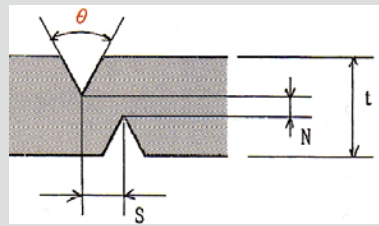


【原因・判断ポイント・発生工程】Vカット溝設計指示ミス、Vカット溝加工時のカッタ選定ミスなどにより出来たもの（Vカット溝設計段階、Vカット溝加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】V形槽的设计有错误、或者V形槽加工时刀具的选择有错误所引起的（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 erratical V groove setting instruction or wrong selection of a V-grooving cutter (V groove design and V-grooving process)



【コメント】
上図の θ 角度が仕様と異なっているもの
顕微鏡倍率 $\times$

【注釋】
上图的 θ 角度与标准不相同。
显微镜倍率 $\times$

【Comments】
Angle θ in the above figure does not meet the requirement
Magnification: $\times$

6-2-5 Vカット溝加工漏れ／漏开V形槽／V-grooving failure

【特徴】Vカット溝の総て又は一部の加工が漏れている状態の欠陥

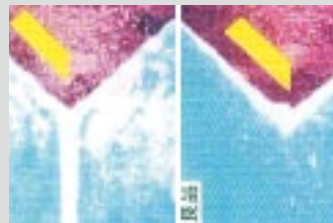
【特征】漏开全部或者局部的V形槽的缺陷。

【Characteristics】All or a part of the grooves specified is not processed.

【原因・判断ポイント・発生工程】Vカット溝加工指示のぬけ、Vカット溝加工工程飛ばし、或いはVカット溝の一部加工忘れ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】没有开V形槽的指示、跳过开V形槽工序、或者漏开局部的V形槽等所引起的（V形槽设计阶段、加工工序）。

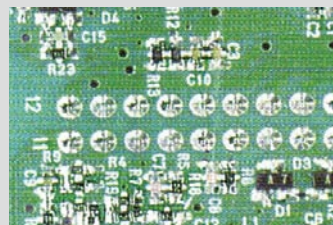
【Causes/processes involved/keys to judgment】
No process instruction is made, V-grooving process is skipped or V-grooving operation is forgotten for some of the grooves. (V groove design and V-grooving process)



【コメント】
顕微鏡倍率 $\times$

【注釋】
显微镜倍率 $\times$

【Comments】
Magnification: $\times$



【コメント】
顕微鏡倍率 $\times$

【注釋】
显微镜倍率 $\times$

【Comments】
Magnification: $\times$

6-2-6 Vカット溝過多／V形槽太多／Excessive number of V grooves

【特徴】Vカット溝の本数が仕様本数より多い状態の欠陥

【特征】V形槽的数量比标准数量多的缺陷。