ICS 77.150.50
H 64

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 577—2006

钛及钛合金网篮

Titanium and titanium alloy baskets

2006-03-07 发布　　2006-08-01 实施

国家发展和改革委员会　发布

前　言

本标准为首次制定。

本标准中的钛及钛合金牌号 Gr1、Gr2 引自 ISO 5832/2—1999，化学成分与 ASTM B265—2003 的要求相同。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由宝鸡有色金属加工厂（宝鸡钛业股份有限公司）负责起草。

本标准主要起草人：庞洪、黄永光。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

钛及钛合金网篮

1 范围

本标准规定了钛及钛合金网篮的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、订货单要求。

本标准适用于各种用途的钛及钛合金网篮。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分

GB/T 4173 包装用钢带

GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 材料的牌号、状态

3.1.1.1 制作网篮所用材料的牌号为：TA1、TA2、TA3、TA9、TA10、Gr1、Gr2、TC1。当用户在合同中没有指明产品牌号时，允许供方使用 TA1、TA2、TA3、Gr1、Gr2 的材料混合制作纯钛网篮。

3.1.1.2 材料的状态为退火状态(M)或硬状态(Y)。

3.1.1.3 产品主要由钛网板、框板、挂钩 3 部分组成。

3.1.2 产品的型式、规格

3.1.2.1 产品的型式如图 1 所示。

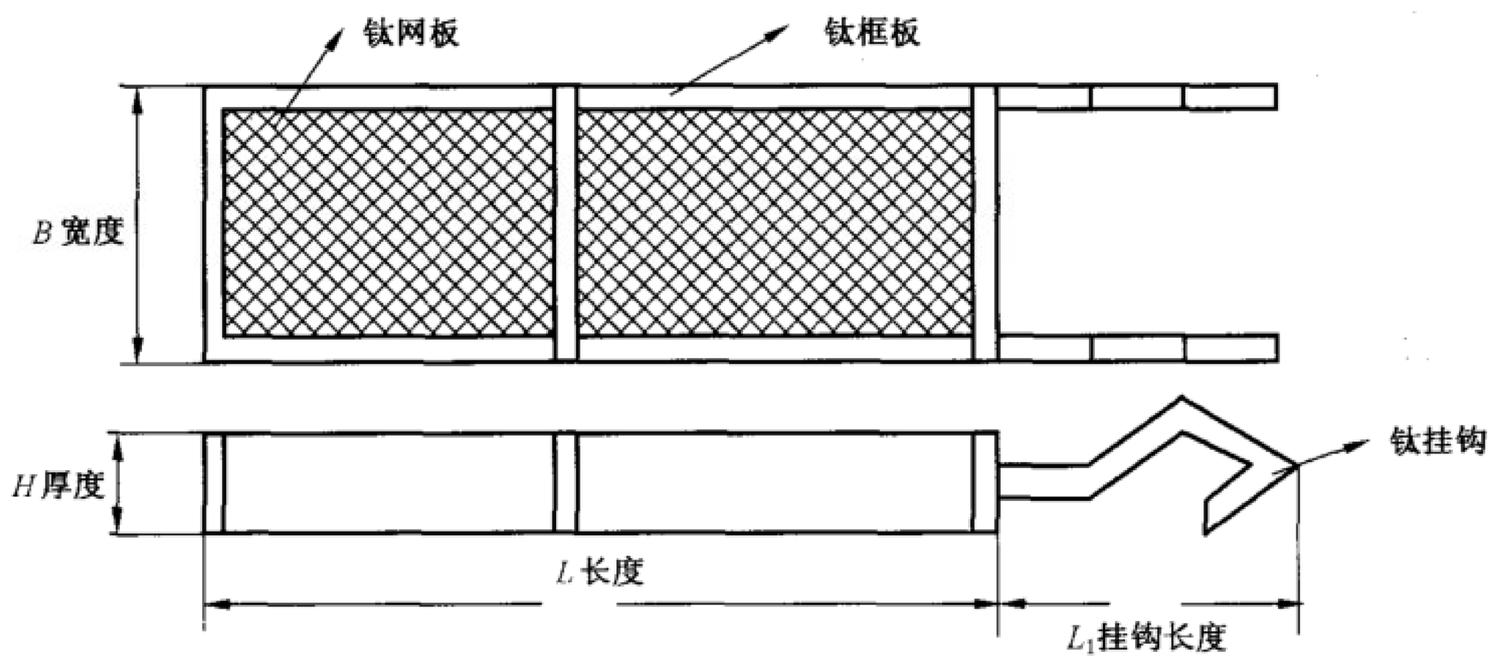

图 1

3.1.2.2 产品的型号、规格应符合表 1 的规定。

3.1.3 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、型号和标准编号的顺序表示。标记示例如下：

用 TA1 牌号材料制做的、TWLI-01 型号的网篮标记为：

网篮 TA1 TWLI-01 YS/T 577—2006

3.1.4 **制作方法**

3.1.4.1 产品的制作方法为氩弧焊、钎焊和铆接。用户不做特殊要求时，制作方法均为氩弧焊。

3.1.4.2 产品所用钛网板、框板、挂钩的材料应一致，以避免造成的焊接问题。

表 1 产品型号、规格

单位为毫米

型　　号	规格尺寸 长度×宽度×厚度	挂勾尺寸 截面×长度	网眼尺寸 长节距×短节距	网板厚度
TWLⅠ-01	400×120×50	20×2.5×140	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-02	500×130×55	25×3×160	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-03	600×150×55	25×3×160	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-04	700×175×60	25×3×180	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-05	800×195×60	30×3.5×180	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-06	900×215×65	30×3.5×180	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-07	1000×250×65	30×3.5×180	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-08	400×120×50	8×8×140	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-09	500×130×55	8×8×160	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-10	600×150×55	8×8×160	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-11	700×175×60	9×9×180	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-12	800×195×60	9×9×180	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-13	900×215×65	10×10×200	40×14	0.8～1.5
TWLⅠ-14	1000×250×65	10×10×200	40×14	0.8～1.5
