

$$R_{thK} = \frac{\vartheta_i - \vartheta_u}{P} - (R_{thG} + R_{thM}) = \frac{\Delta \vartheta}{P} - R_{thGM}$$

R_{thM} = Wärmewiderstand der Montagefläche. Für Gehäuse TO 3 können die nachstehend aufgeführten Richtwerte eingesetzt werden:

1. Trocken ohne Isolator 0,05 - 0,20 K/W
2. Mit Wärmeleitpaste WLP/ohne Isolator 0,005 - 0,10 K/W
3. Aluminiumoxydscheibe mit WLP 0,20 - 0,60 K/W
4. Glimmerscheibe 0,05 mm stark mit WLP 0,40 - 0,90 K/W

R_{thK} = Wärmewiderstand des Kühlkörpers. Der Wert ist direkt aus den Diagrammen ablesbar.

R_{thGM} = Summe aus R_{thG} und R_{thM} . Bei Parallelschaltungen mehrerer Transistoren berechnet sich der Wert R_{thGM} als Parallelschaltung der einzelnen Werte von R_{thG} + R_{thM} nach der folgenden Formel:

Gleichung 3:

$$\frac{1}{R_{thGM \text{ ges.}}} = \frac{1}{R_{thG1} + R_{thM1}} + \frac{1}{R_{thG2} + R_{thM2}} \dots + \frac{1}{R_{thGn} + R_{thMn}}$$

Der hierbei gefundene Wert ist dann in die Gleichung 1 einzusetzen.

K = Kelvin. Nach den neuen gesetzlichen Regelungen der physikalischen Einheiten werden °C Temperaturdifferenzen in Kelvin angegeben. (1°C = 1 K)

K/W = Kelvin pro Watt, Einheit des Wärmewiderstandes

Berechnungsbeispiele:

1. Ein TO 3-Leistungstransistor ($P = 60 \text{ W}$) darf eine max. Sperrschichttemperatur von 180 °C erreichen, der innere Wärmewiderstand beträgt 0,6 K/W. Bei einer Umgebungstemperatur von 40 °C wird eine Montage mit Aluminiumoxydscheibe vorgesehen. Welchen Wärmewiderstand muß der Kühlkörper bieten?

Gegeben:

- $P = 60 \text{ W}$
 $\vartheta_i = 180 \text{ °C} - 20 \text{ °C} = 160 \text{ °C}$ (Sicherheitsreserve)
 $\vartheta_u = 40 \text{ °C}$
 $R_{thG} = 0,6 \text{ K/W}$
 $R_{thM} = 0,4 \text{ K/W}$ (Tabellenmittelwert)

Gesucht: R_{thK} Lösung nach Gleichung 1

$$R_{thK} = \frac{\vartheta_i - \vartheta_u}{P} - (R_{thG} + R_{thM}) = \frac{160 \text{ °C} - 40 \text{ °C}}{60 \text{ W}} - (R_{thG} + R_{thM}) = \underline{1,0 \text{ K/W}}$$

2. Gleiche Voraussetzungen wie Beispiel 1, jedoch Aufteilung der Leistung auf 3 Transistoren gleichen Typs:

Lösung nach Gleichung 1 und Gleichung 3

$$\frac{1}{R_{thGM \text{ ges.}}} = \frac{1}{0,6 + 0,4 \text{ K/W}} + \frac{1}{0,6 + 0,4 \text{ K/W}} + \frac{1}{0,6 + 0,4 \text{ K/W}} = \frac{3}{1} \text{ K/W}$$

$$R_{thGM \text{ ges.}} = \frac{1}{3} \text{ K/W} = \underline{0,33 \text{ K/W}}$$

In die oben gegebene Gleichung 1 eingesetzt ergibt sich:

$$R_{thK} = \frac{160 \text{ °C} - 40 \text{ °C}}{60 \text{ W}} - 0,33 \text{ K/W} = \underline{1,67 \text{ K/W}}$$

Mit diesen errechneten Werten kann anhand der Übersichtstabelle (Seite A 13-17) eine Vorauswahl der einsetzbaren Profilkühlkörper getroffen werden.

Mit den einzelnen Kühlkörper-Diagrammen kann dann die endgültige Bestimmung des Kühlkörpers erfolgen.

