

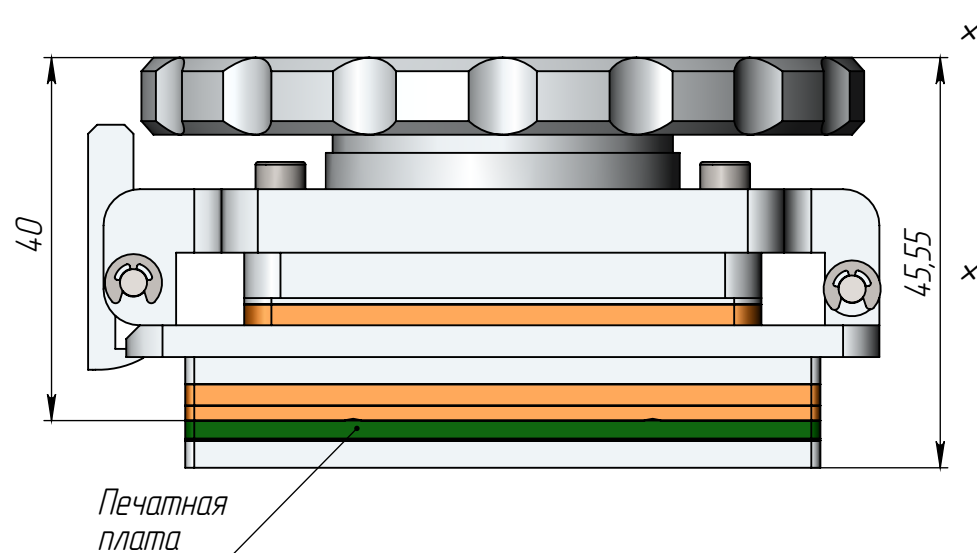
Согласовано

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

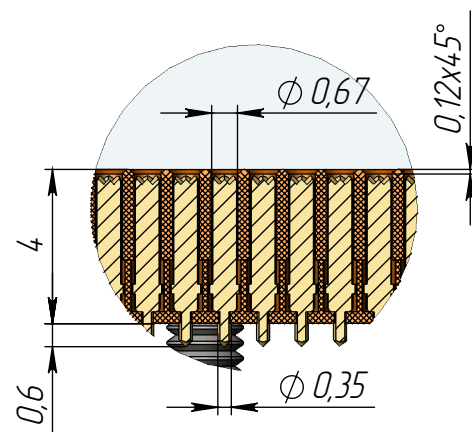
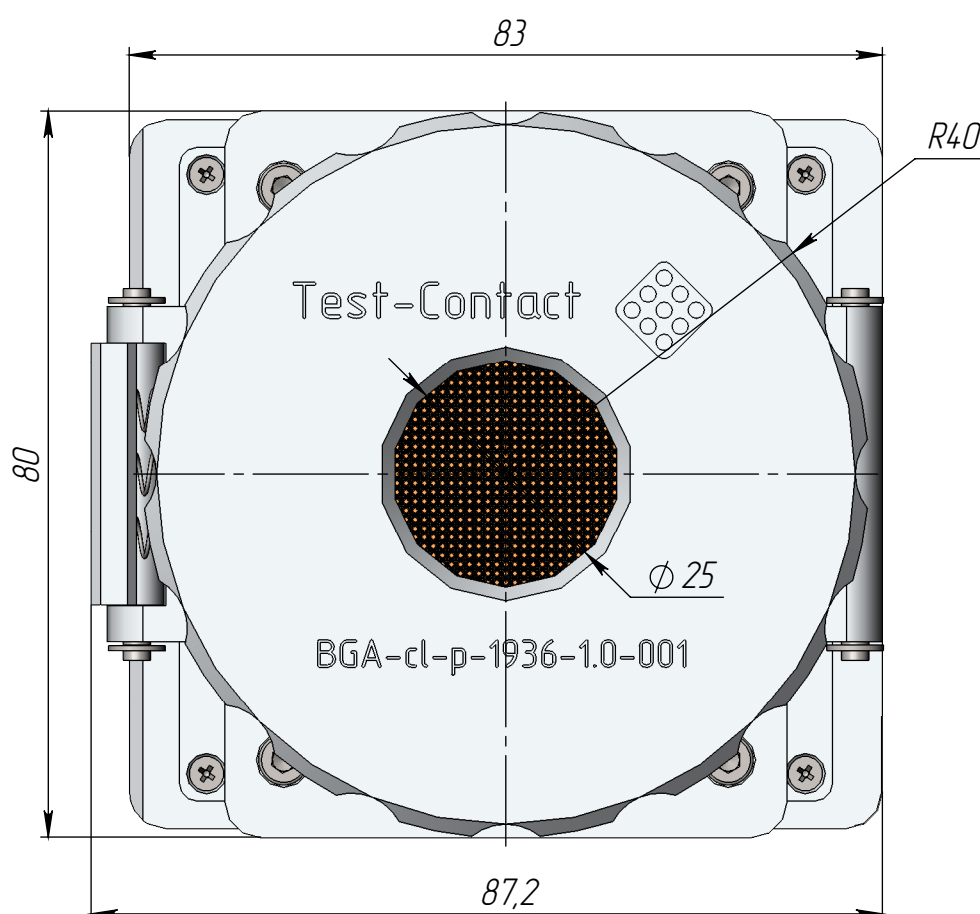
____/____2019г.

