

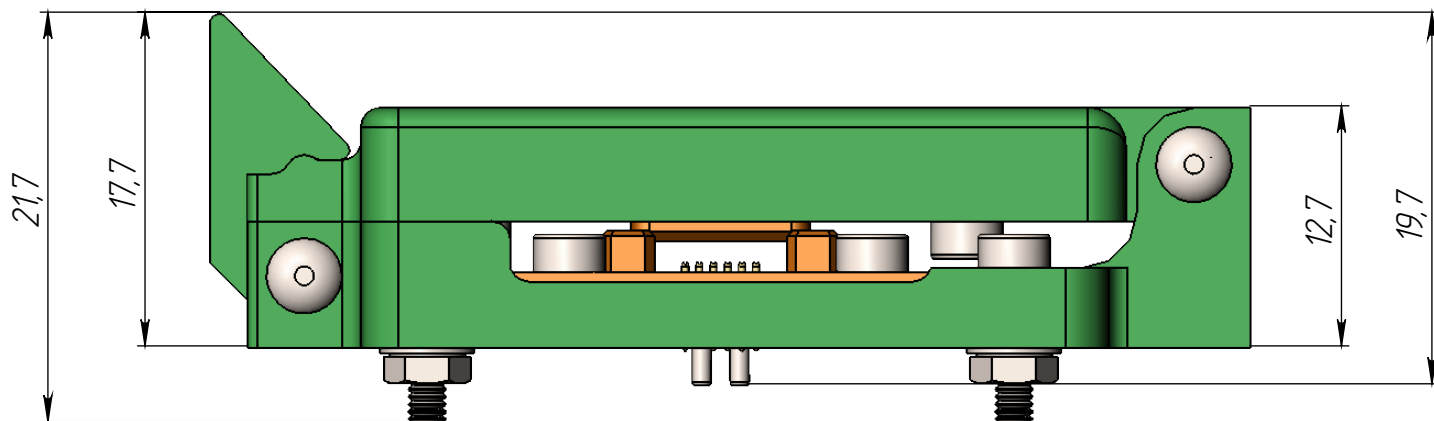
Согласовано

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

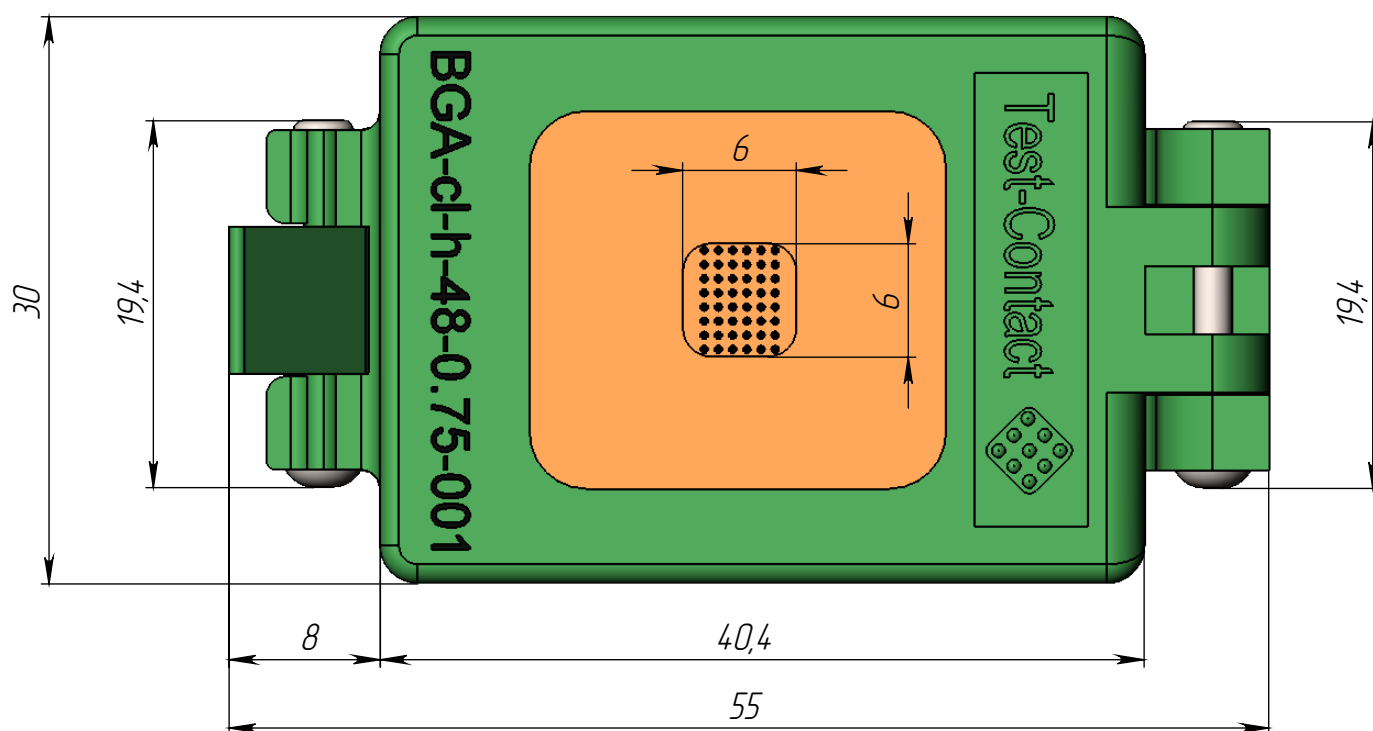
____/____2018г.

