

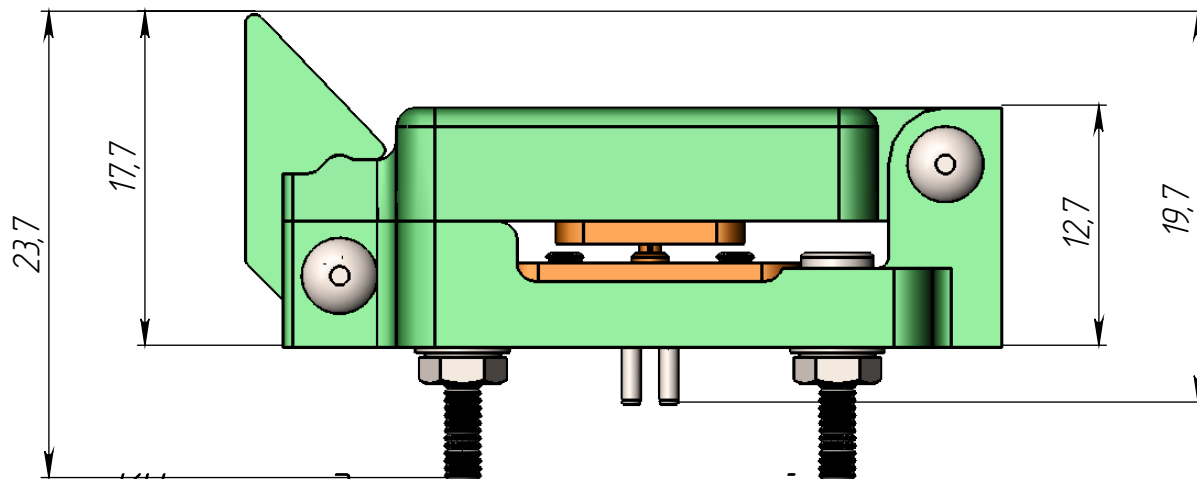
Согласовано

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

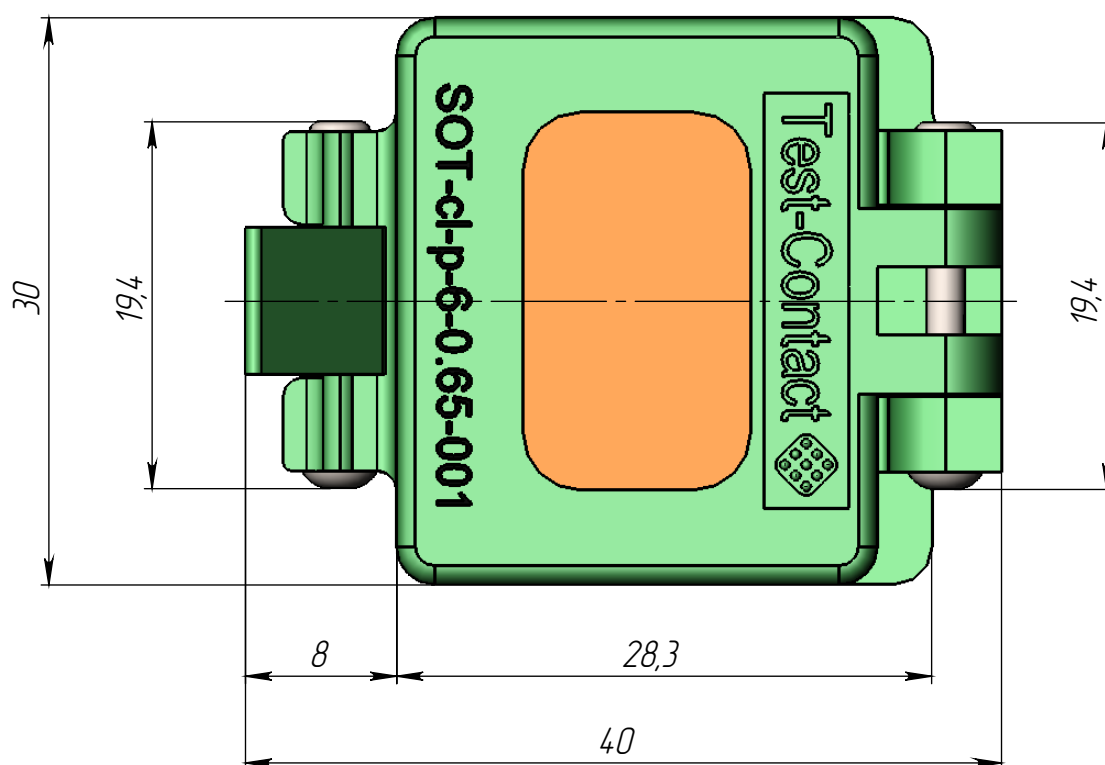
____/____2023г.

