

※お客様用ですので、大切に保管して下さい。

パラゴン電気炉 使用説明書

VIKING82-3 型 (単相 : 200V・40A・8kw)

VIKING66-3 型 (単相 : 100V・38A・3.8kw)

電気炉をご使用になる前に、必ず作品を入れずにコーン No.022(589°C)で空焚きを行って下さい。絵具の発色が良くない原因の多くは、レンガに水分が残っている場合です。長い間使用していない場合、湿気のあるところに設置している場合も、焼成の前に空焚きを行って下さい。

この電気炉は次頁以下詳しい説明を記しておりますが、コーンファイヤーによる焼成が最も簡単です。特にチャイナペイント(上絵付け焼成)の場合は、この方法で行って下さい。チャイナペイント焼成はコーン No.015、014 が一般的ですが、もし 815~820°Cで焼成したい場合、014 を選択し、HOLD(ねらし)を 10~20 分設定すれば十分です(P.8、16 参照)。

2 回目以降の焼成で全く同じ工程を行う場合は、デジタル表示部が STRT.になるまで“ENTER”キーを押し続けて下さい。但し念の為に“PROGRAM RE-VIEW”キーを押し、各種設定の確認と ALARM、DELAY(予約タイマー)の入力は、再度行うことをお勧め致します(P.14 参照)。

設置・ご使用前には必ずこの取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。

使用される方がいつでも見られる場所に必ず保管してください。

販売元 **(株)日本ヴォーグ社 日本キルンアート協会**
〒164-8705 東京都中野区弥生町5-6-11 TEL 03-3383-0665 /FAX 03-3383-0671

お客様各位

初めて電気炉をご使用になる前に
必ずお読み下さい

パラゴン電気炉 VIKING82-3・VIKING66-3型

【安全にお使いいただくために】

据付、運転、保守・点検の前に、必ずこの取扱説明書をよく読んで、正しくご使用ください。機器の知識、安全の情報、そして注意事項のすべてについて習熟してからご使用ください。この取扱説明書では、安全注意事項のランクを「警告」および「注意」として区分してあります。



警告

取扱を誤った場合に、重傷を負う危険な状態が生じることが想定される場合。



注意

取扱を誤った場合に、軽傷を負うか又は物的損害のみが発生する危険な状態が生じることが想定される場合。

なお、



注意

に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。

あります。いずれも重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

- ◎ お読みになったあとは、お使いになる方がいつでも見られるところに必ず保管してください。

1. 据付け



警告：雨水がかからない

電気窯は漏電を防止するため、雨のかからない乾燥した所へ、水平に設置してください。



警告：可燃物を近づけない

窯の周囲1m以内には、燃えやすいものを近づけないでください。火災が発生するおそれがあります。

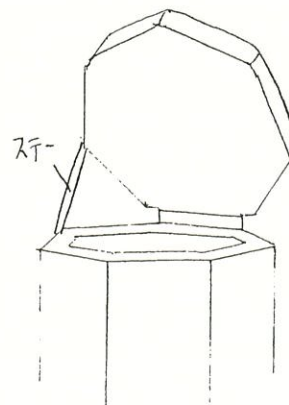
※ 床・壁・天井がコンクリートなど不燃材の場所に設置してください。

ただし、スプリンクラーや火災報知器がある所は避けてください。



警告：上ぶたを開ける時は、ステーで確実に固定

上ぶたを開ける時、ステーで確実に固定してください。もし、不十分ですと上ぶたが落下し、負傷するおそれがあります。



警告：アースを行う

感電のおそれがあり、アースをしてください。
配線は必ず専門の業者の方が行ってください。



2. 焼 成

警告：高温、触れない

- 外部が高温になり、触れるとやけどをするおそれがあります。
特にお客様は近づけないようにご注意ください。
- 色見栓、ガス抜き栓を抜くと、高熱炎が出ますので、顔を近づけないでください。
又、直視を避けてください。



警告：スイッチの操作は“濡れ手”でしない

濡れた手でスイッチを操作すると、感電するおそれがあります。



警告：通電部に手をいれない

感電するおそれがあります。

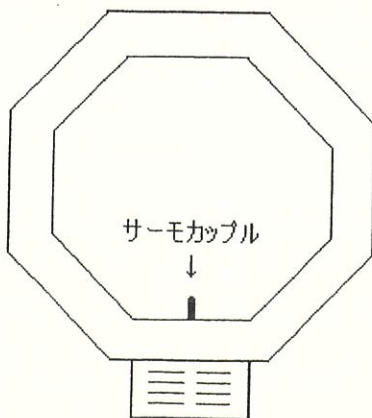


注意：窯出しは必ずスイッチを切る

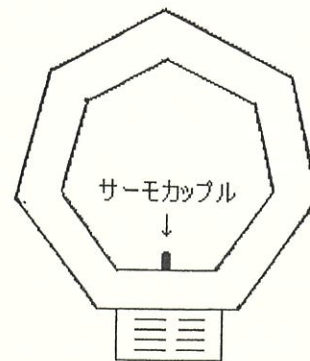
- 窯出しは
- 本体スイッチを切ると同時に、元スイッチを切ってください。
 - 炉内が常温になってから、炉蓋を開けてください。
※ 炉内が常温になっても作品はまだ熱い場合がありますので、やけどをしないように必ず手袋を着用してください。



VIKING 82-3型



VIKING 66-3型



<サーモカップル（熱電対）>

電気炉の内側に突き出ているもので、熱を感知するのが熱電対です。
熱電対が故障すると電気炉は使用できませんので、作品や棚板の出し入れの際熱電対にぶつけないよう注意して下さい。

※熱電対は消耗品のため、故障及び長期間使用の場合は、交換することとなります。

付属品 (P. 4参照)

<VIKING 82-3型>

—通常付属品—

- ・棚板全板 (375mmφ×厚さ20mm) 3枚
- ・棚板半板 (同上を半分にしたもの) 1枚
- ・支柱 7種類 各4個 計28個
- ・アルミナ粉 (剥離剤) 1袋
- ・専用台座 (組み立て式) 1式
- ・台座用ネジ 1袋
- ・のぞき栓 (レンガ製の円錐状のもの) 2個

