



Nurmak Vida®

Bağlantı Elemanlarında ki Çözüm Ortağınız...

www.nurmakvida.com





TARİHÇEMİZ

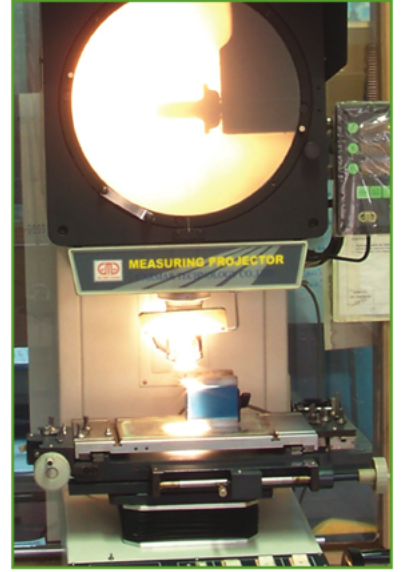
NURMAK VİDA, vida ve cıvata imalatına 1992 yılında başlayıp, 1995'te şirketleşip, 2005'te de 30'u aşkın makine kapasitesine ulaşarak sektörün iyileri arasında yerini almıştır.

Firmamızda 900 m² kapalı alanda; demir, çelik, paslanmaz çelik ve pirinç malzemeler ile 2.2 mm çaptan 8 mm çapa, 5 mm boydan 120 mm boya kadar her türlü metrik, sac, plastik vida; ayrıca müşteri isteğine bağlı olarak da çeşitli özel ürünler yapabilmekteyiz.

Gelişim ve kalitenin sembolü olan NURMAK VİDA olarak 2005 yılında bünyemize kattığımız atmosfer kontrollü Isıl İşlem Fırını ve test-ölçüm laboratuvarı ile birlikte yılda ortalama 300.000.000 adet üretim kapasitemizle müşterilerimize daha iyi hizmet edebilmek amacıyla hedeflerimize ulaşma yolunda hızlı ve emin adımlarla ilerlemekteyiz.

2004 yılında temelleri atılan "KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ" ile ilk ISO 9001 sertifikamızı aldıktan sonra 2013 yılı başlarında "ENTEGRE YÖNETİM SİSTEMİ" ile de müşterilerimizin memnuniyetini ön planda tutarak, işimizin ve çalışanlarımızın güvenliğini aksatmadan, çevre dostu üretim ve çalışma anlayışımızla çalışmalarımızı sürdürüp 2014 yılında ISO 14001 ve OHSAS 18001 belgelerini de tamamlamış bulunmaktayız.

Ancak bununla da kalmayıp verimliliğimizi, kapasitemizi ve kalitemizi daha da artırıp müşterilerimize KALİTE-ÇEVRE-İŞ GÜVENLİĞİ anlayışımızdan vazgeçmeden hizmet vermeye devam etmekteyiz.



OUR HISTORY

NURMAK VIDA started manufacturing screws and bolts in 1992, then incorporated in 1995 and took its place among the best by reaching over 30 machineries in 2005.

In a 900 m² closed area, we can produce a wide diversity of standard screws like machine, self tapping, chipboard, plastic and drywall screws and also special screws according to our customers' orders from 2.2 mm to 8 mm diameter and from 5 mm to 120 mm length with iron, steel, stainless steel and brass material. With a newly added atmosphere controlled cementation furnace and the laboratory for quality measurements in 2005, in order to serve better to our valued customers, we keep moving towards achieving our goals with the annual average capacity of 300.000.000 pieces.

With the "QUALITY MANAGEMENT SYSTEM" established in 2004, the first ISO 9001 certificate has been received, then in the name of "INTEGRATED MANAGEMENT SYSTEM" in the beginning of 2013, by giving priority to our customers satisfaction, without disrupting safety of our work and employees and with environmental production mentality, we also completed ISO 14001 and OHSAS 18001 certificates in 2014.

However, we would like to keep serving our prestigious customers by increasing our productivity, capacity and quality without leaving our mentality of "QUALITY-ENVIRONMENT-OCCUPATIONAL SAFETY".



MİSYONUMUZ

Tüm paydaşlarımızla birlikte, beklentileri karşılayan, kolay ulaşılabilir, güvenilir ürünleri geliştirmek, üretmek, piyasaya sunmak ve müşterilerin vazgeçilmezi olup, sürdürülebilir gelişimi sağlayarak daima en iyi olmayı hedef almaktır.

OUR MISSION

To be the best and indispensable supplier for customers by producing easily reachable and safe products that meet customers expectations and providing sustainable development

VİZYONUMUZ

Düşünün bir kere; insanın yaşaması için beslenmeye, barınmaya, sağlıklı çevreye, güvenliğe, konfora; dolayısıyla, sanayiye ve bunları birleştirmek için de bağlantı elemanlarına ihtiyaç var.

Bu nedenle;

Biz de vizyonumuzu insanın mutluluğuna hizmet eden ürünlerin içinde önemli yeri olan bağlantı elemanlarını üreterek daha modern, daha kaliteli ve sürekli yenilenen bir firma olarak zirvede yerimizi almak şeklinde belirledik..

OUR VISION

Imagine! People need food, a house, healthy environment, protection and comfort. In other words, people need industry and to fasten the industries, people need fasteners.

Therefore;

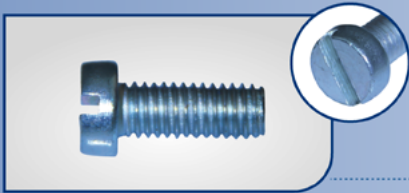
We set our vision to be at the top as standing modern, more qualified, continuously developing company by producing fasteners which are having an importance in serving happiness of people.

DEĞERLERİMİZ

- Değişime açık olmak
- Müşteri güven ve beklentilerini varlık sebebi olarak görmek
- İş ahlakına saygılı olarak onurlu yaşam hakkını savunmak,
- Bir defada doğruyu yapmak,
- Sürekli gelişim,
- Nurmak Vida elemanı olmaktan onur duymak,
- Kendi kendini kontrol etmek,
- Bilinçli çalışan ve yaşayan Nurmak Vida elemanı olarak ülke ve dünya ekonomisine katkı sağlamak.

OUR VALUES

- *Being open to change*
- *Taking the trust and demands of customers as a reason of existence*
- *Defending the right to life with dignity by respecting business ethics*
- *Doing the right at once*
- *Developing continuously*
- *Being proud of a Nurmak Vida employee*
- *Self-control*
- *Contributing to our country and World economy as working and living in conscious.*



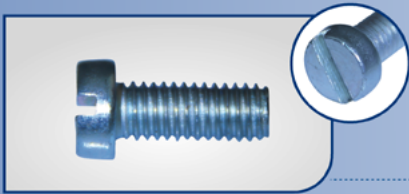
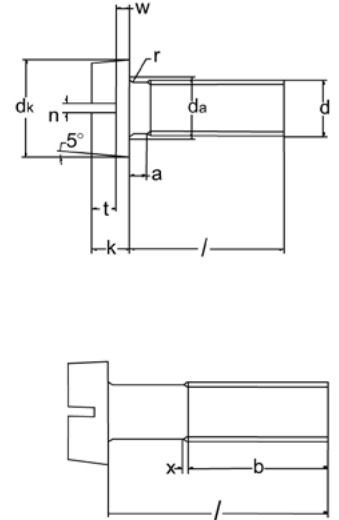
METRİK VİDALAR

MACHINE SCREWS

DIN EN ISO 1207 / SB METRİK VİDALAR (DIN 84)

d		M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
p		0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
a	max	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
b	min	25	38	38	38	38	38
dk	max	5,50	6,00	7,00	8,50	10,00	13,00
	min	5,32	5,82	6,78	8,28	9,78	12,73
da	max	3,6	4,1	4,7	5,7	6,8	9,2
k	max	2,00	2,40	2,60	3,30	3,90	5,0
	min	1,86	2,26	2,46	3,12	3,6	4,7
n		0,8	1	1,2	1,2	1,6	2
	max	1,00	1,20	1,51	1,51	1,91	2,31
	min	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	2,06
r	min	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4
t	min	0,85	1	1,1	1,3	1,6	2
w	min	0,75	1	1,1	1,3	1,6	2
x	max	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,2

BOY	MIN	MAX
3	2,80	3,20
4	3,76	4,24
5	4,76	5,24
6	5,76	6,24
8	7,71	8,29
10	9,71	10,29
12	11,65	12,35
(14)	13,65	14,35
16	15,65	16,35
20	19,58	20,42
25	24,58	25,42
30	29,58	30,42
35	34,50	35,50
40	39,50	40,50
45	44,50	45,50
50	49,50	50,50
(55)	54,05	55,95
60	59,05	60,95



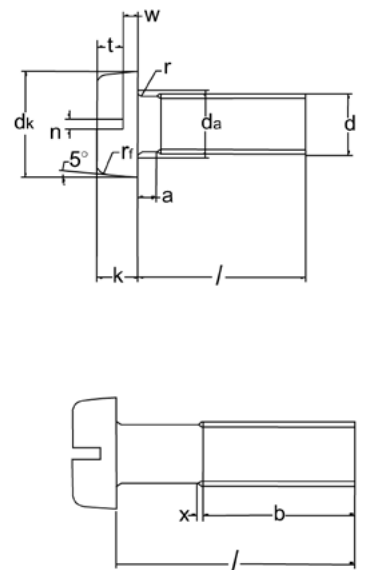
METRİK VİDALAR

MACHINE SCREWS

DIN EN ISO 1580 / SB METRİK VİDALAR (DIN 85)

