

产品规格说明书
PRODUCT SPECIFICATION

客户签名:
日期:

产品名称: RA-01
PRODUCT NAME

产品编码: RA-01
PRODUCT NUMBER

客户编码:
CUSTOMER NUMBER

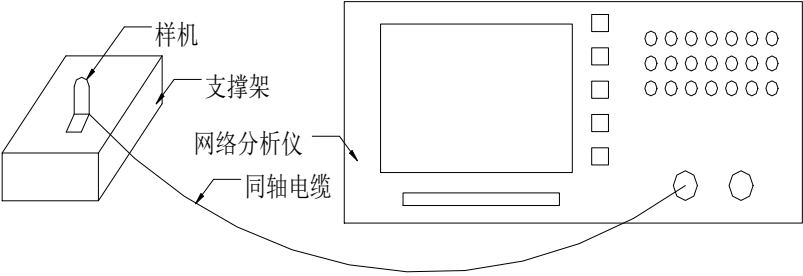
编 写: 曾庆雄

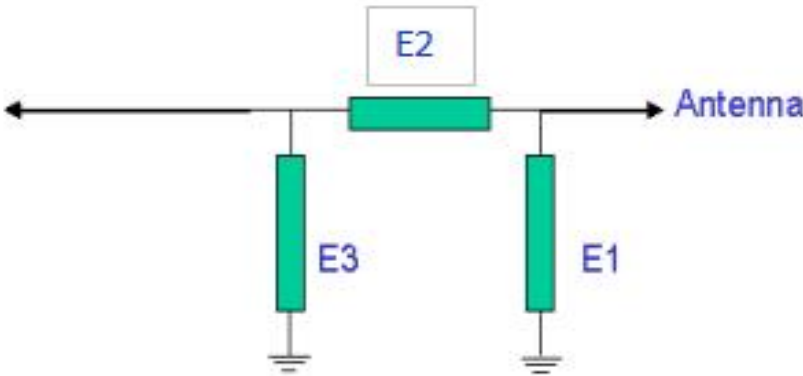
校 对: 曾庆雄

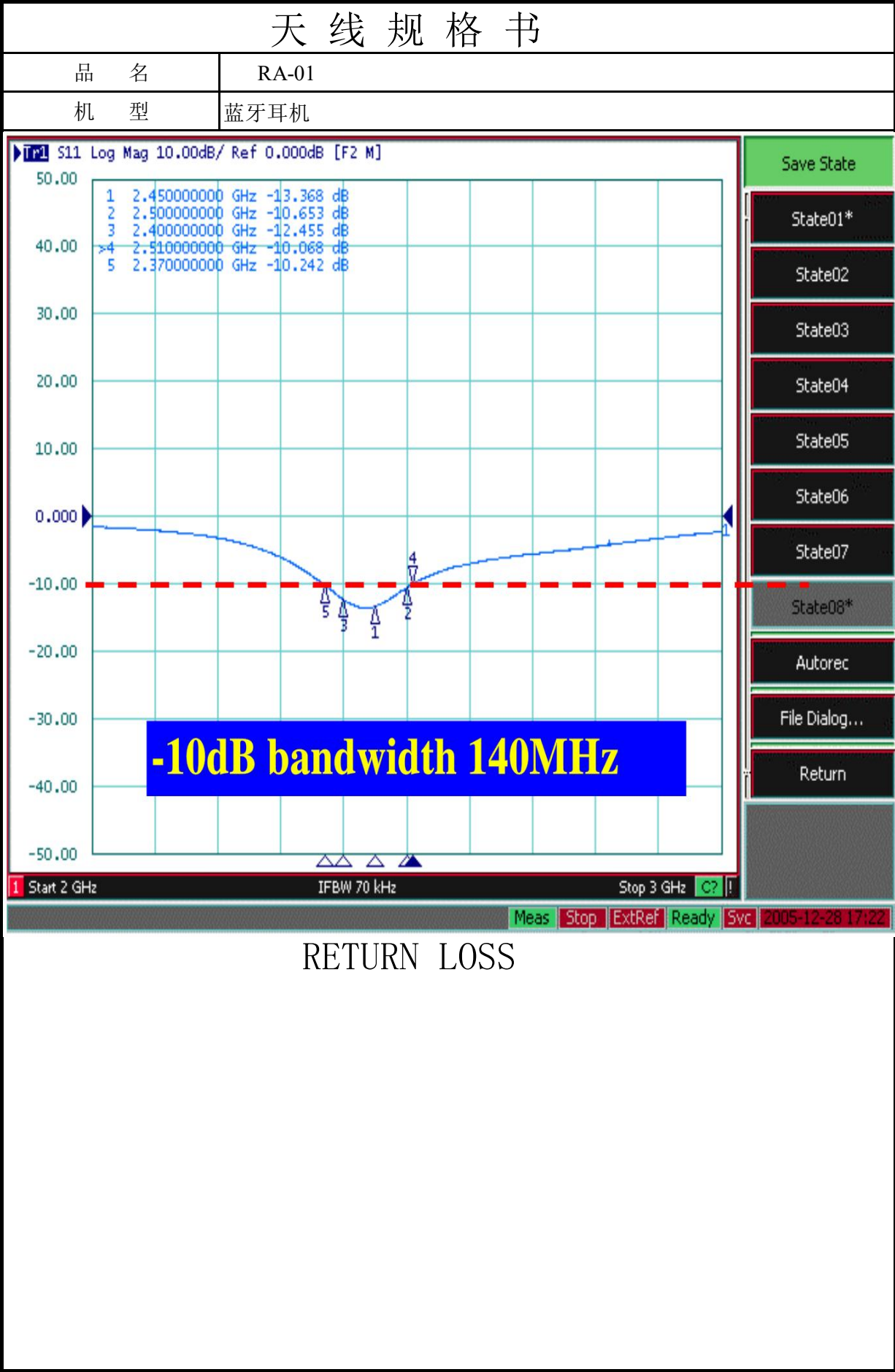
批 准: 张强

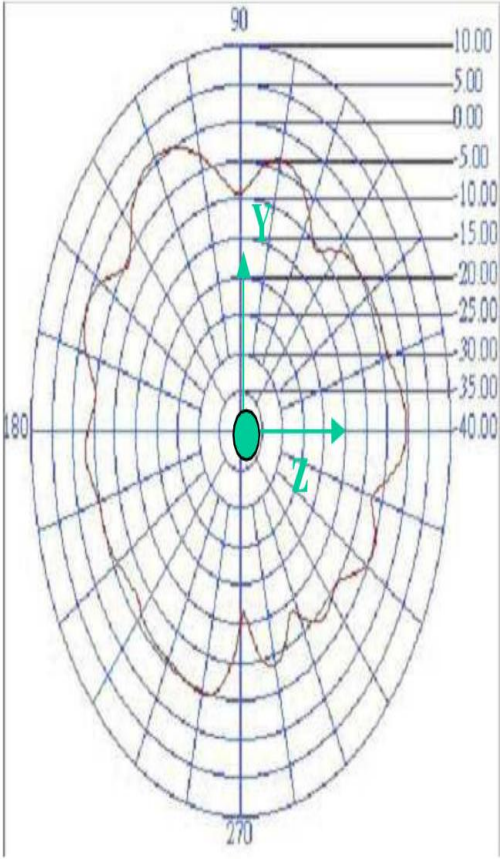
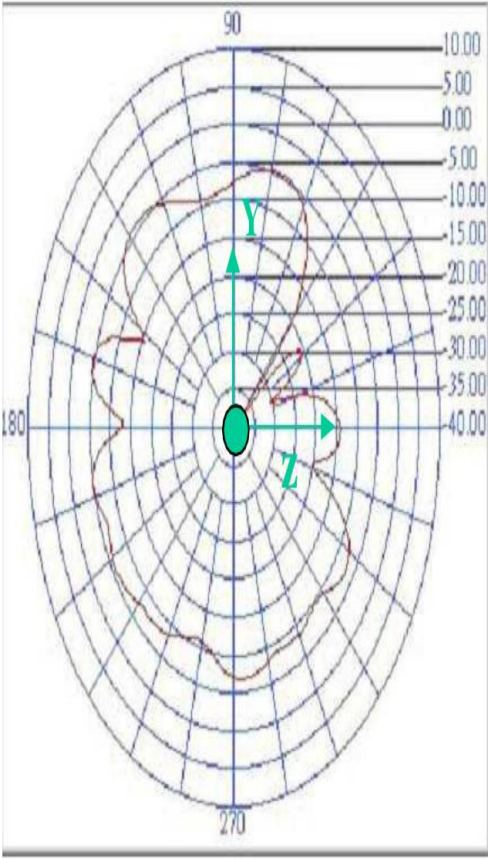
日 期: 2023.3.24

