
Manufacturer: Guangzhou Shienthalpy Technology Co., Ltd.

Address: Room 202, Building B, No. 238 Spectrum East Road, Huangpu District, Guangzhou

Product name: Coaxial antenna

Model name: SH-230317-0001

—

Contents

1. Document Revision History.....	1
2. Physical product photos.....	2
3. Product Drawing Specification.....	2
4. Performance parameter.....	3
5. Packaging standards.....	7
6. Material BOM.....	8
7. Reliability Test Report.....	9
8. Raw Material Testing Checklist.....	11
9. Prohibited substance guarantee.....	12
10. QC Engineering drawing.....	13

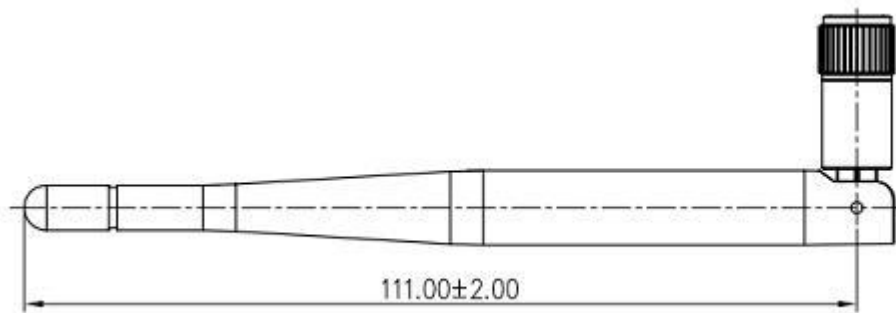
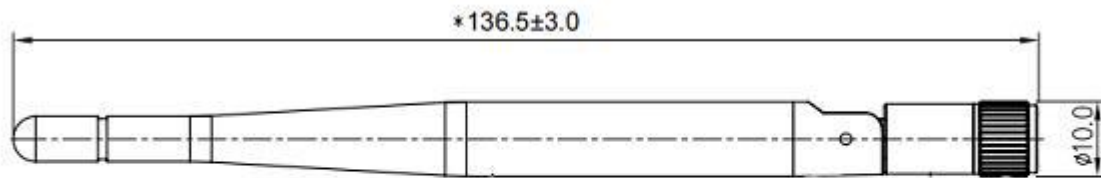
Document Revision Resume

Version	Date	Develop/Modify/Abolish Content	Formulate	Approval
A/0	2023-3-03	New edition	YueTing	FengXianQiang

2. Product physical image



3. Product drawings, Spectfication



Serial Number	Name	Specification/Material	Notes
1	Housing	ABS (black	
2	Wire rod	RG178	
3	Antenna	Copper tube	
4	SAM	Male and female needles	
5	Size	long: 136.5mm After bending: 111mm	+/-2mm

