

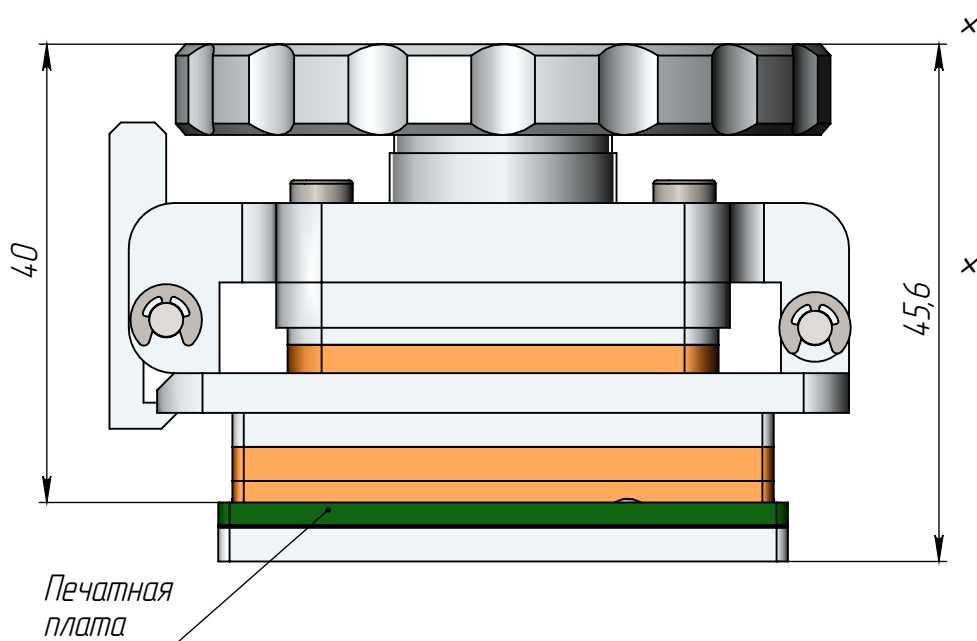
Согласовано

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

____/____2019г.

____/____2019г.

*Паспорт контактирующего устройства
LGA-cl-p-500-1.0-001*

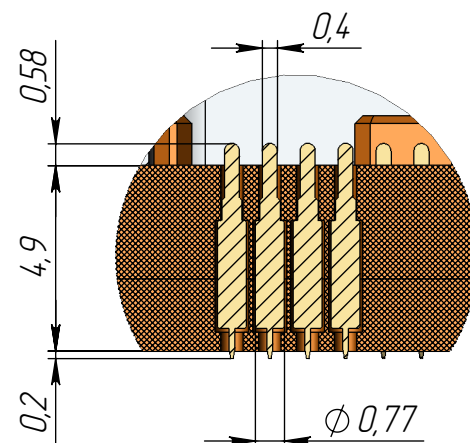
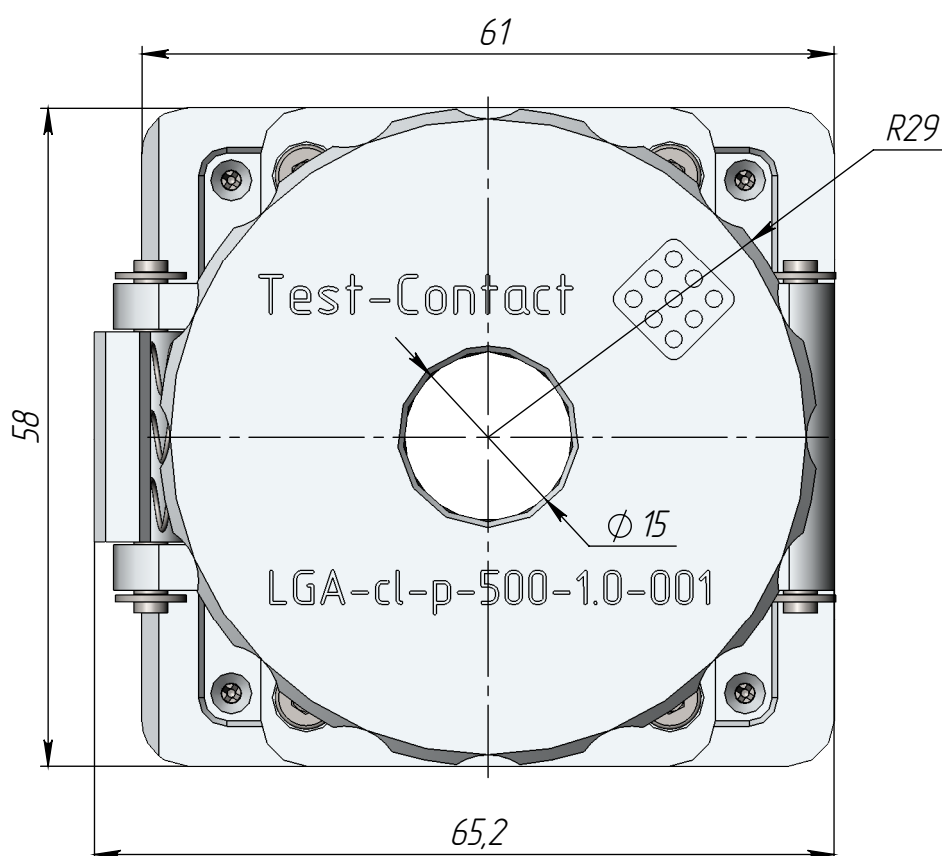


× Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами M2 (без пайки).

× 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. – 512

× Материал КУ (торговая марка) – PEI UL TEM 1000, алюминий

× Материал коннекторов – ВeCu

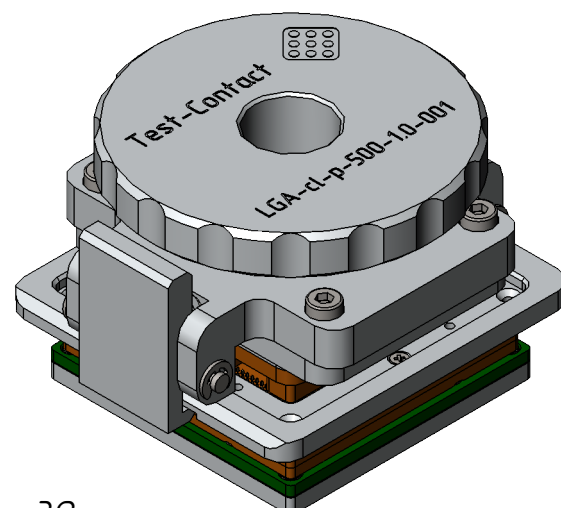
× Покрытие коннекторов – Au

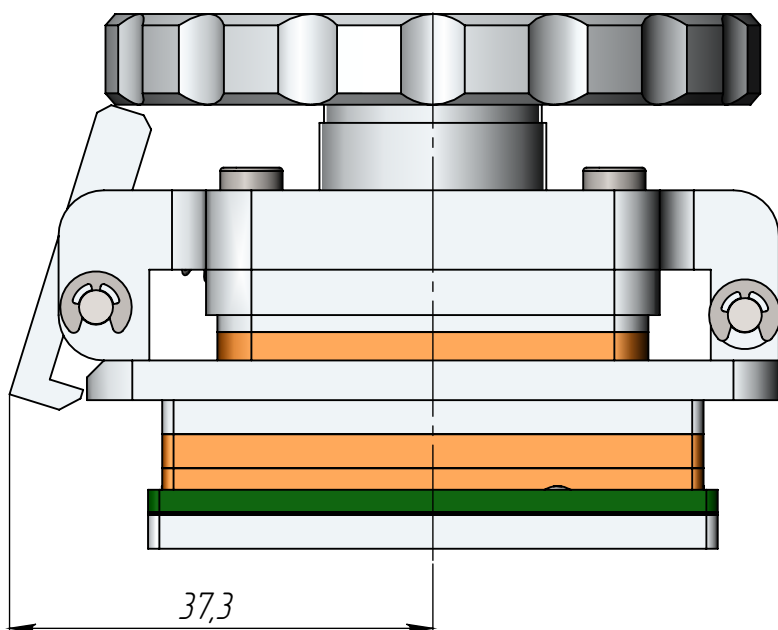
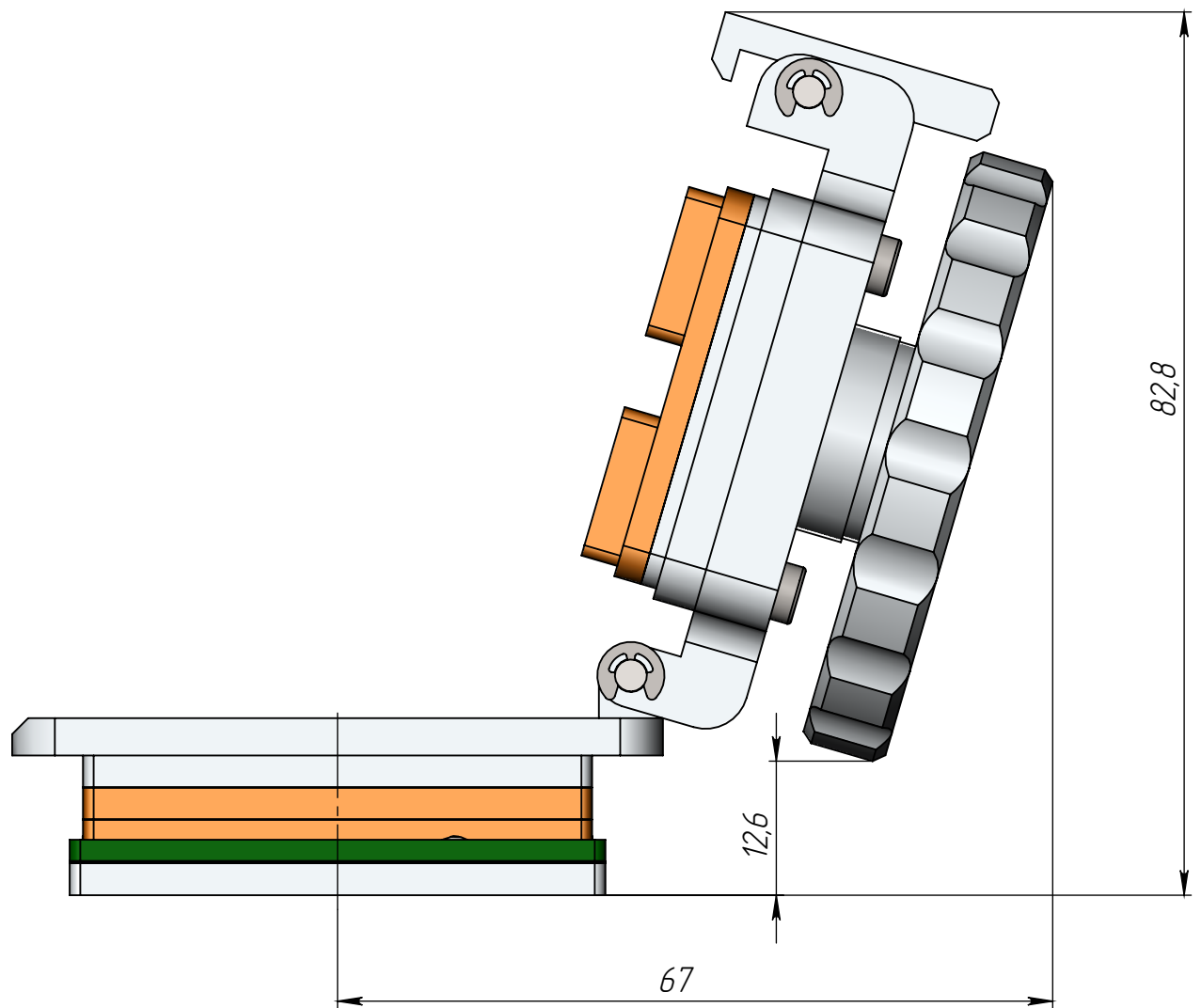
× Диапазон рабочих температур, °C –60...+150

