

TELEELEKTRYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-65
	Gettery barowe rozpylane Podział i wymiary getterów pierścieniowych	3273-04
		Grupa katalogowa XIX 20.

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest podział i wymiary getterów barowych pierścieniowych przeznaczonych do elektronowych przyrządów próżniowych!

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. Ze względu na materiał rynnienki rozróżnia się dwa rodzaje getterów:

P - z taśmy stalowej platerowanej obustronnie niklem,

A - ze stali austenitycznej.

Gatunki materiałów określają normy przedmiotowe.

2.2. Typy. Ze względu na ilość baru, który można z getteru odparować, rozróżnia się w każdym z rodzajów getterów typy podane w tabl. 1.

Tablica 1

Nominalna zawartość baru mg	Ilość odparowanego baru mg	Nominalna średnica rynnienki mm
1	1±1,5	5
3	2,8±3,3	9,5
3	3±3,5	11
4	4±4,5	13
9	9±9,5	13
30	27±32	18
45	43±48	18
65	65±70	18

2.3. Przykład oznaczenia

a/ getteru pierścieniowego w obudowie z taśmy platerowanej (P) o średnicy nominalnej 11 mm i przy nominalnej zawartości baru 3 mg:

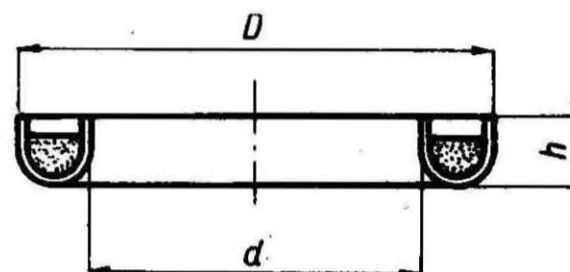
P/11/3 BN-65/3273-04

b/ getteru pierścieniowego w obudowie ze stali austenitycznej (A) o średnicy nominalnej 11 mm i przy nominalnej zawartości baru 3 mg:

A/11/3 BN-65/3273-04

3. WYMIARY

Wymiary getterów pierścieniowych powinny odpowiadać danym zawartym w tabl. 2, zgodnie z rysunkiem.



3273-04

Tablica 2

Nominalna zawartość baru mg	Wymiary, mm		
	D	d	h
1	5,1	3,9	0,70
3	9,7	8,3	0,7 ±0,1 -0,05
3	11,2	9,9	0,7
4	13,2 ±0,1	11,9 ±0,1	0,75
9	13,2	11,4	1,0 ±0,1
30	18,1	15,7	1,3
45	18,1	15,2	1,3 ±0,15
65	18,6	14,3	1,5

K O N I E C

Przemysłowy Instytut Elektroniki
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Elektronicznego i Teletechnicznego „Unitra” dnia 31 grudnia 1965 r.
jako norma obowiązująca w zakresie kwalifikacji i produkcji od dnia 1 lipca 1966 r.
(Mon. Pol. nr 21/1966 poz. 116)