



I'

À k à

'ø à

:Y à

It

| 型 | | 中空轴 | | | |
|--------------|------------------------|---|---|---|---|
| | | 40mm size | 45mm size | 50mm size | 60mm size |
| 系列 | | EC40A | EC45A | EC50A | EC60B |
| 照片 | |  | | | |
| 输出 | | 增量(A, B, 2相输出) | 绝对式 | 增量(A, B, 2相输出) | |
| 轴的形态 | | 中空轴 | | | |
| 脉冲数 / 定位数 | | 15/30 | 31 positions | 9/18 | 15/30 |
| 外形尺寸 (mm) | W | 40.4 | 44.5 | 50.8 | 62.4 |
| | D | 43 | 45 | 50 | 60 |
| | H | 9 | | 6.5 | 7.5 |
| 使用温度范围 | | - 40 to +85 | | | |
| 操作寿命 | | 30,000 cycles | | 40,000 cycles | |
| 车用产品 | | | | | |
| 生命周期 | |  |  |  |  |
| 电性能 | 额定 | 0.5mA 5V DC | | 1mA 5V DC | 10mA 5V DC |
| | 最大 / 最小工作电流 (电阻负载)) | — | — | — | — |
| | 绝缘电阻 | 10M min. 50V DC | | 10M min. 250V DC | 100M min. 250V DC |
| | 耐电压 | 50V AC for 1 minute | 50V AC for 1 minute or 60V AC for 2s | | 300V AC for 1 minute or 360V AC for 1s |
| 机械性能 | 定位旋转扭矩 | 20±11mN·m 40±16mN·m | 36±16mN·m | 40±14mN·m | 40±10mN·m |
| | 轴推拉 强度 | 软按方向 | 100N | | |
| | | 拉引方向 | 50N | | 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) | — | — | — | — |
| | 动作力 (N) | — | — | — | — |
| | Switch ON 角度 | — | — | — | — |
| | 旋转扭矩 | — | — | — | — |
| | 额定 | — | — | — | — |
| | 接触电阻 | — | — | — | — |
| | 操作寿命 | — | — | — | — |
| 页 | | 295 | 296 | 297 | 298 |

编码器 焊接条件

299

编码器 使用时的注意事项

300

注

表中的  符号表示适用于系列内的全部产品。

手工焊接方式的参考举例

| 系列 |
|----|
| |

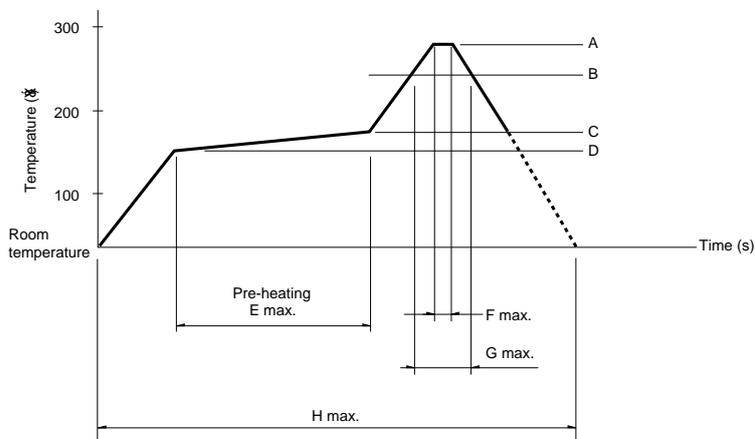
温度限制：260±5℃，时间限制：5±1s，次数限制：2 times max.

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。