

*Согласовано*

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

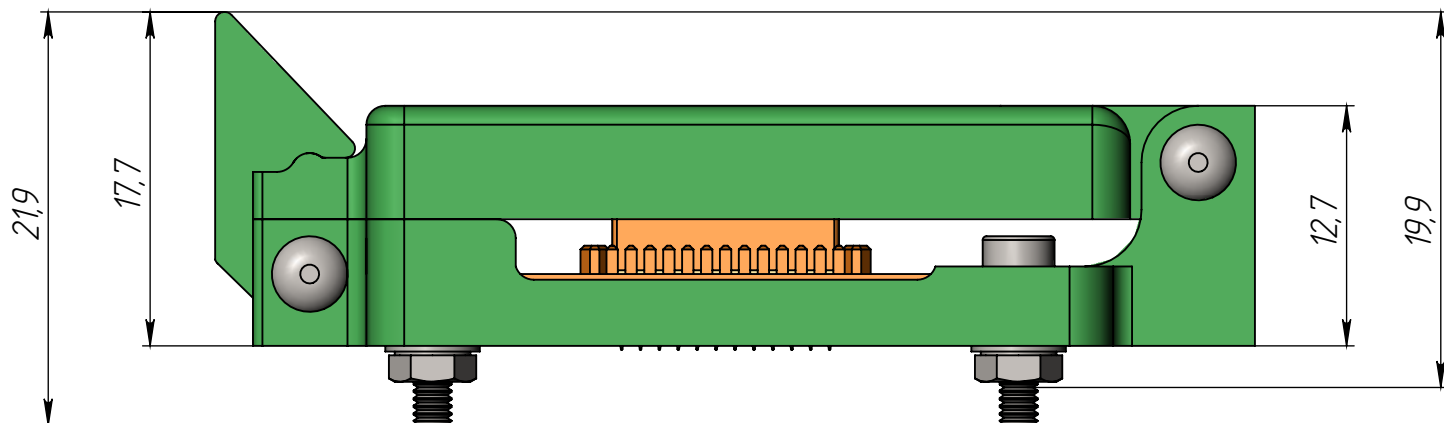
*Утверждаю  
Директор  
ООО "Тест-Контакт"  
Сурков М.А.*

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_/\_\_\_\_2017г.

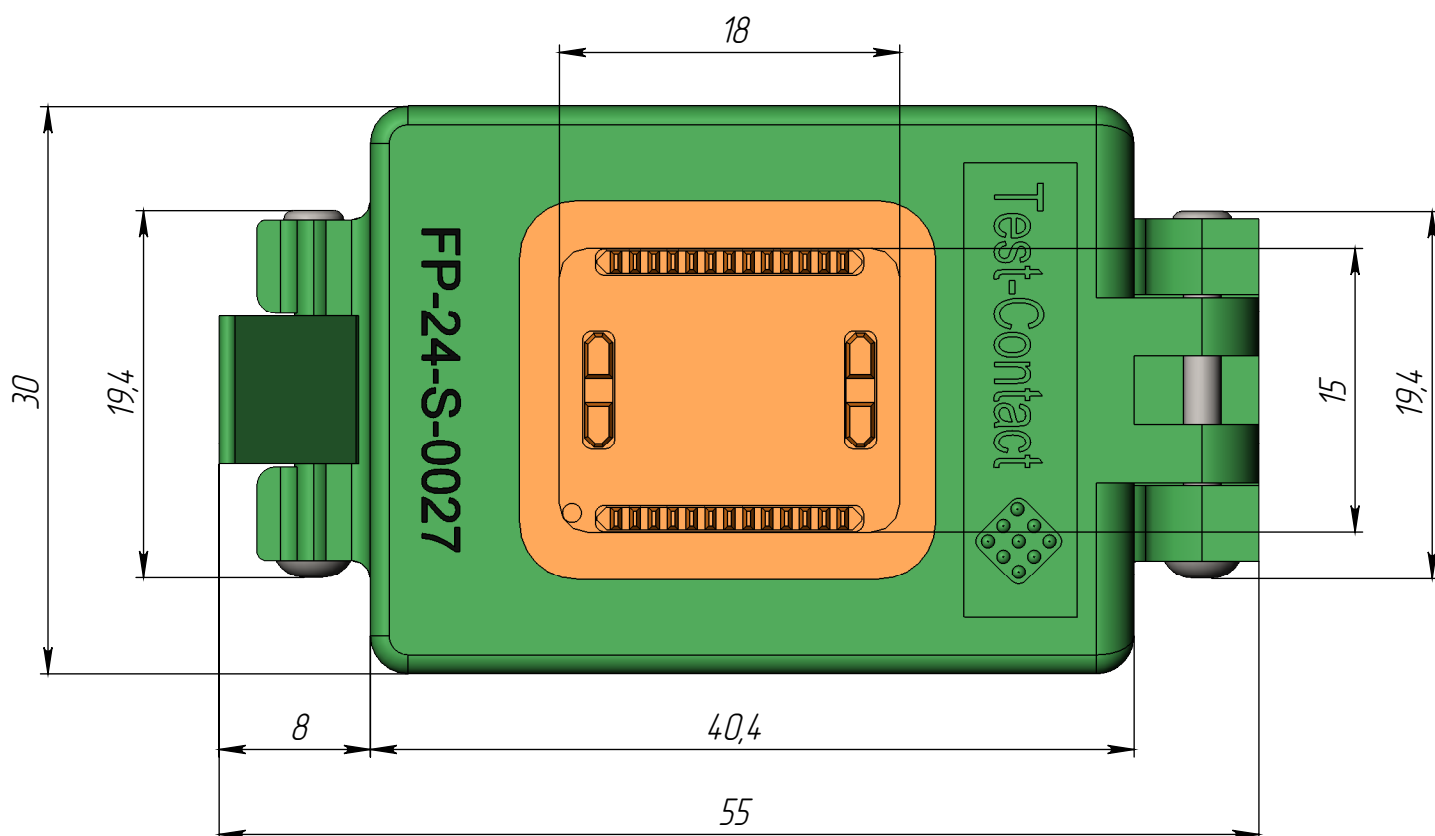
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_/\_\_\_\_2017г.

