

【特徴】非スル穴の打ち抜き面にバリが出ている状態の欠陥

【特征】非通孔的冲切面出现披鋒的缺陷。

【Characteristics】The punched surface of a non-plated through hole is burred.

【原因・判断ポイント・発生工程】打ち抜き金型の切れ味が悪い状態で打ち抜き加工したために出来たもの（打ち抜き加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】使用不锋利的冲切模具进行冲切所引起的（冲切工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】The defect is caused by punching with a dull punch (Punching process)



【コメント】  
FPC  
顕微鏡倍率 ×

【注釋】  
FPC  
显微镜倍率 ×

【Comments】  
FPC  
Magnification: ×

【コメント】  
FPC  
顕微鏡倍率 ×

【注釋】  
FPC  
显微镜倍率 ×

【Comments】  
FPC  
Magnification: ×

## 6-4 その他（機械加工欠陥） / 其它（机械加工的缺陷） / Others(machining defects)

### 6-4-1 座繰り加工欠陥 / 沉孔的缺陷 / V groove misalignment between front and back sides

【特徴】座繰りの深さ、コーナアールなどが仕様を満たさない状態や座繰り面の荒れ、座繰り底面の変形などの欠陥

【特征】沉孔的深度、拐角等不满足标准、或者沉孔表面粗糙、沉孔里面变形等的缺陷。

【Characteristics】Depth or corner R of a counterbore does not meet the specification, or a rugged or deformed finish of a counterbore bottom surface.

【原因・判断ポイント・発生工程】基板の反り、座繰り用ビットの切れ味不良、ビットの選定ミス、ビットのセッティングミス等により出来たもの（座繰り加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】板件翘曲、沉孔的钻嘴不锋利、钻嘴的选择的错误、钻嘴的设定的错误等所引起的（沉孔加工工序）。



【コメント】  
上図の各寸法が仕様を満たさない物、座繰り面の荒れ、ヘソ残りなど

【注釋】  
上図的各种尺寸不满足标准，沉孔面粗糙，露肚脐。

【Comments】  
These dimensions are out of specification, rugged counterbore, residual center spot, etc.