____/____2018г.

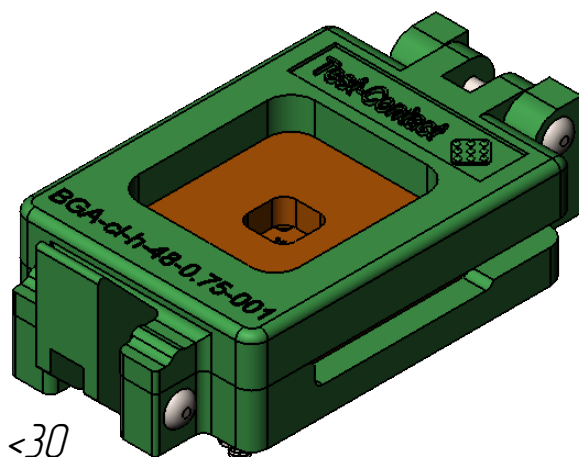
*Паспорт контактирующего устройства
BGA-cl-h-48-0.75-001*



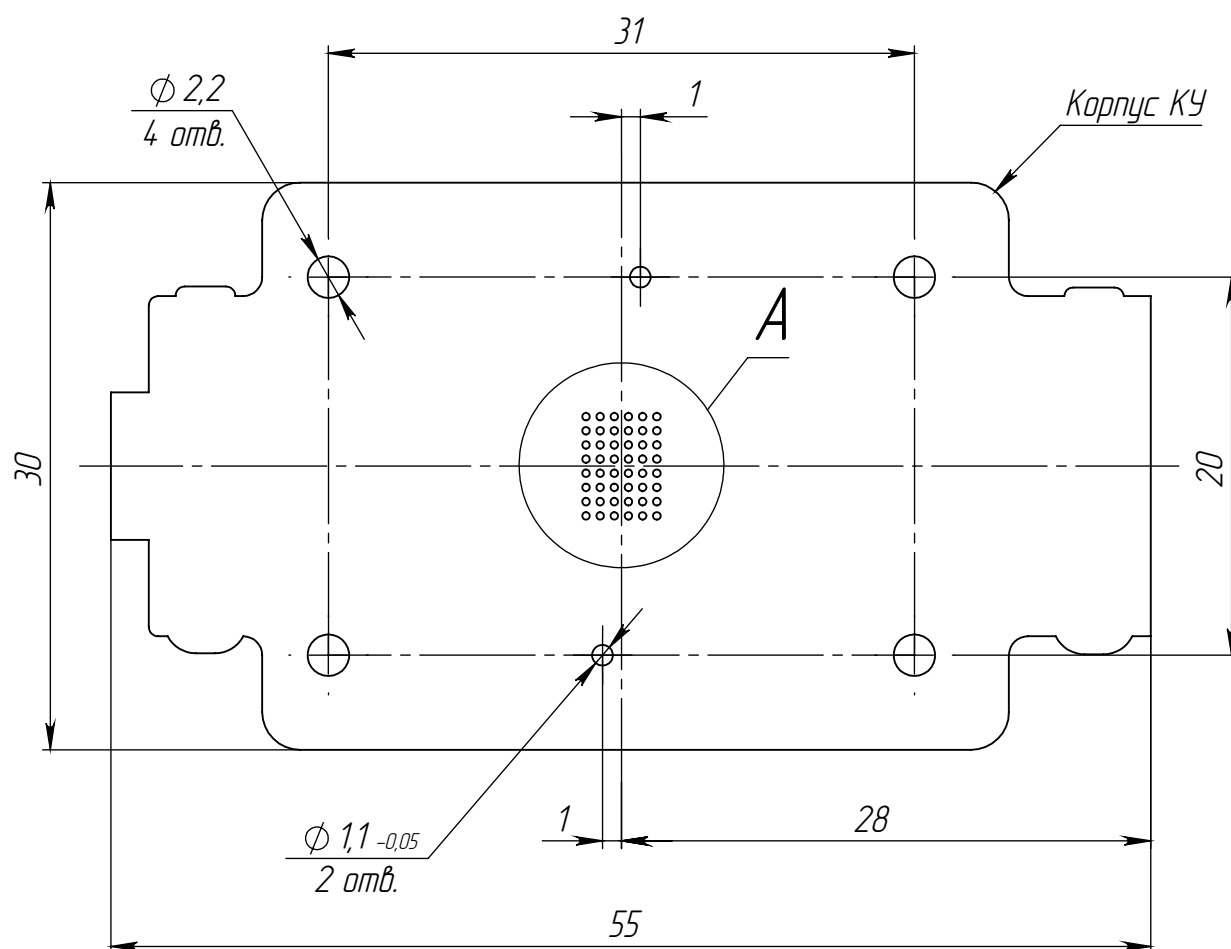
- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами M2 (без пайки). Число мест крепления – 4.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами $\phi 1$ мм. Количество штифтов – 2 шт.



