

Согласовано

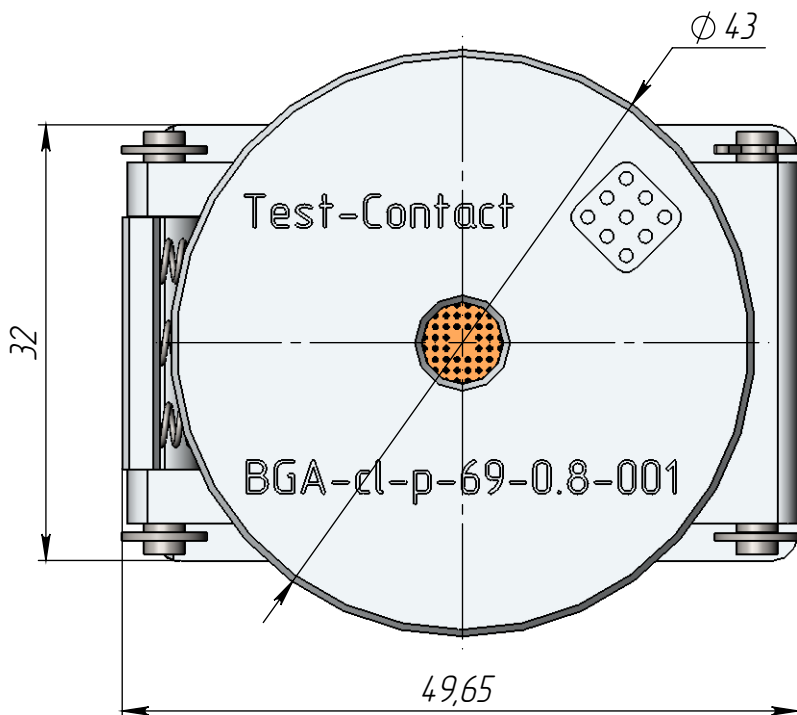
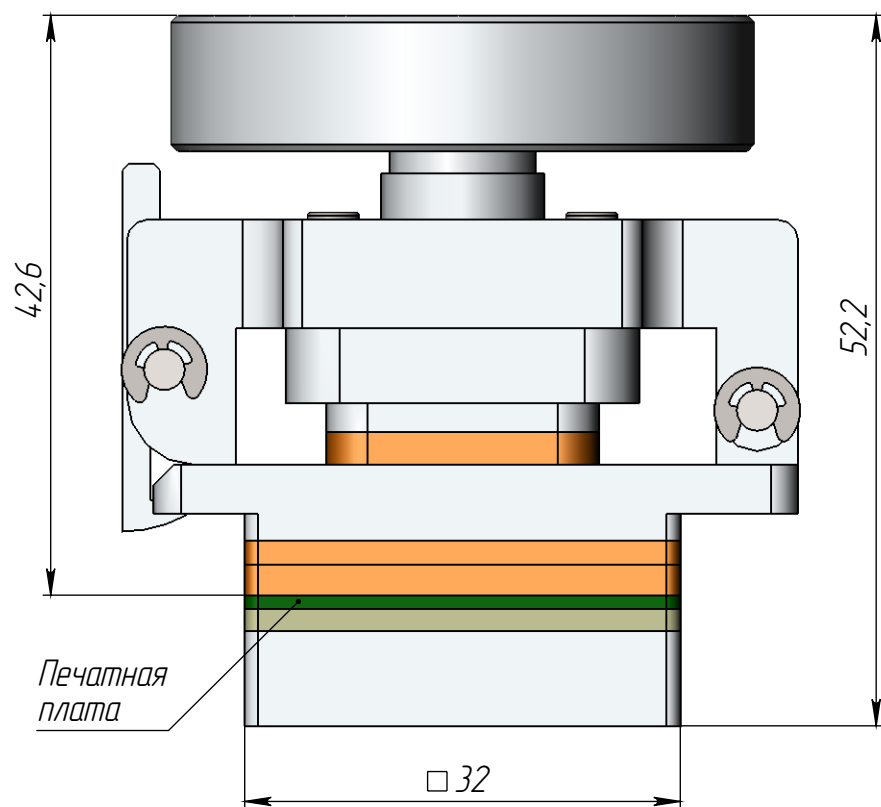
*Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.*

