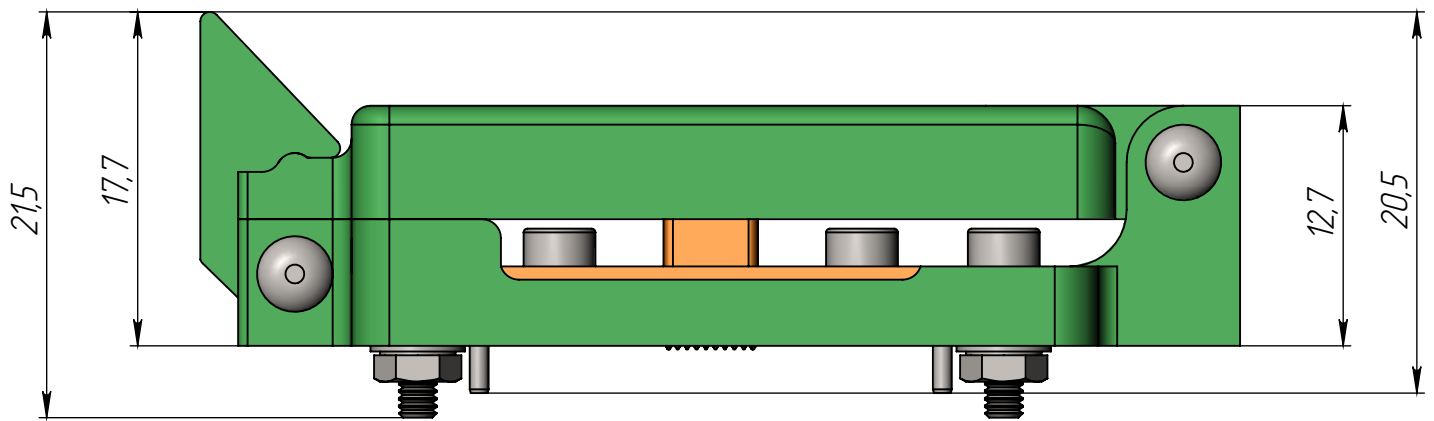


Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.

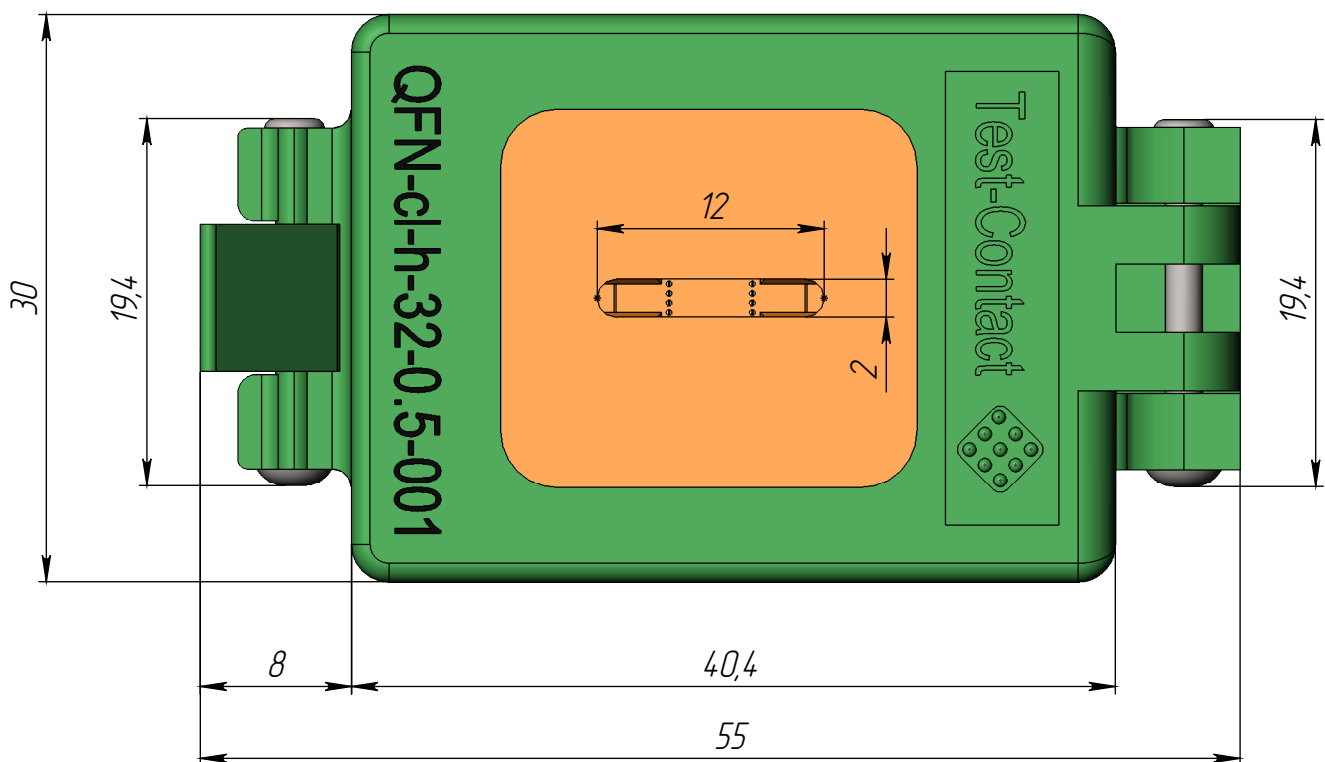
____/____2017г.

