	<p>공단표준규격서</p> <p>파이프 캡(Φ49-4.5용)</p> <p>(End cap for 49-4.5 tube /HSL)</p>	<p>KRSA-3099-R1</p> <p>제정 2014. 12. 26.</p> <p>개정 2016. 02. 22.</p> <p>확인 . . .</p>
---	--	--

1. 적용범위 및 분류

1.1 적용 범위

이 규격서는 고속철도 가공 전차선로에서 가동 브래킷 조립 시 파이프 상부에 마감용으로 사용되는 파이프 캡(이하 캡이라 한다)에 대하여 적용한다.

1.2 분류

파이프 캡의 종류는 용도에 따라 표 1과 같이 분류한다.

[표 1]

품명	부품 번호	용도	해당 도면
파이프 캡(파이프 Φ49-4.5용)	A04D27	파이프 상부 마감용	부도 1

※ 파이프 캡의 호칭은 품명, 부품번호로 표시한다.

(예) 파이프 캡(파이프 Φ49-4.5용), A04D27

2. 적용 자료

KRS PW 0062 고속 전차선로 자재용 알루미늄 및 알루미늄 합금 주조품-기술적 인수 인도 조건

KS D 6008 알루미늄 합금 주물

EN 1780 Aluminium and aluminium alloys

3. 필요 조건

3.1 재료

재료는 KRS PW 0062 3.1 또는 KS D 6008에 따른 AC 3A, 또는 EN 1780에 따른 AC-AISI12(Fe) KT1로 한다.

3.2 형태

- 1) 캡의 형상, 치수는 부도에 의한다.
- 2) 치수의 허용차는 도면에 명시된 것을 제외하고 KRS PW 0062 3.2에 명시된 치수 허용오차 이내로 한다.
- 3) 날카로운 모서리나 가장자리가 없도록 가공 처리되어야 한다.

3.3 제조 및 가공

캡은 KRS PW 0062 3.3에 따라 제작하되, 유해한 흠 또는 갈라짐 등이 없어야 하며 끝손질을 잘하여야 한다.

3.4 성능 및 겉모양

KRS PW 0062 3.4에 명시된 성능을 만족하여야 한다.

4. 검사 및 시험

4.1 검사

4.1.1 검사의 분류

KRS PW 0062 4.1.1 따른다.

4.2 시험

4.2.1 시험의 분류

KRS PW 0062 4.2.1에 따른다.

4.2.2 시험 방법

KRS PW 0062 4.2.2에 따른다.

4.2.3 결점 및 불량 분류

KRS PW 0062 4.2.3에 따른다.

4.3 검사 방식과 수준

- 1) 겉모양 검사 : 3.4를 만족하여야 한다.
- 2) 치수 검사 및 구조 검사 : 부도에 적합하고 3.2와 3.4를 만족하여야 한다.
- 3) 나머지는 KRS PW 0062 4.3.1에 따른다.

4.3.2 검사 수준

KRS PW 0062 4.3.2에 따른다.

4.3.3 합격 품질 수준

3. 및 4.에 적합할 때 합격으로 한다.

5. 표시 및 포장

5.1 표시

5.1.1 내부 표시

제품의 사용상 지장이 없는 곳에 쉽게 지워지지 않는 방법으로 품명, 제작년 월, 제작자와 공급자명 또는 그 약호를 표시하여야 한다.

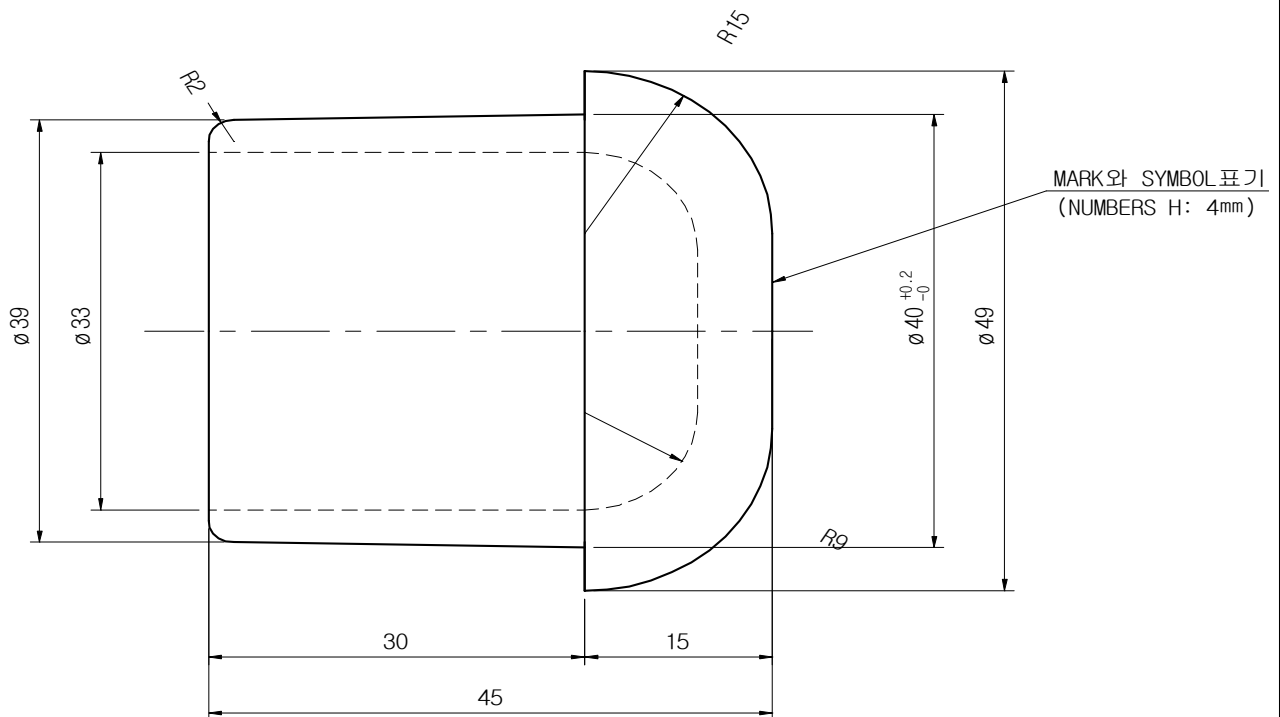
5.1.2 외부 표시

외부 포장 표면의 적당한 곳에 품명, 제조년 월, 제작자와 공급자명, 수량을 표시하여야 하며, 기타 필요한 추가사항은 인수·인도 당사자 간의 협정에 따라 별도 정할 수 있다.

5.2 포장

수송, 현장에서의 적재 및 하역 중 발생할 수 있는 손상을 막기 위하여, 조심스럽게 정리하여 포장한다. 포장방법 및 세부사항은 인수·인도 당사자간의 협정에 따른다.

< 부도 1 > 파이프 캡(ø49-4.5용)



NOTE : 1. 결합 반경 R=0.5mm

항목 Item	품명 / 종별기호 Description	품질, 형상, 치수 Technical Specification	재질 Material Specification	수량 Quantity	중량 Unit Mass(kg)	도면 번호 WBS Drawing Number	적용 KRS 규격 Standard Number
	파이프 캡(ø49-4.5용)	파이프 ø49-4.5용	AC3A		0.069	A04D27	PW 0062