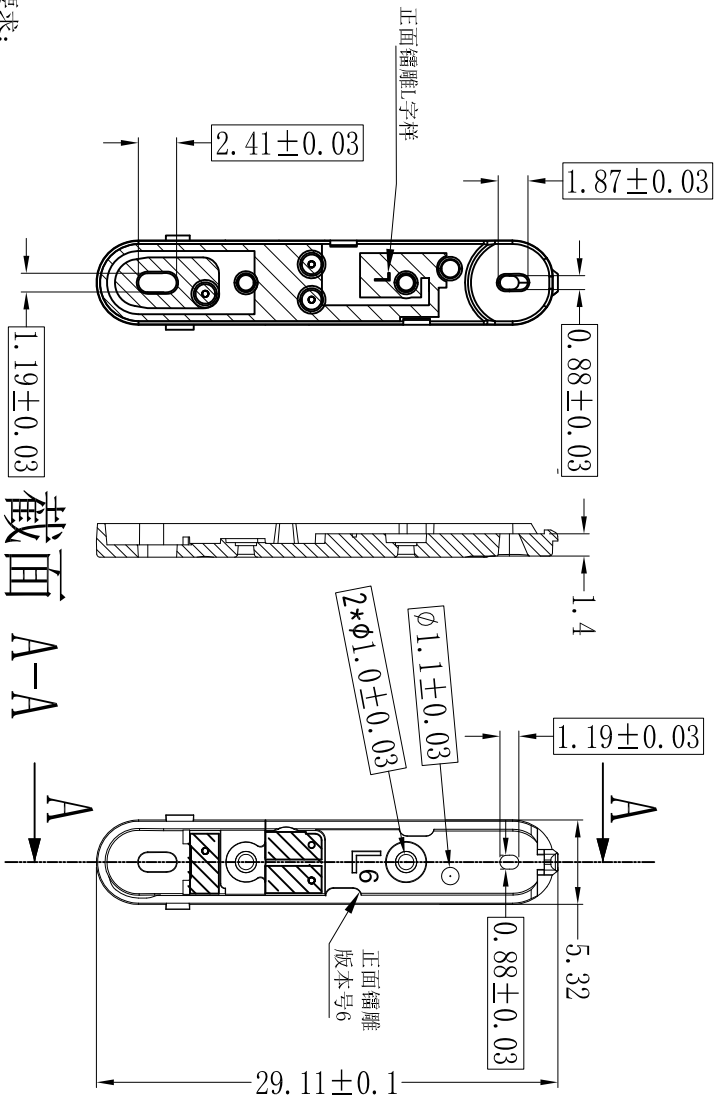
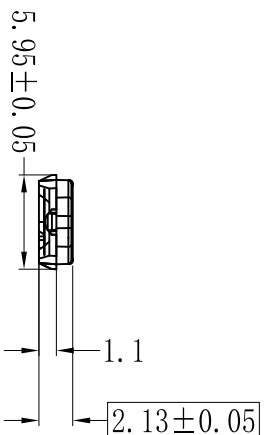


1	2	3	4	5	6	7	8	
					版本 新发文	描述	日期	备注
					未标注公差以指定公差表计算			
					指定公差 公差等级			
					◆ A级			
					◇ B级			
					◇ C级			
					图面尺寸			
					≥200			
					±0.25			
					±0.40			
					±0.80			
					≥150~<200			
					±0.20			
					±0.35			
					±0.70			
					≥100~<150			
					±0.16			
					±0.30			
					±0.60			
					≥60~<100			
					±0.13			
					±0.25			
					±0.50			
					≥30~<60			
					±0.10			
					±0.20			
					±0.40			
					≥10~<30			
					±0.07			
					±0.15			
					±0.30			
					≥1~<10			
					±0.05			
					±0.10			
					±0.20			
					<1			
					±0.03			
					±0.05			
					±0.10			
					ANGLES			
					±0.5°			
					±1°			



截面 A-A

- 技术要求:
- 1、塑件材料: PC沙比克DX11355, 黑色。
  - 2、外观清洁, 无明显缺陷, 浇口清理干净, 顶针不得高出产品面;
  - 3、工艺要求: 电镀Cu: 8-12 μm, Ni: 2-4 μm, 线路详见3D图档;
  - 4、产品必须符合产品ROHS2.0、REACH、TSCA的要求。
  - 5、未标尺寸参考3D;

1	2	3	4	5	6	7	8
序号	料号	品名	描述	数量	备注		
1	2.A12.0067	BT-1化镀支架	化镀, Cu: 8-12 μm, Ni: 2-4 μm	1			



未注公差表

0.5~6	±0.2	—	0.05
>6~30	±0.5	○	0.05
>30~120	±1.0	◎	Ø0.1
>120~400	±2.0	L	0.1
>400~1000	±3.0	∠	0.1
>1000	±5.0	角度	±1.0°

深圳市南斗星科技有限公司  
Dongguan South Star Technology Co., Ltd

JBL TUNE BEAM  
(GE-2155N)

