

Согласовано

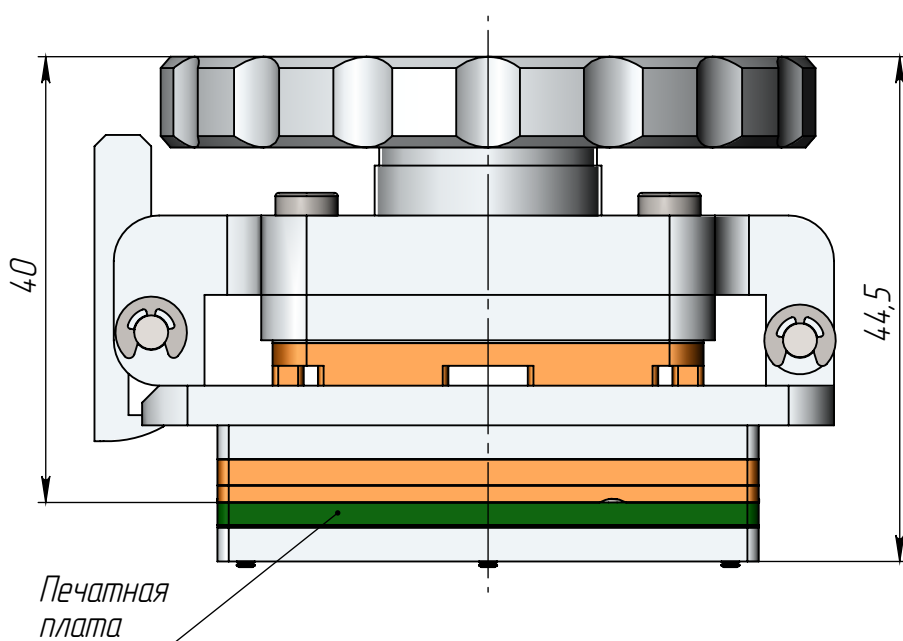
*Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.*

____/____2018г.

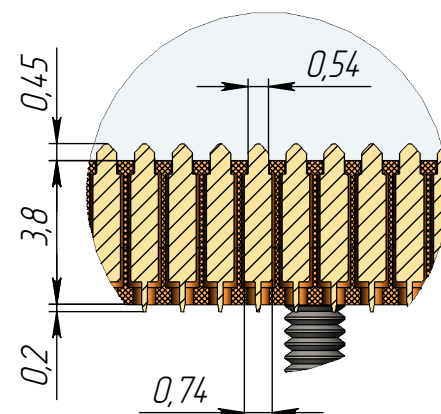
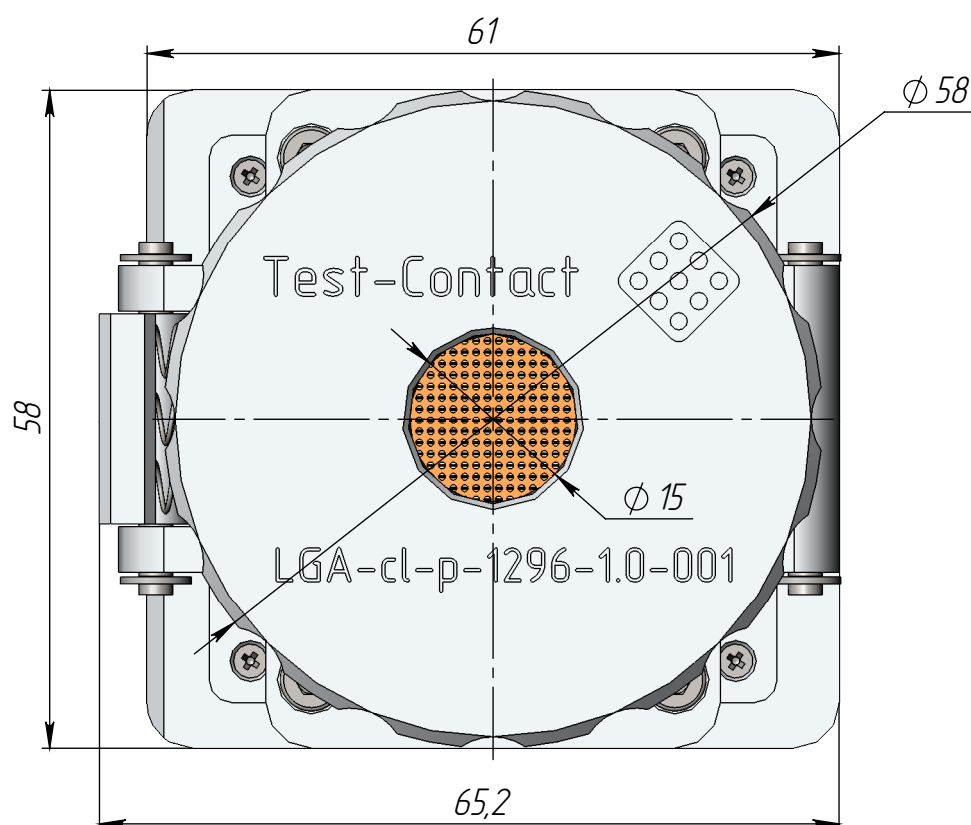
____/____2018г.