3. An einem Transistor, der mit 50 Watt belastet ist und einen inneren Wärmewiderstand von 0,5 K/W besitzt, wird eine Gehäusetemperatur von 40 °C gemessen. Wie hoch ist die Sperrschicht-Temperatur?

Gegeben:

- $P = 50 \text{ W}$
 $R_{thG} = 0,5 \text{ K/W}$
 $\vartheta_G = 40 \text{ °C}$

Gesucht: ϑ_i Lösung nach Gleichung 2

$$\vartheta_i = \vartheta_G + (P \times R_{thG})$$

$$\vartheta_i = 40 \text{ °C} + (50 \text{ W} \times 0,5 \text{ K/W}) = \underline{65 \text{ °C}}$$

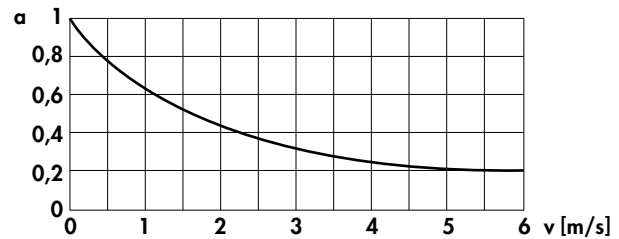
Wärmewiderstände von beliebigen Profilen bei verstärkter Kühlung

$$R_{thKf} = \alpha \times R_{thK}$$

R_{thKf} = Wärmewiderstand forcierte Kühlung

R_{thK} = Wärmewiderstand natürliche Kühlung

α = Proportionalitätsfaktor



Anmerkungen:

- Die in unseren Diagrammen angegebenen Werte gelten für Kühlkörper mit schwarz eloxierter Oberfläche und für senkrechte Einbaulage und freier Konvektion.

Korrekturfaktoren: für naturfarbene Oberfläche + 10 bis 15 % und für horizontale Einbaulage + 15 bis 20 %

- Unsere extrudierten Kühlprofile werden nach den geltenden Normen DIN EN 12020 Präzisionsprofile (vormals DIN 17615) gepresst. Für Profile, die einen umschreibenden Kreis von 300 mm überschreiten, gelten die Toleranzen nach DIN EN 755 (vormals DIN 1748).

Wichtige Hinweise:

Für bestimmte elektronische Bauteile, besonders großflächige Module, IGBT etc., sind für deren Montage, besondere Anforderungen an die Ebenheit der Montagefläche von Kühlkörpern etc. vom Bauteilehersteller vorgegeben, die nicht von den Standardtoleranzen abgedeckt werden. Um den Anforderungen zu entsprechen, ist diese Ebenheit nur durch Planfräsen der Montageflächen zu erreichen. Daneben ist auch zu berücksichtigen, daß für das Erreichen höherer Anzugsdrehmomente in Aluminiumwerkstoffen evtl. die Verwendung von Drahtgewindeeinsätzen (Heli-Coil u.ä.) erforderlich sein kann. Beachten Sie auch die Hinweise der Halbleiterhersteller.

- Profilgepresste Gewindekanäle sind keine normgerechten Gewinde, da sie keine Gewindesteigung enthalten. Die Steigung wird lediglich durch versetzte Stege (Rippen) einer Gewindesteigung nachgebildet. Die sachgerechte Verwendung liegt in der Verantwortung des Anwenders.
- Für die mechanische Bearbeitung unserer Kühlkörper gelten – soweit nicht anders angegeben – die Freimaßtoleranzen nach DIN ISO 2768 m. Für alle ICK S Typen gilt DIN ISO 2768c.
- Die im Katalog angegebenen Kühlkörperlängen [↔] und Lochbilder [⊙] vermitteln nur einen Überblick über unser Standardprogramm. Wir fertigen für Sie jedes unserer Strangpreßprofile in jeder gewünschten Länge und gewünschten Art der Bearbeitung nach Ihrer Zeichnung oder nach Ihrem Muster. Wir bohren, senken, fräsen, sägen, schleifen und schneiden Gewinde in Ihren speziellen Kühlkörper für Ihr Anwendungsproblem. Mit unserem leistungsfähigen Werkzeugbau und dank unseres modernen Maschinenparks mit CNC-Bearbeitungszentren, Mehrspindelbohrmaschinen (bis zu 26 Bohrungen/Gewinde gleichzeitig), Fräsmaschinen, Stanzautomaten usw. sind wir in der Lage, kurzfristig sowohl Einzelstücke als auch größte Serien von Kühlkörpern preiswert zu fertigen.
- Serienmäßig liefern wir unsere Kühlkörper aus der Legierung EN AW 6060 – T66 warm ausgehärtet (ehemalige Bezeichnung: AlMgSi05 – F22 nach DIN 1748). Die Oberflächen sind standardmäßig Aluminium natur/entfettet (Al) oder schwarz eloxiert (SA). Auf Wunsch eloxieren wir naturfarbig (ME) oder dekorativ in jeder technisch machbaren Farbe.
- Sollten Sie trotz unserer Auswahl von ca. 400 Standardprofilen 13 Kleinkühlkörpern und 50 Fingerkühlkörpern keine passende Ausführung finden, richten wir Kühlkörper nach Ihren Wünschen ein. Wir sind sicher, auch für Sie eine Lösung Ihres Kühlproblems anbieten zu können.
- Hinweise zu Fertigungstoleranzen.

