Согласовано
_____
_____
_____

_____

____/_____2015г.

Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.

_____

____/_____2015г.

Паспорт контактирующего устройства

QFN-tl-e-24-0.5-001

Содержание

Характеристики КУ QFN-tl-e-24-0.5-001 3

Внешний вид и габариты КУ QFN-tl-e-24-0.5-001 4

Чертеж посадочного места на ПП для КУ QFN-tl-e-24-0.5-001 5

Чертеж места посадки ЭРИ 6

Правила эксплуатации КУ QFN-tl-e-24-0.5-001 7

Приложения 8

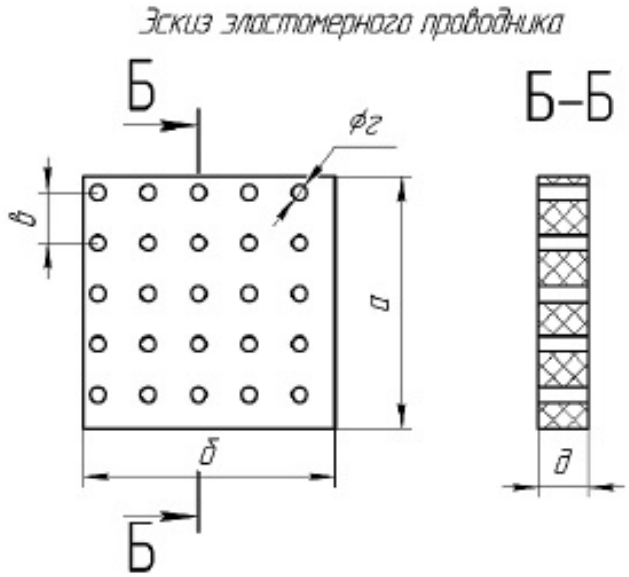
Принятые сокращения:
КУ - контактирующее устройство,
ПП - печатная плата,
ЭТТ - электро-термическая тренировка,
ВК - входной контроль.

Характеристики КУ QFN-tl-e-24-0.5-001

Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт.	1
Количество выводов КУ, шт.	24
Материал КУ (торговая марка)	PEI ULTEM 1000

Фиксация КУ на посадочном месте ПП осуществляется винтами (без пайки).

Количество мест фиксации - 4.



Характеристики эластомера:

а, мм	5,0
б, мм	5,0
в, мм	0,075 ± 0,03
г, мм	0,03 ± 0,005
д, мм	1,0
Допустимая нагрузка, мА/контакт	50
Сопротивление изоляции, МОм	1000
Напряжение пробоя, В	500

