

中華人民共和國  
**機電產品目錄手冊**

——電訊器材部分——

**第十冊**

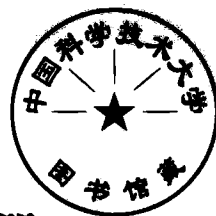
(陶瓷零件、磁性元件)

**中國機電設備公司編**

**1964年**

中 华 人 民 共 和 国

机 电 产 品 目 录 手 册



电 讯 器 材 部 分

第 十 册

(陶瓷零件、磁性元件)

# 前 言

大跃进以来，我国机械工业和其它机械制造部門产品的制造都有了飞快的发展，产品制造的范围也日趋于健全和完整。经过近两年来全面的整顿，全国机械制造部門的各项产品，无论在范围、系列上，品种、规格上，质量标准上，都有了新的改进和提高，并出现了成批的新产品，这些重要情况的变化，都須系统的整理和介绍。

为了配合各方面工作、业务的需要，我們把全国常用的通用产品和某些专用设备，按照机械制造部門产品整顿后的新情况，整编一套产品目录手册，专供有关物资管理、计划设计、供销等部門作为申请供应、设计选型、供销经营统一的参考手册。

全套目录手册是按使用分类编排的，其分类是：重型、工程机械；通用机械；金属切削机床、锻压设备、铸造设备；电工产品；农业机械；中国机电设备公司经营产品（二类产品）；专用设备等七部分分类分册编印的，在查阅使用时，比较方便。

这套目录手册介绍的产品规范和技术数据，均经有关生产管理部门的考订和统一，今后各设备使用单位、供销单位，均可按此作为统一的依据。

由于我们缺乏经验，编选排印中可能有很多缺陷或错误，敬希有关方面提出改进意见，以便今后增订时改进。

中 国 机 电 设 备 公 司

一九六四年一月一日

## 簡 介

一、本目录所列部管及无线电器材公司经营的产品（二类产品）无线电信器材，都是国家生产、分配、供应、调拨的通用产品，适用于全国。可供供销业务上，选型和订货时参考。

二、本目录所列的无线电信器材，都是历年来生产的标准产品和近几年试制成功投入生产的新产品，其规格、型号和技术数据都有规定标准。

三、本目录所列无线电信器材部分，共分十一册。第一册：无线电子设备；第二册：无线测量仪器；第三册：无线电专用设备；第四册：硒整流设备；第五册：电阻器；第六册：电容器；第七册：继电器；第八册：电真空器件（上、下）；第九册：接插元件；第十册：陶瓷零件、磁性元件；第十一册：线、缆、电池。

四、本目录所列产品，由于产品繁多、数据复杂，在编辑上不能逐项罗列，根据各方面通常习惯和使用的要求，着重介绍产品的主要技术性能及数据。

五、无线电信器材在国民经济各部门，生产、科研等方面应用比较广泛，对无线电信器材精度要求也愈来愈高，品种愈来愈多，这里搜集的产品仅仅是当前已投入生产的一些基本品种，因此所包括的产品不够齐全，今后随着无线电子工业突飞猛进的发展，无线电信器材的新产品将会不断增加，本目录有待于今后不断补充。

六、本目录所列产品的申请订货手续，请按国家规定办理。

中国机电设备公司无线电器材公司

一九六四年七月

# 目 录

## I. 陶瓷零件

|               |         |
|---------------|---------|
| 陶瓷材料的主要特性     | 1       |
| 陶瓷装置零件的主要技术要求 | 2       |
| 陶瓷装置零件的主要公差   | 3—5     |
| 陶瓷螺紋的主要技术要求   | 6       |
| 外壳 E 7.800    | 7       |
| 骨架 E 7.804    | 8—87    |
| 瓷座 E 7.810    | 88—95   |
| 瓷板 E 7.820    | 96—131  |
| 插头座瓷体 E 7.830 | 132—141 |
| 管座瓷体 E 7.830  | 142—155 |
| 瓷条 E 7.834    | 156—163 |
| 瓷帽 E 7.850    | 164—169 |
| 圆环 E 7.854    | 170—173 |
| 凸輪 E 7.857    | 174—177 |
| 瓷盘 E 7.858    | 178—181 |