Alle Maßangaben für Artikel, Fertigteile und bearbeitete Teile in diesem Katalog sind, wenn nicht anders angegeben, mit Toleranzen nach DIN ISO 2768 m. Ausgenommen hiervon sind u. a.: Strangpreßprofile, Druckgußteile, Gerätegriffe, Schwingungsdämpfer für die gesonderte Normen gelten.

Stand - November 2010

Die Angaben in diesem Katalog wurden sorgfältig erstellt und geprüft. Dennoch bleiben Irrtümer und Druckfehler, vor allem aber technische Änderungen durch Weiterentwicklung und Verbesserung unserer Produkte, vorbehalten.

Alle Warenzeichen werden anerkannt, auch wenn sie nicht gesondert gekennzeichnet oder erwähnt werden.

Fehlende Kennzeichnung bedeutet nicht, daß eine Ware oder ein Warenzeichen frei sind.

Der auszugsweise Nachdruck oder die Vervielfältigung des Kataloges ist nur mit ausdrücklicher, schriftlicher Genehmigung durch Fischer Elektronik gestattet.

Alle Angaben in diesem Katalog, Texte, Abbildungen, Dokumente und Beschreibungen unterliegen dem Urheberrecht und dem Schutzvermerk zur Beschränkung der Nutzung von Dokumenten und Produkten gemäß DIN ISO 16016.

Alle Rechte vorbehalten. © Copyright Fischer Elektronik 1969 ... 2010

Bestellbeispiel Kühlkörper
Bohrbilder für Solid State Relais
Kühlkörper als Sicht- & Dekorteile
Lamellenkühlkörper