____/____2023г.

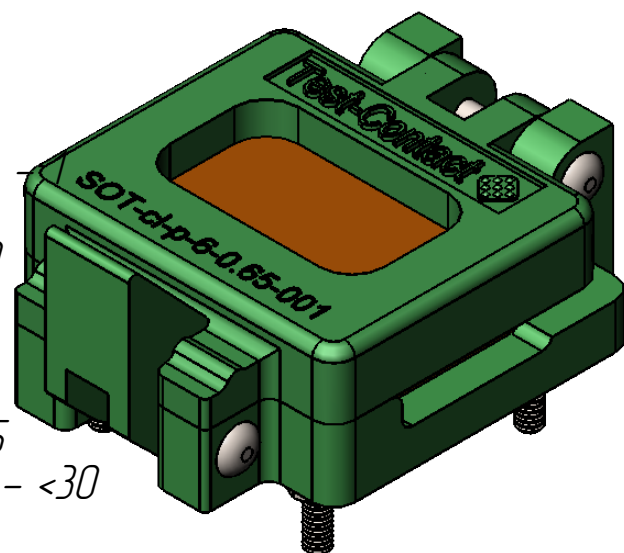
*Паспорт контактирующего устройства
SOT-cl-p-6-0.65-001*



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

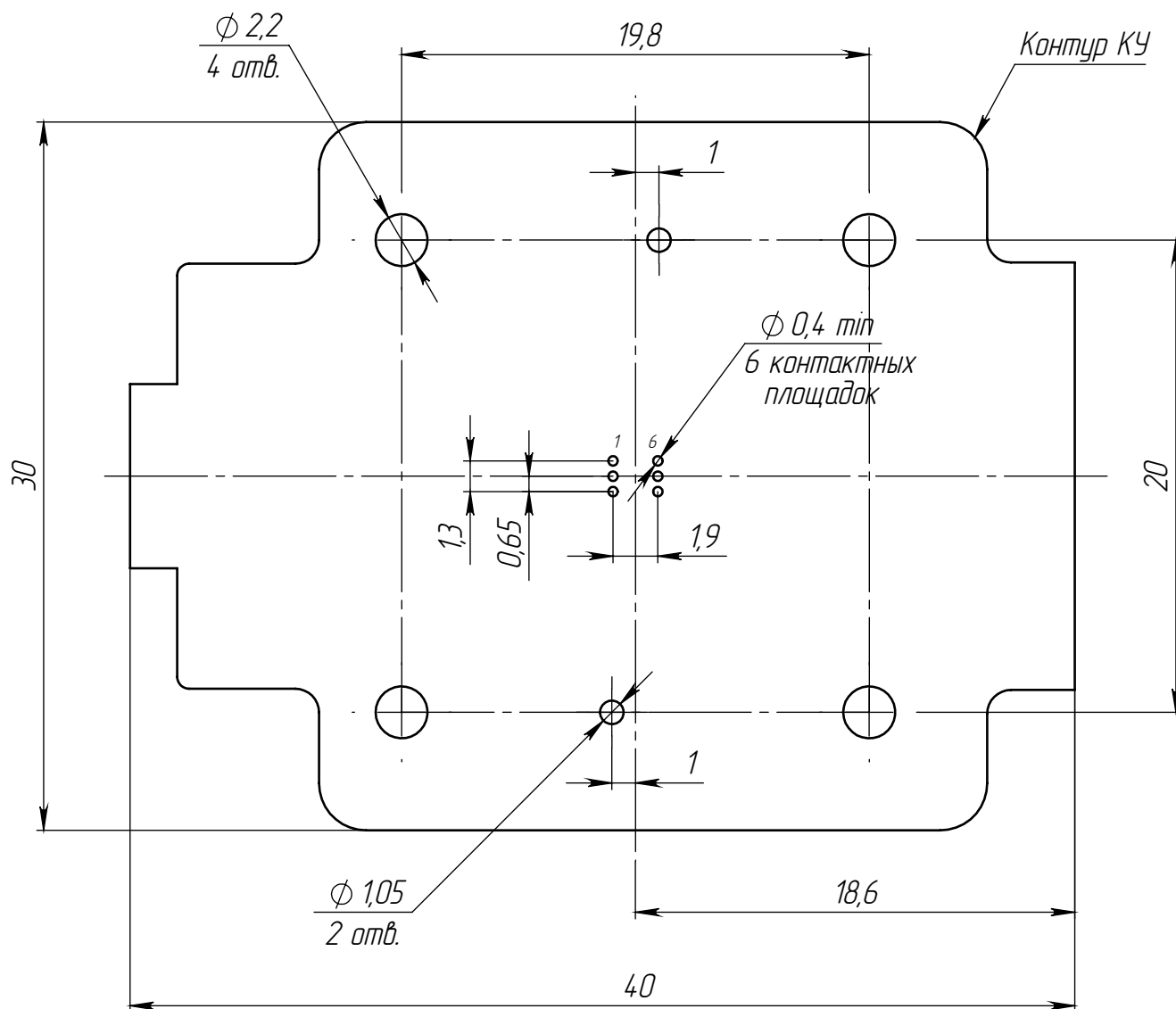


- × Количество изделий, устанавливаемых в КУ, шт.
- × Количество выводов КУ, шт. – 6
- × Материал КУ (торговая марка) – PEI ULTEM 1000
- × Материал коннекторов – ВеCu
- × Покрытие коннекторов – Au
- × Диапазон рабочих температур, °C –55...+150
- × Максимальный ток на один контакт (КУ), А – 0,5
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@-3 дБ – >1