× Максимальный ток на один контакт (НУ), А – 4,0

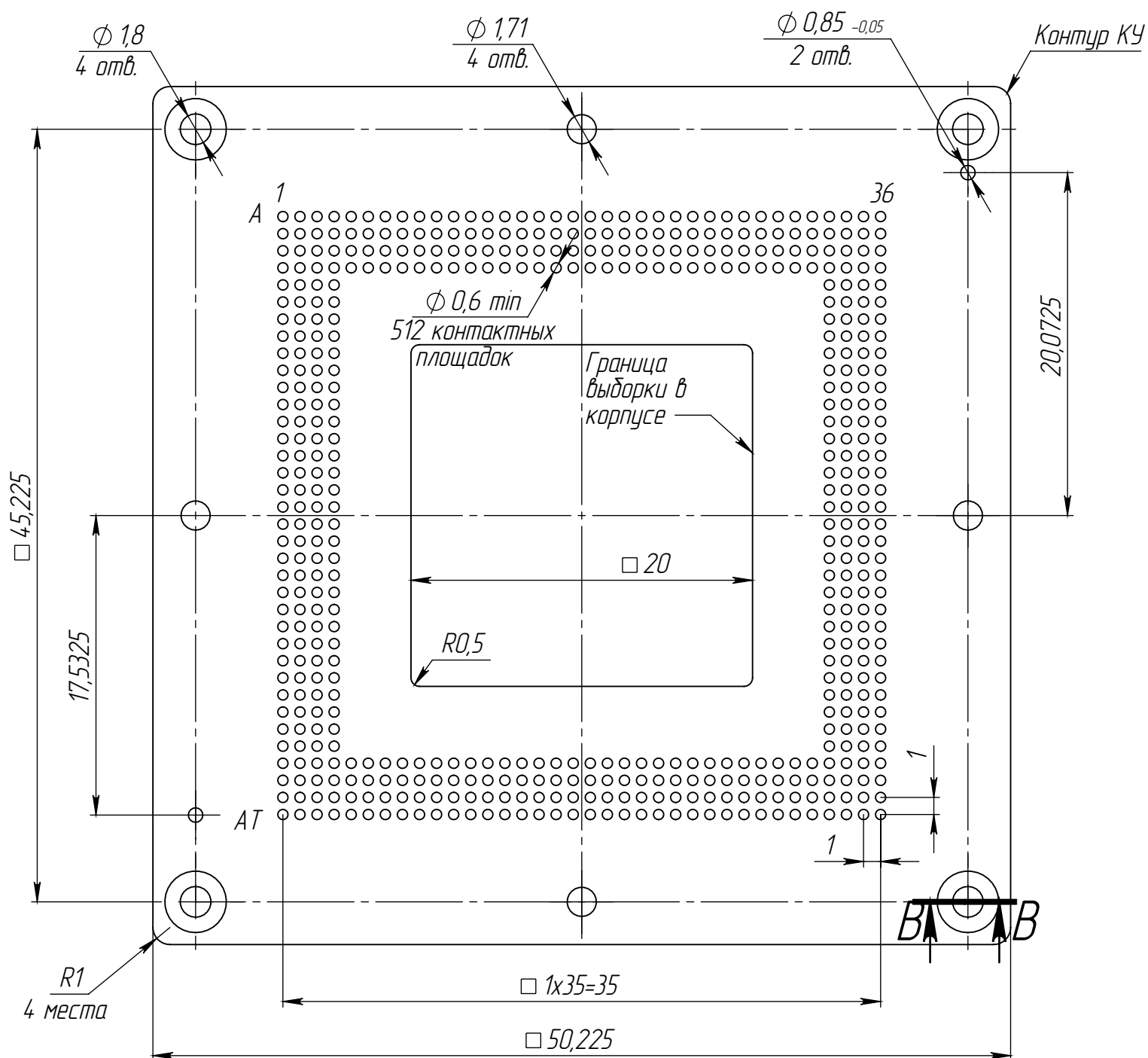
× Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30

× Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1



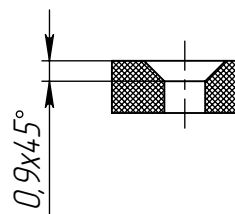


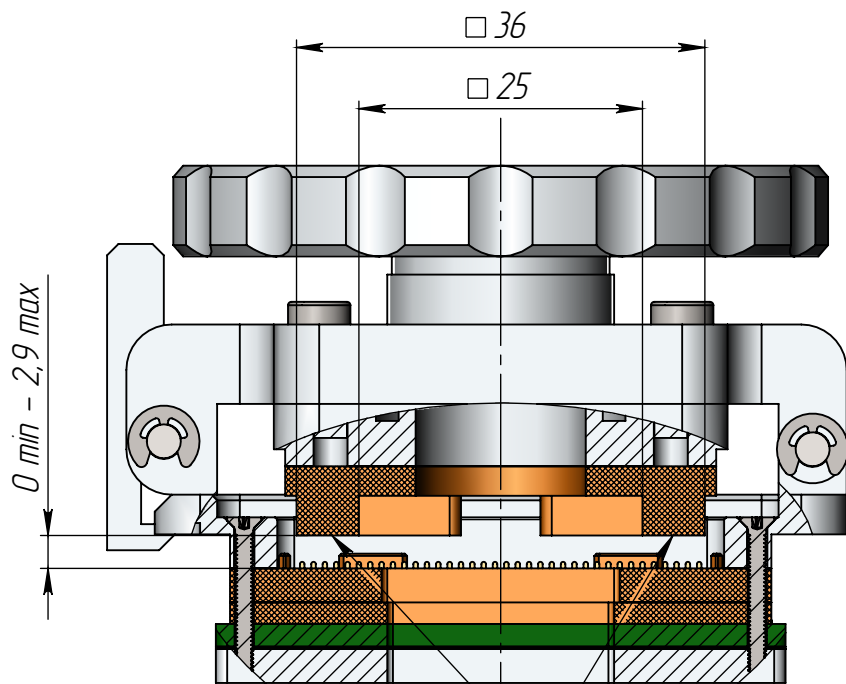
Вид на устройство сверху



B-B (3 : 1)

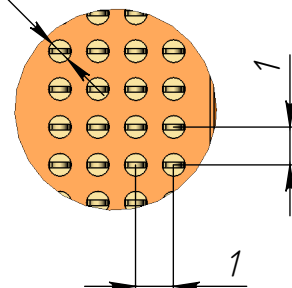
1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-фн.



