

产品规格说明书
PRODUCT SPECIFICATION

客户签名:

日期:

产品名称: D13
PRODUCT NAME

产品编码: D13(S7)
PRODUCT NUMBER

客户编码:
CUSTOMER NUMBER

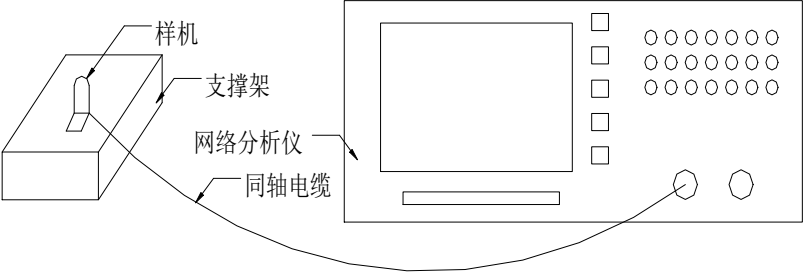
编写: 曾庆雄

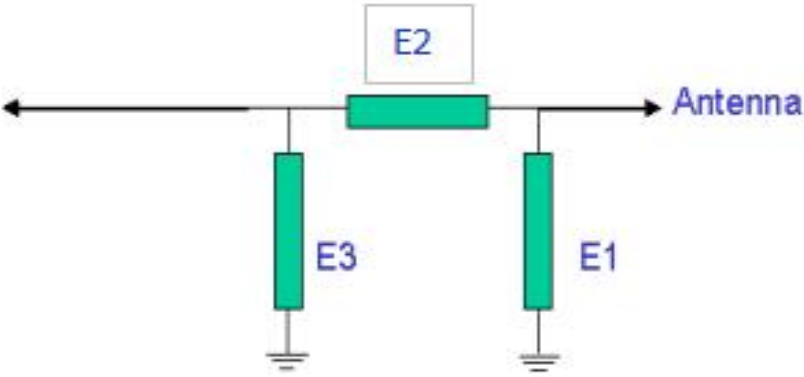
校对: 曾庆雄

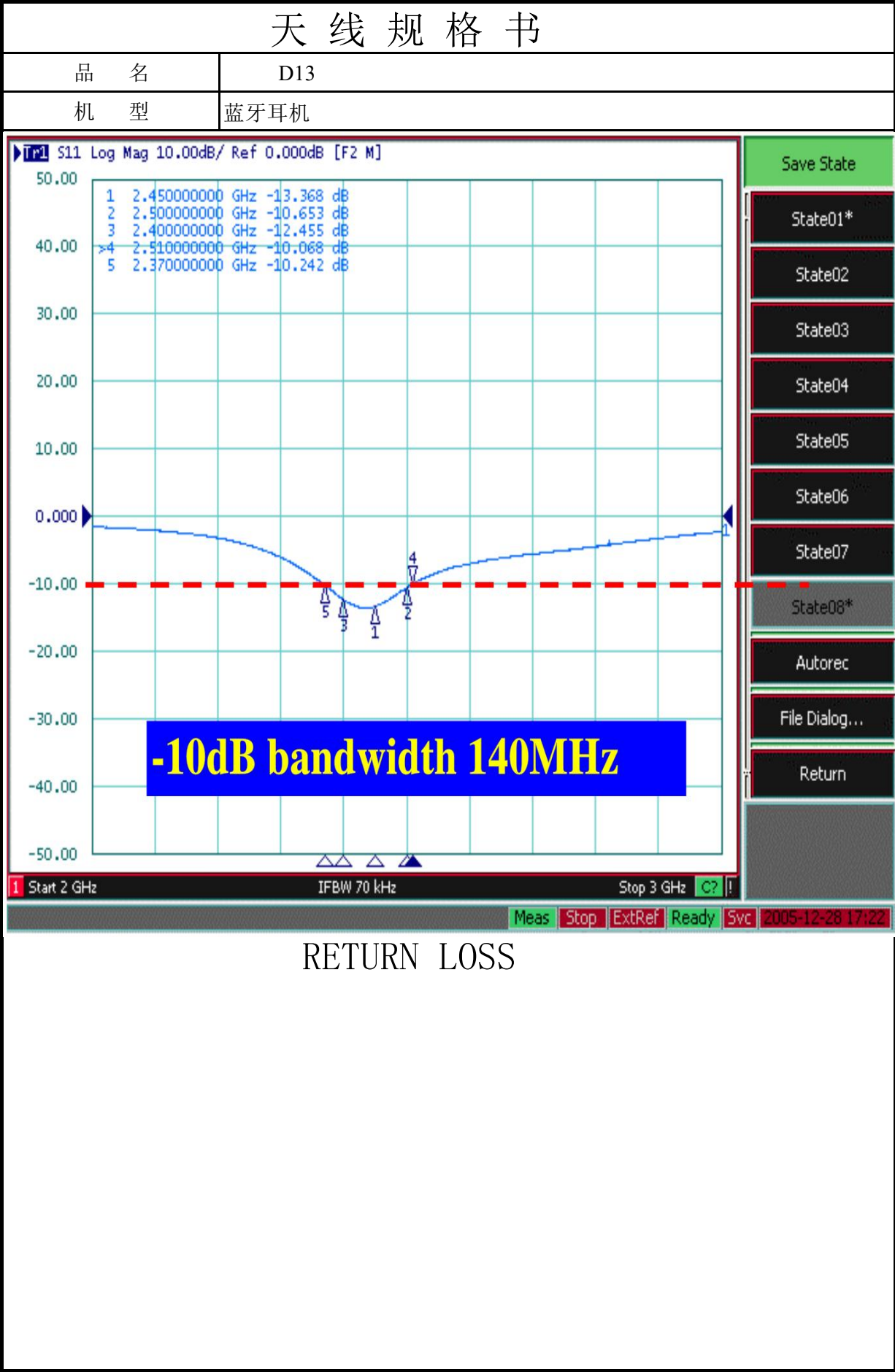
批准: 张强

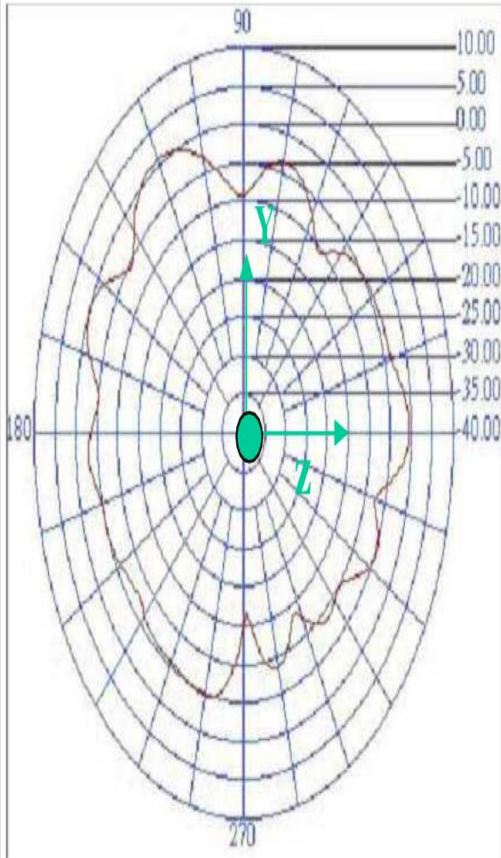
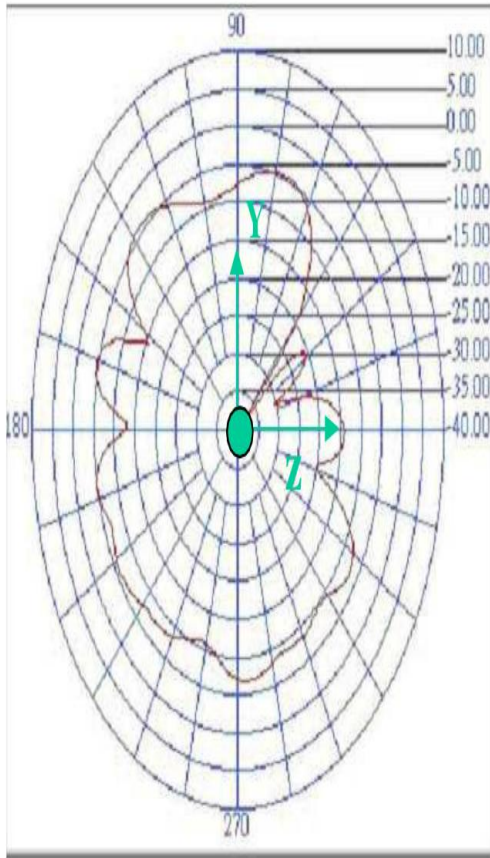
日期: 2023.3.29