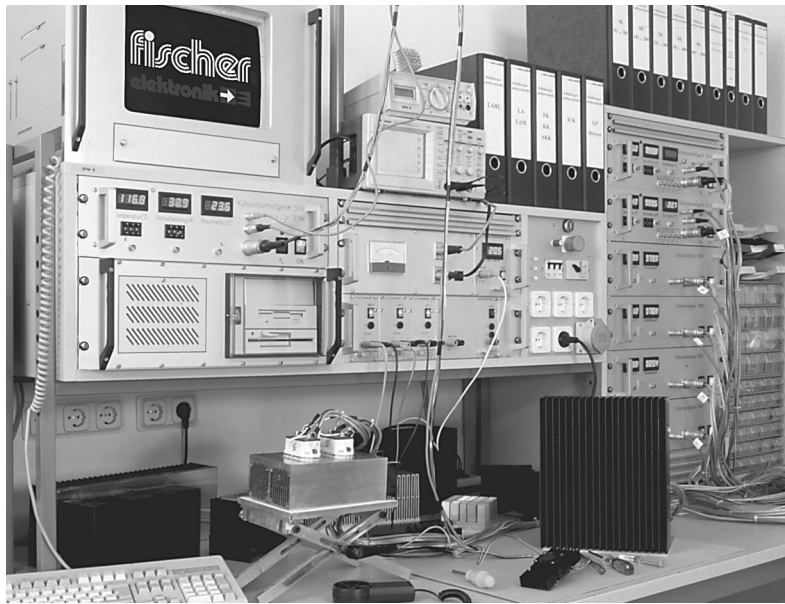
→ A 21
 → A 12
 → A 10
 → A 125 - 126

Kühlkörper-Profilübersicht
Kühlkörpersonderanfertigung
Lochbilder
Sonderprofile

→ A 13 - 17
 → A 133 - 135
 → A 21
 → A 136

A 4

Messung des Wärmewiderstandes von Kühlkörpern



Beschreibung der Messmethode

Für die Ermittlung der Wärmewiderstände von Kühlkörpern sind bei der Fa. Fischer Elektronik, Lüdenscheid, spezielle für diese Anforderungen entwickelte Geräte im Einsatz.

Der grundsätzliche Aufbau besteht aus einem Leistungsmodul mit integriertem Temperatursensor und einer Regel- und Auswerteelektronik.

Ein oder mehrere Leistungsmodule werden an dem zu testenden Kühlkörper befestigt. Die Leistungsmodule setzen elektrische Leistung in Wärme um, die dann über den Kühlkörper an die Umgebung abgegeben wird. Die zugeführte elektrische Leistung wird von der Regelschaltung so lange reduziert, bis sich ein Gleichgewicht mit dem über den Kühlkörper an die Umgebung abgeführten Wärmestrom eingestellt hat. Die Temperatur der Wärmequelle ändert sich bei konstanter Umgebungstemperatur dann nicht mehr.

Über digitale Anzeigen können nun die Gehäusetemperatur T_G an der Montagestelle Wärmequelle-Kühlkörper in [°C] und die umgesetzte Verlustleistung P_V in [W] abgelesen werden. Die Bestimmung des Wärmewiderstandes R_{th} des verwendeten Kühlkörpers erfolgt dann nach der Gleichung:

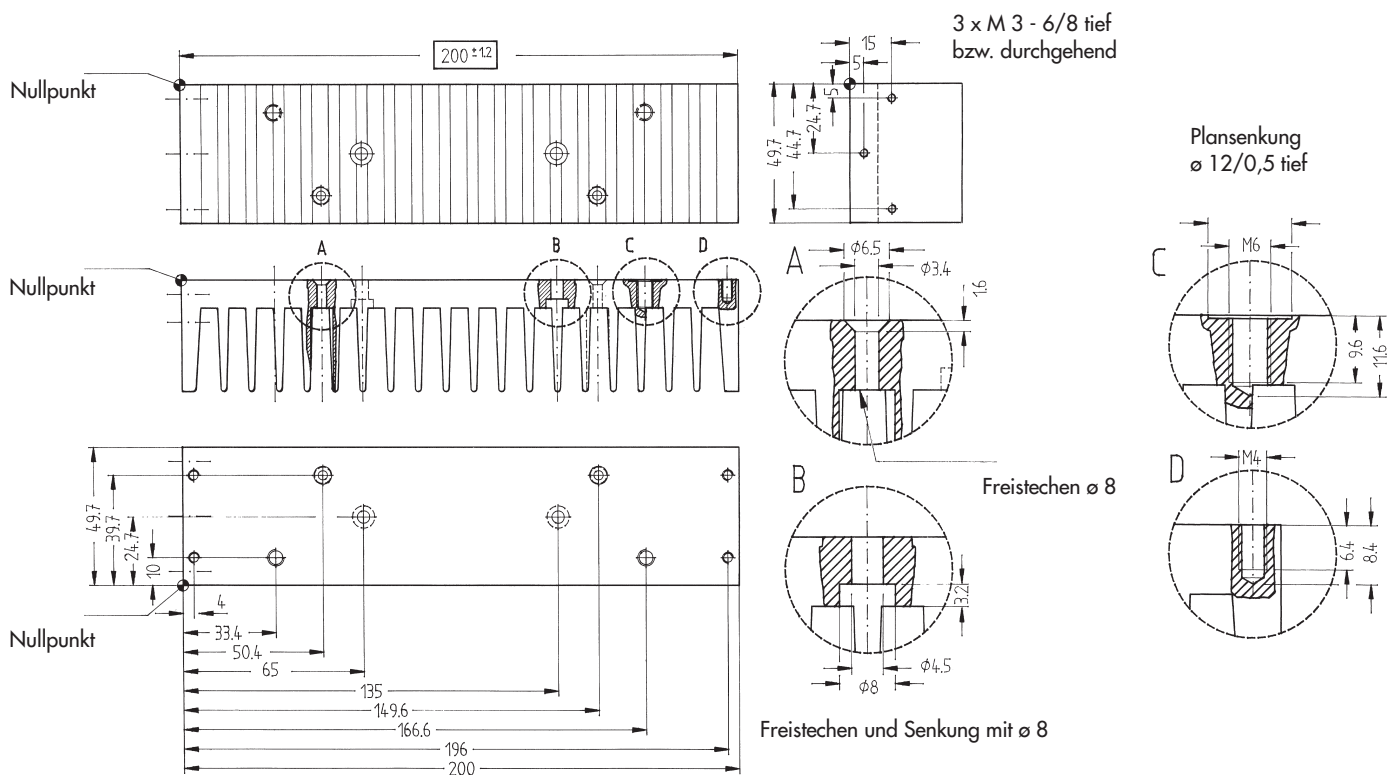
$$R_{th} = \frac{T_G - T_U}{P_V} \left[\frac{K}{W} \right]$$

