

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 577—××××
代替：YS/T 577-2006

钛及钛合金网篮

Titanium and titanium alloy baskets

(报批稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分:标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替YS/T 577-2006《钛及钛合金网篮》，与YS/T 577-2006相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了产品所涉及牌号(见4.1.1, 2006年版的3.1.1.1)；
- b) 更改了网板厚度的划分(见表4, 2006年版的表4)；
- e) 增加了化学成分的分析方法(见6.1, 2006年版的4.1)；
- f) 更改了“检验项目及取样”(见7.3, 2006年版的5.3)；
- g) 更改了标志、包装、运输、贮存及随行文件(见第8章, 2006年版的第6章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC243)提出并归口。

本文件起草单位：宝鸡钛业股份有限公司、宝钛集团有限公司、有色金属技术经济研究院有限责任公司。

本文件主要起草人：杨娟丽、牛蓉蓉、解晨、岳希星、马忠贤、文志刚、陈永辉、张江峰、冯军宁、胡志杰、马佳琨、冯永琦、高颀、贾栓孝

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2006年首次发布为YS/T 577-2006；
- 本次为第一次修订。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

钛及钛合金网篮

1 范围

本文件规定了钛及钛合金网篮的分类和标记、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随行文件和订货单内容。

本文件适用于各种用途的钛及钛合金网篮（以下简称网篮）。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分

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

YS/T 1262 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类和标记

4.1 产品分类

4.1.1 制作网篮所用材料的牌号为 TA1G、TA2G、TA3G、TA9、TA10、TC1。当需方要求并在订货单中注明时，允许供方使用 TA1G、TA2G、TA3G 的材料混合制作纯钛网篮。

4.1.2 材料的状态为退火态(M)或硬态(Y)。

4.1.3 产品的型式如图 1 所示。

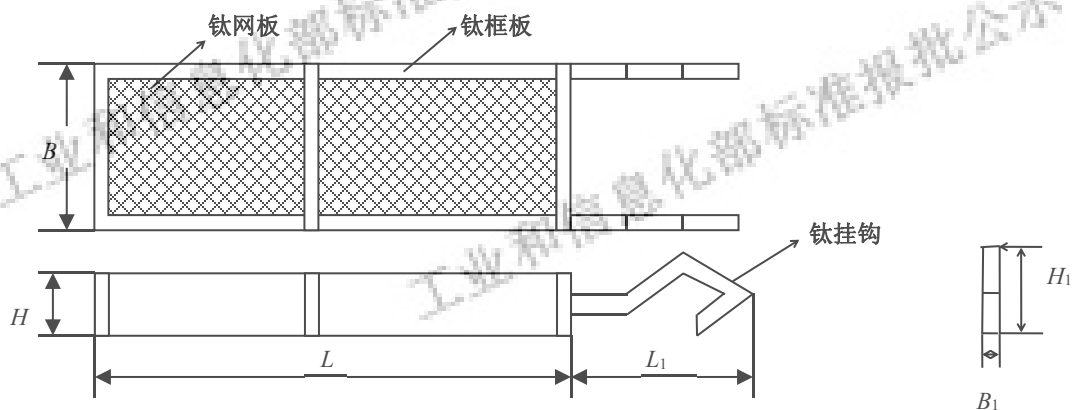


图 1 网篮的型式

4.1.4 产品的型号、规格见表 1。

4.1.5 制作方法:

- a) 网篮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。
b) 钛网板、框板、挂钩所用材料应一致,以避免造成的焊接问题。

4.2 产品标记

产品标记按产品名称、牌号、状态、型号、文件编号的顺序表示。标记示例如下:

示例:

用TA1G牌号制作的、状态为退火态、型号为TWLI-01符合本文件要求的网篮,标记为:

网篮 TA1G M TWLI-01 YS/T 577-xxxx

表1 产品的型号、规格

单位为毫米

型号	规格尺寸	挂钩尺寸	网眼尺寸	网板厚度
	长度(L)×宽度(B)×厚度(H)	截面(B ₁ ×H ₁)×长度(L ₁)	长节距(TB)×短节距(TL)	
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
TWLI-01	400×120×50	(20×2.5)×140	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-02	500×130×55	(25×3)×160	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-03	600×150×55	(25×3)×160	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-04	700×175×60	(25×3)×180	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-05	800×195×60	(30×3.5)×180	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-06	900×215×65	(30×3.5)×180	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-07	1000×250×65	(30×3.5)×180	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-08	400×120×50	(8×8)×140	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-09	500×130×55	(8×8)×160	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-10	600×150×55	(8×8)×160	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-11	700×175×60	(9×9)×180	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-12	800×195×60	(9×9)×180	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-13	900×215×65	(10×10)×200	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5
TWLI-14	1000×250×65	(10×10)×200	12.5×(4.5~6.5)	0.6~1.5