★高温焼成対応 付属品★

- ・ ※イングレース・和陶芸をされる方はこちらをおすすめします
- ・ 棚板 (390mmφ) 4枚
- ・ L型支柱 15・60・90・150mm 各3個 計12個
- ・ アルミナコーティング液 1L 1本
- ・ ※専用台座・のぞき栓は通常付属品と同じです

<VIKING 66-3型>

—通常付属品—

- ・棚板全板 (300mmφ×厚さ20mm) 2枚
- ・棚板半板 (同上を半分にしたもの) 1枚
- ・支柱 6種類 各3個 計18個
- ・アルミナ粉 (剥離剤) 1袋
- ・専用台座 (組み立て式) 1式
- ・台座用ネジ 1袋
- ・のぞき栓 (レンガ製の円錐状のもの) 2個

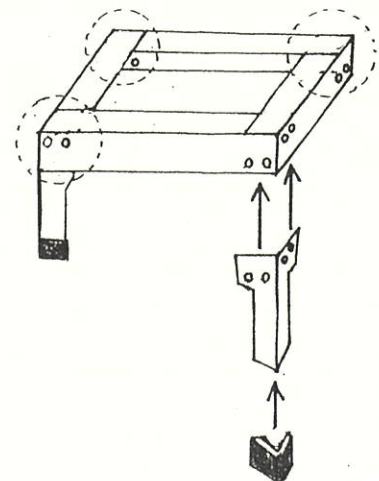
★高温焼成対応 付属品★

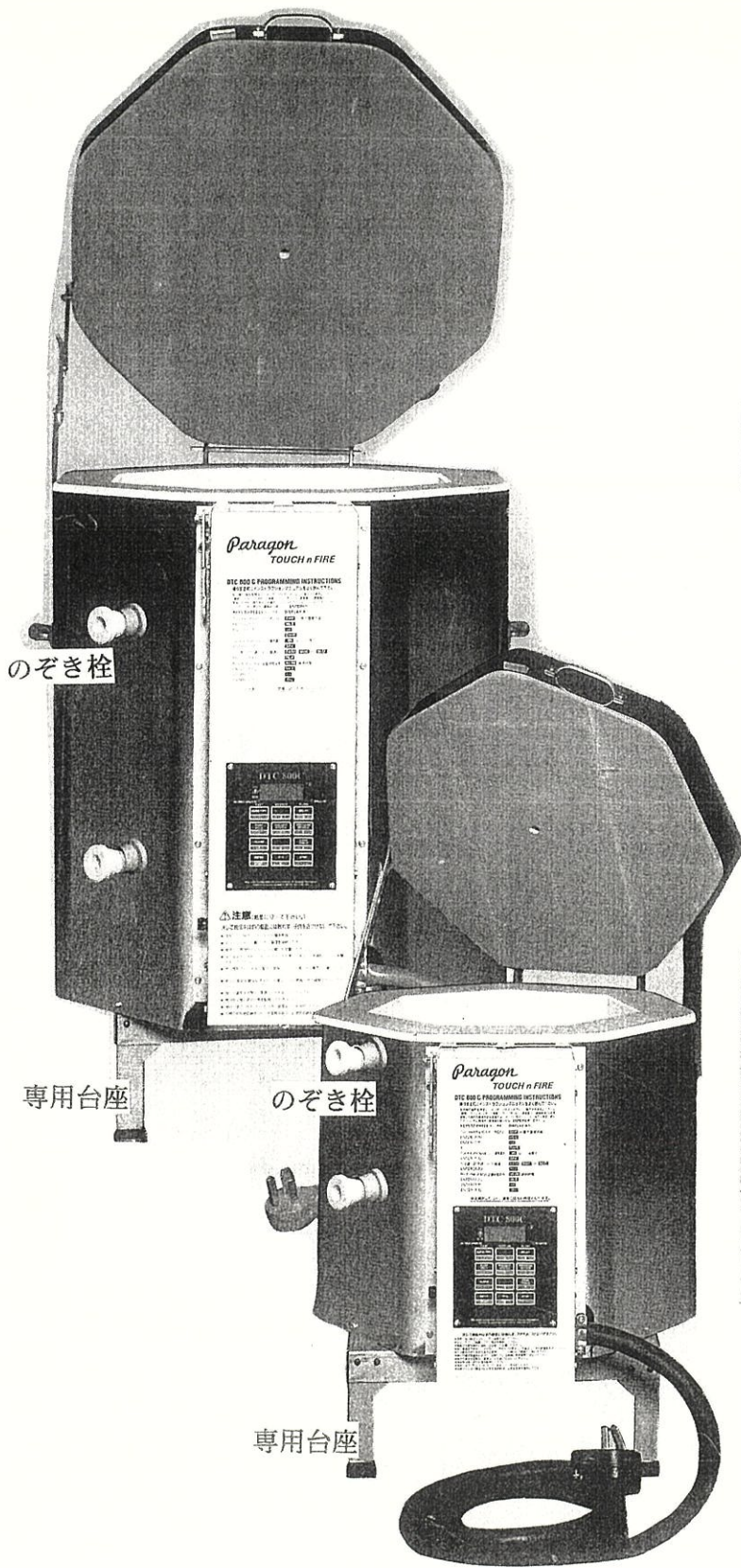
- ・ ※イングレース・和陶芸をされる方はこちらをおすすめします
- ・ 棚板 (310mmφ) 3枚
- ・ L型支柱 15・60・90・150mm 各3個 計12個
- ・ アルミナコーティング液 1L 1本
- ・ ※専用台座・のぞき栓は通常付属品と同じです

