OH44 单极霍尔集成电路

1. 概述

OH44 是基于霍尔效应的数字式单极开关集成电路，当永磁体或电磁铁提供单一磁极时即可触发动作。器件内部将霍尔电压发生器、差分放大器与史密特触发器同集成稳压器、反向电压保护二极管集于一体，通过集电极开路输出级输出干净的数字电压信号。

OH44 具有封装紧凑、工作稳定的特点，是位置检测、转速测量与流体流量计量等应用中可靠的非接触式开关元件。

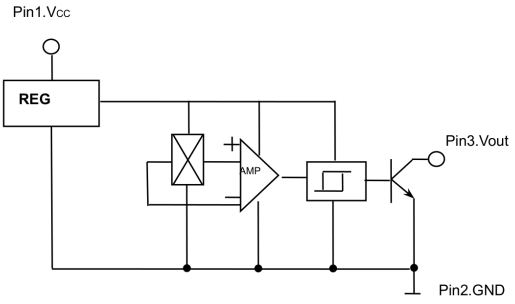
2. 产品特点

- 宽工作电压范围：4 V ~ 24 V 直流
- 集电极开路前置驱动输出
- 最大灌电流 25 mA
- 内置反向极性保护
- 单极响应（响应单一磁极）

3. 典型应用

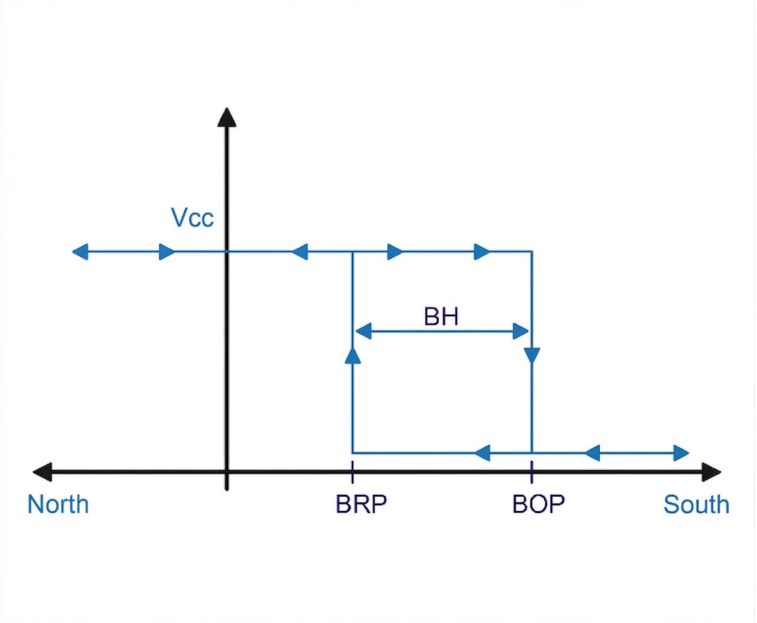
- 转速检测与转速表系统
- 家电及智能家居电子设备
- 位置检测与机械限位开关
- 液体流量测量与流量计量系统

4. 功能方框图

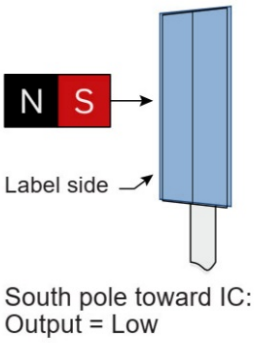


南京欧卓科技有限公司
电话：025-52312738，83247886　　网址：www.zbling.com　www.ohhallsensor.com
传真：025-52312738　　邮箱：ouzhuo@zbling.com　sale@ohhallsensor.com

5. 磁电转换特性



6. 典型工作方式



7. 订购信息

产品型号	封装	响应磁极	数量/包装
OH44	TO-92S	S	散装 1000 只/袋

南京欧卓科技有限公司
电话：025-52312738，83247886　　网址：www.zbling.com　www.ohhallsensor.com
传真：025-52312738　　邮箱：ouzhuo@zbling.com　sale@ohhallsensor.com