____/____2019г.

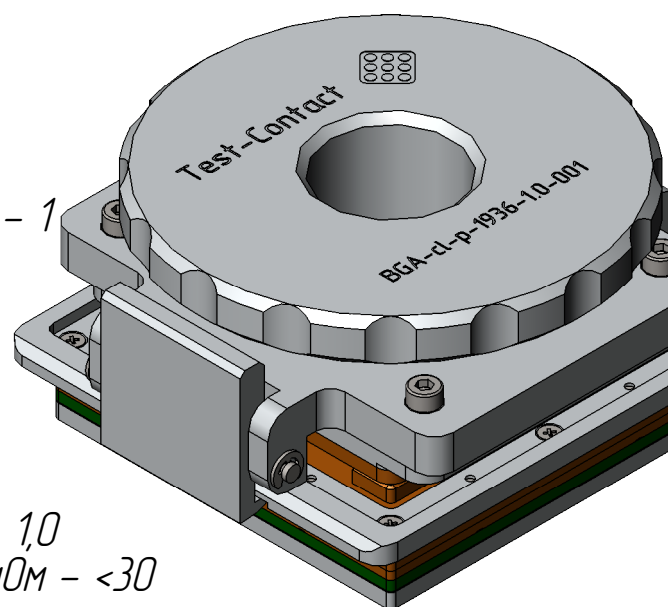
*Паспорт контактирующего устройства
BGA-cl-p-1936-1.0-001*

