

ПАВ фильтр на частоту 63 МГц с полосой 0,45 МГц

Название: Фильтр на ПАВ FS-63B0450

Обозначение: FS-63B0450

Корпус: DIP 20,0 x 12,6 x 5,05 мм



Основные технические параметры фильтра

Параметр	Ед.	Мин.	Тип.	Макс.
Центральная частота (Fo)	МГц	-	63	-
Вносимое затухание при Fo	дБ	-	14,2	15
АЧХ при Fo±100KHz	дБ	-	1	2
Ширина полосы пропускания При 3,0 дБ	МГц	0,4	0,45	-
Ширина полосы пропускания при 55,0 дБ	МГц	-	1,5	1,6
Гарантированное затухание	дБ	55	57	-

Максимальный уровень входного непрерывного сигнала: 10 дБм

Максимальный уровень постоянного напряжения: 10 В

Диапазон Рабочих Температур: -55°C...85°C

Сопротивление Источника/Нагрузки: 50 Ом / 50 Ом

Температурный Коэффициент Частоты: -0,03 ppm/°C

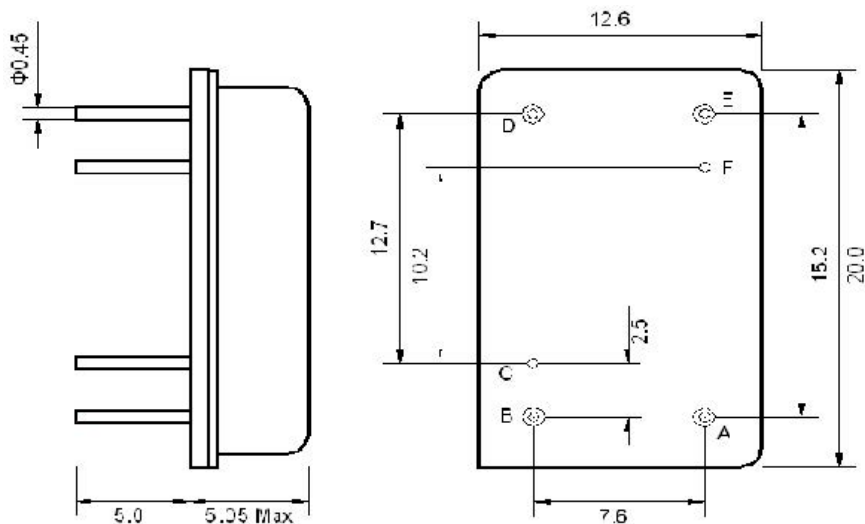
* Внимание!!!

Данное устройство относится к чувствительными к электростатическому разряду (ЧЭСР) компонентам. В соответствии с требованиями ГОСТ Р 53734.5.1-2009 персонал должен иметь заземление или эквипотенциальное соединение.

При работе персонала на ЭСР-защищенном рабочем месте, сотрудники должны быть заземлены через антистатические браслеты.

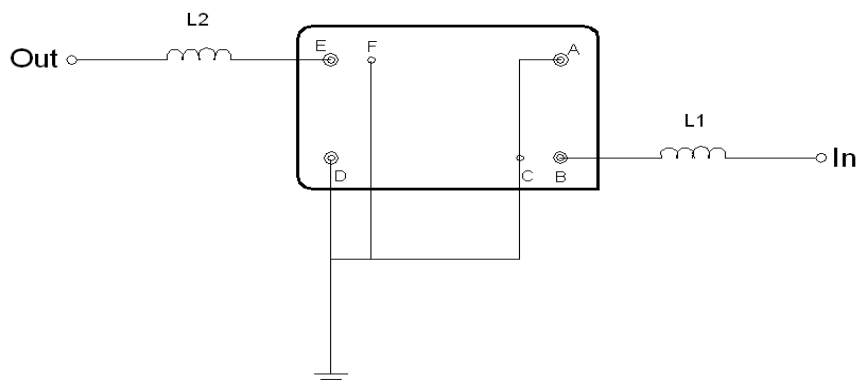
Для работы стоя персонал может заземляться либо с помощью антистатических браслетов, либо с помощью системы заземления «напольное покрытие - обувь».

Габариты и маркировка фильтра



Назначение пинов	
A, C, D, E, F	Земля
B	Вход
E	Выход

Схема Включения:

