

### 1. 적용범위 및 분류

#### 1.1 적용 범위

이 규격은 가공 전차선로의 활차식 자동장력조정장치에 사용하는 장력조정용 철추(이하 “철추”라 한다)에 대하여 적용한다.

#### 1.2 분류

철추는 표1과 같이 분류한다.

표 1

종 별	치 수(mm)	중 량(kg)	비 고
1호	200×380×19t	10.78	
2호	400×500×19t	28.89	
3호	400×500×19t	29.93	

※ 호칭은 품명, 종별로 표시한다.

(예) 장력조정장치 철추 1호

### 2. 적용 자료

한국산업규격(KS)

### 3. 필요 조건

#### 3.1 재료

철추의 제작에 사용되는 재료는 부도에 의하며 아연도금에 사용하는 아연은 KSD 2351(아연지금)의 2종으로 하여야 한다.

## 3.2 형태

철추의 형상 및 치수는 부도에 의하여 제작하되 치수의 허용차는  $\pm 2\text{mm}$ 로 한다.

## 3.3 제조 및 가공

3.3.1 철추의 제작에 사용되는 강판은 표면에 흠, 갈라짐, 녹 등 불완전한 결점 없이 품질이 균일하여야 한다.

3.3.2 유도환은 동일 두께의 강판으로 정밀히 가공하여 철추의 정확한 위치에 용접하여야 하며, 용접부의 용접면은 용접에 앞서 불순물을 깨끗이 제거한 후 시행하여야 한다.

3.3.3 용접 완료 후에는 스패터(splatter) 및 슬래그(slag) 등을 완전히 제거하여 도금에 지장이 없도록 하여야 한다.

### 3.3.4 도금

철추는 가공 및 용접 후 끝손질을 잘하여 KSD 8308(용융아연도금) 및 KSD 9521(용융아연도금 작업표준)에 의거 전부분을 고르게 아연도금 하여야 한다.

## 3.4 성능 및 겉모양

3.4.1 철추의 중량은 표1에 적합하여야 하며, 오차는  $\pm 3\%$ 를 초과할 수 없다.

3.4.2 철추의 겉모양은 부도에 의하고 중앙부 흠은 정확한 위치에 가공하여 중추봉의 삽입이 용이하여야 한다.

3.4.3 유도환은 위치가 정확하고 좌우 또는 상하로 비틀리거나 굽힘이 없어야 하고 환은 완전한 원형을 유지하여야 한다.

## 4. 검사와 시험 및 품질보장

### 4.1 검사

#### 4.1.1 검사의 분류

- 1) 겉모양검사
- 2) 치수검사
- 3) 중량검사

## 4.2 시험

### 4.2.1 시험의 분류

용융아연도금시험

### 4.2.2 시험방법

용융아연도금시험 : KSD 0201(용융아연도금 시험방법)에 의한다.

### 4.2.3 결점 및 불량분류

시험은 1회 계약분의 각종에 대하여 1개씩 시료를 추출하여 시험하고, 불량품이 발생하면 전량 불합격으로 한다.

## 4.3 검사방법과 수준

### 4.3.1 검사방법

- 1) 결모양검사 : 3.4항을 만족하여야 한다.
- 2) 치수 및 중량검사 : 부도 및 표1에 적합하여야 한다.

### 4.3.2 검사수준

- 1) 결모양검사는 제품전량에 대하여 검사한다.
- 2) 치수 및 중량검사는 1회 계약분의 각종에 대하여 각종별로 3%씩 추출 검사하여 미달되면 전량불합격으로 한다.

### 4.3.3 합격품질수준

상기 각항을 만족하는 제품에 한하여 합격으로 한다.

## 5. 포장 및 표시

### 5.1 포장

운반 및 적재시 손상되지 않는 구조로써 KS A 1002 (수송 포장 계열 치수)에 적합하도록 포장하여야 한다.

### 5.2 표시

철추에는 종별, 중량, 제작사명 또는 약호 및 제작년도, 철도공사 휘장을 철추 상부면에 각인하여야 한다.