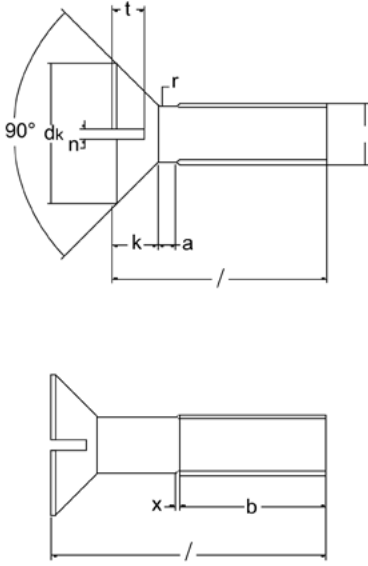
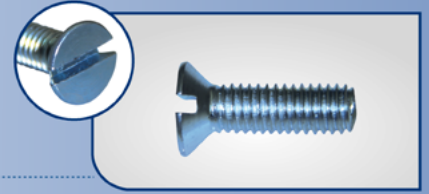
d		M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
p		0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
a	max	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
b	min	25	38	38	38	38	38
dk	max	5,60	7,00	8,00	9,50	12,00	16,00
	min	5,30	6,64	7,64	9,14	11,57	15,57
da	max	3,6	4,1	4,7	5,7	6,8	9,2
k	max	1,80	2,10	2,40	3,00	3,60	4,8
	min	1,66	1,96	2,26	2,86	3,3	4,5
n		0,8	1	1,2	1,2	1,6	2
	max	1,00	1,20	1,51	1,51	1,91	2,31
	min	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	2,06
r	min	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4
rf		0,9	1	1,2	1,5	1,8	2,4
t	min	0,7	0,8	1	1,2	1,4	1,9
w	min	0,7	0,8	1	1,2	1,4	1,9
x	max	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,2

BOY	MIN	MAX
3	2,80	3,20
4	3,76	4,24
5	4,76	5,24
6	5,76	6,24
8	7,71	8,29
10	9,71	10,29
12	11,65	12,35
(14)	13,65	14,35
16	15,65	16,35
20	19,58	20,42
25	24,58	25,42
30	29,58	30,42
35	34,50	35,50
40	39,50	40,50
45	44,50	45,50
50	49,50	50,50
(55)	54,05	55,95
60	59,05	60,95



METRİK VİDALAR

MACHINE SCREWS



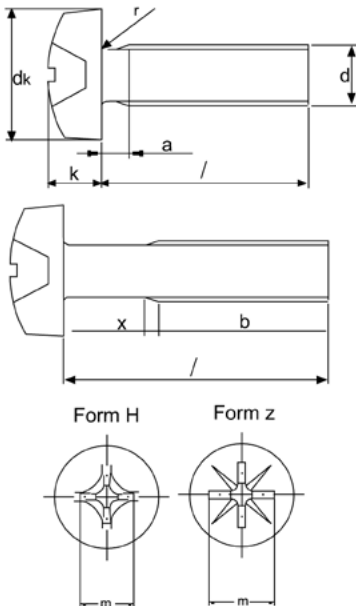
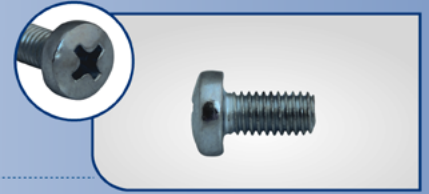
BOY	MIN	MAX
3	2,80	3,20
4	3,76	4,24
5	4,76	5,24
6	5,76	6,24
8	7,71	8,29
10	9,71	10,29
12	11,65	12,35
(14)	13,65	14,35
16	15,65	16,35
20	19,58	20,42
25	24,58	25,42
30	29,58	30,42
35	34,50	35,50
40	39,50	40,50
45	44,50	45,50
50	49,50	50,50
(55)	54,05	55,95
60	59,05	60,95

DIN EN ISO 2009 / HB METRİK VİDALAR (DIN 963)

d	M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
p	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
a	max	1	1,2	1,4	1,6	2
b	min	25	38	38	38	38
dk	max	6,3	8,2	9,4	10,4	12,6
dk	max	5,5	7,30	8,40	9,30	11,30
dk	min	5,2	6,94	8,04	8,94	10,87
k	max	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3
k	max	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3
n	max	1,00	1,20	1,51	1,51	1,91
n	min	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66
r	min	0,8	0,9	1	1,3	1,5
t	max	0,85	1,2	1,3	1,4	1,6
t	min	0,60	0,9	1,0	1,1	1,2
x	max	1,25	1,5	1,75	2	2,5

METRİK VİDALAR

MACHINE SCREWS

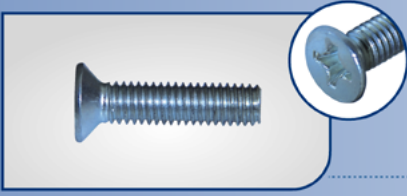


BOY	MIN	MAX
3	2,80	3,20
4	3,76	4,24
5	4,76	5,24
6	5,76	6,24
8	7,71	8,29
10	9,71	10,29
12	11,65	12,35
(14)	13,65	14,35
16	15,65	16,35
20	19,58	20,42
25	24,58	25,42
30	29,58	30,42
35	34,50	35,50
40	39,50	40,50
45	44,50	45,50
50	49,50	50,50
(55)	54,05	55,95
60	59,05	60,95

DIN EN ISO 7045 / YSB METRİK VİDALAR (DIN 7985)

d	M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
p	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
a	max	1	1,2	1,4	1,6	2
b	min	25	38	38	38	38
da	max	3,6	4,1	4,7	5,7	6,8
dk	max	5,60	7,00	8,00	9,50	12,00
dk	min	5,30	6,64	7,64	9,14	11,57
k	max	2,40	2,60	3,10	3,70	4,60
k	min	2,26	2,46	2,92	3,52	4,30
r	min	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25
rf	min	5	6	6,5	8	10
x	max	1,25	1,5	1,75	2	2,5
Yıldız Büyüklüğü-PH	1		2		3	4
Form H	m	3	3,9	4,4	4,9	6,9
Form H	max	1,8	1,9	2,4	2,9	3,6
Form H	min	1,4	1,4	1,9	2,4	3,1
Form Z	m	2,8	3,9	4,3	4,7	6,7
Form Z	max	1,75	1,93	2,34	2,74	3,46
Form Z	min	1,50	1,48	1,89	2,29	3,03





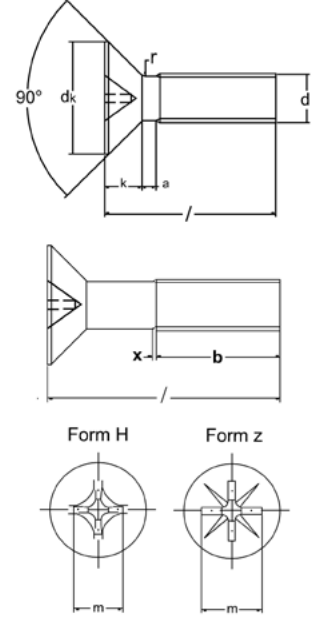
METRİK VİDALAR

MACHINE SCREWS

DIN EN ISO 7046-1 / YHB METRİK VİDALAR (DIN 965)

d		M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
p		0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
a	max	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
b	min	25	38	38	38	38	38
dk	max	6,30	8,20	9,40	10,4	12,6	17,3
	max	5,50	7,30	8,40	9,30	11,30	15,80
	min	5,2	6,94	8,04	8,94	10,87	15,37
k	max	1,65	2,35	2,70	2,70	3,30	4,65
r	min	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	2
x	max	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,2
Yıldız Büyüklüğü-PH		1		2		3	4
Form H	m	3,2	4,4	4,6	5,2	6,8	8,9
	max	2,1	2,4	2,6	3,2	3,5	4,6
	min	1,7	1,9	2,1	2,7	3	4,0
Form Z	m	3	4,1	4,4	4,9	6,6	8,8
	max	2,01	2,20	2,51	3,05	3,45	4,60
	min	1,76	1,75	2,06	2,60	3,00	4,15

BOY	MIN	MAX
3	2,80	3,20
4	3,76	4,24
5	4,76	5,24
6	5,76	6,24
8	7,71	8,29
10	9,71	10,29
12	11,65	12,35
(14)	13,65	14,35
16	15,65	16,35
20	19,58	20,42
25	24,58	25,42
30	29,58	30,42
35	34,50	35,50
40	39,50	40,50
45	44,50	45,50
50	49,50	50,50
(55)	54,05	55,95
60	59,05	60,95



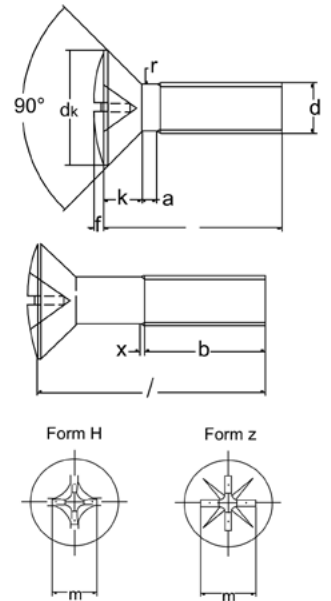
METRİK VİDALAR

MACHINE SCREWS

DIN EN ISO 7047 / YMB METRİK VİDALAR (DIN 966)

