

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2013-131592

(P2013-131592A)

(43) 公開日 平成25年7月4日(2013.7.4)

(51) Int.Cl.		F I		テーマコード (参考)
H O 1 L 21/60	(2006.01)	H O 1 L 21/60	3 2 1 E	
H O 1 L 25/07	(2006.01)	H O 1 L 25/04	C	
H O 1 L 25/18	(2006.01)			

審査請求 未請求 請求項の数 11 O L (全 17 頁)

(21) 出願番号	特願2011-279295 (P2011-279295)	(71) 出願人	000006013 三菱電機株式会社 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号
(22) 出願日	平成23年12月21日 (2011.12.21)	(74) 代理人	100073759 弁理士 大岩 増雄
		(74) 代理人	100088199 弁理士 竹中 岑生
		(74) 代理人	100094916 弁理士 村上 啓吾
		(74) 代理人	100127672 弁理士 吉澤 憲治
		(72) 発明者	巽 裕章 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号 三 菱電機株式会社内

最終頁に続く

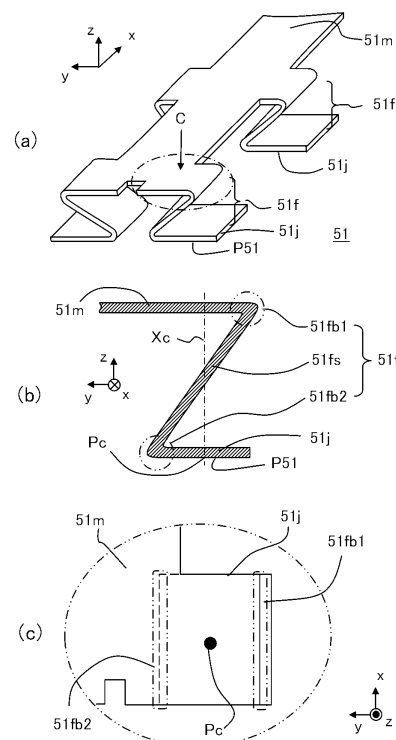
(54) 【発明の名称】 リード端子およびこれを用いた半導体装置

(57) 【要約】

【課題】複数の半導体素子を搭載した半導体装置を効率よく製造できるとともに、信頼性が高い接合が可能なりード端子および半導体装置を得ることを目的とする。

【解決手段】リード端子51は、平坦状の主導電部51mと、主導電部51mに対して面の垂直方向(z)に所定の間隔をあけるとともに、面の延在方向(xy)の所定位置にそれぞれ形成され、複数の半導体素子2、3のそれぞれの表側の電極2s、3aに対向するように配置される接合面P51を有する接合面部51jと、主導電部51mとそれぞれの接合面P51間に加えた圧力に応じて、それぞれの接合面P51と主導電部51mとの平行を維持しながら、当該接合面P51と主導電部51j間の間隔が変化するように接合面部51jのそれぞれと主導電部51mとを連結する連結部51fと、を備えた。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

基板の主面に複数の半導体素子が配置された半導体装置に用いられ、前記複数の半導体素子のそれぞれの表側の電極と外部回路とを電気接続するためのリード端子であって、平坦状の主導電部と、

前記主導電部に対して面の垂直方向に所定の間隔をあけるとともに、面の延在方向の所定位置にそれぞれ形成され、前記複数の半導体素子のそれぞれの表側の電極に対向するように配置される接合面を有する接合面部と、

前記主導電部とそれぞれの接合面部間に加えた圧力に応じて、当該接合面と前記主導電部との平行を維持しながら、当該接合面と前記主導電部間の間隔が変化するように前記接合面部のそれぞれと前記主導電部とを連結する連結部と、

を備えたことを特徴とするリード端子。

【請求項 2】

前記連結部のそれぞれには、当該連結部が連結する接合面部の中心を通る当該接合面部に垂直な軸を挟むように、前記圧力に応じて変形する変形部が形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載のリード端子。

【請求項 3】

前記連結部および前記接合面部は、それぞれ前記主導電部から延在する板材を折り曲げて形成したものであることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のリード端子。

【請求項 4】

前記連結部および前記接合面部は、それぞれ前記主導電部の面内の所定位置に可撓性部材を介して板材を接合して形成したものであることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のリード端子。

【請求項 5】

前記可撓性部材は、前記軸を囲むように旋回するコイル材であることを特徴とする請求項 4 に記載のリード端子。

【請求項 6】

前記可撓性部材は、多孔金属からなる柱状材であることを特徴とする請求項 4 に記載のリード端子。

【請求項 7】

基板と、

前記基板の主面に裏側の電極が接合された複数の半導体素子と、

前記複数の半導体素子のそれぞれの表側の電極に前記接合面が接合された請求項 1 ないし 6 のいずれか 1 項に記載のリード端子と、

を備えたことを特徴とする半導体装置。

【請求項 8】

前記表側の電極と前記接合面との接合が焼結接合技術により行われたことを特徴とする請求項 7 に記載の半導体装置。

【請求項 9】

前記表側の電極と前記接合面との接合が金属間化合物接合技術により行われたことを特徴とする請求項 7 に記載の半導体装置。

【請求項 10】

前記縦型半導体素子がワイドバンドギャップ半導体材料により形成されていることを特徴とする請求項 7 ないし 9 のいずれか 1 項に記載の半導体装置。

【請求項 11】

前記ワイドバンドギャップ半導体材料は、炭化ケイ素、窒化ガリウム系材料、およびダイヤモンド、のうちのいずれかであることを特徴とする請求項 10 に記載の半導体装置。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

10

20

30

40

50

本発明は、基板上に実装された複数の半導体素子に対してまとめて電気接続を行うリード端子およびこれを用いた半導体装置に関するものである。

【背景技術】

【0002】

モータのインバータ制御などに用いられる電力変換用の半導体装置には、IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor) や MOSFET (Metal Oxide Semiconductor Field-Effect-Transistor) などの縦型半導体素子が搭載されている。半導体素子の表裏面には金属メタライズによる電極が形成されており、一般的な半導体装置の場合、半導体素子の裏面電極が基板に、表面電極には配線部材がそれぞれ電気接続されている。とくに大電流にて動作する半導体装置では、ボンディングワイヤよりも断面積の大きなリード端子を用い、表面電極にはんだを用いて接合する場合が多い。

10

【0003】

このような接合を効率よく行うため、基板上に搭載した複数の半導体素子の表面電極に対して配線板を一括してはんだ付けする半導体装置の製造方法が提案されている (例えば、特許文献1参照。)。一方、近年の産業機器や電鉄、自動車等の技術発展に伴って半導体装置には動作温度上限の拡大が期待されており、特に、炭化ケイ素 (SiC)、窒化ガリウム (GaN) のようなバンドギャップの大きな材料を用いた高温動作が可能な半導体素子が開発されている。そのため、半導体素子周辺の構成部材に対しても同様に高耐熱化が求められており、はんだのような融点の低い材料を用いる接合技術よりも耐熱性の高い接合技術が求められている。

20

【0004】

そこで、はんだに代わる高耐熱接合技術として、ナノ粒子の焼結性を利用した焼結接合技術 (例えば、特許文献2または3参照。) や、高耐熱な化合物層を積極的に利用したIMC (金属間化合物: Inter Metallic Compound) 接合技術 (例えば、特許文献4参照。) などが提案されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献1】特開2009-224550号公報 (段落0038~0071図3~図13)

30

【特許文献2】特開2007-214340号公報 (段落0013~0020、0024、図3)

【特許文献3】特開2007-44754号公報 (段落0012~0015、図1、図2)

【特許文献4】特開2009-290007号公報 (段落0018~0039、図1~図3)

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

しかしながら、はんだ接合と異なり、焼結接合技術や金属間化合物接合技術といった耐熱性の高い接合技術では、接合の際に被接合材間に所定の圧を印加する必要がある。そのため、基板上に搭載された複数の半導体素子の高さにはばらつきがある場合、複数の半導体素子に対して剛性のあるリードフレームを一括して接合しようとする、素子による接合状態のばらつきが生じ、接合部の信頼性が低下するという問題があった。

