

| | | |
|---|--|--|
|  | <p>공단 표준규격 소켓클레비스 (Socket Clevis With Locking Device Fitted)</p> | <p>KRSA-3036-R3 제정 2013. 02. 01. 개정 2015. 04. 21. 개정 2019. 12. 27. 확인 2018. 07. 13.</p> |
|---|--|--|

1. 적용 범위 및 분류

1.1 적용 범위

이 규격은 고속철도 등 전기철도 전차선로에서 애자 연결부품으로 사용되는 소켓클레비스에 대하여 적용한다.

1.2 규격

[표1] 소켓클레비스의 종류

| 종별 | 기 호 | 소켓 규격 | 용 도 | 파괴하중(N) | 부도 |
|--------|------|--------|---------|---------|-----|
| 소켓클레비스 | SC-3 | IEC 16 | 애자연결부품용 | 30,000 | 부도1 |

2. 인용 규격

본 규격은 붙임 1의 관련 규격을 인용한다.

3. 재료 및 형태

3.1 재료

3.1.1 소켓클레비스의 재료는 SPS-KFCA-D4302-5016(구상 흑연 주철품)에서 규정하는 GCD450-10 또는 동등 이상의 재료를 사용 한다.

3.1.2 소켓편의 재료는 KS D 3698(냉간 압연 스테인리스 강판 및 강대)에서 규정하는 STS304로 한다.

3.1.3 아연도금에 사용되는 아연은 KS D 2351(아연잉곳)에서 규정하는 4종 이상으로 한다.

3.2 형태

3.2.1 소켓클레비스의 형상 및 치수는 부도에 의한다.

3.2.2 치수의 허용차는 도면에 명시된 것을 제외하고 표 2에 따른다.

3.2.3 볼 소켓 연결부의 형상과 치수는 KS C IEC 60120(연용 애자의 볼소켓 연결부 치수)에 따른다.

3.2.4 소켓핀의 규격은 KS C IEC 60372(연용애자단의 볼-소켓연결부 채정장치 : 치수 및 시험)에 따른다.

[표 2] 허용차

| 공칭 값(mm) | 허용차(mm) |
|--------------|---------|
| 31 미만 | ± 0.8 |
| 31 ~ 51 미만 | ± 1.0 |
| 51 ~ 81 미만 | ± 1.2 |
| 81 ~ 121 미만 | ± 1.3 |
| 121 ~ 181 미만 | ± 1.6 |
| 181 ~ 251 미만 | ± 1.8 |
| 251 ~ 315 | ± 2.0 |

3.2.5 날카로운 모서리는 없어야 한다.

3.3 제조 및 가공

3.3.1 소켓클레비스는 유해한 흠 또는 갈라짐 등이 없어야 하며 끝손질을 잘 하여야 한다.

3.3.2 금구는 KS D 8308(용융아연도금) 및 SPS-KOSA0053-D9521-5118(용융 아연 도금 작업 표준)에 의거 전면 고르게 용융아연도금을 하여야 한다.

3.4 성능 및 겉모양

3.4.1 성능

- 1) 소켓클레비스 재질의 기계적 특성은 SPS-KFCA-D4302-5016(구상 흑연 주철품)에 따른다.
- 2) 파괴 하중 시험은 표 1을 만족하여야 한다.

- 3) 소켓클레비스는 600g/m^2 ($84\ \mu\text{m}$) 이상의 용융아연도금을 시행한다.
- 4) 소켓클레비스는 소켓부와 연결 제품 간 조립 시 이상이 없어야 한다.

3.4.2 겉모양

소켓클레비스는 표면이 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
- 4) 무게검사
- 5) 조립검사

검사용 시편의 발채는 임의로 추출되며 수량은 표 3에 따른다.

[표 3] 검사용 시료 발채 수량

| 제품수량 | 시료 발채 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) 재질 시험
- 2) 자분 탐상 시험
- 3) 흑연 구상화율 판정 시험
- 4) 파괴 하중 시험

5) 용융 아연 도금 시험

시험용 시료의 발취는 임의로 추출되며 수량은 표 4에 따른다.

[표 4] 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) 재질 시험

가) 화학 성분 분석 시험

재료에 따라 KRS PW 0063(고속 전차선로 자재용 구상 흑연 주철품) 및 KS D 3698 (냉간 압연 스테인리스 강판 및 강대)에 따른다.

