

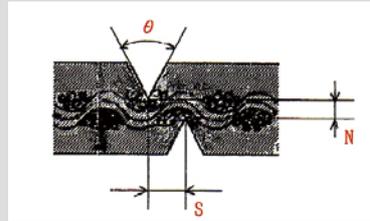
【特征】尽管 V 形槽正确地加工，但是，有掰开困难的缺陷。

【Characteristics】A board is difficult to be separated, although V-grooving is made correctly.

【原因・判断ポイント・発生工程】Vカット溝設計段階での検討不足で、Vカット溝のど厚部に、基材のガラスクロスなどが集中したことにより出来たもの（Vカット溝設計段階）

【原因、判断要点、发生工序】在 V 形槽的设计阶段考虑不周全，基材的玻璃纤维等集中在 V 形槽的咽喉而引起的（V 形槽设计阶段）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】The glass fibers of the base material are concentrated at the thinned laminate area more than expected in designing V groove, causing the defect. (V groove design process)



【コメント】上図の S N θ 共仕様を満たしているが、朱記のようにガラス基材などがのど厚部に集中したことにより割りずらくなっているもの

【注釋】虽然满足上图的红色标记 SN θ 标准，但是，基材的玻璃纤维等集中在咽喉，难以掰开。

【Comments】Although S, N and θ meet the specification, breaking out of board is difficult because of the concentrated glass fibers in the residual laminate area.

6-2-9 交叉Vカット溝外はずれ／交叉V形槽的外側断离／A displaced corner in crossed V grooves

【特征】交叉Vカット溝加工部の外側コーナ部がはずれている状態の欠陥

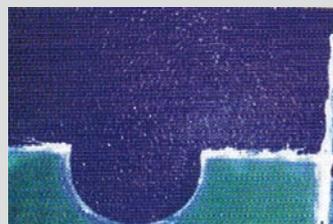
【特征】交叉V形槽的外側拐角有断离形状的缺陷。

【Characteristics】The outside corner of the crossing V grooved area is displaced.

【原因・判断ポイント・発生工程】Vカット溝設計段階での検討不足で、Vカット溝加工時やVカット溝加工後のマテハン時に何らかの外力を受けて出来たもの（Vカット溝設計段階、Vカット溝加工～Vカット溝加工後）

【原因、判断要点、发生工序】在 V 形槽的设计阶段考虑不周，开 V 形槽时或者开 V 形槽后的搬运中受到某种外力的影响所引起的（V 形槽的设计阶段、V 形槽加工～V 形槽加工后）。

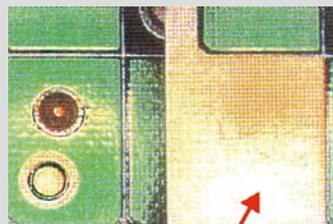
【Causes/processes involved/keys to judgment】The defect is caused by an external force more than expected in designing V groove, during V-grooving or handling after V-grooving. (V groove design, V-grooving - after V-grooving)



【コメント】顕微鏡倍率 ×

【注釋】顕微鏡倍率 ×

【Comments】Magnification: ×



【コメント】左良品右不合格品
顕微鏡倍率 × 20

【注釋】左是合格品，右是不合格品
顕微鏡倍率 × 20

【Comments】Left: good, right: reject
Magnification: ×20