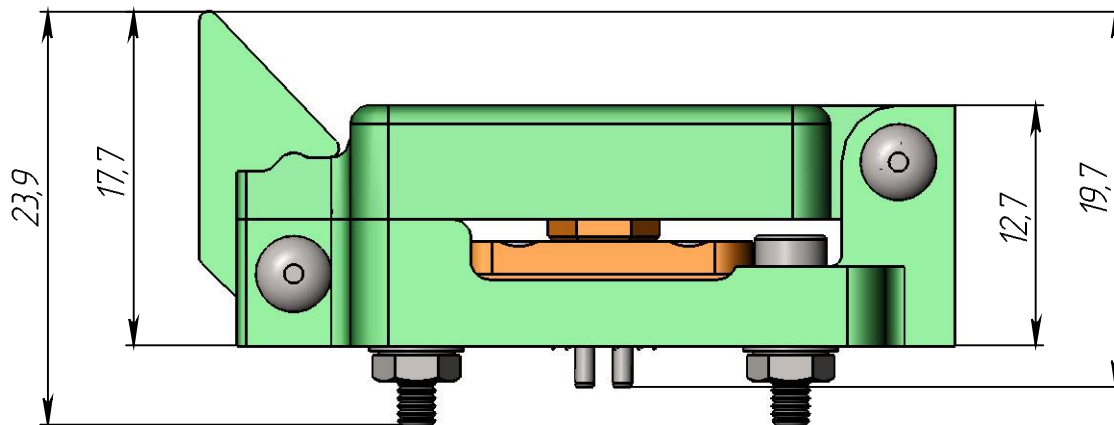
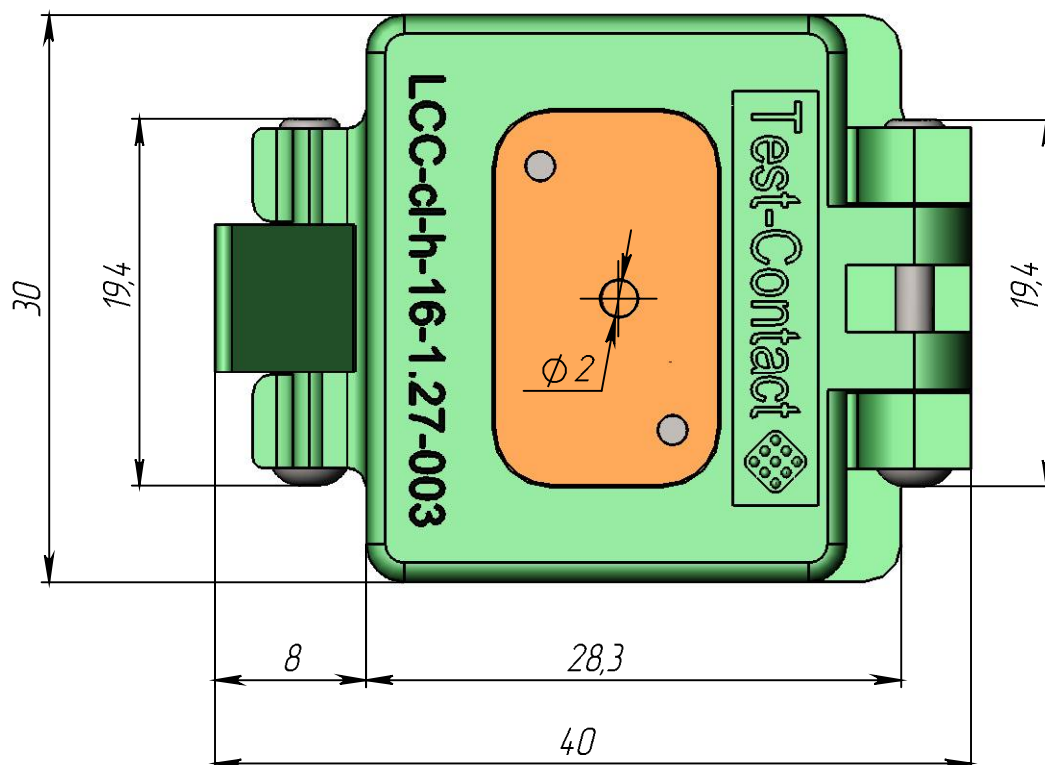


