

【特徴】 Vカット溝の外側の片持部が脱落している状態の欠陥

【特征】 V形槽外側の単側脱落的缺陷。

【Characteristics】 The cantilever part outside of a V groove is fallen off.

【原因・判断ポイント・発生工程】 Vカット溝の外側の片持ち部に何らかの外力が加わったことにより出来たもの（Vカット溝加工以降工程）

【原因、判断要点、发生工序】 V形槽外側の単側受到某种外力的影响而脱落（V形槽加工后工序）。

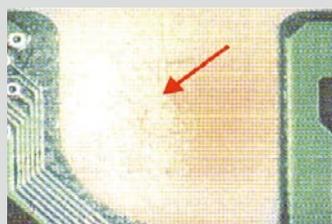
【Causes/processes involved/keys to judgment】 The defect is caused by some external force applied to the cantilever part outside of a V groove (After V-grooving process)



【コメント】
正常品
顕微鏡倍率 ×

【注釋】
合格品
显微镜倍率 ×

【Comments】
Good product
Magnification: ×



【コメント】
不合格品
顕微鏡倍率 ×

【注釋】
不合格品
显微镜倍率 ×

【Comments】
Reject product
Magnification: ×

6-3 スリット・長穴・ミシン目加工欠陥

槽口、长孔、邮票孔的缺陷／Defects in machining slits, slots and perforations

6-3-1 加工漏れ／漏加工／Machining process

6-3-1-1 スリット加工漏れ／漏开槽口／Omitted slitting process

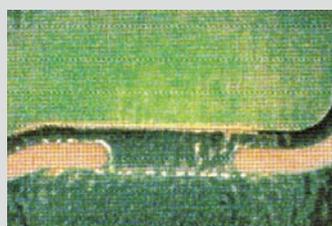
【特徴】 スリットが加工されていない状態の欠陥

【特征】 没有加工槽口的缺陷。

【Characteristics】 No slitting work is made.

【原因・判断ポイント・発生工程】 設計データ作成ミスによりできたもの（設計の外形加工データ作成段階、外形加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】 设计数据的编辑有错误所引起的（外形加工数据的编辑阶段、外形加工工序）。



【コメント】
左写真のようなスリットが加工されていないもの
顕微鏡倍率 × 20

【注釋】
漏开左侧照片的槽口。
显微镜倍率 × 20

【Comments】
The slit shown in left photo is not machined.
Magnification: ×20