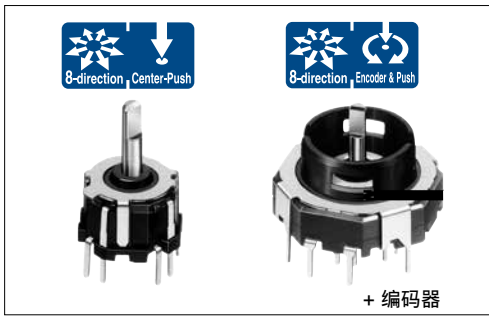


实现简单操作与节省空间并存的1轴和2轴构造。



主要规格 (内轴棒式开关部)

项目	规格	
最大额定 (电阻负载)	10mA 5V DC	
接触电阻	8 方向 中央按钮	1 max.
动作角度 (8 方向)	A B C D 方向 : 10 °max. AB BC CD DA 方向 : 12 °max.	
行程 (中央按钮)	0.3 ± 0.2mm	
操作寿命	8 方向合计 中央按钮	100,000 cycles 100,000 cycles

主要规格 (编码器部)

主要规格 (编码器部)	

### 产品一览

产品编号	轴数	棒式开关		编码器			最小订货单位 (pcs.)		图号
		最大分辨率	动作力	定位扭矩	定位数	脉冲数	日本	出口	
RKJXM1015004	1	8	A B C D 方向 : 30 ± 20mN m AB BC CD DA 方向 : 25 ± 20mN m 中央按钮 3 ± 1.5N	—	—	—	1,000	2,000	1
RKJXM2E13004	2			12 ± 8mN·m	15	15	800	1,600	2

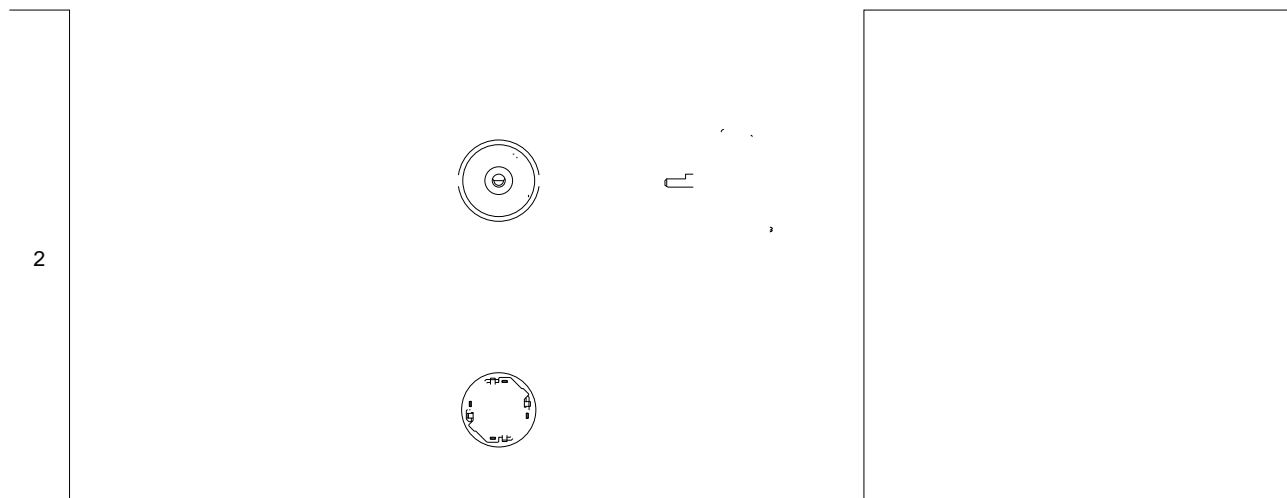
### 包装规格

托盘

产品编号	包装数 ( pcs. )		出口包装箱尺寸 ( mm )
	1 箱 / 日本	1 箱 / 出口包装	
RKJXM10	1,000	2,000	405 × 290 × 200
RKJXM2E	800	1,600	545 × 380 × 205

### 外形图

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 )
1			



型 系列	开关型		
	RKJ	RKJXM	RKJXW
	1		1

## 手工焊接方式的参考举例

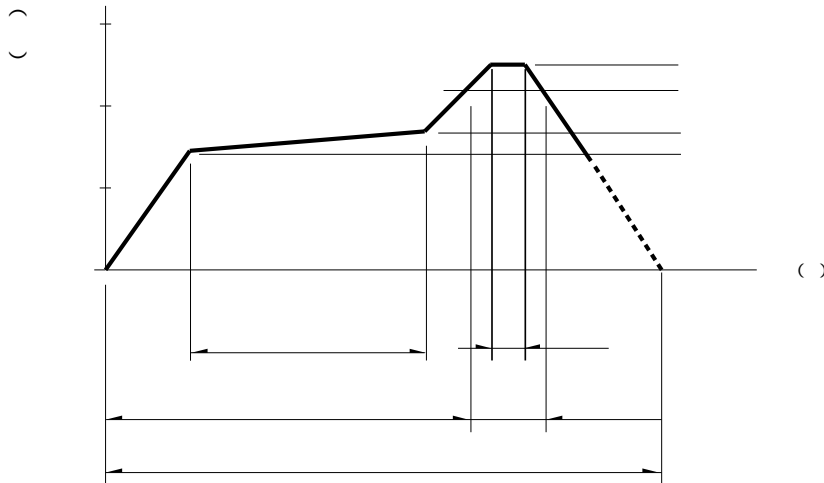
系列	烙铁头温度	焊接时间	焊接次数
RKJXT1F, RKJXM, RKJXL, SLLB, SLLB5, SRBE, SKRH	350±5	3s max.	1 time
RKJXS	350±10	$3 \begin{smallmatrix} +1 \\ -0 \end{smallmatrix}$ s	2 times max.

## 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	
RKJXT1F, RKJXM	100 max.	2 min. max.	260±5	5±1s	2 times max.
RKJXL		70s max.	260 max.	6s max.	2 times max.

## 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 C A ( K ) 或 C C ( T ) 测量。位置在焊连接部 ( 铜箔面 ) 测量。固定方式采用耐热胶带。
3. 温度分布



系列	A	B	C	D	E	F	G	H	I	回流焊次数
RKJXS	260	230	150	150	2 min.	—	10s	40s	4 min.	1 time
SLLB5	250	230	150	150	—	2 min.	—	30s	—	1 time
SKRH, SLLB, SRBE	260	230	180	150	2 min.	—	—	40s	—	1 time

### 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, 因此, 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。