

Согласовано

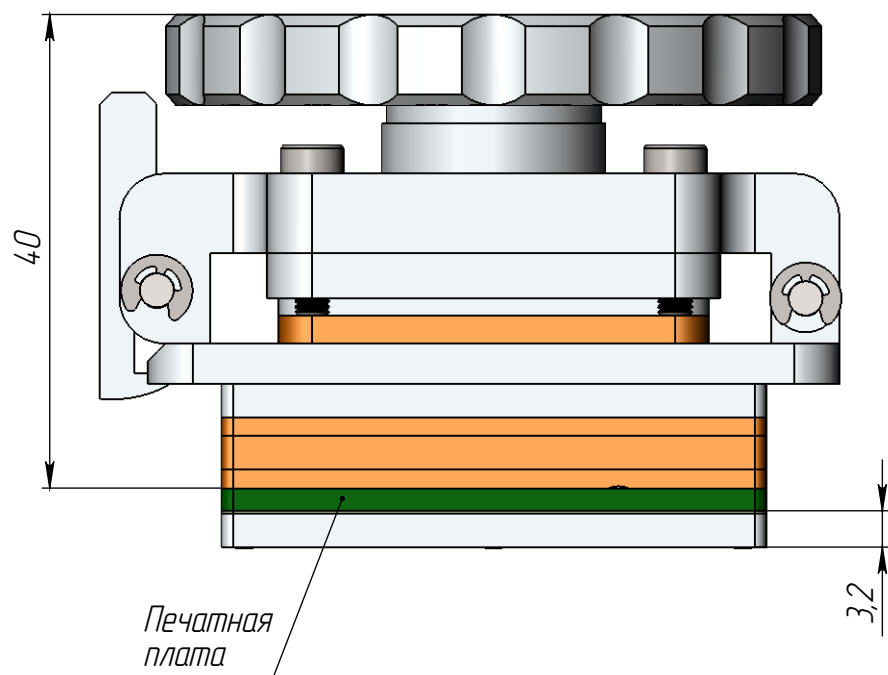
*Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.*

____/____2017г.

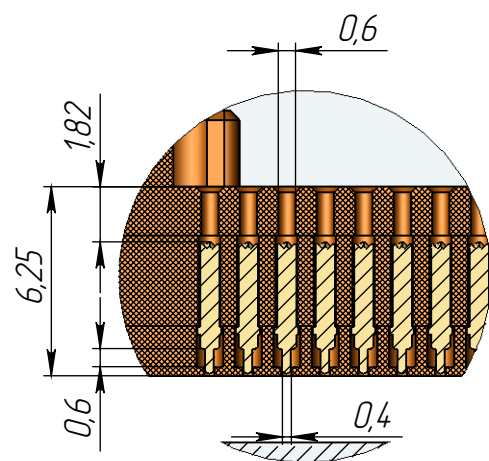
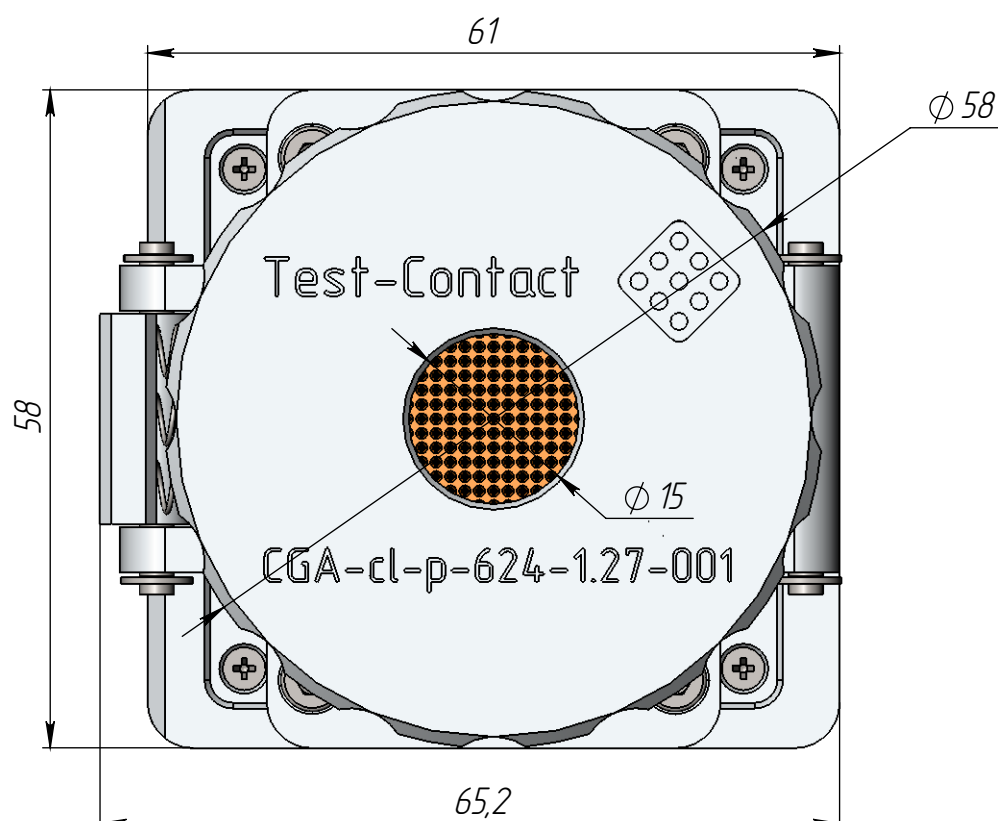
____/____2017г.

