

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

Contactors: Copper Alloy, Gold Plated

Terminal: Copper Alloy, Gold Plated

YED-04ES




YED-04E



电气性能 ELECTRICAL SPECIFICATIONS

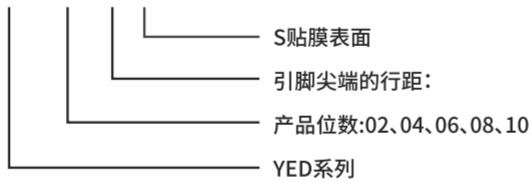
| 序号 | 测试项目 Item | 试验条件 Test condition | 规格 Performance |
|----|--|---|--------------------------|
| 1 | 接触电阻 (初始值) Contact resistance (initial) | 安装(焊接)前, 在频率1kHz的微小电流(100mA)下用直流低电阻仪 或安规测试仪测试接触电阻. | 测得接触电阻应不大于100mΩ. |
| 2 | 接触电阻 (测试后) Contact resistance(after test) | 安装(焊接)后, 在频率1kHz的微小电流(100mA)下用直流低电阻仪 或安规测试仪测试接触电阻. | 测得接触电阻应不大于200mΩ. |
| 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100MΩ. |
| 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. OFF→ON  | ≤5N |
| 2 | 机械寿命 Mechanical life | 以15回~20回/min的速度拨动1000回. | 试验后, 测得接触电阻应不大于200mΩ. |
| 3 | 使用温度 Operating Temperature | 在-40°C ~ +85°C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200mΩ. |
| 4 | 储存温度 Storage Temperature | 在-40°C ~ +85°C试验箱里, 放置96H. | 试验后, 机械性能正常, 接触电阻应不大于100mΩ. |
| 5 | 可焊性 Solderability | 加助焊剂, 在245±5°C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°C, 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200mΩ. |

型号命名 PRODUCT NAMING

YED-□□ E □



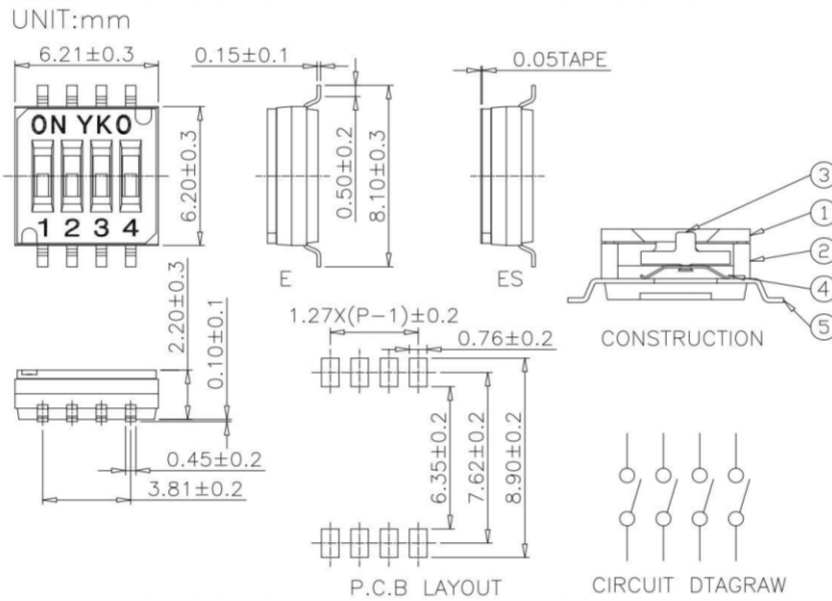
S:Surface Sealed

Row space of SMT item:E:8.10

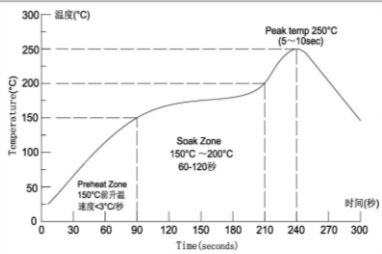
Position of product:02、04、06、08、10

YED 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°C, 焊接时间大约5秒钟. | 2. Soldering iron Welding: Use a soldering iron of 30 Watts controlled at 350°C approximately 5 seconds. While soldering. |
| 3. 回流焊:(SMT型) 回流炉最高温度为250°C, (温度为250°C时, 最长时间不超过10秒如图) |  <p>Temperature(°C)</p> <p>Time(seconds)</p> <p>Preheat Zone 150°C 60-120秒</p> <p>Soak Zone 150°C ~ 200°C 60-120秒</p> <p>Peak temp 250°C (5-10sec)</p> |

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.对电路板请规范放置, 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

| YED系列产品包装 (Packing data of YED series) | | | | |
|---|-------------------|------------------|-----------------|-----------------|
| 包装方式 PACKAGE | 开关位数 NO.OF POS | 每盘数量 PER REEL | 内箱数量 PER BOX | 外箱数量 PER CTN |
| 盘带 REEL | 2 | 2000PCS | 4000PCS | 20000PCS |
| | 4 | 2000PCS | 4000PCS | 20000PCS |
| | 6 | 2000PCS | 4000PCS | 20000PCS |
| | 8 | 2000PCS | 2000PCS | 10000PCS |
| | 10 | 2000PCS | 2000PCS | 10000PCS |
| | | | | |