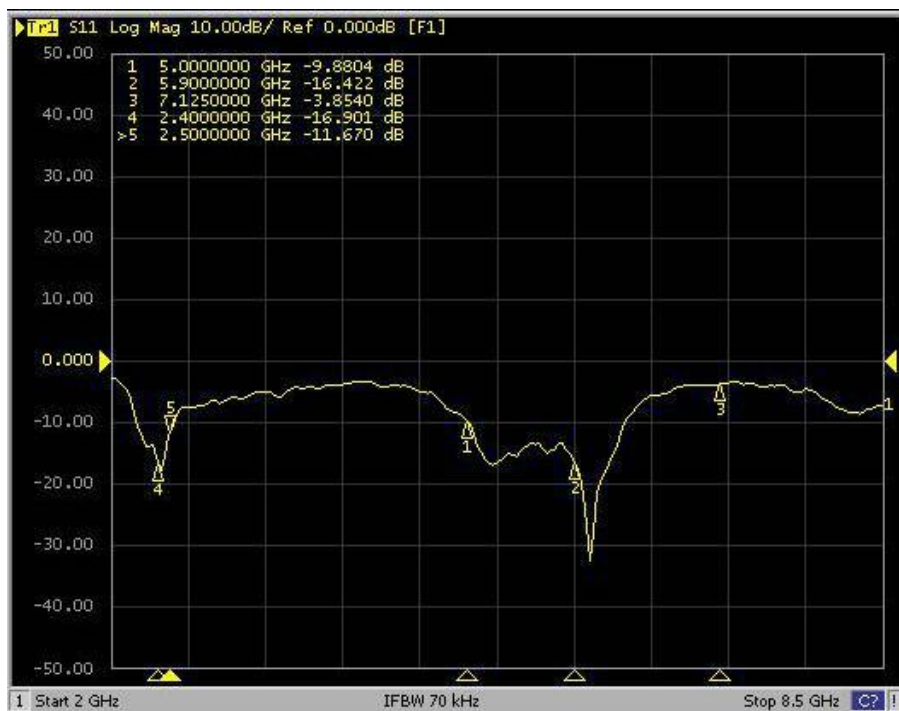
4. Performanceparameter

4-1 Performance parameter

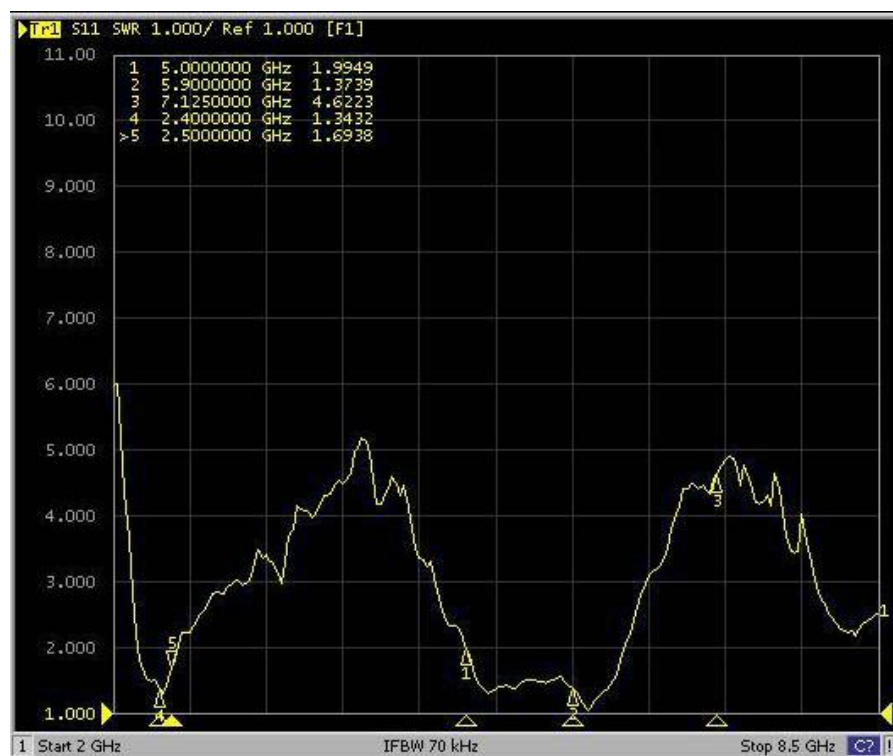
Electrical parameters	
Frequency range	2. 4-2. 9GHz 5. 1-5. 9GHz
Impedance	50Ω
Standing-wave ratio	≤2. 0
Gain	3dBi
Power Capacity	/
On Off Test	Passage
Polarization mode	Linear
Radiation direction	Omnidirectional
Joint Model	SAM Male head thimble
Mechanical parameters	
Terminal Sustainment Force	/
Antenna material	Copper
Coaxial cable	GR178
Salt spray test	24H
Environmental parameters	
Operation temperature	-30℃~65℃

2-2 Performance testing(Single antenna free space)