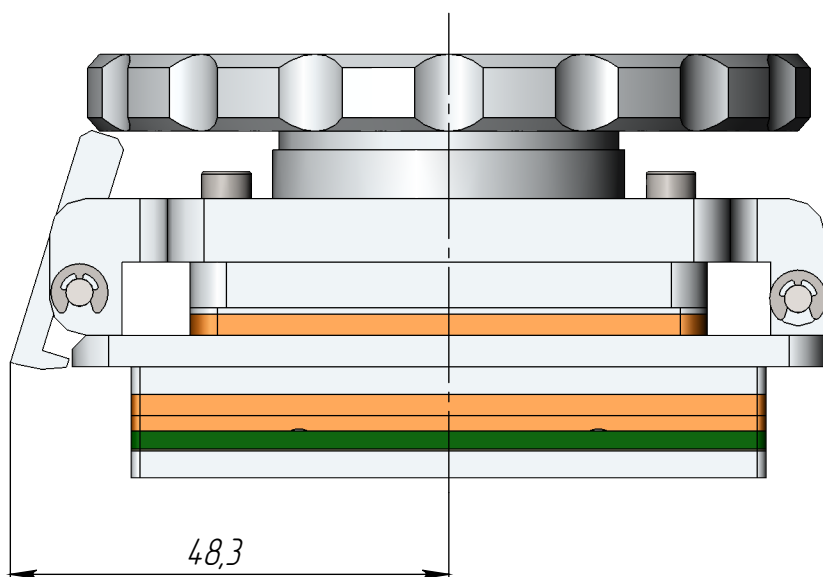
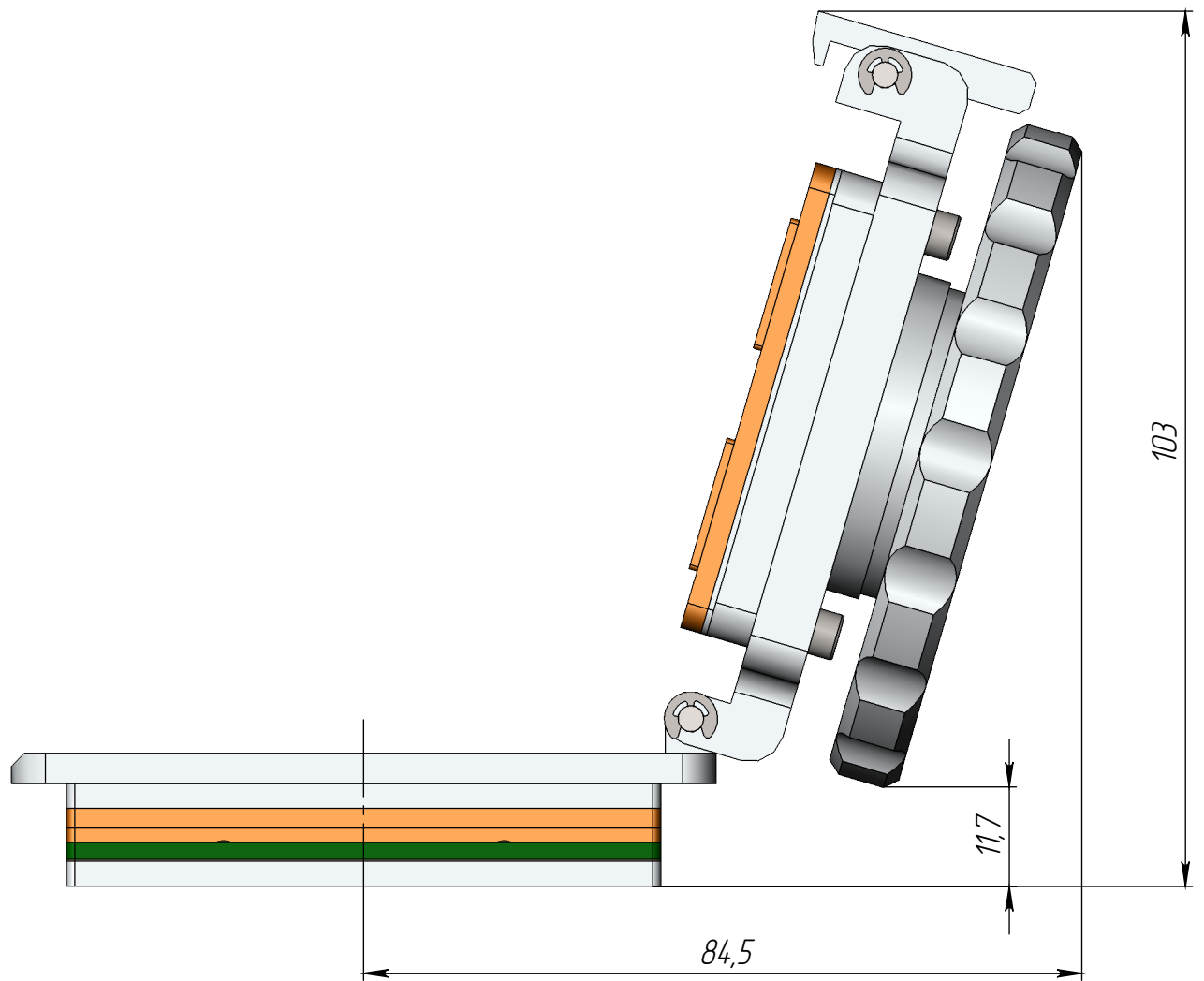


- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки).
- × Число мест крепления – 8.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами $\phi 1$ мм.
- × Количество штифтов – 2 шт.

