



## Capacidades de corte láser fibra óptica IPG



## IPG 500W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)
Acero al Carbón	1	Aire	7.0-10.0
	2		0.8-1.2
	0.5	Oxígeno	9.0-11.0
	1.0		7.0-7.5
	2.0		3.2-3.6
	3.0		1.8-2.3
	4.0		1.0-1.2
	5.0		0.7-1.0
6.0	0.5-0.6		
Acero Inoxidable	1	Aire	6.0-9.0
	2		2.0-3.0
	3		0.5-0.8
	0.8	Nitrógeno	9.0-12.0
	1.0		7.0-8.0
	1.2		3.8-4.5
	2.0		1.0-1.2
	2.5		0.6-0.9
	3.0		0.3-0.5
	1.0		Oxígeno
	1.2	6.5-7.0	
	2.0	3.5-4.0	
	3.0	1.8-2.2	
	4.0	0.9-1.2	
5.0	0.6-0.9		
6.0	0.4-0.6		

## IPG 700W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)
Acero al Carbón	1.0	Aire	10.0-13.0
	2.0		1.8-2.3
	2.0	Oxígeno	4.5-5.1
	3.0		2.5-2.8
	4.0		2.0-2.4
	5.0		1.0-1.2
	6.0		0.8-1.0
	8.0		0.5-0.7
Acero inoxidable	1.0	Aire	11.0-15
	2.0		2.0-3.0
	1.0	Nitrógeno	11.0-14.0
	2.0		2.2-2.8
	3.0		0.9-1.5
	4.0		0.4-0.6
Bronce	1.0	Aire	10.0-12.0
	2.0		1.5-2.0
	1.0		10.0-12.5
Cobre	1.0	Oxígeno	5.0-6.0
	1.5		1.0-1.5
Aluminio	1.0	Oxígeno	15.0-20.0
	2.0		2.0-2.4

## IPG 500W TUBO

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)	Observaciones
Acero al Carbón	1	Nitrógeno	6.0-7.5	Procesamiento por lotes
	2.0		2.5-3.5	
	3.0	1.5-2.3	Tener ciertos requisitos para gráficos	
	4.0	0.8-1.2		
	6.0	Oxígeno	0.5-0.6	Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomienda para el procesamiento por lotes
	6.0		0.5-0.6	
Acero Inoxidable	1.0	Nitrógeno	6.0-7.5	Procesamiento por lotes
	2.0		0.8-1.2	

Presión de compresor de aire: Para menos de 3000W la presión requerida es 11BAR + espesor de material = presión requerida.

Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor, es 11 + 2 = 13 BAR.

Para mas de 4000W la presión requerida es 8BAR + el espesor del material = presión requerida. Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor es 8 + 2 = 10 BAR

## IPG 700W TUBO

Material	Espesor (mm)	Gas usado	M/ MIN) Velocidad Max.	Observaciones
Acero al carbón	1	Nitrógeno	8.0-15.0	Procesamiento por lotes
	2.0		4.0-5.0	
	3.0	2.0-2.5	Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes	
	4.0	1.2-2.0		
	6.0	Oxígeno	0.8-1.2	Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomiendan para el procesamiento por lotes
	8.0		0.6-0.7	
Acero inoxidable	1.0	Nitrógeno	8.0-15.0	Procesamiento por lotes
	2.0		2.0-2.5	
	3.0		0.9-1.5	

