ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р МЭК 60061-3— 2021

ЦОКОЛИ И ПАТРОНЫ ДЛЯ ИСТОЧНИКОВ СВЕТА С КАЛИБРАМИ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ И БЕЗОПАСНОСТИ

Часть 3

Калибры

(IEC 60061-3:1969, Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeable and safety — Part 3: Gauges, IDT)

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2022

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Обществом с ограниченной ответственностью «Научно-исследовательский институт источников света имени А.Н. Лодыгина» (ООО «НИИИС имени А.Н. Лодыгина») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 332 «Светотехнические изделия, освещение искусственное»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 октября 2021 г. № 1271-ст

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту МЭК 60061-3:1969 «Цоколи и патроны ламповые с калибрами для проверки взаимозаменяемости и безопасности. Часть 3. Калибры» (IEC «Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeable and safety — Part 3: Gauges», IDT), включая дополнение 3U (1997) и изменения Amd. 20(1998), Amd. 21(1999), Amd. 22(1999), Amd. 23(2000), Amd. 24(2001), Amd. 25(2001), Amd. 26(2001), Amd. 27(2002), Amd. 28(2002), Amd. 29(2002), Amd. 30(2003), Amd. 31(2003), Amd. 32(2003), Amd. 33(2004), Amd. 34(2004), Amd. 35(2005), Amd. 36(2006), Amd. 37(2006), Amd. 38(2007), Amd. 39(2009), Amd. 40(2009), Amd. 41(2010), Amd. 42(2010), Amd. 43(2011), Amd. 44(2011), Amd. 45(2011), Amd. 46(2012), Amd. 47(2013), Amd. 48(2014), Amd. 49(2014), Amd. 50(2015), Amd. 51(2015), Amd. 52(2016), Amd. 53(2017), Amd. 54(2017), Amd. 55(2018), Amd. 56(2019), Amd. 57(2020), Amd. 58(2020).

Изменения и дополнения к международному стандарту, принятые после его официальной публикации, внесены в текст стандарта и выделены двойной вертикальной линией на полях соответствующих листов с параметрами справа (нечетные страницы) или слева (четные страницы). Обозначения и годы принятия изменений и дополнений приведены в примечании листа с параметрами.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2012 (пункт 3.5) и для увязки с наименованиями, принятыми в существующем комплексе межгосударственных стандартов ГОСТ IEC 60061-1—2014, ГОСТ IEC 60061-2—2017 и ГОСТ IEC 60061-4—2014, действующих в Российской Федерации в качестве национальных стандартов.

Международный стандарт разработан подкомитетом 34B «Цоколи ламп и патроны» технического комитета по стандартизации IEC/TC 34 «Лампы и связанное с ними оборудование» Международной электротехнической комиссии (IEC).

Для удобства пользования настоящим стандартом в него включены дополнительные сноски, выделенные курсивом, в том числе с указанием международных стандартов для конкретных листов

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.rst.gov.ru)

© IEC, 1969
© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2022

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

Фаски на кромках калибров 7006-1-3

Калибр проходной для цоколей BA20[1)] на готовых лампах 7006-2-3

Калибр для приемки цоколей B22d, предназначенных для автоматической установки токовых вводов 7006-3-1

Калибры проходные для двухштырьковых цоколей G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54 и GY2.5 7006-4-2

Калибры для проверки установки цоколей B15d, B22d и BY22d в патроны 7006-4A-2

Калибры для проверки крепления цоколей B15d и B22d в патроне 7006-4B-1

Калибр проходной для фокусирующих цоколей PX26d и PY26d-1 — PY26d-7 7006-5-3

Калибры проходной и непроходной для штекеров фокусирующих цоколей PX26d[1)] и PY26d 7006-5A-2

Калибр непроходной для размера M_{min} фокусирующих цоколей PX26 и PY26d-1 — PY26d-7 . . . . . 7006-5B-3

Калибр проходной для патронов PX26d и PY26d-1 — PY26d-7 . . . . . 7006-5C-2

Калибр проходной для цоколей E11 на готовых лампах 7006-6-1

Калибр-пробка A для проверки наличия контакта в патронах E11 . . . . . 7006-6A-1

Калибр-пробка B для проверки наличия контакта в патронах E11 . . . . . 7006-6B-1

Калибр проходной для цоколей EY10 7006-7-1

Калибр проходной для патронов EY10 . . . . . 7006-7A-1

Калибры проходные для цоколей BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s на готовых лампах 7006-9-3

Калибры-пробки для патронов BAX9s, BAY9s, BAW9s и BAZ9s 7006-9A-2

Калибры для проверки наличия контакта в патронах BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s 7006-9B-2

Калибры непроходные для проверки невозможности установки цоколей в патроны BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s 7006-9C-3

Калибры непроходные для цоколей BA9, B15, B22 и BY22d на готовых лампах 7006-10-8

Калибры проходные для цоколей B15d и B22d на готовых лампах 7006-11-9

Калибр проходной для цоколей BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) на готовых лампах 7006-11B-3

Калибр проходной для цоколей BAZ15d и BAZ15s на готовых лампах 7006-11C-2

Калибр для проверки размера B цоколей BA15d, BA15s, [BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°), BAZ15s-3 (110°)][2)] 7006-11D-3

Калибр проходной для цоколей BA15s-3 (100°/130°) на готовых лампах 7006-11E-1

Калибр проходной для цоколей BAW15d и BAW15s на готовых лампах 7006-11F-2

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: градусная мера (100°) заменена на (110°) (приведено в соответствие с листами).*

Калибры проходные для цоколей BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d и BAU15s на готовых лампах . . . . . 7006-11G-1[1)]

Калибры-пробки для патронов BA21, B15 и B22[2)] 7006-12-8

Калибры проходные дополнительные для патронов B22d и BY22d 7006-12A-2

Калибр непроходной/крепление для патронов B22 . . . . . 7006-12B-2

Калибр проходной дополнительный для патронов B15d 7006-12C-2

Калибр непроходной/крепление для патронов B15d 7006-12D-2

Калибры для патронов BA9s, BA15d, BA15s, [BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15d-3 (110°)][2)] 7006-12E-4

Калибры для проверки наличия контакта в патронах BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)][2)] 7006-12F-4

Калибры для пазов в патронах B15d, B22d, B22d-3 и BY22d. 7006-13-5

Калибр для проверки крепления цоколей BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), [BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)][2)] 7006-14-3

Калибры для проверки установки цоколей в патроны BA15d, BA15s, [BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)][2)] 7006-14A-4

Калибр для размера B цоколей BA15d, BA15s, BAY15d и BAY15s на готовых лампах . . 7006-14B-2

Калибр проходной для проверки размера P_{max} цоколей BAY15 на готовых лампах . . . 7006-14C-2

Калибр для проверки положения и усилия контакта в штифтовых патронах B22d-3 (90°/135°) 7006-15-7

Калибры для проверки положения и усилия контакта в штифтовых патронах B22d и BY22d 7006-15A-2

Калибры для проверки положения и усилия контакта в штифтовых патронах B15d. . . . 7006-15B-1

Калибр для проверки положения и усилия контакта в штифтовых патронах BA21d-3 (120°). 7006-15C-1

Калибр проходной для цоколей BA21-3 (120°) на готовых лампах 7006-17-4

Калибр проходной для цоколя BY22d на готовых лампах 7006-17A-1

Калибр-пробка для патронов BY22d 7006-17B-1

Калибр-пробка для патронов BA20 7006-18-2

Калибр для проверки наличия контакта в патронах BA20 . . . . . 7006-18A-1

Калибр проходной для цоколя B22d-3 (90°/135°)/25x26 на готовых лампах. 7006-19-2

Калибры проходные для цоколей BAU15d и BAU15s на готовых лампах. 7006-19A-2

Калибр-пробка для штифтового патрона B22d-3 (90°/135°). 7006-20-4

Калибр для проверки защиты горла колбы от повреждения и наличия контакта в патронах E27 7006-21-5

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 2 в обозначении листа заменена на 1.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: градусная мера (100°) заменена на (110°) (приведено в соответствие с листами).*

Калибр для проверки наличия контакта и защиты от случайного прикосновения при установке ламп в патроны E27 . . . . . 7006-22A-5
Калибр для обнаружения боковых контактов со срезанными кромками в патронах E27 7006-22B-1
Калибр I для проверки упругости бокового контакта в патронах E27 . . . . . 7006-22C-1
Калибр II для проверки упругости бокового контакта в патронах E27. . . . . 7006-22D-1
Калибр для проверки защиты горла колбы от повреждения и наличия контакта в патронах E40 7006-23-3
Калибр-пробка для проверки защиты от случайного прикосновения в патронах E40. . . 7006-24-3
Калибр для проверки наличия контакта в цоколях E39 на готовых лампах 7006-24A-1
Калибр проходной для цоколей E39 на готовых лампах 7006-24B-1
Калибр непроходной для цоколей E39 на готовых лампах 7006-24C-1
Калибр для проверки защиты горла колбы от повреждения и наличия контакта в патронах E39 . . . . . 7006-24D-1
Калибр проходной для резьбы патронов E39 . . . . . 7006-24E-1
Калибр для проверки максимального крутящего момента в патронах с зажимающей гильзой E39 . . . . . 7006-24F-1
Калибр для проверки минимального крутящего момента в патронах с зажимающей гильзой E39 . . . . . 7006-24G-1
Калибры проходные для резьбы патронов E10, E14 и E40 7006-25-7
Калибр проходной для патронов E27. . . . . 7006-25A-2
Калибр проходной для патронов E26. . . . . 7006-25B-2
Калибр-пробка проходной для патронов E12 . . . . . 7006-25C-1
Калибр проходной для цоколей E5 на готовых лампах 7006-25D-1
Калибр непроходной для цоколей E5 на готовых лампах 7006-25E-1
Калибр-пробка проходной для проверки резьбы патронов E5 . . . . . 7006-25F-1
Калибр непроходной для проверки резьбы патронов E5 . . . . . 7006-25G-1
Калибр проходной для патронов E17. . . . . 7006-25H-1
Калибр для проверки наличия контакта в патронах E26 . . . . . 7006-25J-1
Калибры непроходные для резьбы патронов E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 и E40 . . . 7006-26-4
Калибр непроходной для патронов E26 и E26d 7006-26A-2
Калибр-пробка непроходной для патронов E12 . . . . . 7006-26B-1
Калибр непроходной для патронов E17. . . . . 7006-26C-1
Калибр для проверки наличия контакта ламп с цоколями E17 . . . . . 7006-26D-1
Калибр для проверки наличия контакта в патронах E17 . . . . . 7006-26E-1
Калибр проходной для цоколей E40 на готовых лампах 7006-27-7
Калибр проходной для цоколей E10 . . . . . 7006-27A-2
Калибр проходной для цоколей E27 на готовых лампах 7006-27B-1
Калибр проходной для проверки размера S_1 цоколей E27 на готовых лампах 7006-27C-1
Калибр проходной для цоколей E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d 7006-27D-3
Калибр проходной для цоколей E14 на готовых лампах 7006-27F-1
Калибр проходной для проверки размера S_1 цоколей E14 на готовых лампах 7006-27G-1
Калибр проходной для цоколей E12 на готовых лампах 7006-27H-1
Калибр проходной дополнительный для цоколей E12 на готовых лампах 7006-27J-1
Калибр проходной для цоколей E17 на готовых лампах 7006-27K-1

Калибр непроходной для цоколей EP10 7006-28-7
Калибр непроходной для цоколей E27 на готовых лампах 7006-28A-1
Калибр непроходной для цоколей E14 на готовых лампах 7006-28B-1
Калибр непроходной для цоколей E12 на готовых лампах 7006-28C-1
Калибр непроходной для цоколей E40 на готовых лампах 7006-28D-1
Калибр непроходной для цоколей E10 и EY10 . . . . . 7006-28E-1
Калибр непроходной для цоколей E17 на готовых лампах 7006-28F-1
Калибр для проверки ламп с цоколями E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d (без юбок) на наличие контакта 7006-29-3
Калибр для проверки защиты от случайного прикосновения цоколей E26d на готовых лампах 7006-29A-2
Калибр с базовым диаметром 23 мм для цоколей E26d 7006-29B-2
Калибр с базовым диаметром 13,2 мм для цоколей E26d 7006-29C-2
Калибр с базовым диаметром 10,4 мм для цоколей E26d на готовых лампах 7006-29D-1
Калибр для проверки радиального положения промежуточного контакта патрона E26d 7006-29E-1
Калибры для проверки относительных положений контактов в патронах E26d. 7006-29F-2
Калибр для проверки наличия контакта в патронах E26d 7006-29G-3
Калибр для проверки наличия контакта в патронах E26d с металлическим корпусом и бумажной оболочкой 7006-29H-3
Калибр-пробка для проверки защиты от случайного прикосновения в патроне E26d. . . 7006-29J-1
Калибр-пробка проходной для патронов E26d 7006-29K-1
Калибр непроходной для цоколей E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d 7006-29L-4
Калибр для проверки наличия нежелательного контакта в патронах E26d 7006-29M-2
Калибр-пробка для проверки наличия контакта в патроне E14. 7006-30-2
Калибр-пробка для проверки наличия контакта в патроне E14 в форме свечи для свечеобразных ламп 7006-30A-1
Калибр для проверки наличия контакта и защиты от случайного прикосновения при установке ламп в патроны E14 7006-31-5
Калибр для проверки наличия контакта в цоколях E12 на готовых лампах 7006-32-1
Калибр-пробка для проверки наличия контакта в патронах E12. . . . . 7006-32A-1
Калибры проходные для цоколей 2G13. 7006-33-2
Калибры для проверки установки и наличия контакта в патронах 2G13 . . . . . 7006-33A-2
Калибр для проверки наличия контакта в патронах 2G13 . . . . . 7006-33B-1
Калибр проходной для патронов PX43 7006-34-1
Калибр проходной для фокусирующих цоколей PX43t на готовых лампах 7006-34A-1
Калибр проходной для фокусирующего цоколя PX13.5s на готовых лампах 7006-35-1
Калибр непроходной для фокусирующего цоколя PX13.5s на готовых лампах (первый из двух калибров) 7006-35A-1
Калибр непроходной для фокусирующего цоколя PX13.5s на готовых лампах (второй из двух калибров) 7006-35B-1
Калибр проходной для патронов PX13.5s 7006-35C-1
Калибр непроходной для патронов PX13.5s 7006-35D-1
Калибр вращения для патронов PX13.5s 7006-35E-1
Калибр проходной для патронов P26s. 7006-36-1

Калибр проходной для цоколя P26s на готовых лампах 7006-36A-1
Калибр проходной для цоколя EP10 на готовых лампах 7006-37-1
Калибр проходной для фокусирующего патрона EP10 . . . . . 7006-37A-1
Калибр проходной для проверки фокусирующего цоколя P43t 7006-39-1
Калибр непроходной для проверки размера M_{min} фокусирующих цоколей P43t, PX43t и PU43t. 7006-39A-4
Калибр для проверки размера Y_{max} фокусирующих цоколей P43t, PX43t, PU43t, PY43d и PZ43t 7006-39B-3
Калибр проходной для патрона P43. . . . . 7006-39C-1
Калибр проходной для одноштырькового цоколя Fa8 7006-40-1
Калибр непроходной для одноштырькового цоколя Fa8 . . . . . 7006-40A-1
Калибры проходной и непроходной для одноштырькового цоколя Fa6 на готовых лампах 7006-41-2
Калибры проходные/наличие контакта в патроне Fa6 . . . . . 7006-41A-2
Калибр проходной для цоколя P28s на готовых лампах 7006-42-1
Калибр проходной для патрона P28s. 7006-42A-2
Калибры проходной и непроходной для фокусирующих цоколей P40s на готовых лампах 7006-43-2
Калибры проходной и непроходной для двухштырькового цоколя G13 (не используют на готовых лампах). 7006-44-4
Калибр проходной для двухштырькового цоколя G13 на готовых лампах 7006-45-4
Калибры проходной и непроходной для двухштырькового цоколя G5 (не используют на готовых лампах). 7006-46-3
Калибр проходной для двухштырькового цоколя G5 на готовых лампах 7006-46A-3
Калибр проходной для цоколей GX5 7006-47-1
Калибр-пробка для патронов G5 и GX5 для проверки защиты от случайного прикосновения. 7006-47A-3
Калибры двухсторонние для проверки наличия контакта в патронах G5, подобранных в пару. 7006-47B-4
Калибры проходные двухсторонние для патронов G5, подобранных в пару 7006-47C-3
Калибры двухсторонние для проверки наличия контакта в патронах GX5, подобранных в пару 7006-47D-1
Калибр двухсторонний проходной для патронов GX5, подобранных в пару 7006-47E-1
Калибр проходной для фокусирующего цоколя PG22-6.35 на готовых лампах 7006-48-1
Калибр проходной для фокусирующих цоколей P14.5s на готовых лампах 7006-49-1
Калибр проходной для патронов P14.5s 7006-49A-1
Калибр непроходной для размера A_1 патронов P14.5s 7006-49B-1
Калибр для проверки наличия контакта в цоколях E27 на готовых лампах 7006-50-1
Калибр для проверки защиты от случайного прикосновения цоколей E27/51x39 на готовых лампах. 7006-51-2
Калибр для проверки защиты от случайного прикосновения при установке цоколей E27 на готовых лампах. 7006-51A-2
Калибр для проверки наличия контакта в цоколях E40 на готовых лампах 7006-52-1
Калибр для проверки защиты от случайного прикосновения цоколей E40 на готовых лампах 7006-53-1
Калибр для проверки наличия контакта в цоколях E14 на готовых лампах 7006-54-2

Калибр для проверки защиты от случайного прикосновения цоколей E14 на готовых лампах . . . 7006-55-2
Калибры проходной и непроходной для диаметра фланца фокусирующего цоколя P30s на готовых лампах . . . 7006-56-2
Калибры проходной и непроходной для основного паза фокусирующего цоколя P30s на готовых лампах . . . 7006-56A-2
Калибры проходной и непроходной для цоколя R17d с двумя утопленными контактами на готовых лампах . . . 7006-57-3
Калибр проходной для патрона R17d . . . 7006-57A-1
Калибр для проверки наличия контакта в патроне R17d . . . 7006-57B-1
Калибр проходной для проверки максимального усилия установки и извлечения в патронах Fa8 . . . 7006-58-1
Калибр проходной для цоколей G17q-7 и GY17q-7 на готовых лампах . . . 7006-58A-3
Калибр проходной для цоколя GX17q-7 на готовых лампах . . . 7006-58B-3
Калибр-пробка для проверки наличия контакта в патронах G17q-7, GX17q-7 и GY17q-7 7006-58C-1
Калибр проходной для патронов G17q-7 и GY17q-7. . . . 7006-58D-1
Калибр проходной для патронов GX17q-7. . . . 7006-58E-1
Калибр вращения для патронов G17q-7, GX17q-7 и GY17q-7 . . . 7006-58F-1
Калибр для проверки минимального усилия извлечения и наличия контакта в патронах Fa8 . . . 7006-58G-1
Калибр-пробка для патрона Fa4. . . . 7006-59-1
Калибр для проверки минимального усилия контакта в соединителях для двухштырьковых цоколей GZ6.35 и GZ4 . . . 7006-59A-2
Калибр проходной для двухштырьковых цоколей GZ6.35 . . . 7006-59B-1
Калибр проходной для соединителя GZ6.35 . . . 7006-59C-2
Калибр для проверки минимального усилия крепления контактов в патронах GY6.35. . 7006-59D-2
Калибры двухсторонние для проверки наличия контакта в патронах G13, подобранных в пару . . . 7006-60B-4
Калибры двухсторонние проходные для патронов G13, подобранных в пару . . . 7006-60C-3
Калибры проходной и непроходной для цоколей G6.35, GX6.35, GY6.35 и CZ6.35 7006-61-5
Калибры проходные для цоколей G6.35, GX6.35 и GY6.35 . . . 7006-61A-3
Калибры проходные для патронов G6.35, GX6.35 и GY6.35 . . . 7006-61B-4
Калибр для проверки минимального усилия крепления контактов в патронах G6.35 и GX6.35 . . . 7006-61C-4
Калибры проходные для патронов R7s, подобранных в пару . . . 7006-62-4
Калибры проходные для патронов RX7s, подобранных в пару . . . 7006-62A-2
Калибры для проверки защиты от поражения электрическим током в патронах R7s, подобранных в пару . . . 7006-62B-1
Калибры для проверки защиты от поражения электрическим током в патронах RX7s, подобранных в пару. . . . 7006-62C-1
Калибр для проверки высоты штырьков (размер T_{min}) цоколей P14.5s на готовых лампах 7006-64-1
Калибр проходной для четырехштырькового цоколя GX38q . . . 7006-65-1
Калибр проходной для патрона GX38q . . . 7006-65A-1
Система калибровки для проверки усилия извлечения из патрона GX38q . . . 7006-65B-1
Калибр проходной комбинированный для цоколей PK22s на готовых лампах . . . 7006-66-2

Калибр проходной для патронов PK22s 7006-66A-1
Калибр проходной для двухштырьковых цоколей GZ4 7006-67-1
Калибр проходной для соединителя GZ4 . . . . . 7006-67A-2
Калибр проходной для неустановленных цоколей GR8 (не используют на готовых лампах) 7006-68-2
Калибр для цоколей GR8 для обеспечения вхождения в максимальные патроны и для проверки расположения и длины штырьков 7006-68A-2
Калибры A и B для проверки максимального усилия установки и извлечения в патронах GR8 . . . . . 7006-68C-1
Калибр C для проверки минимального усилия крепления в патронах GR8 . . . . . 7006-68D-1
Калибр проходной для проверки штырьков цоколей GR8 и GR10q на готовых лампах . 7006-68E-1
Калибры проходной и непроходной для проверки штырьков цоколей GR8 и GR10q (не используют на готовых лампах) 7006-68F-1
Калибры проходной и непроходной для двухштырьковых цоколей G23 на готовых лампах 7006-69-2
Калибр-пробка A для проверки максимального усилия установки и извлечения в патронах G23 . . . . . 7006-69A-1
Калибр-пробка B для проверки максимального усилия установки в патронах G23 и GX23 7006-69B-2
Калибр-пробка C для проверки минимального усилия крепления в патронах G23 . . . . . 7006-69C-1
Калибр одноштырьковый D для проверки максимального усилия извлечения контактов из патронов 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, 2GX11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 и GY32 . . . . . 7006-69D-6
Калибр одноштырьковый E для проверки минимального усилия крепления контактов патронов G5[1)], 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, 2GX11, G13[1)], G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 и GY32 . . . . . 7006-69E-6
Калибры проходные для патронов GX9.5 7006-70-1
Калибр для проверки крепления цоколей GX9.5 в патроне 7006-70B-1
Калибры для двухштырьковых цоколей GY9.5 и CZ9.5 на готовых лампах 7006-70C-2
Калибр проходной для двухштыркового цоколя G9.5 на готовых лампах 7006-70D-1
Калибр проходной для патрона G9.5 . . . . . 7006-70E-1
Калибр для патронов GY9.5 и GZ9.5 . . . . . 7006-70G-1
Калибр для проверки крепления цоколей в патронах G9.5 . . . . . 7006-70H-1
Калибры проходные и непроходные для двухштырьковых цоколей G4 7006-72-1
Калибр проходной для патронов G4 . . . . . 7006-72A-3
Калибр для проверки минимального усилия крепления в патронах G4 . . . . . 7006-72B-2
Калибр для двухштыркового цоколя G5.3 на готовых лампах 7006-73-1
Калибр проходной для патронов G5.3 . . . . . 7006-73A-1
Калибры проходной и непроходной для двухштыркового цоколя GX5.3 . . . . . 7006-73B-2
Калибры проходной и непроходной для двухштыркового цоколя GY5.3 . . . . . 7006-73C-2
Калибр проходной для патронов GX5.3 . . . . . 7006-73D-3
Калибр проходной для патронов GY5.3 . . . . . 7006-73E-3
Калибр для проверки максимального усилия извлечения из контактов патронов GX5.3 7006-73F-2
Калибр одноштырьковый для проверки наличия контакта в патронах GX5.3 и GU5.3 . . 7006-73G-2
Калибр для проверки максимального усилия извлечения контактов из патронов GY5.3 7006-73H-2

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

Калибр одноштырьковый для проверки минимального усилия крепления контактов в патронах GY5.3 . . . . . 7006-73J-1
Калибр проходной для двухштырькового цоколя GY16 на готовых лампах 7006-74-1
Калибр для двухштырьковых цоколей G22 7006-75-2
Калибр проходной для патронов G22 . . . . . 7006-75A-2
Калибр проходной для двухштырьковых цоколей G38 на готовых лампах 7006-76-1
Калибры проходной и непроходной для штырьков двухштырьковых цоколей G38 на готовых лампах 7006-76A-1
Калибр проходной для патронов G38 (первый из двух калибров) 7006-76B-1
Калибр проходной для патронов G38 (второй из двух калибров) 7006-76C-1
Калибр для проверки минимального усилия контакта в патронах G38 . . . . . 7006-76D-1
Калибр проходной для неустановленных цоколей GR10q (не используют на готовых лампах) 7006-77-2
Калибр для цоколей GR10q для обеспечения вхождения максимальных патронов и проверки расположения и длины штырьков 7006-77A-2
Калибры A и B для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах GR10q 7006-77B-1
Калибр C для проверки минимального усилия крепления в патронах GR10q 7006-77C-1
Калибры проходные и непроходные для цоколей G24, GX24 и GY24 7006-78-5
Калибры A для патронов G24, GX24 и GY24 . . . . . 7006-78A-6
Калибры B для патронов G24, GX24 и GY24 . . . . . 7006-78B-5
Калибры C для патронов G24, GX24 и GY24 . . . . . 7006-78C-5
Калибры непроходные F для проверки невозможности установки цоколей в патронах G24, GX24 и GY24 . . . . . 7006-78F-5[1)]
Калибры проходные G для проверки пазов фиксаторов в патронах G24, GX24 и GY24 7006-78G-6
Калибр проходной для цоколей G10q, GX10q, GY10q и GZ10q. 7006-79-2
Калибры проходные для контактов патронов G10q, GX10q, GY10q и GZ10q 7006-79A-2
Калибр для проверки наличия контакта в патронах G10q, GX10q и GY10q. 7006-79B-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей G12 на готовых лампах 7006-80-1
Калибр A для проверки патронов G12 . . . . . 7006-80A-2
Калибр B для проверки патронов G12 . . . . . 7006-80B-2
Калибр C для проверки патронов G12 . . . . . 7006-80C-2
Калибр D для патронов G12, GX12[2)], PG12-... и PGX12-... . . . . 7006-80D-4
Калибр E для проверки патронов G12, GX12[2)], PG12-... и PGX12-... . . . . 7006-80E-4
Калибры проходной и непроходной для цоколей PG12-... и PGX12-... на готовых лампах 7006-81-3
Калибры-пробки A для проверки патронов PG12-... и PGX12-... . . . . 7006-81A-3
Калибры-пробки B для проверки патронов PG12-... и PGX12-... . . . . 7006-81B-3
Калибры-пробки C для проверки патронов PG12-... и PGX12-... . . . . 7006-81C-3
Калибры-пробки F для проверки наличия контакта в патронах PG12-... и PGX12-... . . 7006-81F-3
Калибры-пробки G для проверки наличия контакта в патронах PG12-... и PGX12-... . . 7006-81G-3
Калибр проходной для цоколей 2G11 и 2GX11 7006-82-2

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 6 в обозначении листа заменена на 5.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

Калибр А для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах 2G11 и 2GX11. . . . . 7006-82A-2
Калибр В для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах 2G11 и 2GX11. . . . . 7006-82B-2
Калибр С для проверки минимального усилия крепления в патронах 2G11 и 2GX11 . . . 7006-82C-2
Калибр проходной для цоколей 2GX11 . . . . . 7006-82F-1
Калибр непроходной для цоколей 2GX11 . . . . . 7006-82G-1
Калибр непроходной для невозможности установки цоколей 2GX11 . . . . . 7006-82H-1
Калибр проходной J для патронов 2GX11 . . . . . 7006-82J-1
Калибр непроходной К для невозможности установки патронов 2G11 . . . . . 7006-82K-1
Калибр проходной для цоколей GX10q-... на готовых лампах 7006-84-2
Калибр непроходной А для цоколей GX10q на готовых лампах 7006-84A-1
Калибр непроходной В для цоколей GX10q на готовых лампах 7006-84B-1
Калибры проходные для патронов GX10q-... . . . . 7006-84C-2
Калибр-пробка В для проверки минимального усилия контакта в патронах GX10q типа А и минимального усилия крепления в патронах типа В 7006-84D-1
Калибры проходные для фиксаторов цоколей GX10q-... на готовых лампах 7006-84E-1
Калибры непроходные для цоколей GX10q-... на готовых лампах 7006-84F-1
Калибры непроходные для патронов GX10q-... . . . . 7006-84G-1
Калибр проходной для цоколей GY10q-... на готовых лампах 7006-85-2
Калибр непроходной А для цоколей GY10q-... на готовых лампах 7006-85A-1
Калибры проходные для патронов GY10q-... . . . . 7006-85B-3
Калибр-пробка В для проверки минимального усилия контакта в патроне GY10q-... . . 7006-85C-1
Калибры проходные для фиксаторов цоколей GY10q-... на готовых лампах 7006-85D-1
Калибры непроходные для цоколей GY10q-... на готовых лампах 7006-85E-1
Калибры непроходные для патронов GY10q-... . . . . 7006-85F-1
Калибр проходной и непроходной для двухштырькового цоколя GX23 на готовых лампах 7006-86-1
Калибр-пробка А для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах GX23. . . . . 7006-86A-1
Калибр-пробка С для проверки минимального усилия крепления в патронах GX23 . . . 7006-86B-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей [G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...][1] на готовых лампах 7006-87-2
Калибры-пробки A_1 для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах [G32d-..., G32q-... и GY32d-...][1] 7006-87A-2
Калибры-пробки В для проверки максимального усилия установки в патронах [G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...][1] 7006-87B-2
Калибры-пробки С для проверки минимального усилия крепления в патронах [G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...][1] 7006-87C-2
Калибры непроходные F для проверки невозможности установки цоколей в патроны [G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...][1]. 7006-87D-2
Калибры проходные G для проверки пазов фиксаторов в патронах [G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...][1]. 7006-87E-2

[1] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

Калибр-пробка A_2 для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах [GX32d-... и GX32q-...][1] . . . 7006-87F-2
Калибр проходной для фокусирующего цоколя PY43d на готовых лампах . . . 7006-88-1
Калибр непроходной для размера M_{min} фокусирующих цоколей PY43d и PZ43t на готовых лампах . . . 7006-88A-1
Калибр проходной для патронов PY43d . . . 7006-88B-1
Калибр проходной для фокусирующего цоколя PZ43t на готовых лампах . . . 7006-89-1
Калибр проходной для патронов PZ43t . . . 7006-89A-1
Калибр проходной для патрона W10.6x8.5d для ламп-фотовспышек . . . 7006-90A-2
Калибр для максимального усилия контакта в патроне W10.6x8.5d для ламп-фотовспышек 7006-90B-2
Калибр для минимального усилия контакта в патроне W10.6x8.5d для ламп-фотовспышек 7006-90C-2
Калибр-пробка для проверки наличия контакта в патроне W10.6x8.5d для ламп-фотовспышек . . . 7006-90D-2
Калибр проходной для патронов W2.1x9.5d . . . 7006-91-1
Калибр непроходной для цоколя W2.1x9.5d . . . 7006-91B-1
Калибры для проверки установки и крепления патронов W2.1x9.5d . . . 7006-91C-1
Калибры для патрона W2x4.6d . . . 7006-94-1
Калибры проходной и непроходной для проверки соединителей G16t и G16d на готовых лампах . . . 7006-95-3
Калибр проходной для цоколей P45t . . . 7006-95A-2
Калибр непроходной для цоколей P45t . . . 7006-95B-2
Калибры проходной и непроходной для проверки позиционного выступа цоколей P45t 7006-95D-2
Калибр для проверки позиционного выступа цоколей P45t . . . 7006-95E-2
Калибр для размера Y_{max} цоколей P45t . . . 7006-95F-2
Калибр для размера R_{min} цоколей P45t . . . 7006-95G-2
Калибр проходной для патронов P45t . . . 7006-95H-2
Калибр проходной для горизонтального сечения цоколя W3.3x10.4d . . . 7006-96-1
Калибр проходной для вертикального сечения цоколя W3.3x10.4d . . . 7006-96A-1
Калибр проходной для цоколей SX4s . . . 7006-97-1
Калибр непроходной для цоколей SX4s . . . 7006-97A-1
Калибр проходной для цоколей X511 на готовых лампах . . . 7006-99-2
Калибр проходной для патронов X511 . . . 7006-99A-1
Калибр непроходной для патронов X511 . . . 7006-99B-1
Калибр проходной для цоколей GRX10q-... на готовых лампах . . . 7006-101-1
Калибры непроходные для фиксаторов цоколей GRX10q-... на готовых лампах . . . 7006-101A-1
Калибры непроходные A и B для цоколей GRX10q-... на готовых лампах . . . 7006-101B-1
Калибр проходной для патронов GRX10q-... . . . 7006-101C-1
Калибр непроходной для патронов GRX10q -... . . . 7006-101D-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей 2G7 и 2GX7 на готовых лампах . . . 7006-102-1
Калибр A для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах 2G7 7006-102A-1
Калибр B для проверки максимального усилия установки в патронах 2G7 и 2GX7 . . . 7006-102B-1
Калибр C для проверки минимального усилия крепления в патронах 2G7 . . . 7006-102C-1

[1] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

Калибр A для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах 2GX7 7006-103-1
Калибр C для проверки минимального усилия крепления в патронах 2GX7 . . . . . 7006-103A-1
Калибры проходные для цоколей W2.5x16 7006-104-1
Калибры проходные для проверки патронов W2.5x16 . . . . . 7006-104A-1
Калибр проходной для цоколей WX2.5x16 . . . . . 7006-104B-1
Калибр проходной для патронов WX2.5x16 . . . . . 7006-104C-1
Калибр проходной для цоколей WY2.5x16 . . . . . 7006-104D-1
Калибр проходной для патронов WY2.5x16 . . . . . 7006-104E-1
Калибр проходной для цоколей WZ2.5x16 . . . . . 7006-104F-1
Калибр проходной для патронов WZ2.5x16. . . . . 7006-104G-1
Калибры проходные для цоколей WU2.5x16. . . . . 7006-104H-1
Калибры проходные для патронов WU2.5x16 . . . . . 7006-104J-1
Калибр проходной для цоколей W3x16d и WX3x16d 7006-105-2
Калибр непроходной для цоколей W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q и WY3x16q . . 7006-105A-3
Калибры для проверки усилий установки и крепления и невозможности установки патронов W3x16d и WX3x16d 7006-105B-2
Калибры проходные для цоколей W3x16q, WX3x16q и WY3x16q 7006-106-3
Калибры для проверки усилий установки и крепления и невозможности установки патронов W3x16q, WX3x16q и WY3x16q 7006-106A-3
Калибр проходной A для цоколей PG13 и PGJ13. 7006-107-3
Калибр проходной для соединителей PG13 и PGJ13. . . . . 7006-107A-2
Калибр проходной B для цоколей PG13 и PGJ13. . . . . 7006-107B-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей PG13 и PGJ13 . . . . . 7006-107C-1
Калибры проходной и непроходной для двухштырьковых цоколей GU4 7006-108-2
Калибры для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах GU4 7006-108A-2
Калибры для проверки минимального усилия крепления в патронах GU4 . . . . . 7006-108B-1
Калибр проходной для патронов GU4 . . . . . 7006-108C-2
Калибр одноштырьковый для проверки наличия контакта в патронах GZ4 и GU4 . . . . . 7006-108D-1
Калибры проходной и непроходной для двухштырьковых цоколей GU5.3 7006-109-1
Калибры для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах GU5.3 7006-109A-1
Калибры для проверки минимального усилия крепления в патронах GU5.3. . . . . 7006-109B-1
Калибр проходной для патронов GU5.3. . . . . 7006-109C-2
Калибр проходной для цоколей PGJ19-1, PGJ19-2 и PGJ19-3 7006-110-1
Калибр проходной для цоколей PGJ19-4 и PGJ19-5 . . . . . 7006-110A-1
Калибры проходные и непроходные для проверки фиксаторов цоколей PGJ19. . . . . 7006-110B-1
Калибры проходные и непроходные для проверки фиксаторов патронов PGJ19 . . . . . 7006-110C-1
Калибр для проверки соединителей PGJ19 . . . . . 7006-110D-1
Калибр A для патронов S14s 7006-112A-1
Калибр B для патронов S14s 7006-112B-1
Калибр C для патронов S14s 7006-112C-1
Калибр A для патронов S14d 7006-112D-1
Калибры B_1 и B_2 для патронов S14d 7006-112E-1

Калибры проходной и непроходной для цоколей GU7 7006-113-2
Калибр для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GU7 . . . . . 7006-113A-3
Калибр для проверки минимального крутящего момента извлечения в патронах GU7 . 7006-113B-1
Калибр для проверки соосности цоколей Fc2 на готовых лампах 7006-114-1
Калибр проходной для патронов Fc2, подобранных в пару 7006-114A-1
Калибр для проверки наличия контакта в патронах Fc2, подобранных в пару 7006-114B-1
Калибр проходной для патронов W4.3x8.5d, подобранных в пару 7006-115-1
Калибр для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах W4.3x8.5d боковой установки 7006-115A-1
Калибр для проверки наличия контакта в патронах W4.3x8.5d, подобранных в пару . . . 7006-115B-1
Калибр проходной для цоколей 2G10 на готовых лампах 7006-118-1
Калибр A для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах 2G10 7006-118A-1
Калибр B для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах 2G10 7006-118B-1
Калибр C для проверки минимального усилия укрепления в патронах 2G10 . . . . . 7006-118C-1
Калибр для двухштырьковых цоколей GY22 7006-119-1
Калибр проходной для патронов GY22 . . . . . 7006-119A-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GZ10 7006-120-1
Калибр для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GZ10 . . . . . 7006-120A-2
Калибр для проверки минимального крутящего момента извлечения в патронах GU10 и GZ10 . . . . . 7006-120B-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GU10 7006-121-1
Калибр для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GU10 . . . . . 7006-121A-2
Калибры проходной и непроходной для цоколей G8.5 7006-122-1
Калибры A для патронов G8.5 . . . . . 7006-122A-2
Калибр B для патронов G8.5 . . . . . 7006-122B-2
Калибр C для патронов G8.5 . . . . . 7006-122C-1
Калибр непроходной для патронов G8.5 . . . . . 7006-122D-1
Калибр для проверки минимального усилия крепления в патронах G8.5 типа B 7006-122E-2
Калибр проходной для цоколей GU10q 7006-123-1
Калибр непроходной для цоколей GU10q 7006-123A-1
Калибр проходной для патронов GU10q 7006-123B-1
Калибр для проверки минимального усилия крепления в патронах GU10q 7006-123C-1
Калибры для проверки наличия контакта в патронах GZ10q 7006-124-1
Калибр проходной для патронов 2GX13 7006-125-1
Калибры проходной и непроходной A для цоколей 2GX13 . . . . . 7006-125A-1
Калибры проходной и непроходной B для цоколей 2GX13 . . . . . 7006-125B-1
Калибр для проверки наличия контакта в патронах 2GX13 . . . . . 7006-125C-1
Калибр для проверки минимального усилия крепления в патронах 2GX13 . . . . . 7006-125D-1
Калибр проходной для цоколя G5.3-4.8 7006-126-1
Калибры A для соединителя G5.3-4.8 . . . . . 7006-126A-1

Калибры B для соединителя G5.3-4.8 . . . . . 7006-126B-1
Калибр для проверки пружин цоколей PG20 и PGU20 7006-127-1
Калибр для проверки контактов патронов PGU20 . . . . . 7006-127A-1
Калибры для проверки контактов цоколей PG20 . . . . . 7006-127B-2
Калибр проходной для цоколя G9 7006-129-2
Калибр непроходной для цоколя G9 . . . . . 7006-129A-1
Калибр проходной для патрона G9 . . . . . 7006-129B-1
Калибр для проверки минимального усилия крепления в патронах G9 . . . . . 7006-129C-1
Калибр для проверки наличия контакта в патронах G9 . . . . . 7006-129D-1
Калибр для проверки вхождения в максимальные патроны и расположения и длины штырьков цоколей GRZ10d 7006-131-1
Калибры A и B для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах GRZ10d 7006-131A-1
Калибр проходной для цоколей GRZ10d не на лампах (не используют на готовых лампах) 7006-131B-1
Калибр C для проверки минимального усилия крепления в патронах GRZ10d 7006-131C-1
Калибр для проверки вхождения в максимальные патроны и расположения и длины штырьков цоколей GRZ10t 7006-132-1
Калибры A и B для проверки максимального усилия установки и извлечения в патронах GRZ10t 7006-132A-1
Калибр проходной для цоколей GRZ10t не на лампах (не используют на готовых лампах) 7006-132B-1
Калибр C для проверки минимального усилия крепления в патронах GRZ10t 7006-132C-1
Калибр проходной для цоколей P38t 7006-133-1
Калибр непроходной для цоколей P38t 7006-133A-1
Калибр для проверки размера Y_{max} цоколей P38t 7006-133B-1
Калибр проходной для патронов P38t 7006-133C-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GX12 7006-135-1
Калибр A для патронов GX12 . . . . . 7006-135A-1
Калибр B для патронов GX12 . . . . . 7006-135B-1
Калибр C для патронов GX12 . . . . . 7006-135C-1
Калибр для проверки цоколей GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... печатных плат 7006-136-1
Калибр для проверки фиксаторов цоколей GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... печатных плат 7006-136A-1
Калибры для проверки соединителей GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... печатных плат . 7006-136B-1
Калибры для проверки наличия контакта в соединителях GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... печатных плат 7006-136C-1
Калибр для проверки цоколей GUX2.5d печатных плат 7006-137-1
Калибры A для проверки цоколей GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d печатных плат 7006-137A-1
Калибр B для проверки цоколей GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d печатных плат 7006-137B-1
Калибр непроходной для проверки цоколей GUX2.5d печатных плат 7006-137C-1
Калибры для проверки самоподдерживающихся соединителей GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d типа A печатных плат 7006-137D-1
Калибр для проверки штепсельных соединителей GUX2.5d типа B печатных плат 7006-137E-1

Калибры для проверки наличия контакта в соединителях GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d печатных плат 7006-137F-1
Калибр проходной A для цоколей P23t и PX23t 7006-138-2
Калибр проходной B для цоколей P23t 7006-138A-1
Калибр проходной B для цоколей PX23t 7006-138B-1
Калибры проходные для цоколей G7.9 и GX7.9 7006-139-1
Калибры проходные для патронов G7.9 и GX7.9 . . . . . 7006-139A-1
Калибр для проверки минимального усилия крепления контактов в патронах G7.9 и GX7.9 . . . . . 7006-139B-1
Калибр проходной для цоколей 2G8 7006-141-1
Калибр A для проверки патронов 2G8 . . . . . 7006-141A-2
Калибр B для проверки патронов 2G8 . . . . . 7006-141B-2
Калибр C для проверки патронов 2G8 . . . . . 7006-141C-2
Калибр одноштырьковый D для проверки максимального усилия извлечения контактов патронов 2G8 . . . . . 7006-141D-1
Калибр одноштырьковый E для проверки минимального усилия крепления контактов патронов 2G8 . . . . . 7006-141E-1
Калибры непроходные F для проверки невозможности установки патронов 2G8 . . . . . 7006-141F-1
Калибр G для проверки патронов 2G8 . . . . . 7006-141G-1
Калибры проходной и непроходной для проверки диаметров штырьков цоколей 2G8 . . 7006-141H-1
Калибры непроходные для проверки невозможности установки фиксаторов цоколей 2G8 . . . . . 7006-141J-2
Калибр проходной для проверки штырьков цоколей 2G8 . . . . . 7006-141K-2
Калибр проходной для проверки размеров фиксаторов цоколей 2G8 . . . . . 7006-141L-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GX53 7006-142-1
Калибр A для патронов GX53 . . . . . 7006-142A-1
Калибр B для патронов GX53 . . . . . 7006-142B-1
Калибр C для патронов GX53 . . . . . 7006-142C-1
Калибр непроходной для цоколей GX53 . . . . . 7006-142D-1
Калибры проходной и непроходной для проверки шпоночных канавок цоколей GX53 . . 7006-142E-1
Калибр непроходной для проверки шпоночных канавок цоколей GX53 . . . . . 7006-142F-1
Калибры проходной и непроходной для проверки фиксаторов патронов GX53 . . . . . 7006-142G-1
Калибр непроходной для проверки максимального расстояния между фиксаторами патронов GX53 . . . . . 7006-142H-1
Калибр непроходной для проверки минимальной ширины фиксаторов патронов GX53 7006-142J-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GX8.5 7006-143-1
Калибр для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения соединителей/патронов GX8.5 . . . . . 7006-143A-1
Калибр для проверки минимального крутящего момента извлечения в соединителях/патронах GX8.5 . . . . . 7006-143B-1
Калибр непроходной для проверки соединителей/патронов GX8.5 . . . . . 7006-143C-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GX10 7006-144-1
Калибр проходной для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GX10 . . . . . 7006-144A-1

Калибр для проверки минимального крутящего момента извлечения в патронах GX10 7006-144B-2
Калибры проходной и непроходной для проверки фиксаторов цоколей PG18.5d 7006-147-1
Калибры для проверки контактов цоколей PG18.5d 7006-147A-1
Калибр для проверки соединителя PG18.5d 7006-147B-1
Калибр проходной для цоколей PGZ12 7006-148-2
Калибры проходные и непроходные для цоколей PGZ12 . . . . . 7006-148A-2
Калибр непроходной для цоколей PGZ12 . . . . . 7006-148B-1
Калибр проходной для патронов PGZ12 . . . . . 7006-148C-2
Калибр проходной для цоколя WZ3x16q 7006-151-1
Калибр непроходной для цоколя WZ3x16q 7006-151A-1
Калибры установки, крепления и невозможности установки для патронов WZ3x16q . . . 7006-151B-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GU6.5 7006-152-1
Калибр проходной для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GU6.5 . . . . . 7006-152A-1
Калибр для проверки минимальных крутящих моментов извлечения в патронах GU6.5 7006-152B-1
Калибр проходной для цоколей PGJ5 7006-153-1
Калибр непроходной для цоколей PGJ5 . . . . . 7006-153A-1
Калибр A для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах PGJ5 . . . . . 7006-153B-1
Калибр B для проверки минимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах PGJ5 . . . . . 7006-153C-1
Калибр проходной для контактных зажимов GU16d/GX16d 7006-154-1
Калибр проходной для соединителя GU16d/GX16d 7006-154A-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей PGJ(X)50 7006-156-1
Калибр A для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах PGJ(X)50 . . . . . 7006-156A-1
Калибр B для проверки минимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах PGJ(X)50 . . . . . 7006-156B-2
Калибр проходной для проверки наличия центрирующего диаметра патронов PGJ(X)50 7006-156C-2
Калибр непроходной для проверки максимального центрирующего диаметра патронов PGJ(X)50 . . . . . 7006-156D-1
Калибр проходной для цоколей GR14q 7006-157-1
Калибр проходной для проверки формы фиксаторов цоколей GR14q 7006-157A-1
Калибр проходной для проверки штырьков цоколя GR14q 7006-157B-1
Калибр проходной для проверки размера J цоколей GR14q 7006-157C-1
Калибр непроходной для проверки диаметра A цоколей GR14q 7006-157D-1
Калибр непроходной для проверки диаметра P цоколей GR14q 7006-157E-1
Калибр непроходной для проверки штырьков цоколей GR14q 7006-157F-1
Калибр проходной A для патронов GR14q 7006-157G-1
Калибр проходной B для патронов GR14q 7006-157H-1
Калибры проходной и непроходной для фиксаторов GR14q 7006-157J-1
Калибр проходной для проверки закрепляющего выступа патрона GR14q 7006-157K-1
Калибр проходной для цоколей PU20d 7006-158-1

Калибр проходной для цоколей G28d 7006-161-1
Калибры проходной и непроходной для фиксаторов цоколей G28d. 7006-161A-1
Калибр непроходной для проверки минимальных размеров фиксаторов цоколя G28d . 7006-161B-1
Калибры проходной и непроходной для проверки диаметра штырька цоколей G28d . . 7006-161C-3
Калибр проходной A для проверки патронов G28d 7006-161D-1
Калибр проходной B для проверки патронов G28d 7006-161E-1
Калибры проходной и непроходной для проверки фиксаторов патронов G28d. 7006-161F-1
Калибр проходной для цоколей PGZ18 и PGZX18 7006-163-1
Калибр A для патронов PGZ18 и PGZX18. . . . . 7006-163A-4
Калибр B для патронов PGZ18 и PGZX18. . . . . 7006-163B-3
Калибр C для патронов PGZ18 и PGZX18. . . . . 7006-163C-3
Калибры проходной и непроходной для цоколей PGZ18 и PGZX18 . . . . . 7006-163D-4
Калибры проходные и непроходные для проверки фиксаторов цоколей WP3.3x14.5 . . 7006-164-1
Калибры установки и извлечения для патронов WP3.3x14.5. . . . . 7006-164A-1
Калибр для проверки соединителей PGJ21t. 7006-165-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GU8.5 7006-166-2
Калибр для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GU8.5 . . . . . 7006-166A-2
Калибр для проверки минимальных крутящих моментов извлечения из патронов GU8.5 7006-166B-2
Калибр непроходной для проверки патронов GU8.5 . . . . . 7006-166C-2
Калибры проходной и непроходной для цоколей PGJX28. 7006-169-1
Калибр A для проверки максимальных крутящих моментов установки в патроны PGJX28 7006-169A-2
Калибр B для проверки минимальных крутящих моментов извлечения в патронах PGJX28. . . . . 7006-169B-1
Калибр непроходной для проверки максимального центрирующего диаметра патронов PGJX28. . . . . 7006-169C-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GUZ10. 7006-170-1
Калибр для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GUZ10 . . . . . 7006-170A-1
Калибр для проверки минимального крутящего момента извлечения из патронов GUZ10 7006-170B-1
Калибр проходной для проверки фокусирующих цоколей PU43t 7006-171-1
Калибр проходной для патронов PU43t. 7006-171A-1
Калибр проходной для цоколей BA15d-3 (100°/130°) на готовых лампах 7006-173-1
Калибр для размера B цоколей BA15d-3 (100°/130°) на готовых лампах. 7006-173A-1
Калибр для патронов BA15d-3 (100°/130°) 7006-173B-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей G14.5 и GX14.5 7006-174-1
Калибр A для проверки максимальных крутящих моментов установки в патроны G14.5 и GX14.5. . . . . 7006-174A-1
Калибр B для проверки минимальных крутящих моментов извлечения в патронах G14.5 и GX14.5 и функции фиксаторов штырьков. 7006-174B-1

Калибр непроходной для проверки фиксаторов патронов GX14.5 . . . . . 7006-174C-1
Калибры проходной и непроходной для цоколей GUZ5.3-... 7006-175-2
Калибр для проверки максимальных усилий установки и извлечения в патронах GUZ5.3-... . . . . 7006-175A-2
Калибр для проверки минимальных усилий крепления в патронах GUZ5.3-... . . . . 7006-175B-2
Калибр проходной для патронов GUZ5.3-... . . . . 7006-175C-2
Калибры проходной и непроходной для проверки фиксаторов цоколей GUZ5.3-... . . . 7006-175D-2
Калибр проходной для проверки конфигурации фиксаторов на патронах GUZ5.3-... . . 7006-175E-2
Калибр проходной для цоколей WUX2.5x16d 7006-176-1
Калибр проходной для проверки патронов WUX2.5x16d 7006-176A-1
Калибр проходной для цоколей WUY2.5x16d 7006-177-1
Калибр проходной для патронов WUY2.5x16d 7006-177A-1
Калибр проходной для цоколей WUZ2.5x16d 7006-178-1
Калибр проходной для проверки патронов WUZ2.5x16d 7006-178A-1
Калибр проходной для цоколей WUU2.5x16d[1] 7006-179-1
Калибр проходной для проверки патронов WUU2.5x16d 7006-179A-1
Калибр проходной для цоколей WZX2.5x16q 7006-180-1
Калибр проходной для проверки патронов WZX2.5x16q 7006-180A-1
Калибр проходной для цоколей WZY2.5x16q 7006-181-1
Калибр проходной для проверки патронов WZY2.5x16q 7006-181A-1
Калибры проходные для цоколей GX16t-5 7006-183-2
Калибры проходные для цоколей GX16t-5 типа B 7006-183A-1
Калибры проходные двухсторонние для патронов GX16t-5, подобранных в пару. 7006-183B-2
Калибры двухсторонние для проверки наличия контакта в патронах GX16t-5, подобранных в пару. 7006-183C-2
Калибр проходной для цоколя GH36d-... 7006-186-1
Калибр проходной для закрепляющего паза цоколя GH36d-... . . . . 7006-186A-1
Калибры проходной и непроходной для проверки диаметра штырька цоколя GH36d-... 7006-186B-1
Калибры проходной и непроходной для проверки фиксаторов цоколей GH36d-... . . . . 7006-186C-1
Калибр проходной A для проверки патронов GH36d-... . . . . 7006-186D-1
Калибр проходной B для проверки патронов GH36d-... . . . . 7006-186E-1
Калибр проходной C для проверки патронов GH36d-... . . . . 7006-186F-1
Калибры проходной и непроходной для проверки фиксаторов патронов GH36d-... . . . 7006-186G-1
Калибр проходной для цоколей GR6d-... 7006-187-2
Калибр проходной для закрепляющего штырька цоколей GR6d-... . . . . 7006-187A-2[2]
Калибр проходной для положения контакта цоколей GR6d-... . . . . 7006-187B-2
Калибры проходной и непроходной для размеров фиксаторов цоколей GR6d-... . . . . 7006-187C-2

---

[1] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

[2] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 1 в обозначении листа заменена на 2.*

Калибры проходной и непроходной для проверки фиксаторов цоколей GR6d-... . . . . 7006-187D-2
Калибры проходной и непроходной для опорных цоколей GR6d-... . . . . 7006-187E-2
Калибр проходной A для проверки патронов GR6d-... . . . . 7006-187F-2
Калибр проходной B для проверки патронов GR6d-... . . . . 7006-187G-2
Калибр непроходной для проверки патронов GR6d-... . . . . 7006-187I-2
Калибры проходной и непроходной для проверки опорных патронов GR6d-... . . . . 7006-187J-2
Калибры проходной и непроходной для проверки фиксаторов патронов GR6d-... . . . . 7006-187K-2
Калибр непроходной для проверки фиксаторов патронов GR6d-... 7006-187L-2

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЦОКОЛИ И ПАТРОНЫ ДЛЯ ИСТОЧНИКОВ СВЕТА С КАЛИБРАМИ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ И БЕЗОПАСНОСТИ

Часть 3

Калибры

Lamp caps and holders for light sources together with gauges for the control of interchangeability and safety. Part 3. Gauges

Дата введения — 2023—09—01

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 1/10
BA9[1)]	Непроходной	7006-10-8
BA9s	Проходной	7006-11G-1[2)]
BAU9s	Проходной	7006-9-3
BAUZ9s	Проходной	7006-9-3
BAW9s	Проходной	7006-9-3
BAX9s	Проходной	7006-9-3
BAY9s	Проходной	7006-9-3
BAZ9s	Проходной	7006-9-3
B15d	Проходной	7006-11-9
B15[1)]	Непроходной	7006-10-8
BA15d[1)]	Проходной	7006-11-9
BA15d и BA15s	Проходной	7006-11G-1[2)]
BA15d и BA15s	Крепление	7006-14-3
[BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)][1)]	Проходной	7006-11B-3[3)]
[BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)][1)]	Проходной	7006-11G-1[2)]
[BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)][1)]	Крепление	7006-14-3
BA15s-3(100°/130°)	Проходной	7006-11E-1
BA15d-3(100°/130°)	Проходной	7006-173-1
BA15d-3(100°/130°)	Размер B	7006-173A-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 2 в обозначении листа заменена на 1.*

[3)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 2 в обозначении листа заменена на 3.*

Издание официальное

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 2/10
BAU15d и BAU15s	Размер B	7006-11D-3
BAU15d и BAU15s	Проходной	7006-11G-1[2)]
BAU15d и BAU15s	Крепление	7006-14-3
BAU15d и BAU15s	Проходной	7006-19A-2
[BAU15d-3(110°) и BAU15s-3(110°)][1)]	Проходной	7006-11B-3
[BAU15d-3(110°) и BAU15s-3(110°)][1)]	Размер B	7006-11D-3
[BAU15d-3(110°) и BAU15s-3(110°)][1)]	Крепление	7006-14-3
BAW15d и BAW15s	Проходной	7006-11B-3[3)]
BAW15d и BAW15s	Размер B	7006-11D-3
BAW15d и BAW15s	Проходной	7006-11F-2
[BAW15d-3(110°) и BAW15s-3(110°)][1)]	Проходной	7006-11B-3[3)]
[BAW15d-3(110°) и BAW15s-3(110°)][1)]	Размер B	7006-11D-3
[BAW15d-3(110°) и BAW15s-3(110°)][1)]	Крепление	7006-14-3
BAY15d и BAY15s	Проходной	7006-11B-3[3)]
BAY15d и BAY15s	Размер B	7006-11D-3
BAY15d и BAY15s	Размер B	7006-14B-2
BAY15	Размер P_{max}	7006-14C-2
[BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)][1)]	Проходной	7006-11B-3[2)]
[BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)][1)]	Размер B	7006-11D-3
[BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)][1)]	Крепление	7006-14-3
BAZ15d и BAZ15s	Проходной	7006-11B-3[2)]
BAZ15d и BAZ15s	Размер B	7006-11D-3
BAZ15d и BAZ15s	Проходной	7006-11C-2
BAZ15d и BAZ15s	Крепление	7006-14-3
[BAZ15d-3(110°) и BAZ15s-3(110°)][1)]	Проходной	7006-11B-3[2)]
[BAZ15d-3(110°) и BAZ15s-3(110°)][1)]	Размер B	7006-11D-3
[BAZ15d-3(110°) и BAZ15s-3(110°)][1)]	Крепление	7006-14-3
BA20[1)]	Проходной	7006-2-3
BA21-3(120°)[1)]	Проходной	7006-17-4
B22d	Приемка	7006-3-1
B22	Непроходной	7006-10-8
B22d	Проходной	7006-11-9
B22d-3(90°/135°)25x26[1)]	Проходной	7006-19-2
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 2 в обозначении листа заменена на 3.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 3/10
BY22d	Непроходной	7006-10-8
BY22d	Проходной	7006-17A-1
E5	Проходной	7006-25D-1
E5	Непроходной	7006-25E-1
E10	Проходной	7006-27A-2
E10 и EY10	Непроходной	7006-28E-1
EP10	Непроходной	7006-28-7
EP10	Проходной	7006-37-1
EY10	Проходной	7006-7-1
E11	Проходной	7006-6-1
E12	Проходной	7006-27H-1
E12	Проходной дополнительный	7006-27J-1
E12	Непроходной	7006-28C-1
E12	Наличие контакта	7006-32-1
E14	Проходной	7006-27F-1
E14	Проходной для размера S_1	7006-27G-1
E14	Непроходной	7006-28B-1
E14	Наличие контакта	7006-54-2
E14	Защита от случайного прикосновения	7006-55-2
E17	Проходной	7006-27K-1
E17	Непроходной	7006-28F-1
E17	Наличие контакта	7006-26D-1
E26, E26/50x39,E26/51x39 и E26d	Проходной	7006-27D-3
E26, E26/50x39,E26/51x39 и E26d	Непроходной	7006-29L-4
E26, E26/50x39,E26/51x39 и E26d	Наличие контакта	7006-29-3
E26d	Защита от случайного прикосновения	7006-29A-2
E26d	С базовым диаметром 23 мм	7006-29B-2
E26d	С базовым диаметром 13,2 мм	7006-29C-2
E26d	С базовым диаметром 10,4 мм	7006-29D-1
E27	Проходной	7006-27B-1
E27	Проходной для размера S_1	7006-27C-1
E27	Непроходной	7006-28A-1
E27	Наличие контакта	7006-50-1
E27/51x39	Защита от случайного прикосновения	7006-51-2
E27	Защита от случайного прикосновения при установке	7006-51A-2
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 4/10
E39	Наличие контакта	7006-24A-1
E39	Проходной	7006-24B-1
E39	Непроходной	7006-24C-1
E40	Проходной	7006-27-7
E40	Непроходной	7006-28D-1
E40	Наличие контакта	7006-52-1
E40	Защита от случайного прикосновения	7006-53-1
Fc2	Соосность	7006-114-1
Fa6	Проходной и непроходной	7006-41-2
Fa8	Проходной	7006-40-1
Fa8	Непроходной	7006-40A-1
G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5	Проходной	7006-4-2
GUX2.5d	Проходной	7006-137-1
GUX2.5d, GUY2.5d, GUZ2.5d	Проходной A	7006-137A-1
GUX2.5d, GUY2.5d, GUZ2.5d	Проходной B	7006-137B-1
GUX2.5d	Непроходной	7006-137C-1
G4	Проходной и непроходной	7006-72-1
GU4	Проходной и непроходной	7006-108-2
GZ4	Проходной	7006-67-1
G5	Проходной и непроходной	7006-46-3
G5	Проходной	7006-46A-3
GX5	Проходной	7006-47-1
G5.3	Проходной	7006-73-1
G5.3-4.8	Проходной	7006-126-1
GU5.3	Проходной и непроходной	7006-109-1
GUZ5.3	Проходной и непроходной	7006-175-2
GUZ5.3	Проходной и непроходной для проверки фиксаторов	7006-175D-2
GX5.3	Проходной и непроходной	7006-73B-2
GY5.3	Проходной и непроходной	7006-73C-2
GR6d	Проходной	7006-187-2
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 5/10
GR6d	Проходной для удерживающего штырька	7006-187A-1
GR6d	Проходной для положения контакта	7006-187B-2
GR6d	Проходной и непроходной для размеров фиксаторов	7006-187C-2
GR6d	Проходной и непроходной для проверки фиксаторов	7006-187D-2
GR6d	Проходной и непроходной для опорных цоколей	7006-187E-2
G6.35, GX6.35, GY6.35 и GZ6.35	Проходной и непроходной	7006-61-5
G6.35, GX6.35 и GY6.35	Проходной	7006-61A-3
GZ6.35	Проходной	7006-59B-1
GU6.5	Проходной и непроходной	7006-152-1
2G7 и 2GX7	Проходной и непроходной	7006-102-1
GU7	Проходной и непроходной	7006-113-2
GZX7d, GZY7d, GZZ7d	Проходной	7006-136-1
GZX7d, GZY7d, GZZ7d	Проходной для фиксаторов	7006-136A-1
G7.9, GX7.9	Проходной	7006-139-1
2G8	Проходной	7006-141-1
2G8	Проходной и непроходной	7006-141H-1
2G8	Непроходной для фиксаторов	7006-141J-2
2G8	Проходной для штырьков	7006-141K-2
2G8	Проходной для размеров фиксаторов	7006-141L-1
GR8	Проходной (не на лампах)	7006-68-2
GR8	Вхождение	7006-68A-2
GR8 и GR10q	Проходной для штырьков	7006-68E-1
GR8 и GR10q	Проходной и непроходной для штырьков	7006-68F-1
G8.5	Проходной и непроходной	7006-122-1
GU8.5	Проходной и непроходной	7006-166-2
GX8.5	Проходной и непроходной	7006-143-1
G9	Проходной	7006-129-2
G9	Непроходной	7006-129A-1
G9.5	Проходной	7006-70D-1
GY9.5 и GZ9.5	Проходной	7006-70C-2
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 6/10
G10q, GX10q, GY10q и GZ10q	Проходной	7006-79-2
GR10q	Проходной (не на лампах)	7006-77-2
GR10q	Вхождение	7006-77A-2
GRX10q	Проходной	7006-101-1
GRX10q	Непроходной	7006-101A-1
GRX10q	Непроходной A и B	7006-101B-1
GRZ10d	Проходной	7006-131-1
GRZ10d	Проходной (не на лампах)	7006-131B-1
GRZ10t	Проходной	7006-132-1
GRZ10t	Проходной (не на лампах)	7006-132B-1
GU10	Проходной и непроходной	7006-121-1
GU10q	Непроходной	7006-123A-1
GUZ10	Проходной и непроходной	7006-170-1
GUZ10	Максимальные крутящие моменты установки и извлечения	7006-170A-1
GUZ10	Минимальный крутящий момент извлечения	7006-170B-1
GX10	Проходной и непроходной	7006-144-1
GX10q	Проходной	7006-84-2
GX10q	Непроходной A	7006-84A-1
GX10q	Непроходной B	7006-84B-1
GX10q	Проходной для фиксаторов	7006-84E-1
GX10q	Непроходной	7006-84F-1
GY10q	Проходной	7006-85-2
GY10q	Непроходной A	7006-85A-1
GY10q	Проходной для фиксаторов	7006-85D-1
GY10q	Непроходной	7006-85E-1
GZ10	Проходной и непроходной	7006-120-1
2G10	Проходной	7006-118-1
2G11 и 2GX11[1)]	Проходной	7006-82-2[2)]
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 1 в обозначении листа заменена на 2.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 7/10
2GX11	Проходной	7006-82F-1
2GX11	Непроходной	7006-82G-1
2GX11	Непроходной для невозможности установки	7006-82H-1
G12	Проходной и непроходной	7006-80-1
GX12	Проходной и непроходной	7006-135-1
G13	Проходной и непроходной (не на лампах)	7006-44-4
G13	Проходной	7006-45-4
2G13	Проходной	7006-33-2
2GX13	Проходной и непроходной A	7006-125A-1
2GX13	Проходной и непроходной B	7006-125B-1
G14.5 и GX14.5	Проходной и непроходной	7006-174-1
GR14q	Проходной	7006-157-1
GR14q	Проходной для фиксаторов	7006-157A-1
GR14q	Проходной для штырьков	7006-157B-1
GR14q	Проходной для размера J	7006-157C-1
GR14q	Непроходной для диаметра A	7006-157D-1
GR14q	Непроходной для диаметра P	7006-157E-1
GR14q	Непроходной для штырьков	7006-157F-1
G16t и G16d	Проходной и непроходной	7006-95-3
GU16d/GX16d	Проходной	7006-154-1
GX16t-5[1)]	Проходной	7006-183-2
GX16t-5 типа B	Проходной	7006-183A-1
GY16	Проходной	7006-74-1
G17q-7 и GY17q-7	Проходной	7006-58A-3
GX17q-7	Проходной	7006-58B-3
G22	Проходной и непроходной	7006-75-2
GY22	Проходной и непроходной	7006-119-1
G23	Проходной и непроходной	7006-69-2
GX23	Проходной и непроходной	7006-86-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 8/10
G24, GX24 и GY24	Проходной и непроходной	7006-78-5[1)]
G28d	Проходной	7006-161-1
G28d	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-161A-1
G28d	Непроходной для фиксаторов	7006-161B-1
G28d	Проходной и непроходной для штырьков	7006-161C-3
[G32d, G32q, GX32d, GX32q, GY32d][1)]	Проходной и непроходной	7006-87-2
GH36d	Проходной	7006-186-1
GH36d	Проходной для удерживающего паза	7006-186A-1
GH36d	Проходной и непроходной для штырька	7006-186B-1
GH36d	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-186C[2)]-1
G38	Проходной	7006-76-1
G38	Проходной и непроходной для штырьков	7006-76A-1
GX38q	Проходной	7006-65-1
GX53	Проходной и непроходной	7006-142-1
GX53	Непроходной	7006-142D-1
GX53	Проходной и непроходной для шпоночных канавок	7006-142E-1
GX53	Непроходной для шпоночных канавок	7006-142F-1
PGJ5	Проходной	7006-153-1
PG12 и PGX12	Проходной и непроходной	7006-81-3
PGZ12	Проходной	7006-148-2
PGZ12	Проходной и непроходной	7006-148A-2
PGZ12	Непроходной	7006-148B-1
PG13 и PGJ13	Проходной A	7006-107-3
PG13 и PGJ13	Проходной B	7006-107B-1
PG13 и PGJ13	Проходной и непроходной	7006-107C-1
PX13.5S	Проходной	7006-35-1
PX13.5S	Непроходной (первый калибр)	7006-35A-1
PX13.5S	Непроходной (второй калибр)	7006-35B-1
P14.5S	Проходной	7006-49-1
P14.5S	Размер T_{min} (высота штырьков)	7006-64-1
PGZ18 и PGZX18	Проходной и непроходной	7006-163-1
PGZ18 и PGZX18	Проходной и непроходной	7006-163D-4
PG18.5d	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-147-1
PG18.5d	Контакты	7006-147A-1
PGJ19-1, -2, -3	Проходной	7006-110-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 4 в обозначении листа заменена на 5.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: буква B в обозначении листа заменена на C.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 9/10
PGJ19-4, -5	Проходной	7006-110A-1
PGJ19	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-110B-1
PG20 и PGU20	Пружины	7006-127-1
PG20	Контакты	7006-127B-2[1)]
PU20d	Проходной	7006-158-1
PGJ21t	Соединители	7006-165-1
PG22-6.35	Проходной	7006-48-1
PK22s	Комбинированный проходной	7006-66-2
P23t и PX23t	Проходной A	7006-138-2
P23t	Проходной B	7006-138A-1
PX23t	Проходной B	7006-138B-1
P26s	Проходной	7006-36A-1
PX26, PY26d-1 — PY26d-7	Проходной	7006-5-3
PX26 и PY26d	Проходной и непроходной	7006-5A-2
PX26, PY26d-1 — PY26d-7	Непроходной для размера M_{min}	7006-5B-3
P28s	Проходной	7006-42-1
PGJX28	Проходной и непроходной	7006-169-1
PGJX28	Максимальный крутящий момент установки	7006-169A-2
PGJX28	Минимальный крутящий момент извлечения	7006-169B-1[2)]
P30s	Проходной и непроходной для диаметра фланца	7006-56-2
P30s	Проходной и непроходной для основного паза	7006-56A-2
P38t	Проходной	7006-133-1
P38t	Непроходной	7006-133A-1
P38t	Размер Y_{max}	7006-133B-1
P40s	Проходной и непроходной	7006-43-2
P43t[3)]	Проходной	7006-39-1
P43t, PX43t и PU43t	Непроходной для размера M_{min}	7006-39A-4
P43t, PX43t, PU43t, PY43d и PZ43d[3)]	Размер Y_{max}	7006-39B-3
PU43t	Проходной	7006-171-1
PX43t	Проходной	7006-34A-1
PY43d	Проходной	7006-88-1
PY43d и PZ43t	Непроходной для размера M_{min}	7006-88A-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 1 в обозначении листа заменена на 2.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 2 в обозначении листа заменена на 1.*

[3)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ	С. 10/10
PZ43t	Проходной	7006-89-1
P45t[1)]	Проходной	7006-95A-2
P45t[1)]	Непроходной	7006-95B-2
P45t[1)]	Проходной и непроходной для позиционного выступа	7006-95D-2
P45t[1)]	Для позиционного выступа	7006-95E-2
P45t[1)]	Проходной	7006-95F-2
P45t[1)]	Размер R_{min}[2)]	7006-95G-2
PGJ(X)50	Проходной и непроходной	7006-156-1
R17d	Проходной и непроходной	7006-57-3
SX4s	Проходной	7006-97-1
SX4s	Непроходной	7006-97A-1
W2.1x9.5d	Непроходной	7006-91B-1
W2.5x16	Проходной	7006-104-1
WU2.6x16	Проходной	7006-104H-1
WUU2.5x16d	Проходной	7006-179-1
WUX2.5x16d	Проходной	7006-176-1
WUY2.5x16d	Проходной	7006-177-1
WUZ2.5x16d	Проходной	7006-178-1
WX2.5x16	Проходной	7006-104B-1
WY2.5x16	Проходной	7006-104D-1
WZ2.5x16	Проходной	7006-104F-1
WZX2.5x16q	Проходной	7006-180-1
WZY2.5x16q	Проходной	7006-181-1
W3x16d и WX3x16d	Проходной	7006-105-2
W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	Непроходной	7006-105A-3
W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	Проходной	7006-106-3
WZ3x16q	Проходной	7006-151-1
WZ3x16q	Непроходной	7006-151A-1
W3.3x10.4d	Проходной для горизонтального сечения	7006-96-1
W3.3x10.4d	Проходной для вертикального сечения	7006-96A-1
WP3.3x14.5	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-164-1
X511	Проходной	7006-99-2
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (цоколи)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала, исключен размер P_{min} (приведено в соответствие с содержанием листа).*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 1/11
BA9s	Калибр патрона	7006-12E-4
BA9s	Калибр патрона	7006-12F-4
BAW9s	Проходной	7006-9A-2[1)]
BAW9s[2)]	Наличие контакта	7006-9B-2[1)]
BAW9s[2)]	Непроходной	7006-9C-3
BAX9s	Проходной	7006-9A-2[1)]
BAX9s	Наличие контакта	7006-9B-2[1)]
BAX9s[2)]	Непроходной	7006-9C-3
BAY9s	Проходной	7006-9A-2[1)]
BAY9s	Наличие контакта	7006-9B-2[1)]
BAY9s[2)]	Непроходной	7006-9C-3
BAZ9s	Проходной	7006-9A-2[1)]
BAZ9s	Наличие контакта	7006-9B-2[1)]
BAZ9s[2)]	Непроходной	7006-9C-3
B15d	Патрон установки	7006-4A-2
B15d	Патрон крепления	7006-4B-1
B15[2)]	Калибр патрона	7006-12-8
B15d	Калибр патрона	7006-12C-2
B15[2)]	Непроходной/крепление	7006-12D-2
B15d	Проходной и непроходной для пазов	7006-13-5
B15d	Калибр патрона	7006-15B-1
BA15d и BA15s	Калибр патрона	7006-12E-4
BA15d и BA15s	Калибр патрона	7006-12F-4
BA15d и BA15s	Калибр патрона	7006-14A-4
BA15d и BA15s	Размер B	7006-14B-2
[BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)][2)]	Размер B	7006-11D-3
[BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)][2)]	Калибр патрона	7006-12E-4
[BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)][2)]	Калибр патрона	7006-12F-4
[BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)][2)]	Калибр патрона	7006-14A-4
BA15d-3 (100°/130°)	Калибр патрона	7006-173A-1
BA15d-3 (100°/130°)	Калибр патрона	7006-173B-1
BAU15d и BAU15s	Калибр патрона	7006-12E-4
BAU15d и BAU15s	Калибр патрона	7006-12F-4
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 3 в обозначении листа заменена на 2.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ		С. 2/11
BAU15d и BAU15s	Калибр патрона	7006-14A-4
[BAU15d-3 (110°) и BAU15s-3 (110°)][1)]	Калибр патрона	7006-14A-4
BAW15d и BAW15s	Калибр патрона	7006-12E-4
BAW15d и BAW15s	Калибр патрона	7006-12F-4
BAW15d и BAW15s	Калибр патрона	7006-14A-4
BAW15d и BAW15s	Крепление	7006-14-3
[BAW15d-3 (110°) и BAW15s-3 (110°)][1)]	Калибр патрона	7006-14A-4
BAY15d и BAY15s	Калибр патрона	7006-12E-4
BAY15d и BAY15s	Калибр патрона	7006-12F-4
BAY15d и BAY15s	Крепление	7006-14-3
BAY15d и BAY15s	Калибр патрона	7006-14A-4
[BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)][1)]	Калибр патрона	7006-12E-4
[BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)][1)]	Калибр патрона	7006-12F-4
[BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)][1)]	Калибр патрона	7006-14A-4
BAZ15d и BAZ15s	Калибр патрона	7006-12E-4
BAZ15d и BAZ15s	Калибр патрона	7006-12F-4
BAZ15d и BAZ15s	Калибр патрона	7006-14A-4
[BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)][1)]	Калибр патрона	7006-12E-4
[BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)[1)]	Калибр патрона	7006-12F-4
[BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)][1)]	Калибр патрона	7006-14A-4
BA20d и BA20s	Калибр патрона	7006-18-2
BA20d и BA20s	Калибр патрона	7006-18A-1
BA21[1)]	Калибр патрона	7006-12-8
BA21d-3 (120°)[1)]	Калибр патрона	7006-15C-1
B22d	Установка	7006-4A-2
B22d	Крепление	7006-4B-1
B22d	Калибр патрона	7006-11E-1
B22d	Калибр патрона	7006-12-8
B22d	Проходной	7006-12A-2
B22d	Непроходной и крепление	7006-12B-2
B22d	Проходной и непроходной для пазов	7006-13-5
B22d	Положение и усилие контакта	7006-15A-2
B22d-3 (90°/135°)	Положение и усилие контакта	7006-15-7
B22d-3 (90°/135°)	Проходной и непроходной	7006-20-4
BY22d	Установка	7006-4A-2
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 3/11
BY22d	Проходной	7006-12A-2
BY22d	Проходной и непроходной для пазов	7006-13-5
BY22d	Положение и усилие контакта	7006-15A-2
BY22d	Проходной и непроходной	7006-17B-1
E5	Проходной	7006-25F-1
E5	Непроходной	7006-25G-1
E10, E14 и E40	Проходной	7006-25-7
E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 и E40	Непроходной	7006-26-4
EP10	Проходной	7006-37A-1
EY10	Проходной	7006-7A-1
E11	Калибр A, наличие контакта	7006-6A-1
E11	Калибр B, наличие контакта	7006-6B-1
E12	Проходной	706-25C-1
E12	Непроходной	700-26B-1
E12	Наличие контакта	7006-32A-1
E14	Нормальный, наличие контакта	7006-30-2
E14	Свечеобразный, наличие контакта	7006-30A-1
E14	Наличие контакта и защита от случайного прикосновения при установке	7006-31-5
E17	Проходной	7006-25H-1
E17	Непроходной	7006-26C-1
E17	Наличие контакта	7006-26E-1
E26	Проходной	7006-25B-2
E26	Наличие контакта	7006-25J-1
E26 и E26d	Непроходной	7006-26A-2
E26d	Радиальное положение промежуточного контакта	7006-29E-1
E26d	Относительное положение контактов	7006-29F-2
E26d	Наличие контакта	7006-29G-3
E26d	Наличие контакта в металлическом корпусе с бумажной оболочкой	7006-29H-3
E26d	Защита от случайного прикосновения	7006-29J-1
E26d	Проходной	7006-29K-1
E26d	Наличие нежелательного контакта	7006-29M-2
E27	Защита горла колбы от повреждения и проверка наличия контакта	7006-21-5
E27	Наличие контакта и защита от случайного прикосновения при установке	7006-22A-5
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 4/11
E27	Обнаружение боковых контактов со срезанными кромками	7006-22B-1
E27	Калибр I для проверки упругости бокового контакта	7006-22C-1
E27	Калибр II для проверки упругости бокового контакта	7006-22D-1
E27	Проходной	7006-25A-2
E39	Защита горла колбы от повреждения и наличие контакта	7006-24D-1
E39	Проходной	7006-24E-1
E39	Максимальный крутящий момент установки	7006-24F-1
E39	Минимальный крутящий момент	7006-24G-1
E40	Защита горла колбы от повреждения и наличие контакта	7006-23-3
E40	Защита от случайного прикосновения	7006-24-3
Fc2	Проходной	7006-114A-1
Fc2	Наличие контакта	7006-114B-1
Fa4	Проходной	7006-59-1
Fa6	Проходной и наличие контакта	7006-41A-2
Fa8	Максимальные усилия установки и извлечения	7006-58-1
Fa8	Минимальное усилие извлечения и наличие контакта	7006-58G-1
GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d	Проходной A	7006-137D-1
GUX2.5d	Проходной B	7006-137E-1
GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d	Наличие контакта	7006-137F1
G4	Проходной	7006-72A-3
G4	Минимальное усилие крепления	7006-72B-2
GU4	Максимальные усилия установки и извлечения	7006-108A-2
GU4	Минимальное усилие крепления	7006-108B-1
GU4	Проходной	7006-108C-2
GZ4	Проходной	7006-67A-2
GZ4 и GU4	Наличие контакта	7006-108D-1
G5 и GX5	Защита от случайного прикосновения	7006-47A-3
G5	Наличие контакта	7006-47B-4
G5	Проходной	7006-47C-3
GX5	Наличие контакта	7006-47D-1
GX5	Проходной	7006-47E-1
G5.3	Проходной	7006-73A-1
G5.3-4.8	Калибр A	7006-126A-1
G5.3-4.8	Калибр B	7006-126B-1
GU5.3	Максимальные усилия установки и извлечения	7006-109A-1
GU5.3	Минимальное усилие крепления	7006-109B-1
GU5.3	Проходной	7006-109C-2
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 5/11
GUZ5.3	Максимальные усилия установки и извлечения	7006-175A-2
GUZ5.3	Минимальное усилие крепления	7006-175B-2
GUZ5.3	Проходной	7006-175C-2
GUZ5.3	Проходной для конфигурации фиксаторов	7006-175E-2
GX5.3	Проходной	7006-73D-3
GX5.3	Максимальное усилие извлечения	7006-73F-2
GX5.3 и GU5.3	Наличие контакта	7006-73G-2
GY5.3	Проходной	7006-73E-3
GY5.3	Максимальное усилие извлечения	7006-73H-2
GY5.3	Минимальное усилие крепления	7006-73J-1
GR6d	Проходной A	7006-187F-2
GR6d	Проходной B	7006-187G-2
GR6d	Непроходной	7006-187I-2
GR6d	Проходной и непроходной для опорных патронов	7006-187J-2
GR6d	Проходной и непроходной для фиксаторов патронов	7006-187K-2
GR6d	Непроходной для фиксаторов патронов	7006-187L-2
G6.35, GX6.35 и GY6.35	Проходной	7006-61B-4
G6.35 и GX6.35	Минимальное усилие крепления контактов	7006-61C-4
GY6.35	Минимальное усилие крепления	7006-59D-2
GZ6.35 и GZ4	Минимальное усилие контакта в соединителях	7006-59A-2
GZ6.35	Проходной для соединителей	7006-59C-2
GU6.5	Проходной для максимальных крутящих моментов	7006-152A-1
GU6.5	Проходной для минимальных крутящих моментов	7006-152B-1
2G7	Проходной A	7006-102A-1
GU7	Максимальные крутящие моменты установки и извлечения	7006-113A-3
GU7	Минимальный крутящий момент извлечения	7006-113B-1
2G7 и 2GX7	Проходной B	7006-102B-1
2G7	Проходной C	7006-102C-1
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 и GY32	Проходной D	7006-69D-6[1)]
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24,G32, GX32 и GY32	Проходной E	7006-69E-6[1)]
2GX7	Проходной A	7006-103-1
2GX7	Проходной C	7006-103A-1
GZX7d, GZY7d, GZZ7d	Проходной	7006-136B-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 5 в обозначении листа заменена на 6.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 6/11
GZX7d, GZY7d, GZZ7d	Наличие контакта	7006-136C-1
G7.9 и GX7.9	Проходной	7006-139A-1
G7.9 и GX7.9	Минимальное усилие крепления контактов	7006-139B-1
2G8	Проходной	7006-141A-2
2G8	Проходной	7006-141B-2
2G8	Проходной	7006-141C-2
2G8	Проходной	7006-141D-1
2G8	Проходной	7006-141E-1
2G8	Непроходной F	7006-141F-1
2G8	Калибр G	7006-141G-1
GR8	Проходные A и B	7006-68C-1
GR8	Проходной C	7006-68D-1
G8.5	Проходной A	7006-122A-2
G8.5	Проходной B	7006-122B-2
G8.5	Проходной C	7006-122C-1
G8.5	Непроходной	7006-122D-1
G8.5	Минимальное усилие крепления	7006-122E-2
GU8.5	Максимальные крутящие моменты установки и извлечения	7006-166A-2
GU8.5	Минимальный крутящий момент извлечения	7006-166B-2
GU8.5	Непроходной	7006-166C-2
GX8.5	Крутящие моменты установки и извлечения	7006-143A-1
GX8.5	Минимальный крутящий момент извлечения	7006-143B-1
GX8.5	Непроходной	7006-143C-1
G9	Проходной	7006-129B-1
G9	Минимальное усилие крепления	7006-129C-1
G9	Наличие контакта	7006-129D-1
G9.5	Проходной	7006-70E-1
G9.5[1)]	Крепление цоколей в патронах	7006-70H-1
GX9.5	Проходной	7006-70-1
GX9.5	Крепление	7006-70B-1
GY9.5 и GZ9.5	Проходной	7006-70G-1
G10q, GX10q, GY10q и GZ10q	Проходной для контактов	7006-79A-2
G10q, GX10q и GY10q	Наличие контакта	7006-79B-1
GR10q	Проходные A и B	7006-77B-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 7/11
GR10q	Проходной C	7006-77C-1
GRX10q	Проходной	7006-101C-1
GRX10q	Непроходной	7006-101D-1
GRZ10d	Калибры A и B	7006-131A-1
GRZ10d	Калибр C	7006-131C-1
GRZ10t	Калибры A и B	7006-132A-1
GRZ10t	Калибр C	7006-132C-1
GU10	Установка и извлечение	7006-121A-2
GU10 и GZ10	Минимальный крутящий момент извлечения	7006-120B-1
GU10q	Проходной	7006-123B-1
GU10q	Минимальное усилие крепления	7006-123C-1
GX10	Установка и извлечение	7006-144A-1
GX10	Минимальный крутящий момент извлечения	7006-144B-2
GX10q	Проходной	7006-84C-2
GX10q	Проходной B	7006-84D-1
GX10q	Непроходной	7006-84G-1
GY10q	Проходной	7006-85B-3[1)]
GY10q	Проходной B	7006-85C-1
GY10q	Непроходной	7006-85F-1
GZ10	Установка и извлечение	7006-120A-2
GZ10q	Наличие контакта	7006-124-1
2G10	Проходной A	7006-118A-1
2G10	Проходной B	7006-118B-1
2G10	Проходной C	7006-118C-1
2GX11	Непроходной K	7006-82K-1
2G(X)11	Проходной A	7006-82A-2
2G(X)11	Проходной B	7006-82B-2
2G(X)11	Проходной C	7006-82C-2
2GX11	Проходной J	7006-82J-1
G12	Проходной A	7006-80A-2
G12	Проходной B	7006-80B-2
G12	Проходной C	7006-80C-2
G12, GX12, PG12 и PGX12	Проходной D	7006-80D-4
G12, GX12, PG12 и PGX12	Проходной E	7006-80E-4
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: слово «установки» заменено на слово «извлечения» (приведено в соответствие с содержанием листа).*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 8/11
GX12	Проходной A	7006-135A-1
GX12	Проходной B	7006-135B-1
GX12	Проходной C	7006-135C-1
G13	Наличие контакта	7006-60B-4
G13	Проходной	7006-60C-3
2G13	Установка и наличие контакта	7006-33A-2
2G13	Наличие контакта	7006-33B-1
2GX13	Проходной	7006-125-1
2GX13	Наличие контакта	7006-125C-1
2GX13	Усилие крепления	7006-125D-1
G14.5 и GX14.5	Калибр A для максимального крутящего момента установки	7006-174A-1
G14.5 и GX14.5	Калибр B для минимального крутящего момента извлечения[1)]	7006-174B-1
G14.5 и GX14.5	Непроходной	7006-174C-1
GR14q	Проходной A	7006-157G-1
GR14q	Проходной B	7006-157H-1
GR14q	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-157J-1
GR14q	Крепление	7006-157K-1
GX16t-5	Проходной	7006-183B-2
GX16t-5	Наличие контакта	7006-183C-2
GU16d/GX16d[2)]	Проходной	7006-154A-1
[G17q-7, GX17q-7 и GY17q-7][2)]	Наличие контакта	7006-58C-1
G17q-7 и GY17q-7	Проходной	7006-58D-1
GX17q-7	Проходной	7006-58E-1
G17q, GX17q и GY17q	Вращение	7006-58F-1
G22	Проходной	7006-75A-2
GY22	Проходной	7006-119A-1
G23	Проходной A	7006-69A-1
G23 и GX23	Проходной B	7006-69B-2
G23	Проходной C	7006-69C-1
GX23	Проходной A	7006-86A-1
GX23	Проходной C	7006-86B-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: слово «установки» заменено на слово «извлечения» (приведено в соответствие с содержанием листа).*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 9/11
G24, GX24 и GY24	Проходной A	7006-78A-6[1)]
G24, GX24 и GY24	Проходной B	7006-78B-5
G24, GX24 и GY24	Проходной C	7006-78C-5
G24, GX24 и GY24	Непроходной F	7006-78F-5[2)]
G24, GX24 и GY24	Проходной G	7006-78G-6[1)]
G28d	Проходной A	7006-161D-1
G28d	Проходной B	7006-161E-1
G28d	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-161F-1
G32 и GY32	Проходной A_1	7006-87A-2
[G32d, G32q, GX32d, GX32q, GY32d и GY32q][3)]	Проходной B	7006-87B-2
[G32d, G32q, GX32d, GX32q, GY32d и GY32q][3)]	Проходной C	7006-87C-2
[G32d, G32q, GX32d, GX32q, GY32d и GY32q][3)]	Непроходной F	7006-87D-2
[G32d, G32q, GX32d, GX32q, GY32d и GY32q][3)]	Проходной G	7006-87E-2
[GX32d, GX32q][3)]	Проходной A_2	7006-87F-2
GH36d	Проходной A	7006-186D-1
GH36d	Проходной B	7006-186E-1
GH36d	Проходной C	7006-186F-1
GH36d	Проходной и непроходной	7006-186G-1
G38	Проходной (первый калибр)	7006-76B-1
G38	Проходной (второй калибр)	7006-76C-1
G38	Минимальное усилие контакта	7006-76D-1
GX38q	Проходной	7006-65A-1
GX38q	Усилие извлечения	7006-65B-1
GX53	Проходной A	7006-142A-1
GX53	Проходной B	7006-142B-1
GX53	Проходной C	7006-142C-1
GX53	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-142G-1
GX53	Непроходной для расстояний фиксаторов	7006-142H-1
GX53	Непроходной для ширины фиксаторов	7006-142J-1
PGJ5	Проходной A	7006-153B-1
PGJ5	Проходной B	7006-153C-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 5 в обозначении листа заменена на 6.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 6 в обозначении листа заменена на 5.*

[3)] *Исправлена ошибка оригинала, обозначение приведено в соответствие с содержанием листа.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 10/11
PG12 и PGX12	Проходной A	7006-81A-3
PG12 и PGX12	Проходной B	7006-81B-3
PG12 и PGX12	Проходной C	7006-81C-3
PG12 и PGX12	Проходной F	7006-81F-3
PG12 и PGX12	Проходной G	7006-81G-3
PGZ12	Проходной	7006-148C-2
PG13 и PGJ13	Проходной	7006-107A-2
PX13.5s	Проходной	7006-35C-1
PX13.5s	Непроходной	7006-35D-1
PX13.5s	Вращение	7006-35E-1
P14.5s	Проходной	7006-49A-1
P14.5s	Непроходной	7006-49B-1
PGZ18 и PGZX18	Калибр A	7006-163A-4
PGZ18 и PGZX18	Калибр B	7006-163B-3
PGZ18 и PGZX18	Калибр C	7006-163C-3
PG18.5d	Калибр для проверки соединителей	7006-147B-1
PGJ19	Проходной и непроходной для фиксаторов	7006-110C-1
PGJ19	Калибр для проверки соединителей	7006-110D-1
PGU20	Калибр для проверки контактов	7006-127A-1
PK22s	Проходной	7006-66A-1
P26s	Проходной	7006-36-1
PX26, PY26d-1 — PY26d-7	Проходной	7006-5C-2
P28s	Проходной	7006-42A-2
PGJX28	Калибр A	7006-169A-2[1)]
PGJX28	Калибр B	7006-169B-1
PGJX28	Непроходной[2)]	7006-169C-1
P38t	Проходной	7006-133C-1
P43	Проходной	7006-39C-1
PU43t	Проходной	7006-171A-1
PX43	Проходной	7006-34-1
PY43d	Проходной	7006-88B-1
PZ43t	Проходной	7006-89A-1
P45t	Проходной	7006-95H-2
PGJ(X)50	Максимальные крутящие моменты[3)] установки и извлечения	7006-156A-1
PGJ(X)50	Минимальные крутящие моменты[4)] установки и извлечения	7006-156B-2
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

[1)] *Исправлена ошибка оригинала: цифра 1 в обозначении листа заменена на 2.*

[2)] *Исправлена ошибка оригинала: слово «проходной» заменено на слово «непроходной» (приведено в соответствие с содержанием листа).*

[3)] *Исправлена ошибка оригинала: слово «усилия» заменено словами «Максимальные крутящие моменты» (приведено в соответствие с содержанием листа).*

[4)] *Исправлена ошибка оригинала: слово «усилия» заменено словами «Минимальные крутящие моменты» (приведено в соответствие с содержанием листа).*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ	С. 11/11
PGJ(X)50	Проверка наличия центрирующего диаметра	7006-156C-2
PGJ(X)50	Проверка максимального центрирующего диаметра	7006-156D-1
R7s	Проходной для пары патронов	7006-62-4
RX7s	Проходной для пары патронов	7006-62A-2
R7s	Защита от случайного контакта для пары патронов	7006-62B-1
RX7s	Защита от случайного контакта для пары патронов	7006-62C-1
R17d	Проходной	7006-57A-1
R17d	Наличие контакта	7006-57B-1
S14d	Проходной A	7006-112D-1
S14d	Проходные B_1 и B_2	7006-112E-1
S14s	Проходной A	7006-112A-1
S14s	Проходной B	7006-112B-1
S14s	Проходной C	7006-112C-1
W2x4.6d	Усилия установки, извлечения и крепления	7006-94-1
W2.1x9.5d	Проходной	7006-91-1
W2.1x9.5d	Установка и крепление	7006-91C-1
W2.5x16	Проходной	7006-104A-1
W4.3x8.5d	Проходной	7006-115-1
W4.3x8.5d	Усилия установки и извлечения	7006-115A-1
W4.3x8.5d	Наличие контакта	7006-115B-1
W10.6x8.5d	Проходной	7006-90A-2
W10.6x8.5d	Максимальное усилие контакта	7006-90B-2
W10.6x8.5d	Минимальное усилие контакта	7006-90C-2
W10.6x8.5d	Наличие контакта	7006-90D-2
WU2.5x16	Проходной	7006-104J-1
WUU2.5x16d	Проходной для патронов	7006-179A-1
WUX2.5x16d	Проходной для патронов	7006-176A-1
WUY2.5x16d	Проходной для патронов	7006-177A-1
WUZ2.5x16d	Проходной для патронов	7006-178A-1
WX2.5x16	Проходной	7006-104C-1
WY2.5x16	Проходной	7006-104E-1
WZ2.5x16	Проходной	7006-104G-1
W3x16d и WX3x16d	Установка и крепление	7006-105B-2
W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	Установка и крепление	7006-106A-3
WZ3x16q	Установка и крепление	7006-151B-1
WZX2.5x16q	Проходной для патронов	7006-180A-1
WZY2.5x16q	Проходной для патронов	7006-181A-1
WP3.3x14.5	Установка и крепление	7006-164A-1
X511	Проходной	7006-99A-1
X511	Непроходной	7006-99B-1
СОДЕРЖАНИЕ ПО ОБОЗНАЧЕНИЮ (патроны)		

	ФАСКИ НА КРОМКАХ КАЛИБРОВ	С. 1/1

См. лист 7007-11[1)]

Примечание — Измененная редакция, лист дополнительно введен изменением 57:2020.

[1)] *См. МЭК 60061-4.*

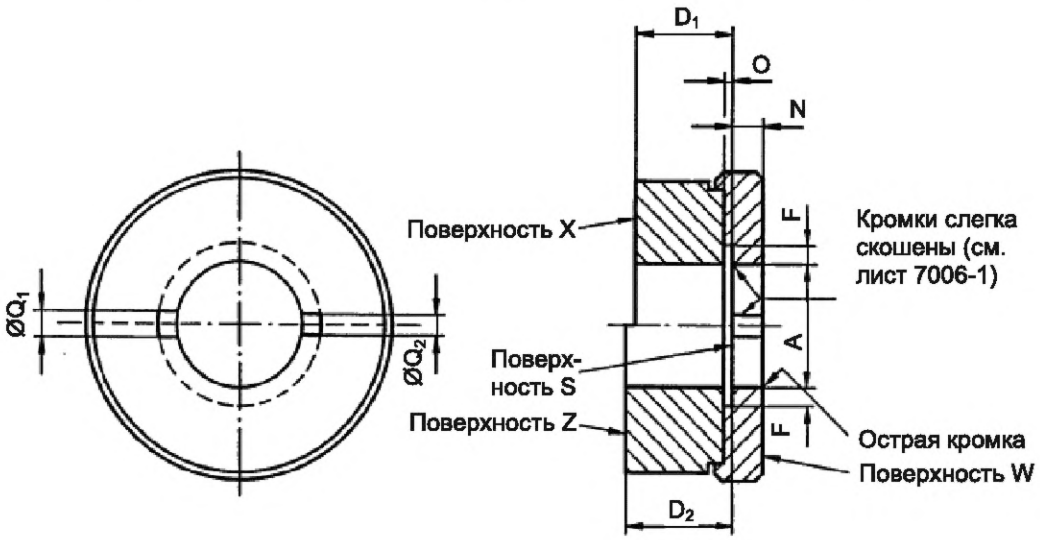
7006-1-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA20 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям BA20 — см. лист 7004-12[1)]



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, D_{1min}, D_{1max}, E_{1max}, N и диаметрального положения штифтов цоколей BA20 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр со стороны поверхности W до прохождения штифтов через пазы. Затем лампу поворачивают на небольшой угол и вдавливают так, чтобы штифты цоколя плотно соприкасались с поверхностью S.

В этом положении контактирующая поверхность не должна быть ниже поверхности X и не должна выступать за поверхность Z.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	20,10	+0,01 0
D_1	15,50	0 –0,01
D_2	17,00	+0,02 0
F	3,0	+0,1 –0,1
N	5,00	0 –0,01
O	Приблизительно 1,5	
Q_1	4,50	+0,02 0
Q_2	3,30	+0,02 0

Может быть использован аналогичный калибр для возможности проверки размера D_{max}.

Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

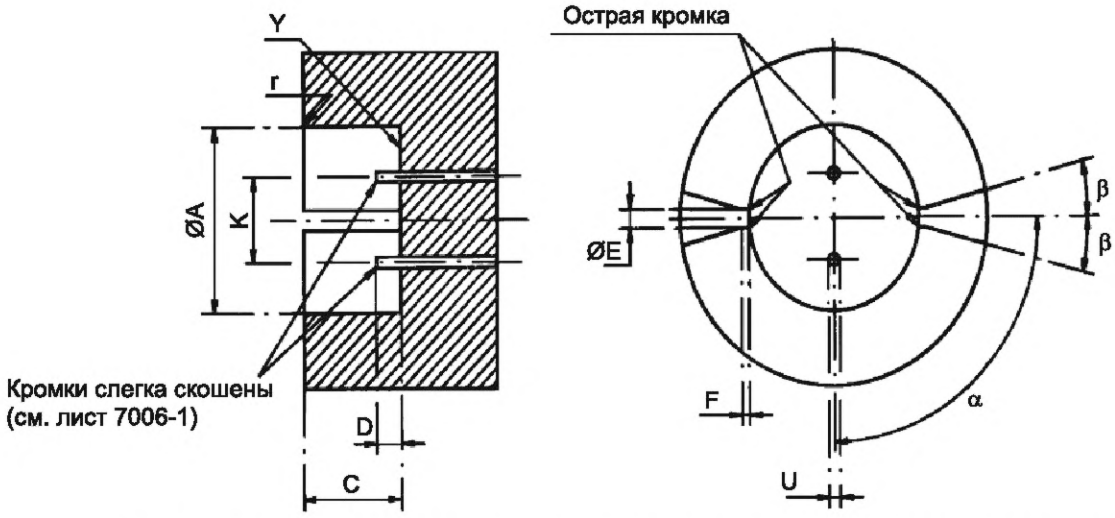
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-2-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРИЕМКИ ЦОКОЛЕЙ B22d, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ ТОКОВЫХ ВВОДОВ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки автоматической установки токовых вводов цоколей B22d по листу 7004-10[1)].

ПРОВЕРКА: Цоколь считают удовлетворяющим результатам проверки, если его можно свободно ввести в калибр до соприкосновения контактных пластинок цоколя с поверхностью Y калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	22,2	+0,01 –0,01
C	12,7	+0,1 –0,1
D	3,1	+0,1 –0,1
E	2,4	+0,01 –0,01
F	1,0	+0,1 –0,1
K	10,4	+0,01 –0,01
U	1,3	0 –0,01
r	1,6	+0,2 –0,2
α	90°	+2' –2'
β	Приблизительно 15°	

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

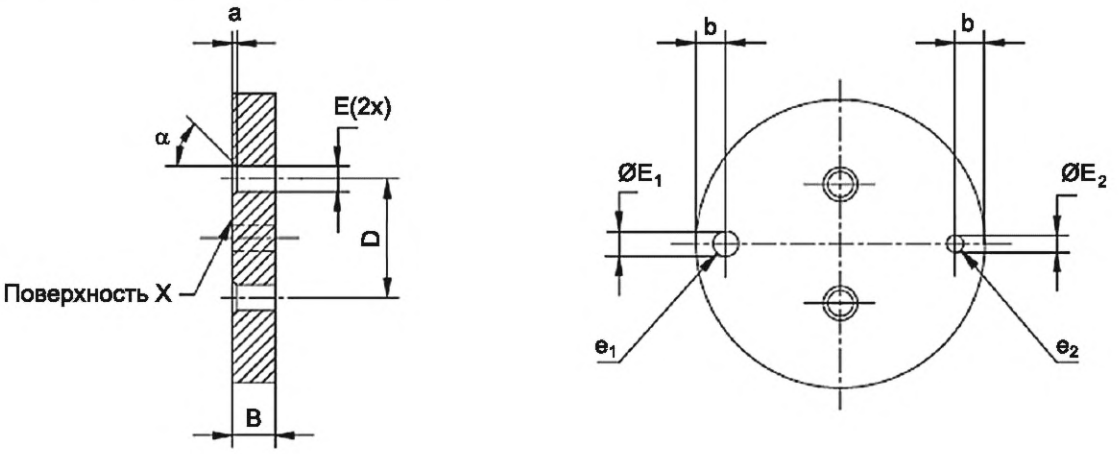
7006-3-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54 и GY2.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54 и GY2.5 — см. листы 7004-2[1)] и 7004-3[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для одновременной проверки диаметра и расположения контактных штырьков.

ПРОВЕРКА: При введении контактных штырьков в калибр со стороны поверхности X должна быть обеспечена возможность перемещения калибра без чрезмерного усилия по штырькам до соприкосновения нижней части изолятора с поверхностью X.

Каждый штырек должен входить в отверстие e_1 до соприкосновения изолятора цоколя с поверхностью калибра, но не должен входить в отверстие e_2.

Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	G1.27 GX1.27 GY1.3	G2.54 GX2.54 GY2.5	
B	1,60	1,60	0 –0,05
D	1,27	2,54	+0,005 –0,005
E	0,65	0,65	+0,01 0
E_1	0,55	0,55	+0,01 0
E_2	0,45	0,45	0 –0,01
a	0,40	0,40	+0,05 –0,05
b	D/2	D/2	+0,1 –0,1
α	45°	45°	+1° –1°

Примечание — Калибры для проверки максимального смещения изолятора относительно контактных штырьков находятся в стадии рассмотрения.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

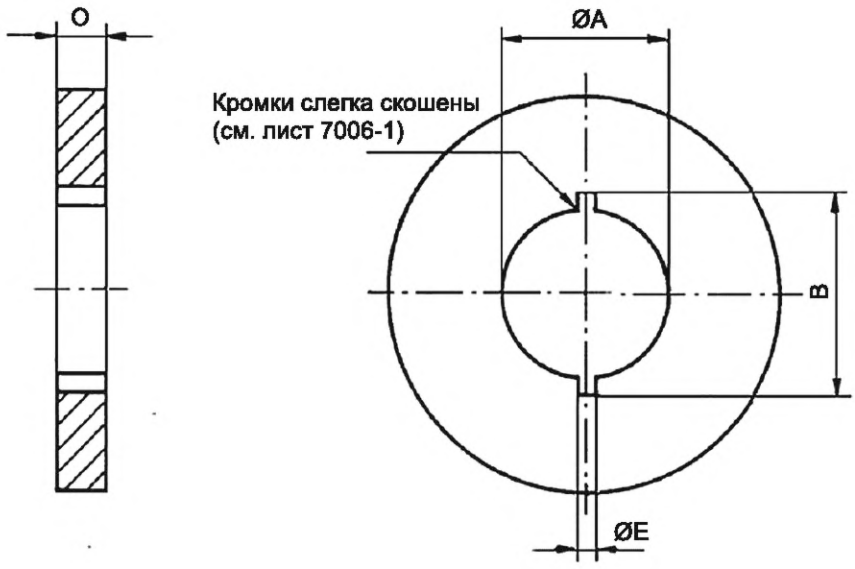
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ B15d, B22d и BY22d В ПАТРОНЫ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям B15d, B22d и BY22d — см. листы 7004-11[1)], 7004-10[1)] и 7004-17[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей B15d, B22d и BY22d, имеющие значение для установки в патрон цоколя на готовой лампе.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр без чрезмерного усилия до тех пор, пока штифты не пройдут полностью через пазы.

Обозначение	Размер			Предельное отклонение
	B15d	B22d	BY22d	
A	15,25	22,15	22,0	+0,01 0
B	17,45	27,55	27,0	+0,01 0
E	2,5			0 –0,04
O	6,5			+0,1 0

Примечание — Измененная редакция, дополнение L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-4A-2

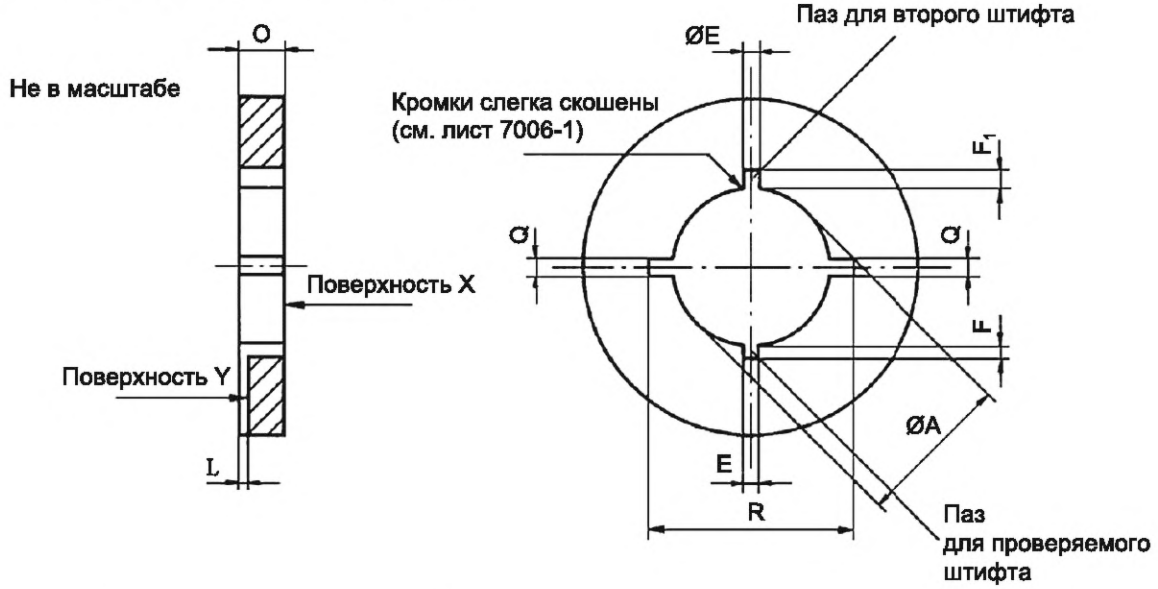
	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРЕПЛЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ B15d и B22d В ПАТРОНЕ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям B15d и B22d — см. листы 7004-11[1)] и 7004-10[1)] соответственно.

Эти калибры могут быть скомбинированы с калибрами по листу 7006-4A для проверки установки цоколей. При этом пазы Q и размеры R заменяют эквивалентными размерами калибров для проверки установки цоколей в патронах.



Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	B15d	B22d	
A	15,25	22,15	+0,01 0
E	2,5	2,5	+0,1 0
F (1)	0,64	1,89	0 –0,01
F_1 (1)	2	3	+0,1 0
L	1,5	1,5	+0,1 –0,1
O	6,5	6,5	+0,1 –0,1
Q	2,5	2,5	+0,1 0
R	20,5	29,5	0 –1,0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей, имеющих значение для крепления цоколя на готовой лампе в патроне.

ПРОВЕРКА: Цоколь лампы вводят в калибр со стороны поверхности X до тех пор, пока штифты не пройдут через пазы Q. Цоколь поворачивают на 90° до тех пор, пока один проверяемый штифт не войдет в паз. В этом положении при слабом вытягивании штифт не должен проходить через поверхность Y. Проверку проводят два раза путем поворота лампы на 180° для поочередной проверки каждого штифта.

(1) Размеры F и F_1 измеряют по осевой линии, проходящей через пазы шириной E, от точки ее пересечения окружности диаметром A.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

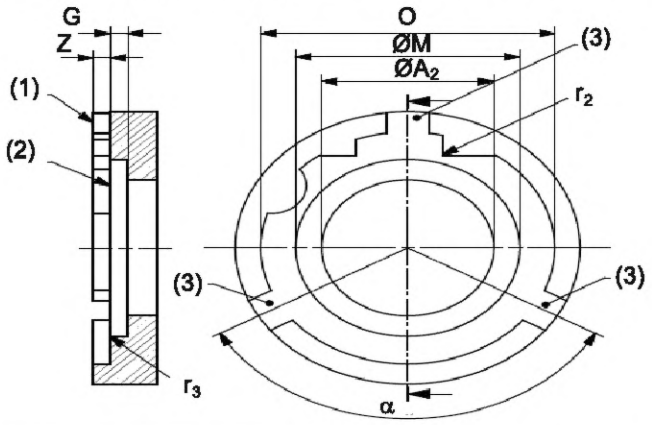
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-4B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PX26d и PY26d-1–PY26d-7	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PX26d и PY26d — см. лист 7004-5[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_2	20,0	+0,01 0
G	3,5	+0,02 0
K (PX26d) (PY26d)	8,0 10,0	+0,02 0
M	26,0	+0,01 0
O	34,1	+0,02 0
Q	30,7	+0,01 0
r_2	0,3	+0,1 0
r_3	0,4	+0,1 0
R_4	2,9	+0,01 0
R_5	14,9	+0,01 0
Z	2,0	+0,1 –0,1
α	120°	+1° –1°
τ_1 (PY26d-1)	60°	±10'
τ_2 (PY26d-2)	90°	±10'
τ_3 (PY26d-3)	270°	±10'
τ_4 (PY26d-4)	300°	±10'
τ_5 (PY26d-5)	150°	±10'
τ_6 (PY26d-6)	180°	±10'
τ_7 (PY26d-7)	310°	±10'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей на готовых лампах:

a) по максимальному числу типов для соответствующего обозначения;

b) для подтверждения невозможности установки цоколей без соответствующего обозначения (на основе типов).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы колбой вперед в калибр со стороны поверхности S до соприкосновения трех выступов цоколя с поверхностью Z калибра.

Не должно быть возможности установки цоколя в любой калибр с отличающимся обозначением фиксатора.

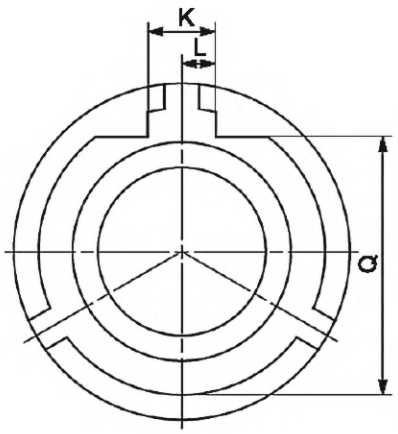
(1) Поверхность S.
(2) Поверхность Z.
(3) Смотровой паз.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

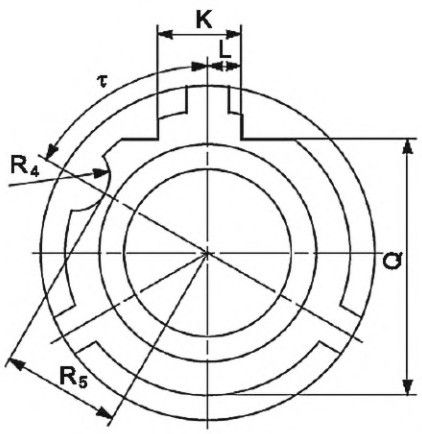
7006-5-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PX26d и PY26d-1–PY26d-7	С. 2/2

Размеры в миллиметрах



PX26d



PY26d-1–PY26d-7

Примечание — Измененная редакция, изменение 52:2016.

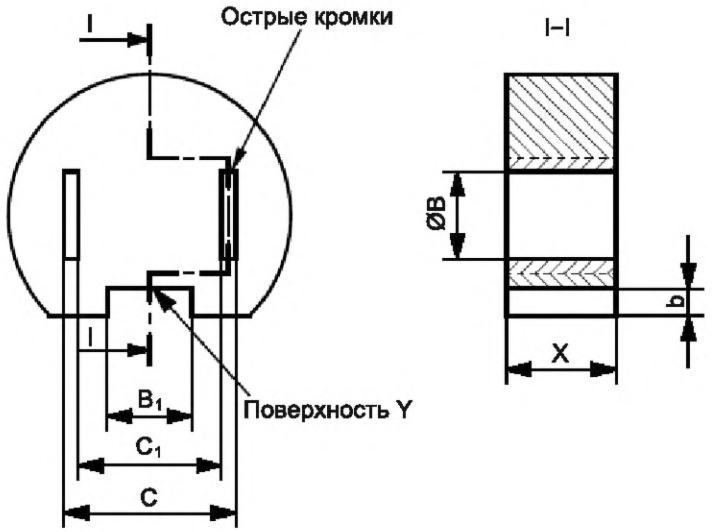
7006-5-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ШТЕКЕРОВ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PX26d и PY26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям PX26d и PY26d — см. лист 7004-5[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки штекеров цоколей PX26d и PY26d.

ПРОВЕРКА: Штекеры цоколя на готовой лампе должны входить одновременно в два паза калибра без чрезмерного усилия и при полной установке концы обоих штекеров должны совпадать с поверхностью калибра или выступать над ней.

Ни один из штекеров не должен входить в выемку b до полного соприкосновения с поверхностью Y.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	6,4	+0,02 0
B_1	6,2	0 –0,02
C	12,56	0 –0,01
C_1	10,44	+0,01 0
X	8,0	0 –0,02
b	2,0	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 52:2016.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

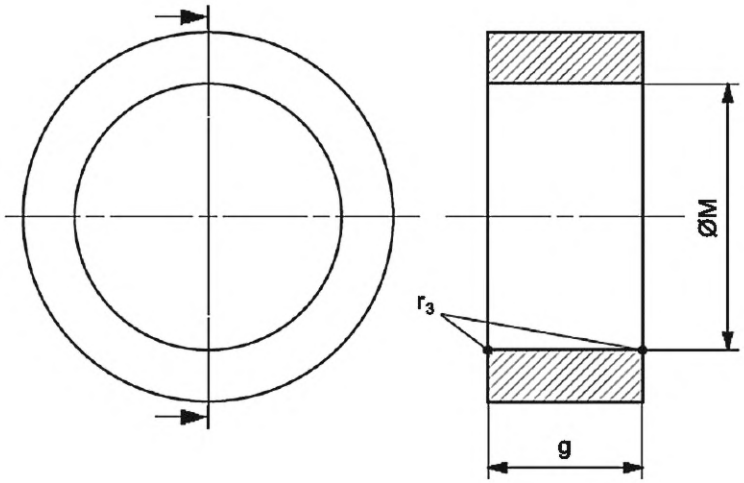
7006-5A-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ РАЗМЕРА M_{min} ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PX26d и PY26d-1–PY26d-7	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям PX26d и PY26d — см. лист 7004-5[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера M_{min} цоколей PX26 и PY26d на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При креплении лампы в положении колбой вверх калибр должен скользить по лампе. В этом положении калибр не должен располагаться на трех опорных выступах цоколя одновременно.

Для этой проверки используют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	25,9	0 –0,01
g	15	+0,1 –0,1
r_3	0,45	±0,05
Масса, г	150	±10 %

Примечание — Измененная редакция, изменение 52:2016.

1) *См. МЭК 60061-1.*

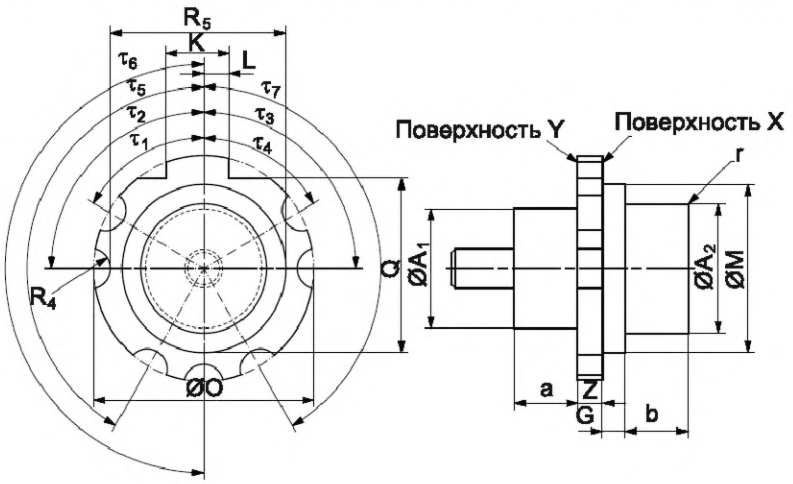
7006-5B-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PX26d и PY26d-1 — PY26d-7	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам PX26d и PY26d — см. лист 7005-5[1)]



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	18,5	+0,01 0	a	10	±0,5
			b	10	±0,5
A_2	20,0	+0,01 0	r	0,5	±0,1
			R_4(7x) (PY26d)	3,15	±0,02
G	3,6	0 –0,02	R_5(7x) (PY26d)	27,86	0 –0,02
K (PX26d PY26d)	8,1 10,1	0 –0,02	τ_1 (PY26d-1)	60°	±0° 30'
L	4,05	0 –0,01	τ_2 (PY26d-2)	90°	±0° 30'
M	26,01	+0,01 0	τ_3 (PY26d-3)	90°	±0° 30'
O	35,0	0 –0,02	τ_4 (PY26d-4)	60°	±0° 30'
Q	27,0	0 –0,01	τ_5 (PY26d-5)	150°	±0° 30'
Z	4,0	0 –0,02	τ_6 (PY26d-6)	180°	±0° 30'
			τ_7 (PY26d-7)	150°	±0° 30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов на готовых лампах:

a) по максимальному числу типов для соответствующего обозначения;

b) для подтверждения невозможности установки цоколей без соответствующего обозначения (на основе типов).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X с базовой плоскостью патрона.

В этом положении поверхность Y калибра не должна выступать за край (размер Z) патрона.

Не должно быть возможности установки любого калибра в патрон с другим обозначением фиксатора.

Примечание — Измененная редакция, изменение 52:2016.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

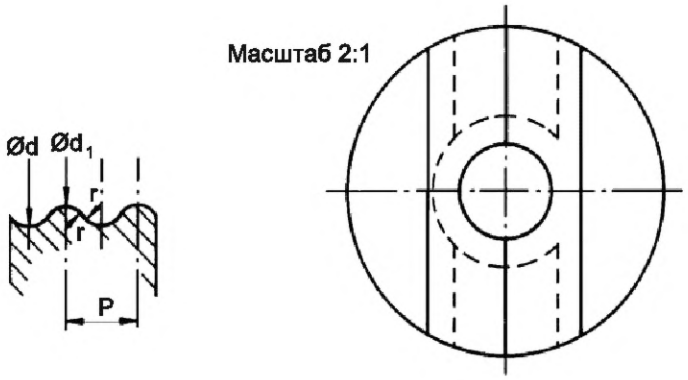
7006-5C-2

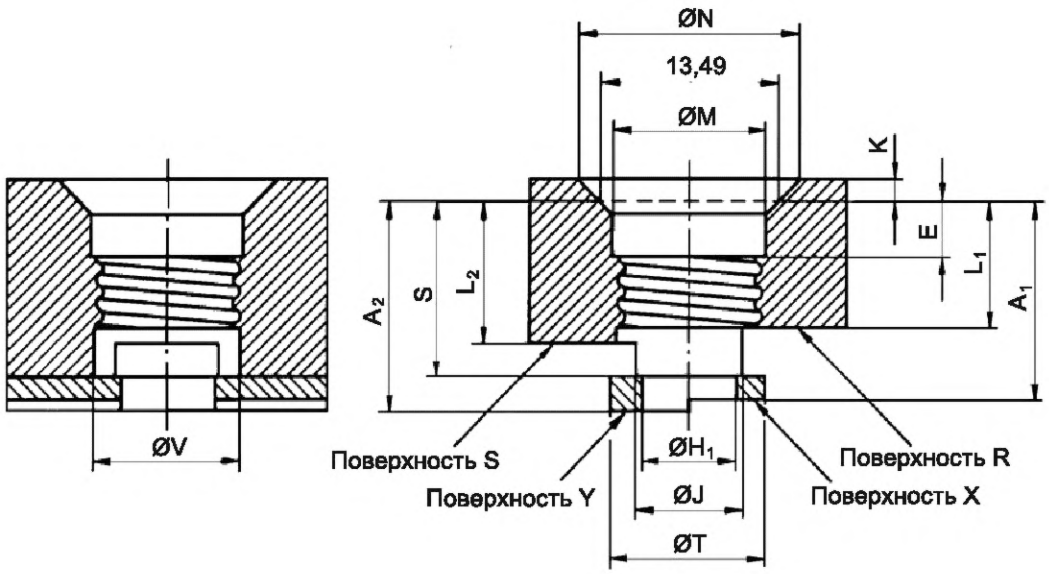
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E11 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям E11 — см. лист 7004-6[1)].





[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-6-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ Е11 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
A_1	13,97	0 –0,02	—	N	16,63	+0,02 0	—
A_2	15,62	+0,02 0	—	P	1,814	—	—
E	4,09	+0,02 0	—	S	13,0	+0,1 – 0,1	—
H_1	7,0	+0,1 –0,1	—	T	11,6	+0,1 –0,1	—
J	8,0	+0,1 –0,1	—	V	11,0	+0,1 –0,1	—
K	1,57	+0,02 0	—	d	10,80	+0,025 0	10,835
L_1	9,40	0 –0,02	—	d_1	9,78	+0,025 0	9,815
L_2	10,54	+0,02 0	—	r	0,531	—	—
M	11,81	+0,01 0	—				

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размеров A_{2min}, A_{2max}, L_{min} и L_{max} цоколей Е11 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до наклонной кромки, расположенной напротив выемки у входа калибра.

В этом положении дно металлического корпуса должно совпадать с поверхностью R или выступать над ней, но не должно выступать за поверхность S.

Кроме того, центральный контакт должен совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должен выступать за поверхность Y.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

7006-6-1

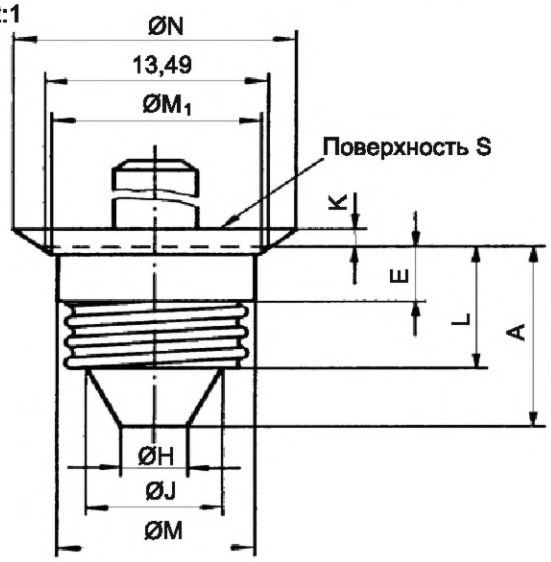
	КАЛИБР-ПРОБКА А ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ Е11	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

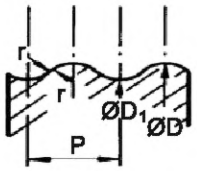
Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам Е11 — см. лист 7004-6[1)].

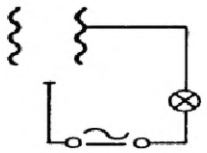
Масштаб 2:1



Деталь резьбы



Испытательная схема



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
A	15,67	0 –0,02	—	K	1,57	+0,02 0	—
D	10,68	0 –0,02	10,835	L	10,60	0 –0,02	—
D_1	9,84	0 –0,02	9,815	M	11,86	0 –0,01	—
E	4,14	0 –0,02	—	M_1	12,17	0 –0,02	—
H	4,01	0 –0,05	—	N	16,63	0 –0,02	—
J	8,0	0 –0,1	—	P	1,814	—	—
				r	0,531	—	—

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки вхождения и наличия контакта в патронах Е11 ламп максимальной длины.

ПРОВЕРКА: При полностью вкрученном калибре-пробке скошенный буртик калибра должен располагаться на скошенной поверхности патрона, а патрон не должен выступать за поверхность S калибра.

В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Крутящий момент для посадки калибра не должен превышать 0,45 Н·м.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

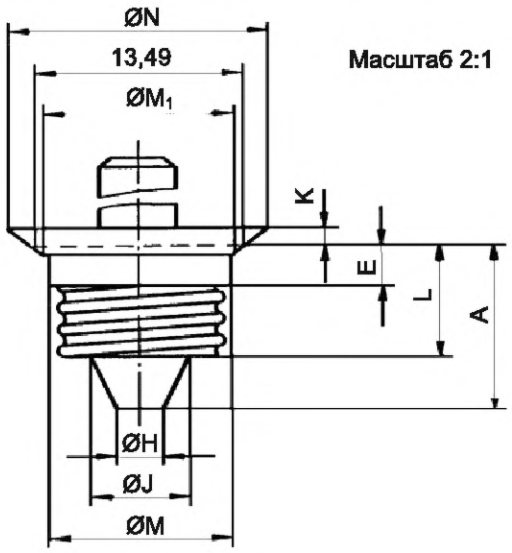
7006-6А-1

	КАЛИБР-ПРОБКА В ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E11	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

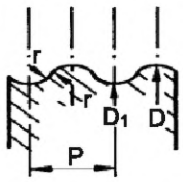
Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам E11 — см. лист 7005-6[1)].

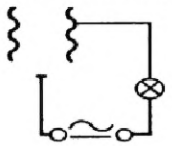


Масштаб 2:1

Деталь резьбы



Испытательная схема



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
A	13,84	+0,02 0	—	K	1,57	+0,02 0	—
D	10,68	0 –0,05	10,80	L	9,35	+0,02 0	—
D_1	9,84	0 –0,05	9,78	M	10,8	0 –0,1	—
E	3,5	+0,1 –0,1	—	M_1	12,17	0 –0,02	—
H	2,8	+0,05 –0,05	—	N	16,63	0 –0,02	—
J	6,2	+0,1 –0,1	—	P	1,814	—	—
				r	0,531	—	—

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах E11 с цоколем минимальной длины.

ПРОВЕРКА: При полностью вкрученном калибре-пробке скошенный буртик калибра должен располагаться на скошенной поверхности патрона.

В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Крутящий момент для посадки калибра не должен превышать 0,45 Н·м.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

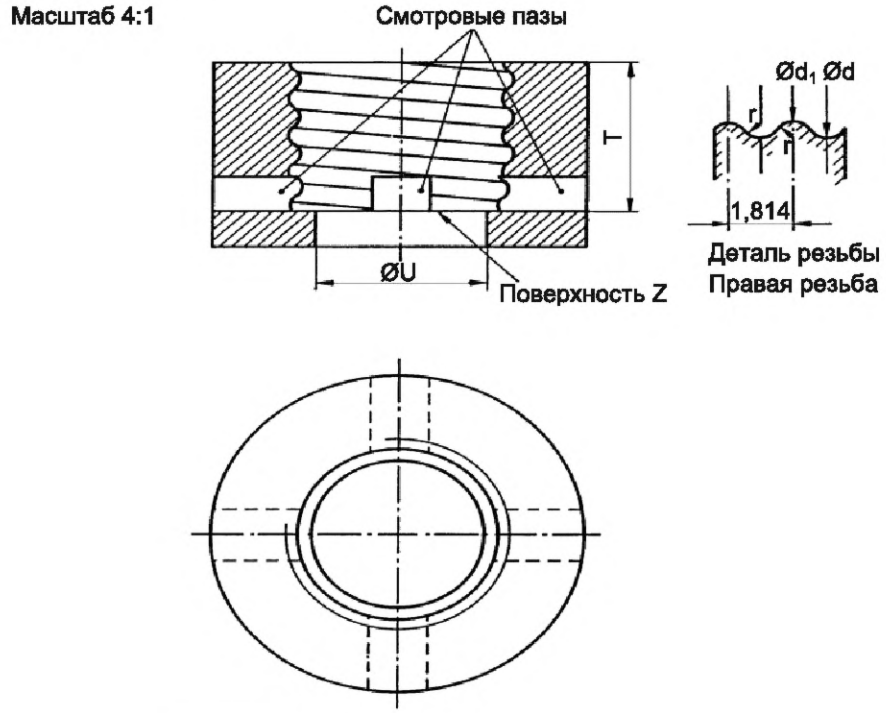
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-6B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ EY10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям EY10 — см. лист 7004-7[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
d	9,53	+0,03 0
d_1	8,51	+0,03 0
r	0,531	–
T	7,4	0 –0,02
U	7,2	+0,01 –0,01

Острая часть кромки резьбы у входа калибра должна быть скруглена радиусом от 0,1 до 0,2 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размера T_{min} цоколей EY10 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь на готовой лампе вкручен в калибр насколько возможно, дно металлического резьбового корпуса должно соприкасаться с поверхностью Z.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

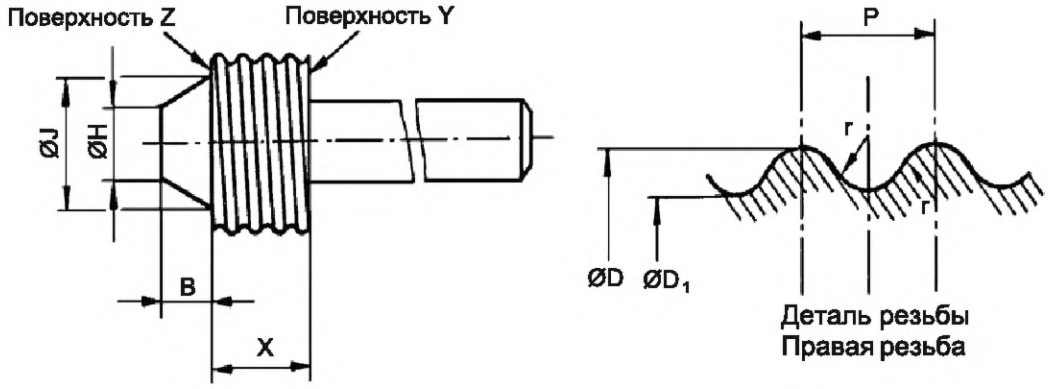
7006-7-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ EY10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам EY10 — см. лист 7005-7[1)].

Масштаб 2:1



Острая часть кромки резьбы с боковой стороны калибра должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 + 0,05 мм.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	3,5	+0,02 0
D	9,59	0 –0,02
D_1	8,57	0 –0,02
H	4,0	+0,02 0
J	6,6	+0,1 0
P	1,814	— —
X	7,38	+0,02 0
r	0,531	— —

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных размеров резьбовой гильзы патронов EY10 и размера X_{max}.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вкручивания калибра в патрон без чрезмерного усилия до доведения поверхности Z до упора.

[Если есть сомнение в части приложения крутящего момента, следует использовать МЭК 60238 (пункт 4.4)].

В этом положении кромка резьбовой гильзы патрона должна совпадать с поверхностью Y или быть ниже ее.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

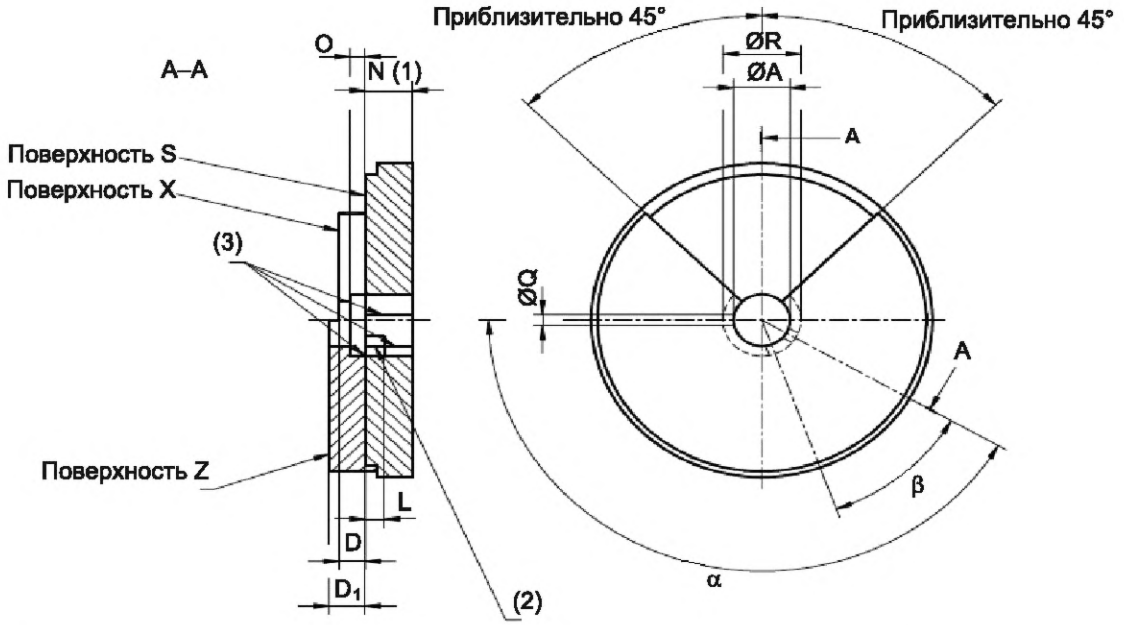
7006-7A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по цоколям BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s — см. листы 7004-8[1)],7004-9[1)], 7004-150A[1)], 7004-150B[1)], 7004-149[1)] и 7004-150[1)] соответственно.



Примечание — Размеры штырьков проверяют соответствующим калибром.

Обозначение	Размер						Предельное отклонение
	BAX9s	BAY9s	BAU9s	BAUZ9s	BAW9s	BAZ9s	
A	9,25	9,25	9,25	9,25	9,25	9,25	+0,01 0
D	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	0 –0,01
D_1	5,9	5,9	5,9	5,9	5,9	5,9	+0,02 0
L	—	—	3,2	3,2	3,2	3,2	+0,01 0
N (1)	4,5	7,8	5,5	5,5	7,8	5,5	0 –0,01
O	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	0 –0,05
Q	1,95	1,95	1,95	1,95	1,95	1,95	0 –0,04
R	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	0 –1
α	150°	120°	180°	210°	120°	150°	+5' –5'
β	—	—	40°	40°	40°	40°	+5' –5'

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-9-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Размер N калибра приведен для проверки диаметра цоколя на достаточную глубину для обеспечения взаимозаменяемости цоколей в патронах.

(2) Для проверки цоколей BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s.

(3) Кромки с небольшой фаской (см. лист 7007-22-2[1)]).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, N_{min}, D_{1min}, D_{1max} и углового расположения штифтов цоколей BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до прохождения штифтов через пазы Q. Затем цоколь поворачивают на небольшой угол и прижимают так, чтобы штифты плотно соприкасались с поверхностью S. В этом положении контактирующая поверхность не должна быть ниже поверхности X и не должна выступать за поверхность Z.

Примечание — Измененная редакция, изменение 41:2010.

[1)] *См. МЭК 60061-4.*

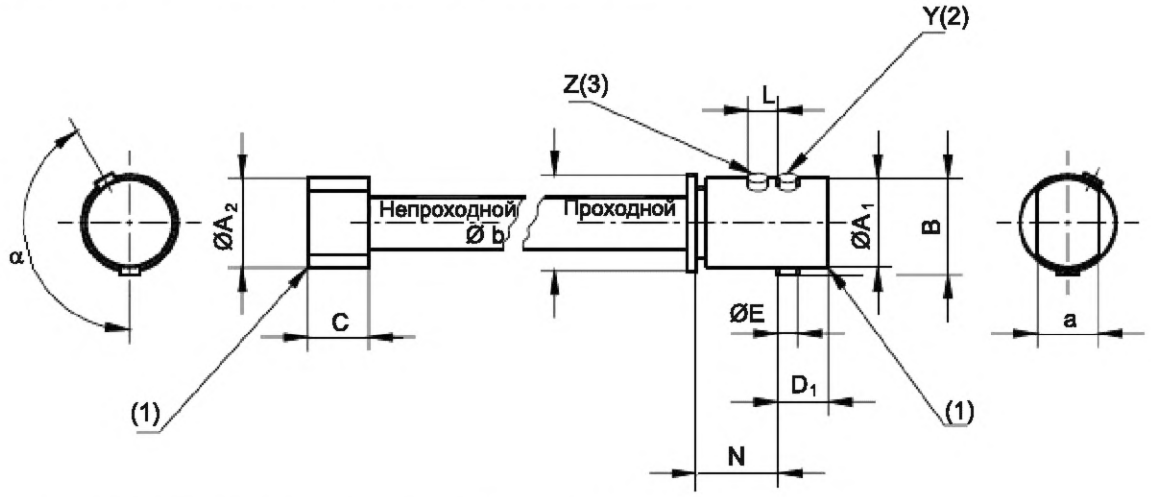
7006-9-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ BAX9s, BAY9s, BAW9s и BAZ9s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам BAX9s, BAY9s, BAW9s и BAZ9s — см. листы 7005-8[1)], 7005-9[1)], 7005-149[1)] и 7005-150[1)], соответственно.



(1) Кромки слегка скошены (см. лист 7007-11-2[2)])

(2) Штифт Y используют только при испытании патронов BAX9s и BAY9s.

(3) Штифт Z используют только при испытании патронов BAW9s и BAZ9s.

Обозначение	Размер				Предельное отклонение	Обозначение	Размер				Предельное отклонение
	BAX9s	BAY9s	BAW9s	BAZ9s			BAX9s	BAY9s	BAW9s	BAZ9s	
A_1	9,3	9,3	9,3	9,3	0 –0,01	N	4,4	7,7	7,7	5,4	+0,02 0
A_2	9,44	9,44	9,44	9,44	+0,01 0	a	6,5	6,5	6,5	6,5	+1,0 0
B	10,16	10,16	10,16	10,16	0 –0,01	b	10,5	10,5	10,5	10,5	+0,5 0
D_1	5,93	5,93	5,93	5,93	0 –0,01	c	6,5	6,5	6,5	6,5	+1,0 0
E	2,1	2,1	2,1	2,1	+0,01 0	α	150°	120°	120°	150°	+5' –5'
L	—	—	3,2	3,2	+0,01 0	Масса, кг	0,1	0,1	0,1	0,1	+10 % –10 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, A_{max}, B_{min}, D_{1min}, N_{max} и углового расположения пазов патронов BAX9s, BAY9s, BAW9s и BAZ9s соответственно.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки проходной стороны калибра в патрон и поворота его так, чтобы штифты проходили через самые низкие точки удерживающих пазов без чрезмерного усилия и достигали рабочие точки штифтов цоколя.

Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра под воздействием его собственного веса.

Эту проверку проводят дважды, поворачивая калибр во второй раз приблизительно на 90°.

Примечание — Измененная редакция, изменение 37:2006.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

[2)] *См. МЭК 60061-4.*

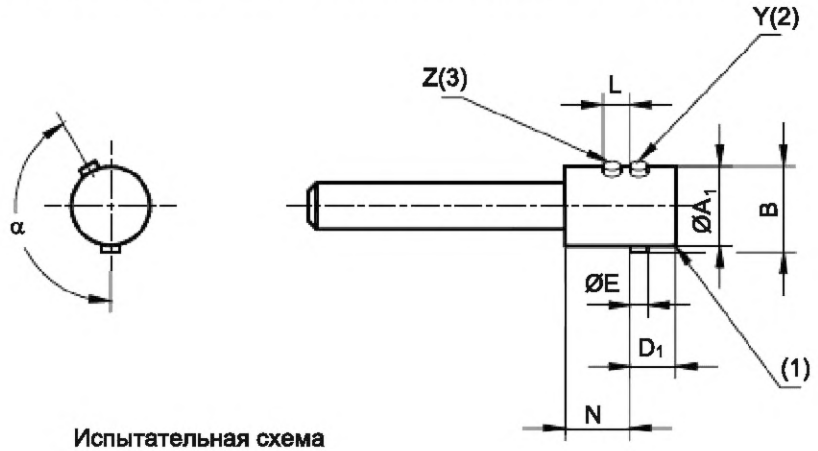
7006-9A-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s	С. 1/1

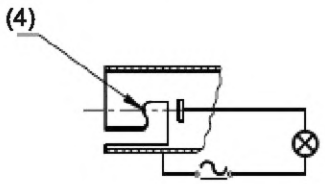
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s — см. листы 7005-8[1)], 7005-9[1)], 7005-150A[1)], 7005-150B[1)], 7005-149[1)] и 7005-150[1)] соответственно.



Испытательная схема



Примечание — Материал калибра, а также материал патрона для испытания должны быть изготовлены из металла или другого электропроводящего материала.

(1) Кромки слегка скошены (см. лист 7007-11-2[2)]).

(2) Штифт X используют только для BAX9s и BAY9s.

(3) Этот штифт используют только для патронов BAW9s и BAZ9s.

(4) Рабочая точка.

Обозначение	Размер				Предельное отклонение
	BAX9s	BAY9s	BAW9s	BAZ9s	
A_1	9,08	9,08	9,08	9,08	+0,01 0
B	10,6	10,6	10,6	10,6	0 –0,01
D_1	4,28	4,28	4,28	4,28	+0,01 0
E	1,5	1,5	1,5	1,5	0 –0,01
L	—	—	3,0	3,0	+0,1 –0,1
N	500	8,0	8,0	6,0	+0,5 0
α	150°	120°	120°	150°	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта с учетом минимального цоколя в патронах BAX9s, BAY9s, BAW9s и BAZ9s соответственно.

ПРОВЕРКА: Калибр устанавливают в патрон в нормальное положение цоколя, а закрепляющие штифты устанавливают в рабочие точки. В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, изменение 37:2006.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

[2)] *См. МЭК 60061-4.*

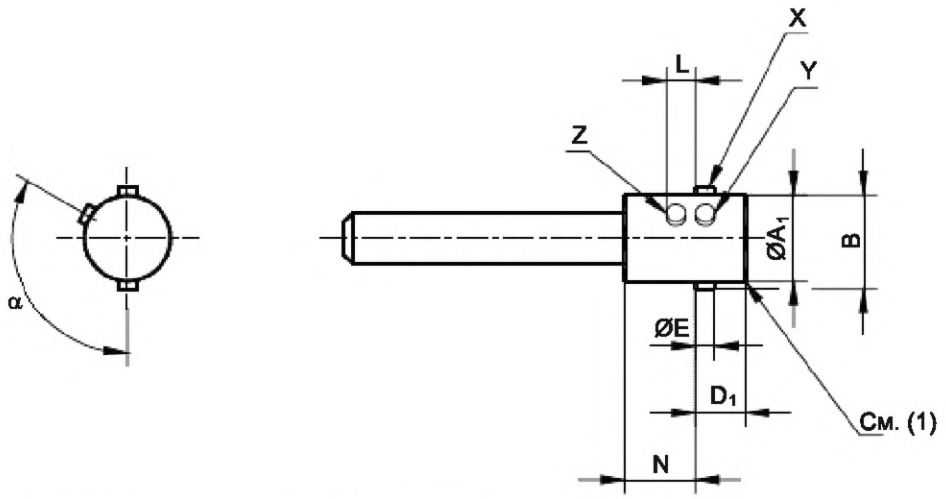
7006-9B-2

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНЫ BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s и BAZ9s — см. листы 7005-8[1)], 7005-9[1)], 7005-150A[1)], 7005-150B[1)], 7005-149[1)] и 7005-150[1)] соответственно.



(1) Кромки слегка скошены (см. лист 7007-11-2[2)]).

Штифт X используют только для BA9s вместо штифта Y.

Штифт Y используют только для BAX9s и BAY9s вместо штифта X.

Штифт Z используют только для BAW9s и BAZ9s вместо штифта Y.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки невозможности установки в патроны BAX9s, BAY9s, BAW9s и BAZ9s цоколей с другим обозначением.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки в патроны калибров с другим обозначением.

Обозначение	Размер							Предельное отклонение
	BA9s	BAX9s	BAY9s	BAU9s	BAUZ9s	BAW9s	BAZ9s	
A_1	9,08	9,08	9,08	9,08	9,08	9,08	9,08	+0,01 0
B	9,75	9,75	9,75	9,75	9,75	9,75	9,75	0 –0,01
D_1	4,28	4,28	4,28	4,28	4,28	4,28	4,28	+0,01 0
E	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	0 –0,01
L	—	—	—	3,0	3,0	3,0	3,0	+0,1 –0,1
N	5,0	5,0	8,0	6,0	6,0	8,0	6,0	+0,5 0
α	180°	150°	120°	180°	210°	120°	150°	+ 5' – 5'

Примечание — Измененная редакция, изменение 41:2010.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

[2)] *См. МЭК 60061-4.*

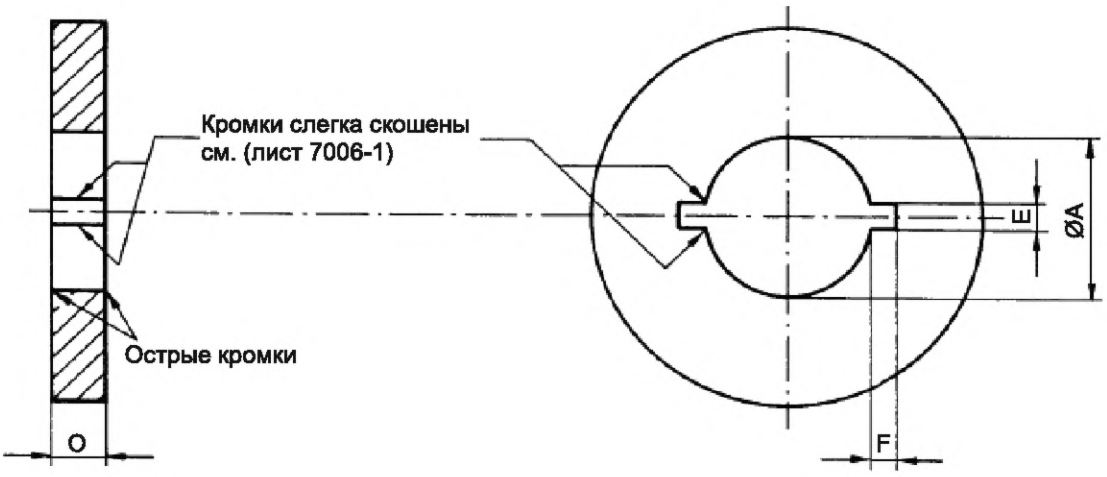
7006-9C-3

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA9, B15, B22 и BY22d НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по цоколям BA9, B15, B22 и BY22d — см. листы 7004-14[1)], 7004-11[1)], 7004-10[1)] и 7004-17[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера A_{min} цоколей BA9, B15, B22 и BY22d на готовых лампах соответственно.

ПРОВЕРКА: Цоколи на готовых лампах считают удовлетворяющими результатам проверки, если калибр под воздействием собственного веса не проходит через цоколь.

Калибр для B15 может быть использован для проверки цоколей не на лампах.

Обозначение	Размер				Предельное отклонение
	BA9	B15	B22	BY22d	
A	9,08	15,0	21,75	21,5	0 –0,01
E	2,5	3,5	3,5	3,5	+0,5 –0,5
F	3,5	3,5	3,5	3,5	+0,5 –0,5
O	6	7	7	7	+0,1 –0,1
Масса, кг	0,020	0,050	0,100	0,100	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, дополнение L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

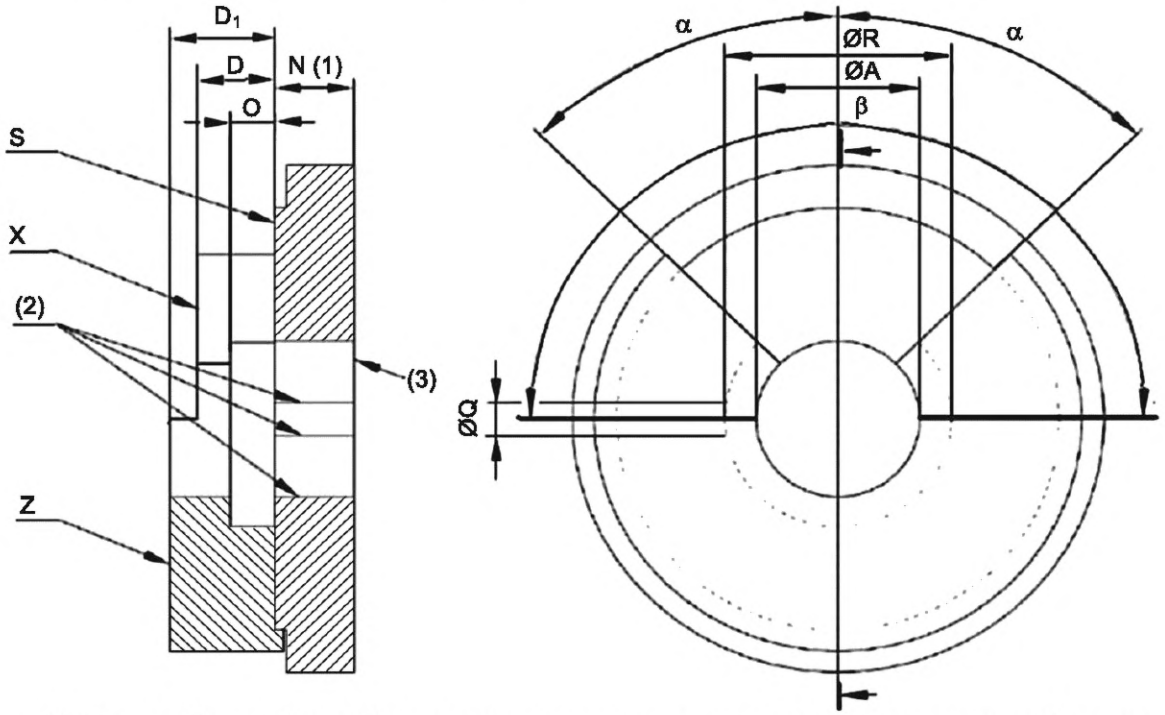
7006-10-8

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ B15d и B22d НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по цоколям — см. таблицу 2.



(1) Размер N калибра выбирают для проверки диаметра цоколя на достаточной длине для обеспечения взаимозаменяемости цоколей в патронах.

(2) Кромки слегка скошены.

(3) Острая кромка.

Таблица 1 — Таблица с размерами

Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	B15d	B22d	
A	15,25	22,15	+0,01 0
D	6,0	6,0	0 –0,01
D_1	7,5	8,0	+0,02 0
N (1)	7,0	6,7	0 –0,01
O	3,05	3,05	0 –0,05
Q	2,5	2,5	0 –0,04
R	20,5	29,5	0 –1,0
α	Приблизительно 45°		
β	180°	180°	+5' -5'

7006-11-9

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ B15d и B22d НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, N_{min}, D_{1min}, D_{1max} и диаметрального расположения штифтов цоколей B15d и B22d на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до тех пор, пока штифты не пройдут пазы Q. Затем цоколь поворачивают на небольшой угол и прижимают так, чтобы штифты плотно лежали на поверхности S. В этом положении контактирующая поверхность не должна находиться под поверхностью X и выступать над поверхностью Z.

Примечание — Такой же калибр может быть использован для проверки цоколей не на лампах, при этом должна быть обеспечена возможность проверки размера D_{max}, как указано в соответствующем листе на цоколь.

Таблица 2 — Ссылки на цоколь

Обозначение	Лист
B15d	7004-11[1)]
B22d	7004-10[1)]

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-11-9

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям — см. таблицу 2.

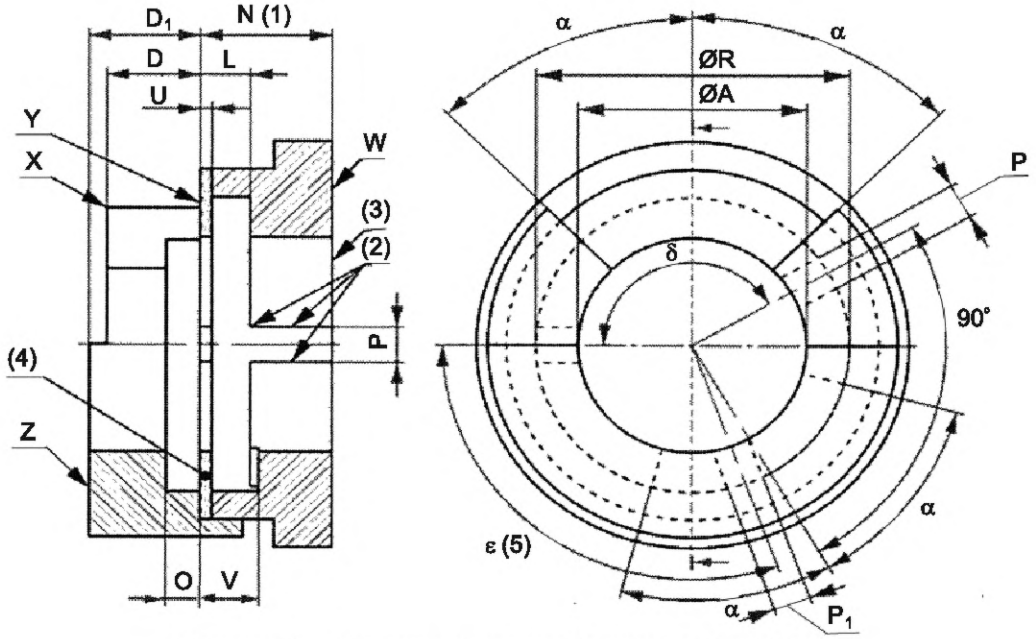


Рисунок 1 – Схематическое изображение калибра

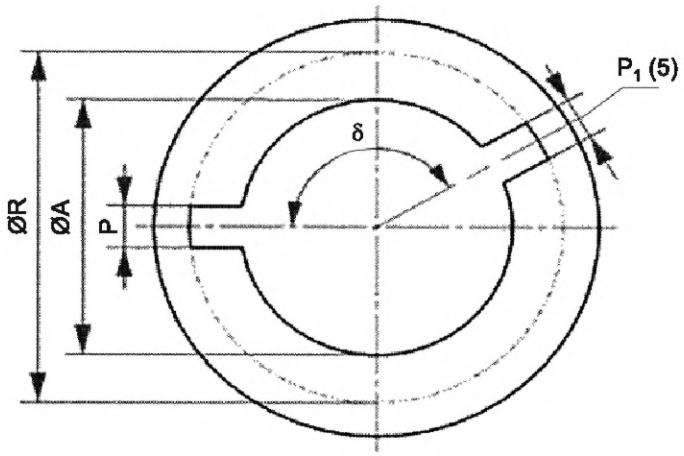


Рисунок 2 – Центральная пластина(4)

7006-11B-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Т а б л и ц а 1 — Таблица с размерами

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,3	+0,01 0	U	0,8	0 –1,0
D	6,0	0 –0,01	V	4	+0,1 –0,1
D_1	7,5	+0,02 0	—	—	—
L	3,4	+0,01 –0,01	α	Приблизительно 45°	±5°
N (1)	7,0	0 –0,01	δ BA15, BAY15	180°	+5' –5'
O	3,05	+0,01 –0,05	δ BAU15	150°	+5' –5'
P	2,5	0 –0,04	δ BAW15	210°	+5' –5'
P_1 (5)	2,5	0 –0,04	δ BAZ15	150°	+5' –5'
R	20,5	0 0	ε (5)	110°	+5' –5'

(1) Размер N калибра выбирают для проверки диаметра цоколя на достаточной длине для обеспечения взаимозаменяемости цоколей в патронах.

(2) Кромки слегка скошены.

(3) Острая кромка.

(4) Центральная пластина.

(5) Не применимо для цоколей BAW15*, BAY15*, BAZ15*.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, D_{1min}, D_{1max}, N_{max}, L_{max} (5) и диаметрального расположения штифтов цоколей на готовых лампах.

ПРОВЕРКА (без чрезмерной силы):

a) для проверки размера A_{max} и углового расположения штифтов

Цоколь должен входить в калибр со стороны поверхности W, когда штифты войдут в предусмотренные пазы, на такую глубину, чтобы базовый штифт (как указано в листе на цоколь) располагался за поверхностью Y. Для проверки этого цоколь поворачивают (приблизительно на 90°) в соответствующую сторону до тех пор, пока базовый штифт не будет виден в разрезе;

b) для проверки минимального и максимального размеров D_1

Из конечного положения проверки по перечислению a) цоколь извлекают так, чтобы верхняя поверхность базового штифта соприкоснулась с поверхностью Y. При этом положении контактирующие поверхности должны совпадать или находиться между поверхностями X и Z.

c) для проверки размера L_{max}

При успешном завершении проверки по перечислению b) должно быть следующее:

- цоколь находится в калибре;
- базовый штифт виден в разрезе;
- цоколь медленно вращается, в то время как базовый штифт находится в контакте с поверхностью Y;
- цоколь вращается до тех пор, пока базовый штифт больше не будет виден в разрезе.

7006-11B-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 2 — Ссылки на цоколь

Обозначение	Лист
BAW15d и BAW15s*	7004-11E[1)]
BAY15d и BAY15s*	7004-11B[1)]
BAZ15d и BAZ15s*	7004-11C[1)]
BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAU15d-3 (110°) и BAU15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAW15d-3 (110°) и BAW15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
* Настоящий лист (7006-11B) заменяет лист 7006-11F, как указано в листах на цоколь. Листы на цоколь обновлены путем ссылки для замены 7006-11F на 7006-11B, чтобы обеспечить возможность изъятия листа 7006-11F, когда это будет необходимо.	

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BAZ15d и BAZ15s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

См. лист 7006-11B

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА В ЦОКОЛЕЙ BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°), BAZ15s-3 (110°)	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям — см. таблицу 2.

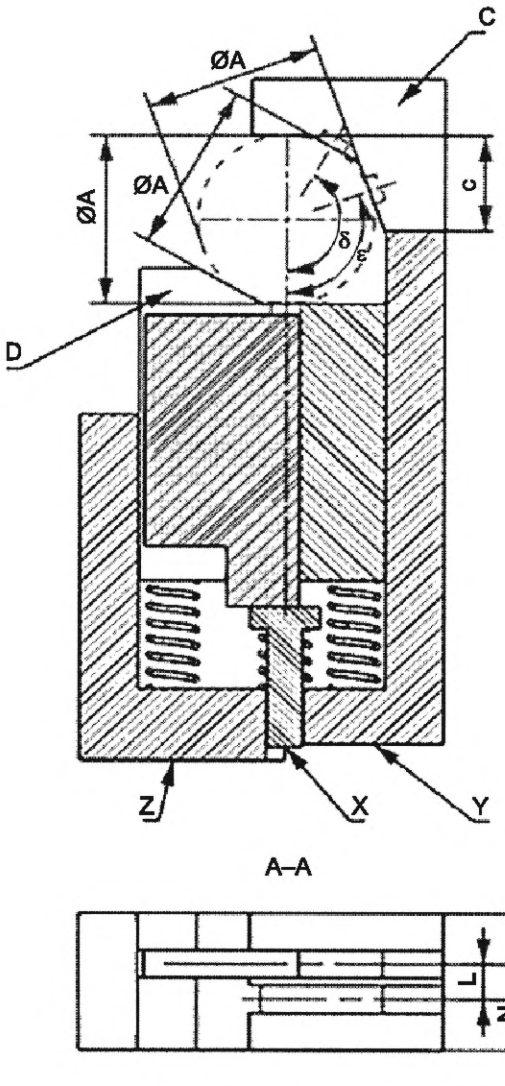


Рисунок 1 – Цоколь калибра

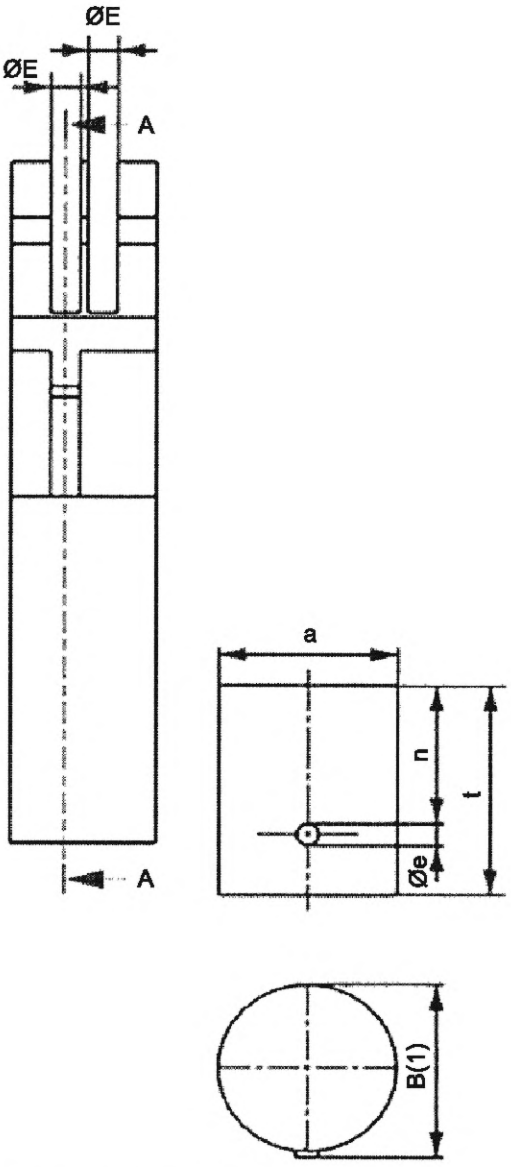


Рисунок 2 – Калибровочные калибры «1» и «2»

7006-11D-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА В ЦОКОЛЕЙ BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°), BAZ15s-3 (110°)	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 1 — Таблица с размерами

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,26	+0,01 0	c	10	±0,5
B «1»[1)]	1,65	0 –0,005	e	2,0	±0,1
B «2»[1)]	16,15	+0,005 0	n	12,5	±0,5
E	2,5	0 –0,04	t	19	±0,5
L	3,2	±0,005			
N	7,8	±0,5	δ[2)]	150°	±5'
a	15,15	±0,1	ε[3)]	110°	±5'

[1)] Калибр работает как сравнивающее устройство и требуется его калибровка приведенными калибровочными калибрами «1» и «2», с учетом того, что размер B «1» связан с калибровочным калибром «1», а размер B «2» — с калибровочным калибром «2».

[2)] Не требуется для цоколей BA15d, BA15s, BAY15d и BAY15s.

[3)] Не требуется для цоколей BA15d, BA15s, BAU15d, BAU15s, BAW15d, BAW15s, BAY15d, BAY15s, BAZ15d и BAZ15s.

КАЛИБРОВКА: Когда калибровочный калибр «1» находится между губками C и D калибра, конец поверхности X плунжера должен совпадать с поверхностью Y. Аналогичным образом, когда в этом положении находится калибровочный калибр «2», поверхность X должна совпадать с поверхностью Z.

Если в качестве индикатора вместо системы плунжер/поверхность используют калибр со шкалой, то соответствующие метки на шкале должны соответствовать положению установленных калибровочных калибров. В этом случае полоса между этими двумя метками указывает диапазон допуска на размер B калибра.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров B_{min} и B_{max}.

ПРОВЕРКА:

(1) Цоколь лампы вдавливают между губками C и D, когда удерживающие штифты располагаются в пазах так, как указано. В испытательном положении поверхность плунжера поверхности X должна совпадать с поверхностью Y или выступать над ней, но не должна выступать над поверхностью Z.

(2) Проверку повторяют на каждом штифте путем вращения образца между испытаниями так, чтобы каждый штифт измеряли поочередно. Для цоколей BAW15, BAW15-3 (110°), BAZ15 и BAZ15-3 (110°) необходимо также перемещать колбу лампы с одной стороны калибра на другую.

7006-11D-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА В ЦОКОЛЕЙ BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°), BAZ15s-3 (110°)	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 2 — Ссылки на цоколь

Обозначение	Лист	Обозначение	Лист
BA15d и BA15s*	7004-11A[1)]	BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAU15d и BAU15s*	7004-19[1)]	BAU15d-3 (110°) и BAU15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAW15d и BAW15s*	7004-11E[1)]	BAW15d-3 (110°) и BAW15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAY15d и BAY15s*	7004-11B[1)]	BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAZ15d и BAZ15s*	7004-11C[1)]	BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
* Настоящий лист (7006-11D) заменяет лист 7006-14B, как указано в листах на цоколь. Листы на цоколь обновлены путем ссылки для замены листа 7006-14B на 7006-11D, чтобы обеспечить возможность изъятия листа 7006-14B, когда это будет необходимо.			

Примечания

1 Измененная редакция, изменение 57:2020.

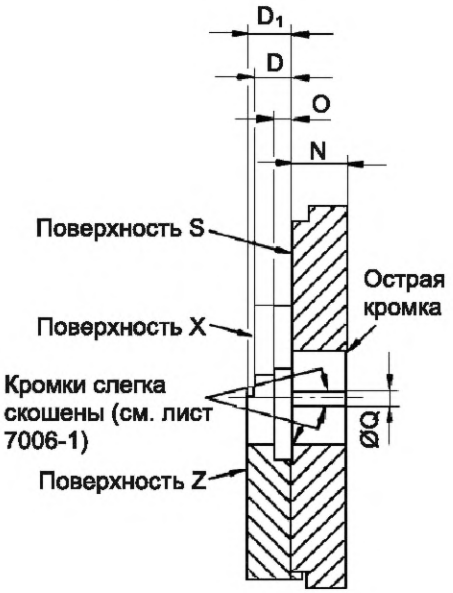
2 В заголовках листов исправлена ошибка МЭК: значение (100°) заменено на (110°).

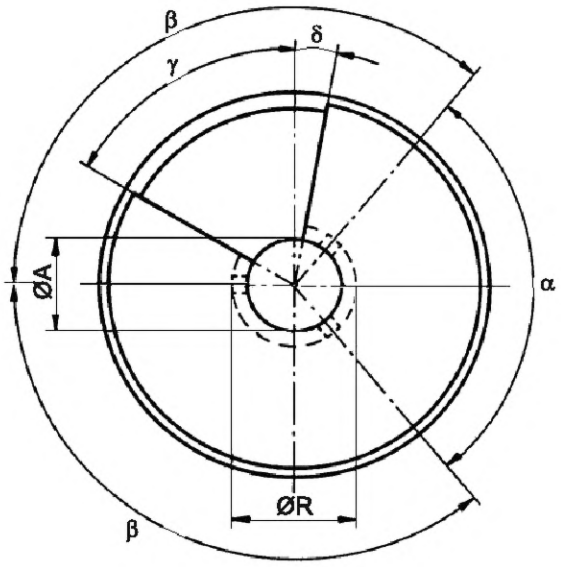
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA15s-3 (100°/130°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям BA15s-3 (100°/130°) — см. лист 7004-11D[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,30	+0,01 0
D	6,32	0 –0,01
D_1	7,5	+0,02 0
N	8,9	0 –0,01
O	3,05	0 –0,1
Q	2,50	0 –0,04
R	20,5	0 –1,0
α	100°	+5' –5'
β	130°	+5' –5'
γ	Приблизительно 60°	
δ	Приблизительно 10°	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, N_{min}, D_{min}, D_{1max} и положения штифтов цоколей BA15s-3 (100°/130°).

ПРОВЕРКА: Цоколь устанавливают в калибр до прохождения штифтов через пазы Q.

Затем цоколь поворачивают на небольшой угол и нажимают так, чтобы не менее двух штифтов контактировали с поверхностью S. В этом положении контактирующая поверхность не должна быть ниже поверхности X и не должна выступать над поверхностью Z.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-11E-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BAW15d и BAW15s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

См. лист 7006-11B

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

7006-11F-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d и BAU15s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям — см. таблицу 2.

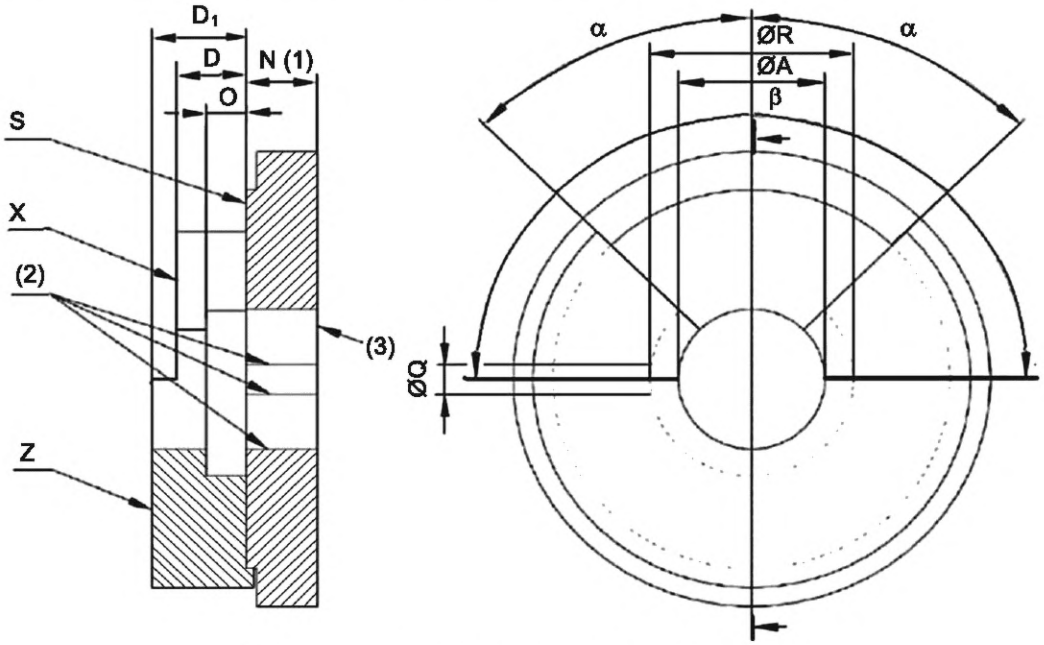


Рисунок 1 — Схематическое изображение калибра

Т а б л и ц а 1 — Таблица с размерами

Обозначение	Размер			Предельное отклонение
	BA9s	BA15d BA15s	BAU15d BAU15s	
A	9,25	15,3	15,25	+0,01 0
D	4,3	6,32	6,0	0 –0,01
D_1	5,9	7,5	7,5	+0,02 0
N (1)	4,5	8,9	7,0	0 –0,01
O	2,5	3,05	3,05	0 –0,05
Q	1,95	2,5	2,5	0 –0,04
R	12,8	20,5	20,5	0 –1,0
α	Приблизительно 45°			
β	180°	180°	150°	+5' –5'

7006-11G-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d и BAU15s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Размер N калибра выбирают для проверки диаметра цоколя на достаточной длине для обеспечения взаимозаменяемости цоколей в патронах.

(2) Кромки слегка скошены.

(3) Острая кромка.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, N_{min}, D_{1min}, D_{1max} и диаметрального расположения штифтов цоколей BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d и BAU15s на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до тех пор, пока штифты не пройдут пазы Q. Затем цоколь поворачивают на небольшой угол и прижимают так, чтобы штифты плотно лежали на поверхности S. В этом положении контактирующая поверхность не должна находиться под поверхностью X и выступать над поверхностью Z.

Примечание — Такой же калибр может быть использован для проверки цоколей не на лампах, при этом должна быть обеспечена возможность проверки размера D_{max}, как указано в соответствующем листе на цоколь.

Таблица 2 — Ссылки на цоколь

Обозначение	Лист
BA9s	7004 14
BA15d и BA15s	7004-11A[1)]
BAU15d и BAU15s*	7004-19[1)]
* Настоящий лист (7006-11G) заменяет лист 7006-19A, как указано в листах на цоколь. Листы на цоколь обновлены путем ссылки для замены листа 7006-19A на 7006-11G, чтобы обеспечить возможность изъятия листа 7006-19A, когда это будет необходимо.	

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 57:2020.

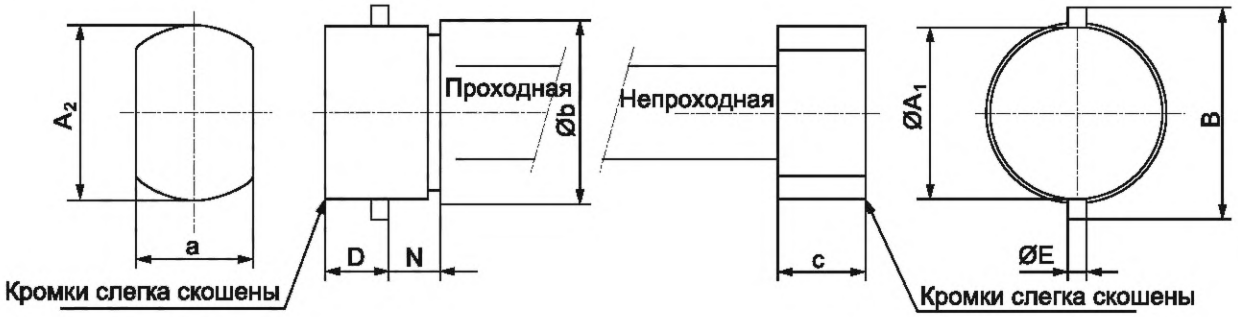
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ BA21, B15 и B22	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам BA21, B15 и B22 — см. листы 7005-15[1)], 7005-16[1)] и 7005-10[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, A_{max}, B_{min}, D_{1min}, N_{max} и диаметрального расположения пазов патронов BA21, B15 и B22 соответственно.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки проходной стороны калибра в патрон и поворота его так, чтобы штифты проходили через самые низкие точки удерживающих пазов и достигали посадочной точки без чрезмерного усилия.

Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра под воздействием собственного веса.

Эту проверку выполняют дважды, при второй проверке калибр поворачивают приблизительно на 90°.

Обозначение	Размер			Предельное отклонение
	BA21 (1)	B15	B22	
A_1	21,7	15,3	22,3	0 –0,01
A_2	21,8	15,5	22,7	+0,01 0
B	25,4	17,47	27,65	0 –0,01
D	15,5	8	8,53	0 –0,01
E	2,6	2,5	2,5	0 –0,01
N	5	6,8	6,5	+0,02 0
a	15,5	10,5	15,5	+1,0 0
b	22,8	16,5	23,7	+0,5 0
c	11,5	9,5	11,5	+1,0 0
Масса, кг	0,3	0,2	0,3	+10 % –10 %

При полной керамической конструкции непроходная сторона может устанавливаться под воздействием собственного веса, но не во всех положениях. В дальнейшем патрон должен удовлетворять результатам проверки калибром по листу 7006-12D (B15) или 7006-12B (B22).

(1) Калибр для патронов BA21-3 должен иметь три штифта, расположенных под углами 120°, как показано на листе 7004-13[2)]. Угловое допускаемое отклонение – ±15′.

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

[2)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-12-8

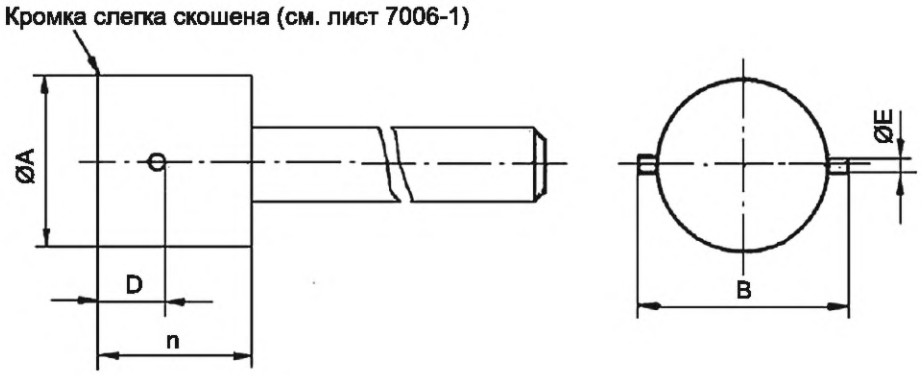
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ B22d и BY22d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам B22d и BY22d — см. листы 7005-10[1)] и 7005-17[1)] соответственно.

Примечание — Следует обратить особое внимание на ограниченное применение этих калибров. См. «НАЗНАЧЕНИЕ», приведенное ниже.



НАЗНАЧЕНИЕ: Калибр используют только для проверки взаимозаменяемости цоколей B22d и BY22d на готовых лампах после проверки на теплостойкость в нормальных условиях.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон и размещения штифтов в рабочих точках без чрезмерного усилия.

Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	B22d	BY22d	
A	22,2		+0,01 0
B	27,55		+0,01 0
D	8,02	9,02	+0,01 0
E	2,2		+0,01 0
n	20		+1 –1

Примечание — Измененная редакция, дополнение М:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

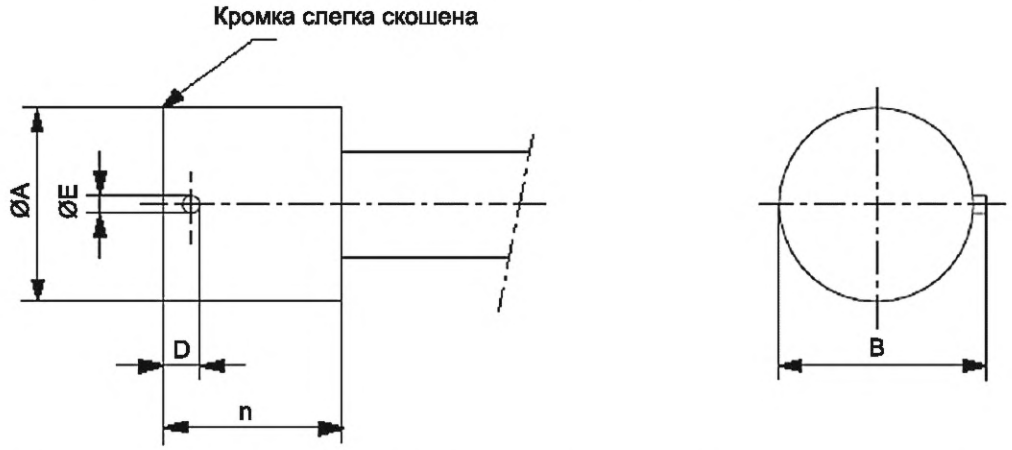
7006-12A-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ/КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ B22	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам B22 — см. лист 7005-10[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Использование этого калибра ограничивается следующими условиями:

a) для проверки максимального внутреннего диаметра (размер A) патронов «полностью керамической» конструкции по листу 7005-10[1)] — в части способности крепления цоколей обоими штифтами и ограничения по угловому расположению ламп;

b) для проверки максимального внутреннего диаметра (размер A) патронов «полностью керамической» конструкции по листу 7005-10[1)] — в части способности крепления цоколей обоими штифтами и ограничения по угловому расположению ламп после проверки по МЭК 61184 (раздел 18).

ПРОВЕРКА:

a) Если ось калибра параллельна оси патрона, не должно быть возможности установки его (включая штифт) в патрон в другие положения, кроме пазов «J», или другие точки, не предусмотренные для опоры цоколя лампы.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	21,75	0 –0,01
B	23,2	+0,01 0
D	4,25	0 –0,05
E	2,0	+0,01 –0,01
n	20	+1 –1

b) Калибр устанавливают в патрон так, чтобы штифт попал в один из пазов «J» и поворачивают до тех пор, пока штифт не установится в рабочее положение. Затем калибр наклоняют насколько возможно для приведения крепления к минимуму.

В этом положении не должно быть возможности извлечения калибра при приложении к нему вытягивающего усилия.

Проверку повторяют для другого паза «J».

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

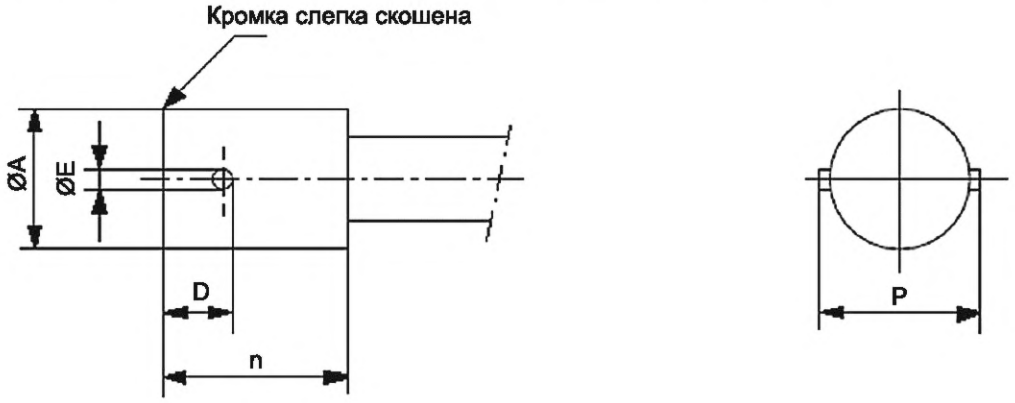
7006-12B-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ B15d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам B15d — см. лист 7005-16[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Калибр используют только для проверки взаимозаменяемости соответствующих цоколей на готовых лампах после проверки по МЭК 61184 (раздел 18).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон и штифтов в рабочие положения без чрезмерного усилия.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,26	+0,01 0
D	7,52	+0,01 0
E	2,2	+0,01 0
P	17,45	+0,01 0
n	20	+1 –1

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

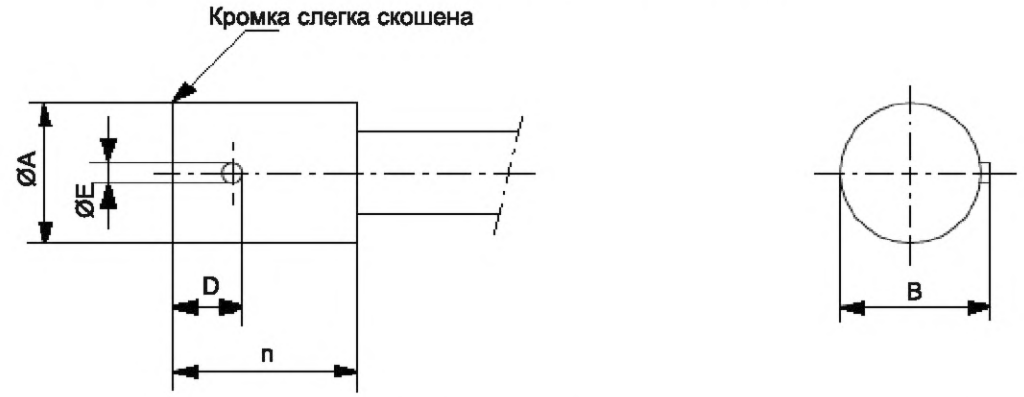
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ/КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ B15	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам B15 — см. лист 7005-16[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Использование этого калибра ограничивается следующими условиями:

a) для проверки максимального внутреннего диаметра, (размер A) патронов полностью керамической конструкции по листу 7005-16[1)] — в части способности крепления цоколей обоими штифтами и ограничения по угловому расположению ламп;

b) для проверки максимального внутреннего диаметра (размер A) патронов по листу 7005-16[1)] — в части способности крепления цоколей обоими штифтами и ограничения по угловому расположению ламп после проверки по МЭК 61184 (раздел 18).

ПРОВЕРКА:

a) Если ось калибра параллельна оси патрона, не должно быть возможности установки его (включая штифт) в патрон в другие положения, кроме пазов «J», или другие точки, не предусмотренные для опоры цоколя лампы.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,0	0 –0,01
B	15,9	+0,01 0
D	4,25	+0,0 –0,05
E	2,0	+0,01 –0,01
n	20	+1 –1

b) Калибр устанавливают в патрон так, чтобы штифт попал в один из пазов «J» и поворачивают до тех пор, пока штифт не установится в рабочее положение. Затем калибр наклоняют насколько возможно для приведения крепления к минимуму.

В этом положении не должно быть возможности извлечения калибра при приложении к нему вытягивающего усилия.

Проверку повторяют для другого паза «J».

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

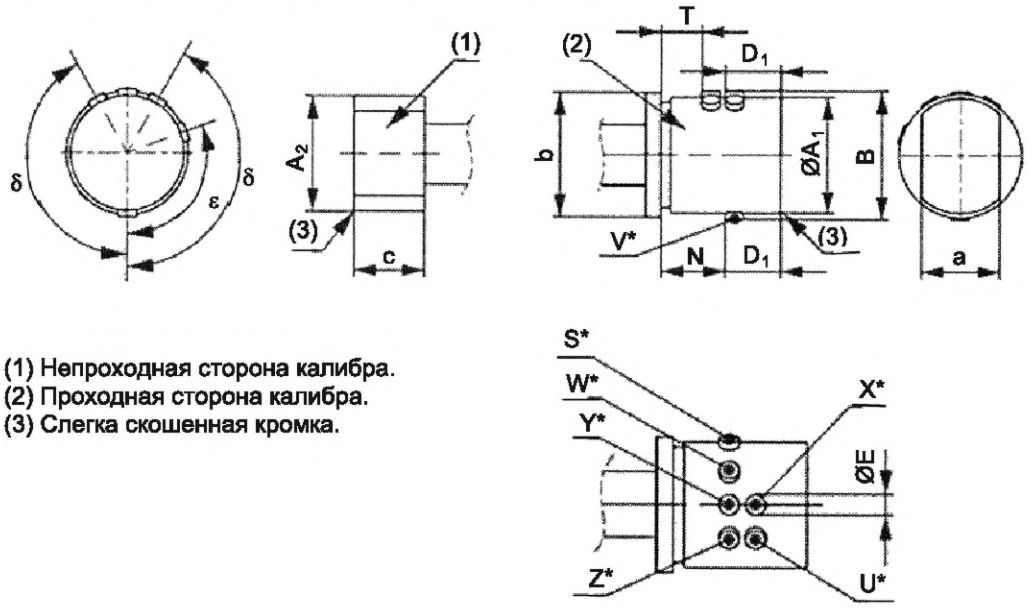
7006-12D-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) — см. листы 7005-12[1)] и 7005-13[1)].



(1) Непроходная сторона калибра.
(2) Проходная сторона калибра.
(3) Слегка скошенная кромка.

Рисунок 1 — Калибр

Таблица 1 — Таблица с размерами

Обозначение	Размер		Предельное отклонение	Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	BA9	BA15*			BA9	BA15*	
A_1	9,3	15,32	0 –0,01	a	6,5	10,5	+1 0
A_2	9,44	15,47	+0,01 0	b	10,5	16,5	+0,5 0
B	11,02	17,02	0 –0,01	c	6,5	9,5	+1 0
D_1	5,93	7,53	0 –0,01	δ*	—	150°	+5' –5'
E	2,1	2,5	+0,01 0	ε*	—	110°	+5' –5'
N	4,4	8,7	+0,02 0	Масса, кг	0,1	0,2	+10 % –10 %
T*	—	5,5	0 –0,02				

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-12E-4

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНОВ BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3(110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

* Штифты V и X используют в патронах BA15d и BA15s
Штифты V и U используют в патронах BAU15d и BAU15s
Штифты V и W используют в патронах BAW15d и BAW15s
Штифты V и Y используют в патронах BAY15d и BAY15s
Штифты V и Z используют в патронах BAZ15d и BAZ15s
Штифты S, V и X используют в патронах BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)
Штифты S, V и U используют в патронах BAU15d/s-3 (110°) и BAU15s-3 (110°)
Штифты S, V и W используют в патронах BAW15d-3 (110°) и BAW15s-3 (110°)
Штифты S, V и Y используют в патронах BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)
Штифты S, V и Z используют в патронах BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, A_{max}, B_{min}, D_{1min}, N_{max} и диаметрального или углового расположения пазов патронов BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) и размера T_{max} патронов BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) соответственно.

ПРОВЕРКА:

1) Должна быть обеспечена возможность установки в патрон проходной стороны калибра и поворота его таким образом, чтобы штифты проходили через низшие точки закрепляющих пазов и достигали рабочей точки без усилия.

2) Должна быть возможность установки:

a) проходной стороны калибров BA15d, BA15s в патроны BA15d, BA15s и BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°);

b) проходной стороны калибров BAU15d, BAU15s в патроны BAU15d, BAU15s и BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°);

c) проходной стороны калибров BAW15d, BAW15s в патроны BAW15d, BAW15s и BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°);

d) проходной стороны калибров BAY15d, BAY15s в патроны BAY15d, BAY15s и BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°);

e) проходной стороны калибра BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°) в патрон BAZ15d/s-3 (110°);

f) проходной стороны калибров BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°) в патроны BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°);

g) проходной стороны калибров BAU15d-3 (110°) и BAU15s-3 (110°) в патроны BAU15d-3 (110°) и BAU15s-3 (110°);

h) проходной стороны калибров BAW15d-3 (110°) и BAW15s-3 (110°) в патроны BAW15d-3 (110°) и BAW15s-3 (110°);

i) проходной стороны калибров BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°) в патроны BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°);

j) проходной стороны калибров BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) в патроны BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°).

3) Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра под воздействием собственного веса.

Эту проверку проводят дважды; при второй проверке калибр поворачивают приблизительно на 90°.

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

7006-12E-4

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) — см. листы 7005-12[1)] и 7005-13[1)].

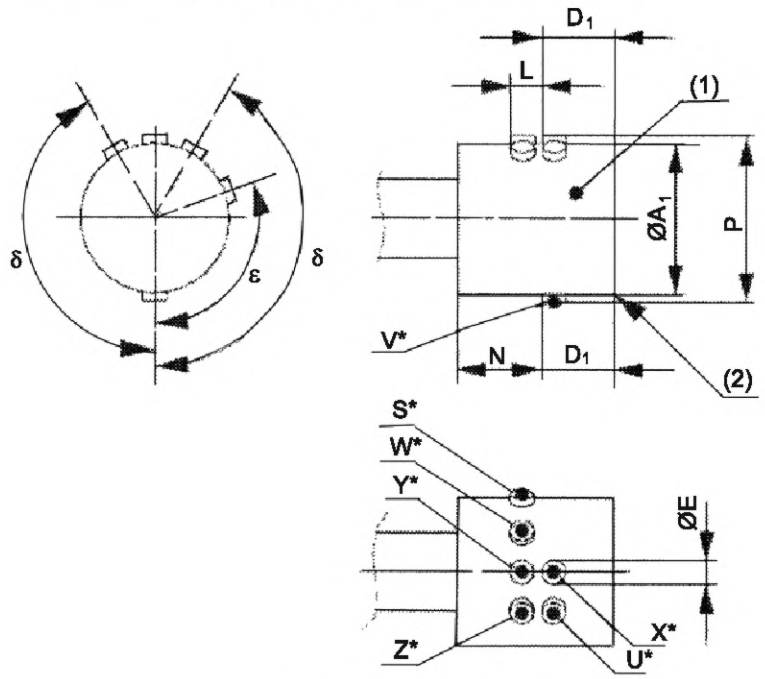
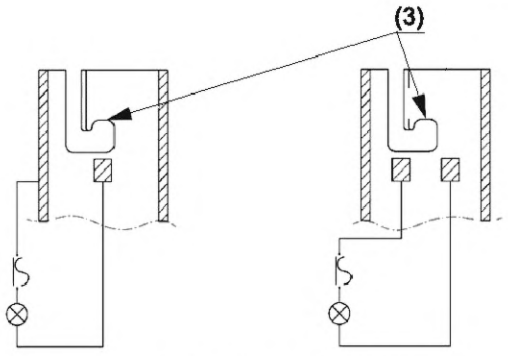


Рисунок 1 — Калибр



(1) Металл.
(2) Слегка скошенная кромка.
(3) Рабочая точка.

Рисунок 2 — Схемы проверок

BA9, BA15s, BAU15s, BAW15s, BAY15s, BAZ15s, BA15s-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15s-3 (110°)	BA15d, BAU15d, BAW15d, BAY15d, BAZ15d, BA15d-3 (110°), BAU15d-3 (110°), BAW15d-3 (110°), BAY15d-3 (110°), BAZ15d-3 (110°)

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-12F-4

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Таблица 1 — Таблица с размерами

Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	BA9	BA15 (все типы*)	
A_1	9,08	15,05	+0,01 0
D_1	4,28	6,3	+0,01 0
E	1,5	1,8	0 –0,01
L*	—	3,2	±0,05
N	5,0	9,0	+0,5 0
P	11,05	17,02	0 –0,01
δ*	—	150°	±5'
ε*	—	110°	±5'

* Штифты V и X используют в патроне BA15.
Штифты V и U используют в патроне BAU15.
Штифты V и W используют в патроне BAW15.
Штифты V и Y используют в патроне BAY15.
Штифты V и Z используют в патроне BAZ15.
Штифты S, V и X используют в патроне BA15-3 (110°).
Штифты S, V и U используют в патроне BAU15-3 (110°).
Штифты S, V и W используют в патроне BAW15-3 (110°).
Штифты S, V и Y используют в патроне BAY15-3 (110°).
Штифты S, V и Z используют в патроне BAZ15-3 (110°).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта минимального цоколя в патронах BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15, BAU15-3 (110°), BAW15-3 (110°), BAY15-3 (110°) и BAZ15-3 (110°) соответственно.

ПРОВЕРКА: Калибр устанавливают в патрон в нормальное положение цоколя, а закрепляющие штифты располагают в соответствующих рабочих точках.

В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

7006-12F-4

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАЗОВ В ПАТРОНАХ B15d, B22d, B22d-3 и BY22d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам B15d, B22d, B22d-3 и BY22d — см. листы 7005-16[1)], 7005-10[1)], 7005-10A[1)] и 7005-17[1)].

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальной и максимальной ширины пазов патронов B15d, B22d, B22d-3 и BY22d.

ПРОВЕРКА: Паз считают удовлетворяющим результатам проверки, если проходная сторона калибра входит в паз и проходит под выступом до остановки в рабочем положении и если непроходная сторона не входит в прямую часть паза.

Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	B15d	B22d, B22d-3, BY22d	
E	2,7		0 –0,01
E_1	3,2	3,8	+0,01 0
a	6		+0,5 –0,5
α	Приблизительно 60°		

Примечание — Измененная редакция, дополнение L:1989.

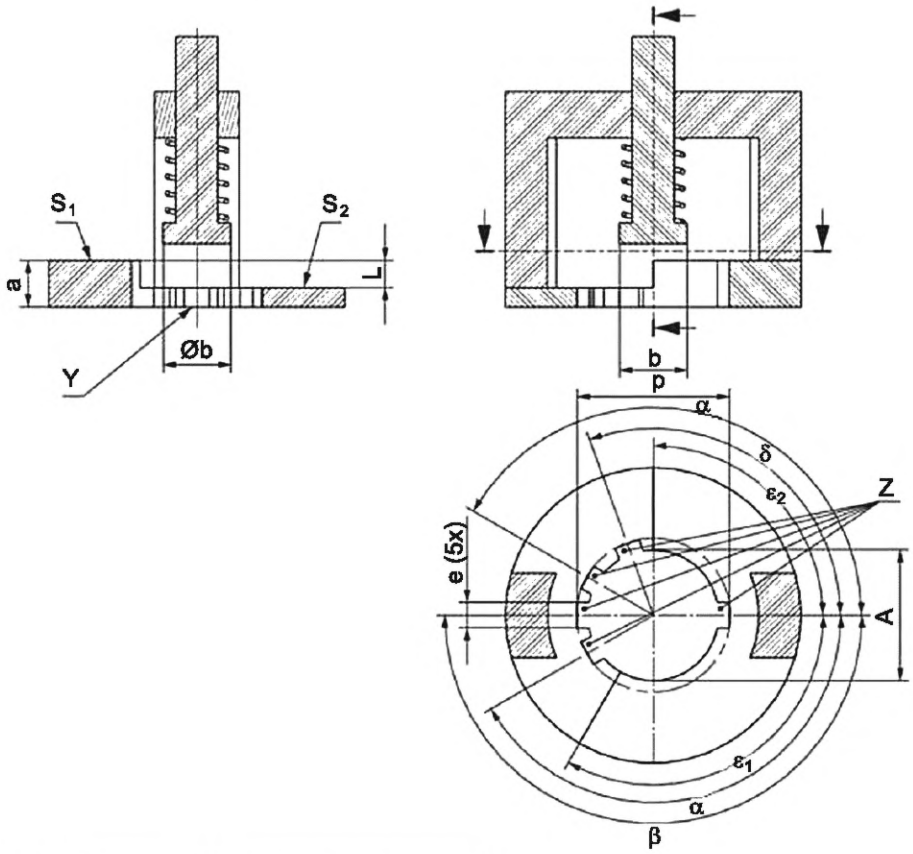
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРЕПЛЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости

Дополнительная информация по цоколям — см. таблицу 2.



Обозначение	Размеры	Предельное отклонение
A	15,50	+0,01 0
L	3,2	±0,1
a	5,5	±0,1
b	10	±0,1
e	3	±0,1
p	18	±0,1
α	150°	±30'
β	180°	±30'
δ	110°	±30'
ε_1	120°	±5°
ε_2	90°	±5°

7006-14-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРЕПЛЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки крепления цоколей в соответствующих патронах.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр со стороны раскрытия поверхности Y до прохождения штифтов через пазы Z.

Затем цоколь поворачивают на небольшой угол и прижимают плунжером так, чтобы:

- при испытании цоколей BA15d, BA15s или BAU15d, BAU15s по крайней мере один из штифтов плотно контактировал с поверхностью S_1;
- при испытании цоколей BAW15d, BAW15s, BAY15d, BAY15s или BAZ15d, BAZ15s по крайней мере один из штифтов плотно контактировал с поверхностями S_1 или S_2;
- при испытании цоколей BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°) или BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°) по крайней мере один из штифтов, так же как для цоколей BA15d, BA15s или BAU15d, BAU15s, плотно контактировал с поверхностью S_1;
- при испытании цоколей BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°) или BAZ15d-3 (110°), BAZ15s-3 (110°), так же как для цоколей BAW15d, BAW15s, BAY15d, BAY15s или BAZ15d, BAZ15s, по крайней мере, один из штифтов плотно контактировал с поверхностями S_1 или S_2.

В этом положении, независимо от любого зазора между цоколем и калибром, усилие пружины должно быть 10 Н, и цоколь должен удерживаться в калибре.

Таблица 2 — Ссылки на цоколь

Обозначение	Лист	Обозначение	Лист
BA15d и BA15s	7004-11A[1)]	BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAU15d и BAU15s	7004-19[1)]	BAU15d-3 (110°) и BAU15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAW15d и BAW15s	7004-11E[1)]	BAW15d-3 (110°) и BAW15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAY15d и BAY15s	7004-11B[1)]	BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°)	7004-19A[1)]
BAZ15d и BAZ15s	7004-11C[1)]	BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	7004-19A[1)]

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

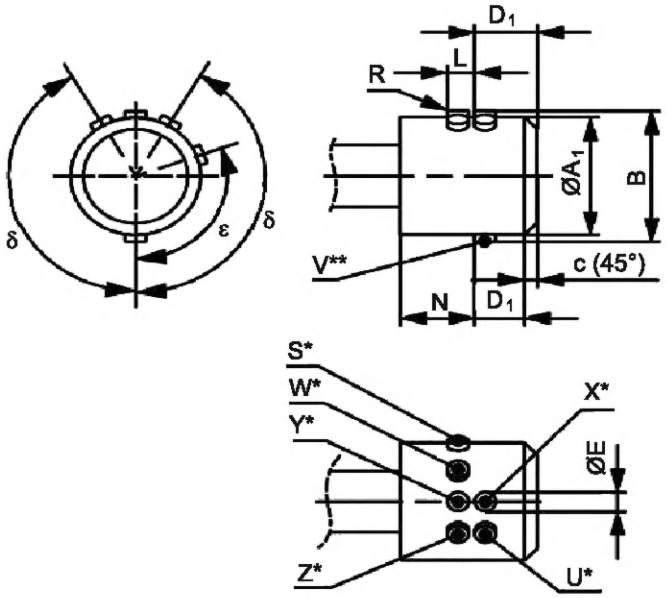
7006-14-3

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНЫ BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°) — см. лист 7005-13[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	15,05	0 –0,01
B	15,65	0 –0,01
D_1	6,7	±0,05
E	1,8	0 –0,01
L*	3,2	±0,05
N	9,0	+0,5 0
R	0,2	+0,05 0
c	1,5	+0,1 0
δ*	150°	±5'
ε*	110°	±5'

* Штифты V и X используют в патронах BA15d и BA15s.
Штифты V и U используют в патронах BAU15d и BAU15s.
Штифты V и W используют в патронах BAW15d и BAW15s.
Штифты V и Y используют в патронах BAY15d и BAY15s.
Штифты V и Z используют в патронах BAZ15d и BAZ15s.
Штифты S, V и X используют в патронах BA15d-3 (110°) и BA15s-3 (110°).
Штифты S, V и U используют в патронах BAU15d/s-3 (110°) и BAU15s-3 (110°).
Штифты S, V и W используют в патронах BAW15d-3 (110°) и BAW15s-3 (110°).
Штифты S, V и Y используют в патронах BAY15d-3 (110°) и BAY15s-3 (110°).
Штифты S, V и Z используют в патронах BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°).

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-14A-4

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНЫ BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ:

1) Для проверки того, что цоколи BAY15d и BAY15s не могут устанавливаться и крепиться в патронах BAY15d и BAY15s под углом 180° от правильного положения.

2) Для проверки того, что цоколи BAW15d и BAW15s, BAY15d и BAY15s или BAZ15d и BAZ15s не могут крепиться в соответствующем патроне при правильной, но только частичной установке в пазы для штифтов.

3) Для проверки невозможности установки цоколей с другим обозначением в патроны BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°).

ПРОВЕРКА: Следующие проверки должны быть проведены в указанном порядке после других проведенных испытаний.

1a) Калибр устанавливают в патрон со штифтами, повернутыми на 180° от правильного положения, до начала вхождения штифта «Y» в паз.

Затем к калибру прикладывают по часовой стрелке крутящий момент 1,15 Н·м*. Крутящий момент следует прикладывать без рывков с постепенным увеличением от нуля. При приложении крутящего момента не должно быть ощутимого вращения калибра в патроне.

1b) Калибр устанавливают в патрон со штифтами, повернутыми на 180° от правильного положения, и вдавливают его насколько возможно с осевым усилием, не превышающим 50 Н*.

Затем к калибру прикладывают по часовой стрелке крутящий момент 1,15 Н·м*. Крутящий момент следует прикладывать без рывков с постепенным увеличением от нуля. При приложении крутящего момента не должно быть ощутимого вращения калибра в патроне.

2a) Калибр устанавливают в патрон со штифтами в правильном положении до начала вхождения в паз штифта «Y» или «Z».

Затем к калибру прикладывают по часовой стрелке крутящий момент 1,15 Н·м*. Крутящий момент следует прикладывать без рывков с постепенным увеличением от нуля. При приложении крутящего момента не должно быть ощутимого вращения калибра в патроне.

2b) Калибр устанавливают в патрон со штифтами в правильном положении и вдавливают его насколько возможно, а затем поворачивают по часовой стрелке.

Штифты-калибры должны входить в пазы и удерживаться ими.

3) Не должно быть возможности установки и поворота в патроне калибров других обозначений или закрепления обоих штифтов пазами патрона.

Прикладываемое осевое усилие установки не должно превышать 50 Н*.

Прикладываемый по часовой стрелке крутящий момент не должен превышать 1,15 Н·м*.

Примечание — Если любая часть патрона, относящаяся к креплению цоколя, изготовлена из термопластического материала, то патрон необходимо проверять сразу после периода выдержки в течение 10 ч при температуре окружающей среды (23 ± 2) °С.

* Значения усилия и крутящего момента в стадии рассмотрения.

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНЫ BA15d, BA15s, BA15d-3 (110°), BA15s-3 (110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3 (110°), BAU15s-3 (110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3 (110°), BAW15s-3 (110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3 (110°), BAY15s-3 (110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3 (110°) и BAZ15s-3 (110°)	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

Альтернативные условия назначения и проверки

НАЗНАЧЕНИЕ:

1) Для проверки того, что соответствующие цоколи не могут устанавливаться и закрепляться в неправильном положении.

2) Для проверки того, что цоколи с другим обозначением не могут устанавливаться и закрепляться в патроне.

ПРОВЕРКА: Следующие проверки должны быть проведены в указанном порядке после других проведенных испытаний.

1a) Испытание в части установки калибра в соответствующий патрон, частичная установка:

- калибр устанавливают в патрон со штифтом «V» из правильного положения до начала вхождения других штифтов в паз;
- затем к калибру прикладывают по часовой стрелке крутящий момент 1,15 Н·м*;
- крутящий момент следует прикладывать без рывков с постепенным увеличением от нуля;
- при приложении крутящего момента не должно быть ощутимого вращения калибра в патроне.

1b) Испытание в части установки калибра в соответствующий патрон, установка как можно глубже:

- калибр устанавливают в патрон со штифтом «V» из правильного положения и вдавливают его насколько возможно с осевым усилием, не превышающим 50 Н*;
- затем к калибру прикладывают по часовой стрелке крутящий момент 1,15 Н·м*;
- крутящий момент следует прикладывать без рывков с постепенным увеличением от нуля;
- при приложении крутящего момента не должно быть ощутимого вращения калибра в патроне.

2a) Испытание в части установки в патрон калибра с другим обозначением, частичная установка:

- каждый калибр с другим обозначением устанавливают в патрон со штифтом «V» в каждый паз патрона до тех пор, пока другой штифт не войдет в паз;
- затем к калибру прикладывают по часовой стрелке крутящий момент 1,15 Н·м*;
- крутящий момент следует прикладывать без рывков с постепенным увеличением от нуля;
- при приложении крутящего момента не должно быть ощутимого вращения калибра в патроне.

2b) Испытание в части установки в патрон калибра с другим обозначением, установка как можно глубже:

- каждый калибр с другим обозначением устанавливают в патрон со штифтом «V» и вдавливают его насколько возможно с осевым усилием, не превышающим 50 Н*;
- затем к калибру прикладывают по часовой стрелке крутящий момент 1,15 Н·м*;
- крутящий момент следует прикладывать без рывков с постепенным увеличением от нуля;
- при приложении крутящего момента не должно быть ощутимого вращения калибра в патроне.

Примечание — Если любая часть патрона, относящаяся к креплению цоколя, изготовлена из термопластического материала, то патрон необходимо проверять сразу после периода выдержки в течение 10 ч при температуре окружающей среды (23 ± 2) °С.

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

* Значения усилия и крутящего момента в стадии рассмотрения.

7006-14A-4

	КАЛИБР ДЛЯ РАЗМЕРА В ЦОКОЛЕЙ BA15d, BA15s, BAY15d и BAY15s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

См. лист 7006-11D.

Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

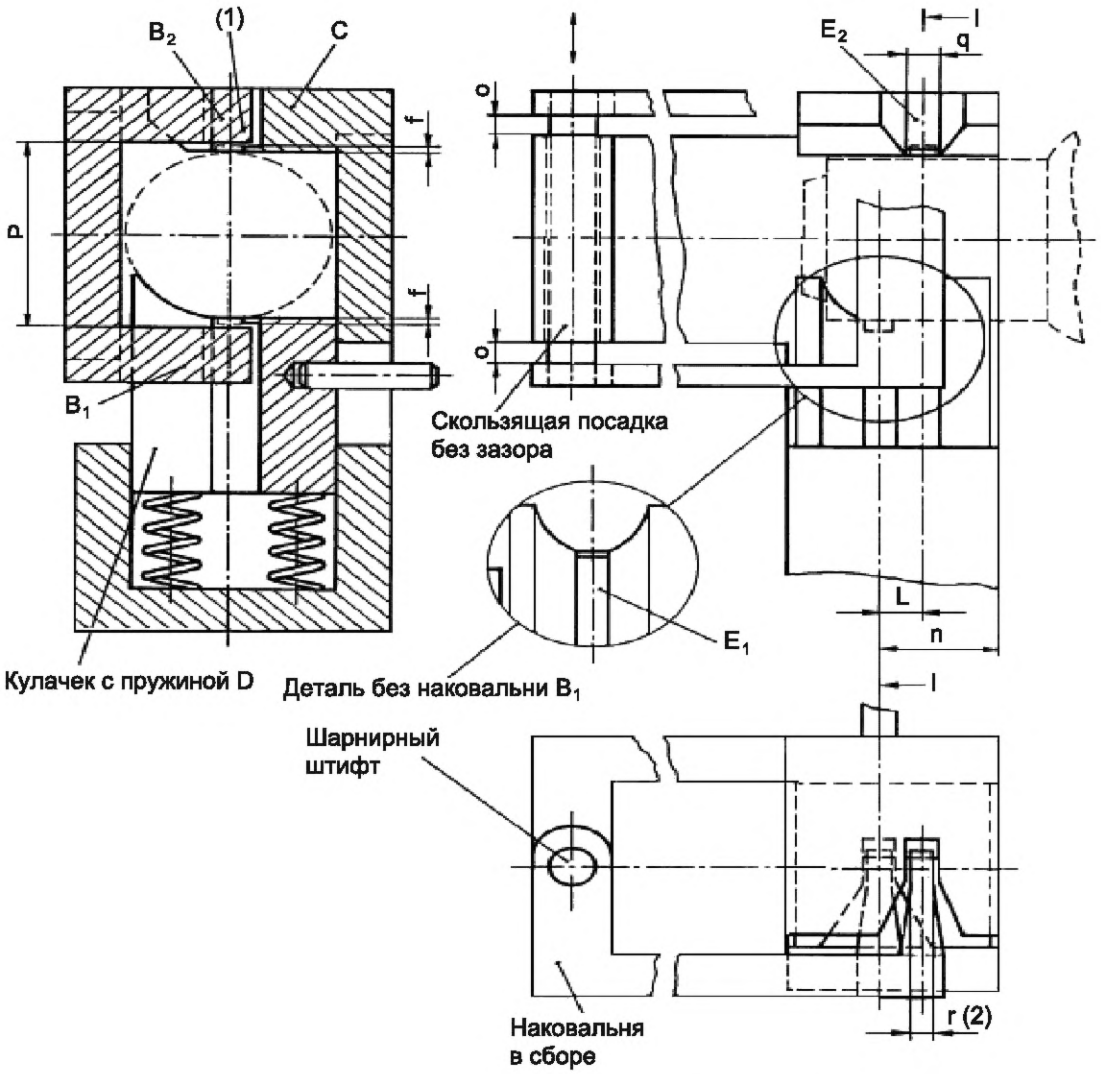
7006-14B-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА P_{max} ЦОКОЛЕЙ BAY15 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки приводятся только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям BAY15 — см. лист 7004-11B[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	3,2	+0,005 –0,005	n	9,0	+0,1 –0,1
P	17,0	+0,005 0	o	≤2,0	
			q	2,5	0 –0,04
f	0,6	+0,02 –0,02	r (2)	—	—

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-14C-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА P_{max} ЦОКОЛЕЙ BAY15 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Измерительные передние части испытательных наковален должны быть такой протяженности, чтобы они перекрывали опорные поверхности, определенные размером f.

(2) Этот размер должен быть максимально большим, т. к. наковальни входят пазами по дуге окружности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера P_{max} цоколей BAY15 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда испытательные наковальни свободно приподняты, цоколь лампы устанавливают в калибр между губками C и D так, чтобы базовый штифт располагался в пазу E_1, а не в пазу E_2.

Затем должна быть обеспечена возможность для опускания наковальни в сборе так, чтобы каждая наковальня проходила полностью над концами соответствующих штифтов.

Наковальню в сборе допускается при необходимости размещать по боковой стороне шарнирного штифта.

Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

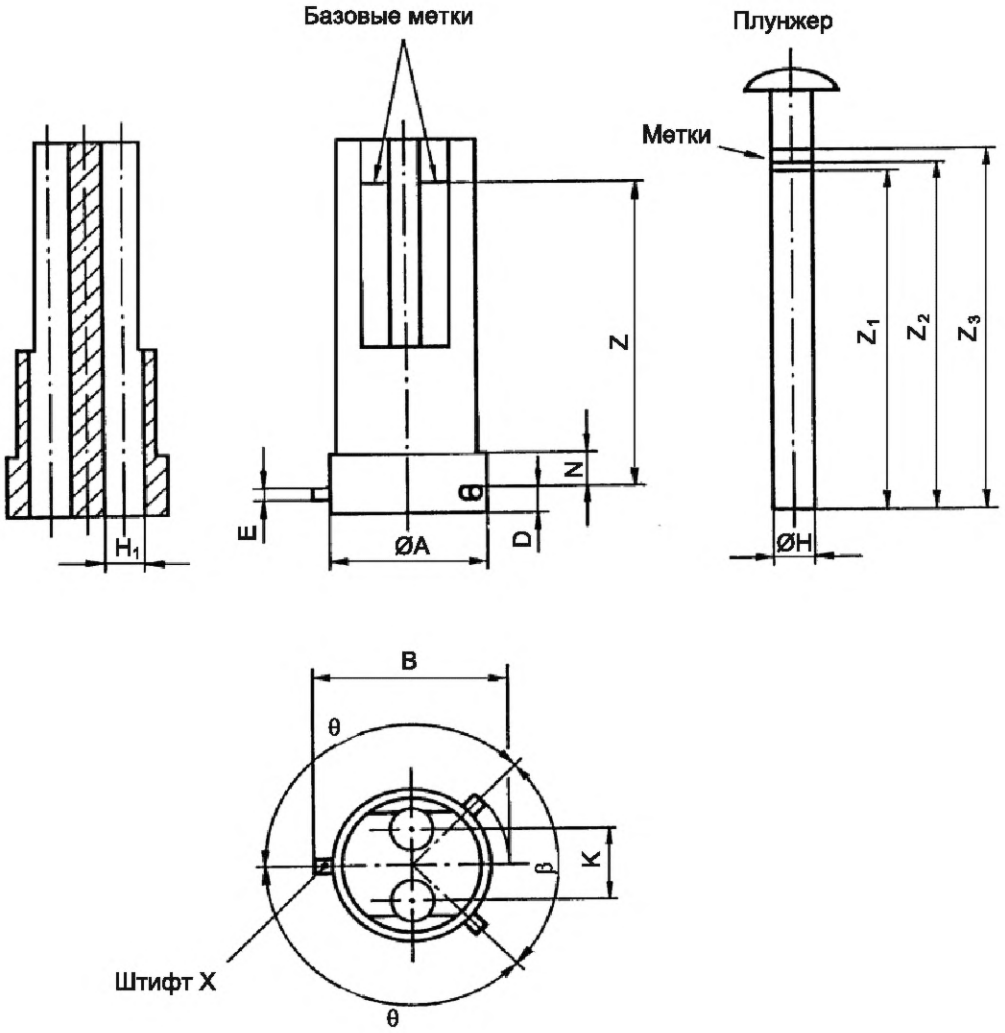
7006-14C-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ B22d-3 (90°/135°)	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам B22d-3 (90°/135°) — см. лист 7005-10A[1)].



На рисунке не показаны средства крепления калибра в патроне.

Способ обеспечения таких средств зависит от конструкции испытуемого патрона. Однако должно обеспечиваться, чтобы в любом случае, по крайней мере, штифт X и один другой штифт калибра должны быть прочно закреплены в соответствующих рабочих положениях «V» патрона.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-15-7

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ B22d-3 (90°/135°)	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	22,15	0 –0,1	N	Приблизительно 5	
B	27,55	0 –0,2	Z	Приблизительно 45	
D	4,0	+0,1 –0,1	Z_1	Z + 4,9	+0,05 –0,05
E	2,0	+0,2 0	Z_2	Z + 6,0	+0,05 –0,05
H	6,0	0 –0,03	Z_3	Z + 8,0	+0,05 –0,05
H_1	6,01	+0,03 0	β	90°	+30' –30'
K	10,5	+0,1 –0,1	θ	135°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов B22d-3 (90°/135°) в части:

a) размера D_{max};

b) минимального и максимального усилий отдельных контактов цоколей B22d-3 (90°/135°), соответствующих минимальным и максимальным значениям размеров D и D_1 соответственно.

ПРОВЕРКА:

a) Когда калибр прочно удерживается в патроне и, по крайней мере, штифт X и еще один штифт калибра закреплены в соответствующих рабочих положениях «V», вставляют плунжер до касания их одного из контактов патрона. Когда ось патрона выдерживают вертикально с калибром наверху, метка Z_1 должна совпадать с базовыми метками на корпусе калибра или быть выше их.

При этой проверке усилие к плунжеру не прикладывают.

Проверку повторяют для другого контакта патрона.

b) Для проверки минимального и максимального усилий:

Когда калибр собран в патроне как описано в перечислении a), к плунжеру прикладывают осевое усилие до совпадения метки Z_2 с базовыми метками на корпусе калибра. В этом положении измеряют усилие, и оно должно быть не менее минимального значения, указанного в листе на патрон.

Затем усилие увеличивают до совпадения метки Z_3 с базовой меткой.

В этом положении измеряют усилие, которое не должно превышать максимальное значения, указанное в листе на патрон.

Проверку повторяют на другом контакте патрона.

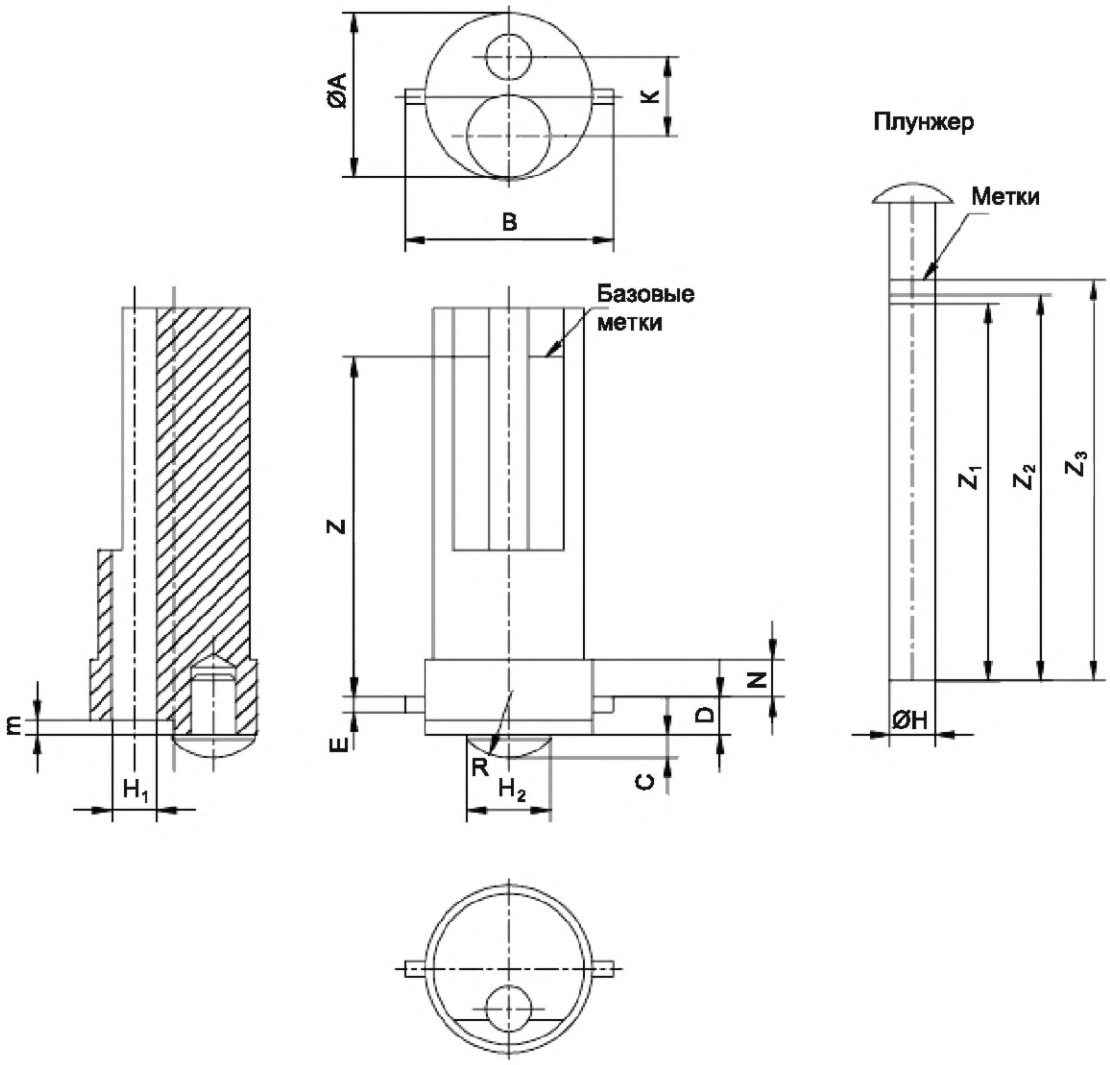
Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ B22d и BY22d	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам B22d и BY22d — см. листы 7005-10[1)] и 7005-17[1)] соответственно.



На рисунке не показаны средства крепления калибра в патроне.

Способ крепления таких средств зависит от конструкции испытуемого патрона. Однако необходимо обеспечить, чтобы в любом случае оба штифта калибра прочно крепились в рабочих положениях патрона.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-15A-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ B22d и BY22d	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	B22d	BY22d	
A	22,15	22	0 –0,1
B	27,55		0 –0,2
C	3,0		+0,05 –0,05
D	5,0	6,0	0 –0,05
E	2		+0,2 0
H	6,0		0 –0,03
H_1	6,01		+0,03 0
H_2	11		+0,1 0
K	10,5		+0,1 –0,1
N	Приблизительно 5 (1)		
R	7,5		+0,2 –0,2
Z	Приблизительно 45		
Z_1	Z + 4,9		+0,05 –0,05
Z_2	Z + 6,0	Z + 7,5	+0,05 –0,05
Z_3	Z + 8,0	Z + 9,0	+0,05 –0,05
m	2		+0,1 –0,1

(1) Данное значение рекомендуемое, его применяют в том случае, когда калибр используют для проверки серийных подвесных патронов. Такой калибр предназначен для имитации, насколько возможно, корпуса цоколя лампы.

7006-15A-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ B22d и BY22d	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров B22d и BY22d в части:

a) размера D_{max};

b) минимального и максимального усилий отдельных контактов, соответствующих установке цоколей B22d и BY22d с размером D_1, имеющим минимальное и максимальное значения соответственно.

ПРОВЕРКА:

a) Размера D_{max}

Когда соответствующий калибр прочно закреплен в патроне, а оба крепящих штифта находятся в соответствующих рабочих положениях, устанавливают плунжер в отверстие до достижения им одного из контактов патрона. Когда ось патрона выдерживают вертикально с калибром наверху, метка Z_1 на плунжере должна совпадать с базовыми метками на корпусе калибра или выступать над ними. При этой проверке усилие к плунжеру не прикладывают.

Проверку повторяют для другого контакта патрона.

b) Минимального и максимального усилий контакта

Когда калибр собран в патроне как описано в перечислении a), к плунжеру прикладывают осевое усилие до совпадения метки Z_2 с базовыми метками на корпусе калибра. В этом положении измеряют усилие, и оно должно быть не менее:

- минимального усилия по МЭК 61184 (таблица 3) — для патронов B22d;
- минимального усилия по листу на патрон 7005-17[1)] — для патронов BY22d.

Затем усилие увеличивают до совпадения метки Z_3 с базовой меткой. В этом положении измеряют усилие, и оно не должно быть более:

- максимального усилия по МЭК 61184 (таблица 3) — для патронов B22d;
- максимального усилия по листу на патрон 7005-17[1)] — для патронов BY22d.

Проверку повторяют на другом контакте патрона.

Примечание — Измененная редакция, изменение 23:2000.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

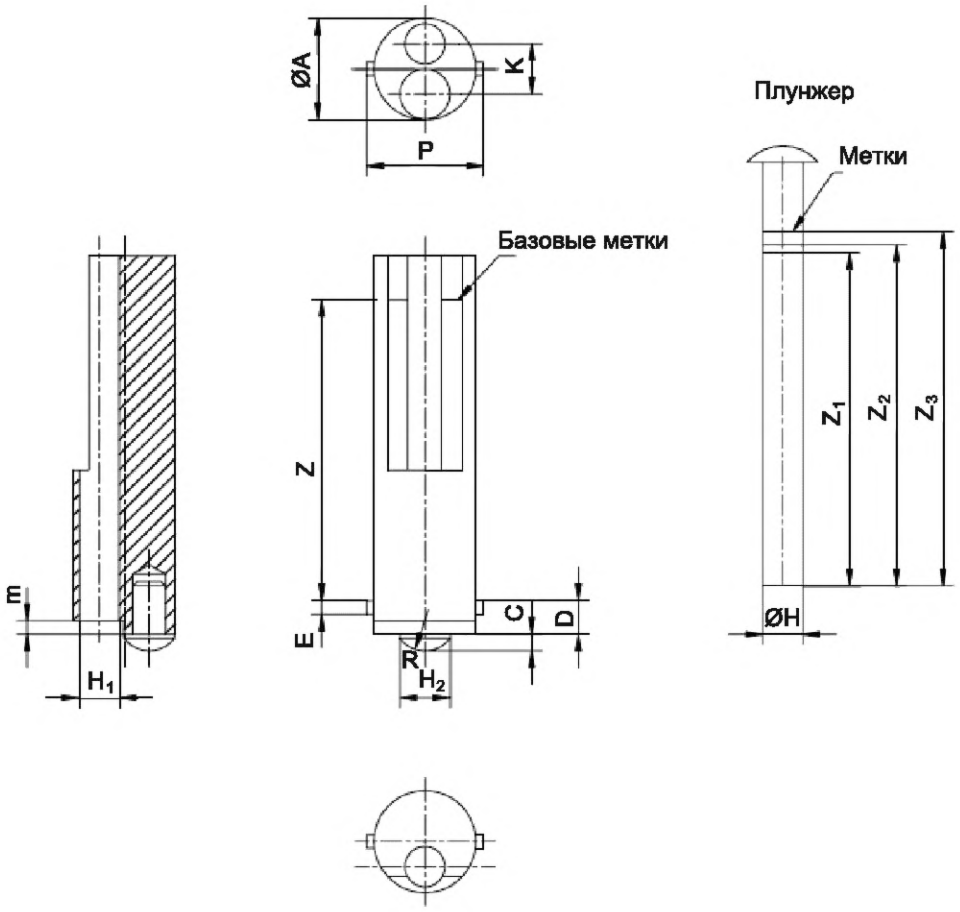
7006-15A-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ B15d	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам B15d — см. лист 7005-16[1)].



На рисунке не показаны средства крепления калибра в патроне.

Способ обеспечения таких средств зависит от конструкции испытуемого патрона. Однако необходимо обеспечить, чтобы в любом случае оба штифта калибра прочно крепились в рабочих положениях патрона.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-15B-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ B15d	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,25	0 –0,1
C	2,5	+0,05 –0,05
D	5,0	0 –0,05
E	2	+0,2 0
H	6,0	0 –0,03
H_1	6,01	+0,03 0
H_2	7,5	+0,1 0
K	7,5	+0,1 –0,1
P	17,45	0 –0,2
R	4,7	+0,2 –0,2
Z	Приблизительно 45	
Z_1	Z + 4,9	+0,05 –0,05
Z_2	Z + 6,0	+0,05 –0,05
Z_3	Z + 7,5	+0,05 0,05
m	2	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов B15d в части:

a) размера D_{max};

b) минимального и максимального усилий отдельных контактов, соответствующих установке цоколей B15d с размером D_1, имеющим минимальное и максимальное значения соответственно.

7006-15B-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ B15d	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

ПРОВЕРКА:

a) Когда соответствующий калибр прочно закреплен в патроне, а оба удерживающих штифта находятся в соответствующих рабочих положениях, в отверстие устанавливают плунжер до достижения им одного из контактов патрона. Когда ось патрона выдерживают вертикально с калибром наверху, метка Z_1 на плунжере должна совпадать с базовыми метками на корпусе калибра или выступать над ними. При этой проверке усилие к плунжеру не прикладывают.

Проверку повторяют для другого контакта патрона.

b) Для проверки минимального и максимального усилий контакта

Когда калибр собран в патроне как описано в перечислении a), к плунжеру прикладывают осевое усилие до совпадения метки Z_2 с базовыми метками на корпусе калибра. В этом положении измеряют усилие, которое должно быть не менее минимального усилия по МЭК 61184 (таблица 3).

Затем усилие увеличивают до совпадения метки Z_3 с базовой меткой. В этом положении измеряют усилие, которое не должно превышать максимального усилия по МЭК 61184 (таблица 3).

Проверку повторяют на другом контакте патрона.

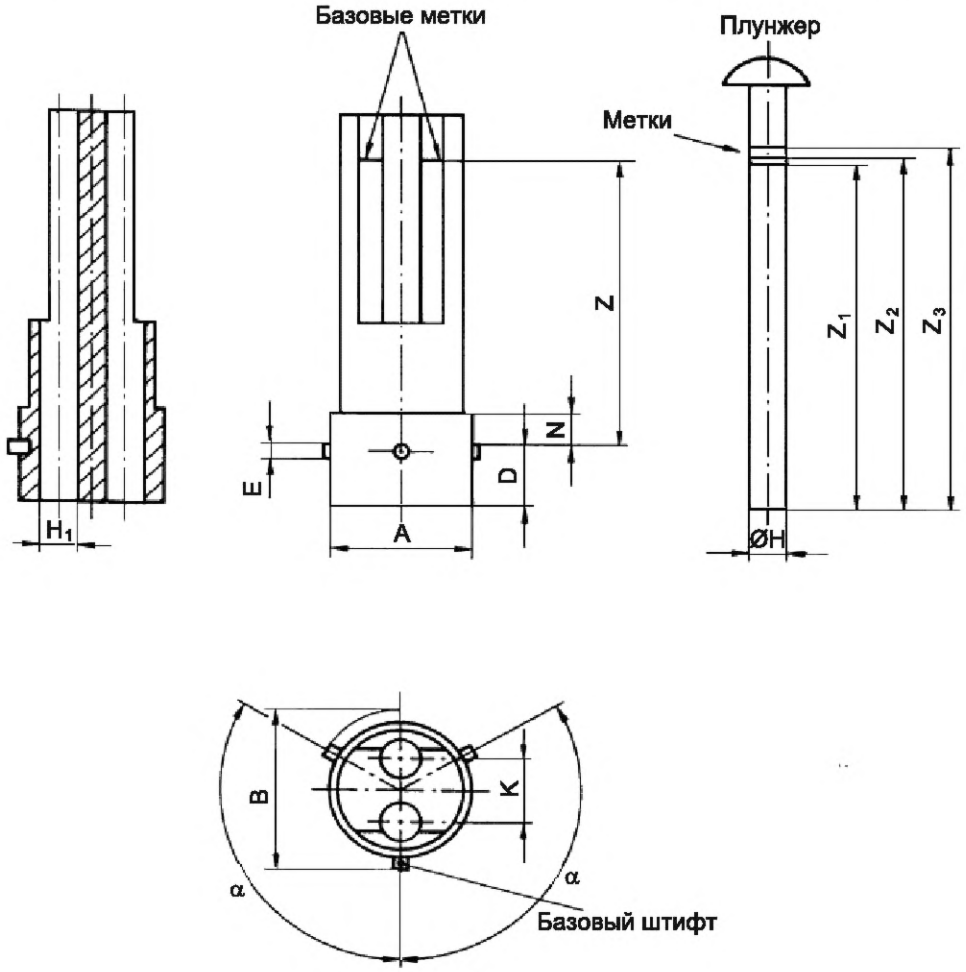
Примечание — Измененная редакция, изменение 23:2000.

7006-15B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ BA21d-3 (120°)	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам BA21d-3 (120°) — см. лист 7005-15[1)].



На рисунке не показаны средства крепления калибра в патроне.

Способ обеспечения таких средств зависит от конструкции испытуемого патрона. Однако необходимо обеспечить, чтобы, по крайней мере, базовый штифт калибра был прочно закреплен в рабочем положении «V» патрона.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-15C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ И УСИЛИЯ КОНТАКТА В ШТИФТОВЫХ ПАТРОНАХ BA21d-3 (120°)	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	21,6	0 –0,1	N	Приблизительно 5	
B	25,3	0 –0,2	Z	Приблизительно 45	
D	10	+0,1 –0,1	Z_1	Z + 13,0	+0,05 –0,05
E	2	+0,2 0	Z_2	Z + 13,5	+0,05 –0,05
H	6,0	0 –0,03	Z_3	Z + 15,0	+0,05 –0,05
H_1	6,01	+0,03 0	α	120°	+30' –30'
K	10,25	+0,1 –0,1			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов BA21d-3 в части:

a) размера D_{max}.

b) минимального и максимального усилий отдельных контактов, соответствующих установке цоколей BA21d-3 с размером D_1, имеющим минимальное и максимальное значения соответственно.

ПРОВЕРКА:

a) Размера D_{max}. Когда соответствующий калибр прочно закреплен в патроне, а, по крайней мере, базовый штифт находится в соответствующем рабочем положении «V», устанавливают плунжер в отверстие до достижения им одного из контактов патрона. Когда ось патрона выдерживают вертикально с калибром наверху, метка Z_1 на плунжере должна совпадать с базовыми метками на корпусе калибра или выступать над ними. При этой проверке усилие к плунжеру не прикладывают.

Проверку повторяют для другого контакта патрона;

b) минимального и максимального усилий контакта. Когда калибр собран в патроне как описано в перечислении a), к плунжеру прикладывают осевое усилие до совпадения метки Z_2 с базовыми метками на корпусе калибра. В этом положении измеряют усилие, которое должно быть не менее минимального значения, указанного в листе на патрон. Затем усилие увеличивают до совпадения метки Z_3 с базовой меткой. В этом положении измеряют усилие, которое не должно превышать максимальное значение, указанное в листе на патрон.

Проверку повторяют на другом контакте патрона.

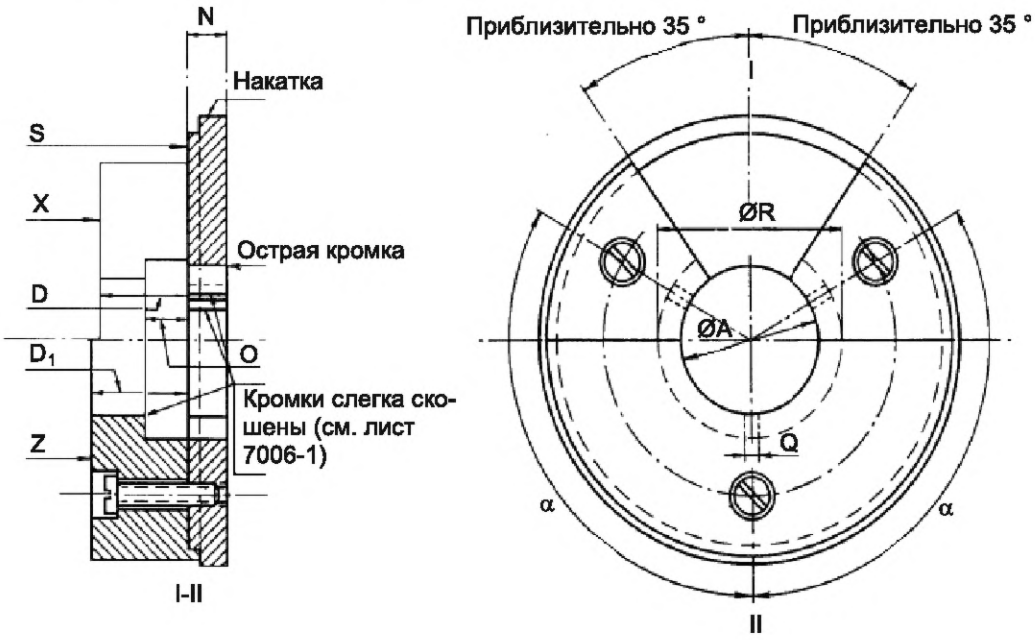
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

7006-15C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA21-3 (120°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	21,60	+0,01 0	O	6,50	0 –0,1
D	13,50	0 –0,01	Q	2,60	0 –0,04
D_1	15,00	+0,02 0	R	28,50	0 –1,0
N	6,00	0 –0,01	α	120°	+3' –3'

Размеры штифтов проверяют соответствующим калибром.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, N_{min}, D_{min}, D_{1max} и углового положения штифтов, приведенных на листе 7004-13[1)].

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до прохождения штифтов через пазы Q. Затем цоколь поворачивают на небольшой угол и прижимают так, чтобы штифты плотно соприкасались с поверхностью S. В этом положении контактирующая поверхность должна быть не ниже поверхности X и не должна выступать за поверхность Z. Размер N калибра используют для проверки диаметра цоколя на достаточной длине для обеспечения взаимозаменяемости цоколей в патронах.

Примечание — Аналогичный калибр может быть использован для проверки размера D_{max} цоколей на вышеупомянутом листе.

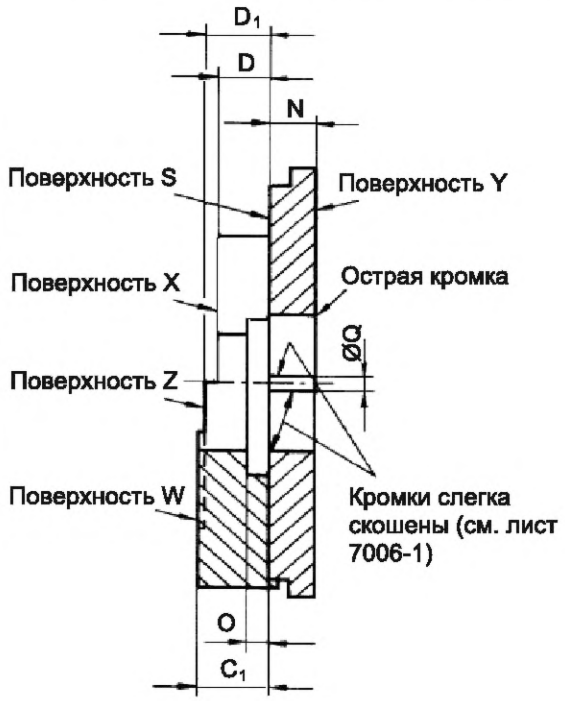
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

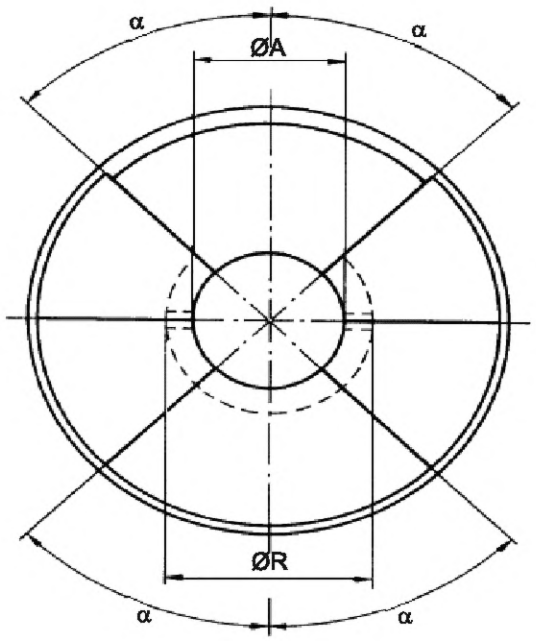
7006-17-4

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ BY22d НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю BY22d — см. лист 7004-17[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	22,0	+0,01 0
C_1	10,2	+0,02 0
D	7,5	0 –0,01
D_1	9,0	+0,02 0
N	6,7	0 –0,01
O	3,05	0 –0,05
Q	2,5	0 –0,04
R	29,5	0 –1,0
α	Приблизительно 45°	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, C_{1max}, D_{1max}, N_{min} и диаметрального положения штифтов цоколя BY22d на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр со стороны поверхности Y до прохождения штифтов через пазы Q. Затем цоколь поворачивают на небольшой угол и вытягивают его так, чтобы штифты тесно соприкасались с поверхностью S. В этом положении контактирующие поверхности не должны быть ниже поверхности X и не должны выступать за поверхность Z, а конец цоколя не должен выступать за поверхность W. Размер N калибра предназначен для проверки диаметра цоколя на достаточной длине для обеспечения взаимозаменяемости цоколя в патроне.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

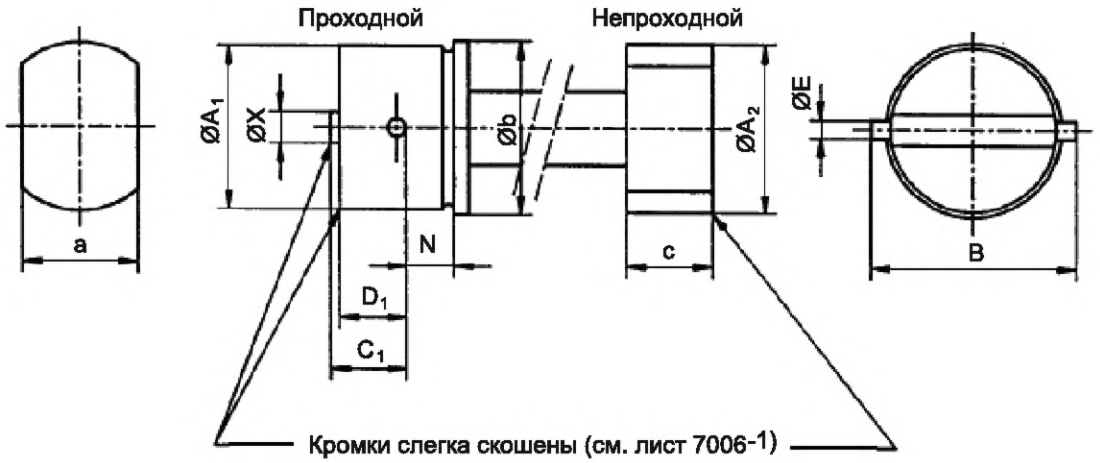
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-17A-1

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНОВ BY22d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам BY22d — см. лист 7005-17[1)]



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	22,3	0 –0,01
A_2	23,0	+0,01 0
B	27,65	0 –0,01
C_1	10,23	0 – 0,01
D_1	9,03	0 –0,01
E	2,5	+0,01 0
N	6,5	0 –0,01
X	4,23	0 –0,01
a	15,5	+1,0 0
b	23,7	+0,5 0
c	11,5	+1,0 0
Масса, кг	0,3	+10 % –10 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, A_{max}, B_{min}, C_{1min}, D_{1min}, N_{max} и диаметрального положения пазов патронов BY22d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки проходной стороны калибра в патрон и поворота его так, чтобы штифты проходили через самые низкие точки закрепляющих пазов без чрезмерного усилия.

Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра под воздействием собственного веса.

Эту проверку проводят дважды, при второй проверке калибр поворачивают приблизительно на 90°.

Примечание — Измененная редакция, изменение 20:1998.

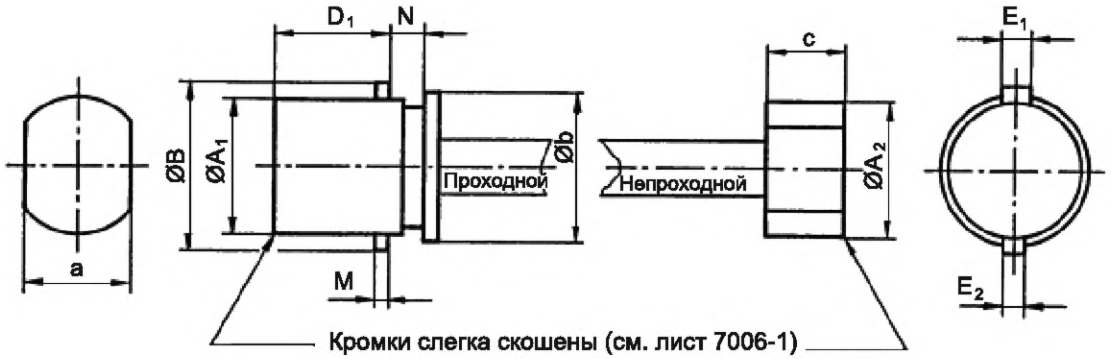
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-17B-1

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНОВ BA20	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам BA20 — см. лист 7005-14[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	20,12	0 –0,01
A_2	20,25	+0,01 0
B	24,52	0 –0,01
D_1	17,03	0 –0,01
E_1	4,5	0 –0,01
E_2	3,2	0 –0,01
M	1,5	0 –0,1
N	4,97	+0,02 0
a	15,5	+1,0 0
b	21,5	+0,5 0
c	11,5	+1,0 0
Масса, кг	0,3	+10 % –10 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, A_{max}, B_{min}, D_{1min}, E_{2min}, E_{3min}, F_{min}, N_{max} и диаметрального положения пазов патронов BA20.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без усилия проходной стороны калибра в патрон и поворота его так, чтобы большой штифт проходил через самую низкую точку закрепляющего паза для большого штифта цоколя, а затем правильно крепился в положении E_3 паза.

Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра под воздействием собственного веса.

Эту проверку проводят дважды; при второй проверке калибр поворачивают приблизительно на 90°.

Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7004-18-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ BA20	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам BA20 — см. лист 7005-14[1)].