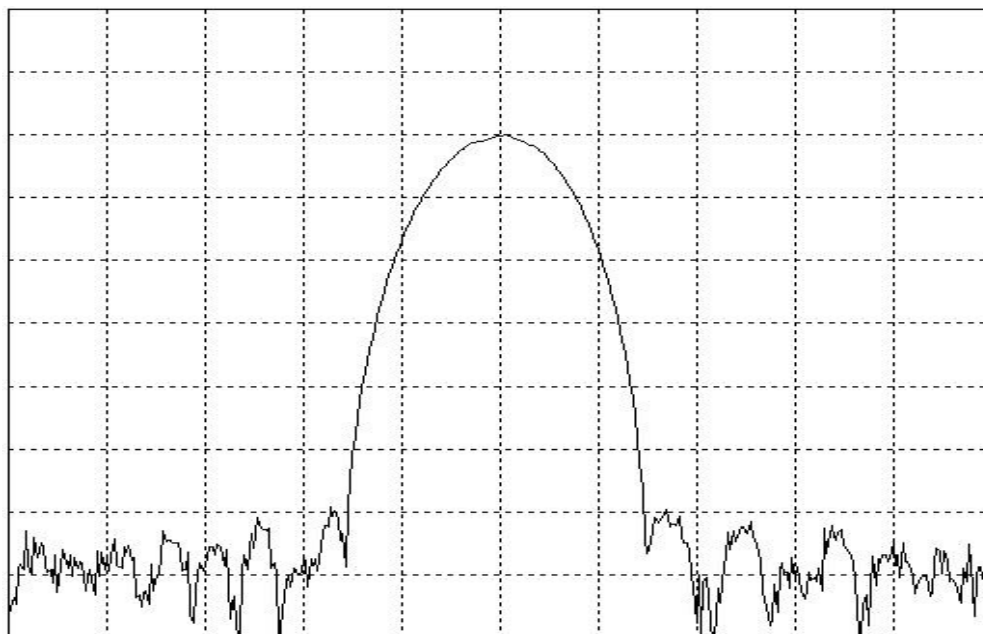


Согласование фильтра	
Вход	$L1 = 270 \text{ нГ}$
Выход	$L2 = 270 \text{ нГ}$
Сопротивление Ген/Нагр	50Ω

** Внимание!!!

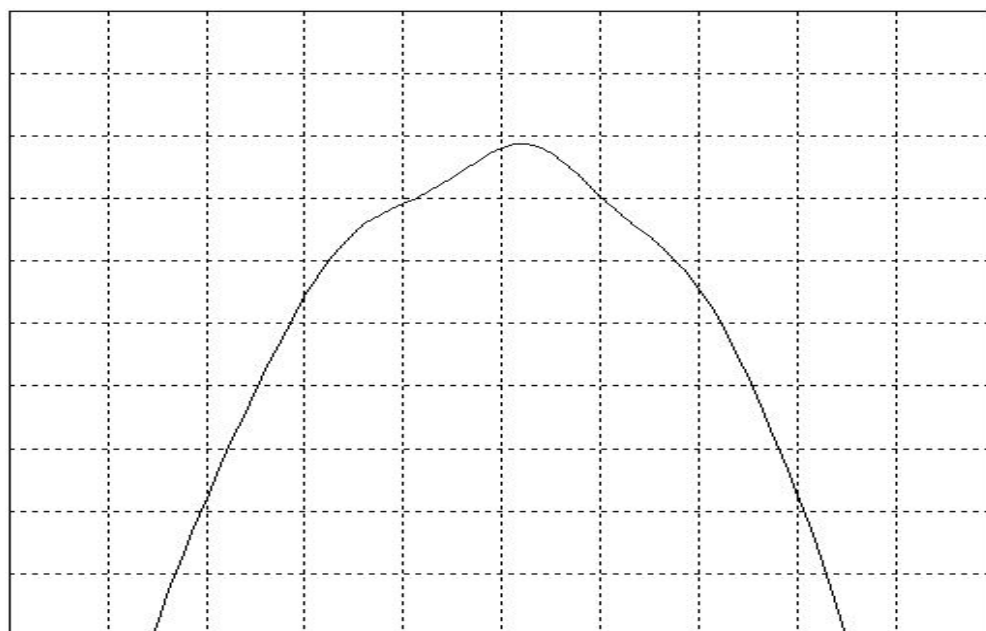
Конкретные номиналы L, C элементов согласующей цепи (если таковые имеются в схеме включения) зависят от паразитных емкостей и индуктивностей измерительного устройства Поставщика или в печатной плате аппаратуры Заказчика. Конкретные значения номиналов элементов цепей подбираются при регулировке фильтра в аппаратуре Заказчика.

Экспериментальные частотные характеристики фильтра FS-63B0450



Горизонталь : 500 КГц/Ед

Вертикаль : 10 дБ/Ед



Горизонталь : 100 КГц/Ед

Вертикаль : 1 дБ/Ед

Рекомендации для ручной пайки Фильтров в SMD – корпусах.

Пайка выводов фильтра в корпусе SMD должна производиться припоем с температурой плавления не более 150°C при помощи паяльника с температурой жала не более 160°C.

Требуется предварительный прогрев корпуса со скоростью не более 10°C/мин до температуры 100°C. При пайке рекомендуется использовать флюс радиомонтажный, нейтральный ЛТИ-120.

Время пайки не должно превышать 10 секунд.

Рекомендации для автоматической пайки

Допускается пайка корпусов фильтра по периметру к монтажным элементам припоем с температурой плавления не более 150°C и паяльником с температурой жала не более 160°C.

Требуется предварительный прогрев корпуса со скоростью не более 10°C/мин до температуры 100°C.

При пайке рекомендуется использовать флюс радиомонтажный, нейтральный ЛТИ-120. Время пайки не должно превышать 10 секунд.

