

11 August 1998

## СОГЛАШЕНИЕ

**О ПРИНЯТИИ ЕДИНООБРАЗНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ПРЕДПИСАНИЙ ДЛЯ КОЛЕСНЫХ  
ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ, ПРЕДМЕТОВ ОБОРУДОВАНИЯ И ЧАСТЕЙ, КОТОРЫЕ  
МОГУТ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ И/ИЛИ ИСПОЛЬЗОВАНЫ НА КОЛЕСНЫХ  
ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВАХ, И ОБ УСЛОВИЯХ ВЗАИМНОГО ПРИЗНАНИЯ  
ОФИЦИАЛЬНЫХ УТВЕРЖДЕНИЙ, ВЫДАВАЕМЫХ НА ОСНОВЕ ЭТИХ ПРЕДПИСАНИЙ\***

(Пересмотр 2, включая поправки, вступившие в силу 16 октября 1995 года)

---

**Добавление 36: Правила № 37**

**Пересмотр 2 - Поправка 4**

Дополнение 15 к поправкам серии 03 - Дата вступления в силу:  
14 мая 1998 года

**ЕДИНООБРАЗНЫЕ ПРЕДПИСАНИЯ, КАСАЮЩИЕСЯ ОФИЦИАЛЬНОГО УТВЕРЖДЕНИЯ  
ЛАМП НАКАЛИВАНИЯ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ  
В ОФИЦИАЛЬНО УТВЕРЖДЕННЫХ ФАРАХ МЕХАНИЧЕСКИХ  
ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ И ИХ ПРИЦЕПОВ**



**ОРГАНИЗАЦИЯ ОБЪЕДИНЕННЫХ НАЦИЙ**

---

\* Прежнее название Соглашения:

Соглашение о принятии единообразных условий официального утверждения и о взаимном признании официального утверждения предметов оборудования и частей механических транспортных средств, совершено в Женеве 20 марта 1958 года.

Перечень спецификаций, приведенный в содержании; приложения; приложение 1,

Добавить в конце перечня следующие новые спецификации:

"...  
Спецификации HIR2  
Спецификации H9  
Спецификации H10".

Сноску 4/ к пункту 2.4.3.1 изменить следующим образом:

"4/ ... 30 (не присвоен), 31 - Босния и Герцеговина, 32-36 (не присвоены), 37 - Турция, 38-39 (не присвоены) и 40 - бывшая югославская Республика Македония. Последующие порядковые номера ... Соглашения о принятии единообразных технических предписаний для колесных транспортных средств, предметов оборудования и частей, которые могут быть установлены и/или использованы на колесных транспортных средствах, и об условиях взаимного признания официальных утверждений, выдаваемых на основе этих предписаний...".

Приложение 1,

Спецификации HВ3/1 - HВ3/4 (прежние) заменить новыми спецификациями HВ3/1 - HВ3/4;

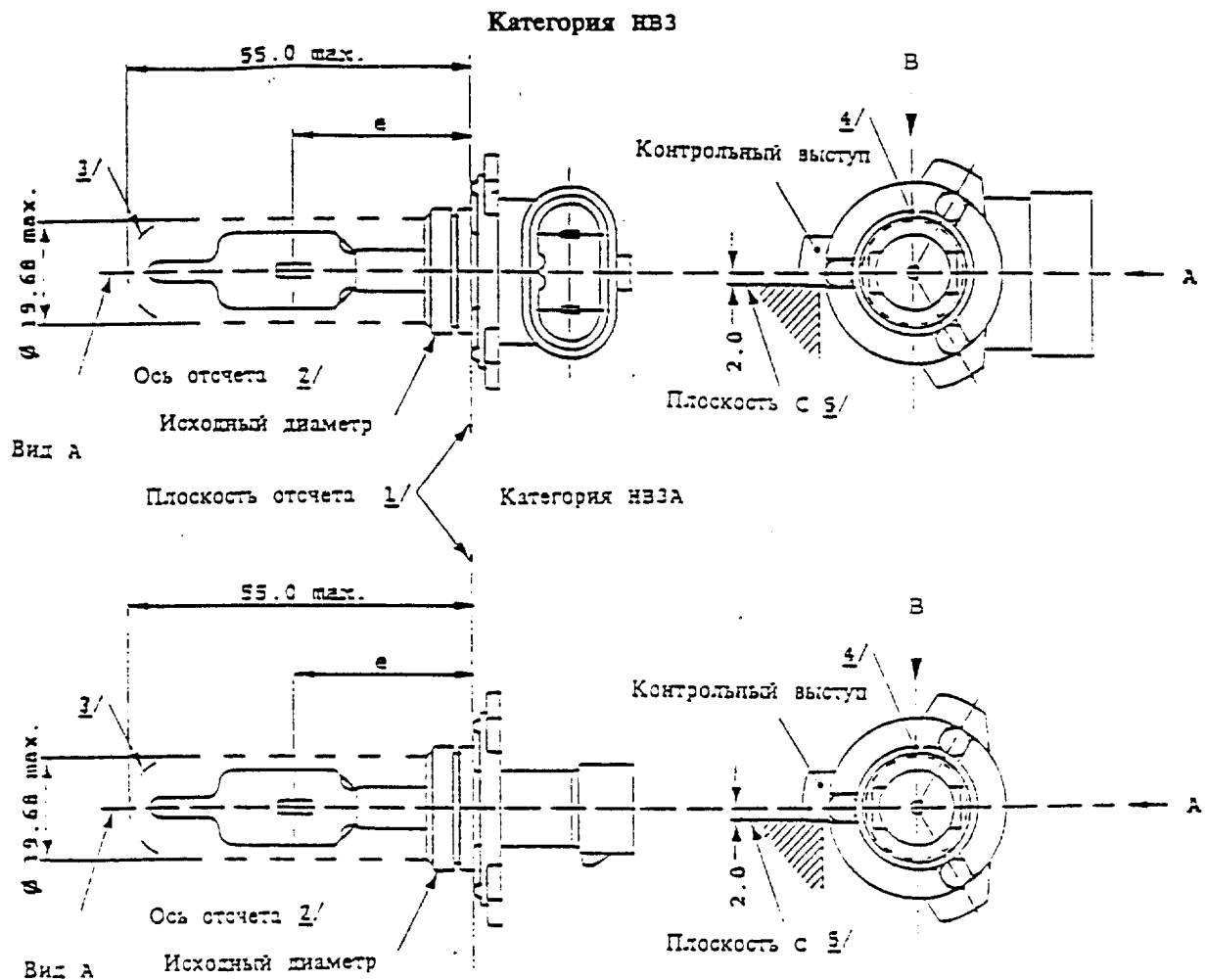
Спецификации HВ4/1 - HВ4/4 (прежние) заменить новыми спецификациями HВ4/1 - HВ4/4;

Добавить в конце следующие новые спецификации: HIR2/1 - HIR2/3, H9/1 - H9/4 и H10/1 - H10/3:

КАТЕГОРИИ НВЗ и НВЗА

Спецификация НВЗ/1

Чертежи служат только для иллюстрации основных размеров лампы накаливания



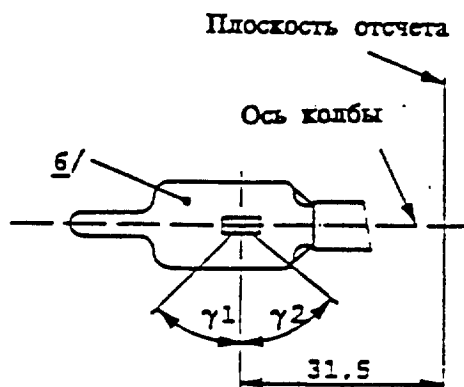
1/ Плоскость отсчета представляет собой плоскость, образуемую соприкасающимися точками нижней части держателя цоколя.

