



CSF-400 Pro

5G Speed Sintering Furnace

① 注意事項	
① 使用前に	2p
② 危険・警告・注意情報	3p
② 製品	
① 製品仕様	5p
② 使用環境要件	5p
③ 本体構成	5p
④ アクセサリー	6p
③ 設置	
① 運送時の注意	7p
② 設置場所の要件	7p
③ 開梱	7p
④ 電源 / タッチパネルの起動 / トレーテーブルの設置	8p
④ 操作	
① メインインターフェース	10p
② タッチパネルの初期操作	10p
③ 焼成スケジュールの作成	12p
④ 焼成中のインターフェース	14p
⑤ 温度キャリブレーション	15p
⑤ 設定メニュー	
① 表示画面と名称および機能	17p
⑥ メンテナンス	
① 維持保守	20p
② 廃棄	21p

① 注意事項

① 使用前に

取り扱い上の注意

本製品は精密機器なので、性能を十分発揮する為に次のこと厳守する

- ・本製品は歯科用セラミックの焼成用に設計されているため、本来の目的以外に本製品を使用することは禁止する
- ・本製品を使用する人は必ず必要な技術を保有し、適切な教育を受けること
- ・本製品に関連するすべての危険やリスクについて知っておく
- ・本マニュアルは、製品と近い場所に保管し、ファーンエスの使用時に必ず参照する
- ・本マニュアルに従わない使用方法是、人身事故や物的損害の原因となることがある
爆発、爆縮、危険ガス、可燃性ガスの原因となる材料を加熱してはならない
- ・製品が適切に使用されない場合、または本マニュアルの通り使用されない場合は、
製造元および販売元による製品保証は無効になり、製造元や販売元は発生した損害に対して一切の責任を負わない

製品について

- ・本製品を使用する前に、ファーンエスの部品や機能に異常がないか確認する
- ・本製品の安全に影響を及ぼす可能性のある指示や手順はすべて禁止されている
- ・本製品の表面温度が上昇するため、高温下ではトレーリフトは閉じたままにする
- ・焼成の過程で、化学物質が炉を汚染することがある。高温では、揮発性成分が部品に影響を及ぼし
寿命を著しく縮める可能性がある。特に、ジルコニア用のグレーズング材や着色剤を使用する場合は、注意する
- ・使用するセラミックのメーカーが指定する焼成スケジュールを使用する
- ・初期使用時や長期間保管、長距離移動後に使用する場合には、乾燥機能を使用し、炉内を完全に乾燥状態にする
※「④操作の⑤焼成スケジュールの作成」p.13 参照
- ・焼成物を焼成する前には 800℃で 30 分予熱する
- ・焼成物を配置、取り出しする際は、トレーを落としてたり、炉を開けて室温に長時間露出させない
- ・焼成物の大きさは直径φ85mm、高さ 27mm 以内であることを確認する
- ・焼成後、炉から取り出した焼成物を製品の防熱板以外の部分に接触しない
- ・熱膨張や収縮によってトレーに小さな亀裂が発生する場合があるが、使用に問題はない
- ・トレーの寿命は約 5 年となる
- ・ほこり、汚れなどから火災が起こる可能性があるため、製品を使用する作業場所は清潔にする
- ・電源ケーブルは、単相 200V/20A のコンセントに接続して使用する
他の機器と共有しない単独コンセントおよび専用回路を使用する
- ・感電の可能性があるため、製品の上部カバーを外す際には、電源をオフにする
- ・炉内の温度が 300℃以下になってから電源をオフにする
- ・製品を使用しないときは、電源を切り、誤作動が起こらないように確実に確認する
- ・掃除は、電源をオフにして、洗剤や引火性液体を使用せず、湿った布で拭き取る

安全および廃棄物について

- ・本製品が安全に操作できなくなった場合は、直ちにプラグを抜き、不用意に操作しないこと
- ・安全な使用ができないときは以下の理由が考えられる
 - アラームメッセージが表示されている
 - 本体や内部または電源ケーブルに目に見える損傷がある
 - 製品の故障
 - 電力供給の問題
 - 環境要件が満たされていない環境での長期保管

- ・本製品に貼られている安全ステッカーは剥がさない
- ・安全ステッカーがなくなった場合や読めなくなった場合は、販売元に連絡し安全ステッカーを交換する
- ・本製品のユーザーは、作業場と本製品の周囲を清潔に保つため、定期的な掃除や点検を行うこと
- ・部品が故障や劣化している場合は、交換する必要がある
- ・製造元が提供する部品以外のものを使用した場合、誤作動が発生する可能性がある
状況によっては、重大な人身事故や物的損害を引き起こす可能性があるため、必ず製造元の正規品を使用すること
- ・本製品の安全性に影響を及ぼす独自の改造や変更は禁止する
- ・救急箱および消火器は本製品の近くに設置し、作業場所には緊急時の連絡先を掲示する
使用者は緊急時に備え、消火器の設置場所および使用方法をあらかじめ理解しておく必要がある
- ・電気火災対策や事故防止に関しては、各地域の規定を遵守すること
- ・使用により汚染廃棄物が生じた場合、ユーザーは適切な処分を行う責任がある
- ・本製品を廃棄する場合は、地域や自治体が定める指示に従い慎重に処分する

