

ICS 77.150.50
H 64

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 795—2012

YS/T 795—2012

高尔夫球头用钛及钛合金板材

Sheet of titanium and titanium alloy for golf head

中华人民共和国有色金属
行业标准
高尔夫球头用钛及钛合金板材
YS/T 795—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

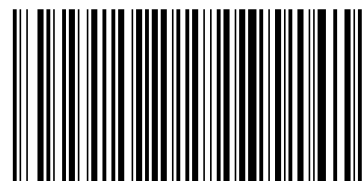
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2012年12月第一版 2012年12月第一次印刷

*

书号: 155066·2-24208 定价 16.00 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)68510107



YS/T 795-2012

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

6.2 包装、运输、贮存

产品的包装、运输和贮存按 GB/T 8180 的规定进行。

6.3 质量证明书

每批产品应附有质量证明书,其上注明:

- a) 供方名称;
- b) 产品名称;
- c) 产品牌号、规格和状态;
- d) 熔炼炉号、批号、批重和张数;
- e) 所规定的各项分析检验结果及质量检验部门印记;
- f) 本标准编号;
- g) 包装日期。

7 合同(或订货单)内容

订购本标准所列产品的合同(或订货单)应包括下列内容:

- a) 产品名称;
 - b) 牌号;
 - c) 状态;
 - d) 规格;
 - e) 重量或张数;
 - f) 本标准编号;
 - g) 增加本标准以外内容时的协商结果。
-

前 言

本标准是按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草的。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:宝钛集团有限公司、宝鸡钛业股份有限公司、湖南湘投金天钛金属有限公司、辽宁峰阁钛业集团有限公司。

本标准主要起草人:庞洪、冯军宁、董振建、马忠贤、文志刚、李献军、向午渊、覃静丽、张军。

表 6 (续)

牌号	板材厚度/mm	弯芯直径/mm	弯曲角/(°)
TC4	0.8~2.0	9T	105
	>2.0~5.3	10T	105
TA15	1.0~6.0	3T	30
TA18	0.8~5.3	3T	70
TB5	1.0~5.0	5T	105
TB6	2.0~5.0	5T	105
TC24	1.0~3.3	10T	105

注：T 为板材名义厚度。

3.7 外观质量

- 3.7.1 产品的表面应光洁。板材允许以碱酸洗、喷砂或砂光表面供货。
- 3.7.2 产品表面不允许有目视可见的裂纹、裂口、残留氧化皮、压折、疤痕、碱蚀、金属和非金属夹杂及其他冶金缺陷。
- 3.7.3 产品表面允许有深度不超出厚度允许偏差的压痕和轧辊印痕等表面缺陷。
- 3.7.4 产品表面局部缺陷允许用机械打磨的方法去除,打磨部位应抛光处理,且应保证板材的最小厚度。
- 3.7.5 TB5、TB6、TC24 允许有轻微的波浪形翘曲。
- 3.7.6 对外观质量有特殊要求时,由供需双方协商确定,并在合同中注明。

3.8 超声波检验

需方要求并在合同中注明时,板材应逐张进行超声波探伤检验,产品内部不允许有分层、气孔、夹杂等缺陷。检验方法和质量判定标准由双方协商确定。

4 试验方法

- 4.1 化学成分分析按 GB/T 4698 的规定进行。
- 4.2 尺寸允许偏差用相应精度的量具进行。厚度在距顶角不小于 100 mm 和距边部不小于 10 mm 处测量。
- 4.3 室温拉伸试验按 GB/T 228 的规定进行。选取 GB/T 228 中 P1 或 P2 试样。
- 4.4 洛氏硬度试验按 GB/T 230 的规定进行。
- 4.5 工艺性能试验按 GB/T 232 的规定进行,试样宽度为 15 mm。
- 4.6 外观质量用目视法检验。
- 4.7 超声波检验按供需双方认可的方法进行。

5 检验规则

5.1 检查和验收

- 5.1.1 产品应由供方进行检验,保证产品质量符合本标准及合同(或订货单)的规定,并填写质量证明书。

高尔夫球头用钛及钛合金板材

1 范围

本标准规定了高尔夫球头用钛及钛合金板材的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于高尔夫球头用钛及钛合金板材。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法
 GB/T 230(所有部分) 金属材料 洛氏硬度试验
 GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法
 GB/T 3620.1 钛及钛合金属牌号和化学成分
 GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差
 GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法
 GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、标志、运输和贮存

3 要求

3.1 牌号、状态、规格

产品的牌号、供应状态及规格见表 1。

表 1

牌号	供应状态	规格/mm		
		厚度	宽度	长度
TA4	退火态(M)	0.8~2.0	400~1 000	500~3 000
TC1		0.8~2.0		
TC2		0.8~2.0		
TC4		0.8~5.3		
TA15		1.0~6.0		
TA18		0.8~5.3		
TB5	固溶态(ST)	1.0~5.0	400~1 000	500~3 000
TB6		2.0~5.0		
TC24		1.0~3.3		