



はんだ耐熱性

下記条件にてはんだ付け後、著しいガタ、接触不良を生じないこと。

\*ディップはんだ

使用基板 : t = 1.6 片面銅張積層板

フラックス : 比重 0.82 以上のフラックスを用い発泡式フラクサーにて、  
発泡面高さは、基板板厚の半分を目安とし、かつ基板表面に  
フラックスの流入が無いこと。

プリヒート : 基板表面温度 100℃ 以下、時間 2 分以内

はんだ : 260 ± 5℃、5 ± 1 秒

以上の工程を 1 回または、2 回通過する。

\*手はんだ : 温度 350℃ 以下、時間 3 秒以内

軸ガタ

取付面から 30mm の位置に 50mN・m の曲げモーメントを加えた時、  
両側の軸ガタは表の値を満足すること。

(軸長が 30mm に満たない場合は比例計算による。)

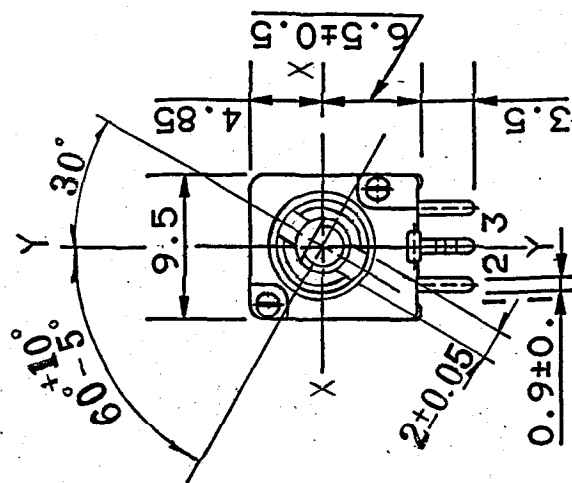
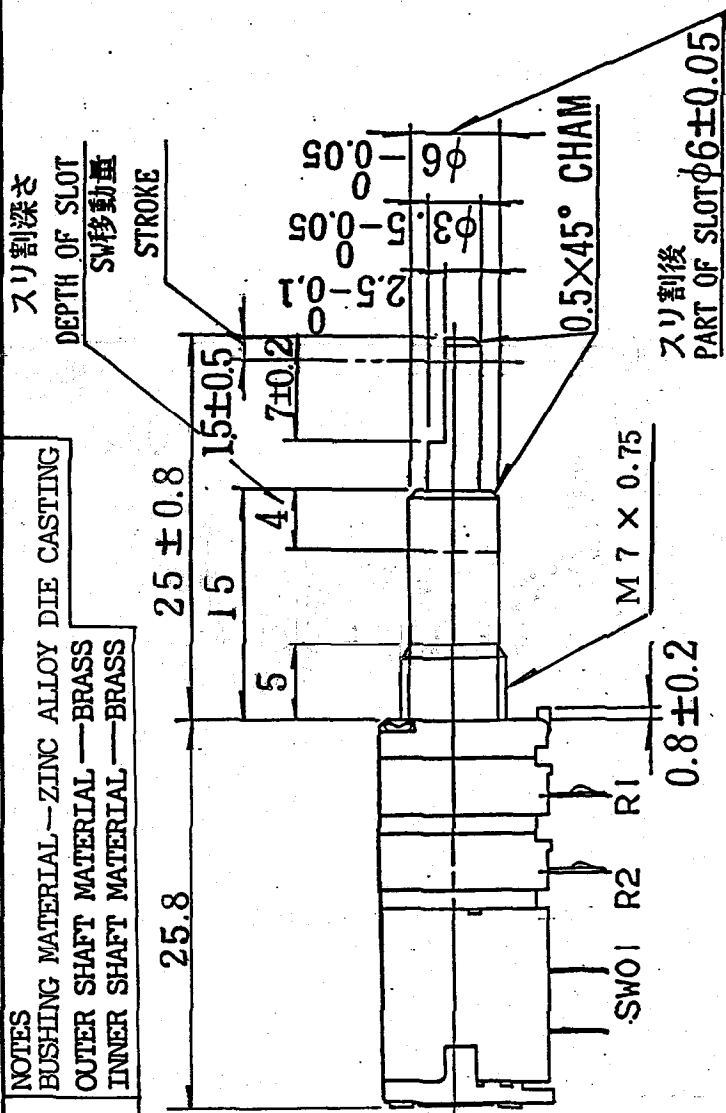
軸受長	外軸力 <sup>*)</sup> タ	内軸力 <sup>*)</sup> タ
5	0.6 mmp - p 以下	0.8 mmp - p 以下
7	0.5 mmp - p 以下	0.8 mmp - p 以下
10	0.4 mmp - p 以下	0.7 mmp - p 以下

