1



HJ-68LR 基于 LLCC68 超小 (7.5mm*7.5mm*1.35mm)芯片级高性能 LORA 无线 模组用户手册 CN

模组型号: HJ-68LR(68)



修订记录

编号	版本	日期	描述	
1	V1.0	2022.01.05	第一版	
2	V1.1	2022.01.20	增加射频参数说明	
3	V1.2	2022.03.02	更新推荐电路设计图,增加封装尺寸图	
4	V1.3	2022.03.10	更新尺寸高度和最大功率	
5	V1.5	20220511	更新型号为 HJ-68LR, 厚度尺寸改变	
6	V1.6	20220518	更新规格型号选择	



<u>目录</u>

概	述	1
1,	模组特点	2
	(一)功能特点	2
	(二)应用领域	
2、	电气特性	3
	2.1、最大耐受值	3
	2.2、推荐工作值	
	2.3、射频特性	
3、	机械尺寸	
4、	引脚定义	6
5、	硬件设计注意事项	8
	5.1 参考原理图	8
	5.2 硬件设计说明	8
6、	射频参数说明	10
7、	回流焊接参考	10
8、	供应信息	12
	8.1、 型号定义	12
	8.2、包装方式	12
9、	敬生 言口	14

1



概述

HJ-68LR 为一款基于 LLCC68 方案的芯片级 LORA 模组,工作频率支持两种规格: 410MHZ - 525MHZ 或 800MHZ - 950MHZ,最大发射功率+22dBm,对外接口为 SPI 接口,用户可以通过与 MCU 进行 IO 或 SPI 连接即可实现无线数据的收发。



1、模组特点

(一) 功能特点

- 支持 410MHZ 525MHZ 或 800MHZ 950MHZ 免费频段,无需申请即可使用
 - 最大发射功率 +22dBm
 - 单电源宽电压供电 1.8V-3.7V
 - RX 峰值电流(DCDC)<5mA; TX 峰值电流(20dBm)<90.0mA;
 - 超小尺寸: 7.5mm * 7.5mm * 1.35mm
 - BW500/SF11(+22dBm 发射功率)下,最远发射距离为 1500m
 - 超低功耗模式下<1uA

(二) 应用领域

- 智能家居无线遥控、数据传输
- 无线 POS 机
- 工业控制、三表类无线通信
- 其它无线、低功耗应用



2、电气特性

2.1、最大耐受值

表 2-1 最大耐受值

参数	最小值	最大值	单位
供电电压 VCC	1.8	3.9	V
IO 口电压	0	VCC	V
工作温度	-40	+105	°C
储存温度	-55	+125	°C

2.2、推荐工作值

表 2-2 推荐工作值

7 = 11 14 11 12					
参数	最小值	典型值	最大值	单位	
供电电压 VCC	1.8	3.3	3.7	V	
IO 口电压	0	3.3	VCC	V	
休眠工作电流		<1		uA	
最大工作电流		~90.0(20dBm 发射)		mA	
工作温度	-40	+25	+85	°C	

2.3、射频特性

表 2-3 射频特性

属性	值	备注			
无线调制方式	线调制方式 GFSK、FSK、LORA				
频率范围	410-525Mhz				
	或				
	800-950Mhz				
LORA MAX	0.6Kbps - 300Kbps				
发射功率	MAX . +22dbm				
接收灵敏度	MAX129dbm				
天线	外接天线				



3、机械尺寸

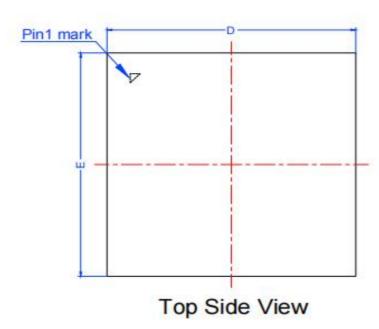
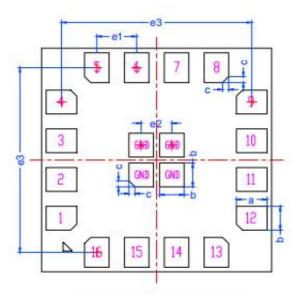


图 3-1 俯视图







Bottom Side View

图 3-3 底视图

DIMENSIONAL REFERENCES Units:mm

CVL(DOL	DIMENSI	ONAL RE	SYMBOL	Tolerance of Form & Position	
SYMBOL	MIN	NOM	MAX	aaa	0.10
A	1.31	1.35	1.39	bbb	0.10
AI	0.27	0.30	0.33		
D	7.40	7.50	7.60		
E	7.40	7.50	7.60		
а	0.95	1.00	1.05		
b	0.75	0.80	0.85		
С	0.15	0.20	0.25		
el	1.30REF.				
e2	1.00REF.				
e3	6.20REF.				

