

## 9型金属轴型

本体尺寸9.5mm的小型·立式，  
为安装面积的空间节省化做出了贡献。



### 主要规格



项目	规格
额定	10mA 5V DC
操作寿命	15,000 cycles
使用温度范围	- 40 to + 85

### 产品一览

操作部 形状	操作部长度 (mm)	定位旋转扭矩 (mN m)	定位数	脉冲数	操作方向	按开开关	按开开关行程 (mm)	最小订货单位 (pcs.)		产品编号	图号		
								日本	出口				
平轴	15	8±5	30	15	Vertical	无	—	700	1,400	EC09E1520407	1		
	20									有	0.5	EC09E1524417	2
										1.5	EC09E1524418		

### 注

还有上述以外的产品系列，需要时请向本公司营业部门咨询。

### 包装规格

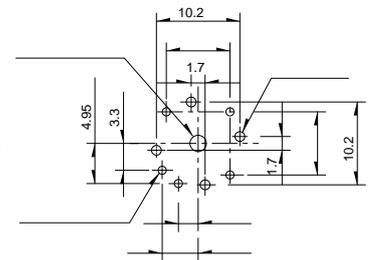
#### 托盘

包装数 ( pcs. )		出口包装箱尺寸 ( mm )
1 箱 / 日本	1 箱 / 出口包装	
700	1,400	529×374×213

### 外形图

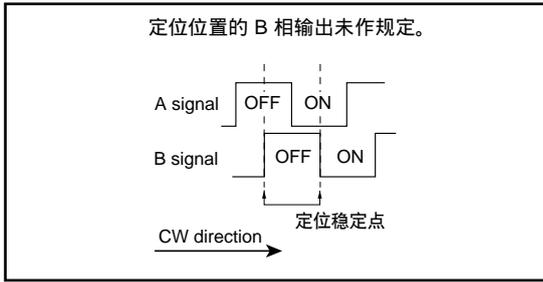


Unit:mm

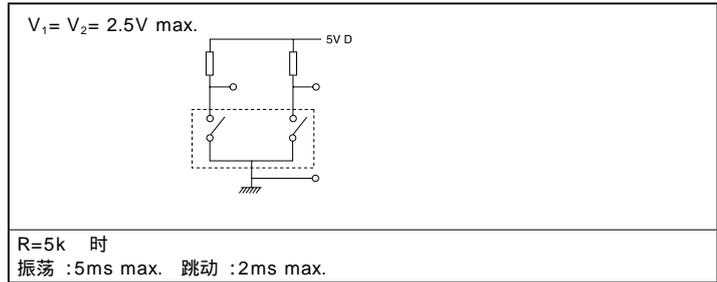


附属开关规格 P.260  
焊接条件 P.299

### 输出波形



### 滑动噪音



## 9型金属轴型 / 附属开关规格

开关名称		拨开开关	
电路接点数		单极单投(按开)	
行程 (mm)		0.5 ± 0.3	1.5 ± 0.5
动作力		6 ± 2.5 N	4 ± 2N
寿命特性		10,000 times	
电性能	额定	10mA 5V DC (1mA 5V DC min. ratings)	
	接触电阻	初期 100m max. 寿命后 200m max.	
	绝缘电阻	100M min. 250V DC	
	耐电压	300V AC for 1 minute or 360V AC for 1 second	



### 手工焊接方式的参考举例

系列

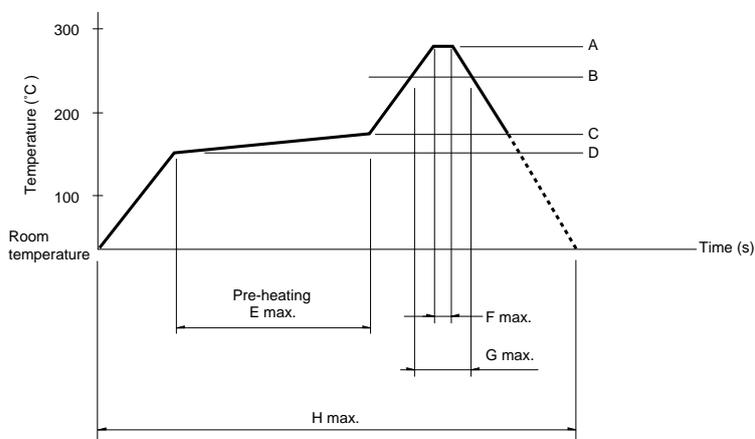
EC11J EC05E EC21C EC28C, EC35CH

### 浸焊方式的参考举例

	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	
	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.
	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，所以请使用热风回流焊接炉，或红外线+热风回流焊接炉。
2. 上图所示温度是采用热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。