

3.8 mm行程(双响键型)

具有平滑且线性操作感。

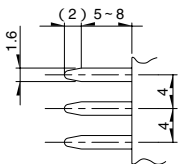
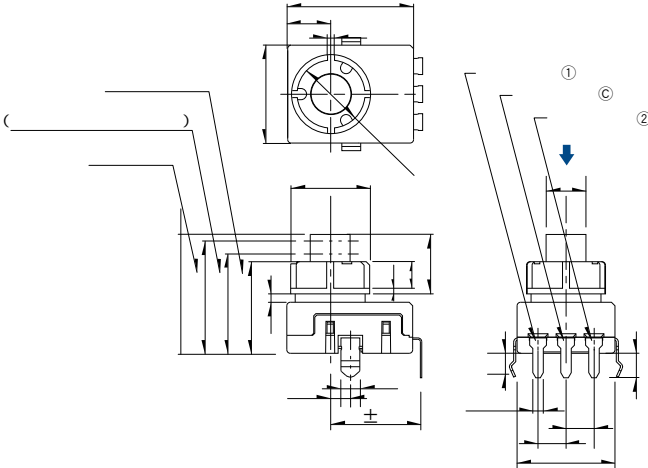
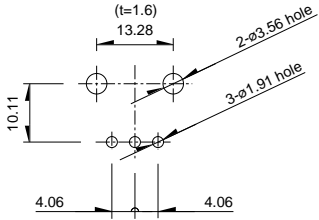
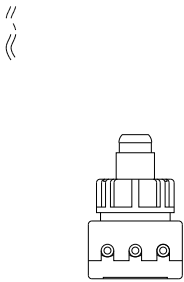


切换时限
Non shorting

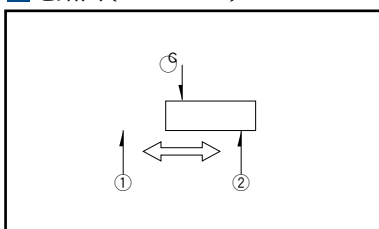
电路数	动作	端子形状	最小订货单位 (pcs.)		产品编号	图号
			日本	出口		
1	Alternate		500	2,500		1

外形图

Unit:mm

No.	形状	连接端子参考图 (T=0.5 to 0.65mm)
1		
2		<p>印刷电路板安装孔尺寸图 (自A方向看)</p> 
3		

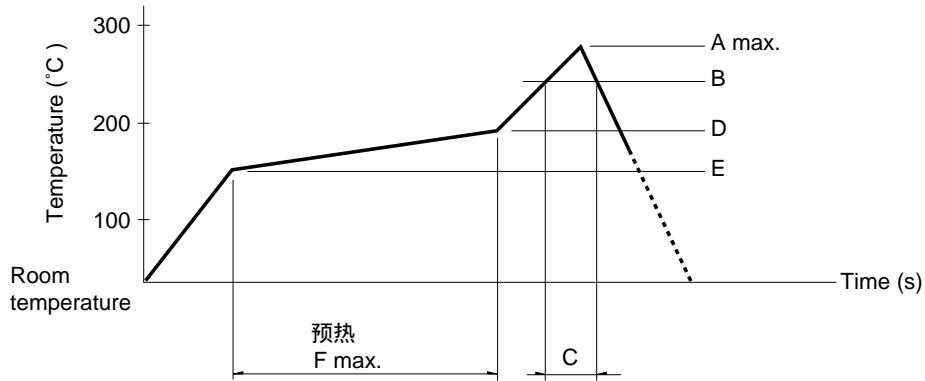
电路图 (自A方向看)



注
发货时的接点位置, 可为 ①, ② 的任何一个。

回流方式的参考举例

1. 加热方式 远红外线加热的上下加热方式。
2. 温度测量方式用 τ 0.1 ~ τ 0.2的CA (K) 或CC (T) 进行测量。在焊接的连接部位置 (铜箔面) 测量, 固定方式使用耐热载带。
3. 温度分布



系列 (回流型)	A () 3s max.	B ()	C (s)	D ()	E ()	F (s)
SPEJ	260	230	40	180	150	120
SPEF						
SPEH						

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, 回路板温度和开关表面温度会有很大的不同, 关于开关表面温度, 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。

手工焊接方式的参考举例

系列	焊接温度	焊接时间
SPPJ3, SPPJ2, SPUN, SPPH4, SPPH1	350 \pm 10	3+1 / 0s
SPED2, SPED4	350 \pm 10	3 \pm 0.5s
SPEJ	350 \pm 10	4s max.
SPEF	350 \pm 5	3s max.
SPEH	350 max.	3s max.
SPUJ	300 \pm 10	3+1 / 0s

浸焊方式的参考举例

适用于 For PC board 端子型

系列	项目		浸焊	
	预热温度	预热温度时间	焊接温度	焊接浸渍时间
SPPJ3	100 max.	60s max.	260 \pm 5	5 \pm 1s
SPUN	100 max.	60s max.	260 \pm 5	10 \pm 1s
SPUJ, SPPH4	—	—	260 \pm 5	5 \pm 1s
SPPJ2, SPPH1, SPED2, SPED4, SPEF	—	—	260 \pm 5	10 \pm 1s