

Согласовано

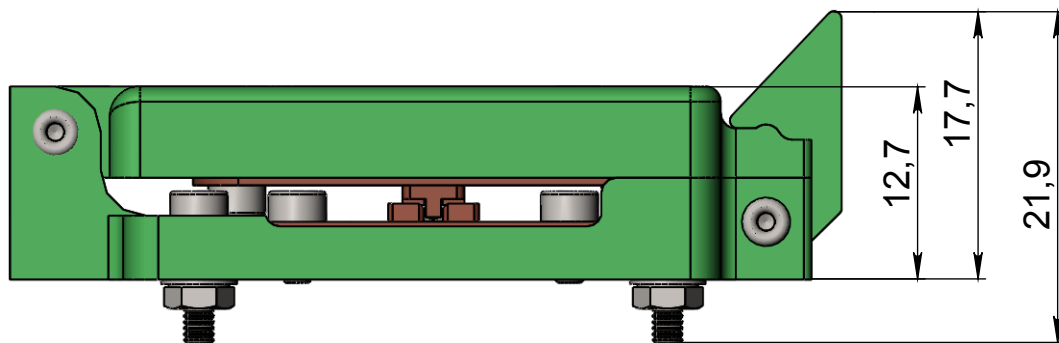
Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.

____/____2015г.

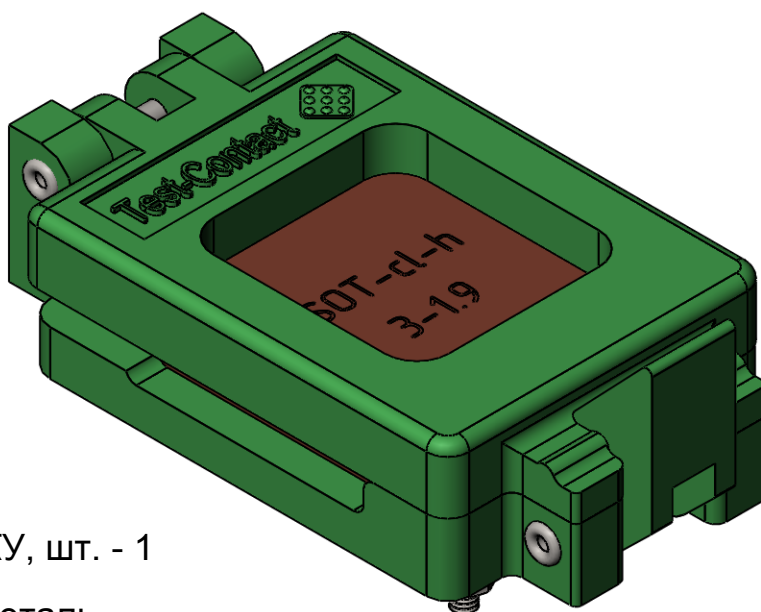
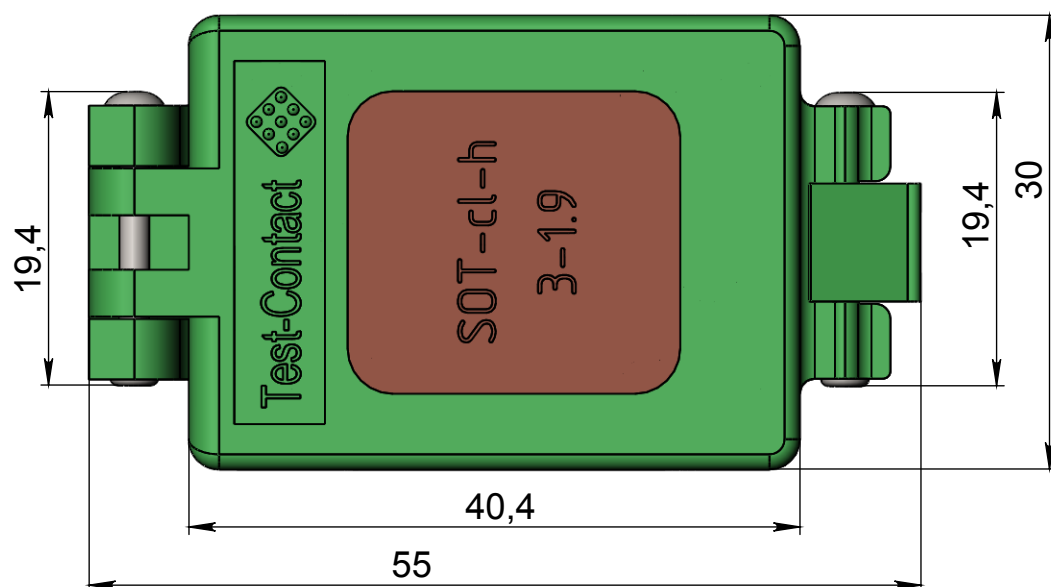
____/____2015г.

