

1轴/4方向选择/动输入/编码器的节省空间装置。



主要规格(杆式开关部)

项目	规格
最大额定(电阻负载)	10mA 5V DC
接触抵抗	4方向 中央按动
动作角度(4方向)	各方向 9° max.
全行程(中央按动)	0.3±0.2 mm
操作寿命	4方向合计 中央按动
	50,000 cycles 50,000 cycles

主要规格(编码器部)

项目	规格
最大额定(电阻负载)	10mA 5V DC
操作寿命	15,000 cycles

产品一览

产品编号	杆式开关			编码器			最小订货单位 (pcs.)	
	最大分辨率	动作力		定位扭矩	定位数	脉冲数	日本	出口
		方向 (mN·m)	中央按钮 (N)					
RKJXT1F42001	4	40±25	5±2	15±8mN·m	30	15	1,320	2,640

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	
1,320	2,640	555×375×333

外形图

形状	印刷电路板安装孔尺寸图 (自插入侧所看到的图)

■ 开关的操纵杆位置与输出信号一览表

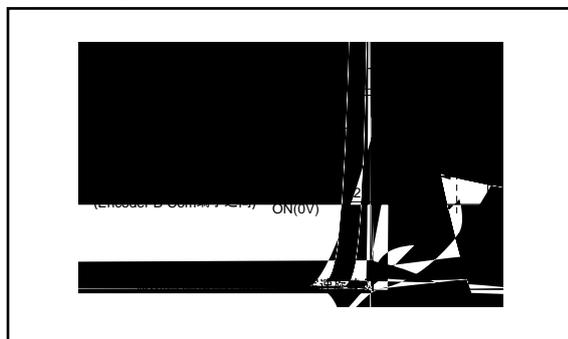
端子	操作方向				
	←	↑	→	↓	停止
Push-A	ON				
Push-B		ON			
Push-C			ON		
Push-D				ON	
Push-Com	ON	ON	ON	ON	ON

轴操作方向

■ 编码器测量电路



■ 编码器输出信号



型 系列	开关型	
[Redacted]	[Redacted]	[Redacted]
	[Redacted]	[Redacted]
	1	[Redacted]
	[Redacted]	[Redacted]
[Redacted]	[Redacted]	

## 手工焊接方式的参考举例

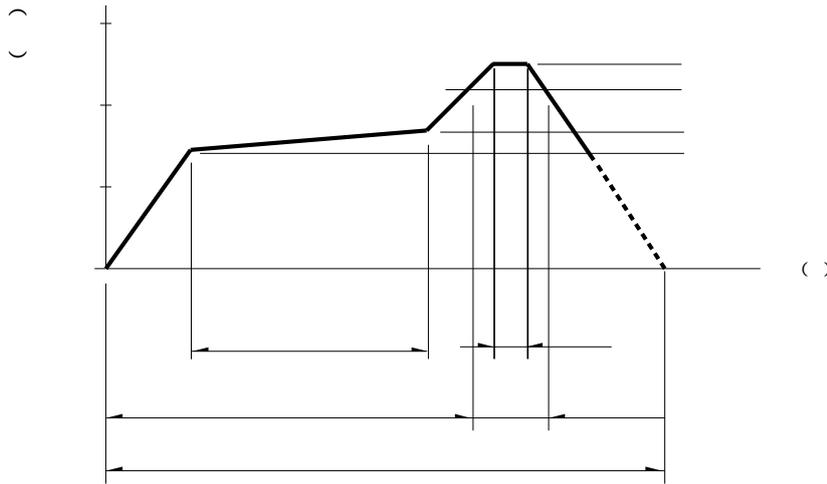
系列	烙铁头温度	焊接时间	焊接次数
RKJXT1F, RKJXM, RKJXL, SLLB, SLLB5, SRBE, SKRH	350±5	3s max.	1 time
RKJXS	350±10	$3 \begin{smallmatrix} +1 \\ -0 \end{smallmatrix}$ s	2 times max.

## 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。