

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 7 部門第 2 区分

【発行日】平成 25 年 9 月 5 日 (2013.9.5)

【公開番号】特開 2013-131779 (P2013-131779A)

【公開日】平成 25 年 7 月 4 日 (2013.7.4)

【年通号数】公開・登録公報 2013-035

【出願番号】特願 2013-75495 (P2013-75495)

【国際特許分類】

H 0 1 L 23/36 (2006.01)

【F I】

H 0 1 L 23/36 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 25 年 7 月 18 日 (2013.7.18)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

筒状の中央ベース部 (A) と、この中央ベース部 (A) の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン (B) を有するヒートシンクであって、

同一形状の複数の構成部材 (x) が環状に連結されることにより構成され、

各構成部材 (x) は、中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の連結手段構成部 (c) と連結される連結手段構成部 (c) を有するとともに、構成部材 (x) が有する複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなり、

複数の構成部材 (x) は、隣接する構成部材 (x) のベース部 (a) 間で連結手段構成部 (c) を連結させることにより、環状に連結されることを特徴とするヒートシンク。

【請求項 2】

複数の構成部材 (x) が環状に連結された状態で、各構成部材 (x) をスプレッドに固定することにより、構成部材 (x) どうしが相互に固定されることを特徴とする請求項 1 に記載のヒートシンク。

【請求項 3】

筒状の中央ベース部 (A) と、この中央ベース部 (A) の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン (B) を有するヒートシンクであって、

同一形状の複数の構成部材 (x) が環状に組み合わせられることにより構成され、

各構成部材 (x) は、中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の係合部 (d) と係合することができる係合部 (d) を有するとともに、構成部材 (x) が有する複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなり、

複数の構成部材 (x) は、隣接する構成部材 (x) のベース部 (a) 間で係合部 (d) を係合させることにより、環状に組み合わせられることを特徴とするヒートシンク。

【請求項 4】

複数の構成部材（ x ）が環状に組み合わされた状態で、各構成部材（ x ）をスプレッドに固定することにより、構成部材（ x ）どうしが相互に固定されることを特徴とする請求項 3 に記載のヒートシンク。

【請求項 5】

構成部材（ x ）のベース部（ a ）及び／又はフィン（ b ）に、溝端部にスプレッド固定用のネジを取り付けるための凹溝（5）を有することを特徴とする請求項 1 ～ 4 のいずれかに記載のヒートシンク。

【請求項 6】

筒状の中央ベース部（ A ）と、この中央ベース部（ A ）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（ B ）を有するヒートシンクの製造方法であって、

中央ベース部（ A ）の一部を構成するベース部（ a ）と、このベース部（ a ）に突設される複数のフィン（ b ）と、ベース部（ a ）に形成され、他の構成部材（ x ）の連結手段構成部（ c ）と連結される連結手段構成部（ c ）を有するとともに、複数のフィン（ b ）のうちの一部のフィン（ b ）が、ベース部（ a ）に突設される幹状フィン部（ $b1$ ）と、この幹状フィン部（ $b1$ ）に突設される枝状フィン部（ $b2$ ）からなる、同一形状の複数の構成部材（ x ）を、隣接する構成部材（ x ）のベース部（ a ）間で連結手段構成部（ c ）を連結させることにより、環状に連結することを特徴とするヒートシンクの製造方法。

【請求項 7】

複数の構成部材（ x ）を環状に連結した状態で、連結された連結手段構成部（ c ）を部分的に塑性変形させて連結手段構成部（ c ）どうしを固定的又は半固定的な連結状態とすることにより、構成部材（ x ）どうしを相互に固定することを特徴とする請求項 6 に記載のヒートシンクの製造方法。

【請求項 8】

複数の構成部材（ x ）を環状に連結した状態で、各構成部材（ x ）をスプレッドに固定することにより、構成部材（ x ）どうしを相互に固定することを特徴とする請求項 6 に記載のヒートシンクの製造方法。

【請求項 9】

筒状の中央ベース部（ A ）と、この中央ベース部（ A ）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（ B ）を有するヒートシンクの製造方法であって、