8. 极限参数 T_A = 25℃

参数	符号	值	单位
电源电压	V_{CC}	3.5～30	V
输出电流	I_{OUT}	25	mA
工作温度范围	T_A	-40～125	℃
储存温度范围	T_{stg}	-55～150	℃

南京欧卓科技有限公司
电话：025-52312738，83247886　　网址：www.zbling.com　www.ohhallsensor.com
传真：025-52312738　　邮箱：ouzhuo@zbling.com　sale@ohhallsensor.com

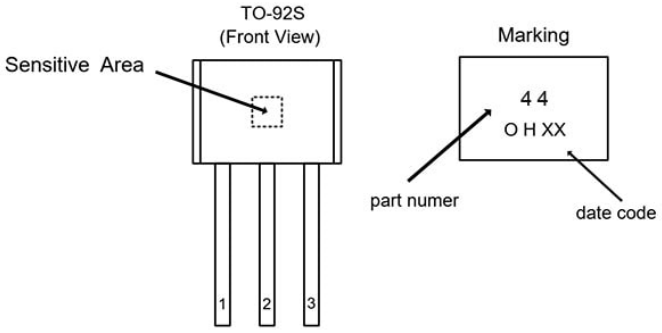
9. 电特性 T_A = 25℃

参数	符号	测试条件	最小值	典型值	最大值	单位
电源电压	V_{CC}	—	4	—	24	V
输出饱和电压	V_{OL}	V_{CC}=5V, RL=1kΩ, B≥B_{OP}	—	200	400	mV
输出漏电流	I_{OH}	V_O=V_{CC}max, B≤B_{RP}	—	1.0	10	μA
电源电流	I_{CC}	V_{CC}=V_{CC}max OC output	—	6	—	mA
输出上升时间	t_r	V_{CC}=5V, RL=1kΩ, CL=20pF	—	0.1	—	μS
输出下降时间	t_f	—	—	0.1	—	μS

10. 磁特性 T_A = 25℃, 1 mT = 10 Gauss

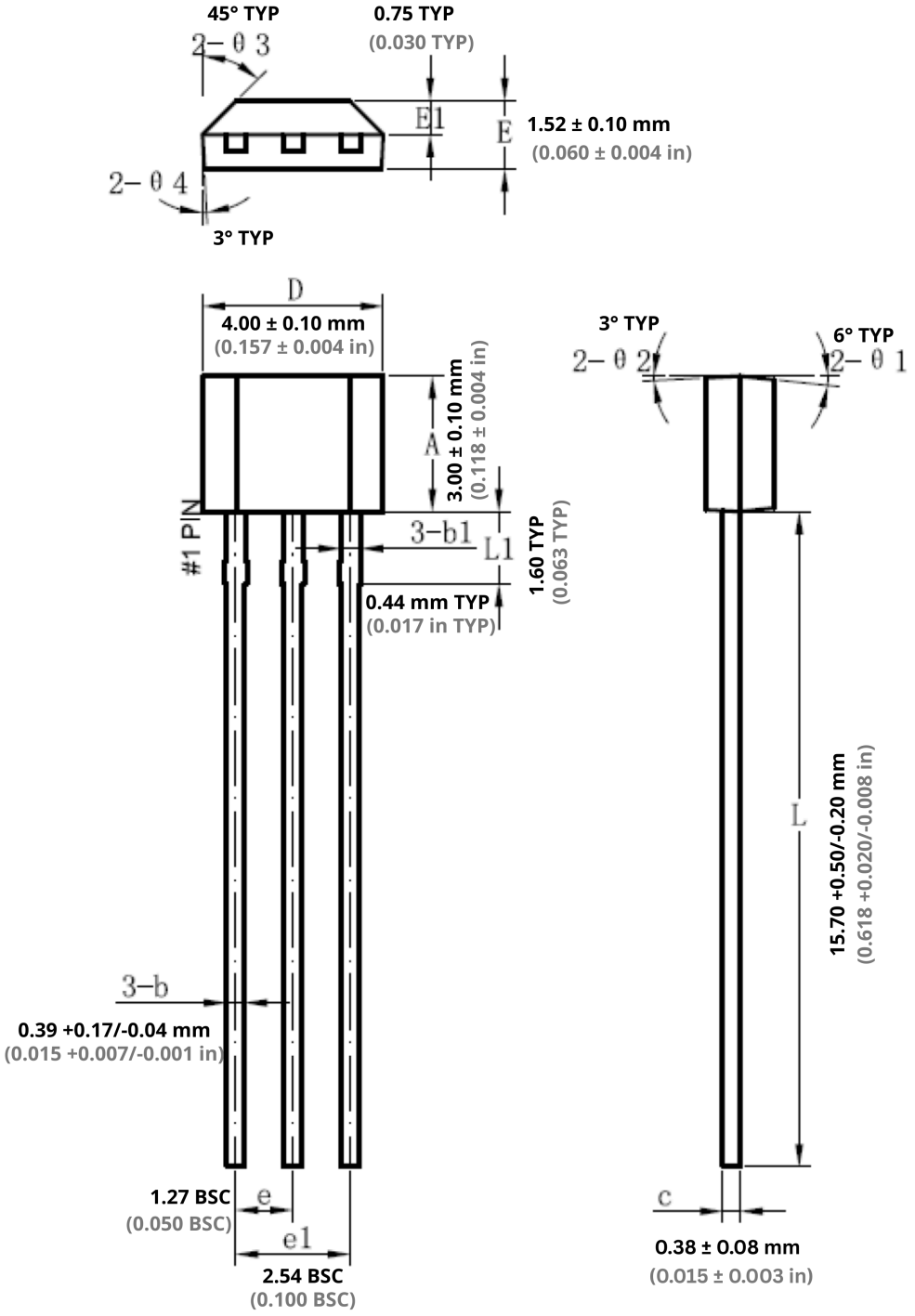
参数	符号	最小值	典型值	最大值	单位
工作点	B_{OP}	-	-	16	mT
释放点	B_{RP}	2	-	-	mT
回差	B_H	-	5	-	mT

