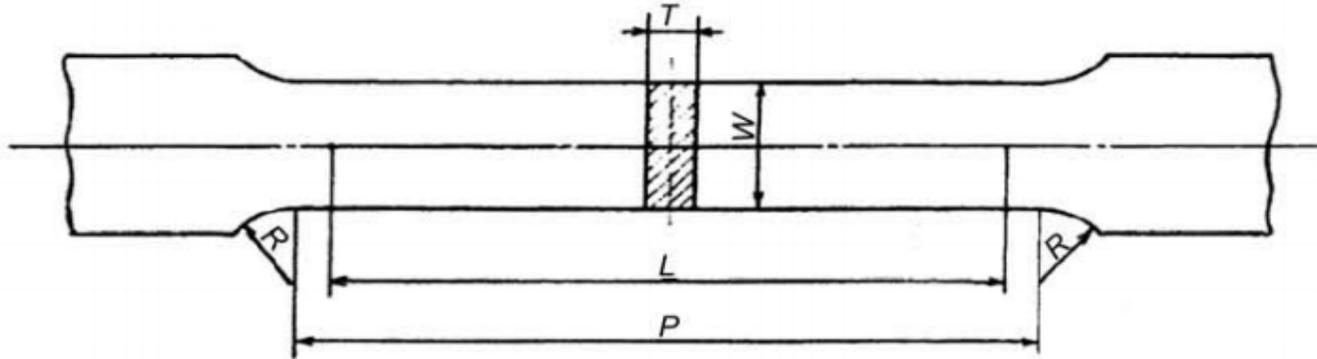


1호 시험편 (인장)



◆ 규격

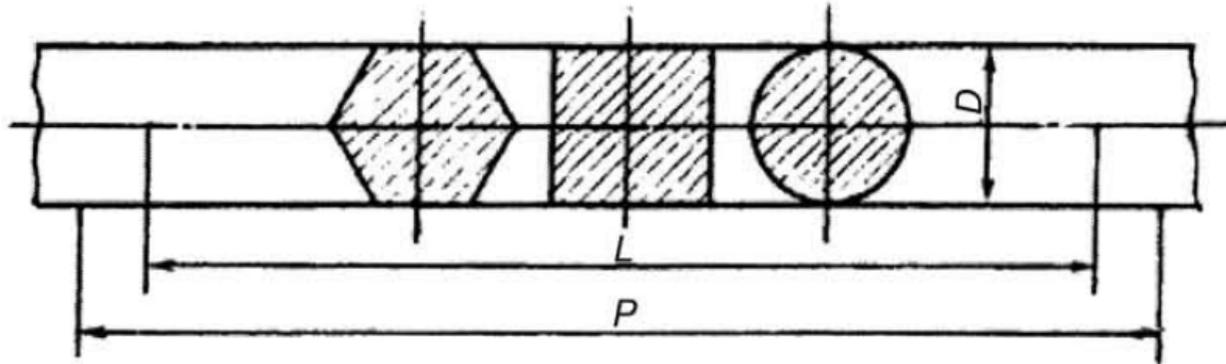
단위 : mm

구분	나비 W	표점거리 L	평행부길이 P	어깨부의 반지름 R	두께 T
1A	40	200	약 220	25 이상	원소재 두께
1B	25	200	약 220	25 이상	원소재두께

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
판형 1호(A-40 x 200)	18,000	23,000	36,000	-	시료	3일	W40 x GL200
판형 1호(B-40 x 200)	18,000	23,000	36,000	-	시료	3일	W40 x GL200

2호 시험편 (인장)



