电子散热器 （图）

产品名称	电子散热器 （图）
公司名称	温州乐辰电子有限公司
价格	.00/片
规格参数	加工定制:是 型号:LC-46 材质:钢
公司地址	乐清市浦歧工业区（乐清市宝丰塑电有限公司一幢）
联系电话	86 0577 62365088 13706773610

产品详情

加工定制：是
型号：LC-46
材质：钢
规格：多款选订
管径：4分
表面处理：电镀
安装型式：针脚固定
类型：串片

散热器的加工成型技术 从某些角度看，散热器的加工成型技术决定了散热器的最终性能，也是厂商技术实力的最重要体现。目前散热器的主流成型技术多为如下几类： 铝挤压技术(extruded) 铝挤压技术简单的说就是将铝锭高温加热至约520~540℃，在高压下让铝液流经具有沟槽的挤型模具，作出散热片初胚，然再对散热片初胚进行裁剪、剖沟等处理后就做成了我们常见到的散热片。铝挤压技术较易实现，且设备成本相对较低，也使其在前些年的低端市场得到广泛的应用。一般常用的铝挤型材料为aa6063，其具有良好热传导率(约160~180 w/m.k)与加工性。不过由于受到本身材质的限制散热鳍片的厚度和长度之比不能超过1：18，所以在有限的空间内很难提高散热面积，故铝挤散热片散热效果比较差，很难胜任现今日益攀升的高频率cpu。 铝压铸技术 除铝挤压技术外，另一个常被用来制造散热片的制程方式为铝压铸，通过将铝锭熔解成液态后，填充入金属模型内，利用压铸机直接压铸成型，制成散热片，采用压注法可以将鳍片做成多种立体形状，散热片可依需求作成复杂形状，亦可配合风扇及气流方向作出具有导流效果的散热片，且能做出薄且密的鳍片来增加散热面积，因工艺简单而被广泛采用。一般常用的压铸型铝合金为adc12，由于压铸成型性良好，适用于做薄铸件，但因热传导率较差(约96 w/m.k)，现在国内多以aa1070铝料来做为压铸材料，其热传导率高达200 w/m.k左右，具有良好的散热效果。

56.2*35*20