品名: BT-1天线

料号: 3.N203.0040

客户料号: 310900215502C00

第三视角

比例: 1:1

李森 2022-10-28

何坚 2022-10-28

廖津津 2022-10-28

mm

FIT

版本

A

**OTA**

R (2064DEBD40E9)							自由状态	L (2064DEBD3E5B)						
信道	TRP	Max	Min	TIS	Max	Min		信道	TRP	Max	Min	TIS	Max	Min
0	4.74	7.85	-6.14	-85.83	-74.97	-89.14		0	2.7	5.36	-3.69	-85.92	-79.54	-88.72
39	6.37	10.13	-5.18	-85.91	-74.37	-90.29		39	5.16	8.94	-2.3	-86.61	-79.2	-90.84
78	5.83	8.74	-4.19	-85.76	-75.79	-88.73		78	5.56	7.84	-3.41	-87.11	-78.18	-89.74

R (2064DEBD40E9)							头模状态	L (2064DEBD3E5B)						
信道	TRP	Max	Min	TIS	Max	Min		信道	TRP	Max	Min	TIS	Max	Min
0	-1.57	3.05	-19.69	-81.43	-67.99	-85.27		0	-2.63	1.74	-19.63	-81.66	-64.83	-86.05
39	-1.07	3.05	-13.97	-80.7	-67.01	-84		39	-1.33	3.23	-21.66	-81.2	-60.91	-85.66
78	-1.19	2.93	-13.68	-79.67	-66.28	-83.44		78	-0.67	4.2	-17.29	-81.02	-64.4	-85.93

**安装方式(Installation method):**

### 喇叭线装配示意图 (Left)



- 喇叭线缆总长度 $12\pm 2\text{mm}$
- 喇叭本体装配:  
两焊盘中间区域对齐网布边缘如图红色线条进行装配。  
(注意喇叭组装方向和喇叭线焊接方向)。
- 喇叭线焊接装配:  
喇叭线焊接后状态分别在软排线两侧, 保持分开状态。  
组装过程中禁止两条线碰到一起, 影响RF。
- 喇叭线装配:  
红色方框区域用镊子朝下方压一下, 尽量成型。  
防止喇叭线跑到吸铁方向被压到。

### 电池线装配示意图 (Left)



- 电池线出线长 $12\pm 2\text{mm}$   
(保持现有的电池线长度)
- 电池本体装配:  
电池两焊盘中间区域对齐壳料缺口位置, 如上图线条区域。
- 软排线装配:  
红色箭头此处软排线紧贴着电池。
- 软排线装配:  
软排线焊盘区域对齐压在电池焊盘区域上方。
- 电池线焊接方式装配:  
① 电池焊接对齐红色线条水平焊接。  
② 红色箭头区域的电池线可塞进电池与中框间隙内, 防止装配被压到。

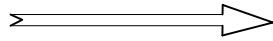


成品名称: JBL TUNE BEAM(CE-2155N)BT-L天线

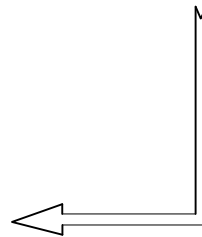
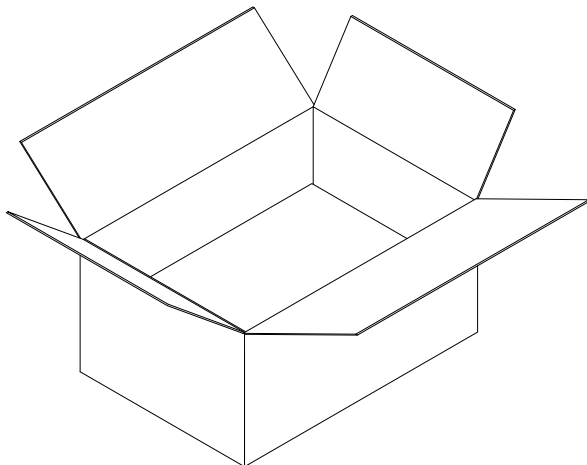
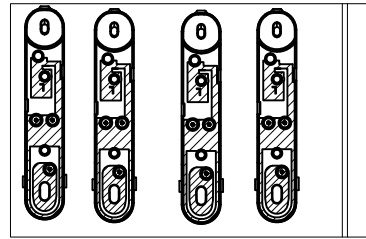
版本: A

客户: 佳禾

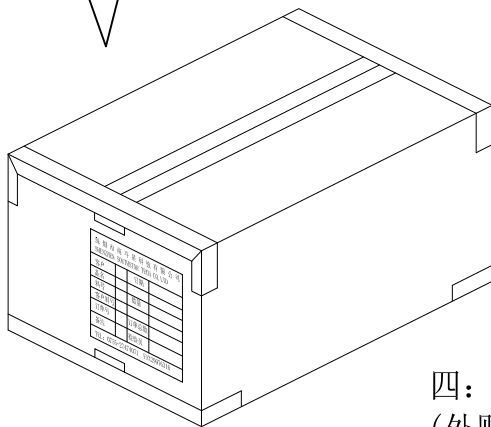
一: 成品天线



二: 用PE袋包装, 每小PE装100PCS产品。  
小PE袋封装好后装入大PE袋内。



三: 装箱, 每箱放10大袋, 数量以实际包装数为准。



四: 封箱, 外箱贴我司生产标签  
(外贴RoHS、无铅、Pb等标识)。