※専用台座・台座用ネジ・のぞき栓は電気炉と同じ箱に入っています。
棚板・支柱・アルミナ粉は別のダンボールの箱に入っています。

台座の組み立て方

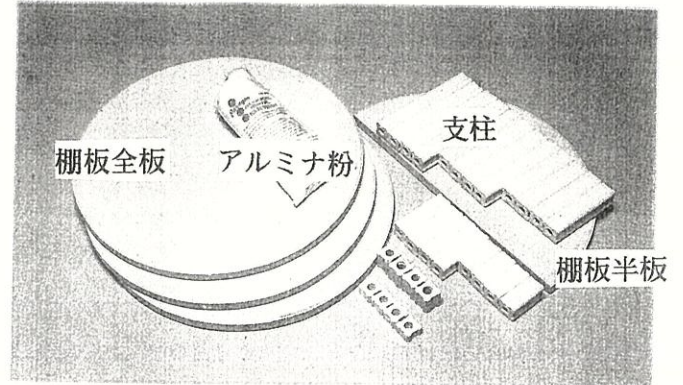
- ① L型の座を絵のように正方形になるよう合わせます
- ② 足をL型の座の内側から付属のネジを使い取り付けます
※4ヶ所とも同じように組み立てます
- ③ 付属のプラスチックの足カバーをはめ込みます





VIKING 82-3型

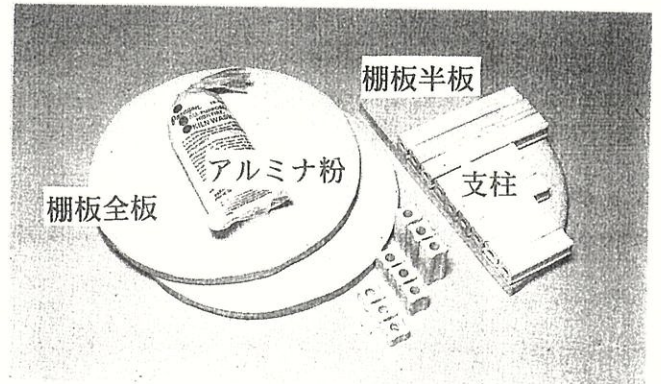
付属品



電気容量 単相200V・8kw・40A

VIKING 66-3型

付属品



電気容量 単相100V・3.8kw・38A

設置順序

1. 箱を開封して、炉内の耐火レンガ等が破損していないか点検して下さい。
また、同じ箱の中に専用台座（組み立て式）、ネジの入った袋、のぞき栓2個が入っていますのでご確認ください。
2. 専用台座を組み立て、床に置きます（P. 3 台座の組み立て方参照）。
床がコンクリートでない場合は、ブロックレンガ、耐火ボードを敷かれるとより安全です。
3. 電気炉を組み立てた台座にのせます。
4. 壁面から必ず25cm以上離し、電源コードが電気炉に触れないように、炉を置く位置を決めます。
5. 付属のアルミナ粉を同量の水（水1に対してアルミナ粉1）で溶き、棚板の片面（作品をのせる面）及び、電気炉内の底部分のレンガのみ刷毛で1～2回塗ります（注意！炉内の側面レンガにはアルミナは塗らないで下さい。昇温・冷却によるレンガの膨張・収縮を妨げ、故障の原因となります。）
 - ※1 アルミナを塗ることにより、作品の上絵具・釉薬と棚板の付着を防ぎます
 - ※2 アルミナを塗る頻度は半年に一度位を目安に行なってください
 - ※3 水で溶いたアルミナが余った時は、フタ付きの容器に入れて保管してください

その他

1. 付属ののぞき栓は、炉の外側の穴（2ヶ所）に差し込みます。
※差し込んでもすぐに落ちてしまったり、また差し込みにくい場合は、のぞき栓を回しながら穴に押し込んでいき、のぞき栓が落ちなくなる場所まで入れて下さい。
2. 支柱は長さの異なるものがありますので、作品の大きさ、高さに合わせて、棚板が安定するよう支柱を立てていき、炉内のスペースをうまく利用して下さい。