|                  |         |
|------------------|---------|
| 衬套 E 7.860       | 182—193 |
| 瓷管 E 7.867       | 194—213 |
| 瓷軸和瓷柱 E 7.870    | 214—225 |
| 絕緣子 E 7.890      | 226—273 |
| 复合絕緣子 E 7.892    | 274—287 |
| 天綫、拉紧絕緣子 E 7.893 | 288—297 |
| 絕緣珠 E 7.894      | 298—301 |

## II. 磁性元件

### 一、宜宾地区

|          |         |
|----------|---------|
| 1. 环形磁芯  | 305~306 |
| 2. E 形磁芯 | 307~308 |
| 3. 磁性天綫  | 309     |
| 4. U 形磁芯 | 310     |

### 二、北京地区

|         |     |
|---------|-----|
| 1. 环形磁芯 | 311 |
| 2. 记忆磁芯 | 312 |

- 3. 座标磁芯.....313
- 4. 脉冲变压器磁芯.....314
- 5. E 形磁芯.....315
- 6. 扁形天綫.....316
- 7. 螺紋磁芯 .....317~319

### 三、上海地区

- 1.  $M_4$ 、 $N_1$ 、B 形磁芯.....320~321
- 2.  $M_4$ 、 $N_1$ 、B 形天綫 .....322

- 3.  $M_4$ 、 $N_1$  扁形天綫 .....323
- 4.  $M_4$  中周磁件.....324~326
- 5. 鋇鉄氧体 .....327~330

### 四、天津地区

- 1. 磁性瓷部分.....331
- 2. 鋇恒磁部分 .....332~333
- 3. 永久合金磁鋼 .....334~336

# 陶瓷材料的主要特性

(摘自 NE 0.027.140)

| 級                                                                            | IV                             |         |                   | V                  | VII              |         |
|------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|---------|-------------------|--------------------|------------------|---------|
| 組                                                                            | A                              | B       | C                 | —                  | A                | B       |
| 名 稱                                                                          | 滑 石 瓷                          | 剛玉—莫來石瓷 | 鋁 長 石 瓷           | 剛 玉 石 瓷<br>(超級瓷)   | 莫 來 石 瓷<br>(高频瓷) |         |
| 适 用 范 围                                                                      | 小型裝置零件                         | 大型裝置零件  | 高穩定度的繞圈<br>和高頻電容器 | 高機械強度耐熱<br>的中、小型零件 | 不影响機器穩<br>定的裝置零件 | 電 阻 瓷 體 |
| 溫度為 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 時介<br>電常數, 不大于                                | 7.5                            | 8       | 7.5               | 9                  | 7.5              |         |
| 電容溫度系數 $\alpha_c \cdot 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$                             | $+120 \pm 30$                  |         | $+33 \pm 30$      | $+120 \pm 30$      |                  | —       |
| 介質損耗<br>角正切值<br>$\text{tg } \delta \cdot 10^{-4}$<br>不大于                     | 溫度為 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ | 10      | 20                | 6                  | 12               | 120     |
|                                                                              | 溫度為 $85 \pm 2^{\circ}\text{C}$ | 12      | 30                | 8                  | 18               | —       |
|                                                                              | 受 潮 之 后                        | 12      | 22                | 8                  | 15               | 60      |
| 溫度為 $+100 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 時<br>的比體積電阻 $\Omega \cdot \text{cm}$<br>不小于 | $10^{12}$                      |         |                   |                    | $10^{12}$        |         |
| 絕緣強度(千伏/毫米)<br>不小于                                                           | 20                             |         |                   |                    | 18               |         |
| 靜態抗彎強度(公斤/<br>厘米 <sup>2</sup> ) 不小于                                          | 1400                           | 1400    | 800               | 2000               | 600              | 1000    |
| 線膨脹系數 $10^{-6}$ 不大于                                                          | 8                              | 8       | 3                 | 6                  | 6                | 6       |

