

取り扱い説明書

System
96
HotStartPRO™
by SKUTT

&
FTRE BOX 14



輸入販売元

株式会社 十條

〒463-0012

愛知県名古屋市守山区茶臼前13-15

電話番号 052-795-0033

FAX 052-794-3862

HotStart Pro 取り扱い説明書 目次

◇3 Programming Levels (3つの プログラム レベル)	P 1
◇5 プログラミングモード	P 2
◇キー操作	P 3
◇ディスプレイメッセージ	P 4
◇ディスプレイメッセージの続き	P 5
◇Auto Mode (GlassFire Mode) グラスファイヤーモード	P 6
◇グラスファイヤー修正 (MGF)モード	P 8
◇グラスファイヤー修正 (MGF)モードの続き	P 9
◇ランプホールドモード (Ramp & Hold Progarmining)PRO モード	P 10
◇プログラムのチェック	P 12
◇エディットモード	P 13
◇LOAD MODE (ロードモード)	P 14
◇OPTIONS MODE (オプションモード)	P 14

3 Programming Levels (3つのプログラム レベル)

HotStartのコントローラーでは、3段階のレベルによってプログラムを使い分ける事ができます。

- ◇ビギナー
- ◇ビギナー+MGF
- ◇アドバンス(上級)

ビギナー レベル

HotStartは工場出荷時には、ビギナーレベルでの使用設定になっています。ビギナー設定では、“Auto Mode” (オートモード)と “Edit Mode”(エディットモード)の2つのプログラムがあります。キルンの扱いに慣れてきたら、次のレベルへ進むことができます。

次のレベルでの操作が困難と感じた時は、元のレベルへ戻ることもできます。その場合は、Enterキーをピッと音が鳴るまで押ししてください。そしてDOWNキーをピー音が鳴るまで長押ししてください。(約4秒間)

ビギナー + グラスファイヤー修正(MGF)モード

このレベルでは、Auto Mode(オートモード)とEdit Mode(エディットモード)、そしてModify Glass Fire Mode(グラスファイヤー修正モード MGF)を併せて使用します。このモードでは、プロセス温度(到達温度)とキープ時間を修正することができます。このプログラムを使用すると、コンピューター内であらかじめ設定されている、プロセス温度とキープ時間を修正するかどうかを、コンピューターが聞いてきます。これは、設定された温度よりも高くしたい、設定されたキープ時間よりも長くしたい等、設定を修正したい時に便利な機能です。詳細は、“OPTION MODE”をご参照下さい。

アドバンス レベル

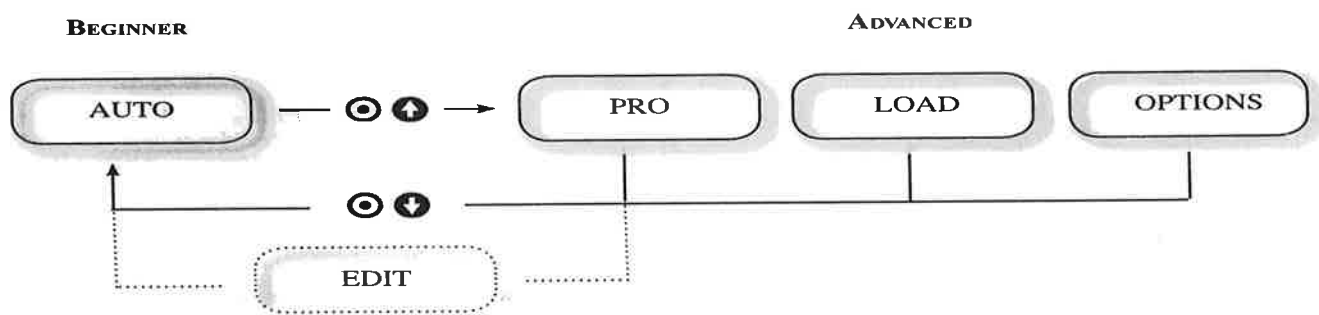
アドバンスレベルでは、ユーザーが必要とするプログラムを組むことができます。工場出荷時の初期設定を全て書き変えることができます。もしも、このレベルの操作が困難と感じた時は、もう一度ビギナーレベルに戻っても良いでしょう。その時は、Enterキーをピッと音が鳴るまで押し、その後でDOWNキーをピッと音が鳴るまで押します。

