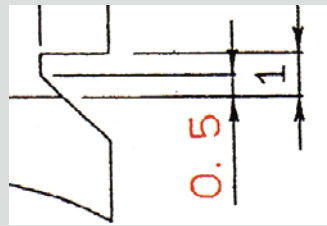


【Causes/processes involved/keys to judgment】

The defect is caused by mistakes in instruction on V groove positioning or in setting of the position in V-grooving operation (V groove design and V-grooving process)



【コメント】
位置ズレ解説 (0.5mm
ズレ)
顕微鏡倍率 ×

【注釋】
偏移的解説(偏 0.5mm)
显微镜倍率 ×

【Comments】
Position displaced by
0.5 mm
Magnification: ×

6-2-3 Vカット溝のど厚不良／V形槽的厚度不足／ Improper residual laminate thickness in V-grooving (Improper throat thickness)

【特徴】 Vカット溝ののど厚（残厚）が仕様から外れている状態の欠陥

【特征】V形槽的厚度（剩余厚度）不满足标准的缺陷。

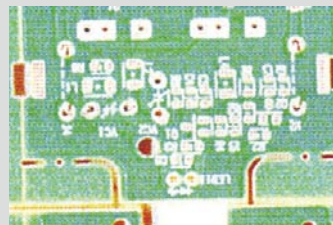
【Characteristics】 The residual laminate thickness (throat thickness) after V-grooving does not meet the requirement.

【原因・判断ポイント・発生工程】 V溝設計指示ミス、Vカット溝加工時の深さ設定ミス、基板板厚不良などにより出来たもの（Vカット溝設計段階、Vカット溝加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】V形槽的设计时有错误、或者V形槽加工深度的设定有错误、板厚度不良等所引起的（V形槽设计阶段、V形槽加工工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】

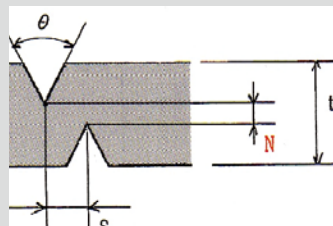
The defect is caused by mistakes in instruction on V groove depth setting, wrong setting of V groove depth in operation or of defective board thickness (V groove design and V-grooving process)



【コメント】
顕微鏡倍率 ×

【注釋】
显微镜倍率 ×

【Comments】
Magnification: ×



【コメント】
N寸法が仕様と異なっている状態のもの、写真では溝の底に割れも入っている

【注釋】
N尺寸与标准不相同，照片上的槽底部有裂缝。

【Comments】
Residual laminate thickness N does not meets the requirement. A crack is also observed at groove bottom in left photo

6-2-4 Vカット溝角度不良／V形槽的角度不良／ Improper V groove angle

【特徴】 Vカット溝の角度が仕様指定と異なっている状態の欠陥

【特征】V形槽的角度与标准不相同的缺陷。

【Characteristics】 The angle of the V groove is different from the angle specified.