

## 材料 MATERIALS

1. 上盖: PA10T, 黑色
  2. 底座: PA10T, 黑色
  3. 拨键: PA46, 白色
  4. 接触片: 铜合金, 镀金
  5. 端子: 铜合金, 镀金
- Cover: PA10T, Black  
Base: PA10T, Black  
Actuator: PA46, White  
Contactor: Copper Alloy, Gold Plated  
Terminal: Copper Alloy, Gold Plated

YAM-04H-2



YAM-04L-2



YAM-04LS-2



## 电气性能 ELECTRICAL SPECIFICATIONS

| 序号 | 测试项目 Item                                                  | 试验条件 Test condition                                   | 规格 Performance              |
|----|------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 1  | 接触电阻 (初始值)<br>Contact resistance ( initial)                | 安装(焊接)前, 在频率1kHz的微小电流(100mA)下用直流低电阻仪<br>或安规测试仪测试接触电阻. | 测得接触电阻应不大于50mΩ .            |
| 2  | 接触电阻 (测试后)<br>Contact resistance(after test)               | 安装(焊接)后, 在频率1kHz的微小电流(100mA)下用直流低电阻仪<br>或安规测试仪测试接触电阻. | 测得接触电阻应不大于100mΩ .           |
| 3  | 开关容量 ( 开关常切换)<br>Contact rating<br>( status changed often) | 在25mA、24V的直流负载下测试.                                    | 表面不发烫,不产生电火花.               |
| 4  | 开关容量 ( 开关不常切换)<br>Contact rating<br>(status constant)      | 在100mA、50V的直流负载下测试.                                   | 表面不发烫,不产生电火花.               |
| 5  | 绝缘电阻<br>Insulation resistance                              | 用500V DC兆欧表测量, 在引出端相互之间、引出端与外壳之间施加500V DC电压, 持续1min;  | 测得绝缘电阻应不小于1000MΩ .          |
| 6  | 耐压强度<br>Dielectric strength                                | 在引出端相互之间、引出端与外壳之间施加频率50Hz~60Hz的交流电压500V, 持续1min.      | 应无击穿、闪络现象,<br>漏电流应不大于1.0mA. |
| 7  | 极间电容<br>Capacitance between adjacent                       | 在频率1MHZ±10KHZ下,测量电容含值.                                | 测得电容值应不大于5PF.               |

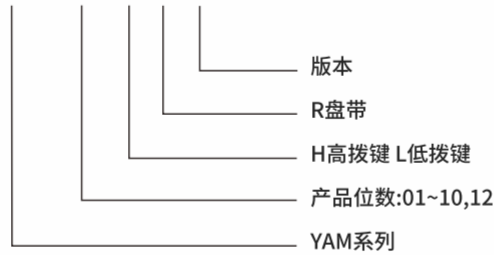
## 机械特性 MECHANICAL SPECIFICATIONS

| 序号 | 测试项目 Item                            | 试验条件 Test condition                                                                                            | 规格 Performance              |
|----|--------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 1  | 操作力<br>Operation force               | 如图所示,各箭头方向即为测定操作方向之力量.<br> | ≤8N                         |
| 2  | 机械寿命<br>Mechanical life              | 以15回~20回/min的速度拨动2000回.                                                                                        | 试验后,测得接触电阻应不大于100mΩ .       |
| 3  | 使用温度<br>Operating Temperature        | 在-40℃ ~ +85℃试验箱里,并施加25mA、24V的直流负载下测试96H.                                                                       | 试验后,测得接触电阻应不大于100mΩ .       |
| 4  | 储存温度<br>Storage Temperature          | 在-40℃ ~ +85℃试验箱里,放置96H.                                                                                        | 试验后、机械性能正常,接触电阻应不大于50mΩ .   |
| 5  | 可焊性<br>Solderability                 | 加助焊剂, 在245±5℃锡槽里焊接5±0.5s.                                                                                      | 试验后,引脚上锡均匀、焊料覆盖面积达到95 %以上.  |
| 6  | 耐焊接热<br>Resistance to soldering heat | 焊温260±5℃, 焊接5±1s; 进行焊接2次.                                                                                      | 试验后、机械性能正常, 接触电阻应不大于100mΩ . |



