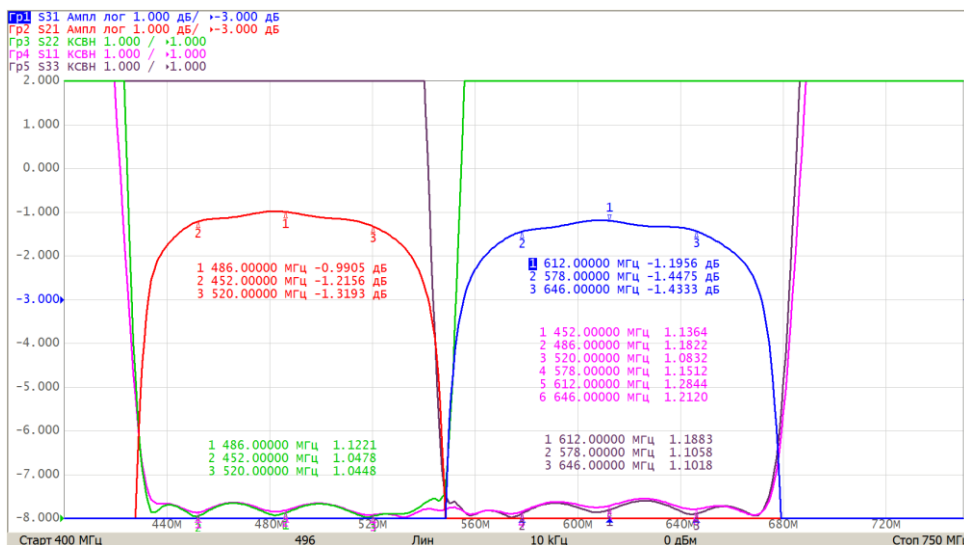


### Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

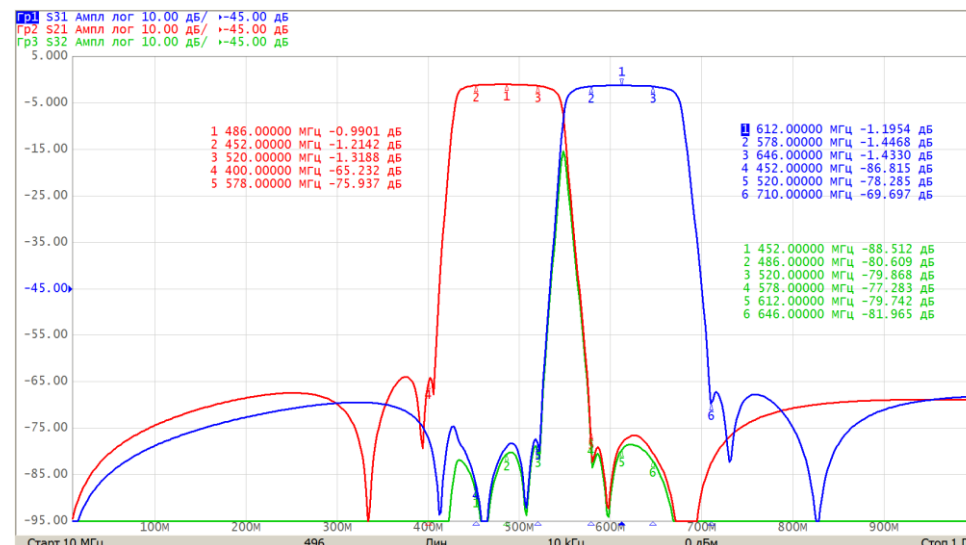
Канал	Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ	Развязка между каналами, дБ, не менее	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
1	от 452 до 520	486	0,5	1,5	от 0,1 до 400	60	75	1,5
					от 578 до 1000	55		
2	от 578 до 646	612	0,5	1,6	от 0,1 до 520	60		
					от 710 до 1000	55		

Максимальная входная мощность – 5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