TWLII-01	400×120×50	20×2.5×140	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-02	500×130×55	25×3×160	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-03	600×150×55	25×3×160	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-04	700×175×60	25×3×180	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-05	800×195×60	30×3.5×180	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-06	900×215×65	30×3.5×180	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-07	1000×250×65	30×3.5×180	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-08	400×120×50	8×8×140	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-09	500×130×55	8×8×160	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-10	600×150×55	8×8×160	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-11	700×175×60	9×9×180	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-12	800×195×60	9×9×180	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-13	900×215×65	10×10×200	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5
TWLⅡ-14	1000×250×65	10×10×200	12.5×4.5～6.5	0.6～1.5

注 1：用户需要时，经协商可供应其他规格产品。

注 2：当网板的网眼尺寸超出表 1 规定范围时，推荐采用以下几种网眼尺寸：

(10×4.5)、(10×5)、(8×4.5)、(20×7)。

3.2 化学成分

材料的化学成分应符合 GB/T 3620.1 中相应牌号的规定，其中 Gr1 和 Gr2 应符合表 2 的规定。

表 2 Gr1、Gr2 化学成分

牌号	杂质含量/%，不大于							
	Ti	Fe	C	N	H	O	其他	
							单个	总和
Gr1	余量	0.20	0.08	0.03	0.015	0.18	0.10	0.40
Gr2	余量	0.30	0.08	0.03	0.015	0.25	0.10	0.40

3.3 尺寸允许偏差

3.3.1 产品外形尺寸的允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3 产品外形尺寸允许偏差

单位为毫米

长度(L)	长度允许偏差	宽度(B)	宽度允许偏差	厚度(H)	厚度允许偏差
400～600	±2	120～175	±2	50～55	±2
700～1 000	±3	195～250	±3	60～65	±2
注：可根据用户要求提供相应规格的产品，若超出表 3 规定的双方应协商并应在合同中注明。					

3.3.2 挂钩伸出篮口长度(L_1)的偏差应不超过±2 mm。

3.3.3 产品所用网板的厚度、网眼尺寸及其允许偏差应符合表 4 和表 5 的规定。

表 4 网板厚度及其允许偏差

单位为毫米

板厚	厚度允许偏差	网面宽度	宽度允许偏差	网面长度	长度允许偏差
0.6～0.8	±0.07	400～1 200	+15 −0	≤2 000	+20 −0
0.9～1.1	±0.09				
1.2～1.5	±0.11				

表 5 网眼尺寸及其允许偏差

单位为毫米

长节距(TB)	TB 允许偏差	短节距(TL)	TL 允许偏差	丝梗宽(b)	b 允许偏差
12.5	±0.1	4.5～6.5	±0.2	1.7	±0.2
40	±0.2	14	±0.2	1.7	±0.2
注：表 1 中推荐网眼尺寸所用网板的厚度及其允许偏差双方应协商并应在合同中注明。					

3.3.4 产品不得扭曲变形，四角应成直角，各角离平台的距离应不大于 5 mm 产品立挂后应垂直于地面，前后左右偏离(以中心线计)重垂线的角度应不大于 5°。

3.4 表面质量

3.4.1 产品不允许有脱焊，表面不允许有残留的酸、碱痕迹。

3.4.2 产品所用材料不允许有分层、起皮、夹杂等缺陷，所用网板不允许断梗、梗丝不均，允许有轻微的毛刺等缺陷。

4 试验方法

4.1 产品化学成分的仲裁分析方法按 GB/T 4698 的规定进行。

4.2 产品的尺寸用相应精度的量具进行测量。

4.3 产品的外形和表面质量用目视进行检验。

4.4 对焊接或铆接点可用橡胶锤(1 kg 左右)对其锤击，锤击后不得有开裂现象。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 产品应由供方质量检验部门检验，保证产品质量符合本标准的规定，并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行复验，复验结果与本标准及订货合同的规定不符时，应以书面形式向供方提出，由供需双方协商解决。属于表面质量及尺寸偏差的异议，应在收到产品之日起1个月内提出，属于其他方面的异议，应在收到产品之日起3个月内提出。如需仲裁，仲裁试验应由供需双方共同进行。

