

Согласовано

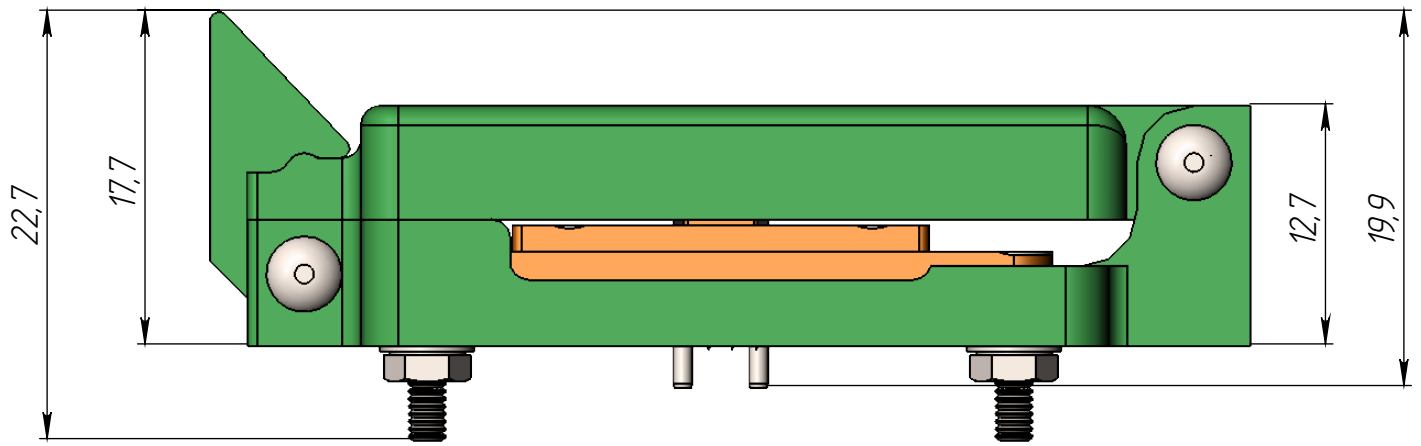
*Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