

SWITCHES

Operation: SMT/DETECTOR-SWITCH 微型&左右行程檢測開關



LTEM NO.: TC-639 (Three D)
(L7.5mm×W5.6mm×H3.0mm DETECTOR-SWITCH)



Technical parameter

PROJECT		LEVEL		A[better product]	B[average product]
Electrical Properties	Contact Rating		25mA, 24V DC		
	Initial Contact Resistance		30mΩ max.	50mΩ max.	
	Insulation Resistance		100MΩ min.500V DC	Skey/PD：100MΩ min.300V DC	
	Withstand Voltage		500V AC for 1 minute	350 V AC for 1 minut	
Durable Performance	There No Load		120,000 Cycles	100,000 Cycles	
	Rated Load		100,000 Cycles	85,000 Cycles	
Operating Temp		-15℃～+65℃(Operating Temp:)			

表面貼裝 SMT

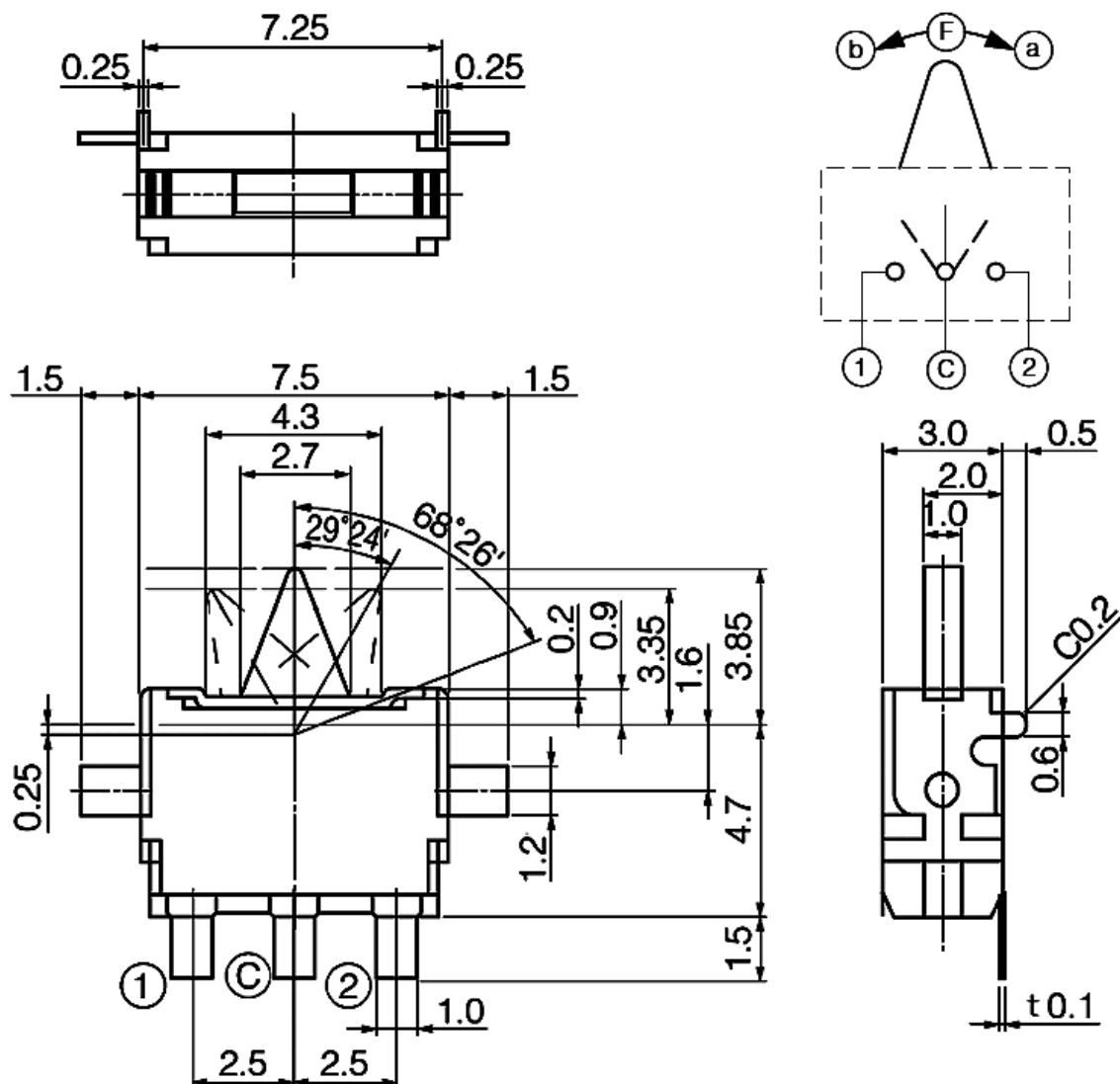
側向操作 LATERAL

精密部品 NICETY

可靠 STABILIZE

適合環保 RoHS

Unit:mm



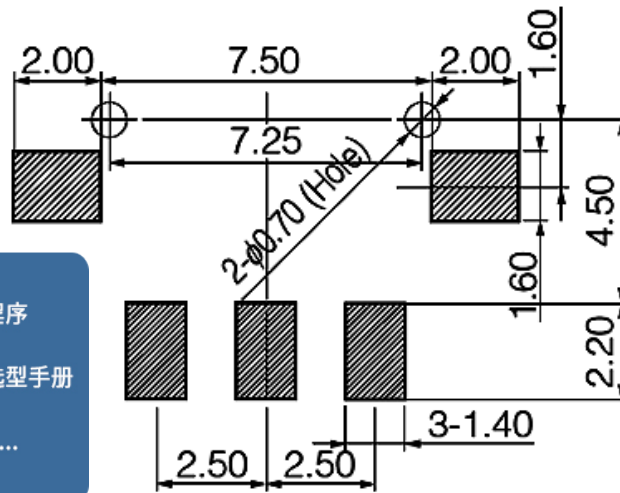
Operating Force

Inward
Stroke0.35N (100grams) $\pm 50\text{gf}$

