

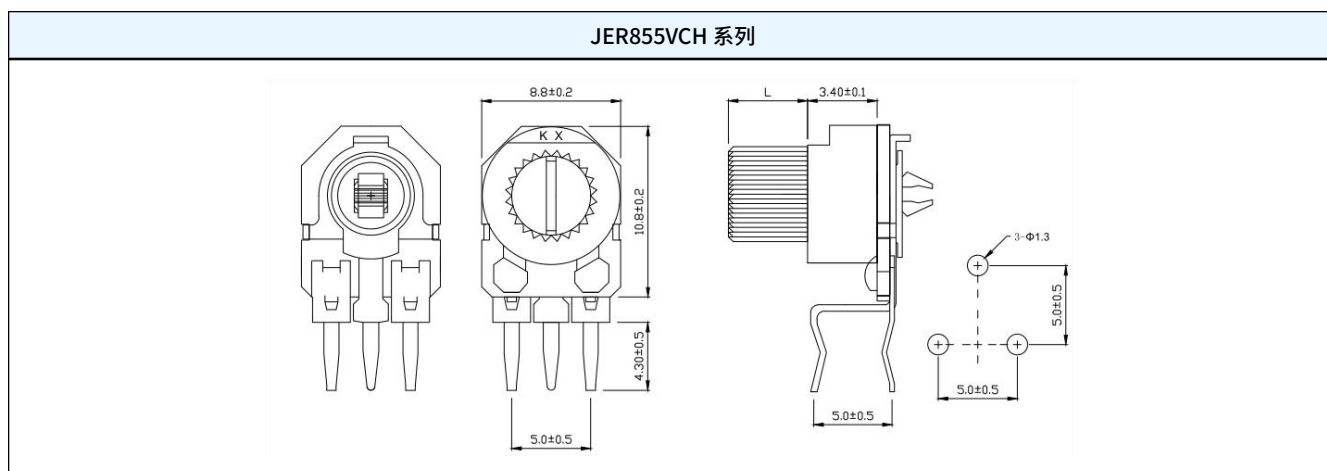
JER855VCH series

■ 特性

- 额定功率为 0.5 瓦
- 宽阻值
- 金属玻璃釉
- 高稳定性
- 体积小
- 精度高



■ 产品系列尺寸图



■ 电气特性

参数名称	参数指标
标称阻值	300Ω-2MΩ
标称阻值允许偏差	±20%
阻值变化特性	B (直线式)
额定功率	0.5W
最高使用电压	30VAC
转动噪声	100mV
零位阻值	$R \leq 1K\Omega$ 时, r_{01} 、 $r_{03} \leq 10\Omega$ $R > 1K\Omega$ 时, r_{01} 、 $r_{03} < 1\%R$

■ 物理特性

参数名称	参数指标
总机械行程	$270^\circ \pm 10^\circ$
有效行程	$240^\circ \pm 10^\circ$
旋转扭矩	$3mN \cdot m \sim 30mN \cdot m$
止动强度	$\geq 50mN \cdot m$
标准包装	200 只/袋

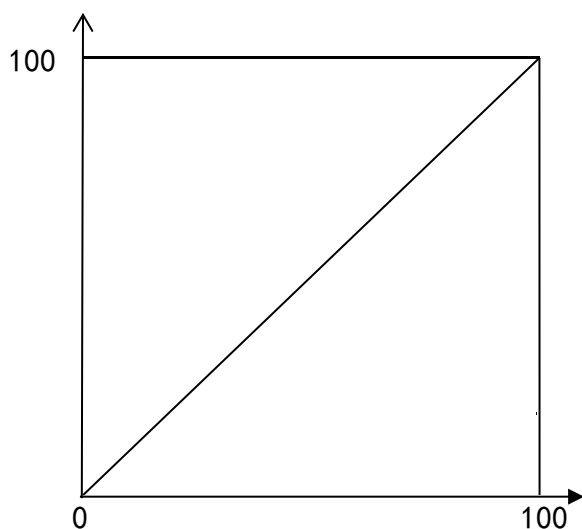
■ 标称阻值对照表

标称阻值对照表			
阻值(Ω)	阻值代码	阻值(Ω)	阻值代码
100	101	20000(20K)	203
200	201	50000(50K)	503
500	501	100000(100K)	104
1000(1K)	102	200000(200K)	204
2000(2K)	202	500000(500K)	504
5000(5K)	502	1000000(1M)	105
10000(10K)	103		

