

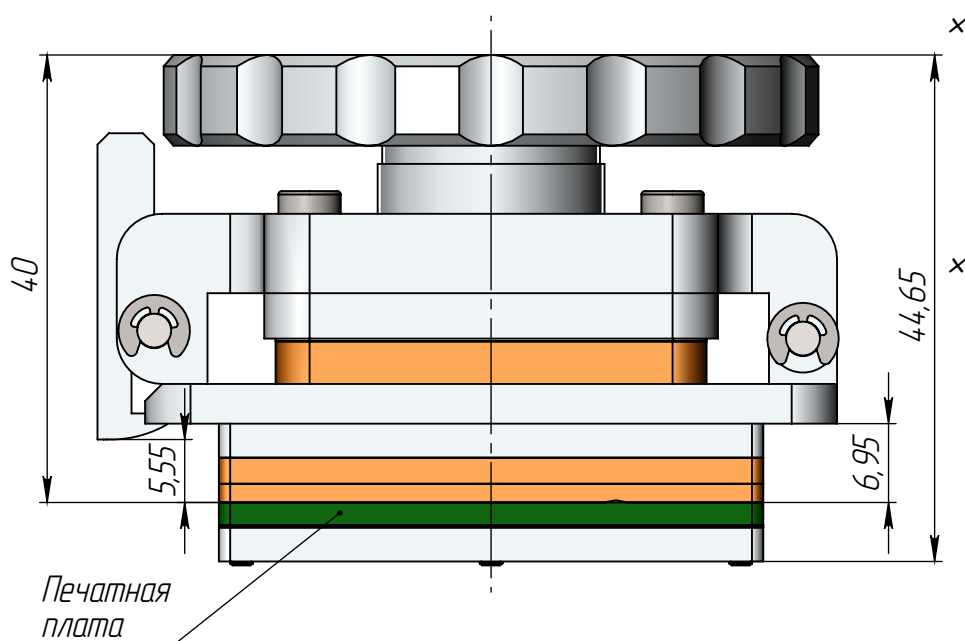
Согласовано

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

____/____2019г.

____/____2019г.

*Паспорт контактирующего устройства
BGA-cl-p-676-1.0-001*

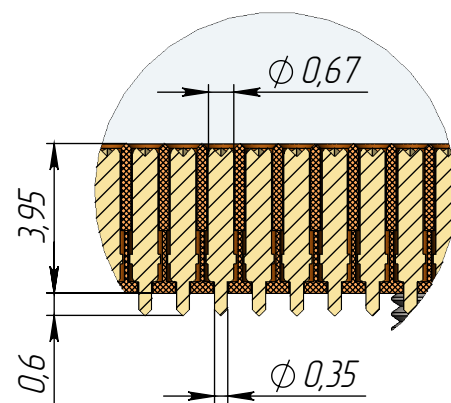
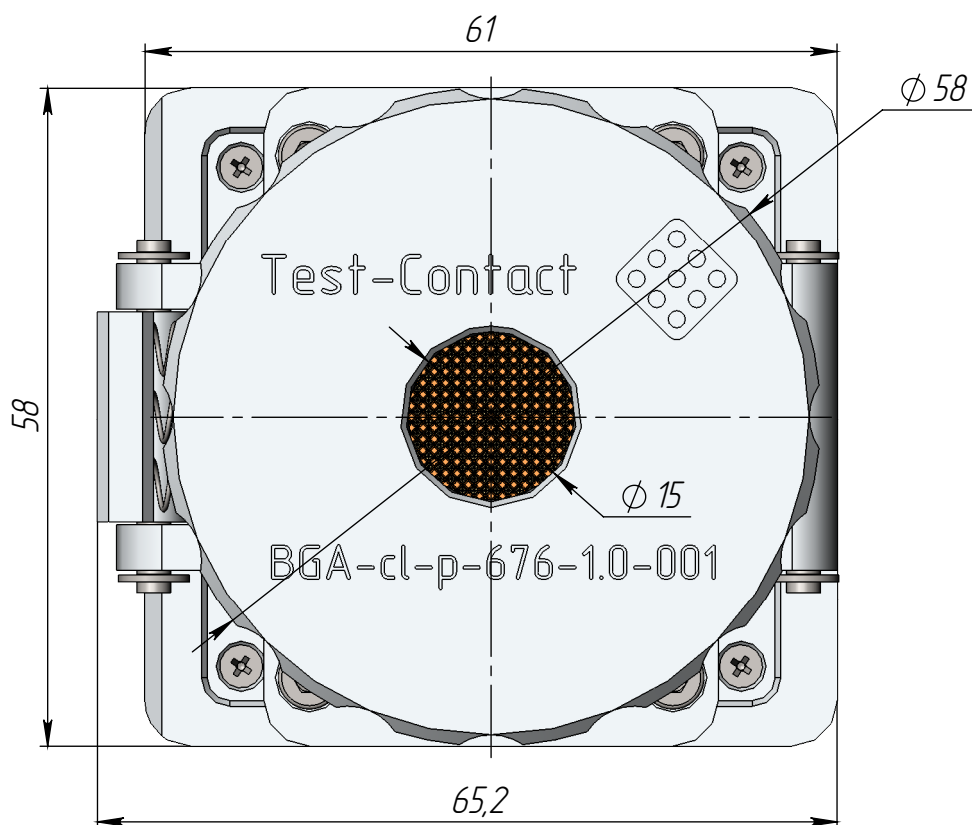


Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без паёки).

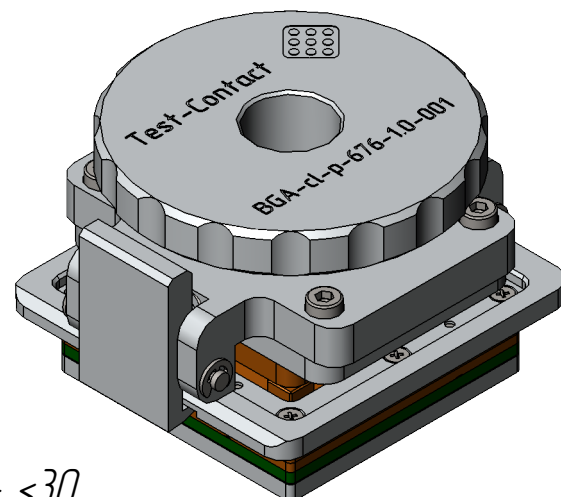
Число мест крепления – 8.

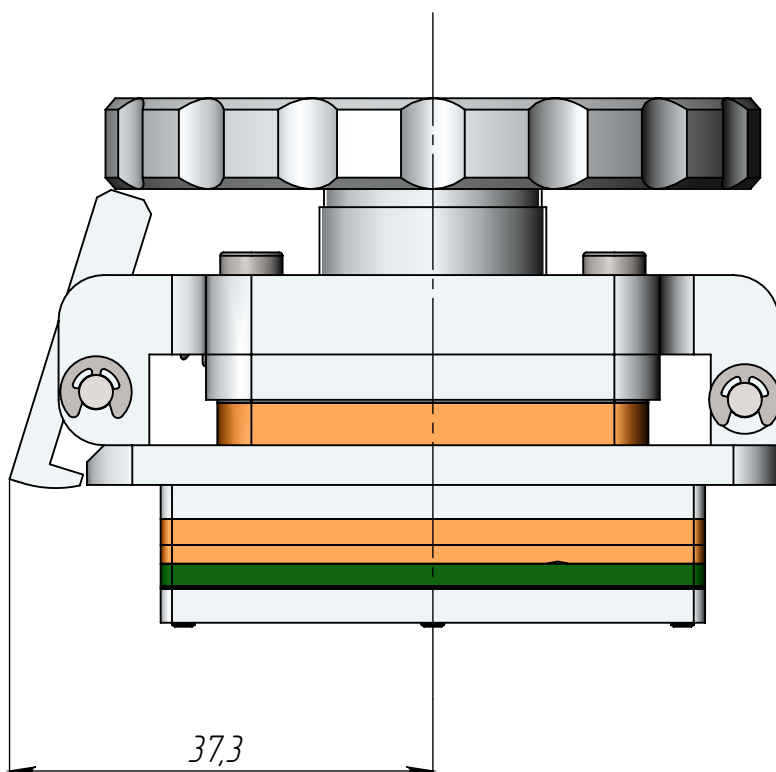