Die Umgebungstemperatur T_U wird separat gemessen.

Allgemeine Hinweise

Sichtteile: Bitte Positionsangabe der zulässigen **Klammerstellen!** (in schwierigen Fällen wird zusätzliches Lackieren empfohlen)

Sacklöcher werden nach dem Eloxieren gefertigt. Durchgangslöcher werden vor dem Eloxieren gefertigt. Bei absoluten Sichtteilen wird zusätzliches Lackieren empfohlen. Die Profile werden nach DIN EN 12020 gepreßt. Für Profile, die einen umschreibenden Kreis von 300 mm überschreiten, gilt DIN EN 755. Die Bearbeitungstoleranzen erfolgen nach DIN ISO 2768 m.



Hinweise für Bemaßungen, gezeigt am SK 47 - Allgemeines:

Die Durchbiegung kann konkav 0,8 mm, konvex 0,2 mm betragen. Wird eine bestimmte Ebenheit der Bodenfläche gefordert, so kann sich die Bodenstärke durch Planfräsen um maximal 0,8 mm verringern. Dieser Umstand muß bei Bohrtiefen für Sacklöcher berücksichtigt werden.

Senkungen und Bohrdurchmesser werden, wenn nicht ausdrücklich anderes gefordert, nach DIN 74 mittel gefertigt.

Die Gewindetiefe sollte folgendermaßen berechnet werden.

Beispiel M 5:

Gewinde: $\langle M \rangle 5 \times 1,6 \text{ mm} = 8 \text{ mm}$

Kernbohrung: $8 \text{ mm} + 2 \text{ mm} = 10 \text{ mm}$

Beispiele:

Ausschnitt A: Durchgangsbohrung nach DIN 74 A m 3, Senkung Bodenseite, Freistechen der Rippen.

Ausschnitt B: Durchgangsbohrung mit Freistechen der Rippen nach DIN 74 H m 4, Senkung Rippenseite.

Ausschnitt C: Gewinde M 6. Gewindetiefe $1,6 \times 6 \text{ mm} = 9,6 \text{ mm}$, Bohrtiefe $9,6 \text{ mm} + 2 \text{ mm} = 11,6 \text{ mm}$.