나) 인장 강도 시험

재료에 따라 KRS PW 0063(고속 전차선로 자재용 구상 흑연 주철품) 및 KS D 3698 (냉간 압연 스테인리스 강판 및 강대)에 따른다.

다) 브리넬 경도 시험

KS B 0805(금속 재료의 브리넬 경도 시험 방법)에 따른다.

2) 자분 탐상 시험

자분 탐상 시험은 KS D 0213(철강 재료의 자분 탐상 시험 방법 및 자분 모양의 분류) 또는 ASTM E 1444 (Practice for Magnetic Particle Testing)에 따라 실시하여 AMS STD 2175(주물류 분류법과 검사)의 Grade.C 이상이어야 한다.

3) 흑연 구상화율 판정 시험

시험방법은 SPS-KFCA-D4302-5016(구상 흑연 주철품)에 따라 시험하고 판정은 7항에 규정된 흑연 구상화율에 따른다.

4) 파괴 하중 시험

소켓클레비스를 실사용상태 또는 유사상태로 취부한 후 하중을 인가하여 표1의 값에서 파괴가 일어나지 않아야 한다.

5) 용융아연도금 시험

아연도금은 KS D 0201(용융아연도금 시험 방법)에서 규정한 부착량시험과 황산구리 시험을 행하며, 도금부착량은 도금 두께 측정기로 확인하여야 한다. 황산구리시험 방법에 의하여 시험할 때는 종지점에 달하는 횟수가 5회 이하로 되어서는 안 된다.

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 발취 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.
- 3) 겉모양, 치수, 구조, 무게 및 조립 검사는 불합격품이 발생한 로트에 대하여 전수 검사하여 선별한다.

4.3 시험(검사) 방식과 수준

4.3.1 시험(검사) 방식

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

1) 형식시험

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 항목 당 3개로 하며 재질시험은 4.2.2의 1)항에 따른다.

2) 검수 시험

형식시험에 합격한 규격의 제품에 한하여 제품의 제작이 완료되어 주문자에게 인수·인도되는 단계에서 실시하며, 시험방법은 자체시험으로 한다. 단, 자체시험 불가 시 검사자가 채취한 시료에 대한 시험성적서(국가공인시험기관 발행)를 제출하여야 한다.

4.3.2 검사 수준

형식시험과 검수 시험에서 시행하는 시험(검사) 항목은 표 5와 같다.

[표 5] 시험(검사) 항목

| No | 시험(검사) 명 | | 형식시험 | 검수시험 | 비고 |
|----|-----------------|-------------|------|------|---------|
| 1 | 겉모양, 치수, 구조, 조립 | | ○ | ○ | |
| 2 | 무게 검사 | | ○ | ○ | |
| 3 | 재질 시험 | 화학 성분 분석 시험 | ○ | ○ | 별도 시편으로 |
| | | 인장 강도 시험 | | | 별도 시편으로 |
| | | 브리넬 경도 시험 | | | 별도 시편으로 |
| 4 | 자분 탐상 시험 | | ○ | | |
| 5 | 흑연 구상화율 판정 시험 | | ○ | | |
| 6 | 파괴 하중 시험 | | ○ | ○ | |
| 7 | 용융아연도금 시험 | | ○ | ○ | |

4.3.3 합격 품질 수준

[표 6] 시험(검사) 기준

| No | 시험(검사) 명 | | 합격 품질 수준 |
|----|-------------------|-------------|--------------------------|
| 1 | 겉모양, 치수, 구조,조립 검사 | | 3항 및 4항을 만족해야 한다. |
| 2 | 무게 검사 | | 도면에 명기된 중량의 $\pm 5\%$ 이내 |
| 3 | 재질 시험 | 화학 성분 분석 시험 | 3.1.1항의 적용 재료를 만족해야 한다. |
| | | 인장 강도 시험 | |
| | | 브리넬 경도 시험 | |
| 4 | 자분 탐상 시험 | | 4.2.2의 2)항을 만족해야 한다. |
| 5 | 흑연 구상화율 판정 시험 | | 4.2.2의 3)항을 만족해야 한다. |
| 6 | 파괴 하중 시험 | | 4.2.2의 4)항을 만족해야 한다. |
| 7 | 용융아연도금 시험 | | 4.2.2의 5)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 계열 치수)에 준한다.