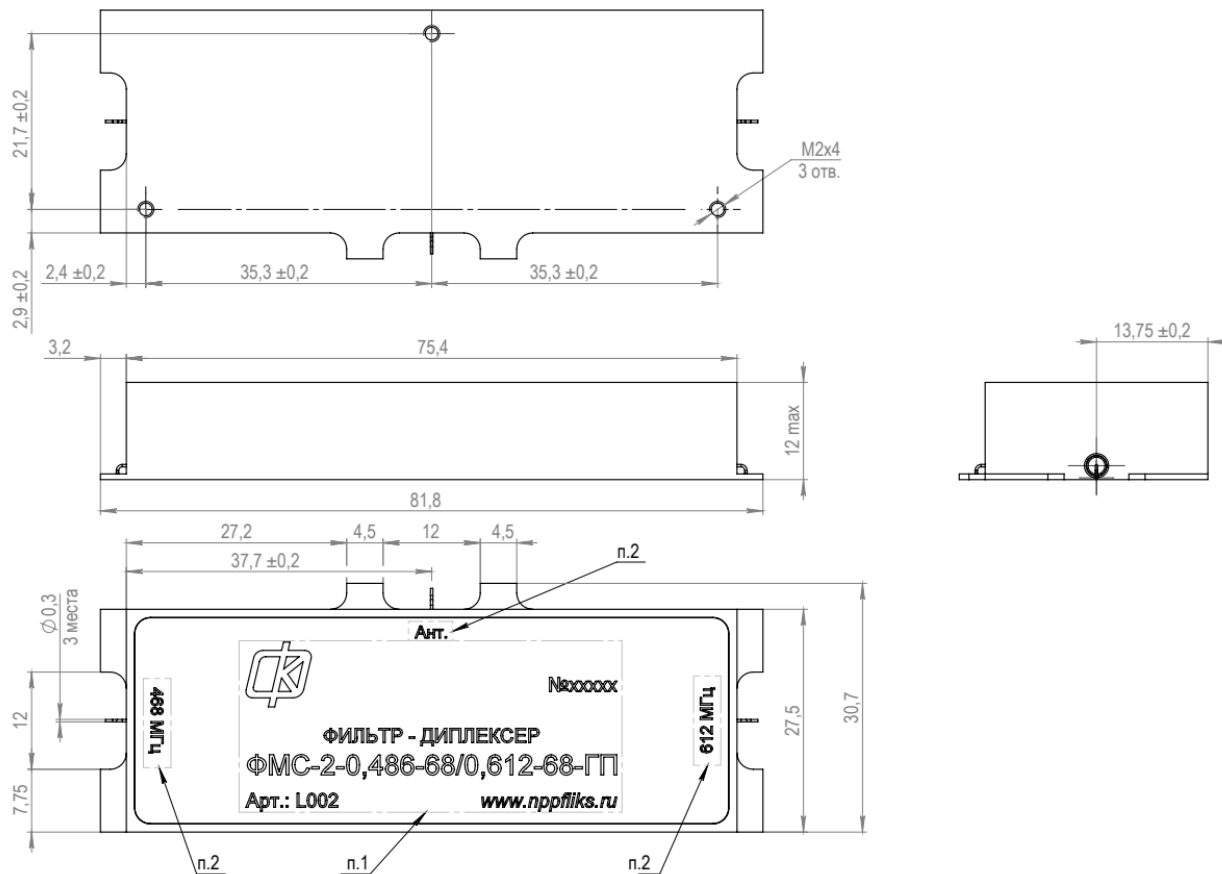
АЧХ изделия и развязка между каналами в широком диапазоне частот

### Модель внешних воздействующих факторов

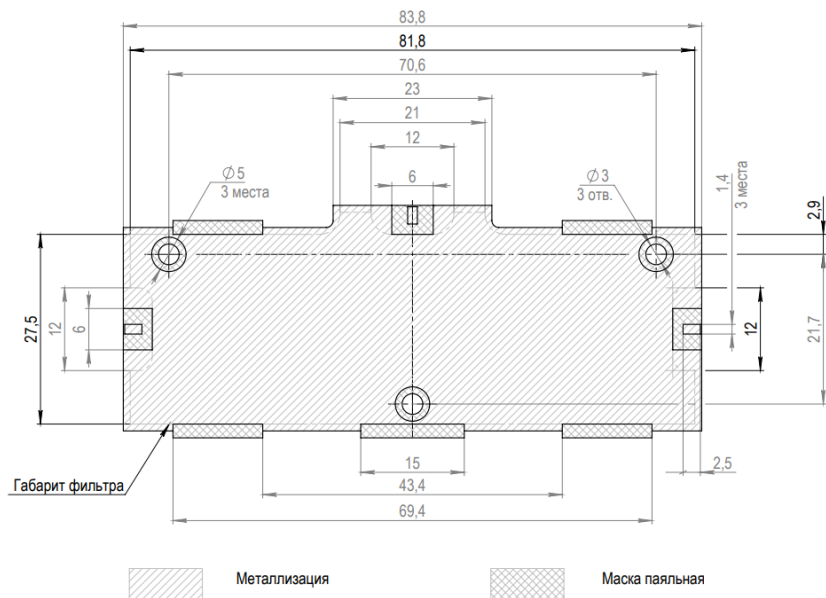
Синусоидальная вибрация		Механический удар однократного действия	
диапазон частот, Гц	амплитуда ускорения, g	пиковое ударное ускорение, g	длительность действия ударного ускорения, мс
20 – 2000	10	15	1 – 3

