

Kaynak lensleri sa kalınlıklarına göre değişiklik gösterir. Seçimini yapacağınız işleme göre belirlemeniz gerekmektedir. Doğru seçim yapılmadığı takdirde gaz sarfiyatınız fazla olur ve bunun sonucunda kaynak yaptığınız bölümlerde malzeme şekline istemediğiniz deformasyon meydana gelir. Aşağıdaki tabloda ısıl değerleri gösterilmiştir.



		Kod No	Lens Numaraları	Kaynak kapasitesi mm
4010	No: 0	4000	➤ 0	➤ 0.2- 0-5
4011	No: 1	4001	➤ 1	➤ 0.5- 1
4012	No: 2	4002	➤ 2	➤ 1 - 2
4013	No: 3	4003	➤ 3	➤ 2 - 4
4014	No: 4	4004	➤ 4	➤ 4 - 6
4015	No: 5	4005	➤ 5	➤ 6 - 9
4016	No: 6	4006	➤ 6	➤ 9 -14
4017	No: 7	4007	➤ 7	➤ 14-20
4018	No: 8	4008	➤ 8	➤ 20-30

No	Kaynak kapasitesi mm	Oksijen sarfiyatı	Asetilen sarfiyatı	Isıl Deęerleri
0	0,2- 0-5	Q: 2,5 bar= 75 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-70 lt/h	4150 kJ/h
1	0.5- 1	Q :2.5 bar= 85 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-75 lt/h	4550 kJ/h
2	1 - 2	Q :2.5 bar=145 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-140 lt/h	7980 kJ/h
3	2 - 4	Q :2.5 bar=300 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-280 lt/h	16450 kJ/h
4	4 - 6	Q :2.5 bar=520 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-490 lt/h	28500 kJ/h
5	6 - 9	Q :2.5 bar=720 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-690 lt/h	39300 kJ/h
6	9 -14	Q :2.5 bar=1130 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-1075 lt/h	61800 kJ/h
7	14-20	Q :2.5 bar=1740 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-1675 lt/h	95440 kJ/h
8	20-30	Q :2.5 bar=2450 lt/h	Q :0.25-0.35 bar.-2355 lt/h	134200 kJ/h