Паспорт контактирующего устройства
SOT-cl-h-3-1.9-001

Внешний вид и габаритные размеры КУ
SOT-cl-h-3-1.9-001

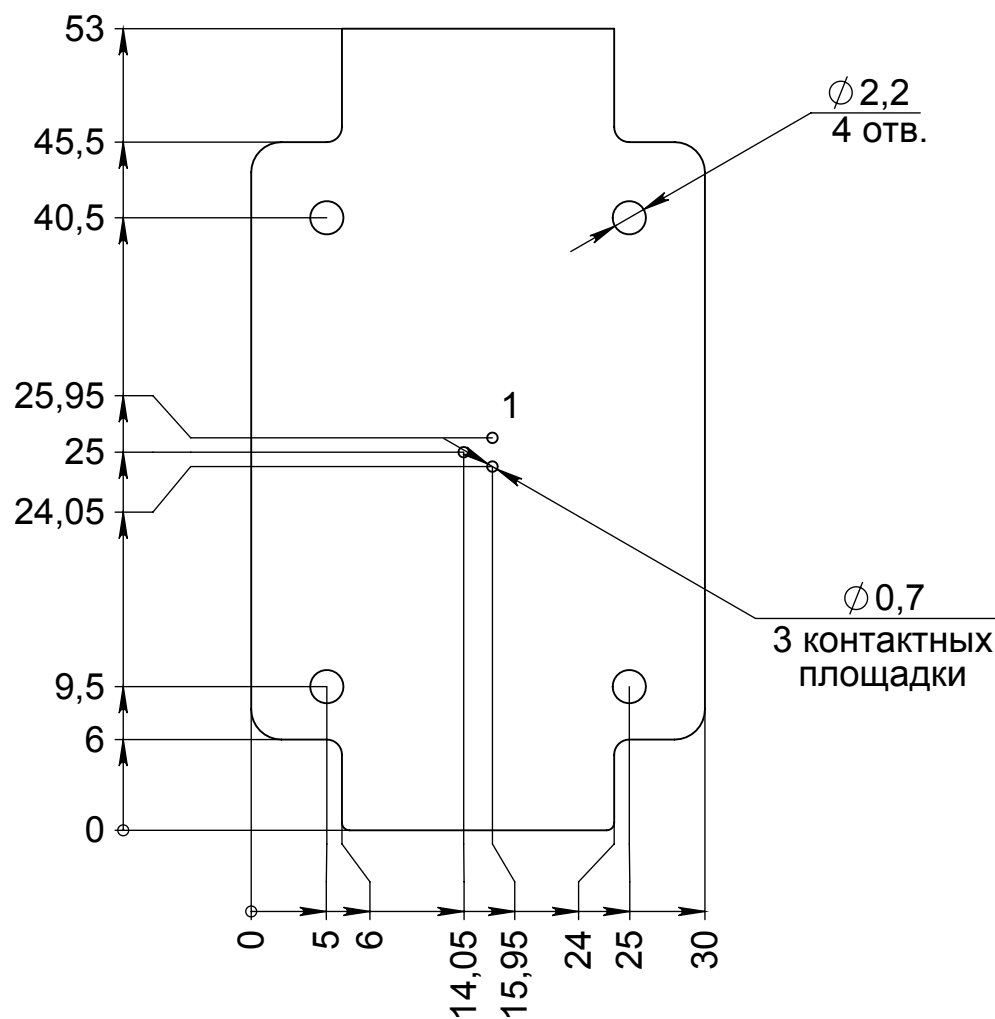


Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки).
Число мест крепления - 4



- Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. - 1
- Количество выводов КУ, шт. - 3
- Материал КУ (торговая марка)- полиацеталь
- Материал коннекторов - ВеСи
- Покрытие коннекторов - Au
- Диапазон рабочих температур, °C -40...+100
- Максимальный ток на один контакт (НУ), А - 4,0.
- Электрическое сопротивление коннектора, мОм - <50
- Гарантированное кол-во контактирований - 10000
- Ширина полосы, ГГц@-3 дБ - >1

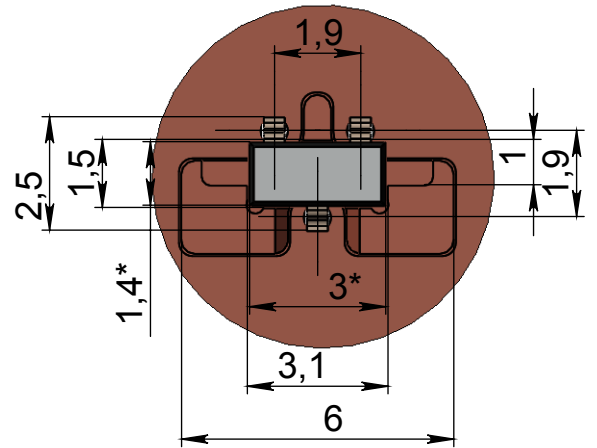
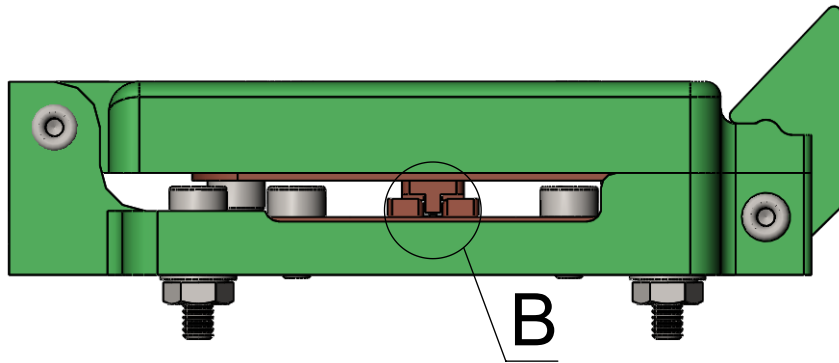
Посадочное место КУ
Вид на устройство сверху