2/ Ось отсчета представляет собой ось, перпендикулярную плоскости отсчета и проходящую через центр цоколя с исходным диаметром.

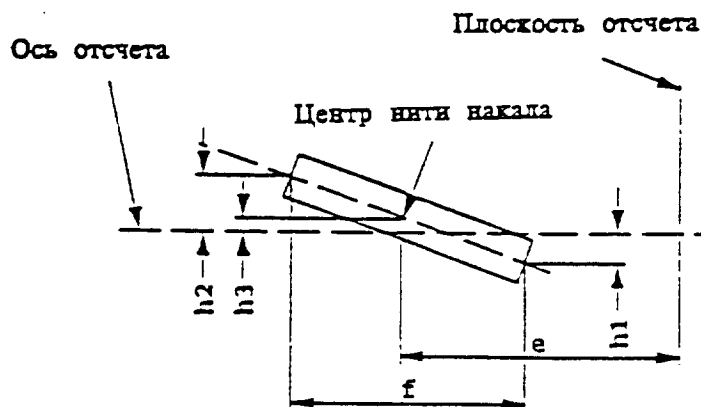
3/ Стекло колбы и держатели не должны выходить за пределы оболочки и препятствовать установке лампы в байонетном замке. Центр оболочки совпадает с осью отсчета.

4/ Пазик в байонетном замке является обязательным.

5/ Лампа накаливания должна поворачиваться в измерительном патроне до тех пор, пока контрольный выступ не соприкоснется с плоскостью С патрона.



Зона без оптического искажения 7/



Положение нити накала и размеры

6/ Колба должна быть бесцветной или желтой.

7/ В осевом направлении стеклянная колба не должна давать оптического искажения в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ . Это требование распространяется на всю окружность колбы в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ .

КАТЕГОРИИ НВЗ И НВЗА

Спецификация НВЗ/3

Размеры в мм <u>12/</u>		Допуски	
		Лампа накаливания серийного производства	Эталонная лампа накаливания
e <u>9/</u> <u>11/</u>	31,5	<u>10/</u>	± 0,16
f <u>9/</u> <u>11/</u>	5,1	<u>10/</u>	± 0,16
h1, h2	0	<u>10/</u>	± 0,15 <u>8/</u>
h3	0	<u>10/</u>	± 0,08 <u>8/</u>
γ1	45° мин.	-	-
γ2	52° мин.	-	-
Цоколь P 20d в соответствии с публикацией МЭК 61 (спецификация 7004-31-2) <u>13/</u>			
<b>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ФОТОМЕТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>			
Номинальные значения	вольты	12	12
	ватты	60	60
Испытательное напряжение	вольты	13,2	13,2
Фактические значения	ватты	73 макс.	73 макс.
	Световой поток, лм + %	1 860	
		12	
Контрольный световой поток для проверки фары: 1 300 лм при напряжении около 12 В			

8/ Экцентриситет измеряется только в направлениях визирования\* А и В, указанных на рисунке спецификации НВЗ/1. Точками измерения являются точки, в которых проекция наружной части конечных витков, самого близкого или самого удаленного от плоскости отсчета, пересекает ось нити накала.

9/ Направление визирования представляет собой направление\* В, указанное на рисунке спецификации НВЗ/1.

10/ Контроль осуществляется с помощью "системы шаблона". Спецификация НВЗ/4\*.

11/ Крайние точки нити накала определяются как точки, в которых проекция наружной части конечных витков - в том случае, когда направление визирования\* соответствует определенному выше в сноске 9, - пересекает ось отсчета.

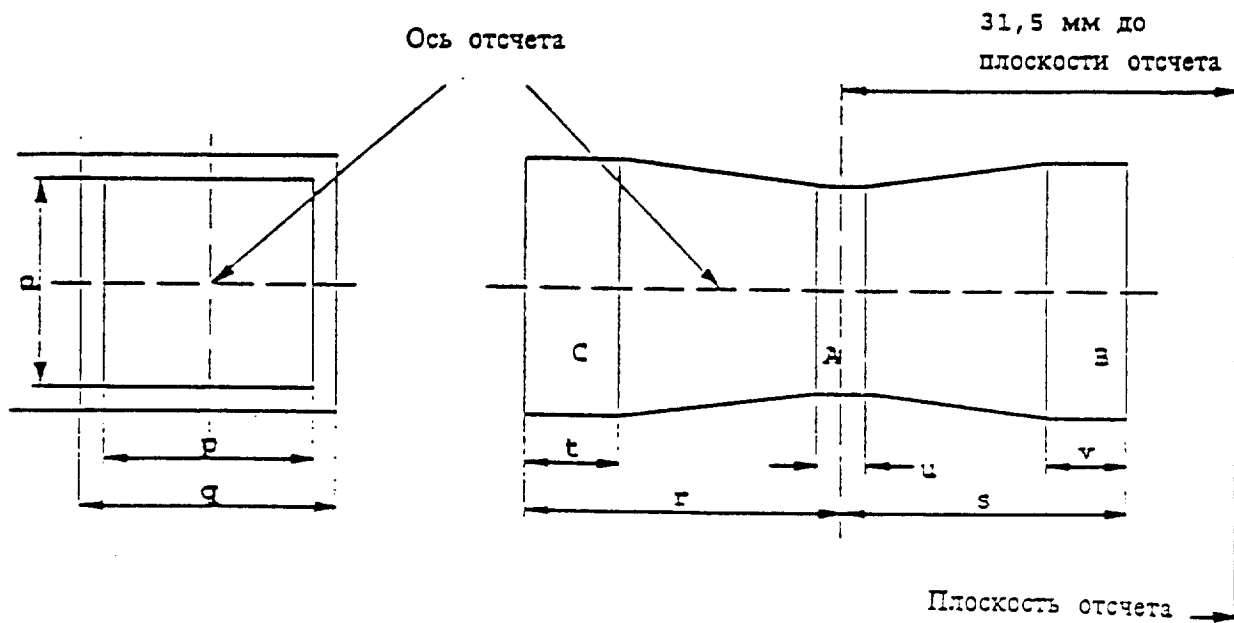
12/ Размеры проверяются при снятом О-образном кольце.

13/ Лампа накаливания НВЗ оснащается прямоугольным цоколем, а лампа накаливания НВЗА - прямым цоколем.

\* Заводы-изготовители могут выбрать другие перпендикулярные направления визирования. Направления визирования, определенные заводом-изготовителем, должны использоваться испытательной лабораторией при проверке размеров и расположения нити накала.