支柱・棚板・作品の積み方

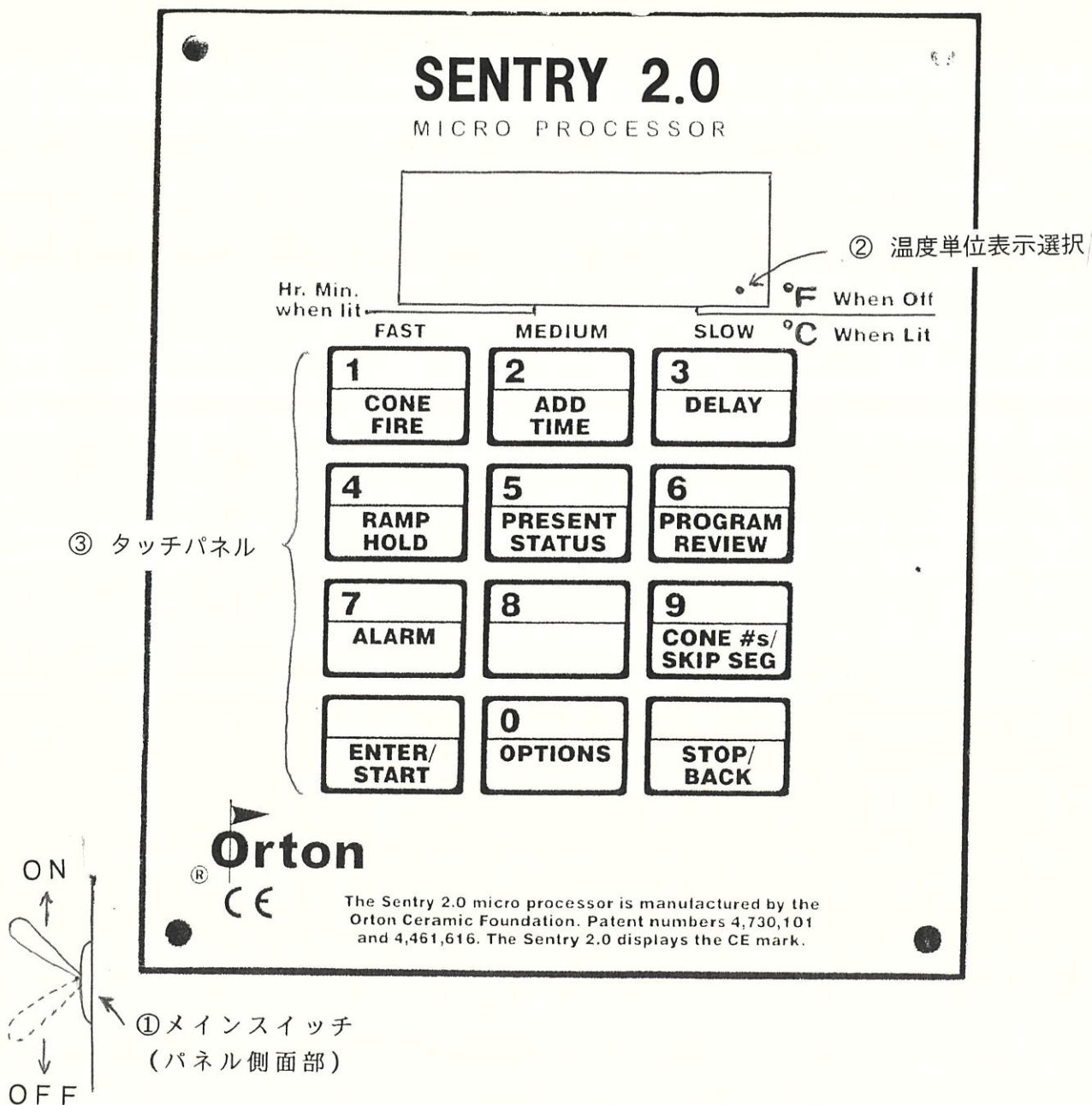
1. 炉内の底に一番短い支柱（12mm）を4個（V I K I N G 6 6 - 3型は3個）、上にのせる棚板が安定するようにバランスよく置きます。
2. 棚板全板（丸）のアルミナを塗った面を上にして支柱の上にのせます。
3. 作品を棚板にのせます。
※この時、棚板に置いた接触部分に施釉されていないか注意して下さい。また、施釉された部分が炉の側面や他の作品にも触れないように気をつけて下さい。触れたまま焼成を行なうと、作品同士が溶着したり、また棚板や炉の側面に作品が溶着したりします。
4. 棚板にのせた作品よりも高い支柱を4個（V I K I N G 6 6 - 3型は3個）置き、その上に棚板をのせます。
5. 3, 4を繰り返し、作品を積んでいきます。
（炉内の一番上にある熱線の入っている溝の高さまで作品を積むことができます）

※余った棚板や支柱は炉の中に入れて下さい。

以下、本格的な焼成は、後頁（P. 9～）の焼成手順に従って行なって下さい。

<コントロールパネルの各部名称>

パラゴン電気炉 VIKING 82-3型
VIKING 66-3型



注意!

★焼成を開始する前に以下のことを必ず確認して下さい

1. この電気炉は、パネル側面に付いているメインスイッチがON (上にあげた状態) になっている時は、パネル表示に何らかの文字、もしくは数字が表示されています。作品の出し入れを行なう時や、電気炉を使用しない時は必ずメインスイッチをOFFにして下さい。
2. パネル側面のメインスイッチをONにし、デジタル表示の右下に . 印が表示されているか確認して下さい。表示されていない時は、温度表示単位が°F (華氏) 表示になっています。その場合は弊社にお問い合わせ下さい。

★この炉は次の2種類の焼成ができます

1. CONE FIRE (コーンファイヤー) 焼成

この焼成は、焼成したい設定温度を別表の『コーンNO. による設定温度』から、適切なコーンNO. を選定し、次に焼成スピードをFAST・MEDIUM・SLOWの3つの中から選定し焼成する、最も簡単な焼成方法です

2. RAMP HOLD (ランプホールド) 焼成


この焼成は、1時間あたりの昇温率（1時間に何度上がるか）を、最高10段階まで任意に設定し焼成する方法です（数字キーの1～4まで4通りの焼成パターンを記録（登録）することができます）。


※この焼成はコーンファイヤー焼成にて何度か焼成し、焼成のプロセスを理解されるようになってから行なった方が良いと思います

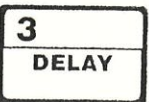
焼成を行なう時は、まず最初に【別表3】（P. 18）のようにご自分でグラフを作成し、それを元に各自の入力をする方が分かりやすく入力できます。

各部の名称

- ① メインスイッチ：コントロールパネル横にあるもので、使用時はスイッチをON（上へ）
- ② 温度単位表示選択：右下に“ . ”印が表示されている時は℃（摂氏）にて温度を表示し、“ . ”印が表示されていない時はF（華氏）で温度を表示します。
- ③ タッチパネル

①  焼成スピードFAST（高速）
コーンファイヤーでの焼成
数字1の入力

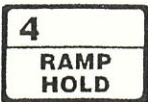
②  焼成スピードMEDIUM（中速）
数字2の入力
ADD TIME（保持の追加機能）：保持を設定した時にこのキーを押す
毎に保持が5分追加されます

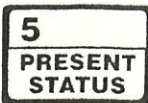
③  焼成スピードSLOW（低速）
DELAY設定（予約ONタイマー）
数字3の入力

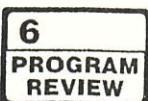
※DELAY：スタートキーを押し焼成を開始させても、任意に設定した時間になるまで焼成が保留されます。

（例）06：00と入力 → スタートキーを押してから6時間後に自動的に焼成が開始されます


設定方法は★DELAY（予約タイマー）の設定（P. 15）を参照して下さい。

④  ランプホールドでの焼成
数字4の入力

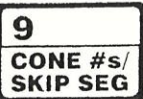
⑤  ランプホールドでの焼成中に、現在どの段階までいっているかを確認
数字5の入力