S11



SWR



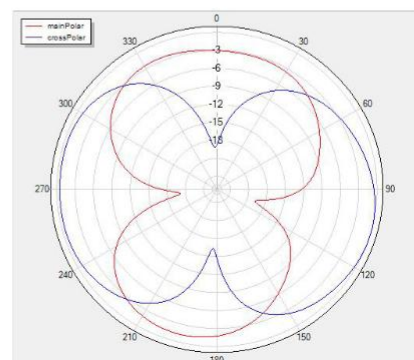
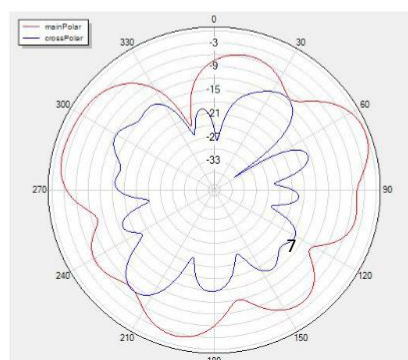
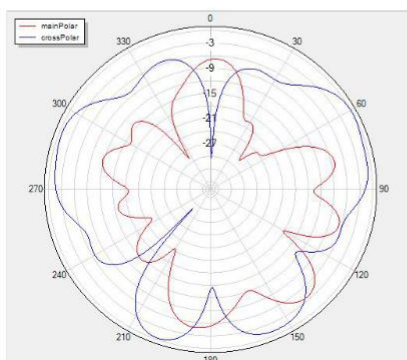
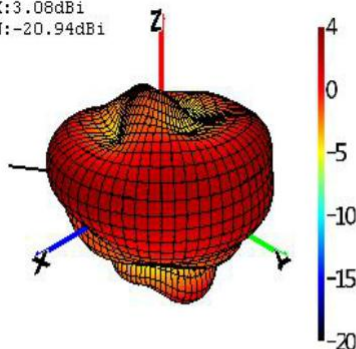
2-2 Antenna efficiency(Single antenna free space)

frequency (MHz)	gain (dBi)	efficiency (dB)	efficiency (%)
2400	2.97	-1.31	74.03
2410	2.87	-1.33	73.66
2420	2.79	-1.16	76.57
2430	2.89	-0.97	80
2440	3.08	-1.05	78.46
2450	3.02	-0.93	80.81
2460	3.06	-0.78	83.49
2470	2.98	-0.82	82.75
2480	3.03	-0.77	83.71
2490	3.05	-1.07	78.18

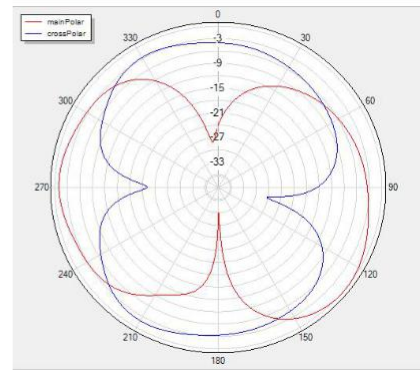
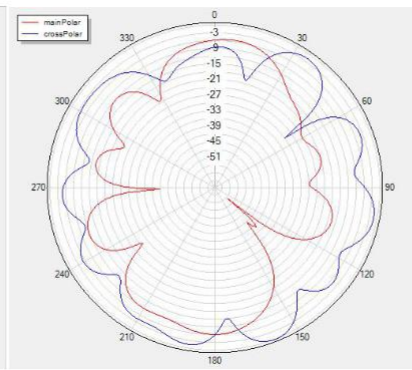
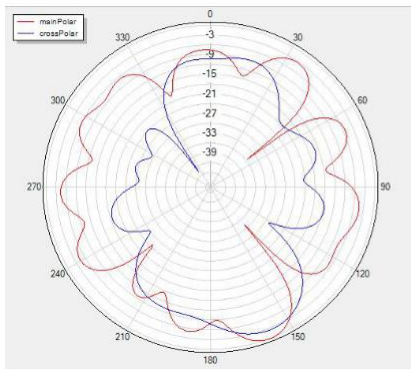
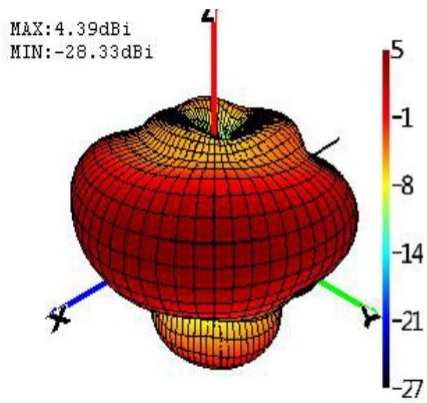
frequency (MHz)	gain (dBi)	efficiency (dB)	efficiency (%)
5100	3.77	-1.9	64.52
5150	3.8	-1.65	68.36
5200	4.16	-1.67	68.11
5250	2.85	-2.36	58.03
5300	3.25	-2.24	59.76
5350	2.98	-2.19	60.4
5400	3.6	-1.66	68.16
5450	3.26	-1.83	65.62
5500	3.39	-2.02	62.8
5550	3.53	-2.02	62.8
5600	4.39	-1.32	73.77
5650	4.08	-1.48	71.11
5700	4.04	-1.67	68.02
5750	3.97	-1.79	66.17
5800	4.18	-1.48	71.08
5850	3.97	-1.57	69.69
5900	3.74	-1.82	65.78