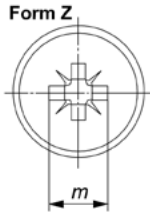
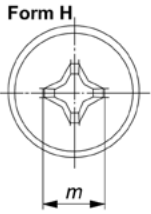
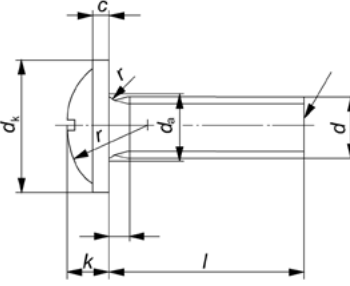
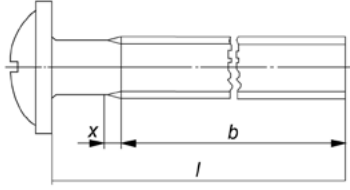
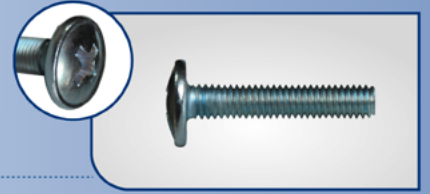
d		M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
p		0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
a	max	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
b	min	25	38	38	38	38	38
dk	max	6,30	8,20	9,40	10,40	12,6	17,3
	max	5,50	7,30	8,40	9,30	11,30	15,80
	min	5,20	6,94	8,04	8,94	10,87	15,37
f	max	0,7	0,8	1	1,2	1,4	1,6
k	min	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3	2
r	max	0,8	0,9	1	1,3	1,5	1,7
rf		6	8,5	9,5	9,5	12	15
x		1,25	1,5	1,75	2	2,5	3
Yıldız Büyüklüğü-PH		1		2		3	
Form H	m	3,40	4,8	5,2	5,4	7,30	7,80
	max	2,20	2,75	3,2	3,4	4	4,75
	min	1,80	2,25	2,7	2,9	3,5	5,7
Form Z	m	3,1	4,6	5	5,3	7,1	7,7
	max	2,08	2,70	3,10	3,35	3,85	4,10
	min	1,83	2,25	2,65	2,90	3,40	4,75

BOY	MIN	MAX
3	2,80	3,20
4	3,76	4,24
5	4,76	5,24
6	5,76	6,24
8	7,71	8,29
10	9,71	10,29
12	11,65	12,35
14	13,65	14,35
16	15,65	16,35
20	19,58	20,42
25	24,58	25,42
30	29,58	30,42
35	34,50	35,50
40	39,50	40,50
45	44,50	45,50
50	49,50	50,50
55	54,05	55,95
60	59,05	60,95



METRİK VİDALAR

MACHINE SCREWS



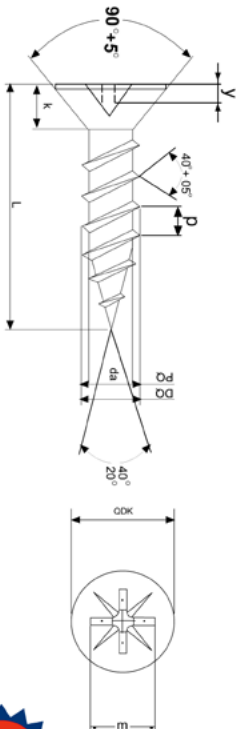
BOY	MIN	MAX
4	3,76	4,24
5	4,76	5,24
6	5,76	6,24
8	7,71	8,29
10	9,71	10,29
12	11,65	12,35
(14)	13,65	14,35
16	15,65	16,35
20	19,58	20,42
25	24,58	25,42
30	29,58	30,42
35	34,50	35,50
40	39,50	40,50
45	44,50	45,50
50	49,50	50,50
(55)	54,05	55,95
60	59,05	60,95

RYSB METRİK VİDALAR (DIN 967)

d	M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
p	0,50	0,6	0,7	0,8	1	1,25
a	max	1	1,2	1,4	1,6	2
b	min	25	38	38	38	38
da	max	3,60	4,1	4,7	5,7	6,8
dk	max	7,50	9,00	10,00	11,50	14,50
	min	6,92	8,42	9,42	10,08	13,80
k	max	2,35	2,60	3,05	3,55	4,55
	min	2,10	2,35	2,75	3,25	4,25
c	max	0,8	0,9	1,10	1,35	1,80
	min	0,6	0,7	0,90	1,05	1,40
r	min	0,1	0,1	0,2	0,20	0,4
rf		3,80	4,6	5,8	6,60	8,20
x	max	1,25	1,5	1,75	2	2,5
Yıldız Büyüklüğü-PH	1		2		3	4
Form H	m	3	4,20	4,60	5	7,10
	max	1,35	1,40	1,80	2,26	3
	min	1,80	2,03	2,46	2,87	3,66
Form Z	m	2,90	3,90	4,30	4,7	6,7
	max	1,58	1,47	1,88	2,28	3,02
	min	1,83	1,93	2,34	2,74	3,48

SUNTA VİDALARI

CHIPBOARD SCREWS

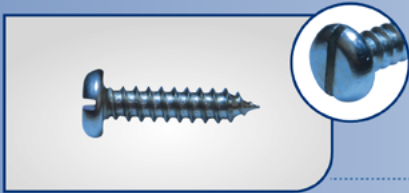


BOY	MIN	MAX
10	9,25	10,75
12	11,1	12,90
14	13,1	14,90
16	15,1	16,90
18	17,1	18,90
20	19,0	21,00
25	24,0	26,00
30	29,0	31,00
35	33,75	36,25
40	38,75	41,25
45	43,75	46,25
50	48,75	51,25
60	58,50	61,50
70	68,50	71,50
80	78,50	81,50

DIN 7505 YHB SUNTA VİDASI

d	3	3,5	4	4,5	5	6
Kafa Çapı (DK)	max	6,05	7,50	8,05	9,05	10,05
	min	5,70	6,64	7,64	8,64	9,64
Kafa Yüksekliği (K)		1,80	2,00	2,35	2,55	2,85
Diş Üstü Çapı (D)	max	3,05	3,55	4,05	4,55	5,05
	min	2,75	3,20	3,70	4,20	4,70
Diş Dibi Çapı (d)	max	1,90	2,20	2,55	2,75	3,10
	min	1,50	1,60	2,15	2,35	2,70
Yıldız Derinliği	max	2,11	2,16	2,51	3,02	3,55
	min	1,60	1,76	2,05	2,46	2,99
Yıldız Genişliği (m)		3,00	4,00	4,40	4,80	5,30
Tornavida (PH)	PH1	PH2	PH2	PH2	PH2	PH3
Diş Adımı (P)		1,35	1,60	1,80	2,00	2,20



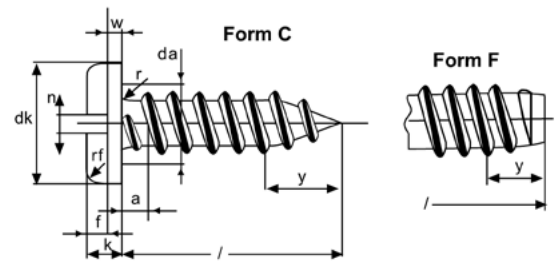


SAC VİDALARI

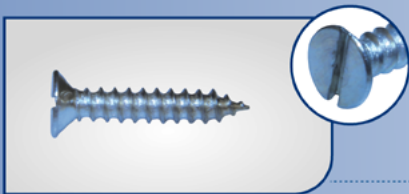
SELF TAPPING SCREWS

DIN ISO 1481 / SB SAC VİDALARI (DIN 7971)

d		2,2	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
p		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
a	max	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
da	min	2,8	3,5	4,1	4,9	5,6	6,3	7,3
dk	max	4	5,6	7	8	9,5	11	12
	min	3,7	5,3	6,6	7,6	9,1	10,6	11,6
k	max	1,3	1,8	2,1	2,4	3	3,2	3,6
	min	1,1	1,6	1,9	2,2	2,7	2,9	3,3
n		0,5	0,8	1	1,2	1,2	1,6	1,6
	min	0,56	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	1,66
	max	0,7	1	1,2	1,51	1,51	1,91	1,91
r	min	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25
rf	~	0,6	0,8	1	1,2	1,5	1,6	1,8
t	min	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,3	1,4
w	min	0,5	0,7	0,8	0,9	1,2	1,3	1,4
y	Form C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6
	Form F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6



BOY	Form C		Form F	
	min	max	min	max
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5
13	12,2	13,8	12,2	13
16	15,2	16,8	15,2	16
19	18,2	19,8	18,2	19
22	21,2	22,8	20,7	22
25	24,2	25,8	23,7	25
32	30,7	33,3	30,7	32
38	36,7	39,3	36,7	38
45	43,7	46,3	43,5	45
50	48,7	51,3	48,5	50