0.75mm~1.0mm



邀您使用(微信)小程序
碩方电子开关&连接器选型手册
手机扫码即可进入...



Material declaration



Material declaration

No.	NAME	Type	Description
① A	按柄#1 Stem	1	PA6T(Gray)耐热塑胶
② B	按柄#2 Stem(横片)	1	PA6T(Gray)耐热塑胶
③ C	基座 CASE	1	PA6T(Gray)耐热塑胶
④ D	外壳 Cover	1	H62 Y 黄铜 t=0.25mm 镀银
⑤ E	端子 Fixed Contact	2	QSn6.5-01 (t=0.20mm)锡青铜【锡基镀银】
⑥ F	弹簧	1	不锈钢 SUS304 【t=0.1mm】
焊接耐 热	手工焊接	300 $\pm$ 10 $^{\circ}\text{C}$ 3 $^{+1}$ S	
	浸焊	260 $\pm$ 5 $^{\circ}\text{C}$ 8 $^{+3}$ S	250 $\pm$ 5 $^{\circ}\text{C}$ 5 $^{+3}$ S
	回流	255 $^{\circ}\text{C}$ max 5S max	245 $^{\circ}\text{C}$ max 5S max



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。
Products do not belong to •

注記 NOTICE

- 碩方公司擁有最終解釋權; The company reserves the right of final interpretation;
- 文件禁止外洩、轉載; Leaked and reproduced prohibited;
- 未經授權修改無效。Modify is invalid.