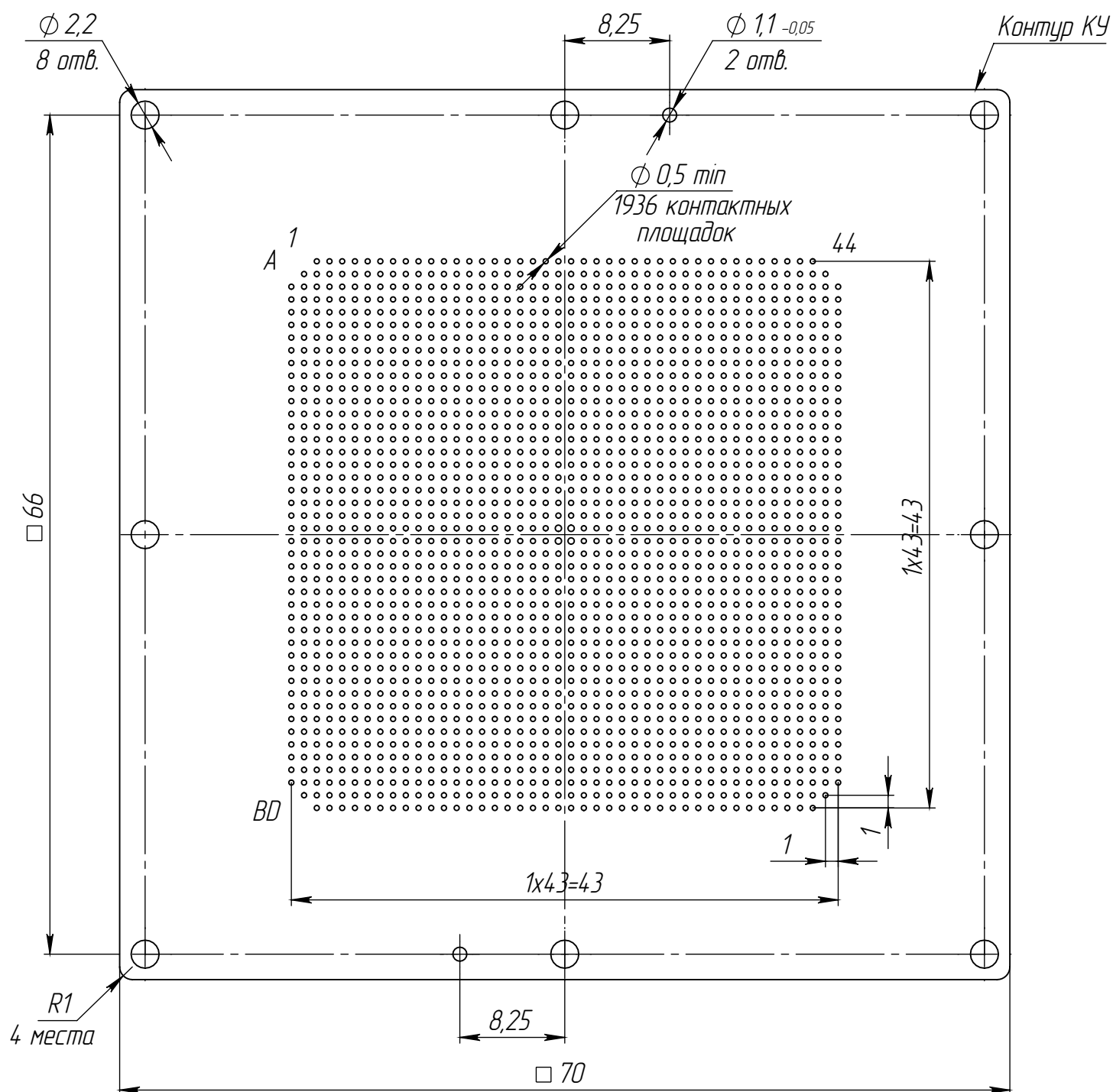


- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 1936
- × Материал КУ (торговая марка) – PEI UL TEM 1000, алюминий
- × Материал коннекторов – ВеСи
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C – 55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (КУ), А – 1,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@ – 3 дБ – >1