② 危険・警告・注意情報

危険情報



電圧導通部品による感電

本製品は主電源電圧で作動するため、感電の恐れがある

以下の指示に従って使用する

- ・電圧導通部品には絶対に接触しない
- ・手や物を使って炉内の物を掴まない
- ・メンテナンスや使用の際は、製品の電源を切り、電源プラグを抜き、電源が供給されていないことを確認する
- ・保護導線（製品内部および外部）は、故意に接続を切断することはできない

＊ 電気技術訓練を受け、主電圧で動作する製品の取り扱いの経験がある担当者のみが、電気部品の作業を行う

感電防止のための事項

- ・本製品は、30mA 以下の差動電流で供給を遮断するサーキットブレーカーを内蔵した供給源に接続する
ユーザーは、危険な活線部品と保護導体端子に接続された部品が同時に接触した際に生じる感電等に注意すること

以下の保護手段を推奨する

- ・防電等の効果がある工具を使用する
- ・防電服を着用する
- ・防電環境で作業する
- ・保護導体端子に接続されている部品のうち、通常の使用においてユーザーが接触する可能性のあるものを覆い隠す

警告情報



本製品を輸送する場合、製品が破損する危険があるため十分に注意する
本製品の運搬は最低 2 名で行う。作業用手袋を必ず着用する

**火災の危険**

稼働中、炉内は 1,500℃を超える温度に達することがある
炉を開ける際、高温の焼成物が落下したり、剥がれたりすることがある
本製品の近くに熱に敏感な物質があると、発火し火災の原因となる

以下の指示に従って使用する

- 本製品を設置する際には、適切な防火対策（防火テーブル、床カバー、保護パネルなど）を行う
- 断熱テーブルが取り付けられていない状態で本製品を稼働しない
- 炉のカバーにある通気口を塞いではならない
- 可燃物（洗浄用アルコール、拭き布など）や熱で損傷する可能性のある物が本製品から十分離れていることを確認する
- 監督者なしで本製品を操作してはいけない



稼働中、炉内は 1,500℃を超える温度に達することがある
炉が開いた後高温の表面に触れると極度の火傷の危険がある
本製品の高温部に直接触れない。製品の電源を切ってから冷却するまでに数時間を要する

以下の指示に従って使用する

- 手や物を使って炉内の物を掴まない
- トレーリフト、トレーテーブル、焼成物を素手で掴まない
- 焼成物を取り除くには、適切な工具（ピンセット）を使用するか、耐熱手袋を着用する
- 事故の場合に備えて、作業場所の近くには緊急連絡先を表示して置く

注意事項**断熱材から出るセラミックダスト**

炉とトレーテーブルはセラミック断熱材で構成されている
セラミックの粉塵を吸い込むと健康を害する恐れがあるため、粉塵を吸い込まないこと
セラミックの粉塵を取り除くため、適切な掃除機を使用する

② 製品

① 製品仕様

寸法 (W×D×H)	: 385×516×816mm
トレーの直径	: Φ110mm (内径Φ85mm)
トレーの高さ	: 27mm (内寸)
重量	: 78kg
電源電圧	: 単相 200V, 50-60Hz / 20A
消費電力	: 最大 3500 W
最高焼成温度	: 1600℃
加熱速度	: 120℃ / 分
積載量	: 単冠 60 個まで (2 段積載時) *床例により積載量は変動
焼成スケジュール	: 24 個 (21 個編集可能 / Drying・Self Clean・洗浄プロスケジュールは編集不可)
インターフェイス	: タッチパネル
熱線	: シリコンモリブデン (MoSi2) × 4 本



② 使用環境要件

* 周囲温度の急激な変化後はしばらく稼働しないこと

・稼働中

温度	: 15~35℃
湿度	: 最大 60% (結露しないこと)
最高高度	: 2000 m

・非運転時および保管時

温度	: 10~50℃
湿度	: 最大 80% (結露しないこと)

・輸送中

温度	: -10~55℃
湿度	: 最大 80% (結露しないこと)

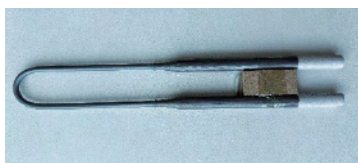
③ 本体構成

- ① 炉のカバー (冷却用通気口あり)
- ② 本体上部 (炉含む)
- ③ トレー
- ④ トレーリフト
- ⑤ 防熱板
- ⑥ 電源ボタン
- ⑦ タッチスクリーン
- ⑧ 本体下部 (タッチスクリーン、電気装置含む)



④ アクセサリー

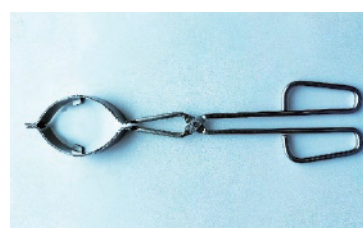
①



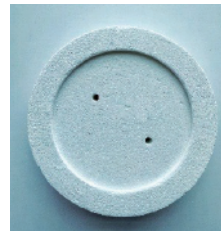
②



③



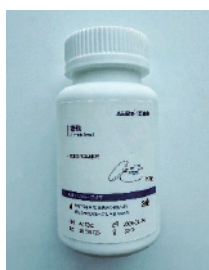
④



⑤



⑥



⑦

① シリコンモリブデン熱線 (4 本内部搭載)