*Паспорт контактирующего устройства
CGA-cl-p-624-1.27-001*

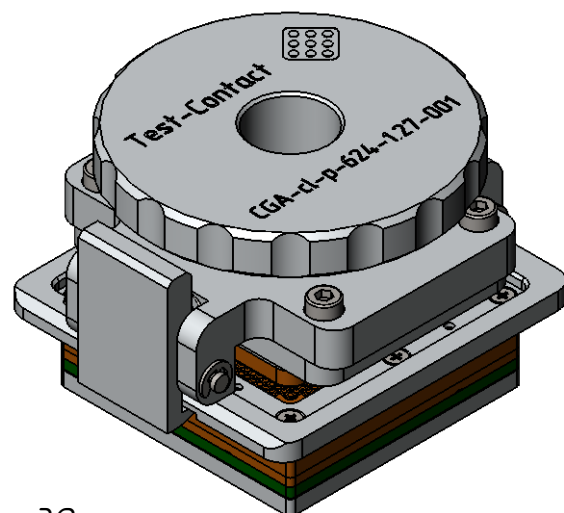
Внешний вид и габаритные размеры КУ
CGA-cl-p-624-1.27-001



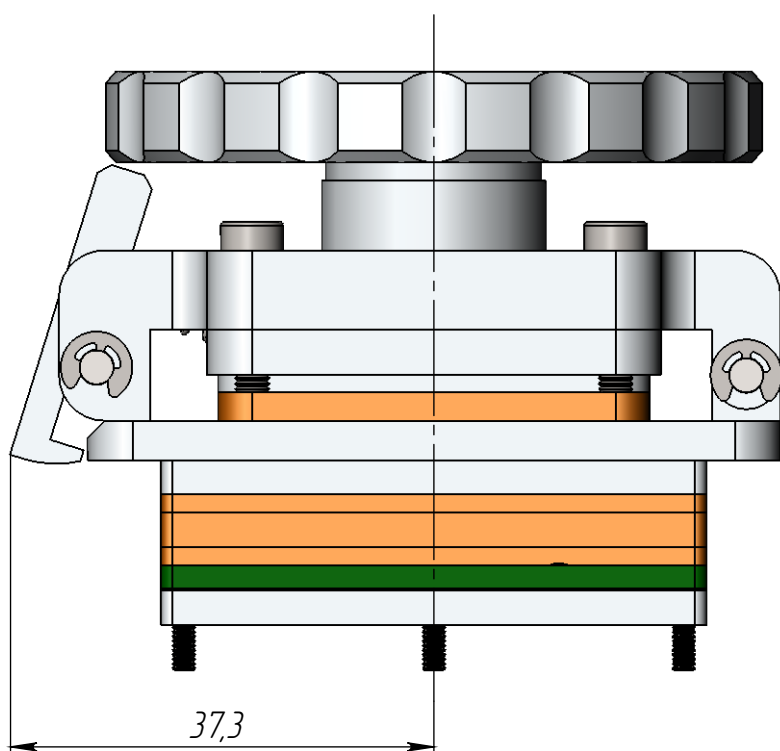