2440Mhz

MAX:3.08dBi
MIN:-20.94dBi



5600Mhz



5. Packing standard

Product Material Number: 004. 032. 0052681

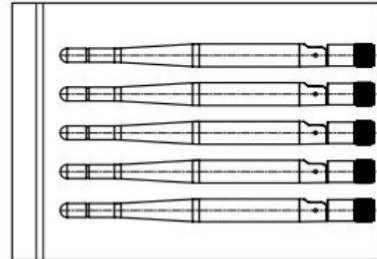
Product specifications: External antenna,2.4~2.5GHz,3.12dBi,5.1~5.9GHz,4.72dBi,136.5mm,Black,Knob type,SH

二、 Package requirements

Job description:

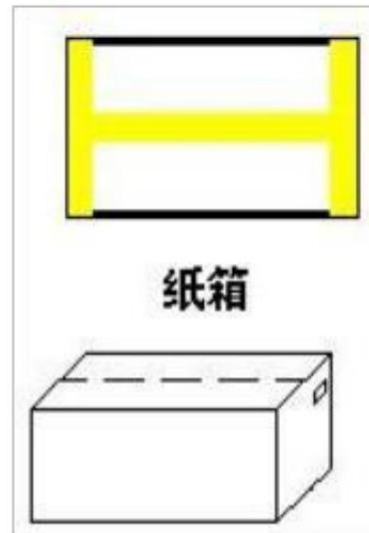
1. Inner packing:

Product 50 PCS load PE bag



2. External packing:

Determine quantity/box based on actual packaging



Note:

1. Do you want to add partitions and pearl cotton;
2. Labeling, such as ROHS, etc;

Manufacturer Address: Dongguan Ruixiang Xuntong Electronics Co., Ltd., Dalang Town, Dongguan City, Guangdong Province

6.Material BOM

外置天线, 2.4~2.5GHz, 3.12dBi, 5.1~5.9GHz, 4.72dBi, 136.5mm, Black, 旋扭式, SH物料清单一览表 (BOM)

是否环保产品 ☒是 ☐否

QF-PW-006 A1

客户名称：		SR		项目：P010121348外置天线				阶段：试产		制定日期：2023-3-9		版次:X0			页次：1/1												
阶层		品号信息		工艺		损耗		内部名称描述		工艺路线		规格（mm）		材质		颜色		单位		单位用量		形态		供应商		备注	
...1		004.032.0052681		组装		0.0%		外置天线组件				2.4~2.5, 5dBi, 5.1~5.9, 136.5mm, Black, 旋扭式						PCS		1/1		自制					
.....2		306017300801		组装		0.5%		PE袋										PCS		1/1		外购					
.....2		10 306017300802						出货纸箱						A=A				PCS		1/2000		外购					
.....2		306017300803		采购		0.5%		线材				R-RG-178U-D 1.78线						PCS		1/1		外购					
.....2		306017300804		采购		0.5%		SMA公头母针										PCS		1/1		外购					
.....2		306017300805		采购		0.5%		连接筒				AN5704-01B		ABS				PCS		1/1		外购					
.....2		306017300806		采购		0.5%		天线本体				4.4*24子弹头铜管						PCS		1/1		外购					
.....2		306017300807		采购		0.5%		本体塑胶件				D10*77.5		TPPE				PCS		1/1		外购					