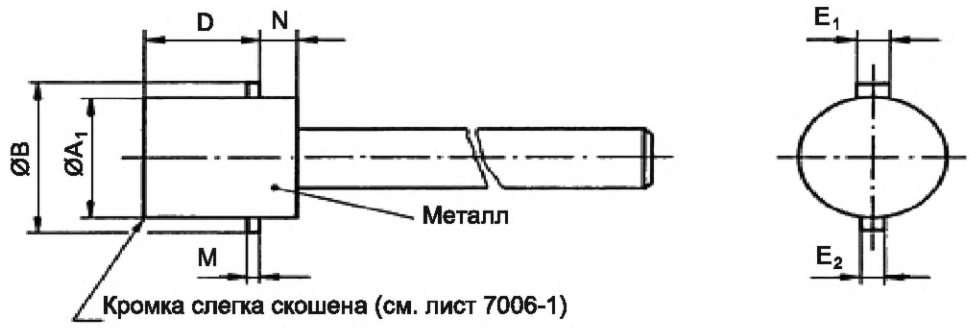
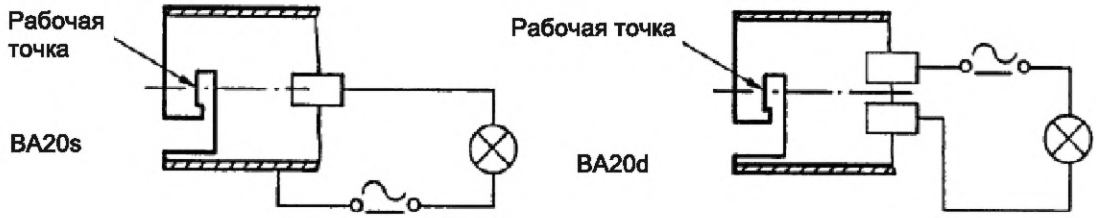


Схема проверки



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	19,95	+0,01 0
B	24,5	0 –0,01
D	15,48	+0,01 0
E_1	4,5	0 –0,01
E_2	3,2	0 –0,01
M	1,5	0 –0,1
N	5,0	+0,5 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта минимального цоколя в патронах BA20.

ПРОВЕРКА: Калибр устанавливают в патрон в нормальном положении цоколя, а крепежные штырьки — в соответствующие рабочие точки.

В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

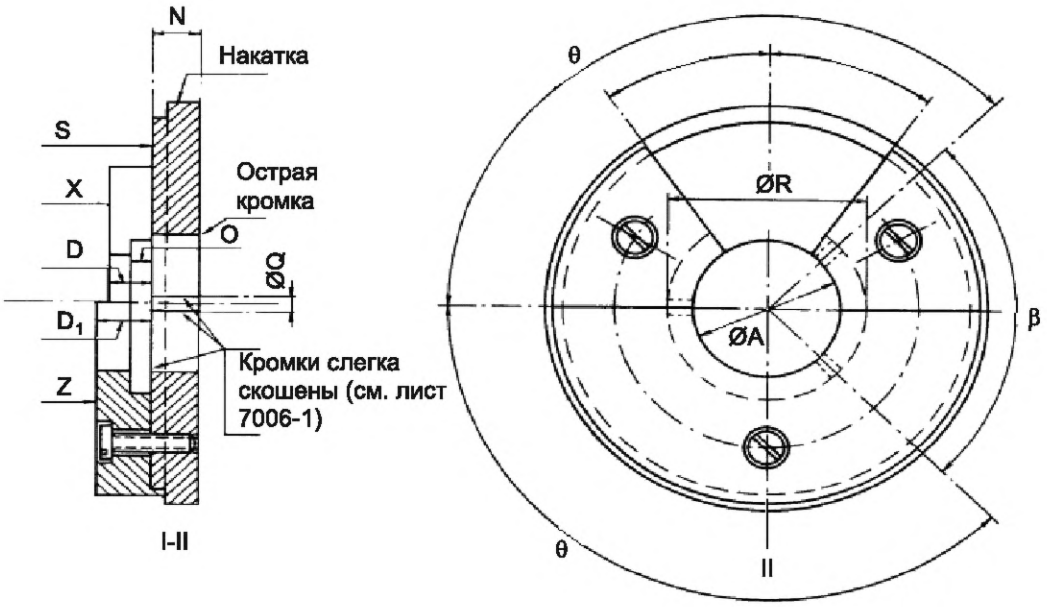
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-18A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ B22d-3 (90°/135°)/25x26 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	22,15	+0,01 0	Q	2,50	0 –0,04
D	6,00	0 –0,01	R	29,50	0 –1,0
D_1	8,00	+0,02 0	θ	135°	+5' –5'
N	6,70	0 –0,01	β	90°	+5' –5'
O	3,05	0 –0,1			

Размеры штифтов проверяют соответствующим калибром.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, N_{min}, D_{min}, D_{1max} и углового расположения штифтов на листе 7004-10A[1)].

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до тех пор, пока штифты не пройдут через пазы Q. Затем цоколь поворачивают на небольшой угол и прижимают так, чтобы штифты плотно лежали на поверхности S. В этом положении контактирующая поверхность не должна находиться под поверхностью X и выступать над поверхностью Z. Размер N калибра предназначен для проверки диаметра цоколя на достаточной глубине для обеспечения взаимозаменяемости цоколей в патронах.

Примечание — Такой же калибр может быть использован для проверки размера D_{max} цоколей на вышеупомянутом листе.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-19-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BAU15d и BAU15s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

См. лист 7006-11G.

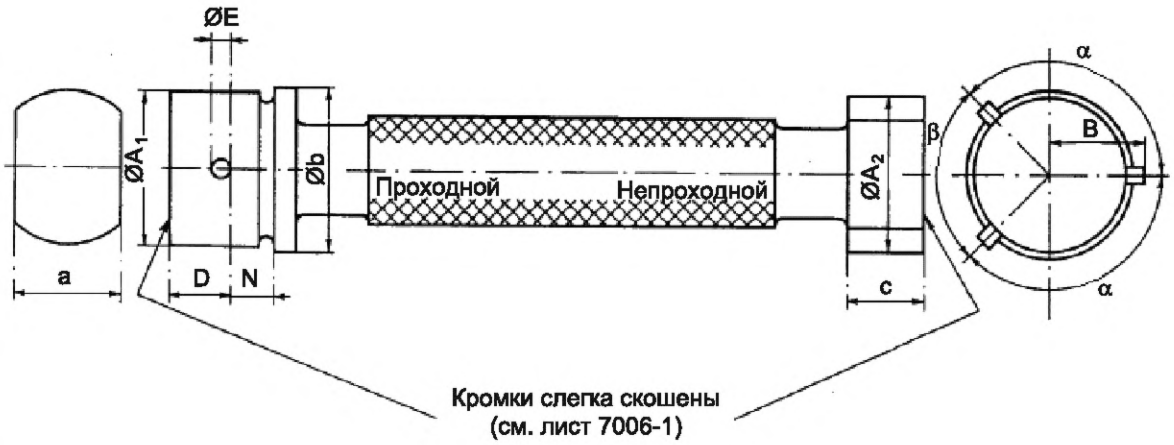
Примечание — Измененная редакция, изменение 57:2020.

7006-19A-2

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ШТИФТОВОГО ПАТРОНА B22d-3 (90°/135°)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	22,30	0 –0,01
A_2	22,70	+0,01 0
B	13,82	+0,01 0
D	8,53	0 –0,01
E	2,50	0 –0,01
N	6,50	+0,02 0
a	15,5	+1,0 0
b	23,5	+0,5 0
c	11,5	+1,0 0
α	135°	+15' –15'
β	90°	+15' –15'
Масса, кг	0,30	±10 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, A_{max}, D_{1min}, N_{max} и диаметрального расположения пазов, указанных в листе 7005-10A[1)].

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки проходной стороны калибра в патрон и поворота его так, чтобы штырьки проходили через самые низкие точки крепежных пазов без чрезмерного усилия.

Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра под воздействием собственного веса.

Проверку проводят дважды, при второй проверке калибр поворачивают приблизительно на 90°.

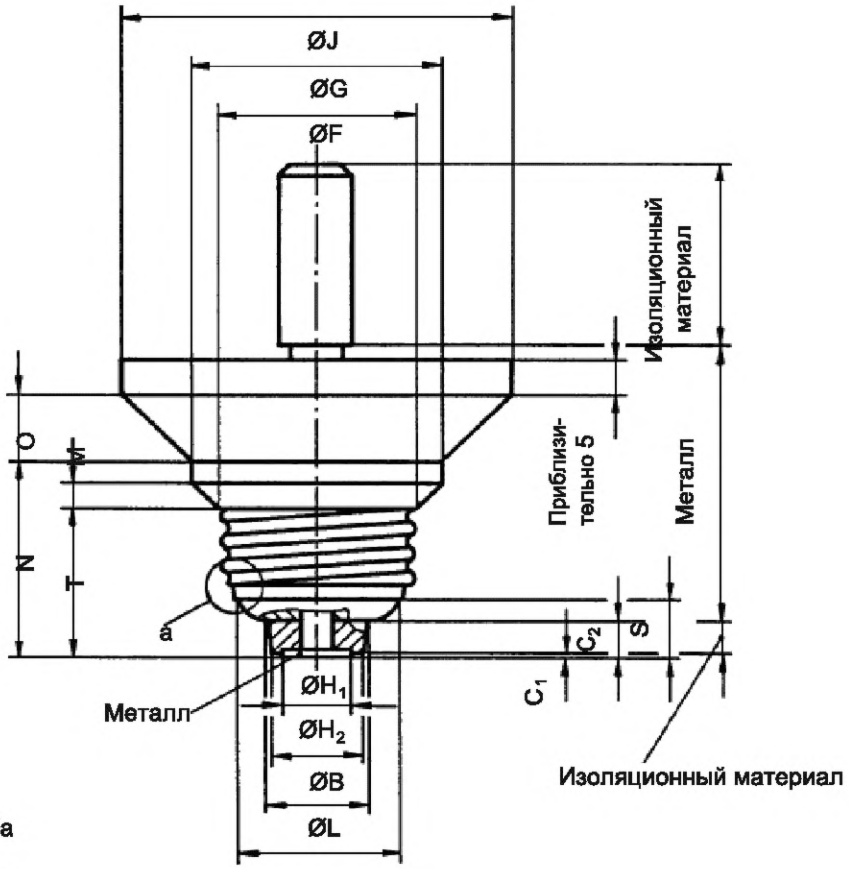
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-20-4

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ГОРЛА КОЛБЫ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E27	С. 1/2

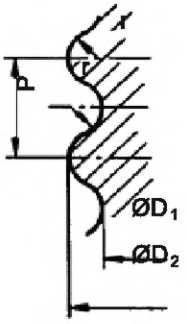
Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.

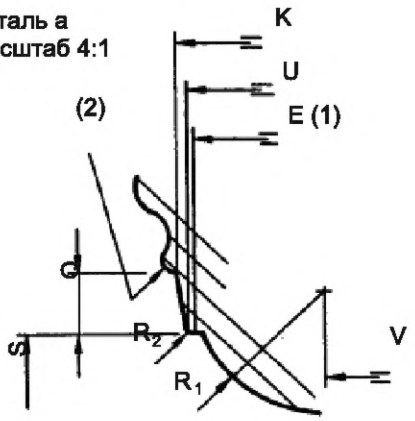


Правая резьба

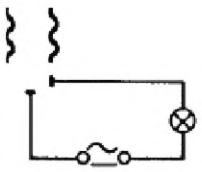
Деталь резьбы



Деталь a
Масштаб 4:1



Испытательная схема



7006-21-5

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ГОРЛА КОЛБЫ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E27	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	13,5	+0,05 0	M	3,5	0 –0,02
C_1	0,5	0 –0,02	N	28,3	0 –0,02
C_2	5,5	+0,05 0	O	9,5	0 –0,02
D_1	24,26	0 –0,03	P	3,629	—
D_2	26,45	0 –0,03	Q	2,2	+0,02 0
E (1)	23	—	R_1	4,5	+0,05 – 0,05
F	27,1	+0,05 0	R_2	0,15	+0,03 – 0,03
G	34,0	+0,02 0	r	1,025	—
H_1	9,5	+0,02 –0,02	S	8,5	+0,02 0
H_2	12,5	+0,02 0	T	21,5	0 –0,02
J	53,0	+0,03 0	U	23,3	+0,02 0
K	23,7	0 –0,02	V	13,5	+0,03 0
L	22,0	0 –0,03			

(1) Размер E — базовый диаметр, связанный с размером S.

(2) Острая часть кромки резьбы должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки:

a) защиты от повреждения горла колбы кромкой патронов E27;

b) наличия контакта в патронах E27 с размерами, неблагоприятными для осуществления контакта.

ПРОВЕРКА:

a) При полностью вкрученном калибре крутящим моментом:

- 1,0 Н·м* − для керамических патронов;
- 0,4 Н·м* − для других патронов; должен быть зазор** между калибром и краем патрона.

b) В этом положении и когда патрон подсоединен в соответствии со схемой проверки индикаторная лампа должна гореть.

---

* Возможность увеличения этих значений в стадии рассмотрения.

** Для проверки наличия зазора по всей окружности следует применять более чувствительный калибр-щуп с толщиной приблизительно 0,08 мм и шириной 5 мм.

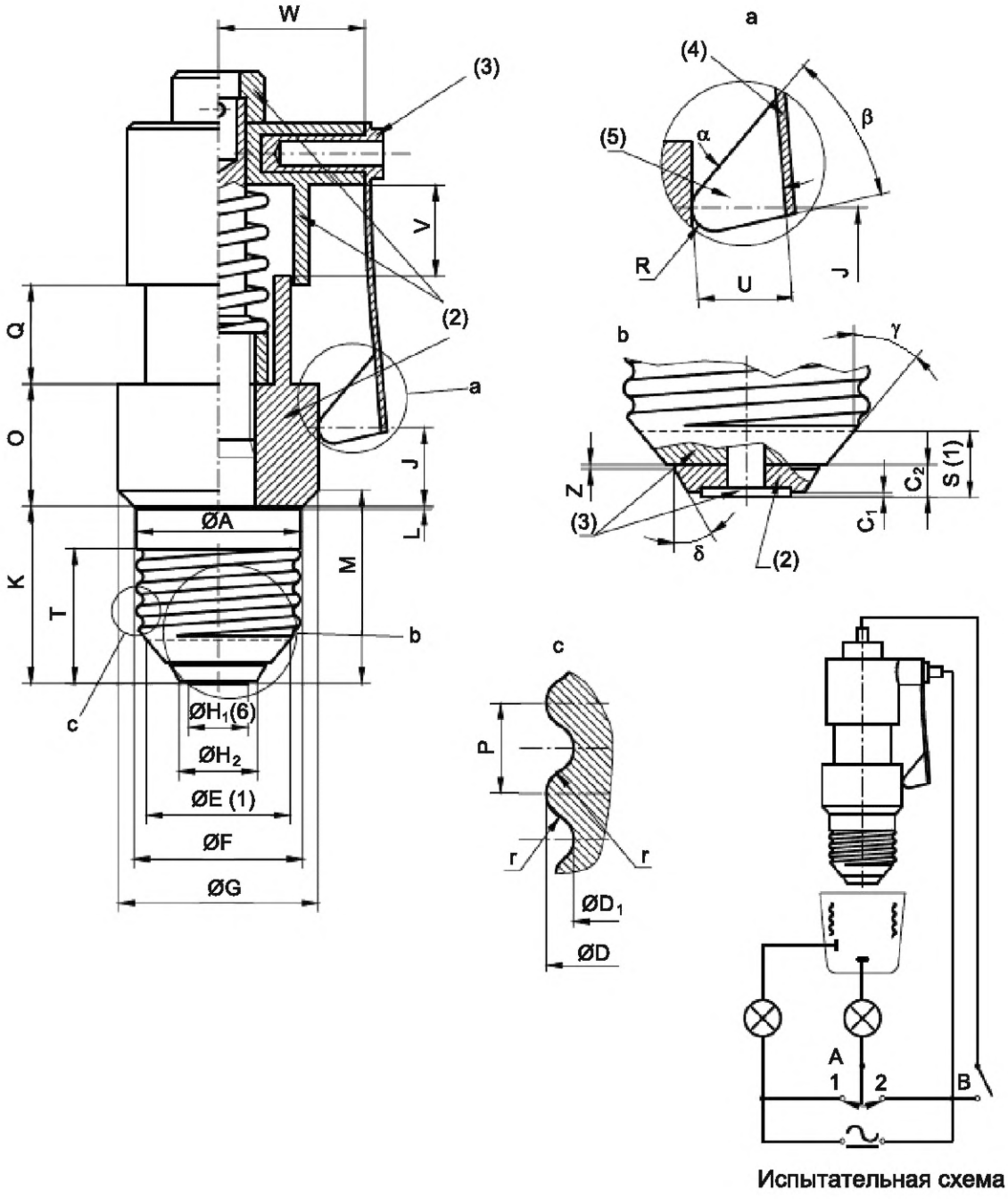
Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

7006-21-5

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА И ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ ЛАМП В ПАТРОНЫ E27	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Испытательная схема

7006-22A-5

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА И ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ ЛАМП В ПАТРОНЫ E27	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	26,1	0 –0,05	P	3,629	—
C_1	0,5	0 –0,02	Q	15	+0,1 –0,1
C_2	3,5	0 –0,03	R	2,5	0 – 0,05
D	26,45	0 –0,03	S (1)	7,0	0 –0,02
D_1	24,26	0 –0,03	T	21,5	+0,1 –0,1
E (1)	23	—	U	10	+0,1 –0,1
F	27,1	0 –0,05	V	15	+0,1 –0,1
G	32,0	0 –0,02	W	23	+0,1 –0,1
H_1 (6)	9,5	+0,02 –0,02	Z	0,5	+0,1 –0,1
H_2	12,5	+0,02 0	r	1,025	—
J	12,5	+0,1 –0,1	α	45°	+30' –30'
K	28,3	+0,02 0	β	37°	+30' –30'
L	0,5	+0,01 0	γ	40°	+30' –30'
M	30,8	0 –0,02	δ	30°	+30' –30'
O	19,5	0 –0,1			

(1) Размер E — базовый диаметр, связанный с размером S.
(2) Изоляционный материал.
(3) Металл, проводящий материал.
(4) Пружинная сталь 8x1.
(5) Металлический испытательный щуп толщиной 8 мм.
(6) Цоколи E27 могут иметь центральные контакты диаметром 4,8 мм [см. лист 7004-21[1)]].

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-22A-5

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА И ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ ЛАМП В ПАТРОНЫ E27	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов:

a) на наличие контакта с лампами неблагоприятных размеров.

b) защиту от случайного прикосновения с деталями под напряжением, т. е. корпуса цоколя при установке лампы.

ПРОВЕРКА: Патрон подсоединен в соответствии со схемой проверки.

a) Когда выключатель A находится в положении 2, а выключатель B замкнут, калибр полностью вкручивают.

В этом положении обе лампы должны гореть.

b) Когда выключатель A находится в положении 1, а выключатель B замкнут, калибр медленно вкручивают до загорания любой из ламп.

Удерживая калибр в этом положении, выключатель B размыкают и испытательный щуп насколько возможно устанавливают со стороны калибра в зазор между калибром и патроном.

В этом положении лампы не должны гореть.

Примечание — Измененная редакция, изменение 34:2004.

7006-22A-5

	КАЛИБР ДЛЯ ОБНАРУЖЕНИЯ БОКОВЫХ КОНТАКТОВ СО СРЕЗАННЫМИ КРОМКАМИ В ПАТРОНАХ E27	С. 1/2

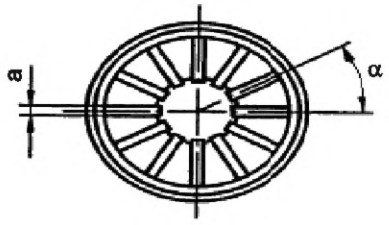
Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам E27 — см. лист 7004-21[1)].

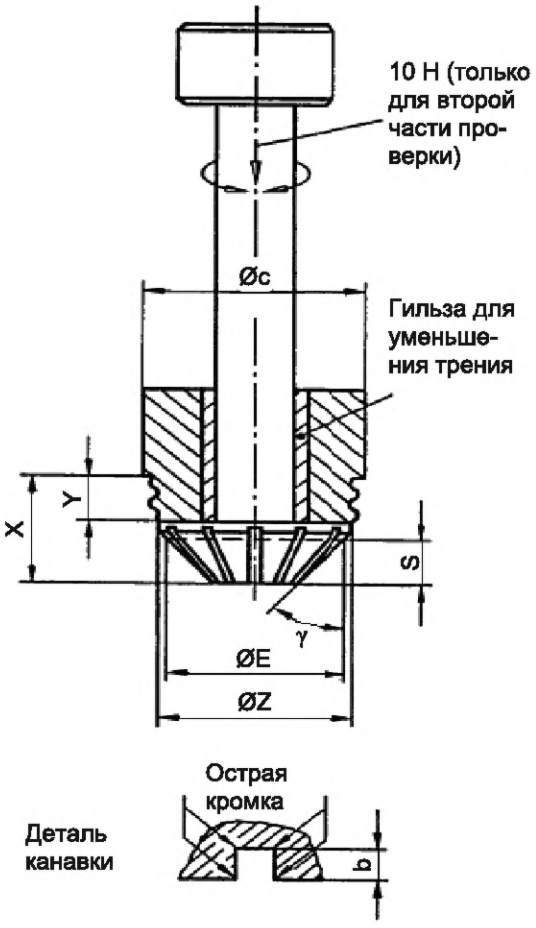
Резьба калибра должна удовлетворять размерам цоколя на готовой лампе по листу 7004-21[1)].

Коническая часть калибра должна удовлетворять следующим требованиям:

- качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 468:1982);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	23	—
S	7,0	0 –0,1
X	17,0	0 –0,1
Y	7,0	0 –0,1
Z	24,20	0 –0,05
a	1,0	+0,1 0
b	1,0	+0,1 0
c	28,0	+0,1 –0,1
α	30°	+2° –2°
γ	40°	+30' –30'



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБР ДЛЯ ОБНАРУЖЕНИЯ БОКОВЫХ КОНТАКТОВ СО СРЕЗАННЫМИ КРОМКАМИ В ПАТРОНАХ E27	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для обнаружения наличия срезанных кромок на боковых контактах патронов E27.

ПРОВЕРКА: Калибр вкручивают в патрон насколько возможно. Затем этот комплект устанавливают так, чтобы плунжер калибра находился в горизонтальном положении, а его лицевая поверхность располагалась на контактах патрона.

В этом положении должна быть обеспечена возможность вращения плунжера по часовой стрелке и против часовой стрелки на угол не менее 60° в обоих направлениях.

После этой проверки комплект устанавливают так, чтобы плунжер был в вертикальном положении, и его лицевую поверхность прижимают к контактам патрона с общим усилием 10 Н.

В этом положении должна быть обеспечена возможность вращения плунжера по часовой стрелке и против часовой стрелки на угол не менее 60° в обоих направлениях.

Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если приложенный крутящий момент при обеих проверках не превышает 0,4 Н·м.

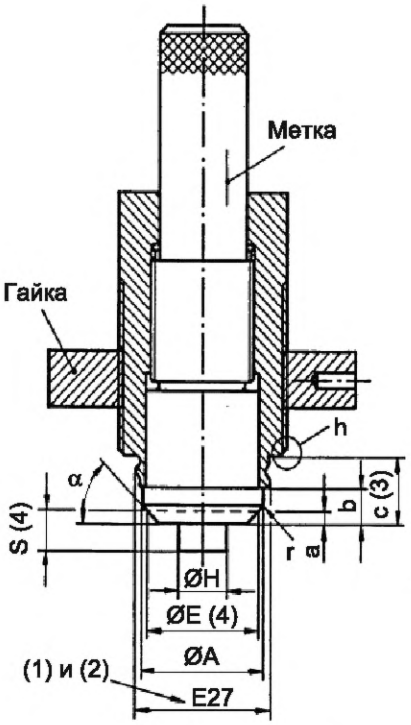
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

7006-22B-1

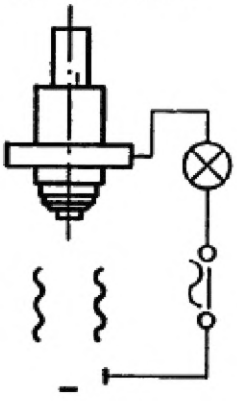
	КАЛИБР I ДЛЯ ПРОВЕРКИ УПРУГОСТИ БОКОВОГО КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E27	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

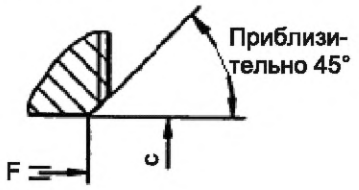
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по калибру II — см. лист 7006-22D.

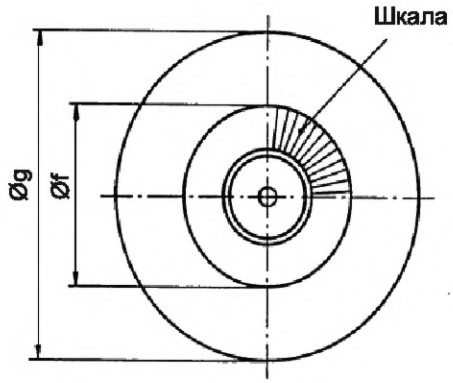


Испытательная схема



Деталь h





Коническая часть и резьба калибра должны удовлетворять следующим требованиям:
- качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 468:1982);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

Шаг резьбы центрального стержня 1 мм.

Шкала должна состоять из 50 делений; каждое деление соответствует перемещению стержня на 0,02 мм.

	КАЛИБР I ДЛЯ ПРОВЕРКИ УПРУГОСТИ БОКОВОГО КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E27	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	23,7	0 –0,03
E (4)	23	—
F	27,1	0 –0,2
H	9,5	+0,1 0
S (4)	7,0	0 –0,02
a	2,2	+0,2 0
b	6,0	+0,1 –0,1
c (3)	12,0	+0,1 –0,1
f	32	0 –0,02
g	60,0	+0,5 –0,5
r	0,2	+0,1 0
α	45°	+30' –30'

(1) Размер резьбы E27 — см. лист 7006-21.

(2) Острая часть конца резьбы с боковой стороны должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 мм.

(3) Должна быть обеспечена возможность увеличения размера c по крайней мере до 16,2 мм путем вкручивания центрального стержня.

(4) Размер E — это базовый диаметр, связанный с размером S.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальной упругости бокового контакта патронов E27.

ПРОВЕРКА: Боковой контакт патрона должен быть электрически соединен с калибром в соответствии со схемой проверки.

Когда центральный стержень находится в верхнем положении, калибр вкручивают в патрон без чрезмерного усилия. Калибр фиксируют путем завинчивания гайки до исчезновения зазора между патроном и калибром*.

Затем центральный стержень вкручивают крутящим моментом 0,4 Н·м.

При этих условиях индикаторная лампа должна гореть. Затем центральный стержень вывинчивают до прохождения им 10 делений шкалы (= 0,2 мм).

В этом положении индикаторная лампа должна продолжать гореть.

---

* При сомнении прикладывают крутящий момент 0,4 Н·м.

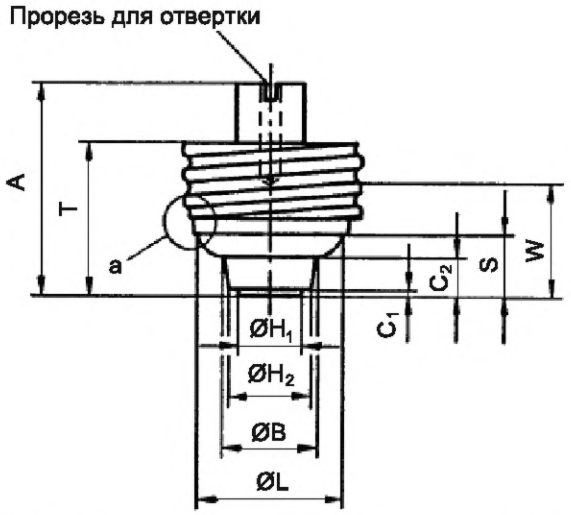
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-22C-1

	КАЛИБР II ДЛЯ ПРОВЕРКИ УПРУГОСТИ БОКОВОГО КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E27	С. 1/2

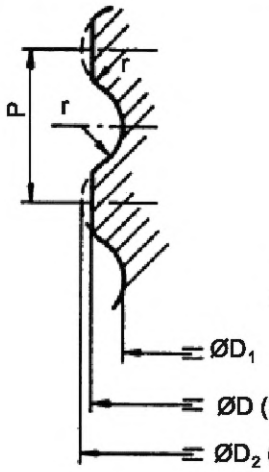
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



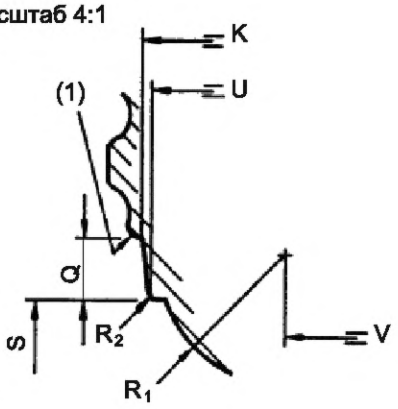
Правая резьба

Деталь резьбы

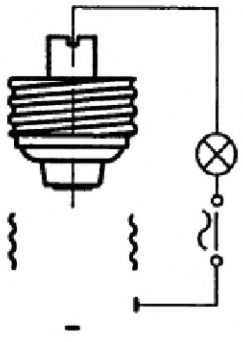


Деталь a

Масштаб 4:1



Испытательная схема



Калибр должен удовлетворять следующим требованиям:
- качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 468:1982);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

7006-22D-1

	КАЛИБР II ДЛЯ ПРОВЕРКИ УПРУГОСТИ БОКОВОГО КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E27	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30	+1 –1	P	3,629	—
B	13,5	+0,05 0	Q	2,2	+0,02 0
C_1	0,5	0 –0,02	R_1	4,5	+0,05 –0,05
C_2	5,5	+0,05 0	R_2	0,15	+0,03 –0,03
D (3)	26,05	0 –0,03	r	1,025	—
D_1	24,26	0 –0,03	S	8,5	+0,02 0
D_2 (2)	26,45	0 –0,03	T	21,5	+0,5 –0,5
H_1	9,5	+0,02 –0,02	U	22,9	+0,02 0
H_2	12,5	+0,02 0	V	13,5	+0,03 0
K	23,3	0 –0,02	W	14,0	+0,1 –0,1
L	22	0 –0,02			

(1) Острая часть кромки должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 мм.

(2) Применяют вне размера W.

(3) Применяют в пределах размера W.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальной упругости бокового контакта патронов E27.

ПРОВЕРКА: Боковой контакт патрона должен быть электрически соединен в соответствии со схемой проверки.

Калибр вкручивают в патрон крутящим моментом 1 Н·м.

В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Проверку проводят после проверки калибром на наличие контакта по листу 7006-21.

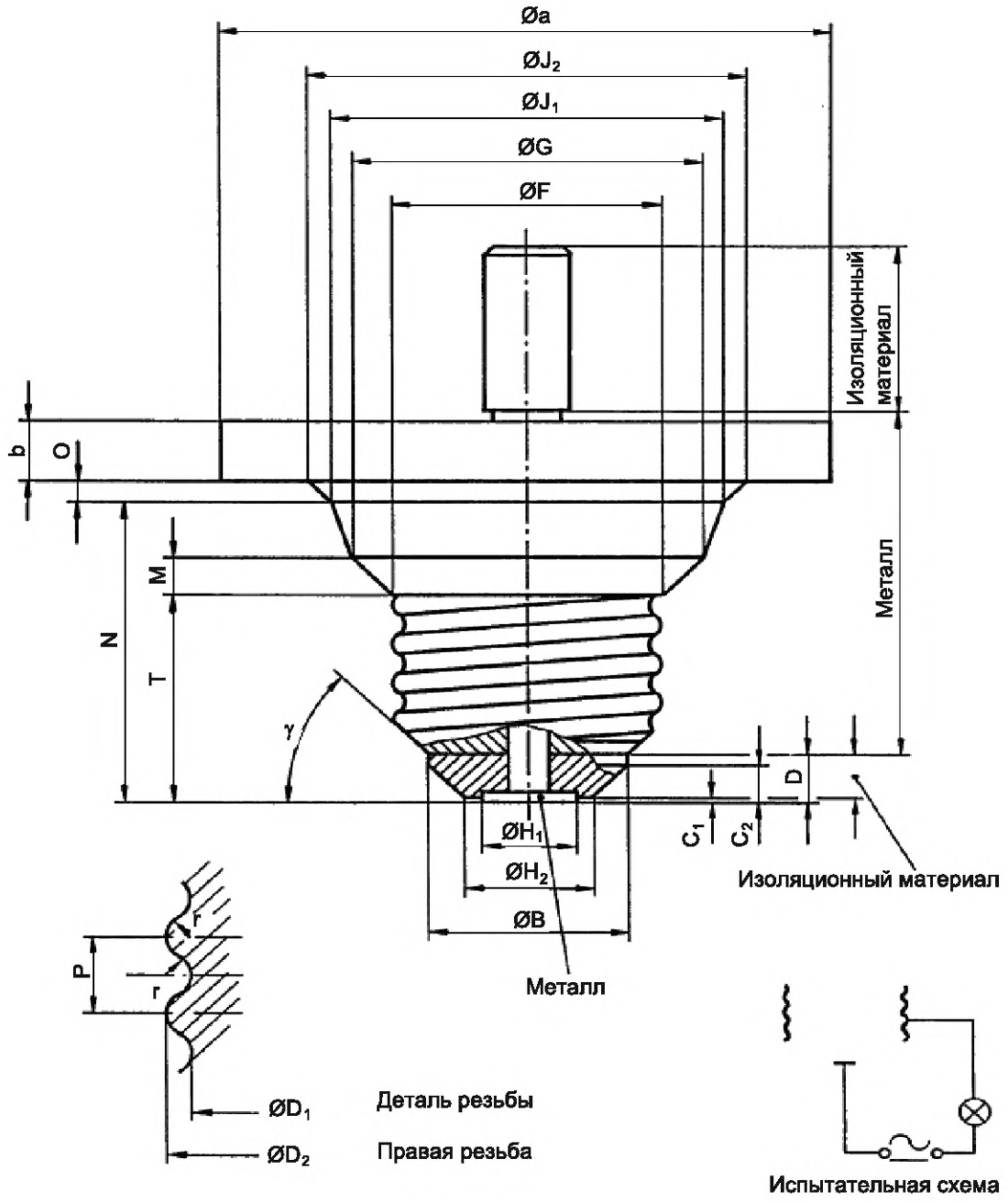
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-22D-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ГОРЛА КОЛБЫ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ Е40	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.



7006-23-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ГОРЛА КОЛБЫ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E40	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	30	+0,05 –0,05	J_2	65	+0,03 0
C_1	0,5	0 –0,05	M	6	0 –0,02
C_1	6	+0,05 –0,05	N	49	0 –0,03
D	8	+0,05 –0,05	O	3,5	0 –0,03
D_1	35,90	0 –0,04	P	6,350	—
D_2	39,50	0 –0,04	r	1,85	—
F	40	+0,05 0	T	34	0 –0,02
G	52	+0,02 0	a	Приблизительно 90	
H_1	14	+0,02 –0,02	b	Приблизительно 10	
H_2	19	+0,05 –0,05	γ	45°	
J_1	58	+0,02 0			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки:

a) защиты горла колбы от повреждения кромкой патрона E40;

b) наличия контакта в патронах E40 ламп с размерами, неблагоприятными для осуществления контакта.

ПРОВЕРКА:

a) Когда калибр полностью вкручен крутящим моментом 2 Н·м, не должно быть зазора* между калибром и кромкой ободка патрона.

в) В этом положении и когда патрон подсоединен в соответствии со схемой проверки индикаторная лампа должна гореть.

---

* Для проверки зазора по всей окружности следует применять более чувствительный прибор с толщиной приблизительно 0,08 мм и шириной 5 мм.

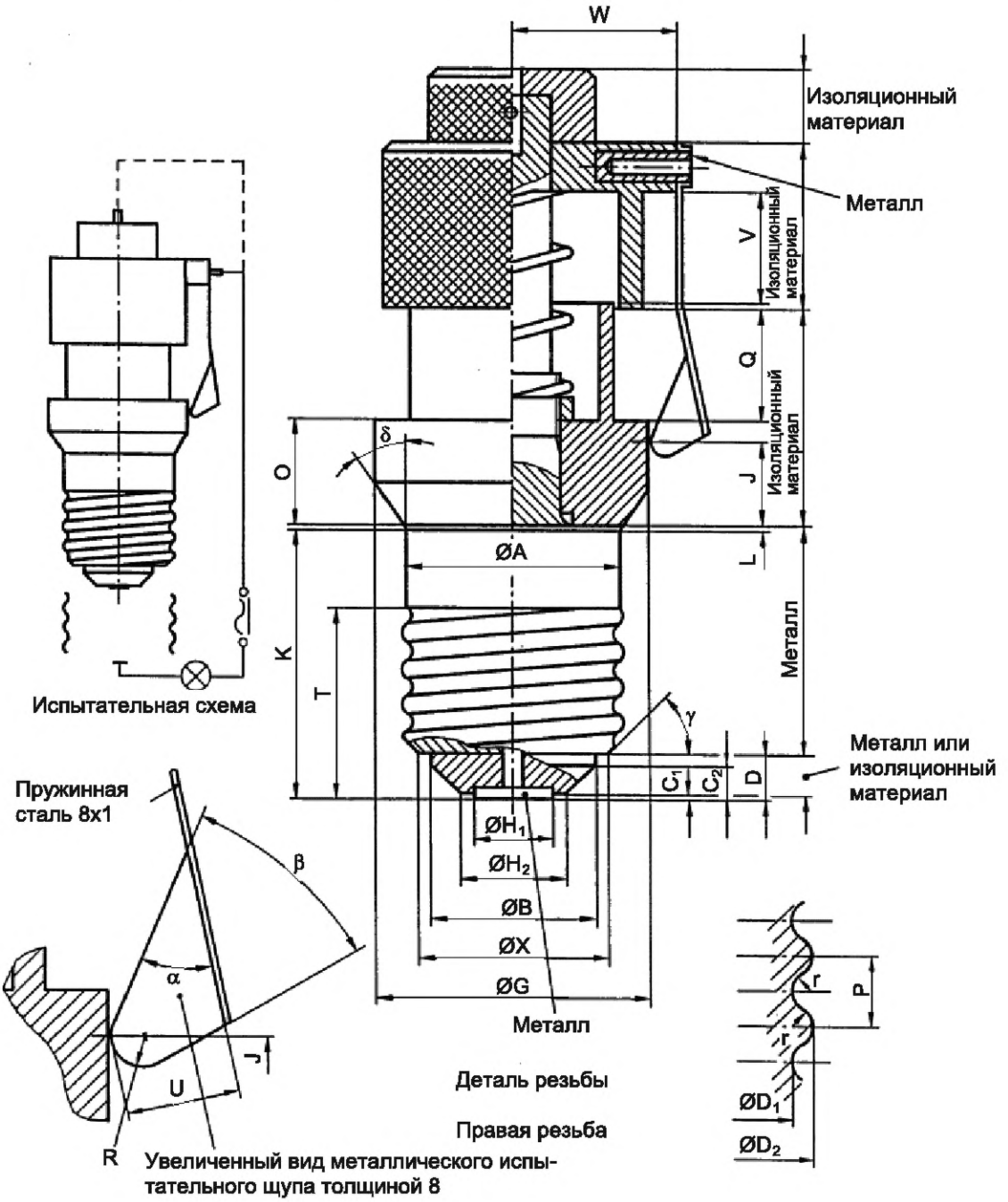
Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

7006-23-3

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ В ПАТРОНАХ Е40	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.



7006-24-3

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ В ПАТРОНАХ Е40	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	39	0 –0,05	P	6,350	—
B	30,0	+0,05 –0,05	Q	20	+0,1 –0,1
C_1	0,5	0 –0,05	R	3	0 –0,05
C_2	6	+0,05 –0,05	T	34	+0,1 –0,1
D	8	+0,05 –0,05	U	10	+0,1 –0,1
D_1	35,90	0 –0,04	V	20	+0,1 –0,1
D_2	39,50	0 –0,04	W	29,5	+0,1 –0,1
G	49	0 –0,02	X	34	+0,05 –0,05
H_1	14,0	+0,02 –0,02	r	1,85	—
H_2	19,0	+0,05 –0,05	α	35°	+30' –30'
J	15	+0,1 –0,1	β	37°	+30' –30'
K	47,79	+0,01 0	γ	45°	+10' –10'
L	0,71	+0,01 0	δ	35°	+30' –30'
O	19	0 –0,1			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов Е40 в части защиты от случайного прикосновения.

ПРОВЕРКА: Калибр полностью вкручивают.

Схема проверки показана пунктирной линией. В этом положении индикаторная лампа должна гореть. При нахождении калибра в этом положении плунжер соединяют с испытательным щупом, который затем устанавливают насколько возможно в зазор между калибром и патроном.

В этом положении лампа не должна гореть.

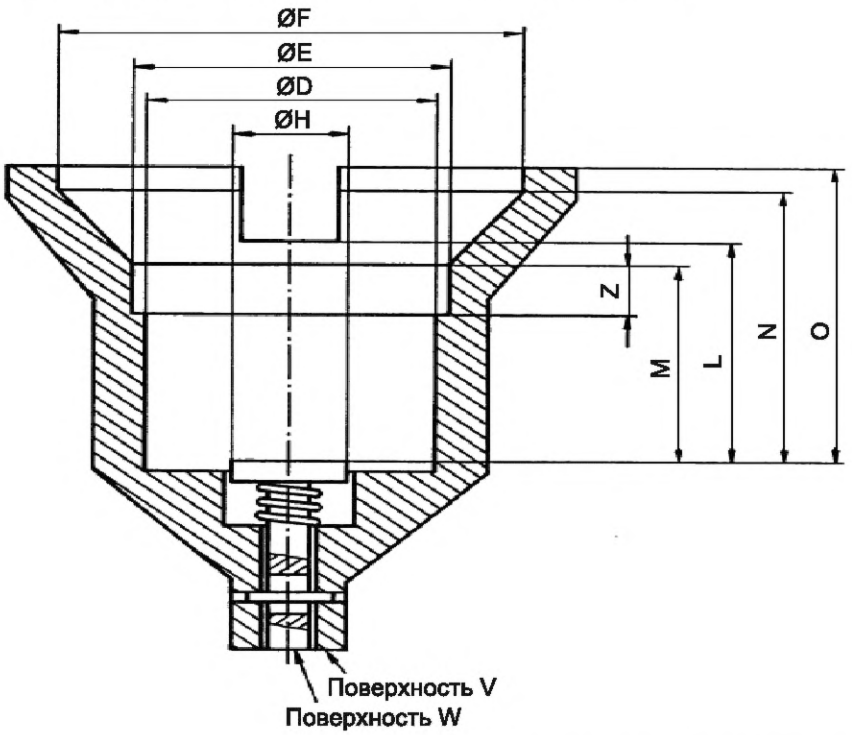
Примечание — Измененная редакция, дополнение М:1991.

7006-24-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ЦОКОЛЯХ E39 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям E39 — см. лист 7004-24A[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	39,66	0 –0,02
E	43,18	0 –0,02
F	63,50	0 –0,02
H	16,00	0 –0,10
L	45,72	+0,05 0
M	40,92	+0,02 0
N	56,16	+0,02 0
O	60,96	+0,08 0
Z	10,41	+0,10 –0,10

Плунжер калибра показан в испытательном положении.

Когда плунжер находится в нерабочем положении, поверхность W должна быть углублена относительно поверхности V.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-24A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ЦОКОЛЯХ E39 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров ламп, особенно совместно длины цоколя и формы плечиков колбы, а также для проверки наличия контакта в патроне.

ПРОВЕРКА: Форму лампы относительно крепления в патроне считают правильной, если лампа может вдавливаться в калибр так, что поверхность W будет достигать поверхности V или выступать над ней.

Примечание — Некоторые имеющиеся конструкции ламп с колбами формы G с короткими горлами могут не удовлетворять этим калибрам.

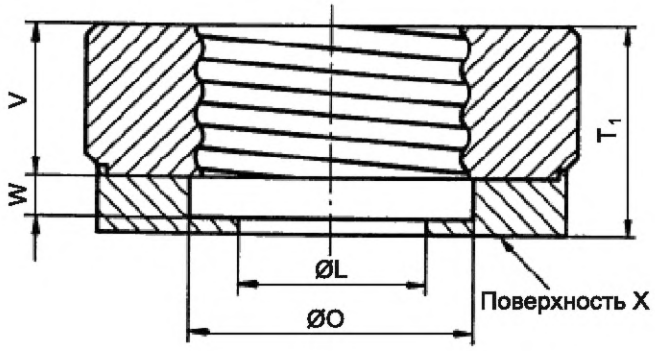
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

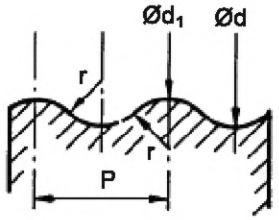
7006-24А-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E39 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям E39 — см. лист 7004-24A[1)].





Деталь резьбы

Острая часть кромки резьбы должна быть скруглена радиусом от 0,2 до 0,3 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и T_{1min} цоколей E39 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь на готовой лампе полностью вкручен в калибр, центральный контакт цоколя должен совпадать с поверхностью X или выступать над ней. При извлечении лампы из калибра потребуется не менее двух полных витков для расцепления резьбы.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
L	27	+0,1 –0,1	—
O	41	+0,2 –0,2	—
P	6,350	—	—
T_1	30,23	0 –0,03	—
V	22	+0,1 –0,1	—
W	6	+0,1 –0,1	—
d	39,56	+0,03 0	39,61
d_1	37,02	+0,03 0	37,07
r	2,301	—	—

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

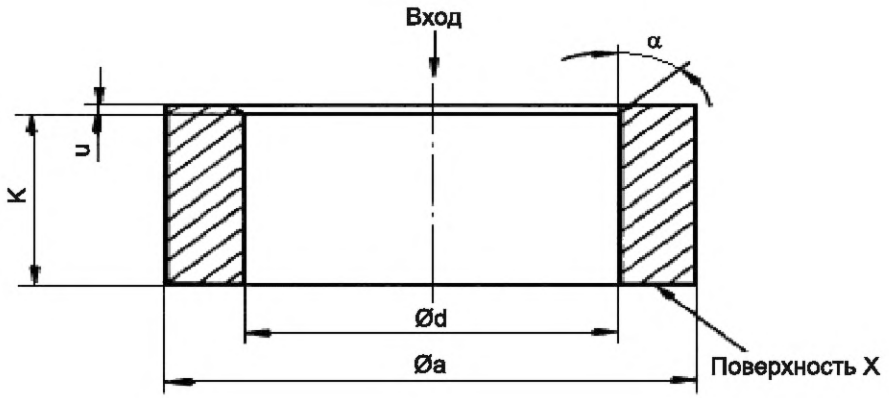
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-24B-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E39 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E39 — см. лист 7004-24A[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального наружного диаметра, размер d, цоколей E39 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда калибр помещается на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху центральный контакт не должен выступать за поверхность X.

При этой проверке применяют только собственный вес калибра.

Примечание — Этот калибр может быть также использован для проверки цоколей не на лампах.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
K	24,0	+0,05 0
a	Приблизительно 55	
d	39,04	0 –0,01
u	1,0	+0,15 –0,15
α	45° (nom)	—
Масса, кг	0,230	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

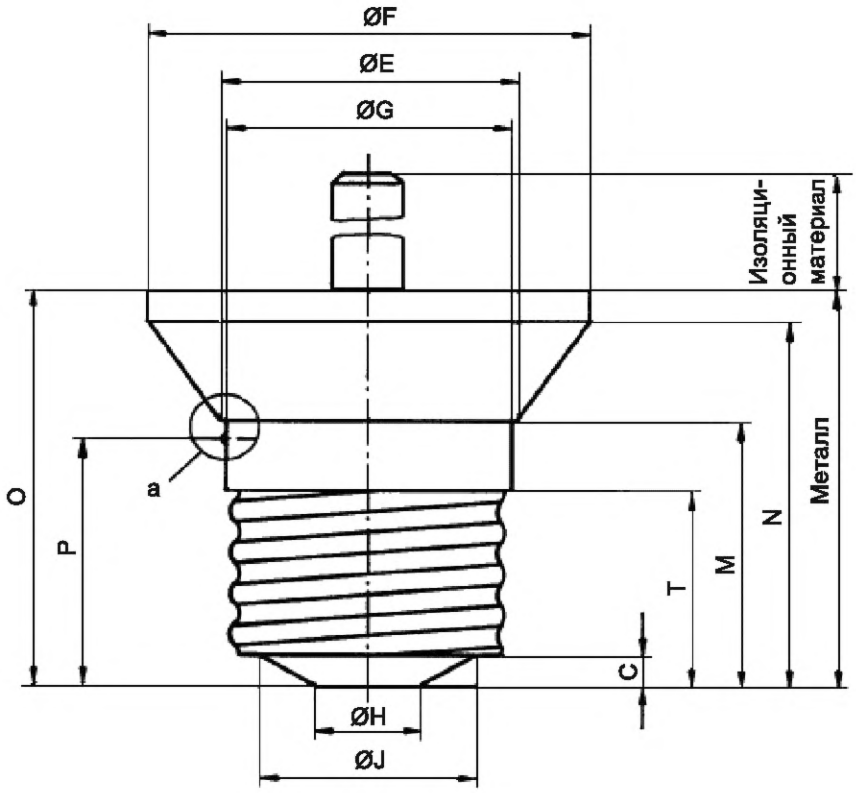
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-24C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ГОРЛА КОЛБЫ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E39	С. 1/2

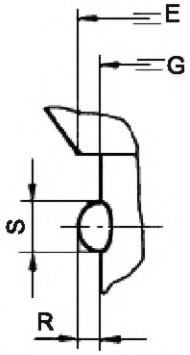
Размеры в миллиметрах

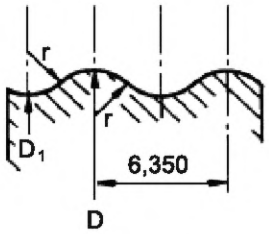
Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам E39 — см. лист 7005-24A[1)].



Деталь a

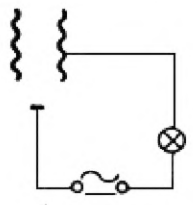
Масштаб 4:1





Деталь резьбы

Испытательная схема



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ГОРЛА КОЛБЫ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E39	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	4,75	0 –0,01	M	40,92	0 –0,05
D	39,56	0 –0,04	N	56,16	0 –0,05
D_1	37,02	0 –0,04	O	60,96	+0,13 –0,13
E	43,18	+0,05 0	P	38,10	+0,13 0
F	63,50	+0,05 0	R	0,89*	+0,02 0
G	41,15	+0,02 0	S	2,54	+0,13 0
H	15,49	0 –0,05	T	30,15	0 –0,05
J	31,75	0 –0,05	r	2,301	—

* В дальнейшем издании настоящего стандарта предусмотрено значение 1,02 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки:

a) защиты горла колбы от повреждения кромкой патронов E39;

b) наличия контакта в патронах E39 ламп с размерами, наиболее неблагоприятными для осуществления контакта.

ПРОВЕРКА:

a) В калибре, полностью вкрученном крутящим моментом 2 Н·м, между ним и краем кромки патрона должен быть зазор*.

b) В этом положении и когда патрон присоединен в соответствии со схемой проверки индикаторная лампа должна гореть.

---

* Для проверки наличия зазора по всей окружности следует применять более чувствительный калибр толщиной приблизительно 0,08 мм и шириной 5 мм.

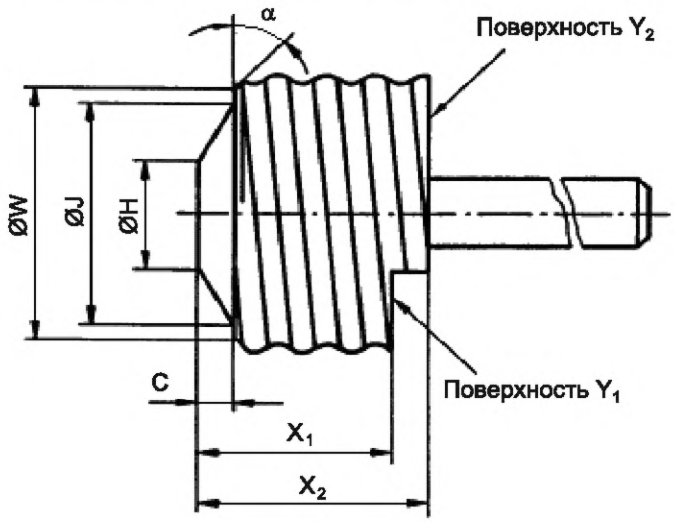
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

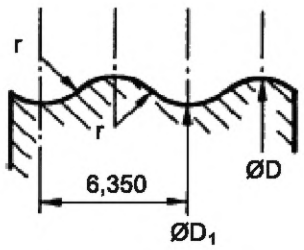
7006-24D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ПАТРОНОВ E39	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам E39 — см. лист 7005-24A[1)].





Деталь резьбы

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных размеров резьбы патронов E39 и максимальных и минимальных значений размера X. Не предусматривается применение этого калибра для патронов, в которых лампа зажимается в резьбовой гильзе.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	4,75	0 –0,01
D	39,66	0 –0,03
D_1	37,12	0 –0,03
H	15,49	0 –0,1
J	31,75	0 –0,1
W	36,20	+0,02 –0,02
X_1	25,40	0 –0,02
X_2	30,10	+0,02 0
r	2,301	—
α	45° (nom)	—

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вкручивания калибра в патрон без чрезмерного усилия.

После вкручивания калибра насколько возможно кромка резьбовой гильзы патрона должна совпадать с поверхностью Y_1, но не должна выступать над поверхностью Y_2.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

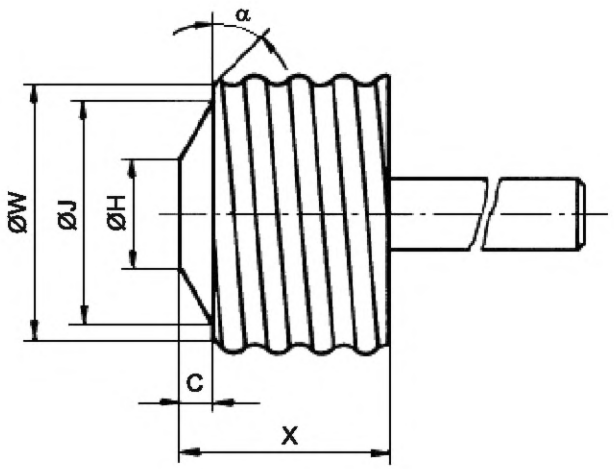
1) *См. МЭК 60061-2.*

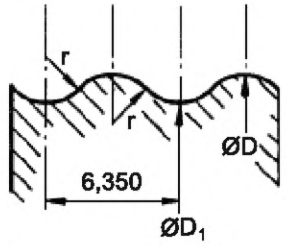
7006-24E-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА В ПАТРОНАХ С ЗАЖИМАЮЩЕЙ ГИЛЬЗОЙ E39	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам E39 — см. лист 7005-24A[1)].





Деталь резьбы

Этот калибр предназначен для имитации цоколя E39 не на лампе. Значение D = 39,44 используют потому, что можно предположить, что допуск 39,56 мм по листу 7004-24A[2)] на овальность цоколя на готовой лампе может покрываться кривизной системы зажима.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	4,75	0 –0,013
D	39,44	0 –0,03
D_1	36,90	0 –0,03
H	15,49	0 –0,1
J	31,75	0 –0,1
W	36,20	+0,03 –0,03
X	30,10	+0,5 0
r	2,301	—
α	45° (nom)	—

Эта проверка не подходит для использованных и подвергавшихся климатическим воздействиям патронов, которые могут иметь неконтролируемые характеристики, увязанные с крутящим моментом установки.

Этот калибр не применим к патронам, в которых действие зажима происходит не в резьбовой гильзе патрона.

Поверхность резьбы патрона должна удовлетворять следующим требованиям:

- качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 468:1982);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*
[2)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-24F-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА В ПАТРОНАХ С ЗАЖИМАЮЩЕЙ ГИЛЬЗОЙ E39	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки того, что максимальный цоколь на готовой лампе можно устанавливать в новый, неиспользованный патрон E39 с зажимом в резьбовой гильзе, как указано на листе 7005-24A[1)].

ПРОВЕРКА: Калибр устанавливают в патрон. Должна быть обеспечена возможность вкручивания калибра до его полной посадки без превышения значения крутящего момента, указанного в листе на патрон.

Затем должна быть обеспечена возможность удаления калибра без превышения значения крутящего момента, указанного в листе на патрон.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

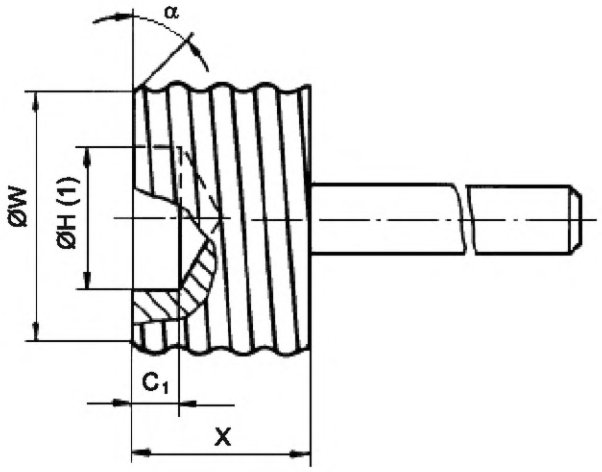
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

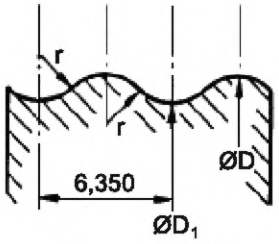
7006-24F-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА В ПАТРОНАХ С ЗАЖИМАЮЩЕЙ ГИЛЬЗОЙ E39	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам E39 — см. лист 7005-24A[1)].





Деталь резьбы

Поверхность резьбы калибра должна удовлетворять следующим требованиям:
- качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 468:1982);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

Эта проверка не подходит для использованных и подвергавшихся климатическим воздействиям патронов, которые могут иметь неконтролируемые характеристики, увязанные с крутящим моментом извлечения.

Этот калибр не применим к патронам, в которых действие зажима происходит не в резьбовой гильзе патрона.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-24G-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА В ПАТРОНАХ С ЗАЖИМАЮЩЕЙ ГИЛЬЗОЙ E39	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1	6,35	0 –0,1
D	39,04	+0,03 0
D_1	36,50	+0,03 0
H (1)	19,05	+0,1 0
W	36,20	+0,03 –0,03
X	25,40	+0,5 0
r	2,301	—
α	45° (nom)	—

(1) Размер E допускается регулировать, чтобы исключить помехи в центральном контакте некоторых патронов. Если все же случается помеха, обусловленная размером H, для проведения проверки центральный контакт может быть удален.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки параметров удаления и неумышленного выпадения лампы из нового неиспользованного патрона E39 с зажимающей гильзой.

ПРОВЕРКА: Проверку выполняют после проверки испытуемого патрона калибром по листу 7006-24F.

После полной установки калибра в патрон крутящий момент извлечения должен быть не менее значений, указанных в листе на патрон.

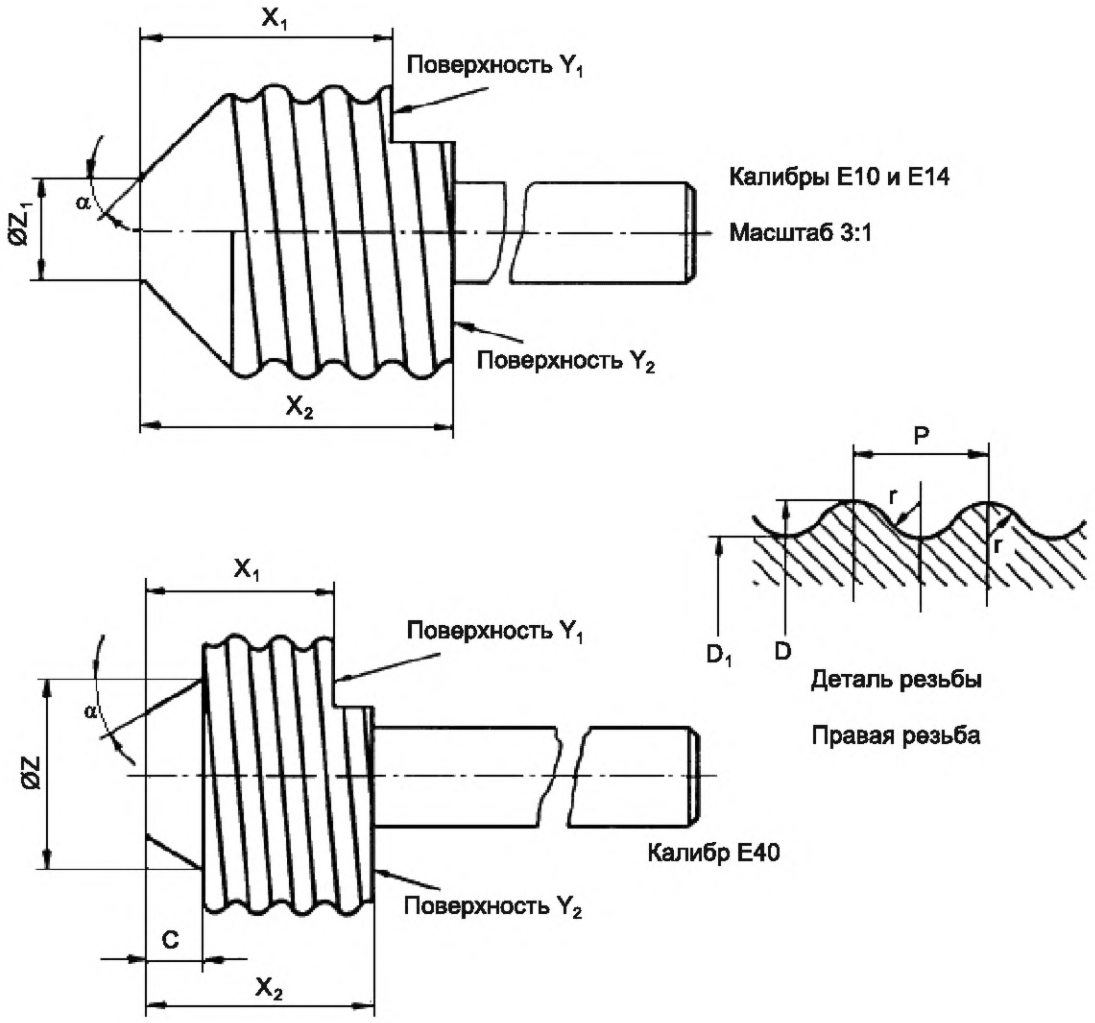
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ПАТРОНОВ E10, E14 и E40	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по резьбовым патронов E10, E14 и E40 — см. листы 7004-22[1)], 7004-23[1)] и 7004-24[1)] соответственно.



Острая часть кромки резьбы с боковой стороны калибров для проверки патронов E10 и E14 должна быть скруглена радиусом 0,5 + 0,05.

Острая часть кромки резьбы с боковой стороны калибров для проверки патронов E40 должна быть скруглена радиусом 1,5 + 0,05.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-25-7

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ПАТРОНОВ E10, E14 и E40	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	E10		E14		E40	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
C	–	—	—	—	8,0	0 –0,03
D	9,59	0 –0,02	13,97	0 –0,02*	39,6	0 –0,04
D_1	8,57	0 –0,02	12,37	0 –0,02*	36,0	0 –0,04
P	1,814	— —	2,822	— —	6,350	— —
X_1	7,5	0 –0,03	12,0	0 –0,03	27,0	0 –0,03
X_2	9,3	+0,03 0	15,0	+0,03 0	32,0	+0,03 0
Z	—	— —	—	— —	27,2	+0,1 –0,1
Z_1	3	+0,1 –0,1	5	+0,1 –0,1	—	— —
r	0,531	— —	0,822	— —	1,850	— —
α	45°	+20' –20'	45°	+20' –20'	30°	+20' –20'

* Допускается дополнительный допуск на износ, равный — 0,01 мм, сверх указанного допуска на изготовление.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных размеров резьбовых патронов и размера X по листу 7005-20.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вкручивания калибра в патрон без чрезмерного усилия.

[Если есть сомнение в части приложения крутящего момента, см. МЭК 60238 (пункт 4.4)].

При вкрученном насколько возможно калибре кромка резьбовой гильзы патрона должна совпадать с поверхностью Y_1 или выступать над ней, но не должна выступать над поверхностью Y_2.

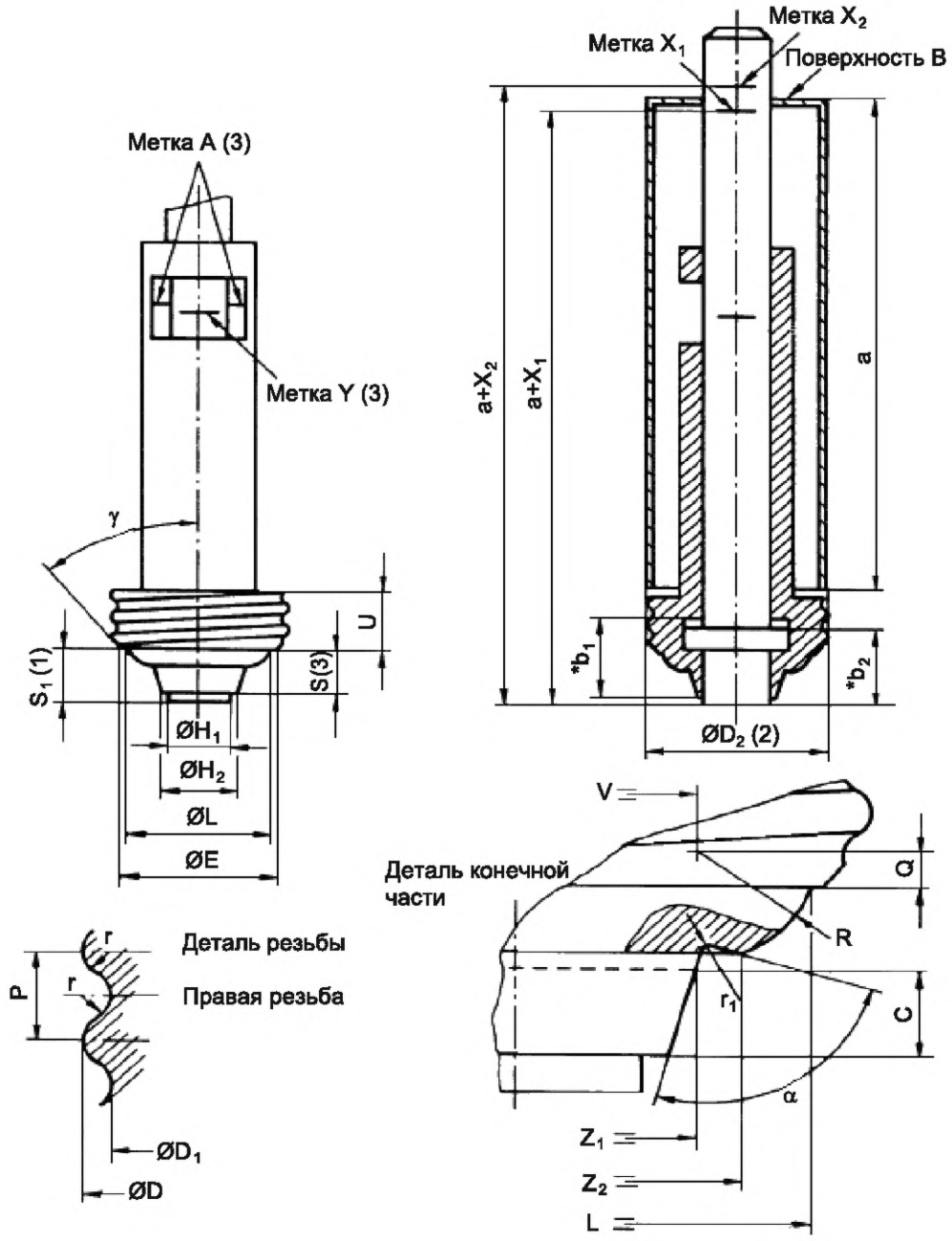
Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

7006-25-7

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E27	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра



* ($b_1 = b_2 \pm 0{,}005$).

7006-25A-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E27	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
C	3,5	+0,05 0	—
D	26,55	0 –0,02	26,52
D_1	24,36	0 –0,02	24,33
D_2 (2)	26,55	+0,015 0	—
E	23	+0,01 0	—
H_1	9,5	0 –0,1	—
H_2	11,5	+0,1 0	—
L	22,0	+0,03 0	—
P	3,629	—	—
Q	1,48	—	—
R	4,5	+0,05 –0,05	—
r	1,025	—	—
S (3)	7,0	0 –0,02	—
S_1 (1)	8,5	+0,02 0	—
U	9,5	0 –0,05	—
V	13,5	+0,03 0	—
X_1	17,0	0 –0,03	—
X_2	21,0	+0,03 0	—
Z_1	13,5	+0,03 0	—
Z_2	17,0	+0,03 0	—
r_1	0,3	0 –0,3	—
α	Приблизительно 90°		—
γ	40°	+30' –30'	—

7006-25A-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E27	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Размер S_1 относится к невтянутому плунжеру.

(2) Размер D_2 — это внешний диаметр открытого конца гильзы.

(3) Когда калибр втянут полностью, метки A и Y должны совпадать, а конец плунжера должен совпадать с концом калибра.

См. размеры b_1 и b_2.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки:

a) минимальных размеров резьбовых патронов по листам 7004-21[1)] и 7004-27[1)];

b) мазмеры X по листу 7005-20[2)];

c) механической совместимости патрона с лампами, имеющими неблагоприятные размеры.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вкручивания резьбовой части калибра в патрон без чрезмерного усилия [крутящий момент, который должен быть приложен, приведен в МЭК 60238 (пункт 4.4)].

Когда калибр вкручен насколько возможно, метка Y на плунжере должна совпадать с меткой A на стержне.

Затем на стержень калибра помещают гильзу открытым концом на верхнюю кромку резьбовой гильзы патрона. В этом положении гильзы плунжер вдавливают насколько возможно.

Поверхность B калибра должна находиться между метками X_1 и X_2 плунжера или совпадать с одной из них; она не должна быть вне их.

Примечание — Измененная редакция, дополнение L:1989.

---

1) *См. МЭК 60061-1.*

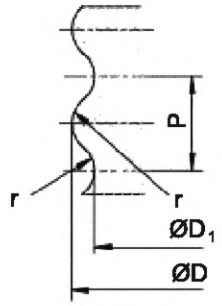
2) *См. МЭК 60061-2.*

7006-25A-2

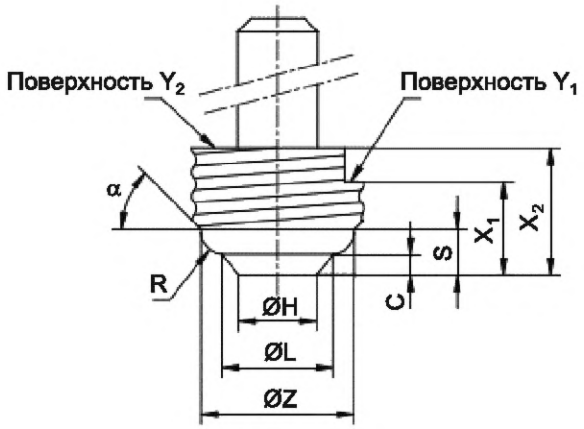
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E26	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам E26 — см. лист 7005-21A[1)].



Правая резьба



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
C	3,17	+0,1 0	—
D	26,48	0 –0,02	26,45
D_1	24,80	0 –0,02	24,77
H	11,68	0 –0,05	—
L	16,89	0 –0,05	—
P	3,629	–	—
R	3,17	+0,1 –0,1	—
S	6,86	+0,1 –0,1	—
X_1	17,07	0 –0,03	—
X_2	19,05	+0,03 0	—
Z	23,0	0 –0,02	—
r	1,191	—	—
α	45°	+30' –30'	—

Острая кромка резьбы калибра должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 мм.

Проверку поверхности Y_1-Y_2 не проводят на патронах, у которых металлическая резьбовая гильза выступает за конец резьбы и конец резьбовой гильзы экранирован изоляцией.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных размеров резьбы и размера X патронов E26.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность плавного вкручивания калибра в патрон. Когда калибр вкручен полностью, кромка резьбовой гильзы должна совпадать с поверхностью Y_1 или выступать над ней, но не должна выступать за поверхность Y_2.

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

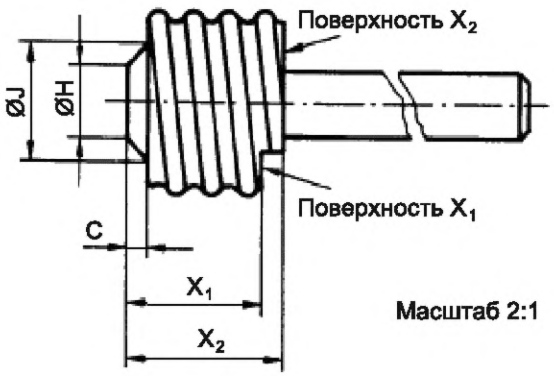
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-25B-2

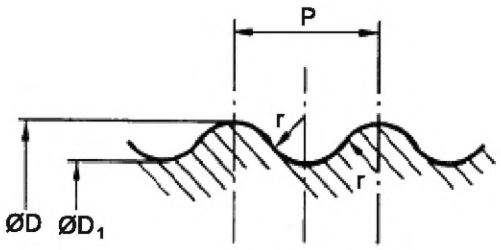
	КАЛИБР-ПРОБКА ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E12	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам E12 — см. лист 7005-28[1)].



Масштаб 2:1



Деталь резьбы

Правая резьба

Острая часть кромки резьбы в нижней части калибра должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных размеров резьбовых патронов E12 и размера X.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность легкого вкручивания калибра в патрон.

Когда калибр вкручен насколько возможно, кромка резьбовой гильзы патрона должна совпадать с поверхностью X_1 или выступать над ней, но не должна выступать за поверхность X_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
C	1,50	0 –0,05	—
D	11,938	0 –0,25	11,908
D_1	10,668	0 –0,25	10,638
H	4,75	0 –0,05	—
J	7,75	0 –0,05	—
P	2,540	—	—
X_1	9,53	0 –0,025	—
X_2	11,17	+0,025 0	—
r	0,792	—	—

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

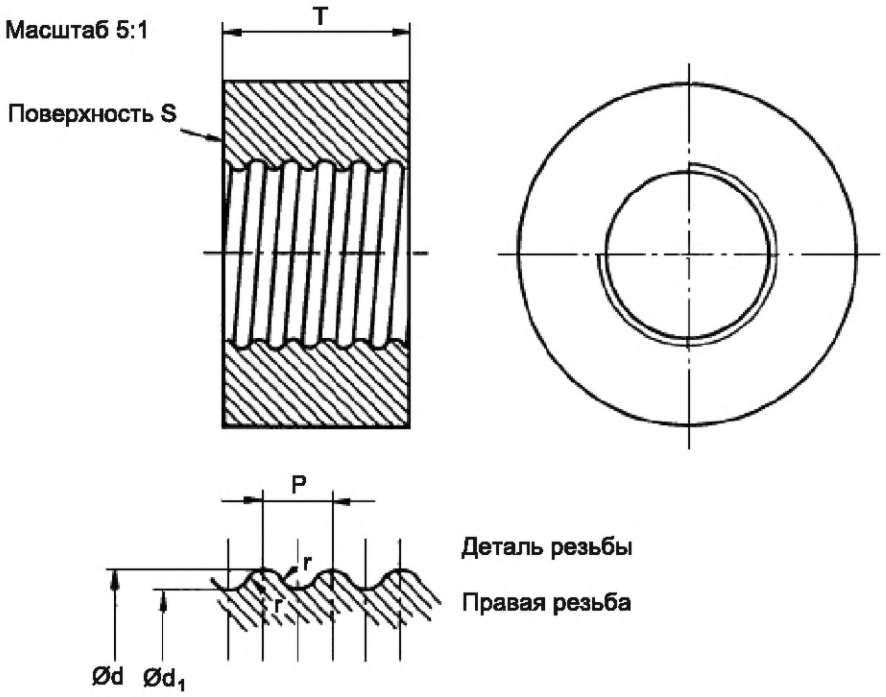
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-25C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E5 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E5 — см. лист 7004-25[1)].



Острая часть кромки резьбы должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,2 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки резьбы и размера T_{min} цоколей E5 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь на готовой лампе полностью вкручен в калибр, контактирующая поверхность должна совпадать с поверхностью S или выступать над ней.

Этот калибр может быть также использован для проверки цоколя не на лампах.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
d	5,33	+0,03 0
d_1	4,77	+0,03 0
P	1,00	—
T	5,4	0 –0,03
r	0,293	—

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

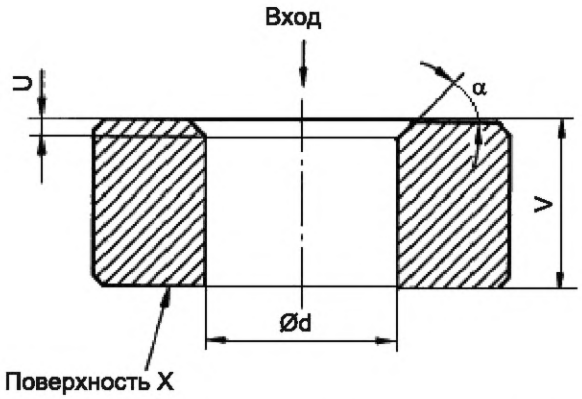
7006-25D-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E5 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Масштаб 5:1



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального внешнего диаметра резьбы, размер d, цоколей E5 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда калибр помещают на цоколь на готовой лампе цоколем вверх, центральный контакт не должен выступать за поверхность X.

При этой проверке применяют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
U	0,5	0 –0,05
V	4,5	+0,05 0
d	5,23	0 –0,01
α	Приблизительно 45°	
Масса	0,05	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

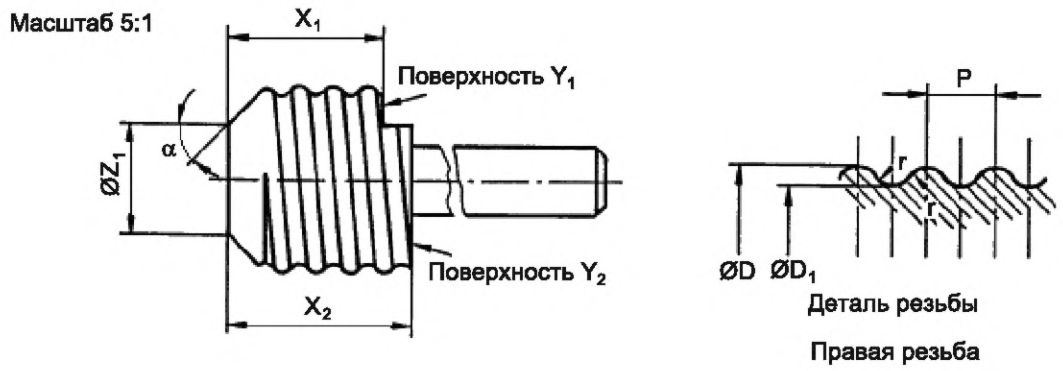
7006-25E-1

	КАЛИБР-ПРОБКА ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РЕЗЬБЫ ПАТРОНОВ E5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация патронам E5 — см. лист 7004-25[1)].



Острая часть кромки резьбы в нижней части калибра должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,2 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных размеров резьбы патронов и размера X по листу 7005-20[2)].

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	5,39	0 –0,02
D_1	4,83	0 –0,02
P	1,00	—
X_1	4,5	0 –0,03
X_2	5,3	+0,03 0
Z_1	3,2	+0,1 –0,1
r	0,293	—
α	45°	+20' –20'

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вкручивания калибра в патрон без чрезмерного усилия [крутящий момент, который должен быть приложен, приведен в МЭК 60238 (пункт 4.4)].

Когда калибр вкручен насколько возможно, кромка резьбовой гильзы патрона должна совпадать с поверхностью Y_1 или выступать над ней, но не должна выступать над поверхностью Y_2.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

1) *См. МЭК 60061-1.*

2) *См. МЭК 60061-2.*

7006-25F-1

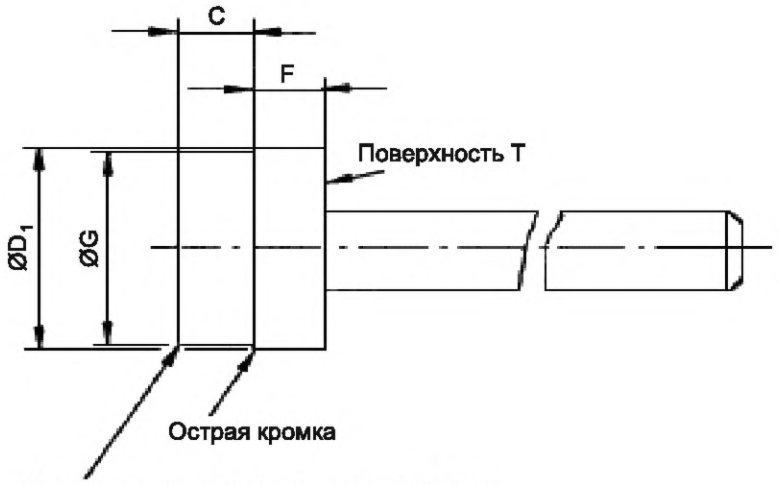
	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РЕЗЬБЫ ПАТРОНОВ E5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по резьбе патронов E5 — см. лист 7004-25[1)].

Масштаб 5:1



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального внутреннего диаметра резьбы, размер D_1, патронов E5.

ПРОВЕРКА: Резьбу патрона считают правильной, если калибр под воздействием собственного веса не входит так глубоко, чтобы резьба выступала за поверхность T.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	1,5	0 –0,2
D_1	4,93	+0,01 0
F	2,0	0 –0,1
G*	4,80	0 –0,04
Масса, кг	0,045 min 0,05 max	
* Только для центровки.		

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

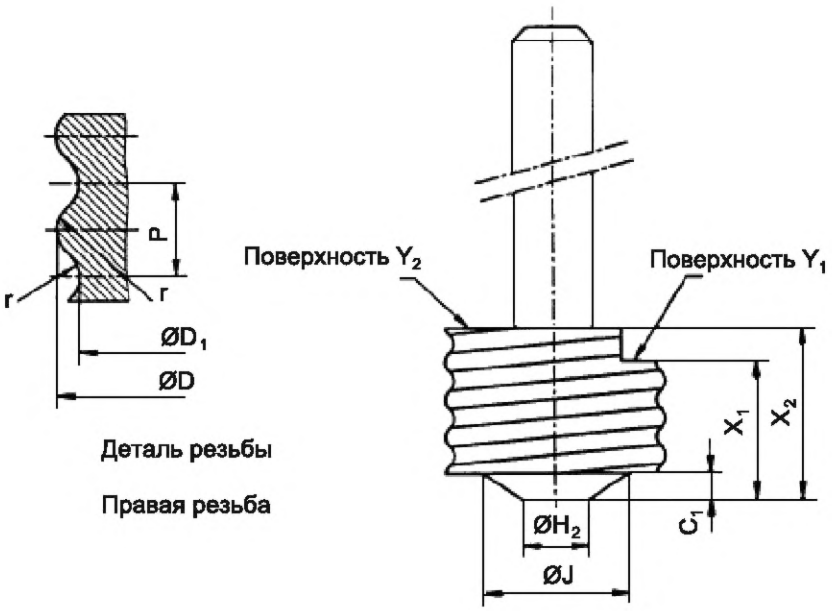
7006-25G-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E17	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам E17 — см. лист 7005-20[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
C_1	2,36	0 –0,05	—
D	16,69	0 –0,025	16,66
D_1	15,32	0 –0,025	15,29
H_2	5,33	0 –0,05	—
J	10,67	0 –0,05	—
P	2,822	—	—
X_1	12,0	0 –0,025	—
X_2	14,0	+0,025 0	—
r	0,897	—	—

Острая часть кромки резьбы на боковой стороне калибра должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных размеров резьбы и размера X патрона E17.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность мягкого вкручивания калибра в патрон. Когда калибр вкручен насколько возможно, кромка резьбовой гильзы патрона должна совпадать с поверхностью Y_1 или выступать над ней, но не должна выступать над поверхностью Y_2.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

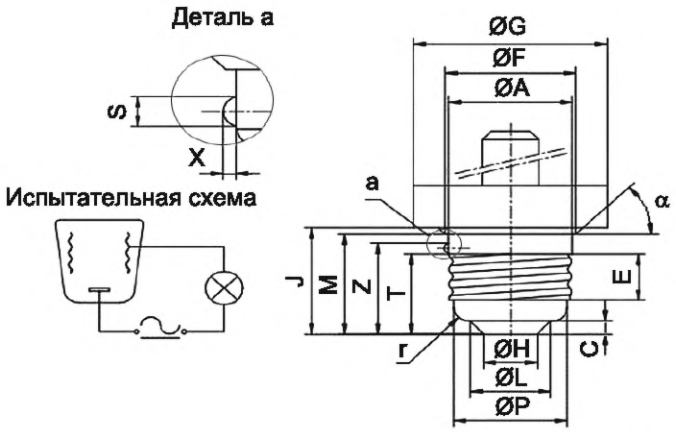
7006-25H-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E26	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам E26 — см. лист 7004-21A[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	26,2	+0,02 0	M	24,13	0 –0,05
C	3,18	+0,05 0	P	24,0	0 –0,05
E	11,07	+0,05 –0,05	S	2,5	0 – 0,05
F	27,56	+0,02 0	T	19,3	0 –0,05
G	41,0	+0,02 0	X	0,89	+0,03 0
H	11,35	0 –0,02	Z	22,0	+0,1 –0,1
J	25,65	+0,05 0	r	3,18	+0,1 –0,1
L	16,89	0 –0,02	α	45°	+30' –30'

Форма резьбы должна соответствовать размерам по листу 7004-21A[1)]. Калибр должен быть изготовлен из металла, кроме изолированной ручки наверху. Острая часть кромки резьбы калибра должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах E26.

ПРОВЕРКА: При полностью вкрученном калибре в патрон индикаторная лампа, показанная в схеме проверки, должна гореть.

В этом положении должен быть зазор* между калибром и верхним краем патрона, если патрон изготовлен из керамики или другого материала, который может поцарапать стеклянную колбу.

* Этот зазор может быть проверен калибром-щупом толщиной 0,05 мм (0,002 дюйма) и шириной 3,18 мм (0,125 дюйма).

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 22:1999.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

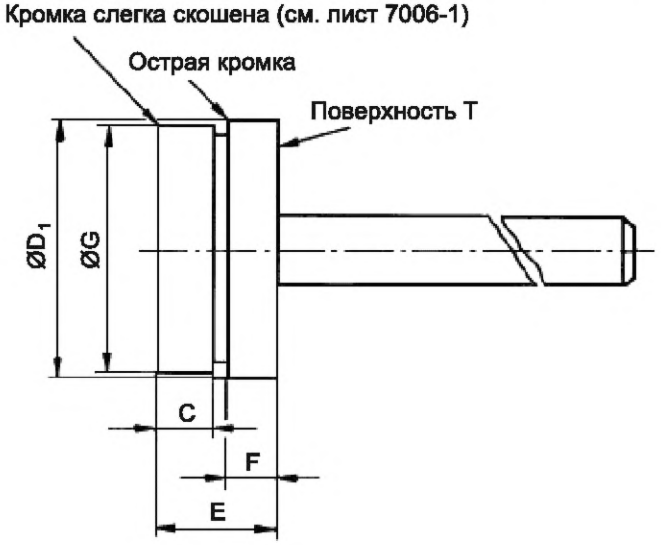
7006-25J-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ПАТРОНОВ E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 и E40	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по резьбе патронов E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 и E40 — см. листы 7004-22[1)], 7005-30[2)], 7005-7[2)], 7004-23[1)], 7004-21[1)], 7005-24A[2)] и 7004-24[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального внутреннего диаметра резьбы, диаметр D_1, патронов E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 и E40.

ПРОВЕРКА: Резьбу патрона считают правильной, если калибр под воздействием собственного веса не входит так глубоко, чтобы резьба выступала за поверхность T.

Обозначение	Размер					Предельное отклонение
	E10, EP10, EY10	E14	E27	E39	E40	
C	2,0	4,0	4,5	8,0	8,0	0 –0,2
D_1	8,76	12,56	24,66	37,52	36,45	+0,01 0
E	5,0	8,0	10,0	17,5	17,0	0 –0,2
F	2,0	3,0	4,0	7,9	7,0	0 –0,1
G*	8,55	12,33	24,31	37,12	35,95	0 –0,04
Масса, кг	0,07	0,120	0,325	0,80	0,70	+10 % –10 %
* Только для центровки.						

Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

[2)] *См. МЭК 60061-2.*

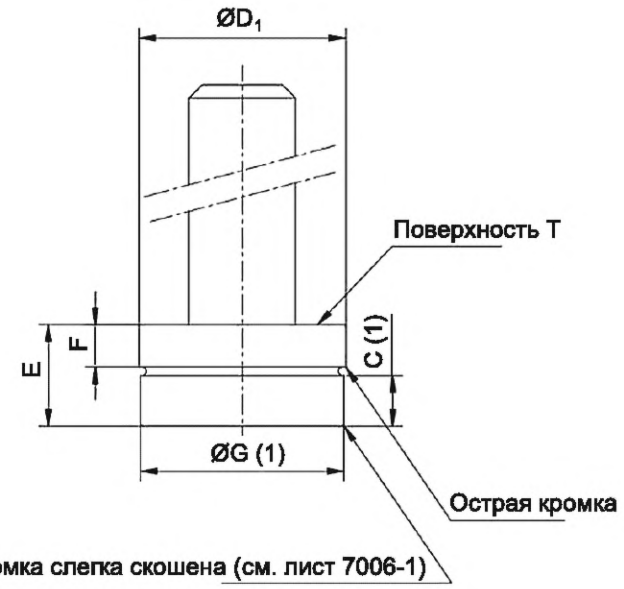
7006-26-4

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E26 и E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам E26 и E26d — см. листы 7005-21A[1)] и 7005-29[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального внутреннего диаметра резьбы, размер D_1, патронов E26 или E26d.

ПРОВЕРКА: Когда калибр помещают на резьбу патрона с открытым концом наверху, кромка резьбовой гильзы патрона не должна выступать за поверхность T. При этой проверке применяют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C (1)	4,5	0 –0,2
D_1	25,07	+0,01 0
E	10,2	+0,13 –0,13
F	4,0	0 –0,1
G (1)	24,79	0 –0,04
Масса, кг	0,325	+10 % –10 %

(1) Только для центровки.

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

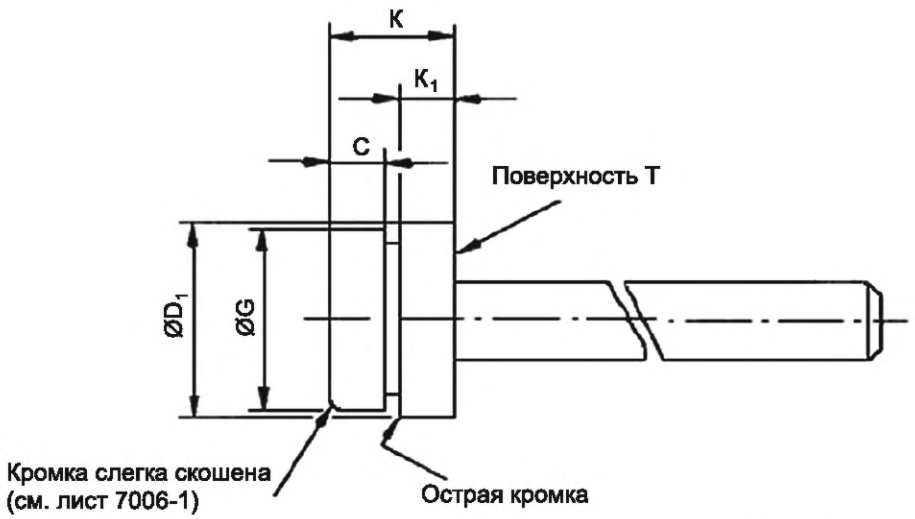
7006-26A-2

	КАЛИБР-ПРОБКА НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E12	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам E12 — см. лист 7005-28[1)].

Масштаб 2:1



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального внутреннего диаметра резьбы, размер D_1, патронов E12.

ПРОВЕРКА: Когда патрон помещают на резьбу патрона с открытым концом наверху, край резьбовой гильзы патрона не должен выступать за поверхность T.

При этой проверке применяют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C*	2,80	0 –0,08
D_1	10,82	+0,1 0
G*	10,62	0 –0,025
K	6,35	+0,13 –0,13
K_1	2,80	0 –0,05
Масса, кг	0,095	+10 % –10 %
* Только для центровки.		

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением F:1975.

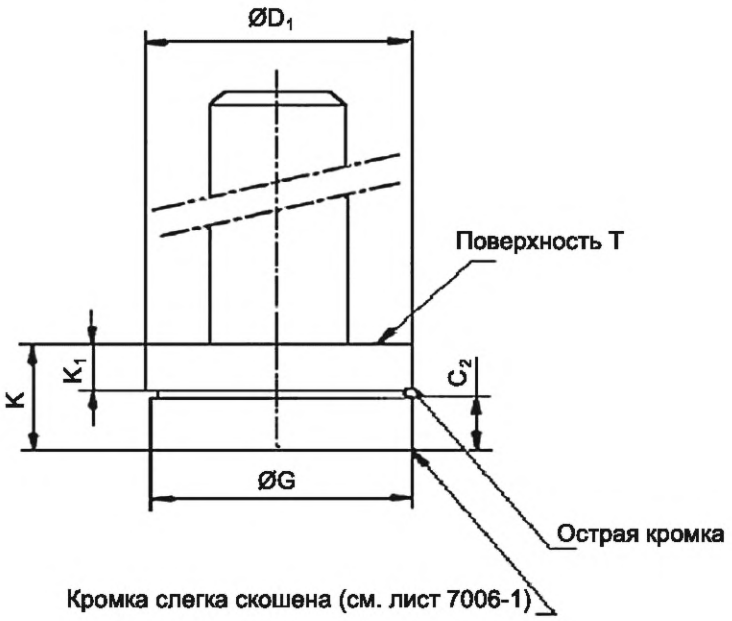
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-26B-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E17	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам E17 — см. лист 7005-20[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_2	3,81	0 –0,08
D_1	15,49	+0,01 0
G	15,24	0 –0,025
K	7,62	+0,13 –0,13
K_1	3,18	0 –0,05
Масса, кг	0,135	+10 % –10 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального внутреннего диаметра резьбы, размер D_1, патронов E17.

ПРОВЕРКА: Когда калибр помещают на резьбу патрона с открытым концом наверху, кромка резьбовой гильзы патрона не должна выступать над поверхностью T. При этой проверке применяют только собственный вес калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

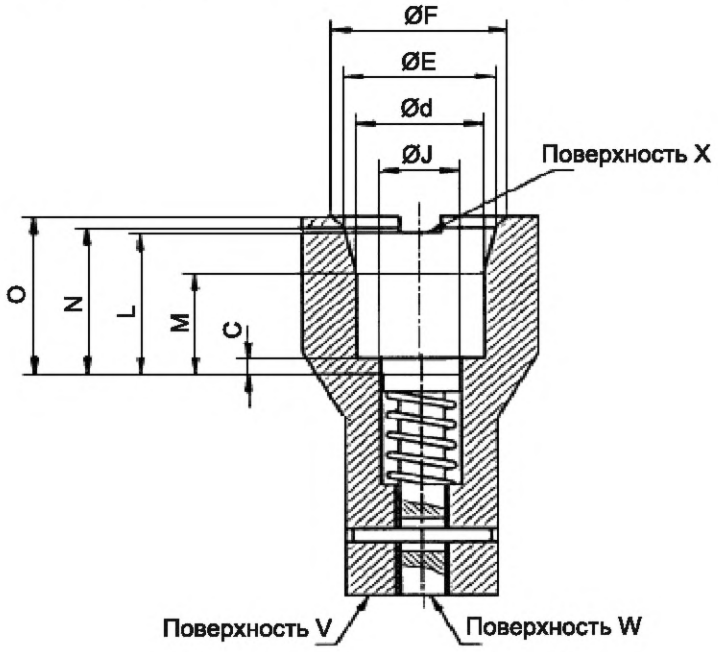
7006-26C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА ЛАМП С ЦОКОЛЯМИ E17	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям E17 — см. лист 7004-26[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	2,36	+0,025 0
E	19,84	0 –0,025
F	23,01	0 –0,025
J	10,54	+0,025 0
L	21,44	+0,025 – 0,0
M	15,24	+ 0,025 0
N	22,23	+0,025 0
O	23,88	+0,025 0
d	16,69	0 –0,008

Плунжер показан в испытательном положении. Когда плунжер находится в нерабочем положении, поверхность W должна быть глубже поверхности V.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров ламп для контактирования в патронах.

ПРОВЕРКА: Форму лампы в части крепления в патроне считают правильной, если лампа может быть вдавлена в калибр до тех пор, пока поверхность W не достигнет поверхности V или не выступит над ней.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

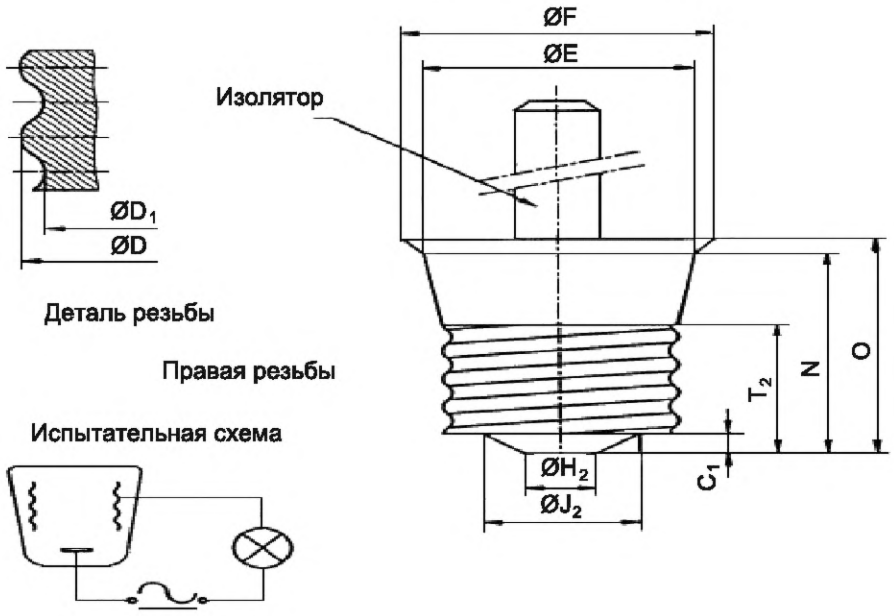
7006-26D-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ Е17	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам Е17 — см. лист 7005-20[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1	2,36	0 –0,05	H_2	5,33	0 –0,05
D	16,64	+0,025 0	J_2	10,67	0 –0,05
D_1	15,27	+0,025 0	N	22,23	0 – 0,02
E	19,84	+0,02 0	O	23,80	0 –0,02
F	23,01	+0,02 0	T_2	15,11	0 –0,025

Форма резьбовой гильзы должна быть в соответствии с размерами по листу 7004-26[2)]. Калибр должен быть изготовлен из металла, за исключением ручки наверху.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах Е17.

ПРОВЕРКА: Когда калибр полностью вкручен в патрон, индикаторная лампа, указанная в схеме проверки, должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

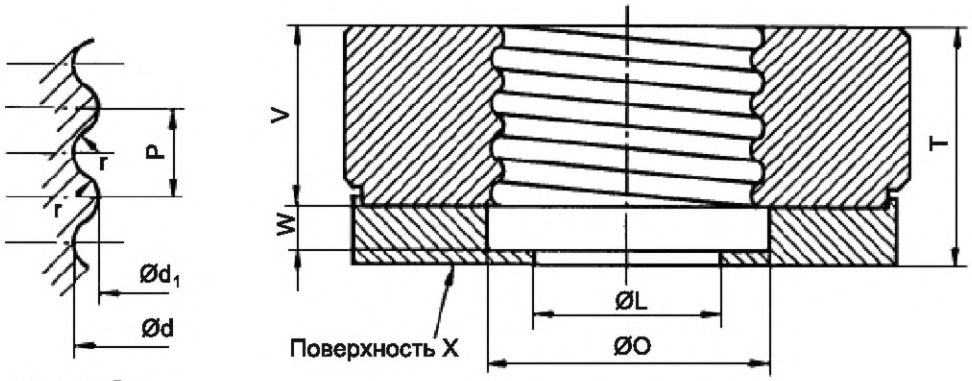
[2)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-26Е-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E40 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E40 — см. лист 7004-24[1)].



Деталь резьбы

Правая резьба

Острая часть кромки резьбы должна быть скруглена радиусом от 0,2 до 0,3 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размера T_{1min} цоколя E40 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь на готовой лампе вкручен в калибр насколько возможно, центральный контакт должен совпадать с поверхностью X или выступать над ней.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
d	39,50	+0,03 0	39,55
d_1	35,90	+0,03 0	35,95
L	27	+0,1 –0,1	—
O	41	+0,2 –0,2	—
P	6,350	—	—
r	1,85	—	—
T	34,0	0 –0,03	—
V	26	+0,1 –0,1	—
W	6	+0,1 –0,1	—

Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

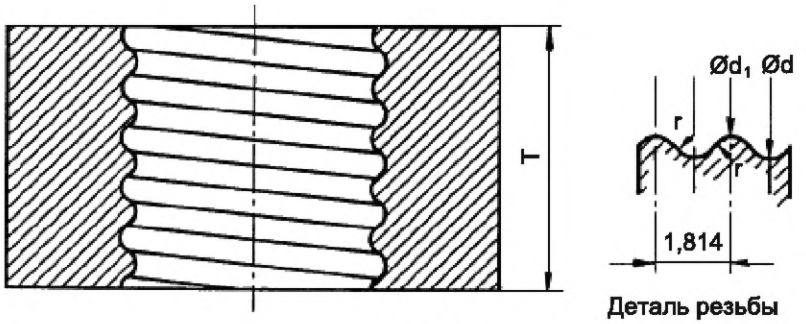
7006-27-7

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E10 — см. лист 7004-22[1)]

Масштаб 4:1



Деталь резьбы

Правая резьба

Острые части кромок резьбы должны быть скруглены радиусом от 0,1 до 0,2 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размера T_{min} цоколей E10 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь на готовой лампе вкручен в калибр насколько возможно, центральный контакт должен совпадать с поверхностью калибра или выступать над ней.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
d	9,53	+0,03 0
d_1	8,51	+0,03 0
r	0,531	—
T (1)	9,5	0 –0,03

(1) Для цоколей E10/12 это значение составляет 8,13 мм.

Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

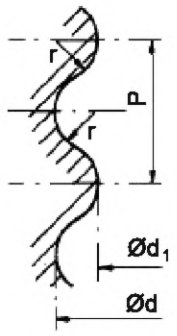
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-27A-2

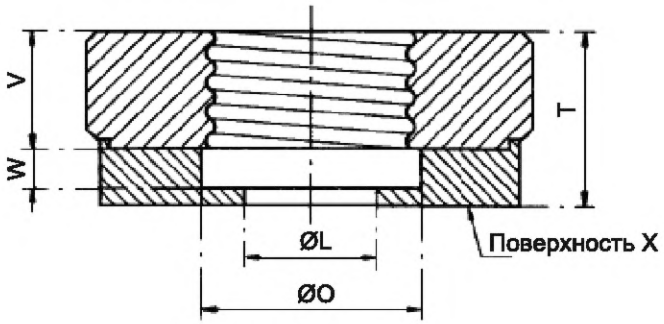
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E27 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Деталь резьбы



Правая резьба

Острая кромка резьбы должна быть скруглена радиусом от 0,2 до 0,3 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размера T_{1min} цоколей на готовых лампах по листу 7004-21[1)].

ПРОВЕРКА: При полностью вкрученном в калибр цоколе на готовой лампе центральный контакт должен совпадать с поверхностью X или выступать над ней.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
d	26,45	+0,03 0	26,50
d_1	24,26	+0,03 0	24,31
L	16,5	+0,1 –0,1	—
O	28	+0,2 –0,2	—
P	3,629	—	—
r	1,025	—	—
T	22,0	0 –0,03	—
V	15	+0,1 –0,1	—
W	5	+0,1 –0,1	—

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением D:1972.

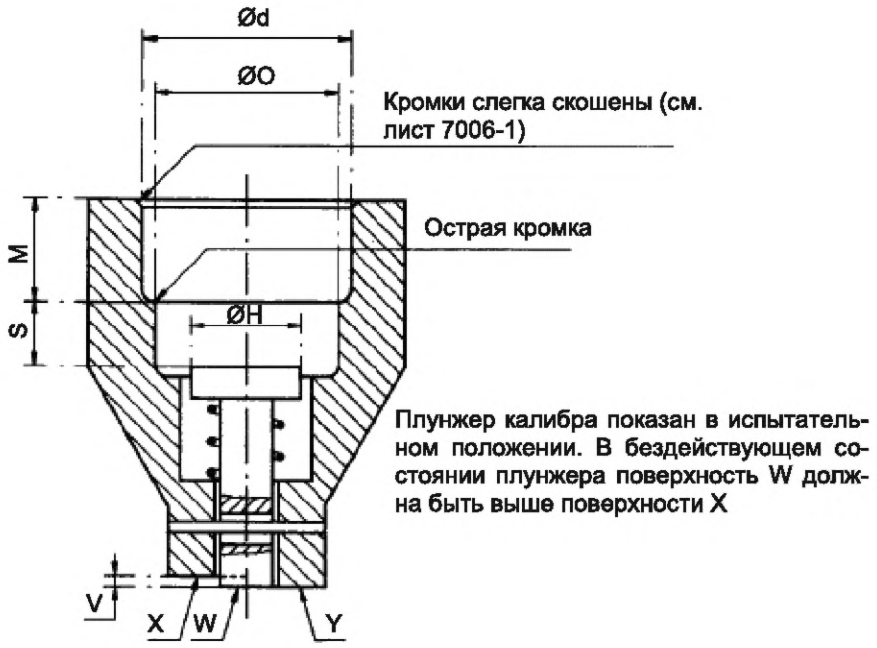
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-27B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА S_1 ЦОКОЛЕЙ E27 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров S_{1min} и S_{1max} цоколей E27 на готовых лампах по листу 7004-21[1)].

ПРОВЕРКА: Когда цоколь на готовой лампе введен в калибр до упора, поверхность W плунжера должна совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должна выступать за поверхность Y.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
d	26,45	+0,03 0	O	23,0	+0,03 –0,03
H	14	+0,1 –0,1	S	8,5	+0,01 0
M	13	+0,1 –0,1	V	1,5	+0,02 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением D:1972.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

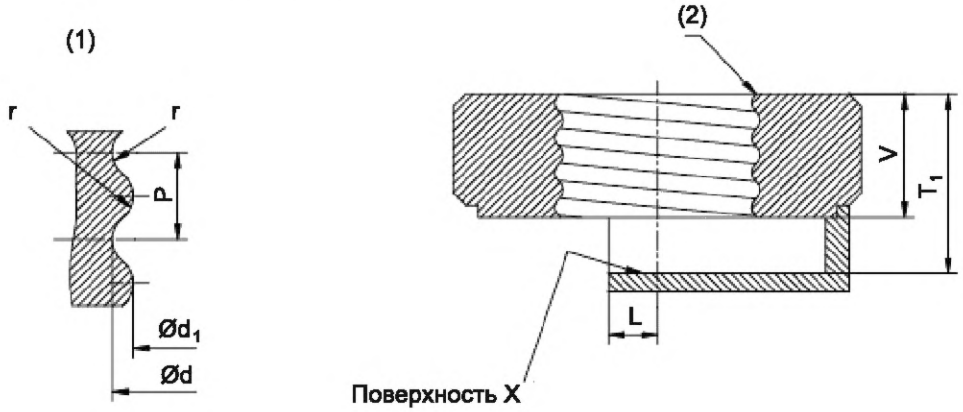
7006-27C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d — см. листы 7004-21A[1)], 7004-130[1)] и 7004-29[1)] соответственно.



(1) Детали резьбы. Правая резьба.

(2) Острая часть кромки резьбы на входе калибра должна быть скруглена радиусом от 0,2 до 0,3 мм.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
L	6	+0,1 –0,1	—
T_1	19,56	0 –0,03	—
V	12,7	+0,15 –0,15	—
d	26,41	+0,03 0	26,45
d_1	24,72	+0,03 0	24,76
P	3,629	—	—
r	1,191	—	—

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размера T_{1min} цоколей E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь на готовой лампе полностью вкручен в калибр, центральный контакт должен соприкасаться с поверхностью поверхности X. При извлечении лампы из калибра потребуется не менее двух полных витков для расцепления резьб.

Примечание — Измененная редакция, изменение 26:2001.

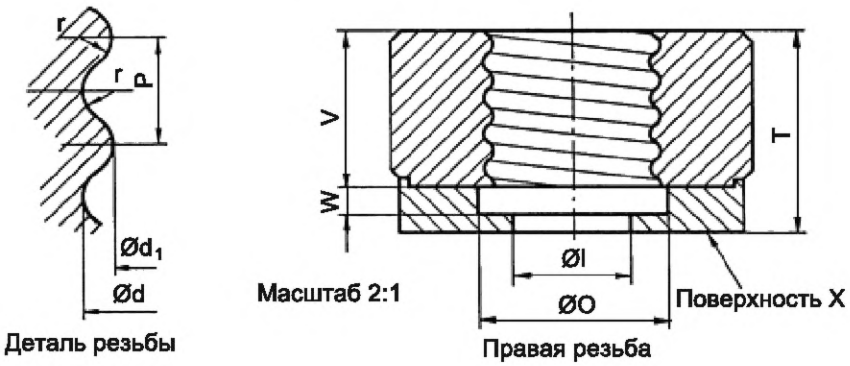
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-27D-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E14 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E14 — см. лист 7004-23[1)].



Острая кромка резьбы должна быть скруглена радиусом от 0,2 до 0,3 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размера T_{1min} цоколей E14 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При полностью вкрученном в калибр цоколе на готовой лампе центральный контакт должен совпадать с поверхностью X или выступать над ней.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
P	2,822	—	—
T	16,0	0 –0,03	—
d	13,89	+0,03 0	13,93
d_1	12,29	0,03 0	12,33
L	9,5	+0,1 –0,1	—
O	15	+0,2 –0,2	—
r	0,822	–	—
V	12,5	+0,1 –0,1	—
W	2	+0,1 –0,1	—

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-27F-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА S_1 ЦОКОЛЕЙ E14 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E14 — см. лист 7004-23[1)].

Плунжер показан в испытательном положении.
В бездействующем состоянии плунжера поверхность W должна быть выше поверхности X.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
O	12	+0,03 –0,03
S	4,5	+0,01 0
V	1	+0,02 0
d	13,94	+0,03 0
h	7,5	+0,1 –0,01
m	11	+0,1 –0,01

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров S_{1min} и S_{1max} цоколей E14 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь на готовой лампе введен в калибр до упора, поверхность W плунжера должна совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должна выступать над поверхностью Y.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

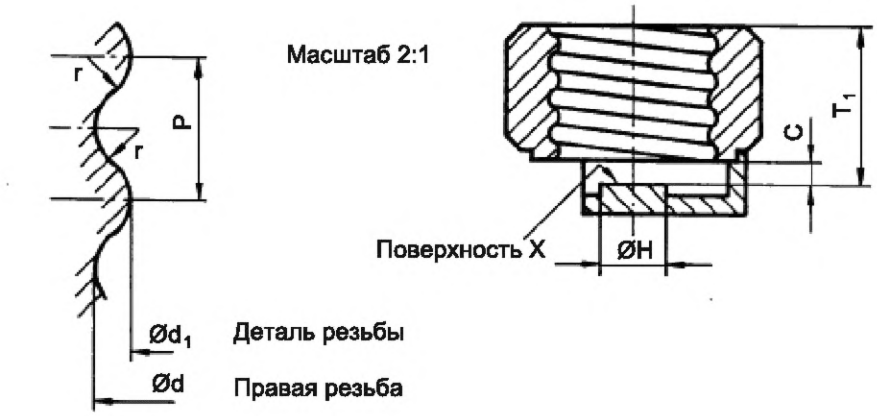
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-27G-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E12 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E12 — см. лист 7004-28[1)].



Острая часть кромки резьбы должна быть скруглена радиусом от 0,2 до 0,3 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размера T_{1min} цоколей E12 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При полностью вкрученном в калибр цоколе на готовой лампе центральный контакт должен соприкасаться с поверхностью X. При извлечении лампы из калибра потребуется не менее двух полных витков для расцепления резьбы.

Этот калибр должен использоваться только совместно с калибром по листу 7006-27J.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
C	1,60	0 –0,025	—
H	4,75	+0,025 –0,025	—
P	2,540	–	—
T_1	11,17	0 –0,025	—
d	11,887	+0,025 0	11,914
d_1	10,617	+0,025 0	10,644
r	0,792	—	—

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

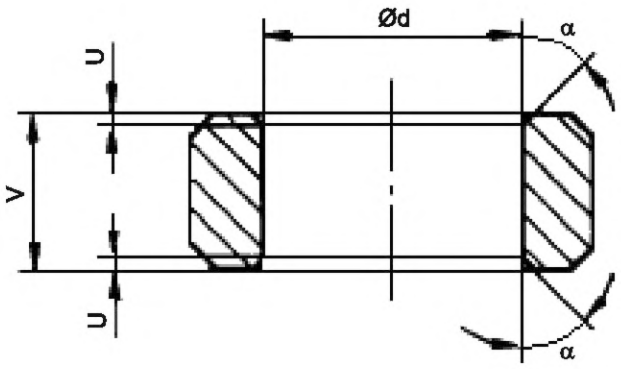
7006-27H-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E12 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E12 — см. лист 7004-28[1)].

Масштаб 2:1



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального наружного диаметра, размер d, цоколей E12 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Калибр должен проходить по резьбе цоколя. Применяют максимальное усилие 4,5 Н.

Этот калибр должен использоваться совместно с калибром по листу 7006-27H.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
U	0,5	+0,1 –0,1	—
V	7	+0,2 –0,2	—
d	11,887	+0,005 0	11,894
α	Приблизительно 45°		—

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

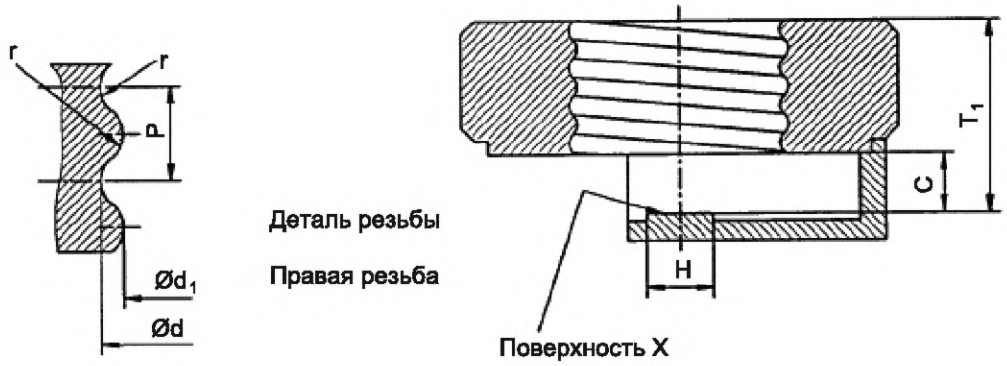
7006-27J-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E17 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям E17 — см. лист 7004-26[1)].



Острая часть кромки резьбы у входа калибра должна быть скруглена радиусом от 0,2 до 0,3 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных размеров резьбы и размера T_{1min} цоколей E17 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При полностью вкрученном в калибр цоколе на готовой лампе центральный контакт должен соприкасаться с поверхностью X. При извлечении лампы из калибра потребуется не менее двух полных витков для расцепления резьбы.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
C	2,36	0 –0,05	—
H	4,75	+0,05 –0,5	—
P	2,822	–	—
T_1	15,24	0 –0,025	—
d	16,64	+0,025 0	16,70
d_1	15,27	+0,025 0	15,33
r	0,897	—	—

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

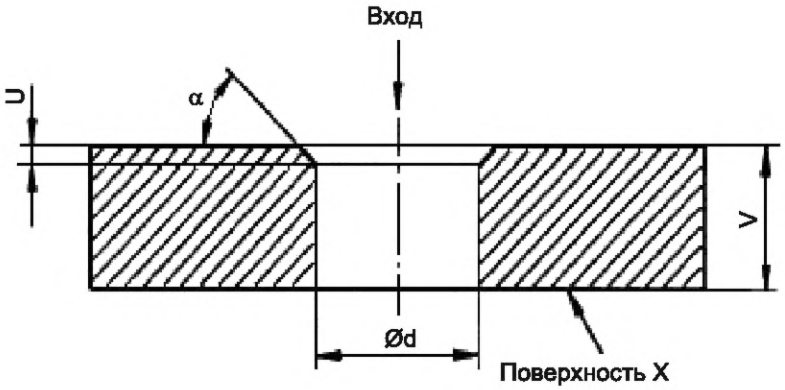
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-27K-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ EP10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям EP10 — см. лист 7004-30[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального внешнего диаметра резьбы, размер d, цоколей EP10 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При помещении на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху центральный контакт не должен выступать за поверхность X.

При проверке используют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
U	1,0	0 –0,1
V	7,5	+0,05 0
d	9,36	0 –0,01
α	Приблизительно 45°	—
Масса, кг	0,08	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

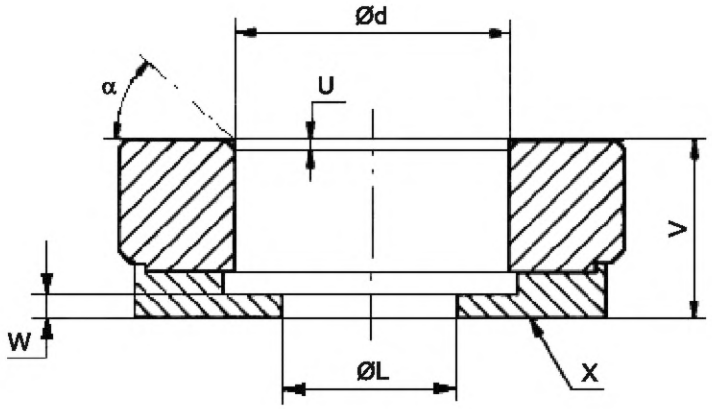
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-28-7

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E27 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального внешнего диаметра d цоколей E27 на готовых лампах по листу 7004-21[1)].

ПРОВЕРКА: При помещении на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху центральный контакт не должен выступать над поверхностью X. При проверке используют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
d	26,05	0 –0,01
L	16,5	+0,1 –0,1
U	1	0 –0,1
V	17,0	+0,05 0
W	2	+0,1 –0,1
α	Ном. 45°	
Масса, кг	0,15	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением D:1972.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

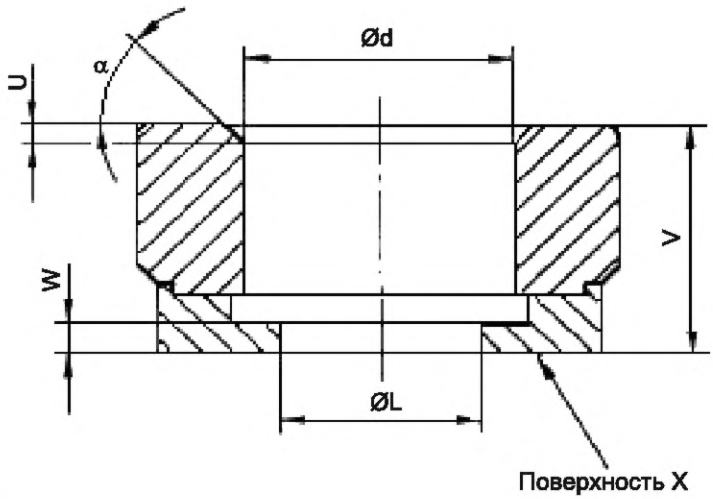
7006-28A-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E14 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E14 — см. лист 7004-23[1)].

Масштаб 2:1



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального внешнего диаметра, размер d, цоколей E14 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При помещении калибра на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху центральный контакт не должен выступать над поверхностью X. При этой проверке используют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	9,5	+0,1 –0,1
U	1	0 –0,1
V	12	+0,05 0
W	1,5	+0,1 –0,1
d	13,60	0 –0,01
α	Приблизительно 45°	
Масса, кг	0,100	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

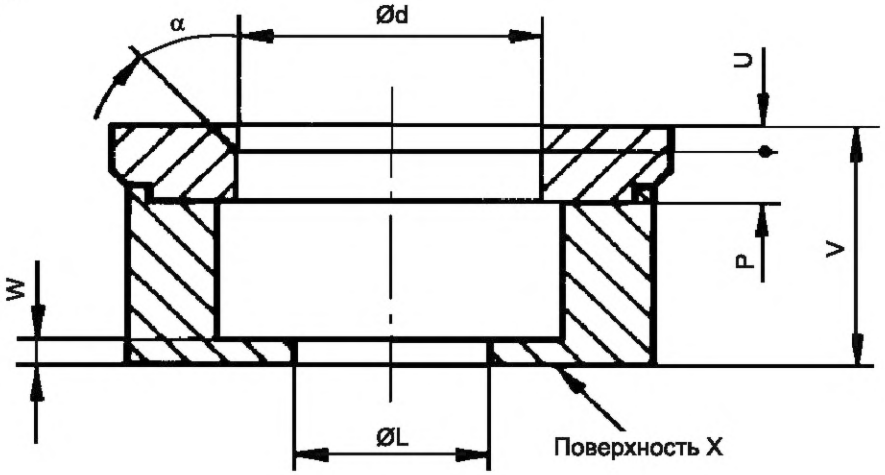
7006-28B-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E12 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E12 — см. лист 7004-28[1)].

Масштаб 2:1



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального наружного диаметра резьбы, размер d, цоколей E12 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При помещении калибра на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху центральный контакт не должен выступать за поверхность X.

При этой проверке используют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	7,5	+0,1 –0,1
P	3,0	+0,5 0
U	1,0	0 –0,1
V	9,5	+0,05 0
W	1,0	+0,1 –0,1
d	11,56	+0,1 –0,01
α	Приблизительно 45°	
Масса, кг	0,116	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

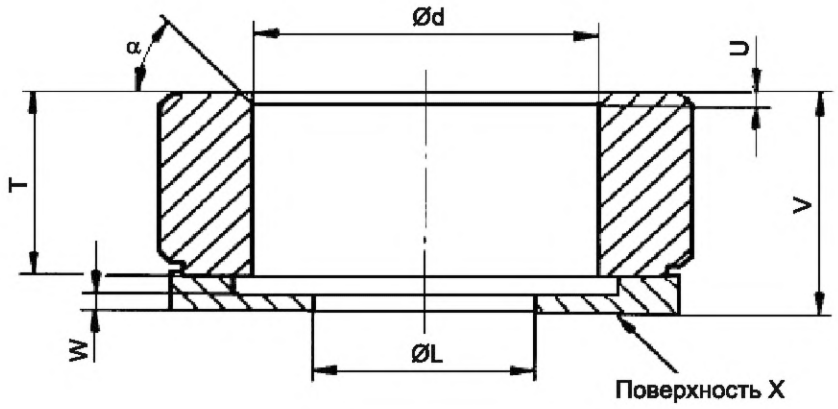
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-28C-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E40 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E40 — см. лист 7004-24[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального внешнего диаметра резьбы, размер d, цоколей E40 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При помещении калибра на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху центральный контакт не должен выступать за поверхность X.

При этой проверке применяют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	25,0	+0,1 –0,1
T	20,0	+0,5 –0,5
U	1	0 –0,1
V	26,0	+0,05 0
W	2	+0,1 –0,1
d	39,05	0 –0,01
α	45°	
Масса, кг	0,36	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

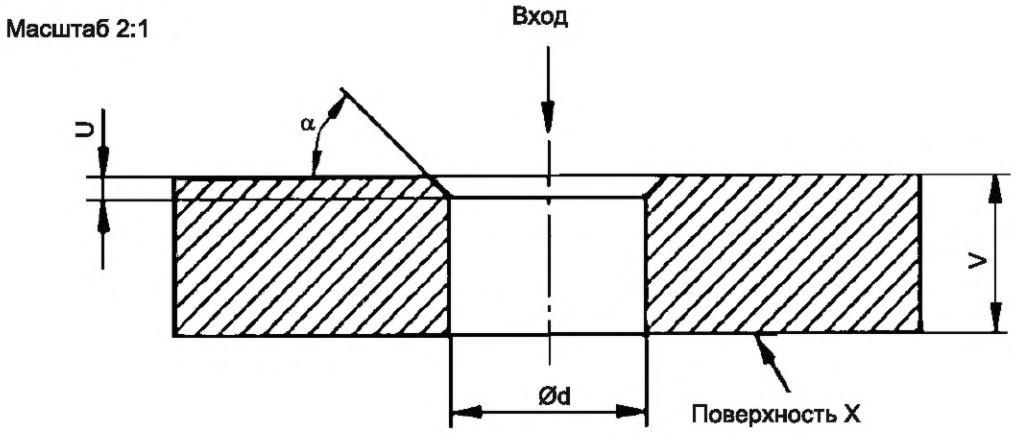
7006-28D-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E10 и EY10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям E10 и EY10 — см. листы 7004-22[1)] и 7004-7[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального внешнего диаметра резьбы, размер d, цоколей E10 и EY10 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При помещении калибра на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху центральный контакт не должен выступать за поверхность X.

При испытании применяют только собственный вес калибра.

Этот калибр может быть также использован для проверки цоколей не на лампах.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
U	1,0	0 –0,1
V	7,5	+0,05 0
d	9,27	0 –0,01
α	Приблизительно 45°	—
Масса, кг	0,08	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

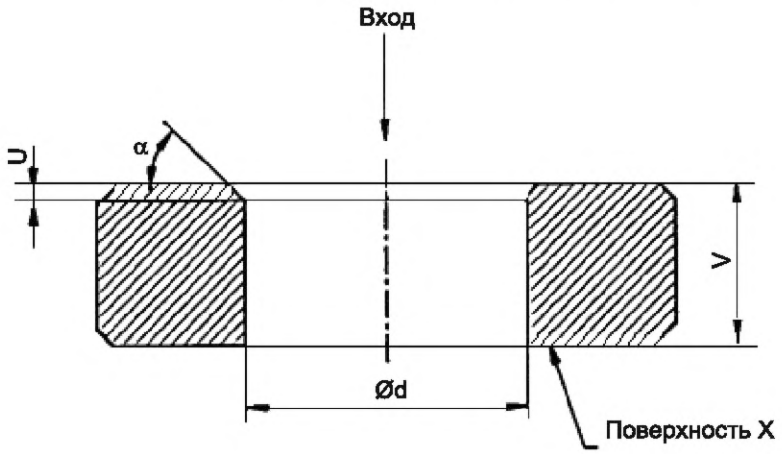
7006-28E-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E17 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям E17 — см. лист 7004-26[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального наружного диаметра резьбы, размер d, цоколей E17 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При помещении калибра на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху центральный контакт не должен выступать за поверхность X.

При проверке применяют только собственный вес калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
U	1,0	0 –0,1
V	13,0	+0,05 0
d	16,28	0 –0,01
α	Приблизительно 45°	—
Масса, кг	0,129	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

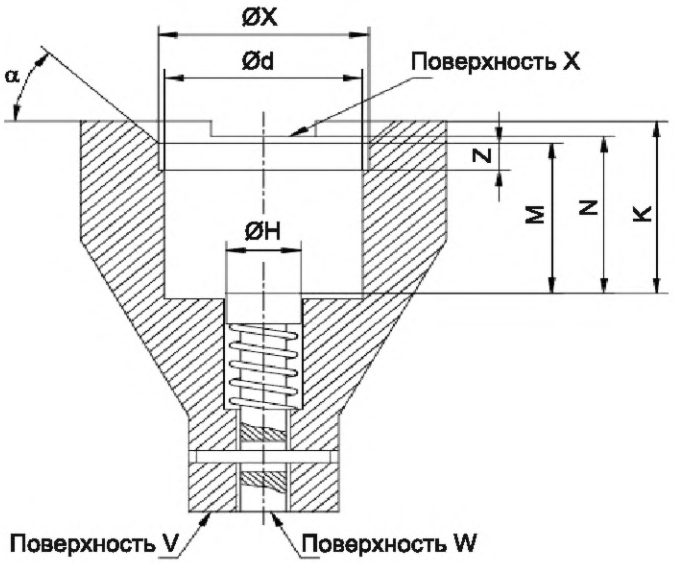
7006-28F-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЛАМП С ЦОКОЛЯМИ E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d (БЕЗ ЮБОК) НА НАЛИЧИЕ КОНТАКТА	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d — см. листы 7004-21A[1)], 7004-130[1)] и 7004-29[1)] соответственно.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
d	26,52	0 –0,02
H	14,0	+0,1 –0,1
K	27,94 (1)	+0,05 0
M	24,43 (2)	+0,05 0
N (4)	25,4	+0,02 0
X	28,19	0 –0,02
Z	4,5	+0,1 –0,1
a	45°	+30' –30'

(1) Значение для ламп с цоколями E26/24. Для ламп с цоколями E26/25 размер K равен 29,3 мм.

(2) Значение для ламп с цоколями E26/24. Для ламп с цоколями E26/25 размер M равен 25,9 мм.

(3) Плунжер калибра показан в испытательном положении. В нерабочем положении поверхность W должна быть глубже поверхности V.

(4) Только для цоколя E26/24.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров ламп, относящихся к контактированию в патронах E26, E26/50x39, E26/51x39 или E26d.

ПРОВЕРКА: Форму лампы в части крепления в патроне считают удовлетворяющей результатам проверки, если лампу можно вдавливать в калибр до тех пор, пока поверхность W не достигнет поверхности V или не выступит над ней.

Для ламп с цоколями E26/24, когда поверхности V и W совпадают, верх цоколя, включая припой или проводящий материал, не должен быть выше поверхности X.

Примечание — Измененная редакция, изменение 26:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

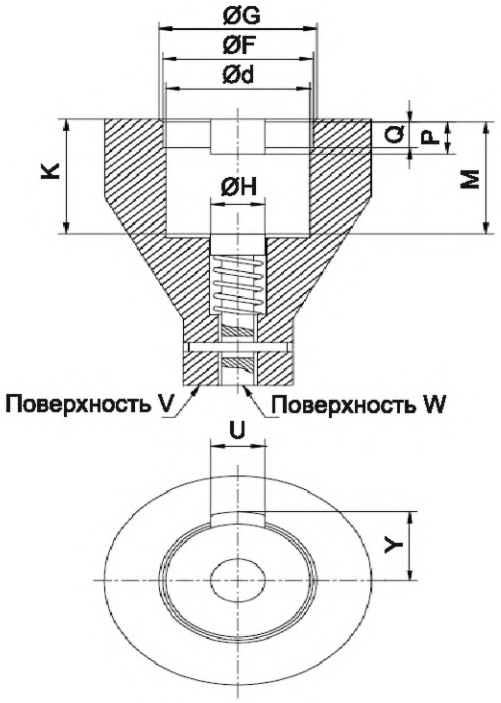
7006-29-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ E26d НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям E26d — см. лист 7004-29[1)].



Плунжер калибра показан в испытательном положении. Когда плунжер находится в нерабочем положении, поверхность W должна быть внутри относительно поверхности V.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
d	26,54 (1)	0 –0,02	M	26,05	0 –0,05
F	27,66	+0,02 0	P	8	+0,1 –0,1
G	29,0	+0,03 0	Q	6	+0,1 –0,1
H	14,0	+0,1 –0,1	U	10	+0,1 –0,1
K	26,72	0 –0,05	Y	16	+0,1 –0,1

(1) В дальнейшем издании настоящего стандарта предусмотрено значение 26,52 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от случайного прикосновения к цоколям E26d на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда лампу устанавливают в калибр до тех пор, пока боковой припой цоколя не установится в предусмотренной выемке, поверхность W плунжера не должна выступать за поверхность V.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

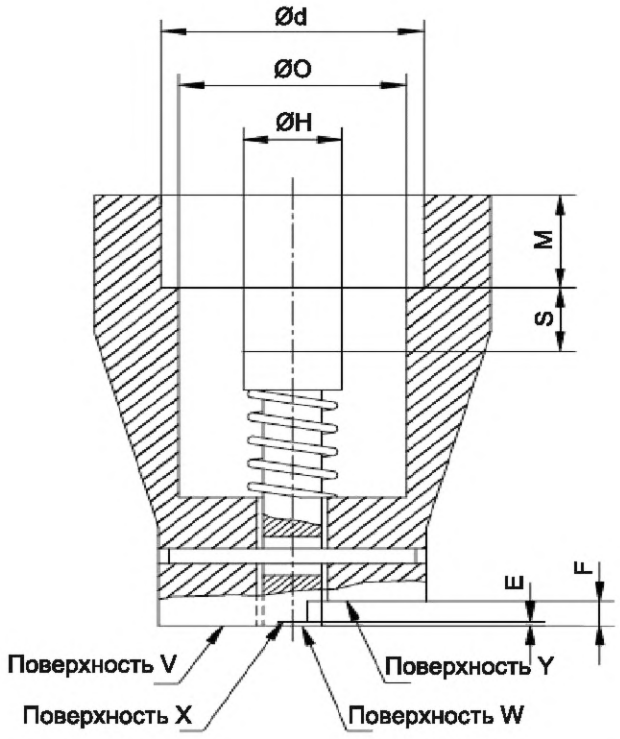
7006-29A-2

	КАЛИБР С БАЗОВЫМ ДИАМЕТРОМ 23 ММ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколю E26d — см. лист 7004-29[1)].



Плунжер калибра показан в испытательном положении. Когда плунжер находится в нерабочем положении, поверхность W должна быть внутри относительно поверхности Y.

Соответствие настоящему калибру не требуется в Северной Америке.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
d	26,54 (1)	+0,02 0
E	0,5	0 –0,01
F	3,17	+0,01 0
H	14	+0,1 –0,1
M	12	+0,1 –0,1
O	23,0	+0,01 –0,01
S	8,25	+0,01 0

(1) В дальнейшем издании настоящего стандарта предусмотрено значение 26,52 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров S_{min}, S_{max}, S_{1min} и S_{1max} цоколей E26d.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь (или лампу) устанавливают в калибр насколько возможно, поверхность W плунжера должна выступать за поверхность Y, а для цоколей не на лампах — не должна выступать за поверхность X.

Для цоколей на готовых лампах поверхность W не должна выступать за поверхность V.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

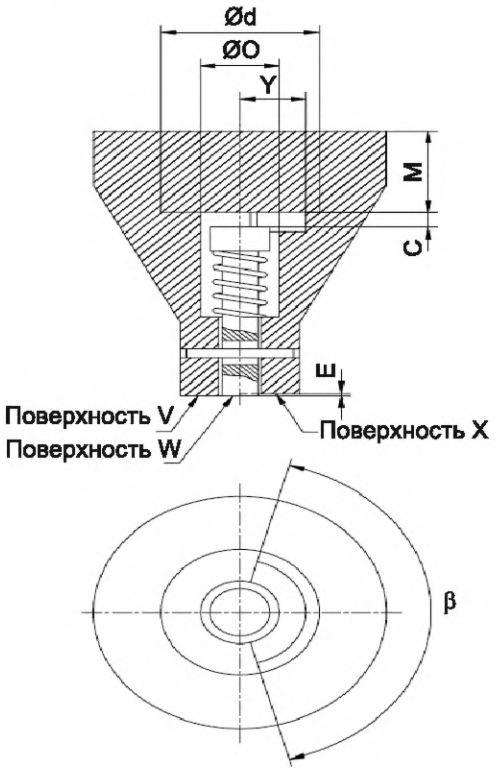
7006-29B-2

	КАЛИБР С БАЗОВЫМ ДИАМЕТРОМ 13,2 ММ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых соприкасаться с поверхностью для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям E26d — см. лист 7004-29[1)].



Плунжер калибра показан в испытательном положении. Когда плунжер находится в нерабочем положении, поверхность W должна быть внутри относительно поверхности V.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	3,17	+0,01 0
d	26,54 (1)	0 –0,02
E	0,5	0 –0,01
M	17	+0,1 –0,1
O	13,2	+0,01 –0,01
Y	11	+0,1 –0,1
β	150°	+1° –1°

(1) В дальнейшем издании настоящего стандарта предусмотрено значение 26,52 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров C_{max} и C_{1max}.

ПРОВЕРКА: Когда цоколь не на лампе устанавливают в калибр насколько возможно, поверхность W плунжера не должна выступать за поверхность X. Для цоколей на готовых лампах поверхность W не должна выступать за поверхность V. При этом цоколь должен располагаться так, чтобы припой на промежуточном контакте находился в выемке калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

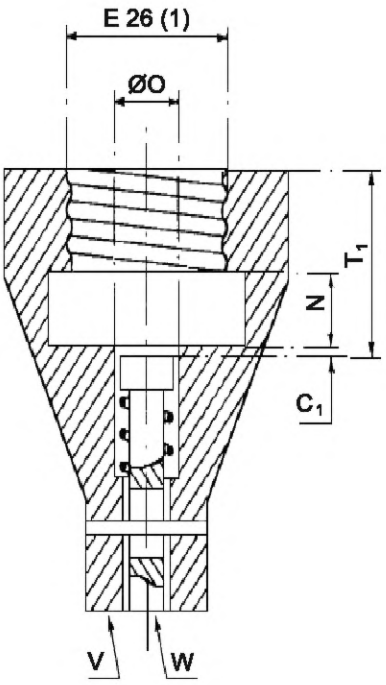
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-29C-2

	КАЛИБР С БАЗОВЫМ ДИАМЕТРОМ 10,4 ММ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E26d НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



(1) Резьбу калибра изготавливают в соответствии с максимальными размерами, указанными для цоколя на готовой лампе, с предельным отклонением +0,03 мм (см. лист 7004-21A*).

Плунжер калибра показан в испытательном положении. В нерабочем положении поверхность W должна быть глубже поверхности V.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров C_{1min} и T_{1min} по листу 7004-29[1)] и максимальных размеров резьбы цоколя.

ПРОВЕРКА: При вкручивании лампы в калибр насколько возможно поверхность W должна совпадать с поверхностью V или выступать над ней. После этой проверки потребуется не менее двух полных поворотов лампы для отделения ее от калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1	0,79	0 –0,01
N	8,0	+0,2 –0,2
O	10,4	+0,01 –0,01
T_1	19,56	0 –0,02

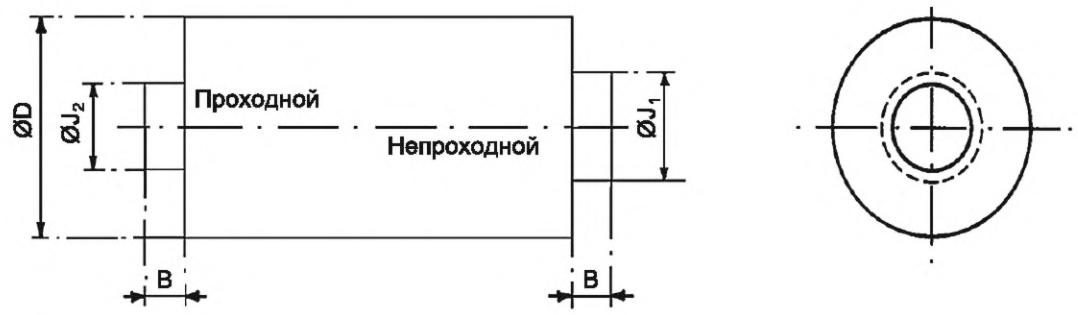
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-29D-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАДИАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТАКТА ПАТРОНА E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки положения промежуточного контакта в части его радиального расстояния от центра патрона по листу 7005-29[1)].

ПРОВЕРКА: Выступ на проходном конце калибра должен скользить по промежуточному контакту без препятствия.

Выступ на непроходной стороне калибра не должен скользить по промежуточному контакту.

Примечание — Необходимо следить, чтобы калибр всегда правильно центрировался.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	Приблизительно 5	
D	24,87	0 –0,02
J_1	13,2	+0,01 0
J_2	10,4	0 –0,01

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

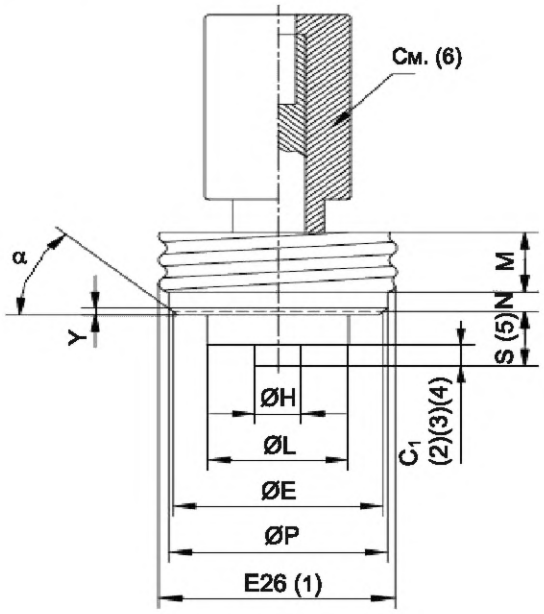
7006-29E-1

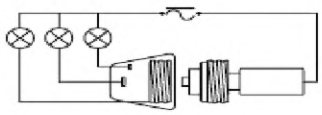
	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ОТНОСИТЕЛЬНЫХ ПОЛОЖЕНИЙ КОНТАКТОВ В ПАТРОНАХ E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам E26d — см. лист 7005-29[1)].





Испытательная схема

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1 (2, 3)	0,79	0 –0,01
C_1 (2, 4)	3,17	+0,01 0
E	23	–
H	5	+0,1 –0,1
L	15,5	+0,1 –0,1
M	9	+0,2 –0,2
N	3	+0,2 –0,2
P	24,0	0 –0,05
S (5)	8,25	+0,02 0
Y	1	+0,1 –0,1
α	45°	+30' –30'

(1) Резьба каждого калибра соответствует максимальным размерам цоколя на готовой лампе с предельным отклонением –0,03 мм (см. лист 7004-21A[2)]).

(2) Для проверки требуются два подобных калибра. Ниже они указаны как «калибр A» и «калибр B» и отличаются только размером C_1.

(3) Применимо только к калибру A.

(4) Применимо только к калибру B.

(5) Соответствие данному размеру не требуется в Северной Америке.

(6) Изоляционный материал.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки того, что контакты патрона одновременно удовлетворяют:

a) размерам C_{1min} и S_{1max};

b) размерам C_{1min} и S_{1max} на готовой лампе.

ПРОВЕРКА: Когда калибры A и B поочередно вкручивают в патрон, все три лампы должны гореть во всех случаях.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

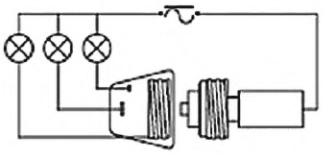
[2)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-29F-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E26d	С. 1/1

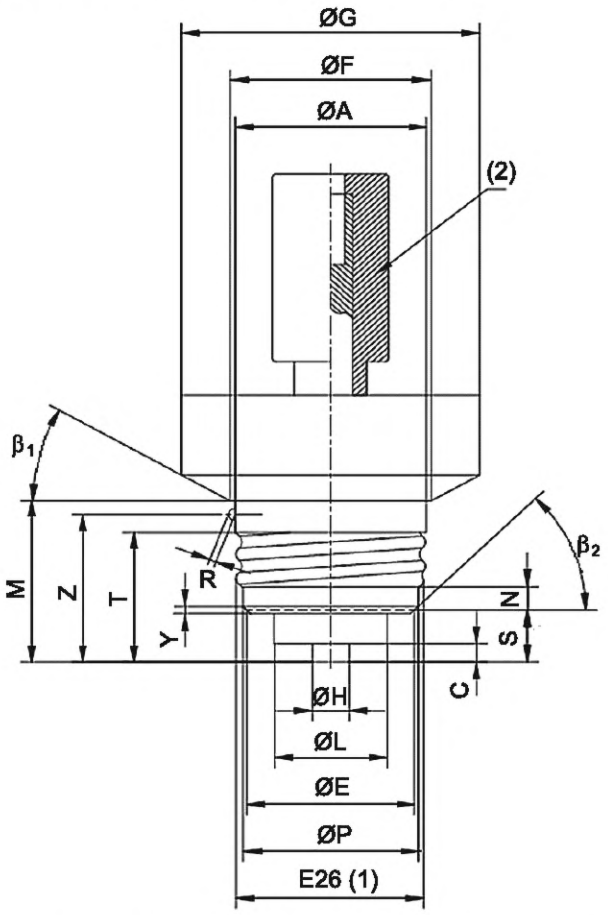
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости. Дополнительная информация по патронам E26d — см. лист 7005-29[1)].



Испытательная схема

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	26,2	+0,02 0
C	2,67	+0,05 0
E	23	–
F	27,56	+0,02 0
G	41,0	+0,02 0
H	4,37	0 –0,02
L	15,49	0 –0,02
M	24,0	0 –0,05
N	3	+0,2 –0,2
P	24,0	0 –0,05
R	0,89	+0,03 0
S	7,75	0 –0,05
T	19,3	0 –0,05
Y	1	+0,1 –0,1
Z	22	+0,1 –0,1
β_1	30°	+30' –30'
β_2	45°	+30' –30'



(1) Резьба калибра соответствует максимальным размерам цоколя с предельным отклонением –0,03 мм (см. лист 7004-21A[2)]).

(2) Изоляционный материал. Остальные детали из металла.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах E26d. Этот калибр не пригоден для проверки патронов с металлическим корпусом и бумажной оболочкой, для которых применяют калибр по листу 7006-29H.

ПРОВЕРКА: Когда калибр полностью вкручен в патрон, три лампы должны гореть. В этом положении должен быть зазор между калибром и верхней кромкой патрона. Это возможно проверить калибром-щупом толщиной 0,08 мм и шириной 5 мм.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

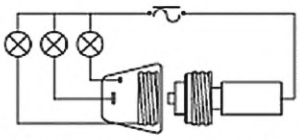
1) *См. МЭК 60061-2.*
2) *См. МЭК 60061-1.*

7006-29G-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНКТАКТА В ПАТРОНАХ E26d С МЕТАЛЛИЧЕСКИМ КОРПУСОМ И БУМАЖНОЙ ОБОЛОЧКОЙ	С. 1/1

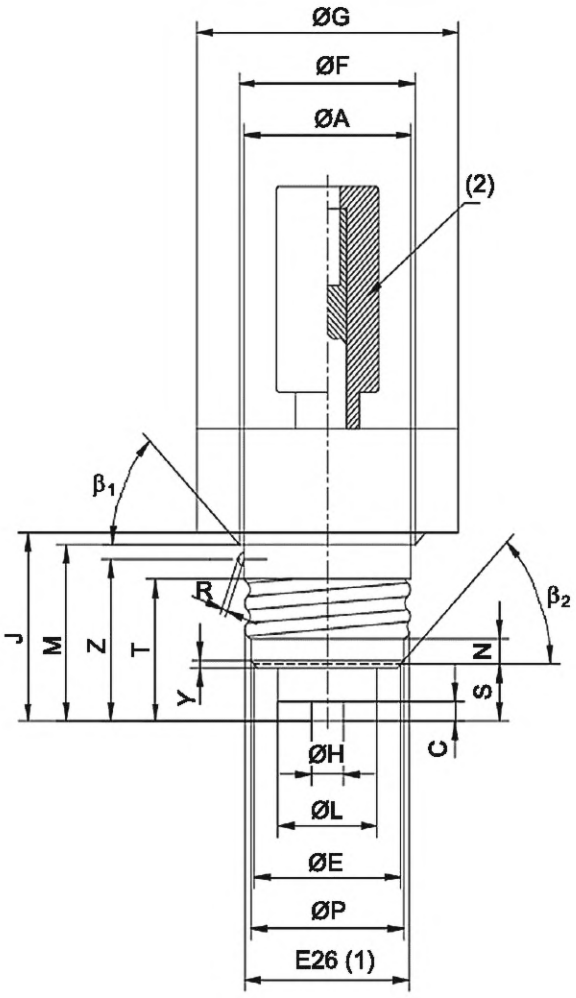
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости. Дополнительная информация по патронам E26d — см. лист 7005-29[1)].



Испытательная схема

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	26,2	+0,02 0
C	2,67	+0,05 0
E	23	–
F	27,56	+0,02 0
G	41,0	+0,02 0
H	4,37	0 –0,02
j	25,65	+0,05 0
L	15,49	0 –0,02
M	24,13	0 –0,05
N	3	+0,2 –0,2
P	24,0	0 –0,05
R	0,89	+0,03 0
S	7,75	0 –0,05
T	19,3	0 –0,05
Y	1	+0,1 –0,1
Z	22	+0,1 –0,1
β_1	45°	+30' –30'
β_2	45°	+30' –30'



(1) Резьба калибра соответствует наибольшим размерам цоколя с предельным отклонением –0,03 мм (см. лист 7004-21A[2)]).

(2) Изоляционный материал. Остальные детали из металла.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах E26d с металлическим корпусом и бумажной оболочкой.

ПРОВЕРКА: Когда калибр полностью вкручен в патрон, три лампы должны гореть.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

1) *См. МЭК 60061-2.*
2) *См. МЭК 60061-1.*

7006-29H-3

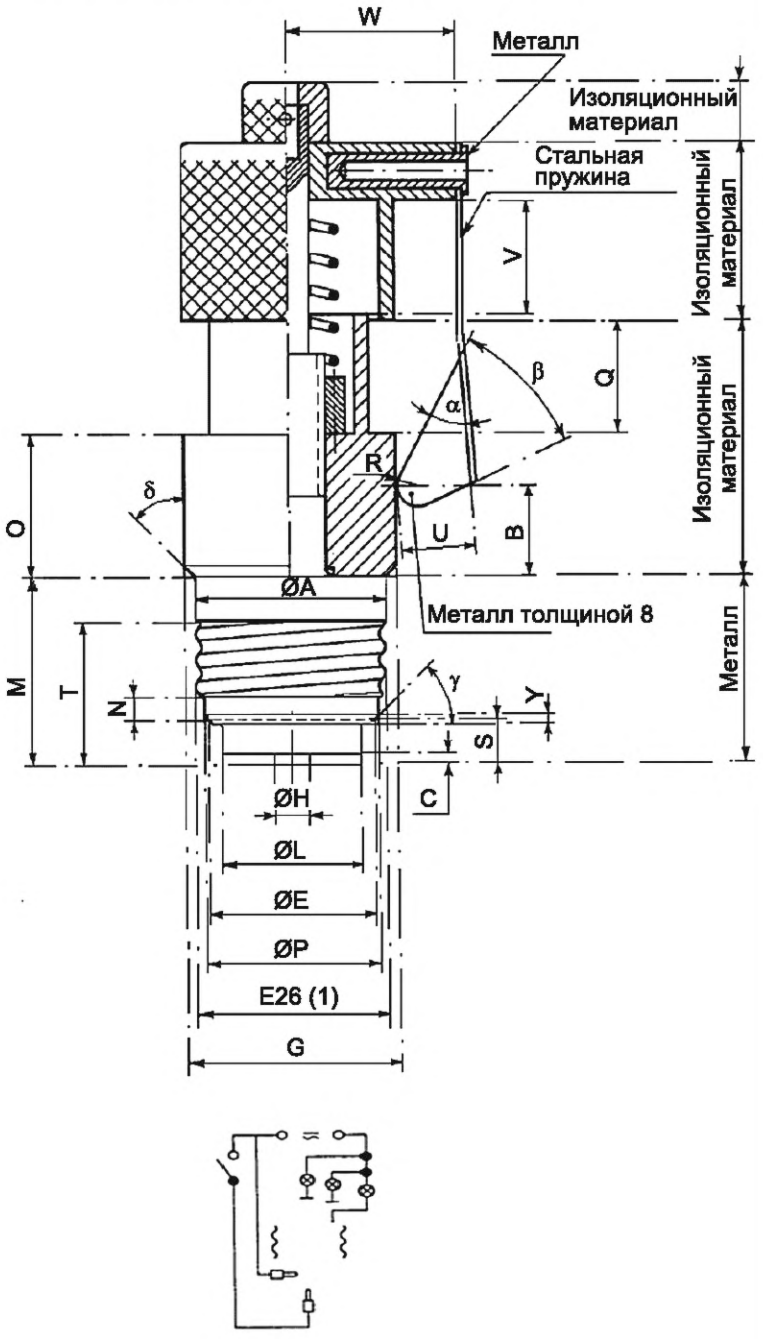
КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ В ПАТРОНЕ E26d

С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	26,2	0 –0,05
B	12,5	+0,1 – 0,1
C	1,2	0 –0,05
E	23	–
G	29,0	0 –0,02
H	5,16	+0,02 –0,02
L	19,3	+0,02 –0,02
M	25,32	+0,05 0
N	3,0	+0,2 –0,2
O	19,5	0 –0,1
P	24,0	0 –0,05
Q	15,0	+0,1 –0,1
R	3,0	0 –0,05
S	5,8	0 –0,05
T	19,56	+0,05 0
U	10,0	+0,1 –0,1
V	15,0	+0,1 –0,1
W	23,0	+0,1 –0,1
Y	1,0	+0,1 –0,1
α	45°	+30' –30'
β	37°	+30' –30'
γ	45°	+30' –30'
δ	45°	+30' –30'



7006-29J-1

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ В ПАТРОНЕ E26d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Резьба калибра изготовлена в соответствии с максимальными размерами цоколя на готовой лампе с предельным отклонением –0,03 мм (см. лист 7004-21A[1)]).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от случайного прикосновения к цоколю лампы, полностью вкрученной в патрон.

ПРОВЕРКА: При отключенном выключателе калибр вкручивают в патрон насколько возможно. Затем испытательным контактом проникают насколько возможно в патрон. В этом положении ни одна из индикаторных ламп не должна гореть.

Примечание — Если в каких-либо странах требуется проверить защиту от случайного прикосновения при установке лампы, то применяют следующий проверочный метод.

При включенном выключателе калибр вкручивают в патрон до загорания одной из ламп. Затем выключатель отключают, и испытательным контактом проникают насколько возможно в патрон.

В этом положении ни одна из индикаторных ламп не должна гореть.

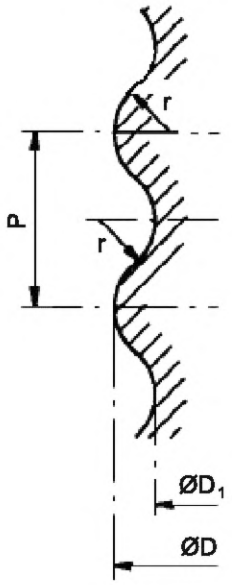
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-29J-1

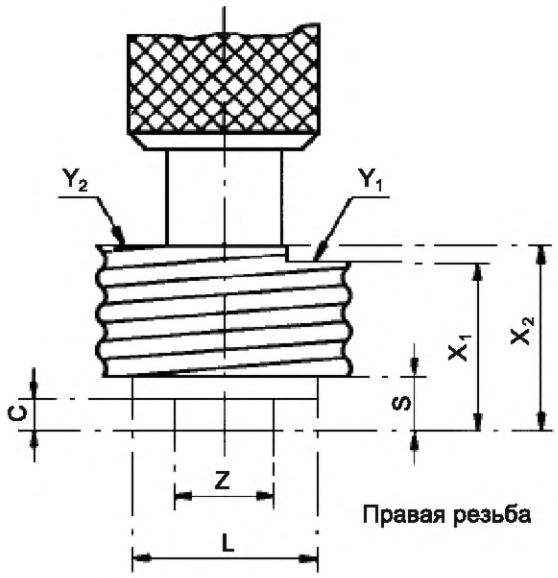
	КАЛИБР-ПРОБКА ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Деталь резьбы



Правая резьба

Острая часть кромки резьбы в нижней части калибра должна быть скруглена радиусом приблизительно 0,5 мм.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
C	3,17	+0,1 0	—
D	26,543	0 –0,020	26,513
D_1	24,867	0 –0,020	24,837
L	19,3	0 –0,05	—
P	3,629	—	—
r	1,191	—	—
S	5,58	+0,1 –0,1	—
X_1	17,40	0 –0,03	—
X_2	19,05	+0,03 0	—
Z	10,41	0 –0,05	—

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных размеров резьбы патрона по листу 7004-21A[1)] и размера X_1 по листу 7005-20[2)].

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность плавного вкручивания калибра в патрон.

Когда калибр вкручен насколько возможно, край резьбовой гильзы патрона должен совпадать с поверхностью Y_1 или выступать над ней, но не должен выступать над поверхностью Y_2.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением F:1975.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

[2)] *См. МЭК 60061-2.*

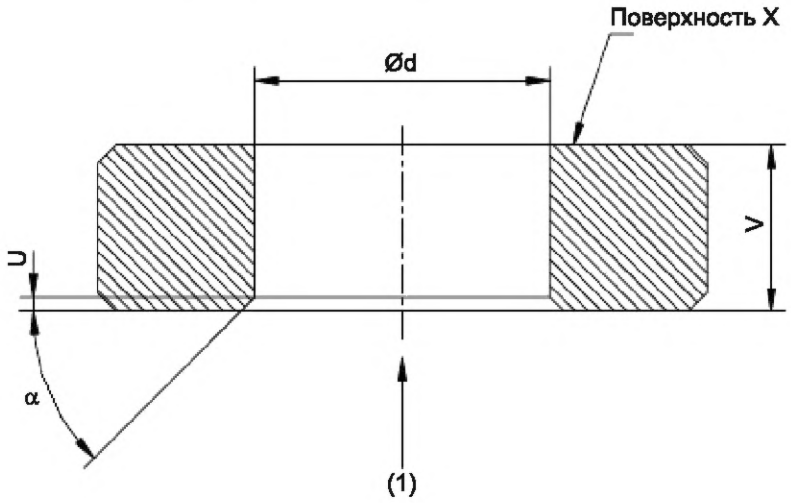
7006-29K-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям E26, E26/50x39, E26/51x39 и E26d — см. листы 7004-21A[1)], 7004-130[1)] и 7004-29[1)] соответственно.



(1) Введение цоколя.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
U	1,0	0 –0,1
V	17,0	+0,05 0
d	26,05	0 –0,01
α	Приблизительно 45°	
Масса, кг	0,15	+10 % –10 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального наружного диаметра резьбы, размер d, цоколей E26, E26/50x39, E26/51x39 или E26d на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Когда калибр помещен на резьбу цоколя на готовой лампе с цоколем наверху, центральный контакт не должен выступать за поверхность X.

При проверке следует использовать только собственный вес калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 26:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

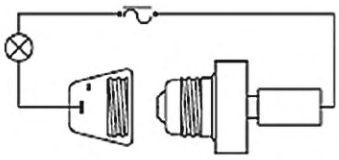
7006-29L-4

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ НЕЖЕЛАТЕЛЬНОГО КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E26d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

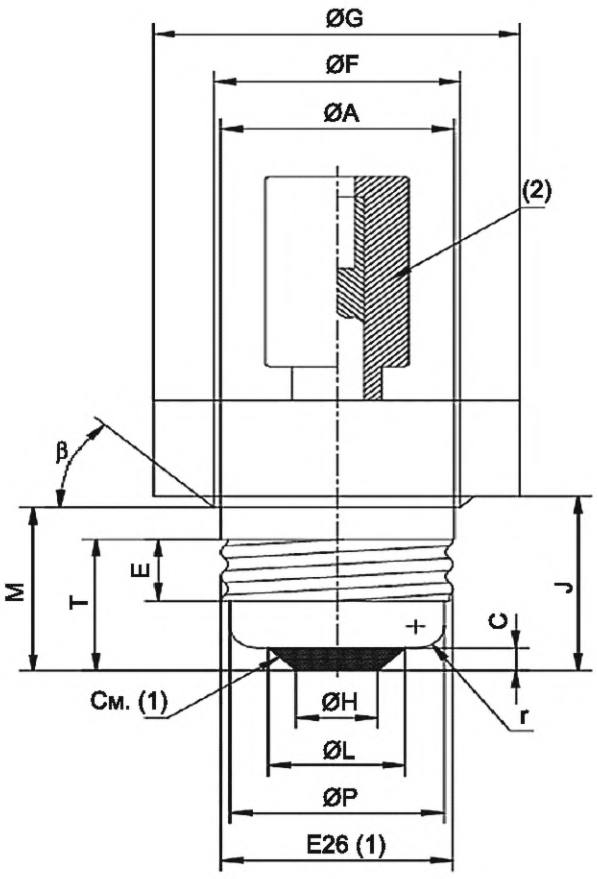
Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам E26d — см. лист 7005-29[1)].



Испытательная схема

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	24,51	+0,02 0
C	3,28	+0,05 0
E	9,04	+0,02 –0,02
F	27,56	+0,02 0
G	40,87	+0,02 0
H	9,14	0 –0,02
J	25,65	+0,05 0
L	15,29	0 –0,02
M	24,13	0 –0,05
P	24,0	0 –0,05
T	19,56	0 –0,05
r	3,18	+0,05 –0,05
β	45°	+30' –30'



1) Резьба калибра соответствует максимальным размерам цоколя на готовой лампе с предельным отклонением –0,03 мм (см. лист 7004-21A[2)]).

(2) Изоляционный материал. Остальные детали из металла.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки нежелательного контакта, возможного между промежуточным контактом патрона E26d и корпусом цоколя E26 (одноконтактного).

ПРОВЕРКА: Когда калибр полностью вкручен в патрон, лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

1) *См. МЭК 60061-2.*
2) *См. МЭК 60061-1.*

7006-29M-2

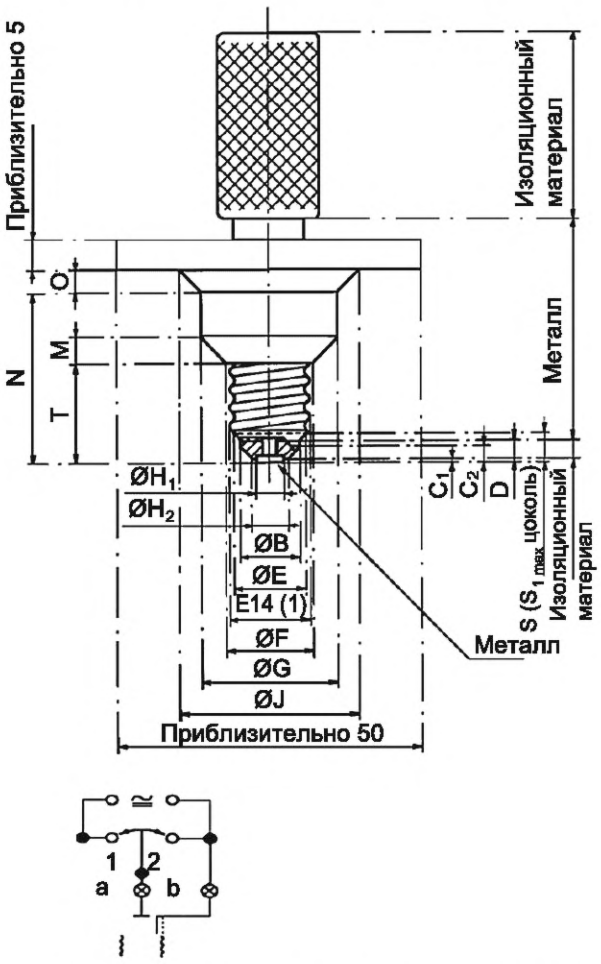
	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ Е14	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

1) Резьба калибра изготовлена в соответствии с наибольшими размерами соответствующего цоколя по листу 7004-23[1)] с предельными отклонениями +0,0; –0,03.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	10	+0,02 0
C_1	0,5	0 –0,05
C_2	2,5	0 –0,05
D	3,5	+0,05 0
E	12	—
F	13,97	+0,05 0
G	22	+0,02 0
H_1	4,8	+0,02 –0,02
H_2	6	+0,02 0
J	29	+0,03 0
M	4,02	0 –0,02
N	27,15	0 –0,03
O	3,5	0 –0,03
S	4,5	+0,03 0
T	16	0 –0,02



Когда выключатель находится в положении 1, а калибр вкручен в патрон, индикаторные лампы должны гореть.

При сомнении о полноте установки используют калибр-щуп толщиной приблизительно 0,08 мм и шириной приблизительно 5 мм для проверки наличия зазора между калибром и верхом патрона.

Примечание — Применение этого калибра ограничивается патронами для светильников со следующими лампами с цоколями Е14 по листу 7004-23[1)]:

- свечеобразные лампы*;
- лампы с шаровыми колбами;
- бытовые трубчатые лампы;
- миниатюрные лампы.

* Патроны в форме свечи, предназначенные только для свечеобразных ламп — см. лист 7006-30А.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-30-2

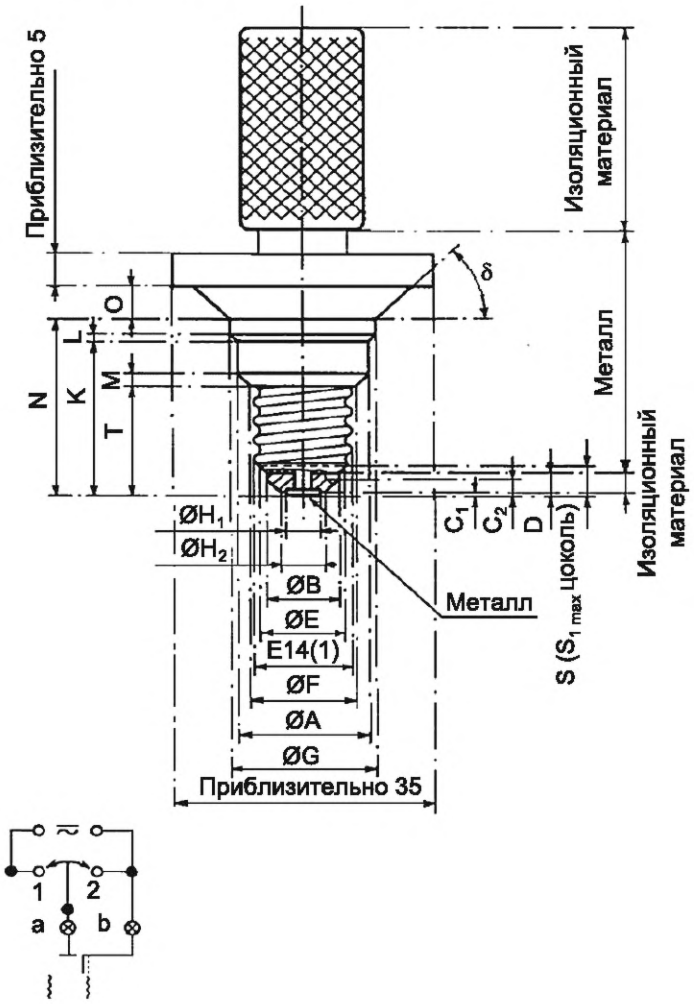
	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ Е14 В ФОРМЕ СВЕЧИ ДЛЯ СВЕЧЕОБРАЗНЫХ ЛАМП	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Этот калибр используют для проверки наличия контакта в патроне в форме свечи, предназначенном только для свечеобразных ламп.

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	17,6	+0,02 0
B	10,0	+0,02 0
C_1	0,5	0 –0,05
C_2	2,5	0 –0,05
D	3,5	+0,05 0
E	12	—
F	13,97	+0,05 0
G	19,6	+0,02 0
H_1	4,8	+0,02 –0,02
H_2	6	+0,02 0
K	22,7	0 –0,02
L	1,0	0 –0,02
M	1,82	0 –0,02
N	25,95	0 –0,03
O	4,7	0 –0,03
S	4,5	+0,03 0
T	16	0 –0,02
δ	45°	+30' –30'



Когда выключатель находится в положении 1, а калибр вкручен в патрон, индикаторные лампы должны гореть.

При сомнении о полноте установки калибра используют щуп толщиной приблизительно 0,08 мм и шириной приблизительно 5 мм для проверки наличия зазора между калибром и верхом патрона.

(1) Резьба калибра изготовлена в соответствии с максимальными размерами соответствующего цоколя по листу 7004-23[1)] с предельным отклонением –0,03 мм.

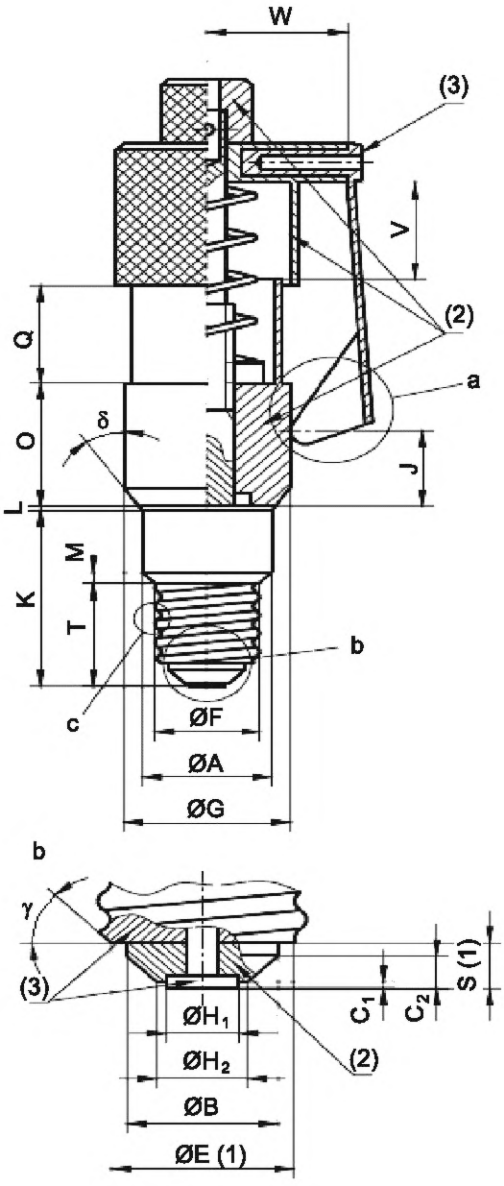
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

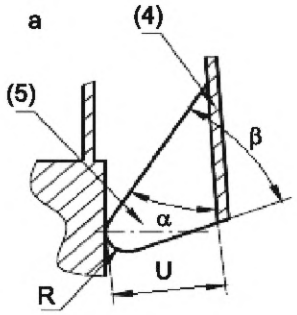
7006-30A-1

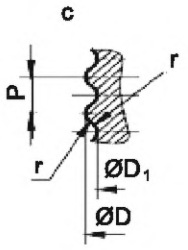
	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА И ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ ЛАМП В ПАТРОНЫ E14	С. 1/3

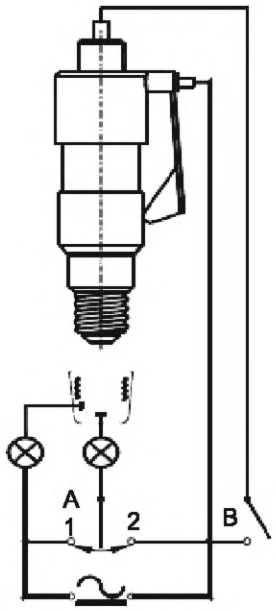
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.









Испытательная схема

7006-31-5

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА И ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ ЛАМП В ПАТРОНЫ E14	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	17,1	0 –0,05	O	19	0 –0,1
B	10	+0,03 0	P	2,822	—
C_1	0,5	0 –0,05	Q	15	+0,1 –0,1
C_2	2,5	0 –0,05	R	2	0 –0,05
D	13,89	0 –0,03	S (1)	3,5	0 –0,03
D_1	12,29	0 –0,03	T	16	+0,1 –0,1
E (1)	12	—	U	10	+0,1 –0,1
F	13,97	0 –0,05	V	15	+0,1 –0,1
G	22,0	0 –0,02	W	18,5	+0,1 –0,1
H_1	4,8	+0,02 –0,02	r	0,822	—
H_2	6	+0,02 0	α	35°	+30' –30'
J	12	+0,1 –0,1	β	37°	+30' –30'
K	27,15	+0,01 0	γ	45°	+10' –10'
L	0,71	+0,01 0	δ	35°	+30' –30'
M	1,57	+0,05 0			

(1) Размер E — базовый диаметр, связанный с размером S.
(2) Изоляционный материал.
(3) Металл; проводящий материал.
(4) Пружинная сталь 8x1.
(5) Металлический испытательный щуп толщиной 6 мм.

7006-31-5

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА И ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ ЛАМП В ПАТРОНЫ Е14	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

Применение настоящего калибра ограничивается патронами для светильников со следующими лампами с цоколями Е14 по листу 7004-23[1)]:

лампы свечеобразные*;

лампы с шаровой колбой;

лампы трубчатые;

лампы миниатюрные.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов Е14:

a) на наличие контакта с лампами неблагоприятных размеров;

b) защиту от случайного прикосновения к деталям под напряжением, т. е. к корпусу цоколя, при установке лампы.

ПРОВЕРКА: Патрон соединяют в испытательной схеме так, как указано.

a) Когда выключатель A находится в положении 2, а выключатель B отключен, калибр полностью вкручивают.

В этом положении обе лампы должны гореть.

b) Когда выключатель A находится в положении 1, а выключатель B замкнут, калибр медленно ввертывают до загорания любой из ламп.

Удерживая калибр в этом положении, выключатель B размыкают и испытательный щуп вставляют со стороны калибра насколько возможно в зазор между калибром и патроном.

В этом положении лампы не должны гореть.

Примечание — Измененная редакция, изменение 34:2004.

---

* Патроны, предназначенные для свечеобразных ламп с цилиндрической частью, также следует проверять этим калибром.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

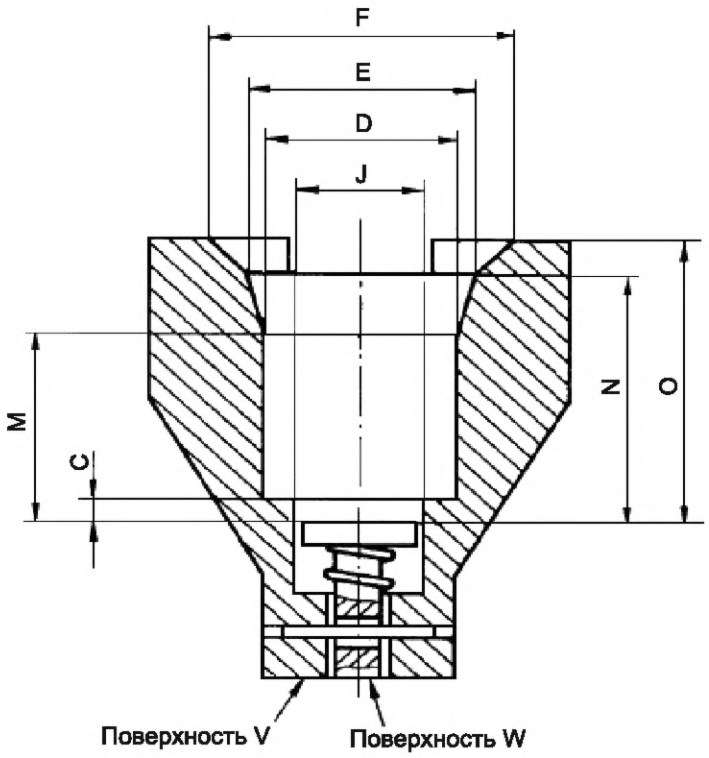
7006-31-5

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ЦОКОЛЯХ E12 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям E12 — см. лист 7004-28[1)].

Масштаб 2:1



Плунжер показан в испытательном положении.

Когда плунжер будет в нерабочем состоянии, поверхность W должна быть углублена относительно поверхности V.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	1,60	+0,02 0
D	11,94	0 –0,02
E	14,27	0 –0,02
F	19,05	0 –0,02
J	7,62	+0,02 0
M	13,21	+0,02 0
N	17,45	+0,02 0
O	19,84	+0,02 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров ламп, особенно совместно длины цоколя с конической формой части колбы, для наличия контакта в патроне.

ПРОВЕРКА: Форму лампы в части крепления в патроне считают правильной, если лампа может вдавливаться в калибр до тех пор, пока поверхность W не достигнет поверхности V или не выступит над ней.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

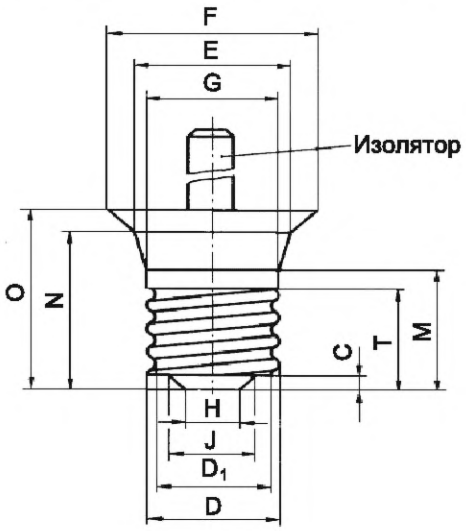
7006-32-1

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ E12	С. 1/1

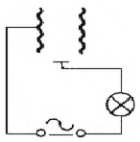
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам E12 — см. лист 7005-28[1)].

Масштаб 2:1



Испытательная схема



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	1,60	0 –0,05
D	11,89	+0,025 0
D_1	10,62	+0,025 0
E	14,27	+0,02 0
F	19,05	+0,02 0
G	11,94	+0,02 0
H	4,75	0 –0,05
J	7,75	0 –0,05
M	13,21	0 –0,02
N	17,45	0 –0,02
O	19,84	0 –0,02
T	11,17	0 –0,025

Форма резьбы должна соответствовать размерам по листу 7004-28[2)].

Калибр должен быть из металла, за исключением изолированной ручки наверху.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов E12 на наличие контакта.

ПРОВЕРКА: Когда калибр полностью вкручен в патрон, должна гореть индикаторная лампа, показанная в схеме проверки.

В этом положении должен быть зазор между калибром и верхней кромкой патрона, если патрон изготовлен из керамического или другого материала, способного поцарапать стеклянную колбу. Этот зазор можно проверить калибром-щупом толщиной 0,08 мм и шириной 5 мм.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

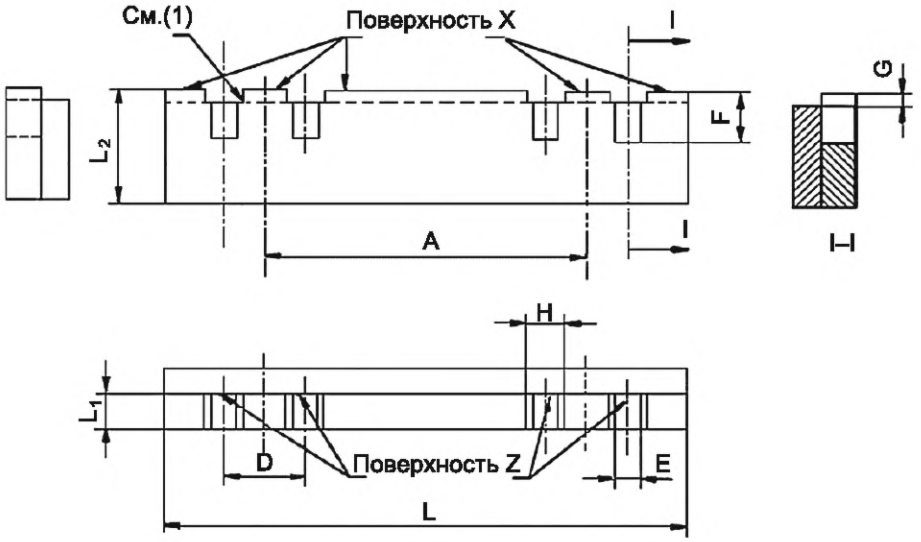
1) *См. МЭК 60061-2.*
2) *См. МЭК 60061-1.*

7006-32A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2G13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости. Дополнительная информация по цоколям 2G13 — см. лист 7004-33[1)].



Обозначение	Размеры				Предельное отклонение
	2G13-41	2G13-56	2G13-92	2G13-152	
A	41,3	56,0	92,0	152,4	+0,01 –0,01
D	12,7	12,7	12,7	12,7	+0,01 –0,01
E	4,79	4,79	4,79	4,79	+0,01 0
F	8	8	8	8	+0,1 0
G	1,5	1,5	1,5	1,5	+0,1 0
H	6	6	6	6	+0,1 0
L	81	96	132	192	2)
L_1	5	5	5	5	2)
L_2	18	18	18	18	2)

(1) Все кромки пазов слегка скошены (см. лист 7006-1).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A цоколей 2G13 на готовых U-образных люминесцентных лампах.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия штырьков цоколя в пазы соответствующего калибра так, чтобы по крайней мере сторона одного из пары штырьков касалась поверхности Z.

При проверке должно быть соприкосновение лицевой поверхности по крайней мере одного из цоколей G13 с поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением P:1994.

1) *См. МЭК 60061-1.*

2) *Заданные значения приблизительные.*

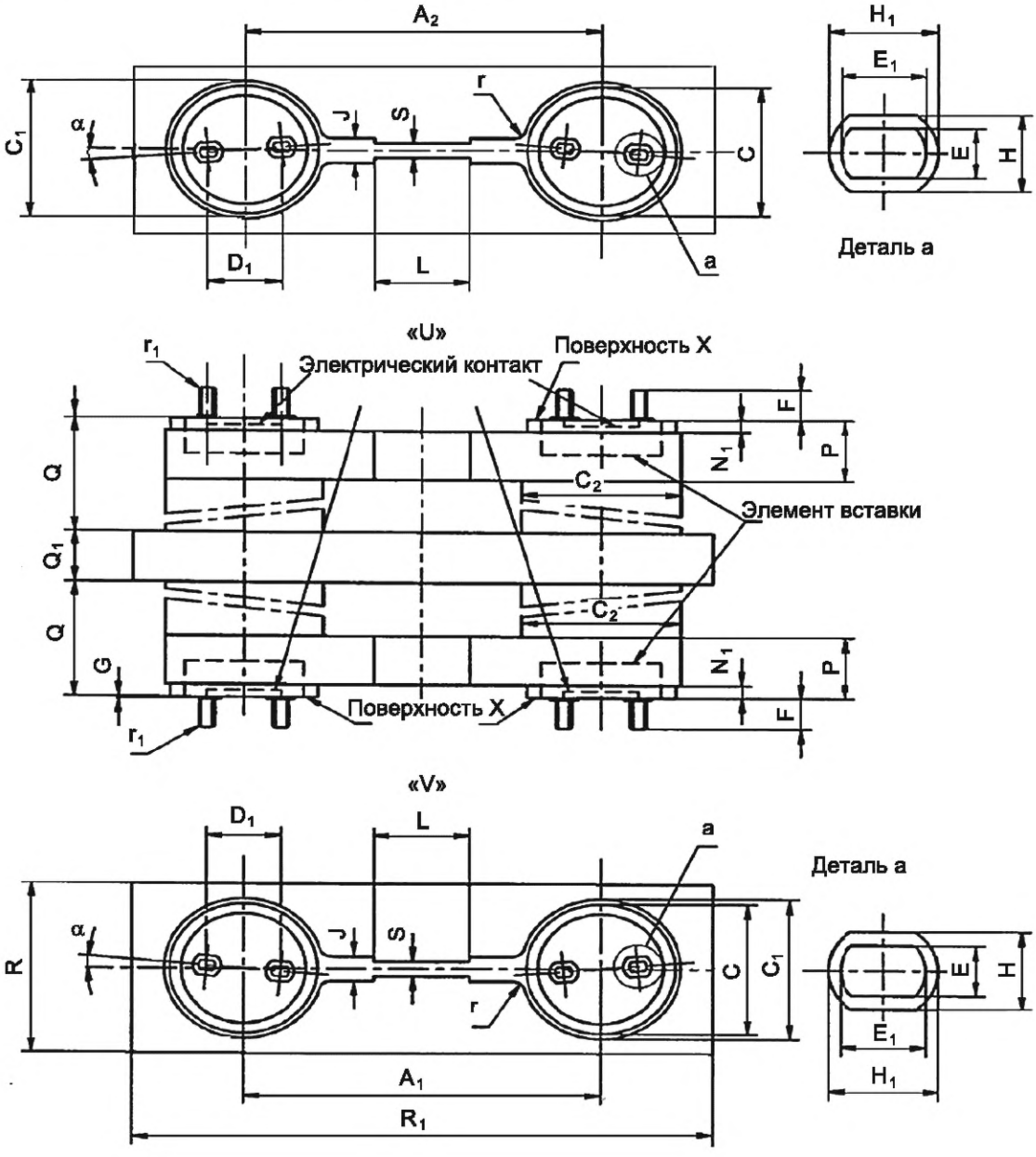
7006-33-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ 2G13	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам 2G13 — см. лист 7005-33[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-33A-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ 2G13	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер				Предельное отклонение
	2G13-41	2G13-56	2G13-92	2G13-152	
A_1	43,2	58,0	94,0	154,4	+0,02 0
A_2	39,1	54,0	90,0	150,4	0 –0,02
C	25,78	25,78	36,52	36,52	+0,02 0
C_1	27,0	27,0	38,5	38,5	+0,02 0
C_2	27,0	27,0	39,5	39,5	+0,02 0
D_1	12,7	12,7	12,7	12,7	+0,01 –0,01
E	2,67	2,67	2,67	2,67	+0,01 0
E_1	2,79	2,79	2,79	2,79	+0,01 0
F	7,65	7,65	7,65	7,65	0 –0,01
G	0,76	0,76	0,76	0,76	+0,01 0
H	3,3	3,3	3,3	3,3	+0,01 0
H_1	3,61	3,61	3,61	3,61	+0,01 0
J	13,5	4,5	6,0	13,5	+0,02 0
L	(1)	10	29	(1)	0 –0,1
N_1	2,5	2,5	2,5	2,5	0 –0,02
P	11,5	11,5	13	13	+0,1 0
Q	70	70	70	70	1)
Q_1	15	15	15	15	1)
R	35	35	50	50	1)
R_1	80	100	150	225	1)
S	(1)	3,5	4,5	(1)	+0,02 0
r	3,5	3,5	3,5	3,5	+0,1 0
r_1	1,2	1,2	1,2	1,2	+0,2 –0,2
α	3°	3°	3°	3°	+5' –5'

1) *Заданные значения приблизительные.*

7006-33A-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ 2G13	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Параметры, заданные размерами L и S, не требуются для калибров 2G13-41 и 2G13-152.

Эти калибры не пригодны для проверки любых устройств, удерживающих лампу, при их наличии.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки установки и наличия контакта в патроне 2G13.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия каждого конца соответствующего калибра в патрон до соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью патрона.

В этом положении проверяют электрический контакт через патрон в соответствии со схемой проверки.

Проверки повторяют после поворота калибра на 180° вокруг оси U-V.

После проведенных проверок патрон проверяют калибром по листу 7006-33B.

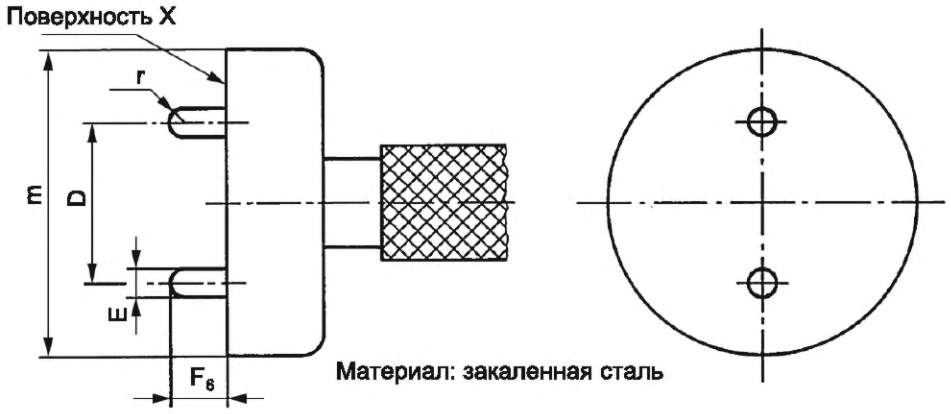
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением P:1994.

7006-33A-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ 2G13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах 2G13.

ПРОВЕРКА: До выполнения проверок патрон должен удовлетворять требованиям соответствующего калибра по листу 7006-33A.

Калибр устанавливают в каждую часть патрона поочередно до соприкосновения поверхности X с патроном. Затем при всех возможных боковых перемещениях калибра контакт, определенный схемой проверки, должен сохраняться между штырьками калибра и контактами патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	12,70	+0,005 –0,005
E	2,29	0 –0,01
F_6	4,35	0 –0,01
m	Приблизительно 24	
r	Приблизительно E/2	

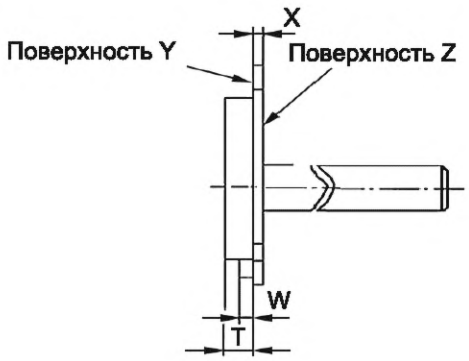
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

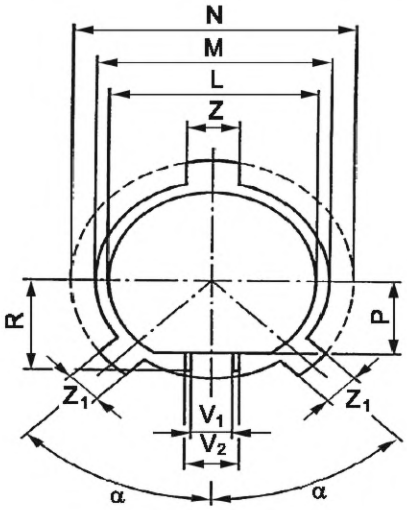
7006-33B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PX43	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,11	0 –0,005
M	43,01	0 –0,005
N	52,21	0 –0,01
P	16,0	0 –0,02
R	19,9	0 –0,02
T	4,91	0 –0,005
V_1	7,89	+0,005 0
V_2	10,11	0 –0,005
W	2,21	0 –0,005
X	1,8	0 –0,02
Z	10,01	0 –0,005
Z_1	7,11	0 –0,005
α	45°	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PX43 в части установки максимального цоколя и размера X_{min} патрона.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности Y калибра с базовой плоскостью патрона. В этом положении поверхность Z калибра должна совпадать с верхней поверхностью края патрона или быть ниже ее.

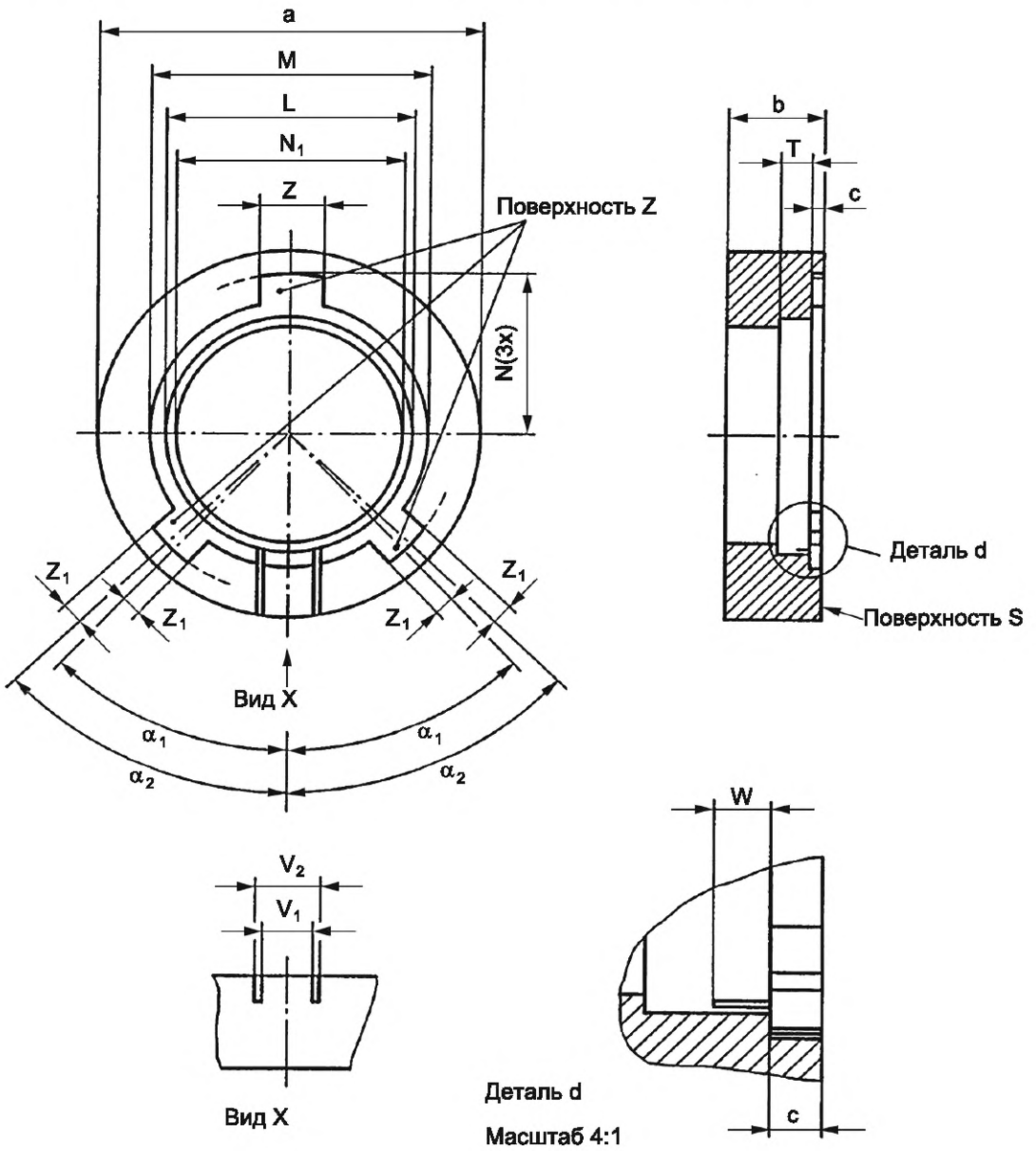
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

7006-34-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PX43t НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PX43t — см. лист 7004-34[1)].



1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-34A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PX43t НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,1	+0,005 0	Z	10,0	+0,005 0
M	43,0	+0,005 0	Z_1	3,1	+ 0,005 0
N	26,1	0 –0,005	a	60,0	+0,2 –0,2
N_1	35,0	+0,1 0	b	15,0	+0,2 –0,2
T	4,9	+0,005 0	c	2,0	+0,2 –0,2
V_1	7,9	0 –0,005	α_1	44°	+0' –3'
V_2	10,1	+0,005 0	α_2	46°	+3' –0'
W	2,2	+0,005 0			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости и точности установки цоколей PX43t на готовых лампах в части максимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы колбой вперед в калибр со стороны поверхности S до соприкосновения трех штифтов цоколя с поверхностью калибра.

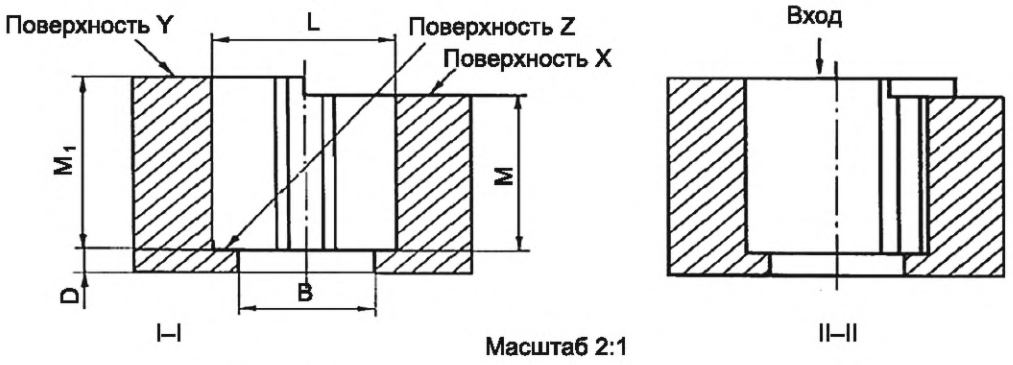
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

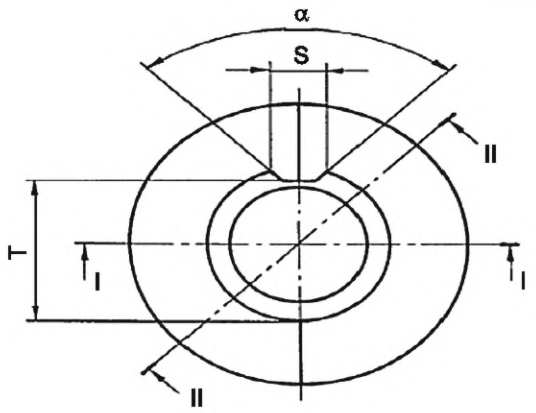
7006-34А-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ PX13.5s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по фокусирующему цоколю PX13.5s — см. лист 7004-35[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	10,0	+0,05 0	M_1	15,40	+0,03 0
D	2,0	+0,05 –0,05	S	4,2	0 –0,01
L	13,54	+0,01 0	T	12,37	+0,01 0
M	13,90	0 –0,03	α	90°	+30' –0'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров L_{max}, M_{1min} и M_{1max} и минимального контура установочного паза цоколя PX13.5s.

ПРОВЕРКА: Лампа должна входить в калибр колбой вперед до соприкосновения трех выступов цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении центральный контакт должен совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должен выступать за поверхность Y.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением К:1987.

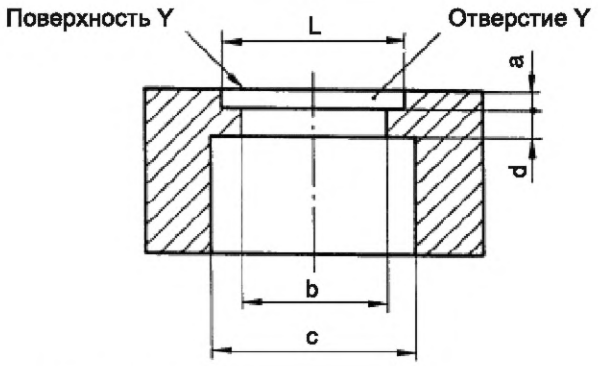
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-35-1

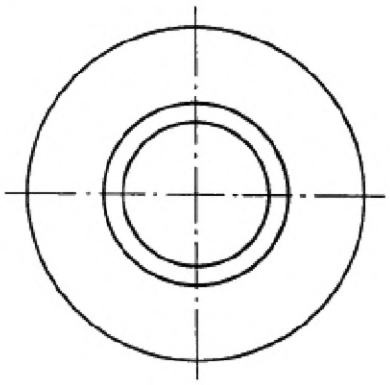
	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ PX13.5s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ (первый из двух калибров)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по фокусирующему цоколю PX13.5s — см. лист 7004-35[1)].
Первый из двух калибров. Второй калибр — см. лист 7006-35B.



Масштаб 2:1



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	13,39	0 –0,01
a	1,5	+0,2 –0,2
b	10,5	+0,1 0
c	15	+0,5 0
d	2	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера L_{min} цоколя PX13.5s.

ПРОВЕРКА: Когда колбу лампы вводят в калибр со стороны поверхности Y, не должно быть возможности полной установки фланца цоколя в отверстие Y.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

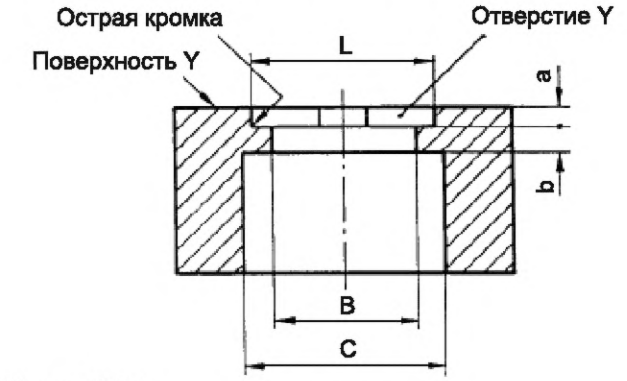
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-35A-1

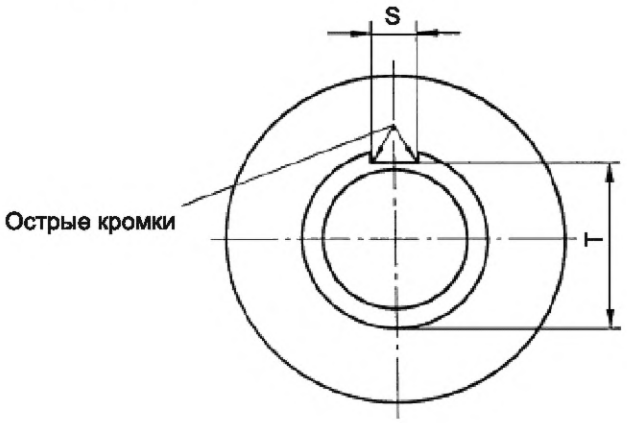
	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ PX13.5s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ (второй из двух калибров)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по фокусирующему цоколю PX13.5s — см. лист 7004-35[1)].
Второй из двух калибров. Первый калибр — см. лист 7006-35A.



Масштаб 2:1



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	10,5	+0,1 0
L	13,54	+0,01 0
S	3,5	+0,01 0
T	12,4	0 –0,01
a	1,5	+0,2 –0,2
b	2	+0,2 –0,2
c	15	+0,5 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального контура установочного паза совместно с диаметром фланца цоколя PX13.5s.

ПРОВЕРКА: Когда колбу лампы вводят в калибр со стороны поверхности Y, не должно быть возможности полного вставления фланца цоколя в отверстие Y. При этой проверке чрезмерное усилие не прикладывают.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

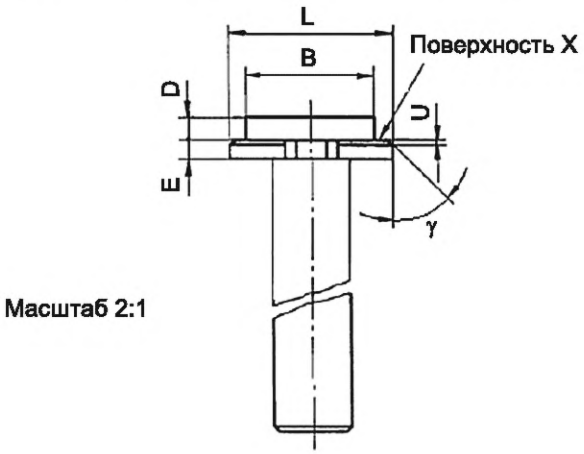
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-35B-1

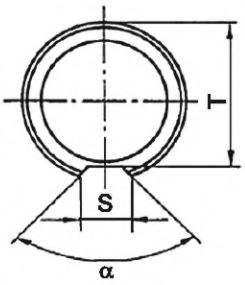
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PX13.5s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам PX13.5s — см. лист 7005-35[1)].



Масштаб 2:1



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	10,45	0 –0,02
D	2	+0,1 0
E	1,5	0 –0,1
L	13,56	0 –0,01
S	4,18	+0,01 0
T	12,4	0 –0,02
U	0,1	+0,01 0
α	90°	0' –30'
γ	45°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PX13.5s в части размеров L_{min} и B_{min} и максимального контура ориентирующего штифта.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность плавной установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X калибра с опорными поверхностями патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

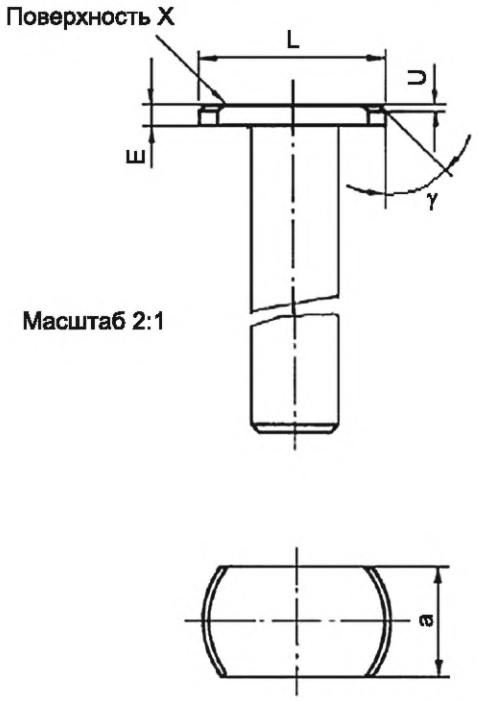
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-35C-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PX13.5s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PX13.5s — см. лист 7005-35[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера L_{max} патрона PX13.5s.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X калибра с опорными поверхностями патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	1,5	0 –0,1
L	13,65	+0,01 0
U	0,3	+0,02 0
a	8	+0,2 –0,2
γ	45°	+1° –1°

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-35D-1

	КАЛИБР ВРАЩЕНИЯ ДЛЯ ПАТРОНОВ PX13.5s	С. 1/1

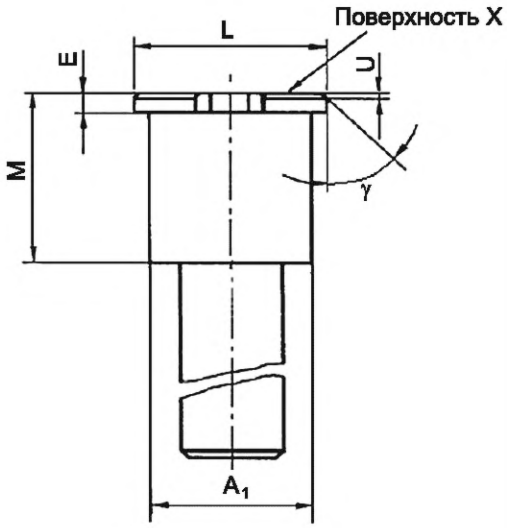
Размеры в миллиметрах

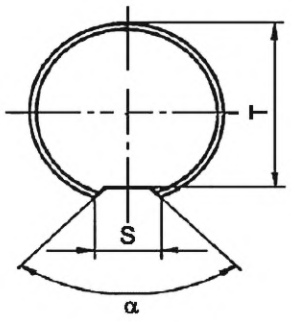
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам PX13.5s — см. лист 7005-35[1)]

Этот калибр следует использовать совместно с гониометром.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	11,2	+0,02 0
E	1,5	0 –0,1
L	13,39	+0,01 0
M	13	+0,5 0
S	4,6	0 –0,01
T	12,3	0 –0,2
U	0,3	+0,01 0
α	90°	+30' –0'
γ	45°	+1° –1°

Масштаб 2:1





НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки пределов вращения лампы в патронах PX13.5d.

ПРОВЕРКА: Калибр должен устанавливаться до соприкосновения поверхности X калибра с опорными поверхностями патрона. Затем калибр устанавливают так, чтобы фокусирующий штифт был смещен радиально до упора. Затем его вращают вдоль оси в обоих направлениях до пределов. Угловое смещение от крайних точек стопорения не должно превышать 12°.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

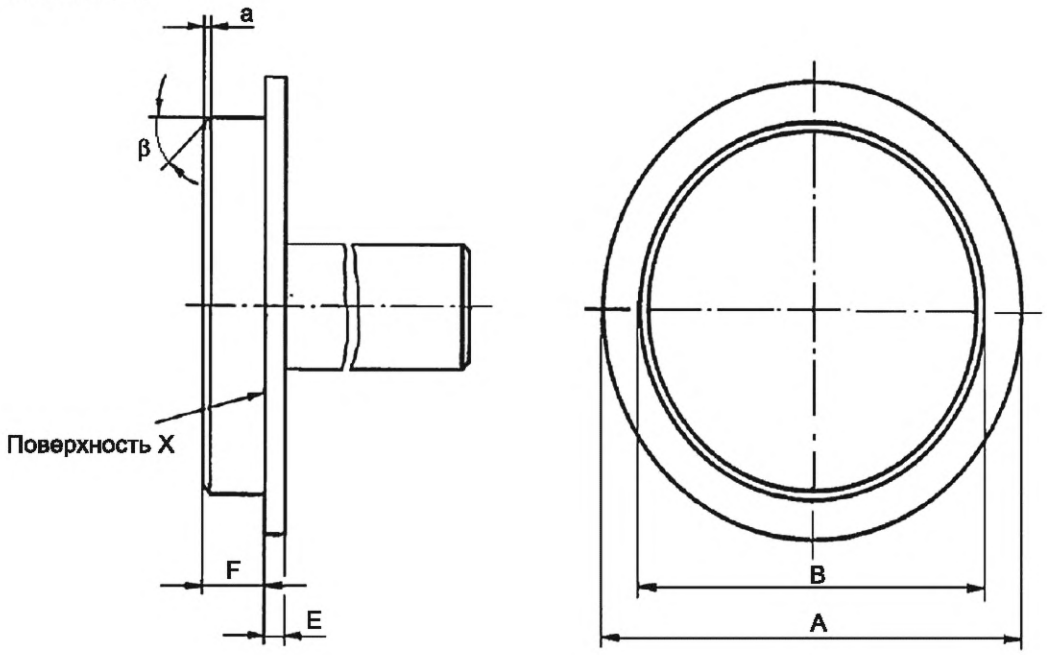
7006-35E-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ P26s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам P26s — см. лист 7005-36[1)]

Масштаб 2:1



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов P26s в части установки максимального цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	32,0	0 –0,02
B	26,02	0 –0,01
E	1,62	0 –0,02
F	4,72	0 –0,02
a	0,5	+0,05 –0,05
β	45°	+1° –1°

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

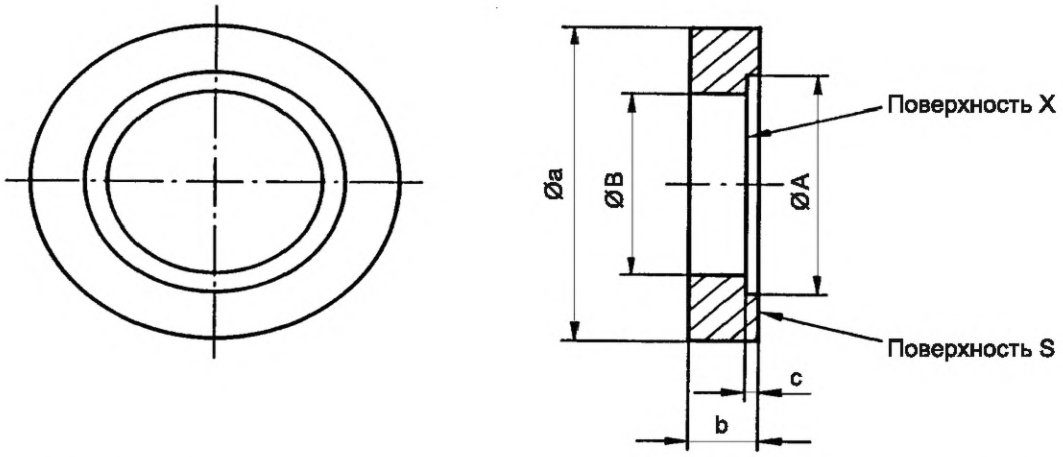
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-36-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ P26s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по фокусирующему цоколю P26s — см. лист 7004-36[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости и точности установки цоколя P26s на готовых лампах в части максимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы колбой вперед в калибр со стороны поверхности S до соприкосновения трех опорных выступов цоколя с поверхностью X калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	31,5	+0,02 0
B	26,0	+0,005 0
a	Приблизительно 45	
b	Приблизительно 8	
c	Приблизительно 1,6	

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

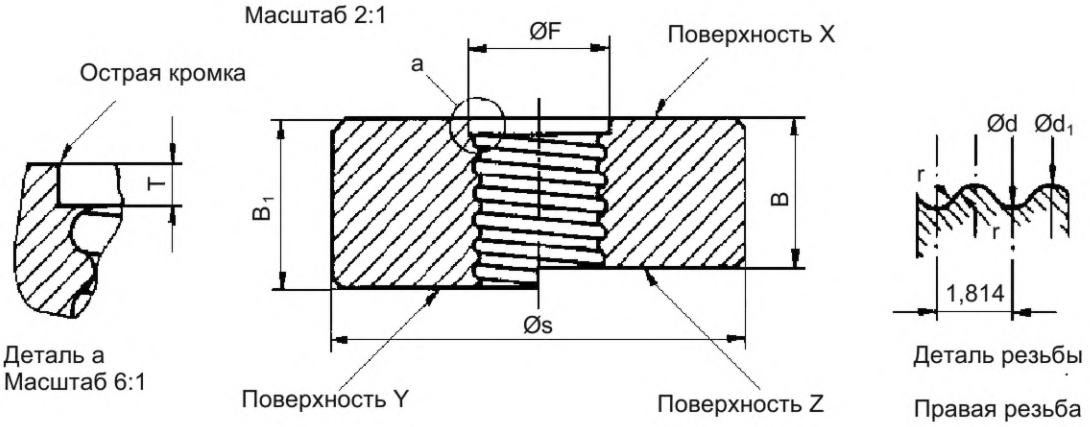
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-36A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ EP10 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по фокусирующему цоколю EP10 — см. лист 7004-30[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки фокусирующего цоколя EP10 на готовых лампах в части взаимозаменяемости в патронах.

ПРОВЕРКА: При вкручивании цоколя на готовой лампе в калибр насколько возможно центральный контакт должен совпадать с поверхностью Z или выступать над ней, но не должен выступать за поверхность Y.

Одновременно нижняя сторона юбки цоколя должна соприкасаться с поверхностью X не менее чем в одной точке.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	10,3	0 –0,01
B_1	11,8	+0,01 0
F	10,15	+0,01 0
T	1,0	+0,01 0
d	9,53	+0,025 0
d_1	8,51	+0,025 0
r	0,531	—
s	Приблизительно 30	

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

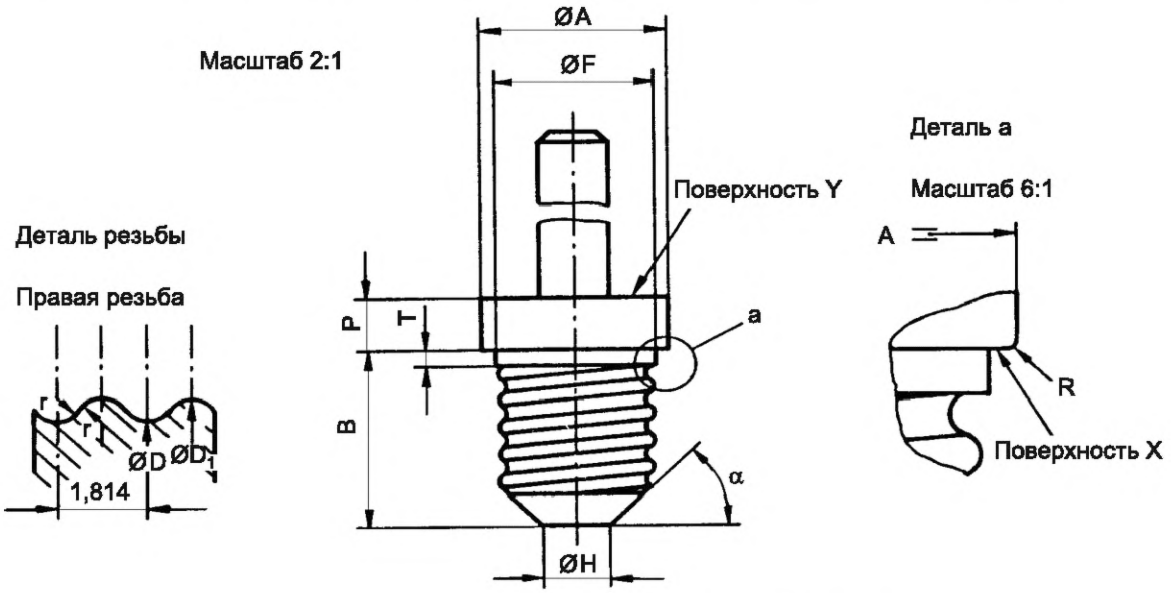
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-37-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩЕГО ПАТРОНА EP10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по фиксирующему патрону EP10 — см. лист 7005-30[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	11,1	+0,1 0
B	11,8	+0,1 0
D	9,61	0 –0,025
D_1	8,59	0 –0,025
F	9,8	+0,05 –0,05
H	4,0	+0,1 –0,1
P	3,5	+0,05 –0,05
R	0,45	+0,05 –0,05
T	1,05	0 –0,05
r	0,531	—
α	45°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов EP10 в части установки цоколей на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вкручивания калибра в патрон до соприкосновения поверхности X по крайней мере с одной из опорных точек на базовой плоскости.

В этом положении поверхность Y калибра должна совпадать с лицевой поверхностью патрона или выступать над ней.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

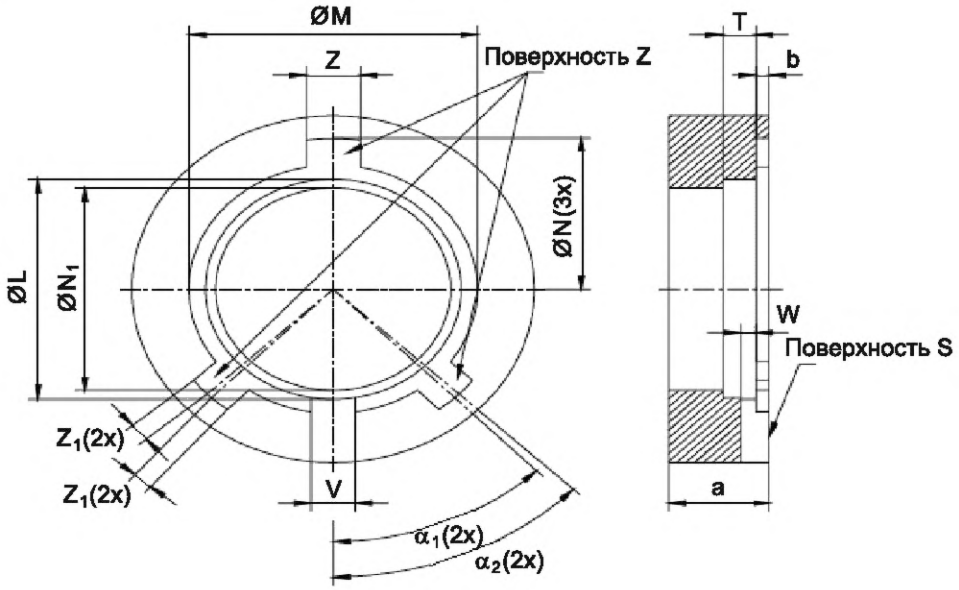
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-37A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ P43t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю P43t — см. лист 7004-39[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,1	+0,005 0	Z	8,0	+0,005 0
M	43,0	+0,005 0	Z_1	3,1	+0,005 0
N	26,1	0 –0,005	a	15	+0,2 –0,2
N_1	35,0	+0,1 0	b	2	+0,2 –0,2
T	4,9	+0,005 0	α_1	44°	0 –3'
V	6,6	+0,005 0	α_2	46°	+3' 0
W	2,2	+0,005 0			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости и точности установки цоколей P43t по максимальным размерам.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы колбой вперед в калибр со стороны поверхности S до соприкосновения трех штифтов цоколя с поверхностью Z калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 29:2002.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

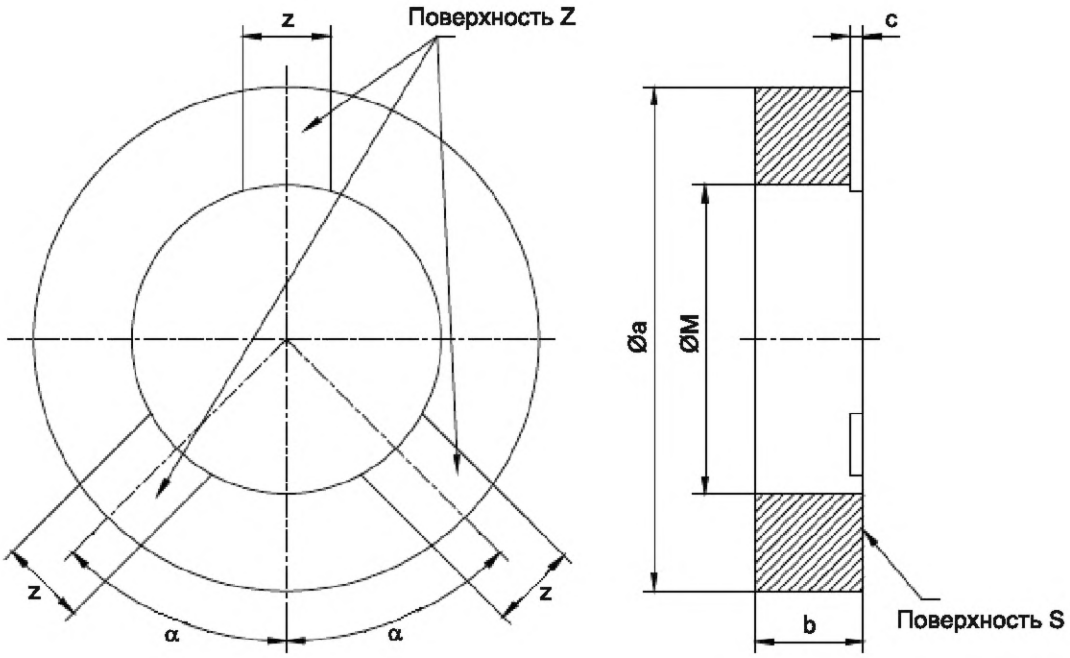
7006-39-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА M_{min} ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ P43t, PX43t и PU43t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям P43t, PX43t и PU43t — см. листы 7004-39[1)], 7004-34[1)] и 7004-171[1)] соответственно.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	42,9 (1)	0 –0,005
a	70	+0,2 –0,2
b	15	+0,2 –0,2
c	2	+0,2 –0,2
z	12	+0,2 –0,2
α	45°	+30' –30'

(1) Для цоколей PX43t это значение равно 42,8 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера M_{min} фокусирующих цоколей P43t, PX43t и PU43t.

ПРОВЕРКА: При установке лампы в калибр колбой вперед со стороны поверхности S три штифта цоколя не следует устанавливать на поверхности Z калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 47:2013.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

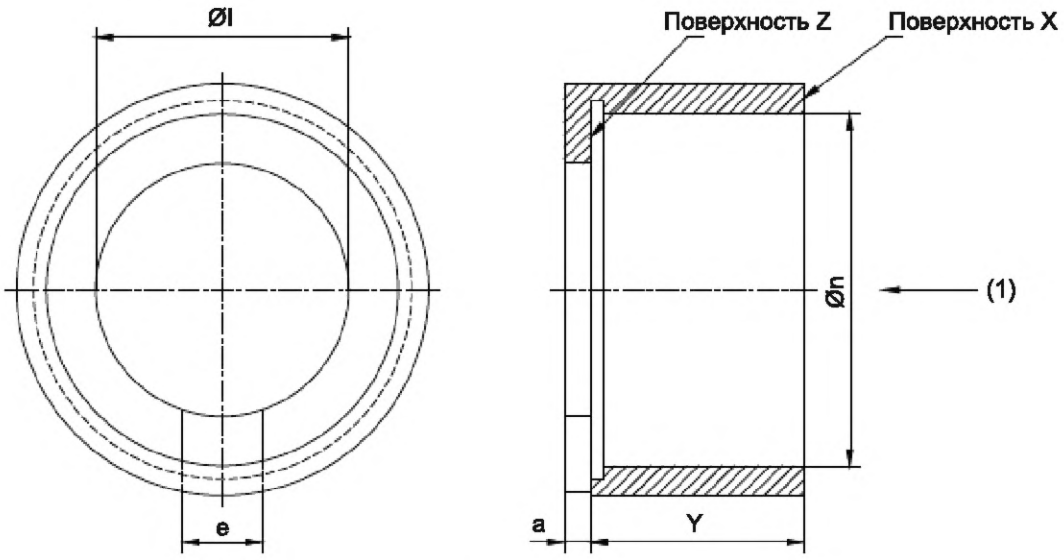
7006-39A-4

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА Y_{max} ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ P43t, PX43t, PU43t, PY43d и PZ43t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям P43t, PX43t, PU43t, PY43d и PZ43t — см. листы 7004-39[1)], 7004-34[1)], 7004-171[1)], 7004-88[1)] и 7004-89[1)] соответственно.



(1) Направление установки лампы (колбой вперед).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера Y_{max} фокусирующих цоколей P43t, PX43t, PU43t, PY43d и PZ43t.

ПРОВЕРКА: Лампу устанавливают в калибр до соприкосновения базовой плоскости с поверхностью Z калибра.

В этом положении ни один из контактных штырьков не должен выступать за поверхность X.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
Y (1)	32,0	+0,01 0
a	4	+0,2 –0,2
e	12	+0,2 –0,2
l	38,1	+0,1 0
n	53	+0,2 –0,2

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 47:2013.

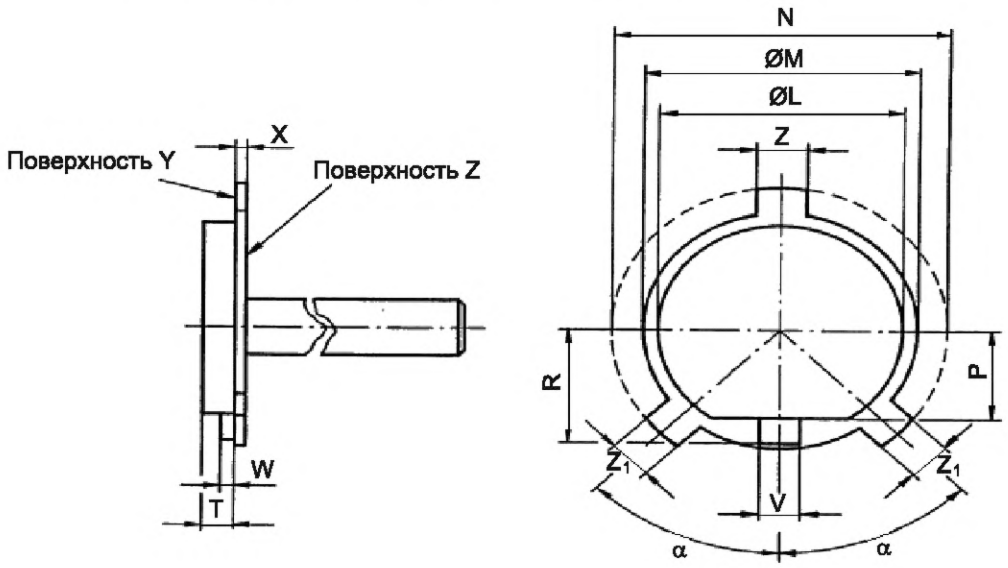
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-39B-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА P43	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патрону P43 — см. лист 7005-39[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,11	0 –0,005	V	6,61	0 –0,005
M	43,01	0 –0,005	W	2,21	0 –0,005
N	52,21	0 –0,01	X	1,8	0 –0,02
P	16,0	0 –0,02	Z	8,01	0 –0,005
R	20,5	0 –0,02	Z_1	7,11	0 –0,005
T	4,91	0 –0,005	α	45°	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов в части установки максимального цоколя и размера X_{min} патрона.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности Y калибра с базовой плоскостью патрона.

В этом положении поверхность Z калибра должна совпадать с верхней поверхностью края патрона или быть ниже ее.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

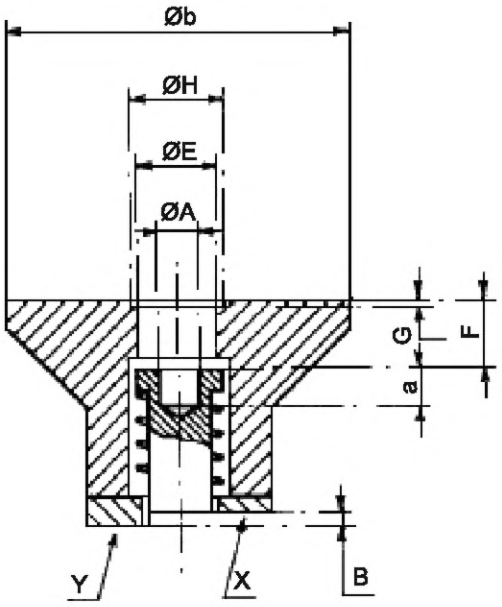
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-39C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ОДНОШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ Fa8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,50	+0,005 –0,005
B	1,32	+0,01 0
E	8,26	+0,01 0
F	6,88	0 –0,01
G	0,51	+0,01 0
H	9,65	+0,01 0
a	4	+0,5 0
b	35	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для контроля размеров E_{max}, F_{max}, F_{min}, G_{max} и H_{max} на листе 7004-57[1)].

ПРОВЕРКА: Штырек цоколя должен входить в калибр и при полной установке поверхности цоколя и калибра должны соприкасаться.

В этом положении плунжер калибра не должен быть ниже поверхности X и не должен выступать за поверхность Y.

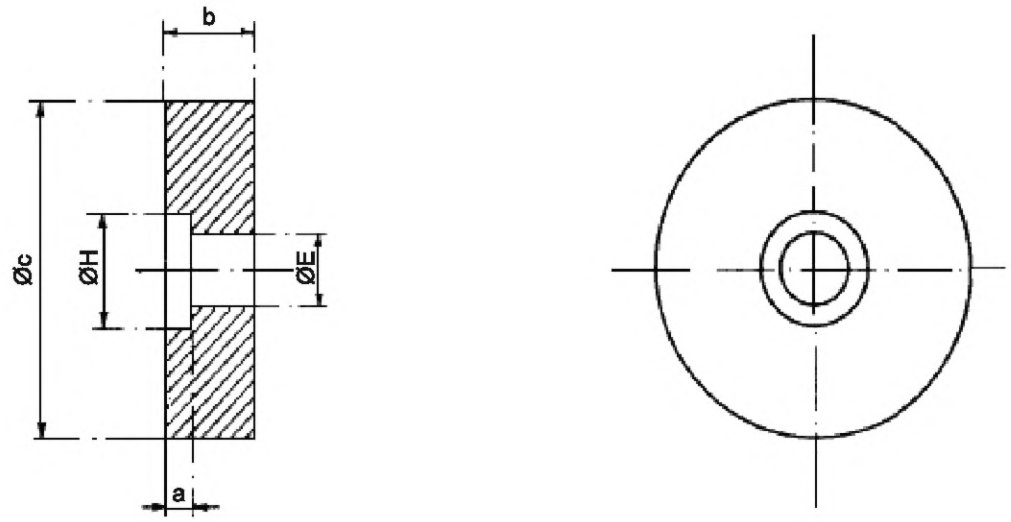
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-40-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ОДНОШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ Fa8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для контроля размеров E_{min} на листе 7004-57[1)].

ПРОВЕРКА: При приложении калибра к штырьку цоколя поверхности цоколя и калибра должны соприкасаться.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	7,62	0 –0,01
H	12	+0,2 –0,2
a	3	+0,1 –0,1
b	10	+0,1 –0,1
c	35	+0,2 –0,2

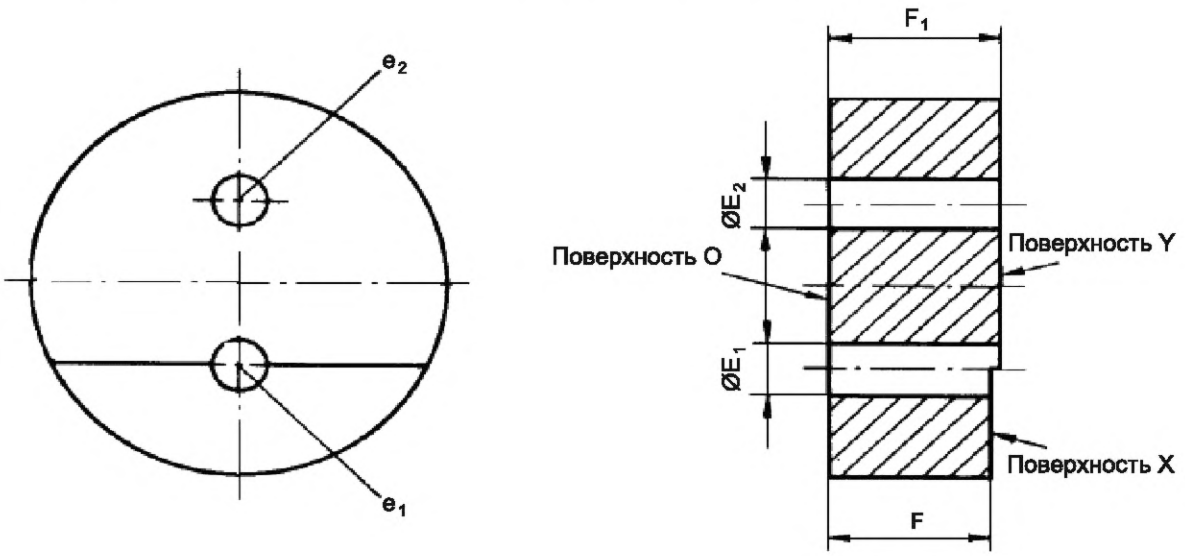
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-40A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ОДНОШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ Fa6 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю Fa6 — см. лист 7004-55[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{min}, E_{max}, F_{min} и F_{1max} цоколей Fa6.

ПРОВЕРКА: Штырек должен входить в отверстие e_1 со стороны поверхности O до соприкосновения цоколя с калибром. В этом положении конец штырька не должен быть ниже поверхности X и не должен выступать за поверхность Y. Штырек не должен входить в отверстие e_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	6,00	+0,005 0
E_2	5,92	0 –0,005
F	17,5	0 –0,01
F_1	18,5	+0,01 0

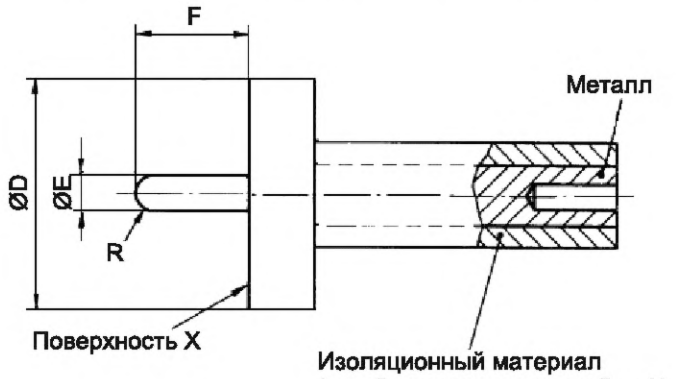
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

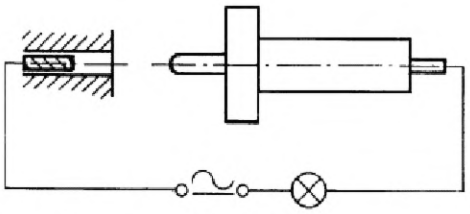
1) *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ/НАЛИЧИЕ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ Fa6	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам Fa6 — см. лист 7005-55[1)].





Испытательная схема

Обозначение	Размер			Предельное отклонение
	Калибр A	Калибр B	Калибр C	
D	37,0	37,0	37,0	+0,2 –0,2
E	6,02	6,02	6,02	0 –0,005
F	18,52	17,5	15,52	0 –0,01
R	E/2	E/2	E/2	—

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-41A-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ/НАЛИЧИЕ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ Fa6	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Калибры A, B и C предназначены для проверки установки и контактирования в патронах с пружинным контактом. Калибры B и C предназначены для проверки установки и контактирования в патронах с неподвижным контактом.

ПРОВЕРКА:

Патроны с пружинным контактом:

a) Должна быть обеспечена возможность установки калибра A в патрон до соприкосновения поверхности X с патроном.

b) Калибр B устанавливают в патрон до соприкосновения поверхности X с патроном. В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

c) Калибр C устанавливают в патрон до соприкосновения поверхности X с патроном. В этом положении индикаторная лампа не должна гореть.

Патроны с неподвижным контактом:

d) Калибр B устанавливают в патрон до упора. В этом положении индикаторная лампа должна гореть, но поверхность X не должна соприкасаться с патроном.

e) Калибр C устанавливают в патрон до соприкосновения поверхности X с патроном. В этом положении индикаторная лампа не должна гореть.

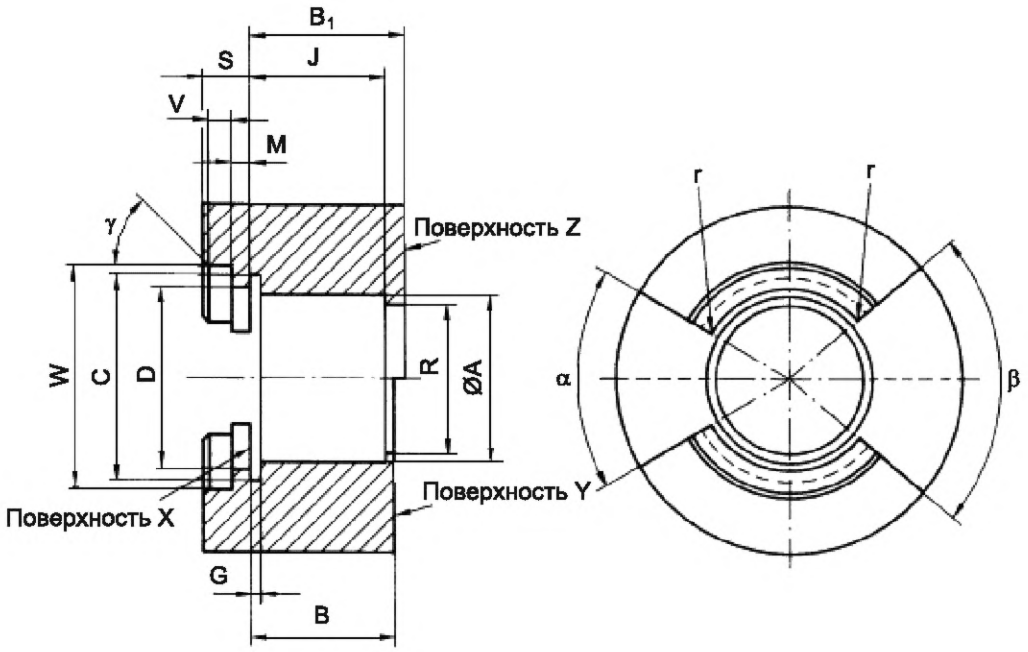
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

7006-41A-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ P28s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю P28s — см. лист 7004-42[1)].



(1) Некоторые патроны пригодны только для цоколей с диаметром кольца 35 мм. В этом случае значение W калибра должно быть уменьшено до 34,98 мм.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	27,74	+0,01 0	R	25,02	+0,025 –0,025
B	24,0	0 –0,025	S	8,0	0 –0,1
B_1	26,04	+0,025 0	V	4,315	+0,005 –0,005
C	33,96	+0,01 0	W	36,98 (1)	+0,01 0
D	28,35	+0,01 0	r	0,3	+0,05 0
G	1,525	+0,025 0	α	61°	+15' 0
J	2,5	+0,025 0	β	81°	+15' 0
M	3,0	0 –0,05	γ	45°	+30' 0

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-42-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ P28s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки ламп с цоколями P28s максимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Кольца цоколя должны входить в калибр через прорези α и β. Затем калибр поворачивают приблизительно на 90° и кольца вытягивают до поверхности X. В этом положении центральный контакт должен совпадать с поверхностью Y или вступать над ней, но не должен выступать за поверхность Z.

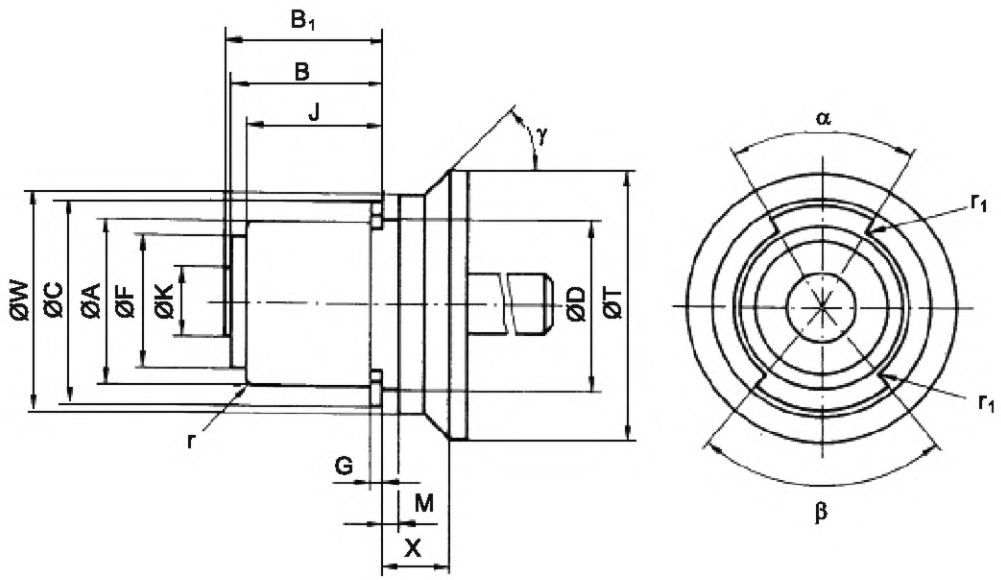
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

7006-42-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА P28s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патрону P28s — см. лист 7005-42[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов в части установки лампы с максимальным цоколем.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия калибра в патрон и поворота его до достижения нормального рабочего положения лампы.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	27,76	0 –0,01	M	2,9	+0,05 0
B	25,02	+0,1 0	T	45,0	+0,5 –0,5
B_1	26,1	0 –0,02	W	37,0	0 –0,01
C	33,98	0 –0,01	X	11,2	+0,05 0
D	28,42	0 –0,01	r	1,0	+0,2 –0,2
F	22,0	+0,1 –0,1	r_1	0,4	0 –0,05
G	1,575	0 –0,025	α	61°30'	0 –15'
J	22,56	0 –0,05	β	81°30'	0 –15'
K	11,18	+0,1 –0,1	γ	45°	+30' –30'

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

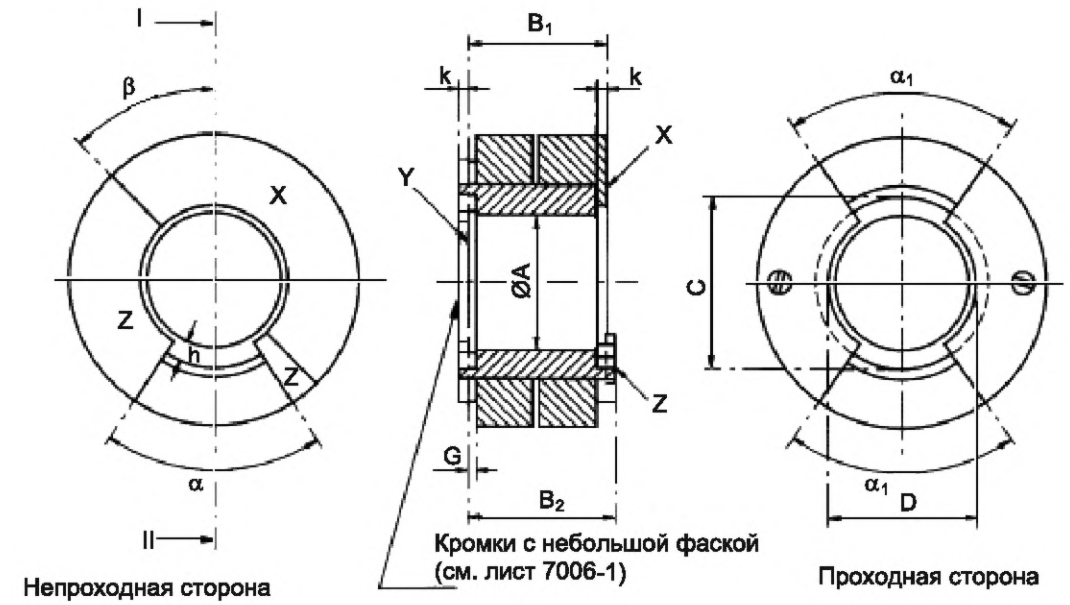
7006-42A-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ P40s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Масштаб 1:2



I-II

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	39,6	+0,01 0
B_1	40,9	0 –0,01
B_2	43,21	+0,01 0
C	51,1	0 –0,01
D	40,39	+0,01 0
G	2,7	+0,05 0
h	Приблизительно 6,5	
k	Приблизительно 3	
α	67°30'	0 –12'
α_1	70°48'	+12' 0
β	Приблизительно 45°	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, B_{1min}, B_{1max}, C_{max}, D_{max} и максимальных значений угла α цоколей на готовых лампах по листу 7004-43[1)].

ПРОВЕРКА:

a) Цоколь должен входить проходной стороной в калибр с прохождением колец в предусмотренные прорези. Затем цоколь поворачивают приблизительно на 90° при контакте колец с поверхностью Y. В этом положении поверхность центрального контакта должна совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должна выступать за поверхность Z.

b) При установке цоколя непроходной стороной в калибр не должно быть возможности установки колец в прорези.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением E:1972.

