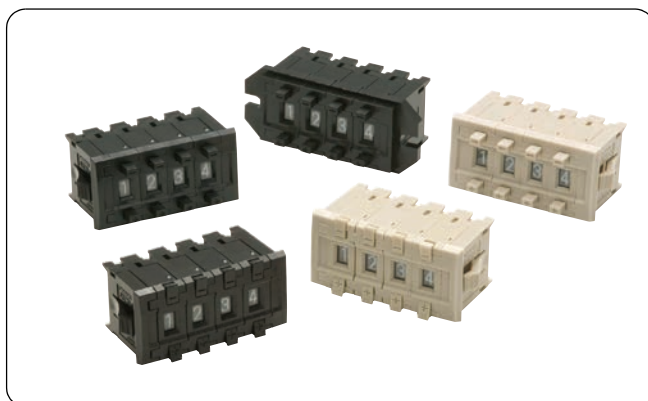


A7CN/A7CN-L

拨码开关

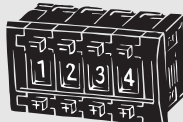
A7C系列小型拨码开关的品牌新阵容

- 本系列包括防止意外操作的全部锁定型。



种类

■ 开关 （单个开关部）

输出代码号	型号	A7CN			
	分类 (见注1.)	螺钉安装 （后面安装）		卡入式 （前安装）	
					
		字符高度	3.4mm		
	端子	PCB端子			
颜色	浅灰色	黑色	浅灰色	黑色	
06 （二进制编码的十进制）	---	A7CN-106-1	A7CN-206	A7CN-206-1	

输出代码号	型号	A7CN-L	
	分类 (见注1.)	卡入式 （前安装） 	
	字符高度	锁定型 3.4mm	
	端子	PCB端子	
	颜色	浅灰色	黑色
06 （二进制编码的十进制）		A7CN-L206	A7CN-L206-1

注1. 分类图显示结合了端盖的4个开关部，以创建4位数字显示。

2. 上面给出的型号用于开关部。

3. 还可以制作带+、-显示的型号。在型号中的“206”后面添加“-PM”（例如A7CN-206-PM或A7CN-206-PM-1）。

■ 附件 （另售）

对开关部使用诸如端盖和隔板等附件。

附件	分类	螺钉安装 (后面安装)	卡入式 （前面安装）	
	颜色	黑色	浅灰色	黑色
端盖 （1对）		A7CN-1M-1	A7CN-2M	A7CN-2M-1
衬垫		A7CN-1P□-1 （见注：）	A7CN-2P□ （见注：）	A7CN-2P□-1 （见注：）

注：隔板型号中的□代表范围A到U中的字母。（参见下面隔板说明中的表格。）

● 端盖

端盖在开关部每个末端处使用， 并可让所有开关部安全安装到面板上。 它们成对提供， 一个用在左侧， 一个用在右侧。

● 隔板

- 隔板用于在开关部之间创建额外的空间或间隔， 并与开关部本身的尺寸相同。
- 还有带雕刻字符或符号的隔板， 可用于指示诸如时间和长度等单位。（请参见下表。） 请向您的欧姆龙代表处咨询详情。

符号	A	B	C	D	E	F	G
戳记	未指定	SEC	MIN	H	g	kg	mm

符号	H	J	K	L	Q	T	U
戳记	cm	m	°C	PCS	×10 SEC	0	.

规格

断路容量（电阻负载）		DC3.3~28V 1mA~0.1A
连续载流		1A
接触电阻		最大200mΩ
绝缘电阻	无连接的端子之间	最小10MΩ（DC250V时）
	在端子与不带电部件之间	最小100MΩ（DC500V时）
绝缘强度	无连接的端子之间	AC200V， 50/60Hz， 1分钟
	在端子与不带电部件之间	AC1,000V， 50/60Hz， 1分钟
耐振动		10~55Hz双振幅1.5mm
耐冲击		490m/s²以上
寿命	机械	30,000次以上
	电气	20,000次以上
环境温度		-10°C~+65°C（无结冰）
环境湿度		35%~85%
最大动作力		4.41 N以下

