

Согласовано

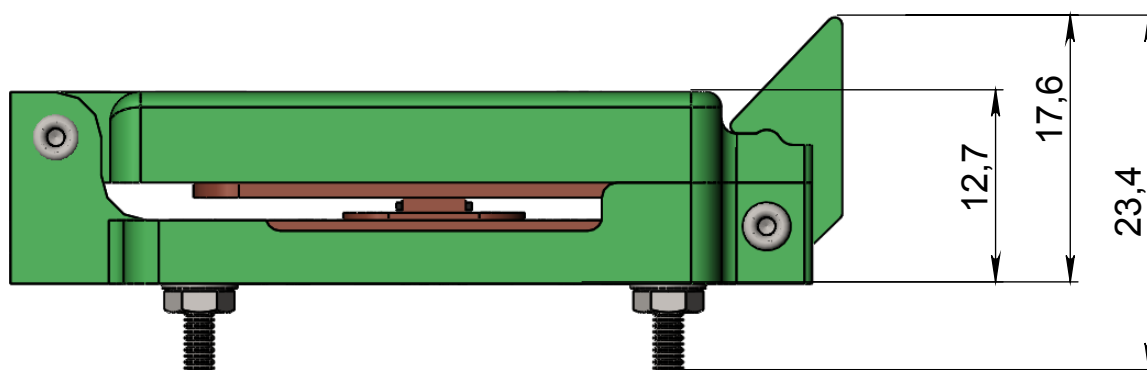
Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.

____/____2015г.

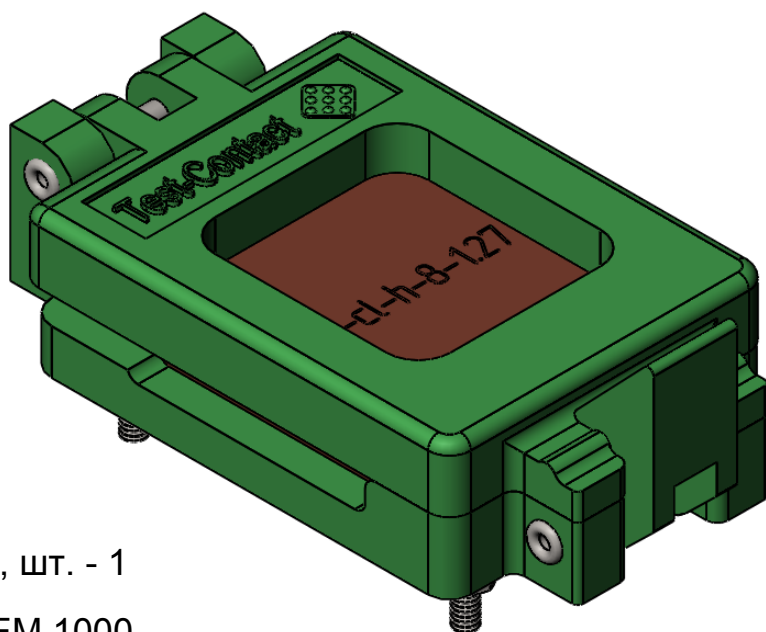
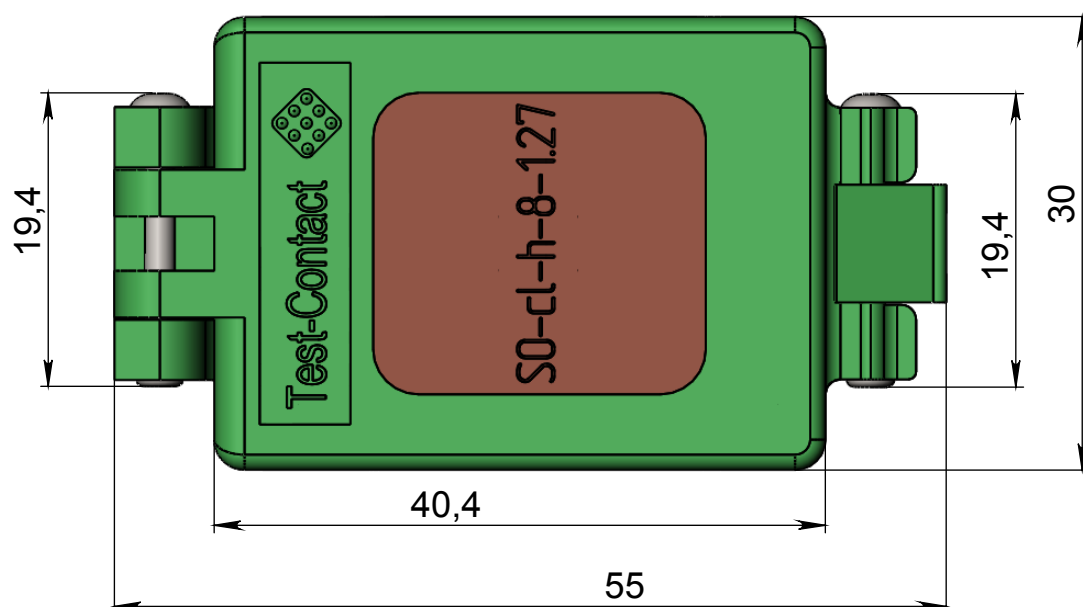
____/____2015г.