⑥  設定した内容の確認
数字6の入力


※PROGRAM REVIEW：コーンファイヤー焼成、ランプホールド焼成を問わず、入力した各設定（焼成スピード、保持時間、他）を順番に確認できます。焼成中に確認する時は、そのままこのキーを押すことにより確認できますが、焼成前の場合は、各自入力を終了するとデジタル表示が「I d L E」になってからこのキーを押すことにより確認できます。

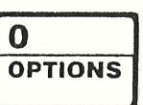
- ①  アラーム音の設定
数字7の入力

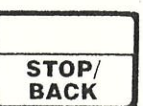
※ALARM：任意に設定した温度にてアラーム音を出すことができます。
設定方法は★ALARMの設定（P. 15）を参照して下さい。

- ②  各種コーンNO. のそれぞれの設定温度の確認
数字9の入力

☆確認する場合は、デジタル表示が「I d L E」になるまで  キーを押し、この表示になった時に  キーを押し、確認したいコーンNO. を数字キーにて入力します。次に  を押し、入力したコーンNO. の温度が表示されます。
※各種のコーンNO. の温度は【別表2】（P. 17）をご参考下さい。

- ③  各種の入力及び焼成のスタート

- ④  オプションの入力 ※オプション機能（P. 14参照）
数字0の入力

- ⑤  焼成のストップ及びプログラム設定中に誤った入力をした時、このキーを押すと、ひとつ前の設定に戻ります。

【焼成手順】

- ★ CONE FIRE 焼成・RAMP HOLD 焼成のいずれにおいても、焼成の都度、開始から炉内温度が 450℃になるまで、炉のフタを 3～5 cm 開け（ストッパーで止める）、側面に 2 つあるのぞき栓の上のみ抜いておいて下さい。450℃を超えたら、フタ、のぞき栓を閉めて下さい。焼成により絵具から出る油煙を逃がしやすくし、また素焼きの水分を飛ばしやすくします。

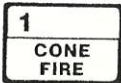
★CONE FIRE (コーンファイヤー) 焼成

この焼成は設定コーンNO.、焼成スピード、ねらし時間（ホールド）についてのみ、マイコンから順番に入力を要求されますが、ALARM及びDELAYの入力については、デジタル表示が I d L E . になった時に各自のキーを押し、任意に入力します。


1. ①のメインスイッチをON（上へ）にする

⇒ 8888. の後に、現在温度と I d L E . が交互に表示されます


※ I d L E . が表示しない時は  を押して I d L E . 表示にして下さい

2.  を押す ⇒ C O N E . が表示されます

3. コーンNO. を入力する


【例：014    を入力】※【別表2】（P. 17）参照


※もし番号の入力を間違えた時は  を 4 回押し、正しいコーンNO. を入力して下さい

4.  を押す ⇒ S P d . が表示されます

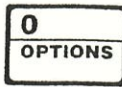
5. 焼成スピードの設定をする（以下の3パターンから選択）


FAST（高速）の場合 →  を押す ⇒ F A S T . が表示されます

MEDIUM（中速） // →  を押す ⇒ S t d . が表示されます

SLOW（低速） // →  を押す ⇒ S L O W . が表示されます



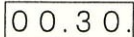
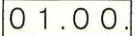
6.  を押す ⇒ P R H T . が表示されます ※注1（P. 11）参照

7.  を押す ⇒ 00.00. が表示されます

8.  を押す ⇒ H O L d . が表示されます

※設定したコーンNO. の温度に到達した時、その温度を何分か保持する時に入力します

①ねらし（保持）を必要とする場合

例：設定温度を30分保持する →   と押す ⇒  が表示
※1時間と入力した場合、表示は  となります

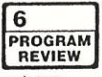
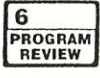
②ねらし（保持）を必要としない場合

-  を1回押す ⇒  が表示
9.  を押す ⇒  が表示されます ※注2（P. 11）参照
10.  を押す ⇒  が表示されます
11.  を押す ⇒  が表示されます
12.  を押す ⇒  が表示後、炉内温度表示に変わる


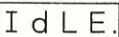



焼 成 ス タ ー ト

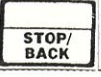
★今設定した各種事項を確認することができます



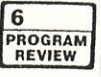
- <確認方法> ①焼成中の場合： を押すとコーンNO.、温度、焼成スピード、ねらし時間、DELAY（予約）タイマー、アラーム設定温度の順で表示されます
- ②焼成前の場合： 表示の状態では  を押せば、設定順に表示されます

※もし設定が間違っていた時は、1から順番に再度入力しなおして下さい。

★ALARM機能やDELAY（予約）機能を入力する時は、 表示される前の  表示の時、それぞれのキーを押し、入力して下さい（P. 15参照）

★焼成が終了すると、①（完了の意）と②焼成に要した時間、③コーンNO温度、④現在の炉内温度の4種類が表示されます。

★焼成を中止する時や焼成が終了した時は、必ず  を押し、メインスイッチを切って、ブレーカーをOFFにします。

★2回目以降の焼成で全く同じ工程を行なう場合は、表示が  になるまで  を押し続ければ焼成が開始されます。ただし念の為に  を押し、各種の設定の確認とALARM、DELAY（予約タイマー）の入力は再度行なうことをおすすめします。

注 意！ 設定したコーンNO.の停止温度が表と一致しないことがありますが、焼成スピードによって停止温度が変動するため、全く問題はありません。

焼成が終了したら必ずメインスイッチをOFFにして下さい

※ 注1 **PRHT** Pre-Heat

Pre-Heatはキルン内温度を1時間あたり33℃のスピードで93℃まで上げます。その後、指定した時間93℃を保持（ホールド）します。Pre-Heatはコーンファイヤー焼成だけに有効です。Pre-Heat終了後、炉は自動的に設定したコーンNO.までの温度上昇を続けます。焼成終了後、Pre-Heatはゼロに戻ります。

※ 注2 **COOL** スロー・クーリング

スロー・クーリングは冷却の速度を制御することで一部セラミック・グレーズの品質を高めます。スロー・クーリングは結晶成長、光沢の深化を促進し、時には驚くべき色変化が楽しめます。アイアンレッド（弁柄）系の釉薬は、スロー・クーリングによく反応するようです。このような理由で、スロー・クーリングのオプションをコーンファイヤー焼成に加えしました。

