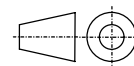


## SCREW CAPS

## CULOTS A VIS

## E26



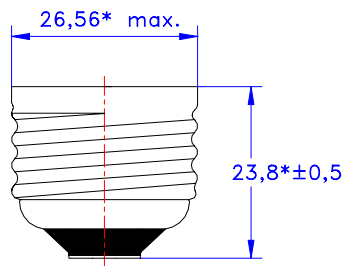
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

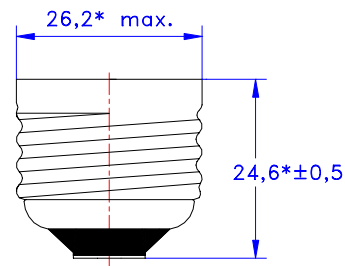
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.  
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E26, see sheet 7005-21A.  
Pour les détails de la douille E26, voir feuille 7005-21A.

E26/24



E26/25

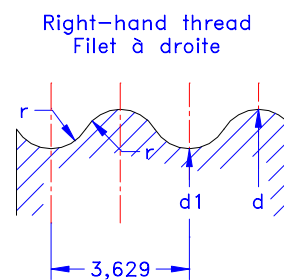
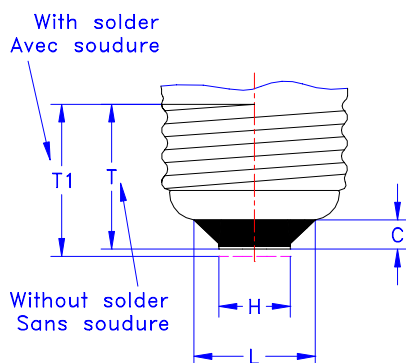


The E26/24 version is used in North America while the E26/25 version is used in Japan.

Caps may be made with a flare, the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

La version E26/24 est utilisée en Amérique du Nord alors que la version E26/25 est utilisée au Japon.

Les culots peuvent être munis d'un évasement à condition que le diamètre de cet évasement n'exède pas de plus de 1 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.



**SCREW CAPS****CULOTS A VIS****E26**

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Standard dimensions Dimensions normalisées					Nearest equivalent in inches Equivalents arrondis en pouces			
Dimension	Unmounted caps* Culots non-assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps* Culots non-assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
C (1)	3,25	--	3,25	--	0,128	--	0,128	--
H (2)	9,14	11,56	9,14	11,56	0,360	0,455	0,360	0,455
L (1)	15,24	17,01	15,24	17,01	0,600	0,670	0,600	0,670
T (3)	19,56	--	--	--	0,770	--	--	--
T1 (4)	--	--	19,56	--	--	--	0,770	--
d	26,05	26,34	26,05	26,41	1,026	1,037	1,026	1,040
d1	--	24,66	--	24,72	--	0,971	--	0,974
r (5)	1,191		1,191		0,0469		0,0469	

\* These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged.

\* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot en n'ont pas à être vérifiées.

(1) Dimensions C and L control the size of the insulation. Such control is necessary to avoid undesirable contact between the shell of a cap and the intermediate contact in a holder, whenever an E26-capped lamp is inserted into an E26d (double contact) holder.

(2) This dimension is checked with a millimetre scale.

(3) "T" is the distance from the contact plate to the completion of the effective thread.

(4) "T1" is the distance from the soldered contact plate to the completion of the effective thread.

(5) This dimension, which is derived from the theoretical thread profile, is for gauge design and is not to be checked on the cap.

(1) Les dimensions C et L contrôlent le dimensionnement de la partie isolante. Un tel contrôle est nécessaire afin d'éviter tout contact involontaire entre la chemise du culot et le contact intermédiaire dans la douille, chaque fois qu'une lampe à culot E26 est insérée dans une douille E26 (à double contact).

(2) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrée.

(3) «T» s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

(4) «T1» s'entend depuis la plaquette de contact soudée jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

(5) Cette dimension est dérivée du profil théorique de filetage et s'applique au calibre. Elle ne doit pas être vérifiée sur le culot.

GAUGING: Caps E26 on finished lamps shall fulfil the tests of the gauges shown on sheets 7006-27D, 7006-29 and 7006-29L.

VERIFICATION: Les culots E26 sur lampes terminées doivent satisfaire aux essais avec les calibres selon les feuilles 7006-27D, 7006-29 et 7006-29L.