40

【0007】

本発明は、上記のような課題を解決するためになされたもので、複数の半導体素子を搭載した半導体装置を効率よく製造できるとともに、信頼性が高い接合が可能なりード端子およびこれを用いた半導体装置を得ることを目的としている。

【課題を解決するための手段】

【0008】

50

本発明のリード端子は、基板の主面に複数の半導体素子が配置された半導体装置に用いられ、前記複数の半導体素子のそれぞれの表側の電極と外部回路とを電気接続するためのリード端子であって、平坦状の主導電部と、前記主導電部に対して面の垂直方向に所定の間隔をあけるとともに、面の延在方向の所定位置にそれぞれ形成され、前記複数の半導体素子のそれぞれの表側の電極に対向するように配置される接合面を有する接合面部と、前記主導電部とそれぞれの接合面間に加えた圧力に応じて、当該接合面と前記主導電部との平行を維持しながら、当該接合面と前記主導電部間の間隔が変化するように前記接合面部のそれぞれと前記主導電部とを連結する連結部と、を備えたことを特徴とする。

【発明の効果】

【0009】

10

本発明のリード端子によれば、加えた力に応じて、平行を維持しながら接合面の高さを变化させるので、高さむらがある複数の素子に対して適切な圧力をかけて接合することができる、効率よく製造できるとともに、信頼性が高い接合が可能となる。

【図面の簡単な説明】

【0010】

【図1】本発明の実施の形態1にかかるリード端子およびこれを用いた半導体装置の構成を説明するための部分平面図と断面図である。

【図2】本発明の実施の形態1にかかるリード端子の構成を説明するための斜視図、断面図および平面図である。

【図3】本発明の実施の形態1にかかる半導体装置の製造方法を説明するために工程に応じた半導体装置の状態を示した側面図である。

20

【図4】本発明の実施の形態1にかかる半導体装置の製造方法を説明するためのフローチャートである。

【図5】本発明の実施の形態1の変形例にかかるリード端子の構成を説明するための斜視図、断面図および平面図である。

【図6】本発明の実施の形態2にかかるリード端子およびこれを用いた半導体装置の構成を説明するための部分平面図と断面図である。

【図7】本発明の実施の形態2にかかる半導体装置の製造方法を説明するために工程に応じた半導体装置の状態を示した側面図である。

【図8】本発明の実施の形態2にかかる半導体装置の製造方法を説明するためのフローチャートである。

30

【図9】本発明の実施の形態3にかかる半導体装置の製造方法を説明するために工程による半導体装置の状態を示した側面図である。

【図10】本発明の実施の形態3にかかる半導体装置の製造方法を説明するためのフローチャートである。

【発明を実施するための形態】

【0011】

実施の形態1 .

図1～図4は、本発明の実施の形態1にかかるリード端子およびこれを用いた半導体装置について説明するためのものであって、図1は半導体装置から封止体を除いた状態を仮定したもので、図1(a)は部分平面図、図1(b)は図1(a)のB-B線による部分断面図である。図2は半導体装置に用いるリードフレームに形成されたリード端子のうちのひとつのリード端子(ソース端子)の構成を示すもので、図2(a)はリード端子の半導体素子との接合面を含む部分の斜視図、図2(b)は図2(a)の部分断面図、図2(c)は図2(a)の領域C部分の平面図である。図3は製造方法を説明するための工程に応じた半導体装置の状態を示す側面図であり、図4は製造方法を説明するためのフローチャートである。また、図5は変形例にかかるリード端子の構成を説明するためのもので、変形例ごとのリード端子の主導電部から接合面部にかけての連結部を含む部分の側面図、あるいは側面図と接合面部側から見た透過図の組み合わせである。

40

【0012】

50

本発明の実施の形態 1 にかかるリード端子は、基板に配置された複数の半導体素子の表面電極に対する接合面のそれぞれが、加えられた圧力に応じて、主導電部に対して平行移動するものである。そして、半導体装置は上記構造のリード端子を用いることで、複数の半導体素子の表面電極に一括してリード端子を接合したものである。以下、図を用いて説明する。

【0013】

半導体装置 1 は、図 1 に示すように、基板 4 の主面上に複数の縦型半導体素子 2、3 が搭載されるとともに、各半導体素子が圧力に応じて接合面 P 5 1 が平行移動するリード端子 5 1 により電気接続されたものである。本実施の形態 1 および以降の実施の形態においては、複数の縦型半導体素子 2、3 として、2 個のスイッチング素子 (M O S F E T) 2 と 2 個の整流素子 (S B D : Schottky diode) 3 を用いて 2 × 2 配列した例について説明する。2 個のスイッチング素子 2 のそれぞれ裏面に設けたドレイン電極 2 d と、2 個の整流素子 3 のそれぞれ裏面に設けたカソード電極 3 c とが、基板 4 に焼結性接合材料を用いた焼結接合部 8 を介して接合 (電気接続) されている。そして、スイッチング素子 2 の表面に設けたソース電極 2 s および整流素子 3 の表面に設けたアノード電極 3 a は、それぞれ、リードフレーム 5 に形成されたリード端子のうち、平坦状の主導電部 5 1 m に可撓性の連結部 5 1 f を介して接合面部 5 1 j が連結されたソース端子 5 1 に接合されている。

【0014】

このとき、ソース電極 2 s およびアノード電極 3 a と接合面 P 5 1 とを焼結接合部 8 によって直接接合してもよいが、後述するように接合性の向上のために、本実施の形態においては、導電性金属板 (導電板) 7 を間に入れて接合するようにしている。つまり、ソース電極 2 s と導電板 7 とを焼結接合部 8 を介して接合するとともに、導電板 7 と接合面 P 5 1 とを焼結接合部 8 を介して接合することにより、ソース電極 2 s とソース端子 5 1 とを電気接続している。同様に、アノード電極 3 a と導電板 7 とを焼結接合部 8 を介して接合するとともに、導電板 7 と接合面 P 5 1 とを焼結接合部 8 を介して接合することにより、アノード電極 3 a とソース端子 5 1 とを電気接続している。

【0015】

なお、上記電気接続においては、基本的に同じ焼結性接合材料を用いて焼結接合部 8 を構成したが、後述する製造方法において区別するため、基板 4 と半導体素子 2、3 の裏面電極との接合部を 8 a、半導体素子 2、3 の表面電極と導電板 7 との接合部を 8 b、導電板 7 とソース端子 5 1 の接合面 P 5 1 との接合部を 8 c と称して区別する。

【0016】

スイッチング素子 2 のゲート電極 2 g は、リードフレーム 5 に形成された制御端子 5 3 とボンディングワイヤ 6 により接続されている。また、リードフレーム 5 に形成されたドレイン端子 5 2 は、基板 4 と超音波接合技術により接続されている。そして、基板 4 の半導体素子 2、3 が接合された面の反対側に形成された放熱面を除き、全体が封止樹脂 9 によって封止されている。

【0017】

半導体素子 2、3 を構成する材料としては、シリコンウエハを基材とした一般的な素子材料でも良いが、本発明においては炭化ケイ素 (S i C) や窒化ガリウム (G a N)、またはダイヤモンドといったシリコンと比べてバンドギャップが広い、いわゆるワイドバンドギャップ半導体材料を用いたときの効果が高く、特に顕著な効果が期待できる炭化ケイ素を用いた。

【0018】

焼結接合部 8 を形成する焼結性接合材料は、ナノメートルレベルの金属微粒子 (金属ナノ粒子) の反応性により、その金属がバルクで示す融点よりも低い温度で焼結する現象を利用したものである。しかし、金属ナノ粒子は、その反応性の高さから、常温でも接触するだけで焼結が進行する。そのため、焼結性接合材料では、金属ナノ粒子が凝集して焼結反応が進行するのを抑制するため、金属ナノ粒子間を独立した状態で分散保持するための有機分散材によって保持されている。さらに、接合工程において焼結反応を生じさせるた