## IPG 1000W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)
Acero al Carbón	1.0	Aire	12.0-15.0
	2.0		3.5-4.5
	3.0		1.0-1.6
	0.8	Nitrógeno	24.0-30.0
	1.2		12.0-15.0
	0.5	Oxígeno	9.0-10.5
	1.2		7.0-8.0
	2.0		4.5-5.5
	3.0		2.5-3.5
	4.0		2.0-3.0
	5.0		1.4-1.8
	6.0		1.2-1.5
8.0	0.9-1.2		
10.0	0.6-0.8		
12.0	0.4-0.6		
Acero Inoxidable	1.0	Aire	15.0-25.0
	2.0		4.0-7.0
	3.0		2.5-3.5
	4.0		0.6-1.0
	5.0		0.5-0.8
	0.5	Nitrógeno	40.0-50.0
	0.8		25.0-30.0
	1.2		12.0-15.0
	2.0		4.5-5.5
	3.0		2.0-2.8
4.0	1.0-1.5		
5.0	0.4-0.6		
6.0	0.2-0.4		
Bronce	1.0		14.0-18.0
	1.5		5.0-7.0
	2.0		3.0-4.0
	3.0	1.0-1.4	
	1.0	Aire	10.0-15.0
	2.0		2.0-5.0
3.0	0.6-0.9		
Cobre	1.0	Oxígeno	7.0-8.0
	2.0		1.2-1.5
Aluminio	1.0	Aire	7.0-10.0
	2.0		6.0-7.0
	3.0		2.0-3.0
	1.0	Nitrógeno	10.0-12.0
	2.0		2.0-4.0
	3.0		0.6-1.2

## IPG 1000W TUBO

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)	Observaciones	
Acero al Carbón	1	Nitrógeno	8.0-15.0	Procesamiento por lotes	
	2.0		4.0-6.0		
	3.0		2.5-3.5		
	4.0	1.6-3.0	Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes		
	6.0	1.2-1.5			
	8.0	Oxígeno		1.0-1.2	
	10.0			0.5-0.7	
	Acero inoxidable	1.0	Nitrógeno	8.0-15.0	Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes
		2.0		4.0-5.5	
		3.0		2.0-2.5	
4		0.8-1.3			

Presión de compresor de aire: Para menos de 3000W la presión requerida es 11BAR + espesor de material = presión requerida.  
Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor, es 11 + 2 = 13 BAR.

Para mas de 4000W la presión requerida es 8BAR + el espesor del material = presión requerida. Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor es 8 + 2 = 10 BAR



IPG 1500W PLACA				
Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)	
Acero al Carbón	0.8	Nitrógeno	35.0-45.0	
	1.2		30.0-40.0	
	1.5	Oxígeno	5.0-7.0	
	2.0		4.5-5.5	
	3.0		3.0-4.0	
	5.0		2.0-2.5	
	6.0		2.0-2.2	
	8.0		1.2-1.5	
	10.0		1.0-1.2	
	12.0		0.7-0.9	
	14.0		0.6-0.8	
	16		0.6-0.7	
	1	Aire	15.0-20.0	
	2		6.0-8.0	
	3		2.0-3.0	
	4		0.8-1.5	
Acero inoxidable	1	Nitrógeno	25.0-40.0	
	2		8.0-12.0	
	3		3.0-4.0	
	4		2.0-3.0	
	5		1.2-1.8	
	6		0.5-0.8	
	7.5		0.2-0.4	
Bronce	1.0	Nitrógeno	30.0-35.0	
	3.0		2.5-2.8	
	5.0		0.6-0.8	
	1		Aire	15.0-20.0
	2			6.0-9.0
3	1.0-1.5			
4	0.6-1.2			
Cobre	1.0	Oxígeno	14.0-16.0	
	3.0		1.8-2.2	
Aluminio	2.0	Nitrógeno	7.0-7.8	
	3.0		5.0-5.8	
	5.0		0.6-0.8	
	6.0		0.4-0.6	
	1	Aire	20.0-35.0	
	2		8.0-12.0	
	3		4.0-6.0	
	4		2.0-3.5	
	5		0.8-1.5	

IPG 1500W TUBO					
Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)	Observaciones	
Acero al Carbón	1	Nitrógeno	10.0-25.0	Procesamiento por lotes	
	2.0		4.0-5.5		
	3.0	Oxígeno	2.5-3.5		
	4.0		1.6-3.2		
	6.0		1.6-1.9		
	8.0		1.0-1.2		
	10.0		0.7-0.9		
	12.0		0.5-0.7		Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes
	14.0		0.4-0.6		Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomiendan para el procesamiento por lotes
	Acero inoxidable		1.0		Nitrógeno
2.0		7.0-9.0			
3.0		2.0-3.0			
5.0		0.5-0.8			
6.0		0.4-0.5	Requisitos gráficos más estrictos, gráficos		

