

Согласовано

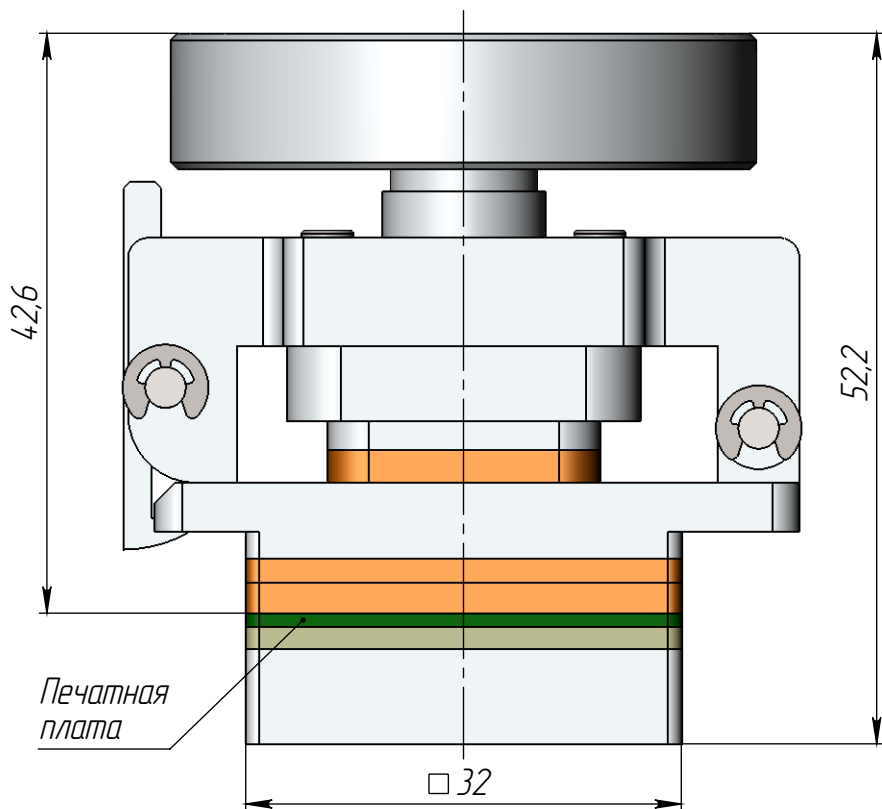
*Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.*

____/____2016г.

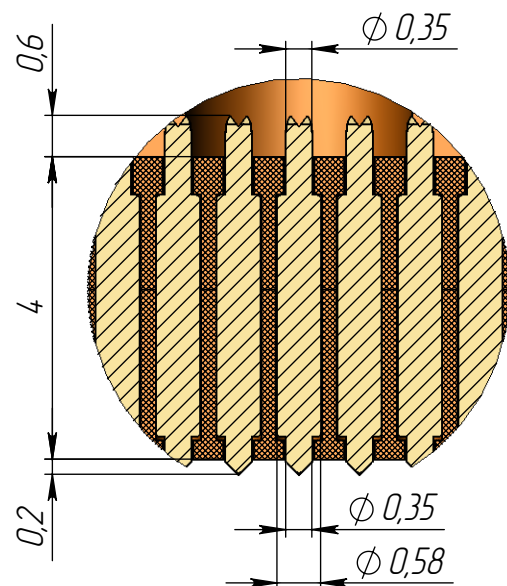
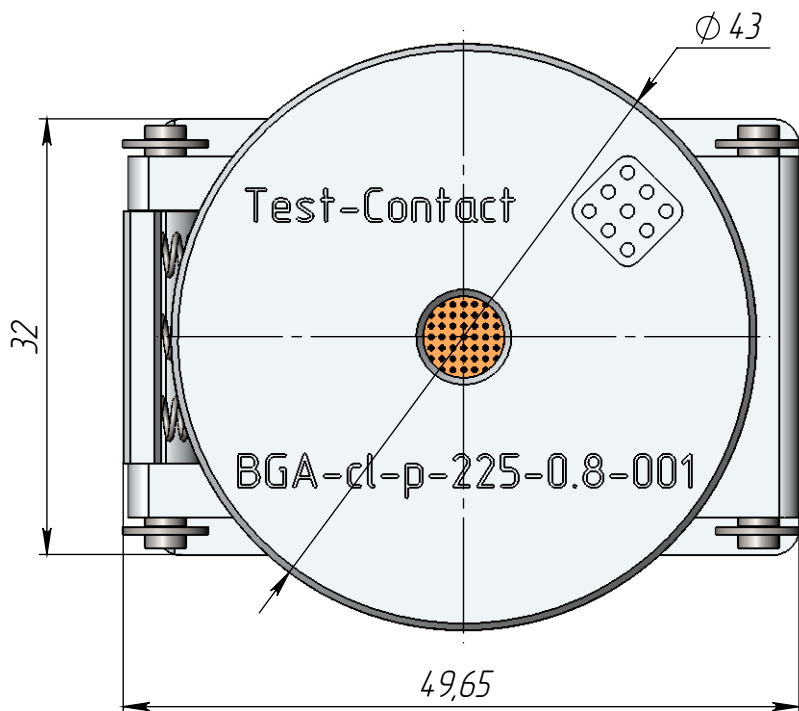
____/____2016г.

