

产品规格说明书
PRODUCT SPECIFICATION

客户签名:

日期:

产品名称: RT26
PRODUCT NAME

产品编码: RT26
PRODUCT NUMBER

客户编码: RD
CUSTOMER NUMBER

编写: 曾庆雄

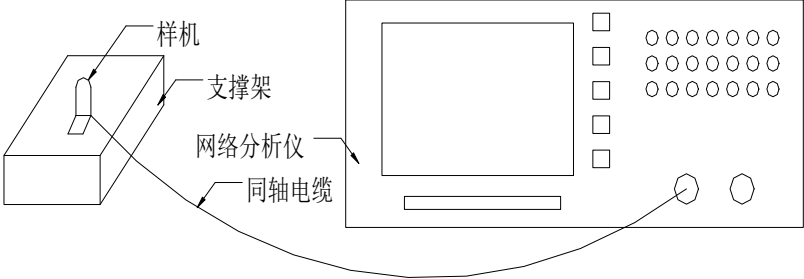
校对: 曾庆雄

批准: 张强

日期: 2022.9.14

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	RT26	
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 (Max)
		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，测试电缆上加装磁环，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。
		 <p>The diagram illustrates the test setup. On the left, a sample unit (样机) is mounted on a support stand (支撑架). A coaxial cable (同轴电缆) is connected between the sample unit and a network analyzer (网络分析仪) on the right. The network analyzer is depicted with a screen, a control panel with several buttons, and a grid of indicator lights.</p>
		(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