◆ 규격

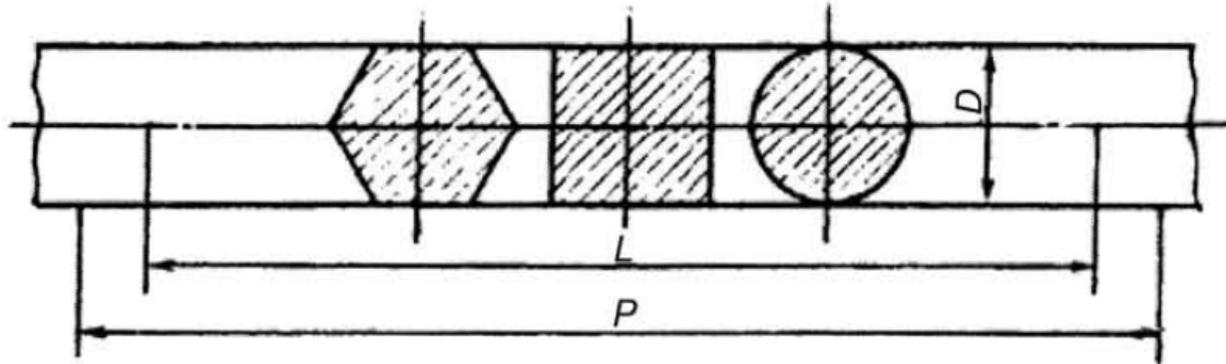
단위 : mm

지름 또는 맞변거리 D	표점 거리 L	물림 간격 P
원래대로 한다	8D	약(L+2D)
비 고 이 시험편은 호칭 지름(또는 맞변거리)이 25mm 미만인 봉재에 사용한다		

◆ 가공수수료

- 견 적 가

3호 시험편 (인장)



◆ 규격

단위 : mm

지름 또는 맞변거리 D	표점 거리 L	물림 간격 P
원래대로 한다	4D	약(L+2D)

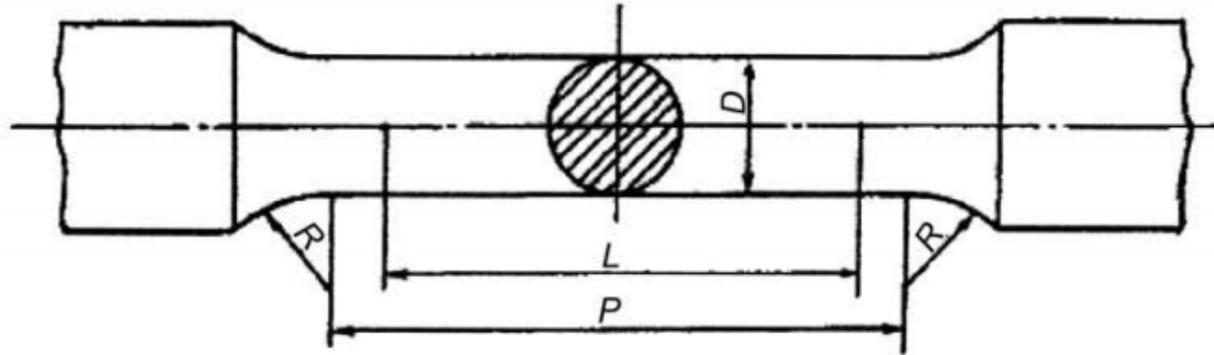
비 고

1. 이 시험편은 호칭 지름(또는 맞변거리)이 25mm 이상인 봉재에 사용한다
2. 이 시험편은 기계가공에 따라 평행부를 갖는 시험편으로 할 수 있다. 이 경우, 평행부의 지름은 25mm이상, 평행부의 길이 P는 4.5D로 한다

◆ 가공수수료

- 견 적 가

4호 시험편 (인장)



