

修改磁簧开关

对磁簧开关引线进行切割及成型时，切记使用正确的支撑与切割工具，以避免损坏玻璃-金属密封。破坏的密封可能出现小碎片或大的裂缝。此类缺陷可使用低功率的显微镜目视检测出来。但是，密封也可能出现没法看见的损坏，只能使用其一种密封测试方法检测出来。密封问题可能不妨碍所有其它的测试标准，但触点电阻与触点使用寿命将随着时间推移而受到影响。

建议切割或成型点与玻璃之间保留至少 1.0 mm 的距离。切记使用充分的力量夹紧开关引线，以防止切割或成型产生的震动传递到开关密封。如图 3、4、8 和 9 所示。如果未使用夹具，则需要采取特殊预防措施，使传递到开关密封的震动与压力最小化。

切/割

切的时候，建议不要使用 V 形切刀（如图 1 所示），因为短时间的高幅度震动可能沿引线传递到开关密封。可使用如图 2 所示的切刀，但须格外小心，保持切刀锋利而且完好。建议切割时在切点和开关之间使用夹具（如图 3 与图 4 所示）。如切割是不使用夹具（如图 5 所示），则会对开关及其密封产生边侧或旋转压力。

图 1

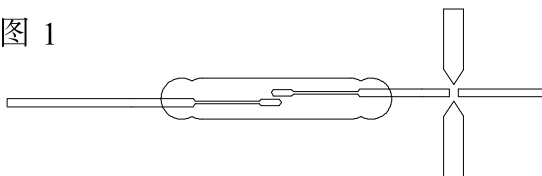


图 2

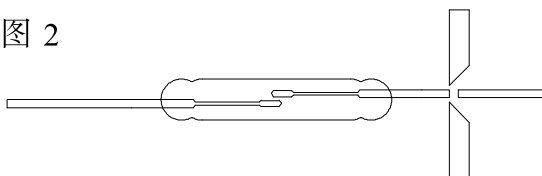


图 3

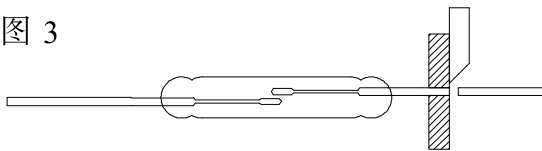


图 4

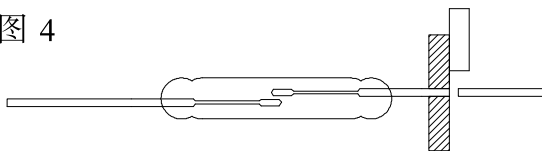
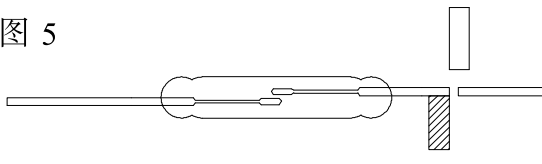


图 5



成型 / 弯曲

成型或弯曲时，应避免弯曲玻璃密封旁边的引线（如图 6 所示），否则将导致密封碎裂及裂缝。结果会导致密封问题。根据“A”的位置与组织旋转的物体，可以围绕方柱或圆柱进行弯曲（如图 7 中的“A”所示）（如图 7 中的“B”所示）。如果“A”靠近玻璃，而对密封施加较大的边侧压力可能导致玻璃碎裂或出现裂缝。可使用镶刃钳子夹紧并手动弯曲（如图 8 所示）。也可以使用夹具夹紧并使用类似方式弯曲（如图 9 所示）。

为了消除切割与成型造成的损坏，Hamlin 可供应按您的规格修改的开关。如图 10 所示，可按您的尺寸对开关作出修改，而无需加工成本。此外，可供应修改开关用于表面贴装至印制板，包括可选带卷（T&R）封装。也可供应带卷封装的切割开关，用于表面贴装式自动板安装。建议不要使用自动穿孔安装磁簧开关。

图 6

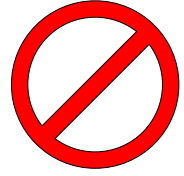
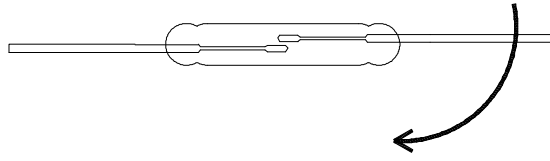


图 7

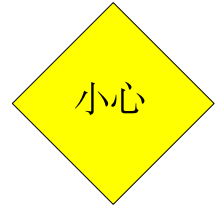
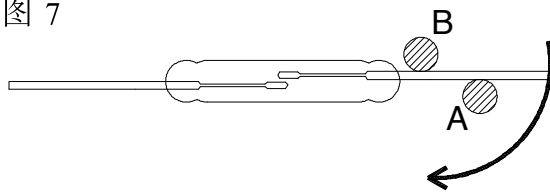


图 8

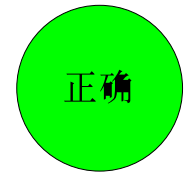
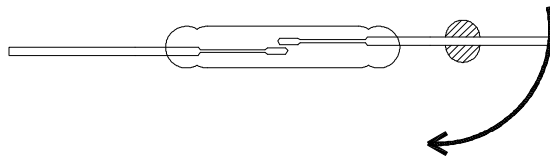


图 9

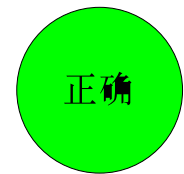
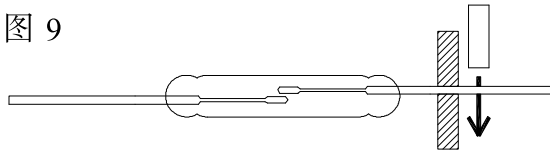


图 10