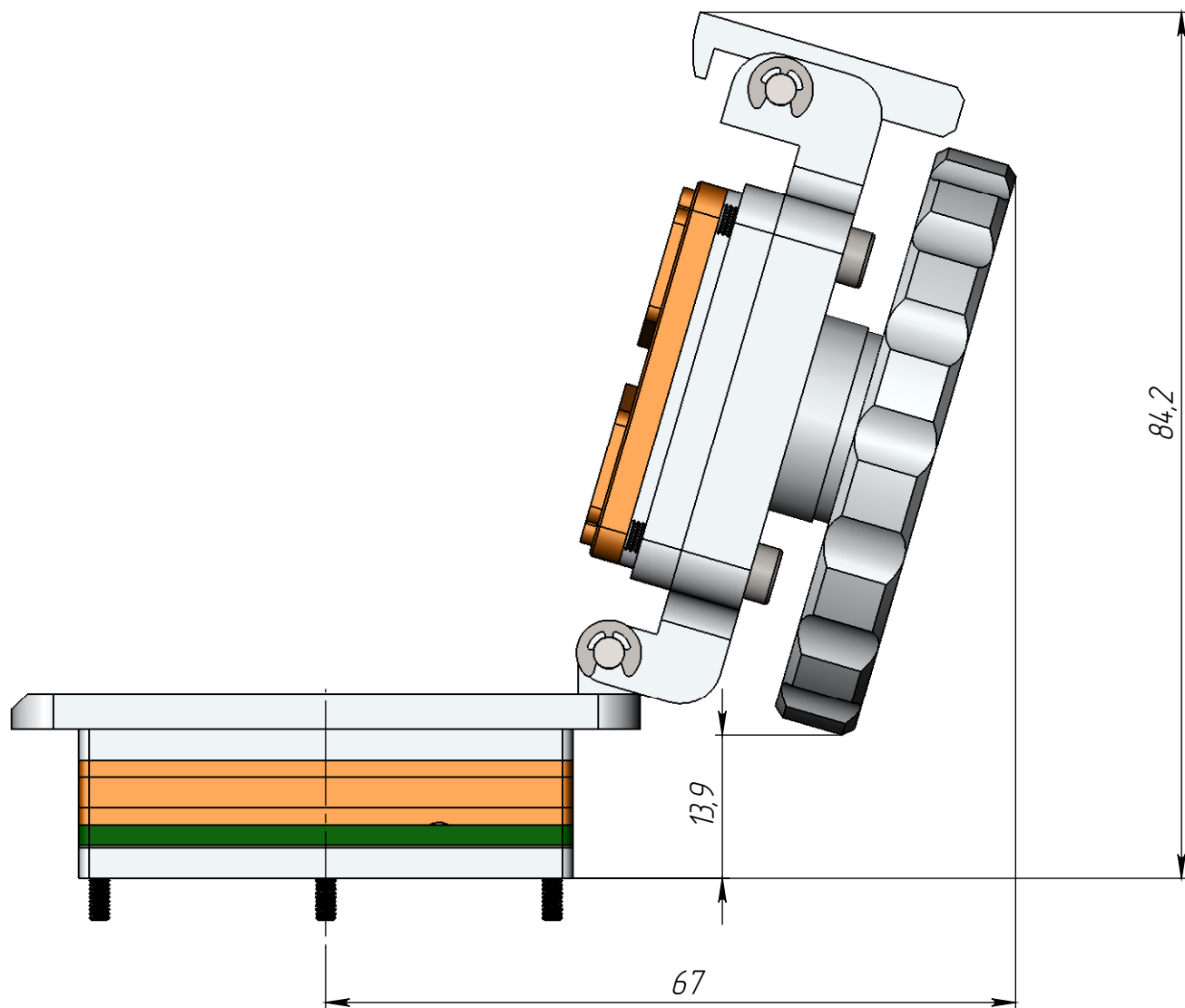
- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки).
Число мест крепления – 8.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами $\phi 1$ мм.
Количество штифтов – 2 шт.



- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 624
- × 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 – 1,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1

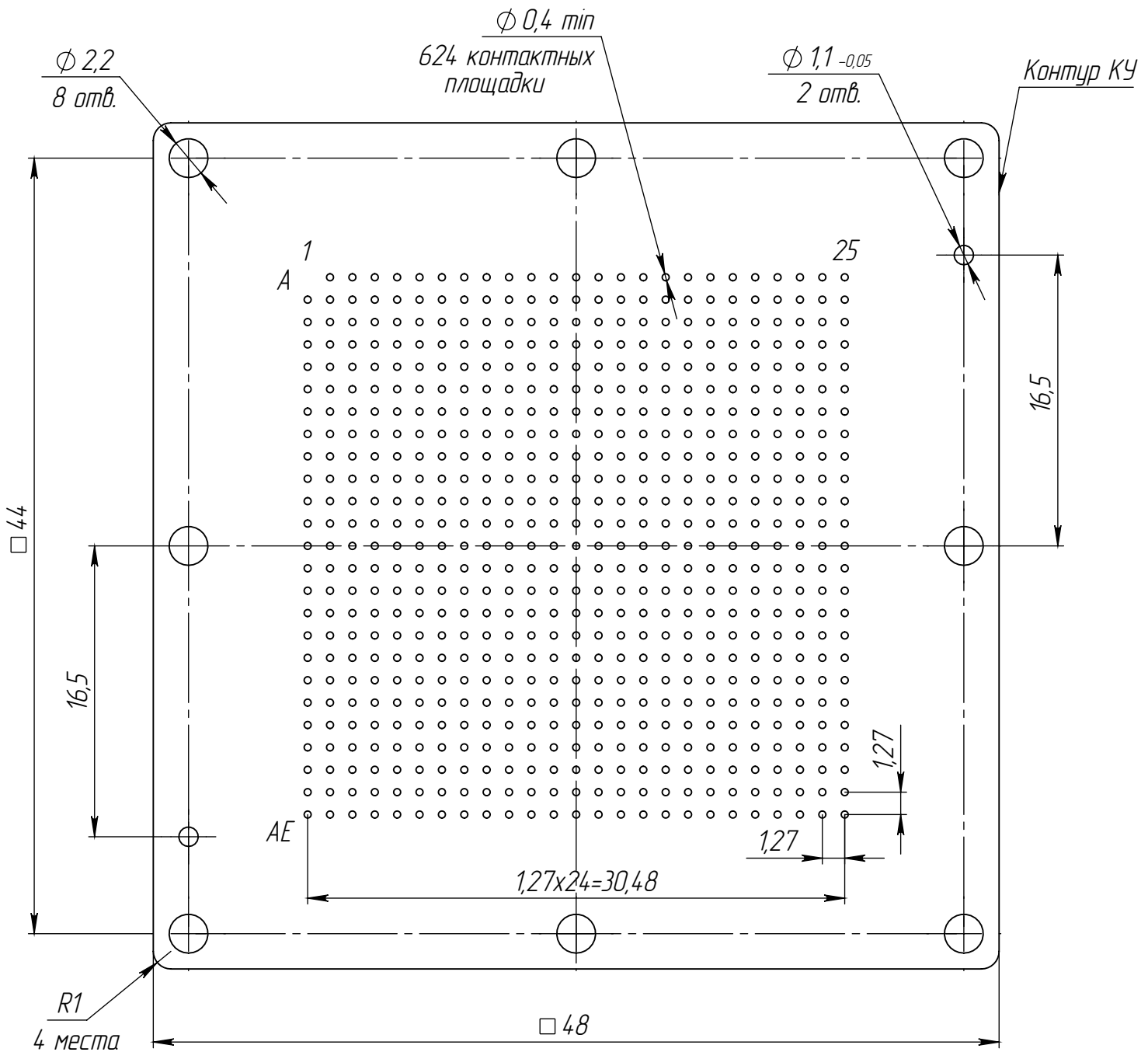


Внешний вид и габаритные размеры КУ