② 温度センサー (タイプ B 熱電対)

③ トレーグリッパー

④ トレーセット：トレーカバー

トレー 2 個

トレーテーブル (上、中、下)

トレーテーブル土台

⑤ キャリブレーションリング (15 個)

⑥ ジルコニアボール (500g)

⑦ キャリブレーションテーブル表

③ 設置

① 運送時の注意

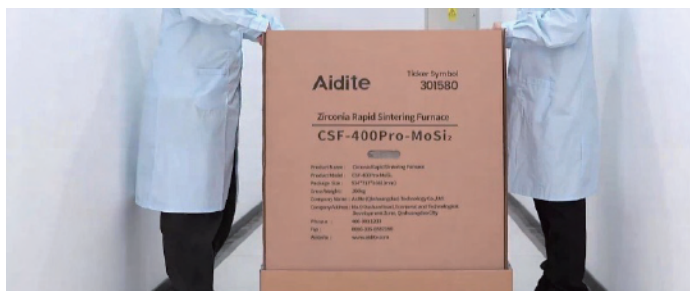
- ・本製品は重い機器であるため、運送に十分に注意すること
運送中に衝撃や破損があると機能に影響があるため、運搬は2人で行い、作業用手袋を着用する
- ・同封されている梱包材は運送の際に必要なため保管する
- ・開封時に構成品の不足や製品の損傷がある場合は、直ちに販売元に連絡する
安全な使用のために、上部カバーや電源ケーブルに損傷が無いようにする
- ・本製品は環境要件を満たす指定場所に設置し使用する

② 設置場所の要件

- ・本製品は乾燥した平坦で頑丈な耐火性のある場所に設置する
- ・耐荷重は 78kg 以上の場所に設置する
- ・高温の焼成物が落下した場合に備えて、防火テーブル、床カバー、保護パネルなどの防火対策された環境に設置する
- ・熱によって損傷を受ける可能性のある材料や物体は、本製品から十分に距離を置く
- ・本製品の通気口は、冷却空気の循環のために塞がない
- ・本製品は電源コンセントの近くに設置し、電源コンセントの抜き差しがすぐできるようにする

③ 開梱

① 箱を注意して上げて、梱包材を取り出す



② 付属品を確認する ＊付属品の詳細は「②製品の④アクセサリ」p.06 参照

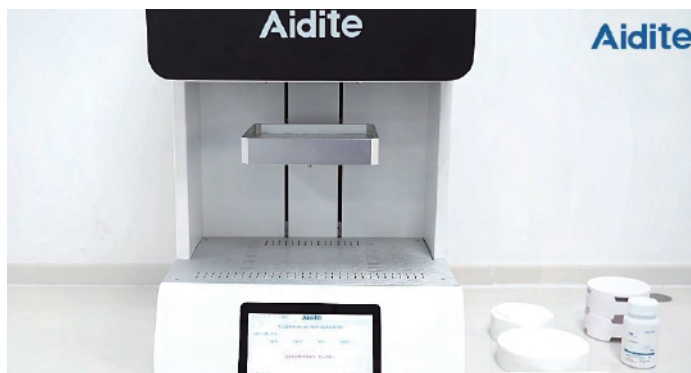


④ 電源 / タッチパネルの起動 / トレーテーブルの設置

① 本体に梱包されていた電源ケーブルを差し、電源をオンにする



② タッチパネルが起動し、トレーリフトが自動で降りてくる



③ 熱線が設置されている上部から衝撃防止材を必ず取り出す

* モリブデン熱線 4 本は最初から本体内部に設置されている



④ トレーリフトに土台とトレーテーブルを設置する



- ① トレーテーブル土台
- ② トレーテーブル (下)
- ③ トレーテーブル (中)
- ④ トレーテーブル (上)

最初に四角形の土台を配置し、その上にトレーテーブル (下)、トレーテーブル (中)、トレーテーブル (上) を配置する



⑤ 最終的にジルコニアボールとキャリブレーションリングが入れ終わった焼成トレーの

トレーカバーを上配置する事でトレーセットの設置は完了する *「④操作の④温度キャリブレーション」 p.15 参照



Follow the on-screen instructions to place the calibration ring into the crucible



Note: The calibration ring text should face upward

① キャリブレーション用リング

② ジルコニアボール

⑥ トレーカバーを上配置する事でトレーセットの設置は完了する *「④操作の⑤温度キャリブレーション」 p.17 参照



Note: The calibration ring text should face upward



Use the crucible tongs to pick up the crucible and place it at the center of the top support

④ 操作

① メインインターフェース

・メインインターフェース



- ① 焼成スケジュールを5個までメインインターフェースに表示する *表示順番の変更は「② Curve」で行う
- ② Curve : 焼成スケジュールを設定するページに入り、ユーザーが定義する焼成スケジュールを決定し焼成できる
- ③ Sintering : 焼成を開始する
- ④ Temp. Cor. : 予熱温度を設定する
- ⑤ Setting : 言語 (英語 / 中国語)、時間、音量、セルフテスト、キャリブレーションスタンバイ温度、デバイス情報
初期化の設定が可能 *「⑤ 設定メニューの① 表示画面と名称および機能」p.17 参照
- ⑥ トレー操作 :
 - ↑ トレーリフトを上げる
 - || トレーリフトの移動を停止する
 - ↓ トレーリフトを下げる *電源オンにするとトレーリフトが自動で降りてくる

