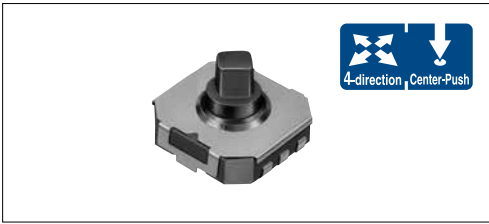


推出厚为1.85mm, 具有100万次动作寿命的新产品。



### 主要规格



项目	规格
最大额定值	50mA 12V DC
最小额定值	10 $\mu$ A 1V DC

### 产品一览

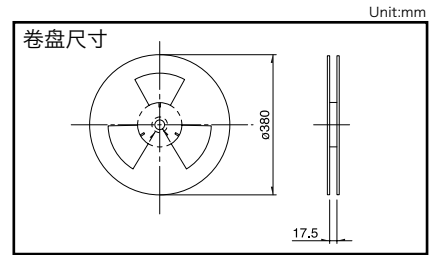
产品编号	动作力		行程 (mm)		操作寿命 (5mA 5V DC)	初期接触电阻	按钮颜色	导向突起	最小订货单位 (pcs.)	
	4方向	中央按钮	4方向	中央按钮					日本	出口
SKRHAAE010	1.23N	2.35N	0.25	0.15	200,000 cycles 各方向	500m $\Omega$ max.	Black	无	1,300	1,300
SKRHABE010										
SKRHACE010	1.2N	2.35N	0.25	0.15	1,000,000 cycles 各方向	100m $\Omega$ max.	Natural	无	1,300	1,300
SKRHADE010										

### 注

4方向动作力, 行程, 在从开关底面 4.3mm 高的位置测量。

### 包装规格

1 卷	包装数 (pcs.)		载带宽度 (mm)	出口包装箱尺寸 (mm)
	1箱 /日本	1箱 /出口包装		
1,300	10,400	10,400	16	401×401×214



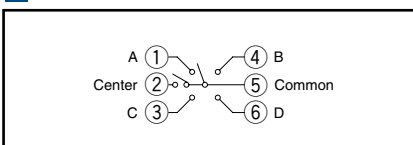
### 外形图

形状

印刷电路板安装孔以及焊接处尺寸图 (从开关安装面看)

	x	h	a	b	c
SKRHAAE010	7.35	1.8	2.14	1	8.6
SKRHABE010	7.45	1.85	2.17	1.6	8.7

### 电路图



# 多功能操作装置

## 产品系列一览

型		开关型			
系列		RKJXL	RKJXS	SKRH	
				SKRHAA/AB	SKRHAC/AD
照片					
外形尺寸 (mm)	W	13	11.7	7.35/7.45	
	D			7.5	
	H	6.4	2.3	5	
操作轴数		1 轴			
轴材质		金属	树脂		
方向分辨率		8方向		4方向	
方向操作触感 (tactile feeling)		无	有		
操纵杆复位机构		有			
中央按动开关		有			
编码器		无			
使用温度范围		-30°C to +70°C	-20°C to +70°C	-40°C to +85°C	
操作寿命	方向操作	8方向合計 100,000 cycles	各方向 500,000 cycles	各方向 200,000 cycles	各方向 1,000,000 cycles
	中央按动	100,000 cycles	500,000 cycles	200,000 cycles	1,000,000 cycles
	编码器	—	—	—	
车用产品			—	—	
生命周期					
最大额定 (电阻负载)		10mA 5V DC		50mA 12V DC	
电性能	输出电压	—	 1mA 5V DC (电阻负载) 时 1V 以下	—	
	编码器分辨率	—	—	—	
	绝缘电阻	100MΩ min. 250V DC	50MΩ min. 50V DC	100MΩ min. 100V DC	
	耐电压	300V AC for 1min. or 360V AC for 2s	50V AC for 1min. or 60V AC for 2s	100V AC for 1min.	
机械性能	方向动作力	10±7mN·m	0.8±0.5N	1.23±0.69N	1.2±0.69N
	按动作力	4.5±1N	2.5±1.5N	2.35±0.69N	
	编码器定位扭矩	—	—	—	
	端子强度	—	—	—	
	操作部强度	推拉方向	100N (Push), 50N (Pull)	30N (Push), 10N (Pull)	—
动作方向		100N	20N	29.4N	
耐久性	耐寒性能	-40°C 500h	-40°C 96h		
	耐热性能	85°C 500h	85°C 96h	90°C 96h	
	耐湿性能	60°C, 90 to 95%RH 500h	60°C, 90 to 95%RH 96h		
页		442	443	444	

开关型多功能操作装置 焊接条件	451
开关型多功能操作装置 使用时的注意事项	452

### 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

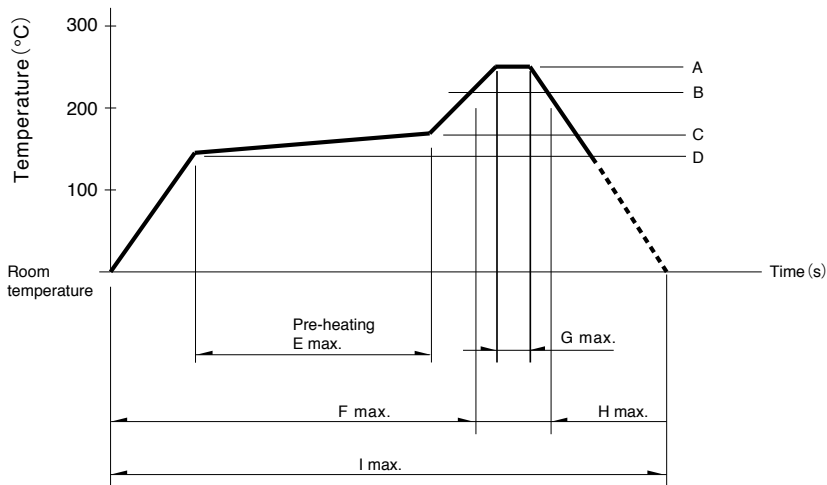
系列	烙铁头温度	焊接时间	焊接次数
RKJXT1F, RKJXM, RKJXL, SLLB, SLLB5, SRBE, SKRH	350±5°C	3s max.	1 time
RKJXS	350±10°C	$3 \begin{smallmatrix} +1 \\ -0 \end{smallmatrix}$ s	2 times max.

## 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°C max.	2 min. max.	260±5°C	5±1s	2 times max.
RKJXL	120°C max.	70s max.	260°C 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 $\phi 0.1 \sim \phi 0.2$ 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°C	230°C	150°C	150°C	2 min.	—	10s	40s	4 min.	1 time
SLLB5	250°C	230°C	150°C	150°C	—	2 min.	—	30s	—	1 time
SKRH, SLLB, SRBE	260°C	230°C	180°C	150°C	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。

单击下面可查看定价，库存，交付和生命周期等信息

[>>ALPS Electric\(阿尔卑斯\)](#)