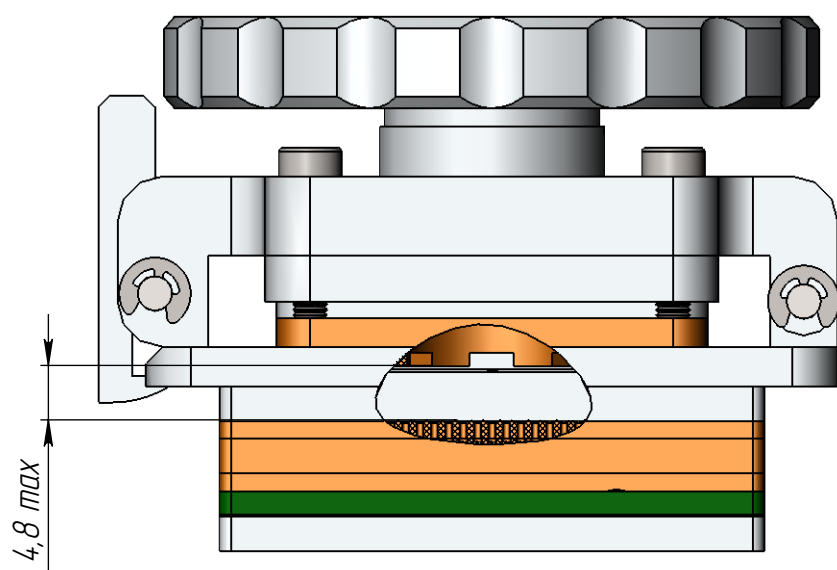
Посадочное место КУ

Вид на устройство сверху

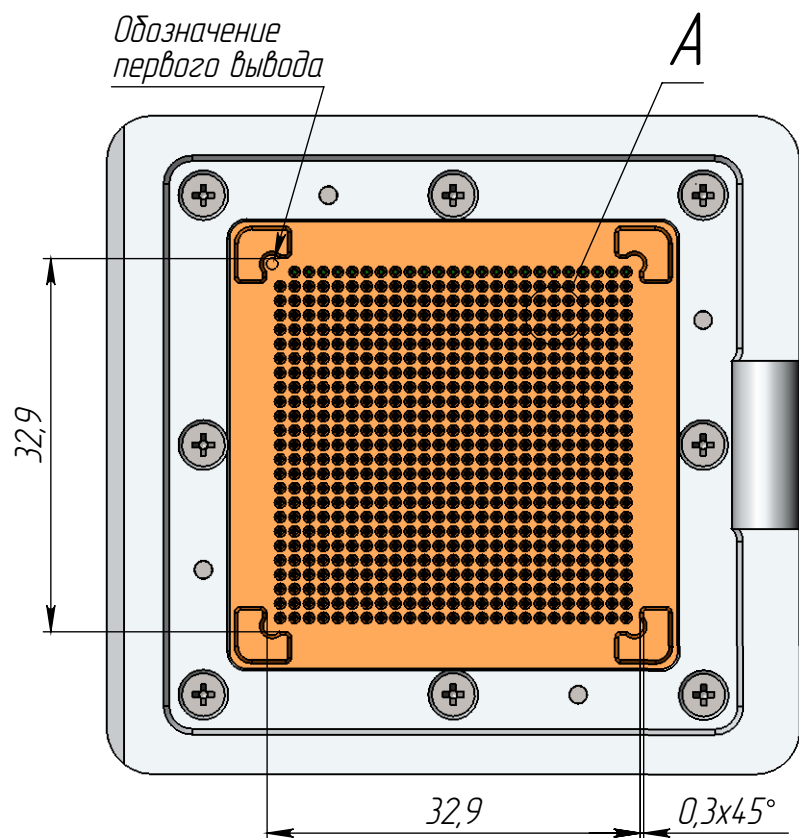
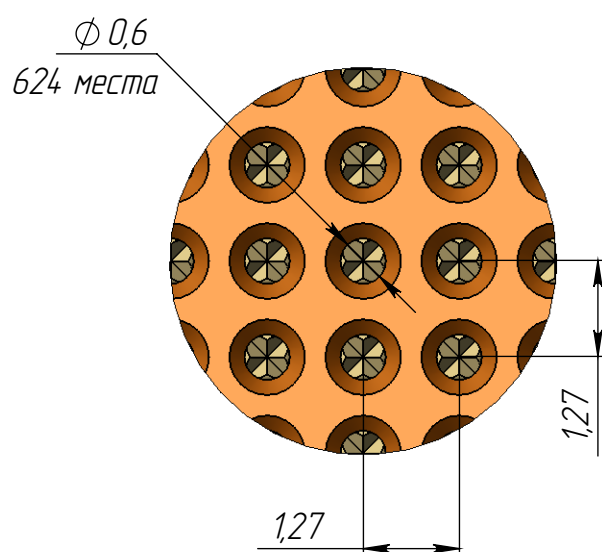


1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.

