

提高了组合部件的设计自由度, 本体厚6.4mm的薄型。



主要规格

项目	规格	
最大额定 (电阻负载)	10mA 5V DC	
接触电阻	8方向 中央按动	500mΩ max.
动作角度 (8方向)	各方向12°±3°	
行程 (中央按动)	0.2±0.1mm	
操作寿命	8方向合计	100,000 cycles
	中央按动	100,000 cycles

产品一览

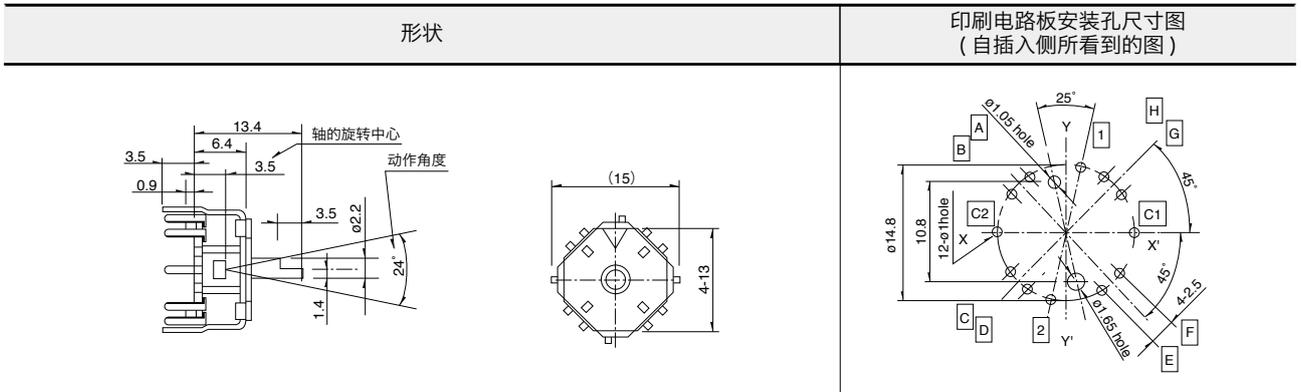
产品编号	最大分辨率	动作力		最小订货单位 (pcs.)	
		方向 (mN·m)	中央按动 (N)	日本	出口
RKJXL100401V	8方向	10±7	4.5±1	800	1,600

包装规格

托盘

包装数 (pcs.)		出口包装箱尺寸 (mm)
1箱 / 日本	1箱 / 出口包装	
800	1,600	532×379×167

外形图



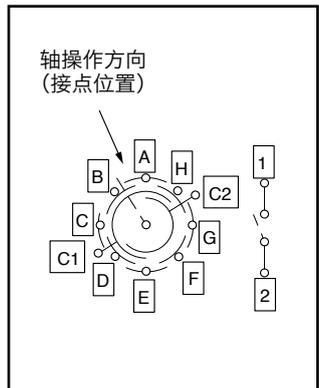
开关的操纵杆位置与输出信号一览表

端子	A	B	C	D	E	F	G	H	C1	C2	1	2
操作方向 A	ON								ON			
B		ON							ON			
C			ON						ON			
D				ON					ON			
E					ON					ON		
F						ON				ON		
G							ON			ON		
H								ON		ON		
Center Push											ON	ON