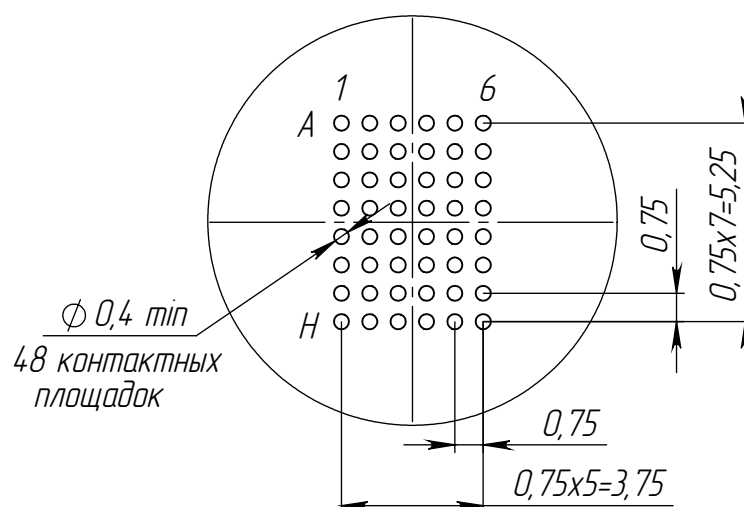
- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 48
- × Материал КУ (торговая марка) – PEI ULTEM 1000
- × Материал коннекторов – ВeCu
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (НУ), А – 1,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Максимальное кол-во контактирований – 10000
- × Ширина полосы, ГГц@ – 3 дБ – >1