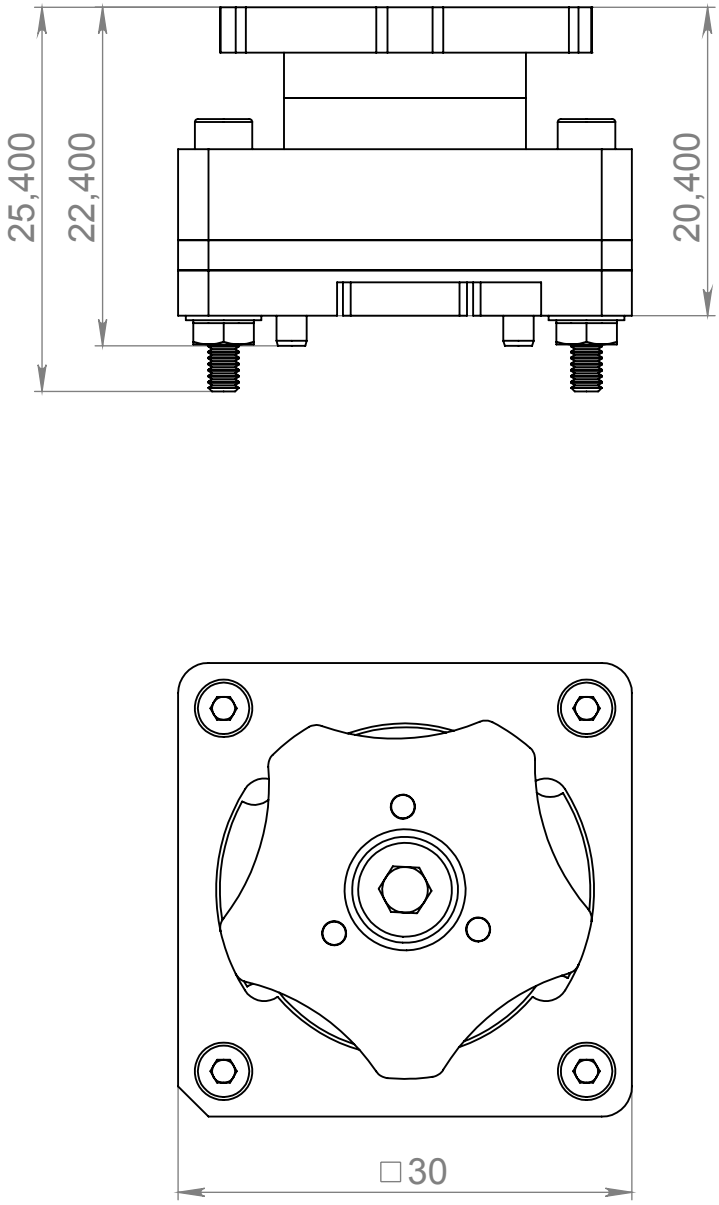
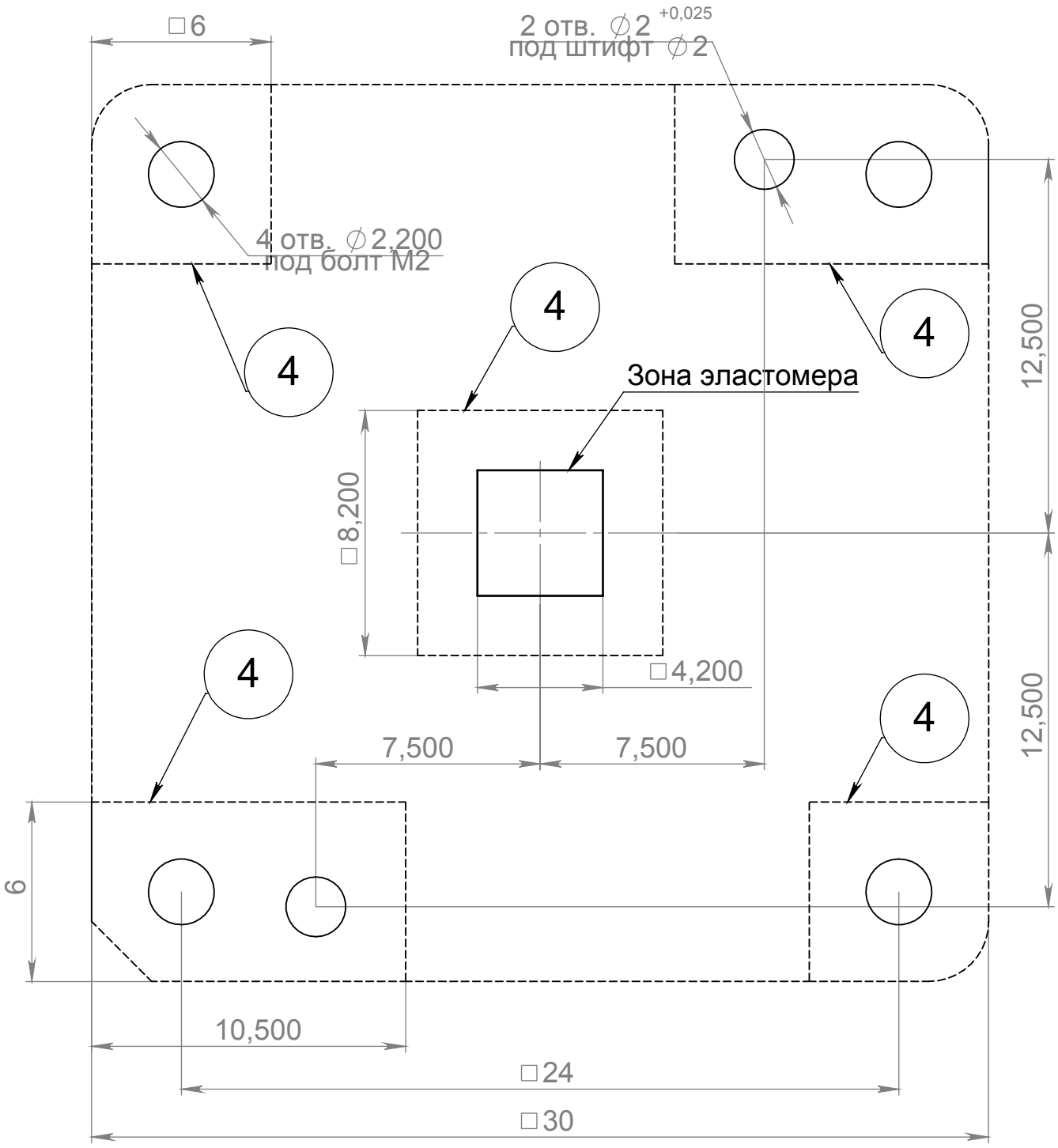


Рис. 1. Габаритные размеры КУ



1. *Размер для справок
2. Все размеры в миллиметрах
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ±0.05
4. Границы выборки нижнего основания (глубина 2,2 мм)

Рис. 2. Эскиз посадочного места КУ на ПП.
Вид на устройство сверху.

