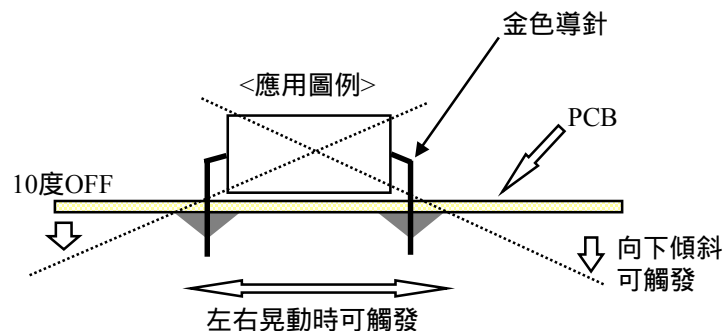
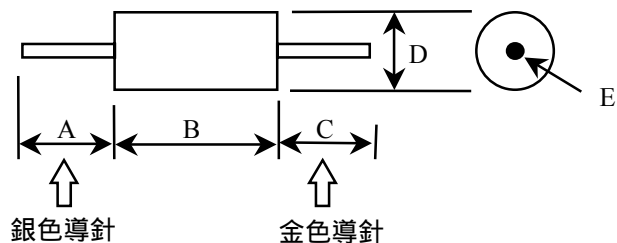


震動開關 SW-200DR2 特性表

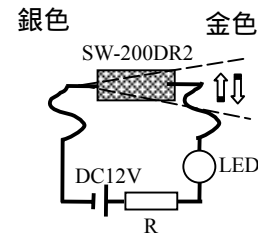
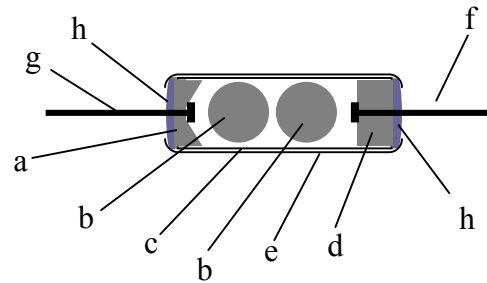
- 1* SW-200DR2 為滾珠型 雙珠單向觸發開關。
- 2* 本開關 使用可符合歐規環保(ROHS)要求的材料製造 電氣特性與水銀開關近似但沒有水銀開關的危險性及環保問題 而有晃動時單向導通之相同特性 裝配使用更為方便安全。
- 3* 工作特性: 金色一端為<ON>導通觸發端 銀色一端為<OFF>開路端 當受到外力搖晃而達到適當晃動力時 或金色一端設置角度低於水平適當角度時 導電接觸電氣特性會產生短時間導通或持續導通<ON>狀態。而當電氣特性要恢復開路狀態<OFF>時,開關設置環境必須為靜止,且銀色一端設置角度需低於水平10度。
- 4* 當開關以水平設置,晃動時可輕易觸發 而當銀色一端設置向下時,晃動則極不容易觸發。
- 5* 本開關適用於觸發小電流電路不適用於當電源開關。
- 6* 開關外觀以熱縮套管封裝,並且兩端以特殊紅膠塗佈增加密閉可達到更好的防塵 - 防潮效果。
- 7* SW-200DR2 雙珠開關 有較長的導通時間。
- 8* 在常溫及正常使用下開關壽命可達10萬次(次/1sec)。



特性表	規格單位=mm						電氣特性						DATE : 2005-10-RE2
	號型	A	B	C	D	E	珠子數	電壓	電流	導通時間	通路電阻	開路電阻	耐溫度
SW-200DR2	9.5	12	9.5	3.6	0.6	雙珠	12V	2mA	2ms	< 5 ohm	>10M ohm	100度C	

焊接要求: 1.焊錫:含錫量 100% 2.烙鐵溫度: 245 ±10°C 3.焊接時間: 3 Sec 以內 4.不可使用強酸,鹼性助焊劑 (如焊油)

- a: 青銅蓋(銀色導針固定座)
- b: 青銅珠子-底層鍍鎳-表層鍍金
- c: 青銅管- 底層鍍鎳-表層鍍金
- d: PC 塑料膠座
- e: PVC熱縮套管
- f: 青銅導針- 底層鍍鎳-表層鍍金
- g: 青銅導針-底層鍍鎳-表層鍍錫
- h: 特殊紅色密封膠