____/____2017г.

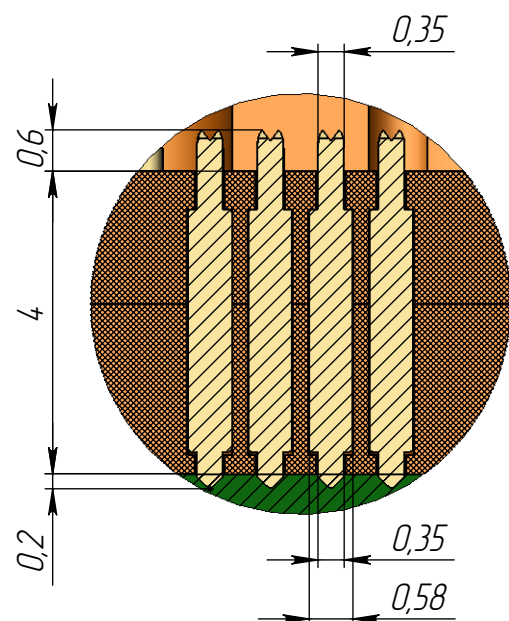
____/____2017г.

*Паспорт контактирующего устройства
BGA-cl-p-69-0.8-001*

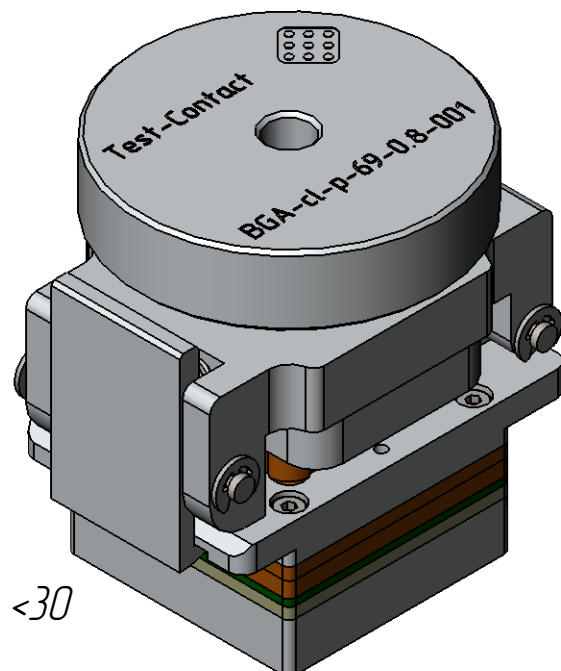
Внешний вид и габаритные размеры КУ
BGA-cl-p-69-0.8-001