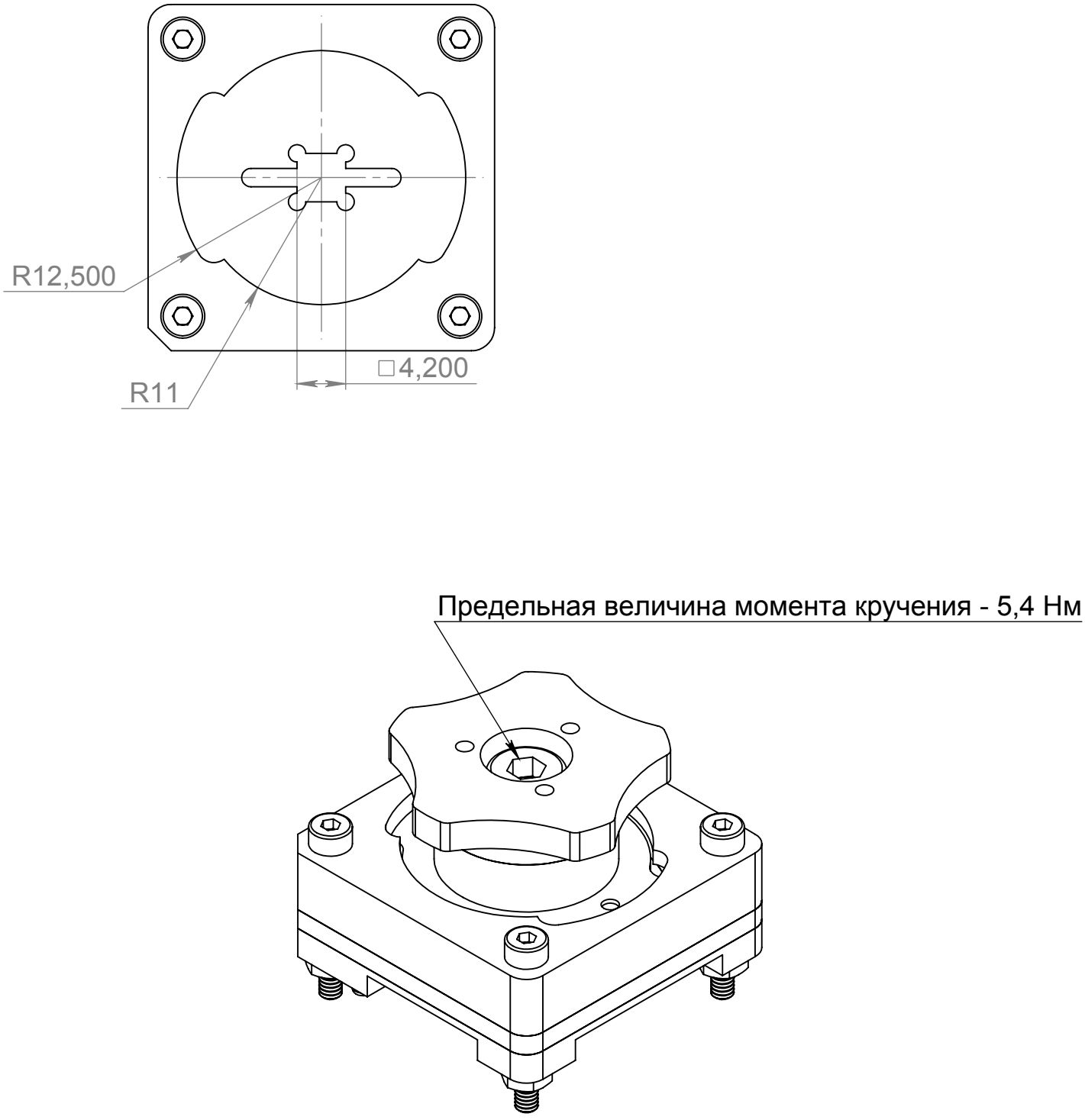


Рис. 3. Место посадки ЭРИ и внешний вид КУ

Правила эксплуатации КУ QFN-tl-e-24-0.5-001

1. Перед началом эксплуатации:

– обработать контакты КУ и площадки ПП специализированным очистительным спреем Scotch 1625 или аналогом;

– производить установку КУ после просушки ПП.

