

# ANTENNA SPECIFICATION

Customer Signature:

Date:

PRODUCTOR : HengXinDa

PRODUCT CODE: S7

CUSTOMER CODE:

WRITER: 曾庆雄

CALIBRATION: 曾庆雄

RATIFICATIN: 张强

DATE: 2024.03.16

深圳恒信达通信科技有限公司

SHENZHEN HENGXINDA COMMUNICATION TECH CO., LTD.

Wechat:Hxdant/15813853812

# ANTENNA SPECIFICATION

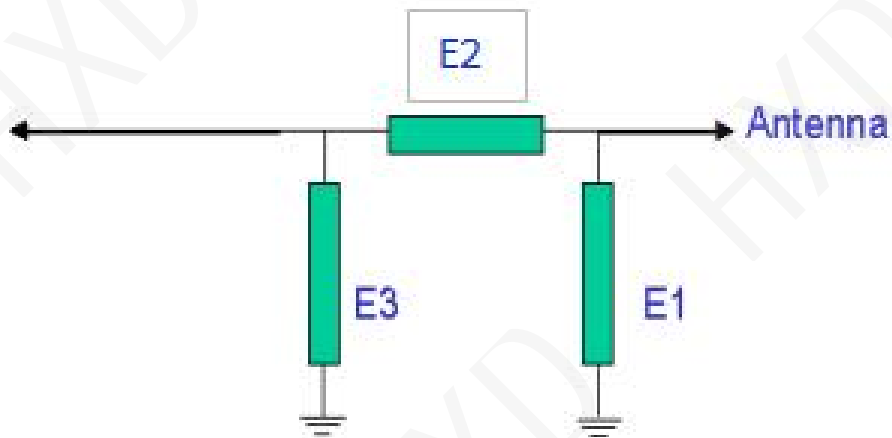
Antena code

S7

Test mode

Matching map

Matching specification



E1 1.5NH

E2 OR

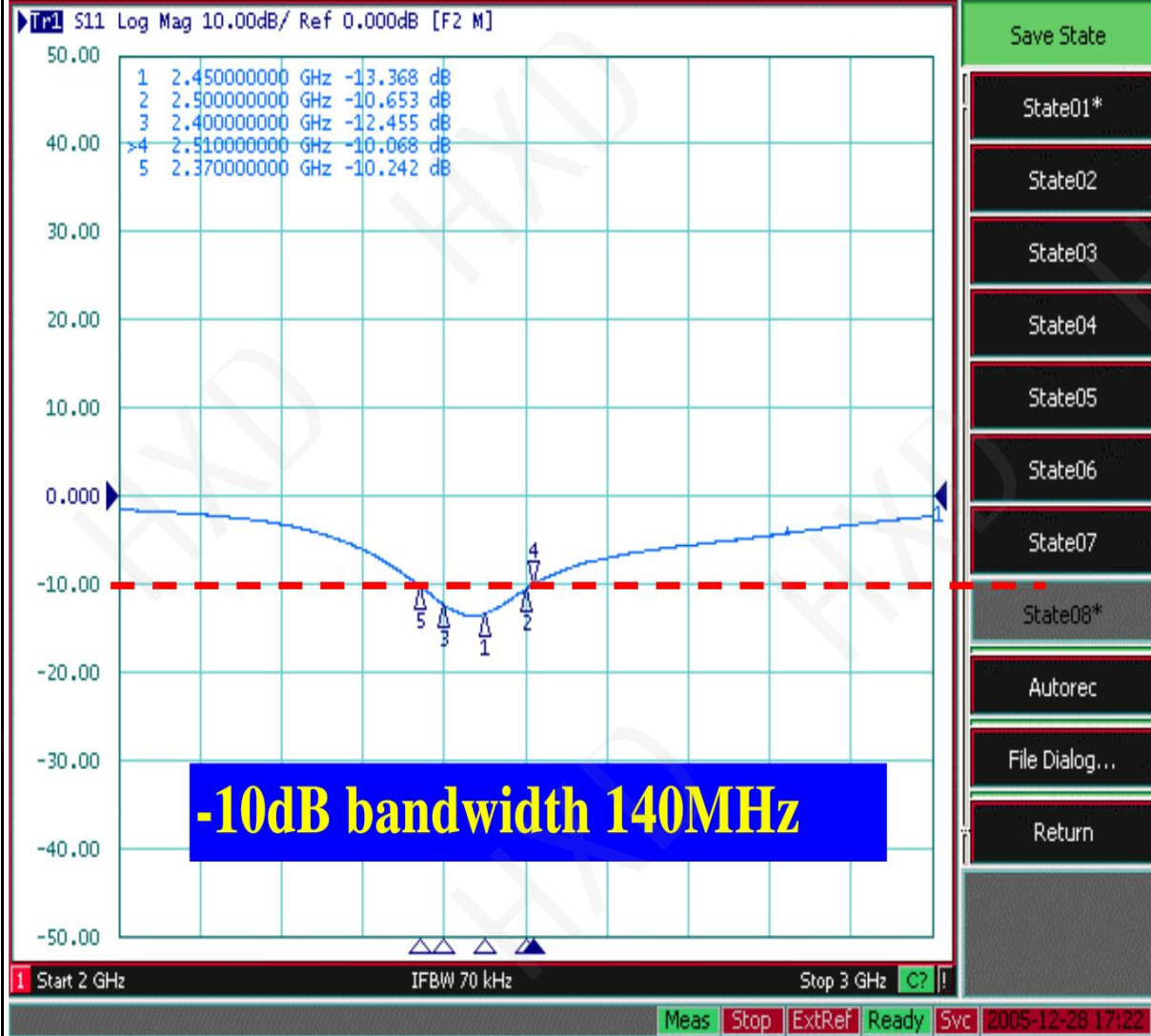
E3 NC

Antena shape : FPC

