

长工作寿命弹回型, 可满足向薄小型化发展的需求。



检测

滑动

按动

旋转

电源

切换式

小型通用

大型通用

■主要规格



项目		规格
最大额定/最小额定 (电阻负荷)		10mA 5V DC / 50 μ A 3V DC
接触电阻 (初期/寿命后)		200m Ω max. / 500m Ω max.
动作力		1N (弹回), 1.5N (锁定侧)
操作寿命	无负载	100,000 cycles (弹回) 30,000 cycles (锁定侧)
	负载	100,000 cycles (弹回) 30,000 cycles (锁定侧) (10mA 5V DC)

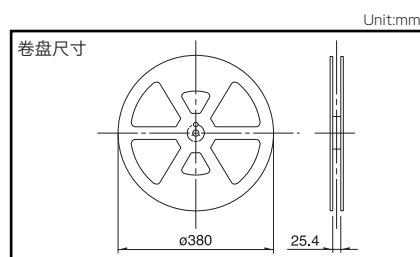
■产品一览

行程 (mm)	操作部方向	电路数	接点数	切换时序	焊接方法	操作	框脚形状	定位销	最小订货单位 (pcs.)		产品编号	图号
									日本	出口		
1.5	Horizontal	1	3	Not specified	Reflow	左侧弹回	基板插入	无	4,000	16,000	SSAG130100	1
								有			SSAG130200	
							平面	无			SSAG130300	2
								有			SSAG130400	
						右侧弹回	基板插入	无			SSAG230100	3
								有			SSAG230200	
							平面	无			SSAG230300	4
								有			SSAG230400	
						两侧弹回	基板插入	无			SSAG330100	5
								有			SSAG330200	
							平面	无			SSAG330300	6
								有			SSAG330400	

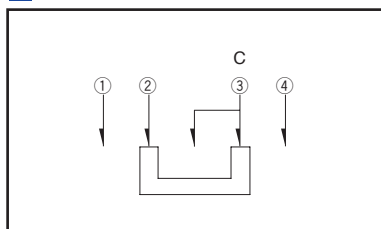
■包装规格

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		
4,000	8,000	16,000	24	428×413×172

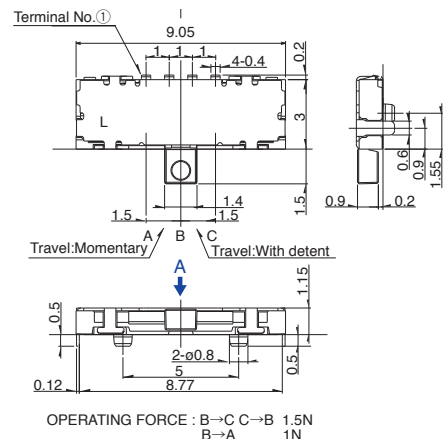
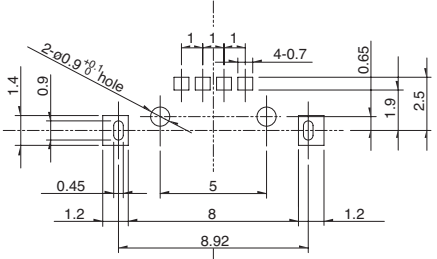
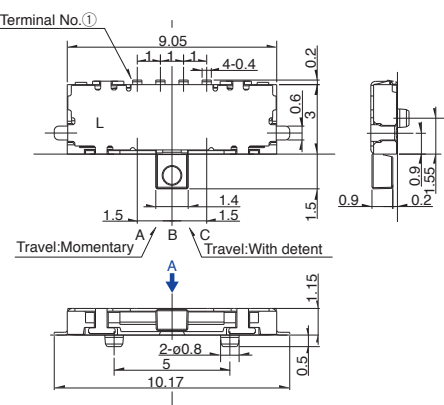
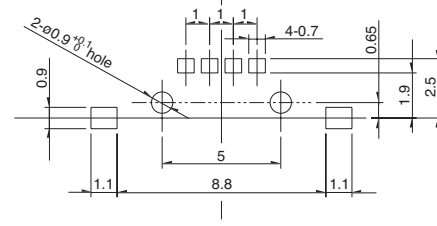
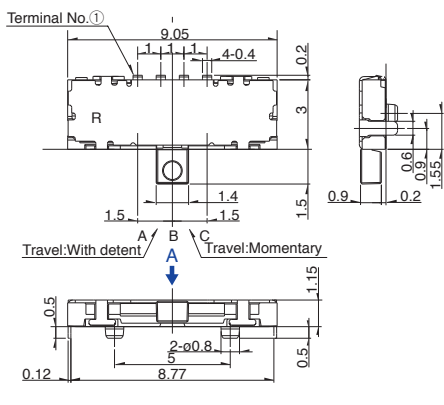
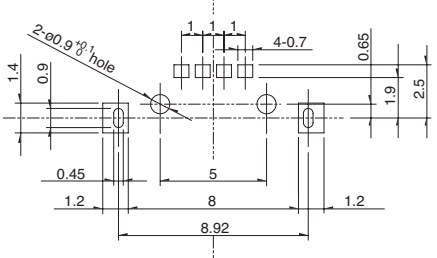


