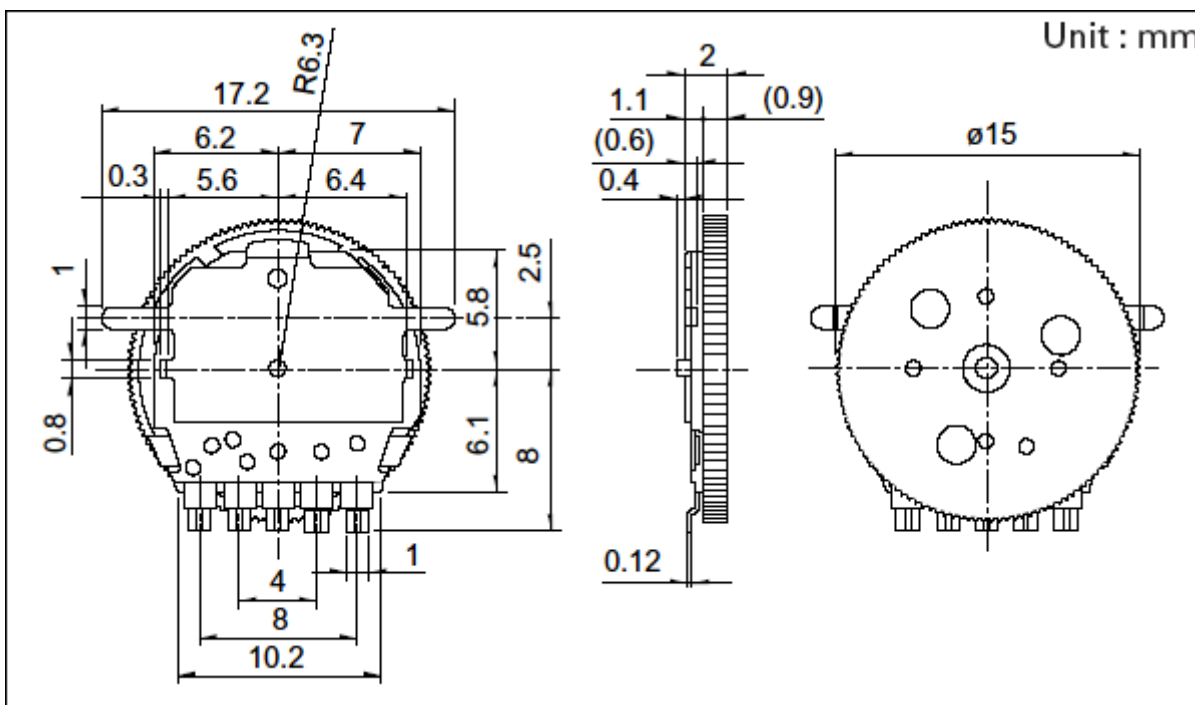




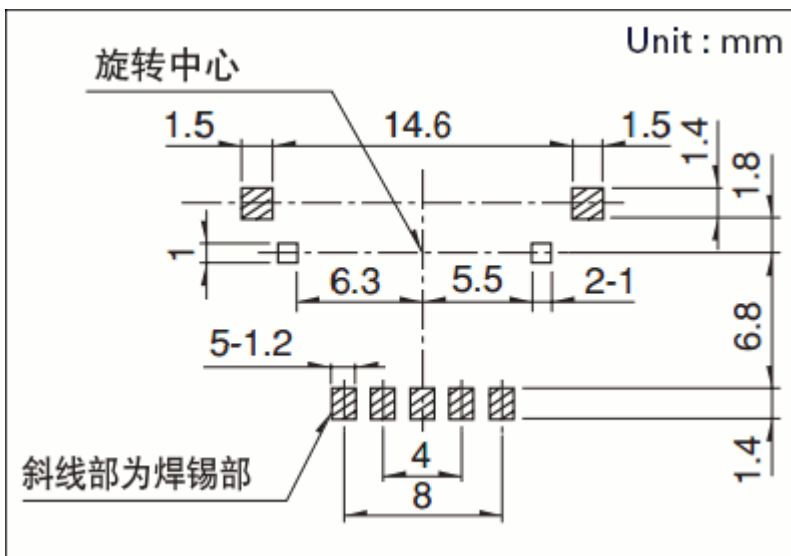
带旋钮型 RK10J/RK14J系列

电阻体数		2联
总阻值		10kΩ
电阻规律		3B
焊接方法		Reflow
型		14型
操作部种类		旋转径: φ15 板厚: t0.9 颜色: 黑
安装板种类		面贴装
可用于直流		不可AC专用
使用温度范围		-25℃ to +70℃
电性能	总阻值允许差	±30%
	额定功率	0.03W
	最高使用电压	50V AC
	最大衰减量	70dB min.
	绝缘电阻	100MΩ min. 100V DC
	耐电压	100V AC for 1 minute
	机械性能	全旋转角度
旋转扭矩		1 to 10mN·m
终端止挡强度		70mN·m
轴推拉强度		5N
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	10,000 cycles
最小订货单位(pcs.)	日本	3,000