Предписания в отношении контрольного экрана

Это испытание позволяет определить, соответствует ли лампа накаливания предъявляемым требованиям, путем контроля правильности расположения нити накала относительно оси отсчета и плоскости отсчета.



	p	q	r	s	t	u	v
12 В	1,3 d	1,6 d	3,0	2,9	0,9	0,4	0,7

d - диаметр нити накала

Расположение нити накала проверяется только в направлениях А и В, указанных на рисунке спецификации НВЗ/1.

Начало нити накала, соответствующее определению, приведенному в сноске 11/ к спецификации НВЗ/3, должно находиться в зоне "В", а конец нити накала - в зоне "С".

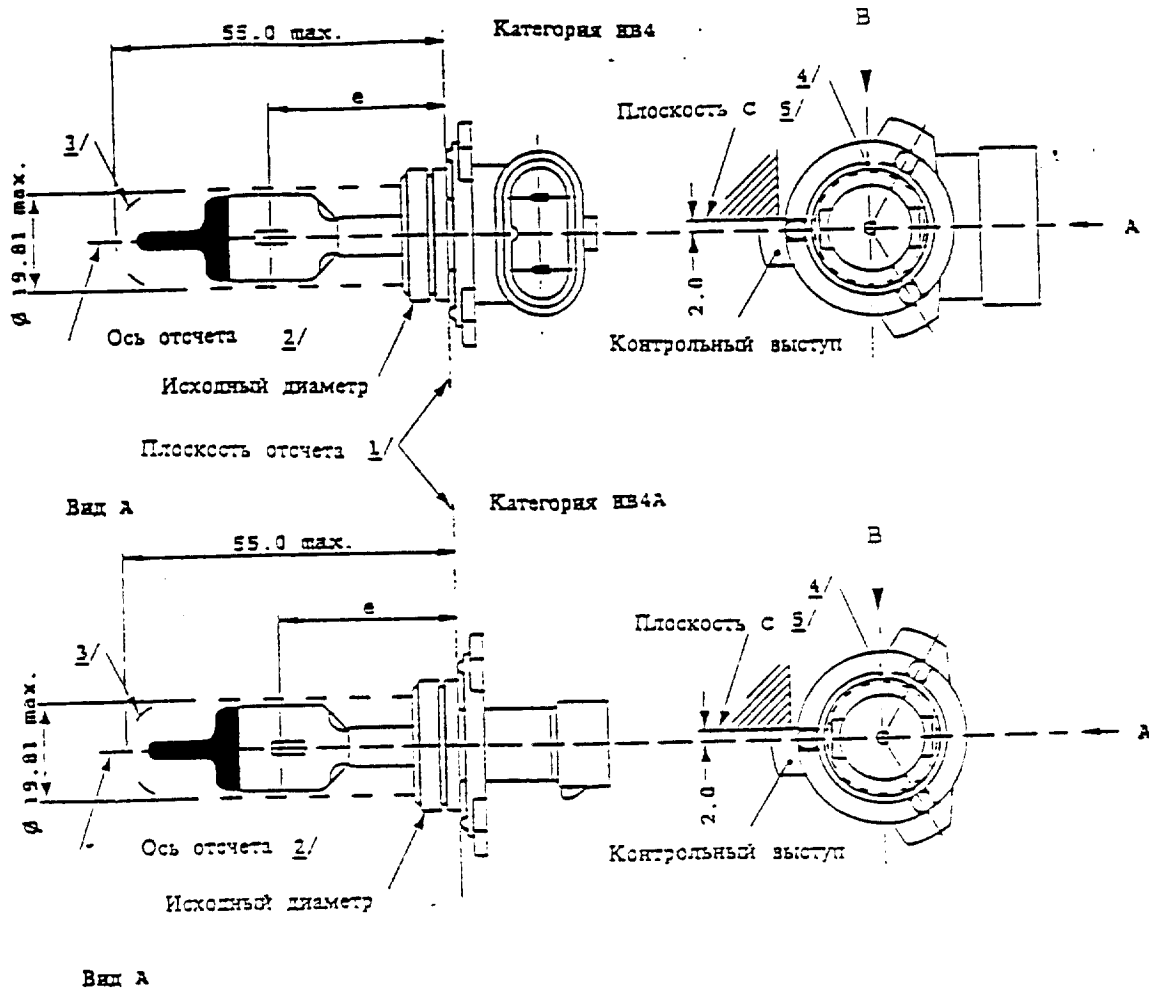
Нить накала должна полностью находиться в указанных пределах.

В зоне "А" никаких требований в отношении расположения центра нити накала не предъявляется.

КАТЕГОРИИ НВ4 и НВ4А

Спецификация НВ4/1

Чертежи служат только для указания основных размеров лампы накаливания



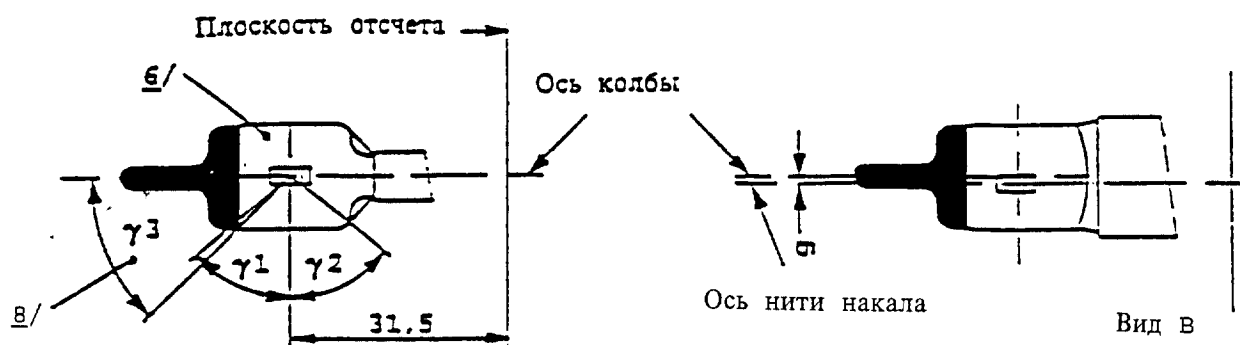
1/ Плоскость отсчета представляет собой плоскость, образуемую соприкасающимися точками нижней части держателя цоколя.

2/ Ось отсчета представляет собой ось, перпендикулярную плоскости отсчета и проходящую через центр цоколя с исходным диаметром.

3/ Стекло колбы и держатели не должны выходить за пределы оболочки и препятствовать установке лампы в байонетном замке. Центр оболочки совпадает с осью отсчета.

