



技术要求

- 1、产品应符合阀控式密封铅酸蓄电池大密装配技术条件。
- 2、未注公差尺寸按Q/BD102-1999-5级执行。
- 3、正板耳厚 4.5 ± 0.1 ，负板耳厚： 2.8 ± 0.1 。
- 4、防沫片置于极群顶部，正负板耳之间。
- 5、叠板方式分为手工叠板和机械叠板，由车间自行选择。
极群方式为正负极板单包。

4	CFA33-03.1a	正生极板	12		1.050	12.60	G50A+	
3	CFA33-03.1b	负生极板	13		0.652	8.476	G50A-	
2	CFA31-03.3	隔板	1	AGM	0.875	0.875		
1	TCA02-03.5-06	6#端极柱	4		0.270	1.080		
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件重量 (g)	总重量 (g)	备注	
				序号	数量	1	风帆有限责任公司 徐水工业电池分公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	GFM-600S 极群组		
设计	标准化							
校对						段落标记	重量	比例
审核						S		1:3
工艺	批准					共 7 张	第 3 张	CFA31-03