镂空板技术条件

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 工装模具名称 | 规格型号（适应产品） | 单位 | 数量 | V11编码 | 备注 |
| 1 | 镂空板 | 108(4)- | 块 | 1 | Y01120305002 | 102涂板5号线 |
| 2 | 镂空板 | 109(4)+ | 块 | 1 | Y01120305003 | 102涂板5号线 |
| 3 | 镂空板 | 106(8)+ | 块 | 1 | Y01120306002 | 101涂板6号线 |
| 4 | 镂空板 | 109(4)+ | 块 | 1 | Y01120306003 | 101涂板6号线 |
| 5 | 镂空板 | 116(5)+ | 块 | 1 | Y01120306005 | 101涂板6号线 |
| 6 | 镂空板 | 106(10)+ | 块 | 1 | Y01120307004 | 101涂板7号线 |
| 7 | 镂空板 | 116(E)+ | 块 | 1 | Y01120307005 | 101涂板7号线 |
| 8 | 镂空板 | 116(3)+ | 块 | 1 | Y01120307006 | 101涂板7号线 |
|  |

一、镂空板技术要求

1、平面度保证在0—0.02mm；

2、各关键尺寸、部位应与甲方技术人员进行沟通；

3、材质选用H13调质；

4、表面镀铬；

5、要求网栅接触面耐磨；

6、网栅接触面的表面粗糙度Ra0.8；

7、去除飞边毛刺；

8、边角修缘；

9、外形尺寸与原镂空板一致；

10、安装固定位与甲方设备匹配；

11、四个调节螺丝平面度保证在0—0.02mm，垂直度保证在0—0.02mm；

12、设计完成后，乙方应出具镂空板图纸供双方签字确认，方可加工；

13、涂制极板的效果及尺寸，根据质量技术部的验收为准。

14、镂空板到厂后由甲方进行安装，经双方确认无误后，进行生产试运行；这段时间内，甲方将检查镂空板的使用情况，如有任何问题乙方应无条件解决。

四、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。

高新电源分公司

2022年8月23日