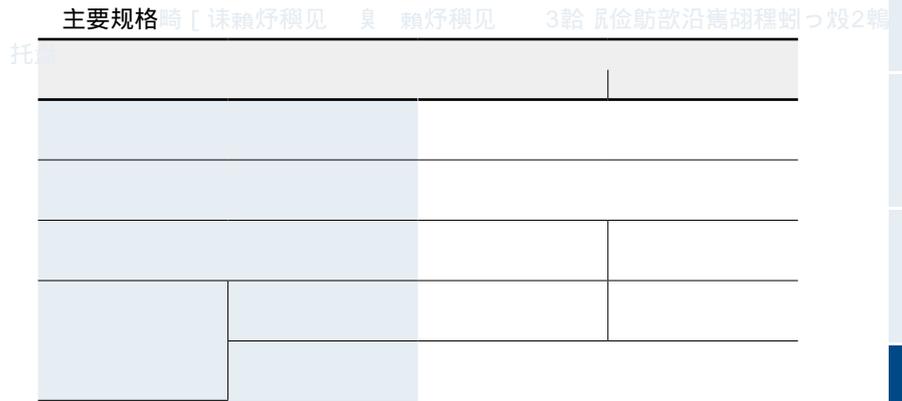


状相同,也可作为脉冲开关(20脉冲)



产品一览

底盘个数	电路数	接点数	切换角度	切换时限	操作部形状	操作部长度 (mm)	最小订货单位 (pcs.)		产品编号	图号		
							日本	出口				
1	2	2	30±3°	Non shorting	18-tooth serration	L=15	360	1,800	□□□□ □□□□	1		
					Flat				□□□□ □□□□			
		3			18-tooth serration	L=20			210		1,050	□□□□ □□□□
					Flat	L=15			360		1,800	□□□□ □□□□
		4			18-tooth serration	L=20			210		1,050	□□□□ □□□□
					Flat	L=15			360		1,800	□□□□ □□□□
	1	5	6	18±3°	—	18-tooth serration	L=15	360	1,800		□□□□ □□□□	2
						Flat					□□□□ □□□□	
		20 Pulses	18-tooth serration			□□□□ □□□□						
			Flat			□□□□ □□□□						

注

轴全部为压铸轴。

产品编号	1 包装数 (pcs.)		出口包装箱尺寸 (mm)
	1 箱 / 日本	1 箱 / 出口包装	
□□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□	360	1,800	400×270×290
□□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□	210	1,050	

