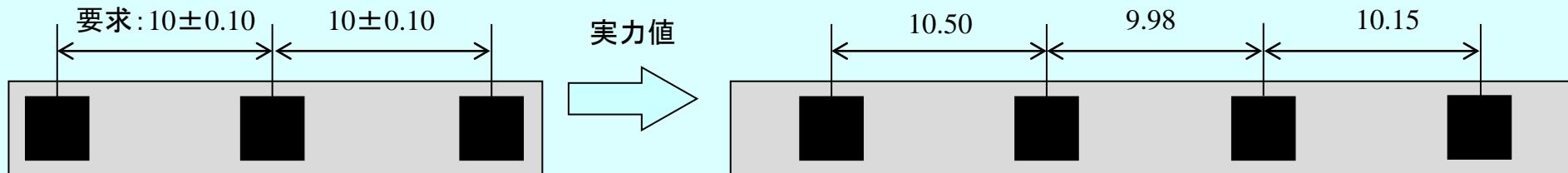


【従来の技術と研究内容】

従来、絶縁体を金属材に塗装する技術は既に確立されていた。近年の川下要求として、「必要な箇所に必要な分だけの絶縁体を」に対し、本件のパターンプレコート技術を開発。しかし、パターンピッチの精度として、 $\pm 0.5\text{mm}$ のバラツキがあった。(下図、参考例)



この様な材料を一般的なプレス順送金型に投入すると、シールドケース状の中心に必要な絶縁体が+・-側のどちらにもバラツキが発生する。(下写真、参考)