.*

____/____2017г.

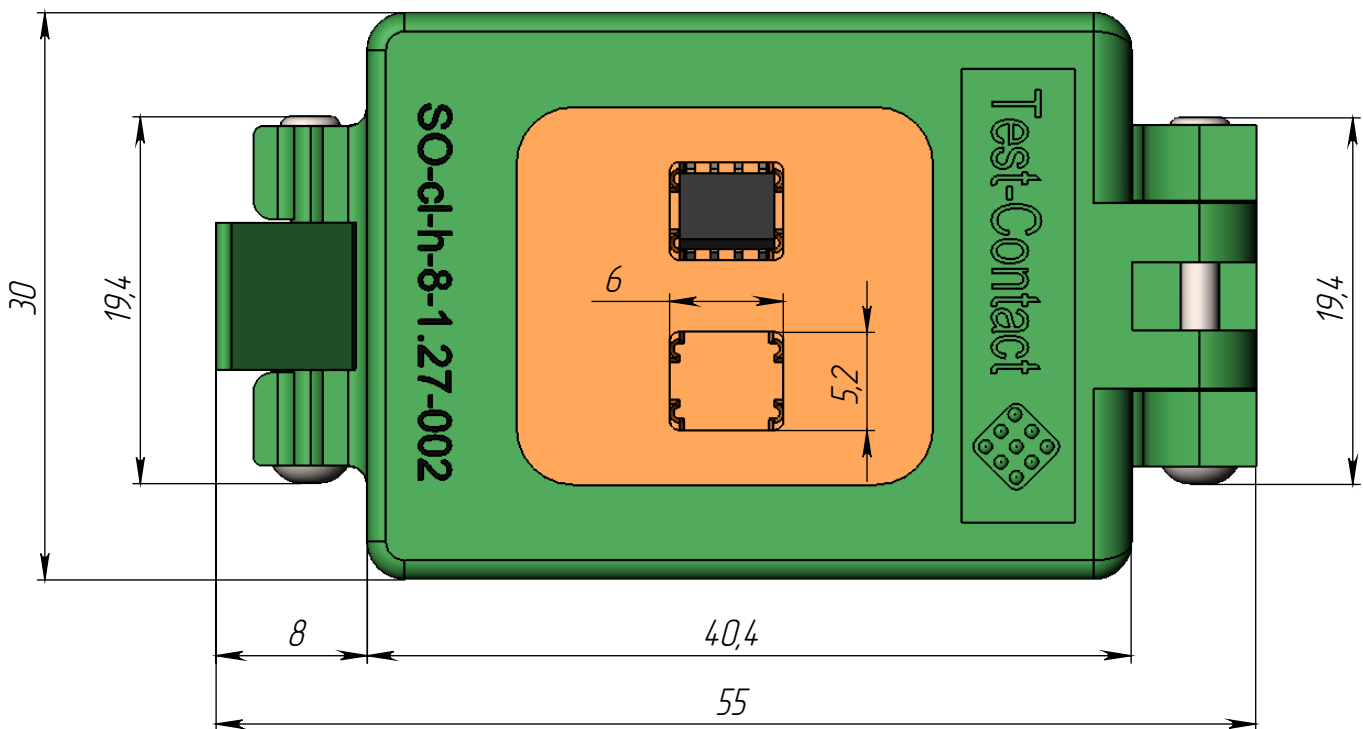
____/____2017г.