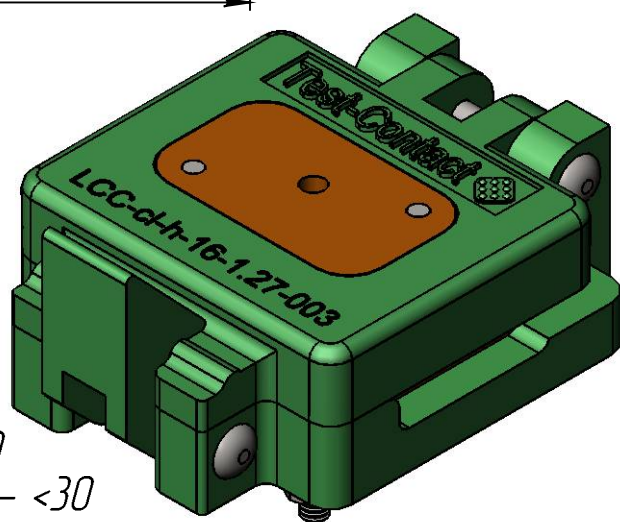
Внешний вид и габаритные размеры КУ  
LCC-cl-h-16-1.27-003



- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки). Число мест крепления – 4.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами  $\phi$  1 мм. Количество штифтов – 2 шт.