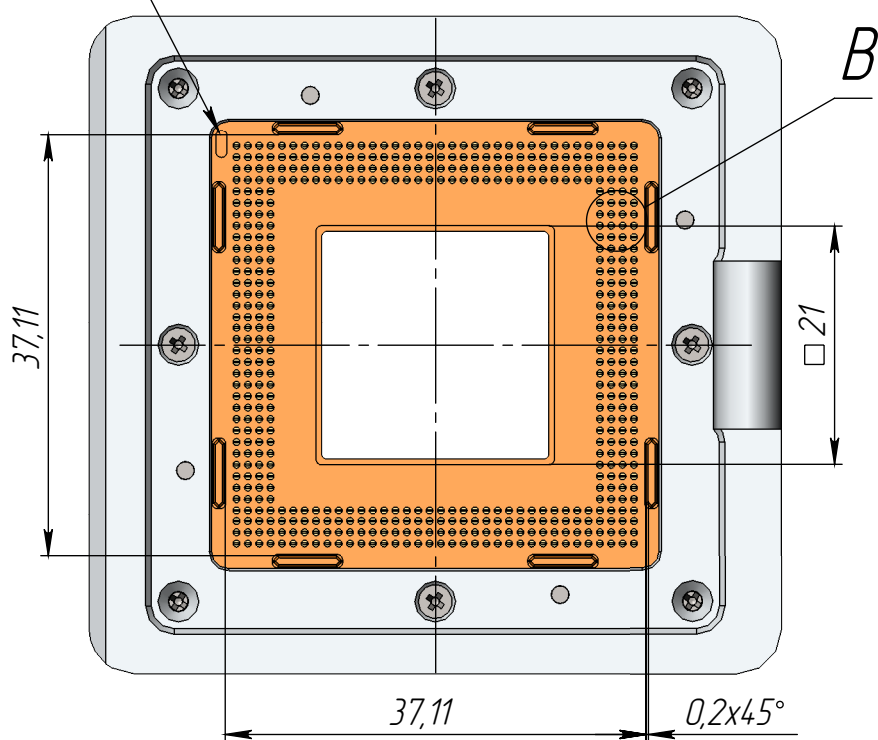


B (5 : 1)