② タッチパネルの初期操作

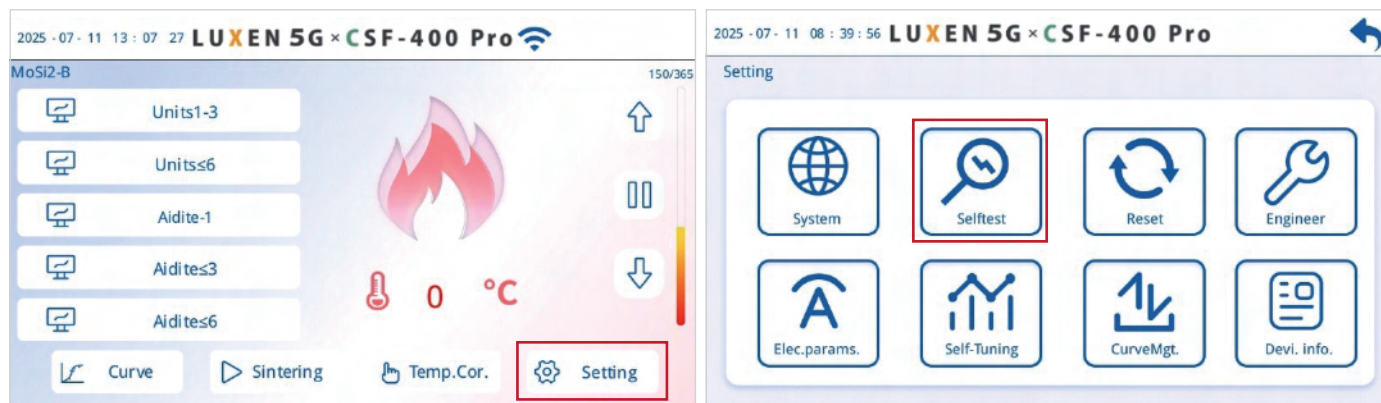
- ① ファーネスの電源を入れる *「③ 設置の④ 電源 / タッチパネルの起動 / トレーテーブルの設置」p.8 参照
- ② タッチパネルの準備が完了したら、メインインターフェースが表示される



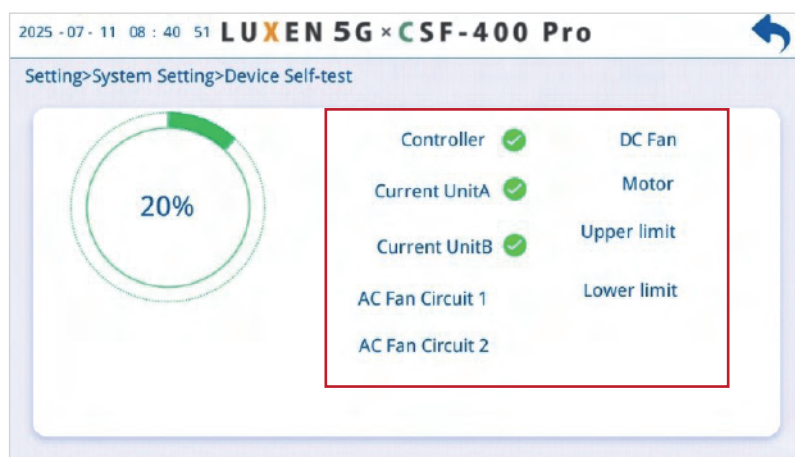
*メインインターフェースが問題なく表示されたら、製品のファンが起動される

- ③ 初期使用時や長期間保管、長距離移動後に使用する場合には、「Curve -Drying」スケジュールを選択し
 炉内を完全に乾燥状態にする ＊詳細は「④操作の③焼成スケジュールの作成」p.13 参照

- ④ 「Setting → Selftest」に移動すると、自動的にセルフテストが実行される



- ⑤ セルフテストの結果は (正常)、 (異常) で表示される。すべて正常になっていることを確認する



Controller	: 温度調整
Current UnitA	: 変圧器の入力電流
Current UnitB	: 変圧器の出力電流
AC Fan Circuit 1	: AC ファン 1、2 の動作
AC Fan Circuit 2	: AC ファン 3 の動作
DC Fan	: DC ファンの動作
Motor	: モーター動作
Upper limit	: 上限位置
Lower limit	: 下限位置