11. 管脚描述

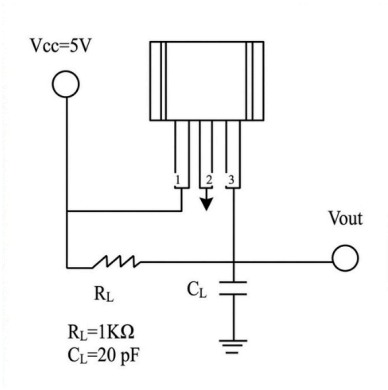


管脚名称	引脚	功能描述
V_{CC}	1	电源电压
GND	2	地
V_{OUT}	3	输出

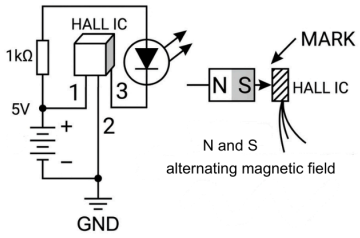
12. 外型尺寸图（单位：mm）



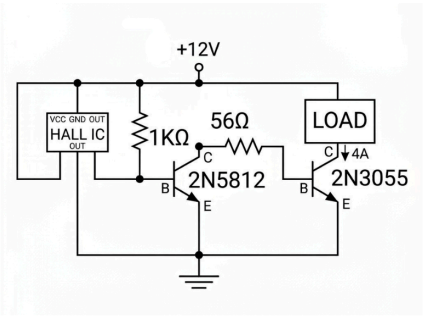
13. 测试电路及典型接线方式



典型测试电路



驱动LED

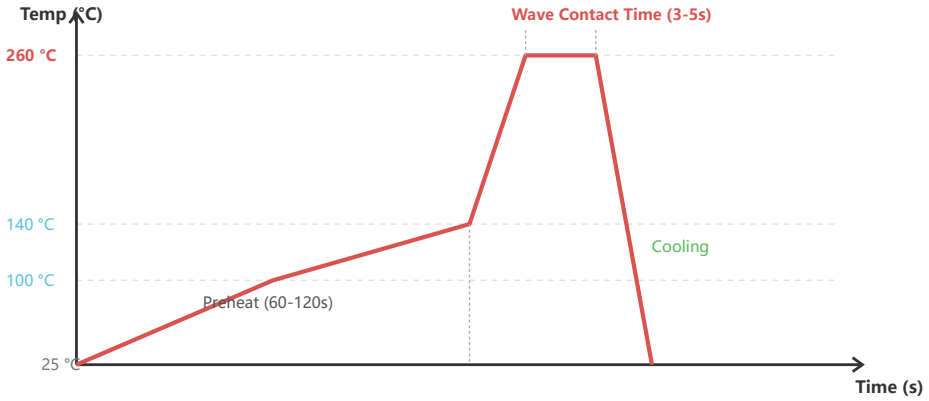


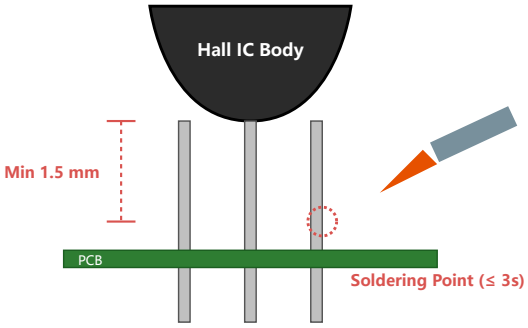
驱动4A 直流负载

14. 使用注意

1. OH44 为集电极开路（OC）灌电流输出。请在输出端与 V_{CC} 之间外接上拉电阻 R_L；R_L 的阻值决定了具体应用的驱动能力与开关速度。输出最大可灌入 25 mA。
2. 本器件内置反向极性保护，瞬间的低电压反接不会损坏器件；但应避免长时间反接，否则仍可能损坏电路。
3. 虽然本设计并不强制要求，但在 V_{CC} 与 GND 之间尽量靠近器件处加装 0.1 μF 旁路电容，可提高在直流无刷电机、汽车电子等电气噪声环境下的抗干扰能力。
4. 霍尔集成电路属静电敏感器件。在搬运、装配和储存过程中，请遵循 ESD 防护规范（佩戴接地腕带、使用防静电工作台面、采用防静电包装）。
5. 本器件响应单一磁极（通常为 S 极）：当外加磁感应强度超过 B_{OP} 时输出导通，降至 B_{RP} 以下时输出截止。请使磁场方向垂直于封装印字面。
6. 请勿使器件超出本规格书规定的额定值工作。请在规定的 4～24 V 电源电压范围和温度范围内工作；长时间在极限条件下工作可能降低性能或损坏器件。

