

指撥開關 用語說明

●輸出代碼

用語	說明
十進制編碼 (decimal code)	使用十進制的編碼。使用0、1、2、3、4、5、6、7、8、9。
二進碼十進制編碼 (binary-coded decimal code)	將十進位的各數字轉換成二進制的編碼，BCD碼。
二進碼十六進制編碼 (binary-coded hexadecimal code)	將十六進位的各數字轉換成二進制的編碼，使用0、1、2、3、4、5、6、7、8、9、A、B、C、D、E、F。

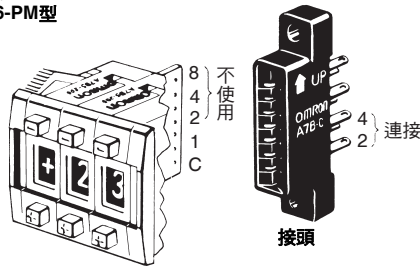
●撥盤「+」「-」顯示

(-PM型)

可製作於06型 (二進碼十進制編碼) 中將「0、1、2...9」顯示成「+、-、+...-」的類型。

此類型的型號為 A7□-206-PM 型或 A7□-206-PM-1 型。下圖以 A7BS-206-PM 型為例，於本體的輸出端子1與COM端子之間使用二進制編碼。

指撥開關本體
A7BS-206-PM型



A7BS-206-PM型的範例

型號	本體/ 接頭	COM.的 端子編號	與COM.連接的 端子編號			
			1	2	4	8
A7BS	本體	C				
	接頭	2				
撥盤	+ (0)					
	- (1)	●				
	+ (2)		●			
	- (3)	●	●			
	+ (4)			●		
	- (5)	●		●		
	+ (6)			●	●	
	- (7)	●	●	●		
	+ (8)					●
- (9)	●				●	

註1. ●記號代表內部開關設定成ON狀態。
2. () 內的數字為A7BS-206型的撥盤顯示。

●附止動器型

本機構可將轉盤固定在任意位置之間，分為安裝時即已組裝的類型以及可設置在裝置外部的類型。

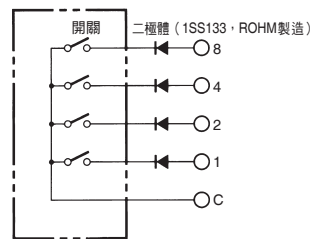
例如轉盤上的數字有0~9，但可用止動器固定成只能轉動0~5之間的範圍。

- 型號末碼為-S□□型時，□□內的數字為可設定數值的範圍。
例如：A7PS-203-S05型

- 可訂製止動器的機種為A7DP型、A7D型、A7BS型、A7BL型、A7PS型、A7PH型。關於個別型號請洽詢本公司。
- A7BS-□-S型隨附止動插腳，可安裝於機體外側，供任意設定。
- A7MD型、A7CN-1型、A7CN-2型、A7CN-L2型系列無法生產附止動器類型。

●附二極體型

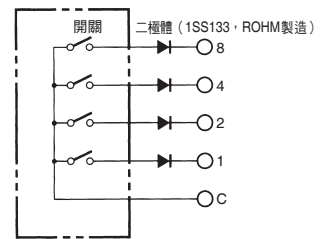
-D (陰極共點)



〔對象型號〕

- A7BS-207/-255型
- A7BL-207型
- A7PS-207/-255型
- A7PH-207型

-D1 (陽極共點)

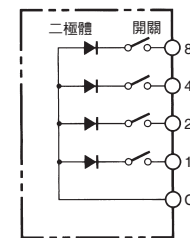


〔對象型號〕

- A7BS-207型
- A7PS-207型
- A7PH-207型

註. 因A7MD型為特殊規格 (陽極共點)，安裝時請注意極性。

使用A7MD-106-P-D型時



註. 二極體 (DAP202K, ROHM製造) 已安裝至機殼內。

指撥開關 使用注意事項

●使用環境

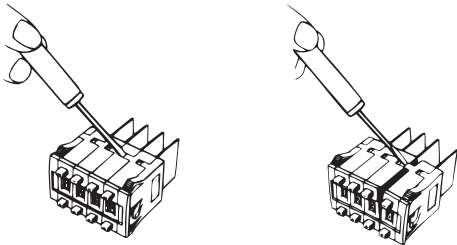
- 請勿在會產生氣體（氨、氯、二氧化硫）的場所使用本產品。
- 非防滴漏結構，請不要暴露於會潑水或滴油的場所，且不要用濕手或沾有油的手操作。
- 特別在有砂的地方使用時，請加裝防塵蓋等，或放置於防塵性高的位置。