10

20

30

40

50

め、加熱により有機分散材と反応して金属ナノ粒子を裸にする分散材捕捉材と、分散材と分散材捕捉材との反応物質を捕捉して揮散する揮発性有機成分等が添加されている。つまり、焼結性接合材料は、骨材たる金属ナノ粒子が有機成分中に分散されてペースト状になったもの（ペースト 8 P と称する）であり、ペースト 8 P を所望の被接合部材間に供給し、加熱することで焼結接合を達成するものである。

【 0 0 1 9 】

このとき、ペースト 8 P 中の有機成分の分解とナノ粒子の焼結によって、接合後の焼結接合部 8 の体積は、初期のペースト時の体積に対して約半分程度に減少する。そのため、ポイドの少ない信頼性の高い焼結接合部 8 を得るためには、接合時に所定の圧を印加しながら加熱しなければならない。したがって、大電流に対応するため、ワイヤなどと比較して板厚の厚い（断面積の大きな）リードフレーム 5 のような配線材料を複数の半導体素子に同時に接合する場合に、素子による高さばらつきを補償して加圧できるようにする必要がある。そこで、本実施の形態に示すように、圧力に応じて接合面 P 5 1 を主導電部 5 1 m 側に平行移動できるように接合面部 5 1 j を主導電部 5 1 m に連結する可撓性の連結部 5 1 f で連結したリード端子構造が必要となる。

【 0 0 2 0 】

ソース端子 5 1 の主導電部 5 1 m から接合面部 5 1 j にかけての構成、つまり連結部 5 1 f の構成について図 2 を用いて説明する。ソース端子 5 1 には、 2×2 配列した半導体素子 2、3 の電極 2 s、3 a（厳密には導電板 7 を介して）とそれぞれ電気接続するための接合面 P 5 1 を有する接合面部 5 1 j が設けられている。ソース端子 5 1 はリードフレーム 5 内に形成された端子であって、主導電部 5 1 m から接合面部 5 1 j にかけての部分も連続する板材を折り曲げることによって形成したものである。主導電部 5 1 m は、他端側が図示しない外部端子に向かって延在（x 方向）し、複数の半導体素子 2、3 の直近上に延びる一端側が平坦状をなしており、半導体装置において基板 4 と平行に配置されるものである。そして、主導電部 5 1 m の一端部と中間部から幅方向に（y 方向）に分岐して延びた板材のそれぞれを x 軸に沿って互い違いに 2 回折り曲げることで、可撓性を有する連結部 5 1 f と、接合面部 5 1 j が順次形成されることになる。これにより、x 方向から見たとき（図 2（b））に主導電部 5 1 m から接合面部 5 1 j にかけて Z 型形状をなし、主導電部 5 1 m に対して接合面 P 5 1 が平行に配置される。

【 0 0 2 1 】

ここで、接合信頼性を損なう原因である複数の半導体素子の高さのばらつきは、スイッチング素子 2 やダイオード 3 のように、もともと厚みの異なる素子を混載した場合の他、素子の製造公差によって生じる可能性があるとともに、基板 4 との接合部の厚みのばらつき等から生じる可能性もある。ここでは例として $50 \mu\text{m}$ の高さばらつき（標準高さ $\pm 25 \mu\text{m}$ ）が生じる場合について述べる。この場合、各接合面 P 5 1 と被接合材との間（接合部材）には、連結部 5 1 f のバネ定数とバネたわみ量の違いの範囲で定まった加圧力が付与されることになる。焼結接合技術や、後の実施の形態で説明する金属間化合物接合技術で求められる加圧力としてここでは 10 MPa を所定の接合加圧力とし、許容されるバラつき範囲を $10 \text{ MPa} \pm 2.5 \text{ MPa}$ とした場合の連結部 5 1 f の形状を例示することとした。

【 0 0 2 2 】

連結部 5 1 f は、プレス加工にてリードフレーム 5 を製造する際に同時に成形されており、特にプレス曲げ工程にて主導電部 5 1 m から接合面部 5 1 j にかけて Z 曲げすることで屈曲状の変形部 5 1 f b 1、5 1 f b 2 が成形されている。ここで、リードフレーム 5 の板厚を 0.6 mm 、Z 型に曲げられた連結部 5 1 f の各変形部 5 1 f b 1、5 1 f b 2 の曲げ角度を 45 度とすると、解析結果からばね定数は約 3000 N/mm となり、接合面積（接合面部 5 1 j の面積）が 30 mm^2 だとすると、連結部 5 1 f の厚み（z 方向）を 0.1 mm 縮ませることで、接合部に所定の加圧力 10 MPa を付与できることになる。そこから素子の基板 4 からの高さが標準高さ $\pm 25 \mu\text{m}$ の範囲でバラつく場合においても、接合部に生じる加圧力は $7.5 \sim 12.5 \text{ MPa}$ の範囲に収まる。つまり、上記構

10

20

30

40

50

造の連結部 5 1 f によって主導電部 5 1 m と接合面部 5 1 j とを連結することで、素子の高さばらつきが最大 5 0 μ m ある場合でも、所定の加圧力バラツキの範囲内で加圧接合することが可能となることがわかる。

【 0 0 2 3 】

さらに、図 2 (b)、(c) に示すように、接合面 P 5 1 の中心部 P c を通る接合面 P 5 1 (x y 面) に垂直な軸 X c (z 方向) の両側に変形部 5 1 f b 1、5 1 f b 2 が位置するように、連結部 5 1 f を形成した。そのため、連結部 5 1 f の高さが変化する、つまり、各変形部 5 1 f b 1、5 1 f b 2 の曲げ角度が変化しても、接合面 P 5 1 と主導電部 5 1 m 間の平行度が変化せず、面内での圧力分布も一様になる。つまり、半導体素子 2、3 の各電極に接合面 P 5 1 を対向させ、主導電部 5 1 m に平らな面を押し当てて圧力をかけることで半導体素子 2、3 の電極 2 s、3 a (導電板 7) との接触面に所定範囲の圧力を印加することができる。

10

【 0 0 2 4 】

また、ここでは素子高さの違いが最大 5 0 μ m である場合について説明したが、これ以上の厚さ範囲でバラつく可能性がある場合でも、連結部 5 1 f の板厚を薄くしたり、曲げ角度を大きくしたりすることで解決可能である。その際にも、接合面 P 5 1 の中心部 P c を通る軸 X c の両側に変形部 5 1 f b 1、5 1 f b 2 が位置するように、連結部 5 1 f を形成すれば、必要な変形量が変化しても、接合面 P 5 1 内にかかる圧力分布を一様にすることができる。

20

【 0 0 2 5 】

なお、焼結性接合材料との接合性を考慮して、接合面 P 5 1 には、金 (A u)、銀 (A g)、銅 (C u) などの金属膜、あるいは、金、銀、銅、白金 (P t)、パラジウム (P d) などが最表面にくるような薄膜層が形成されている。

20

【 0 0 2 6 】

一方、焼結性接合材料で接続される半導体素子 2、3 の電極 2 s、2 d、3 a および 3 c も、焼結性接合材料との接合性を考慮して、厚さ数百 n m ~ 数 μ m の金、銀、銅などの電極膜で形成、あるいは、金、銀、銅、白金、パラジウムなどが最表面にくるように例えばニッケル (N i) / 金といった薄膜層構造で形成している。なお、接合面部 5 1 j や半導体素子 2、3 に形成する電極の材料としては、上記材料に限定されることはなく、焼結性接合材料や被接合材、および基板 4、導電板 7 との接合性や安定性等を考慮して適宜選定すればよい。

30

【 0 0 2 7 】

ただし、製造プロセスの初期工程から熱履歴を受ける半導体素子 2、3 の電極をニッケル / 金といった薄膜多層構造で形成した場合、以下のような場合には、製造プロセスについて考慮する必要がある。電極最表面の薄膜厚が例えば金メタライズで数十 ~ 2 0 0 n m 程度と薄く、かつその下地層として焼結性接合材料との接合性に劣る金属 (例えばニッケル) が用いられると、複数回の加熱製造プロセス中に付与される熱履歴によってニッケル下地層が電極最表面にまで拡散してくることがあり、接合性の低下を招く。その場合、後述する導電板 7 を用いた製造方法が接合性の低下を抑制するうえで有効になる。