1, 一般事項

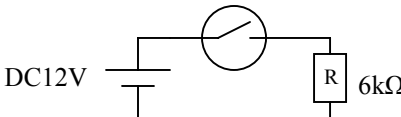
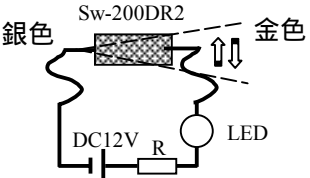
- 1-1 適用範圍:本規格書適用於.產品在水平左右晃動中產生電氣變化的低電流回路(二次回路)用震動傳感器。
- 1-2 使用溫度範圍: 0~70 °C 濕度 85% 以下。
- 1-3 儲存溫度範圍: -20~55 °C 濕度 70%以下 儲存360天。
- 1-4 試驗狀態:試驗及測試如無特別規定,在以下標準狀態下進行.溫度: 5~35 °C 相對濕度: 45%~85%。
試驗安裝面的傾斜為5° 且不受其他震動力的影響,但對判斷有異議時,按如下基本狀態進行
試驗 溫度: 20±2°C 相對濕度:70~80%。

2, 外觀. 結構. 尺寸

- 2-1 外觀:各部位加工良好,不得有影響功能的銹,裂紋,電鍍剝落等不良。
- 2-2 結構,尺寸:根據具體圖示規定。

3, 額定,最大VA 12V-DC 2mA (電阻負荷).

4, 電氣性能

項目	試驗條件	判定基準
4-1 電壓降	用DC12V, 2mA測量.(電阻負荷) 測量回路圖 	0.2V MAX(端子間阻抗在 5Ω以下).
4-2 絕緣電阻	靜止狀態下金針垂直向上.在端子間加上DC-100V, 1分鐘±5秒,進行測量	100M Ω MIN
4-3 耐電壓	靜止狀態下金針垂直向上.在端子間加上DC-100V, 1分鐘±5秒,進行測量	應無絕緣破壞
4-4 敏感度	如圖在水平方向金色端.予以1秒25度的上下行程速度連續周期性擺動5次.敏感度顯示於向下15度位置時LED有閃光作用在(試驗機行程中不能有震動或停頓現象) 導通時電氣狀態: T=2ms A=2mA V=12VDC 	應在水平向下15度位置時LED有閃光作用 應在水平向上5度位置時OFF 狀態 行程中為不定數狀態
4-5 安裝角度	安裝在水平狀態下.傾斜角度誤差要求控制在5度以內	傾斜角度誤差在5度內

5, 機械性能 **MEC**

規格書2 DATE : 2005-10-RE2

	項目	試驗條件	判定基準
5-1	端子強度	向端子施加一個與端子成直線(180度)的1kg拉力 1分鐘.但次數為每個端子3次.	應無端子的脫落.破壞以及端子破損.但.端子彎曲沒有關係.試驗後應滿足4項的電氣性能
5-2	緊固程度	採用正規的焊接方法將開關固定於電路版上	應無鬆動現象
5-3	耐震性	採用正規的安裝方法將其固定在試驗產品上. 按如下條件進行試驗.試驗後測試. 以自由落體方式.從50公分的高度向木板表面落下3次.	應無絕緣破壞. 敏感度在(tem4-4)規定值內. 外觀及構造 應無機械性異常.
5-4	焊接性	.按以下條件進行試驗.試驗後確認. 1.焊錫:含錫量100% 2.烙鐵溫度: 245 ±10°C 3.焊接時間: 3 Sec 以內 4.不能使用強酸.鹼性的助焊劑(如焊油)	焊接錫面的部分90%以上應被焊錫覆蓋 敏感度在(tem4-4)規定值內. 外觀及構造 應無機械異常

6, 疲勞性能

	項目	試驗條件	判定基準
6-1	負荷壽命	用DC12V 2mA.(電阻負荷).連續動作100000周期 (動作速度為50~60 周期/分鐘).	敏感度在(tem4-4)規定值內.