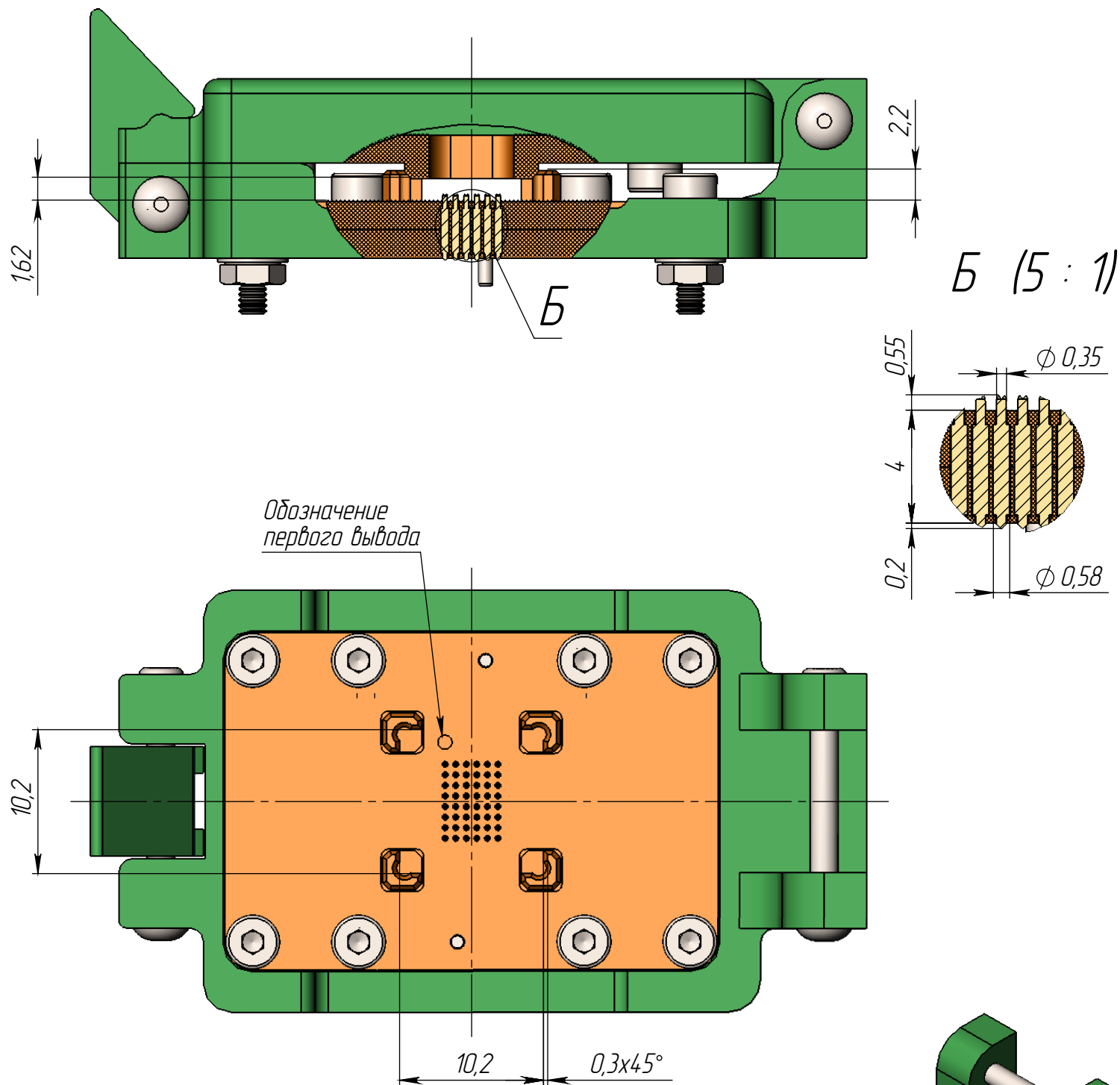
Посадочное место КУ

Вид на устройство сверху

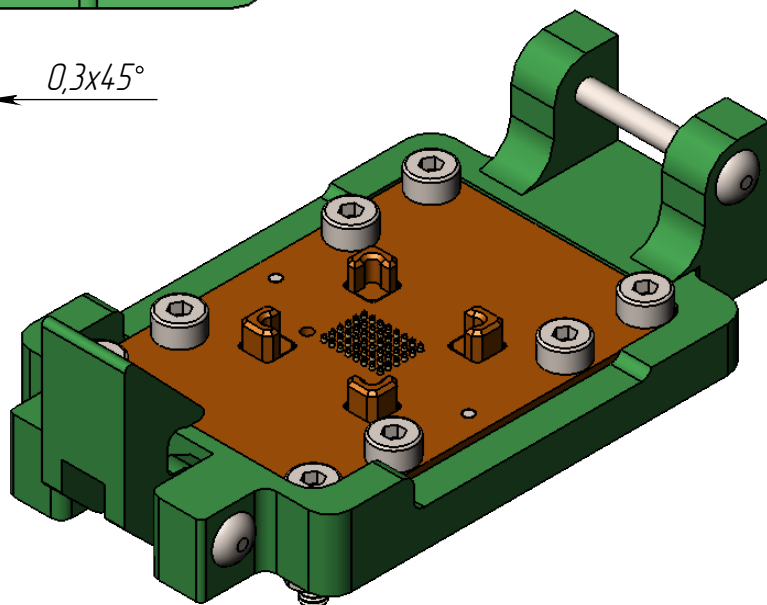
A (5 : 1)



