



索引(INDEX)

1)承认书首页(HOME PAGE)-----	1
2) 索引 (INDEX) -----	2
3)规格书(SPECIFICATION)-----	3-5
4)工程图(DRAWING) -----	6
6) 物质成份表(MSDS)-----	7
7) 低毒测试报告(NOXIOUS TEST REPORT)-----	8-

東莞市皓宇電子有限公司 DONGGUAN HAORYU ELECTRONICS CO.,LTD.	文件編號	HY-WI-32
	發行日期	2008-07-23
SPECIFICATION 承認書	第 B-2 版	第 1 頁 共 3 頁

SERIES 產品系列		φ 3.5 PHONE JACK (DIP) 3.5 插板式耳機座		TYPE 產品型號		PJ-307 (環保)	
DRAWN 設 計		LI JIAN		APVD 審 批		李 劍	
1・RATING (額定值): DC30V 0.5A			CONSTRUCTION DIMENSION 結構尺寸			Apply to the appended drawing. 符合附加圖紙	
2・OPERATING TEMPERATURE RANGE 操作溫度範圍			-20℃~70℃		PRESERVATIVE TEMPERATURE RANGE 儲存溫度範圍		15℃~35℃
ITEM 項目		TEST CONDITIONS 測試條件				SPECIFICATIONS 規格	
3・ELECTRICAL PERFORMANCE (電氣性能規格):							
3A	CONTACT RESISTANCE 接觸電阻	MEASURED BY THE CONTACT RESISTANCE APPARATUS OR mΩ METER AT 0.1A DC5V .THE RESULT IS THE AVERAGE OF5 SUCCESSIVE MEASUREMENTS. 在電壓為 5V，直流電流為 0.1A 時，用接觸電阻測量儀或毫歐表測量。 結果取測量 5 次後的平均值。				50mΩ max 50 毫歐以下	
3B	INSULATION RESISTANCE 絕緣阻抗	A VOLTAGE OF 250V DC SHALL BE APPLIED FOR 1 MIN. AFTER WHICH MEASUREMENT SHALL BE MADE. BETWEEN TERMINALS BETWEEN INDIVIDUAL TERMINALS AND FRAME 輸入 250V DC 電壓 1 分鐘,按以下接觸方法測試 (1) 接觸端子之間 (2) 插座本體與端子之間				100MΩ min 100 兆歐以上.	
3C	DIELECTRIC STRENGTH 耐電壓	A VOLTAGE OF250V AC SHALL BE APPLIED FOR 1 MIN. AFTER WHICH MEASUREMENT SHALL BE MADE. BETWEEN TERMINALS BETWEEN INDIVIDUAL TERMINALS AND FRAME 輸入 250V AC 電壓 1 分鐘,按以下接觸方法測試 (3) 接觸端子之間 (4) 插座本體與端子之間				WITHOUT DAMAGE TO PARTS ARCING OR BREAKDOWN ETC 沒有損傷 變形絕緣破壞等異常.	
4.MECHANICAL PERFORMANCE(機械性能規格)							
4A	INSERTION AND WITHDRAW FORCE 插拔 力	Being measure at across spring piece and across matching plug for ergometer 用測力計在插頭與彈片之間進行測量・(空插三次後測試)				Insertion and extraction force 3-30N 插拔力 3-30 牛頓	
4B	TERMINAL STRENGTH 端子強度	A STATIC LOAD OF 10 N(1000gf) SHALL BE APPLIED TO THE TIP OF THE TERMINALS FOR 60 SEC. IN ANY DIRECTION 在任意一個方向的先端上加力度 10N(1000gf)60 秒鐘				ELECTRICAL CHARACTERISTICS SHALL BE SATISFIED.WITHOUT DAMAGE OR EXCESSIVE LOOSEN-ESS OF ACTUATOR 在端子中沒有裂開\鬆動等異常 滿足於電器性能.	
4C	STANDARD ATMOSPHEIC CONDITIONS 使用標準狀態	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. THE STANDRD RANGE OF ATMOSPHERIC CONDITIONS FOR MAKING MEASUREMENTS AND TESTS ARE AS FOLLOWS: AMDIENT TEMPERATURE: 15℃ TO 35℃ RELATIVE HUMIDITY :25% TO 75%RH AIR PRESSURE :80Kpa TO 106Kpa				在沒有指定的情況下測試溫度 濕度、氣壓如下： (1) 溫度為 15℃~35℃ (2) 濕度為 25%~75%RH (3) 氣壓 80Kpa~106Kpa	

