

ПАСПОРТ

На модули СВЧ генераторы шума М41336 литер 2

Дата изготовления 02.98 Количество 2

1. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1

Наименование параметров режима и параметров модуля	Допустимое эксплуатационное значение			Результат испытания	Примечание
	не менее	номинал	не более		
Рабочий ток, мА	номинал-1%		номинал+1%	См.таблицу 2	1,2,3
Рабочий диапазон частот, ГГц		0,01 ÷ 4			
Уровень СПМШ, дБ	27			См. таблицу 2	4
Неравномерность уровня СПМШ, дБ					4
КСВН выхода					
Напряжение питания, В	13		23		

Примечания:

1. В качестве источника питания используется стабилизатор тока. На проводник ввода питания подается положительное напряжение.
2. Для конкретного экземпляра модуля величина рабочего тока (номинал значения) подбирается при настройке (см.таблицу 2).
3. Допускается эксплуатация модулей всех литеров при рабочих токах от 8 до 25 мА, при этом соответствие параметров модуля паспортным значениям не гарантируется
4. Паспортные значения параметров обеспечивается при КСВН нагрузки не более 1,3. Допускается работа модулей на нагрузку с любым КСВН >1,3, при этом соответствие параметров паспортным значениям не гарантируется.

Модуль содержит следующие драгоценные металлы:

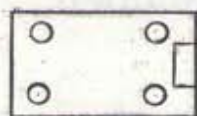
золото, г

серебро, г

палладий, г

2. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ВЫВОДОВ

Рис. 1



литер 1-6



I Ввод питания

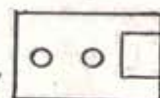
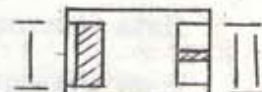


Рис. 2

II СВЧ-выход



литер 7-10

3. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Модули инд. №№ 1, 2

Соответствуют техническим условиям БШ2.210.345 ТУ (ред. 2-97)

и (другая техническая документация)

и признаны годными для эксплуатации.

Место для штампа
изготовителя

Место для штампа
ОТК

Перепроверка произведена

Место для штампов

4. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.1. 90-процентный ресурс модулей в режимах и условиях, допускаемых техническими условиями, -- 5000ч.

4.2. Допускается работа модулей в импульсном режиме питания при частоте следования импульсов до 100 кГц и амплитуде тока, не превышающей паспортного значения, с длительностью импульса не менее 10 мкс.

4.3. Используемые при сборке ГС (микросборок) детали, клеи, лаки, пластмассы и др. материалы должны быть физически и химически совместимы с материалами, примененными в конструкции модулей.

На контактные площадки нанесено покрытие Зл.3.

Крепление модулей в аппаратуре производится винтами М2 на глубину 2,1мм.

Металлическая поверхность, на которую крепится модуль, должна иметь класс чистоты 2,5.

4.4. Извлечение модулей из герметичной упаковки изготовителя, монтаж в ГС (микросборки), узлы и блоки аппаратуры, а также герметизация последних должны осуществляться в условиях контролируемой среды при влажности не более 65 %.

4.5. Соединение контактных площадок модуля с другими элементами аппаратуры производится методом контактной односторонней сварки без нарушения защитного покрытия, или методом пайки при максимальной температуре 200°C в течение 15с при предварительном нагреве модуля до 90°C при соблюдении технологии пайки или сварки.

Примечание.- При пайке или сварке должны быть приняты меры, исключающие тепловые, электрические механические повреждения модулей.

4.6. Жало паяльника должно быть заземлено.

4.7. Питание модулей производится от стабилизатора тока.

Допускаются кратковременные броски тока, не превышающие 30 % номинального (паспортного) значения рабочего тока.

4.8. Не допускается подача рабочего тока больше предельного значения.

4.10. Рабочее положение модуля - произвольное.

статического электричества, изложенных в ОСТ 11 073.062-84.

5.1 Хранение мол

Условия хранения - по ГОСТ 21493-76.

5.3 После изъятия модулей из упаковки изготовителя должно быть осуществлено присоединение выводов к контактным площадкам модулей в срок не более 30 сут в условиях производства соответствующих требованиям ОСТ 11 14.3302-87.

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соот

Гарантийный срок исчисляют с даты изготовления (приемки) модулей, а для модулей, подвергавшихся перепроверке - с даты перепроверки.

Частота

[illegible]