	<p style="text-align: center;">공단 표준규격</p> <p style="text-align: center;">압축단말 클램프(피복 케이블용)</p> <p style="text-align: center;">(Termination Clamp for Covered Cable/HSL)</p>	<p>KRSA-3055-R1</p> <p>제정 2013. 02. 01.</p> <p>개정</p> <p>확인 2016. 07. 13.</p>
---	--	--

1. 적용범위 및 규격

1.1 적용범위

이 규격은 고속철도 전차선로의 피복 케이블 단말 처리에 사용되는 피복 케이블용 압축 단말 클램프(이하 “클램프”라 한다)에 대하여 적용한다.

1.2 규격

클램프의 종류는 용도에 따라 표 1과 같이 구분한다.

[표 1] 클램프의 종류

종별	기 호	용 도	파괴하중(N)	부도
압축단말 클램프 (피복 케이블용)	TC-42	피복케이블(CuMg 65mm ²) 단말 처리용	43,230	부도 1
	TC-68	피복케이블(CuMg 116mm ²) 단말 처리용	68,500	부도 2

2. 인용 표준

본 규격은 붙임 1의 관련 규격을 인용한다.

3. 재료 및 형태

3.1 재료

3.1.1 클램프 본체의 재질은 KS D 5101(구리 및 구리합금 봉)에서 규정하는 C1100으로 한다.

3.1.2 클레비스의 재질은 표 2에서 규정하는 CuAl10Fe2에 따른다.

[표 2] 화학 조성

기호 (분류)	화학 조성(%)									
	Cu	Al	Fe	Ni	Mn	기타 성분 (최대값)				
						Mg	Zn	Si	Sn	Pb * ¹
CuAl 10Fe2	83.0~89.5	8.5~10.5	1.5~3.5	≤1.5	≤1.0	0.05	0.5	0.2	0.2	0.10

1. Pb * ¹: 용접을 이용하여 조립하도록 설계된 부품에 대하여 Pb≤0.03% 유지

3.2 형태

3.2.1 클램프의 형상, 치수는 부도에 의한다.

3.2.2 치수의 허용차는 도면에 명시된 것을 제외하고 표 3과 표4를 따른다.

[표 3] 동합금 주물의 치수 허용차

공칭 값 (mm)	허용차 (mm)
10 미만	± 0.75
10 ~ 16 미만	± 0.80
16 ~ 25 미만	± 0.85
25 ~ 40 미만	± 0.90
40 ~ 63 미만	± 1.00
63 ~ 100 미만	± 1.10
100 ~ 160 미만	± 1.25
160 ~ 250 미만	± 1.40
250 ~ 400 미만	± 1.60
400 ~ 630 미만	± 1.80
630 ~ 1000	± 2.00

주조 후 가공 작업이 수반되는 제품의 경우는 허용차는 표 4에 따른다.

[표 4] 가공된 제품에 대한 치수 허용차

공칭 값 (mm)	허용차 (mm)
3 ~ 6 미만	± 0.3
6 ~ 30 미만	± 0.5
30 ~ 120 미만	± 0.8
120 ~ 315 미만	± 1.2
315 ~ 1000	± 2.0

3.2.3 날카로운 모서리는 없어야 한다.

3.3 제조 및 가공

3.3.1 클램프는 유해한 흠 또는 갈라짐 등이 없어야 하며, 끝손질을 잘하여야 한다.

3.3.2 동합금 클레비스는 금속 주형 또는 로스트왁스(Lost-Wax)법으로 주조하여야 한다.

3.3.3 클램프와 클레비스는 조립 후 압축을 한다.

3.4 성능 및 겉모양

3.4.1 성능

- 1) 클램프 재질 시험편의 기계적 특성은 KS D 5101에 따른다.
- 2) 클레비스 재질 시험편의 기계적 특성은 표 5를 만족하여야 한다.

[표 5] 기계적 특성

인장 강도 (N/mm ²)	항복강도 (N/mm ²)	연신율 (%)	브리넬 경도 (HB)
600 이상	250 이상	20 이상	130 이상

- 3) 클램프의 파괴 하중은 표 1을 만족하여야 한다.