＊「Selftest」はメンテナンスのため、毎月 1 回を推奨する

- ⑥ セルフテスト後には「Setting → System → Standby temp.」に移動し、予熱する

＊通常の焼成の場合は、焼成物を焼成する前には 260°C で 30 分予熱する





③ 焼成スケジュールの作成


・焼成スケジュールの確認 / 選択


メインインターフェースから「Curve」をタップすると、焼成スケジュールの選択画面が表示される



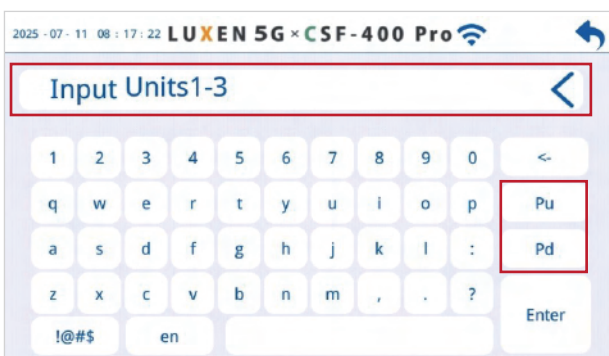
① 右側のリストから編集する焼成スケジュールを選択する

②  焼成スケジュールをコピーする（別の焼成スケジュールページで  をもう 1 回タップすると貼り付けられる）

③  焼成スケジュールを編集する

④  選択した焼成スケジュールをリストの一番上に表示する（メインインターフェースでも一番上に表示される）

⑤ Units1-3 スケジュール名を編集する



スケジュール名を入力し、「Enter」でキーボードを閉じる

*Pu/Pd は中国語でのみ適用される

＊リストの 17~19 番はメンテナンス用焼成スケジュール

2025 - 08 - 06 07 : 45 : 45 Wed Aidite					2025 - 08 - 06 10 : 51 : 12 LUXEN 5G × CSF-400 Pro				
Drying					Self clean				
NO	°C/min	°C	min		NO	°C/min	°C	min	
1	30.0	200	30.0	13 Ultra-3	1	60.0	1150	0.0	19 Self clean
2	10.0	300	30.0	14 Aidite-LNY	2	30.0	1500	60.0	20 Custom1
3	0.0	0	0.0	15 Aizir Flash Long Sp	3	30.0	300	0.0	21 Custom2
4	0.0	0	0.0	16 Screw Retaining Bri	4	0.0	0	0.0	22 Custom3
5	0.0	0	0.0	17 Drying	5	0.0	0	0.0	23 Custom4
6	0.0	0	0.0	18 Regeneration	6	0.0	0	0.0	24 Custom5

・ 17 「Drying」

：初期使用時や長期間保管、長距離移動後に使用する場合に、炉内を完全に乾燥状態にする

＊トレーカバーとトレー 2 個は配置せずに、トレーテーブル（上、中、下）のみ配置する

・ 18 「Regeneration」


：約 40 回の焼結後、再生カーブを利用し、ファーンエスの状況を確認する

合わせて炉内の酸化物による熱線保護のため、月に一度の空焚きを推奨






・ 19 「Self clean」

：焼成トレー内の不純物除去のため、1500 度で 60 分間加熱する機能で、通常、非白色の物質がある場合に使用

・ 焼成スケジュールの新規作成 / 編集

焼成スケジュール選択画面から「 編集」をタップすると、焼成スケジュールの作成画面が表示される

2025 - 07 - 11 08 : 17 : 09 LUXEN 5G × CSF-400 Pro				
Units1-3 Save Successfully				
NO	°C/min	°C	min	
1	30.00	1050	0	1
2	5.00	1550	90.00	2
3	55.00	800	0	3
4	0	0	0	4
5	0	0	0	5
6	0	0	0	6


- ①  °C/min : 1 分あたりの上昇温度
-  °C : 到達温度
-  min : 到達温度での維持時間
- ②  焼成スケジュール保存
- ③  次の画面（トレーの下降速度の設定）に入り焼成を開始する


・ トレーの下降速度の設定


① 焼成スケジュールの設定完了後、トレーの下降速度を設定する


2025 - 07 - 11 08 : 18 : 02 LUXEN 5G × CSF-400 Pro				
Express:  Units 1-3				
Balanced:  Units ≤ 6				
Lifespan:  Units ≥ 7				
Manual:  Half Set of Teeth				

＊「Drying」を行う際には「H」する

Express  : 800°Cで開ける
【対象：シングル】

Balanced  : 500°Cで開ける
【対象：ブリッジ】

Lifespan  : 200°Cで開ける
【対象：ロングスパンブリッジ
フルアーチ】

Manual  : 手動
【対象：フルアーチ】

＊推奨：100°C以下で開ける

・CSF-400 Pro での LUXEN の焼成スケジュール編集ガイド

＊スケジュール編集方法については「④操作の③ 焼成スケジュールの作成」p.13 参照


No.	°C/min	°C	min
1	30.00	1050	0
2	5.00	1550	90.00
3	55.00	800	0
4	0	0	0
5	0	0	0
6	0	0	0

＊CSF-400 Pro スケジュール編集画面

・LUXEN 5G スピードシンタリングスケジュール (110 分：単冠)


Step	°C / min	°C	min
1	120	1000°C	0
2	15	1500°C	20
3	0	0	-


・トレーの下降速度の設定

Express  : 800°Cで開ける

・LUXEN 5G スピードシンタリングスケジュール (3.5H：単冠・3 本連結)


Step	°C / min	°C	min
1	120	1000°C	0
2	6	1530°C	30
3	0	0	-

Express  : 800°Cで開ける

Balanced  : 500°Cで開ける


・LUXEN 5G シンタリングスケジュール (8H)

Step	°C / min	°C	min
1	8	1000°C	10
2	3	1500°C	120
3	9	900°C	-

Lifespan  : 200°Cで開ける

・LUXEN シンタリングスケジュール (8H)