東莞市皓宇電子有限公司 DONGGUAN HAORYU ELECTRONICS CO.,LTD.	文件編號	HY-WI-32
	發行日期	2008-07-23
SPECIFICATION 承認書	第 B-2 版	第 2 頁 共 3 頁

5 · DURABILITY (耐久性)			
5A	SOLDERABILITY TEST 可焊性試驗	<p>THE TOP OF THE TERMINALS SHALL BEDIPPED 2mm IN THE SOLDER BATH OF $220 \pm 5^{\circ}\text{C}$ FOR 3 ± 0.5 SECONDS. THE PLASTIC BODY IS 1.6mm ABOVE THE TIN LIGUID.</p> <p>端子頂部被浸入焊錫池中 2mm 深，溫度為 $220 \pm 5^{\circ}\text{C}$，時間為 3 ± 0.5 秒。手工焊接溫度為 $350 \pm 5^{\circ}\text{C}$，時間為 2 ± 0.5 秒。膠身距離錫液 1.6mm。</p> <p>注：本產品只適合用手焊、波峰焊。</p>	<p>(1) SOLDER WETTING TIME SHALL BE 3 SEC OR LESS 焊接時間應少於 3 秒</p> <p>(2) THE AREA OF SOLDERABILITY SHOULD BE OVER 90% 焊接面積要有 90%以上</p>
5B	RESISTANCE TO SOLDERING HEAT TEST 耐焊性試驗	<p>THE TOP OF THE TERMINALS SHALL BEDIPPED 2mm . THE PLASTIC BODY IS 1.6mm ABOVE THE TIN LIGUID.</p> <p>端子頂部被浸入焊錫池中 2mm 深，膠身距離錫液 1.6mm。</p> <p>Wave-soldering is to be performed within 3seconds at $260 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 波峰焊接溫度 $260 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 時間 3 秒。</p> <p>Hand weilding to be performed within 3 seconds at 380°C or below. 手工焊接溫度為 380°C 或以內，時間為 3 ± 0.5 秒。</p> <p>注：本產品只適合用手焊、波峰焊。</p>	<p>WITHOUT DEFORMATION OF CASE OR EXCESSIVE LOOSENESS OF TERMINALS ELECTRICAL CHARACTERISTICS SHALL BE SATISFIED.</p> <p>本體無變形，能滿足於機械、電氣性能。</p>
5C	LIFE TEST. 壽命試驗	<p>WITHOUT LOAD (IT IS TESTED BY MACHINE , ACTING FORCE MUST BE PARALLED TO THE WAY OF PUSHING) :</p> <p>AN ACTUATOR SHALL BE SUBIECT TO 5000 CYCLES AT A SPEED OF 30 CYCLES FOR 1 MIN</p> <p>無負荷 (只限於機器測試，作用力平行於插拔方向) : 操作者以每分鐘 30 次的頻率作 5000 回之無負荷測試。</p>	<p>(1) CONTACT RESISTANCE SHALL BE $70\text{m}\Omega_{\text{max}}$</p> <p>(2) MECHANICAL AND ELECTRICAL CHARACTERISTICS SHALL BESATISFIED。</p> <p>(1) 接觸電阻不能超於 $70\text{m}\Omega$</p> <p>(2) 其他滿足於機械電器性能。</p>
5D	HEAT TEST. 耐熱試驗	<p>$85 \pm 2^{\circ}\text{C}$ FOR 48 HOURS AFTER TEST KEEP IN NORMAL CONDITION FOR 30 MINUTES.</p> <p>在 $85 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 環境中放 48 小時,再放在正常環境中 30 分鐘後進行測試。</p>	<p>THERE SHALL BE NO DAMAGE ON APPEARANCE。</p> <p>MECHANICAL AND ELECTRICAL CHARACTERISTICS SHALL BE SATISFIED</p> <p>外觀無異常，滿足於機械，電器性能。</p>
5E	HUMIDITY TEST. 耐濕試驗	<p>$40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 90-96%RH FOR 48 HOURS, TEST AFTER KEEPING IN NORMAL CONDITION FOR 30 MIN.</p> <p>在 $40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 90—96%RH 環境中放 48 小時，再放在正常環境中，30 分鐘後進行測試。</p>	
5F	COLD TEST. 耐冷試驗	<p>AT $-40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ FOR 48 HRS. AFTER TEST KEEP IN NORMAL CONDITION FOR 30 MIN.</p> <p>在 $-40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 環境中放 48 小時,再置於正常環境中 30 分鐘後進行測試。</p>	
5G	SALT SPRAY TEST 噴霧試驗	<p>AT 5% NACL LIQUOR FOR 24HOURS, AFTER WASHING, KEEP IN NORMAL CONDITION FOR 30 MIN.</p> <p>5%的 Nacl 溶液中噴霧 24 小時，用水清洗並在室溫下放置 30 分鐘</p>	