*Паспорт контактирующего устройства
SO-cl-h-8-1.27-002*

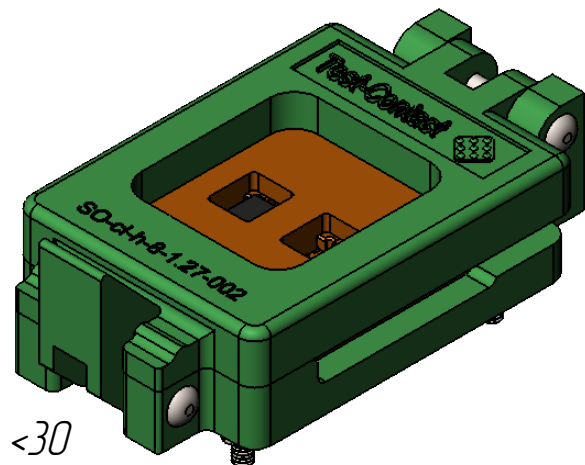
Внешний вид и габаритные размеры КУ
SO-cl-h-8-1.27-002



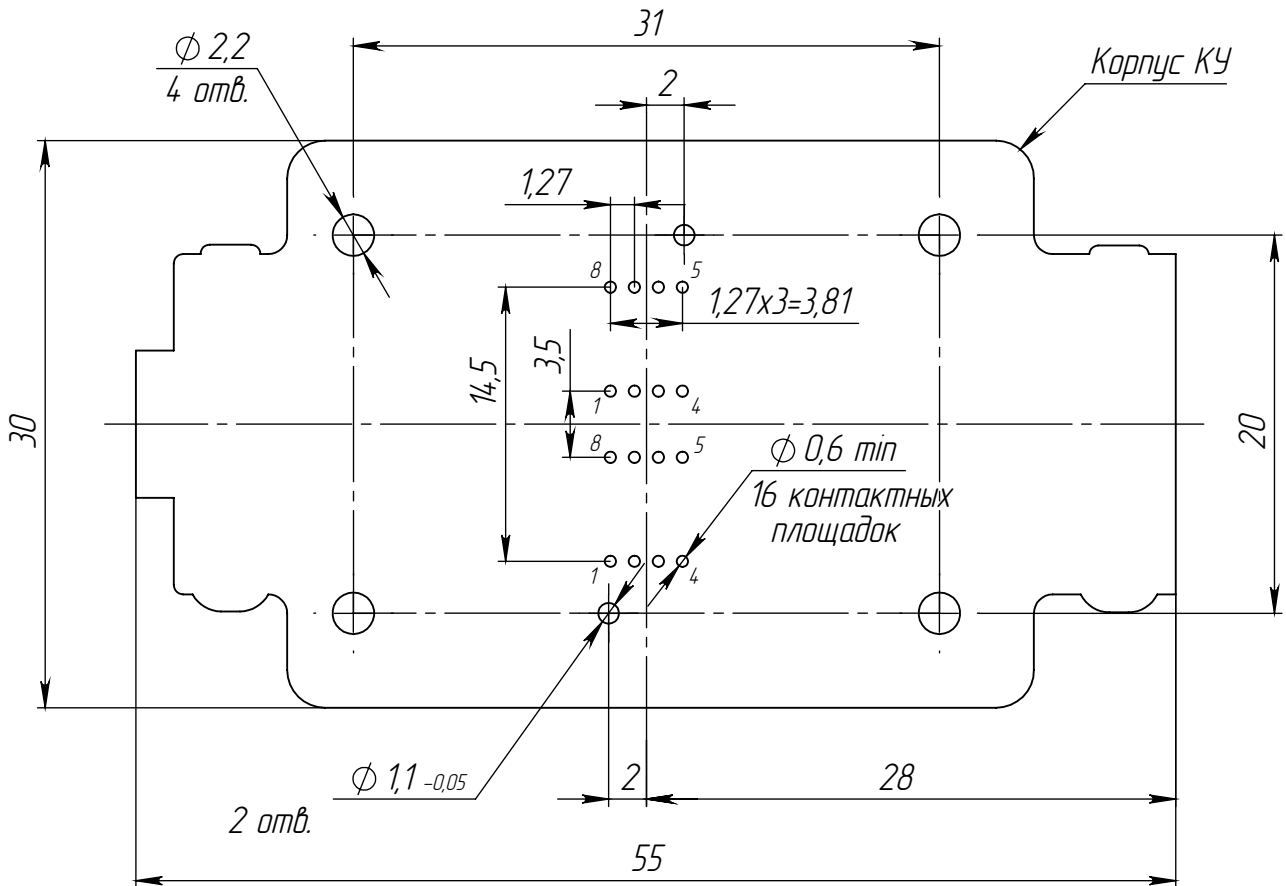
- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки). Число мест крепления – 4.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами ϕ 1 мм. Количество штифтов – 2 шт.



- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 2
- × Количество выводов КУ, шт. – 16
- × Материал КУ (торговая марка)– PEI ULTEM 1000
- × Материал коннекторов – ВeCu
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (НУ), А – 4,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1

