

심의부회 : 공작기계부회

	성 명	근 무 처	직 위
(위원장)	김 영 철	한국우수기술인증협회	이사
(위 원)	김 주 현	국민대학교	교수
	김 태 원	두산인프라코어(주)	부장
	유 봉 환	승실대학교	교수
	윤 중 학	서울산업대학교	학장
	이 후 상	한국기계연구원	책임연구원
	정 택 수	정원테크	대표
	조 성 옥	에이엠에스(AMS)	대표
	한 일 우	(주)지오엠티	전무
(당연직)	김 경 동	한국공작기계공업협회	조사연구팀장
(간 사)	박 재 훈	기술표준원 표준기술지원부 기계건설표준팀	

표준열람 : 국가표준종합정보센터 (<http://www.standard.go.kr>)

제정자 : 산업자원부 기술표준원장 제 정 : 1973년 12월 27일
개 정 : 2007년 10월 5일 기술표준원 고시 제2007-0798호
심 의 부 회 : 산업표준심의회 공작기계부회
원안작성협력자 : 산업표준심의회 공작기계부회

이 표준에 대한 의견 또는 질문은 산업자원부 기술표준원 표준기술지원부 기계건설표준팀(팀장 김익수 ☎ 02-509-7290)으로 연락하거나 웹사이트를 이용하여 주십시오(<http://www.kats.go.kr>).

이 표준은 산업표준화법 제7조의 규정에 따라 5년마다 산업표준심의회에서 심의되어 확인, 개정 또는 폐지됩니다.

유압 다판 클러치(습식)

Oil hydraulic multiple disc clutches(wet type)

1 적용범위

이 규격은 기계의 동력 전달에 사용하는 유압 다판 클러치 중 습식으로 사용하는 것(이하 클러치라 한다.)에 대하여 규정한다.

2 인용규격

다음의 인용규격은 이 규격의 적용을 위해 필수적이다. 발행연도가 표기된 인용규격은 인용된 판만을 적용한다. 발행연도가 표기되지 않은 인용규격은 최신판(모든 추록을 포함)을 적용한다.

KS B 0161, 표면 거칠기 정의 및 표시

KS B 0501, 축침식 표면 거칠기 측정기

KS B 0806, 금속재료의 로크웰 경도 시험방법

KS B 2805, O링

KS B 5526, 금속재료의 로크웰 경도 시험기-제2부: 시험기의 검증과 교정

KS B ISO 2768-1, 일반 공차-제1부: 개별 공차 표시가 없는 선형 치수 및 각도 치수에 대한 공차

KS D 3551, 특수 마대강(냉연 특수 강대)

KS D 3556, 피아노 선

KS D 3701, 스프링 강재

KS D 3752, 기계 구조용 탄소 강재

KS D 5506, 인칭동 및 양백 판 및 띠

KS D ISO 5922, 가단 주철품

KS M 2120, 터빈유

3 용어와 정의

이 규격에서 사용하는 용어의 정의는 다음과 같다.

- 정마찰 토크** 클러치가 완전하게 연결되었을 때, 구동쪽에서 피동쪽으로 전달할 수 있는 최대 토크
- 동마찰 토크** 클러치가 연결되었을 때, 어느 상대 속도로 미끄러지는 상태에서 구동쪽에서 피동쪽으로 전달할 수 있는 토크
- 공전 토크** 클러치가 공전하고 있을 때, 구동쪽에서 피동쪽으로 전달하는 토크

4 종류 및 기호

클러치의 종류 및 기호는 외판의 바깥둘레 모양에 따라 표 1과 같이 구분한다.