

Согласовано

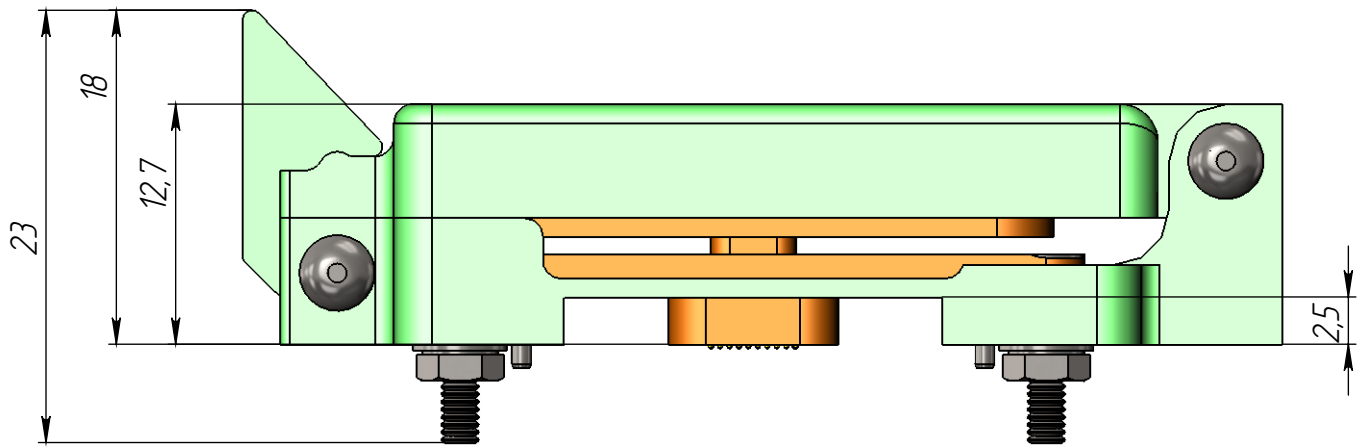
*Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.*

____/____2016г.

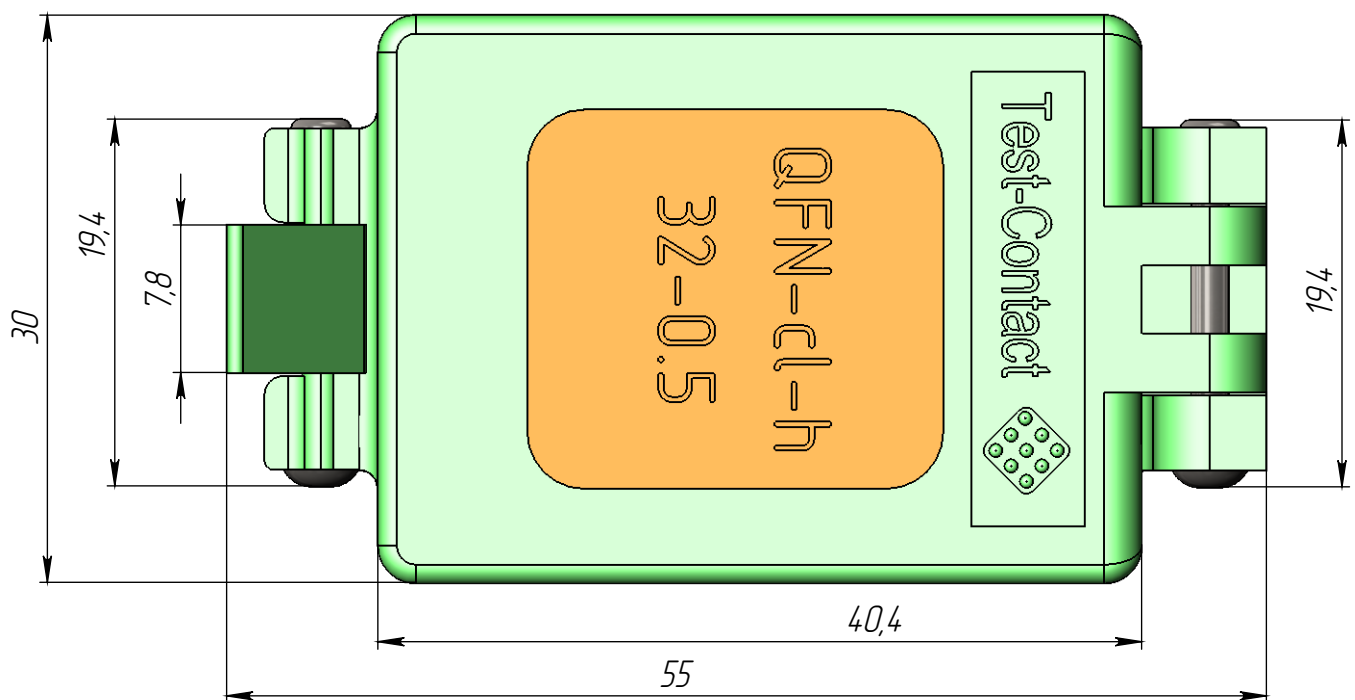
____/____2016г.

