





型		中空轴				
		28mm size		35mm size		
系列						
照片						
输出		增量(A, B, 2 相输出)			增量(A, B, C, 3相输出)	
轴的形态		中空轴				
脉冲数 / 定位数		15/30 18/18	15/30	9/18 15/30	6×ABC/18 10×ABC/30	6×ABC/18
外形尺寸 (按键尺寸) (mm)	W	28		35		35.2
	D	29	29.5	36		
	H	4		4.5		
使用温度范围		- 40 to +85	- 40 to +90	- 40 to +85		- 40 to +90
操作寿命		50,000 cycles				
车用产品						
生命周期						
电性能	额定	10mA 5V DC				
	最大 / 最小工作电流 (电阻负载)	10mA /1mA				
	绝缘电阻	100M min. 250V DC				
	耐电压	300V AC for 1minute or 360V AC for 2s	300V AC for 1minute or 360V AC for 1s	300V AC for 1minute or 360V AC for 2s		300V AC for 1minute or 360V AC for 1s
机械性能	定位旋转扭矩	7±5mN·m 12±7mN·m 20±10mN·m	22±11mN·m(初期) 16±7mN·m (回流后) 30±15mN·m(初期) 20±10mN·m (回流后)	18±7mN·m 22±8mN·m 30±15mN·m	12±5mN·m 18±7mN·m 30±15mN·m	22±11mN·m(初期) 18±7mN·m (回流后)
	轴推拉强度	100N				
轴形状		中空轴				
端子形状		插入式				
附属开关 规格	开关名称	—	—	—	—	—
	电路接点数	—	—	—	—	—
	行程 (mm)	—	—	—	—	—

■ 手工焊接方式的参考举例

系列

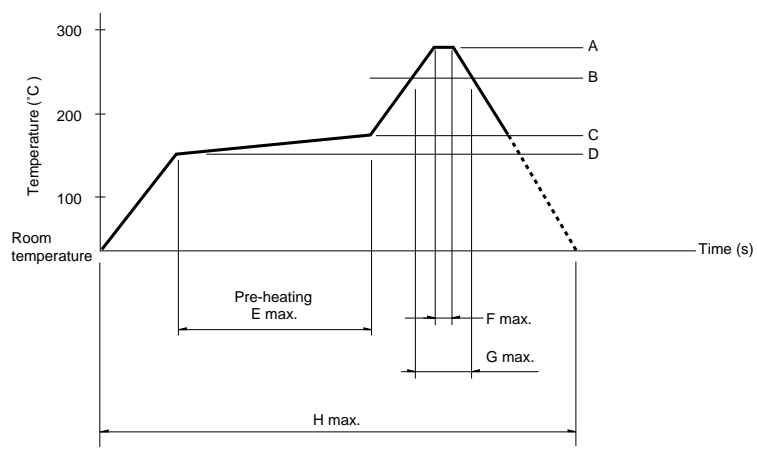
EC11J EC05E EC21C EC28C, EC35CH

■ 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。