制表：

审核：

核准：

7.Reliability Test Report

7-1.Reliability testing standards

测试项目		测试方法	检验标准	要求
1	V. S. W. R	设置网络分析仪参数进行 测试	符合待测物规范	PASS
2	插损	设置网络分析仪参数进行 测试	符合待测物规范	PASS
3	盐雾	温度 35° C 湿度 95% 盐水浓度 $\geq$ 5%;测试 24 小时	恢复 2H 后, 无明显外观不良: 频率偏移 $\leq$ 5%	PASS
4	恒温恒湿	温度 80° C 测试 12H 转 -40° C 测试 12H: 湿度 $\geq$ 90%;测试 24 小时	恢复 2H 后, 无明显外观不良: 频率偏移 $\leq$ 5%	PASS
5	拉力测试	拉力计测试产品接头和端子的拉力大于: 1Kgf	目测/测量符合 SOP 要求, 无脱落、接触不良等现象	PASS

7-2 Reliability testing

恒温恒湿冷热冲击测试报告									
客户		日期	2023. 3. 9		厂内编号				
客户料号	004. 032. 0052681		数量	5PCS		测试时间	24H		
材料规格	2.4~2.5, 5dBi 5.1~5.9, 136.5mm, Black, 旋 钮式		供应商			参考标准	MIL-STD-202Method017IEC60749- 25 JEDEC JESD22-A104-B IEC68-2- 1MIL-STD-2168-85		
测试目的：检测产品的可靠性及镀层抗氧化及抗腐蚀能力。									
设备名称：高低温测试箱									
实验室环境									
温度	22-26℃		相对湿度	65-75%		大气压	1MPa		
测试参数									
温度	高温		80℃	低温	-40℃		温度公差	1℃	
时间	恒温	高温	2H	高温升温	10min		备注	1、高温升温是从 常温升至设定高温 2、低温降温是指 从设定高温降至设 定低温	
		低温	2H	低温降温	10min				
循环次数	12次		其它	相对湿度	90%				
外观检验	分层	ACC	氧化	ACC	起泡	ACC	油墨脱落	ACC	
测试	抗剥离	≥0.8kgf/cm2	点焊	ACC	百格测试	ACC	耐磨实验	ACC	
测试记录：									
产品编号		产品测试结果					判定		
		实验结束后，产品无异常					ACC		
									
测试员：	张小萍		审核：	莫东元		批准：	何本鑫		

Salt Spray Test Report

盐雾测试报告							
客户名称				生产批次	2023/3/8		
产品名称	2.4~2.5GHz, 0.12mm, 5.1~5.9GHz, 4.12mm, 150.5mm, Black, 旋钮式			测试数量	5PCS		
产品料号	P010121348			测试标准	24小时		
检验日期	2023/3/9			货品素材	成品天线		
测试时间: 2023.3.08至2023.3.09							
测试项目	要求标准	实际数值	判定	测试项目	要求标准	实际数值	判定
测试仪器规格	KD-60	KD-60	OK	测试时间	24H	24H	OK
盐雾测试类型	NSS中性	NSS中性	OK	盐雾箱温度	35° C	35° C	OK
盐水PH值	6.5-7.2	7	OK	盐雾沉降量 (H. 80C)	1-2ml	1.7ml	OK
喷雾方式	连续喷雾	连续喷雾	OK	货品材质	同轴线、PCB	同轴线、PCB	OK
盐水成份	5%/NaCL	5%/NaCL	OK	压缩空气节压力	1±0.1KG/CM ²	1	OK
饱和温度	47° C	47℃	OK	试样放置角度	90°	90°	OK
测试观察时间	观察现象						
4H	无异常						
12H	无异常						
24H	无异常						