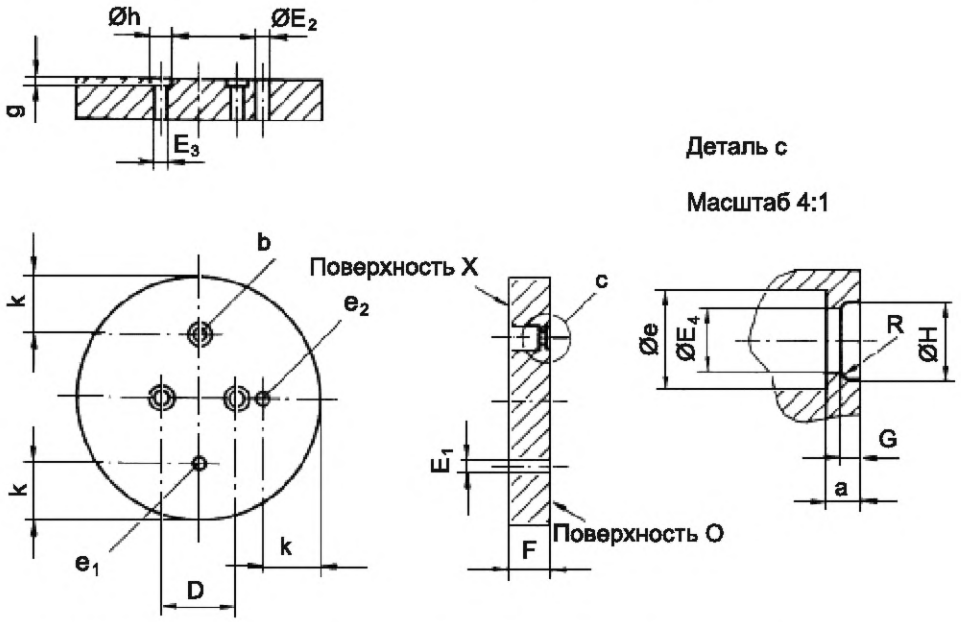
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-43-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ G13 (не используют на готовых лампах)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю G13 — см. лист 7004-51[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{min}, E_{max}, F_{min}, G_{max}, H_{max} и совместно диаметра и расположения штырьков (включая буртики) двухштырьковых цоколей G13.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности O и при полной установке поверхности калибра и цоколя должны соприкасаться. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней. Каждый штырек по отдельности должен входить в отверстие e_2 до соприкосновения буртика штырька с поверхностью калибра. Буртик отдельного штырька должен входить в отверстие b со стороны поверхности O до соприкосновения поверхностей цоколя и калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	12,7	+0,005 –0,005	F	6,6	0 –0,025	e	4,0	+0,1 –0,1
E_1	2,29	0 –0,01	G	0,86	+0,01 0	g	1,0	+0,1 –0,1
E_2	2,44	+0,01 0	H	3,3	+0,01 0	h	4,0	+0,1 –0,1
E_3	2,6	+0,01 0	R	0,38	0 –0,05	k	Не более 10	
E_4	2,6	+0,01 0	a	1,5	+0,1 –0,1			

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

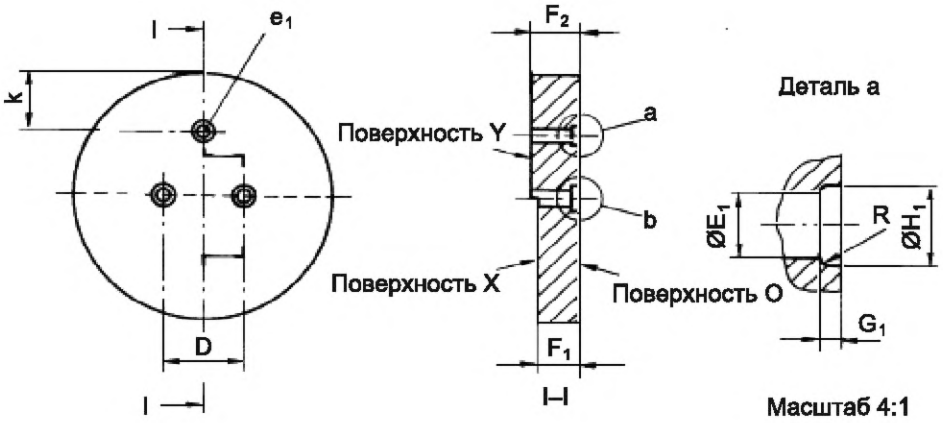
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-44-4

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ G13 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю G13 — см. лист 7004-51[1)].

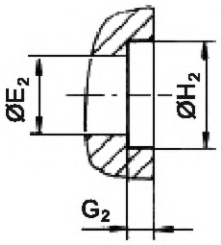


НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{max}, F_{min}, F_{max} и совместно диаметра и расположения штырьков (включая буртики) двухштырьковых цоколей G13 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколей на готовых лампах должны входить в калибр со стороны поверхности O и при полной установке поверхности калибра и цоколя должны соприкасаться.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

Каждый штырек по отдельности должен входить в отверстие e_1 со стороны поверхности O до соприкосновения штырька с поверхностью калибра.



Деталь b

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	12,70	+0,005 –0,005	G_2	1,0	+0,1 –0,1
E_1	2,67	+0,01 0	H_1	3,30	+0,01 0
E_2	2,79	+0,01 0	H_2	4,0	+0,1 –0,1
F_1	6,60	0 –0,025	R	0,38	0 –0,05
F_2	7,62	+0,025 0	k	Не более 10	
G_1	0,86	+0,01 0			

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

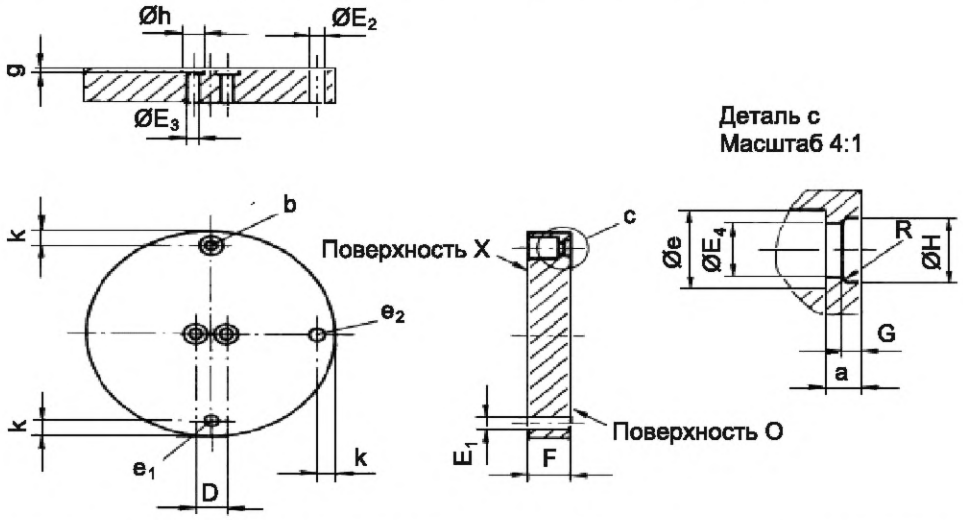
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-45-4

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ G5 (не используют на готовых лампах)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю G5 — см. лист 7004-52[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{min}, E_{max}, F_{min}, G_{max}, H_{max} и совместно диаметра и расположения штырьков (включая буртики) двухштырьковых цоколей G5.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколей на готовых лампах должны входить в калибр со стороны поверхности O и при полной установке поверхности калибра и цоколя должны соприкасаться. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней. Каждый штырек по отдельности должен входить в отверстие e_2 со стороны поверхности O до соприкосновения буртика штырька с поверхностью калибра, но они не должны входить в отверстие e_1. Буртик отдельного штырька должен входить в отверстие b со стороны поверхности O до соприкосновения с поверхностями цоколя и калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	4,75	+0,005 –0,005	H	3,3	+0,01 0
E_1	2,29	0 –0,01	R	0,38	0 –0,05
E_2	2,44	+0,01 0	a	1,5	+0,1 –0,1
E_3	2,6	+0,01 0	e	4,0	+0,1 –0,1
E_4	2,67	+0,01 0	g	1,0	+0,1 –0,1
F	6,6	0 –0,025	h	4,0	+0,1 –0,1
G	0,86	+0,01 0	k	3 max	

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

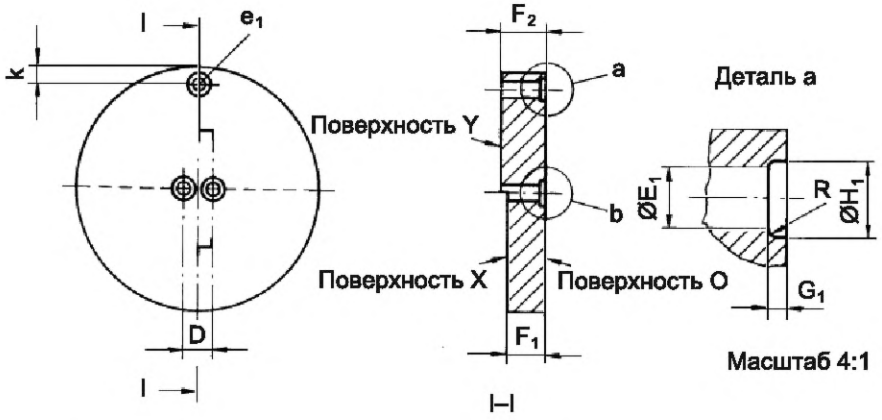
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-46-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ G5 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю G5 — см. лист 7004-52[1)].

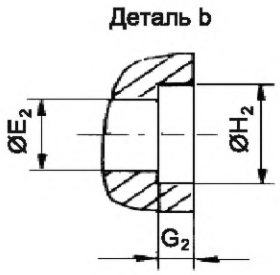


НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{max}, F_{min}, F_{max} и совместно диаметра и расположения штырьков (включая буртики) двухштырькового цоколя G5 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколей на готовых лампах должны входить в калибр со стороны поверхности O и при полной установке поверхности калибра и цоколя должны соприкасаться.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

Каждый штырек по отдельности должен входить в отверстие e_1 со стороны поверхности O до соприкосновения штырька с поверхностью калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	4,75	+0,005 –0,005	G_2	1,0	+0,1 –0,1
E_1	2,67	+0,01 0	H_1	3,30	+0,01 0
E_2	2,79	+0,01 0	H_2	4,0	+0,1 –0,1
F_1	6,60	0 –0,025	R	0,38	0 –0,05
F_2	7,62	+0,025 0	k	3 max	
G_1	0,86	+0,01 –0,1			

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

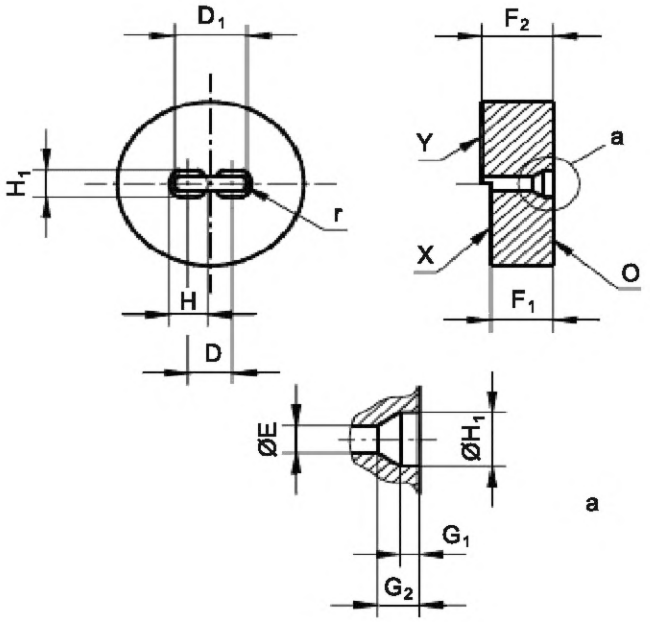
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-46A-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GX5 — см. лист 7004-52A[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	4,75	+0,005 –0,005
D_1	7,75	+0,02 0
E	1,6	+0,02 0
F_1	6,6	0 –0,02
F_2	7,62	+0,02 0
G_1	1,0	+0,05 –0,05
G_2	2,2	+0,02 0
H	4,0	+0,05 –0,05
H_1	3,3	+0,02 0
r	1,5	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для проверки размеров E_{max}, F_{min}, F_{max} и совместно диаметра и расположения штырьков (включая буртики) цоколей GX5 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА:

Штырьки цоколей должны входить в калибр со стороны поверхности O и при полной установке поверхности цоколя и калибра должны соприкасаться. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью Y.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 39:2009.

1) *См. МЭК 60061-1.*

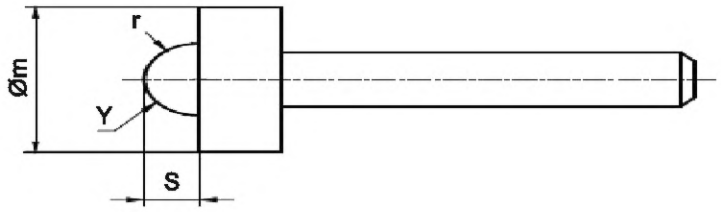
7006-47-1

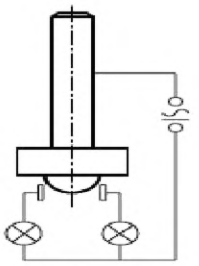
	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНОВ G5 и GX5 ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам G5 и GX5 — см. листы 7005-51[1)] и 7005-51A[1)] соответственно.





Испытательная схема

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от случайного прикосновения к патронам G5 и GX5.

ПРОВЕРКА: При установке полусферы в патрон насколько возможно никакая лампа не должна гореть.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
S	4,0	+0,1 0
m	Приблизительно 16	
r (1)	4,0	0 –0,05

(1) В некоторых странах радиус сферической поверхности составляет 5,2 мм.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 39:2009.

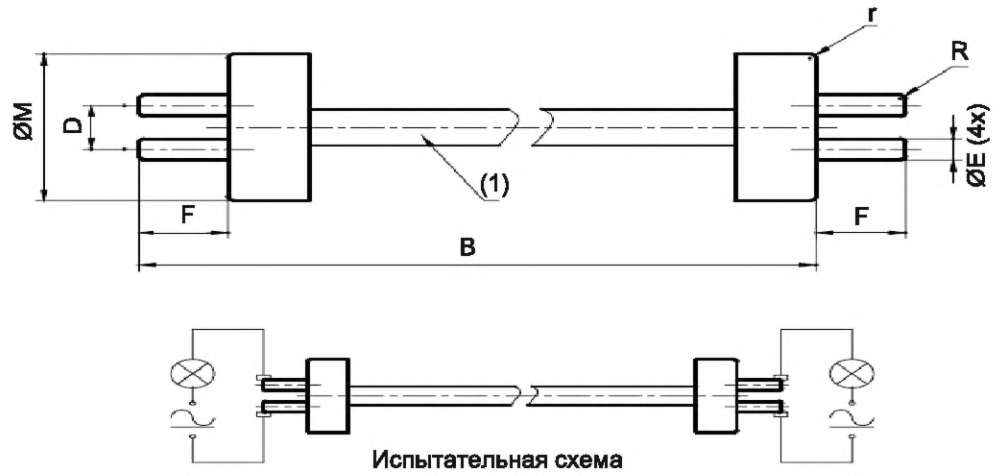
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ G5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация двух некомпенсированных патронов G5, подобранных в пару, — см. лист 7005-51[1)].



Испытательная схема

Для испытания патроны устанавливают в испытательное устройство на максимальное расстояние согласно инструкциям изготовителя патронов. Испытательное устройство приведено в IEC 60400.

Для испытания используют калибры III, IV и V.

(1) Изоляционный материал.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для определения наличия контакта в двух компенсированных и некомпенсированных патронах G5, подобранных в пару.

ПРОВЕРКА: Два патрона G5, подобранные в пару, считают удовлетворяющими результатам проверки, если горят обе индикаторные лампы при последовательной установке каждого из трех калибров и при имитации всех возможных рабочих положений.

См. МЭК 60400 (раздел 10).

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-47B-4

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ G5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр III		Калибр IV		Калибр V	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
B	140,6 (2)	0 –0,05	140,6 (2)	0 –0,05	140,6 (2)	0 –0,05
D	4,25	0 –0,01	4,75	+0,005 –0,005	5,25	+0,01 0
E	2,29	0 –0,01	2,29	0 –0,01	2,29	0 –0,01
F	6,6	0 –0,01	6,6	0 –0,01	6,6	0 –0,01
M	16	+0,1 –0,1	16,0	+0,1 –0,1	16,0	+0,1 –0,1
R	0,40	+0,025 –0,025	0,40	+0,025 –0,025	0,40	+0,025 –0,025
r	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1
Масса, кг	0,2	+0,01 –0,01	0,2	+0,01 –0,01	0,2	+0,01 –0,01

(2) При испытании двух патронов, подобранных в пару, смонтированных в светильнике, значение размера B калибра должно быть равно размеру B_{min} соответствующей лампы с допустимым отклонением –0,05 мм. Значение размера B_{min} — см. МЭК 60081.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 28:2002.

7006-47B-4

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ G5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

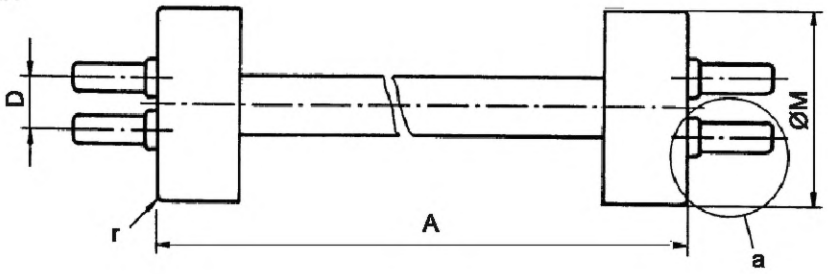
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация некомпенсированных патронов G5, подобранных в пару, — см. лист 7005-51[1)].

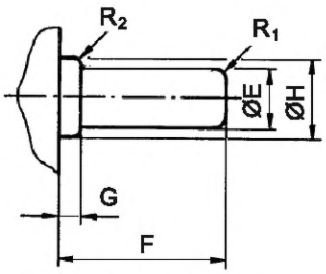
Примечание — Для испытания используют калибры I и II.

Масштаб 2:1



Деталь a

Масштаб 4:1



КОНСТРУКЦИЯ: Плоскость, содержащая оси штырьков на одном конце, расположена соосно с плоскостью, содержащей оси штырьков на другом конце, на такой угол по часовой стрелке для калибра I или против часовой стрелки для калибра II, что каждый из калибров может быть установлен без особого усилия в два параллельных паза шириной 2,87 мм для каждого (см. МЭК 60081).

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-47C-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ G5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр I		Калибр II	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	135,9 (1)	+0,05 0	135,9 (1)	+0,05 0
D	4,5	0 –0,01	5,0	+0,01 0
E	2,54	+0,01 0	2,54	+0,01 0
F	7,1	+0,01 0	7,1	+0,01 0
G	0,86	+0,01 0	0,86	+0,01 0
H	3,3	+0,01 0	3,3	+0,01 0
M	16,0	+0,1 –0,1	16,0	+0,1 –0,1
R_1	0,50	+0,025 –0,025	0,50	+0,025 –0,025
R_2	0,38	0 –0,05	0,38	0 –0,05
r	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1

(1) Это значение равно размеру A_{max} 4 Вт лампы.

(См. МЭК 60081)

При проверке патронов, подобранных в пару, смонтированных в светильнике, значение размера A должно быть равно размеру A_{max} соответствующей лампы с предельным отклонением +0,05 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки компенсированных или некомпенсированных патронов G5, подобранных в пару, в части ввода штырьков лампы.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого калибра поочередно в два комплекта патронов, подобранных в пару.

Прилагаемые максимальные усилия приведены в МЭК 60400 (пункт 10.5).

Примечание — Для испытания патроны устанавливают в испытательное устройство на минимальное расстояние согласно инструкциям изготовителя патронов. Испытательное устройство приведено в IEC 60400.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

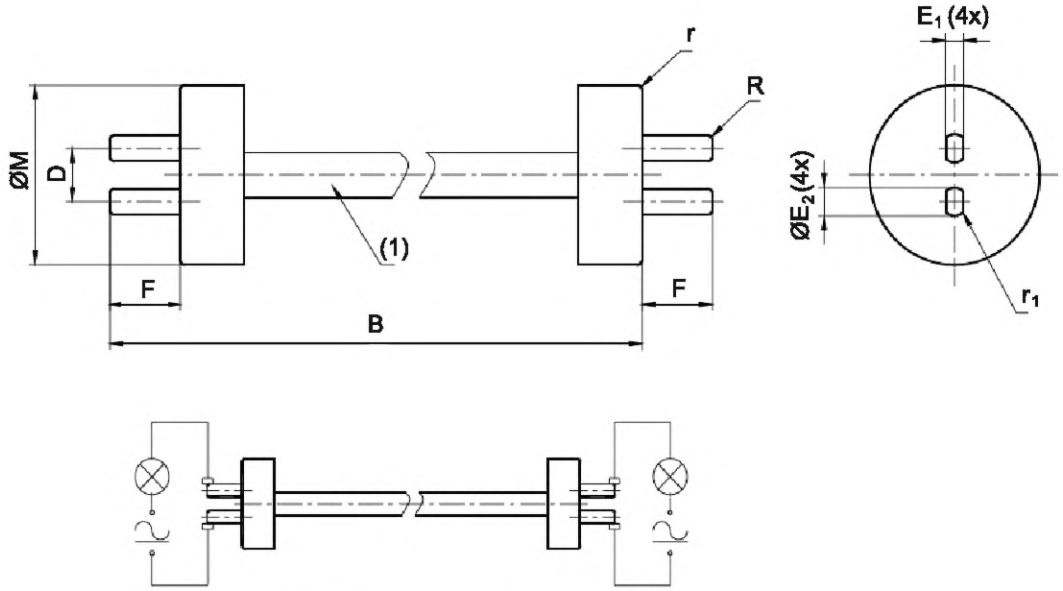
7006-47С-3

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GX5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация монтажа патронов GX5, подобранных в пару, — см. лист 7005-51A[1)].



Испытательная схема

(1) Изоляционный материал.

Для испытания патроны устанавливают в испытательное устройство на максимальное расстояние согласно инструкциям изготовителя патронов. Испытательное устройство приведено в МЭК 60400.

Для испытания используют калибры IV и V.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для определения наличия контакта в патронах GX5, подобранных в пару.

ПРОВЕРКА: Патроны, подобранные в пару, считают удовлетворяющими результатам проверки, если горят обе индикаторные лампы при последовательной установке каждого из двух калибров и при имитации всех возможных рабочих положений.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-47D-1

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GX5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр IV		Калибр V	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
B	140,6 (2)	0 –0,05	140,6 (2)	0 –0,05
D	4,75	+0,005 –0,005	5,25	+0,01 0
E_1	1,6	0 –0,01	1,6	0 –0,01
E_2	2,6	+0,01 0	2,5	0 –0,01
F	6,6	0 –0,01	6,6	0 –0,01
M	16,0	+0,1 –0,1	16,0	+0,1 –0,1
R	0,4	+0,1 –0,1	0,4	+0,1 –0,1
r	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1
r_1 (3)	0,3	+0,1 –0,1	0,3	+0,1 –0,1
Масса, кг	0,2	+0,1 –0,1	0,2	+0,1 –0,1

(2) При проверке патронов, подобранных в пару, смонтированных в светильнике, значение размера B должно быть равно размеру B_{min} соответствующей лампы с предельным отклонением –0,05 мм. Значение размера B_{min} приведено в МЭК 60081.

(3) Этот размер действителен для всех четырех кромок штырька.

(4) В этой системе калибр III не требуется из-за требований к размеру B_1, приведенному в листе на цоколь.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 39:2009.

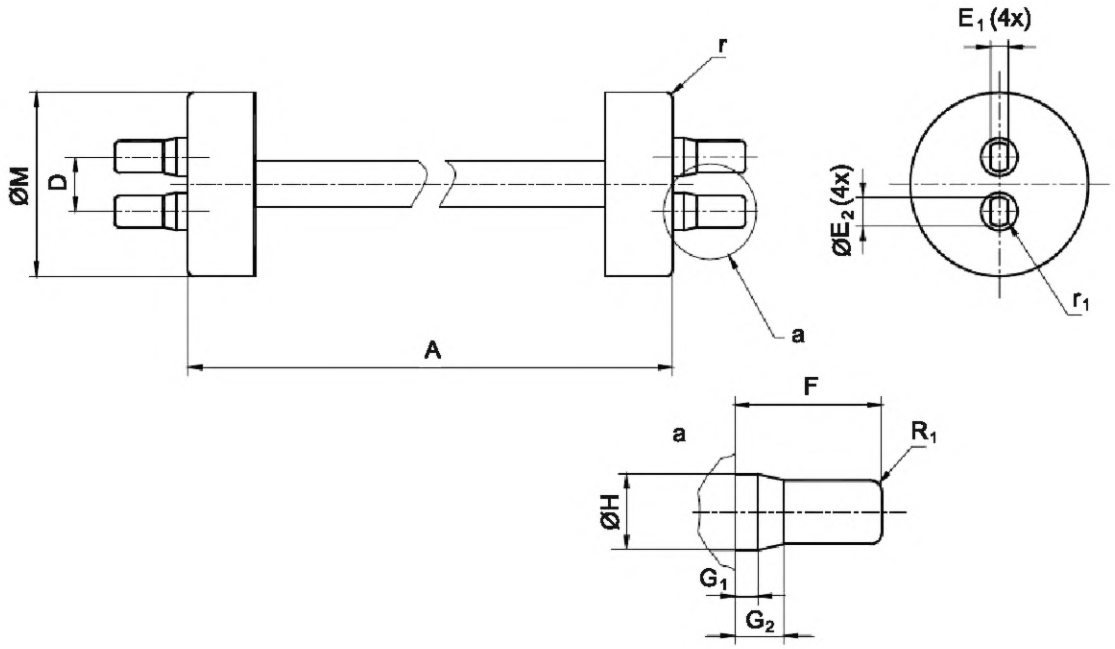
7006-47D-1

	КАЛИБР ДВУХСТОРОННИЙ ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по монтажу патронов GX5, подобранных в пару, — см. лист 7005-51A[1)].



КОНСТРУКЦИЯ: Плоскость, содержащая оси штырьков на одном конце, расположена соосно с плоскостью, содержащей оси штырьков на другом конце, на такой угол по часовой стрелке для калибра I или против часовой стрелки для калибра II, что каждый из калибров может быть установлен без особого усилия в два параллельных паза с шириной (значение ширины — в стадии рассмотрения) для каждого (см. МЭК 60081).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GX5, подобранных в пару, в части ввода штырьков лампы.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого калибра поочередно в два комплекта патронов, подобранных в пары. Прилагаемые максимальные усилия приведены в МЭК 60400 (пункт 10.5).

Примечание — Для испытания патроны устанавливают в испытательное устройство на минимальное расстояние согласно инструкциям изготовителя патронов. Испытательное устройство приведено в МЭК 60400.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-47E-1

	КАЛИБР ДВУХСТОРОННИЙ ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Для проверки патрона это значение равно размеру A_{max} лампы 4 Вт G5 (см. МЭК 60081). При проверке патронов, подобранных в пару, смонтированных в светильнике, значение размера A должно быть равно размеру A_{max} соответствующей лампы с цоколем GX5 с предельным отклонением +0,05 мм.

(2) Этот размер действителен для всех четырех кромок штырьков.

Обозначение	Калибр I		Калибр II	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	135,9 (1)	+0,05 0	135,9 (1)	+0,05 0
D	4,5	0 –0,01	5,0	+0,01 0
E_1	1,6	+0,01 0	1,6	+0,01 0
E_2	2,75	+0,01 0	2,75	+0,01 0
F	7,1	+0,01 0	7,1	+0,01 0
G_1	1,0	+0,01 0	1,0	+0,01 0
G_2	2,2	+0,02 0	2,2	+0,02 0
H	3,3	+0,01 0	3,3	+0,01 0
M	16,0	+0,1 –0,1	16,0	+0,1 –0,1
R_1	0,5	+0,05 –0,05	0,5	+0,05 –0,05
r	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1
r_1 (2)	0,3	+0,1 –0,1	0,3	+0,1 –0,1

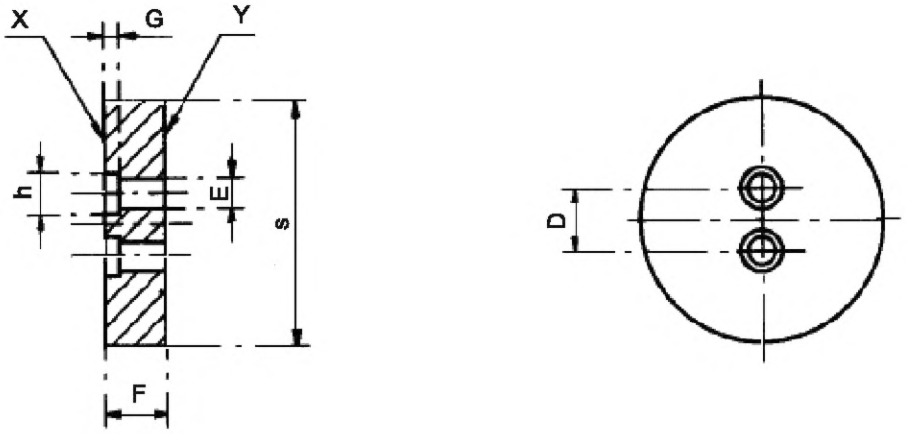
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 39:2009.

7006-47E-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ PG22-6.35 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для совместной проверки расположения и диаметра штырьков (размеры D и E) и размеров F_{min} и G_{max}, приведенных на листе 7004-48[1)].

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности X, и при полной установке поверхности цоколя и калибра должны соприкасаться. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью Y или выступать над ней.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	6,35	+0,005 –0,005
E	2,79	+0,01 0
F	6,1	0 –0,025
G	1,27	+0,025 0
h	Приблизительно 4	
s	Приблизительно 25	

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением E:1972.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

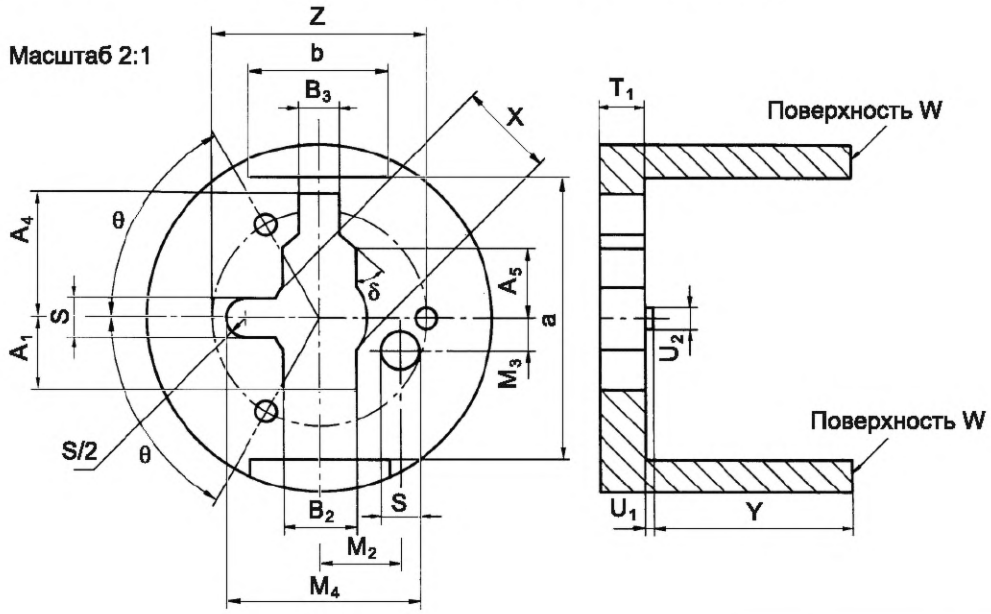
7006-48-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ P14.5s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям P14.5s — см. лист 7004-46[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	6,0	0 –0,02	M_4	18,05	+0,02 0	Z	20	+0,2 –0,2
A_4	11,5	0 –0,02	S	3,55	+0,01 0	a	26	+0,2 –0,2
A_5	6,5	0 –0,02	T_1	4,2	+0,01 –0,01	b	13	+0,5 –0,5
B_2	6,9	0 –0,02	U_1	0,8	+0,01 –0,01	δ	45°	+1° –1°
B_3	3,8	0 –0,02	U_2	2	+0,1 –0,1	θ	60°	+1° –1°
M_2	7,5	+0,01 –0,01	X	8,8	0 –0,02			
M_3	3,0	+0,01 –0,01	Y	18,5	+0,01 0			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки установки цоколей P14.5s в патрон.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы, колбой вперед, в калибр со стороны поверхности W до соприкосновения поверхности фиксирующего кольца в базовой плоскости со всеми тремя выступами калибра. В этом положении конец контактного штекера не должен выступать за поверхность W.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

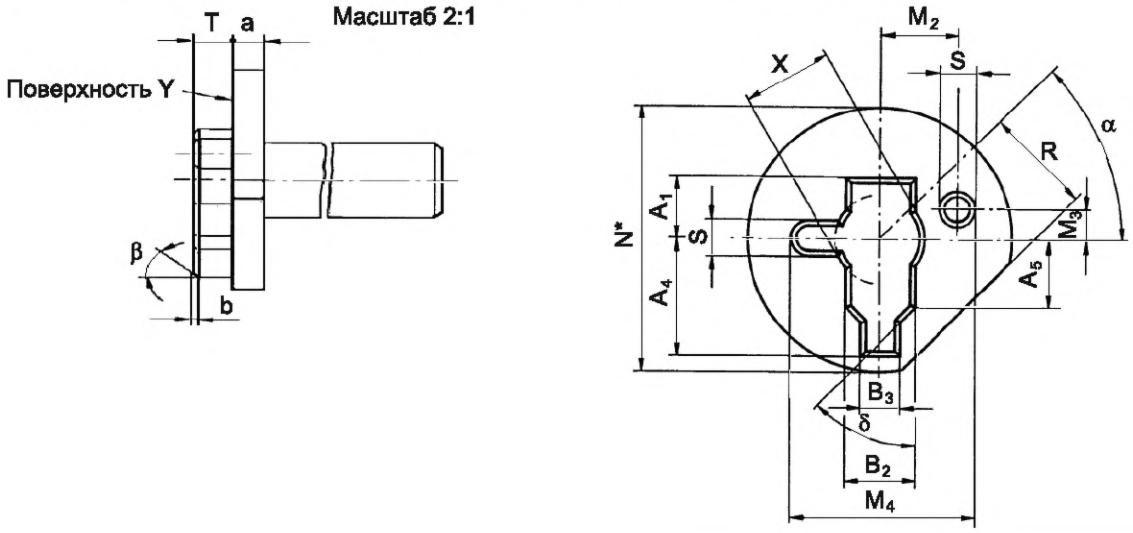
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-49-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ P14.5s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам P14.5s — см. лист 7005-46[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	6,0	+0,02 0	R	10,6	+0,02 0
A_4	11,5	+0,02 0	S	3,56	+0,02 0
A_5	6,5	+0,02 0	T	3,2	+0,05 0
B_2	6,9	+0,02 0	X	8,8	+0,02 0
B_3	3,8	+0,02 0	a	2,5	+0,2 –0,2
M_2	7,5	+0,01 –0,01	b	0,5	+0,05 –0,05
M_3	3,0	+0,01 –0,01	α	45°	+15' –5'
M_4	18,07	+0,02 0	β	45°	+1' –1'
N*	25,9	+0,02 0	δ	45°	+15' –15'

* Значение 25,2 + 0,02 мм предпочтительно для проверки имеющихся конструкций патронов до конца 1985 г.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки установки в патроны P14.5s максимального цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности Y калибра с тремя выступами патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

1) *См. МЭК 60061-2.*

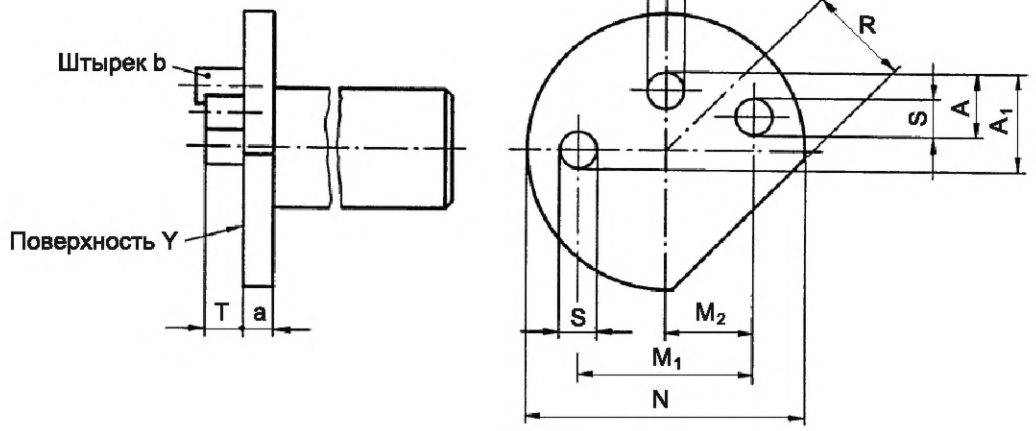
7006-49A-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ РАЗМЕРА A_1 ПАТРОНОВ P14.5s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам P14.5s — см. лист 7005-46[1)].

Масштаб 2:1



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,25	+0,02 0
A_1	8,15	+0,02 0
M_1	14,5	+0,02 –0,02
M_2	7,5	+0,1 –0,1
N	23	+0,1 –0,1
R	8,5	+0,1 –0,1
S	3,0	+0,5 –0,5
T	3,2	+0,1 –0,1
a	2,5	+0,02 –0,02
b	3,0	+0,5 –0,5
α	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера A_1 патронов P14.5s.

ПРОВЕРКА: Калибр помещают перед патроном так, чтобы штырек b калибра соприкасался с поверхностью A_1 патрона.

Не должно быть возможности установки калибра в патрон так, чтобы поверхность Y калибра соприкасалась с тремя выступами e патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

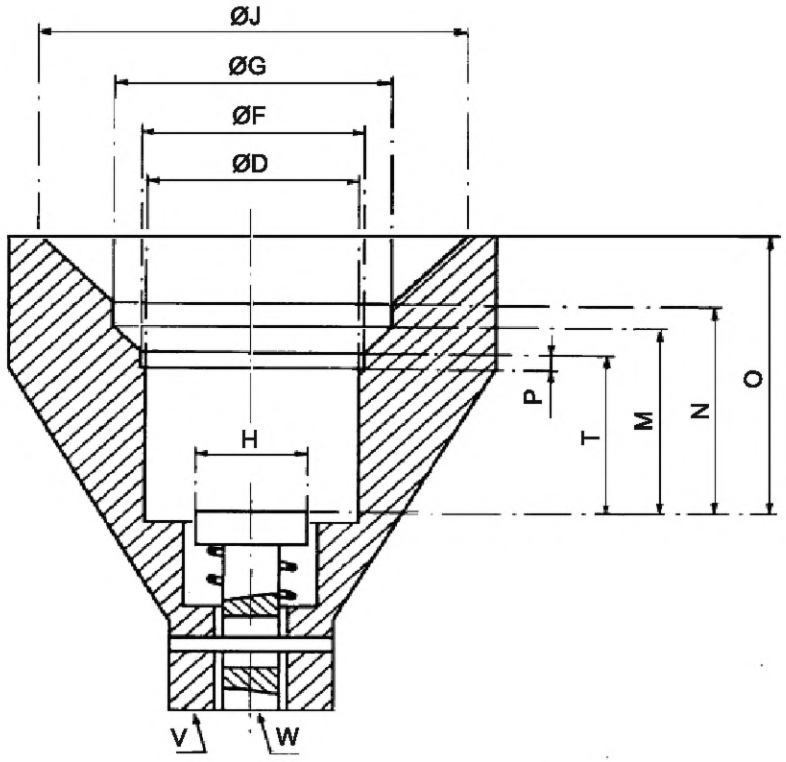
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-49B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ЦОКОЛЯХ E27 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	26,55	0 –0,02	M	25	+0,02 0
F	27,1	0 –0,02	N	28,3	+0,02 0
G	34	0 –0,02	O	37,8	+0,02 0
H	14	+0,1 –0,1	P	2	+0,1 –0,1
J	53	0 –0,03	T	21,5	+0,02 0

Калибр показан в испытательном положении. В нерабочем положении плунжер должен быть над плоскостью V.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров ламп на наличие контакта в патронах по соответствующим стандартам МЭК.

ПРОВЕРКА: Форму лампы в соответствии с посадкой в патроне считают удовлетворяющей результатам проверки, если лампу можно вдавливать в калибр до тех пор, пока плоскость W не достигнет плоскости V или не выступит за ее пределы.

7006-50-1

КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ E27/51x39 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ

С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

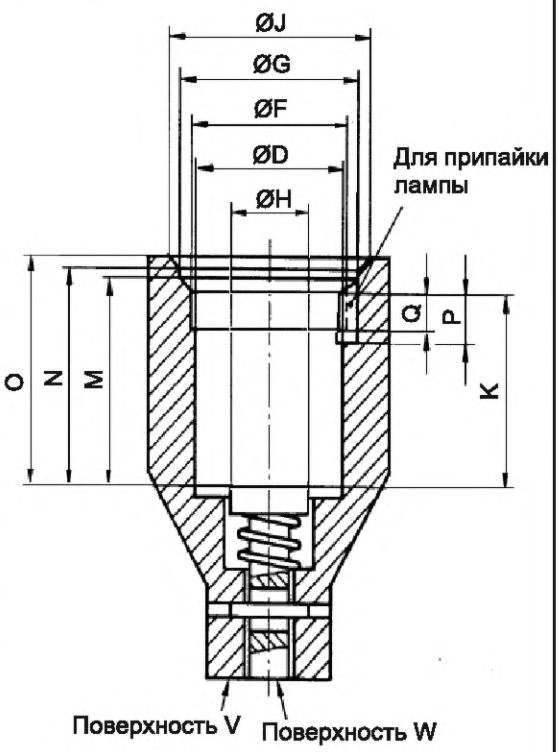
Дополнительная информация по цоколям E27/51x39 — см. лист 7004-27[1)].

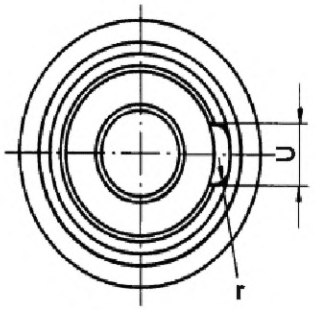
Плунжер калибра показан в испытательном положении.

В нерабочем состоянии плунжера поверхность W не должна втягиваться глубже поверхности V.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от случайного прикосновения цоколей E27/51x39 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Форму цоколя считают удовлетворяющей результатам проверки защиты от случайного прикосновения, если при вдавливании цоколя насколько возможно в калибр поверхность W не будет выступать над поверхностью V.





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	26,55	0 –0,02
F	27,2	+0,05 0
G	32	+0,02 0
H	14	+0,1 –0,1
J	36	+0,2 0
K	31,4	0 –0,02
M	33,8	0 –0,02
N	35	0 –0,02
O	37	0 –0,2
P	8	+0,1 –0,1
Q	6	+0,1 –0,1
U	10	+0,1 –0,1
r	2,5	+0,5 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-51-2

КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ ЦОКОЛЕЙ E27 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ

С. 1/1

Размеры в миллиметрах

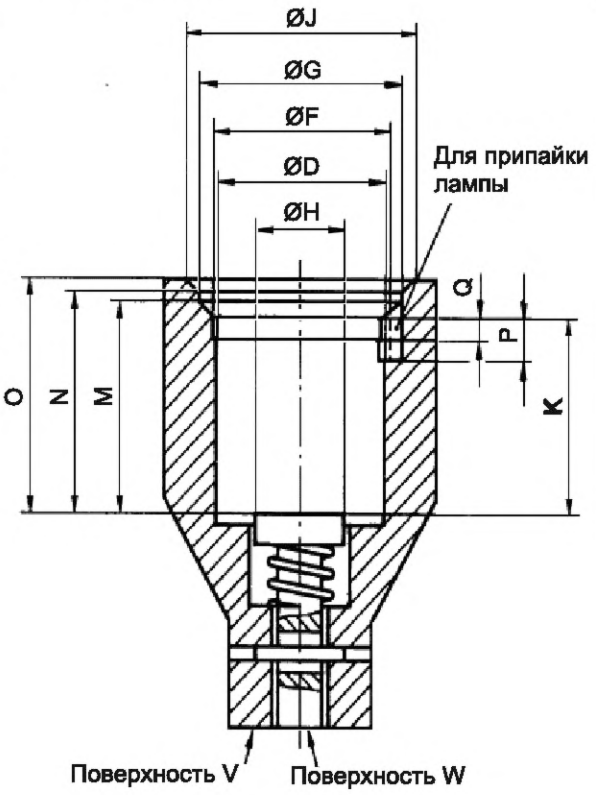
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям E27 — см. лист 7004-21[1)].

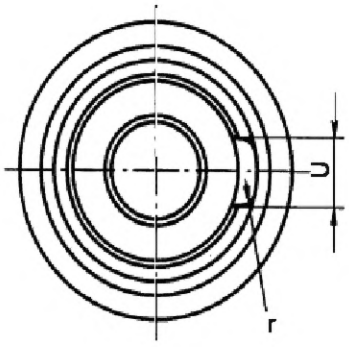
Плунжер калибра показан в испытательном положении.

В нерабочем состоянии плунжера поверхность W не должна втягиваться глубже поверхности V.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от случайного прикосновения при установке цоколей E27 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Форму цоколя считают удовлетворяющей результатам проверки защиты от случайного прикосновения, если при вдавливании цоколя насколько возможно в калибр поверхность W не будет выступать над поверхностью V.





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	26,55	0 –0,02
F	27,2	+0,05 0
G	32	+0,02 0
H	14	+0,1 –0,1
J	36	+0,2 0
K	28,4	0 –0,02
M	30,8	0 –0,02
N	32	0 –0,02
O	34	0 –0,2
P	6	+0,1 –0,1
Q	3	+0,1 –0,1
U	10	+0,1 –0,1
r	2,5	+0,5 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

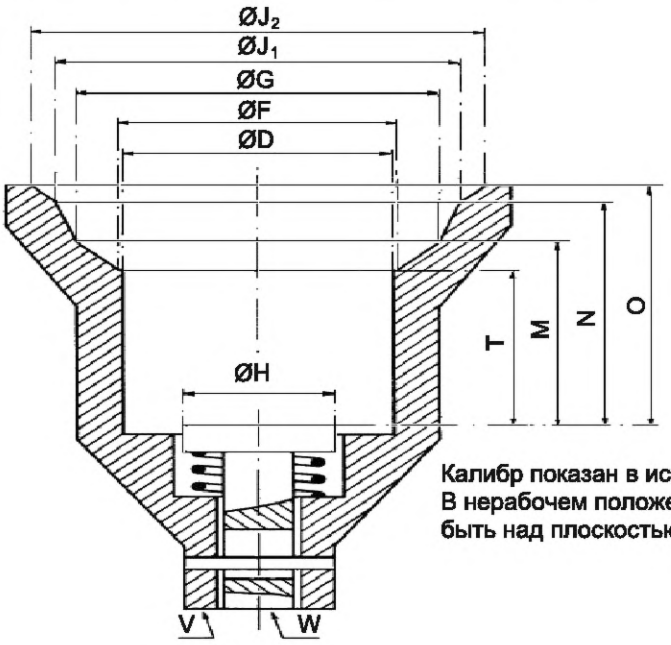
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-51A-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ЦОКОЛЯХ Е40 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Калибр показан в испытательном положении. В нерабочем положении плунжер должен быть над плоскостью V

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	39,6	0 –0,02
F	40	0 –0,02
G	52	0 –0,02
H	22	+0,1 –0,1
J_1	58	0 –0,02
J_2	65	0 –0,03
M	40	+0,02 0
N	49	+0,02 0
O	52,5	+0,01 0
T	34	+0,03 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров лампы для определения наличия контакта в патронах по соответствующим стандартам МЭК.

ПРОВЕРКА: Форму лампы на соответствие патрону считают удовлетворяющей результатам проверки, если лампа может быть вдавлена в калибр так, что плоскость W будет соприкасаться с плоскостью V или выступать над ней.

7006-52-1

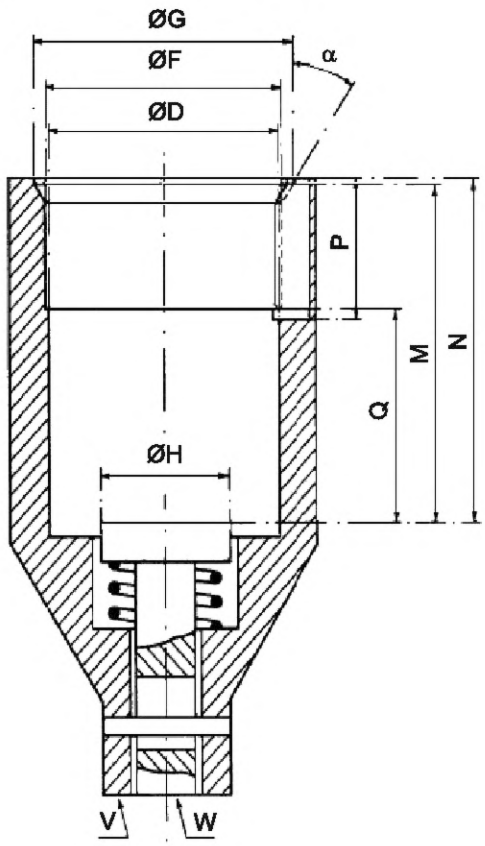
	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ E40 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

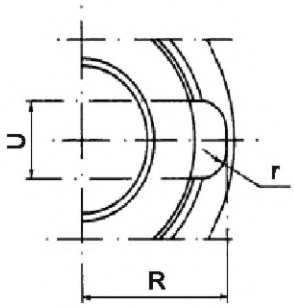
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от случайного прикосновения.

ПРОВЕРКА: Форму лампы для защиты от случайного прикосновения считают удовлетворяющей результатам проверки, если при вдавливании в калибр испытуемого образца насколько возможно плоскость W не выступает над плоскостью V.





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	39,6	+0,02 0
F	40,2	+0,05 0
G	44	+0,02 0
H	22	+0,1 –0,1
M	50,4	+0,1 –0,1
N	51,4	0 –0,02
P	21	+0,1 –0,1
Q	32	0 –0,1
R	Приблизительно 25	
U	12	+0,1 –0,1
r	4,5	+0,5 0
α	35°	+30' –30'

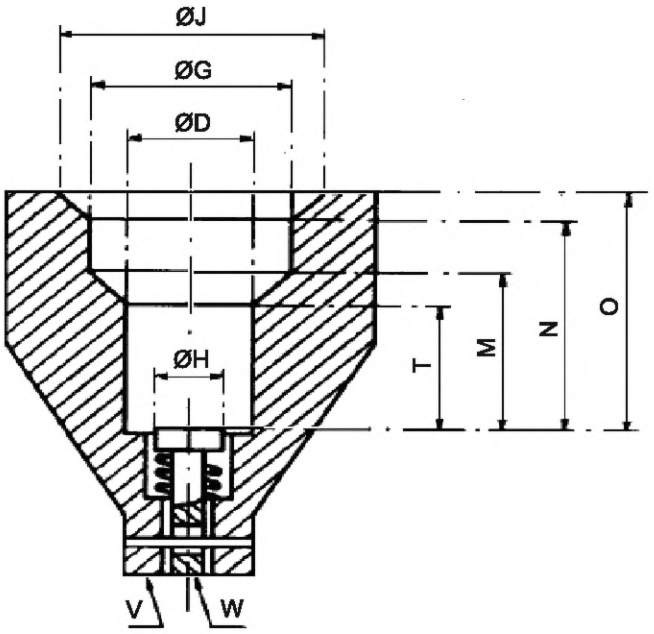
Калибр показан в испытательном положении. В нерабочем состоянии плунжер должен находиться над плоскостью V.

7006-53-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ЦОКОЛЯХ E14 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	13,97	0 –0,02
G	22	0 –0,02
H	7,5	+0,1 –0,1
J	29	0 –0,02
M	20,02	+0,02 0
N	27,15	+0,02 0
O	30,65	+0,01 0
T	16	+0,03 0

Калибр показан в испытательном положении. В нерабочем состоянии плунжер должен быть над плоскостью V.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров лампы на наличие контакта в патронах по соответствующим стандартам МЭК.

ПРОВЕРКА: Форму лампы на соответствие патрону считают удовлетворяющей результатам проверки, если лампа может быть вдавлена в калибр так, что плоскость W будет соприкасаться с плоскостью V или выступать над ней.

Настоящий калибр предназначен для следующих ламп с цоколями E14 по листу 7004-23[1)]:

- свечеобразные лампы;
- лампы с шаровыми колбами;
- бытовые трубчатые лампы;
- миниатюрные лампы.

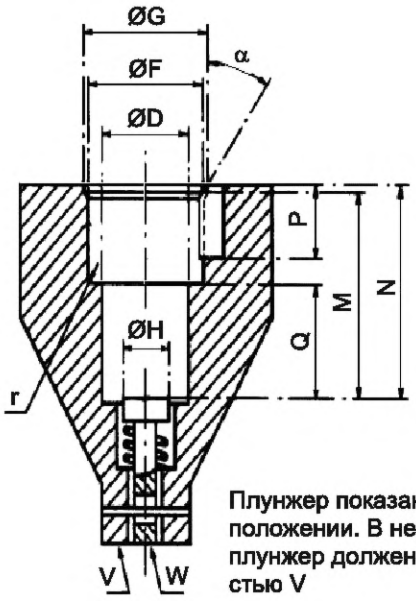
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-54-2

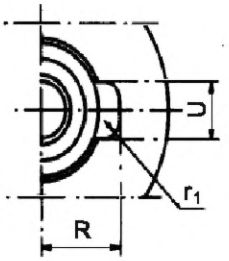
	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ СЛУЧАЙНОГО ПРИКОСНОВЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ E14 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	13,97	+0,02 0
F	18,1	+0,05 0
G	19	+0,02 0
H	7,5	+0,1 –0,1
M	27,5	+0,1 –0,1
N	28,5	0 –0,02
P	10	+0,1 –0,1
Q	15	0 –0,1
R	Приблизительно 12,5	
U	8	+0,1 –0,1
r	Менее 0,5	
r_1	2,5	+0,5 0
α	35°	+30' –30'



Плунжер показан в испытательном положении. В нерабочем состоянии плунжер должен быть над плоскостью V



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от случайного прикосновения.

ПРОВЕРКА: Форму лампы для защиты от случайного прикосновения считают удовлетворяющей результатам проверки, если при вдавливании испытуемого образца насколько возможно в калибр плоскость W не выступает над плоскостью V.

Настоящий калибр предназначен для следующих ламп с цоколями E14 по листу 7004-23[1)]:

- свечеобразные лампы;
- лампы с шаровыми колбами;
- бытовые трубчатые лампы;
- миниатюрные лампы.

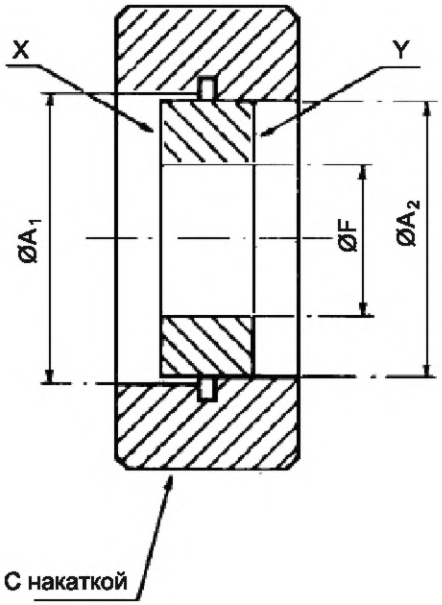
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-55-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДИАМЕТРА ФЛАНЦА ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ P30s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	30,10	+0,005 0
A_2	30,05	0 –0,005
F	16,0	+1,0 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max} и A_{min} на листе 7004-44[1)].

ПРОВЕРКА: Фланец считают удовлетворяющим результатам проверки, если он входит в проем X и не входит в проем Y.

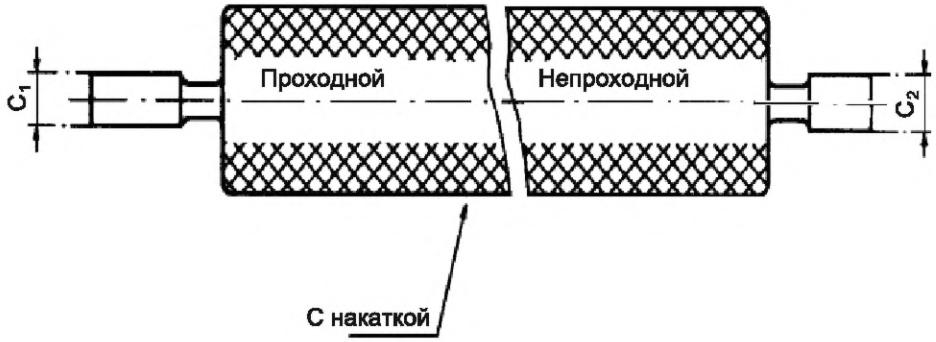
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-56-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ОСНОВНОГО ПАЗА ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ P30s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1	3,07	0 –0,005
C_2	3,17	+0,005 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров C_{max} и C_{min} на листе 7004-44[1)].

ПРОВЕРКА: Паз считают удовлетворяющим результатам проверки, если проходная сторона калибра входит в паз, а непроходная — не входит.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

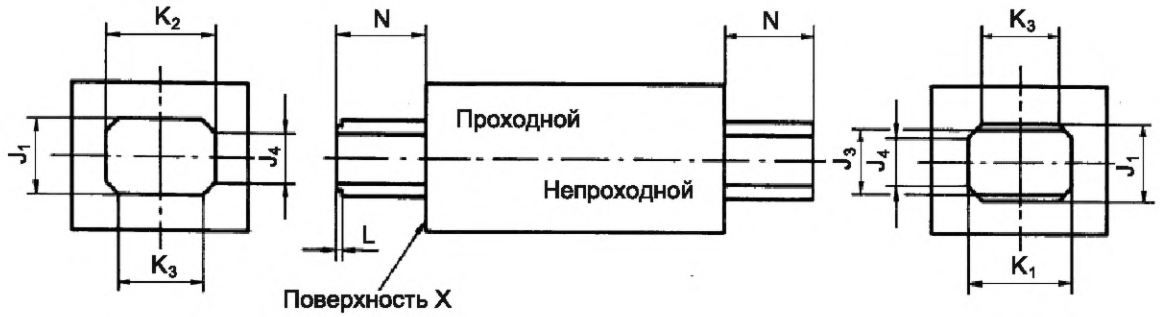
7006-56A-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ R17d С ДВУМЯ УТОПЛЕННЫМИ КОНТАКТАМИ НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю R17d — см. лист 7004-56[1)].

Масштаб 2:1



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров J_{min}, K_{min}, K_{max} и N_{min} цоколя R17d на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При приложении усилия не более 8,9 Н должна быть обеспечена возможность установки проходной стороны калибра в цоколь до соприкосновения поверхности X с поверхностью выступа.

Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
J_1	5,11	0 –0,013
J_3	4,32	0 –0,02
J_4	3,30	0 –0,02
K_1	6,91	0 –0,013
K_2	7,24	+0,013 0
K_3	5,33	0 –0,02
L	0,38	+0,02 0
N	6,35	0 –0,02

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

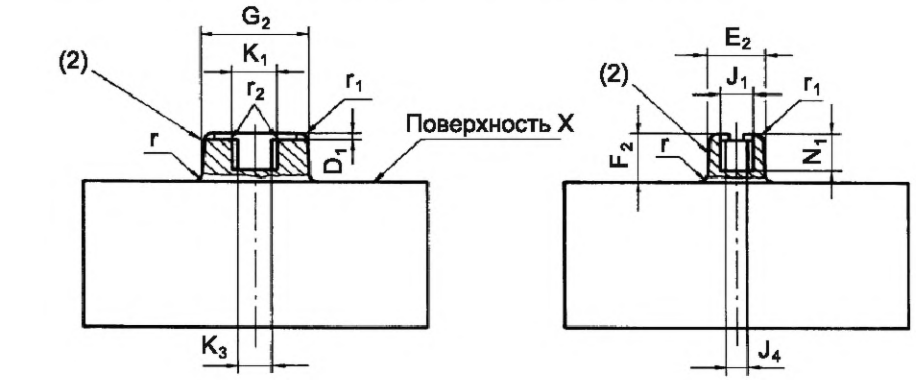
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

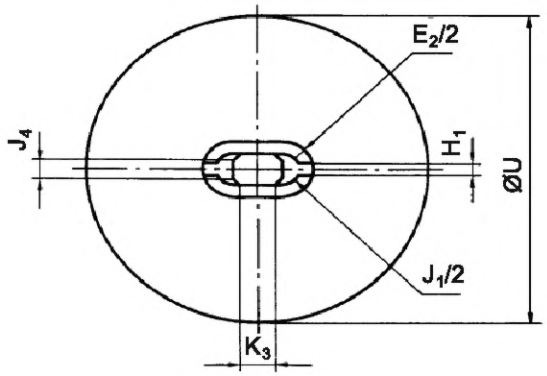
7006-57-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА R17d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патрону R17d — см. лист 7005-57[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D_1	0,91	+0,025 0	K_1	6,88	+0,013 0
E_2 (1)	8,92	0 –0,013	K_3	5,28	+0,025 0
F_2	8,13	0 –0,013	N_1	6,35	+0,05 0
G_2 (1)	16,74	0 –0,013	U	36,83	+1,3 –1,3
H_1	2,24	0 –0,05	r	1,19	0 –0,013
J_1	5,08	+0,013 0	r_1	0,79	+0,13 0
J_4	3,25	+0,025 0	r_2	0,51	0 –0,13

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-57A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА R17d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Размеры E_2 и G_2 измеряют в плоскости на расстоянии 1,27 мм (0,050 дюйма) от поверхности X.

(2) Внешние поверхности выступа калибра должны иметь сужение приблизительно 30'.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов в части установки цоколей с максимальными внешними и минимальными внутренними размерами.

ПРОВЕРКА: Калибр должен входить в патрон до прочного соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью патрона. Также должна быть обеспечена возможность такого поворота оси калибра, который может обеспечить осевую расцентровку на три градуса между калибром и патроном. Для более старых конструкций патронов, имеющих малую полость, поверхность X калибра не всегда может соприкасаться с лицевой поверхностью патрона, при этом зазор между поверхностями не должен превышать 0,38 мм (0,015 дюйма).

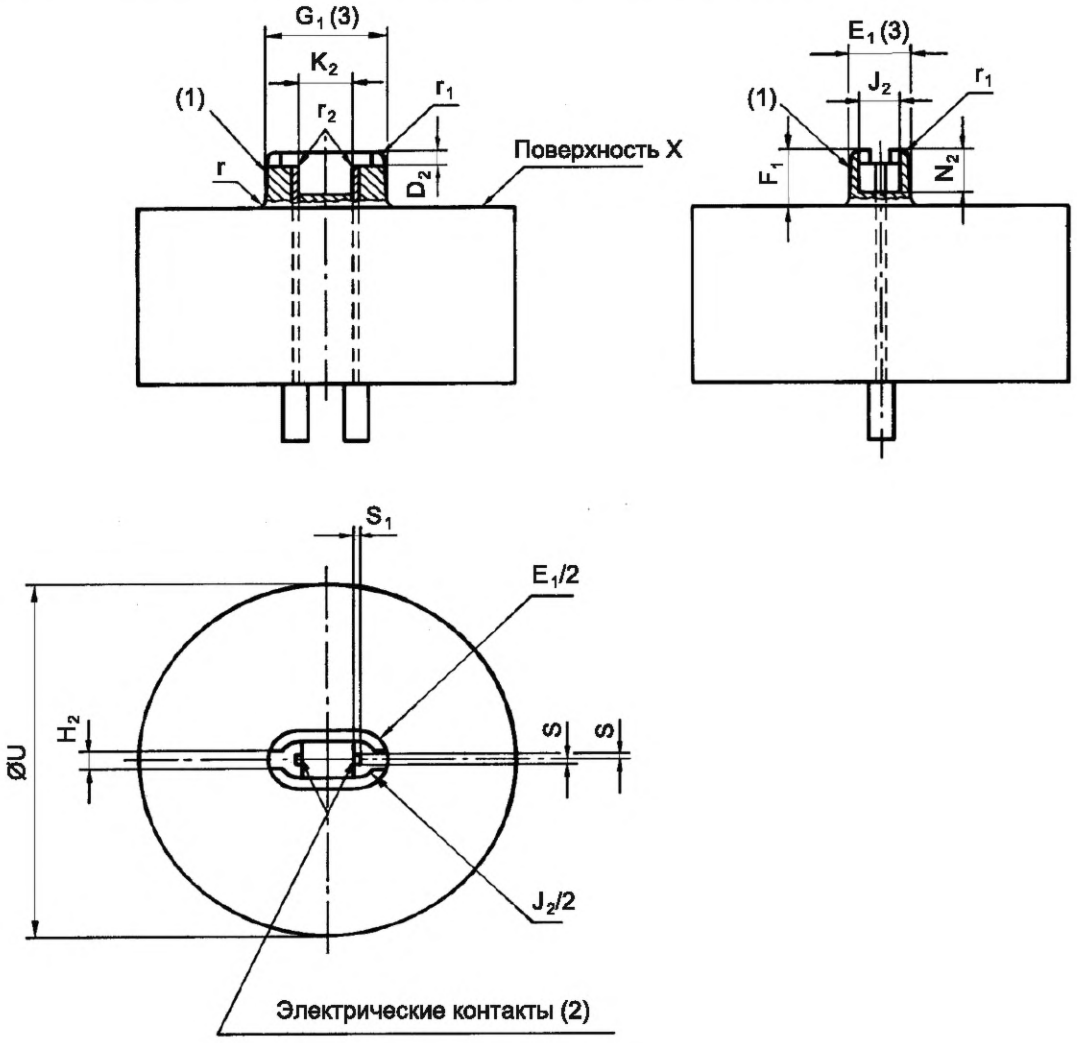
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

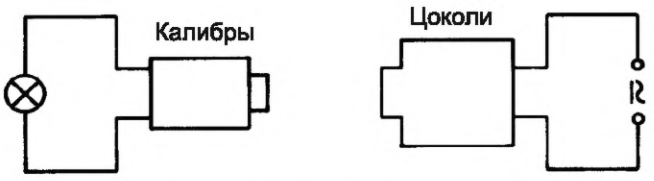
7006-57A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ R17d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патрону R17d — см. лист 7005-57[1)].





Испытательная схема

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-57B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ R17d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D_2	1,90	0 –0,025	N_2	6,35	0 –0,05
E_1 (3)	8,48	+0,013 0	S	1,02	+0,013 –0,013
F_1	7,80	+0,013 0	S_1	0,51	+0,025 –0,025
G_1 (3)	16,23	+0,013 0	U	36,83	+1,25 –1,25
H_2	2,24	+0,025 –0,025	r	1,19	+0,13 0
J_2	5,36	0 –0,013	r_1	0,79	0 –0,13
K_2	7,26	0 –0,013	r_2	1,27	0 –0,13

(1) Внешние поверхности выступа калибра должны иметь сужение приблизительно 30'.

(2) Электрические контакты изолированы от металлического корпуса калибра.

(3) Размеры E_1 и G_1 измеряют в плоскости на расстоянии 1,27 мм (0,050 дюйма) от поверхности X.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки возможности создания патроном надежного электрического контакта с цоколями минимальных внешних и максимальных внутренних размеров.

ПРОВЕРКА: При установке калибра в патрон между калибром и контактами патрона должен устанавливаться электрический контакт. Контакт должен сохраняться и в том случае, когда ось калибра поворачивают так, что создается осевая расцентровка на три градуса между калибром и патроном.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

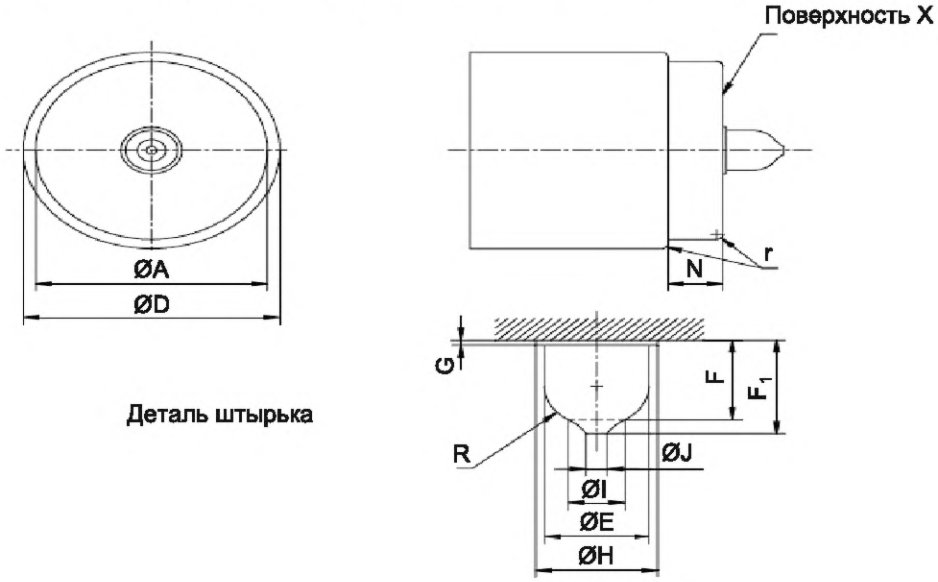
7006-57B-1

КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ Fa8

С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам Fa8 — см. лист 7005-58[1)].



Деталь штырька

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	36,7 (1) 25,85 (2) 19,1 (3)	+0,1 0
D	40,6 (1) 27,9 (2) 20,7 (3)	0 –0,02
E	8,26	+0,02 0
F	8,2	+0,2 0
F_1	9,65	+0,02 0
G	0,51	+0,02 0
H	9,65	+0,02 0
I	4,5	+0,02 –0,02
J	1,65	+0,02 0
N	8,7	0 –0,02
R	E/2	–
r	0,5	+0,02 –0,02

(1) Для проверки патронов для ламп с номинальным диаметром трубки 38 мм (см. МЭК 60081).

(2) Для проверки патронов для ламп с номинальным диаметром трубки 26 мм (см. МЭК 61549).

(3) Для проверки патронов для ламп с номинальным диаметром трубки 19 мм (см. МЭК 61549).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах и соединителях Fa8 максимальных усилий установки и извлечения максимального цоколя в части размеров штырька.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-58-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ Fa8	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра осевой или боковой установкой в зависимости от типа патрона или соединителя с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для данного калибра в листе на патрон, до соприкосновения поверхности X калибра с лицевой поверхностью патрона.

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра в листе на патрон.

Качество обработки поверхности штырька: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287:1997).

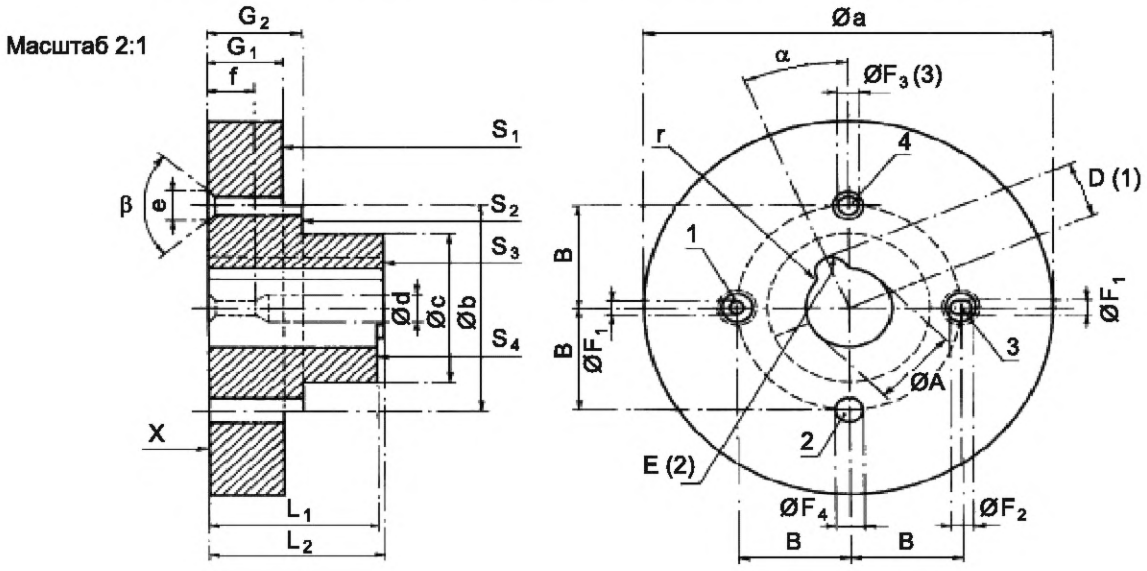
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 25:2001.

7006-58-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G17q-7 и GY17q-7 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,88	+0,01 0	F_4	2,29	+0,02 0	c	12,7	+0,5 –0,5
B	8,725	+0,01 –0,01	G_1	6,0	0 –0,01	d	2,4	+0,2 –0,2
D (1)	4,66	+0,01 0	G_2	7,5	+0,01 0	e	2,29	0 –0,03
E (2)	1,22	+0,01 0	L_1	13,3	0 –0,01	f	3,81	+0,02 –0,02
F_1	1,31	+0,01 0	L_2	13,8	+0,01 0	r	0,79	+0,05 0
F_2	1,78	+0,01 0	a	32	+0,5 –0,5	α	22°30'	+5' –5'
F_3 (3)	1,65	+0,02 0	b	17,45	+0,1 –0,1	β	80°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости цоколей G17q-7 и GY17q-7 в части размеров A, B, D, E, F и угла α и для проверки размеров G_{max}, G_{min}, L_{max} и L_{min} по листу 7004-45[1)].

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить до плотного контакта с поверхностью X. В этом положении концы четырех малых штырьков должны быть между поверхностями S_1 и S_2, а центральный штырек — между поверхностями S_3 и S_4.

(1) Стандартное значение США для D — 4,64 мм.

(2) Стандартное значение США для E — 1,19 мм.

(3) Стандартное значение США для F_3 — 1,55 мм.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением E:1972.

---

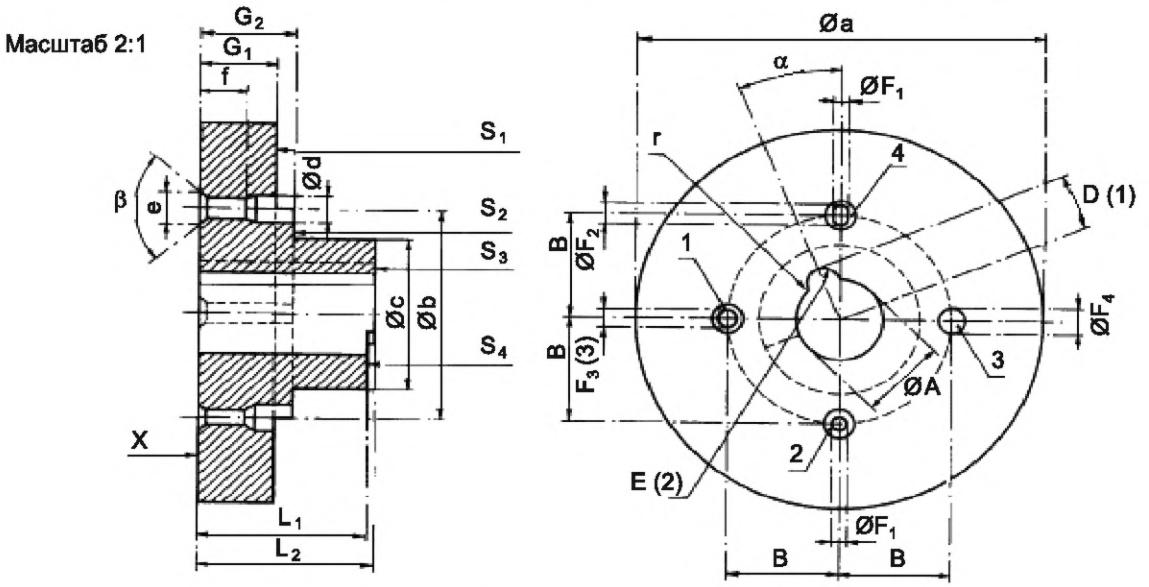
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-58A-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ GX17q-7 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,88	+0,01 0	F_4	2,29	+0,02 0	c	12,7	+0,5 –0,5
B	8,725	+0,01 –0,01	G_1	6,0	+0,01 0	d	2,4	+0,2 –0,2
D (1)	4,66	+0,01 0	G_2	7,5	+0,01 0	e	2,29	0 –0,03
E (2)	1,22	+0,01 0	L_1	13,3	0 –0,01	f	3,81	+0,02 –0,02
F_1	1,31	+0,01 0	L_2	13,8	+0,01 0	r	0,79	+0,05 0
F_2	1,78	+0,01 0	a	32	+0,5 –0,5	α	22°30'	+5' –5'
F_3 (3)	1,65	+0,02 0	b	17,45	+0,1 –0,1	β	80°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости цоколя GX17q-7 в части размеров A, B, D, E, F и угла α и для проверки размеров G_{max}, G_{min}, L_{max} и L_{min} по листу 7004-45[1)].

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до его плотного контакта с поверхностью X. В этом положении концы четырех штырьков должны быть между поверхностями S_1 и S_2, а центральный штырек — между поверхностями S_3 и S_4.

(1) Стандартное значение США для D — 4,64 мм.

(2) Стандартное значение США для E — 1,19 мм.

(3) Стандартное значение США для F_3 — 1,55 мм.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением E:1972.

1) *См. МЭК 60061-1.*

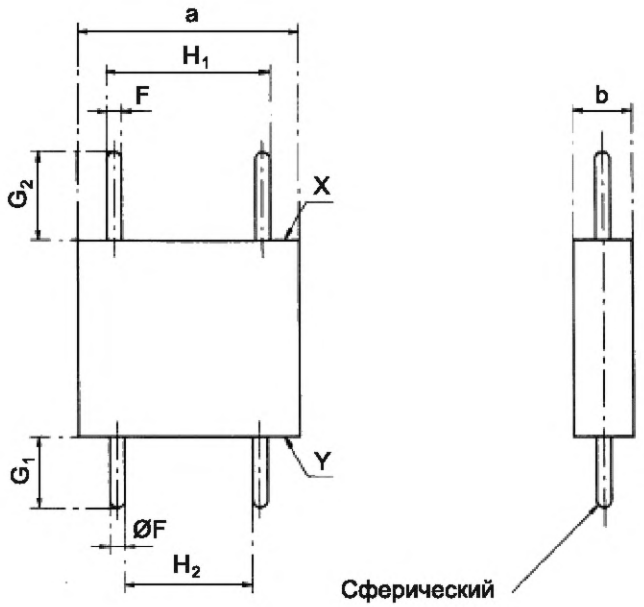
7006-58B-3

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ G17q-7, GX17q-7 и GY17q-7	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Масштаб 2:1



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
F	1,24	0 –0,005
G_1	6,0	0 –0,02
G_2	7,5	+0,02 0
H_1	13,77	+0,01 0
H_2	10,91	0 –0,01
a	19	+0,5 –0,5
b	5	+0,5 –0,5

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки способности патрона осуществления контакта с контактными штырьками соответствующей лампы.

ПРОВЕРКА: Электрический контакт должен устанавливаться в том случае, когда каждая сторона калибра входит в два контактных отверстия патрона одновременно до прочного контакта соответствующей поверхности калибра (X или Y) с поверхностью патрона.

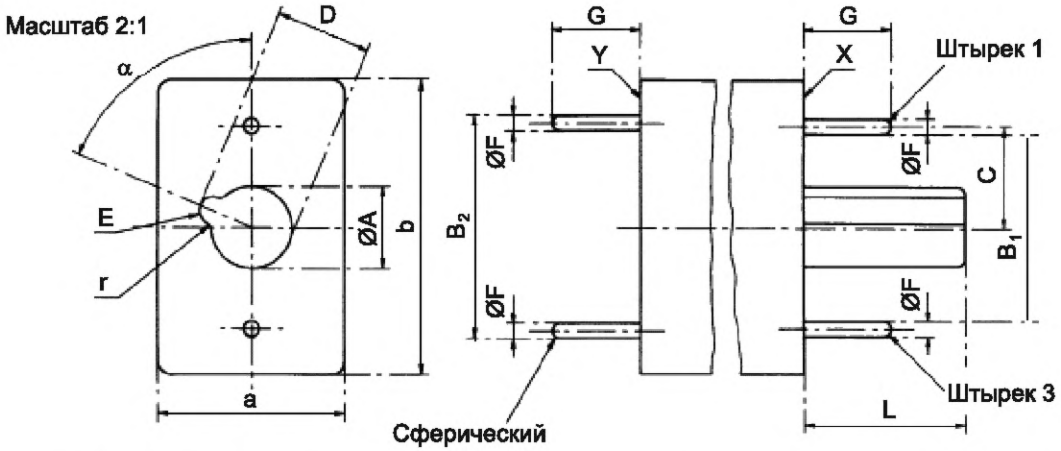
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением E:1972.

7006-58C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ G17q-7 и GY17q-7	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,88	+0,01 0
B_1	15,9	0 –0,02
B_2	19,0	+0,02 0
C	8,725	+0,01 –0,01
D	8,1	+0,01 0
E	1,19	+0,01 0
F	1,3	+0,01 0
G	7,5	+0,05 0
L	13,84	+0,05 0
a	16	+0,5 –0,5
b	25	+0,5 –0,5
r	0,79	+0,05 0
α	67°30'	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G17q-7 и GY17q-7 в части размеров A, B, D, E, F, G, L и угла α цоколя по листу 7004-45[1)].

ПРОВЕРКА: Каждая сторона калибра должна входить в патрон до осуществления надежного контакта соответствующей поверхности калибра (X или Y) с поверхностью патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением E:1972.

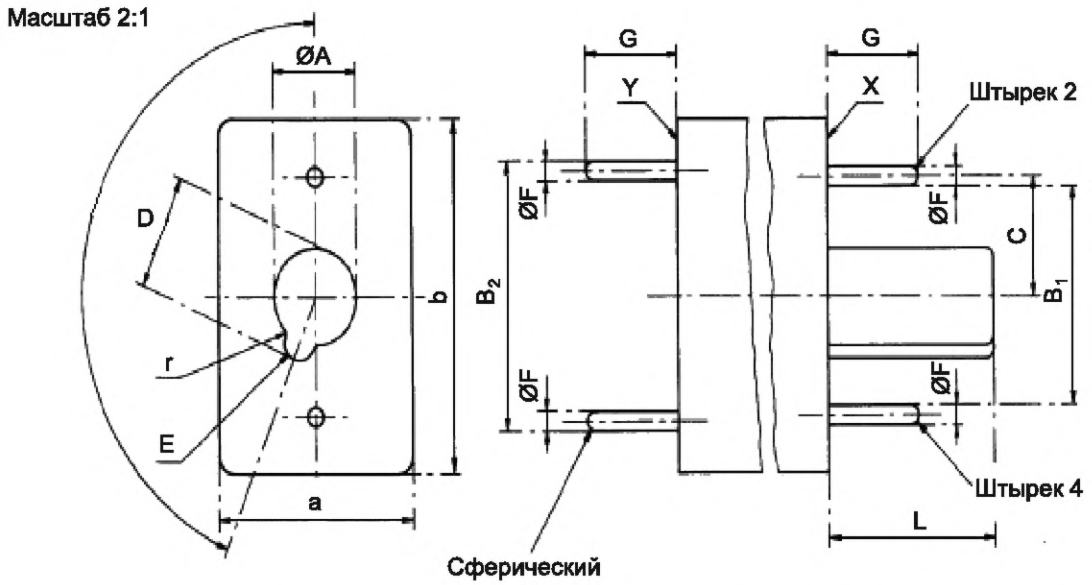
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-58D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX17q-7	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,88	+0,01 0
B_1	15,9	0 –0,02
B_2	19,0	+0,02 0
C	8,725	+0,01 –0,01
D	8,1	+0,01 0
E	1,19	+0,01 0
F	1,3	+0,01 0
G	7,5	+0,05 0
L	13,84	+0,05 0
a	16	+0,5 –0,5
b	25	+0,5 –0,5
r	0,79	+0,05 0
α	157°30'	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GX17q-7 в части размеров A, B, D, E, F, G, L и угла α цоколя по листу 7004-45[1)].

ПРОВЕРКА: Каждая сторона калибра должна входить в патрон до осуществления надежного контакта соответствующей поверхности калибра (X или Y) с поверхностью патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением E:1972.

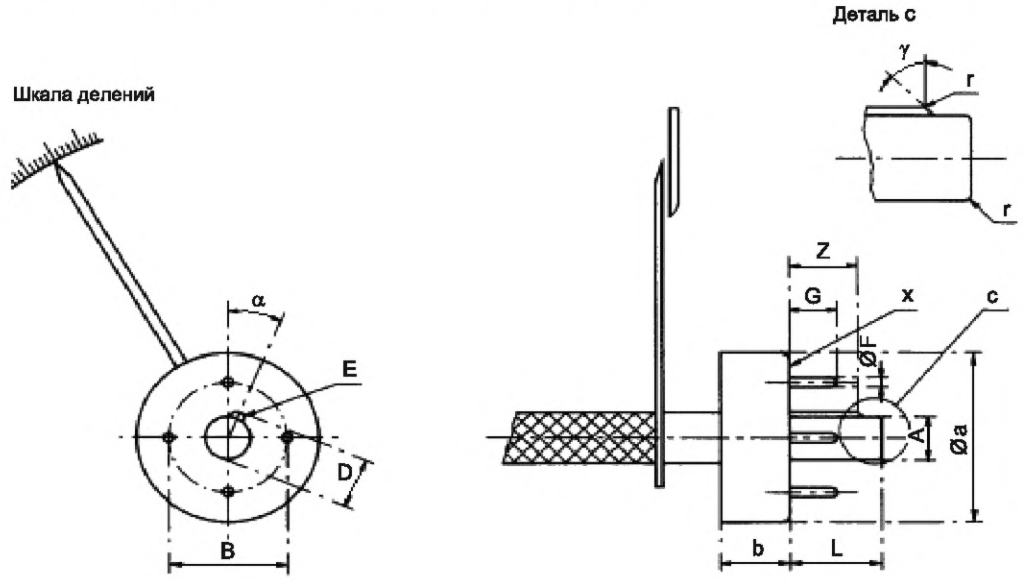
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-58E-1

	КАЛИБР ВРАЩЕНИЯ ДЛЯ ПАТРОНОВ G17q-7, GX17q-7 и GY17q-7	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,56	0 –0,01
B	17,45	+0,01 –0,01
D	7,64	0 –0,01
E	1,05	0 –0,01
F	1,24	+0,005 –0,005
G	6,75	+0,1 –0,1
L	13,6	+0,1 –0,1
Z	10	+0,1 –0,1
a	27	+0,5 –0,5
b	10	+0,5 –0,5
r	Приблизительно 0,4	
α	22°30'	+5' –5'
γ	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки угла вращения лампы в патроне.

ПРОВЕРКА: Калибр устанавливают в патрон до надежного соприкосновения поверхности X с поверхностью патрона. Калибр вращают до возможных пределов и отмечают угол на шкале в градусах. В патронах, предназначенных для ламп со встроенным отражателем, не допускается поворот калибра более чем на ±1°. В патронах, не предназначенных для ламп со встроенным отражателем, допускается поворот до ±3°.

Примечание — Этот калибр также используется для проверки углового соотношения между монтажными отверстиями патрона лампы и осью отверстий для базовых центровочных штифтов.

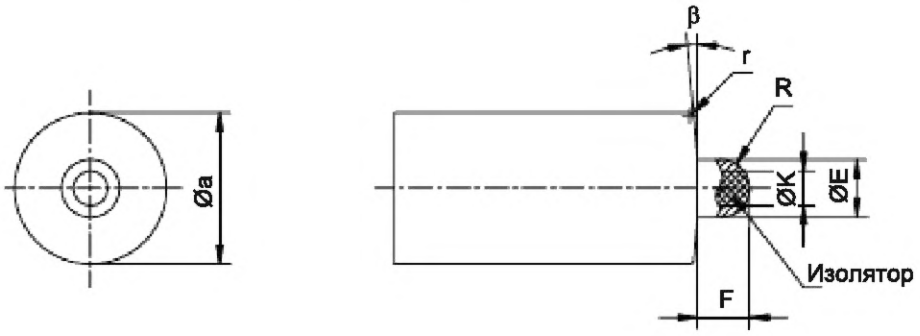
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением E:1972.

7006-58F-1

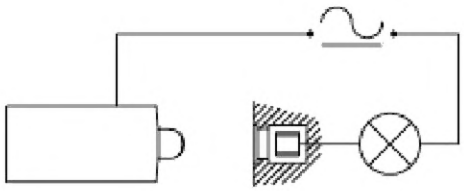
	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ И НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ Fa8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам Fa8 — см. лист 7005-58[1)].



Испытательная схема



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта и минимального усилия извлечения в патронах и соединителях Fa8.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	7,62	0 –0,02
F	7,62	0 –0,02
K	4,5	0 –0,01
R	E/2	—
r	0,5	+0,02 –0,02
a	18	+0,1 –0,1
β	3°	+30' 0

ПРОВЕРКА: Когда калибр полностью установлен в патрон или соединитель, индикаторная лампа должна гореть. Лампа должна продолжать гореть после поворота калибра на 360° таким образом, чтобы обеспечивалась несоосность в три градуса (угол β) между калибром и патроном.

Усилие, требуемое для извлечения калибра из патрона или соединителя, должно быть не менее минимального усилия извлечения, указанного для этого калибра в листе на патрон.

Качество обработки поверхности штырька: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287:1977).

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 25:2001.

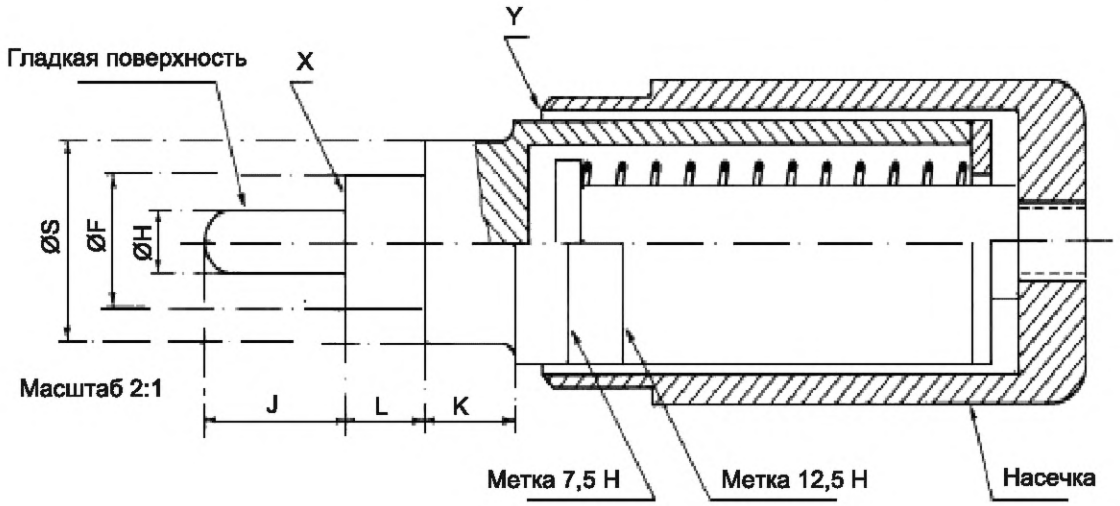
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-58G-1

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНА Fa4	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки усилия крепления контактов патрона.

ПРОВЕРКА: Калибр должен входить в патрон до плотного соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью патрона. При извлечении калибра из патрона кромка Y должна быть между метками, соответствующими усилиям 7,5 и 12,5 Н.

Примечания

1 Максимальная токопроводящая способность контактов составляет 20 А. (Значение 20 А находится в стадии рассмотрения и зависит от конструкции цоколя и патрона, а не от лопатки лампы).

2 Патроны должны быть сконструированы так, чтобы усилие контакта прикладывалось к цилиндрической части штырька цоколя.

3 Необходимо соблюдать осторожность при установке патронов и светильников для обеспечения того, чтобы находящиеся под напряжением детали не стали источником опасности при замене ламп.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
F	8,2	0 –0,05
H	4,00	0 –0,003
J	10,3	0 –0,05
K	6,6	+0,05 0
L	5,85	+0,05 0
S	12,5	0 –0,5

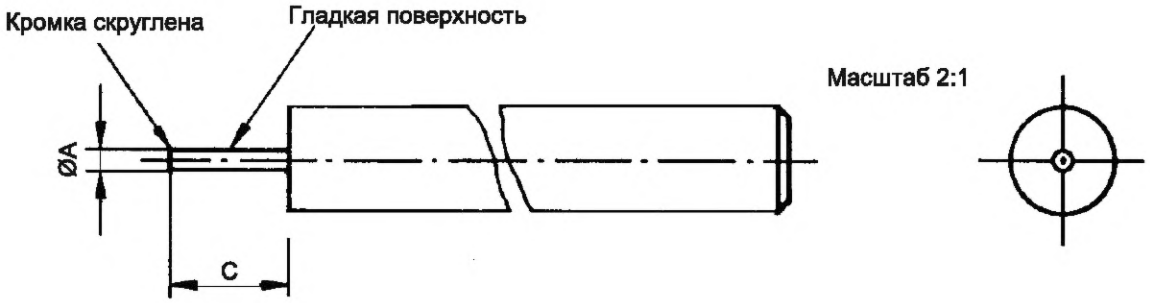
7006-59-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КОНТАКТА В СОЕДИНИТЕЛЯХ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GZ6.35 и GZ4	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по соединителям GZ6.35 и GZ4 — см. листы 7005-59A[1)] и 7005-67[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления контактов в соединителях для цоколей GZ6.35 и GZ4.

ПРОВЕРКА: Когда соединитель находится в перевернутом положении, калибр устанавливают в каждое отверстие для контакта поочередно насколько возможно. При отпускании калибр не должен выпадать под воздействием собственного веса.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,94	+0,005 0
C	6,0	+0,2 0
Масса, кг	0,05	0 –10 %

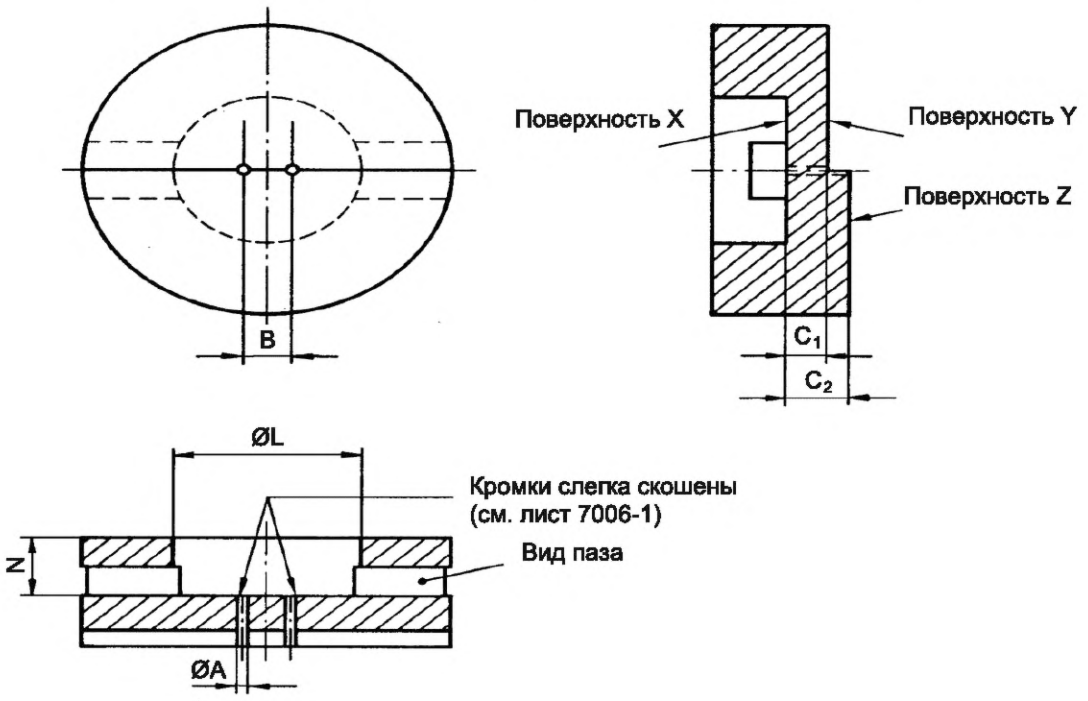
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GZ6.35	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по двухштырьковым цоколям GZ6.35 — см. лист 7004-59A[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	1,3	+0,01 0
B	6,35	+0,01 –0,01
C_1	6,0	0 –0,02
C_2	8,5	+0,02 0
L	25,0	0 –0,02
N	10,0	+0,02 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки двухштырьковых цоколей GZ6.35 в части размера C и установки в соединителе.

ПРОВЕРКА: При полной установке лампы в калибр до ее соприкосновения с поверхностью X штырьки должны совпадать с поверхностью Y или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Z.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

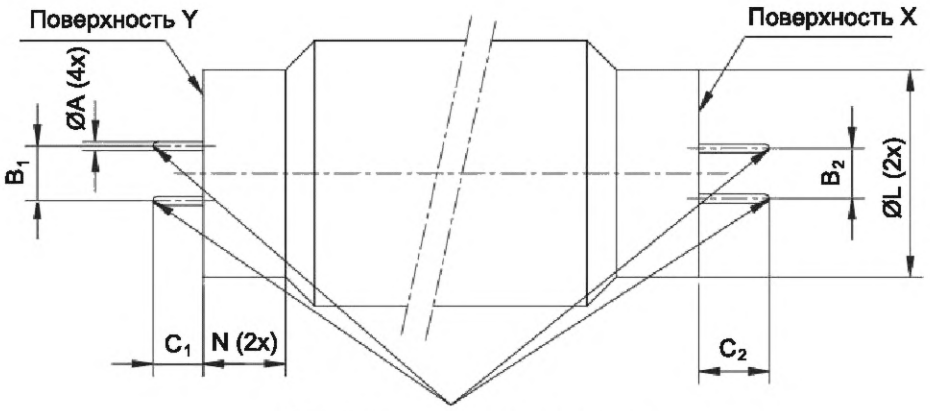
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-59B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЯ GZ6.35	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по соединителю GZ6.35 — см. лист 7005-59A[1)].



Сферические концы штырьков

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки соединителя GZ6.35 в части установки цоколя лампы.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки конца калибра с короткими штырьками до соприкосновения поверхности Y со смежной поверхностью соединителя.

Кроме того, должна быть обеспечена возможность установки конца с длинными штырьками до соприкосновения поверхности X со смежной поверхностью соединителя или до доведения штырьков до упора. Если штырьки доходят до упора, то глубина установки должна быть не менее 6 мм.

После этой проверки следует убедиться, что контакты соединителя удовлетворяют требованиям калибра по проверке минимального усилия контакта в соединителях GZ6.35 по листу 7006-59A.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	1,07	0 –0,01
B_1	6,63	0 –0,02
B_2	6,07	+0,02 0
C_1	6,0	0 –0,02
C_2	8,5	0 –0,02
L	25,0	+0,02 0
N	10,0	0 –0,02

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 23:2000.

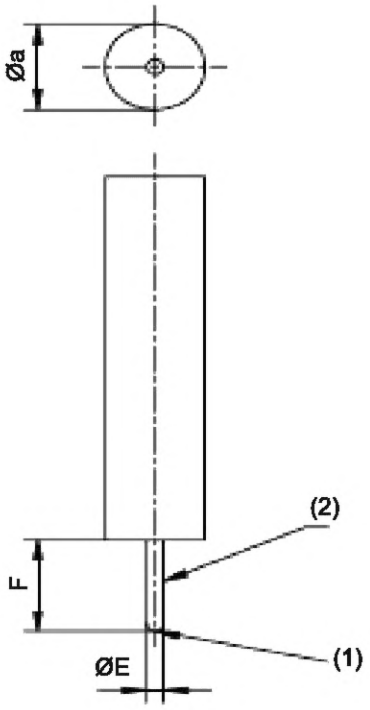
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-59C-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ КОНТАКТОВ В ПАТРОНАХ GY6.35	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патрону GY6.35 — см. лист 7005-59[1)].



Этот калибр следует использовать только совместно с калибром по листу 7006-61B.

(1) Полусферический конец штырька.

(2) Гладкая поверхность.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления цоколя минимальных размеров в отдельных контактах патронов GY6.35.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона в вертикальном положении калибр не должен выпадать под воздействием собственного веса.

Проверку повторяют на другом контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	1,19	+0,005 0
F	7,5	+0,2 0
a	8	0 –0,2
Масса, кг	0,05	0 –0,005

Качество обработки поверхности: *Ra* = = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).

Твердость (после отпуска): минимум 55 HRC на длине F (см. ИСО 6508-1).

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 26:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-59D-2

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ G13, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

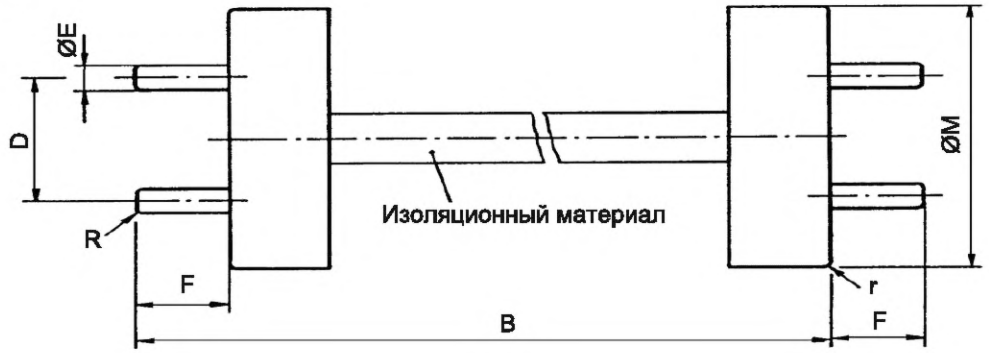
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по монтажу некомпенсированных патронов G13, подобранных в пару, — см. лист 7005-50[1)].

Примечание — Для испытания используют калибры III, IV и V.

Масштаб 4:1



Масштаб 4:1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в компенсированных или некомпенсированных патронах G13, подобранных в пару.

ПРОВЕРКА: Патроны G13, подобранные в пару, считают удовлетворяющими результатам проверки, если обе индикаторные лампы горят, когда устанавливается каждый из трех калибров поочередно и имитируются все возможные рабочие положения лампы (см. МЭК 60400, раздел 10).

Примечание — Проверку выполняют на патронах, смонтированных на максимальных расстояниях в испытательном устройстве в соответствии с инструкциями изготовителя патрона. Испытательное устройство приведено в МЭК 60400.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-60B-4

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ G13, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр III		Калибр IV		Калибр V	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
B	442,1 (1)	0 –0,05	442,1 (1)	0 –0,05	442,1 (1)	0 –0,05
D	12,2	0 –0,01	12,70	+0,005 –0,005	13,2	+0,01 0
E	2,29	0 –0,01	2,29	0 –0,01	2,29	0 –0,01
F	6,6	0 –0,01	6,6	0 –0,01	6,6	0 –0,01
M	25,8	+0,02 –0,02	25,8	+0,02 –0,02	25,8	+0,02 –0,02
R	0,40	+0,025 –0,025	0,40	+0,025 –0,025	0,40	+0,025 –0,025
r	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1
Масса, кг	0,5	+0,05 –0,05	0,5	+0,05 –0,05	0,5	+0,05 –0,05

(1) Это значение равно размеру B_{min} 15 Вт лампы (см. МЭК 60081).

При проверке комплектов патронов, подобранных в пару, смонтированных в светильнике, значение размера B должно быть равно размеру B_{min} соответствующей лампы с допуском –0,05 мм.

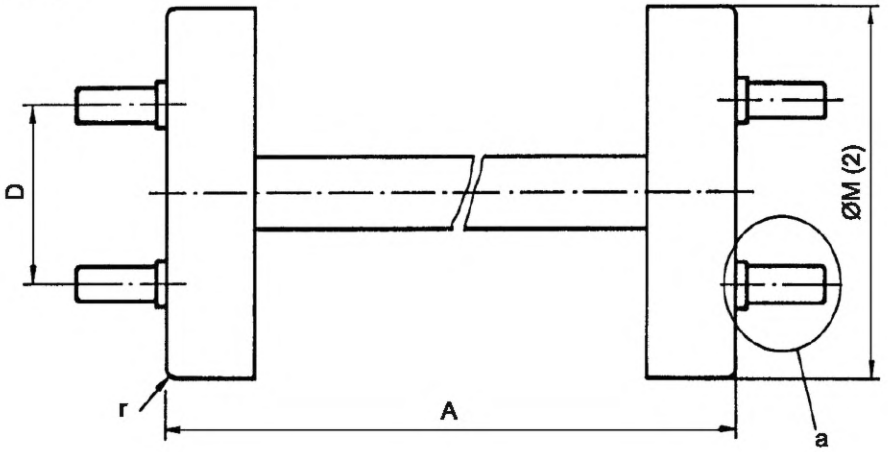
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ G13, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

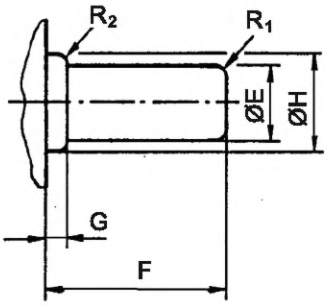
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по монтажу некомпенсированных патронов G13, подобранных в пару, — см. лист 7005-50[1)].

Масштаб 2:1



Деталь a

Масштаб 4:1



КОНСТРУКЦИЯ: Плоскость, содержащая оси штырьков на одном конце, расположена соосно плоскости, содержащей оси штырьков на другом конце, по часовой стрелке для калибра I и против часовой стрелки для калибра II, под таким углом, что каждый из калибров может устанавливаться без чрезмерного усилия в два параллельных паза шириной 3,05 мм (см. МЭК 60081).

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-60C-3

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ G13, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр I		Калибр II	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	437,4 (1)	+0,05 0	437,4 (1)	+0,05 0
D	12,45	0 –0,01	12,95	+0,01 0
E	2,54	+0,01 0	2,54	+0,01 0
F	7,1	+0,01 0	7,1	+0,01 0
G	0,86	+0,01 0	0,86	+0,01 0
H	3,3	+0,01 0	3,3	+0,01 0
M (2)	25,8	+0,02 –0,02	25,8	+0,02 –0,02
R_1	0,50	+0,025 –0,025	0,50	+0,025 –0,025
R_2	0,38	0 –0,05	0,38	0 –0,05
r	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1

(1) Это значение равно размеру A_{max} 15 Вт лампы (см. МЭК 60081).

При проверке двух патронов, подобранных в пары, вмонтированных в светильник, значение размера A должно быть равно размеру A_{max} соответствующей лампы с предельным отклонением +0,05 мм.

(2) Патроны для ламп с номинальным диаметром более 25 мм следует, кроме того, проверять простым измерительным устройством (например, калибром) диаметром в соответствии с требуемым максимальным диаметром корпуса цоколя, указанным как размер A на листе 7004-51[1)].

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки компенсированных или некомпенсированных патронов G13, подобранных в пару, в части вхождения штырьков лампы.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого калибра в патроны, подобранные в пару.

Максимальные прилагаемые усилия приведены в МЭК 60400.

Примечание — Проверку выполняют с патронами, смонтированными на минимальном расстоянии в испытательном устройстве в соответствии с инструкциями изготовителя патрона. Испытательное устройство приведено в МЭК 60400.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1992.

1) *См. МЭК 60061-1.*

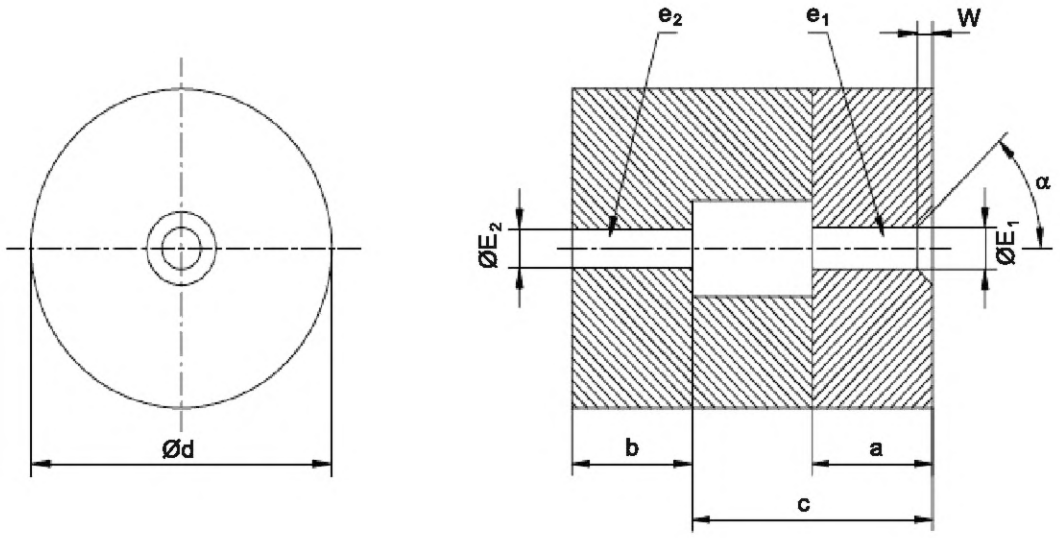
7006-60C-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G6.35, GX6.35, GY6.35 и GZ6.35	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям G6.35, GX6.35, GY6.35 и GZ6.35 — см. листы 7004-59[1)] и 7004-59A[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{max} и E_{min} цоколей G6.35, GX6.35, GY6.35 и размеров A_{max} и A_{min} цоколей GZ6.35.

ПРОВЕРКА: Каждый отдельный штырек должен входить в отверстие e_1. Лицевая поверхность цоколей GX6.35 и GZ6.35 должна соприкасаться с поверхностью калибра.

Каждый отдельный штырек не должен входить в отверстие e_2.

Обозначение	Размер		Предельное отклонение	Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	G6.35 GX6.35 GZ6.35	GY6.35			G6.35 GX6.35 GZ6.35	GY6.35	
E_1	1,05	1,3	+0,01 0	b	4	4	+0,5 –0,5
E_2	0,95	1,2	0 –0,01	c	8,5	8	+0,2 0
W	0,5	—	+0,05 0	d	10	10	+0,5 –0,5
a	4	4	+0,5 –0,5	α	Приблизительно 45°	—	—

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 26:2001.

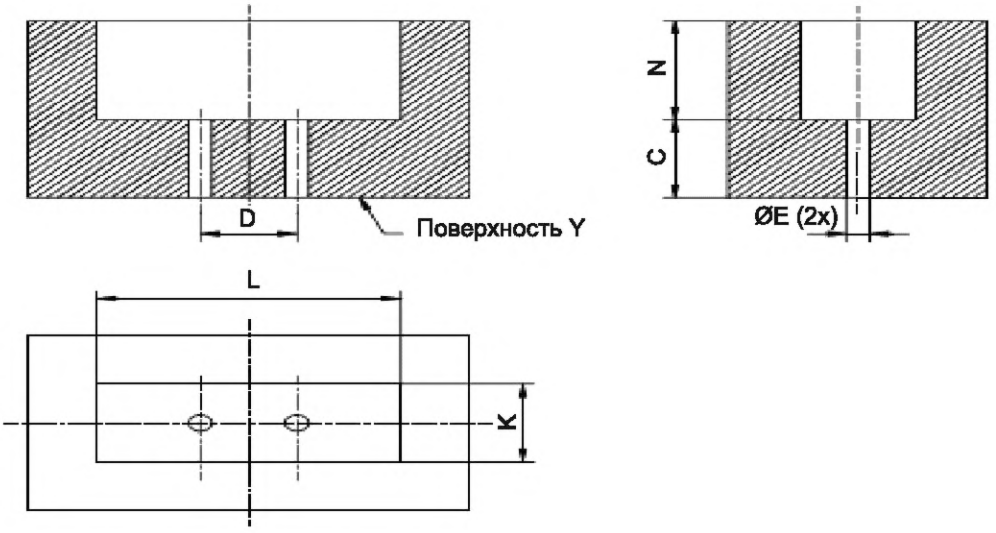
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-61-5

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G6.35, GX6.35 и GY6.35	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.
Дополнительная информация по цоколям G6.35, GX6.35 и GY6.35 — см. лист 7004-59[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки соответствия цоколей G6.35, GX6.35 и GY6.35 патронам.

ПРОВЕРКА: Цоколи G6.35 и GY6.35: Когда цоколь G6.35 или GY6.35 установлен в соответствующий калибр, штырьки должны совпадать с поверхностью Y или выступать над ней.

Цоколи GX6.35: Когда цоколь GX6.35 полностью установлен в соответствующий калибр, штырьки не должны выступать над поверхностью Y.

Обозначение	Размер				Предельное отклонение
	G6.35-15 GX6.35-15 GY6.35-15	G6.35-20 GX6.35-20 GY6.35-20	G6.35-25 GX6.35-25 GY6.35-25	G6.35-30 GX6.35-30 GY6.35-30	
C (G и GY)	7,5	7,5	7,5	7,5	0 –0,03
C (GX)	7,5	7,5	7,5	7,5	+0,03 0
D	6,35	6,35	6,35	6,35	+0,01 –0,01
E (G и GX)	1,3	1,3	1,3	1,3	+0,01 0
E (GY)	1,55	1,55	1,55	1,55	+0,01 0
K	7,5	7,5	9,0	9,0	+0,02 0
L	15,0	20,0	25,0	30,0	+0,02 0
N	9,5	9,5	13	13	0 –0,03

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 26:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

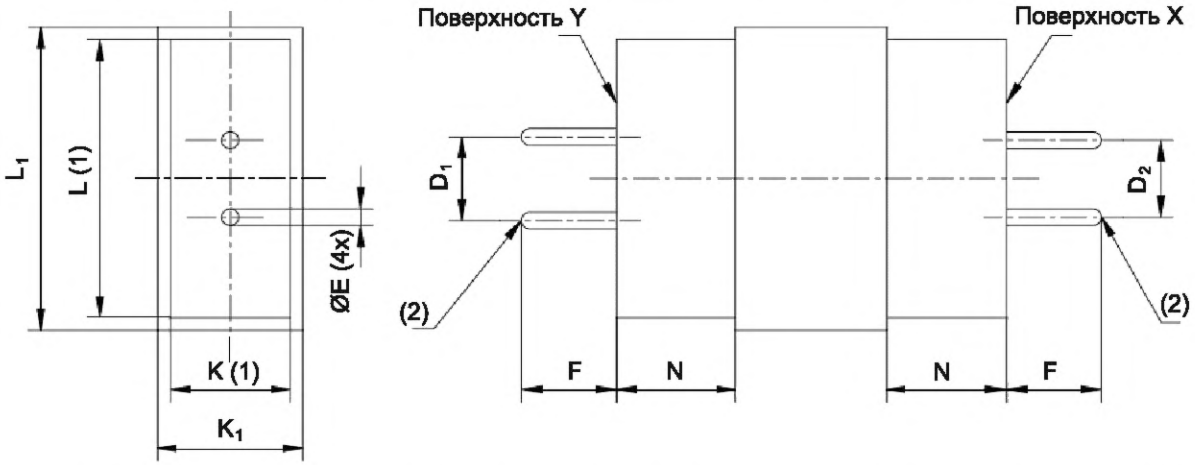
7006-61A-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ G6.35, GX6.35 и GY6.35	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам G6.35, GX6.35 и GY6.35 — см. лист 7005-59[1)].



(1) Размерами K и L обеспечивается свободное пространство вокруг цоколя для обеспечения вентиляции.

(2) Полусферические концы штырьков.

Обозначение	Размер				Предельное отклонение	Обозначение	Размер				Предельное отклонение
	G6.35-15 GX6.35-15 GY6.35-15	G6.35-20 GX6.35-20 GY6.35-20	G6.35-25 GX6.35-25 GY6.35-25	G6.35-30 GX6.35-30 GY6.35-30			G6.35-15 GX6.35-15 GY6.35-15	G6.35-20 GX6.35-20 GY6.35-20	G6.35-25 GX6.35-25 GY6.35-25	G6.35-30 GX6.35-30 GY6.35-30	
D_1	6,62	6,62	6,62	6,62	0 –0,01	K (1)	9,5	9,5	11,0	11,0	0 –0,01
D_2	6,08	6,08	6,08	6,08	+0,01 0	K_1	11,5	11,5	13	13	+0,5 –0,5
E (G и GX)	1,07	1,07	1,07	1,07	0 –0,01	L (1)	17,0	22,0	27,0	32,0	0 –0,01
E (GY)	1,32	1,32	1,32	1,32	0 –0,01	L_1	19	24	29	34	+0,5 –0,5
F (G и GX)	7,5	7,5	7,5	7,5	+0,01 0	N	9,45	9,45	12,95	12,95	+0,02 0
F (GY)	7,5	7,5	7,5	7,5	0 –0,01						

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G6.35, GX6.35 и GY6.35.

ПРОВЕРКА: Патроны G6.35 и GY6.35:

должна быть обеспечена возможность установки каждого конца калибра поочередно в патрон до тех пор, пока контакты не дойдут до упора. В этом положении должен быть заметный зазор между каждой из поверхностей X или Y и соответствующей поверхностью патрона.

Патроны GX6.35:

должна быть обеспечена возможность установки каждого конца калибра поочередно в патрон до соприкосновения каждой из поверхностей X или Y с соответствующей поверхностью патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 26:2001.

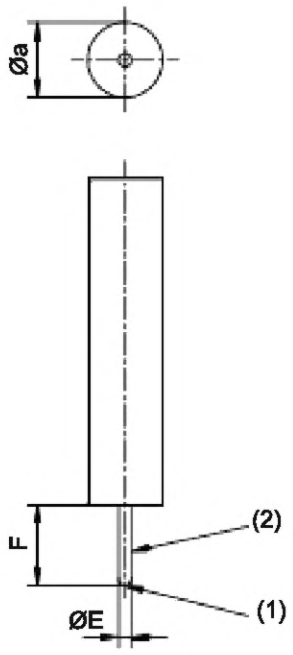
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-61B-4

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ КОНТАКТОВ В ПАТРОНАХ G6.35 и GX6.35	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.
Дополнительная информация по патронам G6.35 и GX6.35 — см. лист 7005-59[1)].



Этот калибр должен применяться совместно с соответствующим калибром по листу 7006-61B.
(1) Полусферический конец штырька.
(2) Гладкая поверхность.
НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления штырьков с минимальными размерами в отдельных контактах патронов G6.35 и GX6.35.
ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в вертикальном положении в один из контактов патрона калибр не должен выпадать под воздействием собственного веса.
Проверку повторяют на другом контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	0,94	+0,005 0
F	7,5	+0,2 0
a	8	0 –0,02
Масса, кг	0,05	0 –0,005

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).
Твердость (после закалки): не менее 55 HRC на длине F (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 26:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

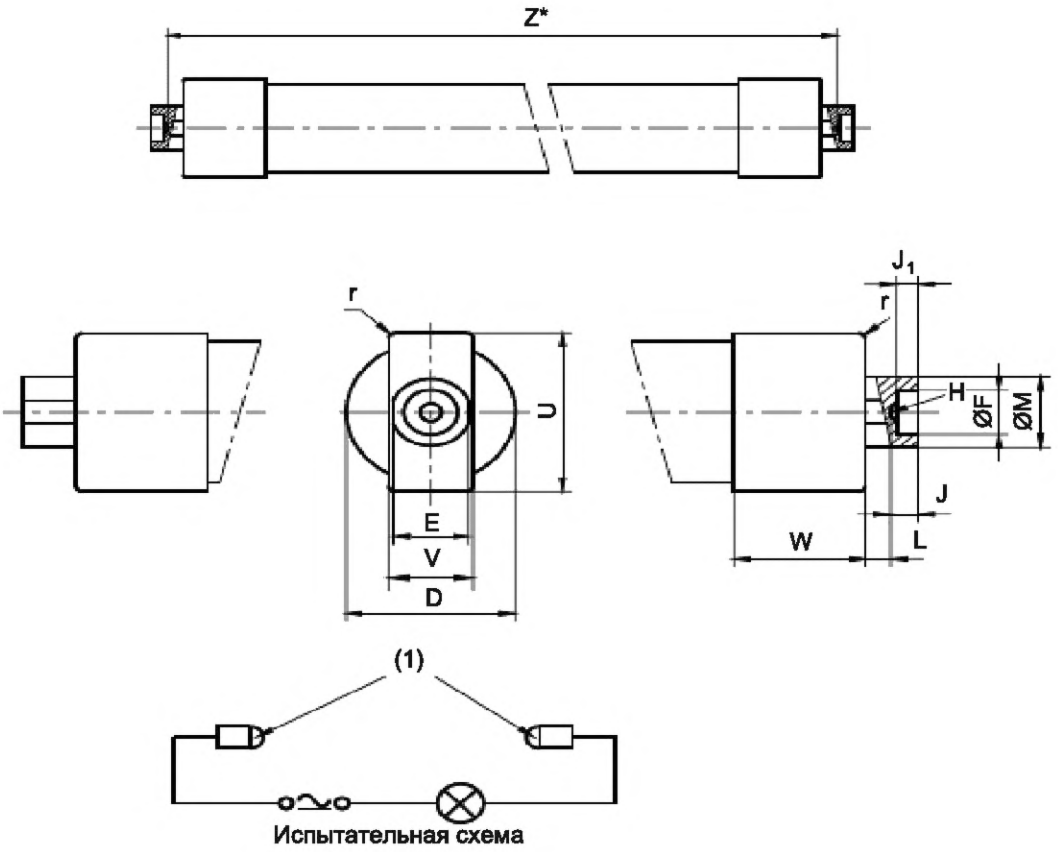
7006-61C-4

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ R7s, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам R7s, подобранным в пары, — см. лист 7005-53[1)].



(1) Контакты патрона.

---

* Размер Z эквивалентен максимальному значению Z лампы, т. е. максимальному расстоянию между основаниями контактов лампы, указанному для лампы в соответствующем стандарте МЭК.

Допускается конструкционный допуск +0,1 мм.

Для одобрения типа пары патронов допускается использовать калибр, основанный только на длине одной лампы.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-62-4

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ R7s, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	15	+0,1 0
E	7,6	0 –0,02
F	4,19	0 –0,02
H	2,8	+0,05 –0,05
J	2,03	+0,03 0
J_1	1,6	+0,02 0
L	2,9	0 –0,05
M	8,12	+0,02 0
U	18,0	+0,02 0
V	8,28	+0,02 0
W	12,6	+0,05 –0,05
r	0,5	+0,1 –0,01

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов R7s, подобранных в пару, установленных в сооответствии с листом 7005-53[1)], в части:

- крепления максимальной лампы;
- наличия контакта в наиболее неблагоприятных условиях лампы максимальной длины.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патроны, подобранные в пару, с усилием не превышающим максимальное усилие контакта, указанное в листе на патроны, подобранные в пару (см. лист 7005-53[1)]), для установки максимальной лампы.

При полностью установленном калибре индикаторная лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 35:2005.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

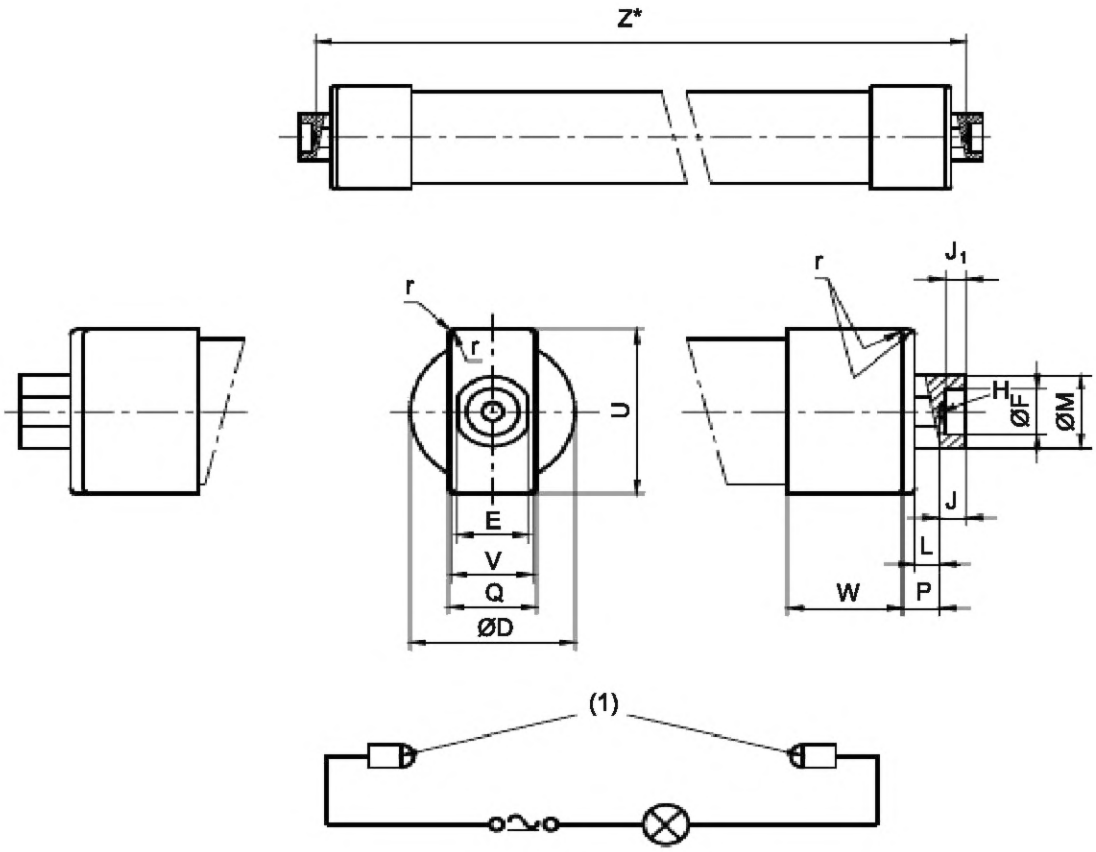
7006-62-4

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ RX7s, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам RX7s, подобранным в пару, — см. лист 7005-53[1)].



Испытательная схема

(1) Контакты патрона.

---

* Размер Z эквивалентен максимальному значению Z лампы, т. е. максимальному расстоянию между основаниями контактов лампы, указанному для лампы в соответствующем стандарте МЭК.

Допускается конструкционный допуск +0,1 мм.

Для одобрения типа пары патронов допускается использовать калибр, основанный только на длине одной лампы.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-62A-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ RX7s, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D*	22	+0,1 0	M	8,12	+0,02 0
E	7,6	0 –0,02	P	4,95	0 –0,05
F	4,19	0 –0,02	Q	9,4	+0,02 0
H	2,8	+0,05 –0,05	U*	22,4	+0,02 0
J	2,03	+0,03 0	V	8,28	+0,02 0
J_1	1,6	+0,02 0	W	10,55	+0,05 –0,05
L	2,9	0 –0,05	r	0,5	+0,1 –0,01

* Максимальная ширина лопатки цоколеванных ламп составляет 22,4 мм (см. лист на цоколь 7004-92A[2)]). Для некоторых ламп это значение может быть увеличено максимум до 32 мм. Если значение 22,4 мм для ширины лопатки лампы превышено, то информация об этом должна быть приведена в обозначении. Например, вместо обозначения RX7s применяют RX7s-24 или RX7s-30 [см. примечание (5) в листе на цоколь]. Патроны для таких ламп с более широкими лопатками следует проверять калибром, размеры которого U и D соответственно изменены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов RX7s, подобранных в пару, установленных в сооответствии с листом 7005-53[1)], в части:

- крепления максимальной лампы;
- наличия контакта в наиболее неблагоприятных условиях лампы максимальной длины.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патроны, подобранные в пару, с усилием, не превышающим максимальное усилие контакта, указанное в листе на патроны, подобранные в пару (см. лист 7005-53[1)]), для установки максимальной лампы.

При полностью установленном калибре индикаторная лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 35:2005.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

[2)] *См. МЭК 60061-1.*

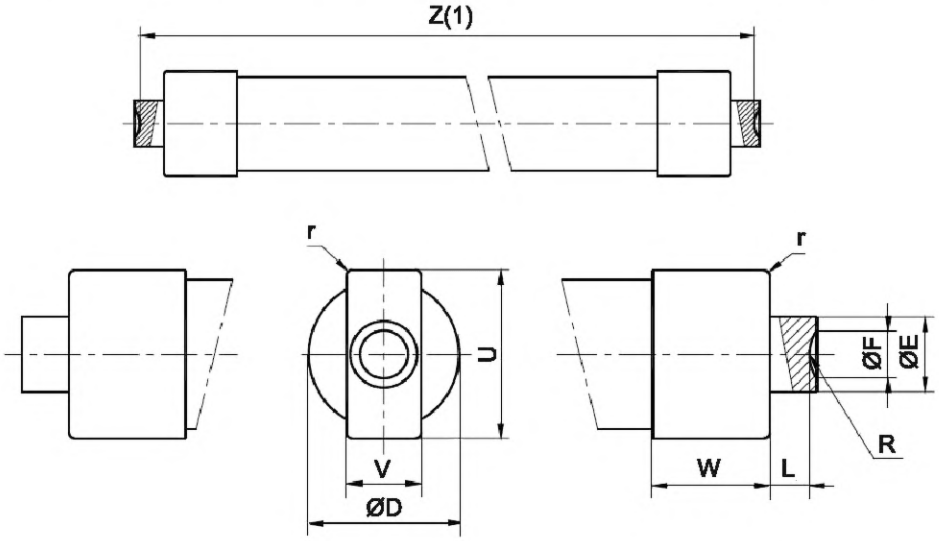
7006-62A-2

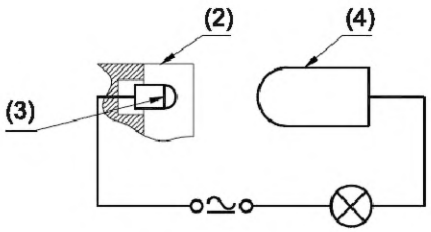
	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ В ПАТРОНАХ R7s, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам R7s, подобранным в пару — см. лист 7005-53[1)].





Испытательная схема

Калибры должны быть изготовлены из изоляционного материала (или покрыты им).

(1) Калибры I представляют собой лампы максимальной длины. Для калибров I размер Z эквивалентен максимальному значению Z лампы, т. е. максимальному расстоянию между основаниями контактов ламп, приведенному для лампы в соответствующем стандарте МЭК.

Калибры II представляют собой лампы минимальной длины. Для калибров II размер Z эквивалентен минимальному значению Z лампы, т. е. минимальному расстоянию между основаниями контактов ламп, приведенному для лампы в соответствующем стандарте МЭК.

Для типового испытания пары патронов допускается использовать только калибры I и II, основанные на длине только одной лампы.

(2) Патрон.

(3) Контакт.

(4) Испытательный пробник с полусферическим концом радиусом (5,2 ± 0,005) мм.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-62B-1

КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ В ПАТРОНАХ R7s, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ

С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр I		Калибр II	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
D	15	+0,1 –0,1	10	+0,1 –0,1
E	7,5	0 –0,1	7,5	0 –0,1
F	4,2	+0,1 0	4,2	+0,1 0
L	2,9	0 –0,1	2,9	0 –0,1
R	2,3	+0,1 –0,1	2,3	+0,1 –0,1
U	15	+0,1 0	15	+0,1 0
V	7,5	+0,1 0	7,5	+0,1 0
W	12,6	+0,1 –0,1	12,6	+0,1 –0,1
Z	(1)		(1)	
r	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от поражения электрическим током патронов R7s, подобранных в пару в соответствии с листом 7005-53[1)], до установки лампы и после.

ПРОВЕРКА: Один патрон из пары присоединяют в соответствии с испытательной схемой.

При использовании испытательного пробника во входном раскрытии* пустого патрона** не должно быть возможности зажечь индикаторную лампу.

Эту проверку повторяют на другом пустом патроне из пары.

При установленном калибре I (соответствует длине Z) не должно быть возможности зажечь индикаторную лампу, используя полусферический испытательный пробник во входном раскрытии* пустого патрона** поочередно.

Эту проверку повторяют с установленным калибром II.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 35:2005.

---

* Входное раскрытие.

Зона патрона, через которую проходит цоколь лампы при ее установке и извлечении.

Эта зона определяется двумя плоскостями:

- вертикальной, перпендикулярной к оси лампы, проходящей через основание контактов лампы, когда лампа установлена;
- горизонтальной, проходящей через ось лампы.

** У защищенных патронов все остальные зоны проверяют стандартным испытательным щупом по соответствующему стандарту МЭК.

У незащищенных патронов остальные зоны проверяют стандартным испытательным щупом по соответствующему стандарту МЭК после их установки в светильник.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

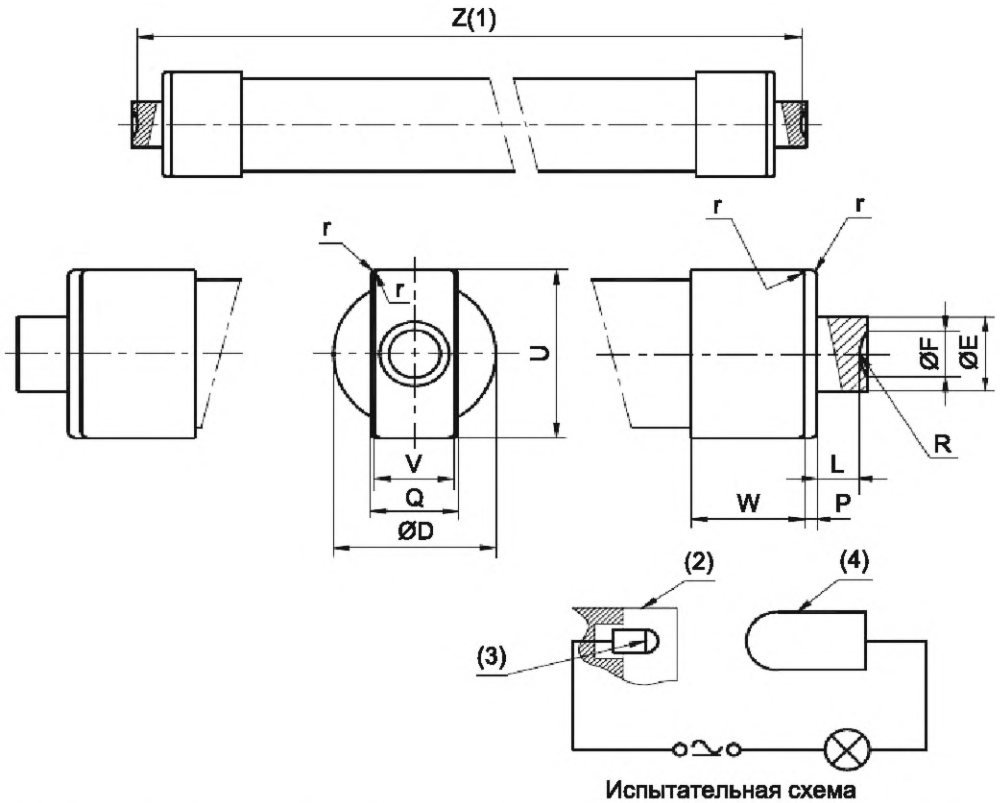
7006-62B-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ В ПАТРОНАХ RX7s, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам RX7s, подобранным в пару, — см. лист 7005-53[1)].



Испытательная схема

Калибры должны быть изготовлены из изоляционного материала (или покрыты им).

(1) Калибры I представляют собой лампы максимальной длины. Для калибров I размер Z эквивалентен максимальному значению Z лампы, т. е. максимальному расстоянию между основаниями контактов ламп, приведенному для лампы в соответствующем стандарте МЭК.

Калибры II представляют собой лампы минимальной длины. Для калибров II размер Z эквивалентен минимальному значению Z лампы, т. е. минимальному расстоянию между основаниями контактов ламп, приведенному для лампы в соответствующем стандарте МЭК.

Для типового испытания пары патронов допускается использовать калибры I и II, основанные на длине только одной лампы.

(2) Патрон.

(3) Контакт.

(4) Испытательный пробник с полусферическим концом радиусом (5,2 ± 0,005) мм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-62C-1

КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАЩИТЫ ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ В ПАТРОНАХ RX7s, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ

С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр I		Калибр II		Обозначение	Калибр I		Калибр II	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение		Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
D	22	+0,1 –0,1	15	+0,1 –0,1	R	2,3	+0,1 –0,1	2,3	+0,1 –0,1
E	7,5	0 –0,1	7,5	0 –0,1	U	18	+0,1 0	18	+0,1 0
F	4,2	+0,1 0	4,2	+0,1 0	V	8,3	+0,1 –0,1	8,3	+0,1 –0,1
L	4,95	0 –0,1	4,95	0 –0,1	W	10,55	+0,1 –0,1	10,55	+0,1 –0,1
P	2,05	+0,1 0	2,05	+0,1 0	Z	(1)		(1)	
Q	9,4	+0,1 –0,1	9,4	+0,1 –0,1	r	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки защиты от поражения электрическим током патронов R7s, подобранных в пары, установленной в соответствии с листом 7005-53[1)], до установки лампы и после.

ПРОВЕРКА: Один патрон из пары присоединяют в соответствии с испытательной схемой.

При использовании испытательного пробника во входном раскрытии* пустого патрона** не должно быть возможности зажечь индикаторную лампу.

Это испытание повторяют с другим пустым патроном из пары.

При установленном калибре I (соответствующая длина Z) не должно быть возможности зажечь лампу, используя полусферический испытательный пробник во входном раскрытии* каждого из патронов поочередно.

Эту проверку повторяют на другом пустом патроне из пары.

При установленном калибре I (соответствует длине Z) не должно быть возможности зажечь индикаторную лампу, используя полусферический испытательный пробник во входном раскрытии* каждого из патронов** поочередно.

Эту проверку повторяют с установленным калибром II.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 36:2006.

---

* Входное раскрытие.

Зона патрона, через которую проходит цоколь лампы при ее установке и извлечении.

Эта зона определяется двумя плоскостями:

- вертикальной, перпендикулярной к оси лампы, проходящей через основание контактов лампы, когда лампа установлена;
- горизонтальной, проходящей через ось лампы.

** У защищенных патронов все остальные зоны проверяют стандартным испытательным щупом по соответствующему стандарту МЭК.

У незащищенных патронов остальные зоны проверяют стандартным испытательным щупом по соответствующему стандарту МЭК после их установки в светильник.

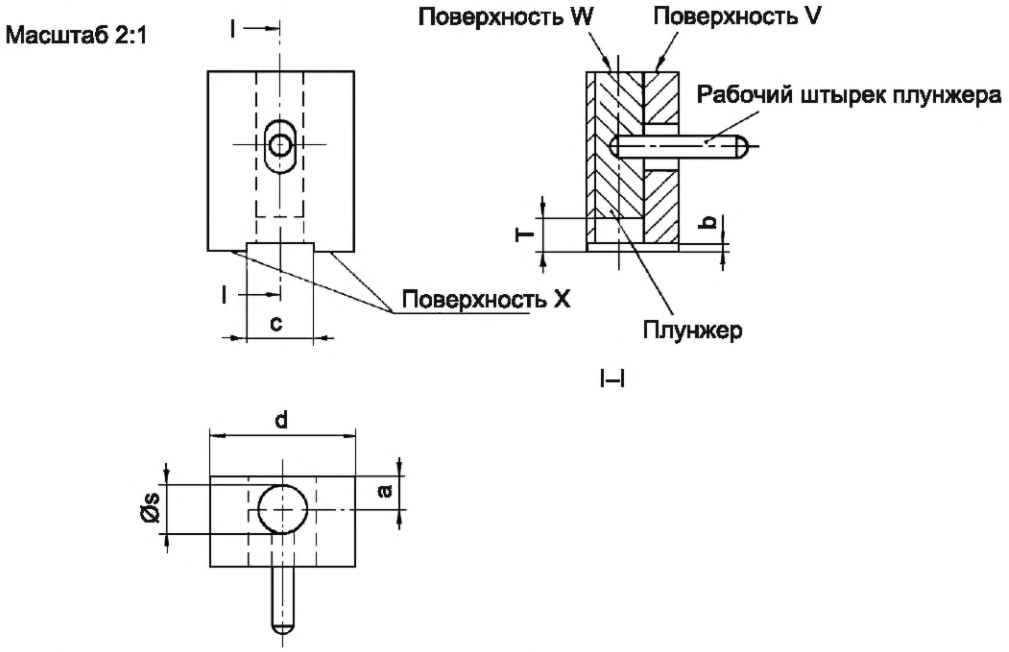
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-62C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ВЫСОТЫ ШТЫРЬКОВ (РАЗМЕР T_{min}) ЦОКОЛЕЙ P14.5s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю P14.5s — см. лист 7004-46[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера T_{min} цоколей P14.5s на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Калибр помещают на каждый из двух штырьков по очереди так, чтобы поверхность X калибра соприкасалась с поверхностью фланца цоколя. Затем плунжер вдавливают насколько возможно. В этом положении поверхность W не должна быть ниже поверхности V.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
T	2,8	0 –0,02
a	2,5	+0,1 –0,1
b	0,7	+0,05 0
c	5,5	+0,2 –0,2
d	12	+0,2 0
s	4	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

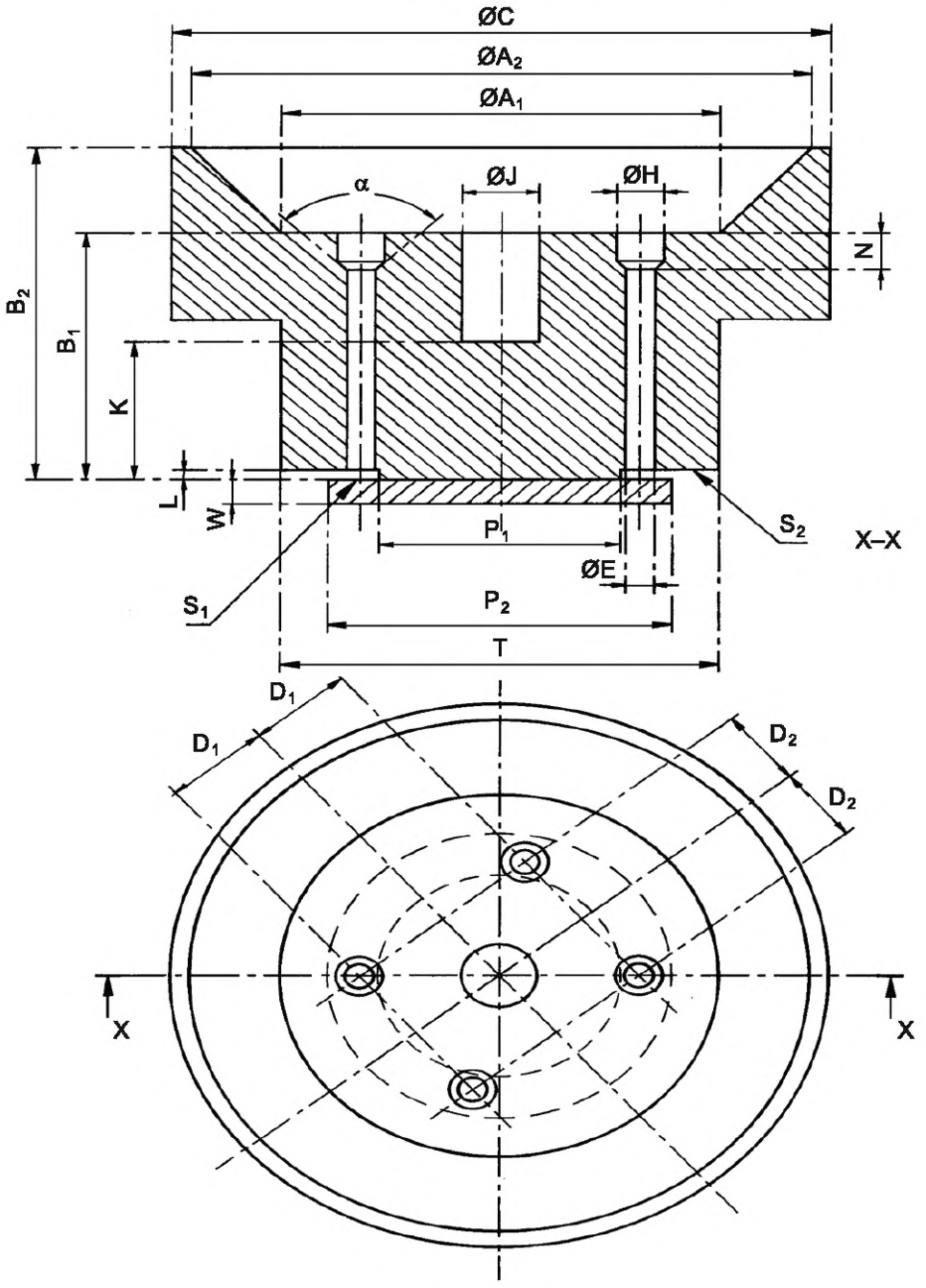
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-64-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЧЕТЫРЕХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ GX38q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



7006-65-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЧЕТЫРЕХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ GX38q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	60,0	+0,05 0	J	10,5	+0,02 0
A_2	85,0	+0,05 0	K	23,0	0 –0,02
B_1	41,0	+0,02 0	L	1,6	+0,02 0
B_2	55,0	+0,02 0	N	6,0	+0,02 0
C	Приблизительно 90		P_1	33,0	+0,1 –0,1
D_1	14,75	+0,01 –0,01	P_2	47,0	+0,1 –0,1
D_2	12,25	+0,01 –0,01	T	Приблизительно 60	
E	4,0	+0,02 0	W	4,0	+0,1 –0,1
H	6,5	+0,02 0	α	90° min	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколя GX38q по листу 7004-65[1)] в части размеров A_1, A_2, D_1, D_2, F, H, J и K.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр насколько возможно. В этом положении по крайней мере один из штырьков должен соприкасаться с поверхностью S_1, а концы оставшихся штырьков должны совпадать с поверхностью S_2 или выступать над ней.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением H:1980.

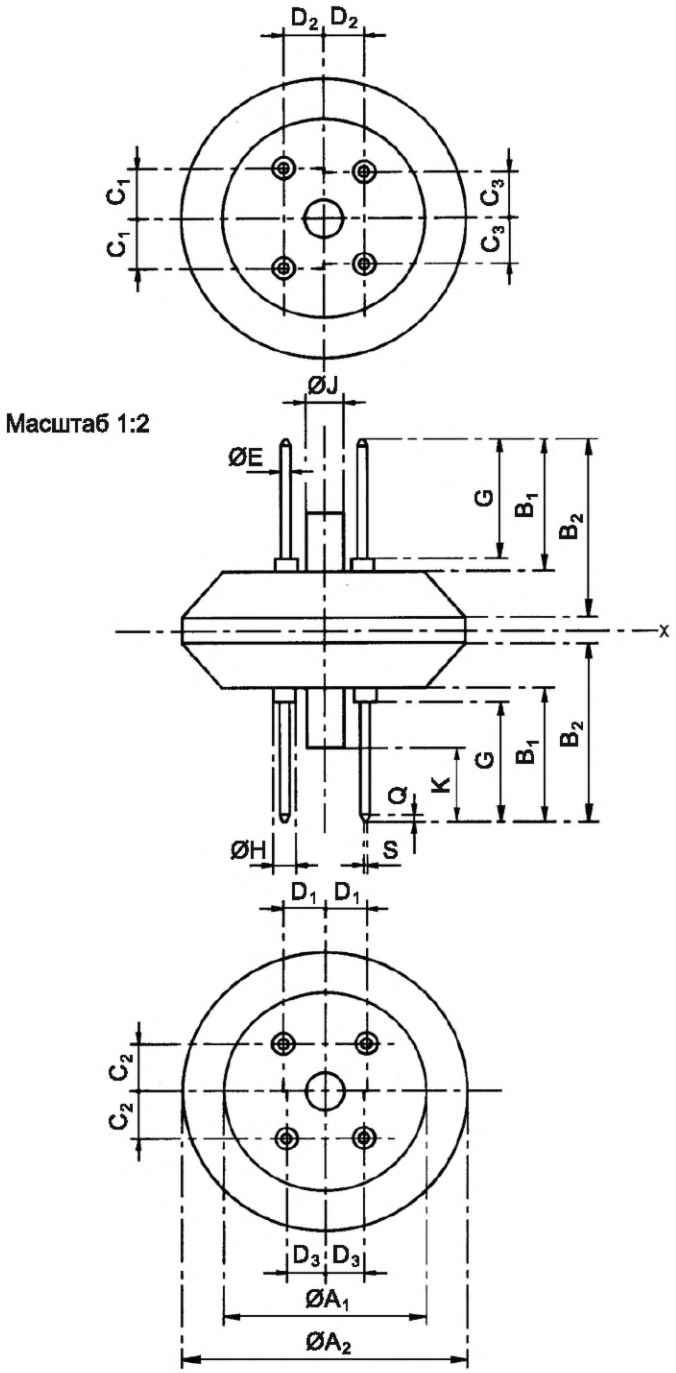
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-65-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА GX38q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.



7006-65A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА GX38q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Калибр может быть изготовлен из двух частей с разрезом по плоскости X-X.
Каждая половина должна удовлетворять требованию по массе.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	61,0	0 –0,05	D_3	11,72	+0,01 –0,01
A_2	86,0	0 –0,05	E	3,06	0 –0,01
B_1	41,0	0 –0,02	G	37,0	0 –0,02
B_2	55,0	0 –0,02	H	6,6	0 –0,02
C_1	15,28	+0,01 –0,01	J	11,6	0 –0,02
C_2	14,75	+0,01 –0,01	K	22,9	+0,02 0
C_3	14,22	+0,01 –0,01	Q	Приблизительно 2	
D_1	12,78	+0,01 –0,01	S	Приблизительно 1	
D_2	12,25	+0,01 –0,01	Масса, кг	1,0	+1 % –1 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GX38q по листу 7005-65[1)] в части механической установки цоколей с экстремальными допустимыми размерами.

ПРОВЕРКА: Проверку выполняют с патронами, заряженными проводами и с первоначально отпущенными запирающими устройствами. Должна быть обеспечена возможность свободного скольжения каждого конца калибра под воздействием собственного веса в патрон до упора. Проверку повторяют после поворота калибра на 180° и подобным образом на другом конце калибра. При каждом из четырех положений, когда калибр полностью установлен, должна быть обеспечена возможность работы запирающих устройств.

Во всех этих положениях должен быть зазор между корпусом калибра, включая втулку, и поверхностями патрона.

Примечание — До установки при каждом из вышеуказанных положений концы штырьков калибра могут быть использованы для предварительного выравнивания контактов патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением H:1980.

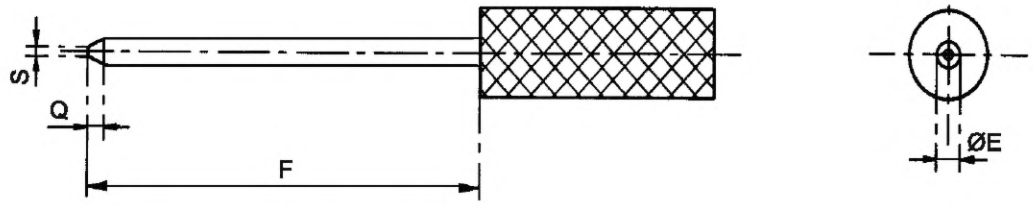
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-65A-1

	СИСТЕМА КАЛИБРОВКИ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСИЛИЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ИЗ ПАТРОНА GX38q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров.



Поверхность штырька не должна иметь царапин и потертостей и должна быть параллельна центральной линии в пределах ±0,005 мм.

Поверхность отделки должна быть 0,2 мкм.

Примечание — В системе калибровки используют четыре отдельных испытательных штырька (калибров).

Для проверки используют только один из этих штырьков, а оставшиеся три используют для других контактов патрона, соответствующих штырькам максимальных размеров.

Обозначение	Испытательный калибр 1x		Дополнительные штырьки 3x	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
E	2,94	+0,01 0	3,06	0 –0,01
F	50 min		50 min	
Q	2		2	
S	1		1	

7006-65B-1

	СИСТЕМА КАЛИБРОВКИ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСИЛИЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ИЗ ПАТРОНОВ GX38q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия извлечения отдельных контактов в защелкнутом положении из патронов GX38q по листу 7005-65[1)].

ПРОВЕРКА: Испытательный калибр и три дополнительных штырька устанавливают в контакты патрона до их соприкосновения с базовой плоскостью. Затем срабатывает запирающее устройство и к испытуемому калибру прикладывают осевое усилие 40 Н. Калибр не должен извлекаться при этом усилии.

Затем проверку повторяют с испытуемым калибром в другом контакте для проверки всех четырех контактов.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением H:1980.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-65B-1

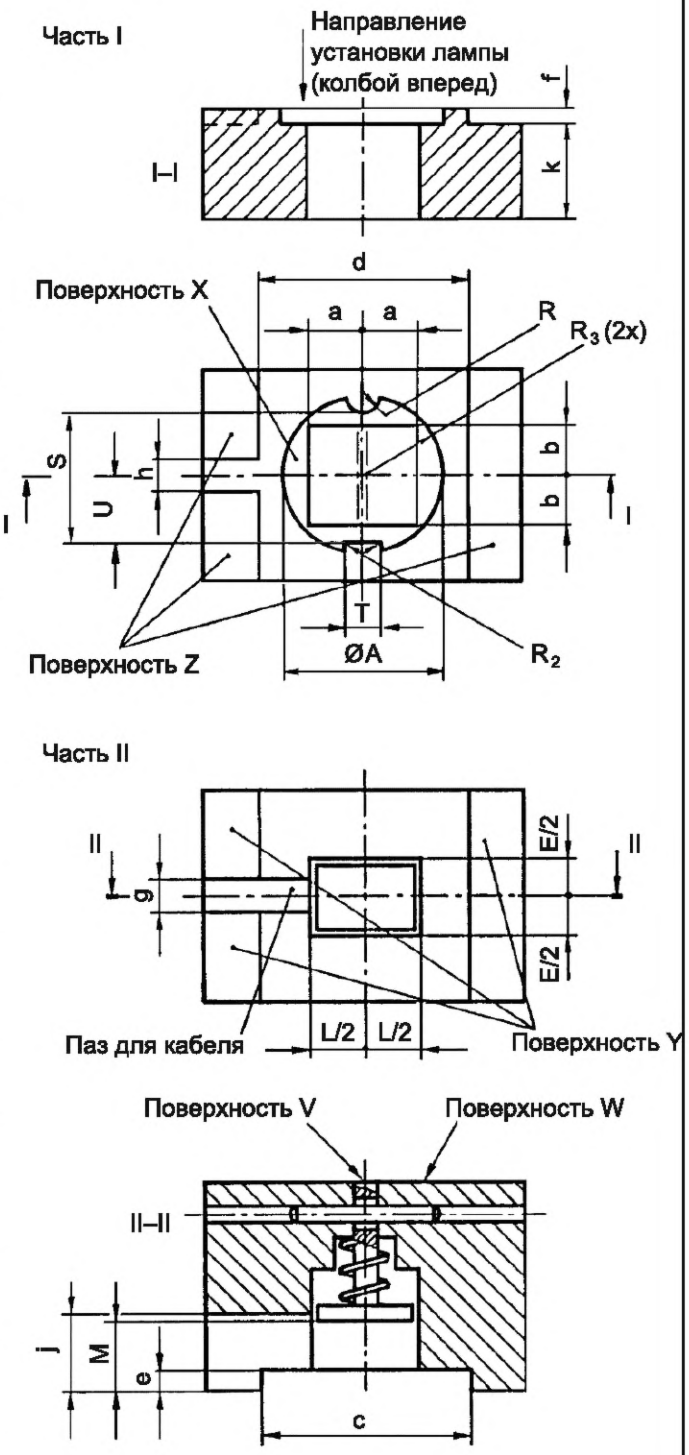
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ КОМБИНИРОВАННЫЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PK22s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по цоколю PK22s — см. лист 7004-47[1)].

Поверхности X и Z находятся в одной плоскости.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	23,25	+0,01 0
E	11	+0,01 0
L	16	+0,01 0
M	10,0	+0,01 0
R	2,5	0 –0,01
R_2	0,5	+0,1 0
R_3	11,175	+0,005 0
S	18,0	+0,01 0
T	5,0	0 –0,01
U	9,6	+0,01 0
a	8	+0,01 0
b	7	+0,01 0
c	30,05	0 –0,02
d	30	0 –0,02
e	3	+0,1 0
f	2	+0,1 0
g	4,75	+0,01 0
h	4,7	0 –0,01
j	11	+0,5 0
k	14	0 –0,1



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-66-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ КОМБИНИРОВАННЫЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PK22s НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости ламп с цоколями PK22s относительно размеров A, a, b, E, k, L, M, R, R_2, S, T, U и W.

Примечание — В значение размера A включены допуски на размер W, приведенные в листе на цоколь.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы в часть I калибра до соприкосновения с базовой плоскостью центрирующего фланца цоколя поверхности X калибра. Затем на нее помещают часть II до соприкосновения поверхностей Y с поверхностями Z части I.

В этом положении поверхность V (плунжера) не должна выступать за поверхность W.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

7006-66-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PK22s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам PK22s — см. лист 7005-47[1)].

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера P_{min} патронов PK22s и установки максимального цоколя на готовой лампе.

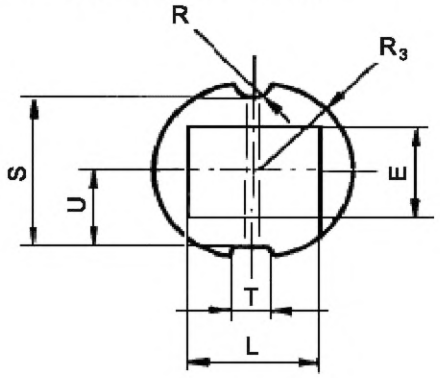
ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон (по направлению стрелки) до соприкосновения поверхности X калибра с тремя выступами патрона.

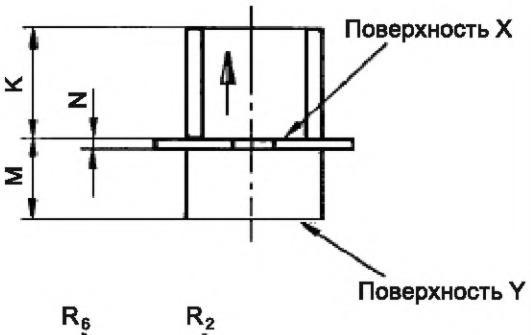
Затем на калибр помещают кольцо до упора.

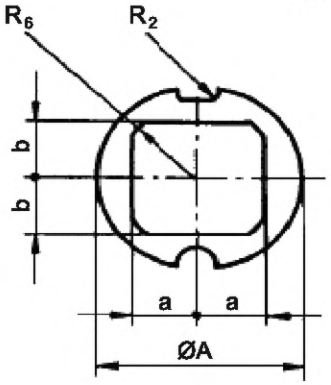
В этом положении поверхность Y калибра не должна выступать за поверхность Z кольца.

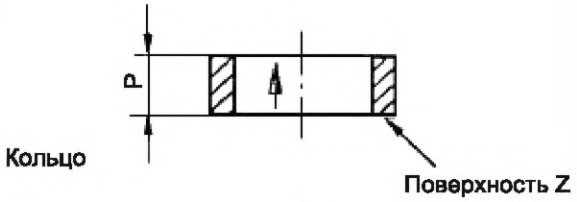
Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	23,26	+0,01 0	R_3	11,18	+0,01 0
A_1	22,15	+0,05 –0,05	R_6	9,5	0 –0,02
E	11,01	+0,01 0	S	18,31	+0,02 0
K	14,0	0 –0,02	T	4,99	0 –0,01
L	16,01	+0,01 0	U	9,6	+0,01 –0,01
M	10,01	+0,01 0	a	8,01	+0,01 0
N	1,1	+0,02 0	b	7,01	+0,01 0
P	7,5	+0,02 0	e	11,3	+0,2 0
R	2,49	0 –0,01	l	16,3	+0,2 0
R_2	0,6	+0,05 0			

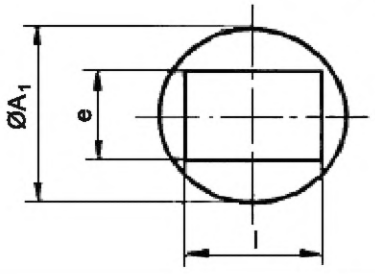
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.











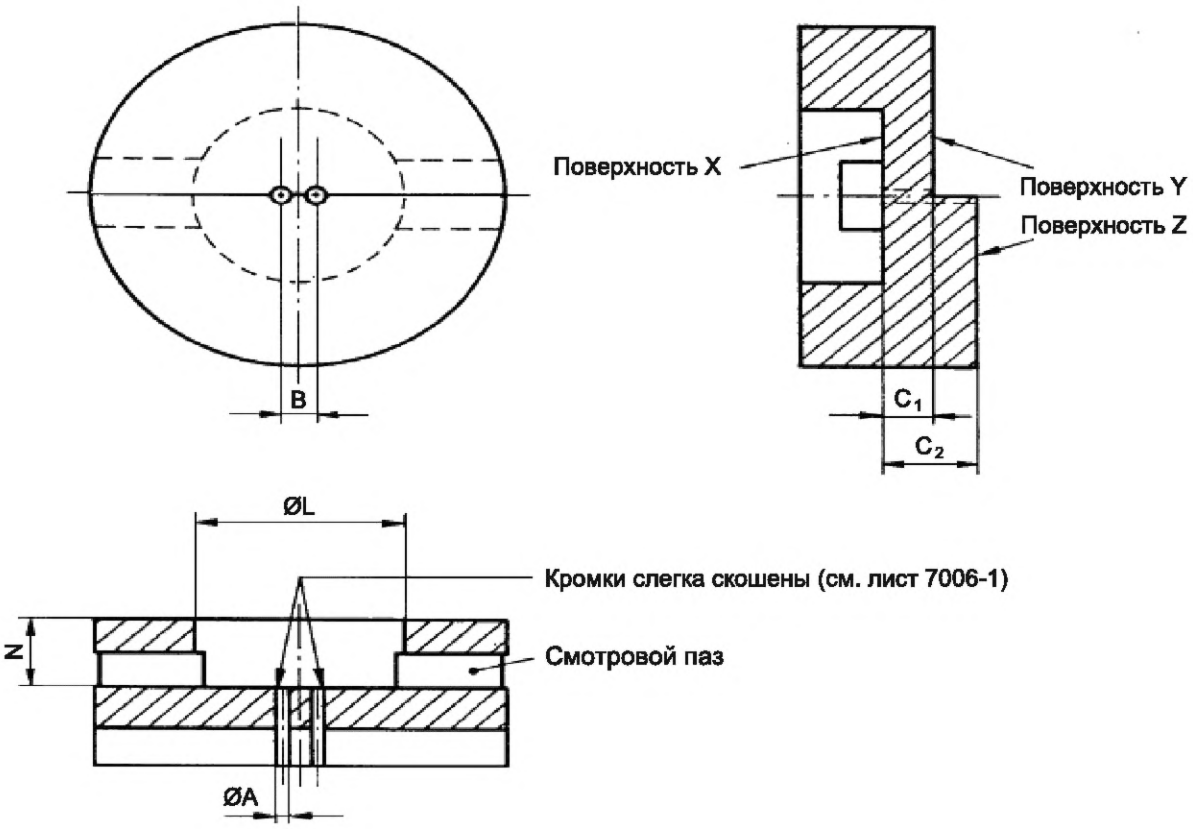
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-66A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GZ4	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю GZ4 — см. лист 7004-67[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	1,3	+0,01 0
B	4,0	+0,01 –0,01
C_1	6,0	0 –0,02
C_2	11,5	+0,02 0
L	25,0	0 –0,02
N	10,0	+0,02 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки двухштырьковых цоколей GZ4 в части размера C и установки в соединитель.

ПРОВЕРКА: При полной установке лампы в калибр до ее соприкосновения с плоскостью X штырьки должны совпадать с плоскостью Y или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Z.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

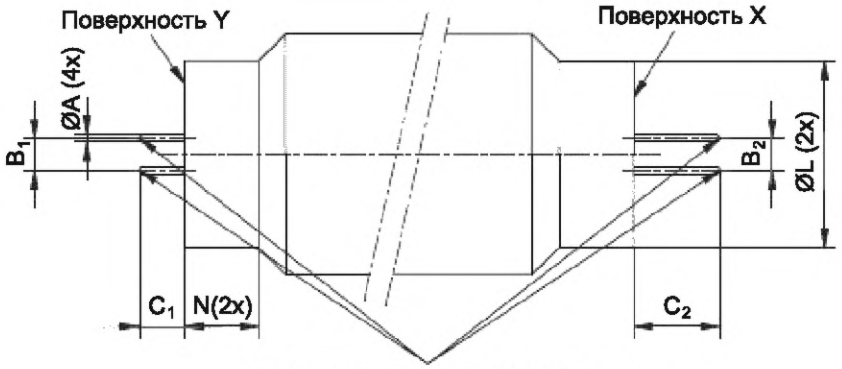
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-67-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЯ GZ4	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по соединителю GZ4 — см. лист 7005-67[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки соединителя GZ4 в части установки цоколя лампы.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки конца калибра с короткими штырьками до соприкосновения поверхности Y со смежной поверхностью соединителя.

Кроме того, должна быть обеспечена возможность установки конца с длинными штырьками до соприкосновения поверхности X со смежной поверхностью соединителя или до доведения штырьков до упора. Если штырьки доходят до упора, то глубина установки должна быть не менее 6 мм.

После этой проверки следует убедиться, что контакты соединителя удовлетворяют требованиям калибра по проверке максимального усилия контакта в соединителях GZ4 по листу 7006-59A.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	1,06	+0,01 0
B_1	4,26	+0,02 0
B_2	3,74	0 –0,02
C_1	6,0	0 –0,02
C_2	11,5	0 –0,02
L	25,0	+0,02 0
N	10,0	0 –0,02

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 23:2000.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

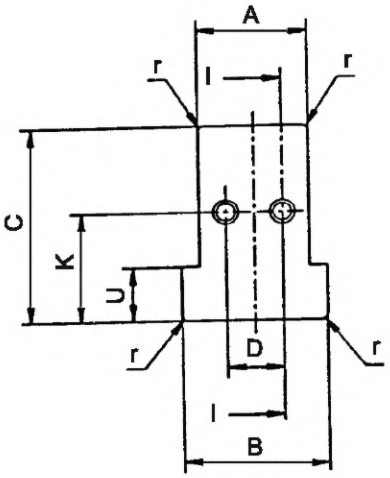
7006-67A-2

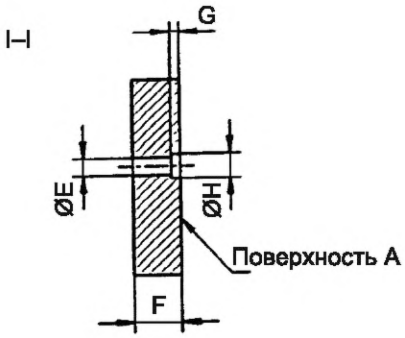
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ НЕУСТАНОВЛЕННЫХ ЦОКОЛЕЙ GR8 (не используют на готовых лампах)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям GR8 — см. лист 7004-68[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,5	0 –0,01
B	20,3	0 –0,01
C	29,0	0 –0,01
D	8,0	+0,005 –0,005
E	2,6	+0,01 0
F	6,6	0 –0,01
G	1,27	+0,01 0
H	3,61	+0,02 0
K	16,1	0 –0,02
U	8,0	+0,5 –0,5
r	0,8	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, F_{min}, K_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков неустановленных двухштырьковых цоколей GR8.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить со стороны поверхности A, и при их полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью калибра.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

1) *См. МЭК 60061-1.*

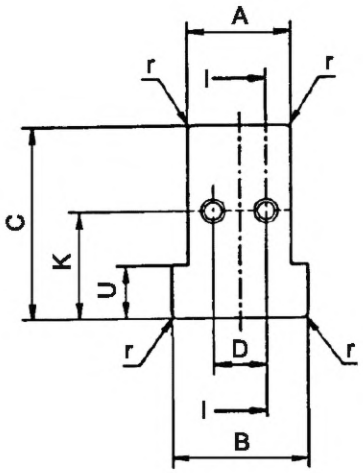
7006-68-2

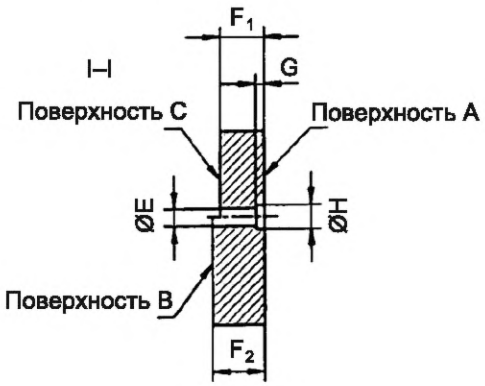
	КАЛИБР ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GR8 ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ВХОЖДЕНИЯ В МАКСИМАЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ И ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАСПОЛОЖЕНИЯ И ДЛИНЫ ШТЫРЬКОВ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям GR8 — см. лист 7004-68[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,5	0 –0,01
B	20,3	0 –0,01
C	29,0	—
D	8,0	+0,005 –0,005
E	2,79	+0,01 0
F_1	6,6	0 –0,01
F_2	7,77	+0,01 0
G	1,27	+0,01 0
H	3,61	+0,02 0
K	16,1	0 –0,02
U	8,0	+0,5 –0,5
r	0,8	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, F_{min}, F_{max}, K_{min} и одновременно диаметра и расположения штырьков двухштырьковых цоколей GR8 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности A, и при полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью C или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность B.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

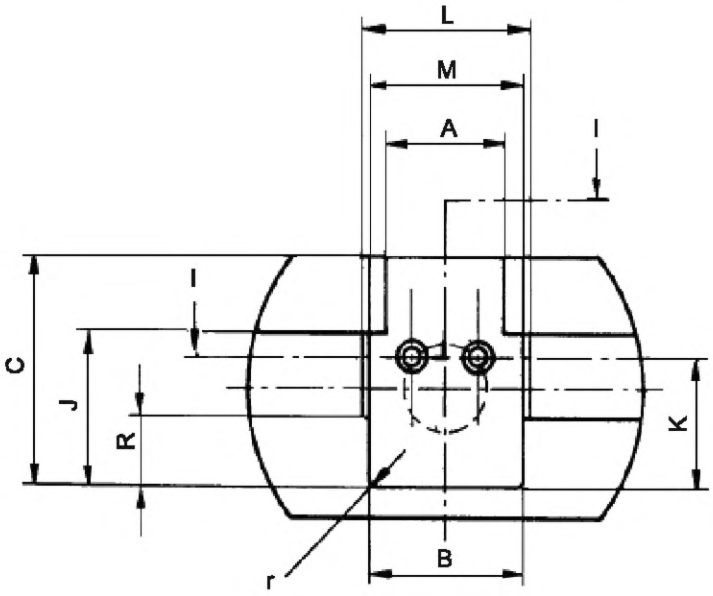
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-68A-2

	КАЛИБРЫ A И B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GR8	С. 1/2

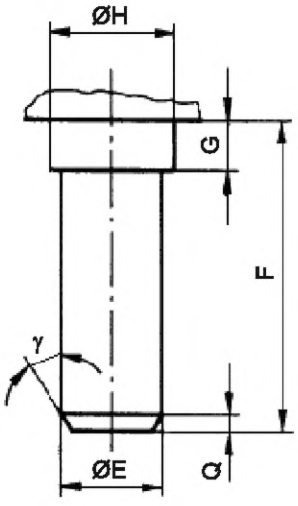
Размеры в миллиметрах

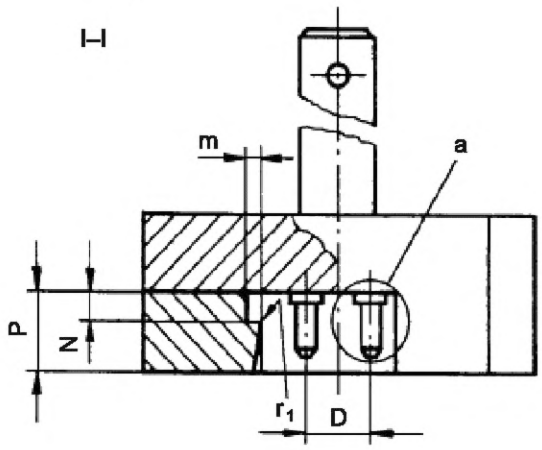
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по патронам GR8 — см. лист 7005-68[1)].



Деталь a

Масштаб 5:1





Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-68C-1

КАЛИБРЫ А И В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GR8

С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр А		Калибр В		Обозначение	Калибр А		Калибр В	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение		Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	15,3	+0,05 0	15,3	+0,05 0	L	22,0	0 –0,01	22,0	0 –0,01
B	20,15	+0,01 0	20,15	+0,01 0	M	20,3	0 –0,01	20,3	0 –0,01
C	29,0	+0,3 0	29,0	+0,3 0	N	3,6	+0,01 0	3,6	+0,01 0
D	8,14	+0,005 –0,005	7,86	+0,005 –0,005	P	9,9	0 –0,01	9,9	0 –0,01
E	2,67	+0,01 0	2,67	+0,01 0	Q	0,4	+0,1 –0,1	0,4	+0,1 –0,1
F	7,77	+0,01 0	7,77	+0,01 0	R	9,0	0 –0,05	9,0	0 –0,05
G	1,27	+0,01 0	1,27	+0,01 0	m	2,0	+0,5 –0,5	2,0	+0,5 –0,5
H	3,3	+0,01 0	3,3	+0,01 0	r	0,9	+0,05 0	0,9	+0,05 0
J	19,3	+0,03 0	19,3	+0,03 0	r_1	0,5	0 –0,2	0,5	0 –0,2
K	16,2	+0,01 –0,01	16,2	+0,01 –0,01	γ	35°	+1° –1°	35°	+1° –1°

Примечание — Для проверки используют калибры А и В.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GR8 максимального усилия установки и извлечения, относящихся к размерам цоколей с максимальными размерами штырьков и максимальным расстоянием между штырьками (калибр А) и минимального расстояния между штырьками (калибр В).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого калибра поочередно в патрон насколько возможно в предусмотренное положение с усилием не более 50 Н.

После полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием не более 40 Н.

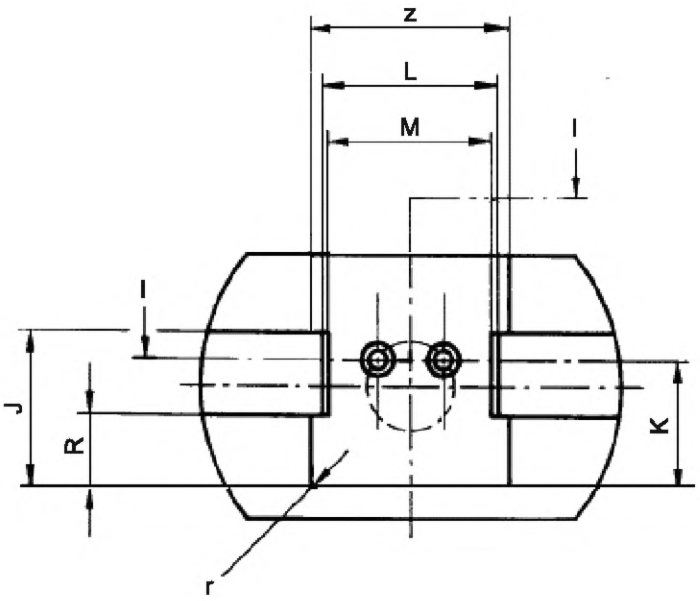
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

7006-68C-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GR8	С. 1/2

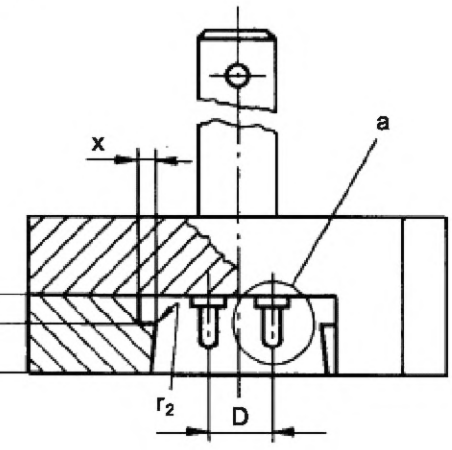
Размеры в миллиметрах

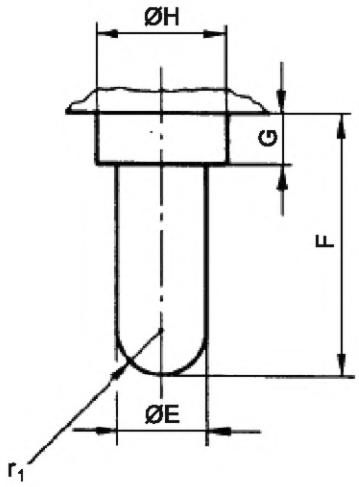
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GR8 — см. лист 7005-68[1)].



Деталь a

Масштаб 5:1





Качество обработки поверхности: 0,4 мкм

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-68D-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GR8	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	8,0	+0,01 –0,01
E	2,29	0 –0,01
F	6,6	0 –0,01
G	1,27	0 –0,01
H	3,30	0 –0,01
J	19,3	+0,05 0
K	16,2	+0,01 –0,01
L	22,0	0 –0,01
M	20,5	+0,01 0
N	3,4	0 –0,01
P	9,9	+0,01 0
R	9,0	0 –0,05
r	0,9	+0,05 0
r_1	E/2	—
r_2	0,5	0 –0,2
x	2,0	+0,5 –0,5
z	24,5	+0,5 –0,5

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GR8 минимального усилия крепления цоколя со штырьками минимальных размеров.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон для его извлечения необходимо приложить усилие не менее 5 Н.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

7006-68D-1

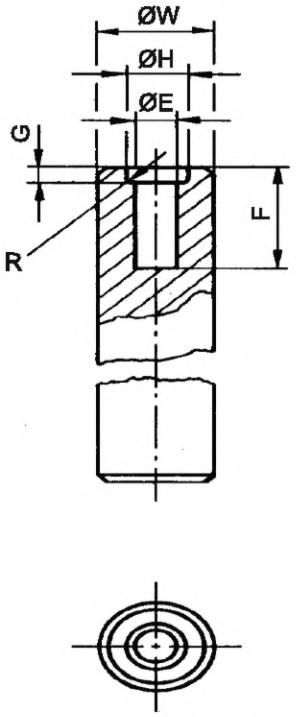
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ШТЫРЬКОВ ЦОКОЛЕЙ GR8 и GR10q НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям GR8 и GR10q — см. листы 7004-68[1)] и 7004-77[1)] соответственно.

Масштаб 2:1



Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{max} и F_{max} цоколей GR8 и GR10q соответственно.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,67	+0,01 0
F	7,77	+0,01 0
G	1,27	+0,01 0
H	3,61	+0,02 0
R	0,38	0 –0,05
W	6,9	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-68E-1

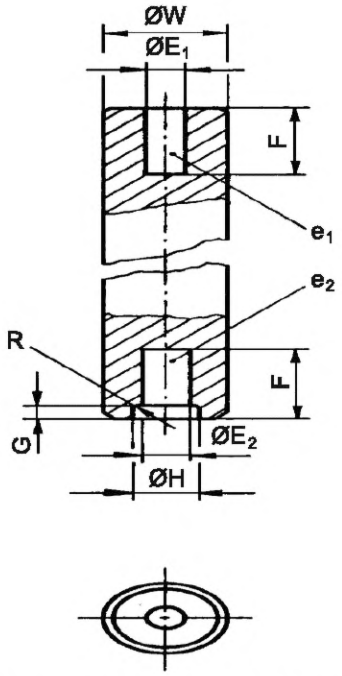
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ШТЫРЬКОВ ЦОКОЛЕЙ GR8 и GR10q (не используют на готовых лампах)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям GR8 и GR10q — см. листы 7004-68[1)] и 7004-77[1)] соответственно.

Масштаб 2:1



Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{min} и F_{min} цоколей GR8 и GR10q соответственно.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_2 до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	2,29	0 –0,01
E_2	2,44	+0,01 0
F	6,60	0 –0,01
G	1,27	+0,02 0
H	3,30	+0,01 0
R	0,38	0 –0,05
W	6,9	+0,01 –0,01

Базовая плоскость цоколя и поверхность калибра не должны соприкасаться.

Не должно быть возможности установки штырьков, кроме их кончиков, в отверстие e_1.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

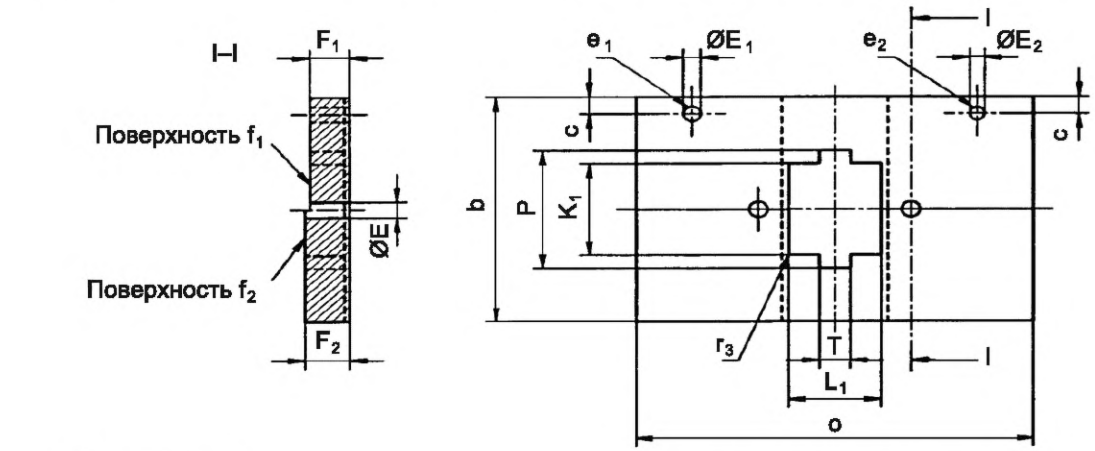
7006-68F-1

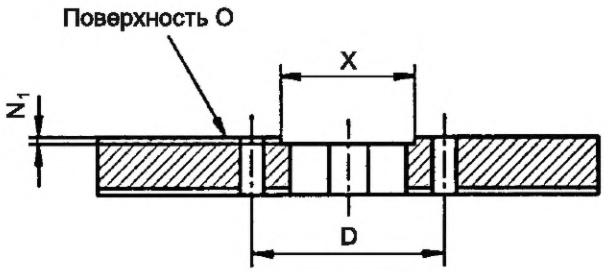
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ G23 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по двухштырьковым цоколям G23 — см. лист 7004-69[1)].





НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров K_{1max}, L_{1max}, P_{max}, T_{max}, r_{3min}, F_{min}, F_{max}, E_{min} и E_{max} и совместно диаметра и расположения штырьков двухштырьковых цоколей G23.

ПРОВЕРКА: Центральный штырь и штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности O и при полной установке базовая плоскость цоколя и поверхность калибра должны соприкасаться. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью f_2. Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения базовой плоскости цоколя с плоскостью калибра. Не должно быть возможности установки штырьков, кроме их кончиков, в отверстие e_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	23,0	+0,005 –0,005	K_1	16,3	+0,01 0	a	60	+0,5 –0,5
E	2,79	+0,01 0	L_1	13,9	+0,01 0	b	40	+0,5 –0,5
E_1	2,67	+0,01 0	N_1	0,5	+0,01 0	c	3	0 –0,2
E_2	2,29	0 –0,01	P	21,0	+0,01 0	r_3	0,5	0 –0,05
F_1	6,0	0 –0,025	T	4,7	+0,01 0			
F_2	6,8	+0,025 0	X	16,0	+0,1 –0,1			

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением Q:1995.

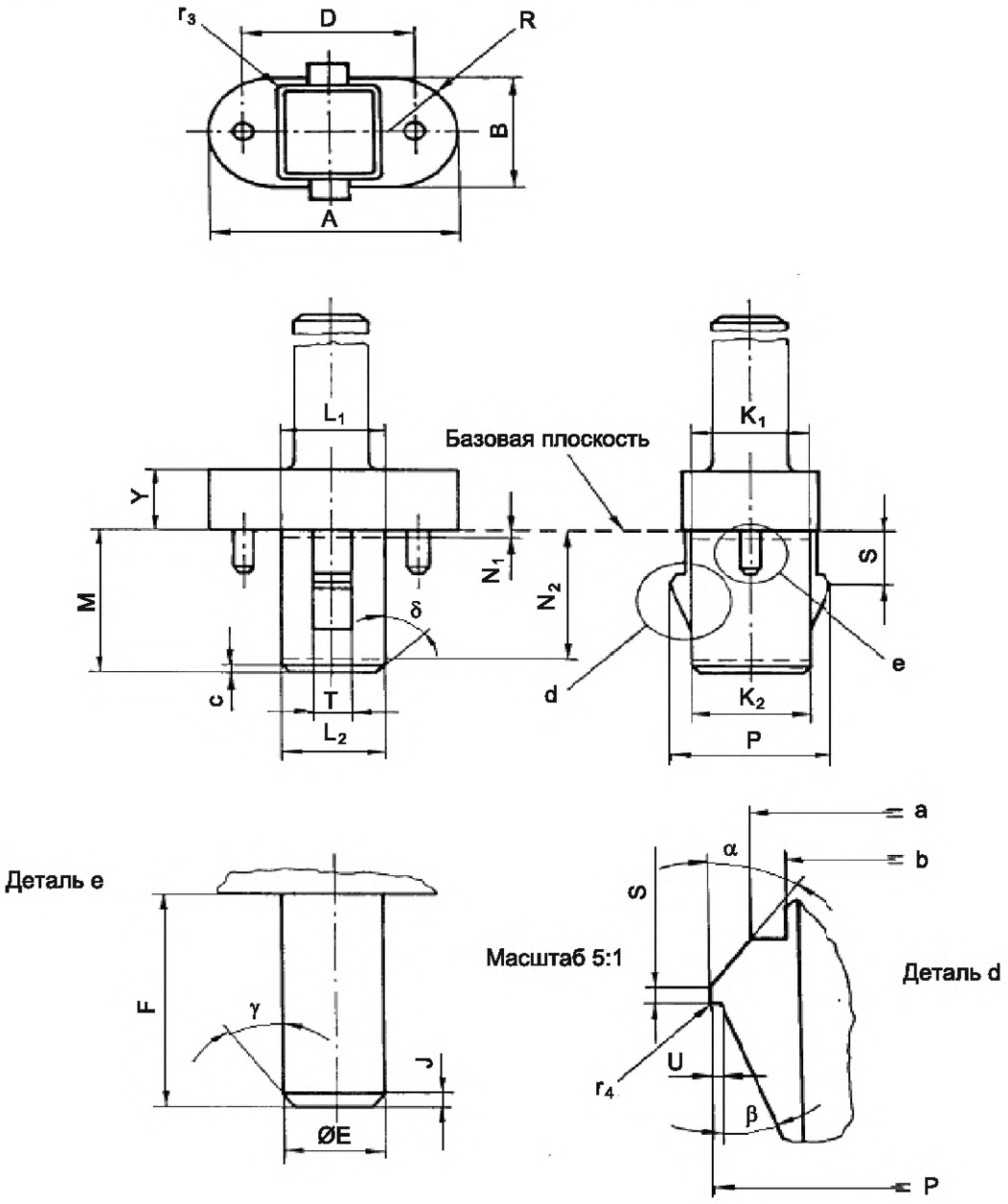
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-69-2

	КАЛИБР-ПРОБКА А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ G23	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по патрону G23 — см. лист 7005-69[1)].



Качество обработки поверхности: 0,4 мкм для частей, расположенных под базовой плоскостью.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-69A-1

	КАЛИБР-ПРОБКА А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ G23	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	32,5	+0,02 0	S	8,85	0 –0,02
B	18,1	+0,02 0	T	4,7	+0,02 0
D	23,12	+0,01 0	U	0,2	+0,02 0
E	2,67	+0,01 0	Y	10	+0,05 0
F	6,8	+0,02 0	Z	0,5	+0,05 0
J	0,4	+0,05 –0,05	a	19,0	+0,01 –0,01
K_1*	16,3	+0,02 0	b	17,0	+0,01 –0,01
K_2**	15,75	+0,02 0	c	0,5	+0,1 0
L_1*	13,9	+0,02 0	r_3	0,5	+0,005 –0,005
L_2**	13,35	+0,02 0	r_4	0,15	+0,005 –0,005
M	23,0	+0,02 0	α	35°	+1° –1°
N_1*	0,5	—	β	20°	+1° –1°
N_2**	21,0	—	γ	35°	+1° –1°
P	21,0	+0,02 0	δ	45°	+1° –1°
R	B/2	—			

* Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.
** Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах G23 максимальных усилий установки и извлечения цоколя максимальных размеров в части размеров штырьков, расстояния между штырьками и размеров центрального штыря.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-69[1)].

После полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе 7005-69[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением K:1987.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

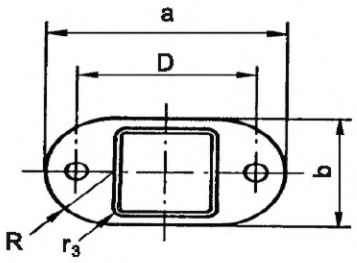
7006-69A-1

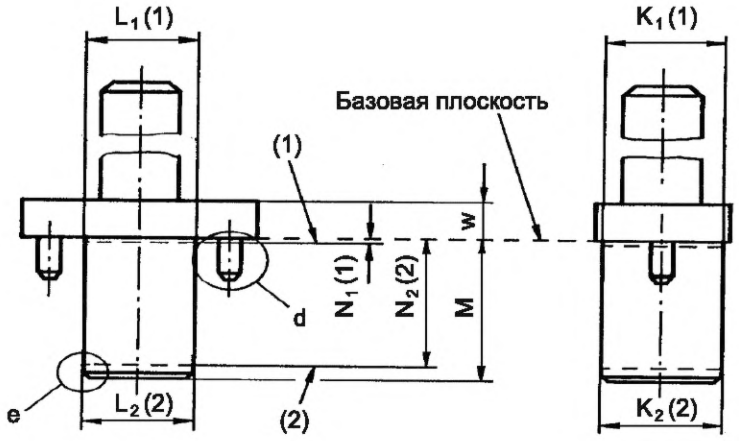
	КАЛИБР-ПРОБКА В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ В ПАТРОНАХ G23 и GX23	С. 1/2

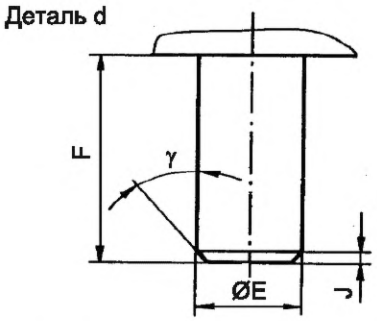
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

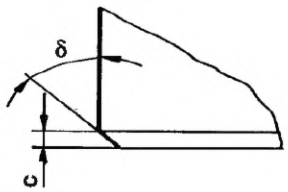
Дополнительная информация по патронам G23 и GX23 — см. листы 7005-69[1)] и 7005-86[1)] соответственно.







Масштаб 5:1



Качество обработки поверхности: 0,4 мкм для частей, расположенных под базовой плоскостью.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР-ПРОБКА В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ В ПАТРОНАХ G23 и GX23	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	22,88	0 –0,01	N_2 (2)	21,0	—
E	2,67	+0,01 0	R	b/2	—
F	6,8	+0,02 0	a	30,0	+0,5 –0,5
J	0,4	+0,05 –0,05	b	17,0	+0,5 –0,5
K_1 (1)	16,3	+0,02 0	c	0,5	+0,1 –0,1
K_2 (2)	15,75	+0,02 0	r_3	0,5	+0,05 –0,05
L_1 (1)	13,9	+0,02 0	w	6,0	+0,05 –0,05
L_2 (2)	13,35	+0,02 0	γ	35°	+1° –1°
M	23,0	+0,02 0	δ	45°	+1° –1°
N_1 (1)	0,5	—			

(1) Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.
(2) Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах G23 и GX23 максимального усилия установки цоколя со штырьками максимальных размеров при минимальном расстоянии между ними.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки для этого калибра, указанное на листах 7005-69[1)] и 7005-86[1)] соответственно, до соприкосновения лицевой поверхности патрона с базовой плоскостью калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

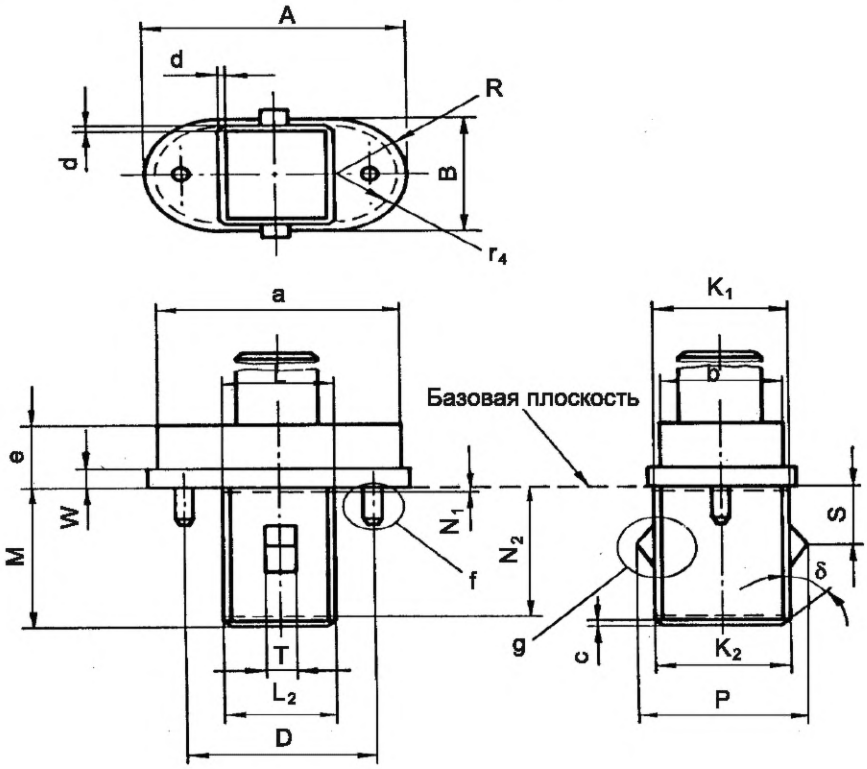
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

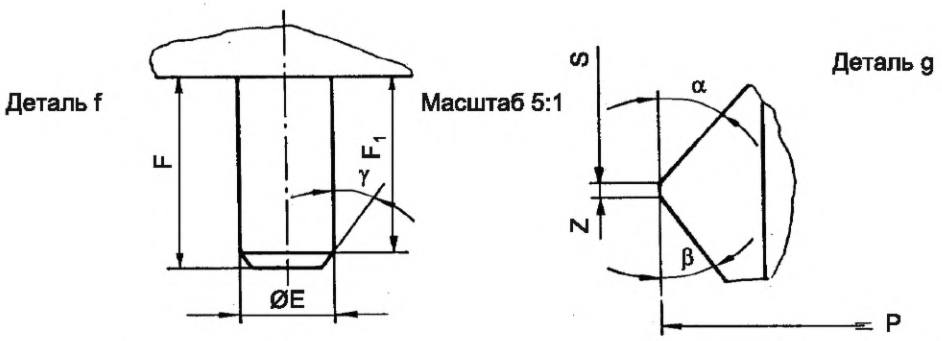
7006-69B-2

	КАЛИБР-ПРОБКА С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ G23	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по патронам G23 — см. лист 7005-69[1)].





Качество обработки поверхности: 0,4 мкм для частей, расположенных под базовой плоскостью.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР-ПРОБКА С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ G23	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	31,5	0 –0,02	S	9,15	+0,02 0
B	17,7	0 –0,02	T	3,5	0 –0,02
D	23,0	+0,01 –0,01	W	3,0	0 –0,05
E	2,29	0 –0,01	Z	0,5	0 –0,05
F	6,0	0 –0,02	a	28,8	+0,5 –0,5
F_1	5,5	0 –0,05	b	15	+0,5 –0,5
K_1 *	16,15	0 –0,02	c	0,6	+0,1 –0,1
K_2 **	15,6	0 –0,02	d	0,8	+0,1 0
L_1 *	13,75	0 –0,02	e	10	+0,5 –0,5
L_2 **	13,2	0 –0,02	r_4	b/2	—
M	21,8	0 –0,02	α	35°	+1° –1°
N_1 *	0,5	–	β	30°	+1° –1°
N_2 **	21,0	–	γ	30°	+1° –1°
P	20,6	0 –0,02	δ	45°	+1° –1°
R	B/2	-			

* Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.
** Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах G23 минимального усилия крепления цоколя минимальных размеров в части размеров штырьков и центрального штыря.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие, требуемое для его извлечения, должно быть не менее значения, указанного для этого калибра на листе 7005-69[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением К:1987.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

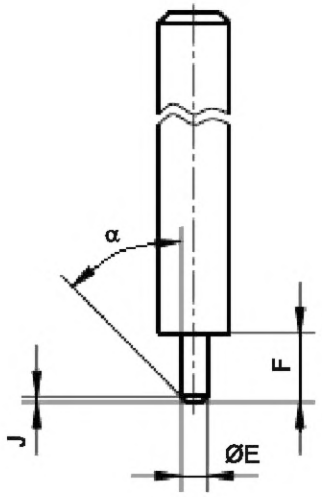
7006-69С-1

	КАЛИБР ОДНОШТЫРЬКОВЫЙ D ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ КОНТАКТОВ ИЗ ПАТРОНОВ 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, 2GX11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 и GY32	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, 2GX11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 и GY32 — см. листы 7005-102[1)], 7005-103[1)], 7005-118[1)], 7005-82[1)], 7005-82A[1)], 7005-69[1)], 7005-86[1)], 7005-78[1)] и 7005-87[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального усилия извлечения штырьков цоколя с максимальными размерами из отдельных контактов патронов 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, 2GX11, G23, GX23, G24d-…, G24q-..., GX24d-..., GX24q-..., GY24d-..., G32d-..., G32q-…, GX32d-... и GY32q-…

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона усилие, требуемое для его извлечения, не должно превышать значение, указанное для данного калибра на соответствующем листе из приведенных: 7005-102[1)], 7005-103[1)], 7005-118[1)], 7005-82[1)], 7005-82A[1)], 7005-69[1)], 7005-86[1)], 7005-78[1)] и 7005-87[1)] или в МЭК 60400.

Испытание повторяют на другом контакте.

Для проверки патронов GY32d-… — см. соответствующее примечание на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,67	+0,01 0
F	6,8	+0,01 0
J	0,4	+0,05 –0,05
α	30°	+1° –1°

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 42:2010.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

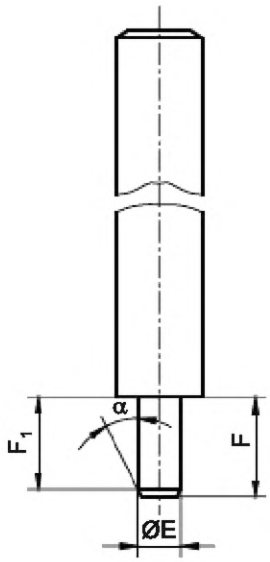
7006-69D-6

	КАЛИБР ОДНОШТЫРЬКОВЫЙ E ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ КОНТАКТОВ ПАТРОНОВ G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, 2GX11, G13, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 и GY32	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, 2GX11, G13, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 и GY32 — см. листы 7005-51[1)], 7005-102[1)], 7005-103[1)], 7005-118[1)], 7005-82[1)], 7005-82A[1)], 7005-50[1)], 7005-69[1)], 7005-86[1)], 7005-78[1)] и 7005-87[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления штырьков цоколей минимальных размеров в индивидуальных контактах патронов G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, 2GX11, G13, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., GX32d-.. и GY32q-..

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона усилие, требуемое для его извлечения, должно быть не менее значения, указанного для данного калибра на соответствующем листе из приведенных: 7005-51[1)], 7005-102[1)], 7005-103[1)], 7005-118[1)], 7005-82[1)], 7005-82A[1)], 7005-50[1)], 7005-69[1)], 7005-86[1)], 7005-78[1)] и 7005-87[1)] или в МЭК 60400.

Проверку повторяют на другом контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,29	0 –0,01
F	6,0	0 –0,01
F_1	5,5	0 –0,05
α	30°	+1° –1°

Проверка патронов GY32d-… — см. соответствующее примечание в листе на патрон.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 42:2010.

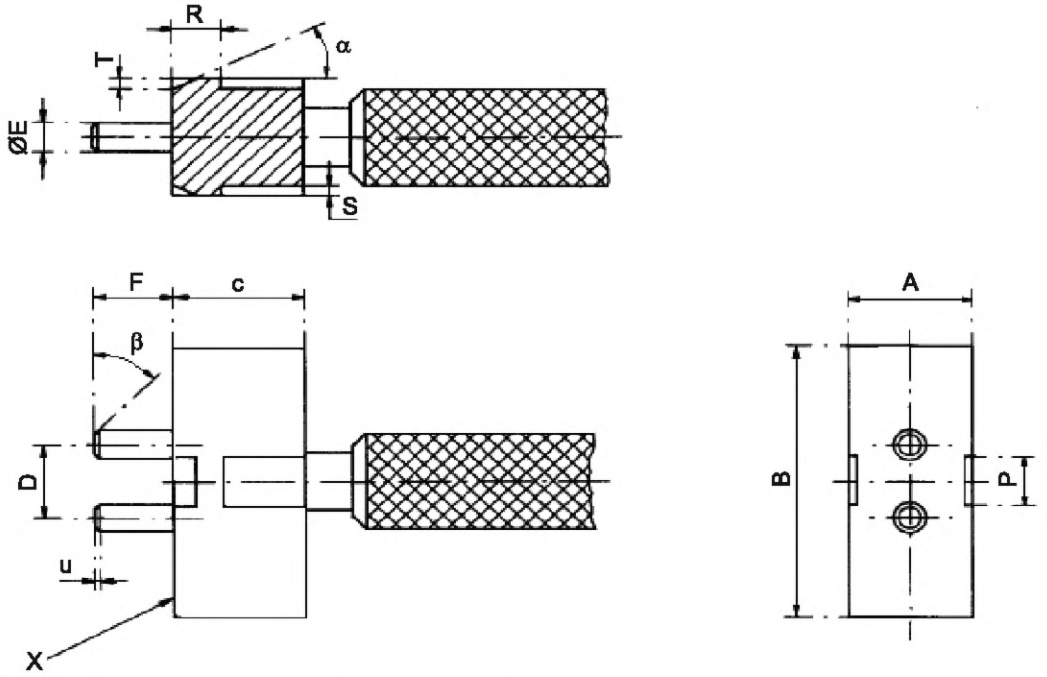
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-69E-6

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX9.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.



Обозначение	Размер		Предельное отклонение	Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	Калибр A	Калибр B			Калибр A	Калибр B	
A	16,2	16,2	0 –0,02	S	1,1	1,1	0 –0,01
B	36,2	36,2	0 –0,02	T	1,1	1,1	0 –0,01
D	9,43	9,63	+0,05 –0,005	c	16	16	+0,1 0
E	3,53	3,53	0 –0,01	u	0,5	0,5	+0,1 0
F	10,0	10,0	0 –0,03	α	25°	25°	+30' –0'
P	6,5	6,5	0 –0,02	β	45° nom		
R	6,2	6,2	+0,02 0				

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патрона GX9.5 по листу 7005-70A[1)] в части установки лампы с максимальным цоколем.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность плавной установки каждого из калибров A и B в патрон до соприкосновения поверхности X калибра с плоскостью патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением D:1972.

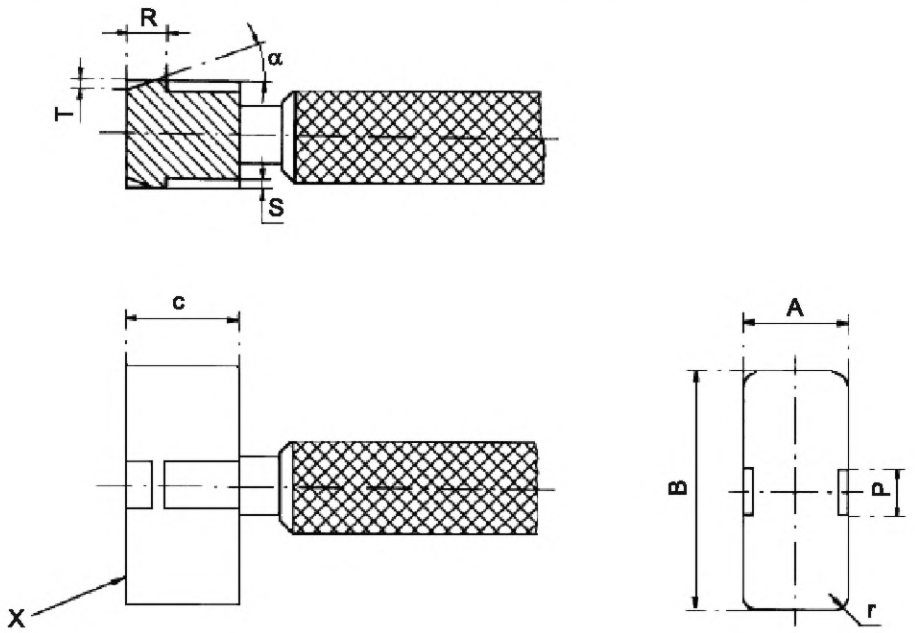
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-70-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРЕПЛЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ GX9.5 В ПАТРОНЕ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки крепления минимального цоколя в патроне GX9.5 по листу 7005-70A[1)].

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон поверхность X калибра должна прижиматься к лицевой поверхности патрона пружинами патрона.

После полной установки калибра в патрон для его извлечения необходимо приложить усилие не менее 5 Н.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,4	0 –0,02	T	1,5	+0,01 0
B	34,4	0 –0,02	c	16	+0,1 –0,1
P	7,5	+0,05 0	r	2,5	+0,1 0
R	5,8	0 –0,02	α	20°	0 –30'
S	1,5	+0,01 0			

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением D:1972.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

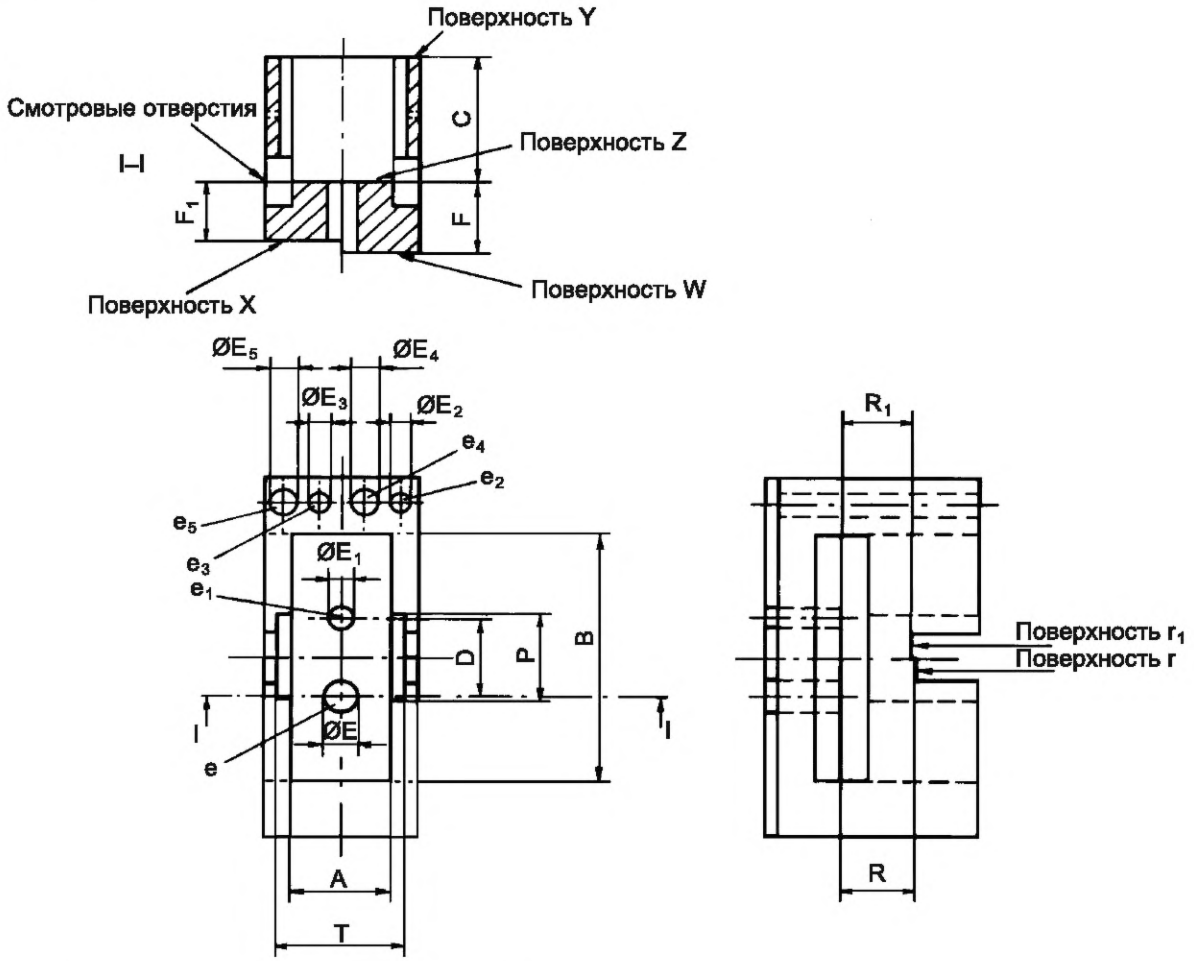
7006-70B-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GY9.5 и GZ9.5 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по двухштырьковым цоколям GY9.5 и GZ9.5 — см. лист 7004-70B[1)].



Калибры для цоколей GY9.5 и GZ9.5 отличаются только размером B.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GY9.5 и GZ9.5 на готовых лампах в части:

- совместного расположения и диаметра штырьков (размеры D и E) относительно максимального горизонтального сечения цоколя (размеры A_{max}, B_{max}, P_{max} и T_{max});
- минимальной высоты корпуса (размер C);
- высоты проекции фиксаторов (размер R);
- длины штырьков (размер F);
- диаметров отдельных штырьков (размеры E_1 и E_2).

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-70C-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GY9.5 и GZ9.5 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения опорных выступов с поверхностью Z. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность W. Кроме того, верхняя кромка корпуса должна выступать над поверхностью Y или совпадать с ней, а проекции фиксаторов должны располагаться между поверхностями r или r_1 или совпадать с ними. Должна быть обеспечена возможность установки соответствующих отдельных штырьков в отверстие e_5 или e_3 до уровня опорных выступов. Не должно быть возможности установки соответствующих отдельных штырьков в отверстие e_4 или e_2 на расстояние допустимого зазора 5,08 мм и более между поверхностью калибра и опорными выступами. Устройство для проверки диаметра отдельных штырьков может представлять собой отдельный калибр.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	11,18	+0,025 0
B (1)	30,00	+0,025 0
B (2)	24,38	+0,025 0
C	15,75	0 –0,025
D	9,53	+0,01 –0,01
E	3,51	+0,01 0
E_1	2,62	+0,01 0
E_2	2,29	0 –0,01
E_3	2,44	+0,01 0
E_4	3,1	0 –0,01
E_5	3,25	+0,01 0
F	8,64	+0,025 0
F_1	7,11	0 –0,025
P	10,16	+0,025 0
R	8,26	+0,025 0
R_1	7,75	0 –0,025
T	14,35	+0,025 0

(1) Применимо к калибру для цоколей GY9.5.

(2) Применимо к калибру для цоколей GZ9.5.

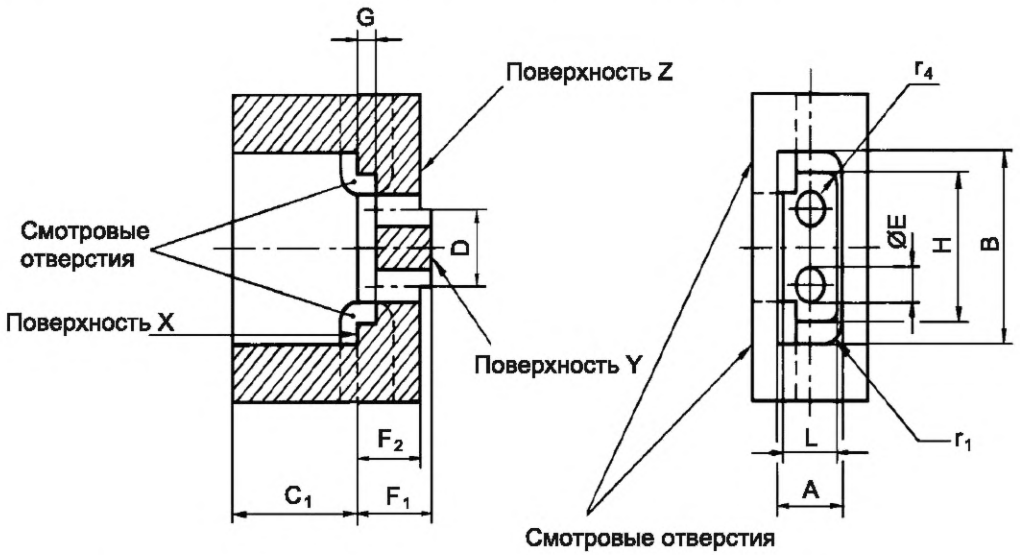
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

7006-70C-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ G9.5 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю G9.5 — см. лист 7004-20[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	9,78	+0,025 0	F_2	9,53	0 –0,025
B	23,95	+0,025 0	G	3,02	+0,025 0
C_1	19,05	0 –0,025	H	18,29	+0,025 0
D	9,53	+0,005 –0,005	L	7,87	+0,025 0
E	3,99	+0,013 0	r_1	3,18	0 –0,127
F_1	11,43	+0,025 0	r_4	1,27	0 –0,127

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальной и максимальной длины штырька, совместно диаметра и расположения штырьков и максимальных проецируемых длины и ширины двухштырьковых цоколей G9.5 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя на готовой лампе должны входить в калибр и при полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью X калибра. В этом положении концы обоих штырьков должны совпадать с поверхностью Z или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

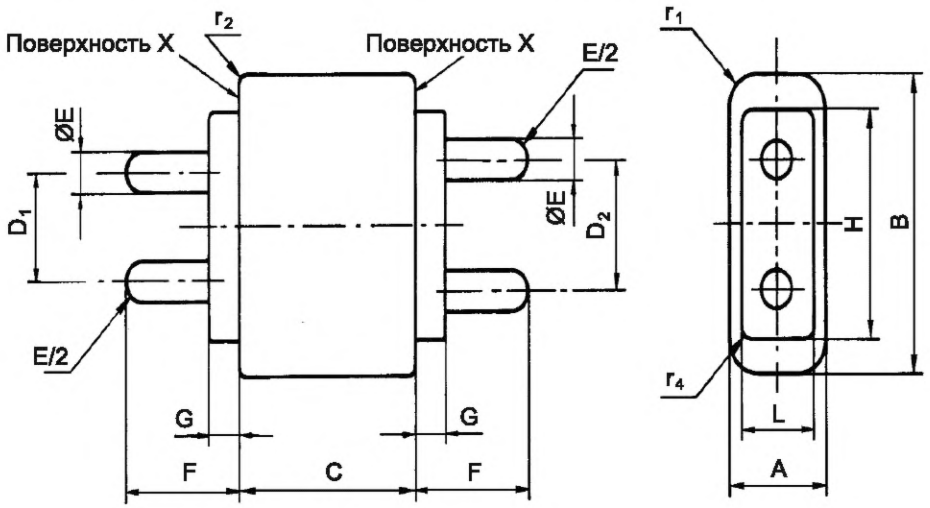
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-70D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА G9.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патрону G9.5 — см. лист 7005-70[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G9.5 в части максимальной глубины полости C и установки цоколей со штырьком максимальной длины и максимального диаметра при минимальном и максимальном расстояниях между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки поочередно каждого конца калибра в патрон до соприкосновения поверхности X с базовой плоскостью X патрона. В каждом случае поверхность X, противоположная базовой плоскости, должна совпадать с верхними краями патрона или выступать над ними.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	9,83	0 –0,025	G	3,07	0 –0,025
B	24,00	0 –0,025	H	18,34	0 –0,025
C	17,14	+0,025 0	L	7,92	0 –0,025
D_1	8,76	+0,015 –0,015	r_1	2,79	+0,127 0
D_2	10,29	+0,015 –0,015	r_2	0,51	+0,127 0
E	3,28	0 –0,025	r_4	1,02	+0,127 0
F	11,48	0 –0,025			

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

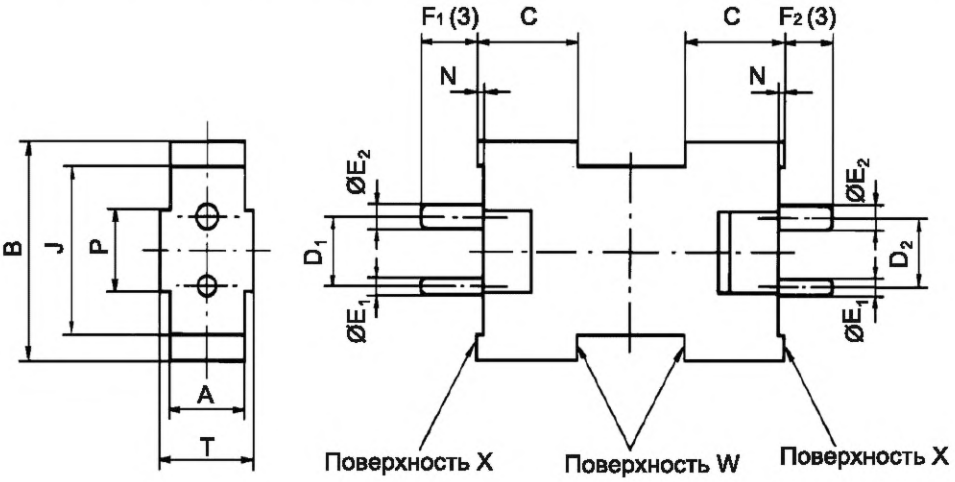
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-70E-1

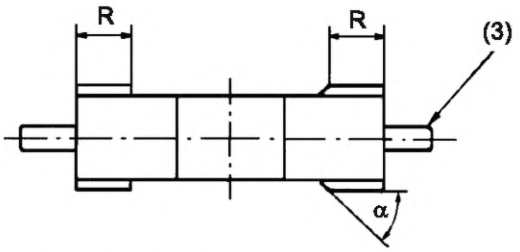
	КАЛИБР ДЛЯ ПАТРОНОВ GY9.5 и GZ9.5	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GY9.5 и GZ9.5 — см. лист 7005-70B[1)].



Калибры для патронов GY9.5 и GZ9.5 отличаются только размерами B и J.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GY9.5 и GZ9.5 в части:

- установки цоколей со штырьками максимальной длины и максимального диаметра с минимальными и максимальными расстояниями между штырьками (размеры D, E_{1max}, E_{2max} и F_{max});
- минимальной плоской площади заварки (размер J);
- минимального горизонтального пространства цоколя над базовой плоскостью (размеры A, B, P, R и T);
- минимального расстояния от базовой плоскости до кромки корпуса или подобных выступов (размер C);
- эффективности любой системы крепления лампы.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-70G-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПАТРОНОВ GY9.5 и GZ9.5	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки поочередно каждого конца калибра в патрон до соприкосновения поверхностей X и Y соответственно с предусмотренными посадочными поверхностями.

Необходимо убедиться в том, что поверхность Y не проходит за посадочной поверхностью на другой стороне.

В каждом случае поверхность W должна совпадать с кромками корпуса или отверстия корпуса цоколя или выступать над ними.

Когда поверхности X или Y соприкасаются с посадочными поверхностями, стопоры любой системы крепления (при наличии) должны эффективно зацеплять поверхности проекций имитирующего стопора, смежного со штырьками.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	11,43	0 –0,025
B (1)	30,48	0 –0,025
B (2)	24,64	0 –0,025
C	15,24	+0,025 0
D_1	9,3	+0,01 –0,01
D_2	9,75	+0,01 –0,01
E_1	2,46	0 –0,01
E_2	3,28	0 –0,01
F_1 (3)	8,69	0 –0,025
F_2 (3)	7,5	+0,05 –0,05
J (1)	22,86	0 –0,05
J (2)	17,78	0 –0,05
N	1,0	+0,05 –0,05
P	9,91	0 –0,025
R	8,26	0 –0,025
T	14,35	0 –0,025
α	40°	0 –1°

(1) Применимо к калибру для патронов GY9.5.

(2) Применимо к калибру для патронов GZ9.5.

(3) Конец каждого штырька должен быть скруглен радиусом приблизительно 0,5 мм.

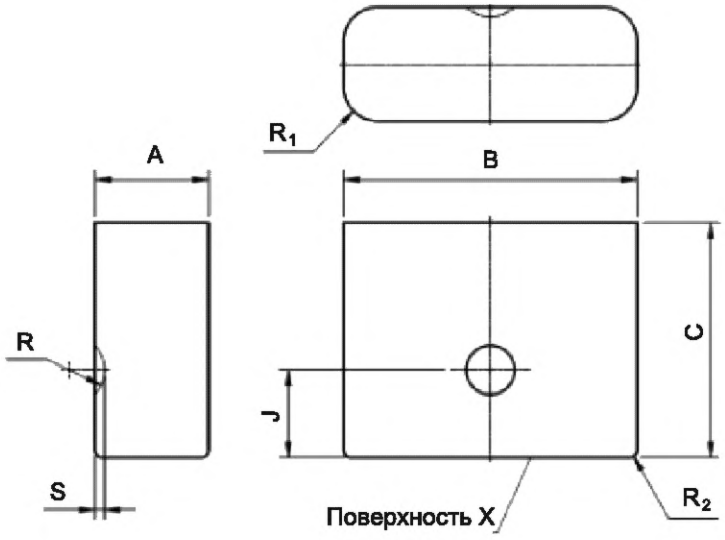
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

7006-70G-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРЕПЛЕНИЯ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНАХ G9.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам G9.5 — см. лист 7005-70[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	9,27	0 –0,02
B	23,44	0 –0,02
C	20	+0,1 –0,1
J	7,37	+0,02 0
S	0,79	0 –0,02
R	2,9	0 –0,02
R_1	3,18	+0,1 0
R_2	0,76	+0,1 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Проверка минимального усилия крепления ламп в патронах G9.5.

ПРОВЕРКА: После установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X с базовой плоскостью X патрона усилие, необходимое для извлечения калибра из патрона, должно быть не менее 4 Н.

Примечание — Измененная редакция, изменение 48:2014.

1) *См. МЭК 60061-2.*

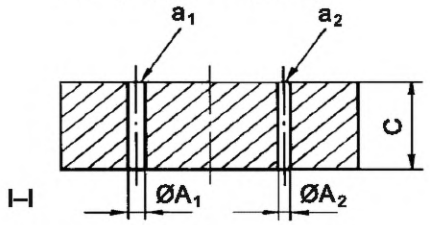
7006-70H-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ G4	С. 1/1

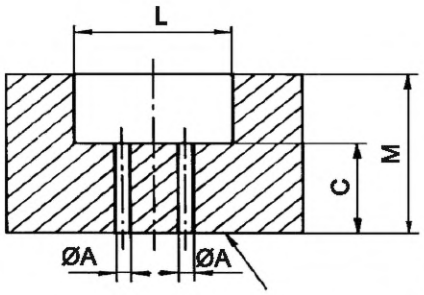
Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по двухштырьковым цоколям G4 — см. лист 7004-72[1)]

Калибр А
(проходной и непроходной
калибры для штырьков)



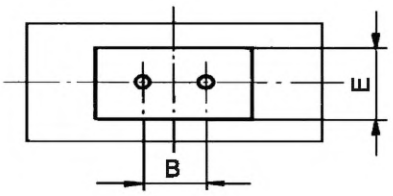
Калибр В
(проходной калибр для лампы)



Масштаб 2:1

Поверхность X

Калибры необходимо использовать
в последовательности А-В



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	1,0	+0,01 0
A_1	0,75	+0,01 0
A_2	0,65	0 –0,01
B	4,00	+0,005 –0,005
C	7,5	0 –0,03
E	6,0	+0,03 0
L	11,0	+0,03 0
M	13,5	0 –0,06
b	3,1 max	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки двухштырьковых цоколей G4 в части взаимозаменяемости в соответствующем патроне (лист 7005-72[2)]).

ПРОВЕРКА: При использовании калибра А должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие a_1 до тех пор, пока концы штырьков не совпадут с лицевой стороной калибра или не выступят над ней. Не должно быть возможности установки штырьков, кроме кончиков, в отверстие a_2.

При использовании калибра В должна быть обеспечена возможность установки цоколя до тех пор, пока концы штырьков не совпадут с поверхностью X или не выступят над ней.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением К:1987.

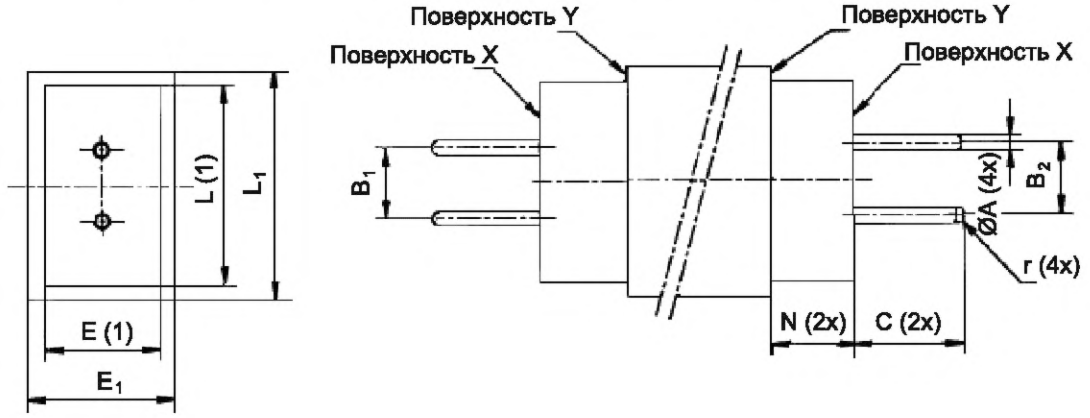
[1)] *См. МЭК 60061-1.*
[2)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-72-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ G4	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров лампы.
Дополнительная информация по патронам G4 — см. лист 7005-72[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G4.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в патрон каждого конца калибра поочередно до доведения штырьков до упора.

В этом положении должен быть видимый зазор между каждой из поверхностей X и Y и соответствующими поверхностями патрона.

После проверки необходимо убедиться, что контакты патрона удовлетворяют требованиям калибра по минимальному усилию контакта в патронах G4 по листу 7006-72B.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,77	0 –0,01
B_1	4,27	0 –0,01
B_2	3,73	+0,01 0
C	7,45	+0,01 0
E (1)	6,1	0 –0,01
E_1	11,0	+0,5 –0,5
L (1)	11,1	0 –0,01
L_1	17,0	+0,5 –0,5
N	5,95	+0,02 0
r	A/2	—

(1) Размеры E и L применимы к обеим сторонам калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 21:1999.

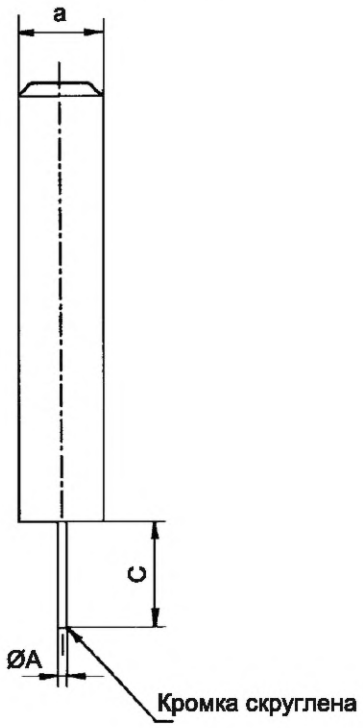
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-72A-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ G4	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров лампы.
Дополнительная информация по патронам G4 — см. лист 7005-72[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления цоколя с минимальными размерами штырька в индивидуальных контактах патронов G4.

ПРОВЕРКА: До выполнения проверки патрон должен удовлетворять требованиям калибра по листу 7006-72A.

При перевернутом положении патрона калибр устанавливают насколько возможно в каждое контактное отверстие поочередно. При отпускании калибра он не должен выпадать под воздействием собственного веса.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,64	+0,005 0
C	7,5	+0,2 0
a	5	0 –0,2
Масса, кг	0,05	0 % –10 %

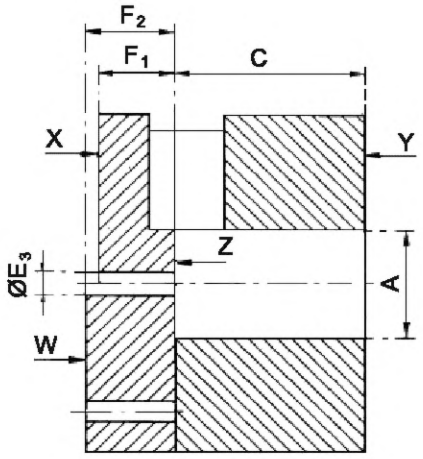
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 21:1999.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

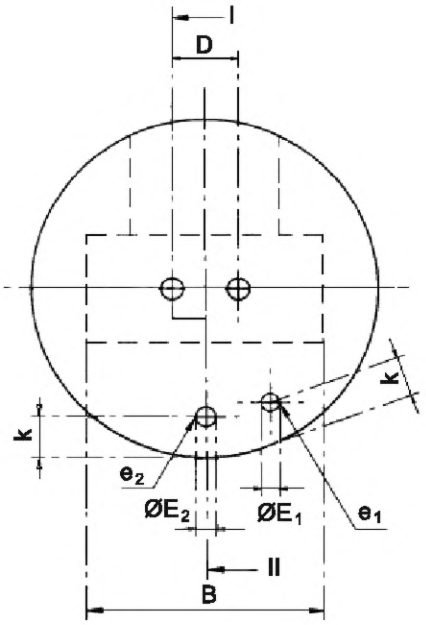
	КАЛИБР ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ G5.3 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров лампы.

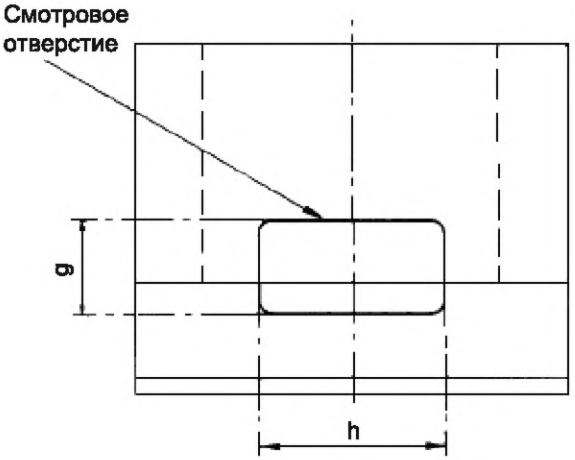


I–II



Масштаб 2:1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	8,89	+0,025 0
B	19,05	+0,025 0
C	15,24	0 –0,025
D	5,33	+0,005 –0,005
E_1	1,47	0 –0,013
E_2	1,65	+0,013 0
E_3	1,91	+0,013 0
F_1	6,10	0 –0,025
F_2	7,11	+0,025 0
g	Приблизительно 6	
h	Приблизительно 12	
k	3,5 max	



7006-73-1

	КАЛИБР ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ G5.3 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для проверки цоколя G5.3 по листу 7004-73[1)] в части:

- расположения и диаметра штырьков (размеры D и E) по отношению к максимальному горизонтальному сечению (размеры A_{max} и B_{max}) цоколя;
- минимальной высоты корпуса (размер C_{min});
- диаметра отдельных штырьков (размер E);
- длины штырьков (размер F).

ПРОВЕРКА:

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр при вхождении штырьков со стороны поверхности Z до соприкосновения опорного основания корпуса с поверхностью Z.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью W.

Кроме того, верхняя кромка корпуса должна совпадать с поверхностью Y или выступать над ней.

При этой проверке приложенное усилие не должно превышать 5 Н.

Должна быть обеспечена возможность установки отдельных штырьков в отверстие e_2 до совпадения опорного основания с поверхностью W.

Не должно быть возможности установки отдельных штырьков в отверстие e_1.

Примечание — Измененная редакция, дополнение J:1983.

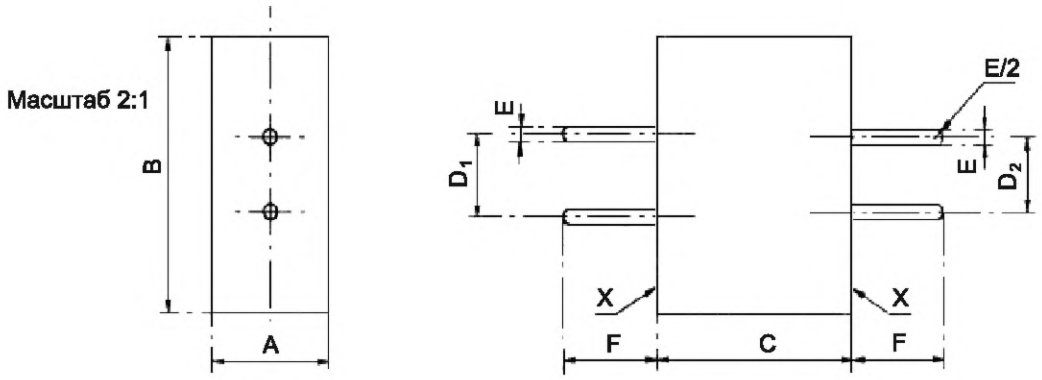
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-73-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ G5.3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G5.3 (лист 7005-73[1)]) в части установки цоколей со штырьками максимальной длины и максимального диаметра при минимальном и максимальном расстояниях между штырьками и в части проверки минимальной посадочной площади (A × B) и максимальной глубины полости (C).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки поочередно каждого конца калибра в патрон до соприкосновения соответствующей поверхности X с посадочной поверхностью патрона.

В каждом случае поверхность X, дальняя от базовой плоскости, должна совпадать с краями полости, предусмотренной для цоколя, или выступать над ними.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	8,94	0 –0,025
B	19,10	0 –0,025
C	15,20	+0,015 0
D_1	5,59	+0,01 –0,01
D_2	5,07	+0,01 –0,01
E	1,68	0 –0,01
F	7,16	0 –0,025

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением G:1977.

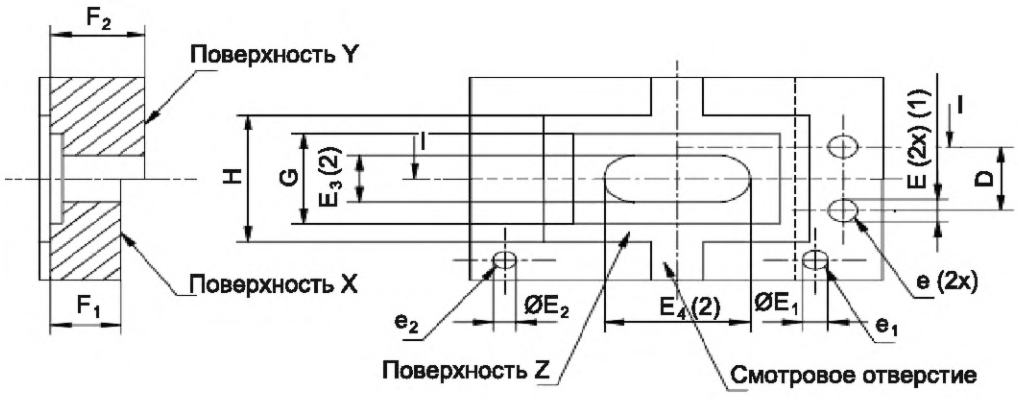
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

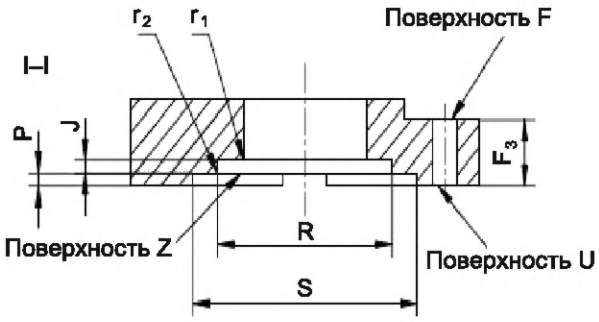
7006-73A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ GX5.3	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю GX5.3 — см. лист 7004-73A[1)].





(1) Допуск 0,25 мм устанавливают, чтобы учесть ошибки расположения и центровки штырьков.

(2) Допуск 1,02 мм устанавливают дополнительно к допуску по примечанию (1), чтобы учесть расположение «сдвоенного» штырька относительно центров размеров H и S.

(3) В Европе это значение равно 7,62 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколя GX5.3 в части:

- диаметра каждого из штырьков (размер E);
- совместного расположения и диаметра штырьков (размеры D и E);
- длины штырьков (размер F) и эффективной длины штырьков (длина F_{min} — W_{max});
- размеров R_{max}, S_{max}, G_{max}, H_{max} и J_{max}.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	5,33	+0,025 –0,025	F_1	5,21	0 –0,025	P	0,76	+0,025 –0,025
E (1)	1,85	+0,025 0	F_2	6,73 (3)	+0,025 0	R	13,08	+0,025 0
E_1	1,60	+0,025 0	F_3	3,94	0 –0,025	S	16,76	+0,025 0
E_2	1,45	0 –0,025	G	7,49	+0,025 0	r_1	0,51	+0,025 0
E_3 (2)	3,89	+0,025 0	H	10,54	+0,025 0	r_2	0,38	+0,025 0
E_4 (2)	9,22	+0,025 0	J	0,76	+0,025 0			

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-73B-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ GX5.3	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

ПРОВЕРКА:

Должна быть обеспечена возможность установки каждого из штырьков цоколя в отверстие e_1 до выхода их концов за поверхность F.

Не должно быть возможности установки каждого из штырьков в отверстие e_2.

Должна быть обеспечена возможность одновременной установки обоих штырьков со стороны поверхности U до выхода их концов за поверхность F.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр, когда штырьки входят со стороны поверхности Z, до соприкосновения поверхности Z цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

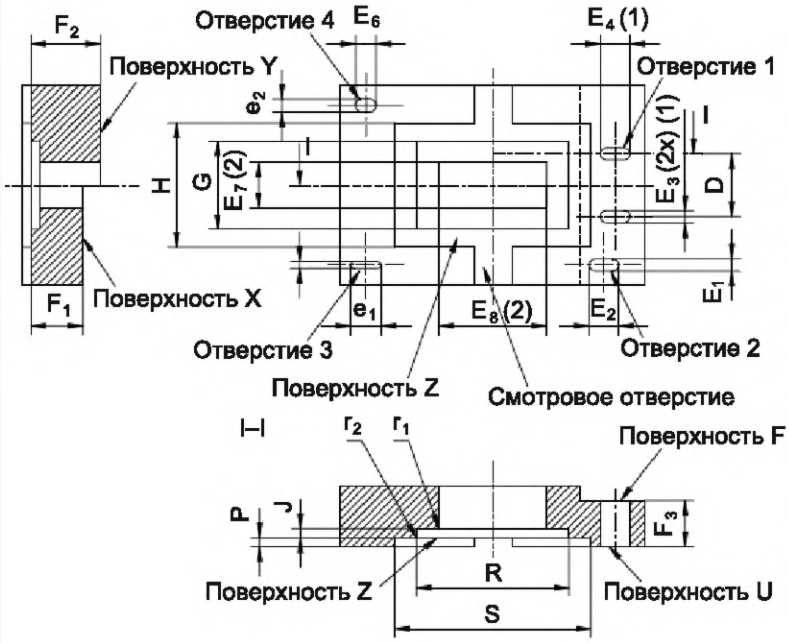
Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

7006-73B-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ GY5.3	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю GY5.3 — см. лист 7004-73B[1)].



(1) Для учета ошибки расположения и центровки штырьков устанавливают допуск 0,25 мм.

(2) Для учета расположения сдвоенного штырька относительно центров размеров H и S к допуску по (1) дополнительно устанавливают допуск 1,02 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколя GY5.3 в части:

- размеров сечений каждого из штырьков (размеры E_1 и E_2);
- совместно соосность штырьков и расстояние между ними (размер D);
- длины штырьков (размер F) и эффективной длины штырьков (длина F_{min}—W_{max});
- размеров R_{max}, S_{max}, G_{max}, H_{max} и J_{max}.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	5,33	+0,025 –0,025	E_8 (2)	8,41	+0,025 0	R	13,08	+0,025 0
E_1	0,81	+0,025 0	F_1	5,21	0 –0,025	S	16,76	+0,025 0
E_2	2,31	+0,025 0	F_2	6,73	+0,025 0	e_1	2,6	+0,02 0
E_3 (1)	1,04	+0,025 0	F_3	3,94	0 –0,025	e_2	1,1	+0,02 0
E_4 (1)	2,54	+0,025 0	G	7,49	+0,025 0	r_1	0,51	+0,025 0
E_5	0,58	0 –0,025	H	10,54	+0,025 0	r_2	0,38	+0,025 0
E_6	1,78	0 –0,025	J	0,76	+0,025 0			
E_7 (2)	4,57	+0,025 0	P	0,76	+0,025 –0,025			

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-73C-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ GY5.3	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

ПРОВЕРКА:

- Должна быть обеспечена возможность установки каждого из штырьков цоколя в отверстие 2 со стороны поверхности U до выхода конца любого из штырьков за поверхность F.

Не должно быть возможности установки каждого из штырьков в отверстие 3 или 4.

Должна быть обеспечена возможность одновременной установки обоих штырьков в отверстие 1 со стороны поверхности U до выхода их концов за поверхность F.

- Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр, когда штырьки входят со стороны поверхности Z, до соприкосновения поверхности Z цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

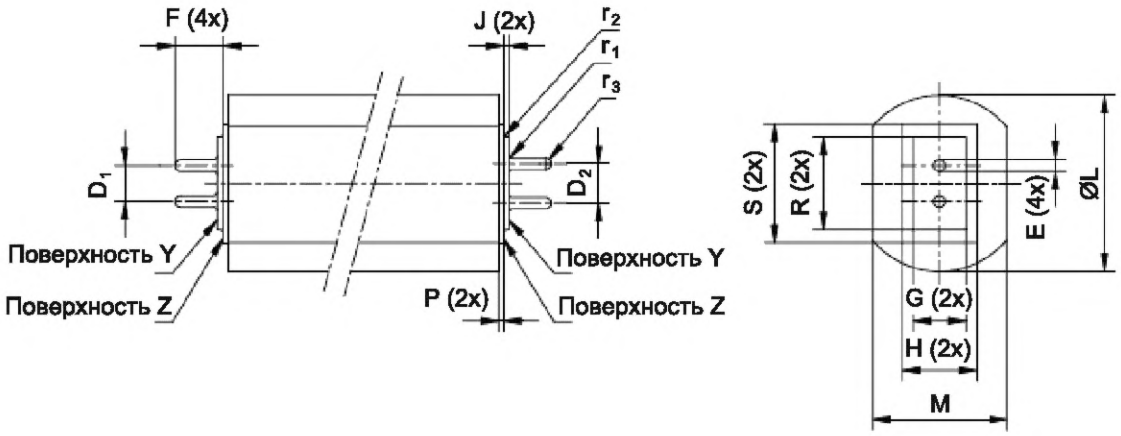
Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

7006-73C-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX5.3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GX5.3 — см. лист 7005-73A[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D_1	5,08	+0,025 0
D_2	5,58	0 –0,025
E	1,65	0 –0,025
F	6,78 (1)	0 –0,025
G	7,54	0 –0,025
H	10,59	0 –0,025
J	0,81	0 –0,025
L	25,0	+0,02 0
M	19,0	+0,02 –0,0
P	0,76	0 –0,025
R	13,13	0 –0,025
S	16,81	0 –0,025
r_1	0,46	0 –0,025
r_2	0,43	0 –0,025
r_3	E/2	—

Калибр имеет допуски одновременно на критический диаметр штырька и на расстояние между ними.

В связи с тем, что установка цоколей в соединители и контактные узлы имеет второстепенное значение, размеры калибра на патрон необязательно должны точно соответствовать размерам калибра на цоколь.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки правильной установки цоколей в патроны GX5.3.

ПРОВЕРКА: Для соединителей должна быть обеспечена возможность установки каждой стороны калибра до соприкосновения поверхности Y калибра с лицевой поверхностью соединителя.

Для контактных узлов должна быть возможность установки каждой стороны калибра предусмотренным скользящим движением так, чтобы сохранялось соприкосновение поверхности Z калибра с поверхностью Z патрона.