Presión de compresor de aire: Para menos de 3000W la presión requerida es 11BAR + espesor de material = presión requerida.  
 Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor, es 11 + 2 = 13 BAR.  
 Para mas de 4000W la presión requerida es 8BAR + el espesor del material = presión requerida. Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor es 8 + 2 = 10 BAR





IPG 2000W PLACA				
Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)	
Acero al Carbón	0.8	Nitrógeno	40.0-45.0	
	1.2		30.0-40.0	
	1.5	Oxígeno	6.0-8.0	
	2.0		5.0-6.0	
	3.0		3.5-4.3	
	5.0		2.0-2.5	
	6.0		2.0-2.2	
	8.0		1.2-1.5	
	10.0		1.0-1.2	
	12.0		0.7-0.9	
	14.0		0.6-0.8	
	16		0.6-0.7	
	1	Aire	25.0-30.0	
	2		7.0-10.0	
	3		2.0-3.5	
4	1.2-1.8			
5	0.6-1.2			
Acero inoxidable	1	Nitrógeno	35.0-50.0	
	2		10.0-15.0	
	3		5.0-7.0	
	4		3.5-4.5	
	5		1.8-2.5	
	6		0.7-0.8	
	1.0	Aire	40.0-45.0	
Bronce	2.0	Nitrógeno	18.0-20.0	
	3.0		4.5-5.0	
	5.0		1.5-1.8	
	6.0		0.7-1.2	
	7.5	0.4-0.5		
	1.0	Aire	30.0-35.0	
	3.0		3.0-4.0	
	5.0		0.6-0.8	
6.0	0.4-0.6			
Cobre	1	Oxígeno	18-28.0	
	2		8-12.0	
	3		1.5-2.5	
	4		0.8-1.5	
Aluminio	1.0	Oxígeno	9.0-10.0	
	2.0		3.0-3.5	
	3.0		1.0-1.2	
	4.0		0.5-0.6	
	1		Aire	30.0-45.0
	2			10.0-16.0
	3	5.0-7.0		
	4	3.5-5.0		
	5	2.0-3.0		
	6	1.2-2.0		
Aluminio	1.0	Nitrógeno	25.0-28.0	
	2.0		10.0-12.0	
	3.0		5.0-6.0	
	4.0		1.5-2.0	
	5.0		1.0-1.2	
	8.0		0.4-0.6	

IPG 2000W TUBO					
Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/MIN)	Observaciones	
Acero al Carbón	1	Nitrógeno	10.0-20.0	Procesamiento por lotes	
	2.0		4.0-5.5		
	3.0	2.5-3.5			
	4.0	1.6-3.2			
	6.0	1.6-1.9			
	8.0	1.0-1.2			
	10.0	0.7-0.9			
	12.0	Oxígeno	0.5-0.7		Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes
	14.0		0.4-0.6		Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomiendan para el procesamiento por lotes
	Acero inoxidable	1.0	Nitrógeno		8.0-15.0
2.0		7.0-9.0			
3.0		2.0-3.0			
5.0		0.5-0.8			
6.0		0.4-0.5			

Presión de compresor de aire: Para menos de 3000W la presión requerida es 11BAR + espesor de material = presión requerida.  
 Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor, es 11 + 2 = 13 BAR.  
 Para mas de 4000W la presión requerida es 8BAR + el espesor del material = presión requerida. Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor es 8 + 2 = 10 BAR