*Паспорт контактирующего устройства  
FP-24-S-0027*

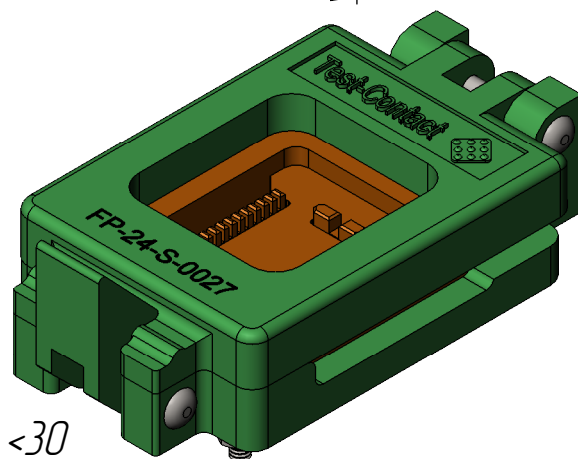
Внешний вид и габаритные размеры КУ  
FP-24-S-0027



- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки). Число мест крепления – 4.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами  $\varnothing 1$  мм. Количество штифтов – 2 шт.

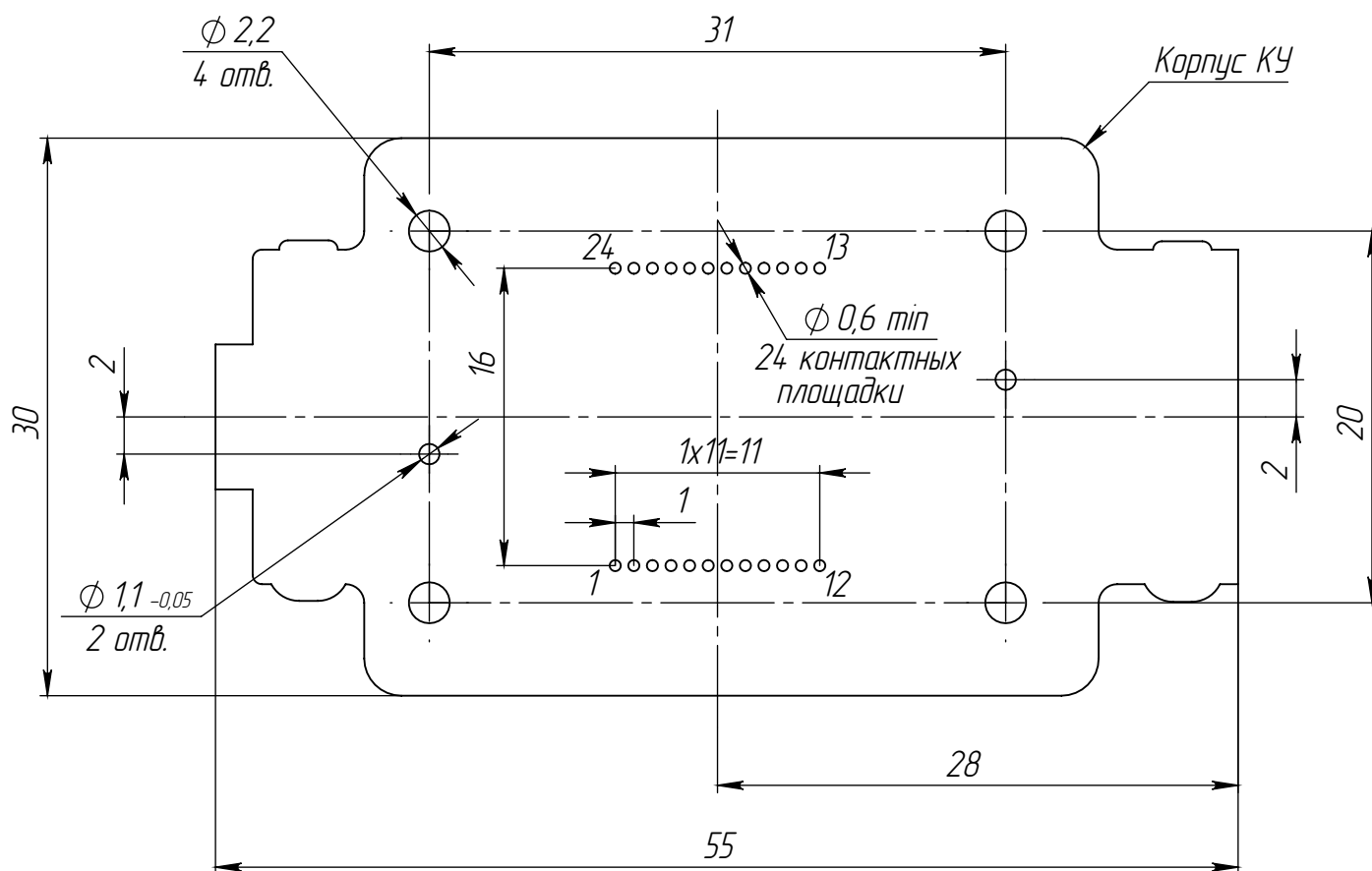


- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 24
- × Материал КУ (торговая марка) – PEI ULTEM 1000
- × Материал коннекторов – ВeCu
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (НУ), А – 4,0
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@ – 3 дБ – >1



Посадочное место КУ

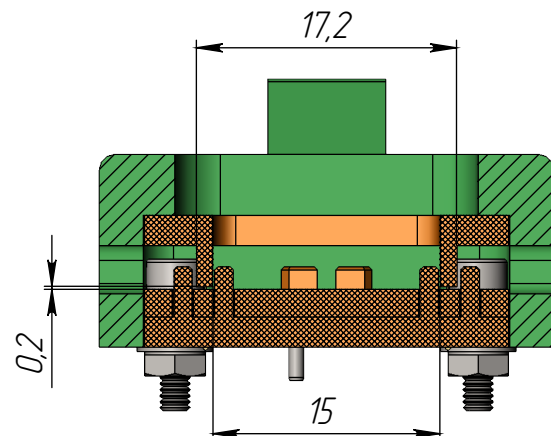
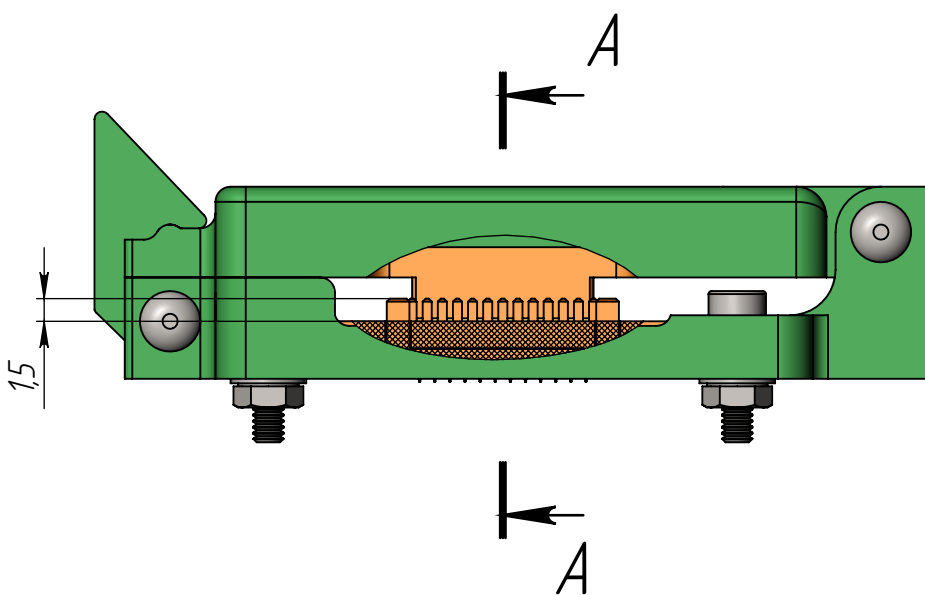
Вид на устройство сверху



