

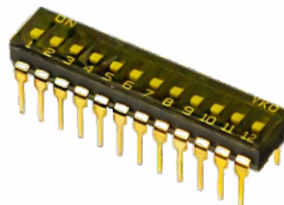
材料 MATERIALS

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-12H-2



YAM-12LS-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) 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 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) 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 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) Contact rating (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) Contact rating (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 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 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, 漏电流应不大于1.0mA.
7	极间电容 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.

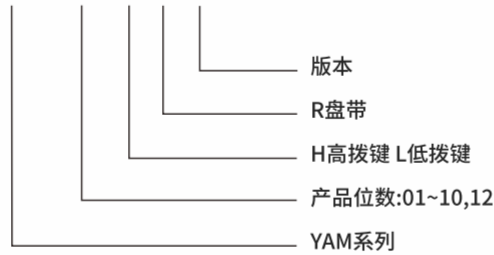
机械特性 MECHANICAL SPECIFICATIONS

序号	测试项目 Item	试验条件 Test condition	规格 Performance
1	操作力 Operation force	如图所示,各箭头方向即为测定操作方向之力量. ON → OFF OFF → ON	≤8N
2	机械寿命 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 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 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 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 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

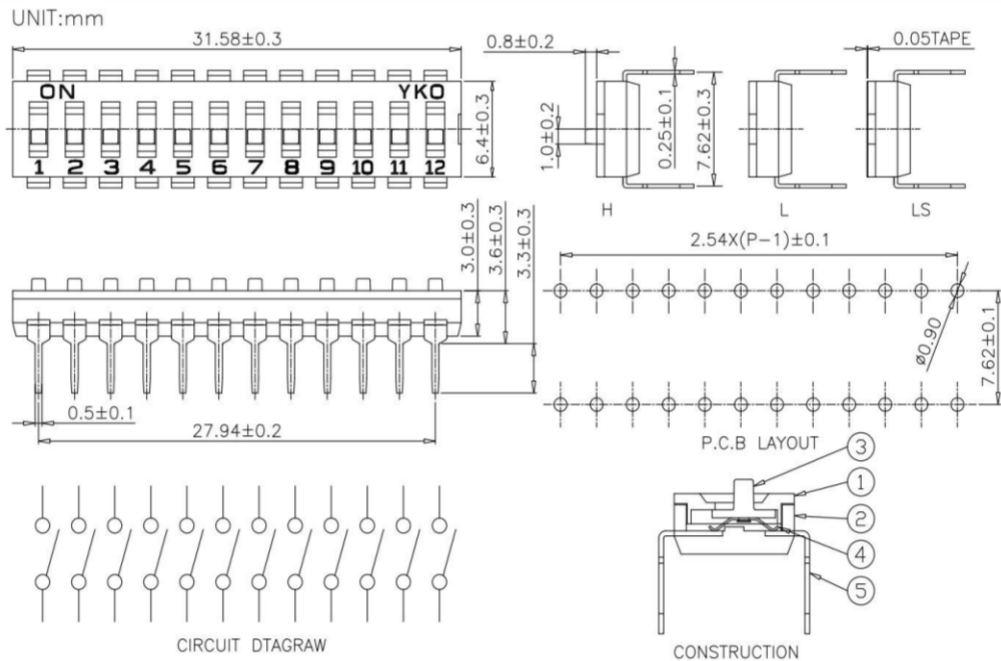
R: Reel

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



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 PACKAGE	开关位数 NO.OF POS	每管数量 PER TUBE	内箱数量 PER BOX	外箱数量 PER CTN
管装 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