

UDC 669.295 : 669.295.5 : 621.74  
H 64



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6614—94

---

## 钛及钛合金铸件

Titanium and titanium alloy castings

1994-05-09发布

1994-12-01实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6614—94

## 钛及钛合金铸件

代替 GB 6614—86

Titanium and titanium alloy castings

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了工业纯钛、常用钛合金,以及耐蚀、高强钛合金铸件的分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于石墨加工型、石墨捣实型、金属型和熔模精铸型生产的钛及钛合金铸件。

### 2 引用标准

GB 228 金属拉伸试验方法

GB 231 金属布氏硬度试验方法

GB 3623 钛及钛合金丝

GB 4698 钛及钛合金化学分析方法

GB 5677 铸钢件射线照相及底片等级分类方法

GB 6397 金属拉伸试验试样

GB 6414 铸件尺寸公差

GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB 9443 铸钢件渗透探伤及缺陷显示痕迹的评级方法

GB/T 15073 铸造钛及钛合金牌号和化学成分

### 3 产品分类

#### 3.1 牌号、状态

产品的牌号和状态应符合表 1 的规定。

表 1

牌 号	供 应 状 态
ZTi1、ZTi2、ZTi3、 ZTiAl4、ZTiAl5Sn2.5、ZTiAl6Sn4.5Nb2Mo1.5 ZTiAl6V4、ZTiMo32	铸态(C)、 消除应力退火状态(M)、 热等静压状态(HIP)

#### 3.2 标记示例

用 ZTiAl4 合金铸造的消除应力退火状态的泵体:泵体 ZTiAl4M GB/T 6614—94。

### 4 技术要求

#### 4.1 材料

4.1.1 铸件所用的母合金锭应采用真空自耗电极电弧熔炼法进行熔炼。

国家技术监督局 1994-05-09 批准

1994-12-01 实施