■电路图 (自A方向看)



外形图

Unit:mm

No.	形状	印刷电路板安装孔以及焊接处尺寸图 (自A方向看)
1	With boss  Terminal No.① Travel: Momentary Travel: With detent OPERATING FORCE : B→C C→B 1.5N B→A 1N	
2	With boss  Terminal No.① Travel: Momentary Travel: With detent Operating force : B→C C→B 1.5N B→A 1N	
3	With boss  Terminal No.① Travel: With detent Travel: Momentary Operating force : B→A A→B 1.5N B→C 1N	

外形图

Unit:mm

No.	形状	印刷电路板安装孔以及焊接处尺寸图 (自A方向看)
4	With boss Terminal No.① 9.05 4-0.4 0.2 0.6 3 1.5 1.4 1.5 1.5 0.9 0.2 1.55 Travel: With detent A B C Travel: Momentary A B C Operating force : B→A A→B 1.5N B→C 1N	
5	With boss Terminal No.① 9.05 4-0.4 0.2 0.6 3 1.5 1.4 1.5 1.5 0.9 0.2 1.55 Travel: Momentary A B C Travel: Momentary A B C Operating force : B→A B→C 1N	
6	With boss Terminal No.① 9.05 4-0.4 0.2 0.6 3 1.5 1.4 1.5 1.5 0.9 0.2 1.55 Travel: Momentary A B C Travel: Momentary A B C Operating force : B→A B→C 1N	

注

外形图表示的是有定位销的产品类型。

滑动开关

产品系列一览

系列		SSAJ	SSAH	SSSS8※	SSAL	SSAG	SSSS7	
照片								
操作部方向	Horizontal	●	●	●	●	●	●	
	Vertical	—	—	●	—	—	—	
电路接点数	1-2	●	—	●	●	—	●	
	1-3	—	●	●	—	●	●	
	1-4	—	—	—	—	—	—	
	2-2	—	—	●	—	—	—	
	2-3	—	—	●	—	—	—	
	2-4	—	—	—	—	—	—	
	4-2	—	—	—	—	—	—	
行程 (mm)		1.4	1.5	1.5, 2	2	1.5	2	
使用温度范围		−10℃ to +60℃	−30℃ to +60℃	−40℃ to +85℃	−10℃ to +60℃		−40℃ to +85℃	
车用产品		—	—	—	—	—	—	
生命周期								
最大额定 (电阻负载)		10mA 5V DC	1mA 5V DC	0.3A 5V DC	10mA 5V DC		0.3A 4V DC	
最小额定 (电阻负载)		50μA 3V DC						
耐久性能	无负荷寿命	10,000 cycles 500mΩ max.	10,000 cycles 300mΩ max.	10,000 cycles 100mΩ max.	100,000 cycles 10Ω max.	30,000 cycles (Lock side) 100,000 cycles (Recoil side) 500mΩ max.	10,000 cycles 100mΩ max.	
	负载寿命 最大额定负载			10,000 cycles 130mΩ max.			10,000 cycles 130mΩ max.	
电性能	初期接触电阻	300mΩ max.	200mΩ max.	70mΩ max.	10Ω max.	200mΩ max.	70mΩ max.	
	绝缘电阻	100MΩ min. 100V DC					100MΩ min. 500V DC	
	耐电压	100V AC for 1minute					500V AC for 1minute	
机械性能	端子强度		3N for 1minute					
	操作部 强度	工作 方向	10N					
		拉引 方向						
耐环境 性能	耐寒性能		−40℃ 96h		−40℃ 500h	−40℃ 96h		−20℃ 500h
	耐热性能		85℃ 96h		85℃ 500h	85℃ 96h		85℃ 500h
	耐湿性能		40℃, 90 to 95%RH 96h	60℃, 90 to 95%RH 240h	60℃, 90 to 95%RH 500h	40℃, 90 to 95%RH 96h		60℃, 90 to 95%RH 500h
页		75	77	79	82	84	87	