Note:

1. All dimensions are in mm

图 3-4 尺寸图



4、引脚定义

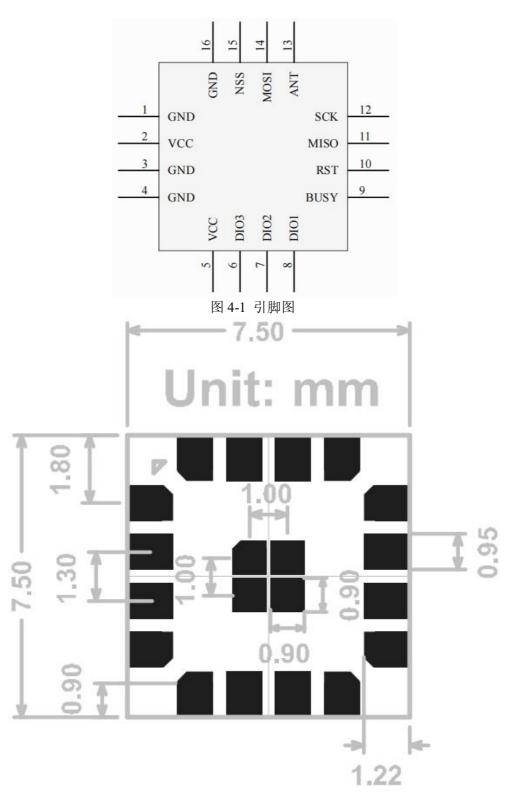


图 4-2 推荐封装尺寸图

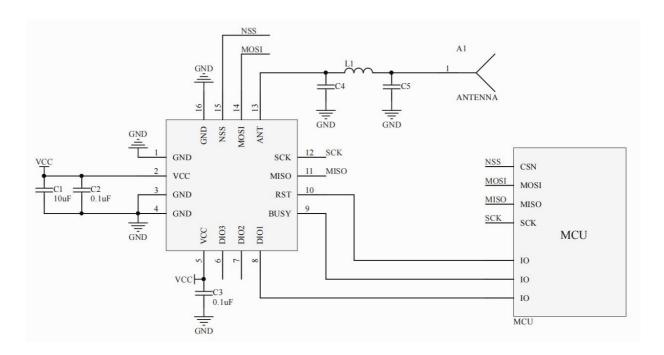


Pin #	名称	类型	描述	备注
1	GND	POWER	电源地	电源 GND 引脚。
2	VCC	POWER	电源输入	1.8-3.7V
3	GND	POWER	电源地	电源 GND 引脚。
4	GND	POWER	电源地	电源 GND 引脚。
5	VCC	POWER	电源输入	1.8-3.7V
6	DIO3	IO	用户自定义功能	可以通过编程模组内部寄存器 实现相应功能
7	DIO2	IO	用户自定义功能	可以通过编程模组内部寄存器 实现相应功能
8	DIO1	Output	中断标志	当使能 IRQ 对应功能,当对应 功能被触发时, IRQ 会输出对 应的中断电平。
9	BUSY	Output	BUSY 标志	注: 在低功耗休眠模式时,该引脚会被拉高
10	RST	Reset	复位引脚	当接入低电平 100us 以上,模 组将复位;
11	MISO	Output	对于芯片来说为串行 数据输出 DOUT!	对应接到 MCU 的 MISO
12	SCK	Input	SPI 接口同步时钟输入	
13	ANT	RF out	外部天线输出	外部天线接入
14	MOSI	Input	对于芯片来说为串行 数据输入 DIN!	对应接到 MCU 的 MOSI
15	NSS	Input	SPI 接口片选接口	当 SEL 拉低时候,模组被锁定,可以进行 SPI 数据传输; 在低功耗休眠阶段,SEL 拉低会使得模组唤醒。
16	GND	POWER	电源地	电源 GND 引脚。



