

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：			
	翻整类			自检	审核	修改后确认
1	检查翻边刀块高度工艺与结构是否一致？					
2	直翻边或做强压后2D间隙是否与3D相对应？					
3	侧翻或侧整的CAM方向是否有负角？					
4	整形、翻边防侧导向与型面做在一起的造型是否考虑料厚？					
5	侧工序的正压料芯让位是否制作出型面，并考虑基准侧及料厚，15mm外是否制作2mm避让？					
6	侧翻、正翻交刀，需做动态模拟检查交刀是否没问题。					
7	翻边刀块造型是否按线做出轮廓面并考虑料厚？					
8	确认顶出器行程能否同时顶出？					
9	型面负角区域是否做避让（非工作区域）或者反馈（工作区域）？					
10	侧翻或侧整的斜楔回退时是否与板件干涉？					
11	补充面是否与板件、实体或者标准件干涉？					
12	上下模合模是否干涉？					
判断标志：确认无误：√ 确认但做错：X 工序无此工作内容：/						