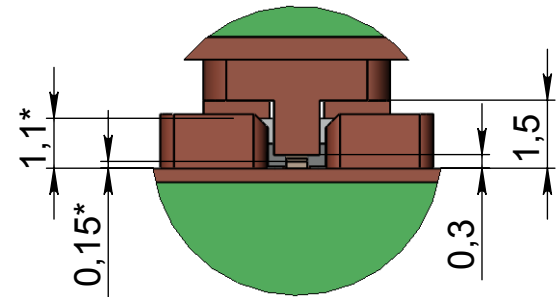
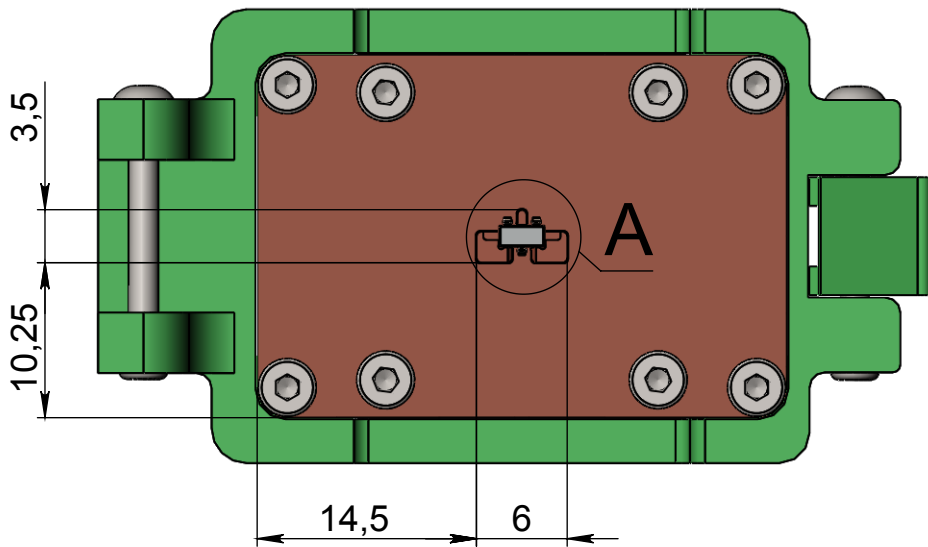
1. *Размер для справок
2. Все размеры в миллиметрах
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по H12, h12, IT12/2

Место установки ЭРИ

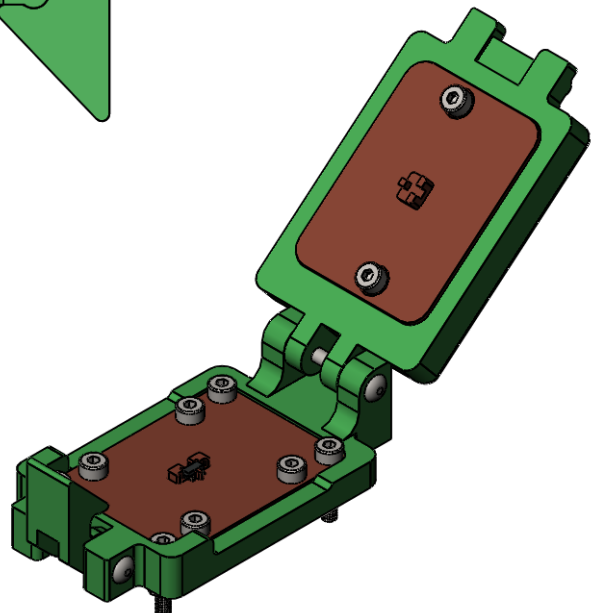
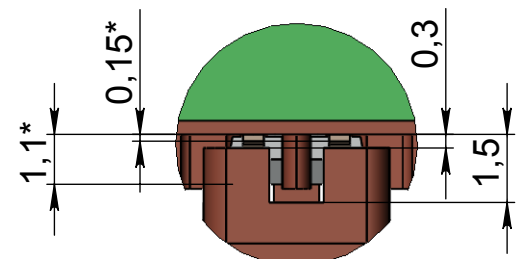
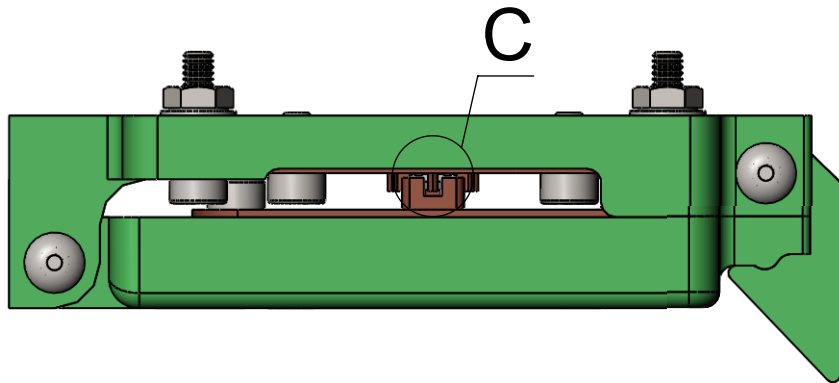
А (увеличено)