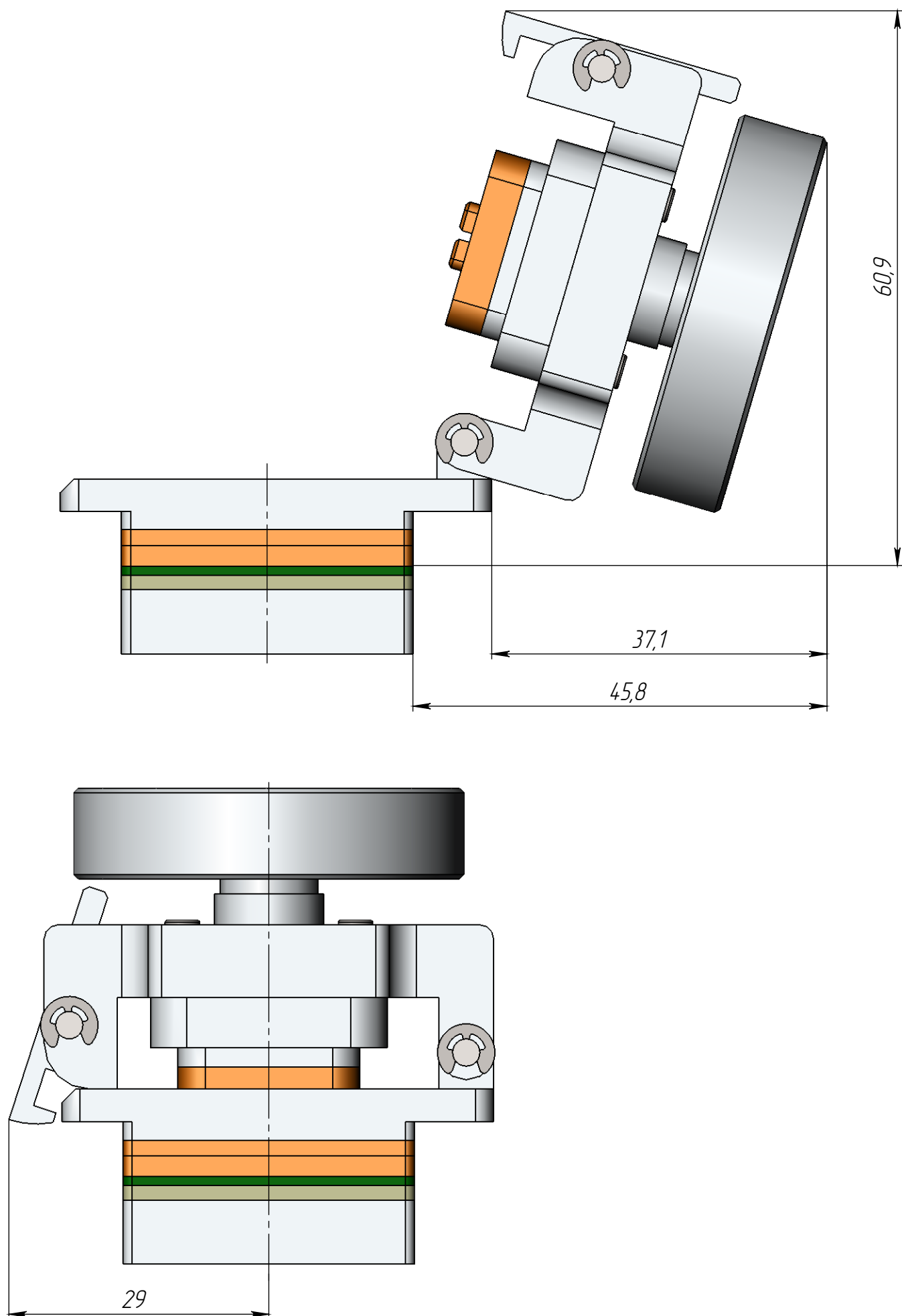
- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами M2 (без пайки).
Число мест крепления – 4.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами $\phi 1$ мм.
Количество штифтов – 2 шт.



