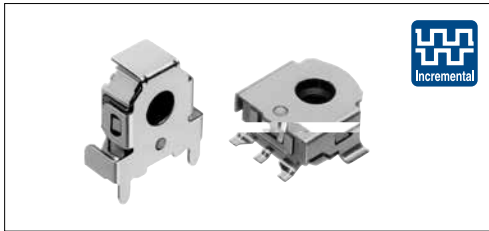


5型贯通轴型

采用DRUMCODE™的小型编码器。



主要规格



项目	规格
额定	Each lead 0.5mA 5.5V DC max. Common lead 1.1mA 5.5V DC max.
操作寿命	100,000 cycles
使用温度范围	- 30 to + 85

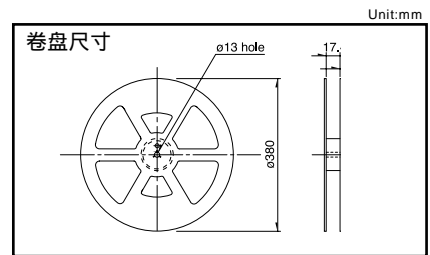
产品一览

定位旋转扭矩 (mN·m)	定位数	脉冲数	操作方向	安装高度 (mm)	最小订货单位 (pcs.)		产品编号	图号
					日本	出口		
1.6±1.3	12	12	Horizontal	4.5	4,000	8,000	EC05E1220202	1
			Vertical	—	8,000	16,000	EC05E1220203	2
							EC05E1220401	3

包装规格

载带

操作方向	包装数 (pcs.)			载带宽度 (mm)	出口包装箱尺寸 (mm)
	1 卷	1 箱 / 日本	1 箱 / 出口包装		
Horizontal	1,000	4,000	8,000	16	485×410×246
Vertical	2,000	8,000	16,000		



外形图

No.	照片	形状	印刷电路板安装尺寸图 (自插入侧所看到的图)
1			<p>斜线部位 : 焊盘</p>

外形图

Unit:mm

No.	照片	形状	印刷电路板安装孔尺寸图 (自插入侧所看到的图)
2	Horizontal type		
3	Vertical type		

编码器

金属轴

绝缘轴

贯通轴

中空轴

手工焊接方式的参考举例

系列

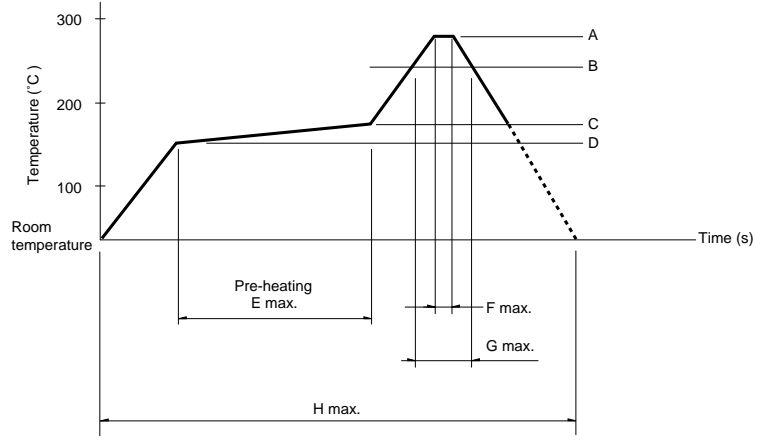
騰驤驍靈拓脫結嶸種拓脫絲桿嶸莞拓脫轄彝彝莞拓脫絲慎彝絲拓脫絲慎歛絲拓

浸焊方式的参考举例

系列	预热		浸焊		焊接次数
	焊接面表面温度	加热时间	焊接温度	焊接时间	
脫絲嶸洋脫先廬絲脩澆先廬絲脩彝先廬絲脩脫先廬絲脩蒙先廬絲脩諗先爛 脫絲彝彝轄拓脫絲彝彝管拓脫絲彝歛種拓脫絲慎彝種拓脫絲慎歛種拓脫絲 脫絲漳種畜拓脫結嶸種拓脫絲桿嶸莞	100 max.	2 min. max.	260±5	5±1s	2 times max.
	100 max.	1 min. max.	260 max.	3s max.	2 times max.
	100 max.	1 min. max.	260±5	3±1s	2 times max.
騰救種	110 max.	1 min. max.	260 max.	10s max.	1 time
	100 max.	2 min. max.	260 max.	5s max.	2 times max.

回流方式的参考举例

温度分布



系列	A	B	C	D	E	F	G	H	回流焊次数
EC11J	260	230	180	150	2 min. max.	3s	40s	4 min. max.	2 times max.
EC05E	250 min.	230 min.	180	150	60s to 120s	—	30s to 40s	—	2 times max.
EC21C	230 to 245	220	200	150	60s to 120s	—	25s to 60s	300s max.	1 time max.
EC28C, EC35CH	260	230	180	150	2 min. min.	3s	40s	230s max.	1 time max.

注

1. 本产品, 在只有红外线的回流焊接炉中, 有焊接不附着的可能, 所以请使用温风回流焊接炉, 或红外线+温风回流焊接炉。
2. 上图所示温度是采用温风回流焊接方式时的电位器端子部的最高温度。因为根据电路板的材质, 大小, 厚度等的不同, 电路板温度和电位器表面温度有相差很大的可能, 请注意, 电位器表面温度不要超过250。
3. 根据回流焊接槽的种类, 条件不同结果不同, 请事先充分进行确认之后使用。