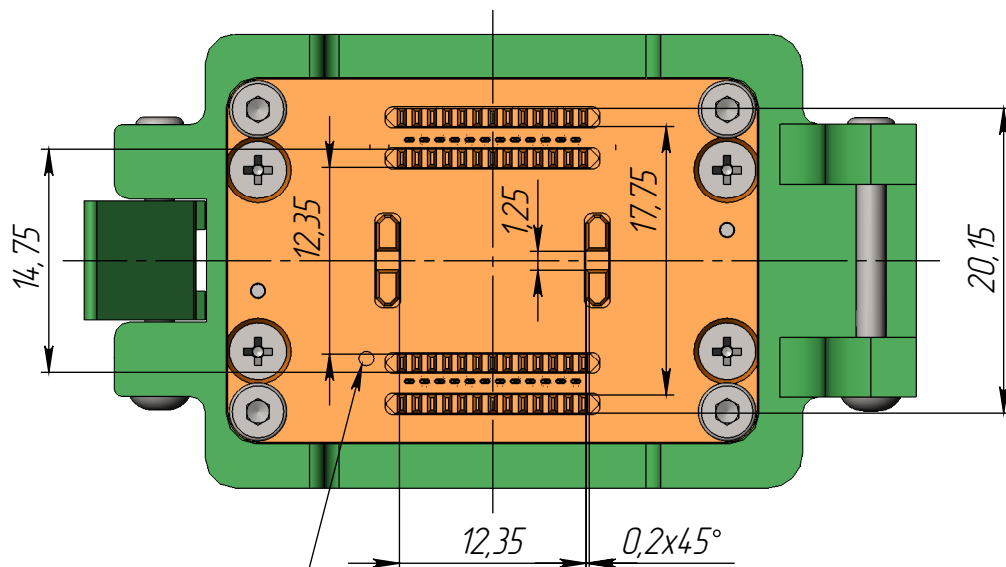
1. \*Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.

# Место установки ЭРИ

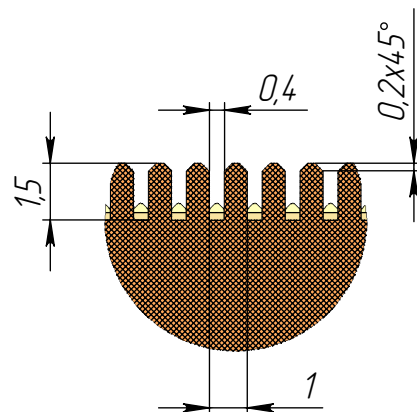
A-A (2 : 1)



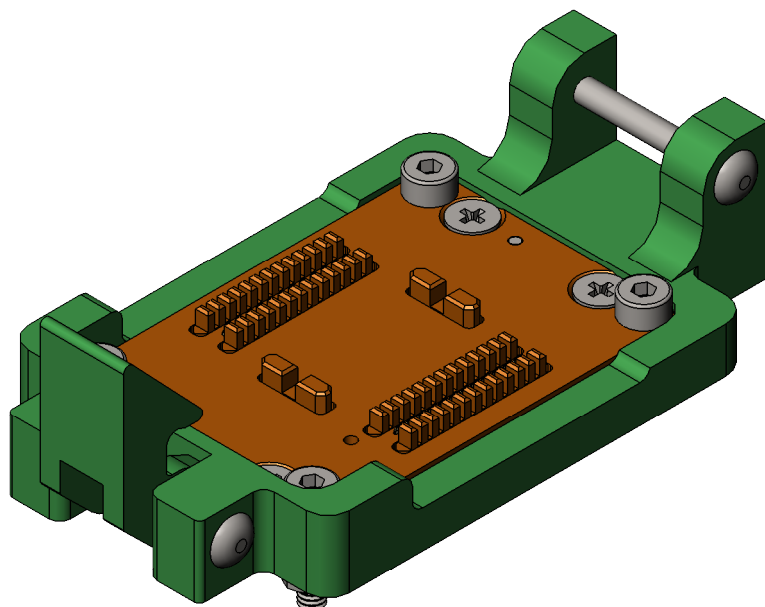
Гребенка (увеличено)



