	<p style="text-align: center;">공단 표준규격</p> <p style="text-align: center;">가동 브래킷 설치용 사각 파이프</p> <p style="text-align: center;">(Square tube /HSL)</p>	<p style="text-align: center;">KRSA-3080-R3</p> <p>제정 2014.12.26.</p> <p>개정 2023.11.27.</p> <p>확인 2024.07.02.</p>
---	--	--

1. 적용 목적 및 분류

1.1 적용 목적

이 규격서는 고속철도 가공 전차선로에서 가동 브래킷을 설치하는데 사용되는 사각 파이프 (이하 파이프라 한다)에 대하여 적용한다.

1.2 분류

가동 브래킷 설치용 사각 파이프의 종류는 표 1과 같이 분류한다.

[표 1]

품명	종별	부품 번호	용도	해당 도면
사각 파이프	28-4mm	E04D02	가동브래킷 설치 자재	부도 1

※ 가동 브래킷 설치용 사각 파이프의 호칭은 품명, 종별, 부품 번호로 표시한다.

(예) 가동 브래킷 설치용 사각 파이프, 28-4mm, E04D02

2. 인용표준

KS D 0201 용융 아연 도금 시험방법

KS D 2351 아연 잉곳

KS D 3517 기계 구조용 탄소 강관

KS D 3566 일반 구조용 탄소 강관

KS D 3568 일반 구조용 각형 강관

KS D 8308 용융 아연 도금

KRS PW 0058 고속 전차선로 자재용 용융 아연 도금-기술적 인수·인도 조건

KRS PW 0059 고속전차선로 강재용 아연도금 탄소강관

SPS-KOSA0053-D9521-5118 용융 아연 도금 작업 표준

3. 필요 조건

3.1 재료

재료는 KRS PW 0059 3.1에 따른 STKM 13C 또는 SGT 275 또는 KS D 3568의 SRT275으로 한다.

3.2 형태

- (1) 파이프의 형상, 치수는 부도에 의한다.
- (2) 치수의 허용차는 도면에 명시된 것을 제외하고 KRS PW 0059 3.2에 명시된 치수 허용오차 이내로 한다.
- (3) 날카로운 모서리나 가장자리가 없도록 가공 처리되어야 한다.

3.3 제조 및 가공

- (1) 파이프는 KS D 8308 및 SPS-KOSA0053-D9521-5118에 따른다.

3.4 성능 및 겉모양

- (1) KS D 8308 및 SPS-KOSA0053-D9521-5118에 명시된 성능을 만족하여야 한다. 이를 인용하면 다음과 같다.

[표 2]

강종기호(등급)	인장 강도 (N/mm ²)	비 고
STKM 13C (KS D 3517)	510 이상	Tu52b 동등이상
SGT275 (KS D 3566)	400 이상	Ts34-1 동등이상
SRT275 (KS D 3568)	400 이상	—

- (2) 용융아연도금은 KS D 8308에 명시된 성능을 만족하여야 한다.

4. 검사 및 시험

4.1 검사

KS D 8308 및 KS D 9521에 따른다.

4.2 시험

4.2.1 시험의 분류

KS D 8308 및 SPS-KOSA0053-D9521-5118에 따른다.

4.2.2 시험 방법

KS D 8308 및 SPS-KOSA0053-D9521-5118에 따른다.

4.2.3 결점 및 불량 분류

KS D 8308 및 SPS-KOSA0053-D9521-5118에 따른다.

4.3 검사 방식과 수준

4.3.1 검사 방식

- (1) 겉모양 검사 : 3.4를 만족시켜야 한다.
- (2) 치수 검사 및 구조 검사 : 부도에 적합하고 3.2와 3.4를 만족하여야 한다.
- (3) 나머지는 KS D 8308 및 SPS-KOSA0053-D9521-5118에 따른다.

