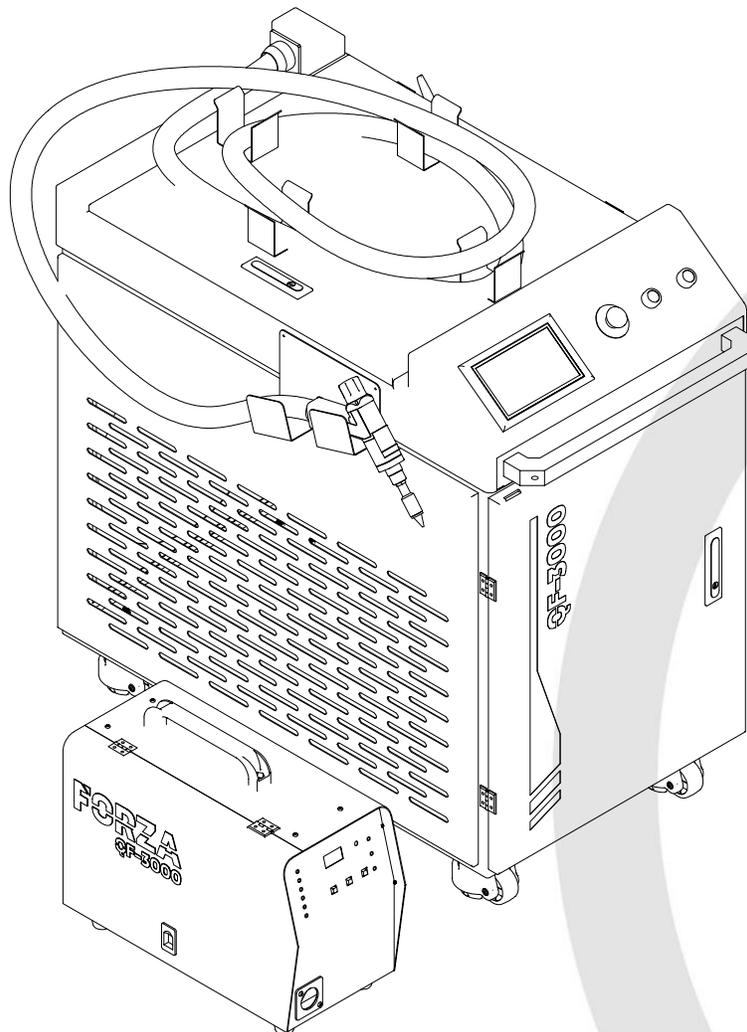


# **FORZA SOLDER**

## **3000W**

**Parámetros de corte**  
**ACERO AL CARBONO**  
**ACERO INOXIDABLE**  
**ALUMINIO**



## 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

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

### 2. Parámetros de corte ACERO AL CARBONO, ACERO INOXIDABLE, ALUMINIO

Material	Espesor	Potencia	PWM	Frecuencia	Foco	Velocidad de alimentación
<b>Acero Inox</b>	1.0 mm	700 W	100%	1000 Hz	0	16 mm/s
	1.5 mm	900 W	100%	1000 Hz	-1	14 mm/s
	2.0 mm	1200 W	100%	1000 Hz	-1	10 mm/s
	2.5 mm	1500 W	100%	1000 Hz	-1,5	8 mm/s

Material	Espesor	Potencia	PWM	Frecuencia	Foco	Velocidad de alimentación
<b>Aluminio</b>	1.0 mm	800 W	100%	1000 Hz	0	16 mm/s
	1.5 mm	1200 W	100%	1000 Hz	0	12 mm/s
	2.0 mm	1700 W	100%	1000 Hz	-1	8 mm/s

Material	Espesor	Potencia	PWM	Frecuencia	Foco	Velocidad de alimentación
<b>Acero al Carbono</b>	1.0 mm	700 W	100%	1000 Hz	0	16 mm/s
	1.5 mm	900 W	100%	1000 Hz	+1	14 mm/s
	2.0 mm	1200 W	100%	1000 Hz	+1.5	12 mm/s
	2.5 mm	1500 W	100%	1000 Hz	+2	8 mm/s

### 3. GAS RECOMENDADO

MATERIAL	GAS	PRESIÓN MÍNIMA	PRESIÓN MÁXIMA
<b>ACERO AL CARBONO</b>	OXÍGENO	0,6	1,5
<b>ACERO INOXIDABLE</b>	NITRÓGENO	5	8
<b>ALUMINIO</b>	NITRÓGENO	5	8

## 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](mailto: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/>.