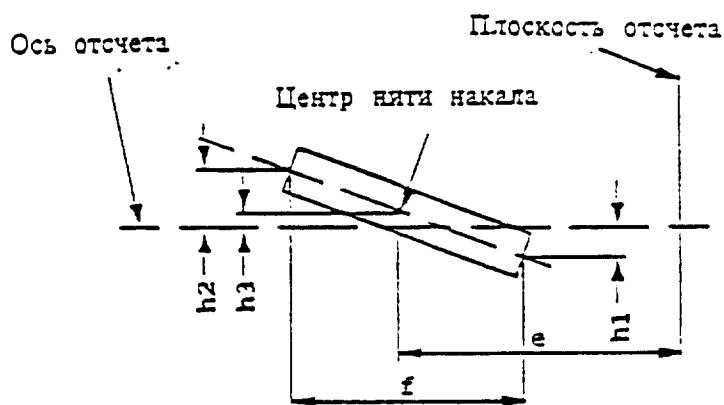
4/ Пазик в байонетном замке является обязательным.

5/ Лампа накаливания должна поворачиваться в измерительном патроне до тех пор, пока контрольный выступ не соприкоснется с плоскостью С патрона.



Зона без оптического искажения 1/  
 и зачерненная верхняя часть 8/

Эксцентриситет колбы



Положение нити накала и размеры

8/ Колба должна быть бесцветной или желтой.

1/ В осевом направлении стеклянная колба не должна давать оптического искажения в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ . Это требование распространяется на всю окружность колбы в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ .

8/ Светонепроницаемое покрытие должно, как минимум, охватывать поверхность, ограниченную углом  $\gamma_3$ , и доходить до неискаженной части колбы, находящейся в пределах угла  $\gamma_1$ .



КАТЕГОРИИ НВ4 И НВ4А

Спецификация НВ4/3

Размеры в мм <u>13/</u>		Допуски		
		Лампа накаливания серийного производства	Эталонная лампа накаливания	
e	<u>10/ 11/</u>	31,5	<u>11/</u>	±0,16
f	<u>10/ 11/</u>	5,1	<u>11/</u>	±0,16
h1, h2		0	<u>11/</u>	±0,15 <u>9/</u>
h3		0	<u>11/</u>	±0,08 <u>9/</u>
g	<u>10/</u>	0,75	±0,5	±0,3
γ1		50° мин.	-	-
γ2		52° мин.	-	-
γ3		45°	±5°	±5°
Цоколь P 22d в соответствии с публикацией МЭК 61 (спецификация 7004-32-2)				
<b>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ФОТОМЕТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>				
Номинальные значения	вольты		12	12
	ватты		51	51
Испытательное напряжение	вольты		13,2	13,2
Фактические значения	ватты		62 макс.	62 макс.
	Световой поток лм ±%		1 095	
			15	
Контрольный световой поток для проверки фары: 825 лм при напряжении около 12 В				

9/ Экцентриситет измеряется только в направлениях визирования\* А и В, указанных на рисунке спецификации НВ4/1. Точками измерения являются точки, в которых проекция наружной части конечных витков, самого близкого или самого удаленного от плоскости отчета, пересекает ось нити накала.

10/ Направление визирования представляет собой направление\* В, указанное на рисунке спецификации НВ4/1.

11/ Контроль осуществляется с помощью системы "шаблона".  
 Спецификация НВ4/4\*.

12/ Крайние точки нити накала определяются как точки, в которых проекция наружной части конечных витков - в том случае, когда направление визирования\* соответствует определенному выше в сноске 10/, - пересекает ось отсчета;

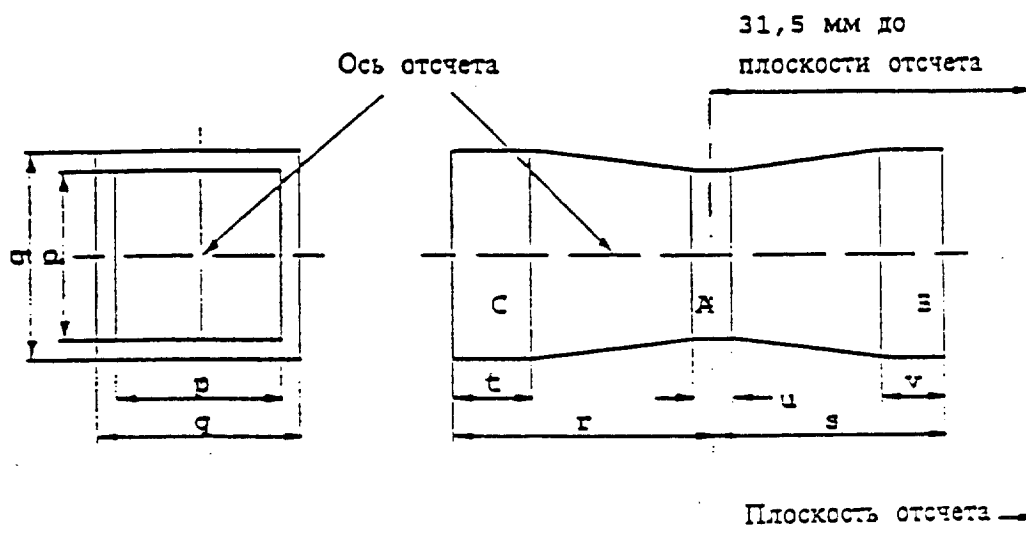
13/ Размеры проверяются при снятом О-образном кольце.

14/ Лампа накаливания НВ4 оснащается прямоугольным цоколем, а лампа накаливания НВ4А - прямым цоколем.

\* Заводы-изготовители могут выбрать другие перпендикулярные направления визирования. Направления визирования, определенные заводом-изготовителем, должны использоваться испытательной лабораторией при проверке размеров и расположения нити накала.

Предписания в отношении контрольного экрана

Это испытание позволяет определить, соответствует ли лампа накаливания предъявляемым требованиям, путем контроля правильности расположения нити накала относительно оси отсчета и плоскости отсчета.



	p	q	r	s	t	u	v
12 В	1,3 d	1,6 d	3,0	2,9	0,9	0,4	0,7

d - диаметр нити накала

Расположение нити накала проверяется только в направлениях А и В, указанных на рисунке спецификации НВ4/1.

Начало нити накала, соответствующее определению, приведенному в сноске 12/ к спецификации НВ4/3, должно находиться в зоне "В", а конец нити накала - в зоне "С".