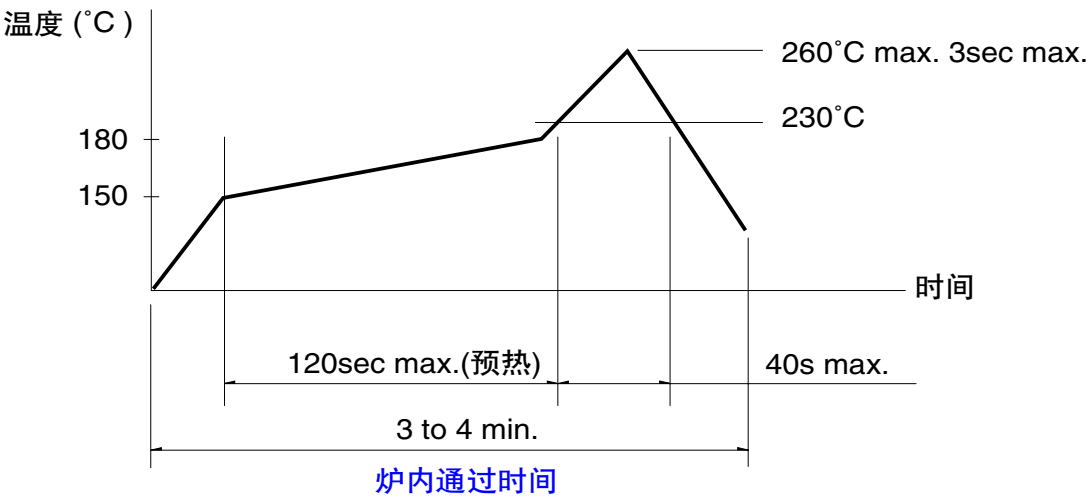
運送時本產品不要直接與水、酸鹼性化學物質
接觸,或放置於含有以上氣體環境中,並且需要
注意會有滑落、側翻的危險發生; 運輸過程中
不能有碰撞或者擠壓,須保證溫度與濕度適中
[常溫 25 $^{\circ}\text{C}$,濕度在 50 $^{\circ}\text{C}$ 以內],不可導致材料變
形或氧化。

项 目	条 件
焊接温度	350℃ 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CA（K）或CC（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）

