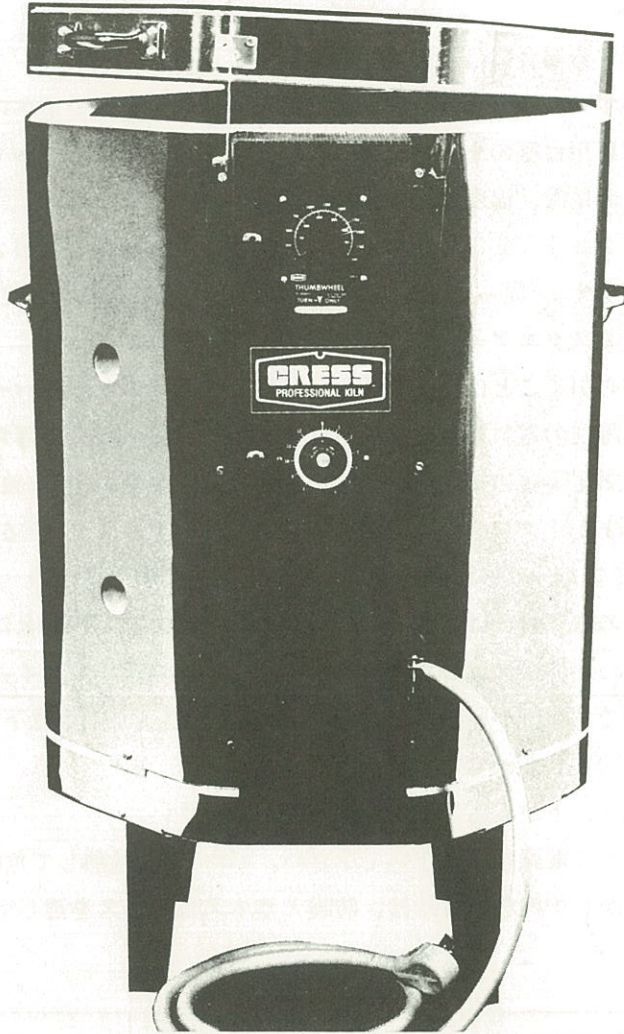


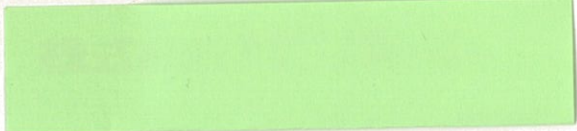
※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※

陶芸用電気炉 使用説明書

※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※



陶芸用電気炉は、日常のお手入れと正しい取扱いにより、ユニークで楽しい自分だけの個性ある作品を作ることが出来ます。
この取扱説明書を熟読され、正しい取扱い方をマスターして下さい。

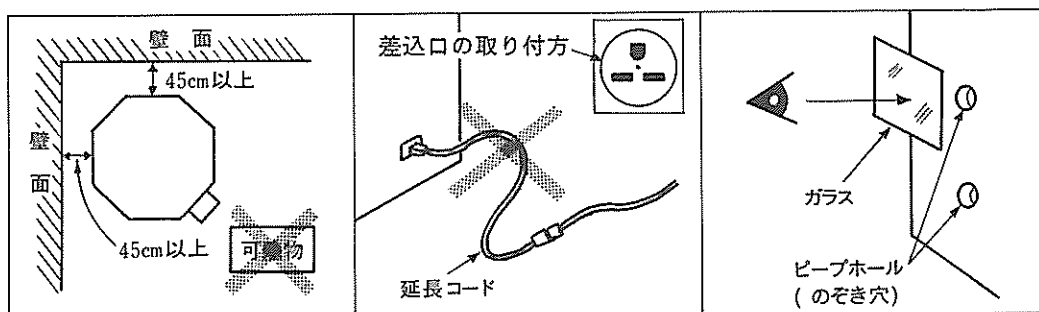


設置に適した場所

1. 屋根のある雨の吹き込まない所
2. 風通しの良い所（換気扇をつけても良いでしょう。）
3. 平らな所（水平器等を使って確かめて下さい。）
4. 子供達が近寄らない所（窯の外側が熱くなりますので注意して下さい。）