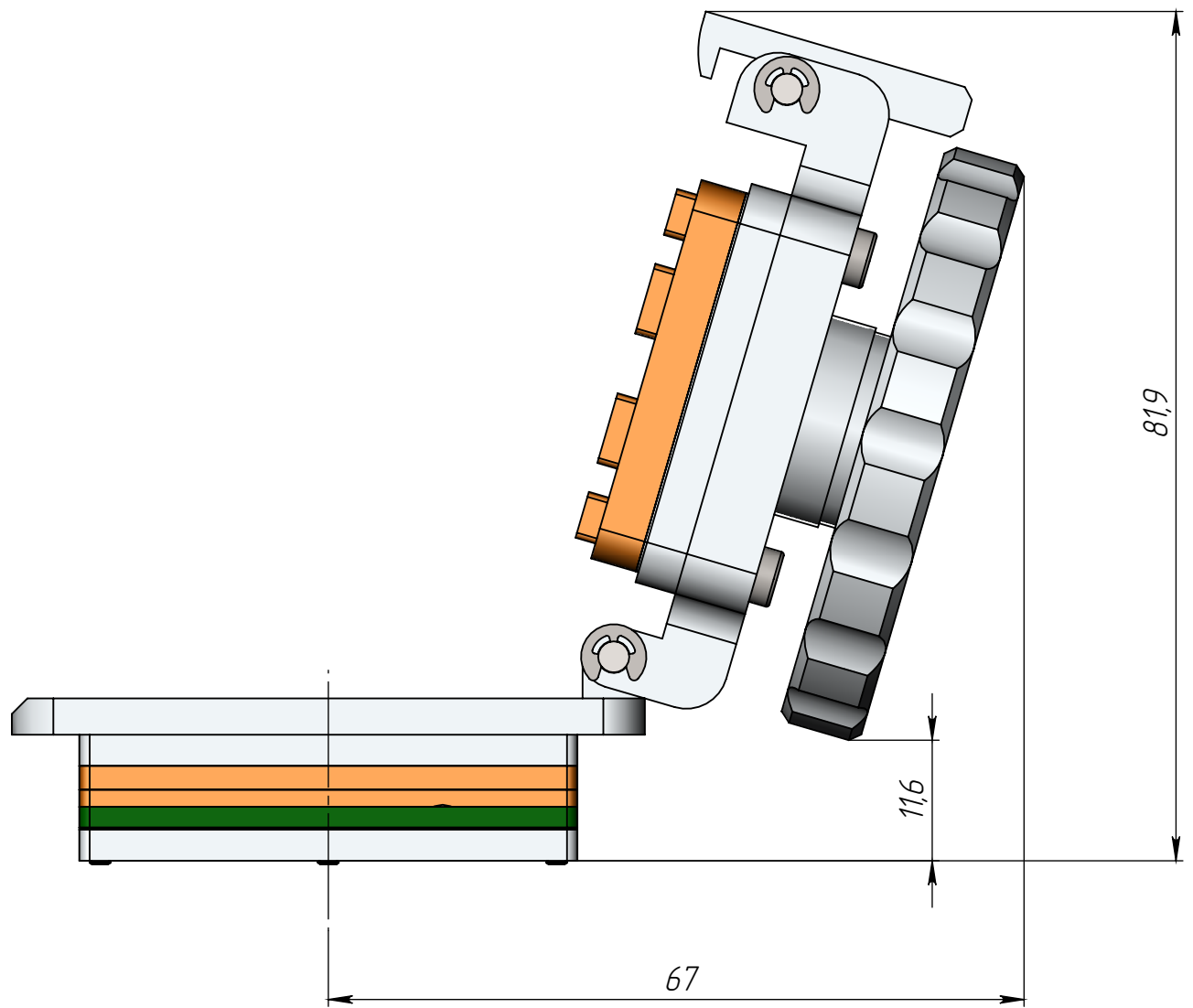
Базирование КЧ относительно
платы осуществляется
штифтами $\phi 1$ мм.

Количество штифтов – 2 шт.