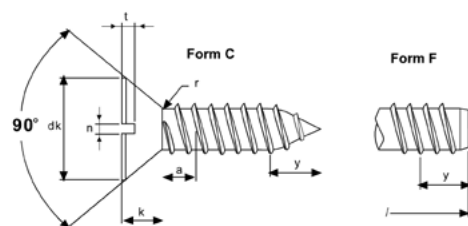


SAC VİDALARI

SELF TAPPING SCREWS

DIN ISO 1482 / HB SAC VİDALARI (DIN 963)

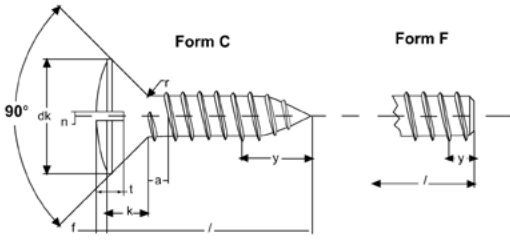
d		2,2	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
p		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
a	max	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
dk	max	4,4	6,3	8,2	9,4	10,40	11,5	12,6
	max	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3
	min	3,5	5,2	6,9	8	8,9	9,9	10,9
k	max	1,3	1,8	2,1	2,4	3	3,2	3,6
n		0,5	0,8	1	1,2	1,2	1,6	1,6
	min	0,56	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	1,66
	max	0,7	1	1,2	1,51	1,51	1,91	1,91
r	min	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4
t	min	0,4	0,6	0,9	1	1,1	1,1	1,2
	max	0,6	0,85	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6
y	Form C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6
	Form F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6



BOY	Form C		Form F	
	min	max	min	max
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5
13	12,2	13,8	12,2	13
16	15,2	16,8	15,2	16
19	18,2	19,8	18,2	19
22	21,2	22,8	20,7	22
25	24,2	25,8	23,7	25
32	30,7	33,3	30,7	32
38	36,7	39,3	36,7	38
45	43,7	46,3	43,5	45
50	48,7	51,3	48,5	50

SAC VİDALARI

SELF TAPPING SCREWS



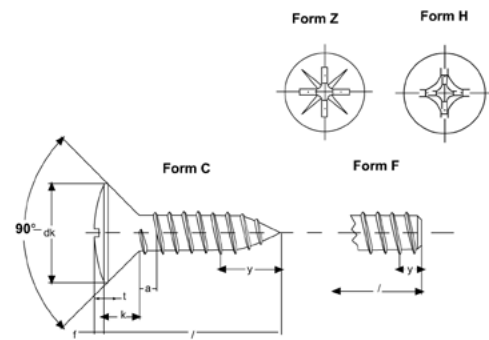
BOY	Form C		Form F	
	min	max	min	max
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5
13	12,2	13,8	12,2	13
16	15,2	16,8	15,2	16
19	18,2	19,8	18,2	19
22	21,2	22,8	20,7	22
25	24,2	25,8	23,7	25
32	30,7	33,3	30,7	32
38	36,7	39,3	36,7	38
45	43,7	46,3	43,5	45
50	48,7	51,3	48,5	50

DIN ISO 1483 / MB SAC VİDALARI (DIN 7973)

d		2,2	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
p		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
a	max	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
dk	max	4,4	6,3	8,2	9,4	10,40	11,5	12,6
	max	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3
	min	3,5	5,2	6,9	8	8,9	9,9	10,9
f	~	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,3	1,4
k	max	1,1	1,7	2,35	2,6	2,8	3	3,15
n		0,5	0,8	1	1,2	1,2	1,6	1,6
	min	0,56	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	1,66
	max	0,7	1	1,2	1,51	1,51	1,91	1,91
r	min	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4
rf	~	4	6	8,5	9,5	9,5	11	12
t	min	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4
	max	1	1,45	1,7	1,9	2,4	2,6	2,8
y	Form C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6
	Form F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6

SAC VİDALARI

SELF TAPPING SCREWS

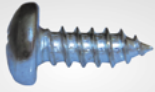


BOY	Form C		Form F	
	min	max	min	max
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5
13	12,2	13,8	12,2	13
16	15,2	16,8	15,2	16
19	18,2	19,8	18,2	19
22	21,2	22,8	20,7	22
25	24,2	25,8	23,7	25
32	30,7	33,3	30,7	32
38	36,7	39,3	36,7	38
45	43,7	46,3	43,5	45
50	48,7	51,3	48,5	50

DIN ISO 7051 / YMB SAC VİDALARI (DIN 7983)

d		2,2	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
p		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
a	max	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
dk	max	4,4	6,3	8,2	9,4	10,4	11,5	12,6
	max	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3
	min	3,5	5,2	6,9	8	8,9	9,9	10,9
f	~	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,3	1,4
k	max	1,1	1,7	2,35	2,6	2,8	3	3,15
r	min	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4
rf	~	4	6	8,5	9,5	9,5	11	12
Yıldız Büyüklüğü - PH		0	1	2			3	
Form H	m	2,2	3,4	4,8	5,2	5,4	6,7	7,3
	min	1,2	1,8	2,25	2,7	2,9	2,95	3,5
	max	1,5	2,2	2,75	3,2	3,4	3,45	4
Form Z	m	2,2	3,3	4,8	5,2	5,6	6,6	7,2
	min	1,15	1,8	2,25	2,65	2,9	2,95	3,4
	max	1,4	2,1	2,7	3,1	3,35	3,4	3,85
y	Form C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6
	Form F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6



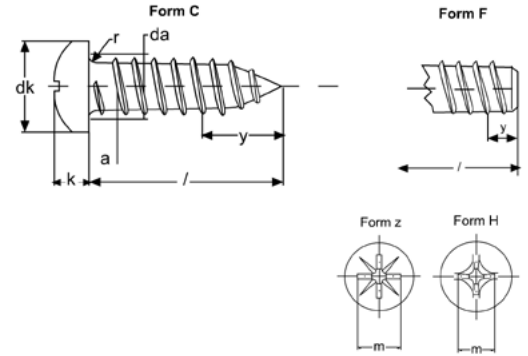


SAC VİDALARI

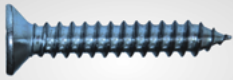
SELF TAPPING SCREWS

DIN ISO 7049 / YSB SAC VİDALARI (DIN 7981)

d		2,2	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
p		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
a	max	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,89
da	max	2,8	3,5	4,1	4,9	5,6	6,3	7,3
dk	max	4	5,6	7	8	9,5	11	12
	min	3,7	5,3	6,64	7,64	9,14	10,57	11,57
k	max	1,6	2,4	2,6	3,1	3,7	4	4,6
	min	1,4	2,15	2,35	2,8	3,4	3,7	4,3
r	min	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25
rf		3,2	5	6	6,5	8	9	10
Yıldız Büyüklüğü-PH		0	1	2			3	
Form H	m	1,9	3	3,9	4,4	4,9	6,4	6,9
	min	0,85	1,4	1,4	1,9	2,4	2,6	3,1
	max	1,2	1,8	1,9	2,4	2,9	3,1	3,6
Form Z	m	2	3	4	4,4	4,8	6,2	6,8
	min	0,95	1,45	1,5	1,95	2,3	2,55	3,05
	max	1,2	1,75	1,9	2,35	2,75	3	3,5
y	Form C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6
	Form F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6



BOY	Form C		Form F	
	min	max	min	max
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5
13	12,2	13,8	12,2	13
16	15,2	16,8	15,2	16
19	18,2	19,8	18,2	19
22	21,2	22,8	20,7	22
25	24,2	25,8	23,7	25
32	30,7	33,3	30,7	32
38	36,7	39,3	36,7	38
45	43,7	46,3	43,5	45
50	48,7	51,3	48,5	50

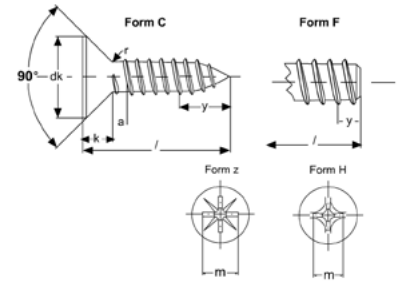


SAC VİDALARI

SELF TAPPING SCREWS

DIN ISO 7050 / YHB SAC VİDALARI (DIN 7982)

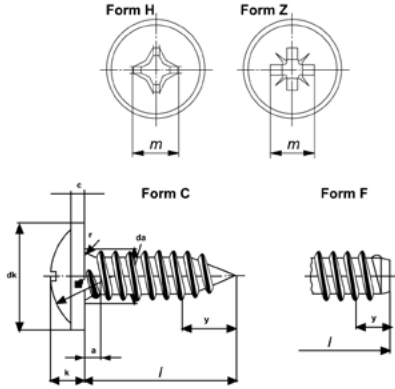
d		2,2	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
p		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
a	max	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
dk	max	4,4	6,3	8,2	9,4	10,4	11,5	12,6
	max	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3
	min	3,5	5,2	6,9	8	8,9	9,9	10,9
k	max	1,1	1,7	2,35	2,6	2,8	3	3,15
r	min	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4
Yıldız Büyüklüğü-PH		0	1	2			3	
Form H	m	1,9	3,2	4,4	4,6	5,2	6,6	6,8
	min	0,9	1,7	1,9	2,1	2,7	2,8	3
	max	1,2	2,1	2,4	2,6	3,2	3,3	3,5
Form Z	m	2	3,2	4,3	4,6	5,1	6,5	6,8
	min	0,95	1,6	1,75	2,05	2,6	2,75	3
	max	1,2	2	2,2	2,5	3,05	3,2	3,45
y	Form C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6
	Form F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6