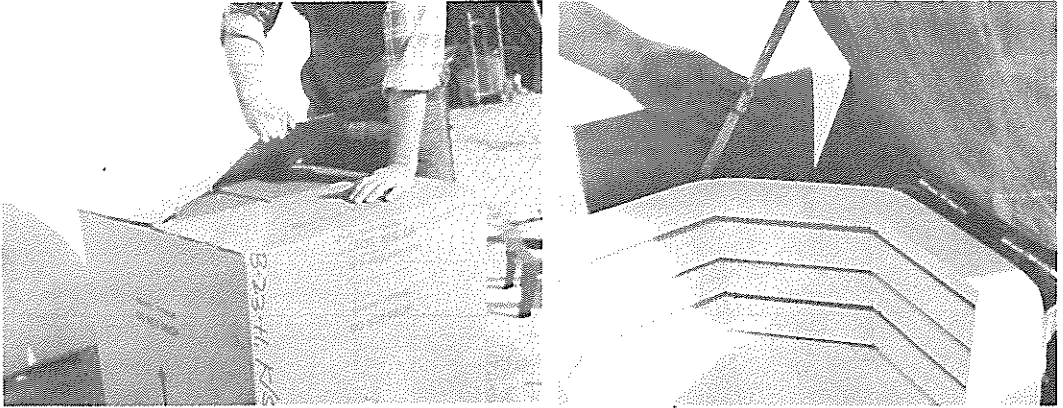
注意事項

1. お手入れする場合には、必ず電源を抜いて下さい。
2. 壁から必ず45cm以上離し、可燃物は近くに置かないで下さい。
3. 窯は必ず専用台座の上にのせて、使用して下さい。
4. 規定以上の電源、温度に上げないで下さい。
 - ・ F T E 2 3 J, F T 2 0 J クレス電気炉は電気容量 単相200V, 30A, 6KWです。（従ってブレーカーは40A以上のものをご使用下さい。）
電線は8スクエアー（2芯）を使用して下さい。
三相から引くことはできません。無理に引きますと炉のパーツを壊します。クーラー等他の電気製品と併用される場合はブレーカーが落ちる事がありますので、電気工事店に相談の上容量を増やして下さい。（単独回路が理想です。）
 - ・ B 1 4 1 1 J クレス電気炉は電気容量 単相100V, 26A, 2.3KWです。（従ってブレーカーは30A以上のものをご使用下さい。）
 - ・ 差込口の取り付けは床面より約30cmの位置にアースが上に来る様に取り付けて下さい。アースは必ず接続して下さい。炉の近くにスイッチを取り付けると尚よいです。（取り付けボックス等は電気工事店でご用意下さい。）炉のコードは長さ約180cmです。
5. 温度が完全に下がる迄、フタを開けないで下さい。
6. 延長コードで電源を取らないで下さい。（コードが過熱して危険です。）
7. のぞき穴から炉内を見る時は、防護メガネ又はガラスを透して見て下さい。



設置順序

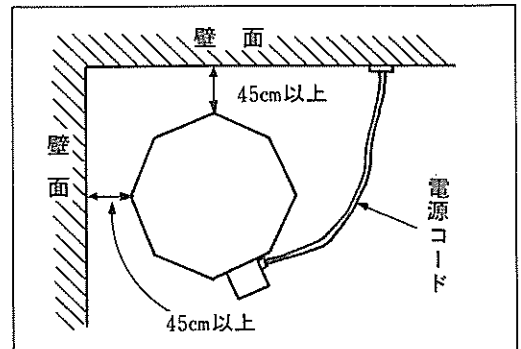
1. 箱の上側をあげ、炉内の耐火レンガ等が破損していないか点検して下さい。



2. 専用台座を取り出して床に置きます。床がコンクリートでない場合にはブロック、レンガ、耐火ボード等を敷いて下さい。
電気炉を台座に、嵌めます。



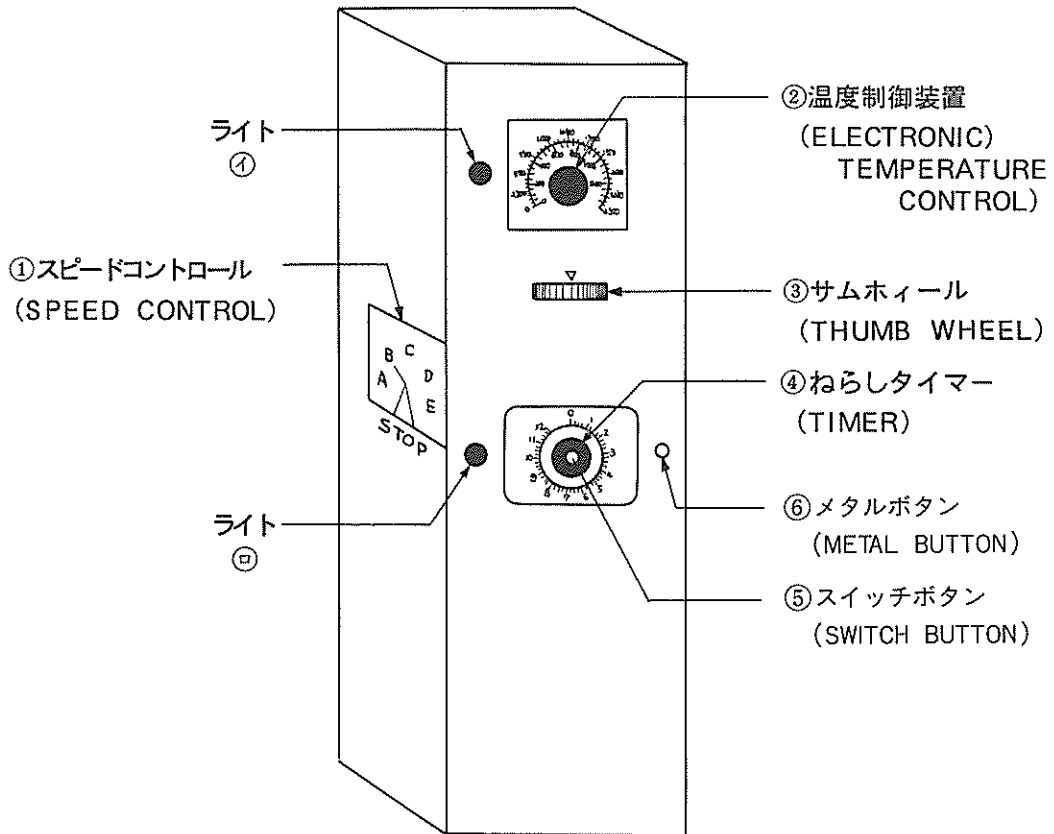
3. 壁面から必ず45cm以上離し、電源コードが電気炉に触れないように位置を決めます。
4. 付属のアルミナを水溶きし、棚板・炉の内底部分に刷毛で1～2回塗ります。
(FT20J、B1411Jはゼーゲルコーンをはさむキルンシッターの部分にも塗る)



