

ПАСПОРТ

На модули СВЧ генераторы шума М41336 литер 2Дата изготовления 02. 98г Количество 2

1. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1

Наименование параметров режима и параметров модуля	Допустимое эксплуатационное значение не менее номин не более	Результат испытания	Примечание
Рабочий ток, мА	номин-1%		номин+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
KCBH 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 (номин.значение) 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 KCBH нагрузки не более 1,3. Допускается работа модулей на нагрузку с любым KCBH >1,3, при этом соответствие параметров паспортным значениям не гарантируется.

Модуль содержит следующие драгоценные металлы:

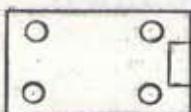
золото, г

серебро, г

палладий, г

2. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ВЫВОДОВ

Рис. 1



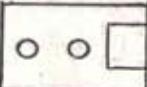
I Ввод питания

литер 1-6



II СВЧ-Выход

Рис. 2



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.

Григорьев

Место для штампа
изготовителя

Место для штампа
ОТК

Перепроверка произведена _____
дата

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.

4.9. Запрещается присоединять к тракту и отсоединять модуль от тракта при включенном питании.
4.10. Рабочее положение модуля - произвольное.

4.10. Рабочее положение модуля - произвольное.

4.11. При монтаже, регулировке и эксплуатации обязательно применение мер по защите модулей статического электрочтства, изложенных в ОСТ 11 073.062-84.

4.12. При выключении модуля выключить стабилизатор тока.

5. ХРАНЕНИЕ

5.1.Хранение модулей производят в упаковке изготовителя в условиях отапливаемого хранилища или хранильщика с кондиционированием воздуха,или в составе аппаратуры , или ЗИП.

Условия хранения - по ГОСТ 21493-76.

5.2. Срок хранения модулей у потребителя с даты отгрузки до их герметизации в составе ГС(микросборок) - 18мес в упаковке изготовителя в отапливаемом хранилище или хранилище кондиционированием воздухом.

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 производственных соответствующих требований ОСТ 11.14.3302-87.

6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

6.1.Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие данных модулей требованиям технических условий БШ.2210.345ТУ (ред. 2-97) в течение 12 лет их хранения только в составе загерметизированной ГС(микросборках) при хранении в отапливаемом хранилище, хранилищах с кондиционированием воздуха, вмонтированных в защищенную аппаратуру, в комплекте ЗИП, или минимальной наработки 3000 часов (в течение срока сохраняемости) ПРИ ТОЧНОМ СОБЛЮДЕНИИ ТРЕБОВАНИЙ ТУ, А ТАКЖЕ РЕЖИМОВ И ТРЕБОВАНИЙ, УКАЗАННЫХ В НАСТОЯЩЕМ ПАСПОРТЕ.

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

Таблица 2