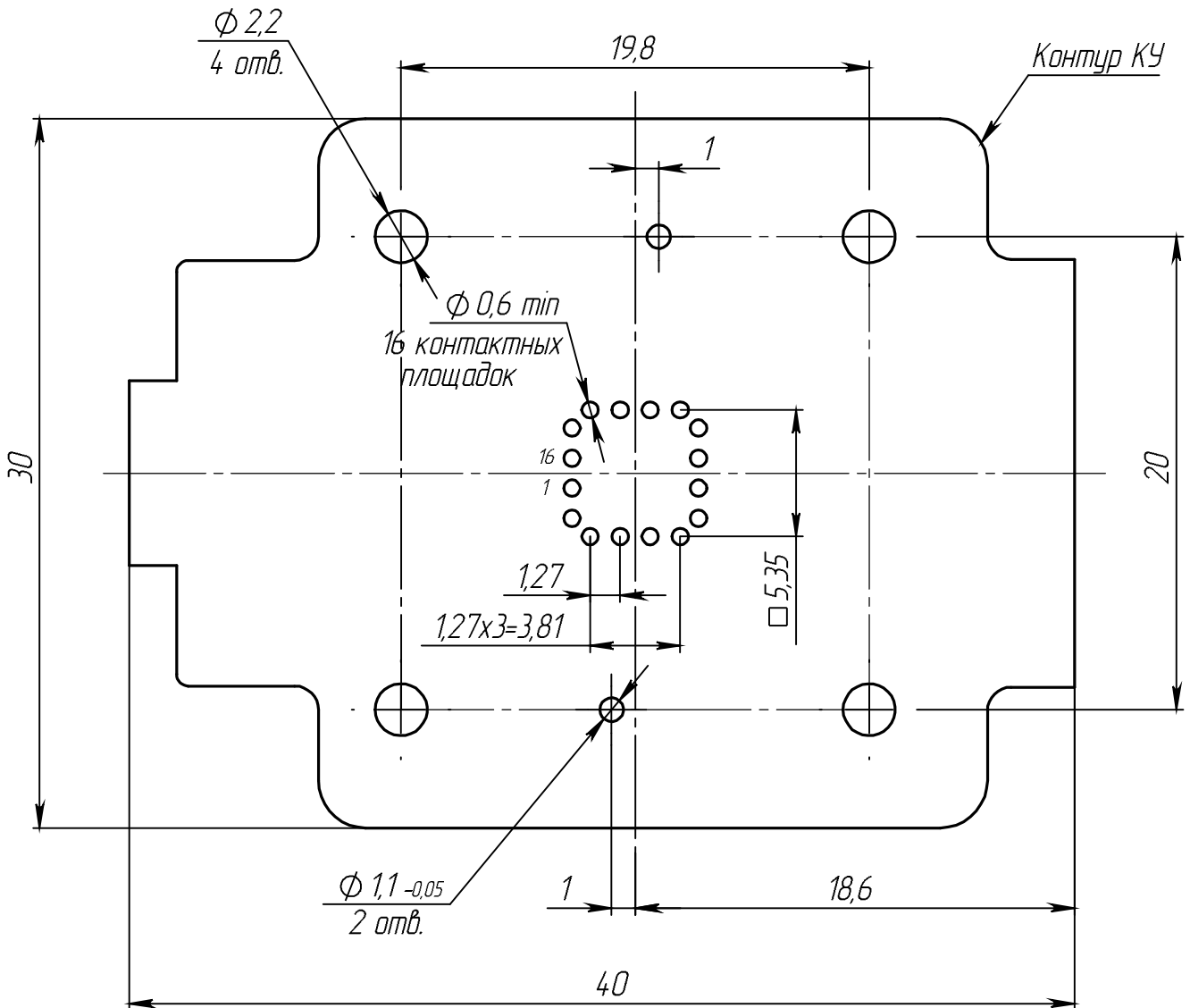


- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 16
- × Материал КУ (торговая марка) – PEI ULTEM 1000
- × Материал коннекторов – Веси
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C – -55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (КУ), А – 4,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@-3 дБ – >1



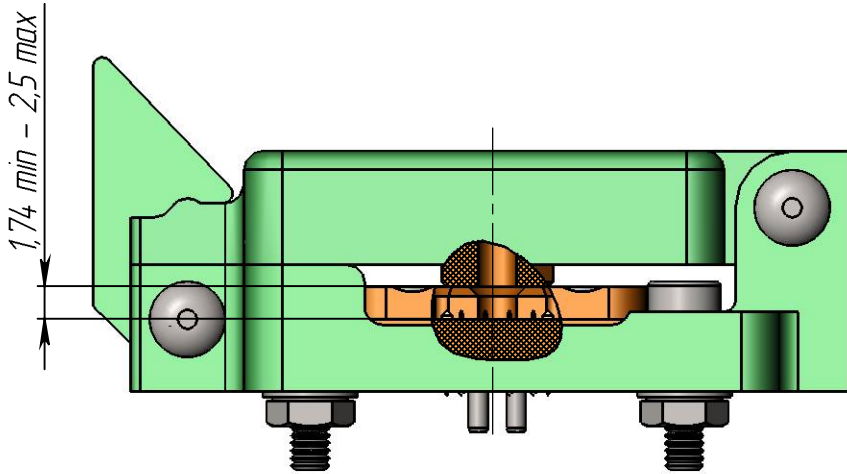
Посадочное место КУ

Вид на устройство сверху

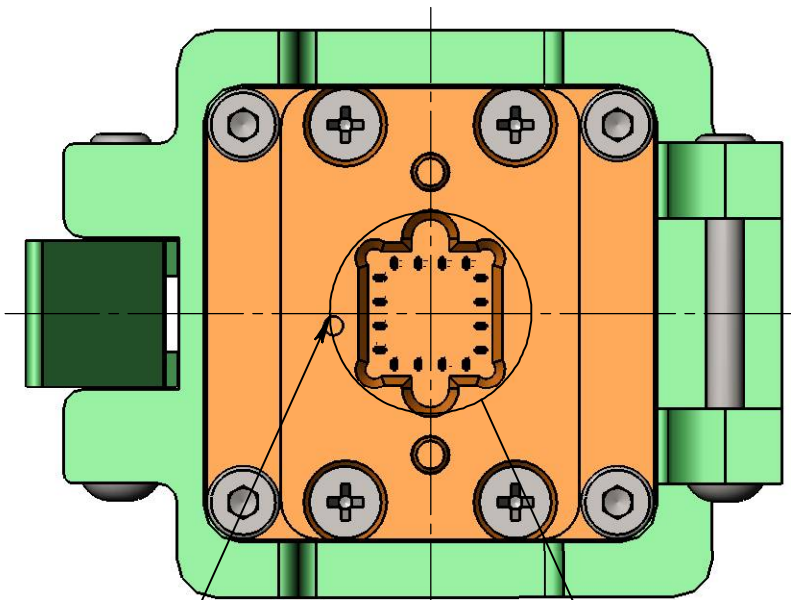
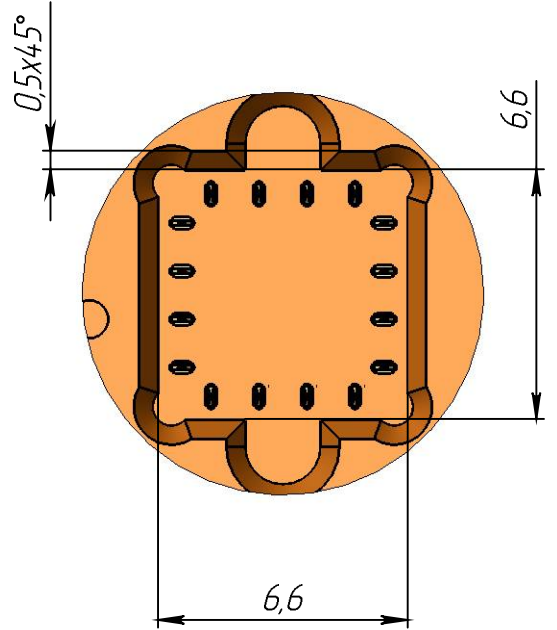


1. \*Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.