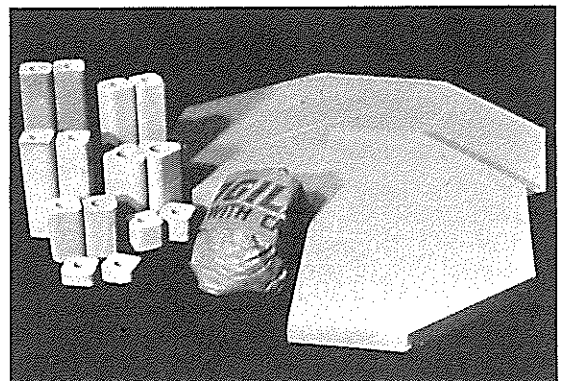
フレス陶芸用電気炉 (FTE23J)

●コントロールパネルの各部名称●

※ この使用説明書に良く出てくる言葉ですので、それぞれの位置、特長を良く把握しておいて下さい。

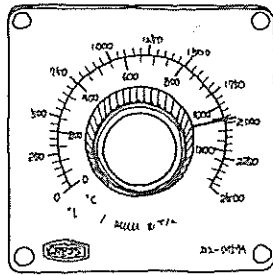


外形寸法	W60cm × H93cm (台付) 8角形
炉内寸法	W44cm × H56cm
最高使用温度	1,300 °C / 7時間30分～
電気容量	単相 200 V、30 A、6 kw
重量	75kg
付属品	専用台座、棚板全板3枚、半板2枚 支柱7種類で計28個 アルミナ1袋、差し込み口1個



◎ 各部の特長 ◎ (各部名称参照)

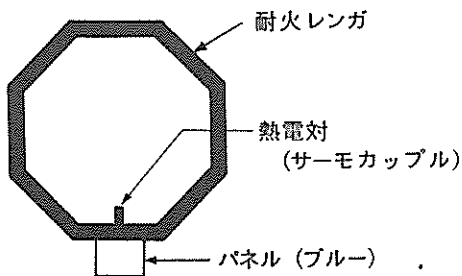
<温度制御装置：ELECTRONIC TEMPERATURE CONTROL>



ダイヤルを希望焼成温度にセットしておきますと自動的に希望焼成温度の位置でスイッチが切れます。1コマが50°C間隔ですからセットミスしないように注意して下さい。

※内側の目盛は摂氏(°C)を表わします。この目盛で希望焼成温度を決めて下さい。

<サーモカップル (熱電対)：THERMO COUPLE>



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出来ません。

※熱電対は、消耗品の為、故障及び長期間使用の場合は、交換することになります。

<サムホイール (数字0～10、左から右へ回し、必ず1からスタート)：THUMB WHEEL>

カンタル線への電力と温度を自動的に増加させます。

ホイールはエレメントのON/OFFのパーセント比が自動的に増えると、低い数字から高い数字に進みます。(P7頁参照) ※必ず1から作動して下さい。

<スピードコントロール：SPEED CONTROL>

A・B・C・D・Eのいずれかにセットします。AからEへ、行くに従って焼成スピードがだんだん遅くなります。

<ねらしタイマー (12時間)：TIMER>

外側の白いダイヤルリングは、セットした状態のまま静止しています。炉内が設定温度に達すると、ねらしタイマーが作動を始めます。内側の小さな白丸が0に向って進み、セットされた時間だけ温度を保持し、0に到達すると、自動的にスイッチが切れます。

※高温で、しかも長時間ねらしタイマーをセットしますと熱効率が高くなり棚板が歪む原因になりますので、必ずゼーゲルコーンを炉内に立てて焼成して下さい。

焼成ねらし専用タイマーを5～10分(1目盛15分)にセットする事をおすすめします。

<スイッチボタン：SWITCH BUTTON>

銀色のボタンを強く押します。上・下ライトが点灯して電流が流れます。

<メタルボタン：METAL BUTTON>

焼成する場合には必ずメタルボタンを押して下さい。このボタンを押さないと自動的にサムホイールの出力増加が起こりません。

◎ 焼成に入る前の準備 ◎

電気炉のテストを行うと共に、耐久性を増す為に必ず空焼をして下さい。
これは耐火レンガの有機水分を蒸発させ、カンタル線に強い酸化膜をつけるためです。

1. 全てのスイッチが停止<OFF>であることを確かめて下さい。
2. 炉内にゴミやホコリなどが無いか確かめて下さい。
3. 炉の底、棚板（上側）にアルミナがきちんと塗られているか確かめます。
（粉末のアルミナを同量の水で溶きます。）
4. 一番短かい支柱（4本）を床に置き、棚板をのせて炉の床部を保護して下さい。

~~~~~ テスト焼成 ~~~~~

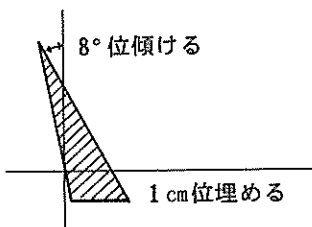
いったん1～3迄のOFFの状態にした後、焼成手順に従って空焼きをして下さい。

1. 12時間タイマーのダイヤルリングを（ねらしタイマー）をゼロの位置に合わせて下さい。
2. サムホイールを▼印の位置へ回します。
3. ふたをあげて閉らないようにロックします。
4. コーンをのぞき穴から見える位置に置いて下さい。
5. ふたをしめて、焼成手順（P 6 頁、P 7 頁参照）に従って1,000℃でテスト焼成して下さい。（上側ののぞき穴はあけておきます。）

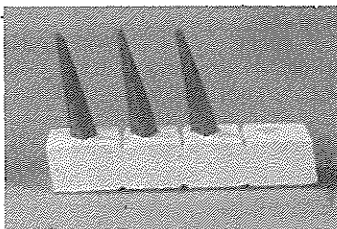
~~~~~ ラージコーン ~~~~~