中央ベース部（ A ）の一部を構成するベース部（ a ）と、このベース部（ a ）に突設される複数のフィン（ b ）と、ベース部（ a ）に形成され、他の構成部材（ x ）の係合部（ d ）と係合することができる係合部（ d ）を有するとともに、複数のフィン（ b ）のうちの一部のフィン（ b ）が、ベース部（ a ）に突設される幹状フィン部（ $b1$ ）と、この幹状フィン部（ $b1$ ）に突設される枝状フィン部（ $b2$ ）からなる、同一形状の複数の構成部材（ x ）を、隣接する構成部材（ x ）のベース部（ a ）間で係合部（ d ）を係合させることにより、環状に組み合わせるとともに、各構成部材（ x ）をスプレッドに固定することにより、構成部材（ x ）どうしを相互に固定することを特徴とするヒートシンクの製造方法。

【請求項 10】

筒状の中央ベース部（ A ）と、この中央ベース部（ A ）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（ B ）を有するヒートシンクを備える電気機器であって、

ヒートシンクは、同一形状の複数の構成部材（ x ）が環状に連結されることにより構成され、各構成部材（ x ）は、中央ベース部（ A ）の一部を構成するベース部（ a ）と、このベース部（ a ）に突設される複数のフィン（ b ）と、ベース部（ a ）に形成され、他の構成部材（ x ）の連結手段構成部（ c ）と連結される連結手段構成部（ c ）を有するとともに、構成部材（ x ）が有する複数のフィン（ b ）のうちの一部のフィン（ b ）が、ベース部（ a ）に突設される幹状フィン部（ $b1$ ）と、この幹状フィン部（ $b1$ ）に突設される枝状フィン部（ $b2$ ）からなり、複数の構成部材（ x ）が、隣接する構成部材（ x ）のベース部（ a ）間で連結手段構成部（ c ）を連結させることにより、環状に連結されたものであり、

筒状の中央ベース部（ A ）の内部には、機器の部品が配置されることを特徴とする電気

機器。

【請求項 1 1】

筒状の中央ベース部（A）と、この中央ベース部（A）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（B）を有するヒートシンクを備える電気機器であって、

ヒートシンクは、同一形状の複数の構成部材（x）が環状に連結されることにより構成され、各構成部材（x）は、中央ベース部（A）の一部を構成するベース部（a）と、このベース部（a）に突設される複数のフィン（b）と、ベース部（a）に形成され、他の構成部材（x）の係合部（d）と係合することができる係合部（d）を有するとともに、構成部材（x）が有する複数のフィン（b）のうちの一部のフィン（b）が、ベース部（a）に突設される幹状フィン部（b1）と、この幹状フィン部（b1）に突設される枝状フィン部（b2）からなり、複数の構成部材（x）が、隣接する構成部材（x）のベース部（a）間で係合部（d）を係合させることにより、環状に組み合わされるとともに、各構成部材（x）がスプレッドに固定されることにより、構成部材（x）どうしが相互に固定されたものであり、

筒状の中央ベース部（A）の内部には、機器の部品が配置されることを特徴とする電気機器。

【請求項 1 2】

筒状の中央ベース部（A）と、この中央ベース部（A）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（B）を有するヒートシンクを備える電気機器の製造方法であって、

同一形状の複数の構成部材（x）が環状に連結されることにより構成され、各構成部材（x）は、中央ベース部（A）の一部を構成するベース部（a）と、このベース部（a）に突設される複数のフィン（b）と、ベース部（a）に形成され、他の構成部材（x）の連結手段構成部（c）と連結される連結手段構成部（c）を有するとともに、構成部材（x）が有する複数のフィン（b）のうちの一部のフィン（b）が、ベース部（a）に突設される幹状フィン部（b1）と、この幹状フィン部（b1）に突設される枝状フィン部（b2）からなり、複数の構成部材（x）が、隣接する構成部材（x）のベース部（a）間で連結手段構成部（c）を連結されることにより、環状に連結されるようにしたヒートシンクを用い、