# ANTENNA SPECIFICATION

Antena frequency range: 2400~2500MHz

Test mode: S11 RETURN-LOSS

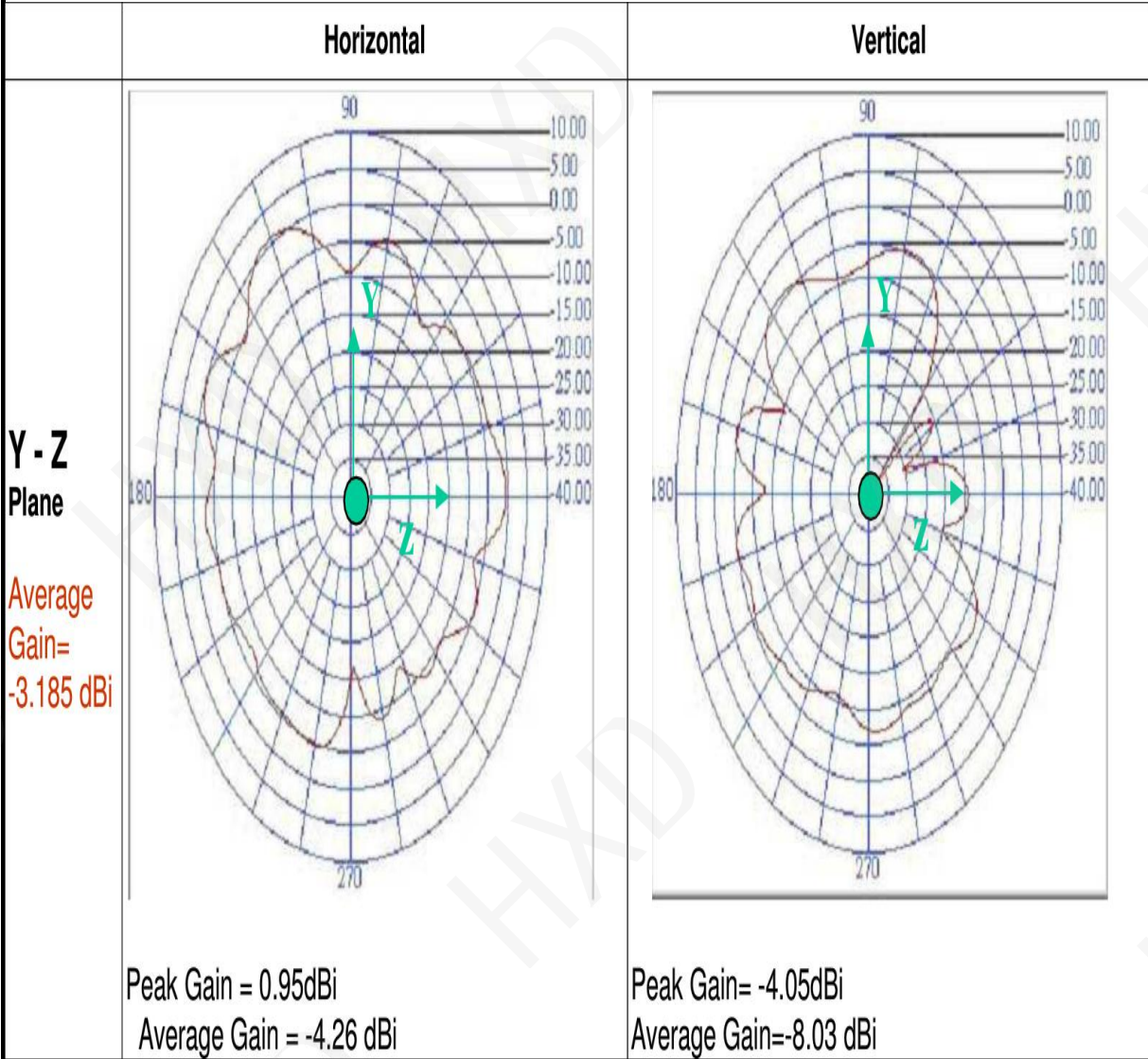


RETURN LOSS

# ANTENNA SPECIFICATION

Frequency range     2400~2500MHz

Test type             RADAR MAP



Y-Z PLANE

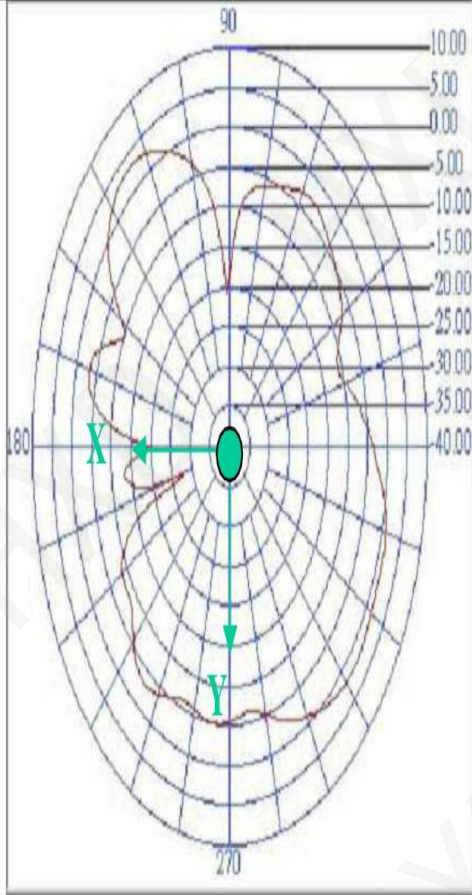
# ANTENNA SPECIFICATION

Frequency range     2400~2500MHz

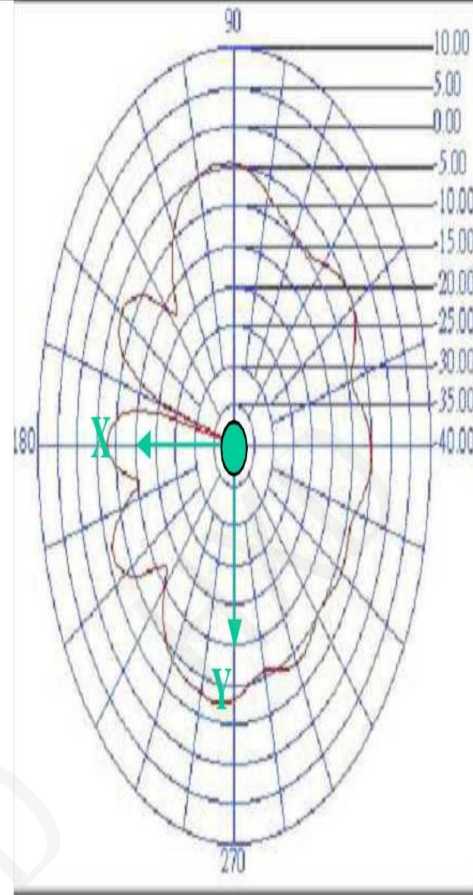
Test type             RADAR MAP

**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**

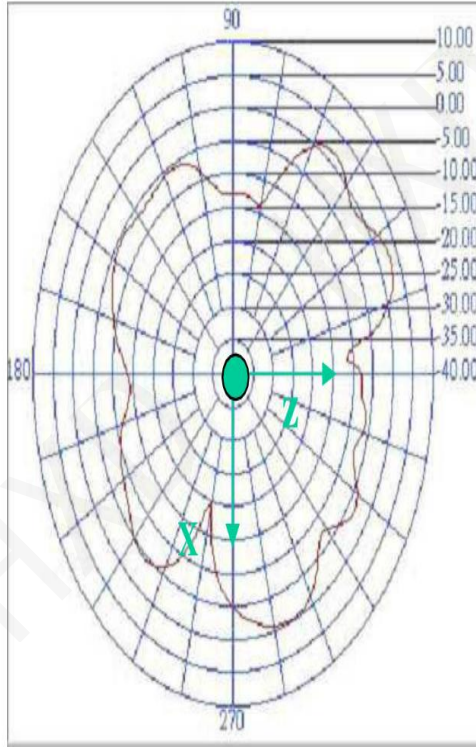