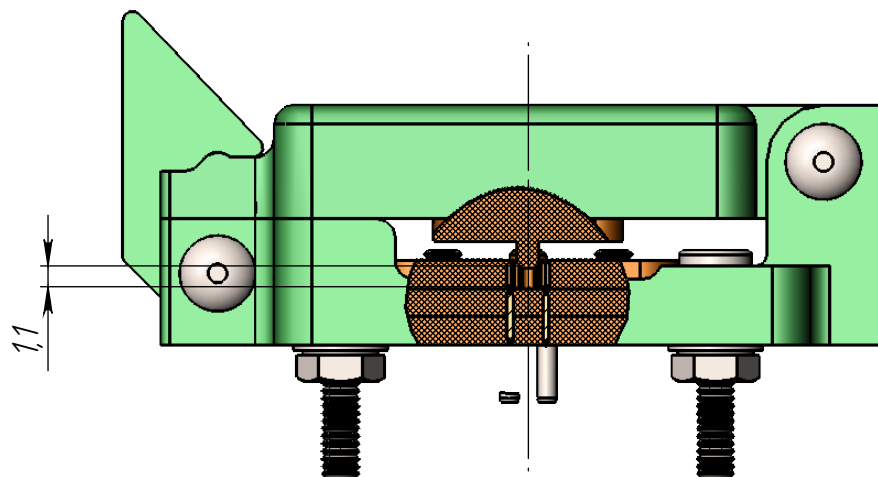


Посадочное место КУ

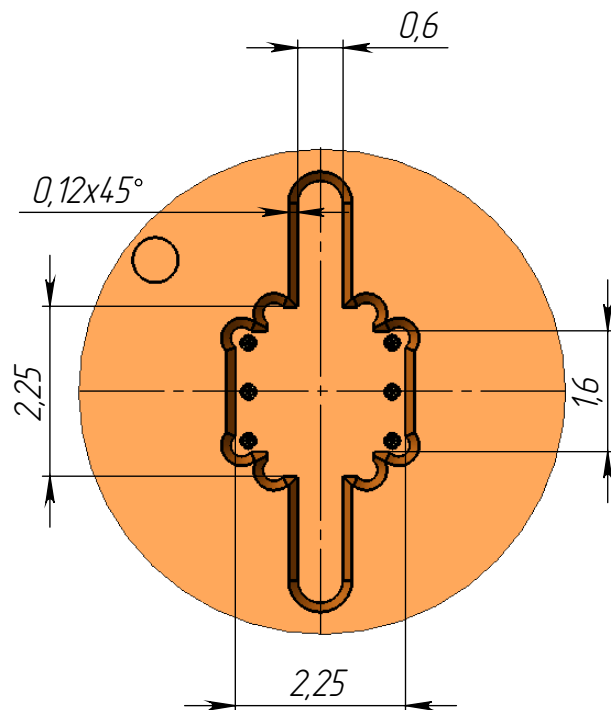
Вид на устройство сверху



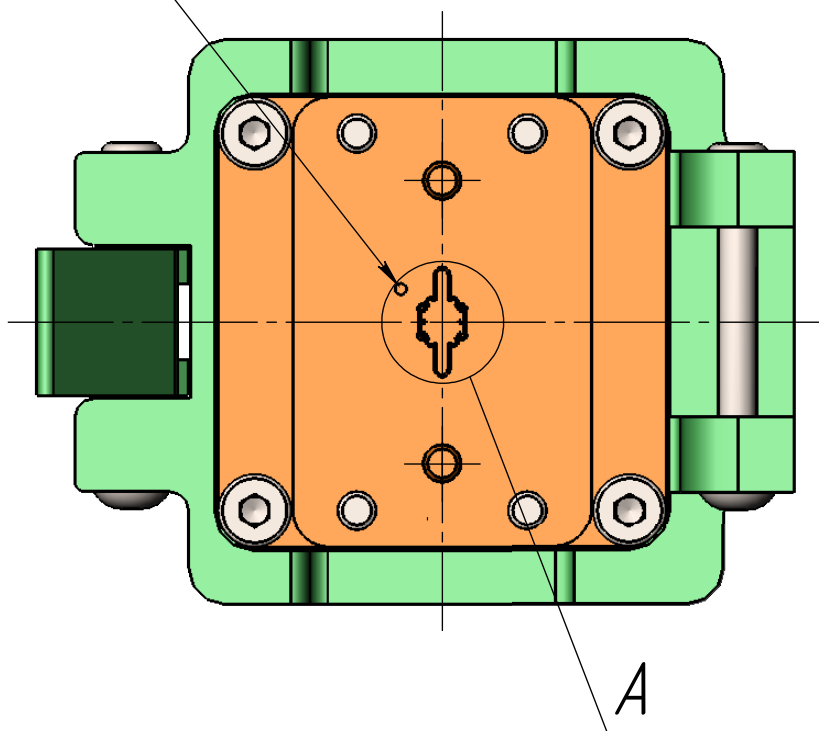
1. *Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.



