

1、正、侧压料芯配合面，侧压料芯与刀块配合面，都保留15mm其余避空2mm

翻边量较大时
虑对分模线位置的影响
断差，对模具的影响
加工数模中需接成封闭的修边线

2、正翻类凸模，把翻边面做出来，特别是

3、翻整类刀块有强压处理时，要考

4、凹角避让，加工数模留

5、分切的修边线，