*Паспорт контактирующего устройства
BGA-cl-p-225-0.8-001*

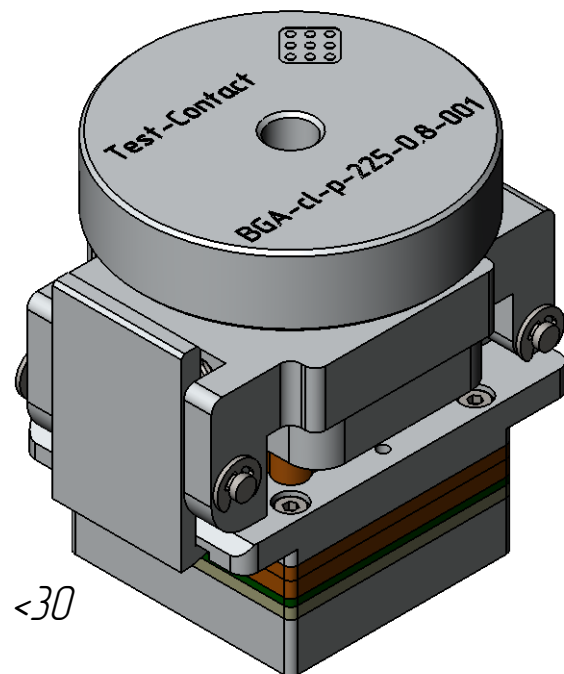
Внешний вид и габаритные размеры КУ
BGA-cl-p-225-0.8-001