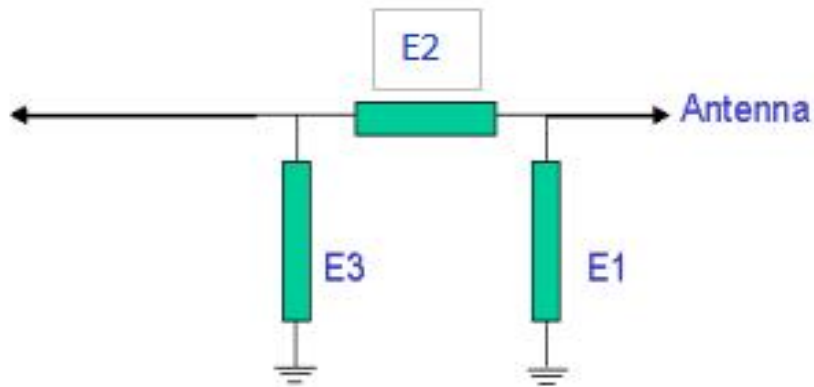
RT26

机 型

蓝牙耳机

BLUE TOOTH ANTENNA

匹配电路



匹配说明

E1

OR

E2

2NH

E3

OR

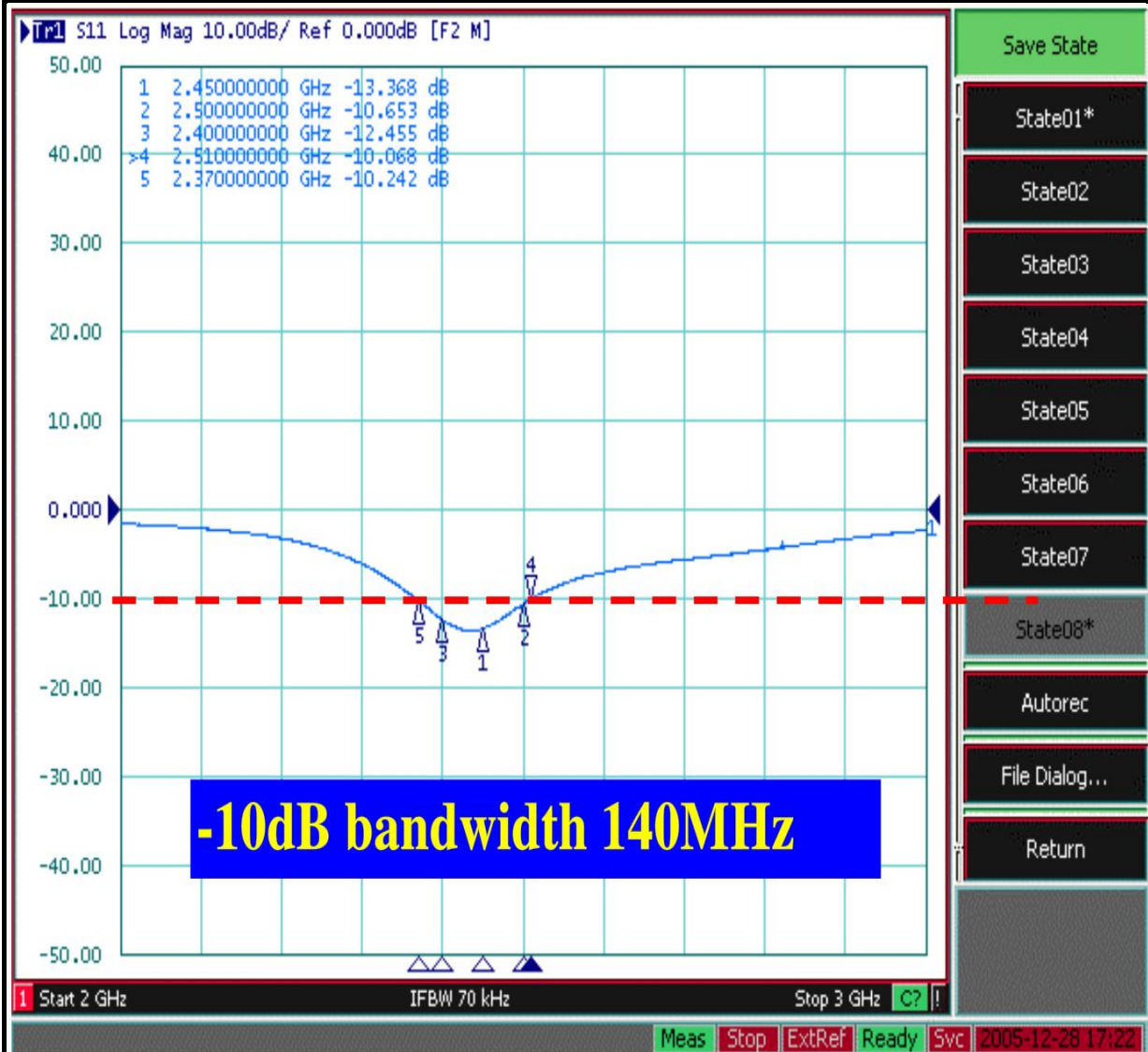
左右共匹配

天线形态

单极FPC天线

天线规格书

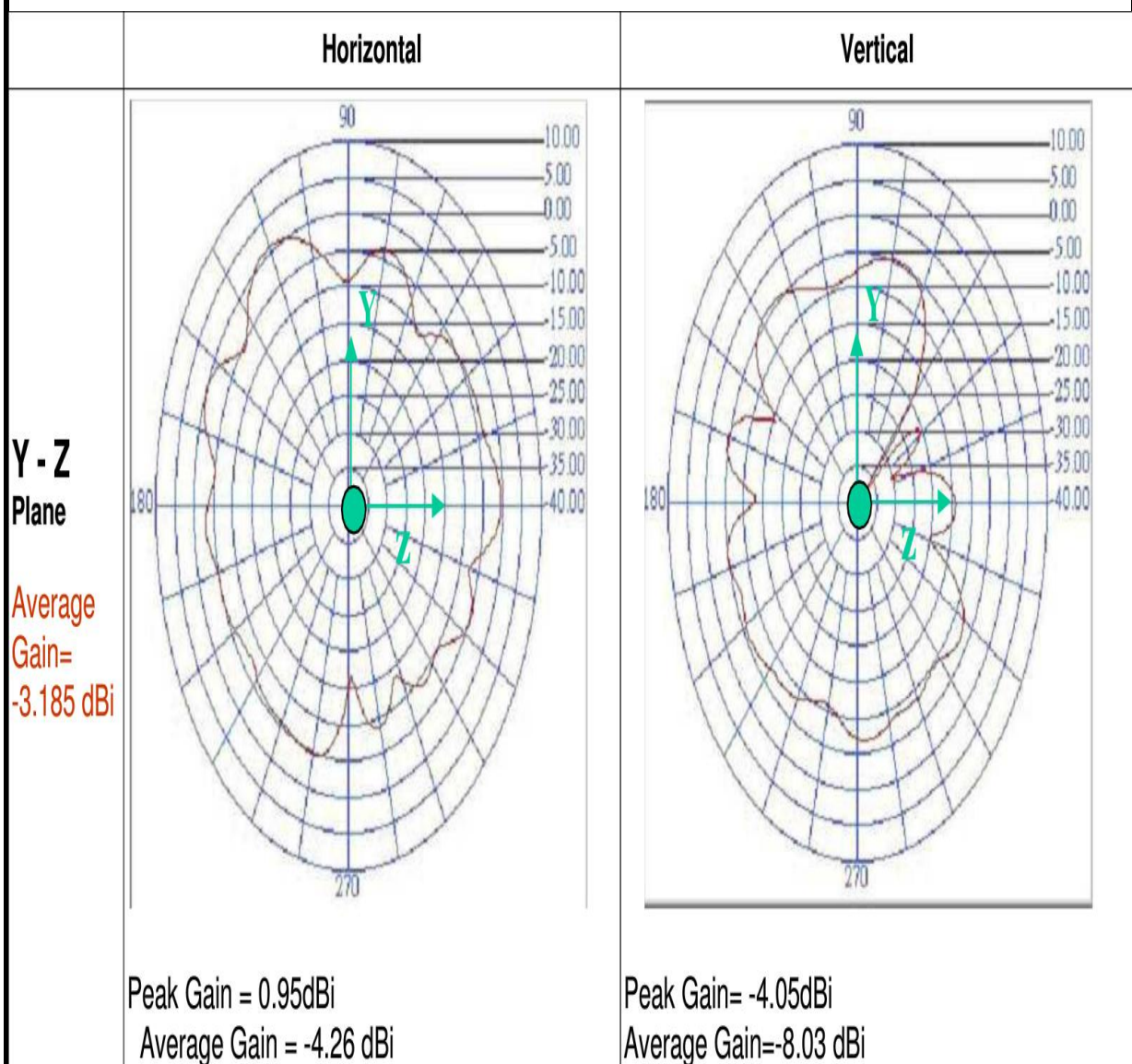
品名	RT26
机型	蓝牙耳机



RETURN LOSS

天线规格书

品名	RT26
机型	蓝牙耳机



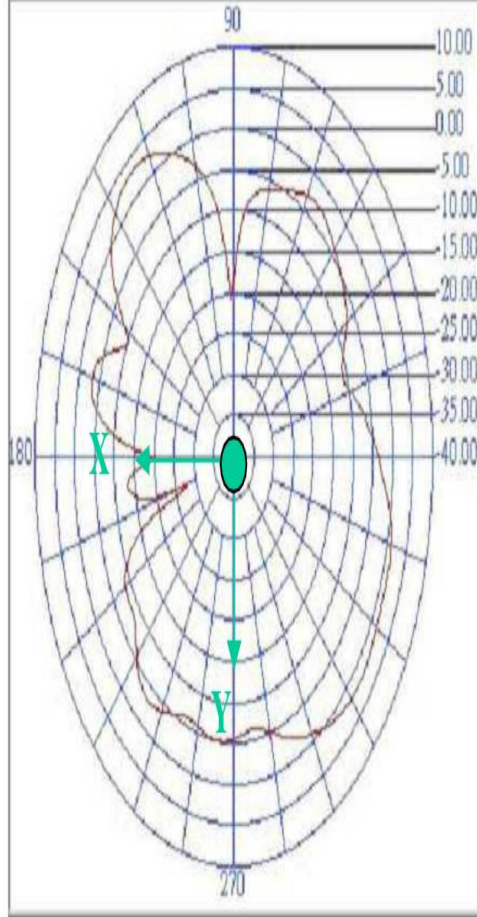
Y-Z PLANE

天线规格书

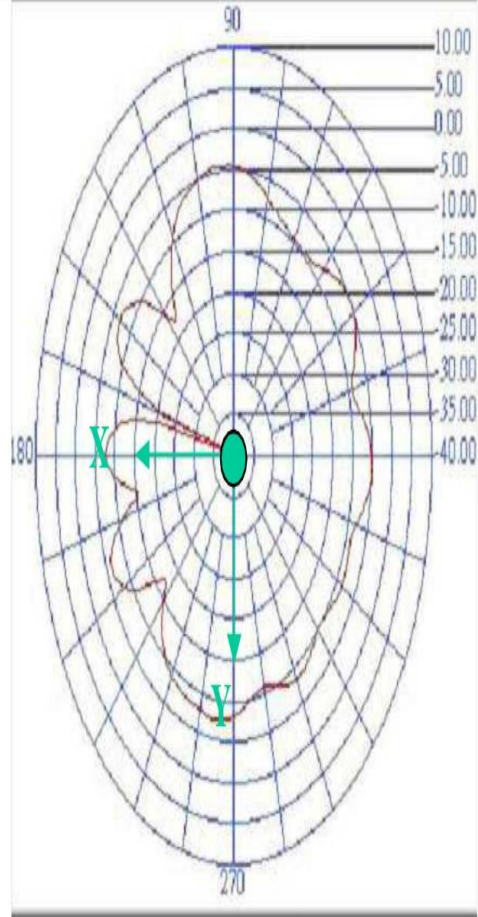
品 名	RT26
机 型	蓝牙耳机

**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

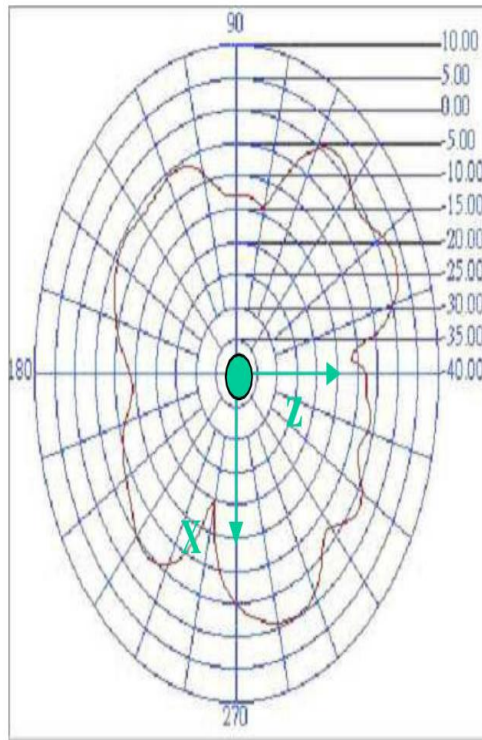
X-Y PLANE

天线规格书

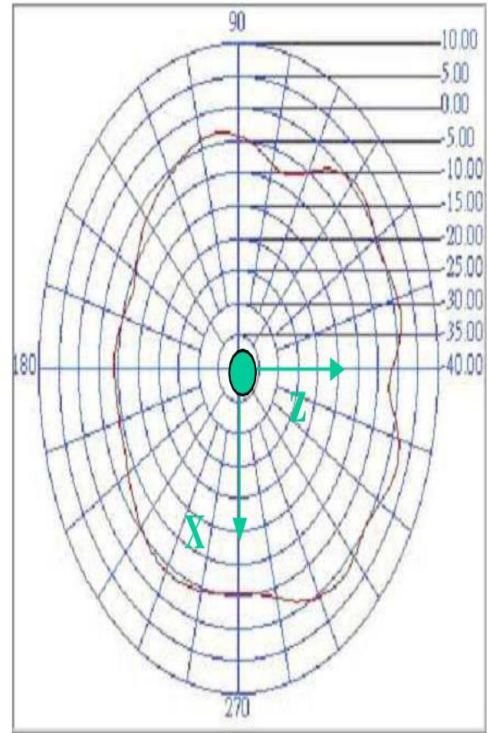