8.Raw Material Testing Checklist

原材料测试清单 Raw Material Test List																		
客户编码 (Customer E/N): P010121348			物料名称 (Part Name) 外置天线, 2.4~2.5G 供应商 (Vendor)						供应商标号 (Vendor P/N)									
No (序号)	Raw Material Name (原材料名称)	Raw Material description (原材料描述)	Raw Material Supplier (原材料供应商)	Banned Substance Content/ppm (禁止物质含量/ppm)										Test Lab 检测机构	Test Report Number (检测报告号)	Test Date (测试日期)	Remark (备注)	
				Pb (铅)	Cd (镉)	Hg (汞)	Cu+6 (六价铬)	PBBs (聚溴化苯)	PBDEs (聚溴联苯醚)	邻苯二甲酸二 (2-乙基己)酯 (DEHP)	邻苯二甲酸二 丁酯 (DBP)	邻苯二甲酸二 辛酯 (DOP)	邻苯二甲酸二 异丁酯 (DIBP)					
1	178线	RF同轴线缆	天迈通信	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	SGS	SZNEC202113301	2022/7/23	
	SMA头	C5210	zhicheng	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	SGS	CANEC201952012	2022/2/18	
		镀膜	tonghua	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	SGS	CANEC2218227001	2022/8/30	
	塑胶件	塑胶	zhengyi	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	SGS	SZNEC2105622112	2021/10/22	
铜管		铜管	盛发	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	N.D	SGS	NGBMIRB21000756308	2022/1/10		
上述均质材料如果属非金属，还需回答三个问题： ① 是否含卤素： ☒ 含有YES ☐ 不含有NO ② 是否含红磷： ☐ 含有YES ☒ 不含有NO ③ 是否含三氧化二锑： ☐ 含有YES ☒ 不含有NO																		

9.Prohibited substance guarantee

禁用物质保证(Certification of Restricted Substance)

我方保证所提供的物料，完全遵守签核的广州视源电子科技股份有限公司/或其子公司的质量和环保协议中的各项条款，物料中禁用物含量，符合最新版《有害物质管理规范》中的各项标准。

We hereby certify that all the Material fully conform to the requirements of the ShiRuan/or its affiliated companies Declaration of Conformity that had been signed, and the maximum concentration value of restricted substance in Materials comply with the latest 《Regulations on the management of hazardous substances.》