Контактирующее устройство LGA-cl-p-1296-1.0-001

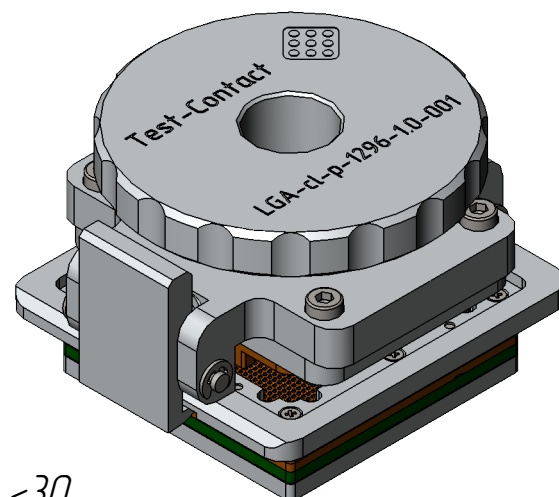
*Заводской № КДЦБ.44 1461.029
ПАСПОРТ*

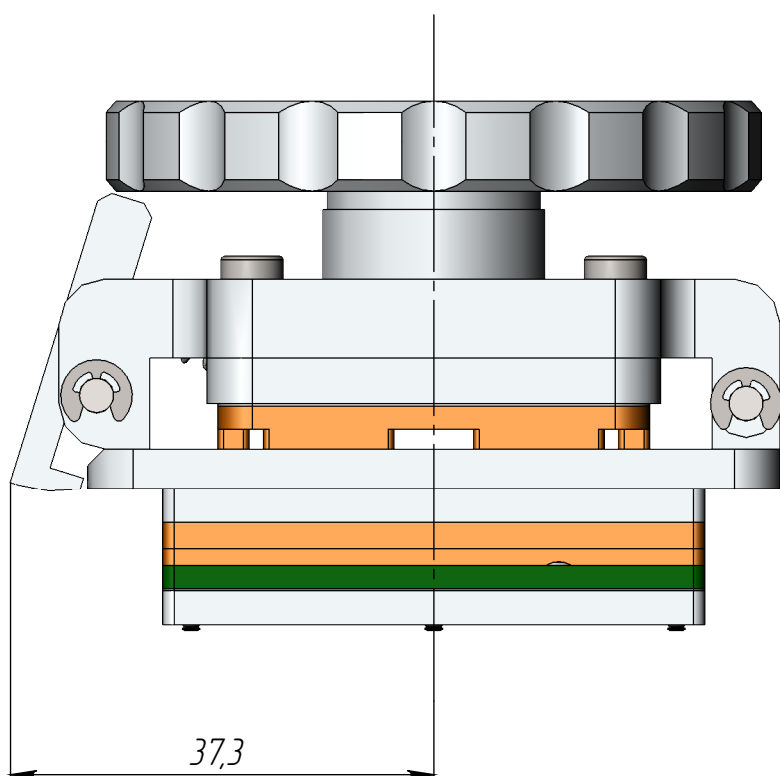
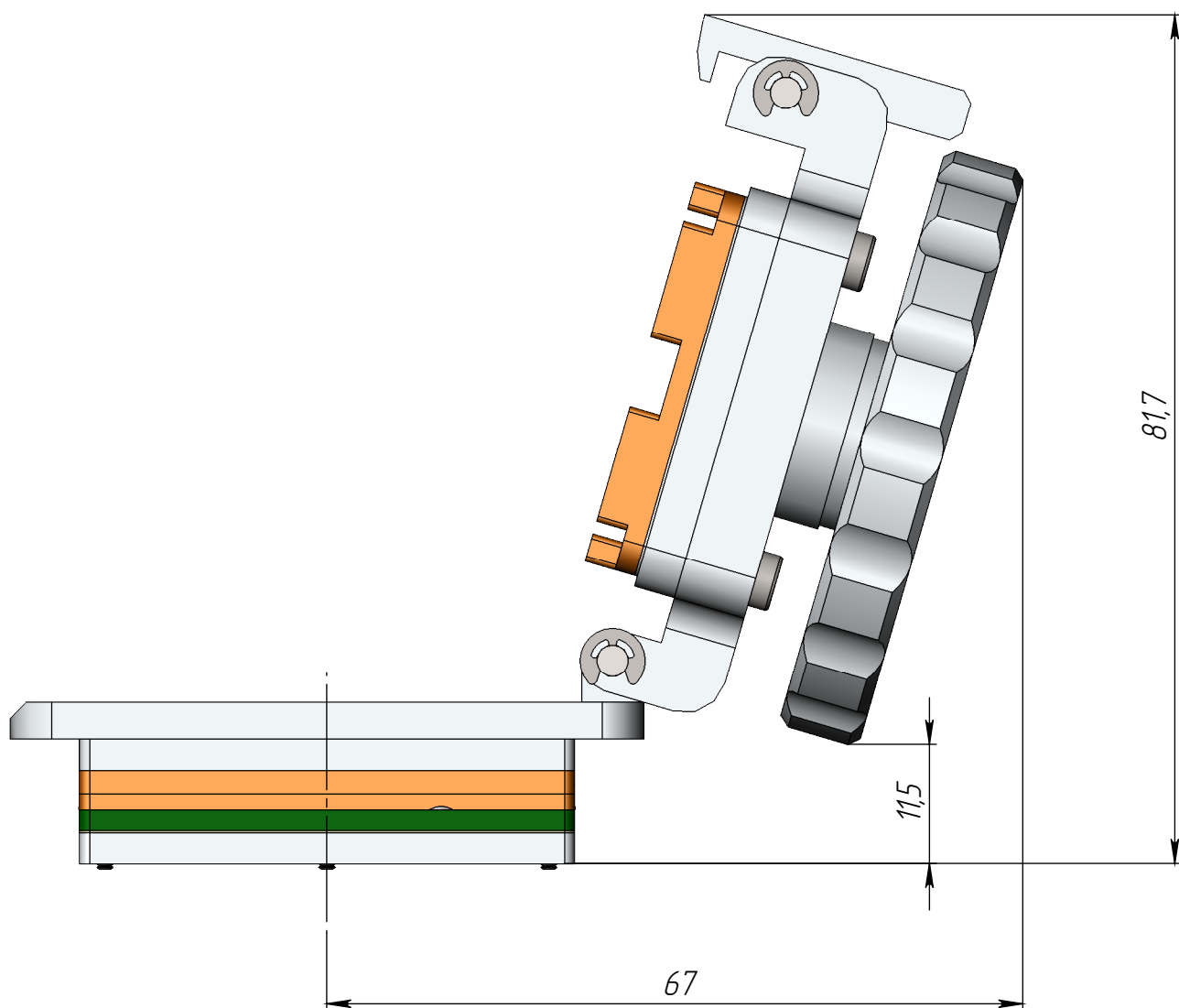


- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами M2 (без пайки).
Число мест крепления – 8.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами $\phi 1$ мм.
Количество штифтов – 2 шт.