(1) В Европе это значение равно 7,67 мм.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

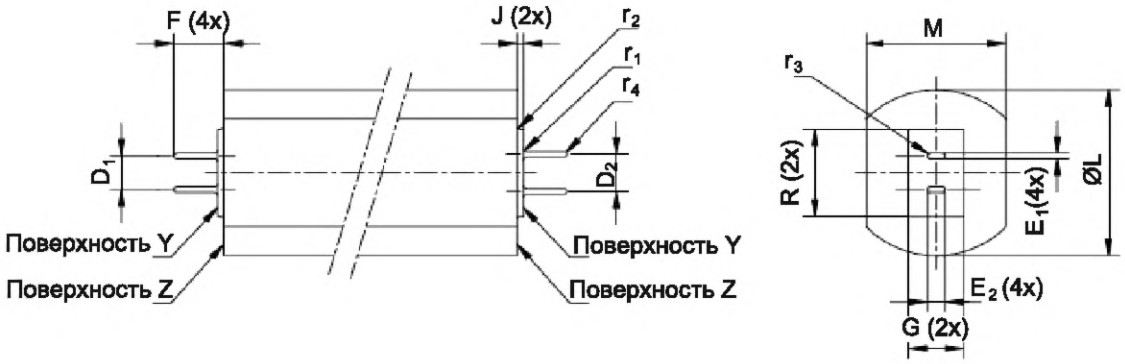
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-73D-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GY5.3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GY5.3 — см. лист 7005-73B[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D_1	5,08	+0,025 0
D_2	5,58	0 –0,025
E_1	0,84	0 –0,025
E_2	2,34	0 –0,025
F	6,78 (1)	0 –0,025
G	7,54	0 –0,025
J	0,81	0 –0,025
L	25,0	+0,02 0
M	19,0	+0,02 0
R	13,13	0 –0,025
r_1	0,46	0 –0,025
r_2	0,43	0 –0,025
r_3	0,30	+0,025 0
r_4	E/2	—

Между радиусами r_3 и r_4 должен быть такой плавный переход, чтобы исключить острый угол.

Калибр имеет допуски одновременно на критическую ширину штырька и на расстояние между ними.

В связи с тем, что установка цоколей в соединители и контактные узлы имеет второстепенное значение, размеры калибра на патрон необязательно должны точно соответствовать размерам калибра на цоколь.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки правильной установки цоколей в патроны GY5.3.

ПРОВЕРКА: Для соединителей должна быть обеспечена возможность установки каждой стороны калибра до соприкосновения поверхности Y калибра с лицевой поверхностью соединителя.

Для контактных узлов должна быть обеспечена возможность установки каждой стороны калибра предусмотренным скользящим движением так, чтобы сохранялось соприкосновение поверхности Z калибра с поверхностью Z патрона.

(1) В Европе это значение равно 7,67 мм.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

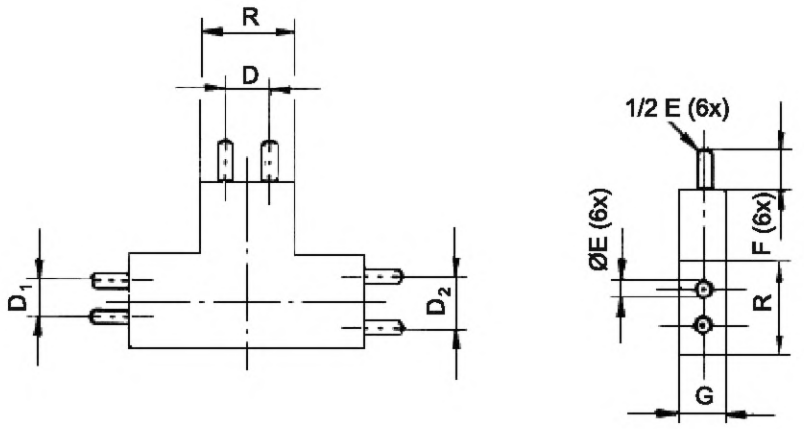
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-73E-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ИЗ КОНТАКТОВ ПАТРОНОВ GX5.3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX5.3 — см. лист 7005-73A[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных усилий извлечения имитирующего цоколя с наиболее неблагоприятной комбинацией размеров штырьков и расстояний между ними в патронах GX5.3.

ПРОВЕРКА: Проверку проводят три раза, используя каждый конец калибра.

Калибр следует выдерживать в положении, перпендикулярном к лицевой поверхности патрона.

Для расчета соединителя штырьки калибра следует вставлять в отверстия соединителя и вдавливать.

Усилие, требуемое для удаления калибра, не должно превышать значения, заданного для этого калибра на листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	5,33	+0,025 –0,025
D_1	4,88	+0,025 0
D_2	5,78	0 –0,025
E	1,45	0 –0,025
F	6,0	+0,05 –0,05
G	6,0	+0,01 0
R	12,0	+0,01 0

Для расчета контактного узла штырьки калибра следует вставлять в пазы патрона с заданной ориентацией.

Усилие, требуемое для удаления калибра, не должно превышать значения, заданного для этого калибра на листе на патрон.

Штырьки должны быть изготовлены из закаленной стали.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F.

Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

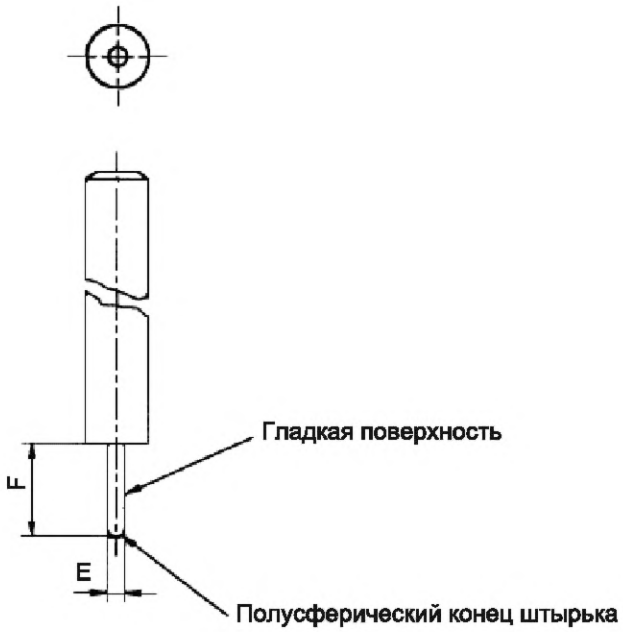
7006-73F-2

	КАЛИБР ОДНОШТЫРЬКОВЫЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GX5.3 И GU5.3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам GX5.3 и GU5.3 — см. листы 7005-73A[1)] и 7005-109[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах GX5.3 и GU5.3.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона усилие, требуемое для его извлечения, не должно быть менее значения, заданного для данного калибра на листе на патрон (в стадии рассмотрения).

Проверку повторяют на другом контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	1,45	0 –0,01
F	4,45	0 –0,02

Штырек должен быть изготовлен из закаленной стали.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F.

Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

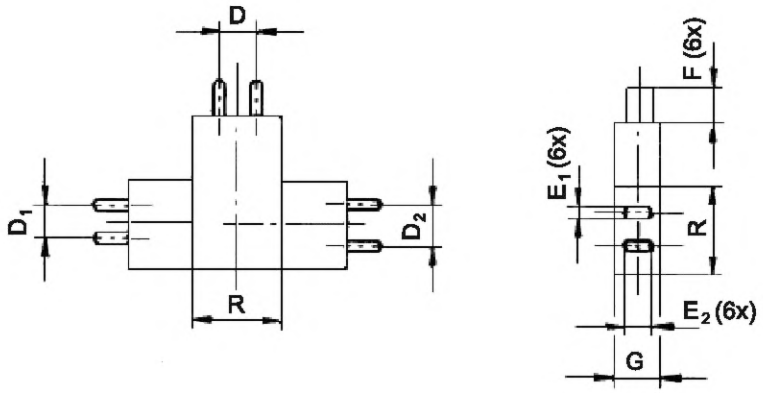
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-73G-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ КОНТАКТОВ ИЗ ПАТРОНОВ GY5.3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GY5.3 — см. лист 7005-73B[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных усилий извлечения имитирующего цоколя с наиболее неблагоприятной комбинацией размеров штырьков и расстояний между ними в патронах GY5.3.

ПРОВЕРКА: Проверку проводят три раза, используя каждый конец калибра.

Калибр следует выдерживать в положении, перпендикулярном к лицевой поверхности патрона.

Для расчета соединителя штырьки калибра следует вставлять в отверстия соединителя и вдавливать. Усилие, требуемое для удаления калибра, не должно превышать значения, заданного для этого калибра на листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	5,33	+0,025 –0,025
D_1	5,08	+0,025 0
D_2	5,59	0 –0,025
E_1	0,58	0 –0,025
E_2	1,78	0 –0,025
F	6,0	+0,05 –0,05
G	6,0	+0,10 0
R	12,0	+0,10 0

Для расчета контактного узла штырьки калибра следует вставлять в пазы патрона с заданной ориентацией. Усилие, требуемое для удаления калибра, не должно превышать значения, заданного для этого калибра на листе на патрон.

Концы штырьков должны быть скруглены.

Штырьки должны быть изготовлены из закаленной стали. Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F.

Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

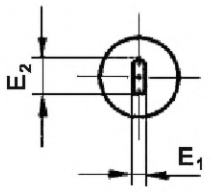
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

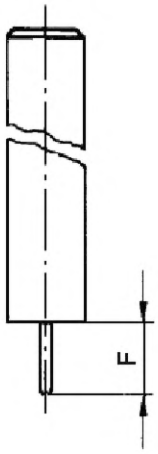
7006-73H-2

	КАЛИБР ОДНОШТЫРЬКОВЫЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ КОНТАКТОВ В ПАТРОНАХ GY5.3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GY5.3 — см. лист 7005-73B[1)].





НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления цоколя со штырьками минимальных размеров в отдельных контактах патронов GY5.3.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона усилие, необходимое для его извлечения, не должно быть менее значения, заданного для данного калибра на листе на патрон.

Проверку повторяют на другом контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	0,58	0 –0,001
E_2	1,78	0 –0,001
F	4,45	+0,005 –0,005

Конец штырька должен быть скруглен.

Штырек должен быть изготовлен из закаленной стали.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F.

Примечание — Измененная редакция, дополнение L:1989.

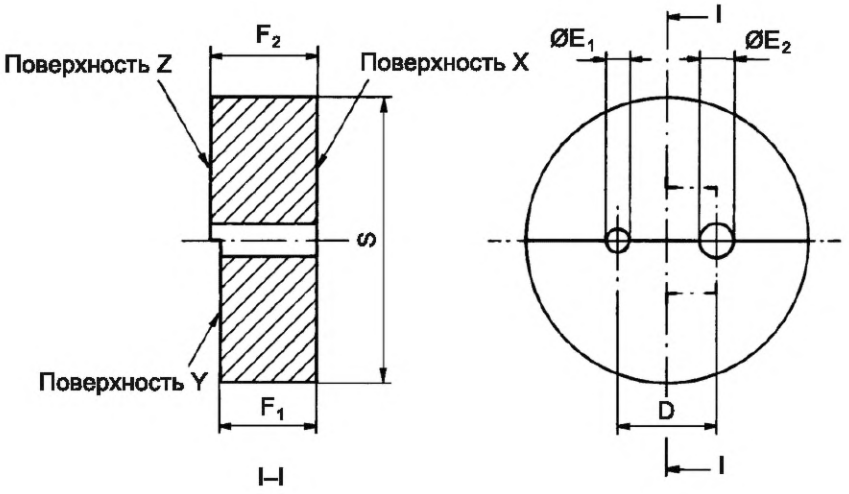
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-73J-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ GY16 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по двухштырьковому цоколю GY16 — см. лист 7004-74[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера F и совместно расположения и диаметра штырьков двухштырьковых цоколей GY16.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя следует устанавливать в калибр до соприкосновения опорных выступов с поверхностью X. В этом положении концы штырьков не должны быть ниже поверхности Y и не должны выступать над поверхностью Z.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	15,87	+0,005 –0,005
E_1	3,7	+0,01 0
E_2	5,2	+0,01 0
F_1	15,4	0 –0,01
F_2	17,0	+0,01 0
S	Приблизительно 45	

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

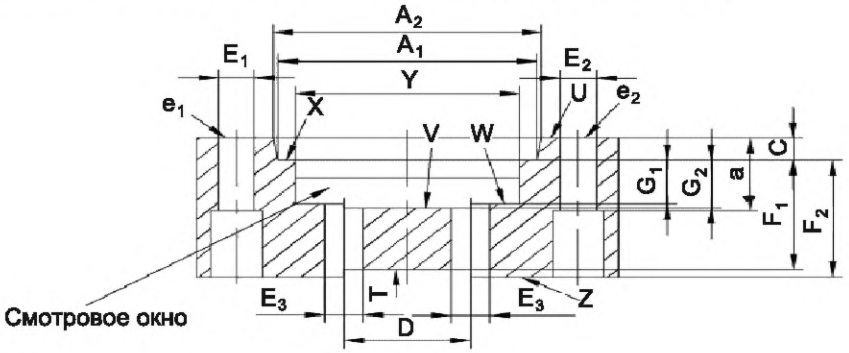
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

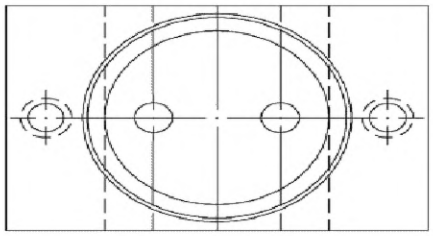
7006-74-1

	КАЛИБР ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ G22	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям G22 — см. лист 7004-75[1)].





НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей на готовых лампах по листу 7004-75[1)] в части размеров E, F и G и совместно расположения и диаметра штырьков и контура цоколя над базовой плоскостью.

ПРОВЕРКА: Цоколь следует устанавливать в калибр насколько возможно. В этом положении должны удовлетворяться следующие требования:

- нижняя сторона цоколя должна контактировать с поверхностью X;
- концы штырьков должны совпадать с поверхностью T и выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Z;
- нижние грани пазов в штырьках должны быть параллельны поверхности V или выступать над ней, но они не должны выступать за поверхность W;
- каждый штырек должен входить в отверстие e_2 на поверхности U (при наличии), по крайней мере, до паза штырька;
- каждый штырек не должен входить в отверстие e_1 на поверхности U.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	45,49	+0,03 0	E_2	6,4	+0,01 0	G_2	10,9	+0,03 0
A_2	47,17	+0,03 0	E_3	6,71	+0,01 0	Y	39,37	+0,05 0
C	5	0 –0,03	F_1	24,89	0 –0,03	a	16	+1 –1
D	22,22	+0,01 –0,01	F_2	26,54	+0,03 0			
E_1	6,3	0 –0,01	G_1	10	0 –0,03			

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-75-2

	КАЛИБР ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ G22	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Несмотря на то, что калибром обеспечена возможность проверки и минимального и максимального диаметров штырьков, это не исключает возможности того, что калибром, предусмотренным для проверки одного из диаметров, нельзя проверить другой.

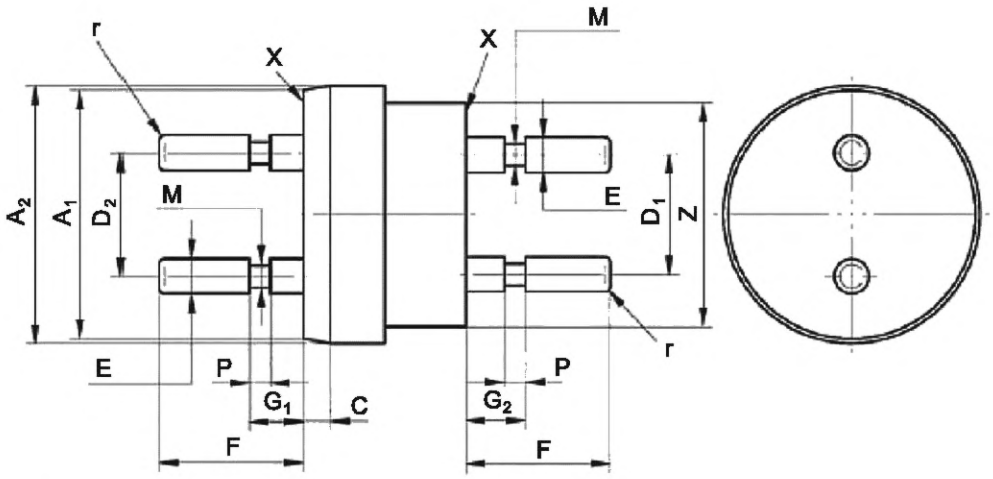
Примечание — Измененная редакция, изменение 45:2011.

7006-75-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ G22	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам G22 — см. лист 7005-75[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	45,59	0 –0,03
A_2	47,24	0 –0,03
C	4,94	+0,03 0
D_1	21,89	+0,01 – 0,01
D_2	22,56	+0,01 –0,01
E	6,42	0 –0,01
F	26,59	0 –0,02
G_1	9,95	+0,02 0
G_2	10,95	0 –0,02
M	4,04	+0,03 0
P	3,86	+0,02 0
Z	41,15	0 –0,03
r	1,02	0 –0,03

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G22 по листу 7005-75[1)] в части механической установки цоколей с предельными допускаемыми размерами.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждой стороны калибра в патрон до соприкосновения соответствующей поверхности X с базовой плоскостью патрона.

Примечание — Измененная редакция, изменение 45:2011.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-75A-2

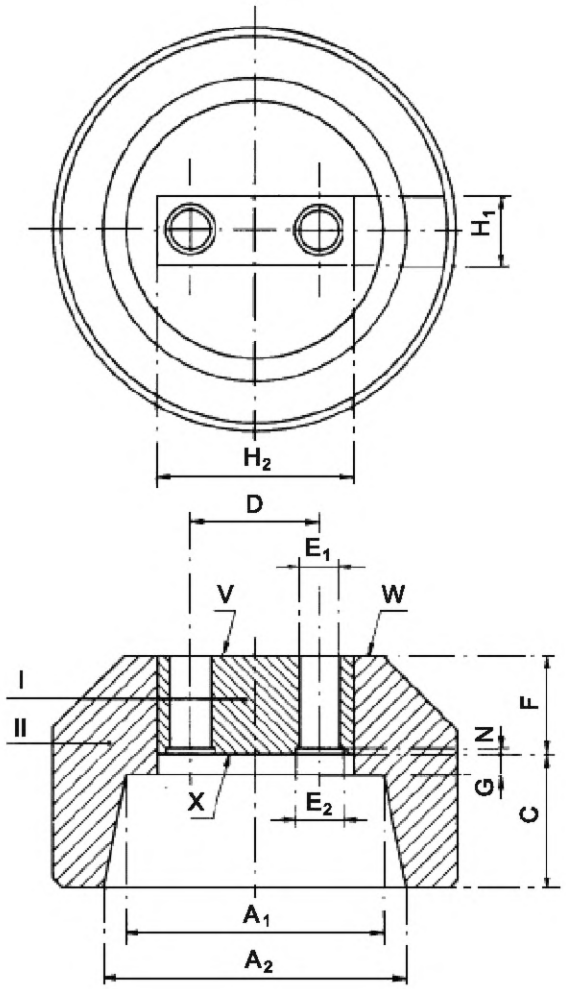
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ G38 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Масштаб 1:2

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	76,5	+0,05 0
A_2	89,0	+0,05 0
C	41,0	0 –0,05
D	38,1	+0,01 –0,01
E_1	11,83	+0,02 0
E_2	14,23	+0,01 –0,01
F	29,36	+0,05 0
G	6,5	0 –0,05
H_1	20,2	+0,05 0
H_2	58,1	+0,05 0
N	1,2	+0,05 0



7006-76-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ G38 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для проверки цоколей G38, показанных на листе 7004-76[1)], необходимо определить максимальный контур цоколя или основания над плоскостью отсчета, общее смещение и диаметр штырьков и максимальную длину штырька.

ПРОВЕРКА:

a) Если лампу крепят цоколем вверх, то часть I калибра помещают на штырьки, которые должны входить в поверхность X.

Штырьки должны входить внутрь до тех пор, пока один или оба выступа штырьков или поверхность цоколя не войдут в контакт с поверхностью X или не установятся на диаметре E, в зависимости от конструкции цоколя. При необходимости к калибру прикладывают давление пальцем, чтобы облегчить посадку. Когда калибр находится в этом положении, штифты не должны выступать за пределы поверхности V.

b) Если часть I калибра все еще находится в положении, указанном в перечислении a), то часть II калибра помещают поверх него таким образом, чтобы круговая выемка охватывала цоколь или основание, а часть I входила в предусмотренный прямоугольный паз. Часть II калибра допускатся привести на посадочную поверхность. Во время этой процедуры необходимо обеспечить сохранность посадочного места части I калибра. Если обе части находятся на посадочной поверхности, то поверхность V части I должна быть копланарной с поверхностью W части II или выступать над ней.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением G:1977.

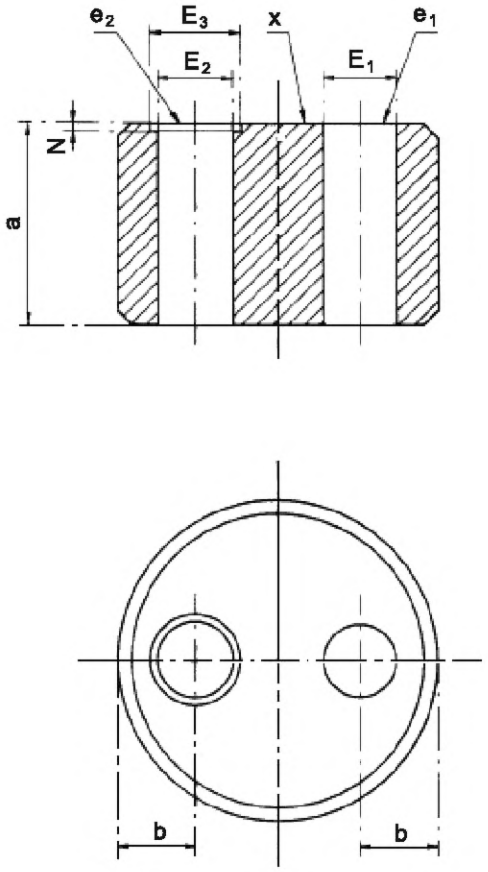
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-76-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ШТЫРЬКОВ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ G38 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки диаметра отдельных штырьков (размер E) цоколей G38 по листу 7004-76[1)].

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки отдельных штырьков цоколя в отверстие e_2 до соприкосновения буртика штырька или поверхности цоколя с поверхностью X калибра.

Не должно быть возможности установки отдельных штырьков в отверстие e_1 со стороны поверхности X. Это требование не применимо к оконтуренному концу штырьков.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	10,97	0 –0,01
E_2	11,23	+0,01 0
E_3	13,63	+0,01 –0,01
N	1,2	+0,05 0
a	30	+1 –1
b	12 max	

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением G:1977.

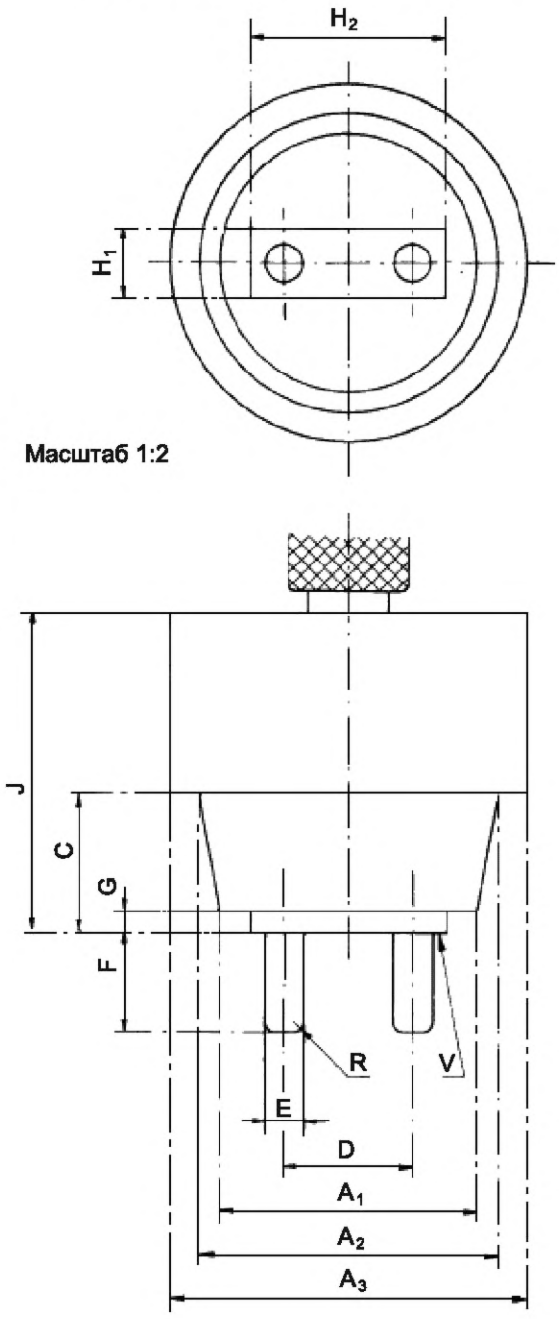
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-76A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ G38 (первый из двух калибров)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Масштаб 1:2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G38 (лист 7005-76[1)]) в части установки максимальной лампы.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности V с базовой плоскостью патрона. После этой проверки следует убедиться, что патрон удовлетворяет требованиям калибров по листам 7006-76C и 7006-76D.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	76,6	0 –0,05
A_2	89,1	0 –0,05
A_3	106,5	0 –0,1
C	40,9	+0,05 0
D	38,73	+0,01 –0,01
E	11,25	0 –0,01
F	29,46	0 –0,05
G	6,4	+0,05 0
H_1	20,3	0 –0,05
H_2	58,2	0 –0,05
R	3,0	0 –0,05
J	95	+0,5 –0,5

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением G:1977.

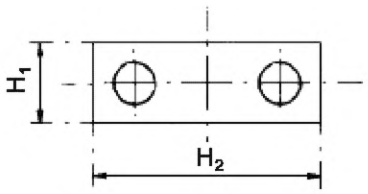
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-76B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ G38 (второй из двух калибров)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

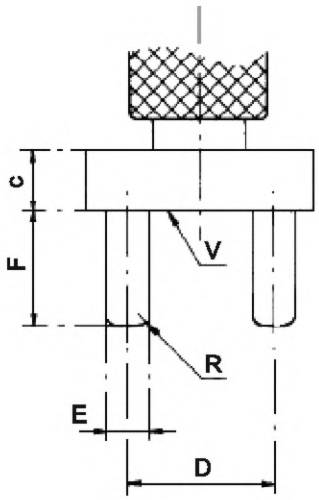


НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального расстояния между контактными отверстиями патронов G38 (лист 7005-76[1)]).

ПРОВЕРКА: До выполнения проверки патрон должен удовлетворять требованиям калибра по листу 7006-76B.

Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности V с базовой плоскостью патрона.

После проверки следует убедиться, что патрон удовлетворяет требованиям калибра по листу 7006-76D.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	37,47	+0,01 –0,01
E	11,25	0 –0,01
F	29,46	0 –0,05
H_1	20,3	0 –0,05
H_2	58,2	0 –0,05
R	3,0	0 –0,05
c	15	+0,5 –0,5

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением G:1977.

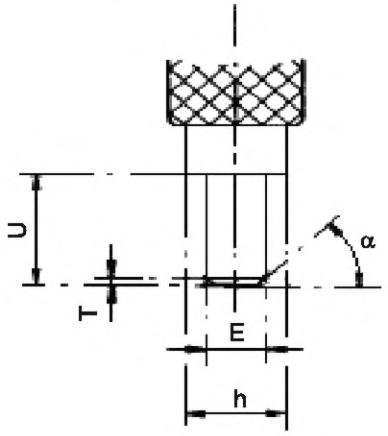
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР ДЛЯ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ G38	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Масштаб 1:2



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления контактов в патронах G38 (лист 7005-76[1)]).

ПРОВЕРКА: До выполнения проверки патрон должен удовлетворять требованиям калибров по листам 7006-76B и 7006-76C.

Когда патрон находится в перевернутом положении, калибр устанавливают в каждое отверстие поочередно насколько возможно. При отпускании калибра он не должен выпадать под воздействием собственного веса.

В патронах, в которых электрический контакт со штырьками поддерживается зажимным устройством, оно срабатывает после установки калибра. Затем испытание проводят обычным способом.

Если конструкцией зажимного устройства предусмотрено, что оно может работать только при обоих задействованных контактах, то одновременно используют два калибра.

Зажимные устройства, предназначенные для крепления лампы, не оказывающие влияние на электрический контакт между контактами патрона и штырьками цоколя, не работают при этой проверке.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	10,95	+0,01 0
T	1,0	0 –0,05
U	23,17	+0,05 0
h	18	+0,2 –0,2
α	Приблизительно 45°	
Масса	В стадии рассмотрения	

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением G:1977.

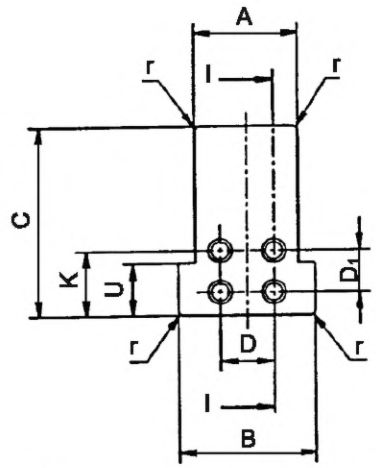
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

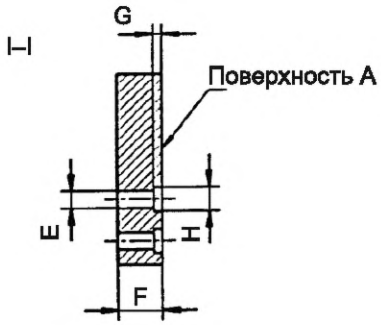
7006-76D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ НЕУСТАНОВЛЕННЫХ ЦОКОЛЕЙ GR10q (не используют на готовых лампах)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по цоколям GR10q — см. лист 7004-77[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,5	0 –0,01
B	20,3	0 –0,01
C	29,0	0 –0,01
D	8,0	+0,005 –0,005
D_1	6,35	+0,005 –0,005
E	2,6	+0,01 0
F	6,6	0 –0,01
G	1,27	+0,01 0
H	3,61	+0,02 0
K	9,9	0 –0,02
U	8,0	+0,5 –0,5
r	0,8	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, F_{min}, K_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков неустановленных двухштырьковых цоколей GR10q.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности A, и при их полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью калибра.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

Примечание — Измененная редакция, дополнение S:1996.

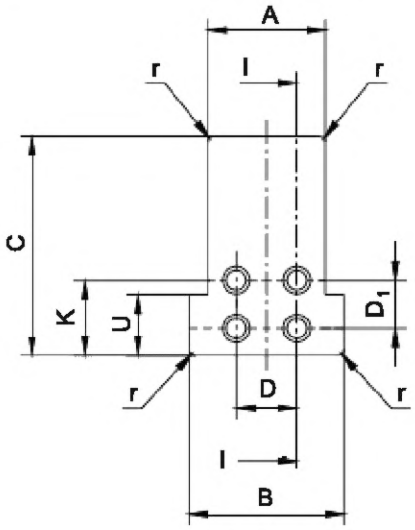
1) *См. МЭК 60061-1.*

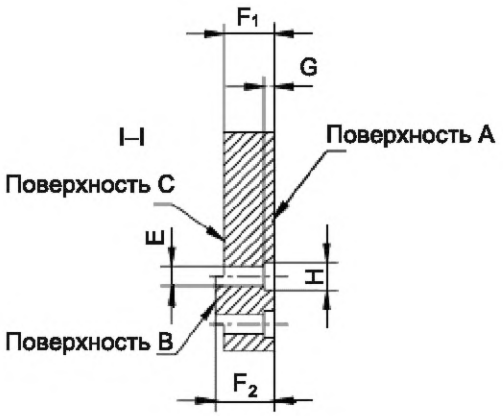
7006-77-2

	КАЛИБР ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GR10q ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ВХОЖДЕНИЯ МАКСИМАЛЬНЫХ ПАТРОНОВ И ПРОВЕРКИ РАСПОЛОЖЕНИЯ И ДЛИНЫ ШТЫРЬКОВ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю GR10q — см. лист 7004-77[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,5	0 –0,01	F_2	7,77	+0,01 0
B	20,3	0 –0,01	G	1,27	+0,01 0
C	29,0	0 –0,01	H	3,61	+0,02 0
D	8,0	+0,005 –0,005	K	9,9	0 –0,02
D_1	6,35	+0,005 –0,005	U	8,0	+0,5 –0,5
E	2,79	+0,01 0	r	0,8	+0,05 0
F_1	6,6	0 –0,01			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, F_{min}, F_{max}, K_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков цоколей GR10q.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности A и при полной установке базовая плоскость цоколя и поверхность калибра должны соприкасаться.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью C или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью B.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, изменение 29:2002.

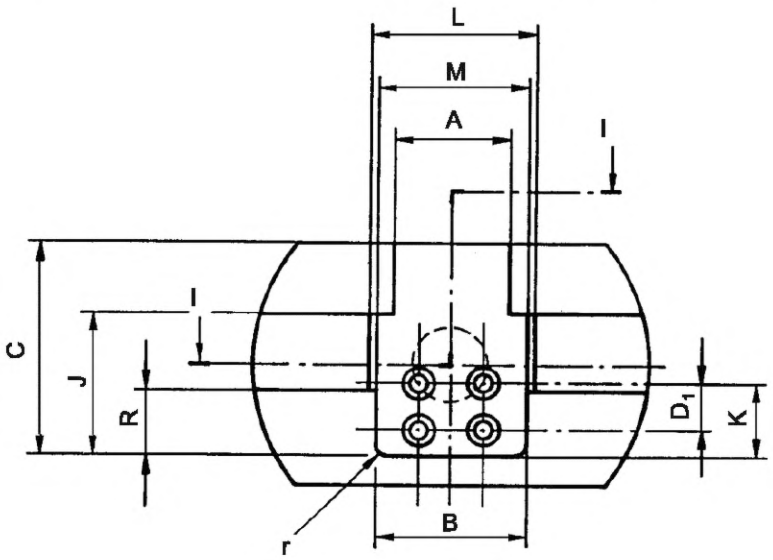
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-77A-2

	КАЛИБРЫ A и B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GR10q	С. 1/2

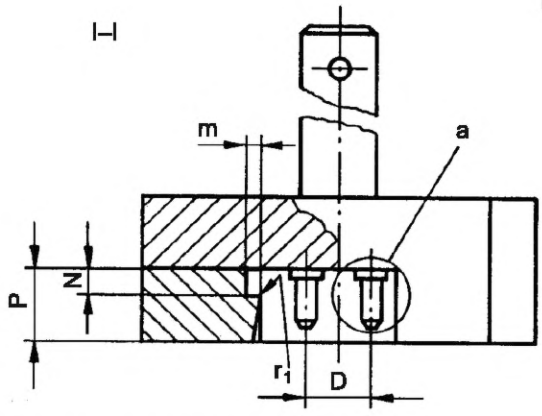
Размеры в миллиметрах

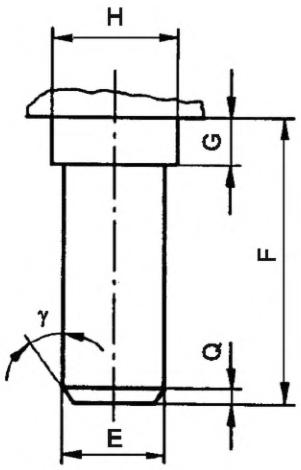
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по патронам GR10q — см. лист 7005-77[1)].



Деталь a

Масштаб 5:1





Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-77B-1

КАЛИБРЫ A и B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GR10q

С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр A		Калибр B		Обозначение	Калибр A		Калибр B	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение		Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	15,3	+0,05 0	15,3	+0,05 0	L	22,0	0 –0,01	22,0	0 –0,01
B	20,15	+0,01 0	20,15	+0,01 0	M	20,3	0 –0,01	20,3	0 –0,01
C	29,0	+0,3 0	29,0	+0,3 0	N	3,6	+0,01 0	3,6	+0,01 0
D	8,14	+0,005 –0,005	7,86	+0,005 –0,005	P	9,9	0 –0,01	9,9	0 –0,01
D_1	6,49	+0,005 –0,005	6,21	+0,005 –0,005	Q	0,4	+0,1 –0,1	0,4	+0,1 –0,1
E	2,67	+0,01 0	2,67	+0,01 0	R	9,0	0 –0,05	9,0	0 –0,05
F	7,77	+0,01 0	7,77	+0,01 0	m	2,0	+0,5 –0,5	2,0	+0,5 –0,5
G	1,27	+0,01 0	1,27	+0,01 0	r	0,9	+0,05 0	0,9	+0,05 0
H	3,3	+0,01 0	3,3	+0,01 0	r_1	0,5	0 –0,2	0,5	0 –0,2
J	19,3	+0,05 0	19,3	+0,05 0	γ	35°	+1° –1°	35°	+1° –1°
K	10,0	+0,01 –0,01	10,0	+0,01 –0,01					

Примечание — Для проверки используют калибры A и B.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GR10q максимальных усилий установки и извлечения цоколей со штырьками максимальных размеров и максимальным расстоянием между ними (калибр A) и минимальным расстоянием между ними (калибр B).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого калибра поочередно в патрон до предусмотренного положения с усилием, не превышающим 50 Н.

После полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим 40 Н.

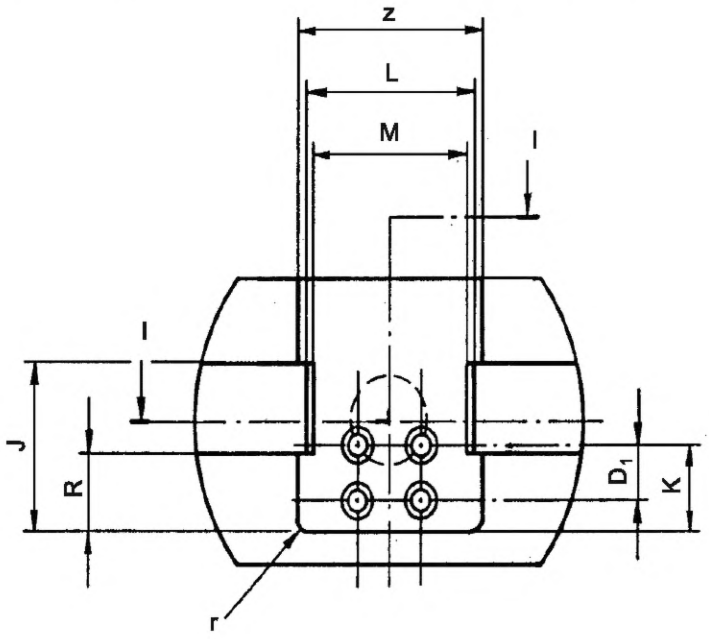
Примечание — Измененная редакция, дополнение L:1989.

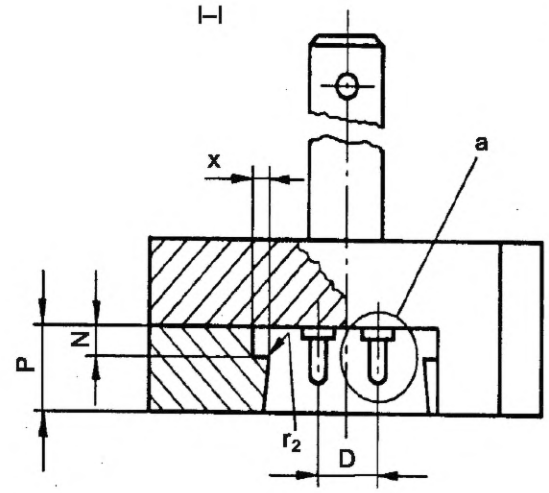
7006-77B-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GR10q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

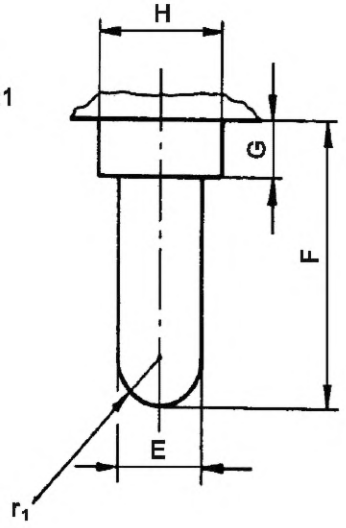
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GR10q — см. лист 7005-77[1)].





Деталь a

Масштаб 5:1



Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-77C-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GR10q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	8,0	+0,01 –0,01
D_1	6,35	+0,01 –0,01
E	2,29	0 –0,01
F	6,6	0 –0,01
G	1,27	0 –0,01
H	3,30	0 –0,01
J	19,3	+0,05 0
K	10,0	+0,01 –0,01
L	22,0	0 –0,01
M	20,5	+0,01 0
N	3,4	0 –0,01
P	9,9	+0,01 0
R	9,0	0 –0,05
r	0,9	+0,05 0
r_1	E/2	—
r_2	0,5	0 –0,2
x	2,0	+0,5 –0,5
z	24,5	+0,5 –0,5

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GR10q минимального усилия крепления цоколя со штырьком минимального размера.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие, требуемое для его извлечения, должно быть не менее 5 Н.

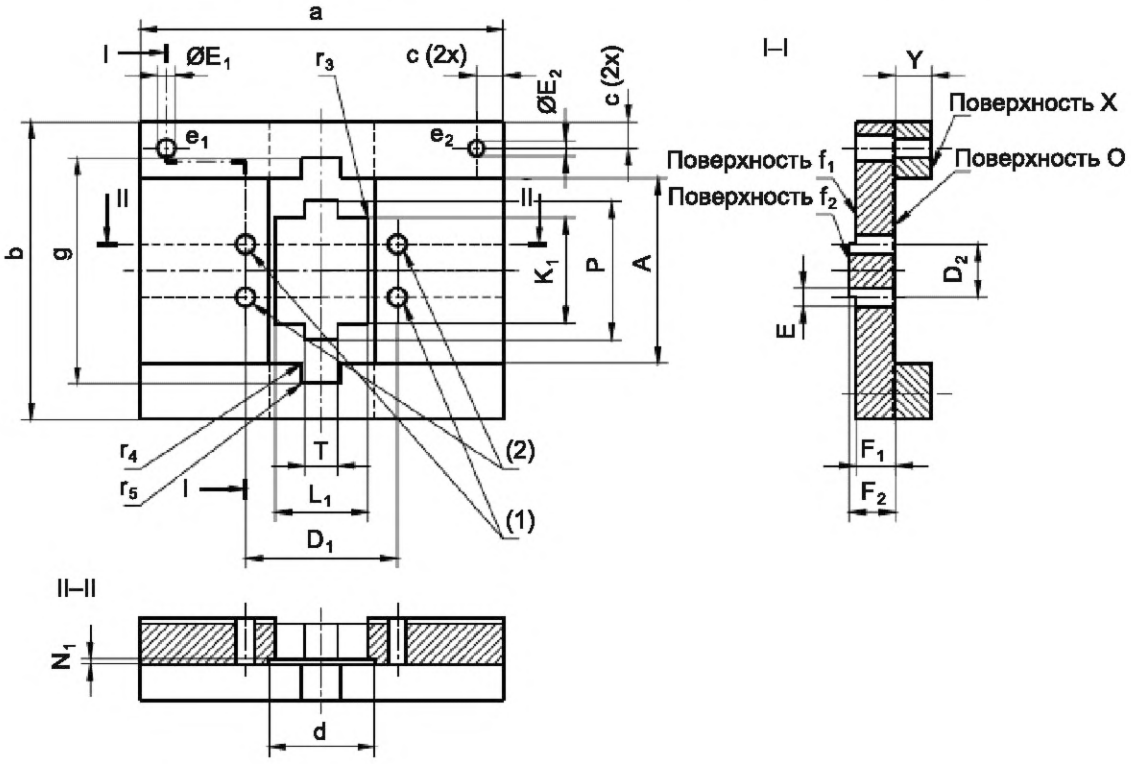
Примечание — Измененная редакция, дополнение L:1989.

7006-77C-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G24, GX24 и GY24	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям G24, GX24 и GY24 — см. лист 7004-78[1)].



Особая конструкция калибров.
Виды с поверхностей X и O.

Конфигурация отверстий фиксаторов для проверки цоколей G24d-..., GX24d-..., GY24d-..., G24q-... и GX24q-... соответственно.

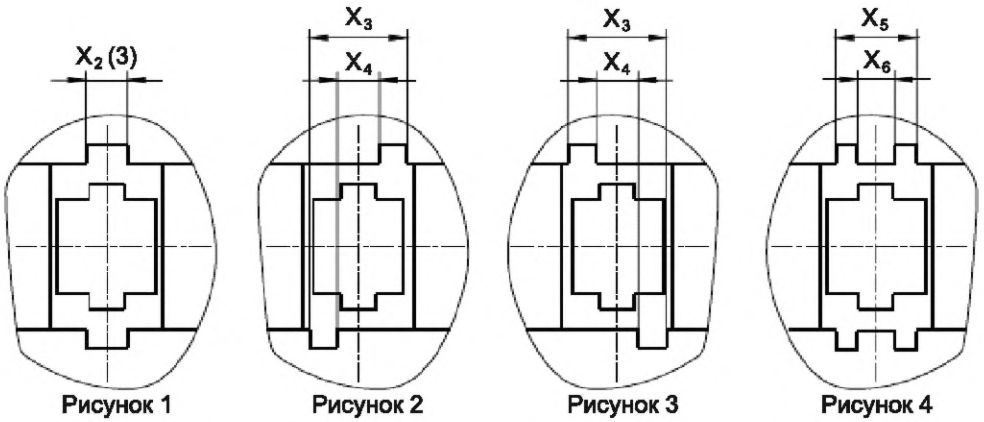


Рисунок 1 — Рисунок 2 — Рисунок 3 — Рисунок 4

Показан только калибр для проверки цоколей G24q-1, GX24q-1, G24q-5 и GX24q-5.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-78-5

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G24, GX24 и GY24	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1 G24q-5 (3) GX24q-5 (3)	1	X_2 (3)	6,6 (3)	+0,01 0	G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3 G24q-7 GX24q-7	3	X_3	12,4	+0,01 0
							X_4	6,2	0 –0,01
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2 G24q-6 GX24q-6	2	X_3	12,4	+0,01 0	G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X_5	9,6	+0,01 0
		X_4	6,2	0 –0,01			X_6	5,4	0 –0,01

Таблица 2

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	28,5	+0,05 0	K_1	16,3	+0,01 0	b	45	+0,5 –0,5
D_1	23,0	+0,005 –0,005	L_1	13,9	+0,01 0	c	4	0 –0,2
D_2	8,0	+0,005 –0,005	N_1	0,5	+0,01 0	d	16	+0,1 –0,1
E	2,79	+0,01 0	P	21,0	+0,01 0	g	33,5	+0,1 –0,1
E_1	2,67	+0,01 0	T	4,7	+0,01 0	r_3	0,5	+0,05 –0,05
E_2	2,29	0 –0,01	Y	5,5	+0,1 0	r_4	0,2	+0,05 –0,05
F_1	6,0	0 –0,025	a	55	+0,5 –0,5	r_5	0,2	+0,05 –0,05
F_2	6,8	+0,025 0						

(1) Эти отверстия не учитывают при проверке цоколей G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GS24d-1, GX24d-2, GX24d-3 и GX24d-4.

(2) Эти отверстия не учитывают при проверке цоколей GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 и GY24d-4.

(3) Для калибров для проверки цоколей G24q-5 и GX24q-5 размер X_2 уменьшают до 3,5 мм.

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G24, GX24 и GY24	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального контура цоколей относительно размеров K_{1max}, L_{1max}, P_{max}, r_{3min}, r_{4max}, r_{5min} и размеров F_{min}, F_{max}, E_{min}, E_{max} и совместно расположения и ширины фиксаторов цоколей G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3, GX24d-4, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, GY24d-4, G24q-1, G24q-2, G24q-3, G24q-4, G24q-5, G24q-6, G24q-7, GX24q-1, GX24q-2, GX24q-3, GX24q-4, GX24q-5, GX24q-6 и GX24q-7 на готовых лампах соответственно.

ПРОВЕРКА: Центральный штырь и штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности О и при полной установке базовая плоскость цоколя и поверхность О калибра должны соприкасаться.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью f_2. Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра.

Не должно быть возможности установки штырьков, за исключением их кончиков, в отверстие e_2.

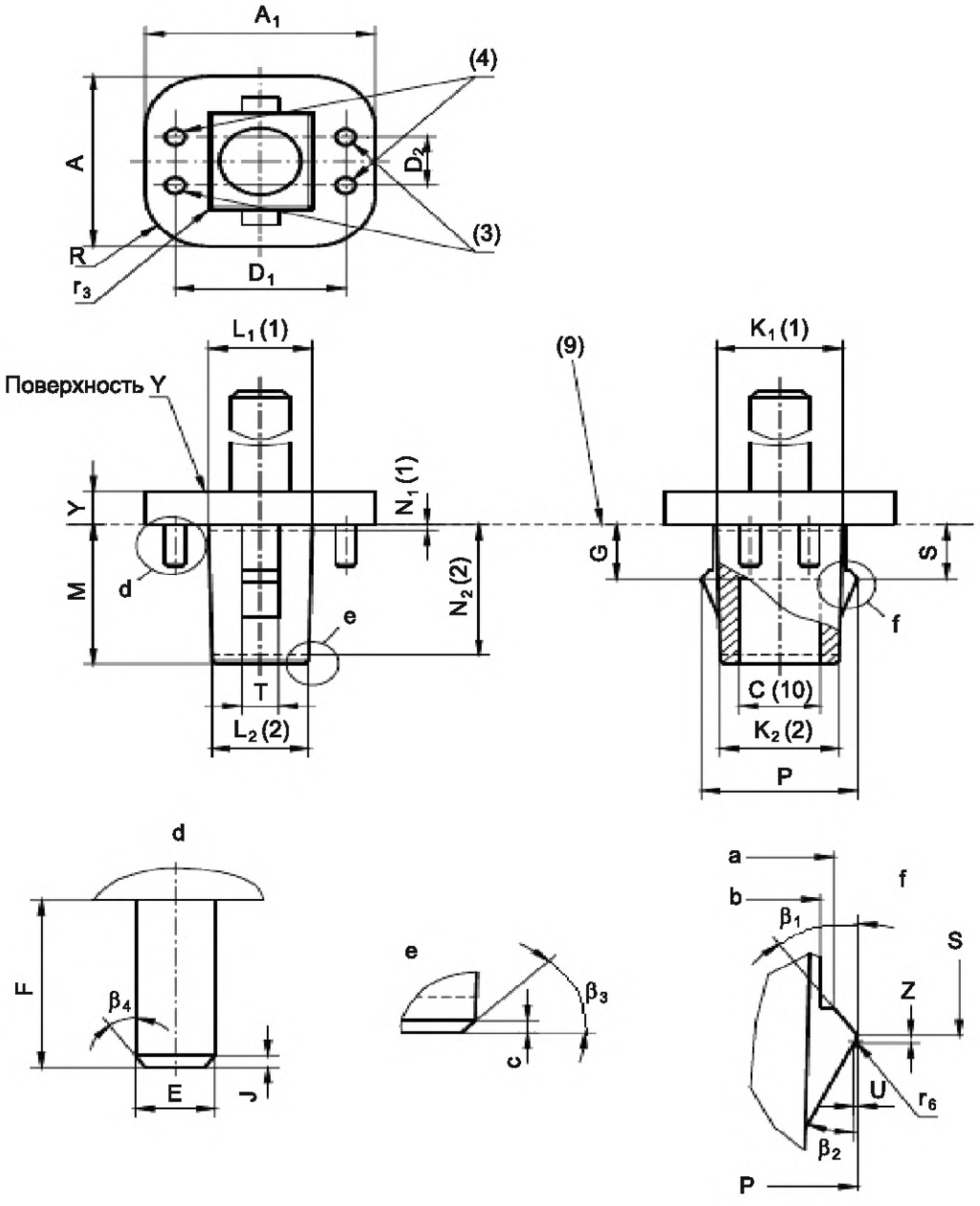
Примечание — Измененная редакция, изменение 34:2004.

7006-78-5

	КАЛИБРЫ А ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G24, GX24 и GY24 — см. лист 7005-78[1)].



Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287) для деталей ниже базовой поверхности.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-78A-6

	КАЛИБРЫ А ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	28,5	+0,02 0	P	21,0	+0,02 0
A_1	31,0	+0,002 0	R	8,4	0 –0,05
C (10)	11	+0,1 –0,1	S	8,85	0 –0,02
D_1	23,14	+0,01 –0,01	T	4,7	+0,02 0
D_2	8,14	+0,01 –0,01	U	0,2	+0,02 0
E	2,67	+0,1 0	Y	5,5	+0,05 0
F	6,8	+0,02 0	Z	0,5	+0,05 0
G	8,6	+0,1 –0,1	a	19,0	+0,01 –0,01
J	0,4	+0,05 –0,05	b	17,0	+0,01 –0,01
K_1 (1)	16,3	+0,02 0	c	0,5	+0,1 0
K_2 (2)	15,75 (7)	+0,02 0	r_3	0,5	+0,05 –0,005
L_1 (1)	13,9	+0,02 0	r_6	0,15	+0,05 –0,005
L_2 (2)	13,35 (8)	+0,02 0	β_1	35°	+1° –1°
M*	23,0 (5)	+0,02 0	β_2	20°	+1° –1°
N_1 (1)	0,5	—	β_3	45°	+1° –1°
N_2 (2)	21,0 (6)	—	β_4	35°	+1° –1°

* Для обеспечения возможности применения этих же калибров для проверки патронов G24q-… и GX24q-... со стопором, предотвращающим установку цоколей G24d-… или GX24d-…, размер M может быть уменьшен до 16 мм.

7006-78A-6

	КАЛИБРЫ А ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

(3) Эти штырьки должны быть удалены при проверке патронов G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 и GX24d-4.

(4) Эти штырьки должны быть удалены при проверке патронов GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 и GY24d-4.

(5) Для калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-… это значение уменьшают до 16 мм.

(6) Для калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-... это значение уменьшают до 14 мм.

(7) Для калибров для проверки патронов G24q-… и GX24q-… это значение увеличивают до 15,95 мм.

(8) Для калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-... это значение увеличивают до 13,55 мм.

(9) Базовая плоскость.

(10) Размеры C и G необходимы только для проверки патронов с фиксаторами -5, -6 и -7.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах:

- G24, GX24 и GY24 устанавливаемого/извлекаемого типа размера Y_{max} и максимальных усилий установки и извлечения;

- GX24 вращательного типа размера Y_{max} и максимального крутящего момента установки и извлечения максимального цоколя в части размеров штырьков при максимальном расстоянии между штырьками и размеров центрального штыря.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность:

- установки калибра в патрон с усилием не более максимального усилия установки, указанного для данного калибра на листе 7005-78[1)] — для патронов устанавливаемого/извлекаемого типа.

При полной установке край патрона не должен выступать за поверхность Y калибра.

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для данного калибра на листе 7005-78[1)];

- установки калибра в патрон крутящим моментом, не превышающим максимальное усилие крутящего момента установки, указанное для данного калибра на листе 7005-78[1)] — для патронов вращательного типа.

При полной установке край патрона не должен выступать за поверхность Y калибра.

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра крутящим моментом, не превышающим максимальное усилие крутящего момента, указанное для этого калибра на листе 7005-78[1)].

Примечание — Измененная редакция, изменение 42:2010.

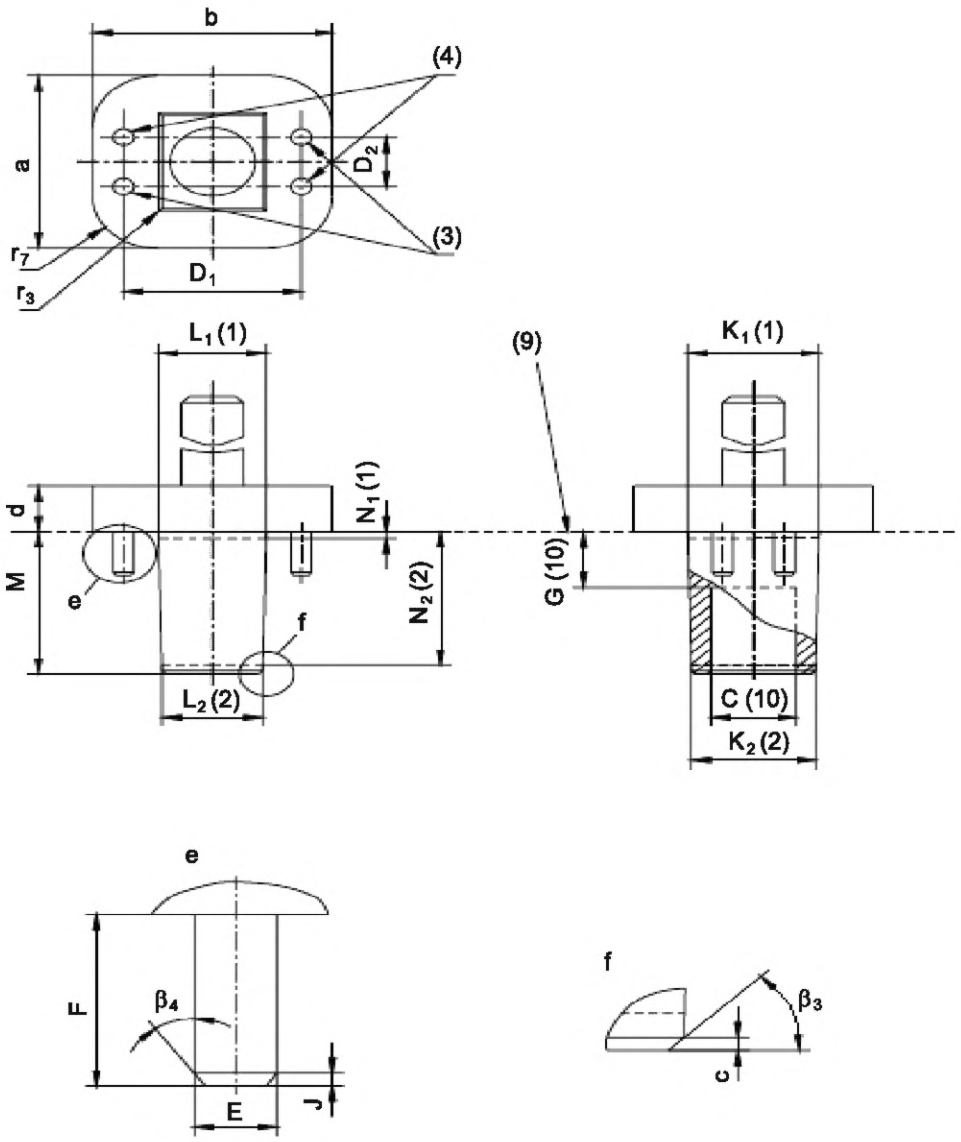
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-78A-6

	КАЛИБРЫ В ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G24, GX24 и GY24 — см. лист 7005-78[1)].



Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287) для деталей ниже базовой поверхности.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-78B-5

	КАЛИБРЫ В ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C (10)	11	+0,1 –0,1	M*	23,0 (5)	+0,02 0
D_1	22,86	+0,01 –0,01	N_1 (1)	0,5	—
D_2	7,86	+0,01 –0,01	N_2 (2)	21,0 (6)	—
E	2,67	+0,01 0	a	27,0	+0,2 –0,2
F	6,8	+0,02 0	b	30,0	+0,2 –0,2
G (10)	8,6	+0,1 –0,1	c	0,5	+0,1 –0,1
J	0,4	+0,05 –0,05	d	8,0	+0,5 –0,5
K_1 (1)	16,3	+0,02 0	r_3	0,5	+0,05 –0,05
K_2 (2)	15,75 (7)	+0,02 0	r_7	9,0	+0,2 –0,2
L_1 (1)	13,9	+0,02 0	β_3	45°	+1° –1°
L_2 (2)	13,35 (8)	+0,02 0	β_4	35°	+1° –1°

* Для обеспечения возможности применения этих же калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-… со стопором, предотвращающим установку цоколей G24d-… или GX24d-…, размер M может быть уменьшен до 16 мм.

(1) Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

(3) Эти штырьки должны быть удалены при проверке патронов G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 и GX24d-4.

(4) Эти штырьки должны быть удалены при проверке патронов GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 и GY24d-4.

(5) Для калибров для проверки патронов G24q-… и GX24q-... это значение уменьшают до 16 мм.

(6) Для калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-... это значение уменьшают до 14 мм.

(7) Для калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-... это значение увеличивают до 15,95 мм.

(8) Для калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-... это значение увеличивают до 13,55 мм.

(9) Базовая плоскость.

(10) Размеры C и G необходимы только для проверки патронов с фиксаторами -5, -6 и -7.

7006-78B-5

	КАЛИБРЫ В ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах:

- G24, GX24 и GY24 устанавливаемого/извлекаемого типа максимального усилия установки;
- GX24 вращательного типа максимального крутящего момента установки цоколя с максимальными размерами штырьков при минимальном расстоянии между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность:

- установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для данного калибра на листе 7005-78[1)], до соприкосновения лицевой поверхности патрона с базовой плоскостью контакта калибра — для патронов устанавливаемого/извлекаемого типа;
- установки калибра в патрон крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный для данного калибра на листе 7005-78[1)], до прохождения калибра до упора — для патронов вращательного типа.

Примечание — Измененная редакция, изменение 29:2002.

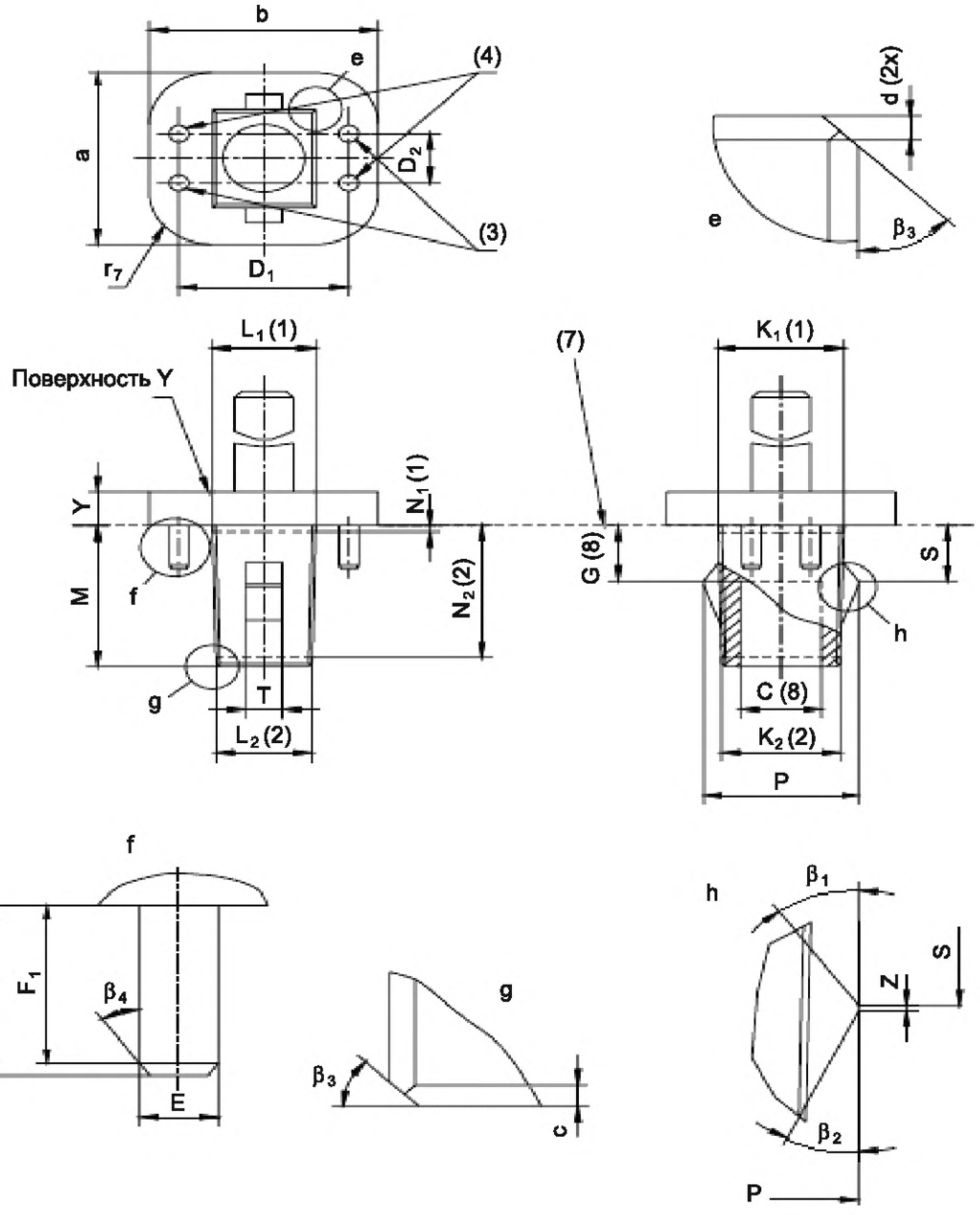
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-78B-5

	КАЛИБРЫ С ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G24, GX24 и GY24 — см. лист 7005-78[1)].



Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287) для деталей ниже базовой поверхности.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-78C-5

	КАЛИБРЫ С ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C (8)	11	+0,1 –0,1	P	20,6	0 –0,02
D_1	23,0	+0,01 –0,01	S	9,15	0 –0,02
D_2	8,0	+0,01 –0,01	T	3,5	0 –0,02
E	2,29	0 –0,01	Y	5,0	+0,02 0
F	6,0	0 –0,02	Z	0,5	0 –0,05
F_1	5,5	0 –0,05	a	27	+0,2 –0,2
G (8)	8,6	+0,1 –0,1	b	30	+0,2 –0,2
K_1 (1)	16,15	0 –0,02	c	0,6	+0,1 –0,1
K_2 (2)	15,6	0 –0,02	d	0,8	+0,1 0
L_1 (1)	13,75	0 –0,02	r_7	9,0	+0,2 –0,2
L_2 (2)	13,2	0 –0,02	β_1	35°	+1° –1°
M*	21,8 (5)	0 –0,02	β_2	30°	+1° –1°
N_1 (1)	0,5	—	β_3	45°	+1° –1°
N_2 (2)	21,0 (6)	—	β_4	35°	+1° –1°

* Для обеспечения возможности применения этих же калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-... со «стопором», предотвращающим установку цоколей G24d-... или GX24d-…, размер M может быть уменьшен до 14,8 мм.

(1) Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

(3) Эти штырьки должны быть удалены при проверке патронов G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 и GX24d-4.

(4) Эти штырьки должны быть удалены при проверке патронов GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, и GY24d-4.

(5) Для калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-… это значение уменьшают до 14,8 мм.

(6) Для калибров для проверки патронов G24q-... и GX24q-… это значение уменьшают до 14 мм.

(7) Базовая плоскость.

(8) Размеры C и G необходимы только для проверки патронов с фиксаторами -5, -6 и -7.

7006-78C-5

	КАЛИБРЫ С ДЛЯ ПАТРОНОВ G24, GX24 и GY24	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах:

- G24, GX24 и GY24 устанавливаемого/извлекаемого типа размера Y_{max} и минимального усилия извлечения;
- GX24 вращательного типа размера Y_{max} и минимальных крутящих моментов извлечения минимального цоколя в части размеров штырьков и размеров центрального штыря.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон край патрона в пределах зон A_2 и A_3 должен совпадать с поверхностью Y калибра или выступать над ней.

Для патронов устанавливаемого/извлекаемого типа крутящий момент извлечения калибра из патрона должен быть не менее указанного для данного калибра на листе 7005-78[1)].

Для патронов вращательного типа крутящий момент и вытягивающее усилие после вращения на угол приблизительно 19,5° для извлечения калибра из патрона должны быть не менее указанных для данного калибра на листе 7005-78[1)].

Примечание — Измененная редакция, изменение 29:2002.

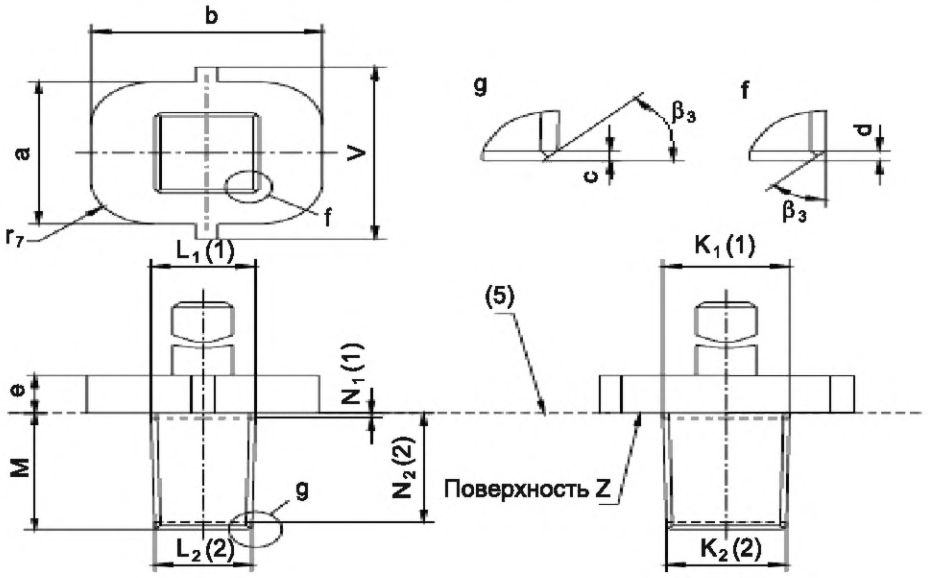
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-78C-5

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНАХ G24, GX24 и GY24	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

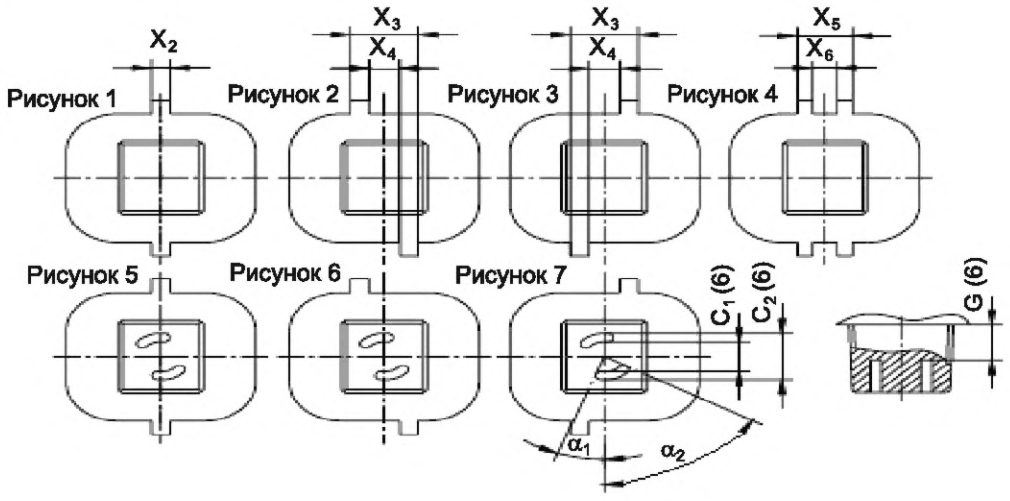
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G24, GX24 и GY24 — см. лист 7005-78[1)].



Показан только непроходной калибр для проверки патронов G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-2, GX24d-3, G24d-4, GY24d-2, GY24d-3, GY24d-4, G24q-2, G24q-3, G24q-4, G24q-6, G24q-7, GX24q-2, GX24q-3, GX24q-5, GX24q-6 и GX24q-7.

Характерные конструкции калибров.

Конфигурация фиксаторов для проверки патронов G24d-..., GX24d-…, GY24d-..., G24q-…, и GX24q-… (вид снизу).



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-78F-5

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНАХ G24, GX24 и GY24	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X_2	2,5	0 –0,02	G24q-3 GX24q-3	3	X_4	7,4	+0,02 0
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X_3	11,2	0 –0,02	G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X_5	8,4	0 –0,02
		X_4	7,4	+0,02 0			X_6	6,6	+0,02 0
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3	3	X_3	11,2	0 –0,02	G24q-5 (7) GX24q-5 (7)	5	X_2	2,5	0 –0,02
					G24q-6 (8) GX24q-6 (8)	6	X_3 X_4	11,2 7,4	0; –0,02 +0,02; 0
					G24q-7 (9) GX24q-7 (9)	7	X_3 X_4	11,2 7,4	0; –0,02 +0,02; 0

Таблица 2

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1 (6)	6,9	0 –0,1	V	32,0	0 –0,02
C_2 (6)	9,7	+0,1 0	a	27	+0,2 –0,2
G (6)	8,6	+0,1 0	b	30	+0,2 –0,2
K_1 (1)	16,15	0 –0,02	c	0,6	+0,1 –0,1
K_2 (2)	15,6	0 –0,02	d	0,8	+0,1 0
L_1 (1)	13,75	0 –0,02	e	8	+0,1 0
L_2 (2)	13,2	0 –0,02	r_7	9	+0,2 –0,2
M*	21,8 (3)	0 –0,02	α_1	20°	+1° 0
N_1 (1)	0,5	—	α_2	40°	+1° 0
N_2 (2)	21,0 (4)	—	β_3	45°	+1° –1°

* Для обеспечения возможности применения этих же калибров для проверки патронов G24q-… и GX24q-… со стопором, предотвращающим установку цоколей G24d-… и GX24d-…, размер M может быть уменьшен до 14,8 мм.

7006-78F-5

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНАХ G24, GX24 и GY24	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Измеряют на расстоянии N_1 от поверхности Z.

(2) Измеряют на расстоянии N_2 от поверхности Z.

(3) Для калибров для проверки патронов G24q-… и GX24q-... это значение уменьшают до 14,8 мм.

(4) Для калибров для проверки патронов G24d-... и GX24d-…, это значение уменьшают до 14 мм.

(5) Базовая плоскость.

(6) Размеры C_1, C_2 и G необходимы только для проверки патронов с фиксаторами -5, -6 и -7.

(7) В калибры для проверки патронов с фиксатором -5 могут входить патроны с фиксатором -1.

(8) В калибры для проверки патронов с фиксатором -6 могут входить патроны с фиксатором -2.

(9) В калибры для проверки патронов с фиксатором -7 могут входить патроны с фиксатором -3.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки предотвращения установки в конкретный патрон цоколей G24d-..., GX24d-…, GY24d-…, G24q-… и GX24q-... с другим обозначением (другая цифра после дефиса).

ПРОВЕРКА: Для патронов устанавливаемого/извлекаемого типа при попытке установки калибров F с обозначением, отличным от обозначения испытуемого патрона, поверхность Z калибра упирается в край патрона.

Для патронов вращательного типа при попытке установки калибров F с с обозначением, отличным от обозначения испытуемого патрона, не должно быть возможности установки и поворота калибра на угол приблизительно 19,5° в предусмотренное рабочее положение.

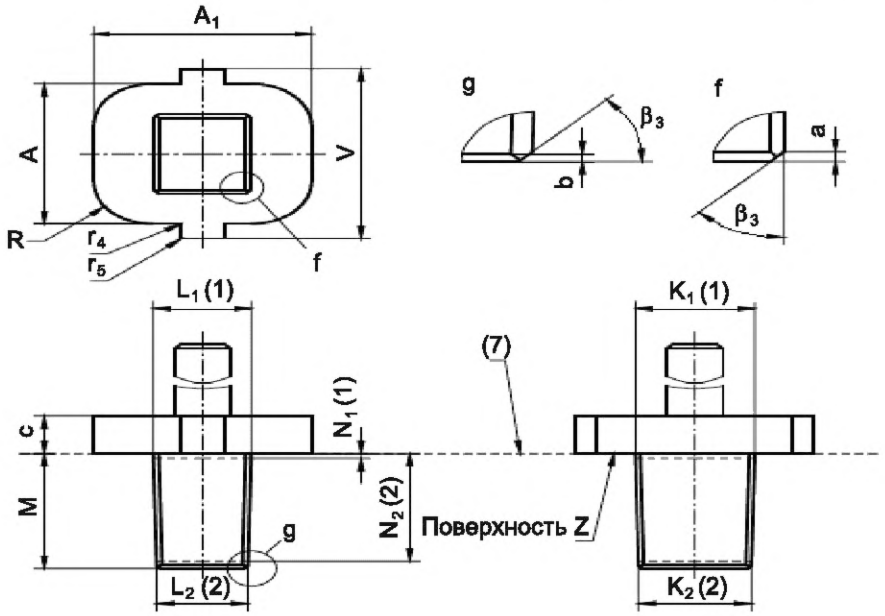
Примечание — Измененная редакция, изменение 29:2002.

7006-78F-5

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ G ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАЗОВ ФИКСАТОРОВ В ПАТРОНАХ G24, GX24 и GY24	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

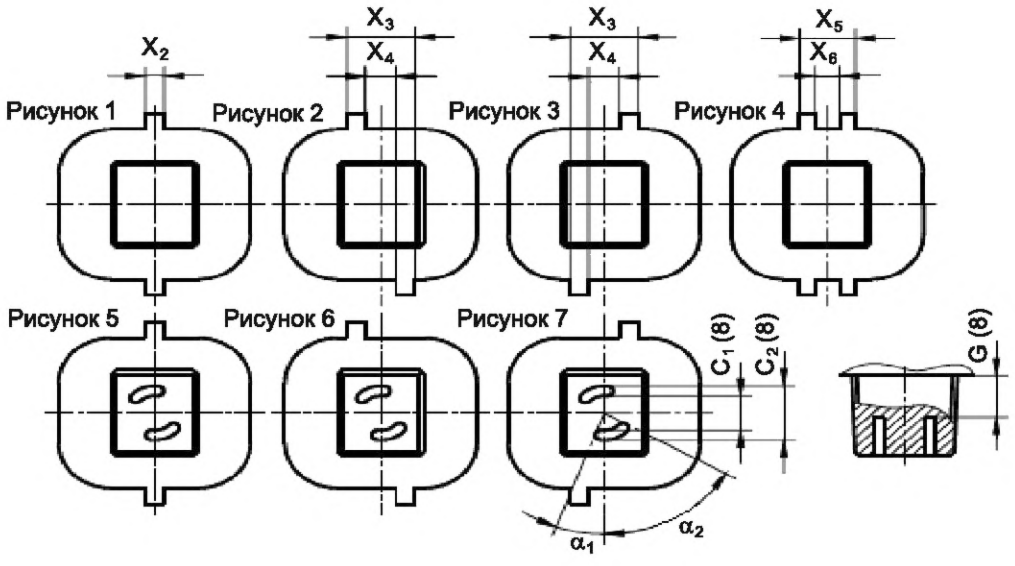
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G24, GX24 и GY24 — см. лист 7005-78[1)].



Показан только проходной калибр для проверки патронов G24d-1, GX24d-1, GY24d-1.

Характерные конструкции калибров

Конфигурация фиксаторов для проверки патронов G24d-..., GX24d-..., GY24d-..., G24q-..., и GX24q-...



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-78G-6

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ G ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАЗОВ ФИКСАТОРОВ В ПАТРОНАХ G24, GX24 и GY24	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X_2	7,2	0 –0,02	G24q-3 GX24q-3	3	X_4	5,6	+0,02 0
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X_3	13,0	0 –0,02	G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X_5	9,7	0 –0,02
		X_4	5,6	+0,02 0			X_6	5,3	+0,02 0
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3	3	X_3	13,0	0 –0,02	G24q-5 (9) GX24q-5 (9)	5	X_2	7,2 (12)	0 –0,02
					G24q-6 (10) GX24q-6 (10)	6	X_3 X_4	13,0 5,6	0; –0,02 +0,02; 0
					G24q-7 (11) GX24q-7 (11)	7	X_3 X_4	13,0 5,6	0; –0,02 +0,02; 0

Таблица 2

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	28,5	+0,02 0	N_2 (2)	21,0 (4)	—
A_1	31,0	+0,02 0	R	8,4	0 –0,05
C_1 (8)	6,9	0 –0,1	V	33,0	+0,02 0
C_2 (8)	9,7	+0,1 0	a	1	+0,1 –0,1
G (8)	8,6	+0,1 0	b	0,5	+0,1 0
K_1 (1)	16,3	+0,02 0	c	8	+0,5 –0,5
K_2 (2)	15,75 (5)	+0,02 0	r_4	0,2	+0,05 –0,05
L_1 (1)	13,9	+0,02 0	r_5	0,2	+0,05 –0,05
L_2 (2)	13,35 (6)	+0,02 0	α_1	20°	+1° 0
M	23,0 (3)	+0,02 0	α_2	60°	+1° 0
N_1 (1)	0,5	—	β_3	45°	+1° –1°

7006-78G-6

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ G ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАЗОВ ФИКСАТОРОВ В ПАТРОНАХ G24, GX24 и GY24	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

(3) Для четырехштырьковых вариантов G24q-... и GX24q-... это значение уменьшают до 16 мм.

(4) Для четырехштырьковых вариантов G24q-... и GX24q-... это значение уменьшают до 14 мм.

(5) Для четырехштырьковых вариантов G24q-... и GX24q-... это значение уменьшают до 15,95 мм.

(6) Для четырехштырьковых вариантов G24q-... и GX24q-... это значение уменьшают до 13,55 мм.

(7) Базовая плоскость.

(8) Размеры C_1, C_2 и G необходимы только для проверки патронов с фиксаторами -5, -6 и -7.

(9) В калибры для проверки патронов с фиксатором -5 могут входить патроны с фиксатором -1.

(10) В калибры для проверки патронов с фиксатором -6 могут входить патроны с фиксатором -2.

(11) В калибры для проверки патронов с фиксатором -7 могут входить патроны с фиксатором -3.

(12) У калибров вращательного типа для патронов G24q-5 и GX24q-5 это значение уменьшают до 3,5 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки плавной приемки фиксаторов соответствующих цоколей G24, GX24 и GY24.

Дополнительно включена приемка максимального размера M.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра:

- с усилием, не превышающим указанное для данного калибра на листе 7005-78[1)] до совпадения базовой плоскости калибра с базовой плоскостью патрона — в патроны устанавливаемого/извлекаемого типа;
- крутящим моментом, не превышающим указанное для данного калибра на листе 7005-78[1)] по часовой стрелке на угол приблизительно 19,5° — в патроны вращательного типа.

Примечание — Измененная редакция, изменение 34:2004.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

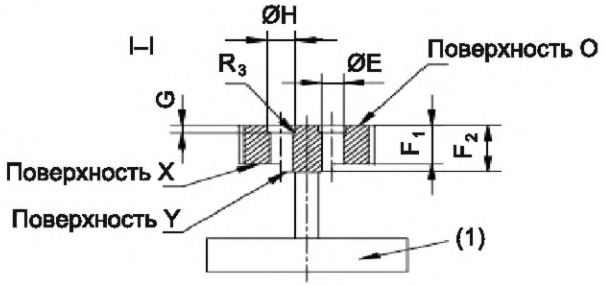
7006-78G-6

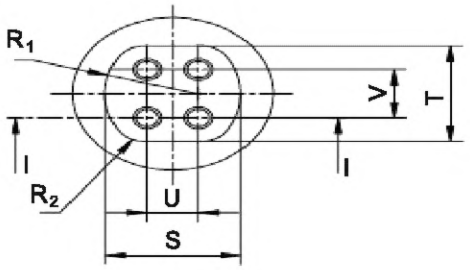
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G10q, GX10q, GY10q и GZ10q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям G10q, GX10q, GY10q и GZ10q — см. листы 7004-54[1)], 7004-84[1)], 7004-85[1)] и 7004-124[1)] соответственно.





(1) Сечение I-I предназначено для создания такой дополнительной массы, чтобы довести полную массу калибра до требуемого значения.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров F_{min} и F_{max} и совместно диаметра штырьков и расстояния между ними (включая буртики) цоколей G10q, GX10q, GY10q и GZ10q соответственно.

ПРОВЕРКА: Концы штырьков на готовых лампах должны входить в калибр со стороны поверхности O.

В этом положении концы четырех штырьков не должны быть ниже поверхности X и не должны выступать за поверхность Y.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,74	+0,01 0	R_3	0,4	0 –0,01
F_1	6,35	0 –0,025	S	16,31	0 –0,025
F_2	7,62	+0,025 0	T	15,70	0 –0,025
G	1,27	0 –0,025	U	6,35	+0,005 –0,005
H	3,5	+0,01 0	V	7,92	+0,005 –0,005
R_1	11,61	+0,08 –0,08	Масса, кг (1)	0,45	+10 % –10 %
R_2	3,81	+0,08 –0,08			

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

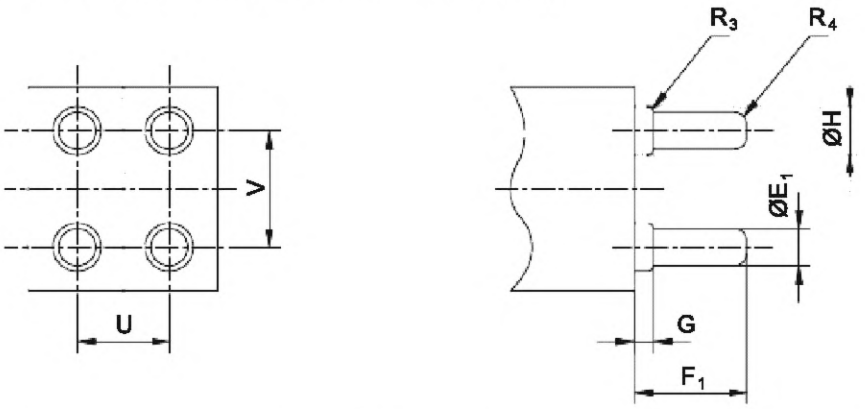
7006-79-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ КОНТАКТОВ ПАТРОНОВ G10q, GX10q, GY10q и GZ10q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам G10q, GX10q, GY10q и GZ10q — см. листы 7005-56[1)], 7005-84[1)], 7005-85[1)] и 7005-124[1)] соответственно.



Для проверок применяют калибры А и В. Для проверки патронов GX10q и GY10q применяют только калибр А.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки того, что контакты патронов G10q, GX10q, GY10q и GZ10q подходят для штырьков соответствующих цоколей с максимальными размерами штырьков и максимальными расстояниями между ними (калибр А) и минимальными расстояниями между ними (калибр В).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки штырьков каждого калибра поочередно без чрезмерного усилия* в соответствующий патрон до соприкосновения лицевой поверхности калибра с базовой плоскостью патрона.

Обозначение	Калибр А		Калибр В	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
E_1	2,54	+0,01 0	2,54	+0,01 0
F_1	7,67	+0,0 –0,025	7,67	0 –0,025
G	1,30	0 –0,01	1,30	0 –0,01
H	3,31	0 –0,01	3,31	0 –0,01
R_3	0,38	+0,01 0	0,38	+0,01 0
R_4	0,81	+0,13 –0,13	0,81	+0,13 –0,13
U	6,57	+0,005 –0,005	6,13	+0,005 –0,005
V	8,14	+0,005 –0,005	7,70	+0,005 –0,005

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

* Максимальные усилия контактов в патронах GX10q и GY10q — см. листы 7004-84[2)] и 7004-85[2)] соответственно.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

[2)] *См. МЭК 60061-1.*

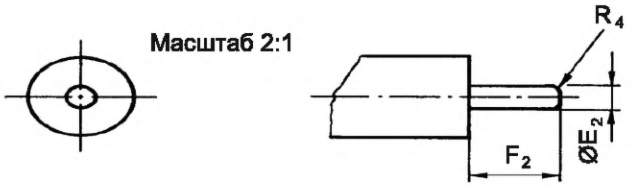
7006-79A-2

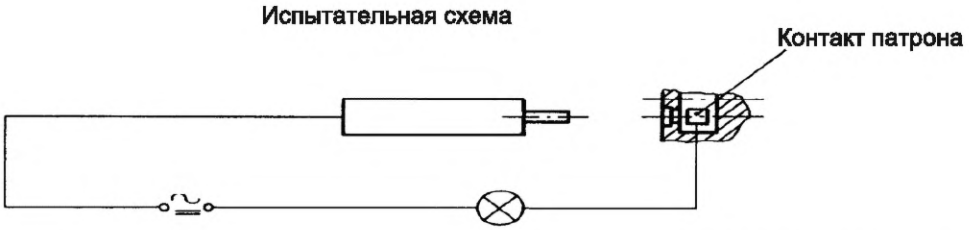
	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ G10q, GX10q и GY10q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам G10q, GX10q и GY10q — см. листы 7005-56[1)], 7005-84[1)] и 7005-85[1)] соответственно.





Этот калибр используют после проходных калибров по листам 7006-79A, 7006-84C и 7006-85B соответственно.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах G10q, GX10q и GY10q.

ПРОВЕРКА: Когда штырек калибра полностью установлен по оси, перпендикулярной к базовой плоскости, в каждом из четырех контактов патрона поочередно не должно возникать положения, при котором индикаторная лампа гаснет.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_2	2,28	+0,01 0
F_2	6,30	+0,025 0
R_4	0,70	+0,13 –0,13

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

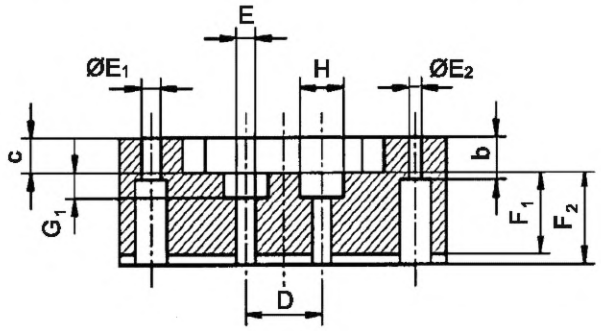
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

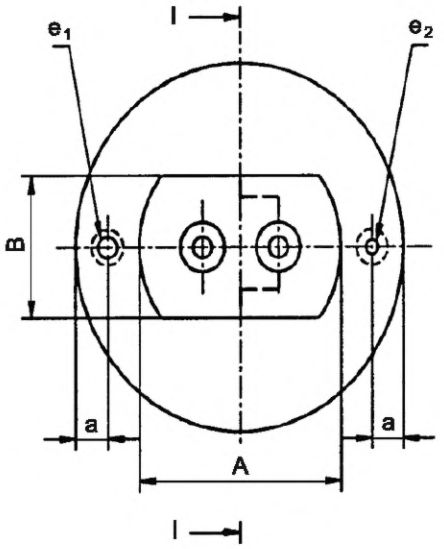
7006-79B-1

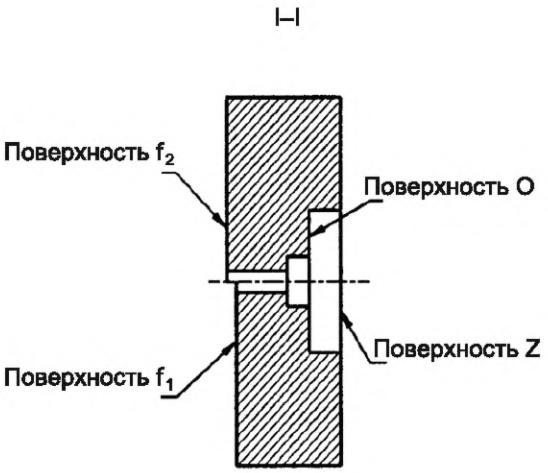
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G12 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям G12 — см. лист 7004-63[1)].







[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-80-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G12 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,8	+0,01 0	F_2	12,5	+0,025 0
B	19,7	+0,01 0	G_1	4,5	+0,025 0
D	12,0	+0,005 –0,005	H	7,1	+0,01 0
E	2,79	+0,01 0	a	5	+0,2 –0,2
E_1	2,67	+0,01 0	b	5	+0,5 –0,5
E_2	2,29	0 –0,01	c	5	+0,5 –0,5
F_1	11,4	0 –0,025			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального контура цоколей относительно размеров A_{max}, B_{max}, совместно расположения и диаметра штифтов и выступов для штифтов и размеров E_{min}, E_{max}, F_{min} и F_{max} отдельных штырьков.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр со стороны поверхности Z до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью O калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность f_2.

Также должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения выступа штырька с поверхностью Z.

Не должно быть возможности установки штырьков, кроме их кончиков, в отверстие e_2.

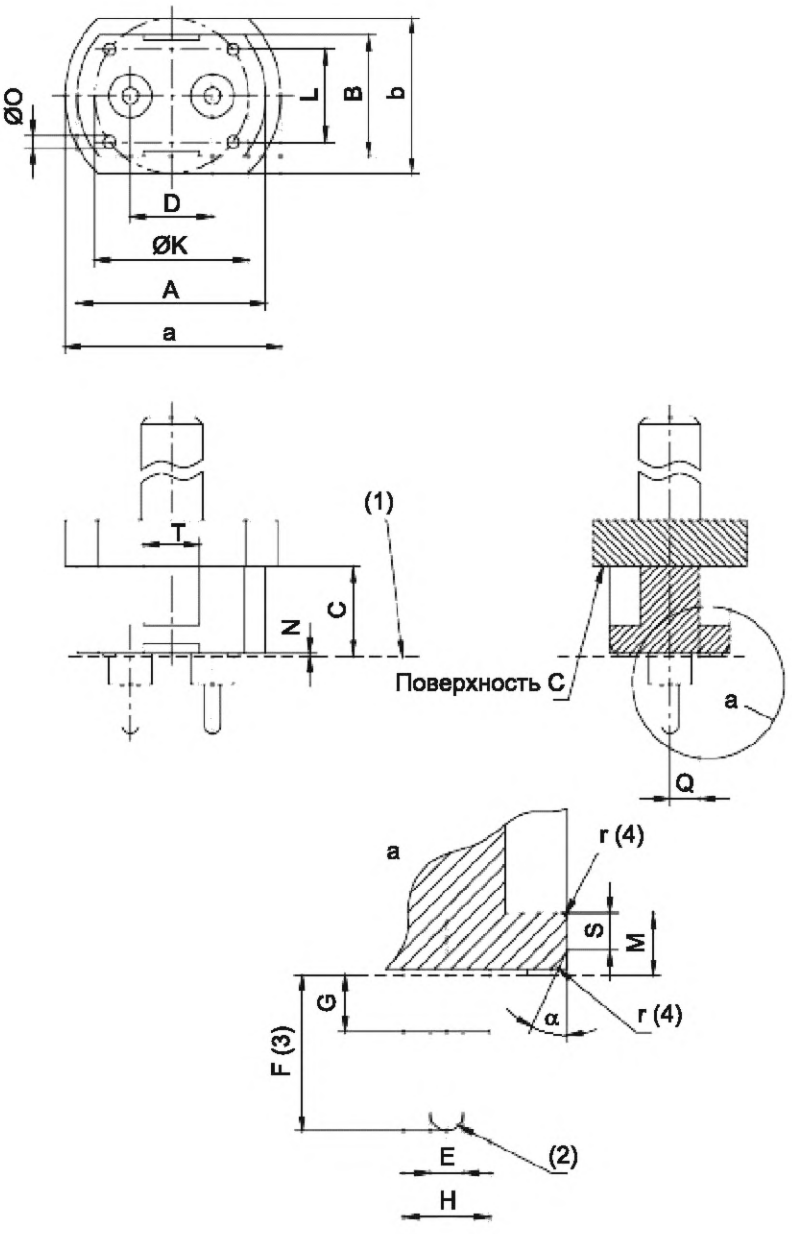
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

7006-80-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G12	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G12 — см. лист 7005-63[1)].



(1) Базовая плоскость.
(2) Концы штырьков полусферические.
(3) На длине F качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).
(4) Радиус r применим ко всему калибру.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-80A-2

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G12	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,61	+0,02 0	M	5,02	+0,02 0
B	19,51	+0,02 0	N	0,5	0 –0,05
C	14,5	+0,05 0	O	2	+0,1 –0,1
D	12,135	+0,01 0	Q	5	0 –0,1
E	2,67	+0,01 0	S	3,0	0 –0,02
F	12,53	+0,02 0	T	9,0	0 –0,02
G	4,53	+0,02 0	r (4)	0,4	0 –0,05
H	6,98	+0,02 0	a	35	+0,5 –0,5
K	25	+0,1 –0,1	b	25	+0,5 –0,5
L	15	+0,1 –0,1	α	25°	+6' 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, H_{min} и G_{1min}, максимальных усилий установки и извлечения максимального цоколя в части размеров штырьков при максимальном расстоянии между ними.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки для этого калибра по листу 7005-63[1)] до соприкосновения по крайней мере трех опорных выступов с лицевой поверхностью патрона.

В этом положении должен быть заметный зазор между ободком патрона и поверхностью С калибра.

После этой проверки должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе 7005-63[1)].

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

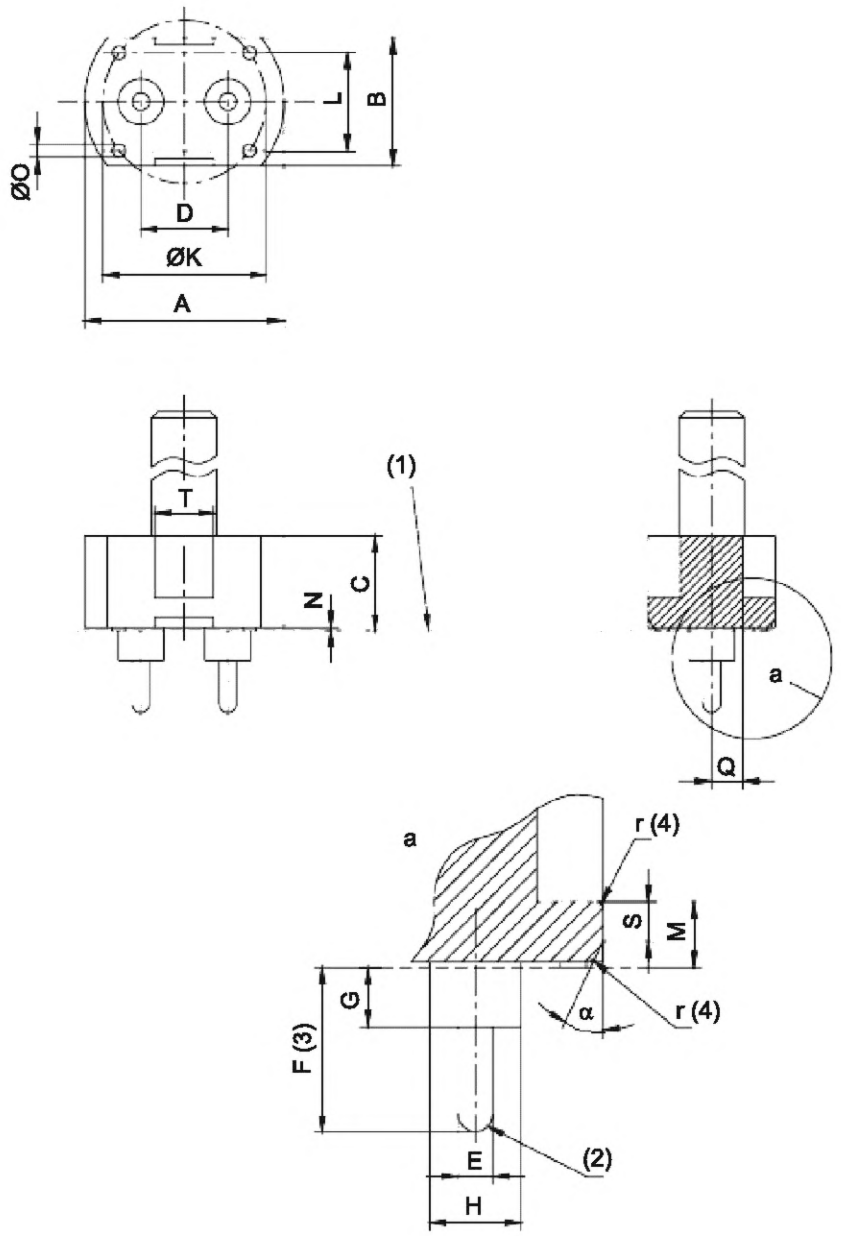
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-80A-2

	КАЛИБР B ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G12	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G12 — см. лист 7005-63[1)].



(1) Базовая плоскость.
(2) Полусферические концы штырьков.
(3) На длине F качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).
(4) Радиус r применим ко всему калибру.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-80B-2

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G12	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,61	+0,02 0	L	15	+0,1 –0,1
B	19,51	+0,02 0	M	5,02	+0,02 0
C	14,5	+0,1 –0,1	N	0,5	0 –0,05
D	11,865	0 –0,01	O	2	+0,1 –0,1
E	2,67	+0,01 0	Q	7,25	+0,02 0
F	12,53	+0,02 0	S	3,0	0 –0,02
G	4,53	+0,02 0	T	9,0	0 –0,02
H	6,98	+0,02 0	r (4)	0,4	0 –0,05
K	25	+0,1 –0,1	α	25°	+6' 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Проверка максимального усилия установки, связанного с максимальным цоколем, в части размеров штырька на минимальном расстоянии.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон лампы с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-63[1)], до тех пор, пока хотя бы три опорных выступа калибра не соприкоснутся с поверхностью патрона лампы.

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

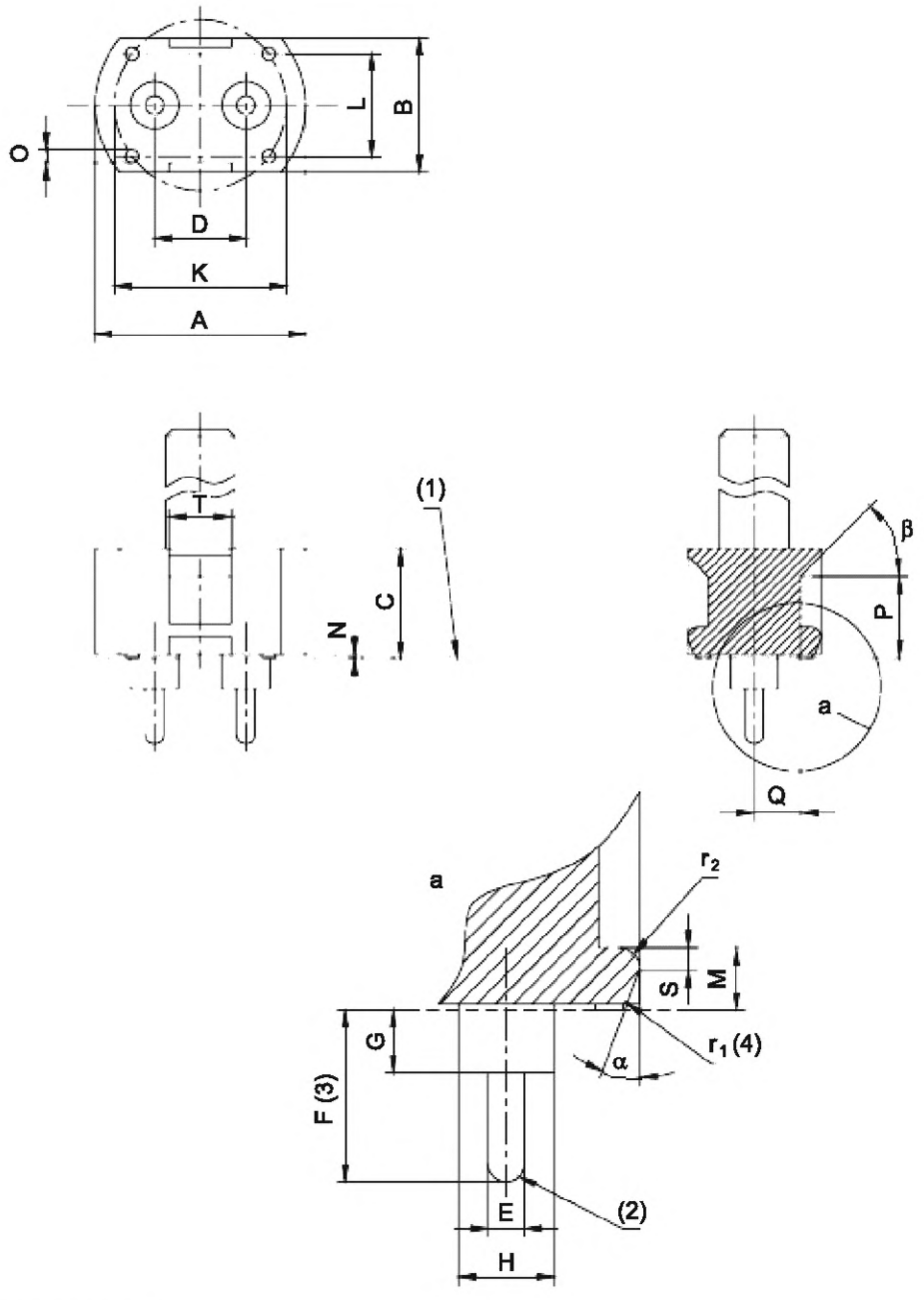
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-80B-2

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G12	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G12 — см. лист 7005-63[1)].



(1) Базовая плоскость.
(2) Полусферические концы штырьков.
(3) На длине F качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).
(4) Радиус r_1 применим ко всему калибру.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-80C-2

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G12	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	29,4	0 –0,02	N	0,5	0 –0,05
B	18,5	0 –0,02	O	2	+0,1 –0,1
C	16,0	+0,2 –0,2	P	12,0	0 –0,02
D	12,0	+0,005 –0,005	Q	6,75	0 –0,02
E	2,29	0 –0,01	S	1,5	0 –0,02
F	11,4	0 –0,01	T	11	+0,1 0
G	3,0	+0,05 0	r1 (4)	0,4	0 –0,05
H	6,2	0 –0,05	r2	1,5	+0,05 0
K	25	+0,1 –0,1	α	20°	0 –6
L	15	+0,1 –0,1	β	45°	+30' 0
M	4,58	0 –0,02	Масса	В стадии рассмотрения	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления минимального цоколя в части размеров штырьков при номинальном расстоянии между ними и минимальных размеров контура.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения по крайней мере трех опорных выступов калибра с лицевой поверхностью патрона.

Калибр должен оставаться в этом положении также и при таком его повороте, когда он виден снизу.

Усилие, необходимое для извлечения калибра, должно быть не менее указанного для этого калибра на листе 7005-63[1)].

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

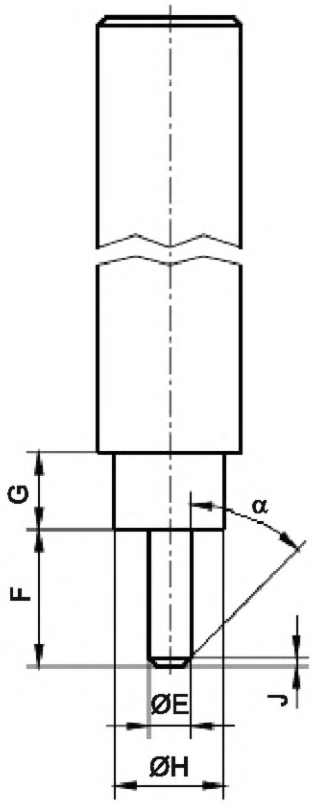
7006-80C-2

	КАЛИБР D ДЛЯ ПАТРОНОВ G12, GX12, PG12-... и PGX12-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам G12, GX12, PG12 и PGX12 — см. листы 7005-63[1)], 7005-135[1)] и 7005-64[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального усилия извлечения цоколя с максимальными размерами штырьков в отдельных контактах патронов G12, GX12, PG12-... и PGX12-...

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,67	+0,01 0
F	8,0	+0,05 –0,05
G	4,5	0 –0,1
H	6,7	0 –0,1
J	0,4	+0,05 –0,05
α	30°	+1° –1°

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона усилие, необходимое для извлечения калибра, не должно превышать значение, указанное для данного калибра на соответствующем листе на ламповый патрон.

Проверку повторяют на другом контакте.

На длине F качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

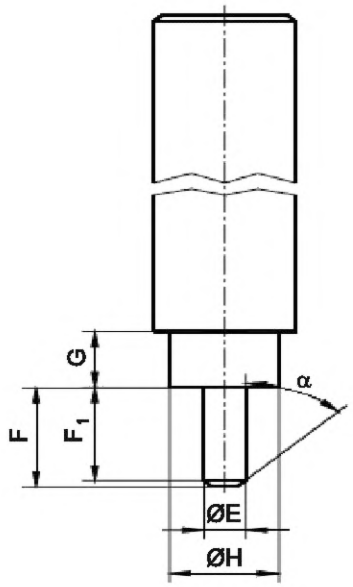
7006-80D-4

	КАЛИБР E ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G12, GX12, PG12-... и PGX12-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам G12, GX12, PG12-... и PGX12-... — см. листы 7005-63[1)], 7005-135[1)] и 7005-64[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления цоколя с минимальными размерами штырьков в отдельных контактах патронов G12, GX12, PG12 и PGX12.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона усилие, требуемое для извлечения калибра, не должно превышать значение, указанное для данного калибра на соответствующем листе на ламповый патрон.

Проверку повторяют на другом контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,29	0 –0,01
F	7,0	+0,05 –0,05
F1	6,6	+0,05 –0,05
G	4,5	0 –0,1
H	6,7	0 –0,1
α	30°	+1° –1°

На длине F качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

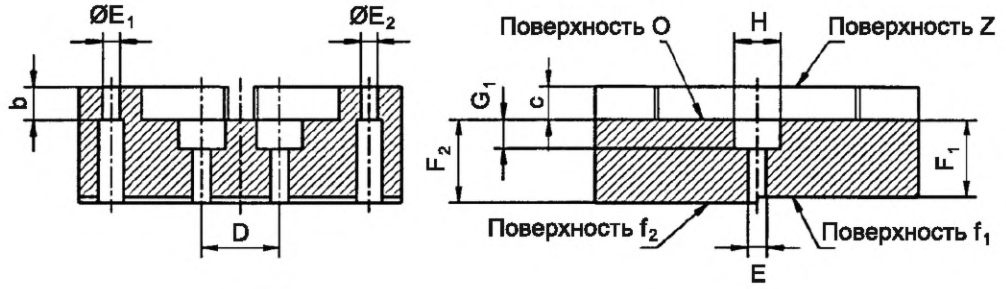
7006-80E-4

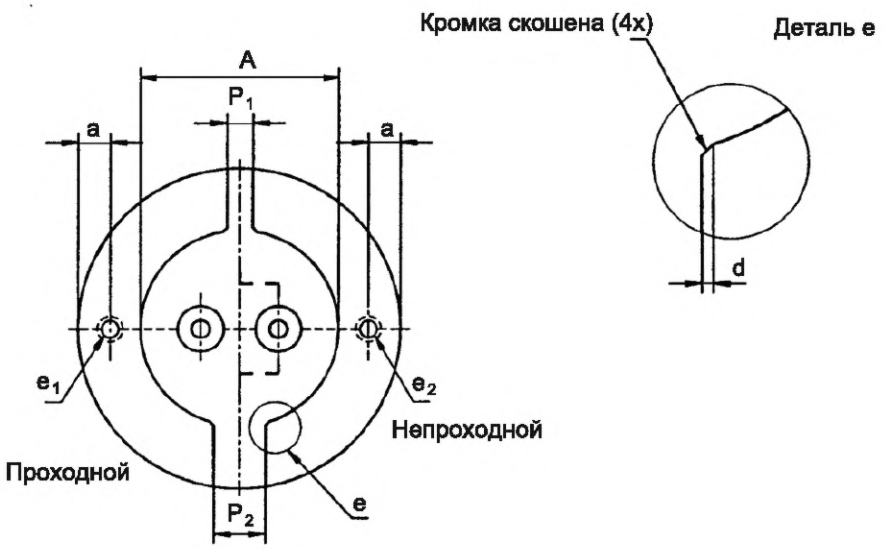
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PG12-… и PGX12-… НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям PG12-… и PGX12-… — см. лист 7004-64[1)].





У калибров для проверки цоколей PG12-2 и PGX12-2 отверстие e_1 должно находиться в пределах угла приблизительно 45° выше или ниже горизонтальной центральной линии.

Показан только калибр для проверки цоколей PG12-1.

Рисунки калибров для проверки цоколей PG12-2, PG12-2, PGX12-1 и PGX12-2 — см. на странице 2/3.

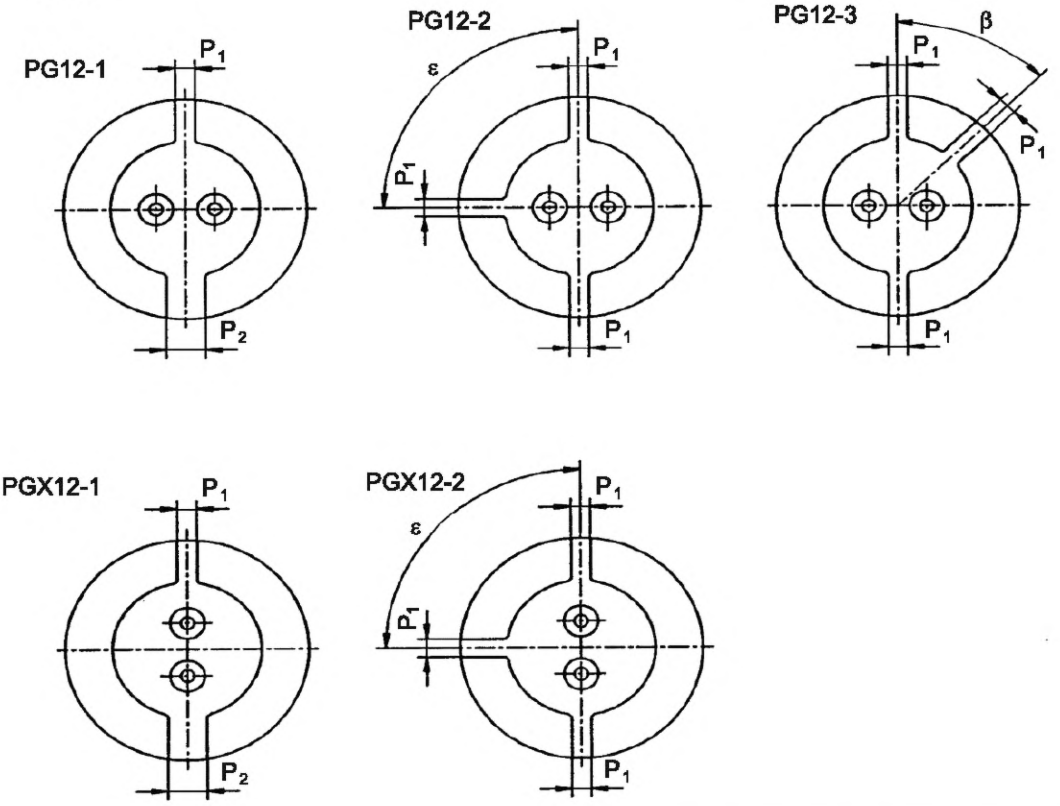
Все другие размеры как для калибров PG12-1.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PG12-... и PGX12-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Типы



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,6	+0,01 0	P_1	4,0	+0,02 0
D	12,0	+0,005 –0,005	P_2	7,9	+0,02 0
E	2,79	+0,01 0	a	5	+0,2 –0,2
E_1	2,67	+0,01 0	b	5	+0,5 –0,5
E_2	2,29	0 –0,01	c	5	+0,5 –0,5
F_1	11,4	0 –0,025	d	0,6	+0,1 0
F_2	12,5	+0,025 0	β	45°	+5' –5'
G_1	4,5	+0,025 0	ε	90°	+5' –5'
H	7,1	+0,01 0			

7006-81-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PG12- ... и PGX12-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального контура цоколей, размера A_{max}, одновременно расположения и диаметра штырьков и выпуклостей штырьков, диаметрального положения и ширины штифтов со ссылкой на P_1 и P_2, относящихся к размеру A, и размеров E_{min}, E_{max}, F_{min} и F_{max} отдельных штырьков.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в соответствующий калибр со стороны поверхности Z, когда базовый штифт входит в небольшой паз калибра (применимо только для цоколей PG12-1 и PGX12-1) до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью O калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью f_1, но не должны выступать над поверхностью f_2.

Также должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения выпуклости штырька с поверхностью Z.

Не должно быть возможности установки штырьков, кроме их кончиков, в отверстие e_2.

Примечание — Измененная редакция, дополнение R:1996.

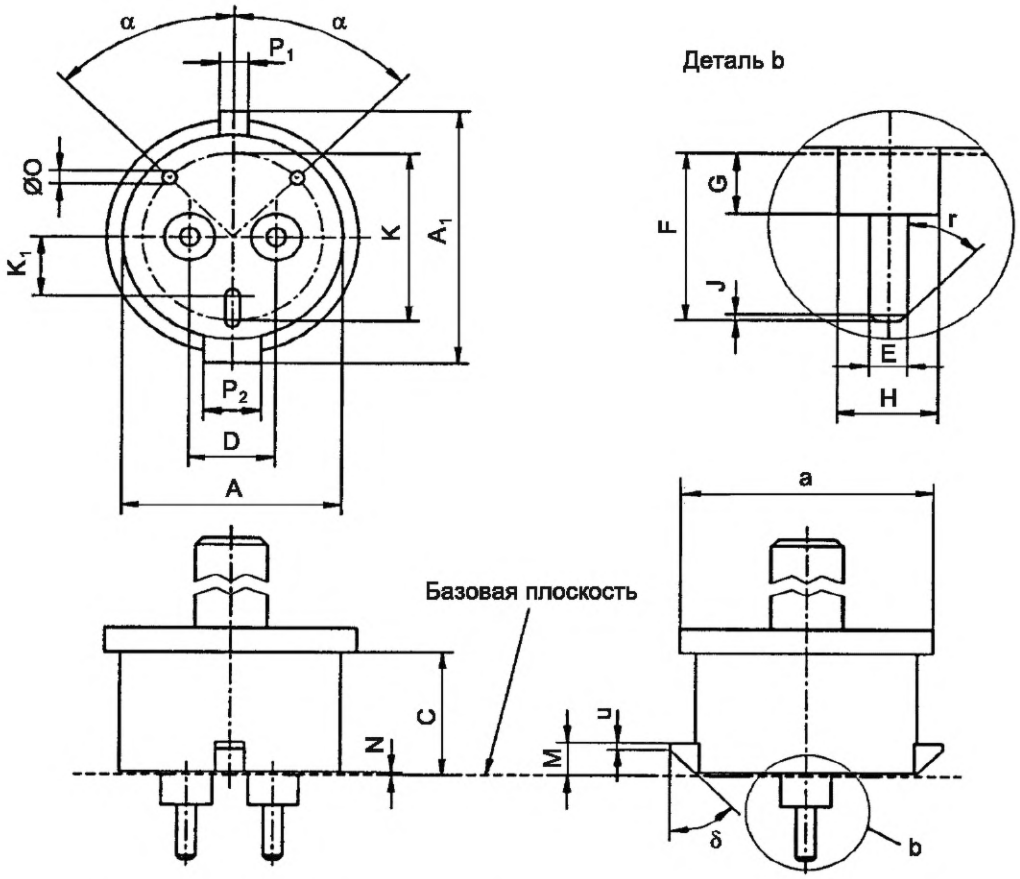
7006-81-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ A ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PG12-... и PGX12-... — см. лист 7005-64[1)].



Показан только калибр для проверки патронов PG12-1.

Калибры для проверки патронов PG12-2, PG12-3, PGX12-1 и PGX12-2 — см. на соответствующих рисунках, приведенных на странице 2/3. Остальные размеры — как для калибров PG12-1.

Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

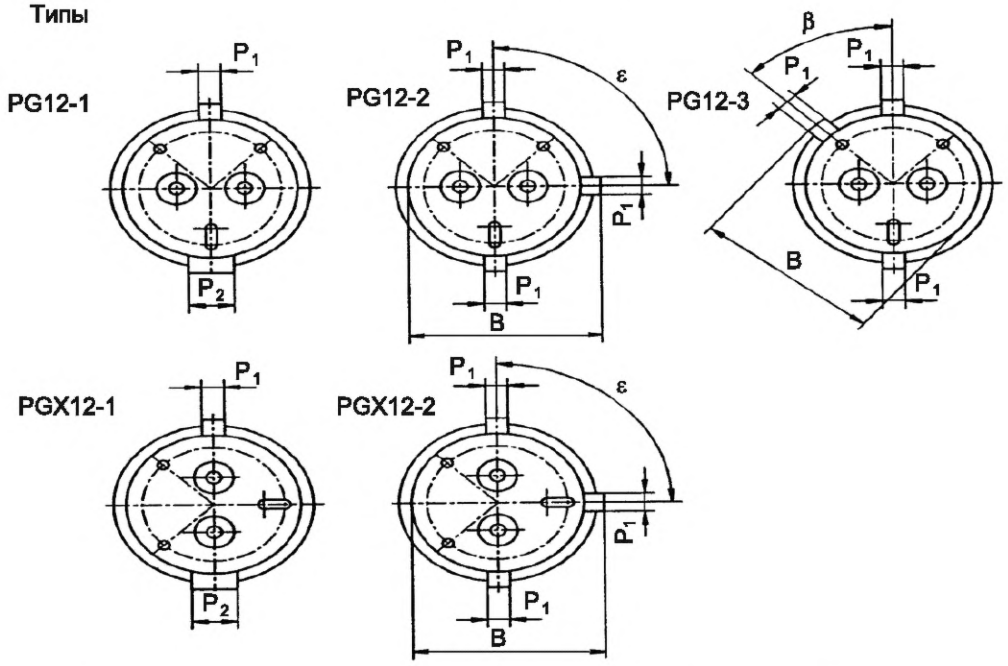
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-81A-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Типы



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,61	+0,02 0	M	5,02	+0,02 0
A_1	37,62	+0,02 0	N	0,5	0 –0,05
B	34,12	+0,02 0	O	2	+0,1 –0,1
C	18,0	+0,05 0	P_1	4,02	+0,02 0
D	12,135	+0,01 0	P_2	7,92	+0,02 0
E	2,67	+0,01 0	a	35	+0,5 –0,5
F	12,53	+0,02 0	u	1,0	+0,05 0
G	4,53	+0,02 0	α	45°	+1° –1°
H	6,98	+0,02 0	β	45°	+5' –5'
J	0,4	0 –0,05	δ	45°	+0 –1°
K	25	+0,1 –0,1	ε	90°	+5' –5'
K_1	8,8	+0,1 –0,1	τ	30°	+30' –30'

7006-81A-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, A_{1min}, P_{1min}, P_{2min}, H_{min} и G_{min} и максимальных усилий установки и извлечения, указанных на листе 7005-64[1)], применительно к максимальному цоколю в части размеров штырьков при максимальном расстоянии между ними, и размера A_{1max}, указанного на листе 7004-64[2)].

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, заданное для этого калибра на листе 7005-64[1)], до соприкосновения опорных выступов калибра с лицевой поверхностью патрона.

В этом положении не должно быть видимого зазора между кромкой патрона и поверхностью С калибра.

После этой проверки должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, заданное для этого калибра на листе 7005-64[1)].

Примечание — Измененная редакция, дополнение R:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

[2)] *См. МЭК 60061-1.*

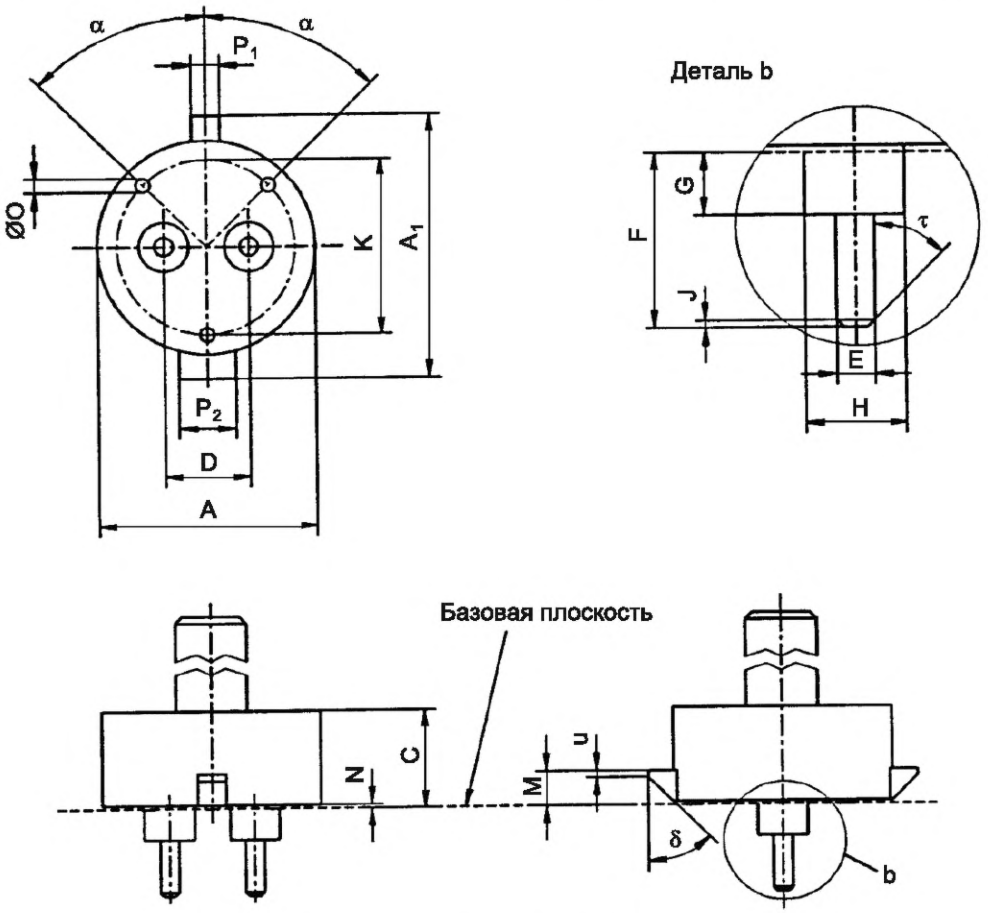
7006-81A-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PG12-... и PGX12-... — см. лист 7005-64[1)].



Показан только калибр для проверки патронов PG12-1.

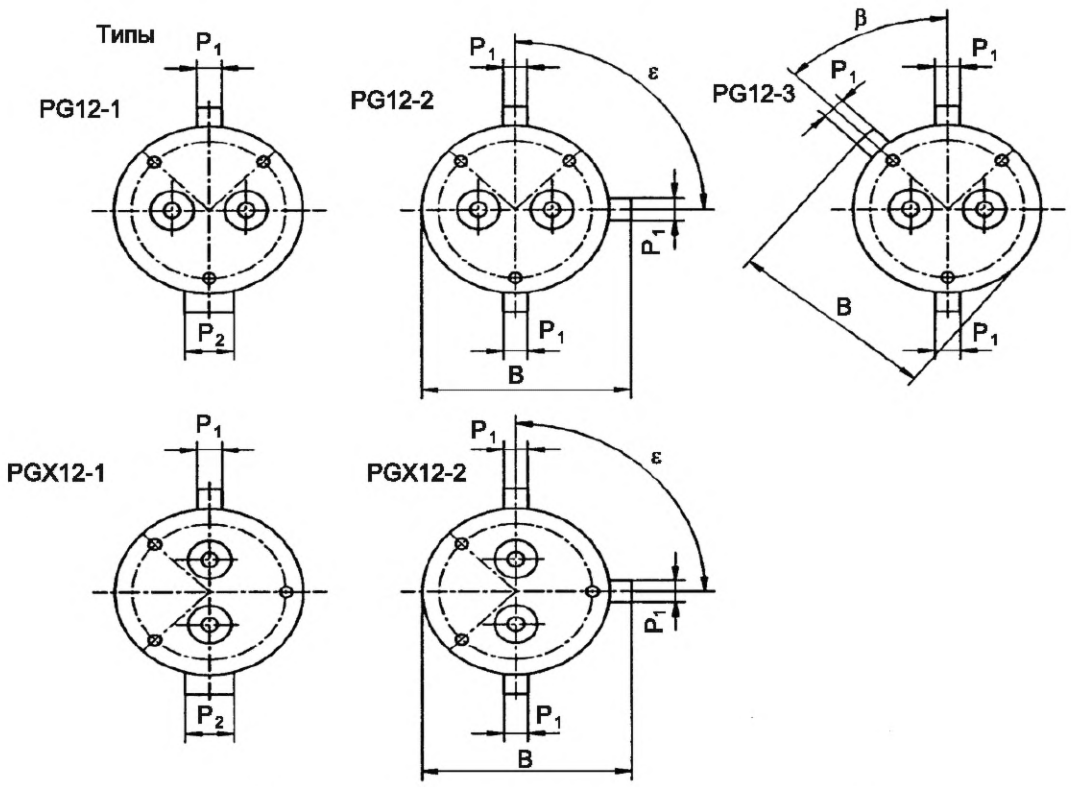
Калибры для проверки патронов PG12-2, PG12-3, PGX12-1 и PGX12-2 — см. на соответствующих рисунках, приведенных на странице 2/3. Остальные размеры — как для калибров PG12-1.

Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 2/3

Размеры в миллиметрах



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,61	+0,02 0	M	5,02	+0,02 0
A_1	37,62	+0,02 0	N	0,5	0 –0,05
B	34,12	+0,02 0	O	2	+0,1 –0,1
C	14	+0,2 –0,2	P_1	4,02	+0,02 0
D	11,865	0 –0,01	P_2	7,92	+0,02 0
E	2,67	+0,01 0	u	1,0	+0,05 0
F	12,53	+0,02 0	α	45°	+1° –1°
G	4,53	+0,02 0	β	45°	+5' –5'
H	6,98	+0,02 0	δ	45°	0 –1°
J	0,4	0 –0,05	ε	90°	+5' –5'
K	25	+0,1 –0,1	τ	30°	+30' –30'

7006-81B-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального усилия установки, указанного на листе 7004-64[1)], максимального цоколя в части размеров штырьков при максимальном расстоянии между ними и размера A_{1max}.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, заданное для этого калибра на листе 7005-64[2)], до соприкосновения опорных выступов калибра с лицевой поверхностью патрона.

Примечание — Измененная редакция, дополнение R:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*
[2)] *См. МЭК 60061-2.*

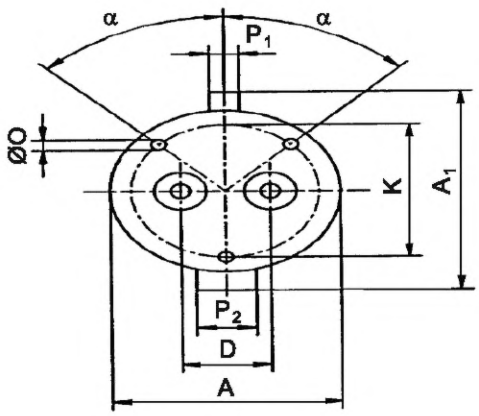
7006-81B-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 1/3

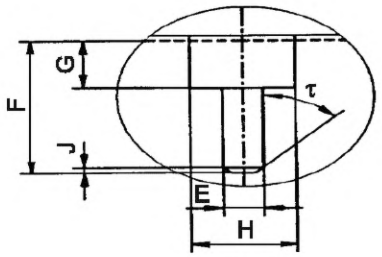
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PG12-... и PGX12-... — см. лист 7005-64[1)].



Деталь b



Показан только калибр для проверки патронов PG12-1.

Калибры для проверки патронов PG12-2, PG12-3, PGX12-1 и PGX12-2 — см. на соответствующих рисунках, приведенных на странице 2/3. Остальные размеры — как для калибров PG12-1.

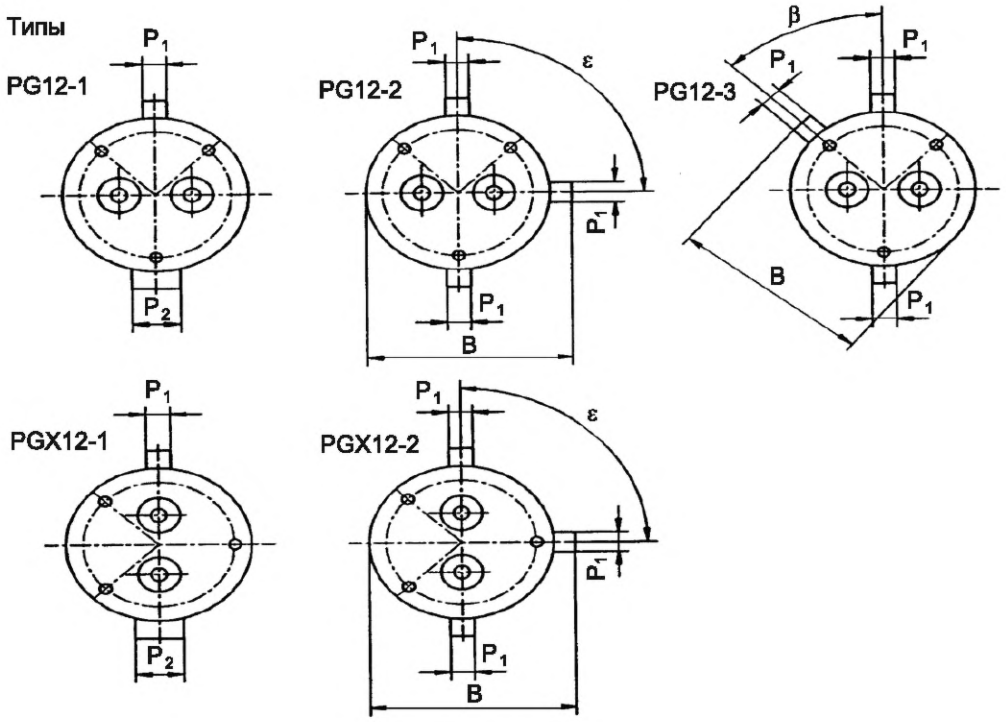
Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-81C-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 2/3

Размеры в миллиметрах



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	29,4	0 –0,02	M	4,58	0 –0,02
A_1	36,4	0 –0,02	N	0,5	0 –0,05
B	32,9	0 –0,02	O	2	+0,1 –0,1
C	6	+0,5 –0,5	P_1	3,7	0 –0,05
D	12,0	+0,005 –0,005	P_2	7,0	0 –0,05
E	2,29	0 –0,01	u	0,5	0 –0,05
F	11,4	0 –0,01	α	45°	+30' –30'
G	3,0	+0,05 0	β	45°	+5' –5'
H	6,2	0 –0,05	δ	40°	+30' –0'
J	0,4	+0,1 0	ε	90°	+5' –5'
K	25	+0,1 –0,1	τ	35°	+30' –30'

7006-81C-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ PG12-... и PGX12-...	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления минимального цоколя в части диаметров штырьков при номинальном расстоянии между ними и минимальными размерами контура.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон до соприкосновения опорных выступов калибра с лицевой поверхностью патрона.

Усилие, требуемое для извлечения калибра, должно быть не менее значения, заданного для этого калибра на листе 7005-64[1)].

Примечание — Установку калибра С в патрон следует осуществлять только одним способом.

Примечание — Измененная редакция, дополнение R:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

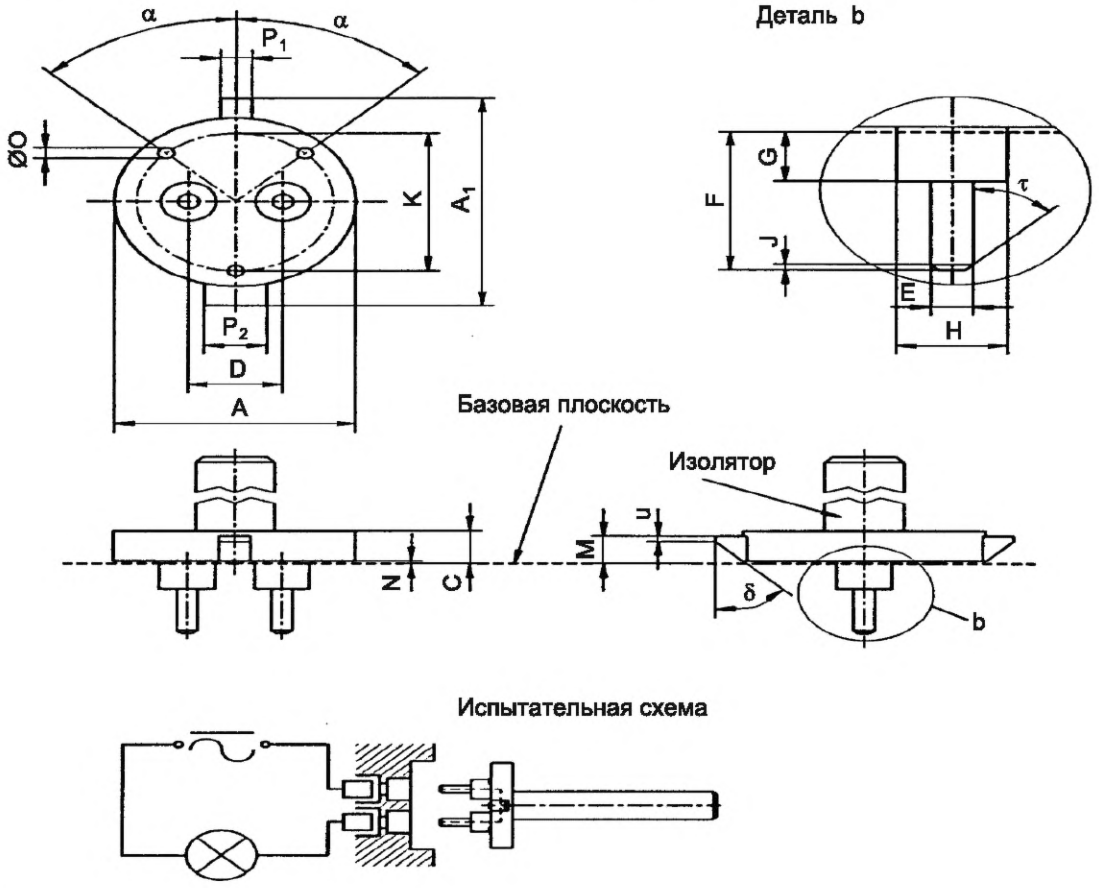
7006-81С-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ PG12-... и PGX12-...	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PG12-... и PGX12-... — см. лист 7005-64[1)].



Испытательная схема

Показан только калибр для проверки патронов PG12-1.

Калибры для проверки патронов PG12-2, PG12-3, PGX12-1 и PGX12-2 — см. на соответствующих рисунках, приведенных на странице 2/3. Остальные размеры — как для калибров PG12-1.

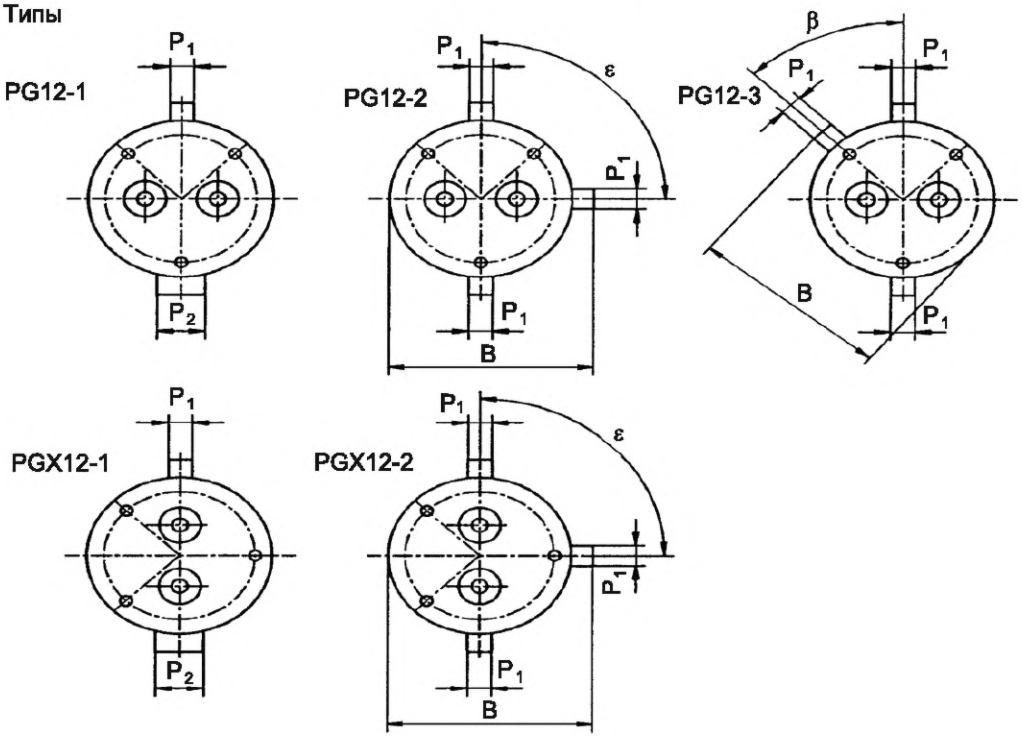
Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

1) *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ PG12-... и PGX12-...	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Типы



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	29,4	0 –0,02	M	4,58	0 –0,02
A_1	36,4	0 –0,02	N	0,5	0 –0,05
B	32,9	0 –0,02	O	2	+0,1 –0,1
C	6	+0,5 –0,5	P_1	3,7	0 –0,05
D	12,525	+0,005 –0,005	P_2	7,0	0 –0,05
E	2,29	0 –0,01	u	0,5	0 –0,05
F	11,4	0 –0,01	α	45°	+30' –30'
G	3,0	+0,05 0	β	45°	+5' –5'
H	6,2	0 –0,05	δ	40°	+30' –30'
J	0,4	+0,1 0	ε	90°	+5' –5'
K	25	+0,1 –0,1	τ	35°	+30' –30'

7006-81F-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ PG12-... и PGX12-...	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта минимального цоколя в части размеров штырьков при максимальном расстоянии между ними в патронах PG12-... и PGX12-…

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до упора. В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, дополнение R:1996.

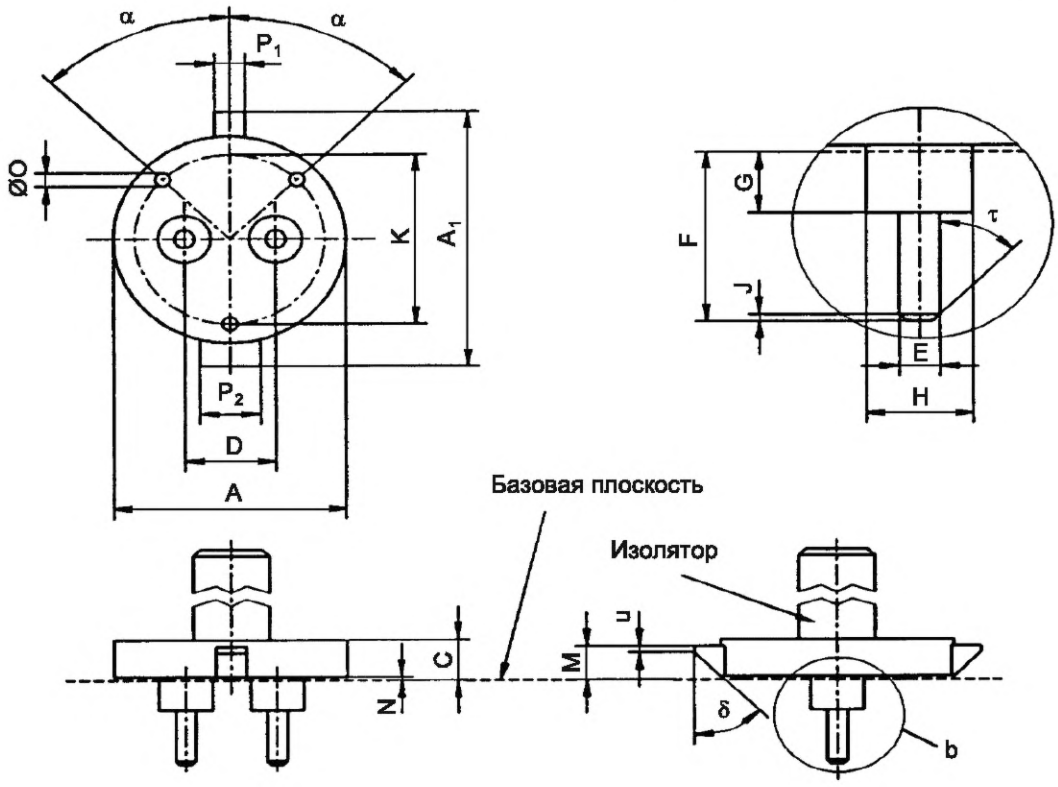
7006-81F-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ G ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ PG12-... и PGX12-...	С. 1/3

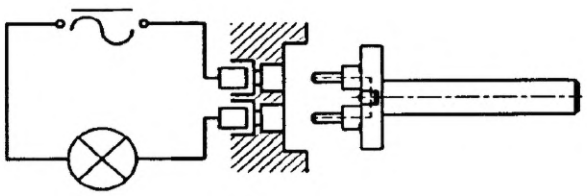
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PG12-… и PGX12-… — см. лист 7005-64[1)].



Испытательная схема



Показан только калибр для проверки ламповых патронов PG12-1.

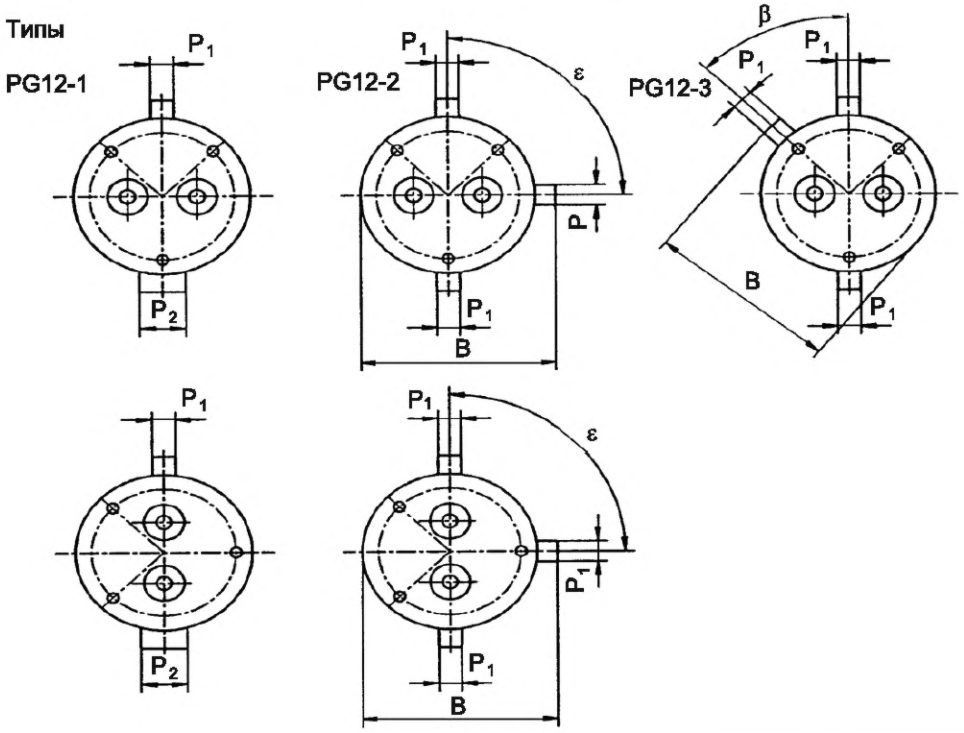
Калибры для проверки патронов PG12-2, PG12-3, PGX12-1 и PGX12-2 — см. на соответствующих рисунках, приведенных на странице 2/3. Остальные размеры — как для калибров PG12-1.

Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ G ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ PG12-... и PGX12-...	С. 2/3

Размеры в миллиметрах



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	29,4	0 –0,02	M	4,58	0 –0,02
A_1	36,4	0 –0,02	N	0,5	0 –0,05
B	32,9	0 –0,02	O	2	+0,1 –0,1
C	6	+0,5 –0,5	P_1	3,7	0 –0,05
D	11,475	+0,005 –0,005	P_2	7,0	0 –0,05
E	2,29	0 –0,01	u	0,5	0 –0,05
F	11,4	0 –0,01	α	45°	+30' –30'
G	3,0	+0,05 0	β	45°	+5' –5'
H	6,2	0 –0,05	δ	40°	+30' –30'
J	0,4	+0,1 0	ε	90°	+5' –5'
K	25	+0,1 –0,1	τ	35°	+30' –30'

7006-81G-3

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ G ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ PG12-... и PGX12-...	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта минимального цоколя в части размеров штырьков при минимальном расстоянии между ними в патронах PG12-... и PGX12-...

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до упора. В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, дополнение R:1996.

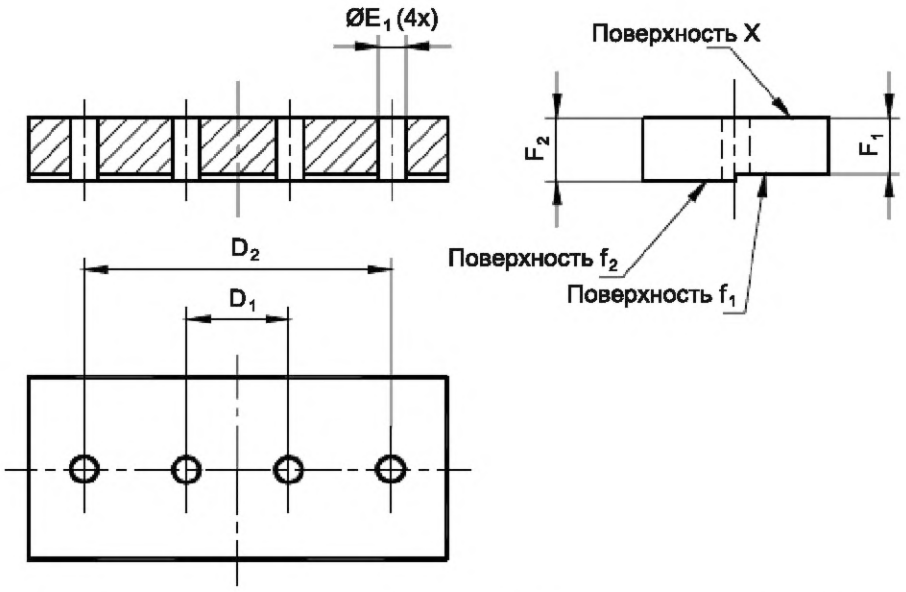
7006-81G-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2G11 и 2GX11	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям 2G11 и 2GX11 — см. листы 7004-82[1)] и 7004-82A[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей 2G11 и 2GX11 одновременно в части расположения, смещения, диаметра и длины штырьков.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра.

В этом положении концы всех штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью f_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D_1	11	+0,005 –0,005
D_2	33	+0,005 –0,005
E_1	2,9	+0,01 0
F_1	6,0	0 –0,025
F_2	6,8	+0,025 0

Примечание — Измененная редакция, изменение 42:2010.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

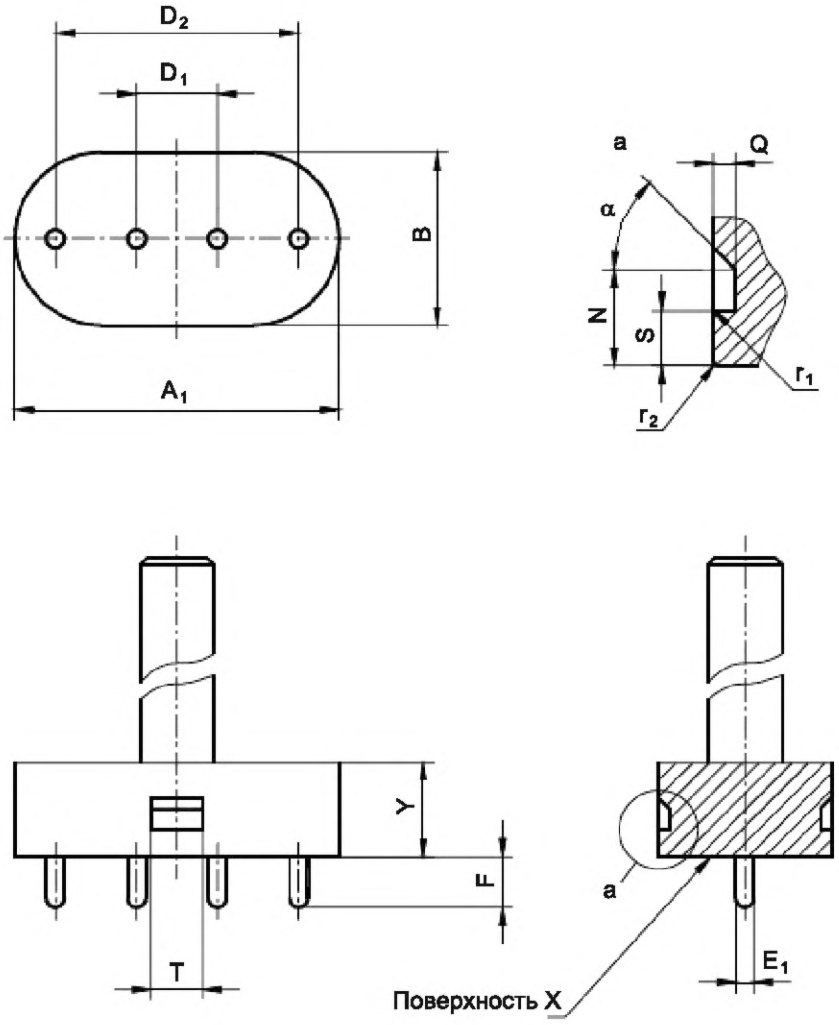
7006-82-2

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G11 и 2GX11	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам 2G11 и 2GX11 — см. листы 7005-82[1)] и 7005-82A[1)] соответственно.



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G11 и 2GX11	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	44,2	0 –0,02
B	23,9	0 –0,02
D_1	11,26	+0,01 0
D_2	33,26	+0,01 0
E_1	2,67	0 –0,01
F	6,8	0 –0,025
N	6,5	0 –0,05
Q	1,5	0 –0,02
S	3,9	+0,02 0
T	6,0	+0,05 0
Y	12,5	+0,1 0
r_1	0,3	+0,05 –0,05
r_2	0,2	+0,05 –0,05
α	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных усилий установки и извлечения цоколя со штырьками максимальных размеров при максимальном расстоянии между ними в патронах 2G11 и 2GX11.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки штырьков калибра в отверстия патрона до соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью патрона. Соответствующее усилие установки, осевое или боковое, в зависимости от типа испытуемого патрона, не должно превышать максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-82[1)] или 7005-82A[1)] соответственно.

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра соответствующим способом, осевым или боковым, с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе 7005-82[1)] или 7005-82A[1)].

Примечание — Измененная редакция, изменение 42:2010.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

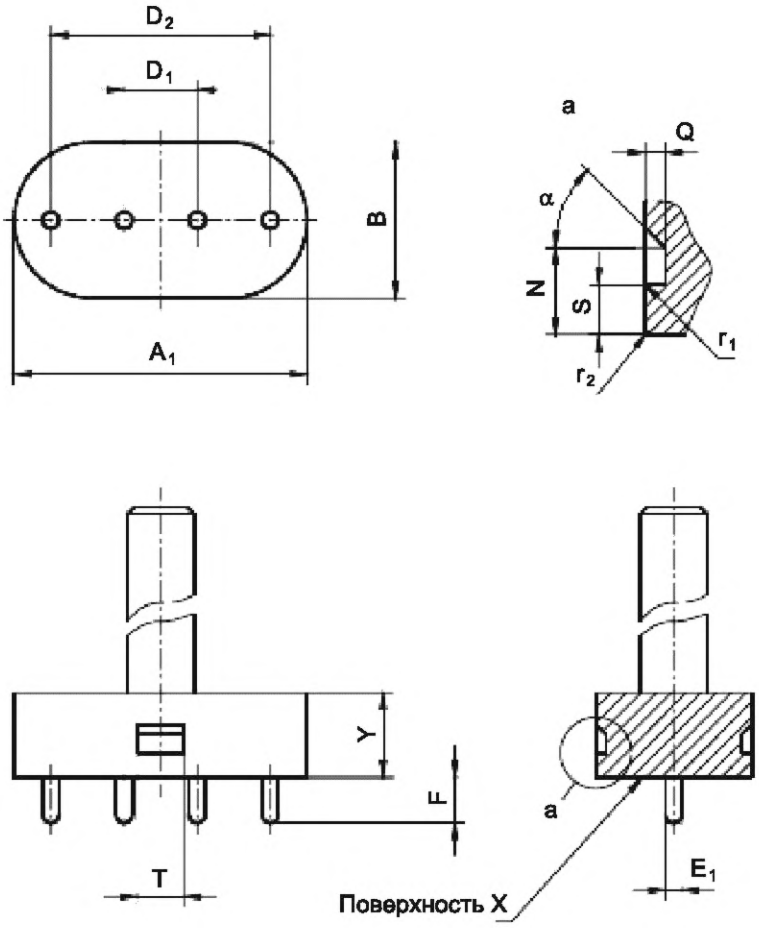
7006-82A-2

	КАЛИБР B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G11 и 2GX11	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам 2G11 и 2GX11 — см. листы 7005-82[1)] и 7005-82A[1)] соответственно.



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-82B-2

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G11 и 2GX11	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	44,2	0 –0,02
B	23,9	0 –0,02
D_1	10,74	0 –0,01
D_2	32,74	0 –0,01
E_1	2,67	0 –0,01
F	6,8	0 –0,025
N	6,5	0 –0,05
Q	1,5	0 –0,02
S	3,9	+0,02 0
T	6,0	+0,05 0
Y	12,5	+0,1 0
r_1	0,3	+0,05 –0,05
r_2	0,2	+0,05 –0,05
α	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных усилий установки и извлечения цоколя со штырьками максимальных размеров при минимальном расстоянии между ними в патронах 2G11 и 2GX11.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки штырьков калибра в отверстия патрона до соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью патрона. Соответствующее усилие установки, осевое или боковое, в зависимости от типа испытуемого патрона, не должно превышать максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-82[1)] или 7005-82A[1)] соответственно.

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра соответствующим способом, осевым или боковым, с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе 7005-82[1)] или 7005-82A[1)] соответственно.

Примечание — Измененная редакция, изменение 42:2010.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

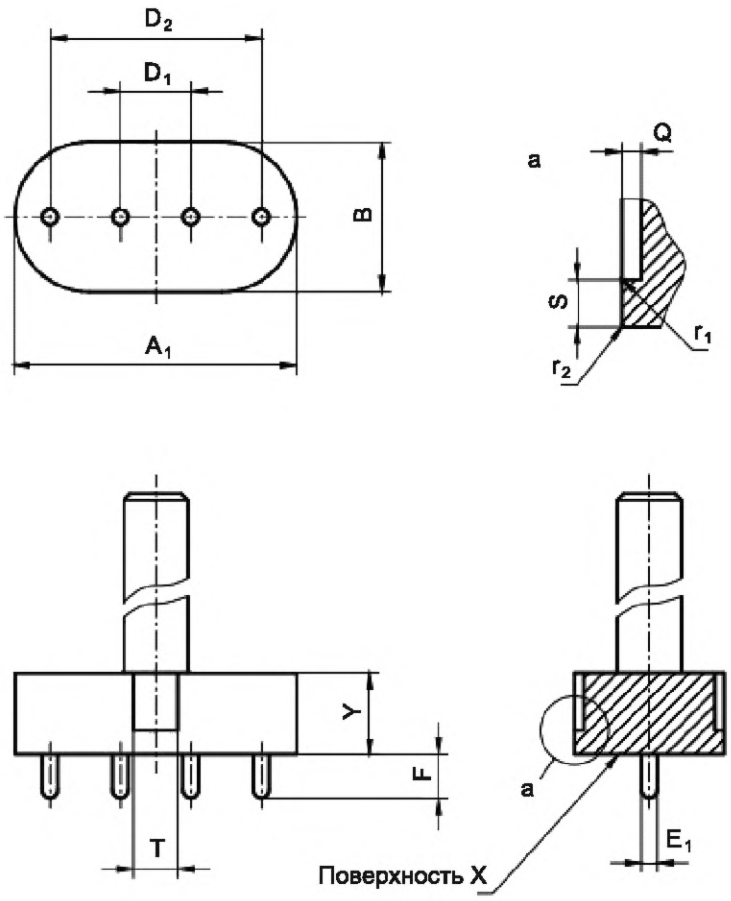
7006-82B-2

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G11 и 2GX11	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам 2G11 и 2GX11 — см. листы 7005-82[1)] и 7005-82A[1)] соответственно.



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G11 и 2GX11	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	43,3	0 –0,02
B	23,2	0 –0,02
D_1	11,0	+0,005 –0,005
D_2	33,0	+0,005 –0,005
E_1	2,29	0 –0,01
F	6,0	0 –0,025
Q	2,0	+0,1 0
S	3,5	0 –0,02
T	7,0	+0,05 0
Y	12,5	+0,1 0
r_1	0,5	+0,05 –0,05
r_2	0,5	+0,05 –0,05

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления цоколя со штырьками минимальных размеров при номинальном расстоянии между ними в патронах 2G11 и 2GX11.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки штырьков калибра в патрон до соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью соответствующего типа испытуемого патрона. Усилие, требуемое для извлечения калибра соответствующим способом, осевым или боковым, должно быть не менее значения, указанного для этого калибра на листах 7005-82[1)] и 7005-82A[1)] соответственно.

Кроме того, не должно быть возможности извлечения калибра из посадочного положения в осевом/боковом типе патрона только осевым перемещением с усилием менее значения, указанного на листах 7005-82[1)] и 7005-82A[1)] соответственно.

Примечание — Измененная редакция, изменение 42:2010.

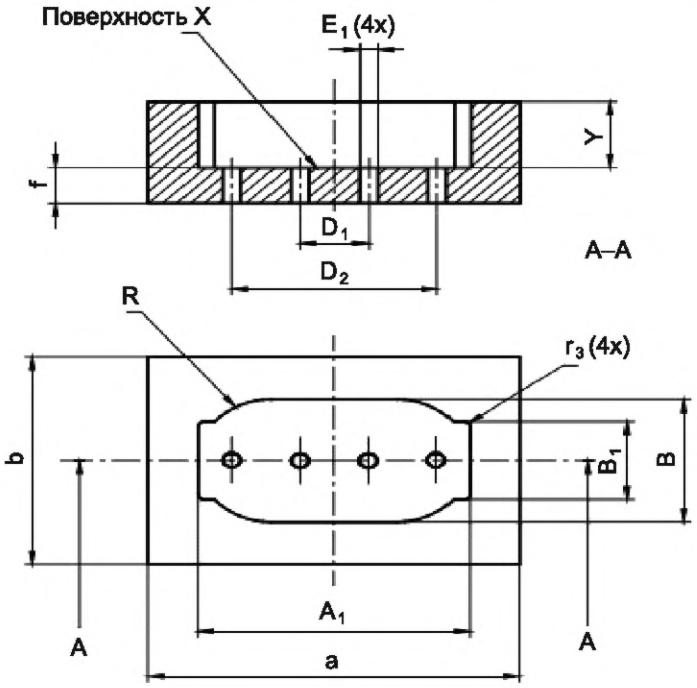
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-82C-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2GX11	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям 2GX11 — см. лист 7004-82A[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_1, B и B_1 цоколей 2GX11 максимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра, используя не усилие, а силу тяжести.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	43,9	+0,02 0	R	B/2	—
B	23,6	+0,02 0	Y	12,7	0 –0,02
B_1	15	+0,02 0	r_3	1	0 –0,03
D_1	11	+0,005 –0,005	a	60	+0,5 –0,5
D_2	33	+0,005 –0,005	b	40	+0,5 –0,5
E_1	2,9	+0,02 0	f	7	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 42:2010.

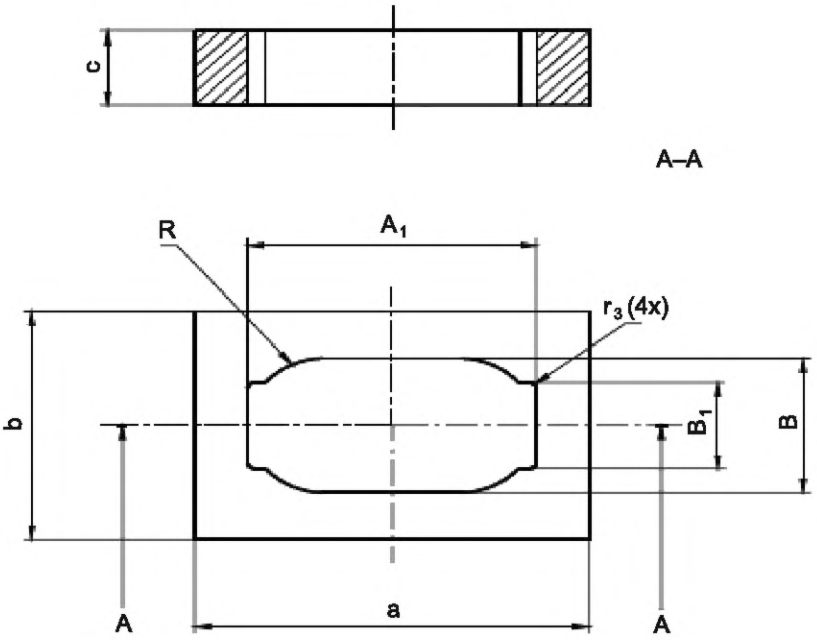
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-82F-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2GX11	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям 2GX11 — см. лист 7004-82A[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_1, B и B_1 цоколей 2GX11 минимальных размеров.
ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки цоколя в калибр.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	43,3	0 –0,02
B	23,2	0 –0,02
B_1	14,6	0 –0,02
R	B/2	—
r_3	1,1	0 –0,05
a	60	+0,5 –0,5
b	40	+0,5 –0,5
c	13	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 42:2010.

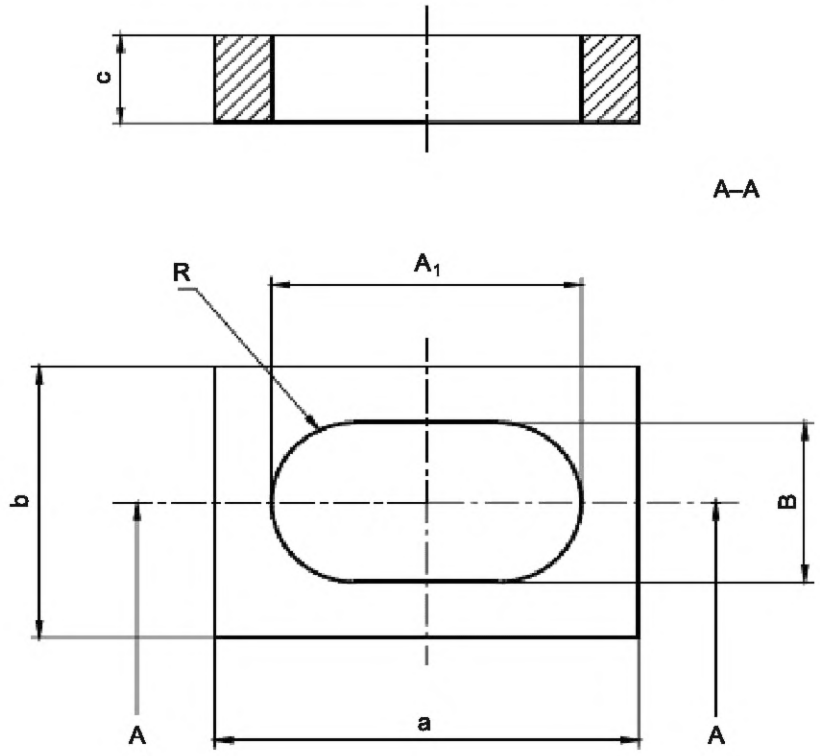
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-82G-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ 2GX11	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям 2GX11 — см. лист 7004-82A[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки невозможности установки цоколей 2G11.
ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки цоколя 2GX11 в калибр.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	43,9	0 –0,02
B	23,6	0 –0,02
R	B/2	—
a	60	+0,5 –0,5
b	40	+0,5 –0,5
c	13	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 42:2010.

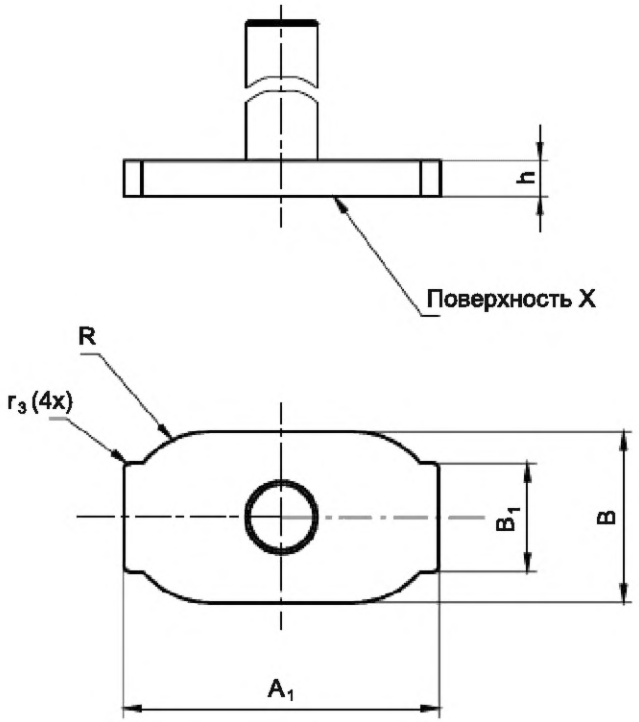
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-82H-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ J ДЛЯ ПАТРОНОВ 2GX11	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2GX11 — см. лист 7004-82A[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки приемлемости размеров A_1, B и B_1 цоколя 2GX11 максимального размера.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон 2GX11.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	44,15	+0,02 0
B	23,8	+0,02 0
B_1	15,05	+0,02 0
R	B/2	—
r_3	0,9	+0,02 0
h	5	+0,5 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 42:2010.

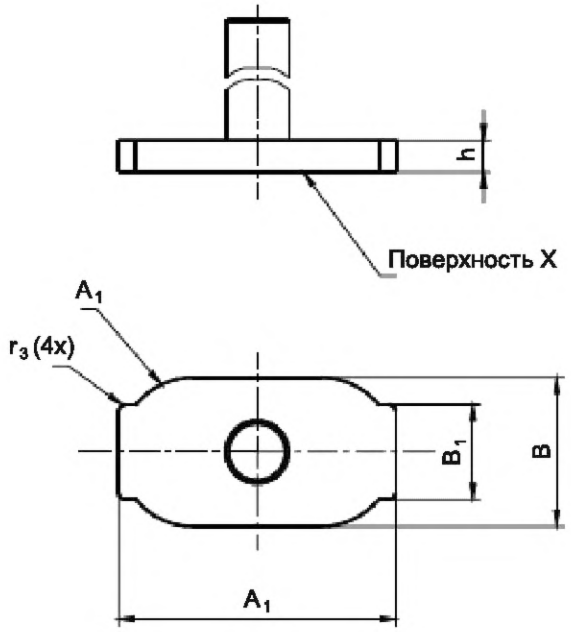
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-82J-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ К ДЛЯ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ 2G11	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2G11 — см. лист 7005-82[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: В частности, для проверки предотвращения установки цоколя 2GX11.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра в патрон 2G11. Поверхность X должна упираться в кромку патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	43,3	0 –0,02
B	23,3	0 –0,02
B_1	14,6	0 –0,02
R	B/2	—
r_3	1,1	0 –0,01
h	5	+0,5 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 42:2010.

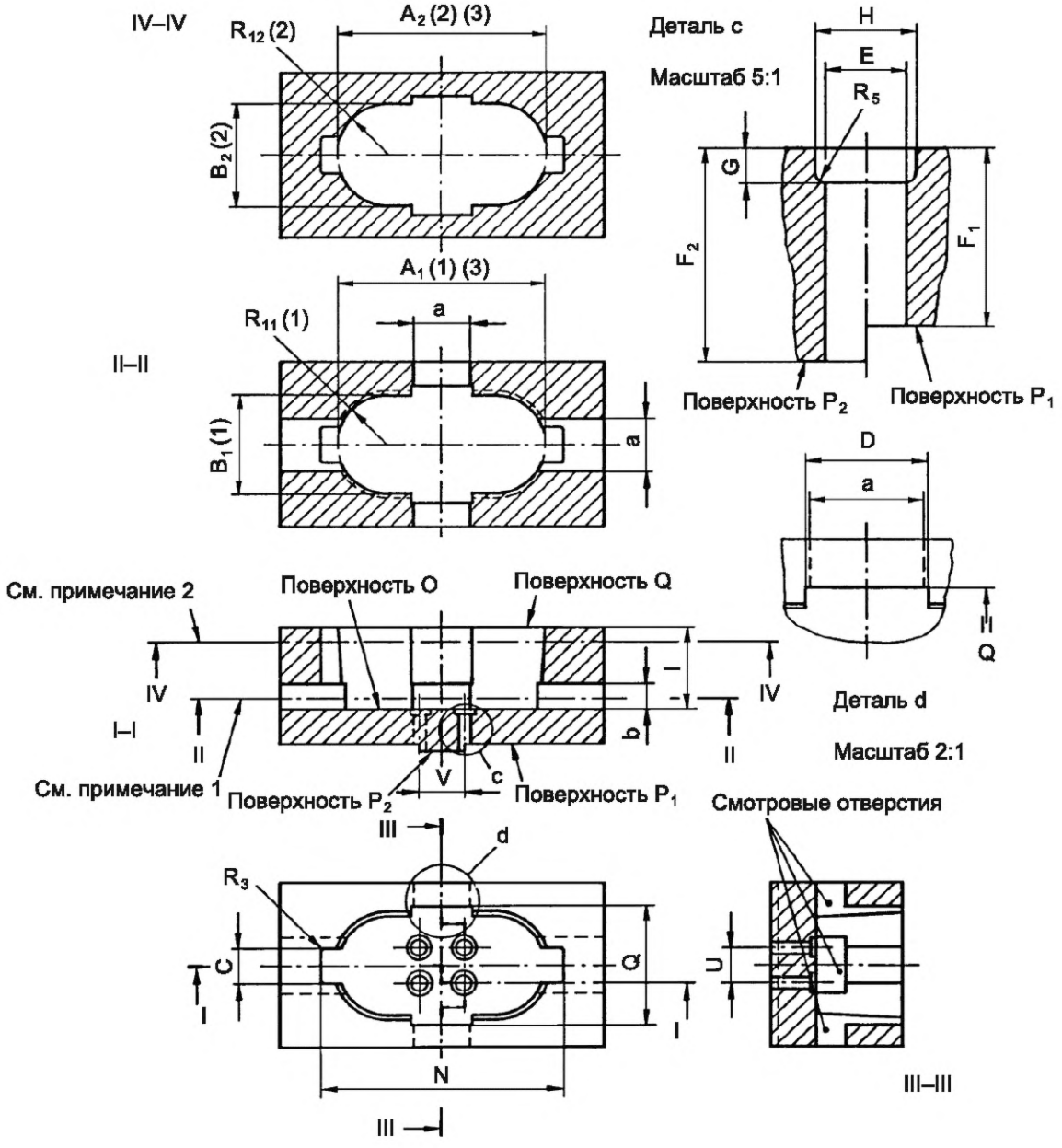
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-82K-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX10q-... — см. лист 7004-84[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-84-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1 (1) (3)	35,8	+0,01 0	N	42,2	+0,01 0
A_2 (2) (3)	36,2	+0,01 0	Q	21,2	+0,01 0
B_1 (1)	18,0	+0,01 0	R_3	0,5	0 –0,02
B_2 (2)	18,4	+0,01 0	R_5	0,4	0 –0,01
C	6,1	+0,01 0	R_{11} (1)	9,0	+0,01 0
D	10,2	+0,01 0	R_{12} (2)	9,2	+0,01 0
E	2,74	+0,01 0	U	6,35	+0,005 –0,005
F_1	6,35	0 –0,025	V	7,92	+0,005 –0,005
F_2	7,62	+0,025 0	a	10,0	+0,1 –0,1
G	1,27	+0,025 0	b	5,0	+0,1 –0,1
H	3,5	+0,01 0	Масса, кг	0,45	+10 % –10 %
I	14,8	0 –0,01			

(1) Размеры A_1, B_1 и R_{11} измеряют на расстоянии 2,0 мм от поверхности O.

(2) Размеры A_2, B_2 и R_{12} измеряют на расстоянии 12,3 мм от поверхности O.

(3) Размеры A_1 и A_2 — это расчетные значения, и их определяют продлением радиусов R_{11} и R_{12} соответственно.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки основных размеров установки цоколей GX10q-...

Примечание — Размеры отверстий для фиксаторов определяют отдельно.

ПРОВЕРКА: Цоколь и штырьки его должны входить в калибр со стороны поверхности O до соприкосновения этой поверхности с базовой плоскостью цоколя, используя только собственную массу калибра.

В этом положении концы четырех штырьков должны совпадать с поверхностью P_1 или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью P_2.

Верхняя часть цоколя не должна быть ниже поверхности Q калибра.

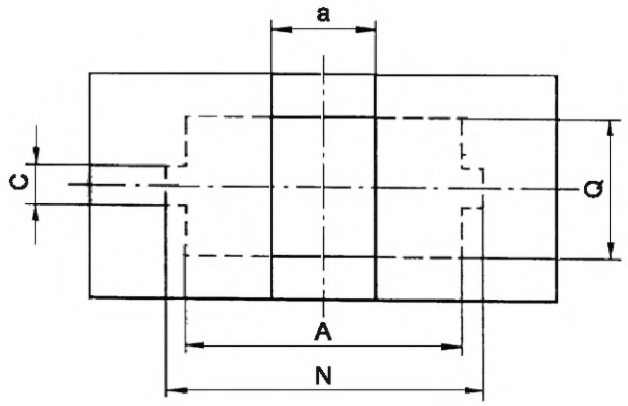
Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

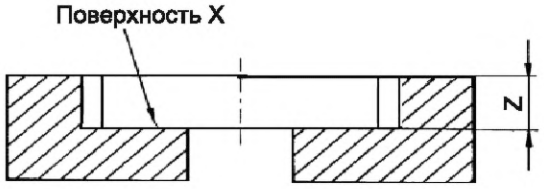
7006-84-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ А ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10q НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX10q — см. лист 7004-84[1)].





НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера N_{min}.

ПРОВЕРКА: При помещении калибра на цоколь на готовой лампе базовая плоскость цоколя не должна соприкасаться с поверхностью X калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	36,8	+0,5 –0,5
C	6,2	+0,5 0
N	41,8	0 –0,01
Q	21,8	+0,5 –0,5
Z	8,15	+0,1 –0,1
a	14,0	+0,5 –0,5

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

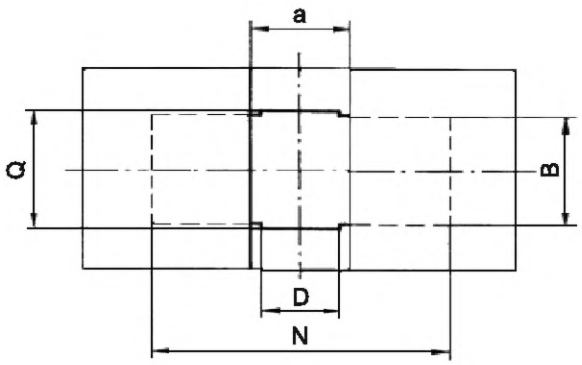
1) *См. МЭК 60061-1.*

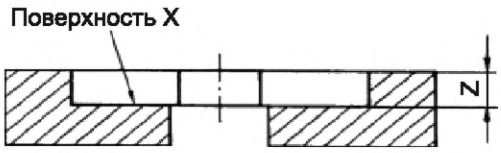
7006-84A-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ B ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10q НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX10q — см. лист 7004-84[1)].





НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера Q_{min}.

ПРОВЕРКА: При помещении калибра на цоколь на готовой лампе с цоколем наверху базовая плоскость цоколя не должна соприкасаться с поверхностью X калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	19,0	+0,5 –0,5
D	11,8	+0,5 –0,5
N	42,8	+0,5 –0,5
Q	20,8	0 –0,01
Z	6,5	+0,1 –0,1
a	14,0	+0,5 –0,5

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

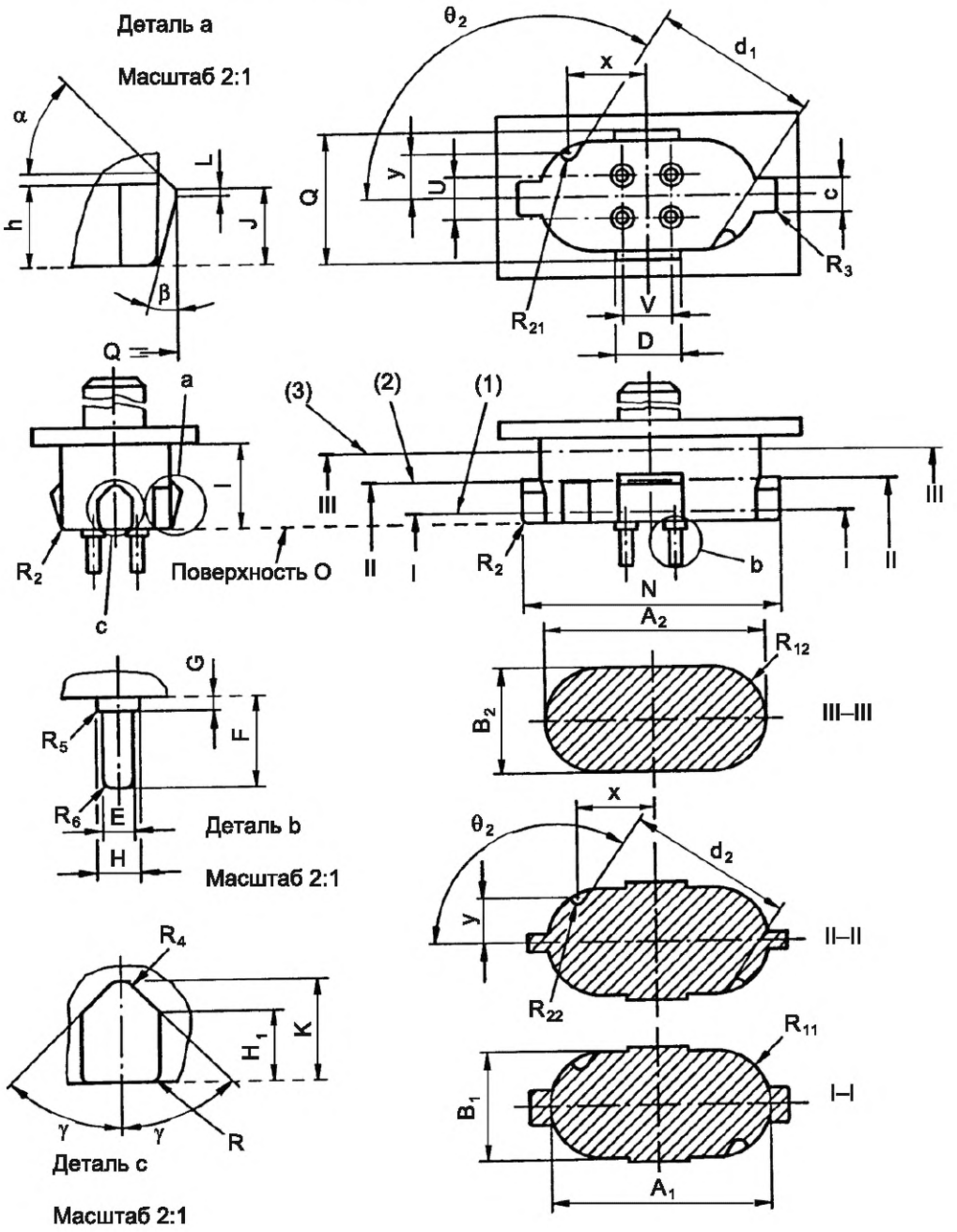
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-84B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX10q-...	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патрону GX10q-... — см. лист 7005-84[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-84C-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX10q-...	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	35,8	+0,02 0	I	14,79	+0,02 –0,02	R_{11}	9,0	0 –0,05
A_2	36,2	+0,02 0	J	6,5	+0,02 0	R_{12}	9,2	0 –0,05
B_1	18,01	+0,02 0	K	8,15	+0,02 0	U	6,35	+0,005 –0,005
B_2	18,41	+0,02 0	L	0,5	+0,02 –0,02	V	7,92	+0,005 –0,005
C	6,11	+0,02 0	N	42,21	+0,02 0	R_{21}	1,49	0 –0,01
D	10,21	+0,02 0	Q	21,21	+0,02 0	R_{22}	1,29	0 –0,01
E	2,54	+0,01 0	R_2	1,0	0 –0,03	α	45°	+1° –1°
F	7,67	0 –0,025	R_3	0,5	0 –0,02	β	15°	+1° –1°
G	1,30	0 –0,01	R_4	2,0	+0,02 –0,02	γ	45°	+1° –1°
H	3,31	0 –0,01	R_5	0,38	+0,01 0			
H_1	6,0	+0,02 0	R_6	0,81	+0,13 –0,13			

Таблица 2

Обозначение	Размер						Предельное отклонение
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
d_1	30,198	26,956	23,404	30,198	26,956	23,404	+0,02 0
d_2	30,598	27,356	23,804	30,598	27,356	23,804	+0,02 0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	0 –0,01
x	15,98	13,05	10,27	15,98	13,05	10,27	+0,005 –0,005
y	4,81	7,42	8,33	4,81	7,42	8,33	+0,005 –0,005
θ_2	113°	124°	133°	113°	124°	133°	+30' –30'

7006-84C-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX10q-…	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Размеры A_1, B_1 и R_{11} измеряют на расстоянии 2,0 мм от поверхности O.

(2) Размеры d_2, R_{22}, θ_2, x и y измеряют на расстоянии 9,99 мм от поверхности O для калибров GX10q-1, GX10q-2 и GX10q-3 и на расстоянии 13,99 мм от поверхности O для калибров GX10q-4, GX10q-5 и GX10q-6.

(3) Размеры A_2, B_2 и R_{12} измеряют на расстоянии 12,3 мм от поверхности O.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки основных установочных размеров патронов GX10q-…

ПРОВЕРКА: Для патронов типа A должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон с усилием, не превышающим 70 Н, и поворота его так, чтобы контактные ножки прошли через самые низкие точки удерживающих пазов.

После прекращения вдавливающего усилия контактные ножки калибра должны оставаться на посадочных плоскостях лампового патрона.

Для патронов типа B должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон с усилием, не превышающим 70 Н, до соприкосновения поверхности O калибра с лицевой поверхностью лампового патрона.

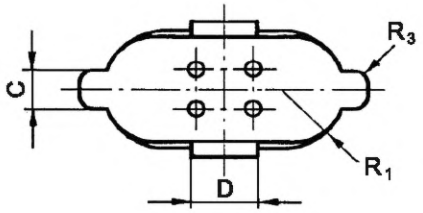
Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

7006-84C-2

	КАЛИБР-ПРОБКА В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GX10q ТИПА A И МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ ТИПА B	С. 1/2

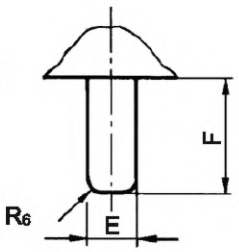
Размеры в миллиметрах

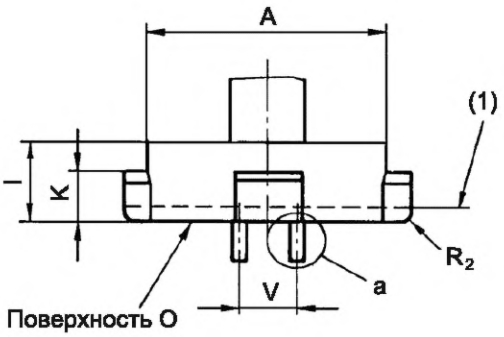
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патрону GX10q — см. лист 7005-84[1)].

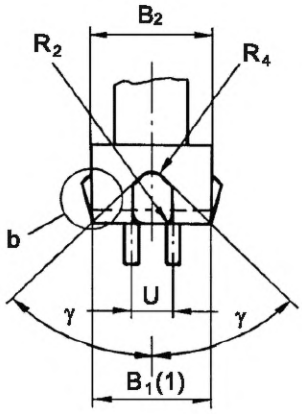


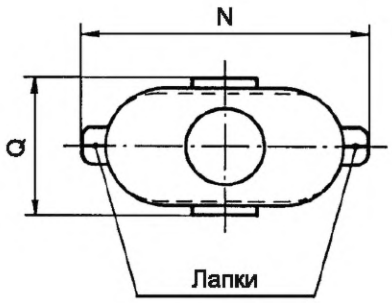
Деталь a

Масштаб 3:1



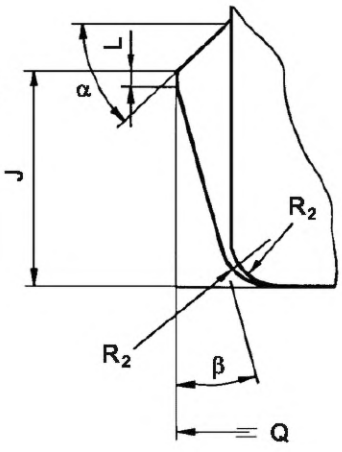






Деталь b

Масштаб 5:1



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-84D-1

	КАЛИБР-ПРОБКА В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GX10q ТИПА А И МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ ТИПА В	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	35,8	0 –0,02	Q	20,79	0 –0,02
B_1 (1)	17,6	0 –0,02	R_1	8,8	+0,05 0
B_2	18,0	0 –0,02	R_2	1,5	+0,1 –0,1
C	5,9	0 –0,02	R_3	2,0	+0,1 –0,1
D	9,8	0 –0,02	R_4	2,0	+0,02 –0,02
E	2,28	+0,01 0	R_6	0,7	+0,13 –0,13
F	6,3	+0,025 0	U	6,35	+0,005 –0,005
I	12,3	+0,01 –0,01	V	7,92	+0,005 –0,005
J	6,3	0 –0,02	α	45°	+1° –1°
K	7,85	0 –0,02	β	15°	+1° –1°
L	0,5	+0,02 –0,02	γ	45°	+1° –1°
N	41,79	0 –0,02			

(1) Размер B_1 измеряют на расстоянии 2 мм от поверхности O.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия контакта в патронах GX10q типа A и минимального усилия крепления в патронах GX10q типа B с цоколем минимальных размеров.

ПРОВЕРКА:

Тип A: Когда калибр установлен, а выступы упираются в посадочные поверхности патрона, усилие, требуемое для вдавливания калибра и освобождения его из посадочных поверхностей, должно быть не менее значения, указанного на листе 7005-84[1)].

Тип B: После полной установки калибра усилие, требуемое для его извлечения, должно быть не менее значения, указанного на листе 7005-84[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

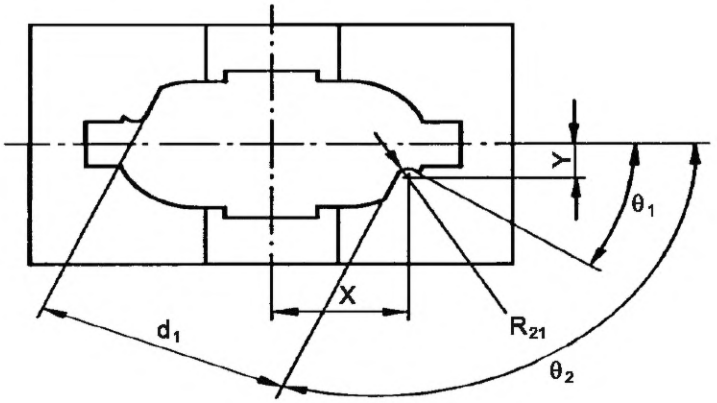
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

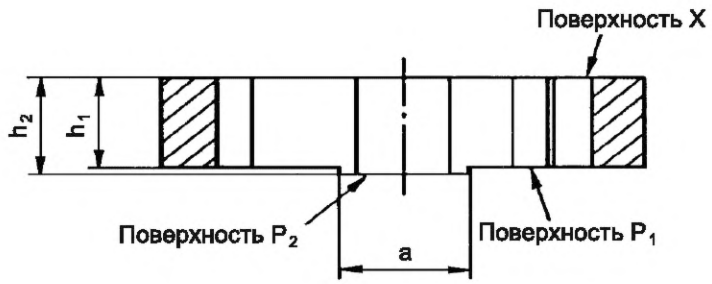
7006-84D-1

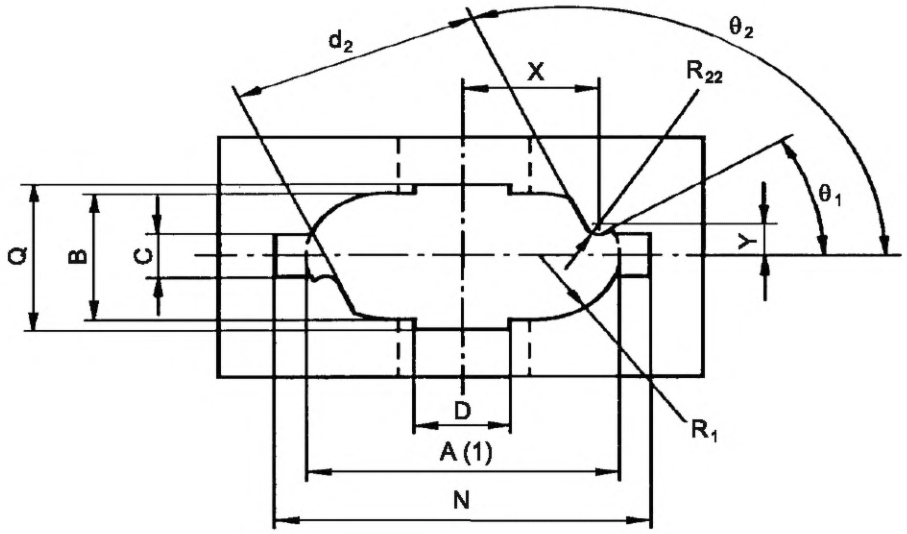
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GX10q-... — см. лист 7004-84[1)].







[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-84E-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер		Предельное отклонение	Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	GX10q-1 GX10q-2 GX10q-3	GX10q-4 GX10q-5 GX10q-6			GX10q-1 GX10q-2 GX10q-3	GX10q-4 GX10q-5 GX10q-6	
A (1)	35,998	36,271	+0,01 0	R_1	9,099	9,235	+0,01 0
B	18,198	18,470	+0,01 0	R_{21}	1,50	1,50	+0,01 0
C	6,1	6,1	+0,01 0	R_{22}	1,30	1,30	+0,01 0
D	11,0	11,0	+0,5 –0,5	a	15,0	15,0	+0,5 –0,5
N	43,5	43,5	+0,5 –0,5	h_1	7,0	14,0	0 –0,01
Q	22,0	22,0	+0,5 –0,5	h_2	7,2	14,2	+0,01 0

Таблица 2

Обозначение	Размер			Предельное отклонение
	GX10q-1 GX10q-4	GX10q-2 GX10q-5	GX10q-3 GX10q-6	
X	15,98	13,05	10,27	+0,005 –0,005
Y	4,81	7,42	8,33	+0,005 –0,005
d_1	30,178	26,936	23,384	0 –0,02
d_2	30,578	27,336	23,784	0 –0,02
θ_1	34°	61°	81°	+30' –30'
θ_2	113°	124°	133°	+30' –30'

(1) Размер A_1 — это расчетное значение, определяемое продлением радиуса R_1.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров отверстий для фиксаторов цоколей GX10q-...

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в соответствующий калибр со стороны поверх-ности X без чрезмерного усилия до соприкосновения конца отверстия для фиксатора с поверхностью X.

Базовая плоскость цоколя должна совпадать с поверхностью P_1 или выступать над ней, но не должна выступать за поверхность P_2.

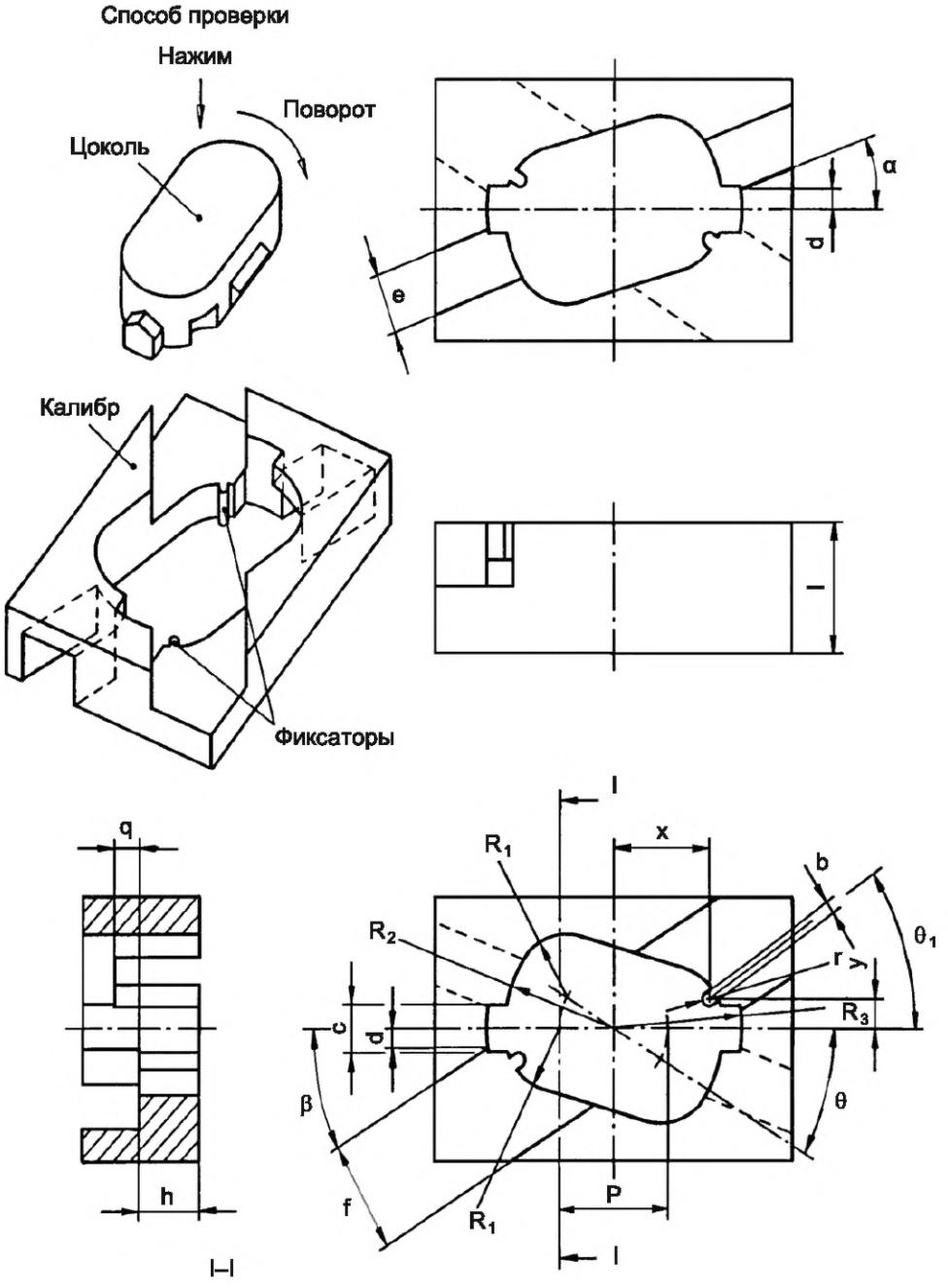
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-84E-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GX10q-... — см. лист 7004-84[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-84F-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	7,3	+0,01 0	d	3,0	+0,1 –0,1
l	20,0	+0,1 –0,1	e	9,3	+1 –1
P	18,4	+0,01 0	f	16,6	+1 –1
R_1	9,45	+0,01 0	r	0,95	0 –0,01
R_2	18,65	+0,01 0	α	20°	+3° –3°
R_3	22,0	+0,5 –0,5	β	30°	+3° –3°
b	1,9	0 –0,02	θ	30°	+5° –5°

Таблица 2

Обозначение	Размер						Предельное отклонение
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+0,1 –0,1
q	4,3	4,3	4,3	—	—	—	+0,01 0
q	—	—	—	1,6	1,6	1,6	0 –0,01
x	16,155	13,247	10,472	16,155	13,247	10,472	+0,005 –0,005
y	4,725	7,391	8,436	4,725	7,391	8,436	+0,005 –0,005
θ_1	34°	61°	81°	34°	61°	81°	+1° –1°

7006-84F-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки того, что конкретный цоколь GX10q-... не устанавливается в несоответствующий патрон (другая цифра в обозначении после дефиса).

ПРОВЕРКА: Когда цоколь установлен в калибр и повернут по часовой стрелке, фиксаторы калибра должны препятствовать цоколю занять его нужное положение.

Два утолщения цоколя должны оставаться (частично) видимыми и не должны полностью проходить открытую часть калибра.

Проверку проводят несколько раз в последовательности, приведенной ниже:

Для проверки цоколя	Используют калибры (см. таблицу 2)		
GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4
GX10q-2	GX10q-1	GX10q-3	GX10q-5
GX10q-3	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-6
GX10q-4	GX10q-2	GX10q-3	
GX10q-5	GX10q-1	GX10q-3	
GX10q-6	GX10q-1	GX10q-2	

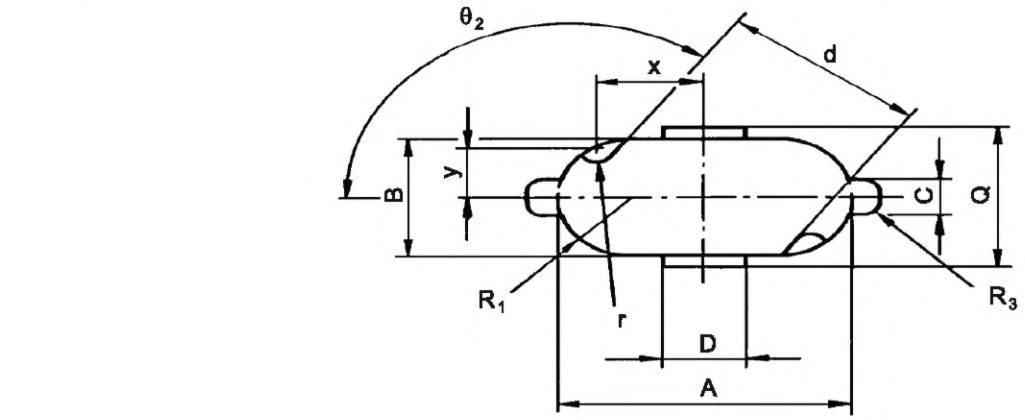
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

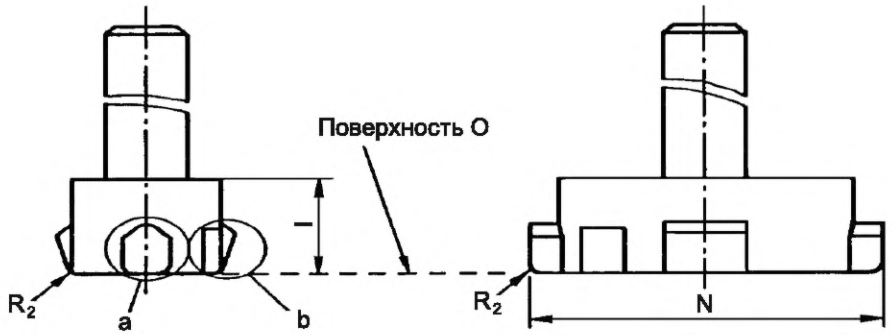
7006-84F-1

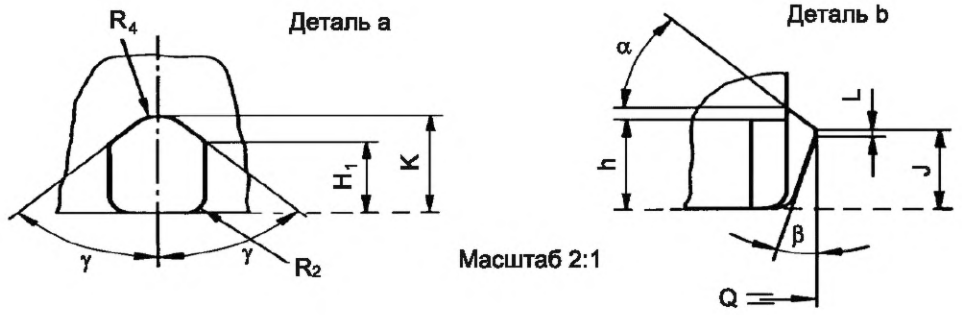
	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX10q-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патрону GX10q-... — см. лист 7005-84[1)].







[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-84G-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX10q-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	35,8	0 –0,02	Q	20,79	0 –0,02
B	17,6	0 –0,02	R_1	8,8	0 –0,02
C	5,9	0 –0,02	R_2	1,5	+0,1 –0,1
D	9,8	0 –0,02	R_3	2,0	+0,1 –0,1
H_1	5,7	0 –0,01	R_4	2,0	+0,02 –0,02
I	14,8	+0,02 –0,02	r	2,0	+0,01 0
J	6,3	0 –0,02	α	45°	+1° –1°
K	7,85	0 –0,02	β	15°	+1° –1°
L	0,5	+0,02 –0,02	γ	45°	+1° –1°
N	41,79	0 –0,02			

Таблица 2

Обозначение	Размеры						Предельное отклонение
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
d	29,279	25,958	22,342	29,279	25,958	22,342	+0,01 –0,01
h	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+0,01 0
x	16,008	12,954	10,098	16,008	12,954	10,098	+0,005 –0,005
y	5,055	7,663	8,536	5,055	7,663	8,536	+0,005 –0,005
θ_2	115°	126°	135°	115°	126°	135°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки фиксаторов патронов GX10q-...

ПРОВЕРКА: Когда калибр устанавливают в патрон типа A и поворачивают по часовой стрелке, калибр не должен соответствовать патрону.

Когда калибр устанавливают в патрон типа B, калибр не должен соответствовать патрону.

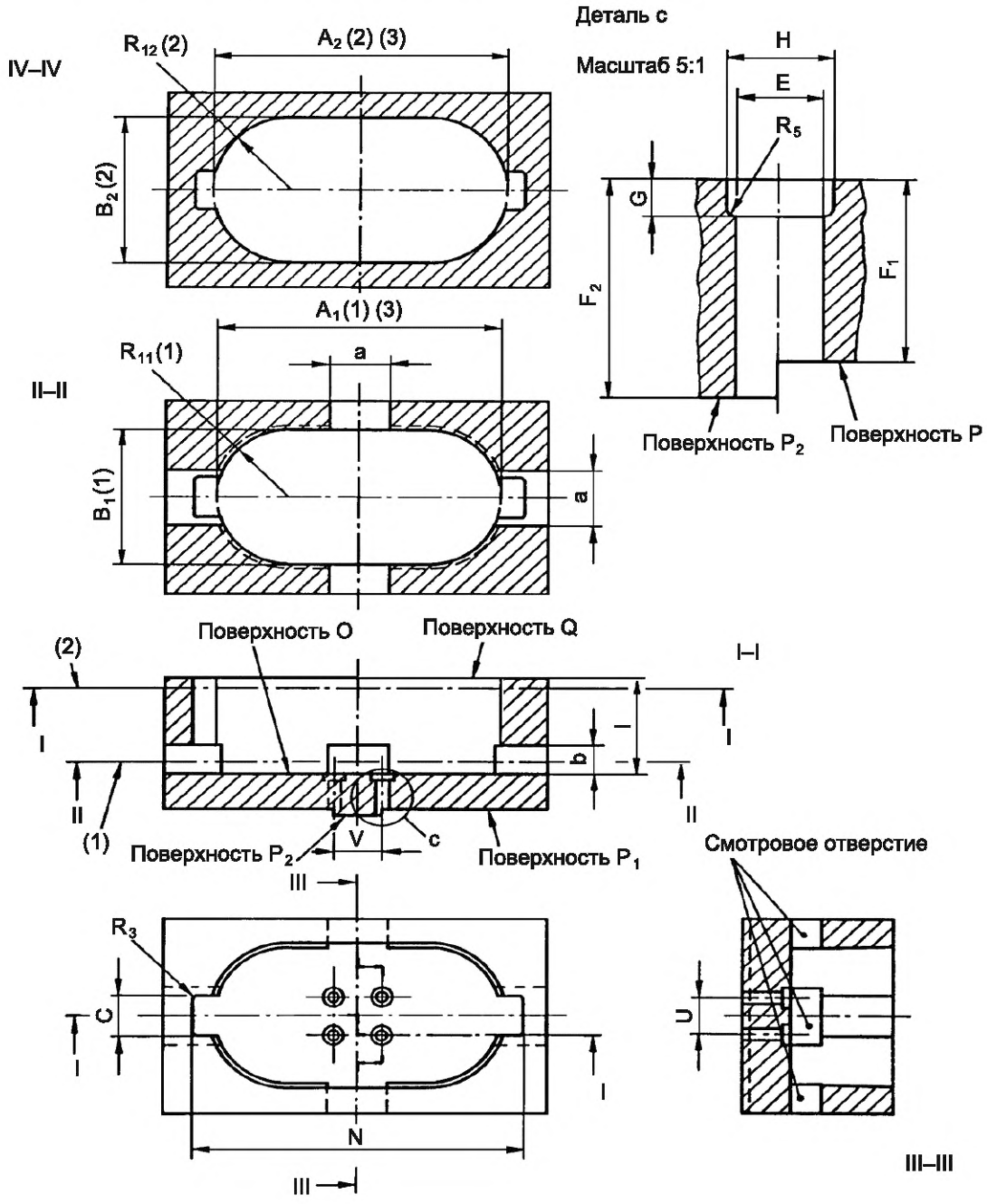
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-84G-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GY10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GY10q-... — см. лист 7004-85[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-85-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GY10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1 (1) (3)	47,1	+0,01 0	N	54,2	+0,01 0
A_2 (2) (3)	47,5	+0,01 0	R_3	1,0	0 –0,02
B_1 (1)	24,8	+0,01 0	R_5	0,4	0 –0,01
B_2 (2)	25,2	+0,01 0	R_{11} (1)	12,4	+0,01 0
C	7,1	+0,01 0	R_{12} (2)	12,6	+0,01 0
E	2,74	+0,01 0	U	6,35	+0,005 –0,005
F_1	6,35	0 –0,025	V	7,92	+0,005 –0,005
F_2	7,62	+0,025 0	a	10,0	+0,1 –0,1
G	1,27	+0,025 0	b	5,0	+0,1 –0,1
H	3,5	+0,01 0	Масса, кг	0,45	+10 % –10 %
I	16,8	0 –0,01			

(1) Размеры A_1, B_1 и R_{11} измеряют на расстоянии 2,0 мм от поверхности O.

(2) Размеры A_2, B_2 и R_{12} измеряют на расстоянии 14,8 мм от поверхности O.

(3) Размеры A_1 и A_2 — это расчетные значения, и их определяют продлением радиусов R_{11} и R_{12} соответственно.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки основных размеров соответствия цоколей GY10q-…

Примечание — Размеры отверстий для фиксаторов проверяют отдельно.

ПРОВЕРКА: Цоколь и его штырьки должны входить в калибр до соприкосновения поверхности O калибра с базовой плоскостью цоколя с использованием только массы самого калибра.

В этом положении концы четырех штырьков должны совпадать с плоскостью P_1 или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность P_2.

Верхняя часть цоколя не должна быть ниже поверхности Q калибра.

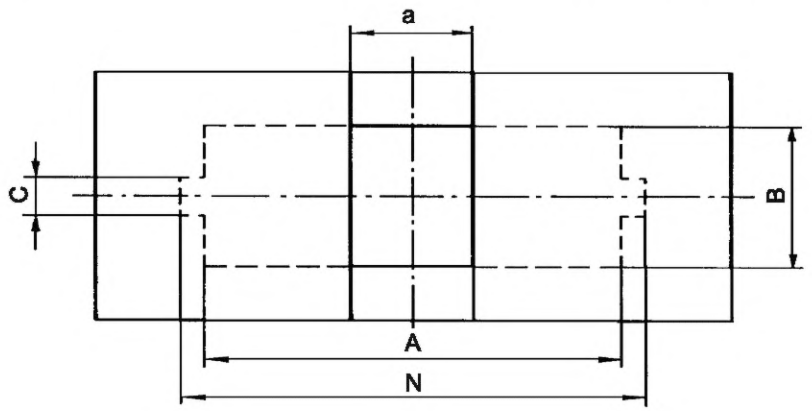
Примечание — Измененная редакция, дополнение N:1994.

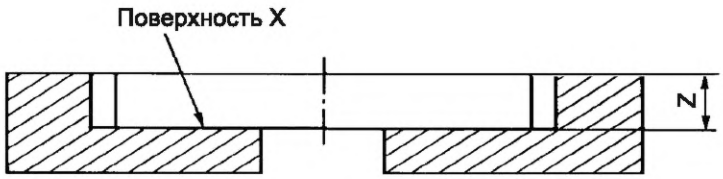
7006-85-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ А ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GY10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю GY10q-... — см. лист 7004-85[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	48,1	+0,5 –0,5
B	25,8	+0,5 –0,5
C	7,2	+0,5 –0,0
N	53,8	+0,0 –0,01
Z	10,05	+0,1 –0,1
a	14,0	+0,5 –0,5

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера N_{min}.

ПРОВЕРКА: Когда калибр помещают на цоколь на готовой лампе с цоколем наверху, базовая плоскость цоколя не должна соприкасаться с поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

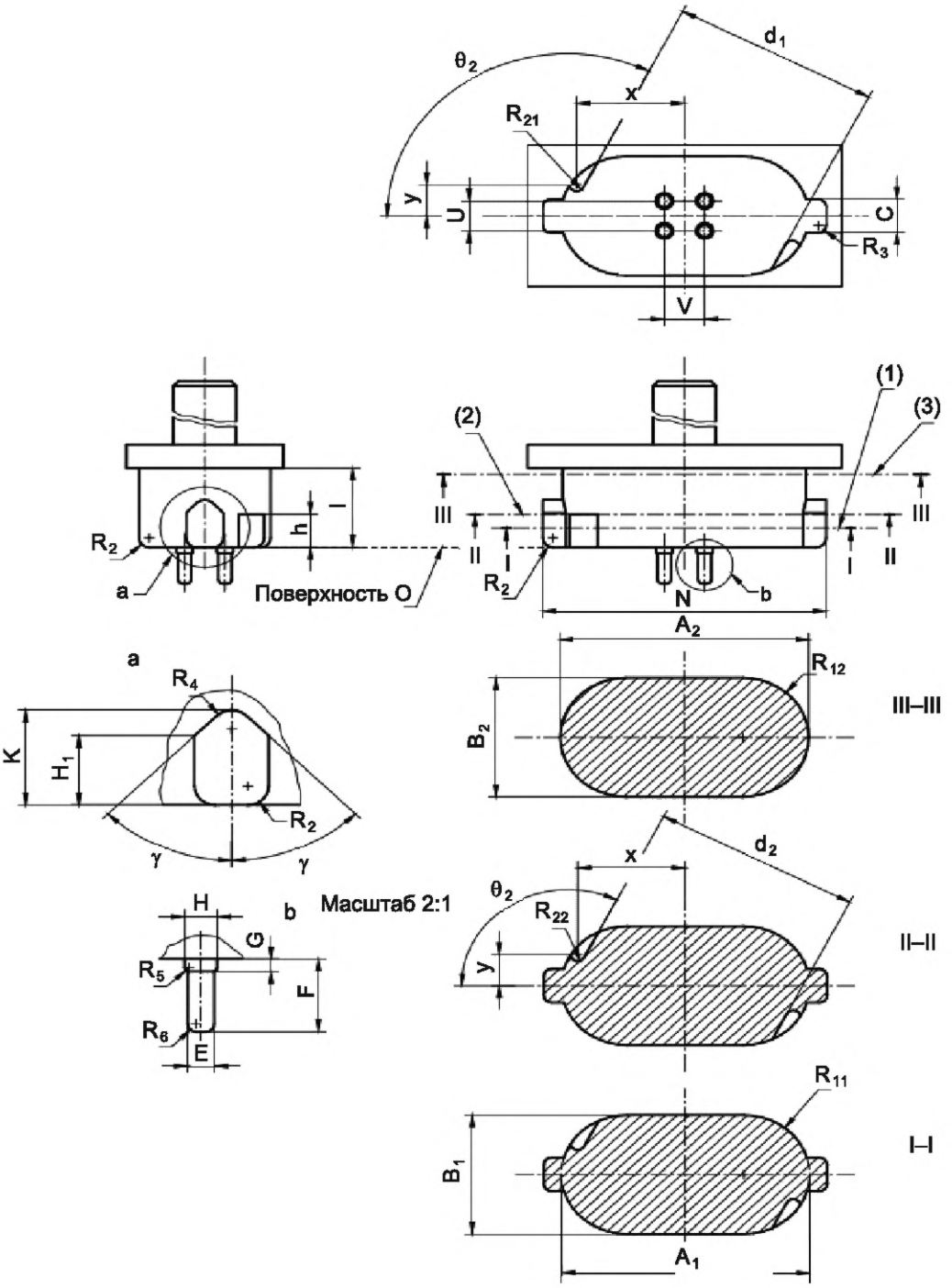
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-85A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GY10q-...	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GY10q-... — см. лист 7005-85[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-85B-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GY10q-...	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	47,1	+0,02 0	R_2	2,0	0 –0,03
A_2	47,5	+0,02 0	R_3	1,5	0 –0,02
B_1	24,81	+0,02 0	R_4	2,0	+0,02 –0,02
B_2	25,21	+0,02 0	R_5	0,38	+0,01 0
C	7,11	+0,02 0	R_6	0,81	+0,13 –0,13
E	2,54	+0,01 0	R_{11}	12,4	0 –0,05
F	7,67	0 –0,025	R_{12}	12,6	0 –0,05
G	1,3	0 –0,01	R_{21}	1,59	0 –0,04
H	3,31	0 –0,01	R_{22}	1,39	0 –0,04
H_1	7,3	+0,02 0	U	6,35	+0,005 –0,005
I	16,79	+0,02 –0,02	V	7,92	+0,005 –0,005
K	10,05	+0,02 0	γ	45°	+1° –1°
N	54,21	+0,02 0			

Таблица 2

Обозначение	Размер						Предельное отклонение
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d_1	39,522	34,790	28,582	39,522	34,790	28,582	+0,08 0
d_2	39,922	35,190	29,982	39,922	35,190	29,982	+0,08 0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	0 –0,01
x	20,60	16,04	11,19	20,60	16,04	11,19	+0,005 –0,005
y	6,60	10,42	11,50	6,60	10,42	11,50	+0,005 –0,005
θ_2	117°	130°	144°	117°	130°	144°	+30' –30'

7006-85B-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GY10q-…	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Размеры A_1, B_1 и R_{11} измеряют на расстоянии 2,0 мм от поверхности O.

(2) Размеры d_2, r_{22}, θ_2, x и y измеряют на расстоянии 6,99 мм от поверхности O для калибров GY10q-1, GY10q-2 и GY10q-3 и на расстоянии 13,99 мм от поверхности O для калибров GY10q-4, GY10q-5 и GY10q-6.

(3) Размеры A_2, B_2 и R_{12} измеряют на расстоянии 14,6 мм от поверхности O.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки основных установочных размеров патронов GY10q-…

ПРОВЕРКА: Для патронов типа A должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон с усилием, не превышающим 90 Н, и поворота его так, чтобы контактные ножки прошли через самые низкие точки удерживающих пазов.

После прекращения вдавливающего усилия контактные ножки калибра должны оставаться на посадочных плоскостях патрона.

Для патронов типа B должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон с усилием, не превышающим 90 Н, до соприкосновения поверхности O калибра с лицевой поверхностью патрона.

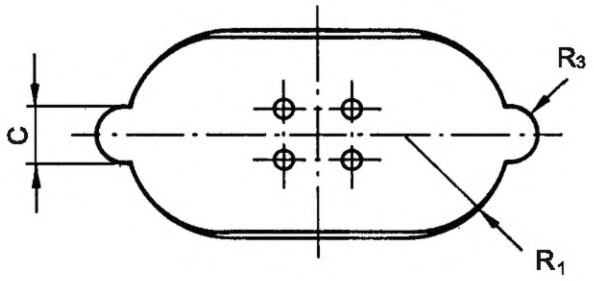
Примечание — Измененная редакция, изменение 35:2005.

7006-85B-3

	КАЛИБР-ПРОБКА В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ GY10q	С. 1/2

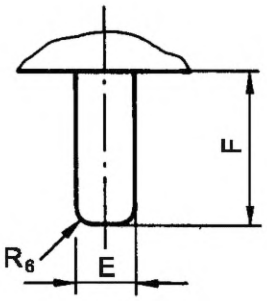
Размеры в миллиметрах

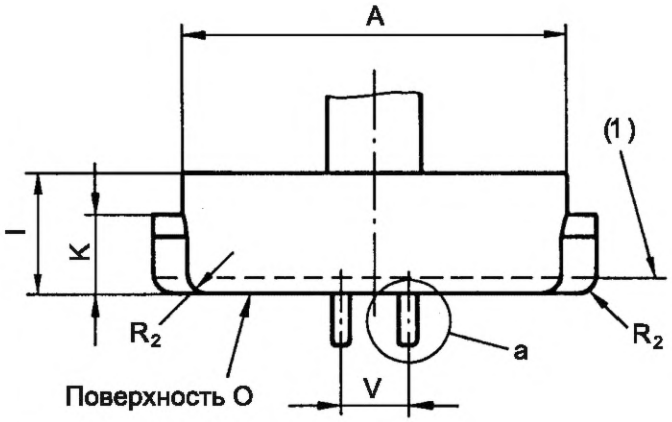
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патрону GY10q-... — см. лист 7005-85[1)].

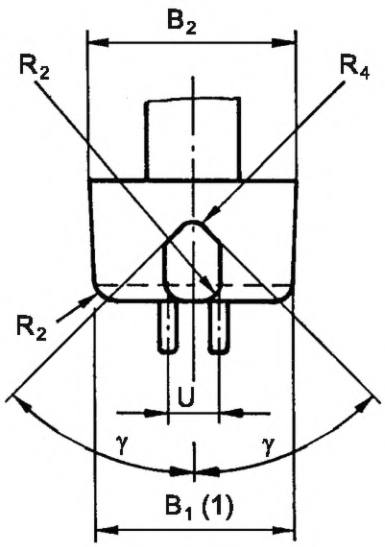


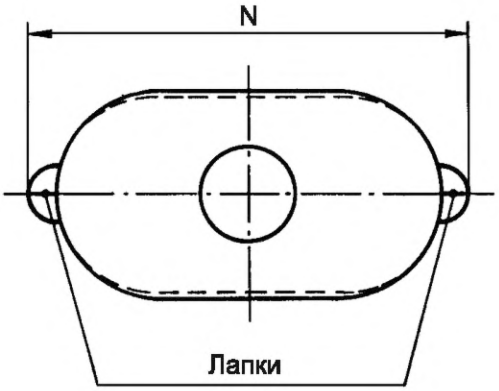
Деталь a

Масштаб 3:1









1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-85C-1

	КАЛИБР-ПРОБКА В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ GY10q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	46,5	0 –0,02	R_1	12,2	+0,05 0
B_1 (1)	24,4	0 –0,02	R_2	2,5	+0,1 –0,1
B_2	24,8	0 –0,02	R_3	3,5	+0,1 –0,1
C	6,9	0 –0,02	R_4	2,0	+0,02 –0,02
E	2,28	+0,01 0	R_6	0,7	+0,13 –0,13
F	6,3	+0,025 0	U	6,35	+0,005 –0,005
I	14,8	+0,01 –0,01	V	7,92	+0,005 –0,005
K	9,75	0 –0,02	γ	45°	+1° –1°
N	53,79	0 –0,02			

(1) Размер B_1 измеряют на расстоянии 2 мм от поверхности O.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия контакта в патронах с цоколем минимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Когда калибр установлен, а выступы установлены на посадочных поверхностях патрона, усилие, требуемое для вдавливания калибра и освобождения его из посадочных поверхностей, должно быть не менее значения, указанного на листе 7005-85[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

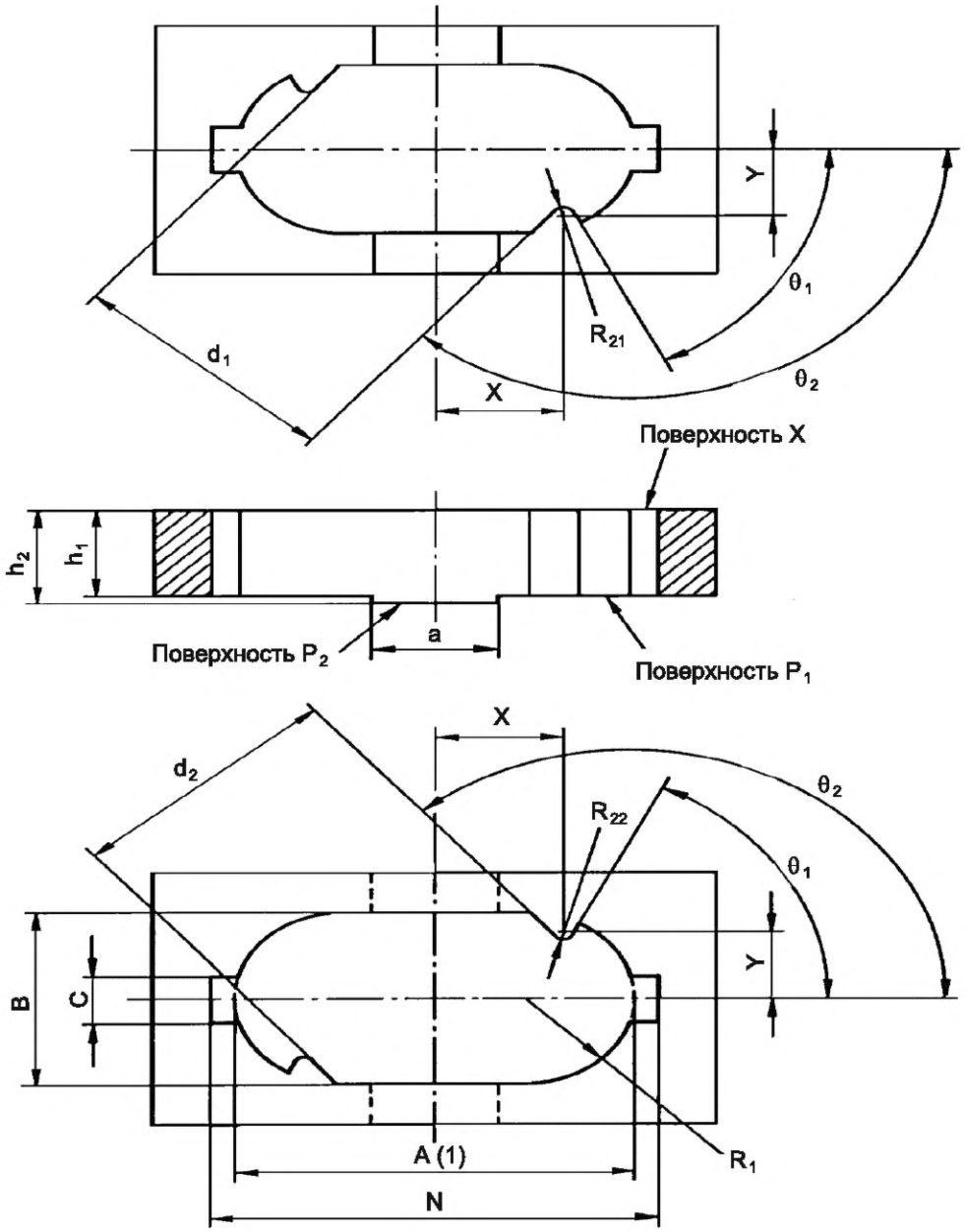
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-85C-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GY10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GY10q-... — см. лист 7004-85[1)].



1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-85D-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GY10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер		Предельное отклонение	Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	GY10q-1 GY10q-2 GY10q-3	GY10q-4 GY10q-5 GY10q-6			GY10q-1 GY10q-2 GY10q-3	GY10q-4 GY10q-5 GY10q-6	
A (1)	47,376	47,754	+0,01 0	R_{21}	1,60	1,60	+0,04 0
B	24,954	25,178	+0,01 0	R_{22}	1,40	1,40	+0,01 0
C	7,1	7,1	+0,01 0	a	15,0	15,0	+0,5 –0,5
N	55,5	55,5	+0,5 –0,5	h_1	7,0	14,0	0 –0,01
R_1	12,477	12,589	+0,01 0	h_2	7,2	14,2	+0,01 0

Таблица 2

Обозначение	Размер			Предельное отклонение
	GY10q-1 GY10q-4	GY10q-2 GY10q-5	GY10q-3 GY10q-6	
X	20,59	16,04	11,19	+0,005 –0,005
Y	6,60	10,42	11,50	+0,005 –0,005
d_1	39,502	34,770	28,562	0 –0,08
d_2	39,902	35,170	28,962	0 –0,08
θ_1	34°	64°	89°	+30' –30'
θ_2	117°	130°	144°	+30' –30'

(1) Размер A_1 — это расчетное значение, определяемое продлением радиуса R_1.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров отверстий для фиксаторов цоколей GY10q-...

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в соответствующий калибр со стороны поверхности X без чрезмерного усилия до соприкосновения конца отверстия для фиксаторов с поверхностью X.

Базовая плоскость цоколя должна совпадать с поверхностью P_1 или выступать над ней, но не должна выступать за поверхность P_2.

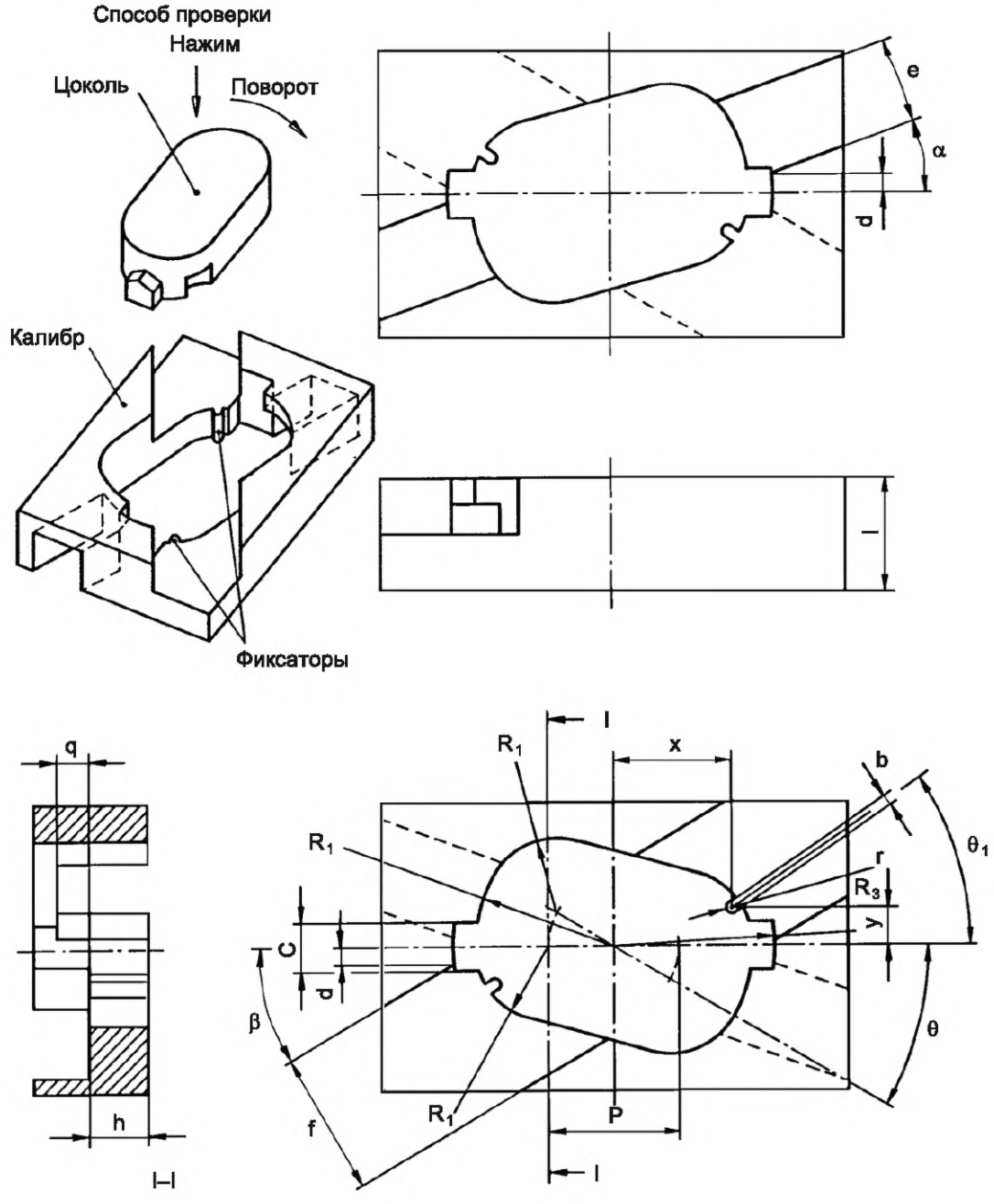
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-85D-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GY10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GY10q-.. — см. лист 7004-85[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-85E-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GY10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	8,3	+0,01 0	d	3,0	+0,1 –0,1
l	20,0	+0,1 –0,1	e	14,8	+1 –1
P	23,1	+0,01 0	f	24,7	+1 –1
R_1	12,8	+0,01 0	r	0,95	0 –0,01
R_2	24,35	+0,01 0	α	20°	+3° –3°
R_3	28,0	+0,5 –0,5	β	30°	+3° –3°
b	1,9	0 –0,02	θ	30°	+5° –5°

Таблица 2

Обозначение	Размер						Предельное отклонение
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+0,1 –0,1
q	5,4	5,4	5,4	—	—	—	+0,01 0
q	—	—	—	0,4	0,4	0,4	0 –0,01
x	20,825	16,313	11,452	20,825	16,313	11,452	+0,005 –0,005
y	6,459	10,381	11,548	6,459	10,381	11,548	+0,005 –0,005
θ_1	34°	64°	89°	34°	64°	89°	+1° –1°

7006-85E-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GY10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки того, что конкретный цоколь GY10q-... не устанавливается в несоответствующий патрон (другая цифра в обозначении после дефиса).

ПРОВЕРКА: Когда цоколь установлен в калибр и повернут по часовой стрелке, фиксаторы калибра должны препятствовать цоколю занять предусмотренное положение.

Два утолщения цоколя должны оставаться (частично) видимыми и не должны полностью проходить открытую часть калибра.

Проверку проводят несколько раз в приведенной ниже последовательности:

Для проверки цоколя	Используют калибры (см. таблицу 2)		
GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4
GY10q-2	GY10q-1	GY10q-3	GY10q-5
GY10q-3	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-6
GY10q-4	GY10q-2	GY10q-3	
GY10q-5	GY10q-1	GY10q-3	
GY10q-6	GY10q-1	GY10q-2	

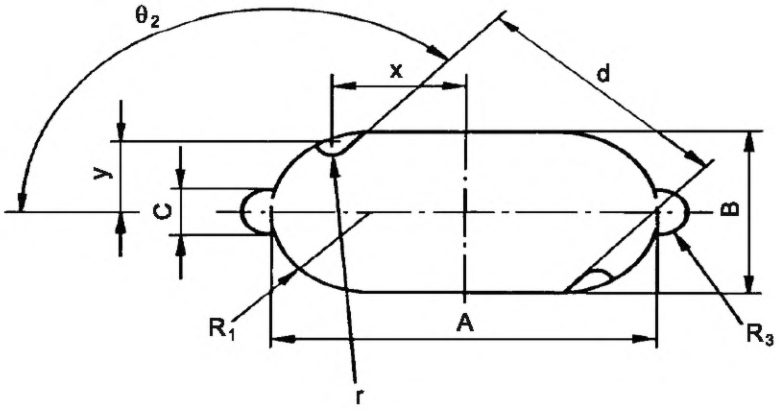
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

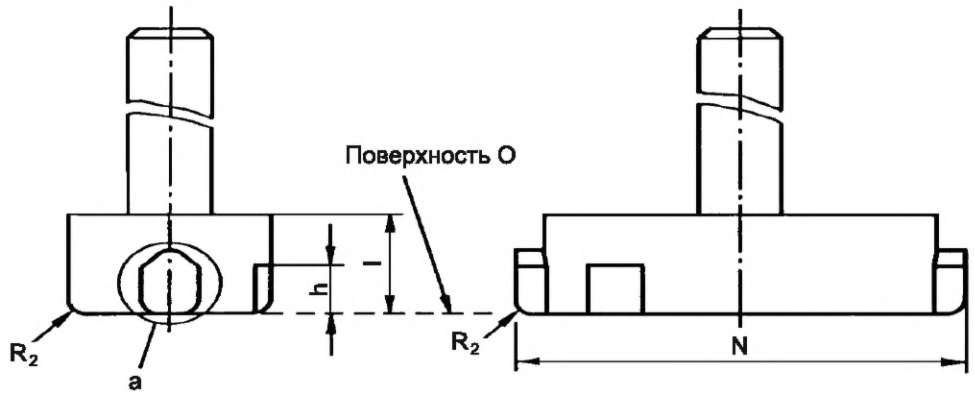
7006-85E-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GY10q-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

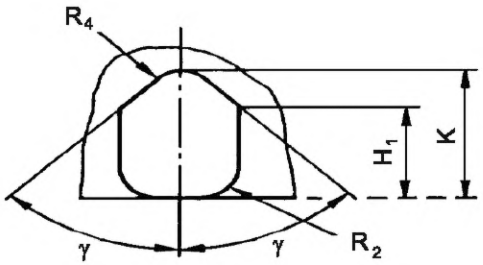
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GY10q-... — см. лист 7005-85[1)].





Деталь a

Масштаб 2:1



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-85F-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GY10q-…	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	46,5	0 –0,02	R_1	12,2	0 –0,02
B	24,4	0 –0,02	R_2	2,5	+0,1 –0,1
C	6,9	0 –0,02	R_3	3,5	+0,1 –0,1
H_1	7,0	0 –0,01	R_4	2,0	+0,02 –0,02
I	14,8	+0,01 –0,01	r	2,1	+0,01 0
K	9,75	0 –0,02	γ	45°	+1° –1°
N	53,79	0 –0,02			

Таблица 2

Обозначение	Размер						Предельное отклонение
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d	38,321	33,556	27,264	38,321	33,556	27,264	+0,01 –0,01
h	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+0,01 0
x	20,535	15,868	10,948	20,535	15,868	10,948	+0,005 –0,005
y	6,818	10,597	11,598	6,818	10,597	11,598	+0,005 –0,005
θ_2	119°	132°	146°	119°	132°	146°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки фиксаторов патронов GY10q-…

ПРОВЕРКА: Когда соответствующий калибр установлен в патрон типа A и повернут по часовой стрелке, калибр не должен устанавливаться патрону.

Когда соответствующий калибр устанавливают в патрон типа B, калибр не должен подходить патрону.

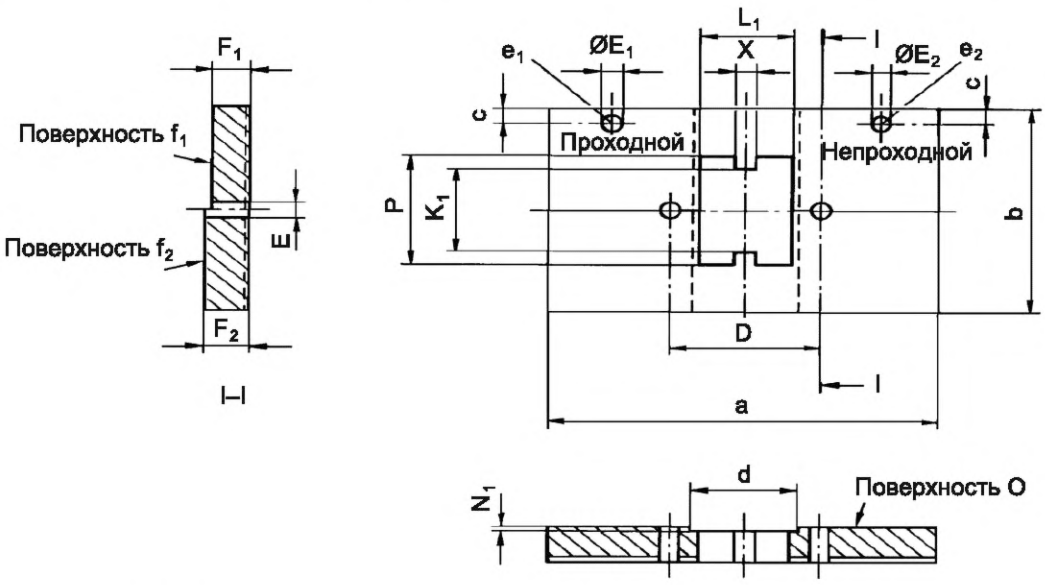
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-85F-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВОГО ЦОКОЛЯ GX23 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по двухштырьковому цоколю GX23 — см. лист 7004-86[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{min}, E_{max}, F_{min}, F_{max}, K_{1max}, L_{1max}, P_{max}, X_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков двухштырькового цоколя GX23 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Центральный штырь и штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности О и при полной установке базовая плоскость цоколя и поверхность О калибра должны соприкасаться.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность f_2. Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью калибра.

Не должно быть возможности установки штырьков, кроме их кончиков, в отверстие e_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	23,0	+0,005 –0,005	F_2	6,8	+0,025 0	X	3,3	0 –0,01
E	2,79	+0,01 0	K_1	16,3	+0,01 0	a	60	+0,5 –0,5
E_1	2,67	+0,01 0	L_1	13,9	+0,01 0	b	40	+0,5 –0,5
E_2	2,29	0 –0,01	N_1	0,5	+0,01 0	c	3	0 –0,2
F_1	6,0	0 –0,025	P	21,0	+0,01 0	d	16	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

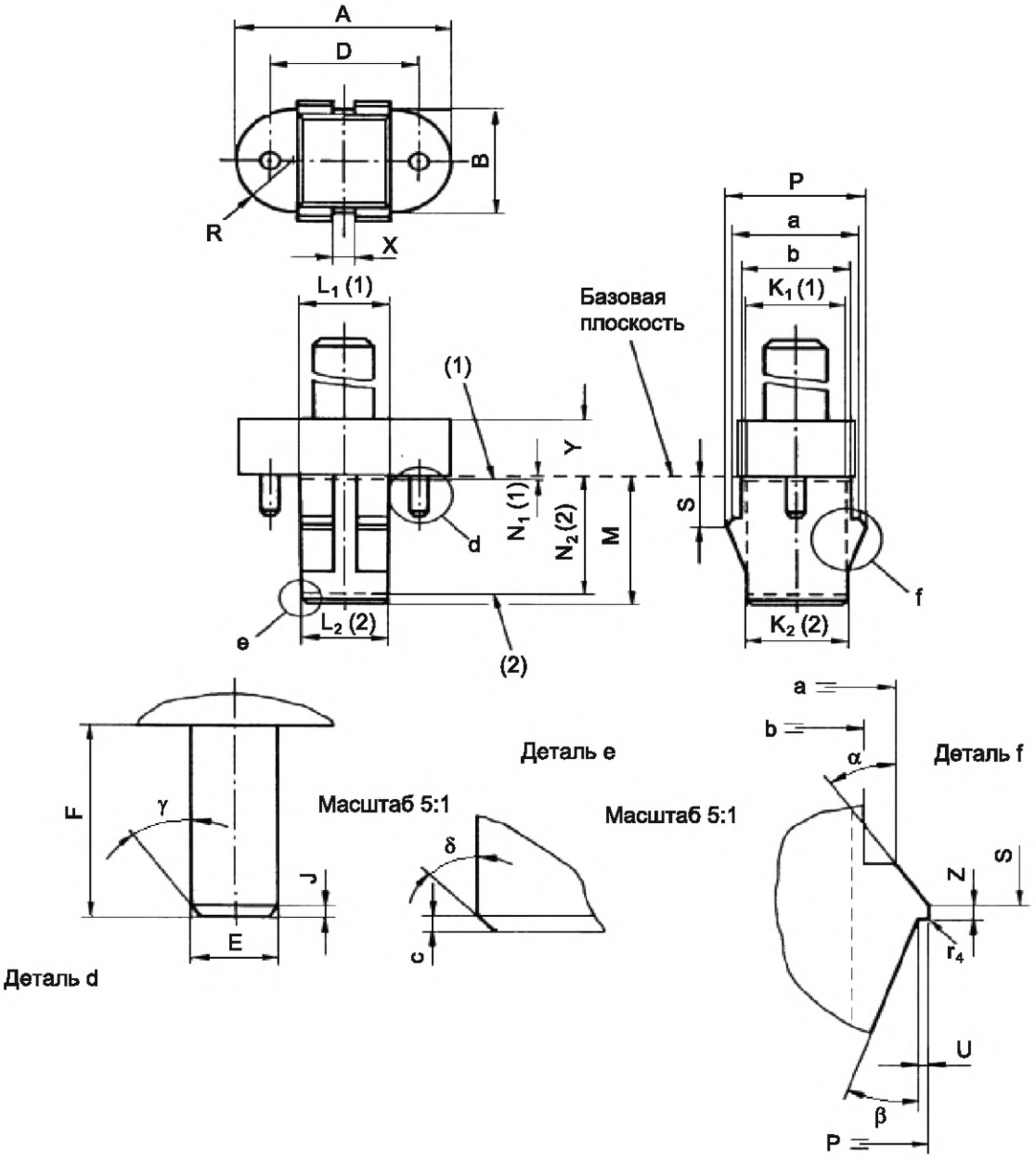
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-86-1

	КАЛИБР-ПРОБКА A ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX23	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX23 — см. лист 7005-86[1)].