**CONTÁCTANOS**  
 ☎ 01 81-22-30-87-56 y 0181 2230 6469  
 ✉ [ventas@stanser.com](mailto:ventas@stanser.com)

## IPG 3000W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/MIN)	
Acero al Carbón	1	Aire	30.0-40.0	
	2		8.0-12.0	
	3		2.5-4.0	
	4		1.8-3.0	
	5		1.0-1.5	
	6		0.6-1.0	
	1.0	Nitrógeno	40	
	2.0	Oxígeno	5.0-6.2	
	3.0		3.6-4.5	
	4.0		3.0-4.0	
	5.0		2.5-3.0	
	6.0		2.3-2.6	
	8.0		1.5-2.0	
	10.0		1.2-1.5	
	12.0		1.0-1.2	
	14.0		0.7-1.1	
	16.0		0.6-0.8	
	20.0		0.5-0.7	
	Acero inoxidable		1	Aire
2			15.0-23.0	
3		7.0-11.0		
4		4.0-6.5		
5		2.5-4.0		
6		2.0-3.2		
8		1.2-1.8		
10		0.7-0.9		
1		Nitrógeno	40	
2.0			10.0-15.0	
3.0			7.0-9.0	
4.0			5.0-6.5	
5.0			1.8-2.2	
6.0	1.0-1.5			
Bronce	1.0	Aire	20.0-28.0	
	2.0		7.0-12.0	
	3.0		5.0-6.5	
	4.0		1.8-2.2	
	5.0		1.0-1.5	
	6.0		0.8-1.2	
	8.0		0.3-0.4	
	1		Aire	25.0-36.0
2	7.0-10.0			
3	5.0-6.0			
4	1.2-2.0			
5	0.6-0.9			
Cobre	1.0	Oxígeno	20.0-30.0	
	2.0		7.0-9.0	
	3.0		2.0-3.0	
	4.0		0.8-1.2	
Aluminio	1.0	Nitrógeno	25.0-36.0	
	2.0		10.0-18.0	
	3.0		5.0-6.0	
	4.0		3.0-3.6	
	5.0		2.0-2.4	
	6.0		1.0-1.5	
	8.0	0.5-0.7		
	10.0	0.3-0.4		
	1	Aire	35.0-50.0	
	2		12.0-20.0	
3	6.5-9.0			
4	4.0-5.5			
5	2.5-3.5			
6	1.8-3.0			
8	0.9-1.3			
10	0.7-0.8			

## IPG 3000W TUBO

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/MIN)	Observaciones
Acero al Carbón	1	Nitrógeno	10.0-25.0	Procesamiento por lotes
	2.0	Oxígeno	4.0-6.0	
	3.0		2.5-4.5	
	4.0		3.0-4.0	
	6.0		2.3-2.6	
	8.0		1.5-2.0	
	10.0	1.2-1.5	Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes	
	12.0	1.0-1.2		
	14.0	0.7-1.0	Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomiendan para el procesamiento por lotes	
	16	0.5-0.8		
	Acero inoxidable	1.0	Nitrógeno	10.0-25.0
2.0		10.0-5.0		
3.0		7.0-9.0		
5.0		1.8-2.2		
6.0		0.4-0.5	Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes	
8.0		0.8-1.2	Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomiendan para el procesamiento por lotes	

Presión de compresor de aire: Para menos de 3000W la presión requerida es 11BAR + espesor de material = presión requerida.

Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor, es  $11 + 2 = 13$  BAR.

Para mas de 4000W la presión requerida es 8BAR + el espesor del material = presión requerida. Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor es  $8 + 2 = 10$  BAR

### CONTÁCTANOS

☎ 01 81-22-30-87-56 y 0181 2230 6469  
✉ [ventas@stanser.com](mailto:ventas@stanser.com)

