# 3.5耳机插座 3.5音频插座 PJ-306耳机插座

| 产品名称 | 3.5耳机插座 3.5音频插座 PJ-306耳机插座   |  |
|------|------------------------------|--|
| 公司名称 |                              |  |
| 价格   | 面议                           |  |
| 规格参数 | 加工定制:是<br>品牌:振锐<br>型号:PJ-306 |  |
| 公司地址 | 乐清市虹桥镇沙河路186弄2号              |  |
| 联系电话 | 86 0577 61359863 15158675209 |  |

## 产品详情

2.5/3.5耳机插座技术要求

1、额定值

1.1 额定电压: 30v (dc)

1.2 额定电流: 0.5a

2、使用环境条件

2.1 环境温度: -40 +70

2.2 相对湿度: 95%(+40)

3、结构尺寸:(见附页)

4、技术特性

4.1 测试环境条件:温度5~35 , 湿度45~85%, 气压860~1060mbar。

4.2 电器性能

| 项 目 | 条件 | 规 格 |
|-----|----|-----|
|     |    |     |
|     |    |     |

| 1 | 接触电阻             | 插座内任意两个相互接触簧片之间及插头和插座接触部<br>位之间。          | 30m    |
|---|------------------|---|--------|
| 2 | 绝缘电阻             | 插头插入和未插入相互绝缘的导体之间,加上dc500v,作<br>用时间为1分钟。  | 100m   |
| 3 | 耐 压<br>(漏电流 1ma) | 插头插入和未插入相互绝缘的导体之间,加上ac500v,50 hz,作用时间为5秒。 | 无击穿或飞弧 |

### 4.3 机械性能

|   | 项 目  | 条 件  | 规 格                       |
|---|------|--|---------------------------|
| 1 | 插拔力  | 标准插头插入插座和拔出插座  | 15 ± 8n                   |
| 2 | 端子强度 | 在端子的任一方向加0.5kg的载荷重1分钟。   | 端子上无裂纹、变形及错<br>位等,电气性能正常。 |
| 3 |      | 按gb5095.5-86试验9a进行。在专用寿命试验机上或手工进<br>行,以每分钟20~30次的速度将插头在插座内插拔5000次<br>。 |                           |

### 4.4环境性能要求

| 项 目 | 条 件 | 规 格         |
|-----|-----|-------------|
|     |     |             |
|     |     |             |
|     |     |             |
|     |     | 尺寸应满足规定并应满足 |

| 1 | 高低温试验     |  | 机械电气性能。   |
|---|-----------|--|---|
| 2 | 耐恒定湿热 试 验 | 相对湿度95±3%,试验温度:40 。持续2d作用后,试品取出后5min之内测定电气性能,试品在正常条件下放置1—2h,检查外观质量。                          | 尺寸应满足规定并满足机<br>械电气性能。                                 |
| 3 | 盐雾试验      | 按gb2423.17试验ka进行。温度:35 ± 2 ,氯化钠溶液浓度<br>为5 ± 0.1%(重量比),连续喷雾48小时。                              | 金属表面无严重锈蚀   |
| 4 | 振动试验      | 振频范围10~55hz,位移幅值:0.35mm,加速度幅值:50.0m/s2。扫频循环次数:30次。   | 电气机械性能正常。   |
| 5 | 冲击试验      | 在规定高度(250mm、500mm、75mm、1000mm)按三个相垂直的轴向方向自由落下,每个方向各一次。                                       | 同 上   |
| 6 | 可焊性试验     | 按gb244.28试验ta方法1进行  1、 波峰焊:焊锡湿度 235 ± 5 , 浸渍时间:3 ± 0.5s。  2、 手工焊:焊锡温度 350 ± 10 , (60v), 浸渍时间 | 接线端子表面易于被融锡<br>沓料润湿,经锡焊试验后9<br>0%的浸锡面积应被焊锡均<br>匀覆盖。   |
| 7 | 焊接耐热      | :3±0.5s。<br>按gb2428.28试验ta方法1进行,引出端子浸涂,浸渍到高基体2—2.5mm:熔锡温度:260±5 ,浸渍时间:5±1s。                  | 接线端子及基体应能承受<br>焊接产生的热应力作用,<br>试验后端子不松动,机械<br>和电气性能正常。 |
|   | 试 验       |  |   |

#### 5、包装

| 内盒材料 | 内盒产      | 外箱材料 | 外箱尺寸 | 装箱产 | 重量 |
|------|----------|------|------|-----|----|
|      | 品数量      |      |      | 品数量 |    |
| 塑胶袋  | 1000 pcs | 纸    |      |     |    |

6、变更: 当本规格书需要修改时, 应由生产商与客户协商并同意后进行。

本产品的加工定制是是,品牌是振锐,型号是PJ-306,使用温度范围是-30-70 ( ),额定负荷是20 ( VA ),插拔力是20 ( N ),寿命是5000,产品认证是rohs,额定电流是0.5 ( A ),额定电压是30 ( V )