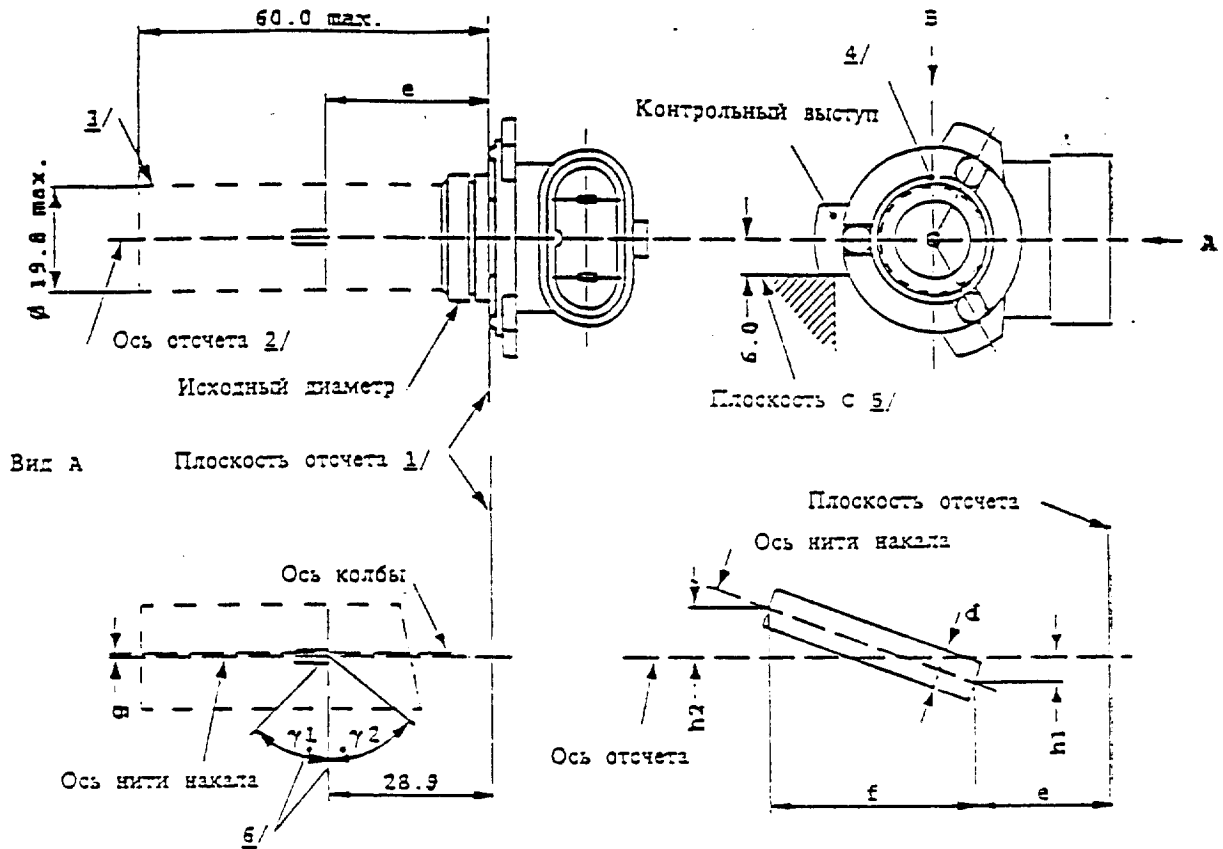
Нить накала должна полностью находиться в указанных пределах. В зоне "А" никаких требований в отношении расположения центра нити накала не предъявляется.

КАТЕГОРИЯ HIR2

Спецификация HIR2/1

Чертежи служат только для иллюстрации основных размеров лампы накаливания

Размеры в мм



Вид в

1/ Плоскость отсчета представляет собой плоскость, образуемую тремя опорными выступами на фланце цоколя.

2/ Ось отсчета представляет собой ось, перпендикулярную плоскости отсчета и проходящую через центр цоколя с исходным диаметром.

3/ Стекло колбы и держатели не должны выходить за пределы оболочки. Центр оболочки совпадает с осью отсчета.

4/ Пазик в байонетном замке является обязательным.

5/ Лампа накаливания должна поворачиваться в измерительном патроне до тех пор, пока контрольный выступ не соприкоснется с плоскостью С патрона.

6/ В осевом направлении стеклянная колба не должна давать оптического искажения в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ . Это требование распространяется на всю окружность колбы в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ .

КАТЕГОРИЯ HIR2

Спецификация HIR2/2

Размеры в мм <u>11/</u>		Допуски	
		Лампа накаливания серийного производства	Эталонная лампа накаливания
e	<u>8/</u> <u>10/</u>	28,9	<u>9/</u> ± 0,16
f	<u>8/</u> <u>10/</u>	5,3	<u>9/</u> ± 0,16
g	<u>8/</u>	0	+ 0,7 - 0,0 + 0,4 - 0,0
h <sub>1</sub> , h <sub>2</sub>		0	<u>9/</u> ± 0,15 <u>7/</u>
d		1,6 макс.	-
γ <sub>1</sub>		50° мин.	-
γ <sub>2</sub>		50° мин.	-
Цоколь PX 22d в соответствии с публикацией МЭК 61 (спецификация 7004-...-...)			
<b>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ФОТОМЕТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>			
Номинальные значения	Вольты	12	12
	Ватты	55	55
Испытательное напряжение	Вольты	13,2	13,2
	Ватты	63 макс.	63 макс.
Фактические значения	Световой поток, лм	1875	
	± %	15	
Контрольный световой поток для испытания фар: 1355 лм при напряжении около 12 В			

7/ Эксцентритет изменяется только в направлениях визирования А и В, указанных на рисунке спецификации HIR2/1. Точками измерения являются точки, в которых проекция наружной части конечных витков, самого близкого и самого удаленного от плоскости отсчета, пересекает ось нити накала.

8/ Направление визирования представляет собой направление В, указанное на рисунке спецификации HIR2/1.

9/ Контроль осуществляется с помощью "системы шаблона".  
 Спецификация HIR2/3.

10/ Крайние точки нити накала определяются как точки, в которых проекция наружной части конечных витков - в том случае, когда направление визирования соответствует определенному выше в сноске 8/, - пересекает ось отсчета;

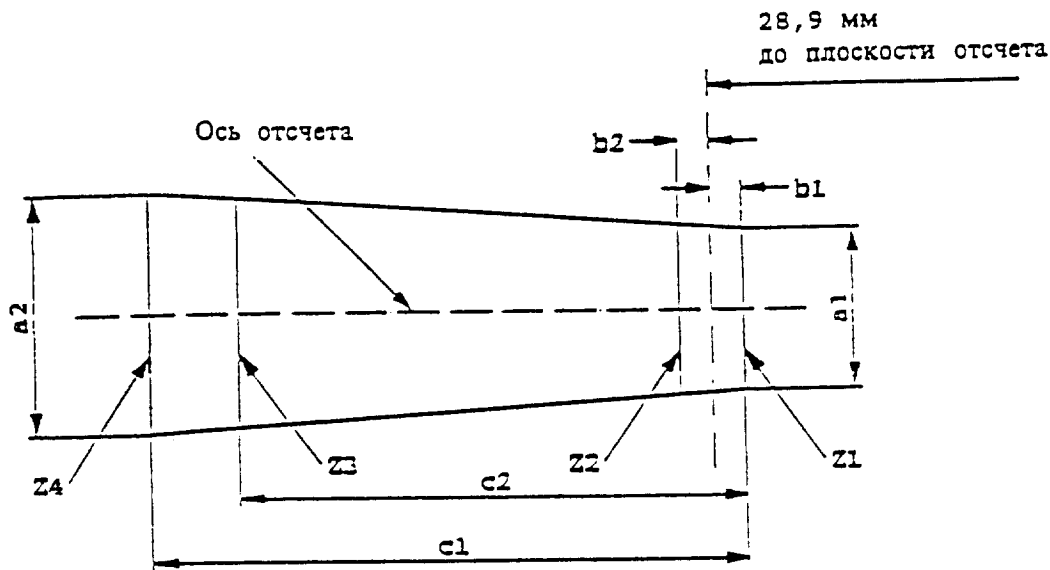
11/ Размеры проверяются при снятом О-образном кольце.

