

铝制型材散热器 140*58

产品名称	铝制型材散热器 140*58
公司名称	镇江瑞诚电子有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:140*58 规格尺寸:220 , 110, (mm) 材质:6063
公司地址	镇江新区大路镇大路村
联系电话	13914557675

产品详情

型号	140*58	规格尺寸	220 , 110, (mm)
材质	6063	特性	散热

散热器是用来传导、释放热量的一系列装置的统称。目前散热器主要有采暖散热器、计算机散热器，其中采暖散热器又可根据材质和工作模式分为若干种，计算机散热器可根据用途和安装方法分为若干种。

热传导系数的定义为：每单位长度、每k，可以传送多少w的能量，单位为w/mk。其中“w”指热功率单位，“m”代表长度单位米，而“k”为绝对温度单位。该数值越大说明导热性能越好。以下是几种常见金属的热传导系数表：

热传导系数(单位: w/mk)

银429铜401

金317铝237

铁80铅34.8

1070型铝合金226 1050型铝合金209

6063型铝合金201 6061型铝合金155

由此可以看出，银和铜是最好的导热材料，其次是金和铝。但是金、银太过昂贵，所以，目前散热片主要由铝和铜制成。但由于铜密度大，工艺复杂，价格较贵，所以现在通常的风扇多采用较轻的铝制成，当然，对风冷散热器来说，在考虑材质的时候除了热传导系数外，还必须考虑散热器的热容量，综合这两项参数，铝的优越性就体现出来。

散热器底面处理工艺

常用的底面处理工艺包括：

拉丝工艺(研磨)

拉丝工艺也是使用最多的底面处理工艺。拉丝时使用某种表面具有一定粗糙程度及硬度的工具，常见的如砂纸、锉等，对物体处理表面进行单向、反复或旋转的摩擦，借助工具粗糙表面摩擦时的剪削效果去除处理表面的凸出物；当然，磨平凸出物的同时也会在原本平整的表面上造成划痕。故而应采用由粗到细循序渐进的过程，逐渐减小处理表面的粗糙程度。

拉丝工艺的特征:一条条平行的磨痕

盘铣工艺(切削)

盘铣工艺是指将散热器底面固定之后通过高速旋转的刀具切割散热器表面，刀具始终在同一平面内旋转，因此切割出来的底面非常平整。与拉丝工艺相同，盘铣工艺使用的刀具越精细，切割出的底面的平整程度越高。盘铣工艺的制造成本较高，但相对拉丝只需要两三道工序，比较省时，并且效果也比较理想。

盘铣工艺特征:弧形的磨痕

数控机床

数控机床应用于散热片的底面平整处理主要采用的工艺仍然是铣。但与传统盘铣不同，数控铣床的刀具可以通过单片机精确控制与散热片间的相对距离。刀具接触散热片底面后，两者水平方向相对运动，即可对传统盘铣中刀具空隙留下的未处理部分进行切削，而达到完整的平面效果，不许任何后续处理即可获得镜面一般的效果，平整度可小于0.001mm。

其他工艺

除上述几种外，还有其他对散热器底处理的工艺，如抛光，不过，相对而言，抛光处理更多地是出于散热器美观方面的考虑，对散热器底面平整度没有太大的改善，且处理成本较高。

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：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。