



# FU6051

北京京东方真空技术有限公司  
工业高频加热电子管

FU6051 是玻璃三极管，采用钨钨阴极和自然冷却阳极。最大阳极耗散功率可达 0.8kW，最高工作频率为 50MHz。该管适用于工业高频加热设备中作振荡、在无线电设备中作放大或调制，与 TOSHIBA 的 6T51 电子管可互换使用。

## 一般特性

### 电特性

阴极.....	钨钨阴极
灯丝电压.....	6.3V
灯丝电流.....	30 ~ 35A
跨导(约).....	6.7mA/V
放大系数(约).....	48
极间电容:	
阴极与栅极.....	12.1pF
阴极与阳极.....	0.2pF
栅极与阳极.....	6.5pF

### 机械特性

最大高度.....	256mm
最大直径.....	φ155mm
最大重量.....	620g
工作位置.....	轴向垂直,阳极向上

### 冷却

冷却方式.....	自然冷却
管壳最高温度.....	350°C
封接处最高温度.....	220°C
引出端最高温度.....	200°C

## 允许使用极限

工作频率.....	50	MHz
灯丝冲击电流.....	49	A
阳极直流电压.....	6	kV
阳极耗散功率.....	800	W
栅极耗散功率.....	120	W

## 典型工作状态 (丙类电报状态)

工作频率.....	≤50	MHz
阳极直流电压.....	4	kV
阳极直流电流.....	700	mA
栅极直流电压.....	-230	V
栅极直流电流.....	135	mA
栅极偏压电阻.....	1700	Ω
阳极耗散功率.....	640	W
阳极输出功率.....	2.16	kW

## 注意事项

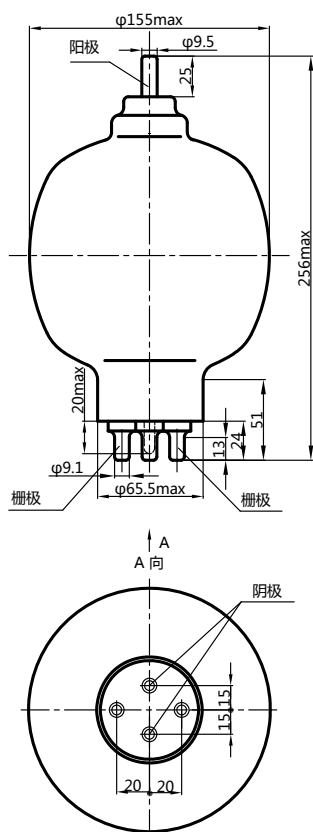
1. 电子管到达目的地，应立即用兆欧表检查电子管的绝缘性能及灯丝有无损坏。如发现异常情况应立即通知生产厂家。
2. 搬运电子管时要轻拿轻放。安装电子管时可手持玻壳进行安装，切忌手持阳极引出线管拿取、安装电子管。
3. 灯丝预热时间不得少于 5 分钟。若电子管第一次上机或存放时间超过六个月或存放、使用条件比较潮湿，使用前必须先逐步升高灯丝电压到额定值的 50% 停留 10 ~ 15 分钟，再加灯丝电压到额定值，预热 30 分钟。
4. 电子管工作时，达到允许使用极限的参数不得超过一个，并且不允许超过使用极限值。
5. 灯丝引线应充分满足灯丝电流大小的要求。灯丝引线应与灯丝管脚的连接应良好，以保证实际加在电子管灯丝上的电压准确无误。



# FU6051

北京京东方真空技术有限公司  
工业高频加热电子管

## 外形图



## 恒流曲线