КАТЕГОРИЯ HIR2

Спецификация HIR2/3

Предписания в отношении контрольного экрана

Это испытание позволяет определить, соответствует ли лампа предъявляемым требованиям, путем контроля правильности расположения нити накала относительно оси отсчета и плоскости отсчета.



	a1	a2	b1	b2	c1	c2
12 V	$d + 0,4$	$d + 0,8$	0,35		6,6	5,7

d = диаметр нити накала

Положение нити накала проверяется только в направлениях А и Б, указанных на рисунке спецификации HIR2/1.

Начало нити накала, соответствующее определению, приведенному в сноске 10/ спецификации HIR2/2, должно находиться между линиями Z1 и Z2 и между линиями Z3 и Z4.

чертежи служат только для иллюстрации основных размеров лампы накаливания

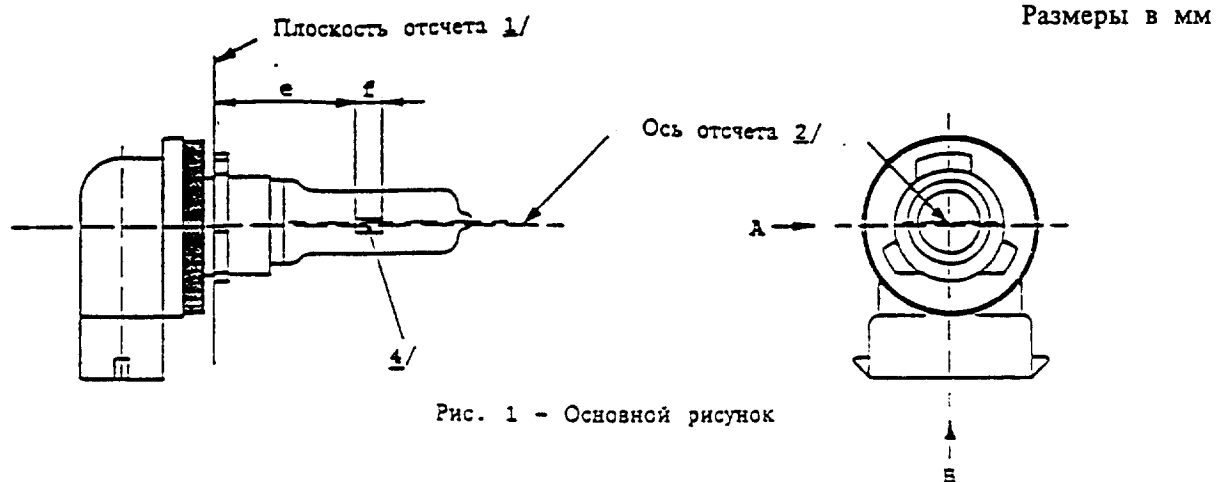


Рис. 1 - Основной рисунок

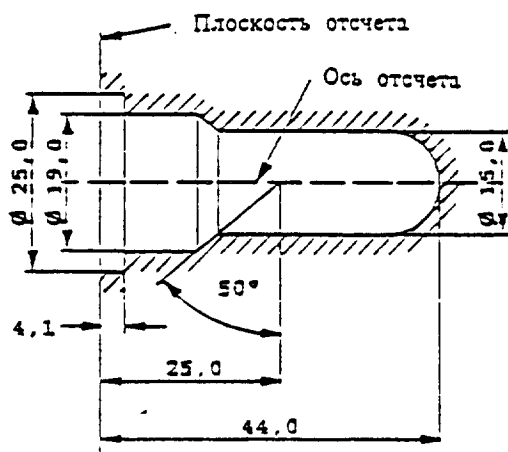


Рис. 2 - Максимальные размеры лампы 3/

1/ Плоскость отсчета представляет собой плоскость, образуемую нижней стороной ошпенного токоподводящего фланца цоколя.

2/ Ось отсчета представляет собой ось, перпендикулярную плоскости отсчета и оходящую через центр цоколя диаметром 19 мм.

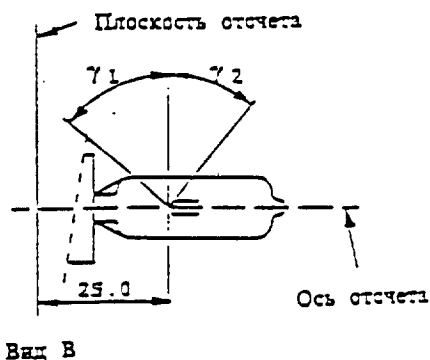
3/ Стеклаянная колба и держатели не должны выходить за пределы оболочки, как азано на рис. 2. Центр оболочки совпадает с осью отсчета.

4/ Примечания, касающиеся диаметра нити накала.

- Ограничения на фактический диаметр не устанавливаются, однако цель будущих разработок - довести  $d_{\text{max}}$  до 1,4 мм.
- В случае одного и того же завода-изготовителя конструктивный диаметр стандартной (эталонной) лампы накаливания и лампы накаливания серийного производства должен быть одним и тем же.

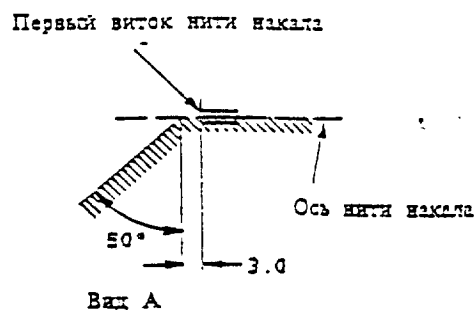
КАТЕГОРИЯ Н9

Спецификация Н9/2



Вид В

Рис. 3 - Зона без оптического искажения 5/



Вид А

Рис. 4 - Зона без металлических частей 6/

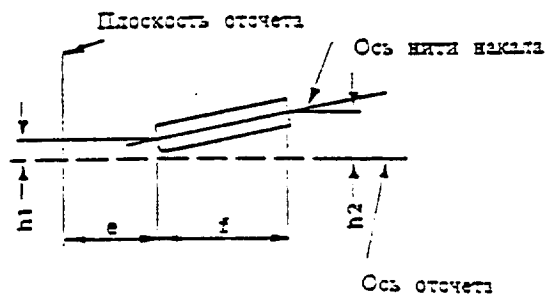
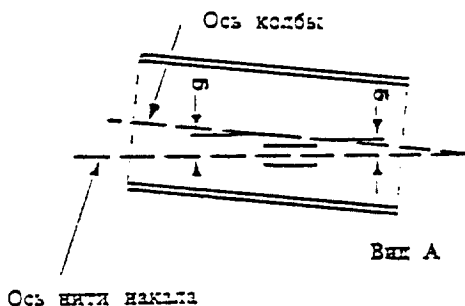


Рис. 5 - Смещение нити накала 7/  
 (только для эталонных ламп накаливания)



Вид А

Рис. 6 - Эксцентриситет оси колбы 8/

5/ Стекла́нная колба не должна давать оптического искажения в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ . Это требование распространяется на всю окружность колбы в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ .