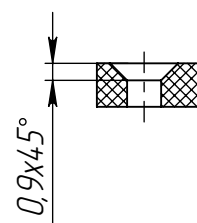
- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 1296
- × Материал КУ (торговая марка) –
PEI ULTEM 1000, алюминий
- × Материал коннекторов – ВеСи
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (НУ), А – 1,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Гарантированное кол-во контактирований – 10000
- × Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1

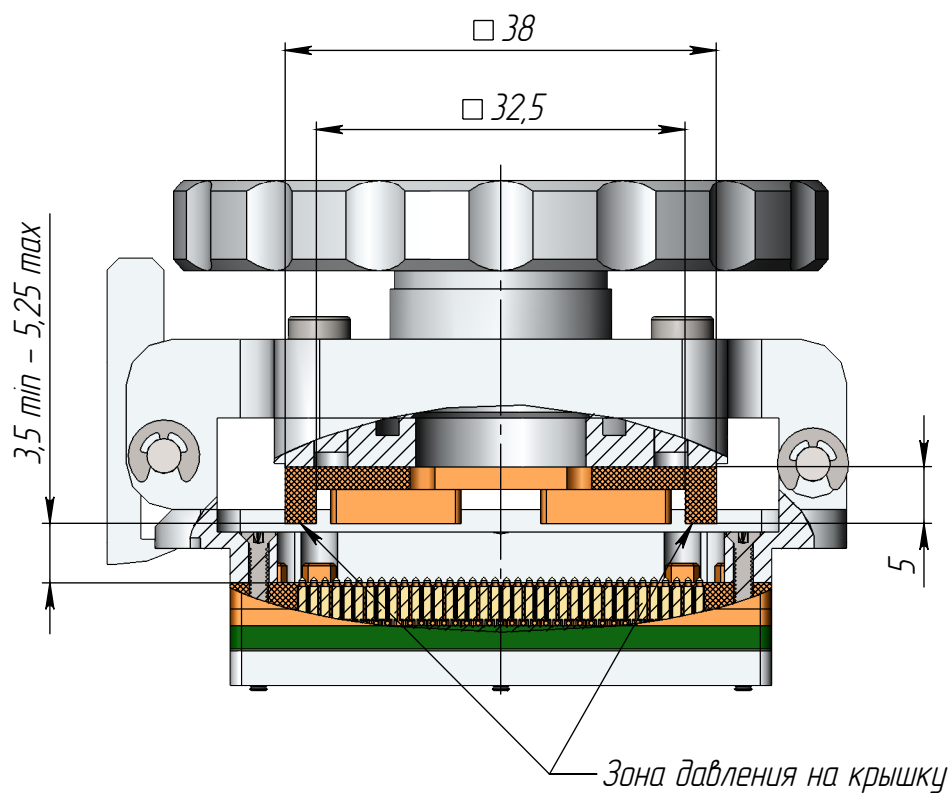




1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.

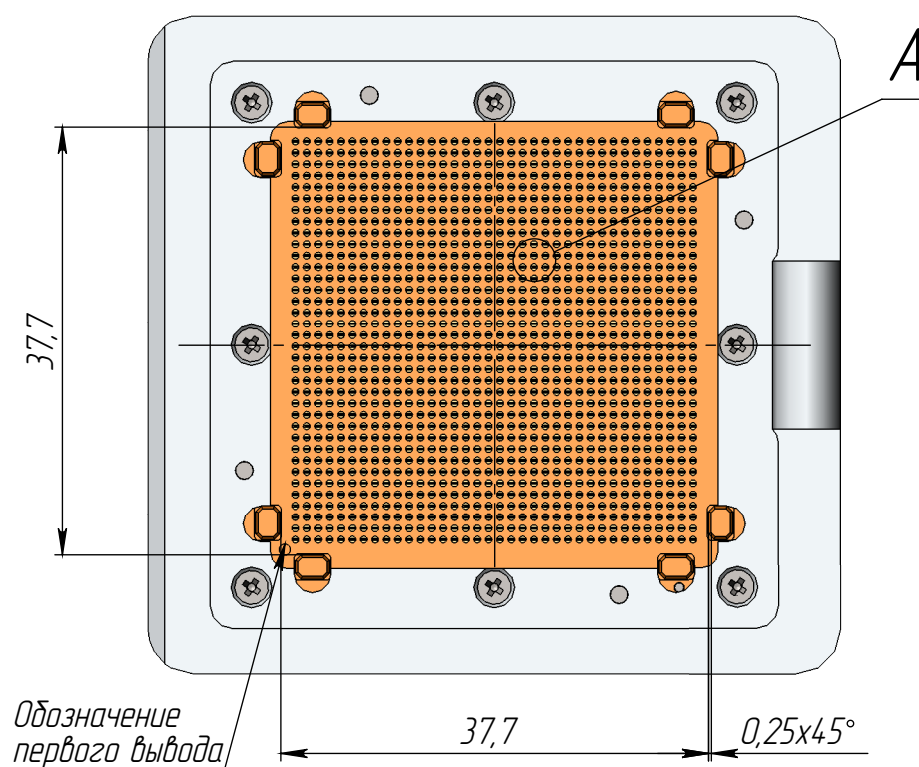
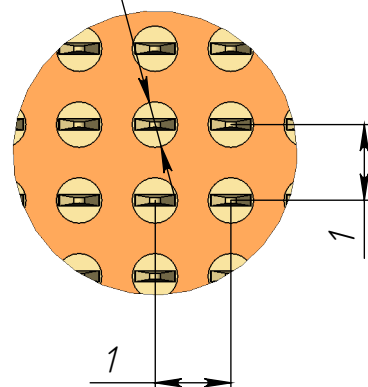
B-B (2.5 : 1)



