Proktor Kalıp ve Tokmakları

Standart ve modifiye Proktor deneyleri için kalıp ve tokmak seçenekleri

ASTM • EN • BS • Su içeriği-kuru yoğunluk ilişkisi



Standart

DAHA DÜŞÜK SIKIŞTIRMA ENERJİSİ

Modifiye

DAHA YÜKSEK SIKIŞTIRMA ENERJİSİ

ASTM D698 • ASTM D1557 • EN 13286-2

Fotoğraf ve Ekipman Yapısı

Kalıp gövdesi, uzatma yakası, taban plakası ve tokmak

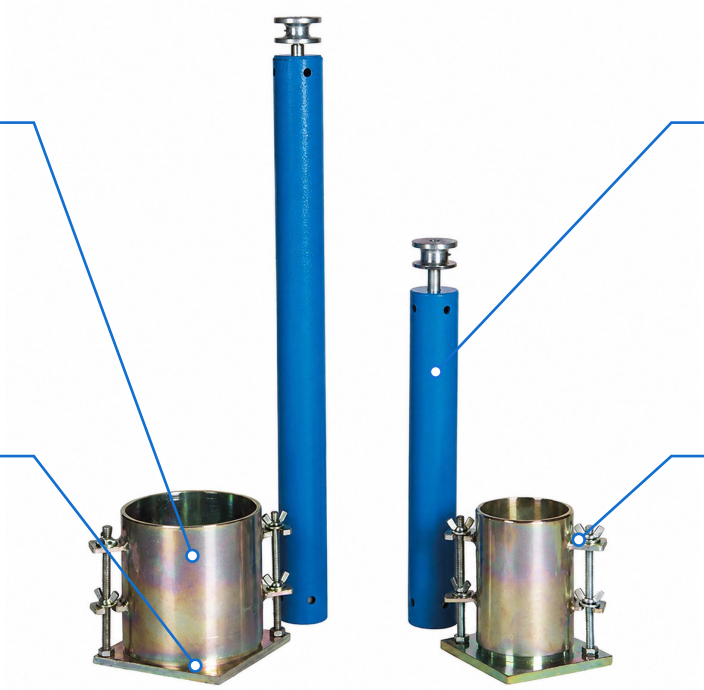
Proktor kalıp ve tokmakları, malzemenin farklı su içeriklerinde kontrollü enerjiyle sıkıştırılmasını sağlar. Deney serisiyle sıkıştırma eğrisi, optimum su içeriği ve maksimum kuru yoğunluk değerlendirilir.

KALIP GÖVDESİ

Numuneyi tanımlı geometride tutar. Kalıp seçimi uygulanan yönteme göre yapılır.

TOKMAK

Belirlenmiş kütle ve düşme yüksekliği ile tabakalara sıkıştırma enerjisi uygular.



TABAN PLAKASI

Kalıp grubuna destek sağlar; bağlantılar deney öncesinde kontrol edilir.

YAKA VE BAĞLANTILAR

Uzatma yakası dolumu destekler. Bağlantılar kalıp grubunu bir arada tutar.