アイドル状態(IDLE)

どのモードにあっても、キルンがアイドル(IDLE)状態になっているかを確認します。“Idle”という表示がディスプレイ上に出ているかを確認してください。プログラムの途中でも、Enterキーを4秒間押すと、アイドル状態に戻ることができます。“Idle”状態になったら再び、キー操作をすることができます。

5 プログラミングモード

GMLT(ガラスマスターLT)は、5つのプログラムで構成されています。工場出荷時設定では”AUTO”(オート)モードになっています。プログラムのレベルを上げるときは、UP(アップ)キーを4秒間押します。オートモードに戻る場合は、Idleモードの時にDOWN(ダウン)キーを4秒間押します。



AUTO MODE(オートモード)

オートモードは、ガラスファイヤーモードとも呼びます。このモードでは、キルンを初めて操作する人でも失敗することなくフュージングを楽しむことができます。プログラムは、プロのガラスアーティストが色々なタイプのフュージングに合うように設定した物です。9つのプログラムがあります。早速キルンを操作してみましょう。(Fuse, Slump, Tack)を選択し、スピードを(Fast, Medium, Slow)から選択します。スピードは、焼成する物のサイズを基に選択します。

PRO MODE(プロモード)

プロモードはランプホールドモードとも呼ばれ、焼成温度、時間等自由にプログラムできるモードです。1つのプログラムで8工程までセットでき、5つのプログラムが組めるようになっています。#5は予めキャストリングができるプログラムが設定されています。

LOAD MODE(ロードモード)

ロードモードは、プロ(ランプホールド)モードへのアクセス、レビュー(再確認)とスタートを行う事ができます。

OPTIONS MODE(オプションモード)

オプションモードでは、温度表示法を変えたり、ガラスファイヤーモード時での修正を行ったり、キルンを工場出荷時の設定にリセットもできます。

EDIT MODE(エディットモード)

エディットモードはライブモードと呼ばれ、”UP”(アップ)キーのみをキルンが作動中に使用します。このモードは、セグメントをスキップしたり、温度を足したり、時間を足したい時に使用できるモードです。

キー操作

GMLT (Glass Master LT) は7つのキー操作方法があります。表示してある数字は、時としてアルファベットとして見る場合があります。例えば数字の”5”は、アルファベットの”S”としても読むことができます。詳しくは次節の”ディスプレイメッセージ”をご参照下さい。

GMLTは3つのボタンがあり、この3つのボタンで全ての操作を行います。3つのボタンの基本的操作方法は下記の通りです。

⊙ エンター — ストップ — スタート

このキーは、スタートとストップ及びファンクションの選択に使います。

⬆ アップ — セグメントビュー

このキーは、オプションメニューと温度を上げる時に使います。焼成中に現在プログラムがどの工程にあるかを確認するキーでもあります。そして、焼成中にエディットモードにアクセスもできます。

⬇ ダウン — リビュー

このキーは、オプションメニューと温度を下げる時に使います。焼成前もしくは焼成中に、現在どのプログラムが使用されているかを”確認(レビュー)”する事ができます。

スペシャルキー操作

⊙ + スタートオーバー

エンターキーを4秒間押し続けると、焼成中でもプログラムを組み立てている時でも、IDLE MODEに戻る事ができます。

⬆ + オプション

このキーをIDLE MODE時に4秒間押し続けると、アドバンス(上級)モードへアクセスすることができます。

⬇ + オプション

このキーをIDLE MODE時に4秒間押し続けると、アドバンス(上級)モードを閉じることができます。

⬆ + 急上昇

このキーを1回ずつ押すと、温度は1度ずつ上昇します。押し続けると温度は急上昇します。目的の温度に到達する少し手前でキーから手を離し、後は1度ずつ上げて目的の温度に設定します。

