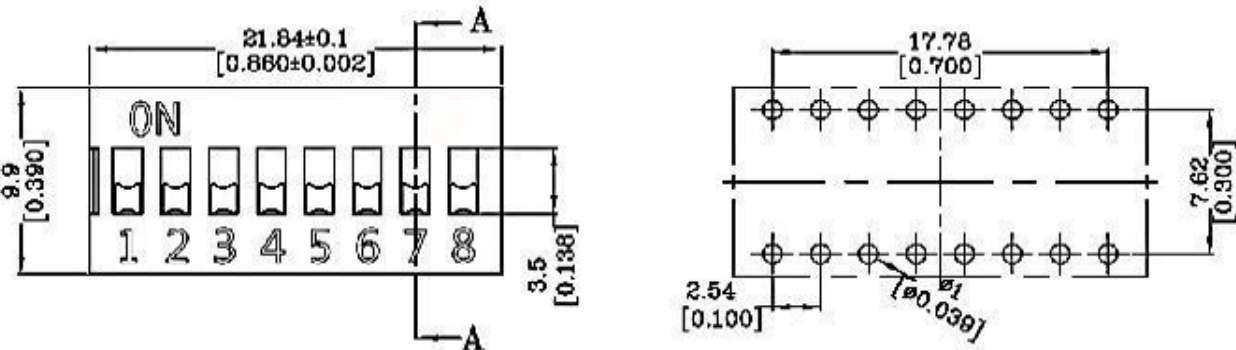
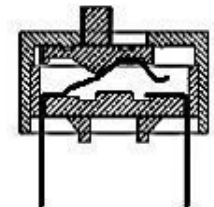


版本	修订内容	日期	绘图	批准
A1	DWG. E2L	2016/10/7	方永强	高迪



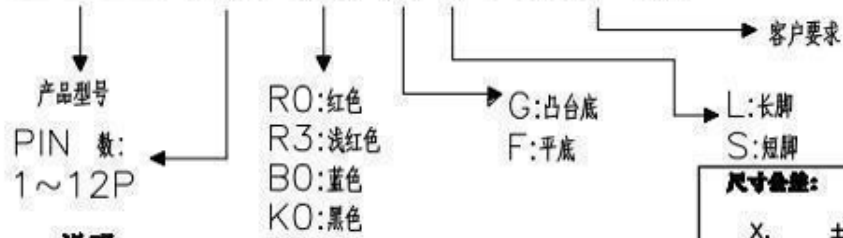
P.C.B LAYOUT



SECTION A-A

Poles	1P	2P	3P	4P	5P	6P	7P	8P	9P	10P	12P
Dim P	---	2.54	5.08	7.62	10.16	12.70	15.24	17.78	20.32	20.86	27.94
Dim L	3.96	6.50	9.04	11.58	14.12	16.66	19.20	21.74	24.28	26.82	31.90

-XXP-XX-X X -XXX-XX



说明:
 1. 一般公差: 10mm以上—±0.2mm
 10mm以内—±0.1mm
 2. 材质与性能详见附件。

尺寸公差:		角度公差:	
X.	±0.5	X'.	±5'
.X	±0.3	.X'	±3'
.XX	±0.1	.XX'	±1'
绘图类型	AUTO CAD		
比例	1:1	图页	1\1
图样编号			

材质:

- 1、底座: UL94V-0 PBT 工程塑料, 黑色
- 2、上盖: UL94V-0 PBT 工程塑料, 红色, 蓝色
- 3、推钮: UL94V-0 PA66, 白色
- 4、端子: 磷青铜, 镀金0.7u"。

机械性能:

- 1、操作力: 8N<最大>
- 2、推钮行程: 2.00mm
- 3、使用温度: -20℃~+70℃
- 4、储存温度: -40℃~+85℃

电气特性:

- 1、电气寿命: 每个开关在电压24VDC与电流25mA之下测试, 可来回拨动2000次。
- 2、开关不常切换的额定电流: 100mA, 耐压50VDC。
- 3、开关经常切换的额定电流: 25mA, 耐压24VDC。
- 4、接触阻抗: a初始值最大50mΩ, b测试后最大值100mΩ。
- 5、绝缘阻抗: 最小100MΩ, 500VDC。
- 6、耐压强度: 500VAC/1分钟。
- 7、极间电容: 最大5pF。
- 8、回路: 单接点单选择

焊接和清洗过程:

- 1、在所有操作过程中, 请确保开关在“off位置”。
- 2、波焊: 推荐焊锡温度在250±5℃, 3~5秒钟。
- 3、手焊: 使用30瓦烙铁控制温度在320℃, 焊接时间大约2秒钟。
- 4、清洗过程: 清洗使用超声波方式, 能给与更好效果, 使用蒸汽方式时, 温度不可超过51℃。

東莞市高迪電子有限公司