

JAC	安徽江福科技有限公司		表单编号：		
	加工数模自检表		填表日期：		
NO.	检查内容		自检	审核	修改后确认
	切边、冲孔、落料类				
1	修边线是否光滑？分切线是否连接？				
2	压料芯有工作的区域是否都有压料？压料是否考虑平衡性？				
3	非工作区域型面是否简化处理？补充面是否与板件、实体干涉？				
4	下模不符型处压料芯是否做让位？				
5	核对模具行程，确认造型保证先压料后工作（如切边较立时）				
6	数模与铸件是否存在超过5mm的差异？是否进行指示？				
7	型面负角区域是否做避让（非工作区域）或者反馈（工作区域）				
8	正侧压料芯轮廓之间是否给出并考虑间隙？				
9	侧工序的正压料芯让位是否制作出型面，并考虑基准侧、料厚及有无平衡块？15mm外是否制作2mm避让？无平衡块Z向是否移动t距离？				
10	实体（锻件及铸件）与数模、轮廓对比是否缺量？缺量及时反馈				
11	需要编程特殊处理处是否在交接指示书里做出标示？				
12	下模废料刀是否按规范制作（侧修和凸模配合面）？				
13	上模修边刀块是否做波浪刃口？铝件是否做成同时切？				

14	上模修边刀块吃入量是否满足需求（考虑料厚及基准侧）？			
15	修边刀块后部避让是否充分，不能在切料前接触？			
16	修边刀块是否出现锐角或钝角？			
17	翻修刀块的修边刀块是否保证了先修后翻？			
18	确认是否有切换要求？			
19	是否确认废料刀类型？			
20	落料模压料形式确认？			
判断标志：确认无误：√ 确认但做错：X 工序无此工作内容：/				