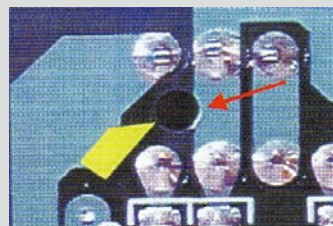


【原因、判断要点、发生工序】设计数据有错误所引起的（设计数据的编辑阶段、钻孔工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】
The defect is caused by wrong manufacturing data (Manufacturing data preparation and drilling process)



【コメント】
顕微鏡倍率 ×
【注釋】
显微镜倍率 ×
【Comments】
Magnification: ×

6-3-2-7 長穴ドリル加工不良／长孔的钻孔欠佳 / Defective slot outlining

【特徴】 長穴の直線部が蛇行している状態の欠陥

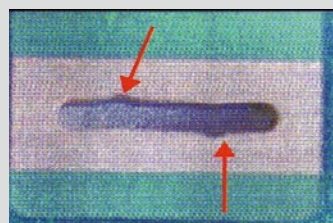
【特征】 长孔的直线弯曲的缺陷。

【Characteristics】 The straight portion of a slot is not straight but winding.

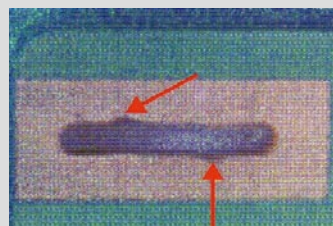
【原因・判断ポイント・発生工程】 長穴加工時のドリルの振れにより出来たもの（NC穴あけ工程）

【原因、判断要点、发生工序】 长孔钻孔时的钻嘴摆动所引起的（NC 钻孔工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】
The defect is caused by a drill bit deflection during cutting a slot (NC drilling 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: ×

6-3-2-8 穴形状不良／孔的形状欠佳 / Defective hole shape

【特徴】 穴の形状が異常な状態の欠陥

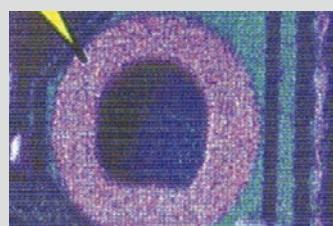
【特征】 孔的形状异常的缺陷。

【Characteristics】 The shape of a hole is unusual.

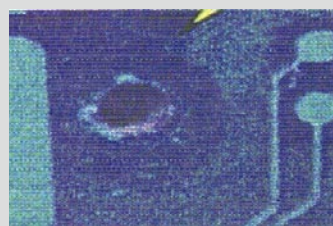
【原因・判断ポイント・発生工程】 NC穴あけ時のドリルの振れやバリなどにより出来たもの（NC穴あけ工程、スルーホールめっき工程）

【原因、判断要点、发生工序】 NC 钻孔时的钻嘴摆动、或者披锋等所引起的（NC 钻孔工序、通孔电镀工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】
The defect is caused by a drill bit deflection or burrs in drilling with an NC drilling (NC drilling process and through hole plating process)



【コメント】
スルーホール形状異常
顕微鏡倍率 ×
【注釋】
通孔的形状异常
显微镜倍率 ×
【Comments】
Hole with unusual shape
Magnification: ×



【コメント】
スルーホール形状異常
顕微鏡倍率 ×
【注釋】
通孔的形状异常
显微镜倍率 ×
【Comments】
Hole with unusual shape
Magnification: ×