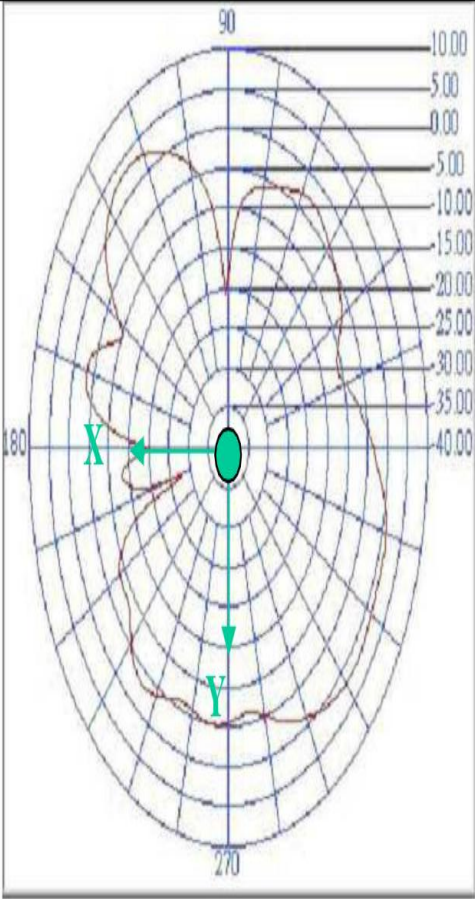
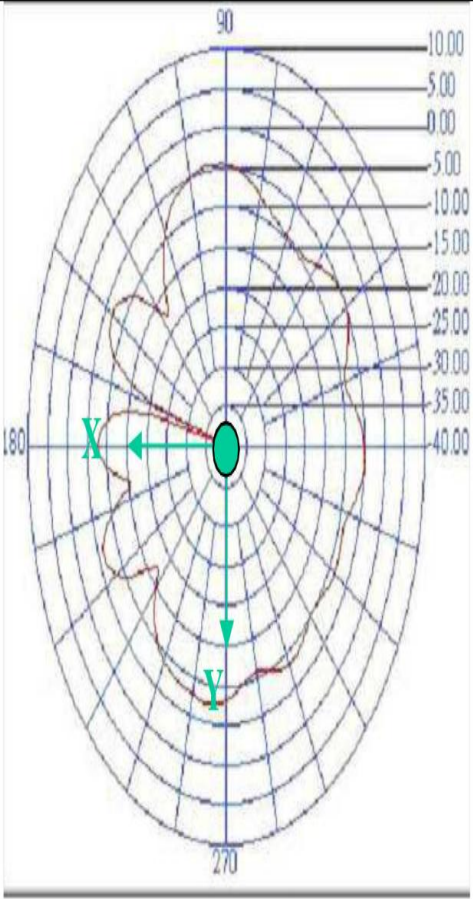
深圳恒信达通信科技有限公司
SHENZHEN HXD COMMUNICATION TECH CO., LTD.
TEL:0755-61123122 FAX:0755-61123480

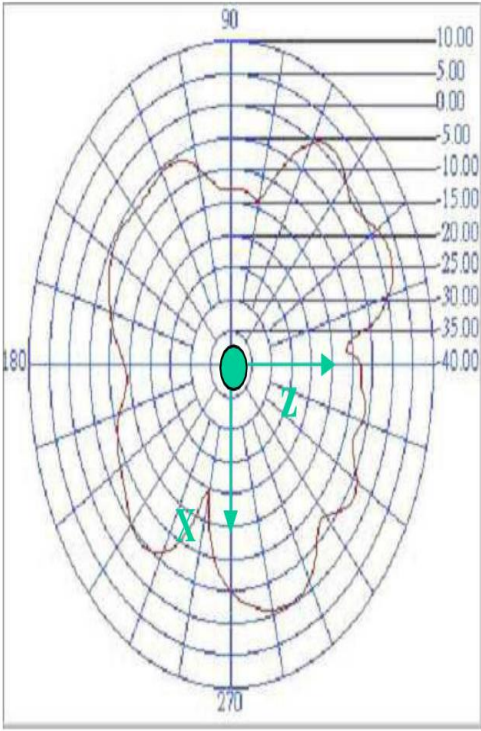
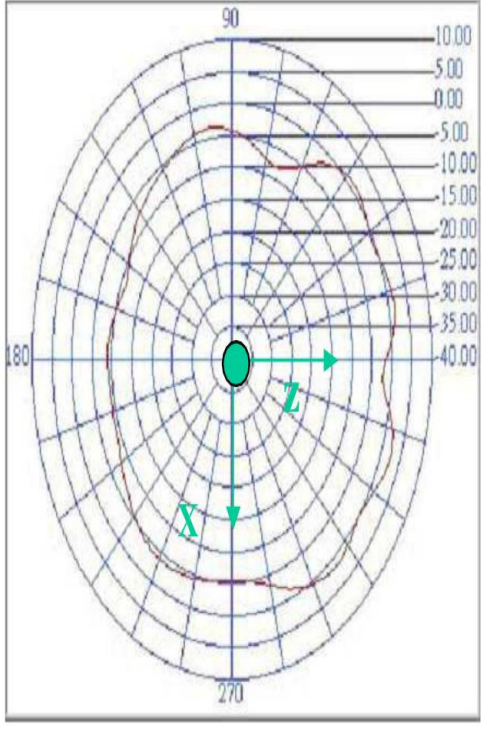
天 线 规 格 书		
品 名	D13	
机 型	蓝牙耳机	
电 气 性 能	1. 带宽	2.402GHz ~2.480GHz
	2. 输入阻抗	50 Ω
	3. VSWR	与指定的样机装配时，自然放置进行测定。
		2. 402GHz ~2. 480GHz 1. 5以下
	4.GAIN	2. 402GHz ~2. 480GHz GAIN=3. 19dBi (Typical)
		测试方法：
		(一) 将待测天线(DUT)装配在指定的样机上。
		(二) 用50 Ω 同轴电缆连接测试件上的测试点和网络分析仪，测试电
		上加装磁环，以减少感应电流的影响。
		(三) 将样机放在高度为20cm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	D13
机 型	蓝牙耳机
BLUE TOOTH ANTENNA 匹配电路 	
匹配说明	E1 1.5NH / E2 0欧 / E3 NC /
天线形态	单极FPC天线