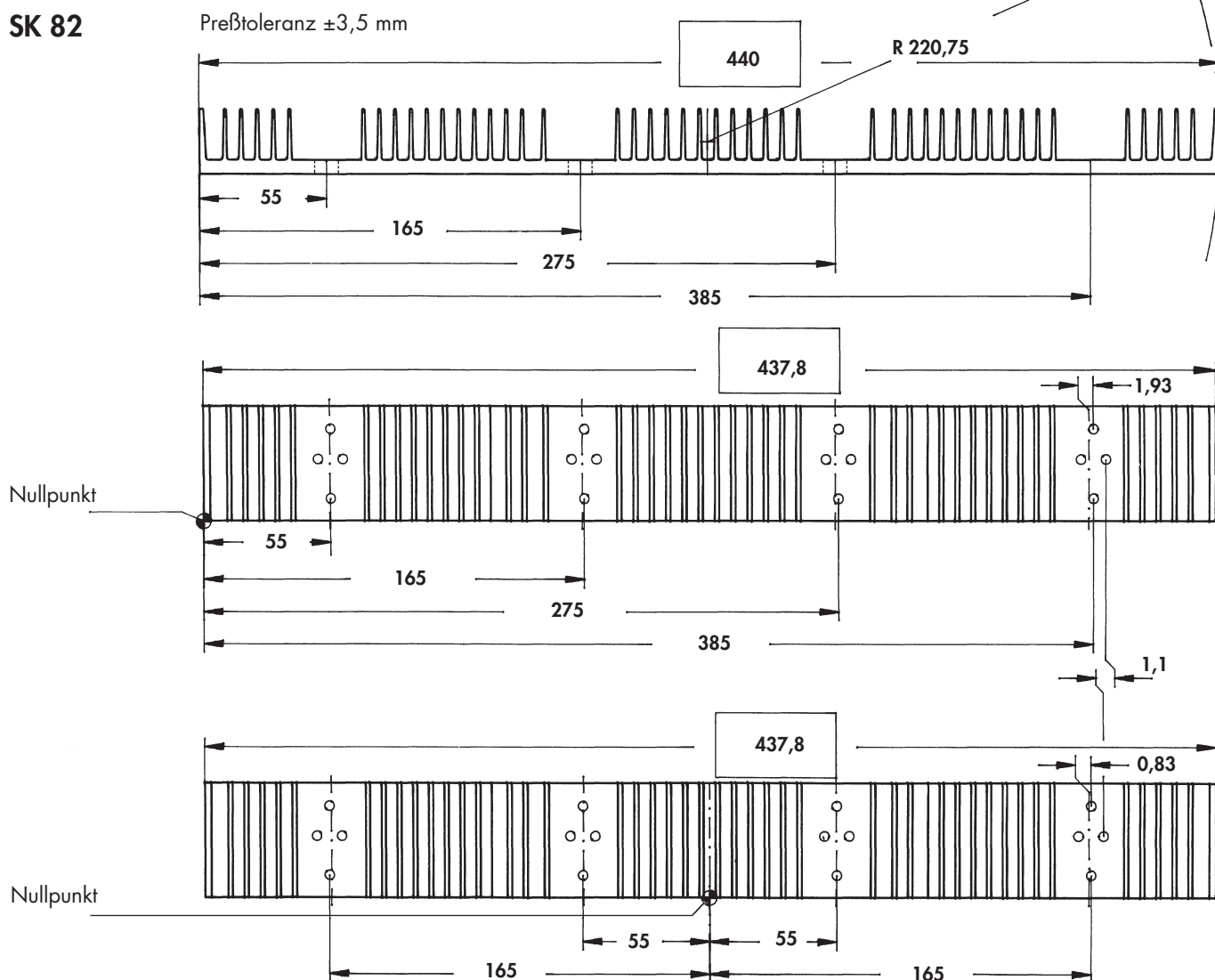
Bohrloch am Rippenfuß freigestochen. Plansenkung $\varnothing 12 \times 0,5$ auf Bodenseite.