■ 可靠性

测试项目	测试方法
使用温度范围	-30°C~+85°C
回转寿命特性	无载荷时,将褶动片以 6 秒一次来回之速度,在有效回转角度之 90% 以上,回转 50 $\pm$ 2 次后之抵抗值的变化为 $\pm$ 10%以内。
温度特性	无载荷时,在 70 $\pm$ 3°C之槽内,放置 5 小时后,抵抗值的变化 $\pm$ 3%以内。
温度循环	无载荷-30°C(30 分)常温常湿(15 分)85°C(30 分)常温常湿(15 分)循环放置重复做 5 次循环后,在常温常湿之室内,以无载荷放置 2 小时以上后之值的变化为 $\pm$ 3%以内。
长时间之耐热性	以无载荷,在 70 $\pm$ 3°C之槽内,放置 500 $\pm$ 10 小时后,以无载荷放置在常温常湿之室内 2 小时以上后的抵抗值之变化为 $\pm$ 5%以内。
耐湿特性	以无载荷在 40 $\pm$ 2°C,湿度 90~95%之槽内,放置 500 $\pm$ 10 小时后,以无载荷放置在常温常湿之室内 5 小时以上后之抵抗值的变化为 $\pm$ 5%以内。
载荷寿命的特性	于 40 $\pm$ 2°C,湿度 90~95%之恒温恒湿槽加上 1.5 小时定格电压后切 0.5 小时,如此循环连续重复做 500 $\pm$ 10 小时后,在常温常湿之室内,无载荷放置 5 小时以上之后的抵抗值之变化在 $\pm$ 5%以内。
焊锡耐热性	在 260 $\pm$ 10°C之焊锡槽,将端子之先端(由先端 1.5~2.0mm)浸渍 3 $\pm$ 0.5 秒后在常温常湿之室内,以无载荷放置 1 小时以上之后之变化在 $\pm$ 2%以内。
温度系数	以无载荷,25°C(30 分)-30°C(30 分)25°C(30 分)85°C(30 分)放置时之温度系数是 $\pm$ 250PPM/ $^{\circ}$ C以内。
焊锡条件	温度 260 $\pm$ 10°C 时间 3 秒以内(总计时间)

■ 阻值特性输出曲线图（直线式）



标准	名称	直线式
旧部标		X
IEC 标准		A
日本标准 (JIS)		√ B

■ 产品命名规则

命名规则										
JER	—	855	—	V	—	C	—	H	—	102
↓		↓		↓		↓		↓		↓
系列		尺寸		安装形式		结构		旋钮		阻值代码
JER		825		立式		防尘密封		长旋钮		101
										102
										103
										104

■ 使用上应注意事项:

- 进行浸渍焊锡时，因助焊剂(Flux)之飞散，而影响到品质降低事情，所以请让助焊剂充分干燥之后再行浸渍，另对助焊剂之涂布量亦请注意。
- 勿将半可调电阻器浸渍在溶剂内，必要洗净时请来函联系。
- 插入印刷基板(印刷电路板)以及装配后，对端子、中端、褶动片等半可调电阻器，勿施于过猛的“力”，因会变形而导致接触不良之原因，特别对开放型，请多注意褶动部。
- 保管半可调电阻器时，请避开高温、低温、多湿之场所及产生腐蚀性瓦斯处(瓦斯中)特别对长时间之保管请更加注意。
- 保管时，请注意对制品之积压量。
- 在库存品之管理上，以先进先出为要。