

中华人民共和国第四机械工业部

部 标 准

高 压 整 流 管

总 技 术 条 件

SJ338—73

1 9 7 3

中华人民共和国第四机械工业部

部 标 准

高 压 整 流 管
总 技 术 条 件

SJ338—73

本总技术条件规定了真空高压整流管（以下简称电子管）的要求。

总技术条件是制订产品标准的依据，产品标准是总技术条件的补充。

本总技术条件（以下简称总技）分为：

- 一、技术要求与试验方法；
- 二、验收规则；
- 三、包装、运输、贮存；
- 四、其它要求。

一、技术要求与试验方法

（一）结构要求与试验方法

1. 电子管外壳上应有清晰的、牢固的下列标志：

- （1）制造厂商标；
- （2）电子管型号；
- （3）制造年、月。

用外观法检验。

2. 电子管外形尺寸、管基和电极引出线的位置应符合产品标准的规定。

用外观法和量具检验。

3. 电子管的管脚应牢固地固定在管基上，不应沿轴线移动或旋转。

用手检验。（管脚的横向轻微摇动，不应算作废品的标志）

一九七三年七月一日实施

4. 电子管的多股绞合线应符合下列要求:

(1) 不应有显著的防护层脱落现象。

用外观法检验。

(2) 能经受断裂负荷试验。

试验方法和要求在产品标准中规定。

(3) 能经受弯曲试验。

将无绝缘层的引出线夹于直径为 10 mm 的两根圆棒间反复弯曲 20 次, 引出线有个别根线断裂是允许的, 但每一引出线中的断根数不应超过此引出线总根数的 6 %。

5. 电子管的引出线端与管脚、管帽焊、熔接应牢固、光滑, 并不妨碍插入相应的管座内。

用外观检验。

6. 电子管的管基不应有裂缝、起泡, 应清洁平整。

用外观法检验。(管底瓷板、胶木管基允许有轻微的崩落)

7. 电子管的管基和管帽的固定应牢固。

将电子管浸入温度为 +50°C 的水中 18 小时后取出, 在室温下干燥二小时, 然后在玻壳与管基或管帽间加一逐渐增大的扭力矩:

直径在 40mm 以下的管基加扭力矩为 0.23kgf · m,

直径在 40mm 以上的管基 (包括 40 mm) 加扭力矩为 0.45kgf · m,

直径在 10mm 以下的管帽加扭力矩为 0.02kgf · m,

直径在 10mm 以上的管帽 (包括 10 mm) 加扭力矩为 0.04kgf · m。

注: 以石膏固定的管基在潮湿试验后进行扭力矩试验

8. 电子管玻壳上不应有不透明的砂点和影响电子管质量的气泡、划伤。

用外观法检验。

9. 电子管所有外部金属应能防锈蚀。

用外观法检验。

10. 消气剂镜面上, 不应有起皮、掉皮现象。