产品规格说明书

PRODUCT SPECIFICATION

产品名称：

PRODUCT NAME

产品编码： E69

PRODUCT NUMBER

客户编码：

CUSTOMER NUMBER

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

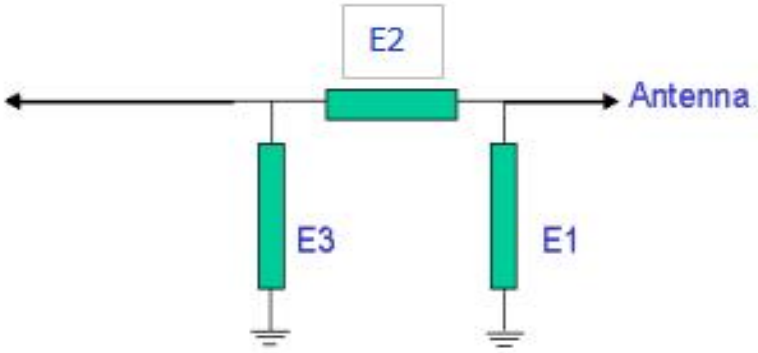
文件编号(Doc. No.)：SPEC-001 版次(Rev.)：1.0

天 线 规 格 书 Antenna Specification

品　名		E69
机　型		蓝牙耳机 BLUETOOTH HEADPHONE
电气性能	1. 带宽	2.402GHz ~2.480GHz
	2. 输入阻抗	50 Ω
	3. VSWR	
		2. 402GHz ~2. 480GHz　1. 5以下
	4.GAIN	2. 402GHz ~2. 480GHz　GAIN= 3.19dBi (Typical)
	Power	1W
	temperature	-25~+65℃
	humidity	-40~+85℃

天 线 规 格 书 Antenna Specification	
品　　名	E69
机　　型	蓝牙耳机 BLUETOOTH HEADPHONE

BLUE TOOTH ANTENNA
匹配电路



匹配说明	E1	NC
	E2	OR
	E3	NC

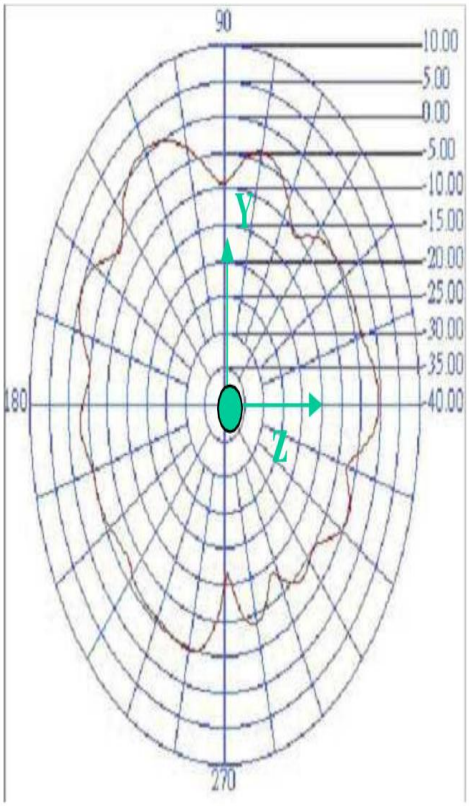
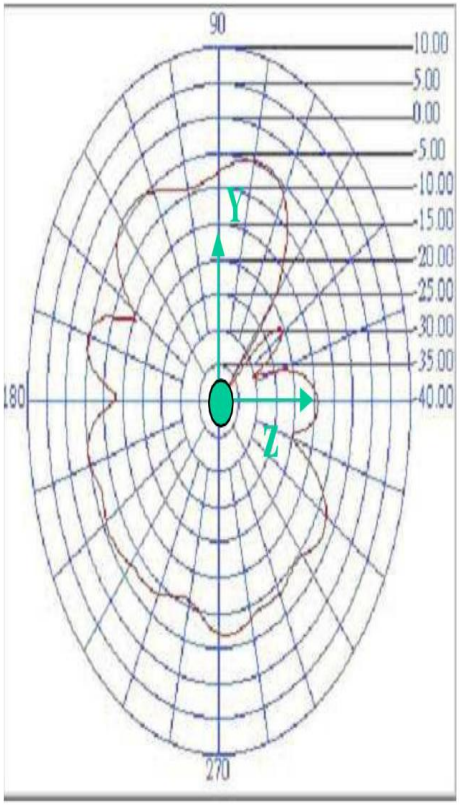
天 线 规 格 书 Antenna Specification

