



技术条件

1. 应符合Q/BD582《塑料盖》标准。
2. 热封格中心线应保证与蓄电池槽及排气盖配合，变化方向要一致。
3. 其它脱模斜度酌情，但不得大于0.5。
4. 未注公差尺寸的公差等级为：Q/BD102中的5级。
5. 极性符号高出盖平面0.4-0.5mm，位置可互换。
6. 表面粗糙度为 $0.4/\sqrt{\quad}$ 。
7. 未注圆角为R0.5-R1mm。

1	Q/BD174.25-2015	铅管 (25)	2	11号合金	0.076	0.152	冷轧
编号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总重量	备注
			序号	数量	风帆有限责任公司 徐水工业电池分公司		
			PP				
设计	工艺	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	6-QFLZ-220 (1100) -L 蓄电池盖
校对	标准化			S		1:3	
审核	批准			共 24 页	第 16 页		CFZ304-05