Качество обработки поверхности ниже базовой плоскости: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-86A-1

	КАЛИБР-ПРОБКА А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX23	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	32,5	+0,02 0	R	B/2	—
B	18,1	+0,02 0	S	8,85	0 –0,02
D	23,12	+0,01 0	X	3,7	0 –0,02
E	2,67	+0,01 0	U	0,2	+0,02 0
F	6,8	+0,02 0	Y	10	+0,05 0
J	0,4	+0,05 –0,05	Z	0,5	+0,05 0
K_1 (1)	16,3	+0,02 0	a	19	+0,01 –0,01
K_2 (2)	15,75	+0,02 0	b	17	+0,01 –0,01
L_1 (1)	13,9	+0,02 0	c	0,5	+0,1 0
L_2 (2)	13,35	+0,02 0	r_4	0,15	+0,05 –0,05
M	23,0	+0,02 0	α	35°	+1° –1°
N_1 (1)	0,5	—	β	20°	+1° –1°
N_2 (2)	21,0	—	γ	35°	+1° –1°
P	21,0	+0,02 0	δ	45°	+1° –1°

(1) Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.
(2) Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GX23 максимальных усилий установки и извлечения максимального цоколя в части размеров штырьков при максимальном расстоянии между ними и размеров центрального штыря.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-86[1)].

Затем после полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе 7005-86[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

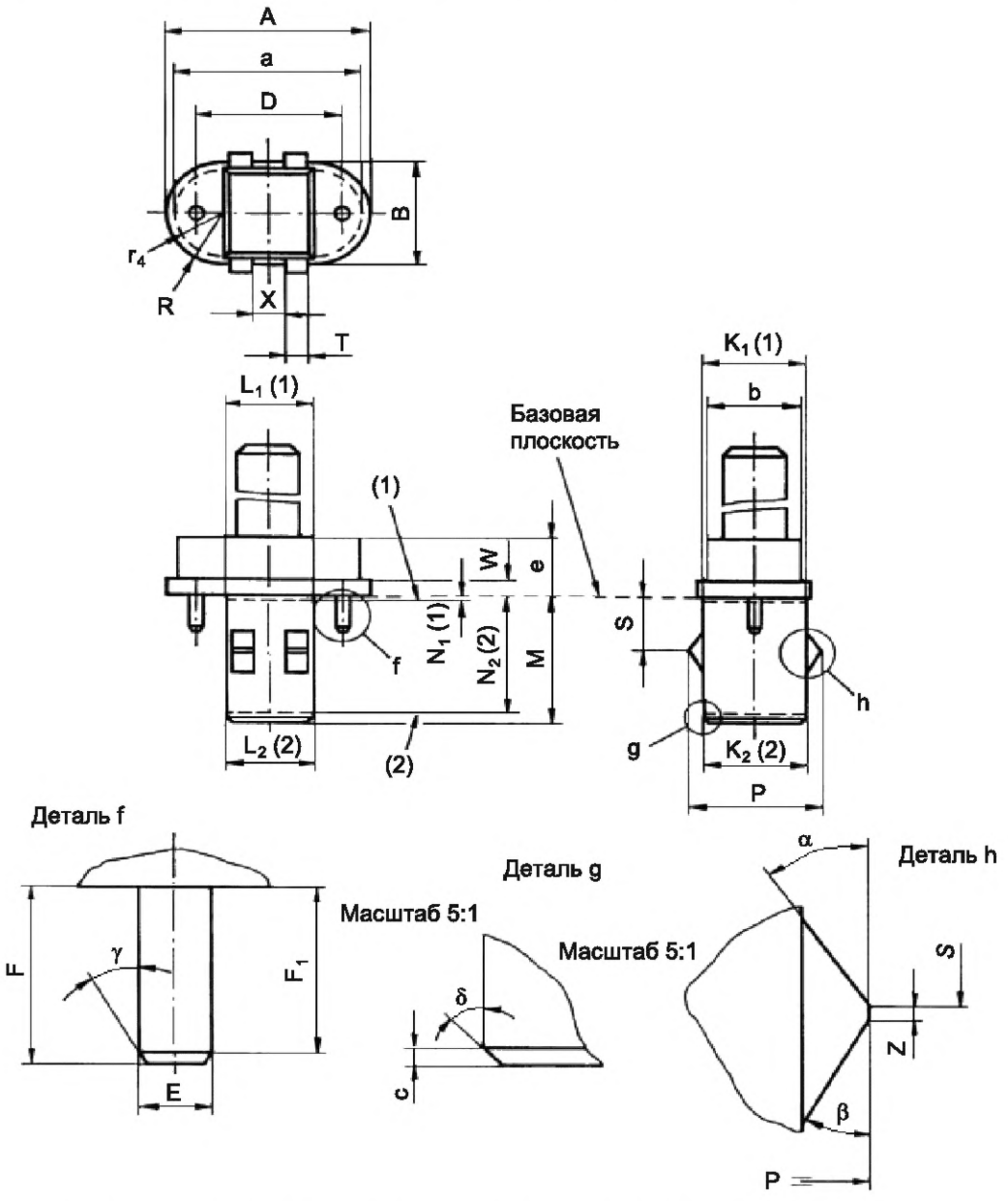
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-86A-1

	КАЛИБР-ПРОБКА С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX23	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патрону GX23 — см. лист 7005-86[1)].



Качество обработки поверхности ниже базовой плоскости: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-86B-1

	КАЛИБР-ПРОБКА С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX23	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	31,5	0 –0,02	S	9,15	+0,02 0
B	17,7	0 –0,02	T	3,5	0 –0,02
D	23,0	+0,01 –0,01	W	3,0	0 –0,05
E	2,29	0 –0,01	X	5,2	+0,01 –0,01
F	6,0	0 –0,02	Z	0,5	0 –0,05
F_1	5,5	0 –0,05	a	28,8	+0,5 –0,5
K_1 (1)	16,15	0 –0,02	b	15,0	+0,5 –0,5
K_2 (2)	15,6	0 –0,02	c	0,6	+0,1 –0,1
L_1 (1)	13,75	0 –0,02	e	10,0	+0,5 –0,5
L_2 (2)	13,2	0 –0,02	r_4	b/2	—
M	21,8	0 –0,02	α	35°	+1° –1°
N_1 (1)	0,5	—	β	30°	+1° –1°
N_2 (2)	21,0	—	γ	30°	+1° –1°
P	20,6	0 –0,02	δ	45°	+1° –1°
R	B/2	—			

(1) Измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.
(2) Измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GX23 минимального усилия крепления, связанного с размерами минимального цоколя в части размеров штырьков и центрального штыря.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие, требуемое для извлечения калибра из патрона, должно быть не менее значения, указанного для этого калибра на листе 7005-86[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-86B-1

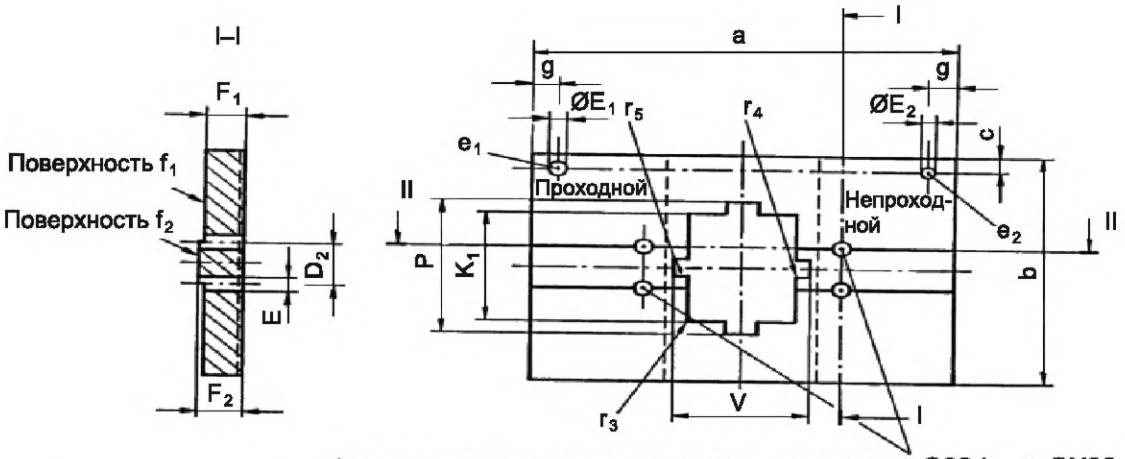
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

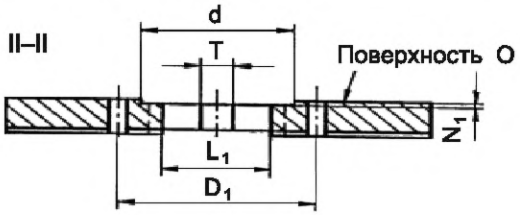
Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по цоколям G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-... см. лист 7004-87[1)].

Примечание — Для проверки цоколей GY32d-... следует руководствоваться соответствующим примечанием на листе на цоколь.



Примечание – Показан только калибр для проверки цоколей G32q-1 и GX32q-1.



Особая конструкция калибра

Конфигурация отверстия фиксатора для проверки цоколей G32d-..., GX32d-..., GX32q-...и G32q-...

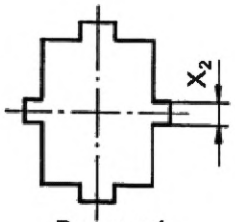


Рисунок 1

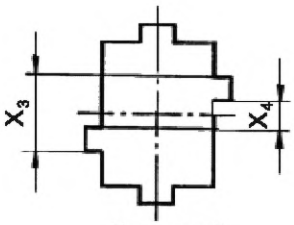


Рисунок 2

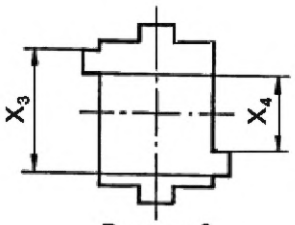


Рисунок 3

Виды с поверхностей f_1 и f_2

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-87-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D_1	31,0	+0,005 –0,005	K_1	21,95	+0,01 0	b	46	+0,5 –0,5
D_2	8,0	+0,005 –0,005	L_1	16,35	+0,01 0	c	3	0 –0,2
E	2,79	+0,01 0	N_1	0,5	+0,01 0	d	24	+0,1 –0,1
E_1	2,67	+0,01 0	P	26,7	+0,01 0	g	4	0 –0,1
E_2	2,29	0 –0,01	T	4,7	+0,01 0	r_3	0,5	+0,05 –0,05
F_1	6,0	0 –0,025	V	21,2	+0,01 0	r_4	0,2	+0,05 –0,05
F_2	6,8	+0,025 0	a	66	+0,5 –0,5	r_5	0,2	+0,05 –0,05

Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	3,6	+0,01 0	GX32d-3 GX32q-3	3	X_4	3,9	0 –0,01
					G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3	18,6	+0,01 0
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3	11,1	+0,01 0			X_4	11,4	0 –0,01
		X_4	3,9	0 –0,01	G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3	18,6	+0,01 0
G32d-3 G32q-3	3	X_3	11,1	+0,01 0			X_4	11,4	0 –0,01

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального контура цоколя в части размеров K_{1max}, L_{1max}, P_{max}, T_{max}, V_{max}, r_{3min}, r_{4max}, r_{5min} и размеров E_{min}, E_{max}, F_{min}, F_{max}, совместно расположения и диаметра штырьков и совместно расположения и ширины фиксаторов цоколей G32d-..., G32q-..., GX32d-... и GX32q-... на готовых лампах соответственно.

ПРОВЕРКА: Центральный штырь и штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности О, и при полной установке базовая плоскость цоколя и поверхность калибра должны соприкасаться.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью f_2.

Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью калибра.

Не должно быть возможности установки штырьков, кроме кончиков, в отверстие e_2.

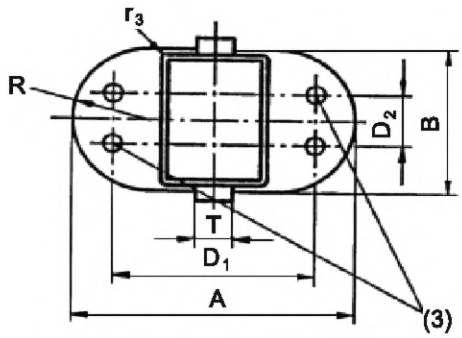
Примечание — Измененная редакция, дополнение М:1991.

7006-87-2

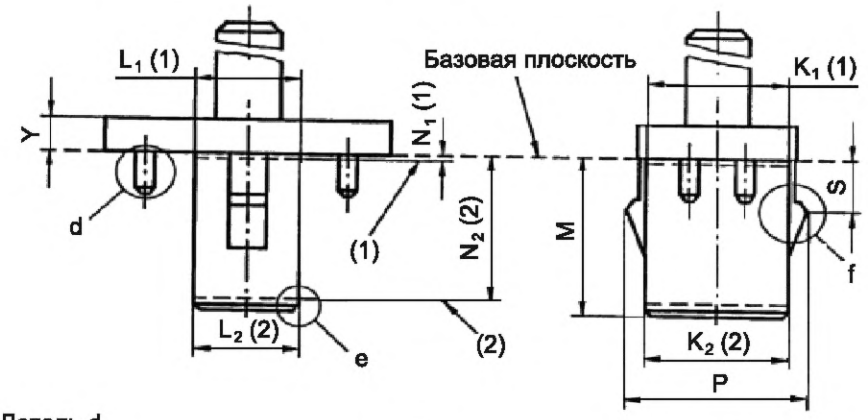
	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ A_1 ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-... и GY32d-...	С. 1/2

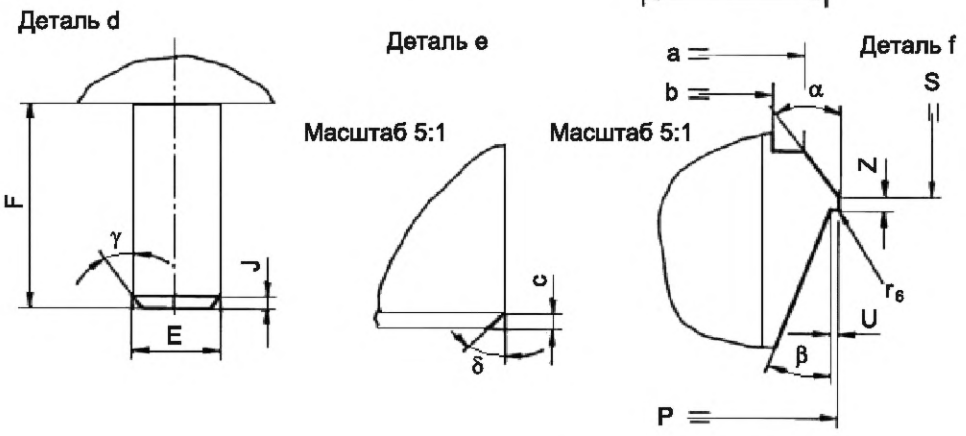
Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по патронам G32d-..., G32q-... и GY32d-... — см. лист 7005-87[1)].



Для проверки патронов GY32d-... — см. соответствующее примечание на листе на патрон.





Качество обработки поверхности деталей ниже базовой плоскости: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ A_1 ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-... и GY32d-...

С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	44,2	0 –0,02	R	B/2	—
B	23,9	0 –0,02	S	8,85	0 –0,02
D_1	31,44	+0,005 –0,005	T	5,5	+0,02 0
D_2	8,44	+0,005 –0,005	U	0,2	+0,02 0
E	2,67	+0,01 0	Y	5,5	+0,05 0
F	6,8	+0,02 0	Z	0,5	+0,05 0
J	0,4	+0,05 –0,05	a	24,7	+0,01 –0,01
K_1 (1)	22,25	0 –0,02	b	22,7	+0,01 –0,01
K_2 (2)	21,5	0 –0,02	c	0,5	+0,1 0
L_1 (1)	16,65	0 –0,02	r_3	0,5	+0,05 –0,05
L_2 (2)	15,9	0 –0,02	r_6	0,15	+0,05 –0,05
M	26,5	+0,02 0	α	35°	+1° –1°
N_1 (1)	0,5	—	β	20°	+1° –1°
N_2 (2)	24,5	—	γ	35°	+1° –1°
P	26,7	+0,02 0	δ	45°	+1° –1°

(1) Размеры K_1 и L_1 измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Размеры K_2 и L_2 измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

(3) На рисунке показан только четырехштырьковый вариант для проверки патронов G32q-… Для проверки патронов G32d-... используют двухштырьковый вариант, удаляя два штырька.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, K_{1min}, K_{2min}, L_{1min}, L_{2min} и максимальных усилий установки и извлечения максимального цоколя в части размеров штырьков при максимальном расстоянии между ними и размера B в ламповых патронах G32d-... и G32q…

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-87[1)].

После полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе 7005-87[1)].

Для проверки патронов GX32d… и GX32q-... калибр A_1 заменяют калибром A_2.

Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

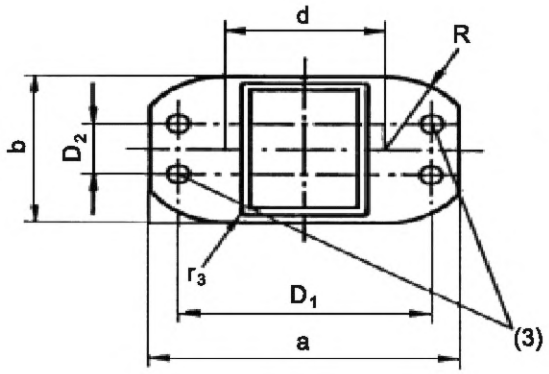
7006-87A-2

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...	С. 1/2

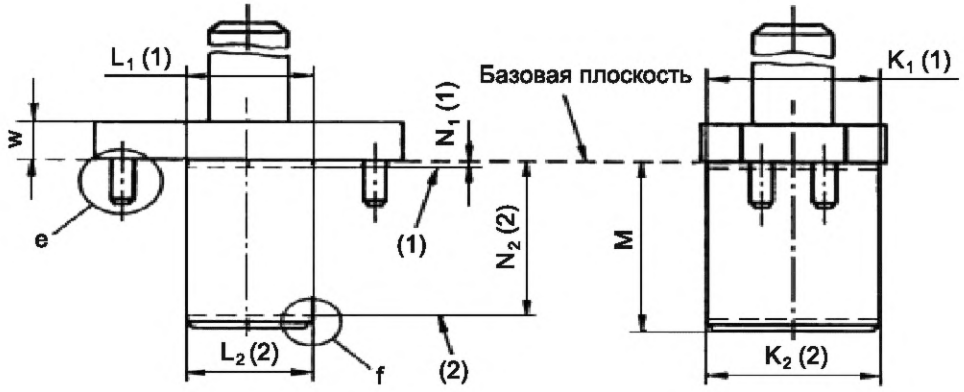
Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров.

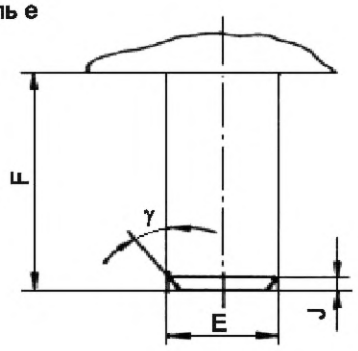
Дополнительная информация по патронам G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-... см. лист 7005-87[1)].



Для проверки патронов GY32d-... – см. соответствующее примечание на листе на патрон.

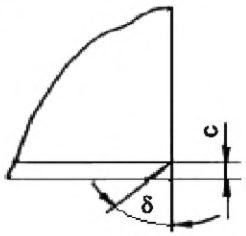


Деталь e



Деталь f

Масштаб 5:1



Качество обработки поверхности деталей ниже базовой плоскости: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-87B-2

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D_1	30,56	+0,005 –0,005	N_2 (2)	24,5	—
D_2	7,56	+0,005 –0,005	R	b/2	—
E	2,67	+0,01 0	a	38	+0,5 –0,5
F	6,8	+0,02 0	b	22	+0,5 –0,5
J	0,4	+0,05 –0,05	c	0,5	+0,1 –0,1
K_1 (1)	21,95	+0,02 0	d	20	+0,2 –0,2
K_2 (2)	21,2	+0,02 0	r_3	0,5	+0,05 –0,05
L_1 (1)	16,35	+0,02 0	w	6	+0,5 –0,5
L_2 (2)	15,6	+0,02 0	γ	35°	+1° –1°
M	26,5	+0,02 0	δ	45°	+1° –1°
N_1 (1)	0,5	—			

(1) Размеры K_1 и L_1 измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Размеры K_2 и L_2 измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

(3) На рисунке показан только четырехштырьковый вариант для проверки патронов G32q-... и GX32q-…

Для проверки патронов G32d-... и GX32d-... используют двухштырьковый вариант, удаляя два штырька.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального усилия установки цоколя максимальных размеров при минимальном расстоянии между штырьками в патронах G32d-…, G32q-..., GX32d-... и GX32q-…

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-87[1)], до соприкосновения лицевой поверхности патрона с базовой плоскостью калибра.

Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

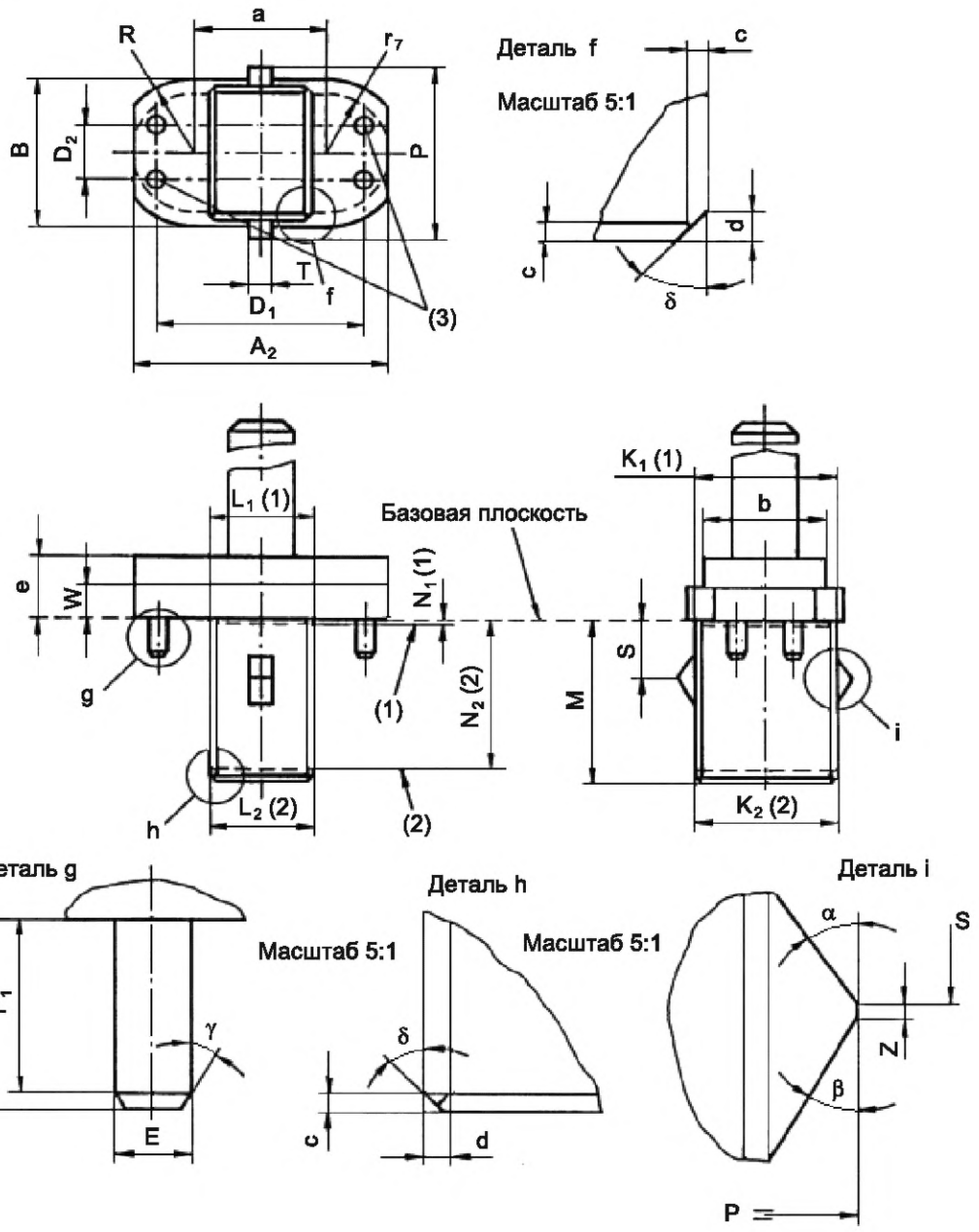
7006-87B-2

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX342q-... и GY32d-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX342q-... и GY32d-... см. лист 7005-87[1)].



Качество обработки поверхности штырька ниже базовой линии: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-87C-2

	КАЛИБРЫ-ПРОБКИ С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX342q-... и GY32d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_2	38	0 –0,1	R	B/2	—
B	23,2	0 –0,02	S	9,15	+0,02 0
D_1	31,00	+0,005 –0,005	T	3,5	0 –0,02
D_2	8,00	+0,005 –0,005	W	5,25	0 –0,05
E	2,29	0 –0,01	Z	0,5	0 –0,05
F	6,0	0 –0,02	a	20,0	+0,05 –0,05
F_1	5,5	0 –0,05	b	18	+0,5 –0,5
K_1 (1)	21,8	0 –0,02	c	0,6	+0,1 –0,1
K_2 (2)	21,05	0 –0,02	d	0,8	+0,1 0
L_1 (1)	16,2	0 –0,02	e	10	+0,5 –0,5
L_2 (2)	15,45	0 –0,02	r_7	b/2	—
M	25,3	0 –0,02	α	35°	+1° –1°
N_1 (1)	0,5	—	β	30°	+1° –1°
N_2 (2)	24,5	—	γ	30°	+1° –1°
P	26,3	0 –0,02	δ	45°	+1° –1°

(1) Размеры K_1 и L_1 измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Размеры K_2 и L_2 измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

(3) На рисунке показан только четырехштырьковый вариант для проверки патронов G32q-… и GX32d-…

Для проверки ламповых патронов G32d-… и GX32d-… используют двухштырьковый вариант, убирая два штырька.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки манимального усилия крепления минимального цоколя в части размеров штырьков и центрального штыря в патронах G32d-…, G32q-…, GX32d-… и GX32q-…

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие, требуемое для его извлечения, должно быть не менее значения, указанного для этого калибра на листе 7005-87[1)].

Примечание — Измененная редакция, дополнение М:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

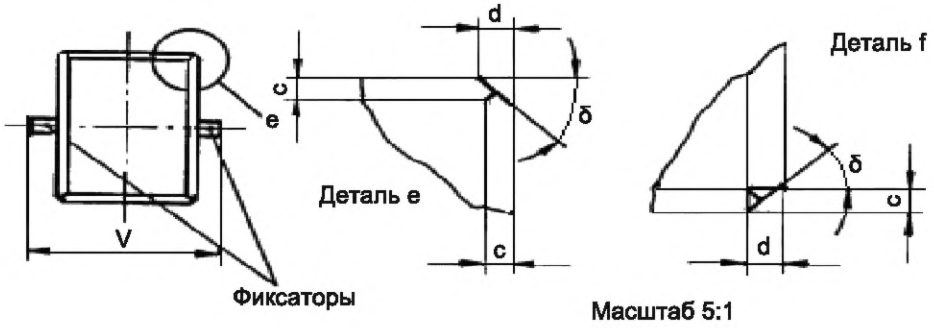
7006-87С-2

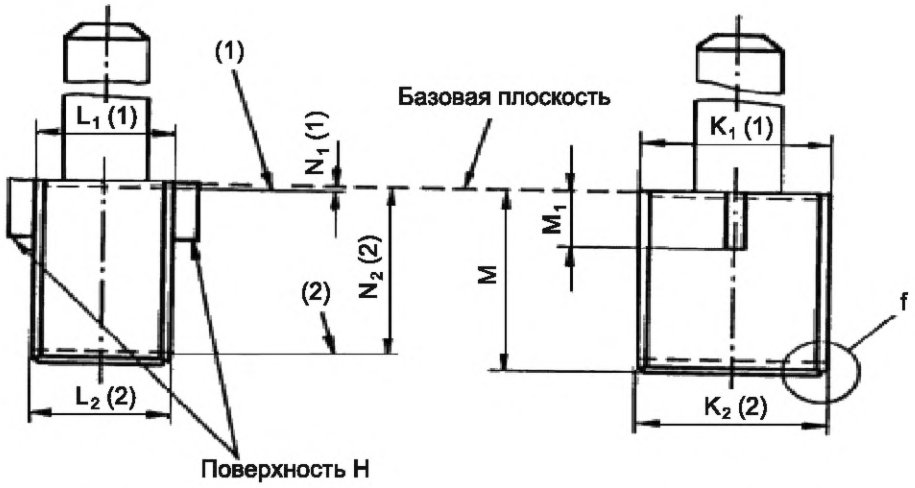
	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНЫ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-... см. лист 7005-87[1)].





Примечание — Показан только непроходной калибр для проверки патронов G32d-..., G32q-..., GX32d-..., за исключением патронов G32d-1, G32q-1 и GX32d-1.

Характерные конструкции калибров

Конфигурации фиксаторов для проверки патронов G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-...

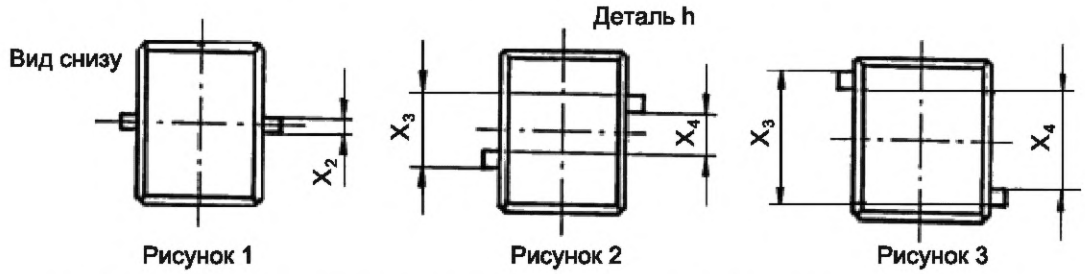


Рисунок 1 Рисунок 2 Рисунок 3

Качество обработки поверхности ниже базовой плоскости: 0,4 мкм.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-87D-2

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ЦОКОЛЕЙ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
K_1 (1)	21,8	0 –0,02	N_1 (1)	0,5	—
K_2 (2)	21,05	0 –0,02	N_2 (2)	24,5	—
L_1 (1)	16,2	0 –0,02	V	20,7	0 –0,02
L_2 (2)	15,45	0 –0,02	c	0,6	+0,1 –0,1
M	25,3	0 –0,02	d	0,8	+0,1 0
M_1	8,0	+0,02 0	δ	45°	+1° –1°

Таблица 2

Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	2,0	0 –0,02	GX32d-3 GX32q-3	3	X_4	5,5	+0,02 0
					G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3	17,0	0 –0,02
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3	9,5	0 –0,02			X_4	13,0	0 –0,02
		X_4	5,5	+0,02 0	G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3	17,0	0 –0,02
G32d-3 G32q-3	3	X_3	9,5	0 –0,02			X_4	13,0	+0,02 0

(1) Размеры K_1 и L_1 измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.
(2) Размеры K_2 и L_2 измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки невозможности установки в конкретный патрон G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-... цоколей с другим обозначением (разные цифры после дефиса).

ПРОВЕРКА: При последовательной установке в патрон каждого из четырех калибров поверхности H фиксаторов должны проходить только до упора с лицевой поверхностью патрона.

Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

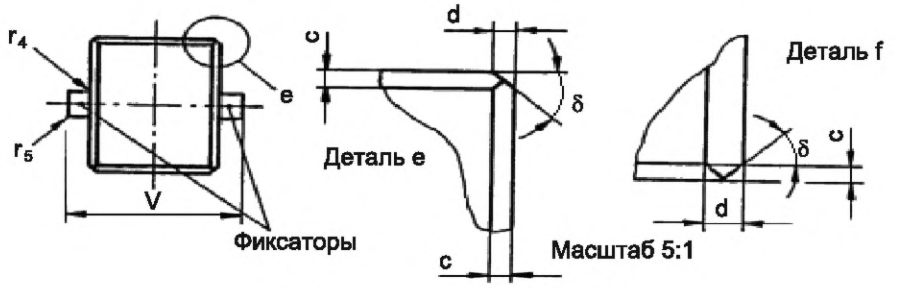
7006-87D-2

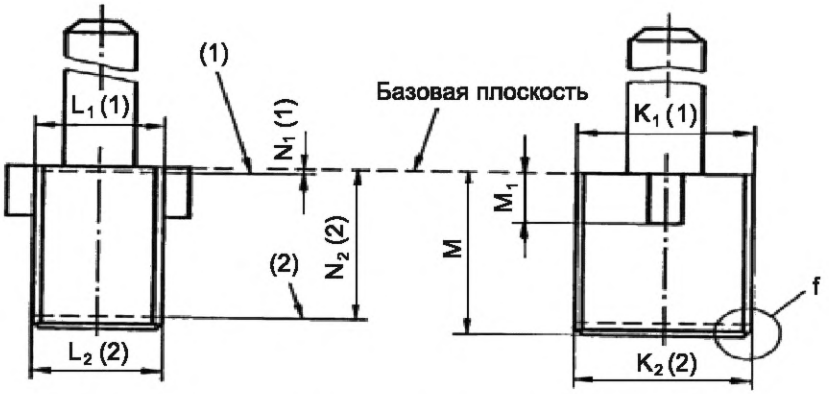
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ G ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАЗОВ ФИКСАТОРОВ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров.

Дополнительная информация по патронам G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-... см. лист 7005-87[1)].

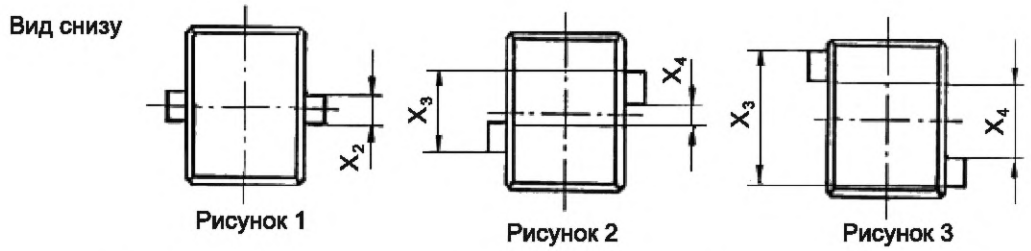




Примечание — Показан только проходной калибр для проверки патронов G32d-1, G32q-1, GX32d-1 и GX32q-1.

Характерные конструкции калибров

Конфигурации фиксаторов для проверки патронов G32d-..., G32q-..., GX32d-... и GX32q-...



Качество обработки поверхности ниже базовой плоскости: 0,4 мкм.

---

1) *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ G ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАЗОВ ФИКСАТОРОВ В ПАТРОНАХ G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... и GY32d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Таблица 1

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
K_1 (1)	22,25	0 –0,02	N_2 (2)	24,5	–
K_2 (2)	21,5	0 –0,02	V	22,1	+0,02 0
L_1 (1)	16,65	0 –0,02	c	0,5	+0,1 0
L_2 (2)	15,9	0 –0,02	d	1	+0,1 –0,1
M	26,5	+0,02 0	r_4	0,2	+0,05 –0,05
M_1	8,0	+0,02 0	r_5	0,2	+0,05 –0,05
N_1 (1)	0,5	—	δ	45°	+1° –1°

Таблица 2

Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Рисунок	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	4,45	0 –0,02	G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3 X_4	19,45 10,55	0 –0,02 +0,02 0
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3 X_4	11,95 3,05	0 –0,02 +0,02 0	G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3 X_4	19,45 10,55	0 –0,02 +0,02 0
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X_3 X_4	11,95 3,05	0 –0,02 +0,02 0					

(1) Размеры K_1 и L_1 измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Размеры K_2 и L_2 измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки плавной приемки фиксаторов соответствующих патронов G32d-…, G32q-…, GX32d-…, GX32q-... и GY32d-...

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон с усилием, не превышающим значение, приведенное на листе 7005-87[1)], до совпадения базовых плоскостей калибра и патрона.

Примечание — Измененная редакция, дополнение М:1991.

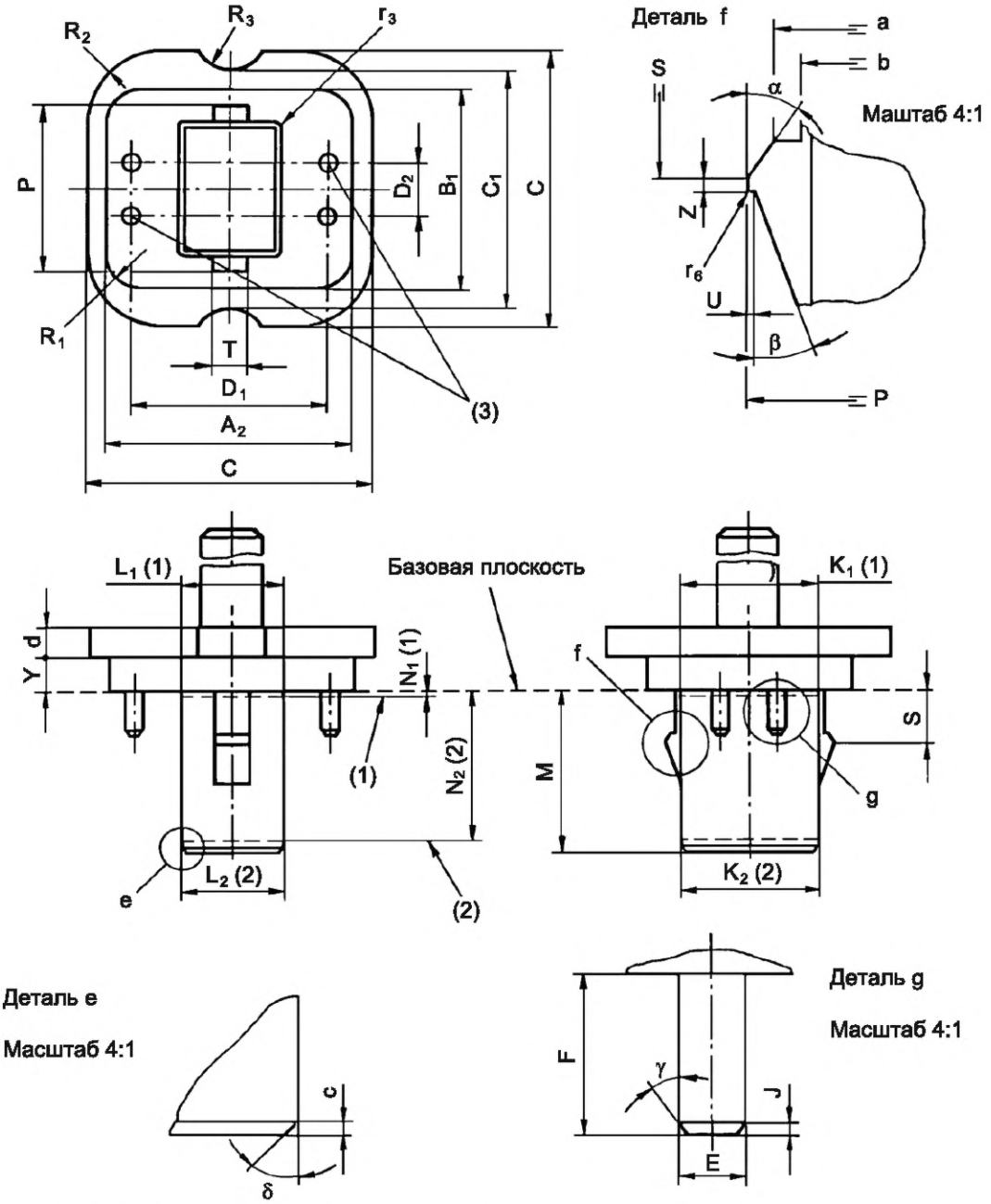
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-87E-2

	КАЛИБР-ПРОБКА A_2 ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX32d-... и GX32q-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GX32d-... и GX32q-... — см. лист 7005-87[1)].



Качество обработки поверхности деталей ниже базовой плоскости: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-87F-2

	КАЛИБР-ПРОБКА A_2 ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX32d-... и GX32q-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_2	39,3	0 –0,02	L_2 (2)	15,6	+0,02 0	Z	0,5	+0,05 0
B_1	32,3	0 –0,02	M	26,5	+0,02 0	a	24,7	+0,01 –0,01
C	45,3	0 –0,05	N_1 (1)	0,5	—	b	22,7	+0,01 –0,01
C_1	38,8	0 –0,05	N_2 (2)	24,5	—	c	0,5	+0,1 0
D_1	31,14	+0,005 –0,005	P	26,7	+0,02 0	d	5	+0,1 0
D_2	8,14	+0,005 –0,005	R_1	5,9	0 –0,05	r_3	0,5	+0,05 –0,05
E	2,67	+0,01 0	R_2	11,9	0 –0,05	r_6	0,15	+0,05 –0,05
F	6,8	+0,02 0	R_3	5,9	0 –0,05	α	35°	+1° –1°
J	0,4	+0,05 –0,05	S	8,85	0 –0,02	β	20°	+1° –1°
K_1 (1)	21,95	+0,02 0	T	5,5	+0,02 0	γ	35°	+1° –1°
K_2 (2)	21,2	+0,02 0	U	0,2	+0,02 –0,02	δ	45°	+1° –1°
L_1 (1)	16,35	+0,02 0	Y	5,7	0 –0,02			

(1) Размеры K_1 и L_1 измеряют на расстоянии N_1 от базовой плоскости.

(2) Размеры K_2 и L_2 измеряют на расстоянии N_2 от базовой плоскости.

(3) Эти контакты должны быть удалены для проверки патронов GX32d -...

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального усилия извлечения, относящегося к максимальному цоколю, в отношении размеров штырьков при максимальном расстоянии и размеров центральной стойки в патронах GX32d-… и GX32q-…

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное значение, приведенное на листе 7005-87[1)]. После того как калибр полностью установлен в патрон лампы, должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе 7005-87[1)].

Для проверки патронов G32d-... и G32q-... калибр A_2 заменяют калибром A_1.

Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

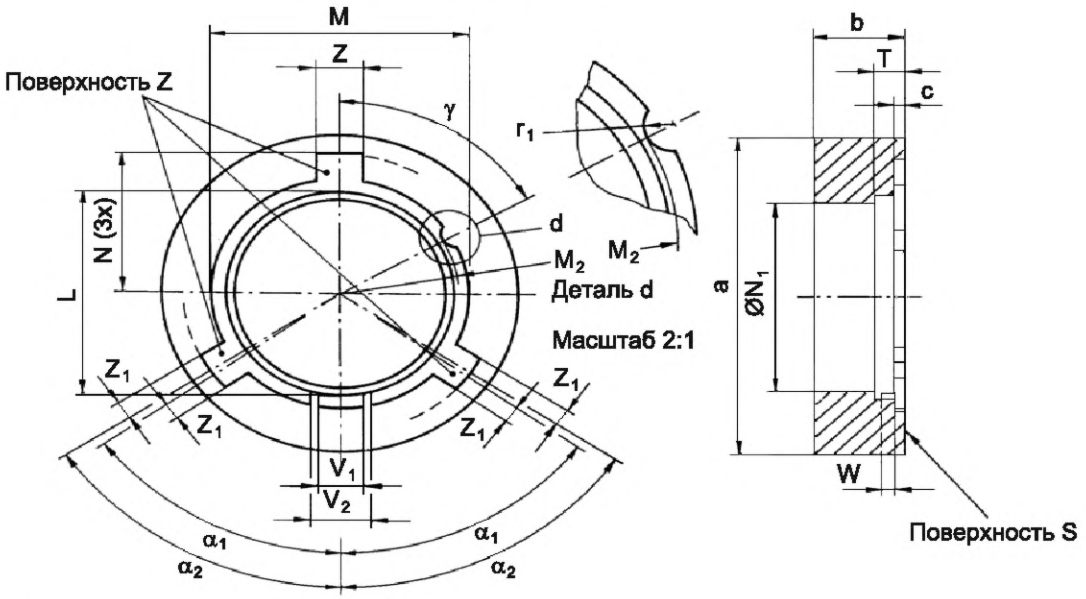
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-87F-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ PY43d НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по фокусирующему цоколю PY43d — см. лист 7004-88[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости и точности установки фокусирующего цоколя PY43d на готовых лампах в части максимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы колбой вперед в калибр со стороны поверхности S до соприкосновения трех штифтов цоколя с поверхностью Z калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,1	+0,005 0	Z	8,0	+0,005 0
M	43,0	+0,005 0	Z_1	3,1	+0,005 0
M_2	20,0	+0,01 0	a	60,0	+0,2 –0,2
N	26,1	0 –0,005	b	15,0	+0,2 –0,2
N_1	35,0	+0,1 0	c	2,0	+0,2 –0,2
T	4,9	+0,005 0	r_1	2,5	0 –0,01
V_1	7,9	0 –0,005	α_1	54°	0' –3'
V_2	10,1	+0,005 0	α_2	56°	+3' –0'
W	2,2	+0,005 0	γ	60°	+30' –30'

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

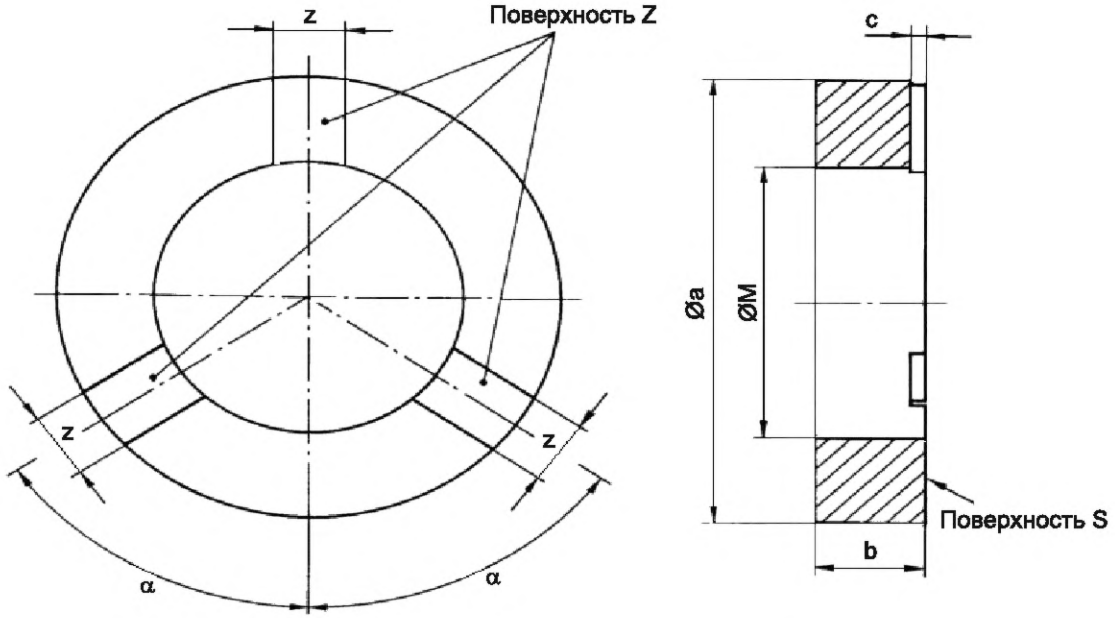
7006-88-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ РАЗМЕРА M_{min} ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PY43d и PZ43t НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям PY43d и PZ43t — см. листы 7004-88[1)] и 7004-89[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера M_{min} цоколей PY43d и PZ43t на готовых лампах соответственно.

ПРОВЕРКА: Когда лампу устанавливают колбой вперед в калибр со стороны поверхности S три штифта цоколя не должны располагаться на поверхности Z калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	42,8	0 –0,005
a	70	+0,2 –0,2
b	15	+0,2 –0,2
c	2	+0,2 –0,2
z	10	+0,2 –0,2
α	55°	+30' –30'

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

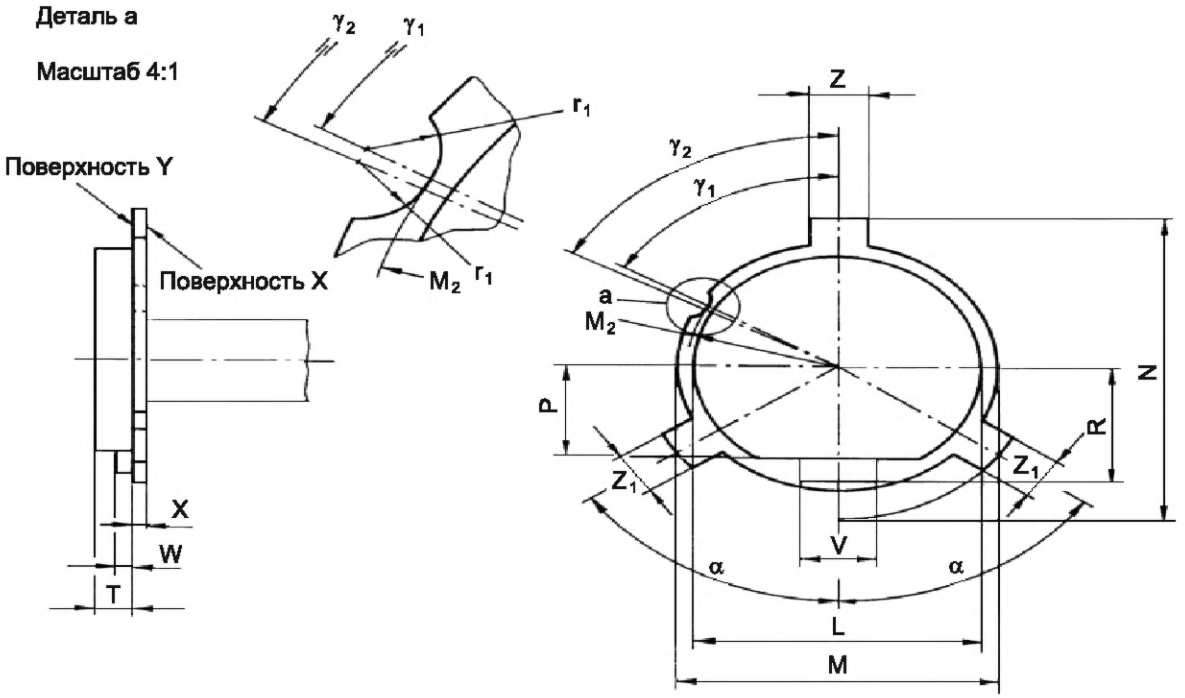
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-88A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PY43d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам PY43d — см. лист 7005-88[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,11	0 –0,005	W	2,21	0 –0,005
M	43,01	0 –0,005	X	1,8	0 –0,02
M_2	20,0	0 –0,01	Z	8,01	0 –0,005
N	52,21	0 –0,01	Z_1	7,11	0 –0,005
P	16,0	0 –0,02	r_1	2,5	+0,01 –0,02
R	20,0	0 –0,02	α	55°	+5' –5'
T	4,91	0 –0,005	γ_1	59°30'	0' –5'
V	10,11	0 –0,005	γ_2	60°30'	+5' 0'

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-88B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PY43d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PY43d в части установки максимального цоколя и размера X_{min}.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности Y с базовой плоскостью патрона.

В этом положении поверхность X калибра не должна выступать за край (размер X) патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

7006-88B-1

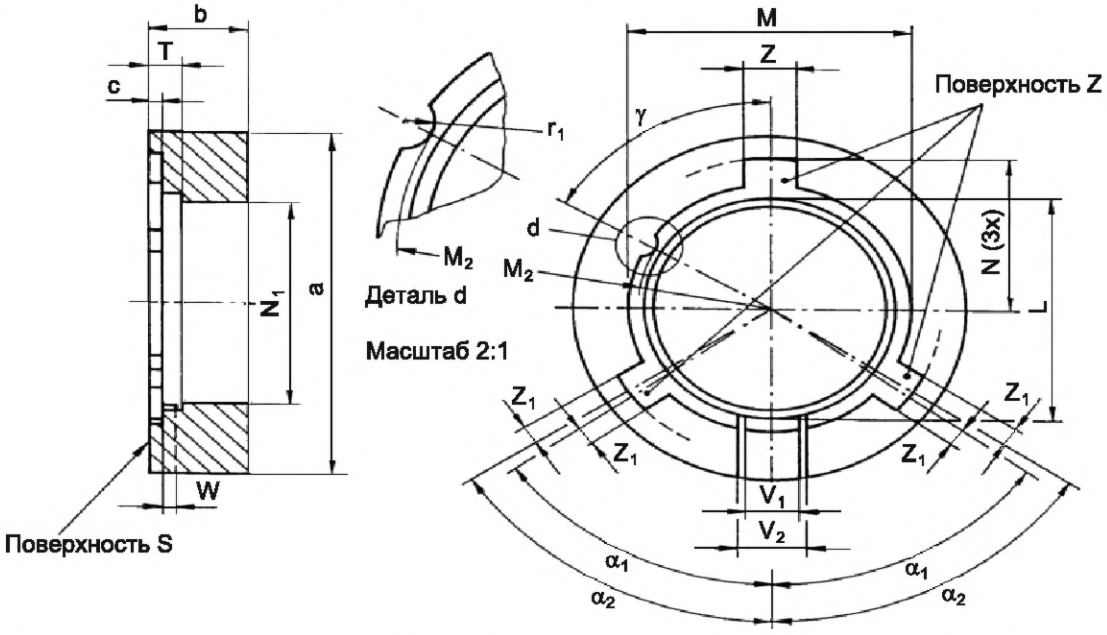
КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФОКУСИРУЮЩЕГО ЦОКОЛЯ PZ43t НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ

С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по фокусирующему цоколю PZ43t — см. лист 7004-89[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости и точности установки фокусирующих цоколей PZ43t на готовых лампах в части максимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы колбой вперед в калибр со стороны поверхности Z до соприкосновения трех штифтов цоколя с поверхностью Z калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,1	+0,005 0	Z	8,0	+0,005 0
M	43,0	+0,005 0	Z_1	3,1	+0,005 0
M_2	20,0	+0,01 0	a	60,0	+0,2 –0,2
N	26,1	0 –0,005	b	15,0	+0,2 –0,2
N_1	35,0	+0,1 0	c	2,0	+0,2 –0,2
T	4,9	+0,005 0	r_1	2,5	0 –0,01
V_1	7,9	0 –0,005	α_1	54°	0' –3'
V_2	10,1	+0,005 0	α_2	56°	+3' 0'
W	2,2	+0,005 0	γ	60°	+30' –30'

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

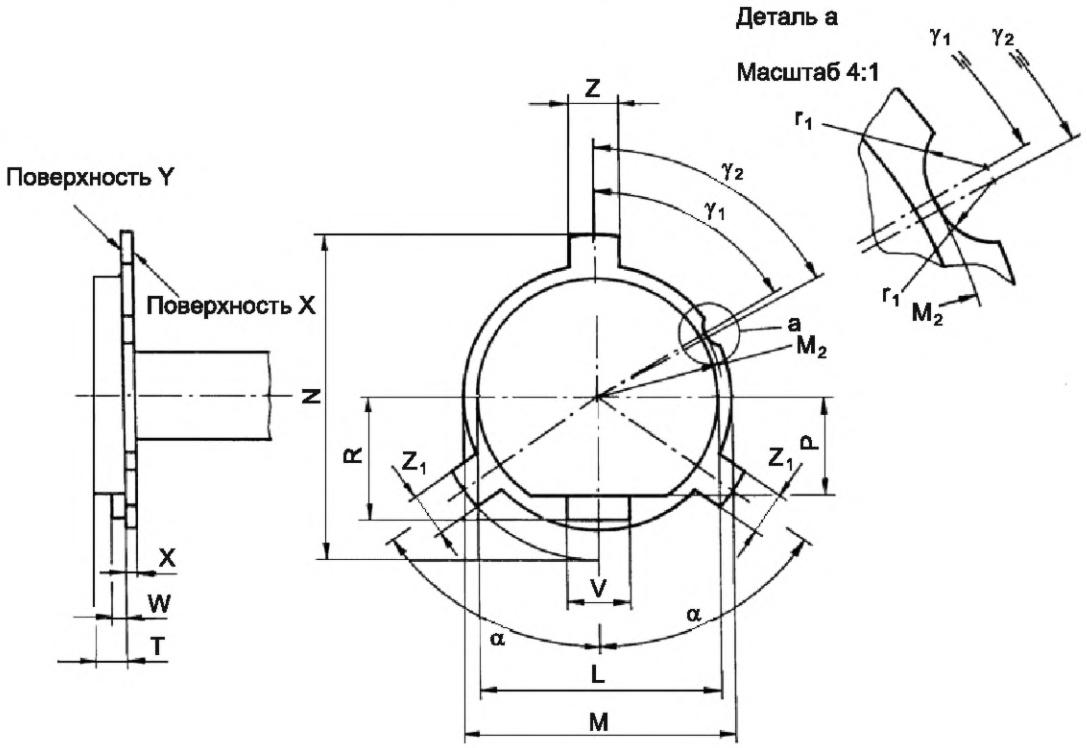
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-89-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PZ43t	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам PZ43t — см. лист 7005-89[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,11	0 –0,005	W	2,21	0 –0,005
M	43,01	0 –0,005	X	1,8	0 –0,02
M_2	20,0	0 –0,01	Z	8,01	0 –0,005
N	52,21	0 –0,01	Z_1	7,11	0 –0,005
P	16,0	0 –0,02	r_1	2,5	+0,01 0
R	20,0	0 –0,02	α	55°	+5' –5'
T	4,91	0 –0,005	γ_1	59°30'	+0' –5'
V	10,11	0 –0,005	γ_2	60°30'	+5' 0'

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-89A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PZ43t	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PZ43t в части установки максимального цоколя и размера X_{min}.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности Y с базовой плоскостью патрона.

В этом положении поверхность X калибра не должна выступать за край (размер X) патрона.

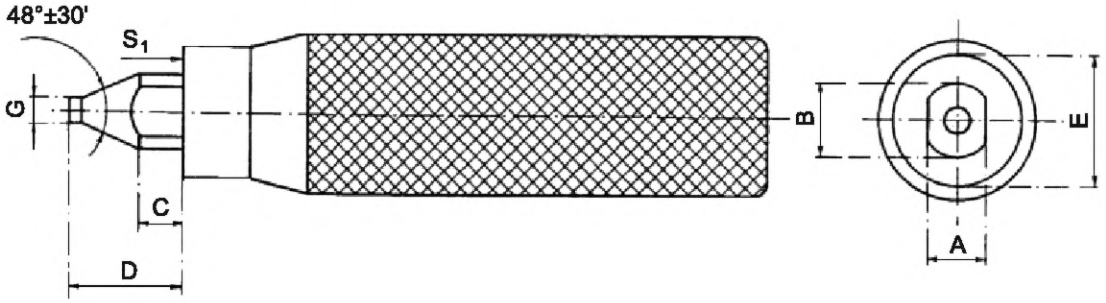
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением L:1989.

7006-89A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА W10.6x8.5d ДЛЯ ЛАМП-ФОТОВСПЫШЕК	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{2min}, D_{min} и E_{min} по листу 7005-90[1)] и пространства для размера G_{max} по листу 7004-90[2)].

ПРОВЕРКА: Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если калибр входит так, что поверхность S_1 касается поверхности S по листу 7005-90[1)].

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	8,6	0 –0,005
B	10,9	0 –0,005
C	6,1	+0,1 –0,1
D	16,2	0 –0,2
E	17	0 –0,2
G	4,005	0 –0,005

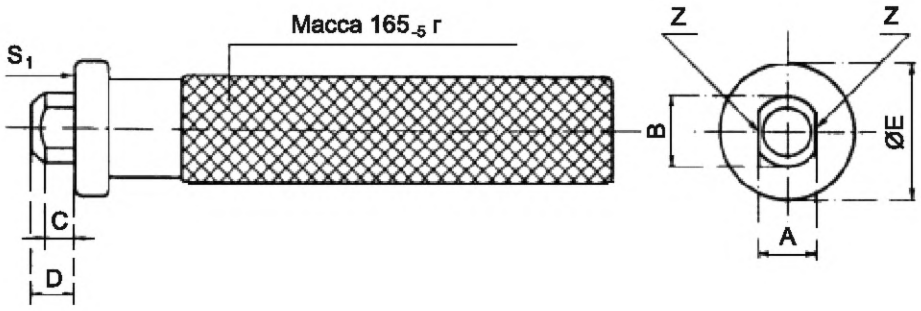
[1)] *См. МЭК 60061-2.*
[2)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-90A-2

	КАЛИБР ДЛЯ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ W10.6x8.5d ДЛЯ ЛАМП-ФОТОВСПЫШЕК	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального усилия контактных пружин, указанного на листе 7005-90[1)].

ПРОВЕРКА: Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если после установки в патрон калибра (в вертикальном положении) до упора с поверхностью S_1 калибр не выпадает под воздействием собственного веса.

При установке калибра параллельные плоскости Z не должны соприкасаться с этими поверхностями в патроне, в противном случае дополнительное сцепление должно предотвращать выпадение калибра. Эту проверку выполняют после проверки калибром по листу 7006-90A.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	8,2	+0,1 –0,1
B	10	0 –0,005
C	4	+0,2 –0,2
D	6	+0,3 –0,3
E	17	0 –0,2

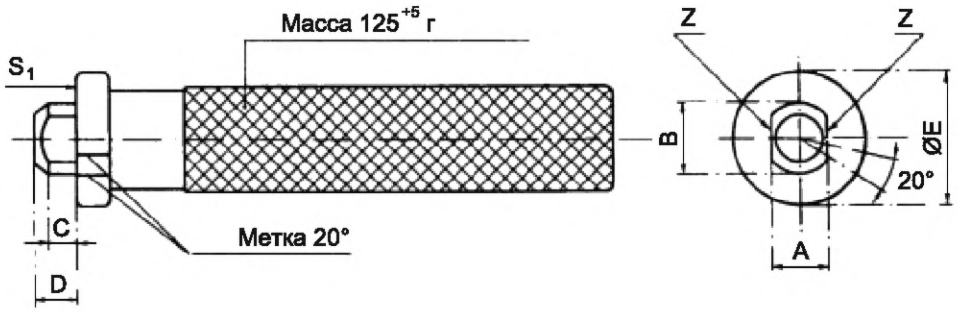
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-90B-2

	КАЛИБР ДЛЯ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ W10.6x8.5d ДЛЯ ЛАМП-ФОТОВСПЫШЕК	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия контактных пружин и размера A_{max}, указанного на листе 7005-90[1)].

ПРОВЕРКА: Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если после установки калибра (в вертикальном положении) до упора с поверхностью S_1 калибр не выпадает под воздействием собственного веса. При установке калибра параллельные плоскости Z не должны касаться этих поверхностей в патроне, в противном случае дополнительное сцепление должно предотвращать выпадение калибра. Эту проверку выполняют после проверки калибром по листу 7006-90A.

Кроме того, возможен поворот калибра относительно патрона более чем на 20°.

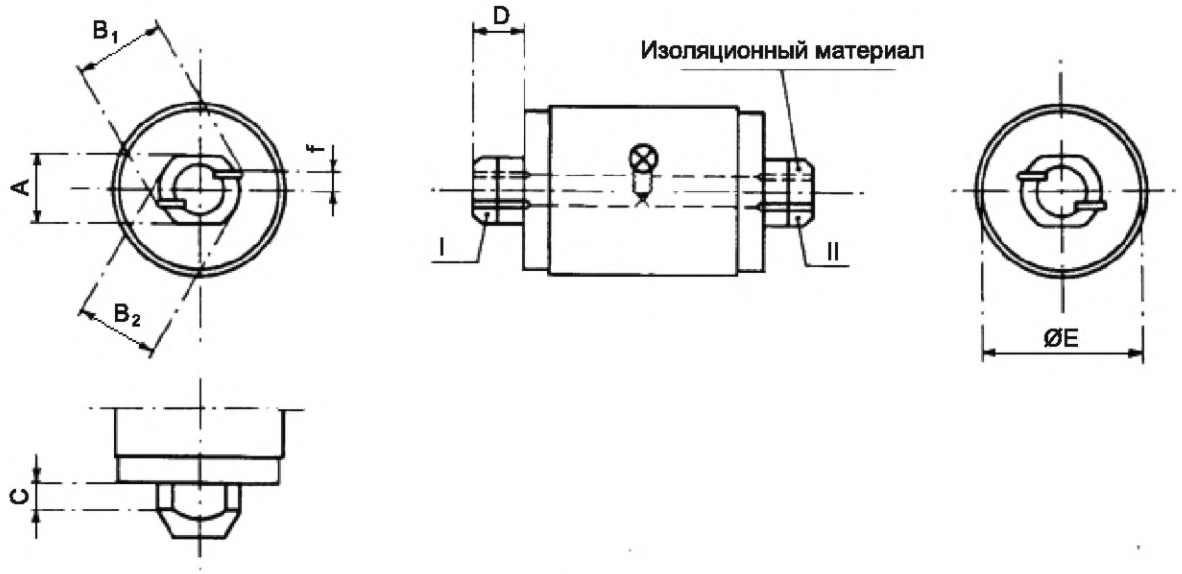
Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	8,25	+0,005 0
B	10,4	+0,005 0
C	4	+0,2 –0,2
D	6	+0,3 –0,3
E	17	0 –0,2

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР-ПРОБКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНЕ W10.6x8.5d ДЛЯ ЛАМП-ФОТОВСПЫШЕК	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	8,1	+0,02 0
B_1	10,4	+0,02 0
B_2	9,9	+0,02 0
C	3	+0,2 –0,2
D	6	+0,3 –0,3
E	17	0 –0,2
f	2	0 –0,05

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта на контактной поверхности пружин в патроне по листу 7005-90[1)].

ПРОВЕРКА: Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если индикаторная лампа горит при всех возможных положениях, когда конец I или II устанавливают в патрон, присоединенный к источнику питания.

(1) Изоляционный материал не должен усыхать и коробиться.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

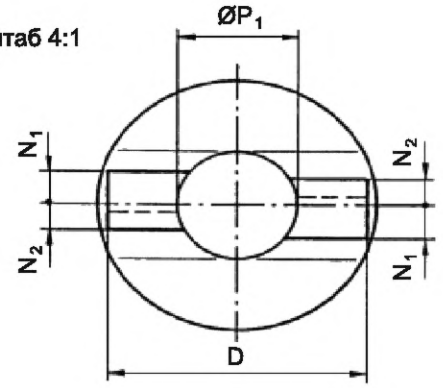
7006-90D-2

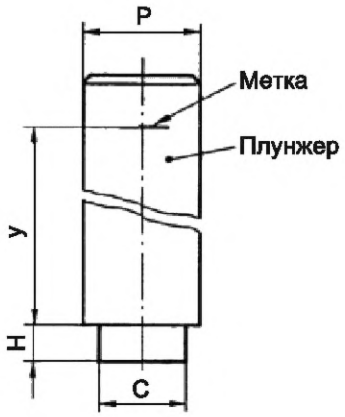
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ W2.1x9.5d	С. 1/2

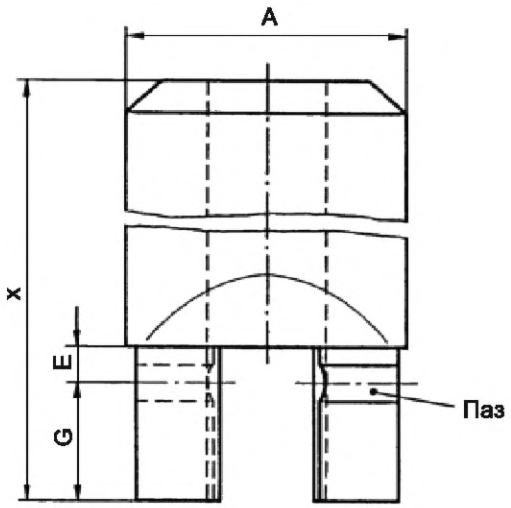
Размеры в миллиметрах

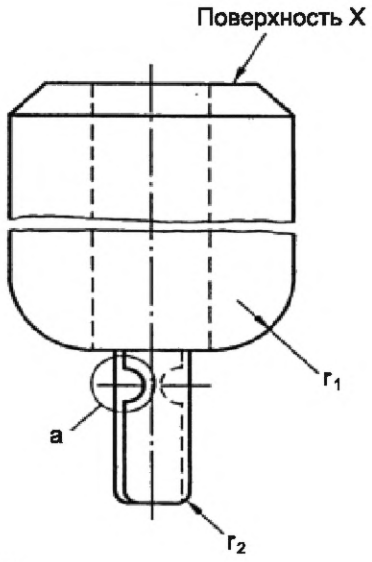
Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.

Масштаб 4:1



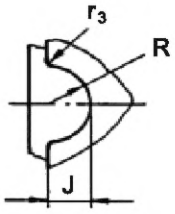






Деталь a

Масштаб 8:1



7006-91-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ W2.1x9.5d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	10,30	0 –0,01	P	4,35	0 –0,01
C	3,15	0 –0,01	P_1	P + 0,02	+0,01 0
D	9,52	0 –0,02	R	0,76	+0,01 –0,01
E	1,5	+0,02 0	r_1	3,0	+0,1 –0,1
G	4,85	0 –0,02	r_2	0,5	+0,05 –0,05
H	1,5	0 –0,01	r_3	0,2	+0,05 –0,05
J	0,76	+0,01 –0,01	x	25,0	+0,1 –0,1
N1	1,36	0 –0,01	y	x (*)	+0,01 –0,01
N2	1,06	0 –0,01			

(*) Измеренное значение

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов W2.1x9.5d в части установки максимального цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до установки удерживающих штифтов патрона в пазах калибра.

Плунжер устанавливают в калибр насколько возможно.

В этом положении метка на плунжере должна выступать за поверхность X калибра.

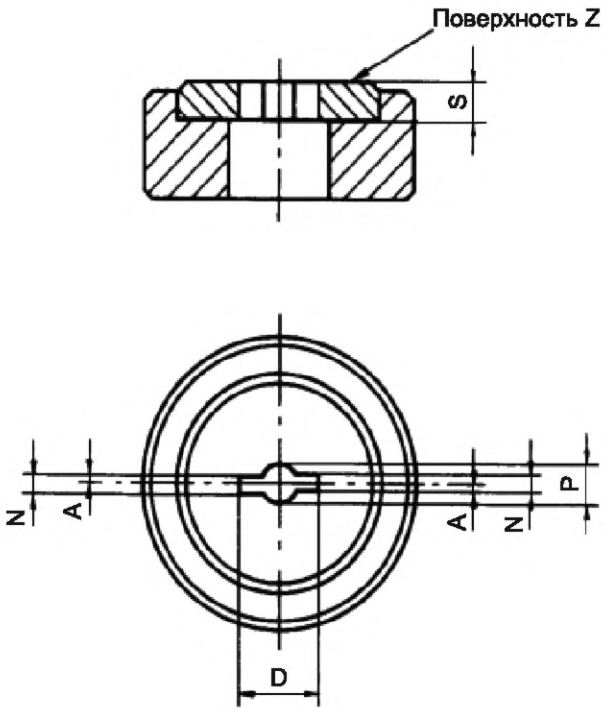
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

7006-91-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ W2.1x9.5d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю W2.1x9.5d — см. лист 7004-91[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера N_{min} цоколей W2.1x9.5d.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки цоколя в калибр со стороны поверхности Z далее начала удерживающих пазов цоколя.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,8	+0,05 –0,05
D	9,5	+0,02 0
N	1,9	0 –0,02
P	4,06	+0,02 0
S	4,5	+0,2 –0,2

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением J:1983.

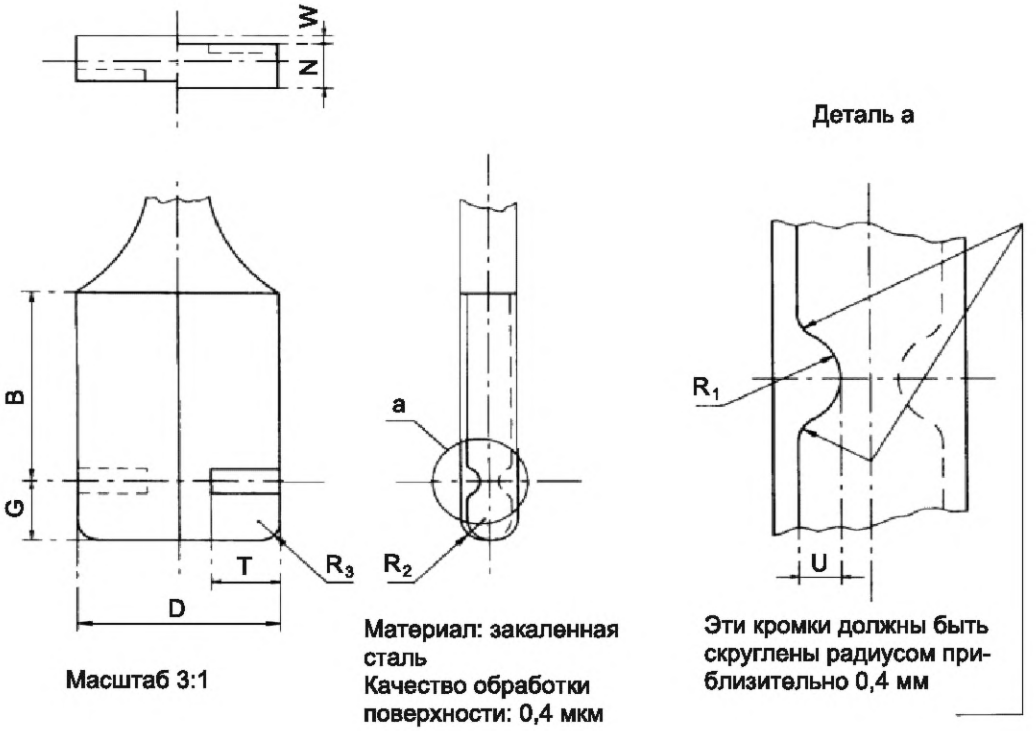
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-91B-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ ПАТРОНОВ W2.1x9.5d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.



Масштаб 3:1

Материал: закаленная сталь
Качество обработки поверхности: 0,4 мкм

Эти кромки должны быть скруглены радиусом приблизительно 0,4 мм

Обозначение	Калибр A		Калибр B	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
B	10,0	+0,5 –0,5	10,0	+0,5 –0,5
D	9,6	0 –0,05	8,8	+0,05 0
G	3,20	+0,1 0	4,80	0 –0,1
N	2,42	0 –0,01	1,88	+0,01 0
T	3,3	+0,05 –0,05	2,9	+0,05 –0,05
U	0,60	+0,01 –0,01	0,60	+0,01 –0,01
W	0,36	+0,005 –0,005	0,25	+0,005 –0,005
R_1	0,76	+0,05 –0,05	0,76	+0,05 –0,05
R_2	N/2	—	N/2	—
R_3	1,0	+0,2 –0,2	1,0	+0,2 –0,2

7006-91C-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ ПАТРОНОВ W2.1x9.5d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для проверки минимальных и максимальных усилий установки и минимальных и максимальных усилий крепления в патронах W2.1x9.5d по листу 7005-91[1)].

ПРОВЕРКА:

Проверки выполняют в указанном порядке.

a) Калибр A устанавливают в патрон до тех пор, пока удерживающие штырьки не окажутся в соответствующих пазах калибра. Усилие, необходимое для установки и сцепления, должно быть измерено*.

b) В соответствии с перечислением a) к калибру прилагают усилие извлечения до тех пор, пока он полностью не будет извлечен из патрона. Усилие, необходимое для этого, должно быть измерено*.

в) Калибр B должен быть установлен в патрон до тех пор, пока удерживающие штырьки не окажутся в соответствующих пазах калибра. Усилие, необходимое для этого, должно быть измерено*.

d) После процедуры по перечислению c) к калибру прилагают усилие извлечения до тех пор, пока он полностью не будет извлечен из патрона. Усилие, необходимое для этого, должно быть измерено*.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением G:1977.

* Предельные значения приведены на листе 7005-91[1)].

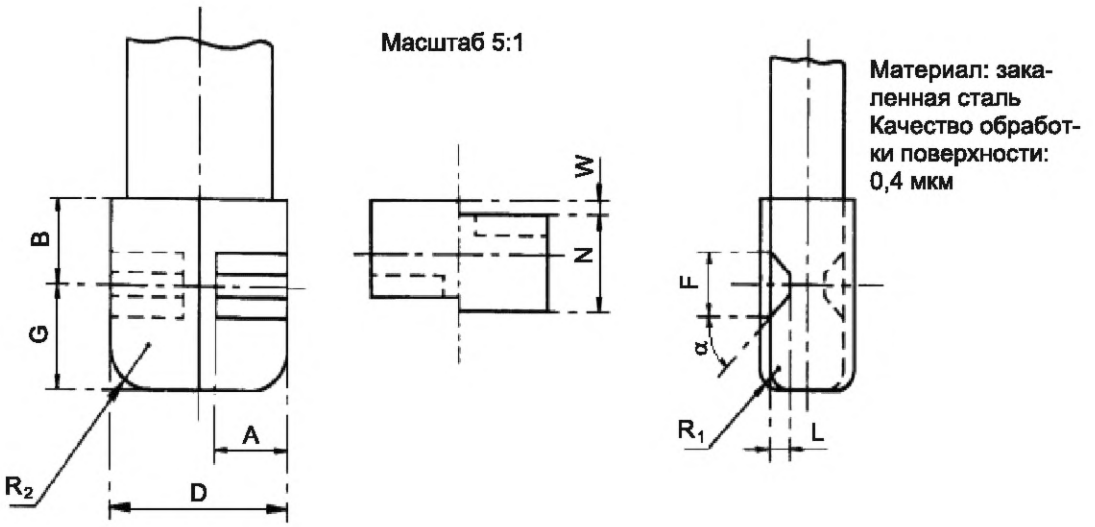
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-91C-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНА W2x4.6d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по патрону W2x4.6d — см. лист 7005-94[1)].



Обозначение	Калибр А		Калибр В	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	1,9	+0,1 –0,1	1,9	+0,1 –0,1
B	2	+0,3 –0,3	2	+0,3 –0,3
D	4,65	0 –0,05	4,65	0 –0,05
F	1,5	+0,05 –0,05	1,5	+0,05 –0,05
G	2,4	+0,1 0	3,6	0 –0,1
L	0,5	+0,05 –0,05	0,5	+0,05 –0,05
N	2,22	0 –0,01	1,78	+0,01 0
R_1	0,5	+0,2 –0,2	0,5	+0,2 –0,2
R_2	1	+0,2 –0,2	1	+0,2 –0,2
W	0,3	+0,01 –0,01	0,15	+0,01 –0,01
α	45°	+1° –1°	45°	+1° –1°

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-94-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПАТРОНА W2x4.6d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для проверки максимального усилия установки и минимального и максимального усилий крепления в патроне W2x4.6d по листу 7005-94[1)].

ПРОВЕРКА:

Проверки проводят в следующем порядке с использованием статической нагрузки, соответствующей предельным значениям, указанным на листе 7005-94[1)]:

a) калибр A: усилие для установки и сцепления*;

b) калибр A: усилие для извлечения**;

c) калибр B: усилие для крепления***.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением H:1980.

* Удерживающие штифты патрона должны располагаться в соответствующих пазах калибра.

** Калибр должен быть удален из патрона.

*** Калибр должен оставаться в патроне.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-94-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ СОЕДИНИТЕЛЕЙ G16t И G16d НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по соединителям G16t и G16d — см. листы 7004-100[1)] и 7004-20[1)] соответственно.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки соединителей G16t и G16d на готовых лампах относительно взаимозаменяемости готовых ламп, т. е. для проверки длины и минимальной ширины контактных пластинок, а также совместно положения контактных пластинок и их ширины.

ПРОВЕРКА: Контактные пластинки должны входить без деформации в отверстия со стороны поверхности P, концы контактных пластинок при плотно прижатой пайке или упоре к поверхности P должны находиться между плоскостями S и S_1.

Контактные пластинки не должны входить в паз X.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	8,1	+0,01 0	G	9,0	+0,01 0
C_1	7,7	+0,0 –0,01	G_1	7,7	0 –0,01
E	13,6	+0,01 0	H	17,9	+0,01 0
E_1	11,8	0 –0,01	H_1	15,4	0 –0,01
F	0,6	+0,2 0			

Примечание — Измененная редакция, дополнение L:1989.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

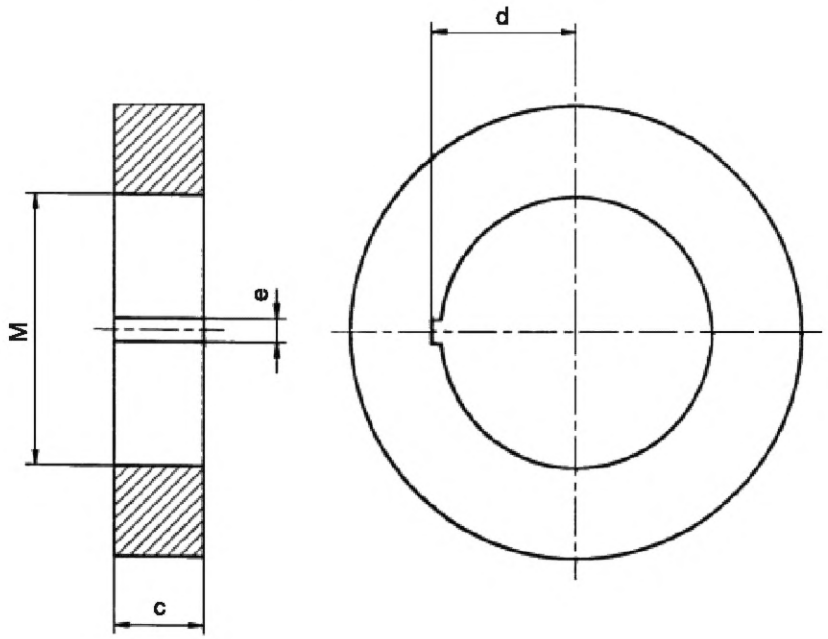
7006-95-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ P45t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям P45t — см. лист 7004-95[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера M_{max} цоколей P45t.

ПРОВЕРКА: Часть цоколя с диаметром M должна входить в калибр до плотного соприкосновения базовой плоскости с калибром.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	45,0	+0,005 0
c	10	+0,2 –0,2
d	24	+1,0 0
e	4	+0,2 –0,2

Примечание — Измененная редакция, дополнение P:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

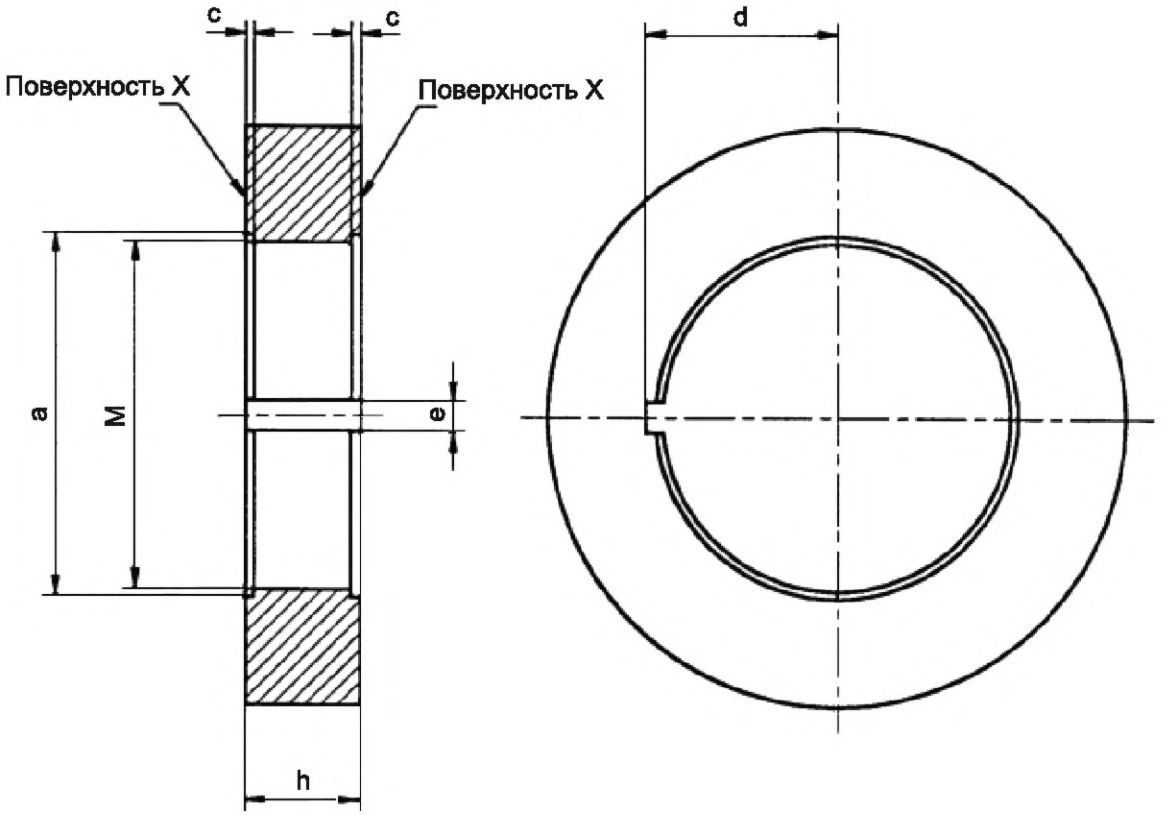
7006-95A-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ P45t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям P45t — см. лист 7004-95[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	44,8	0 –0,005
a	45,2	+0,1 –0,1
c	0,5	0 –0,05
d	24	+1,0 0
e	4	+0,2 –0,2
h	10	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера M_{min} цоколей P45t.

ПРОВЕРКА: Допускается вхождение части цоколя с диаметром M в калибр со стороны поверхности X. Когда лампу устанавливают в калибр, базовая плоскость не должна соприкасаться с поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, дополнение P:1994

1) *См. МЭК 60061-1.*

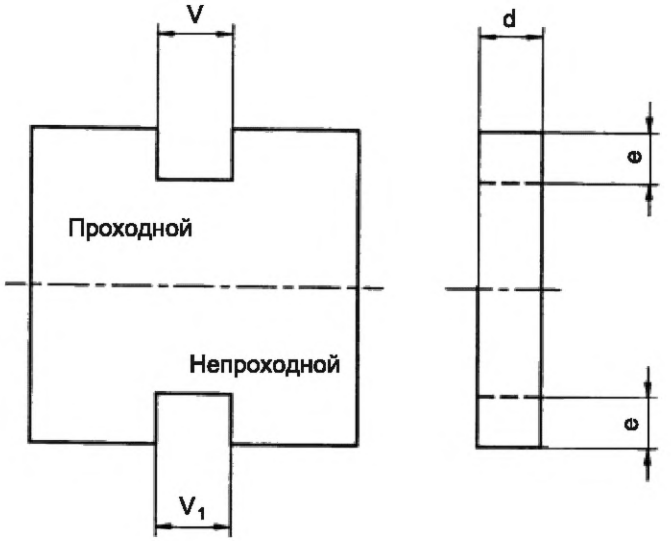
7006-95B-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЗИЦИОННОГО ВЫСТУПА ЦОКОЛЕЙ P45t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям P45t — см. лист 7004-95[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
V	3,1	+0,005 0
V_1	2,9	0 –0,005
d	3	+0,2 –0,2
e	3	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров V_{min} и V_{max} цоколей P45t.

ПРОВЕРКА: Позиционный выступ должен входить в паз размером V, но не должен входить в паз размером V_1.

Примечание — Измененная редакция, дополнение P:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

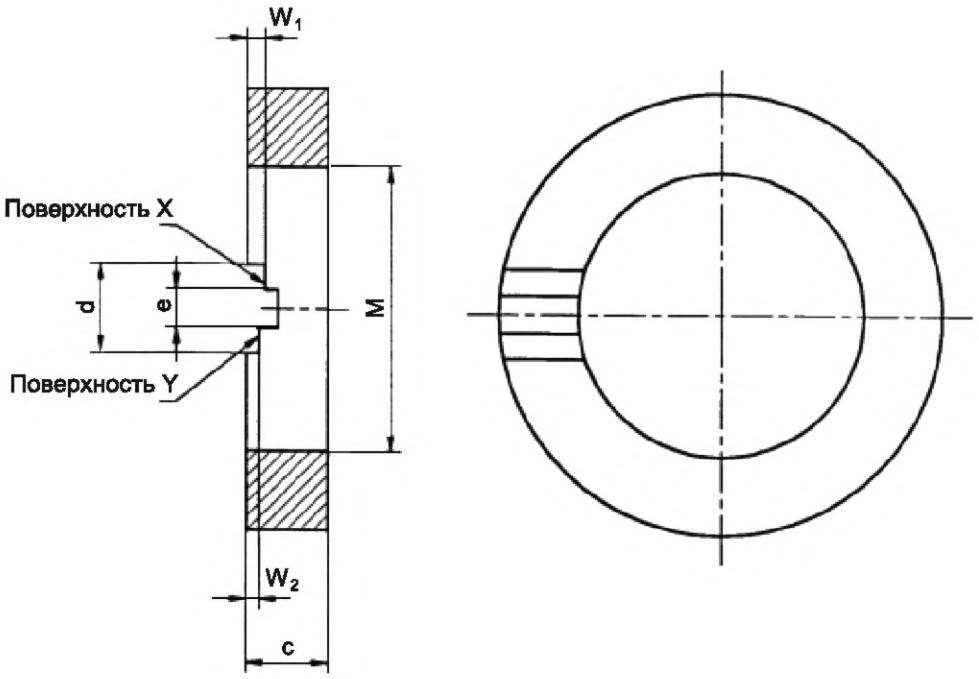
7006-95D-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОЗИЦИОННОГО ВЫСТУПА ЦОКОЛЕЙ P45t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям P45t — см. лист 7004-95[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	45,1	+0,05 0
W_1	2,2	+0,01 0
W_2	1,8	0 –0,01
c	10	+0,2 –0,2
d	14	+0,2 –0,2
e	6	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров W_{min} и W_{max} цоколей P45t.

ПРОВЕРКА: При вращении калибра позиционный выступ должен проходить по поверхности X и не должен проходить по поверхности Y.

Примечание — Измененная редакция, дополнение P:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

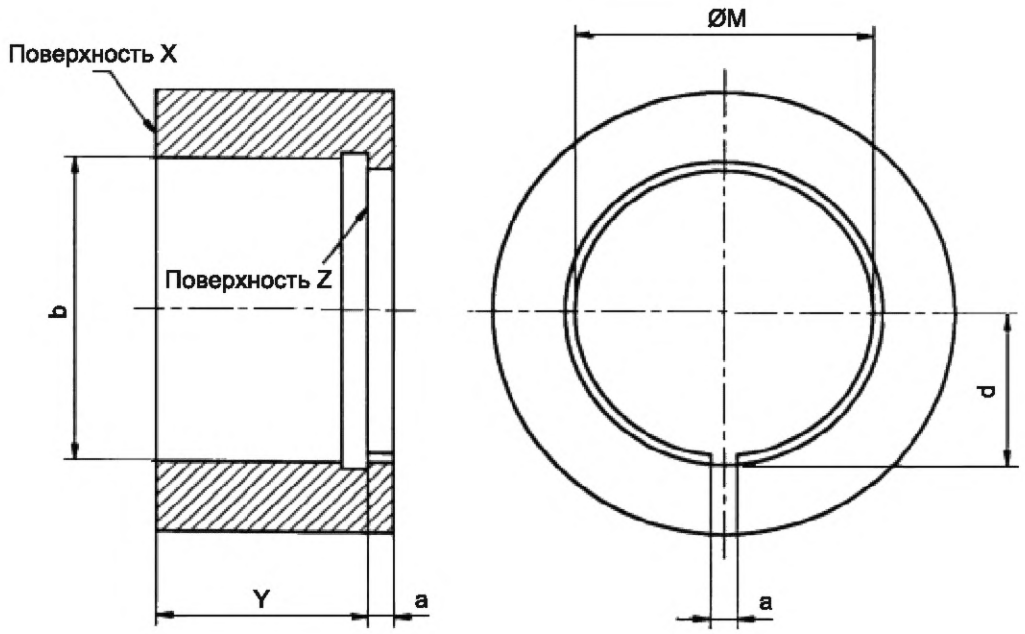
7006-95E-2

	КАЛИБР ДЛЯ РАЗМЕРА Y_{max} ЦОКОЛЕЙ P45t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям P45t — см. лист 7004-95[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	45,01	+0,01 0
Y	32,0	+0,01 0
a	4	+0,2 –0,2
b	48	+0,2 –0,2
d	24	+0,1 –0,1
e	4	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера Y_{max} цоколей P45t.

ПРОВЕРКА: Лампа должна входить колбой вперед в калибр со стороны поверхности X. Затем лампу устанавливают в калибр так, чтобы базовая плоскость плотно соприкасалась с поверхностью Z калибра.

В этом положении ни один из соединительных штекеров не должен выступать за поверхность X.

Примечание — Измененная редакция, дополнение P:1994.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

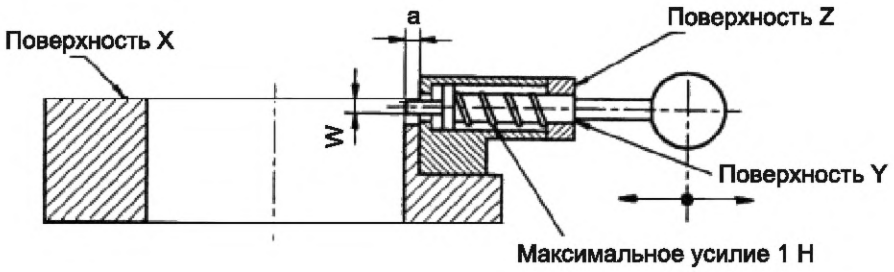
7006-95F-2

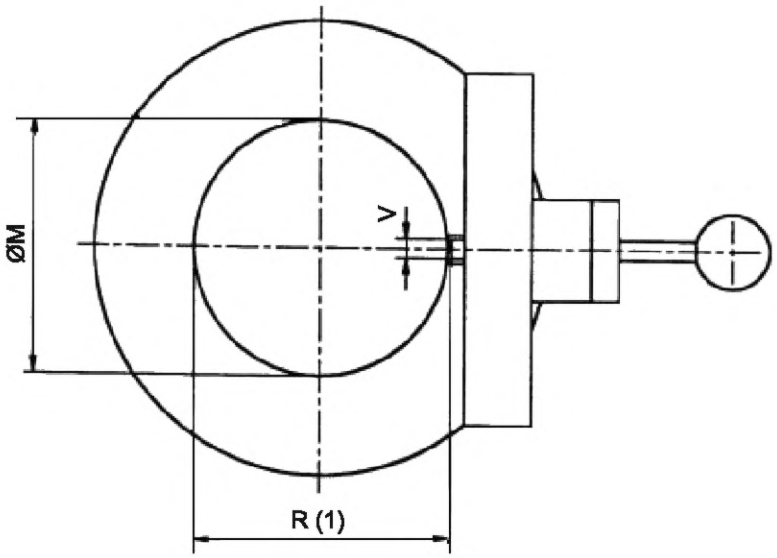
	КАЛИБР ДЛЯ РАЗМЕРА R_{min} ЦОКОЛЕЙ P45t	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям P45t — см. лист 7004-95[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	45,005	+0,005 0
R (1)	45,7	0 –0,01
V	3,5	+0,2 0
W	2,2	+0,1 0
a	1,5 min	

(1) Значение, указанное для R, применяют, когда поверхности Y и Z являются соосными.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-95G-2

	КАЛИБР ДЛЯ РАЗМЕРА R_{min} ЦОКОЛЕЙ P45t	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера R_{min}* цоколей P45t.

ПРОВЕРКА: Цоколь устанавливают в калибр до соприкосновения базовой плоскости с поверхностью Z калибра. Размер R считают удовлетворяющим результатам проверки, если поверхность Y плунжера не ниже поверхности Z калибра.

* Калибром проверяют этот размер совместно с половиной соответствующего диаметра M, так как размер R относится к центру фланца цоколя.

Примечание — Измененная редакция, дополнение P:1994.

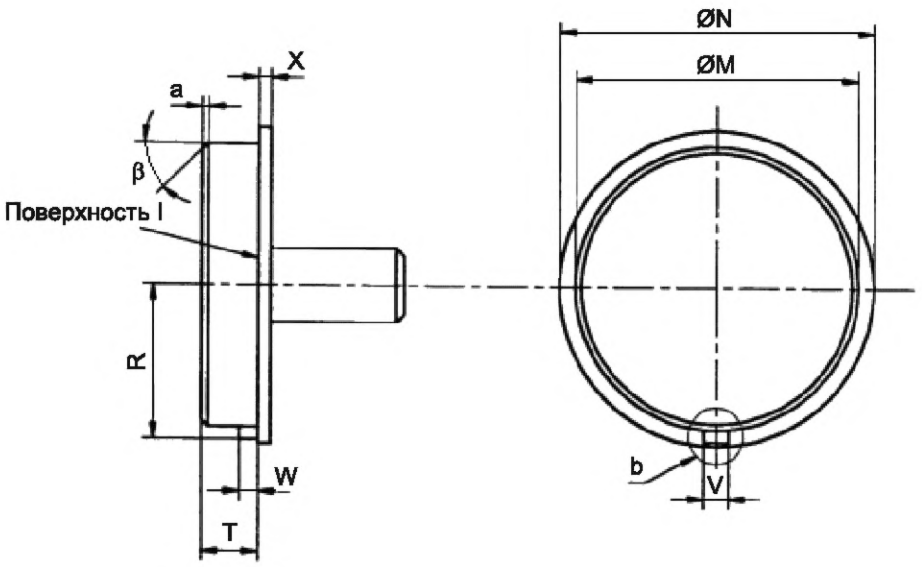
7006-95G-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ P45t	С. 1/1

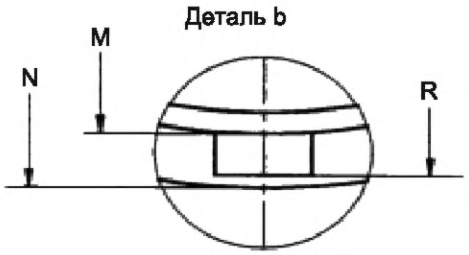
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам P45t — см. лист 7005-95[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	45,01	0 –0,005
N	47,8	0 –0,02
R	23,71	0 –0,01
T	9,52	0 –0,02
V	3,11	0 –0,005
W	2,23	0 –0,02
X	1,72	0 –0,02
a	0,5	+0,05 –0,05
β	45°	+1° –1°



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов P45t в части установки максимального цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности I калибра с базовой плоскостью патрона.

Примечание — Измененная редакция, дополнение P:1994.

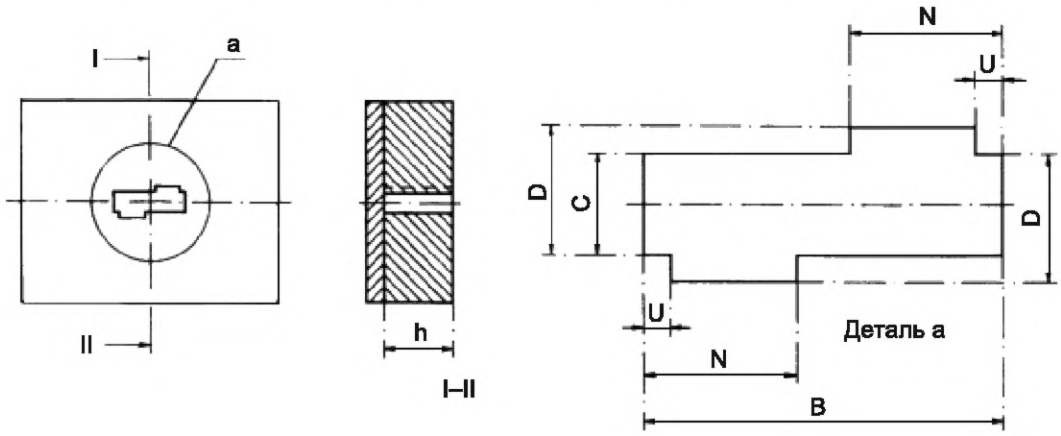
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-95H-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ ЦОКОЛЯ W3.3x10.4d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального горизонтального сечения цоколя с целью взаимозаменяемости лампы в патроне.

ПРОВЕРКА: Цоколь считают удовлетворяющим результатам проверки, если он полностью устанавливается в отверстие калибра.

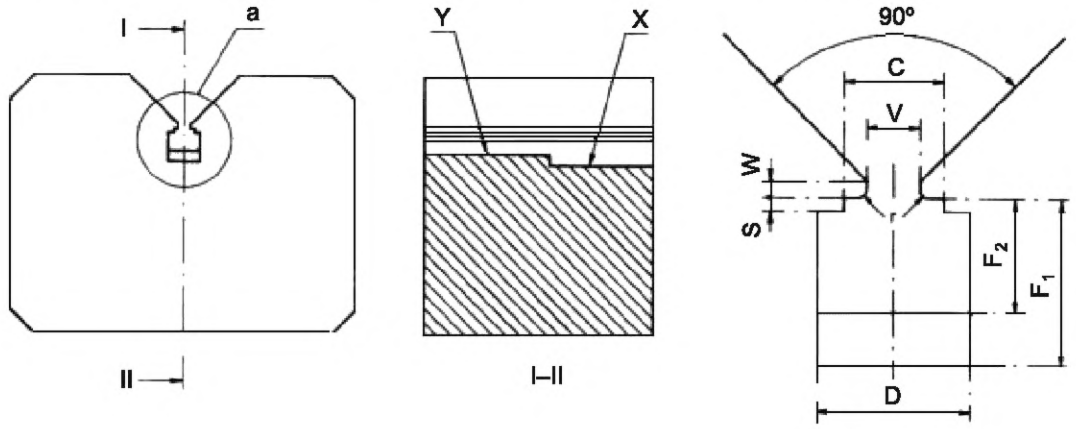
Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	10,42	+0,02 0
C	2,92	+0,02 0
D	3,71	+0,02 0
N	4,45	0 –0,02
U	0,76	0 –0,02
h	Приблизительно 10	

7006-96-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ ЦОКОЛЯ W3.3x10.4d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.



Деталь a

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального вертикального сечения и размера F_{min} цоколя в целях взаимозаменяемости лампы в патроне.

ПРОВЕРКА: Цоколь считают удовлетворяющим результатам проверки, если он может скользить боком в калибр.

Затем цоколь должен проходить над плоскостью X, но не должен проходить над плоскостью Y.

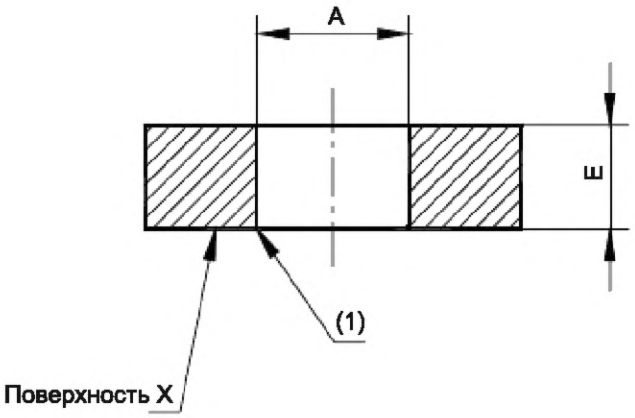
Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	2,92	+0,05 0
D	4,50	+0,02 0
F_1	4,82	+0,02 0
F_2	3,30	0 –0,03
S	0,38	0 –0,01
V	1,58	+0,03 0
W	0,5	+0,1 –0,1
r	0,25	+0,05 0

7006-96A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ SX4s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям SX4s — см. лист 7004-97[1)].



(1) Кромки с небольшой фаской или скруглены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера A_{max} цоколей SX4s.

ПРОВЕРКА: Цоколь считают удовлетворяющим результатам проверки, если калибр надвигается на цоколь под воздействием собственого веса до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,04	+0,01 0
E	2,72	+0,05 0
Масса, кг	0,064	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, изменение 35:2005.

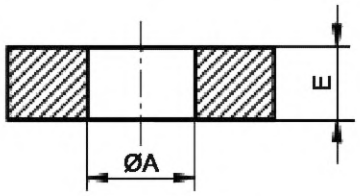
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-97-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ SX4s	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям SX4s — см. лист 7004-97[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера A_{min} цоколей SX4s.

ПРОВЕРКА: Цоколь считают удовлетворяющим результатам проверки, если калибр не находит на цоколь под воздействием собственного веса.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	3,89	0 –0,01
E	2,72	+0,05 0
Масса, кг	0,064	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, изменение 35:2005.

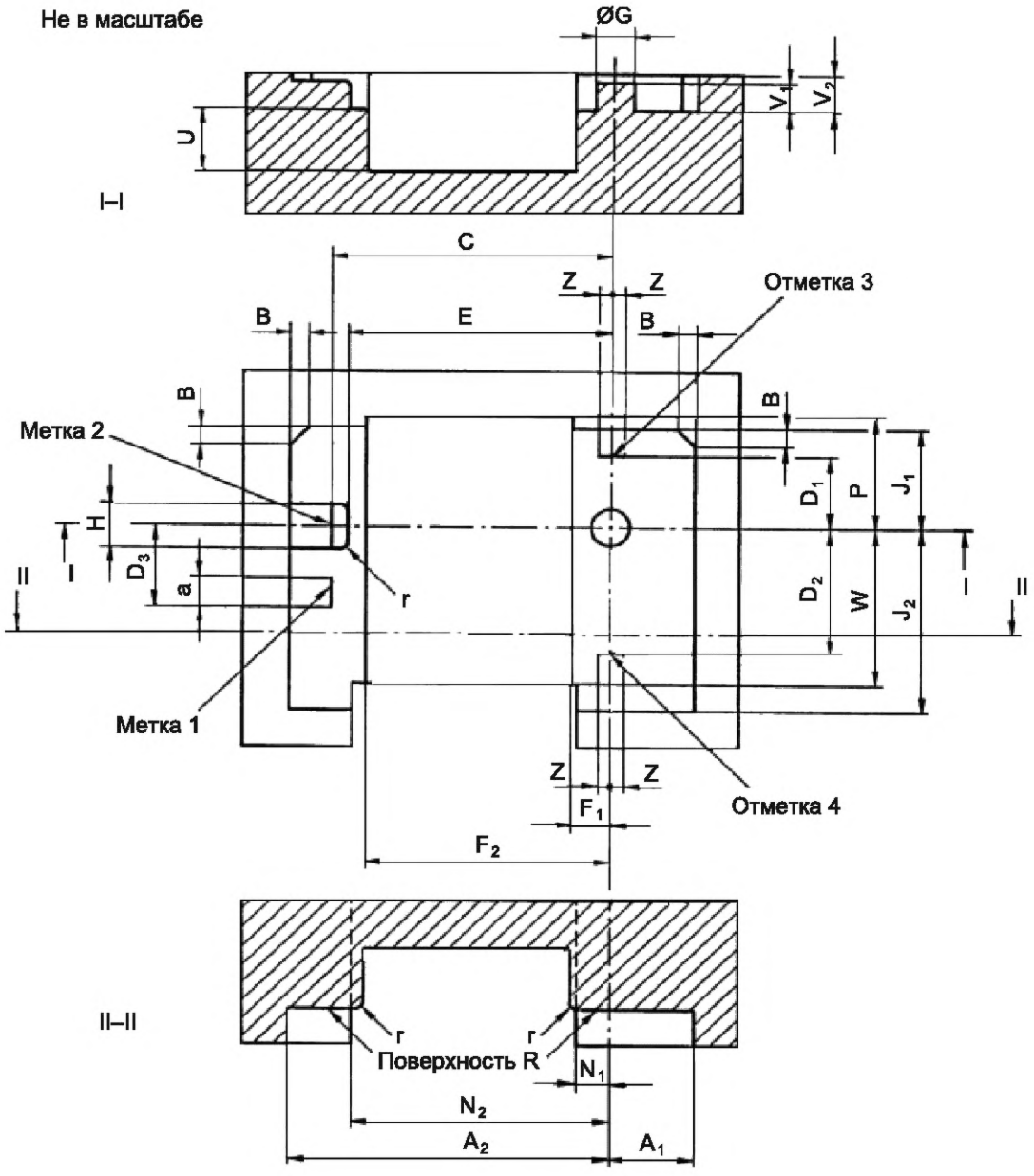
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-97A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ X511 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям X511 — см. лист 7004-99[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-99-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ X511 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	4,5	+0,05 0	J_1	5,5	+0,01 0
A_2	17,0	+0,05 0	J_2	10,25	+0,05 0
B	0,9	0 –0,05	N_1	1,75	+0,05 0
C	14,75	0 –0,05	N_2	13,55	0 –0,05
D_1	4,0	0 –0,05	P	6,0	+0,05 0
D_2	7,0	0 –0,05	U	3,4	+0,05 0
D_3	4,5	+0,5 0	V_1	Приблизительно 1,5	
E	13,85	+0,2 0	V_2	Приблизительно 2	
F_1	2,0	0 –0,05	W	8,75	+0,05 0
F_2	12,9	+0,05 0	Z	0,75	+0,5 0
G	2,0	0 –0,02	a	1,5	+0,2 –0,2
H	2,5	0 –0,02	r	0,25	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости цоколей X511 на готовых лампах в части следующих размеров:

a) A_{1max}, A_{2max}, B_{min}, E, F_1, F_2, G_{min}, H_{min}, J_{1max}, J_{2max}, L_1, L_2, P, r и U;

b) A_{2min}, J_{1min} и J_{2min}.

ПРОВЕРКА:

a) Должна быть обеспечена возможность установки лампы в калибр до соприкосновения цоколем обеих поверхностей R.

b) В этом положении цоколь должен:

- закрывать отметки 1, 3 и 4; и
- выступать за отметку 2 с любой стороны прямоугольного штифта размером H.

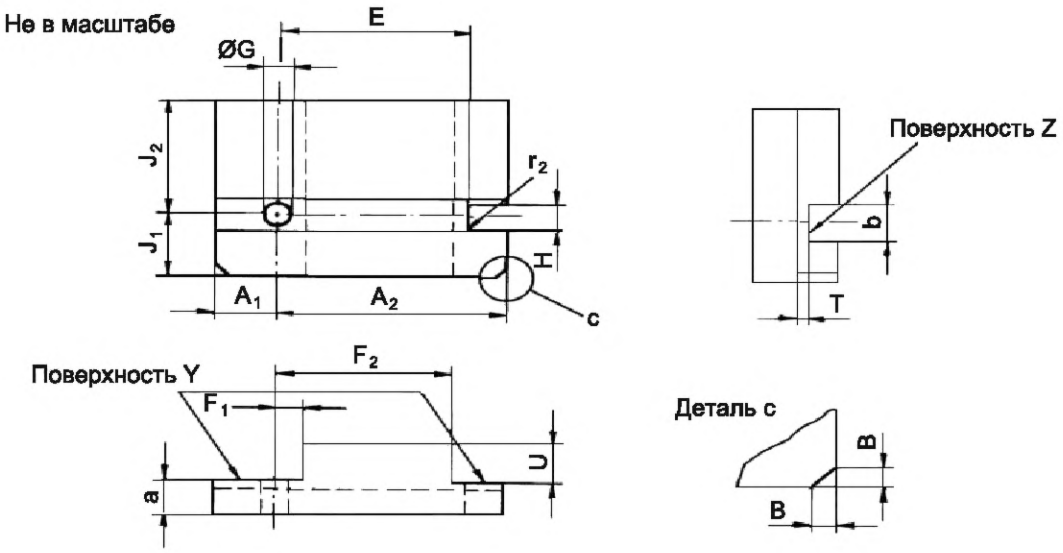
Примечание — Измененная редакция, дополнение M:1991.

7006-99-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ X511	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам X511 — см. лист 7005-99[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов X511 в части установки максимального цоколя и размера T_{min} патрона.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности Y калибра с тремя выступами патрона.

В этом положении поверхность Z калибра должна совпадать с верхней поверхностью базового штифта и штырька расположения патрона или быть ниже ее.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	4,57	0 –0,02	F_2	12,97	0 –0,02	T	0,8	+0,02 0
A_2	17,07	0 –0,02	G	1,975	+0,005 0	U	3,47	0 –0,02
B	0,85	0 –0,05	H	2,475	+0,005 0	a	3,0	+0,1 –0,1
E	13,99	0 –0,02	J_1	5,52	0 –0,02	b	3,0	+0,1 –0,1
F_1	1,93	+0,02 0	J_2	10,32	0 –0,02	r_2	0,25	0 –0,05

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

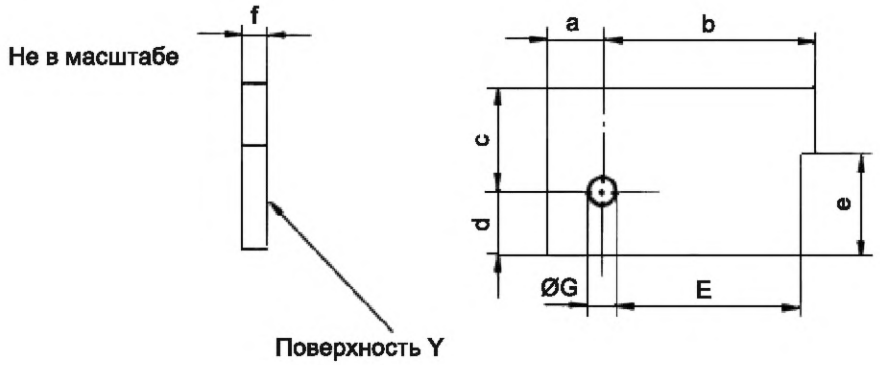
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-99A-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ X511	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам X511 — см. лист 7005-99[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера E_{max} патронов X511.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон так, чтобы поверхность Y калибра соприкасалась с тремя опорными выступами патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	13,475	+0,010 0
G	2,0	+0,05 0
a	4	+0,1 –0,1
b	15,5	+0,1 –0,1
c	7,5	+0,1 –0,1
d	4,5	+0,1 –0,1
e	7,5	+0,1 –0,1
f	2	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением M:1991.

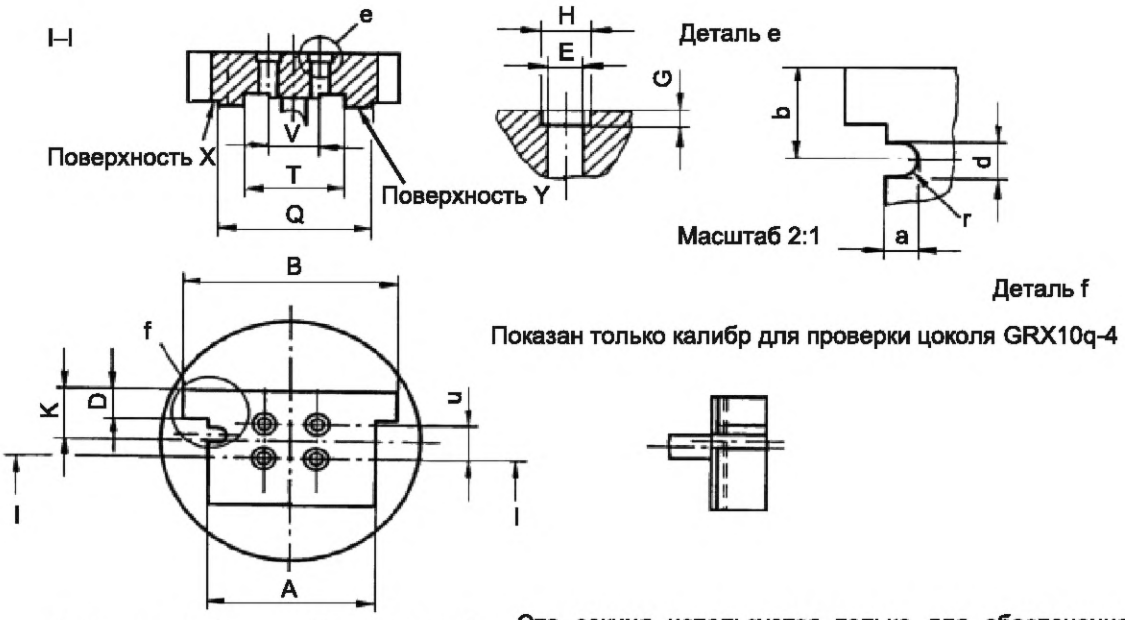
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

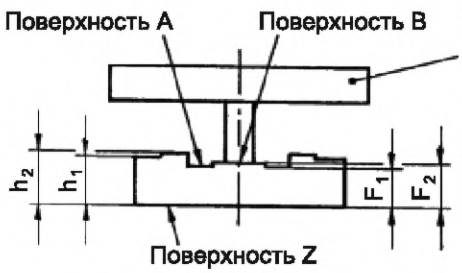
7006-99B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GRX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

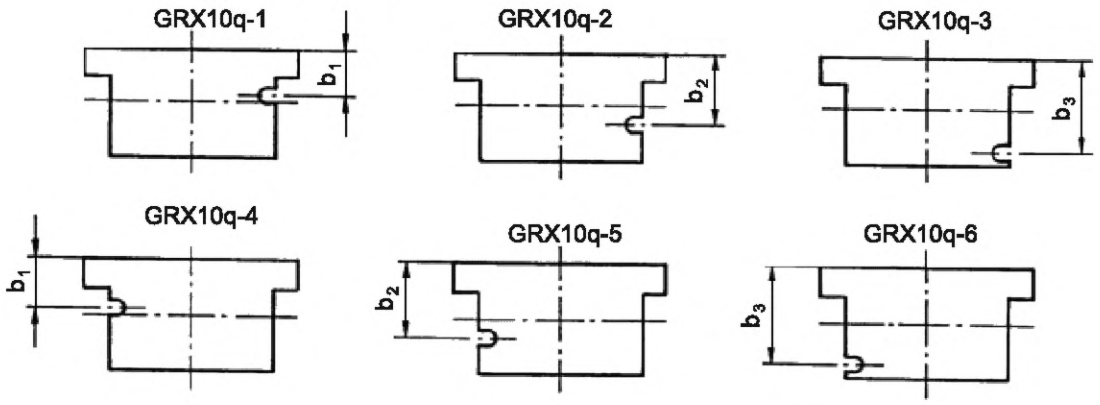
Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по цоколям GRX10q-... — см. лист 7004-101[1)].





Эта секция используется только для обеспечения дополнительной массы для приведения общей массы калибра до требуемого значения

Специфическая конструкция калибра
Конфигурация фиксатора для проверки цоколей GRX10q-...



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-101-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GRX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	24,5	0 –0,01	U	6,35	+0,005 –0,005
B	30,6	0 –0,01	V	7,92	+0,005 –0,005
D	4,8	0 –0,01	a	2,3	+0,01 0
E	2,74	+0,01 0	b_1	7,4	+0,005 –0,005
F_1	6,35	0 –0,025	b_2	11,4	+0,005 –0,005
F_2	7,62	+0,025 0	b_3	15,4	+0,005 –0,005
G	1,27	+0,025 0	d	2,6	0 –0,01
H	3,50	+0,01 0	h_1	7,8	0 –0,01
K	8,15	+0,005 –0,005	h_2	8,2	+0,01 0
Q	22,5	+0,1 –0,1	r	1,3	+0,01 0
T	15,0	+0,1 –0,1	Масса, кг	0,45	+0,045 –0,045

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, D_{min}, F_{min}, F_{max}, h_{min}, h_{max} и совместно диаметра штырьков (включая выпуклости) и расстояния между ними, фиксаторов и их положения.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколей на готовых лампах должны входить в соответствующий калибр до соприкосновения поверхности Z калибра с базовой плоскостью цоколя только под воздействием собственного веса калибра.

В этом положении верхушка должна совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должна выступать над поверхностью Y.

Концы штырьков должны совпадать с поверхностью A или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность B.

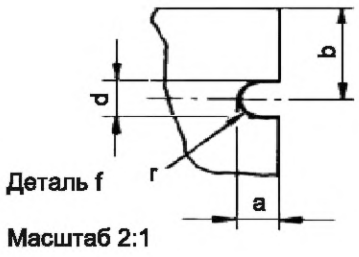
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

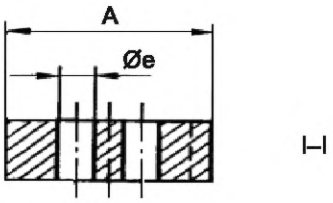
7006-101-1

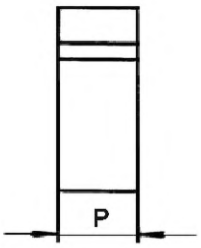
	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GRX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

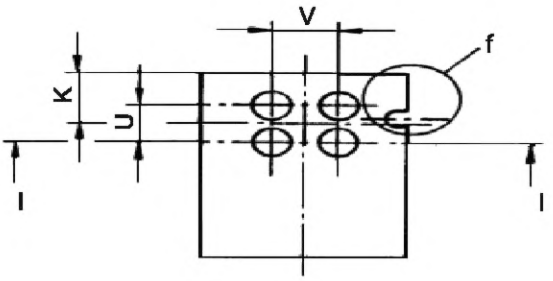
Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по цоколям GRX10q-... — см. лист 7004-101[1)].









Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	24,5	0 –0,01	GRX10q-1	7,4	+0,005 –0,005
K	8,15	+0,005 –0,005	GRX10q-2	11,4	+0,005 –0,005
U	6,35	+0,005 –0,005	GRX10q-3	15,4	+0,005 –0,005
V	7,92	+0,005 –0,005	GRX10q-4	7,4	+0,005 –0,005
a	2,3	+0,01 0	GRX10q-5	11,4	+0,005 –0,005
d	2,6	0 –0,01	GRX10q-6	15,4	+0,005 –0,005
e	4,5	+0,1 0			
p	10,0	+0,1 –0,1			
r	1,3	+0,01 0			

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-101A-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GRX10q-… НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки конкретного цоколя GRX10q-… на невозможность установки в патроны с другим обозначением (другая цифра после тире).

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки в цоколь каждого из пяти калибров с другим обозначением.

Примечание — Калибр следует применять предусмотренным способом, т. е. когда фиксатор цоколя находится с правой стороны. В этом случае калибр следует крепить так, чтобы паз для фиксатора также располагался с правой стороны.

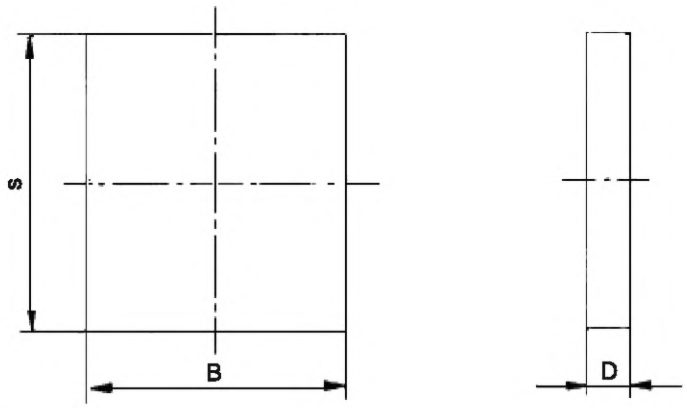
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

7006-101A-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ А и В ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GRX10q-... НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.
Дополнительная информация по цоколям GRX10q-... — см. лист 7004-101[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров B_{max} и D_{max} цоколей GRX10q-... на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки любого из калибров А или В в цоколь GRX10q-...

Обозначение	Калибр А		Калибр В	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
B	31,4	+0,01 0	30	+0,1 –0,1
D	4,7	+0,1 –0,1	5,3	+0,01 0
s	35,0	+0,1 –0,1	35,0	+0,1 –0,1

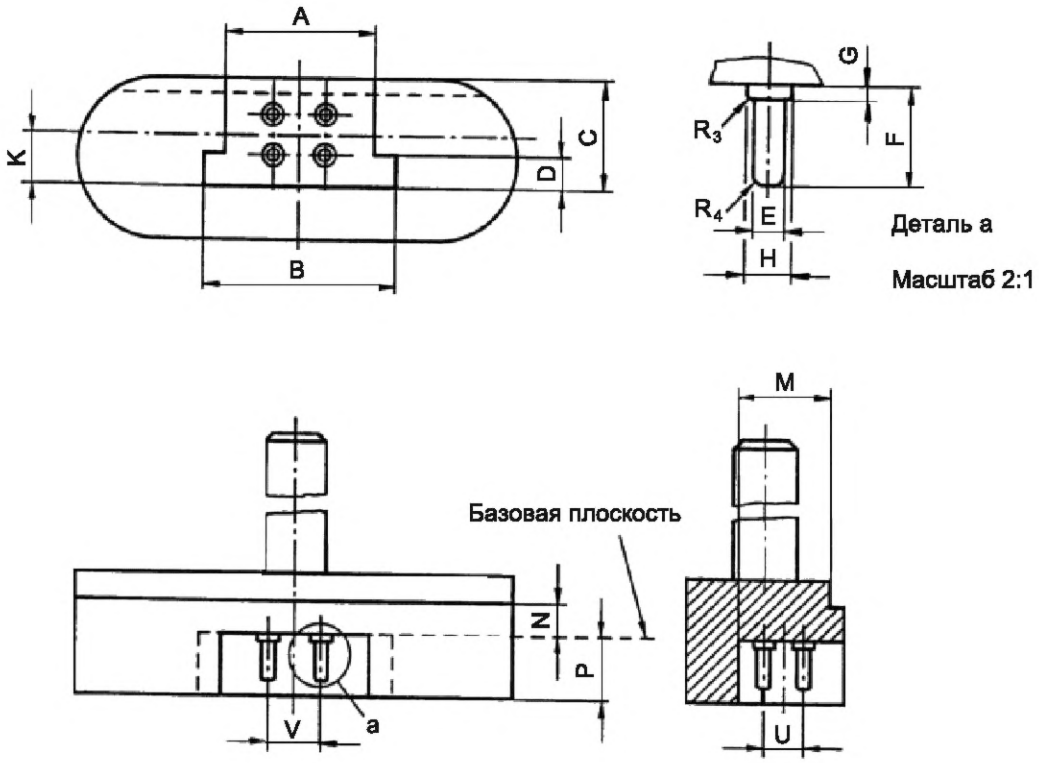
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GRX10q-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GRX10q-... — см. лист 7005-101[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	24,4	+0,01 0	K	8,10	+0,005 –0,005
B	30,5	+0,01 0	M	14,5	+0,01 0
C	16,9	+0,01 0	N	5,3	0 –0,01
D	4,9	+0,01 0	P	10,0	0 –0,01
E	2,54	+0,01 0	R_3	0,38	+0,01 0
F	7,67	+0,01 –0,025	R_4	0,81	+0,13 –0,13
G	1,30	0 –0,01	U	6,35	+0,005 –0,005
H	3,31	0 –0,01	V	7,92	+0,005 –0,005

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-101C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GRX10q-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки установки патронов GRX10q-...

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимального усилия установки, указанного на листе 7005-101[1)] (значение усилия — в стадии рассмотрения) до соприкосновения базовой плоскости калибра с лицевой поверхностью патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

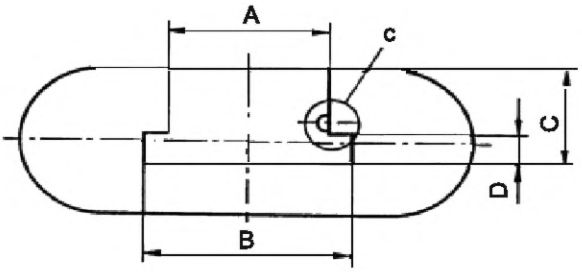
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

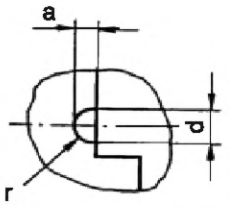
7006-101С-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GRX10q-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

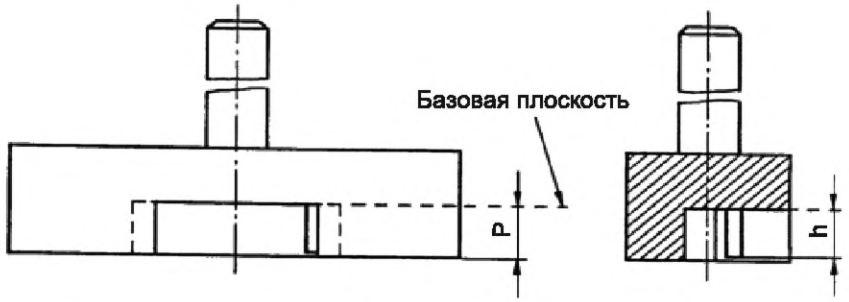
Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GRX10q-... — см. лист 7005-101[1)].

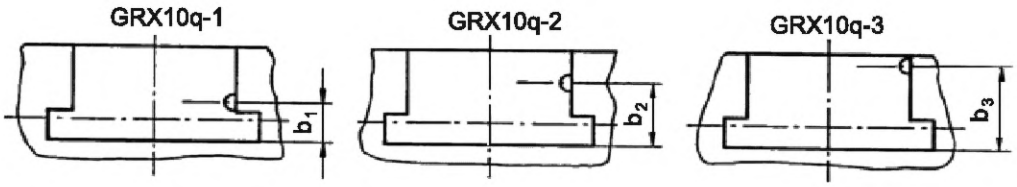


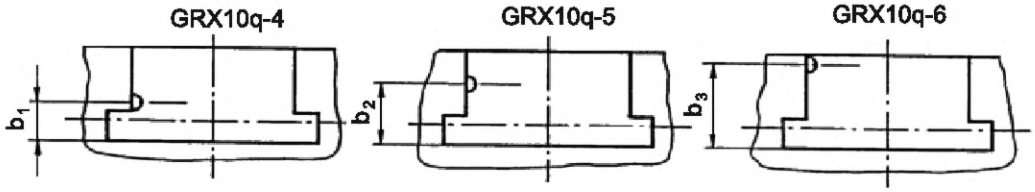


Деталь c

Масштаб 2:1







Характерные конструкции калибров.

Конфигурация фиксаторов для проверки патронов.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-101D-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GRX10q-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	25,5	+0,01 0	b_1	7,35	+0,005 –0,005
B	32,0	+0,01 0	b_2	11,35	+0,005 –0,005
C	16,3	+0,1 –0,1	b_3	15,35	+0,005 –0,005
D	4,9	+0,01 0	d	2,7	0 –0,01
K	8,10	+0,005 –0,005	h	9,0	0 –0,01
P	10,0	0 –0,01	r	d/2	0 –0,01
a	1,8	0 –0,01			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки, в частности, патронов GRX10q-... отсутствия возможности установки цоколей с разным обозначением (разные цифры после дефиса).

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки в патрон каждого из пяти калибров с различным обозначением так, чтобы фиксаторы калибров соприкасались с верхней поверхностью патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

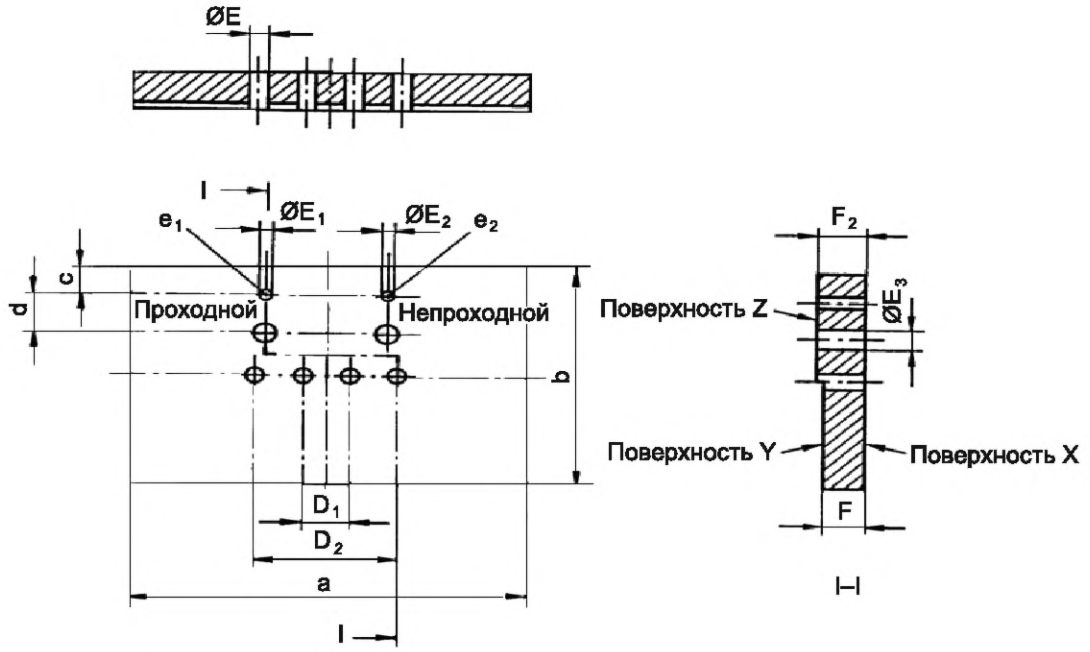
7006-101D-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2G7 И 2GX7 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям 2G7 и 2GX7 — см. листы 7004-102[1)] и 7004-103[1)] соответственно.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D_1	7,0	+0,005 –0,005	F	6,0	0 –0,025
D_2	21,0	+0,005 –0,005	F_2	6,8	+0,025 0
E	2,79	+0,01 0	a	60	+0,5 –0,5
E_1	2,67	+0,01 0	b	40	+0,5 –0,5
E_2	2,29	+0,01 –0,01	c	5	0 –0,2
E_3	3,5	+0,2 0	d	7,0	+0,1 –0,1

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-102-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2G7 И 2GX7 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{min}, E_{max}, F_{min}, F_{max} и совместно диаметра штырьков цоколей 2G7 и 2GX7 на готовых лампах и расстояния между ними.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр со стороны поверхности X, и при его полной установке базовая плоскость цоколя и поверхность X калибра должны соприкасаться. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней.

Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью калибра.

Не должно быть возможности установки штырьков, кроме их кончиков, в отверстие e_2.

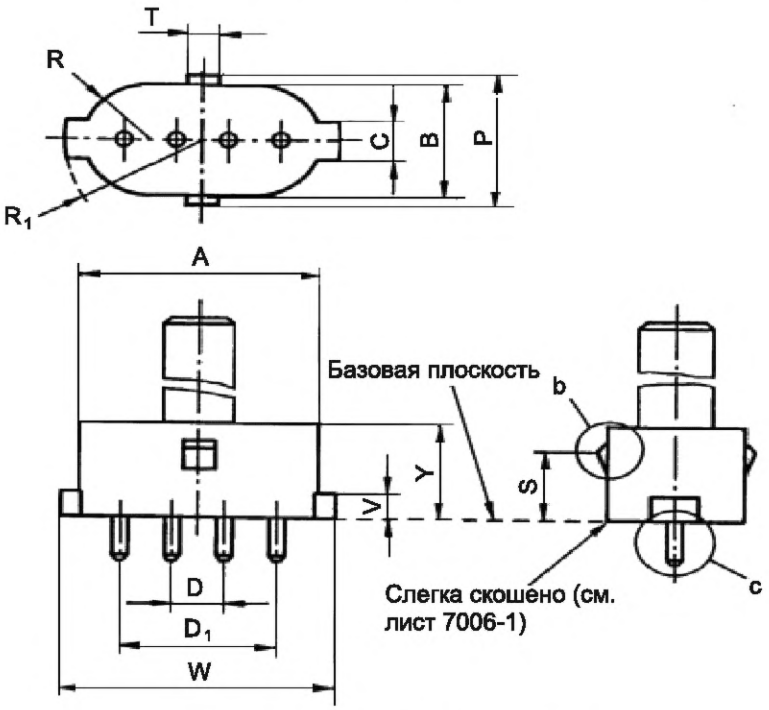
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

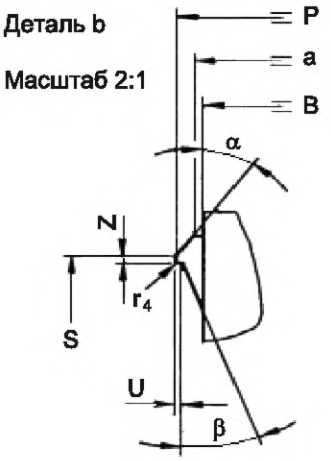
7006-102-1

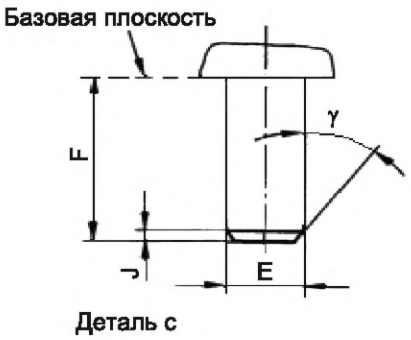
	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G7	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2G7 — см. лист 7005-102[1)].







Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

1) *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G7	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	32,5	+0,02 0	T	4,7	+0,02 0
B	18,1	+0,02 0	U	0,2	+0,02 0
C	6,2	+0,02 0	V	4,1	+0,02 0
D	7,12	+0,01 0	W	37,5	+0,02 0
D_1	21,12	+0,01 0	Y	15,5	+0,05 0
E	2,67	+0,01 0	Z	0,5	+0,05 0
F	6,8	+0,02 0	a	19,0	+0,01 –0,01
J	0,4	+0,05 –0,05	r_4	0,15	+0,05 –0,05
P	21,0	+0,02 0	α	35°	+1° –1°
R	B/2	—	β	20°	+1° –1°
R_1	W/2	—	γ	35°	+1° –1°
S	11,25	+0,02 0			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах 2G7 максимальных усилий установки и извлечения максимального цоколя с максимальными размерами штырька при максимальном расстоянии между ними и максимальными размерами корпуса.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимального усилия установки, указанного для этого калибра на листе 7005-102[1)].

После полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимального усилия извлечения, указанного для этого калибра на листе 7005-102[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

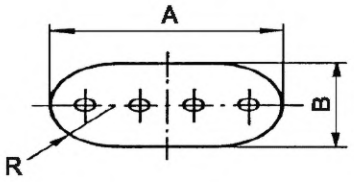
7006-102A-1

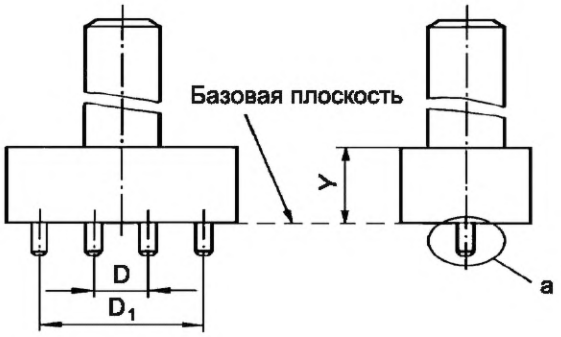
	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ В ПАТРОНАХ 2G7 и 2GX7	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

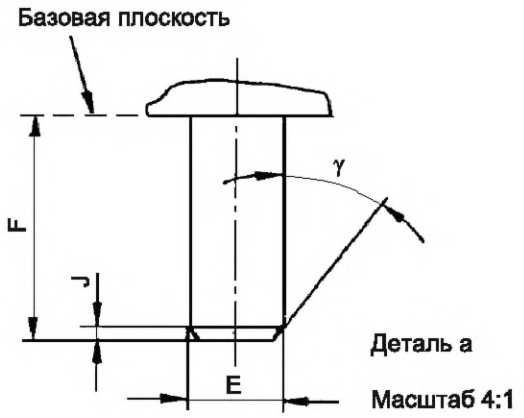
Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам 2G7 и 2GX7 — см. листы 7005-102[1)] и 7005-103[1)] соответственно.





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30	+0,5 –0,5
B	17	+0,5 –0,5
D	6,88	0 –0,01
D_1	20,88	0 –0,01
E	2,67	0 –0,01
F	6,8	+0,02 0
J	0,4	+0,5 –0,5
R	B/2	—
Y	16,0	+0,5 –0,5
γ	35°	+1° –1°



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-102B-1

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ В ПАТРОНАХ 2G7 и 2GX7	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах 2G7 и 2GX7 максимального усилия установки цоколя с максимальными размерами штырьков при минимальном расстоянии между ними.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра в листах 7005-102[1)] и 7005-103[1)] соответственно.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

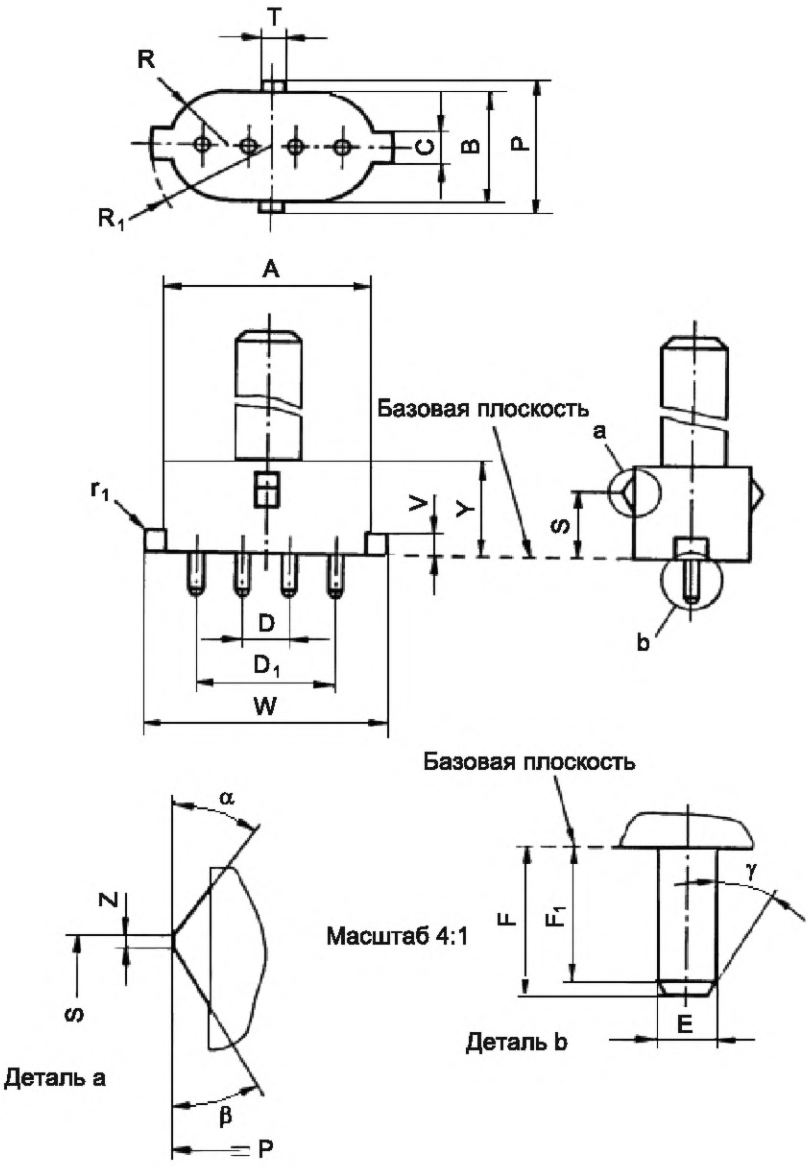
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-102B-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G7	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2G7 — см. лист 7005-102[1)].



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G7	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	31,5	0 –0,02	S	10,75	0 –0,02
B	17,7	0 –0,02	T	3,5	0 –0,02
C	5,0	0 –0,02	V	3,5	0 –0,02
D	7,0	+0,005 –0,005	W	36,5	0 –0,02
D_1	21,0	+0,005 –0,005	Y	15,5	0 –0,05
E	2,29	0 –0,01	Z	0,5	0 –0,05
F	6,0	0 –0,02	r_1	0,4	0 –0,1
F_1	5,5	+0,5 –0,05	α	35°	+1° –1°
P	20,6	0 –0,02	β	30°	+1° –1°
R	B/2	—	γ	30°	+1° –1°
R_1	W/2	—			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах 2G7 минимального усилия крепления минимального цоколя в части размеров штырьков и корпуса.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие, необходимое для извлечения калибра, должно быть не менее значения, указанного для этого калибра на листе 7005-102[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

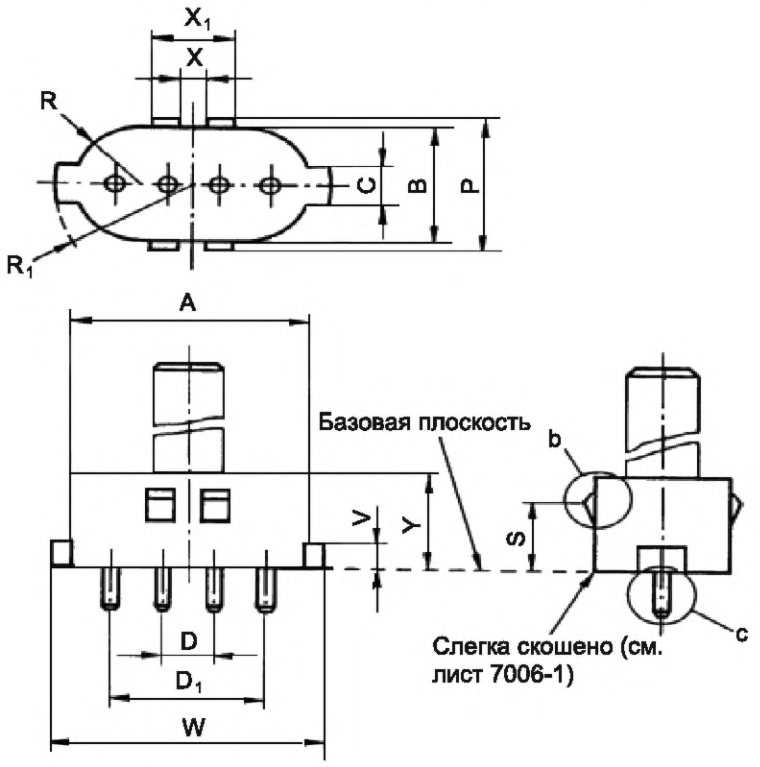
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

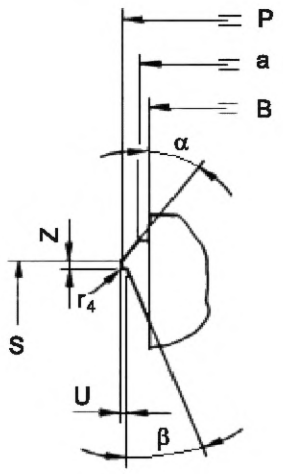
7006-102C-1

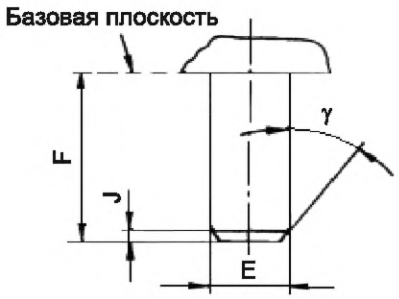
	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2GX7	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2GX7 — см. лист 7005-103[1)].







Деталь c

Масштаб 4:1

Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-103-1

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2GX7	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	32,5	+0,02 0	U	0,2	+0,02 0
B	18,1	+0,02 0	V	4,1	+0,02 0
C	6,2	+0,02 0	W	37,5	+0,02 0
D	7,12	+0,01 0	X	3,3	0 –0,02
D_1	21,12	+0,01 0	X_1	12,2	+0,02 0
E	2,67	+0,01 0	Y	15,5	+0,05 0
F	6,8	+0,02 0	Z	0,5	+0,05 0
J	0,4	+0,05 –0,05	a	19,0	+0,01 –0,01
P	21,0	+0,02 0	r_4	0,15	+0,05 –0,05
R	B/2	—	α	35°	+1° –1°
R_1	W/2	—	β	20°	+1° –1°
S	11,25	+0,02 0	γ	35°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах 2GX7 максимальных усилий установки и извлечения максимального цоколя в части максимальных размеров штырьков при максимальном расстоянии между ними и максимальных размеров корпуса.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-103[1)].

После полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе 7005-103[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

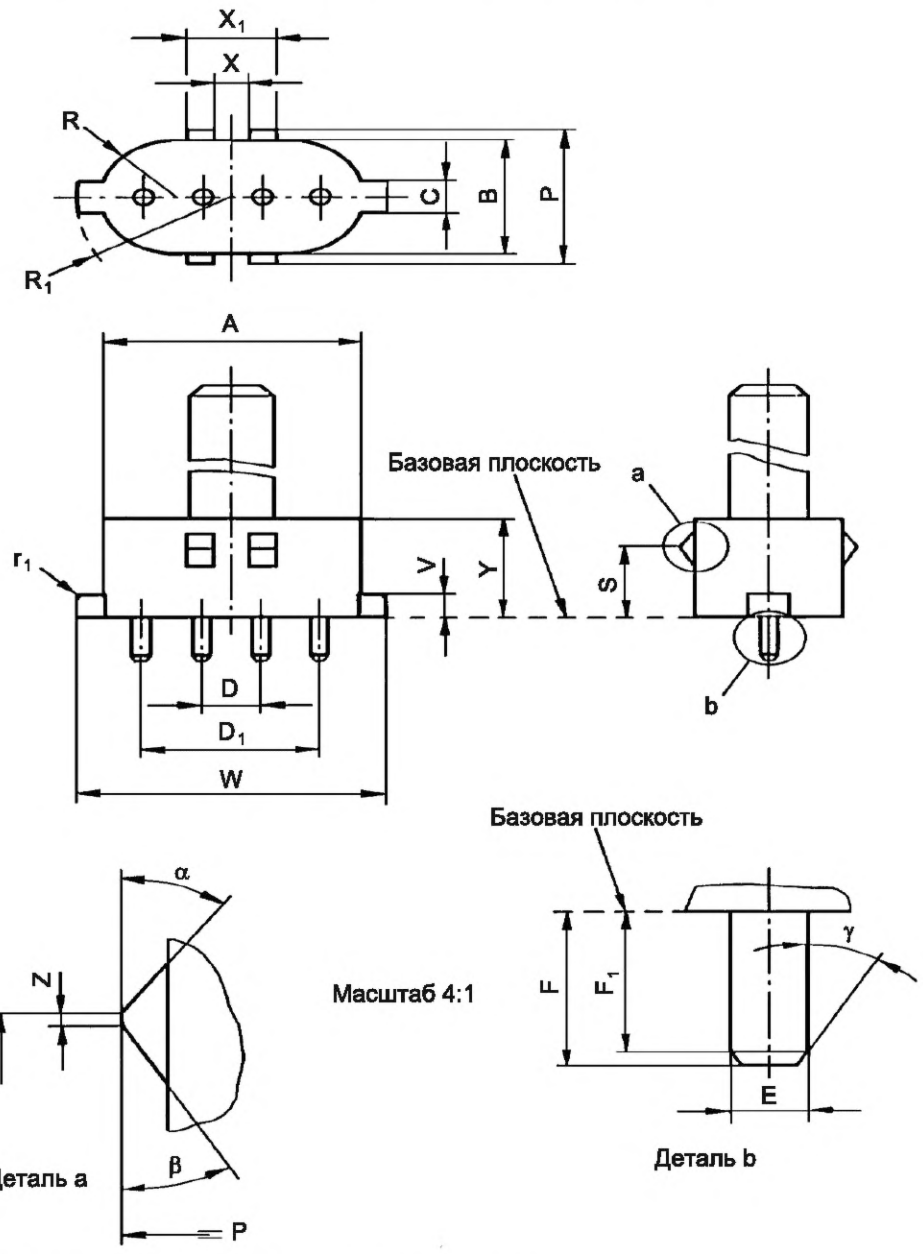
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-103-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2GX7	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунки предназначены только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2GX7 — см. лист 7005-103[1)].



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-103A-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2GX7	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	31,5	0 –0,02	S	10,75	0 –0,02
B	17,7	0 –0,02	V	3,5	0 –0,02
C	5,0	0 –0,02	W	36,5	0 –0,02
D	7,0	+0,005 –0,005	X	4,5	+0,02 0
D_1	21,0	+0,005 –0,005	X_1	10,5	0 –0,02
E	2,29	0 –0,01	Y	15,5	0 –0,05
F	6,0	0 –0,02	Z	0,5	0 –0,05
F_1	5,5	0 –0,05	r_1	0,4	0 –0,1
P	20,6	0 –0,02	α	35°	+1° –1°
R	B/2	—	β	30°	+1° –1°
R_1	W/2	—	γ	30°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах 2GZ7 минимального усилия крепления минимального цоколя в части размеров штырьков и корпуса.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие, необходимое для извлечения калибра, должно быть не менее значения, указанного для этого калибра на листе 7005-103[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением М:1991.

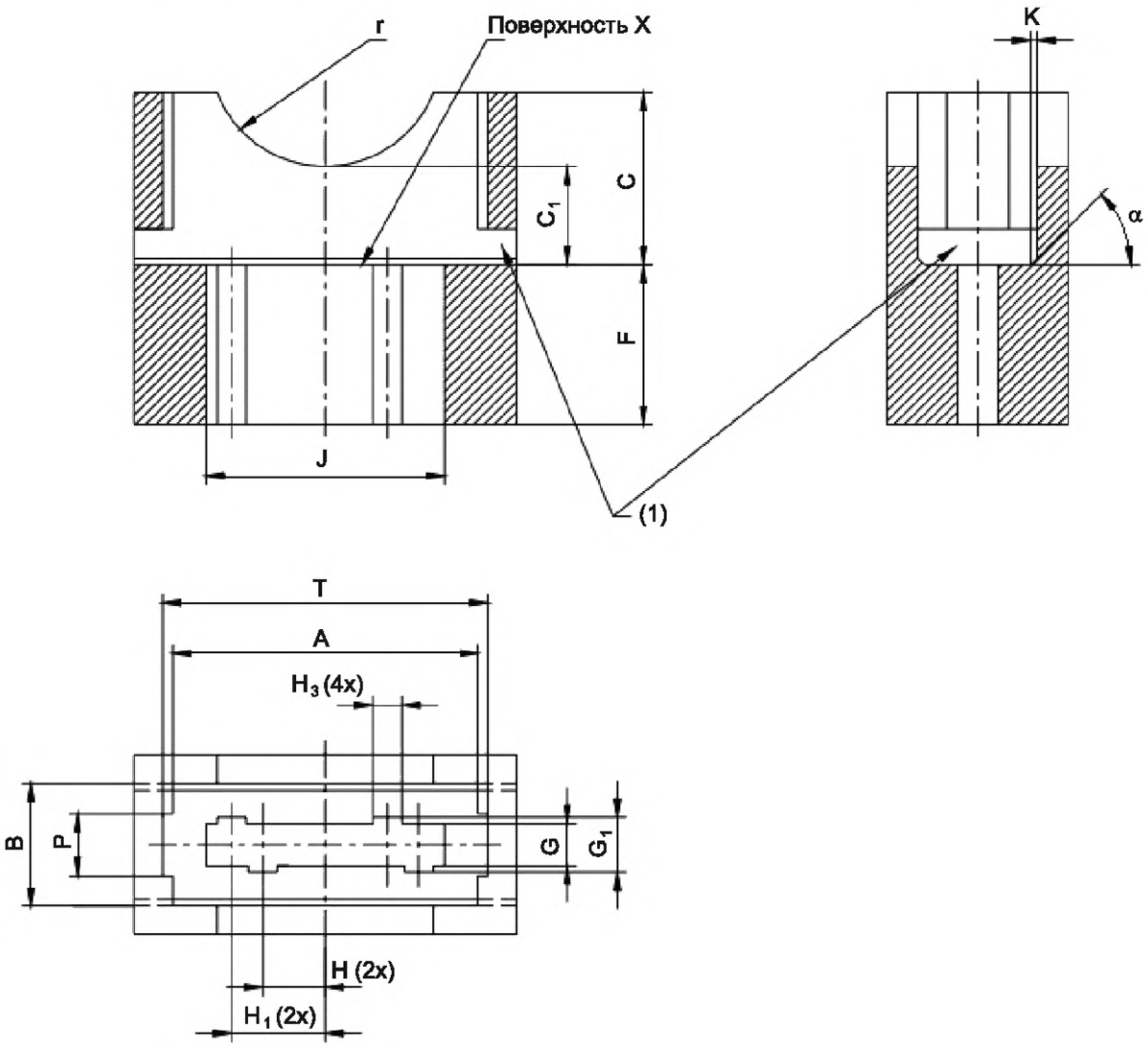
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-103A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ W2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям W2.5x16 — см. лист 7004-104[1)].



(1) Смотровое отверстие.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-104-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ W2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H	4,45	+0,01 –0,01
H_1	6,45	+0,01 –0,01
H_3	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
K	0,9	+0,02 0
P (W2.5x16d)	5,6	+0,02 0
P (W2.5x16q)	3,1	+0,02 0
T	22,3	+0,02 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	49°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей W2.5x16d или W2.5x16q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в более широкое отверстие соответствующего калибра.

В этом положении должны соприкасаться базовая плоскость цоколя и поверхность X калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

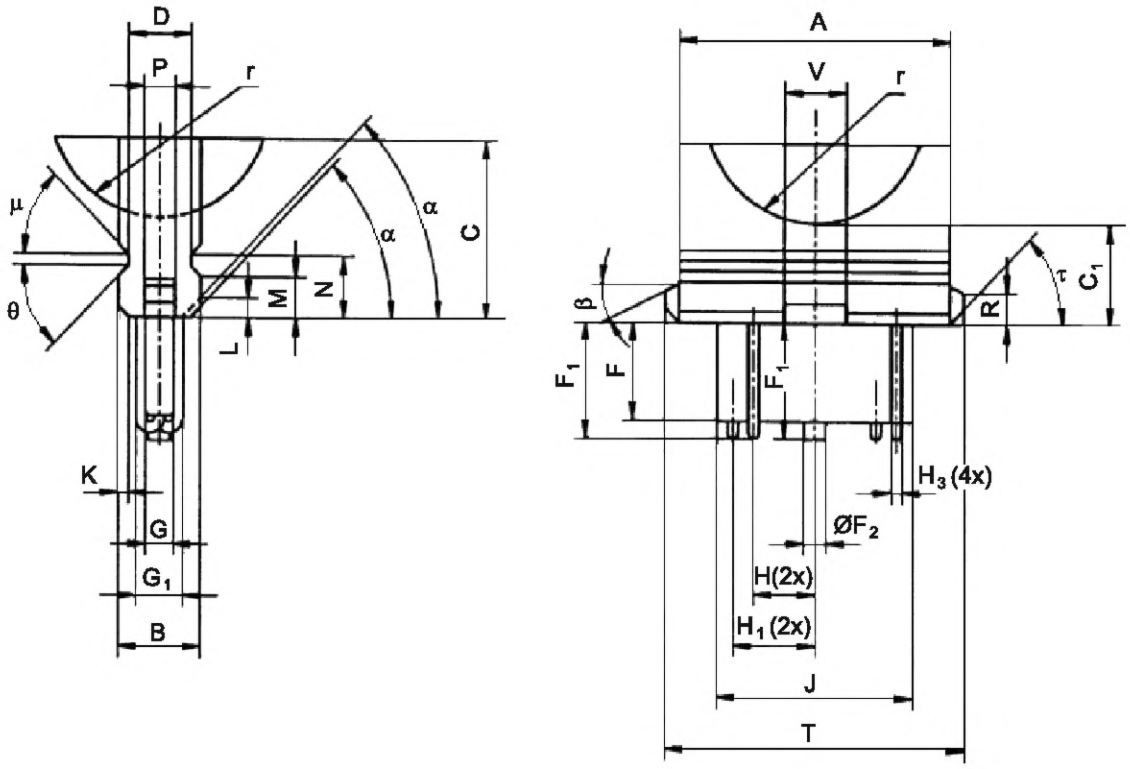
7006-104-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ W2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам W2.5x16 — см. лист 7005-104[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-104A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ W2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	L	1,8	+0,1 0
B	8,25	0 –0,02	M	3,85	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1	N	5,7	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	P (W2.5x16d)	5,65	0 –0,03
D	6,32	0 –0,02	P (W2.5x16q)	3,15	0 –0,03
F	9,44	0 –0,04	R	3,0	+0,01 –0,01
F_1	10,6	0 –0,1	T	22,37	0 –0,05
F_2	4,0	+0,01 –0,01	V	5,6	+0,1 0
G	2,78	0 –0,02	r	8,1	+0,1 –0,1
G_1	4,33	0 –0,02	α	45°	+1° –1°
H	4,45	+0,01 –0,01	β	25°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	τ	45°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	θ	45°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02	μ	41°	+1° –1°
K	0,95	0 –0,02			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов W2.5x16d и W2.5x16q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до полной посадки.

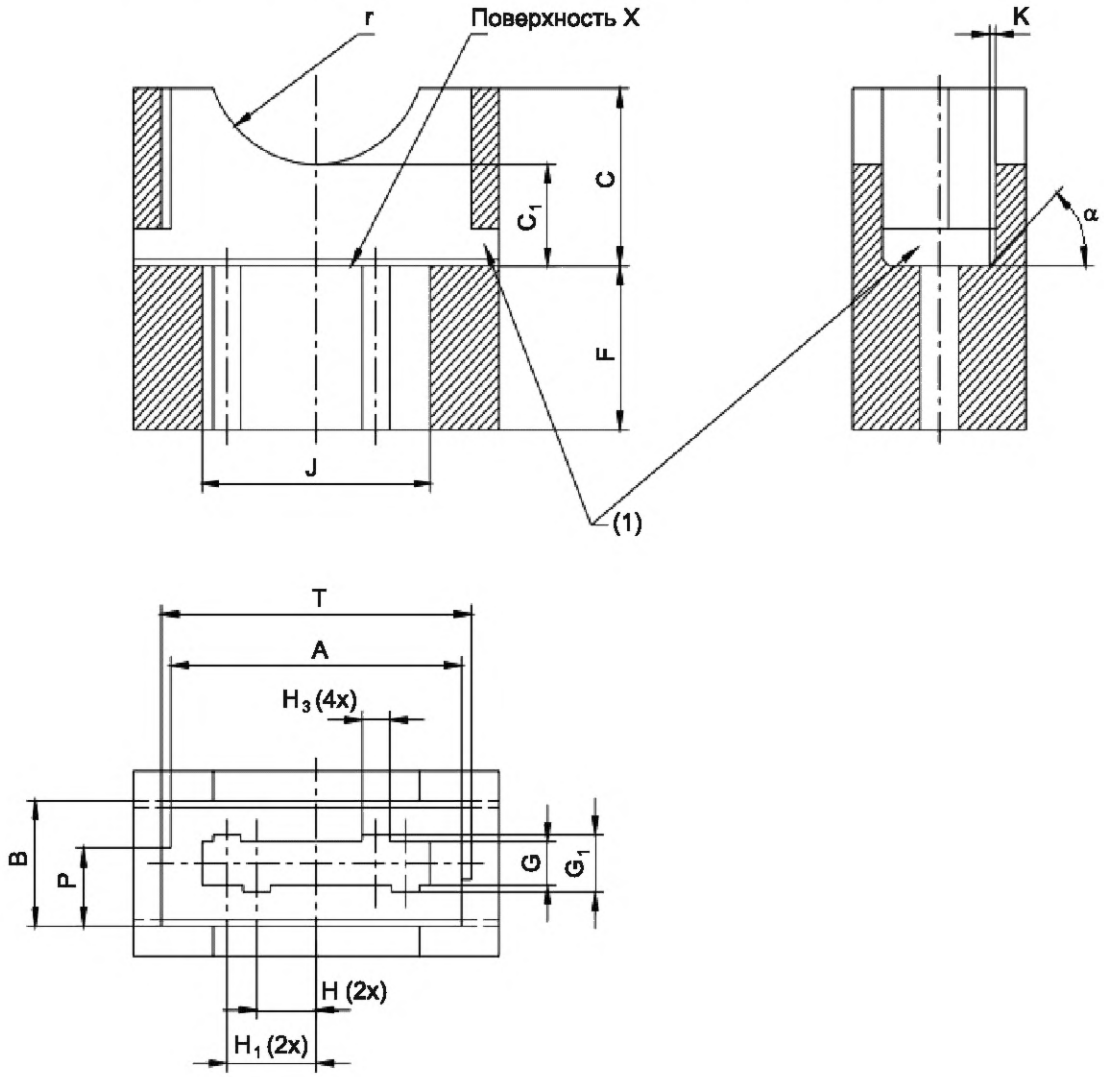
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением Т:1996.

7006-104A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WX2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WX2.5x16 — см. лист 7004-104A[1)].



(1) Смотровые отверстия.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-104B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WX2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H	4,45	+0,01 –0,01
H_1	6,45	+0,01 –0,01
H_3	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
K	0,9	+0,02 0
P	4,8	+0,02 0
T	22,3	+0,02 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	49°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WX2.5x16.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в наиболее широкое отверстие соответствующего калибра.

В этом положении должны соприкасаться базовая плоскость цоколя и поверхность X калибра.

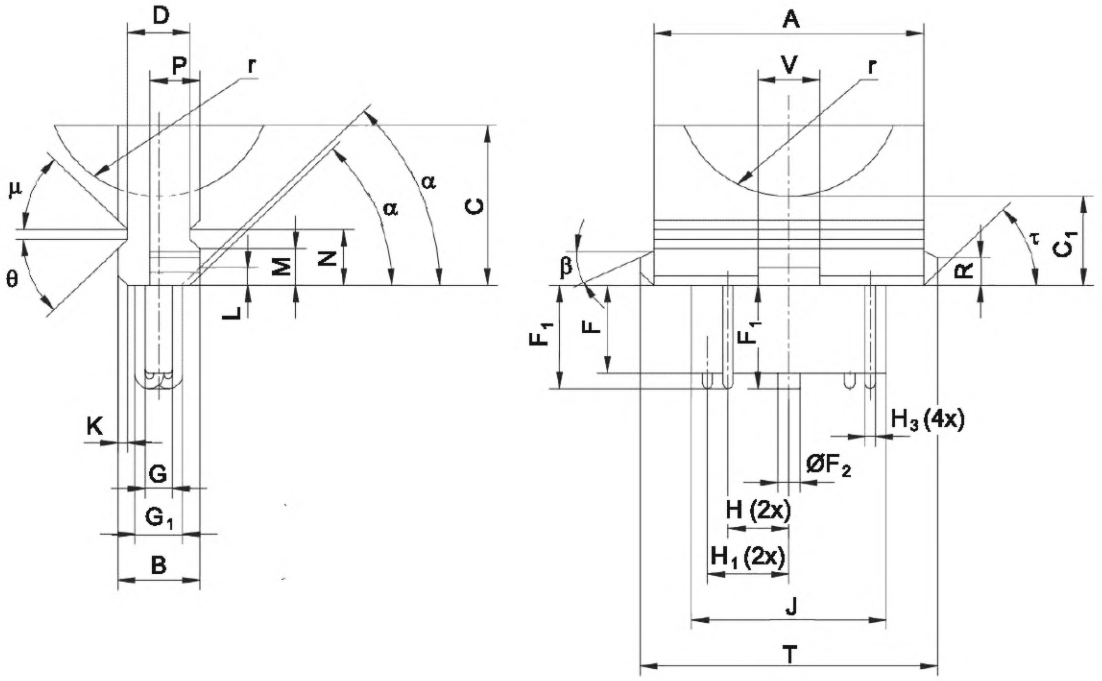
Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

7006-104B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ WX2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам WX2.5x16 — см. лист 7005-104A[1)].



1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-104C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ WX2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	K	0,95	0 –0,02
B	8,25	0 –0,02	L	1,8	+0,1 0
C	12,0	+0,1 –0,1	M	3,85	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	N	5,7	+0,02 0
D	6,32	0 –0,02	P	4,85	0 –0,03
F	9,44	0 –0,04	R	3,0	+0,01 –0,01
F_1	10,6	0 –0,1	T	22,37	0 –0,05
F_2	4,0	+0,1 –0,1	V	5,6	+0,1 0
G	2,78	0 –0,02	r	8,1	+0,1 –0,1
G_1	4,33	0 –0,02	α	45°	+1° –1°
H	4,45	+0,01 –0,01	β	25°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	τ	45°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	θ	45°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02	μ	41°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WX2.5x16.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в патрон.

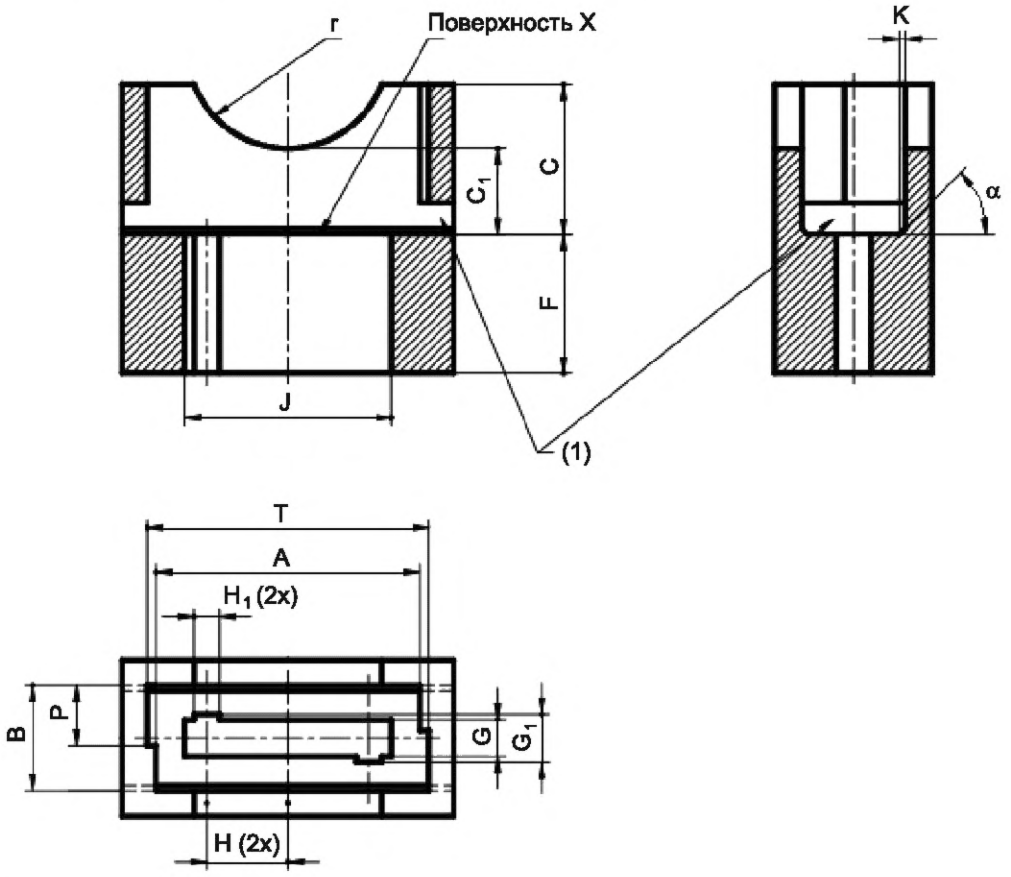
Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

7006-104C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WY2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WY2.5x16 — см. лист 7004-104B[1)].



(1) Смотровые отверстия.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-104D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WY2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,2 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H	6,45	+0,01 –0,01
H_1	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
K	0,9	+0,02 0
P	4,8	+0,02 0
T	22,3	+0,01 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	49°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WY2.5x16.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в наиболее широкое отверстие соответствующего калибра.

В этом положении должны соприкасаться базовая плоскость цоколя и поверхность X калибра.

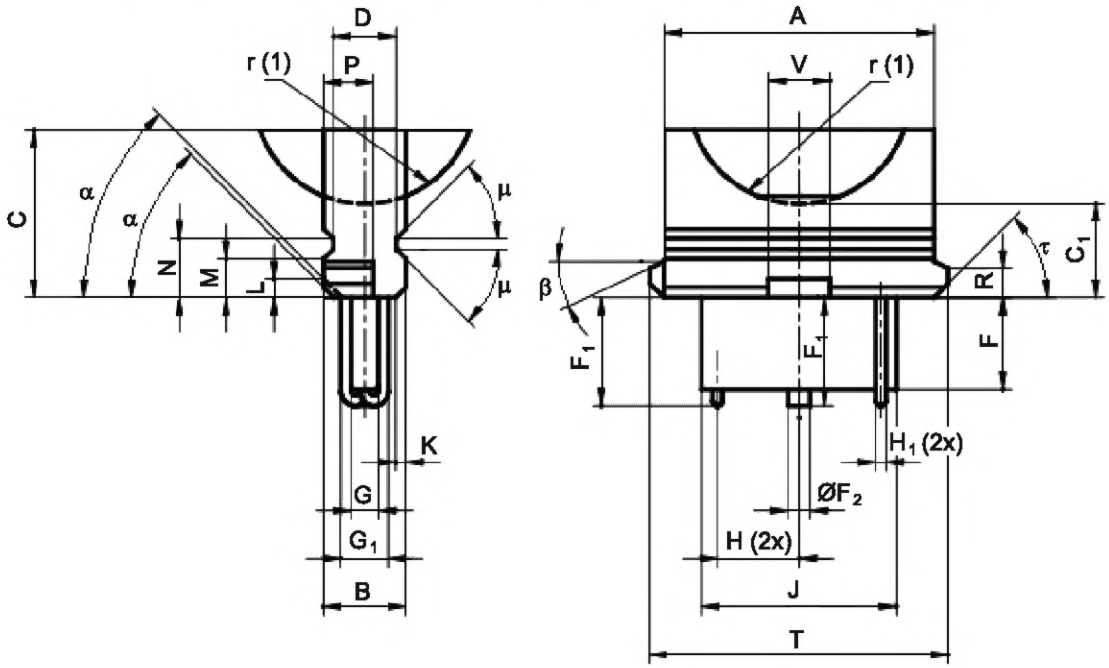
Примечание — Измененная редакция, изменение 27:2002.

7006-104D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ WY2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам WY2.5x16 — см. лист 7005-104B[1)].



1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-104E-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ WY2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	L	1,8	+0,1 0
B	8,25	0 –0,02	M	3,85	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1	N	5,7	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	P	4,85	0 –0,03
D	6,32	0 –0,02	R	3,0	+0,01 –0,01
F	9,44	0 –0,04	T	22,37	0 –0,05
F_1	10,6	0 –0,1	V	5,6	+0,1 0
F_2	4,0	+0,1 –0,1	r (1)	8,1	+0,1 –0,1
G	2,78	0 –0,02	α	45°	+1° –1°
G_1	4,33	0 –0,02	β	25°	+1° –1°
H	6,45	+0,01 –0,01	τ	45°	+1° –1°
H_1	1,9	+0,04 –0,04	θ	45°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02	μ	41°	+1° –1°
K	0,95	0 –0,02			

(1) Полусферический.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WY2.5x16.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон до упора.

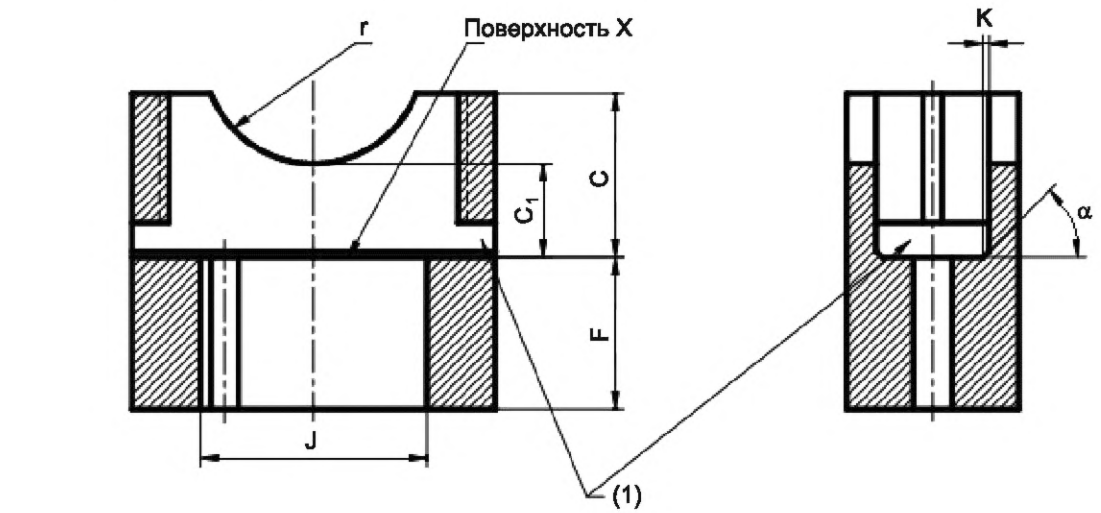
Примечание — Измененная редакция, изменение 27:2002.

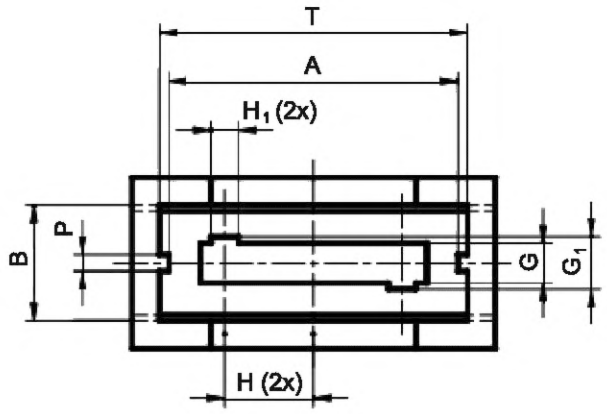
7006-104E-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WZ2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WZ2.5x16 — см. лист 7004-104C[1)].





(1) Смотровые отверстия.

1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-104F-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WZ2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H	6,45	+0,01 –0,01
H_1	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
K	0,9	+0,02 0
P	2,46	+0,02 0
T	22,3	+0,02 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	49°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WZ2.5x16.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в наиболее широкое отверстие соответствующего калибра.

В этом положении должны соприкасаться базовая плоскость цоколя и поверхность X калибра.

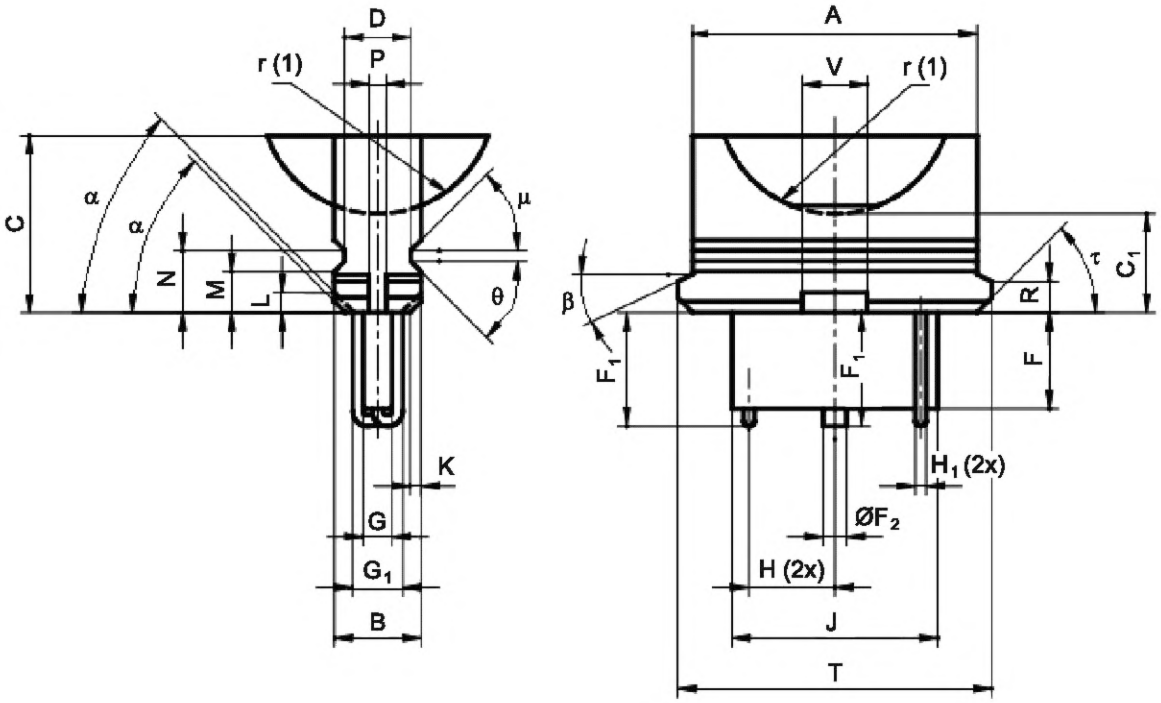
Примечание — Измененная редакция, изменение 27:2002.

7006-104F-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ WZ2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам WZ2.5x16 — см. лист 7005-104C[1)].



1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-104G-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ WZ2.5X16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	L	1,8	+0,1 0
B	8,25	0 –0,02	M	3,85	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1	N	5,7	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	P	2,4	0 –0,03
D	6,32	0 –0,02	R	3,0	+0,01 –0,01
F	9,44	0 –0,04	T	22,37	0 –0,05
F_1	10,6	0 –0,1	V	5,6	+0,1 0
F_2	4,0	+0,1 –0,1	r (1)	8,1	+0,1 –0,1
G	2,78	0 –0,02	α	45°	+1° –1°
G_1	4,33	0 –0,02	β	25°	+1° –1°
H	6,45	+0,01 –0,01	τ	45°	+1° –1°
H_1	1,9	+0,04 –0,04	θ	45°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02	μ	41°	+1° –1°
K	0,95	0 –0,02			

(1) Полусферический.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WZ2.5x16.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон до упора.

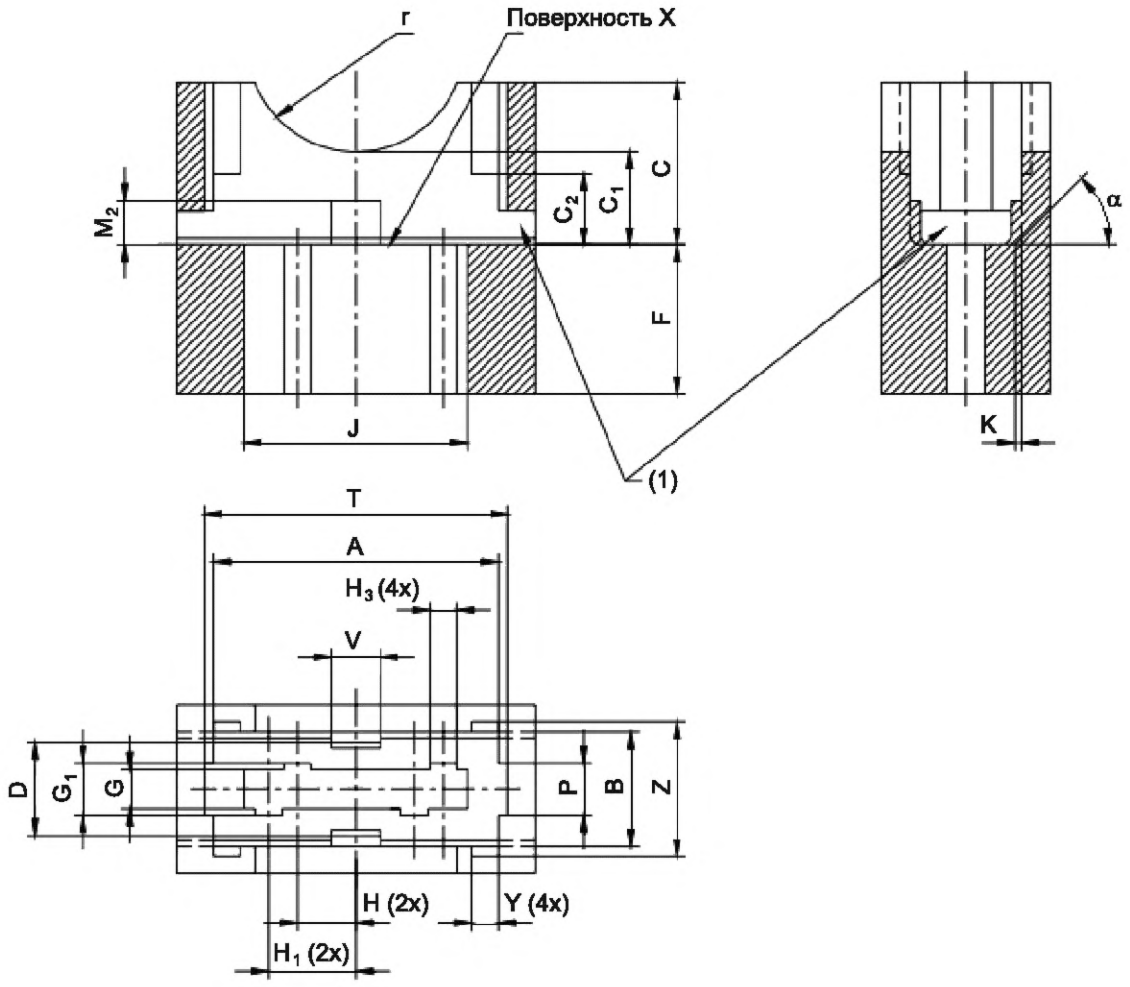
Примечание — Измененная редакция, изменение 27:2002.

7006-104G-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WU2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WU2.5x16 — см. лист 7004-104D[1)].



(1) Смотровые отверстия.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-104H-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WU2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0	J	16,25	+0,01 0
B	8,2	+0,02 0	K	0,9	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1	M_2	3,65	0 –0,01
C_1	6,8	0 –0,1	P (WU2.5x16d)	5,6	+0,02 0
C_2	3,85	0 –0,1	P (WU2.5x16q)	3,1	+0,02 0
D	6,3	+0,02 0	T	22,3	+0,02 0
F	9,4	+0,04 0	V	3,6	0 –0,02
G	2,8	+0,01 0	Y	2,0	+0,02 0
G_1	4,3	+0,01 0	Z	9,7	+0,02 0
H	4,45	+0,01 –0,01	r	8,1	+0,1 –0,1
H_1	6,45	+0,01 –0,01	α	49°	+1° –1°
H_3	2	+0,1 –0,1			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WU2.5x16d и WU2.5x16q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в наиболее широкое отверстие соответствующего калибра.

В этом положении должны соприкасаться базовая плоскость цоколя и поверхность X калибра.

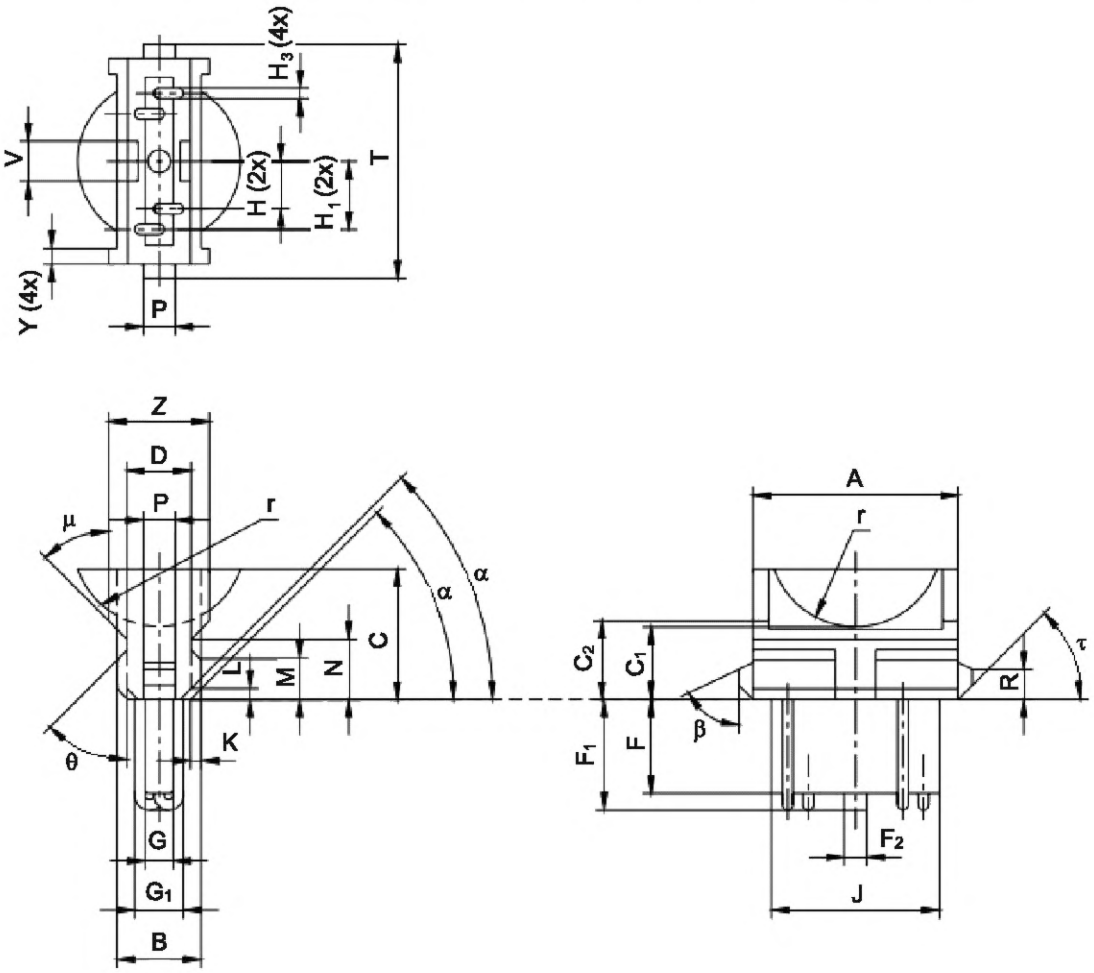
Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

7006-104H-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ WU2.5x16	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по патронам WU2.5x16 — см. лист 7005-104D[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-104J-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ WU2.5x16	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	L	0,9	+0,1 0
B	8,25	0 –0,02	M	3,85	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1	N	5,7	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	P (WU2.5x16d)	5,65	0 –0,03
C_2	3,85	+0,1 0	P (WU2.5x16q)	3,15	0 –0,03
D	6,32	0 –0,02	R	3,0	+0,01 –0,01
F	9,44	0 –0,04	T	22,37	0 –0,05
F_1	10,6	0 –0,1	V	3,6	+0,1 0
F_2	4,0	+0,1 –0,1	Y	2,8	0 –0,02
G	2,78	0 –0,02	Z	9,75	+0,02 0
G_1	4,33	0 –0,02	r	8,1	+0,1 –0,1
H	4,45	+0,01 –0,01	α	45°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	β	25°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	τ	45°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02	θ	45°	+1° –1°
K	0,95	0 –0,02	μ	41°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WU2.5x16d и WU2.5x16q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра в патрон до упора.

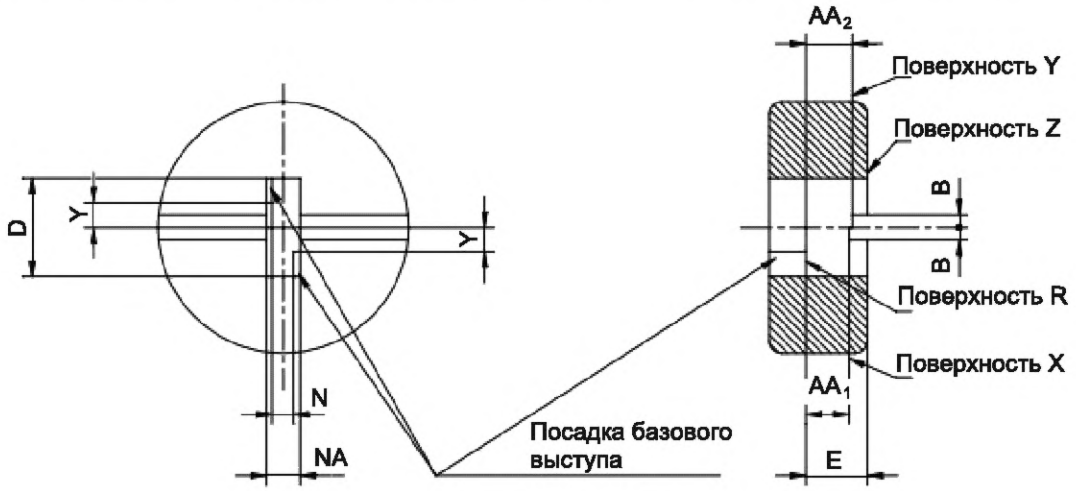
Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

7006-104J-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ W3x16d и WX3x16d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям W3x16d и WX3x16d — см. лист 7004-105[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров AA_{min} и AA_{max}, а также максимальных размеров цоколей W3x16d и WX3x16d в части взаимозаменяемости.

ПРОВЕРКА: Удерживая лампу цоколем вверх, накладывают калибр, который под воздействием собственного веса должен находить на цоколь поверхностью Z. После установки базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью R калибра.

В этом положении точки перехода удерживающих выступов в корпус цоколя должны быть не ниже поверхности X, и не должны выступать за поверхность Y.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
AA_1	6,8	0 –0,02
AA_2	7,2	+0,02 0
B	2	+0,2 –0,2
D	16,2	+0,02 0
E	9,6	0 –0,02
N	3,3	0 –0,05
NA	5,4	+0,02 0
Y	3,7	+0,05 0
Масса, кг	0,15	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, изменение 24:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

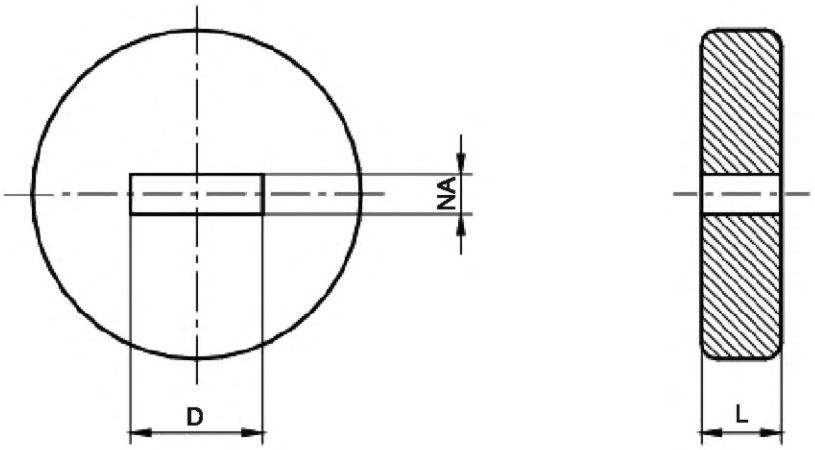
7006-105-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q и WY3x16q — см. листы 7004-105[1)] и 7004-106[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера NA_{min} цоколей W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q и WY3x16q.

ПРОВЕРКА: При закреплении лампы цоколем вверх не должно быть возможности установки лампы в калибр под воздействием его собственного веса далее края удерживающих выступов.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	20	+0,2 –0,2
L	10	+0,2 –0,2
NA	4,6	0 –0,02
Масса, кг	0,09	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, изменение 35:2005.

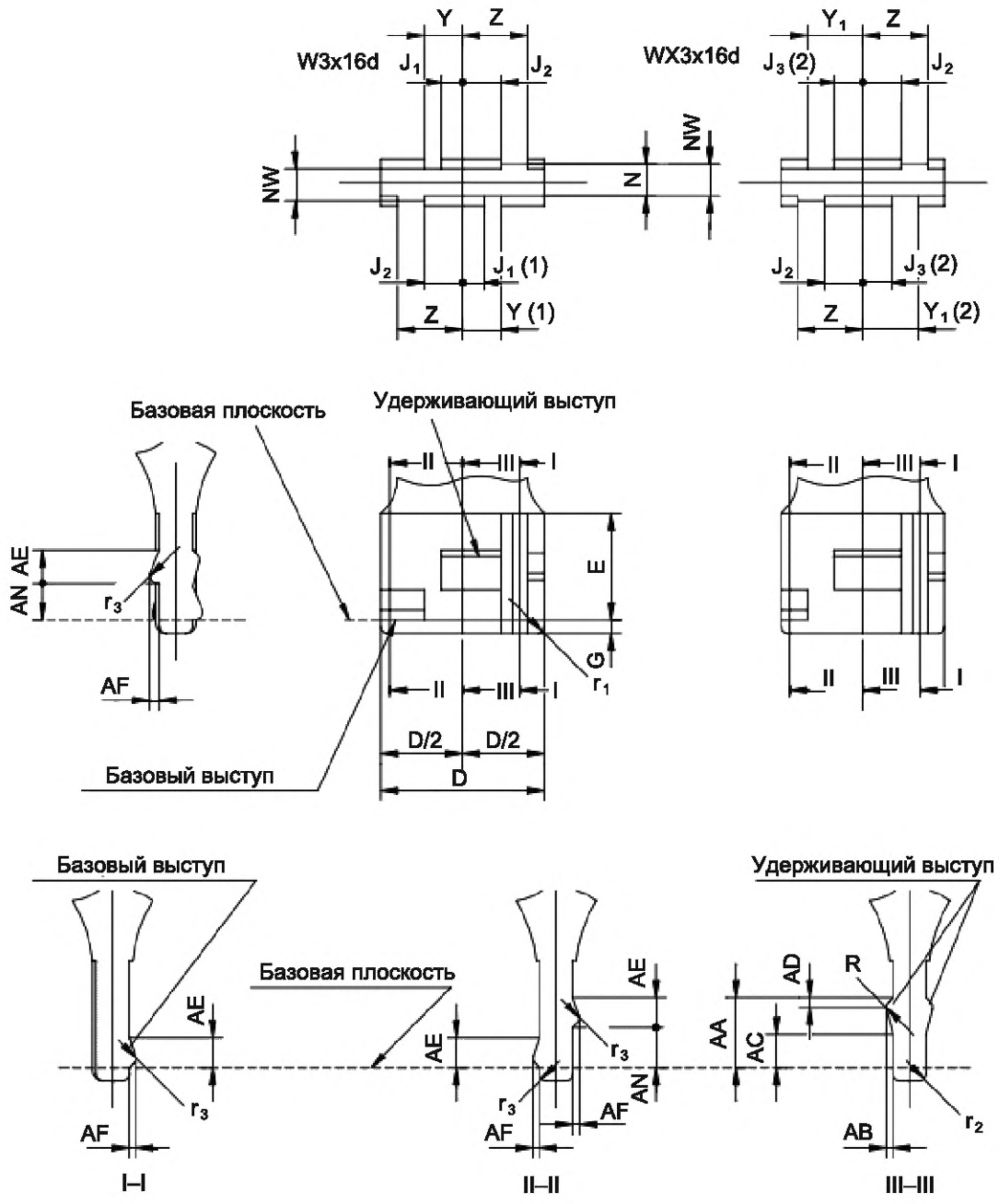
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-105A-3

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ W3x16d и WX3x16d	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам W3x16d и WX3x16d — см. лист 7005-105[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-105B-2

КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ W3x16d и WX3x16d

С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр А		Калибр В	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
D	16,22	0 –0,05	15,78	+0,05 0
E	10	+0,5 –0,5	10	+0,5 –0,5
G	2,6	+0,1 0	1,4	0 –0,1
J_1 (1)	1,8	0 –0,1	2,2	+0,1 0
J_2	4,3	0 –0,1	4,7	+0,1 0
J_3 (2)	3,3	0 –0,1	3,8	0 –0,1
N	3,2	+0,05 0	2,8	0 –0,05
R	0,3	0 –0,1	0,3	0 –0,1
Y (1)	4,2	+0,1 0	3,8	0 –0,1
Y_1 (2)	5,2	+0,1 0	4,8	0 –0,1
Z	6,7	+0,1 0	6,3	0 –0,1
AA	7,2	+0,05 0	6,8	0 –0,05
AB	1,1	+0,05 0	0,9	0 –0,05
AC	3,2	+0,2 –0,2	3,5	+0,2 –0,2
AD	0,3	0 –0,1	0,5	+0,1 0
AE	3	+0,2 –0,2	3	+0,2 –0,2
AF	1	+0,1 –0,1	1	+0,1 –0,1
AN	4	+0,2 –0,2	4	+0,2 –0,2
NW	3,8	+0,05 0	3,4	
r_1	Приблизительно 0,5		Приблизительно 0,5	
r_2	Приблизительно 1		Приблизительно 1	
r_3	Приблизительно 0,5		Приблизительно 0,5	

(1) Неприменимо к калибру для проверки ламповых патронов WX3x16d.

(2) Неприменимо к калибру для проверки ламповых патронов W3x16d.

7006-105B-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ W3x16d и WX3x16d	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального и максимального усилий установки и минимального и максимального усилий крепления в ламповых патронах W3x16d и WX3x16d.

Для проверки невозможности установки в ламповые патроны W3x16d и WX3x16d цоколей с другой маркировкой.

ПРОВЕРКА: Испытания проводят в следующем порядке.

a) Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра A в патрон до предусмотренного положения с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное на листе на ламповый патрон 7005-105[1)]. После этого должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное на листе на ламповый патрон 7005-105[1)].

b) Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра B в патрон до предусмотренного положения с усилием не менее минимального усилия установки, указанного на листе на ламповый патрон 7005-105[1)]. После этого должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием не менее минимального усилия извлечения, указанного на листе на ламповый патрон 7005-105[1)].

Не должно быть возможности установки калибра B в ламповый патрон с другой маркировкой.

Примечание — Измененная редакция, изменение 24:2001.

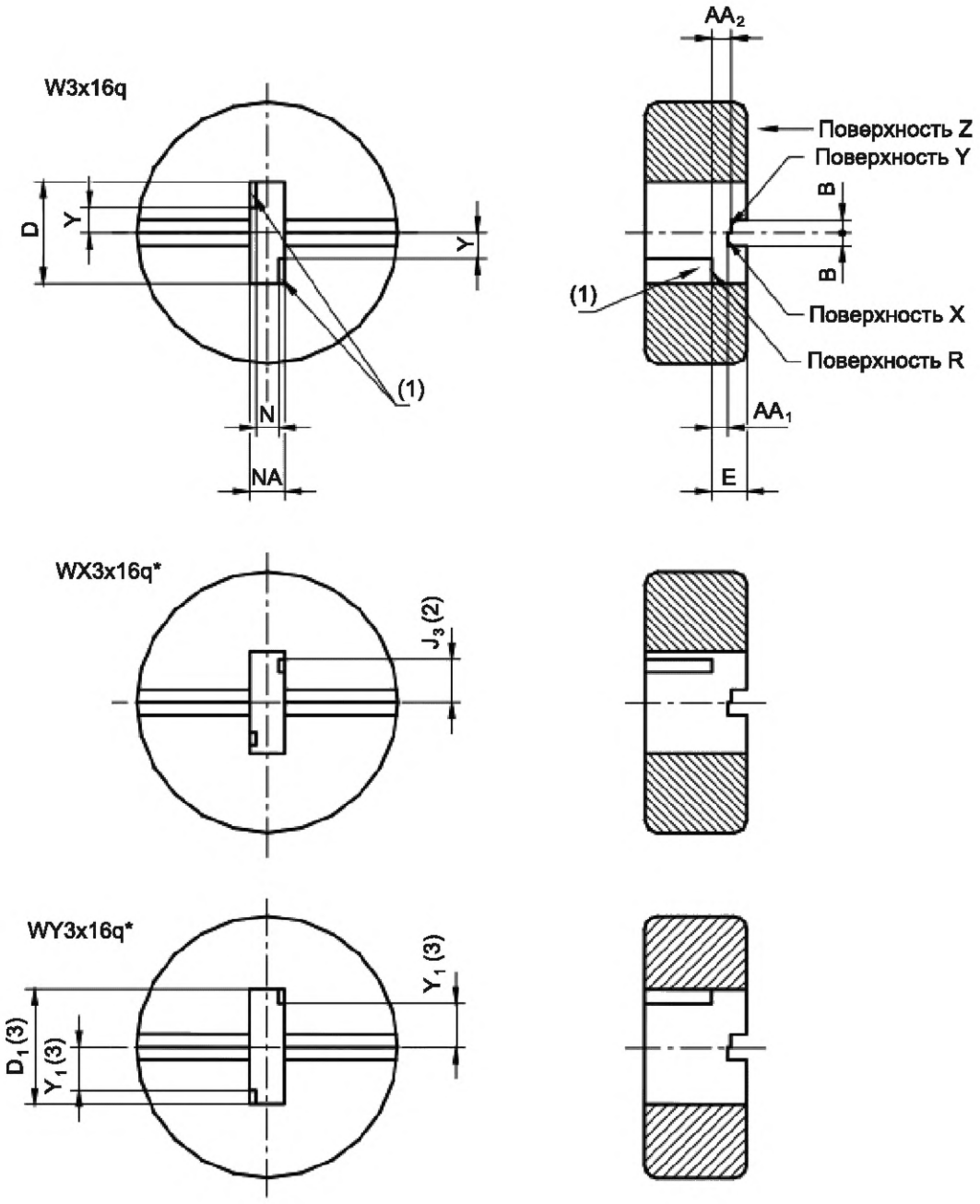
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-105B-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям W3x16q, WX3x16q и WY3x16q — см. лист 7004-106[1)].



* Пропущенные размеры — см. калибр W3x16q.

1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-106-3

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
AA_1	2,8	0 –0,02
AA_2	3,2	+0,02 0
B	2	+0,2 –0,2
D	16,2	+0,02 0
D_1 (3)	18,2	+0,02 0
E	5,6	0 –0,02
J_3 (2)	6,3	0 –0,05
N	3,3	0 –0,05
NA	5,4	+0,02 0
Y	3,7	+0,05 0
Y_1 (3)	6,8	+0,05 0
Масса, кг	0,15	+10 % –10 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров AA_{min} и AA_{max}, а также максимальных размеров цоколей W3x16q, WX3x16q и WY3x16q в части взаимозаменяемости.

ПРОВЕРКА: При закреплении лампы цоколем вверх устанавливают калибр, который под воздействием собственного веса должен находить на цоколь поверхностью Z. После установки базовая плоскость цоколя должна совпадать с поверхностью R калибра.

В этом положении точки перехода удерживающих выступов в корпус цоколя должны быть не ниже поверхности X и не должны выступать за поверхность Y.

(1) Место посадки базового выступа.
(2) Применимо только к калибру для проверки цоколей WX3x16q.
(3) Применимо только к калибру для проверки цоколей WY3x16q.

Примечание — Измененная редакция, изменение 35:2005.

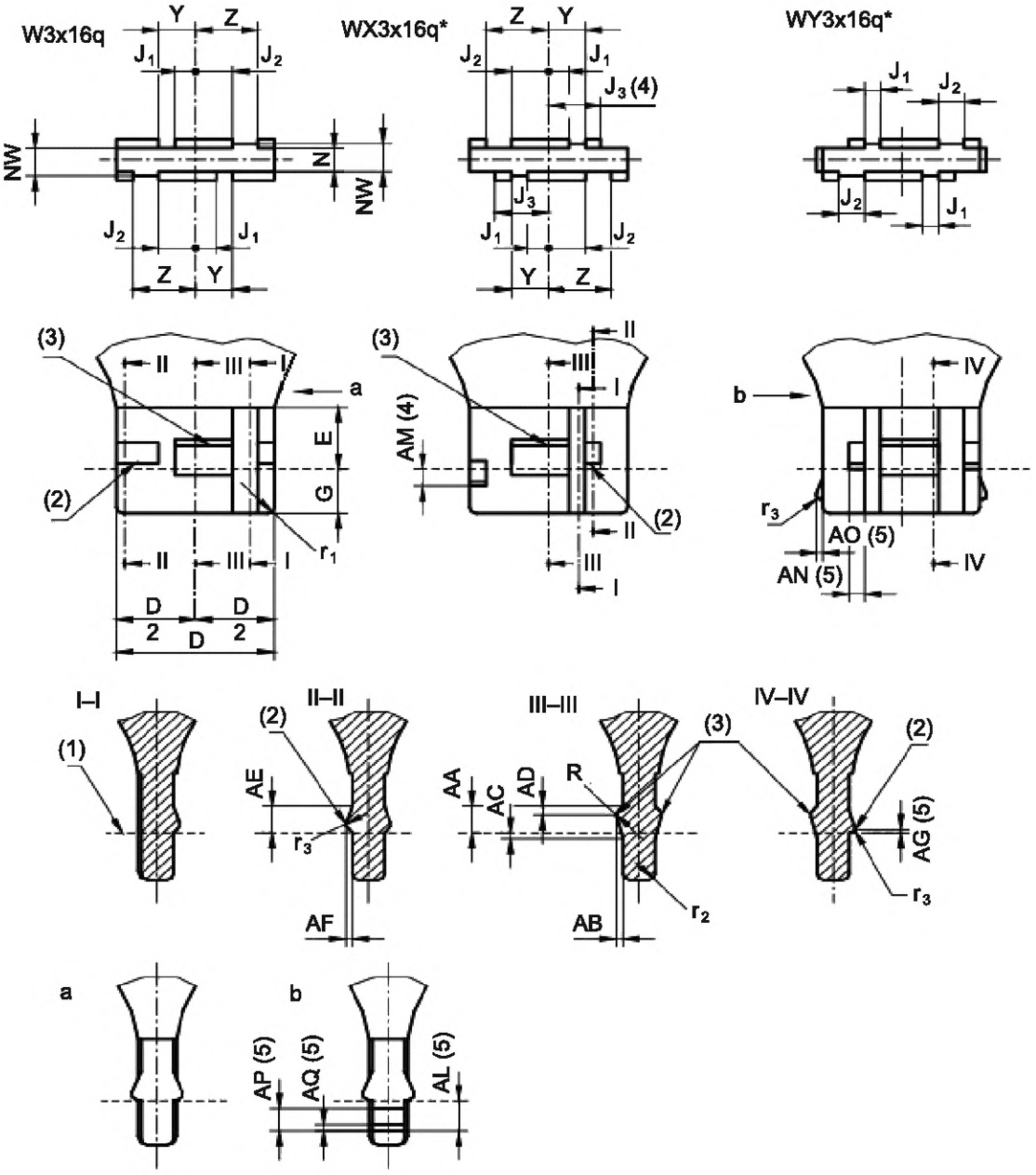
7006-106-3

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам W3x16q, WX3x16q и WY3x16q — см. лист 7005-106[1)].



* Пропущенные размеры — см. калибр W3x16q.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-106A-3

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр А		Калибр В		Обозначение	Калибр А		Калибр В	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение		Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
D	16,22	0 –0,05	15,78	+0,05 0	AF	1	+0,1 –0,1	1	+0,1 –0,1
E	10	+0,05 –0,05	10	+0,05 –0,05	AG (5)	0,3	0 –0,1	0,5	+0,1 0
G	6,6	+0,1 0	5,4	0 –0,01	AL (5)	4,2	0 –0,1	3,8	+0,1 0
J_1	1,8	0 –0,1	2,2	+0,1 0	AM (4)	2	+0,2 –0,2	2	+0,2 –0,2
J_2	4,3	0 –0,1	4,7	+0,1 0	AN (5)	1,5	0 –0,1 0	1,5	0 –0,1
J_3 (4)	5,8	0 –0,1	6,2	+0,1 0					
N	3,2	+0,05 0	2,8	0 –0,05	AO (5)	1	0 –0,1	1	0 –0,1
R	0,3	0 –0,1	0,3	0 –0,1	AP (5)	3	+0,2 –0,2	3	+0,2 –0,2
Y	4,2	+0,1 0	3,8	0 –0,1	AQ (5)	1	+0,1 –0,1	1	+0,1 –0,1
Z	6,7	+0,1 0	6,3	0 –0,1	NW	3,8	+0,05	3,4	0 –0,05
AA	3,2	+0,05 0	2,8	0 –0,05	r_1	Приблизительно 0,5		Приблизительно 0,5	
AB	1,1	+0,05 0	0,9	0 –0,05	r_2	Приблизительно 1,0		Приблизительно 1,0	
AC	0,4	+0,2 –0,2	0,8	+0,2 –0,2	r_3	Приблизительно 0,5		Приблизительно 0,5	
AD	0,3	0 –0,1	0,5	+0,1 0					
AE	3	+0,2 –0,2	3	+0,2 –0,2					

7006-106A-3

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ W3x16q, WX3x16q и WY3x16q	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Базовая плоскость.
(2) Базовый выступ.
(3) Удерживающий выступ.
(4) Применимо только к калибру для проверки патронов WX3x16q.
(5) Применимо только к калибру для проверки патронов WY3x16q.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального и максимального усилий установки и крепления в патронах W3x16q, WX3x16q и WY3x16q.

Для проверки невозможности установки в патроны W3x16q, WX3x16q и WY3x16q цоколей с другой маркировкой.

ПРОВЕРКА: Испытания проводят в следующем порядке:

a) Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра A в патрон до предусмотренного положения с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное на листе на ламповый патрон 7005-106[1)]. После этого должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное на листе на ламповый патрон 7005-106[1)].

b) Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра B в патрон до предусмотренного положения с усилием не менее минимального усилия установки, указанного на листе на ламповый патрон 7005-106[1)]. После этого должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием не менее минимального усилия извлечения, указанного на листе на ламповый патрон 7005-106[1)].

Не должно быть возможности установки калибра B в патрон с другой маркировкой.

Примечание — Измененная редакция, изменение 35:2005.

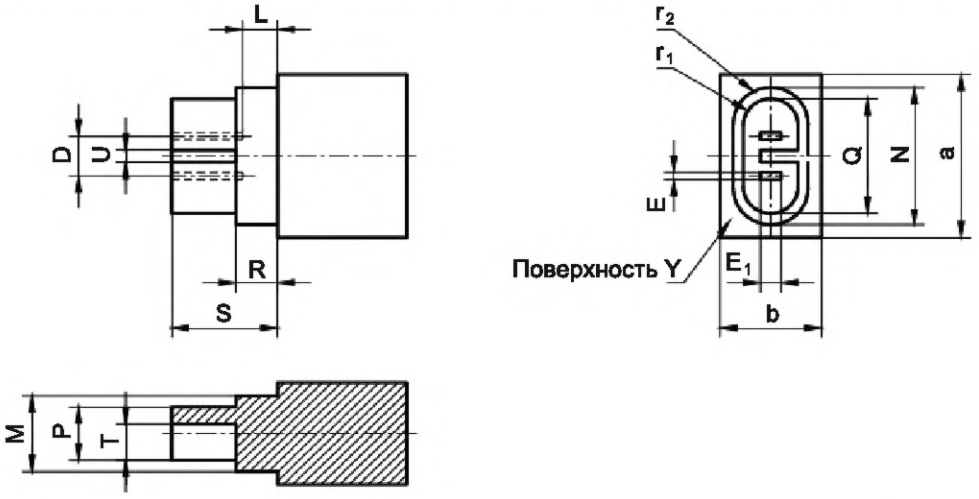
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-106A-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ А ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PG13 и PGJ13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PG13 и PGJ13 — см. лист 7004-107[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	6,1	+0,01 –0,01
E	1,03	+0,02 0
E_1	3,1	+0,02 0
L	5,25	0 –0,02
M	11,75	0 –0,02
N	21,15	0 –0,02
P	8,20	0 –0,02
Q	17,65	0 –0,02
R	5,85	0 –0,2
S	15,85	0 –0,02
T	5,6	+0,02 0
U	1,85	+0,02 0
r_1	P/2	—
r_2	M/2	—
a	Приблизительно 25	—
b	Приблизительно 15	—

Все входные углы должны быть скруглены или слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контактной части цоколей PG13 и PGJ13.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в контактную часть цоколя PG13 или PGJ13 до посадки поверхности Y калибра на край цоколя.

Примечание — Измененная редакция, изменение 32:2003

1) *См. МЭК 60061-1.*

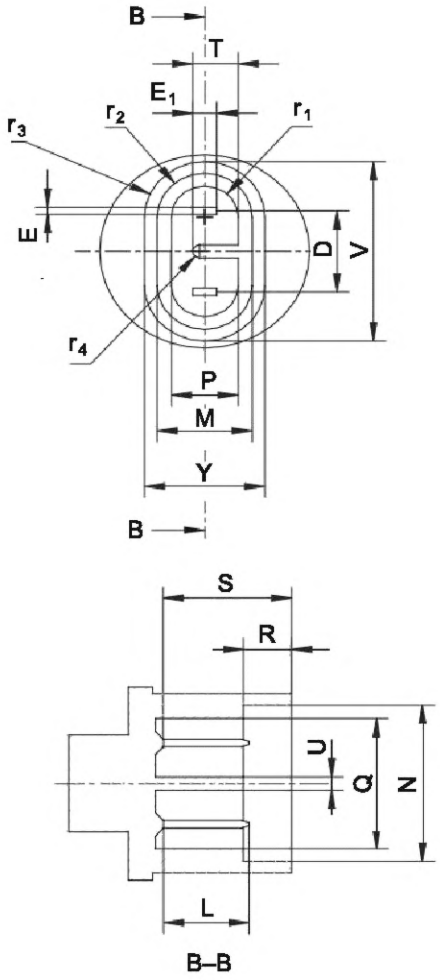
7006-107-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ PG13 и PGJ13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по соединителям PG13 и PGJ13 — см. лист 7005-107[1)].

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	6,1	+0,01 –0,01
E	1,0	0 –0,02
E_1	3,14	0 –0,02
L	10,6	0 –0,02
M	11,67	+0,02 0
N	21,07	+0,02 0
P	8,11	+0,02 0
Q	17,61	+0,02 0
R	5,85	0 –0,02
S	15,8	0 –0,02
T	5,68	0 –0,02
U	2,0	0 –0,02
V	24,3	+0,1 –0,1
Y	14,9	+0,1 –0,1
r_1	P/2	—
r_2	M/2	—
r_3	Y/2	—
r_4	U/2	—



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки соединителей PG13 и PGJ13 на взаимозаменяемость.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в контактную секцию соединителя PG13 или PGJ13 до упора.

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

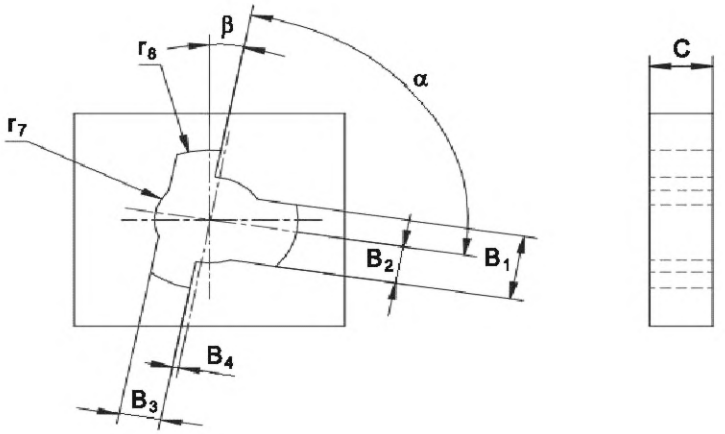
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-107A-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ В ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PG13 и PGJ13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PG13 и PGJ13 — см. лист 7004-107[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_1	9,15	+0,02 0
B_2	5,5	
B_3	5,35	+0,02 0
B_4	0,5	
C	7,4	+0,2 0
r_7	6,7	+0,02 0
r_8	10,25	+0,02 0
α	90°	+30' -30'
β	10°	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки крепления цоколей PG13 и PGJ13 в монтажном отверстии.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия цоколя в калибр до посадки поверхности X цоколя на поверхности калибра.

Примечание — Все углы выводов должны быть скруглены или слегка скошены.

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

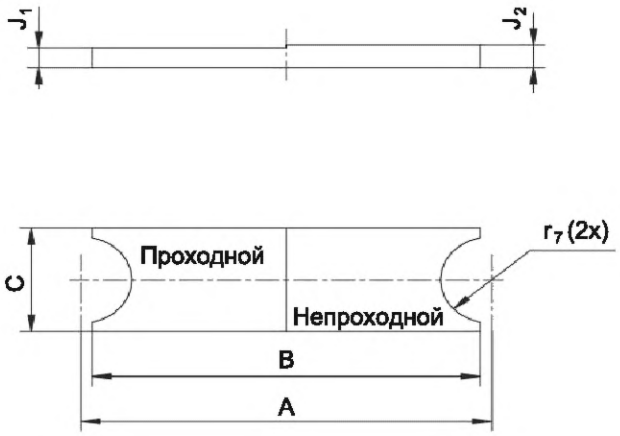
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-107B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PG13 и PGJ13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям PG13 и PGJ13 — см. лист 7004-107[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	54	+0,5 –0,5
B	51	+0,5 –0,5
C	16	+0,5 –0,5
J_1	3,2	0 –0,02
J_2	3,5	+0,02 0
r_7	6,75	+0,2 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки длины цилиндра цоколей PG13 и PGJ13.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия проходной стороны калибра между базовой плоскостью и поверхностью X калибра, за исключением упора.

Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра между базовой плоскостью и поверхностью X калибра.

Примечание — Все углы выводов должны быть скруглены или слегка скошены.

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

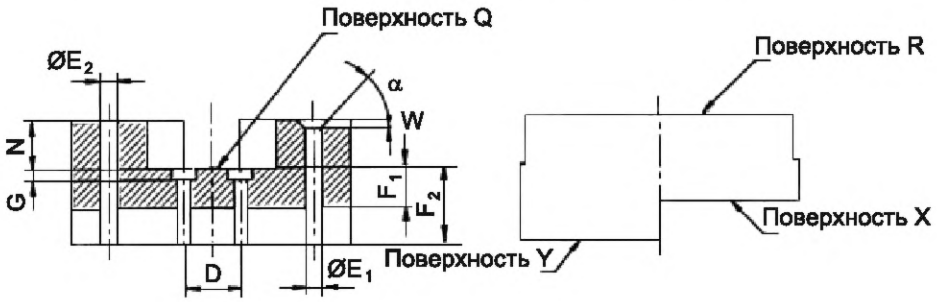
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-107C-1

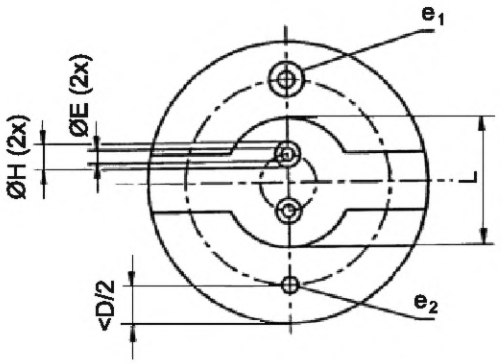
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GU4	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GU4 — см. лист 7004-108[1)].



Не в масштабе



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	4,0	+0,01 –0,01	G	1	+0,01 –0,01
E	1,3	+0,01 0	H	2,5	+0,01 –0,01
E_1	1,05	+0,01 0	L	23	+0,02 –0,0
E_2	0,95	+0,0 –0,01	N	8,5	+0,02 –0,0
F_1	6,0	+0,0 –0,02	W	0,6	+0,05 –0,0
F_2	9,0	+0,02 –0,0	α	45°	+1° –1°

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-108-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GU4	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GU4 по следующим параметрам:
- диаметр каждого штырька (размер E);
- совместное расположение и диаметр штырьков (размеры D и E);
- длина штырьков (размер F);
- допустимый наплыв цемента в пределах размера W.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька цоколя в отверстие e_1 до соприкосновения поверхности Q цоколя с поверхностью R калибра.

Не должно быть возможности установки каждого штырька в отверстие e_2.

Должна быть обеспечена возможность установки обоих штырьков одновременно в отверстие e.

Должна быть возможность установки цоколя в калибр, когда штырьки входят в поверхность Q до соприкосновения поверхности Q цоколя с поверхностью Q калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью Y.

Примечание — Если, кроме того, цоколь удовлетворяет проходному калибру для двухштырьковых цоколей GZ4 (см. лист 7006-76), то лампу допускается использовать и в соединителях GZ4.

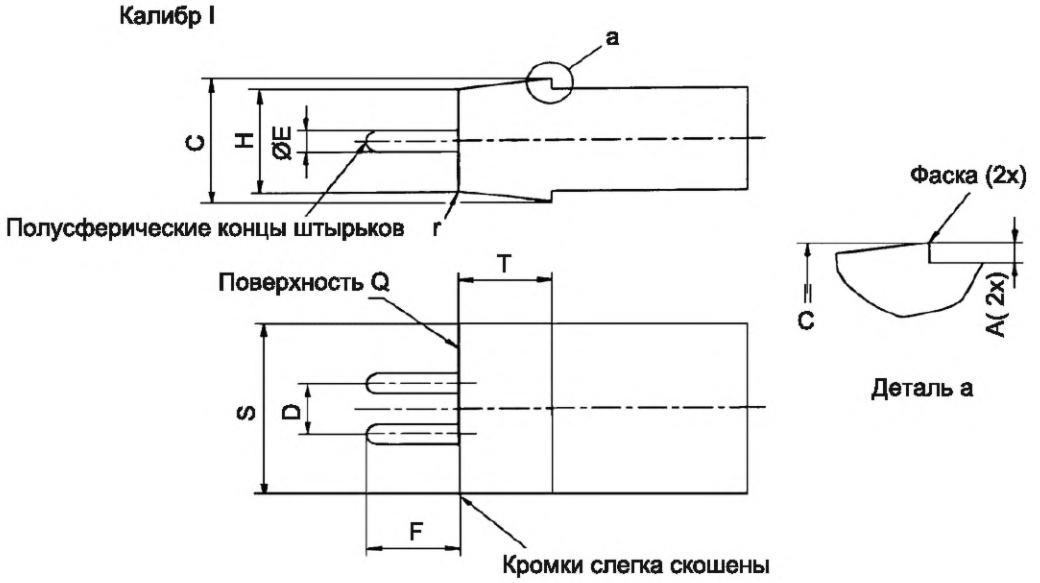
Примечание — Измененная редакция, дополнение S:1996.

7006-108-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU4	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GU4 — см. лист 7005-108[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,8	+0,1 0
C	11,0	+0,02 0
D	4,0	+0,01 –0,01
E	1,05	+0,01 0
F	9,05	0 –0,02
H	10,5	+0,02 0
S	15,2	0 –0,5
T	3,7	0 –0,02
r	0,4	+0,05 –0,05

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GU4 максимальных усилий установки и извлечения максимальных цоколей.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения), до полного попадания удерживающих пружин патрона в выемку A.

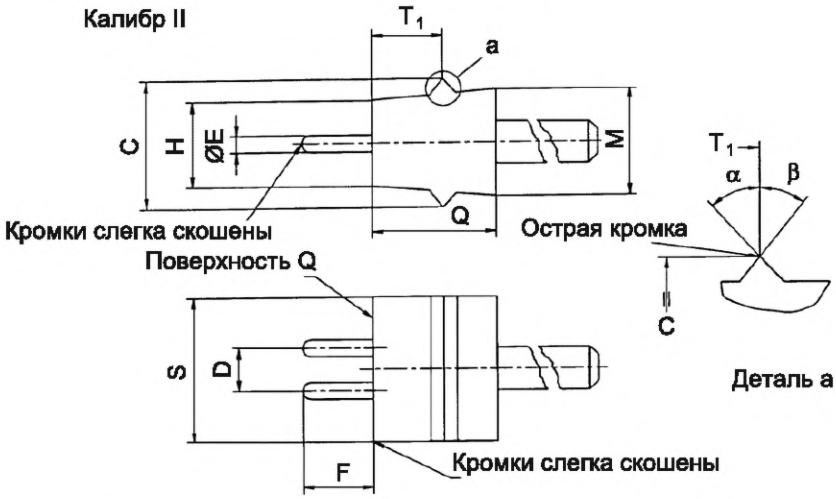
После этой проверки должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-108A-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU4	С. 2/2

Размеры в миллиметрах



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	13,0	+0,02 0
D	4,0	+0,01 –0,01
E	1,05	+0,01 0
F	9,05	0 –0,02
H	10,5	+0,02 0
M	11,5	+0,02 0
Q	8,0	+0,02 –0,02
S	15,2	+0,02 0
T_1	3,3	0 –0,02
α	47°	+1° –1°
β	47°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GU4 максимальных усилий установки и извлечения максимальных цоколей.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения), до соприкосновения поверхности Q калибра с лицевой поверхностью патрона.

После этой проверки должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

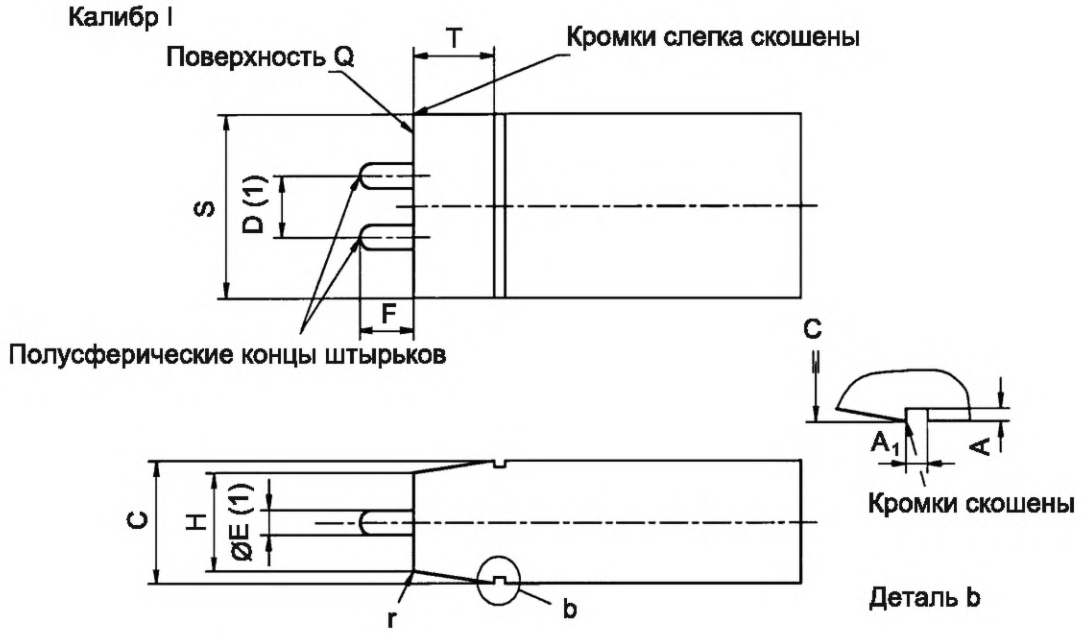
Примечание — Измененная редакция, дополнение S:1996.

7006-108A-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU4	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GU4 — см. лист 7005-108[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,4	+0,1 0
A_1	1,5	+0,01 0
C	9,0	0 –0,02
D (1)	4,0	+0,025 –0,025
E (1)	0,8	0 –0,1
F	6,0	0 –0,02
H	8,5	0 –0,02
S	13,5	0 –0,02
T	3,7	0 –0,02
r	0,4	+0,05 –0,05

(1) Штырьки используют только для расположения калибра в патроне.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GU4 минимального усилия крепления цоколей минимальных размеров.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон, когда паз А полностью сцеплен удерживающей пружиной патрона, усилие, необходимое для извлечения калибра, должно быть не менее … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

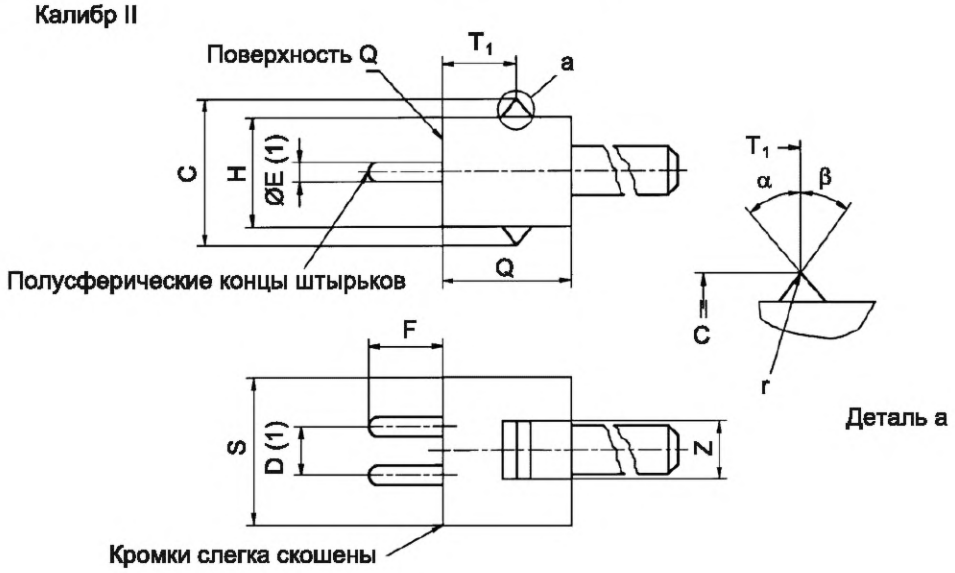
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-108B-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU4	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Калибр II



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	11,5	0 –0,02
D (1)	4,0	+0,025 –0,025
E (1)	0,8	0 –0,1
F	6,0	0 –0,02
H	8,5	0 –0,01
Q	8,0	+0,02 –0,02
S	13,5	0 –0,02
T_1	3,6	0 –0,02
Z	5,5	0 –0,02
r	0,8	0 –0,02
α	43°	+1° –1°
β	43°	+1° –1°

(1) Штырьки используют только для расположения калибра в патроне.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GU4 минимального усилия крепления цоколей минимальных размеров.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие, необходимое для извлечения калибра, должно быть не менее … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

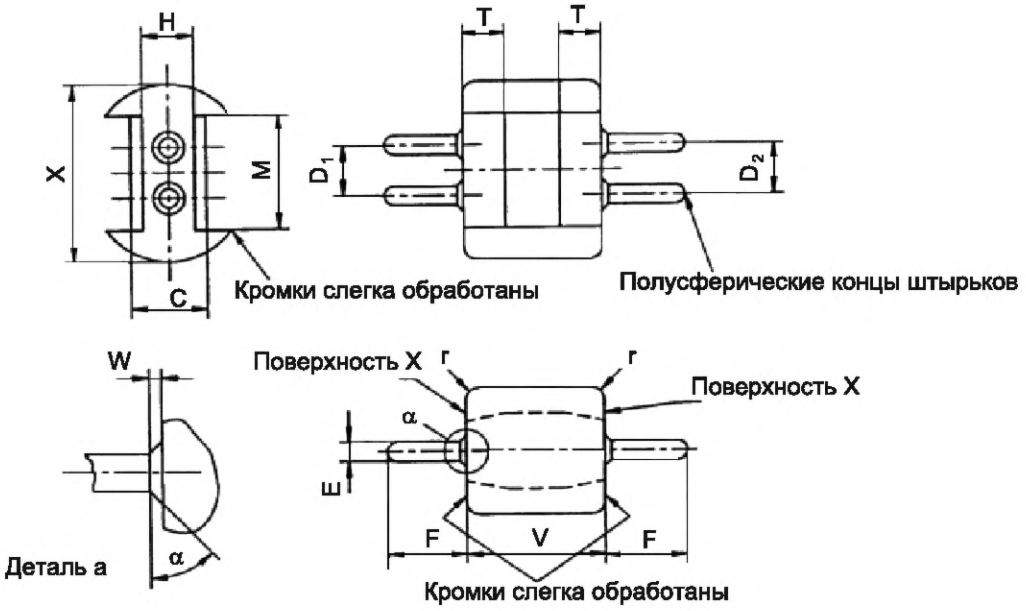
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-108B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GU4	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GU4 — см. лист 7005-108[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки правильной приемки цоколей ламп в патронах GU4.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность поочередной установки каждого конца калибра в патрон до соприкосновения соответствующей поверхности X с посадочной поверхностью патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	13,0	+0,01 0	T	3,3	+0,01 –0,01
D_1	3,74	+0,025 0	V	16	+0,1 –0,1
D_2	4,26	0 –0,025	W	0,65	+0,02 0
E	1,05	0 –0,01	X	23,0	+0,01 –0,01
F	9,0	0 –0,02	r	1	+0,1 –0,1
H	10,5	0 –0,02	α	45°	+1° –1°
M	10,5	+0,1 –0,1			

Примечание — Измененная редакция, дополнение S:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

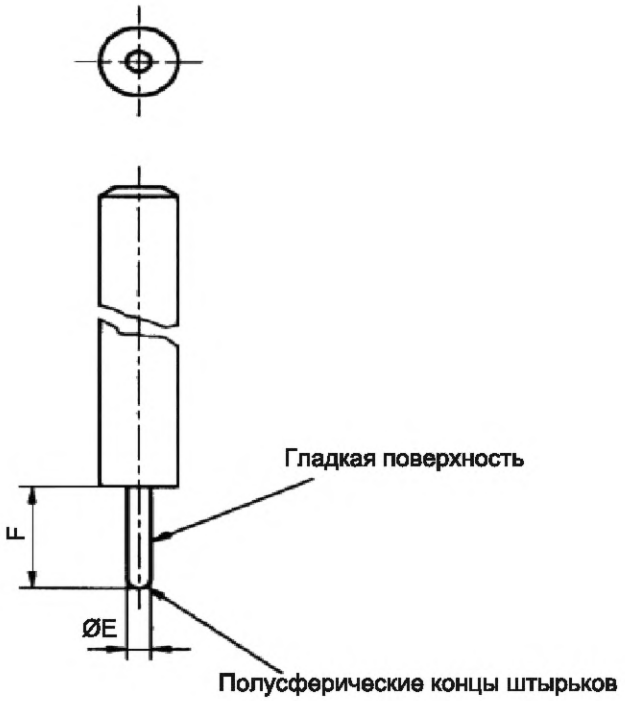
7006-108C-2

	КАЛИБР ОДНОШТЫРЬКОВЫЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GZ4 и GU4	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам GZ4 и GU4 — см. листы 7005-67[1)] и 7005-108[1)] соответственно.



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в отдельных контактах патронов GZ4 и GU4.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона усилие, необходимое для его извлечения, должно быть не менее значения, указанного для этого калибра на листе на патрон (значение усилия — в стадии рассмотрения).

Проверку повторяют на другом контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	0,95	0 –0,01
F	6,0	0 –0,02

Штырек должен быть изготовлен из закаленной стали.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

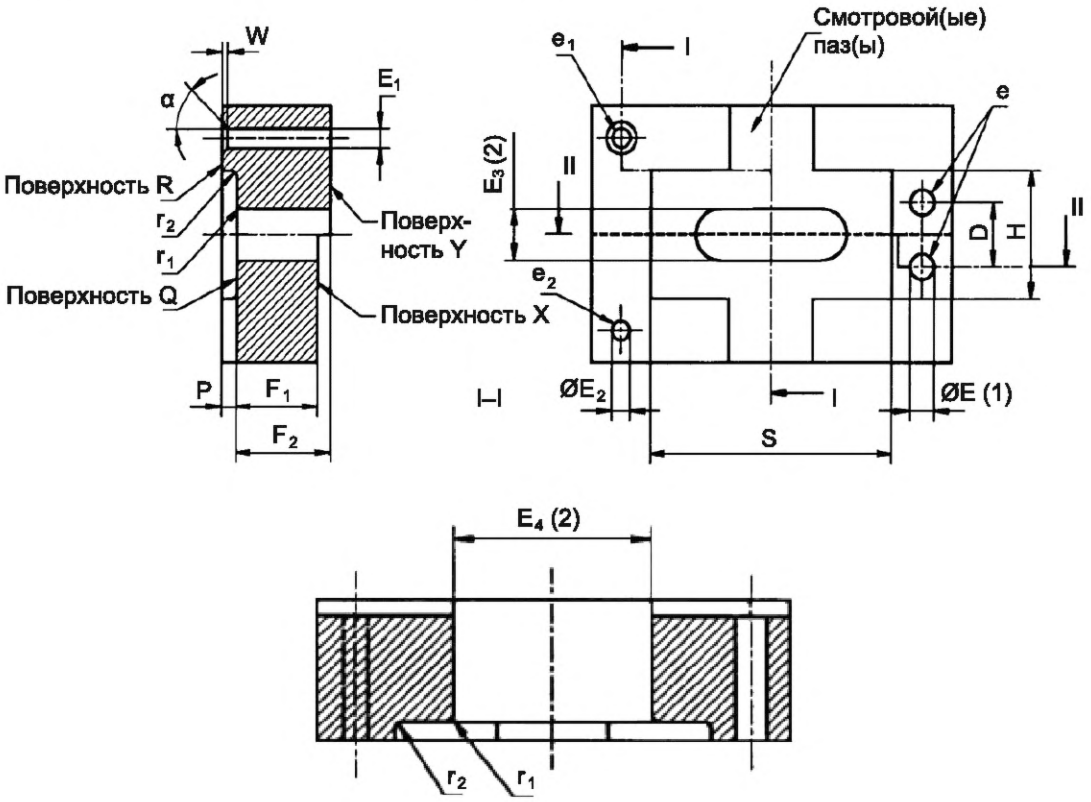
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-108D-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GU5.3	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GU5.3 — см. лист 7004-109[1)].



II–II

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	5,33	+0,01 –0,01	E_4 (2)	9,22*	+0,02 0	S	16,76	+0,02 0
E (1)	1,85	+0,01 0	F_1	6,1	0 –0,02	W	0,6	+0,05 0
E_1	1,6	+0,01 0	F_2	7,62	+0,02 0	r_1	0,51	+0,02 0
E_2	1,45	0 –0,01	H	10,54	+0,02 0	r_2	0,38	+0,02 0
E_3 (2)	3,89*	+0,02 0	P	1,52	+0,02 –0,02	α	45°	+1° –1°
* В стадии рассмотрения.								

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-109-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GU5.3	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Допуск 0,25 мм устанавливают для того, чтобы учесть ошибки расположения и центровки штырьков.

(2) Допуск 1,02 мм устанавливают дополнительно к допуску по примечанию (1) для того, чтобы учесть расположение сдвоенного штырька относительно центров размеров H и S.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколя GU5.3 по следующим параметрам:
- диаметр каждого штырька (размер E);
- совместное расположение и диаметр штырьков (размеры D и E);
- длина штырьков (размер F);
- размеры S_{max} и H_{max};
- допустимый наплыв цемента в пределах размера W.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька цоколя в отверстие e_1 до соприкосновения поверхности Q цоколя с поверхностью R калибра.

Не должно быть возможности установки каждого штырька цоколя в отверстие e_2.

Должна быть обеспечена возможность установки обоих штырьков одновременно в отверстие e.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр, когда штырьки входят в поверхность Q до соприкосновения поверхности Q цоколя с поверхностью Q калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью Y.

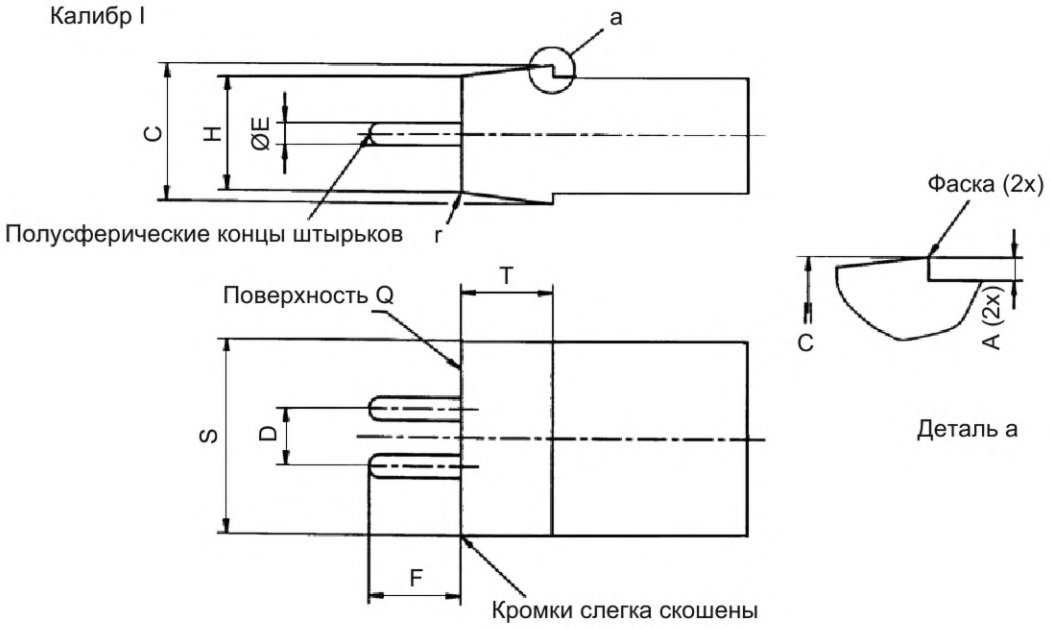
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-109-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU5.3	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GU5.3 — см. лист 7005-109[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,8	+0,1 0
C	11,5	+0,02 0
D	5,33	+0,025 –0,025
E	1,6	+0,01 0
F	7,67	0 –0,02
H	10,54	+0,02 0
S	16	+0,5 0
T	7,55	0 –0,02
r	0,4	+0,05 –0,05

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GU5.3 максимальных усилий установки и извлечения максимальных цоколей.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения) до полного сцепления удерживающих пружин патрона в выемке A.