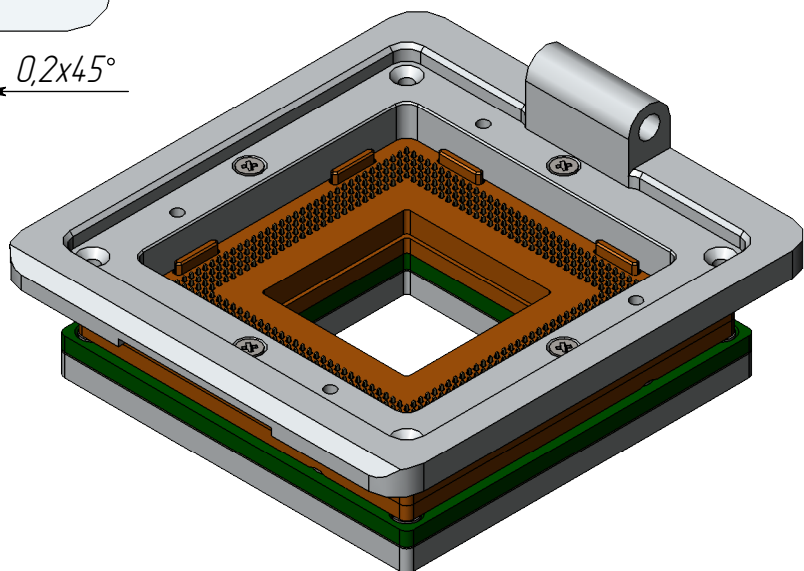
$\phi 0,6$
512 мест



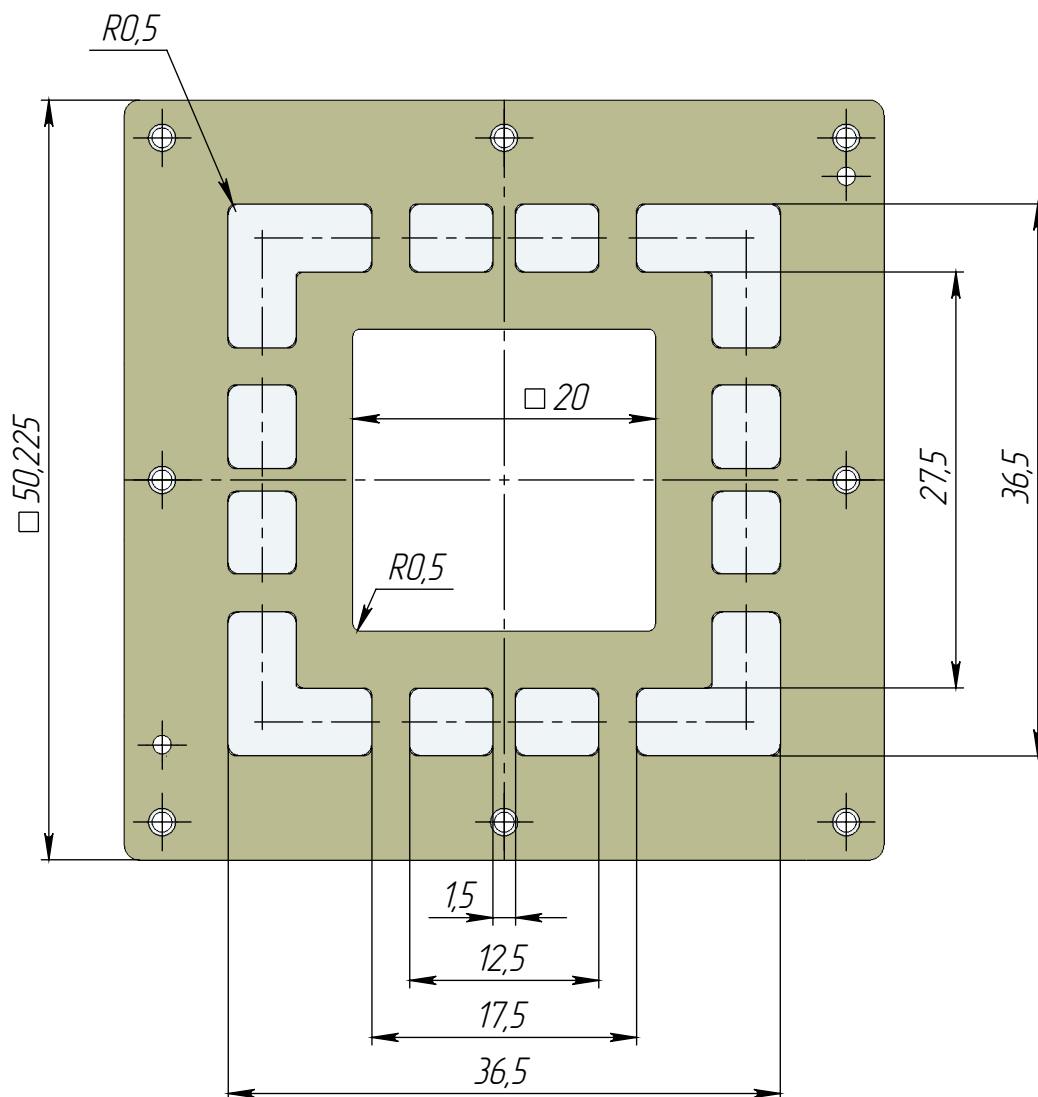
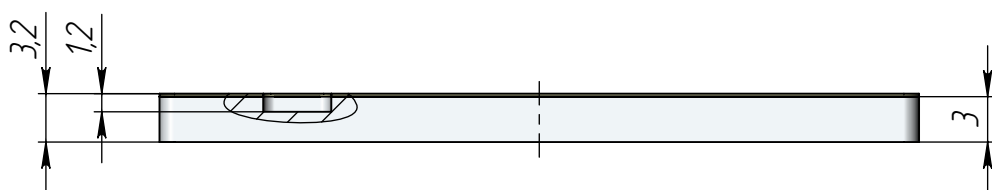
*Обозначение
первого вывода*