◆ 규격

단위 : mm

지름 D	표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R
14	50	약 60	15 이상

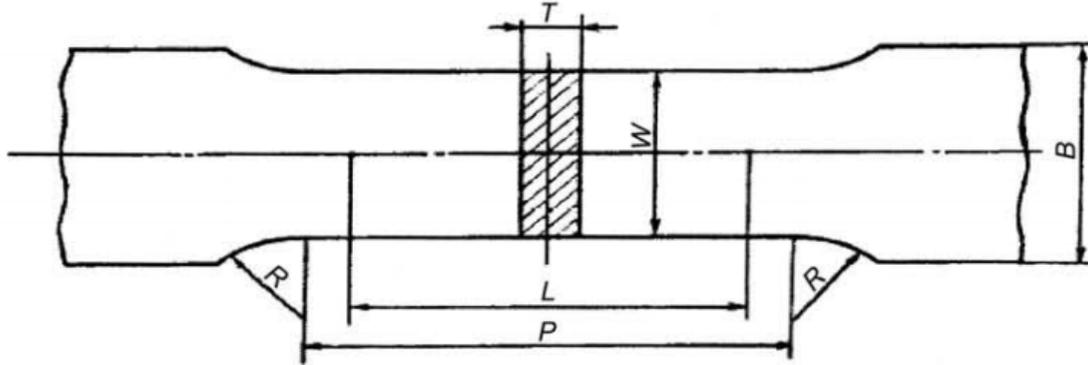
비 고

- 이 시험편은 평행부를 기계 다듬질한다, 다만, 가단 주철품에 사용할 때에는 원칙적으로 다듬질해서는 안 된다
- 이 시험편은 위 도면의 치수를 따를 수 없을 경우 $L=4\sqrt{A}$ 에 따라서 평행부의 지름과 표점 거리를 정하여도 무방하다. 여기서 A는 시험편 평행부의 단면적이다

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
봉형 4호 (14 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	φ14 x GL50

5호 시험편 (인장)



◆ 규격

단위 : mm

나 비 W	표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R	두께 T
25	50	약 60	15 이상	원소재 두께

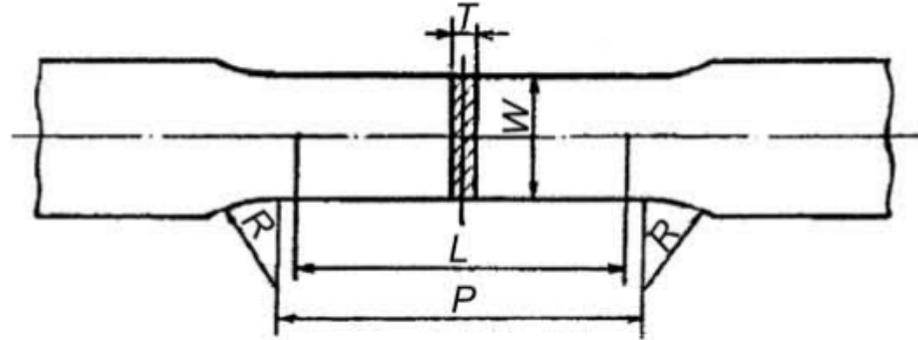
비 고

이 시험편은 판 두께가 3mm 이하인 박판에 사용하는 경우, 어깨부의 반지름 R=20~30mm, 물림부의 나비 B≥30mm로 한다

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
판형 5호 (25 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	W25 x GL50

6호 시험편 (인장)



◆ 규격

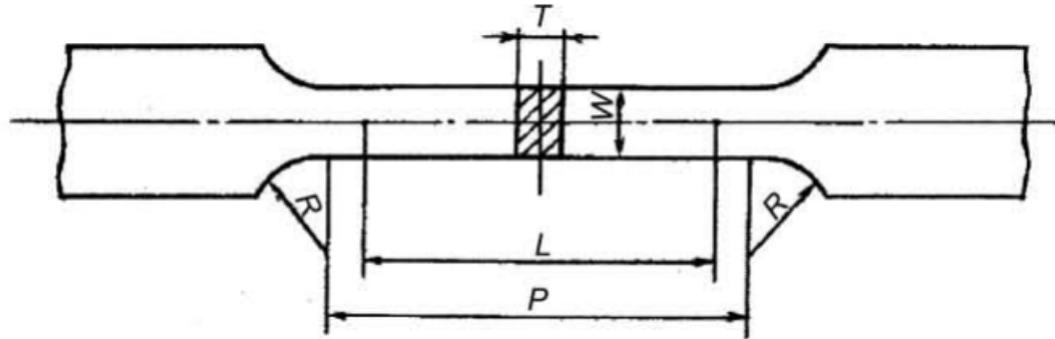
단위 : mm

나 비 W	표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R	두께 T
15	$8\sqrt{A}$	L+약 10	15 이상	원소재 두께
<p>비 고</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. A : 평행부의 단면적 (W x T) 2. 이 시험편의 두께 6mm 이하인 판재 및 형재에 사용한다. 				

