

Согласовано

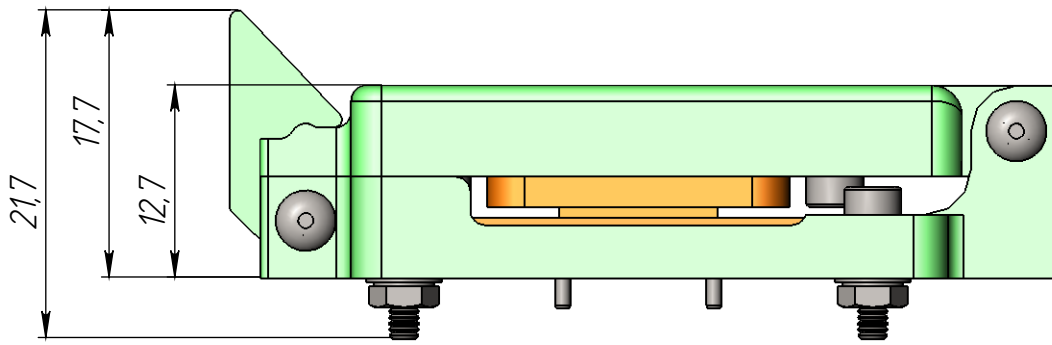
*Утверждаю
Директор
ООО "Тест-Контакт"
Сурков М.А.*

____/____2015г.

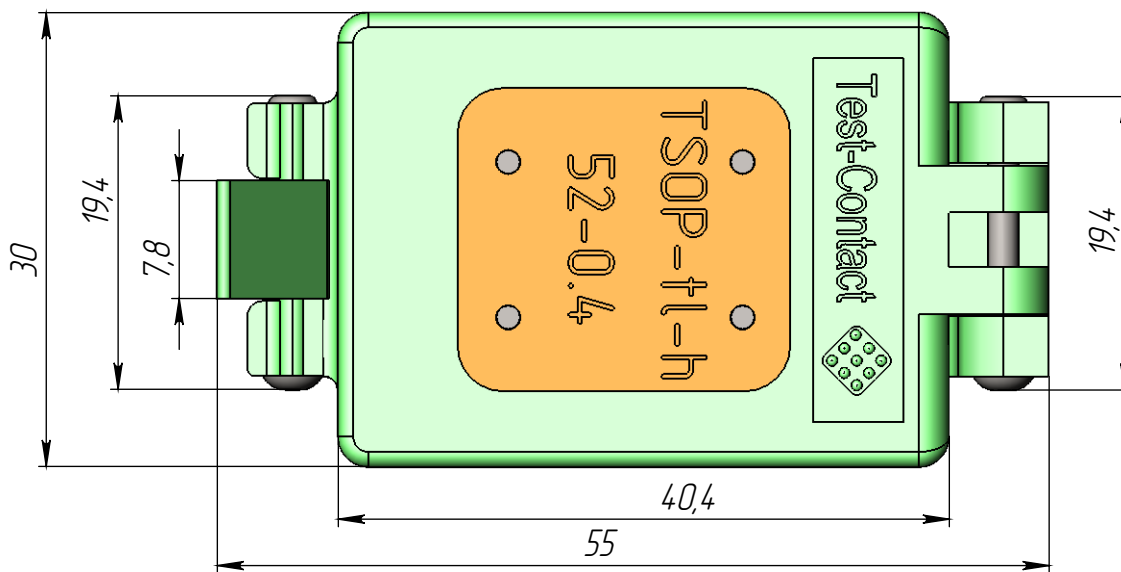
____/____2015г.

*Паспорт контактирующего устройства
TSOP-fl-h-52-0.4-001*

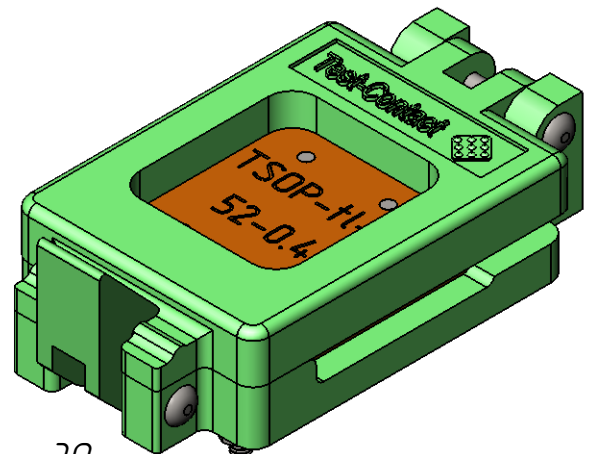
Внешний вид и габаритные размеры КУ
TSOP-tl-h-52-0.4-001