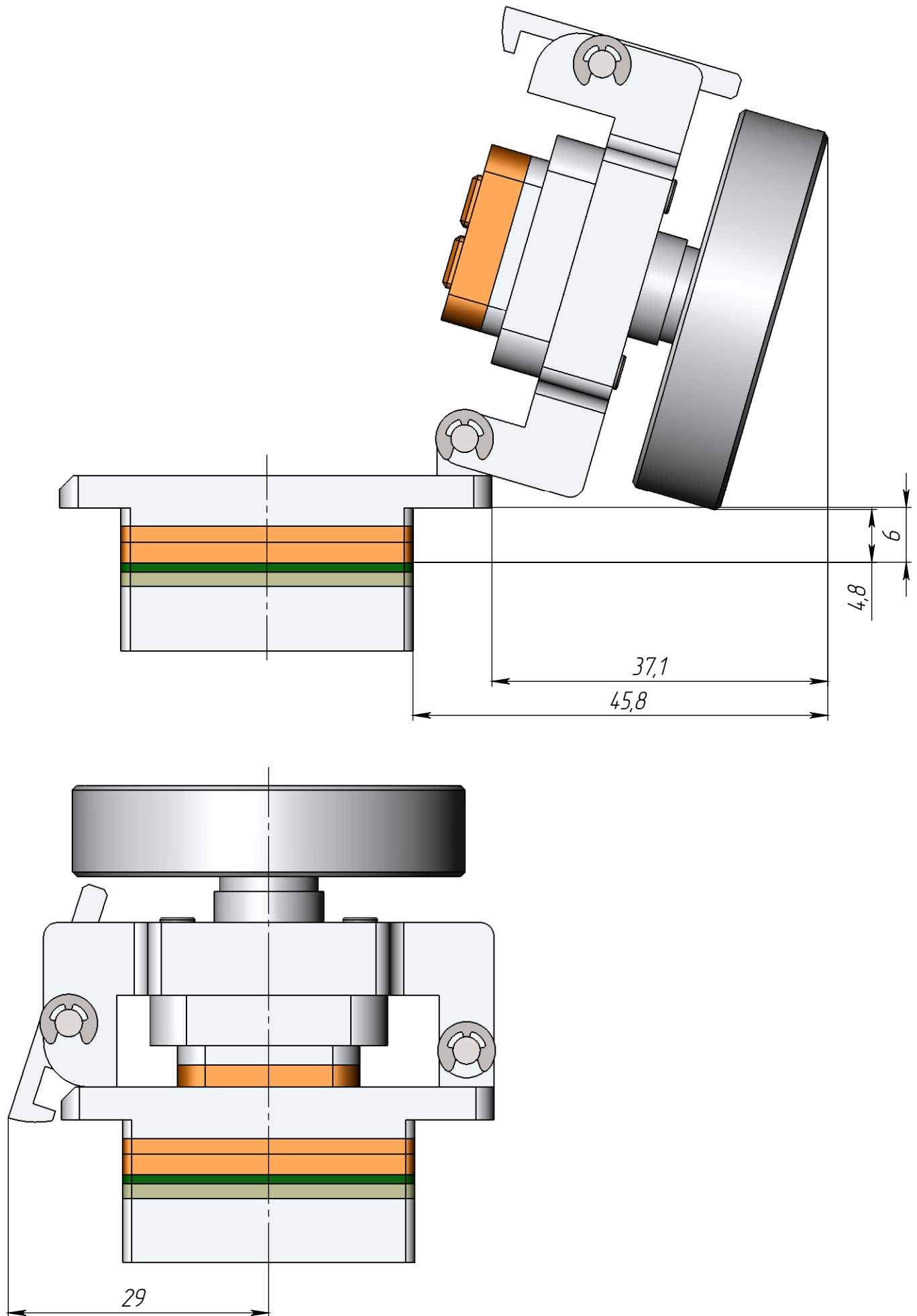
- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами M2 (без пайки).
Число мест крепления – 4.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами $\phi 1$ мм.
Количество штифтов – 2 шт.



- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 225
- × Материал КУ (торговая марка) –
PEI UL TEM 1000, алюминий
- × Материал коннекторов – ВеCu
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (НУ), А – 1
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@ – 3 дБ – >1

