

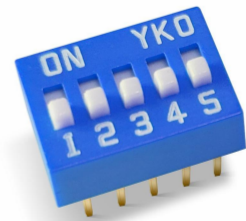
### 材料 MATERIALS

1. 上盖: PBT, 红色 (蓝色、黑色可选)
  2. 底座: PA66, 黑色
  3. 拨键: PBT, 白色
  5. 端子: 铜合金, 镀金 (镀锡可选)
- Cover: PBT, Red ( Option: Blue、Black)  
Base: PA66, Black  
Actuator: PBT, White  
Terminal: Copper Alloy, Gold Plated ( Option: Tin)

YJB-05HG2




YJB-05LG2



### 电气性能 ELECTRICAL SPECIFICATIONS

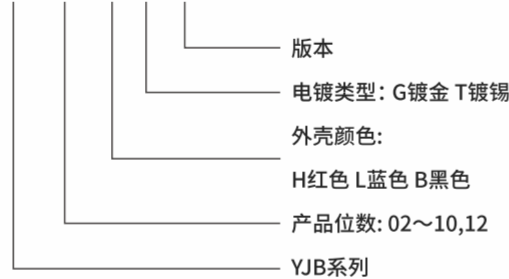
序号	测试项目 Item	试验条件 Test condition	规格 Performance
1	接触电阻 (初始值) Contact resistance ( initial)	安装(焊接)前, 在频率1kHz的微小电流(100mA)下用直流低电阻仪或安规测试仪测试接触电阻.	测得接触电阻应不大于50mΩ.
2	接触电阻 (测试后) Contact resistance(after test)	安装(焊接)后, 在频率1kHz的微小电流(100mA)下用直流低电阻仪或安规测试仪测试接触电阻.	测得接触电阻应不大于100mΩ.
3	开关容量 (开关常切换) Contact rating ( status changed often)	在25mA、24V的直流负载下测试.	表面不发烫,不产生电火花.
4	开关容量 (开关不常切换) Contact rating (status constant)	在100mA、50V的直流负载下测试.	表面不发烫,不产生电火花.
5	绝缘电阻 Insulation resistance	用500V DC兆欧表测量, 在引出端相互之间、引出端与外壳之间施加500V DC电压, 持续	测得绝缘电阻应不小于1000MΩ.
6	耐压强度 Dielectric strength	在引出端相互之间、引出端与外壳之间施加频率50Hz~60Hz的交流电压500V, 持续1min.	应无击穿、闪络现象, 漏电流应不大于1.0mA.
7	极间电容 Capacitance between adjacent	在频率1MHZ±10KHZ下,测量电容含值.	测得电容值应不大于5PF.

### 机械特性 MECHANICAL SPECIFICATIONS

序号	测试项目 Item	试验条件 Test condition	规格 Performance
1	操作力 Operation force	如图所示,各箭头方向即为测定操作方向之力量. 	≤8N
2	机械寿命 Mechanical life	以15回~20回/min的速度拨动2000回.	试验后,测得接触电阻应不大于100mΩ.
3	使用温度 Operating Temperature	在-40°C ~ +85°C试验箱里, 并施加25mA、24V的直流负载下测试96H.	试验后,测得接触电阻应不大于100mΩ.
4	储存温度 Storage Temperature	在-40°C ~ +85°C试验箱里, 放置96H.	试验后、机械性能正常, 接触电阻应不大于50mΩ.
5	可焊性 Solderability	加助焊剂, 在245±5°C锡槽里焊接5±0.5s.	试验后,引脚上锡均匀、焊料覆盖面积达到95%以上.
6	耐焊接热 Resistance to soldering heat	焊温260±5°C, 焊接5±1s; 进行焊接2次.	试验后、机械性能正常, 接触电阻应不大于100mΩ.