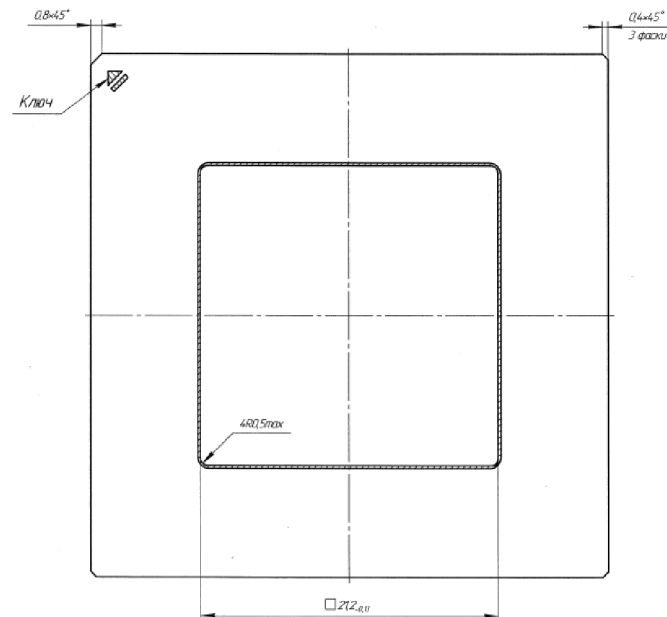
1. *-Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-фН.



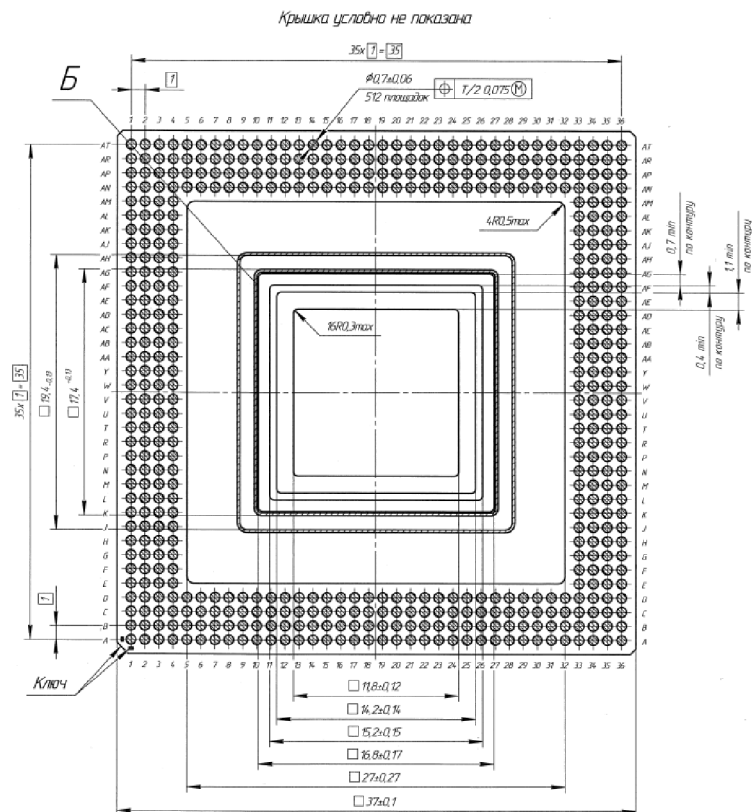
Изо слой и основание



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



1. Материал платы: керамика ВК91-2
2. Покрытие металлизированных и металлических частей основания H23n2, кроме поверхностей клеев
3. Допускается в зоне переходных отверстий $\varnothing 0,1$ мм впадины и выступы металлизации глубиной и высотой не более $0,03$ мм
4. Допускается смещение и разворот ободка в пределах металлизации под ободок
5. Ободок электрически соединен с одной из выводных площадок корпуса (уточняется!)
6. Радиатор электрически соединен с цепью "GND" корпуса
7. Допускается наличие технологических меток, не указанных на чертеже.



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.