

材料から形状までカスタムで生産することができ、  
製品のみならず実装方法もご提案可能です。

SHIELDING CAN / PCB ACCESSORIES

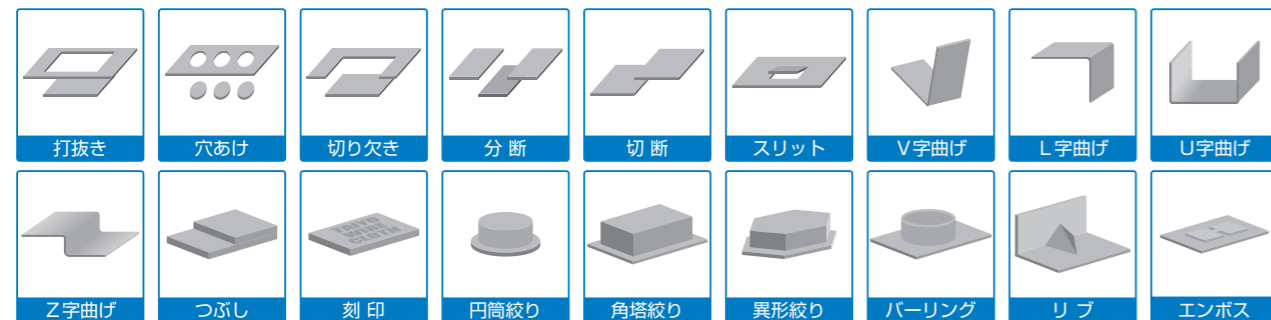
RoHS 対応品

太陽金網株式会社は、電子機器のシールドング・グラウンディング対策としてベリリウム銅合金製のシールドフィンガーをはじめとする EMI 対策部材をさまざまな製品に供給し続けております。  
電磁波シールドや放熱対策の一環として板金加工を施した製品も多く取り扱っております。材料から形状までカスタムで生産することができ、新規事業や大量生産に対して製品のみならず実装方法もご提案が可能です。

材質	特徴	主要材料	主な使用用途						加工方法		板厚 (mm)
			シールドケース	各種ケース	一般用接点ばね	高性能ばね	磁気シールド	その他	抜き・曲げ	絞り	
鉄	構造物用に使われることが多く汎用性、流通性が高い。	Fe		●				●	SPT (プリキ)	SPCC	t0.3 ~ t4.5
ステンレス	すぐれた耐候性、耐熱性、耐食性及び加工性を備えているため、多くの用途に使用されている。化学工業設備、建築材料、食品製造設備、車両工業、厨房器具、一般家庭用器具など、特に精密バネ部品には最適。	Ni+Cr	●	●	●				SUS301 SUS304 SUS316 SUS631	SUS430	t0.01 ~ t0.3
アルミ	強度は低~中程度、成形性、溶接性、耐食性がよい。一般器物、建築用材、電気器具、各種容器、印刷板など	Al	●	●				●	A5052	A1100	t0.3 ~ t3.0
銅	導電性・熱伝導性、展延性・絞り加工性にすぐれている。電気用、化学工業用、ガスケットなど	Cu			●					C1020 C1100	t0.03 ~ t3.0
真鍮	展延性・絞り加工性・めっき性がよい。スナップボタン、カメラ、まほう瓶などの深絞り用、端子コネクタ、配線器具など	Cu+Zn			●					C2801 C2800 C2680	t0.03 ~ t3.0
りん青銅	展延性・耐疲労性・耐食性がよい。なまし材は低温焼きなましを実施しているため、高性能な電気機器用精密バネ、接点ばね、コネクタ、ICリードフレーム等、特に導電性の必要な用途に適している。	Cu+Sn+P			●	●				C5191 C5210	t0.02 ~ t2.0
洋白	光沢が美しく、展延性・耐疲労性・耐食性がよい。特に低温焼きなましを施してあるので、高性能ばね材に適する。電子・通信・情報・電気・計測機器用のスイッチ、コネクタ、リレーなど	Cu+Zn+Ni			●	●				C7701 C7521	t0.01 ~ t2.0
ベリリウム銅	耐食性がよく耐疲労性、導電率が高い。時効硬化処理は成型加工後に行う。マイクロスイッチ、ダイヤフラム、ペロー、ヒューズクリップ、コネクタ、ソケットなど	Cu+Be+Ni +Co+Fe			●	●				C1700 C1720	t0.05 ~ t2.0
チタン銅	展延性・耐食性・耐摩耗性・耐疲労特性がよく、特に応力緩和特性・耐熱性に優れている。電子・通信・情報・電機・計測器などのスイッチ、コネクタ、ジャック、リレーなど	Cu+Ti		●	●			●		C1900	t0.1 ~ t0.3
パーマロイテープ	磁気シールド材料で、磁束を迂回し磁界を抑制する。機械加工後は再熱処理（磁気焼鈍）が必要な場合がある。	Fe+Ni						●		80-40002	t0.05 ~ t0.25