3.4.3 겉모양

클램프의 표면은 매끈하고, 사용상 유해한 흠 등의 결함이 없어야 한다.

4. 검사 및 시험

4.1 검사

4.1.1 검사의 분류

- 1) 겉모양 검사
- 2) 치수검사
- 3) 구조검사

검사용 시편의 발취는 임의로 추출되며 수량은 표 6에 따른다.

[표 6] 검사용 시료 발취 수량

제품수량	시료 발취 수량	합	부
1 ~ 25	2	0	1
26 ~ 50	3	0	1
51 ~ 90	5	0	1
91 ~ 150	8	0	1
151 ~ 280	13	0	1
281 ~ 500	20	1	2
501 ~ 1200	32	1	2
1201 ~ 3200	50	2	3
3201 ~ 10000	80	3	4

4.2 시험

4.2.1 시험의 분류

- 1) 재질시험
- 2) 방사선 투과 시험
- 3) 침투 탐상 시험
- 4) 파괴하중시험

시험용 시편의 발취는 임의로 추출되며 수량은 표 7에 따른다.

[표 7] 시험용 시료 발취 수량

제품 수량	시료 발취 수량	합	부
1 ~ 50	1	0	1
51 ~ 150	2	0	1
151 ~ 500	3	0	1
501 ~ 1200	4	0	1
1201 이상	5	0	1

4.2.2 시험 방법

- 1) 재질시험

동일 재질의 시험편의 수량은 1개로 한다.

- 가) 화학성분 분석 시험

화학성분은 3.1항 재료를 만족하여야 한다.

나) 인장 강도 시험

재료 시험은 KS B 0802(금속 재료 인장 시험 방법)에 따라 실시한다.

다) 브리넬 경도 시험

KS B 0805(브리넬 경도 시험 방법)에 따른다.

2) 방사선 투과 시험

KS D 0227(주강품의 방사선 투과 시험 방법) 및 ASTM E 1742(2001) Standard Practice for Radiographic Examination에 따라 실시하며, KS D 0227의 3류 이상 또는 AMS STD 2175(주물류 분류법과 검사)의 Grade.C 이상이어야 한다.

3) 침투 탐상 검사

형광 침투 탐상 시험은 KS B 0816(침투 탐상 시험 방법 및 지시 모양의 분류) 및 ASTM E 1417 (Practice for Liquid Penetrant Testing)에 따라 실시하며, AMS STD 2175(주물류 분류법과 검사)의 Grade.C 이상이어야 한다.

4) 파괴 하중 시험

금구를 실사용상태 또는 유사상태로 취부한 후 하중을 인가하여 표 1의 파괴 하중 값에서 파괴가 일어나지 않아야 한다.

4.2.3 결점 및 불량 분류

- 1) 재질 시험은 동일 로트에 대하여 시료를 별도 시편 또는 완제품에서 추출 시험한다.
- 2) 각 시험(검사)의 해당 시료 발췌 계획에 있는 시료 수량만큼 시험한 결과, 불량품의 수량이 해당 표의 “합” 에서 명시한 수량 이하가 될 때 해당로트를 승인하고 “부” 에 명시한 수량 이상이 되면 해당 로트를 불합격 처리한다.

4.3 시험(검사) 방식과 수준

4.3.1 시험(검사) 방식

시험(검사)은 인정 시험과 검수 시험으로 구별하여 다음에 의하여 시행한다.

1) 인정 시험

제품의 초기 개발 및 제품에 영향을 줄 수 있는 설계 또는 재료의 변경 시 해당 항목에 대하여 시행하고, 국가 공인 시험 기관에서 발행한 시험 성적서를 제출하여야 한다. 시료의 수량은 항목당 3개로 하며, 재질시험은 4.2.2의 1)항에 따른다.

2) 검수 시험

인정 시험에 합격한 규격의 제품에 한하여 제품의 제작이 완료되어 주문자에게 인수도되는 단계에서 실시한다.

4.3.2 시험(검사) 수준

인정 시험과 검수 시험에서 시행하는 시험(검사) 항목은 표 8과 같다.