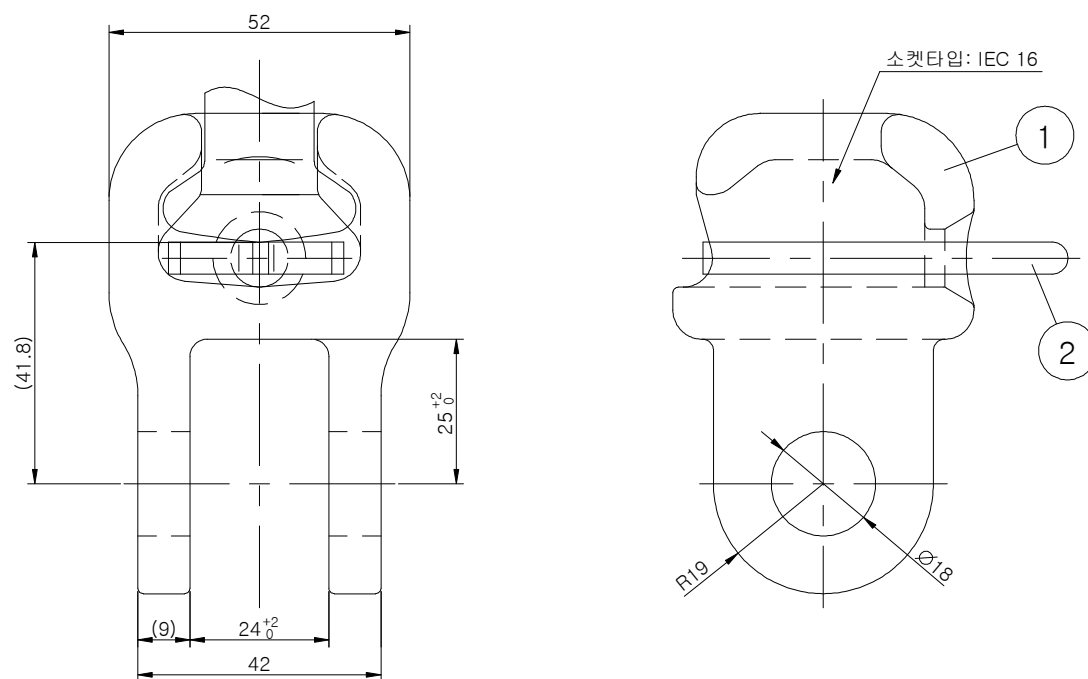


[붙임 1]

인용 규격

| | |
|-------------------------|---|
| KS B 0801 | 금속 재료 인장 시험편 |
| KS B 0802 | 금속 재료 인장 시험 방법 |
| KS B 0805 | 금속 재료의 브리넬 경도 시험 방법 |
| KS C IEC 60120 | 연용 애자의 볼소켓 연결부 치수 |
| KS C IEC 60372 | 연용애자단의 볼-소켓연결부 채정장치 : 치수 및 시험 |
| KS D 0201 | 용융아연도금 시험방법 |
| KS D 0213 | 철강재료의 자분탐상시험방법 |
| KS D 2351 | 아연 잉곳 |
| KS D 8308 | 용융아연도금 |
| KS D 9521 | 용융아연도금 작업 표준 |
| KRS PW 0063 | 고속 전차선로 자재용 구상 흑연 주철품 |
| KS T 1002 | 수송 포장 계열 치수 |
| SPS-KFCA-D4302-5016 | 구상 흑연 주철품 |
| SPS-KOSA0053-D9521-5118 | 용융 아연 도금 작업 표준 |
| AMS STD 2175 | Castings, Classification and Inspection of(주물류 분류법과 검사) |
| ASTM E 1444 | Practice for Magnetic Particle Testing(자분탐상시험 실시 방법) |

<부도 1>



| | | | | | | |
|----|-------------|------|-----------|----|--------|--------|
| 2 | 소켓핀(IEC 16) | SC-3 | STS304 | 1 | 0.51 | A03D17 |
| 1 | 소켓클레비스 | | GCD450-10 | 1 | | |
| 번호 | 품명 / 종별 | 기호 | 재질 | 수량 | 중량(kg) | 참조도면번호 |