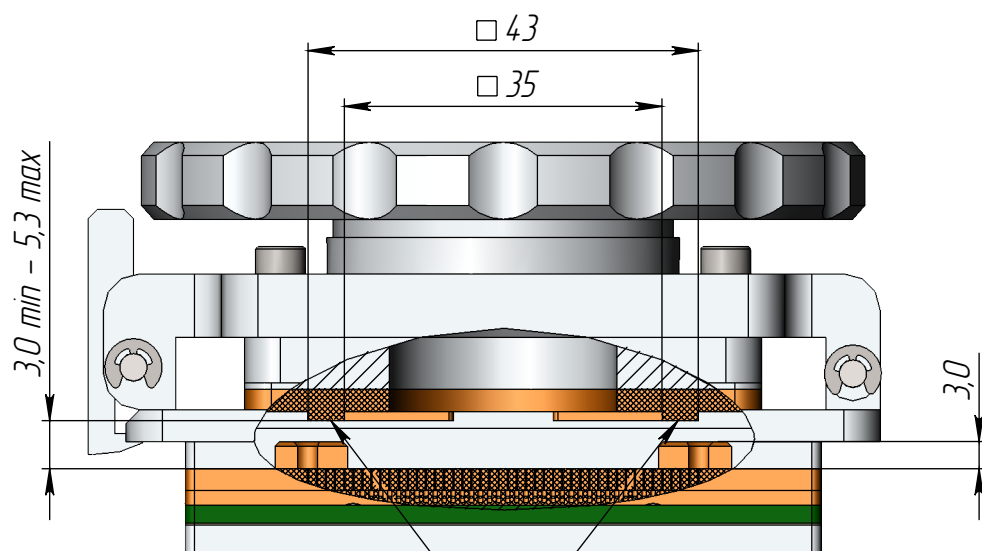
Посадочное место КУ

Вид на устройство сверху

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

Место установки ЭРИ

BGA-cl-p-1936-1.0-001

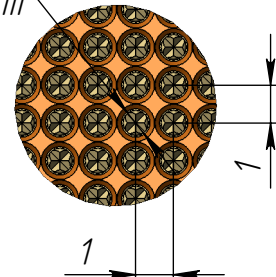
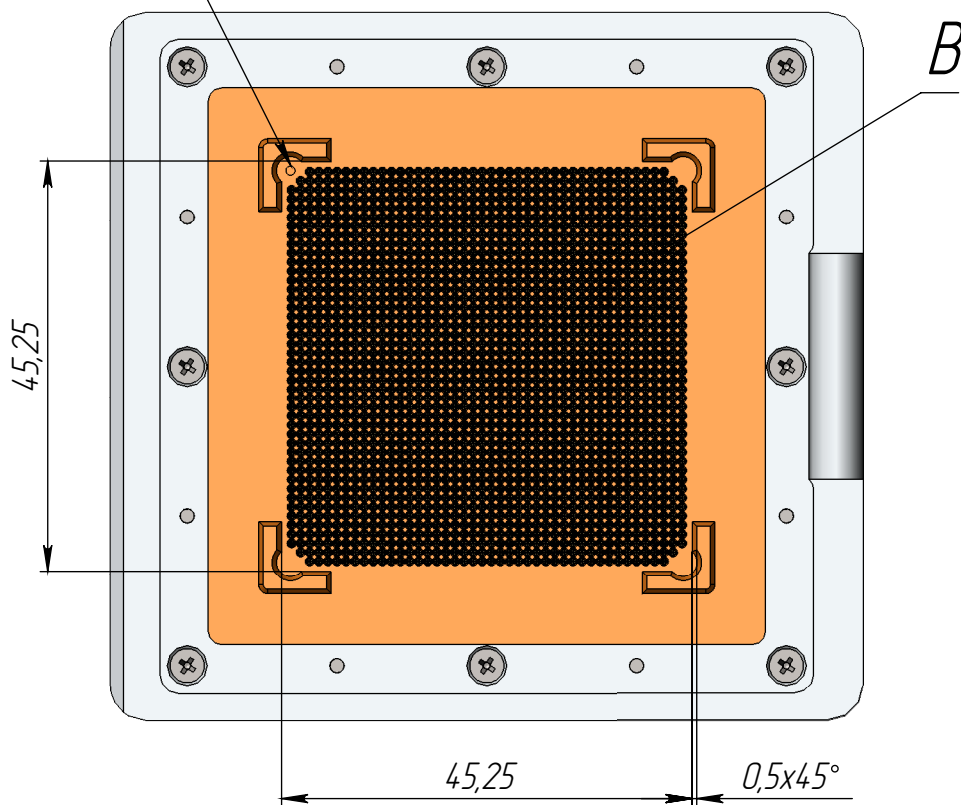


