

【特徴】 铣切的板边有披锋的缺陷。

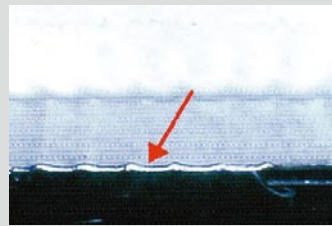
【Characteristics】 A routed edge is burred

【原因・判断ポイント・発生工程】 切れ味の悪いルータビットでルータ加工し、バリ取り作業も不完全だったことにより出来たもの（ルータ加工～バリ取り工程）

【原因、判断要点、发生工序】 铣切的铣刀锋利、消除披锋不彻底所引起的（铣切加工～消除披锋工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】

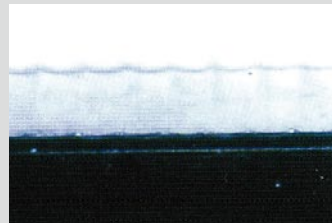
The defect is caused by routing using a dull router bit and incomplete deburring (Routing - deburring process)



【コメント】
左不合格品
顕微鏡倍率 × 25

【注釋】
左是不合格品
显微镜倍率 × 25

【Comments】
Left : reject
Magnification: ×25



【コメント】
右良品
顕微鏡倍率 × 25

【注釋】
右是合格品
显微镜倍率 × 25

【Comments】
Right: good
Magnification: ×25

6-4-13 ミシン目割れ／邮票孔的裂开 / Separated perforation

【特徴】 ミシン目の部分に沿ってひびが入ったり、完全に割れてしまっている状態の欠陥

【特徴】 沿着邮票孔出现的裂缝、或者完全裂开的缺陷。

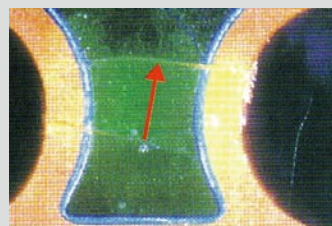
【Characteristics】 A board has crack running or is completely separated along the perforation.

【原因・判断ポイント・発生工程】 ミシン目加工部に何らかの外力が加わって出来たもの（穴明け工程後）

【原因、判断要点、发生工序】 邮票孔受到某种外力的影响所引起的（钻孔工序后）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】

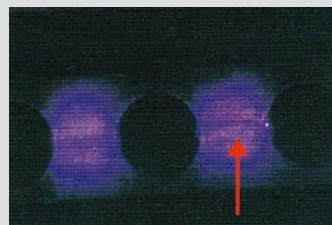
The defect is caused by an external force applied to the perforated area (After hole drilling process)



【コメント】
顕微鏡倍率 × 175

【注釋】
显微镜倍率 × 175

【Comments】
Magnification: ×175



【コメント】
顕微鏡倍率 × 100

【注釋】
显微镜倍率 × 100

【Comments】
Magnification: ×100

6-4-14 取付け穴加工欠陥／安装孔的缺陷 / Defective board fixing hole

【特徴】 取り付け穴の形状が仕様と異なっている状態の欠陥

【特徴】 安装孔的形状与标准不相同的缺陷。

【Characteristics】 The shape of board fixing holes does not meet the specification.