*Паспорт контактирующего устройства
QFN-cl-h-32-0.5-001*

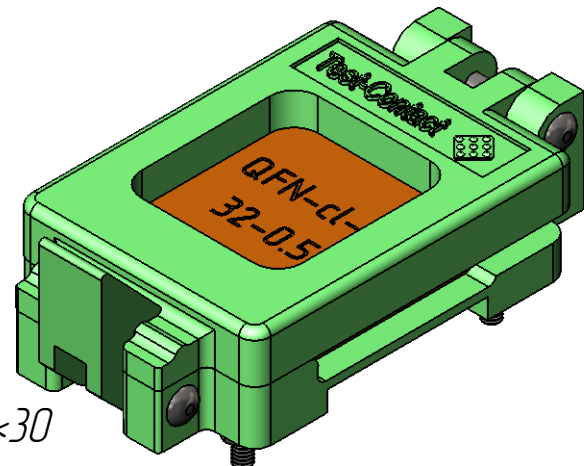
Внешний вид и габаритные размеры КУ
QFN-cl-h-32-0.5-001



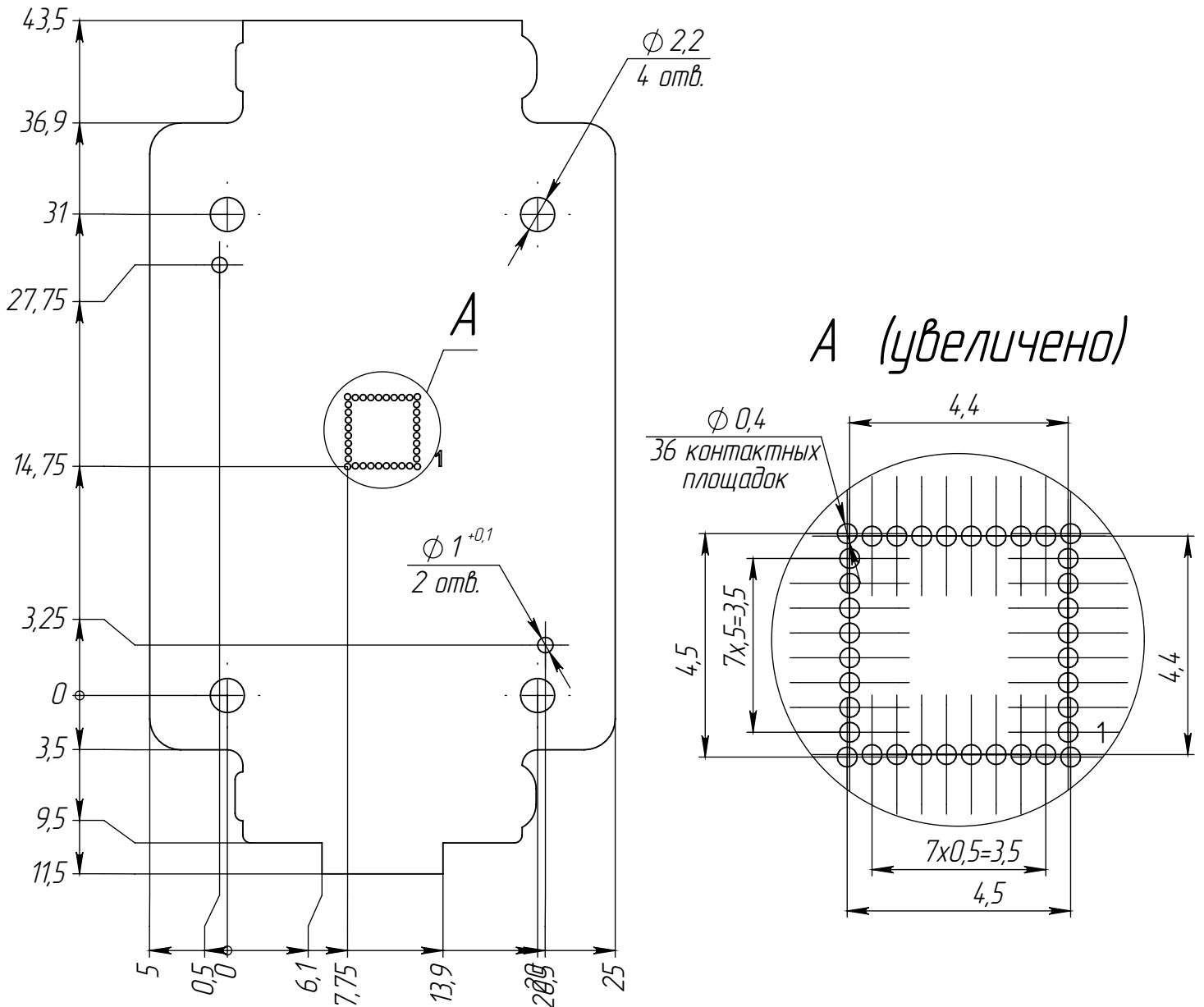
- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами M2 (без пайки). Число мест крепления – 4.
- × Позиционирование КУ относительно платы осуществляется штифтами диаметром ϕ 1 мм. Число штифтов – 2 шт.



- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 36
- × Материал КУ (торговая марка)– PEI ULTEM 1000
- × Материал коннекторов – ВeCu
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (КУ), А –2.9
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1

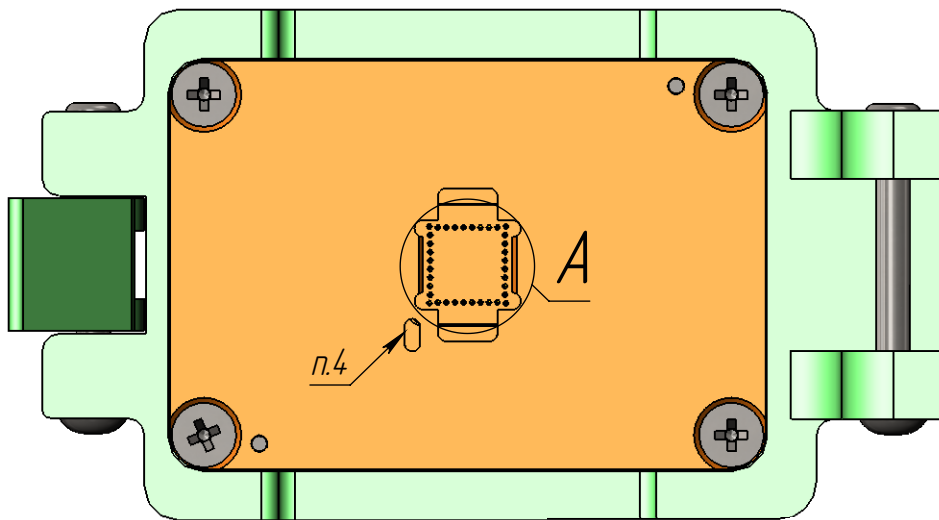
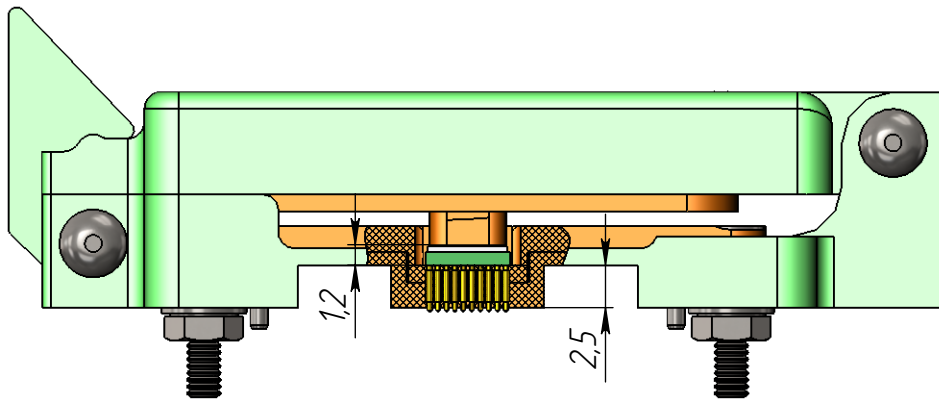


Вид на устройство сверху

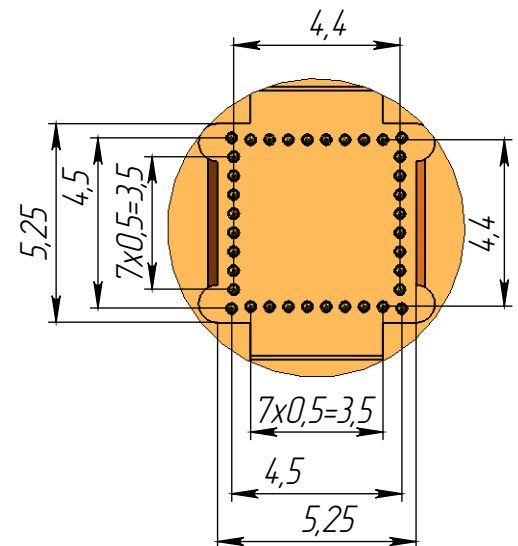


1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по H12, h12, IT12/2.