Паспорт контактирующего устройства
SO-cl-h-8-1.27-001

Внешний вид и габаритные размеры КУ
SO-cl-h-8-1.27-001

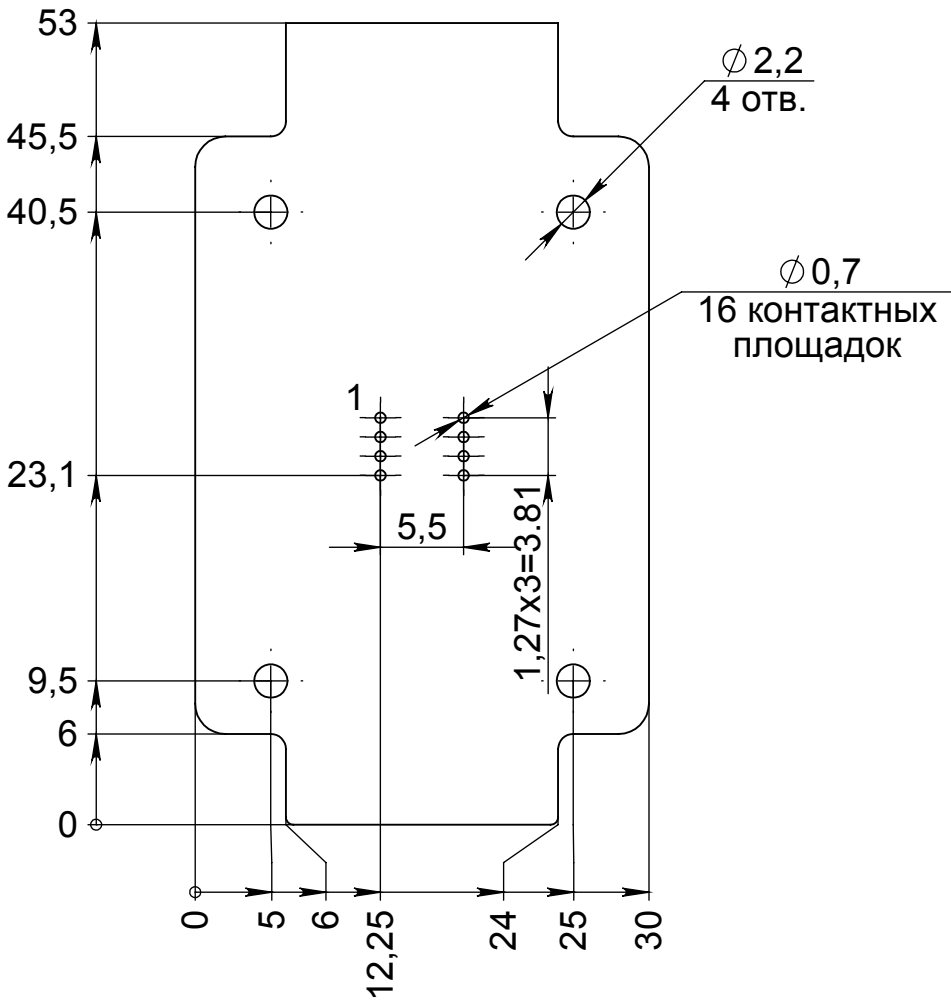


Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки).
Число мест крепления - 4



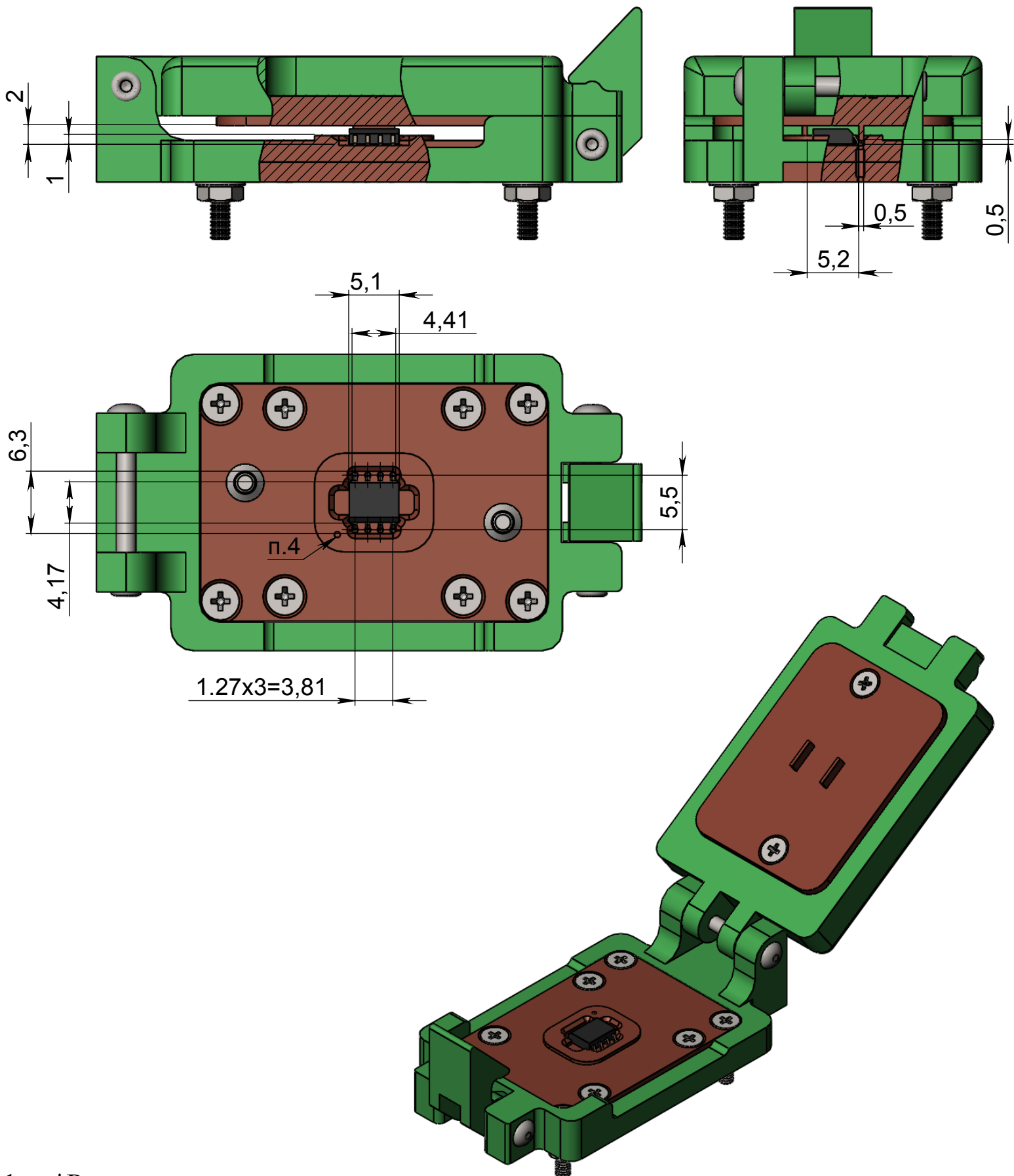
- Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. - 1
- Количество выводов КУ, шт. - 8
- Материал КУ (торговая марка)- PEI ULTEM 1000
- Материал коннекторов - BeCu
- Покрытие коннекторов - Au
- Диапазон рабочих температур, °C -60...+150
- Максимальный ток на один контакт (НУ), А - 4,0
- Электрическое сопротивление коннектора, МОм - <50
- Ширина полосы, ГГц@-3 дБ - >1