公司盖章

11.QC Engineering drawing

客户: 品名: 外置天线

编号	004.032.0052681	制定日期	2023-3-08		修订日期		版 次		1		总页次		4		分页次		4	
NO	工 程		管 理 项 目 与 方 法							担 当 者				记 录				
	工程名	工程记	管理项目	规格、特性	检查方法	检验仪器	检查频率与数量		作业	生产主	QC	QA	作业员	QC				
0	进料检验	◇	品名规格	依检验规范、标准、规格书	量测、目视	卷尺、卡尺、量表	依成品检验规范MIL-STD-105E-II表-A正常检验单次抽样MA=0.15 MI=0.65				√			检验报告表				
			尺寸	依检验规范、规格书标示尺寸进行确认	量测	卡尺 二次元					√		检验报告表					
			外观	依检验规范检验,不可短装、印字不良、变形、尺寸不符等不良	目视	万用电表游标卡尺					√							
			环保测试	依进料检验规范进行取样测试	测试	SEA1000A					√		测试报告					
1	裁线 、 脱皮	○	线材确认	依图面或作业指导书	标签Marking核对		首件检查1PCS		√	√	√		自主检查表	制程质量稽核记录表				
			尺 寸	依图面或作业指导书尺寸不可过长或过短	量测	直尺 卡尺	自主巡回检查2H/1次5PCS		√	√	√							
			外 观	线材无损伤、切断,脱皮切口需平整、铜丝不可损伤	目视		自主检查全数巡回检查2H/1次50PCS		√	√	√							
2	剥芯线	○	1. 尺寸	依作业指导书尺寸确认	量测	治具	自主检查全数		√	√	√							
			2. 外观	切口必须平整,铜丝不可伤断,线材不可损伤,尺寸须相符合	目视		自主检查全数		√	√	√							
3	SMA接头组装	⊗	品名确认	依图面或作业指导书	标签核对		首件确认全数		√	√	√		自主检查表	制程质量稽核记录表				
			焊接中心针	线材芯线与中心尾部针焊接在一起,自检焊接不可有假焊、脱焊、毛刺及焊点过大等不良现象	目视		自主检查全数巡回检查2H/1次50PCS		√	√	√							
			抗拉力	拉力计测试产品接头和端子的拉力大于;1Kgf		拉力计		√	√	√								
			外观	铆压后线材不可有松脱、端子不可变形、端子脚包半边、错位、毛边等不良现象。	目视		自主检查全数巡回检查2H/1次50PCS		√	√	√	自主检查表		制程质量稽核记录表				
4	SMA接检查	◇	外观	铆压后线材不可有松脱、端子不可变形、端子脚包半边、错位、毛边等不良现象。	目视	放大镜	全数检查		√	√	√		检验记录表					
5	组装 焊线	○	零件确认	依图面或作业指导书确认各品名规格	标签Marking核对		首件确认		√	√	√			制程质量稽核记录表				
			色序	依图面或作业指导书确认	目视		自主检查全数巡回检查2H/1次5PCS		√	√	√			"				
			外观	接头规格确认、螺纹无变形、无短路、虚焊、胶件无刮花、开裂等不良现象	目视		自主检查全数巡回检查2H/1次50PCS		√	√	√			"				
6	测试	◇	1.测试条件	依作业指导书或图面测试规格	目视		测试前确认		√	√	√							
			2.测试治具	测试接口无弯曲变形、发黑、接触不良现象	目视		开机前及2小时/1次确认		√	√	√		电测治具自主检查表					
			3测试项目	无断路、短路、误配、绝缘不良、耐压不良、RF性能不良(RF测试参照客户签样品)	测试	CT-8681网络分析仪	全数测试巡回检查2H/1次		√	√	√		制程检验记录表					
			4抗拉力	拉力计测试产品接头和端子的拉力大于;1Kgf		拉力计	抽测5PCS巡回检查2H/1次5PCS		√	√	√			制程质量稽核记录表				
7	成品检查	◇	尺寸	依作业指导书或图面确认成品尺寸	量测	卡尺 二次元	抽测1PCS/100PCS巡回检查2H/1次5PCS		√	√	√		检验记录表	制程质量稽核记录表				
			外观	依《成品检验规范》不可有颜色误配、不定位、刮伤线材、接头变形、长度不符、表面油污等不良	目视		自主检查全数巡回检查2H/1次50PCS		√	√	√		"	制程质量稽核记录表				
8	点数包装	⊗	数量	不可多装少装、混装	目视		全数		√	√	√							
			包装方式	依作业指导书方式包装	目视		全数		√	√	√							
9	出货检查	◇	外观	依《成品检验规范》不可有颜色误配、不定位、刮伤线材、接头变形、长度不符、表面油污等不良	目视	CT-8681	依成品检验规范MIL-STD-105E-II表-A正常检验单次抽样MA=0.15 MI=0.65					√		出货抽检记录表				
			测试	无断路、短路、误配、绝缘不良	测试							√						
			尺寸	依成品图面确认成品各部分的尺寸	量测				卡尺 二次元				√					
			环保确认	依成品检验规范规定内容进行确认	测试				SEA1000A荧光仪	依成品检验规范规定						√		
10	出 货	▽	1.品名核对	核对送货单	目 视		全 数		仓库		业务	√	送货单	"				
			2.箱数数量	依送货单核对	目 视		全 数		仓库		业务	√	送货单	"				