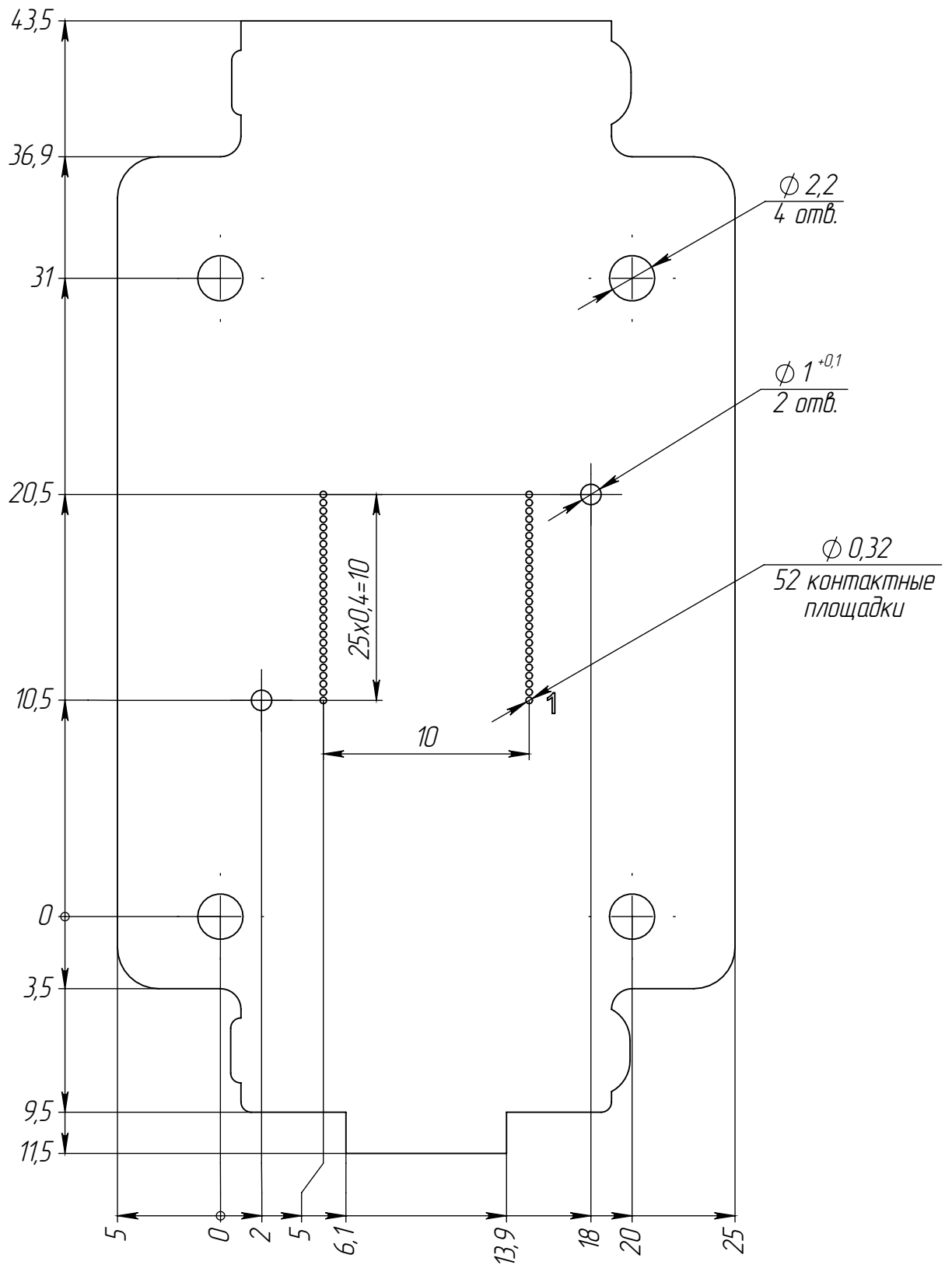
- × Фиксация КУ на посадочном месте печатной платы осуществляется болтами М2 (без пайки). Число мест крепления – 4.
- × Базирование КУ относительно платы осуществляется штифтами $\phi 1$ мм. Количество штифтов – 2 шт.



