

音响设备。

旋转电位器

滑动电位器

金属轴

绝缘轴

旋钮操作型

贯通轴

中空轴

除产品列表中的产品外，还可提供下列规格。

■ 总阻值种类

总阻值 (k)	10	20	50	100
----------	----	----	----	-----

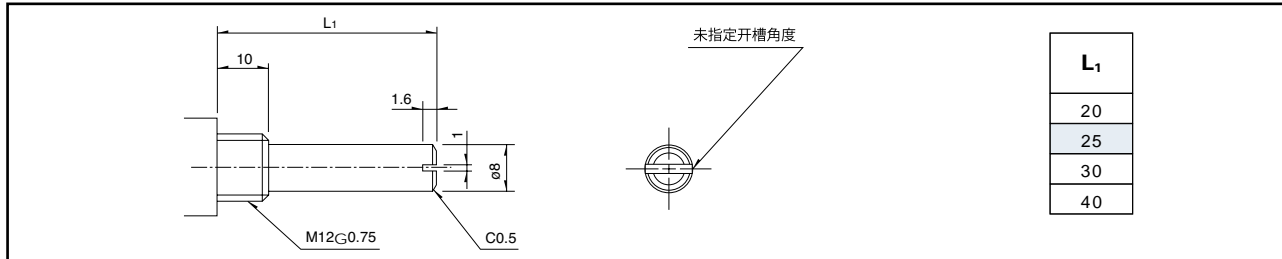
■ 电阻规律

电阻规律	15A	3B
------	-----	----

■ 操作部尺寸

槽轴

Unit:mm



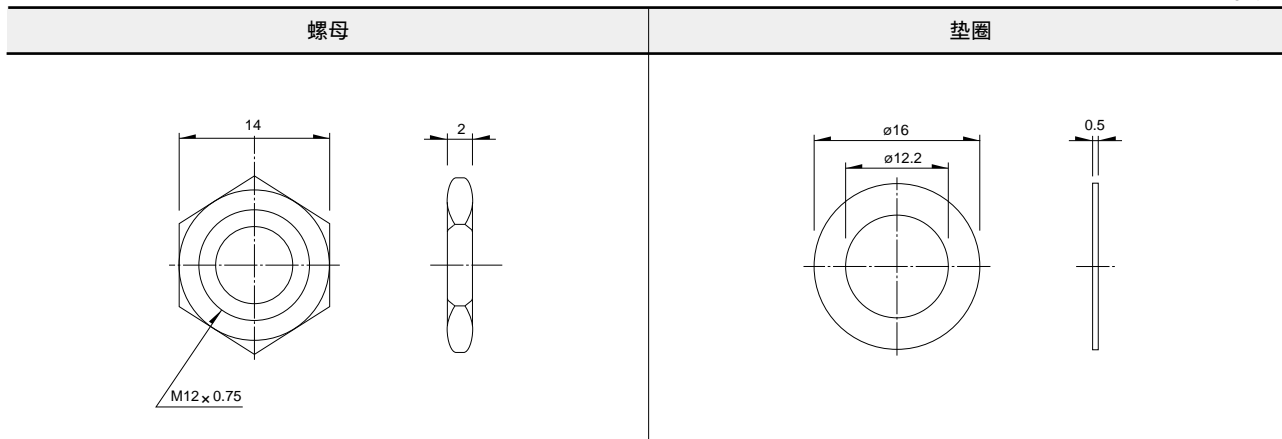
注

部分是本公司推荐规格。

50型金属轴高音质型 / 附属零部件

各产品附加的零部件。

Unit:mm



手工焊接方式的参考举例

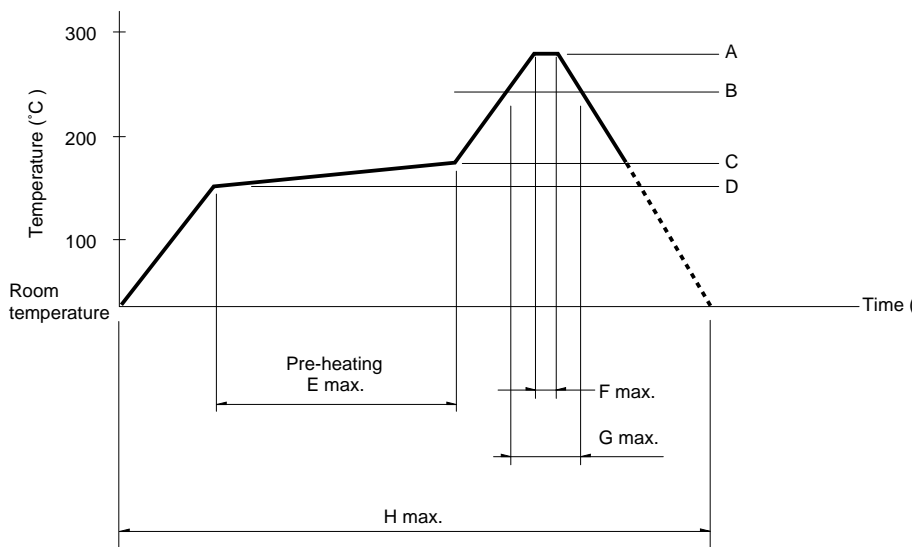
系列	烙铁头温度	焊接时间	焊接次数	
□□□□□□□□□□	350 max.	3s max.	1 time	
□□□□□	300 max.	3s max.	1 time	
□□□□□	350±10	3 s	1 time	
□□□□□	350 max.	5s max.	1 time	
□□□□□	350±10	5 s	1 time	
□□□□□	350 max.	3s max.	1 time	
□□□□□	电位器端子	300 max.	3s max.	1 time
	马达端子	350 max.	2s max.	

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	
□□□□□□□□□□□□□□	100 max.	2 min. max.	260±5	5±1s	2 time max.
□□□□□	120±10	2 min. max.	260±5	5±1s	2 time

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
□□□□□	260	230	180	150	2 min.	3s	40s	4 min.	2 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,所以请使用温风回流焊接炉,或红外线+温风回流焊接炉。
2. 上图所示温度是采用温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。