2. В процессе эксплуатации:

Через каждый цикл ЭТТ:

– обрабатывать контакты КУ специализированным очистительным спреем Scotch 1625 или аналогом

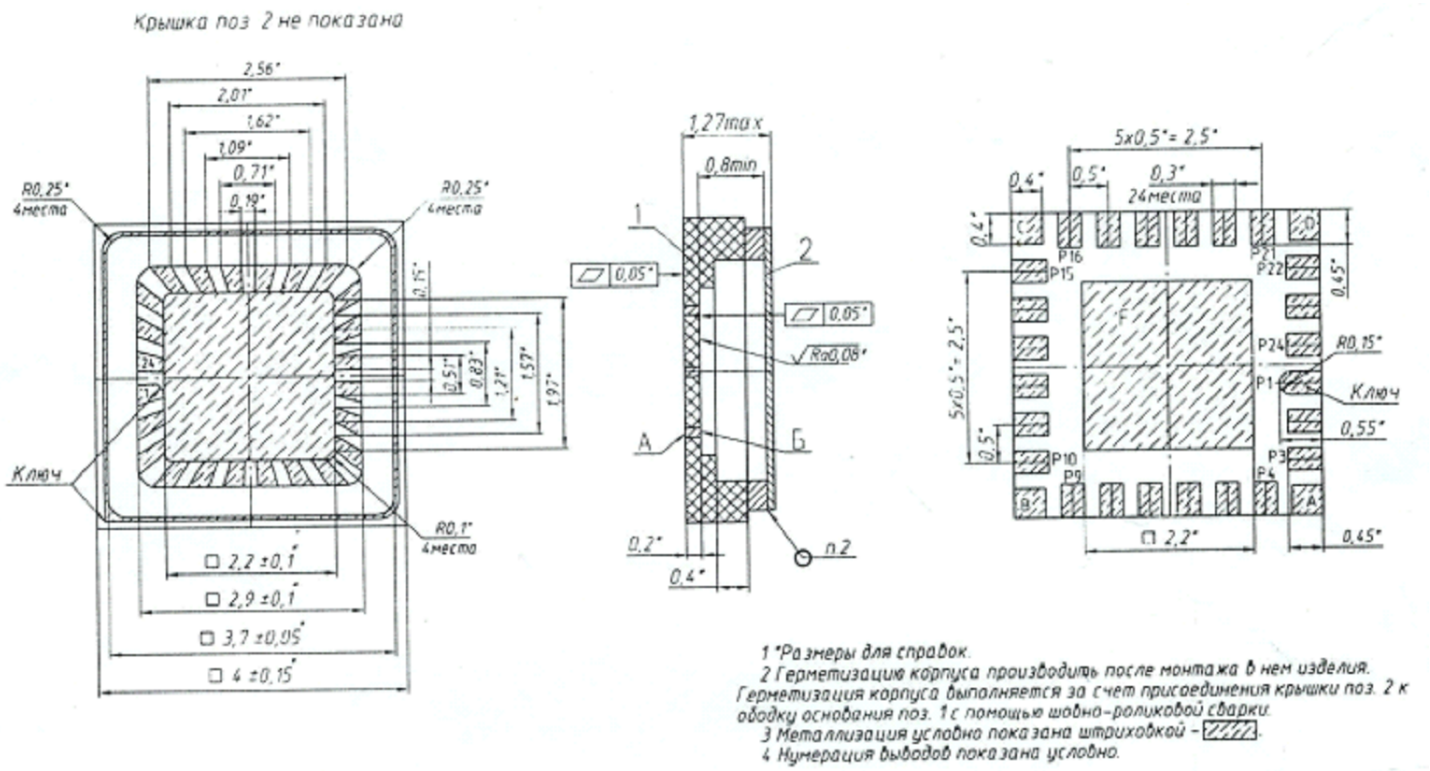
– промывать КУ в ультразвуковой ванне

Через каждые 1000 циклов ВК:

– обрабатывать контакты КУ специализированным очистительным спреем Scotch 1625 или аналогом

– промывать КУ в ультразвуковой ванне.

3. Внимание! Предохранять контакты и рабочие поверхности КУ от соприкосновения с посторонними предметами и телами вне процесса эксплуатации изделия.



1 *Размеры для справок.
2 Герметизацию корпуса производить после монтажа в нем изделия. Герметизация корпуса выполняется за счет присоединения крышки поз. 2 к ободку основания поз. 1 с помощью шовно-роликовой сварки.
3 Металлизация условно показана штриховкой – ▨.
4 Нумерация выводов показана условно.

Рис. 4. Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)