ラージコーンを立てるホルダーは、焼成温度の高い粘土（陶器、磁器）で下図のように作ります。

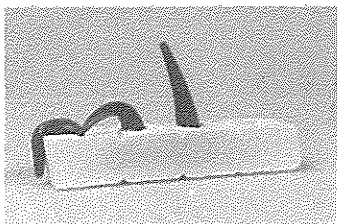
※ 観察用コーンは3本立てます。



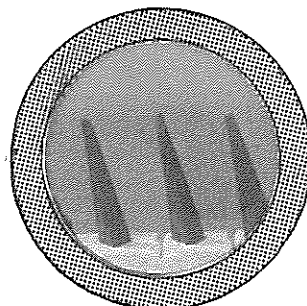
1つはガイドコーンでこのコーンは希望するコーンより1コーン低いコーンです。焼成点が近づくと曲がって予告します。焼成希望コーンは真中に立てます。3番目はガードコーンで1コーン高いコーンです。焼き過ぎを防ぐ為で、これが曲がると焼成温度が越えたこととなります。



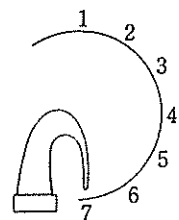
3本組にした観察用ラージコーンをピープホール（のぞき穴）から離して立てます。これはピープホール（のぞき穴）から入る冷気の影響を避ける為です。



真中の型が焼成希望コーンです



のぞき穴（ピープホール）から見てこのように置いて下さい



7の所まで曲がるようにして下さい

● 焼成の手順(自動) ●
FTE23J

内容 手順	上 転 写 紙	絵 紙	ガ ラ ン デ ィ ン グ	西 洋 陶 器		西 洋 陶 器		日本 素 焼	日本 陶 器 焼	日本 陶 器 焼
				セ ラ ミ ク	セ ラ ミ ク	レ ス ト ー ル	レ ス ト ー ル			
① 窯づめの			ガラス用型を使用する	重い作品を下にしても可 ね	トチを使用する					作品の底の釉薬をスポンジでふきとる
② のぞき登	上のみ 30～90分間 開けておく		上・下とも 閉める	上のみ 30～90分間 開けておく	上のみ 30～90分間 開けておく	上のみ 30～90分間 開けておく	上のみ 30～90分間 開けておく	上のみ 30～90分間 開けておく	上のみ 30～90分間 開けておく	上のみ 30～90分間 開けておく
③ フタ	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく		窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく
④ スピードコントロール	A	A	A	C	C	C	C	D	D	D又はE
⑤ 温度制御装置(内側の目盛)	750℃ ～ 815℃	780℃ ～ 790℃		1140℃	1000℃	1200℃	1140℃	750℃ ～ 800℃	750℃ ～ 800℃	1220℃ ～ 1230℃
⑥ サムホール	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる
⑦ タイマー(ねらし専用)	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照	1目盛(15分) P4参照
⑧ スイッチボタン	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯	押 ④⑤ ⑥ ライト 点 灯
⑨ メタルボタン	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯	押 ⑥ ライト 消 灯

※時間が経過し、炉内が設定した温度に達すると④のライトが点滅し、⑤のライトが点灯し約15分後に⑥とも消灯スイッチが切れます。
その後炉内の温度が完全に下がるまで窯のフタを開けないで下さい。

※のぞき登は耐火レンガで出来ています。窯本体の左側の穴をふさぐ為のものです。

注意事項

※窯の中に立った焼成希望コーンが曲っても、温度コントロール（温度制御装置）のライト④がまだついている時には温度コントロールの針をライトが消えるまでゆっくり手で下げます。

※温度コントロールのライト④が消えても窯の中に立てた焼成希望コーンがまだ曲らずに立っている時は、コントロールの針を10°Cづつ少し手であげます。そしてメタルボタンを押して下さい。

ⓐのライトは消灯します。コーンが曲がる迄は、同じ操作をくり返して下さい。

※それぞれの焼成について記録をとることは有効な方法で焼成の失敗を防ぎます。温度設定を記録し、コーンの曲りぐわいおよびその位置も記録しておきますと良好な焼成を繰り返し行うことが出来るようになります。

● 焼成の手順（手動） ●

※特別な方法で温度を上昇させたい場合

1. スピードコントロールを「STOP」の位置に合せます。
2. 希望する温度設定をして下さい。(内側の目盛に合せます)
3. サムホイールを(1)にセットします。
4. ダイアルリング（ねらしタイマー）を希望時間にセットし、中央のスイッチボタンを押してからメタルボタンを押して下さい。
5. サムホイールを希望の数字に動かして行きます。(左まわり)