## 陶瓷装置零件的主要技术要求

(摘自 NE 0.005.016)

1. 陶瓷零件的表面应清洁, 无裂纹, 无深度大于 0.3 毫米的鑄口痕和擦伤痕; 其缺口、砂眼、瓷疤、斑点以及与其相类似的疵病的大小应不超过表 1 所列数据。

表 1

| 零件单面的表面积<br>(厘米 <sup>2</sup> ) | 缺 口                       |             | 砂 眼                       |             | 瓷 疤                       |             | 斑点直径<br>(毫米) |
|--------------------------------|---------------------------|-------------|---------------------------|-------------|---------------------------|-------------|--------------|
|                                | 面 积<br>(毫米 <sup>2</sup> ) | 深 度<br>(毫米) | 面 积<br>(毫米 <sup>2</sup> ) | 深 度<br>(毫米) | 面 积<br>(毫米 <sup>2</sup> ) | 深 度<br>(毫米) |              |
| ≤0.8                           | 1.0                       | 0.2         | 0.4                       | 0.2         | 0.4                       | 0.2         | 0.5          |
| >0.8—3                         | 2.0                       | 0.3         | 0.6                       | 0.3         | 0.6                       | 0.3         | 0.8          |
| > 3—20                         | 3.0                       | 0.4         | 0.8                       | 0.4         | 0.8                       | 0.4         | 1.5          |
| > 20—80                        | 5.0                       | 0.8         | 1.5                       | 0.6         | 1.5                       | 0.6         | 2.0          |
| > 80—180                       | 8.0                       | 1.5         | 2.0                       | 1.0         | 2.0                       | 1.0         | 3.0          |
| >180—300                       | 10.0                      | 1.5         | 2.5                       | 1.0         | 2.5                       | 1.0         | 5.0          |
| >300—450                       | 12.0                      | 1.5         | 3.0                       | 1.5         | 3.0                       | 1.5         | 5.0          |
| >450—680                       | 14.0                      | 2.0         | 3.0                       | 1.5         | 3.0                       | 1.5         | 5.0          |
| >680                           | 16.0                      | 2.0         | 3.0                       | 1.5         | 3.0                       | 1.5         | 5.0          |

表 2

| 零件总面积<br>(厘米 <sup>2</sup> ) | 疵病总面积<br>(厘米 <sup>2</sup> ) |
|-----------------------------|-----------------------------|
| ≤5                          | 0.1                         |
| > 5—10                      | 0.2                         |
| > 10—20                     | 0.3                         |
| > 20—50                     | 0.5                         |
| > 50—80                     | 0.6                         |
| > 80—120                    | 1.0                         |
| >120—180                    | 1.5                         |
| >180—240                    | 2.0                         |
| >240—320                    | 2.8                         |
| >320—400                    | 3.5                         |
| >400                        | 1.5%                        |

上述疵病的总面积应不超过表 2 所列数据

2. 零件上釉表面应无龟裂纹、釉下裂纹、汽泡孔、高度大于 0.2 毫米的汽泡、面积大于上釉表面 1% 的釉瘤和超出零件尺寸极限偏差范围的釉瘤; 当上釉的单面积大于 100 厘米<sup>2</sup> 时, 允许有不大于上釉表面 0.5% 的缺釉; 当上釉的单面积不大于 100 厘米<sup>2</sup> 时应无缺釉。

零件承烧面不上釉。

3. 零件表面色调不一致, 不是报废的标志。



# 陶瓷装置零件的主要公差

(摘自 NE 0.010.016)