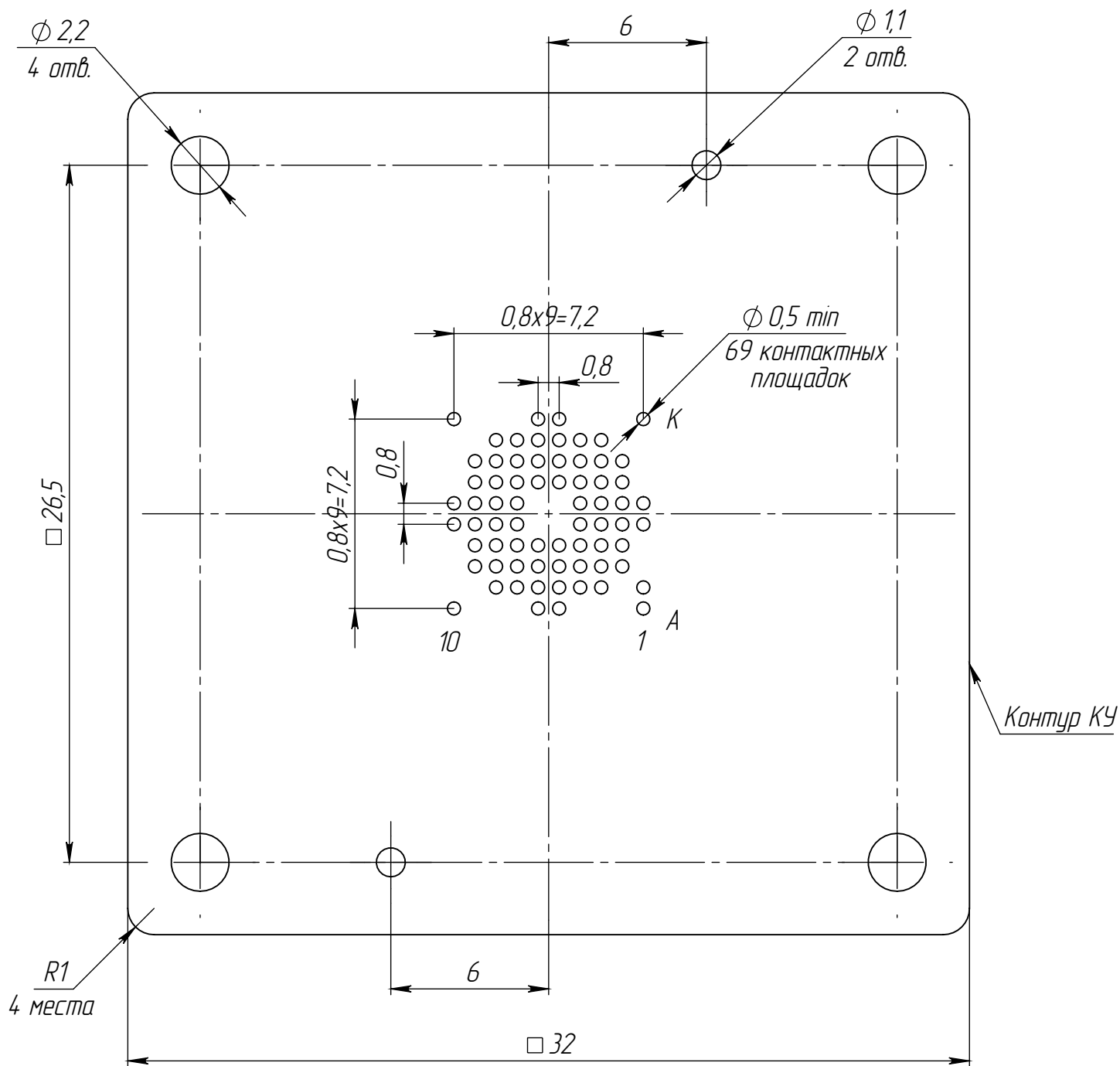
- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 69
- × Материал КУ (торговая марка) –
PEI UL TEM 1000, алюминий
- × Материал коннекторов – ВеСи
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (НУ), А – 1
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1