轴操作方向

※ 相邻的端子间存在短路区域。
※ 在 H-A、D-E 之间, C1、C2 均导通。

电路图



多功能操作装置

产品系列一览

型		开关型			
系列		RKJXL	RKJXS	SKRH	
				SKRHAA/AB	SKRHAC/AD
照片					
外形尺寸 (mm)	W	13	11.7	7.35/7.45	
	D			7.5	
	H	6.4	2.3	5	
操作轴数		1 轴			
轴材质		金属	树脂		
方向分辨率		8方向		4方向	
方向操作触感 (tactile feeling)		无	有		
操纵杆复位机构		有			
中央按动开关		有			
编码器		无			
使用温度范围		-30°C to +70°C	-20°C to +70°C	-40°C to +85°C	
操作寿命	方向操作	8方向合計 100,000 cycles	各方向 500,000 cycles	各方向 200,000 cycles	各方向 1,000,000 cycles
	中央按动	100,000 cycles	500,000 cycles	200,000 cycles	1,000,000 cycles
	编码器	—	—	—	
车用产品			—	—	
生命周期					
最大额定 (电阻负载)		10mA 5V DC		50mA 12V DC	
电性能	输出电压	—	 1mA 5V DC (电阻负载) 时 1V 以下	—	
	编码器分辨率	—	—	—	
	绝缘电阻	100MΩ min. 250V DC	50MΩ min. 50V DC	100MΩ min. 100V DC	
	耐电压	300V AC for 1min. or 360V AC for 2s	50V AC for 1min. or 60V AC for 2s	100V AC for 1min.	
机械性能	方向动作力	10±7mN·m	0.8±0.5N	1.23±0.69N	1.2±0.69N
	按动力	4.5±1N	2.5±1.5N	2.35±0.69N	
	编码器定位扭矩	—	—	—	
	端子强度	—	—	—	
	操作部强度	推拉方向	100N (Push), 50N (Pull)	30N (Push), 10N (Pull)	—
动作方向		100N	20N	29.4N	
耐久性	耐寒性能	-40°C 500h	-40°C 96h		
	耐热性能	85°C 500h	85°C 96h	90°C 96h	
	耐湿性能	60°C, 90 to 95%RH 500h	60°C, 90 to 95%RH 96h		
页		442	443	444	

开关型多功能操作装置 焊接条件	451
开关型多功能操作装置 使用时的注意事项	452

注

表中的 ● 符号表示适用于系列内的全部产品。

手工焊接方式的参考举例

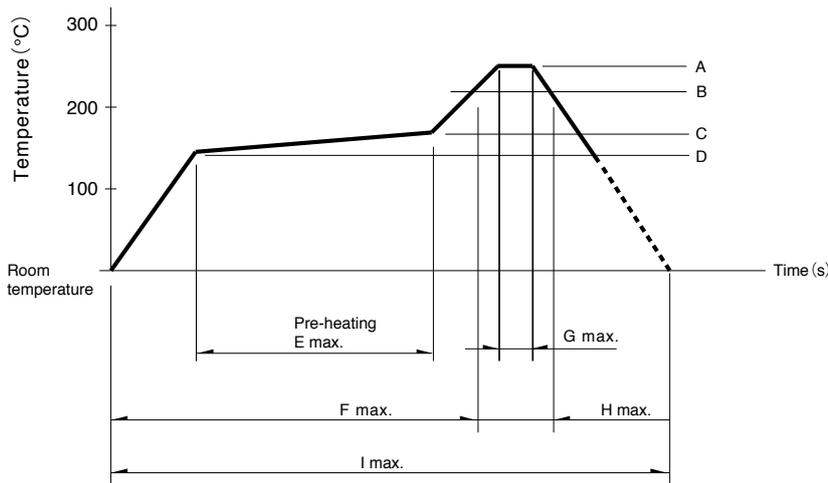
系列	烙铁头温度	焊接时间	焊接次数
RKJXT1F, RKJXM, RKJXL, SLLB, SLLB5, SRBE, SKRH	350±5°C	3s max.	1 time
RKJXS	350±10°C	$3 \begin{smallmatrix} +1 \\ -0 \end{smallmatrix} s$	2 times max.

浸焊方式的参考举例

系列	预热		浸焊		焊接次数
	焊接面表面温度	加热时间	焊接温度	焊接时间	
RKJXT1F, RKJXM	100°C max.	2 min. max.	260±5°C	5±1s	2 times max.
RKJXL	120°C max.	70s max.	260°C max.	6s max.	2 times max.

回流方式的参考举例

1. 加热方式以远红外线加热的上下加热方式。
2. 温度测量方式用 $\phi 0.1 \sim \phi 0.2$ 的C A (K) 或C C (T) 测量。位置在焊连接部 (铜箔面) 测量。固定方式采用耐热胶带。
3. 温度分布



系列	A	B	C	D	E	F	G	H	I	回流焊次数
RKJXS	260°C	230°C	150°C	150°C	2 min.	—	10s	40s	4 min.	1 time
SLLB5	250°C	230°C	150°C	150°C	—	2 min.	—	30s	—	1 time
SKRH, SLLB, SRBE	260°C	230°C	180°C	150°C	2 min.	—	—	40s	—	1 time

注

1. 上述条件, 为印刷电路板的零部件贴装面上的温度。根据电路板的材质, 大小, 厚度等, 电路板温度和开关表面温度会有很大的不同, 因此, 于开关表面温度, 也请在上述条件内使用。
2. 根据回流槽的种类, 条件稍有不同, 请事先充分进行确认之后使用。