15. 焊接指引（参考）





16. 推荐波峰焊参数

曲线特征	符号	值
预热温度	T_{pre}	100–140 °C
预热时间	t_{pre}	60–120 s
升温速率	—	2 °C/s max
焊锡锅温度	T_{pot}	260 °C (+0/−5)
波峰接触（浸焊）时间	t_{dwell}	3–5 s

注：通孔波峰焊曲线。手工焊接：烙铁头温度 350 °C ±10 °C，每条引脚接触时间不超过 3 秒。

17. 焊接注意事项（参考）

1. TO-92S 封装——焊点应距离封装本体至少 1.5 mm，并应在焊接前完成引脚的弯曲或成形；引脚尚未冷却时建议不要对其施加外力。
2. 手工焊接——请使用烙铁头温度为 350 °C ±10 °C 的电烙铁，每条引脚接触时间不超过 3 秒。
3. 避免过度或反复加热，否则可能使 B_{OP} 与 B_{RP} 发生偏移，并降低长期可靠性。
4. 建议不要超过上述波峰焊参数；焊锡锅温度过高或浸焊时间过长可能损坏器件。

南京欧卓科技有限公司
电话：025-52312738，83247886　　网址：www.zbling.com　www.ohhallsensor.com
传真：025-52312738　　邮箱：ouzhuo@zbling.com　sale@ohhallsensor.com

获取更多信息

欧卓科技通过遍布全球的销售办事处和代理商为您提供服务。如需应用支持、最新规格、价格信息或最近的授权经销商，请通过您方便的方式与我们联系，感谢您的支持！

www.zbling.com
ouzhuo@zbling.com
电话：025-52312738 025-83247886

声明

本规格书所载信息仅供参考，规格如有变更恕不另行通知。