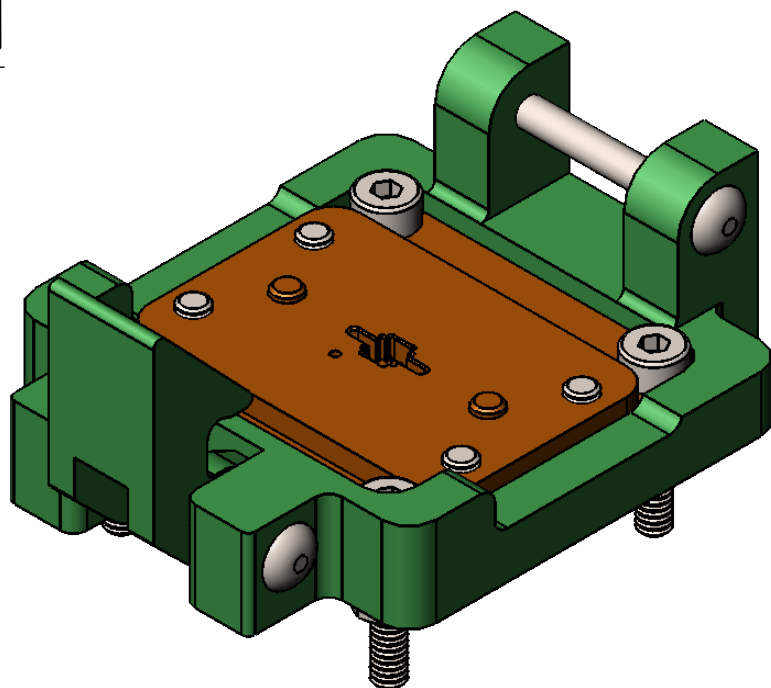
A (10 : 1)



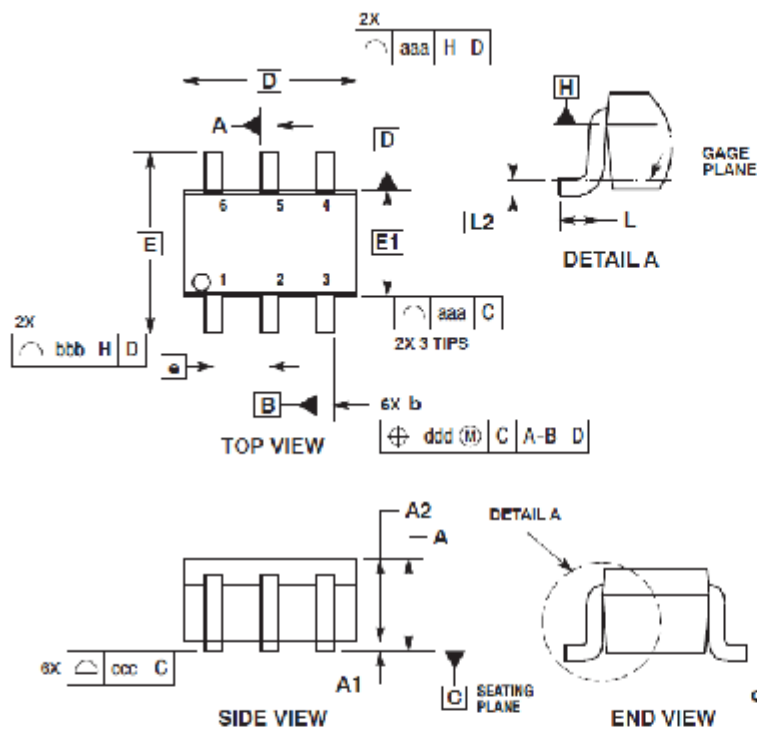
Обозначение
первого вывода



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



Внешний вид и габариты изделия (предоставляется заказчиком)