ヒートシンクの複数の構成部材（x）を組み立てて環状に連結する際に、筒状の中央ベース部（A）の内部に、機器の部品を配置することを特徴とする電気機器の製造方法。

【請求項 1 3】

筒状の中央ベース部（A）と、この中央ベース部（A）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（B）を有するヒートシンクを備える電気機器の製造方法であって、

同一形状の複数の構成部材（x）が環状に組み合わされることにより構成され、各構成部材（x）は、中央ベース部（A）の一部を構成するベース部（a）と、このベース部（a）に突設される複数のフィン（b）と、ベース部（a）に形成され、他の構成部材（x）の係合部（d）と係合することができる係合部（d）を有するとともに、構成部材（x）が有する複数のフィン（b）のうちの一部のフィン（b）が、ベース部（a）に突設される幹状フィン部（b1）と、この幹状フィン部（b1）に突設される枝状フィン部（b2）からなり、複数の構成部材（x）が、隣接する構成部材（x）のベース部（a）間で係合部（d）を係合させることにより、環状に組み合わされるとともに、各構成部材（x）がスプレッドに固定されることにより、構成部材（x）どうしが相互に固定されるようにしたヒートシンクを用い、

ヒートシンクの複数の構成部材（x）を環状に組み合わせる際に、筒状の中央ベース部（A）の内部に、機器の部品を配置することを特徴とする電気機器の製造方法。

【請求項 1 4】

筒状の中央ベース部（A）と、この中央ベース部（A）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（B）を有し、同一形状の複数の構成部材（x）が環状に連

結されることにより構成されるヒートシンクの構成部材 (x) であって、

中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の連結手段構成部 (c) と連結される連結手段構成部 (c) を有し、

複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなることを特徴とするヒートシンクの構成部材。

【請求項 15】

筒状の中央ベース部 (A) と、この中央ベース部 (A) の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン (B) を有し、同一形状の複数の構成部材 (x) が環状に組み合わされることにより構成されるヒートシンクの構成部材 (x) であって、

中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の係合部 (d) と係合することができる係合部 (d) を有し、

複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなることを特徴とするヒートシンクの構成部材。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0009】

上記課題を解決するための本発明の要旨は以下のとおりである。

[1] 筒状の中央ベース部 (A) と、この中央ベース部 (A) の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン (B) を有するヒートシンクであって、

同一形状の複数の構成部材 (x) が環状に連結されることにより構成され、

各構成部材 (x) は、中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の連結手段構成部 (c) と連結される連結手段構成部 (c) を有するとともに、構成部材 (x) が有する複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなり、

複数の構成部材 (x) は、隣接する構成部材 (x) のベース部 (a) 間で連結手段構成部 (c) を連結させることにより、環状に連結されることを特徴とするヒートシンク。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0010】

[2] 上記 [1] のヒートシンクにおいて、複数の構成部材 (x) が環状に連結された状態で、各構成部材 (x) をスプレッドに固定することにより、構成部材 (x) 同士が相互に固定されることを特徴とするヒートシンク。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

[3] 筒状の中央ベース部 (A) と、この中央ベース部 (A) の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン (B) を有するヒートシンクであって、

同一形状の複数の構成部材 (x) が環状に組み合わせられることにより構成され、

各構成部材 (x) は、中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の係合部 (d) と係合することができる係合部 (d) を有するとともに、構成部材 (x) が有する複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなり、

複数の構成部材 (x) は、隣接する構成部材 (x) のベース部 (a) 間で係合部 (d) を係合させることにより、環状に組み合わせられることを特徴とするヒートシンク。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 2】

[4] 上記 [3] のヒートシンクにおいて、複数の構成部材 (x) が環状に組み合わせられた状態で、各構成部材 (x) をスプレッドに固定することにより、構成部材 (x) 同士が相互に固定されることを特徴とするヒートシンク。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 3

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 4

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 8】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 5

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 9】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 6

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 1 0】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 7】

[5] 上記 [1] ~ [4] のいずれかのヒートシンクにおいて、構成部材 (x) のベース部 (a) 及び / 又はフィン (b) に、溝端部にスプレッド固定用のネジを取り付けるための凹溝 (5) を有することを特徴とするヒートシンク。