◆ 가공수수료

- 견적 가

7호 시험편 (인장)



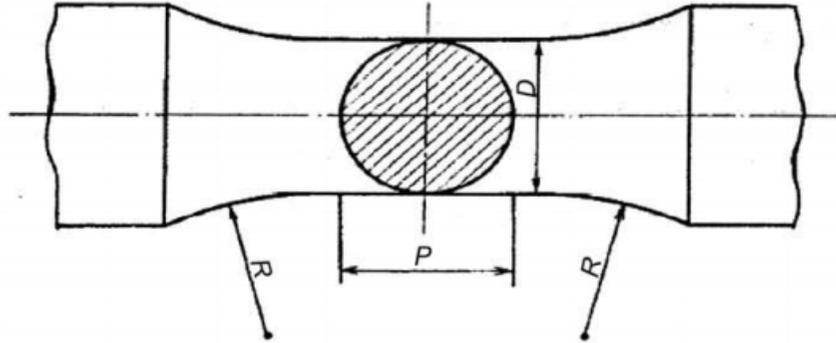
◆ 규격

단위 : mm

나 비 W	표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R	두께 T
T이상	$4\sqrt{A}$	약 1.2L	15 이상	원소재 두께
비 고 A : 평행부의 단면적 (W x T)				

◆ 가공수수료
- 견적 가

8호 시험편 (인장)



◆ 규격

단위 : mm

시험편의 구별	시험재의주조치수 (지름)	평행부의 길이 P	지름 D	어깨부의 반지름 R
8A	약 13	약 8	8	16 이상
8B	약 20	약 12.5	12.5	25 이상
8C	약 30	약 20	20	40 이상
8D	약 45	약 32	32	64 이상

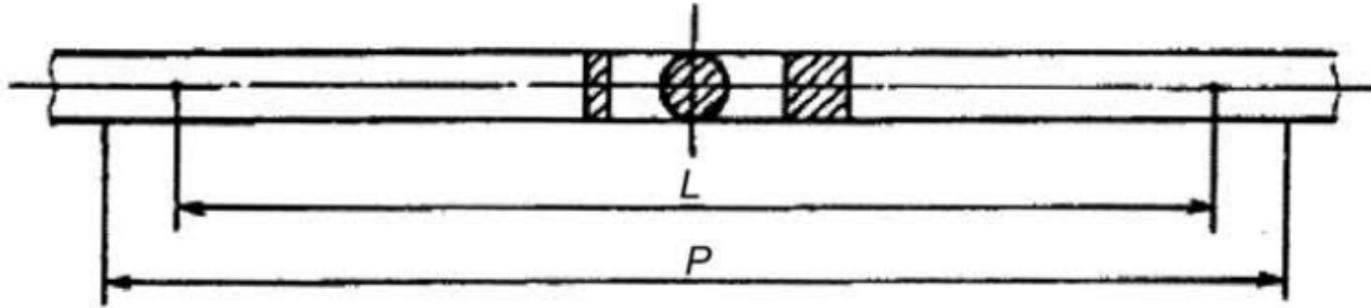
비 고

1. 이 시험편의 연신율 값을 필요로 하지 않는 일반 주철품 등의 인장 시험에 사용한다.
2. 8호 시험편은 표에 나타난 치수로 주조된 시험재에서 채취한다.

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
봉형 8호 (Casting)	8,000	-	-	-	시료	3일	주철

9호 시험편 (인장)



◆ 규격

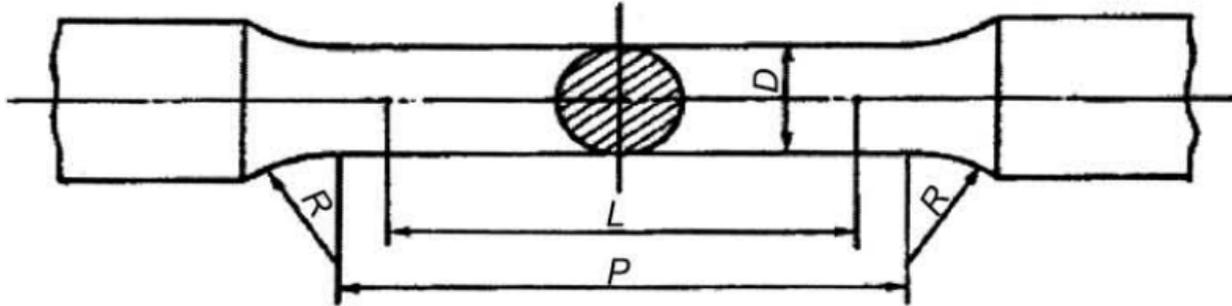
단위 : mm

시험편의 구별	표점 거리 L	물림 간격 P
9A	100	150 이상
9B	200	250 이상

◆ 가공수수료

- 견 적 가

10호 시험편 (인장)



