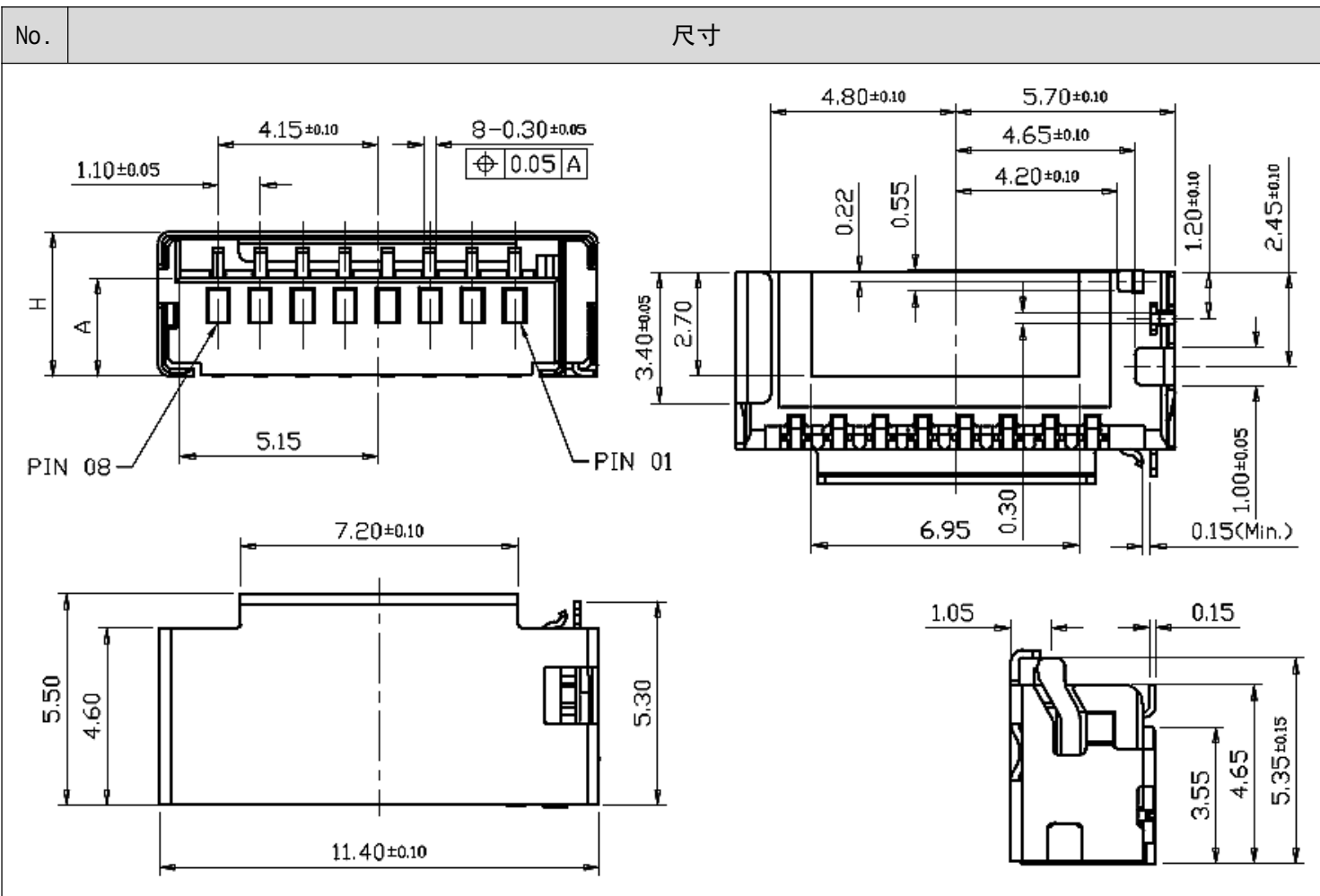
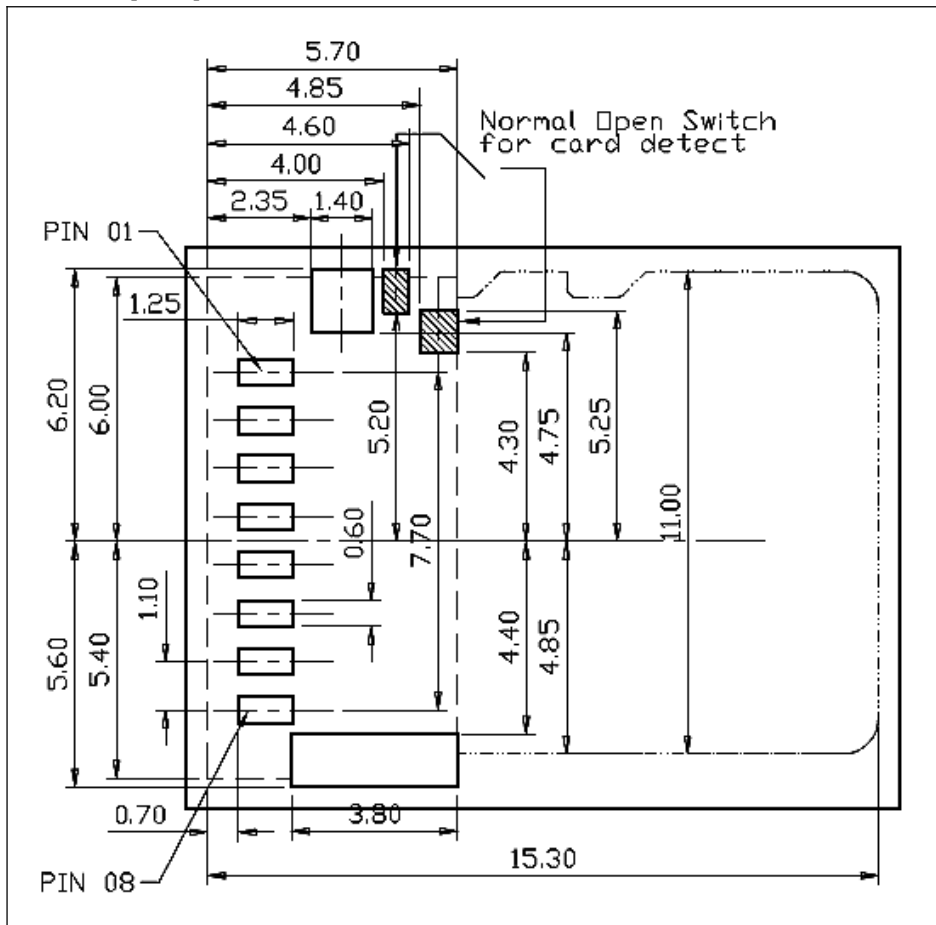