После этой проверки должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

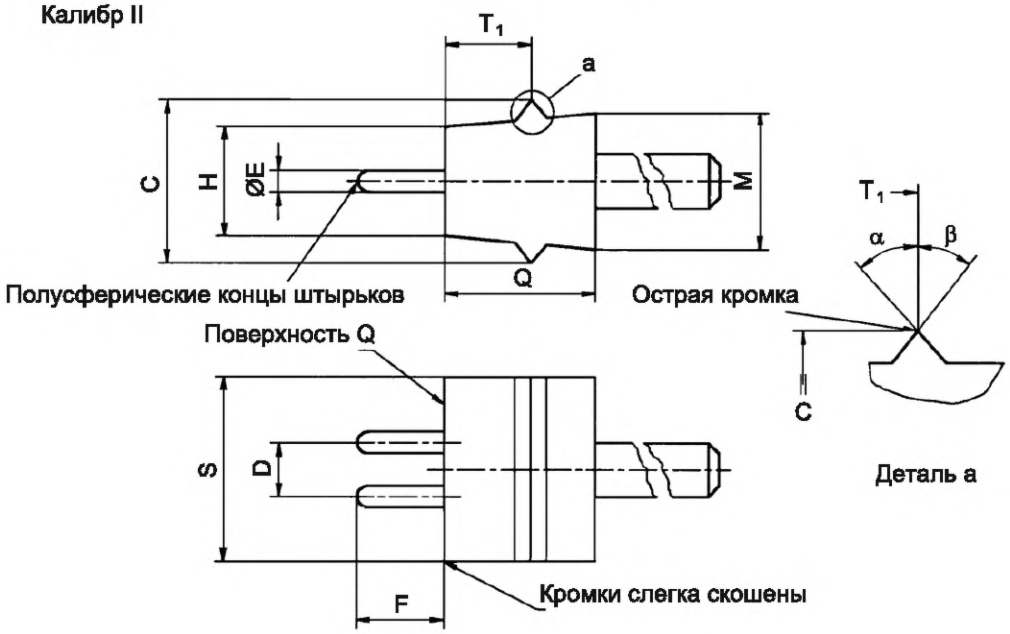
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-109A-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU5.3	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Калибр II



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	13,7	+0,02 0
D	5,33	+0,025 –0,025
E	1,6	+0,01 0
F	7,67	0 –0,02
H	10,54	+0,02 0
M	12	+0,02 0
Q	14	+0,02 –0,02
S	16,76	+0,02 0
T_1	8	0 –0,02
α	47°	+1° –1°
β	47°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GU5.3 максимальных усилий установки и извлечения максимальных цоколей.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения), до соприкосновения поверхности Q калибра с лицевой поверхностью патрона.

После этой проверки должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

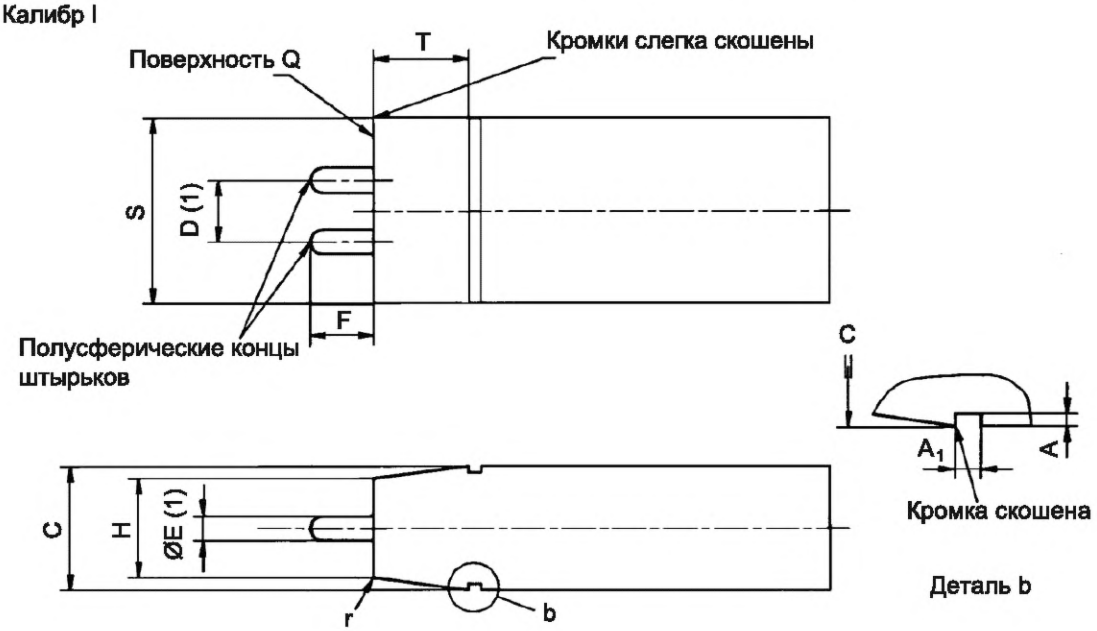
7006-109A-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU5.3	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GU5.3 — см. лист 7005-109[1)].

Калибр I



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,4	+0,1 0
A_1	1,5	+0,01 0
C	9,87	0 –0,02
D (1)	5,33	+0,025 –0,025
E (1)	1,0	0 –0,1
F	6,1	0 –0,02
H	9,02	0 –0,02
S	15,24	0 –0,02
T	7,55	0 –0,02
r	0,4	+0,05 –0,05

(1) Штырьки используют только для расположения калибра в патроне.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GU5.3 минимального усилия крепления цоколей минимальных размеров.

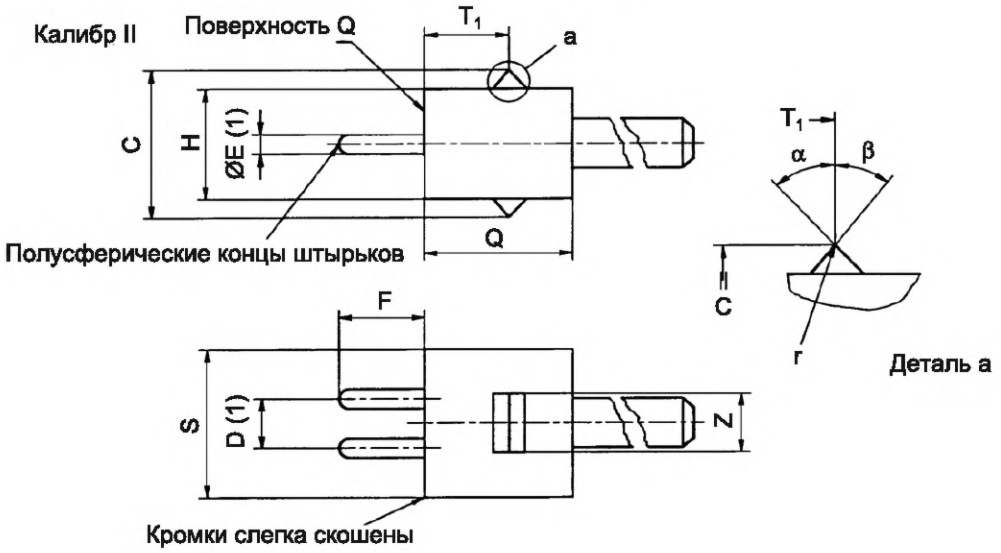
ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон, когда паз A полностью сцеплен удерживающей пружиной патрона, усилие, необходимое для извлечения калибра, должно быть не менее … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-109B-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU5.3	С. 2/2

Размеры в миллиметрах



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	11,7	0 –0,02
D (1)	5,33	+0,025 –0,025
E (1)	1,0	0 –0,1
F	6,1	0 –0,02
H	9,02	0 –0,01
Q	14,0	+0,02 –0,02
S	15,24	0 –0,02
T_1	8,4	0 –0,02
Z	5,5	0 –0,02
r	0,8	0 –0,02
α	43°	+1° –1°
β	43°	+1° –1°

(1) Штырьки используют только для расположения калибра в патроне.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GU5.3 минимального усилия крепления цоколей минимальных размеров.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие, необходимое для извлечения калибра, должно быть не менее … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

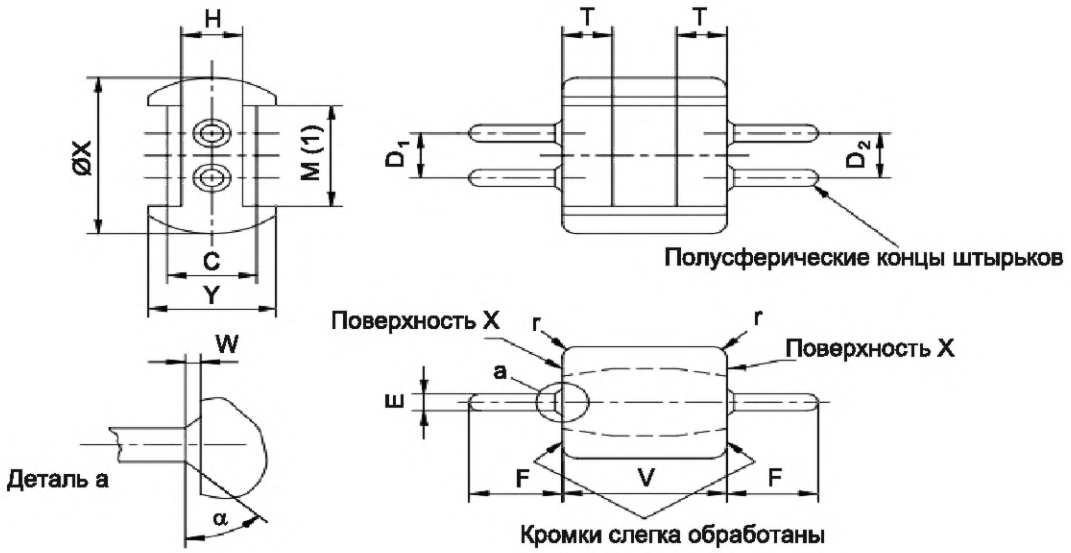
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением N:1994.

7006-109B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GU5.3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GU5.3 — см. лист 7005-109[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки правильной установки цоколей в патроны GU5.3.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки поочередно каждой стороны калибра в патрон до соприкосновения соответствующей стороны калибра с посадочной поверхностью патрона.

(1) Для патронов, применяемых до введения в действие настоящего стандарта, этот размер равен 17,5 мм.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	13,7	+0,01 0	T	7,6	+0,01 –0,01
D_1	5,08	+0,02 0	V	16	+0,1 –0,1
D_2	5,58	0 –0,02	W	0,65	+0,02 0
E	1,65	0 –0,01	X	25,0	+0,02 0
F	7,67	0 –0,02	Y	19,0	+0,02 0
H	10,54	0 –0,02	r	1	+0,1 –0,1
M (1)	13,5	+0,1 –0,1	α	45°	+1 ° 0

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

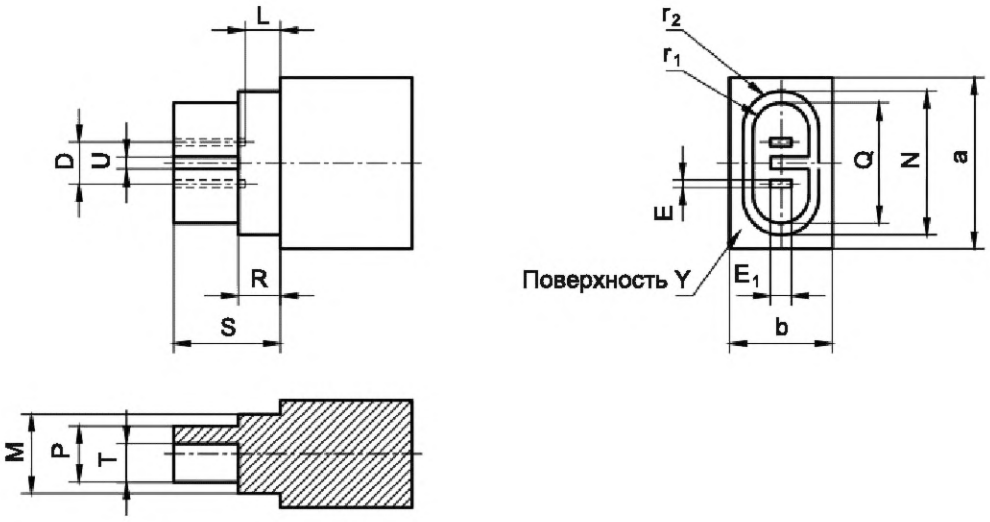
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-109C-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGJ19-1, PGJ19-2 и PGJ19-3	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGJ19— см. лист 7004-110[1)].



Все входные углы должны быть скруглены или слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контактной части цоколей PGJ19-1, PGJ19-2 и PGJ19-3.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в контактную часть цоколя PGJ19-1, PGJ19-2 или PGJ19-3 до посадки поверхности Y калибра на край цоколя лампы.

Не должно быть возможности установки калибра в контактную часть цоколя PGJ19-4 или PGJ19-5 (см. лист 7006-110A-1).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	6,1	+0,01 –0,01	Q	17,65	0 –0,02
E	1,03	+0,02 0	R	5,85	0 –0,02
E_1	3,1	+0,02 0	S	15,85	0 –0,2
L	5,25	0 –0,02	T	5,6	+0,02 0
M	11,75	0 –0,02	U	1,85	+0,02 0
N	21,15	0 –0,02	r_1	P/2	—
			r_2	M/2	—
P	8,20	0 –0,02	a	Приблизительно 25	—
			b	Приблизительно 15	—

Примечание — Измененная редакция, изменение 32:2003.

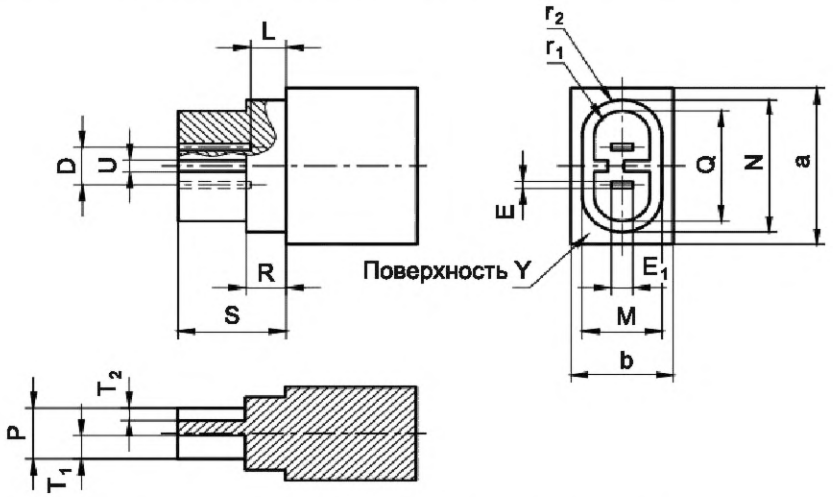
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-110-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGJ19-4 и PGJ19-5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGJ19 — см. лист 7004-110[1)].



Все входные углы должны быть скруглены или слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контактной части цоколей PGJ19-4 и PGJ19-5.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в контактную часть цоколя PGJ19-4 или PGJ19-5 до посадки поверхности Y калибра на край цоколя лампы.

Не должно быть возможности установки калибра в контактную часть цоколя PGJ19-1, PGJ19-2 или PGJ19-3 (см. лист 7006-110-1).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	6,1	+0,01 –0,01	R	5,85	0 –0,02
E	1,03	+0,02 0	S	15,85	0 –0,2
E_1	3,1	+0,02 0	T_1	3,8	+0,02 0
L	5,25	0 –0,02	T_2	2,0	+0,02 0
M	11,75	0 –0,02	U	1,85	+0,02 0
N	21,15	0 –0,02	r_1	P/2	—
			r_2	M/2	—
P	8,20	0 –0,02	a	Приблизительно 25	—
			b	Приблизительно 15	—
Q	17,65	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, изменение 32:2003.

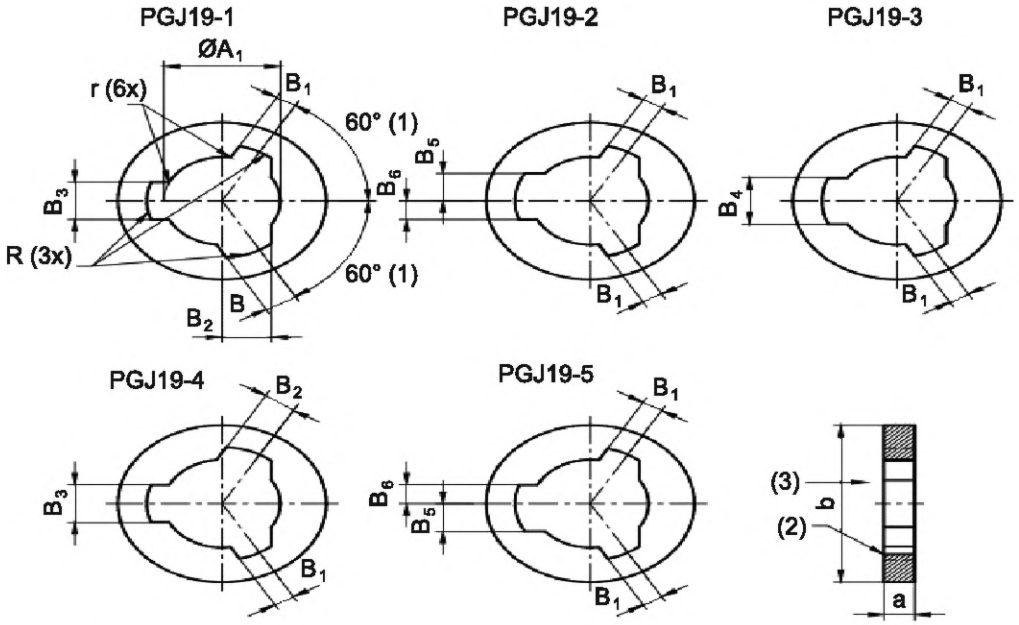
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-110A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ PGJ19	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGJ19 — см. лист 7004-110[1)].



(1) Базовый угол.

(2) Входные углы должны быть скруглены или слегка скошены.

(3) Направление установки.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки фиксаторов цоколей PGJ19.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего цоколя без чрезмерного усилия в калибр.

Не должно быть возможности установки цоколя в любой из четырех других калибров.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	19,1	+0,1 0	B_5	6,05	+0,02 0
B	8,0	+0,02 0	B_6	4,05	+0,02 0
B_1	3,5	+0,02 0	R	12,25	+0,02 0
B_2	5,5	+0,02 0	r	0,2	+0,05 0
B_3	8,1	+0,02 0	a	5	+0,2 –0,2
B_4	10,1	+0,02 0	b	40	+0,2 –0,2

Примечание — Измененная редакция, изменение 32:2003.

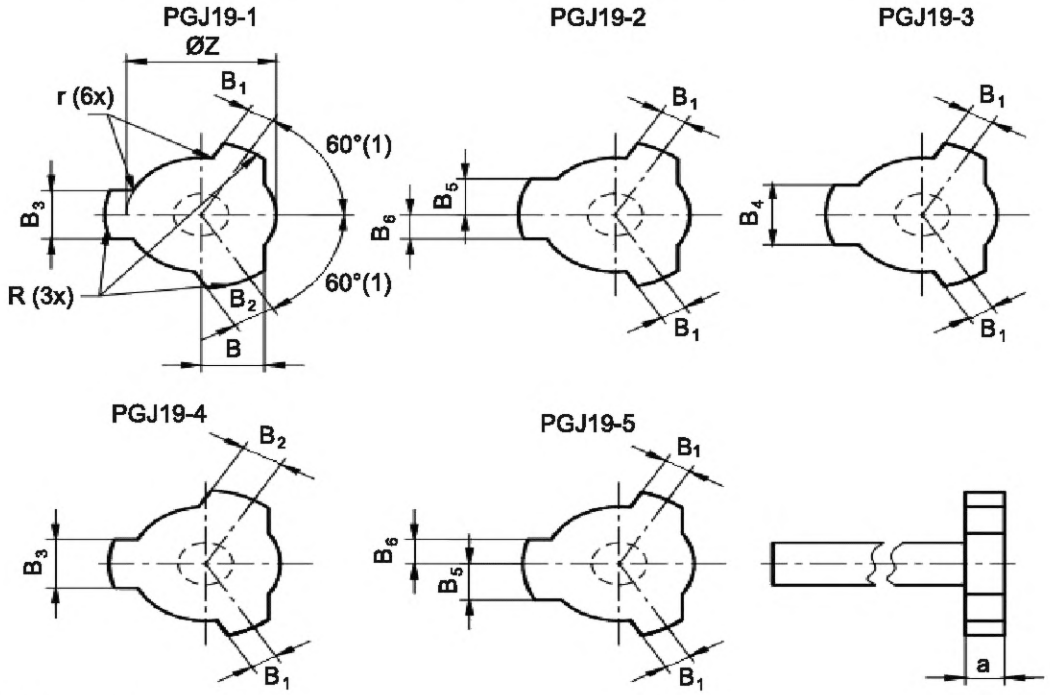
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-110B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ PGJ19	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PGJ19 — см. лист 7005-110[1)].



(1) Базовый угол.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки фиксаторов патронов PGJ19.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра без чрезмерного усилия в патрон.

Не должно быть возможности установки в патрон любого из четырех других калибров.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	8,08	0 –0,02	B_6	4,08	0 –0,02
B_1	3,68	0 –0,02	R	12,38	0 –0,02
B_2	5,68	0 –0,02	Z	19,48	0 –0,02
B_3	8,18	0 –0,02	r	0,2	+0,05 0
B_4	10,18	0 –0,02	a	5	+0,2 –0,2
B_5	6,08	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, изменение 32:2003.

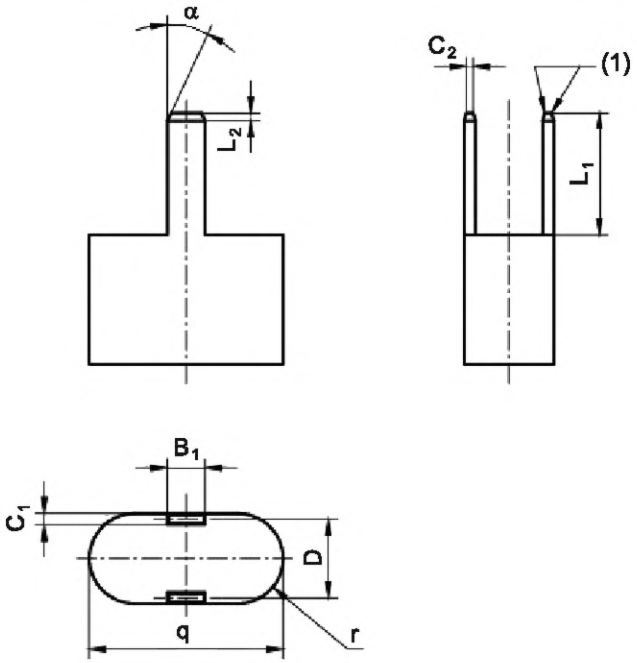
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-110C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ СОЕДИНИТЕЛЕЙ PGJ19	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по соединителям PGJ19 — см. лист 7005-110[1)].



(1) Острые кромки.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_1	2,92	0 –0,02
C_1	0,86	0 –0,02
C_2	0,52	0 –0,02
D	6,1	+0,005 –0,005
L_1	8,1	+0,02 0
L_2	0,6	0 –0,02
q	15	+0,1 –0,1
r	3,5	+0,1 –0,1
α	26°	0 –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контактов блока соединителей патронов PGJ19 в части правильной установки контактов цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вдавливания блока соединителя патрона на штекеры калибра с усилием не более 30 Н до полной установки блока соединителя.

Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм на длине L_1 (см. ИСО 4287).

Твердость штырьков (после закалки): HRC 55 (см. ИСО 6508-1).

Примечание — Измененная редакция, изменение 34:2004.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

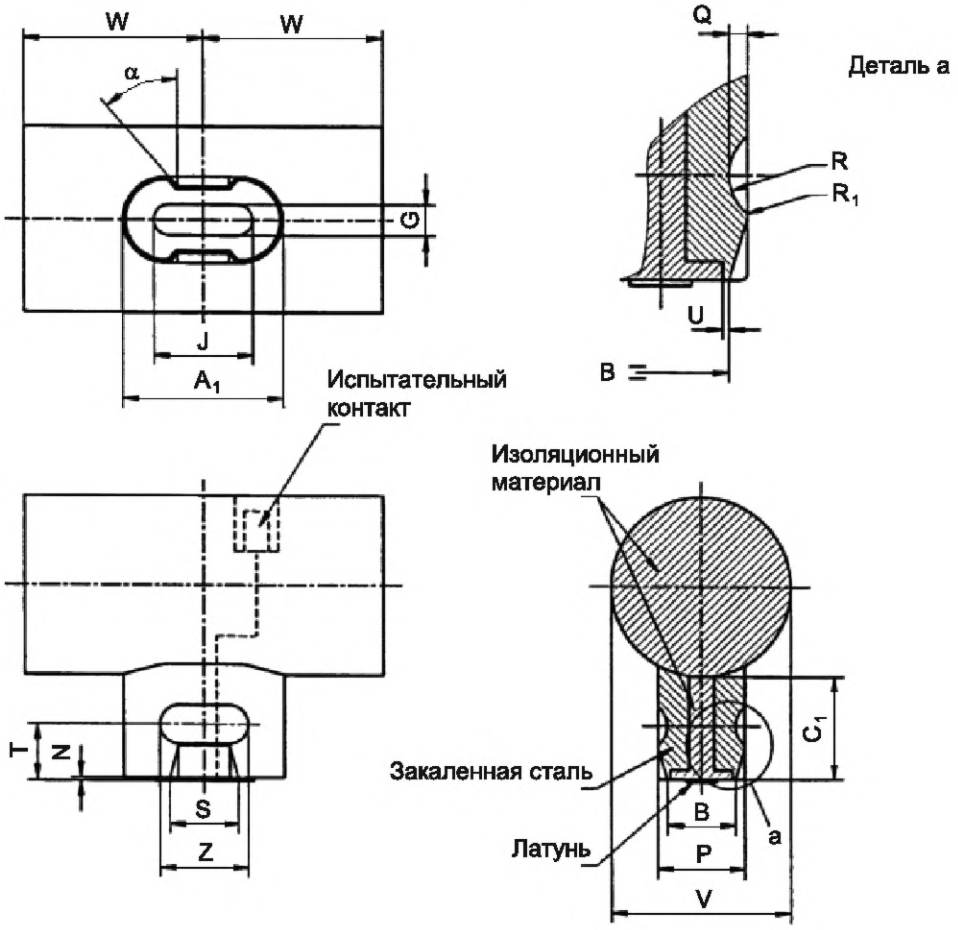
7006-110D-1

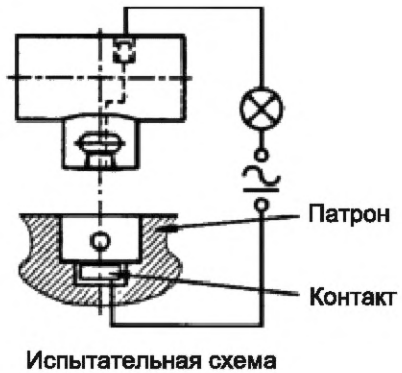
	КАЛИБР A ДЛЯ ПАТРОНОВ S14s	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам S14s — см. лист 7005-112[1)].





Испытательная схема

Для частей из закаленной стали:

- качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 468);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-112A-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПАТРОНОВ S14s	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	26,1	+0,05 0
B	11,5	+0,02 0
C_1	16,5	0 –0,05
G	4,0	+0,03 –0,03
J	16,7	+0,03 –0,03
N	0,5	+0,03 –0,03
P	14,0	+0,02 0
Q	2,2	+0,05 0
R	3,5	+0,03 –0,03
R_1	0,5	+0,03 –0,03
S	11,0	0 –0,02
T	10,5	+0,05 0
U	0,5	+0,1 –0,1
V	31	+0,1 –0,1
W	29	+0,1 –0,1
Z	13	0 –0,1
α	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта и максимальных усилий установки и извлечения максимального цоколя в патронах S14s.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки калибра в патрон с усилием, не превышающим 25 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим 25 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением Q:1995.

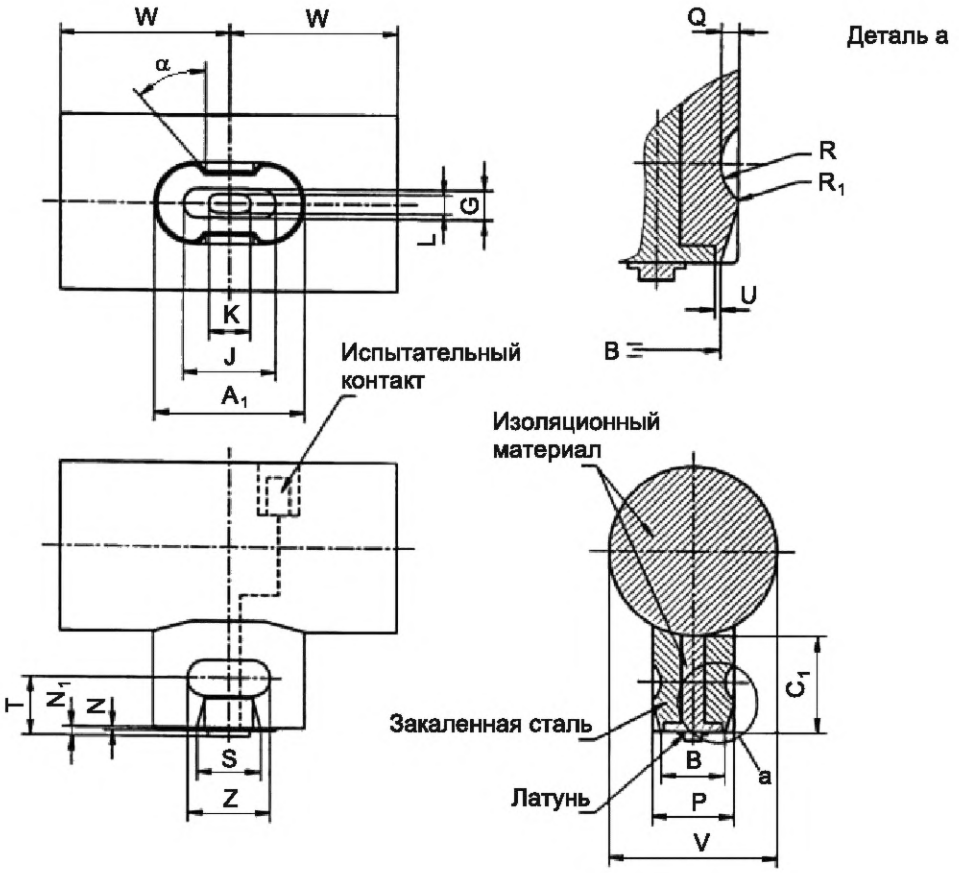
7006-112A-1

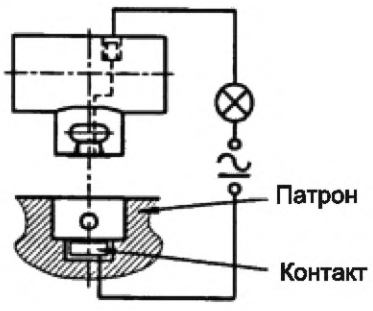
	КАЛИБР B ДЛЯ ПАТРОНОВ S14s	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам S14s — см. лист 7005-112[1)].





Испытательная схема

Для частей из закаленной стали:

- качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 468);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-112B-1

	КАЛИБР B ДЛЯ ПАТРОНОВ S14s	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	25,5	0 –0,05
B	10,5	0 –0,02
C_1	17,5	+0,05 0
G	4,5	+0,03 –0,03
J	16,5	+0,03 –0,03
K	7,2	+0,03 –0,03
L	3,2	+0,03 –0,03
N	0,5	+0,03 –0,03
N_1	1,5	+0,03 –0,03
P	13,5	0 –0,02
Q	1,5	0 –0,05
R	4,5	+0,03 –0,03
R_1	1,0	+0,03 –0,03
S	13	+0,1 0
T	8,5	0 –0,05
U	0,5	+0,1 –0,1
V	31	+0,1 –0,1
W	29	+0,1 –0,1
Z	15	+0,1 0
α	45°	+30' – 0'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта и максимального усилия извлечения минимального цоколя в патронах S14s.

ПРОВЕРКА: При полностью установленном калибре в патрон индикаторная лампа должна гореть.

Не должно быть возможности извлечения калибра с усилием менее 10 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением Q:1995.

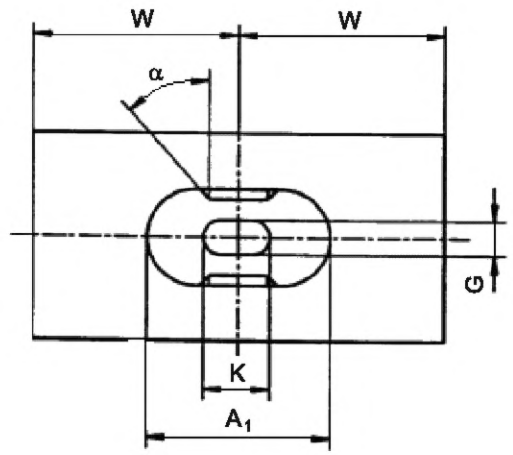
7006-112B-1

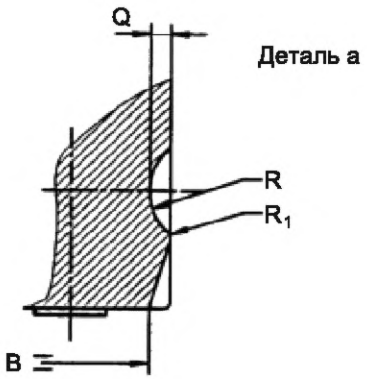
	КАЛИБР С ДЛЯ ПАТРОНОВ S14s	С. 1/2

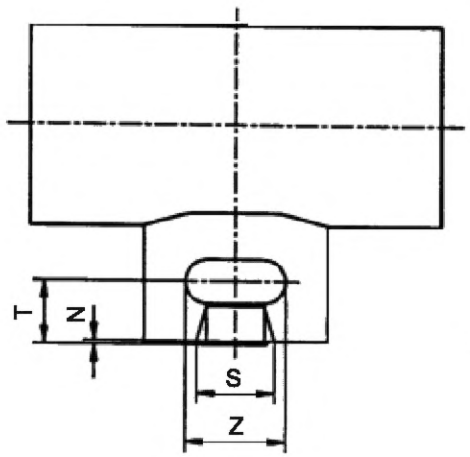
Размеры в миллиметрах

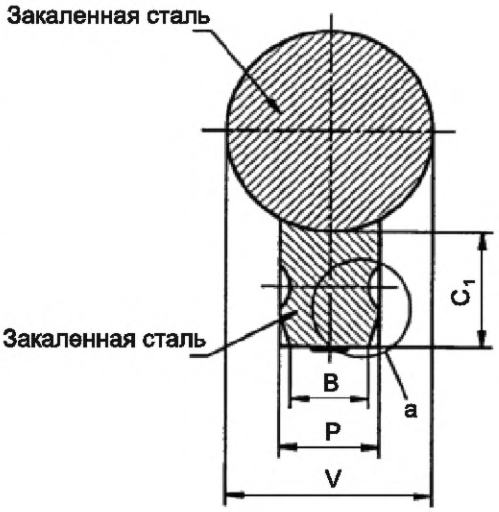
Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам S14s — см. лист 7005-112[1)].









Для деталей из закаленной стали:
- качество обработки поверхности: 0,4 мкм (см. ИСО 468);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-112C-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПАТРОНОВ S14s	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	27,1	+0,05 0
B	11,5	+0,02 0
C_1	16,5	0 –0,05
G	4,5	+0,03 –0,03
K	7,2	+0,03 –0,03
N	0,5	+0,03 –0,03
P	14,5	+0,02 0
Q	2,2	+0,05 0
R	3,5	+0,03 –0,03
R_1	0,5	+0,03 –0,03
S	10,0	0 –0,02
T	10,5	+0,05 0
V	31	+0,1 –0,1
W	29	+0,1 –0,1
Z	12,0	0 –0,02
α	45°	+30' –30'

Примечание — Размеры этого калибра основаны на размерах цоколя S14s и возможных монтажных допусках (включая отклонение) для двух цоколей на стеклянной трубке лампы.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки неподвижных патронов S14s в части установки и извлечения.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки калибра в патрон с усилием, не превышающим 25 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

Когда калибр установлен в патрон, должна быть обеспечена возможность извлечения его с усилием от 10 до 25 Н (эти значения усилия — в стадии рассмотрения).

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением Q:1995.

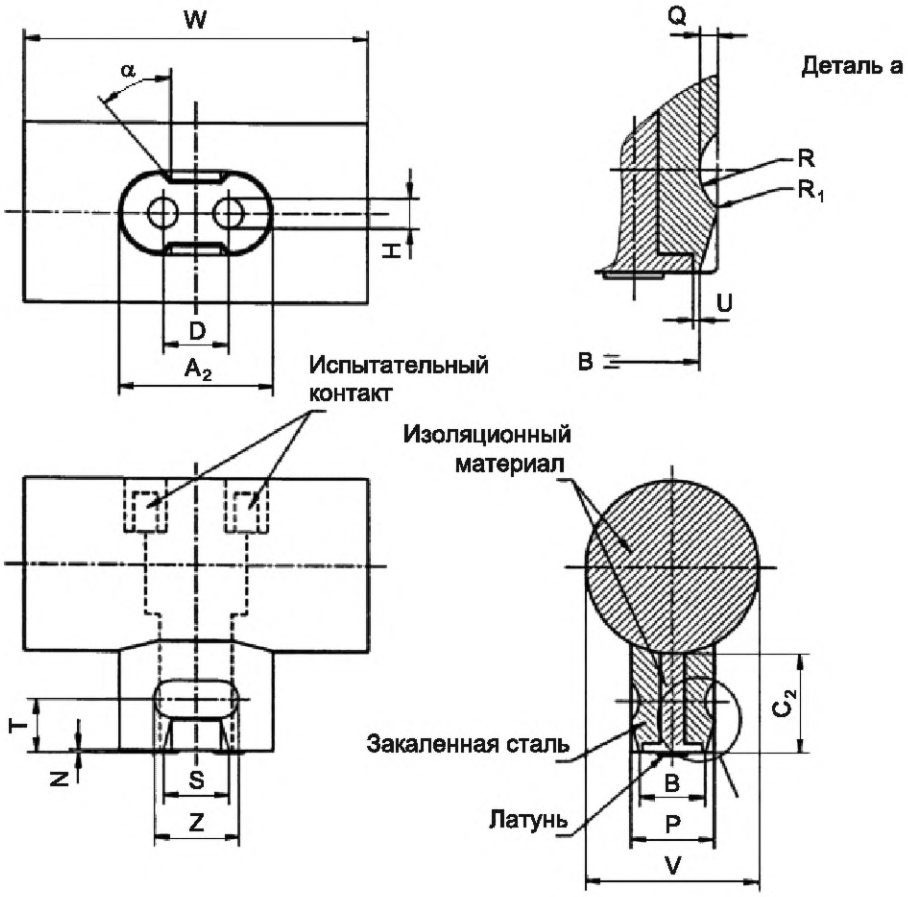
7006-112C-1

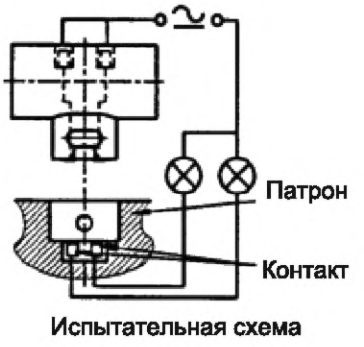
	КАЛИБР A ДЛЯ ПАТРОНОВ S14d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам S14d — см. лист 7005-112[1)].





Испытательная схема

Для частей из закаленной стали:

- поверхностная обработка: 0,4 мкм (см. ИСО 468);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-112D-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПАТРОНОВ S14d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_2	30,3	+0,05 0
B	11,5	+0,02 0
C_2	17,5	0 –0,05
D	16,0	+0,03 –0,03
H	5,1	+0,03 –0,03
N	0,5	+0,03 –0,03
P	14,0	+0,02 0
Q	2,2	+0,05 0
R	3,5	+0,03 –0,03
R_1	0,5	+0,03 –0,03
S	11,0	0 –0,02
T	10,5	+0,05 0
U	0,5	+0,1 –0,1
V	31	+0,1 –0,1
W	58	+0,1 –0,1
Z	13	0 –0,1
α	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта и максимальных усилий установки и извлечения максимальных цоколей в патронах S14d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки калибра в патрон с усилием, не превышающим 25 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим 25 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением Q:1995.

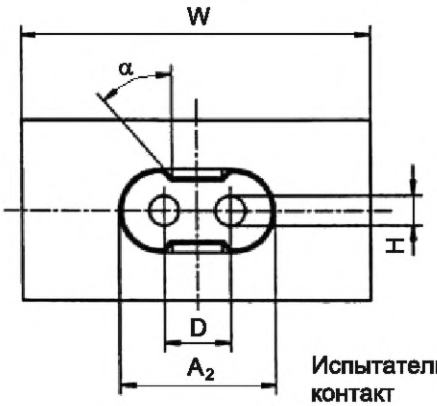
7006-112D-1

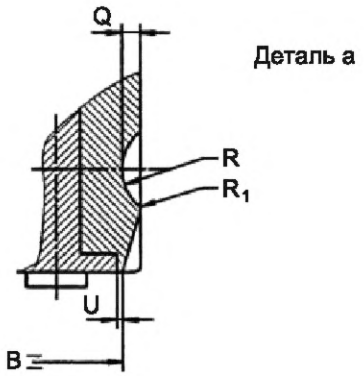
	КАЛИБРЫ B_1 и B_2 ДЛЯ ПАТРОНОВ S14d	С. 1/2

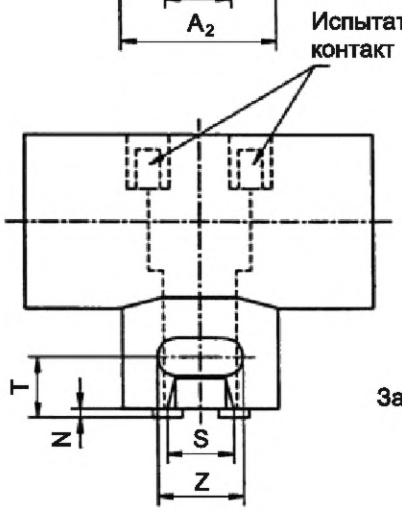
Размеры в миллиметрах

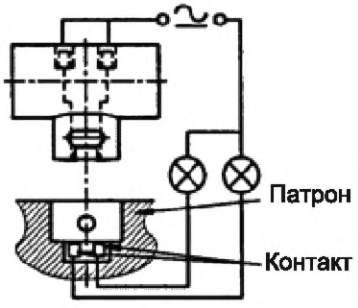
Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам S14d — см. лист 7005-112[1)].









Испытательная схема

Для частей из закаленной стали:

- поверхностная обработка: 0,4 мкм (см. ИСО 468);
- твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-112E-1

	КАЛИБРЫ B_1 и B_2 ДЛЯ ПАТРОНОВ S14d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр B_1		Калибр B_2	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A_2	29,3	0 –0,05	29,3	0 –0,05
B	10,5	0 –0,02	10,5	0 –0,02
C_2	18,5	+0,05 0	18,5	+0,05 0
D	15,8	+0,03 –0,03	16,2	+0,03 –0,03
H	5,0	0 –0,02	5,0	0 –0,02
N	1,5	+0,03 –0,03	1,5	+0,03 –0,03
P	13,5	0 –0,02	13,5	0 –0,02
Q	1,5	0 –0,05	1,5	0 –0,05
R	4,5	+0,03 –0,03	4,5	+0,03 –0,03
R_1	1,0	+0,03 –0,03	1,0	+0,03 –0,03
S	13	+0,1 0	13	+0,1 0
T	8,5	0 –0,05	8,5	0 –0,05
U	0,5	+0,1 –0,1	0,5	+0,1 –0,1
V	31	+0,1 –0,1	31	+0,1 –0,1
W	58	+0,1 –0,1	58	+0,1 –0,1
Z	15	+0,1 0	15	+0,1 0
α	45°	+30' –30'	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта и минимального усилия извлечения минимального цоколя в патронах S14d.

ПРОВЕРКА: При полностью установленном в патрон калибре индикаторная лампа должна гореть.

Затем не должно быть возможности извлечения калибра с усилием менее 10 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

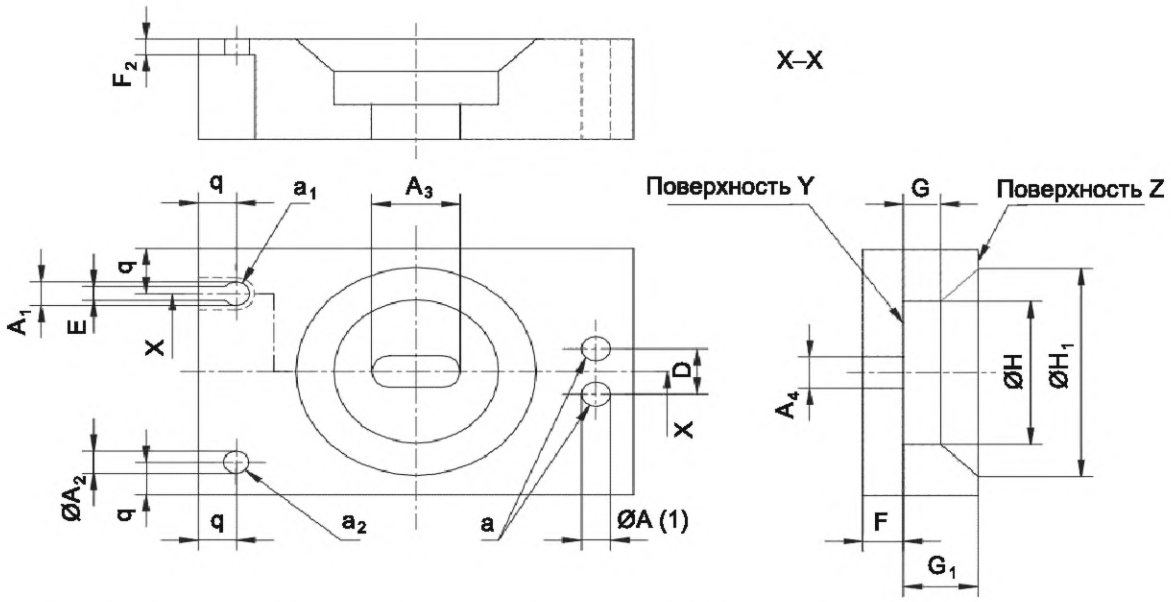
Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением Q:1995.

7006-112E-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GU7	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GU7 — см. лист 7004-113[1)].



(1) Допуски на расположение и соосность штырьков составляют совместно 0,25 мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GU7 в части:
- диаметра каждого штырька (размер A);
- совместно расположения и диаметра штырьков (размеры A и D);
- длины штырьков (размеры F_1 и J);
- длины прорези и диаметра штырьков (размеры F_2 и E).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	3,85	+0,02 0	F	6,3	+0,02 0
A_1	3,6	+0,02 0	F_2	2,4	0 +0,02
A_2	3,4	0 +0,02	G	6,0	+0,02 0
A_3	10,85	+0,02 0	G_1	12,0	+0,02 0
A_4	3,6	+0,02 0	H	20,0	0 +0,02
D	7,0	+0,025 –0,025	H_1	32,0	+0,02 0
E	2,1	+0,02 0	q	4,95 max	

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-113-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GU7	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки отдельных штырьков цоколя со стороны поверхности Z в отверстие a_1 и перемещения штырька по пазу.

Не должно быть возможности установки штырьков цоколя в отверстие a_2.

Должна быть обеспечена возможность одновременной установки обоих штырьков цоколя в отверстие а до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении концы штырьков не должны выступать над поверхностью калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 22:1999.

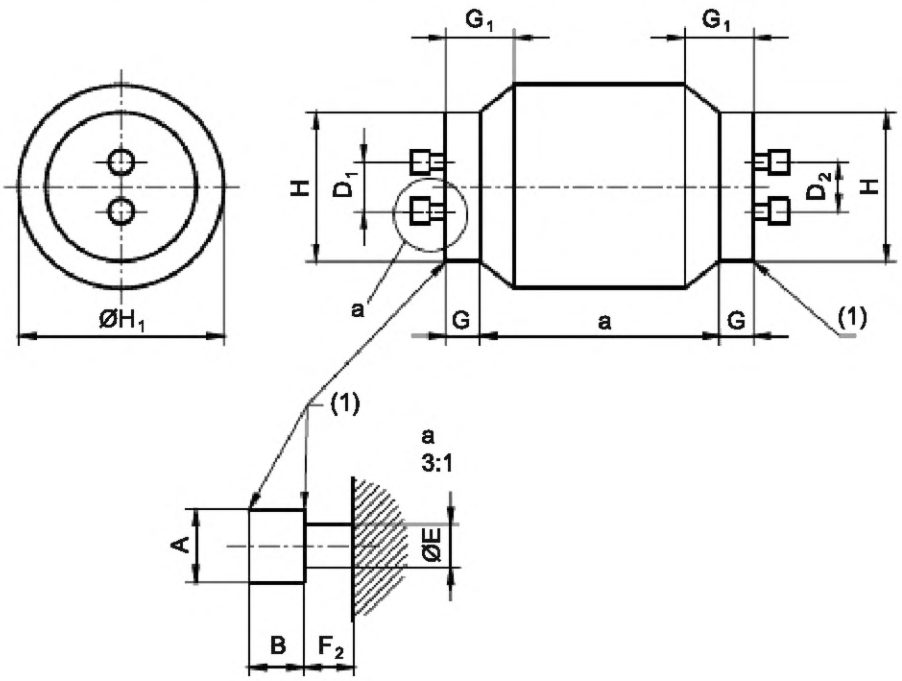
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-113-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU7	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GU7 — см. лист 7005-113[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального крутящего момента установки и извлечения в патронах GU7.

Для проверки правильной приемки максимальных цоколей GU7.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждой стороны калибра поочередно в патрон крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент, указанный на листе на ламповый патрон.

Должна быть возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом, не превышающим минимальный крутящий момент извлечения, указанный на листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	3,6	+0,02 0	E	2,1	+0,02 0	H	20,0	0 –0,02
B	4,1	0 –0,02	F_2	2,4	0 –0,02	H_1	32	0 –0,02
D_1	7,25	0 –0,02	G	6,0	0 –0,02	a	25	+0,1 –0,1
D_2	6,75	+0,025 0	G_1	12,0	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, изменение 33:2004.

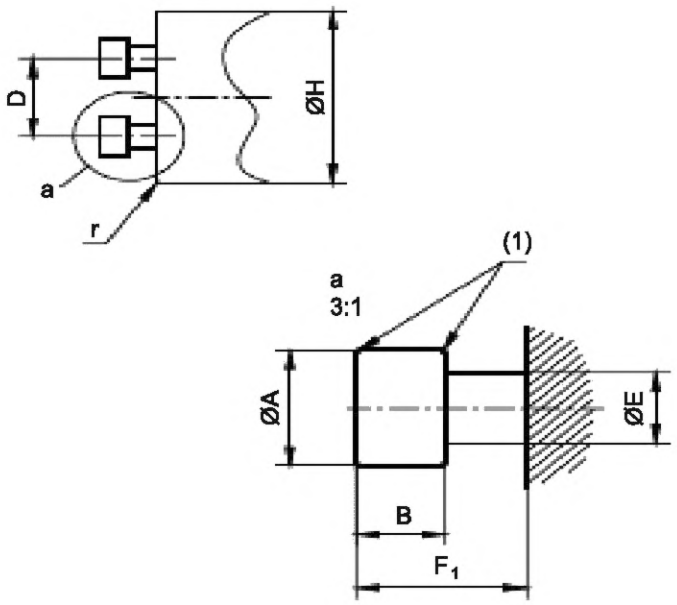
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-113A-3

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU7	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GU7 — см. лист 7005-113[1)].



(1) Кромки слегка скошены.
(2) Проверка этим калибром должна дополнять испытание калибром на патрон 7006-113A.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	3,4	0 –0,02
B	2,4	0 –0,02
D	7,0	+0,01 –0,01
E	2,1	0 –0,02
F_1	5,4	0 –0,02
H	17,5	+0,02 0
r	0,3	0 –0,02

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального крутящего момента извлечения в патронах GU7.

До каждого применения необходимо обеспечить, чтобы калибр был чистым и полностью очищенным от смазки и жира.

ПРОВЕРКА: При установке калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра крутящим моментом не менее минимального крутящего момента извлечения, указанного на соответствующем листе на патрон.

Примечание — Измененная редакция, изменение 33:2004.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

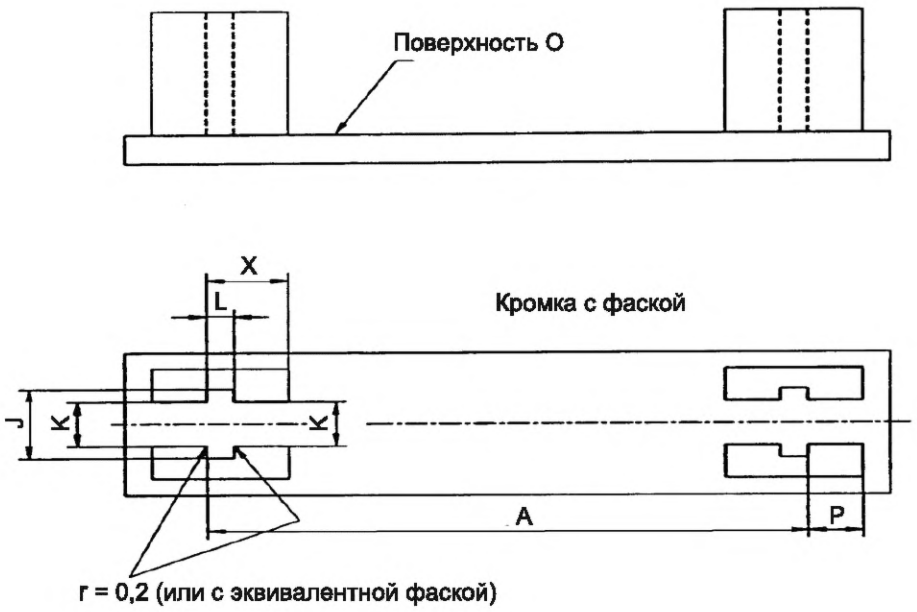
7006-113B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ СООСНОСТИ ЦОКОЛЕЙ Fc2 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям Fc2 — см. лист 7004-114[1)].



(1) A = максимальная длина лампы + 2,25 мм.

Максимальная длина лампы приведена в МЭК 61549 (в стадии подготовки), см. на листе 61549-МЭК-01 максимальное расстояние между двумя базовыми плоскостями.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	(1)	+0,2 0
J	16	+0,2 0
K	11,1	+0,02 0
L	6	+0,1 –0,1
P	11,5	+0,1 –0,1
X	15	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки соосности цоколей Fc2 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы в два паза до полной установки обоих концов лампы.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

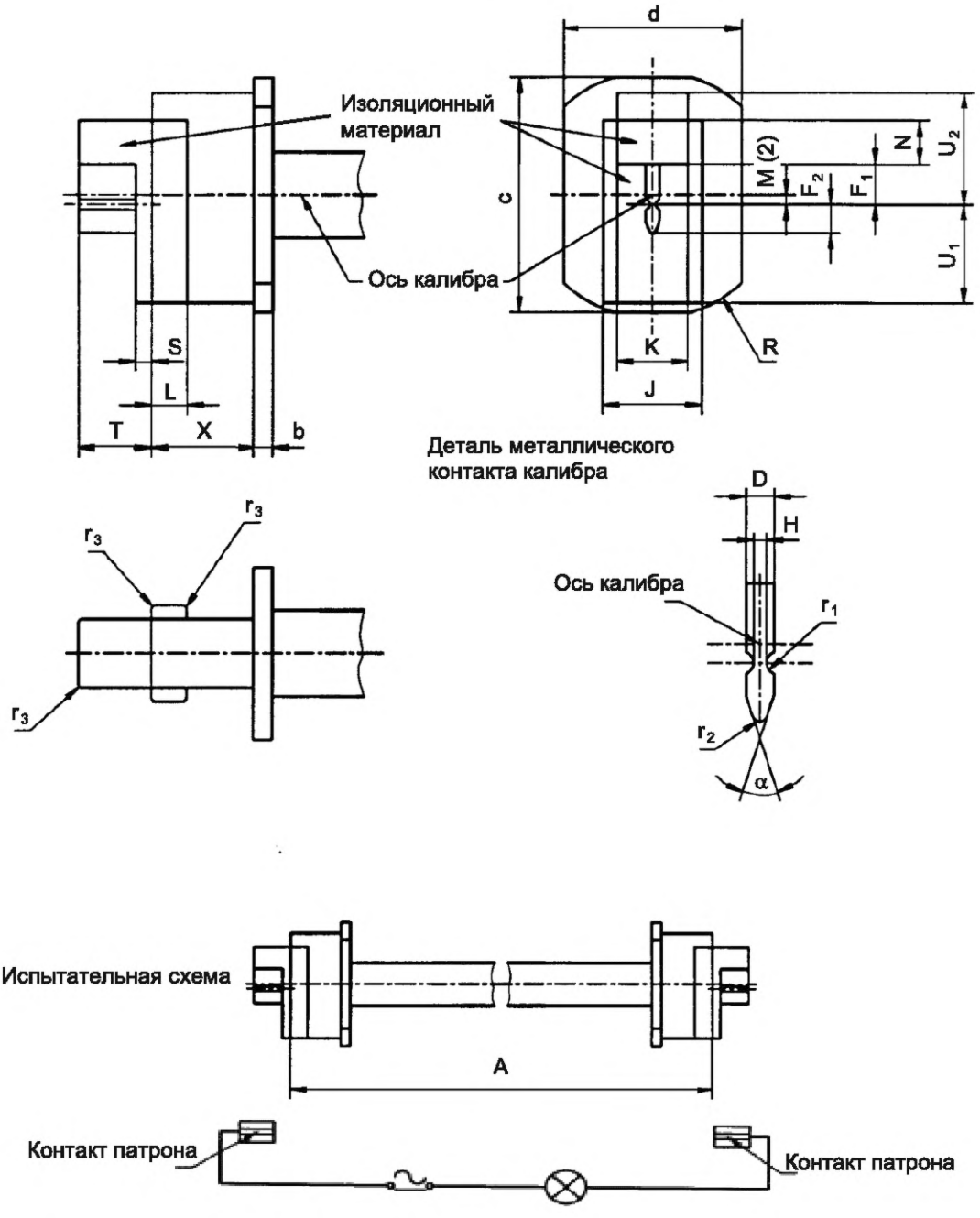
7006-114-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ Fc2, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам Fc2 — см. лист 7005-114[1)].



Два контакта калибра должны быть замкнуты накоротко.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-114A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ Fc2, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	(1)	0 –0,1	T	11,5	0 –0,02
D	2,2	0 –0,02	U_1	16,0	0 –0,02
F_1	6,5	0 –0,02	U_2	18,0	+0,02 0
F_2	4,7	0 –0,02	X	16,0	+0,02 0
H	1,0	+0,01 –0,01	r_1	0,9	0 –0,05
J	15,6	0 –0,02	r_2	0,6	0 –0,05
K	11,1	0 –0,02	r_3	0,6	0 –0,05
L	5,5	0 –0,02	b	3	+0,1 –0,1
M (2)	1,5	+0,1 –0,1	c	38	+0,1 –0,1
N	7,1	0 –0,02	d	28	+0,1 –0,1
R	40	+0,1 –0,1	α	35°	0 –10'
S	2,5	0 –0,02			

(1) A = максимальная длина лампы + 1,5 мм.

Максимальная длина лампы приведена в МЭК 61549 (в стадии подготовки), см. на листе 61549-МЭК-01 максимальное расстояние между двумя базовыми плоскостями.

(2) Этот размер устанавливают только для конструирования калибра.

Испытание проводят с патронами, смонтированными поочередно на максимальном и минимальном расстояниях в соответствии с инструкциями изготовителя лампового патрона.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов Fc2, подобранных в пару, по установке наиболее неблагоприятной лампы при минимальных и максимальных расстояниях между ламповыми патронами.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патроны, подобранные в пару.

В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Примечание — Измененная редакция, изменение 20:1998.

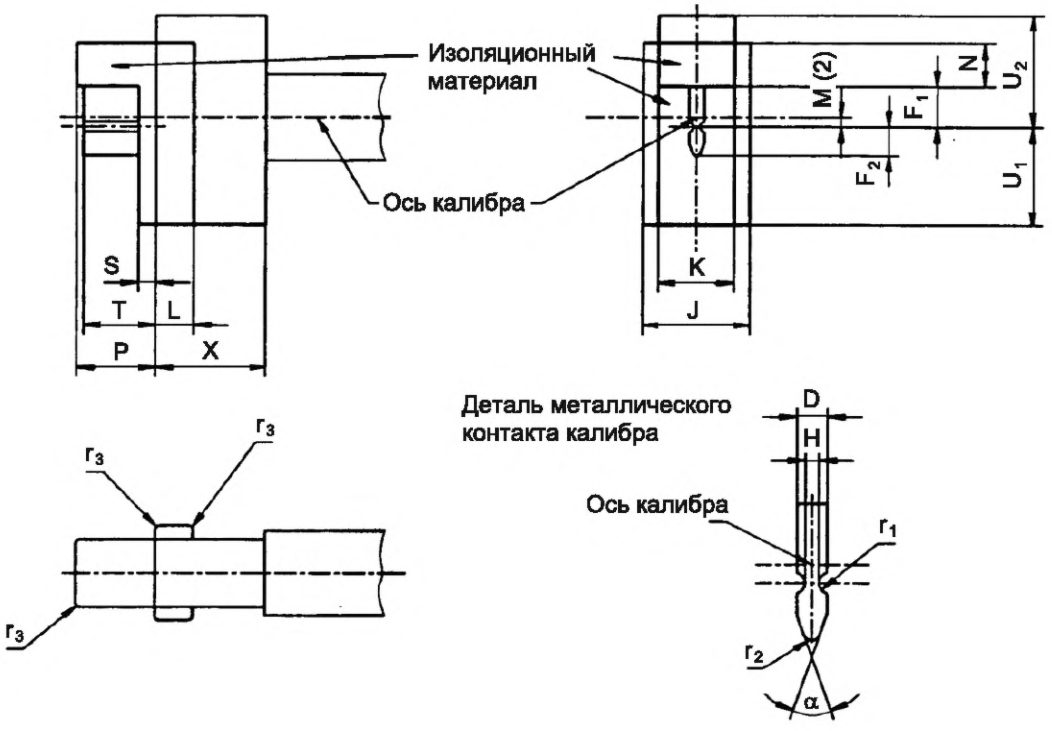
7006-114A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ Fc2, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

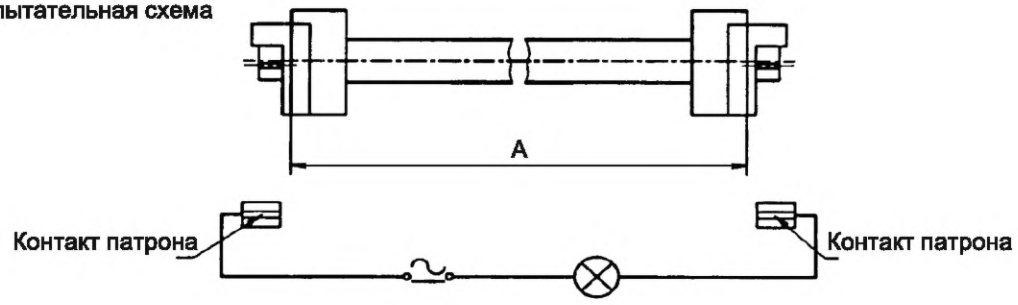
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам Fc2 — см. лист 7005-114[1)].



Испытательная схема



Два контакта калибра должны быть замкнуты накоротко.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-114B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ Fc2, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	(1)	0 –0,1	P	11,3	+0,01 –0,01
D	1,8	0 –0,02	S	2,3	+0,01 –0,01
F_1	7,5	0 –0,02	T	10,5	+0,01 –0,01
F_2	4,3	0 –0,02	U_1	15	0 –0,2
H	1,0	+0,01 –0,01	U_2	18	0 –0,02
J	13,5	+0,01 –0,01	X	16,5	+0,5 –0,5
K	9,7	0 –0,2	r_1	0,9	0 –0,05
L	3,8	0 –0,02	r_2	0,4	0 –0,05
M (2)	1,5	+0,1 –0,1	r_3	1	+0,1 –0,1
N	3,3	+0,1 –0,1	α	25°	0 –0'

(1) A = максимальная длина лампы.

Минимальная длина лампы приведена в МЭК 61549 (в стадии подготовки), см. на листе 61549-МЭК-01 минимальное расстояние между двумя базовыми плоскостями.

(2) Этот размер устанавливают только для конструирования калибра.

Испытание проводят с патронами, смонтированными на максимальном расстоянии в соответствии с инструкциями изготовителя лампового патрона.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах Fc2, подобранных в пару.

ПРОВЕРКА: Ламповые патроны Fc2, подобранные в пару, считают удовлетворяющими результатам проверки, если индикаторная лампа горит, когда калибр устанавливается для имитации всех возможных рабочих положений лампы.

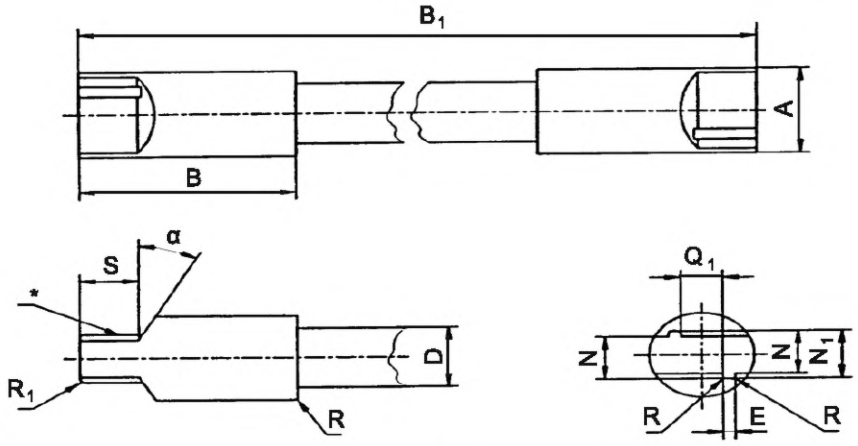
Примечание — Измененная редакция, изменение 20:1998.

7006-114B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ W4.3x8.5d, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам W4.3x8.5d — см. лист 7005-115[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов W4.3x8.5d, подобранных в пару, по вхождению максимальной лампы.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патроны, подобранные в пару. Максимальное приложенное усилие приведено на листе на патрон 7005-115[1)].

Примечание — Проверку проводят с патронами, смонтированными на минимальном расстоянии в соответствии с инструкциями изготовителей патронов.

(1) Это значение равно размеру B_{max} 6 Вт лампы (см. МЭК 60081). При проверке патронов, подобранных в пару, смонтированных в светильнике, значение размера B_1 должно быть равно размеру B_{max} соответствующей лампы с допуском +0,05 мм.

Твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

* Материал в пределах размера S: закаленная сталь.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	8,5	+0,02 0	E	1,0	+0,05 0	R	0,3	+0,1 –0,1
B	17,5	+0,5 0	N	4,3	+0,02 0	R_1	0,8	+0,1 –0,1
B_1	219,3 (1)	+0,05 0	N_1	4,85	+0,02 0	S	4,8	0 –0,02
D	7,0	+0,2 –0,2	Q_1	3,4	0 –0,1	α	30°	+1° –1°

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

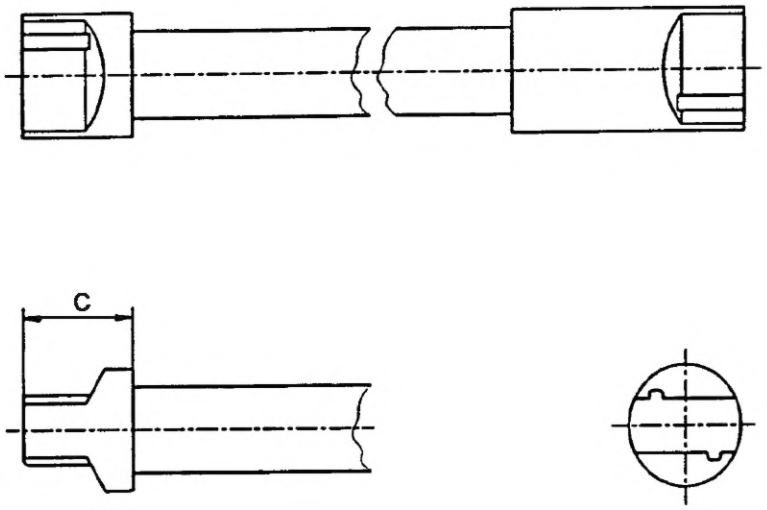
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-115-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ W4.3x8.5d БОКОВОЙ УСТАНОВКИ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам W4.3x8.5d — см. лист 7005-115[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах W4.3x8.5d боковой установки, подобранных в пару, максимальных усилий установки и извлечения в зоне контактов патрона.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патроны, подобранные в пару. Усилие установки для каждого из патронов не должно превышать максимальное усилие установки, указанное для данного калибра на листе на патрон. Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для данного калибра на листе на патрон.

Примечание — Проверку следует проводить с патронами, смонтированными на минимальных расстояниях в соответствии с инструкциями изготовителей патронов.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C*	7,5	0 –0,5

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

* Остальные размеры — см. лист 7006-115 на проходной калибр.

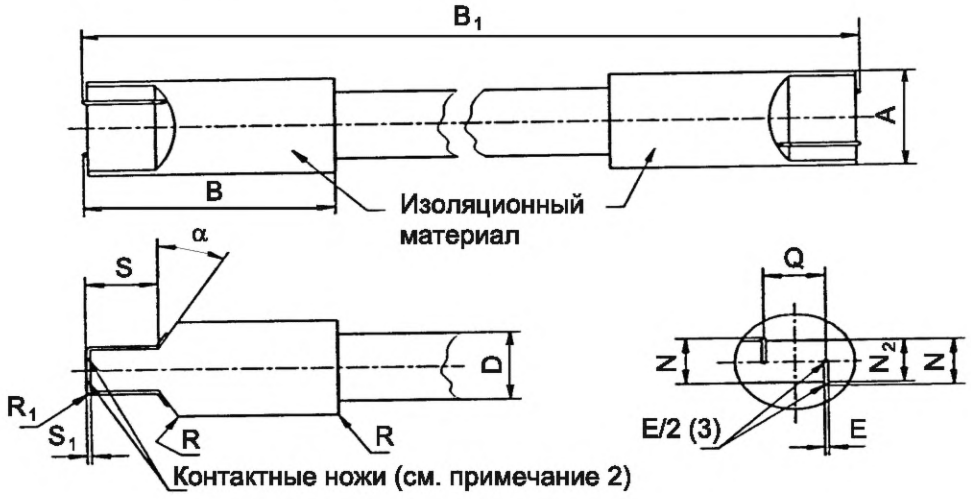
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-115A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ W4.3x8.5d, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам W4.3x8.5d — см. лист 7005-115[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в компенсированных или некомпенсированных патронах W4.3x8.5d, подобранных в пару.

ПРОВЕРКА: Патроны W4.3x8.5d, подобранные в пару, считают удовлетворяющими результатам проверки, если обе индикаторные лампы горят при установке калибра, имитируя все возможные рабочие положения лампы.

Примечание — Проверку проводят с патронами, смонтированными на максимальном расстоянии в соответствии с инструкциями изготовителя патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Предел износа
A	8,2	0 –0,02	—	N	4,3	0 –0,02	4,26	R_1	0,8	+0,1 –0,1	—
B	17,5	+0,5 0	—	N_2	4,0	+0,02 –0,02	—	S	4,8	0 –0,02	—
B_1	217,3 (1)	0 –0,05	217,23	Q	4,2	+0,01 –0,01	—	S_1	0,15	0 –0,02	0,11
D	7,0	+0,2 –0,2	—	R	0,5	+0,1 –0,1	—	α	45°	+1° –1°	—
E	0,5	0 –0,02	—								

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-115B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ W4.3x8.5d, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Это значение равно размеру B_{min} 6 Вт лампы (см. МЭК 60081). При проверке патронов, подобранных в пару, смонтированных в светильнике, значение размера B_1 равно размеру B_{min} соответствующей лампы с допуском –0,05 мм.

(2) Два контактных ножа на каждой стороне калибра соединены электрически. Вследствие износа они должны быть заменяемыми*.

(3) Радиус зоны контакта.

Твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением S:1996.

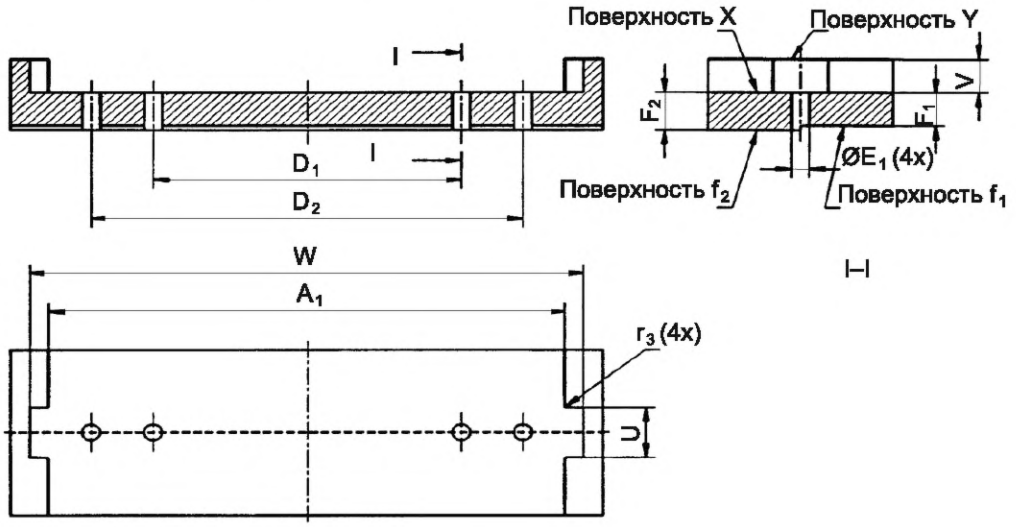
* Материал: закаленная сталь.

7006-115B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2G10 НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям 2G10 — см. лист 7004-118[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	83,7	+0,05 0
D_1	50,00	+0,005 –0,005
D_2	70,00	+0,005 –0,005
E_1	2,9	+0,01 0
F_1	6,0	0 –0,02
F_2	6,8	+0,02 0
U	6,0	+0,02 0
V	6,0	+0,02 0
W	89,7	+0,05 0
r_3	0,3	+0,05 –0,05

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей 2G10 на готовых лампах совместное по расположению, диаметру и длины штырьков, а также размерам V_{max} и W_{max}.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра. В этом положении концы обоих штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней. Но не должны выступать над поверхностью f_2.

Кроме того, фиксаторы не должны выступать за поверхность Y.

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением U:1997.

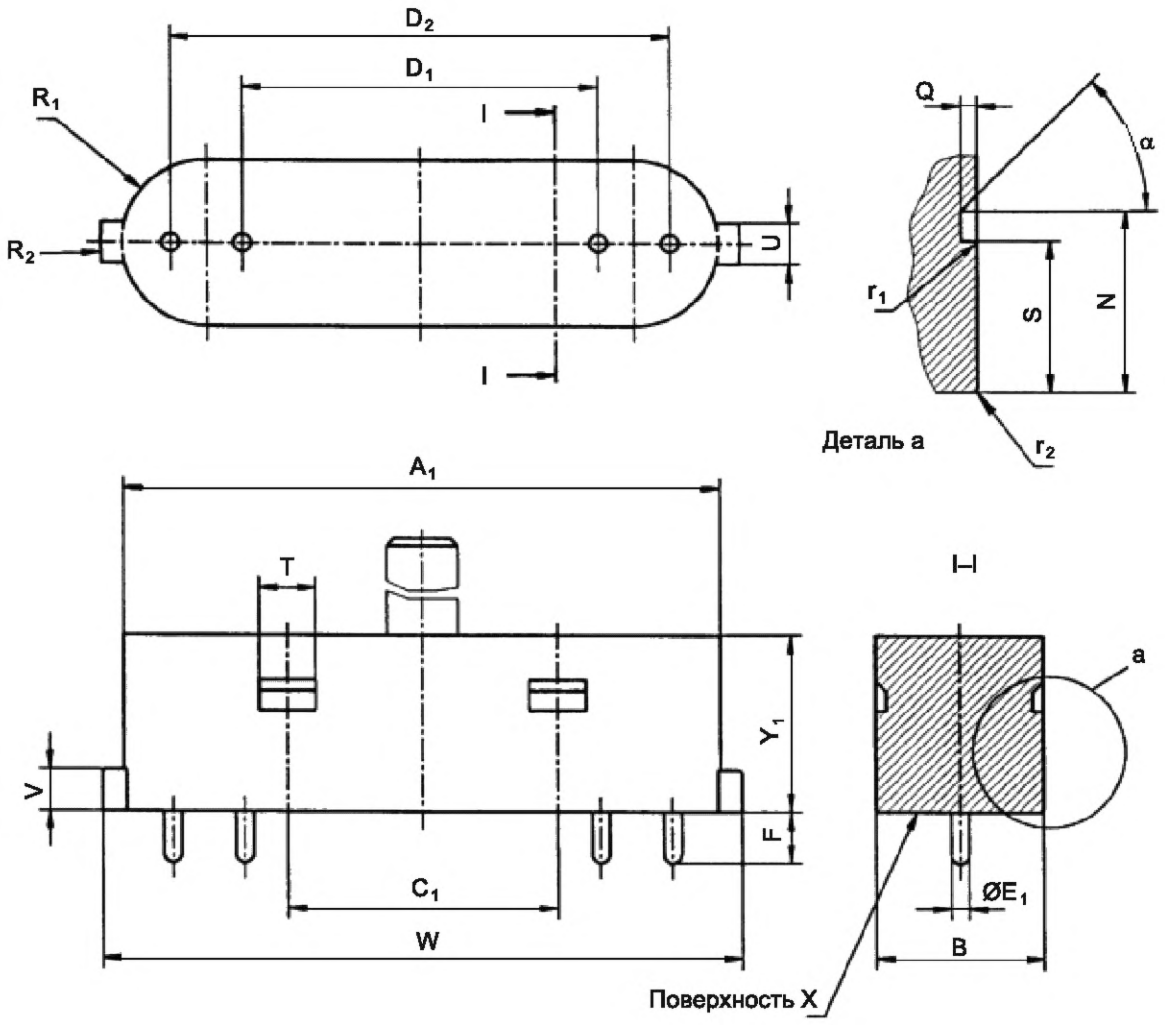
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-118-1

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G10	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2G10 — см. лист 7005-118[1)].



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-118A-1

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G10	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	83,8	0 –0,02
B	23,7	0 –0,02
C_1	38,0	+0,01 –0,01
D_1	50,26	+0,01 0
D_2	70,26	+0,01 0
E_1	2,67	0 –0,01
F	6,8	0 –0,025
N	17,0	0 –0,05
Q	1,5	0 –0,02
R_1	B/2	+0,05 –0,05
R_2	W/2	+0,05 –0,05
S	14,4	+0,02 0
T	7,0	0 –0,05
U	6,04	0 –0,02
V	6,04	0 –0,02
W	89,8	0 –0,05
Y_1	19,2	+0,1 0
r_1	0,3	+0,05 –0,05
r_2	0,2	+0,05 –0,05
α	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных усилий установки и извлечения цоколя со штырьками максимальных размеров при максимальном расстоянии между ними в ламповых патронах 2G10.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки штырьков калибра в отверстие патрона до соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью патрона. Соответствующее усилие установки, осевое или боковое в зависимости от типа испытуемого патрона, не должно превышать максимальное усилие установки, указанное для данного калибра на листе 7005-118[1)].

Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра соответствующим способом, осевым или боковым, с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для данного калибра на листе 7005-118[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением U:1997.

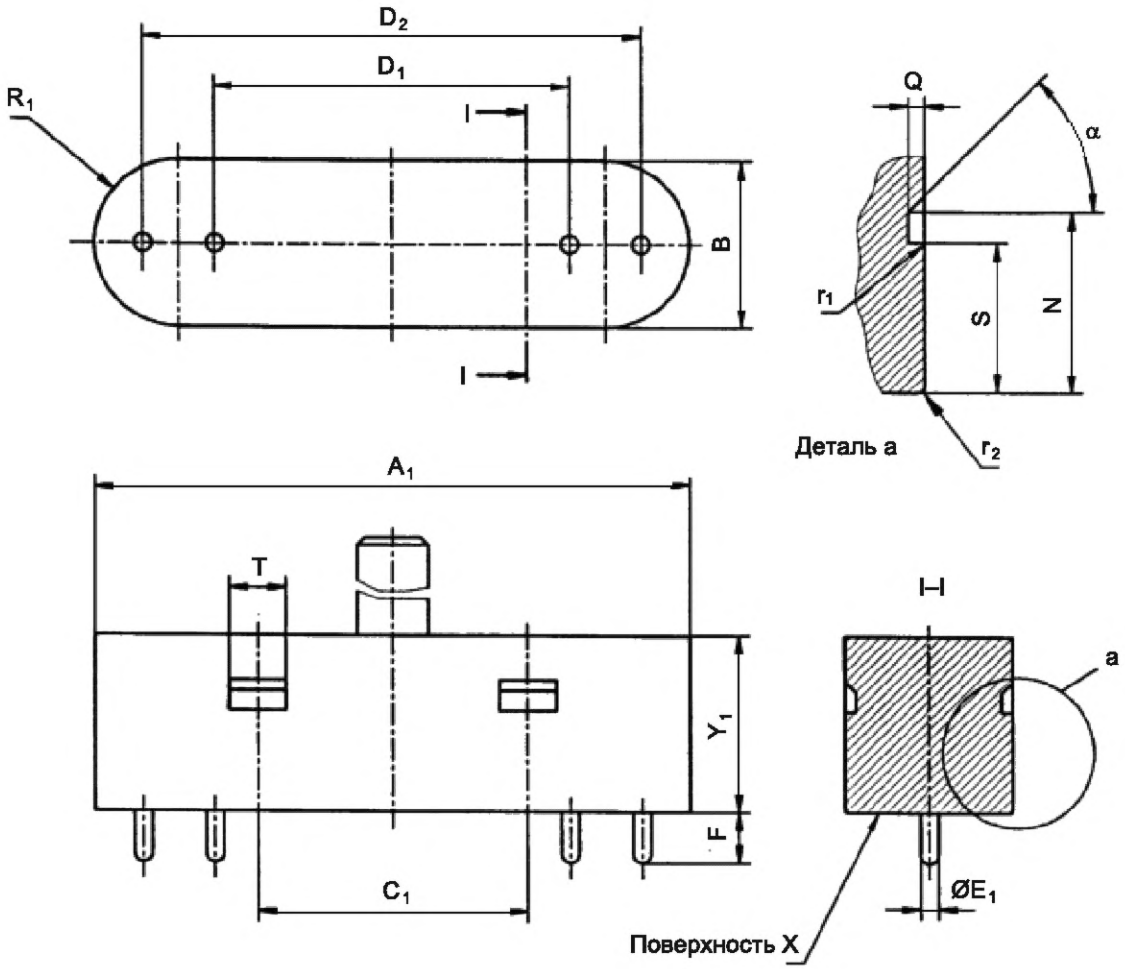
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-118A-1

	КАЛИБР B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G10	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2G10 — см. лист 7005-118[1)].



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-118B-1

	КАЛИБР B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G10	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	83,8	0 –0,02
B	23,7	0 –0,02
C_1	38,0	+0,01 –0,01
D_1	49,74	0 –0,01
D_2	69,74	+0,01 –0,01
E_1	2,67	0 –0,01
F	6,8	0 –0,025
N	17,0	0 –0,05
Q	1,5	0 –0,02
R_1	B/2	+0,05 –0,05
S	14,4	+0,02 0
T	7,0	0 –0,05
Y_1	19,2	+0,1 0
r_1	0,3	+0,05 –0,05
r_2	0,2	+0,05 –0,05
α	45°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных усилий установки и извлечения цоколя со штырьками максимальных размеров при минимальном расстоянии между ними в патронах 2G10.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки штырьков калибра в отверстия патрона до соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью патрона. Соответствующее усилие установки, осевое или боковое в зависимости от типа испытуемого патрона, не должно превышать максимальное усилие установки, указанное для данного калибра на листе 7005-118[1)].

Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра соответствующим способом, осевым или боковым, с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для данного калибра на листе 7005-118[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением U:1997.

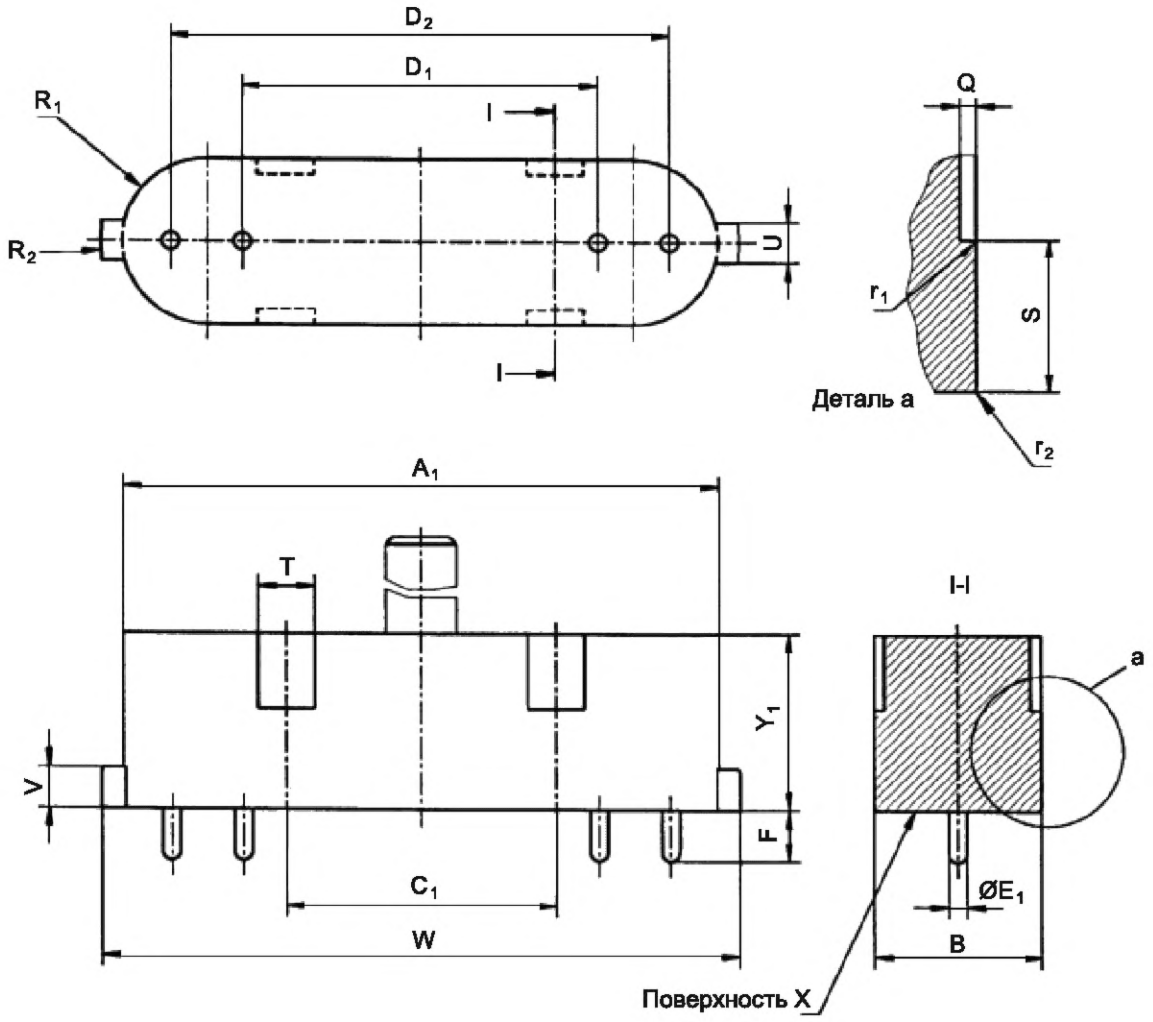
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-118B-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G10	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2G10 — см. лист 7005-118[1)].



Качество обработки поверхности штырьков: 0,4 мкм.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-118C-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2G10	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	83,1	0 –0,02
B	23,2	0 –0,02
C_1	38,0	+0,01 –0,01
D_1	50,00	+0,005 –0,005
D_2	70,00	+0,005 –0,005
E_1	2,29	0 –0,01
F	6,0	0 –0,025
Q	2,0	+0,1 0
R_1	B/2	+0,05 –0,05
R_2	W/2	+0,05 –0,05
S	14,0	0 –0,02
T	7,0	+0,05 0
U	5,6	0 –0,02
V	5,6	0 –0,02
W	89,1	0 –0,02
Y_1	19,2	+0,1 0
r_1	0,5	+0,05 –0,05
r_2	0,5	+0,05 –0,05

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления цоколя с минимальными размерами штырьков при номинальном расстоянии между ними в ламповых патронах 2G10.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью патрона. Усилие, необходимое для извлечения калибра соответствующим способом, осевым или боковым, должно быть не менее значения, указанного для данного калибра на листе 7005-118[1)].

Примечание — Измененная редакция, лист введен дополнением U:1997.

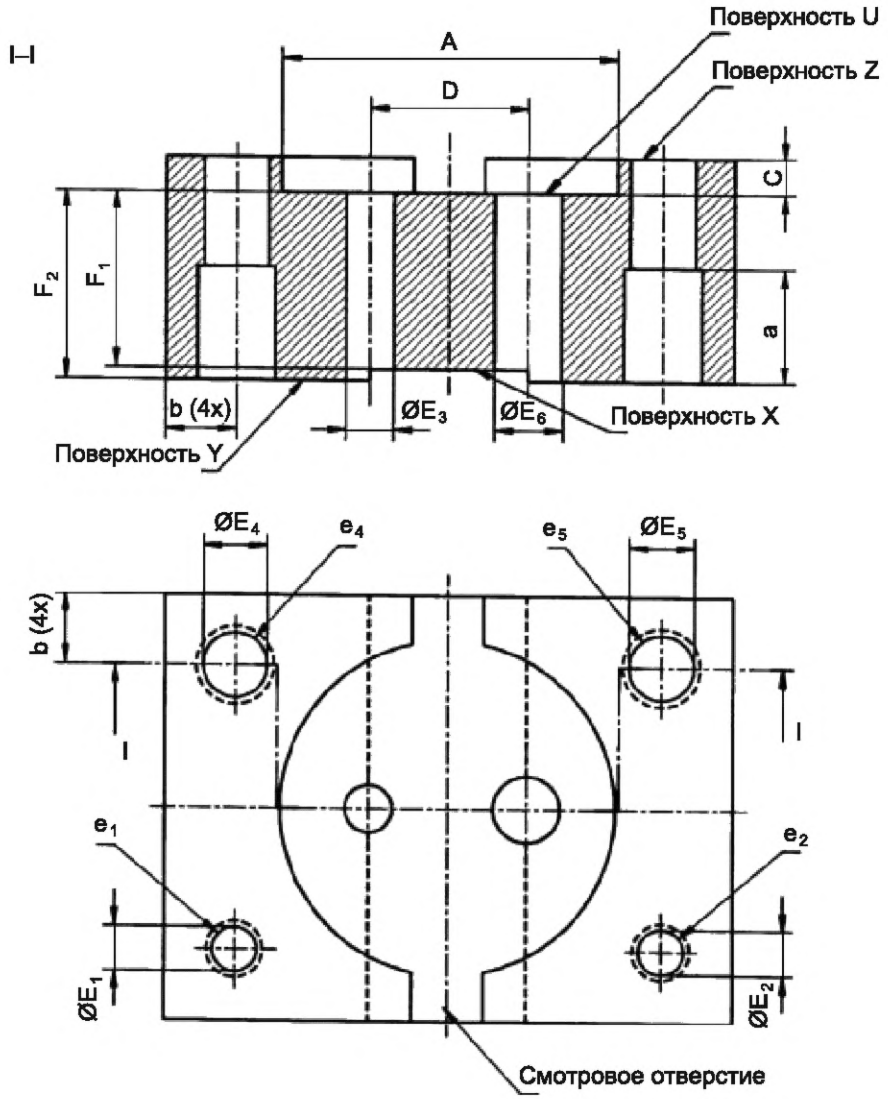
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-118C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GY22	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GY22 — см. лист 7004-119[1)].



Входы для штырьков цоколей должны быть слегка скошены.

1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-119-1

	КАЛИБР ДЛЯ ДВУХШТЫРЬКОВЫХ ЦОКОЛЕЙ GY22	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	47,2	+0,02 0
C	5,0	0 –0,02
D	22,22	+0,01 –0,01
E_1	6,3	0 –0,01
E_2	6,4	+0,01 0
E_3	6,71	+0,01 0
E_4	9,0	0 –0,01
E_5	9,1	+0,01 0
E_6	9,41	+0,01 0
F_1	24,9	0 –0,02
F_2	26,55	+0,02 0
a	16	+1 –1
b	10	+1 –1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GY22 на готовых лампах в части размеров E, E_1 и F, совместно расположения и диаметра штырьков и контура цоколя над базовой плоскостью.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен вдавливаться в калибр до соприкосновения его базовой плоскости с поверхностью U.

В этом положении должны удовлетворяться следующие требования:

- концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y;
- отдельный тонкий штырек должен входить в отверстие e_2 со стороны поверхности Z до соприкосновения его базовой плоскости с поверхностью Z;
- отдельный тонкий штырек цоколя не должен входить, кроме его кончиков, в отверстие e_1 со стороны поверхности Z;
- отдельный толстый штырек цоколя должен входить в отверстие e_5 со стороны поверхности Z до соприкосновения его базовой плоскости с поверхностью Z;
- отдельный толстый штырек цоколя не должен входить, кроме его кончиков, в отверстие e_4 со стороны поверхности Z.

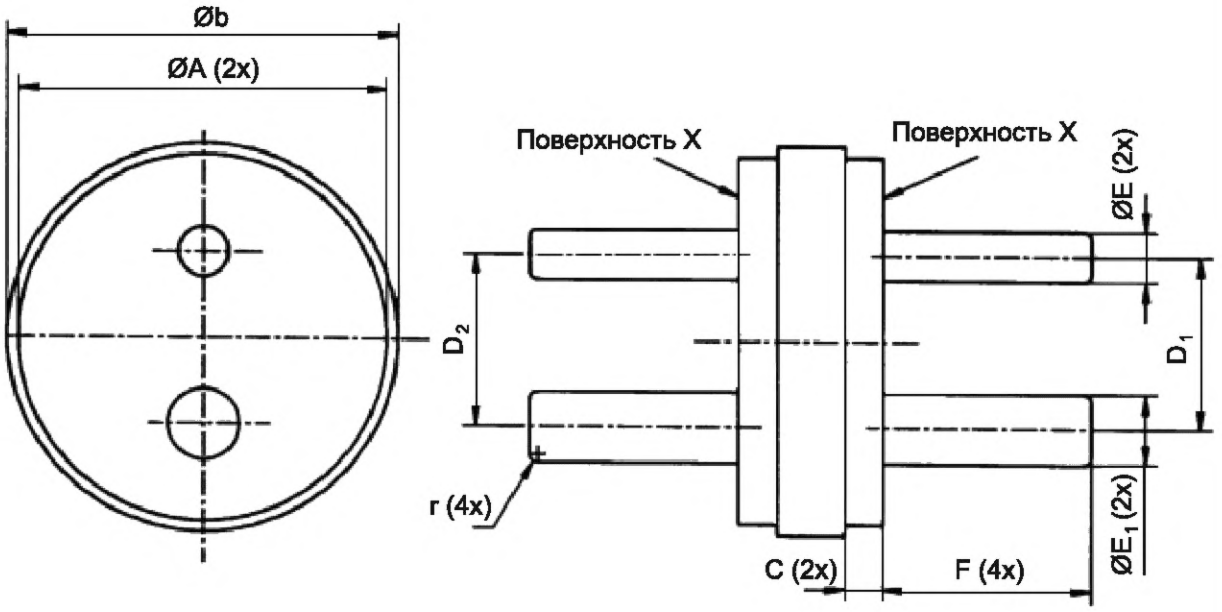
Примечание — Измененная редакция, изменение 20:1998.

7006-119-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GY22	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GY22 — см. лист 7005-119[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	47,22	0 –0,02
C	4,95	+0,02 0
D_1	21,89	+0,01 –0,01
D_2	22,56	+0,01 –0,01
E	6,42	0 –0,01
E_1	9,12	0 –0,01
F	26,6	0 –0,02
b	50	+1 –1
r	1,0	0 –0,03

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GY22 по установке цоколей с предельными размерами.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждой стороны калибра в патрон до соприкосновения соответствующей поверхности X с базовой плоскостью патрона.

Примечание — Измененная редакция, изменение 20:1998.

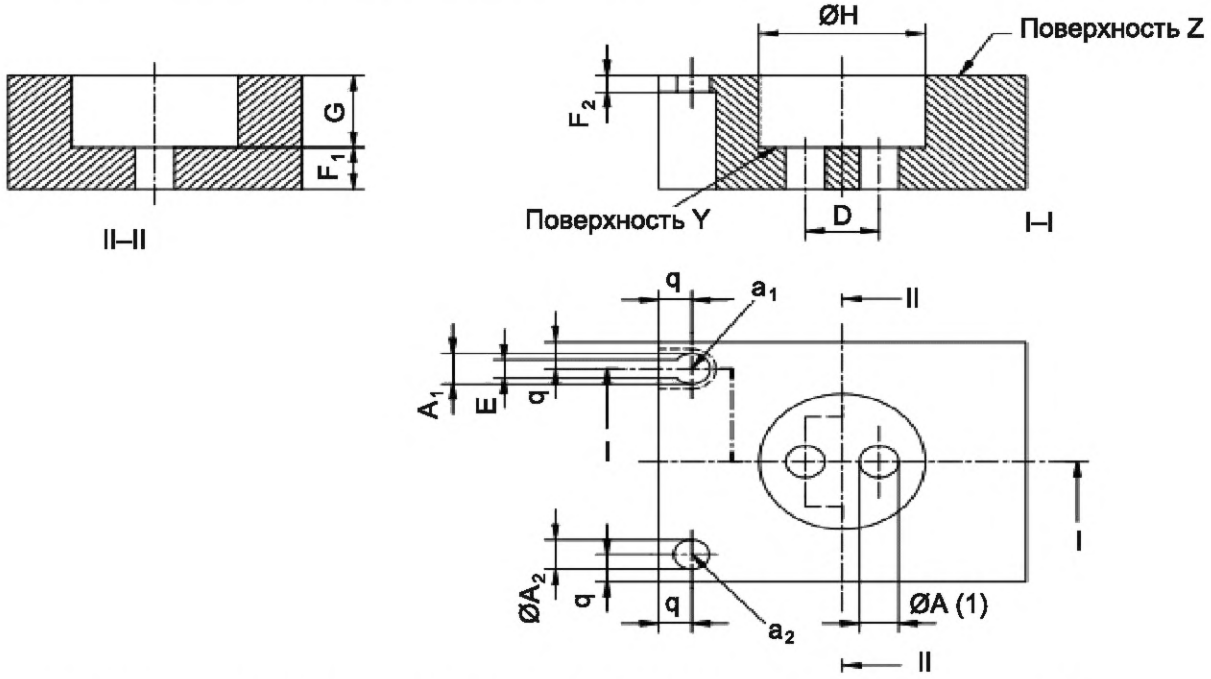
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-119A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GZ10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GZ10 — см. лист 7004-120[1)].



(1) Допуск 0,25 мм включен для учета ошибок расположения и центровки штырьков.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	5,35	+0,02 0
A_1	5,1	+0,02 0
A_2	4,9	0 –0,02
D	10,0	+0,025 –0,025
E	3,1	+0,02 0
F_1	7,0	+0,02 0
F_2	2,9	0 –0,02
G	11,98	+0,02 0
H	22,58	+0,02 0
q	4,5 max	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GZ10 по следующим параметрам:

- диаметр каждого штырька (размер A);
- совместное расположение и диаметр штырьков (размеры A и D);
- длина штырьков (размеры F_1 и J);
- длина и диаметр полости для штырьков (размеры F_2 и E).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька со стороны поверхности Z в отверстие a_1 и удаления штырька по пазу.

Не должно быть возможности установки штырьков в отверстие a_2.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении концы штырьков должны выступать за поверхность калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 23:2000.

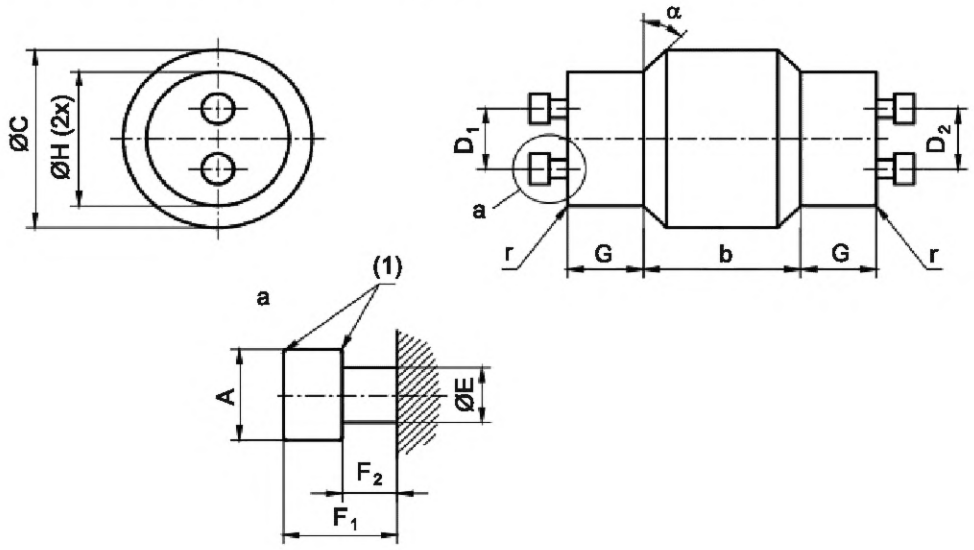
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-120-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GZ10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GZ10 — см. лист 7005-120[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,15	0 –0,02
D_1	10,15	0 –0,025
D_2	9,85	+0,025 0
E	3,15	0 –0,02
F_1	7,05	0 –0,02
F_2	2,9	0 –0,02
G	12,0	+0,02 0
H	22,6	+0,02 0
b	25	+0,2 –0,2
c	30	+0,2 –0,2
r	0,3	0 –0,02
α	45°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального крутящего момента установки и извлечения в патронах GZ10.

Для проверки правильной приемки максимальных цоколей GZ10.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого конца калибра поочередно в патрон крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный на листе на патрон.

Должна быть обеспечена возможность удаления калибра из патрона крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент извлечения, указанный на листе на патрон.

(1) Кромки слегка скошены.

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

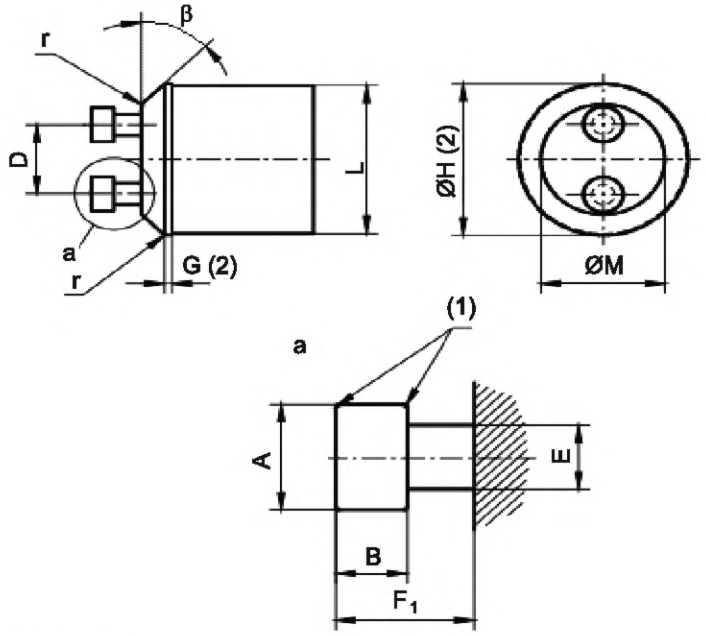
7006-120A-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU10 И GZ10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам GU10 и GZ10 — см. листы 7005-121[1)] и 7005-120[1)] соответственно.



(1) Кромки слегка скошены.

(2) Размеры G и H приведены для калибра при установке в патрон с кромкой.

(3) Проверку этим калибром проводят в дополнение к проверке калибром на патрон 7006-121A (GU10) или 7006-120A (GZ10).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального крутящего момента извлечения в патронах GU10 и GZ10.

До каждого применения калибр должен быть проверен на чистоту и полное отсутствие смазки и жира.

ПРОВЕРКА: При установленном в патрон калибре должна быть обеспечена возможность удаления калибра крутящим моментом, не менее минимального крутящего момента извлечения, указанного в соответствующем листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,9	0 –0,02	F_1	6,4	0 –0,02	M	16,0	0 –0,02
B	2,9	0 –0,02	G (2)	1	+0,1 –0,1	r	0,3	0 –0,02
D	10,0	+0,01 –0,01	H (2)	22	+0,1 –0,1	β	45°	0 –10'
E	3,1	0 –0,02	L	21,5	+0,1 –0,1			

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

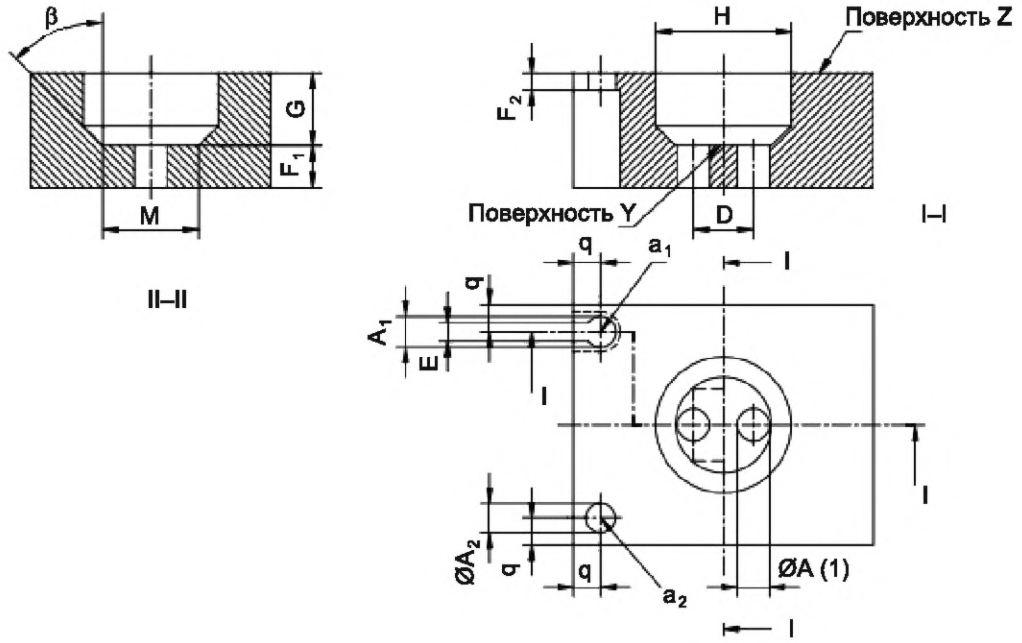
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-120B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GU10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GU10 — см. лист 7004-121[1)].



(1) Включает допуск 0,25 мм на расстояние между штырьками и их соосность.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GU10 в части:

- диаметра каждого из штырьков (размер A);
- совместного расположения и диаметра штырьков (размеры A и D);
- длины штырьков (размеры F_1 плюс J);
- длину прорези и диаметр штырьков (размеры F_2 и E).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого из штырьков цоколя со стороны поверхности Z в отверстие a_1 и удаление штырька по пазу. Не должно быть возможности установки штырьков цоколя в отверстие a_2. Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении концы штырьков не должны выступать за поверхность калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	5,35	+0,02 0	E	3,1	+0,02 0	H	22,58	+0,02 0
A_1	5,1	+0,02 0	F_1	7,0	+0,02 0	M	16,0	+0,02 0
A_2	4,9	0 –0,02	F_2	2,9	0 –0,02	q	4,5 max	
D	10,0	+0,025 –0,025	G	11,98	+0,02 0	β	46°	+30' 0

Примечание — Измененная редакция, изменение 24:2001.

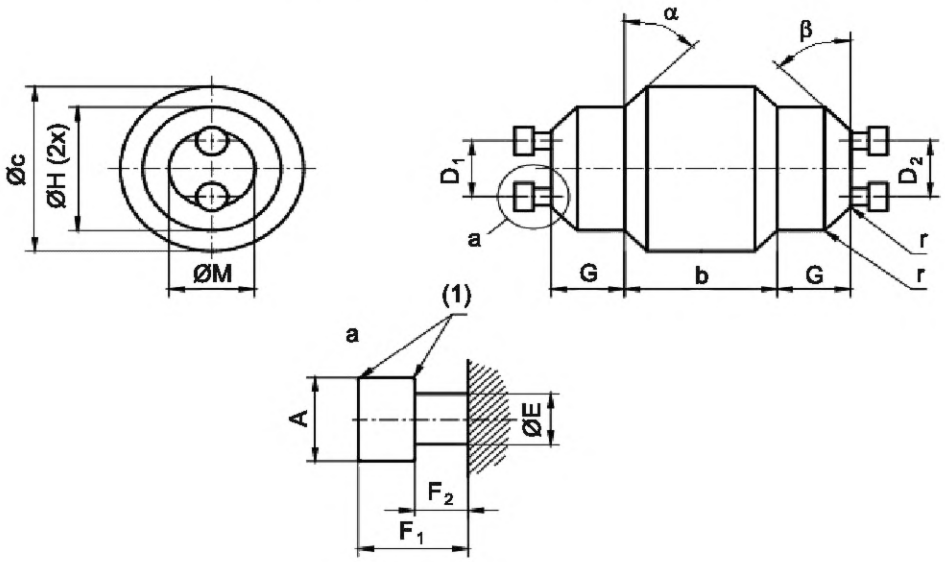
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-121-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GU10 — см. лист 7005-121[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального крутящего момента установки и извлечения в патронах GU10.

Для проверки правильной приемки максимальных цоколей GU10.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого конца калибра поочередно в патрон крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный на листе на патрон.

Должна быть обеспечена возможность удаления калибра из патрона крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент извлечения, указанный на листе на патрон.

(1) Кромки слегка скошены.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,15	0 –0,02	F_2	2,9	0 –0,02	c	30	+0,2 –0,2
D_1	10,15	0 –0,025	G	12,0	+0,02 0	r	0,3	0 –0,02
D_2	9,85	+0,025 0	H	22,6	+0,02 0	α	45°	+1° –1°
E	3,15	0 –0,02	M	16,5	0 –0,02	β	44°	0 –30'
F_1	7,05	0 –0,02	b	25	+0,2 –0,2			

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

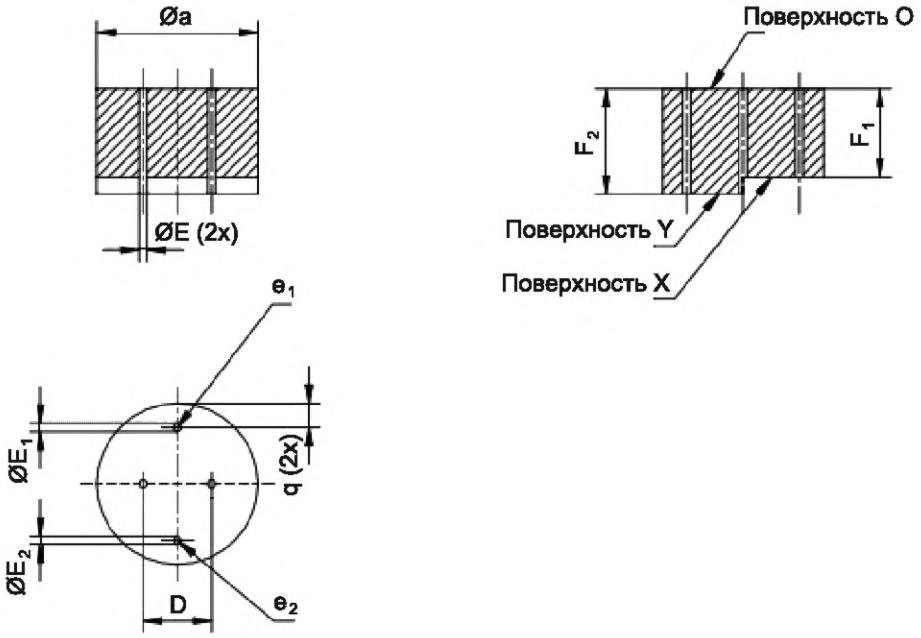
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-121A-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям G8.5 — см. лист 7004-122[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	8,5	+0,01 –0,01
E	1,45	+0,01 0
E_1	1,05	+0,01 0
E_2	0,95	0 –0,01
F_1	11,0	0 –0,01
F_2	13,0	+0,01 0
a	20 max	
q	5	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей G8.5 в части:

- диаметра каждого из штырьков (размер E);
- совместного расположения и диаметра штырьков (размеры D и E);
- длины штырьков (размер F).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого из штырьков цоколя со стороны поверхности O в отверстие e_1.

Не должно быть возможности установки каждого из штырьков цоколя со стороны поверхности O в отверстие e_2.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя со стороны поверхности O до соприкосновения лопатки с поверхностью O. В этом положении штырьки должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

Примечание — Измененная редакция, изменение 24:2001.

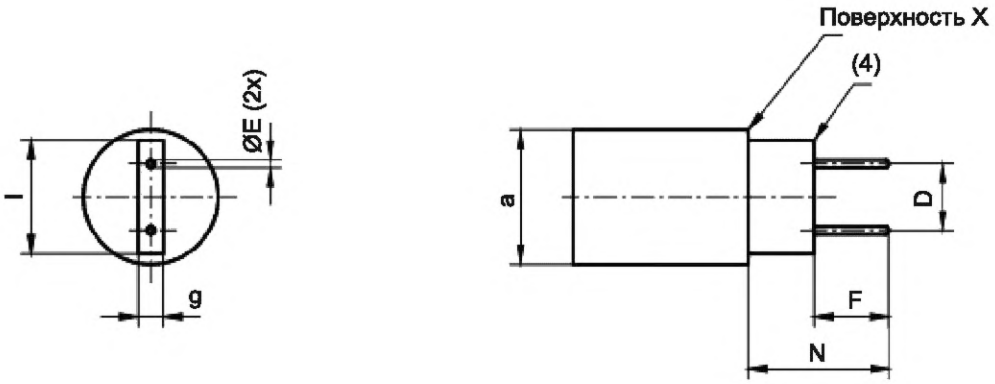
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-122-1

	КАЛИБРЫ А ДЛЯ ПАТРОНОВ G8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G8.5 — см. лист 7005-122[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах G8.5 размера N_{max} и усилий установки и извлечения максимального цоколя в части размеров штырьков при крайнем и номинальном расстояниях между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в патрон каждого из трех калибров поочередно до упора с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-122[1)].

В этом положении должен быть заметный зазор между поверхностью X и соответствующей поверхностью патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D (1)	8,5	+0,005 –0,005
D (2)	8,08	+0,01 0
D (3)	8,92	0 –0,01
E	1,07	0 –0,01
F	10,8	0 –0,01
N	23,6	+0,01 0
a	17	+0,2 –0,2
g	4,3	+0,1 –0,1
l	15,2	+0,1 –0,1

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием между минимальным усилием извлечения и максимальным усилием установки, указанными для этих калибров на листе 7005-122[1)].

(1) Применимо к калибру 1.
(2) Применимо к калибру 2.
(3) Применимо к калибру 3.
(4) Все четыре угла с боковой стороны калибра должны иметь небольшую фаску или быть скругленными (см. МЭК 60061-4, лист 7007-11).

Концы штырьков должны быть полусферическими.

Качество обработки поверхности штырьков: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287:1997).

Твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55 на длине F.

Примечание — Измененная редакция, изменение 39:2009.

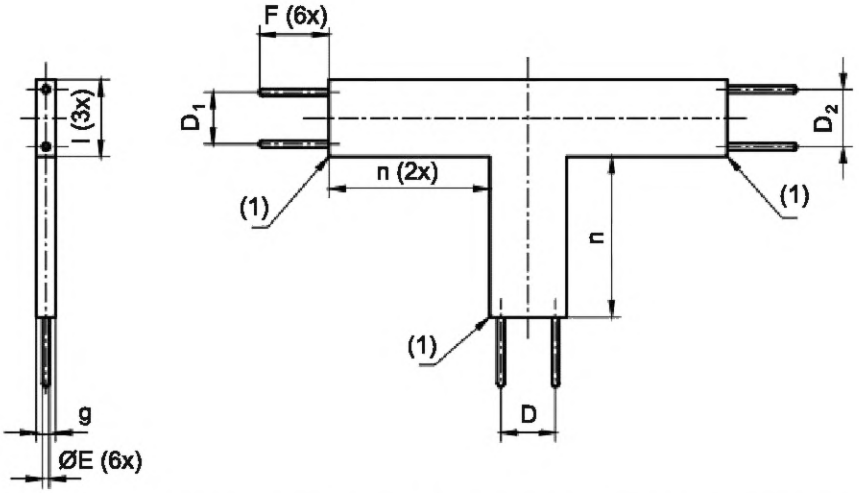
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-122A-2

	КАЛИБР B ДЛЯ ПАТРОНОВ G8.5	C. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G8.5 — см. лист 7005-122[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах G8.5 усилий установки и извлечения минимального цоколя в части размеров штырьков при предельном и номинальном расстояниях между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в патрон каждого из трех концов калибров поочередно до упора с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этого калибра на листе 7005-122[1)].

Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием между минимальным и максимальным усилиями установки, указанными для этого калибра на листе 7005-122[1)].

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	8,5	+0,005 –0,005
D_1	7,96	+0,01 0
D_2	9,04	0 –0,01
E	0,94	0 –0,01
F	10,8	0 –0,01
g	4,3	+0,1 –0,1
l	13	+0,1 –0,1
n	25	+0,1 –0,1

(1) Все четыре угла с боковой стороны калибра должны иметь небольшую фаску или быть скругленными (см. МЭК 60061-4, лист 7007-11).

Концы штырьков должны быть полусферическими.

Качество обработки поверхности штырьков: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287:1997).

Твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55 на длине F.

Примечание — Измененная редакция, изменение 39:2009.

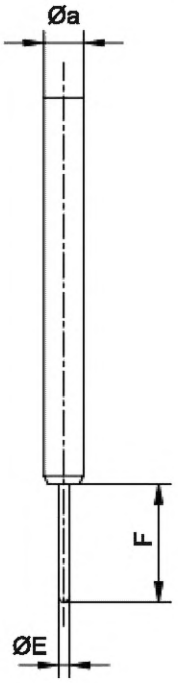
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-122B-2

	КАЛИБР С ДЛЯ ПАТРОНОВ G8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G8.5 — см. лист 7005-122[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах G8.5 усилий установки и извлечения минимального цоколя в части размеров штырьков при крайнем и номинальном расстояниях между штырьками.

ПРОВЕРКА: После того как калибр полностью установлен в один из контактов патрона лампы в вертикальном положении, калибр не должен выпадать под воздействием собственного веса.

Испытание должно быть повторено на другом контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	0,94	+0,005 0
F	10,8	+0,2 0
a	5 max	
Масса, кг	0,2	0 –0,04

Концы штырьков должны быть полусферическими.

Качество обработки поверхности штырьков: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287:1997).

Твердость (после закалки): конус Роквелла 55 минимум на длине F.

Примечание — Измененная редакция, изменение 24:2001.

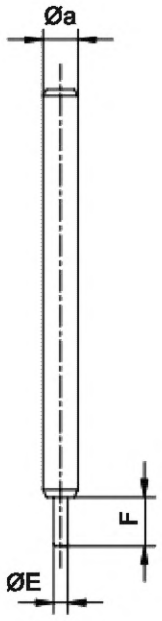
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-122C-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ G8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G8.5 — см. лист 7005-122[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера E_{max} патронов G8.5.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки штырька калибра в любой из двух контактов патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	1,8	+0,02 0
F	8	+0,2 –0,2
a	5 max	

Качество обработки поверхности штырька: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287:1997).

Твердость (после закалки): конус Роквелла минимум 55 на длине F.

П р и м е ч а н и е — Измененная редакция, изменение 24:2001.

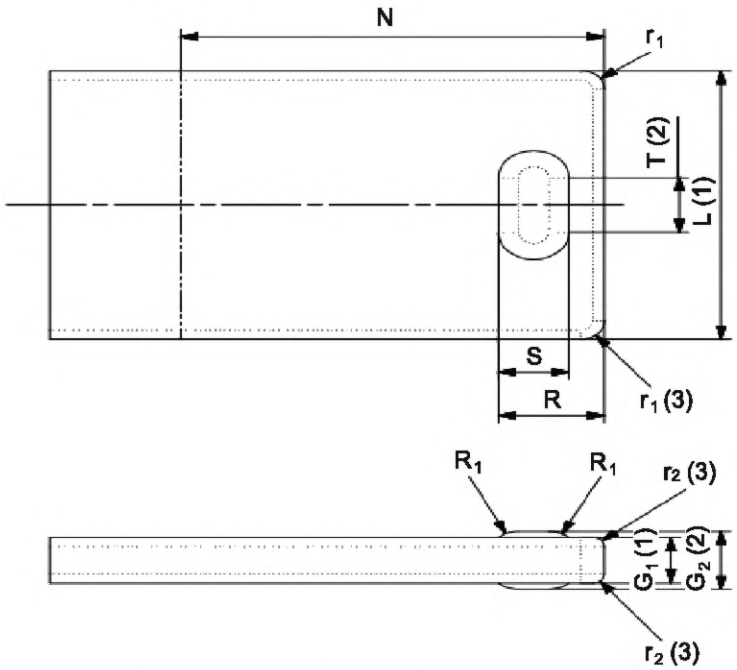
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-122D-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ G8.5 типа B	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G8.5 — см. лист 7005-122[1)].



(1) Размеры G_1 и L применимы внутри размера N.
(2) Размер G_2 применим внутри размера T.
(3) Допускается также эквивалентная фаска.
НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления в патронах G8.5 типа B.
ПРОВЕРКА: Калибр должен полностью устанавливаться в патрон G5.
Из патрона в перевернутом положении, открытым концом вниз, калибр не должен выпадать под воздействием собственного веса.
Поверхность: *Ra* = 0,4 мкм.
Твердость: ≥ HRC 55.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G_1 (1)	2,5	0 +0,02	S	2	+0,02 –0,02
G_2 (2)	3,2	+0,02 0	T (2)	3	+0,02 –0,02
L (1)	14,8	+0,02 –0,02	r_1 (3)	1,0	+0,1 –0,1
N	23,5	+0,02 0	r_2 (3)	0,5	+0,1 –0,1
R	4,5	+0,02 –0,02	Масса, г	200	+2 % 0
R_1	1,25	+0,02 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, изменение 53:2017.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

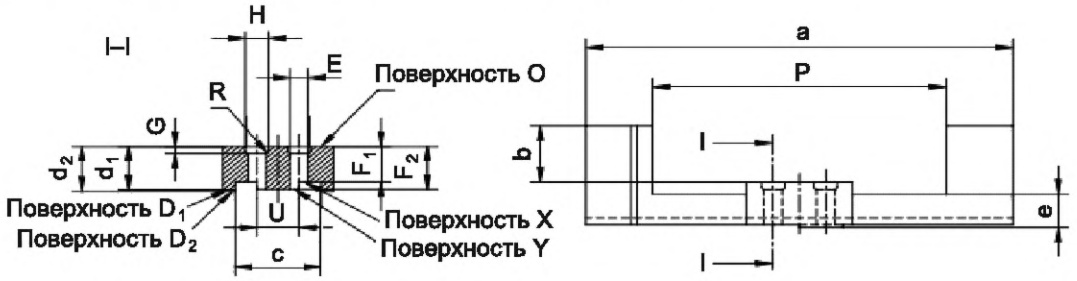
7006-122E-2

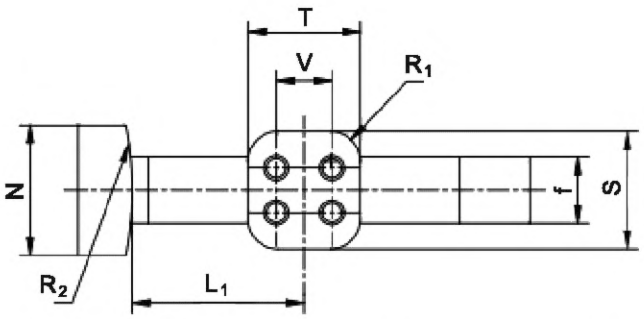
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GU10q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям GU10q — см. лист 7004-123[1)].





НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контура цоколей в части размеров P_{max}, R_{1max}, R_{2min}, S_{min}, T_{min}, d_{min}, d_{max}, f_{min}, а также размеров F_{min}, F_{max} и совместно диаметра и расположения штырьков (включая буртики) цоколей GU10q.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя на готовой лампе должны входить в калибр со стороны поверхности O и при полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью O калибра.

В этом положении концы четырех штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y, а поверхность цоколя должна совпадать с поверхностью D_1 или выступать над ней, но не должна выступать за поверхность D_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,74	+0,01 0	R	0,4	+0,01 0	a	64,3	+0,5 –0,5
F_1	6,35	0 –0,025	R_1	4,2	0 –0,02	b	10	+0,2 –0,2
F_2	7,62	+0,025 0	R_2	50,1	+0,02 0	c	12,9	+0,1 –0,1
G	1,27	+0,025 0	S	16,69	+0,01 0	d_1	7,70	0 –0,025
H	3,5	+0,01 0	T	15,9	+0,01 0	d_2	8,00	+0,025 0
L_1	24,5	0 –0,01	U	6,35	+0,005 –0,005	e	6,00	+0,025 0
N	18,5	0 –0,01	V	7,92	+0,005 –0,005	f	9,5	+0,01 0
P	44,3	0 –0,01						

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

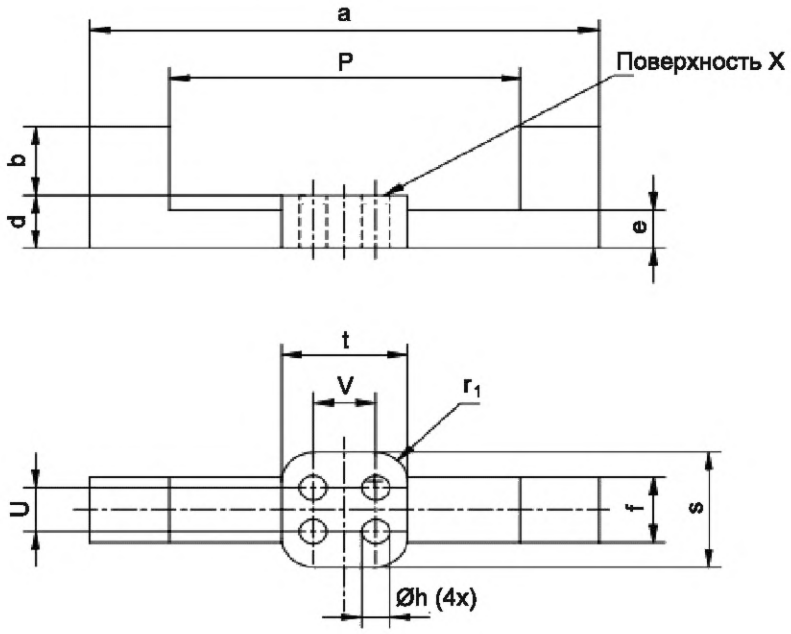
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-123-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GU10q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GU10q — см. лист 7004-123[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера P_{min} цоколей GU10q.

ПРОВЕРКА: Когда калибр накладывают на цоколь лампы, удерживая ее цоколем вверх, базовая плоскость цоколя не должна соприкасаться с поверхностью X калибра.

При проверке используют только вес самого калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
P	43,7	+0,01 0	f	9,2	+0,2 –0,2
U	6,35	+0,005 –0,005	h	3,6	+0,2 –0,2
V	7,92	+0,005 –0,005	r_1	4,5	+0,2 –0,2
a	63,7	+0,5 –0,5	s	16,4	+0,2 –0,2
b	10	+0,2 –0,2	t	15,6	+0,2 –0,2
d	8,3	+0,2 –0,2	Масса, кг	0,05	+10 % –10 %
e	5,7	+0,2 –0,2			

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

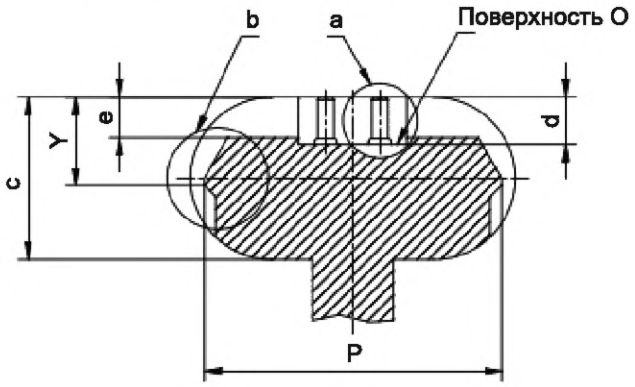
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

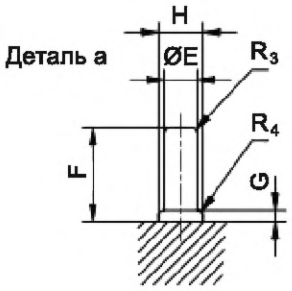
7006-123A-1

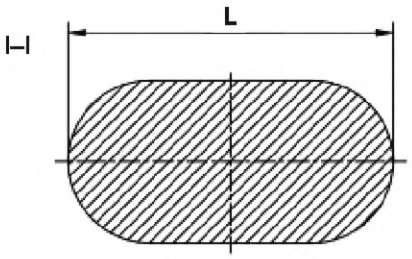
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GU10q	С. 1/2

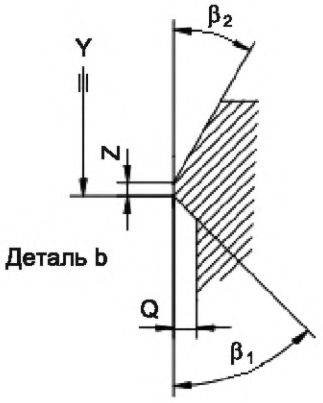
Размеры в миллиметрах

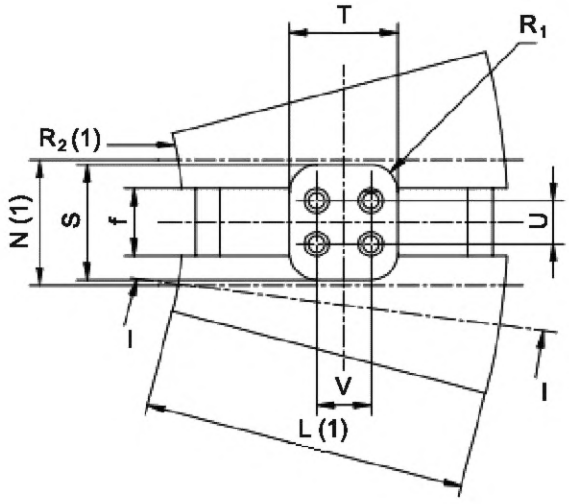
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GU10q — см. лист 7005-123[1)].











[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-123B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GU10q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) N означает зону, на которой применимы размеры L и R_2.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки основных размеров патронов GU10q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим 50 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения), до соприкосновения поверхности О с базовой плоскостью лампового патрона. Усилие для извлечения калибра не должно превышать 40 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,67	+0,01 0	S	16,3	0 –0,02
F	7,67	0 –0,025	T	15,5	0 –0,02
G	1,3	0 –0,01	U	6,35	+0,005 –0,005
H	3,31	0 –0,01	V	7,92	+0,005 –0,005
L (1)	49,0	+0,02 0	Y	13,0	+0,02 0
N (1)	18,5	0 –0,02	Z	1,4	+0,02 0
P	44,3	+0,02 0	c	25,0	+0,02 0
Q	1,7	0 –0,02	d	7,4	+0,02 0
R_1	3,8	+0,02 0	e	6,0	0 –0,02
R_2 (1)	50,1	0 –0,02	f	9,2	0 –0,02
R_3	0,81	+0,13 –0,13	β_1	45°	+1° –1°
R_4	0,38	0 –0,01	β_2	35°	+2° 0

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

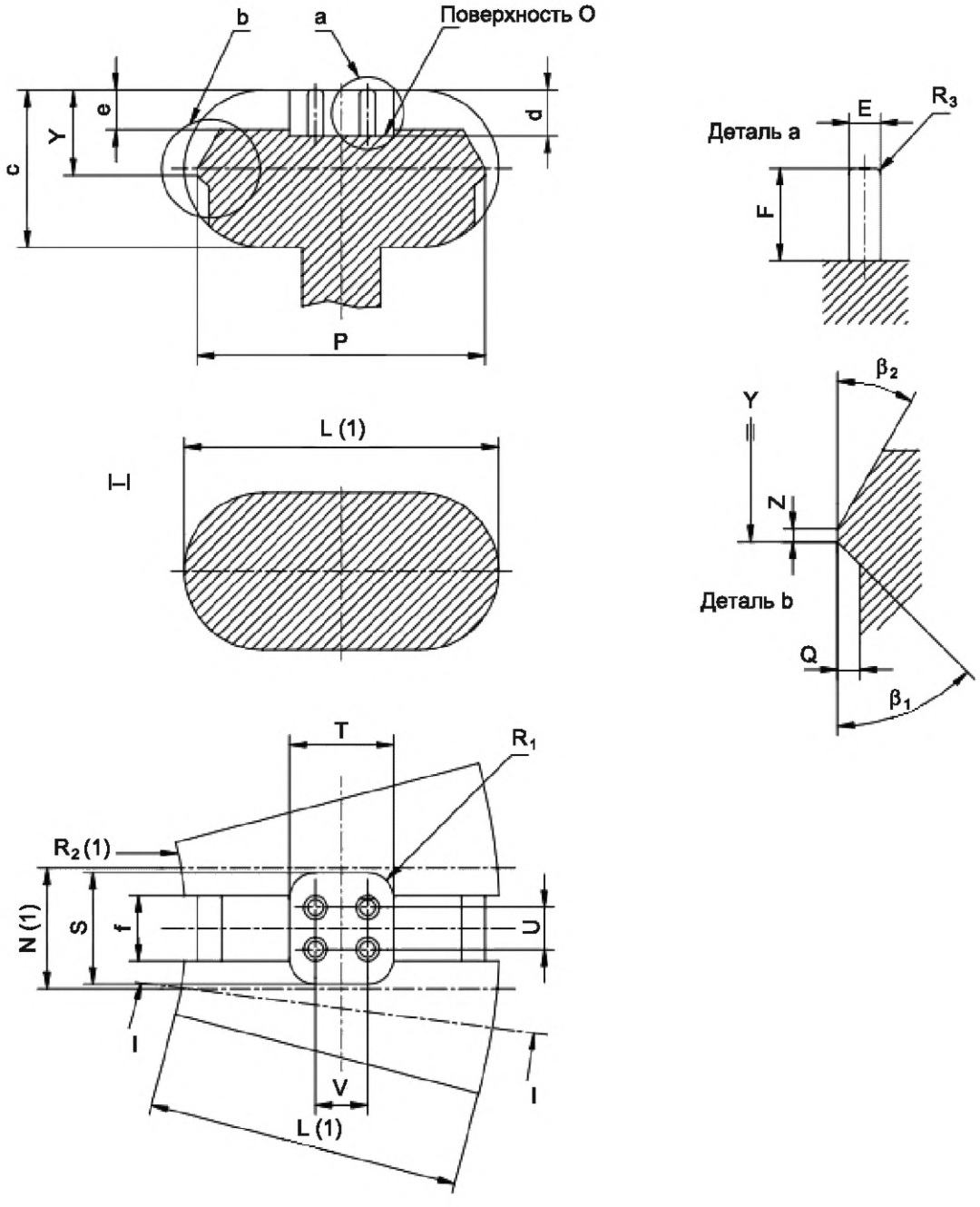
7006-123B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU10q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патрону GU10q — см. лист 7005-123[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-123C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU10q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,28	+0,01 0
F	6,3	+0,025 0
L (1)	48,0	0 –0,02
N (1)	18,5	+0,02 0
P	43,7	0 –0,02
Q	1,7	0 –0,02
R_1	4,2	0 –0,02
R_2 (1)	50,1	+0,02 0
R_3	0,7	+0,13 –0,13
S	16,69	+0,02 0
T	15,9	+0,02 0
U	6,35	+0,005 –0,005
V	7,92	+0,005 –0,005
Y	12,4	0 –0,02
Z	1,4	0 –0,02
c	24,0	0 –0,02
d	8,0	+0,02 0
e	6,5	+0,02 0
f	9,5	+0,02 0
β_1	45°	+1° –1°
β_2	35°	+1° –1°

(1) N означает зону, на которой применимы размеры L и R_2.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления в патронах GU10q цоколя минимальных размеров.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра усилие для его извлечения не должно быть менее 15 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения).

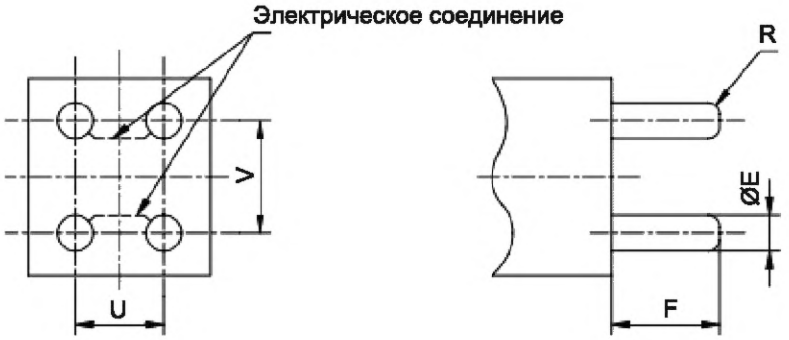
Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

7006-123C-1

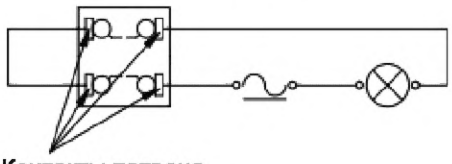
	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GZ10q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров.
Дополнительная информация по патронам GZ10q — см. лист 7005-124[1)].



Испытательная схема



Этот калибр следует использовать после проходных калибров по листу 7006-79A.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах GZ10q.

ПРОВЕРКА: Патрон присоединяют в испытательную цепь в соответствии со схемой проверки.

Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если при установленном калибре индикаторная лампа горит и остается горящей при имитации всех возможных рабочих условий лампы.

Проверка должна быть повторена со штырьком минимальных размеров и максимальным расстоянием между штырьками (калибр A), и минимальным расстоянием между штырьками (калибр B).

Обозначение	Калибр A		Калибр B	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
E	2,28	+0,01 0	2,28	+0,01 0
F	6,30	+0,025 0	6,30	+0,025 0
R	0,7	+0,13 –0,13	0,7	+0,13 –0,13
U	6,57	+0,005 –0,005	6,13	+0,005 –0,005
V	8,14	+0,005 –0,005	7,70	+0,005 –0,005

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

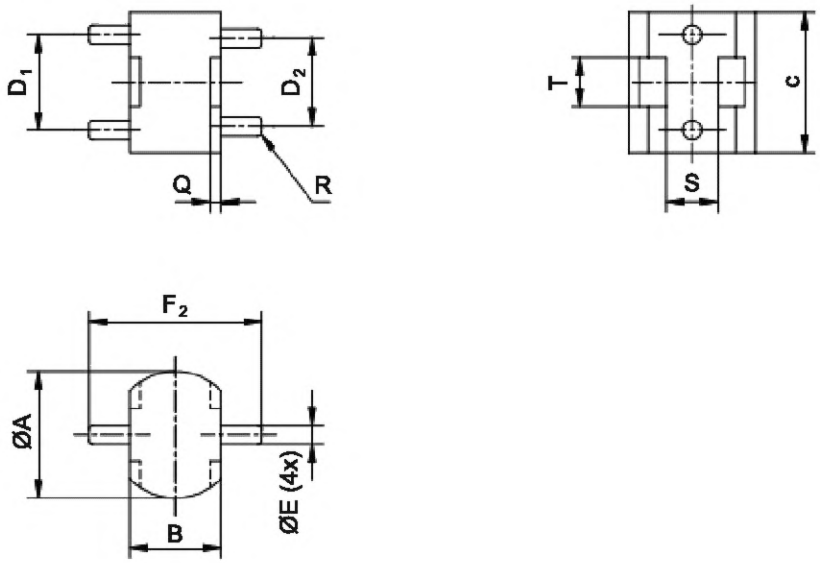
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-124-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ 2GX13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2GX13 — см. лист 7005-125[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	18,6	0 –0,02
B	13,2	0 –0,02
D_1	13,1	+0,01 0
D_2	12,9	0 –0,01
E	2,67	+0,01 0
F_2	26,65	0 –0,02
Q	1,5	0 –0,02
R	0,5	+0,02 –0,02
S	7,4	+0,02 0
T	7,0	+0,02 –0,02
c	25	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов 2GX13 в части вхождения цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в патрон одной стороны калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное на листе на ламповый патрон.

Проверку повторяют с другой стороной калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

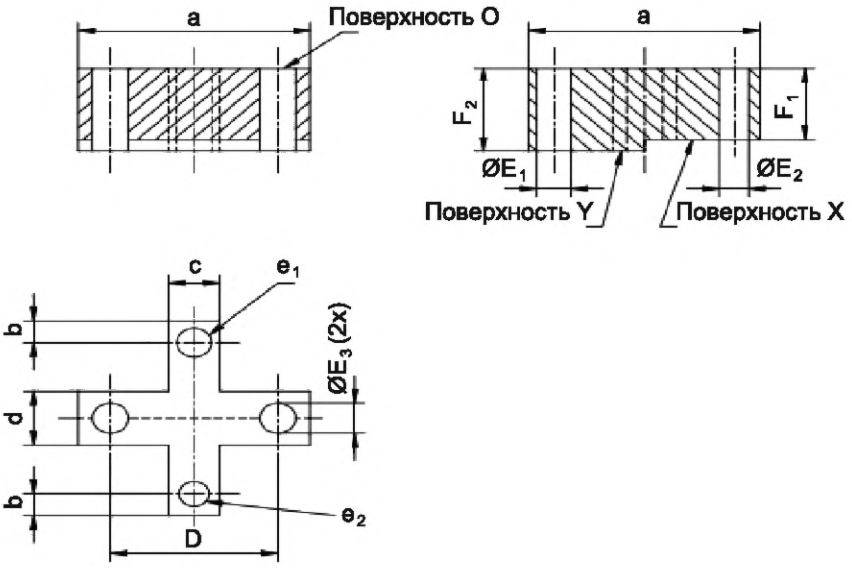
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-125-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ А ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2GX13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибров. Дополнительная информация по цоколям 2GX13 — см. лист 7004-125[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров E_{max}, E_{min}, F_{max} и F_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков цоколей 2GX13 на готовых лампах.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	13,0	+0,005 –0,005
E_1	2,67	+0,01 0
E_2	2,29	0 –0,01
E_3	2,79	+0,01 0
F_1	6,0	0 –0,025
F_2	6,8	+0,025 0
a	18	+0,2 –0,2
b	3	0 –0,2
c	5,8	+0,2 –0,2
d	6,5	+0,2 –0,2

ПРОВЕРКА: Проверку проводят дважды на обеих сторонах цоколя. Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности O и при полной установке поверхности цоколя и калибра должны соприкасаться. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

Каждый штырек должен входить в отверстие e_1 со стороны поверхности O до соприкосновения лицевой поверхности цоколя с поверхностью калибра, но не должен входить в отверстие e_2.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

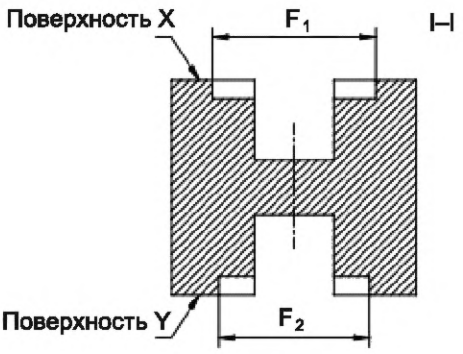
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

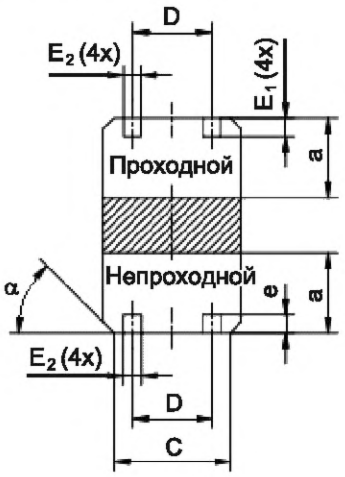
7006-125A-1

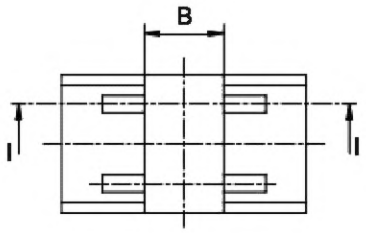
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ B ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2GX13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям 2GX13 — см. лист 7004-125[1)].







Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	13,5	+0,2 –0,2
C	19,0	0 –0,02
D	13,0	+0,005 –0,005
E_1	2,9	+0,01 0
E_2	3	+0,2 –0,2
F_1	26,6	+0,02 0
F_2	24,6	0 –0,02
a	12	+0,2 –0,2
e	3	0 –0,2
α	45°	+2° 0

Острые углы могут быть слегка скошены или скруглены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров F_{2max}, F_{2min} и соосности четырех штырьков цоколей 2GX13 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Четыре штырька цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности X и после установки ни одна часть штырьков не должна выступать за поверхность X.

Не должно быть возможным, чтобы более двух штырьков достигало дна пазов с размером E_2 от поверхности Y.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

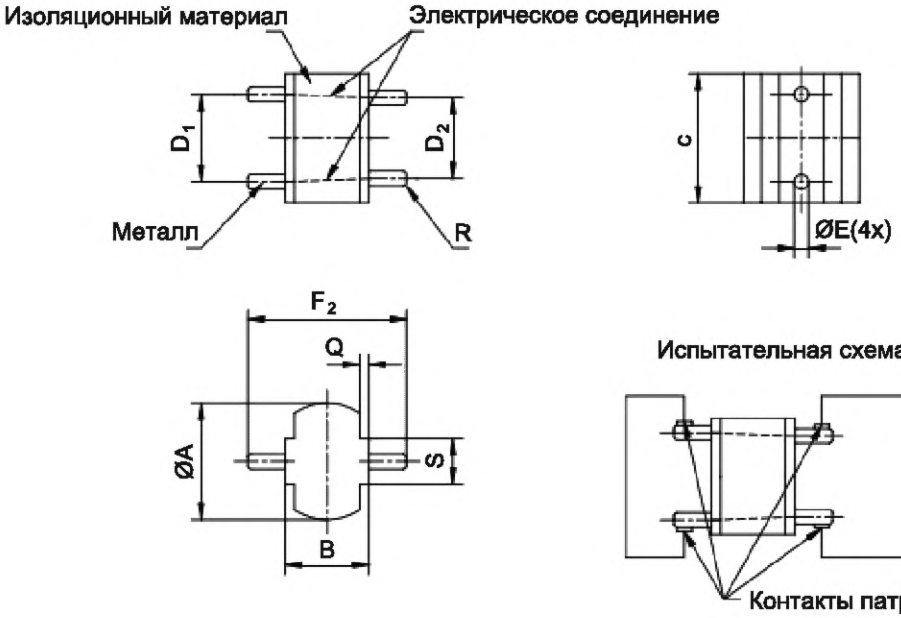
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-125B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ 2GX13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2GX13 — см. лист 7005-125[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	18	+0,2 –0,2
B	12,8	+0,2 –0,2
D_1	13,5	+0,01 0
D_2	12,5	0 –0,01
E	2,27	+0,01 0
F_2	24,55	+0,02 0
Q	1,5	+0,02 0
R	0,5	+0,02 –0,02
S	7,0	0 –0,02
c	25	+0,2 –0,2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах 2GX13.

ПРОВЕРКА: Патрон присоединяют в соответствии со схемой проверки.

Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если при установленном калибре индикаторная лампа горит и остается горящей при имитации всех возможных рабочих положений.

Проверку повторяют с чередованием расстояний между штырьками D_1 и D_2.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

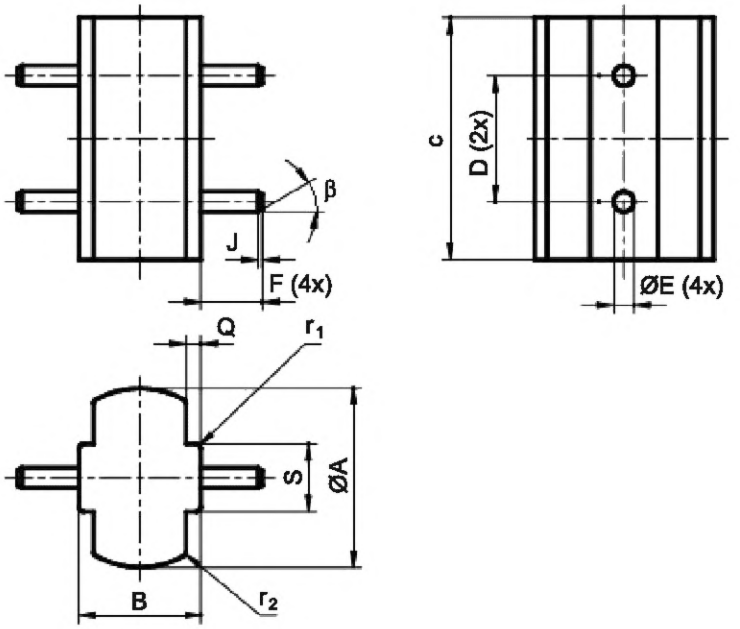
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-125C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ 2GX13	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2GX13 — см. лист 7005-125[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления в патронах 2GX13 цоколя минимальных размеров.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие для извлечения калибра должно быть не менее указанного для этого калибра на листе 7005-125[1)].

Качество обработки поверхности *Ra* = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	18,5	+0,02 –0,01	Q	1,5	+0,02 0
B	12,6	0 –0,02	S	7,0	+0,02 0
D	13	+0,02 –0,02	r_1	0,5	+0,02 –0,02
E	2,1	+0,01 0	r_2	0,4	+0,1 –0,1
F	6,4	+0,02 –0,02	c	25	+0,2 –0,2
J	0,4	+0,1 –0,1	β	30°	+1° –1°

Примечание — Измененная редакция, изменение 28:2002.

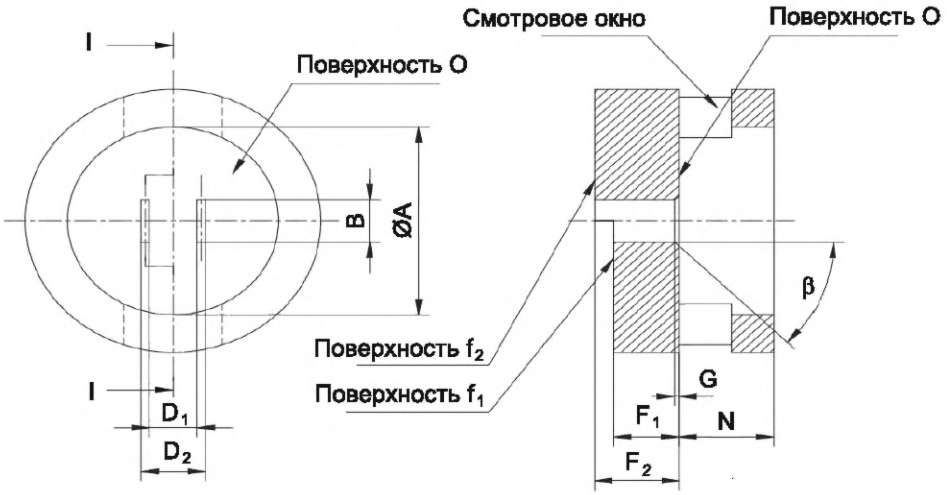
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-125D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ G5.3-4.8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю G5.3-4.8 — см. лист 7004-126[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	25	0 –0,02
B	5,4	+0,02 0
D_1	4,5	0 –0,02
D_2	6,1	+0,02 0
F_1	6,7	0 –0,02
F_2	7,3	+0,02 0
G	0,6	0 –0,02
N	9	+0,2 –0,2
β	45°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколя G5.3-4.8 на готовых лампах в части требования к свободному пространству (размеры A и N), совместно к расположению, ширине и длине штекеров.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью O.

В этом положении концы обоих штекеров должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью f_2.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

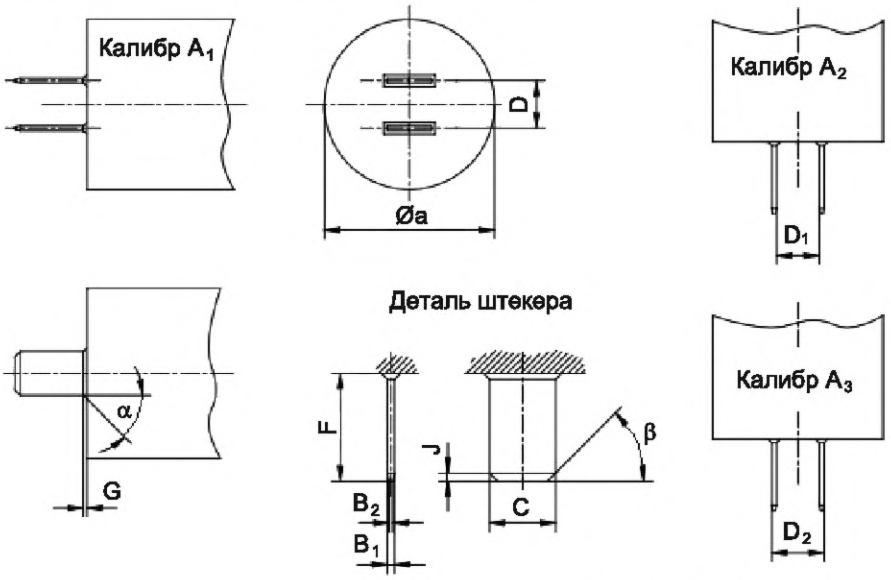
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-126-1

	КАЛИБРЫ А ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЯ G5.3-4.8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по соединителю G5.3-4.8 — см. лист 7005-126[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_1	0,54	+0,02 0
B_2	0,3	+0,02 0
C	5,45	+0,02 0
D	5,3	+0,005 –0,005
D_1	4,46	+0,02 0
D_2	6,14	0 –0,02
F	7,3	+0,02 0
G	0,6	0 –0,02
J	0,6	0 –0,02
a	20	+0,1 –0,1
α	45°	+1° –1°
β	45°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в соединителе G5.3-4.8 максимального усилия установки максимального цоколя с учетом размеров штекера при номинальном, минимальном и максимальном расстояниях между ними.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в соединитель каждого из трех калибров поочередно с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этих калибров на листе на соединитель, до соприкосновения лицевой поверхности калибра с базовой плоскостью соединителя.

Должна быть обеспечена возможность извлечения каждого из калибров с усилием, не менее указанного для этих калибров на листе на соединитель.

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

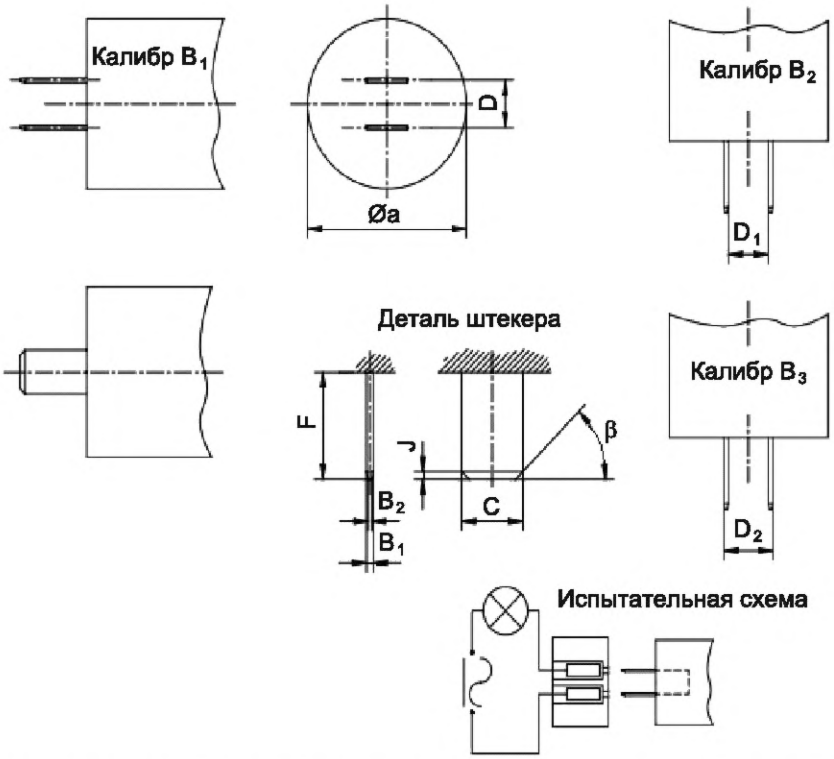
7006-126A-1

	КАЛИБРЫ В ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЯ G5.3-4.8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по соединителю G5.3-4.8 — см. лист 7005-126[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в соединителе G5.3-4.8 наличия контакта и максимального усилия крепления минимального цоколя с учетом размеров штекеров при номинальном, минимальном и максимальном расстояниях между ними.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в соединитель каждого из трех калибров поочередно с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для этих калибров на листе на соединитель, до соприкосновения лицевой поверхности калибра с базовой плоскостью соединителя. В этом положении индикаторная лампа должна гореть.

Должна быть обеспечена возможность извлечения каждого из калибров с усилием, не менее указанного для этих калибров на листе на соединитель.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_1	0,47	0 –0,02	D_2	6,14	0 –0,02
B_2	0,1	0 –0,02	F	6,66	+0,02 0
C	4,7	0 –0,02	J	0,9	+0,02 0
D	5,3	+0,005 –0,005	a	20	+0,1 –0,1
D_1	4,46	+0,02 0	β	45°	+1° –1°

Примечание — Измененная редакция, изменение 25:2001.

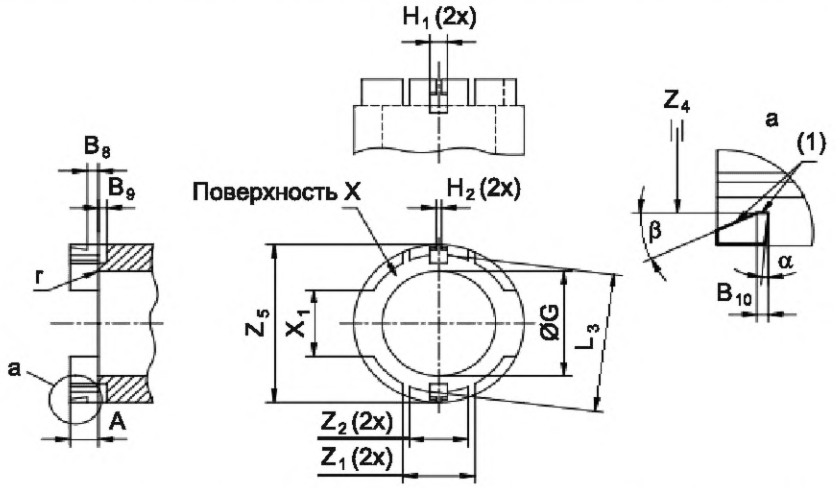
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-126B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПРУЖИН ЦОКОЛЕЙ PG20 И PGU20	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PG20 и PGU20 — см. лист 7004-127[1)].



(1) Плоские поверхности. Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).
Твердость (после закалки) HRC 55 (см. ИСО 6508-1).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки правильной установки и усилия крепления цоколей PG20 и PGJ20.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы в калибр путем вдавливания лампы по центральной оси без чрезмерного усилия до достижения предусмотренного положения.

Затем комплект лампа/калибр помещают в камеру тепла. Температуру в камере тепла поднимают до 120 °С. Комплект лампа/калибр выдерживают в камере тепла в течение 1008 ч. После этого периода комплект удаляют из камеры тепла и затем допускается охлаждение в течение 1 ч с лампой, все еще находящейся в калибре. Далее измеряют усилие крепления, нажимая на колбу лампы в направлении извлечения лампы. Усилие, измеренное в момент отдаления базовой плоскости цоколя от поверхности X калибра, должно быть не менее 10 Н.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,5	+0,1 –0,1	H_2	1,3	+0,1 –0,1	Z_4	28,35	0 –0,02
B_8	2,3	0 –0,02	L_3	27,4	+0,1 –0,1	Z_5	30,9	+0,1 –0,1
B_9	1 min		X_1	15	+0,1 –0,1	r	1	+0,05 –0,05
B_{10}	0,5	+0,1 –0,1	Z_1	12,8	+0,1 –0,1	α	15°	+1° –1°
G	20,32	+0,02 0	Z_2	10	+0,1 –0,1	β	30°	+1° –1°
H_1	5,2	+0,1 –0,1						

Примечание — Измененная редакция, изменение 28:2002.

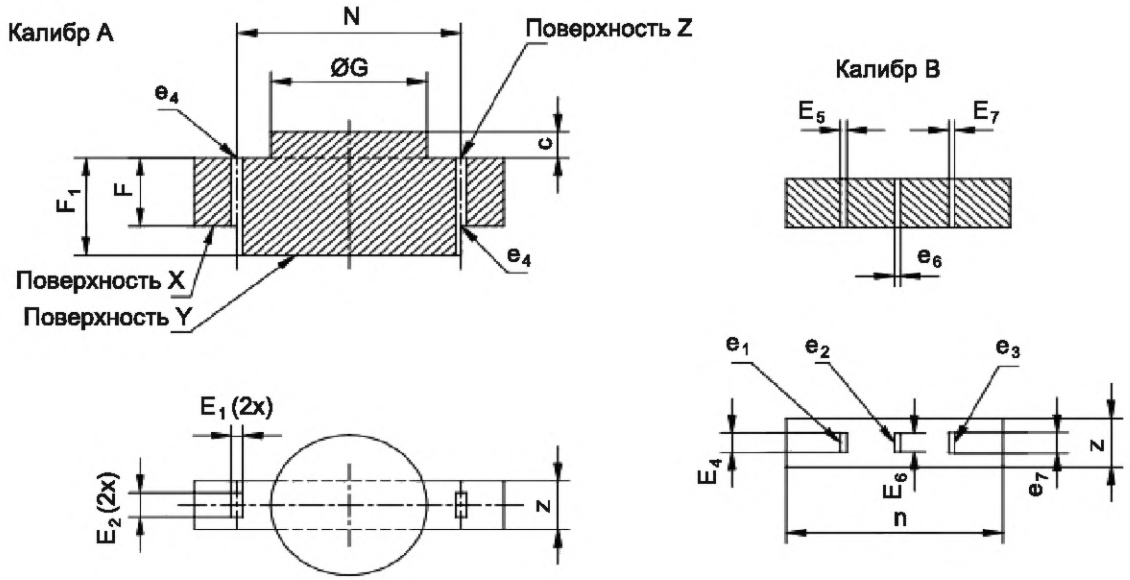
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-127-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ КОНТАКТОВ ПАТРОНОВ PGU20	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PGU20 — см. лист 7005-127[1)].



(1) Допуск включает удобства расположения штырьков и ошибки центровки.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для совместной проверки центровки и расположения контактных штырьков и размеров индивидуальных контактных штырьков патронов PGU20.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки обоих штырьков одновременно в отверстия e_4 калибра А до соприкосновения базовой плоскости патрона с поверхностью Z калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

Должна быть обеспечена возможность установки каждого отдельного контактного штырька патрона в отверстие e_1 калибра В.

Не должно быть возможности установки индивидуальных штырьков в отверстия e_2 и e_3 калибра В.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1 (1)	1,42	+0,02 0	E_7	0,779	0 –0,02	c	3,8	+0,1 –0,1
E_2 (1)	3,5	+0,02 0	F	9,8	0 –0,02	e_6	0,9	+0,1 0
E_4	2,9	+0,02 0	F_1	14	+0,02 0	e_7	3	+0,1 0
E_5	0,82	+0,02 0	G	20,2	0 –0,02	n	25	+0,1 –0,1
E_6	2,699	0 –0,02	N	29	+0,005 –0,005	z	7	0 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 28:2002.

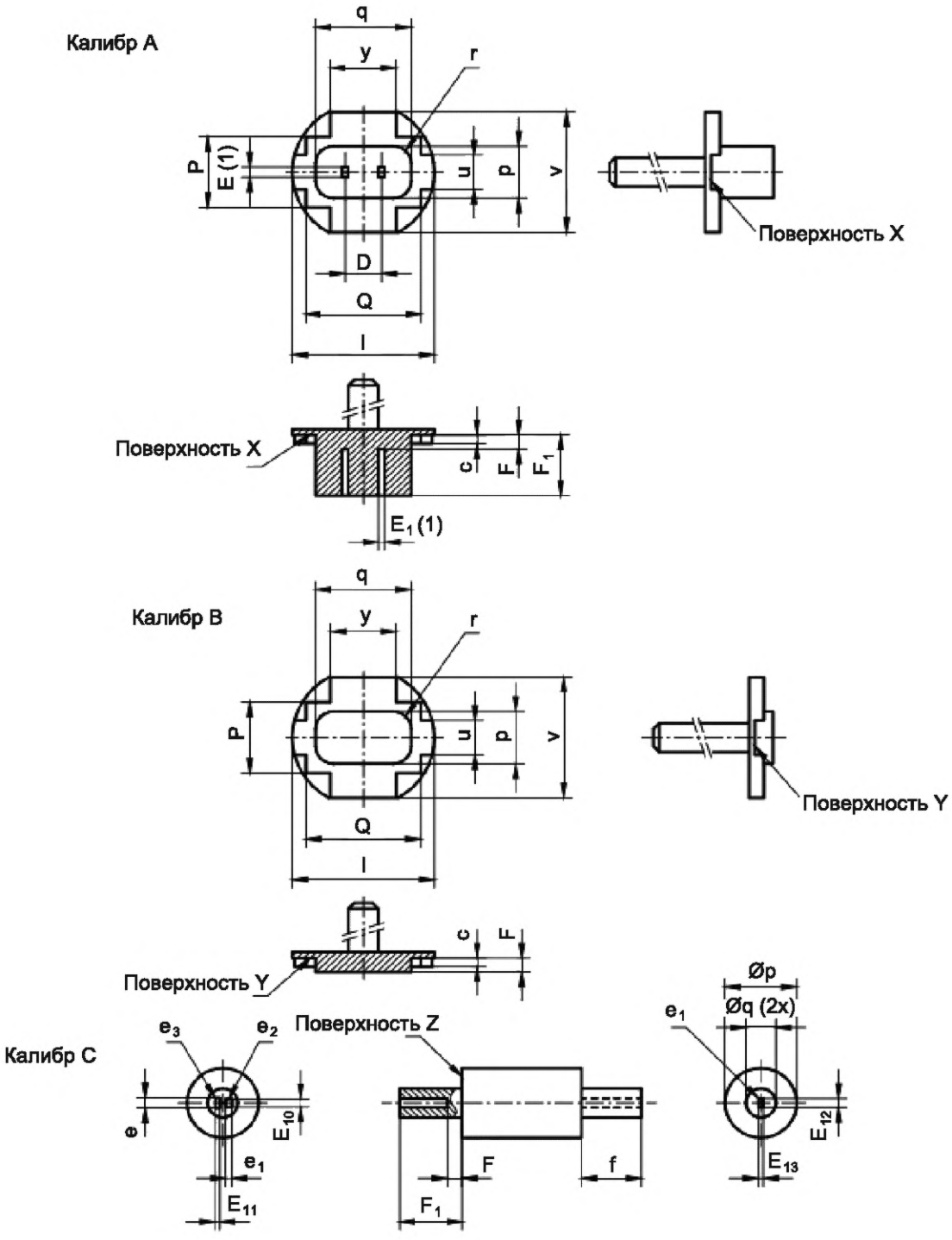
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-127A-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КОНТАКТОВ ЦОКОЛЕЙ PG20	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям PG20 — см. лист 7004-127[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-127B-2

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КОНТАКТОВ ЦОКОЛЕЙ PG20	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Калибр A			Калибр B			Калибр C		
Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	6,1	+0,005 –0,005	F	3,15	+0,02 0	E_{10}	1,399	0 –0,02
E (1)	1,8	+0,02 0	P	12,2	+0,02 0	E_{11}	0,779	0 –0,02
E_1 (1)	1,02	+0,02 0	Q	19,2	+0,02 0	E_{12}	1,6	+0,02 0
F	2,45	0 –0,02	c	1,5	+0,1 –0,1	E_{13}	0,82	+0,02 0
F_1	10,45	0 –0,02	l	23,5	0 –0,1	F	2,45	0 –0,02
P	12,2	+0,02 0	p	9	+0,1 –0,1	F_1	10,45	0 –0,02
Q	19,2	+0,02 0	q	16	+0,1 –0,1	e	1,7	+0,1 0
c	1,5	+0,1 –0,1	r	3,5	+0,1 –0,1	e_1	0,9	+0,1 0
l	23,5	0 –0,1	u	6	+0,1 –0,1	f	11	+0,1 –0,1
p	9	+0,1 –0,1	v	20,5	0 –0,1	p	12	+0,1 0
q	16	+0,1 –0,1	y	11	+0,1 –0,1	q	5	0 –0,1
r	3,5	+0,1 –0,1						
u	6	+0,1 –0,1						
v	20,5	0 –0,1						
y	11	+0,1 –0,1						

(1) Допуском учитываются ошибки размещения и центровки штырьков.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для совместной проверки центровки и расположения контактных штырьков и размеров отдельных штырьков цоколей PG20 на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра A без чрезмерного усилия в полость контактов цоколя PG20 до соприкосновения поверхности X калибра с верхней поверхностью края полости.

Должна быть обеспечена возможность установки калибра B без чрезмерного усилия в полость контактов цоколя PG20. После установки калибра должен быть зазор не менее 0,1 мм* между поверхностью Y калибра и верхней поверхностью края полости контактов.

Должна быть обеспечена возможность установки каждого контактного штырька цоколя PG20 в отверстие e_1 калибра C до соприкосновения поверхности Z калибра с верхней поверхностью края полости контакта.

Не должно быть возможности установки каждого контактного штырька цоколя PG20 в отверстия e_2 и e_3 калибра C.

Примечание — Измененная редакция, изменение 34:2004.

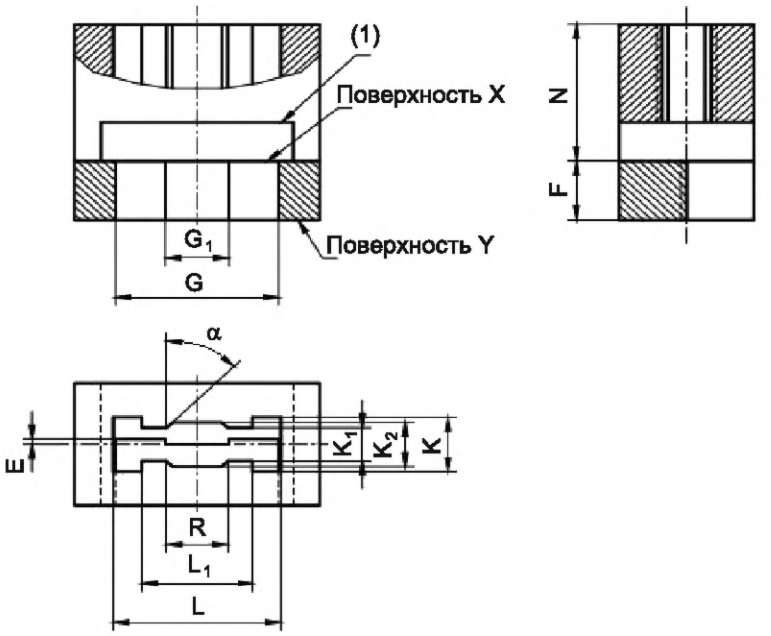
* Для проверки того, что зазор имеется по всей периферии края цоколя, используют толщиномер размером 0,1 мм.

7006-127B-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ G9	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю G9 — см. лист 7004-129[1)] .



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	1,5	+0,1 0
F	5,3	+0,02 0
G	13,3	0 –0,02
G_1	5,2	+0,02 0
K	4,9	+0,02 0
K_1	3,0	+0,02 0
K_2	4,0	+0,02 0
L	13,7	+0,02 0
L_1	9,0	+0,02 0
N	12,3	+0,02 0
R	5,0	+0,02 0
α	45°	+1° 0

(1) Смотровое отверстие.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального контура цоколя G9.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность плавной установки цоколя в калибр до соприкосновения его базовой плоскости с поверхностью X.

В этом положении никакие детали контактов цоколя не должны выступать за поверхность Y.

Примечание — Измененная редакция, изменение 42:2010.

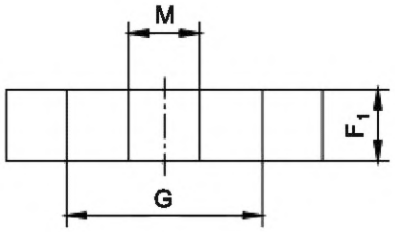
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

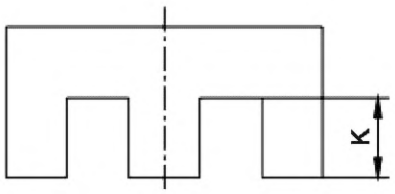
7006-129-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ G9	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю G9 — см. лист 7004-129[1)] .





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
F_1	3,0	+0,02 0
G	12,4	+0,02 0
M	5,2	0 –0,02
K	4,9	0 –0,02

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера G_{min} цоколя G9.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки лампы в калибр без чрезмерного усилия так, чтобы базовая плоскость цоколя соприкасалась с поверхностью калибра по всей его длине.

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

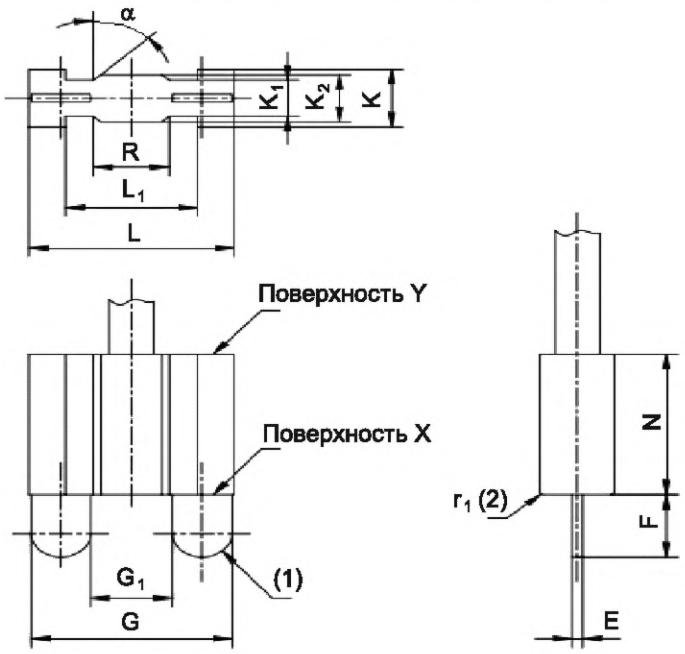
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-129A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНА G9	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патрону G9 — см. лист 7005-129[1)].



(1) Кромки слегка скошены.
(2) Радиус или эквивалентная фаска.
(3) Острые углы должны быть скруглены радиусом не более 0,5 мм или эквивалентной фаской.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки лампового патрона G9.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность легкой установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X с лицевой поверхностью лампового патрона.

В этом положении ни одна часть кромки патрона не должна выступать за поверхность Y.

Качество обработки поверхности: 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).

Твердость (после закалки): минимум 55 HRC на длине F (см. ИСО 6508-1).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	0,7	+0,02 0	K_1	3,1	0 –0,02	N	12,2	+0,02 0
F	5,4	+0,02 0	K_2	4,1	0 –0,02	R	5,1	0 –0,02
G	13,3	+0,02 0	L	13,9	0 –0,02	r_1 (2)	1,0	+0,1 –0,1
G_1	5,2	0 –0,02	L_1	8,9	+0,02 0	α	45°	0 –1°
K	5,0	0 –0,02						

Примечание — Измененная редакция, изменение 26:2001.

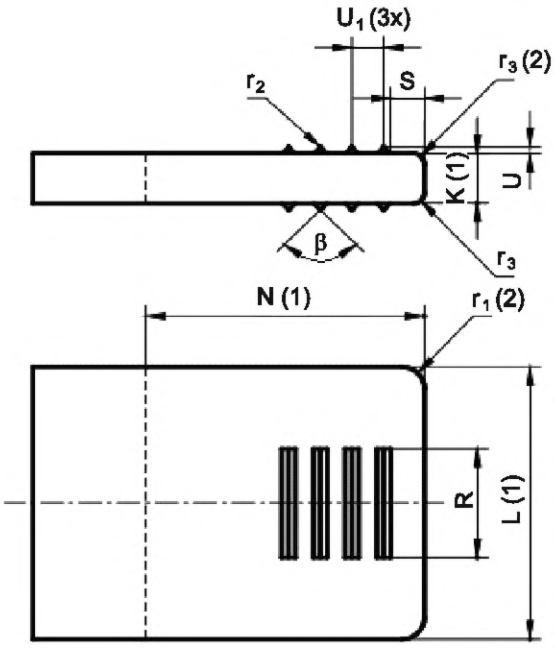
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-129B-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ G9	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G9 — см. лист 7005-129[1)].



(1) Размеры K и L применимы в пределах размера N.
(2) Допускается также эквивалентная фаска.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления в патронах G9.

ПРОВЕРКА: Калибр должен полностью устанавливаться в патрон G9.
Когда ламповый патрон находится в перевернутом положении, с открытым концом внизу, калибр не должен выпадать под воздействием собственного веса.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
K (1)	2,3	+0,02 –0,02	S	1,5	0 –0,02	r_2	0,2	+0,02 –0,02
L (1)	13,5	+0,02 –0,02	U	0,3	+0,02 –0,02	r_3 (2)	0,5	+0,1 –0,1
N (1)	12,3	+0,02 0	U_1	1,4	+0,02 0	β	90°	+6' –6'
R	5,0	+0,02 –0,02	r_1 (2)	1	+0,1 –0,1	Масса, г	100	+2 % 0

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

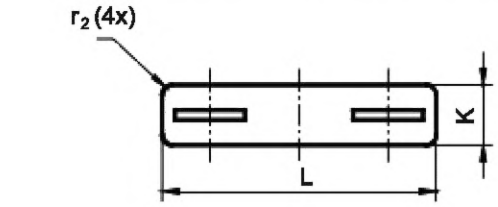
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

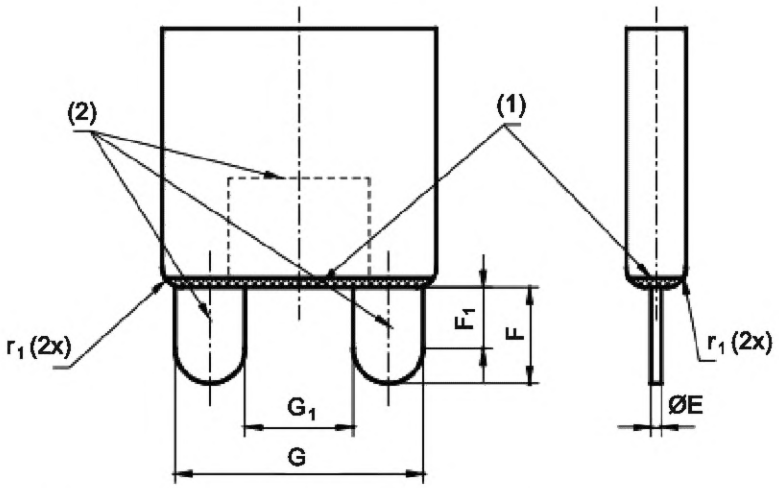
7006-129C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ G9	С. 1/1

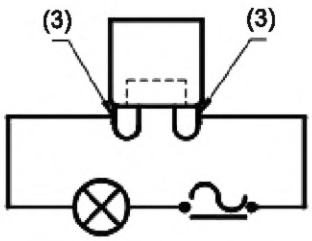
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G9 — см. лист 7005-129[1)].





Испытательная схема



(1) Изоляционный материал. Для предотвращения электрического контакта корпуса калибра с контактами патрона.

(2) Два металлических контакта калибра должны быть электрически соединены.

(3) Контакты патрона.

(4) Допускается также эквивалентная фаска.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах G9.

ПРОВЕРКА: Патрон присоединяют в соответствии с испытательной схемой. Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если при установленном калибре индикаторная лампа горит и остается горящей при имитации всех возможных рабочих положений.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	0,5	0 –0,02	G	12,4	0 –0,02	L	13,7	+0,02 0
F	4,8	0 –0,02	G_1	5,4	+0,02 0	r_1 (4)	0,5	+0,1 –0,1
F_1	3,0	0 –0,02	K	3,0	+0,02 0	r_2 (4)	0,5	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

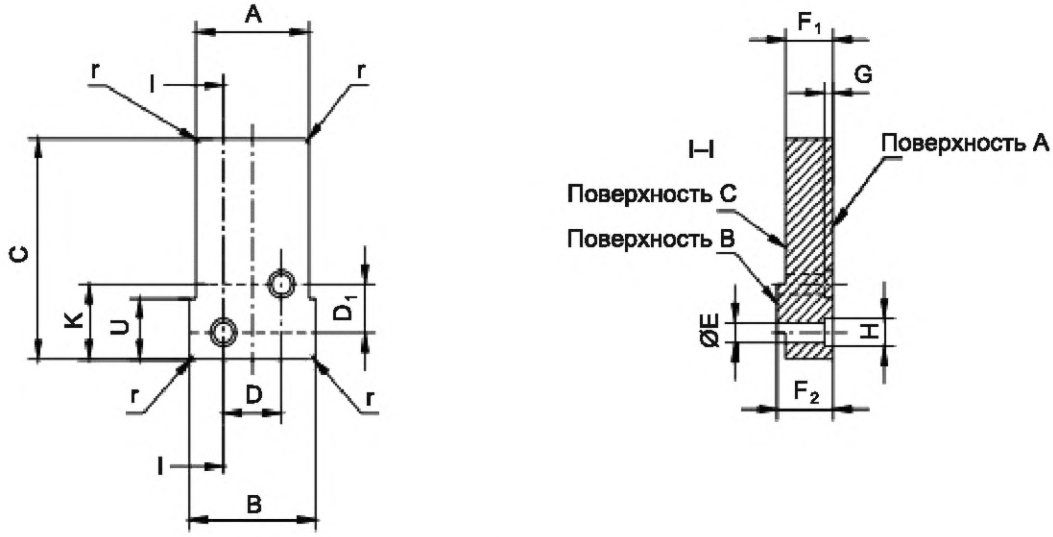
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-129D-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ВХОЖДЕНИЯ В МАКСИМАЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ И РАСПОЛОЖЕНИЯ И ДЛИНЫ ШТЫРЬКОВ ЦОКОЛЕЙ GRZ10d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GRZ10d — см. лист 7004-131[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, F_{min}, F_{max}, K_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков цоколей GRZ10d.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности A и при полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью C или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность B.

Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,5	0 –0,01	E	2,79	+0,01 0	H	3,61	+0,02 0
B	17,4	0 –0,01	F_1	6,6	0 –0,01	K	9,9	0 –0,02
C	29,0	0 –0,01	F_2	7,77	+0,01 0	U	8,0	+0,5 –0,5
D	8,0	+0,005 –0,005	G	1,27	+0,01 0	r	0,8	+0,05 0
D_1	6,35	+0,005 –0,005						

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

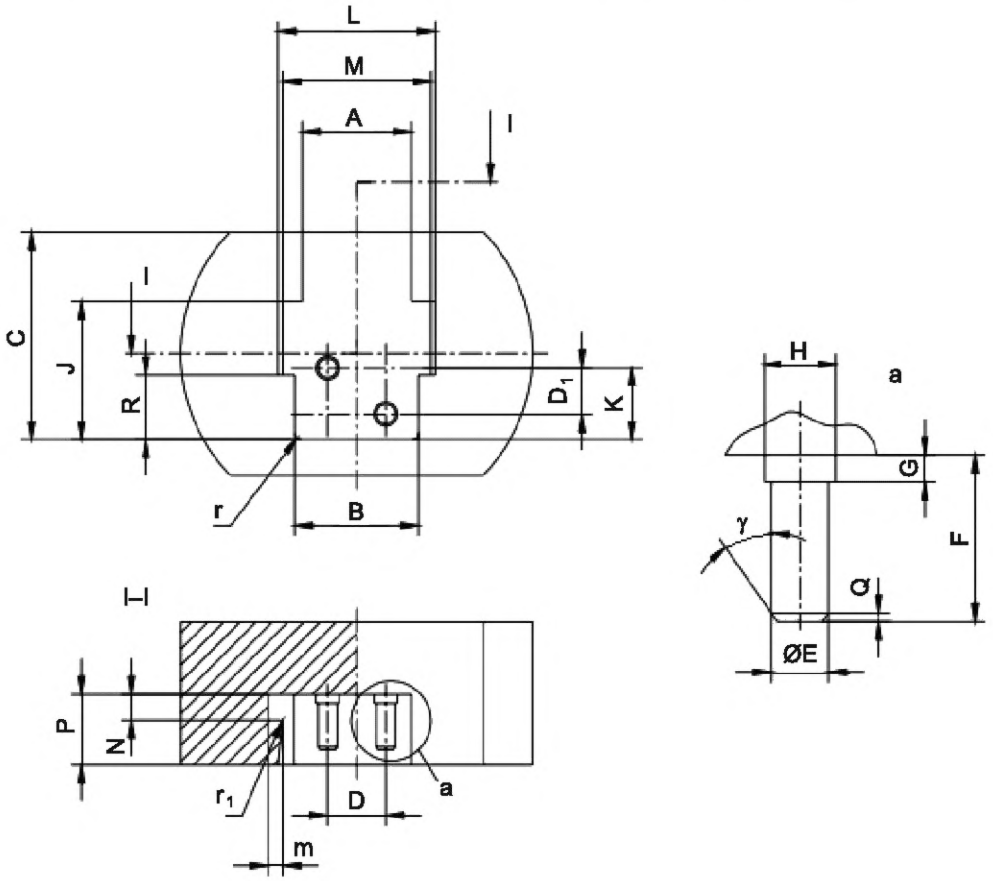
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-131-1

	КАЛИБРЫ A И B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GRZ10d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GRZ10d — см. лист 7005-131[1)].



Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-131A-1

	КАЛИБРЫ А И В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GRZ10d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр А		Калибр В		Обозначение	Калибр А		Калибр В	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение		Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	15,3	+0,05 0	15,3	+0,05 0	L	22,0	0 –0,01	22,0	0 –0,01
B	17,35	+0,01 0	17,35	+0,01 0	M	20,3	0 –0,01	20,3	0 –0,01
C	29	+0,3 0	29	+0,3 0	N	3,6	+0,01 0	3,6	+0,01 0
D	8,14	+0,005 –0,005	7,86	+0,005 –0,005	P	9,9	0 –0,01	9,9	0 –0,01
D_1	6,49	+0,005 –0,005	6,21	+0,005 –0,005	Q	0,4	+0,1 –0,1	0,4	+0,1 –0,1
E	2,67	+0,01 0	2,67	+0,01 0	R	9,0	0 –0,05	9,0	0 –0,05
F	7,77	+0,01 0	7,77	+0,01 0	m	2,0	+0,5 –0,5	2,0	+0,5 –0,5
G	1,27	+0,01 0	1,27	+0,01 0	r	0,9	+0,05 0	0,9	+0,05 0
H	3,3	+0,01 0	3,3	+0,01 0	r_1	0,5	0 –0,2	0,5	0 –0,2
J	19,3	+0,05 0	19,3	+0,05 0	γ	35°	+1° –1°	35°	+1° –1°
K	10,0	+0,01 –0,01	10,0	+0,01 –0,01					

Примечание — Проверку проводят с использованием калибров А и В.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GRZ10d максимального усилия установки и максимального усилия извлечения цоколей с максимальными размерами штырька и максимальным расстоянием между штырьками (калибр А) и минимальным расстоянием между штырьками (калибр В).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого калибра поочередно в патрон до предусмотренного положения с усилием не более 50 Н.

После полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием не более 40 Н.

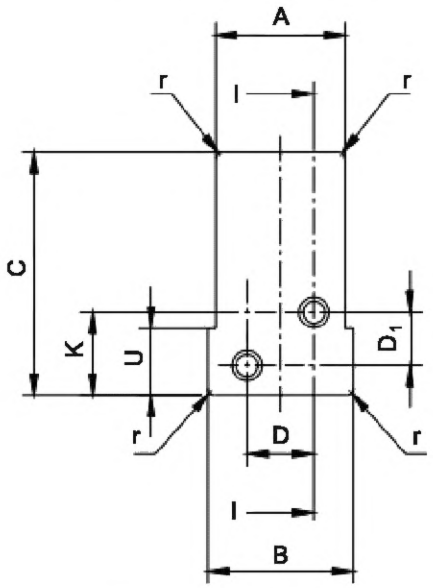
Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

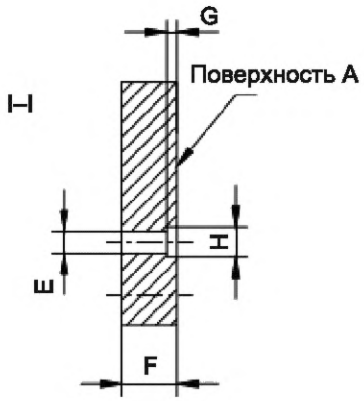
7006-131A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GRZ10d НЕ НА ЛАМПАХ (не используют на готовых лампах)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GRZ10d — см. лист 7004-131[1)] .





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,5	0 –0,01
B	17,4	0 –0,01
C	29,0	0 –0,01
D	8,0	+0,005 –0,005
D_1	6,35	+0,005 –0,005
E	2,6	+0,01 0
F	6,6	0 –0,01
G	1,27	+0,01 0
H	3,61	+0,02 0
K	9,9	0 –0,02
U	8,0	+0,5 –0,5
r	0,8	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, F_{min}, K_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков цоколей GRX10d не на лампах.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности А и при полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью калибра.

Качество обработки поверхности: *Ra* = = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

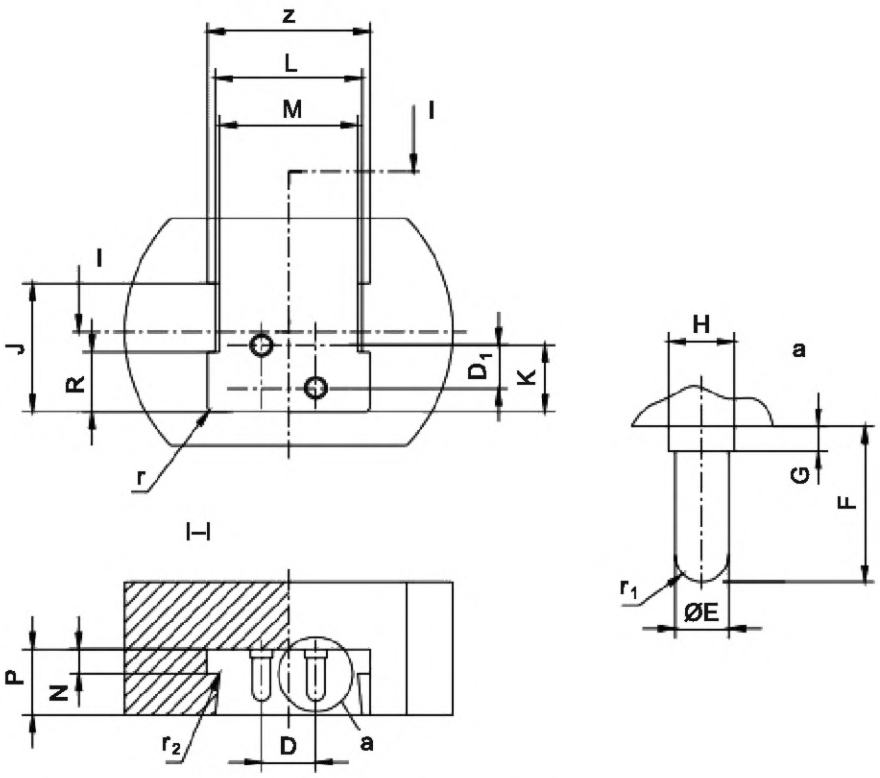
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-131B-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GRZ10d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GRZ10d — см. лист 7005-131[1)].



Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 (см. ИСО 4287).

1) *См. МЭК 60061-2.*

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GRZ10d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	8,0	+0,01 –0,01
D_1	6,35	+0,01 –0,01
E	2,29	0 –0,01
F	6,6	0 –0,01
G	1,27	0 –0,01
H	3,3	0 –0,01
J	19,3	+0,05 0
K	10,0	+0,01 –0,01
L	22,0	0 –0,01
M	20,5	+0,01 0
N	3,4	0 –0,01
P	9,9	+0,01 0
R	9,0	0 –0,05
r	0,9	+0,05 0
r_1	E/2	
r_2	0,5	0 –0,2
z	24,5	+0,5 –0,5

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GRZ10d минимального усилия крепления цоколя с минимальными размерами штырька.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие для его удаления должно быть не менее 5 Н.

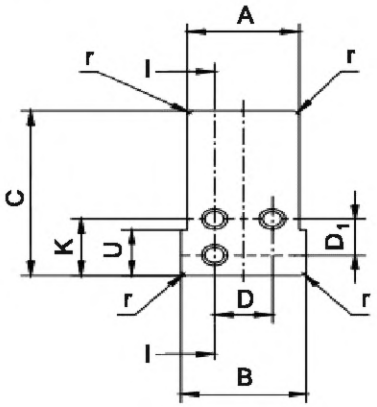
Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

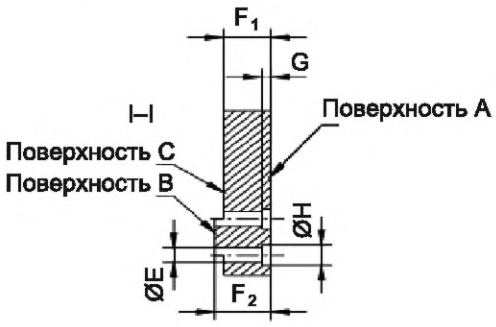
7006-131C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ВХОЖДЕНИЯ В МАКСИМАЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ И РАСПОЛОЖЕНИЯ И ДЛИНЫ ШТЫРЬКОВ ЦОКОЛЕЙ GRZ10t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GRZ10t — см. лист 7004-132[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,5	0 –0,01
B	17,4	0 –0,01
C	29,0	0 –0,01
D	8,0	+0,005 –0,005
D_1	6,35	+0,005 –0,005
E	2,79	+0,01 0
F_1	6,6	0 –0,01
F_2	7,77	+0,01 0
G	1,27	+0,01 0
H	3,61	+0,02 0
K	9,9	0 –0,02
U	8,0	+0,5 –0,5
r	0,8	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, F_{min}, F_{max}, K_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков цоколей GRZ10t.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности A, и при полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью C или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью B.

Качество обработки поверхности: *Ra* = = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

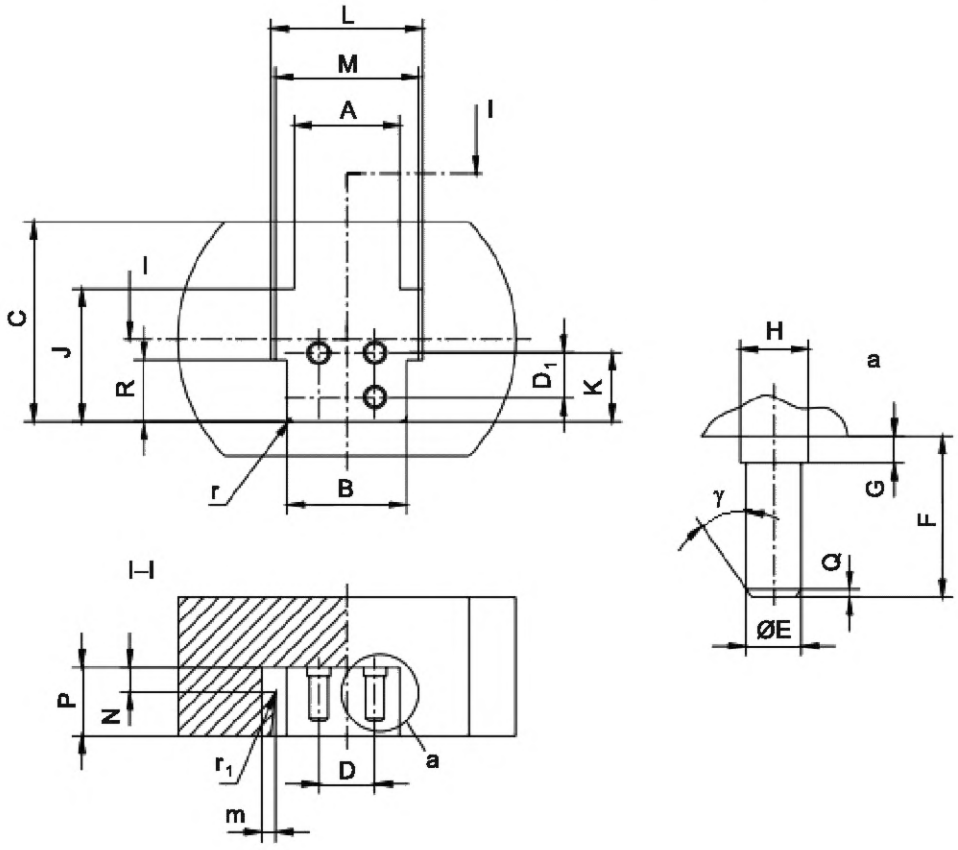
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-132-1

	КАЛИБРЫ A И B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GRZ10t	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GRZ10t — см. лист 7005-132[1)].



Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-132A-1

	КАЛИБРЫ А И В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GRZ10t	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр А		Калибр В		Обозначение	Калибр А		Калибр В	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение		Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	15,3	+0,05 0	15,3	+0,05 0	L	22,0	0 –0,01	22,0	0 –0,01
B	17,35	+0,01 0	17,35	+0,01 0	M	20,3	0 –0,01	20,3	0 –0,01
C	29	+0,3 0	29	+0,3 0	N	3,6	+0,01 0	3,6	+0,01 0
D	8,14	+0,005 –0,005	7,86	+0,005 –0,005	P	9,9	0 –0,01	9,9	0 –0,01
D_1	6,49	+0,005 –0,005	6,21	+0,005 –0,005	Q	0,4	+0,1 –0,1	0,4	+0,1 –0,1
E	2,67	+0,01 0	2,67	+0,01 0	R	9,0	0 –0,05	9,0	0 –0,05
F	7,77	+0,01 0	7,77	+0,01 0	m	2,0	+0,5 –0,5	2,0	+0,5 –0,5
G	1,27	+0,01 0	1,27	+0,01 0	r	0,9	+0,05 0	0,9	+0,05 0
H	3,3	+0,01 0	3,3	+0,01 0	r_1	0,5	0 –0,2	0,5	0 –0,2
J	19,3	+0,05 0	19,3	+0,05 0	γ	35°	+1° –1°	35°	+1° –1°
K	10,0	+0,01 –0,01	10,0	+0,01 –0,01					

Примечание — Проверку проводят с использованием калибров А и В.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GRZ10t максимального усилия установки и извлечения цоколей с максимальными размерами штырька и максимальным расстоянием между штырьками (калибр А) и минимальном расстоянием между штырьками (калибр В).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого калибра поочередно в патрон до предусмотренного положения с усилием не более 50 Н.

После полной установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием не более 40 Н.

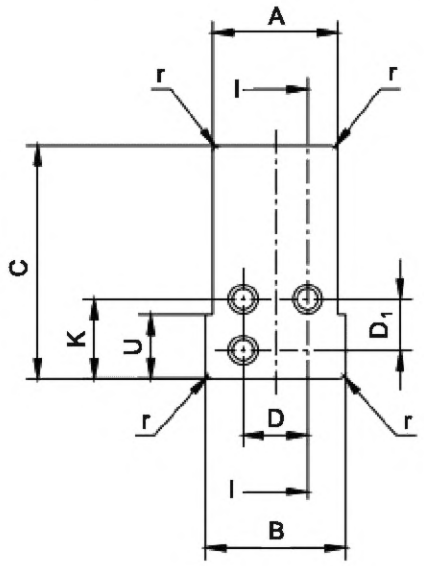
Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

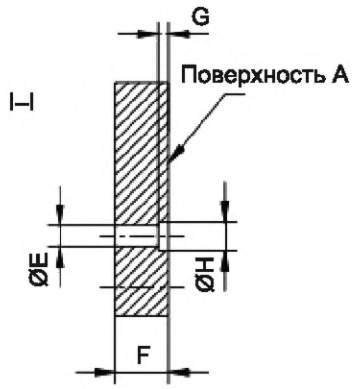
7006-132A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GRZ10t НЕ НА ЛАМПАХ (не используют на готовых лампах)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GRZ10t — см. лист 7004-132[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,5	0 –0,01
B	17,4	0 –0,01
C	29,0	0 –0,01
D	8,0	+0,005 –0,005
D_1	6,35	+0,005 –0,005
E	2,6	+0,01 0
F	6,6	0 –0,01
G	1,27	+0,01 0
H	3,61	+0,02 0
K	9,9	0 –0,02
U	8,0	+0,5 –0,5
r	0,8	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, B_{min}, F_{min}, K_{min} и совместно диаметра и расположения штырьков цоколей GRZ10t не на лампах.

ПРОВЕРКА: Штырьки цоколя должны входить в калибр со стороны поверхности А, и при полной установке базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью калибра.

Качество обработки поверхности: *Ra* = = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

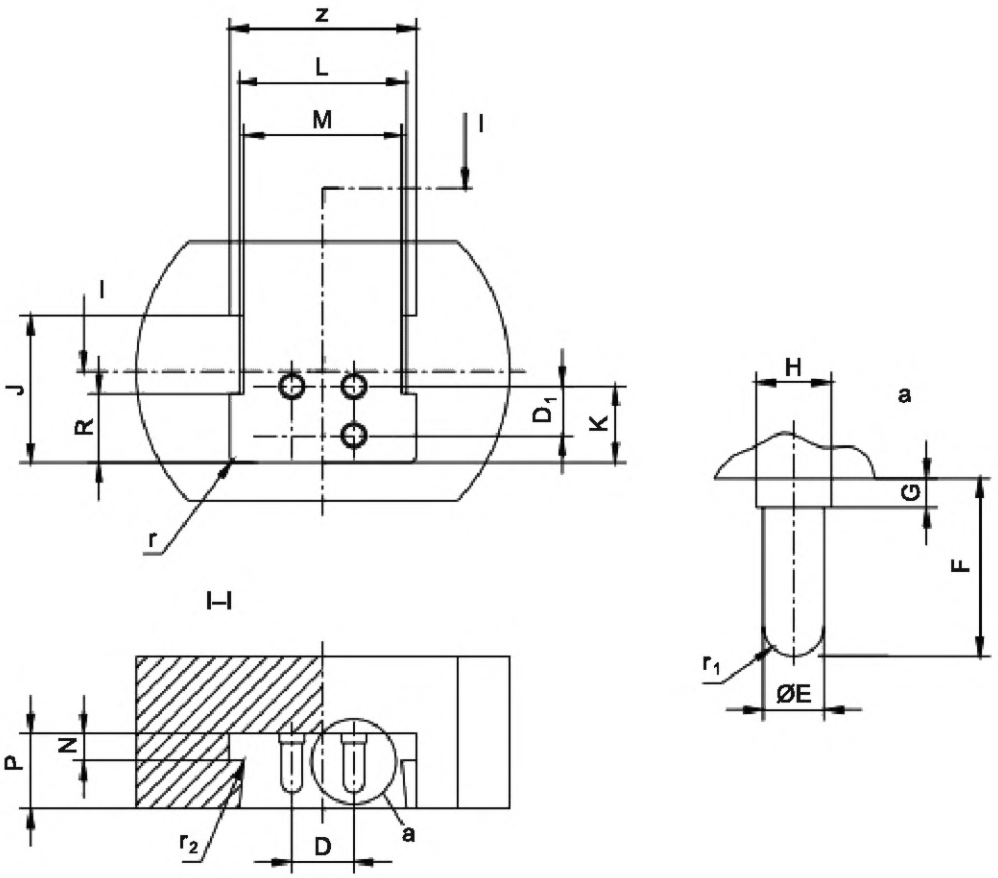
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-132B-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GRZ10t	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GRZ10t — см. лист 7005-132[1)].



Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм (см. ИСО 4287).

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-132C-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GRZ10t	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	8,0	+0,01 –0,01
D_1	6,35	+0,01 –0,01
E	2,29	0 –0,01
F	6,6	0 –0,01
G	1,27	0 –0,01
H	3,3	0 –0,01
J	19,3	+0,05 0
K	10,0	+0,01 –0,01
L	22,0	0 –0,01
M	20,5	+0,01 0
N	3,4	0 –0,01
P	9,9	+0,01 0
R	9,0	0 –0,05
r	0,9	+0,05 0
r_1	E/2	
r_2	0,5	0 –0,2
x[1)]	2	+0,5 –0,5
z	24,5	+0,5 –0,5

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GRZ10t минимального усилия крепления цоколя с минимальными размерами штырька.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон усилие для извлечения должно быть не менее 5 Н.

Примечание — Измененная редакция, изменение 30:2003.

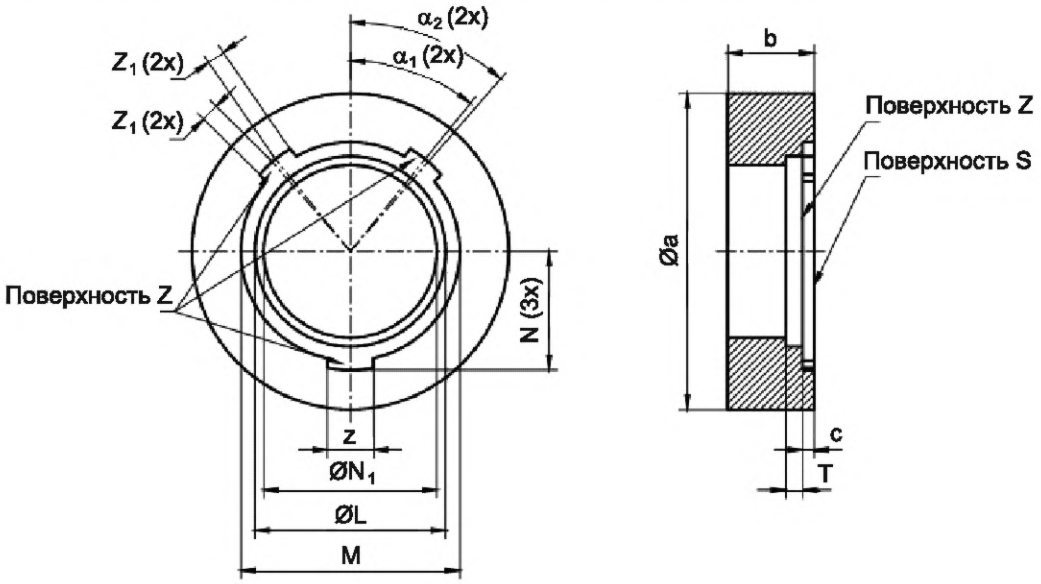
1) *Размер x приведен ошибочно, на рисунке он отсутствует (ошибка оригинала).*

7006-132C-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ P38t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям P38t — см. лист 7004-133[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	33,1	+0,005 0
M	38,0	+0,005 0
N	20,65	0 –0,005
N_1	30	+0,1 0
T	4,9	+0,005 0
Z	8,0	+0,01 0
Z_1	3,1	+0,05 0
a	55	+0,2 –0,2
b	15	+0,2 –0,2
c	2	+0,2 –0,2
α_1	39°	0 –3'
α_2	41°	+3' 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости и точности установки цоколей P38t на готовых лампах в части максимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы колбой вперед в калибр со стороны поверхности S до соприкосновения трех выступов цоколя с поверхностью(ями) Z калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

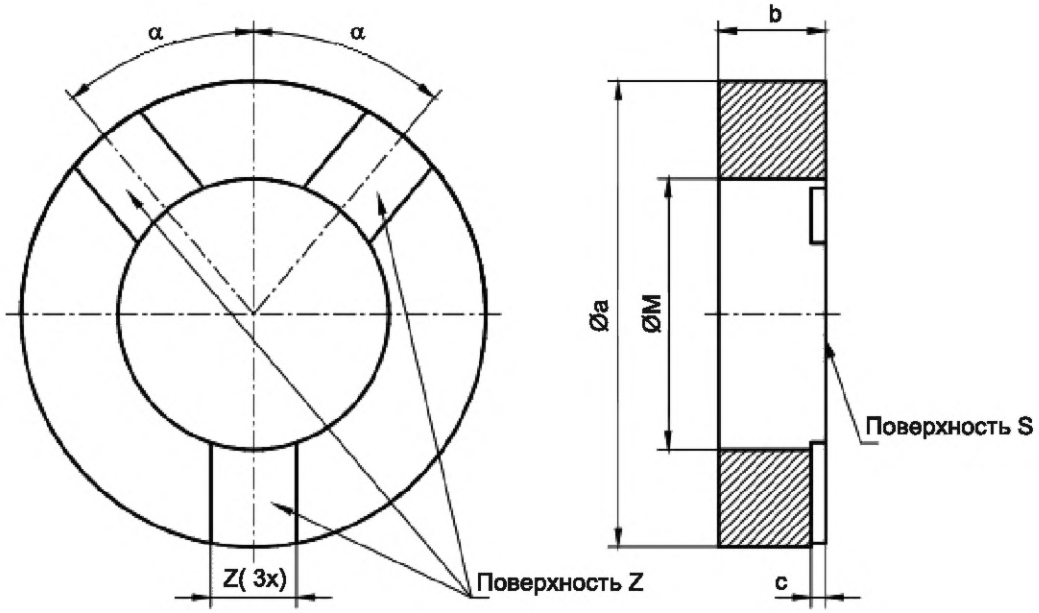
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-133-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ P38t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям P38t — см. лист 7004-133[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
M	37,8	0 –0,005
a	65	+0,2 –0,2
b	15	+0,2 –0,2
c	2	+0,2 –0,2
Z	12	+0,2 –0,2
α	40°	+30' –30'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера M_{min} цоколей P38t на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: При установленной в калибр лампе колбой вперед со стороны поверхности S три выступа цоколя не должны упираться в поверхность Z калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

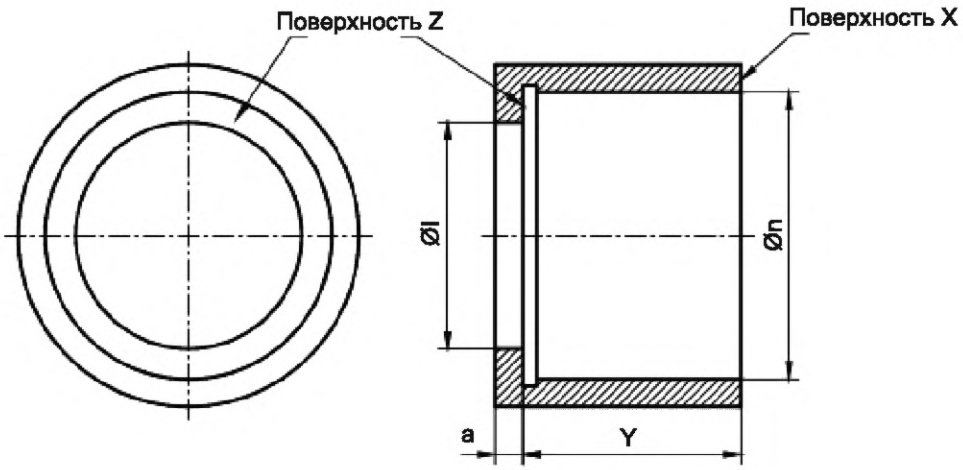
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-133A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА Y_{max} ЦОКОЛЕЙ P38t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям P38t — см. лист 7004-133[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера Y_{max} цоколей P38t на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Лампу устанавливают в калибр колбой вперед со стороны поверхности X до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении контактные пластинки должны выступать за поверхность X.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
Y	32,0	+0,05 0
a	4	+0,2 –0,2
l	33,1	+0,1 0
n	42	+0,2 –0,2

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

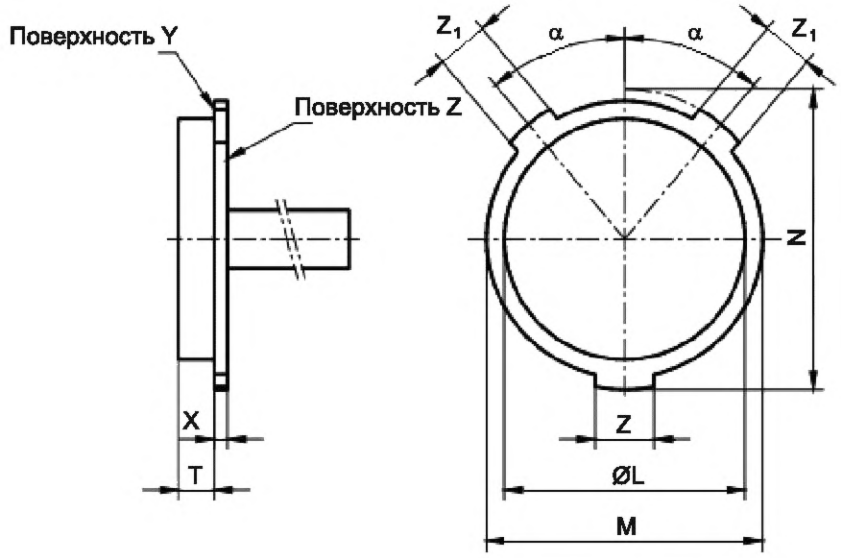
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-133B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ P38t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам P38t — см. лист 7005-133[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	33,11	0 –0,005
M	38,01	0 –0,005
N	41,31	0 –0,01
T	4,91	0 –0,005
X	1,8	0 –0,02
Z	8,01	0 –0,005
Z_1	7,11	0 –0,005
α	40°	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов P38t в части крепления максимального цоколя и размера X_{min} патрона.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности Y калибра с базовой плоскостью лампового патрона. В этом положении поверхность Z калибра должна совпадать с верхней поверхностью края патрона или быть ниже ее.

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

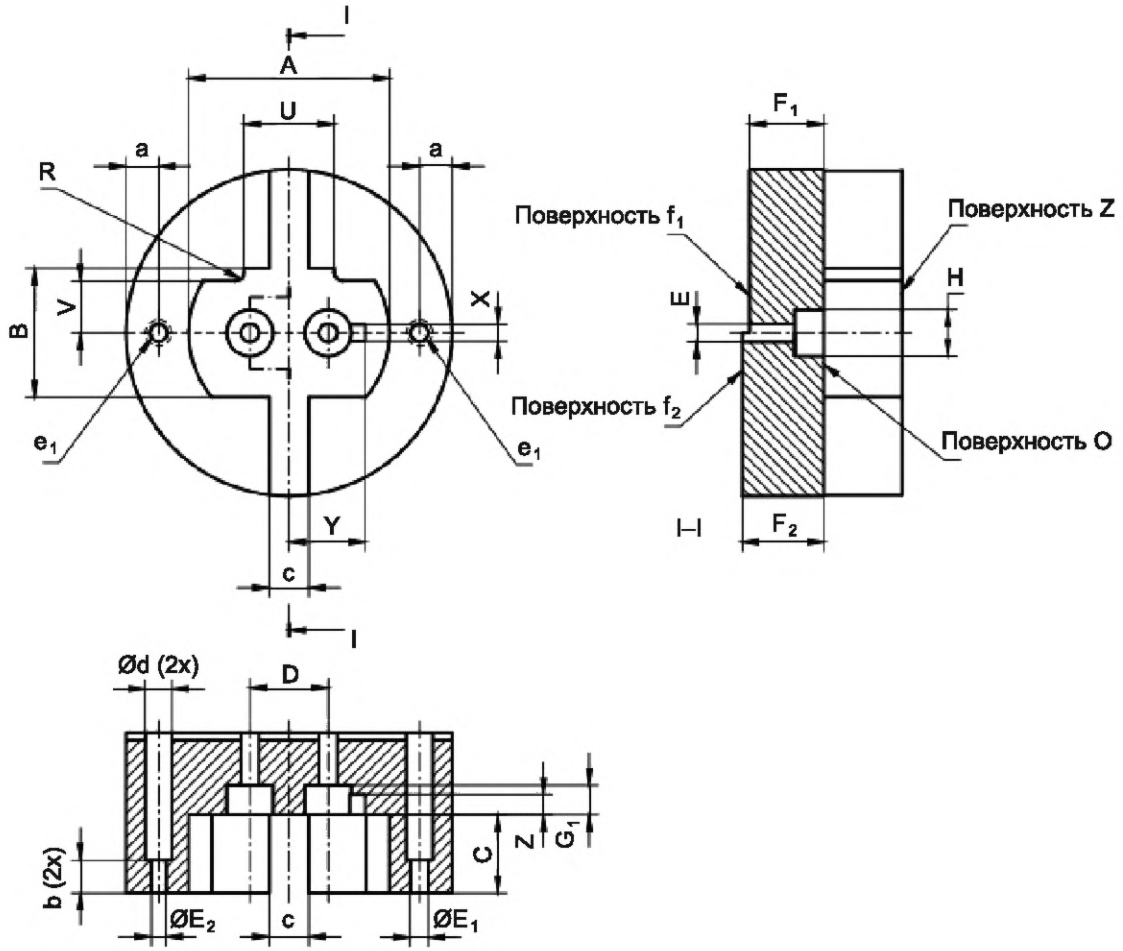
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-133C-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX12	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX12 — см. лист 7004-135[1)].



Примечание — Показан только калибр для проверки цоколей GX12-1. У калибра для проверки цоколей GX12-2 фиксатор расположен в зеркальном отображении (см. лист на цоколь GX12-2).

1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-135-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX12	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,8	+0,01 0	R	1,2	+0,05 0
B	19,7	+0,01 0	U	13,84	+0,02 0
C	12	0 –0,02	V	7,94	+0,02 0
D	12,0	+0,005 –0,005	X	2,57	+0,02 0
E	2,79	+0,01 0	Y	11,67	+0,02 0
E_1	2,67	+0,01 0	Z	3,07	+0,02 0
E_2	2,29	0 –0,01	a	5	+0,2 –0,2
F_1	11,4	0 –0,02	b	5	+0,5 –0,5
F_2	12,5	+0,02 0	c	5	+0,5 –0,5
G_1	4,5	+0,02 0	d	3,5	+0,2 –0,2
H	7,1	+0,01 0			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контура максимальных цоколей, совместно расположения и диаметра штырьков и их буртиков и размеров E_{min}, E_{max}, F_{min} и F_{max} отдельных штырьков.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр со стороны поверхности Z до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью O калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность f_2.

Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения буртика штырька с поверхностью Z.

Не должно быть возможности установки штырьков, кроме их кончиков, в отверстие e_2.

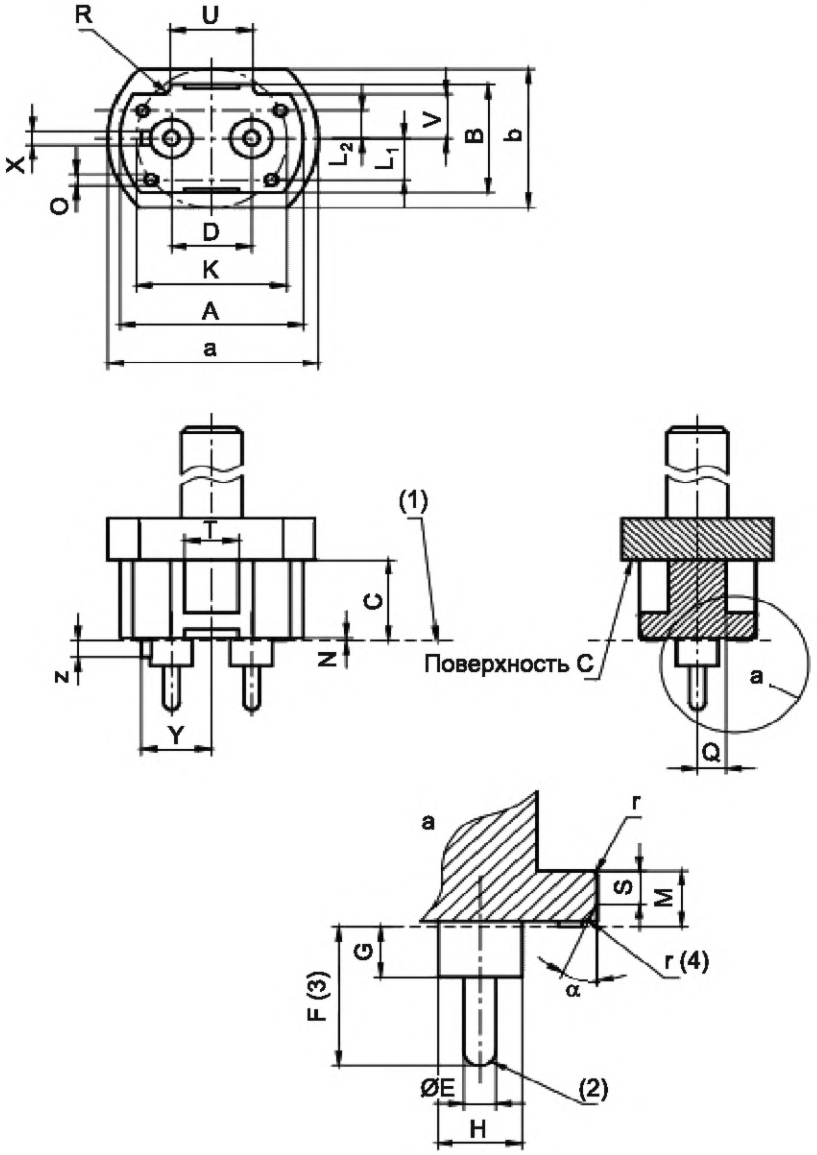
Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

7006-135A-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПАТРОНОВ GX12	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX12 — см. лист 7005-135[1)].



Примечание — Показан только калибр для проверки патронов GX12-1. У калибра для проверки патронов GX12-2 фиксатор расположен в зеркальном отображении (см. лист на патрон GX12-2).

(1) Базовая плоскость.
(2) Полусферические концы штырьков.
(3) Качество обработки поверхности *Ra* = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).
(4) Радиус r применим ко всему калибру.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-135A-1

	КАЛИБР А ДЛЯ ПАТРОНОВ GX12	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,61	+0,02 0	Q	5	0 –0,1
B	19,51	+0,02 0	R	1,2	+0,02 –0,02
C	14,5	+0,05 0	S	3,0	0 –0,02
D	12,135	+0,01 0	T	9,0	0 –0,02
E	2,67	+0,01 0	U	13,81	+0,02 0
F	12,53	+0,02 0	V	7,91	+0,02 0
G	4,53	+0,02 0	X	2,56	+0,02 0
H	6,98	+0,02 0	Y	11,66	+0,02 0
K	25	+0,1 –0,1	Z	3,01	+0,02 0
L_1	7,5	+0,1 –0,1	r	0,4	0 –0,05
L_2	5	+0,1 –0,1	a	35	+0,5 –0,5
M	5,02	+0,02 0	b	25	+0,5 –0,5
N	0,5	0 –0,05	α	25°	+6' 0
O	2	+0,1 –0,1			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки приемки максимального цоколя и максимальных усилий установки и извлечения максимального цоколя в части размеров штырьков при максимальном расстоянии между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для данного калибра на листе на патрон, по крайней мере до соприкосновения трех опорных выступов контакта калибра с лицевой поверхностью патрона.

В этом положении должен быть видимый зазор между краем патрона и поверхностью С калибра.

После этой проверки должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное для этого калибра на листе на патрон.

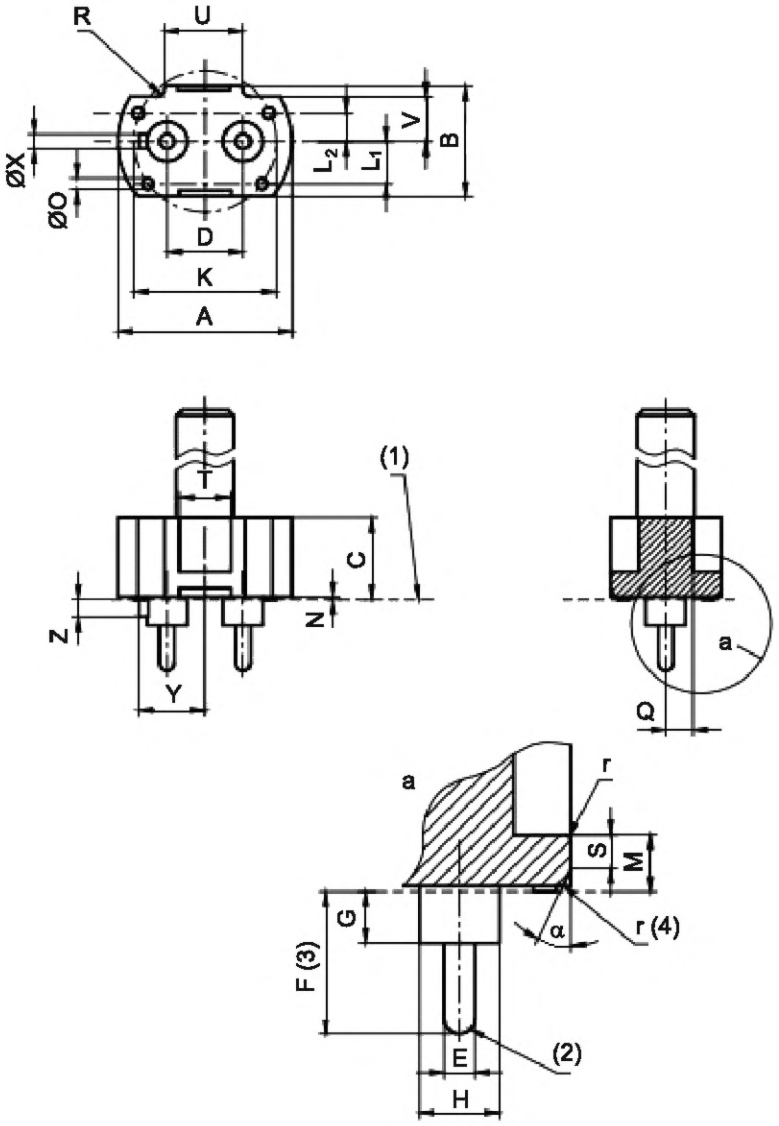
Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

7006-135A-1

	КАЛИБР B ДЛЯ ПАТРОНОВ GX12	С. 1/12

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX12 — см. лист 7005-135[1)].



Примечание — Показан только калибр для проверки патронов GX12-1. У калибра для проверки патронов GX12-2 фиксатор расположен в зеркальном отображении (см. лист на патрон GX12-2).

(1) Базовая плоскость.
(2) Полусферические концы штырьков.
(3) Качество обработки поверхности *Ra* = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).
(4) Радиус r применим ко всему калибру.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-135B-1

	КАЛИБР B ДЛЯ ПАТРОНОВ GX12	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	30,61	+0,02 0	O	2	+0,1 –0,1
B	19,51	+0,02 0	Q	7,25	+0,02 0
C	14,5	+0,1 –0,1	R	1,2	+0,02 –0,02
D	11,865	0 –0,01	S	3,0	0 –0,02
E	2,67	+0,01 0	T	9,0	0 –0,02
F	12,53	+0,02 0	U	13,81	+0,02 0
G	4,53	+0,02 0	V	7,91	+0,02 0
H	6,98	+0,02 0	X	2,56	+0,02 0
K	25	+0,1 –0,1	Y	11,66	+0,02 0
L_1	7,5	+0,1 –0,1	Z	3,01	+0,02 0
L_2	5	+0,1 –0,1	r	0,4	0 –0,05
M	5,02	+0,02 0	α	25°	+6' 0
N	0,5	0 –0,05			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального усилия установки максимального цоколя в части размеров штырьков при минимальном расстоянии между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное для данного калибра на листе на патрон, по крайней мере до соприкосновения трех опорных выступов контакта калибра с лицевой поверхностью патрона.

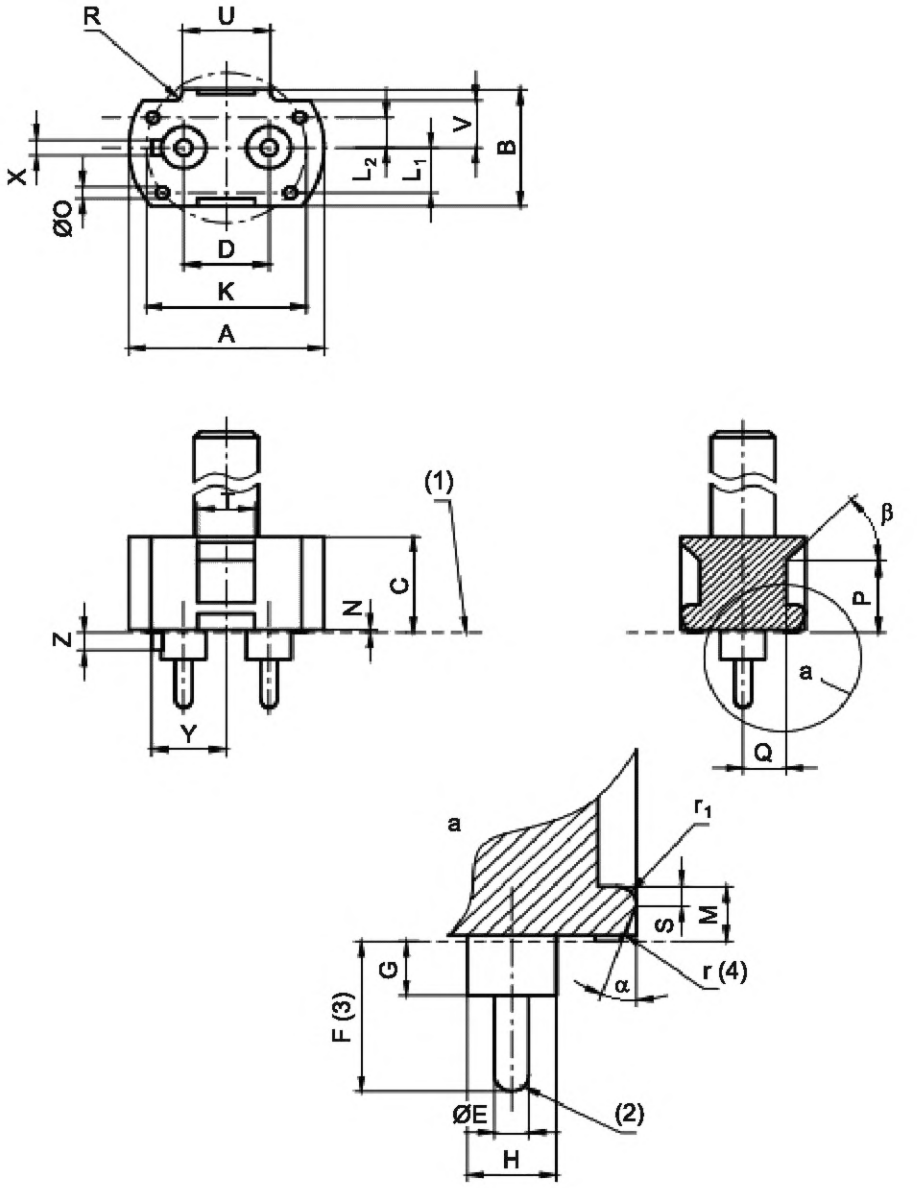
Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

7006-135B-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПАТРОНОВ GX12	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX12 — см. лист 7005-135[1)].



Примечание — Показан только калибр для проверки патронов GX12-1. У калибра для проверки патронов GX12-2 фиксатор расположен в зеркальном отображении (см. лист на патрон GX12-2).

(1) Базовая плоскость.
(2) Полусферические концы штырьков.
(3) Качество обработки поверхности *Ra* = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).
(4) Радиус r применим ко всему калибру.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-135C-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПАТРОНОВ GX12	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	29,4	0 –0,02	Q	6,75	0 –0,02
B	18,5	0 –0,02	R	1,2	+0,02 –0,02
C	16,0	+0,2 –0,2	S	1,5	0 –0,02
D	12,0	+0,005 –0,005	T	11	+0,1 0
E	2,29	0 –0,01	U	13,19	0 –0,02
F	11,4	0 –0,01	V	7,39	0 –0,02
G	3,0	+0,05 0	X	1,84	0 –0,02
H	6,2	0 –0,05	Y	11,14	0 –0,02
K	25	+0,1 –0,1	Z	2,69	0 –0,02
L_1	7,5	+0,1 –0,1	r	0,4	0 –0,05
L_2	5	+0,1 –0,1	r_1	1,5	+0,05 0
M	4,58	0 –0,02	α	20°	0 –6'
N	0,5	0 –0,05	β	45°	+30' 0
O	2	+0,1 –0,1	Масса	В стадии рассмотрения	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления минимального цоколя в части размеров штырьков при номинальном расстоянии между штырьками и минимальных размерах контура.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон, по крайней мере до соприкосновения трех опорных выступов контакта калибра с лицевой поверхностью патрона.

Калибр должен оставаться в этом положении также и в том случае, когда патрон поворачивается и калибр оказывается внизу.

Усилие для извлечения калибра должно быть не менее указанного для этого калибра на листе на патрон.

Примечание — Измененная редакция, изменение 31:2003.

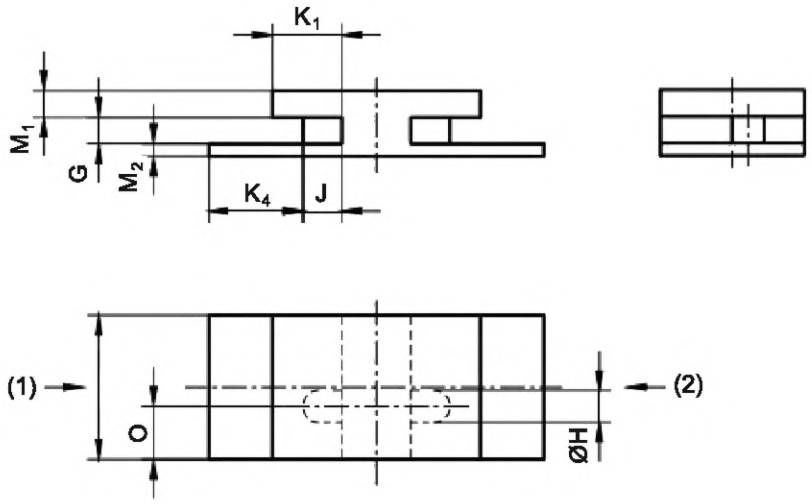
7006-135C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЦОКОЛЕЙ GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... — см. лист 7004-136[1)].



(1) Направление установки цоколя для проверки фиксатора -1.

(2) Направление установки цоколя для проверки фиксатора -2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GZX7d-…, GZY7d-… и GZZ7d-... печатных плат на соответствие максимальным размерам цоколей и требованиям к свободному пространству.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в соответствующий фиксатор калибра до соприкосновения базовой линии цоколя с верхней частью фиксатора.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G (GZX7d-…)	1,74	+0,02 0	K_1	4,45	+0,02 0
G (GZY7d-…)	1,14	+0,02 0	K_4	6,0	+0,02 0
G (GZZ7d-…)	0,4	+0,02 0	I	9,2	+0,1 –0,1
G* (GZX7d-...)	1,7	+0,02 0	M_1	1,8	+0,02 0
G* (GZY7d-…)	1,1	+0,02 0	M_2	0,8	+0,02 0
H	1,95	0 –0,02	O	3,6	+0,01 –0,01
J	2,5	+0,02 0			
* В Японии применимы приведенные значения (в стадии рассмотрения).					

Примечание — Измененная редакция, изменение 35:2005.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

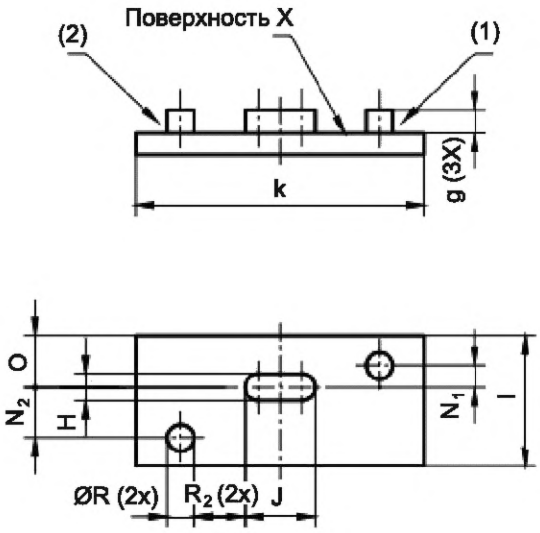
7006-136-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GZX7d-..., GZY7d... и GZZ7d-... ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям GZX7d-..., GZY7d... и GZZ7d-... — см. лист 7004-136[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
H	1,95	0 –0,02
J	4,85	0 –0,02
N_1 (фиксатор -1)	1,5	+0,01 –0,01
N_2 (фиксатор -2)	3,5	+0,01 –0,01
R	1,45	0 –0,02
R_2	3,55	+0,01 –0,01
g	1,6	+0,01 –0,01
k	17	+0,01 –0,01
l	9	+0,01 –0,01
o	3,5	+0,01 –0,01

(1) Направление установки цоколя для проверки фиксатора -1.

(2) Направление установки цоколя для проверки фиксатора -2.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GZX7d-..., GZY7d... и GZZ7d-... печатных плат в части размеров фиксаторов и расположения.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в соответствующий фиксатор цоколя до соприкосновения нижней стороны печатной платы с поверхностью X калибра.

Кроме того, должна быть возможность установки калибра в соответствующий фиксатор неразъединенных цоколей до соприкосновения нижней стороны печатной платы с поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 35:2005.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

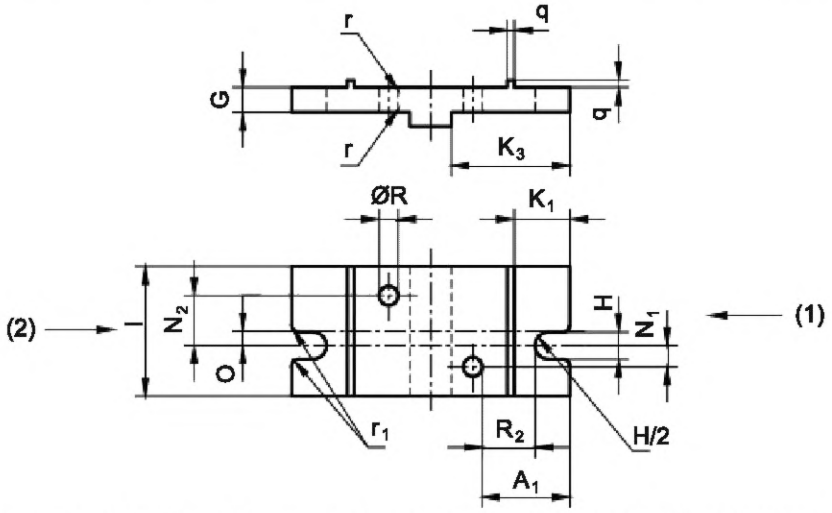
7006-136A-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ СОЕДИНИТЕЛЕЙ GZX7d-..., GZY7d... и GZZ7d-... ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по соединителям GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... — см. лист 7005-136[1)].



(1) Направление установки соединителя при проверке стороны фиксатора -1

(2) Направление установки соединителя при проверке стороны фиксатора -2

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки приемки максимального цоколя в соединителях GZX7d-..., GZY7d-... или GZZ7d-... в части максимальной толщины печатной платы и требований к свободному пространству.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в соединитель до соприкосновения базовой линии соединителя с верхней частью соответствующего раскрытия фиксатора калибра.

Проверку повторяют с другой стороной фиксатора соединителя.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	6,3	+0,02 0	N_1 (фиксатор-1)	1,5	+0,01 –0,01
G (GZX7d-...)	1,79	0 –0,02	N_2 (фиксатор-2)	3,5	+0,01 –0,01
G (GZY7d-...)	1,19	0 –0,02	O	1,0	+0,01 –0,01
G (GZZ7d-...)	0,45	0 –0,02	R	1,35	0 –0,02
G* (GZX7d-...)	1,75	0 –0,02	R_2	3,8	+0,02 0
G* (GZY7d-...)	1,15	0 –0,02	I	9	+0,1 –0,1
H	1,9	0 –0,02	q	1,1	+0,1 –0,1
K_1	4,45	+0,02 0	r	0,2	+0,05 0
K_3	8,5	+0,02 0	r_1	0,5	+0,05 0

* В Японии применимы приведенные значения (в стадии рассмотрения).

Примечание — Измененная редакция, изменение 33:2004.

1) *См. МЭК 60061-2.*

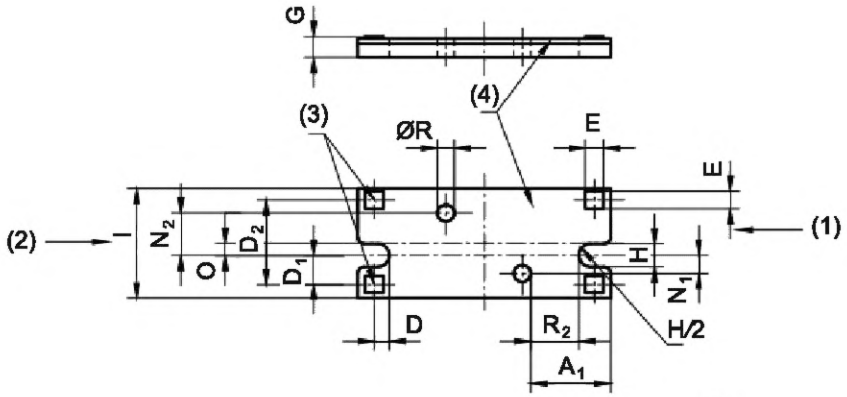
7006-136B-1

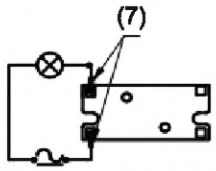
	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В СОЕДИНИТЕЛЯХ GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по соединителям GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... — см. лист 7005-136[1)].





Испытательная схема

(1) Направление установки соединителя для испытательного фиксатора -1.
(2) Направление установки соединителя для испытательного фиксатора -2.
(3) Контакты калибра должны быть электрически соединены.
(4) Изоляционный материал.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	5,9	+0,02 0	N_1 (фиксатор -1)	1,5	+0,01 –0,01
D	1,2	+0,005 –0,005	N_2 (фиксатор -2)	3,5	+0,01 –0,01
D_1	2,4	+0,005 –0,005	O	1,0	+0,01 –0,01
D_2	7,0	+0,005 –0,005	R	1,35	0 –0,02
E	1,45	0 –0,02	R_2	3,8	+0,02 0
G* (GZX7d-...) (5)	1,4	0 –0,02	I	9	+0,1 –0,1
G* (GZY7d-...) (5)(6)	0,9	0 –0,02	G (GZX7d-...)	1,46	0 –0,02
G (GZZ7d-...) (5)	0,2	0 –0,02	G (GZY7d-...)	0,86	0 –0,02
H	1,9	0 –0,02			

* В Японии применимы приведенные значения (в стадии рассмотрения).

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-136C-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В СОЕДИНИТЕЛЯХ GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-... ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(5) Предельное отклонение для размера G применимо только к детали, осуществляющей контакт. Должно быть обеспечено, чтобы поверхности, обеспечивающие контакт, выступали над изоляционной поверхностью.

(6) Специальная конструкция калибра не требуется. Может быть использован коммерческий калибр, специально подготовленный для этой проверки.

(7) Контакты соединителя.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в соединителях GZX7d-..., GZY7d-... и GZZ7d-...

ПРОВЕРКА: Соединитель присоединяют в соответствии со схемой проверки. По результатам проверки соединитель считают правильным, если при установленном калибре индикаторная лампа горит и остается горящей при имитации всех возможных рабочих положений модуля печатных плат.

Проверку повторяют с другой стороной фиксатора соединителя.