В (увеличено)



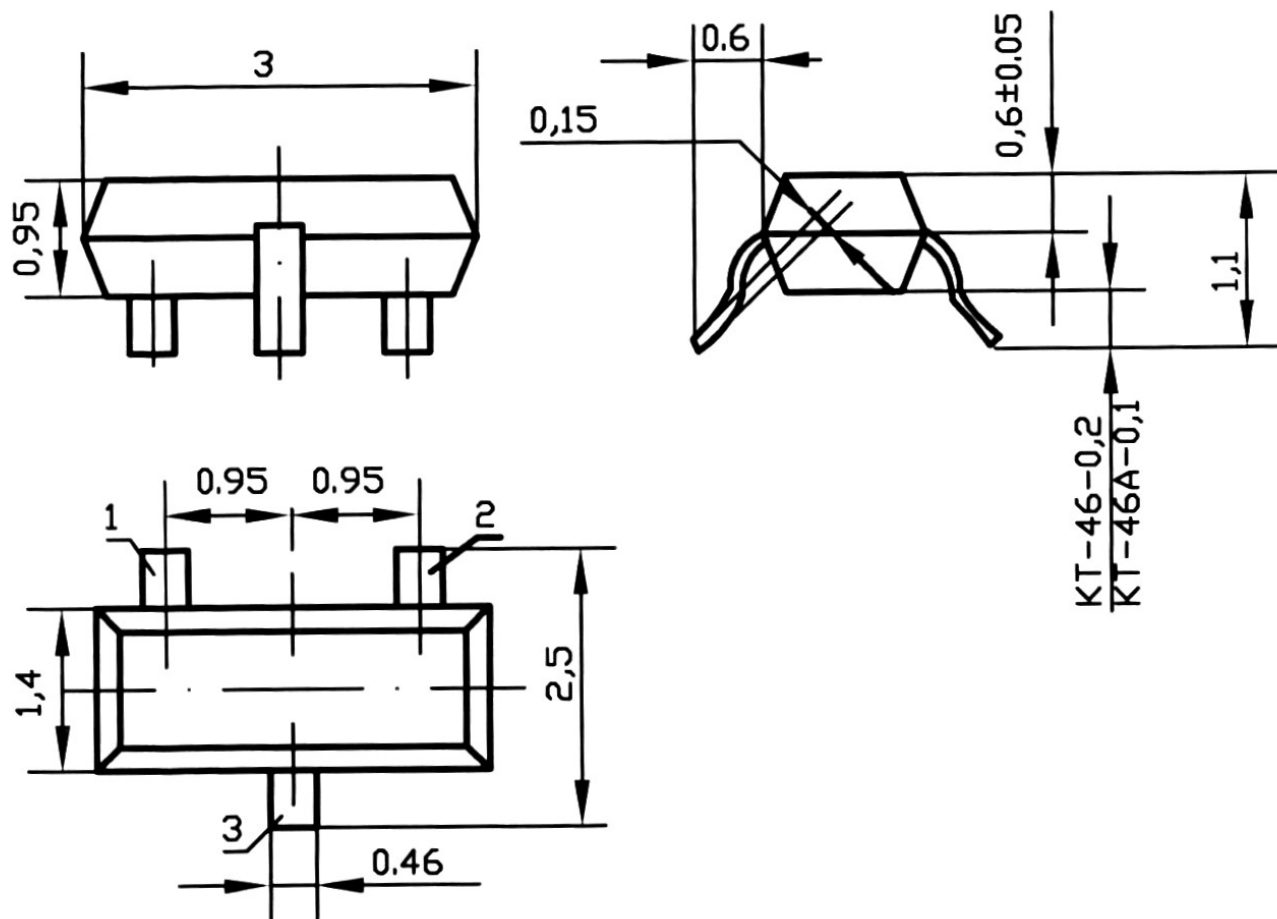
С (увеличено)



1. *Размер для справок
2. Все размеры в миллиметрах
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по H12, h12, IT12/2

Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)

КТ-46, КТ-46А



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.