

### 【Causes/processes involved/keys to judgment】

The defect is caused by erratical manufacturing data, wrong drill bit setting or defective die (Manufacturing data preparation, drilling and punching processes)

## 6-3-2-3 加工長さ違い／加工长度的错误 / Wrong machining length

【特徴】スリット溝長さや長穴の長さが仕様と異なっている状態の欠陥

【特征】槽口长度和长孔长度与标准不相同的缺陷。

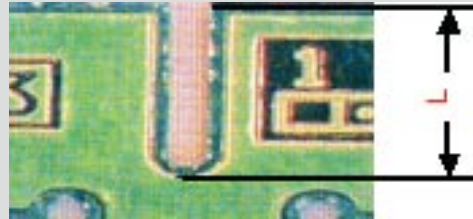
【Characteristics】The length of a slit or a slot is out of the specification.

【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、ルータ加工工程、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）。

### 【Causes/processes involved/keys to judgment】

The defect is caused by erratical manufacturing data, wrong drill bit setting or defective die (Manufacturing data preparation, drilling and punching processes)



#### 【コメント】

上写真のスリット長さ L が仕様と異なっているもの  
顕微鏡倍率×20

#### 【注釋】

上側照片的槽口长度 L 与标准不相同。  
显微镜倍率 ×20

#### 【Comments】

Slit length out of specification  
Magnification: ×20

## 6-3-2-4 穴数違い／孔数量的错误 / Wrong number of holes

【特徴】穴の数が仕様に較べ不足していたり、多かったりしている状態の欠陥

【特征】孔的数量比标准少或者多的缺陷。

【Characteristics】The number of holes is less or more than the number specified.

【原因・判断ポイント・発生工程】設計データ不良、加工データ入力ミス、ドリル折損、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、プレス加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】设计数据错误、加工数据的输入错误、钻嘴折损、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】

余分穴により穴数が増えている例  
顕微鏡倍率×60

#### 【注釋】

由于有多余的孔，孔的数量增加  
显微镜倍率 ×60

#### 【Comments】

Excessive number of holes caused by superfluous hole.  
Magnification: ×60