⬇ + 急降下

上記の逆で、温度を下げるのに使用します。

ディスプレイメッセージ

前節で説明したように、表示を読む際に少し工夫して文字を読み取る必要があります。例えば“5”は数字の5と読む場合とアルファベットの“S”と読む場合があります。

下記は、ディスプレイに表示されるすべての文字のリストです。

IdLE	IDLE モード。コンセントに差し込むと現在温度と交互に表示されます。
IdLE	
AUto	AUTO モード。選択するとあらかじめコンピュータ内に設定してある焼成プログラムを使用します。
AUto	
SLo	AUTO モードで温度上昇をゆっくりにします。
SLo	
MEd	AUTO モードで温度上昇を中程度にします。
MEd	
FASt	AUTO モードで温度上昇を早くします。
FASt	
SLP	AUTO モードで到達温度を Slump (スランピング) に適した値に設定します。
SLP	
tAC	AUTO モードで到達温度を Tack Fuse (タックフューズ) に適した値に設定します。
tAC	
FULL	AUTO モードで到達温度を Full Fuse (フルフューズ) に適した値に設定します。
FULL	
rEdI	プログラムが組み終わり焼成が可能になったことを示します。◎を押すとプログラムが作動します。
rEdI	
On	キルンが作動し焼成を始めたことを意味します。
On	
StoP	プログラムが止められた時に一時的に表示されます。
StoP	
CPLt	プログラムが終了したことを示しています。
CPLt	
PF	前回焼成中にプログラムを中断したか、何らかの原因で電源が切られた時にこの表示が出ます。◎を押すと表示が IDLE モードに戻ります。
PF	

ディスプレイメッセージの続き

OPT	OPTIONS モード。温度表示の変更、キルンを出荷時の設定に戻す、AUTO モードの Opt 微調整ができます。
rSEt	OPTIONS モード時に表示されます。工場出荷時の設定に戻します。
CHG°	OPTIONS モード中に表示されます。選択すると温度単位 (摂氏° C ⇄ 華氏° F) を CHG° 変更できます。
° C	温度の摂氏表示 (到達温度)。ディスプレイ右下に点が表示されています。
° F	温度の華氏表示 (到達温度)。ディスプレイ右下に点が表示されません。
MGF	選択するとグラスファイバー修正 (AUTO の修正) モードへ移行します。
Pro	PRO モード。選択すると自分で焼成プログラムを組むモードになります。
SEG	Segment。焼成工程 (温度変化、到達温度、キープ時間) を表します。
rA	焼成プログラムを組む際に 1 時間で上下させる温度を表します。
HLd	設定した到達温度をキープする時間を表します。時間と分で表示します。
LoAd	LOAD モード。選択すると自分で組んだ焼成プログラムを実行できます。
EdIt	プログラム作動中に ↑ キーを押すと表示され、選択すると EDIT モードになります。 EdIt 作動中のプログラムを微調整できます。
SSEG	EDIT モードで表示されます。選択すると現在の工程を中断し次のセグメントに移行 SSEG します。
tME	EDIT モードで表示されます。Add Time (アドタイム)。到達温度を維持する時間を 5 tME 分間追加します。
tMP	EDIT モードで表示されます。Add Temperature (アドテンプ)。工程 2 での到達温度 tMP を 3 度上昇させます。

Auto Mode (GlassFire Mode) グラスファイヤーモード

GMLT (GlassMaster LT)は、ビギナーレベルの方でもキルンが使用できます。焼成プログラムを組む前に、一般的なフュージングを理解する上でも、ビギナーレベルの方はこのモードを使うことをお勧めします。

ステップ1 IDLE モードからのスタート

キルンを作動させるためには、まずキルンがIDLEモードになっていなければなりません。IDLEモードの状態にあるかどうかを確認するには、ディスプレイが現在の温度(室温)とIDLEの文字が交互に点滅しながら表示されているかを見ます。電源を入ると(コンセントをつなぐと)まず、「PF」と表示されます。IDLEモードにするには、**⊙**を押してください。