5、硬件设计注意事项

5.1 参考原理图



5.2 硬件设计说明

- 1、天线推荐使用与无线频段规格匹配的专用天线,如弹簧天线等。
- **2、**模块天线应放置于电路板的四周边缘位置,天线部分靠近主板边或者角,最好将模块放置在电路板的角落上。
- **3、**在无线模块的天线附近及背面,尽量不放置其它元器件,并且不能走线。 如果放置器件或走线将影响无线性能。
- 4、将电路板每层都整体覆铜接 GND, 并需要确保模块尤其天线部分覆铜面积足够大, 并且良好接地。
- 5、在整个电路板的覆铜区域需要打上过孔,尤其在模块和天线附近的覆铜,应尽可能多的打上过孔。
 - 6、空间允许的情况下,模组与天线之间最好预留一个π型滤波电路。
- 7、如果电路板上存在大功率器件或高压转换电路,需要将模块的 GND 覆铜与其他部分的 GND 覆铜隔离,采用单点接地的方式连接,并尽可能多的打上过孔以降低对射频信号的干扰。
- **8、**模块不应该放入以金属为材料的外壳中,如果必须使用金属外壳,那必须将天线引出。



- **9、**需要安装此无线模块的产品中,一些金属材料的部件,如螺丝,电感等应该尽量远离无线模块的射频天线部分。
- 10、输入电源建议进行磁珠或者电感滤波,滤波电容 C1, C2, C3 要尽可能的靠近模块的电源输入引脚放置。
- 11、所有引脚请注意查看引脚图,与之相连的 IO 请注意 IO 模式和状态,串口与 MCU 连接时空间充足的话最好加上一个 100 欧姆电阻。
 - 12、GND 必须良好的接地。
 - 13、不需要用的引脚可悬空处理。



6、射频参数说明

LLCC68 实际为 SX1268 的阉割版, 所以需要注意 LLCC68 的射频参数设置仅支持 SF5 - SF11; BW125、BW250 和 BW500。

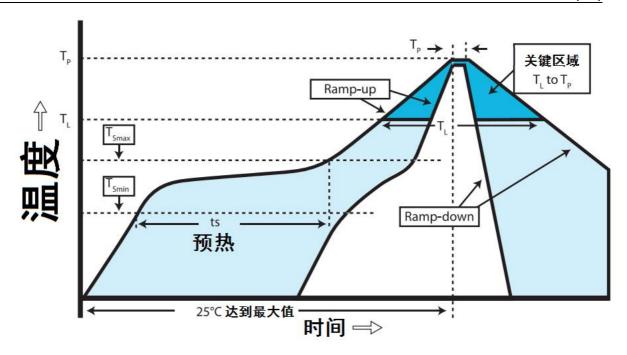
其他功能基本相同。

7、回流焊接参考

HJ-68LR 模块板材均为耐高温板材,全部采用无铅工艺,最高测试耐温为 265℃ 进行 10 次连续回流焊对性能和强度没有任何影响,具体如下:

特性参数	全无铅工艺
平均温度爬升率	3℃/秒 max
最低温度	150℃
最高温度	200℃
回流焊时间	80-100 秒
峰值温度	250+-5℃
平均温度下调率	6℃/秒 max







8、供应信息

8.1、 型号定义

类型	型号	描述
410MHZ-525MHZ, 无源 32MHZ 晶振	HJ-68LR(68)- P400	射频匹配为 410-525MHZ 频率范围,无源晶振
800MHZ-950MHZ,无源	HJ-68LR(68)-	射频匹配为 800-950MHZ 频率范围, 无源晶振
32MHZ 晶振	P800	

8.2、包装方式

(编带包装相关图片和编带尺寸信息)

使用芯片级的防静电铝箔袋密封 并 采取编带包装,每袋放入干燥剂,工业级抽真空机保证不漏气、防潮、防水防尘(IP65)。(如下图)



所有包装都将用标签注明货物信息,包括提供 ROHS 和防静电标志,料号中生产批次信息为 15 位标识。



HJSIP™

唐山宏佳电子科技有限公司

HJ-68LR (68) -Pxxx

Pb Free Reflow(260℃)

DATE CODE:P16aI15bS17c001

QTY:1500PCS SEAL DATE:20170504

例: P16a I15b S17c001 代表 PCB 生产于 2016 年 1 月, IC 生产于 2015 年 2 月, SMT 贴片于 2017 年 3 月第 1 批。



9、警告

请慎重考虑使用超声波焊接工艺,如果必须要使用超声波焊接工艺,请使用 40KHZ 高频率超声波焊接技术,设计过程中请将模块远离超声波焊接线和固定柱,以防止模块造成损伤!

具体超声波焊接事项,请联系我司技术进行咨询。