Климатические факторы				
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды
рабочая	предельная	рабочая	предельная	диапазон температур
минус 60 °С	минус 65 °С	плюс 65 °С	плюс 85 °С	от минус 65 до плюс 85 °С

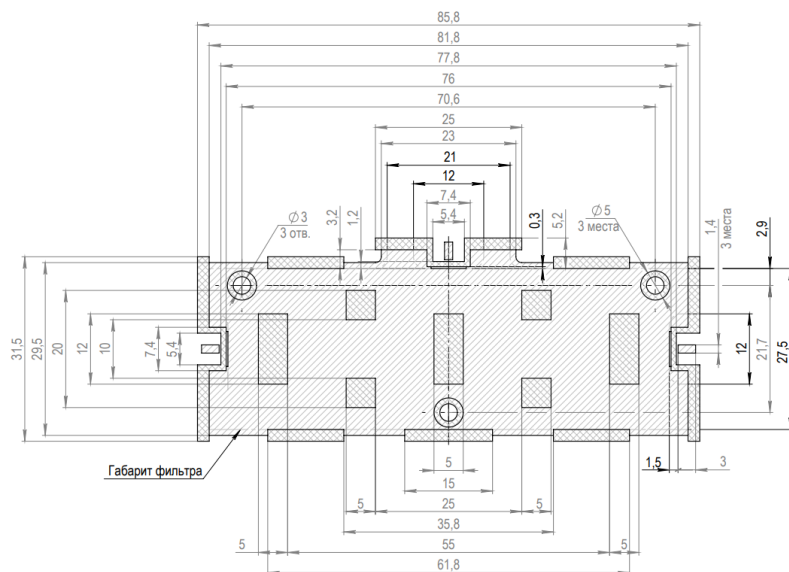
**Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры**



- 1 Товарный знак, артикул, наименование изделия, номер партии, веб-адрес сайта предприятия-изготовителя.
- 2 Маркировка выводов фильтра.



Рекомендуемые размеры посадочного места при монтаже изделия ФМС-2-0,486-68/0,612-68-ГП пайкой по контуру на пасту паяльную на печатную плату FR4 толщиной 0,8 мм. Предусмотреть «земляные» металлизированные отверстия.



Рекомендуемые размеры посадочного места при монтаже изделия ФМС-2-0,486-68/0,612-68-ГП пайкой на пасту паяльную на печатную плату FR4 толщиной 0,8 мм. Предусмотреть «земляные» металлизированные отверстия.

### **Порядок монтажа**

- установить изделие на посадочное место платы печатной;
- прикрутить<sup>1</sup> тремя винтами М2 корпус изделия к ответной части;
- припаять<sup>2</sup> «земляные» лепестки изделия к «земляной» поверхности платы печатной;
- припаять сигнальные выводы изделия к контактным площадкам платы печатной;
- удалить остатки флюса<sup>3</sup> с точек пайки на плате печатной спирто-нефрасовой<sup>4</sup> смесью в объеме 1:1.

### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- Ультразвуковая отмывка изделия до/после установки;
- Нагрев изделия более +170 °С;

### **П р и м е ч а н и я**

1. Допустимый крутящий момент согласно ГОСТ ISO 898-7-2015 – не более 0,37 Н·м
2. Рекомендуемые марки припоя: ПОИн-52 ТУ 48-0220-40-90 (температура плавления - 125 °С), ПОСК 50-18 ГОСТ 21931-76 (температура плавления - 145 °С).
3. Рекомендуемые марки флюсов ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80. Не допускать избыток флюса и каплеобразования флюса на месте пайки.
4. Спирт этиловый технический ГОСТ 18300-87, Нефрасы С2-80/120 и С3-80/120 ТУ 38.401-67-108-92.
5. Рекомендуемая температура подогрева нагревательного столика при монтаже изделия от +110 до +120 °С.