【手続補正 1 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0018

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0018】

〔6〕筒状の中央ベース部（A）と、この中央ベース部（A）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（B）を有するヒートシンクの製造方法であって、

中央ベース部（A）の一部を構成するベース部（a）と、このベース部（a）に突設される複数のフィン（b）と、ベース部（a）に形成され、他の構成部材（x）の連結手段構成部（c）と連結される連結手段構成部（c）を有するとともに、複数のフィン（b）のうちの一部のフィン（b）が、ベース部（a）に突設される幹状フィン部（b1）と、この幹状フィン部（b1）に突設される枝状フィン部（b2）からなる、同一形状の複数の構成部材（x）を、隣接する構成部材（x）のベース部（a）間で連結手段構成部（c）を連結させることにより、環状に連結することを特徴とするヒートシンクの製造方法。

〔7〕上記〔6〕の製造方法において、複数の構成部材（x）を環状に連結した状態で、連結された連結手段構成部（c）を部分的に塑性変形させて連結手段構成部（c）どうしを固定的又は半固定的な連結状態とすることにより、構成部材（x）どうしを相互に固定することを特徴とするヒートシンクの製造方法。

【手続補正12】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0019

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0019】

〔8〕上記〔6〕の製造方法において、複数の構成部材（x）を環状に連結した状態で、各構成部材（x）をスプレッドに固定することにより、構成部材（x）どうしを相互に固定することを特徴とするヒートシンクの製造方法。

〔9〕筒状の中央ベース部（A）と、この中央ベース部（A）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（B）を有するヒートシンクの製造方法であって、

中央ベース部（A）の一部を構成するベース部（a）と、このベース部（a）に突設される複数のフィン（b）と、ベース部（a）に形成され、他の構成部材（x）の係合部（d）と係合することができる係合部（d）を有するとともに、複数のフィン（b）のうちの一部のフィン（b）が、ベース部（a）に突設される幹状フィン部（b1）と、この幹状フィン部（b1）に突設される枝状フィン部（b2）からなる、同一形状の複数の構成部材（x）を、隣接する構成部材（x）のベース部（a）間で係合部（d）を係合させることにより、環状に組み合わせるとともに、各構成部材（x）をスプレッドに固定することにより、構成部材（x）どうしを相互に固定することを特徴とするヒートシンクの製造方法。

【手続補正13】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0020

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0020】

〔10〕筒状の中央ベース部（A）と、この中央ベース部（A）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（B）を有するヒートシンクを備える電気機器であって、

ヒートシンクは、同一形状の複数の構成部材（x）が環状に連結されることにより構成され、各構成部材（x）は、中央ベース部（A）の一部を構成するベース部（a）と、このベース部（a）に突設される複数のフィン（b）と、ベース部（a）に形成され、他の構成部材（x）の連結手段構成部（c）と連結される連結手段構成部（c）を有するとと

もに、構成部材（ x ）が有する複数のフィン（ b ）のうちの一部のフィン（ b ）が、ベース部（ a ）に突設される幹状フィン部（ $b1$ ）と、この幹状フィン部（ $b1$ ）に突設される枝状フィン部（ $b2$ ）からなり、複数の構成部材（ x ）が、隣接する構成部材（ x ）のベース部（ a ）間で連結手段構成部（ c ）を連結させることにより、環状に連結されたものであり、

筒状の中央ベース部（ A ）の内部には、機器の部品が配置されることを特徴とする電気機器。

【手続補正 1 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 1】

[11] 筒状の中央ベース部（ A ）と、この中央ベース部（ A ）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（ B ）を有するヒートシンクを備える電気機器であって、