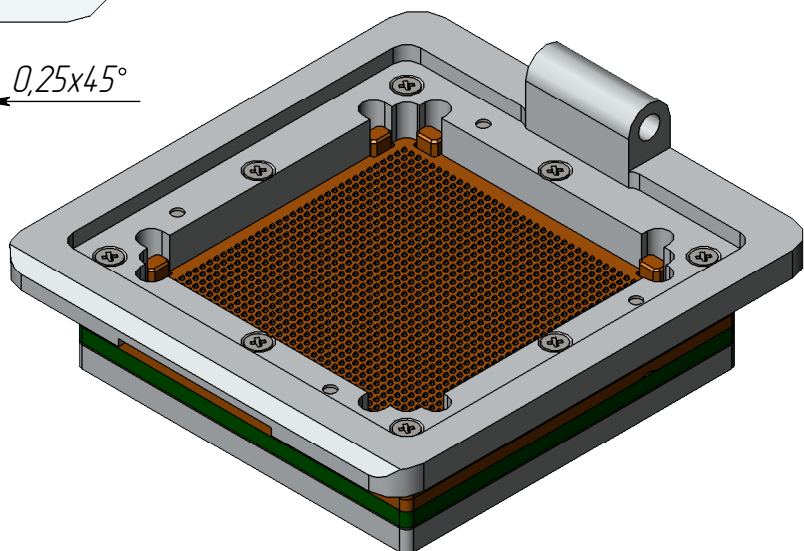


A (10 : 1)