6/ Конструкция внутренней части лампы должна быть такой, чтобы паразитные зеркальные изображения и световые отражения находились только над самой нитью накала, видимой в горизонтальном направлении (вид в направлении А, как показано на рис. 1 спецификации Н9/1). В затемненной зоне, показанной на рис. 4, не должно быть никаких металлических частей, за исключением витков нити накала.

7/ Смещение нити накала относительно оси отсчета измеряется только в направлениях визирования А или В, как показано на рис. 1 спецификации Н9/1. Точками измерения являются точки, в которых проекция наружной части конечных витков, самого близкого и самого удаленного от плоскости отсчета, пересекает ось нити накала.

8/ Смещение оси нити накала относительно оси колбы, измеренное в двух плоскостях, параллельных плоскости отсчета, в которых проекция наружной части конечных витков, самого близкого и самого удаленного от плоскости отсчета, пересекает нить накала.

КАТЕГОРИЯ Н9

Спецификация Н9/3

Размеры в мм		Допуски		
		Лампа накаливания серийного производства	Эталонная лампа накаливания	
e	<u>9/ 10/</u>	25	<u>11/</u>	± 0,10
f	<u>9/ 10/</u>	4,8	<u>11/</u>	± 0,10
g	<u>9/</u>	0,70	± 0,5	± 0,30
h <sub>1</sub>		0	<u>11/</u>	± 0,10 <u>12/</u>
h <sub>2</sub>		0	<u>12/</u>	± 0,15 <u>12/</u>
γ <sub>1</sub>		50° мин.	-	-
γ <sub>2</sub>		40° мин.	-	-
Цоколь PGJ19-5 в соответствии с публикацией МЭК 61 (спецификация 7004-110-1)				
<b>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ФОТОМЕТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>				
Номинальные значения	вольты		12	12
	ватты		65	65
Испытательное напряжение	вольты		13,2	13,2
Фактические значения	ватты		73 макс.	73 макс.
	Световой поток, лм ± %		2 100	
			10	
Контрольный световой поток для испытания фар: 1 500 лм при напряжении около 12 В				

9/ Направление визирования представляет собой направление А, показанное на рис. 1 спецификации Н9/1.

10/ Крайние точки нити накала определяются как точки, в которых проекция наружной части конечных витков - в том случае, когда направление визирования соответствует определенному выше в сноске 9, - пересекает ось нити накала.

11/ Контроль осуществляется с помощью "системы шаблона". Спецификация Н9/4.

12/ Эксцентриситет измеряется только в направлениях визирования А и В, показанных на рис. 1 спецификации Н9/1. Точками измерения являются точки, в которых проекция наружной части конечных витков, самого близкого и самого удаленного от плоскости отсчета, пересекает ось нити накала.

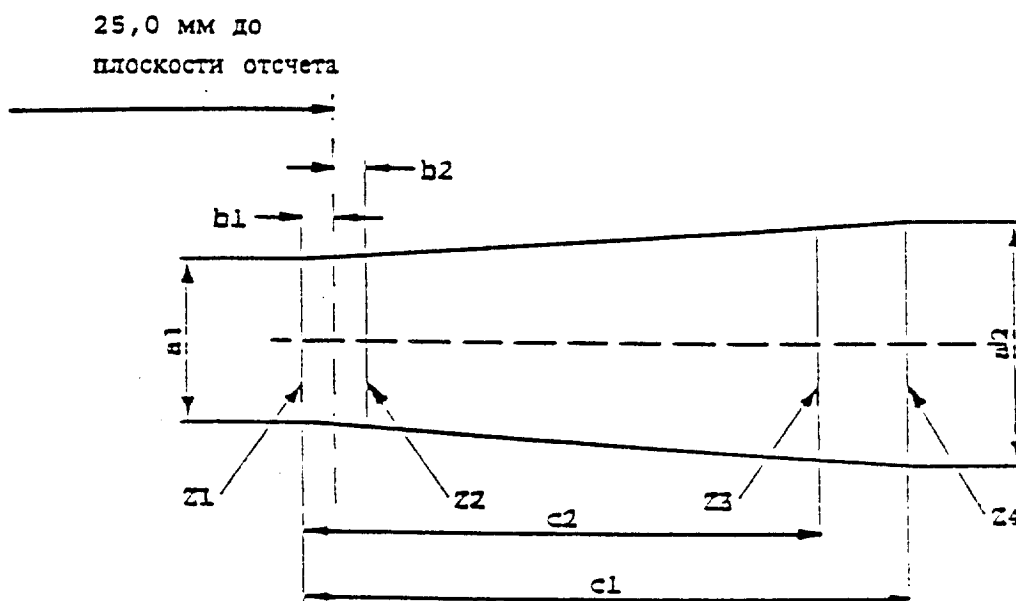


КАТЕГОРИЯ Н9

Спецификация Н9/4

Предписания в отношении контрольного экрана

Это испытание позволяет определить, соответствует ли лампа накаливания предъявляемым требованиям, путем контроля правильности расположения нити накала относительно оси отсчета и плоскости отсчета.



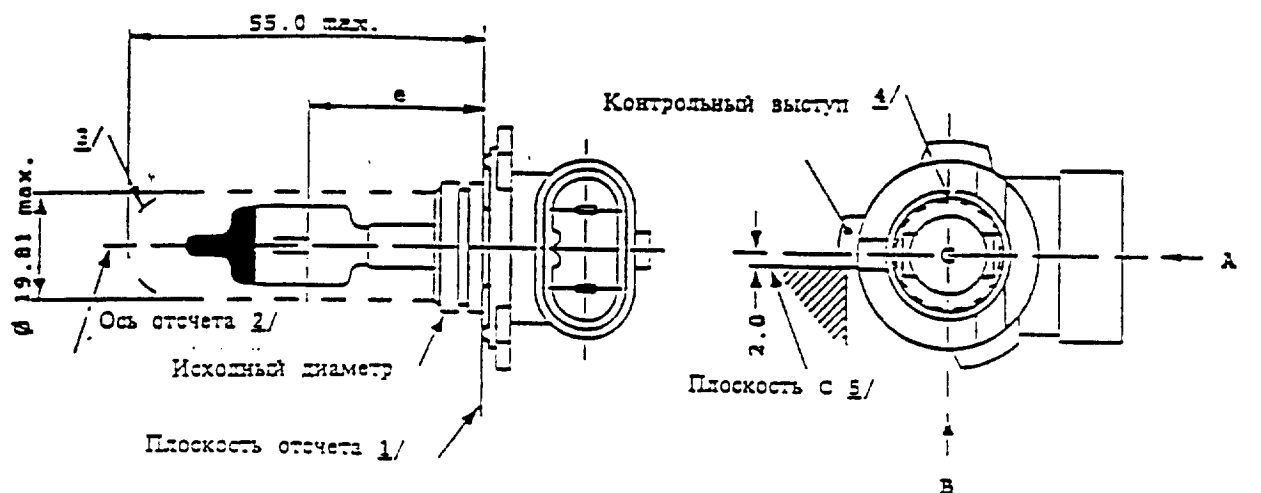
	a1	a2	b1	b2	c1	c2
12 В	$d + 0,4$	$d + 0,7$	0,25		5,7	4,6

d - диаметр нити накала

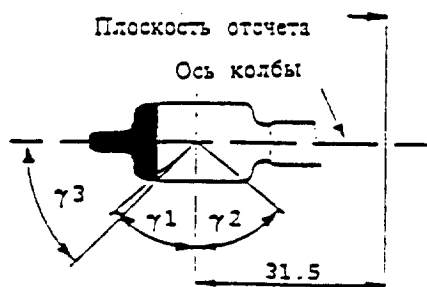
Расположение нити накала проверяется только в направлениях А и В, указанных на рисунке спецификации Н9/1.