40

【 0 0 2 8 】

導電板 7 は、焼結性接合材料を用いた接合技術によって接合可能な接合部表面状態を有する金属板であり、接合部表面は金、銀、銅、白金、パラジウムなどが望ましい。このとき、導電板 7 の材質を導電性のあるアルミニウム (A l) や銅、ニッケル、チタン (T i)、鉄 (F e) 等の金属材料や C u - M o、A l - S i C などの導電性セラミック複合材料、C u - I n v a r - C u などのクラッド材料とし、接合部表面にのみ焼結接合技術で接合可能な上記金属をめっき等によって設けてもかまわない。ただし、上記表面に施した接合可能な金属層は、少なくとも 5 0 0 n m 以上、理想的には 1 ~ 5 μ m 程度の厚さを有し、複数回の加熱プロセスに伴う熱履歴後も接合部表面に接合性に劣る金属が拡散し湧出してこないよう配慮されたものでなければならない。なお、図 1 では、説明を簡略化するため、スイッチング素子 2 の表面には、ひとつの電極 2 s のみに導電板 7 を適用している

50

例について記載しているが、表面に複数の電極（主電力用）が区分けして形成されている場合でも適用可能である。

【0029】

次に、上記半導体装置1を製造する方法について図3の側面図と図4のフローチャートのステップ番号を用いて説明する。なお、図3（以降の実施の形態における図7、図9も）は、側面を示すものであるが、その工程において注目すべき部材にハッチングを施して表現している。

まず、図3（a）に示すように、基板4の半導体素子2、3を接合する領域にペースト8Pを供給する（ステップS110）とともに、半導体素子2、3のソース電極2s、アノード電極3aにもペースト8Pを供給する（ステップS120）。そして、基板4のペースト8Pを供給した部分に、半導体素子2、3の裏面電極であるドレイン電極2d、カソード電極3cを合わせるように設置する。さらに、設置した半導体素子2、3のペースト8Pが供給された部分にそれぞれ導電板7を設置し（ステップS200）、1回目接合における被接合体とする。

【0030】

その後、図3（b）に示すように、被接合体を加熱プレス装置21に挿入し、加熱プレスステージ面21sと加熱プレスツール面21tとで加熱加圧して、1回目接合を行う（ステップS300）。このとき、半導体素子2、3の厚さ（基板4からの高さ）が異なる場合にも所定範囲の加圧力がかかるように、被接合体と加熱プレスツール面21tとの間には、所定のばね係数に相当するクッション性を有するシート材（緩衝部材）22を挿入する。これにより、焼結接合部8aおよび8bが形成され、基板4と半導体素子2、3の裏面電極2d、3cとの電気接続および半導体素子2、3のソース電極2s、アノード電極3aと導電板7との電気接続が達成され、1次組立体1A1が形成される。

【0031】

続いて、図3（c）に示すようにリードフレーム5の接合面P51にペースト8Pを供給する（ステップS130）。そして、1次組立体1A1と加熱プレスツール面21tとの間の緩衝部材22を取り外し、導電板7とペースト8Pが供給された接合面P51とを位置合わせしながらリードフレーム5を1次組立体1A1上に設置し（ステップS400）、2回目接合における被接合体とする。その後、図3（d）に示すように、再び加熱プレス装置21にて被接合体を直接加熱加圧して2回目接合を行う。これにより、焼結接合部8cが形成され、導電板7とソース端子51との電気接続が達成され2次組立体1A2が形成される。

【0032】

このとき、従来のようにリード端子の主導電部（本体）と接合面との間に可撓性を有する部材が介在していない場合、たとえ1回目接合のようにクッション性のある緩衝部材22を用いたとしても、リードフレームが厚さ（高さ）の異なる半導体素子2、3に応じて変形することができないので、接合不良が発生する可能性が高い。しかしながら、本実施の形態に示すように、ソース端子51は主導電部51mと接合面部51jとを可撓性のある連結部51fで連結したので、高さが異なる素子に対しても、所定範囲の面圧をかけることができ、焼結接合技術による信頼性の高い焼結接合部8の形成が可能となり、結果、半導体装置1の耐熱性および信頼性を向上させることができる。

【0033】

また、接合面P51の中心部Pcを通る軸Xcの両側に変形部51fb1、51fb2が位置するように、連結部51fを形成したので、接合面P51の面内での圧力分布も一樣になるので、より信頼性の高い接合が可能となる。

【0034】

その後、ドレイン端子52を基板4に対して超音波接合したり、制御端子53とゲート電極2gとをボンディングワイヤ6でワイヤボンディングしたりすることで、電気配線が完了する。さらに、基板4の半導体素子2、3が接合された面の反対側に形成された放熱面を除き、全体を封止樹脂9によって封止し、リードフレーム5の各端子を切り離し、折り曲げ

10

20

30

40

50

形成する等をしてパッケージ化された半導体装置 1 が完成する。

【0035】

なお、本実施の形態 1 においては、上述したように複数回の加熱プロセスに伴う熱履歴後に、半導体素子 2、3 の表面電極の表面に接合性に劣る金属が拡散し湧出してくる場合も想定して、導電板 7 を表面電極上に接合するようにしたものである。そのため、このような場合を想定する必要がない場合は、必ずしも導電板 7 を使用する必要はない。ただし、半導体素子上に導電板を予め基板と同時に接合しておくこと、半導体素子表面電極とリードフレームとの位置関係を厳密に制御しなくとも、素子の電極外と接合材あるいはリードフレームとの接触を防止するという効果を得ることもできる。

【0036】

実施の形態 1 の変形例。

一方、連結部 51f を含む主導電部 51m から接合面部 51j にかけての形状は上記 Z 型構造に限るものではない。ただし、リードフレーム 5 を介して加圧した際に、変形部の変形に伴って、接合面部 51j が導電板 7 のような被接合面に対して跳ね上がり、平行を維持できるように連結部 51f が変形するような構造でなくてはならない。そのため、接合面部 51j の中心 Pc を通る接合面部 51j に垂直な軸 Xc の両側に、少なくとも一対の変形部を有するような構造でなければならない。

【0037】

例えば図 5 (a)、図 5 (b) に示すように M 型、L 型などが例として挙げられる。図 5 (a) においては、屈曲状の変形部 51fb1 ~ 51fb3 のうち、51fb1 と 51fb3 が軸 Xc を挟んで変形部 51fb2 と対峙するように構成している。図 5 (b) においては、屈曲状の変形部 51fb1 が軸 Xc を挟んで変形部 51fb2 と対峙するように構成している。これにより、連結部 51f の高さ (主導電部 51m ~ 接合面部 51j 間の厚み) が変化しても、接合面部 51j は主導電部 51m に対しての平行を維持する、つまり被接合面である半導体素子 2、3 の電極面との平行を維持することが可能となり、面内で面圧を一様に保つことができる。

【0038】

また、上記変形例も含め、本実施の形態ではリードフレーム 5 を製造するプレス工程にて連結部 51f を設ける (形成する) としたが、別途連結部や接合面部となる部材を作製し、リードフレームに別途作製した連結部や接合面部を溶接、ろう付け、超音波接合、圧接などの導電性を確保できる接合技術で接合してあっても良い。接合面部の材質は少なくとも最表面が焼結性金属材料等の接合部材との接合性及び導電性があるものであればよく、連結部の材質は導電性を示す金属材料であれば特に制限はなく、形状もより自由度が高くなる。例えば、図 5 (c1)、(c2) に示すようにコイルバネ状の連結部 51f とすれば、中心 Pc を通る軸 Xc を囲むようにらせん状の変形部 51fbv が形成されているので、軸 Xc を挟んで少なくとも対となる変形部を有することになる。

