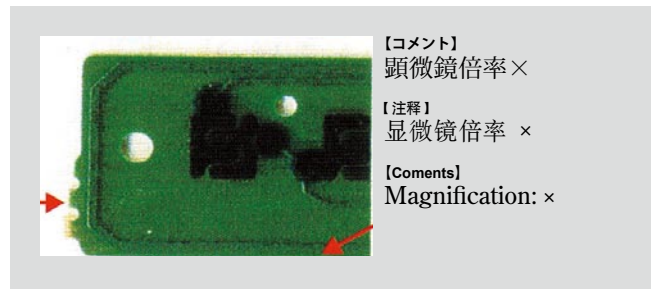


【原因、判断要点、发生工序】不锋利模具冲切时受到冲击，或者设计上脆弱的邮票孔受到冲击所引起的（冲切工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】

The cracking takes place by a shock given by a dull punching die or along the mechanically weak perforation. (Punching process)



6-1-7 プッシュバック加工外れ／回压的脱位 / Detached push back board

【特徴】プッシュバック加工品の一部が外れたり、外れかかっている状態の欠陥

【特征】回压产品的局部脱位，或者将要脱位的缺陷。

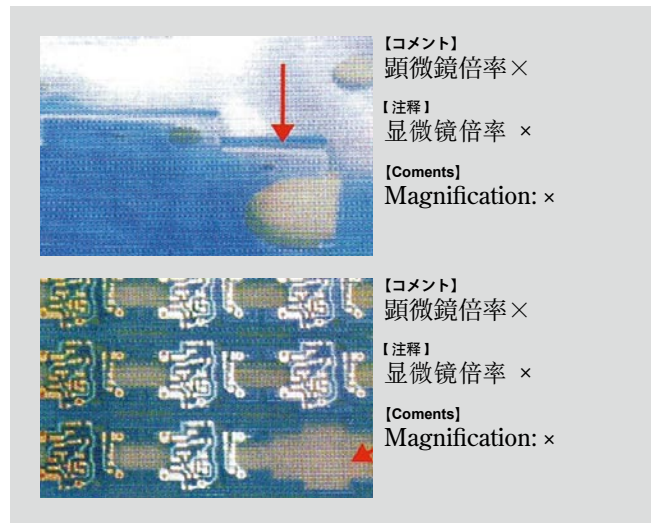
【Characteristics】A portion of a board formed by push back process comes off or is about to come off.

【原因・判断ポイント・発生工程】プッシュバック加工金型異常、プッシュバック加工時の異物介在、プッシュバック加工完了後の取扱い不良などにより出来たもの（プッシュバック加工～プッシュバック加工後）

【原因、判断要点、发生工序】回压の模具異常、回压時夹杂杂物、回压後の処理不良等所引起的（回压～回压後）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】

The defect is caused by a defective push back die, the presence of a foreign object in push back operation, and poor handling after push back process (Push back process - after push back process)



6-1-8 プレス欠け／冲切的缺口 / Chipped board by punching

【特徴】打ち抜きプレス加工品の基板が欠けている状態の欠陥

【特征】冲切板件有缺口的缺陷。

【Characteristics】A punched board is chipped

【原因・判断ポイント・発生工程】打ち抜きプレス金型の切れ味不良、打ち抜きプレス加工時の異物介在などで出来たもの（打ち抜きプレス工程）