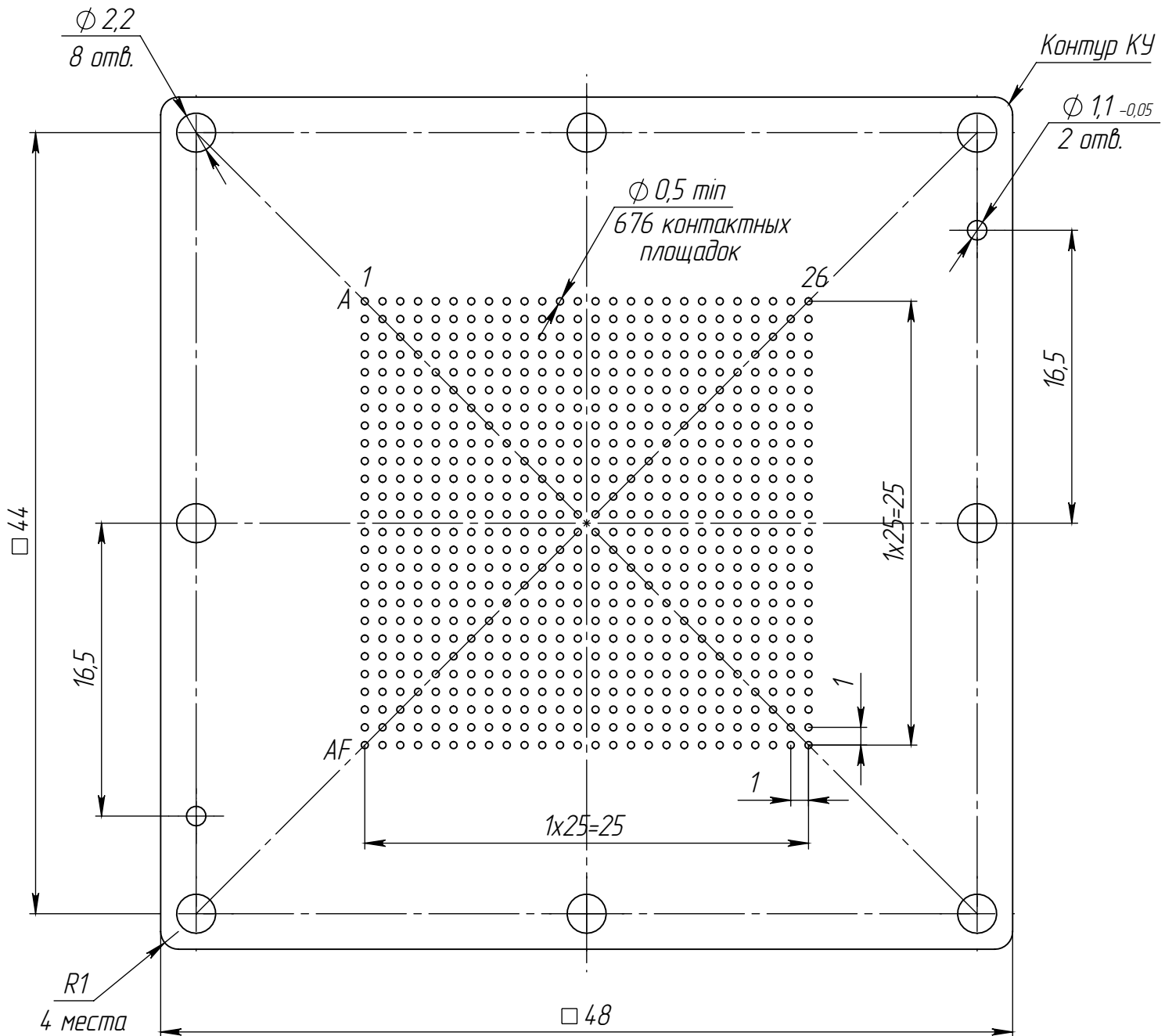


- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 676
- × Материал КУ (торговая марка) –
PEI ULTEM 1000, алюминий
- × Материал коннекторов – ВeCu
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (КУ), А – 1,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Гарантированное кол-во контактирований – 10000
- × Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1