4.3.2 검사 수준

겉모양 검사 및 형태(구조), 치수 검사를 포함하여 모든 검사(시험)에 대하여 KS D 8308 및 SPS-KOSA0053-D9521-5118의 검사 수준에 따른다. 단, 화학성분시험의 검수시험은 Mill Sheet로 대체할 수 있다.

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, 제작자명 또는 그 약호를 표시하여야 한다.

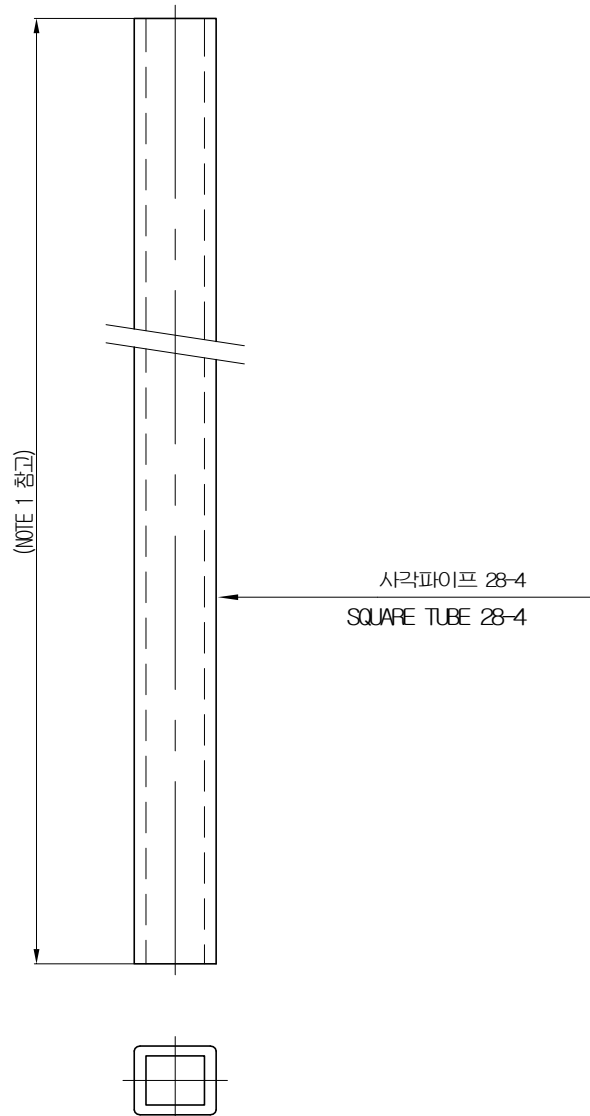
5.1.2 외부 표시

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

5.2 포장

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

<부도 1> 사각 파이프 28-4/ E04D02



NOTE : 1. 최소 6m 길이로 인도됨

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
	사각 파이프 28-4 / E04D02	28-4mm	STKM 13C SGT275 SRT275		3kg/m	E04D02	PW-0058-11 PW-0059-11

RECORD HISTORY

- Rev.0('14.12.26) 신규 제정(설계기준처-3907호, 2014.12.26.)
- Rev.1('16.02.22) 인용 표준 및 검사방법을 KS 표준 준용, 검수시험은 Mill Sheet로 대체(설계기준처-423호, 2016.2.22.)
- Rev.2('19.06.28) 철도용품 규격관리지침에 의거 확인 시기가 도래한 규격에 대한 타당성 확인(설계실 기준심사처-2036호, 2019.06.28.)
- Rev.2('22.06.30) 철도용품 규격관리지침에 의거 확인 시기가 도래한 규격에 대한 타당성 확인(기준심사처-2487호, 2022. 6.29.)
- Rev.3('23.11.27) KRSA-0001-R2 표준규격의 서식 및 작성방법 및 인용표준 부합화에 따른 개정(기준심사처-4429호, 2023.11.27.)
- Rev.3('24.07.02) 철도건설기준 및 철도용품 표준규격 관리지침에 의거 확인 시기가 도래한 규격에 대한 타당성 확인(심사기준처-1191호, 2024.07.02.)