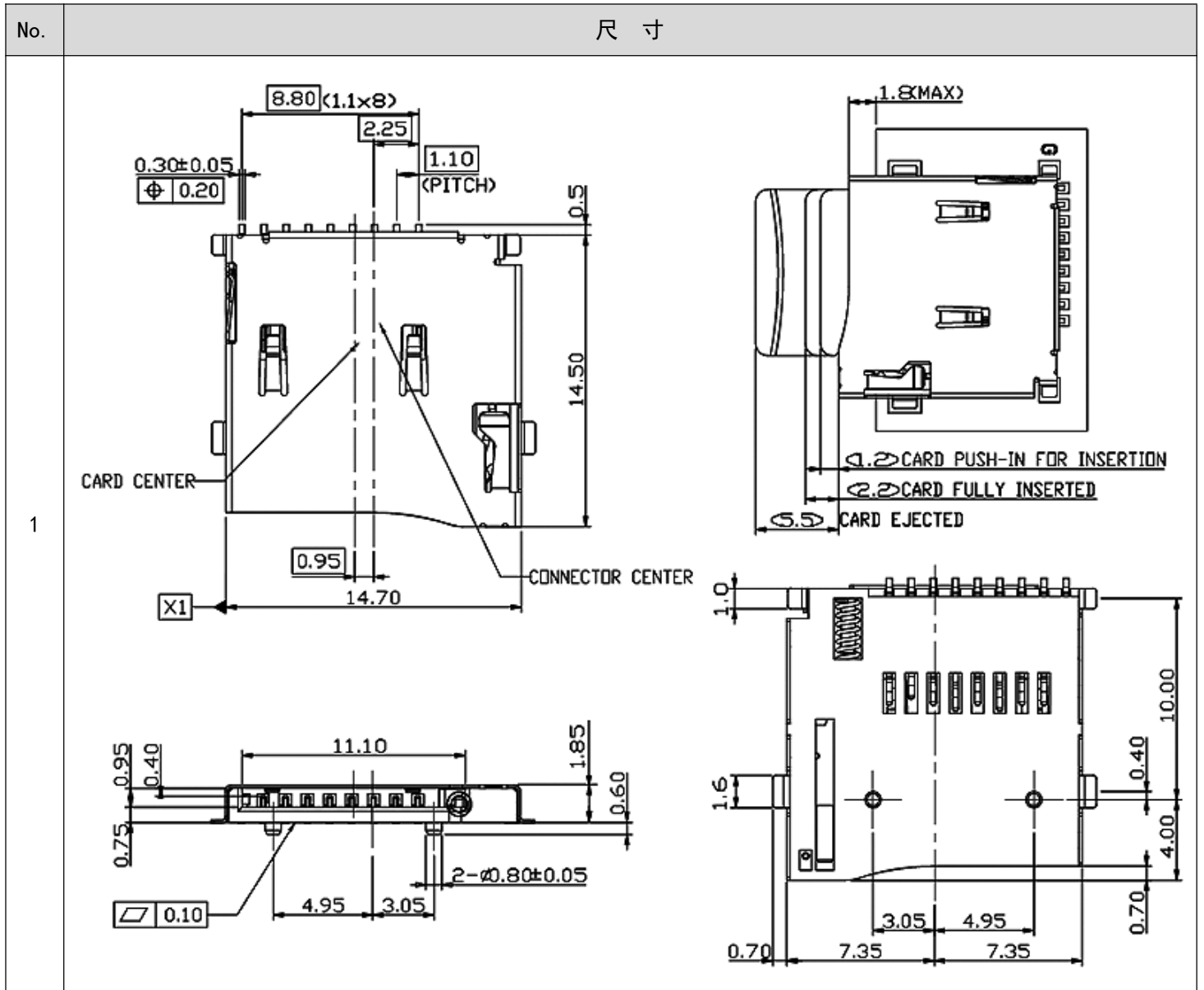
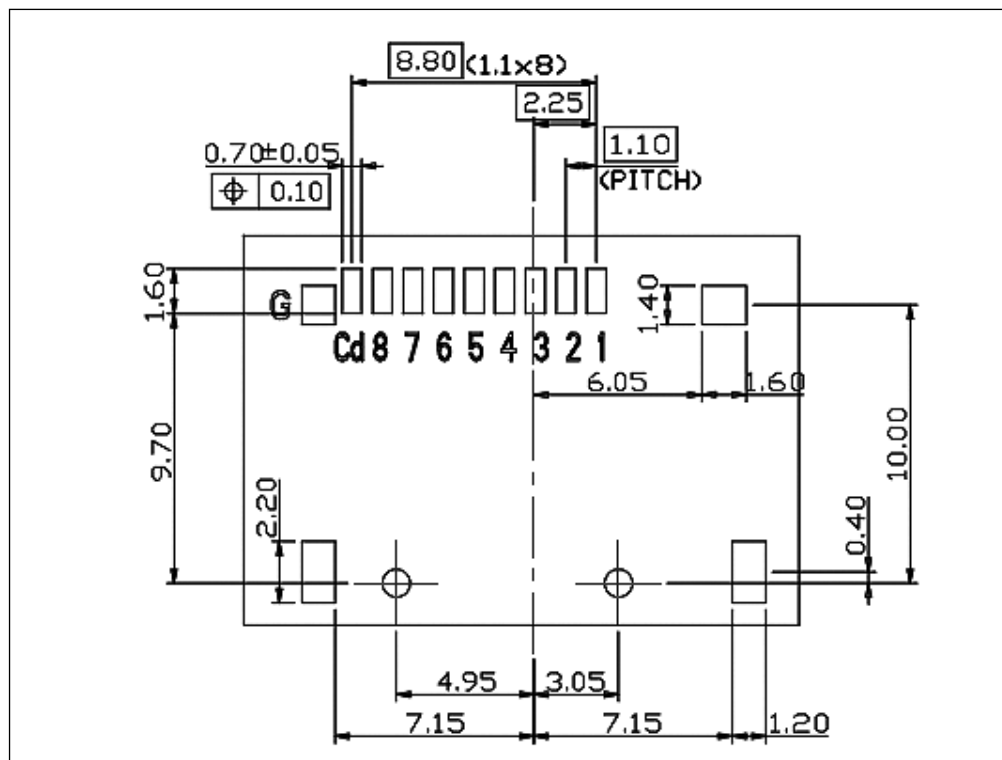