					<b>ALPSALPINE CO., LTD.</b>			
					APPD.	CHKD.	DSGD.	TITLE
					C2 技 (G) '19-05-20 漆原	/	C2 技 '19-05-20 木村	DOCUMENT NO.
初・設	99.08.10	芦田	山口	5K09-8				
SYMB	DATE	APPD	CHKD	DSGD				

**Confidential**

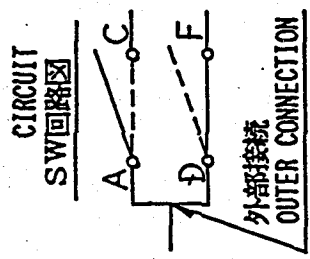
NOTES  
 BUSHING MATERIAL --- ZINC ALLOY DIE CASTING  
 OUTER SHAFT MATERIAL --- BRASS  
 INNER SHAFT MATERIAL --- BRASS

PART NO.	NAME	MATERIAL NAME & CODE	FINISH
<b>ALPS ELECTRIC CO., LTD.</b>			
SYMB.	DATE	APPD.	CHKD.
		W設2 91.5.28 遠藤	設5 91.5.28 阿部
		DSGD.	設5 91.5.27 山口
		UNIT mm SCALE (R1) 120°回転	
		TITLE 9形2軸2連 PUSH・PUSH SW付VR組立図	
		DOCUMENT NO. K09BK200Z	

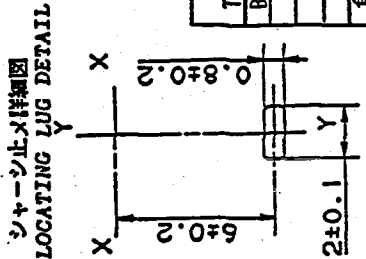
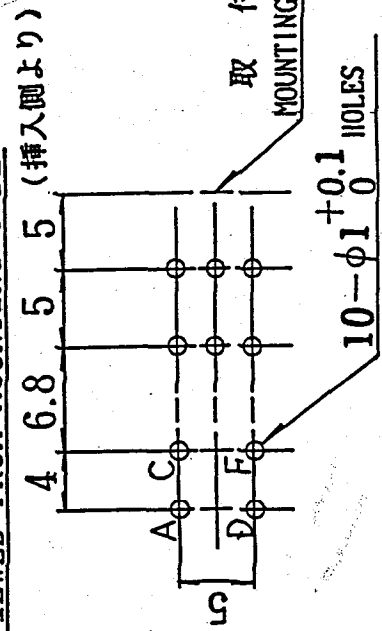


上図は軸を反時計方向に  
 回し切った状態を示す。

SHAFT SHOWN IN FULL CCW POSITION



取付穴寸法図 許容差 ± 0.1  
 P.W.B. MOUNTING DETAIL  
 TOLERANCE ± 0.1  
 VIEWED FROM MOUNTING SIDE



許容差の指定なき寸法の公差 TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPEC	
BASIC DIMENSIONS	TOLERANCE
L ≤ 10	± 0.3
10 < L < 100	± 0.5
100 ≤ L	± 0.8
角度 ANGULAR	DIMENSION ± 5°

OR