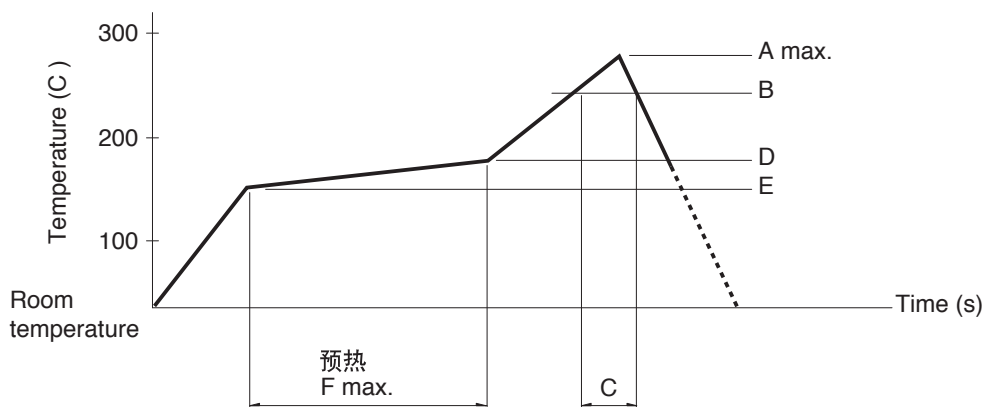
滑动开关焊接条件	111
滑动开关使用时的注意事项	112

注

- ※ 对于用于车载用途等的较宽温度范围的需求, 可进行个别对应。如果有要求的话, 请与我们联系。
- 表中的 ● 符号表示适用于系列内的全部产品。

■回流方式的参考举例

1. 加热方式 为远红外线加热的上下加热方式。
2. 温度测量方式用 $\phi 0.1 \sim \phi 0.2$ 的CA (K) 或CC (T) 测量。位置在焊接连接部 (铜箔面) 测量。固定方式采用耐热胶带。
3. 温度分布



系列 (回流型)			A (°C) 3s max.	B (°C)	C (s)	D (°C)	E (°C)	F (s)
SSSS2	Vertical	1-pole, 3-position	260	230	40	180	150	120
	Horizontal	1-pole, 2-position 1-pole, 3-position 2-pole, 3-position						
	Vertical	1-pole, 2-position	250					
SSSS7			250					
SSAH, SSAG, SSAJ, SSAL, SSSS8			260					

注

1. 上述条件, 为印刷电路板的零部件贴装面上的温度, 根据电路板的材质, 大小, 厚度等, 电路板温度和开关表面温度会有很大的不同, 关于开关表面温度, 也请在上述条件内使用。
2. 根据回流槽的种类, 条件稍有不同, 请事先充分进行确认之后使用。

■手工焊接方式的参考举例

系列	焊接温度	焊接时间
SSSF, SSSU	350±10°C	3+1/0s
SSSS2	350±10°C	4s max.
SSSS9	350±10°C	3s max.
SSAH, SSAG, SSAJ, SSAL	350±5°C	3s max.
SSSS8	330±5°C	3s max.
SSSS7	320±5°C	3s max.
SSAC	300±10°C	2s max.

■浸焊方式的参考举例

适用于 For PC board 端子型

系列	项 目		浸焊	
	预热温度	预热温度时间	焊接温度	焊接浸渍时间
SSSS2	100°C max.	60s max.	260±5°C	3±1s
SSSS9	120°C max.	60s max.	260±5°C	5+0/-1s (2 time)
SSSF, SSSU	100°C max.	60s max.	260±5°C	10±1s/5±1s
SSAC	100°C max.	60s max.	260±5°C	5±1s