## IPG 4000W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/MIN)
Acero al Carbón	1.0	Nitrógeno	40
	2.0		5.5-7.0
	3.0		3.7-5.0
	4.0		3.5-4.2
	5.0		2.5-3.6
	6.0		2.5-3.2
	8.0	Oxígeno	2.0-2.5
	10.0		1.2-2.0
	12.0		1.0-1.6
	14.0		0.8-1.1
	16.0		0.7-0.9
	20.0		0.6-0.8
	22		0.6-0.8
	Acero inoxidable	1.0	
2.0			10.0-16.0
3.0			3.0-4.5
4.0		Aire	2.5-3.5
5.0			1.5-2.0
6.0			0.6-1.2
8.0			0.4-0.8
Acero inoxidable		1.0	
	2.0		15.0-23.0
	3.0		7.0-11.0
	4.0	Aire	4.0-6.5
	5.0		2.5-4.0
	6.0		2.0-3.2
	8.0		1.2-1.8
	10.0		0.7-0.9
	0.5		40.0-60.0
	1.0		30.0-40.0
	2.0		10.0-18.0
	3.0	Nitrógeno	7.5-11.0
4.0		5.5-8.0	
5.0		4.0-5.0	
6.0		2.6-4.0	
8.0		1.6-2.5	
10.0		0.7-1.5	
12.0		0.5-0.8	
Bronce	1.0		18.0-35.0
	2.0		10.0-15.0
	3.0		6.0-7.5
	4.0	Aire	2.0-3.0
	5.0		1.0-1.5
	6.0		0.6-0.9
	8.0		0.4-0.6
	1.0		30
	2.0		8.0-12.0
	3.0		5.5-7.0
4.0	Nitrogeno	3.5-5.0	
5.0		2.0-3.2	
6.0		1.4-2.0	
8.0		0.8-1.2	
10.0		0.2-0.4	
Cobre	1.0		25.0-35.0
	2.0		8.0-10.0
	3.0	Oxígeno	2.5-3.5
	4.0		1.0-1.5
	6.0		0.9-1.3
Aluminio	1.0		45.0-55.0
	2.0		18.0-27.0
	3.0		9.0-14.0
	4.0	Aire	4.5-6.5
	5.0		3.5-5.0
	6.0		3.0-4.0
	8.0		1.5-2.0
	10.0		0.5-0.8
	1.0		26.0-40.0
	2.0		10.0-20.0
3.0		8.0-11.0	
4.0	Nitrógeno	4.5-7.5	
5.0		3.5-5.0	
6.0		2.2-4.0	
8.0		1.2-1.8	
10.0		0.8-1.5	

## IPG 4000W TUBO

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/MIN)	Observaciones
Acero al Carbón	1	Nitrógeno	10.0-25.0	Procesamiento por lotes
	2.0		4.0-6.0	
	3.0		2.5-4.5	
	4.0		3.0-4.0	
	6.0		2.3-2.6	
	8.0		1.5-2.0	Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes
	10.0		1.2-1.5	
	12.0	Oxígeno	1.0-1.2	Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomiendan para el procesamiento por lotes
	14.0		0.7-1.0	
		16		0.5-0.8
Acero inoxidable	1.0		10.0-25.0	Procesamiento por lotes
	2.0		10.0-18.0	
	3.0		7.0-11.0	
	5.0		4.0-5.0	
	6.0		2.6-4.0	Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes
	8.0			
			1.5-2.5	Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomiendan para el procesamiento por lotes

Presión de compresor de aire: Para menos de 3000W la presión requerida es 11BAR + espesor de material = presión requerida.

Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor, es  $11 + 2 = 13$  BAR.

Para mas de 4000W la presión requerida es 8BAR + el espesor del material = presión requerida. Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor es  $8 + 2 = 10$  BAR

### CONTÁCTANOS

☎ 01 81-22-30-87-56 y 0181 2230 6469  
✉ [ventas@stanser.com](mailto:ventas@stanser.com)