检测

滑动

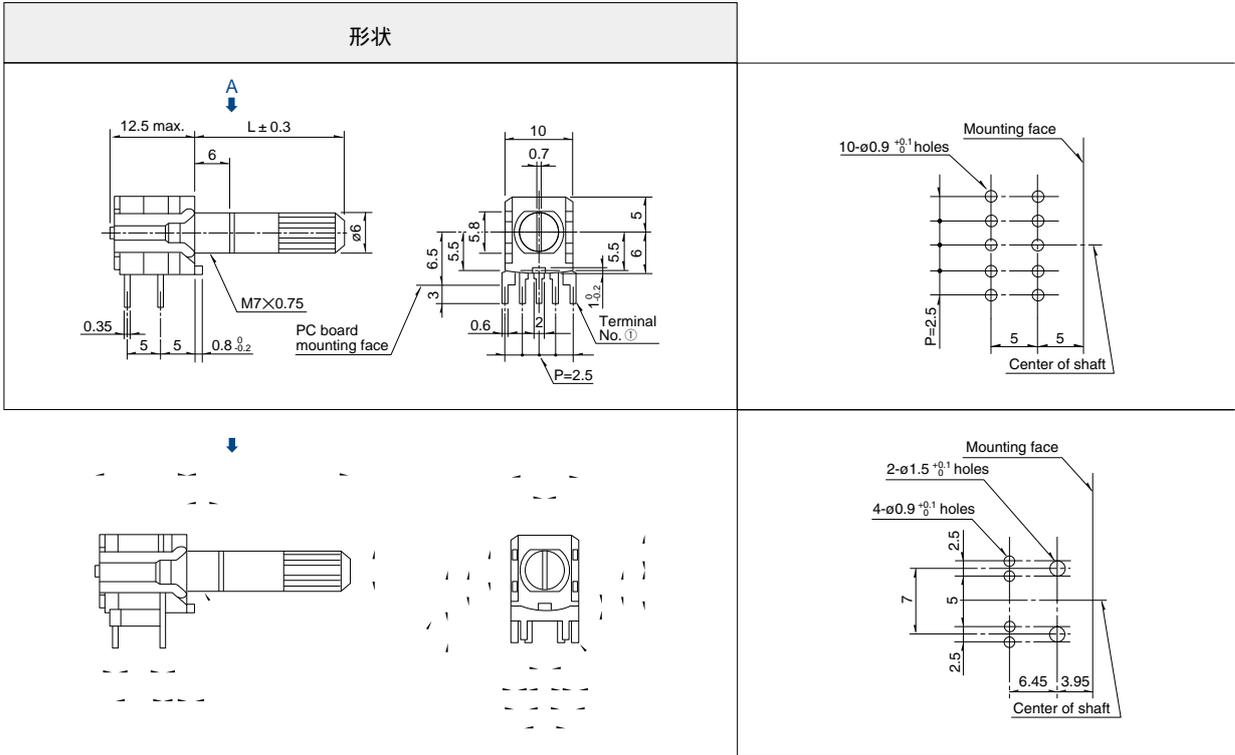
按动

旋转

电源

切换式

形状



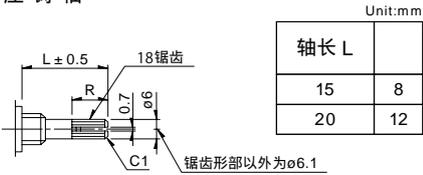
虚拟端子

接点数	2	3	4	5	6
Front			—	—	—
Rear			—	—	—

18锯齿轴 (18-tooth serration shaft)

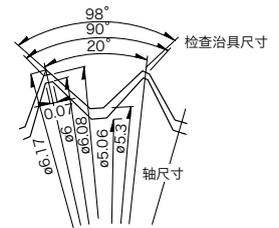
轴表示向逆时针方向旋转后的位置。

压铸轴



锯齿形的详细内容

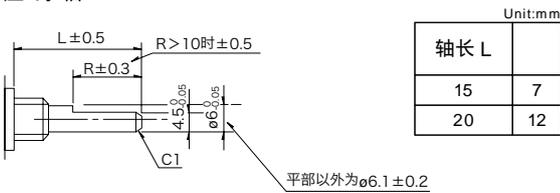
- (1) 标准锯齿形的模具尺寸及检查夹具尺寸如右图所示。
- (2) 锯齿形底部的位置
轴向逆时针方向旋转到头后的状态下, 锯齿形底部的位置在各外形图中的AA线上。
- (3) 切槽角度
切槽角度(位置)任意。



平轴 (Flat shaft)

