

6-2 Vカット加工欠陥／ V形槽的加工缺陷／V-grooving defect

6-2-1 表裏Vカット溝ズレ／上下V形槽不一致／V groove misalignment between front and back sides

【特徴】表裏のVカット溝位置がズレていて割り難い状態の欠陥

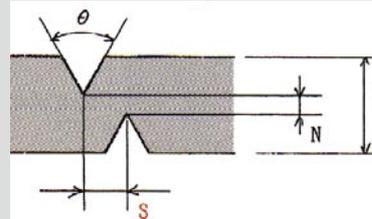
【特征】上下V形槽的位置不一致，难以掰开的缺陷。

【Characteristics】The position of the groove on the front side of a board is not aligned with that on the back side. It makes difficult to remove the board from the panel.

【原因・判断ポイント・発生工程】上下のVカット溝カッタの位置セッティング不良や、カッタ刃の形状不良などにより出来たもの（Vカット溝加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】上下V形槽的切割位置的设定不良，或者刀具的形状不良所造成的（V形槽加工工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】The defect is caused by a wrong position setting for the V-grooving cutters for the front and the back sides, or a defective shape of the cutter blade (V-grooving process)



【コメント】
上図のS寸法が仕様を満たしていないもの
顕微鏡倍率×

【注釋】
上図的S尺寸不满足标准。
显微镜倍率×

【Comments】
Misalignment S on the illustration is out of specification
Magnification: ×

6-2-2 Vカット溝位置ズレ／V形槽的位置偏移／Displaced V groove position

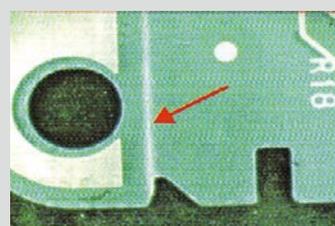
【特徴】Vカット溝位置がズレている状態の欠陥

【特征】V形槽的位置偏移的缺陷。

【Characteristics】V groove is dislocated from the specified position.

【原因・判断ポイント・発生工程】設計のVカット溝位置指示ミスや、作業者のV溝位置セッティングミスなどにより出来たもの（Vカット溝加工設計段階、Vカット溝加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】V形槽的位置在设计上有错误，或者操作人员在设定V形槽位置时有错误所引起的（V形槽设计阶段、V形槽加工工序）。



【コメント】
顕微鏡倍率×

【注釋】
显微镜倍率×

【Comments】
Magnification: ×