品　　名	E69
机　　型	蓝牙耳机　BLUETOOTH HEADPHONE

RETURN LOSS

天 线 规 格 书 Antenna Specification

品　　名	E69
机　　型	蓝牙耳机 BLUETOOTH HEADPHONE

	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

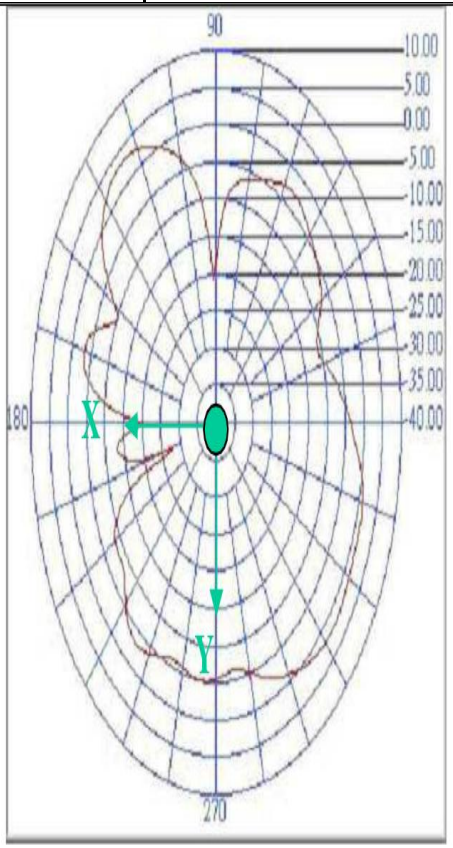
Y-Z PLANE

天 线 规 格 书 Antenna Specification

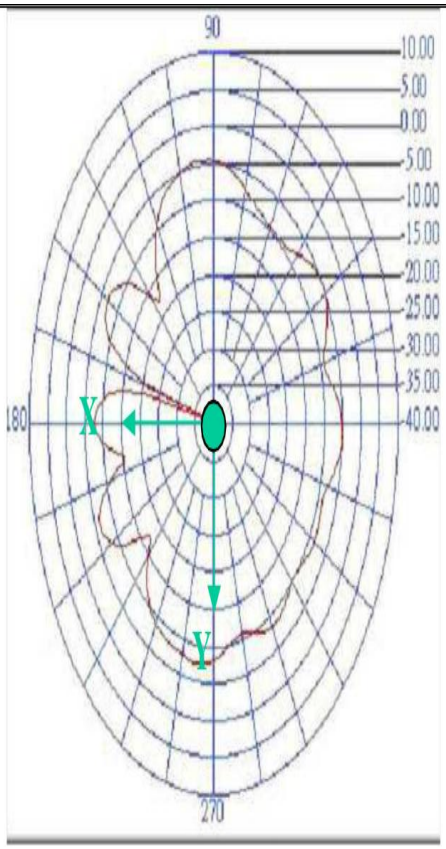
品　　名	E69
机　　型	蓝牙耳机　BLUETOOTH HEADPHONE

X - Y Plane

Average Gain= -1.543 dBi



Peak Gain= 3.19 dBi
Average Gain= -2.65 dBi



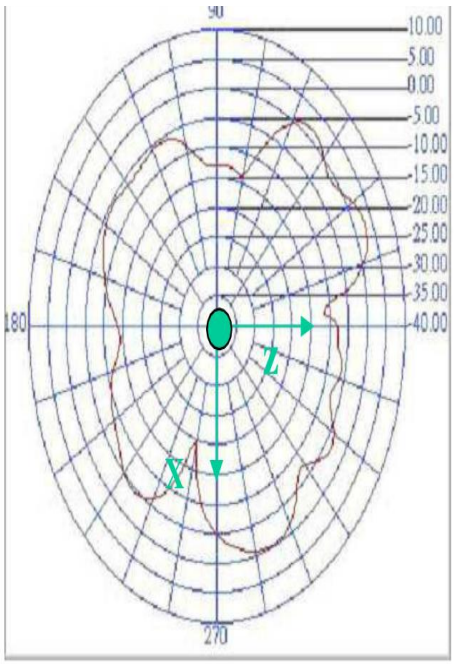
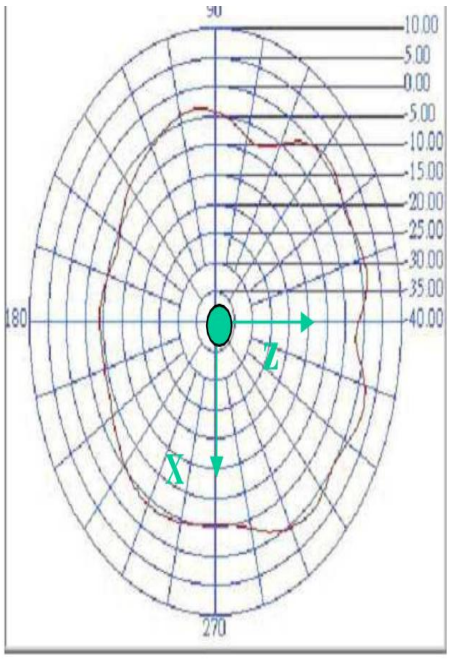
Peak Gain= -4.48 dBi
Average Gain= -8.02 dBi

