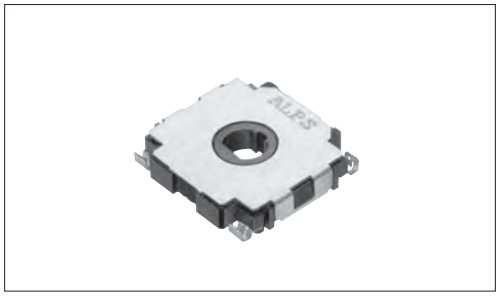
RDC80 贯通轴型(360° 旋转)

通过2相输出可以实现360° 全范围输出的贯通轴类型。



■主要规格

项目	规格
额定电压	5V DC
动作寿命	20,000 cycles
总电阻值	10kΩ
使用温度范围	− 40℃ to + 120℃

■ 产品一览

安装方法	线性保证范围	线性	通孔形状	最小订货单位（pcs.）		产品编号
				日本	出口	
Reflow	330°（1 相） 360°（2 相）	±3%	ϕ4.05	1,600	1,600	**RDC803101A**

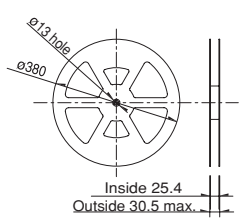
■包装规格

载带

包装数 (pcs.)			载带宽度 (mm)	出口包装箱尺寸 (mm)
1 卷	1 箱 / 日本	1 箱 / 出口包装		
800	1,600	1,600	24	401×401×110

Unit:mm

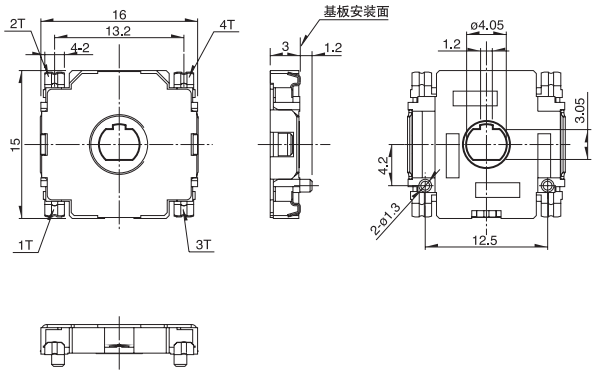
卷盘尺寸

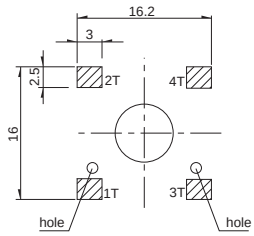


■ 外形图

Unit:mm

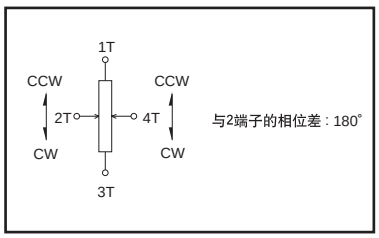
形状	印刷基板安装孔尺寸图 （自插入侧所看到的图）





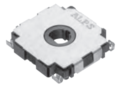
斜线部表示的是焊锡部

■ 电路图



其他产品规格 ▶ P.344
焊接条件 ▶ P.344

产品系列一览

型		贯通轴型
系列		**RDC80**
照片		
操作部方向		Vertical
电气有效可变角度（°）		340 (1 相), 360 (2 相)
线性保证范围（°）		330 (1 相), 360 (2 相)
使用温度范围		−40℃ to +120℃
动作寿命		20,000 cycles
车用产品		●
生命周期		
机械性能	旋转扭矩	10mN·m max.
电性能	总电阻值许容误差	±30%
	线性 %	±3
	额定电压 (V DC)	5
耐环境性能	耐寒性能	−40℃ 168h
	耐热性能	120℃ 168h
	耐湿性能	60℃, 90 to 95%RH 96h
端子形状		回流
页		343

贯通轴电位器 焊接条件 · 344
电位器 使用时的注意事项 · 384
电位器 测量方法・试验方法 · 386

注

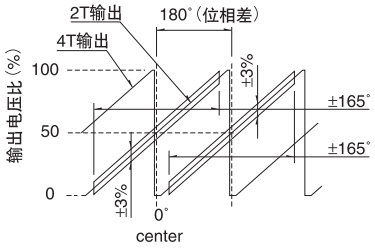
表中的●符号表示适用于系列内的全部产品。

ALPSALPINE

关于线性的规定方法

Model RDC80

1. 基准斜度: 100%/340°
2. 中心位置（0°）依赖于外形图的状态位置。



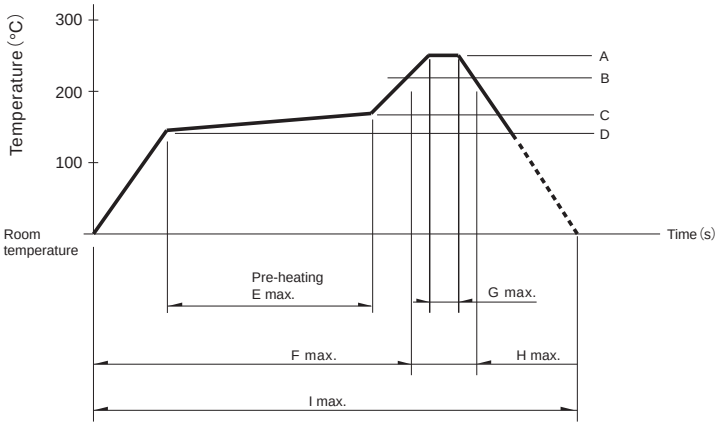
贯通轴型／焊接条件

手工焊接方式的参考举例

系列	烙铁头温度	焊接时间
RDC80	350±5℃	3^{+1}_{0} s

浸焊方式的参考举例

1. 清洗该电位器不能进行清洗。
2. 使用焊剂请使用含有 10~15wt % 钎剂的乳酪焊剂。
3. 焊接次数焊接一次。
4. 推荐回流条件



系列	A	B	C	D	E	F	G	H	I	回流焊次数
RDC80	250℃	—	180℃	150℃	90±30s	—	10±1s	—	—	1 time

注

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产品端子部的最高温度。因为根据电路板的材质,大小,厚度等的不同,电路板温度和产品表面温度有相差很大的可能,请注意,产品表面温度不要超过250℃。
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。