BOY	Form C		Form F	
	min	max	min	max
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5
13	12,2	13,8	12,2	13
16	15,2	16,8	15,2	16
19	18,2	19,8	18,2	19
22	21,2	22,8	20,7	22
25	24,2	25,8	23,7	25
32	30,7	33,3	30,7	32
38	36,7	39,3	36,7	38
45	43,7	46,3	43,5	45
50	48,7	51,3	48,5	50

SAC VİDALARI

SELF TAPPING SCREWS



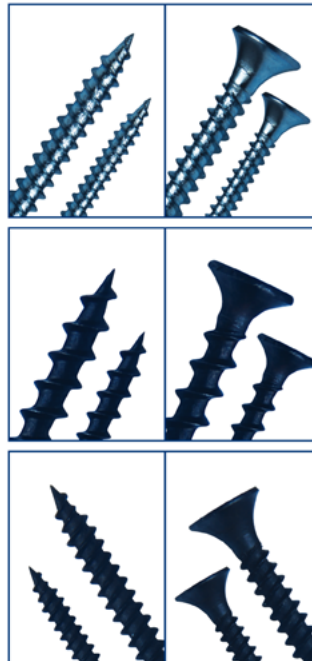
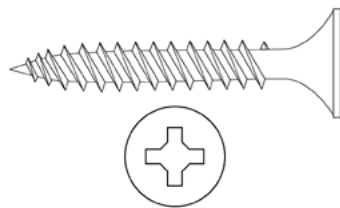
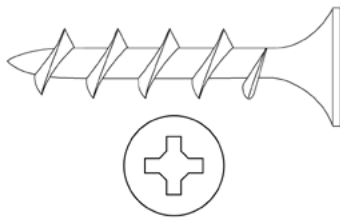
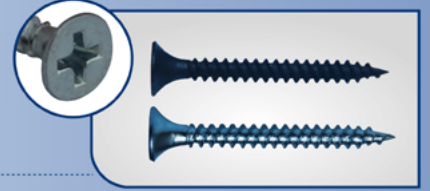
BOY	Form C		Form F	
	min	max	min	max
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5
13	12,2	13,8	12,2	13
16	15,2	16,8	15,2	16
19	18,2	19,8	18,2	19
22	21,2	22,8	20,7	22
25	24,2	25,8	23,7	25
32	30,7	33,3	30,7	32
38	36,7	39,3	36,7	38
45	43,7	46,3	43,5	45
50	48,7	51,3	48,5	50

RYSB SAC VİDALARI (DIN 968)

d		2,9	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3
p		1,1	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
a	max	1,1	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8
da	max	3,5	4,1	4,5	4,9	5,6	6,3	7,3
dk	max	7,5	9,00	10,0	10,0	11,5	13,0	14,5
	min	6,92	8,42	9,42	9,42	10,8	12,3	13,8
k	max	2,35	2,6	2,8	3,05	3,55	3,8	4,55
	min	2,10	2,35	2,55	2,75	3,25	3,5	4,25
c	max	0,8	0,9	1,1	1,1	1,35	1,6	1,8
	min	0,6	0,7	0,9	0,9	1,05	1,2	1,4
r	min	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,25	0,25
rf	-	3,8	4,6	5,3	5,8	6,6	7,8	8,2
Yıldız Büyüklüğü - PH		1			2		3	
Form H	m	3,0	4,2	4,4	4,6	5,0	6,5	7,1
	min	1,35	1,4	1,63	1,8	2,26	2,49	3,0
	max	1,8	2,03	2,26	2,46	2,87	3,15	3,66
Form Z	m	2,9	3,9	4,1	4,3	1,7	6,2	6,7
	min	1,58	1,47	1,7	1,88	2,28	2,51	3,02
	max	1,83	1,93	2,16	2,34	2,74	2,97	3,48
y	Form C	2,6	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6
	Form F	2,1	2,25	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6

ALÇIPAN VİDALARI

DRYWALL SCREWS

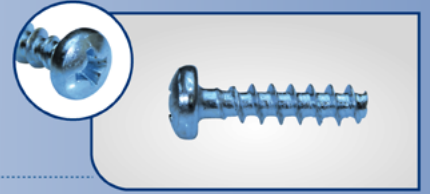


Profesyonellerin doğru yardımcısı...



PLASTİK VİDALARI

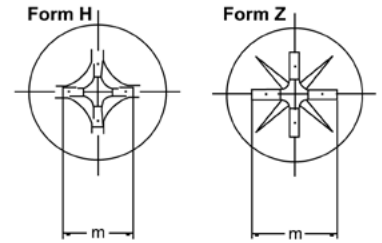
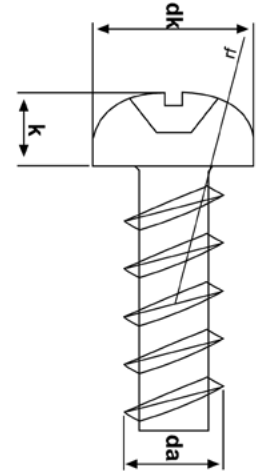
PLASTIC SCREWS



YSB PLASTİK VİDALARI

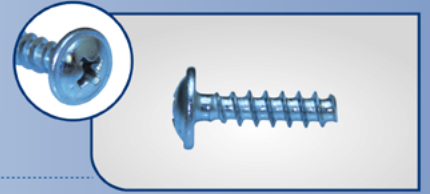
d		3	3,5	4	4,2	5	6
dk	max	5,30	6,70	7,00	7,50	8,80	10,50
k	max	2,00	2,65	2,70	2,80	3,40	4,00
r	min	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25
rf	≈	4,00	5,00	6,00	6,00	6,20	8,20
Yıldız Büyüklüğü - PH		1	2				3
Form H	m	2,70	3,90	3,90	4,40	4,60	6,50
	min	1,15	1,40	1,40	1,63	1,80	2,49
	max	1,55	1,90	1,90	2,26	2,46	3,15
Form Z	m	2,60	3,90	3,90	4,10	4,30	6,20
	min	1,25	1,48	1,48	1,70	1,88	2,51
	max	1,50	1,93	1,93	2,16	2,34	2,97

BOY	MIN	MAX
4,5	3,7	5,3
6,5	5,7	7,3
9,5	8,7	10,3
13	12,2	13,8
16	15,2	16,8
19	18,2	19,8
22	21,2	22,8
25	24,2	25,9
32	30,7	33,3
38	36,7	39,3
45	43,7	46,3
50	48,7	51,3



PLASTİK VİDALARI

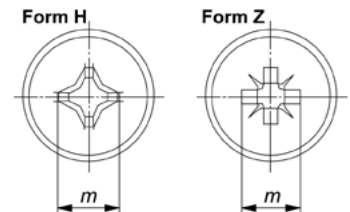
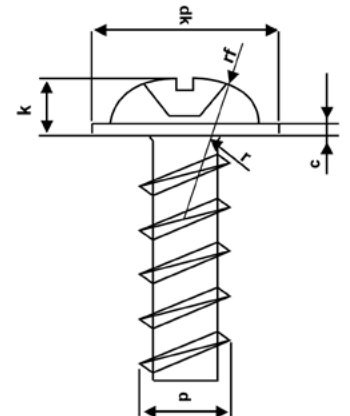
PLASTIC SCREWS



RYSB PLASTİK VİDALARI

d		3	3,5	4	4,2	5	6
dk	max	7,00	7,80	8,50	9,60	10,00	11,50
k	max	2,10	2,10	2,60	2,80	3,05	3,55
r	min	0,70	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25
rf	≈	4,30	4,60	4,60	5,30	5,80	6,60
c	max	0,70	0,90	0,90	0,90	1,10	1,30
Yıldız Büyüklüğü - PH		1	2				
Form H	m	3,00	4,20	4,20	4,40	4,60	5,00
	min	1,35	1,40	1,40	1,63	1,80	2,26
	max	1,80	2,03	2,03	2,26	2,46	2,87
Form Z	m	2,90	3,90	3,90	4,10	4,30	4,70
	min	1,58	1,47	1,40	1,70	1,88	2,28
	max	1,58	1,93	1,93	2,16	2,34	2,74

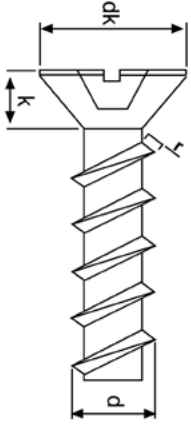
BOY	MIN	MAX
4,5	3,7	5,3
6,5	5,7	7,3
9,5	8,7	10,3
13	12,2	13,8
16	15,2	16,8
19	18,2	19,8
22	21,2	22,8
25	24,2	25,9
32	30,7	33,3
38	36,7	39,3
45	43,7	46,3
50	48,7	51,3