◆ 규격

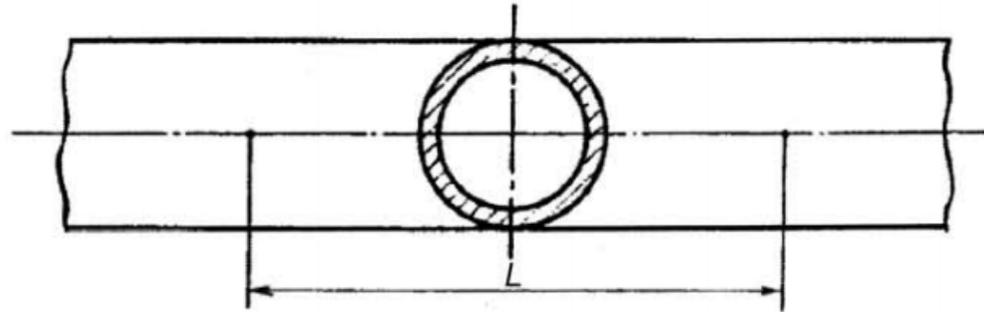
단위 : mm

지름 D	표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R
12.5	50	약 60	15 이상

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
봉형 10호 (12 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	Φ12.5 x GL50

11호 시험편 (인장)



표점거리 $L = 50 \text{ mm}$

◆ 규격

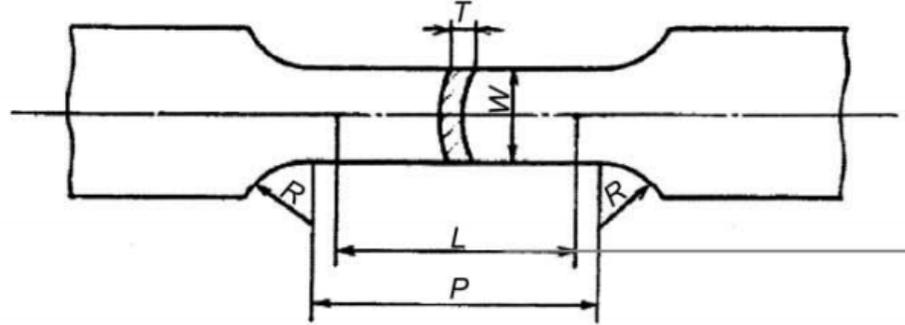
비 고

이 시험편의 단면은 관재에서 잘라낸 그대로 하며, 물림부에는 심금을 넣든가 또는 두들겨서 평행한다.
또한 후자의 경우 평행부의 길이는 100mm 이상으로 한다

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
관형 11호 (관형)	18,000	-	-	-	시료	3일	물림부 심금 (소재비포함)

12호 시험편 (인장)



◆ 규격

단위 : mm

시험편의 구별	나비 W	표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R	두께 T
12A	19	50	약 60	15 이상	원소재 두께
12B	25	50	약 60	15 이상	원소재 두께
12C	38	50	약 60	15 이상	원소재 두께