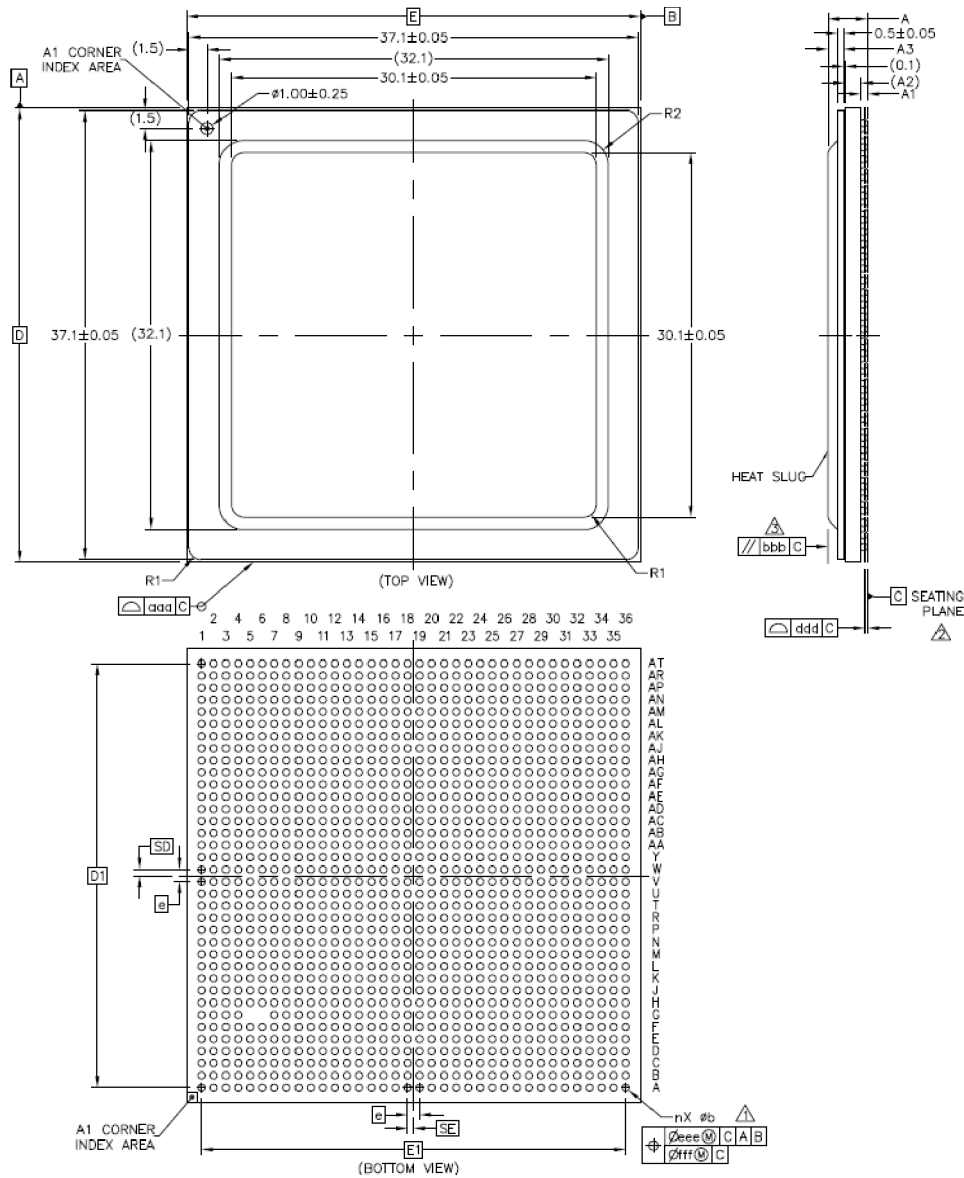
$\phi 0,6$
1296 мест



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



Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)



	SYMBOL	COMMON DIMENSIONS		
		MIN.	NOR.	MAX.
TOTAL THICKNESS	A	---	---	3.5
STAND OFF	A1	0.4	---	0.6
SUBSTRATE THICKNESS	A2	1.35	REF	
HEAT SLUG THICKNESS	A3	1.3	REF	
BODY SIZE	D	37.5	BSC	
	E	37.5	BSC	
BALL DIAMETER		0.6		
BALL OPENING		0.48		
BALL WIDTH	b	0.5	---	0.7
BALL PITCH	e	1	BSC	
BALL COUNT	n	1294		
EDGE BALL CENTER TO CENTER	D1	35	BSC	
	E1	35	BSC	
BODY CENTER TO CONTACT BALL	SD	0.5	BSC	
	SE	0.5	BSC	
PACKAGE EDGE TOLERANCE	aaa	0.15		
HEAT SLUG FLATNESS	bbb	0.25		
COPLANARITY	ddd	0.2		
BALL OFFSET (PACKAGE)	eee	0.25		
BALL OFFSET (BALL)	fff	0.1		

NOTES:

⚠ DIMENSION b IS MEASURED AT THE MAXIMUM SOLDER BALL DIAMETER, PARALLEL TO DATUM PLANE C.

⚠ DATUM C (SEATING PLANE) IS DEFINED BY THE SPHERICAL CROWNS OF THE SOLDER BALLS.

⚠ PARALLELISM MEASUREMENT SHALL EXCLUDE ANY EFFECT OF MARK ON TOP SURFACE OF PACKAGE.

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.