### 型号命名 PRODUCT NAMING

YAM -       -2



Edition

R: Reel

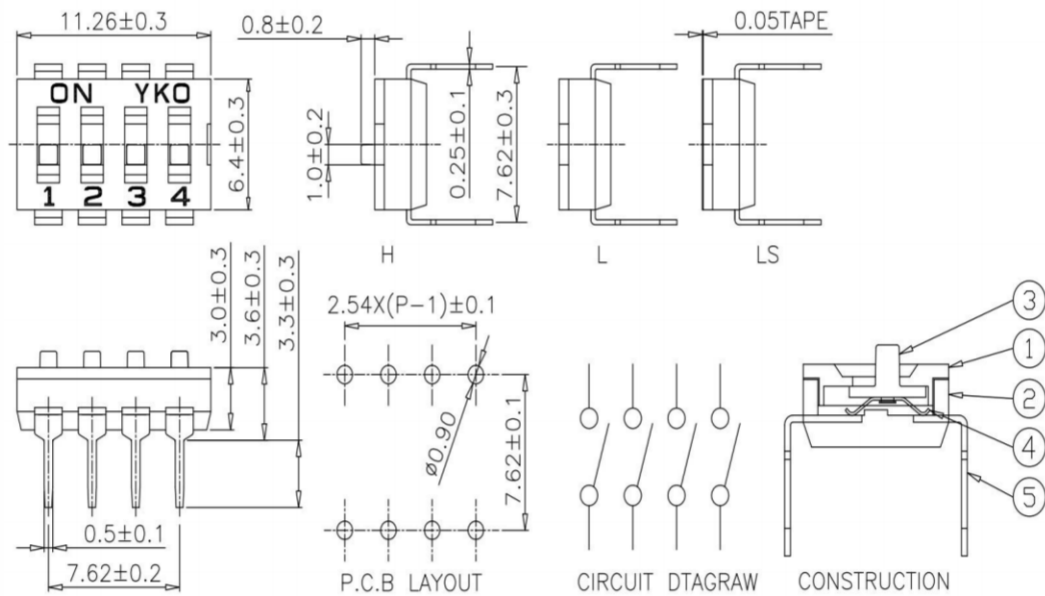
H: Raised actuator L: Recessed actuator

Position of product: 01~10,12

YAM Series

### 外形及装配尺寸 SHAPE AND ASSEMBLY SIZE

UNIT:mm



### 焊接 SOLDERING

|                                      |                                                                                                                          |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 在所有操作过程中,请确保拨键在 OFF位置.            | 1. Keep all actuators contacting on their“ OFF” positions during all operations.                                         |
| 2. 烙铁焊: 使用30W烙铁控制温度在350℃, 焊接时间大约5秒钟. | 2. Soldering iron Welding: Use a soldering iron of 30 Watts controlled at 350℃ approximately 5 seconds. While soldering. |
| 3. 波峰焊:(DIP型) 推荐焊接温度为260℃, 最多5秒钟     | 3. Wave Soldering: Recommended solder temperature at 260℃ max 5 seconds.                                                 |



### 温馨提示 YKO TIPS (ONLY CHINESE)

- 1.焊接完成后建议待产品完全冷却，再进行下一步操作.在焊接、冷却期间绝不可对产品特别是拨键头有碰压、机械外力挤压。
- 2.对焊接好的开关手工拨测时，尽可能采用水平拨动方式，不要以非水平拨动或有重力压到拨键，导致簧片变形。如果是机器拨测，一定要注意拨测治具下压行程，避免拨键压伤、簧片变形。
- 3.对线路板请规范放置，避免各方向的互相挤压及过高的叠加堆放，造成簧片变形。

### 产品包装 PACKING

| YAM系列产品包装 ( Packing data of YAM series) |                   |                  |                 |                 |
|-----------------------------------------|-------------------|------------------|-----------------|-----------------|
| 包装方式<br>PACKAGE                         | 开关位数<br>NO.OF POS | 每管数量<br>PER TUBE | 内箱数量<br>PER BOX | 外箱数量<br>PER CTN |
| 管装<br>TUBE                              | 1                 | 130PCS           | 13000PCS        | 78000PCS        |
|                                         | 2                 | 77PCS            | 7700PCS         | 46200PCS        |
|                                         | 3                 | 55PCS            | 5500PCS         | 33000PCS        |
|                                         | 4                 | 42PCS            | 4200PCS         | 25000PCS        |
|                                         | 5                 | 34PCS            | 3400PCS         | 20400PCS        |
|                                         | 6                 | 29PCS            | 2900PCS         | 17400PCS        |
|                                         | 7                 | 25PCS            | 2500PCS         | 15000PCS        |
|                                         | 8                 | 22PCS            | 2200PCS         | 13200PCS        |
|                                         | 9                 | 20PCS            | 2000PCS         | 12000PCS        |
|                                         | 10                | 18PCS            | 1800PCS         | 10800PCS        |
|                                         | 12                | 15PCS            | 1500PCS         | 9000PCS         |