1. 綫值尺寸 (直綫尺寸、直径、孔距等) 极限偏差应符合表 1 所列数据。

表 1

| 零件公称尺寸<br>$L$<br>(毫米) | 各 級 的 偏 差   |         |             |         |             |         |             |         |
|-----------------------|-------------|---------|-------------|---------|-------------|---------|-------------|---------|
|                       | I 級         |         | II 級        |         | III 級       |         | IV 級        |         |
|                       | 单面<br>+ 或 - | 双面<br>± | 单面<br>+ 或 - | 双面<br>± | 单面<br>+ 或 - | 双面<br>± | 单面<br>+ 或 - | 双面<br>± |
| ≤ 5                   | 0.2         | 0.1     | 0.3         | 0.2     | 0.5         | 0.3     | 0.8         | 0.4     |
| 5—10                  | 0.3         | 0.2     | 0.4         | 0.2     | 0.7         | 0.4     | 1.2         | 0.6     |
| 10—15                 | 0.4         | 0.2     | 0.5         | 0.3     | 1.0         | 0.5     | 1.6         | 0.6     |
| 15—20                 | 0.5         | 0.3     | 0.6         | 0.3     | 1.2         | 0.6     | 2.0         | 1.0     |
| 20—25                 | 0.6         | 0.3     | 0.8         | 0.4     | 1.4         | 0.7     | 2.2         | 1.1     |
| 25—30                 | 0.7         | 0.4     | 1.0         | 0.5     | 1.6         | 0.8     | 2.5         | 1.3     |
| 30—40                 | 0.8         | 0.4     | 1.2         | 0.6     | 1.8         | 0.9     | 3.0         | 1.5     |
| 40—50                 | 1.0         | 0.5     | 1.4         | 0.7     | 2.0         | 1.0     | 3.5         | 1.8     |
| 50—60                 | 1.0         | 0.5     | 1.6         | 0.8     | 2.4         | 1.2     | 4.0         | 2.0     |
| 60—70                 | 1.2         | 0.6     | 1.8         | 0.9     | 2.6         | 1.3     | 4.4         | 2.2     |
| 70—80                 | 1.2         | 0.6     | 2.0         | 1.0     | 2.6         | 1.5     | 4.8         | 2.4     |
| 80—90                 | 1.4         | 0.7     | 2.2         | 1.1     | 3.4         | 1.7     | 5.2         | 2.6     |
| 90—100                | 1.4         | 0.7     | 2.4         | 1.2     | 3.6         | 1.8     | 5.6         | 2.8     |
| >100—120              | 1.6         | 0.8     | 2.8         | 1.4     | 4.2         | 2.1     | 6.6         | 3.3     |
| >120—140              | 1.6         | 0.8     | 3.2         | 1.6     | 4.8         | 2.4     | 7.6         | 3.8     |
| >140—160              | 1.8         | 0.9     | 3.6         | 1.8     | 5.4         | 2.7     | 8.6         | 4.3     |
| >160—180              | 1.8         | 0.9     | 4.0         | 2.0     | 6.0         | 3.0     | 9.6         | 4.8     |
| >180—220              | 2.0         | 1.0     | 4.4         | 2.2     | 6.6         | 3.3     | 10.6        | 5.3     |
| >220                  | —           | —       | —           | —       | 3L%         | 1.5L%   | 5L%         | 2.5L%   |

2. 零件的角形结构, 其角度极限偏差应符合表 2 所列数据。

表 2

| 角的短边长度<br>$L$<br>(毫米) | 偏 差           |                   |                   |               |
|-----------------------|---------------|-------------------|-------------------|---------------|
|                       | I 级           | II 级              | III 级             | IV 级          |
| $\leq 10$             | $\pm 1^\circ$ | $\pm 2^\circ$     | $\pm 3^\circ$     | $\pm 4^\circ$ |
| $> 10-40$             | $\pm 45'$     | $\pm 1^\circ 30'$ | $\pm 2^\circ$     | $\pm 3^\circ$ |
| $> 40-100$            | $\pm 30'$     | $\pm 1^\circ$     | $\pm 1^\circ 30'$ | $\pm 2^\circ$ |