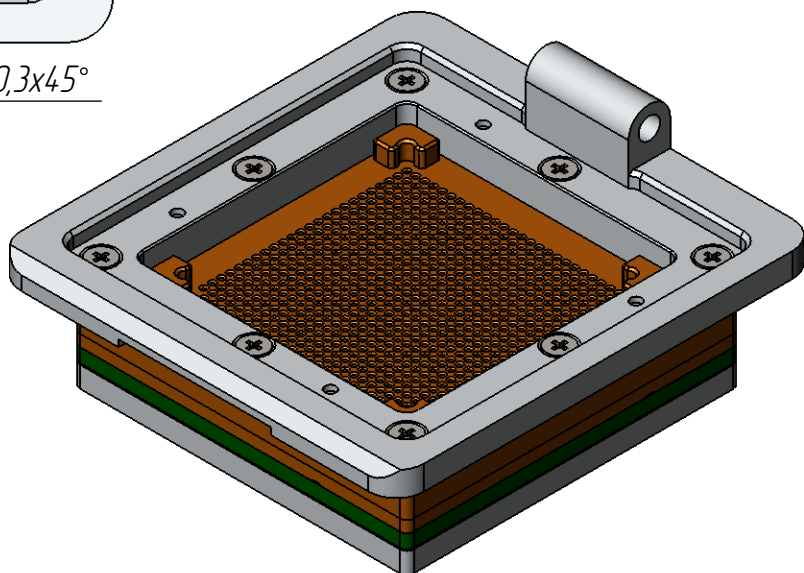
Место установки ЭРИ



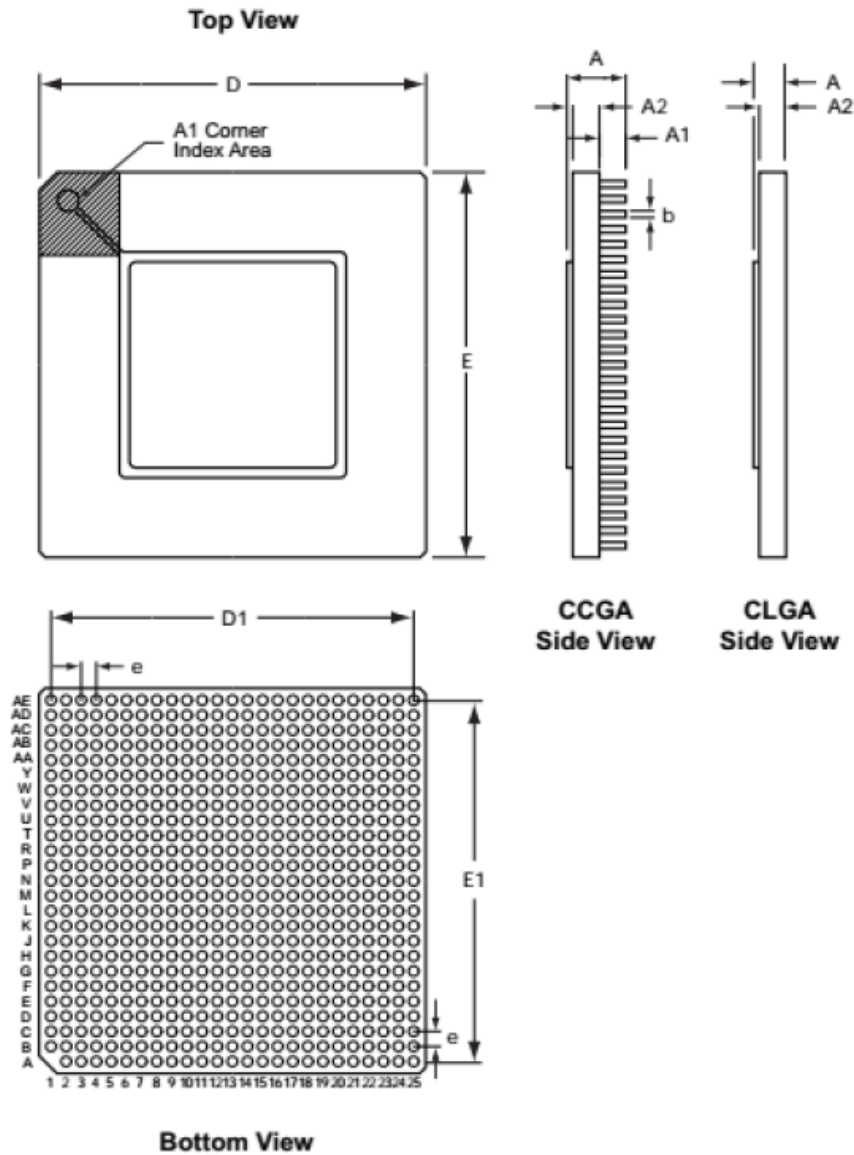
A (10 : 1)



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



Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)



CCGA Dimensions

Dimension	CG484			CG624			CG896		
	Min.	Nom.	Max.	Min.	Nom.	Max.	Min.	Nom.	Max.
CCGA - A	5.19	5.72	6.19	4.54	4.88	5.41	5.65	6.23	6.75
CLGA - A	3.06	3.51	3.83	2.41	2.67	3.05	3.16	3.51	3.86
A1	2.15	2.21	2.36	2.15	2.21	2.36	2.15	2.21	2.36
A2	2.70	3.00	3.30	2.06	2.29	2.52	3.16	3.51	3.86
b	0.43	0.51	0.59	0.43	0.51	0.59	0.43	0.51	0.59
D	22.77	23.00	23.23	32.17	32.50	32.83	30.69	31.00	31.31
D1	21.00 BSC			30.48 BSC			29.00 BSC		
E	22.77	23.00	23.23	32.17	32.50	32.83	30.69	31.00	31.31
E1	21.00 BSC			30.48 BSC			29.00 BSC		
e	1.00 BSC			1.27 BSC			1.00 BSC		

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.