[표 8] 시험(검사) 항목

No	시험(검사) 명	인정시험	검수시험	비고
1	겉모양, 치수, 구조	○	○	
2	재질 시험	○	○	검수 시험은 mill sheets 대체
3	방사선 투과 시험	○		주물품만 해당
4	침투 탐상 시험	○		
5	파괴 하중 시험	○	○	

4.3.3 합격 품질 수준

[표 9] 시험(검사) 기준

No	시험(검사) 명		합격 품질 수준
1	겉모양, 치수, 구조		3항 및 4항을 만족해야 한다.
2	재질 시험	화학 성분 분석 시험	3.1항의 재료를 만족해야 한다.
		인장 강도 시험	3.4.1항을 만족해야 한다.
		브리넬 경도 시험	(브리넬 경도시험은 클레비스에 한함)
3	방사선 투과 시험		4.2.2의 2)항을 만족해야 한다.
4	침투 탐상 시험		4.2.2의 3)항을 만족해야 한다.
5	파괴 하중 시험		4.2.2의 4)항을 만족해야 한다.

5. 표시 및 포장

5.1 표시

5.1.1 내부 표시

제품의 사용상 지장이 없는 곳에 지워지지 않는 방법으로 품명(또는 제품 기호나 도번), 제조년 월, 제작자명(또는 제작자 약호)를 표시하여야 한다.

5.1.2 외부 표시

외부 포장 표면의 적당한 곳에 품명(또는 제품 기호나 도번), 제조년 월 및 제작자명(또는 제작자 약호)를 표시하여야 하며, 기타 필요한 추가 사항은 인수·인도 당사자 간의 별도 협정에 따른다.

5.2 포장

포장 방법 및 세부 사항은 인수·인도 당사자 간의 협정에 따르되 KS T 1002(수송 포장
계열치수)에 준한다.

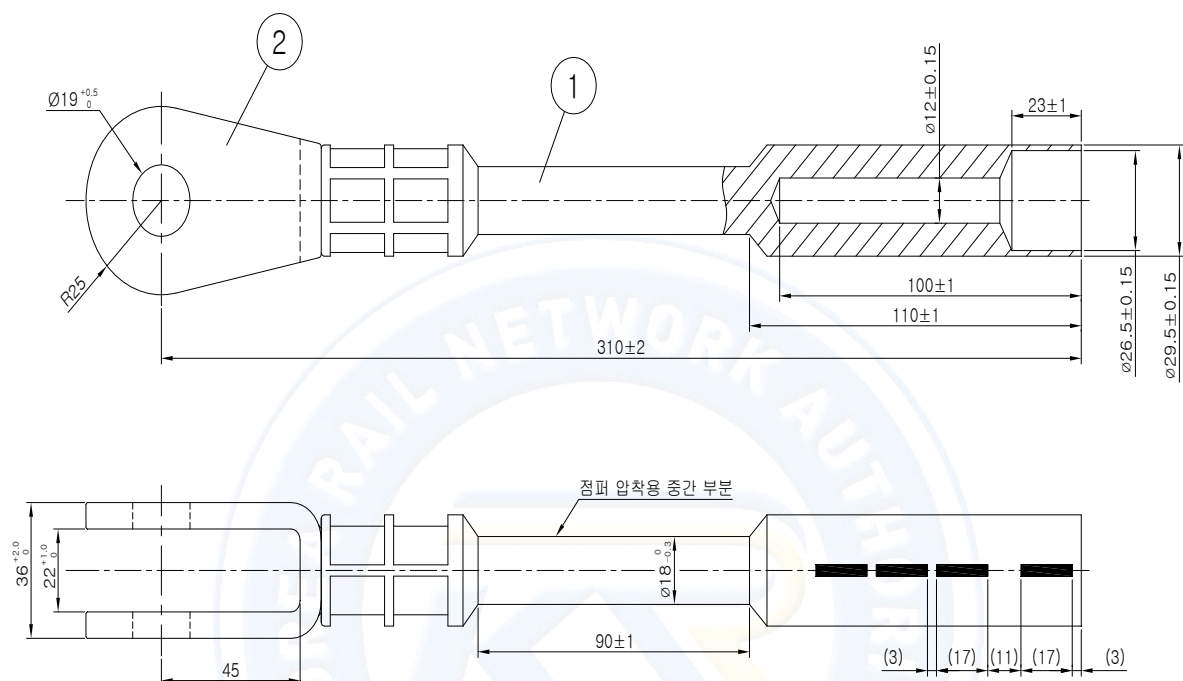


[붙임 1]