Паспорт контактирующего устройства
QFN-cl-h-32-0.5-001

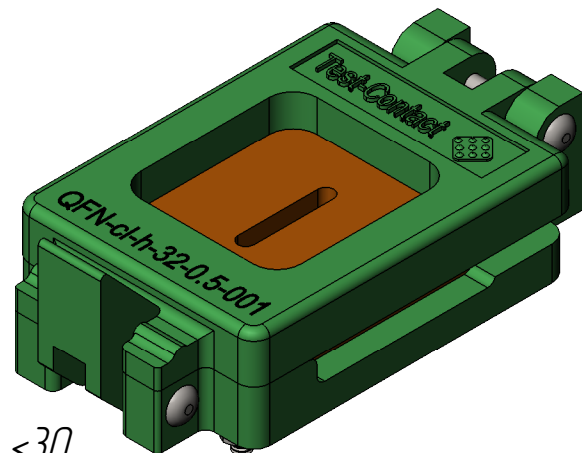
Внешний вид и габаритные размеры КУ
QFN-cl-h-32-0.5-001



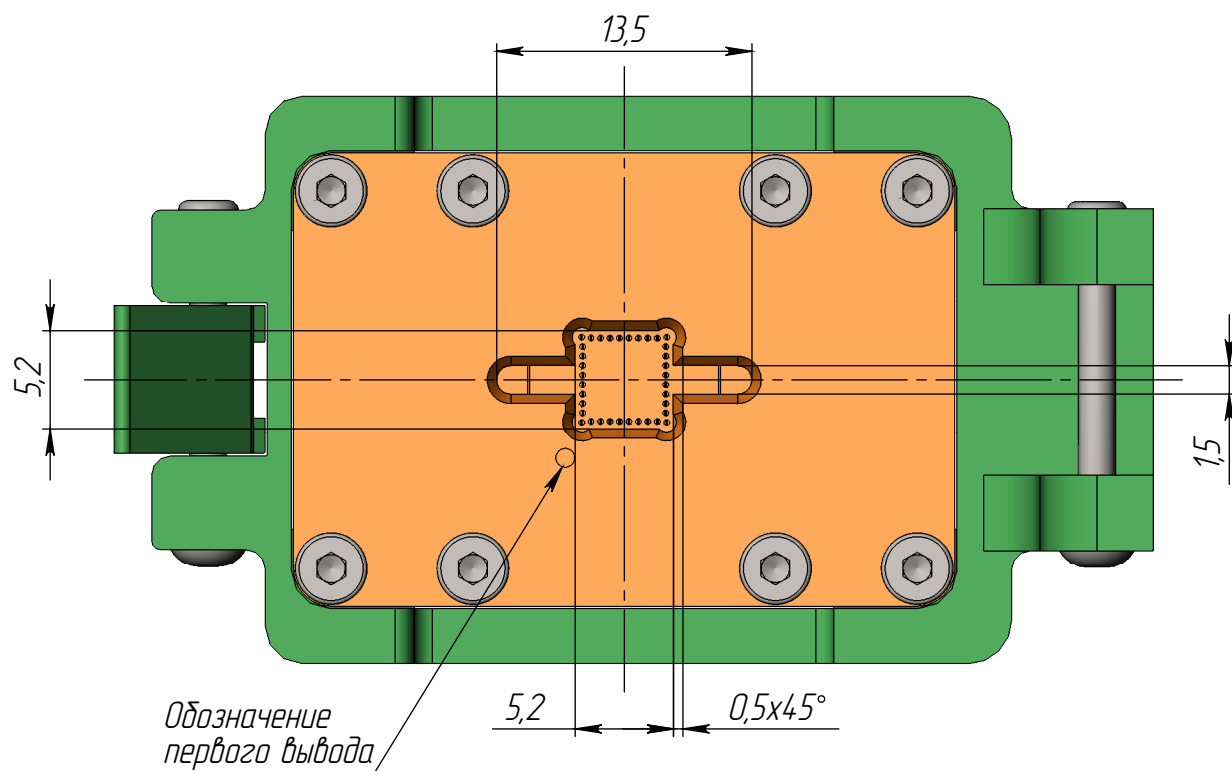
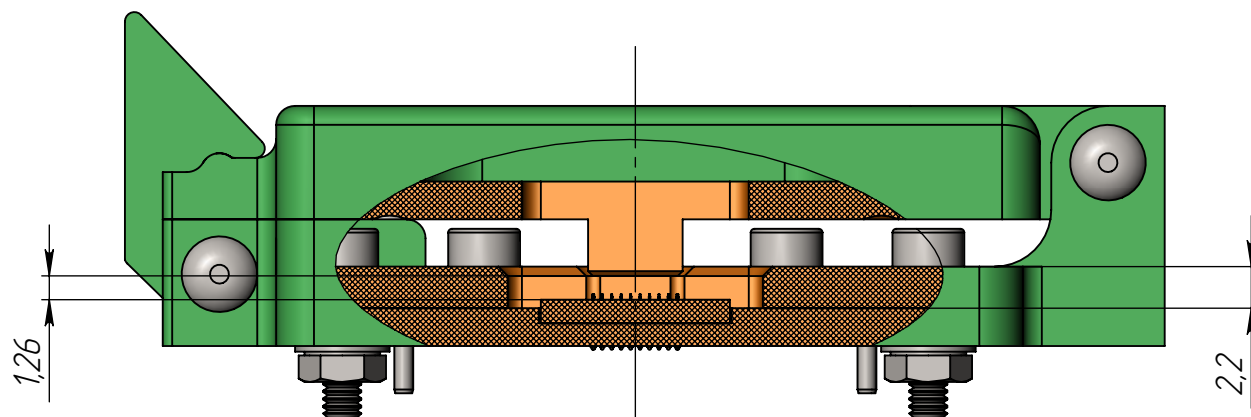
- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки). Число мест крепления – 4.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами ϕ 1 мм. Количество штифтов – 2 шт.