※ 材料は代表的な合金番号を掲載しております。 ※ パーマロイテープは TWC オリジナルの型番を使用しています。  
※ ご希望の材料に対し、厚みについては別途ご相談・ご確認ください。 ※ 各種メッキも対応可能です (Ni メッキ 部分金メッキなど)。  
※ 記載材料以外の商品も対応いたします。弊社営業担当へお問い合わせください。

## 加工方法一覧

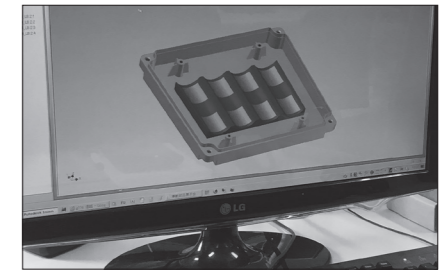


## 試作設計

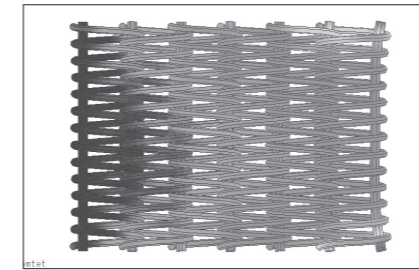
CAD、FEA ソフトを備え、製品の  
詳細設計の請け負いもいたします。  
試作~量産まで一貫したサポート  
をご提供いたします。



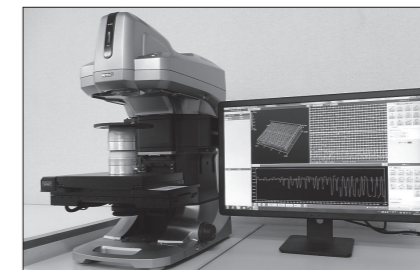
顧客要望を VA 研究所にてヒアリング。  
評価項目や設計値を設定



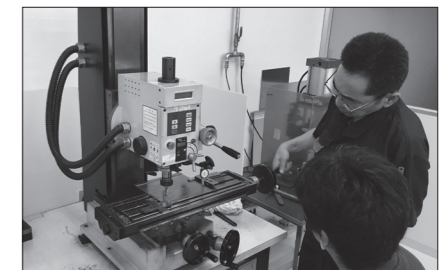
3D CAD を利用し設計活動を推進



シミュレーションソフトを用いてメッシュベルト  
の構造解析を実施

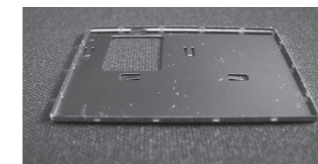


3D 形状測定機 (KEYENCE)

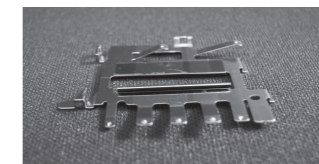


自社設備にて試作対応

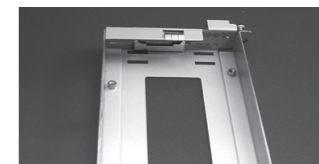
## 代表的な加工例



加工方法: 抜き+曲げ  
板厚: 0.1mm  
材質: C7701-H

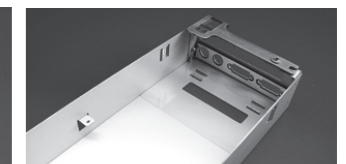


加工方法: 抜き+曲げ+Ni+Auストライプメッキ材  
板厚: 0.15mm  
材質: C5210-H

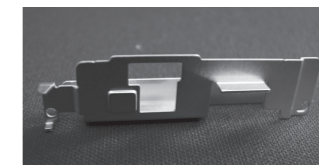


### 大型板金加工

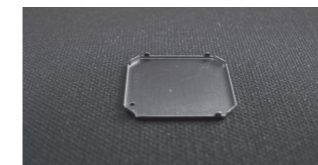
ステンレススペースのクラッド材などを使用し、タレパンやブレーキなどの加工機械を用いて製作。製品の筐体、電源ケース、スロットボードなどを作成し、ソフトシールドやシールドフィンガー、クリンチングファスナーを実装した状態での納入も可能。



加工方法: 抜き+曲げ+Ni+Auストライプメッキ材  
板厚: 0.15mm  
材質: C17530-EHT



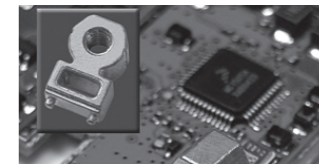
加工方法: 抜き+曲げ+絞り  
板厚: 0.5mm  
材質: A1052-H24



加工方法: 抜き+曲げ+内側絶縁コート材  
板厚: 0.1mm  
材質: C7701-H



加工方法: 抜き+曲げ  
板厚: 0.6mm  
材質: SUS-304-1/2H



### クリンチングファスナー

基板や板金に圧入・表面実装する事ができる部品。脱落しないネジのタイプや薄肉圧入で異種金属同士を固定するもの、基板の脱着が簡単にできるピンなど種類はさまざま。



## 納入形態

量産時に取りだしやすいように専用  
ケースのデザインも対応可能  
です。  
色合い、梱包数、取り出し方法や  
実装方法など、ご相談ください。