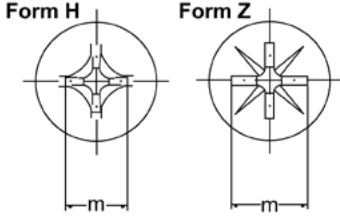


PLASTİK VİDALARI

PLASTIC SCREWS



BOY	MIN	MAX
4,5	3,7	5,3
6,5	5,7	7,3
9,5	8,7	10,3
13	12,2	13,8
16	15,2	16,8
19	18,2	19,8
22	21,2	22,8
25	24,2	25,9
32	30,7	33,3
38	36,7	39,3
45	43,7	46,3
50	48,7	51,3



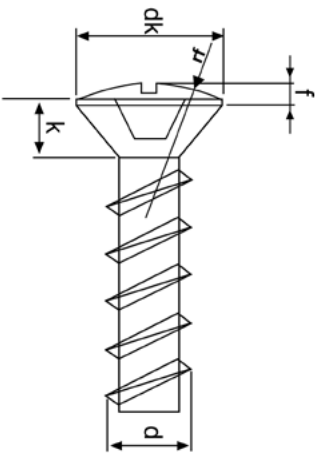
YHB PLASTİK VİDALARI

d		3	3,5	4	4,2	5	6
dk	max	5,60	7,40	7,50	8,00	9,20	11,00
k	max	2,00	3,00	3,15	3,20	3,30	3,90
r	max	3,00	3,50	4,00	4,20	5,00	6,00
Yıldız Büyüklüğü - PH		1	2			3	
Form H	m	2,90	4,40	4,40	4,40	4,60	6,60
	min	1,40	1,90	1,90	1,90	2,10	2,80
	max	1,80	2,40	2,40	2,40	2,60	3,30
Form Z	m	2,80	4,00	4,00	4,00	4,40	6,30
	min	1,48	1,61	1,61	1,61	2,06	2,73
	max	1,73	2,05	2,05	2,05	2,52	3,18

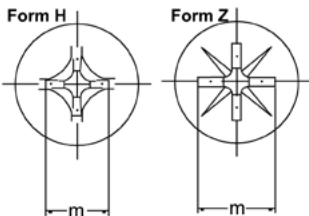


PLASTİK VİDALARI

PLASTIC SCREWS



BOY	MIN	MAX
4,5	3,7	5,3
6,5	5,7	7,3
9,5	8,7	10,3
13	12,2	13,8
16	15,2	16,8
19	18,2	19,8
22	21,2	22,8
25	24,2	25,9
32	30,7	33,3
38	36,7	39,3
45	43,7	46,3
50	48,7	51,3



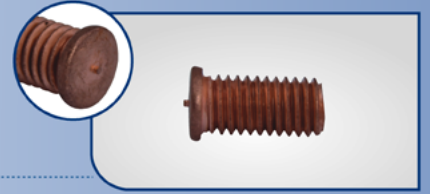
YMB PLASTİK VİDALARI

d		3	3,5	4	4,2	5	6
dk	max	5,60	7,40	7,50	7,90	9,20	11,00
k	max	2,00	3,00	3,15	3,20	3,30	3,90
r	min	0,75	0,90	1,00	1,05	1,25	1,50
rf	≈	5,00	8,50	8,50	8,50	9,50	12,00
c	max	0,80	0,90	1,00	1,10	1,30	1,50
Yıldız Büyüklüğü - PH		1	2			3	
Form H	m	3,00	4,80	4,80	5,20	5,40	7,30
	min	1,50	2,25	2,25	2,70	2,90	3,50
	max	1,85	2,75	2,75	3,20	3,40	4,00
Form Z	m	2,80	4,60	4,60	5,20	5,30	7,10
	min	1,50	2,25	2,25	2,65	2,90	3,40
	max	1,75	2,70	2,70	3,10	3,35	3,85



ŞOK KAYNAK VİDALARI

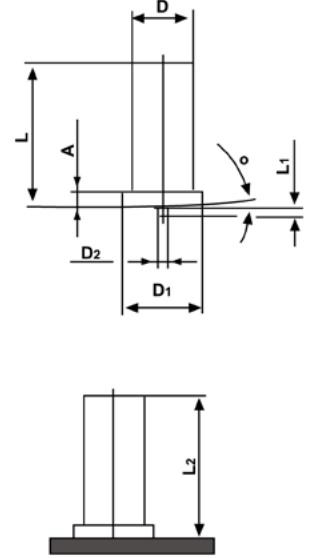
WELDING SCREWS



EN ISO 13918 ŞOK KAYNAK VİDALARI

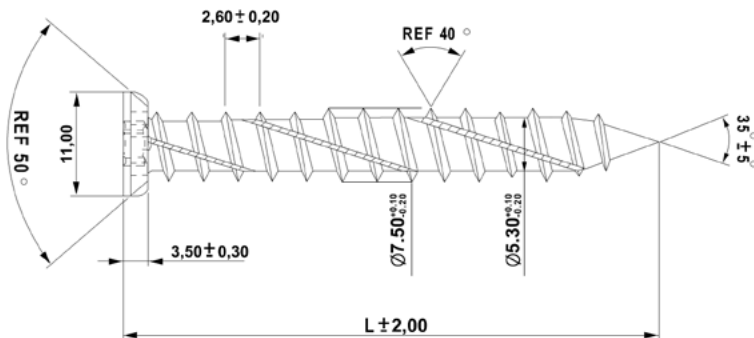
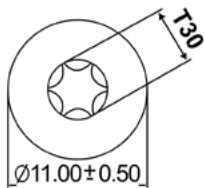
D		M3	M4	M5	M6	M8
L	+0,6	Dış Uzunluğu				
D1	±0,2	4,5	5,5	6,5	7,5	9,0
D2	±0,08	0,60	0,65	0,75	0,75	0,75
L1	±0,05	0,55	0,55	0,80	0,80	0,85
A		0.7'den	0.7'den	0.8'den	0.8'den	0.8'den
		1.4'e kadar	1.4'e kadar	1.4'e kadar	1.4'e kadar	1.4'e kadar
B	max	1,5	1,5	2	2	3
L2		~L-0.3	L-0.3	~L-0.3	~L-0.3	~L-0.3
alfa	± 1°	3°	3°	3°	3°	3°

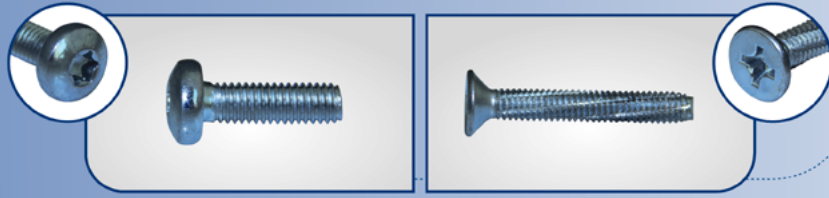
BOY	MIN	MAX
2	1,80	2,20
3	2,80	3,20
4	3,76	4,24
5	4,76	5,24
6	5,76	6,24
8	7,71	8,29
10	9,71	10,29
12	11,65	12,35
(14)	13,65	14,35
16	15,65	16,35
20	19,58	20,42
25	24,58	25,42
30	29,58	30,42
35	34,50	35,50
40	39,50	40,50
45	44,50	45,50
50	49,50	50,50
(55)	54,05	55,95
60	59,05	60,95
(65)	64,05	65,95
70	69,05	70,95
(75)	74,05	75,95
80	79,05	80,95



BETON VİDALARI

CONCRETE SCREWS



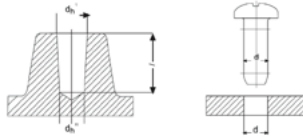


ÜÇGEN KILAVUZ DIŞLİ VİDALAR THREAD FORMING & CUTTING SCREWS

Tablo 1

ÜÇGEN KILAVUZ DIŞLİ VİDA (DIN 7500)

d	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
	Al	St	Al	St	Al	St	Al
0,8	2,25						
0,9	2,25						
1	2,25	2,7					
1,2	2,25	2,7	3,15				
1,5	2,25	2,7	3,15	3,6	4,5		
1,6	2,25	2,7	3,2	3,6	4,5		
1,7	2,25	2,7	3,2	3,6	4,5		
1,8	2,25	2,75	2,7	3,2	3,6	4,5	
2	2,25	2,75	2,7	3,2	3,6	4,5	5,4
2,2	2,25	2,75	3,2	3,6	4,5	5,4	7,25
2,5	2,25	2,75	3,2	3,65	3,6	4,5	7,25
3	2,3	2,75	3,2	3,65	3,6	4,5	5,45
3,2	2,3	2,75	3,2	3,65	3,6	4,55	4,5
3,5	2,3	2,75	3,2	3,65	4,55	5,45	7,25
4	2,3	2,75	3,2	3,65	4,55	5,5	5,45
5	2,3	2,75	3,2	3,25	3,7	3,65	4,6
5,5		2,75	3,2	3,25	3,7	3,65	4,6
6		2,75		3,7	3,65	4,6	5,5
6,3				3,7	4,65	5,5	7,4
6,5				3,7	4,65	5,5	7,4
7				3,7	4,65	5,55	5,5
7,5				3,7	4,65	5,55	5,5
8 bis ≤ 10					4,65	5,55	7,5
10 bis ≤ 12							7,5
12 bis ≤ 15							7,5
15 bis ≤ 20							

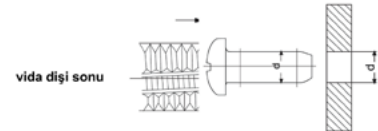


HELİS KILAVUZ DIŞLİ VİDA (DIN 7516)