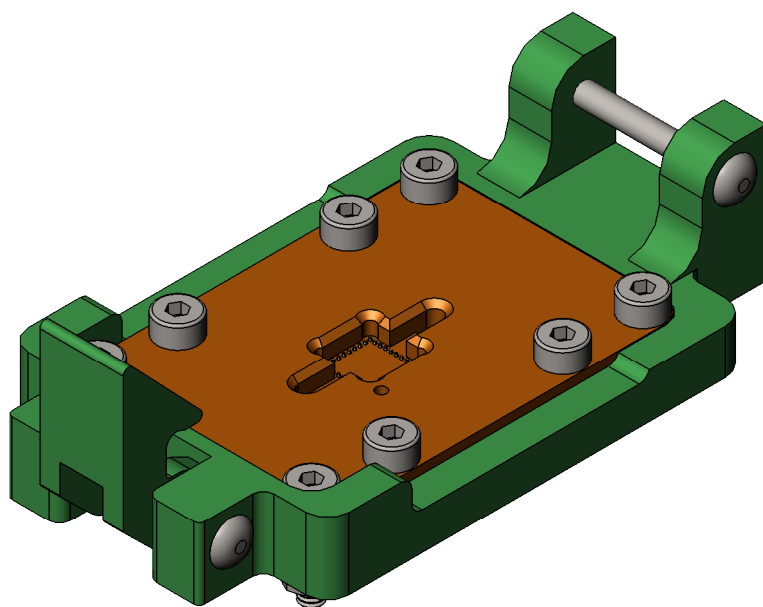
- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 36
- × Материал КУ (торговая марка)– PEI ULTEM 1000
- × Материал коннекторов – ВeCu
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –60...+150
- × Максимальный ток на один контакт (НУ), А – 3,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1



Место установки ЭРИ



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



Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)

Перд. примен.	ББКП.301176.017	Крышка поз. 2 не показана	А-А	4,8±0,12*	ББКП.301176.017СБ
Справ. N					
Подг. и дата					
Взам. инд. N					
Взам. инд. N					
Подг. и дата					
Инд. N подг.					

Б(100:1)

или

или

или

1 *Размеры для справок.

2 Герметизация корпуса производится 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.

5 Допускается на выводных и монтажной площадках в зоне переходных отверстий выступы металлизации высотой не более 0,015 мм или плоские площадки не более 0,015 мм.

6 Соединения: (1-Р1), (2-Р2), (3-Р3), (5-Р5), (6-Р6), (7-Р7), (8-Р8), (9-Р9), (10-Р10), (11-Р11), (12-Р12), (14-Р14), (15-Р15), (16-Р16), (17-Р17), (18-Р18), (19-Р19), (20-Р20), (22-Р22), (23-Р23), (24-Р24), (25-Р25), (26-Р26), (27-Р27), (28-Р28), (30-Р30), (31-Р31), (32-Р32), (4-13-21-29-Р4-Р13-Р21-Р29-А-В-С-Д-Е-ободок-монтажная площадка).

3	Зам.	ББКП-77-2014							
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата					
Разраб.									
Проб.									
Т. контр.									
Н. контр.									
Утв.									

Корпус

5102.32-1 К

Сборочный чертеж

Лист 1

Масса 0,1г

Масштаб 20:1

000 "НПП ТЗ"

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.