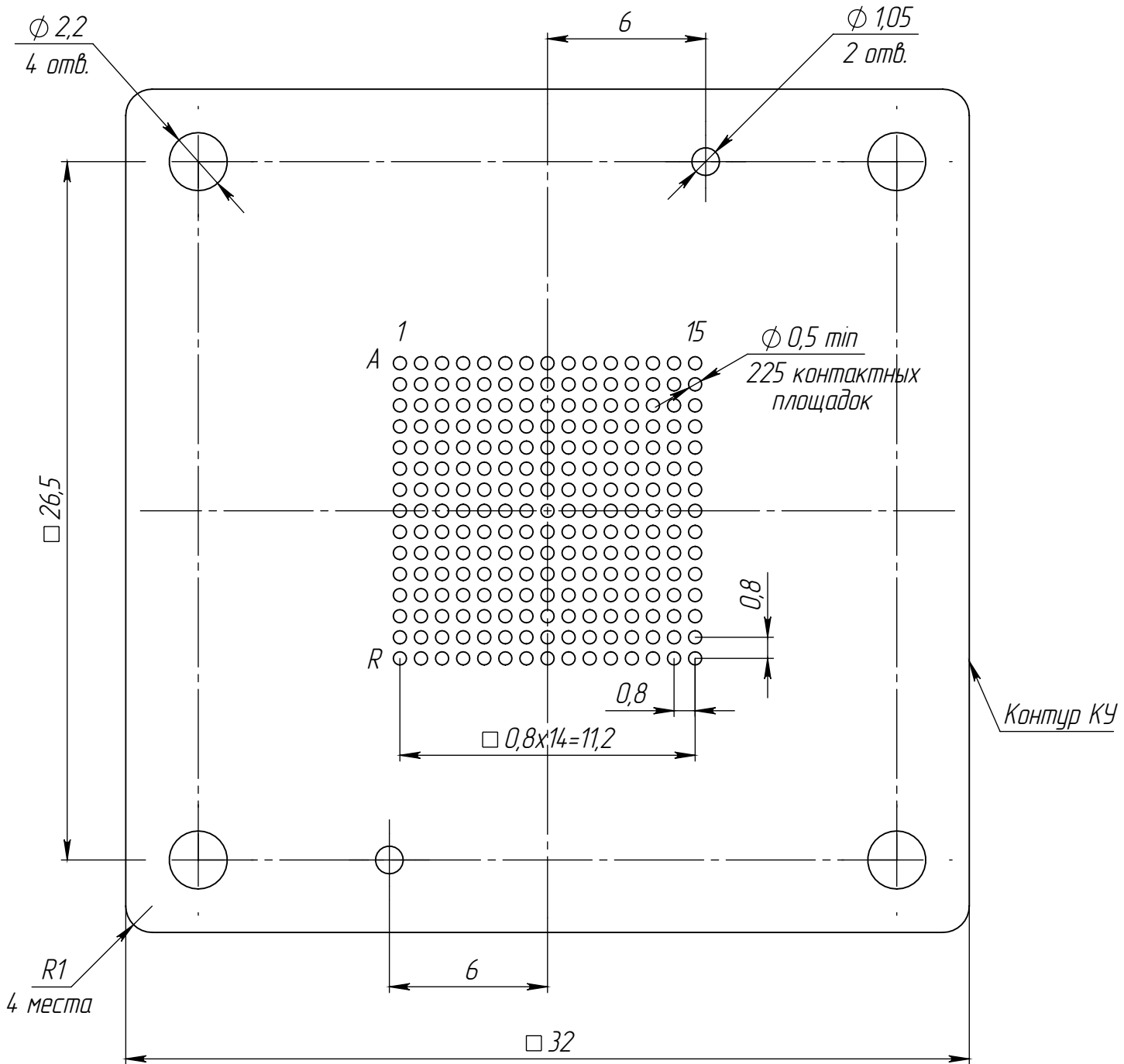


Внешний вид и габаритные размеры КУ



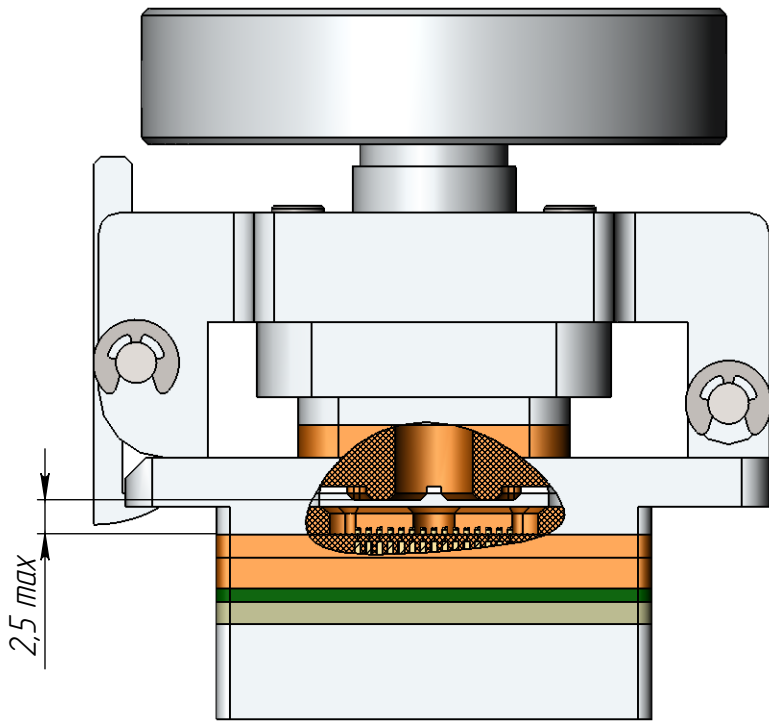
Посадочное место КУ