- × Количество ЭРИ, устанавливаемых в КУ, шт. – 1
- × Количество выводов КУ, шт. – 52
- × 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 –2
- × Электрическое сопротивление коннектора, мОм – <30
- × Ширина полосы, ГГц@– 3 дБ – >1

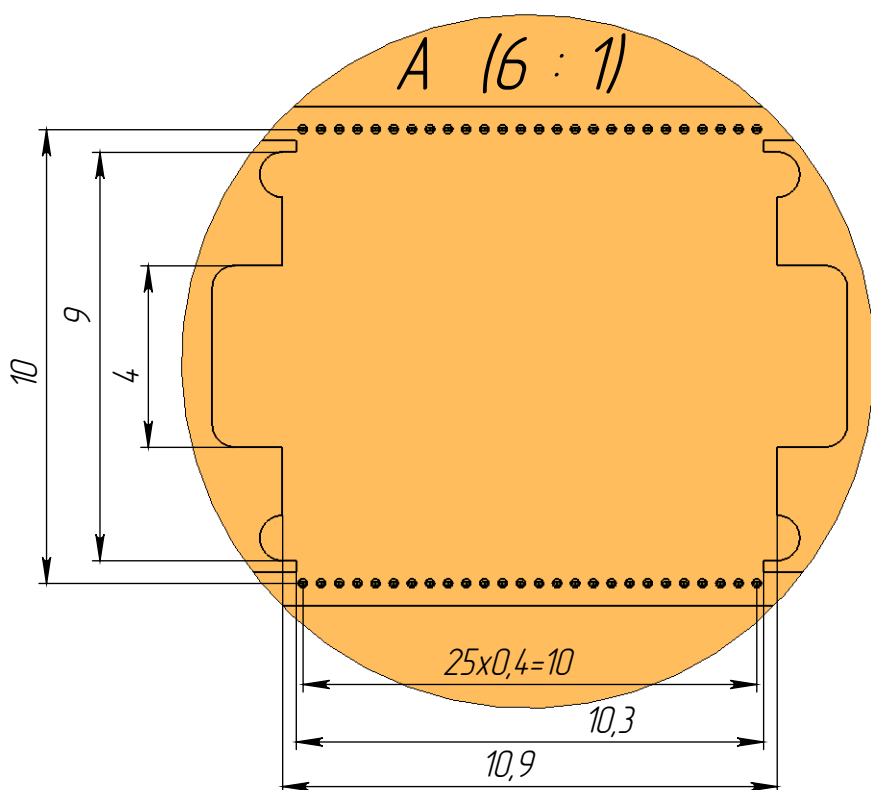
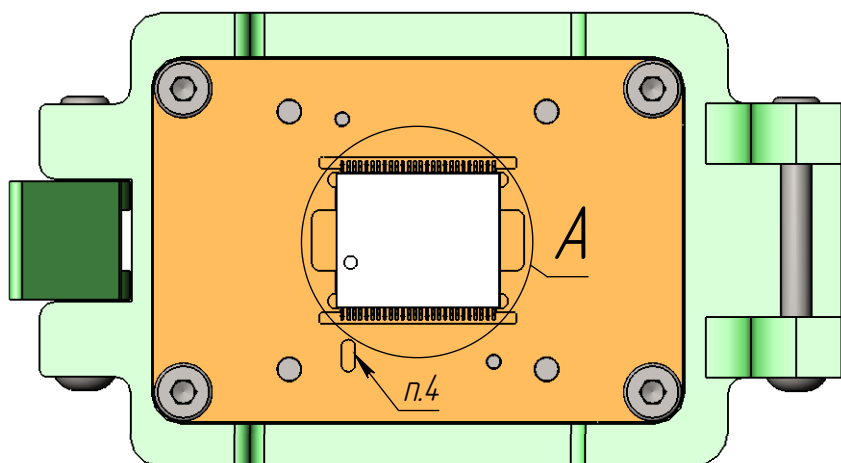
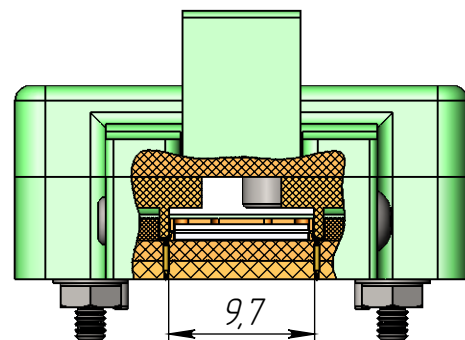
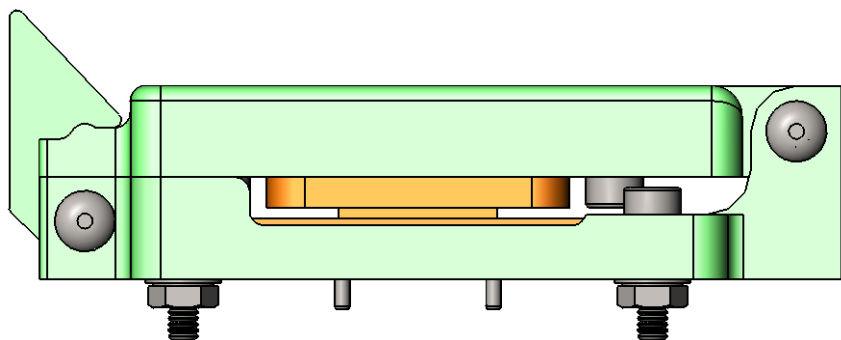


