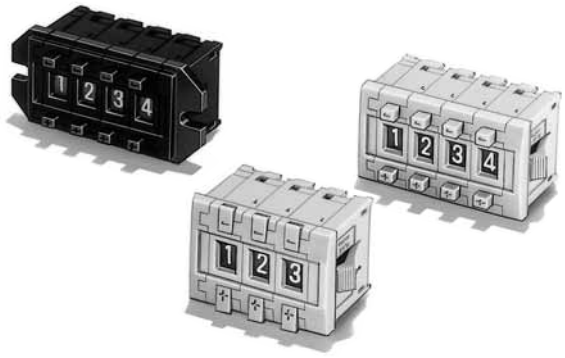
拨码开关

A7CN/A7CN-L

相关信息 商品选择 …… 634
共通注意事项 …… 641
技术指南 …… 709
用语说明 …… 780

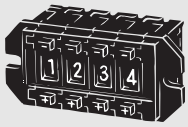
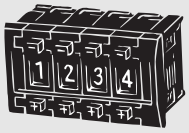
设定操作简便
快速动作的推进式

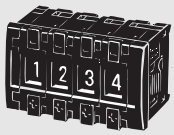
• 用于防止误操作的锁定型系列化。



种类

■开关本体(1开关单元)

型号	A7CN			
分类(注1)	螺钉紧固安装（背面安装）		单触式安装（表面安装）	
				
输出代码编号 端子的种类	印刷基板用端子			
外壳的颜色	浅绿	黑	浅绿	黑
06(2位10进制)	——	A7CN-106-1	A7CN-206	A7CN-206-1

型号	A7CN-L	
分类(注1)	单触式安装（表面安装）  锁定型	
输出代码编号 端子的种类	印刷基板用端子	
外壳的颜色	浅绿	黑
06(2位10进制)	A7CN-L206	A7CN-L206-1

注1. 分类的图中，将开关单元的4单元和另售的安装板进行组合后形成4部分。
注2. 上述型号为1开关单元的型号。
注3. 也有刻度盘的「+」「-」显示。请在各型号中的“ 206 ”的后面加“ -PM ”。 [例：A7CN-206-PM · A7CN-206-PM-1]

■附件(另售)

使用开关单元时，请使用安装板、备用单元等附件。

分类	螺钉紧固安装用（背面安装）	单触式安装用（表面安装）	
附件 外壳的颜色	黑	浅绿	黑
安装板(1对)	A7CN-1M-1 ＊	A7CN-2M ＊	A7CN-2M-1 ＊
备用单元	A7CN-1P□-1	A7CN-2P□	A7CN-2P□-1

注. 备用单元的型号中的□内填入记号A～U。（请参见下列备用单元的说明表）
关于备用单元的交货期信息及价格，请参见无刻印的机型 （记号A）。其他带刻印的机型均为订单生产机型。
＊最小订购单位为10个。

●安装板

用于开关单元的两端，将各单元固定在面板上，左右为一对。

●备用单元

· 为确保各开关单元的中间区分、预备空间，其外形、厚度应与开关单元相同。
· 还备有在需要时间和长度单位时可以刻上一些文字、记号的备用单元。
（参照下表）请另行咨询。

记号	A	B	C	D	E	F	G
刻印	无显示	SEC	MIN	H	g	kg	mm

记号	H	J	K	L	M	N	P
刻印	cm	m	℃	PCS	年	月	日

记号	Q	R	S	T	U
刻印	×10SEC	时	分	0	.

额定值/性能

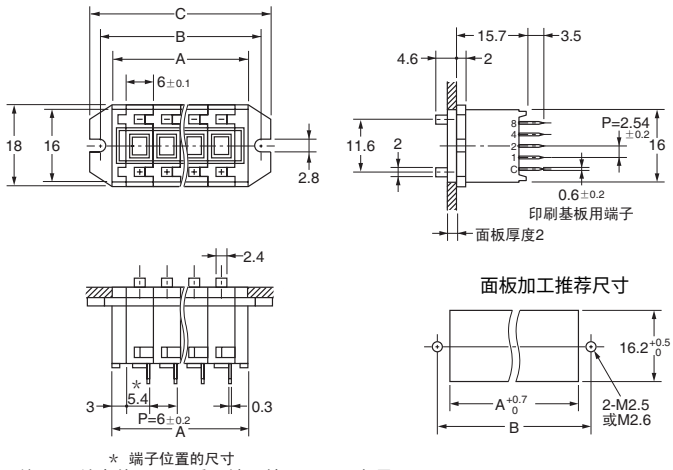
开关负载容量（阻性负载）		1mA～0.1A、DC5～30V
连续通电电流		1A
接触电阻		200mΩ以下
绝缘电阻	同极端子间	10MΩ以上(DC250V兆欧表)
	各端子和接地间	100MΩ以上(DC500V兆欧表)
耐电压	同极端子间	AC250V 50/60Hz 1min
	各端子和接地间	AC1,000V 50/60Hz 1min
耐振动		10～55Hz 双振幅1.5mm
耐冲击		490m/s²
耐久性	机械	3万步以上
	电气	2万步以上
使用环境温度		-10～+65℃（不结冰）
保存温度		-20～+80℃
使用环境湿度		35～85%RH
操作力		4.41N以下