## IPG 6000W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/MIN)	
Acero al Carbón	0.5	Nitrógeno	80.0-100.0	
	1.0		35.0-48.0	
	2.0	Oxígeno	6.0-7.5	
	3.0		4.0-5.0	
	4.0		3.5-4.5	
	5.0		3.0-3.8	
	6.0		2.6-3.2	
	8.0		2.0-2.5	
	10.0		1.8-2.1	
	12.0		1.6-1.9	
	14.0		0.8-1.1	
	16.0		0.7-0.9	
	20.0	0.65-0.85		
	25.0	0.4-0.6		
	Acero inoxidable	1.0	Aire	30.0-45.0
		2.0		30.0-40.0
		3.0		15.0-20.0
		4.0		9.0-12.0
		5.0		6.0-9.0
		6.0		3.0-5.0
8.0		0.1-1.2		
0.5		Nitrógeno		80.0-100.0
1.0				50.0-65.0
2.0				30.0-40.0
3.0	18.0-22.0			
4.0	10.0-14.0			
5.0	8.0-12.0			
6.0	6.0-8.0			
8.0	4.0-5.0			
10.0	1.8-2.5			
12.0	1.2-1.5			
16.0	0.6-0.8			
Bronce	1.0	Aire	45.0-55.0	
	2.0		20.0-35.0	
	3.0		15.0-20.0	
	4.0		10.0-14.0	
	5.0		8.0-12.0	
	6.0		6.0-8.0	
	8.0		3.5-4.0	
	10.0		1.8-2.2	
	12.0		1.2-1.5	
	Aluminio		1.0	Nitrógeno
2.0		25.0-35.0		
3.0		13.0-18.0		
4.0		10.0-12.0		
5.0		5.0-8.0		
6.0		4.0-6.0		
8.0		2.0-3.0		
10.0		1.0-2.1		
12.0		0.8-1.4		
16.0		0.6-0.9		
Cobre	1.0	Oxígeno	30.0-40.0	
	2.0		9.0-11.0	
	3.0		3.0-4.0	
	4.0		1.2-2.0	
	6.0		0.8-1.3	
	8.0		0.6-1.0	
	1.0		Aire	45.0-50.0
	2.0			20.0-30.0
	3.0			13.0-18.0
	4.0			10.0-12.0
5.0	5.0-8.0			
6.0	4.0-6.0			
8.0	2.0-3.0			
10.0	1.0-1.9			

## IPG 6000W TUBO

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/MIN)	Observaciones	
Acero al Carbón	1	Nitrógeno	10.0-25.0	Procesamiento por lotes	
	2.0	Oxígeno	6.0-7.5		
	3.0		4.0-5.0		
	4.0		3.5-4.5		
	6.0		2.6-3.2		
	8.0		2.0-2.5		
	10.0		1.8-2.1		
	12.0		1.6-1.9		Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados
	14.0		0.7-1.0		Procesamiento por lotes
	16		0.5-0.8		Requisitos gráficos extremadamente
Acero inoxidable	1.0		Nitrógeno	10.0-25.0	Procesamiento por lotes
	2.0	10.0-18.0			
	3.0	7.0-11.0			
	5.0	4.0-5.0			
	6.0	2.6-4.0		Requisitos gráficos más estrictos, gráficos adecuados. Procesamiento por lotes	
	8.0	1.5-2.5		Requisitos gráficos extremadamente estrictos, se pueden probar, no se recomiendan para el procesamiento por lotes	

Presión de compresor de aire: Para menos de 3000W la presión requerida es 11BAR + espesor de material = presión requerida.

Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor, es  $11 + 2 = 13$  BAR.

Para mas de 4000W la presión requerida es 8BAR + el espesor del material = presión requerida. Ejemplo: La presión requerida para un material de 2mm de espesor es  $8 + 2 = 10$  BAR

### CONTÁCTANOS

☎ 01 81-22-30-87-56 y 0181 2230 6469  
✉ [ventas@stanser.com](mailto:ventas@stanser.com)



## IPG 8000W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)	
Acero al Carbón	1.0	Nitrógeno	50.0-65.0	
	2.0		6.8-7.2	
	3.0		4.7-5.3	
	4.0		3.8-4.3	
	5.0		3.3-3.8	
	6.0		3.0-3.4	
	8.0		2.3-2.6	
	10.0		Oxígeno	2.0-2.5
	12.0		1.7-2.2	
	14.0		1.4-1.6	
	16.0		1.2-1.4	
	20.0		1.0-1.1	
	22.0		0.9-1.0	
	25.0	0.6-0.7		
Acero inoxidable	0.5	Nitrógeno	80.0-100.0	
	1.0		63.0-66.0	
	2.0		40.0-44.0	
	3.0		25.0-28.0	
	4.0		15.0-18.0	
	5.0		12.0-14.0	
	6.0		9.0-9.5	
	8.0		5.0-5.3	
	10.0		3.8-4.0	
	12.0		2.5-2.7	
	14.0		1.8-1.9	
	16.0		1.3-1.5	
	20.0		0.7-0.8	
	25.0	0.5-0.6		
Bronce	1.0	Nitrógeno	48.0-60.0	
	2.0		27.0-32.0	
	3.0		13.0-20.0	
	4.0		10.0-12.0	
	5.0		7.0-9.0	
	6.0		4.0-5.5	
	8.0		2.0-2.5	
	10.0		1.6-2.2	
12.0	0.8-1.2			
Cobre	1.0	Oxígeno	30.0-40.0	
	2.0		9.0-11.0	
	3.0		3.0-4.0	
	4.0		1.2-2.0	
	6.0		0.8-1.3	
8.0	0.6-1.0			
Aluminio	1.0	Nitrógeno	53.0-65.0	
	2.0		30.0-40.0	
	3.0		15.0-23.0	
	4.0		12.0-16.0	
	5.0		7.0-10.0	
	6.0		5.0-7.0	
	8.0		2.5-4.0	
	10.0		1.5-2.8	
	12.0		1.0-1.6	
	14.0		0.8-1.2	
	16.0		0.6-0.8	
	20.0		0.5-0.7	
	25.0		0.3	