X-Y PLANE

文件编号(Doc. No.)：SPEC-001 版次(Rev.)：1.0

天 线 规 格 书 Antenna Specification

品　　名	E69

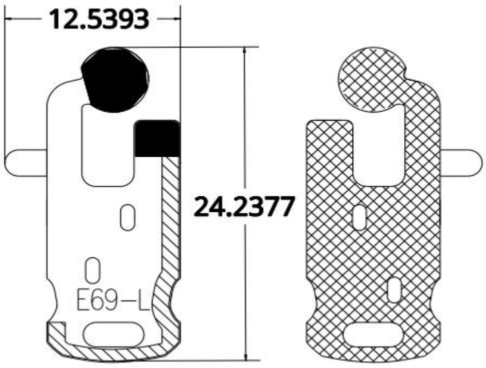
X - Z **Plane** Average Gain= -0.99 dBi	 Peak Gain= 3.05 dBi Average Gain= -4.10dBi	 Peak Gain= 2.49 dBi Average Gain= -2.47 dBi

X-Z PLANE

天 线 规 格 书 Antenna Specification

品　名	E69
机　型	蓝牙耳机　BLUETOOTH HEADPHONE

1	2	3	4	5	6	7



注:

1：表面沉黄金 2μ

1： 布铜区域

2： 基材区域

2： 附胶区域

型号: E69-L 表面过黑油， 丝印亮白色字码

3、背胶采用3M 300 LSE，粘性在300MP以上，无特别说明，背胶外形与基材一致，贴在基材背面；
4、材料单面板，铜箔为单对单基材，柔韧性要好；
5、产品覆油后经180°折弯表面无脱皮现象，柔韧性要好；
6、金手指表面镀镍金3~5u"，不可有氧化现象，以铜面铜脱失，经180°折弯之后无脱皮，不导通现象，非接插可不电镀；
7、走线及孔经精确公差范围 ±0.03mm，外形尺寸公差控制在0.1mm以内；
8、未标注尺寸按CAD电子图档1:1量取；
9、未开模产品打样外形需要用激光切割，如果用手工切割，要注意外形要切割准一些，已开模产品打样外形需要用模具冲切；
10、附未备模样，需要切割好外形之后，在送样到我司；
11、表面印字，具体内容及位置见图

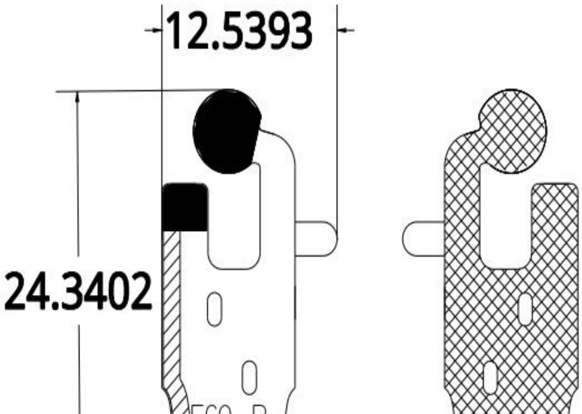
深 圳 市 恒 信 达 通 讯 科 技 有 限 公 司

第三角法				机种	E69-L	日期	2024-11-27	页码
未注公差参见标准		○	0.02	品名	FPC	设计	SR	审核
10以下	±0.05	◎	0.03	料号		审核	工程	
10~20	±0.08	⊥	0.02	材质			射频	
20~40	±0.10	▱	0.04	模面处理		确认		
40以上	±0.15	⌰	0.02	外观处理		单位	mm	比例 FIT
请勿实测图纸								

日期	修　改　内　容	版本	备注

1	2	3	4	5	6	7

1	2	3	4	5	6	7



注:

1：表面沉黄金 2μ

1： 布铜区域

2： 基材区域

2： 附胶区域

型号: E69-R 表面过黑油， 丝印亮白色字码

3、背胶采用3M 300 LSE，粘性在300MP以上，无特别说明，背胶外形与基材一致，贴在基材背面；
4、材料单面板，铜箔为单对单基材，柔韧性要好；
5、产品覆油后经180°折弯表面无脱皮现象，柔韧性要好；
6、金手指表面镀镍金3~5u"，不可有氧化现象，以铜面铜脱失，经180°折弯之后无脱皮，不导通现象，非接插可不电镀；
7、走线及孔经精确公差范围 ±0.03mm，外形尺寸公差控制在0.1mm以内；
8、未标注尺寸按CAD电子图档1:1量取；
9、未开模产品打样外形需要用激光切割，如果用手工切割，要注意外形要切割准一些，已开模产品打样外形需要用模具冲切；
10、附未备模样，需要切割好外形之后，在送样到我司；
11、表面印字，具体内容及位置见图

深 圳 市 恒 信 达 通 讯 科 技 有 限 公 司

第三角法				机种	E69-R	日期	2024-11-27	页码
未注公差参见标准		○	0.02	品名	FPC	设计	SR	审核
10以下	±0.05	◎	0.03	料号		审核	工程	
10~20	±0.08	⊥	0.02	材质			射频	
20~40	±0.10	▱	0.04	模面处理		确认		
40以上	±0.15	⌰	0.02	外观处理		单位	mm	比例 FIT
请勿实测图纸								

日期	修　改　内　容	版本	备注

1	2	3	4	5	6	7