【0039】

また例えば、図 5 (d1)、(d2) に示すようにポーラス金属状 (多孔金属) の柱状物とすれば、多孔金属を形成する粒子同士の結合部分が変形部となり、柱状物の体積内に変形部が分布することになる。つまり、中心 Pc を通る軸 Xc を囲むように変形部 51fbp が形成されていることになるので、軸 Xc を挟んで少なくとも対となる変形部を有することになる。

【0040】

以上のように、本発明の実施の形態 1 にかかるリード端子であるソース端子 51 あるいはソース端子 51 を有するリードフレーム 5 によれば、基板 4 の主面に複数の半導体素子 2、3 が配置された半導体装置 1 に用いられ、複数の半導体素子 2、3 のそれぞれの表側の電極 2s、3a と外部回路とを電気接続するためのリード端子 51 であって、基板 4 の主面に対して略平行に配置される平坦状の主導電部 51m と、主導電部 51m に対して面の垂直方向 (z) に所定の間隔をあけるとともに、面の延在方向 (xy) の所定位置にそれぞれ形成され、複数の半導体素子 2、3 のそれぞれの表側の電極 2s、3a に対向する

10

20

30

40

50

ように配置される接合面 P 5 1 を有する接合面部 5 1 j と、主導電部 5 1 m とそれぞれの接合面 P 5 1 間に加えた圧力に応じて、それぞれの接合面 P 5 1 と主導電部 5 1 m との平行を維持しながら、当該接合面 P 5 1 と主導電部 5 1 j 間の間隔が変化するように接合面部 5 1 j のそれぞれと主導電部 5 1 m とを連結する連結部 5 1 f と、を備えるように構成した。そのため、ソース端子 5 1 の各接合面 P 5 1 と複数の半導体素子 2、3 とを一括して接合する場合、各素子の高さにばらつきがあっても、加えた力に応じて、接合面 P 5 1 と電極 2 s、3 a との平行を保ったまま、高さを変化させることができるので、平らな面で挟んで所定の圧を加えれば、各素子に対して適切な圧力範囲の圧力をかけて接合することができる。そのため、耐熱性の高い焼結性接合技術を用いても、効率よく製造できるとともに、信頼性が高い接合が可能となる。

10

【0041】

とくに、連結部 5 1 f のそれぞれには、当該連結部 5 1 f が連結する接合面部 5 1 j の接合面 P 5 1 の中心 P c を通る接合面 P 5 1 に垂直な軸 X c を挟むように、圧力に応じて変形する変形部 5 1 f b が形成されているように構成した。そのため、主導電部 5 1 m と接合面 P 5 1 間に力を加えた場合、接合面 P 5 1 と主導電部 5 1 m に対する平行度を維持して変形することが可能となり、接合面 P 5 1 と被接合体との圧力分布を確実に一様に保つことができる。

【0042】

また、連結部 5 1 f から接合面部 5 1 j にかけての部分は、それぞれ主導電部 5 1 m から延在する板材を折り曲げて形成するようにしたので、容易にリード端子を形成することが

20

【0043】

あるいは、変形例に示すように、連結部 5 1 f から接合面部 5 1 j にかけての部分は、それぞれ可撓性部材（例えばコイルや多孔金属材料）と板材とを主導電部 5 1 m の面内の所定位置に接合して形成するようにすれば、圧力範囲の制御や面圧の一樣性等をより容易にコントロールできる。

【0044】

可撓性部材として、軸 X c を囲むように旋回するコイル材にすれば、圧力範囲の制御や面圧の一樣性等を容易にコントロールできる。

【0045】

また、可撓性部材として、多孔金属からなる柱状材を用いても圧力範囲の制御や面圧の一樣性等を容易にコントロールできる。

30

【0046】

また、本発明の実施の形態 1 にかかる半導体装置 1 によれば、基板 4 と、基板 4 の主面に裏側の電極 2 d、3 c が接合された複数の半導体素子 2、3 と、複数の半導体素子 2、3 のそれぞれの表側の電極 2 s、3 a に接合面 P 5 1 が接合された上述したリード端子であるソース端子 5 1 あるいはソース端子 5 1 が形成されたリードフレーム 5 と、を備えるように構成した。そのため、ソース端子 5 1 の各接合面 P 5 1 と複数の半導体素子 2、3 とを一括して接合する場合、各素子の高さにばらつきがあっても、加えた力に応じて、接合面 P 5 1 の高さが平行移動するので、平らな面で挟んで所定の圧を加えれば、各素子に対して適切な圧力範囲の圧力をかけて接合することができる。そのため、耐熱性の高い焼結性接合技術を用いても、効率よく製造できるとともに、接合信頼性が高く、劣化が少なく長寿命となる。

40

【0047】

とくに、表側の電極 2 s、3 a（あるいはそれに接合した導電板 7）と接合面 P 5 1 との接合が焼結接合技術により行われたので、接合信頼性が高く、高温動作を繰り返しても劣化が少なく長寿命となる。

【0048】

実施の形態 2 .

本実施の形態 2 にかかる半導体装置では、実施の形態 1 と異なり、ドレイン端子にも可

50

撓性の連結部を設け、焼結性接合材を用い、導電ブロックを介して基板とドレイン端子とを接合するようにしたものである。その他の構成については実施の形態１と同様である。図６～図８は、本発明の実施の形態２にかかる半導体装置について説明するためのものであって、図６は半導体装置から封止体を除いた状態を仮定したもので、図６（ａ）は部分平面図、図６（ｂ）は図６（ａ）のＢ２－Ｂ２線による部分断面図である。図７は製造方法を説明するための工程に応じた半導体装置の状態を示す側面図であり、図８は製造方法を説明するためのフローチャートである。

【００４９】

図６に示すように、本実施の形態２にかかる半導体装置１においては、ドレイン端子５２にも、主導電部５２ｍと接合面部５２ｊとを可撓性を有する連結部５２ｆで連結するように形成されている。そして、接合面部５２ｊの接合面Ｐ５２と基板４とは、半導体素子２、３の厚み（本実施の形態では半導体素子の裏面電極から導電板７までの厚み）に相当する厚みを有する導電ブロック２７を介して焼結接合部８を用いて電気接続されている。連結部５２ｆの形状は、実施の形態１と同様の条件を満たすものとしてＺ型とした。

【００５０】

なお、上記電気接続においても、実施の形態１と同様に基本的に同じ焼結性接合材料を用いて焼結接合部８を構成したが、後述する製造方法において区別するため、基板４と導電ブロック２７との接合部を８ｄ、導電ブロック２７とドレイン端子５２の接合面Ｐ５２との接合部を８ｅと称して区別する。

【００５１】

導電ブロック２７は、焼結性接合材料を用いた接合技術によって接合可能な接合部表面状態を有する導電性ブロックであり、接合部表面は金、銀、銅であることが望ましい。このとき、導電ブロック２７材質を導電性のあるアルミニウムや銅、ニッケル、チタン、鉄等の金属材料やＣｕ－Ｍｏ、Ａｌ－ＳｉＣなどの導電性セラミック複合材料、Ｃｕ－Ｉｎｖａｒ－Ｃｕなどのクラッド材料とし、接合部表面にのみ焼結接合技術で接合可能な上記金属をめっき等によって設けてもかまわない。

【００５２】

次に、上記半導体装置１を製造する方法について図７の側面図と図８のフローチャートのステップ番号を用いて説明する。

まず、図７（ａ）に示すように、基板４の半導体素子２、３および導電ブロック２７を接合する領域にペースト８Ｐを供給する（ステップＳ１１２）とともに、半導体素子２、３のソース電極２ｓ、アノード電極３ａにもペースト８Ｐを供給する（ステップＳ１２０）。そして、基板４のペースト８Ｐを供給した部分に、半導体素子２、３の裏面電極であるドレイン電極２ｄ、カソード電極３ｃ、および導電ブロック２７を合わせるように設置する。さらに、設置した半導体素子２、３のペースト８Ｐが供給された部分にそれぞれ導電板７を設置し（ステップＳ２０２）、１回目接合における被接合体とする。

