

径向式

产品系列一览

系列		SKRC
写真		
操作感觉		敏感
防水		●
防尘		●
IP 规格		在涂层状态
操作方向	Top push	●
	Side push	—
接地端子		—
外形尺寸 (mm)		φ9mm×13
动作力 (N)		1.57 2.55
行程 (mm)		0.25
使用温度范围		-30℃ to +85℃
电性能	最大额定	50mA 12V DC
	最小额定	10μA 1V DC
	绝缘电阻	100MΩ min. 100V DC 1min.
	耐电压	250V AC 1 min.
耐环境性能	耐寒性能	-40℃ 96h
	耐热性能	90℃ 96h
	耐湿性能	60℃, 90 to 95%RH 1,000h
汽车用		—



表中的●符号表示适用于系列内的全部产品，表中的○符号表示适用于系列内的部分产品。

φ9mm(径向)
SKRC系列

采用贴装性优异的圆端子,实现了防水、防尘性能



防水型



防尘型

- 系列: Sharp feeling type
- 最大额定: 50mA 12V DC
- 最小额定: 10μA 1V DC

主要用途: Energy_Industrial: 工业设备
Home: 白色家电

■ 产品一览

产品编号	操作方向	动作力 (N)	行程 (mm)	操作寿命 (cycles)	初期接触电阻	外形尺寸 (W×D×H) (mm)	防水	防尘	防水・防尘	汽车用	图号
SKRCACD010	Top push	1.57	0.25	100,000	500mΩ max.	φ9mm×13	●	●	在涂层状态	—	1
SKRCADD010	Top push	2.55	0.25	100,000	500mΩ max.	φ9mm×13	●	●	在涂层状态	—	

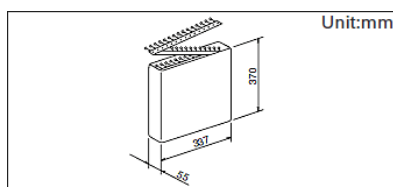
⚠ 注

1. 本产品目录上的产品信息为粗略规格。请在使用前交换正式交付规格。
2. 在高湿度环境下,或在有结露的可能性的环境下使用时,为防止端子间漏电流,在开关安装后请一定要进行涂敷以覆盖端子。
3. 请避免使用含有甲苯,二甲苯的涂敷剂的。此外,如果关于涂敷剂的使用,有不明之处,请与我们联系。
4. 为了保持防水性能,在开关安装后请一定要进行涂敷以覆盖端子。
5. 如果关于涂敷剂的使用有不明之处,请与我们联系。
6. 请使用1.6mm板厚的印刷电路板。
7. 关于载带品的试制数量,请以最小订货单位(1盒,1箱)的N倍订货。

