

板厚 (mm)	消耗品 (ノズル径)	切断電流 (A)	エア圧 (MPa) (参)	切断高さ (mm) (推奨)	ピース高さ (mm)	ピースディレイ (秒)	切断速度 (mm/min)	推定カーフ幅 (mm)
軟鋼 (Mild Steel)								
2.3	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.4	推奨開始値: 4200 プロセスウィンドウ: 3500-5200	1.8 - 2.2
3.2	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.5	推奨開始値: 2800 プロセスウィンドウ: 1800-3400	1.8 - 2.2
4.5	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.6	推奨開始値: 1800 プロセスウィンドウ: 1300-2300	1.9 - 2.3
6	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.8	推奨開始値: 1000 プロセスウィンドウ: 700-1200	2.0 - 2.4
9	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	1	推奨開始値: 700 プロセスウィンドウ: 500-900	2.1 - 2.5
12	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	1.2	推奨開始値: 450 プロセスウィンドウ: 250-600	2.2 - 2.6
ステンレス鋼 (Stainless Steel)								
2	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.4	推奨開始値: 4000 プロセスウィンドウ: 3300-4800	1.8 - 2.2
3	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.5	推奨開始値: 2600 プロセスウィンドウ: 1700-3200	1.8 - 2.2
4.5	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.6	推奨開始値: 1700 プロセスウィンドウ: 1200-2200	1.9 - 2.3
6	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.8	推奨開始値: 900 プロセスウィンドウ: 600-1100	2.0 - 2.4
9	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	1	推奨開始値: 650 プロセスウィンドウ: 450-850	2.1 - 2.5
12	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	1.2	推奨開始値: 350 プロセスウィンドウ: 200-450	2.2 - 2.6
アルミニウム (Aluminum)								
2	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.3	推奨開始値: 5200 プロセスウィンドウ: 4500-6000	1.9 - 2.3
3	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.4	推奨開始値: 4000 プロセスウィンドウ: 3200-5000	1.9 - 2.3
4	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.5	推奨開始値: 2600 プロセスウィンドウ: 1900-3400	2.0 - 2.4
6	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.7	推奨開始値: 1800 プロセスウィンドウ: 1300-2300	2.1 - 2.5
8	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	0.9	推奨開始値: 950 プロセスウィンドウ: 750-1150	2.2 - 2.6
12	1.3mm (※1)	60	0.49 (※2)	5.0 (※3)	7	1.1	推奨開始値: 450 プロセスウィンドウ: 350-500	2.3 - 2.7