深圳恒信达通信科技有限公司
SHENZHEN HXD COMMUNICATION TECH CO., LTD.
TEL:0755-61123122 FAX:0755-61123480

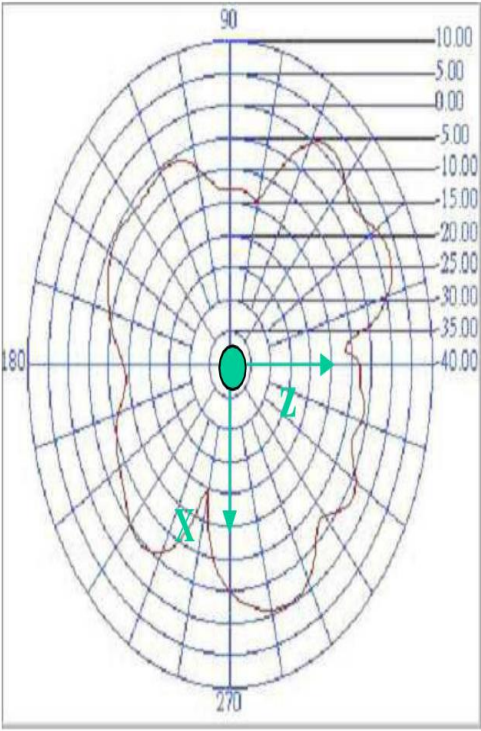
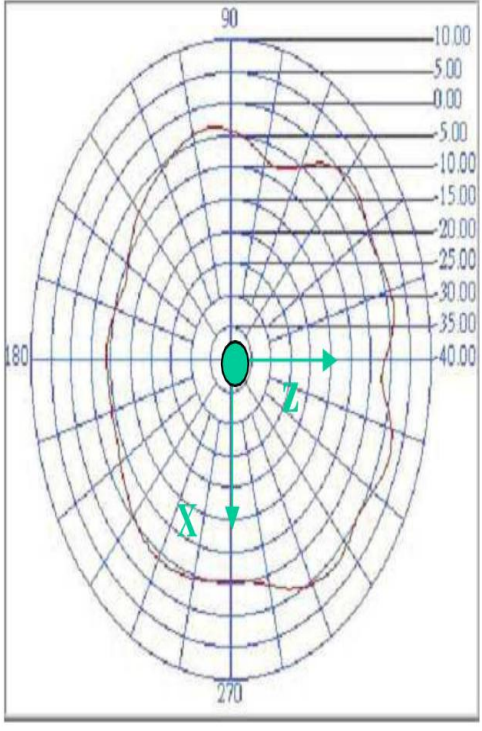
天 线 规 格 书		
品 名	RA-01	
机 型	蓝牙耳机	
电 气 性 能	1. 带宽	2.402GHz ~2.480GHz
	2. 输入阻抗	50 Ω
	3. VSWR	与指定的样机装配时，自然放置进行测定。
		2. 402GHz ~2. 480GHz 1. 5以下
	4.GAIN	2. 402GHz ~2. 480GHz GAIN=3. 19dBi (Typical)
		测试方法：
		(一) 将待测天线(DUT)装配在指定的样机上。
		(二) 用50 Ω 同轴电缆连接测试件上的测试点和网络分析仪，测试电路上加装磁环，以减少感应电流的影响。
		(三) 将样机放在高度为20cm的支架上，测试OPEN或CLOSE时的VSWR。
		(四). 按下图装设测试电路。
		
		(五). 测试环境无特别规定。（周围无较大金属物，在常温常湿中进行）
	4.容许功率	1W
	5.工作温度范	-25~+65℃
	6.保存温度范	-40~+85℃


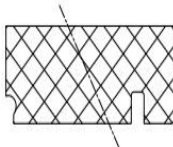





















天 线 规 格 书												
品 名		RA-01										
机 型		蓝牙耳机										
<div>BLUE TOOTH ANTENNA</div> <div>匹配电路</div> <div></div> <div><div>匹配说明</div><table><tr><td>E1</td><td>1.5NH</td><td>/</td></tr><tr><td>E2</td><td>0欧</td><td>/</td></tr><tr><td>E3</td><td>NC</td><td>/</td></tr></table></div> <div><div>天线形态</div><div>单极FPC天线</div></div>				E1	1.5NH	/	E2	0欧	/	E3	NC	/
E1	1.5NH	/										
E2	0欧	/										
E3	NC	/										