数字 9～10(強)……常時電流が流れ、セットした温度に上昇して行きます。

5(中)……電流が流れては又切れることをくり返し、ゆるやかに温度を上昇させます。

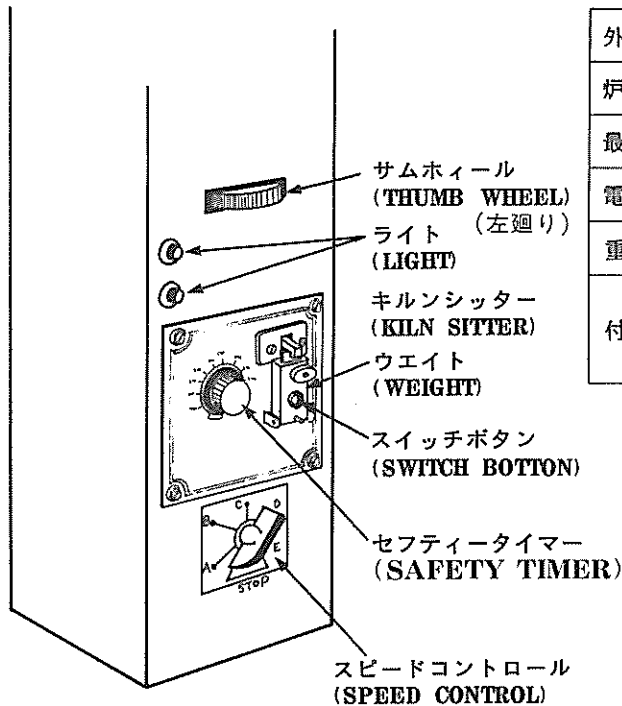
1(弱)……時々電流が流れ、ゆっくりと温度を上昇させます。

6. 設定した温度に達すると④のライトが点滅し、ⓐのライトがつかます。
ねらしの希望時間にセットした時間数だけ温度を維持してからスイッチが切れます。
(④、ⓐのライトが消灯)

クレス陶芸用電気炉 (FT20J・B1411J)

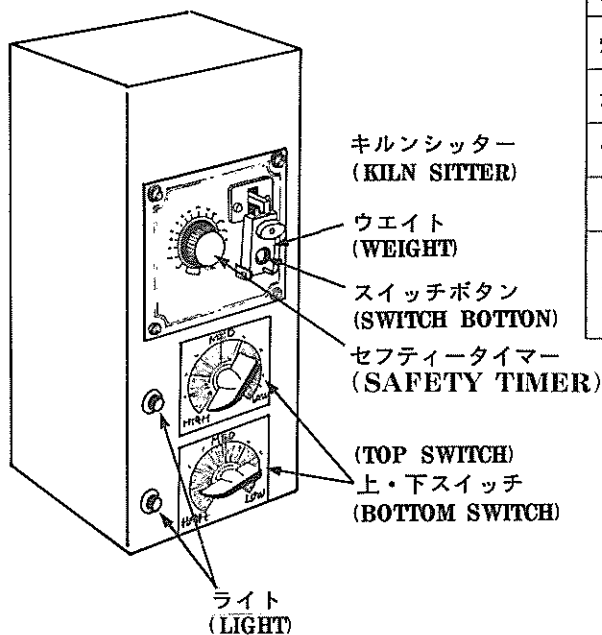
●コントロールパネルの各部名称●

FT 20 J 型



外形寸法	W60cm × H85cm (台付)	8 角形
炉内寸法	W44cm × H50cm	
最高使用温度	1,300 °C / 7 時間30分 ~	
電気容量	単相 200 V、30 A、6 kw	
重 量	65 kg	
付 属 品	専用台座、棚板全板2枚、半板1板 支柱 7 種類で計28個 アルミナ 1 袋、差し込み口 1 個	

B1411J 型



外形寸法	W46cm × H70cm (台付)	6 角形
炉内寸法	W27cm × H33cm	
最高使用温度	1,300 °C / 7 時間30分 ~	
電気容量	単相 100 V、26 A、2.3 kw	
重 量	36 kg	
付 属 品	専用台座、棚板全板2枚、半板1板 支柱 5 種類で計15個 アルミナ 1 袋、差し込み口 1 個	

● 各部の特長 ●

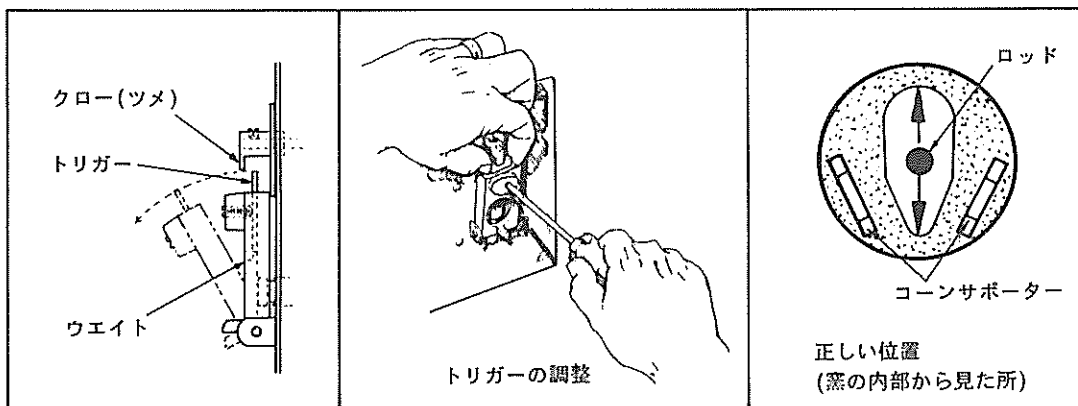
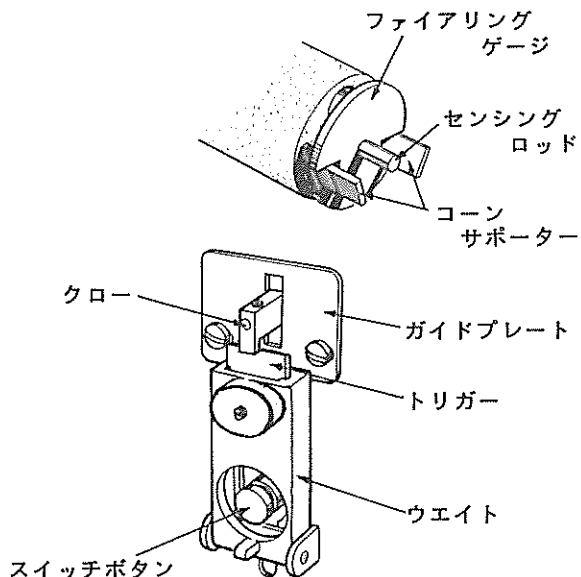
<キルンシッター>