Step	°C / min	°C	min
1	9	1000°C	10
2	3	1530 / 1500°C	120
3	9	900°C	-

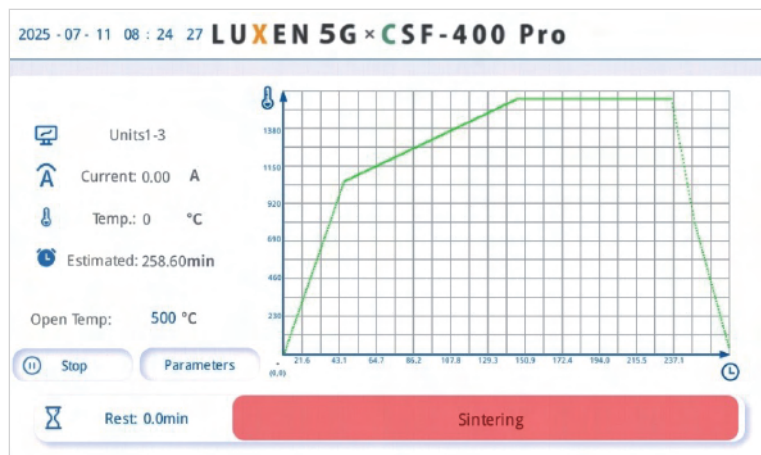
Lifespan  : 200°Cで開ける

④ 焼成中のインターフェース

① 加熱・係留中のインターフェース

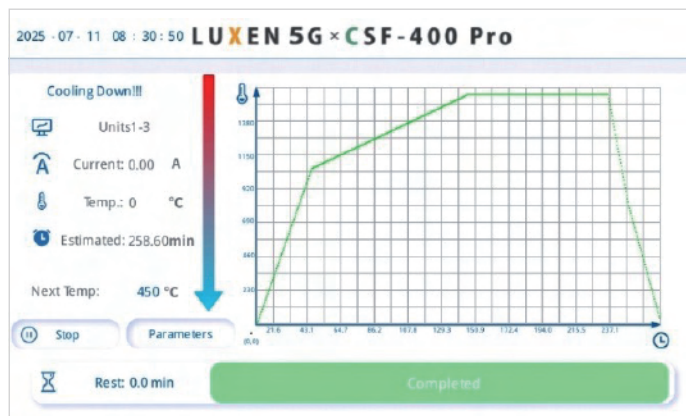
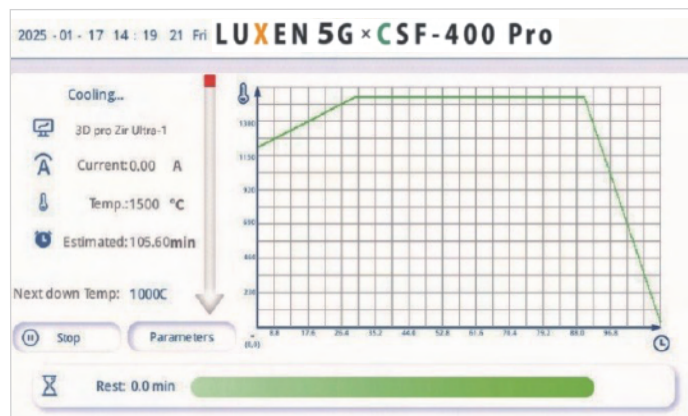
「Sintering」を開始すると、焼成スケジュール名、現在の消費電流、炉内温度、焼成予想時間、トレーの下降開始温度を表示する

＊ 焼成前に「System → Standby → Standby temp.」でスタンバイ温度を 260℃に設定し 30 分間予熱する



② 焼成完了のインターフェース

焼成・係留が完了されるとグラフの左側に冷却状態を表す矢印バーが表示され、冷却が始まる



＊冷却が完了された様子

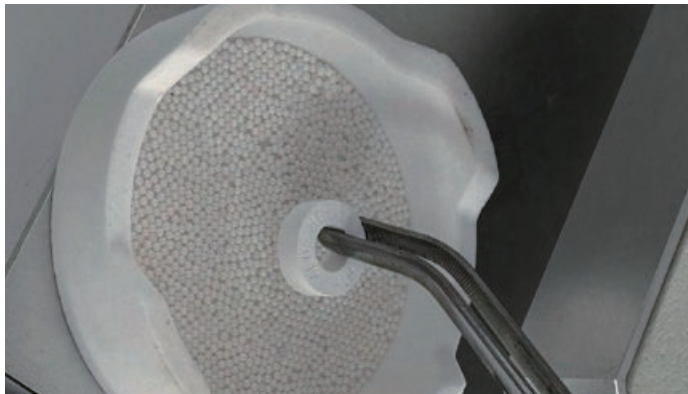
・「冷却完了のインターフェース」表示後の操作について

電源オフ：タッチスクリーンの表示温度が 300℃以下になってから、本体下部の右側の電源ボタンをタップして電源を切る

⑤ 温度キャリブレーション

① 温度キャリブレーションを行う

焼成トレーにジルコニアボールとキャリブレーション用リングを入れて、焼成トレーは下段になるようにトレーテーブルにトレーグリッパーで取って配置する



② キャリブレーションを行う前に 30 分間 260℃で予熱してからインインターフェースの「Temp.Cor.」をタップしてキャリブレーション設定画面に入り、「Sintering」をタップしてキャリブレーション焼成を開始する

