

【Characteristics】 The number of V grooves exceeds the number specified.

【原因・判断ポイント・発生工程】 Vカット溝設計指示ミス、Vカット溝加工時の設定ミスにより出来たもの（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、或者开V形槽时的设定有错误所引起的（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 instruction or wrong setting for V-grooving (V groove design and V-grooving process)



【コメント】
余分な所に溝が切られ
Vカット溝本数が多
くなったもの
顕微鏡倍率 ×

【注釋】
在指定位置以外开沟,
V形槽的数量变多
显微镜倍率 ×

【Comments】
An extra V-groove
is made on a wrong
place resulting in an
excessive number of
grooves
Magnification: ×



【コメント】
顕微鏡倍率 × 60

【注釋】
显微镜倍率 × 60

【Comments】
Magnification: ×60

6-2-7 Vカット溝割れ／V形槽的断裂 / Cracked V-groove

【特徴】 Vカット溝が割れている状態の欠陥

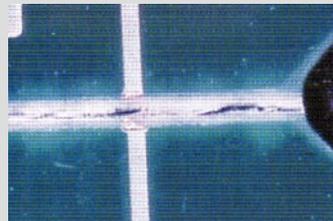
【特征】 V形槽断裂的缺陷。

【Characteristics】 A V-groove is cracked.

【原因・判断ポイント・発生工程】 Vカットのど厚が薄過ぎたり、Vカット部に曲げ荷重が加えられたため出来たもの（Vカット溝加工工程以後）

【原因、判断要点、发生工序】 V形槽的厚度太薄、或者V形槽弯曲加重负荷所引起的（V形槽加工工序后）。

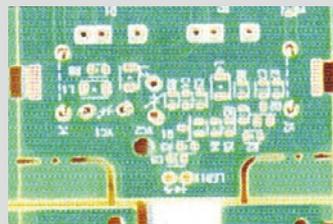
【Causes/processes involved/keys to judgment】 The residual thickness of the laminate is too thin. Or bending stress is applied on a V-groove portion. (After V-grooving process)



【コメント】
顕微鏡倍率 ×

【注釋】
显微镜倍率 ×

【Comments】
Magnification: ×



【コメント】
顕微鏡倍率 ×

【注釋】
显微镜倍率 ×

【Comments】
Magnification: ×

6-2-8 Vカット溝割り困難／V形槽的掰开困难 / Difficulty in breaking out at a V groove

【特徴】 Vカット溝は正しく加工されているにもかかわらず、割り難い状態の欠陥