キルンシッターは、コーンが曲がる事によって、スイッチが切れる仕組みです。従って焼成にとって非常に大切な部分なので、作品を入れて焼成する前に必ずテストする必要があります。

キルンシッターのテストを行うと共に、空焼きをします。そうしますと、耐火レンガの有機水分が蒸発して、カンタル線を含めた金属部分に強い酸化膜がつき、窯の耐久性が増す為です。

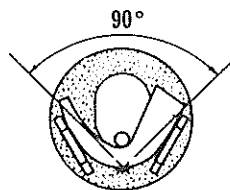
● 調整

1. 全てのスイッチ類をオフにします。
2. ファイアリングゲージを正しくはめ込みます。
3. トリガーを調整します。
ウェイトをガイドプレートの方へ向け、トリガーの先端とクローの先端が触れ合う位置までドライバーで調節します。(薄紙1枚が入る程度のスキ。)
4. 調整できたら、ファイアリングゲージを外しますとセンシングロッドが上下に動く様になります。チューブ周辺のどこにも接していない状態が正しい位置です。



● テストと空焼き ※ 空焼き前に必ずコーンサポート、センシングロッドにアルミナを塗ります。

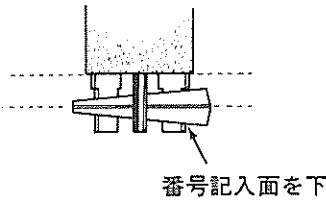
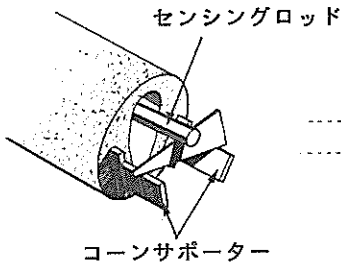
1. 付属の小さなコーンをキルンシッターにはさみます。
2. 焼成操作表に従って焼成します。
3～4時間位でキルンシッターが落ち、スイッチが切れます。スイッチが切れましたら安全の為“OFF”にして下さい。
3. 温度計の表示が「0」になって冷えたらコーンの曲がり具合を検査して下さい。
正しく作動しているとコーンの角度は約90°になります。角度が90°より開いている時は、トリガーを少しドライバーで出して下さい。



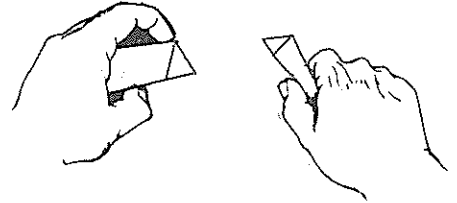
<コーン>

コーンは三角錐で陶磁器と同じ素材で出来ており、作品の焼成と同じ反応を示します。従って温度計の表示された温度より正確といえます。

コーンをキルンシッターにはさむ焼成方法



底辺を下にして、 $\frac{2}{3}$ 程度のところを折る



コーンの折り方

1. ガイドプレートにウエイトを持ち上げます。
2. クローは押し、トリガーに引っかかるようにします。
3. 窯の内部のセンシングロッドとコーンサポーターにコーンをはさみ込みます。

※キルンシッターは、消耗品の為、故障及び長期間使用の場合は交換することになります。

<セフティータイマー>

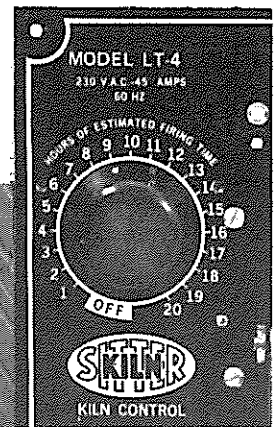
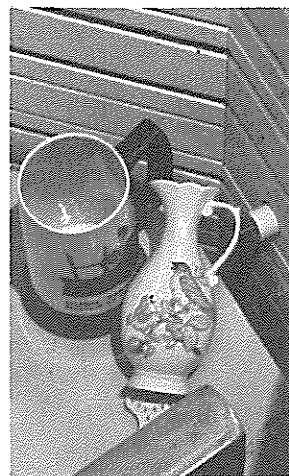
キルンシッターが何らかの故障で作動しない場合に、電気を切って過熱を防ぐ装置です。タイマーの合わせ方は、予定焼成時間プラス15分位にしておきます。電圧の変化等で、焼成時間は15分程度狂うことがありますので15分以上は余裕をとって下さい。但し30分以上プラスしますとセフティータイマーの意味がなくなります。

※セフティータイマーは次に述べる事故から、窯及び作品を守ります。

1. 棚板がセンシングロッドに触れキルンシッターが作動しない時
2. 焼成温度より高いコーンを間違っって使った場合
3. 作品が破裂して、破片がキルンシッターの中に入った場合