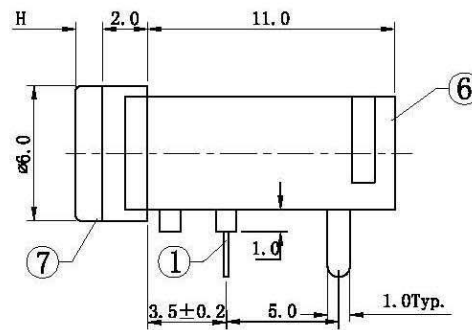
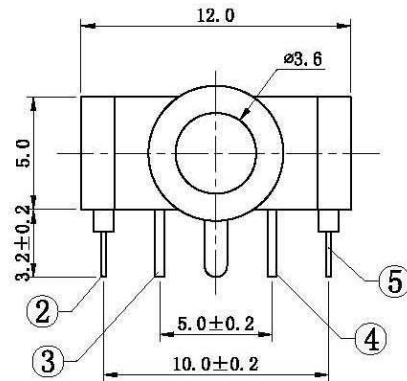
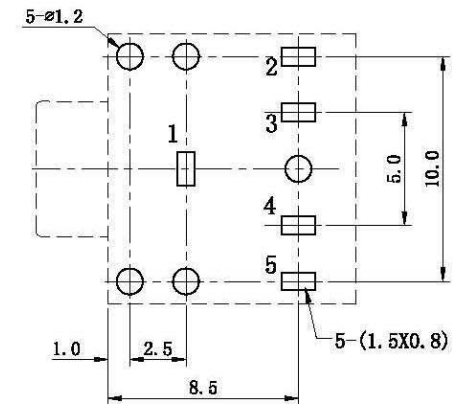
東莞市皓宇電子有限公司 DONGGUAN HAoyu ELECTRONICS CO.,LTD.	文件編號	HY-WI-32
	發行日期	2008-07-23
SPECIFICATION 承認書	第 B-2 版	第 3 頁 共 3 頁

6・注意事項（APPLICATION NOTES:）

- 1、在耐焊接過程中,不得把松香等絕緣、有腐蝕性物質浸入產品內。
（ROsin AND OTHER INSULATING AND CAUSTIC MATERIAL CAN NOT BE DIPPED INTO THE ROCKET DURING SOLDERING.）
- 2、產品焊接後不能用氣槍吹或用溶劑沖洗。
（PRODUCTS CAN NOT BE BLOWN WITH AIR GUN OR CLEANED WITH A SOLVENT AFTER SOLDERING.）
- 3、產品焊接前各零件不能被溶化。
（ALL PARTS OF THE PRODUCTS CAN NOT BE DISSOLVED BEFORE SOLDERING.）
- 4、避免儲藏於高溫、潮濕及腐蝕的場所。
（AVOID STORING THE PRODUCTS IN A PLACE AT HIGH TEMPERATURE, HIGH HUMIDITY AND IN CORROSIVE GASES.）
- 5、本產品如有不良事件，望廠家及時回饋，以便及時記錄、查核、改善、跟蹤。
（PLEASE FEEL FREE TO REPORT TO US IF YOU DISCOVER THE INFERIOR GOODS, SO THAT WE CAN TAKE NOTE, CHECK, TRACK AND IMPROVE THEM. THANKS.）