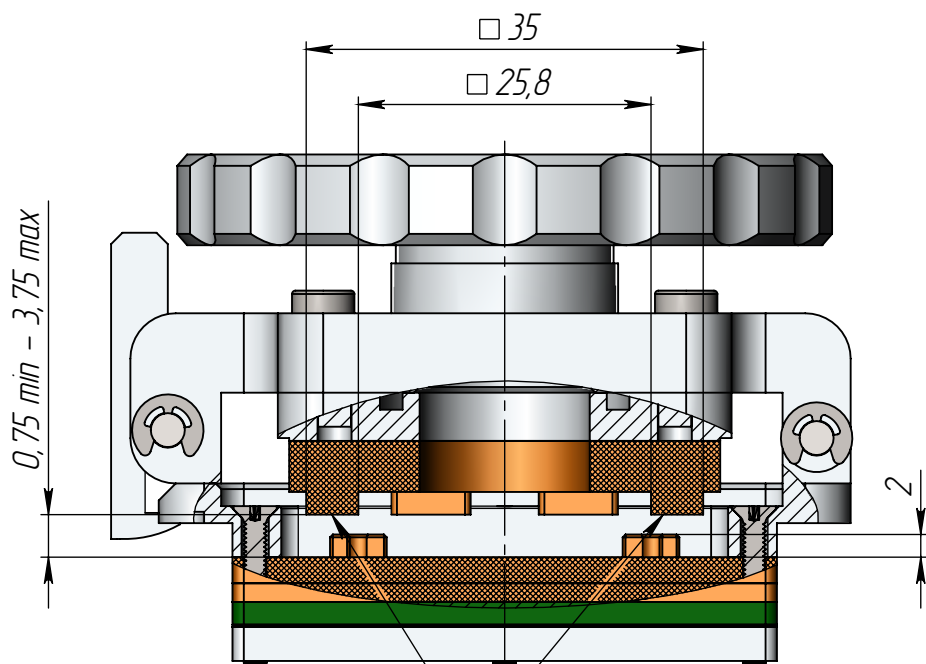




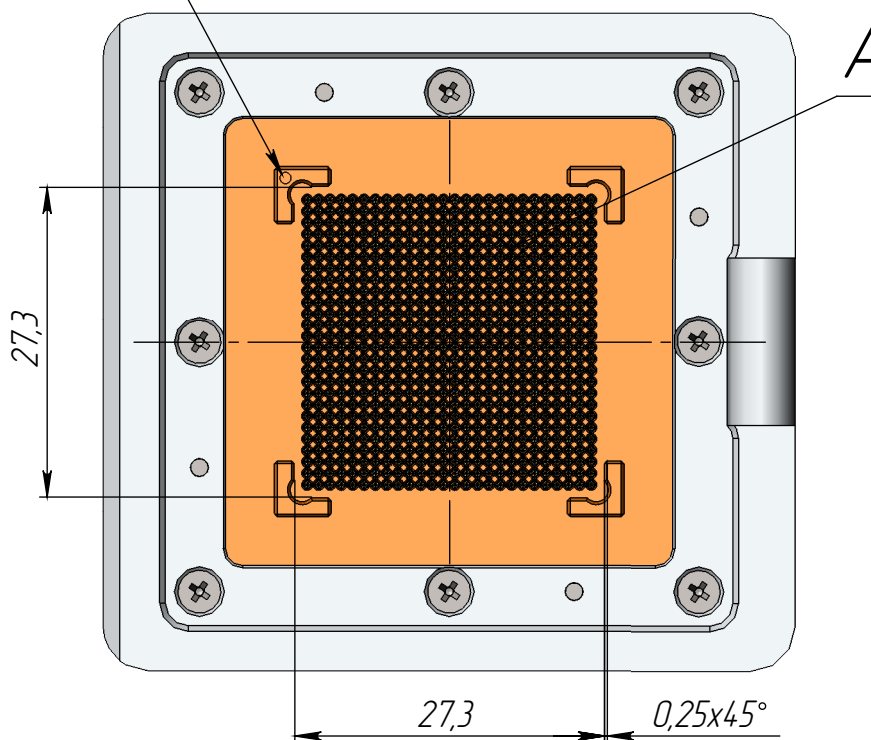
Посадочное место КУ

Вид на устройство сверху

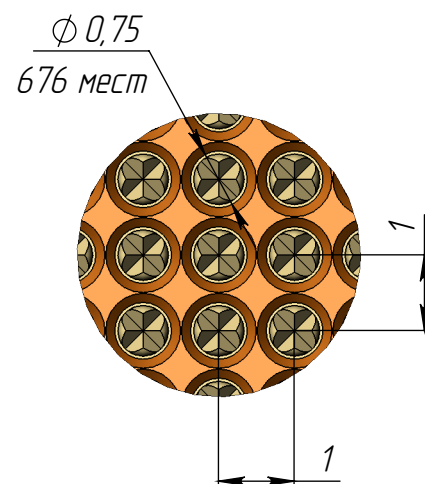
1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-fH.