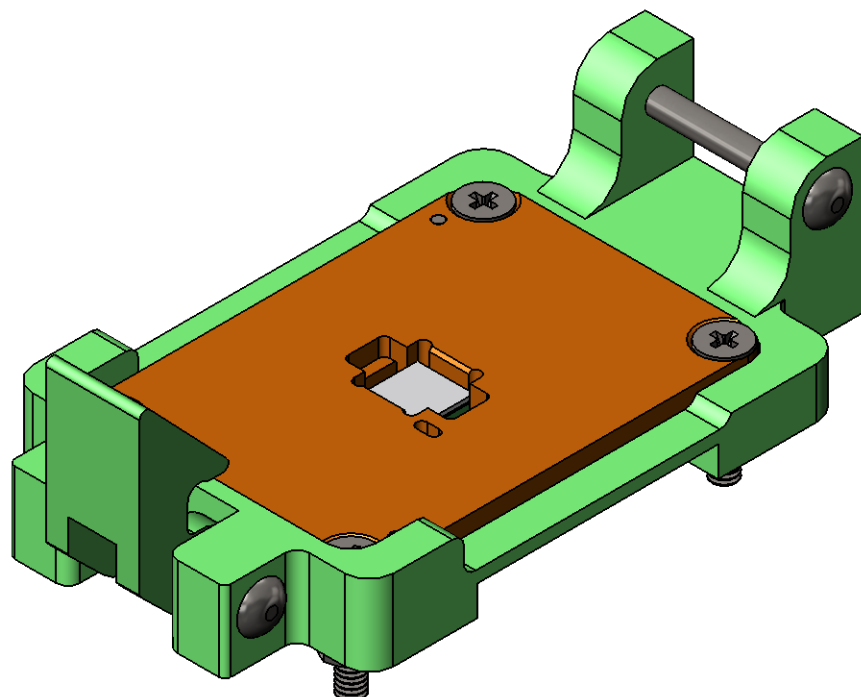
Место установки ЭРИ



A (5 : 1)



1. *-Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по H12, h12, IT12/2.
4. Условное обозначение расположения первого контакта.



Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)

Перд. примен.
ББКП.301176.017

Справ. N

Попр. и дата

Взам. инв. N

Инв. N

Попр. и дата

Инв. N

ББКП.301176.017СБ

Крышка поз. 2 не показана

0,39°
0,2°
32места
0,39°
□ 2,8min°
Ключ
□ 3,2±0,1°
□ 3,8min°
(Монтажный колодец)
□ 4,7-0,09
0,05°
□ 5±0,15°

Б(100:1)

А-А
1,15±0,11
0,8min
0,4°
□ 0,05°
Ra0,8°
Б
В
1
2
0,2°
n2

В(100:1)

4,8±0,12°
0,3°
0,5°
0,3°
32места
0,4°
0,3°
P17
P16
P24
P25
P9
P8
P32
P1
Ключ
□ 3,2±0,1°
4,8±0,12°
0,4°
А

1 *Размеры для справок.

2 Герметизация корпуса производится после монтажа в нем изделия.

Герметизация корпуса выполняется за счет присоединения крышки поз. 2 к ободку основания поз. 1 с помощью шовно-роликовой сварки.

3 Металлизация условно показана штриховкой - [hatched pattern].

4 Нумерация выводов показана условно.

5 Допускается на выводных и монтажной площадках в зоне переходных отверстий выступы металлизации высотой не более 0,015 мм или впадины глубиной не более 0,015 мм.

6 Соединения: (1-Р1), (2-Р2), (3-Р3), (5-Р5), (6-Р6), (7-Р7), (8-Р8), (9-Р9), (10-Р10), (11-Р11), (12-Р12), (14-Р14), (15-Р15), (16-Р16), (17-Р17), (18-Р18), (19-Р19), (20-Р20), (22-Р22), (23-Р23), (24-Р24), (25-Р25), (26-Р26), (27-Р27), (28-Р28), (30-Р30), (31-Р31), (32-Р32), (4-13-21-29-Р4-Р13-Р21-Р29-А-В-С-Д-Е-ободок-монтажная площадка).

0,015max°
или
0,015max°

0,015max°
или
0,015max°

З	Зам.	ББКП-27-2014
Изм.	Лист	N докум.
Разраб.		Подпись
Проб.		Дата
Т.контр.		
Н.контр.		
Умб.		

ББКП.301176.017СБ

Корпус
5102.32-1 К
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
О	0,1г	20:1
Лист		Листов 1

000 "НПП ТЭЗ"

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.