## IPG 10000W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)	
Acero al Carbón	0.5	Nitrógeno	80.0-100.0	
	1.0		60.0-70.0	
	2.0		7.0-7.5	
	3.0		5.0-5.5	
	4.0		4.0-4.5	
	5.0		3.6-4.0	
	6.0		3.3-3.7	
	8.0		Oxígeno	2.5-2.8
	10.0		2.3-2.6	
	12.0		1.9-2.2	
	16.0		1.3-1.5	
	20.0		1.1-1.2	
	22.0		0.9-1.0	
	25.0	0.6-0.7		
Acero inoxidable	0.5	Nitrógeno	80.0-100.0	
	1.0		68.0-72.0	
	2.0		42.0-46.0	
	3.0		27.0-30.0	
	4.0		18.0-21.0	
	5.0		14.0-16.0	
	6.0		10.0-10.5	
	8.0		6.5-6.8	
	10.0		4.7-5.0	
	12.0		2.8-3.0	
	14.0		2.2-2.4	
	16.0		2.0-2.2	
	20.0		1.2-1.3	
	25.0	0.7-0.8		
30.0	0.5			
Bronce	1.0	Nitrógeno	50.0-62.0	
	2.0		30.0-35.0	
	3.0		15.0-21.0	
	4.0		11.0-13.0	
	5.0		8.0-11.0	
	6.0		5.0-7.5	
	8.0		3.0-4.5	
	10.0		2.0-2.5	
12.0	1.1-2.0			
15.0	0.8-1.2			
Cobre	1.0	Oxígeno	30.0-40.0	
	2.0		9.0-11.0	
	3.0		3.0-4.0	
	4.0		1.2-2.0	
	6.0		0.8-1.3	
8.0	0.6-1.0			
Aluminio	1.0	Nitrógeno	55.0-70.0	
	2.0		33.0-42.0	
	3.0		18.0-26.0	
	4.0		15.0-18.0	
	5.0		11.0-15.0	
	6.0		9.0-11.0	
	8.0		4.0-6.0	
	10.0		2.5-3.5	
	12.0		1.5-2.0	
	14.0		1.0-1.5	
	16.0		0.7-1.0	
	20.0		0.5-0.8	
	25.0		0.5-0.7	
	30.0	0.3-0.5		
35.0	0.3			