Вид на устройство сверху



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

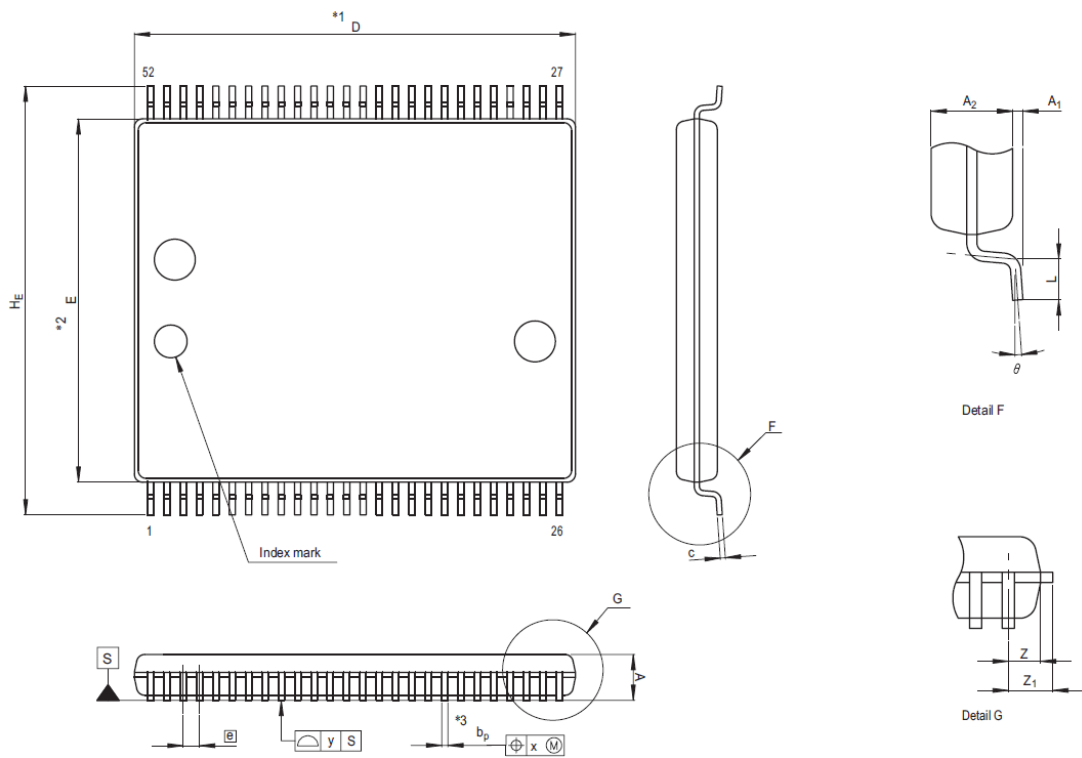
Место установки ЭРИ



1. *-Размер для справок.
2. Все размеры в миллиметрах.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по H12, h12, IT12/2.
4. Условное обозначение расположения первого контакта.

Внешний вид и габариты ЭРИ (предоставляется заказчиком)

JEITA Package Code	RENESAS Code	Previous Code	MASS[Typ.]
P-TSOP(2)52-8.89x10.79-0.40	PTSB0052LB-A	52PTG-A	0.3g



NOTE)
1. DIMENSIONS "*1" AND "*2"
DO NOT INCLUDE MOLD FLASH.
2. DIMENSION "*3" DOES NOT
INCLUDE TRIM OFFSET.

Reference Symbol	Dimension in Millimeters		
	Min	Nom	Max
D	10.69	10.79	10.89
E	8.79	8.89	8.99
A ₂	—	1.0	—
H _E	10.29	10.49	10.69
A	—	—	1.2
A ₁	0.05	0.125	0.2
b _p	0.12	0.17	0.27
c	0.105	0.125	0.175
θ	0°	—	10°
[e]	—	0.4	—
x	—	—	0.08
y	—	—	0.10
Z	—	0.395	—
Z ₁	—	—	0.545
L	0.35	0.5	0.65

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.