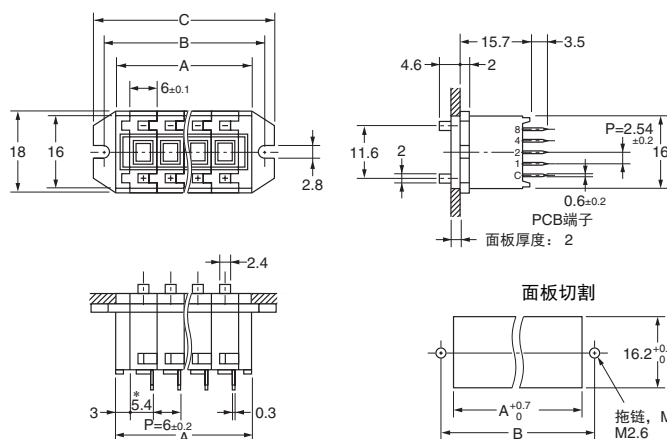
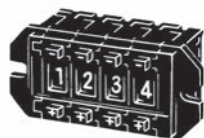
外形尺寸

(单位: mm)

■ 开关

A7CN-106-1

PCB端子



*端子位置尺寸

注：从前端看开关部时，公共端子C位于最下端。

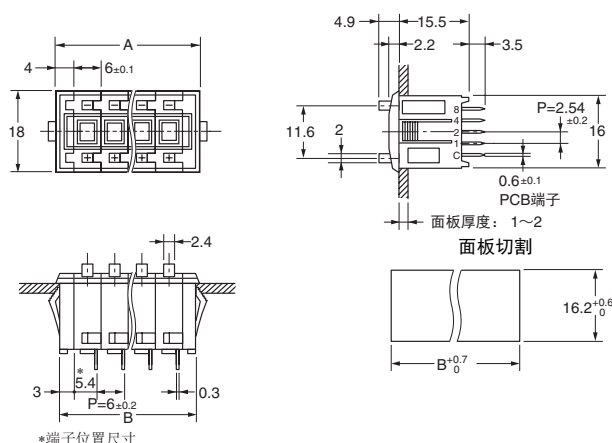
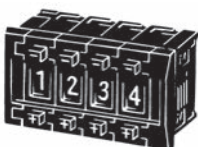
开关数(n)	尺寸A ($n \times 6 + 6$)	尺寸B ($n \times 6 + 11$)	尺寸C ($n \times 6 + 16$)
1	12	17	22
2	18	23	28
3	24	29	34
4	30	35	40
5	36	41	46
6	42	47	52
7	48	53	58
8	54	59	64
9	60	65	70
10	66	71	76

注1. 上面的尺寸包括两个端盖, 且将为每个插入的隔板增加6mm。

2. 上述各机型的外形尺寸图中的未注公差为 $\pm 0.4\text{mm}$ 。
多连接的公差为 $\pm (\text{单元数} \times 0.4) \text{mm}$ 。

A7CN-206(-1)

PCB端子



*端子位置尺寸

注：从前端看开关部时，公共端子C位于最下端。

开关数(n)	尺寸A ($n \times 6 + 8$)	尺寸B ($n \times 6 + 6$)
1	14	12
2	20	18
3	26	24
4	32	30
5	38	36
6	44	42
7	50	48
8	56	54
9	62	60
10	68	66

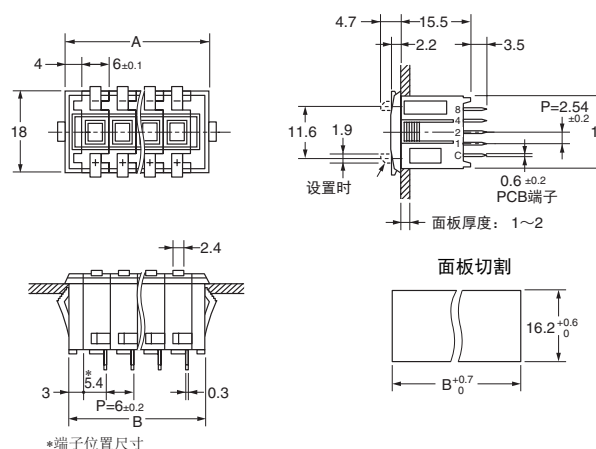
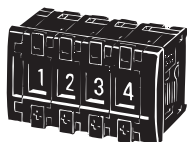
注1. 上面的尺寸包括两个端盖，且将为每个插入的隔板增加6mm。

