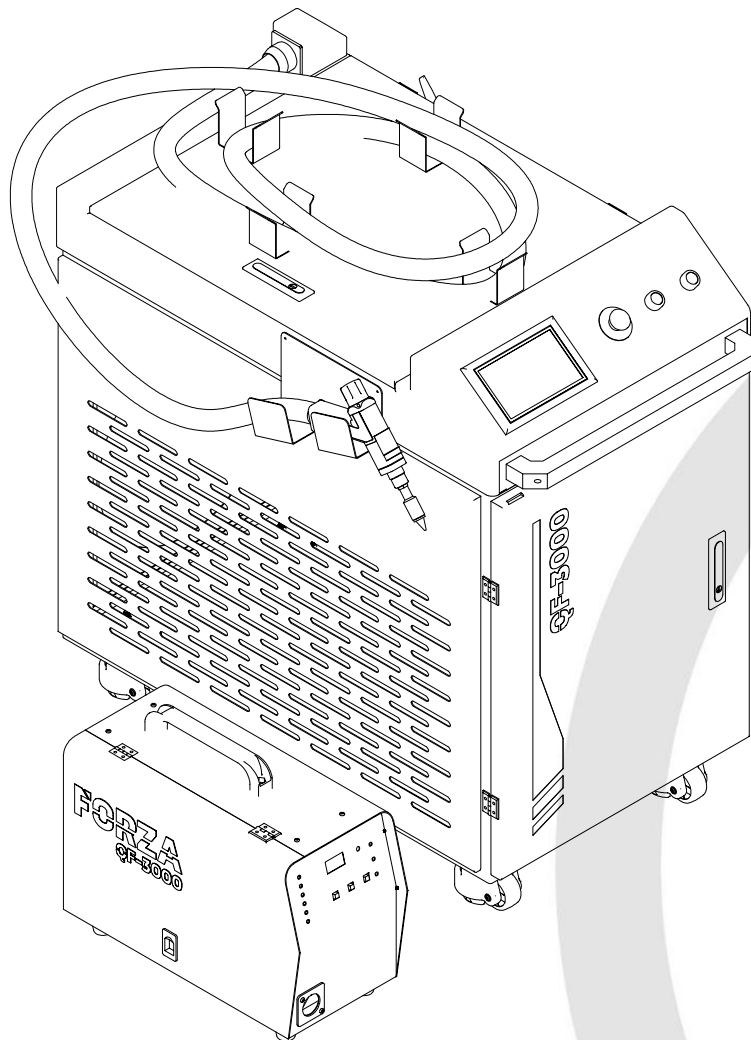


FORZA SOLDER

3000W

**Parámetros para soldar
ACERO INOXIDABLE**



INDICACIONES GENERALES

Se recomienda encarecidamente seguir los parámetros recomendados por FORZA laser para garantizar un rendimiento óptimo en su soldadora láser. Sin embargo, es fundamental recordar que estos parámetros pueden variar entre equipos láser. Por lo tanto, se aconseja realizar pruebas y ajustes según las especificaciones de su equipo específico para obtener los mejores resultados en sus procesos de soldadura láser.



PARÁMETROS PARA SOLDAR ACERO NEGRO

1. Características de la fuente

| | | | | | | | |
|---------------------|-------------------|-----------------|---------|------------------------------|----------|-----------------------|--------|
| Laser | Láser de fibra CW | Potencia | 3000 W | CL: 60 mm / FL: 150mm | | | |
| Núcleo Fibra | 50 uM | Gas | N2 / Ar | Flujo de Gas | 20 L/min | Pureza del Gas | >99,99 |

2. Parámetros CON material de aporte

| Material | Espesor | Potencia | PWM | Frecuencia | Foco | Ancho de oscilación | Frecuencia de oscilación | Velocidad de alimentación/ Diámetro del cable | Profundidad de fusión |
|---|---------|----------|------|------------|------|---------------------|--------------------------|--|-----------------------|
| Acero Inox (Con alambre de Inox) | 1.0 mm | 600 W | 100% | 1000 Hz | -1,5 | 2.0 mm | 100 Hz | 16 mm/s 0.8 mm | 1.0 mm |
| | 1.5 mm | 800 W | 100% | 1000 Hz | -1,5 | 2.0 mm | 80 Hz | 14 mm/s 1.0 mm | 1.5 mm |
| | 2.0 mm | 1000 W | 100% | 1000 Hz | -2 | 2.0 mm | 70 Hz | 12 mm/s 1.2 mm | 2.0 mm |
| | 3.0 mm | 1500 W | 100% | 1000 Hz | -2 | 2.0 mm | 60 Hz | 10 mm/s 1.2 mm | 2.5 mm |
| | 4.0 mm | 2000 W | 100% | 1000 Hz | -2 | 3.0 mm | 50 Hz | 10 mm/s 1.6 mm | 3.0 mm |
| | 5.0 mm | 2400 W | 100% | 1000 Hz | -3 | 3.0 mm | 40 Hz | 10 mm/s 1.6 mm | 4.0 mm |
| | 6.0 mm | 2800 W | 100% | 1000 Hz | -3 | 3.0 mm | 30 Hz | 8 mm/s 1.6 mm | 5.0 mm |

3. Parámetros SIN material de aporte

| Material | Espesor | Potencia | PWM | Frecuencia | Foco | Ancho de oscilación | Frecuencia de oscilación | Velocidad de alimentación | Profundidad de fusión |
|-------------------|---------|----------|------|------------|------|---------------------|--------------------------|---------------------------|-----------------------|
| Acero Inox | 1.0 mm | 600 W | 100% | 1000 Hz | 0 | 1.5 mm | 100 Hz | 16 mm/s | 1.0 mm |
| | 1.5 mm | 800 W | 100% | 1000 Hz | 0 | 1.5 mm | 100 Hz | 16 mm/s | 1.5 mm |
| | 2.0 mm | 1000 W | 100% | 1000 Hz | 0 | 2.0 mm | 100 Hz | 14 mm/s | 2.0 mm |
| | 2.5 mm | 1200 W | 100% | 1000 Hz | 0 | 2.0 mm | 80 Hz | 14 mm/s | 2.5 mm |
| | 3.0 mm | 1500 W | 100% | 1000 Hz | -1,5 | 2.5 mm | 60 HZ | 14 mm/s | 3.0 mm |
| | 4.0 mm | 2000 W | 100% | 1000 Hz | -2 | 3.0 mm | 50 Hz | 10 mm/s | 3.5 mm |
| | 5.0 mm | 2400 W | 100% | 1000 Hz | -3 | 3.0 mm | 40 Hz | 10 mm/s | 4.5 mm |

Contactos de Soporte Técnico

El servicio técnico de FORZA Laser está a su disposición para consultas técnicas:

Dirección: FORZA Laser
Avenida Toledo N23-158 y Madrid
170525 Quito, Ecuador

Teléfono: + 593 99 328 3781

E-mail: support@forzalaser.com

Web: <https://support.forzalaser.com>

Tratamos de mejorar el documento de forma constante, por lo que le solicitamos muy amablemente que nos informe de cualquier discrepancia que haya constatado con la FORZA SOLDER 3000W, así como que nos haga llegar sus comentarios o sugerencias para su optimización.

Entre tanto, podría haber disponibles nuevas versiones de los documentos. Para mantenerse siempre en el estado más actual, visite el área de soporte de nuestra página web: <https://support.forzalaser.com/solder3000w/>.