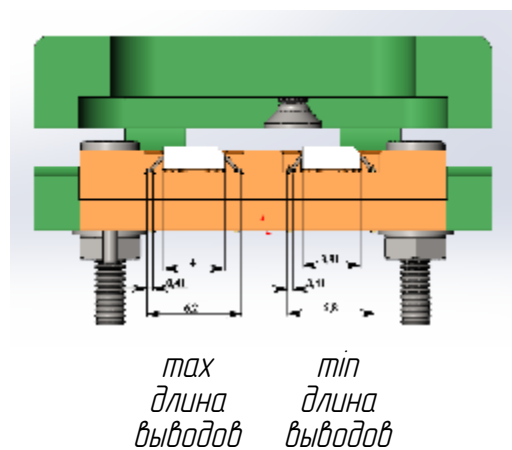
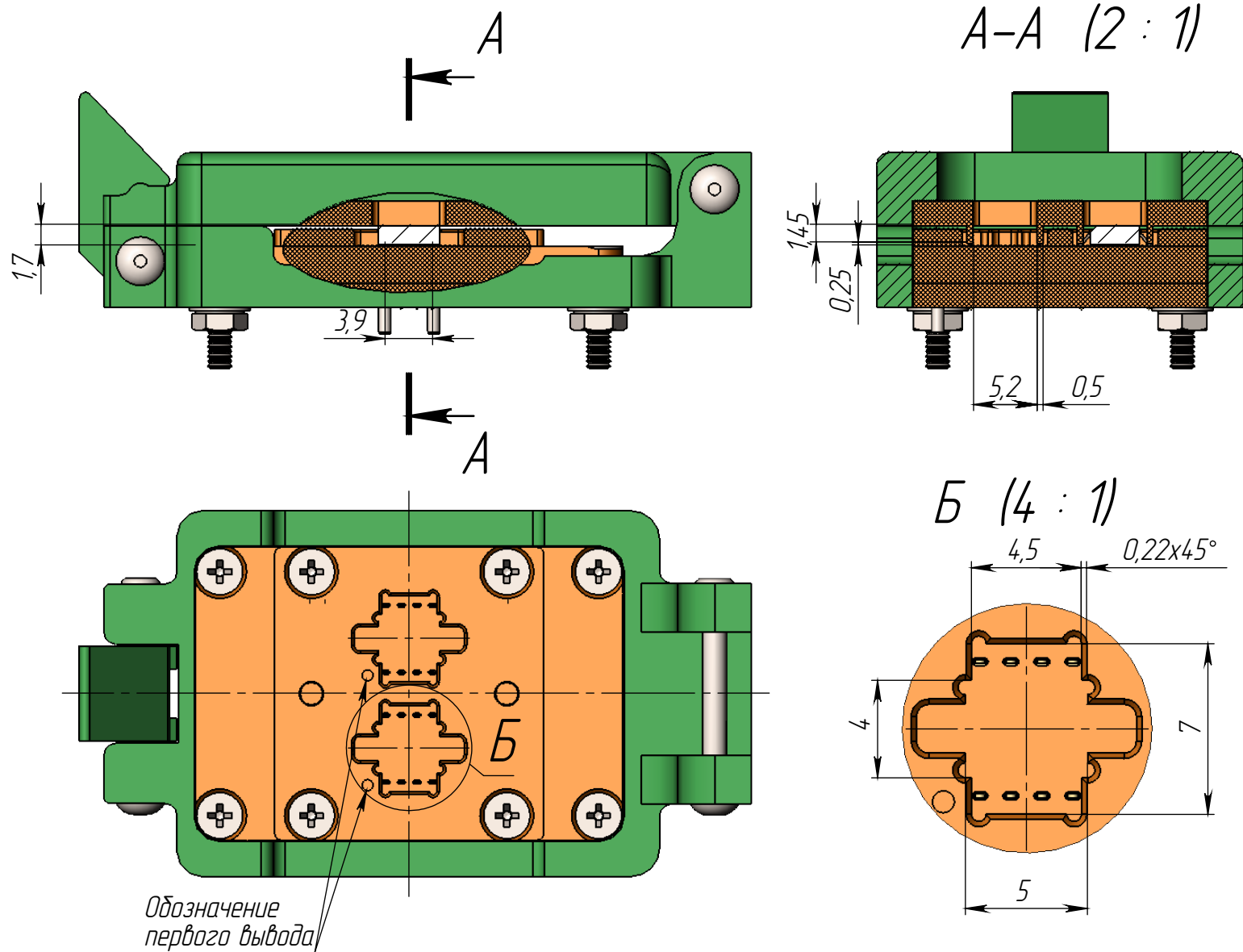


