

材料 MATERIALS

1. 上盖: PBT, 红色 (蓝色、黑色可选)
 2. 底座: PA66, 黑色
 3. 拨键: PBT, 白色
 5. 端子: 铜合金, 镀金 (镀锡可选)
- Cover: PBT, Red (Option: Blue、Black)
Base: PA66, Black
Actuator: PBT, White
Terminal: Copper Alloy, Gold Plated (Option: Tin)

YJD-02LG1



YJD-02HG1



电气性能 ELECTRICAL SPECIFICATIONS

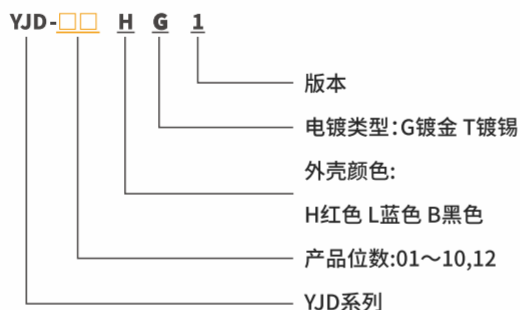
序号	测试项目 Item	试验条件 Test condition	规格 Performance
1	接触电阻 (初始值) Contact resistance (initial)	安装(焊接)前, 在频率1kHz的微小电流 (100mA)下用直流低电阻仪或安规测试仪测试接触电阻.	测得接触电阻应不大于50mΩ.
2	接触电阻 (测试后) Contact resistance(after test)	安装(焊接)后, 在频率1kHz的微小电流 (100mA)下用直流低电阻仪或安规测试仪测试接触电阻.	测得接触电阻应不大于100mΩ.
3	开关容量 (开关常切换) Contact rating (status 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	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,测量电容含量.	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



Edition

Plating types:G:Gold Plated T:Tin Plated

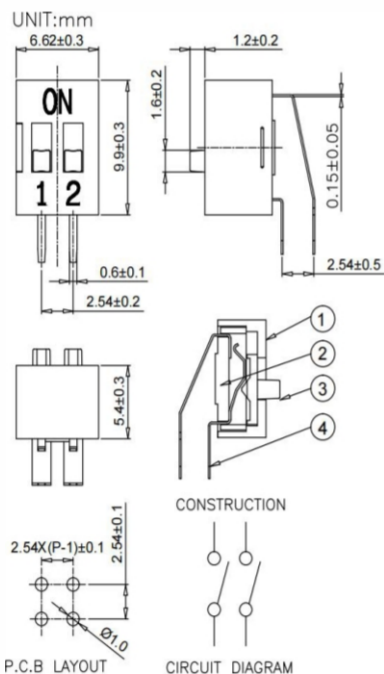
Color of cover:

H:red L:blue B:black

Position of Product:01~10,12

YJD 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) 推荐焊接焊锡温度为260℃, 最多5秒钟. | 2. 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

YJD系列产品包装 (Packing data of YJD 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	118PCS	6608PCS	39648PCS
	2	72PCS	4032PCS	24192PCS
	3	52PCS	2912PCS	17472PCS
	4	40PCS	2240PCS	13440PCS
	5	33PCS	1848PCS	11088PCS
	6	28PCS	1568PCS	9408PCS
	7	24PCS	1344PCS	8064PCS
	8	21PCS	1176PCS	7056PCS
	9	19PCS	1064PCS	6384PCS
	10	17PCS	952PCS	5712PCS
	12	14PCS	784PCS	4704PCS