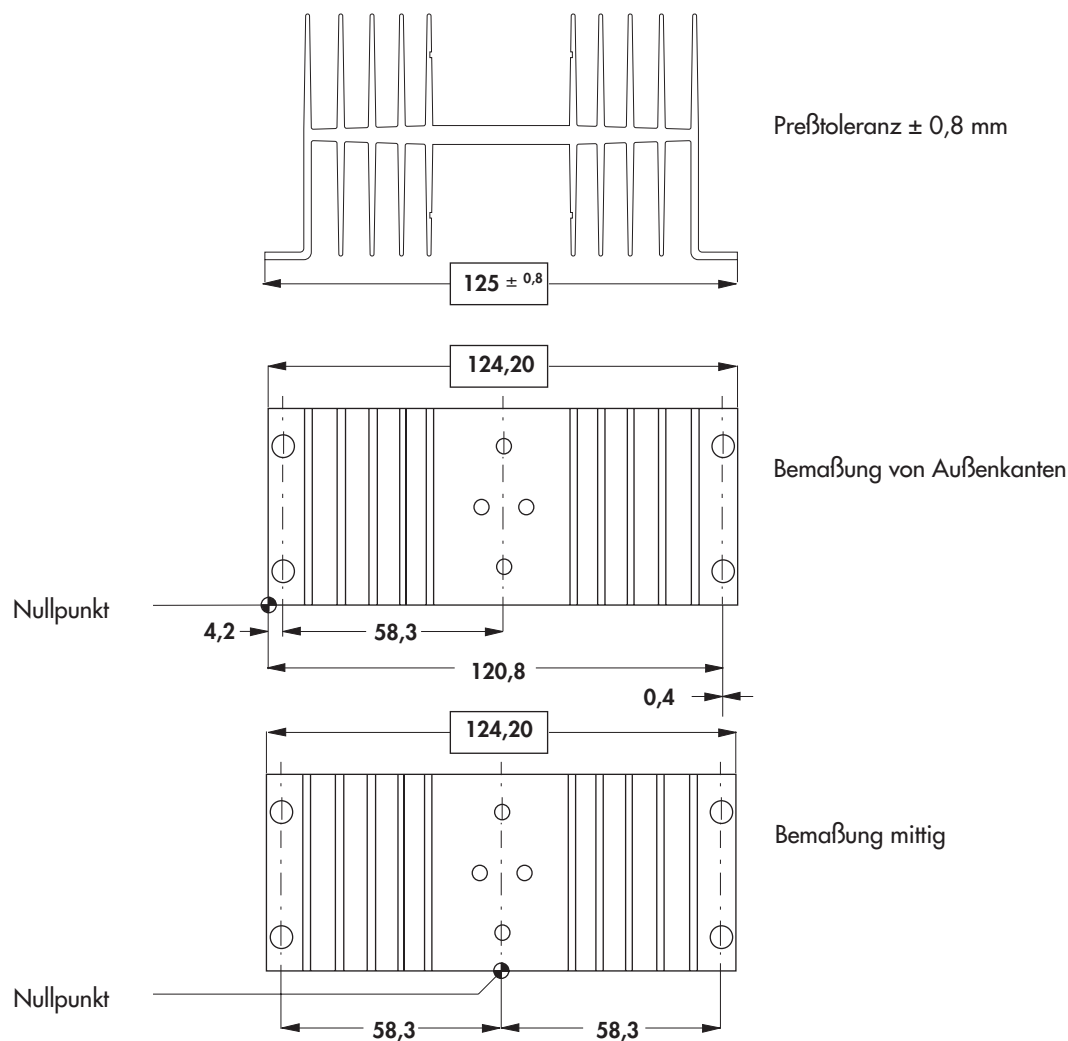
Ausschnitt D: Sackgewinde M 4. Gewindetiefe $1,6 \times 4 = 6,4 \text{ mm}$, Bohrtiefe $6,4 \text{ mm} + 2 \text{ mm} = 8,4 \text{ mm}$.

Preßtoleranzen – Fertigungstoleranzen

Es ergibt sich häufig die Problemstellung, daß, bedingt durch die Preßtoleranzen, die Fertigungstoleranzen nicht eingehalten werden können. An zwei Beispielen wird dargestellt, wie durch geeignete Bemaßung (hier: Verlagerung des Nullpunktes von der Außenkante zur Profilmittellinie) die Fertigungstoleranzen halbiert werden können.

Bei Berücksichtigung der ungünstigsten Preßtoleranzen ergibt sich zwischen beiden Bemaßungsarten, bezogen auf die Symmetrieachse, eine Differenz von 1,1 mm.

SK 82


SK 34


Bei Berücksichtigung der ungünstigsten Preßtoleranzen ergibt sich zwischen beiden Bemaßungsarten, bezogen auf die Symmetrieachse, eine Differenz von 0,4 mm.

Planfräsen

Wenn beim Planfräsen von Kühlkörpern, Lüfteraggregaten etc. fertigungstechnisch der Fräserdurchmesser kleiner als die zu fräsende Fläche ist, entstehen durch paralleles Fräsen sogenannte "Fräsbahnen" mit Absätzen oder Kanten (s. Skizze).

Selbst bei Einhaltung der Rauhtiefenangabe für die Oberfläche ist es zweckmäßig, die Bauteilebereiche anzugeben, in denen keine Fräskanten erlaubt sind.