Посадочное место КУ
Вид на устройство сверху



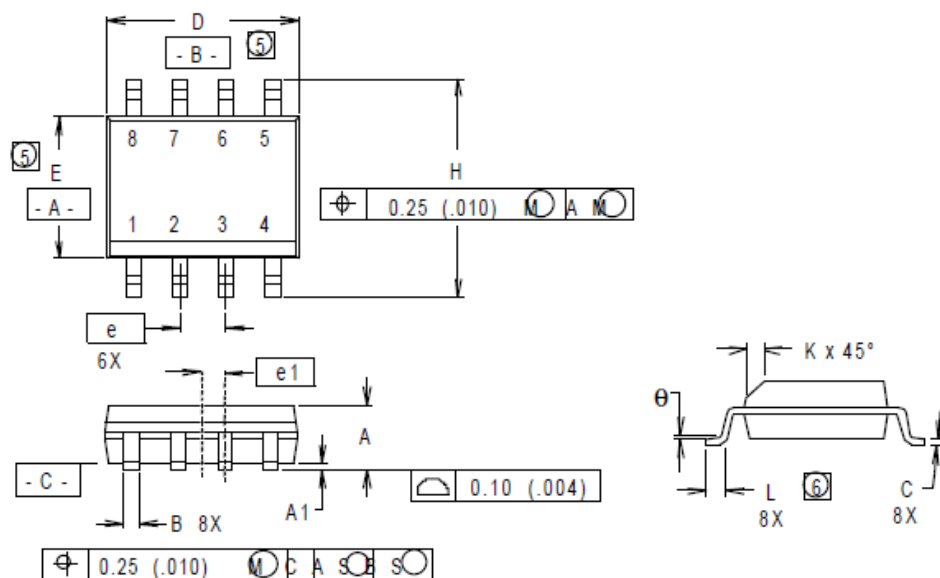
1. *Размер для справок
2. Все размеры в миллиметрах
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по Н12, h12, IT12/2

Место установки ЭРИ



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

Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)

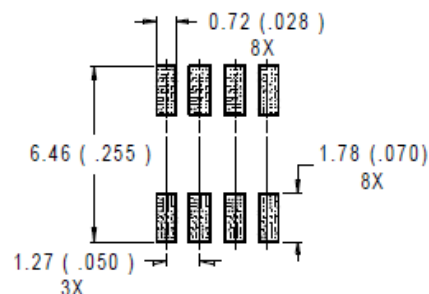


NOTES:

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..

DIM	INCHES		MILLIMETERS	
	MIN	MAX	MIN	MAX
A	.0532	.0688	1.35	1.75
A1	.0040	.0098	0.10	0.25
B	.014	.018	0.36	0.46
C	.0075	.0098	0.19	0.25
D	.189	.196	4.80	4.98
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	0.16	.050	0.41	1.27
θ	0°	8°	0°	8°

RECOMMENDED FOOTPRINT



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.