■ 外形图



■ 电路图 [A 向]



■ No. : TF-015



## ■ 使用参数

项目		等级			
		A 级[产品]	B 级[产品]	C 级[产品]	
电气性能	初期接触电阻	50mΩ max.	30mΩ max.	30mΩ max.	
	绝缘电阻	100mΩ min.100V DC Skey/PD: 50mΩ min.100V DC			
	耐电压	300V AC for 1min	250 V AC for 1min		
机械性能	端子强度	3N for 1 min.	2N for 1min.		
	操作强度	工作方向	700gf -1200gf ± 0.5N.		
		拉引方向	700gf -1200gf [250gf±0.5N.]		
	耐振性能	10N	6N [条件: 全振幅 1.5mmX, Y, Z 方向 2H]		
	焊接耐热	手工焊接	350±10°C 3+ <sup>1</sup> S	300±10°C 3+ <sup>1</sup> S	
		浸焊	270±10°C 10+ <sup>3</sup> S	260±5°C 10+ <sup>3</sup> S	260±5°C 5+ <sup>3</sup> S
		回流	260°C max 20S max	255°C max 10S max	255°C max 10S max
最大额定[电阻负荷]		50V 20mA	30V 0.2A	30V 0.2A	
使用温度范围		-10°C to +60°C			
耐久性	无负荷寿命	8,000 Cycles	6,000 Cycles	5,000 Cycles	
	负荷寿命 [额定负荷]	6,000 Cycles 50mΩ max.	4,500 Cycles 30mΩ max.	3,500 Cycles 30mΩ max.	
耐环境性能	耐寒性能	-40±2°C for 96h	-20±2°C for 96h		
	耐热性能	85±5°C for 96h	75±5°C for 96h		
	耐湿性能	40±2°C, 90 to 95% RH for 96h			

## ■ 焊接条件

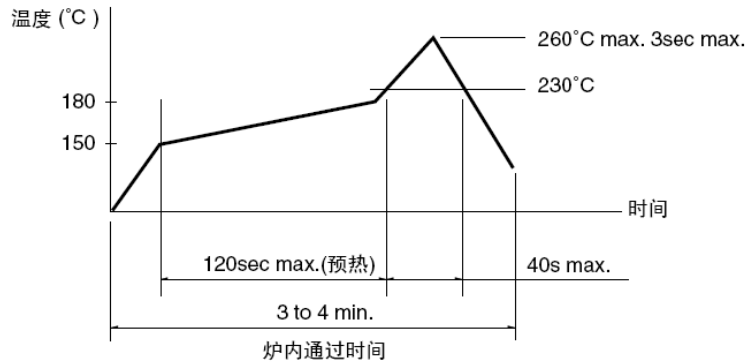
### 手焊式

项目	条件
焊接温度	350°C max.
连续焊接时间	3s max.
焊剂斗容量	60W max.

### 回流焊

[适用表面贴装型产品]

1. 加热方式: 以远红外线上下加热方式。
2. 温度测量: 用Φ0.1~0.2的GA(K)或GC(T)测量位置在焊接连接部(锡/铜箔面)。
3. 固定方式: 采用耐热胶带。
4. 温度分布: (图 2.15)



2. 15

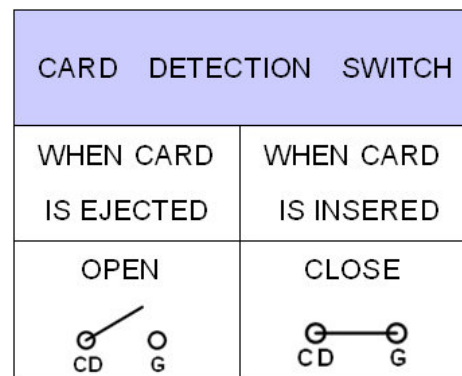
## 浸焊式

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次以下

**注:** A, C, W, X Unit:mm. 需做[自动插入式贴纸] 包装请与本公司联系。

### 引脚定义 [功能指标]:

PIN NO.	NAME	YYPE	DESCRIPTION
1	DAT2	I/O/PP	DATE LINE(BIT2)
2	CD/DAT3	I/O/PP	CARD DETECT DATE LIN(BIT3)
3	CMD	PP	COMMAND RESPONSE
4	VDD	S	SUPPLY VOLTAGE
5	CLX	I	CLOCK
6	VSS	S	SUPPLY VOLTAGE GROUND
7	DAT0	I/O/PP	DATE LINE(BIT0)
8	DAT1	I/O/PP	DATE LINE(DIT1)



### 廢棄處理

本品不屬於危害性廢棄物,須丟棄時可以委託回收商予以回收再生處理。

### 運輸處理

運送時本產品不要直接與水、酸鹼性化學物質接觸,或放置於含有以上氣體環境中,並且需要注意會有滑落、側翻的危險發生;運輸過程中不能有碰撞或者擠壓,須保證溫度與濕度適中[常溫 25°C,濕度在 50°C 以內],不可導致材料變形或氧化。