Крайние точки нити накала, определенные в сноске 10/ к спецификации Н9/3, должны находиться между линиями Z1 и Z2 и между линиями Z3 и Z4.

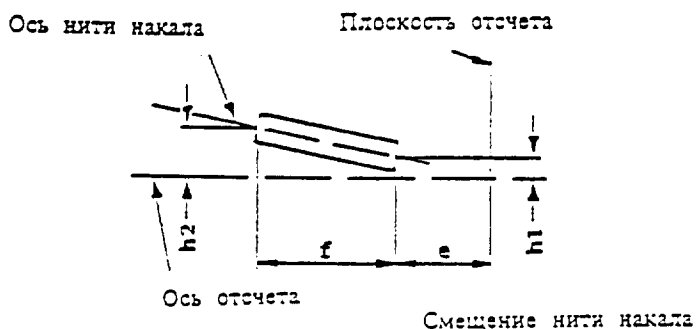
Чертежи служат только для иллюстрации основных размеров лампы накаливания



Вид А



Вид А



Зона без оптического искажения 6/  
 и затемненная верхняя часть 7/

- 1/ Плоскость отсчета представляет собой плоскость, образуемую соприкасающимися точками нижней части держателя цоколя.
- 2/ Ось отсчета представляет собой ось, перпендикулярную плоскости отсчета и проходящую через центр цоколя с исходным диаметром.
- 3/ Стеклаянная колба и держатели не должны выходить за пределы оболочки и препятствовать установке лампы в байонетном замке. Центр оболочки совпадает с осью отсчета.
- 4/ Пазик в байонетном замке является обязательным.
- 5/ Лампа накаливания должна поворачиваться в измерительном патроне до тех пор, пока контрольный выступ не соприкоснется с плоскостью С патрона.
- 6/ Стеклаянная колба не должна давать оптического искажения в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ . Это требование распространяется на всю окружность колбы в пределах углов  $\gamma_1$  и  $\gamma_2$ .
- 7/ Светонепроницаемое покрытие должно, как минимум, охватывать поверхность, ограниченную углом  $\gamma_3$ , и доходить до неискаженной части колбы, находящейся в пределах угла  $\gamma_1$ .

КАТЕГОРИЯ H10

Спецификация H10/2

Размеры в мм <u>8/</u>		Допуски	
		Лампа накаливания серийного производства	Эталонная лампа накаливания
e <u>9/ 10/</u>	28,9	<u>11/</u>	±0,16
f <u>9/ 10/</u>	5,2	<u>11/</u>	±0,16
h1, h2	0	<u>11/</u>	±0,15 <u>12/</u>
γ1	50° мин.		
γ2	52° мин.		
γ3	45°	±5°	±5°
Цоколь PY20d в соответствии с публикацией МЭК 61 (спецификация 7004-...)			
<b>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ФОТОМЕТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>			
Номинальные значения	вольты	12	12
	ватты	42	42
Испытательное напряжение	вольты	13,2	13,2
Фактические значения	ватты	50 макс.	50 макс.
	Световой поток, лм ±%	850	
		15	
Контрольный световой поток для испытания фар: 600 лм при напряжении около 12 В			

8/ Размеры проверяются при снятом O-образном кольце.

9/ Направление визирования представляет собой направление\* В, указанное на рисунке спецификации H10/1.

10/ Крайние точки нити накала определяются как точки, в которых проекция наружной части конечных витков - в том случае, когда направление визирования\* соответствует определенному выше в сноске 9/, - пересекает ось нити накала.

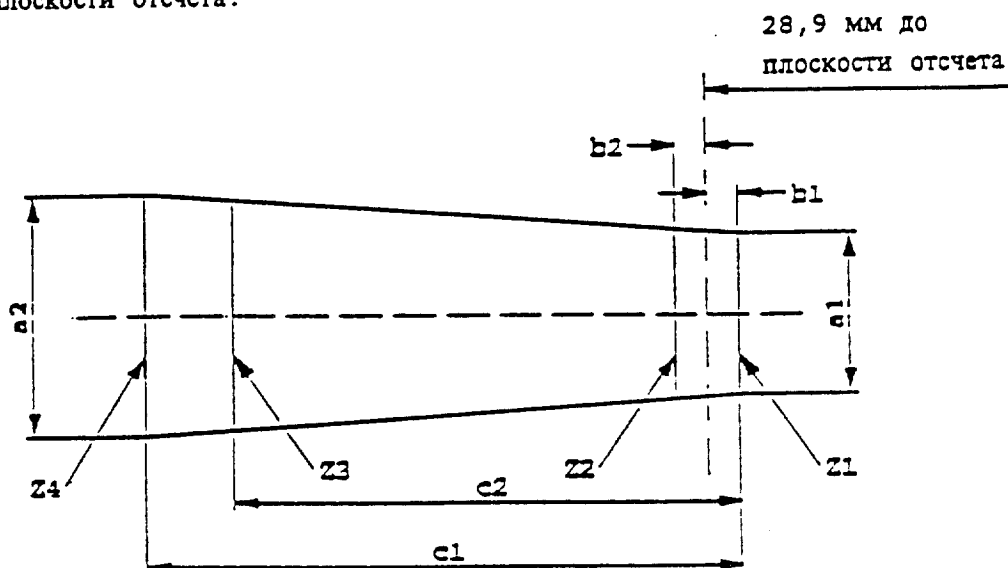
11/ Контроль осуществляется с помощью "системы шаблона".  
Спецификация H10/3\*.

12/ Экцентриситет измеряется только в направлениях визирования\* А и В, показанных на рисунке спецификации H10/1. Точками измерения являются точки, в которых проекция наружной части конечных витков, самого близкого и самого удаленного от плоскости отсчета, пересекает ось нити накала.

\* Заводы-изготовители могут выбрать другие перпендикулярные виды направления визирования. Направления визирования, определенные заводом-изготовителем, должны использоваться испытательной лабораторией при проверке размеров и расположения нити накала.

Предписания в отношении контрольного экрана

Это испытание позволяет определить, соответствует ли лампа накаливания предъявляемым требованиям, путем контроля правильности расположения нити накала относительно оси отсчета и плоскости отсчета.



	a1	a2	b1	b2	c1	c2
12 В	1,4d	1,8d	0,25		6,1	4,9

d - диаметр нити накала

Расположение нити накала проверяется только в направлениях А и В, указанных на рисунке спецификации H10/1.

Крайние точки нити накала, определенные в сноске 10/ к спецификации H10/2, должны находиться между линиями Z1 и Z2 и между линиями Z3 и Z4.