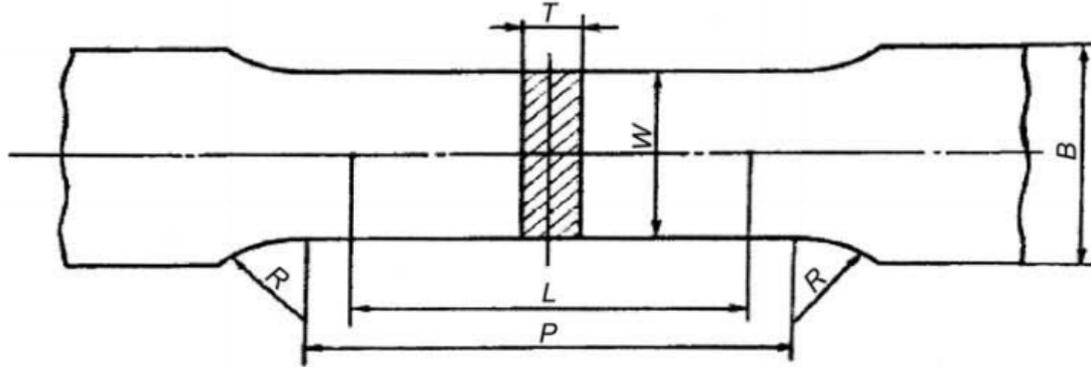
비 고

12호 시험편의 평행부의 단면은 관재에서 잘라낸 그대로 원호상으로 한다.
다만, 시험편의 물림부는 상온에서 두들겨 평판으로 하여도 좋다.

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
원호 12호 (A-19 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	W19 x GL50
원호 12호 (B-19 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	W25 x GL50
원호 12호 (C-19 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	W38 x GL50

13호 시험편 (인장)



◆ 규격

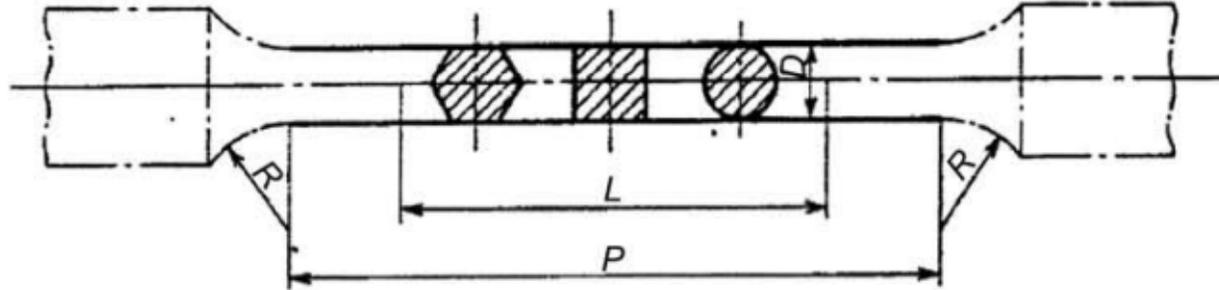
단위 : mm

시험편의 구별	나비 W	표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R	두께 T	물림부의 나비 B
13A	20	80	약 120	20~30	원소재 두께	-
13B	12.5	50	약 60	20~30	원소재 두께	20 이상

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
판형 13호 (A-20 x 80)	14,000	18,000	27,000	54,000	시료	3일	W209 x GL80
원호 13호 (B-12 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	W12.5 x GL50

14A호 시험편 (인장)



