

# 高强度TC4钛板,紧固件TC11,紧固件TC9,紧固件钛合金TC6棒材

产品名称	高强度TC4钛板,紧固件TC11,紧固件TC9,紧固件钛合金TC6棒材
公司名称	西安镍钛航空材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	陕西省西安市国家航空高技术产业基地蓝天路5号
联系电话	029-84513592 13669196827

## 产品详情

高强度TC4钛板，紧固件TC11，机加件钛合金TC9，紧固件钛合金TC6

钛金属有巨大钝化性能，在许多情况下与异种金属接触时，并不加快腐蚀，而可能加快异种金属的腐蚀。如在低浓度非氧化性的酸中，若将Pb、Sn、Cu或蒙乃尔合金与钛接触形成电偶时，这些材料腐蚀加快，而钛不受影响。\*\*\*、高强度、\*\*\*、重量轻等特点。

钛合金是以钛元素为基础加入其他元素组成的合金。钛有两种同质异晶体：钛是同素异构体，熔点为1668℃，在低于882℃时呈密排六方晶格结构，称为α-钛；在882℃以上呈体心立方晶格结构，称为β-钛。利用钛的上述两种结构的不同特点，添加适当的合金元素，使其相变温度及组分含量逐渐改变而得到不同组织的钛合金。

钛加工的物理现象：钛合金加工时的切削力只是略高于同等硬度的钢，但是加工钛合金的物理现象比加工钢要复杂得多，从而使钛合金加工面临巨大的困难。大多数的钛合金的热导率很低，只有钢的1/7，铝的1/16。因此，在切削钛合金过程中产生的热量不会迅速传递给工件或被切屑带走，而集聚在切削区域，所产生的温度可高达1000℃以上，使刀具的刃口迅速磨损、崩裂和生成积屑瘤，快速出现磨损的刀刃，又使切削区域产生更多的热量，进一步缩短刀具的寿命。切削过程中产生的高温同时破坏了钛合金零件的表面完整性，导致零件几何精度下降和出现严重减少其疲劳强度的加工硬化现象。

采购本店商品时请注明材料牌号、技术参数、使用环境、规格说明等以防给客户造成不必要的损失。

供应TC4钛棒 GR5钛棒各种规格加工定制 西安镍钛航空材料有限公司钛棒生产牌号； \*\*  
\*牌号：TA1、TA2、TA3、TA7、TA9、TA10、TC4、TC4ELI、TC6、TC9、TC10、TC11  
美标牌号：GR1、GR2、GR3、GR5、GR7、GR12钛棒制造工艺：热锻-热轧-  
车光（磨光）钛棒执行标准：\*\*\*：GB/2965-2007、GB/T13810、Q/BS5331-91美标：ASTM  
B348、ASTMF136、ASTM F67、AMS4928一、引用标准 228金属拉伸实验方法  
3620.1钛及钛合 号和化学成分 钛及钛合金加工产品化学成分及成分允许偏差 4698海绵钛，  
钛及钛合金化学分析方法二、技术要求1.钛及钛合金棒材的化学成分应符合GB/T3620.1，  
的规定，需反复验时，化学成分的允许偏差应符合GB/T 3620.2的规定。  
2.热加工棒材的直径或边长及其允许偏差应符合表一的规定。  
3.热加工后经车(磨)光棒材及冷轧，冷拔棒材的直径允许偏差应符合表二的规定。  
4.热加工后经车(磨)光棒材的不圆度应不大于其尺寸公差之半。 5.加工态棒材的不定尺长  
度为300-6000mm,退火状态棒材不定尺长度为300-2000mm，定尺或倍尺长度应在不定尺长  
度范围之内.定尺长度允许偏差为+20mm;倍尺长度还应计入棒材的切口量，每一切口量为5  
mm.定尺或倍尺长度应在合同中注明。