ヒートシンクは、同一形状の複数の構成部材（ x ）が環状に連結されることにより構成され、各構成部材（ x ）は、中央ベース部（ A ）の一部を構成するベース部（ a ）と、このベース部（ a ）に突設される複数のフィン（ b ）と、ベース部（ a ）に形成され、他の構成部材（ x ）の係合部（ d ）と係合することができる係合部（ d ）を有するとともに、構成部材（ x ）が有する複数のフィン（ b ）のうちの一部のフィン（ b ）が、ベース部（ a ）に突設される幹状フィン部（ $b1$ ）と、この幹状フィン部（ $b1$ ）に突設される枝状フィン部（ $b2$ ）からなり、複数の構成部材（ x ）が、隣接する構成部材（ x ）のベース部（ a ）間で係合部（ d ）を係合させることにより、環状に組み合わせられるとともに、各構成部材（ x ）がスプレッドに固定されることにより、構成部材（ x ）どうしが相互に固定されたものであり、

筒状の中央ベース部（ A ）の内部には、機器の部品が配置されることを特徴とする電気機器。

【手続補正 1 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 2】

[12] 筒状の中央ベース部（ A ）と、この中央ベース部（ A ）の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン（ B ）を有するヒートシンクを備える電気機器の製造方法であって、

同一形状の複数の構成部材（ x ）が環状に連結されることにより構成され、各構成部材（ x ）は、中央ベース部（ A ）の一部を構成するベース部（ a ）と、このベース部（ a ）に突設される複数のフィン（ b ）と、ベース部（ a ）に形成され、他の構成部材（ x ）の連結手段構成部（ c ）と連結される連結手段構成部（ c ）を有するとともに、構成部材（ x ）が有する複数のフィン（ b ）のうちの一部のフィン（ b ）が、ベース部（ a ）に突設される幹状フィン部（ $b1$ ）と、この幹状フィン部（ $b1$ ）に突設される枝状フィン部（ $b2$ ）からなり、複数の構成部材（ x ）が、隣接する構成部材（ x ）のベース部（ a ）間で連結手段構成部（ c ）を連結されることにより、環状に連結されるようにしたヒートシンクを用い、

ヒートシンクの複数の構成部材（ x ）を組み立てて環状に連結する際に、筒状の中央ベース部（ A ）の内部に、機器の部品を配置することを特徴とする電気機器の製造方法。

【手続補正 1 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】 0 0 2 3

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 2 3 】

[13] 筒状の中央ベース部 (A) と、この中央ベース部 (A) の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン (B) を有するヒートシンクを備える電気機器の製造方法であって、

同一形状の複数の構成部材 (x) が環状に組み合わせられることにより構成され、各構成部材 (x) は、中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の係合部 (d) と係合することができる係合部 (d) を有するとともに、構成部材 (x) が有する複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなり、複数の構成部材 (x) が、隣接する構成部材 (x) のベース部 (a) 間で係合部 (d) を係合させることにより、環状に組み合わせられるとともに、各構成部材 (x) がスプレッドに固定されることにより、構成部材 (x) どうしが相互に固定されるようにしたヒートシンクを用い、

ヒートシンクの複数の構成部材 (x) を環状に組み合わせる際に、筒状の中央ベース部 (A) の内部に、機器の部品を配置することを特徴とする電気機器の製造方法。

[14] 筒状の中央ベース部 (A) と、この中央ベース部 (A) の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン (B) を有し、同一形状の複数の構成部材 (x) が環状に連結されることにより構成されるヒートシンクの構成部材 (x) であって、

中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の連結手段構成部 (c) と連結される連結手段構成部 (c) を有し、

複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなることを特徴とするヒートシンクの構成部材。

[15] 筒状の中央ベース部 (A) と、この中央ベース部 (A) の外面側に筒周方向で間隔をおいて突設される複数のフィン (B) を有し、同一形状の複数の構成部材 (x) が環状に組み合わせられることにより構成されるヒートシンクの構成部材 (x) であって、

中央ベース部 (A) の一部を構成するベース部 (a) と、このベース部 (a) に突設される複数のフィン (b) と、ベース部 (a) に形成され、他の構成部材 (x) の係合部 (d) と係合することができる係合部 (d) を有し、

複数のフィン (b) のうちの一部のフィン (b) が、ベース部 (a) に突設される幹状フィン部 (b1) と、この幹状フィン部 (b1) に突設される枝状フィン部 (b2) からなることを特徴とするヒートシンクの構成部材。