いったん、IDLEモードに戻ったら、**⊙**を押してプログラムモードに入ります。

ステップ2 Fireモードの選択

現在の焼成モードを表示するには、**⊙** キーを押してください。

ディスプレイには、「AUTO」(オート)もしくは、「PRO」(プロ)が表示されます。AUTOと表示されれば、GlassFire(グラスファイヤー)モードになっています。

その場合は、**⊙**を押して下さい。

もし、PROと表示されれば、Ramp Hold(ランプホールド)モードになっています。その場合は、**⬆**もしくは、**⬇**をAUTOが表示されるまで押します。AUTOが表示されれば、**⊙**を押してください。

(**⊙**を押すことで、選択したモードを確定するという意味になります)

ステップ2 スピードの選択

ディスプレイ上では、現在の焼成スピードが表示されます。スピードには、SL o、ME d、FA sTの3種類があります。どのスピードを使うかは、右記のサイズと厚みの表を参照して決めてください。

⬆ もしくは、**⬇** キーでスピードを選択します。

⊙ キーを押して、選択したスピードを確定します。

ステップ3 プロセス(工程)の選択

次に、プロセスを選択します。ディスプレイにはSLP(スランピング)、tAC(タックフューズ)、FULL(フルフューズ)のいずれかが表示されます。

⬆ もしくは、**⬇** で、プロセスを選択し、**⊙** で、確定します。

FAST (ファスト)	3mm厚 - 直径45cm以下 6mm厚 - 直径10cm以下 9mm厚以上は推奨しません
MEDIUM (ミディアム)	3mm厚 - 直径50cm以下 6mm厚 - 直径20cm以下 9mm厚 - 直径12cm以下
SLOW (スロー)	3mm厚 - 直径60cm以下 6mm厚 - 直径45cm以下 9mm厚 - 直径30cm以下 12mm厚 - 直径20cm以下

ステップ4-セッティングの確認

次の2つの導入は、工場出荷時の温度とキープ時間の設定変更をすることができます。もし、キルンがガラスファイヤーモードに設定されていない場合は、ステップ5に進んでください。(もし、コンピューターが温度とキープ時間の変更を聞いてきた場合は、MGF(ガラスファイヤー修正)モードになっています。)

- ⊙ を押す……………温度を設定する
- ⊙ を押す……………キープ時間を設定する

ステップ5-スタート

これで、キルンは焼成準備に入りました。rEDI(レディ)の文字が表示されます。

- ⊙ を押して、プログラムをスタートさせます。

プログラムが、徐冷準備段階に入ると、プロセス温度から516°Cまで急激に温度を下げます。この段階では、キルンのドアを開けての急冷(クラッシュクーリング)は絶対にしないでください。クラッシュクーリングはガラス内での歪みを発生させ、割れの原因を作ります。

次に、プログラムは最終徐冷段階に入ります。この時もドアを開けないようにしてください。割れの原因になります。

プログラムが終了すると

プログラムが終了すると、ビーブ音が15秒間鳴り、“CPLt”の文字と、現在の温度が交互に表示されます。そして、更にプログラムが何時間かかったかも表示されます。注意—キルンはとても熱くなっています。キルン内の温度を確認してから、キルンを開けてください。温度が38°C以下になってから、キルンを開けることをお勧めします。

作品をキルンから取り出す

安全の為に温度が38°C以下になってから、作品をキルンから取り出してください。早い段階で、キルンを開けると作品が熱割れを起こす可能性があります。

離型紙等が作品の底にくっついていることがありますが、単純に水で洗い流してください。

目視確認

GMLTのガラスファイヤープログラムは、スランピング、タックフューズ、フルフューズが、簡単にできるように設定されていますが、焼き上がった結果は、製作者が欲する物と必ず一致する物ではありません。ガラスの焼き上がりは、目視で確認することをお勧めします。目視した後、設定の変更は2通りあります。一つは、プロセス温度に達したすぐ後に目視をし、結果が満足のいくものでなかった時に、すぐに温度を変更する方法です。