◆ 규격

단위 : mm

표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R
5.65	5.5D~7D	15이상

비 고

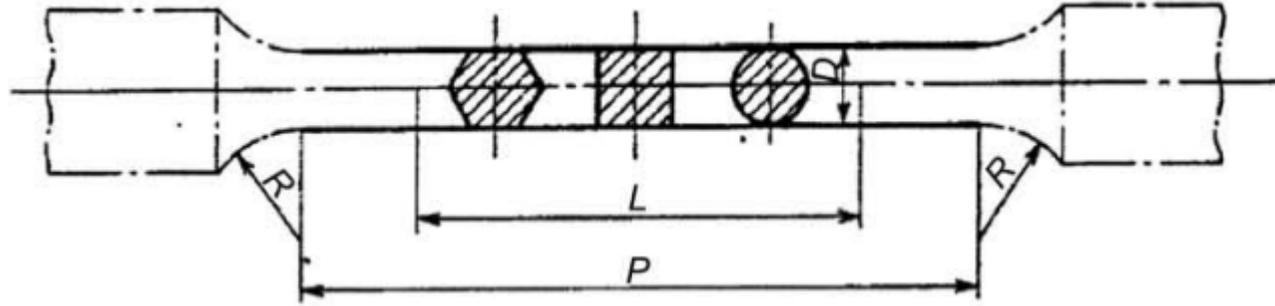
A : 평행부의 단면적

1. 평행부가 원형 단면일 경우에는 $L=50D$, 각형 단면인 경우에는 $L=5.65D$ 로 하여도 좋다
2. 평행부의 길이는 될 수 있는 한 $P=7D$ 로 한다
3. 이 시험편의 물림부의 지름은 평행부의 지름과 같은 치수로 하여도 좋다. 이경우 물림 간격은 $P \geq 8D$ 로 한다
4. 국제규격에 따른 재료의 경우에는 국제규격 분류에 따른다.

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
봉형 14호 (A-14 x 70)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	φ14 x GL70
봉형 14호 (A-10 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	φ10 x GL50

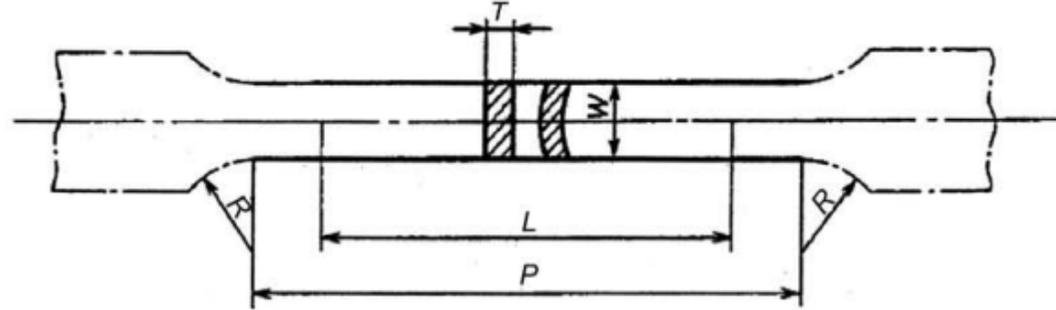
14A호 시험편 (인장)



◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
봉형 14호 (A-8 x 43)	18,000	23,000	36,000	54,000	시료	3일	Φ8.75 x GL43
봉형 14호 (A-8 x 35)	18,000	23,000	36,000	54,000	시료	3일	Φ8.75 x GL35
봉형 14호 (A-6 x 31)	18,000	23,000	36,000	54,000	시료	3일	Φ6.25 x GL31
봉형 14호 (A-6 x 25)	18,000	23,000	36,000	54,000	시료	3일	Φ6.25 x GL25
봉형 14호 (A-5 x 25)	18,000	23,000	36,000	54,000	시료	3일	φ5 x GL25

14B호 시험편 (인장)



◆ 규격

단위 : mm

나비 W	표점 거리 L	평행부의 길이 P	어깨부의 반지름 R	두께 T
8T 이하	$5.65 \sqrt{A}$	$L+1.5 \sqrt{A} \sim L+2.5 \sqrt{A}$	15 이상	원소재 두께