轴表示向逆时针方向旋转后的位置。

压铸轴

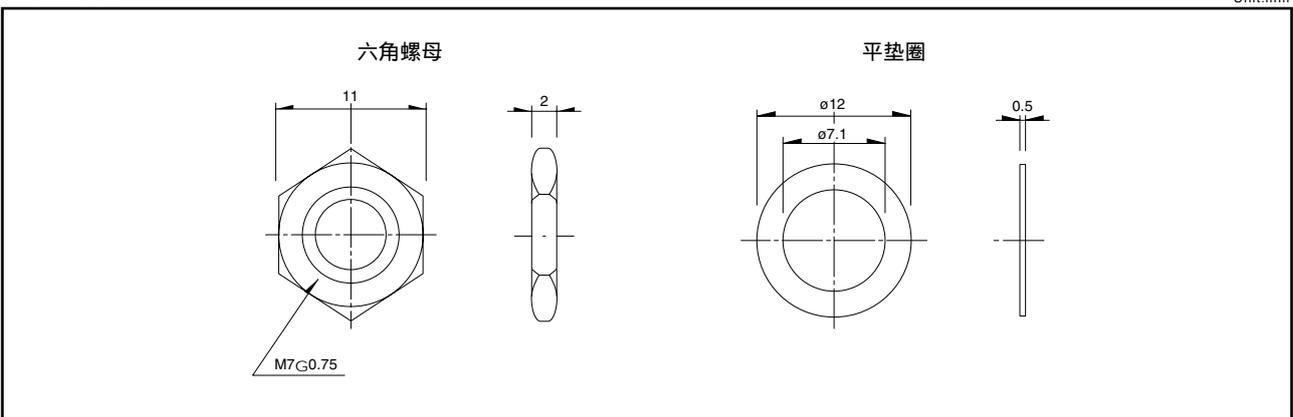


注

SRBM系列以 p (印刷端子方向) 为基准, 请注意。

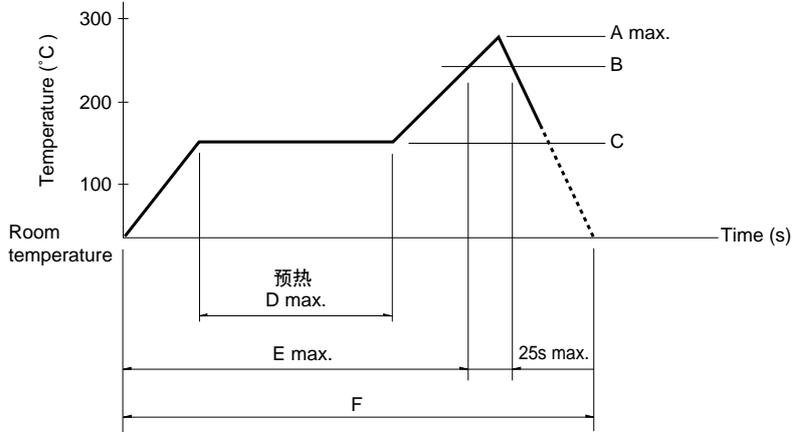
附属零部件

Unit:mm

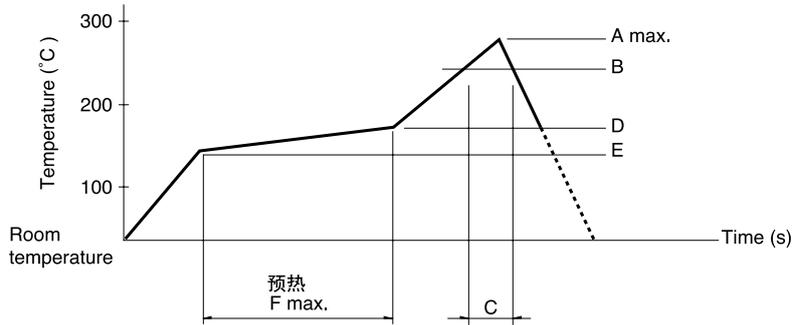


回流方式的参考举例

1. 加热方式 以远红外线加热的上下加热方式。
2. 温度测量方式用 0.1~ 0.2 的 CA (K) 或 CC (T) 测量。位置在焊接连接部 (铜箔面) 测量。固定方式采用耐热胶带。
3. 温度分布



系列 (回流型)	A () 3s max.	B ()	C ()	D (s)	E (s)	F (s)
□□□□	250	200	150 ± 5	80 to 100	—	—



系列 (回流型)	A () 3s max.	B ()	C (s)	D ()	E ()	F (s)
□□□□	260	230	40	180	150	120

- 注**
1. 上述条件, 为印刷电路板的零部件贴装面上的温度, 根据电路板的材质, 大小, 厚度等, 电路板温度和开关表面温度会有很大的不同, 关于开关表面温度, 也请在上述条件内使用。
 2. 根据回流槽的种类, 条件稍有不同, 请事先充分进行确认之后使用。

手工焊接方式的参考举例

系列	焊接温度	焊接时间
□□□□□□□□ □□□□□□□□ □□□□	350 ± 10	3+1 / 0s
□□□□ (回流型)	350 ± 5	3s max.

浸焊方式的参考举例

适用于 For PC board 端子型

系列	项目		浸焊	
	预热温度	预热温度时间	焊接温度	焊接浸渍时间
□□□□	100 max.	60s max.	260 ± 5	5s max.
□□□□□□□□ □□□□	—	—	260 ± 5	10 ± 1s
□□□□	—	—	260 ± 5	5 ± 1s