技术条件及验收标准

一、铸焊模具技术要求

1、铸焊出极群的端极柱、中间极柱、汇流排应符合图纸的外形、相对位置、尺寸及公差要求。

2、铸焊后极群的端极柱、中间极柱、汇流排表面应光滑、平整，不得有毛刺和铅豆及收缩、缺料、裂纹现象。

3、铸焊后极群的端极柱、中间极柱、汇流排内部应紧密、干净，板耳与汇流排融合，不得有气孔、气泡和板耳不熔现象（裂纹、铅渣）

4、模具内端极柱高度在+/-5mm范围内可调

5、保证模具型腔温度的一致性（温差20℃之内）

6、端极柱水套等相关易损件、备件需与我司模具保持一致

二、模具验收

1、验收标准：按照相关国家标准，本技术规格书规定和乙方出厂标准进行，如有冲突，以较高要求标准执行。

2、模具调试合格后，需要通过甲方质量技术部检验，签写首批样品检验报告合格后，甲方通过制定的测试方法进行鉴定，以“模具鉴定表”、“工装模具定型验收记录表”，作为验收启动依据。

备注：铸焊模具适用于武珍铸焊机。

高新电源分公司

2022年7月15日