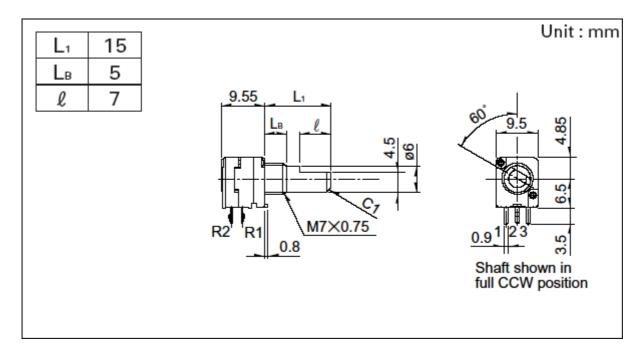


9型金属轴多联型 RK097系列

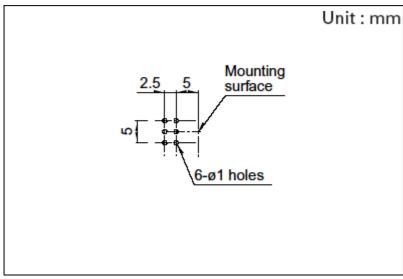
1轴无开关型		
电阻体数		2联
安装方向		Horizontal type
軸受固定方法		螺纹固定
操作部形状		平轴
操作部长度		15mm
中央定位		无
总阻值		 10kΩ
电阻规律		3B
使用温度范围		-20℃ to +70℃
电性能	 总阻值允许差	±20%
	· 额定功率	0.05W
	最高使用电压	50V AC, 10V DC
	剩余电阻	20Ω max.
	相互偏差	-40dB to 0dB 3dB max.
	绝缘电阻	100MΩ min. 250V DC
	耐电压	300V AC for 1 minute
机械性能	全旋转角度	300°±5°
	旋转扭矩	2 to 25mN·m
	终端止挡强度	0.5N·m
	轴推拉强度	100N max.
	耐振性能	10 to 55 to 10Hz/分, 全振幅1.5mm, X.Y.Z 3方向各2小时
耐久性能	操作寿命	15,000 cycles
最小订货单位(pcs.)	日本	1,200

出口 2,400

外形图

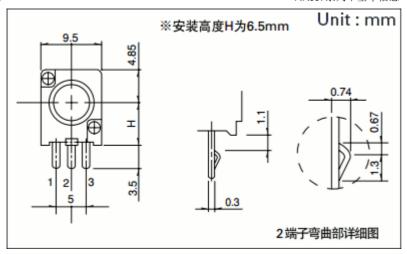


安装孔尺寸图

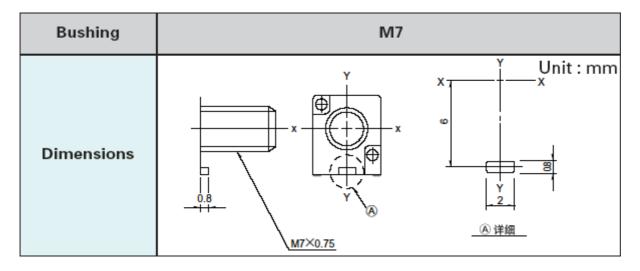


自插入侧看

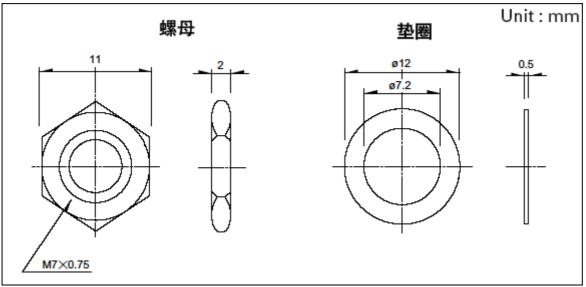
端子尺寸



轴承尺寸



附加零部件



包装规格

包装数(pcs.)	1箱/日本	1,200
	1箱/出口包装	2,400

出口包装箱尺寸(mm)	375×490×185
山口已衣伯八寸(!!!!!)	3/3×430×103

焊接条件

浸焊方式的参考举例

预热 焊接面表面温度 100℃ max. 加热时间 2 min. max. 浸焊 焊接温度 260±5℃ max. 焊接时间 5±1s 焊接次数 2 time max. 事工焊接方式的参考举例 350℃ max. 焊接时间 3s max. 焊接次数 1 time	没 浑刀式的参与年例		
加热时间 2 min. max. 浸焊 焊接温度 260±5℃ max. 焊接时间 5±1s 焊接次数 2 time max. 手工焊接方式的参考举例 熔铁头温度 350℃ max. 焊接时间 3s max.	预热	焊接面表面温度	
焊接时间 5±1s 焊接次数 2 time max. 手工焊接方式的参考 举 例 烙铁头温度 350℃ max. 焊接时间 3s max.		加热时间	
焊接次数 2 time max. 手工 焊 接方式的参考 举 例 烙铁头温度 350℃ max. 焊接时间 3s max.	浸焊	焊接温度	260±5℃ max.
手工 焊 接方式的参考 举 例 烙铁头温度 350℃ max. 焊接时间 3s max.		焊接时间	5±1s
烙铁头温度 350℃ max. 焊接时间 3s max.	焊接次数		2 time max.
焊接时间 3s max.	手工 焊 接方式的参考 举 例		
焊接时间 3s max.	烙铁头温度		
焊接次数 1 time	焊接时间		
	焊接次数		1 time

表示本系列共通的注释。

- 1. 本产品目录中产品的颜色, 与实物的颜色有所差异。
- 2. 附属开关可以选择单内轴型和双内轴型。
- 3. 请以最小订购单位的N(整数) 倍来订货。
- 4. 除了产品一览之外,还备有丰富的可适用产品规格。
- 5. 本系列产品也可以用于车载。 的使用温度范围设定虽然比通常的大,但是请在使用时仔细确认正式的技术规格书。