【００５３】

その後、図７（ｂ）に示すように、被接合体を加熱プレス装置２１に挿入し、加熱プレスステージ面２１ｓと加熱プレスツール面２１ｔとで加熱加圧して、１回目接合を行う（ステップＳ３００）。このとき、半導体素子２、３、および導電ブロック２７の厚さ（基板４からの高さ）が異なる場合にも所定範囲の加圧力がかかるように、被接合体と加熱プレスツール面２１ｔとの間には、クッション性のあるシート材（緩衝部材）２２を挿入する。これにより、焼結接合部８ａ、８ｂおよび８ｄが形成され、基板４と半導体素子２、３の裏面電極２ｄ、３ｃとの電気接続、半導体素子２、３のソース電極２ｓ、アノード電極３ａと導電板７との電気接続、および基板４と導電ブロック２７との電気接続が達成され、１次組立体１Ａ１が形成される。

【００５４】

続いて、図７（ｃ）に示すようにリードフレーム５の接合面Ｐ５１、Ｐ５２にペースト８Ｐを供給する（ステップＳ１３２）。そして、１次組立体１Ａ１と加熱プレスツール面２１ｔとの間の緩衝部材２２を取り外し、導電板７とペースト８Ｐが供給された接合面Ｐ

5 1 と、および導電ブロック 2 7 とペースト 8 P が供給された接合面 P 5 2 とを位置合わせしながらリードフレーム 5 を 1 次組立体 1 A 1 上に設置し（ステップ S 4 0 2）、2 回目接合における被接合体とする。その後、図 7（d）に示すように、再び加熱プレス装置 2 1 にて被接合体を直接加熱加圧して 2 回目接合を行う。これにより、焼結接合部 8 c、8 e が形成され、導電板 7 とソース端子 5 1 との電気接続、および導電ブロック 2 7 とドレイン端子 5 2 との電気接続が達成され 2 次組立体 1 A 2 が形成される。

【0055】

以上のように、本実施の形態 2 にかかる半導体装置 1 によれば、リードフレーム 5 に形成されたリード端子のうち、基板 4 と電気接合するためのドレイン端子 5 2 にも、接合面 5 2 j と主導電部 5 2 m とを可撓性のある連結部 5 2 f で連結するように構成し。接合面 P 5 2 と基板 4 とを半導体素子 2、3 の厚みに相当する導電ブロック 7 を介して接合するようにしたので、ドレイン端子 5 2 も半導体素子 2、3 と同時に接合できるとともに、適切な面圧範囲に制御でき、信頼性の高い接合が可能となる。とくに、ドレイン端子 5 2 と基板 4 との超音波接合による接続工程を省略でき、生産性を向上させる効果がある。

【0056】

実施の形態 3 .

本実施の形態 3 にかかる半導体装置は、実施の形態 1 および 2 で用いた焼結性接合技術の代わりに金属間化合物接合技術（例えば、特許文献 4 参照。）を用いたものである。金属間化合物接合技術とは、錫（Sn）と銀との金属間化合物（Ag₃Sn）層、または錫と銅との金属間化合物（Cu₃Sn）層を形成することで接合するものであり、被接合面の少なくとも一方が銀または銅である必要があり、ともに銀、またはともに銅であることが望ましい。そして、被接合面の少なくとも一方に銀または銅と反応させるための錫層を形成しておく必要がある。それ以外の構成については、基本的に、実施の形態 2 で説明したものと同様であり、同様部分については説明を省略する。

【0057】

なお、接合層（接合部）の形成メカニズムについてはここでは省略するが、金属間化合物接合技術によって接合を行うためには、被接合面への適切な金属膜構造の形成および、適正な圧力をかけた状態で加熱処理する必要がある。そのため、金属間化合物接合技術を用いる場合でも上述したように、可撓性のある連結部で接合面が連結されたリード端子を用いることが有効となる。あるいは、金属間化合物接合技術で形成する接合部自体の厚みは、基本的にペーストを塗布して形成した焼結接合部よりも薄くなるので、可撓性のある連結部で接合面が連結されたリード端子を用いたときの接合信頼性の向上効果はさらに顕著になる。

【0058】

次に、上記半導体装置を製造する方法について、図に基づいて説明する。図 9 と図 1 0 は、本発明の実施の形態 3 にかかる半導体装置について説明するためのものであって、図 9 は製造方法を説明するための工程に応じた半導体装置の状態を示す側面図であり、図 1 0 は製造方法を説明するためのフローチャートである。なお、基板 4、リードフレーム 5、導電板 7 および導電ブロック 2 7 の材料として、銅を用いた場合について説明する。

【0059】

まず、図 9（a）に示すように、半導体素子 2、3 の主電力を流す表裏の電極（ソース電極 2 s、ドレイン電極 2 d、アノード電極 3 a、カソード電極 3 c）上に、銅の金属層 8 1 を形成し、銅の金属層 8 1 上にさらに錫層 8 2 を形成する（ステップ S 1 2 3）。さらに、銅の導電ブロック 2 7 の基板 4 との接合面に錫層 8 2 を形成する（ステップ S 1 4 3）。そして、基板 4 の所定位置に、半導体素子 2、3 の裏面電極であるドレイン電極 2 d、カソード電極 3 c、および導電ブロック 2 7 を合わせて設置する。さらに、設置した半導体素子 2、3 のソース電極 2 s とアノード電極 2 a 上にそれぞれ導電板 7 を設置し（ステップ S 2 0 3）、1 回目接合における被接合体とする。

【0060】

その後、図 9（b）に示すように、被接合体を加熱プレス装置 2 1 に挿入し、加熱プレ

10

20

30

40

50

ステージ面 2 1 s と加熱プレスツール面 2 1 t とで加熱加圧して、1 回目接合を行う（ステップ S 3 0 3）。このとき、半導体素子 2、3、および導電ブロック 2 7 の厚さ（基板 4 からの高さ）が異なる場合にも所定範囲の加圧力がかかるように、被接合体と加熱プレスツール面 2 1 t との間には、クッション性のあるシート材（緩衝部材）2 2 を挿入する。これにより、金属間化合物接合層（部）8 3 a、8 3 b および 8 3 d が形成され、基板 4 と半導体素子 2、3 の裏面電極 2 d、3 c との電気接続、半導体素子 2、3 のソース電極 2 s、アノード電極 3 a と導電板 7 との電気接続、および基板 4 と導電ブロック 2 7 との電気接続が達成され、1 次組立体 1 A 1 が形成される。

【0061】

続いて、図 9（c）に示すようにリードフレーム 5 の接合面 P 5 1、P 5 2 に錫層 8 2 を形成する（ステップ S 1 3 3）。そして、1 次組立体 1 A 1 と加熱プレスツール面 2 1 t との間の緩衝部材 2 2 を取り外し、導電板 7 と錫層 8 2 が形成された接合面 P 5 1 と、および導電ブロック 2 7 と錫層 8 2 が形成された接合面 P 5 2 とを位置合わせしながらリードフレーム 5 を 1 次組立体 1 A 1 上に設置し（ステップ S 4 0 3）、2 回目接合における被接合体とする。その後、図 9（d）に示すように、再び加熱プレス装置 2 1 にて被接合体を直接加熱加圧して 2 回目接合を行う。これにより、金属間化合物接合層（部）8 3 c、8 3 e が形成され、導電板 7 とソース端子 5 1 との電気接続、および導電ブロック 2 7 とドレイン端子 5 2 との電気接続が達成され 2 次組立体 1 A 2 が形成される。

【0062】

上記工程において、金属層 8 1、基板 4、導電板 7、導電ブロック 2 7、ソース端子 5 1 およびドレイン端子 5 2 の材料として銅をベースとした場合について説明したが、被接合面の最表面に銅がくるようにめっき等により薄膜を設けたものでもよい。その場合金属間化合物接合層は Cu_3Sn 相から形成される。また、材料として銀をベースとした場合、あるいは被接合面の最表面に銀がくるようにめっき等により薄膜が設けたもので上記工程を行った場合、金属間化合物接合層は Ag_3Sn 相から形成される。