Kalıp, uzatma yakası ve taban plakası



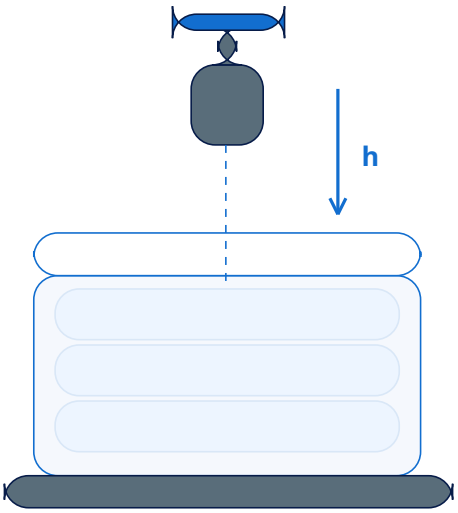
Tokmak tutamağı ve kılavuz gövdesi

PROCTOR | ASTM • EN • BS

Kontrollü Enerjiyle Sıkıştırma

Yöntemi seç • Tabakalar halinde doldur • Sıkıştır • Yoğunluğu belirle

TOKMAK DÜŞÜŞÜ + TABAKALI NUMUNE



ENERJİ: KÜTLE × YERÇEKİMİ × DÜŞÜŞ

DENEY: KONTROLLÜ TABAKA VE DARBE SAYISI

Kalıp hacmini ve sıkıştırılmış numune kütlesini kullan

Su içeriği-kuru yoğunluk eğrisini oluştur

TEMSİLİ MANUEL SIKIŞTIRMA ŞEMASI • ÖLÇEKSİZ

Doğru Grubu Seç

Kalıp çapı, tokmak kütlesi ve düşme yüksekliğini deney yöntemine göre eşleştir.

Tabakaları Sıkıştır

Malzemeyi tabakalar halinde yerleştir. Gerekli darbe sayısını ve dağılımını uygula.

Eğriyi Oluştur

Farklı su içeriklerinde deneyi tekrarla. Kuru yoğunluk değerlerini karşılaştır.

Sıkıştırma enerjisi; tokmak kütlesi, düşme yüksekliği, darbe ve tabaka sayısı ile kalıp hacmine bağlıdır. Farklı yöntemler farklı enerji düzeyleri oluşturur. Sonuçları aynı yöntem ve ekipman konfigürasyonu içinde değerlendir.

Kalıp Grubunun Hazırlanması

Kalıp gövdesi, uzatma yakası ve taban plakasını temizle. Kalıp hacmini ve boş kalıp kütlesini ilgili prosedüre göre belirle. Bağlantıları kontrol ederek numuneyi yerleştirmeye hazırla.

Sıkıştırmadan sonra yakayı çıkar, fazla malzemeyi gövde üst seviyesine göre düzelt ve gerekli tartımları yap.

Standart ve Modifiye Seçenekler

Standart Proktor uygulamalarında daha düşük sıkıştırma enerjisi kullanılır. Modifiye yöntemlerde daha ağır tokmak ve daha yüksek düşme yüksekliğiyle daha yüksek enerji uygulanır.

ASTM, EN ve BS seçeneklerinin çap, kütle ve düşüş değerleri farklıdır. Deney boyunca seçilen yöntemin tabaka ve darbe düzenini koru. Su içeriği tayini için uygun tartım ve kurutma ekipmanı kullan.

PROCTOR | ASTM • EN • BS

Kalıp ve Tokmak Teknik Özellikleri

Ölçüler nominaldir; tokmak kütlesi, düşen parçanın kütlesidir

Kalıp Kodu	Tip / Yöntem	İç Çap (mm)	Gövde (mm)
LT-S0055	Standart • ASTM	101,6	116,4
LT-S0056	Modifiye • ASTM	152,4	116,4
LT-S0060	A tipi • EN	100	120
LT-S0061	B tipi • EN	-	-
LT-S0065	1 litre kalıp	-	-

Tokmak Kodu	Tip	Çap (mm)	Düşüş (mm)	Kütle (g)
LT-S0057	Standart ASTM	50,8	304,8	2495
LT-S0058	Modifiye ASTM	50,8	457	4540
LT-S0062	A tipi EN	50	305	2500
LT-S0063	B tipi EN	50	457	4500
LT-S0066	BS • 2,5 kg	50	300	2500
LT-S0067	BS • 4,5 kg	50	450	4500

Ekipman Seçimini Deney Yöntemine Göre Yap

Kalıp kodunu, hacmini, tokmak kütlesini ve düşme yüksekliğini kaydet. Tabaka ve darbe sayısını ilgili yönteme göre uygula; su içeriği ve kuru yoğunluk kayıtlarını birlikte değerlendir.

Proktor Deneyi İş Akışı

01
Hazırla
Malzemeyi ve uygun ekipman grubunu hazırla.

02
Sıkıştır
Tabakaları yöntemine göre sıkıştır.

03
Ölç
Numune kütlesi ve su içeriğini belirle.

04
Değerlendir
Sıkıştırma eğrisini oluştur ve raporla.

Ürün Sayfası | liyatest.com.tr/urun/proktor-kalip-ve-tokmaklari/