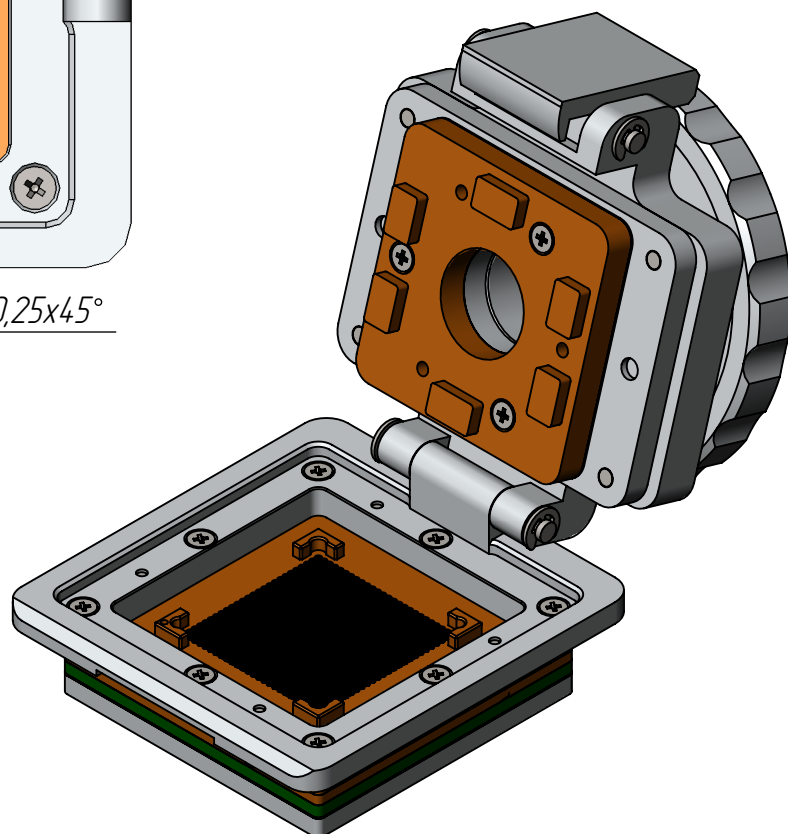
Обозначение
первого вывода



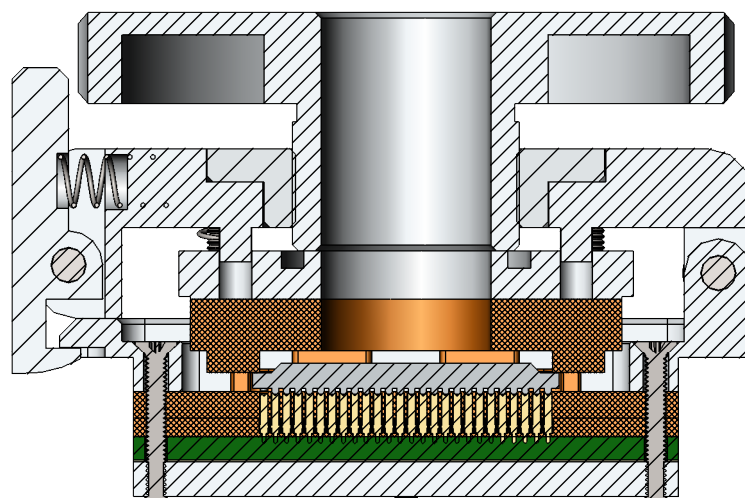
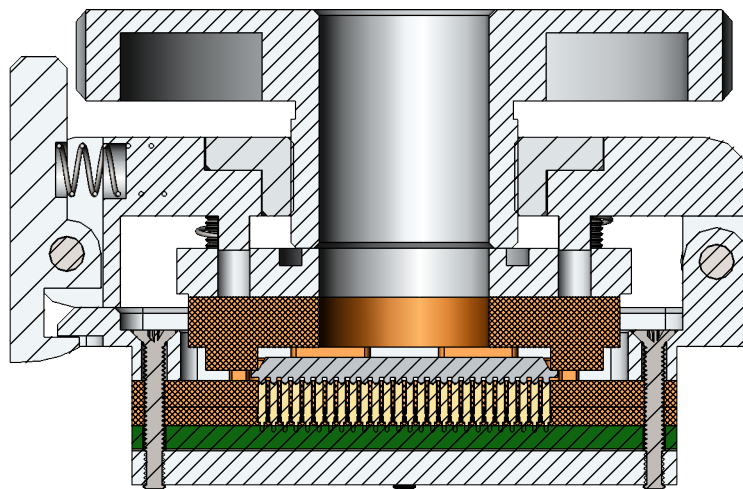
A (10 : 1)