Обозначение первого вывода

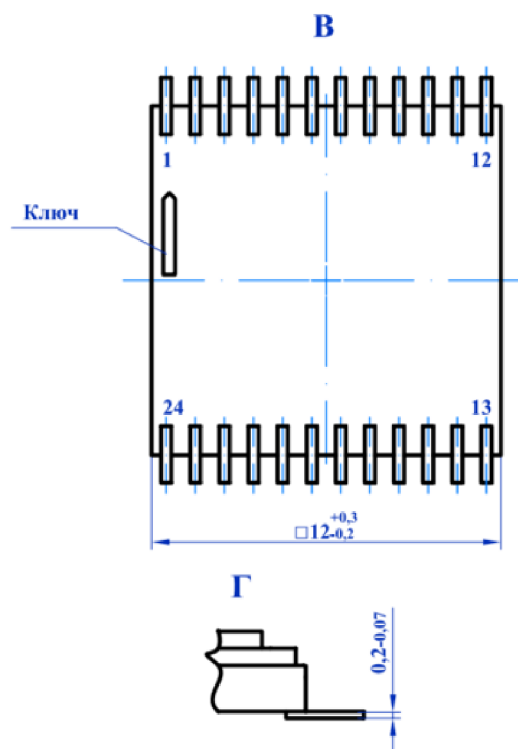
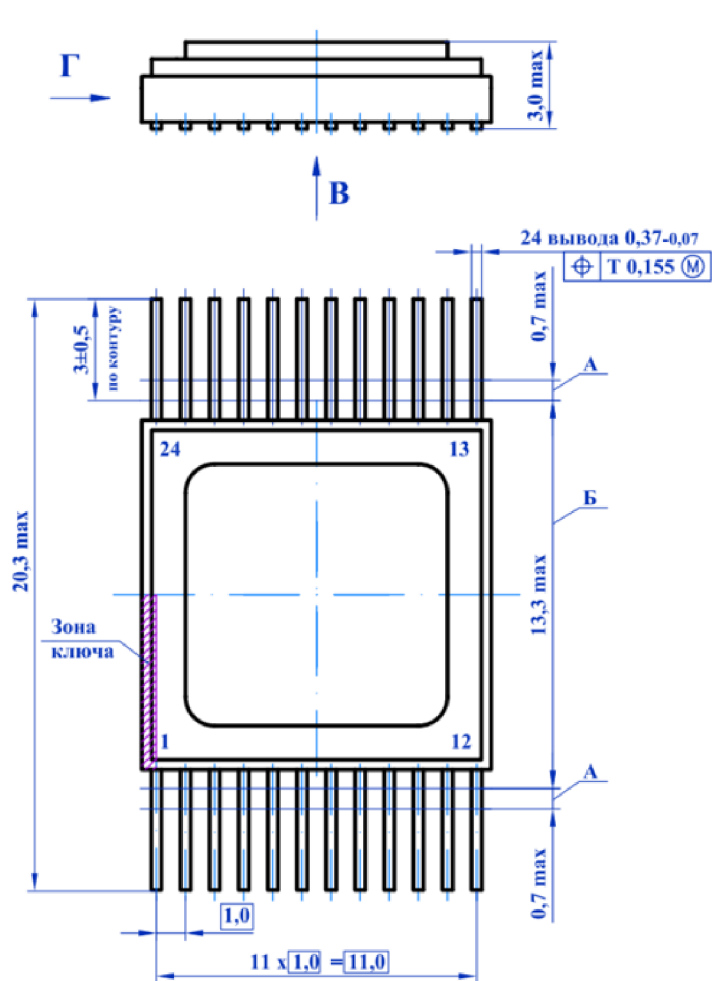


1. \*-Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.



# Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)

Микросхема интегральная в корпусах  
Н08.24-1В, Н08.24-1ВН, Н08.24-1ВНБ, Н08.24-2В  
Габаритный чертеж У80.073.208ГЧ (изм. 7)



1. А - длина вывода, в пределах которой производится контроль смещения плоскостей симметрии выводов от номинального расположения.
2. Б - ширина зоны, которая включает действительную ширину микросхемы и неконтролируемую часть выводов.
3. Нумерация выводов показана условно.

## *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.*