外形图

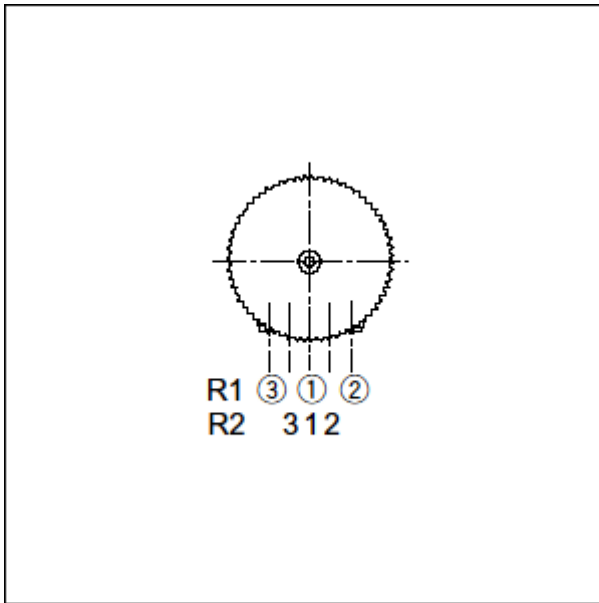


安装孔尺寸图

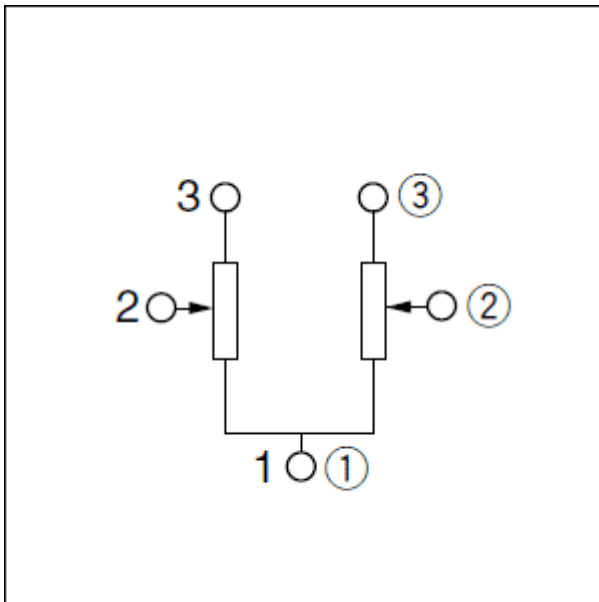


自插入侧看

端子排列

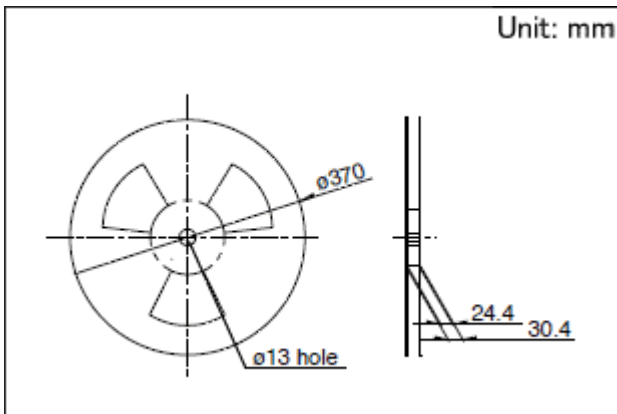


电路图



包装规格

载带



梱包数(pcs.)	1卷	1,000
	1箱/日本	3,000

1箱/出口包装 3,000

载带宽度(mm) 24

出口包装箱尺寸(mm) 397×401×139

焊接条件

回流方式的参考举例

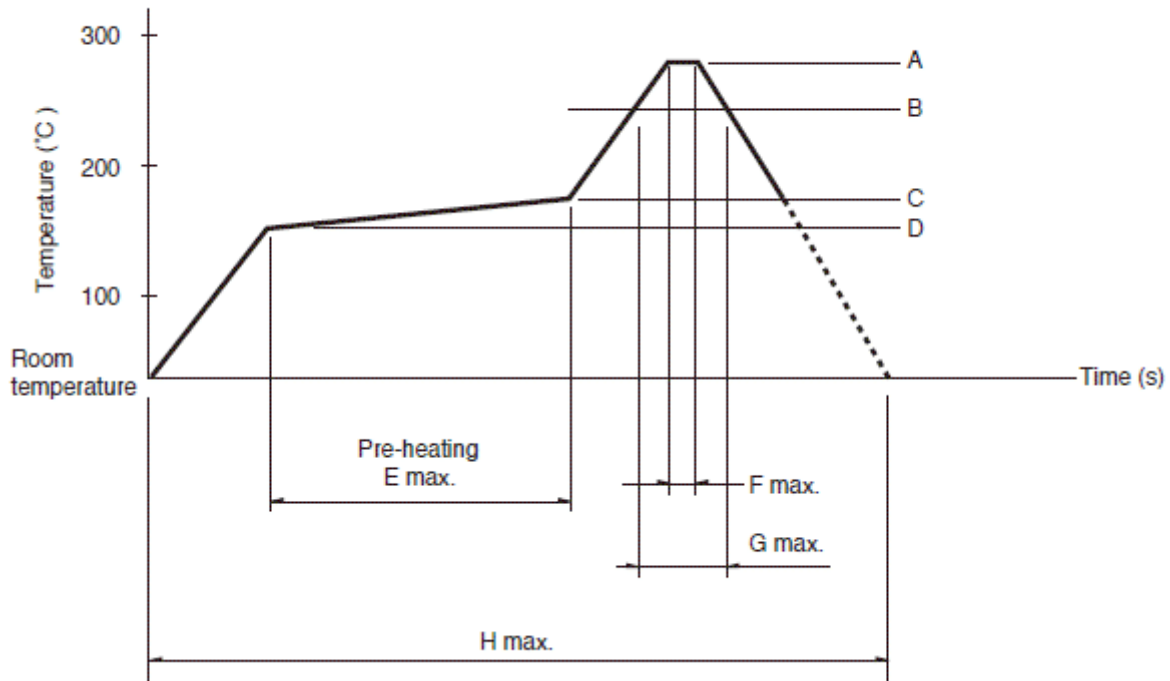
1. 加热方式

为温风加热方式。

2. 温度测量方式

使用 $\varnothing 0.1 \sim \varnothing 0.2$ 的CA(K)或CC(T)进行测量，在焊接的连接部位置（铜箔面）测量，固定方式使用耐热胶带。

3. 温度分布



A	B	C	D	E	F	G	H	回流焊次数
250°C	200°C	150°C	150°C	2 min.	3s	40s	4 min.	2 time max.

1. 本产品，在只有红外线的回流焊接炉中，有焊接不附着的可能，所以请使用温风回流焊接炉，或红外线+温风回流焊接炉。

2. 上图所示温度是采用温风回流焊接方式时的电位器端子部的最高温度。因为根据电路板的材质，大小，厚度等的不同，电路板温度和电位器表面温度有相差很大的可能，请注意，电位器表面温度不要超过250°C。

3. 根据回流焊接槽的种类，条件不同结果不同，请事先充分进行确认之后使用。

手工焊接方式的参考举例

烙铁头温度	350°C max.
焊接时间	3s max.
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. 请以最小订购单位的N(整数) 倍来订货。
3. 除了产品一览之外，还备有丰富的可适用产品规格。
4. RK14J,可用浸焊需要时请指定「浸焊品」。