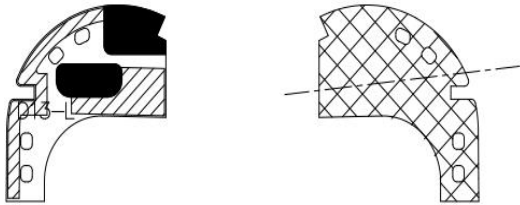
天 线 规 格 书		
品 名	D13	
机 型	蓝牙耳机	
	Horizontal Vertical	
Y - Z Plane Average Gain= -3.185 dBi	 Peak Gain = 0.95dBi Average Gain = -4.26 dBi	 Peak Gain= -4.05dBi Average Gain=-8.03 dBi
Y-Z PLANE		

天 线 规 格 书	
品 名	D13
机 型	蓝牙耳机
X - Y Plane Average Gain= -1.543 dBi	 Peak Gain= 3.19 dBi Average Gain= -2.65 dBi
	 Peak Gain= -4.48 dBi Average Gain= -8.02 dBi
X-Y PLANE	

天线规格书		
品 名	D13	
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	D13
机 型	蓝牙耳机



型号: D13-L, 表面过黑油, 丝印用白油

打*为重点尺寸, 未标尺寸参考3D图纸; 其它尺寸以实配为准;

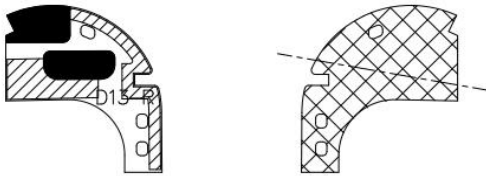
基材13μm, 铜箔18μm, 走线面除焊盘外其它区域需镀哑光黑油

区域为走线区域, 焊盘区域(镀金), 区域

为附胶区域(3M 300/9471 LSE), 背胶需均匀.

FPC 镀金厚度为 0.025 微米 (1U")以上 镍厚3~4.5微米(120~180U").

深圳市恒信达通讯科技有限公司									
 第三角法			机 种	D13-L		日期	2023-03-07		
未注公差参照标准			品 名	FPC		设计	SR		
10以下	±0.05		0.02	料 号		审 核	工 程		
10~20	±0.08		0.02				制程		
20~40	±0.10		0.04						
40以上	±0.15		0.02	表面处理		确 认			
100 10									



型号: D13-R, 表面过黑油, 丝印用白油

注:

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;

2、基材13μm, 铜箔18μm, 走线面除焊盘外其它区域需镀哑光黑油

3、区域为走线区域, 焊盘区域(镀金), 区域

为附胶区域(3M 300/9471 LSE), 背胶需均匀.

4、FPC 镀金厚度为 0.025 微米 (1U")以上 镍厚3~4.5微米(120~180U").

深圳市恒信达通讯科技有限公司										
 第三角法			机 种		D13-R		日期		2023-03-07	
未注公差参照标准			 0.02		品 名		FPC		设计	
10以下 ±0.05			 0.03		料 号		审核		工程	
10~20 ±0.08			 0.02						制程	
20~40 ±0.10			 0.04		材 质		表面处理		确认	
40以上 ±0.15			 0.02		外观处理		单位		mm 比例 FIT	
请见实测图										