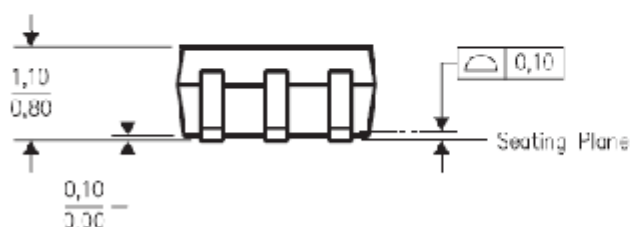
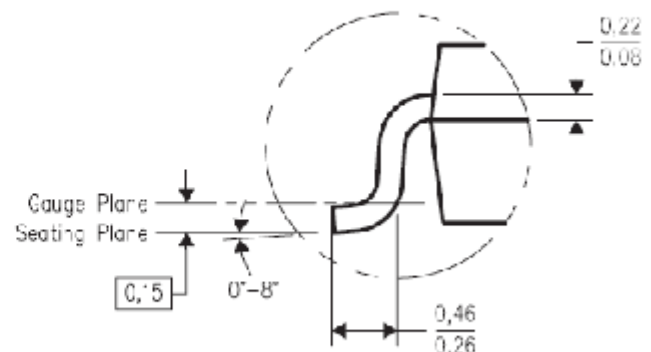
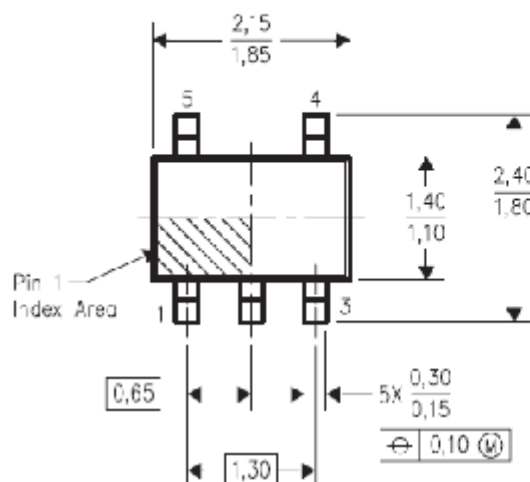
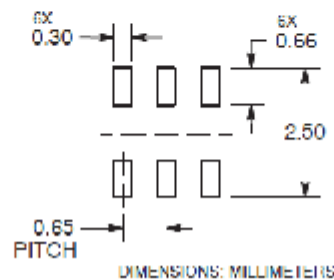


NOTES:

1. DIMENSIONING AND TOLERANCING PER ASME Y14.5M, 1994.
2. CONTROLLING DIMENSION: MILLIMETERS.
3. DIMENSIONS D AND E1 DO NOT INCLUDE MOLD FLASH. PROTRUSIONS, OR GATE BURRS. MOLD FLASH, PROTRUSIONS, OR GATE BURRS SHALL NOT EXCEED 0.20 PER END. DIMENSIONS D AND E1 AT THE OUTERMOST EXTREMES OF THE PLASTIC BODY AND DATUM H.
4. DATUMS A AND B ARE DETERMINED AT DATUM H.
5. DIMENSIONS b AND c APPLY TO THE FLAT SECTION OF THE LEAD BETWEEN 0.05 AND 0.15 FROM THE TIP.
6. DIMENSION b DOES NOT INCLUDE DAMBAR PROTRUSION AT LOW DUTY DAMBAR PROTRUSION SHALL BE 0.00 TOTAL IN EXCESS OF DIMENSION b AT MAXIMUM MATERIAL CONDITION. THE DAMBAR CANNOT BE LOCATED ON THE LOWER RADIUS OF THE FOOT.

DIM	MILLIMETERS			INCHES		
	MIN	NOM	MAX	MIN	NOM	MAX
A	---	---	1.10	---	---	0.043
A1	0.00	---	0.10	0.000	---	0.004
A2	0.70	0.90	1.00	0.027	0.035	0.039
b	0.15	0.20	0.25	0.006	0.008	0.010
C	0.08	0.15	0.22	0.003	0.006	0.009
D	1.60	2.00	2.20	0.070	0.078	0.086
E	2.00	2.10	2.20	0.078	0.082	0.086
E1	1.15	1.25	1.30	0.045	0.049	0.051
c	0.65 BSC			0.026 BSC		
L	0.20	0.36	0.46	0.010	0.014	0.018
L2	0.15 BSC			0.008 BSC		
aaa	0.15			0.006		
bbb	0.30			0.012		
ccc	0.10			0.004		
ddd	0.10			0.004		

RECOMMENDED SOLDERING FOOTPRINT*



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

Через каждые 100 циклов ЭТТ:

- 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.

Условные обозначения:

КУ – контактирующее устройство

ПП – печатная плата

ЭТТ – электротермотренировка

ВК – входной контроль

НУ – нормальные условия