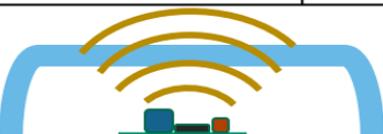
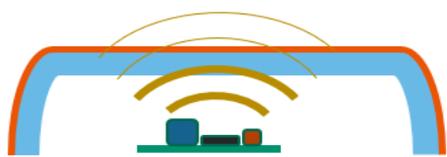


展示No	区分	<input checked="" type="checkbox"/> 部品 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> その他()		
07-1	提案名	電磁波シールド機能を持った樹脂カバー	工法	新規性
			インサート成形	新規部品
会社名	エルリングクリンガーマルサン株式会社		所在地	埼玉県比企郡小川町高谷2452-17
連絡先	URL : https://www.elringklinger.jp/		Tel No. :	
部署名 : 営業部	E-mail :			
担当名 : 田川 理	海外対応		<input checked="" type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入 中国 東南アジア) <input type="checkbox"/> 否 北米 欧州	
主要取引先	<input type="checkbox"/> 日産自動車(株) <input type="checkbox"/> マツダ(株) <input type="checkbox"/> 日野自動車(株) <input type="checkbox"/> (株)アイシン <input type="checkbox"/> トヨタ自動車(株) <input type="checkbox"/> (株)DENSO			

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野																								
<input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input checked="" type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他()	<input type="checkbox"/> 車載充電器 <input type="checkbox"/> DCDCコンバーター <input type="checkbox"/> インバーター																								
従来	新技術・新工法																								
<p>金属筐体(鉄・アルミ)</p> <table border="1"> <tr><td>重量</td><td>×(重い)</td></tr> <tr><td>電界シールド</td><td>○</td></tr> <tr><td>磁界シールド 高周波(10MHz-)</td><td>○</td></tr> <tr><td>磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)</td><td>△</td></tr> </table>  <p>樹脂筐体</p> <table border="1"> <tr><td>重量</td><td>○(軽い)</td></tr> <tr><td>電界シールド</td><td>×</td></tr> <tr><td>磁界シールド 高周波(10MHz-)</td><td>×</td></tr> <tr><td>磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)</td><td>×</td></tr> </table> 	重量	×(重い)	電界シールド	○	磁界シールド 高周波(10MHz-)	○	磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)	△	重量	○(軽い)	電界シールド	×	磁界シールド 高周波(10MHz-)	×	磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)	×	<p>富士フィルム×EKMA共同開発 シールド材をプレス成形後⇒ 樹脂金型でのインサート成形</p> <table border="1"> <tr><td>重量</td><td>○</td></tr> <tr><td>電界シールド</td><td>○</td></tr> <tr><td>磁界シールド 高周波(10MHz-)</td><td>○</td></tr> <tr><td>磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)</td><td>○</td></tr> </table> <p>樹脂筐体+シールド材</p>  <p>軽量化とEMC対策 同時に可能</p>	重量	○	電界シールド	○	磁界シールド 高周波(10MHz-)	○	磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)	○
重量	×(重い)																								
電界シールド	○																								
磁界シールド 高周波(10MHz-)	○																								
磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)	△																								
重量	○(軽い)																								
電界シールド	×																								
磁界シールド 高周波(10MHz-)	×																								
磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)	×																								
重量	○																								
電界シールド	○																								
磁界シールド 高周波(10MHz-)	○																								
磁界シールド 低周波(100kHz-10MHz)	○																								
セールスポイント(製造可能な精度/材質等)	問題点(課題)と対応方法																								
<ul style="list-style-type: none"> 樹脂と電磁波シールドシートは接着フィルムを射出成形の熱を利用して成形と同時に接着 樹脂材料に制限はありません。 電磁波シールドシートも要求によって性能をチューニング可能 	<ul style="list-style-type: none"> 深絞りの必要な形状は対策検討中(ケーシング) ⇒シールド材を折りたたみ式で成形を検討中 																								
開発進度 (2024年9月現在)	パテント有無																								
<input type="checkbox"/> アイデア, <input checked="" type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input type="checkbox"/> 製品化完了(採用: <input type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)	—																								
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他()																				
	数値割合		20~30%程度	従来と変わらず	Co2削減																				