◆注意事項◆

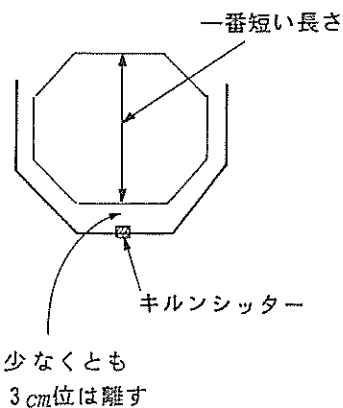
時間だけを頼りに窯のスイッチを入れてはいけません。焼成の判断は棚板の上に観察用コーンを置くのが最も正確です。次にキルンシッターによる自動スイッチ作動の順です。



作品が傾いてキルンシッターが作動しない場合

● 焼成に入る前の準備

1. 全てのスイッチがオフであるか確かめます。
2. 窯の内側にゴミ、ホコリ等がないか確かめます。
3. 窯の床部、棚板、コーンサポート、ロッドにアルミナがきちんと塗られているか確かめます。
コーンサポート、ロッド(棒)には5～6回焼成するたびにアルミナをうすく筆で塗ります。
4. 一番短い1センチの支柱を3本、床に置き、棚板を載せて窯の床部を保護します。
5. キルンシッターにはさんだコーンを確認めます。
6. 棚板はキルンシッターの位置から少なくとも3cm位は離します。



● 焼成の手順(自動) ●
FT20J

内容 手順	西洋陶芸		西洋陶芸		日本陶芸	日本陶芸		
	セラミック 焼	ガラス 焼	レースドール・アンティーク 焼	本 焼				
① ゼーゲル コーン	016~014a (750℃~ 815℃)	015a (730℃)	3a (1140℃)	05a (1000℃)	6a (1200℃)	3a (1140℃)	016~015a (750℃~ 790℃)	7 (1230℃)
② 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	トチを使用 する				作品の底の 細薬をスボ ジンでふき とる。
③ のぞき 栓	上の栓のみ 30~60分間とる その後閉める	上下とも閉	上の栓のみ 30~60分間とる その後閉める	上の栓のみ 30~60分間とる その後閉める	上の栓のみ 30~60分間とる その後閉める	上の栓のみ 30~60分間とる その後閉める	上の栓のみ 30~60分間とる その後閉める	上の栓のみ 30~60分間とる その後閉める
④ フ タ	窯のフタを 3~5cm程度 30~90分間 開けておく	窯のフタを 3~5cm程度 30~90分間 開けておく	窯のフタを 3~5cm程度 30~90分間 開けておく	窯のフタを 3~5cm程度 30~90分間 開けておく	窯のフタを 3~5cm程度 30~90分間 開けておく	窯のフタを 3~5cm程度 30~90分間 開けておく	窯のフタを 3~5cm程度 30~90分間 開けておく	窯のフタを 3~5cm程度 30~90分間 開けておく
⑤ スピード コントロール	A	A	C	C	C	C	D	D又はE
⑥ サムホ ール	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる	1に合わせる
⑦ タイマ ー (安全 タイマ ー)	約4時間~ 4時間30分	約4時間~ 4時間30分	約6時間~ 6時間30分	約5時間~ 5時間30分	約6時間30分 ~7時間	約6時間~ 6時間30分	約4時間~ 4時間30分	約8時間~
⑧ スイッチ ボタン	押 ライト上下 点灯	押 ライト上下 点灯	押 ライト上下 点灯	押 ライト上下 点灯	押 ライト上下 点灯	押 ライト上下 点灯	押 ライト上下 点灯	押 ライト上下 点灯

※数回焼成時間の記録をとり、焼成時間に15分位プラスしてセットしてください。タイマーは60ヘルツ
です。50ヘルツ地区では1時間につき10分多くなります。

※炉内が温度に達するとゼーゲルコーンが曲がり自動的にスイッチが切れます。その後炉内の温度が完全に下がるまで窯のフタを開けないで下
さい。

※のぞき栓は耐火レンガで出来ています。窯本体の左側の穴をふさぐためのものです。

● 焼成の手順 ●
B I 4 I I J

内容 手順	上 転 写 紙		ガ ラ ス ペンディング		西 洋 陶 芸 セ ラ ミ ッ ク 本 焼		西 洋 陶 芸 レ ス ドール・アンティークドール 本 焼		日 本 陶 芸 焼 窯		日 本 陶 芸 焼 窯	
	016-014 a (750℃～ 815℃)	3 a (1140℃)	015 a (790℃)	05 a (1000℃)	6 a (1200℃)	3 a (1140℃)	016-015 a (750℃～ 790℃)	7 (1230℃)	約4時間～ 4時間30分	約6時間～ 6時間30分	約4時間～ 4時間30分	約8時間～ 8時間30分
①	ゼーゲル コーン	016-014 a (750℃～ 815℃)	015 a (790℃)	05 a (1000℃)	3 a (1200℃)	3 a (1140℃)	016-015 a (750℃～ 790℃)	7 (1230℃)	約4時間～ 4時間30分	約6時間～ 6時間30分	約4時間～ 4時間30分	約8時間～ 8時間30分
②	窯づめ		ガラス用型 を使用する	トナを使用 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 でふきとる				
③	タイマー セット	約4時間～ 4時間30分	約4時間～ 4時間30分	約5時間～ 5時間30分	約6時間～ 6時間30分	約6時間～ 6時間30分	約6時間～ 6時間30分	約8時間～ 8時間30分	約4時間～ 4時間30分	約6時間～ 6時間30分	約4時間～ 4時間30分	約8時間～ 8時間30分
※数回焼成時間の記録をとり、焼成時間には5分位プラスしてセットして下さい。タイマーは60ヘルツです。												
④	スイッチ ボタン	押	押	押	押	押	押	押	押	押	押	押
⑤	スイッチ (ライト点灯)	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW	上・下LOW
⑥	のぞき窓	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉	上取る 中・下閉
	フ	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく	窯のフタを 3～5cm程度 30～90分間 開けておく
	スイッチ	上・下MED	上・下MED	上・下MED	上・下MED	上・下MED	上・下MED	上・下MED	上・下MED	上・下MED	上・下MED	上・下MED
	のぞき窓	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉
	スイッチ	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH	スイッチ 上・下HIGH
	のぞき窓	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉
	スイッチ	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉	のぞき窓 全閉
	のぞき窓	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉	全閉