もう一つ、特にビギナーレベルの方にお勧めしますが、プログラムが終了して、作品を取り出してから、目視する方法です。もし、満足のいく結果でなければ、もう一度プロセス温度、キープ時間を変更して、次の作品作りに取り組みます。慣れるまでは、ガラスや時間を費やしますが、この方法で焼き上がり結果を確認すると良いでしょう。

グラスファイヤー修正 (MGF)モード

前節に述べたように、焼成結果が望ましいものでなかった場合、例えばもう少し溶かしたい、もしくは、少し溶けすぎた等、次回のプログラムで誤差の修正を考えます。グラスファイヤーモードでは、プロセス温度(そのプログラムで最も高い温度)や、キープ時間を修正をすることが可能です。(温度の上昇する割合等は、プログラムで設定されたままです。)修正するにはキルンの設定を、オプションメニューでMGF(Modify Glass Fire)モードに変更する必要があります。オプションの設定の方法は”オプションモード説明”を参照してください。

Edit Mode エディットモードでも、プログラムの修正を行うことができます。詳しくは、Edit Mode エディットモードの説明をご参照ください。

いつプログラムの修正をするか

GlassFire Modeグラスファイヤーモード(予め設定されているプログラム)で焼成した、結果が望んだものでない場合に修正をします。

FULL FUSE(フル フューズ)プログラムの温度では、ガラスとガラスが完全に溶け合う様に設定されています。フルフューズ下で焼成されたガラスは、厚みが約6mmになり、角は丸みを帯びます。

TACK FUSE(タックフューズ)プログラムでは、焼き上がりは温度によって異なりますが、タックフューズの中でも一番溶けている技法を、FUSE TO TACK(フューズ トウ タック)と呼びます。この温度帯では、フルフューズほどガラスは溶け合いませんが、ガラスとガラスが完全に密着した状態になります。角は、多少丸みを帯びますが、やはり、フルフューズほどになりません。

Slumping(スランピング)プログラムは、設定されたプログラムの中では最も修正を要するものになります。なぜならスランピング用のモールドの形が様々な為、温度が特定しにくいからです。

どのくらいプログラムを修正するか

経験を積み重ねると、どのくらい温度を修正すれば、結果がどのくらい変わってくるかが判ってきます。最初は、少しづつ、例えば3°Cづつ、変えてみましょう。

キープ時間 か 温度か

キープ時間を足しても、温度を足しても、つまるところ熱を足すという考えなので、焼き上がりの結果は同じものになります。が、どちらを足すかによって、ガラスに及ぼす影響が変わってきます。

時間を足すことで、SOAK(ソーク 蒸らし)の時間を長くすることになるので、厚いガラスを焼く時には、熱割れの原因を軽減するのに良いでしょう。ただし、長い時間蒸らすことで、失透現象を引き起こす恐れもあります。ガラスをもっと溶かしたい場合、20分以上のキープをして溶かすよりは、温度を足して溶かした方が良いでしょう。

プロセス温度の修正

プログラムで、プロセス(スランピング、タックフューズ、フルフューズ)を設定した後、**⊙** を押してください。そうすると、現在のプロセスとその温度が交互に表示されます。

⬆ もしくは、**⬇** を一回押してください。コンピューターはプロセス温度のみを表示します。この状態になれば、温度の修正が可能です。**⬆** もしくは、**⬇** を一回押すと、温度1度変ります。キーを押し続けると、温度も速く変更されます。