- スロー・クーリングは、焼成終了またはねらし（ホールド）後に開始し、200℃に下がった時点で終了します
- 1℃～82℃の間の温度を入力します。適当な開始点として、50℃位がお勧めです
- 0を入力してスロー・クーリングを止めます

★ **RAMP HOLD** (ランプホールド) 焼成

【例：【別表3】(P. 18)の焼成プログラムを **1 CONE FIRE** に入力（記録）する】

1. ①のメインスイッチをON（上へ）

⇒ **8888.** が表示された後、現在の炉内温度と**IdLE.**が交互に表示されます。

※**IdLE.** 表示しない時は **ENTER/START** を押して**IdLE.** 表示にしてください。

2. **4 RAMP HOLD** を押す ⇒ **USER.** が表示されます

3. **1 CONE FIRE** を押す ⇒ **1.** が表示されます

※これから入力するデータを **1 CONE FIRE** ～ **4 RAMP HOLD** のいずれかに入力できます

4. **ENTER/START** を押す ⇒ **RA 1.** と何らかの数字が交互に表示されます


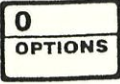

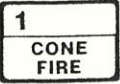
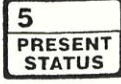
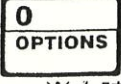


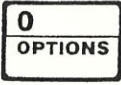

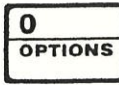

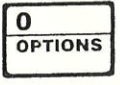

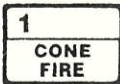
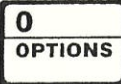
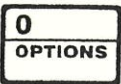

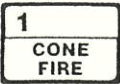


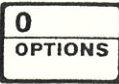

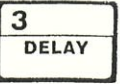
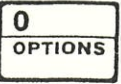

5. **1 CONE FIRE**、**2 ADD TIME**、**0 OPTIONS** と押す ⇒ **120.** を表示

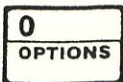
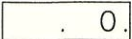
※1時間あたり120℃昇温させる意味

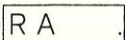
6. **ENTER/START** を押す ⇒ **°C 1.** と何らかの数字が交互に表示

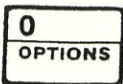
→第1段階での設定温度の入力要求

7. **6 PROGRAM REVIEW**、**0 OPTIONS**、**0 OPTIONS** と押す ⇒ **600.** と表示


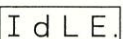
8.  を押す ⇒ Hd 1. と時間表示が交互に表示
→ 600°C になってからのねらし（保持）時間の入力要求
(例：0分)
9.  を1回押す ⇒ . 0. を表示 ※第1段階入力終了
10.  を押す ⇒ RA 2. と何らかの数字が交互に表示
→ 第2段階での昇温率の入力要求
11.  、  、  と押す ⇒ 150. を表示
※1時間あたり150°C昇温させる意味
12.  を押す ⇒ °C 2. と何らかの数字が交互に表示
→ 第2段階での設定温度の入力要求
13.  、  、  、  と押す ⇒ 1050. を表示
14.  を押す ⇒ Hd 2. と時間表示が交互に表示
→ 1050°C になってからのねらし（保持）時間の入力要求
(例：0分)
15.  を1回押す ⇒ . 0. を表示 ※第2段階入力終了
16.  を押す ⇒ RA 3. と何らかの数字が交互に表示
→ 第3段階での昇温率の入力要求
17.  、  、  と押す ⇒ 100. を表示
※1時間あたり100°C昇温させる意味
18.  を押す ⇒ °C 3. と何らかの数字が交互に表示
19.  、  、  、  と押す ⇒ 1250. を表示
20.  を押す ⇒ Hd 3. と時間を交互に表示
→ 1250°C になってからのねらし（保持）時間の入力要求
(例：30分)
21.  、  と押す ⇒ .30. を表示
22.  を押す ⇒ RA 4. と何らかの数字が交互に表示

23.  を押す ⇒  を表示

※計画したプログラムの段階まで入力設定が終了したら、次の  .

が表示されたときに  を入力

(例の場合、3段階で設定した為、 に  を入力)

24.  を押す ⇒  が表示

25.  を押す ⇒  が表示後、炉内温度表示に変わる





焼 成 ス タ ー ト


★今設定した各種事項を確認することができます

<確認方法> ①焼成中の場合： を押すと各設定が順番に表示されます

②焼成前の場合：表示が  の状態で  を押すと、順番に表示されます

※もし設定が間違っていた時は、1から順番に再度入力して下さい

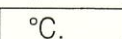
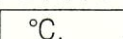
★ALARM機能やDELAY（予約）機能を入力する時は、 表示される前の  表示の時、それぞれのキーを押して入力して下さい。

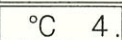
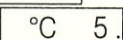
★焼成が終了すると、 と焼成時間と炉内温度の3種類が順番に表示されます

注 意！ 各種で設定した温度の表示と、PROGRAM REVIEW にて確認した温度の表示に、最大4℃の誤差が生じる場合がありますが、これはマイコン装置の基盤が°F（華氏）温度にて作られているために、°C（摂氏）温度に自動的に変換される際の誤差によるものです。焼成には全く問題もありません。

～RAMP HOLD焼成の補足説明～



★ランプホールドでの焼成の場合、手順にあげた例は3段階での設定でしたが、この段階が最大10段階まで設定できます

★この段階の設定は、昇温だけでなく冷却を制御することもできます。その場合、前の段階でセットした  °C. より、次の段階の  °C. を低くした数値で入力します。