인용 표준

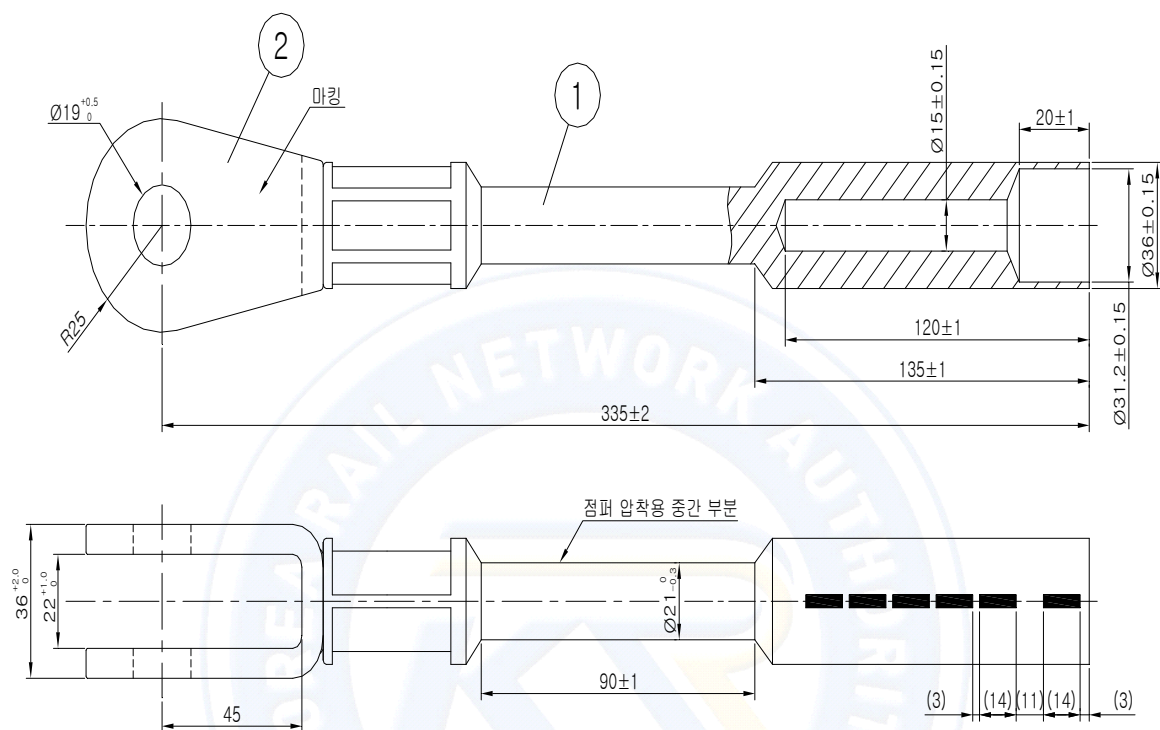
KS B 0801	금속 재료 인장 시험편
KS B 0802	금속 재료 인장 시험 방법
KS B 0805	브리넬 경도 시험 방법
KS B 0816	침투 탐상 시험 방법 및 침투 지시 모양의 분류
KS D 0227	주강품의 방사선 투과 시험 방법
KS D 5101	구리 및 구리합금 봉
ASTM E 1417	Practice for Liquid Penetrant Testing
ASTM E 1742(2001)	Standard Practice for Radiographic Examination
AMS STD 2175	주물류 분류법과 검사
KS T 1002	수송 포장 계열치수
NF EN 1982	Copper and copper alloys Ingots and castings (동과 동합금제 지금 및 주물)

<부도 1>



2	클레비스	TC-42	CuAl 10Fe2	1	A09D01
1	압축단말 클램프		C1100		
번호	품명/종별	기호	재 질	수량	참조도면번호

<부도 2>



2	클레비스	TC-68	CuAl 10Fe2	1	A09D01-TC68
1	압축단말 클램프		C1100		
번호	품명/종별	기호	재 질	수량	참조도면번호