ROHS

2002/95/EC

P. C. B LAYOUT
TOP VIEW

SCHEMATIC

PJ-307	PJ-307-1	PJ-307-2	PJ-307-3	PJ-307-4

H	1.0	1.3
APPD.		✓

7	AXIS SUPPORT	1	H59 BRASS	Ni-Plating
6	HOUSING	1	PBT	
5	5# CONTACT FOOT	1	PHOSPHOR BRONZE	Sn-Plating
4	4# CONTACT FOOT	1	H62 BRASS	Sn-Plating
3	3# CONTACT FOOT	1	H62 BRASS	Sn-Plating
2	2# CONTACT FOOT	1	PHOSPHOR BRONZE	Sn-Plating
1	1# CONTACT FOOT	1	PHOSPHOR BRONZE	Sn-Plating
NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	PLATING
UNIT: MM		MODEL NO:		PAPER NO: A4
TYPE:		PHONE JACK		PG 1 OF 1
DESIGNER BY: Liu Xiaoheng		PJ-307		TOLERANCE
CHECK BY: Liu Xiaoheng				ANGLES
APPROVED BY: Wang Jingli				SCALE
DATE : 2009-9-11				VER

东莞市皓宇电子有限公司
原材料清单

客户：Rapid elec

联系人：王瑞宝(经理)

电话：0769-82310511

手机：13380190046

产品料号:PJ-307环保

产品名称:耳机插座

传真：0769-82310510

EMAIL: haoyu888@21cn.com

序号	材料名称	材料规格	供应商	有毒物质含量(PPM)																环保测试报告号码	测试报告日期	备注
				Pb	Cd	Hg	Cr+6	PBBs	PBDE	PVC	PCBs	PCTs	PCP	CHCs	HCFC	CFCs	石棉	甲醛				
1	PBT		皓宇	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.										RLSZC000582010003	2010-6-29	CTi	
2	磷铜		皓宇	12	N.D.	N.D.	Negative												RLSZC000582010005	2010-6-29	CTi	
3	黄铜		皓宇	63	3	N.D.	Negative												RLSZC000582010004	2010-6-29	CTi	
4	镀镍		协和	N.D.	N.D.	N.D.	Negative												CANEC1000843602	2010-3-16	SGS	
5	镀锡		东旭	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.												CANEC0906008313	2009-12-16	SGS	
6																						
7																						
8																						
9																						
10																						
11																						
12																						
13																						
14																						
15																						

备注:1. 供应商之产品. 材料及零组件必须符合欧盟Rohs(Directive 2002/95/ec)与包装材料规范 (Packaging Directive (94/62/EC))所规定管制物质与含量限制.

2. Rohs 管控均质物质: 铅Pb<1000ppm. 汞Hg<1000ppm. 镉Cd<100ppm. 六价铬Cr (6+)<1000ppm. 聚溴联苯 (PBBs)<1000ppm. 聚溴苯醚 (PBDEs)<1000ppm包装材料规范
- (Packaging Directive)含量限制 limited: Pb+Cd+Hg+Cr(6+)<100ppm
3. 须提供所有部品所用的所有原材料包括辅助材料的供应商清单及测试结果:
4. 不同供应商. 不同颜色的原材料需要分开列出.
5. 有测试过无毒时, 请在对应的元素上记录测试结果, 若测试超标, 请写明具体数据结果, 若没测试, 则用 “/” 表示.
6. 原材料发生变更如新增材料, 供方将通知客户采购部及品管部报备.

供应商补充说明:
供应商签字盖章:

日期：2010-7-6