

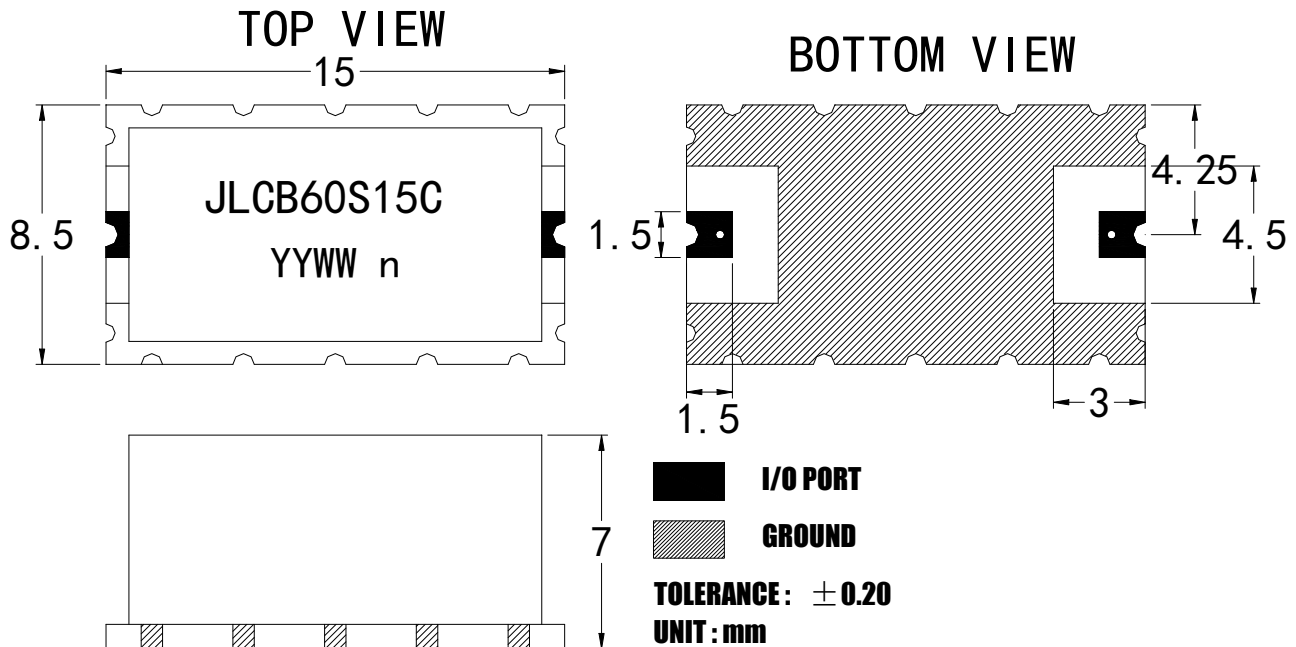


LC FILTER SPECIFICATION

(LC滤波器规格书)

部 品 号		JLCB60S15C	设 计	检 查	批 准
客 户		JWQ043	Zhu Xiaomin	Tianlu He	Gao Wei
日 期		2023/11/01			
ELECTRICAL SPECIFICATIONS					
ITEM			SPEC		Unit
1	中 心 频 率Center Frequency [fo]		60		MHz
2	带 宽 Bandwidth [BW]		fo ± 7.5[52.5~67.5]		MHz
	带 宽 Bandwidth [3dB BW]		15~16.5		MHz
3	插 损 Insertion Loss in fo		2.5 max.		dB
4	波 动 Ripple in BW		3.0 max.		dB
5	驻 波 VSWR in fo ± 5		1.5 :1max		ratio
6	阻带衰减 Attenuation [Absolute value]	@ fo ±20 MHz	20 dB min.		
		@ fo ±30 MHz	30 dB min.		
7	输入/输出阻抗 In/Out Impedance		50 Ω		
8	温度范围 Operation Temperature Range		-40℃~+85℃		
9	测试夹具 Measurement JIG				