2. 上述各机型的外形尺寸图中的未注公差为 $\pm 0.4\text{mm}$ 。
多连接的公差为 $\pm (\text{单元数} \times 0.4) \text{mm}$ 。

A7CN-L206(-1)

PCB端子

锁定型



*端子位置尺寸

注：从前端看开关部时，公共端子C位于最下端。

开关数(n)	尺寸A ($n \times 6 + 8$)	尺寸B ($n \times 6 + 6$)
1	14	12
2	20	18
3	26	24
4	32	30
5	38	36
6	44	42
7	50	48
8	56	54
9	62	60
10	68	66

注1. 上面的尺寸包括两个端盖，且将为每个插入的隔板增加6mm。

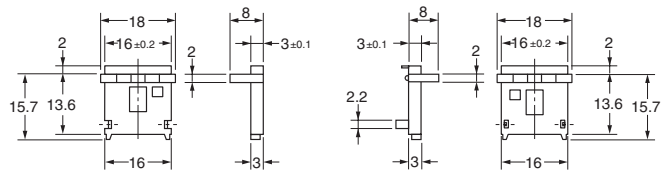
2. 上述各机型的外形尺寸图中的未注公差为 $\pm 0.4\text{mm}$ 。
多连接的公差为 $\pm (\text{单元数} \times 0.4) \text{mm}$ 。

附件（另售）

用于按操作开关的端盖
A7CN-1M-1螺钉安装

左侧

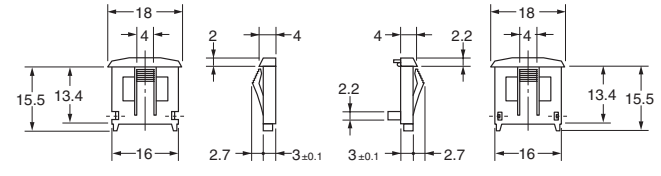
右侧



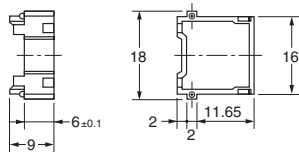
用于按操作开关的端盖
A7CN-2M(-1)卡入式安装

左侧

右侧

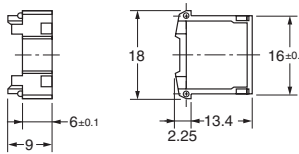


用于按操作开关的隔板
A7CN-1P□-1
螺钉面板安装型



注：隔板型号中的□代表范围A到U中的字母。（参见第A-387页上隔板说明下面的表格。）

用于按操作开关的隔板
A7CN-2P□(-1)
卡入式安装型



注：隔板型号中的□代表范围A到U中的字母。（参见第A-387页上隔板说明下面的表格。）

注：除非另有说明，否则上面型号中尺寸的尺寸公差为±0.4mm。

输出代码

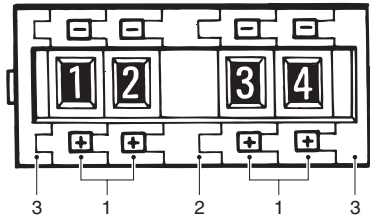
06（二进制代码）

刻度盘	连接到共通的端子			
	1	2	4	8
0				
1	●			
2		●		
3	●	●		
4			●	
5	●		●	
6		●	●	
7	●	●	●	
8				●
9	●			●

注：实点●指示内部开关为“开”(ON)状态（即连接到公共端子）。

订购步骤

如下面示例中所示下订单，指定型号和数目。标准产品不是工厂组装出货。有关订购工厂组装套件的详细信息，请咨询您的欧姆龙代表处。



1. 开关部（卡入式安装，黑色）
A7CN-206-1：4件
2. 隔板（卡入式安装，未指定，黑色）
A7CN-2PA-1：1件
3. 端盖（卡入式安装，黑色）
A7CN-2M-1：1对