# ANTENNA SPECIFICATION

Frequency range | 2400~2500MHz

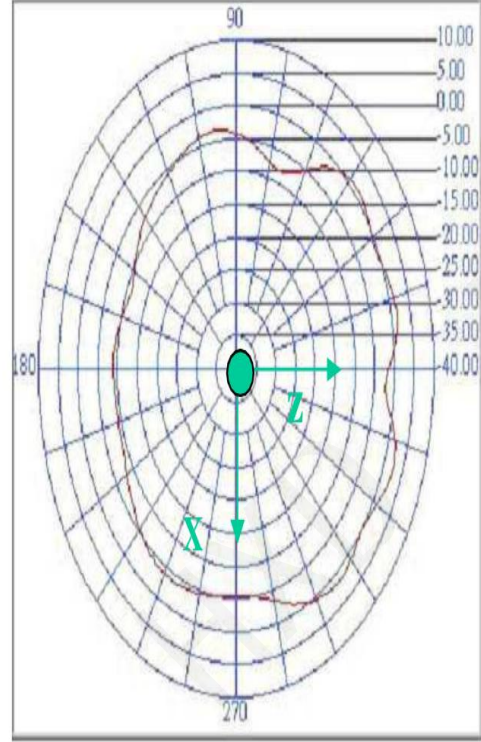
Test type | RADAR MAP

**X - Z  
Plane**

Average  
Gain=  
-0.99 dBi



Peak Gain= 3.05 dBi  
Average Gain= -4.10dBi

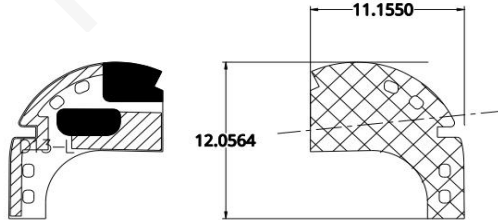


Peak Gain= 2.49 dBi  
Average Gain= -2.47 dBi

X-Z PLANE

# ANTENNA SPECIFICATION

Frequency range	2400~2500MHz
Type of material	FPC



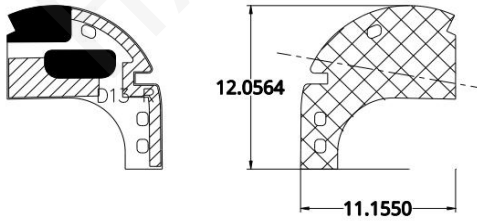
型号: D13-L, 表面过黑油, 丝印用白油

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13 $\mu$ m, 铜箔18 $\mu$ m, 走线面除焊盘外其它区域需喷哑黑油
- 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-L	日期	2023-03-07
未注公差参照标准	○ 0.02	品名	FPC	设计	SR
10以下	±0.05	料号		审核	工程
10~20	±0.08	材质		确认	制程
20~40	±0.10	表面处理			
40以上	±0.15				



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13 $\mu$ m, 铜箔18 $\mu$ m, 走线面除焊盘外其它区域需喷哑黑油
- 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	SR
10以下	±0.05	料号		审核	工程
10~20	±0.08	材质		确认	制程
20~40	±0.10	表面处理			
40以上	±0.15				

(Doc. No.): SPEC-001 (Rev.): 1.0