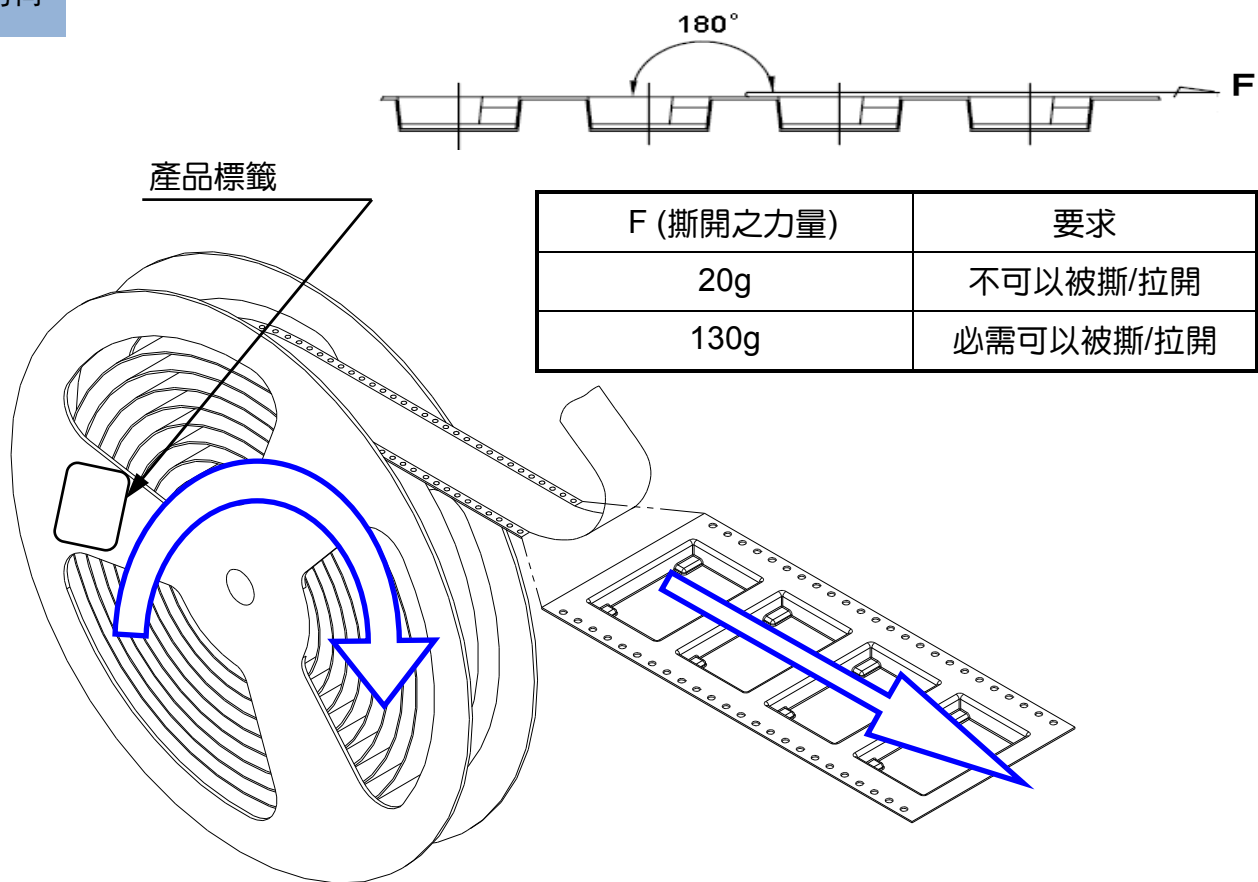


2. 15

■ 浸焊式

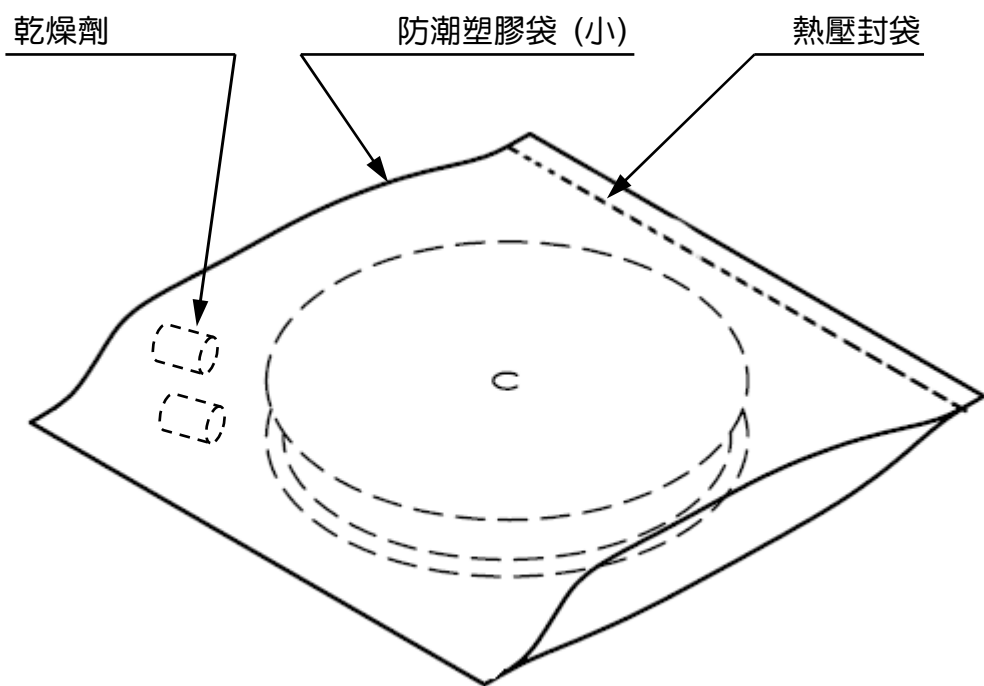
项 目	条 件
助焊剂附着量	不附着于零部件贴装面的程度
预热温度	印刷电路板焊接面的周围温度 100℃ max.
预热温度时间	60s max.
焊接温度	260℃ max.
焊接浸渍时间	5s max.
焊接次数	2次以下