注: 取单面偏差时表 2 所列数值的绝对值加倍。

3. 表面不平度的极限偏差应符合表 3 所列数据。

表 3

| 表面不平度的最大检验尺寸<br>$L$<br>(毫米) | 偏 差  |      |           |           |
|-----------------------------|------|------|-----------|-----------|
|                             | I 级  | II 级 | III 级     | IV 级      |
| $\leq 10$                   | 0.10 | 0.15 | 0.20      | 0.30      |
| $> 10-20$                   | 0.10 | 0.20 | 0.30      | 0.50      |
| $> 20-30$                   | 0.20 | 0.30 | 0.50      | 0.80      |
| $> 30-50$                   | 0.30 | 0.50 | 0.80      | 1.2       |
| $> 50-70$                   | 0.40 | 0.60 | 0.90      | 1.5       |
| $> 70-100$                  | 0.50 | 0.80 | 1.2       | 2.0       |
| $> 100-150$                 | 0.60 | 1.0  | 1.5       | 2.5       |
| $> 150-220$                 | 0.70 | 1.2  | 2.0       | 3.0       |
| $> 220$                     | —    | —    | $1.0 L\%$ | $1.5 L\%$ |

注: 当图纸上未注明不平度要求时, 应符合 IV 级偏差。

4. 圆柱形零件的母线不直度极限偏差应符合表 4 所列数据。

表 4

| 长<br>度<br><br>(毫米) | 直 径 (毫 米) |      |       |        |        |        |        |         |
|--------------------|-----------|------|-------|--------|--------|--------|--------|---------|
|                    | ≤3        | >3—5 | >5—10 | >10—15 | >15—20 | >20—30 | >30—50 | >50—100 |
|                    | 偏 差 (毫 米) |      |       |        |        |        |        |         |
| ≤ 20               | 0.20      | 0.20 | 0.20  | 0.20   | 0.20   | 0.20   | 0.25   | 0.30    |
| 20—30              | 0.30      | 0.30 | 0.30  | 0.30   | 0.25   | 0.25   | 0.30   | 0.35    |
| 30—50              | 0.40      | 0.40 | 0.40  | 0.35   | 0.30   | 0.30   | 0.35   | 0.40    |
| 50—70              |           | 0.50 | 0.50  | 0.40   | 0.35   | 0.35   | 0.40   | 0.45    |
| 70—90              |           | 0.60 | 0.60  | 0.50   | 0.40   | 0.40   | 0.45   | 0.50    |
| 90—120             |           | 0.70 | 0.70  | 0.60   | 0.50   | 0.45   | 0.50   | 0.60    |
| 120—150            |           |      | 0.80  | 0.70   | 0.60   | 0.50   | 0.60   | 0.70    |
| 150—180            |           |      | 0.90  | 0.80   | 0.70   | 0.60   | 0.70   | 0.80    |
| 180—210            |           |      | 1.0   | 0.90   | 0.80   | 0.70   | 0.80   | 0.90    |
| 210—240            |           |      | 1.1   | 1.0    | 0.90   | 0.80   | 0.90   | 1.0     |
| 240—270            |           |      | 1.2   | 1.1    | 1.0    | 0.90   | 1.0    | 1.1     |
| 270—300            |           |      | 1.3   | 1.2    | 1.1    | 1.0    | 1.1    | 1.2     |
| 300—350            |           |      |       | 1.3    | 1.2    | 1.1    | 1.2    | 1.4     |
| 350—400            |           |      |       |        | 1.3    | 1.2    | 1.3    | 1.6     |
| 400—450            |           |      |       |        | 1.4    | 1.3    | 1.4    | 1.8     |
| >450—500           |           |      |       |        | 1.5    | 1.4    | 1.5    | 2.0     |

注：① 当管形零件的长度比直径大于 6:1 而不大于 10:1，壁厚比直径小于 1:6 而不小于 1:10，且其厚度不小于 0.3 毫米时，其母线不直度的极限偏差按表 4 所列数据加 0.1 毫米。