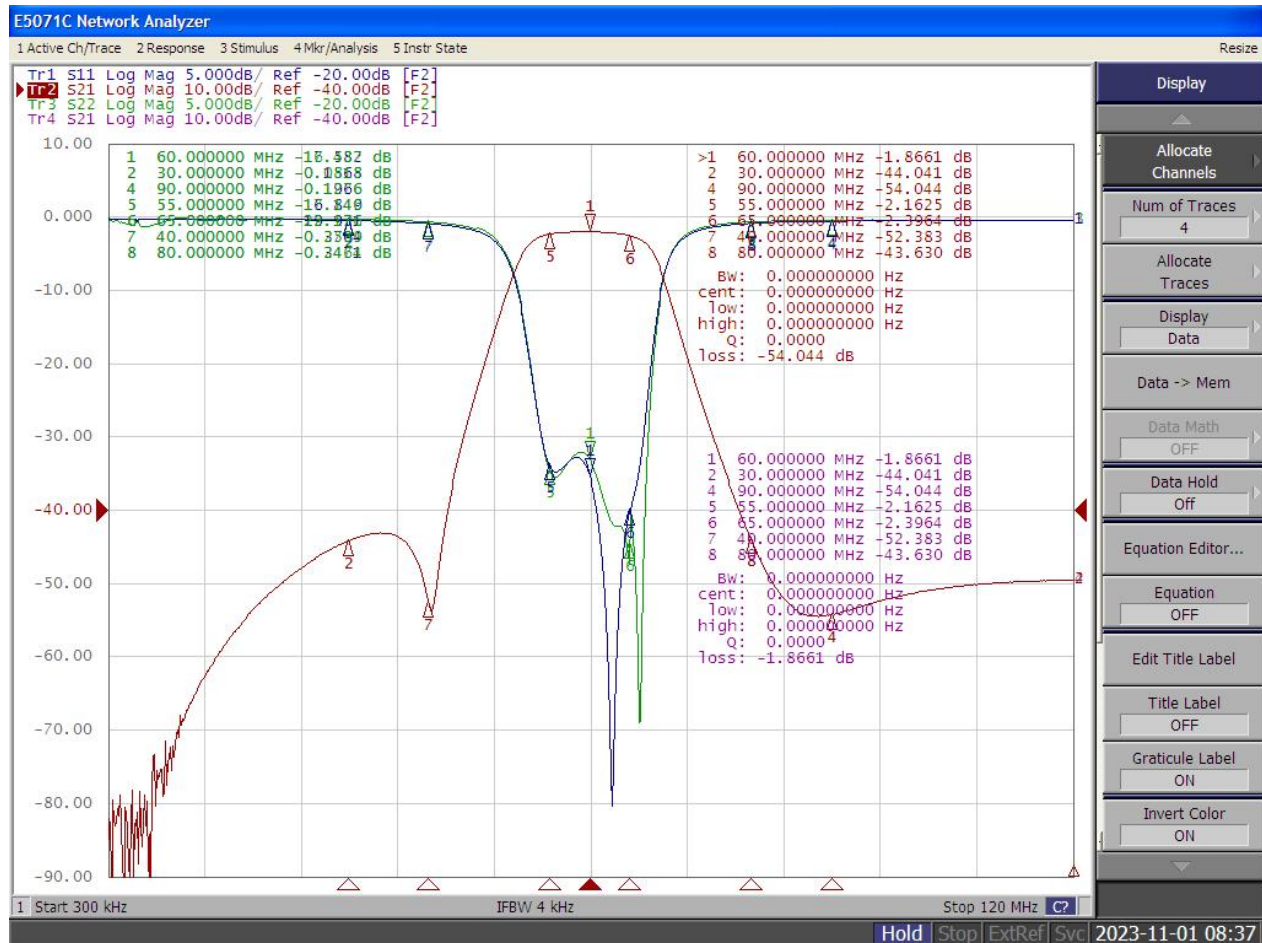
DIMENSIONS



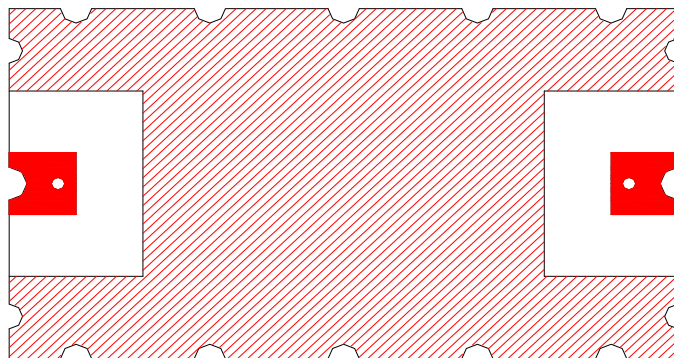
产品标志采用标签纸贴标

YYWW:YY代表年份, WW代表第几周。例如2301表示2023年第1周;n代表本批产品的第几只产品, 用阿拉伯数字表示, 比如第1只产品, 用1表示。

TEST GRAPH



焊 接 尺 寸 [RECOMMENDED PC BOARD PATTERN]

**I/O PORT****GROUND**

注：建议使用熔点为183℃的焊料。

器件使用说明

- ①、滤波器使用回流焊接，建议采用**熔点为183℃的焊料**，避免因锡膏熔点高，焊接温度高，使滤波器内部元件焊锡熔化，影响焊接可靠性。如使用熔点高锡膏，请与我司联系，我司将选择适宜熔点锡膏，避免客户焊接时滤波器内部元件焊锡熔化，影响焊接可靠性。
- ②、**不建议采取手工烙铁焊接滤波器**，由于手工焊接温度高、时间长，有可能使滤波器PCB板镀层损伤，或滤波器内部元件焊锡熔化，影响焊接可靠性。
- ③、如需对滤波器返工焊接，应采取加热台对滤波器局部加热，使锡熔化后进行加锡补焊，不应采取烙铁补焊。
- ④、滤波器焊盘焊接处**侧面应有爬锡**，以保证焊接可靠性。
- ⑤、客户**焊装PCB板不应与铝板直接焊接**，由于铝板与PCB板的膨胀系数差异大，焊接及温度冲击试验时，滤波器容易受到PCB板与铝板膨胀系数差异产生的应力，使滤波器内部元件及焊接处焊锡受到应力后损伤。造成滤波器性能不良。
- ⑥、滤波器焊装后，周围**固定螺丝与滤波器之间距离应 $\geq 1.0\text{cm}$** 。

