

0.48 单色OLED显示屏（小尺寸 OLED）

产品名称	0.48 单色OLED显示屏（小尺寸 OLED）
公司名称	深圳市希恩凯电子有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:CNK 型号:单色0.48
公司地址	深圳市龙华区民治街道民乐工业区1栋609
联系电话	13554851379

产品详情

0.48" oled显示屏，详细资料如下（可来电索规格书和驱动程序，价格面议）：

以下是尺寸图：

oled设计说明：

一、dc/dc控制电路设计说明

要求在vdd处加一个cmos/三极管以控制dc/dc电路，可有效地防止vbat通过电感和二极管漏电到oled产品上，避免关机后出现漏电流。

二、文字处理

在显示文字时，建议采用黑底白字。这是因为采用黑底白字时，1、省电（点亮的点越少需要的电流越小）；2、有效防止crosstalk现象。

三、表面处理

建议采用镜面处理。当不显示时，显示屏被客户的产品外壳表面处理隐藏起来，只有在显示内容时才

显现出来，给人一种神秘的感觉。

四、显示亮度不够时的处理方式

- 1、可以提高vcc的电压来提高亮度；
- 2、可以撕掉oled屏上的偏光片来提高亮度同时还使产品的厚度变小。（此点是lcd产品无法比拟的）

使用oled时注意事项：

一、关于带有fpc/cof/tcp的oled产品在设计中需要弯折时的一些注意事项

1. 设计时请注意fpc的弯折角度和弯折空间，不要把fpc折死。弯折太紧就容易使fpc折断，造成无显示。

设计时请按照各款模组参考规格书上drawing的标示来设计。

如下图，与oled玻璃边缘 1.83mm，弯折角度呈自然弯曲。

二、关于带有fpc/ tcp的oled产品在焊接中的一些注意事项

建议使用hot-bar的方式以保证焊接的良率

标准压焊条件： 温度180-210deg 时间<10 sec

使用电烙铁焊接操作说明：

■ 焊接前panel检查。外观检查，pin脚无断裂；

■ 电性检查，测试画面显示正常

■ 焊接操作

在pcb/fpc的pin脚上均匀上锡

用对位孔对位，并固定fpc/tcp，保证焊接时不会移动

添加助焊剂，使用恒温刀头烙铁焊接，温度300-350deg。

重复焊接不要超过三次，在同一点停顿时间不得超过3 sec，每次重复需间隔五分钟。

■ 焊接后检查。检查是否有pin脚移位,焊接不良，焊锡残留，并作适当调整。

操作注意：

使用刀头电烙铁，不能用尖头烙铁，防止损伤fpc/tcp的pin脚。

使用恒温烙铁，要求焊接时不会因温度过低而粘住pin脚。

使用助焊剂，可以减少虚焊，冷焊或者连焊

由于tcp/fpc的pin脚的断裂是无法修复的，所以在使用时禁止弯折或者拉扯pin脚

本产品的加工定制是否，品牌是CNK，型号是单色0.48，种类是LCM液晶模块，屏幕尺寸是0.48（英寸），色彩是Monochrome(White)，亮度是380cd，对比度是2000：1，分辨率是72*32，响应时间是0.01（ms）（ms），可视角度是全视角（°）