

## 🌀 Çorbayı içerken kaseyi ekmekle sıyırdığınızı ve hiç dökmediğinizi varsayalım...

Aynı yaklaşımı kaynaklı imalatta **dolgu metali** için de düşünelim.

Basit gibi görünen bu hesap, hem **tasarım** hem de **üretim** aşamasında ciddi maliyet farkları yaratabiliyor.

Özellikle **gereğinden fazla dikiş yüksekliği**, fark edilmeden maliyetleri yukarı çekiyor. Daha önce yaptığım hesaplamalar bunu net şekilde ortaya koyuyor.

## 🔧 Kaynaklı İmalatta Verim ve Dolgu Metali Kaybı

Kaynak verimi, tüketilen dolgu metalinin ne kadarının gerçekten dikişte kaldığını gösterir:

$\eta = \text{Dikişte kalan dolgu metali} / \text{Toplam tüketilen dolgu metali}$

👉 **Dolgu metali kaybı = 1 -  $\eta$**

(Sıçrama, cüruf, buharlaşma vb.)

## 📊 Tipik verimler:

- TIG / Tozaltı: **%95–98**
- MIG/MAG: **%90–95**
- Örtülü Elektrot: **%60–70**

💡 **Doğru verim varsayımı; doğru maliyet, doğru planlama demektir.**

Küçük kabul edilen detaylar, toplamda büyük farklar yaratır.

#Kaynaklıİmalat #KaynakMühendisliği #ÜretimdeVerimlilik #MaliyetAnalizi #Welding  
#Manufacturing