*キャリブレーションは約2時間程度時間がかかる



③ キャリブレーションが終わって画面がメインインターフェースに戻って来たら

トレーグリッパーで焼成された熱いキャリブレーションリングを取って、ファーンズ本体の防熱板に配置し常温で冷やす
ベニアキャリパー（ノギス）で、十分に冷却したキャリブレーション用リングの収縮後の直径を図って
キャリブレーションテーブル（製品に同封）で図った直径と該当する焼成温度を確認する



④ キャリブレーション完了後に焼成温度が確認されたらメインインターフェースの「Temp.Cor.」に入り「Temp.Correction.」をタップする



⑤ 「Measured」の部分に確認したキャリブレーション焼成温度を入力し「Temp.Correction.」をタップする
SCB (温度補正值) が表示され、キャリブレーションは終了となる



* ⑤ で入力した「Measured」の数値が 1520~1540°C になっていない場合は、必ず再キャリブレーションして焼成温度を設定する必要があり、この作業をせずに実際の焼成を行うと焼成が失敗する可能性が非常に高くなる

⑤ 設定メニュー

① 表示画面と名称および機能

・ System

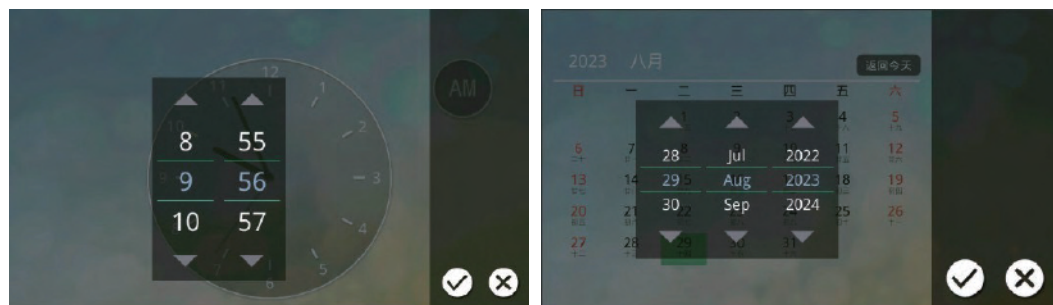
メインインターフェースから「Setting→System」をタップする

言語設定（英語 / 中国語）、時間設定、スリープ設定、ボリューム設定、セルフテスト機能が選択可能



① Time

：左上にある日付を長押しし、時間と日付の設定をする



- ② Volume : 機器操作音の音量を調整する
- ③ Brightness : 画面の明るさを調整する
- ④ Language : 英語か中国語の言語設定をする
- ⑤ Standby temp. : 予熱温度を設定する

* スタンバイ温度は焼成前の予熱や焼成後の保温温度として設定する

* 焼成する前にスタンバイ温度を 260°C に設定し、30 分間予熱する

- ⑥ Power failure Continuance : 焼成中に停電で焼成が中止された場合、電源が復帰した後、焼成が止まった温度から焼成を再開する

Calibration prompt : 30 回焼成した場合、キャリブレーションを提案するメッセージを表示する

Oxide film cue : 30 回焼成した場合、熱線の状態の確認を提案するメッセージを表示する
熱線に酸化膜が生成されている場合は、熱線を交換する必要がある

・ Setting

メインインターフェースから「Setting」をタップする



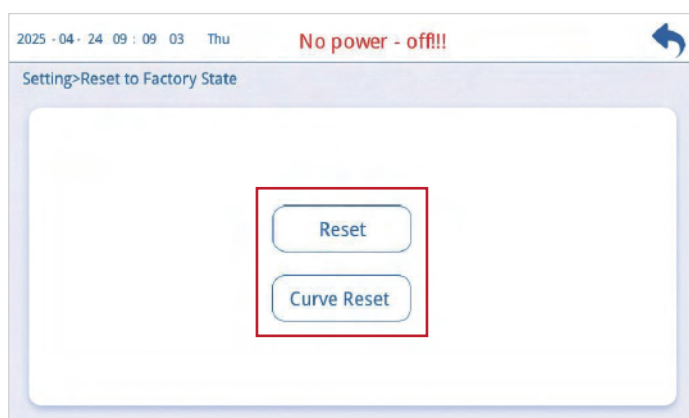
① Selftest

温度調査、トレーリフト、冷却ファンなどが問題なく起動されているのか確認する

＊詳細は「④ 操作の ② タッチパネルの初期操作」p.10 参照

② Reset

熱線の使用時間および焼成スケジュールを初期化する



「Reset」 : 熱線の使用時間を 0 にする
(熱線交換後に「Reset」をクリックし
使用時間を初期化する)

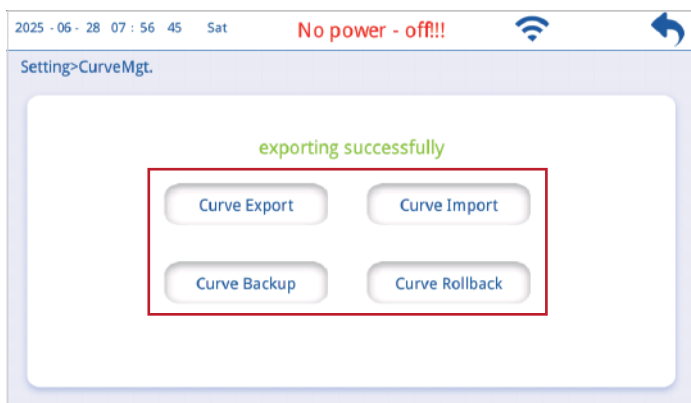
「Curve Reset」 : 焼成スケジュールを初期化する
(編集不可なスケジュール
(Drying、Self Clean、Regeneration)
の場合は初期化不可)

③ Engineer、Elec.params.、Self-Tuning

「Engineer (ファームウェア開発者の管理モード)」「Elec.params. (電気状況確認)」「Self-Tuning (PID パラメータ測定)」の機能はエラーや故障が発生した場合、販売元の A/S 担当の指示に従って使用する
一般使用時には、これらの機能に触れたり選択したりすることは推奨しない

④ CurveMgt.

