

6-3-2 加工不良／加工不良 / Bad machining

6-3-2-1 溝幅違い／槽宽的错误 / Wrong slit or slot width

【特徴】 スリット溝幅や、長穴幅が全体的又は部分的に仕様と違っている状態の欠陥

【特征】 整体或者局部的槽口宽、长孔宽与标准不相同的缺陷。

【Characteristics】 Slit width or slot width is totally or partially is out of the specification.

【原因・判断ポイント・発生工程】 設計データ不良や、ルータ加工時のカッタセットミス、穴明け時のドリルセットミス、金型不良等により出来たもの（外形加工データ作成段階、ルータ加工工程、穴明け加工工程、外形加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】 设计数据有错误、铣加工时的铣刀设定有错误、钻孔时的钻嘴选择有错误、模具不锋利等所引起的（外形加工数据编辑阶段、铣加工工序、钻孔工序、外形工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】
The defect is caused by erratical manufacturing data, wrong cutter setting in outlining, wrong drill bit setting in hole drilling or defective die (Manufacturing data preparation, outlining, drilling and punching processes)



【コメント】
上写真のスリット溝幅 b が仕様と異なっているもの
顕微鏡倍率 $\times 20$

【注釋】
上側照片的槽口宽度 b 与标准不相同。
显微镜倍率 $\times 20$

【Comments】
Slit width b off specification
Magnification: $\times 20$

6-3-2-2 穴径違い／孔径的错误 / Wrong hole size

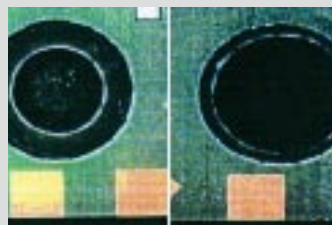
【特徴】 穴径が仕様と異なっている状態の欠陥

【特征】 孔径与标准不相同的缺陷。

【Characteristics】 Hole size does not meet the specification.

【原因・判断ポイント・発生工程】 設計データ不良、ドリルのセットミス、金型不良などにより出来たもの（設計データ作成段階、穴明け工程、プレス工程）

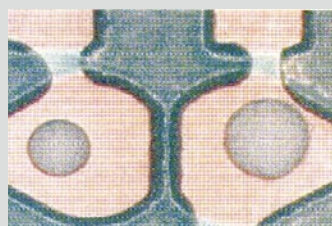
【原因、判断要点、发生工序】 设计数据有错误、钻嘴的选择有错误、模具不锋利等所引起的（设计数据的编辑阶段、钻孔工序、冲切工序）。



【コメント】
左良品、右不合格品
顕微鏡倍率 $\times 5$

【注釋】
左是合格品、右是不合格品
显微镜倍率 $\times 5$

【Comments】
Left: good, right: reject
Magnification: $\times 5$



【コメント】
左正、右穴径大
顕微鏡倍率 $\times 30$

【注釋】
左为正确、右的孔径大
显微镜倍率 $\times 30$

【Comments】
Left: regular, right: too large hole size
Magnification: $\times 30$