Вид на устройство сверху

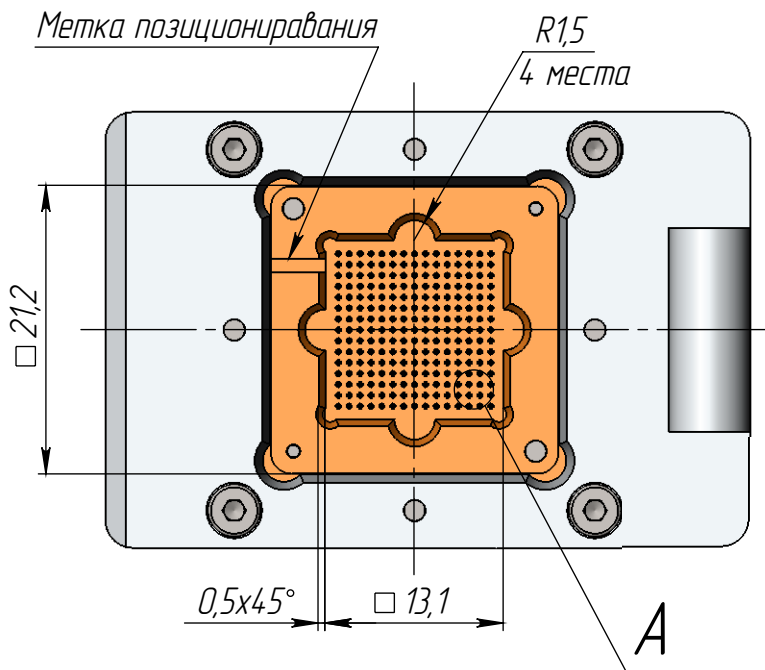
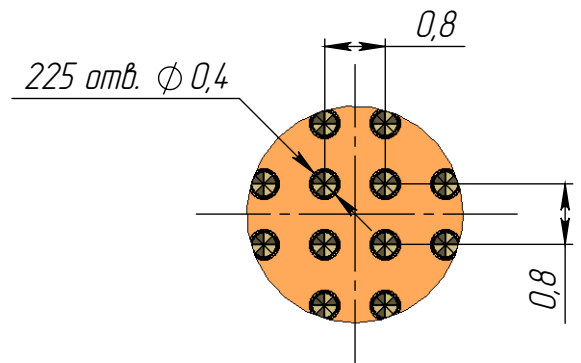


1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.