【0063】

以上のように、本実施の形態 3 にかかる半導体装置 1 によれば、主導電部 5 2 m と可撓性のある連結部 5 1 f で連結された接合面部 5 1 j の接合面 P 5 1 と表側の電極 2 s、3 a との接合が金属間化合物接合技術により行われるようにした。そのため、ソース端子 5 1 の各接合面 P 5 1 と複数の半導体素子 2、3 とを一括して接合する場合、各素子の高さにはばらつきがあっても、加えた力に応じて、接合面 P 5 1 の高さが平行移動するので、平らな面で挟んで所定の圧を加えれば、各素子に対して適切な圧力範囲の圧力をかけて接合することができる。そのため、耐熱性の高い金属間化合物接合技術を用いても、効率よく製造できるとともに、接合信頼性が高く、劣化が少なく長寿命となる。

【0064】

なお、上記各実施の形態 1～3 では、半導体素子 2、3（あるいは導電板 7）と接合面 P 5 1 との接合を高耐熱技術である焼結性接合材料による焼結接合部 8 や金属間化合物接合材料による金属間化合物接合部 8 3 を例に説明したが、これに限定する必要はない。例えば、はんだやろう材といったその他の材料であっても、接合面に均一な面圧を印加できるリード端子 5 1 や 5 2 を用いることで、信頼性の高い接合が可能となる。ただし、上述した焼結接合技術や金属間化合物接合技術のように、接合時の面圧条件が厳しい接合技術ほど、より本発明による効果を発揮することができる。

【0065】

また、上記各実施の形態においては、半導体素子には、炭化ケイ素によって形成されたものを示したが、これに限られることはなく、一般的に用いられているケイ素（Si）で形成されたものであってもよい。しかし、ケイ素よりもバンドギャップが大きい、いわゆるワイドギャップ半導体を形成できる炭化ケイ素や、窒化ガリウム系材料又はダイヤモンドを用いた時の方が、動作温度が高く、より、耐熱性の高い接合技術が求められるため、本発明による効果をより一層発揮することができる。

【符号の説明】

10

20

30

40

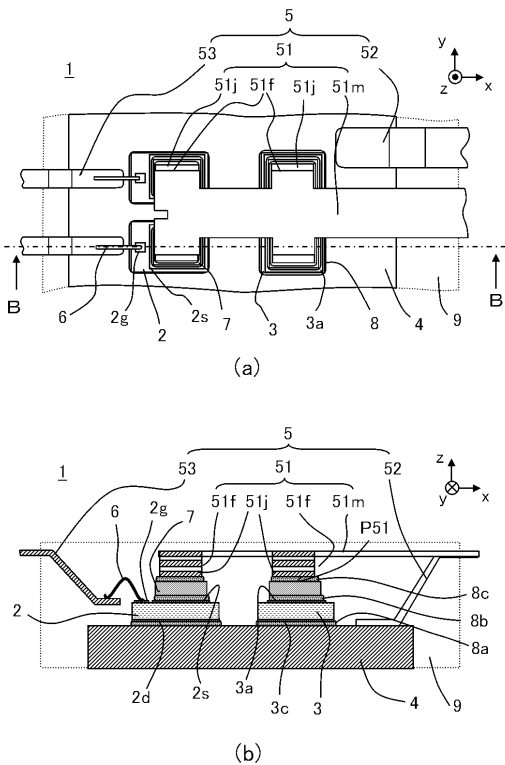
50

【 0 0 6 6 】

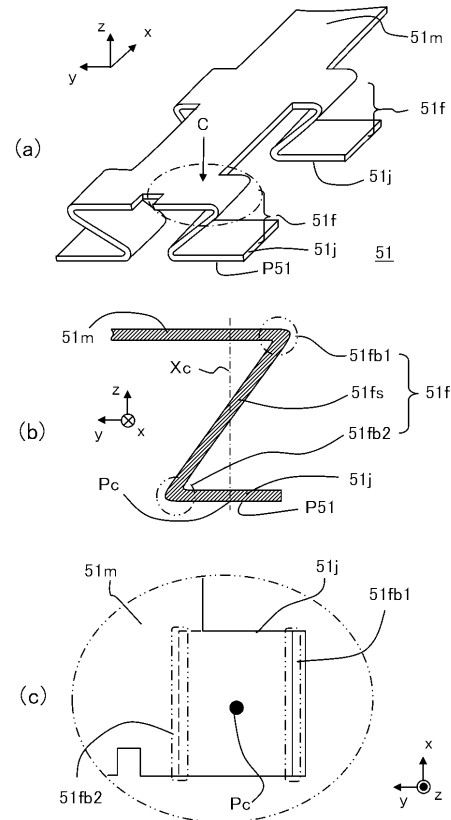
1 半導体装置、
 2 スwitching素子 (MOSFET)、 2 d ドレイン電極 (裏面電極)、 2 g ゲート電極 (表面電極)、 2 s ソース電極 (表面電極)、
 3 整流素子 (SBD)、 3 a アノード電極 (表面電極)、 3 c カソード電極 (裏面電極)、
 4 基板、
 5 リードフレーム、 5 1 ソース端子 (5 1 f : 連結部、5 1 f b : 変形部、5 1 j : 接合面部)、 5 1 m 主導電部、 5 2 ドレイン端子 (5 2 f : 連結部、5 2 j : 接合面部、5 2 m : 主導電部)、 5 3 制御端子、
 6 ボンディングワイヤ、 7 導電性金属板 (導電板)、
 8 焼結接合部 (接合部)、 8 3 金属間化合物接合部 (接合部)、
 9 封止樹脂 (封止体)、 2 1 加熱プレス装置、 2 2 緩衝材、
 P 5 1 , P 5 2 接合面、 P c 接合面の中心、 X c 接合面の中心を通る接合面に垂直な軸。