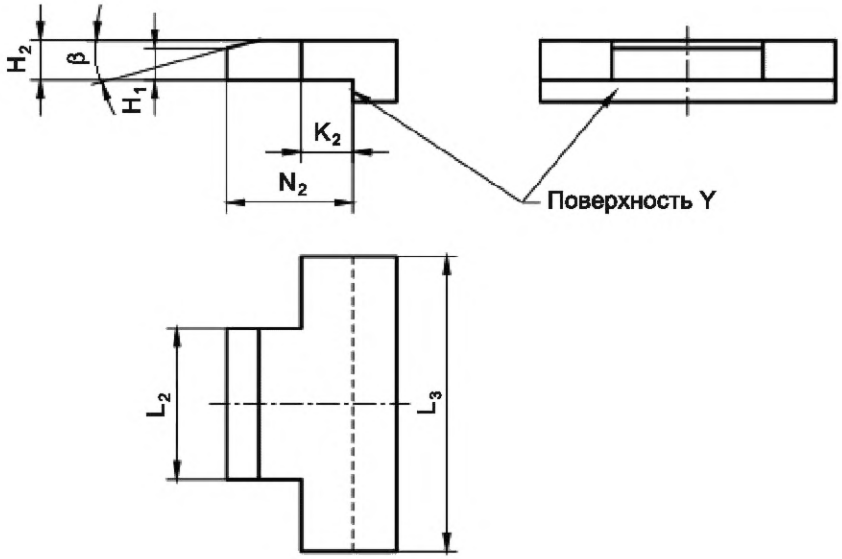
Примечание — Измененная редакция, изменение 33:2004.

7006-136C-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЦОКОЛЕЙ GUX2.5d ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GUX2.5d — см. лист 7004-137[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
H_1	2,2	+0,02 0
H_2	2,8	+0,02 0
K_2	3,6	+0,02 0
L_2	10,5	+0,02 0
L_3	20,5	+0,02 0
N_2	8,8	+0,02 0
β	15°	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GUX2.5d печатных плат в части максимальных размеров цоколей и минимальных размеров высоты опор H_1 и H_2.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в цоколь до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 33:2004.

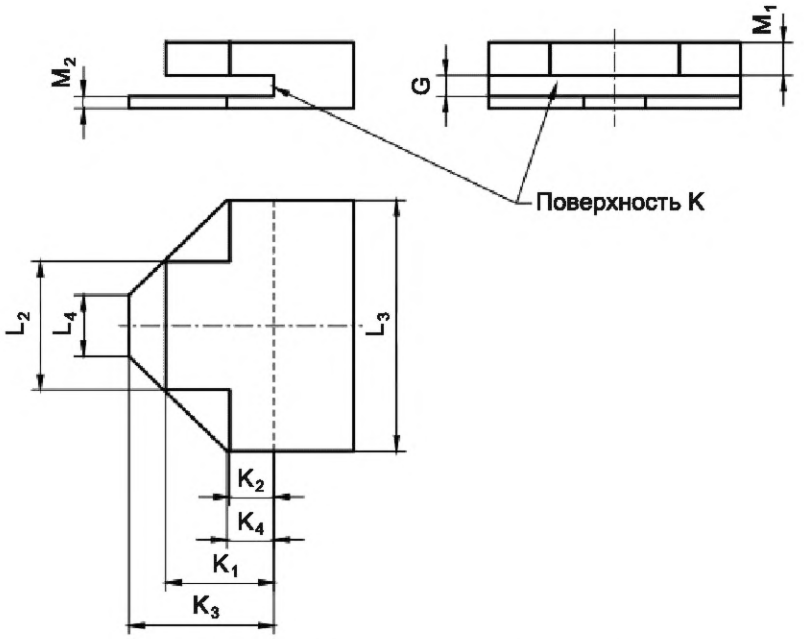
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-137-1

	КАЛИБРЫ А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЦОКОЛЕЙ GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d — см. лист 7004-137[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d печатных плат в части максимальных размеров цоколей и требований к свободному пространству.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью К калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
G (GUX2.5d)	1,74	+0,02 0	K_3	11,8	+0,02 0
G (GUY2.5d)	1,14	+0,02 0	K_4	3,8	+0,02 0
G (GUZ2.5d)	0,4	+0,02 0	L_2	10,5	+0,02 0
G* (GUX2.5d)	1,7	+0,02 0	L_3	20,5	+0,02 0
G* (GUY2.5d)	1,1	+0,02 0	L_4	5,0	+0,02 0
K_1	8,8	+0,02 0	M_1	2,7	+0,02 0
K_2	3,6	+0,02 0	M_2	1,0	+0,02 0
* В Японии применимы приведенные значения (в стадии рассмотрения).					

Примечание — Измененная редакция, изменение 33:2004.

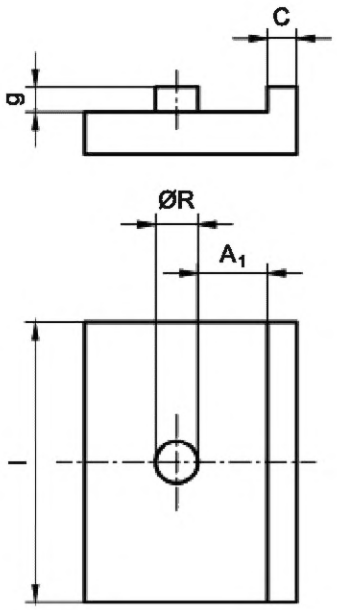
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-137A-1

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЦОКОЛЕЙ GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d — см. лист 7004-137[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для совместной проверки максимального диаметра и расположения удерживающего отверстия на печатной плате цоколей GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d.

Для проверки минимального расстояния С между парой соединенных печатных плат цоколей GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки калибра в цоколь.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	5,0	+0,01 –0,01
C	2,1	0 –0,02
R	2,95	0 –0,02
g	1,8	+0,1 –0,1
l	20	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 33:2004.

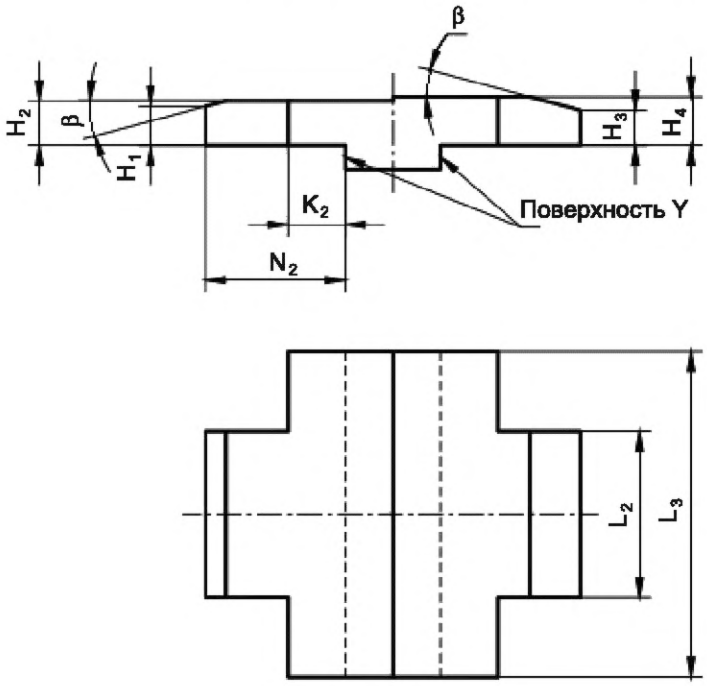
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-137B-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЦОКОЛЕЙ GUX2.5d ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GUX2.5d — см. лист 7004-137[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
H_1	2,45	0 –0,02
H_2	2,8	+0,02 0
H_3	2,2	+0,02 0
H_4	3,05	0 –0,02
K_2	3,6	+0,02 0
L_2	10,5	+0,02 0
L_3	20,5	+0,02 0
N_2	8,7	0 –0,02
β	15°	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки поддержки штепсельного соединителя цоколей GUX2.5d печатных плат в части максимальных размеров высот H_1 и H_2.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки любой стороны калибра в цоколь таким образом, чтобы поверхность Y соприкасалась с базовой плоскостью цоколя.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

1) *См. МЭК 60061-1.*

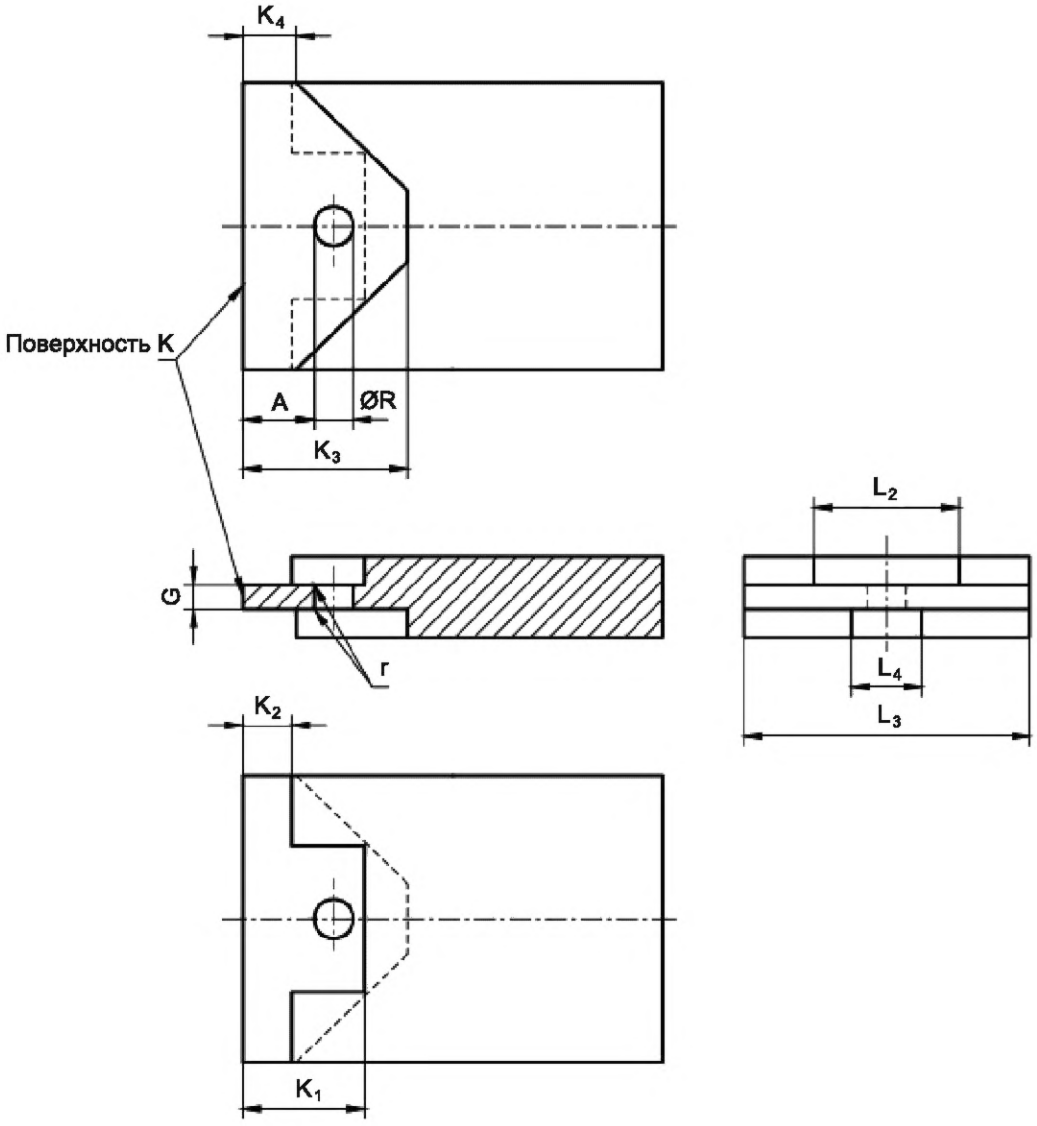
7006-137C-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ САМОПОДДЕРЖИВАЮЩИХСЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d ТИПА А ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по соединителям GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d — см. лист 7005-137[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-137D-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ САМОПОДДЕРЖИВАЮЩИХСЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d ТИПА А ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,1	0 –0,02
G* (GUX2.5d)	1,75	0 –0,02
G (GUX2.5d)	1,79	0 –0,02
G* (GUY2.5d)	1,15	0 –0,02
G (GUY2.5d)	1,19	0 –0,02
G (GUZ2.5d)	0,45	0 –0,02
K_1	8,7	0 –0,02
K_2	3,5	0 –0,02
K_3	11,8	0 –0,02
K_4	3,8	0 –0,02
L_2	10,4	0 –0,02
L_3	20,4	0 –0,02
L_4	5,0	0 –0,02
R	2,8	0 –0,02
r	0,2	+0,05 0
* Приведенные значения применимы в Японии (в стадии рассмотрения).		

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки самоподдерживающихся соединителей печатных плат (типа А) GUX2.5d, GUY2.5d GUZ2.5d в части минимальных размеров соединителя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в соединитель до соприкосновения базовой плоскости соединителя с поверхностью К калибра.

В этом положении закрепляющий штырек соединителя должен сцепляться с закрепляющим отверстием калибра.

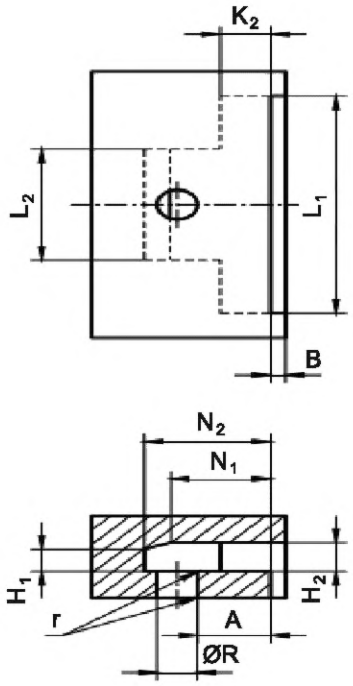
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

7006-137D-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ ШТЕПСЕЛЬНЫХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ GUX2.5d ТИПА В ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по соединителям GUX2.5d — см. лист 7005-137[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки штепсельных соединителей GUX2.5d (типа B) печатных плат в части минимальных размеров опоры соединителя и совместно размеров закрепляющего штырька и расположения.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соединителя в калибр.

В этом положении закрепляющий штырек соединителя должен сцепляться с закрепляющим отверстием калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,1	+0,02 0	L_2	10,4	0 –0,02
B	1,05	+0,02 0	N_1	7,0	0 –0,02
H_1	2,2	0 –0,02	N_2	8,8	0 –0,02
H_2	2,7	+0,02 0	R	2,8	0 –0,02
K_2	3,5	+0,02 0	r	0,2	+0,05 0
L_1	20,4	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

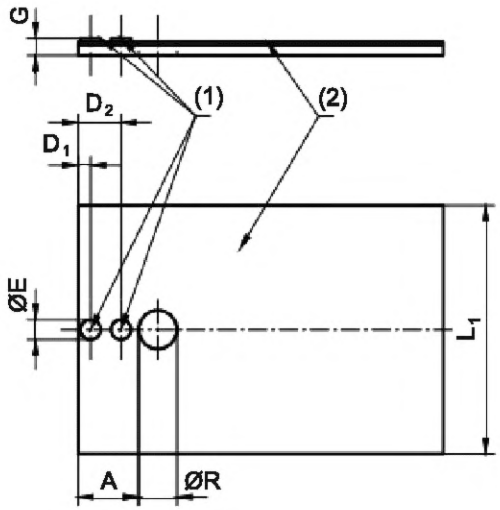
7006-137E-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В СОЕДИНИТЕЛЯХ GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по соединителям GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d — см. лист 7005-137[1)].



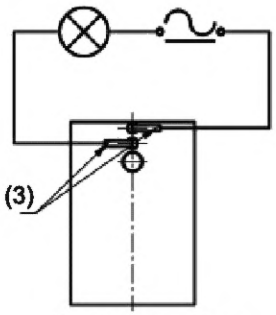


Схема проверки

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,95	+0,02 0	G* (GUY2.5d)	0,9	0 –0,02
D_1	1,0	+0,005 –0,005	G (GUY2.5d)	0,86	0 –0,02
D_2	3,5	+0,005 –0,005	G (GUZ2.5d)	0,2	0 –0,02
E	1,65	0 –0,02	L_1	20,4	+0,02 0
G* (GUX2.5d)	1,4	0 –0,02	R	3,15	0 –0,02
G (GUX2.5d)	1,46	0 –0,02			
* Приведенные значения применимы в Японии (в стадии рассмотрения).					

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-137F-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В СОЕДИНИТЕЛЯХ GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Контакты калибра должны быть электрически соединены.
(2) Изоляционный материал.
(3) Контакты соединителя.
(4) Предельные отклонения для размера G применимы только к части, осуществляющей контакт. Должно быть обеспечено, чтобы контактирующие поверхности выступали над изоляционным материалом.
(5) Специальная конструкция калибра не требуется. Может быть использован коммерческий цоколь, специально подготовленный для этой проверки.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в соединителях GUX2.5d, GUY2.5d и GUZ2.5d печатных плат.

ПРОВЕРКА: Соединитель присоединяют в соответствии со схемой проверки. Соединитель считают удовлетворяющим результатам проверки, если при установленном калибре индикаторная лампа горит и остается горящей при имитации всех возможных рабочих положений модуля печатной платы.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

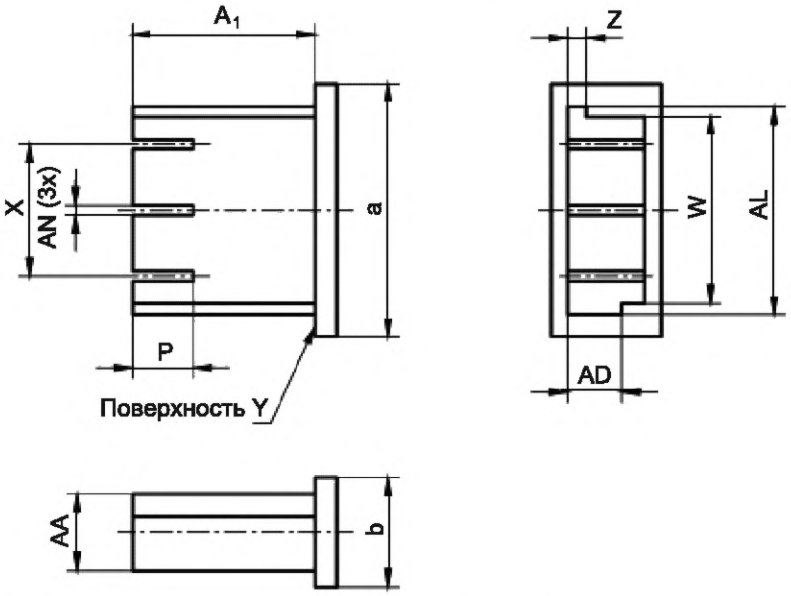
7006-137F-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ A ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ P23t и PX23t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям P23t и PX23t — см. листы 7004-138[1)] и 7004-138A[1)].



Все входные углы должны быть скруглено или слегка скошены.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	15,6	0 –0,02
AA	7,0	0 –0,02
AD	4,9	0 –0,02
AL	18,9	0 –0,02
AN	0,9	+0,02 0
P	4,5	+0,02 0
W	17,0	0 –0,02
X	12,0	+0,01 –0,01
Z	1,7	0 –0,02
a	23	+0,1 –0,1
b	10	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контактной части цоколей P23t и PX23t.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в контактную часть цоколя P23t и PX23t до расположения поверхности Y калибра на ободке цоколя.

Примечание — Измененная редакция, изменение 39:2009.

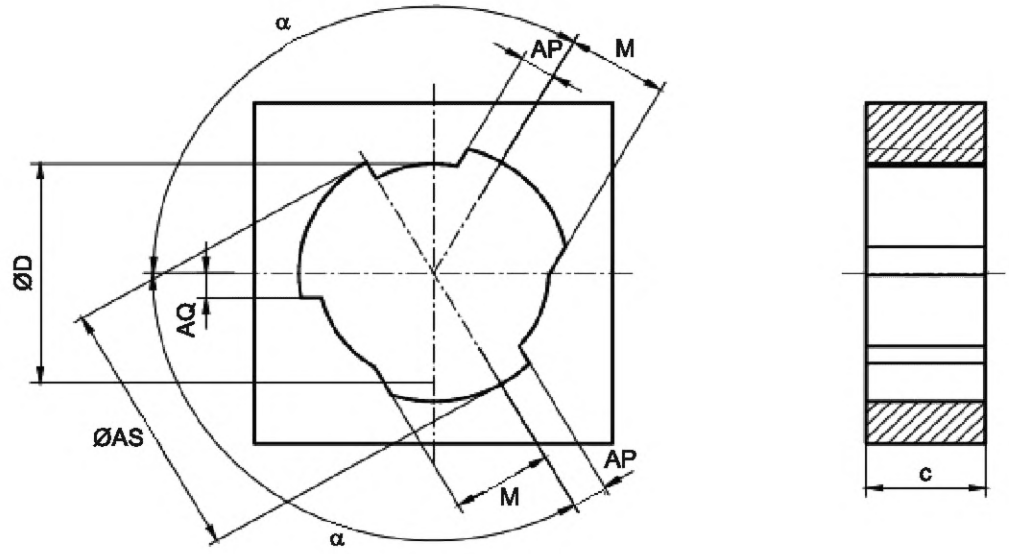
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-138-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ В ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ P23t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям P23t — см. лист 7004-138[1)].



Все входные углы должны быть скруглены или слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контактной части цоколей P23t.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки контактной части цоколя P23t без чрезмерного усилия до расположения поверхности X на ободке цоколя.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
AP	3,6	+0,02 0
AQ	2,6	+0,02 0
AS	27,1	+0,02 0
D	23,1	+0,02 0
M	10,1	+0,02 0
c	12	+0,1 –0,1
α	120°	+30' –30'

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

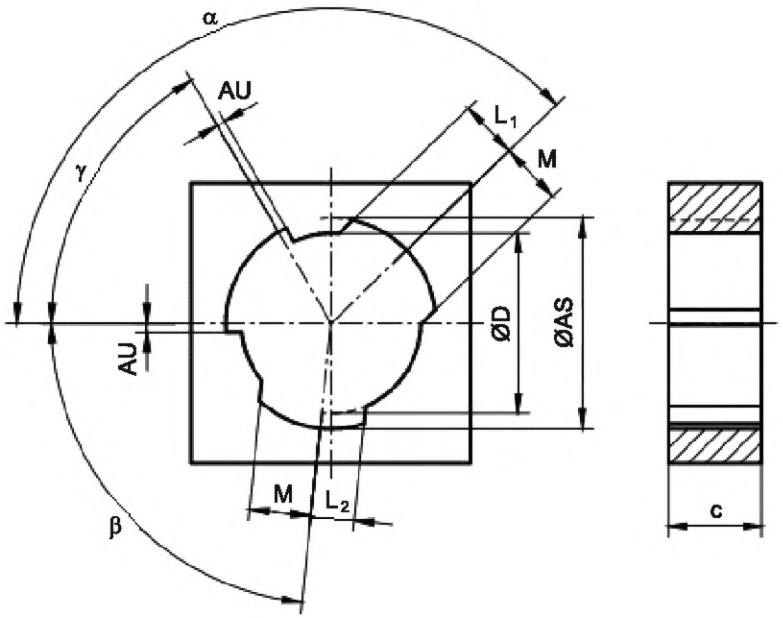
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-138A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ В ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PX23t	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям PX23t — см. лист 7004-138A[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
AS	27,1	+0,02 0
AU	1,1	+0,02 0
D	23,1	+0,02 0
L_1	7,6	+0,02 0
L_2	5,6	+0,02 0
M	8,1	+0,02 0
c	12	+0,1 –0,1
α	136°	+30' –30'
β	84°	+30' –30'
γ	60°	+30' –30'

Все входные углы должны быть скруглены или слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей PX23t.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр без чрезмерного усилия до расположения поверхности X цоколя на поверхности калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 39:2009.

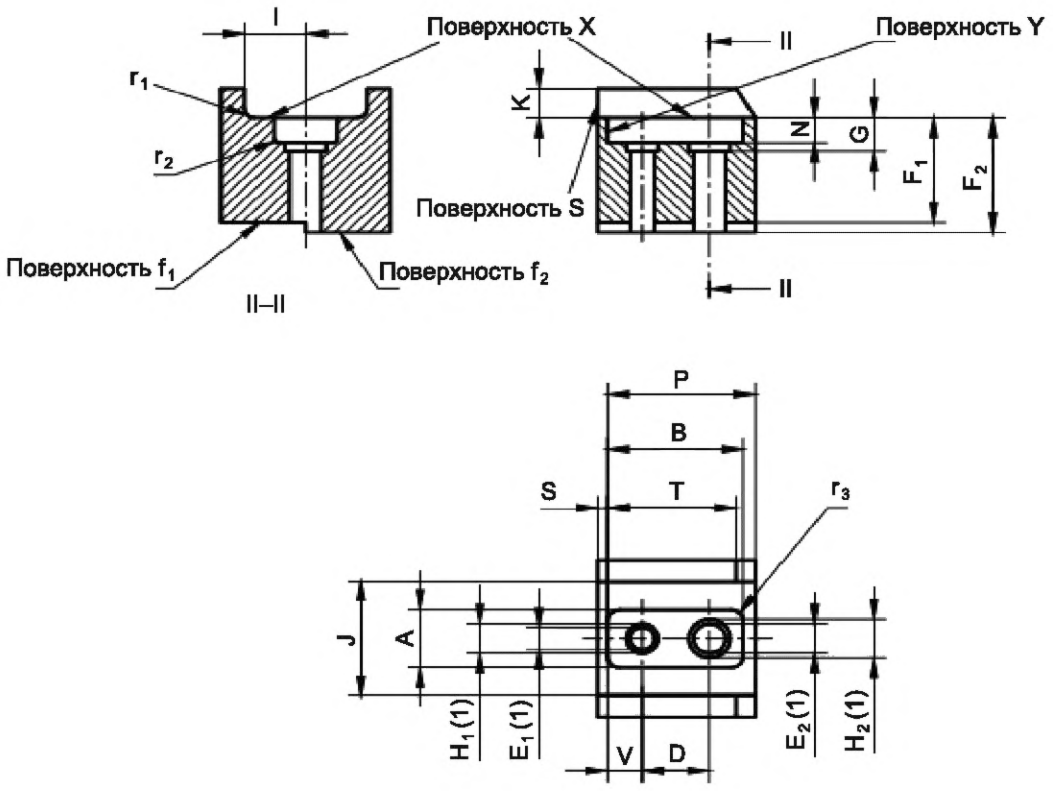
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-138B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G7.9 и GX7.9	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям G7.9 и GX7.9 — см. лист 7004-139[1)].



На рисунке показан калибр для цоколя G7.9.
У калибра для цоколя GX7.9 большое и малое отверстия взаимозаменяемы.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-139-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G7.9 и GX7.9	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	7,06	+0,025 0	J	14,32	+0,025 0
B	15,80	+0,025 0	K	3,86	0 –0,025
D	7,92	+0,005 –0,005	N	3,12	+0,025 0
E_1 (1)	2,74	+0,025 0	P	17,93	0 –0,025
E_2 (1)	3,55	+0,025 0	S	2,72	+0,025 0
F_1	13,36	0 –0,025	T	15,24	+0,025 0
F_2	14,61	+0,025 0	V	3,99	+0,025 0
G	4,24	+0,025 0	r_1	1,17	0 –0,025
H_1 (1)	3,68	+0,025 0	r_2	0,53	0 –0,025
H_2 (1)	4,82	+0,025 0	r_3	1,45	0 –0,025
I	7,16	+0,02 0			

(1) В допуске 0,25 мм учтены погрешности расположения штырьков и соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей G7.9 и GX7.9 в части:
- расположения и диаметра штырьков (совместно);
- длины штырьков;
- размеров A_{max}, B_{max}, G_{max}, I, J_{max}, K_{min}, N_{max}, P_{min}, S_{max}, T_{min}, V_{max}, r_{1min}, r_{2min} и r_{3min}.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения поверхности X цоколя с поверхностью X калибра. В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью f_2.

Затем цоколь прижимают насколько возможно в направлении поверхности Y. Ни одна часть цоколя не должна выступать за поверхность S в зоне, определенной размерами K и J.

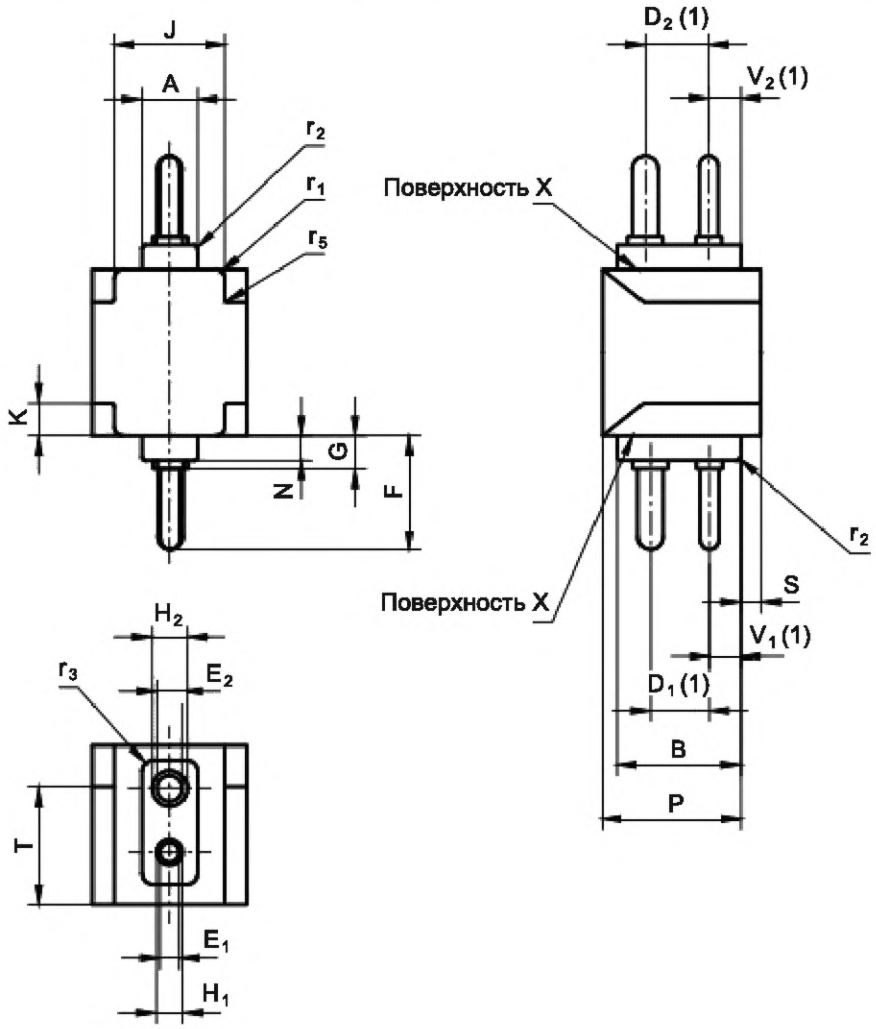
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

7006-139-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ G7.9 и GX7.9	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G7.9 и GX7.9 — см. лист 7004-139[1)].



На рисунке показан калибр для патрона G7.9.
У калибра для патрона GX7.9 большие и малые штырьки меняют местами.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-139A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ G7.9 и GX7.9	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	7,21	0 –0,025	K	4,24	+0,025 0
B	16,0	0 –0,025	N	3,17	0 –0,025
D_1 (1)	7,65	0 –0,025	P	17,93	+0,025 0
D_2 (1)	8,23	0 –0,025	S	2,64	+0,025 0
E_1	2,49	+0,025 0	T	15,19	+0,025 0
E_2	3,30	+0,025 0	V_1 (1)	4,04	0 –0,025
F	14,66	0 –0,025	V_2 (1)	4,14	0 –0,025
G	4,29	0 –0,025	r_1	1,12	+0,025 0
H_1	3,43	+0,025 0	r_2	0,48	+0,025 0
H_2	4,57	+0,025 0	r_3	1,40	+0,025 0
J	14,35	0 –0,025	r_5	0,41	0 –0,025

(1) Все размеры, за исключением D_1, D_2, V_1 и V_2, применимы к обоим концам калибра.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G7.9 и GX7.9 в части крепления максимального цоколя с максимальным и минимальным расстояниями между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X калибра с поверхностью X патрона.

Затем проверку повторяют с другой стороной калибра.

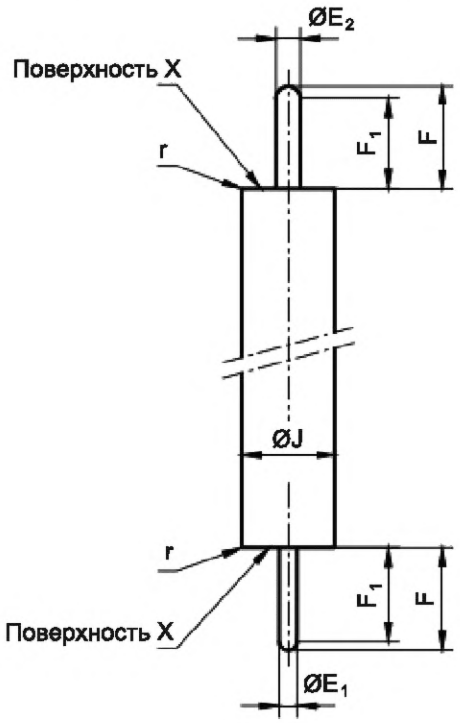
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

7006-139A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ КОНТАКТОВ В ПАТРОНАХ G7.9 и GX7.9	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам G7.9 и GX7.9 — см. лист 7005-139[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления цоколя с минимальными размерами штырьков в отдельных контактах патронов G7.9 и GX7.9.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	2,31	0 –0,025
E_2	3,12	0 –0,025
F	13,31	+0,025 0
F_1	11,71	0 –0,025
J	12,7	+0,1 –0,1
r	1,12	+0,025 0
Масса, кг	0,45	+10 % –10 %

ПРОВЕРКА: Надлежащий конец калибра следует устанавливать в соответствующий контакт патрона до соприкосновения поверхности X калибра с поверхностью X патрона. При креплении патрона в вертикальном положении калибр не должен выпадать под воздействием собственного веса.

Качество обработки поверхности: *Ra* = = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).

Твердость (после закалки): не менее HRC 55 (см. ИСО 6508-1).

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

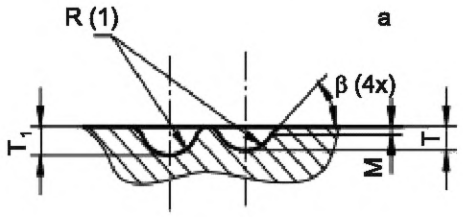
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

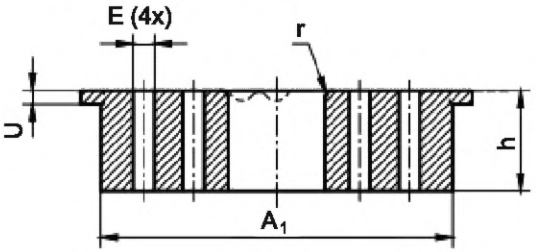
7006-139B-1

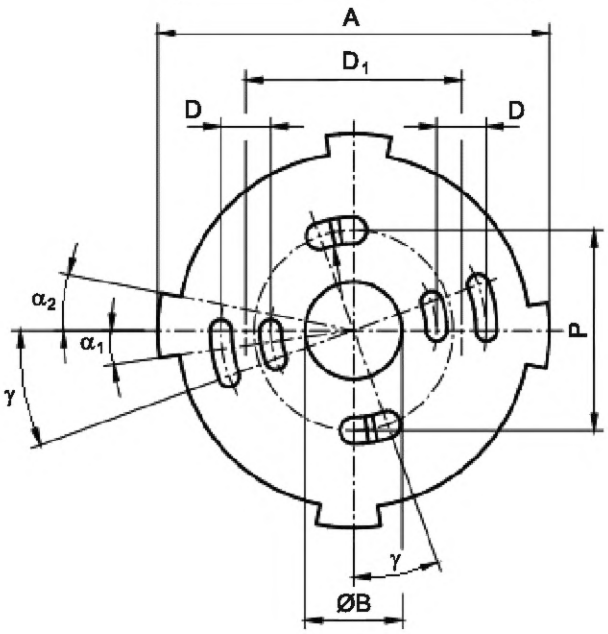
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ 2G8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям 2G8 — см. лист 7004-141[1)].







Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	59,4	0 –0,02
A_1	53,6	0 –0,02
B	14,6	+0,02 0
D	7,5	+0,005 –0,005
D_1	32,5	+0,02 0
E	3,1	+0,01 –0,01
M	0,5	+0,01 –0,01
P	30,0	+0,01 –0,01
R	1,6	0 –0,02
T	1,5	+0,02 0
T_1	1,8	+0,02 0
U	2,3	0 –0,02
h	15	+0,1 –0,1
r	1,1	+0,02 0
α_1	9°	+10' 0
α_2	7°	+30' –30'
β	45°	+1° –1°
γ	20°	+10' –10'

(1) Полусферический.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей 2G8.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр без чрезмерного усилия до достижения рабочего положения.

Затем должна быть обеспечена возможность извлечения цоколя без чрезмерного усилия.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

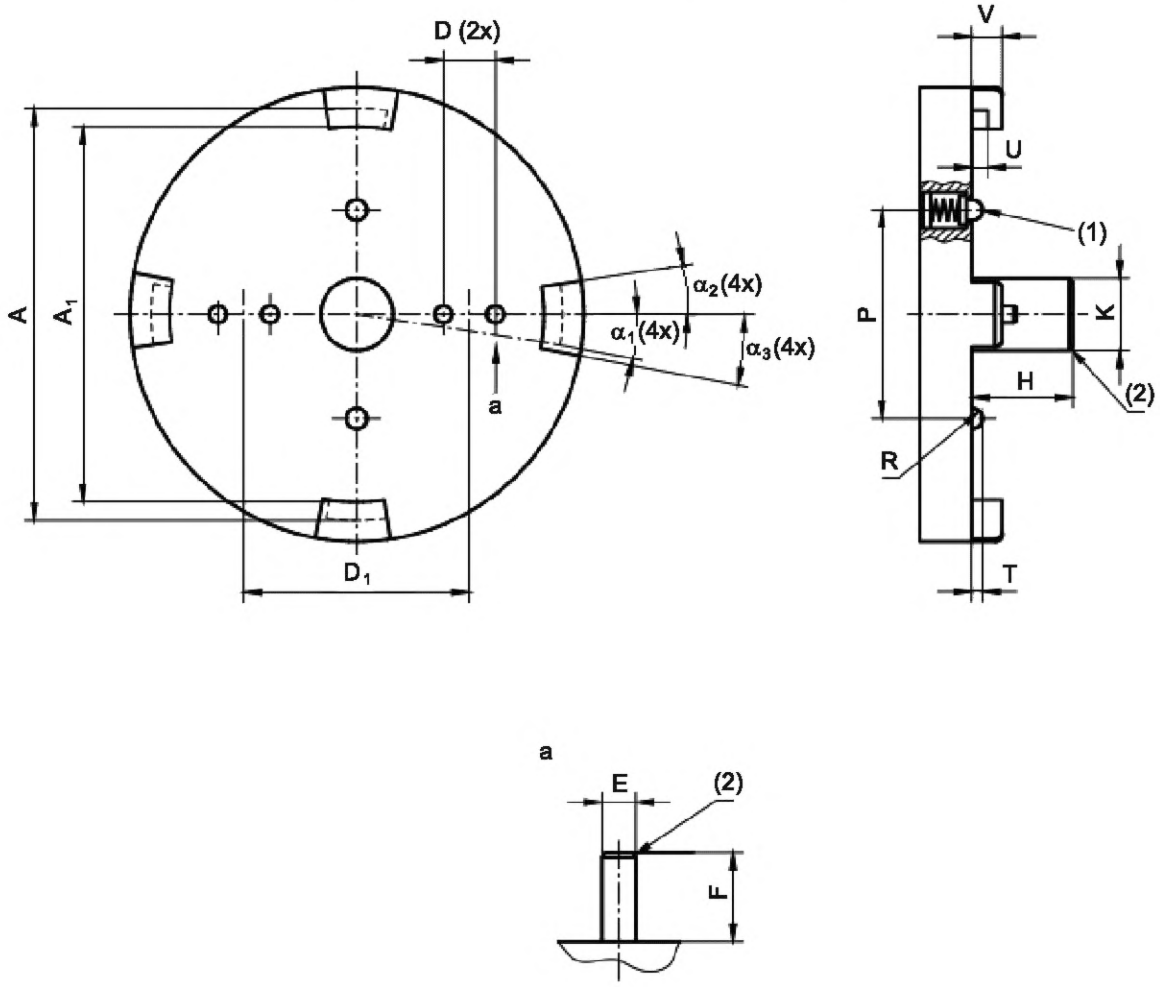
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-141-1

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2G8 — см. лист 7005-141[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-141A-2

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	59,2	+0,02 0
A_1	53,2	+0,02 0
D	7,9	+0,005 –0,005
D_1	32,5	+0,005 –0,005
E	2,67	+0,01 0
F	6,8	+0,02 0
H	14,7	+0,02 0
K	10,4	+0,02 0
P	30,0	+0,01 –0,01
R	1,5	+0,01 –0,01
T	1,8	+0,02 0
U	2,3	0 –0,02
V	5,0	+0,02 0
α_1	9°	+10' 0
α_2	9°	+10' 0
α_3	12°	+10' 0

(1) При приложении усилия xx Н (значение xx усилия — в стадии рассмотрения) к верхушке отдельной полусферической части эта часть должна сжиматься по длине не менее чем на 1,5 мм. Усилие для начала перемещения полусферической части (предварительно сжатой пружиной) не должно быть более yy Н (значение yy усилия — в стадии рассмотрения) (yy = 10 % xx).

(2) Скруглены или слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных крутящих усилий установки и извлечения в патронах 2G8 в части наиболее затрудненных размеров цоколя с максимальным расстоянием между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон крутящим моментом не более 2 Н·м (это значение крутящего момента — в стадии рассмотрения). При полной установке должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом не более 2 Н·м (это значение крутящего момента — в стадии рассмотрения).

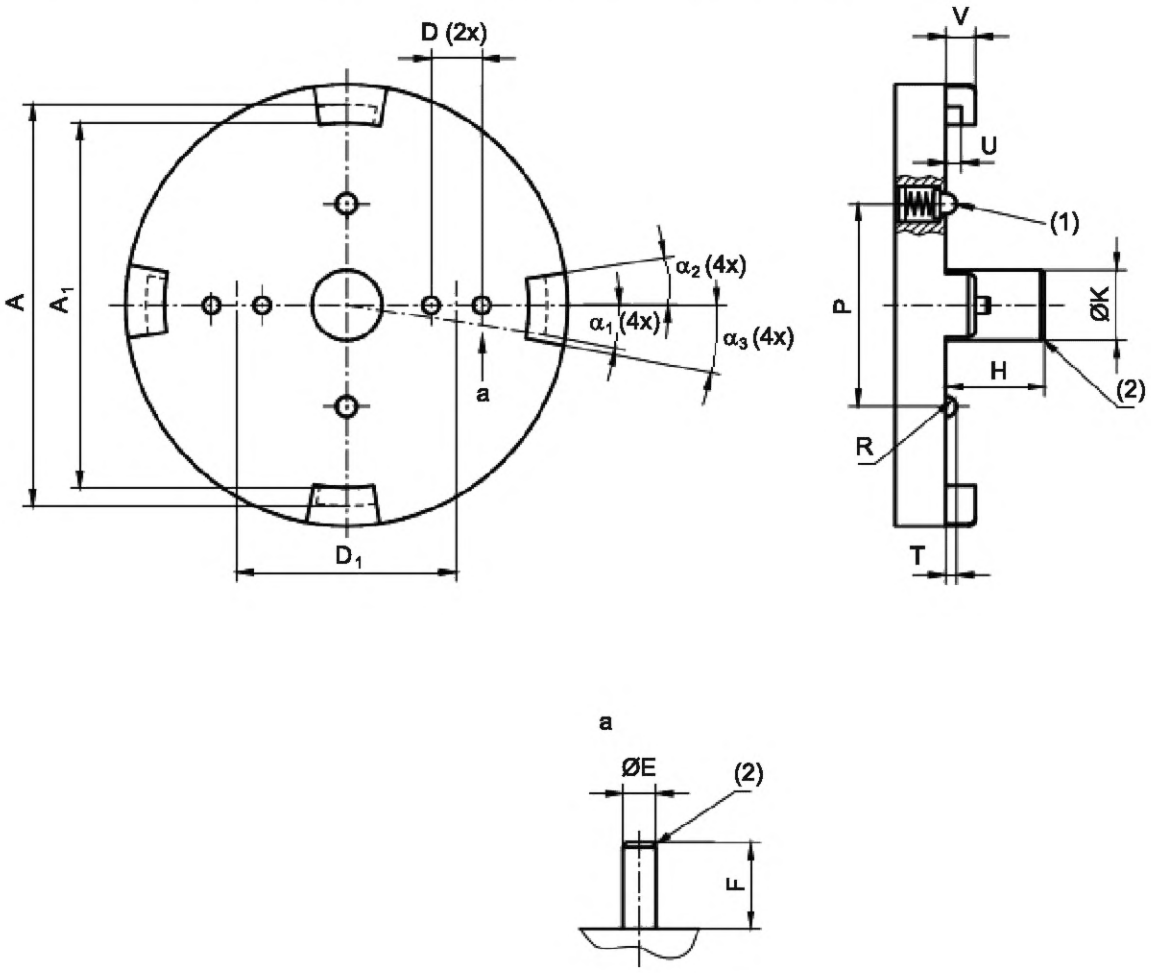
Примечание — Измененная редакция, изменение 37:2006.

7006-141A-2

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2G8 — см. лист 7005-141[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-141B-2

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	59,2	+0,02 0	P	30,0	+0,01 –0,01
A_1	53,2	+0,02 0	R	1,5	+0,01 –0,01
D	7,1	+0,005 –0,005	T	1,8	+0,02 0
D_1	32,5	+0,005 –0,005	U	2,3	0 –0,02
E	2,67	+0,01 0	V	5,0	+0,02 0
F	6,8	+0,02 0	α_1	9°	+10' 0
H	14,7	+0,02 0	α_2	9°	+10' 0
K	10,4	+0,02 0	α_3	9°	+10' 0

(1) При приложении усилия xx Н (значение xx усилия — в стадии рассмотрения) к верхушке отдельной полусферической части эта часть должна сжиматься по длине не менее чем на 1,5 мм. Усилие для начала перемещения полусферической части (предварительно сжатой пружиной) не должно быть более yy Н (значение yy усилия — в стадии рассмотрения) (yy = 10 % xx).

(2) Скруглены или слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах 2G8 в части наиболее сложных размеров цоколя, имеющих минимальное расстояние между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон крутящим моментом не более 2 Н·м (это значение крутящего момента — в стадии рассмотрения). При полной установке должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом не более 2 Н·м (это значение крутящего момента — в стадии рассмотрения).

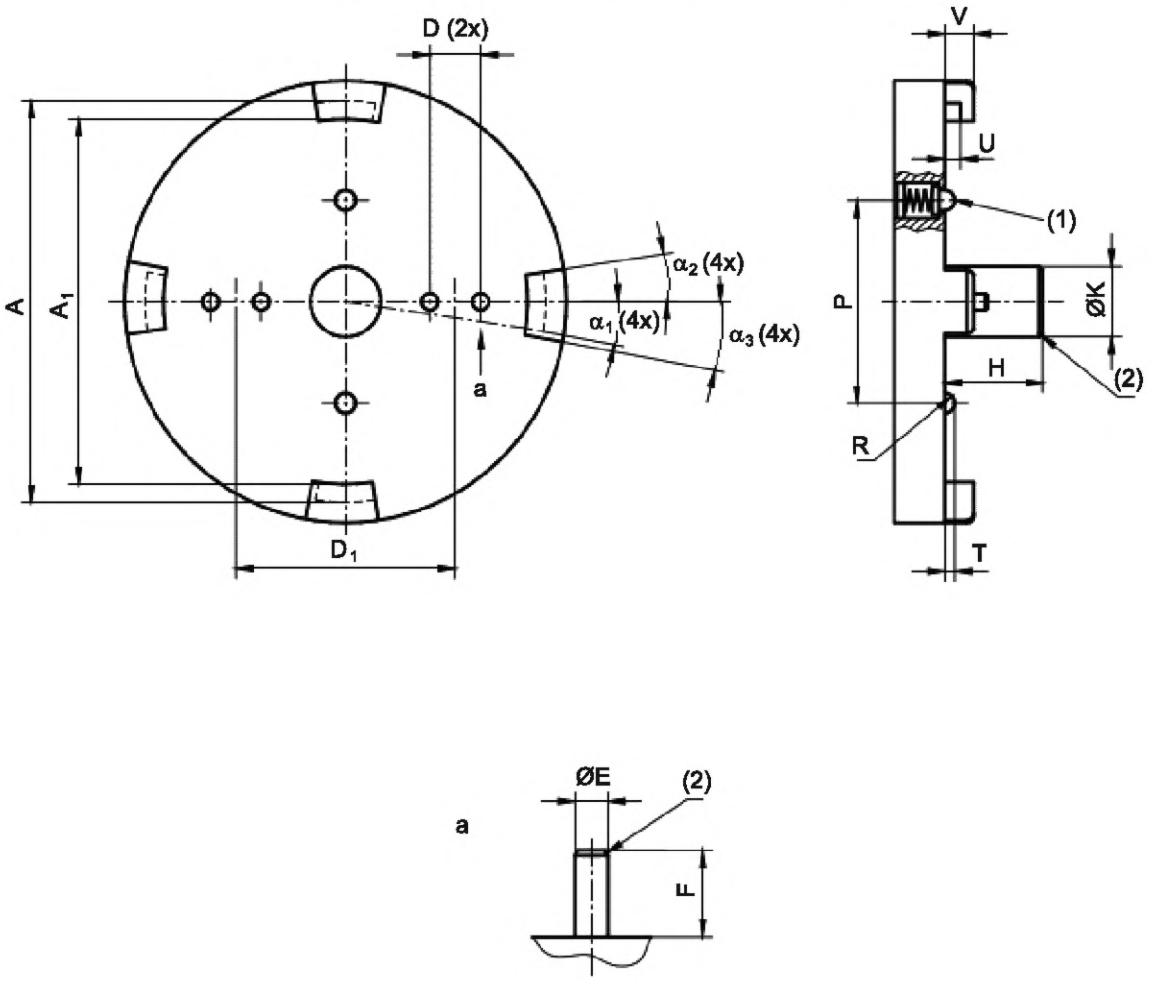
Примечание — Измененная редакция, изменение 37:2006.

7006-141B-2

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2G8 — см. лист 7005-141[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-141C-2

	КАЛИБР С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	59,6	0 –0,02	P	30,0	+0,01 –0,01
A_1	53,8	0 –0,02	R	1,5	+0,01 –0,01
D	7,5	+0,005 –0,005	T	1,7	0 –0,02
D_1	32,5	+0,005 –0,005	U	2,4	+0,02 0
E	2,29	0 –0,01	V	4,8	0 –0,02
F	6	0 –0,02	α_1	8°	+10' 0
H	14,4	+0,02 0	α_2	7°	+10' 0
K	10,2	0 –0,02	α_3	11°	+10' 0

(1) При приложении усилия xx Н (значение xx усилия — в стадии рассмотрения) к верхушке отдельной полусферической части эта часть должна сжиматься по длине не менее чем на 1,5 мм. Усилие для начала перемещения полусферической части (предварительно сжатой пружиной) не должно быть более yy Н (значение yy усилия — в стадии рассмотрения) (yy = 10 % xx).

(2) Скруглены или слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального крутящего момента установки в патронах 2G8 в части наиболее сложных размеров цоколя.

ПРОВЕРКА: При полностью установленном калибре должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом не менее 0,2 Н·м (это значение крутящего момента — в стадии рассмотрения).

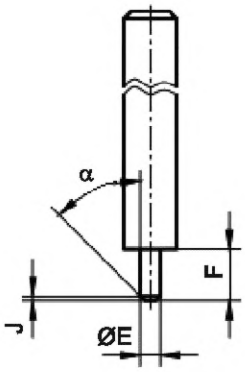
Примечание — Измененная редакция, изменение 37:2006.

7006-141C-2

	КАЛИБР ОДНОШТЫРЬКОВЫЙ D ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ КОНТАКТОВ ПАТРОНОВ 2G8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2G8 — см. лист 7005-141[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального усилия извлечения цоколя с максимальными размерами штырька из отдельных контактов патронов 2G8.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона в предусмотренное рабочее положение усилие извлечения не должно превышать 6 Н.

Проверку повторяют на других контактах.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,67	+0,01 0
F	6,8	+0,01 0
J	0,4	+0,05 –0,05
α	30°	+1° –1°

Качество обработки поверхности: *Ra* = = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

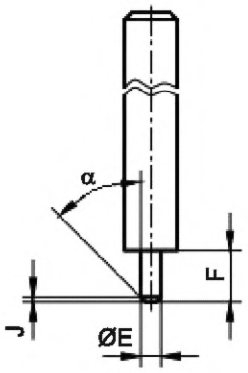
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-141D-1

	КАЛИБР ОДНОШТЫРЬКОВЫЙ E ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО УСИЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ КОНТАКТОВ ПАТРОНОВ 2G8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам 2G8 — см. лист 7005-141[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального усилия крепления цоколя с максимальными размерами штырька в отдельных контактах патронов 2G8.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в один из контактов патрона в предусмотренное рабочее положение усилие извлечения должно быть не менее 0,5 Н.

Проверку повторяют на других контактах.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,29	0 –0,01
F	6,0	0 –0,02
J	0,5	+0,05 –0,05
α	30°	+1° –1°

Качество обработки поверхности: *Ra* = = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

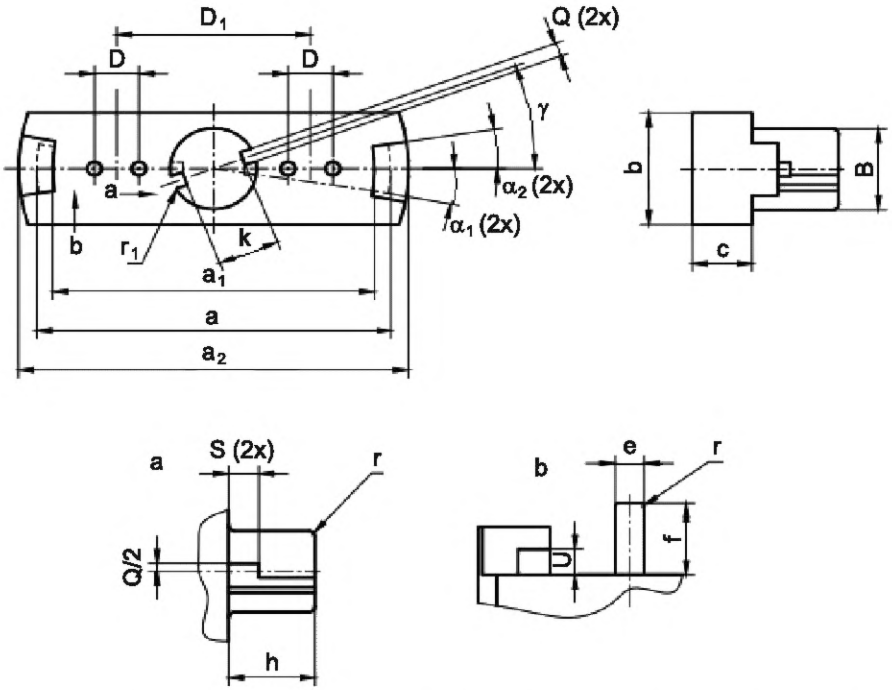
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-141E-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 1/2

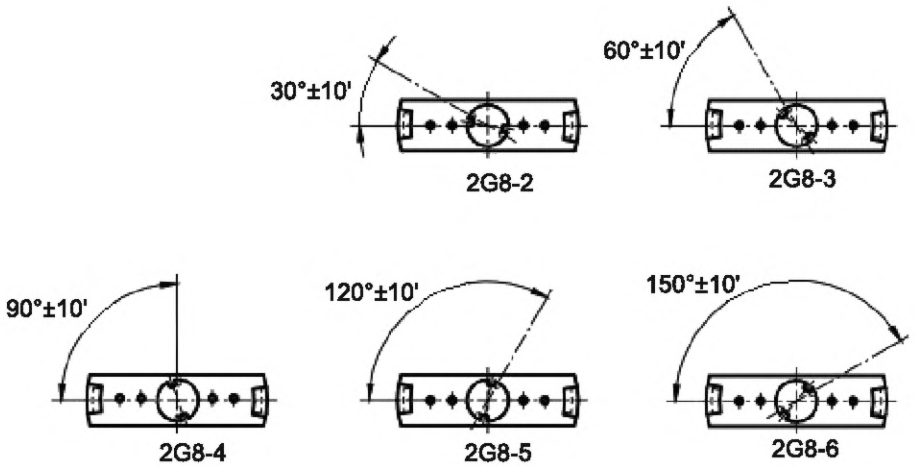
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2G8 — см. лист 7005-141[1)].



Показан только непроходной калибр для проверки патронов 2G8-2, 2G8-3, 2G8-4, 2G8-5 и 2G8-6. Остальные пять калибров с другими обозначениями — см. ниже.

Фиксаторы для калибров с разными обозначениями:



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-141F-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ F ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	14,1	0 –0,02	c	10	+0,1 –0,1
D	7,5	+0,005 –0,005	e	2,5	+0,1 –0,1
D_1	32,5	+0,005 –0,005	f	6,4	+0,1 –0,1
Q	2,5	+0,02 0	h	14,7	+0,1 0
S	5,7	+0,02 0	k	10,3	+0,1 –0,1
U	2,4	+0,02 0	r	0,5	+0,1 –0,1
a	59,6	+0,1 0	r_1	0,4	+0,1 –0,1
a_1	53,8	+0,1 0	α_1	9°	+10' 0
a_2	65	+0,1 –0,1	α_2	7°	0 –10'
b	20	+0,1 –0,1	γ	20°	+10' –10'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки невозможности установки в патрон 2G8-... цоколей 2G8-... с другим обозначением (другая цифра после дефиса).

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки любого из пяти калибров F при установке патрона с другим обозначением.

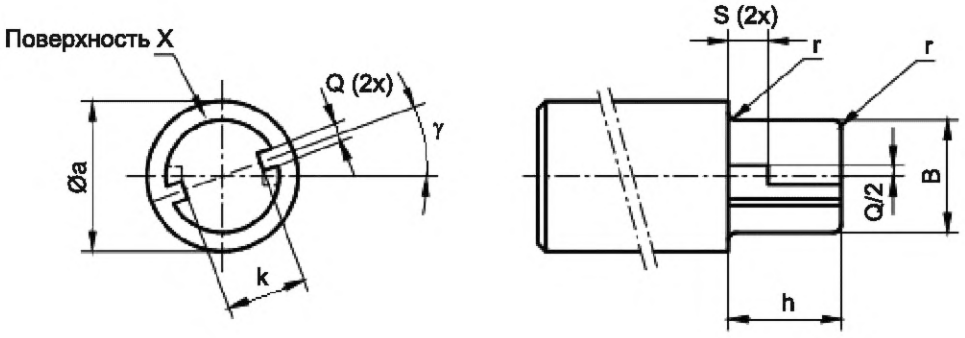
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

7006-141F-1

	КАЛИБР G ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ 2G8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам 2G8 — см. лист 7005-141[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров B_{min}, Q_{max} и S_{max} патронов 2G8.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в центральное отверстие патрона до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью патрона. Затем должна быть возможность вращения калибра на угол приблизительно 20° до достижения предусмотренного рабочего положения.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	15,0	0 –0,02
S	5,0	+0,02 0
Q	2,0	+0,02 0
a	20	+0,1 –0,1
h	15	0 –0,1
k	10,4	+0,1 0
r	0,8	0 –0,1
γ	20°	+10' –10'

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

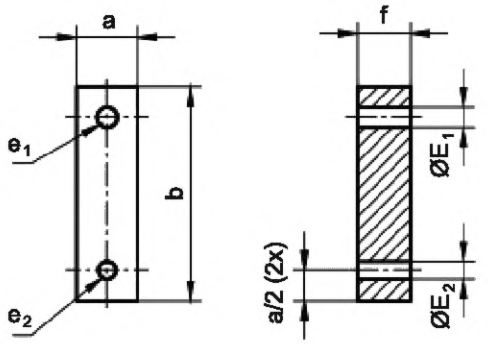
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-141G-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ДИАМЕТРОВ ШТЫРЬКОВ ЦОКОЛЕЙ 2G8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям 2G8 — см. лист 7004-141[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки диаметров штырьков цоколей 2G8.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька в отверстие e_1 до соприкосновения цоколя с поверхностью калибра. Не допускается устанавливать штырьки, кроме крайних наконечников, в отверстие e_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	2,67	+0,01 0
E_2	2,29	0 –0,01
a	8	+0,1 –0,1
b	28	+0,1 –0,1
f	7	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

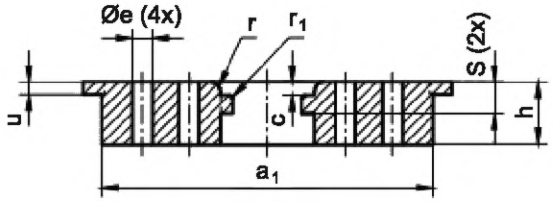
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

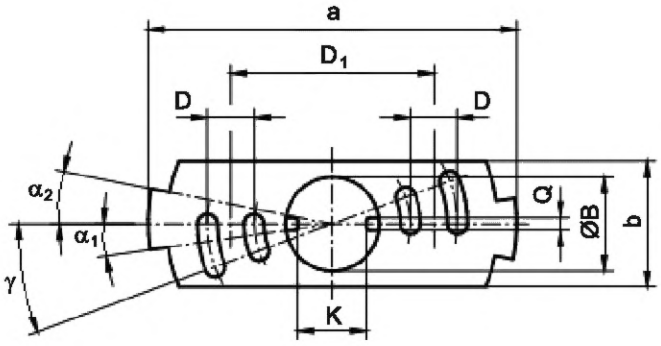
7006-141H-1

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ 2G8	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

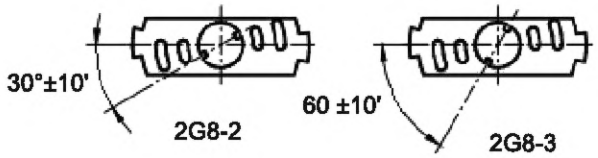
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям 2G8 — см. лист 7004-141[1)].

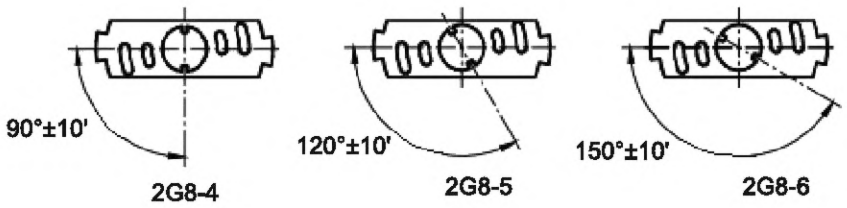




Показан только непроходной калибр для проверки цоколей 2G8-2, 2G8-3, 2G8-4, 2G8-5 и 2G8-6. Для других пяти калибров с другими обозначениями — см. ниже.

Фиксаторы для калибров с разными обозначениями:





1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-141J-2

	КАЛИБРЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ 2G8	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	14,6	+0,02 0	b	20	+0,1 –0,1
D	7,5	+0,005 –0,005	c	1,9	+0,1 –0,1
D_1	32,5	+0,005 –0,005	e	3,2	+0,1 –0,1
K	10,4	+0,02 0	h	15	+0,1 –0,1
Q	2,3	0 –0,02	r	2	+0,1 0
S	4,5	0 –0,02	r_1	0,5	+0,1 0
u	1,9	+0,1 –0,1	α_1	8°	0 –0'
a	59,1	+0,1 –0,1	α_2	7°	0 –10'
a_1	53,1	+0,1 –0,1	γ	20°30'	+10' 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки невозможности установки частного цоколя 2G8-... в ламповый патрон 2G8-... с другим обозначением (другая цифра после тире).

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки любого из пяти калибров с обозначением, отличающимся от обозначения испытуемого цоколя.

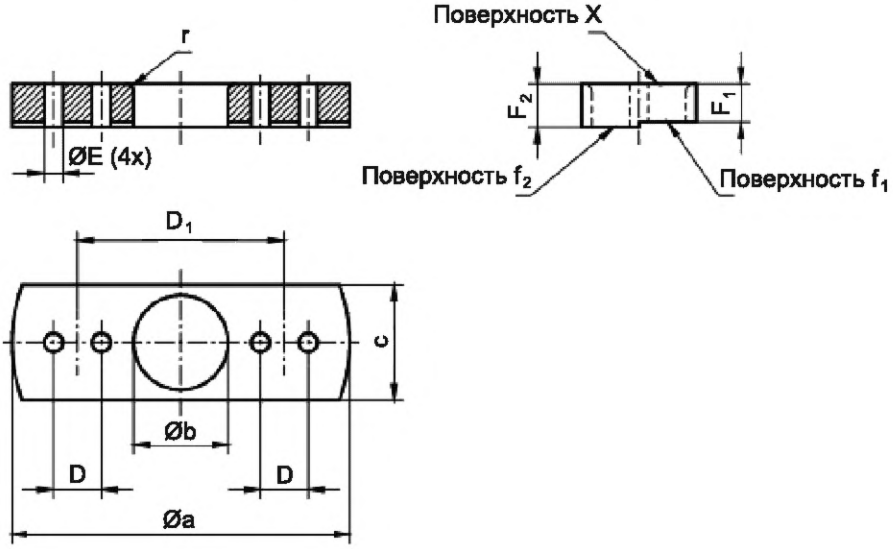
Примечание — Измененная редакция, изменение 37:2006.

7006-141J-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ШТЫРЬКОВ ЦОКОЛЕЙ 2G8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям 2G8 — см. лист 7004-141[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	7,5	+0,005 –0,00
D_1	32,5	+0,005 –0,005
F_1	6	0 –0,02
F_2	6,8	+0,02 0
E	2,87	+0,02 0
a	53	+0,1 –0,1
b	14,8	+0,1 –0,1
c	18	+0,1 –0,1
r	1,2	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для совместной проверки расположения, диаметра и длины штырьков цоколей 2G8.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра.

В этом положении концы всех штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность f_2.

Примечание — Измененная редакция, изменение 37:2006.

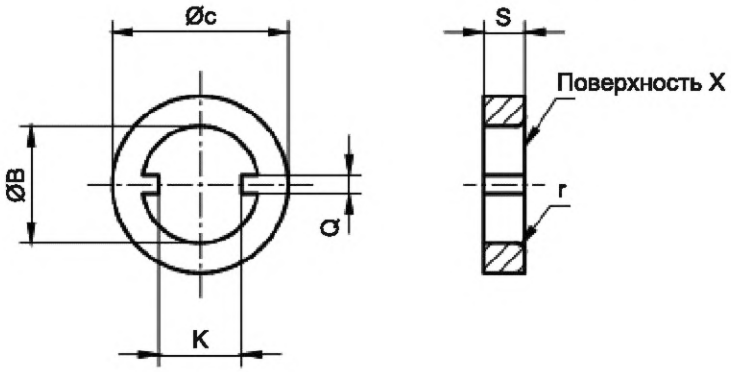
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-141K-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРОВ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ 2G8	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям 2G8 — см. лист 7004-141[1)] .



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров прорезей фиксаторов цоколей 2G8.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность помещения калибра на штырь цоколя до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью цоколя. В этом положении должна быть обеспечена возможность поворота калибра без чрезмерного усилия по часовой стрелке.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	14,6	+0,02 0
K	10,4	+0,02 0
Q	2,3	0 –0,02
S	5,4	0 –0,02
c	22	+0,1 –0,1
r	1,2	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 37:2006.

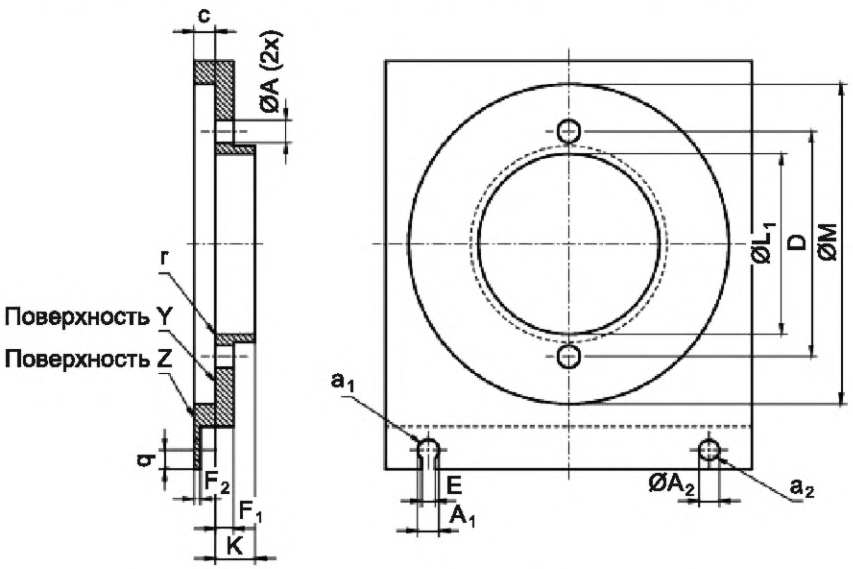
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-141L-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX53 — см. лист 7004-142[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	5,25	+0,02 0
A_1	5,0	+0,02 0
A_2	4,7	0 –0,02
D	53,00	+0,005 –0,005
E	3,2	+0,02 0
F_1	4,3	+0,02 0
F_2	1,55	0 –0,02
K	9,4	+0,02 0
L_1	42,5	+0,1 –0,1
M	75,2	+0,02 0
c	5	+0,1 –0,1
q	4,5 max	
r	0,2	0 –0,05

(1) В допуске 0,25 мм учтены погрешности расположения штырьков и соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GX53 в части:

- диаметров отдельных штырьков (размер A);
- расположения и диаметра штырьков (размеры A и D) (совместно);
- длины штырьков (размер F_1);
- длины и диаметра нижней части штырьков (размеры F_2 и E);
- максимального контура цоколя по размерам M, L_1 и K.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки отдельных штырьков цоколя со стороны поверхности Z в отверстие e_1 и извлечения штырька по пазу.

Не должно быть возможности установки штырьков цоколя в отверстие a_2.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя со стороны поверхности Z в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении ни штырьки, ни центральный штырь не должны выступать за поверхность калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

1) *См. МЭК 60061-1.*

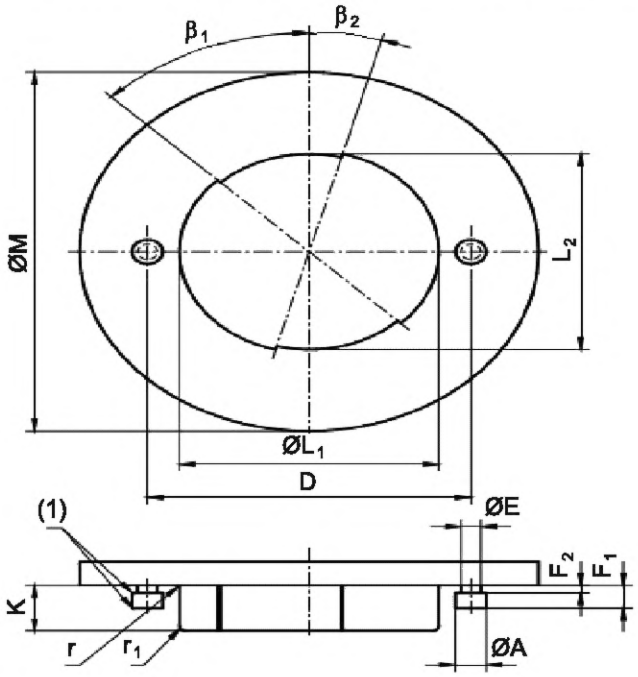
7006-142-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПАТРОНОВ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам GX53 — см. лист 7005-142[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GX53 в части правильной приемки максимального цоколя с максимальными крутящими моментами установки и извлечения с максимальными размерами штырьков при максимальном расстоянии между штырьками и максимальными размерами центрального штыря.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный в листе на ламповый патрон.

Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент извлечения, указанный в листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,05	0 –0,02	K	9,45	0 –0,02	r_1	1,0	0 –0,05
D	53,2	0 –0,01	L_1	42,53	0 –0,02	β_1	40°30'	+10' 0
E	3,25	0 –0,02	L_2	40,63	0 –0,02	β_2	25°	+10' 0
F_1	4,75	0 –0,02	M	75,3	0 –0,05			
F_2	1,55	0 –0,02	r	0,2	0 –0,05			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

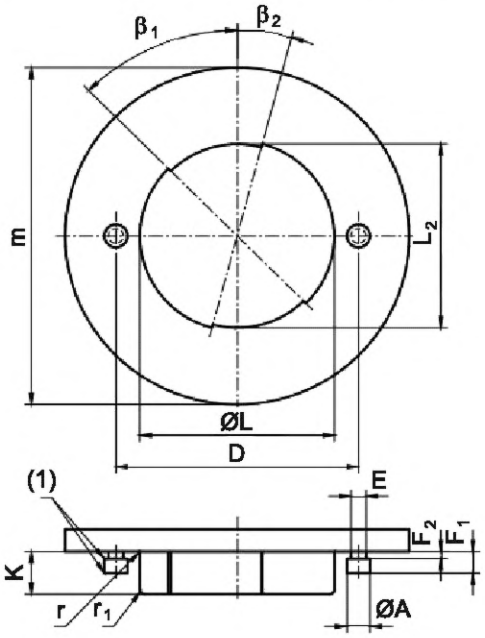
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-142A-1

	КАЛИБР B ДЛЯ ПАТРОНОВ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX53 — см. лист 7005-142[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GX53 в части правильной приемки максимального цоколя с максимальными крутящими моментами установки и извлечения с максимальными размерами штырьков при минимальном расстоянии между штырьками и максимальными размерами центрального штыря.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный в листе на патрон.

Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент извлечения, указанный в листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,05	0 –0,02	K	9,45	0 –0,02	r_1	1,0	0 –0,05
D	52,8	0,01 0	L_1	42,53	0 –0,02	β_1	40°30'	+10' 0
E	3,25	0 –0,02	L_2	40,63	0 –0,02	β_2	25°	+10' 0
F_1	4,75	0 –0,02	m	75	+0,1 –0,1			
F_2	1,55	0 –0,02	r	0,2	0 –0,05			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

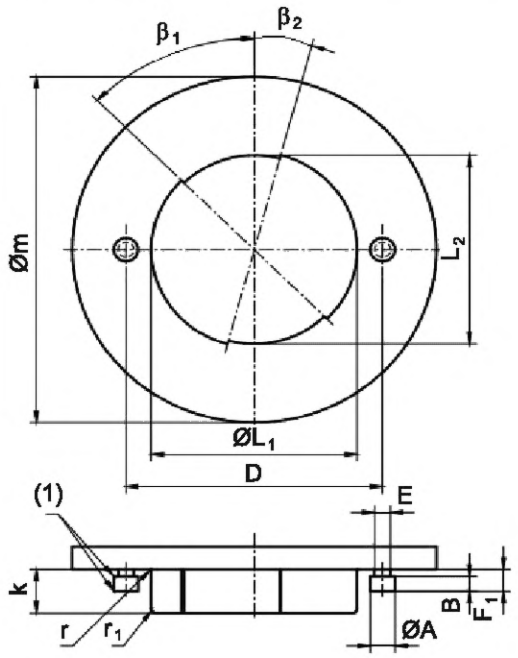
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-142B-1

	КАЛИБР С ДЛЯ ПАТРОНОВ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX53 — см. лист 7005-142[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GX53 в части минимального крутящего момента извлечения минимального цоколя в отношении размеров штырьков и центрального штыря.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон. Затем должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом не менее минимального крутящего момента извлечения, указанного в листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,7	0 –0,02	L_1	42,2	0 –0,02	r_1	1,0	0 –0,05
B	1,9	0 –0,02	L_2	40,0	0 –0,02	β_1	40°30'	+10' 0
D	53,00	0,005 –0,005	к	9	0,1 –0,1	β_2	25°	+10' 0
E	2,8	0 –0,02	m	70	+0,1 –0,1			
F_1	4,3	0 –0,02	r	0,2	0 –0,05			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

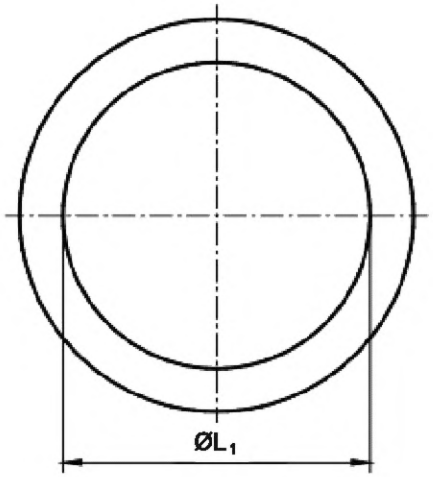
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-142C-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX53 — см. лист 7004-142[1)] .



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального диаметра (размер L_1) цоколей GX53-…

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки цоколя в калибр.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L_1	42,0	0 –0,02
c	5	+0,1 –0,1
r	0,2	0 –0,05

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

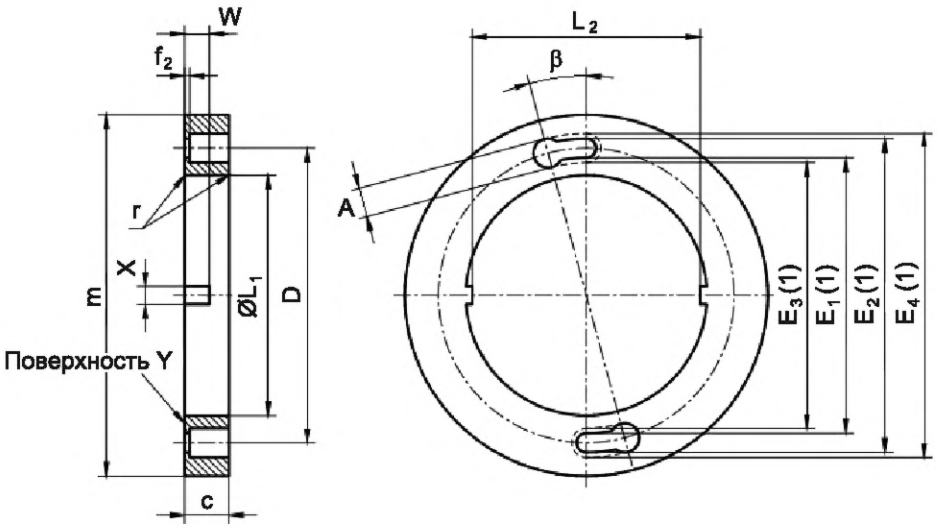
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-142D-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ШПОНОЧНЫХ КАНАВОК ЦОКОЛЕЙ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX53 — см. лист 7004-142[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GX53-1 в части:
- правильного положения шпоночных канавок относительно штырьков цоколя;
- минимальной высоты и ширины шпоночной канавки (размеры W и X_2);
- невозможности установки только одного штырька.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. Затем должна быть обеспечена возможность поворота цоколя в положение касания.

Не должно быть возможности установки только одного штырька цоколя в калибр и поворота калибра в положение касания.

(1) В допуске 0,25 мм учтены погрешности расположения и соосности штырьков.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,27	+0,02 0	E_4 (1)	58,27	+0,02 0	X	3,89	0 –0,02
D	53,00	0,005 –0,005	F_2	1,0	+0,02 0	c	8	+0,1 –0,1
E_1 (1)	49,55	0 –0,02	L_1	43,2	0 –0,02	m	75,2	+0,1 –0,1
E_2 (1)	56,45	+0,02 0	L_2	40,63	0 –0,02	r	0,2	0 –0,05
E_3 (1)	47,73	0 –0,02	W	4,5	+0,02 0	β	15°	+5' –5'

Примечание — Измененная редакция, изменение 33:2004.

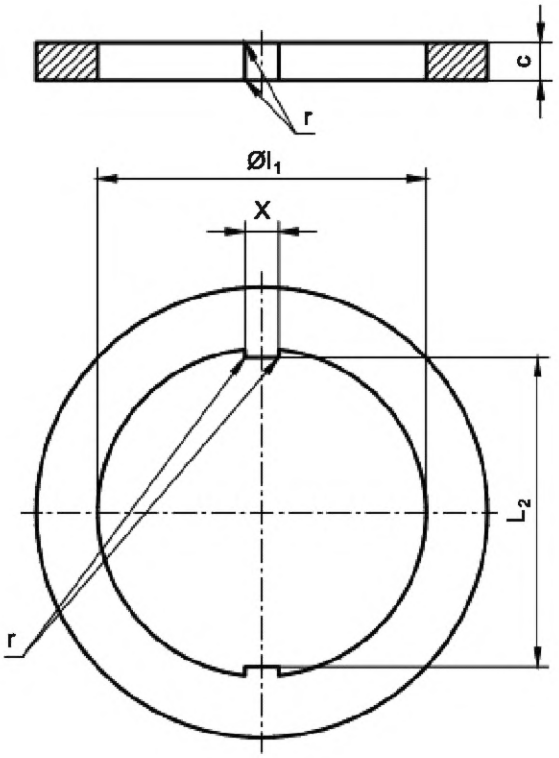
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-142E-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ШПОНОЧНЫХ КАНАВОК ЦОКОЛЕЙ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GX53 — см. лист 7004-142[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L_2	4,7	+0,02 0
c	1,9	+0,1 –0,1
l_1	53,00	+0,1 0
r	2,8	0 –0,05
X	4,4	+0,02 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальной ширины шпоночной канавки (размер X) цоколей GX53-...

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки цоколя в калибр.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

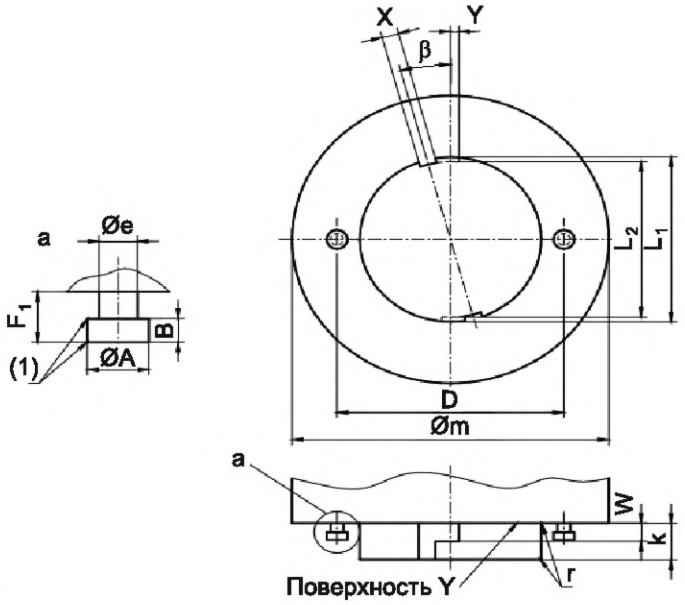
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-142F-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX53 — см. лист 7005-142[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GX53-1 в части:
- правильного положения фиксатора относительно положения контакта;
- максимальной высоты фиксатора и совместно ширины и расположения фиксатора;
- предотвращения возможности установки только одного штырька.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения базовой плоскости патрона с поверхностью Y калибра. Затем должна быть обеспечена возможность поворота калибра в контакте.

Не должно быть возможности установки только одного штырька калибра в патрон и поворота калибра в контакте.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,0	+0,02 0	L_1	42,2	0 –0,02	e	3	+0,1 –0,1
B	1,9	0 –0,02	L_2	40,8	0 –0,02	m	75	+0,1 –0,1
D	53,00	+0,005 –0,005	W	4,36	+0,02 0	r	0,2	0 –0,05
F_1	4,3	+0,02 0	X	3,5	0 –0,02	β	15°	+5' –5'
K	9,2	0 –0,02	Y	1,95	+0,1 0			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

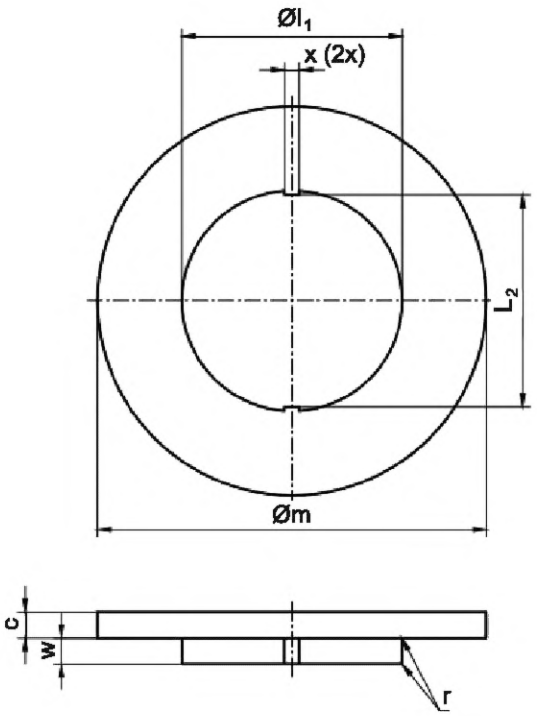
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-142G-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ ФИКСАТОРАМИ ПАТРОНОВ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GX53 — см. лист 7005-142[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L_2	41,25	0 –0,02
c	5	+0,1 –0,1
l_1	42,35	+0,1 –0,1
m	75	+0,1 –0,1
r	0,2	0 –0,05
w	5	+0,1 –0,1
x	3,3	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального расстояния между фиксаторами (размер L_2) патронов GX53.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра в патрон.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

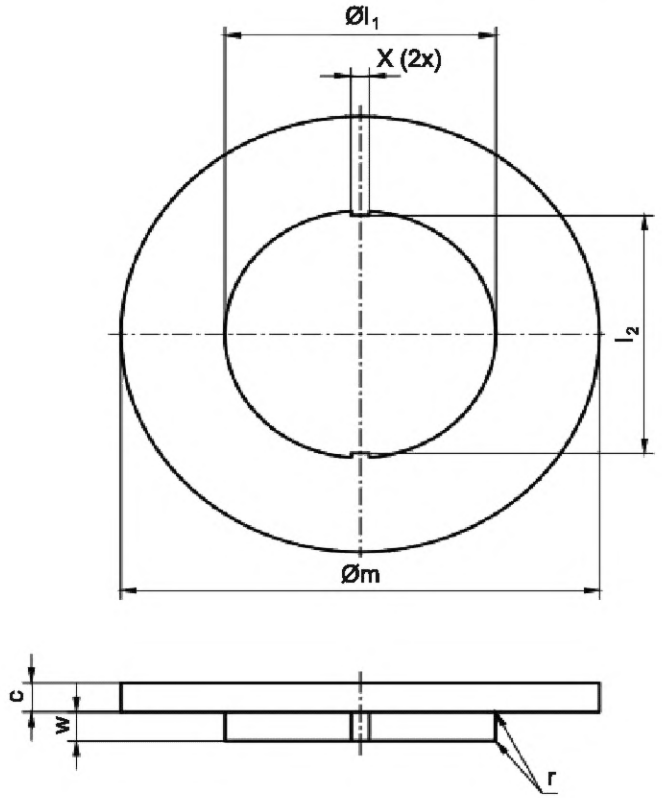
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-142H-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОЙ ШИРИНЫ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GX53	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX53 — см. лист 7005-142[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
X	2,89	0 –0,02
c	5	+0,1 –0,1
l_1	42,35	+0,1 –0,1
l_2	40,3	+0,1 –0,1
m	75	+0,1 –0,1
r	0,2	0 –0,05
w	5	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальной ширины фиксаторов (размер X) патронов GX53.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра в патрон.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 33:2004.

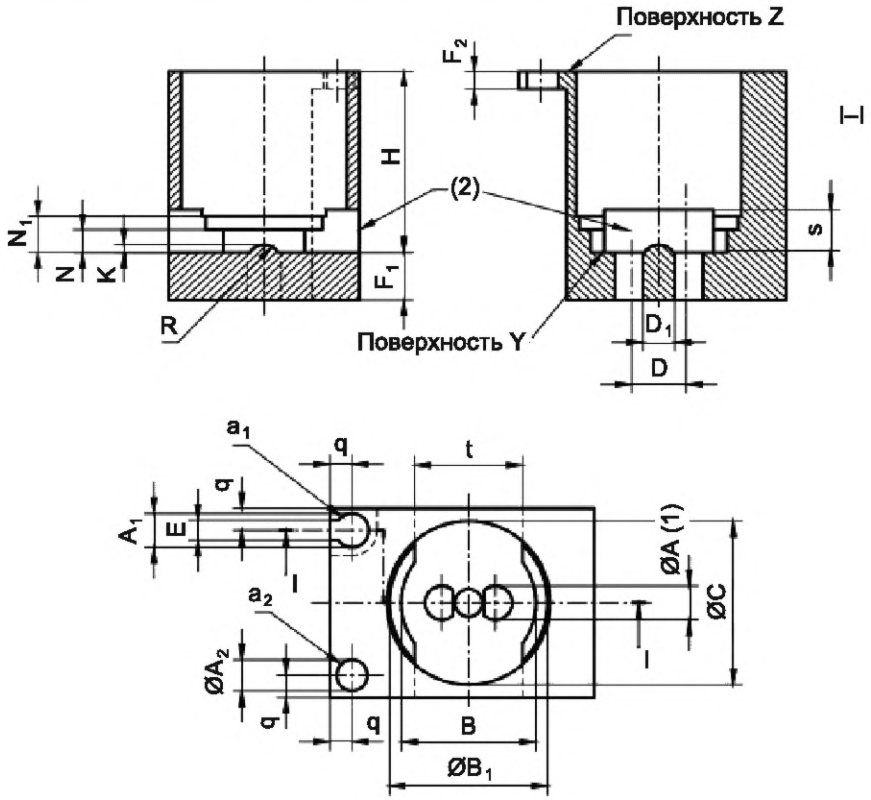
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-142J-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX8.5	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX8.5 — см. лист 7004-143[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	5,35	+0,02 0	K	1,3	0 –0,02
A_1	5,1	+0,02 0	N	3,48	+0,02 0
A_2	4,9	0 –0,02	N_1	6,5	0 –0,02
C	25,98	+0,02 0	R	2,5	0 –0,02
D	8,5	+0,025 –0,025	B	21,32	0 –0,02
D_1	5	0 –0,02	B_1	25,02	0 –0,02
E	3,1	+0,02 0	q	3,5 max	
F_1	7,7	+0,02 0	s	8	+0,5 0
F_2	2,9	0 –0,02	t	17	+0,5 0
H	25	0 –0,02			

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-143-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX8.5	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) В допуске 0,25 мм учены погрешности расстояния между штырьками и соосности.
(2) Смотровое отверстие.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GX8.5 в части:
- диаметра каждого из штырьков (размер A);
- расположения и диаметра штырьков (размеры A, D и D_1) (совместно);
- длины штырьков (размер F_1);
- глубины утопления и диаметра штырьков (размеры F_2 и E).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого из штырьков со стороны поверхности Z в отверстие A_1 и извлечения штырька из паза.

Не должно быть возможности установки штырьков цоколя в отверстие a_2.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении концы штырьков не должны выступать за поверхность калибра.

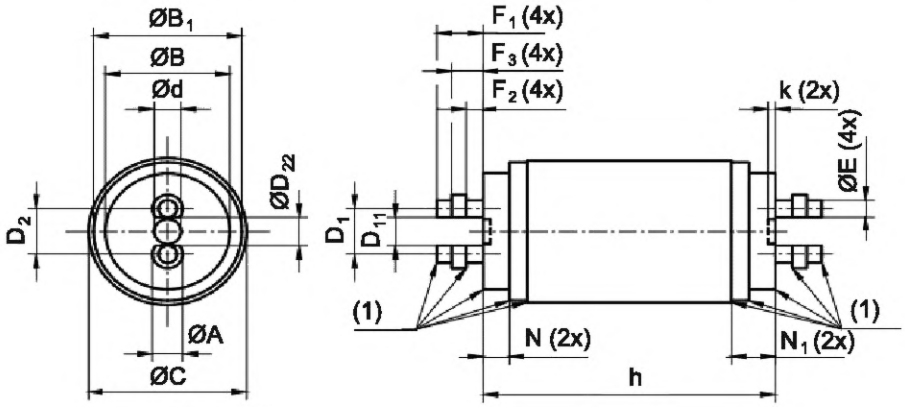
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 35:2005.

7006-143-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ/ПАТРОНОВ GX8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по соединителям/патронам GX8.5 — см. лист 7005-143[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в соединителях/патронах GX8.5.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия каждого конца поочередно в соединитель/патрон крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный в листе на соединитель/патрон.

Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из соединителя/патрона крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент извлечения, указанный в листе на соединитель/патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,15	0 –0,02	F_1	7,75	0 –0,02
B	21,68	+0,02 –0,02	F_2	2,9	0 –0,02
B_1	25,38	+0,02 0	F_3	5,4	+0,02 0
C	26	0 –0,02	N	3,5	0 –0,02
D_1	8,65	0 –0,025	N_1	6,6	0 –0,02
D_{11}	5,5	0 –0,02	d	4,6	+0,1 –0,1
D_2	8,35	+0,025 0	h	50	+0,1 –0,1
D_{22}	5,2	+0,02 0	k	1,2 min	
E	3,15	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 35:2005.

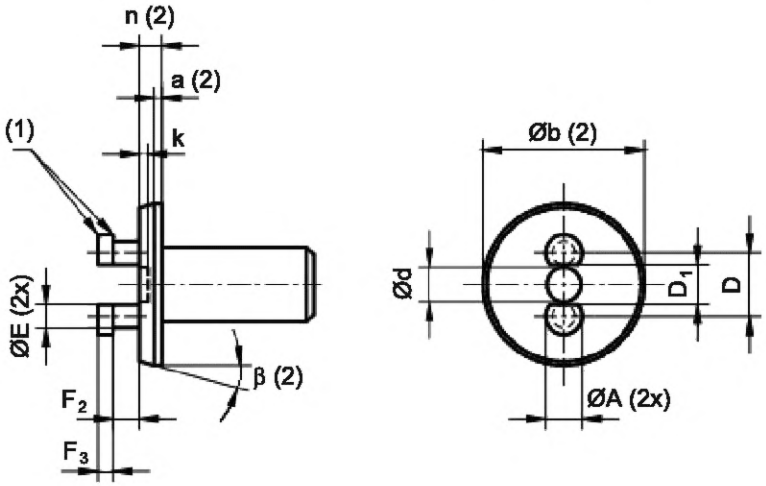
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-143A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ИЗВЛЕЧЕНИЯ В СОЕДИНИТЕЛЯХ/ПАТРОНАХ GX8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по соединителям/патронам GX8.5 — см. лист 7005-143[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,9	0 –0,02
D	8,5	+0,005 –0,005
D_1	5,4	+0,01 –0,01
E	3,1	0 –0,02
F_2	3,5	0 –0,02
F_3	1,5	0 –0,02
a (2)	1	+0,1 –0,1
b (2)	21,6	+0,1 –0,1
d	4,6	+0,1 –0,1
k	1,2 min	
n (2)	2,9	+0,1 –0,1
β (2)	15°	+10' –10'

(1) Кромки слегка скошены.

(2) Размеры a, b, n и β приведены для руководства по калибру при установке его в соединитель/патрон.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального крутящего момента извлечения соединителей/патронов GX8.5.

До каждого применения калибр должен быть проверен на чистоту и полное отсутствие смазки и жира.

ПРОВЕРКА: При установленном калибре в соединителе/патроне должна быть обеспечена возможность извлечения калибра крутящим моментом не менее минимального крутящего момента извлечения, указанного в соответствующем листе на соединитель/патрон.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 35:2005.

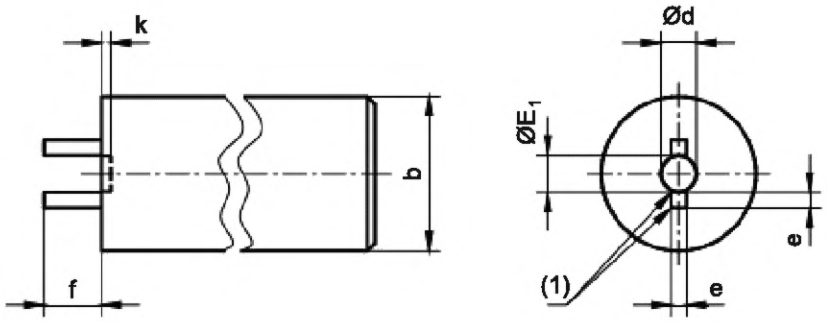
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-143B-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ СОЕДИНИТЕЛЕЙ/ПАТРОНОВ GX8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по соединителям/патронам GX8.5 — см. лист 7005-143[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера E_{1min} соединителей/патронов GX8.5.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра без чрезмерного усилия в соединитель/патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	4,78	0 –0,02
b	20	+0,1 –0,1
d	4,6	+0,1 –0,1
e	2	+0,1 –0,1
f	7,5	+0,1 –0,1
k	1,2 min	

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 35:2005.

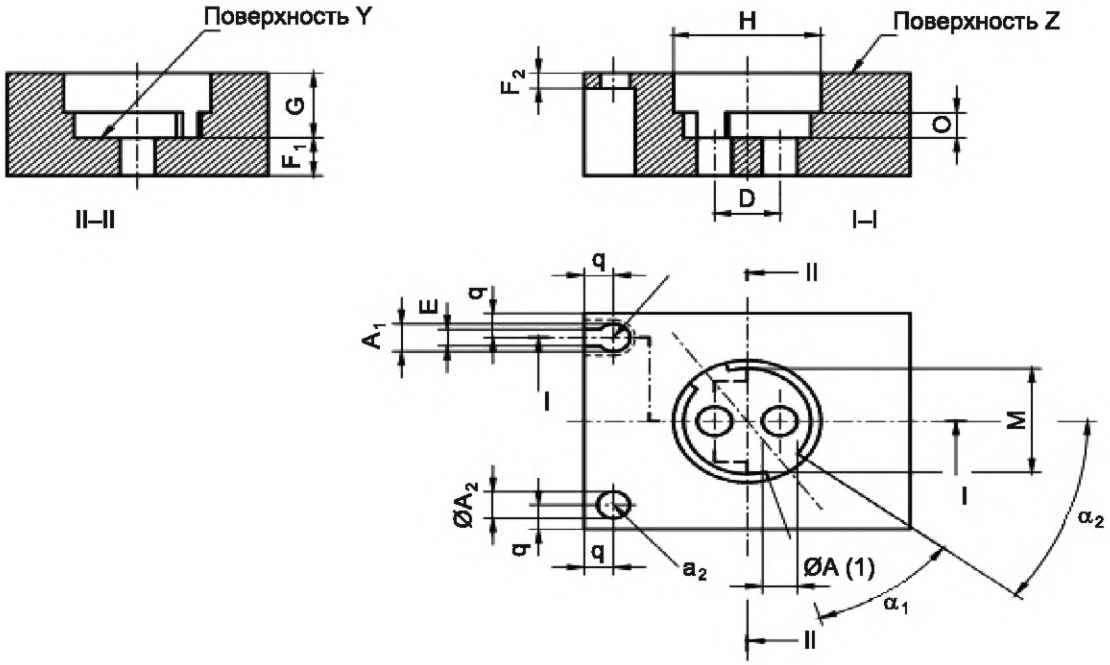
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-143C-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GX10 — см. лист 7004-….[1)].



(1) В допуске 0,25 учтены погрешности расстояния между штырьками и соосности.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	5,35	+0,02 0	G	11,98	+0,02 0
A_1	5,1	+0,02 0	H	22,58	+0,02 0
A_2	4,9	0 –0,02	M	19,5	0 –0,02
D	10,0	+0,025 –0,025	O	4,7	0 –0,02
E	3,1	+0,02 0	q	4,5 max	
F_1	6,6	+0,02 0	α_1	36°30'	+10' 0
F_2	2,9	0 –0,02	α_2	37°30'	0 –10'

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-144-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX10	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GX10 в части:
- диаметра каждого штырька (размер A);
- расположения и диаметра штырьков (размеры A и D) (совместно);
- длины штырьков (размер F_1);
- глубины утопления и диаметра штырьков (размеры F_2 и E);
- максимального размера фиксаторов и их положений относительно штырьков (α_1 и α_2).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька со стороны поверхности Z в отверстие a_1 и извлечения штырька из паза.

Не должно быть возможности установки штырьков в отверстие a_2.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении концы штырьков не должны выступать за поверхность калибра.

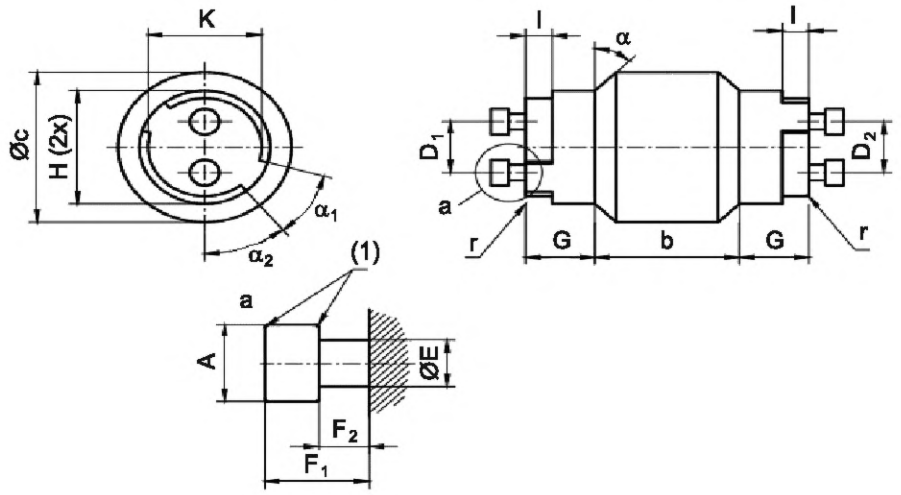
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 35:2005.

7006-144-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX10	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX10 — см. лист 7005-144[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,15	0 –0,02	l	4,6	+0,02 0
D_1	10,15	0 –0,025	K	19,6	+0,02 0
D_2	9,85	+0,025 0	b	25	+0,2 –0,2
E	3,15	0 –0,02	c	30	+0,2 –0,2
F_1	6,6	0 –0,02	r	0,3	0 –0,02
F_2	2,9	0 –0,02	α	45°	+1° –1°
G	12,0	+0,02 0	α_1	36°30'	+10' 0
H	22,6	+0,02 0	α_2	37°30'	0 –10'

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-144A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX10	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GX10.

Для проверки правильной приемки максимальных цоколей GX10.

ПРОВЕРКА: Должна быть возможность установки каждого конца калибра поочередно в патрон крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный в листе на патрон.

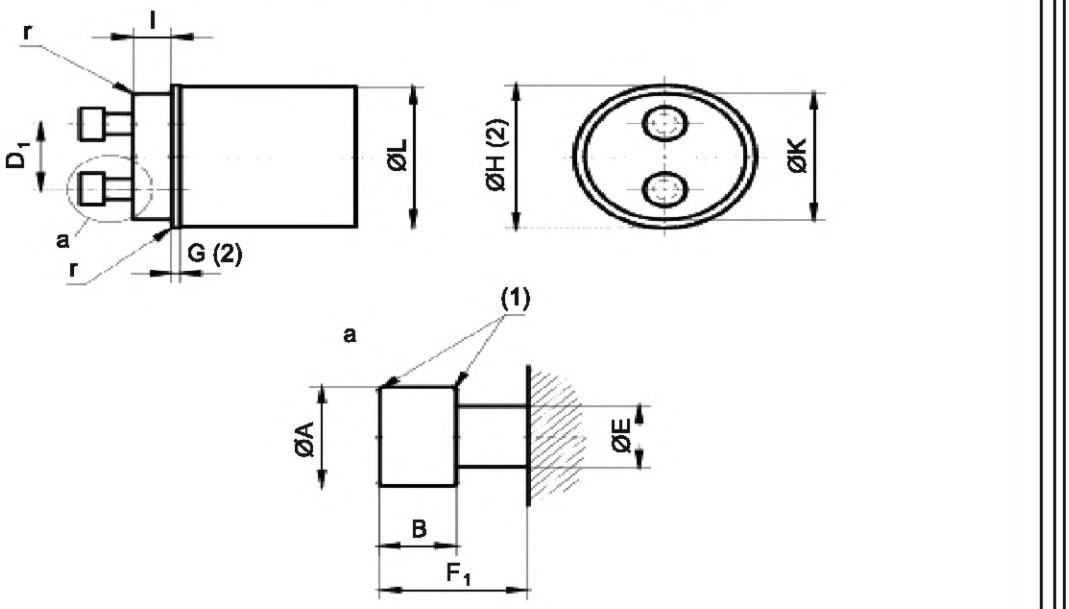
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-144A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GX10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX10 — см. лист 7005-144[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,9	0 –0,02
B	2,9	0 –0,02
D	10,0	+0,01 –0,01
E	3,1	0 –0,02
F_1	6,4	0 –0,02
G (2)	1	+0,1 –0,1
H (2)	22	+0,1 –0,1
I	4,7	+0,02 0
K	19,5	0 –0,02
L	21,5	+0,1 –0,1
r	0,3	0 –0,02

(1) Кромки с небольшой фаской.

(2) Размеры G и H приведены для руководства калибра при установке в патрон с ободком.

(3) Проверку этим калибром следует проводить в дополнение к проверке калибром 7006-144A.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального крутящего момента извлечения в патронах GX10.

Перед каждым использованием калибр следует проверять на отсутствие смазки и жира.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом, не менее минимального крутящего момента извлечения, указанного в соответствующем листе на патрон.

Примечание — Измененная редакция, изменение 44:2011.

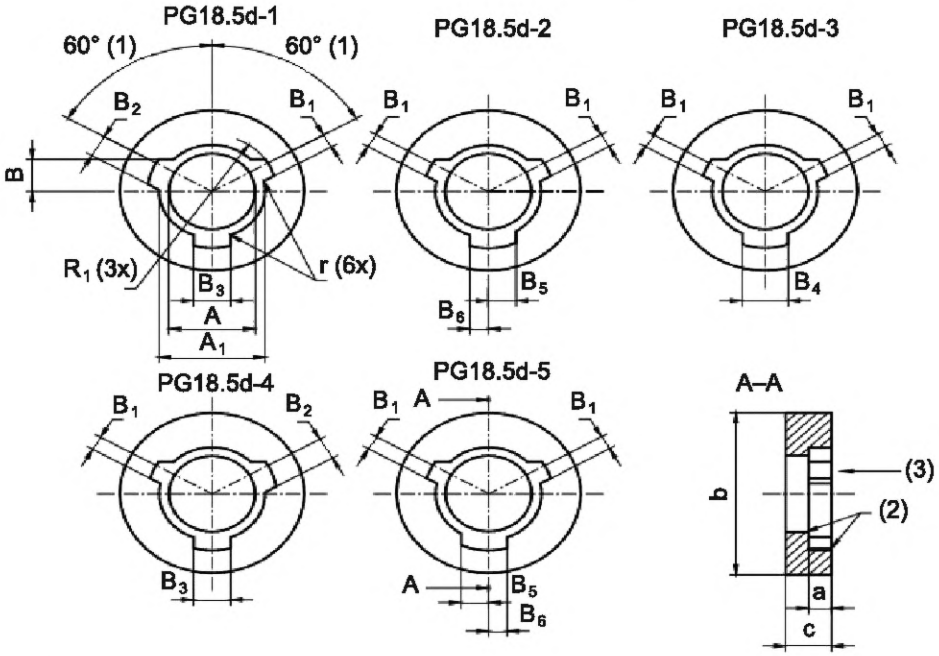
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-144B-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ PG18.5d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PG18.d — см. лист 7004-147[1)].



(1) Базовый угол.
(2) Скруглено или слегка скошено.
(3) Направление установки.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки фиксаторов цоколей PG18.d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия соответствующего цоколя в калибр.

Не должно быть возможности установки цоколя в любые другие калибры.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	18,55	+0,02 0	B_3	6,0	+0,02 0	r	0,2	+0,05 0
A_1	23,2	+0,02 0	B_4	8,5	+0,02 0	a	2,5	+0,02 0
B	8	+0,02 0	B_5	6,5	+0,02 0	b	40	+0,2 –0,2
B_1	3,5	+0,02 0	B_6	2,0	+0,02 0	c	10	+0,2 –0,2
B_2	6,0	+0,02 0	R_1	14,1	+0,01 0			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 36:2006.

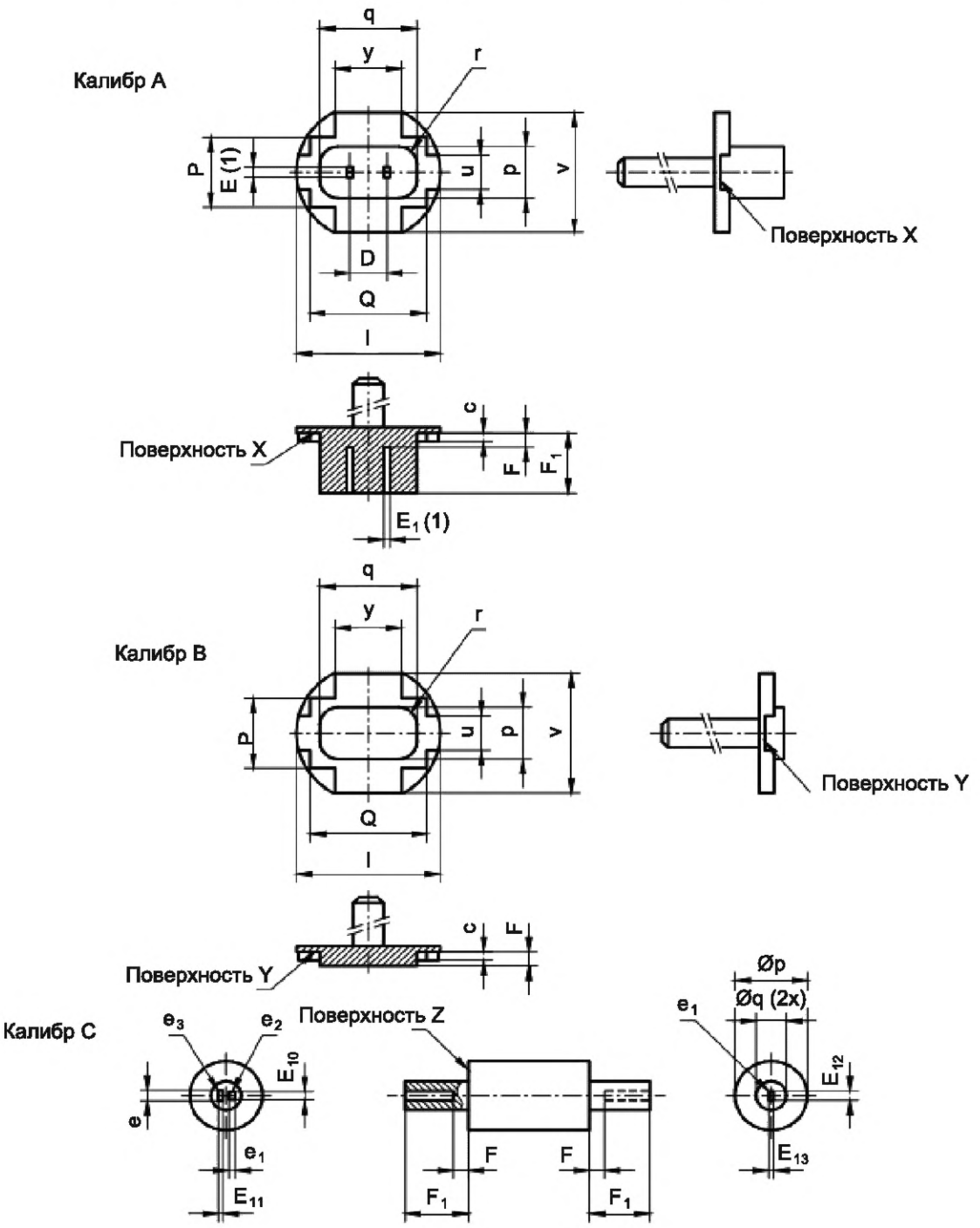
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-147-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КОНТАКТОВ ЦОКОЛЕЙ PG18.5d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PG18.5d — см. лист 7004-147[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-147A-1

	КАЛИБРЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КОНТАКТОВ ЦОКОЛЕЙ PG18.5d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Калибр А			Калибр В			Калибр С		
Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	6,1	+0,005 –0,005	F	8,4	+0,02 0	E_{10}	1,4	0 –0,02
E (1)	1,8	+0,02 0	P	12,2	+0,02 0	E_{11}	0,78	0 –0,01
E_1 (1)	1,02	+0,02 0	Q	19,2	+0,02 0	E_{12}	1,6	+0,02 0
F	7,7	0 –0,02	c	2,5	+0,1 –0,1	E_{13}	0,82	+0,01 0
F_1	15,6	0 –0,02	l	23,5	+0,1 –0,1	F	6,5	+0,1 –0,1
P	12,2	+0,02 0	p	9	+0,1 –0,1	F_1	15,6	0 –0,02
Q	19,2	+0,02 0	q	16	+0,1 –0,1	e	1,7	+0,1 0
c	2,5	+0,1 –0,1	r	3,5	+0,1 –0,1	e_1	0,9	+0,1 0
l	23,5	+0,1 –0,1	u	4	+0,1 –0,1	p	12	+0,1 0
p	9	+0,1 –0,1	v	16,5	+0,1 –0,1	q	5	0 –0,1
q	16	+0,1 –0,1	y	11	+0,1 –0,1			
r	3,5	+0,1 –0,1						
u	4	+0,1 –0,1						
v	16,5	+0,1 –0,1						
y	11	+0,1 –0,1						

(1) В допуске учтены погрешности расстояния между штырьками и соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для совместной проверки соосности и расстояния между контактными штырьками и размеров каждого штырька цоколей PG18.5d на готовых лампах.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия калибра А в полость контактов цоколя PG18.5d до соприкосновения поверхности X калибра с верхней поверхностью кромки полости.

Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия калибра В в полость контактов цоколя P18.5d. После установки калибра должен быть обеспечен зазор не менее 0,1 мм* между поверхностью Y калибра и верхней поверхностью кромки полости.

Должна быть обеспечена возможность установки каждого контактного штырька по отдельности цоколя PG18.5d в отверстие e_1 калибра С до соприкосновения поверхности Z калибра с верхней поверхностью кромки контактной полости.

Не должно быть возможности установки каждого контактного штырька по отдельности цоколя PG18.5d в отверстия e_2 и e_3 калибра С.

* Для проверки наличия зазора по всей периферии кромки цоколя следует использовать калибр-щуп толщиной 0,1 мм.

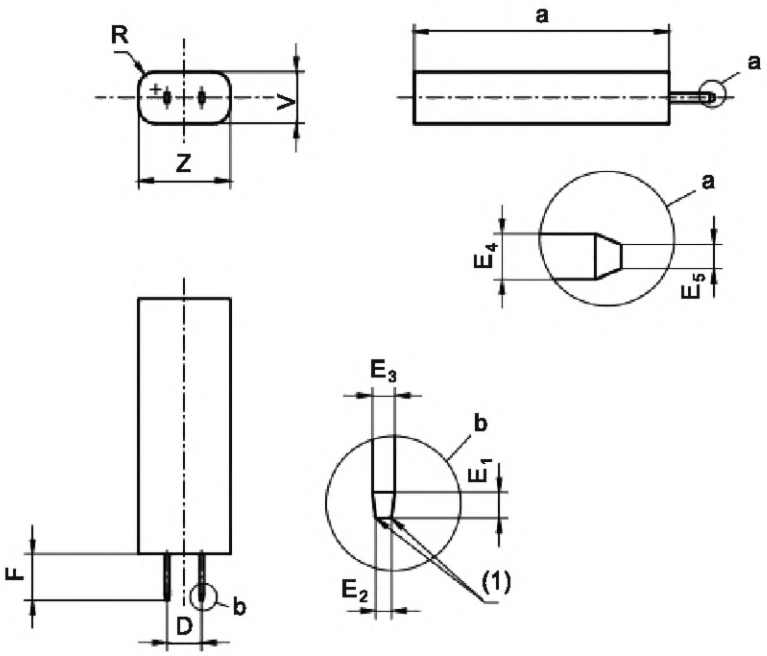
Примечание — Измененная редакция, изменение 36:2006.

7006-147A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ СОЕДИНИТЕЛЯ PG18.5d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по соединителю PG18.5d — см. лист 7005-147[1)].



(1) Острые кромки

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контактов блока соединителя ламповых патронов PG18.5d для правильной установки контактов цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вдавливания блока соединителя лампового патрона на штекеры калибра с усилием не более 20 Н (это значение усилия — в стадии рассмотрения) до полной посадки блока соединителя.

Качество обработки поверхности *Ra* = 0,4 мкм на длине F (см. ИСО 4287).

Твердость штырьков: не менее HRC 55 (см. ИСО 6508-1).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	6,1	+0,005 –0,005	F	8	0 –0,1
E_1	0,9	+0,01 0	R	3	+0,1 –0,1
E_2	0,55	+0,01 0	V	9	+0,2 –0,2
E_3	0,78	0 –0,01	Z	16	+0,2 –0,2
E_4	1,6	+0,05 0	a	45	+5 –5
E_5	0,85	+0,05 0			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 36:2006.

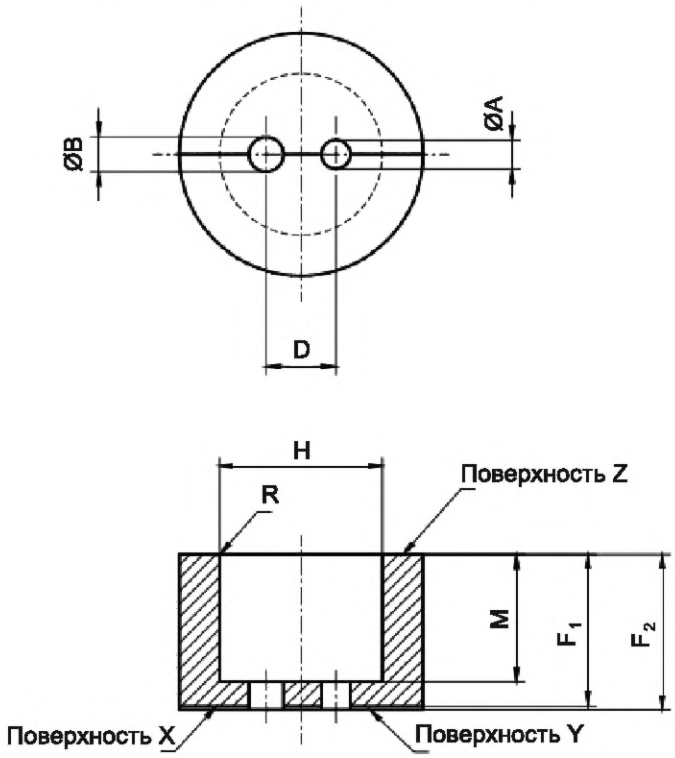
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-147B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGZ12	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям PGZ12 — см. лист 7004-148[1)].



(1) В допуске 0,15 мм учтены погрешности расстояния между штырьками и соосности.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,25	+0,02 0
B	6,25	+0,02 0
D	12	+0,005 –0,005
F_1	26,0	0 –0,001
F_2	27,0	+0,01 0
H	28	+0,01 0
M	21	+0,1 –0,1
R	0,4	+0,02 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей PGZ12 в части:

- максимального диаметра цоколя;
- расположения и диаметра штырьков (совместно;)
- размера F_2 штырьков.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении верхняя поверхность рельефной части штырьков должна выступать за поверхность X, но не должна выступать за поверхность Y; проверяют калибром-щупом толщиной 0,01 мм.

Примечание — Измененная редакция, изменение 39:2009.

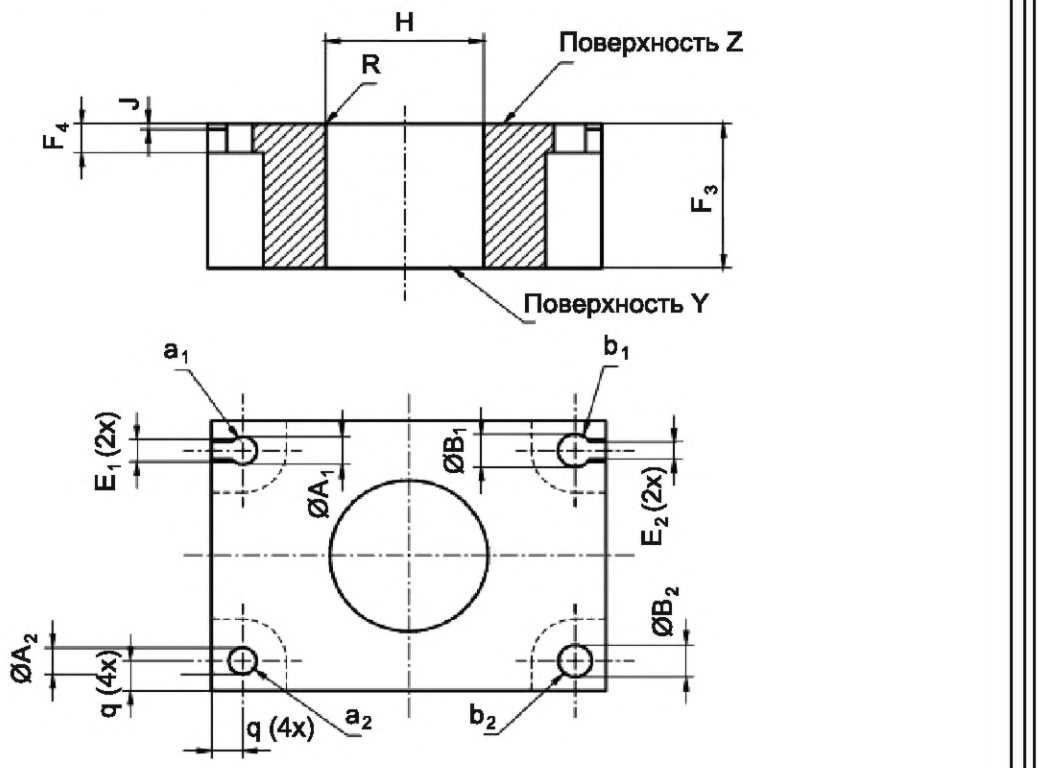
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-148-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGZ12	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGZ12 — см. лист 7004-148[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей PGZ12 в части:
- диаметра каждого штырька (размеры A и B);
- длины штырьков (размер F_3).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька со стороны поверхности Z в отверстие a_1 или b_1 соответственно и извлечения штырька из паза.

Не должно быть возможности установки штырьков цоколя в отверстие a_2 или b_2 соответственно.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении концы штырьков не должны выступать за поверхность Y калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	5,1	+0,02 0	E_1	3,5	+0,05 0	H	28	+0,05 0
A_2	4,9	0 –0,02	E_2	3,1	+0,02 0	J	1,2	+0,05 0
B_1	6,1	+0,02 0	F_3	31,5	+0,01 0	R	0,4	+0,02 0
B_2	5,9	0 –0,02	F_4	5,2	0 –0,02	q	5,5 max	

Примечание — Измененная редакция, изменение 39:2009.

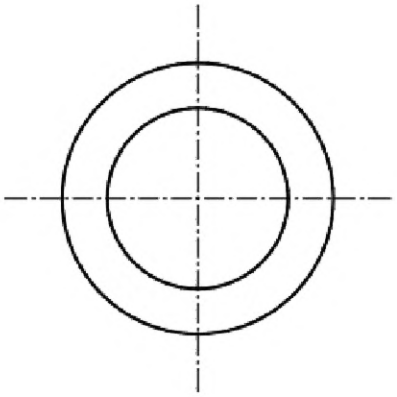
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

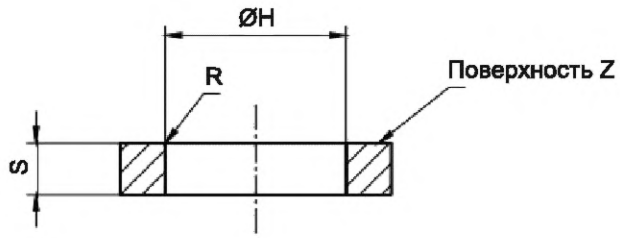
7006-148A-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGZ12	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGZ12 — см. лист 7004-148[1)].





НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального размера H цоколей PGZ12.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки цоколя, за исключением основной части цоколя, в калибр без чрезмерного усилия.

Цоколь считают удовлетворяющим результатам проверки, если базовая плоскость цоколя не соприкасается с поверхностью Z калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
H	27,85	0 –0,005
R	0,5	+0,1 0
S	8	+0,05 –0,05

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 36:2006.

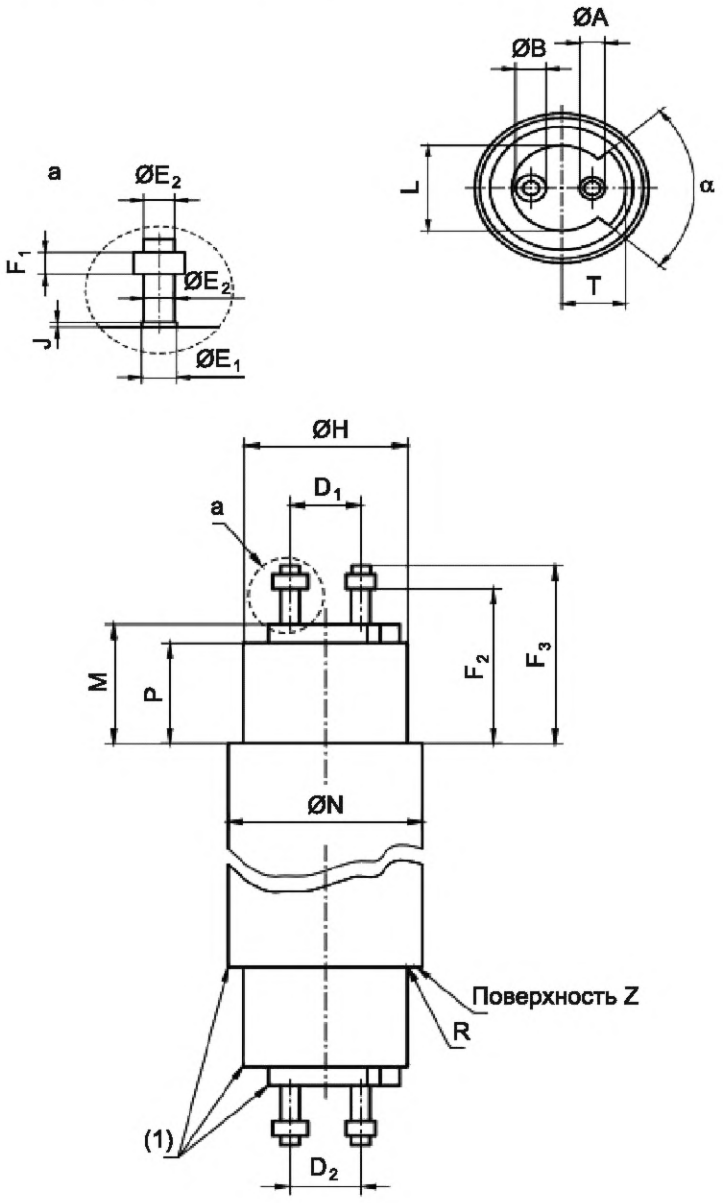
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-148B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PGZ12	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра*.
Дополнительная информация по патронам PGZ12 — см. лист 7005-148[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

---

* Если не указано иное, то все размеры, указанные на одной стороне рисунка калибра, применимы к обеим его сторонам.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-148C-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PGZ12	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,15	0 –0,02
B	6,15	0 –0,02
D_1	12,15	0 –0,01
D_2	11,85	+0,01 0
E_1	3,45	0 –0,02
E_2	3,15	0 –0,02
F_1	2,6	+0,02 0
F_2	26,0	0 –0,02
F_3	31,65	0 –0,02
H	28,2	0 –0,01
J	1,1	+0,02 0
L	22	+0,02 0
M	21,1	0 –0,02
N	33	+0,02 0
P	18	+0,02 0
R	0,4	+0,02 0
T	12,8	+0,02 0
α	86°	+6' 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки правильной приемки цоколя PGZ12 максимальных размеров.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого конца калибра поочередно в патрон без чрезмерного усилия до соприкосновения базовой плоскости патронов с поверхностью Z калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 39:2009.

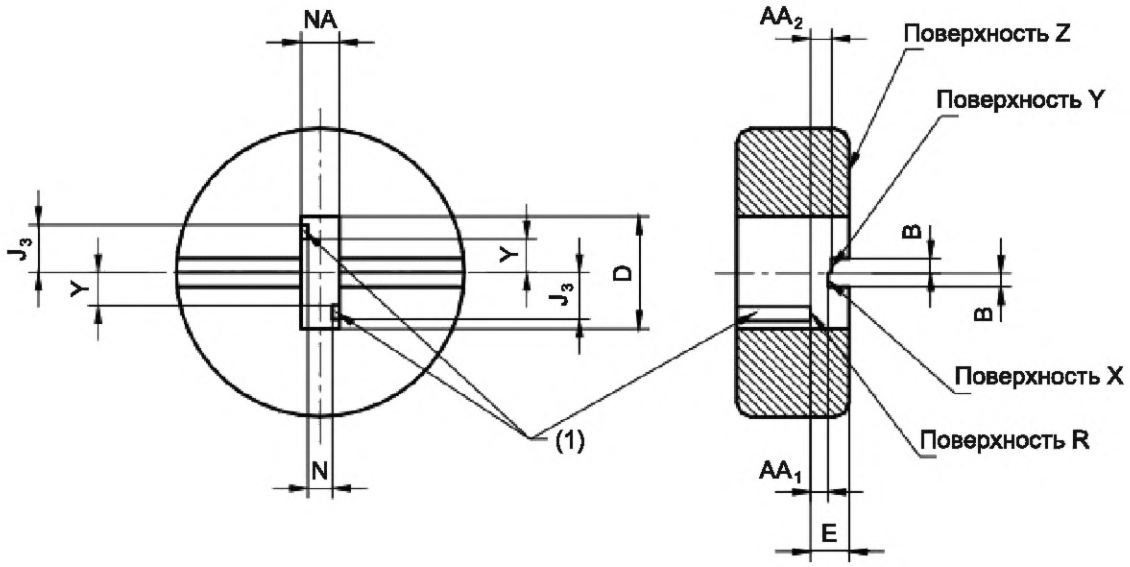
7006-148C-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ WZ3x16q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколю WZ3x16q — см. лист 7004-151[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
AA_1	2,8	0 –0,02
AA_2	3,2	+0,02 0
B	2,0	+0,2 –0,2
D	18,2	+0,02 0
E	5,6	0 –0,02
J_3	6,3	0 –0,05
N	3,3	0 –0,05
NA	5,4	+0,02 0
Y	3,7	+0,05 0
Масса, кг	0,15	+10 % –10 %

(1) Посадка для базового выступа.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров AA_{min} и AA_{max}, а также максимальных размеров цоколя WZ3x16q, касающихся взаимозаменяемости.

ПРОВЕРКА: При креплении лампы цоколем вверх калибр должен входить поверхностью Z под воздействием собственного веса. В установленном состоянии базовая плоскость цоколя должна соприкасаться с поверхностью R калибра. В этом положении пересечения закрепляющих выступов с корпусом цоколя не должны быть ниже поверхности X и выступать за поверхность Y.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 37:2006.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

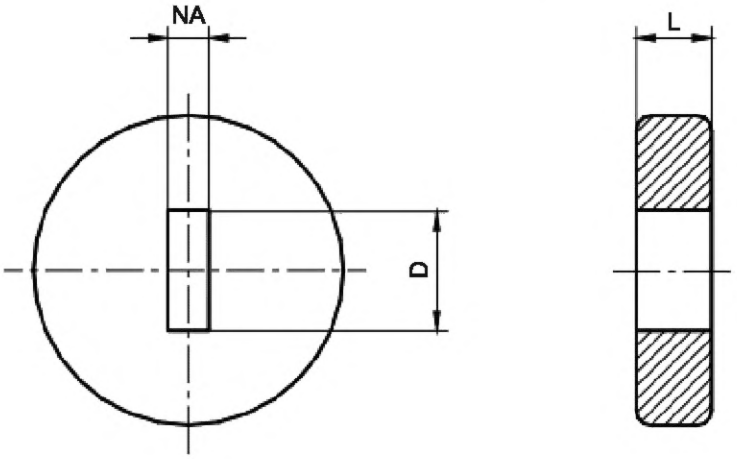
7006-151-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ WZ3x16q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколю WZ3x16q — см. лист 7004-151[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размера NA_{min} цоколя WZ3x16q.

ПРОВЕРКА: При креплении лампы цоколем вверх не должно быть возможности установки лампы в калибр далее конца закрепляющих выступов с использованием только массы калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	20	+0,2 –0,2
L	10	+0,2 –0,2
NA	4,6	0 –0,02
Масса, кг	0,09	+10 % –10 %

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 37:2006.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

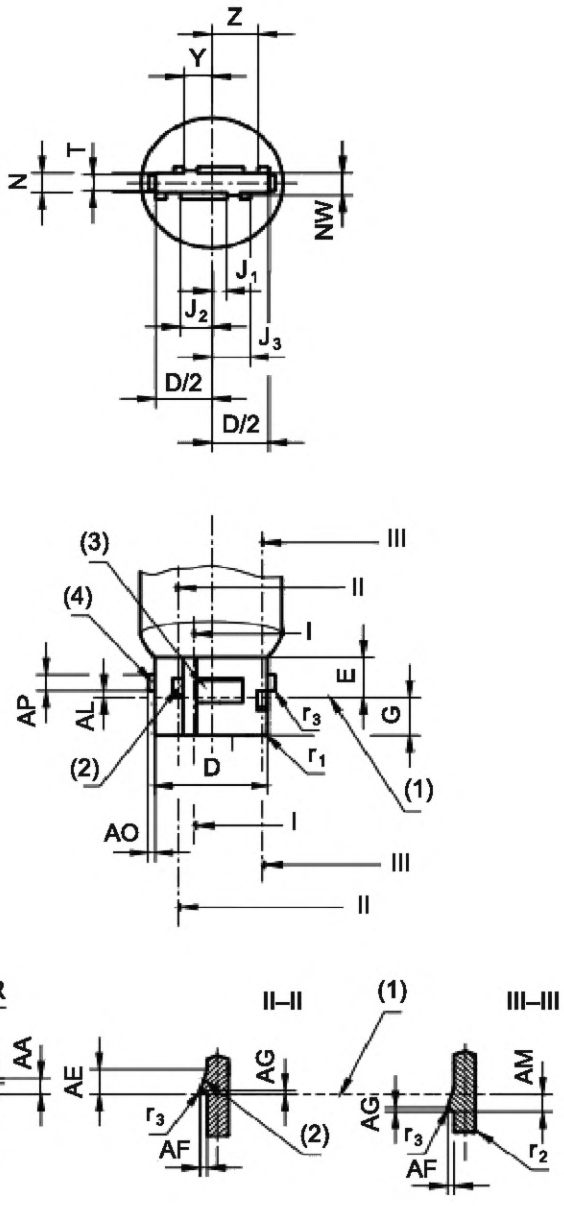
7006-151A-1

	КАЛИБРЫ УСТАНОВКИ, КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ WZ3x16q	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам WZ3x16q — см. лист 7005-151[1)].



(1) Базовая плоскость.
(2) Базовый выступ.
(3) Закрепляющий выступ.
(4) Выступ фиксатора.

* Недостающие размеры — см. калибр W3x16q.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-151B-1

	КАЛИБРЫ УСТАНОВКИ, КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ WZ3x16q	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Калибры А			Калибры В		
Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	16,22	0 –0,05	D	15,78	+0,05 0
E	10	+0,5 –0,5	E	10	+0,5 –0,5
G	6,6	+0,1 0	G	5,4	0 –0,1
J_1	1,8	0 –0,1	J_1	2,2	+0,1 0
J_2	4,3	0 –0,1	J_2	4,7	+0,1 0
J_3	5,8	0 –0,1	J_3	6,2	+0,1 0
N	3,2	+0,05 0	N	2,8	0 –0,05
R	0,3	0 –0,1	R	0,3	0 –0,1
T	3,0	0 –0,1	T	1,5	+0,1 0
Y	4,2	+0,1 0	Y	3,8	0 –0,1
Z	6,7	+0,1 0	Z	6,3	0 –0,1
AA	3,2	+0,05 0	AA	2,8	0 –0,05
AB	1,1	+0,05 0	AB	0,9	0 –0,05
AC	0,4	+0,2 –0,2	AC	0,8	+0,2 –0,2
AD	0,3	0 –0,1	AD	0,5	+0,1 0
AE	3,0	+0,2 –0,2	AE	3,0	+0,2 –0,2
AF	1,0	+0,1 –0,1	AF	1,0	+0,1 –0,1
AG	0,3	0 –0,1	AG	0,5	+0,1 0
AL	1,2	0 –0,1	AL	0,8	+0,1 0
AM	2,0	+0,2 –0,2	AM	2,0	+0,2 –0,2
AO	1,0	0 –0,1	AO	1,0	0 –0,1
AP	2,5	+0,1 –0,1	AP	2,5	+0,1 –0,1
NW	3,8	+0,05 0	NW	3,4	0 –0,05
r_1	Приблизительно 0,5		r_1	Приблизительно 0,5	
r_2	Приблизительно 1,0		r_2	Приблизительно 1,0	
r_3	Приблизительно 0,5		r_3	Приблизительно 0,5	

7006-151B-1

	КАЛИБРЫ УСТАНОВКИ, КРЕПЛЕНИЯ И НЕВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ДЛЯ ПАТРОНОВ WZ3x16q	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных и максимальных усилий установки и минимальных и максимальных усилий крепления в патронах WZ3x16q.

Для проверки предотвращения установки в патрон WZ3x16q цоколей с другим обозначением

ПРОВЕРКА: Испытание проводят в следующем порядке.

a) Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра A в патрон до предусмотренного положения с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное в листе на патрон 7005-151[1)]. По завершении этого действия должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилия извлечения, указанное в листе на патрон 7005-151[1)].

b) Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего калибра B в патрон до предусмотренного положения с усилием не менее минимального усилия установки, указанного в листе на патрон 7005-151[1)]. После завершения этого действия должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием не менее минимального усилия извлечения, указанного в листе на патрон 7005-151[1)].

Не должно быть возможности установки калибра B в патрон с другим обозначением.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 37:2006.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

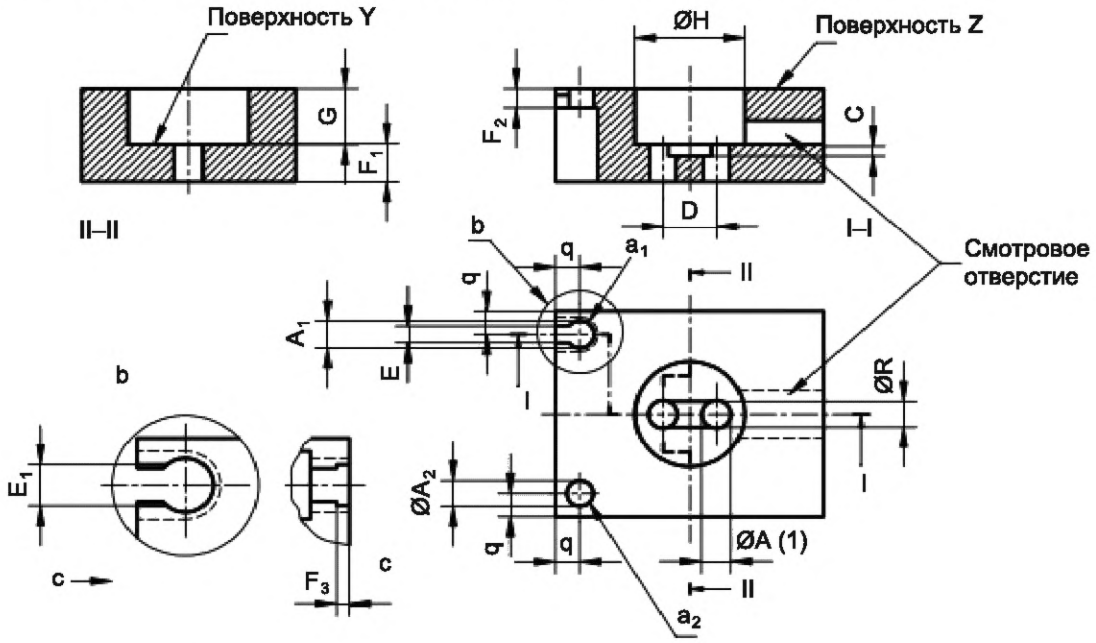
7006-151B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GU6.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям GU6.5 — см. лист 7004-152[1)].



(1) В допуске 0,2 мм учтены погрешности расположения штырьков и соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Проверка цоколей GU6.5 в части:

- диаметра отдельных штырьков (размер A);
- расположения и диаметра штырьков (размеры A и D) (совместно);
- длины штырьков (размер F_1);
- длины прорези и диаметра штырьков (размеры E и F_2).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки отдельных штырьков цоколя со стороны поверхности Z в отверстие a_1 и извлечения штырька из паза.

Не должно быть возможности установки штырьков цоколя в отверстие a_2.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении концы штырьков не должны выступать за поверхность калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	3,5	+0,02 0	E	2,1	+0,02 0	G	6,98	+0,02 0
A_1	3,4	+0,02 0	E_1	2,6	+0,05 0	H	13,28	+0,02 0
A_2	3,2	0 –0,02	F_1	4,7	+0,02 0	R	2,45	+0,02 0
C	1,25	+0,02 0	F_2	2,4	0 –0,02	q	3,0 max	
D	6,5	+0,025 –0,025	F_3	0,8	+0,1 0			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 38:2007.

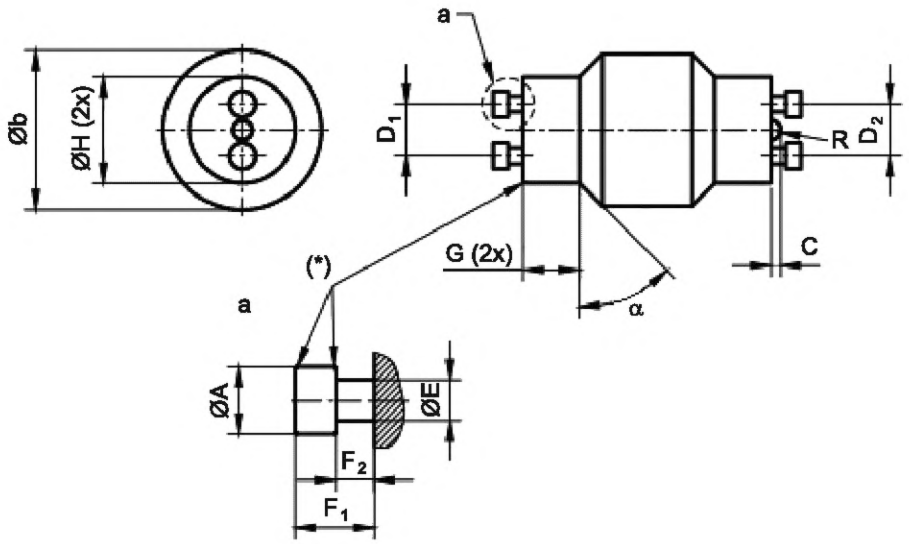
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-152-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU6.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GU6.5 — см. лист 7005-152[1)].



(*) Кромки слегка скошены (см. лист 7007-11-2[2)]).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения максимальных цоколей.

Для проверки правильной приемки максимальных цоколей GU6.5.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого конца калибра поочередно в патрон с крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент, указанный в листе на патрон. Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона с крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент, указанный в листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	3,45	0 –0,02	E	2,15	0 –0,02	H	13,3	+0,02 0
C	1,2	0 –0,02	F_1	4,75	0 –0,02	R	1,2	0 –0,02
D_1	6,6	0 –0,025	F_2	2,4	0 –0,02	b	20	+0,2 –0,2
D_2	6,4	+0,025 0	G	7	+0,02 0	α	45°	+1° –1°

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 38:2007.

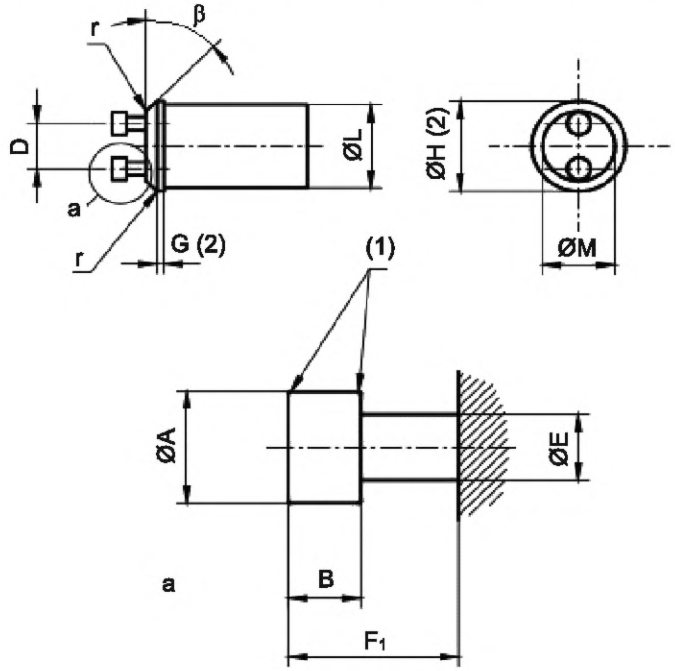
1) *См. МЭК 60061-2.*
2) *См. МЭК 60061-4.*

7006-152A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU6.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GU6.5 — см. лист 7005-152[1)].



(1) Кромки слегка скошены.
(2) Размеры G и H приведены для руководства по установки калибра в ламповый патрон.
(3) Испытание с этим калибром проводят в дополнение к испытанию калибром на патрон 7006-152A.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального крутящего момента извлечения калибра из патронов GU6.5.
До применения калибр должен быть проверен на чистоту и отсутствие смазки и жиров.

ПРОВЕРКА: При установленном калибре в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с крутящим моментом не менее минимального крутящего момента извлечения, указанного в листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	3,2	0 –0,02	F_1	4,7	0 –0,02	M	10	+0,01 –0,01
B	2,0	0 –0,02	G (2)	1	+0,01 –0,01	R	0,3	0 –0,02
D	6,5	+0,01 –0,01	H (2)	13	+0,01 –0,01	β	45°	0 –10'
E	1,9	0 –0,02	L	12	+0,01 –0,01			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 38:2007.

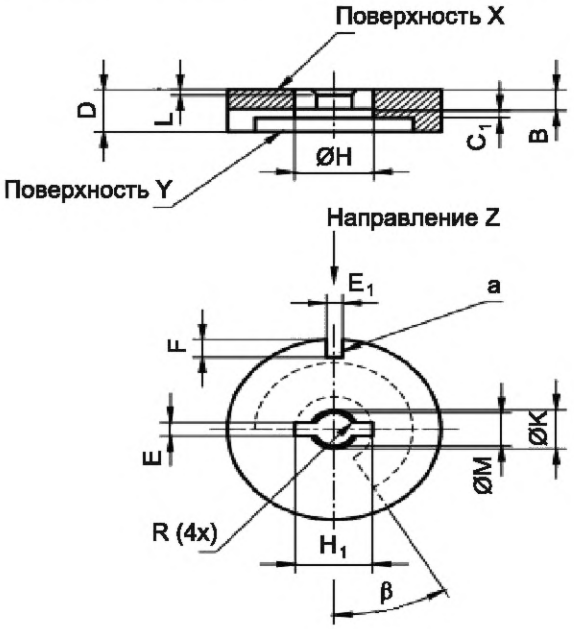
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-152B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGJ5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGJ5 — см. лист 7004-153[1)].



Примечание — Размер H_1 следует устанавливать под прямым углом к размеру E.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей PGJ5 в части:
- размеров и расположения контактов;
- расположение центрального штыря;
- максимально допустимого размера D.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя со стороны поверхности X в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра и поворота цоколя по крайней мере на 30°. В этом положении цоколь не должен выступать за поверхность Y калибра.

Кроме того, должна быть обеспечена возможность установки каждого отдельного контакта от направления Z в паз a до соприкосновения центрального штыря цоколя с калибром.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	3,2	0 –0,02	F	3	+0,05 0	L	0,9	+0,05 0
C_1	1,5	0 –0,02	H	11,1	+0,02 0	M	5,2	+0,02 0
D	7	+0,02 0	H_1	11,1	+0,02 0	R	0,4	+0,1 0
E	2,5	+0,02 0	K	6,1	+0,05 0	β	30°	+1° –1°
E_1	2,3	+0,02 0						

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 38:2007.

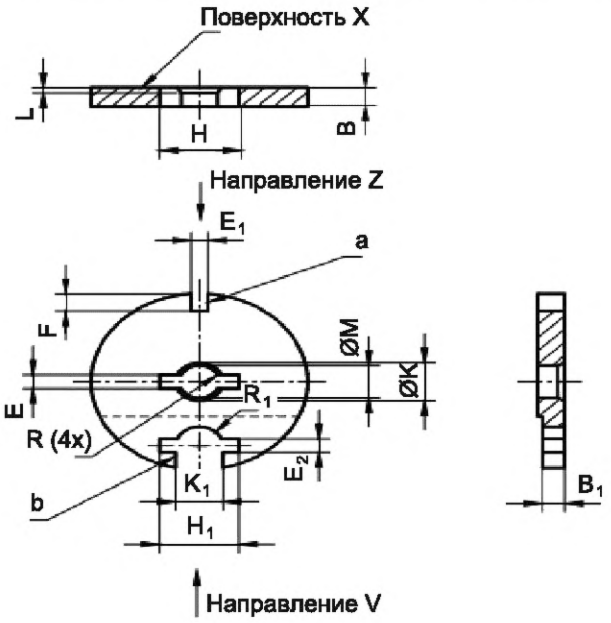
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-153-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGJ5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGJ5 — см. лист 7004-153[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей PGJ5 в части:
- размера B максимум контактов;
- размера E минимум контактов;
- размера H минимум контактов.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя со стороны поверхности X калибра до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра. В этом положении не должно быть возможности вращения цоколя без чрезмерного усилия более чем на 5° (приблизительно).

Кроме того, не должно быть возможности установки каждого контакта от направления поверхности Z в паз a более чем на 1 мм (приблизительно).

Для проверки на контактах минимального размера H цоколь устанавливают от направления поверхности V в паз b насколько возможно. В этом положении цоколь вдавливают вверх. Не должно быть возможности выдвижения цоколя более чем на 0,5 мм (приблизительно).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	3,8	+0,02 0	F	3	+0,05 0	L	0,95	+0,05 0
B_1	3,1	0 –0,05	H	11,15	+0,05 0	M	5,25	+0,02 0
E	2,3	+0,02 0	H_1	10,3	0 –0,02	R	0,4	+0,1 0
E_1	2,0	0 –0,02	K	6,1	+0,05 0	R_1	3	+0,05
E_2	2,5	+0,1 0	K_1	6	+0,05 0			

Примечание — Измененная редакция, изменение 38:2007.

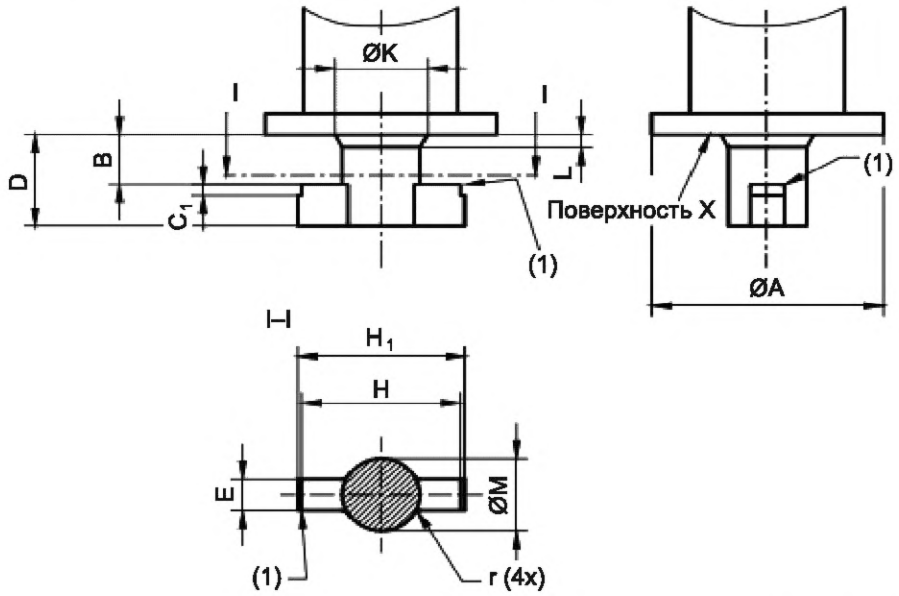
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-153A-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ PGJ5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PGJ5 — см. лист 7005-153[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15	0 –0,02
B	3,2	0 –0,02
C_1	1,5	0 –0,02
D	7	+0,05 0
E	2,5	+0,02 0
H	10,9	+0,02 0
H_1	11	+0,02 0
K	6,1	+0,02 0
L	0,9	+0,02 0
M	5,2	+0,02 0
r	0,3	+0,02 0

(1) Скошено или скруглено со значением $0{,}1^{+0{,}2}$ мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJ5 в части:

- установки максимального цоколя PGJ5 с минимальными размерами B и C_1;
- максимальных крутящих моментов установки и извлечения.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 38:2007.

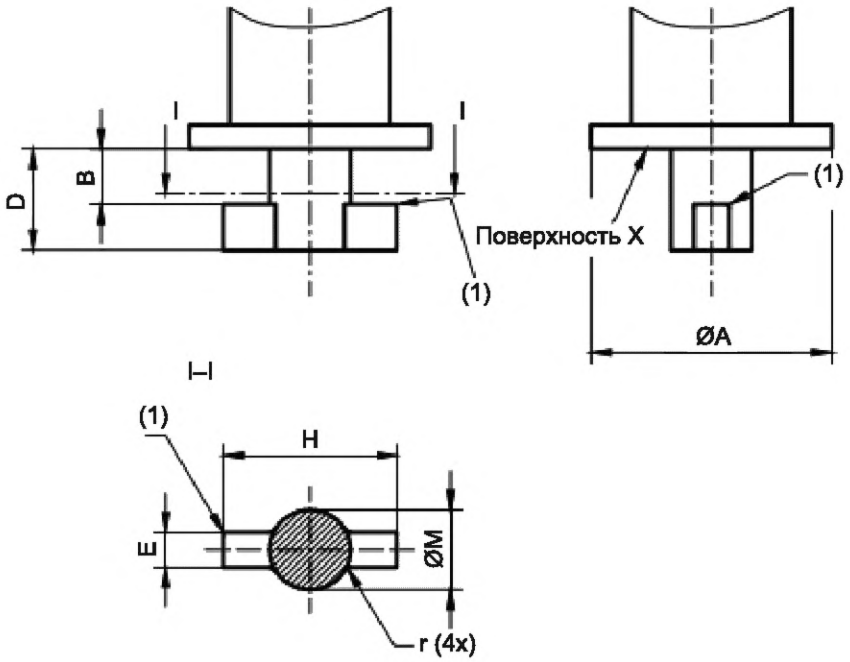
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-153B-1

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ PGJ5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам PGJ5 — см. лист 7005-153[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15	0 –0,02
B	3,8	+0,02 0
D	7	+0,05 0
E	2,0	0 –0,02
H	10,3	0 –0,02
M	4,9	0 –0,02
r	0,3	+0,02 0

Скошено или скруглено со значением $0,3^{+0,2}$ мм.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJ5 в части:

- установки минимального цоколя PGJ5 с максимальным размером B;
- минимального крутящего момента извлечения.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в ламповый патрон до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью патрона.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 38:2007.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-153C-1

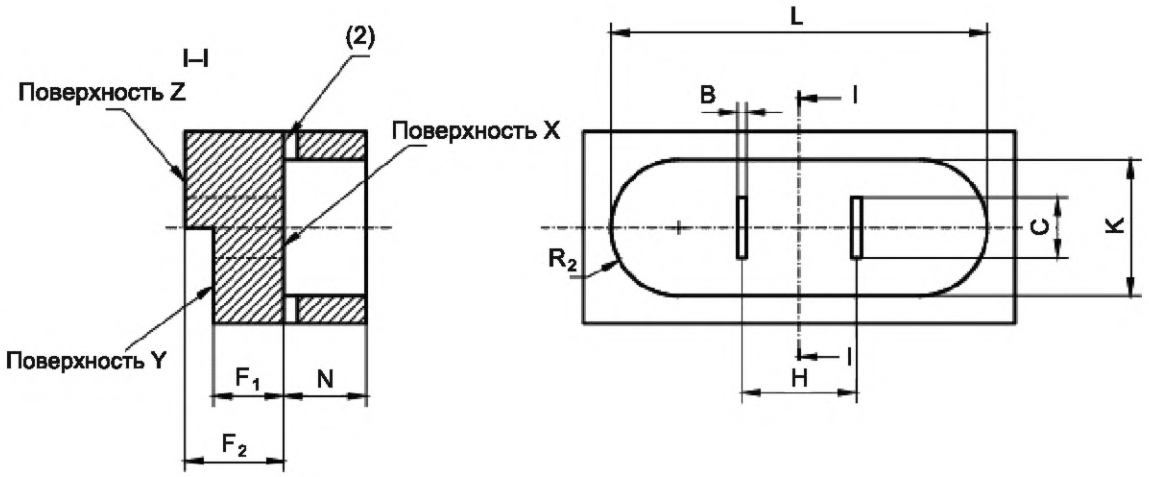
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ КОНТАКТНЫХ ЗАЖИМОВ GU16d/GX16d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по контактным зажимам GU16d/GX16d (**) — см. лист 7004-154[1)].

(**) В Японии применяют обозначение GU16d, в Северной Америке — GX16d.



(1) Размеры B и C основаны на смещении лепестков на 0,5 мм, включая скошенность и вращение. В Японии размер B равен максимум 5,0 $^{+0,05}$ мм.

(2) Смотровые пазы.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	1,3 (1)	+0,01 0
C	8,4 (1)	+0,02 0
F_1	9,8	0 –0,02
F_2	13,7	+0,02 0
H	16,66	+0,01 –0,01
K	19,8	+0,02 0
L	53,2	+0,02 0
N	11,6	+0,02 0
R_2	K/2	

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки ламп с контактными зажимами GU16d/GX16d в части размера изоляторного блока, а также размера, длины и расположения контактных штырьков.

В Японии проверяют только размер изоляторного блока [см. примечание (1)].

ПРОВЕРКА: Без чрезмерного усилия следует попытаться установить внутреннюю полость настоящего калибра на контактный зажим лампы. После соприкосновения базовой плоскости изолятора через стопоры цоколя с поверхностью X калибра следует удостовериться, что концы контактных штырьков расположены между плоскостями Y и Z.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 38:2007.

1) *См. МЭК 60061-1.*

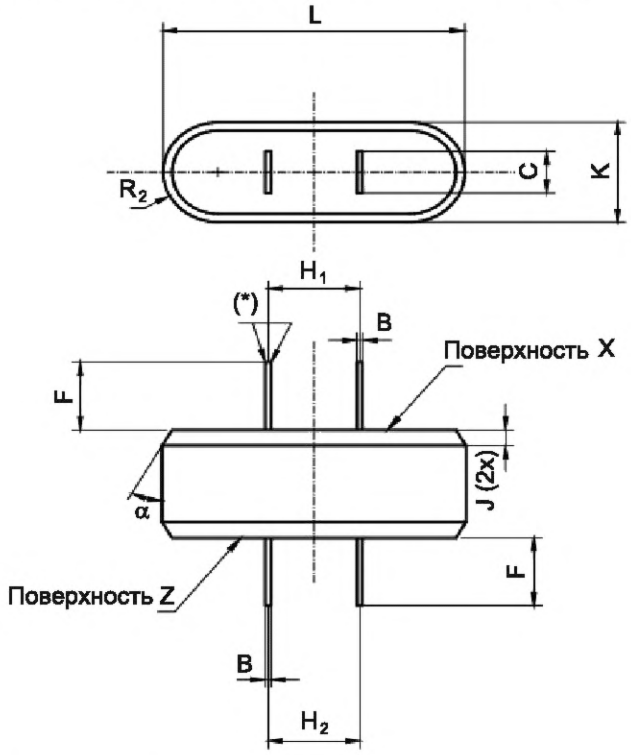
7006-154-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЯ GU16d/GX16d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по соединителю GU16d/GX16d (**) — см. лист 7005-154[1)].



(*) Скруглено или слегка скошено.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки соединителя в части правильности размеров:
- полости изолятора;
- отверстия для контакта и расположения, а также глубины полости контакта.

ПРОВЕРКА: Без чрезмерного усилия следует попытаться установить каждый конец калибра в соединитель до расположения поверхностей X и Z калибра на базовой плоскости соединителя.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	0,8	+0,01 –0,01	J	3	+0,1 –0,1
C	8,4	+0,01 –0,02	K	19,9	0 –0,02
F	13,8	0 –0,02	L	53,3	0 –0,02
H_1	16,16	+0,01 –0,01	R_2	K/2	
H_2	17,16	+0,01 –0,01	α	30°	+1° –1°

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 38:2007.

** В Японии обозначение GU16d, в Северной Америке — GX16d.

1) *См. МЭК 60061-2.*

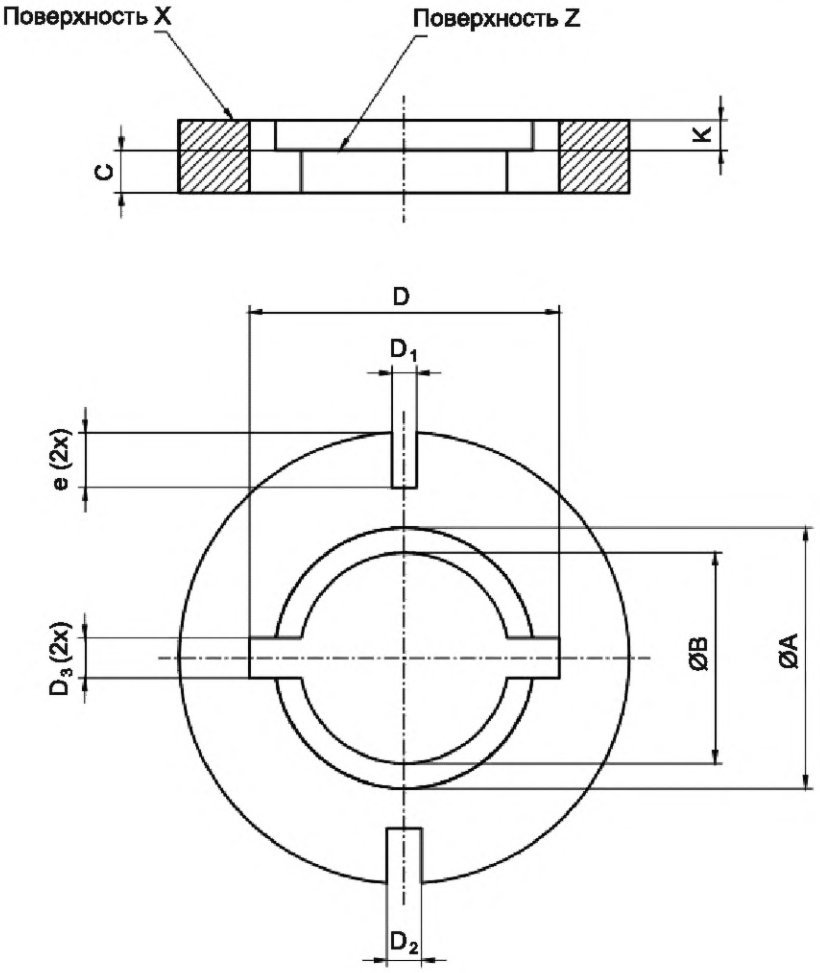
7006-154A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGJ(X)50	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям PGJ50 и PGJX50 — см. лист 7005-156[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки установки в калибр цоколей PGJ50 или PGJX50 с максимальными размерами A, B и D, а также с минимальными размерами D_1, D_2, C и K.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр без чрезмерного усилия со стороны поверхности X до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении цоколь беспрепятственно поворачивается не менее чем на 45°. Кроме того, этот калибр используют для проверки минимального размера контактных выступов. Не должно быть возможности установки каждого из контактных выступов поочередно в соответствующий паз при установке со стороны поверхности.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-156-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGJ(X)50	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	50,02	0 –0,02
B	41,02	0 –0,02
C	8,5	0 –0,02
D	61,7	+0,05 0
D_1	4,9	0 –0,02
D_2	6,9	0 –0,02
D_3	7,25	+0,02 0
e	12	+0,1 –0,1
K	6	0 –0,05

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 40:2009.

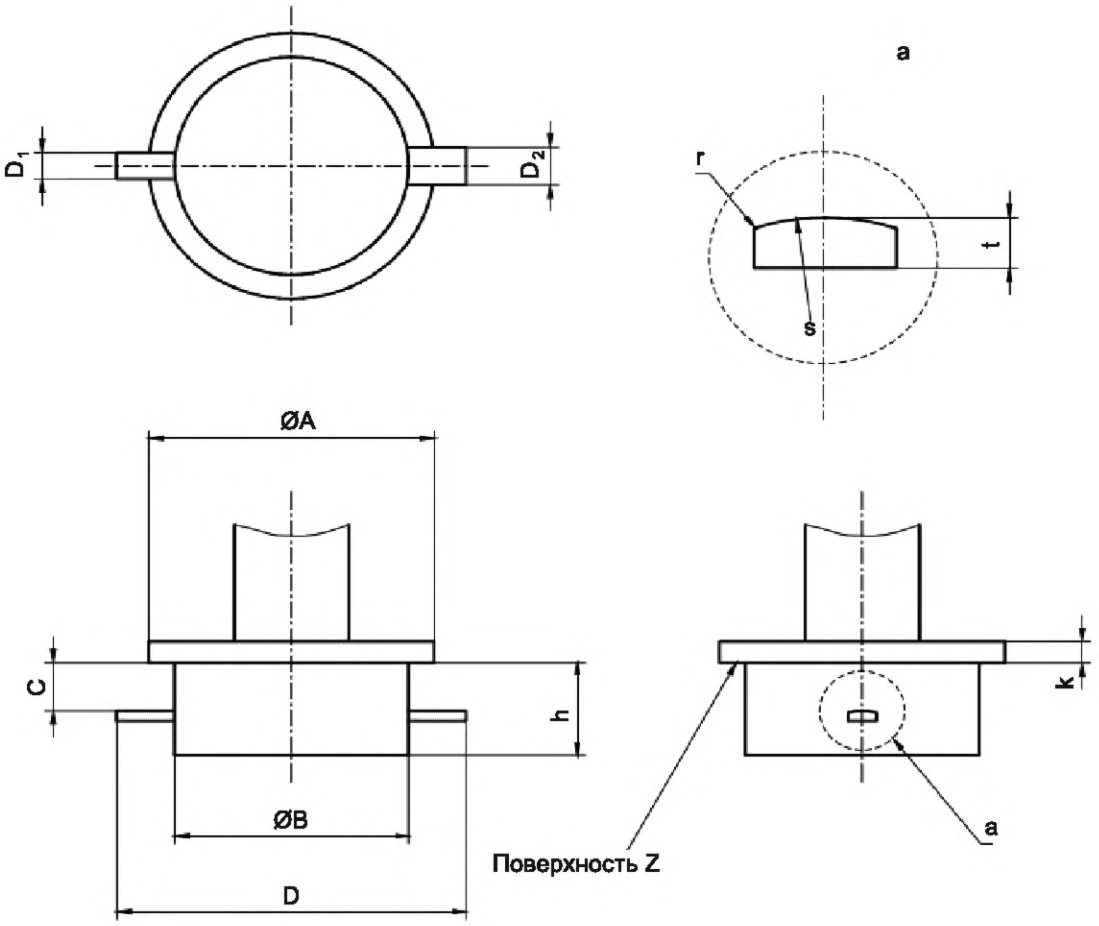
7006-156-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ PGJ(X)50	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PGJ50 и PGJX50 — см. лист 7005-156[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJ50 или PGJX50 в части:

- установки максимального цоколя с размером C_{min} с штифтом, размер которого представляет собой C_{max} цоколя совместно с T_{max} цоколя;
- максимальных усилий установки и извлечения.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр без чрезмерного усилия до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра и поворота калибра не менее чем на 45°.

Крутящий момент, необходимый для вращения калибра при установке и извлечении его, не может превышать значений, приведенных в листе на патрон.

---

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-156A-1

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ PGJ(X)50	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	50,05	+0,02 0
B	41,15	+0,02 0
C	8,5	0 –0,02
D	62	0 –0,05
D_1	5,25	+0,05 0
D_2	7,25	+0,05 0
h	18	+0,1 –0,1
k	5,9	+0,1 –0,1
r	0,3	+0,1 –0,1
s	10	+0,1 –0,1
t	3,2	+0,05 –0,05

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 40:2009.

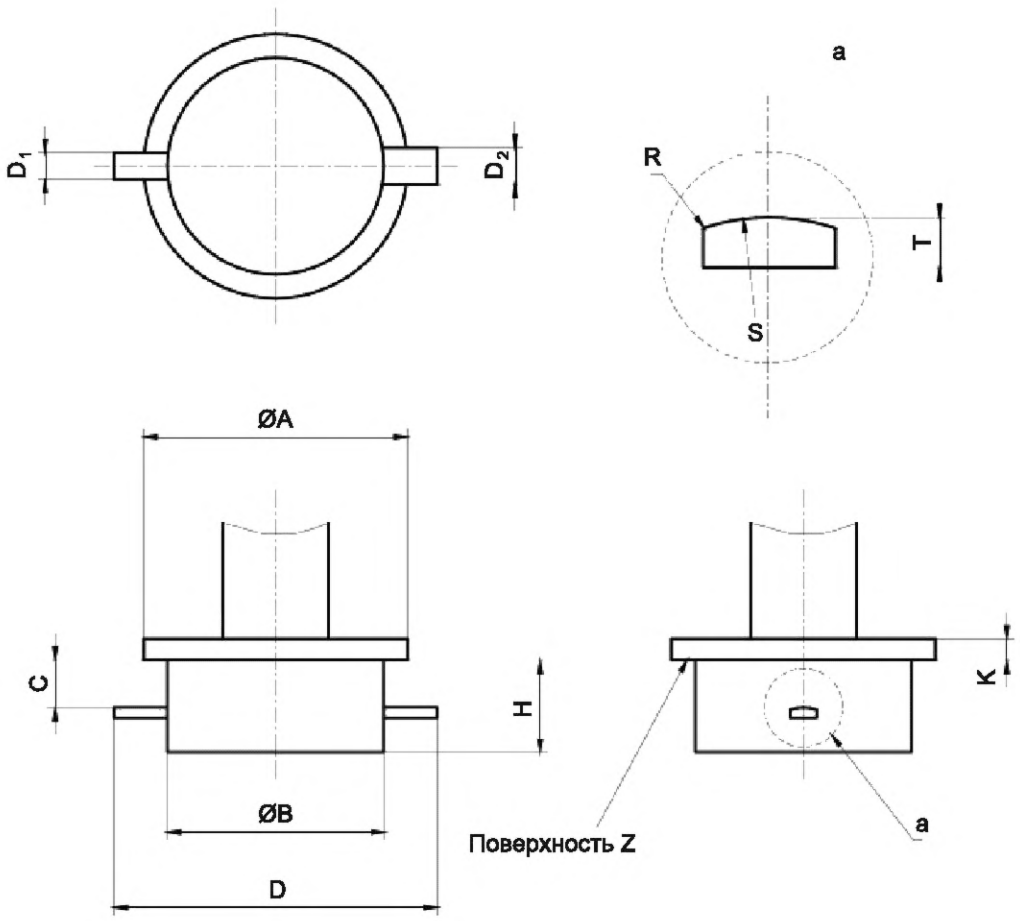
7006-156A-1

	КАЛИБР B ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ PGJ(X)50	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PGJ50 и PGJX50 — см. лист 7005-156[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJ50 или PGJX50 в части минимального усилия извлечения с использованием минимальных штифтов с размером цоколя C_{max}.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в патрон до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра и поворота калибра не менее чем на 45°.

Крутящий момент, необходимый для вращения калибра при извлечении его, не может быть менее значения, указанного в листе на патрон.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-156B-2

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ PGJ(X)50	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	49	0 –0,02
B	40,5	0 –0,02
C	9,5	+0,02 0
D	60,7	0 –0,02
D_1	4,9	0 –0,02
D_2	6,9	0 –0,02
H	17	+0,5 –0,5
K	5,9	+0,1 –0,1
R	0,3	+0,05 –0,05
S	10	+0,5 –0,5
T	1,8	+0,05 –0,05

Примечание — Измененная редакция, изменение 49:2014.

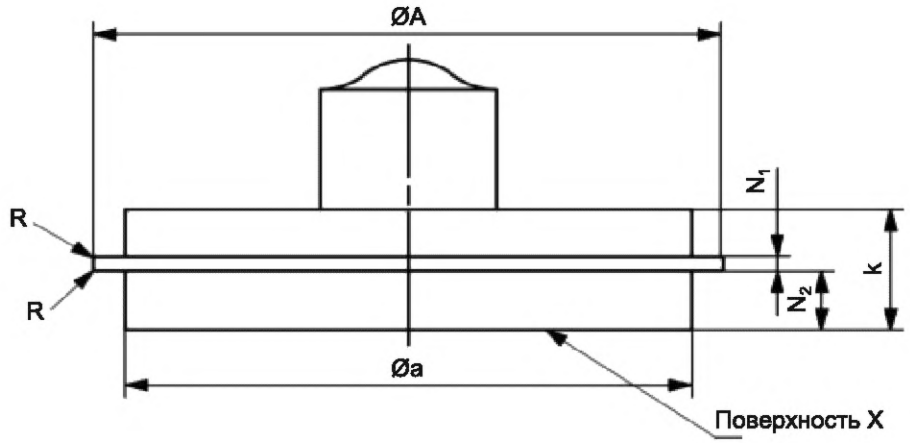
7006-156B-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ ЦЕНТРИРУЮЩЕГО ДИАМЕТРА ПАТРОНОВ PGJ(X)50	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PGJ50 и PGJX50 — см. лист 7005-156[1)] .



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJ50 и PGJX50 на наличие центрирующего диаметра в базовой зоне.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью патрона. В этом положении проверяют, будет ли кромка калибра размером N_1 соприкасаться с центрирующим диаметром патрона. Для правильной проверки допускается боковое перемещение калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	50,05	+0,02 0
N_1	1,2	+0,02 0
N_2	4,9	0 –0,02
R	0,2	+0,05 –0,05
a	45	+0,1 –0,1
k	10	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 49:2014.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

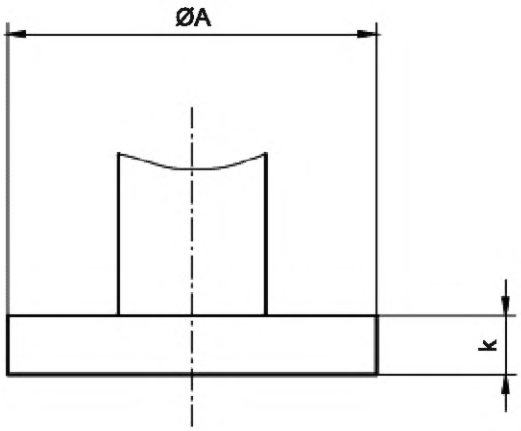
7006-156C-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО ЦЕНТРИРУЮЩЕГО ДИАМЕТРА ПАТРОНОВ PGJ(X)50	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам PGJ50 и PGJX50 — см. лист 7005-xxx[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJ50 и PGJX50 в части максимально допустимый центрирующий диаметр A_{max}.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в центрирующую зону патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	50,5	+0,02 0
k	10	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 40:2009.

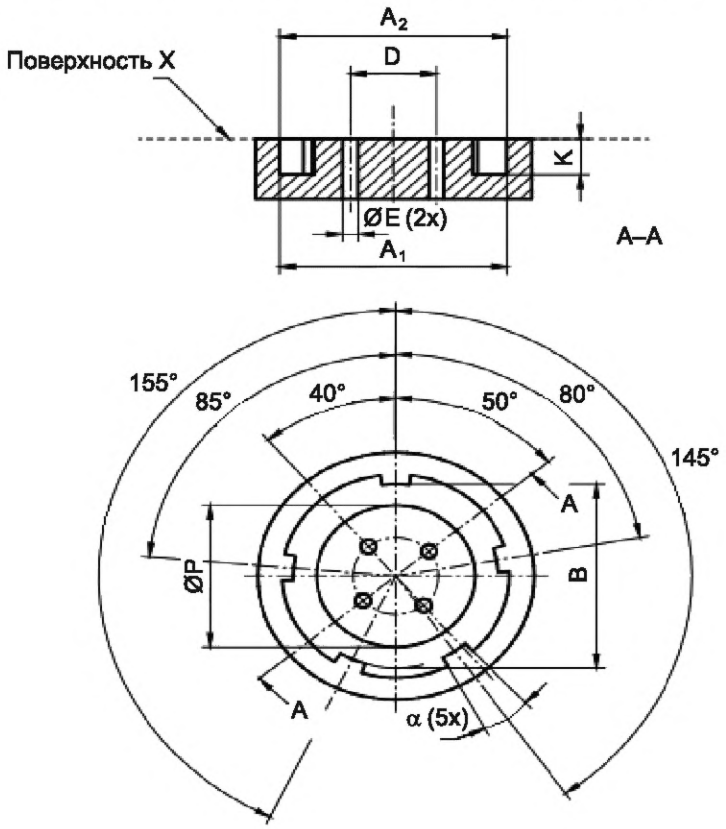
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-156D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GR14q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GR14q — см. лист 7004-157[1)].



* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5'.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	36,9	+0,02 0
A_2	37,4	+0,02 0
B	33,6	+0,02 0
D	14	+0,005 –0,005
E	2,87	+0,02 0
K	6,6	+0,02 0
P	25,8	0 –0,02
α	15°30'	0 –10'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GR14q в части размеров A, B, P и α и правильного расположения входных отверстий в зависимости от формы штырька.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя без чрезмерного усилия в калибр до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью цоколя.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

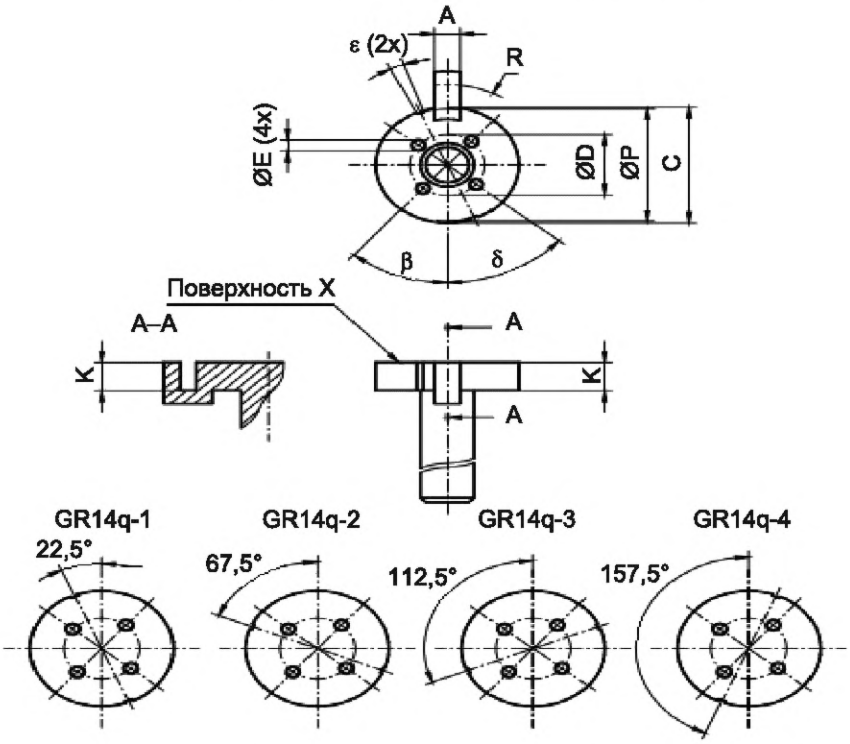
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-157-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФОРМЫ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GR14q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GR14q — см. лист 7004-157[1)].



* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5'.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GR14q в части размера C и правильного расположения фиксатора в зависимости от формы штырька.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в цоколь до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью цоколя.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,25	0 –0,02	P	25,7	+0,05 –0,05
C	27,2	+0,02 0	R	16,85	+0,02 0
D	14	+0,005 –0,005	β	40°	+5' –5'
E	2,87	+0,02 0	δ	50°	+5' –5'
K	6,6	+0,02 0	ε	5°40'	+10' 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

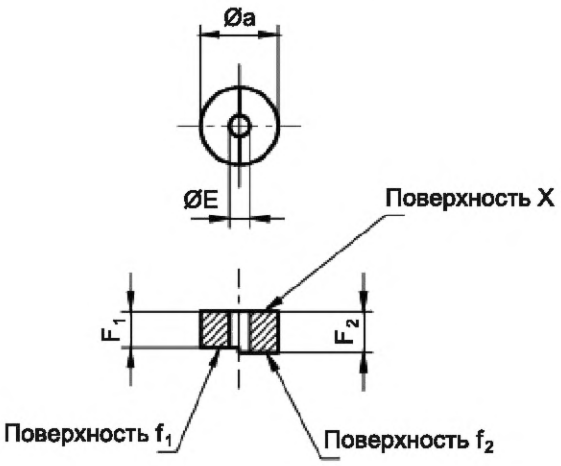
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-157A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ШТЫРЬКОВ ЦОКОЛЯ GR14q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю GR14q — см. лист 7004-15[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального диаметра и длины штырьков цоколя GR14q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра на каждый из штырьков до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра.

В этом положении концы всех штырьков должны совпадать с поверхностью f_1 или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность f_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,67	+0,01 0
F_1	4,7	0 –0,02
F_2	5,3	+0,02 0
a	10	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 41:2010.

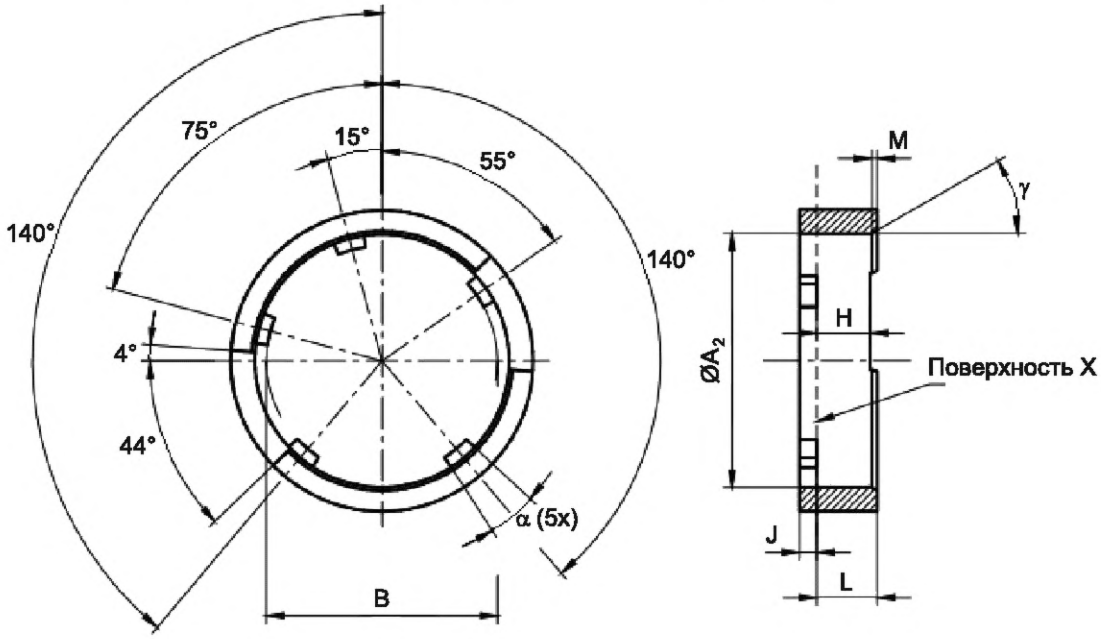
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-157B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРА J ЦОКОЛЕЙ GR14q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GR14q — см. лист 7004-157[1)].



* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5'.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_2	37,5	+0,05 0
B	33,6	+0,02 0
H	7,8	0 –0,05
J	2,5	0 –0,02
L	8,8	+0,02 0
M	0,8	+0,02 0
α	15°	+5' –5'
γ	30°	+5' –5'

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GR14q в части размера C и правильного расположения размера J.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения поверхности X калибра с базовой плоскостью цоколя. Затем должна быть возможность поворота калибра без чрезмерного усилия для его полной установки.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

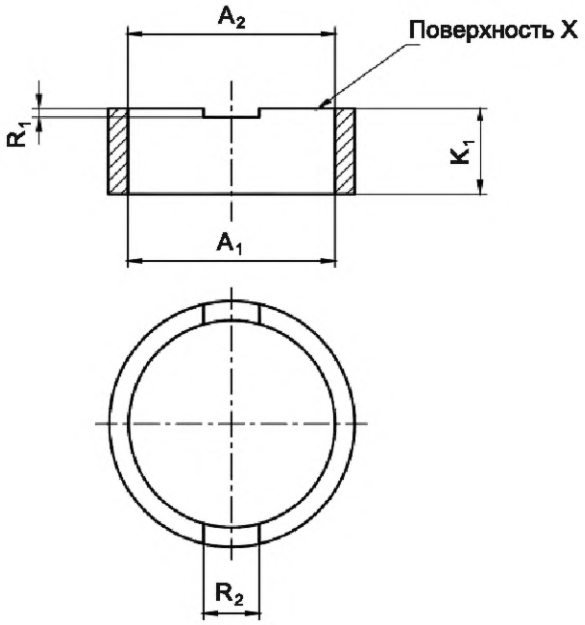
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-157C-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ДИАМЕТРА A ЦОКОЛЕЙ GR14q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GR14q — см. лист 7004-157[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных внешних диаметров A_1 и A_2 цоколей GR14q.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки цоколя в калибр со стороны поверхности X таким образом, чтобы поверхность X соприкасалась с базовой плоскостью цоколя. Для правильной проверки две полусферические части цоколя должны быть расположены таким образом, чтобы они лежали в пазах калибра с размерами R_1 и R_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	36,63	0 –0,02
A_2	37,23	0 –0,02
K_1	15,3	+0,02 0
R_1	1,5	+0,1 0
R_2	10	+0,2 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

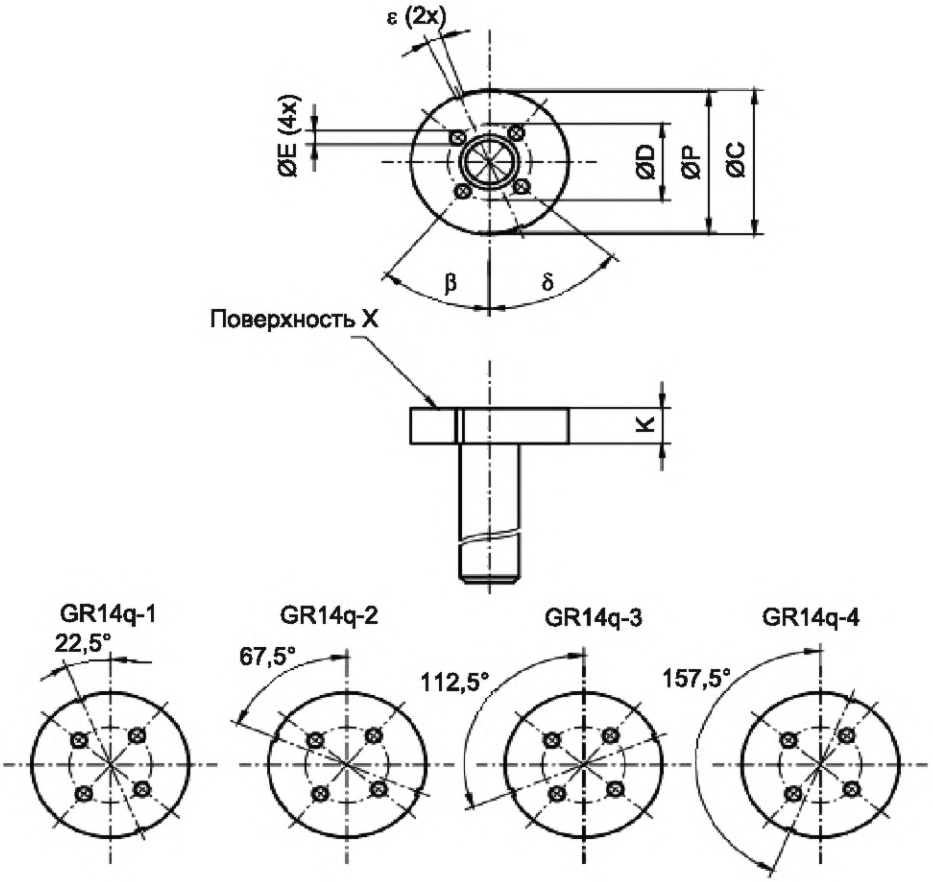
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-157D-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ДИАМЕТРА P ЦОКОЛЕЙ GR14q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GR14q — см. лист 7004-157[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального размера P цоколей GR14q.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра в цоколь со стороны поверхности X таким образом, чтобы боковая часть цоколя выходила за пределы поверхности Y калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	27,2	0 –0,02	P	26,1	+0,02 0
D	14	+0,005 –0,005	β	40°	+5' –5'
E	2,87	+0,02 0	δ	50°	+5' –5'
K	6,4	0 –0,02	ε	5°40'	+10' 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

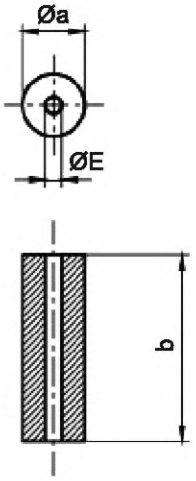
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-157E-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ШТЫРЬКОВ ЦОКОЛЕЙ GR14q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GR14q — см. лист 7004-157[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального диаметра штырьков цоколей GR14q.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки каждого из штырьков в калибр далее предельного конца штырька.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	2,29	0 –0,01
a	10	+0,1 –0,1
b	30	+1 –1

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

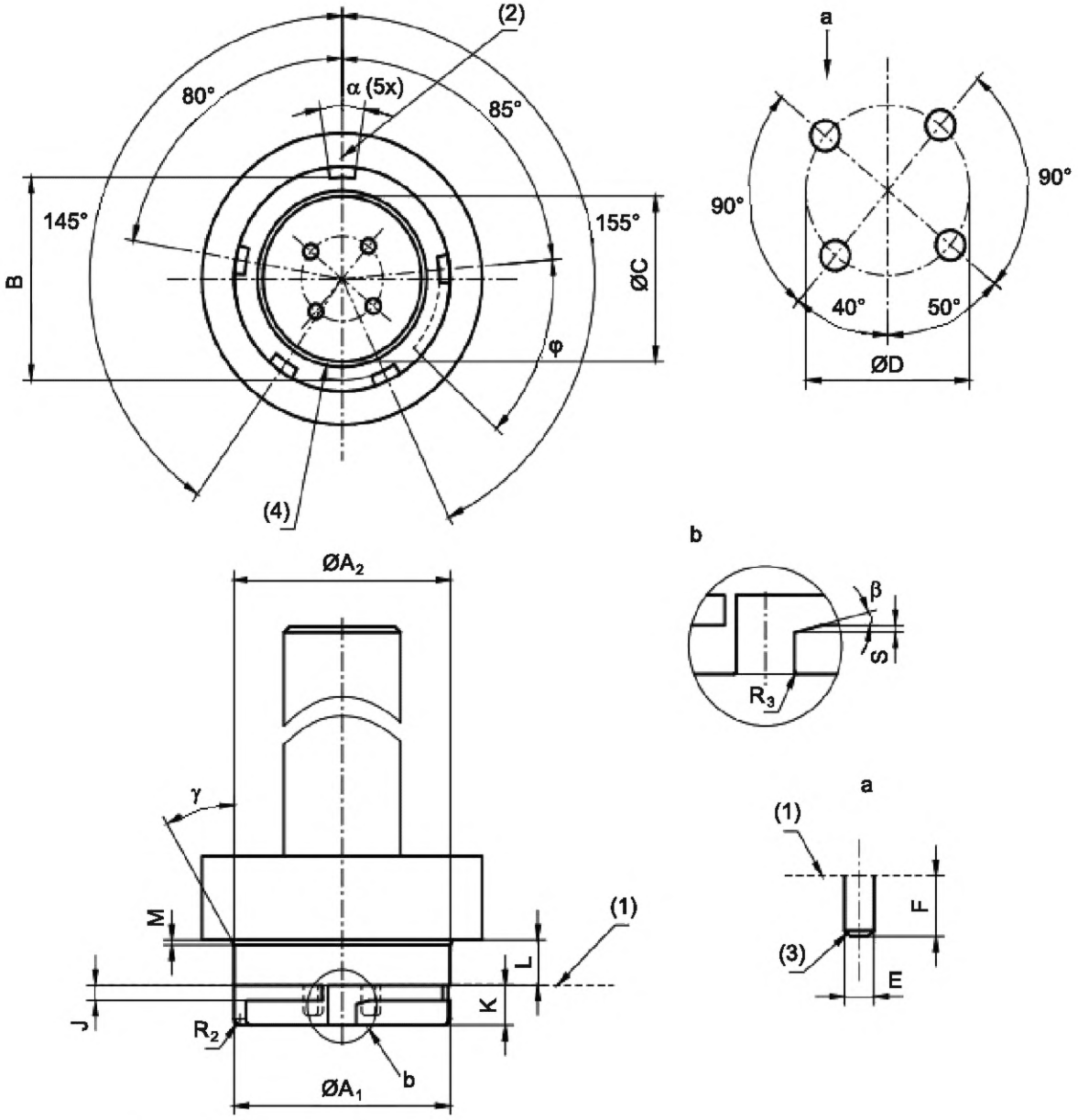
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-157F-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ A ДЛЯ ПАТРОНОВ GR14q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GR14q — см. лист 7005-157[1)].



* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5'.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-157G-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ А ДЛЯ ПАТРОНОВ GR14q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Базовая плоскость.
(2) Базовая осевая линия.
(3) Скруглено или слегка скошено.
(4) Вводная фаска во входном отверстии не менее 0,8×45°.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GR14q в части правильной приемки цоколей GR14q при максимальном расстоянии между штырьками в части:

- высоты и диаметров A_1, A_2, B, C и K;
- правильных размеров фиксаторов и положения штырьков цоколя (размеры J, L и α).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения базовой плоскости патрона с базовой плоскостью калибра. Затем должна быть возможность поворота калибра в положение касания.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	36,9	+0,02 0	L	8,8	+0,02 0
A_2	37,4	+0,02 0	M	0,75	+0,02 0
B	33,6	+0,02 0	R_2	0,75	+0,05 0
C	27,1	0 –0,02	R_3	0,2	+0,05 0
D	14,2	+0,005 –0,005	S	0,5	+0,05 0
E	2,67	+0,01 0	α	14°50'	0 –10'
F	5,3	+0,02 0	β	15°	0 –10'
J	2,5	0 –0,02	γ	30°	0 –10'
K	6,7	0 –0,02	φ	47°20'	+5' 0

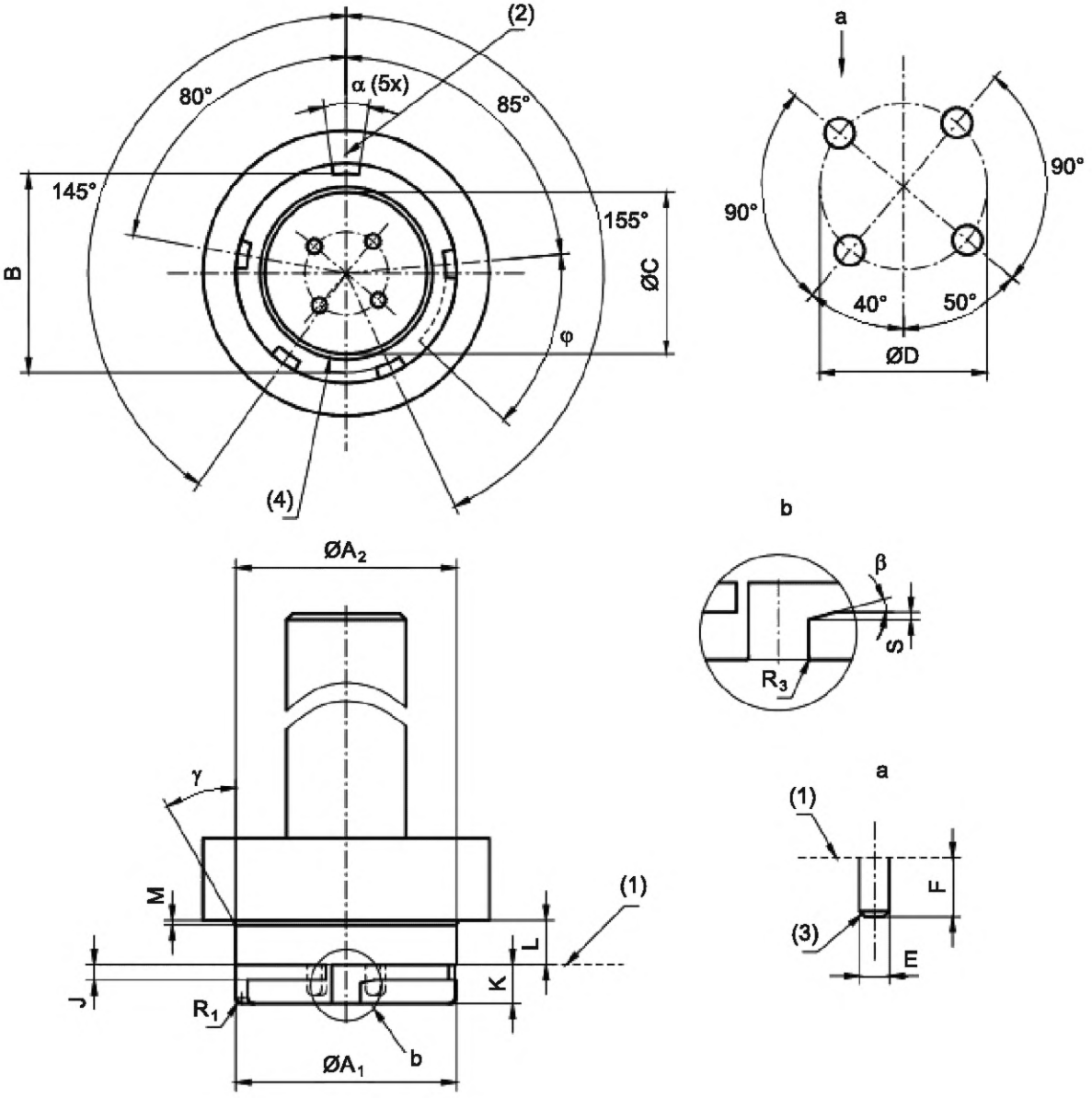
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-157G-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ B ДЛЯ ПАТРОНОВ GR14q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GR14q — см. лист 7005-157[1)].



* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5'.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-157H-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ A ДЛЯ ПАТРОНОВ GR14q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Базовая плоскость.
(2) Базовая осевая линия.
(3) Скруглено или слегка скошено.
(4) Вводная фаска во входном отверстии не менее 0,8×45°.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GR14q в отношении приемки цоколей GR14q при минимальном расстоянии между штырьками в части:
- высоты и диаметров A_1, A_2, B, C и K;
- правильных размеров фиксаторов и положения штырьков цоколя (размеры J, L и α).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения базовой плоскости патрона с базовой плоскостью калибра. Затем должна быть обеспечена возможность поворота калибра в положение касания.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	36,9	+0,02 0	L	8,8	+0,02 0
A_2	37,4	+0,02 0	M	0,75	+0,02 0
B	33,6	+0,02 0	R_2	0,75	+0,05 0
C	27,1	0 –0,02	R_3	0,2	+0,05 0
D	13,8	+0,005 –0,005	S	0,5	+0,05 0
E	2,67	+0,01 0	α	14°50'	0 –10'
F	5,3	+0,02 0	β	15°	0 –10'
J	2,5	0 –0,02	γ	30°	0 –10'
K	6,7	0 –0,02	φ	47°20'	+5' 0

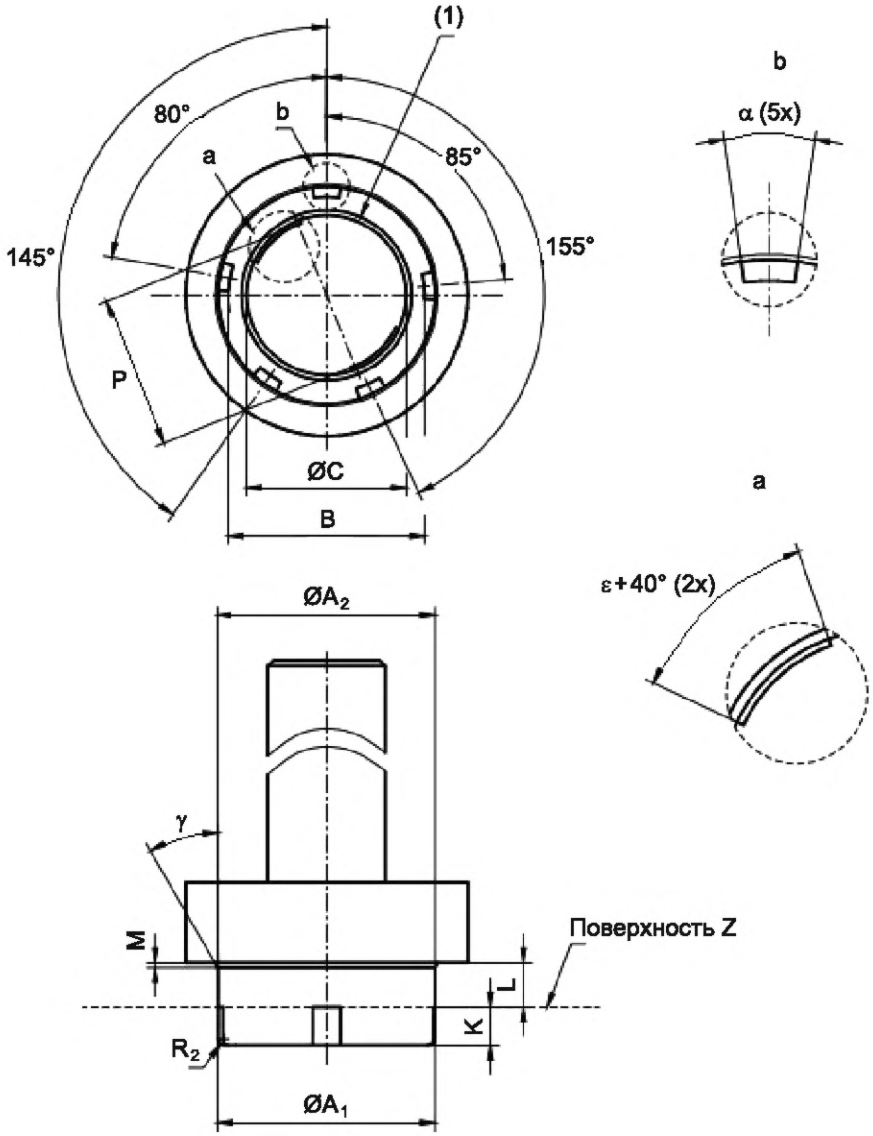
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-157H-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ GR14q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GR14q — см. лист 7005-157[1)].



(1) Вводная фаска входного отверстия — не менее 0,8 мм, фиксатор не должен начинаться в зоне вводной фаски.

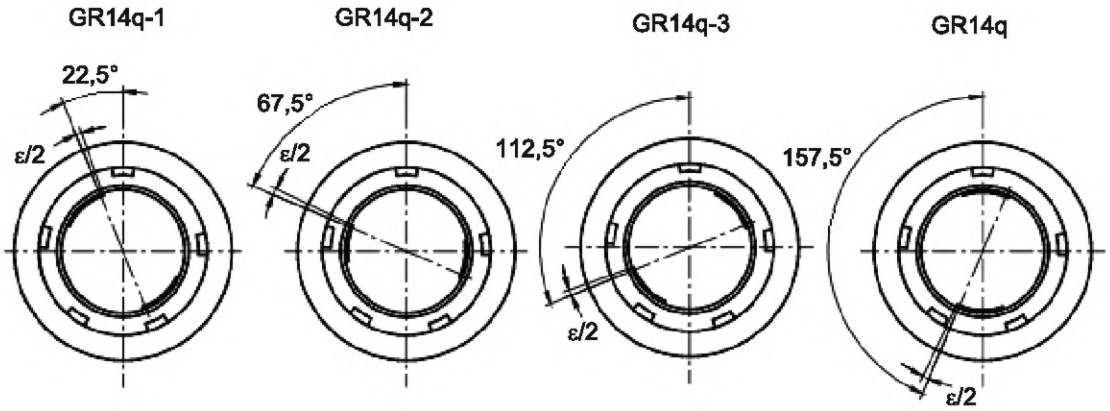
* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5'.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-157J-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ GR14q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах



НАЗНАЧЕНИЕ:

Для проверки плавной приемки фиксаторов соответствующих цоколей GR14q.

Для проверки частного цоколя GR14q-X, если предотвращается установка ламповых патронов GR14q с другим обозначением.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в ламповый патрон без чрезмерного усилия до соприкосновения поверхности Z калибра с базовой плоскостью лампового патрона.

Не должно быть возможности установки в ламповый патрон любого калибра с другим обозначением.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	36,6	+0,1 0	M	0,75	+0,02 0
A_2	37,2	+0,1 0	P	26,1	+0,02 0
B	33,6	+0,02 0	R_2	0,8	+0,02 0
C	27	+0,02 0	α	15°10'	+10' 0
K	6,7	0 –0,02	ε	4°30'	0 –10'
L	9,2	0 –0,1	γ	30°	+5' –5'

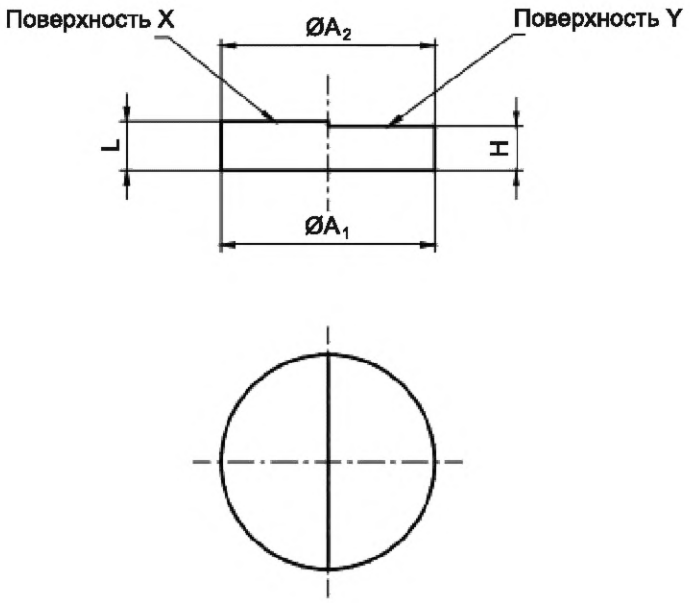
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-157J-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЗАКРЕПЛЯЮЩЕГО ВЫСТУПА ПАТРОНОВ GR14q	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GR14q — см. лист 7005-157[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров H и L закрепляющего выступа на патронах GR14q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения базовой плоскости патрона с базовой плоскостью калибра. В этом положении поверхность X калибра не должна выступать за закрепляющие пазы, а поверхность Y не должна быть ниже закрепляющих выступов патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	36,9	+0,02 0
A_2	37,4	+0,02 0
H	7,8	0 –0,02
L	8,6	+0,02 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

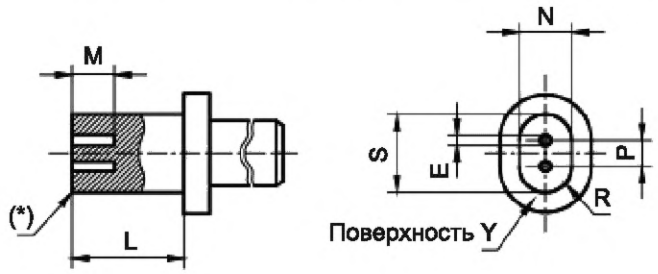
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-157K-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PU20d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PU20d — см. лист 7004-158[1)].



(*) Скругленный R_{max} 0,5 мм или эквивалентная фаска.

Все входные углы должны быть скруглены или слегка скошены, если не указано иное.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для совместной проверки соосности и расстояния между штырьками цоколей PU20d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в контактную часть цоколя PU20d до посадки поверхности Y калибра на кромку цоколя.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E	1,25	+0,02 0
L	17,0	0 –0,02
M	6,5	+0,1 0
N	8,05	0 –0,02
P	4	+0,01 –0,01
R	N/2	
S	12,05	0 –0,02

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

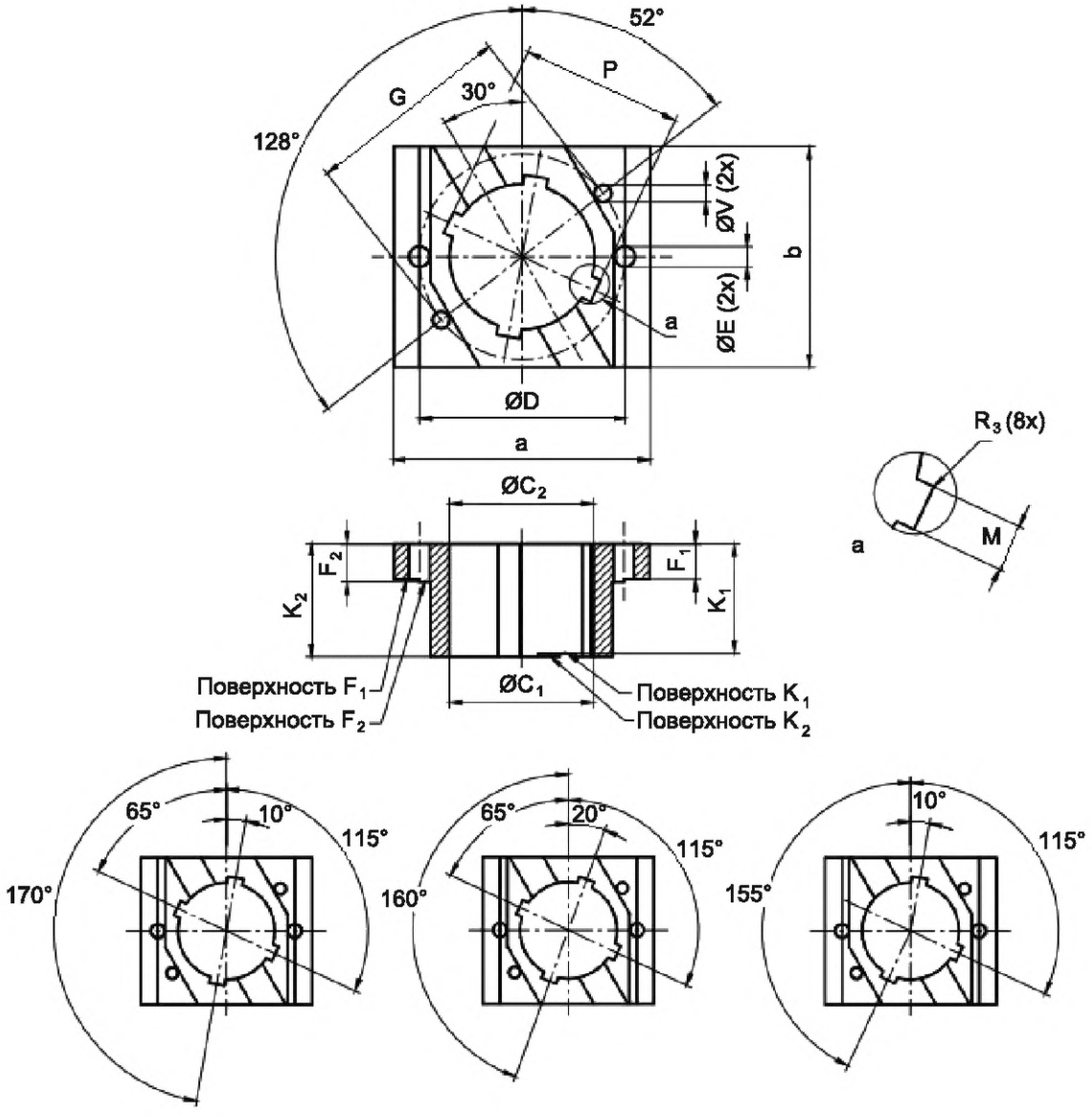
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-158-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G28d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям G28d — см. лист 7004-161[1)].



Показан только калибр G28d-1. Другие формы фиксаторов приведены на рисунке шпоночных канавок.

---

* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5′.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-161-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G28d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального контура цоколей, образованного размерами C_1, C_2, К, М и Р и совместно расстояния между штырьками, расположения и диаметра фиксаторов и штырьков.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в калибр центрального штыря и штырьков без чрезмерного усилия до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью калибра. В этом положении штырьки должны совпадать с поверхностью F_1 или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность F_2. Размер К цоколя должен совпадать с поверхностью K_1 или выступать над ней, но не должен выступать за поверхность K_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1	19,65	+0,02 0
C_2	19,9	+0,02 0
D	28,0	+0,005 –0,005
E	2,79	+0,01 0
F_1	4,8	0 –0,02
F_2	5,2	+0,02 0
G	28,0	+0,01 –0,01
K_1	14,9	0 –0,02
K_2	15,35	+0,02 0
M	3,15	0 –0,01
P	22,1	+0,02 0
V	2,3	0 –0,02
R_3	0,25	0 –0,05
a	35	+0,5 –0,5
b	30	+0,5 –0,5

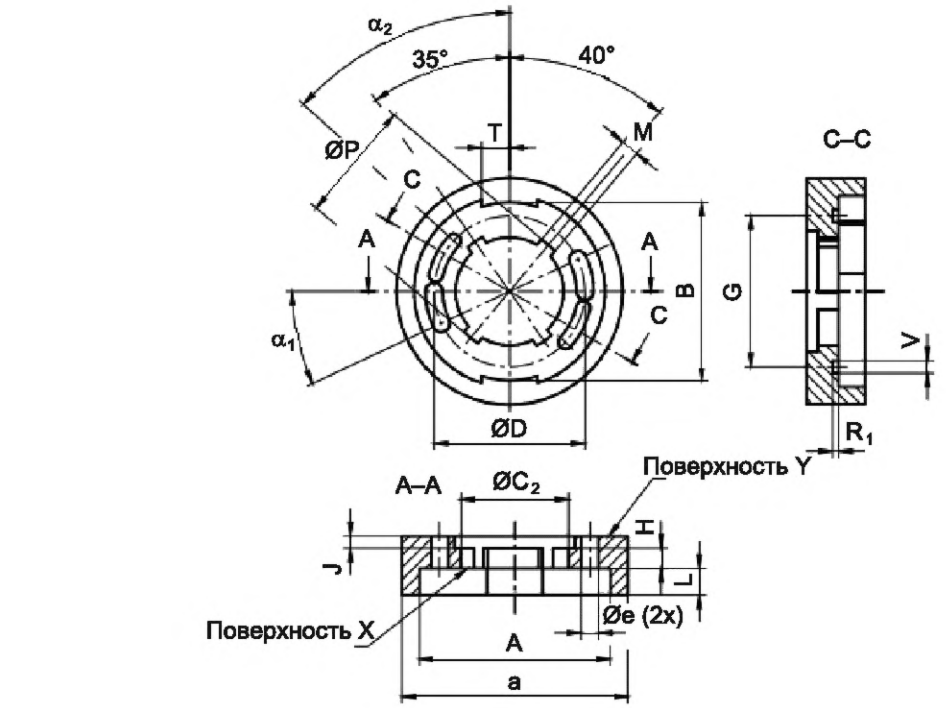
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

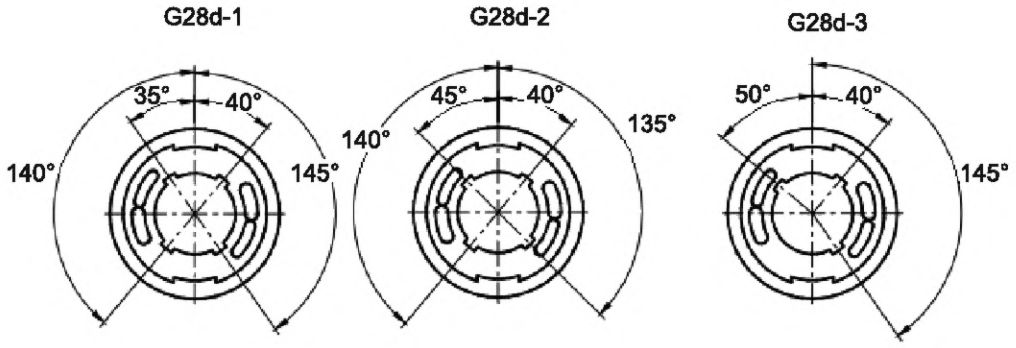
7006-161-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ G28d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям G28d — см. лист 7004-161[1)].





Показан только калибр G28d-1. Другие формы фиксаторов приведены на рисунке шпоночных канавок.

---

* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5′.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-161A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ G28d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A, B, H, J, R_1, T и V цоколей с тем же обозначением (подобный рисунок с указанием дефисов к обозначениям размеров).

Для проверки предотвращения установки конкретного цоколя с другим обозначением.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в калибр цоколя без чрезмерного усилия до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра. В этом положении должна быть обеспечена возможность поворота цоколя по часовой стрелке без чрезмерного усилия в предусмотренное рабочее положение. В этом положении закрепляющие выступы цоколя не должны выступать за поверхность Y калибра.

Не должно быть возможности установки в калибр любого цоколя с другим обозначением.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	35,1	+0,02 0	M	3,15	0 –0,01
B	32,8	+0,02 0	P	22,15	+0,02 0
C_2	19,9	+0,02 0	R_1	1,1	+0,02 0
D	28,0	+0,005 –0,005	T	5,5	0 –0,01
F	5,2	+0,01 0	V	2,3	+0,05 –0,05
G	28,0	+0,01 –0,01	α_1	25°	+0,5 –0,5
H	3,95	0 –0,01	α_2	52°	+5' –5'
J	2,15	+0,01 0	a	42	+0,5 –0,5
L	5,0	0 –0,02	e	3	+0,1 –0,1

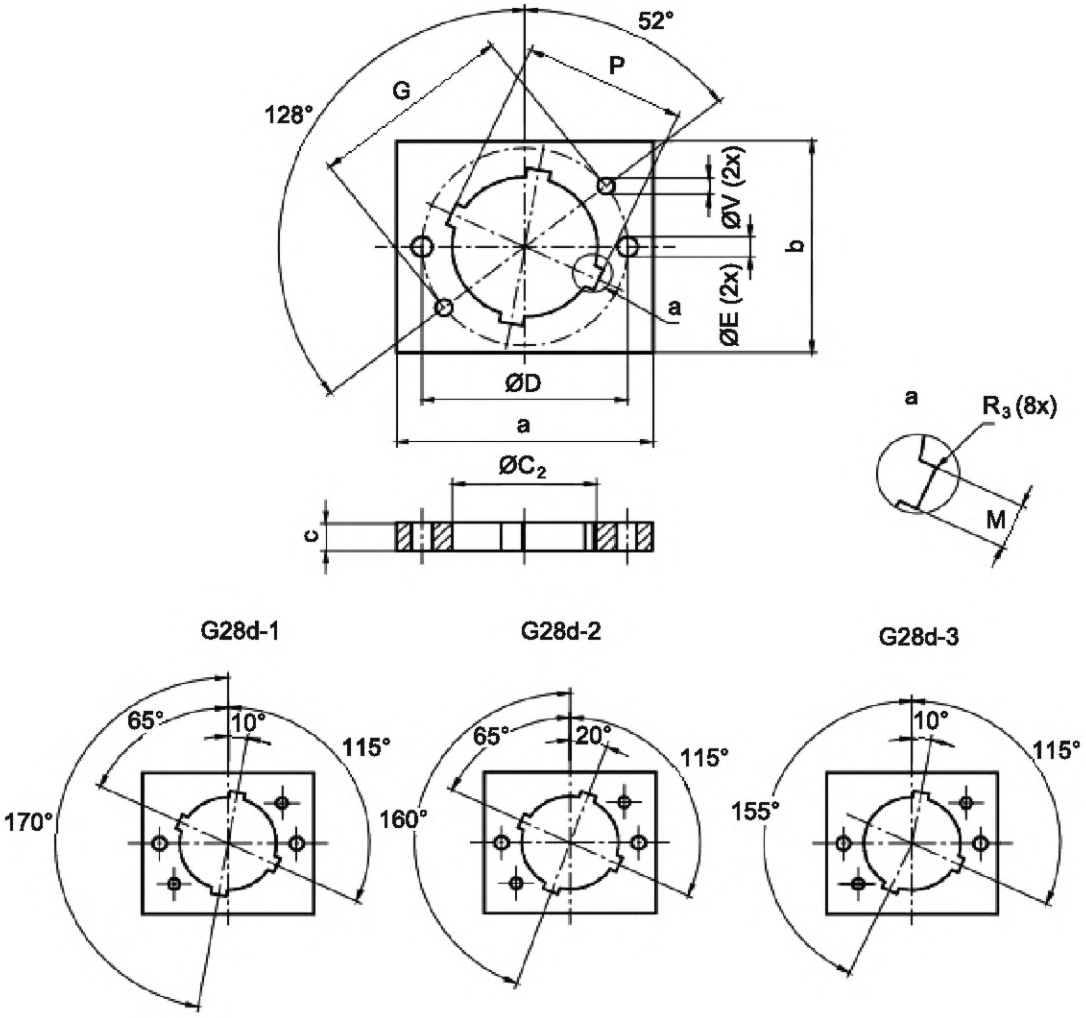
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-161A-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ РАЗМЕРОВ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЯ G28d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю G28d — см. лист 7004-161[1)].



Показан только калибр G28d-1. Другие формы фиксаторов приведены на рисунке шпоночных канавок.

---

* Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5′.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-161B-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ РАЗМЕРОВ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЯ G28d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального контура, образованного размерами P и M.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки центрального штыря цоколя в калибр.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_2	19,9	+0,05 0
D	28,0	+0,005 –0,005
E	2,79	+0,01 0
G	28,0	+0,01 –0,01
M	2,9	+0,01 0
P	21,9	+0,02 0
V	2,3	0 –0,02
R_3	0,25	0 –0,05
a	35	+0,5 –0,5
b	30	+0,5 –0,5
c	6	+0,1 –0,1

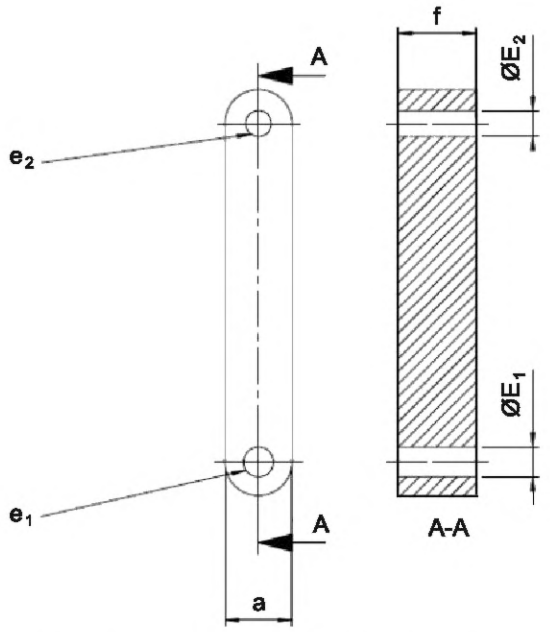
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-161B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ДИАМЕТРА ШТЫРЬКА ЦОКОЛЕЙ G28d	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям G28d — см. лист 7004-161[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки диаметра штырька цоколей G28d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения цоколя с поверхностью калибра. Не должно быть возможности установки штырьков, за исключением их кончиков, в отверстие e_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	2,67	+0,01 0
E_2	2,29	0 –0,01
a	6	+0,1 –0,1
f	7	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 51:2015.

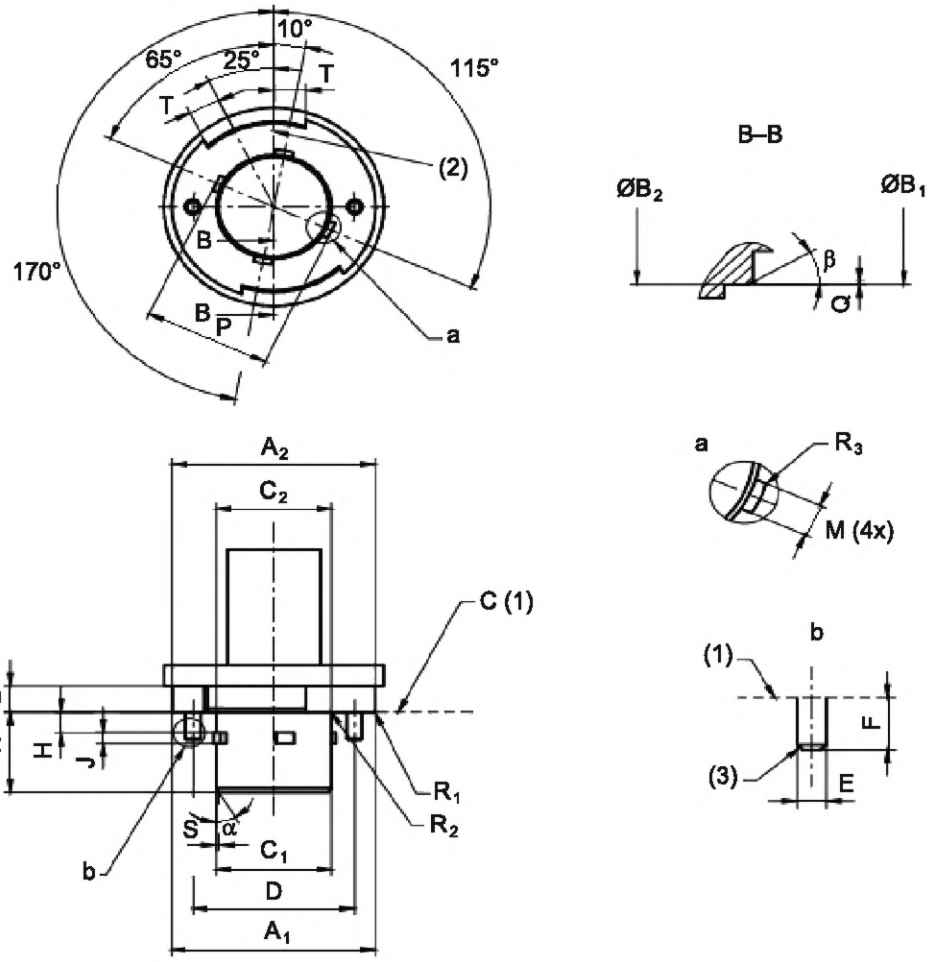
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-161C-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ A ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G28d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G28d — см. лист 7005-161[1)].



Показан только калибр G28d. Другие формы фиксаторов приведены на рисунках шпоночных канавок на странице 2/2.

Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5'.

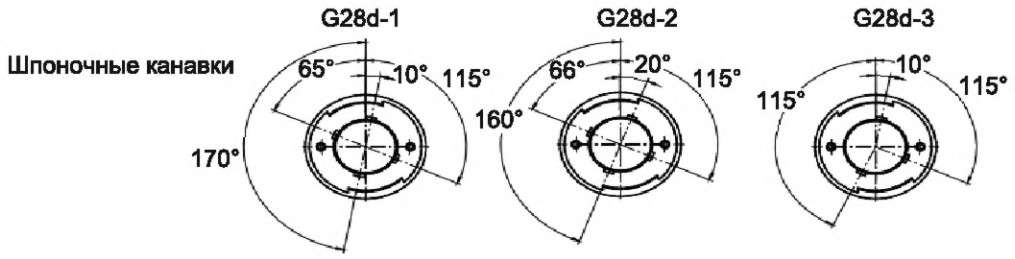
(1) Базовая плоскость.
(2) Базовая осевая линия.
(3) Скруглено или слегка скошено.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-161D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G28d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G28d в части правильной приемки максимальных цоколей G28d при максимальном расстоянии между штырьками в части:

- высоты и диаметров A_1, A_2, B_1, B_2, C_1, C_2, H, J, L и K;
- правильных размеров фиксаторов M и P.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения базовой плоскости патрона с базовой плоскостью калибра. Затем должна быть обеспечена возможность поворота калибра в положение касания.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	35,2	+0,02 0	L	5,0	0 –0,02
A_2	35,3	+0,02 0	M	3,1	+0,02 0
B_1	32,7	+0,02 0	P	22,1	+0,02 0
B_2	32,8	+0,02 0	Q	0,4	0 –0,02
C_1	19,65	+0,02 0	R_1	0,4	0 –0,05
C_2	19,9	+0,02 0	R_2	0,2	0 –0,05
D	28,2	+0,005 –0,005	R_3	0,25	0 –0,02
E	2,67	+0,01 0	S	0,4	0 –0,02
F	5,3	+0,02 0	T	5,5	0 –0,02
H	3,95	0 –0,02	α	30°	+5' –5'
J	2,05	+0,02 0	β	30°	+5' –5'
K	15,4	0 –0,02			

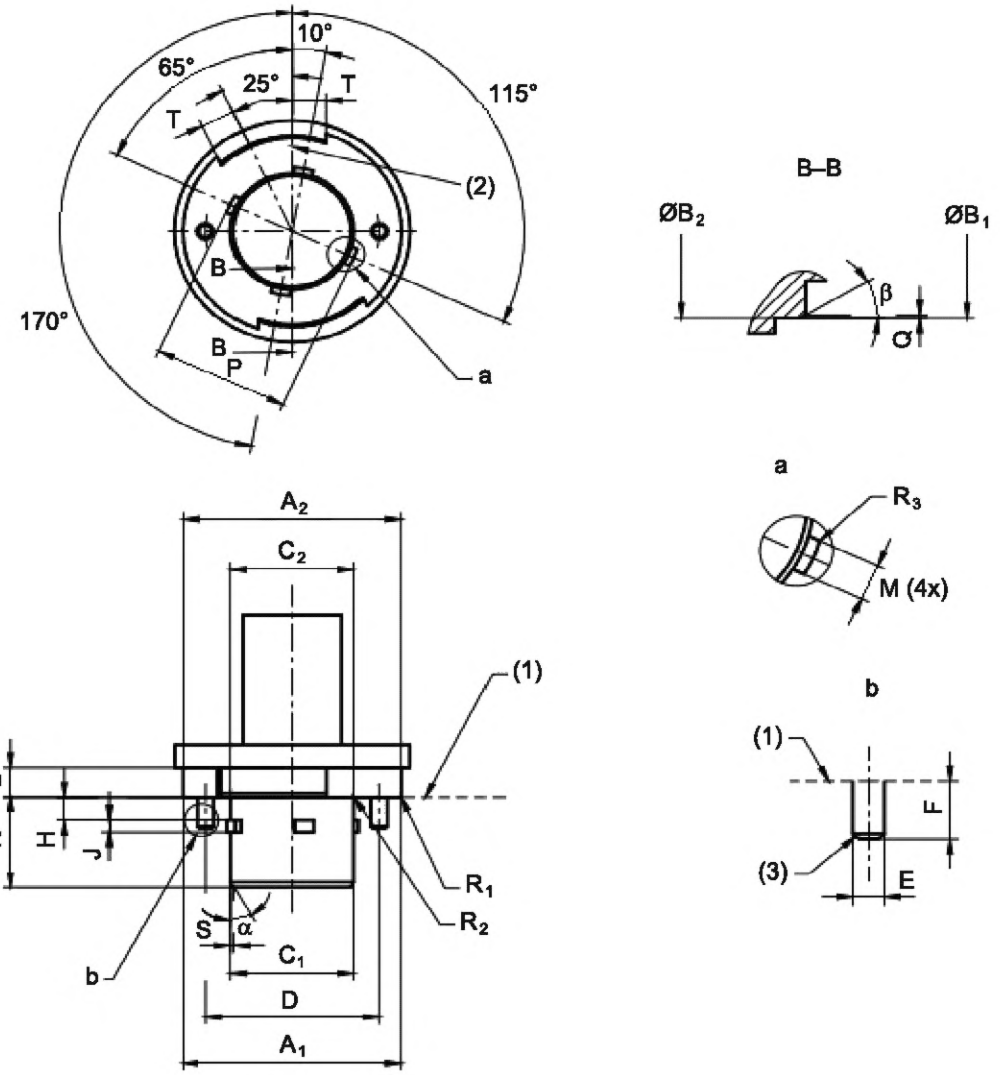
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-161D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G28d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G28d — см. лист 7005-161[1)].



Показан только калибр G28d. Другие формы фиксаторов приведены на рисунках шпоночных канавок на странице 2/2.

Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5′.

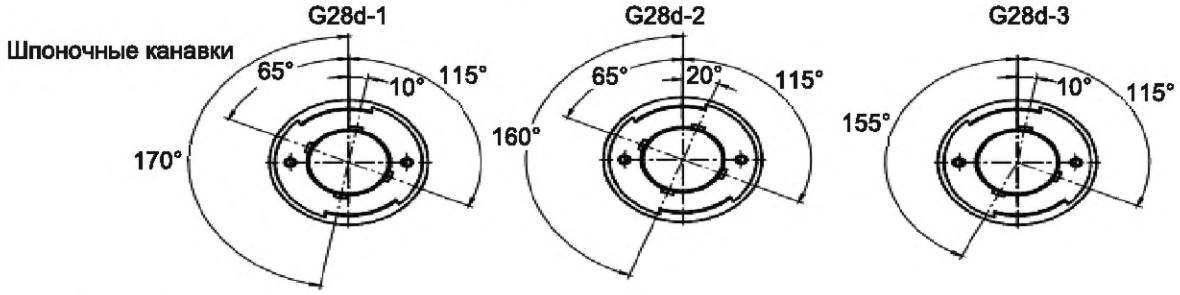
(1) Базовая плоскость.
(2) Базовая осевая линия.
(3) Скруглено или слегка скошено.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-161E-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ G28d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов G28d в части правильной приемки максимальных цоколей G28d при минимальном расстоянии между штырьками в части:

- высоты и диаметров A_1, A_2, B_1, B_2, C_1, C_2, H, J, L и K;
- правильных размеров фиксаторов M и P.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения базовой плоскости патрона с базовой плоскостью калибра. Затем должна быть обеспечена возможность поворота калибра в положение касания.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	35,2	+0,02 0	L	5,0	0 –0,02
A_2	35,3	+0,02 0	M	3,1	+0,02 0
B_1	32,7	+0,02 0	P	22,1	+0,02 0
B_2	32,8	+0,02 0	Q	0,4	0 –0,02
C_1	19,65	+0,02 0	R_1	0,4	0 –0,05
C_2	19,9	+0,02 0	R_2	0,2	0 –0,05
D	27,8	+0,005 –0,005	R_3	0,25	0 –0,02
E	2,67	+0,01 0	S	0,4	0 –0,02
F	5,3	+0,02 0	T	5,5	0 –0,02
H	3,95	0 –0,02	α	30°	+5' –5'
J	2,05	+0,02 0	β	30°	+5' –5'
K	15,4	0 –0,02			

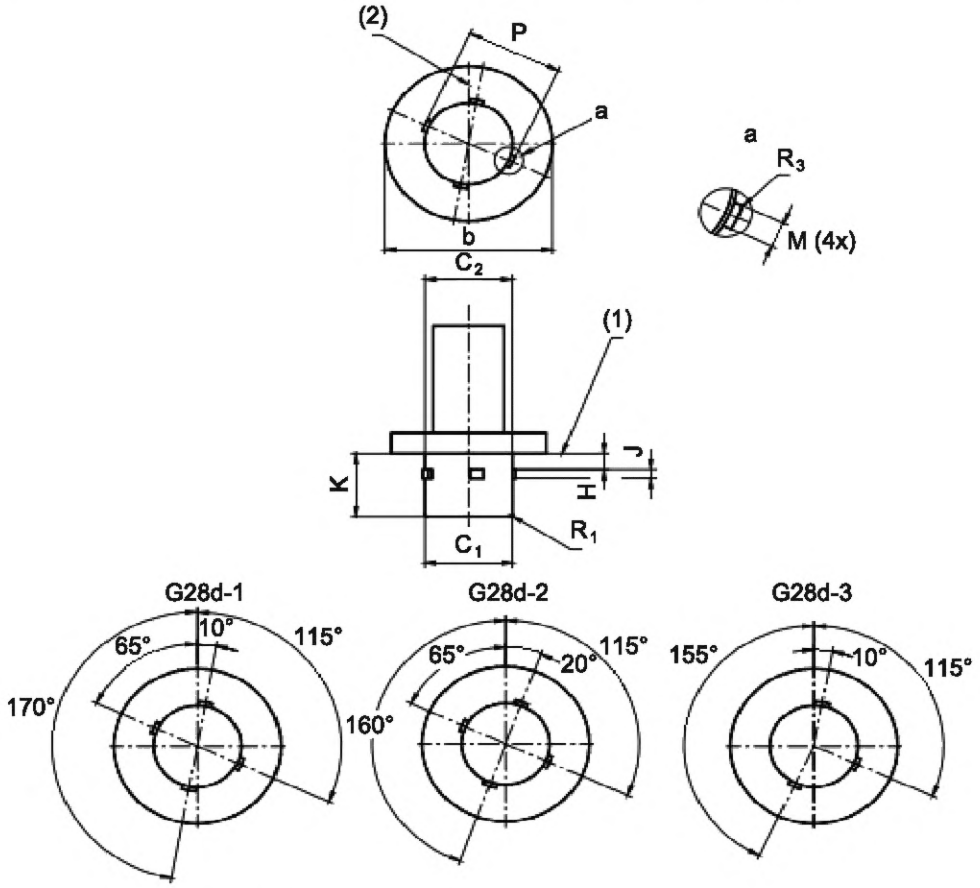
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-161E-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ G28d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам G28d — см. лист 7005-161[1)].



Показан только калибр G28d. Другие формы фиксаторов приведены на рисунках шпоночных канавок на странице 2/2.

Для всех углов, указанных на рисунке с конкретным значением, допускается максимальное предельное отклонение ±0°5'.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-161F-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ G28d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Базовая плоскость.
(2) Базовая осевая линия.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в части главной приемки фиксаторов цоколей G28d с одним и тем же обозначением (подобный рисунок с указанием дефисов к обозначениям размеров).

Для проверки предотвращения установки цоколя с другим обозначением.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в патрон без чрезмерного усилия до соприкосновения базовой плоскости патрона с базовой плоскостью калибра.

Не должно быть возможности установки в патрон любого из калибров с другим обозначением.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1	19,4	0 –0,02
C_2	19,7	0 –0,02
H	4,05	0 –0,02
J	1,95	0 –0,02
K	14,9	0 –0,02
M	2,9	0 –0,02
P	21,9	+0,02 0
R_1	0,6	+0,05 –0,05
R_3	0,4	0 –0,05
b	32,5	+0,1 –0,1

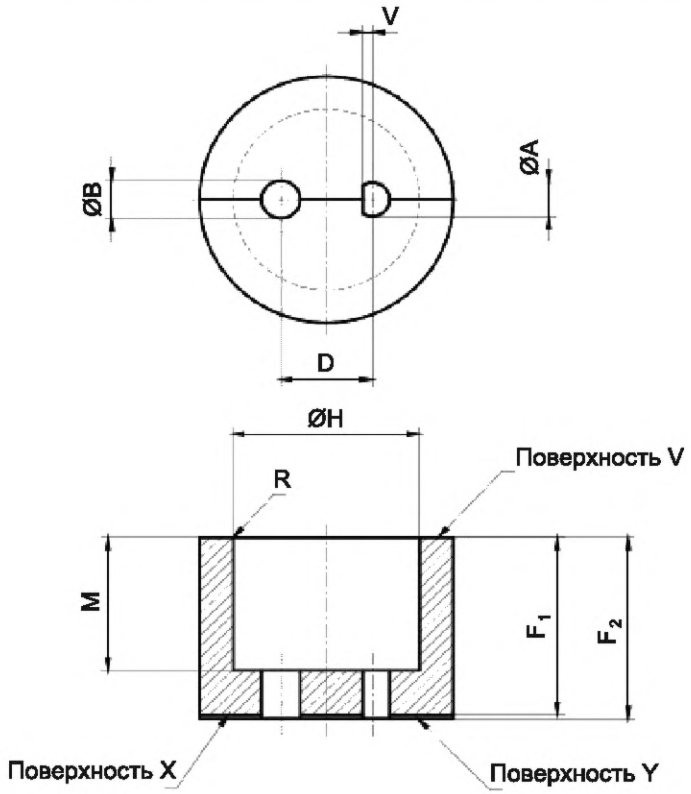
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 41:2010.

7006-161F-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGZ18 И PGZX18	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGZ18 и PGZX18 — см. лист 7004-163[1)].



(1) В допуске 0,25 мм учтены погрешности расположения штырьков и соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей PGZ18 и PGZX18 в части:
- максимального диаметра цоколя;
- размещения и диаметра и размера V штырьков (совместно);
- размера F_2 штырьков.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью V калибра. В этом положении верхняя поверхность выпуклых частей штырьков должна выступать за поверхность X, но не должна выступать за поверхность Y; проверяют калибром-щупом толщиной 0,01 мм.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,85	+0,02 0	F_1	31,5	0 –0,01	M	27	+0,1 0
B	7,65	+0,02 0	F_2	32,3	+0,01 0	R	0,5	+0,02 0
D	18	+0,005 –0,005	H	36,8	+0,01 0	V	2,0	+0,02 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 43:2011.

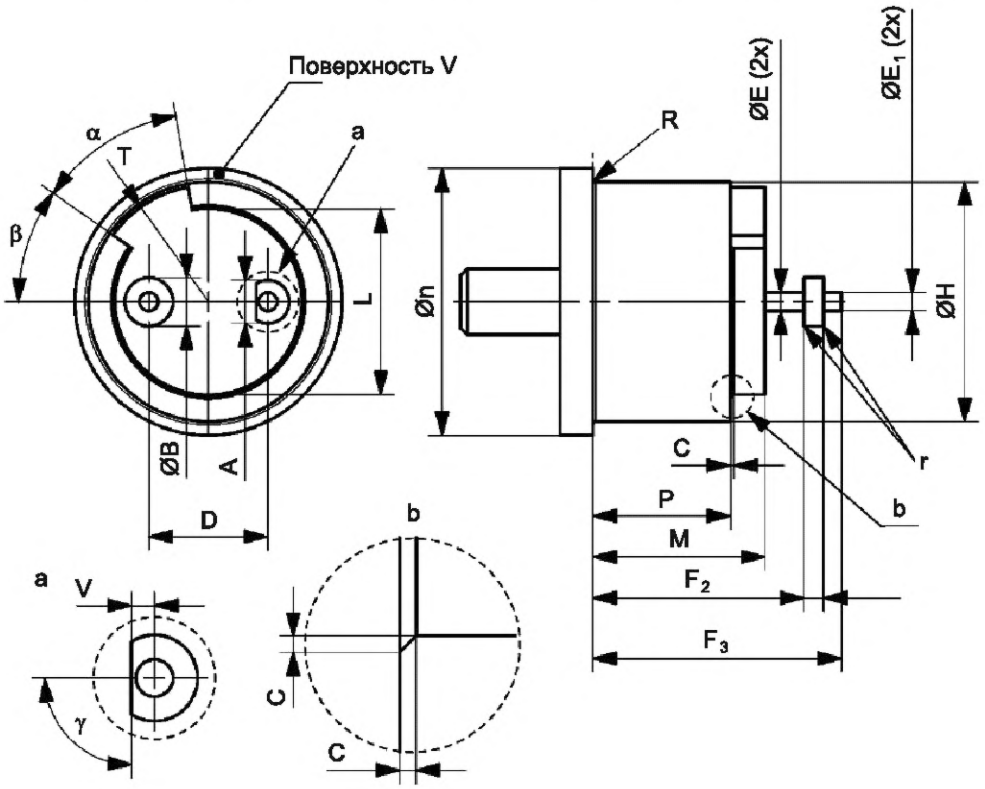
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-163-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПАТРОНОВ PGZ18 И PGZX18	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PGZ18 и PGZX18 — см. лист 7005-163[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGZ18 в части правильной приемки цоколей PGZ18 максимальных размеров с максимальным расстоянием между штырьками.

Для проверки правильного функционирования фиксаторов. Для этой проверки размер N выбирают равным минимальному диаметру цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон PGZ18 до соприкосновения поверхности V калибра с базовой плоскостью патрона и поворота калибра по крайней мере на 50° с усилием не более … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения). Установка возможна только в одном положении.