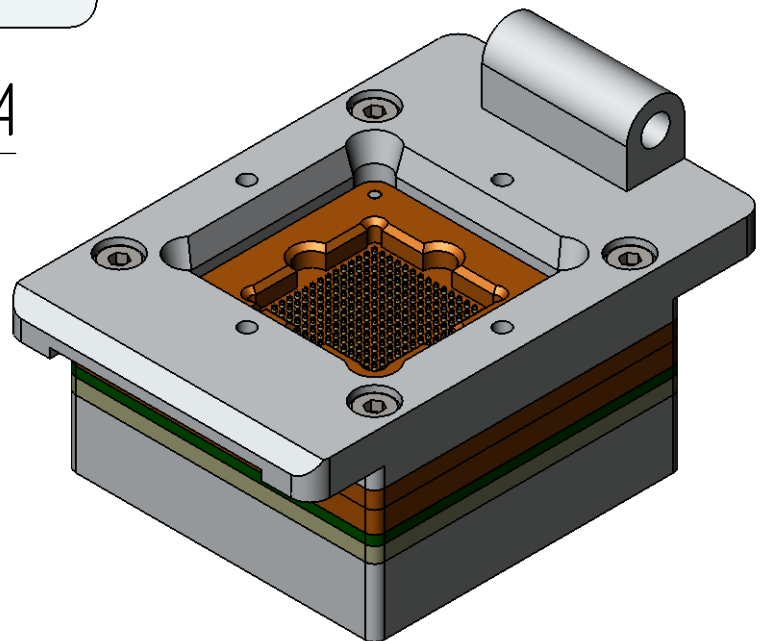
Место установки ЭРИ



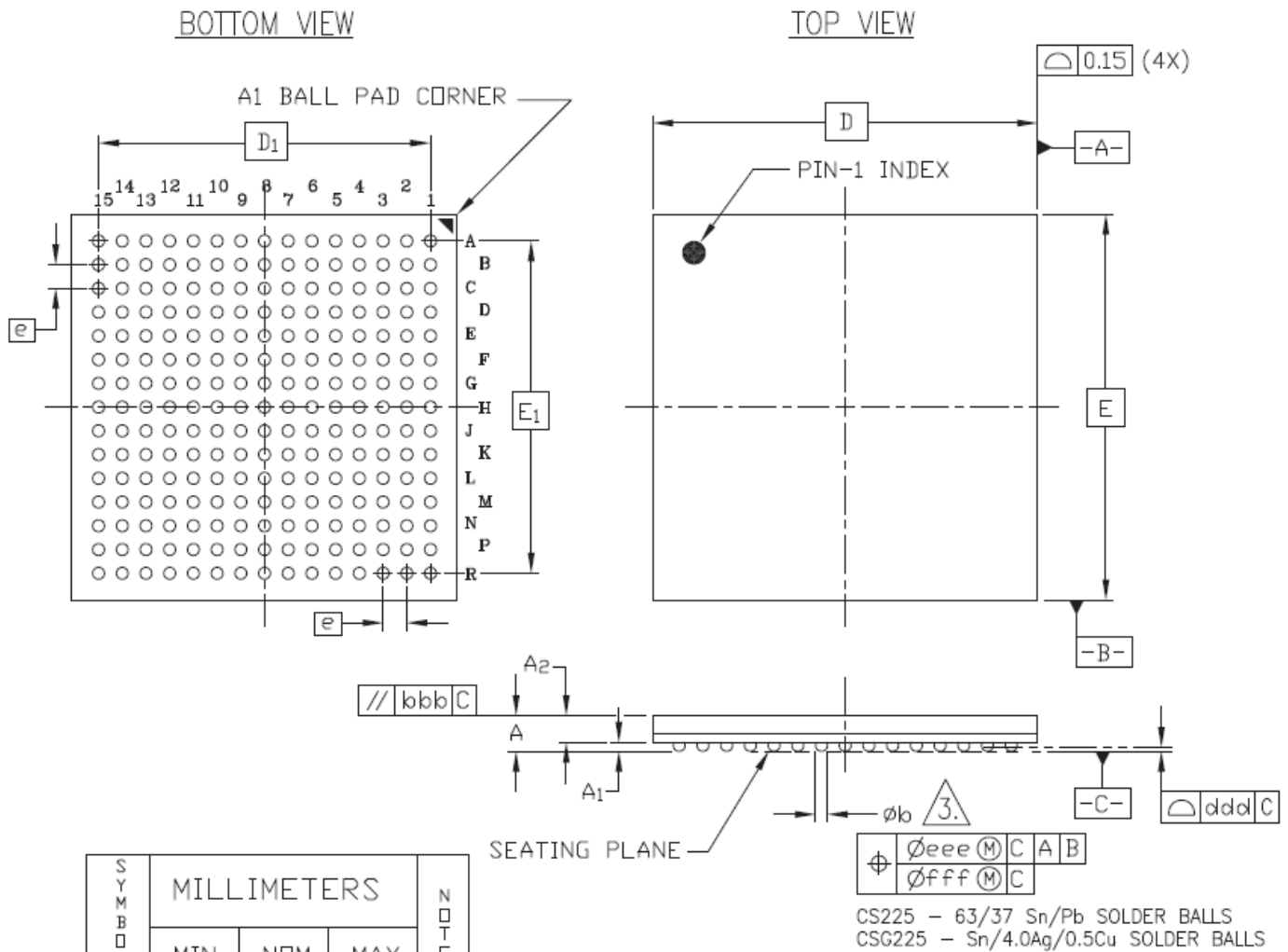
A (10 : 1)



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	MILLIMETERS			NOTE
	MIN.	NOM.	MAX.	
A	1.00	1.00	1.40	2
A ₁	0.25	0.30	0.40	
A ₂	0.75	0.90	1.00	
\square E	13.00 BSC			
\square E ₁	11.20 BSC			
e	0.80 BSC			
øb	0.35	0.40	0.45	
bbb	0.20	0.20	0.20	
ddd	0.10	0.10	0.10	
eee	0.15	0.15	0.15	
fff	0.08	0.08	0.08	
M	15			

NOTES:

- ALL DIMENSIONS AND TOLERANCES CONFORM TO ASME Y14.5M-1994
- SYMBOL "M" IS THE PIN MATRIX SIZE.
- \triangle DIMENSION IS MEASURED AT THE MAXIMUM SOLDER BALL DIAMETER, PARALLEL TO PRIMARY DATUM C.
- THERE SHALL BE A MINIMUM CLEARANCE OF 0.25mm BETWEEN THE EDGE OF THE SOLDER BALL AND THE BODY EDGE.
- CONFORMS TO JEDEC MO-275-HHAC-1.

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.