



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

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

**МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ КОЭФФИЦИЕНТА КАЧЕСТВА КАТОДА**

**ГОСТ 18588—73**

**Издание официальное**

Цена 1 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

**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 quality*

**ГОСТ  
18588—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**

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

**1. АППАРАТУРА**

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

**2. ПОДГОТОВКА И ПРОВЕДЕНИЕ ИЗМЕРЕНИЙ**

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 соответствии с ГОСТ 17103—71, разд. 6, одним из следующих методов:

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

**3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИЗМЕРЕНИЙ**

3.1. Коэффициент качества катодов ( $K$ ) определяют по формуле

$$K = \frac{I_{\text{к макс}}}{U_{\text{зап}} \cdot \frac{\%}{\%}},$$

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

$$U_{зап} = U'_{зап} + m,$$

где  $U'_{зап}$  — 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 полностью до второго знака после запятой (например,  $K=2,65$ ).

Подп. в печ.

0,25 п.д. Тираж

Издательство стандартов. Москва, д-22, Новопресненский пер., д.3  
Тип. "Московский печатник", Лялин пер., д.6. Зак.

**Группа 329**

Изменение № 1 ГОСТ 18588—73 Кинескопы для цветного и черно-белого телевидения. Метод измерения коэффициента качества катода

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.04.83 № 2142 срок введения установлен

с 01.01.84

Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение: (СТ СЭВ 3709—82).

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3709—82».

Пункт 2.2 после слов «в соответствии с» изложить в новой редакции: «ГОСТ 21059.8—79».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Коэффициент качества катодов ( $K$ ),  $\mu A/V$ , определяют по формуле

$$K = \frac{I_{k \max}}{V_{\text{зап}}},$$

где  $I_{k \max}$  — максимальный ток катода (анода),  $\mu A$ ;  
 $V_{\text{зап}}$  — запирающее напряжение, В.

При использовании метода измерения запирающего напряжения по току, катода  $V_{\text{зап}}$ , В определяют по формуле

$$V_{\text{зап}}' = V_{\text{зап}} + m,$$

где  $V_{\text{зап}}'$  — значение запирающего напряжения, В, измеренного по току катода;

$m$  — статистическая поправка, значение которой указывают в стандартах или технических условиях на кинескопы конкретных типов».

(ИУС № 8 1983 г.)

**БТИС Зак № 1008 - Зоо**

**Группа 929**

**Изменение № 2 ГОСТ 18588—73 Кинескопы для цветного и черно-белого телевидения. Метод измерения коэффициента качества катода**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.06.88 № 2022**

**Дата введения 01.01.89**

**Пункт 1.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 17103—71, разд. 1 и 2» на ГОСТ 21059.0—75.**

**(Продолжение см. с. 374)**

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18588—73)*

Пункт 2.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 17103—71, разд. 4» на ГОСТ 21059.6—  
—79.

(ИУС № 10 1988 г.)