■ 包装规格

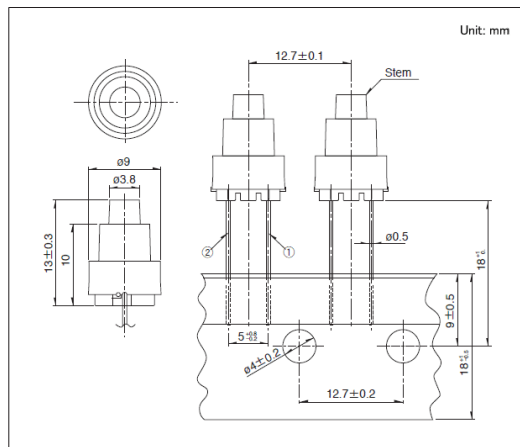
自动插入用载带

包装数 (pcs.)			出口包装箱尺寸 (mm)
1盒	1箱/日本	1箱/出口包装	
900	9,000	9,000	353×764×309

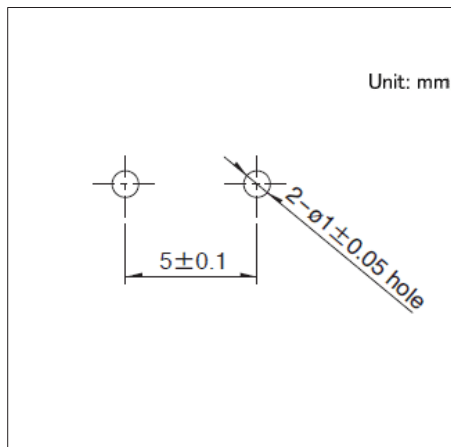


图号1

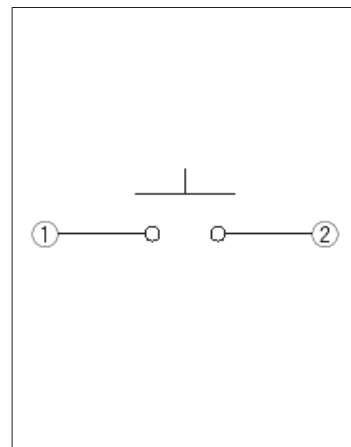
■ 外形图



■ 安装孔尺寸图



■ 电路图

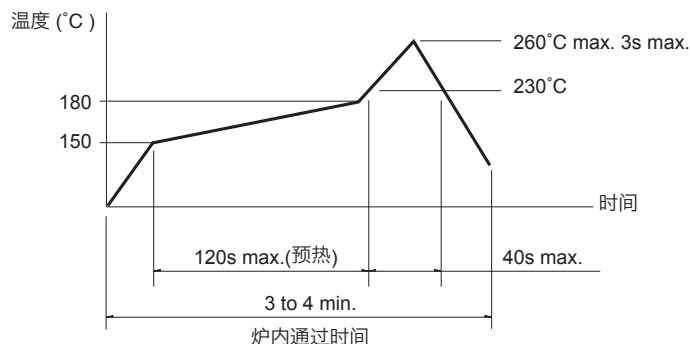


自开关安装面看

TACT Switch™ / 焊接条件

■ 回流焊时

适用于表面贴装型
温度分布



- 关于详细条件，请于本公司的产品规格书进行确认。
- 根据贴面焊槽的种类，条件不同结果不同，请事先充分进行确认之后使用。
- 焊接次数2回以下。进行第2次焊接时，应在开关回复到常温之后进行。

■ 自动浸焊时

适用于按入式, 径向型

项 目	条 件
助焊剂附着量	不附着于零部件贴装面的程度
预热温度	印刷电路板焊接面的周围温度 100°C max.
预热温度时间	60s max.
焊接温度	260°C max.
焊接浸渍时间	5s max.
焊接次数	2 times max.

SKHH 系列

项 目	条 件
助焊剂附着量	不附着于零部件贴装面的程度
预热温度	印刷电路板焊接面的周围温度 110°C max.
预热温度时间	60s max.
焊接温度	260°C max.
焊接浸渍时间	5s max.
焊接次数	2 times max.

SKHL Top push 型, SKQJ 系列

项 目	条 件
助焊剂附着量	不附着于零部件贴装面的程度
预热温度	印刷电路板焊接面的周围温度 100°C max.
预热温度时间	45s max.
焊接温度	255°C max.
焊接浸渍时间	5s max.
焊接次数	2 times max.



- 请不要从 TACT Switch™ 上面浸入助焊剂。
- 请不要事前在开关端子及印刷电路板的零部件贴装面上涂助焊剂。
- 进行第2次焊接时，应在开关回复到常温之后进行。
- 请使用比重为 0.81 以上的助焊剂(株式会社 田村製作所 EC-19S-8 同等品)。

■ 于焊接时(指定部系列)

项 目	条 件
焊接温度	350°C max.
焊接浸渍时间	3s max.
焊剂斗容量	60W max.

SKHH, SKHW 系列

项 目	条 件
焊接温度	360°C max.
焊接浸渍时间	3s max.
焊剂斗容量	60W max.

SKTD, SKQJ, SKSN 系列

项 目	条 件
焊接温度	350°C max.
焊接浸渍时间	3s max.
焊剂斗容量	20W max.

TACT Switch™ / 使用时的注意事项

1. 给端子进行焊接时, 如果在端子上施加负荷, 因条件不同会有松动, 变形及电特性劣化的可能, 请在使用时注意。
2. 使用通孔印刷电路板及推荐以外的电路板时, 由于热应力的影响会发生变化, 所以请事先就焊接条件进行充分的确认。
3. 进行两次焊接时, 请在第一次焊接部分恢复到常温之后再行进行。连续加热可能使外围部变形, 端子的松动, 脱落及电特性降低。
4. 关于焊接的条件设定, 需要确认实际批量生产条件。
5. 焊接后请勿使用溶剂等物清洁开关。
6. 本产品以直流的电阻负载为前提设计制造的。使用其它负荷〔感性负荷 (L), 电容性负荷 (C)〕时, 请另行确认。
7. 印刷电路板安装孔及模式, 请参照产品图中记载的推荐尺寸。
8. 此开关请用于直接由人操作按开关的结构。请不要用于机械性的检测功能。检测功能请使用敝公司的感知开关。
9. 开关操作时, 如果施加规定以上的负荷, 开关将有被损坏的可能。请注意不要在开关上施加规定以上的力。
10. 请避免从侧面按操作部的用法。
11. 对于平轴杆型, 尽量按下开关中心部。对于铰链结构, 按下时轴杆按动位置将移动, 请特别注意。
12. 开关安装后, 因其他零部件的粘结剂硬化等通过蓄热硬化炉时, 请与本公司联系。
13. 如果使用开关的整机的周围材料产生腐蚀性气体, 将有可能造成接触不良等现象, 所以请事先进行充分的确认。
14. 碳接触点具有因推压负荷接触电阻发生变化的特性。用于电压分压回路等时, 请在充分确认之后使用。
15. 关于密闭型以外的型号, 对异物的侵入, 请充分注意。
16. 保管方法
 1. 产品以交货时的状态在常温, 常湿, 不受直射日光照射, 不产生腐蚀性气体的地方保管, 自交货起 6 个月以内为限度, 请尽可能快地使用。
 2. 开封后为了用聚乙烯袋与外气隔断, 请在与上述同样的环境中进行保管, 并尽快使用。
 3. 请不要过分地堆积。
 4. 请不要在完全按下开关操作部的状态下保存。
17. TACT Switch 是阿尔卑斯阿尔派株式会社的商标或注册商标。