注1:经供需双方协商并在订货单中注明时,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)。

5 技术要求

5.1 化学成分

5.1.1 材料的化学成分应符合 GB/T 3620.1 的规定。

5.1.2 需方从成品上取样进行化学成分复验时，化学成分允许偏差应符合 GB/T 3620.2 的规定。

5.2 外形尺寸及其允许偏差

5.2.1 产品外形尺寸的允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2 外形尺寸及其允许偏差

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
700~1000	±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2规定的双方应协商并在订货单中注明。

5.2.2 挂钩伸出篮口长度 (L_1) 的允许偏差为 ±2mm。

5.2.3 网眼的尺寸允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3 网眼的尺寸允许偏差

单位为毫米

长节距 (TB)	长节距允许偏差	短节距 (TL)	短节距允许偏差	丝梗宽 (b)	丝梗宽允许偏差
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订货单中注明。

5.2.4 网板的尺寸允许偏差应符合表 4 的规定。

表 4 网板的尺寸允许偏差

单位为毫米

网板板厚	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	400~1200	+15	≤2000	+20
>0.8~1.1	±0.09		-0		-0
>1.1~1.5	±0.11				

5.2.5 产品应不扭曲变形，四角应成直角，各角离平台的距离应不大于 5 mm。网篮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°。

5.3 外观质量

5.3.1 产品不允许有脱焊，表面不允许有残留的酸、碱痕迹。

5.3.2 产品所用材料不允许有分层、起皮、夹杂等缺陷，所用网板不允许有断梗、丝梗不均，允许有轻微的毛刺等缺陷。

6 试验方法

6.1 化学成分

产品的化学成分按 GB/T 4698 或 YS/T 1262 进行检测，化学成分仲裁分析按 GB/T 4698 进

行检测。

6.2 外形尺寸及其允许偏差

产品的外形尺寸及其允许偏差用相应精度的量具进行测量。

6.3 外观质量

产品的外观质量用目视进行检查。

7 检验规则

7.1 检查和验收

7.1.1 产品应由供方或第三方进行检验，保证产品质量符合本文件及订货单的规定。

7.1.2 需方可对收到的产品按本文件的规定进行检验。如检验结果与本文件或订货单的规定不符时，应以书面形式向供方提出，由供需双方协商解决。属于外形尺寸、外观质量的异议，应在收到产品之日起一个月内提出；属于化学成分的异议，应在收到产品之日起三个月内提出。如需仲裁，应由供需双方在需方共同取样或协商解决。

7.2 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。

7.3 检验项目及取样

产品的检验项目及取样应符合表5的规定。

表5 检验项目及取样

检验项目	取样规定	技术要求的章条号	试验方法的章条号
化学成分 ^a	每批任取1份	5.1	6.1
外形尺寸及其允许偏差	逐件	5.2	6.2
外观质量	逐件	5.3	6.3

^a 氢含量在成品上取样分析，其余成分供方以铸锭的分析结果报出，需方复验均在成品上进行。

7.4 检验结果的判定

7.4.1 化学成分检验不合格时，判该批产品不合格。

7.4.2 外形尺寸及其允许偏差、外观质量检验不合格时，判该件产品不合格。

8 标志、包装、运输、贮存及随行文件

8.1 标志

8.1.1 产品标志

在检验合格的产品上应作如下标志（或贴标签）：

- a) 牌号；
- b) 规格；
- c) 状态；
- d) 批号；
- e) 本文件编号。

8.1.2 包装标志

产品的包装标志应符合 GB/T 8180 的规定。

8.2 包装、运输、贮存

产品的包装、运输、贮存应符合 GB/T 8180 的规定。

8.3 随行文件

每批产品应附有随行文件，其中除应包括供方信息、产品信息、本文件编号、出厂日期或包装日期外，还宜包括以下内容：

- a) 产品质量保证书，内容如下：
 - 产品的主要性能及技术参数；
 - 产品特点（包括制造工艺及原材料的特点）；
 - 对产品质量所负的责任；
 - 产品获得的质量认证及带供方技术监督部门检印的各项分析检验结果。
- b) 产品合格证，内容如下：
 - 检验项目及其结果或检验结论；
 - 批量或批号；
 - 检验日期；
 - 检验员签名或盖章。
- c) 产品质量控制过程中的检验报告及成品检验报告。
- d) 产品使用说明：正确搬运、使用、贮存方法等。
- e) 其他。

9 订货单内容

需方可根据自身的需要，在订购本文件所列产品的订货单内，列出如下内容：

- a) 产品名称；
 - b) 牌号；
 - c) 规格；
 - d) 状态；
 - e) 净重；
 - f) 本文件编号；
 - g) 其他。
-