Не должно быть возможности установки калибра в патрон PGZ18 таким образом, чтобы поверхность V калибра соприкасалась с базовой плоскостью патрона.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-163A-4

	КАЛИБР А ДЛЯ ПАТРОНОВ PGZ18 И PGZX18	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,65	0 –0,02
B	7,45	0 –0,02
C	0,50	+0,005 –0,005
D	18,25	+0,005 –0,005
E	3,1	0 –0,02
E_1	3,1	0 –0,02
F_1	3,15	+0,02 0
F_2	31,45	0 –0,02
F_3	37,65	0 –0,02
H	35,8	0 –0,01
L	28,2	+0,02 0
M	26,45	0 –0,02
n	45	+0,5 –0,5
P	20,85	0 –0,02
R	0,5	+0,02 0
T	17,95	+0,02 0
V	1,85	+0,02 0
r	0,2	0 –0,02
α	47°	+10' 0
β	33°	0 –10'
γ	90°	+2° –2°

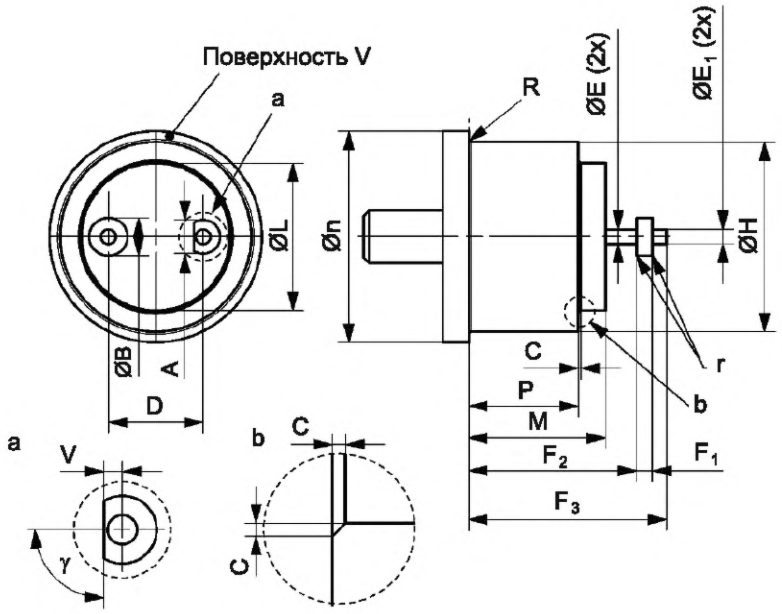
Примечание — Измененная редакция, изменение 54:2017.

7006-163A-4

	КАЛИБР B ДЛЯ ПАТРОНОВ PGZ18 И PGZX18	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PGZ18 и PGZX18 — см. лист 7005-163[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGZ18 и PGZX18 в части правильной приемки цоколей PGZ18 и PGZX18 максимальных размеров с минимальным расстоянием между штырьками.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности V калибра с базовой плоскостью патрона и поворота калибра по крайней мере на 50° с усилием не более … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения). Установка возможна только с одного положения.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-163B-3

	КАЛИБР B ДЛЯ ПАТРОНОВ PGZ18 И PGZX18	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,65	0 –0,02
B	7,45	0 –0,02
C	0,50	+0,05 –0,05
D	17,75	+0,005 –0,005
E	3,1	0 –0,02
E_1	3,1	0 –0,02
F_1	3,15	+0,02 0
F_2	31,45	0 –0,02
F_3	37,65	0 –0,02
H	36,8	0 –0,01
L	28,2	+0,02 0
M	26,45	0 –0,02
P	20,85	0 –0,02
R	0,5	+0,02 0
V	1,85	+0,02 0
n	45	+0,5 –0,5
r	0,2	0 –0,02
γ	90°	+2° –2°

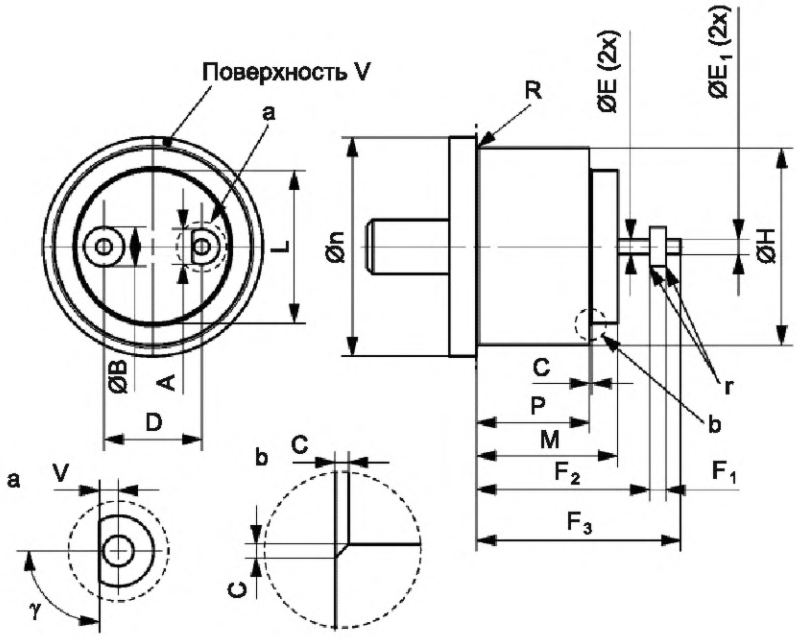
Примечание — Измененная редакция, изменение 54:2017.

7006-163B-3

	КАЛИБР C ДЛЯ ПАТРОНОВ PGZ18 И PGZX18	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PGZ18 и PGZX18 — см. лист 7005-163[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGZ18 и PGZX18 в части правильной приемки цоколей PGZ18 и PGZX18 максимальных размеров с максимальным расстоянием между штырьками, а также минимально допустимых размеров патрона в части размера H патрона.

ПРОВЕРКА:

Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до соприкосновения поверхности V калибра с базовой плоскостью патрона и поворота калибра по крайней мере на 50° с усилием не более … H (значение усилия — в стадии рассмотрения). Установка возможна только в одном положении.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-163C-3

	КАЛИБР С ДЛЯ ПАТРОНОВ PGZ18 И PGZX18	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,65	0 –0,02
B	7,45	0 –0,02
C	0,50	+0,005 –0,005
D	18,25	+0,005 –0,005
E	3,1	0 –0,02
E_1	3,1	0 –0,02
F_1	3,15	+0,02 0
F_2	31,45	0 –0,02
F_3	37,65	0 –0,02
H	37,3	0 –0,01
L	28,2	+0,02 0
M	26,45	0 –0,02
P	20,85	0 –0,02
R	0,3	+0,02 0
V	1,85	+0,02 0
n	45	+0,5 –0,5
r	0,2	0 –0,02
γ	90°	+2° –2°

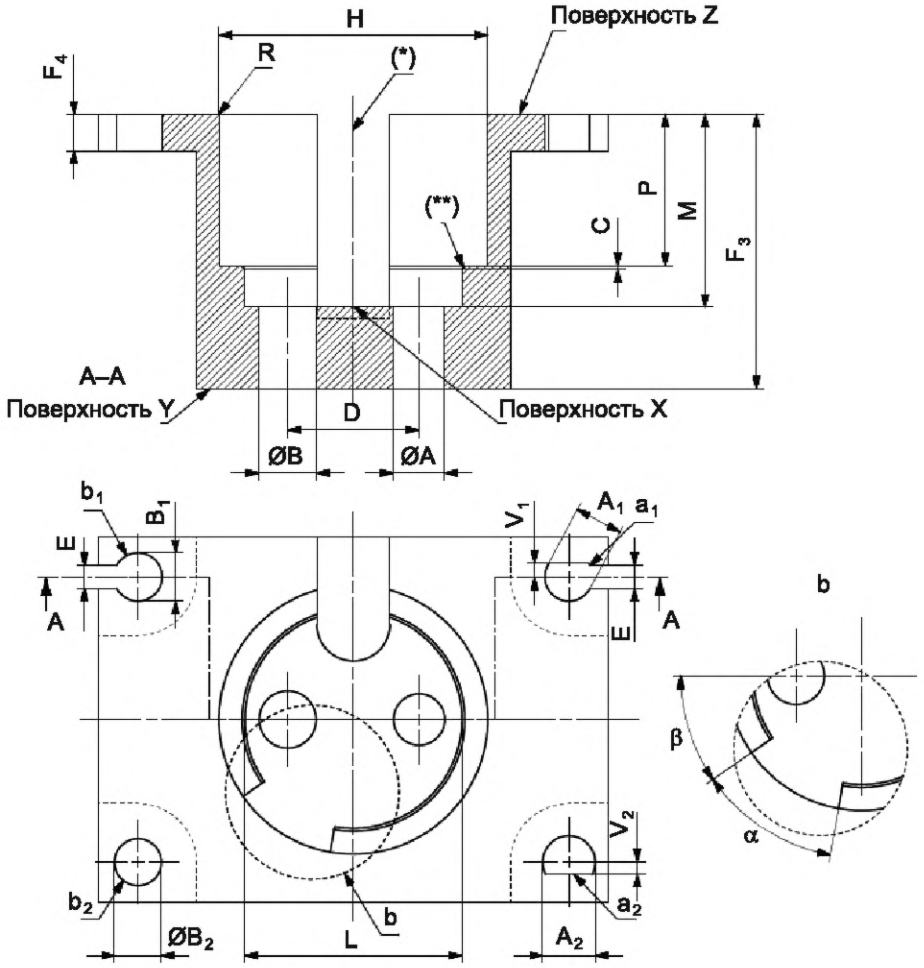
Примечание — Измененная редакция, изменение 54:2017.

7006-163C-3

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGZ18 И PGZX18	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGZ18 и PGZX18 — см. лист 7004-163[1)].



(*) Смотровое отверстие.
(**) Фаска 45° ± 2°.

На рисунке представлена дополнительная информация калибра для проверки ламп с цоколями PGZ18. Калибр PGZX18 не имеет раскрытий, позволяющих проходить фиксатор, специфичный для цоколя PGZ18; это означает, что размеры α и β для калибра PGZX18 равны 0°.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-163D-4

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGZ18 и PGZX18	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей PGZX18 в части:
- диаметра каждого штырька (размеры A, B и максимальный размер E_2);
- длины штырьков (размер F_3);
- максимально допустимого значения для размера M.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,95	+0,02 0
A_1	6,6	+0,02 0
A_2	6,4	0 –0,02
B	7,75	+0,02 0
B_1	7,4	+0,02 0
B_2	7,2	0 –0,02
C	0,4	+0,05 –0,05
D	18,0	+0,005 –0,005
E	3,1	+0,02 0
F_3	37,6	+0,01 0
F_4	5	0 –0,02
H	36,8	+0,05 0
L	28,2	+0,02 0
M	26,4	+0,02 0
P	20,8	+0,02 0
R	0,5	+0,02 0
V_1	1,85	+0,02 0
V_2	1,65	0 –0,02
α	47°	+20' 0
β	33°	0 –20'

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька цоколя со стороны поверхности Z в отверстие a_1 или b_1 соответственно и извлечения штырька по пазу.

Не должно быть возможности установки штырьков цоколя в отверстие a_2 или b_2 соответственно.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении концы штырьков не должны выступать за поверхность Y калибра.

Должно быть подтверждено, не превышается ли максимальное значение размера M. Смотровое отверстие используют для проверки зазора между поверхностью X цоколя и поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 54:2017.

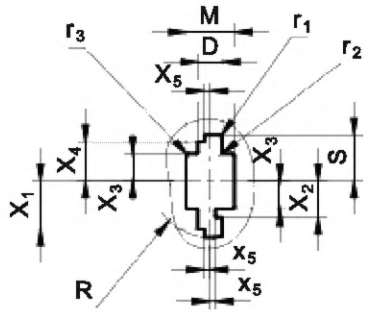
7006-163D-4

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ WP3.3x14.5	С. 1/2

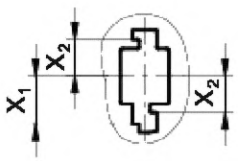
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WP3.3x14.5 — см. лист 7004-164[1)].

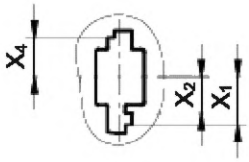
WP3.3x14.5-1



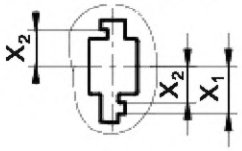
WP3.3x14.5-2



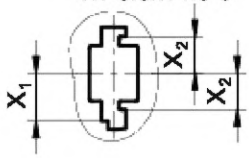
WP3.3x14.5-3



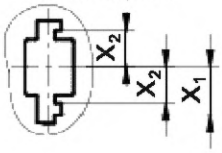
WP3.3x14.5-4



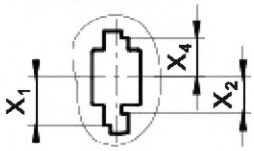
WP3.3x14.5-5



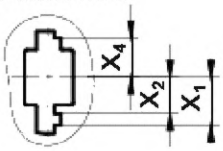
WP3.3x14.5-6



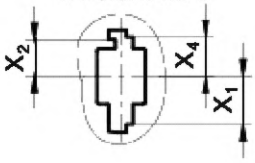
WP3.3x14.5-7



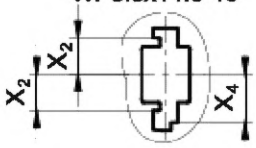
WP3.3x14.5-8



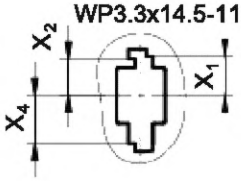
WP3.3x14.5-9



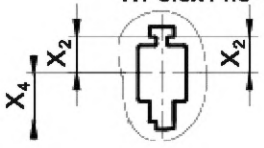
WP3.3x14.5-10



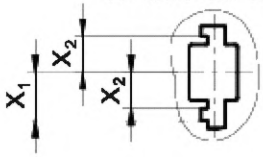
WP3.3x14.5-11



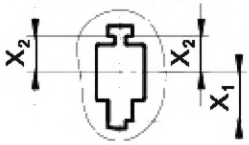
WP3.3x14.5-12

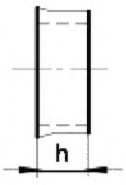


WP3.3x14.5-13



WP3.3x14.5-14





[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-164-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ И НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ WP3.3x14.5	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки фиксаторов цоколей WP3.3x14.5.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки без чрезмерного усилия цоколя в калибр. Не должно быть возможности установки цоколя в любой из других калибров.

(1) Радиус r_1 устанавливается для всех внутренних радиусов полостей, его значение 0,1 мм максимум.

(2) Радиус r_2 устанавливается для всех внутренних радиусов полостей, его значение 0,2+0,03/0 мм.

(3) Радиус r_3 устанавливается для внутренних радиусов полостей, определенных размерами M и X_3, его значение 0,5 мм максимум.

(4) Для предотвращения повреждения цоколей при проверке рекомендуется фаска или радиус максимум 0,2 мм во входе полости.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D*	3,35	+0,02 0
M*	7	+0,1 –0,1
R*	7,95	+0,02 0
S*	7	+0,02 0
X_1	6,65	+0,02 0
X_2	5,5	0 –0,02
X_3	4,2	+0,02 0
X_4	5,7	+0,02 0
X_5*	0,6	+0,02 0
h*	8	+0,1 –0,1
* Значения для D, M, R, S, X_5 и h справедливы для всех калибров.		

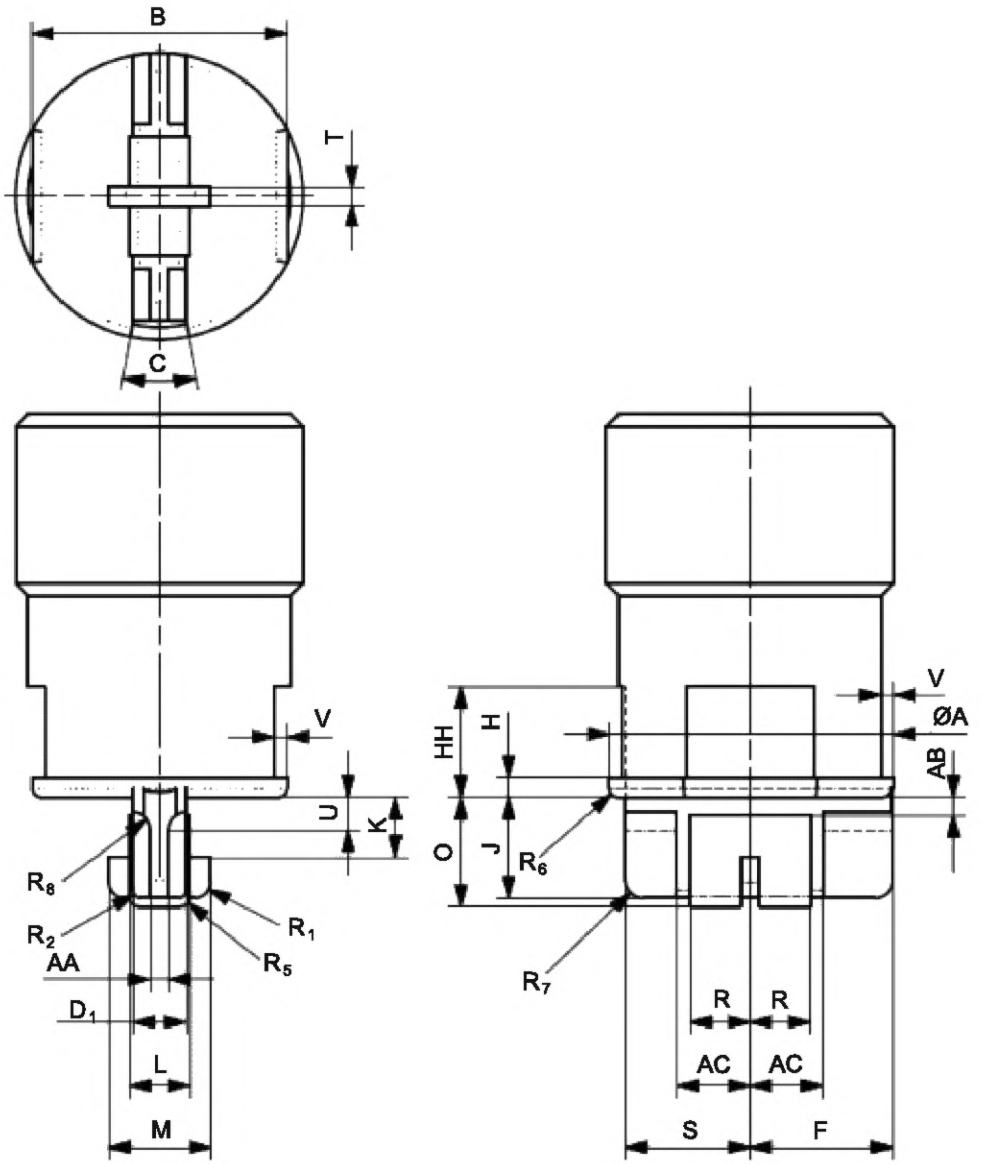
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 43:2011.

7006-164-1

	КАЛИБРЫ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ ДЛЯ ПАТРОНОВ WP3.3x14.5	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам WP3.3x14.5 — см. лист 7005-164[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-164A-1

	КАЛИБРЫ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ ДЛЯ ПАТРОНОВ WP3.3x14.5	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных и максимальных усилий установки и извлечения в патронах WP3.3x14.5

ПРОВЕРКА: Проверку следует проводить в следующем порядке:

a) Должна быть обеспечена возможность установки калибра A в патрон до достижения им предусмотренного положения с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное в листе на патрон 7005-164[1)]. После этого должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное в листе на патрон 7005-164[1)].

b) Должна быть обеспечена возможность установки калибра B в патрон до достижения им предусмотренного положения с усилием, не превышающим максимальное усилие установки, указанное в листе на патрон 7005-164[1)]. После этого должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием, не превышающим максимальное усилие извлечения, указанное в листе на патрон 7005-164[1)].

Обозначение	Калибр A		Калибр B		Обозначение	Калибр A		Калибр B	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение		Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A	15,90	+0,02 –0	15,70	+0 –0,02	S	7,00	+0,02 –0	6,70	+0 –0,02
B	14,10	+0,02 –0	13,90	+0 –0,02	T	1,1	+0,02 –0	0,90	+0 –0,02
C	20°	+0 –0,5°	22°	+0 –0,02	U	1,80	+0 –0,2	1,80	+0 –0,2
D_1	2,95	+0,02 –0	2,85	+0 –0,02	V	0,80	+0,02 –0	0,80	+0,02 –0
F	7,95	+0,02 –0	7,75	+0 –0,02	AA	1,20	+0,10 –0	0,80	+0 –0,10
H	1,20	+0,02 –0	1,05	+0 –0,02	AB	1,00	+0,10 –0,10	1,00	+0,10 –0,10
HH	7,00	+0,10 –0	7,00	+0,10 –0	AC	4,00	+0,10 –0,10	4,00	+0,10 –0,10
J	5,65	+0,02 –0	5,45	+0 –0,02	R_1	0,80	+0 –0,10	1,00	+0,10 –0
K	3,30	+0,10 –0,10	3,30	+0,10 –0,10	R_2	0,40	+0 –0,10	0,40	+0,10 –0
L	3,40	+0,02 –0	3,20	+0 –0,02	R_5	0,50	+0 –0,10	0,50	+0,10 –0
M	5,70	+0,02 –0	5,50	+0 –0,02	R_6	0,50	+0 –0,10	0,50	+0,10 –0
O	6,00	+0,02 –0	6,00	+0 –0,02	R_7	1,00	+0,10 –0,10	1,00	+0,10 –0,10
R	3,30	+0,10 –0,10	3,30	+0,10 –0,10	R_8	1,00	+0,10 –0,10	1,00	+0,10 –0,10

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 50:2015.

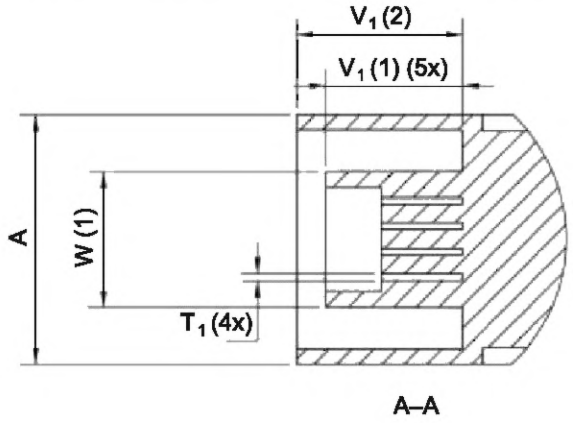
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-164A-1

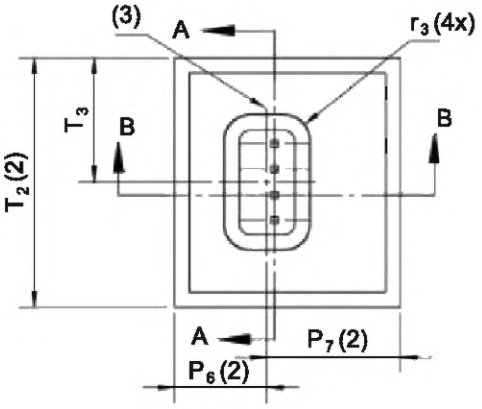
	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ СОЕДИНИТЕЛЕЙ PGJ21t	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

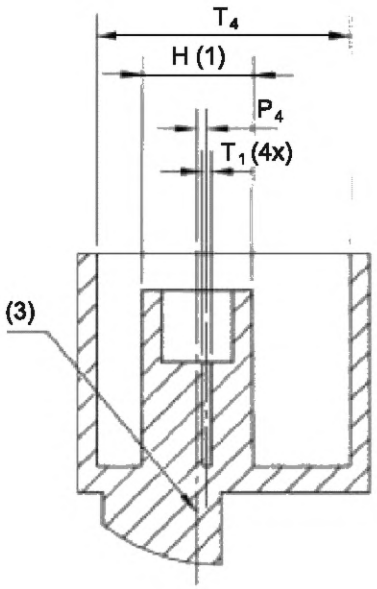
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGJ21t — см. лист 7004-165-1[1)].



A–A



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19 min	
H (1)	8,5	0 –0,02
P_4	0,75	
P_6 (2)	9,2	0 –0,04
P_7 (2)	13,3	0 –0,04
T	3,81	
T_1	0,82	+0,01 0
T_2 (2)	24,8	0 –0,02
T_3	12,4	0 –0,01
T_4	12,65 min	
U	2,54	
V (1)	13,6	0 –0,04
V_1 (2)	16,5	0 –0,04
W (1)	13,39	0 –0,04
Y	5,8	+0,2 0
r_3 (4x)	2,60	0 –0,02



B–B

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-165-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ СОЕДИНИТЕЛЕЙ PGJ21t	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Положение калибра внутри поверхности соединителя.
(2) Определяет минимальное свободное пространство для спаренного соединителя.
(3) Центральная линия соединителя.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контактов блока соединителей патронов PGJ21t в части правильной установки контактов цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вдавливания блока соединителя патрона с усилием не более 30 Н до полной установки блока соединителя.

Качество обработки поверхности: *Ra* = 0,4 мкм на длине V_1.

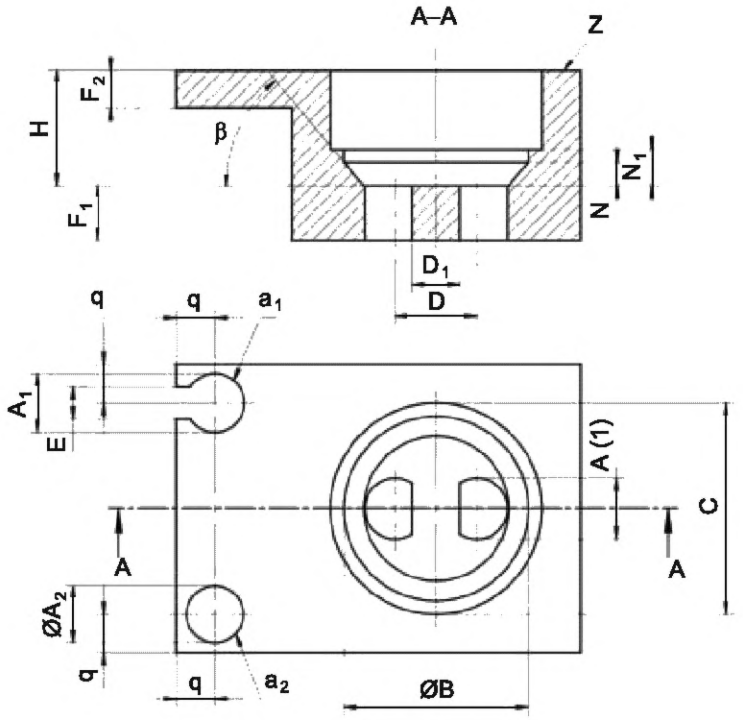
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 45:2011.

7006-165-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GU8.5	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GU8.5 — см. лист 7004-166[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-166-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GU8.5	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) В допуске 0,25 мм учтены погрешности расположения штырьков и соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GU8.5 в части:
- диаметра каждого штырька (размер A);
- расположения и диаметра штырьков (размеры A, D и D_1) (совместно);
- длины штырьков (размер F_1);
- длины и диаметра суженной части штырьков (размеры F_2 и E).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька со стороны поверхности Z в отверстие a_1 и извлечения штырька по пазу.

Не должно быть возможности установки штырьков цоколя в отверстие a_2.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении концы не должны выступать за поверхность калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	6,35	+0,02 0
A_1	6,10	+0,02 0
A_2	5,90	0 –0,02
C	21,98	+0,02 0
D	8,50	+0,025 –0,025
D_1	5,00	0 –0,02
E	3,30	+0,02 0
F_1	5,70	+0,02 0
F_2	3,90	0 –0,02
H	12	+0,2 –0,2
N	2,48	+0,02 0
N_1	3,80	0 –0,02
B	19,40	0 –0,02
q	4,00 max	
β	50°	+1° 0

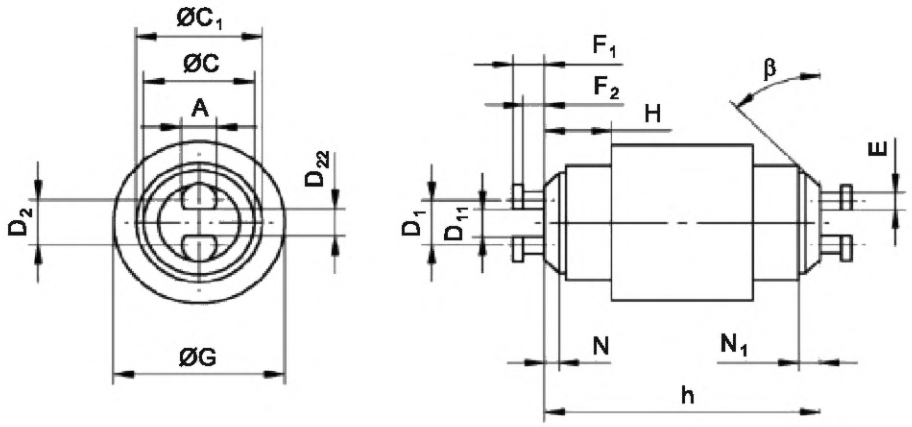
Примечание — Измененная редакция, изменение 58:2020.

7006-166-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GU8.5 — см. лист 7005-166[1)].



(1) Кромки с небольшой фаской.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GU8.5.

Для проверки правильной приемки максимальных цоколей GU8.5.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждой стороны калибра поочередно в патрон с крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный в листе на патрон.

Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент извлечения, указанный в листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	6,15	0 –0,02	F_1	5,75	0 –0,02
C	19,38	+0,02 0	F_2	3,95	0 –0,02
C_1	22,1	0 –0,02	G	26	+0,1 –0,1
D_1	8,65	0 –0,025	H	12,1	0 –0,02
D_{11}	5,3	0 –0,02	N	2,6	0 –0,02
D_2	8,35	+0,025 0	N_1	3,9	0 –0,02
D_{22}	5	+0,02 0	h	50	+0,1 –0,1
E	3,35	0 –0,02	β	45°	0 –30'

Примечание — Измененная редакция, изменение 58:2020.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

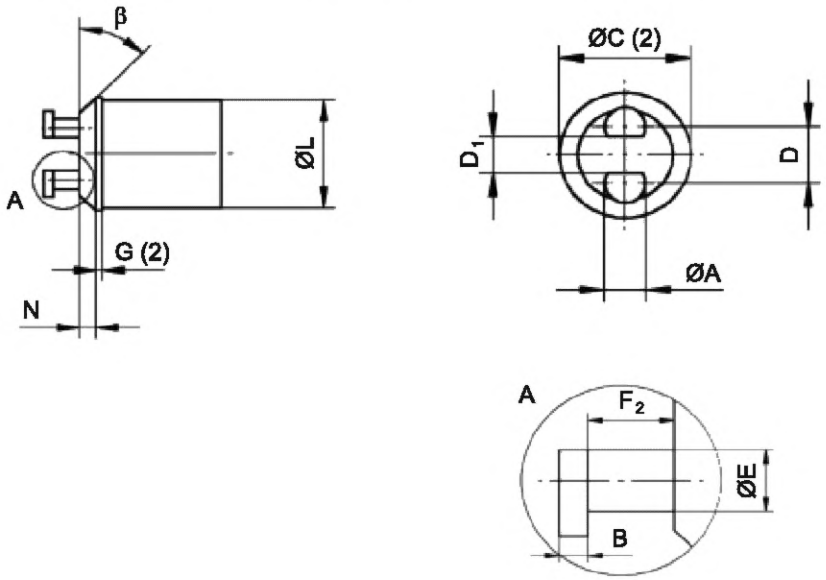
7006-166A-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GU8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по патронам GU8.5 — см. лист 7005-166[1)].



(1) Кромки слегка скошены.

(2) Размеры C и G предназначены для указания того, что в патрон устанавливают калибр с ободком.

(3) С этим калибром необходимо дополнительно выполнить проверку патрона 7006-166A.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальных крутящих моментов извлечения в патронах GU8.5.

Перед каждым использованием калибр должен быть проверен для подтверждения того, что он полностью очищен от смазочных материалов и консистентной смазки.

ПРОВЕРКА: После установки калибра в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с крутящим моментом не менее минимального крутящего момента, указанного в листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,9	0 –0,02	F_2	4,2	0 –0,02
B	1,4	0 –0,02	G (2)	1	+0,1 –0,1
C (2)	18,9	+0,1 –0,1	L	18	+0,1 –0,1
D	8,5	+0,005 –0,005	N	2,6	+0,1 –0,1
D_1	5,5	+0,01 –0,01	β	45°	0 –1°
E	3,3	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, изменение 58:2020.

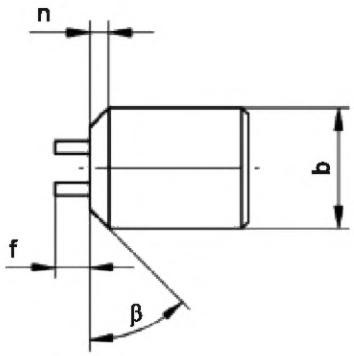
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

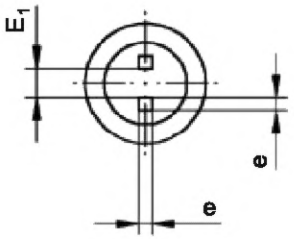
7006-166B-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GU8.5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GU8.5 — см. лист 7005-166[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	4,58	0 –0,02
b	19	+0,1 –0,1
e	2	+0,1 –0,1
f	5,5	+0,1 –0,1
n	3	+0,01 –0,01
β	45°	0 –5°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального размера E_1 патронов GU8.5.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра без чрезмерного усилия.

Примечание — Измененная редакция, изменение 58:2020.

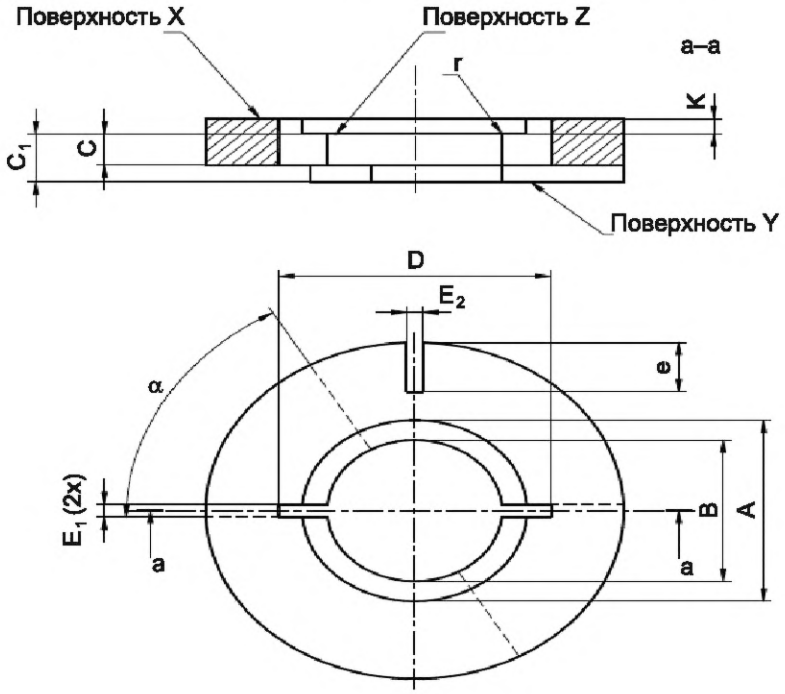
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-166C-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGJX28	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PGJX28 — см. лист 7004-169[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей PGJX28 в части установки цоколя максимальных размеров A, B, C, D, E и T.

Кроме того, калибр также используется для проверки предусмотренных размеров K и E.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра без чрезмерного усилия в патрон со стороны поверхности X до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра. В этом положении цоколь вращают по часовой стрелке до упора.

В этом же положении кромка цоколя с размером K должна совпадать или выступать над поверхностью X калибра, а штырьки могут не выходить за поверхность Y калибра.

Не должно быть возможности установки каждого контактного штифта в паз с размером E_2.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-169-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ PGJX28	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

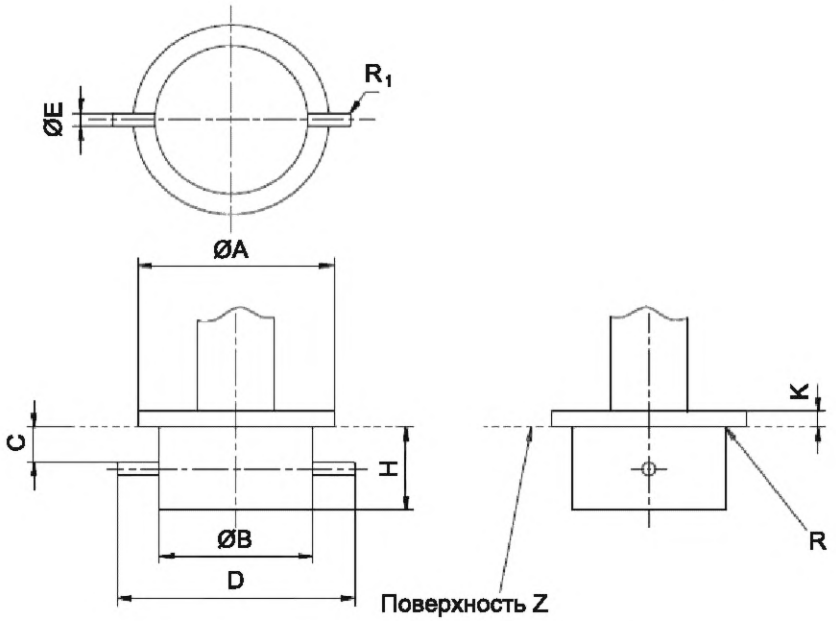
Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	36,42	0 –0,02
B	28,32	0 –0,02
C	6,2	0 –0,02
C_1	9,6	+0,02 0
D	44,1	+0,05 0
E_1	2,85	+0,02 0
E_2	2,4	0 –0,02
K	3	0 –0,05
e	10	+0,1 –0,1
r	0,3	+0,05 0
α	60°	+1° –1°

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 45:2011.

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ В ПАТРОНАХ PGJX28	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам PGJX28 — см. лист 7005-169[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	36,49	0 –0,02
B	28,39	0 –0,02
C	6,2	0 –0,02
D	44,25	0 –0,05
E	2,89	0 –0,05
H	15,7	+0,1 –0,1
K	3	+0,1 0
R	0,3	+0,05 0
R_1	0,1	+0,05 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJX28 в части:

- установки цоколя максимальных размеров с размером C_{min} и дополнительным допуском для размещения;
- максимального усилия установки.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в патрон до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра и поворота калибра не менее чем на 45°.

Крутящий момент для вращения калибра при установке не может превышать значений, указанных в листе на патрон.

Примечание — Измененная редакция, изменение 46:2012.

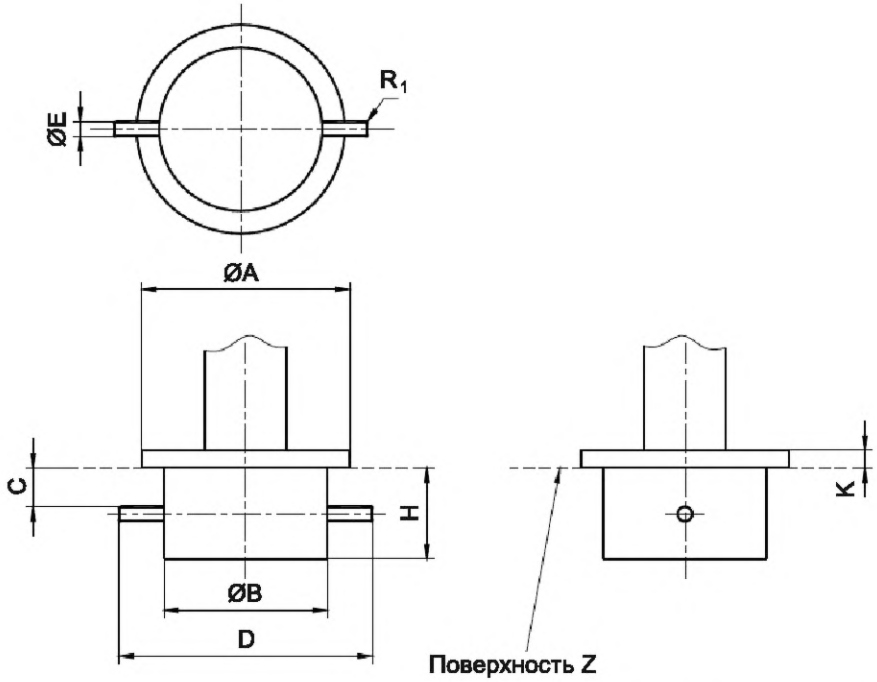
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-169A-2

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ PGJX28	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам PGJX28 — см. лист 7005-169[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	36,49	0 –0,02
B	28,39	0 –0,02
C	6,8	+0,02 0
D	42,9	0 –0,02
E	2,45	0 –0,02
H	15,7	+0,1 –0,1
K	3	+0,1 0
R_1	0,3	0 –0,05

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJX28 в части минимального усилия извлечения с использованием минимальных штифтов с размером C_{max} цоколя.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра без чрезмерного усилия в патрон до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра и поворота калибра не менее чем на 45°.

Крутящий момент для вращения калибра в обратную сторону не может быть менее значения, указанного в листе на патрон.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 45:2011.

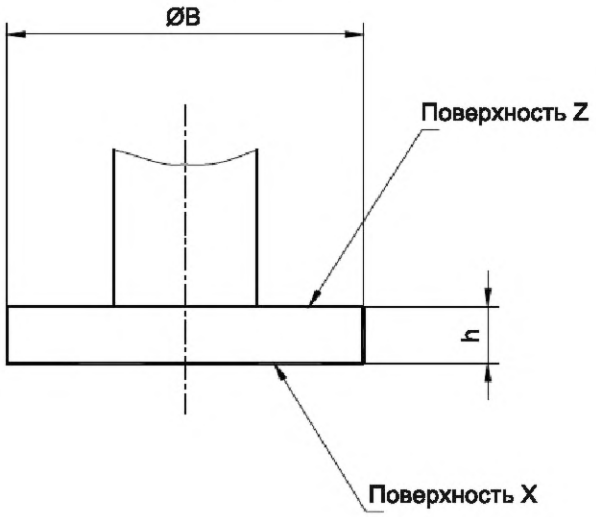
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-169B-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНОГО ЦЕНТРИРУЮЩЕГО ДИАМЕТРА ПАТРОНОВ PGJX28	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PGJX28 — см. лист 7005-169[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PGJX28 в части максимально допустимый центрирующий диаметр B_{max}.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра поверхностью X без чрезмерного усилия в патрон до тех пор, пока поверхность Z не станет параллельной базовой плоскости патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	28,61	+0,02 0
h	9,6	+0,1 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 45:2011.

1) *См. МЭК 60061-2.*

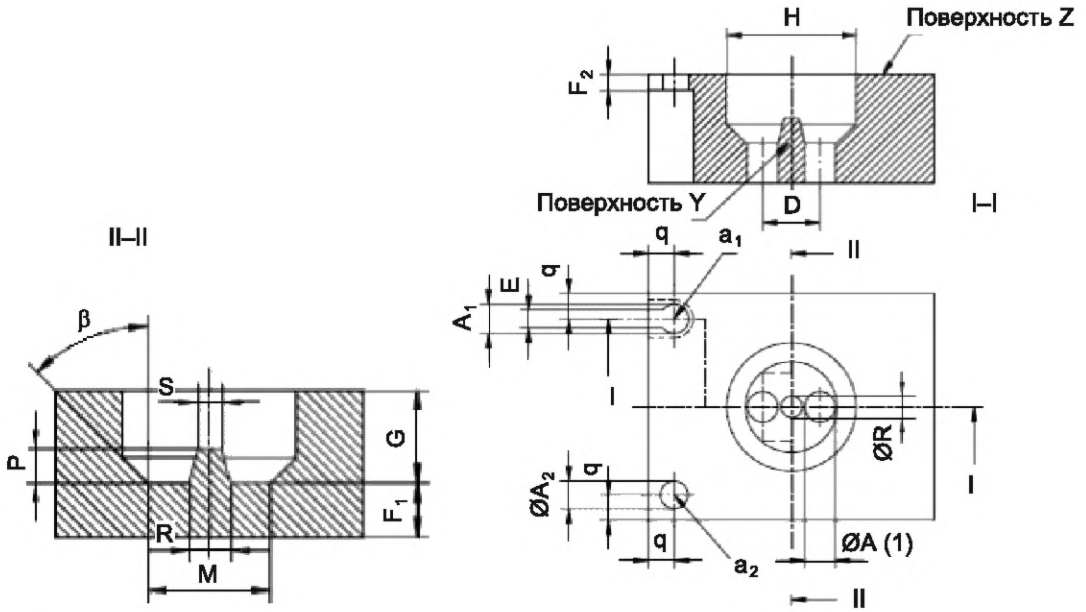
7006-169C-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GUZ10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по цоколям GUZ10 — см. лист 7004-170[1)].



(1) В допуске 0,25 учтены погрешности расположения штырьков и соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GUZ10 в части:

- диаметра каждого штырька (размер A);
- расположения и диаметра штырьков (размеры A и D) (совместно);
- длины штырьков (размеры F_1 и J);
- длины углубления и диаметра штырьков (размеры F_2 и E).

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька со стороны поверхности Z в отверстие a_1 и извлечения штырька по пазу.

Не должно быть возможности установки штырьков в отверстие a_2.

Должна быть обеспечена возможность установки штырька в калибр до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Y калибра. В этом положении концы штырьков не должны выступать за поверхность калибра.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A (1)	5,35	+0,02 0	F_1	7,0	+0,02 0	q	4,5 max	
A_1	5,1	+0,02 0	F_2	2,9	0 –0,02	β	46°	+30' 0
A_2	4,9	0 –0,02	G	11,98	+0,02 0	P	3,25	0 –0,02
D	10,0	+0,025 –0,025	H	22,58	+0,02 0	R	3,5	0 –0,02
E	3,1	+0,02 0	M	16,0	+0,02 0	S	1,34	0 –0,02

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 46:2012.

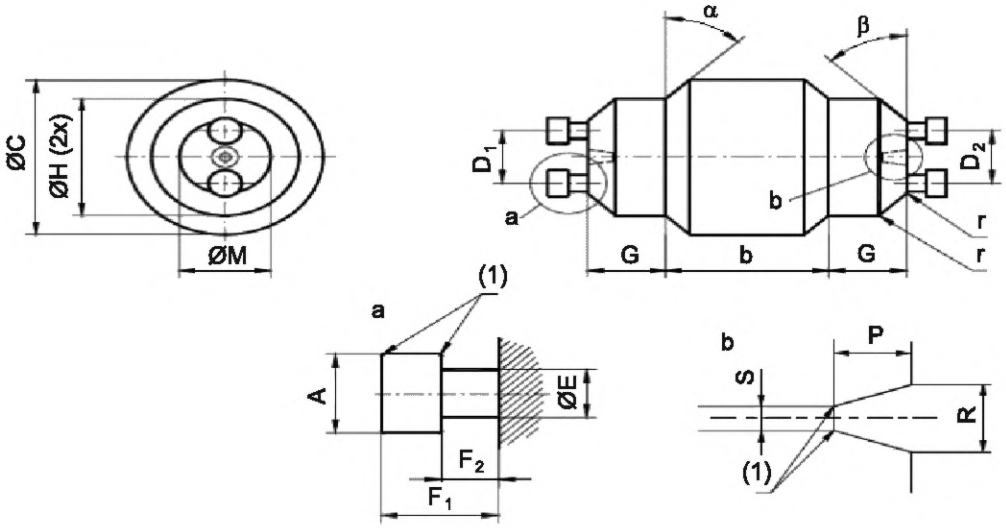
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-170-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GUZ10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GUZ10 — см. лист 7005-170[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимальных крутящих моментов установки и извлечения в патронах GUZ10.

Для проверки правильной приемки максимальных цоколей GUZ10.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого конца калибра поочередно в патрон с крутящим моментом, не превышающим максимальный крутящий момент установки, указанный в листе на патрон.

Должна быть обеспечена возможность извлечения калибра из патрона с крутящим моментом извлечения, не превышающим максимальный крутящий момент извлечения, указанный в листе на патрон.

(1) Кромки с небольшой фаской.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,15	0 –0,02	F_2	2,9	0 –0,02	C	30	+0,2 –0,2
D_1	10,15	0 –0,025	G	12,0	+0,02 0	r	0,3	0 –0,02
D_2	9,85	+0,025 0	H	22,6	+0,02 0	α	45°	+1° –1°
E	3,15	0 –0,02	M	16,5	0 –0,02	β	44°	0 –30'
F_1	7,05	0 –0,02	b	25	+0,2 –0,2	P	3,25	–0,02
						R	3,45	–0,02
						S	1,35	–0,02

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 46:2012.

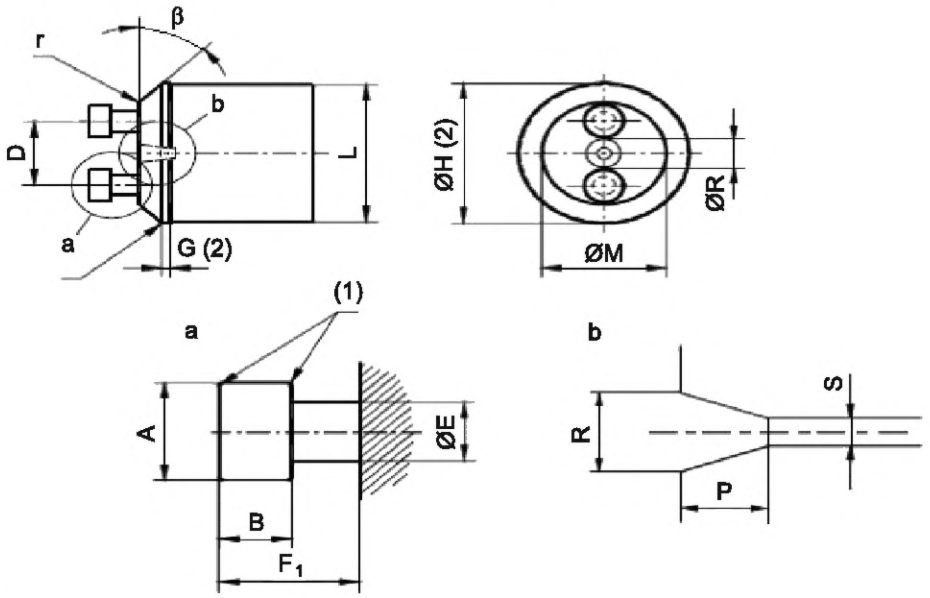
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-170A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ИЗВЛЕЧЕНИЯ ИЗ ПАТРОНОВ GUZ10	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GUZ10 — см. лист 7005-170[1)].



(1) Кромки с небольшой фаской.

(2) Размеры G и H приведены для руководства при установке калибра в патрон с ободком.

(3) Испытание этим калибром следует проводить в дополнение к испытанию калибром на патрон 7006-170A.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального крутящего момента извлечения из патронов GUZ10. До каждого использования калибр должен быть проверен на чистоту и полное отсутствие смазки и жира.

ПРОВЕРКА: При установленном калибре в патрон должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с крутящим моментом, не менее минимального момента извлечения, указанного в соответствующем листе на патрон.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,9	0 –0,02	G (2)	1	+0,1 –0,1	β	45°	0 –10'
B	2,9	0 –0,02	H (2)	22	+0,1 –0,1	P	3,3	+0,02 0
D	10,0	+0,01 –0,01	L	21,5	+0,1 –0,1	R	3,5	+0,02 0
E	3,1	0 –0,02	M	16,0	0 –0,02	S	1,4	+0,02 0
F_1	6,4	0 –0,02	r	0,3	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 46:2012.

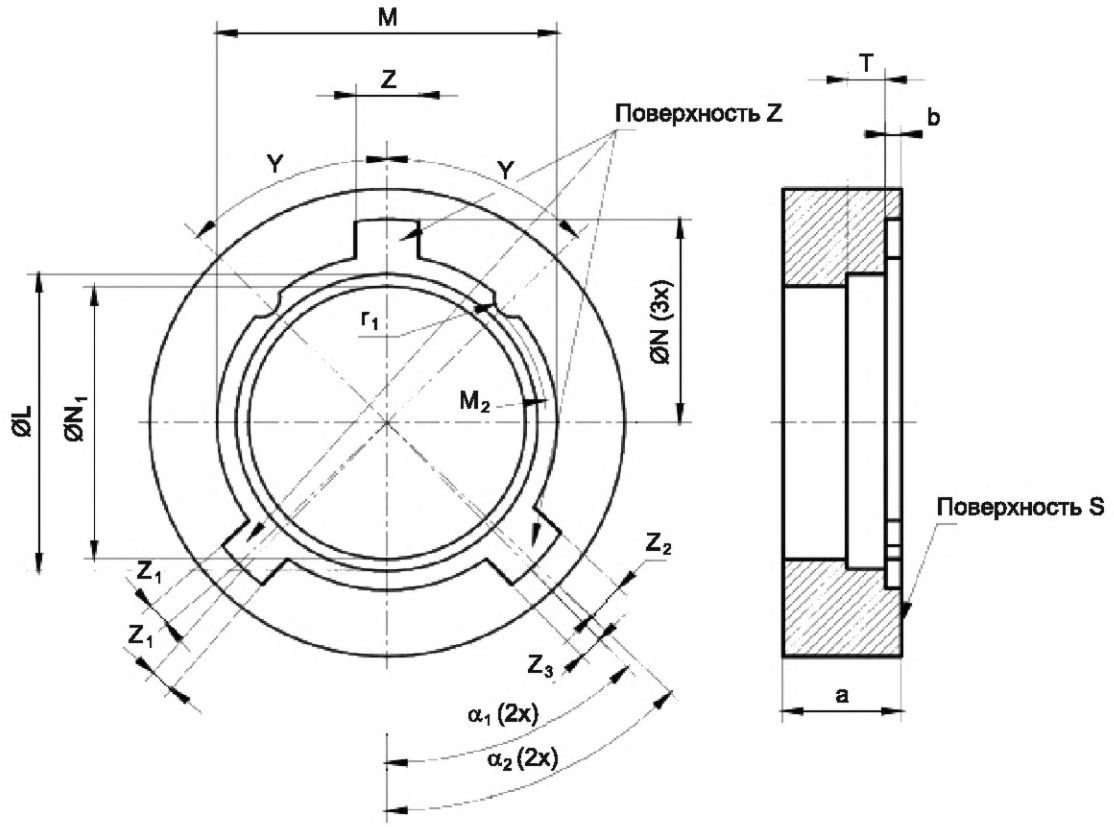
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-170B-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PU43t	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям PU43t — см. лист 7004-171[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки взаимозаменяемости и точности установки фокусирующих цоколей PU43t с максимальными размерами.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки лампы, колбой вперед, в калибр со стороны поверхности S до контакта трех выступов цоколя с поверхностью Z.

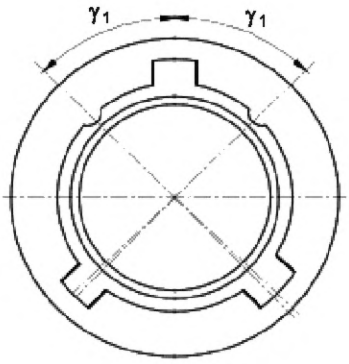
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-171-1

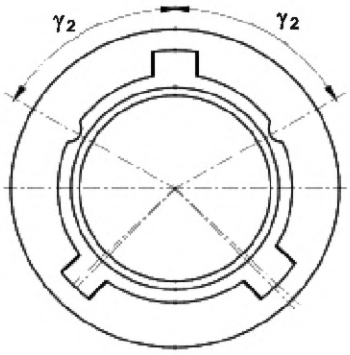
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PU43t	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

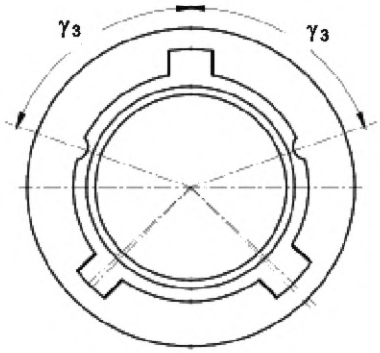
PU43t-1



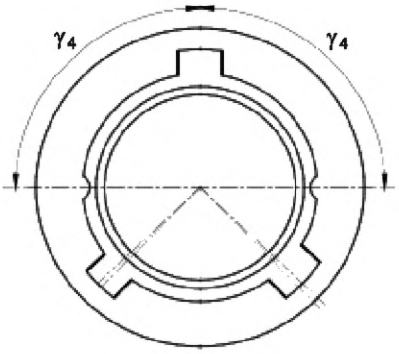
PU43t-2



PU43t-3



PU43t-4



7006-171-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФОКУСИРУЮЩИХ ЦОКОЛЕЙ PU43t	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,1	+0,005 0
M	43,0	+0,005 0
M_2	20,0	+0,01 0
N	26,1	0 –0,005
N_1	35,0	+0,1 0
T	4,9	+0,005 0
Z	8,0	+0,005 0
Z_1	3,1	+0,005 0
Z_2	5,1	+0,005 0
Z_3	3,3	+0,005 0
r_1	2,5	0 –0,01
a	15	+0,2 –0,2
b	2	+0,2 –0,2
α_1	44°	0 –3'
α_2	46°	+3' 0
γ_1	45°	+30' –30'
γ_2	60°	+30' –30'
γ_3	70°	+30' –30'
γ_4	90°	+30' –30'

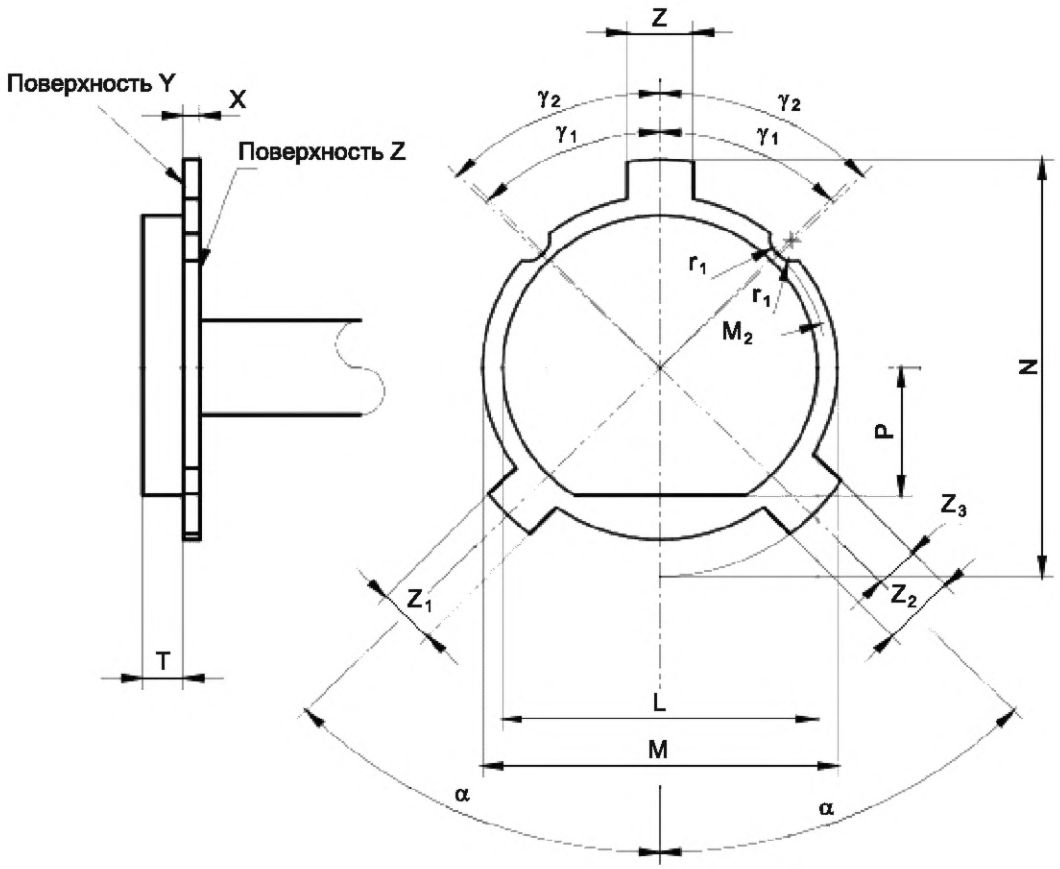
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 47:2013.

7006-171-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PU43t	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам PU43t — см. лист 7005-171[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов PU43t в части установки максимального цоколя и размера X_{min} патрона.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон до контакта с базовой плоскостью патрона.

В этом положении поверхность Z калибра должна совпадать с верхней поверхностью ободка патрона или быть ниже ее.

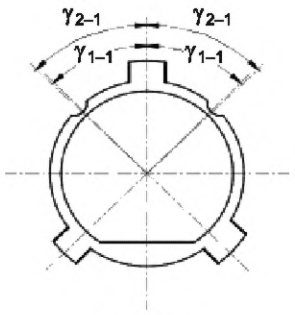
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-171A-1

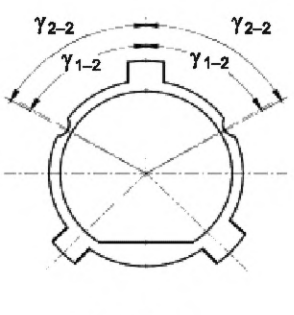
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ PU43t	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

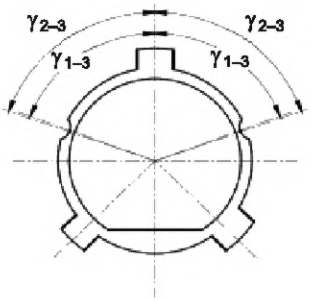
PU43t-1



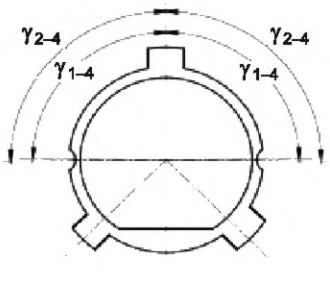
PU43t-2



PU43t-3



PU43t-4



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
L	38,11	0 –0,005	r_1	2,5	+0,01 –0,0
M	43,01	0 –0,005	α	45°	+5' –5'
M_2	20,0	0 –0,01	γ_{1-1}	44°30'	0 –5'
N	52,21	0 –0,01	γ_{2-1}	45°30'	+5' 0
P	16,0	0 –0,02	γ_{1-2}	59°30'	0 –5'
T	4,91	0 –0,005	γ_{2-2}	60°30'	+5' 0
X	1,8	0 –0,02	γ_{1-3}	69°30'	0 –5'
Z	8,01	0 –0,005	γ_{2-3}	70°30'	+5' 0
Z_1	7,11	0 –0,005	γ_{1-4}	89°30'	0 –5'
Z_2	9,11	0 –0,005	γ_{2-4}	90°30'	+5' 0
Z_3	3,555	0 –0,005			

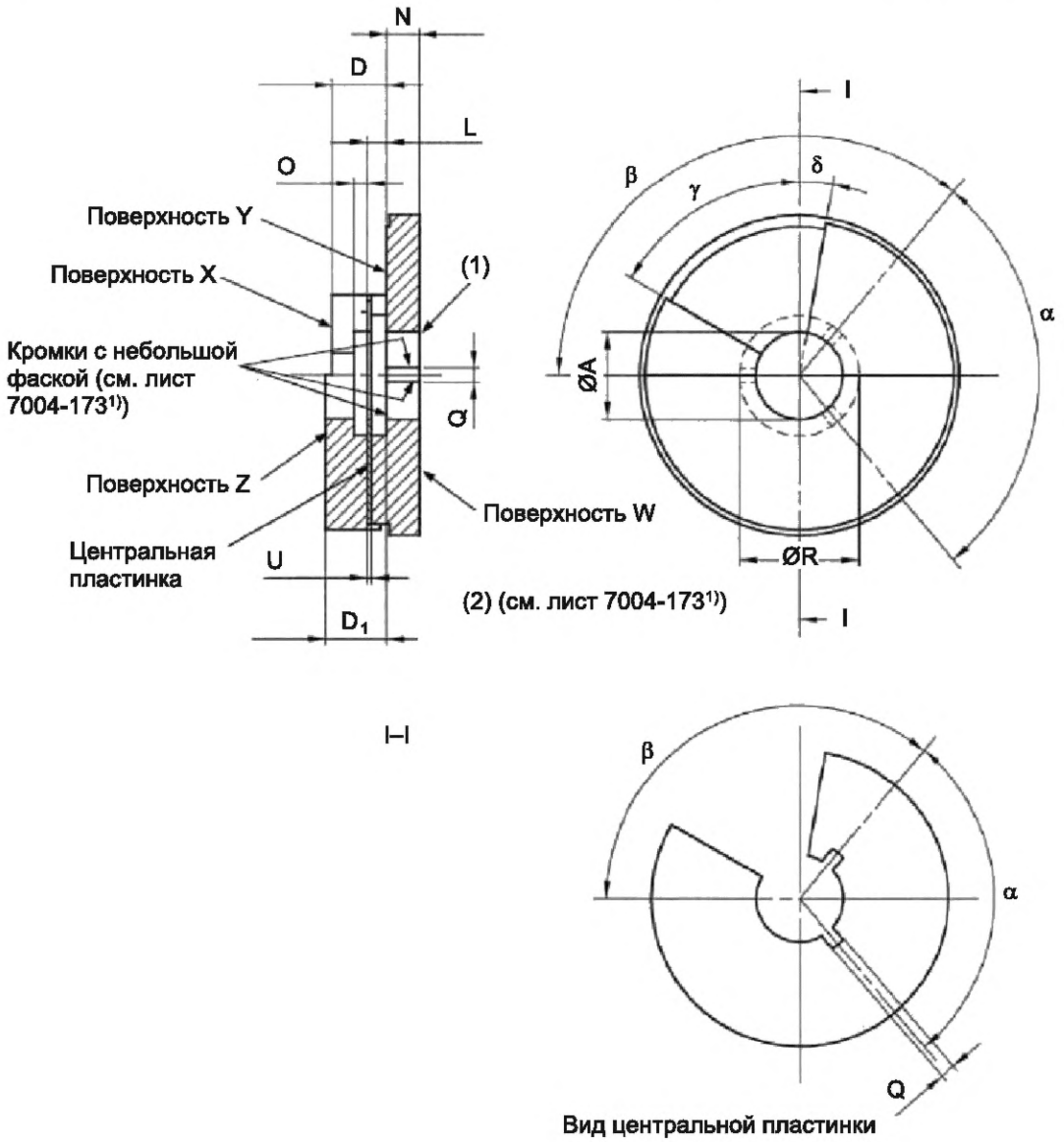
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 47:2013.

7006-171A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA15d-3 (100°/130°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям BA15d-3 (100°/130°) — см. лист 7004-173[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-173-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ BA15d-3 (100°/130°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Острая кромка

(2) Кромки с небольшой фаской (см. лист 7004-173[1)]).

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{max}, D_{1min}, D_{1max}, L_{max} и углового смещения штифтов цоколей BA15d-3 (100°/130°) на готовых лампах.

ПРОВЕРКА:

a) Для проверки размера A_{max} и углового смещения штифтов.

При вхождении калибра в цоколь со стороны поверхности W и расположении штифтов в пазах должна быть обеспечена возможность установки цоколя на такую глубину, чтобы базовый штифт (более длинный) находился ниже поверхности Y. Для этой проверки цоколь поворачивают так, чтобы он был виден в прорези.

b) Для проверки размеров D_{1min} и D_{1max}.

При успешном завершении проверки размера A_{max} по a) выше и нахождении цоколя в калибре прилагают вытягивающее усилие к цоколю, чтобы обеспечить соприкосновение верхней поверхности базового штифта с поверхностью Y. В этом положении цоколя контактирующие поверхности должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать над поверхностью X.

c) Для проверки размера L_{max}.

Когда цоколь крепится в калибре так, как указано в перечислении b), а базовый штифт виден в прорези, цоколь медленно вращают до исчезновения штифта в прорези. При этом не должно ощущаться препятствия вращению.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,3	+0,01 0	Q	2,5	+0,01 0
D	9,52	0 –0,01	R	21,0	+0,5 –0,5
D_1	10,7	+0,01 0	U	0,8	0 –0,01
L	3,4	+0,01 0	α	100°	+5' –5'
N	5,6	0 –0,02	β	130°	+5' –5'
O	3,0	+0,1 –0,1	γ	Приблизительно 60°	
			δ	Приблизительно 10°	

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 49:2014.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

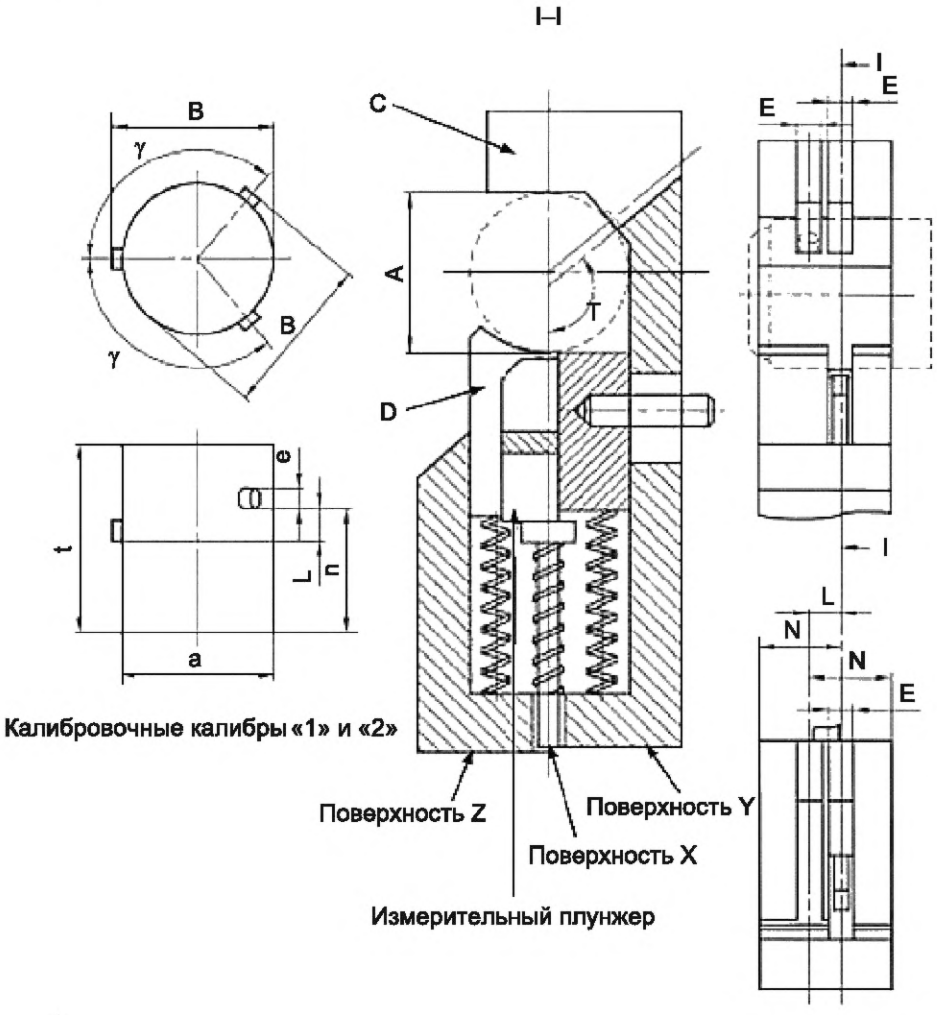
7006-173-1

	КАЛИБР ДЛЯ РАЗМЕРА В ЦОКОЛЕЙ BA15d-3 (100°/130°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям BA15d-3 (100°/130°) — см. лист 7004-173[1)].

Примечание — Калибр работает как компаратор и требует калибровки с помощью показанного калибровочного калибра.



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-173A-1

	КАЛИБР ДЛЯ РАЗМЕРА В ЦОКОЛЕЙ BA15d-3 (100°/130°) НА ГОТОВЫХ ЛАМПАХ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров B_{min} и B_{max} цоколей BA15d-3 (100°/130°) на готовых лампах.

КАЛИБРОВКА: Когда калибровочный калибр «1» находится между губками C и D калибра, конечная поверхность X калибра плунжера должна совпадать с поверхностью Y. Когда калибровочный калибр «2» находится в том же положении, поверхность X должна совпадать с поверхностью Z.

Если цифровой калибр используют в качестве индикатора вместо системы плунжер/поверхность, то соответствующие метки на шкале должны соответствовать положениям калибровочных калибров. В этом случае расстояние между метками — это диапазон допуска размера B цоколя.

ПРОВЕРКА: Цоколь лампы вдавливают в калибр между губками C и D до расположения закрепляющих штифтов в пазах так, как указано. В испытательном положении поверхность X плунжера должна совпадать с поверхностью Y или выступать над ней, но не должна выступать за поверхность Z. Проверку проводят дважды, поворачивая образец на 180° так, чтобы каждый штырек проверялся поочередно.

Если цифровой калибр используют в качестве индикатора, то стрелка не должна выходить за пределы полосы допуска (см. калибровка).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	15,26	+0,01 0
B «1»	15,65	0 –0,005
B «2»	16,15	+0,005 0
E	2,5	0 –0,04
L	3,20	+0,005 –0,005
N	8,3 max	
a	15,15	+0,1 –0,1
e	2	+0,1 –0,1
n	12,5	+0,5 –0,5
t	19	+0,5 –0,5
γ	130°	+5' –5'

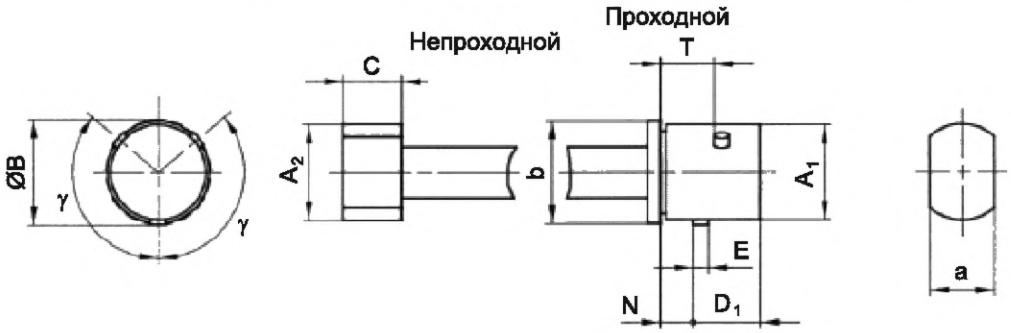
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 49:2014.

7006-173A-1

	КАЛИБР ДЛЯ ПАТРОНОВ BA15d-3 (100°/130°)	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам BA15d-3 (100°/130°) — см. лист 7005-173 [1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	15,32	0 –0,01
A_2	15,47	+0,01 0
B	17,02	0 –0,01
D_1	11,45	0 –0,01
E	2,5	+0,01 0
N	5,7	+0,02 0
T	8,3	+0,02 0
a	10,5	+1,0 0
b	16,5	+0,5 0
c	9,5	+1,0 0
γ	130°	+5' –5'
Масса, кг	0,2	+10 % –10 %

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров A_{min}, A_{max}, B_{min}, D_{1min}, N_{max} и диаметрального или углового расположения пазов патронов BA15d-3 (100°/130°) и размера T_{max} патронов BA15d-3 (100°/130°) соответственно.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки проходной стороны калибра в патрон и поворота ее так, что штифты пройдут нижние точки закрепляющих выступов и займут посадочное положение без чрезмерного усилия. Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра под воздействием собственного веса. Эту проверку проводят дважды; при второй проверке калибр поворачивают приблизительно на 90°.

Примечание — Измененная редакция, изменение 49:2014.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

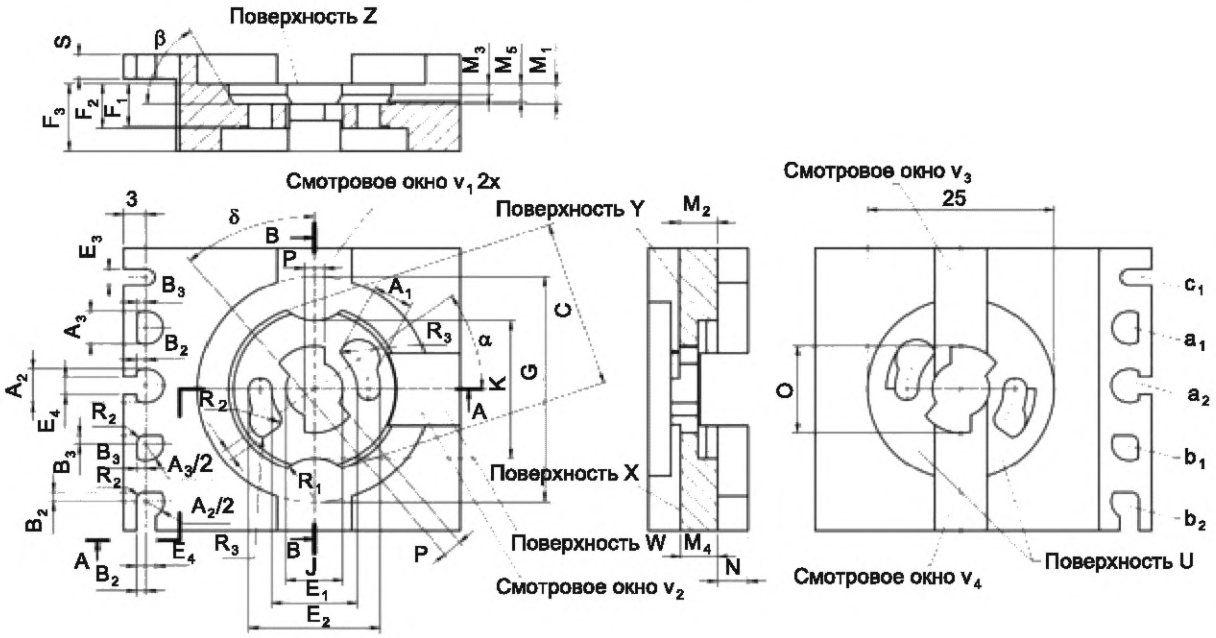
7006-173B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G14.5 и GX14.5	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по цоколям G14.5 и GX14.5 — см. лист 7004-174 [1)].



[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-174-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ G14.5 и GX14.5	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Настоящим калибром проверяют установку цоколей GX14.5 в ламповые патроны G14.5, а также установку цоколей GX14.5 в ламповые патроны GX14.5, за исключением размеров K и R_1.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью Z калибра (проверяют через смотровые окна v_1). В этом положении должна быть обеспечена возможность поворота калибра по часовой стрелке до доведения до упора частей штырьков цоколя, определенных размерами A (A/2) и F_1. Штырьки не должны входить со стороны поверхности U.

Когда базовая плоскость цоколя касается поверхности Z калибра, проверяют следующее:

- лицевая поверхность цоколя, определенная размерами M_2 (и J, и P), должна быть между поверхностями X и Y калибра (проверяют через смотровое окно v_4), но не должна выступать за поверхность Y калибра (проверяют через смотровое окно v_3);
- цоколь должен быть по крайней мере соосным с поверхностью W (проверяют через смотровое окно).

Должна быть дважды обеспечена возможность установки плоского штырька в отверстие b_2 и перемещения в боковую сторону, но не должно быть возможности установки его в отверстие b_1.

Должна быть обеспечена возможность установки другого штырька в отверстие a_2 и перемещения в боковую сторону, но не должно быть возможности установки в отверстие a_1.

Не должно быть возможности перемещения одного или обоих штырьков в боковую сторону в паз c_1.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	5,55	0 –0,02	F_1	5,89	0 –0,02	N	3,99	0 –0,02
A_2	5,11	+0,02 0	F_2	6,21	+0,02 0	O	11,95	0 –0,02
A_3	4,89	0 –0,02	F_3	9,21	+0,02 0	P	2,55	0 –0,02
B_1	1,29	0 –0,02	G	30,65	0 –0,02	R_1	5,51	+0,02 0
B_2	1,26	+0,02 0	J	7,65	0 –0,02	R_2	1	+0,01 –0,01
B_3	1,14	0 –0,02	K	18,01	+0,02 0	R_3	0,2	+0,01 –0,01
C	22,65	0 –0,02	M_1	2,61	+0,02 0	S	3	+0,1 –0,1
E_1	11,75	+0,02 0	M_2	5,1	0 –0,02	α	40°	+30' –30'
E_2	17,25	0 –0,02	M_3	1,51	+0,02 0	β	55°10'	+30' 0
E_3	2,29	0 –0,02	M_4	4,9	+0,02 0	δ	39°55'	0 –30'
E_4	2,51	+0,02 0	M_5	2,4	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 49:2014.

[1] *См. МЭК 60061-1.*

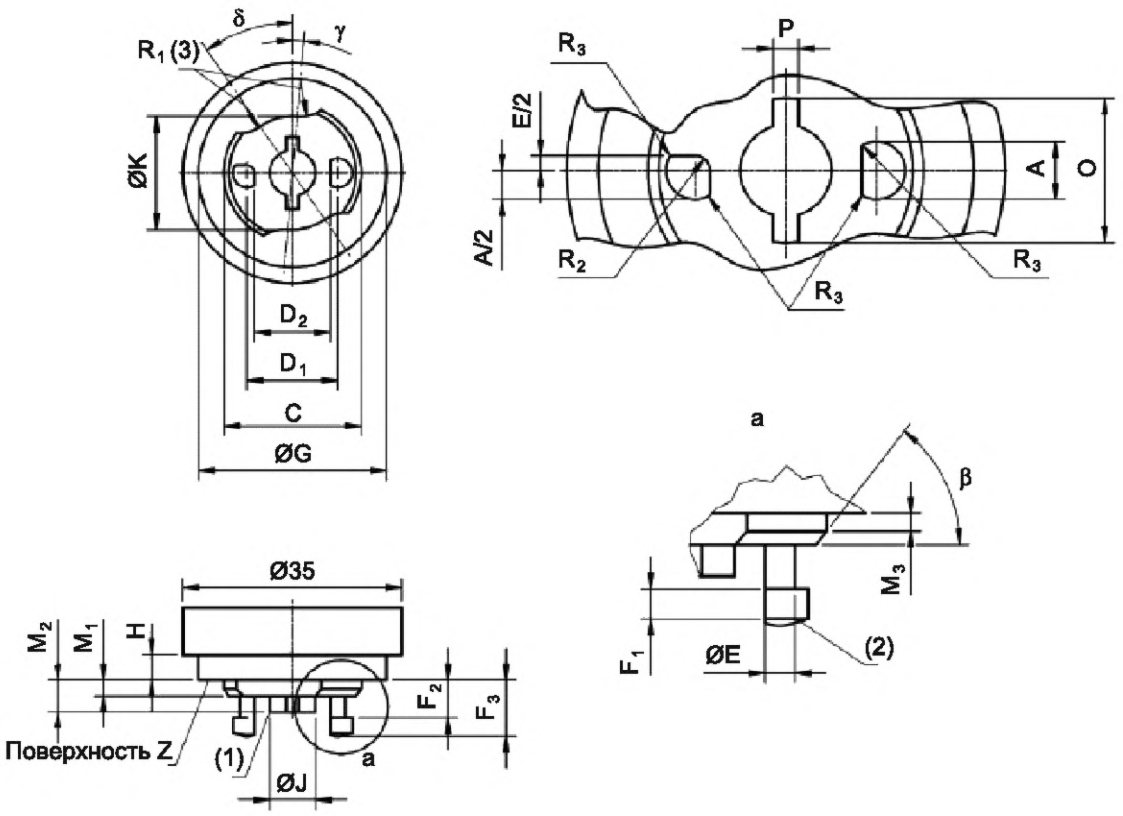
7006-174-1

	КАЛИБР A ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ В ПАТРОНЫ G14.5 и GX14.5	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам G14.5 и GX14.5 — см. лист 7005-174[1)].



(1) Кромки 0,3 мм с фаской или скруглены.

(2) С фаской или скруглены за F.1.

(3) Центром радиуса является цилиндр размером G.

(4) Цилиндр диаметром 35 мм должен иметь три метки. Вторая метка должна располагаться в 30° от первой, а третья — в 40° от первой.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-174A-1

	КАЛИБР А ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ УСТАНОВКИ В ПАТРОНЫ G14.5 и GX14.5	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Настоящий калибр — это проходной калибр для патронов GX14.5, а также и для ламповых патронов G14.5, за исключением размеров K и R_1. В обоих патронах этим калибром проверяют максимальные усилия установки и извлечения.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в патрон калибра под воздействием собственного веса до соприкосновения поверхности Z с базовой плоскостью патрона.

В этом положении должна быть обеспечена возможность проворачивания калибра по часовой стрелке не менее чем на 30°.

Крутящий момент не должен превышать 0,4 Н·м (в стадии рассмотрения).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	5,55	+0,02 0	M_1	2,69	0 –0,02
C	22,69	0 –0,02	M_2	5,19	0 –0,02
D_1	14,5	+0,005 –0,005	M_3	1,5	0 –0,02
D_2	11,31	+0,02 0	O	11,99	0 –0,02
E	2,79	0 –0,02	P	2,59	0 –0,02
F_1	2,51	+0,02 0	R_1 (3)	7,01	+0,02 0
F_2	5,89	0 –0,02	R_2	0,99	0 –0,01
F_3	9,21	+0,02 0	R_3	0,19	0 –0,01
G	30,69	0 –0,02	β	54°30'	0 –30'
H	3,91	+0,02 0	γ	5°	+30' 0
J	7,69	0 –0,02	δ	35°	+30' 0
K	15,79	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 49:2014.

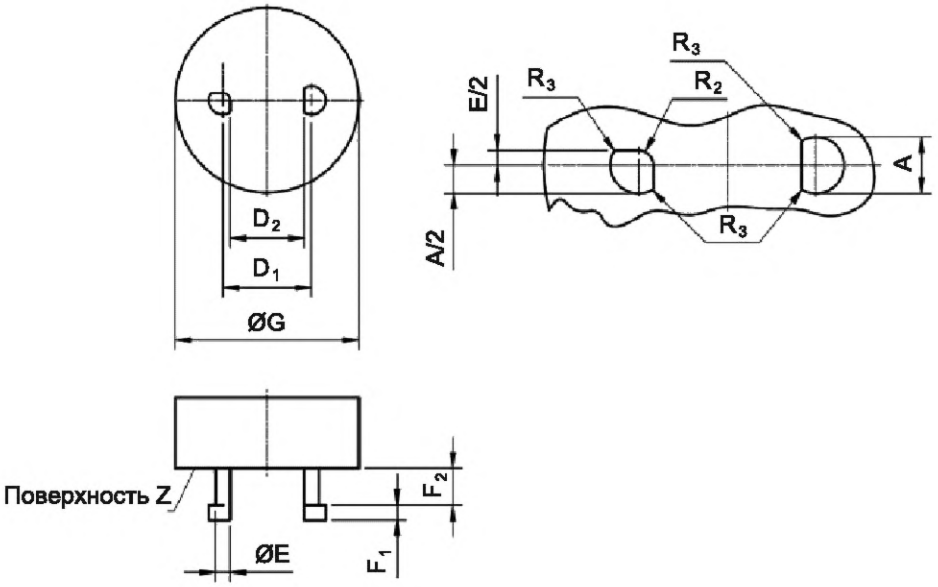
7006-174A-1

	КАЛИБР В ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ КРУТЯЩИХ МОМЕНТОВ ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ G14.5 В GX14.5 И ФУНКЦИИ ФИКСАТОРОВ ШТЫРЬКОВ	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам G14.5 и GX14.5 — см. лист 7005-174[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,89	0 –0,02
D_1	14,5	+0,02 –0,02
D_2	11,79	0 –0,02
E	2,29	0 –0,02
F_1	2,19	0 –0,02
F_2	6,21	+0,02 0
G	29,49	0 –0,02
R_2	1,08	+0,02 0
R_3	0,41	+0,02 0

(1) Цилиндр диаметром G имеет три метки. Вторая метка располагается в 30° от первой, а третья — в 40° от первой.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки в патрон калибра под воздействием собственного веса до соприкосновения плоскости Z с базовой плоскостью патрона.

В этом положении должна быть обеспечена возможность проворачивания калибра по часовой стрелке не менее чем на 30°.

Требуемый крутящий момент не должен быть менее 0,05 Н·м (это значение — в стадии рассмотрения).

После извлечения калибра не должно быть возможности установки в патрон калибра, повернутого приблизительно на 180°.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 49:2014.

1) *См. МЭК 60061-2.*

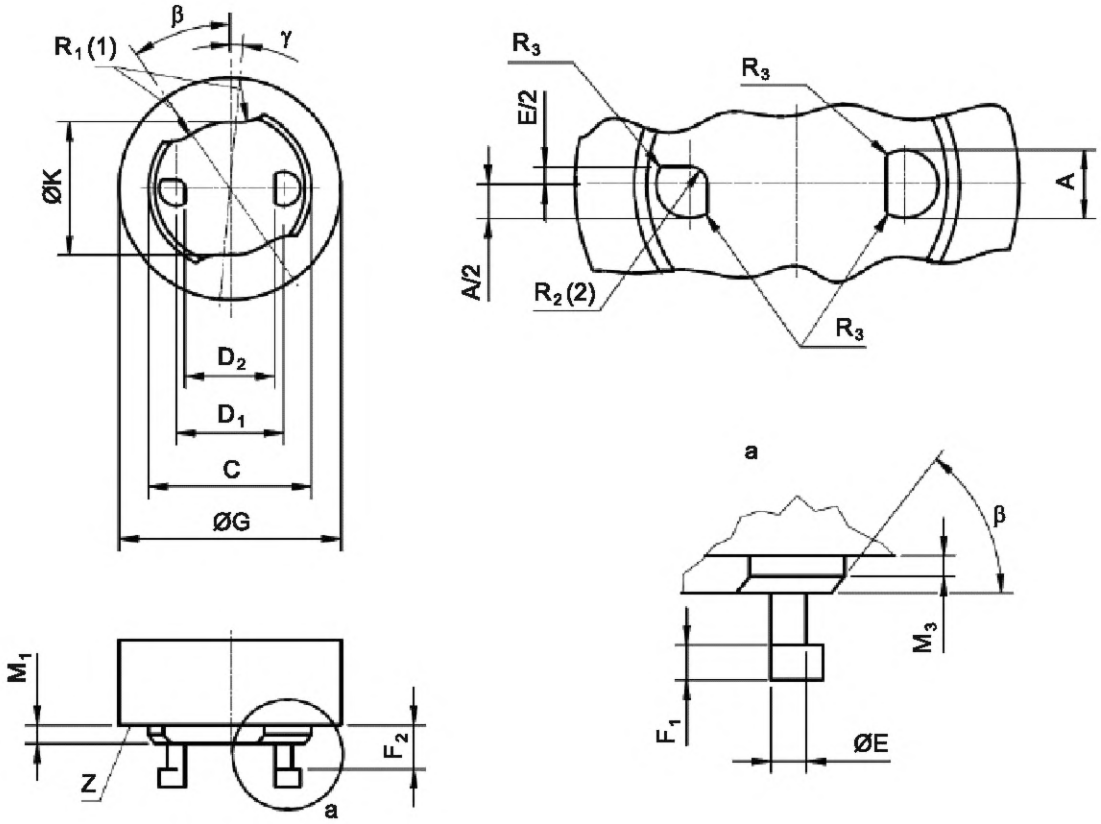
7006-174B-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GX14.5	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам GX14.5 — см. лист 7005-174[1)].



(1) Центром радиуса является внешний диаметр цоколя.

(2) Этот размер получают из $E_{min}/2$.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для подтверждения того, что настоящим калибром подтверждается невозможность установки цоколей G14.5 в патроны GX14.5.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра до соприкосновения поверхности Z с базовой плоскостью патрона или до того, как калибр сможет поворачиваться без чрезмерного усилия. Не должно быть возможности, чтобы патрон удерживал лампу или имел электрический контакт с ней.

1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-174C-1

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GX14.5	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	4,89	0 –0,02
C	21,69	0 –0,02
D_1	14,5	+0,02 –0,02
D_2	11,79	0 –0,02
E	2,29	0 –0,02
F_1	2,19	0 –0,02
F_2	6,21	+0,02 0
G	29,49	0 –0,02
K	17,39	0 –0,02
M_1	2,39	0 –0,02
M_3	0,99	0 –0,02
R_1 (1)	6,51	+0,02 0
R_2 (2)	1,15	0 –0,01
R_3	0,41	+0,02 0
β	49°30'	0 –30'
γ	5°	+30' 0
δ	35°	+30' 0

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 49:2014.

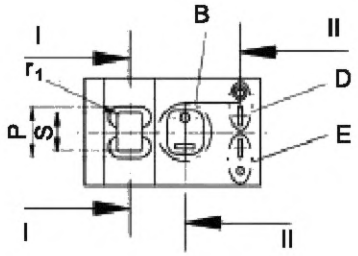
7006-174C-1

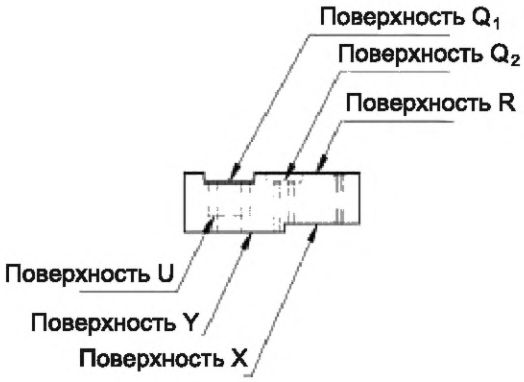
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GUZ5.3-...	С. 1/2

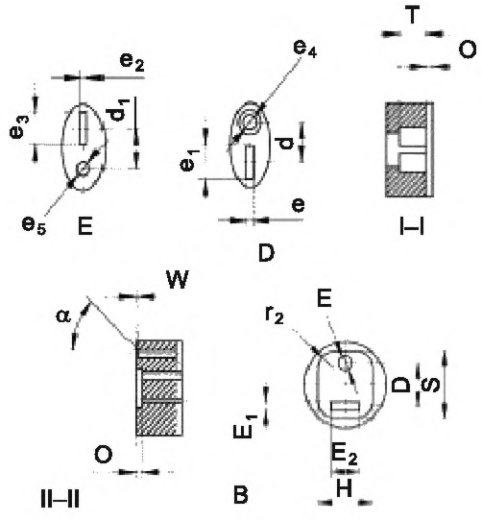
Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GUZ5.3-... — см. лист 7004-175[1)].

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
D	5,32	+0,005 –0,005
E	1,78	+0,01 –0,02
E_1	1,03	+0,01 –0,02
E_2	3,8	+0,01 –0,02
F_1	9,1	0 –0,02
F_2	10,62	+0,02 0
H	8,2	+0,5 –0,04
O	1,5	+0,02 –0,02
P	9,5	+0,02 –0,02
S	7,2	+0,02 –0,02
T	6,1	0 –0,02
W	0,6	+0,05 0
e	0,85	+0,02 0
e_1	3,55	+0,02 0
e_2	0,75	+0,02 –0,05
e_3	3,4	+0,02 0
e_4	1,6	+0,02 0
e_5	1,45	+0,02 0
d	4,25	+0,05 –0,05
d_1	4,28	+0,02 0
r_1	0,5	+0,02 0
r_2	2,1	+0,02 0
α	45°	+1° 0







[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-175-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GUZ5.3-…	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

* В допуске 0,25 мм учтены погрешности расположения штырьков и соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки цоколей GUZ5.3 в части:
- диаметра отдельных штырьков (размер E);
- расположения и диаметра штырьков (размеры D и E) (совместно);
- длины штырьков (размер F);
- размеров S_{max} и H_{max};
- допустимо наплавление мастики в пределах размера W.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки обоих штырьков цоколя в отверстия e, e_1 и e_4 до соприкосновения поверхности цоколя с поверхностью R калибра.

Не должно быть возможности установки обоих штырьков в отверстия e_2, e_3 и e_4.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр так, чтобы поверхность U штырьков при вхождении со стороны поверхности Q_2 контактировала с поверхностью Q_2 калибра.

В этом положении концы штырьков должны совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должны выступать за поверхность Y.

Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр так, чтобы поверхность U штырьков при вхождении со стороны поверхности Q_1 контактировала с поверхностью U калибра.

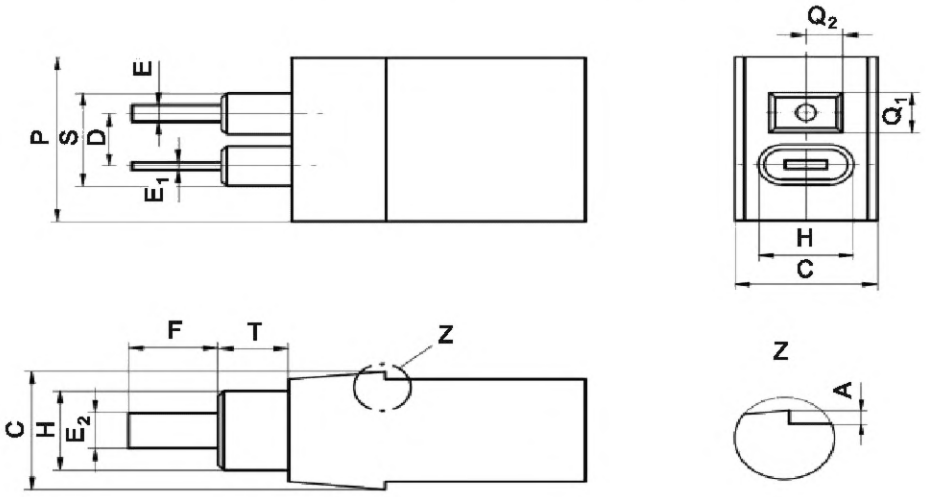
Примечание — Измененная редакция, изменение 53:2017.

7006-175-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МАКСИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ УСТАНОВКИ И ИЗВЛЕЧЕНИЯ В ПАТРОНАХ GUZ5.3-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GUZ5.3-... — см. лист 7004-175[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GUZ5.3 максимальных усилий установки и извлечения максимальных цоколей.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон с усилием не более … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения) до полного погружения закрепляющей пружины в выемку А.

После этого испытания должна быть обеспечена возможность извлечения калибра с усилием не более … Н (значение усилия — в стадии рассмотрения).

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,8	+0,01 0	H	8,1	0 –0,02
C	12,1	+0,02 0	P	16,81	0 –0,05
D	5,33	+0,025 –0,025	S	9,85	+0,5 –0,02
E	1,65	0 –0,02	T	6	0 –0,02
E_1	0,85	0 –0,02	Q_1	4,1	0 –0,02
E_2	3,6	0 –0,02	Q_2	3,1	0 –0,02
F	7,6	0 –0,02			

Примечание — Измененная редакция, изменение 53:2017.

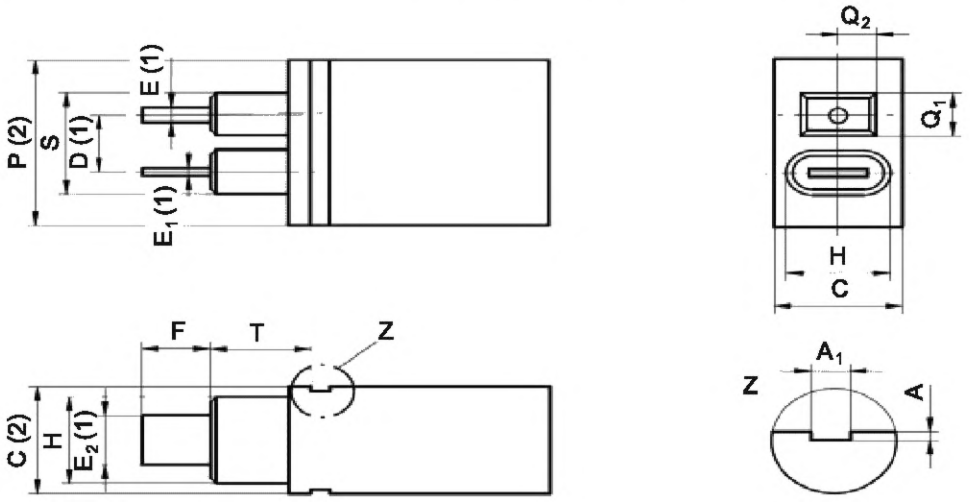
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-175A-2

	КАЛИБР ДЛЯ ПРОВЕРКИ МИНИМАЛЬНЫХ УСИЛИЙ КРЕПЛЕНИЯ В ПАТРОНАХ GUZ5.3-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GUZ5.3-... — см. лист 7004-175 [1)].



(1) Штырьки служат только для обеспечения расположения калибра в патроне.
(2) Кромки с небольшой фаской или скруглены.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки в патронах GUZ5.3 минимального усилия крепления минимальных цоколей.

ПРОВЕРКА: После полной установки калибра в патрон так, что паз А полностью заполнен закрепляющей пружиной патрона, усилие извлечения калибра должно быть не менее указанного в листе 7005-175[1)].

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	0,5	+0,02 0	F	5,21	0 –0,02
A_1	1,5	+0,02 0	H	7,95	0 –0,02
C (2)	9,82	+0,02 0	P (2)	15,24	0 –0,05
D (1)	5,33	+0,025 –0,025	S	9,3	0 –0,02
E (1)	1,4	0 –0,1	T	7,7	0 –0,02
E_1 (1)	0,75	0 –0,1	Q_1	3,9	0 –0,1
E_2 (1)	4,5	0 –0,1	Q_2	2,9	0 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 53:2017.

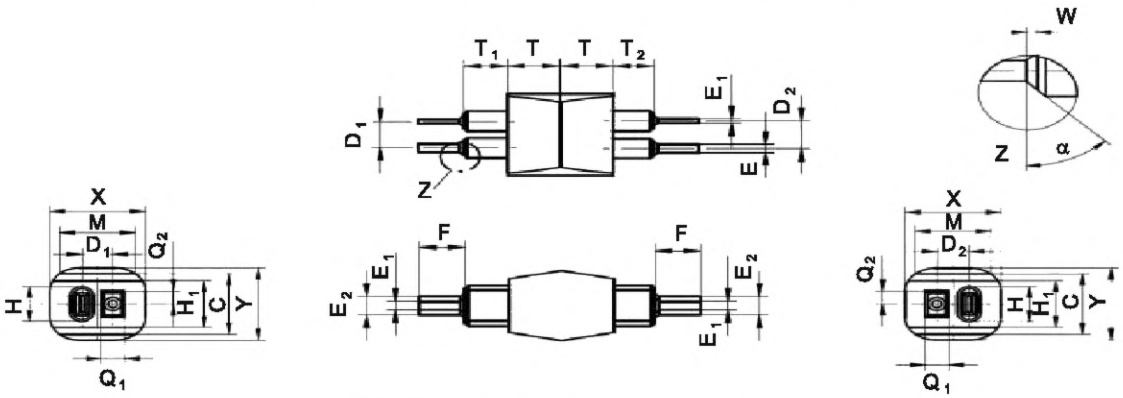
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-175B-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ GUZ5.3-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GUZ5.3-... — см. лист 7005-175[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки правильной приемки цоколей в патронах GUZ5.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки поочередно каждого конца калибра в патрон до контакта поверхности X калибра с посадочной поверхностью патрона.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	13,7	+0,01 0	H	8,0	0 –0,02	W	0,65	+0,02 0
D_1	5,21	+0,02 0	H_1	10,54	0 –0,02	X	16,2	+0,02 –0,02
D_2	5,46	0 –0,02	M	15,0	+0,1 –0,1	Y	16,2	+0,02 –0,02
E	1,65	0 –0,02	T	7,7	+0,01 –0,01	α	45°	+1° 0
E_1	0,85	0 –0,02	T_1	6,5	+0,01 –0,01	Q_1	4,0	0 –0,02
E_2	3,6	0 –0,02	T_2	6,0	+0,01 –0,01	Q_2	3,0	0 –0,02
F	6,78	+0,05 –0,02						

Примечание — Измененная редакция, изменение 53:2017.

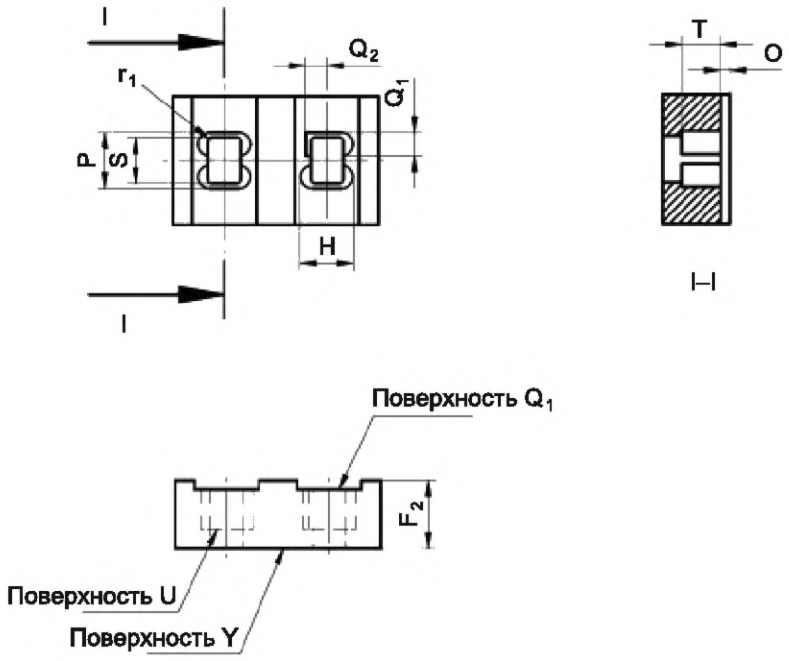
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-175C-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GUZ 5.3-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GUZ5.3-... — см. лист 7004-175[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер		Предельное отклонение
				GUZ5.3-1	GUZ5.3-2	
F_2	10,62	+0,02 0	Q_1	4,35	4,35	+0,02 –0,02
H	8,2	+0,02 –0,02	Q_2	—	3,35	+0,02 –0,02
O	1,5	+0,02 –0,02				
P	9,5	+0,02 –0,02				
S	7,2	+0,02 –0,02				
T	6,1	0 –0,02				
r_1	0,5	+0,02 0				

Примечание — Измененная редакция, изменение 53:2017.

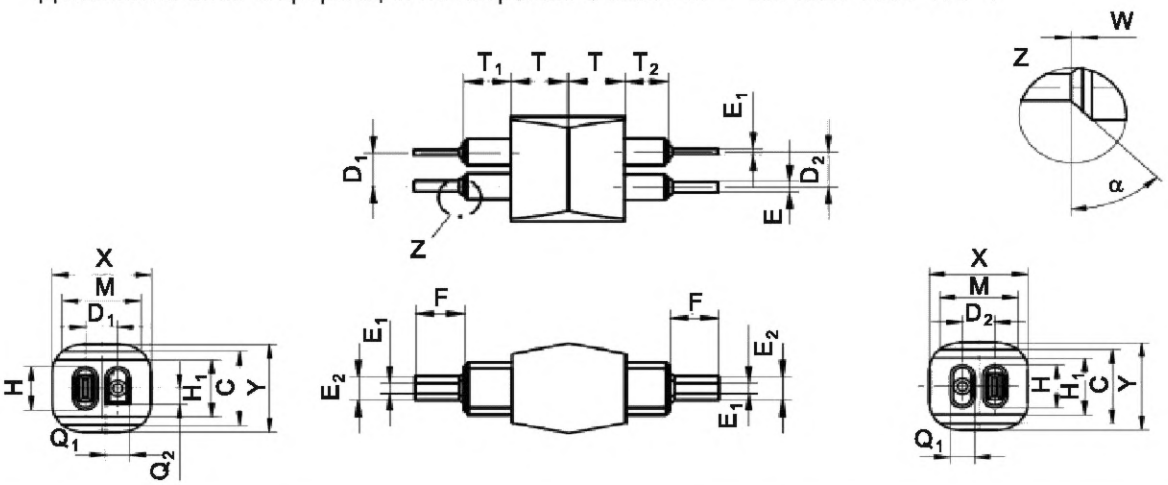
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-175D-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КОНФИГУРАЦИИ ФИКСАТОРОВ НА ПАТРОНАХ GUZ5.3-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GUZ5.3-... — см. лист 7005-175[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C	13,7	+0,01 0
D_1	5,21	+0,02 0
D_2	5,46	0 –0,02
E	1,65	0 –0,02
E_1	0,85	0 –0,02
E_2	3,6	0 –0,02
F	6,78	+0,05 –0,02
H	8,0	0 –0,02
H_1	10,54	0 –0,02
M	15,0	+0,1 –0,1
T	7,7	+0,01 –0,01
T_1	6,5	+0,01 –0,01
T_2	6,0	+0,01 –0,01
W	0,65	+0,02 0
X	16,2	+0,02 –0,02
Y	16,2	+0,02 –0,02
α	45°	+1° 0

Обозначение	Размер		Предельное отклонение
	GUZ5.3-1	GUZ5.3-2	
Q_1	4,0	4,0	0 –0,02
Q_2	—	3,0	0 –0,02

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для проверки правильной приемки цоколей в патронах GUZ5.3 в части конфигурации фиксаторов.

ПРОВЕРКА:

Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего фиксаторного конца калибра в патрон до соприкосновения поверхности X калибра с посадочной поверхностью патрона. Не должно быть возможности установки фиксаторного конца –1 калибра в фиксатор –2 лампового патрона.

Примечание — Измененная редакция, изменение 53:2017.

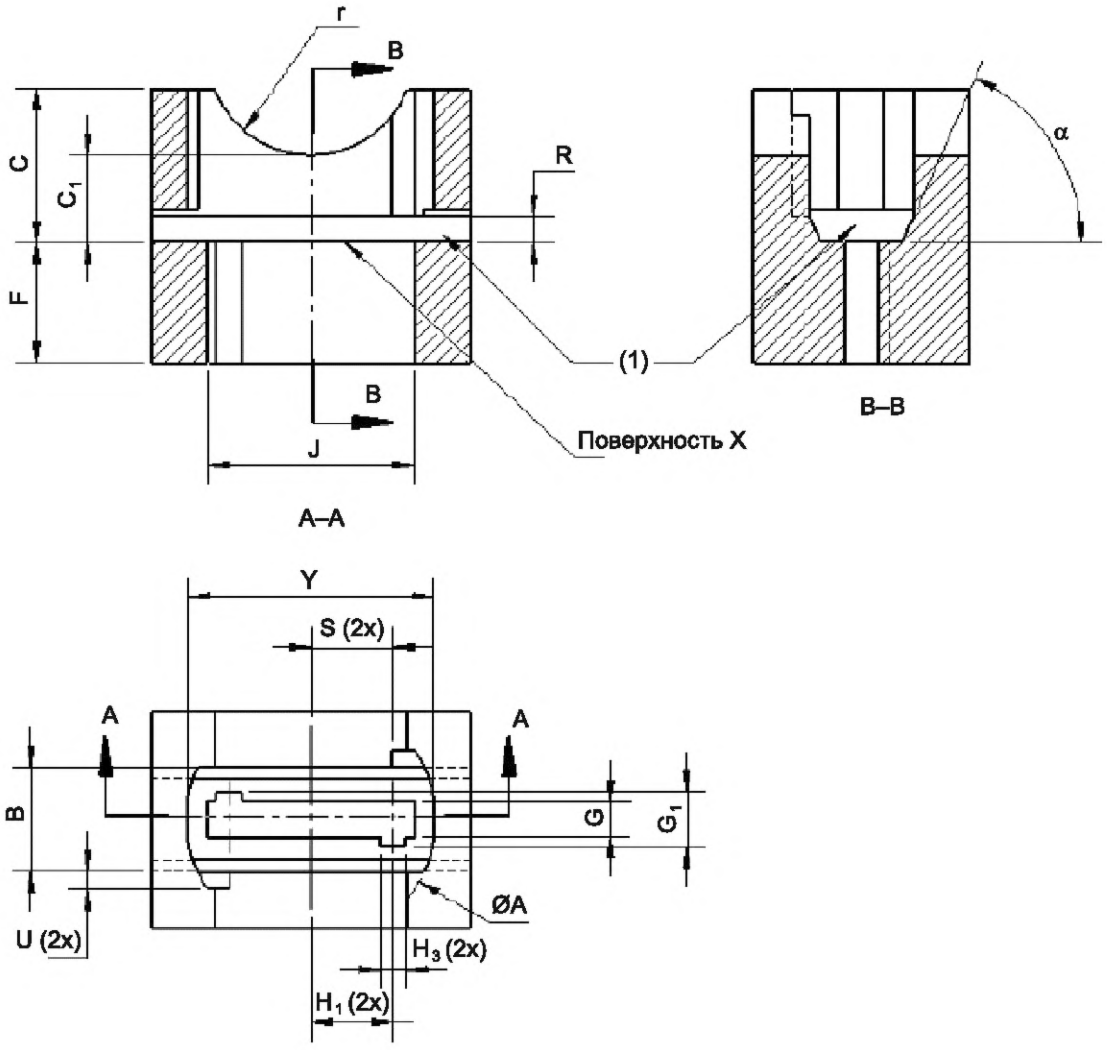
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-175E-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WUX2.5x16d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WUX2.5x16d — см. лист 7004-176 [1)].



(1) Смотровые окна.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-176-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WUX2.5x16d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H_1	6,45	+0,01 –0,01
H_3	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
R	2,0	0 –0,02
S	6,38	0 –0,02
U	1,4	+0,02 0
Y	19,28	+0,02 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	66°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WUX2.5x16d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего цоколя в более широкое раскрытие соответствующего калибра. В этом положении должен быть контакт между базовой плоскостью цоколя и поверхностью X калибра.

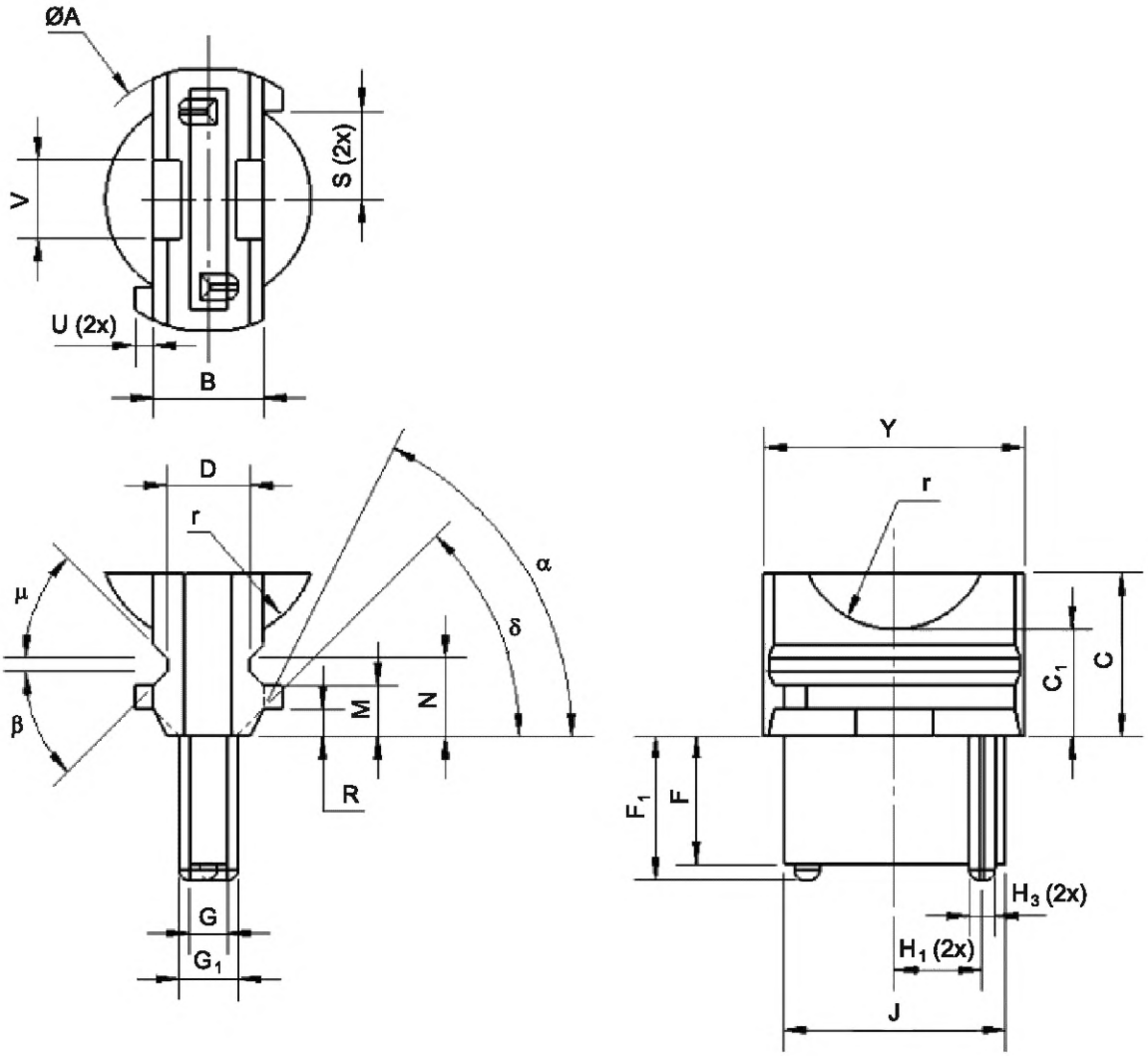
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

7006-176-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WUX2.5x16d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам WUX2.5x16d — см. лист 7005-176[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-176A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WUX2.5x16d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	M	3,85	+0,02 0
B	8,25	0 –0,02	N	5,7	+0,02 0
C	12,0	+0,1 0	R	2,0	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	S	6,35	+0,02 0
D	6,32	0 –0,02	U	1,4	+0,02 0
F	9,44	0 –0,04	V	5,6	+0,1 0
F_1	10,6	0 –0,1	Y	19,38	0 –0,05
G	2,78	0 –0,02	r	8,1	+0,1 –0,1
G_1	4,33	0 –0,02	α	61°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	β	45°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	δ	45°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02	μ	41°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WUX2.5x16d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в патрон.

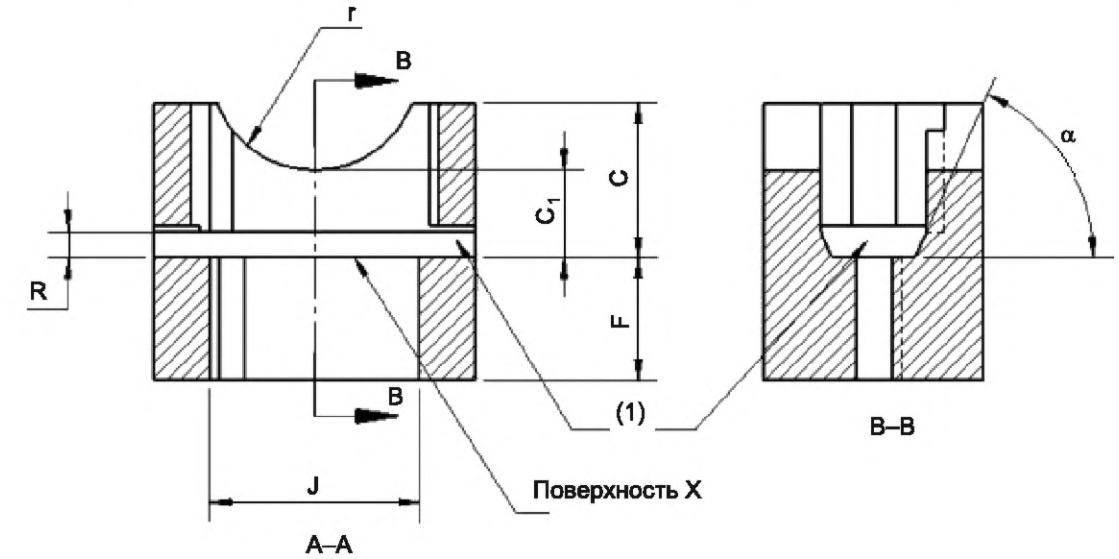
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

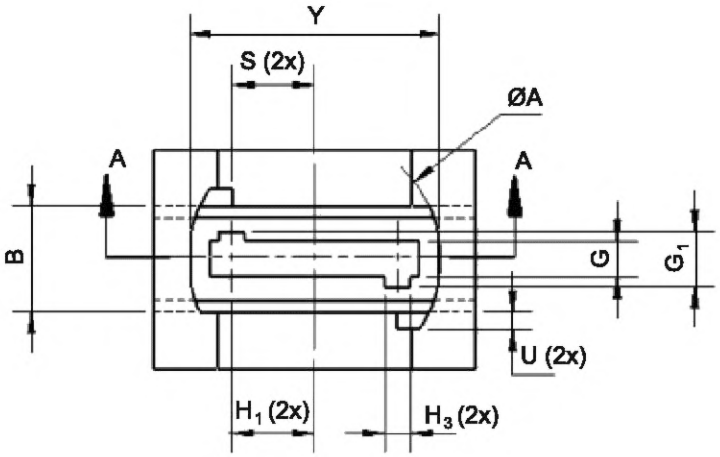
7006-176A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WUY2.5x16d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WUY2.5x16d — см. лист 7004-177[1)].





(1) Смотровые окна.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WUY2.5x16d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H_1	6,45	+0,01 –0,01
H_3	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
R	2,0	0 –0,02
S	6,38	0 –0,02
U	1,4	+0,02 0
Y	19,28	+0,02 0
R	8,1	+0,1 –0,1
α	66°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколя WUY2.5x16d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего цоколя в более широкое раскрытие соответствующего калибра. В этом положении должен быть контакт соответствующей плоскости цоколя с поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

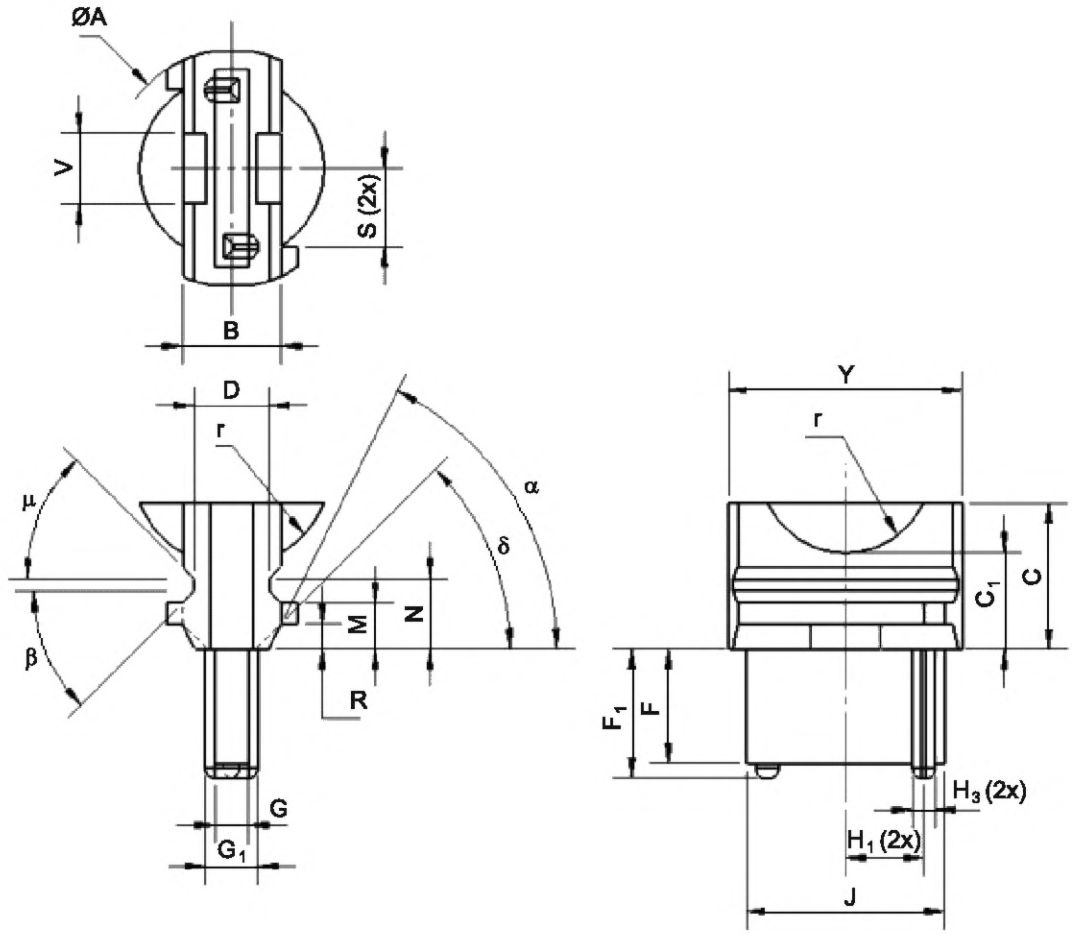
7006-177-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ WUY2.5x16d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам WUY2.5x16d — см. лист 7005-177[1)].



1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-177A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПАТРОНОВ WUY2.5x16d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	M	3,85	+0,02 0
B	8,25	0 –0,02	N	5,7	+0,02 0
C	12,0	+0,1 0	R	2,0	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	S	6,35	+0,02 0
D	6,32	0 –0,02	V	5,6	+0,1 0
F	9,44	0 –0,04	Y	19,38	0 –0,05
F_1	10,6	0 –0,1	r	8,1	+0,1 –0,1
G	2,78	0 –0,02	α	61°	+1° –1°
G_1	4,33	0 –0,02	β	45°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	δ	45°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	μ	41°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WUY2.5x16d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в патрон.

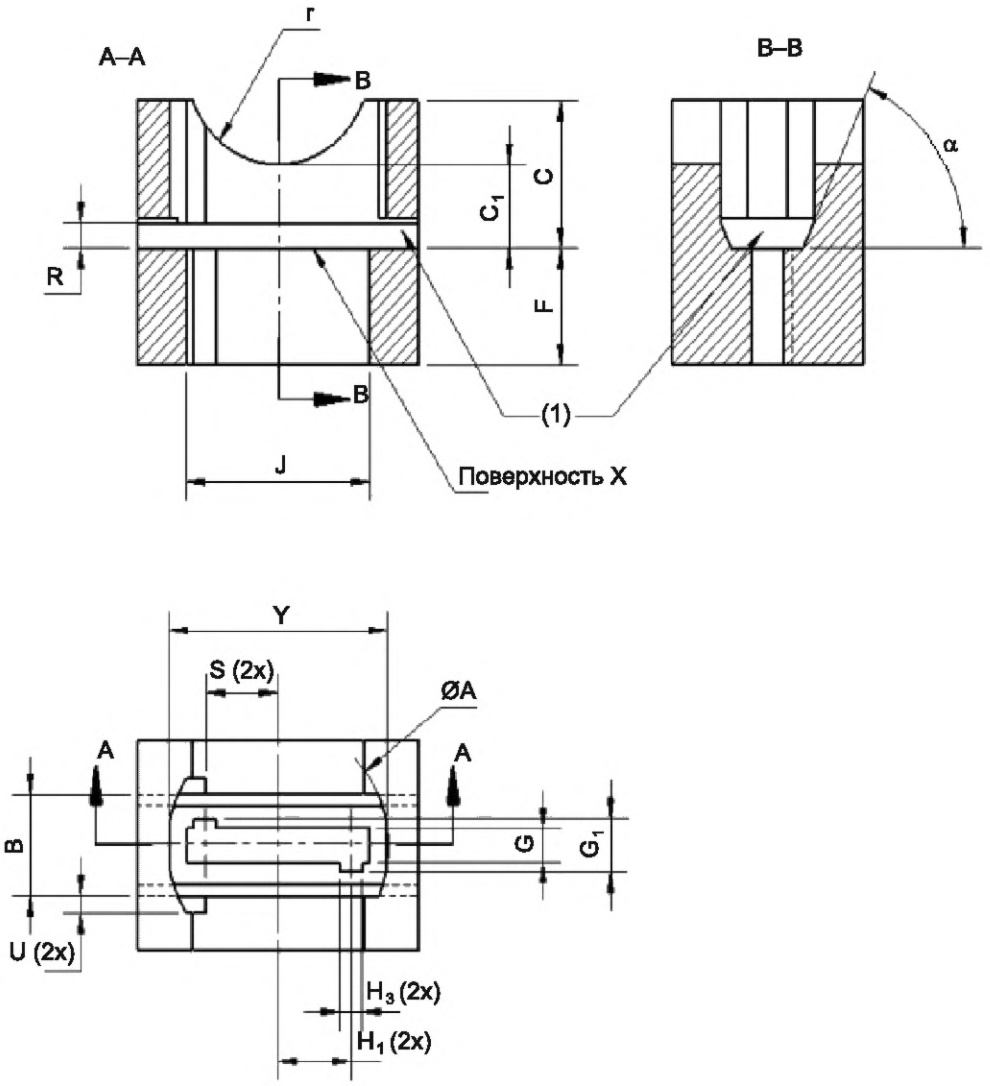
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

7006-177A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WUZ2.5x16d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WUZ2.5x16d — см. лист 7004-178[1)].



(1) Смотровые окна.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-178-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WUZ2.5x16d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H_1	6,45	+0,01 –0,01
H_3	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
R	2,0	0 –0,02
S	6,38	0 –0,02
U	1,4	+0,02 0
Y	19,28	+0,02 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	66°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WUZ2.5x16d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего цоколя в более широкое раскрытие соответствующего калибра. В этом положении должен быть контакт между соответствующей плоскостью цоколя и поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист вееден изменением 51:2015.

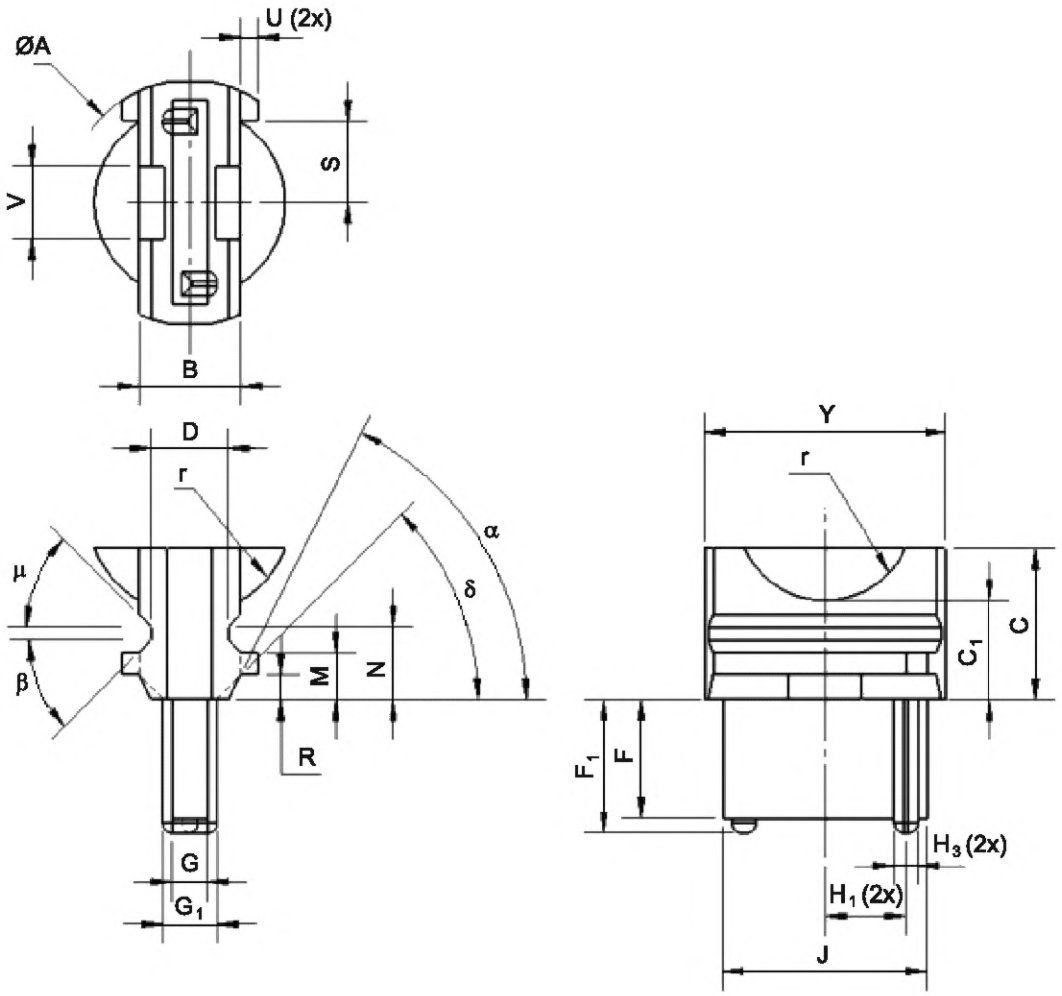
7006-178-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WUZ2.5x16d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам WUZ2.5x16d — см. лист 7005-178[1)].



1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-178A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WUZ2.5x16d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	M	3,85	+0,02 0
B	8,25	0 –0,02	N	5,7	+0,02 0
C	12,0	+0,1 0	R	2,0	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	S	6,35	+0,02 0
D	6,32	0 –0,02	U	1,4	+0,02 0
F	9,44	0 –0,04	V	5,6	+0,1 0
F_1	10,6	0 –0,1	Y	19,38	0 –0,05
G	2,78	0 –0,02	R	8,1	+0,1 0
G_1	4,33	0 –0,02	α	61°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	β	45°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	δ	45°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02	μ	41°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WUZ2.5x16d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в патрон.

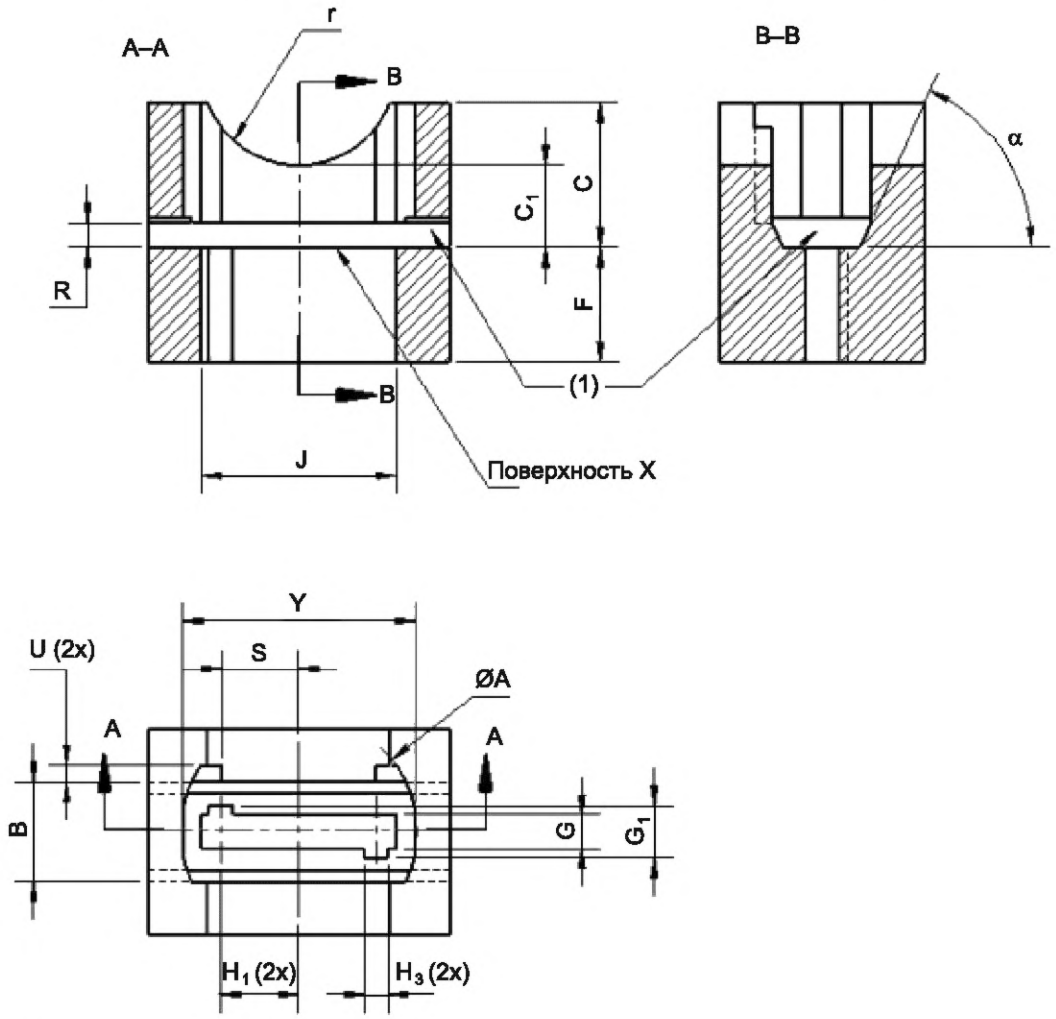
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

7006-178A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WUU2.5x16d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WUU2.5x16d — см. лист 7004-179[1)].



(1) Смотровые окна.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-179-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WUU2.5x16d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H_1	6,45	+0,01 –0,01
H_3	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
R	2,0	0 –0,02
S	6,38	0 –0,02
U	1,4	+0,02 0
Y	19,28	+0,02 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	66°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WUU2.5x16d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего цоколя в более широкое раскрытие соответствующего калибра. В этом положении должен быть контакт между базовой плоскостью цоколя и поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

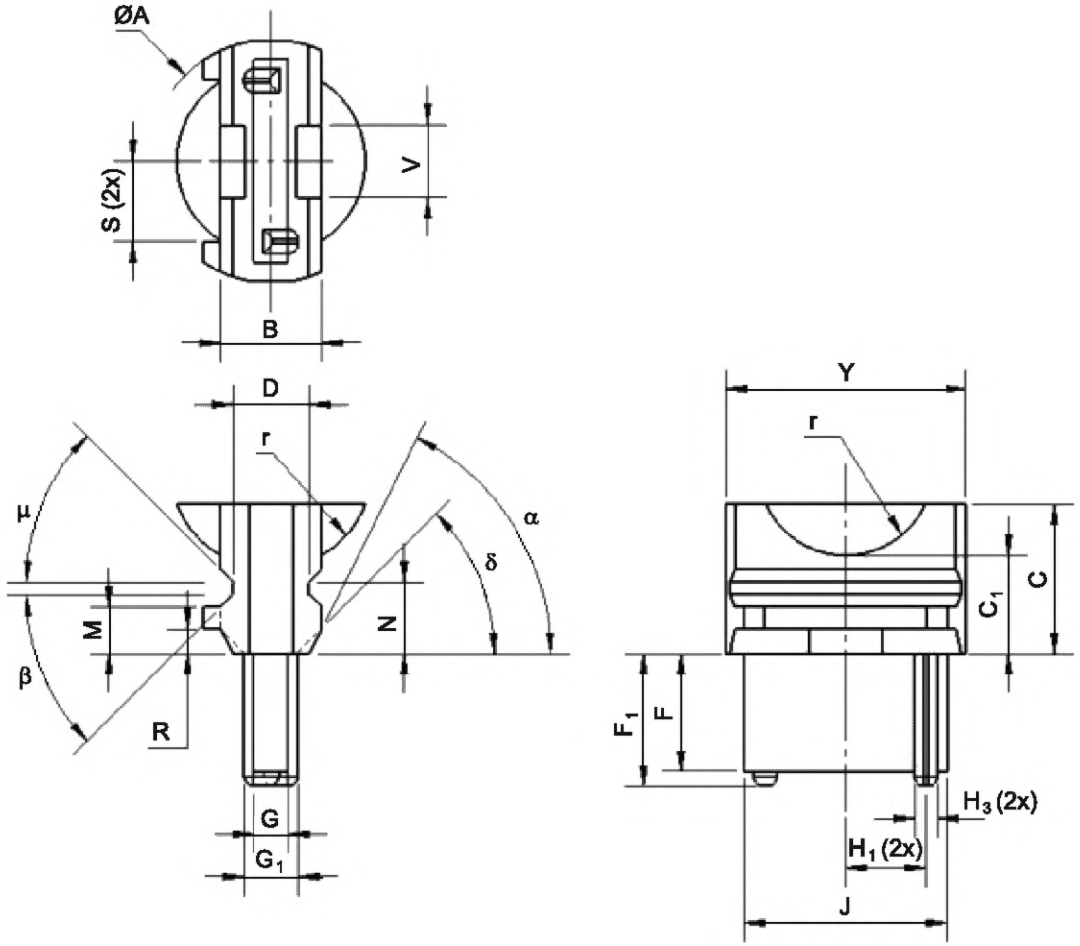
7006-179-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WUU2.5x16d	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патрону WUU2.5x16d — см. лист 7005-179[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-179A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WUU2.5x16d	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	M	3,85	+0,02 0
B	8,25	0 –0,02	N	5,7	+0,02 0
C	12,0	+0,1 0	R	2,0	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	S	6,35	+0,02 0
D	6,32	0 –0,02	V	5,6	+0,1 0
F	9,44	0 –0,04	Y	19,38	0 –0,05
F_1	10,6	0 –0,1	r	8,1	+0,1 –0,1
G	2,78	0 –0,02	α	61°	+1° –1°
G_1	4,33	0 –0,02	β	45°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	δ	45°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	μ	41°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WUU2.5x16d.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в патрон.

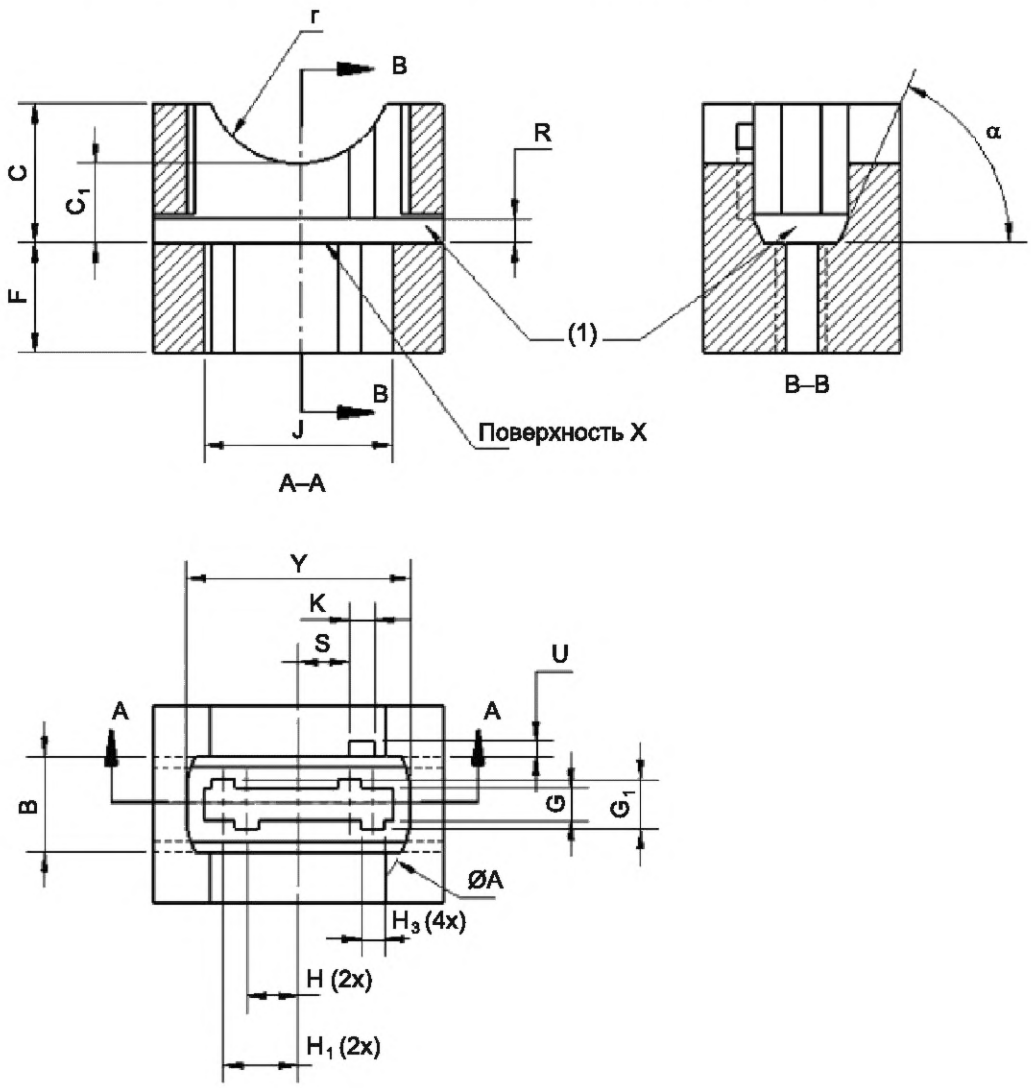
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

7006-179A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WZX2.5x16q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WZX2.5x16q — см. лист 7004-180[1)].



(1) Смотровые окна.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-180-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WZX2.5x16q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H	4,45	+0,01 –0,01
H_1	6,45	+0,01 –0,01
H_3	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
K	2,25	+0,02 0
R	2,0	0 –0,02
S	4,38	0 –0,02
U	1,4	+0,02 0
Y	19,28	+0,02 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	66°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WZX2.5x16q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в более широкое раскрытие соответствующего калибра. В этом положении должен быть контакт базовой плоскости цоколя с поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

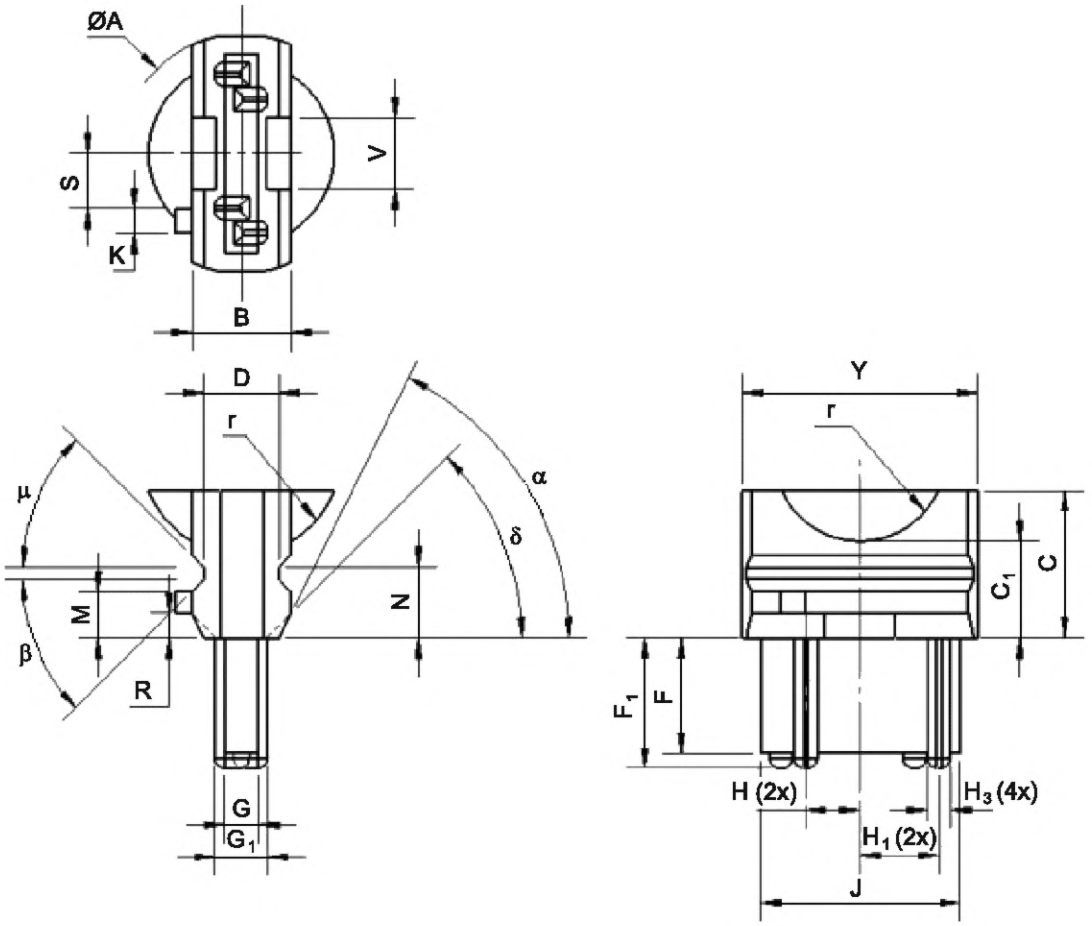
7006-180-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WZX2.5x16q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам WZX2.5x16q — см. лист 7005-180[1)].



1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-180A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WZX2.5x16q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	K	2,31	0 –0,02
B	8,25	0 –0,02	M	3,85	+0,02 0
C	12,0	+0,1 0	N	5,7	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	R	2,0	+0,02 0
D	6,32	0 –0,02	S	4,35	+0,02 0
F	9,44	0 –0,04	V	5,6	+0,1 0
F_1	10,6	0 –0,1	Y	19,38	0 –0,05
G	2,78	0 –0,02	R	8,1	+0,1 –0,1
G_1	4,33	0 –0,02	α	61°	+1° –1°
H	4,45	+0,01 –0,01	β	45°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	δ	45°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	μ	41°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WZX2.5x16q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в патрон.

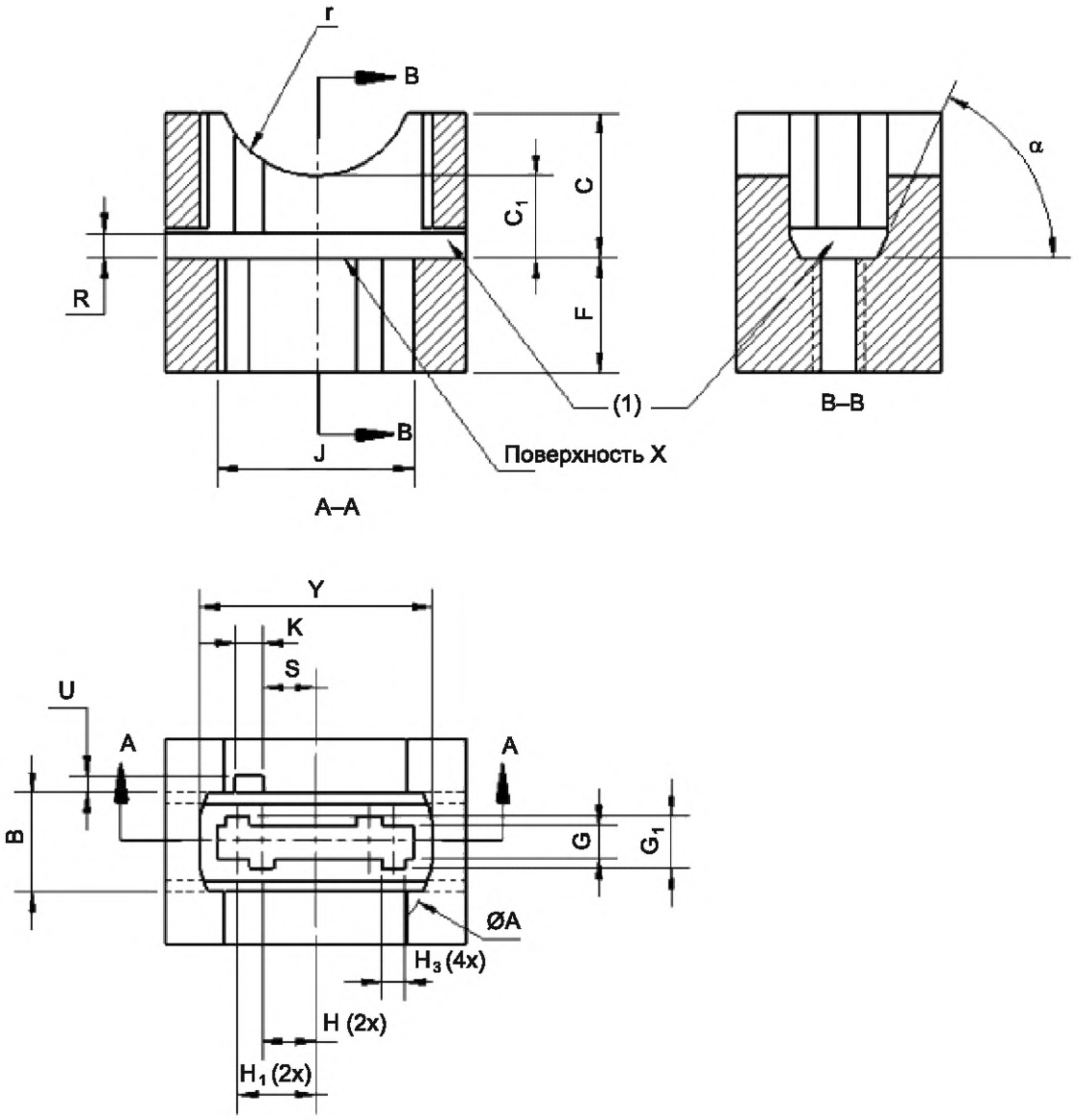
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

7006-180A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WZY2.5x16q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям WZY2.5x16q — см. лист 7004-181[1)].



(1) Смотровые окна.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-181-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ WZY2.5x16q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,6	+0,04 0
B	8,2	+0,02 0
C	12,0	+0,1 –0,1
C_1	6,8	0 –0,1
F	9,4	+0,04 0
G	2,8	+0,01 0
G_1	4,3	+0,01 0
H	4,45	+0,01 –0,01
H_1	6,45	+0,01 –0,01
H_3	2	+0,1 –0,1
J	16,25	+0,01 0
K	2,25	+0,02 0
R	2,0	0 –0,02
S	4,38	0 –0,02
U	1,4	+0,02 0
Y	19,28	+0,02 0
r	8,1	+0,1 –0,1
α	66°	+1° –1°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров цоколей WZY2.5x16q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего цоколя в более широкое раскрытие соответствующего калибра. В этом положении должен быть контакт между базовой плоскостью цоколя и поверхностью X калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

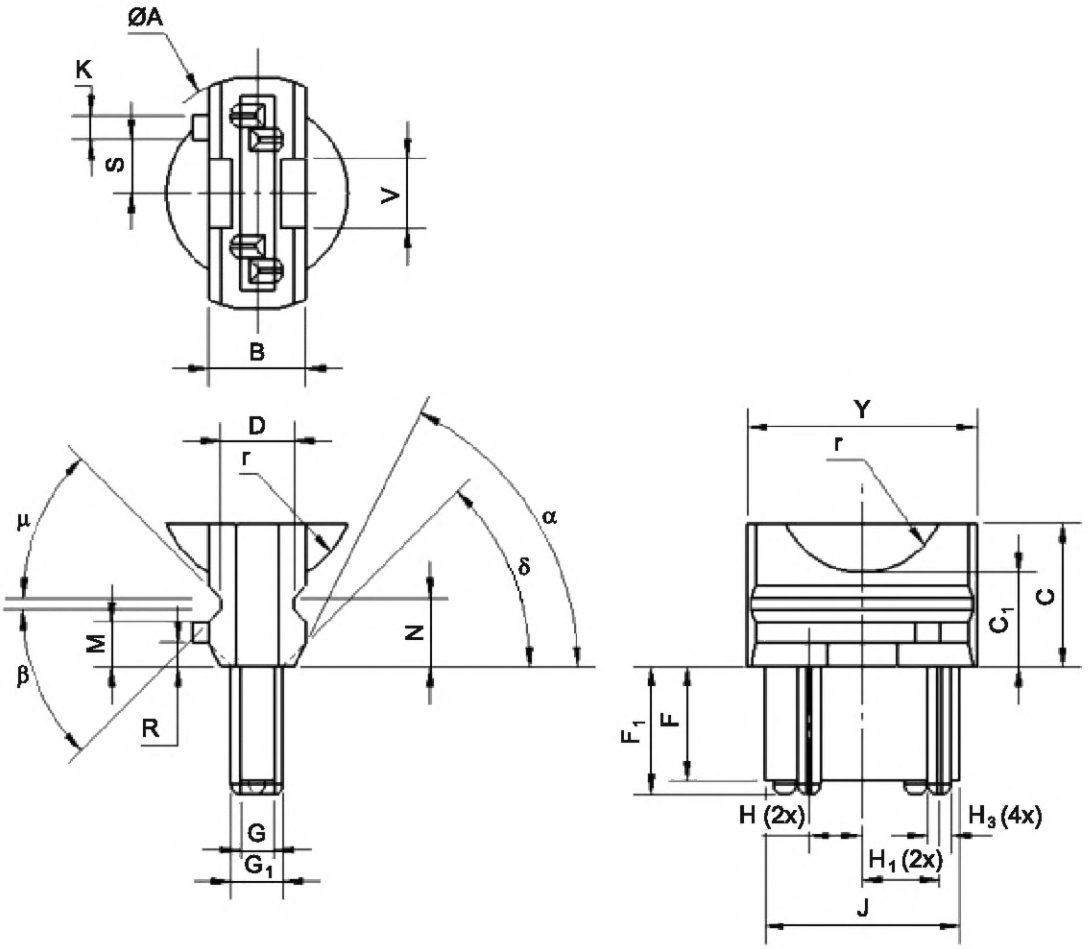
7006-181-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WZY2.5x16q	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации размеров, необходимых для взаимозаменяемости.

Дополнительная информация по патронам WZY2.5x16q — см. лист 7005-181[1)].



[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-181A-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ WZY2.5x16q	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	19,7	0 –0,05	K	2,31	0 –0,02
B	8,25	0 –0,02	M	3,85	+0,02 0
C	12,0	+0,1 0	N	5,7	+0,02 0
C_1	6,8	+0,1 0	R	2,0	+0,02 0
D	6,32	0 –0,02	S	4,35	+0,02 0
F	9,44	0 –0,04	V	5,6	+0,1 0
F_1	10,6	0 –0,1	Y	19,38	0 –0,05
G	2,78	0 –0,02	r	8,1	+0,1 –0,1
G_1	4,33	0 –0,02	α	61°	+1° –1°
H	4,45	+0,01 –0,01	β	45°	+1° –1°
H_1	6,45	+0,01 –0,01	δ	45°	+1° –1°
H_3	1,9	+0,04 –0,04	μ	41°	+1° –1°
J	16,28	0 –0,02			

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров патронов WZY2.5x16q.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра в патрон.

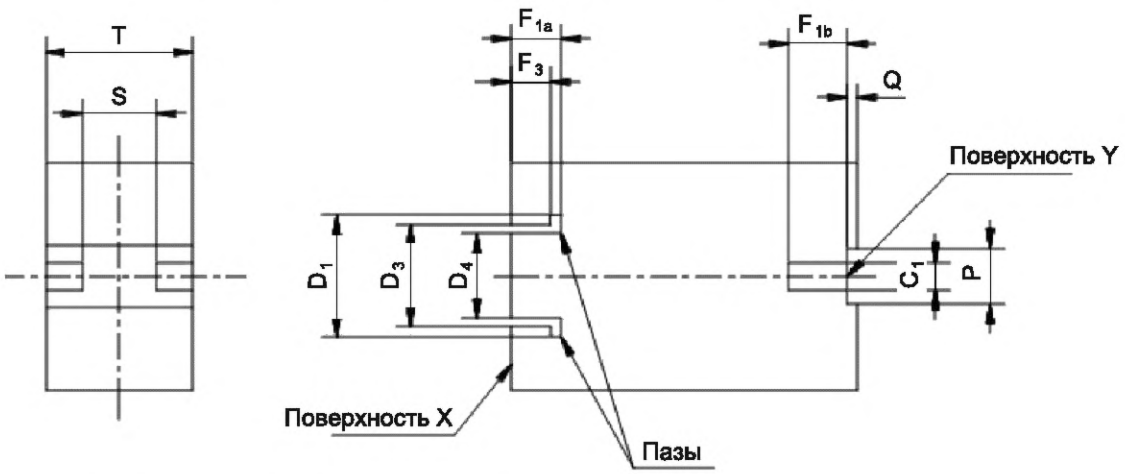
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 51:2015.

7006-181A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX16t-5	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GX16t-5 — см. лист 7004-183[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
C_1	4,20	+0,02 0
D_1	20,50	+0,02 0
D_3	17,30	+0,02 0
D_4	14,70	0 –0,02
F_{1a}	7,62	+0,01 0
F_{1b}	9	±1
F_3	5,90	0 –0,01
P	9,50	+0,02 0
Q	1,40	0 –0,02
S	13	±1
T	25	±1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров штырьков цоколей GX16t-5.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр до прохождения штырьков через пазы до соприкосновения поверхности цоколя с поверхностью X. Цоколь должен устанавливаться со стороны поверхности Y до соприкосновения поверхности цоколя с поверхностью Y.

Примечание — Измененная редакция, изменение 54:2017.

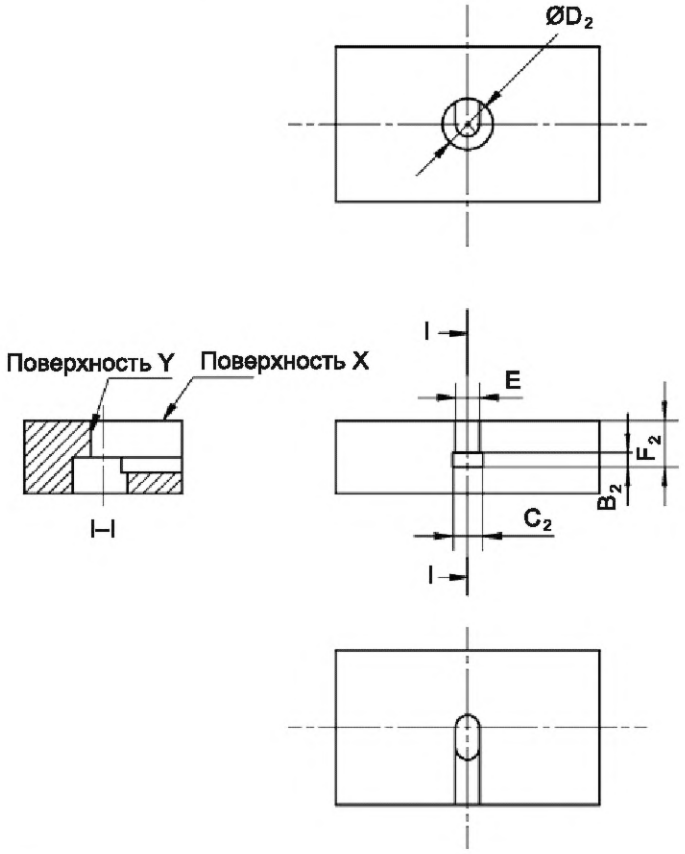
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-183-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GX16t-5 ТИПА B	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GX16t-5 — см. лист 7004-183[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_2	2,42	+0,01 0
C_2	5,00	+0,02 0
D_2	8,40	+0,02 0
E	4,00	+0,02 0
F_2	7,62	+0,01 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки размеров штырьков цоколей GX16t-5.

ПРОВЕРКА: Цоколь должен входить в калибр, соприкасаясь поверхностью цоколя с поверхностью X до того, как штырьки коснутся поверхности Y поверхности цоколя и будут повернуты на 180°.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 50:2015.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

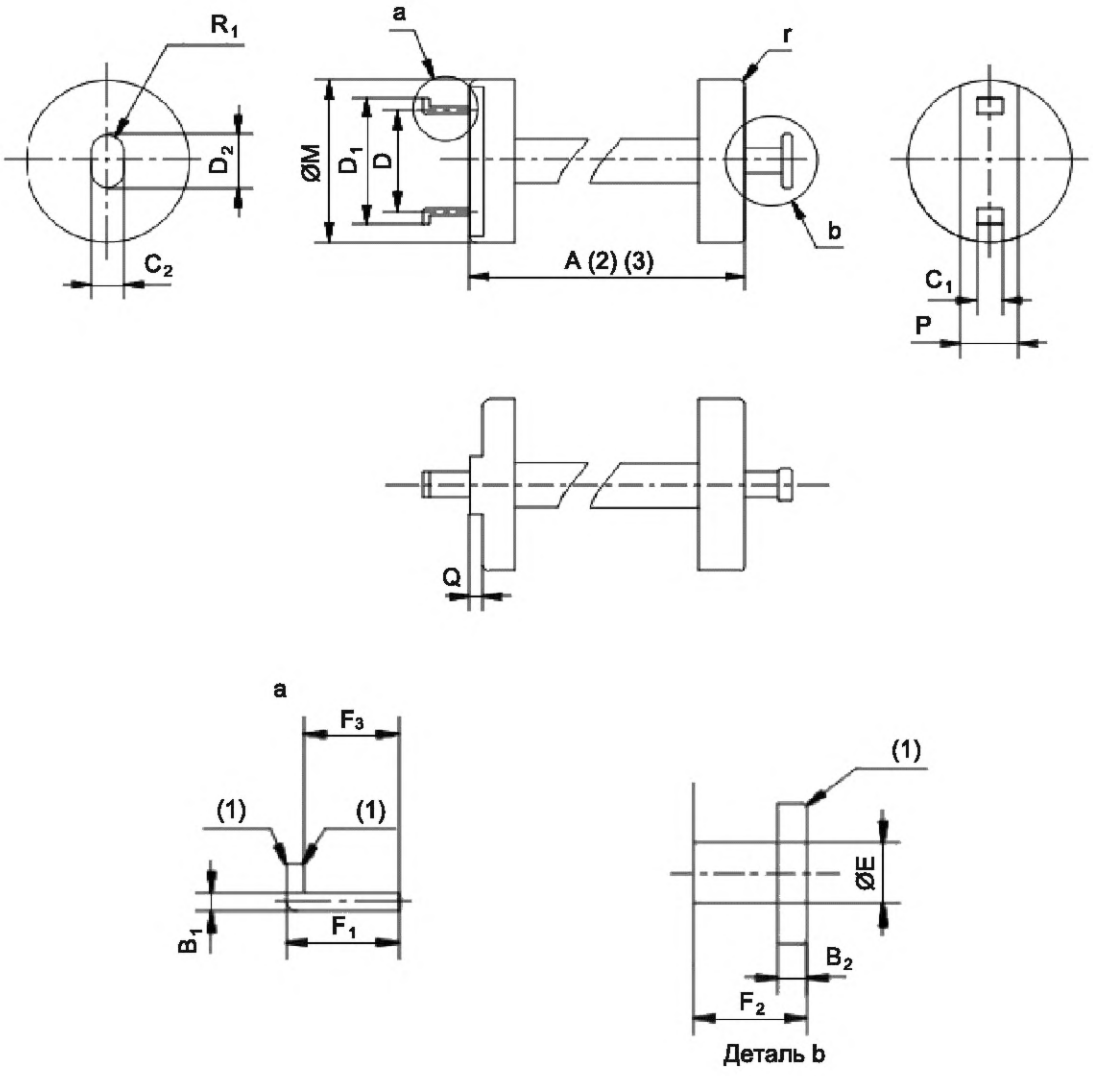
7006-183A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX16t-5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по монтажу некомпенсированных патронов GX16t-5, подобранных в пару — см. лист 7005-183[1)].



(1) С небольшой фаской или скруглено.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-183B-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX16t-5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GX16t-5 — см. лист 7005-183[1)].

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов, подобранных в пару, собранных в светильниках. В таблице приведена комбинация предельных значений для возможности установки лампы.

Проверка	Калибр A	Калибр B	Калибр C	Калибр D
Предельное расстояние для компенсированных патронов	Максимум	Максимум	Минимум	Минимум
Ширина штырька	Минимум	Максимум	Минимум	Максимум

ПРОВЕРКА: Патроны, подобранные в пару, должны входить во все калибры в положение установки, передвигая (скольжением и/или вращением) в пределах диапазона, рассчитанных для испытательного патрона лампы, и все калибры должны удаляться тем же способом. При использовании калибра A или B ширину между прокладками испытательной сборки светильников следует определять по минимальному расстоянию. При использовании калибра C или D ширину определяют по максимальному расстоянию.

Обозначение	Калибр A		Калибр B		Обозначение	Калибр A		Калибр B	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение		Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A (2)	590,2	+0,05 0	590,2	+0,05 0	F_1	7,70	+0,01 0	7,70	+0,01 0
B_1	1,20	+0,01 0	1,20	+0,01 0	F_2	7,70	+0,01 0	7,70	+0,01 0
B_2	1,90	+0,01 0	1,90	+0,01 0	F_3	6,5	±0,1	6,5	±0,1
C_1	4,30	+0,01 0	4,30	+0,01 0	M	25,80	+0,2 –0,2	25,80	+0,2 –0,2
C_2	5,10	+0,01 0	5,10	+0,01 0	P	9,60	+0,1 –0,1	9,60	+0,1 –0,1
D	15,50	0 –0,01	16,50	+0,01 0	Q	1,30	0 –0,01	1,30	0 –0,01
D_1	19,70	0 –0,01	20,70	+0,01 0	R_1	(C2)/2	—	(C2)/2	—
D_2	8,50	+0,01 0	8,50	+0,01 0	r	0,50	+0,01 –0,01	0,50	+0,01 –0,01
E	4,10	+0,01 0	4,10	+0,01 0					

(2) Размер отражает максимальный размер A калибра для лампы номинальной длины 600 мм. Для ламп другой длины последняя приведена в таблице листа 7005-183[1)]. Дополнительные типы ламп могут быть добавлены в соответствующий лист с параметрами в МЭК 62931.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-183B-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПАТРОНОВ GX16t-5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр C		Калибр D	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A (3)	587,0	0 –0,05	587,0	0 –0,05
B_1	1,20	+0,01 0	1,20	+0,01 0
B_2	1,90	+0,01 0	1,90	+0,01 0
C_1	4,30	+0,01 0	4,30	+0,01 0
C_2	5,10	+0,01 0	5,10	+0,01 0
D	15,50	0 –0,01	16,50	+0,01 0
D_1	19,70	0 –0,01	20,70	+0,01 0
D_2	8,50	+0,01 0	8,50	+0,01 0
E	4,10	+0,01 0	4,10	+0,01 0
F_1	6,90	0 –0,01	6,90	0 –0,01
F_2	6,90	0 –0,01	6,90	0 –0,01
F_3	5,8	+0,01 0	5,8	+0,01 0
M	25,80	+0,2 –0,2	25,80	+0,2 –0,2
P	9,60	+0,1 –0,1	9,60	+0,1 –0,1
Q	1,30	0 –0,01	1,30	0 –0,01
R_1	(C2)/2	—	(C2)/2	—
r	0,50	+0,01 –0,01	0,50	+0,01 –0,01

(3) Размер отражает минимальный размер A калибра для лампы номинальной длины 600 мм. Для ламп другой длины последняя приведена в таблице листа 7005-183[1)]. Дополнительные типы ламп могут быть добавлены в соответствующий лист с параметрами в МЭК 62931.

Примечание — Измененная редакция, изменение 54:2017.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

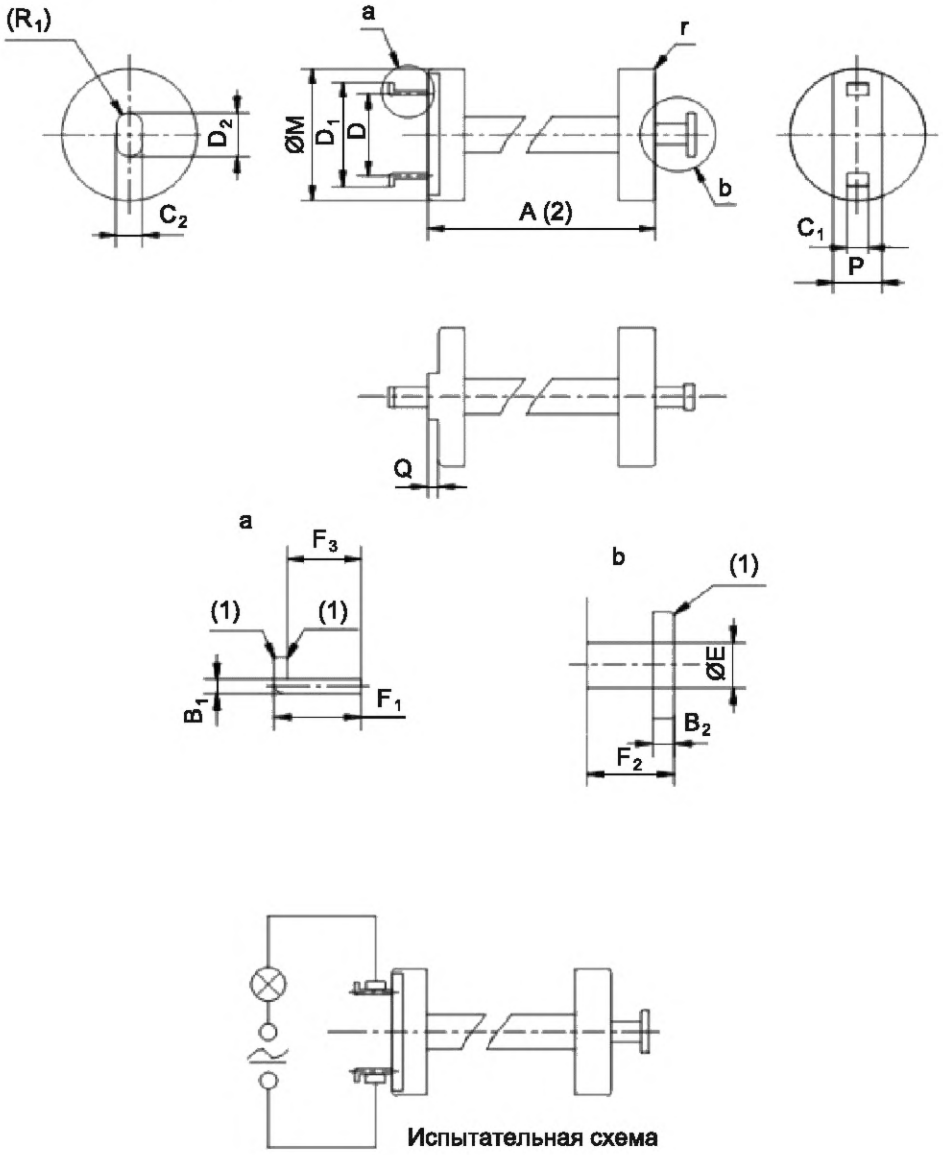
7006-183B-2

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GX16t-5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.

Дополнительная информация по монтажу некомпенсированных патронов GX16t-5, подобранных в пару, — см. лист 7005-183[1)].



Испытательная схема

(1) С небольшой фаской или скруглено.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-183C-2

	КАЛИБРЫ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ КОНТАКТА В ПАТРОНАХ GX16t-5, ПОДОБРАННЫХ В ПАРУ	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Калибр E		Калибр F		Калибр G	
	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
A (2)	588,6	±1,0	588,6	±1,0	588,6	±1,0
B_1	0,90	0 –0,01	0,90	0 –0,01	0,90	0 –0,01
B_2	1,50	0 –0,01	1,50	0 –0,01	1,50	0 –0,01
C_1	3,80	0 –0,01	3,80	0 –0,01	3,80	0 –0,01
C_2	4,60	0 –0,01	4,60	0 –0,01	4,60	0 –0,01
D	15,50	0 –0,01	16,0	±0,005	16,50	+0,01 0
D_1	19,40	±0,01	19,90	±0,01	20,40	±0,01
D_2	8,00	0 –0,01	8,00	0 –0,01	8,00	0 –0,01
E	4,00	0 –0,02	4,00	0 –0,02	4,00	0 –0,02
F_1	7,00	0 –0,01	7,00	0 –0,01	7,00	0 –0,01
F_2	7,00	0 –0,01	7,00	0 –0,01	7,00	0 –0,01
F_3	6,10	±0,01	6,10	±0,01	6,10	±0,01
M	25,80	±0,2	25,80	±0,2	25,80	±0,2
P	8,00	±0,2	8,00	±0,2	8,00	±0,2
Q	1,70	±0,2	1,70	±0,2	1,70	±0,2
R_1	(C_2/2)	—	(C_2/2)	—	(C_2/2)	—
r	0,50	±0,01	0,50	±0,01	0,50	±0,01
Масса, кг (3)	1,0	+0,05 0	1,0	+0,05 0	1,0	+0,05 0

(2) Размер отражает типичный размер A лампы номинальной длиной 600 мм. Для размеров другой длины центральные точки между $A_{\text{лампы min}}$ и $A_{\text{лампы max}}$ приведены в таблице листа 7005-183[1)]. Дополнительные типы ламп могут быть добавлены в соответствующий лист с параметрами в МЭК 62931 (в стадии подготовки). Альтернативными размерами могут быть длины номинальной лампы в листе с параметрами в МЭК 62931 (в стадии рассмотрения).

(3) Для патрона лампы номинальной длины до 1,2 м включительно масса калибра 0,5 кг с тем же предельным допуском.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки наличия контакта в патронах GX16t-5, подобранных в пару, компенсированных или некомпенсированных.

ПРОВЕРКА: Патроны GX16t-5, подобранные в пару, считают подходящими, если индикаторная лампа горит, когда устанавливают каждый из трех калибров поочередно и имитируются все возможные рабочие положения лампы.

Примечание — Измененная редакция, изменение 54:2017.

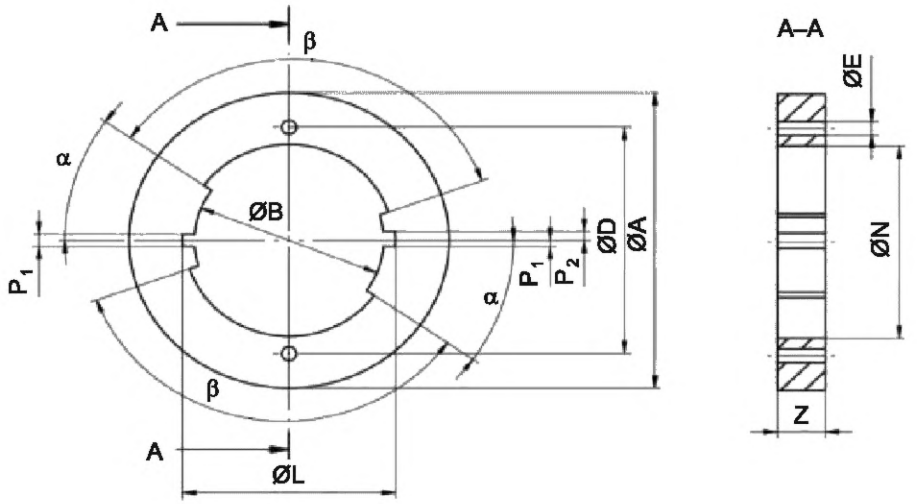
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-183C-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЯ GH36d-…	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю GH36d-… — см. лист 7004-186[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	50	+0,1 –0,1
B	25,2	+0,02 0
D	36	+0,005 –0,005
E	2,79	+0,01 0
L	28,2	+0,02 0
N	29,2	+0,02 0
P_1	2,05	+0,02 0
P_2	1,65	+0,02 0
Z	10	+0,1 –0,1
α	35°	+5° –5°
β	125°	+5° –5°

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контура максимального цоколя с размерами B, L, N, P_1 и P_2 и совместно расстояния между штырьками, параллельности и диаметра контактных штырьков.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения цоколя с поверхностью калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 55:2018.

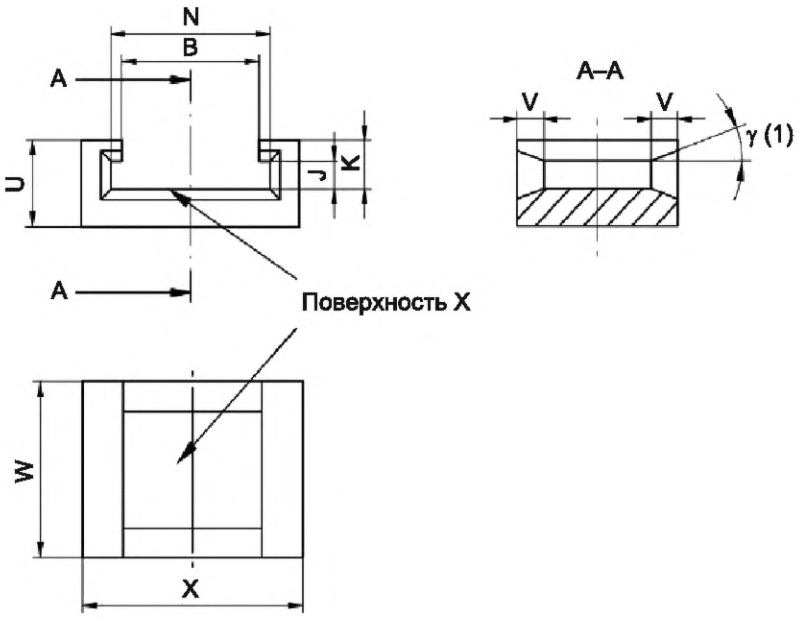
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-186-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЯЮЩЕГО ПАЗА ЦОКОЛЯ GH36d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю GH36d-... — см. лист 7004-186[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	25,2	+0,02 0
J	4,85	+0,02 0
K	8,5	+0,02 0
N	29,2	+0,02 0
U	15	+0,1 –0,1
V	5	+0,1 –0,1
W	30	+0,1 –0,1
X	40	+0,1 –0,1
γ (1)	20°	+5' –5'

(1) Фаски по всем кромкам калибра.

НАЗНАЧЕНИЕ: Проверка закрепляющих пазов с размерами J, K и N.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в патрон до соприкосновения радиатора цоколя с поверхностью X и установления закрепляющих пазов в пазе калибра.

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 55:2018.

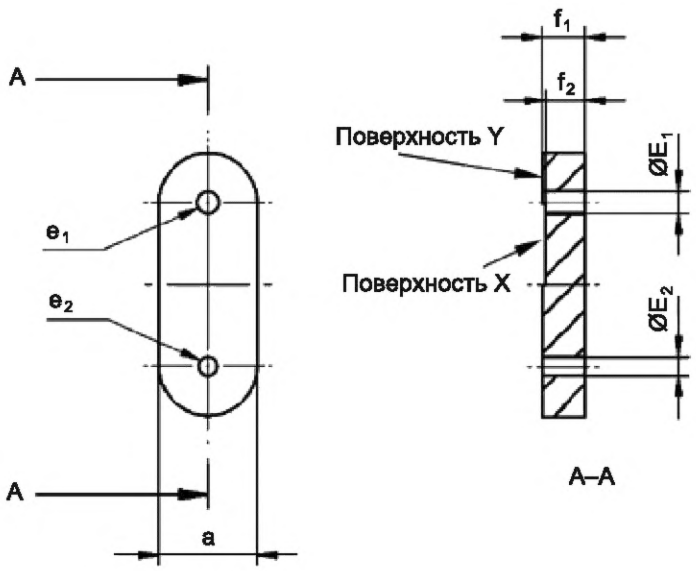
1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-186A-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ДИАМЕТРА ШТЫРЬКА ЦОКОЛЯ GH36d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколю GH36d-... — см. лист 7004-186[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки диаметра и длины штырьков цоколя GH36d-…

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки каждого штырька поочередно в отверстие e_1 до соприкосновения цоколя с поверхностью калибра. В этом положении штырек должен совпадать с поверхностью X или выступать над ней, но не должен выступать за поверхность Y.

Не должно быть возможности установки штырьков, кроме их кончиков, в отверстие e_2.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
E_1	2,67	+0,01 0
E_2	2,29	0 –0,01
a	6	+0,1 –0,1
f	7	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 55:2018.

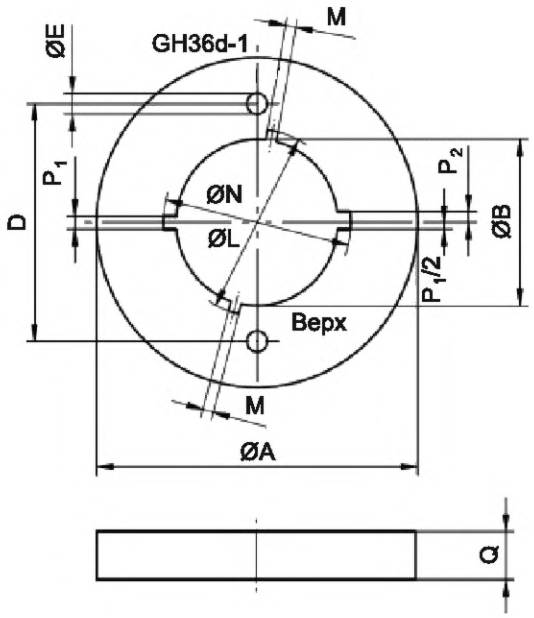
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

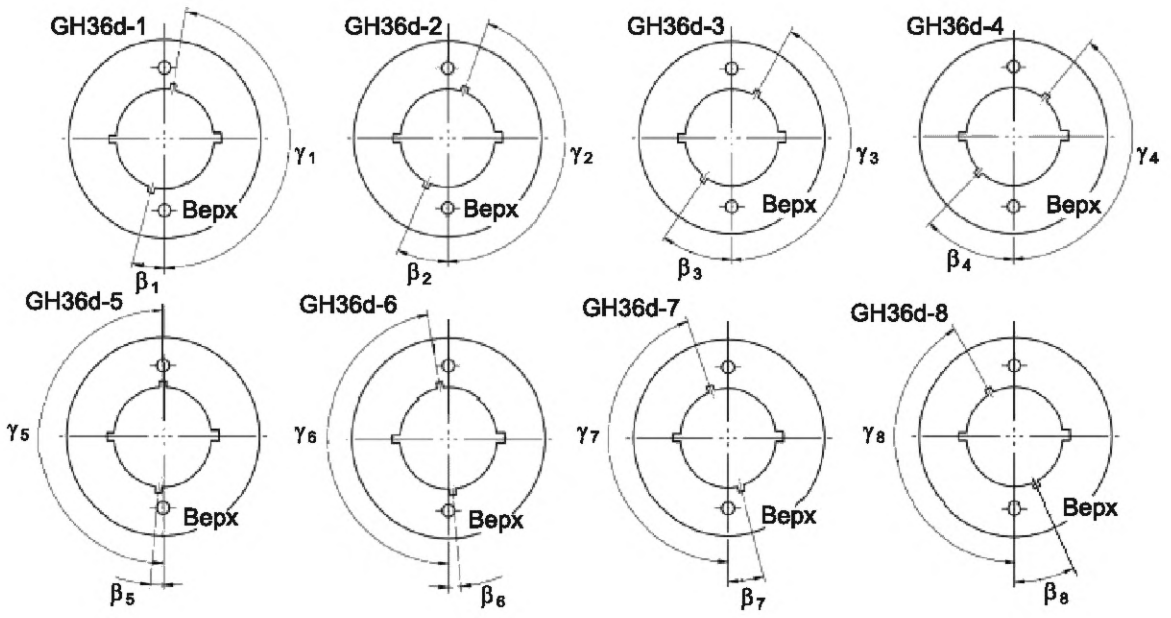
7006-186B-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЯ GH36d-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколю GH36d-... — см. лист 7004-186[1)].





1) *См. МЭК 60061-1.*

7006-186C-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GH36d-…	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для совместной проверки положения фиксатора и максимального размера цоколей GH36d-…

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр с фиксатором соответствующего обозначения до соприкосновения базовой плоскости цоколя с поверхностью калибра.

Не должно быть возможности установки цоколя в любой калибр с другим обозначением фиксатора.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	50	+0,2 –0,2	β_4	45°	+5' –5'
B	25,2	+0,02 0	β_5	5°	+5' –5'
D	36	+0,01 –0,01	β_6	5°	+5' –5'
E	3,2	+0,01 –0,01	β_7	15°	+5' –5'
L	28,2	+0,02 0	β_8	25°	+5' –5'
M	1,65	+0,02 0	γ_1	170°	+5' –5'
N	29,2	+0,02 0	γ_2	160°	+5' –5'
P_1	2,05	+0,02 0	γ_3	150°	+5' –5'
P_2	1,65	+0,02 0	γ_4	140°	+5' –5'
Q	7,5	+0,2 –0,2	γ_5	180°	+5' –5'
β_1	15°	+5' –5'	γ_6	170°	+5' –5'
β_2	25°	+5' –5'	γ_7	160°	+5' –5'
β_3	35°	+5' –5'	γ_8	150°	+5' –5'

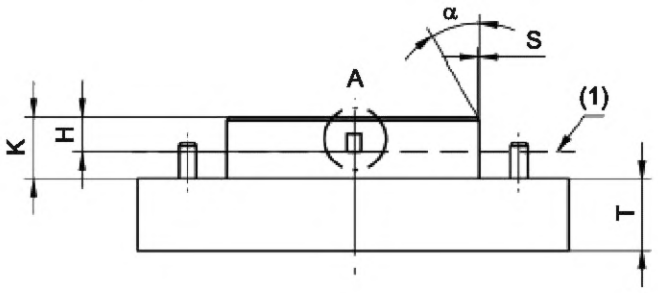
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 55:2018.

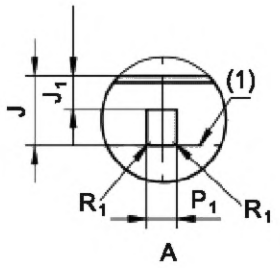
7006-186C-1

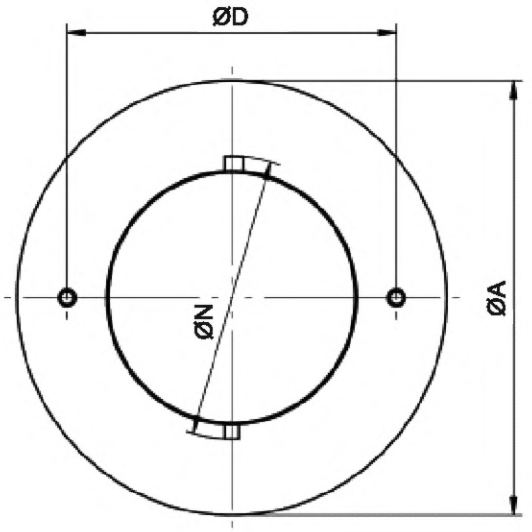
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ A ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GH36d-...	С. 1/2

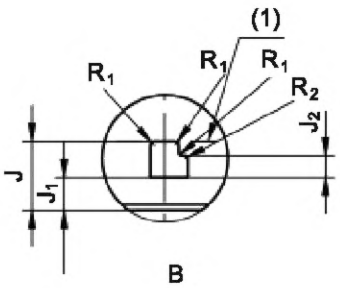
Размеры в миллиметрах

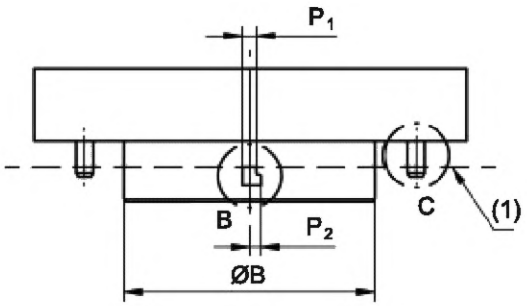
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GH36d-... — см. лист 7005-186[1)].

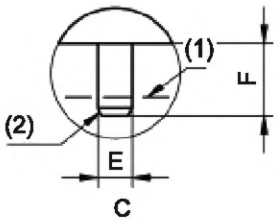












[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-186D-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GH36d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	50,5	+0,02 0
B	25,2	+0,02 0
D	36,1	+0,005 –0,005
E	2,67	+0,01 0
F	5,2	+0,02 0
H	4,9	+0,02 0
J	4,85	+0,02 0
J_1	2,25	0 –0,02
J_2	1,1	+0,02 0
K	9	+0,02 0
N	29,2	+0,02 0
P_1	2,05	+0,02 0
P_2	1,65	+0,02 0
R_1	0,25	+0,01 –0,01
R_2	0,2	+0,01 –0,01
S	0,25	+0,01 –0,01
T	10	+0,2 –0,2
α	30°	+5' –5'

(1) Базовая плоскость.

(2) С небольшой фаской или скруглено.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GH36d-... на соответствие максимальным цоколям GH36d-… при максимальном расстоянии между штырьками в части:

- высоты и диаметров A, B, H, K и N;
- размеров и положения закрепляющих пазов J, J_1, J_2, P_1, P_2.

Для проверки максимального усилия, оказываемого патроном на радиатор установленных ламп.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в установленный патрон до соприкосновения калибра с поверхностью радиатора (монтажная поверхность). Затем должна быть обеспечена возможность поворота калибра в положение касания.

В установленном положении измеряют усилие, оказываемое на радиатор.

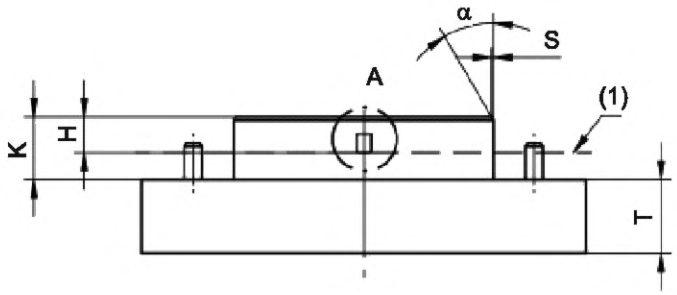
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 55:2018.

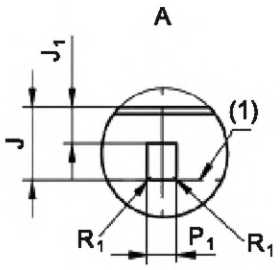
7006-186D-1

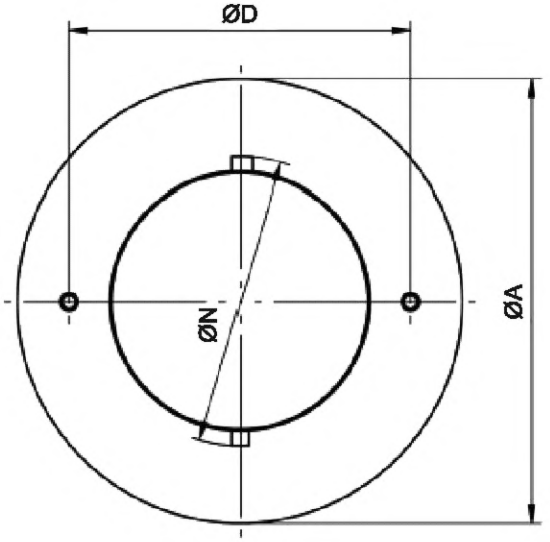
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GH36d-...	С. 1/2

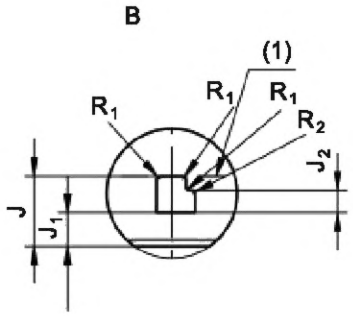
Размеры в миллиметрах

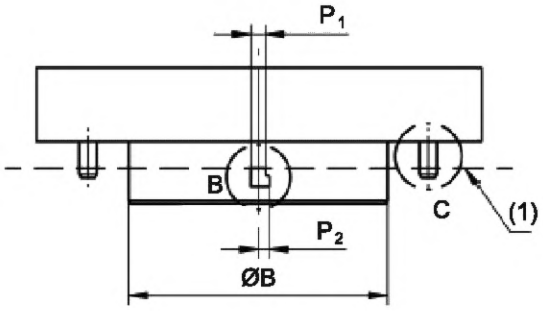
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GH36d-... — см. лист 7005-186[1)].

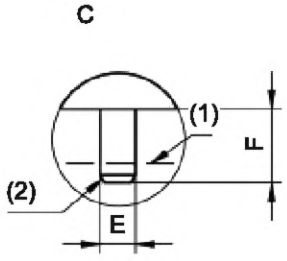












[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-186E-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GH36d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	50,5	+0,02 0
B	25,2	+0,02 0
D	35,9	+0,005 –0,005
E	2,67	+0,01 0
F	5,2	+0,02 0
H	4,9	+0,02 0
J	4,85	+0,02 0
J_1	2,25	0 –0,02
J_2	1,1	+0,02 0
K	9	+0,02 0
N	29,2	+0,02 0
P_1	2,05	+0,02 0
P_2	1,65	+0,02 0
R_1	0,25	+0,01 –0,01
R_2	0,2	+0,01 –0,01
S	0,25	+0,01 –0,01
T	10	+0,2 –0,2
α	30°	+5' –5'

(1) Базовая плоскость.

(2) С небольшой фаской или скруглено.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GH36d-... на соответствие максимальным цоколям GH36d-… при минимальном расстоянии между штырьками в части:

- высоты и диаметров A, B, H, K и N;
- размеров и положения закрепляющих пазов J, J_1, J_2, P_1, P_2.

Для проверки максимального усилия, оказываемого патроном на радиатор установленных ламп.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в установленный патрон до соприкосновения калибра с поверхностью радиатора (монтажная поверхность). Затем должна быть обеспечена возможность поворота калибра в положение касания.

В установленном положении измеряют усилие, оказываемое на радиатор.

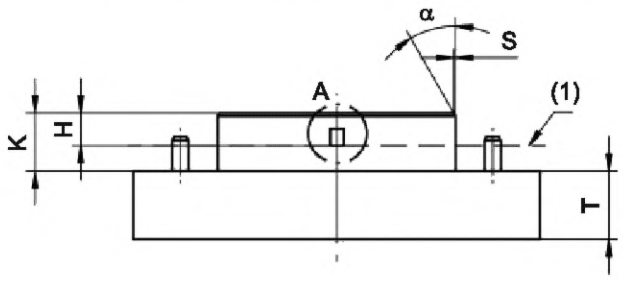
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 55:2018.

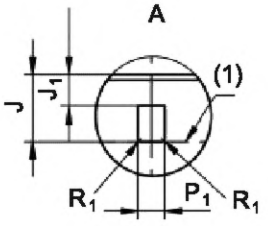
7006-186E-1

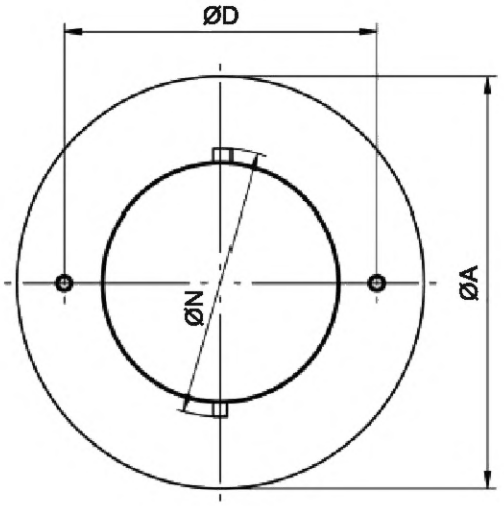
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GH36d-...	С. 1/2

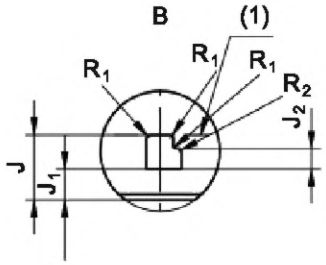
Размеры в миллиметрах

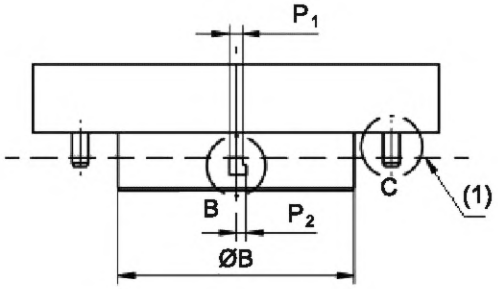
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GH36d-... — см. лист 7005-186[1)].

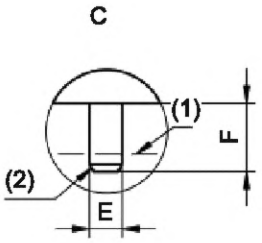












[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-186F-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ С ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GH36d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

(1) Базовая плоскость.

(2) С небольшой фаской или скруглено.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GH36d-... на соответствие номинальным цоколям GH36d-... при минимальном расстоянии между штырьками в части:

- высоты и диаметров A, B, H, K и N;
- размеров и положения закрепляющих пазов J, J_1, J_2, P_1, P_2.

Для проверки наличия контакта в патронах GH36d-..

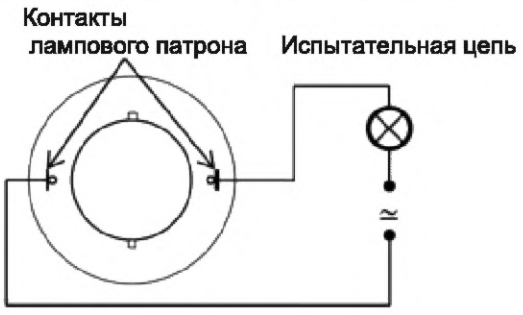
Для проверки минимального усилия, оказываемого патроном на радиатор установленных ламп.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в установленный патрон до соприкосновения калибра с поверхностью радиатора (монтажная поверхность). Затем должна быть обеспечена возможность поворота калибра в положение касания.

Патрон присоединяют в испытательную цепь в соответствии со схемой проверки. Патрон считают удовлетворяющим результатам проверки, если при установленном калибре индикаторная лампа горит и остается горящей при имитации всех возможных рабочих положений лампы.

В установленном положении измеряют усилие, оказываемое на радиатор.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	49,5	0 –0,02	K	8,5	0 –0,02
B	24,9	0 –0,02	N	28,9	0 –0,02
D	36,0	+0,005 –0,005	P_1	1,95	0 –0,02
E	2,29	0 –0,01	P_2	1,55	0 –0,02
F	4,8	0 –0,02	R_1	0,25	+0,01 –0,01
H	4,7	+0,02 0	R_2	0,2	+0,01 –0,01
J	4,75	0 –0,02	S	0,25	+0,01 –0,01
J_1	2,35	+0,02 0	T	10	+0,2 –0,2
J_2	0,9	0 –0,02	α	30°	+5' –5'



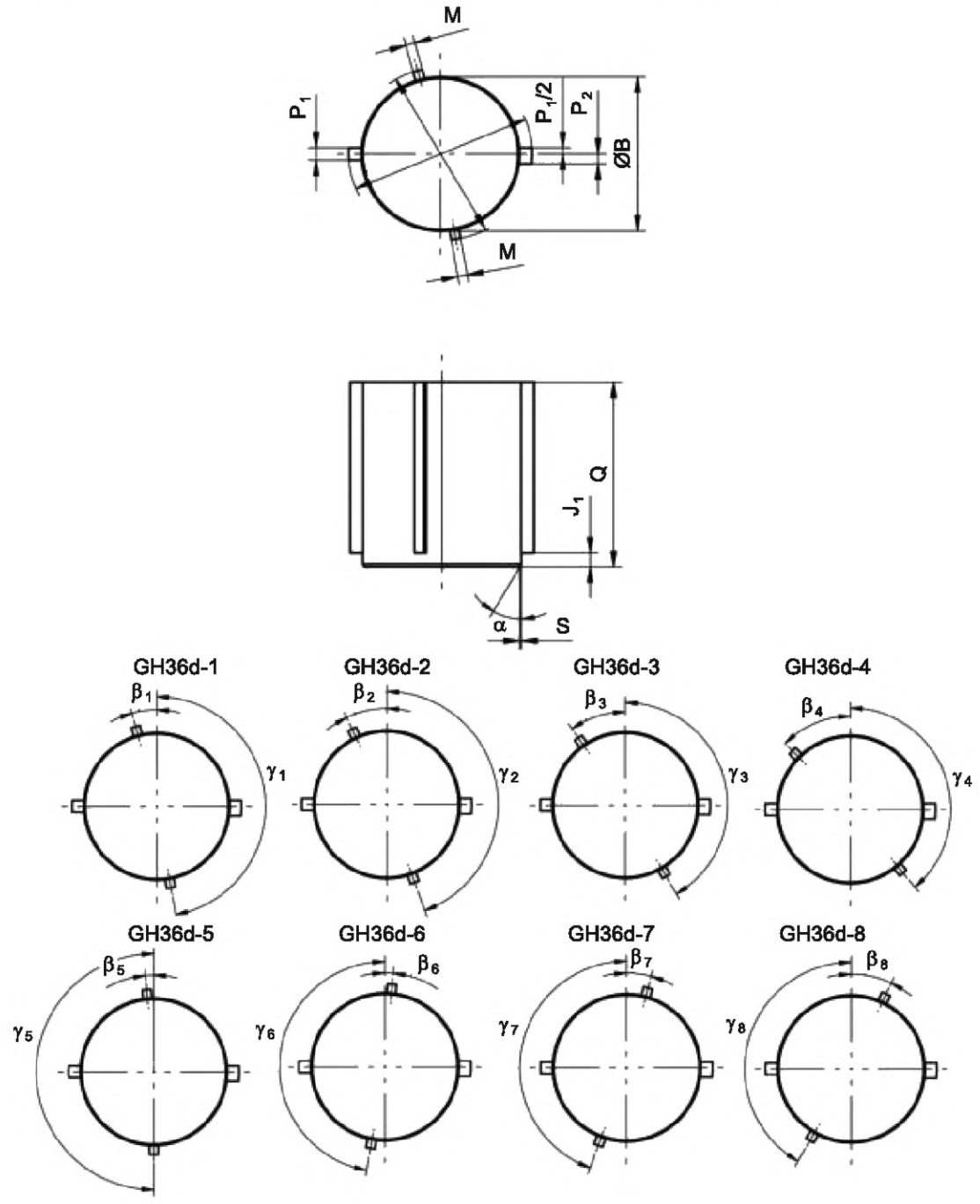
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 55:2018.

7006-186F-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GH36d-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GH36d-... — см. лист 7005-186[1)].



1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-186G-1

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GH36d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов в части точного соответствия фиксаторам соответствующих цоколей GH36d-…

- Для проверки частного патрона GH36d-... на предотвращение установки фиксатора с подобным обозначением.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки соответствующего калибра без чрезмерного усилия в патрон до соприкосновения калибра с радиатором (монтажная поверхность).

Не должно быть возможности установки в патрон любого калибра с другим обозначением фиксатора.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B	25	+0,01 –0,01	β_4	45°	+5' –5'
J_1	2,3	+0,01 –0,01	β_5	5°	+5' –5'
L	28,2	+0,01 –0,01	β_6	5°	+5' –5'
M	1,6	+0,01 –0,01	β_7	15°	+5' –5'
N	29	+0,01 –0,01	β_8	25°	+5' –5'
P_1	2,05	+0,01 –0,01	γ_1	170°	+5' –5'
P_2	1,65	+0,01 –0,01	γ_2	160°	+5' –5'
Q	30	+0,2 –0,2	γ_3	150°	+5' –5'
S	0,25	+0,01 –0,01	γ_4	140°	+5' –5'
α	30°	+5' –5'	γ_5	180°	+5' –5'
β_1	15°	+5' –5'	γ_6	170°	+5' –5'
β_2	25°	+5' –5'	γ_7	160°	+5' –5'
β_3	35°	+5' –5'	γ_8	150°	+5 –5'

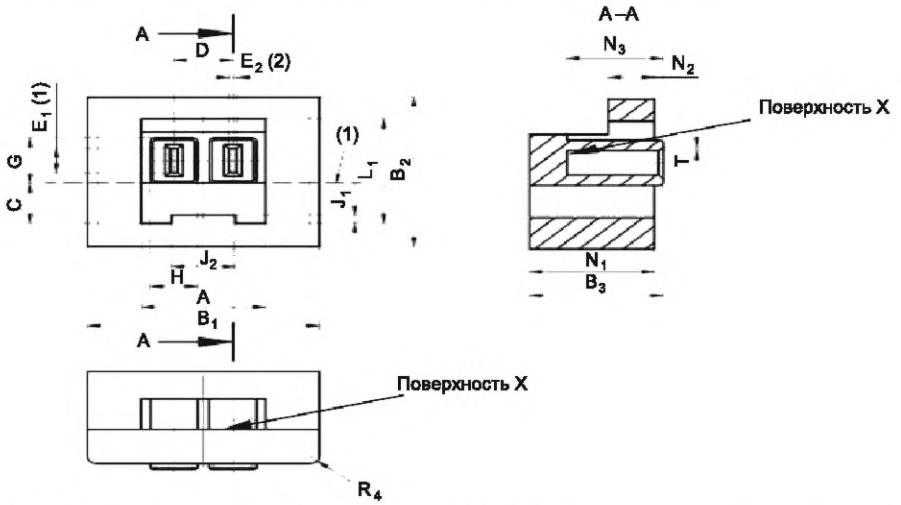
Примечание — Измененная редакция, лист введен изменением 55:2018.

7006-186G-1

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЦОКОЛЕЙ GR6d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GR6d-...— см. лист 7004-187[1)].



(1) Допуск 0,1 мм относится к приспособлению штырька в части погрешности соосности.

(2) Допуск 0,35 мм относится к приспособлению штырька в части расположения и погрешности соосности.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки контура максимального цоколя по размерам A, C, E_1, E_2, G, H, J и L_1 и совместно расстояния и расположения контактов.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения цоколя с поверхностью калибра X.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	12,5	+0,02 0	H	4,6	0 –0,02
B_1	23,6	+0,1 –0,1	J_1	0,9	0 –0,02
B_2	20,5	+0,1 –0,1	J_2	6,0	+0,1 –0,1
B_3	13,6	+0,1 –0,1	L_1	14,4	+0,02 0
C	5,5	+0,02 0	N_1	12,7	+0,1 –0,1
D	6	+0,005 –0,005	N_2	4,7	+0,1 –0,1
E_1 (1)	3,3	+0,01 0	N_3	9,8	0 –0,02
E_2 (2)	0,9	+0,01 0	R_4	1	+0,05 –0,05
G	6,2	0 –0,02	T	0,5×45°	+0,05 –0,05

Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

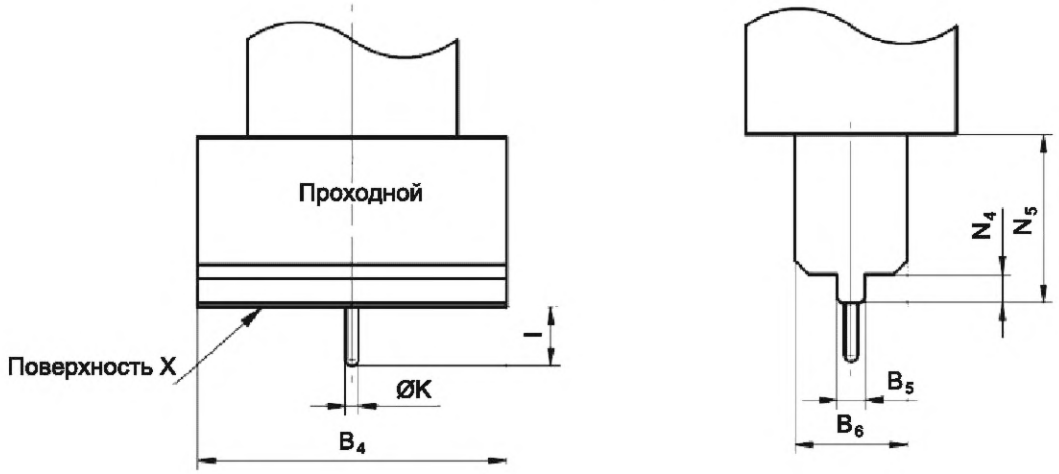
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-187-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЯЮЩЕГО ШТЫРЬКА ЦОКОЛЕЙ GR6d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GR6d-...— см. лист 7004-187[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_4	22	+0,1 –0,1
B_5	2	+0,1 –0,1
B_6	8	+0,1 –0,1
I	4,2	+0,02 0
K	0,9	0 –0,02
N_4	2	+0,1 –0,1
N_5	12	+0,1 –0,1

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки закрепляющего штыря минимального цоколя шириной I и глубиной K.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки цоколя в калибр до соприкосновения цоколя с поверхностью X калибра. Должна быть обеспечена возможность перемещения штырька калибра по всей поверхности крепления.

Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

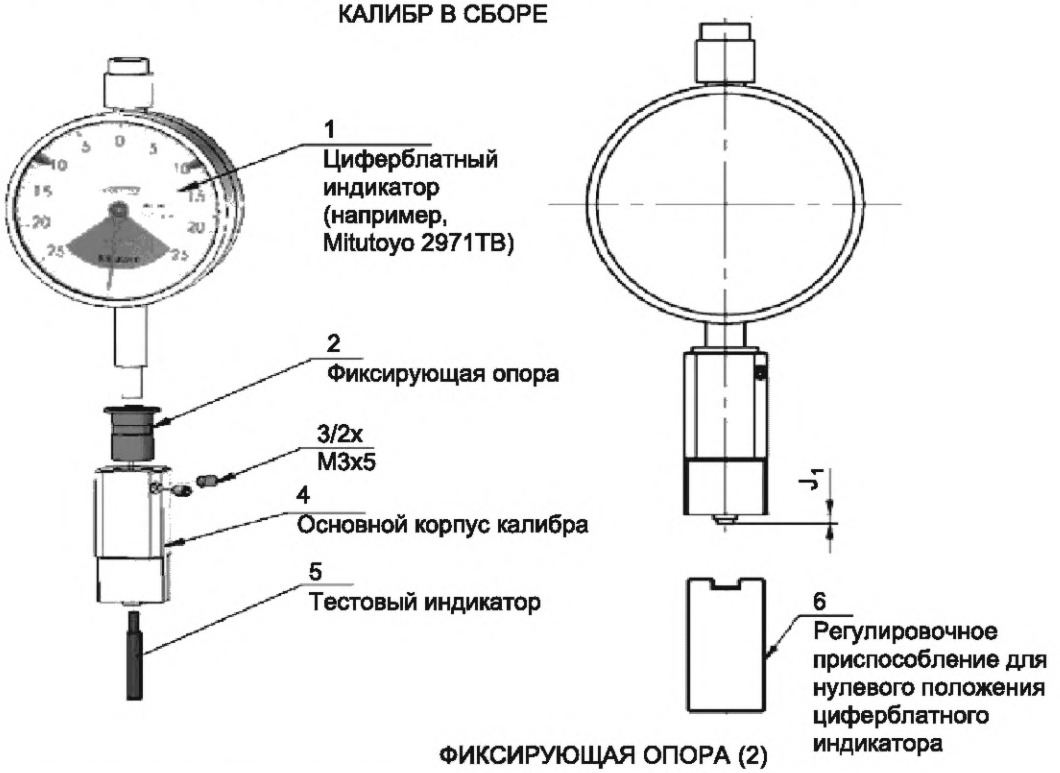
7006-187A-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПОЛОЖЕНИЯ КОНТАКТА ЦОКОЛЕЙ GR6d-…	С. 1/3

Размеры в миллиметрах

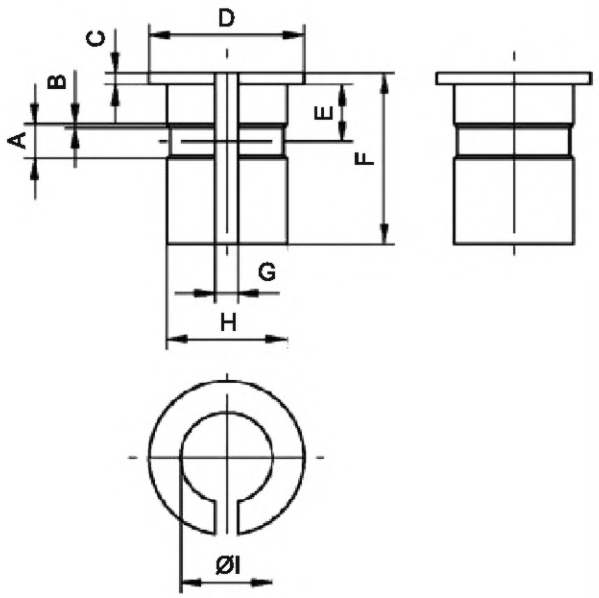
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GR6d-…— см. лист 7004-187[1)].

КАЛИБР В СБОРЕ



ФИКСИРУЮЩАЯ ОПОРА (2)

Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	3	+0,01 –0,01
B	0,3×45°	+0,02 0
C	1,0	0 –0,02
D	13,5	+0,1 –0,1
E	5,0	+0,01 –0,01
F	15,0	+0,01 –0,01
G	2,0	+0,1 –0,1
H	10,5	+0,01 –0,01
I	8	+0,01 –0,01
J_1	2,1	+0,01 –0,01



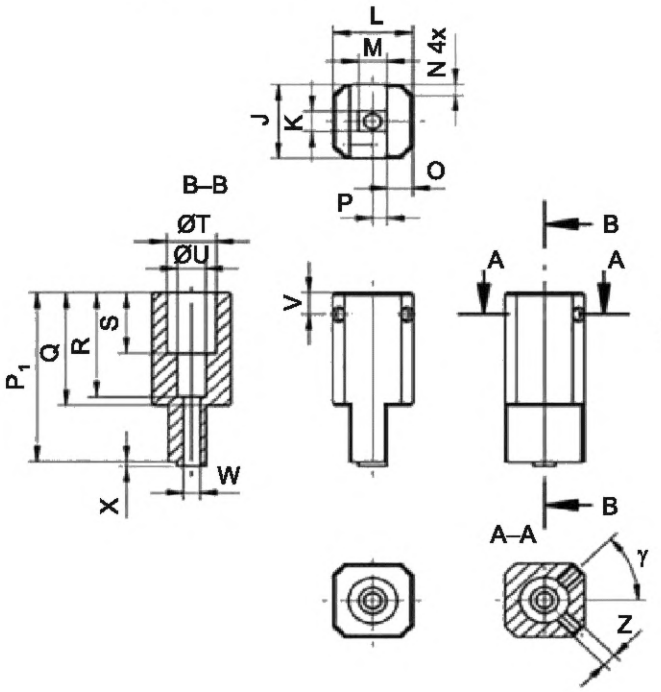
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-187B-2

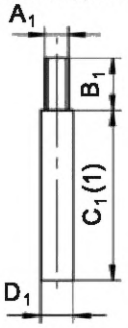
	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПОЛОЖЕНИЯ КОНТАКТА ЦОКОЛЕЙ GR6d-...	С. 2/3

Размеры в миллиметрах

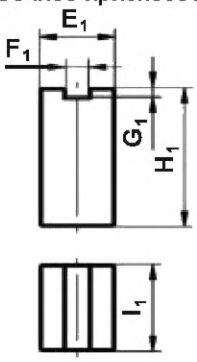
Основной корпус калибра (4)



Тестовый индикатор (5)



Регулировочное приспособление (6)



Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
N	2,5×45°	+0,01 –0,01	V	5,0	+0,1 –0,1	E_1	16,0	+0,1 –0,1
O	5,45	+0,01 –0,01	W	3,6	+0,02 –0,02	F_1	5,0	+0,01 –0,01
P	3,05	+0,01 –0,01	X	1,0	+0,05 –0,05	G_1	2,1	+0,01 –0,01
P_1	39,0	+0,01 –0,01	Y	45°	+2° –2°	H_1	15,0	+0,1 –0,1
Q	26,0	+0,01 –0,01	Z	M3	–	I_1	20,0	+0,1 –0,1
R	24,0	+0,01 –0,01	A_1	M2,5	–	J	17,0	+0,1 –0,1
S	14,0	+0,01 –0,01	B_1	6,0	+0,01 –0,01	K	4,7	0 –0,02
T	10,5	+0,01 –0,01	C_1 (1)	19,6	+0,1 –0,1	L	17,0	+0,1 –0,1
U	6,0	+0,01 –0,01	D_1	3,5	+0,02 –0,02	M	6,1	0 –0,02

7006-187B-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПОЛОЖЕНИЯ КОНТАКТА ЦОКОЛЕЙ GR6d-...	С. 3/3

Размеры в миллиметрах

(1) Это значение применимо к предлагаемому примеру циферблатного индикатора.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимальной и максимальной контактных выемок.

ПРОВЕРКА: Нулевое положение калибра в сборе проверяют и регулируют с помощью регулировочного устройства. Это положение представляет собой среднее контактное положение F_1 = = 2,1 мм. Затем калибр прикладывают к каждой из контактных полостей цоколя, причем испытательный индикатор касается контактного наконечника цоколя.

В этом положении показания циферблатного индикатора не должны превышать ±0,2 мм.

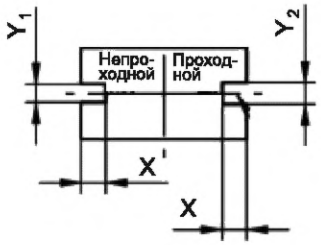
Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

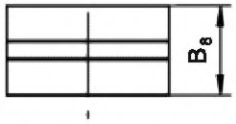
7006-187B-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ РАЗМЕРОВ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GR6d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по цоколям GR6d-...— см. лист 7004-187[1)].





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_8	5,5	+0,1 –0,1
X	1,5	+0,02 0
Y_1	1,1	0 –0,02
Y_2	1,3	+0,02 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки минимального и максимального размеров ширины паза фиксатора Y и максимального размера высоты фиксатора X на цоколях GR6d-...

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность вхождения фиксатора в проходную сторону калибра до соприкосновения калибра с поверхностью цоколя. Не должно быть возможности установки непроходной стороны калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

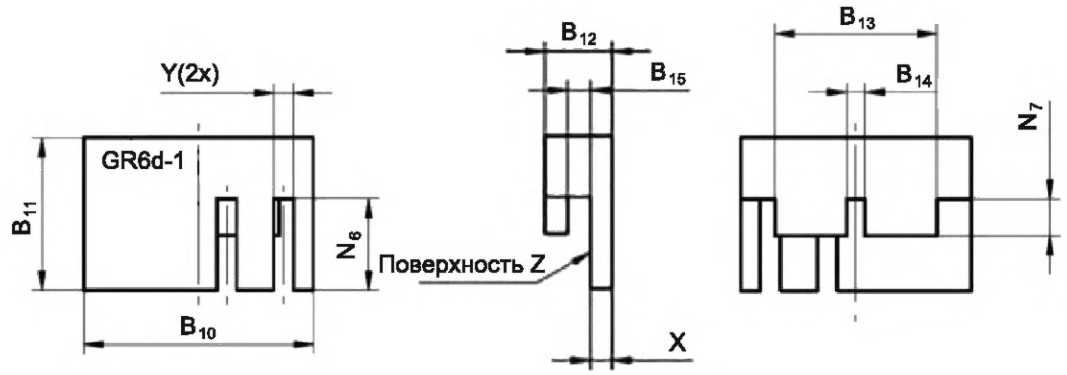
[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-187C-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GR6d-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GR6d-...— см. лист 7004-187[1)].



* Показан только калибр GR6d-1. Калибры с другими обозначениями фиксаторов приведены на следующей странице.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки совместно положения фиксатора и минимальной высоты паза фиксатора X на цоколях GR6d-...

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра с соответствующим обозначением фиксатора по стенке полости цоколя, содержащей пазы фиксатора, до полного соприкосновения поверхности X калибра со стенкой полости цоколя. В этом положении пазы фиксатора должны совпадать с поверхностью калибра или выступать над ней.

Не должно быть возможности установки любого из калибров с другим обозначением фиксатора по стенке полоски цоколя.

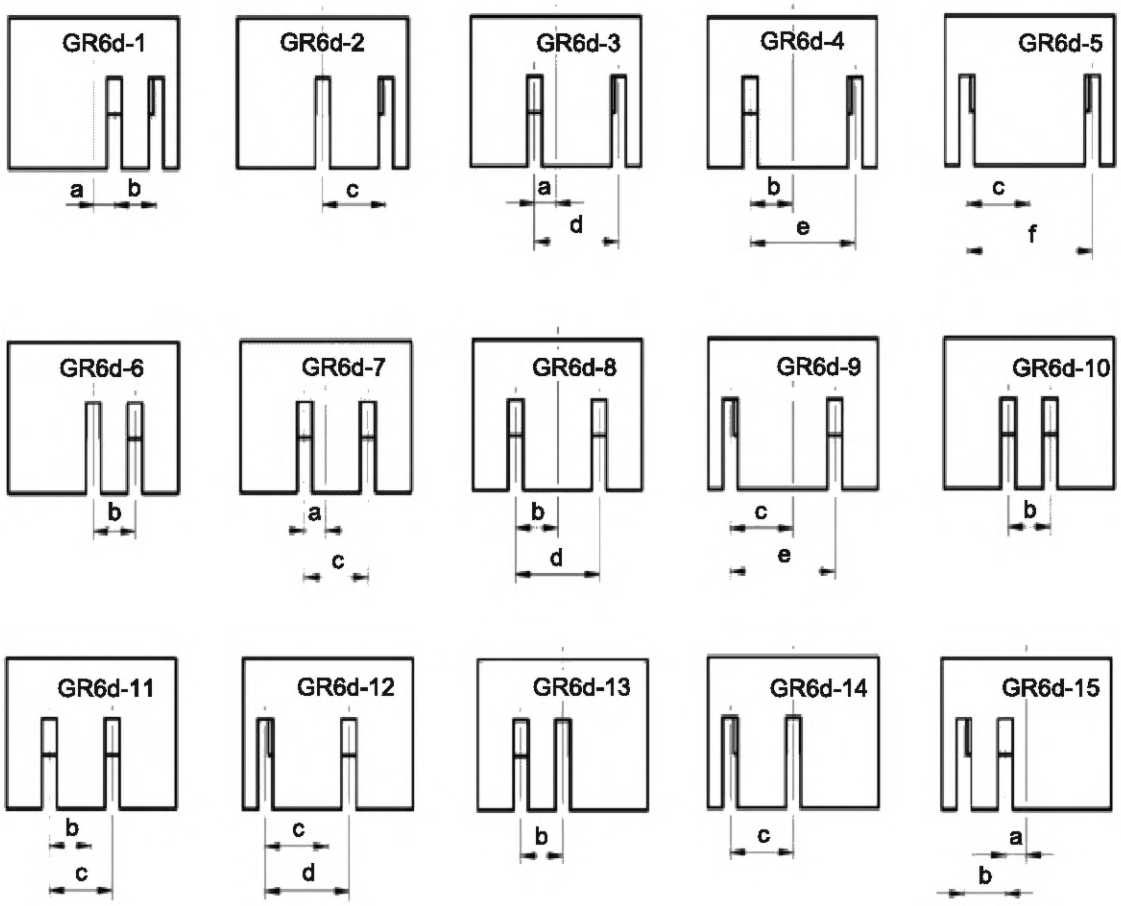
Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_{10}	15	+0,1 –0,1	X	1,4	0 –0,02
B_{11}	10	+0,1 –0,1	Y	1,4	+0,02 0
B_{12}	4,0	+0,1 –0,1	a	1,85	+0,01 –0,01
B_{13}	10,6	0 –0,02	b	1,7	+0,01 –0,01
B_{14}	1,3	+0,02 0	c	5,55	+0,01 –0,01
B_{15}	1,4	+0,02 0	d	7,4	+0,01 –0,01
N_6	6	+0,1 –0,1	e	9,25	+0,01 –0,01
N_7	2,4	+0,1 –0,1	f	11,1	+0,01 –0,01

[1)] *См. МЭК 60061-1.*

7006-187D-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ЦОКОЛЕЙ GR6d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах



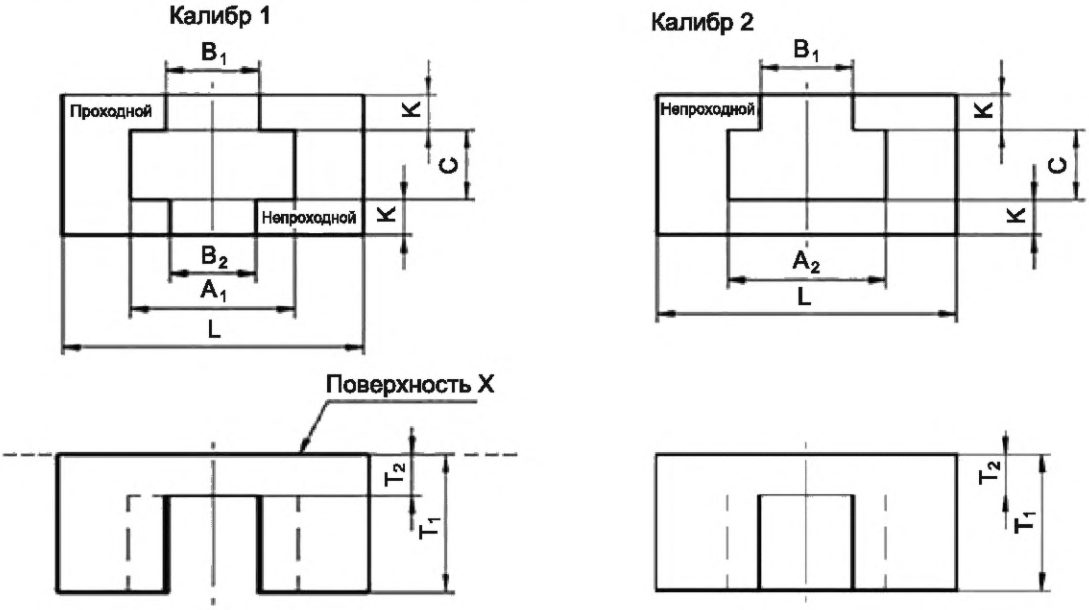
Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

7006-187D-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ОПОРНЫХ ЦОКОЛЕЙ GR6d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по цоколям GR6d-...— см. лист 7004-187.



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	12,0	+0,02 0
A_2	11,55	+0,02 0
B_1	6,5	0 –0,02
B_2	6,25	+0,02 0
C	5,1	+0,02 0
K	2,6	0 –0,02
T_1	10,0	+0,1 –0,1
T_2	2,05	+0,02 0
L	23,6	0 –0,02

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального контура опорных цоколей и свободного пространства с размерами A, B, C, K и L и максимального положения от конца цоколя T_2.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки цоколя в калибр 1 проходной стороной от внешнего конца цоколя. В этом положении поверхность X калибра должна совпадать с внешней поверхностью цоколя или выступать над ней. Затем калибр 1 поочередно прилагают непроходной стороной. В этом положении не должно быть возможности полной установки цоколя.

Не должно быть возможности полной установки цоколя в калибр 2.

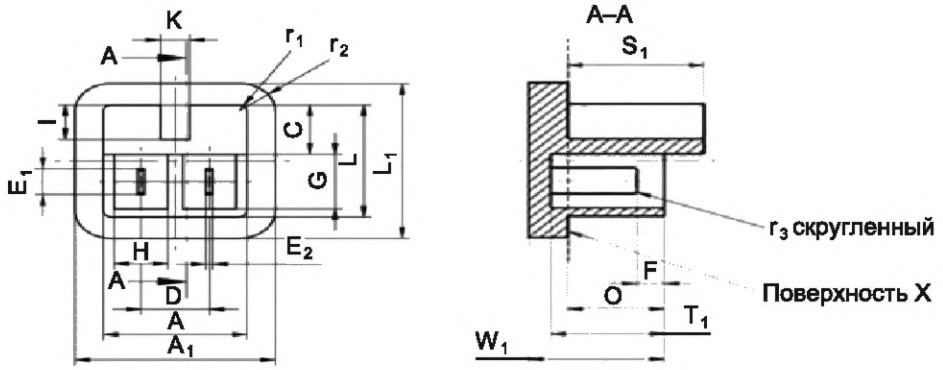
Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

[1] *См. МЭК 60061-1.*

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ А ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GR6d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GR6d-...— см. лист 7005-187[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GR6d-... в отношении правильной приемки максимальных цоколей GR6d-... при максимальном расстоянии штырьков в части:

- высоты и ширины A, C, G, H, L, O и T_1;
- свободного пространства и положения закрепляющей системы I, K и S_1.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон лампы до соприкосновения поверхности X калибра с поверхностью X патрона лампы.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	12,6	+0,02 0	K	2,0	+0,1 –0,1
A_1	17,6	+0,1 –0,1	L	13,0	0 –0,02
C	5,7	+0,02 0	L_1	18,0	+0,1 –0,1
D	6,18	+0,005 –0,005	O	8,5	0 –0,02
E_1	3,3	0 –0,02	r_1	1,0	+0,02 0
E_2	0,8	0 –0,02	r_2	3,5	+0,1 –0,1
F	2,4	0 –0,02	r_3	0,3	+0,1 –0,1
G	6,2	+0,02 0	S_1	12,0	0 –0,02
H	4,6	0 –0,02	T_1	10,0	+0,02 0
I	4,0	+0,02 0	W_1	12,0	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

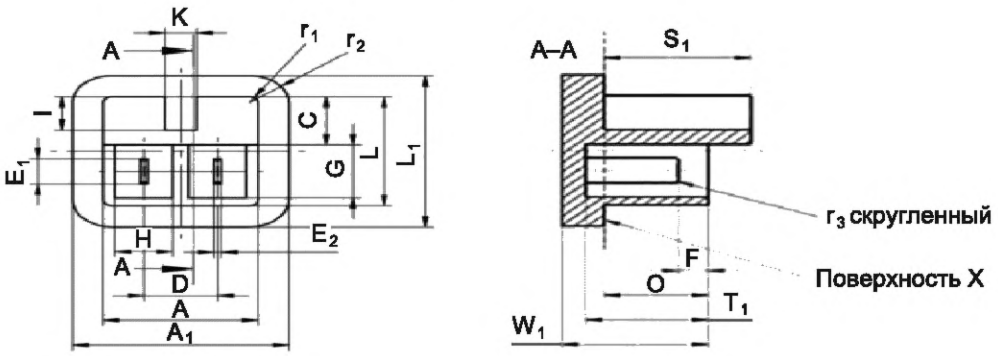
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-187F-2

	КАЛИБР ПРОХОДНОЙ В ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GR6d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GR6d-... — см. лист 7005-187[1)].



НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GR6d-... в отношении правильной приемки максимальных цоколей GR6d-... с минимальным расстоянием между штырьками в части:

- высоты и ширины A, C, G, H, L, O и T_1;
- свободного пространства и положение удерживающей системы I, K и S_1.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки калибра в патрон лампы до соприкосновения поверхности X калибра с поверхностью X патрона лампы.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	12,6	+0,02 0	K	2,0	+0,1 –0,1
A_1	17,6	+0,1 –0,1	L	13,0	0 –0,02
C	5,7	+0,02 0	L_1	18,0	+0,1 –0,1
D	5,82	+0,005 –0,005	O	8,5	0 –0,02
E_1	3,3	0 –0,02	r_1	1,0	+0,02 0
E_2	0,8	0 –0,02	r_2	3,5	+0,1 –0,1
F	2,4	0 –0,02	r_3	0,3	+0,1 –0,1
G	6,2	+0,02 0	S_1	12,0	0 –0,02
H	4,6	0 –0,02	T_1	10,0	+0,02 0
I	4,0	+0,02 0	W_1	12,0	+0,1 –0,1

Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

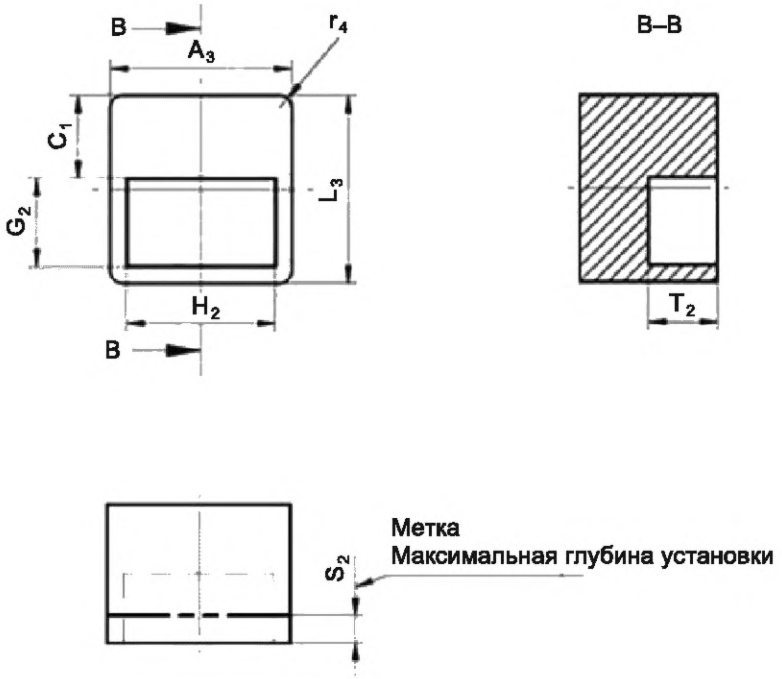
[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-187G-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАТРОНОВ GR6d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GR6d-... — см. лист 7005-187[1)].



Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_3	13,2	+0,02 0
C_1	5,7	+0,1 –0,1
G_2	6,2	+0,02 0
H_2	10,8	+0,02 0
L_3	13,5	+0,02 0
r_4	1,0	0 –0,02
S_2	2,0	+0,1 –0,1
T_2	5,0	+0,02 0

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки патронов GR6d-... в части ширины и длины A и L максимальной входной полости.

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки калибра в патрон до метки.

Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

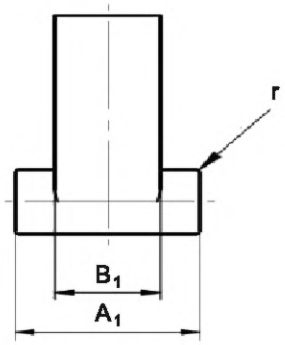
7006-187I-2

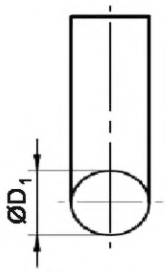
	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ОПОРНЫХ ПАТРОНОВ GR6d-...	С. 1/1

Размеры в миллиметрах

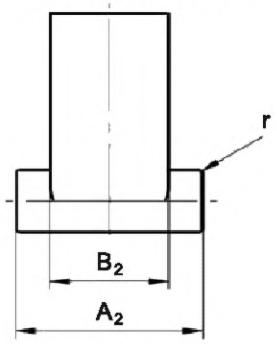
Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра. Дополнительная информация по патронам GR6d-... — см. лист 7005-187[1)].

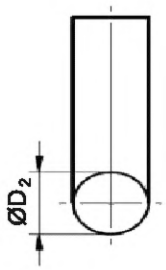
Проходной калибр





Непроходной калибр





Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A_1	12,8	0 –0,02
A_2	12,8	0 –0,02
B_1	7,1	0 –0,02
B_2	7,75	0 –0,02
D_1	5,2	+0,02 0
D_2	5,2	+0,02 0
r	0,2	0 –0,02

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки опорных патронов GR6d-... в части правильной приемки максимальных опорных цоколей GR6d-... и для проверки размера B.

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность полной установки проходного калибра в закрепляющий паз стопорного патрона. Не должно быть возможности вхождения в закрепляющий паз непроходного калибра.

Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

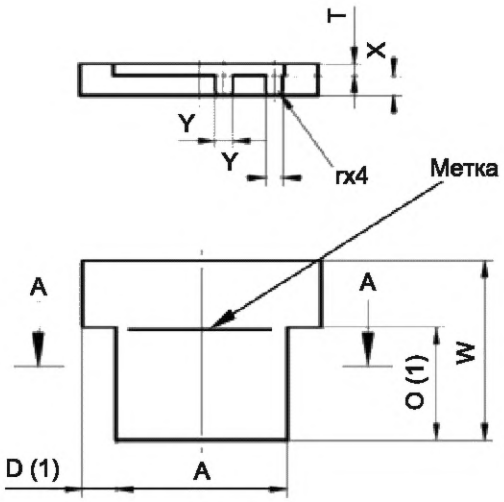
1) *См. МЭК 60061-2.*

7006-187J-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GR6d-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GR6d-... — см. лист 7005-187[1)].



Показан только калибр GR6d-1. Калибры с другими обозначениями фиксаторов приведены на следующей странице.

(1) Ручка, определяемая размерами D и O, может быть альтернативно сконструирована так, чтобы продолжать работу с размером A по длине W.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки положения фиксатора и минимальных размеров X и Y паза фиксатора патронов GR6d-...

ПРОВЕРКА: Должна быть обеспечена возможность установки соответствующего фиксатора калибра в патрон до контакта калибра с внутренней поверхностью стенки полости патрона. В этом положении метка должна оставаться видимой. Не должно быть возможности установки любых калибров с другим обозначением фиксатора в пазы фиксаторов.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
A	12,6	0 –0,02	D (1)	2,5	+0,1 –0,1
B_1	1,85	+0,01 –0,01	O (1)	8,5	0 –0,02
B_2	3,7	+0,01 –0,01	T	0,7	0 –0,02
B_3	5,55	+0,01 –0,01	r	0,4	0 –0,02
C_1	1,85	+0,01 –0,01	X	1,5	0 –0,02
C_2	3,7	+0,01 –0,01	Y	1,3	0 –0,02
C_3	5,55	+0,01 –0,01			

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

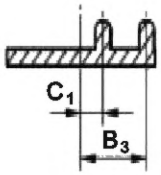
7006-187K-2

	КАЛИБРЫ ПРОХОДНОЙ И НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GR6d-...	С. 2/2

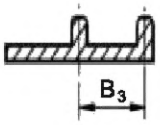
Размеры в миллиметрах

ФИКСАТОРЫ

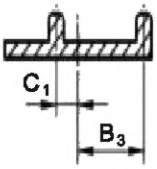
GR6d-1



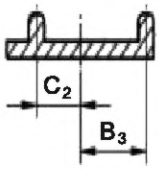
GR6d-2



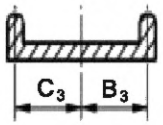
GR6d-3



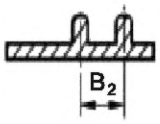
GR6d-4



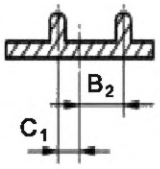
GR6d-5



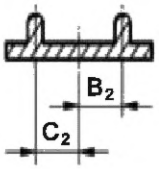
GR6d-6



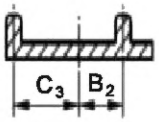
GR6d-7



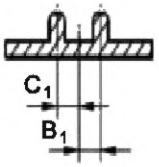
GR6d-8



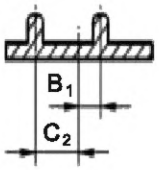
GR6d-9



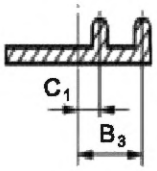
GR6d-10



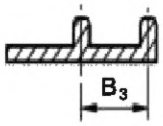
GR6d-11



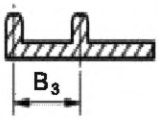
GR6d-12



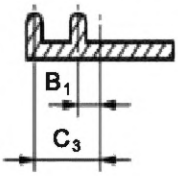
GR6d-13



GR6d-14



GR6d-15



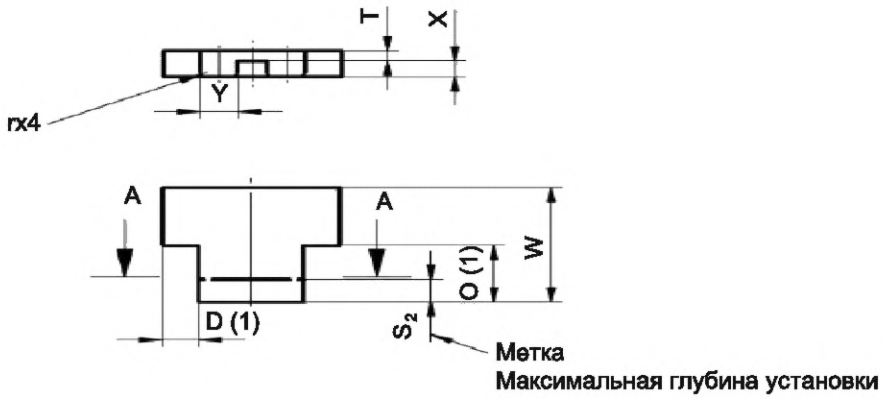
Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

7006-187K-2

	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GR6d-...	С. 1/2

Размеры в миллиметрах

Рисунок предназначен только для демонстрации основных размеров калибра.
Дополнительная информация по патронам GR6d-... — см. лист 7005-187[1)].



Показан только калибр GR6d-1. Калибры с другими обозначениями фиксаторов приведены на следующей странице.

(1) Ручка, определяемая размерами D и O, может быть альтернативно сконструирована таким образом, чтобы продолжать работу с размером Bx (т. е. с размером, превышающим размеры B_1 — B_5) по длине W.

НАЗНАЧЕНИЕ: Для проверки максимального размера Y паза фиксатора патронов GR6d-...

ПРОВЕРКА: Не должно быть возможности установки соответствующего фиксатора калибра в пазы фиксаторов за пределы метки.

Обозначение	Размер	Предельное отклонение	Обозначение	Размер	Предельное отклонение
B_1	5,8	0 –0,02	E_5	11,1	+0,1 –0,1
B_2	7,65	0 –0,02	D (1)	2,5	+0,1 –0,1
B_3	9,5	0 –0,02	O (1)	5,0	+0,1 –0,1
B_4	11,35	0 –0,02	r	0,5	0 –0,02
B_5	13,2	0 –0,02	S_2	2,0	+0,1 –0,1
E_1	3,7	+0,1 –0,1	T	0,7	0 –0,02
E_2	5,55	+0,1 –0,1	X	1,5	0 –0,02
E_3	7,4	+0,1 –0,1	Y	2,1	0 –0,02
E_4	9,25	+0,1 –0,1			

[1)] *См. МЭК 60061-2.*

7006-187L-2

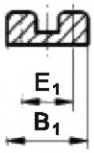
	КАЛИБР НЕПРОХОДНОЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ФИКСАТОРОВ ПАТРОНОВ GR6d-...	С. 2/2

Размеры в миллиметрах

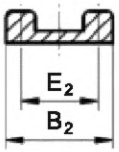
ФИКСАТОРЫ

Деталь A–A

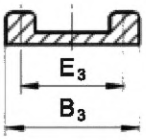
GR6d -1/ -6/ -10/ 13/ -15



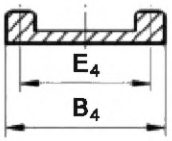
GR6d -2/ -7/ -11/ -14



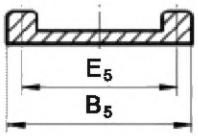
GR6d -3/ -8/ -12



GR6d -4/ -9



GR6d -5



Примечание — Измененная редакция, изменение 56:2019.

7006-187L-2

УДК 621.32:006.354 ОКС 29.140.10

Ключевые слова: цоколи, патроны, лампы, калибры

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 02.11.2021. Подписано в печать 27.01.2022. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 105,09. Уч.-изд. л. 95,11.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «РСТ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

IEEE/IEEE/ISO/IEC 9-2021