# Место установки ЭРИ



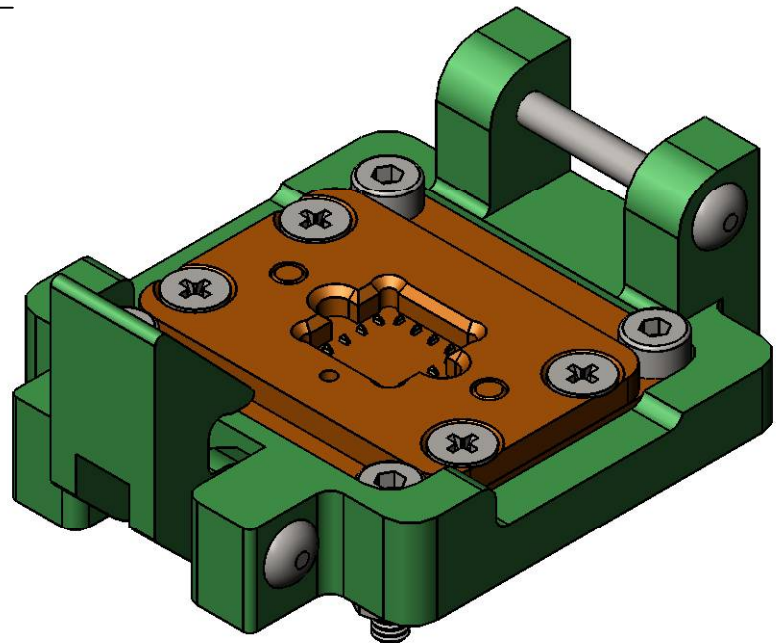
A (5 : 1)



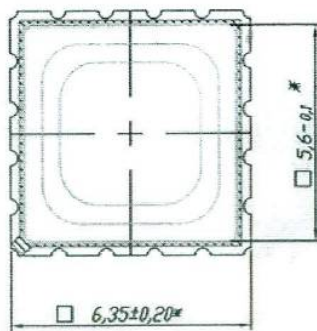
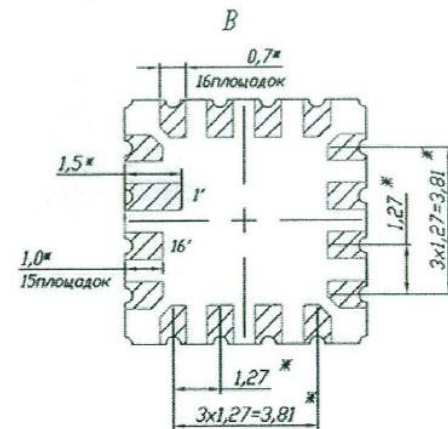
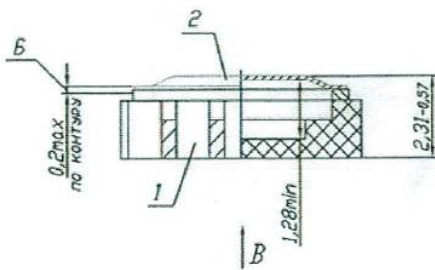
Обозначение  
первого вывода

A

1. \*-Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.



# Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)



- 1 \* Размеры для справок.
- 2 Герметизацию корпуса проводить шовной контактной сваркой после установки в нем кристалла.
- 3 Покрытие  $\text{AuZn}$ . Допускается уменьшение минимальной толщины золотого покрытия на 30 %.  
Площадь покрытия -  $0,6457 \text{ см}^2$
- 4 Допускается отсутствие покрытия в зоне Б герметизации корпуса.
- 5 В зоне Б после герметизации допускается наплывы металла.
- 6 Нумерация выводных площадок показана условно. Выводные площадки 1', ... , 16' соединены с соответствующими контактными площадками. Остальные элементы корпуса электрически изолированы.

## *Правила эксплуатации КУ*

### *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.*