② 凡长度大于 500 毫米，直径不小于 30 毫米的瓷管，其母线不直度的极限偏差应为： $0.3L—0.5L\%$ 。

5. 零件的圓柱形表面，其橢圓度、圓錐度應不超出直徑的極限偏差範圍。
6. 零件同心配置的尺寸，其不同心度不超出大圓（砥磨者除外）直徑公差的一半。
7. 平面不平行度應不超過平面間直線尺寸的極限偏差範圍。
8. 棱柱形零件（板、塊、片、座等）不垂直度的極限偏差應不超出零件被測面長度的1%。

### 陶瓷螺紋的主要技術要求

(NE 0.005.016 附錄)

1. 螺紋牙尖部分允許有工藝圓角，但不得影響螺紋的配合。
2. 螺紋端部允許有（螺距） $\times 45^\circ$  的倒角。
3. 螺紋部分應無裂紋和瓷疤，但允許有輕微的擦傷痕和小砂眼。
4. 螺紋的尺寸精度，一般應按機 55—56 III 級精度要求。
5. 螺紋缺牙應不超過下表所列數據。

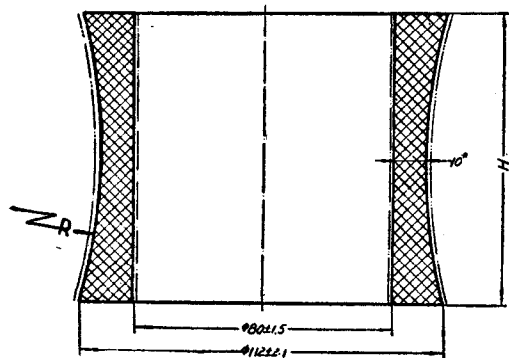
| 螺 紋 直 徑  | 允 許 缺 牙 |
|----------|---------|
| M 3—M 6  | 1/5 扣   |
| M 8—M 20 | 1/10 扣  |
| M 22 以上  | 1/20 扣  |

缺牙的螺紋應不超過 3 扣；缺牙部分也不得連在一起。

# 外 壳

| 名 称 | 基 本 設 計 号<br>文 件 編 号                     | 陶 瓷 材 料<br>(NE 0.027.140) | 未 注 公 差 尺 寸<br>(NE 0.010.016) | 技 术 条 件      | 表 面 涂 复        | 主 要 用 途                      | 产 地 |
|-----|------------------------------------------|---------------------------|-------------------------------|--------------|----------------|------------------------------|-----|
| 外 壳 | E 7.800. <sup>000</sup> / <sub>001</sub> | Ⅳ級 B 組                    | Ⅳ級双面                          | NE 0.005.013 | 标有一...<br>处上白釉 | 供在电气和无綫电<br>設備中作元件的絕<br>緣外壳用 | 宜 宾 |

E 7.800.<sup>000</sup>/<sub>001</sub>



\* 参考尺寸

| 代 号         | 尺 寸 (毫米) |     |
|-------------|----------|-----|
|             | H        | R   |
| E 7.800.000 | 90       | 170 |
| E 7.800.001 | 148      | 460 |

# 骨架

| 序号 | 名 称 | 基本設計文件编号                  | 陶 瓷 材 料<br>NE 0.027.140 | 未 注 公 差 尺 寸<br>NE 0.010.016 |
|----|-----|---------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| 1  | 骨 架 | E 7.804.000               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 2  | 骨 架 | E 7.804.001               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 3  | 骨 架 | E 7.804 $\frac{002}{004}$ | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 4  | 骨 架 | E 7.804.005               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 5  | 骨 架 | E 7.804 $\frac{006}{010}$ | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 6  | 骨 架 | E 7.804 $\frac{011}{012}$ | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 7  | 骨 架 | E 7.804.013               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 8  | 骨 架 | E 7.804.014               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 9  | 骨 架 | E 7.804.015               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 10 | 骨 架 | E 7.804.016               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 11 | 骨 架 | E 7.804.017               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 12 | 骨 架 | E 7.804.018               | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |

(續)

| 技 术 条 件     | 表 面 塗 复                                             | 主 要 用 途    | 重量<br>(克) | 产 地   |
|-------------|-----------------------------------------------------|------------|-----------|-------|
| NE0.005.016 | —                                                   | 供繞制固定电感器用。 |           | 宜宾    |
| NE0.005.016 | —                                                   | 供繞制固定电感器用。 | 3         | 宜宾    |
| NE0.005.016 | 标有××××处被銀(1.05按 NE0.014.000),并应符合 NE0.005.012的各项要求。 | 供繞制电感器用。   |           | 宜宾    |
| NE0.005.016 | 标有××××处被銀(1.05按 NE0.014.000),并应符合 NE0.005.012的各项要求。 | 供繞制电感器用。   | 1.4       | 宜宾    |
| NE0.005.016 | 标有××××处被銀(1.05按 NE0.014.000),并应符合 NE0.005.012的各项要求。 | 供繞制电感器用。   |           | 宜宾    |
| NE0.005.016 | 标有××××处被銀(1.05按 NE0.014.000),并应符合 NE0.005.012的各项要求。 | 供繞制电感器用。   |           | 宜宾    |
| NE0.005.016 | —                                                   | 供繞制固定电感器用。 |           | 宜宾    |
| NE0.005.016 | —                                                   | 供繞制固定电感器用。 |           | 宜宾    |
| NE0.005.016 | —                                                   | 供繞制固定电感器用。 | 13        | 宜宾    |
| NE0.005.016 | —                                                   | 供繞制固定电感器用。 | 20        | 宜宾    |
| NE0.005.016 | —                                                   | 供繞制固定电感器用。 |           | 宜宾    |
| NE0.005.016 | —                                                   | 供繞制固定电感器用。 |           | 宜宾、苏州 |

| 序号 | 名 称 | 基本設計文件編號    | 陶 瓷 材 料<br>NE 0.027.140 | 未 注 公 差 尺 寸<br>NE 0.010.016 |
|----|-----|-------------|-------------------------|-----------------------------|
| 13 | 骨 架 | E 7.804.019 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 14 | 骨 架 | E 7.804.020 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 15 | 骨 架 | E 7.804.021 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 16 | 骨 架 | E 7.804.022 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 17 | 骨 架 | E 7.804.023 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 18 | 骨 架 | E 7.804.024 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 19 | 骨 架 | E 7.804.025 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 20 | 骨 架 | E 7.804.026 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 21 | 骨 架 | E 7.804.027 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 22 | 骨 架 | E 7.804.028 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 23 | 骨 架 | E 7.804.029 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |
| 24 | 骨 架 | E 7.804.030 | Ⅳ級 A 組                  | Ⅲ級双面                        |



(續)

| 技 术 条 件                                         | 表 面 涂 复                                                                                                     | 主 要 用 途       | 重量<br>(克) | 产 地    |
|-------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-----------|--------|
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供繞制固定电感器用。    | 8         | 宜宾     |
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供繞制固定电感器用。    | 37        | 宜宾     |
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供繞制固定电感器用。    |           | 宜宾     |
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供繞制固定电感器用。    |           | 宜宾     |
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供被敷金属或繞制电感器用。 | 61        | 宜宾     |
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供繞制固定电感器用。    | 64        | 宜宾     |
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供繞制固定电感器用。    | 65        | 宜宾, 苏州 |
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供繞制固定电感器用。    | 150       | 宜宾     |
| NE0.005.016                                     | —                                                                                                           | 供繞制固定电感器用。    |           | 宜宾     |
| NE0.005.016; 且研磨面<br>与 R 2.75 毫米 交接处不<br>允許有尖角。 | —                                                                                                           | 供繞制电感器用。      | 30        | 宜宾     |
| NE 0.005.016                                    | —                                                                                                           | 供繞制电位器用。      |           | 宜宾     |
| NE0.005.016                                     | 标有 × × × 处被銀 $\left(\frac{3 \cdot 21.10}{1.04} \text{ 按 NE0.014.000} \right)$ ,<br>并应符合 NE 0.005.012 的各项要求。 | 供被敷金属或繞制电感器用。 | 4         | 宜宾     |