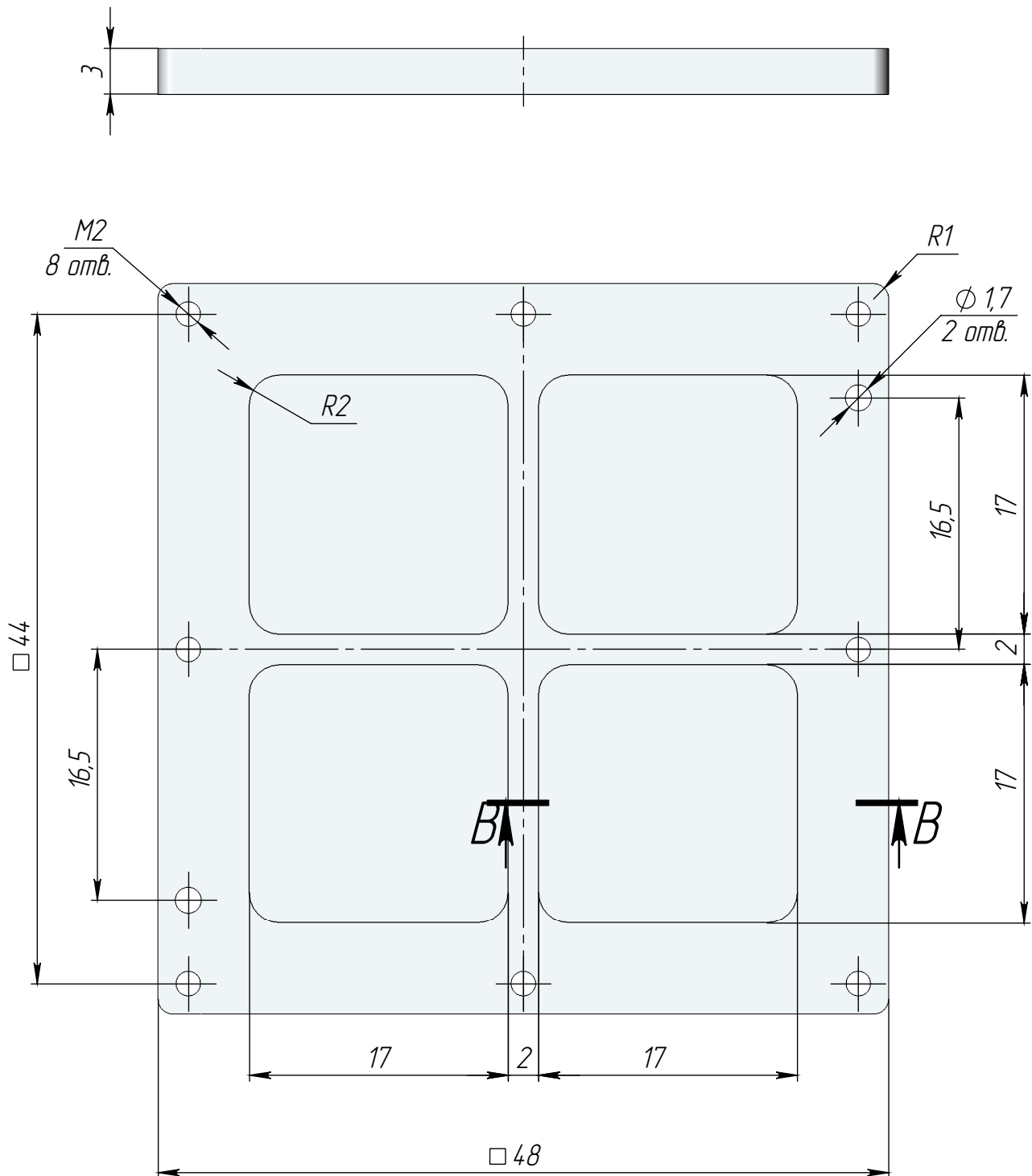
1. *-Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-фН.