外形尺寸

(单位：mm)

■开关本体

A7CN-106-1
印刷基板用端子



＊ 端子位置的尺寸

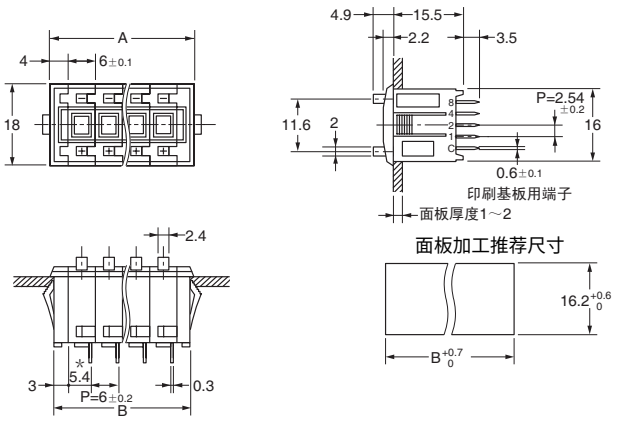
注. 开关本体从正面看，端子编号“C”在最下面。

（单位：mm）

单元数 (n)	尺寸A (n×6+6)	尺寸B (n×6+11)	尺寸C (n×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. 上述的尺寸包含两侧的安装板。
但加上备用单元时，每个增加6mm。
注2. 未指定的尺寸公差为±0.4mm。
多个连接时的公差为
±(单元数×0.4)mm。

A7CN-206(-1)
印刷基板用端子



＊ 端子位置的尺寸

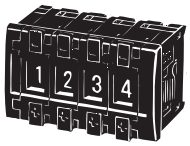
注. 开关本体从正面看，端子编号“C”在最下面。

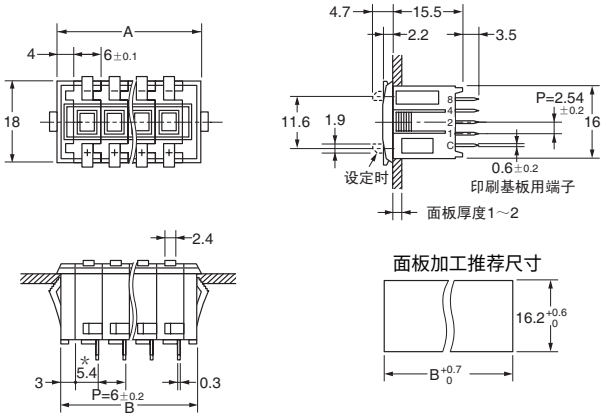
（单位：mm）

单元数 (n)	尺寸A (n×6+8)	尺寸B (n×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. 上述的尺寸包含两侧的安装板。
但加上备用单元时，每个增加6mm。
注2. 未指定的尺寸公差为±0.4mm。
多个连接时的公差为
±(单元数×0.4)mm。

A7CN-L206(-1)
印刷基板用端子锁定型





＊ 端子位置的尺寸

注. 开关本体从正面看，端子编号“C”在最下面。

（单位：mm）

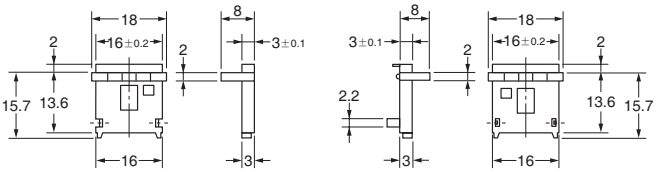
单元数 (n)	尺寸A (n×6+8)	尺寸B (n×6+6)
1	14	12
2	20	18
3	26	24
4	32	30
5	38	36
6	44	42
7	50	48
8	56	54
9	62	60
10	68	66

注1. 上述的尺寸包含两侧的安装板。
但加上备用单元时，每个增加6mm。
注2. 未指定的尺寸公差为±0.4mm。
多个连接时的公差为
±(单元数×0.4)mm。

■选装件(另售)

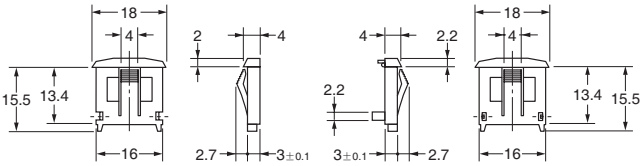
●安装板(1对)
A7CN-1M-1 螺钉紧固安装用

<左侧> <右侧>

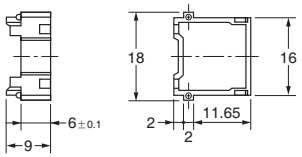


●安装板(1对)
A7CN-2M(-1) 单触式安装用

<左侧> <右侧>

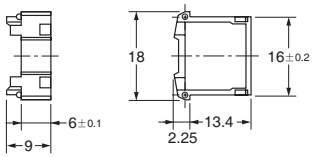


●备用单元
A7CN-1P☒-1 螺钉紧固安装用



型号的☒内填入记号A～U。
有关详情，请参见上页的备用单元说明表。

●备用单元
A7CN-2P☒(-1) 单触式安装用



型号的☒内填入记号A～U。
有关详情，请参见上页的备用单元说明表。

注. 上述各机型的外形尺寸图中，未指定部分的尺寸公差为±0.4 mm。

输出代码

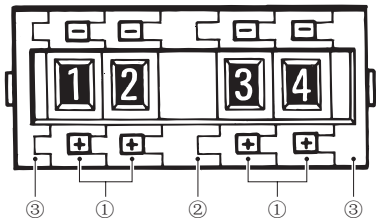
06(二进制代码)