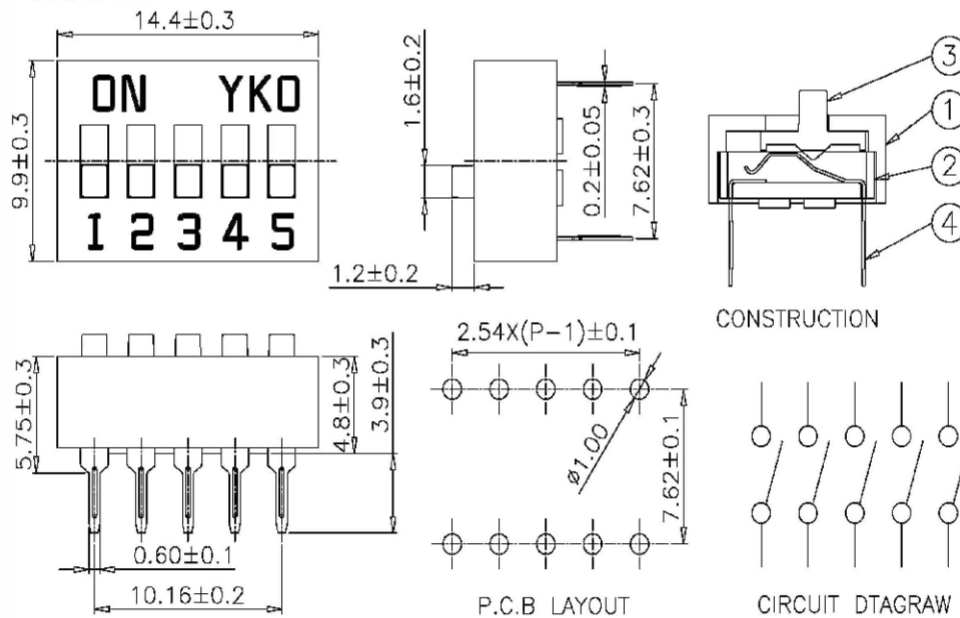
### 型号命名 PRODUCT NAMING

YJB-□□ H G 1



### 外形及装配尺寸 SHAPE AND ASSEMBLY SIZE

UNIT:mm



### 焊接 SOLDERING

1. 在所有操作过程中,请确保拨键在 OFF位置.	1. Keep all actuators contacting on their " OFF" positions during all operations.
2. 烙铁焊: 使用30W烙铁控制温度在350°C, 焊接时间大约5秒钟.	2. Soldering iron Welding: Use a soldering iron of 30 Watts controlled at 350°C approximately 5 seconds. While soldering.
3. 波峰焊: (DIP型) 推荐焊接焊锡温度为260°C, 最多5秒钟.	2. Wave Soldering: Recommended solder temperature at 260°C max 5 seconds.

### 温馨提示 YKO TIPS (ONLY CHINESE)

- 1.焊接完成后建议待产品完全冷却，再进行下一步操作.在焊接、冷却期间绝不可对产品特别是拨键头有碰压、机械外力挤压。
- 2.对焊接好的开关手工拨测时，尽可能采用水平拨动方式，不要以非水平拨动或有重力压到拨键，导致簧片变形。如果是机器拨测，一定要注意拨测治具下压行程，避免拨键压伤、簧片变形。
- 3.对线路板请规范放置，避免各方向的互相挤压及过高的叠加堆放，造成簧片变形。

### 产品包装 PACKING

YJB系列产品包装 ( Packing data of YJB series)				
包装方式 PACKAGE	开关位数 NO.OF POS	每管数量 PER TUBE	内箱数量 PER BOX	外箱数量 PER CTN
管装 TUBE	2	70PCS	6300PCS	37800PCS
	3	51PCS	4590PCS	27540PCS
	4	40PCS	3600PCS	21600PCS
	5	33PCS	2970PCS	17820PCS
	6	28PCS	2520PCS	15120PCS
	7	24PCS	2160PCS	12960PCS
	8	21PCS	1890PCS	11340PCS
	9	19PCS	1710PCS	10260PCS
	10	17PCS	1530PCS	9180PCS
	12	14PCS	1260PCS	7560PCS