

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



185 88-73

Чулл. 1, 2

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**КИНЕСКОПЫ ДЛЯ ЦВЕТНОГО
И ЧЕРНО-БЕЛОГО ТЕЛЕВИДЕНИЯ**

3. **МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ КОЭФФИЦИЕНТА КАЧЕСТВА КАТОДА**

ГОСТ 18588-73

Издание официальное



Цена 1 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

к

КИНЕСКОПЫ ДЛЯ ЦВЕТНОГО И ЧЕРНО-БЕЛОГО
ТЕЛЕВИДЕНИЯ

Метод измерения коэффициента качества катода

Kinescopes for color and black-and-white television.
Method of measuring coefficient of cathode qualityГОСТ
18588—73

ОСТ 290-28-73

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 3 апреля 1973 г. № 812 срок действия установлен

с 01.01. 1974 г.

до 01.01. 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

до 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на кинескопы для
черно-белого и цветного телевидения и устанавливает метод из-
мерения коэффициента качества катода.

1. АППАРАТУРА

1.1. Аппаратура должна соответствовать требованиям ГОСТ
17103—71, разд. 1 и 2.

2. ПОДГОТОВКА И ПРОВЕДЕНИЕ ИЗМЕРЕНИЯ

2.1. Подготовку к измерению и измерение максимального тока
катода производят в соответствии с ГОСТ 17103—71, разд. 4.2.2. Измерение запирающего напряжения производят в соот-
ветствии с ГОСТ 17103—71, разд. 6, одним из следующих мето-
дов:

- а) по току в цепи анода или катода в номинальном режиме;
- б) по току в цепи анода или катода в эквивалентном режиме при наличии автоматической аппаратуры;
- в) по исчезновению сфокусированного неотклоненного пятна.

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИЗМЕРЕНИЙ

3.1. Коэффициент качества катодов (K) определяют по фор-
муле

$$K = \frac{I_{k \text{ макс}}}{U_{\text{эл}}^{1/2}}$$

где $I_{k \text{ макс}}$ — максимальный ток катода (анода);
 $U_{\text{зап}}$ — запирающее напряжение, вычисляемое по формуле

$$U_{\text{зап}} = U'_{\text{зап}} + m,$$

где $U'_{\text{зап}}$ — значение запирающего напряжения, измеренное одним из указанных методов;

m — статистическая поправка, значение которой указывают в стандартах или другой технической документации, утвержденной в установленном порядке, на кинескопы конкретных типов, в зависимости от метода измерения.

3.2. Вычисление коэффициента качества катода производят точностью до второго знака после запятой (например, $K=2,65$).