



FU7084F

北京京东方真空技术有限公司

工业高频加热电子管

FU7084F 是金属陶瓷三极管，采用钨钨阴极和风冷阳极，最大阳极耗散功率可达 2000W（间断使用时），最高工作频率为 110MHz。该管适用于工业高频加热设备中作振荡用，与 TOSHIBA 的 7T84RB 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.....	20~26A
跨导(约).....	4.5mA/V
放大系数(约).....	17
极间电容:	
阴极与栅极.....	12pF
阴极与阳极.....	0.4pF
栅极与阳极.....	12pF

机械特性

最大高度.....	180mm
最大直径.....	φ130mm
最大重量.....	1kg
工作位置.....	轴向垂直,阳极向上或向下

冷却

冷却方式.....	强制风冷
最小风量.....	3.5m ³ /min
最小静压.....	130Pa
管壳最高温度.....	250°C
封接处最高温度.....	250°C

允许使用极限

	连续	*间断	
工作频率.....	110	110	MHz
灯丝冲击电.....	33	33	A
阳极直流电压.....	7000	7000	V
阳极直流电流.....	0.8	0.9	A
栅极直电流.....	0.2	0.28	A
阳极耗散功率.....	1500	2000	W
栅极耗散功率.....	70	90	W

典型工作状态

	连续	*间断		
阳极直流电压.....	5000	6500	7000	V
阳极直流电流.....	0.65	0.75	0.88	A
栅极直流电流.....	0.14	0.15	0.19	A
栅极电阻.....	5000	6000	6000	Ω
阳极输出功率.....	2500	3800	4700	W

注：间断使用时动作时间 30 秒，占空系数为 50%。

注意事项

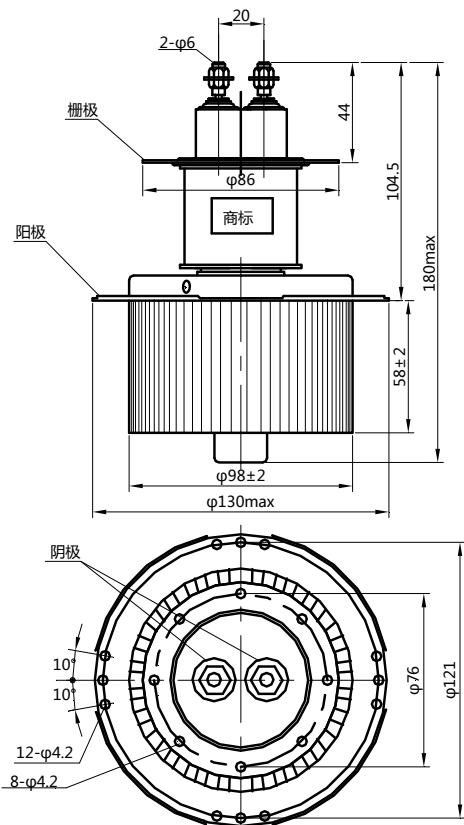
1. 电子管到达目的地，应立即用兆欧表检查电子管的绝缘性能及灯丝有无损坏。如发现异常情况应立即通知生产厂家。
2. 搬运电子管时要轻拿轻放。装卸电子管时，必须十分小心，避免碰撞和敲击，以防止灯丝断。
3. 冷却系统必须在接通灯丝电源前启动，在切断灯丝电源 5 分钟后方可关闭。
4. 灯丝预热时间不得少于 5 分钟。若电子管第一次上机或存放时间超过六个月或存放、使用条件比较潮湿，使用前必须先逐步升高灯丝电压到额定值的 50%，停留 10~15 分钟，再加灯丝电压到额定值，预热 30 分钟。
5. 电子管工作时，达到允许使用极限的参数不得超过一个，并且不允许超过使用极限值。
6. 灯丝引线应充分满足灯丝电流大小的要求。灯丝引线连接在两个螺母之间，一定要用两只扳手上下相向拧螺母压紧。不要把力加在管壳上(扳手用力的扭矩为 25kg·cm 或 245N·cm。绝对不允许手持瓷环拧螺母。
7. 栅极引线：在频率高的情况下（500KHz 以上）要用电感低的引出线（如铜带等）连接，并推荐分点连接。连接栅极引出线时也要用两只扳手，不要把力加在管壳上。要将螺钉从阳极侧穿过栅极引出环拧紧。推荐用六角 M4×6-8 的铜螺钉，并用铜平面垫圈、弹簧垫圈、M4 铜六角螺母一并压紧拧紧。



FU7084F

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