ゼーゲルコーンが曲がり自動的にスイッチが切れるまで

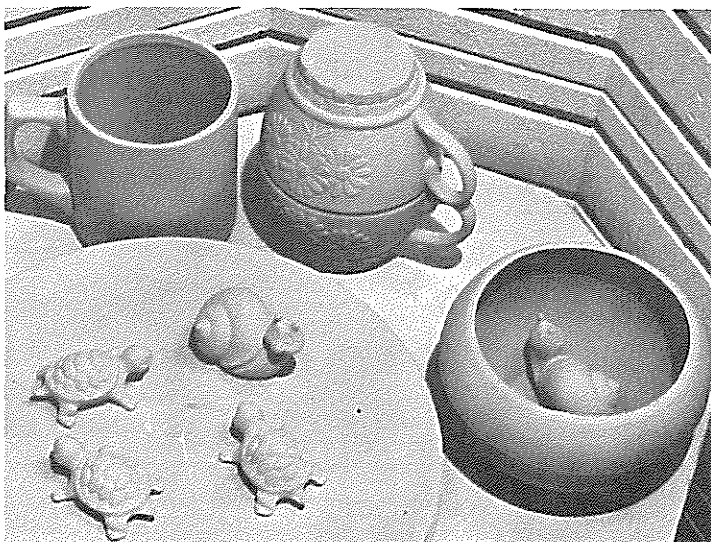
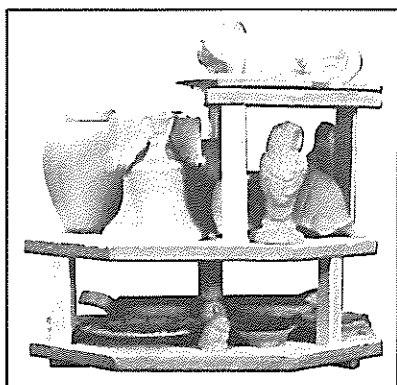
※炉内が温度に達するとゼーゲルコーンが曲がり自動的にスイッチが切れます。その後炉内の温度が完全に下がるまで窯のフタを開けないで下さい。

※のぞき窓は耐火レンガで出来ています。窯本体の左側の穴をふさぐ為のものです。

素焼から本焼まで(全ての炉共通)

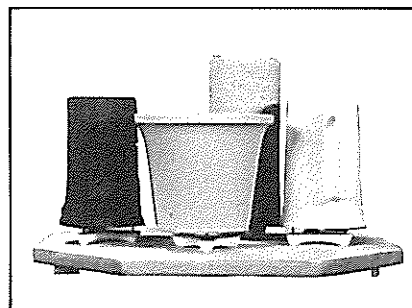
◎ 素 焼 ◎

- スティルト（とち）は使いません。
- 重ねても、触れても接着することはありませんが、下絵の具を塗った所は色が付く場合があります。
- 焼成中の変形及び破損を防ぐ為に次の点に注意して下さい。
 1. 完全に乾燥した作品を入れて下さい。
 2. 皿、タイルなどのものは平らに置きます、ゆがみ、ヒビを防ぐ為です。
 3. ふたものは重ねて焼きます。



◎ 本 焼 ◎

- 作品類の間隔を1 cm以上あけて下さい。
- 作品の底は、釉薬をスポンジでふきとるか釉薬がそのままの場合は、スティルトの上に作品を載せます(西洋陶芸のみ)
- スティルトをしめせんと、棚板に作品が付着するか、アルミナの粉が付着してしまいます。
- 日本陶芸の作品は、底の釉薬をスポンジでふきとります。
- 一番上の段で、本焼及び素焼をする場合、必ずカンタル線より下に棚板がくる様に段組みをします。



スティルト（とち）

コーンと焼成温度

コーン番号	温度	内 容	炎による測定	コーン番号	温度	内 容	炎による測定
SK 020	670		ぼんやり暗赤色	SK 05a	1.000	西洋陶芸の本焼	紅赤色
019	690		"	04a	1.020		"
018	710	パール		03a	1.040		
017	730	ゴールド	暗赤色	02a	1.060		
016	750	デギャール	"	01a	1.080		橙黄色
015a	790	日本陶芸素焼、ガラス	"	1a	1.100		"
014a	815	チャイナペイント		2a	1.120		"
013a	835			3a	1.140	西洋陶芸の素焼	
012a	855		赤色	4a	1.160	ポーセレインの本焼	
011a	880		"	5a	1.180		輝橙色又は黄白色
010a	900		"	6a	1.200	ポーセレインの素焼	"
09a	920			7	1.230	日本陶芸本焼	
08a	940			8	1.250	陶紙素焼	
07a	960			9	1.280		
06a	980	西洋陶芸の本焼		10	1.300		白色

※ それぞれの焼成についてデータ-を記録してみてください。

月日	内 容	温度又は コーン番号	スピード コントロール	スイッチ(入)	スイッチ(切)	焼成時間	備 考
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		
/				時 分	時 分		