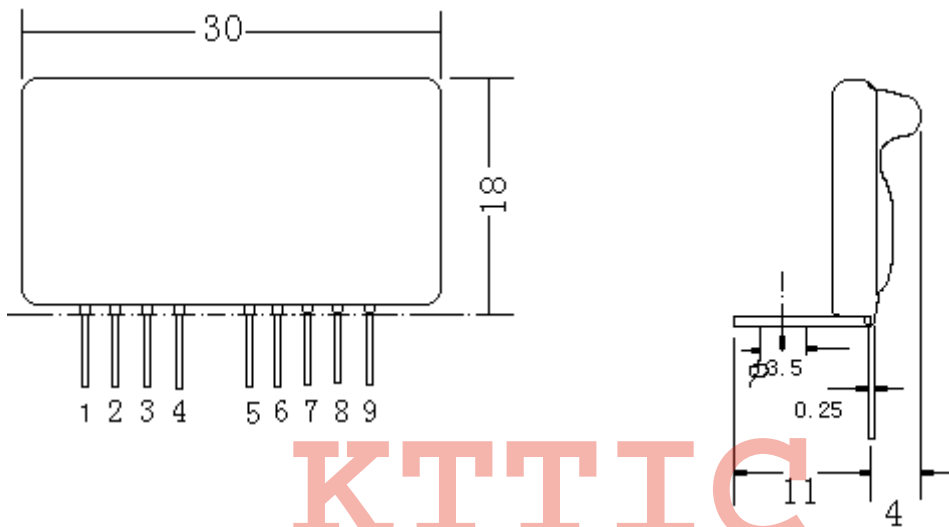


### OM337 甚高频/超高频混合宽带放大器

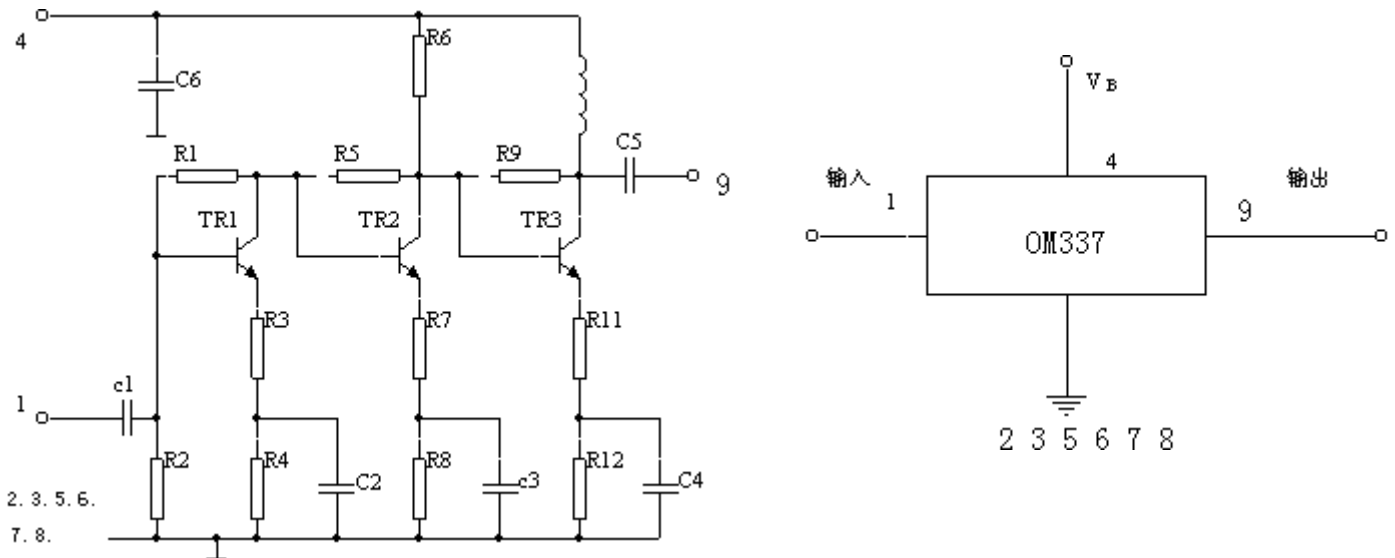
#### 简要说明:

- 1、该电路是三级宽带放大器，可应用于 MATV 系统，也可以作为通用放大器应用于 v、h、f 和 u、h、f。
- 2、具有较高的增益和较大的输出，但噪声系数和驻波系数相对来说较大，一般用于要求较高的输出级。
- 3、该电路属于功率放大器在使用中要求加一个合适的散热器。

#### 外形以及管脚排列:



#### 应用以及线路原理图:



**参数值:**

名称	符号	单位	最小	典型	最大	备注	测试温度	
带宽	Bw	MHz	40~860				TA: + 25℃	
输入、输出阻抗	Rs	Ω	75			Rs=Re=Zo		
增益	Gtr	dB	23	26	29	Gtr= Sf <sup>2</sup>		
带宽不平坦度	±Δ Sf <sup>2</sup>	dB		0.5	1.5	以 800 MHz 为基准		
输出电压	Vo (rms)	dB μ V	112	114		互调失真		f=40~230M
				112		-60 dB		f=470M
				110				f=860M
噪声系数	Nf	dB		4.8	6			
驻波比	输入	VSWR (i)		2.3	3.2			
	输出	VSWR (o)		1.8	2.7			
电源电压 (D、C)	V <sub>B</sub>	V	24V±10%					
电源电流	I <sub>B</sub>	mA		110	120	电源电压 24V		
工作环境温度	TA	℃	-30~+100					

**焊接建议:**

**手工焊接:**

烙铁温度最高不超过 260℃，接触座面的时间不超过 5 秒。

**浸入焊或波峰焊:**

焊接最高温度为 260℃，接触时间不超过 5 秒。连续波峰焊总时间不超过 5 秒。

该器件可安装在印刷电路板上，但器件温度不得超过 125℃，如果印刷电路板已经预热，为了使温度保持在容限下，在焊接后，应立即冷却，使其温度保持在所允许容限下。

**安装建议:**

放大器最好安装在双面印刷板上，输入端和输出端应接在 75Ω 导轨上。与“共用”脚的连接应尽量靠近座面。