**钛及钛合金铸锭国家标准**

**标准号：** GB/T26060-2010

    此标准适用于真空自耗电弧炉（VAR）、电子束冷床炉（EBCHM）生产的钛及钛合金原型铸锭和矩形扁锭。

合格品应符合以下要求

  1.铸锭的生产方式及熔次

铸锭的生产方式及熔次见下表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 牌号 | 生产方式 | 熔次 |
| GB/T 3620.1中所有牌号 | VAR，EBCHM+VAR | 不少于两次 |
| EBCHM | 一次 |

  2.化学成分

    （1）牌号及化学成分

    钛及钛合金铸锭的牌号和化学成分应符合GB/T 3620.1的规定。

    （2）化学成分允许偏差

    需方从钛锭上取样进行化学成分复验分析时，其成分允许偏差应符合GB/T 3620.2的规定。

  3.外形尺寸及允许偏差

    （1）铸锭的直径（厚度或宽度）允许偏差应符合下表的规定。

    单位为毫米



    （2）同一铸锭的最大直径（厚度或宽度）与最小直径（厚度或宽度）的差值应不大于其直径（厚度或宽度）允许偏差之半。

    （3）铸锭的长度及其允许偏差由供需双方协商确定，并在合同中注明。

    （4）铸锭头、尾两端棱角（扇锭应包括侧棱）应进行倒角处理，倒角半径应不小于20mm。

     （5）铸锭切斜应不大于30mm。