例： °C 4. ⇒1200°Cの場合、 °C 5. ⇒1000°Cと設定

※ただし冷却率を自然冷却率より早くすることはできません

※冷却率は、1時間あたり100°C以下として下さい

★この焼成装置は自分で作ったプログラムを数字キー  ～  までの4通り登録できます。

★オプション機能 ※このキーの詳細については別途お問い合わせ下さい

IdLE. 表示時に“OPTION”キーを押します。
 “OPTION”キーを押す毎に表示が変わります。

SPd.	— 焼成スピードを変えられます (※注3)
OFST.	— 通常使用しません
TCOS.	— //
CHG..	— °F (華氏) と°C (摂氏) の変換 (※注4)
TC	— サーモカップルの選択 (※危険を伴うため、初期設定を変えないで下さい)
AOP	— ファン (ベントと組み合わせる時のみ使用)
Id	— コンピューターと組み合わせる時のみ使用
TEdE.	— 通常使用しません
SFTY.	— 工場でしか使用できません
ELEC.	— //
LOOK.	— プログラム改ざん防止 (工場用)
CFG	— 技術者用 (通常使用しません)
SOFT.	— //
RST	— リセット (//)
RETN.	— IdLE. へ復帰表示。この時“ENTER”キーを押すと IdLE. へ 戻ります

※注3 **Spd.** : スピードオプションで速度を選択

各コーンNO. には標準ファイヤリング・スケジュールがあります。コーンファイヤー焼成のスピード設定でMED IUM (中速) を選ぶと、標準スケジュールで温度上昇をします。FAST (高速) を選ぶと、標準スケジュールを20%加速します。SLOW (低速) を選ぶと、標準スケジュールを20%減速します。

1. コーンファイヤー焼成を選択します
2. “OPTION”キーを押して**Spd.** を出します
3. “ENTER”キーを押します。1または2の数字キーを使ってスクロールし、以下の選択をします
 - STd . : コーン・プログラミングでの中速と同じ
 - F10 . : 標準の10%加速
 - F20 . : コーン・プログラミングでの高速と同じ
 - F30 . : 標準の30%加速
 - F40 . : 標準の40%加速
 - S40 . : 標準の40%減速
 - S30 . : 標準の30%減速
 - S20 . : コーン・プログラミングでの低速と同じ
 - S10 . : 標準の10%減速

※選択の速度が出たら“ENTER”キーを押します
4. “STOP”キーを押して**IdLE.**に戻ります
 これで炉は選択の速度で焼成できます。焼成終了後、速度は標準 (中速) に戻ります。
 1回のみ有効

※注4 **CHG--.** : °F (華氏) または°C (摂氏) の選択

コントローラーはいずれの温度表示でも作動します。°C (摂氏) では、点灯したドット (点) が右下に出ます。°F (華氏) ではドットが消えます。

☆°Fから°Cへ、またはその逆への転換

1. **IdLE.** から“OPTION”キーを繰り返し押して**CHG--.** を出します
2. “ENTER”キーを押します。1、2の数字キーを使い、°Fまたは°Cを選択します
3. “ENTER”キーを押します。“STOP”キーを押して**IdLE.** に戻ります

★ALARMの設定

1. **IdLE.** の表示の時に“ALARM”キーを押します
2. **ALAR.** と **00.00.** が交互に表示されます
3. アラームを鳴らしたい温度を入力 (例: 800°C → 数字キーで 8・0・0と押す)
→ **800.** と表示
4. “ENTER”キーを押します
5. **IdLE.** と炉内温度が交互に表示されます
6. 焼成を再開する時はもう一度“ENTER”キーを押します

※設定した温度でアラームが鳴ったら、“ALARM”キーもしくは“ENTER”キーを押してアラーム音を止めて下さい。

“STOP”キーを押すと焼成が終了されてしまいますので、押さないで下さい

★DELAY (予約タイマー) の設定

1. **IdLE.** の表示の時に“DELAY”キーを押します
2. **dELA.** と **00.00.** が交互に表示されます
3. 予約時間を入力 (例: 1時間30分後に焼成スタート → 数字キーで1・3・0と押す)
→ **1.30.** と表示
4. “ENTER”キーを押します
5. **IdLE.** と炉内温度が交互に表示されます
6. もう一度“ENTER”キーを押すと、予約した時間後、焼成が開始されます

焼成の手順(CONE FIRE)

【別表1】

	上 絵 転写紙	ガラス ペンディング	西 洋 陶 芸 (セラミック)		西 洋 陶 芸 (レースドール・アンティクドール)		和 陶 芸	
			素焼き	本焼き トチを使用する	素焼き	本焼き	素焼き	本焼き
① 窯づめ		ガラス用型を 使用する	重い作品を 下にして 重ねても可					作品の底の釉薬を スポンジで拭き取る
② のぞき栓	上のみ450℃ になるまで 抜いておく	上・下とも 閉める	上のみ450℃ になるまで 抜いておく	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒
③ ふた	窯のふたを3～5cm 450℃になるまで 開けておく	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒
④ コーンNO.	017～014 (738～807℃)	015 (791℃)	1 (1137℃)	06 (998℃)	6 (1222℃)	1 (1137℃)	017～014 (738～807℃)	7～9 (1239～1260℃)
⑤ 焼成スピード	FAST	FAST	MEDIUM	⇒	⇒	⇒	MEDIUMまたは SLOW	MEDIUMまたは SLOW
⑥ HOLD (ねらし時間)	15～20分	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒	30分～1時間
⑦ ALARM	必要であれば 設定温度を入力	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒
⑧ DELAY (予約タイマー)	必要であれば スタートするまでの 時間を入力	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒	⇒
⑨ 焼成時間 (目安)	4～5時間	4～5時間	9～10時間	7～8時間	9～11時間	8～9時間半	8～10時間	10時間～