## IPG 12000W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)
Acero al Carbón	0.5	Nitrógeno	80.0-100.0
	1.0		66.0-80.0
	2.0	Oxígeno	7.2-7.8
	3.0		5.2-5.8
	4.0		4.2-4.6
	5.0		3.8-4.2
	6.0		3.5-4.0
	8.0		2.6-3.0
	10.0		2.5-3.0
	12.0		2.0-2.3
	16.0		1.4-1.6
	20.0		1.1-1.4
	22.0	0.9-1.2	
	25.0	0.6-0.8	
	Acero inoxidable	0.5	Nitrógeno
1.0		70.0-80.0	
2.0		44.0-48.0	
3.0		28.0-35.0	
4.0		20.0-26.0	
5.0		15.0-20.0	
6.0		11.0-13.0	
8.0		7.0-7.5	
10.0		5.0-5.5	
12.0		3.0-3.5	
14.0		2.3-2.8	
16.0		2.1-2.5	
20.0		1.4-1.7	
25.0		0.7-1.0	
30.0		0.5-0.7	
35.0	0.4-0.5		
40.0	0.3		
Bronce	1.0	Nitrógeno	55.0-65.0
	2.0		32.0-40.0
	3.0		16.0-22.0
	4.0		12.0-15.0
	5.0		10.0-14.0
	6.0		8.0-13.0
	8.0		5.5-6.5
	10.0		3.5-4.7
	12.0		1.7-2.8
	15.0		1.0-1.6
	18.0		0.6-0.8
20.0	0.6-0.8		
Cobre	1.0	Oxígeno	30.0-40.0
	2.0		9.0-11.0
	3.0		3.0-4.0
	4.0		1.2-2.0
	6.0		0.8-1.3
	8.0		0.6-1.0
Aluminio	1.0	Nitrógeno	60.0-80.0
	2.0		35.0-45.0
	3.0		22.0-35.0
	4.0		17.0-24.0
	5.0		14.0-20.0
	6.0		12.0-17.0
	8.0		9.0-11.0
	10.0		3.5-4.5
	12.0		2.0-3.0
	14.0		1.5-1.8
	16.0		1.1-1.4
	20.0		1.0-1.2
	25.0		0.7-1.0
	30.0		0.5-0.7
	35.0		0.4-0.5
	40.0		0.3
	50.0		0.3

## IPG 15000W PLACA

Material	Espesor (mm)	Gas usado	Velocidad Max. (M/ MIN)
Acero al Carbón	0.5	Nitrógeno	80.0-100.0
	1.0		70.0-90.0
	2.0	Oxígeno	7.5-8.2
	3.0		5.52-6.0
	4.0		4.5-5.2
	5.0		4.0-4.5
	6.0		3.8-4.3
	8.0		2.8-3.5
	10.0		2.6-3.0
	12.0		2.5-3.0
	16.0		1.7-2.0
	20.0		1.3-1.5
	22.0	1.1-1.3	
	25.0	0.9-1.2	
	30.0	0.6-0.8	
Acero inoxidable	0.5	Nitrógeno	80.0-100.0
	1.0		75.0-90.0
	2.0		46.0-50.0
	3.0		30.0-38.0
	4.0		22.0-28.0
	5.0		16.0-22.0
	6.0		12.0-15.0
	8.0		7.5-8.5
	10.0		5.5-6.5
	12.0		3.3-4.0
	14.0		2.5-3.0
	16.0		2.3-2.8
	20.0		1.5-1.9
	25.0		0.9-1.2
	30.0		0.6-0.8
35.0	0.5		
40.0	0.3		
45.0	0.3		
Bronce	1.0	Nitrógeno	60.0-75.0
	2.0		35.0-45.0
	3.0		18.0-25.0
	4.0		14.0-18.0
	5.0		12.0-16.0
	6.0		10.0-13.0
	8.0		7.0-8.5
	10.0		5.0-6.5
	12.0		2.0-3.5
	15.0		1.5-2.2
	18.0		0.8-1.2
20.0	0.5-0.8		
Cobre	1.0	Oxígeno	30.0-40.0
	2.0		9.0-11.0
	3.0		3.0-4.0
	4.0		1.2-2.0
	6.0		0.8-1.3
	8.0		0.6-1.0
Aluminio	1.0	Nitrógeno	65.0-85.0
	2.0		38.0-50.0
	3.0		25.0-38.0
	4.0		20.0-26.0
	5.0		17.0-22.0
	6.0		14.0-18.0
	8.0		11.0-15.0
	10.0		4.0-5.0
	12.0		2.3-3.2
	14.0		1.7-2.1
	16.0		1.3-1.6
	20.0		1.1-1.4
	25.0		1.0-1.2
	30.0		0.6-0.8
	35.0		0.5-0.6
	40.0		0.4-0.5
	50.0		0.3
55.0	0.3		