

プレス成形ヒートシンク

□ 量産
□ 試作
■ 開発

精密

製品特長

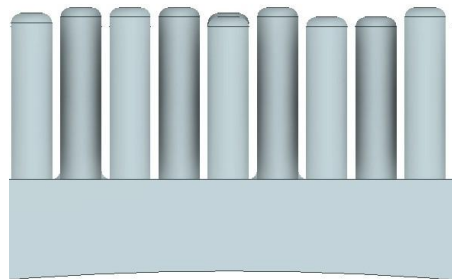
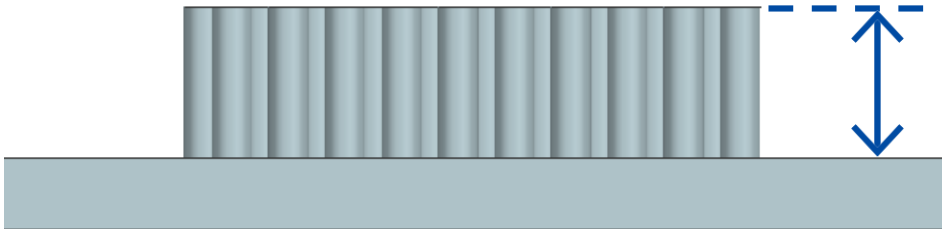
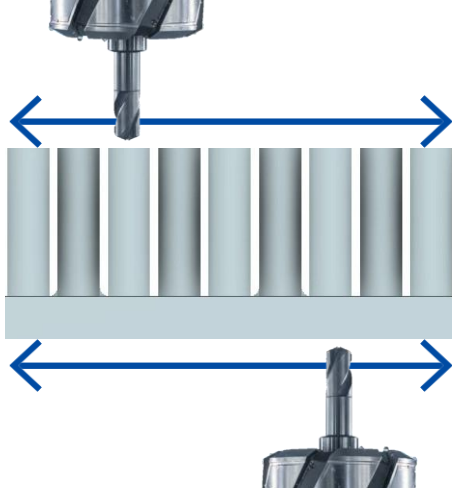
- 高精度プレス成形による機械加工レス化
- 鋳造材に対し高い熱伝導率材を採用
(96W/m・K ⇒ 150W/m・K)

アルミ合金	熱伝導率 (W/m・K)
ADC12	96 ~ 120
A6000 系	150 ~ 180
A1000 系	230 ~ 240

熱伝導率の高い
アルミ鋼板を用いて
冷間プレス成形で対応

製品技術

- アルミ鋼板から高精度な冷間押出成形
- 高精度な成形解析と金型構造の最適化

工程	現状：鋳造品	狙い：プレス品
材料選定	ADC12	A6000 系、A1000 系
成形	ダイカスト 	冷間押出成形  【狙い】ピン高さ ±0.1mm
機械加工	・ピン先端 ・底面 	【狙い】平面度 50μm 以下 ※機械加工廃止