Form	Şekiller ve Nitelendirmeler	Sipariş Şekli
AE	Form H Form Z	DIN EN ISO 7045 DIN 7516-AE M5x20-St-H
DE	Form H Form Z	DIN EN ISO 7046-1 DIN 7516-DE M5x20-St-H
EE	Form H Form Z	DIN EN ISO 7047 DIN 7516-EE M5x20-St-H

Tablo 2

	M3	M4	M5	M6	M8
6	3)				
8		3)			
10			3)		
12				3)	
14					3)
16					
18					
20					
22					
25					
30					
35					
40					
d _H H11	2,7	3,6	4,5	5,5	7,4



Tablo 3

Tablo 4

Tablo 5

Tablo 6

Tablo 7

Vida Ölçüsü Screw Size	Sertleşme Derinliği Case Depth		Plaka Kalınlığı Thickness of Test Plate	Delik Çapı Hole Diameter	Kırılma Momenti Breaking Torque	Gerilme Kuvveti Tensile Force	Dönme Momenti Rolling Torque
	Min	Max			N.m (min)	N (min)	N.m (max)
M3	0,05	0,18	3	2,75	1,5	4000	1
M4	0,1	0,25	4	3,6	3,4	7000	2,4
M5	0,1	0,25	5	4,6	7,1	11400	4,7
M6	0,15	0,28	6	5,5	12	16000	8
M8	0,15	0,28	8	7,4	29	29000	20

KILAVUZ VİDALAR / THREAD FORMING & CUTTING SCREWS

Talepler / Requirements

Genel Talepler

Genel talepler için ISO 8992 geçerlidir.

General Requirements

ISO 8992 is Applied for general requirements

Uygulama ve Ölçü Hassasiyeti

Genel talepler özel tespit gerekmediğinde uygulama ve ölçü hassasiyetinde DIN-ISO-4759-1 geçerlidir.

Design and dimensional accuracy

For General Requirements DIN-ISO-4759-1 is applied if there is no special determinations



Hammadde

Cıvatalar için DIN 171210 (St) veya DIN 17200 (St),
Vidalar için DIN 1654 (Part 1-5) standartları geçerlidir.

Vida Dişi

Kılavuz dişli vidaların diş üstü ölçüsü aynı birimdeki metrik vidanın 6h lık diş üstü ölçüsünü karşılayabilecek tolerans ölçülerinde olmalıdır (bkz. DIN 13 part 15).

Diş Yüzey Koruması

Galvanizli diş yüzey koruması için DIN ISO 4042 geçerlidir.

Diş Üstü Sertliği

Isıl işlem sonrası kılavuz ve üçgen vidaların diş üstü sertliği en az 450 HV olmalıdır.

Sertleştirme Derinliği

Tablo 3'te yer alan değerler 450 HV sertliğindeki malzemelere uygulanabilir.

Çekirdek Sertliği

Isıl işlem sonrası çekirdek sertliği 240 ila 390 HV arasında olmalıdır.

Mikro Yapı

Isıl işlem sonrası malzemenin yüzeyi ile çekirdeği arasında hiçbir ferrit* grubu yer almamalıdır.

(ferrit*: 910°C dereceye kadar dengede kalabilen ve bileşiminde, en çok %0.025 karbon bulunabilen, kristal yapıları demir karbon katı karışımı)

Mekanik Özellikler

1. Kılavuz Dişin Oluşturulması

Vidanın metal plaka içerisinde ilerlemesi ile kılavuz dişin oluşturulması esnasında diş formunun hiçbir şekilde deformasyona uğramaması gerekmektedir.

2. Burulma Mukavemeti

Her bir ölçü için minimum kırılma moment değerleri Tablo 5'te gösterilmektedir.

3. Gerilme Kuvveti

Her bir ölçü için minimum gerilim kuvveti değerleri Tablo 6'da gösterilmektedir.

Metallurjik Özelliklere Yönelik Test Yöntemleri

1. Yüzey ve Çekirdek Sertliğinin Ölçülmesi

DIN 50 133 normuna göre Vicker Sertlik Deneyi uygulanır. Bu testte en önemli nokta, ölçülecek yüzeyin mümkün olabildiğince düz olmasıdır.

2. Sertleştirme Derinliğinin Belirlenmesi

Gerekli ölçüm ile ilgili uygulama bilgileri DIN 50 190 part 1 de açıklanmaktadır.

Mekanik Özelliklere Yönelik Test Yöntemleri

1. Montaj Testi

Testi yapılacak vida numunesi ölçüleri Tablo 4'de verilen delikli metal plakada kafa altına kadar ilerletilir.

2. Burulma Dayanımı Testi

Testi yapılacak numune dişi sabitlemek için uygun kalıp içerisine yerleştirilir ve kalıp sıkılarak vidanın dönmesi engellenir. Torkmetre bağlanan aparatla kafasından döndürülen vidanın minimum kırılma momenti Tablo 5'te yer alan değerlere ulaşmalıdır.

3. Gerilme Kuvveti Testi

Test edilecek numune ilgili ölçüm cihazına sıkıştırılarak belirli bir gerilim kuvvetine tabi tutulur. Numunenin minimum gerilme kuvveti Tablo 6'daki değerleri karşılamalıdır.

4. Dönme Momenti Testi

Montaj esnasında ilerletilen numunenin maksimum dönme momenti Tablo 7'deki değerlerden düşük olmamalıdır.

Material

Case hardening steel as specified in DIN 17210 or quenche and tempered steel as specified in DIN 17200; for steels for screws, see also DIN 1654 Part 1 to Part 5.

Thread

The thread of thread forming&cutting screws shall be such that the internal thread formed is capable of receiving a commercial screw with ISO metric coarse screw thread of tolerance quality 6h according to DIN 13.

Surface Protection

DIN ISO 4042 is applied for galvanised surface protection.

Surface Hardness

The surface hardness of thread forming&cutting screws after heat treatment shall be at least 450 HV.

Case Depth

The values given in table 3 shall apply for hardness 450 HV.

Core Hardness

The core hardness after heat treatment shall be between 240 and 390 HV.

Microstructure

The microstructure after heat treatment shall not Show any band of ferrite between the surface zone and core.

Mechanical Properties

1. Suitability of forming the mating thread

The thread of the screw shall not undergo any plastic deformation when forming the mating thread by driving the screw into a metal plate.

2. Torsional Strength

The values of minimum breaking torques shall not be below the values given in the table 5.

3. Tensile Force

The values of minimum tensile force shall not be below the values given in the table 6.

Methods of Testing the Metallurgical Properties

1. Surface and Core Hardness Test

The Vickers Hardness Test of the surface and core shall be carried out in accordance with DIN 50 133. The indentation shall be made at a point as flat as possible.

2. Determining the Case Depth

DIN 50 190 Part 1 shall apply for determining the case depth by means of hardness measurements.

Methods of Testing the Mechanical Properties

1. Screwing Test

The screw to be tested shall be driven into a test plate values given in table 4 until one full thread of the screw projects through the plate values given in the Table 3.

2. Torsional Strength Test

The screw to be tested shall be clamped in a split clamping device with mating thread and restrained from moving. After Rolling the head, the screw shall reach the minimum braking torques as specified in table 5.