Внешний вид и габаритные размеры КУ

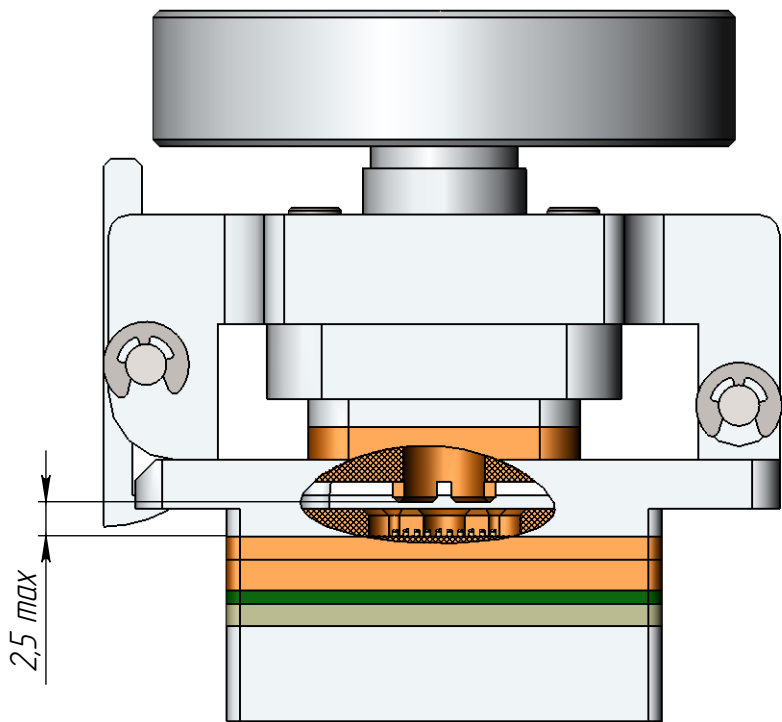


Вид на устройство сверху

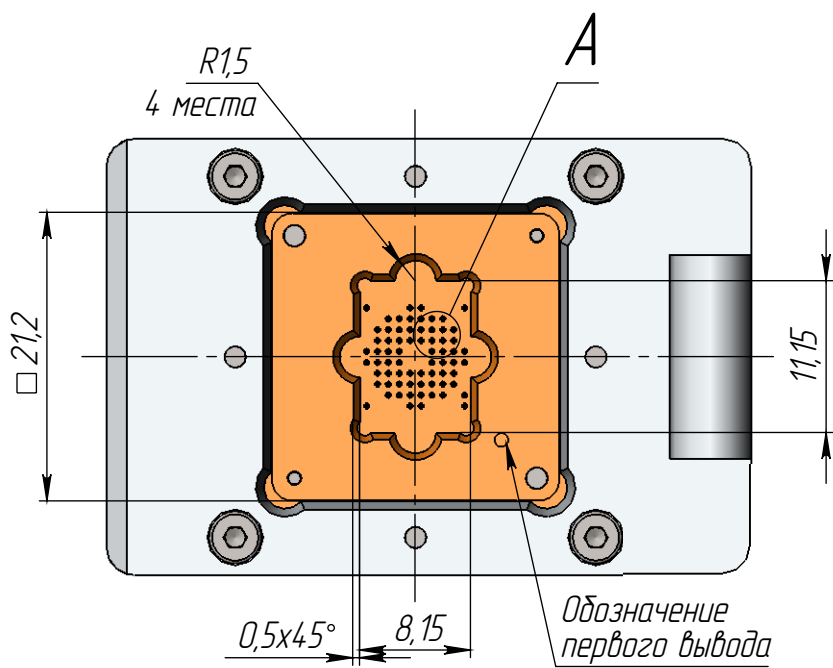
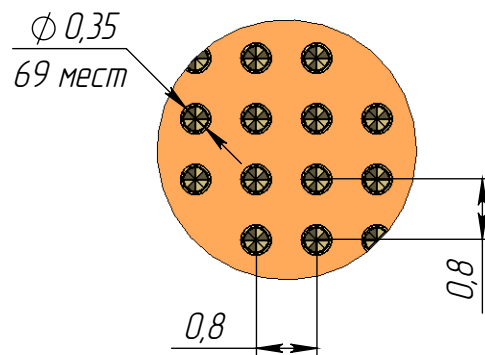


1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.

