

Г АВЛ.431260.016СБ

Перв. примен.
Г АВЛ.431260.016

Справ. №

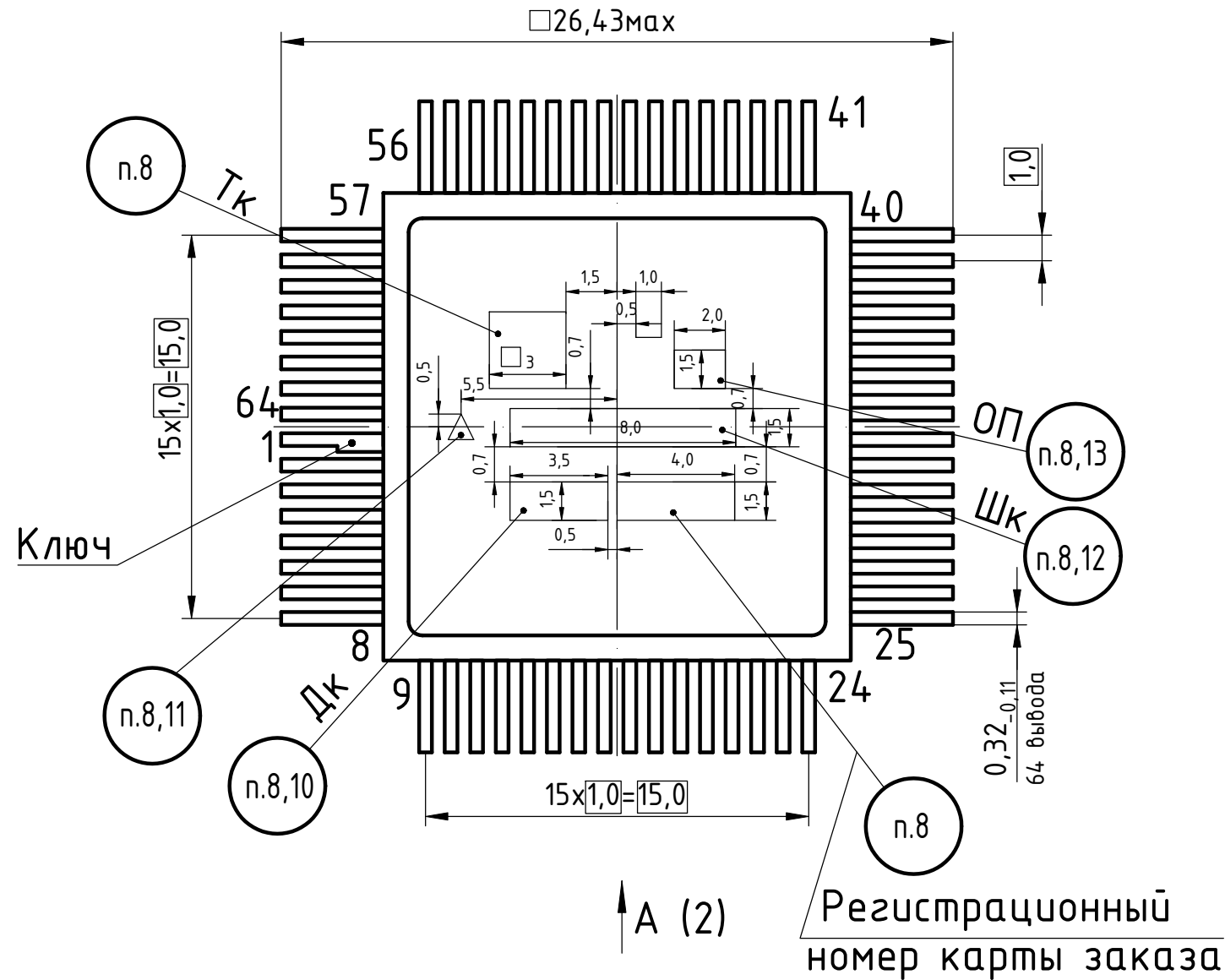
Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. №

Подп. и дата

Инв. №



1. Размеры для справок.
2. Кристалл поз.1 клеить к основанию корпуса поз.2 клеем ТОК2 ШКФЛО.028.002ТУ в соответствии с требованиями технологической документации. Не допускается попадание клея на лицевую поверхность кристалла и контактные площадки основания корпуса.
3. Разварку алюминиевой проволоки поз.3 между контактными площадками кристалла и траверсами корпуса производить методом ультразвуковой сварки по РД 11 0274. Не допускается касание проволочным проводником открытых участков кристалла и основания корпуса.
4. Минимальное расстояние между проволочными межсоединениями и незащищенными участками поверхности кристалла должна быть не менее диаметра развариваемой проволоки. Величина Д - максимальная стрела прогиба проводника.
5. Герметизацию корпуса производить методом шовной контактной сварки по РД 11 0274. При этом допускается смещение крышки в пределах ободка основания и наплыв металла по контуру крышки.
6. Показатель герметичности по эквивалентному нормализованному потоку должен быть не более $6,65 \cdot 10^{-3} \text{ Па} \cdot \text{см}^3 / \text{с}$.
7. Внешний вид микросхем должен соответствовать описанию образцов внешнего вида ОК0.347.273Д2.
8. Маркировать составом маркировочным эпоксидным черным МКЭЧ-1 РМ11.028.002-83 по ОСТ В 11 0998 Дк, Шк, Нк, ОП, регистрационный номер карты заказа шрифтом ПО-1,5 по ОСТ 11 010.012-74, Тк, знак Δ согласно основному виду.
9. С обратной стороны маркировать согласно виду В.
10. Дк маркировать четырьмя цифрами: две первые цифры обозначают год изготовления (последние две цифры года); две вторые цифры обозначают календарную неделю года.
11. Δ - знак чувствительности к статическому электричеству, равносторонний треугольник.
12. В зоне Шк маркировать обозначение изделия "Н5503ХМ5".
13. Микросхемы опытных партий дополнительно маркируются клеймом ОП.
14. Допускается нанесение клейма ОП производить одновременно с маркировкой микросхемы.
15. Нумерация выводов приведена условно.
16. Общее содержание драгметаллов в готовом изделии соответствует данным этикетки Г АВЛ.431260.016ЭТ.

					Г АВЛ.431260.016СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Микросхемы интегральные Н5503ХМ5 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Астахова					А	макс 3,0г	4:1
Пров.	Тикашкин							
Т.контр.	Терпигорева				Лист 1	Листов 4		
Н.контр.	Васильев							
Утв.	Денисов							

Копировал

Формат А3