10

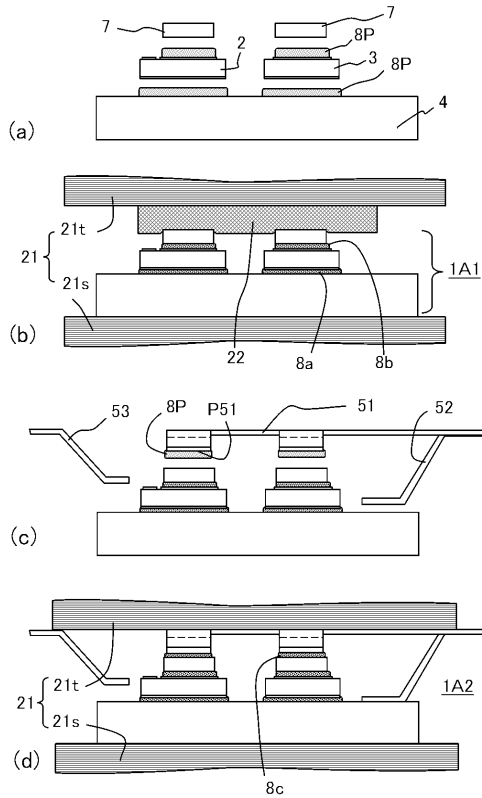
【 図 1 】



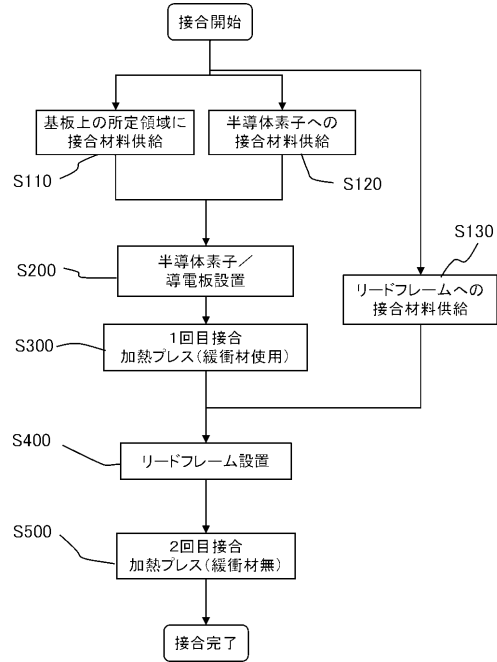
【 図 2 】



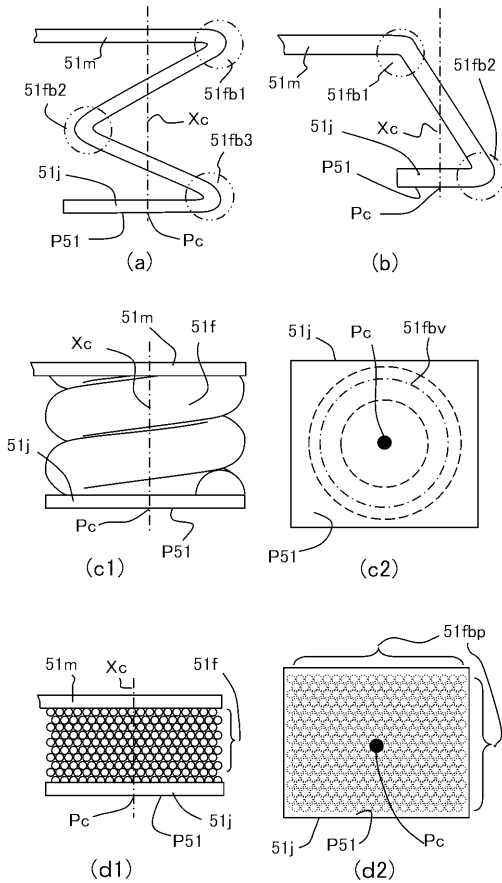
【図 3】



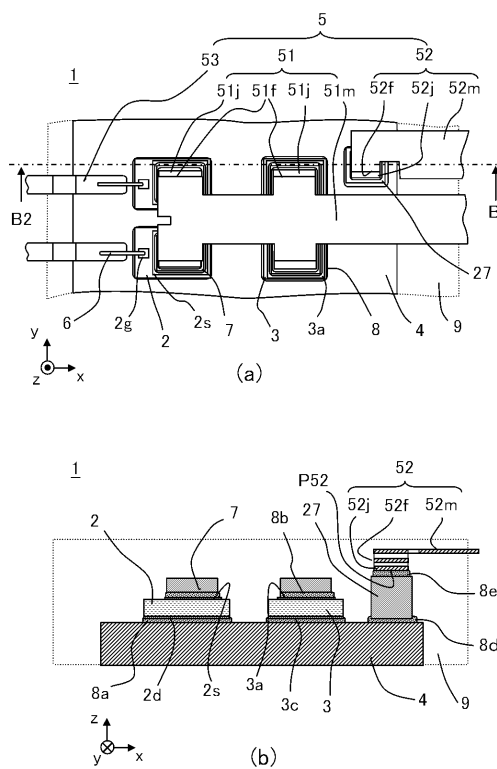
【図 4】



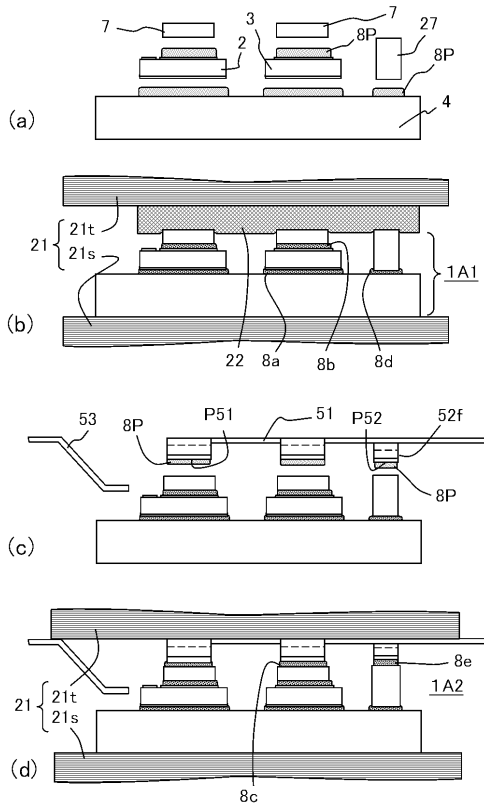
【図 5】



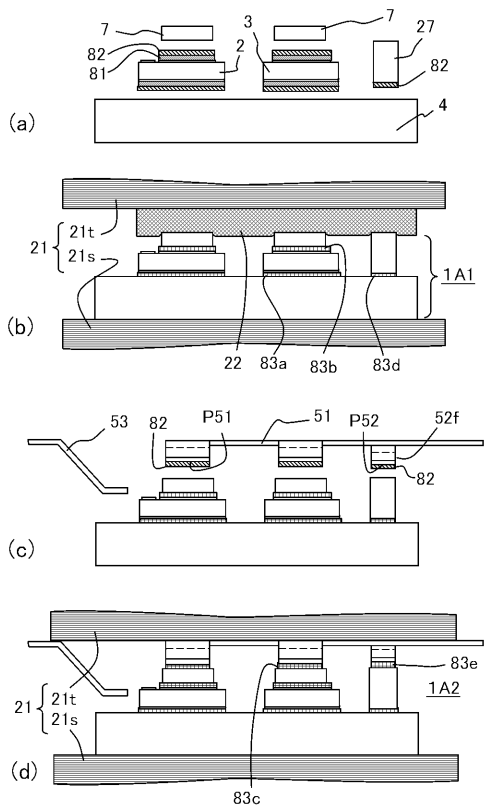
【図 6】



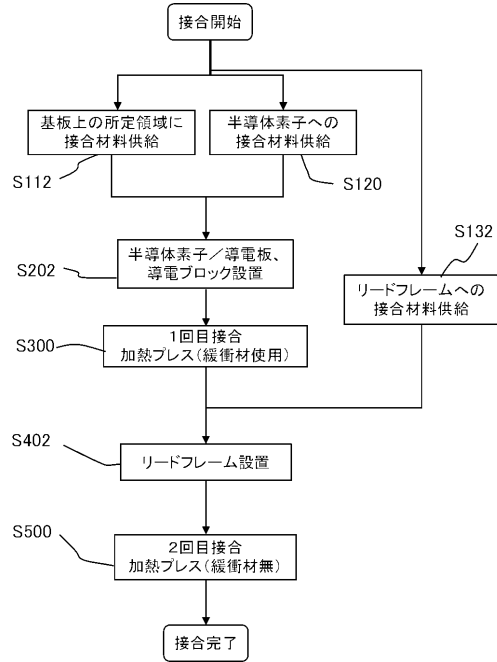
【図 7】



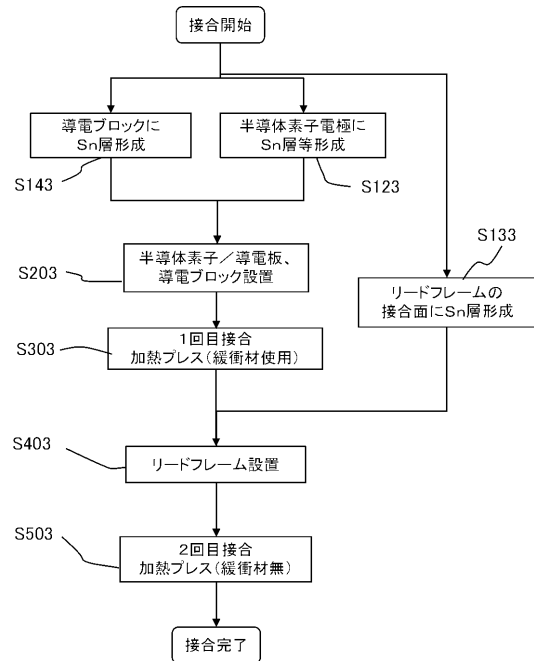
【図 9】



【図 8】



【図 10】



フロントページの続き

(72)発明者 林 建一

東京都千代田区丸の内二丁目7番3号 三菱電機株式会社内

(72)発明者 大津 健嗣

東京都千代田区丸の内二丁目7番3号 三菱電機株式会社内