●存放場所

將本產品存放於高溫、高濕處，或長期存放於室溫之下，皆可能造成端子部氧化，影響到焊接作業。
請避免將本產品存放於高溫、高濕處，並請盡早使用本產品。

●一般使用

- 配線作業
配線完成後，請確保適當的絕緣距離。
- 開關組裝
請勿使本產品長期處於按壓狀態，此舉可能會加速內部零組件的劣化，並改變材料特性。
- 通電中請勿觸摸端子等充電部。
- 請勿將單一開關連線至複數電源。上述行為可能會導致出現迴路誤動作，短路等異常。
- 更改數值設定時，若手指沾濕或有油、異物附著，則請勿觸摸操作按鈕。
- 針對成形樹脂機殼等處的表面污垢，建議使用酒精清潔。但請避免使酒精滲入內部。
- 請勿使用會融化樹脂的稀釋劑類溶劑。
- 在連結開關組件時，請將外殼的凹凸卡榫確實嵌合。
- 拆卸接頭時，請如下圖所示，使用⊖螺絲起子，將上下的勾爪鬆開後，再拆除接頭。
此時，請注意不要折斷勾爪。

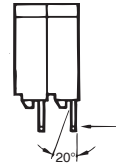


- 推按式操作鈕時請勿同時按 ⊕、⊖。
- 開關掉落可能會導致端子變形、PCB破損、側邊開關的連接用樹脂勾爪損壞，請留意避免開關掉落。
- 指撥開關於構造上，在進行推按式操作時可能會發生輸出異常。讀取訊號時，請務必於畫面顯示停止後再進行。

●PCB端子

- 使用PCB端子型時，PCB端子插入孔需為 $\phi 1\text{mm}$ 以上。
- 請勿對PCB端子施加過大的力道。尤其要避免使開關掉落，可能會導致端子變形、斷裂。

參考：端子部具有 7.84N、1 分鐘以上的抗拉強度（A7D型為4.9N、10秒以上），即使彎折20°後，再恢復為原本的形狀也不至於斷裂；但請勿重複施加外力。



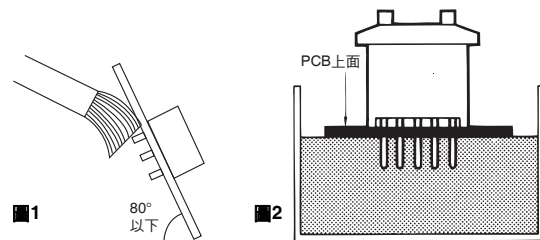
●接頭

- 插入接頭時，請將接頭的箭頭記號朝上安裝。（請參閱 A7BS/A7BL型、A7PS/A7PH型）
- 接頭的每一模組插入負載為、A7B-C型約14.7N、NRT-C型約34.3N。

●焊接

焊接PCB板時請注意以下幾點：

- 自動焊接
請勿採用浸泡清洗，否則可能使焊劑滲入到開關內部，導致接觸或旋轉不良。如圖1所示，清潔焊劑的方式為將開關傾斜80°或更小角度，使用浸泡過溶劑的刷子清潔背面。也可將板子背面浸到溶劑中，然後用刷子清洗。
- 浸焊
在進行塗抹焊劑作業時，浸泡時間最多2秒。如圖2所示，避免焊劑充滿印刷電路板的頂面。請用刷子塗上焊劑，以減少焊劑滲入。此時，如圖1所示，應將PCB板傾斜80°以下，避免讓焊劑流進要焊接開關的表面。
清潔焊劑時，同樣按照上述「自動焊接」的步驟方法。



· 使用烙鐵時

- 請在30W、350°C、3秒以內的條件下焊接。
並按照上述步驟方法進行沖洗。
- 焊接時及焊接後約3分鐘內請勿對端子施加外力。此舉可能會導致導通或動作不良。
- 請避免焊接用焊劑或酒精滲入開關內部。