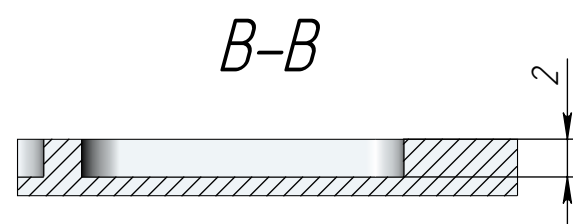
Место установки ЭРИ Разные типы крышек



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

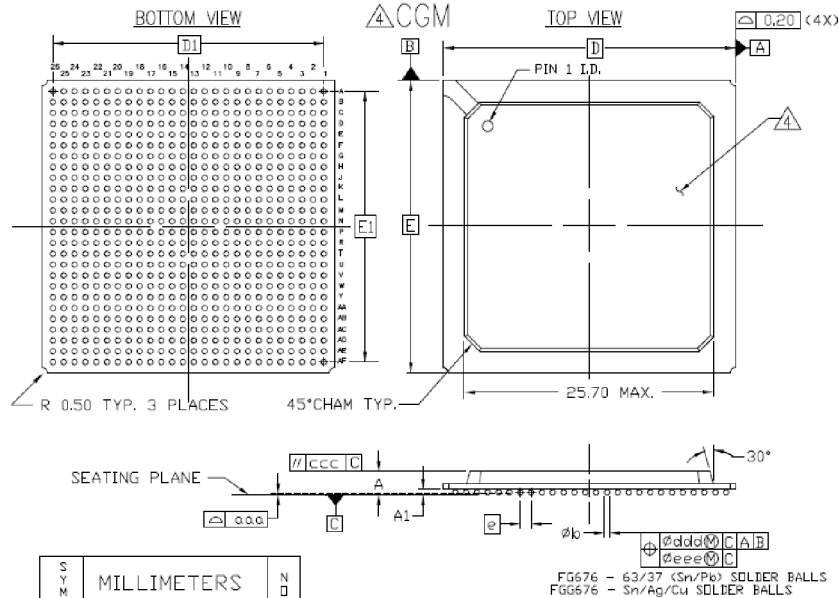


1. *-Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-фН.



Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)

FG(G)676



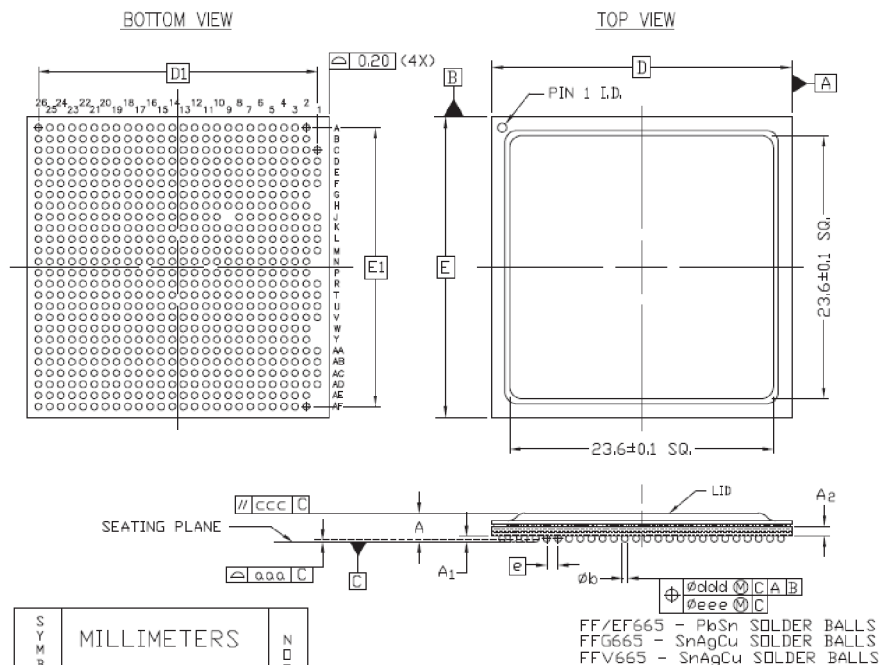
SYMBOL	MILLIMETERS			NOTE
	MIN.	NOM.	MAX.	
A	2.02	2.23	2.44	
A ₁	0.40	0.50	0.60	
D/E	27.00 BSC			
D ₁ /E ₁	25.00 REF			
e	1.00 BSC			
øb	0.50	0.60	0.70	
aaa	✓	✓	0.20	
ccc	✓	✓	0.35	
ddd	✓	✓	0.30	
eee	✓	✓	0.10	
M	26			2

NOTES:

- ALL DIMENSIONS AND TOLERANCES CONFORM TO ANSI Y14.5M-1994
- SYMBOL 'M' IS THE BALL MATRIX SIZE.
- CONFORMS TO JEDEC MS-034-AAL-1
- PACKAGE DRAWING ILLUSTRATED ABOVE IS FOR CORNER GATE MOLD (CGM)
- SEE NEXT PAGE FOR PIN GATE MOLD (PGM) PACKAGE OPTION

pk035_01_032114

Figure 1: Corner Gate Mold Option, FG676/FGG676 Package



SYMBOL	MILLIMETERS			NOTE
	MIN.	NOM.	MAX.	
A	2.50	✓	2.90	
A ₁	0.40	✓	0.60	
A ₂	0.65	✓	1.10	
D/E	27.00 BASIC			
D ₁ /E ₁	25.00 REF			
e	1.00 BASIC			
øb	0.50	0.60	0.70	
aaa	✓	✓	0.20	
ccc	✓	✓	0.25	
ddd	✓	✓	0.25	
eee	✓	✓	0.10	
M	26			2

NOTES:

- ALL DIMENSIONS AND TOLERANCES CONFORM TO ANSI Y14.5M-1994
- SYMBOL 'M' IS THE BALL MATRIX SIZE.
- CONFORMS TO JEDEC MS-034-AAL-1 (DEPOPULATED)

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.