USB および内蔵メモリを使用し、焼成スケジュールを保存もしくは復元する



※下記の機能は、個別の焼成スケジュールには適用されない。焼成スケジュール全体データを保存・復元することができる

Curve Export : USB ポートに USB を差し込み、「Curve Export」をタップすると、現在保存されている
(エクスポート) 焼成スケジュールデータが USB メモリにエクスポートされる
エクスポート完了後、「Curve Data Export Successful」というメッセージが表示される

Curve Import : USB ポートに USB を差し込み、「Curve Import」をタップすると、USB に保存されている
(インポート) 焼成スケジュールが読み込まれ、現在の焼成スケジュールが上書きされる
インポート完了後、「Curve Data Import Successful」というメッセージが表示される

Curve Backup : 現在の焼成スケジュールデータを内蔵メモリにバックアップする
(バックアップ)

Curve Rollback : 内蔵メモリにバックアップされている焼成スケジュールを読み込み、現在の焼成スケジュールを上書きする
(復元) (初期状態では内蔵メモリにデータが存在しない。バックアップを行ったデータのみ復元可能)

⑤ Devi. Info.

製品名、UI バージョン (インターフェースデザイン)、ファームウェアバージョン、シリアル番号、生産日、使用開始日
焼成時間 (使用時間) を確認する



⑥ メンテナンス

① 維持保守

メンテナンスは最初の使用から1ヶ月後、また1年毎に行う事を推奨する

部品や消耗品はAiditeの正規品を使用すること

他社部品を使用する場合、誤作動が生じる可能性があり重大な人身事故や物的損害を引き起こす可能性がある

すべての保守整備作業を実施する際は、「①注意事項」に従うこと

技術的な整備や修理が必要な場合は、認定された専門家のみが行うこと

① お手入れ

本体および操作部分は清潔な柔らかい布で拭く

トレーリフトは、常に清潔な状態を保つように焼成後には柔らかいブラシでホコリなどを拭き取る

洗剤および化学薬品を使用してはいけない

温度キャリブレーション / セルフテストを随時行う

② 消耗品の交換や修理

製品の安全な使用や上質の焼成結果のためには定期的な維持保守が必要になる

消耗品の交換やファーンエスの修理が必要な場合は、販売元に連絡する

③ 運搬 / 保管

本製品を運搬・保管する前に以下の手順を行う

＊運搬 / 保管時の環境要件は「②製品 ②使用環境要件」P.05 参照

＊運搬する際は「③設置 ①運送時の注意」P.07 を守る

- ① 本製品の電源を OFF にし、常温まで冷却する。冷却には数時間がかかる
- ② 電源を ON にし、トレーテーブルを最高位置に移動させ炉を閉じる
- ③ 電源を OFF にし、電源ケーブルをコンセントから抜く
- ④ 購入時に使用された梱包材で梱包を行い、運搬または保管する
- ⑤ 運搬時には、以下の梱包記号を守る

5



上方向

壊れもの
取扱注意

水ぬれ防止

直射日光遮蔽
熱遮蔽

手かぎ禁止



重心位置



吊り位置

② 廃棄

① 人事資格

作業者は法的規定に従って本製品をリサイクルまたは廃棄することができる

② 法的指針

・責任

本製品の適切な廃棄は所有者の責任である。所有者は本製品を認可された民間または公共の回収施設に渡すか所有者自身で本製品をリサイクルまたは廃棄することができる

＊所有者が本製品をリサイクル施設に譲渡する場合は、本ユーザーマニュアルを提供しなければならない
ユーザーマニュアルには本製品の廃棄に関する重要な指示が記載されている

・報告義務

自社で廃棄物を処理やリサイクルする企業は、公的な承認と検査の対象となる
詳細については、自治体の環境担当部署に問い合わせる

・環境保護要件

廃棄物は、人の健康に害を及ぼさない方法でリサイクルまたは処分されなければならない

リサイクルや処分には環境に害を与えない手順や方法のみ使用する。特に、以下のことに注意事項を守らなければならない

- ・ 空気、水、大地は汚染されていない
- ・ 動物および植物の生命は危険にさらされていない
- ・ 過度の騒音や悪臭は発生しない
- ・ 周囲の環境や景観は損なわれていない

・解体

本製品の解体後、個々の部品を廃棄物およびリサイクルに分別する

詳細については、自治体の環境担当部署に問い合わせる

・廃棄電気 / 電子材料

電気、電子材料は環境に悪影響を及ぼす可能性がある。電気、電子機器を一般のゴミとして扱ってはいけない
古い電気、電子機器は分別して回収施設で処理する