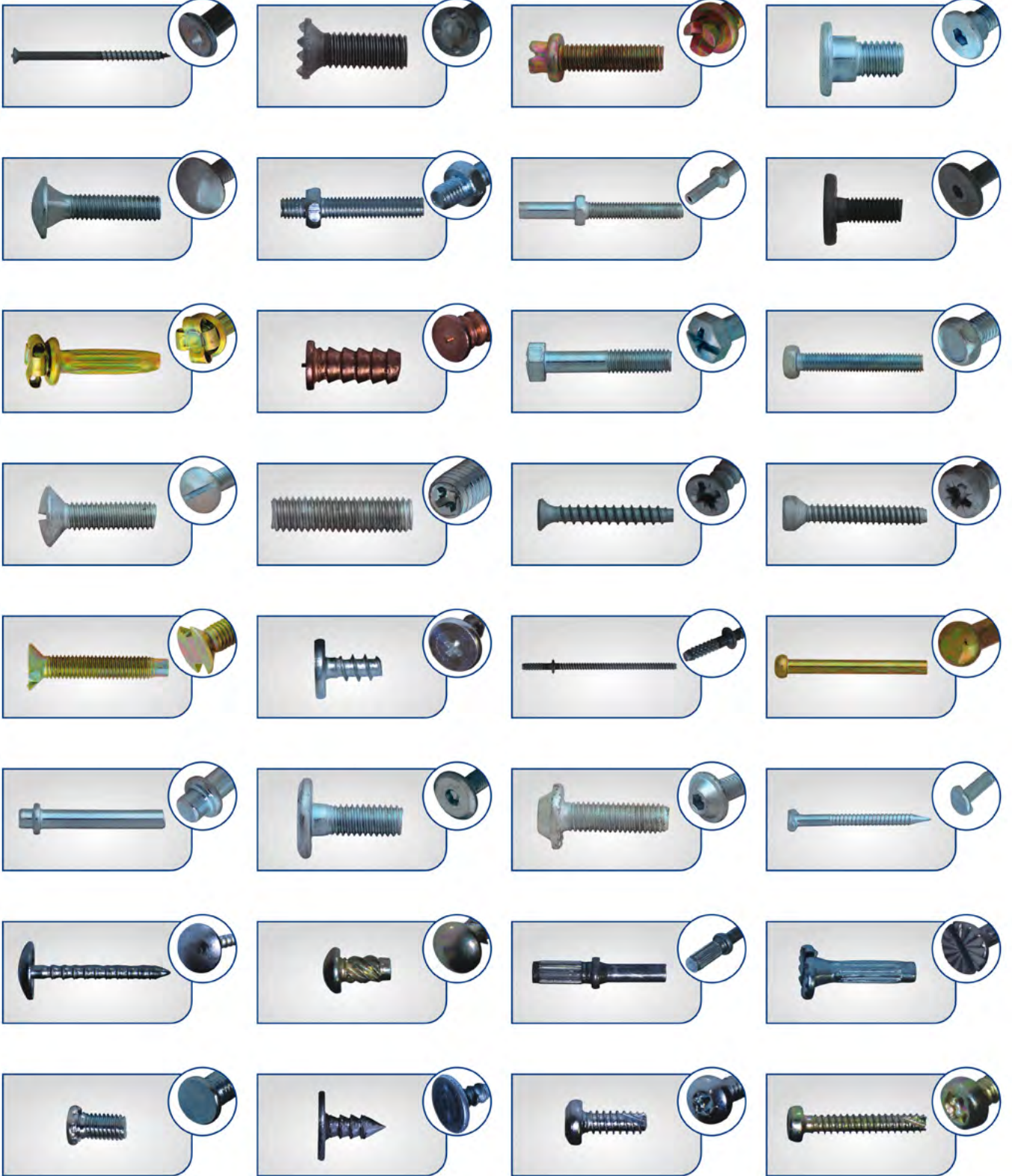
3. Tensile Test

The screw sapmle shall be clamped in a tensile testing machine and subjected to tensile stress. The minimum tensile force as specified in table 6 shall be attained before the screw breaks.

4. Rolling Torque Test

When driving a screw into a test plate, the values of maximum Rolling torque given in table 7 shall not be exceeded.





SERTİFİKA CERTIFICATE ZERTIFIKAT CERTIFICAT СЕРТИФИКАТ

CERTIFICATE

NURMAK VİDA MAKİNA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Kışla cad. Havuzbaşı sk. Zafer San. Sitesi C Blok K:2 No:10/22 Rami
İSTANBUL / TÜRKİYE

TS/EN ISO 9001:2008
Quality Management System

The Scope of the Certificate:
Production and sales of fasteners
7.3 Design and development is excluded from the scope of the system

Certificate Validity Date: 20 September 2016

This is to certify that, the company above satisfies the general requirements of the ISO 9001:2008 Quality Management System Standard within the certification scope.

This certificate is issued after successfully audit performed by S&Q MART CERT, which is related with the scope described above, and valid until surveillance audits and approvals which will be carried out by S&Q MART CERT Lead Auditor.

Certificate No: SQMC - 9001 - 178 - 10 - 13

Place: İstanbul Date of Issue: 24.10.2013


Certification Manager

S&Q MART Kulu Gıda ve San. ve Tic. A.Ş. - Çirke Mah. Çirke Cad. No: 125 - 127 Maltepe İstanbul Türkiye
Tel: +90 (216) 518 02 02 Fax: +90 (216) 518 34 34 www.sqmcert.com certification@sqmcert.com

SERTİFİKA CERTIFICATE ZERTIFIKAT CERTIFICAT СЕРТИФИКАТ

CERTIFICATE

NURMAK VİDA MAKİNA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Kışla cad. Havuzbaşı sk. Zafer San. Sitesi C Blok K:2 No:10/22 Rami
İSTANBUL / TÜRKİYE

TS/EN ISO 14001:2004
Environment Management System

The Scope of the Certificate:
Production and sales of fasteners

Certificate Validity Date: 14 October 2014

This is to certify that, the company above satisfies the general requirements of the TS/EN ISO 14001:2004 Environment Management System within the certification scope.

This certificate is issued after successfully audit performed by S&Q MART CERT, which is related with the scope described above, and valid until surveillance audits and approvals which will be carried out by S&Q MART CERT Lead Auditor.

Certificate No: SQMC - 14001 - 220 - 11 - 14

Place: İstanbul Date of Issue: 7.11.2014


Certification Manager

S&Q MART Kulu Gıda ve San. ve Tic. A.Ş. - Çirke Mah. Çirke Cad. No: 125 - 127 Maltepe İstanbul Türkiye
Tel: +90 (216) 518 02 02 Fax: +90 (216) 518 34 34 www.sqmcert.com certification@sqmcert.com

SERTİFİKA CERTIFICATE ZERTIFIKAT CERTIFICAT СЕРТИФИКАТ

CERTIFICATE

NURMAK VİDA MAKİNA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Kışla cad. Havuzbaşı sk. Zafer San. Sitesi C Blok K:2 No:10/22 Rami
İSTANBUL / TÜRKİYE

BS OHSAS 18001:2007
Occupational Health and Safety Management System

The Scope of the Certificate:
Production and sales of fasteners

Certificate Validity Date: 05 November 2017

This is to certify that, the company above satisfies the general requirements of the BS OHSAS 18001:2007 Occupational Health and Safety within the certification scope.

This certificate is issued after successfully audit performed by S&Q MART CERT, which is related with the scope described above, and valid until surveillance audits and approvals which will be carried out by S&Q MART CERT Lead Auditor.

Certificate No: SQMC - 18001 - 234 - 01 - 15

Place: İstanbul Date of Issue: 09.01.2018


Certification Manager

S&Q MART Kulu Gıda ve San. ve Tic. A.Ş. - Çirke Mah. Çirke Cad. No: 125 - 127 Maltepe İstanbul Türkiye
Tel: +90 (216) 518 02 02 Fax: +90 (216) 518 34 34 www.sqmcert.com certification@sqmcert.com

T.C.
TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ

MARKA YENİLEME BELGESİ

Marka No : 198383 - Ticaret

Marka Sahibi : NURMAK VİDA MAKİNA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
TÜRKİYE CUMHURİYETİ
Kışla Cad. Havuzbaşı Sok. Yeniyol Mah. Zafer San. Slt. C Blok
K:2 No:38 Rami Eyyap İSTANBUL

Emtiası : 06, 07
İlişktedir.

İş bu Marka ilk defa 23.07.1998 tarihinde tescil edilmiş olup, 556 Sayılı Markaların Korunması Hakkında Kanun Hükmünde Kararnamenin 40. Maddesi gereğince 23.07.2008 tarihinden itibaren ON YIL süreyle yenilenmiştir.

Kuru Mehmet
Enstitü Başkanı a.
Markalar Dairesi Başkanı

TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ



NURMAK VİDA MAKİNA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Kışla cad. Havuzbaşı sk. Zafer San. Sitesi C Blok K:2 No:10/22 Rami
İSTANBUL / TÜRKİYE

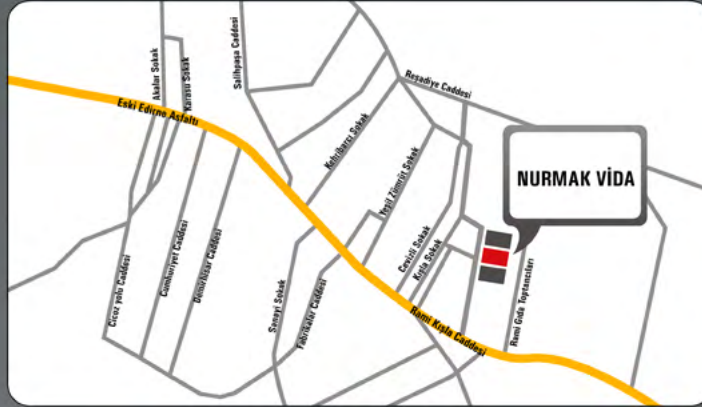
NURMAK VİDA MAKİNA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Kışla cad. Havuzbaşı sk. Zafer San. Sitesi C Blok K:2 No:10/22 Rami
İSTANBUL / TÜRKİYE

TS/EN ISO 14001:2004
Environment Management System

The Scope of the Certificate:
Production and sales of fasteners



Nurmak Vida®



Nurmak Vida®

FACTORY

Nurmak Vida Mak. San. ve Tic. Ltd. Şti
Kışla Cad. Havuzbaşı Sk. Zafer San. Sitesi
C Blok. Kat: 2 No:10/22 Rami / İSTANBUL
Phone : +90 212 578 18 06 +90 212 578 44 60
Fax : +90 212 563 46 22
Web : www.nurmakvida.com
E-mail : info@nurmakvida.com
export@nurmakvida.com

ANKARA BRANCH

Özer Vida Bağlantı Elemanları
Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Örnek San. Sitesi 361 Sokak
No:10 Ostim - ANKARA
Phone : +90 312 385 34 36 - 37
Fax : +90 312 385 34 38
Web : www.ozercivata.com
E-mail : ozercivata@ozercivata.com



Basım Tarihi: 20 - 01 - 2015
www.kosgeb.gov.tr
Murat Ofset Matbaa
0212 567 52 24 - 0533 321 75 51
www.muratofsetmatbaa.com