B (5 : 1)

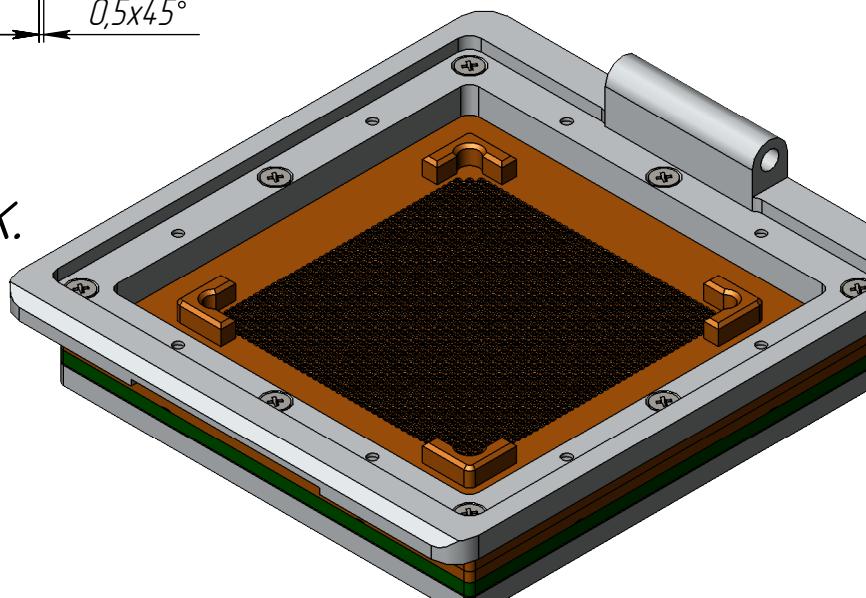
Обозначение
первого вывода

Зона давления на крышку

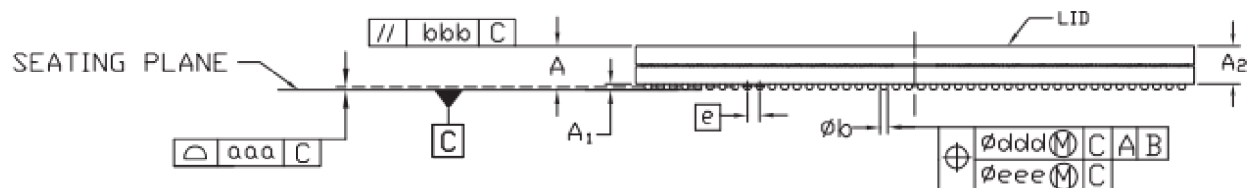
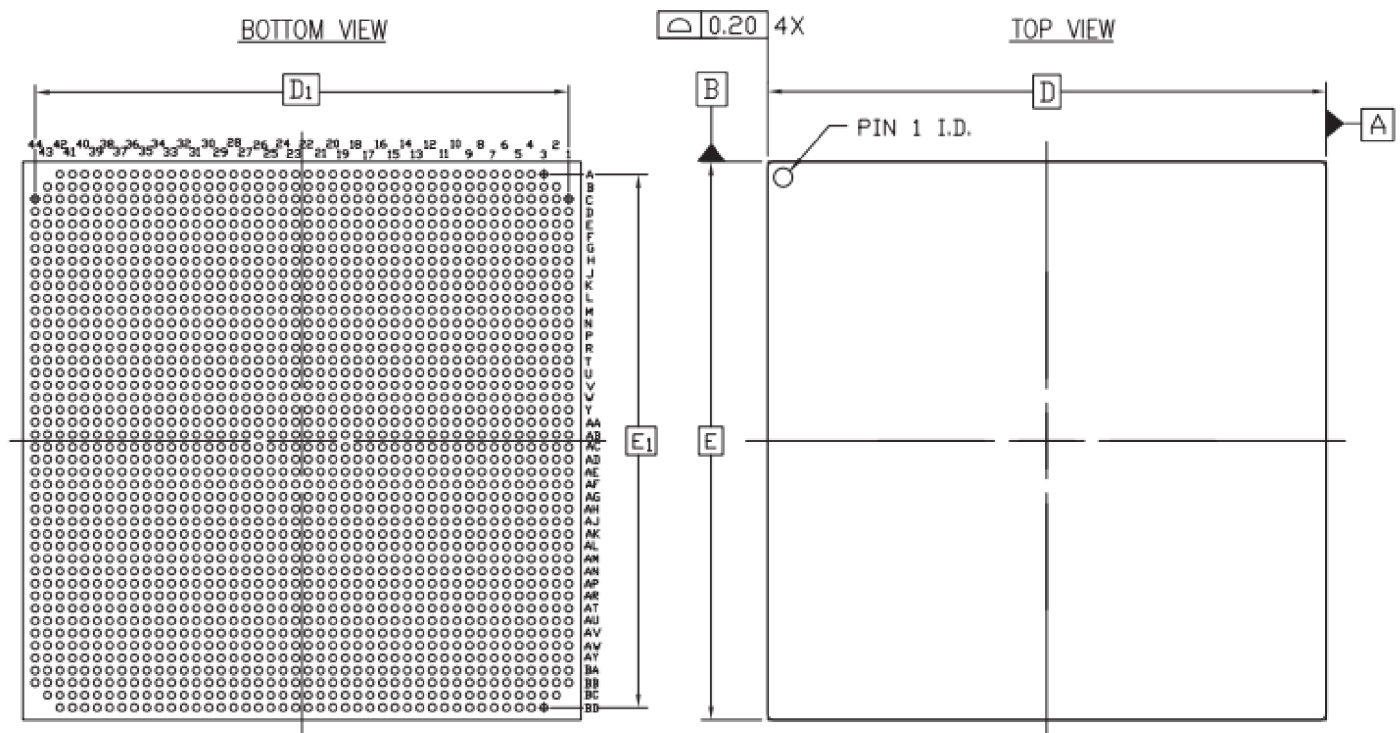
$\phi 0,75$
1936 мест



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



Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)



FL1925/1926/1928/1930 - Sn/Pb SOLDER BALLS
FLG1925/1926/1928/1930 - Sn/Ag/Cu SOLDER BALLS

SYMBOL	MILLIMETERS			NOTE
	MIN.	NOM.	MAX.	
A	3.25	<i>xx</i>	3.75	3
A ₁	0.40	0.50	0.60	
A ₂	2.85	<i>xx</i>	3.15	
D/E	45.00 BASIC			
D ₁ /E ₁	43.00 REF			
e	1.00 BASIC			
φb	0.50	0.60	0.70	
aaa	<i>xx</i>	<i>xx</i>	0.30	2
bbb	<i>xx</i>	<i>xx</i>	0.25	
ddd	<i>xx</i>	<i>xx</i>	0.25	
eee	<i>xx</i>	<i>xx</i>	0.10	
M	44			

NOTES:

1. ALL DIMENSIONS AND TOLERANCES CONFORM TO ASME Y14.5M-1994
2. SYMBOL "M" IS THE PIN MATRIX SIZE.
3. ACTUAL SOLDER BALL COUNT = 1924

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*

Через каждые 100 циклов ЭТТ:

- 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.