Вид на устройство сверху

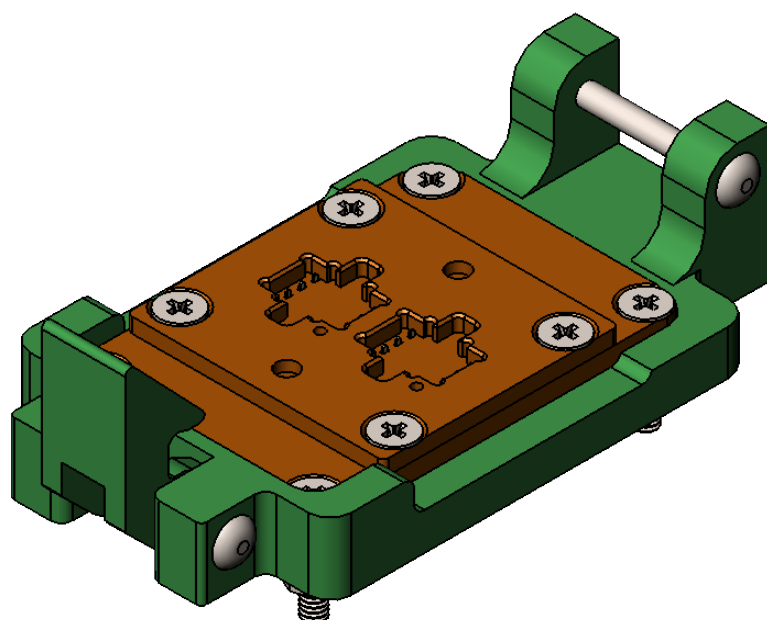


1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-тк.

Место установки ЭРИ

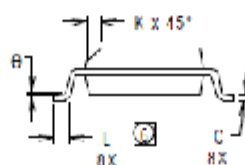
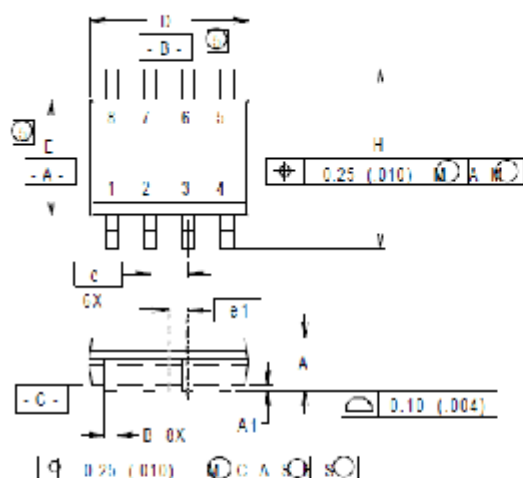


Позиционирование ЭРИ в КУ
осуществляется по корпусу



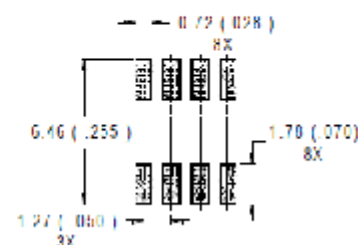
1. *-Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.

Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)



DIM	INCHES		MILLIMETERS	
	MIN	MAX	MIN	MAX
A	.0532	.0688	1.35	1.75
A1	.0040	.0098	0.10	0.25
B	.014	.010	0.36	0.46
C	.0075	.0098	0.19	0.25
D	.108	.186	4.80	4.80
E	.150	.157	3.81	3.99
e	.050 BASIC		1.27 BASIC	
e1	.025 BASIC		0.635 BASIC	
H	.2284	.2440	5.80	6.20
K	.011	.019	0.28	0.48
L	.016	.050	0.41	1.27
θ	0°	8°	0°	8°

RECOMMENDED FOOTPRINT



NOTES:

1. DIMENSIONING AND TOLERANCING PER ANSI Y14.5M-1982.
2. CONTROLLING DIMENSION: INCH.
3. DIMENSIONS ARE SHOWN IN MILLIMETERS (INCHES).
4. OUTLINE CONFORMS TO JEDEC OUTLINE MS-012AA
5. DIMENSION DOES NOT INCLUDE MOLD PROTRUSIONS
MOLD PROTRUSIONS NOT TO EXCEED 0.25 (.006).
6. DIMENSIONS IS THE LENGTH OF LEAD FOR SOLDERING TO A SUBSTRATE.

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.