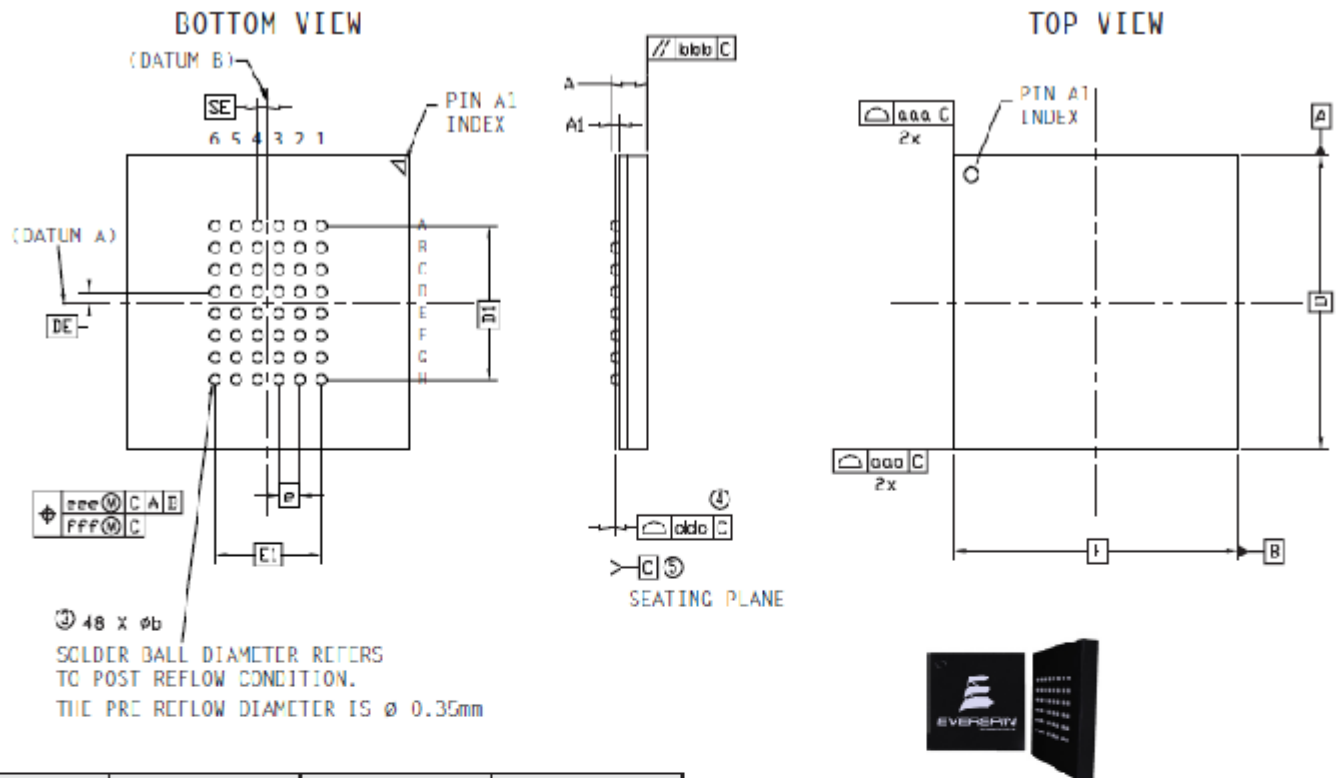
1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.



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



Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)



Print Version Not To Scale

Ref	Min	Nominal	Max
A	1.19	1.27	1.35
A1	0.22	0.27	0.32
b	0.31	0.36	0.41
D	10.00 BSC		
E	10.00 BSC		
D1	5.25 BSC		
E1	3.75 BSC		
DE	0.375 BSC		
SE	0.375 BSC		
e	0.75 BSC		

Ref	Tolerance of, from and position
aaa	0.10
bbb	0.10
ddd	0.10
eee	0.15
fff	0.08

1. Dimensions in Millimeters.
2. The 'c' represents the basic solder ball grid pitch.
- ③ 'b' is measurable at the maximum solder ball diameter in a plane parallel to datum C.
- ④ Dimension 'ddd' is measured parallel to primary datum C.
- ⑤ Primary datum C (seating plane) is defined by the crowns of the solder balls.
6. Package dimensions refer to JEDEC MO-205 Rev. G.

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.