



Q/LYGT

辽宁英冠高技术陶瓷股份有限公司企业标准

Q/LYGT 006—2016

激光陶瓷射线管

2016-05-10 发布

2016-05-10 实施

辽宁英冠高技术陶瓷股份有限公司

发布



前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规定编写。
请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。
本标准由辽宁英冠高技术陶瓷股份有限公司提出并起草。
本标准主要起草人：李丽华、李光。
本标准首次发布。

企业标准信息公共服务平台
备案
2016年06月20日 10点40分



激光陶瓷射线管

1 范围

本标准规定了激光陶瓷射线管的产品分类，要求，试验方法，检验规则，标志、产品使用说明书，包装、运输及贮存。

本标准适用于本公司生产和销售的波纹型激光陶瓷射线管和锥形陶瓷射线管。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书 总则

3 产品分类

激光陶瓷射线管按目前研发设计，分为两种类型：

- a) 波纹型激光陶瓷射线管
- b) 锥形激光陶瓷射线管

4 要求

4.1 产品应符合本标准要求，并按规定程序批准的产品图样、技术文件制造。

4.2 外观要求：表面不允许有裂纹、针孔、崩口等缺陷，颜色均匀一致。

4.3 尺寸及允许偏差

应符合表1的规定。

表1 尺寸及极限偏差 单位：mm

类型	外径	内径	高度	爬距
波纹型激光陶瓷射线管	±1.0	±0.5	+5	±1
锥形激光陶瓷射线管	±1.0	±0.5	+5	±1

4.4 硬度：不小于洛氏 HRA84。



4.5 表面粗糙度：外表面 Ra1.6，内表面 Ra3.2。

5 试验方法

5.1 外观检验

目测检验。

5.2 尺寸检验

5.2.1 外径检验

用精度为0.02mm的游标卡尺检验。以两圆断面相对应的两点测量，在120°角上测3个位置的尺寸，取平均值。

5.2.2 内径检验

用精度为0.02的游标卡尺检验。取3个不同的点检测，取平均值。

5.2.3 高度检验

用精度为0.02的游标卡尺检验。取3个不同的点检测，取平均值。

5.2.4 硬度检验

用硬度计检验。取3个不同的点检测，取平均值。

5.2.5 表面粗糙度检验

用粗糙度检测仪检验。取3个不同的点检测，取平均值。

5.2.6 爬距检验

在波纹表面上，任取相邻两个波峰，以两个中心点之间测量。取3个不同的点检测，取平均值。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 激光陶瓷射线管由本公司质检部门检验合格并附合格证后方可出厂。

6.1.2 出厂检验项目：外观、尺寸及包装要求。

6.1.3 每一只激光陶瓷射线管均进行出厂检验。

6.2 型式检验

6.2.1 产品在下列情况下应进行型式检验：

- a) 产品定型鉴定时；
- b) 当原材料、工艺有较大改变影响产品性能时；
- c) 产品形状有较大改变影响使用效果时；
- d) 正常生产每年检验一次；
- e) 国家质量技术监督部门要求时。



6.2.2 型式检验项目：本标准中规定的全部检验项目。

6.3 抽样

同一批原材料生产的激光陶瓷射线管为一批，每批抽10只。

6.4 判定原则

检验中，如有一项不合格，应加倍取样，对不合格品进行复检，如仍不合格，则判定该批产品不合格。

7 标志、产品使用说明书

7.1 产品标志

在激光陶瓷射线管表面带有瑛冠LOGO的二维码。

7.2 产品使用说明书

内容应符合GB/T 9969-2008的规定。

8 包装、运输、贮存

8.1 包装

8.1.1 产品应用泡沫盒包装，激光陶瓷射线管之间应靠紧。

8.1.2 产品包装箱上应注明：产品名称、厂名、厂址、注册商标。

8.1.3 产品包装箱上应有“防潮”、“小心轻放”及“向上”标志，其图形应符合 GB/T 191-2008 的规定。

8.2 运输

运输途中必须防潮，装卸时严禁碰撞、重击。

8.3 贮存

产品应存放在通风、干燥的库房内。