刻度盘	和COM.连接的端子编号			
	1	2	4	8
0				
1	●			
2		●		
3	●	●		
4			●	
5	●		●	
6		●	●	
7	●	●	●	
8				●
9	●			●

注. ●表示内部电路为ON （和COM端子连接）的状态。

订购指南

订购时，请分别如下指定型号和数量。此外，标准品为零散出厂。关于成套出厂，请向我公司销售人员咨询。



①开关单元
（单触式安装用，颜色为黑色时）
A7CN-206-1 . . . . . 4个
②备用单元
（单触式安装用，无显示，颜色为黑色时）
A7CN-2PA-1 . . . . . 1个
③安装板
（单触式安装用，颜色为黑色时）
A7CN-2M-1 . . . . . 1对

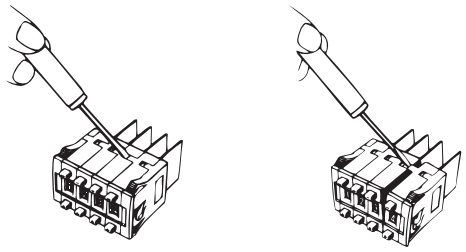
请正确使用

●详情请参见641页的共通注意事项。

使用注意事项

●关于使用场所
- 请勿在产生气体（氨气、氯气、二氧化硫等）的场所使用。
- 并非防滴型设计，因此，请勿在会接触到水、油的地方使用，或在手上沾了水和油时进行操作。
- 特别是在接触到沙尘等的地方，请采取设置防尘罩等进一步提高防尘性的处理。

●关于使用
- 请注意， A7CN不能和A7C连接。
- 由于成形品使用了聚缩醛树脂、聚碳酸酯树脂，因此，擦拭其污垢时，请使用酒精。但是，请勿让酒精进入开关内部。
  请勿使用稀释剂等可能溶解树脂的溶剂。
- 修改数值设定时，请勿用湿的手指或沾有油、异物等的手指来操作按钮。
- 开关单体跌落时，开关侧面的连接用树指卡爪可能会折损，因此在使用开关时请注意不要让开关单体跌落。
- 如下图所示，拆开连接时，请使用⊖螺丝刀将上下卡爪分开后再拆开。拆的时候，请注意不要弄断卡爪。

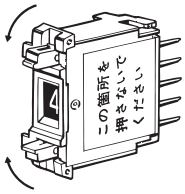


- 连接开关单元时，请对准各外壳的凸出部和凹陷部。
- 请勿同时按下推进操作式按钮的⊕⊖。

●关于印刷基板用端子型
使用时，请勿施加过大的力。尤其是一旦掉落会导致端子变形、破损，因此请小心不要使其跌落。

●关于螺钉紧固安装型
使用M2.6螺钉时，安装螺钉的紧固转矩应为0.2～0.24N · m。此时，请并用平垫圈、弹簧垫圈。

●关于数值设定
<锁定型>
- 使用设定用按钮进行设定。
- 设定后，请返回到原位。锁定旋转后，即使不当心触碰到，设定数值也不会改变。



●关于焊接
焊接布线基板时，请注意以下几点。
- 印刷基板的端子插入孔在ϕ1mm以上。
- 自动焊接
  如果整个清洗，助焊剂会进入内部，造成接触不良或旋转不良等，因此请勿整个清洗。另外，清洗助焊剂时，请如图1所示倾斜45 ° 以上，仅用浸了溶剂的刷子刷洗背面。也可以仅用溶剂浸润反面后用刷子清洗。
- 浸焊
  在涂敷助焊剂溶液的工序中浸渍时间应为2秒以下，并且如图2所示，请勿使助焊剂覆盖到布线基板上面。用刷子涂敷的方法比较不容易渗入。但是如图1所示，此时请倾斜45 ° 以上。关于助焊剂的清洗，与上述 “ 自动焊接 ” 相同。

图1

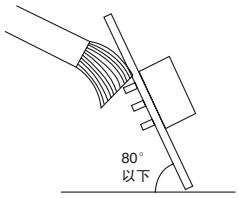
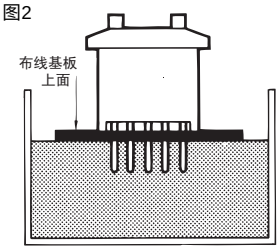


图2



- 使用烙铁
  请在30W、 350℃、 3秒以内进行焊接。
  清洗时，同上。
- 请注意不要让焊接用助焊剂和酒精进入开关内部。