注意事项

请参见“拨码开关技术指导”中的“使用的注意事项”。

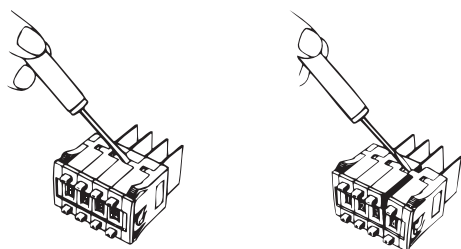
使用注意事项

● 环境

- 不要在产生气体（氨、氯、二氧化硫）的地方使用。
- 虽然开关几乎为防尘结构，但它们不是防滴漏的，因此不要在易暴露在水或油的地方使用，且不要用湿的或有油的手操作。
- 在有沙地方使用时，要提供额外的防尘措施，诸如使用防尘盖。

● 操作

- A7CN不能连接到A7C。
- 开关的塑封零件使用聚缩醛树脂和聚碳酸酯树脂。请不要使用稀释剂，建议使用酒精擦去塑封零件上的灰尘和污迹。注意防止酒精进入内部。
不要使用可能损害树脂的稀释剂或其它溶剂。
- 更改设置时，如果你的手指是湿的或有油或者手指上有任何其它杂质，则不要触摸操作按钮。
- 不要丢弃单个的开关。否则可能会损坏开关侧面的树脂固定装置（用于连接）。
- 在分离开关时，使用下图所示的螺丝刀，通过放开顶部和底部的卡子将它们断开。注意不要弯曲卡子。



- 在连接开关时，将配套部件组成一个整体。
- 不要同时按(+)和(-)操作按钮。

● 带PCB端子的型号

处理开关时请勿用力过度。尤其要注意避免其摔落，因为端子可能会弯曲或折断。

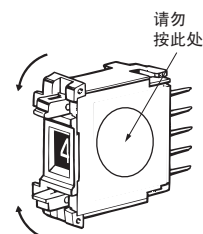
● 螺钉安装型

使用M2.6螺钉、0.2到0.24 N·m的转矩紧固螺钉。将平垫圈或弹簧垫圈与螺钉一起使用。

● 设定数字

锁定型

- 通过将设定按钮提起进行设置。
- 在设置后将按钮返回到其原始位置。然后将其锁定以防止旋转，且设定数字将不会意外更改。



● 焊接型

焊接印刷电路板时请注意以下几点：

- PCB上端子插入孔的直径必须至少为1mm。
- 自动焊接
不要采用浸泡清洗。否则可能会导致焊剂渗入到开关内部，从而造成接触和旋转不良。如图1所示清洁焊剂，将开关倾斜80°或更小角度，并使用刷子，仅将溶剂用于板的背面。也可以通过仅将板背面浸入到溶剂中，然后用刷子清洗。
- 浸入焊接
在应用焊剂溶剂时，浸渍时间最多2秒。如图2中所示，避免焊剂充满印刷电路板的顶面。使用刷子涂上焊剂进一步减少了焊剂渗入的危险。在用刷子清洁焊剂时，将开关倾斜80°或更小角度，如图1所示，以防止焊剂流到开关安装表面上。在自动焊接下，按照上面所述清洁焊剂。

图1

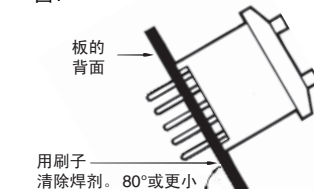
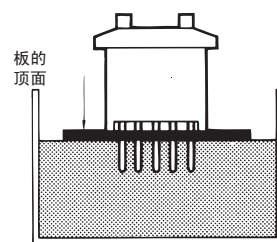


图2



● 使用烙铁

在温度350°C时使用30W烙铁最多3秒钟，并按照上面所述进行冲洗。

在焊接期间以及焊接完成后3分钟内不要对端子施力。否则可能会导致传导或操作故障。

- 确保焊剂和酒精不渗入到开关内部

订购前请务必阅读我司网站上的“注意事项”。

欧姆龙电子部品 (中国) 统辖集团

网站

欧姆龙电子部品贸易 (上海) 有限公司

<https://www.ecb.omron.com.cn>

Cat. No. **BEPP-802-CN-01**

2020年2月

© OMRON Corporation 2020 All Rights Reserved.
规格等随时可能更改，恕不另行通知。