■外形图



■电路图[A向]



■端子[引脚]



■使用参数

项目		等级	A级[产品]	B级[产品]	C级[产品]	
电气性能	初期接触电阻		100mΩ max.	100mΩ max.	100mΩ max.	
	绝缘电阻		100mΩ min.100V DC Skey/PD: 50mΩ min.100V DC			
	耐电压		150V AC for 1min	100 V AC for 1min		
机械性能	端子强度		3N for 1 min.	2N for 1min.		
	操作强度	工作方向	500gf.±1.0N.			
		拉引方向	500gf.±1.0N.			
	耐振性能		10N	6N [条件: 全振幅 1.5mmX,Y,Z方向 2H]		
	焊接耐热	手工焊接		350±10°C 3 + ¹ S		300±10°C 3 + ¹ S
		浸焊		270±10°C 10 + ³ S	260±5°C 10 + ³ S	260±5°C 5 + ³ S
		回流		260°C max 20S max	255°C max 10S max	255°C max 10S max
最大额定[电阻负荷]			50V 2.0A	30V 1.0A	30V 1.0A	
使用温度范围			-10°C to +60°C			
耐久性	无负荷寿命		8,000 Cycles	6,500 Cycles	5,000 Cycles	
	负荷寿命 [额定负荷]		6,500 Cycles 50mΩ max.	5,000 Cycles 30mΩ max.	3,500 Cycles 30mΩ max.	
耐环境性能	耐寒性能		-40±2°C for 96h	-20±2°C for 96h		
	耐热性能		85±5°C for 96h	75±5°C for 96h		
	耐湿性能		40±2°C, 90 to 95% RH for 96h			

■焊接条件

手焊式

项目	条件
焊接温度	350°C max.
连续焊接时间	3s max.
焊剂斗容量	60W max.

回流焊

[适用表面贴装型产品]

1. 加热方式: 以远红外线上下加热方式。
2. 温度测量: 用Φ0.1~0.2的CA(K)或CC(T)测量位置在焊接连接部(锡/铜箔面)。
3. 固定方式: 采用耐热胶带。
4. 温度分布: (图 2.15)