

新产品 铝散热器 太阳花散热器 led散热器

产品名称	新产品 铝散热器 太阳花散热器 led散热器
公司名称	佛山市南海区里水欣荣利铭板制品厂
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:/ 材质:铝
公司地址	广东 佛山市南海区 联表工业区
联系电话	075763278671 18665480859

产品详情

散热器是早期最为常见的散热器，其独有的制造工艺，到目前为止，纯铝散热器仍然占据着相当一部分市场。为增加其鳍片的散热面积，纯铝散热器最常用的加工手段是铝挤压技术，而评价一款纯铝散热器的主要指标是散热器底座的厚度和pin-fin比。pin是指散热片的鳍片的高度，fin是指相邻的两枚鳍片之间的距离。pin-fin比是用pin的高度(不含底座厚度)除以fin，pin-fin比越大意味着散热器的有效散热面积越大，代表铝挤压技术越先进。

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，然后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。

佛山南海欣荣利金属制品厂集铝合金型材产品设计、绘图、模具制造、生产、加工、表面精处理、销售为一体，专业生产各类工业用铝合金型材制品和高难度及‘超大型截面’铝型材产品，生产各种高、中、低档规格的电子散热器、面板、外壳、箱体、机械构件、冲压件、常规的有：汽车功放面板、散热器、电机壳体、家电、铝音柱、浴室料、文具料、木工机械铝材，灯饰铝材（诸多大形铝圆管，花纹管，矩管及灯饰支架，铝合金弯管、缩口、扩口）及相关装饰材料，并可直接完成铝合金材料的深加工及表面花色品种的处理，为客户量身定做所需要提供的铝制品服务。

本产品的加工定制是是，型号是/，材质是铝，规格是/，管径是6分，表面处理是/，安装型式是嵌入式，类型是串片