天线规格书	
品 名	RA-01
机 型	蓝牙耳机
	<div>Horizontal</div> <div>Vertical</div>
<div>Y - Z Plane</div> <div>Average Gain= -3.185 dBi</div>	<div><div>Peak Gain = 0.95dBi Average Gain = -4.26 dBi</div></div> <div><div>Peak Gain= -4.05dBi Average Gain=-8.03 dBi</div></div>
Y-Z PLANE	

天 线 规 格 书	
品 名	RA-01
机 型	蓝牙耳机
X - Y Plane Average Gain= -1.543 dBi	
X-Y PLANE	

天线规格书		
品 名	RA-01	
机 型	蓝牙耳机	
X - Z Plane Average Gain= -0.99 dBi		
	Peak Gain= 3.05 dBi Average Gain= -4.10dBi	Peak Gain= 2.49 dBi Average Gain= -2.47 dBi
X-Z PLANE		

天 线 规 格 书																																																																															
品 名		RA-01																																																																													
机 型		蓝牙耳机																																																																													
1	2	3	4	5	6	7	8																																																																								
<div><div></div><div></div></div> <p>型号: RA-01, 丝印用白油, 表面过黑油</p> <p>注:</p> <p>1、打*为重点尺寸, 未标尺寸参考3D图纸; 其它尺寸以实配为准;</p> <p>2、基材13μm, 铜油18μm, 走线面除焊盘外其它区域需喷哑光黑油</p> <p>3、 区域为走线区域,  焊盘区域(镀金),  区域为塑胶区域(3M 300/9471 LSE), 背胶需均匀。</p> <p>4、FPC 镀金厚度为 0.025 微米 (1U")以上 镍厚3-4.5微米 (120-180U").</p> <table><tr><th colspan="8">深 圳 市 恒 信 达 通 讯 科 技 有 限 公 司</th></tr><tr><td colspan="2"> 第三角法</td><td>机 种</td><td>RA-01</td><td>日期</td><td>2023-02-18</td><td>页码</td><td>1/1</td></tr><tr><td>未注公差参照标准</td><td> 0.02</td><td>品 名</td><td>FPC</td><td>设计</td><td>SR</td><td>审核</td><td></td></tr><tr><td>10以下</td><td>±0.05</td><td> 0.03</td><td>料 号</td><td></td><td>工程</td><td></td><td></td></tr><tr><td>10~20</td><td>±0.08</td><td> 0.02</td><td>材 质</td><td></td><td>数量</td><td></td><td></td></tr><tr><td>20~40</td><td>±0.10</td><td> 0.04</td><td>表面处理</td><td></td><td>确认</td><td></td><td></td></tr><tr><td>40以上</td><td>±0.15</td><td> 0.02</td><td>外观处理</td><td></td><td>单位</td><td>mm</td><td>比例</td></tr><tr><td colspan="2">请参考测试图纸</td><td></td><td></td><td></td><td>FIT</td><td>版本</td><td></td></tr></table> <table><tr><td>日期</td><td>修 改 内 容</td><td>版 本</td><td>备 注</td></tr><tr><td colspan="4"></td></tr></table>								深 圳 市 恒 信 达 通 讯 科 技 有 限 公 司								 第三角法		机 种	RA-01	日期	2023-02-18	页码	1/1	未注公差参照标准	 0.02	品 名	FPC	设计	SR	审核		10以下	±0.05	 0.03	料 号		工程			10~20	±0.08	 0.02	材 质		数量			20~40	±0.10	 0.04	表面处理		确认			40以上	±0.15	 0.02	外观处理		单位	mm	比例	请参考测试图纸					FIT	版本		日期	修 改 内 容	版 本	备 注				
深 圳 市 恒 信 达 通 讯 科 技 有 限 公 司																																																																															
 第三角法		机 种	RA-01	日期	2023-02-18	页码	1/1																																																																								
未注公差参照标准	 0.02	品 名	FPC	设计	SR	审核																																																																									
10以下	±0.05	 0.03	料 号		工程																																																																										
10~20	±0.08	 0.02	材 质		数量																																																																										
20~40	±0.10	 0.04	表面处理		确认																																																																										
40以上	±0.15	 0.02	外观处理		单位	mm	比例																																																																								
请参考测试图纸					FIT	版本																																																																									
日期	修 改 内 容	版 本	备 注																																																																												