비 고

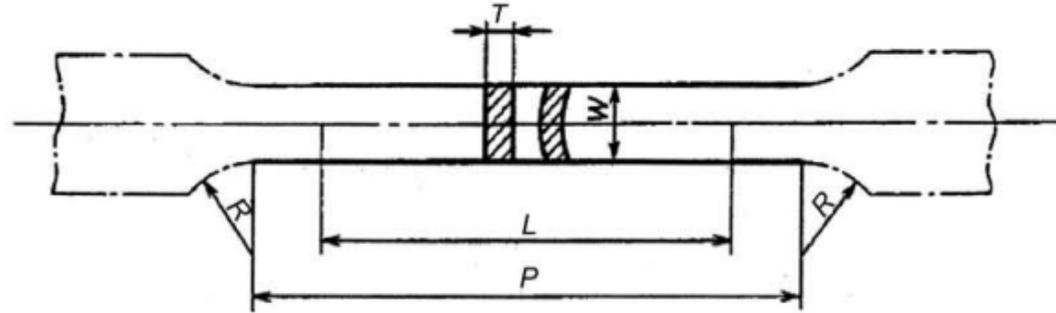
A : 평행부의 단면적

1. 평행부의 길이는 될 수 있는 한 $P=L+2 \sqrt{A}$ 로 한다
2. 이 시험편을 관의 시험에 사용하는 경우, 평행부의 단면은 관에서 잘라낸 그대로 한다
3. 이 시험편의 물림부 나비는 평행부 나비와 같은 치수로 할 수 있다.
이 경우 평행부의 길이는 $P=L+3 \sqrt{A}$ 로 한다
4. 이 시험편은 될 수 있는한 비고 표 2의 보기와 같이 적당한 판 두께 범위마다 가급적 치수를 종합해서 사용하는것이 좋다
5. 국제규격에 따른 재료의 경우에는 국제규격 분류에 따른다.

◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
판형 14호 (B-40 x 205)	18,000	23,000	36,000	-	시료	3일	W40 x GL205

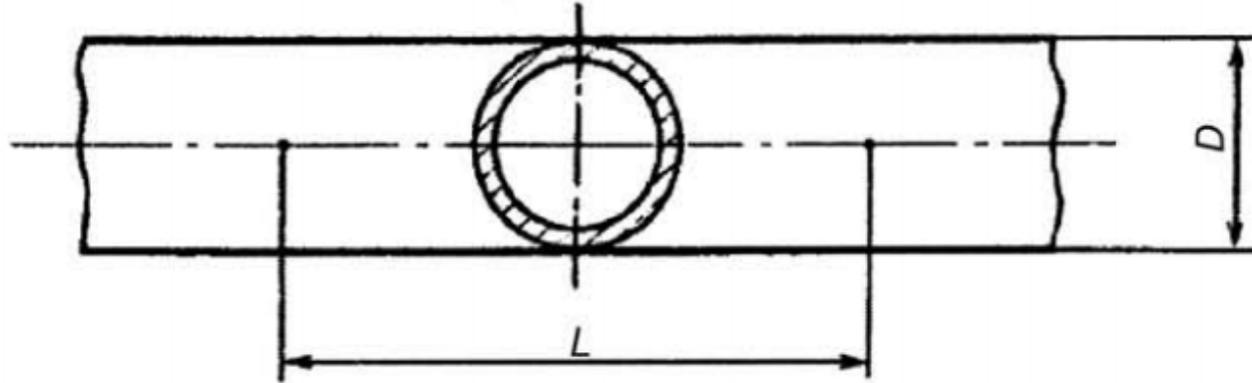
14B호 시험편 (인장)



◆ 가공수수료

내용	수수료				단위	일정	비고
	탄소강	SUS	DUPLEX	Hi소재			
판형 14호 (B-40 x 205)	18,000	23,000	36,000	-	시료	3일	W40 x GL205
판형 14호 (B-40 x 170)	18,000	23,000	36,000	-	시료	3일	W40 x GL170
판형 14호 (B-20 x 100)	13,000	18,000	27,000	54,000	시료	3일	W20 x GL100
판형 14호 (B-20 x 85)	13,000	18,000	27,000	54,000	시료	3일	W20 x GL85
판형 14호 (B-12 x 60)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	W12.5 x GL60
판형 14호 (B-12 x 50)	8,000	11,000	23,000	54,000	시료	3일	W12.5 x GL50

14C호 시험편 (인장)



표점 거리 $L = 5.65\sqrt{A}$ (A는 시험편의 단면적)

◆ 규격

비 고

1. 이 시험편의 단면은 원래의 관재에서 잘라낸 그대로 한다.
2. 이 시험편은 물림부에 심금을 넣어서 시험한다. 이때 심금에 접촉하지 않고 변형 할 수 있는 부분의 길이는 $(L + \frac{D}{2}) \sim (L + 2D)$ 로 하며, 될 수 있는 한 $(L + 2D)$ 로 한다
3. 국제규격에 따른 재료의 경우에는 **국제규격 분류**에 따른다.

◆ 가공수수료

- 견 적 가

14C호 시험편 (인장)

주)

1. 긴급 : 일반수수료의 1.5배
2. 입회 : 일반수수료의 2배
3. 두께 40t 이상 : 1.5배
4. 시료의 두께, 폭등 상황에 따라 수수료 및 일정이 변경될 수 있습니다.