望みの温度に達したら、**⊙** を押して、プロセス温度を確定します。最高温度は899°Cまで上がります。

グラスファイバー修正 (MGF)モードの続き

キープ時間の修正

プロセス温度修正後、キープ時間とHLdの文字が交互に表示されます。

⬆️ もしくは、⬆️ を一回押してください。キープ時間(時間と分)のみが表示されます。表示の左側が時間で、右側が分の表示です。

⬆️ を押すと、キープ時間が増えます。

⬇️ を押すと、キープ時間が減ります。

望みのキープ時間に達したら、⊙ を押して確定します。

ランプホールドモード (Ramp & Hold Programming)PRO モード

PROモードでは、焼成プログラムを組み立てることができます。5つのプログラムで、1つのプログラムに対して8つのセグメント(工程)を組むことができます。

ステップ1 - コンピューターのアドバンスレベルでの設定

コンピューターは、工場出荷時には、ビギナーレベルに設定されています。設定を変更するには、IDLEモード時に、**↑** を4秒間ピッと音が鳴るまでおしてください。

ステップ2 - IDLEモード時でのスタート

プログラムをスタートさせるのに、IDLEモードになっているかを確認してください。キルンの電源をいれると、“PF”と表示されるので、**○** を押してIDLEモードにしてください。

ステップ3 - ファイヤーモードの選択

○ を押して現在のモードを確認します。

“AUTO”もしくは、“PRO”と表示されます。もし、“PRO”と表示されていれば、既に焼成プログラムが組める状態になっています。**○** を押して確定してください。

もし“AUTO”と表示されていれば、**↑** もしくは、**↓** を押して、“PRO”を選択してください。

選択したら、**○** を押して確定してください。

ステップ4 - プログラムの保存

組んだプログラムは、保存させることができます。初めに、プログラムを組む際に、**↑** もしくは、**↓** を押して、1~4の数字を選択します。5にもプログラムを保存させることはできますが、元々5には、キャスト用プログラムが入力されているので、そのまま、そのプログラムを残したい場合は、5を使用するのは避けてください。5を選択すると、キャスト用のプログラムは書き換えられてしまいます。プログラムの数字を決めたら

○ を押して確定します。

ステップ5 - セグメント(工程)数の選択

ディスプレイ上に“SEG”の文字が表示されます。

- ① もしくは、② を押して、何工程でプログラムを組むかを選択します。最大8工程まで組むことが可能です。
- ③ を押して確定します。

ステップ6 - 各セグメントのレート、温度、キープ時間の確定

温度レート

ディスプレイは、“rA1”と、元々設定された温度が交互に表示されています。温度のレートを変更するには、

- ① もしくは、② を押してください。目的の温度レートになったら、③ を押して確定します。

目的温度

次に、ディスプレイは、“°C1”と元々設定されている温度を交互に表示します。温度を変更するには、

- ① もしくは、② を押して確定します。

キープ時間

次に、ディスプレイは、“HLd1”と元々設定されている時間を交互に表示します。キープ時間を変更するには、

- ① もしくは、② を押してください。目的の時間になったら、③ を押してキープ時間を確定します。

ステップ7 - スタート

もし、プログラムが2工程以上ある場合は、ステップを6の操作を繰り返し行ってください。最後の工程をプログラムし終わると、“rEDI”と表示されます。これは、焼成準備が完了したことを意味します。③ を押して、プログラムをスタートさせてください。プログラムが開始されると、“ON”と数秒間表示され、その後で現在の温度が表示されます。温度が正しく上昇しているか確認をしましょう。

レビュー

プログラムが開始されたら、もう1度焼成プログラムを再確認(レビュー)すると良いでしょう。レビューをするには

- ① を押してください。組まれたプログラムを1工程ずつ表示していきます。

プログラム終了


プログラムが終了すると、ビーブ音が15秒間鳴り、“CPLt”と現時の温度と、プログラムが終了するまでにかかった時間を交互に表示します。

注意—プログラムが終了しても、キルンはまだ熱いので、キルンが完全に冷めてからキルンを開けてください。38°C以下になってからキルンを開けることをお勧めします。

プログラムのチェック

ビューセグメント


ビューセグメントは、キルンが現在何工程目の作業をしているかを確認できる機能です。この機能は、スキップセグメント機能と連携して、使用すると便利です。現在温度が上昇途中なのか、下降途中なのかを確認する時にも使えます。


