



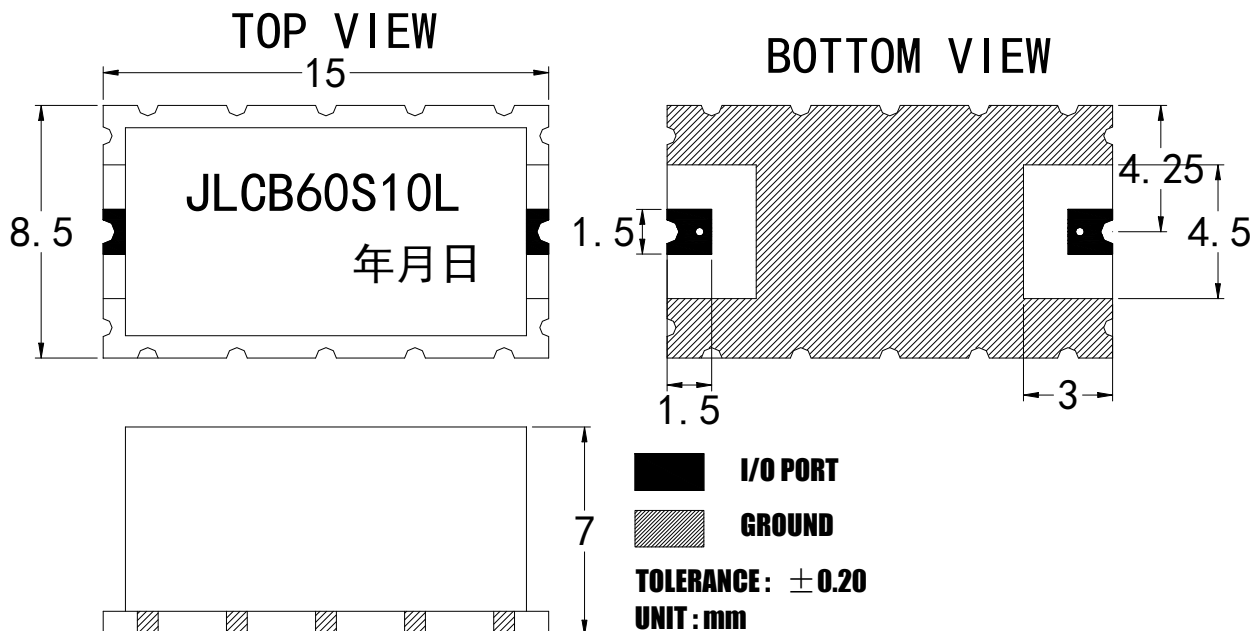
LC FILTER SPECIFICATION

(LC滤波器规格书)

部品号	JLCB60S10L	设计	检查	批准
客户	JWQ003	yang	ZHU	
日期	2023/04/10			
ELECTRICAL SPECIFICATIONS				
ITEM		SPEC		Unit
1	中心频率 Center Frequency [fo]	60		MHz
2	带宽 Bandwidth [1dB BW]	$fo \pm 5[55\sim 65]$		MHz
3	插损 Insertion Loss in BW	2.0 max.		dB
4	波动 Ripple in BW	1.0 max.		dB
5	驻波 VSWR in BW	1.5 :1max		ratio
6	阻带衰减 Attenuation [Absolute value]	@ fo ± 20 MHz	30 dB min.	
		@ fo ± 30 MHz	45 dB min.	
7	输入/输出阻抗 In/Out Impedance	50 Ω		
8	温度范围 Operation Temperature Range	-40°C ~ +85°C		
9	测试夹具 Measurement JIG			

备注:

DIMENSIONS

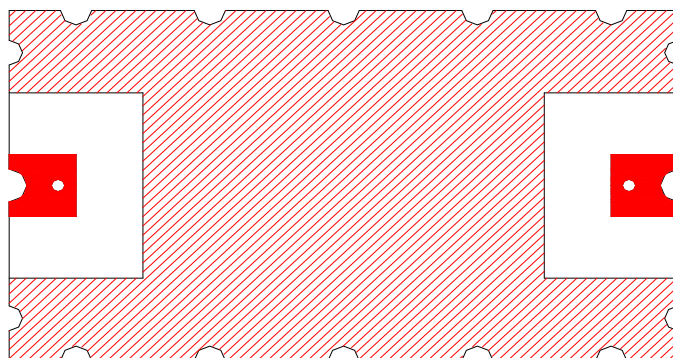
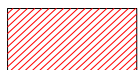


产品标志采用标签纸贴标

年月日为生产批号，规定为6位数，例如生产批号为230101，代表2023年1月1日送检或生产的产品。

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 $\geq 1.0\text{cm}$** 。

