

6-4-6 穴バリ／孔的披鋒 / Hole with burrs

【特徴】 穴の入り口にバリが残っている状態の欠陥

【特征】 孔的入口残留披鋒の缺陷。

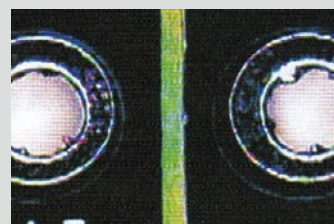
【Characteristics】 A hole entrance is burred.

【原因・判断ポイント・発生工程】 ドリル刃先の磨耗、基板重ねズレ、重ね基板間の異物介在、ドリル切削屑の排出不良等により出来たもの（NC穴あけ工程）

【原因、判断要点、发生工序】 钻尖磨损、叠板的偏移、叠板之间夹杂杂物、钻屑排出不顺畅等所造成的（NC钻孔工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】

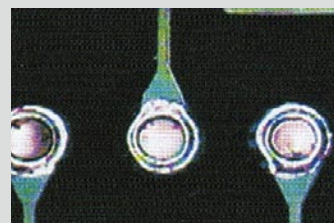
The defect is caused by a worn bit tip, moved board in a stack, presence of foreign objects between stacked boards or poor removal of drilling debris (NC hole drilling)



【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: ×

6-4-7 面取り角度不良／倒角的角度欠佳 / Wrong chamfer angle

【特徴】 面取り角度が仕様と異なっている状態の欠陥

【特征】 倒角的角度与标准不相同的缺陷。

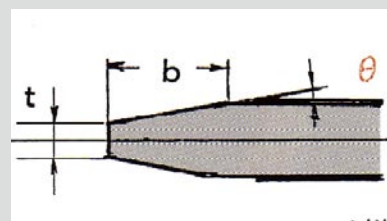
【Characteristics】 Chamfer angle does not meet the specification.

【原因・判断ポイント・発生工程】 面取り加工指示ミス、面取り加工作業者のセッティングミスなどにより出来たもの（面取り加工図作成段階、面取り加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】 倒角加工の指示有错误、倒角加工的操作人员设定有错误等所引起的（倒角加工图制作阶段、倒角加工工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】

The defect is caused by an error of operator in setting board or selecting a wrong board thickness (Panel blanking and board chamfering process)



【コメント】
上図の朱記 θ が仕様を満たさないもの

【注釋】
上图的红色标记 θ 不满足标准。

【Comments】
θ: off specification