品 名	RT26
机 型	蓝牙耳机

**X - Z
Plane**

Average
Gain=
-0.99 dBi



Peak Gain= 3.05 dBi
Average Gain= -4.10dBi

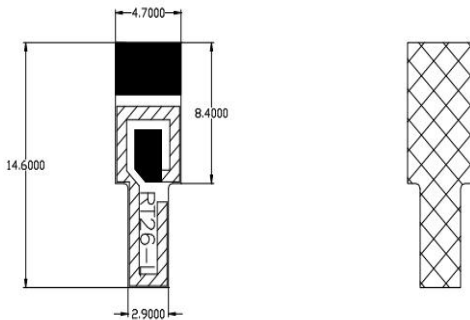


Peak Gain= 2.49 dBi
Average Gain= -2.47 dBi

X-Z PLANE

天线规格书

品名	RT26
机型	蓝牙耳机



型号: RT26-L, 表面过黑油, 做一对半的工艺, 厚度加厚.

注:

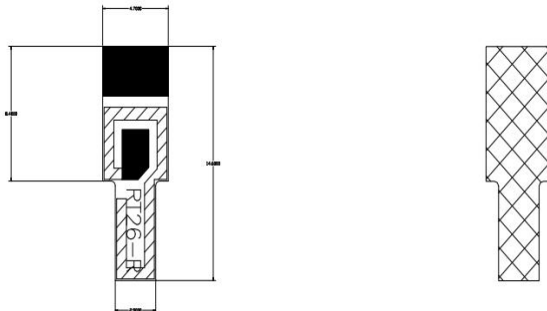
- 打*为重点尺寸, 未标尺寸参考3D图纸; 其它尺寸以实配为准;
- 基材13 μ m, 铜箔18 μ m, 走线面除焊盘外其它区域需喷哑黑油
- | | | | | | |
|--|----------|--|-----------|--|----|
| | 区域为走线区域, | | 焊盘区域(镀金), | | 区域 |
|--|----------|--|-----------|--|----|

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	RT26-L	日期	2022-03-29
未注公差参照标准	○ 0.02	品名	FPC	设计	SR
10以下 ±0.05	◎ 0.03	料号		工程	
10~20 ±0.08	⊥ 0.02	材质		审核	
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 FI
请见实测图纸					

修改内容	版本	备注



型号: RT26-R, 表面过黑油, 做一对半的工艺, 厚度加厚.

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 μ m, 铜箔18 μ 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	RT26-R	日期	2022-03-29
未注公差参照标准		0.02	品名	FPC	设计	SR	
10以下	± 0.05		0.03	料号		工程	
10~20	± 0.08	\perp	0.02	材质		审核	
20~40	± 0.10		0.04	表面处理		确认	
40以上	± 0.15	\angle	0.02				

文件编号(Doc. No.): SPEC-001 版次(Rev.): 1.0