



냉간 압조용 봉소강

소재나노표준과
02-5C9-7274

이 해설은 본체 및 부속서에 규정·기재한 사항과 이에 관련한 사항을 설명하는 것으로 규격의 일부는 아니다.

1. 제정의 취지 본 규격은 볼트, 너트, 리벳, 작은 나사, 태핑 나사 등의 나사류 및 각종 부품을 냉간 압조에 의하여 제조하는 경우에 사용하는 냉간 압조용 봉소 강선에 대하여 ISO 4954 Steels for cold heading and cold extruding을 번역하여 기술적 내용을 변경하여 작성하므로써 기계요소부분의 발전을 위해 국가 표준화의 필요성에 공감하여 신규로 "냉간압조용봉소강-제2부 선(KS D 7203)" 규격의 제정을 추진하게 되었다.

2. 제정의 경위 볼트, 너트, 리벳, 작은 나사, 태핑 나사 등의 나사류 및 각종 부품을 냉간 압조에 의하여 제조하는 경우에 사용하는 냉간 압조용 봉소 강선에 대하여 일반적인 용도로 사용되는 선재로 인식되어, 요구하고 있는 성능을 충족시키고 엄격히 제한한 규격을 제정하여 기계요소부분의 안전성 및 경제성을 확보하고자 한다.

3. 주요 항목의 내용 설명 이 규격은 ISO 4954 Steels for cold heading and cold extruding을 번역하여 기술적 내용을 변경하여 작성

한 한국 산업규격이다.

3.1 종류 및 기호 선은 12종류로 하고 선의 종류의 기호는 적용한 선재 KS D 3624의 종류 기호의 3분자책의 R을 삭제한 것으로 하였으며, 가공방법에 대하여 규정하였다.

3.2 재료 선의 제조에 사용하는 재료는 KS D 3624에 적합한 선재로 규정하였다.

3.3 제조방법

a) 선은 D공정 또는 DA공정에 의하여 제조한다. 다만, 주문자·제조자 사이의 협정에 따라 이외의 공정에 의하여 제조할 수 있다.

b) 선의 표면피막의 종류는 주문자가 지정할 수 있다.로 하여 규정하였다.

3.4 기계적 성질

a) 선의 인장강도 및 단면수축율은 D공정인 경우는 표2, DA공정인 경우는 표3에 따르도록하고, 이외의 기계적성질은 주문자·제조자 사이의 협정에 따르도록 규정하였다.

3.5 물리적 성질

불리성질로 탈탄층 깊이, 구상화 조직에 대하여 구체적으로 규정하여 관리토록 하였다.

! 기술표준 2008.12