5.2 组批

产品应成批提交检验，每批应由同一牌号(或类型)材料，同一制造方法、型号规格、生产周期的产品组成。

5.3 取样位置和取样数量

5.3.1 化学成分氢含量应按冲网板材的成分报出，其余成分按铸锭分析结果报出。

5.3.2 产品应逐个进行尺寸测量和外形及表面质量的检验。

5.4 检验结果的判定

5.4.1 化学成分检验不合格，则整批不合格。

5.4.2 产品的外形尺寸和表面质量检验不合格，则判单件不合格。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

6.1.1.1 产品必须在产品的适当部位逐件采用打钢印、电刻、标记笔(液)书写或粘贴不干胶标签的办法按规定做好产品标志。产品标志的内容包括：产品牌号、批号。

6.1.1.2 混合材料制作钛网篮的标志应逐件标记好产品牌号、批号。

6.1.1.3 标记机和标记笔所使用的标记液应保证标记字符与产品表面结合牢固、不致因触摸和运输而被擦掉，但在热的碱性清洗液中又可不用擦拭即能除去。标记液不应对产品表面及内在质量有不良影响。

6.1.1.4 每批产品应附产品标签，标签上注明：产品牌号、批号、产品名义尺寸、状态、技术标准编号、合同号、生产厂名称、检查员印签和检查日期，以及该批产品净重。

6.1.2 装箱单

装箱的产品应有装箱单，装箱单应有一定的防潮性，其上注明：

a) 需方名称或代号；

b) 产品名称及合同号；

c) 产品牌号、规格、批号；

d) 箱号、净重；

e) 检验印记；

f) 包装日期。

6.1.3 运输标志

6.1.3.1 产品发运时，应按承运部门的要求填写和拴挂货物标记(货签)。

6.1.3.2 产品的每个包装箱、包、捆、件都应有箱牌或标签，其上写明运输标志。运输标志应认真填写，字迹清楚，其内容包括：

a) 运输号码；

b) 到站；

c) 收货单位名称或代号；

d) 合同号、箱号—顺序号；

e) 产品名称；

f) 净重(毛重)、总件数；

g) 发货单位及发运站名；

h) 出厂日期。

6.1.3.3 根据产品的性质或相应技术标准中的要求，包装箱上还应有明显的运输包装指示标志，如“防潮”、“向上”及“由此吊起”等字样和标志，其图形应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

6.2.1 产品的包装应能保证产品在运输和贮存期间不致松散、丢失、受潮和变形损坏。

6.2.2 每件包装(箱、捆、包)的质量和尺寸应符合有关承运部门的货运规定。

6.2.3 同一箱产品应是同一批的产品。特殊情况下，当几批产品装入同一箱时，分别标志明确，不得相混。

6.2.4 用木箱包装时，箱的质量应符合本厂各类包装用箱标准的规定。箱壁均应衬以聚乙烯塑料薄膜或中性防潮纸等。网篮装箱时，应逐个用防潮纸内包后放在箱内，每层网篮之间应垫以软质材料，箱内各件之间须用纸屑或泡沫塑料等物填实、固定，以防窜动、互相碰撞。产品装箱后，四边的包装材料应向上折叠好，上面再盖 1～2 层防潮纸后方可加盖，封箱。

6.2.5 本标准规定使用的塑料薄膜应符合 GB/T 4456 的规定；软钢带应符合 GB/T 4173 的规定。

6.3 运输

6.3.1 装运产品的车厢、船舱应保持清洁、干燥、无污染物，严禁同活性化学物品及潮湿性材料同装在一个车厢(船舱)内运输。

6.3.2 产品在车站、码头中转时，应堆放在库房内。露天堆放时，必须用防雨、雪苫布盖好，同时下边要用木方等垫好，垫高不小于 100 mm。

6.4 贮存

6.4.1 需方收货时，应检查包装是否完好和产品有无丢失、损坏现象。

6.4.2 需方收到产品后，应及时进行核对，如发现与货单或装箱单不符时，应在 1 个月内向供方提出。

6.4.3 产品均应存放在干燥、清洁的库房内，室内不得有酸、碱等易挥发物或腐蚀性气体，并应注意产品相应技术标准中有关保存期限的规定。

6.5 质量证明书

每批网篮应附有质量证明书，注明：

a) 供方名称；

b) 产品名称；

c) 产品牌号、型号和规格；

d) 批号、批重和件数；

e) 所规定的各项分析检验结果及技术检验部门印记；

f) 本标准编号；

g) 包装日期。

7 订货单(或合同)要求

订购本标准所列产品的订货单(或合同)应包括下列内容：

a) 产品名称；

b) 牌号；

c) 状态；

d) 型号及规格，可附图加以说明；

e) 数量；

f) 本标准编号；

g) 其他。

中华人民共和国有色金属
行业标准
钛及钛合金网篮
YS/T 577—2006
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
网址 www.bzcbs.com
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销
*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2006年7月第一版 2006年7月第一次印刷
*
书号:155066·2-16976 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

YS/T 577-2006