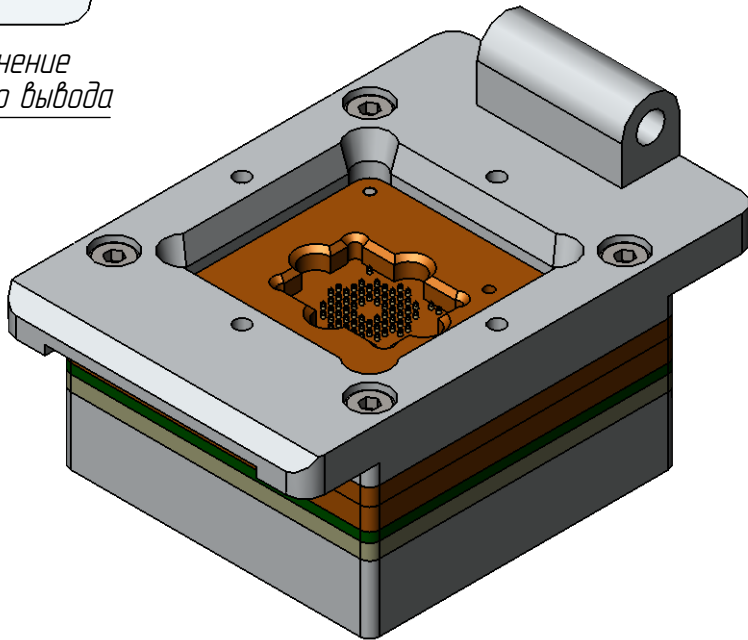
Место установки ЭРИ



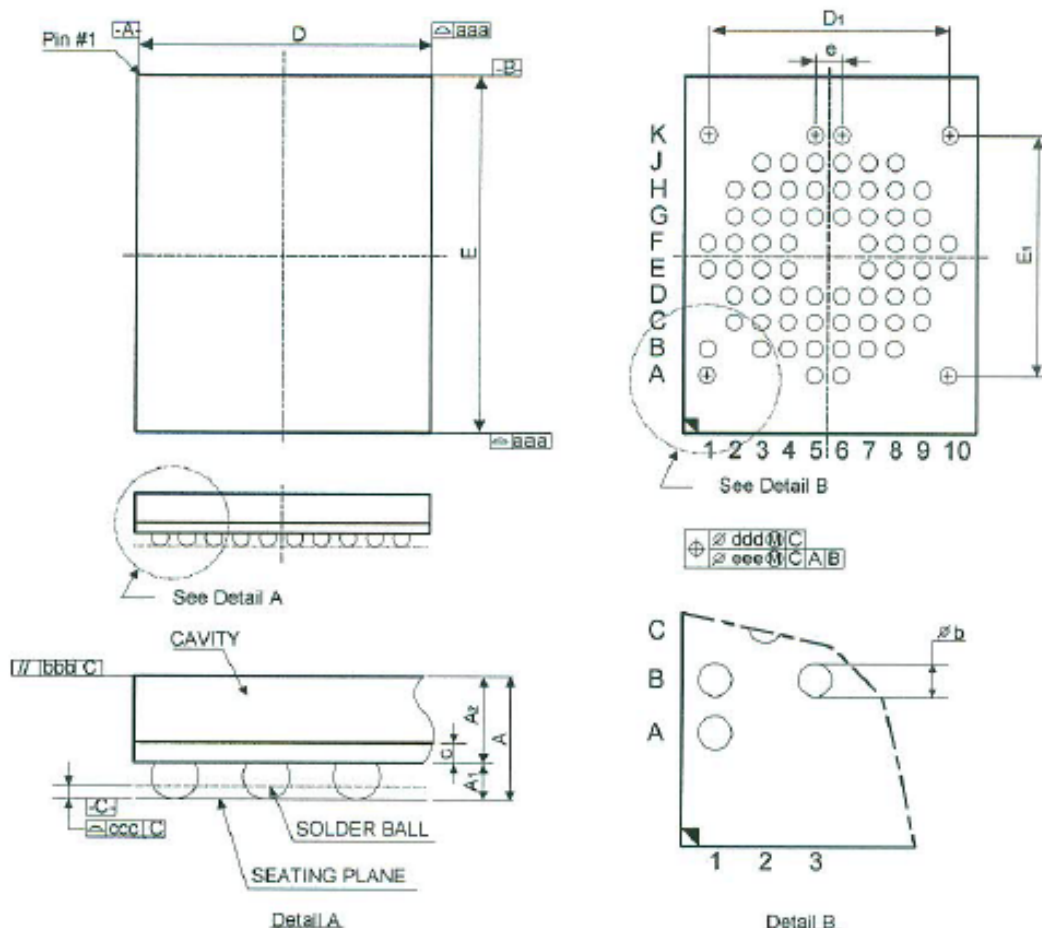
A (10 : 1)



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



Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)



Symbol	Dimensions in mm			Dimensions in inches		
	Min	Nom	Max	Min	Nom	Max
A	-	-	1.40	-	-	0.055
A1	0.25	0.30	0.35	0.010	0.012	0.014
A2	0.91	0.96	1.01	0.036	0.038	0.040
c	0.22	0.26	0.30	0.009	0.010	0.012
D	7.90	8.00	8.10	0.311	0.315	0.319
E	10.90	11.00	11.10	0.429	0.433	0.437
D1	-	7.20	-	-	0.283	-
E1	-	7.20	-	-	0.283	-
e	-	0.80	-	-	0.031	-
b	0.35	0.40	0.45	0.14	0.16	0.18
aaa	0.15			0.006		
bbb	0.20			0.008		
ccc	0.12			0.005		
ddd	0.15			0.006		
eee	0.08			0.003		
MD/ME	10/10			10/10		

Notes:

1. PRIMARY DATUM C AND SEATING PLANE ARE DEFINED BY THE SPHERICAL CROWNS OF THE SOLDER BALLS.
2. DIMENSION b IS MEASURED AT THE MAXIMUM SOLDER BALL DIAMETER, PARALLEL TO PRIMARY DATUM C.
3. THERE SHALL BE A MINIMUM CLEARANCE OF 0.25mm BETWEEN THE EDGE OF THE SOLDER BALL AND THE BODY EDGE.
4. REFERENCE DOCUMENT : JEDEC MO-219
5. THE PATTERN OF PIN 1 FIDUCIAL IS FOR REFERENCE ONLY.

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.