1. 载带缠绕方向



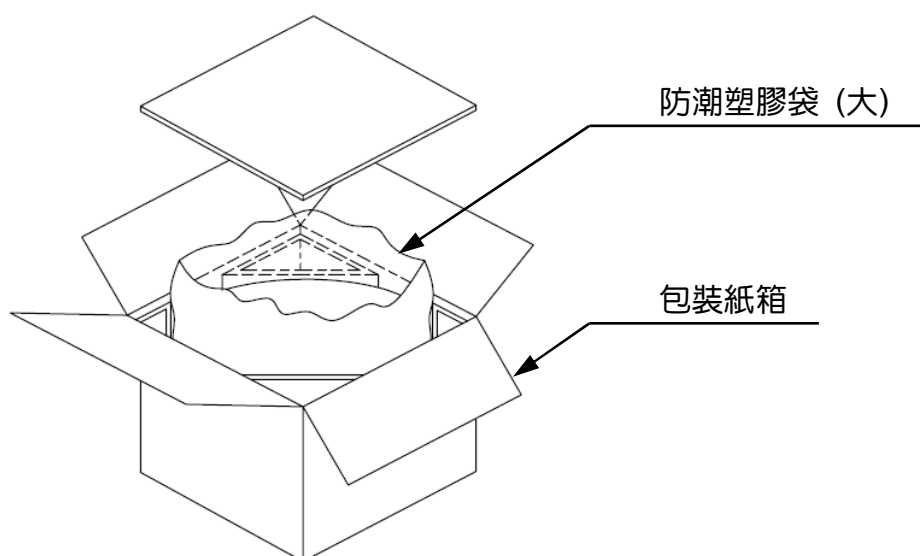
依上述之各項，將產品包入承載料帶內，並封上熱封膠帶，貼上產品標籤。

將完成之料盤放入防潮塑膠袋內，置入兩包乾燥劑，確認無誤後，將塑膠袋口整理平順後，使用熱壓封口機將塑膠袋封口，如下圖所示。



2. 单品包装示意图

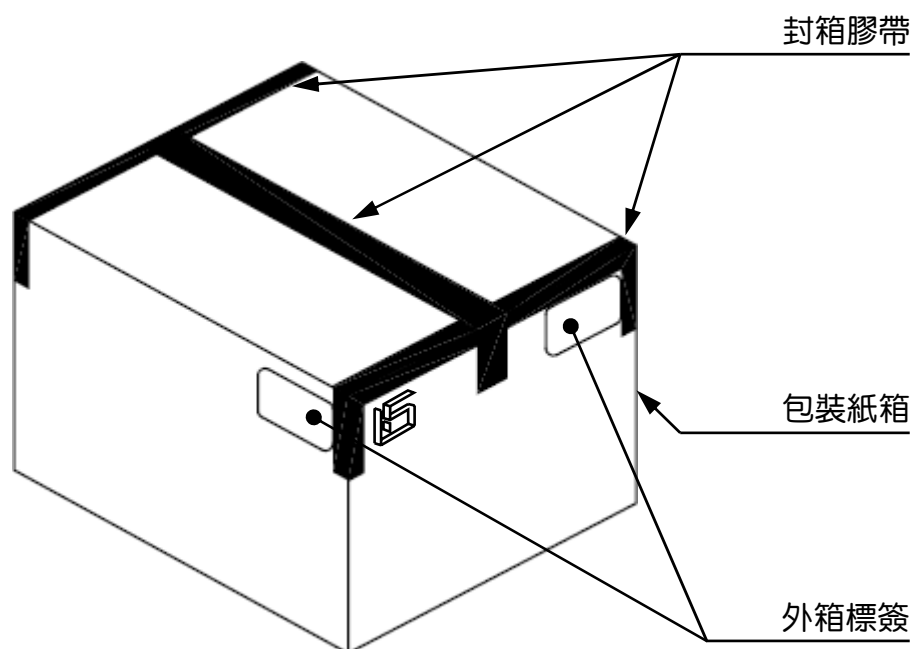
3. 内容及填充示意图



確認置入之捲料盤數量無誤後，將塑膠袋整理平順，加以折疊並塞入紙箱之中，最後再將紙箱封好。如上圖所示。

以封箱膠帶依下圖之位置封好。

貼上出貨標籤。完成之出貨包裝如下圖。



硕方封箱胶带图



4. 外封箱示意图