※焼成時間は目安のため、多少前後します
 ※和陶芸の焼成をする場合は、必ず和陶芸専用の高温用棚板・支柱を使用して下さい

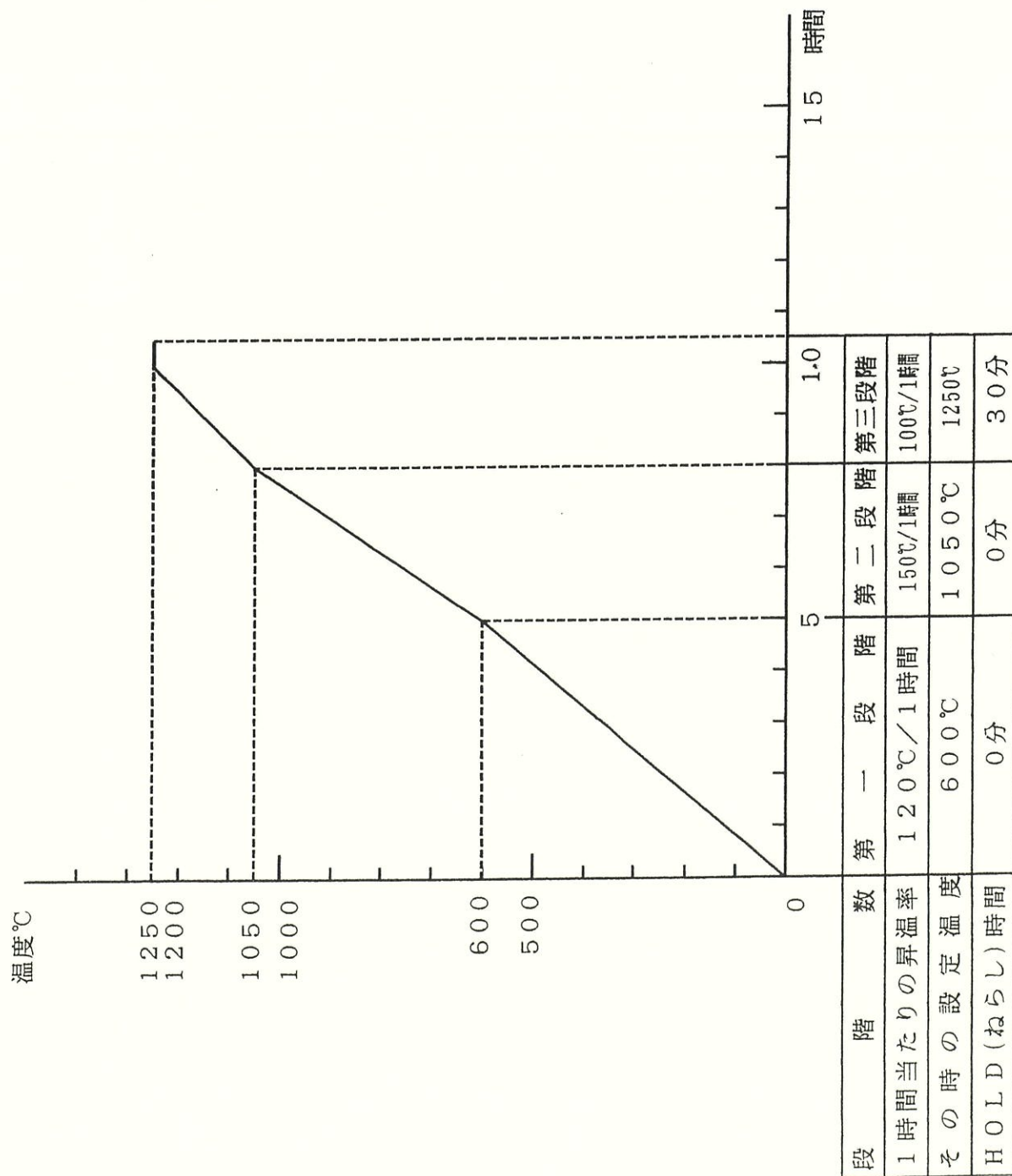
《コーンNO. による設定温度》

【別表2】

022	586°C	05	1031°C
021	600°C	04	1063°C
020	626°C	03	1086°C
019	678°C	02	1102°C
018	715°C	01	1119°C
017	738°C	1	1137°C
016	772°C	2	1142°C
015	791°C	3	1152°C
014	807°C	4	1162°C
013	837°C	5	1186°C
012	861°C	6	1222°C
011	875°C	7	1239°C
010	903°C	8	1249°C
09	920°C	9	1260°C
08	942°C	10	1285°C
07	976°C	11	1294°C
06	998°C	12	1306°C

RAMP HOLD 焼成プログラム

【別表3】



VIKING コーンファイヤーの設定

①メインスイッチ入れるピーツ!の音の後に **8888.** が表示 **IdLE.** に変わる
(※IdLEが表示しない時は、ENTERを押します。)

② 1を押す → **CONE.** が表示
コーンNOを入れます。 (例) 014の場合 0. 1. 4. と押す。

ENTERを押す。 → **SPd.** が表示
FAST 中速より20%早い

③ 焼成スピードを選びます。 MEDIUM (Std) 中速
SLOW 中速より20%遅い

スピードが決まったら **ENTER** を押す。
(PRHT)

④ **PRHT.** が表示 → 0 を押す ※取扱説明書をお読み下さい。

⑤ **ENTER**を押す → **HOLd.** (保持) が表示
※保持を30分の場合 3. 0と押す 保持しない時0を押す

⑥ **ENTER**を押す → **COOL.** が表示 0 を押す
(COOL)

※取扱説明書をお読み下さい。

⑦ **ENTER**を押す → **STRT.** が表示

デジタル表示部が炉内の温度数字に変わり、焼成が始まります。

⑧ 設定温度 (コーンの) に達すると、**CPLT.** と焼成時間とコーンNO温度と
現在の炉内温度の4種類が交互に表示します。

⑨ **STOP** ボタンを押し、メインスイッチを切って下さい。(OFFにする)
※必ずストップボタンを押してからメインスイッチを切る

※焼成中にプログラムの確認をするには **6** のキーを押します。

※プログラム設定後、IdLE 表示の時も **6** のキーを押せば確認出来ます。

→ **dELA.** → **0000.** → **CONE.** → **014.** → **807.**

→ **F20.** は FAST 設定時の表示
Std. は MEDIUM " → **PRHT.** → **0000.**
S20. は SLOW "

→ **HOLd.** → **0000.** → **COOL.** → **0000.** → **IdLE.** と
炉内温度数字に戻ります。