キルンが焼成中に、 を押してください。もし、温度が上がる工程であれば、“rA”（温度レート）と表示されます。例えば、“rA2”と表示されると、現在2工程目の温度を上げている途中という意味です。

もし、“HLd”と表示されれば、キープ時間の工程にあるという意味です。

表示された工程を修正することが可能です。この機能は、上級者向けの修正モードです。ディスプレイは、修正後現在のキルンの温度を表示します。

レビュー

レビュー機能は、キルンが現在どのプログラムを作動させているのか、もしくは、前回どのプログラムを使用したかを表示します。この機能を使うには、キルンが焼成中、もしくは、IDLE中に  を押してください。ディスプレイに、レート、工程、プロセス温度、キープ時間が表示されます。

レビュー機能を実行したあとは、ディスプレイ上では、現在のキルンの温度が表示されます。もし、IDLEモード時にレビュー機能を実行すると、rEADI（プログラム準備完了）と表示されます。この場合は、 を押して、プログラムを実行させるか、もしくは、そのままIDLEモードになるまで待つかしてください。

エディットモード

エディットモードでは、キルンが焼成中にプログラムを変更することが可能です。この機能は、作製するピースを目視で確認した後、プログラムを調整したい時に便利です。エディットモードは、グラスファイヤーモードからも、ランプホールドモードからもアクセスできます。目視での確認は、ガラスの焼け具合を確認するのに大変便利ですが、いくつか、注意する点があります。

まずは、安全のことです。キルンがまだ熱いうちに、キルンの内を見る場合は、十分に注意をして行ってください。

次に、キルン内のピースを目視する際、キルンを長い間開けっ放しにすることは、避けてください。熱割れの原因になります。

スキップセグメント

スキップセグメントは、現在の工程が終了する前に次の工程へ移ることができる機能です。

スキップセグメントは、例えば工程1のどの工程にいても次の工程2へ進むことができます。

全工程の時間を減らすのに、除冷の工程時に **⊙** を押してプログラムを終了することができます。ただし、除冷工程が十分に進んでいる場合に使用してください。

キルンが作動中に **Ⓜ** を押してください。まず、現在の工程が表示され、次に"Edit"が約2秒間表示されます。"Edit"が表示されている間に **⊙** を押してください。そうすると、"SSEG"が約6秒間表示されます。その間に、**⊙** を押してください。

時間の追加 (ADD TIME)-アドタイム

アドタイムとは、キープ時間を5分間追加できる機能です。この機能は、プロセス温度に到達し、キープの工程に入っている時のみに使えます。

Ⓜ をプロセス温度でのキープ中に押してください。そうすると、現在の工程が表示され、次に"Edit"と6秒間表示されます。その間に **⊙** を押してください。そうすると、SSEGと約6秒間表示されます。更にその間に **⊙** を押すと"tME"と表示されます。**⊙** を押して、5分時間を追加してください。ディスプレイ上で、現在の温度と5分間追加したキープ時間が交互に表示されます。

Add Temperature(アドテンプ プロセス温度の追加)

アドテンプ(プロセス温度の追加)機能は、工程2でのプロセス温度を3°C高くすることができる機能で、プログラムの中で最も高い温度でキープされるということを考慮した機能です。この機能へのアクセスは、工程2で、プロセス温度をキープしている時にのみ可能です。現在何工程目にあるかを確認するひは、ビューセグメント機能を使ってください。HLd2と表示されていれば、温度追加機能を使用できます。

HLd2の状態では **⬆** を押してください。現在の工程が表示された後、EdITと約6秒間表示されます。その間に、**⊙** を押してください。そうすると、SSEGと約6秒間表示されます。SSEGと表示されている間に **⬆** を押すとtMEと表示されます。更に **⬆** を押すと、tMPと表示されます。**⊙** を押して、3°C追加してください。ディスプレイには、現在の追加した後の温度とキープ時間が交互に表示されます。キープ時間は、この時点では修正できないので、アドタイム(キープ時間追加)機能を使って新しいキープ時間を入力してください。

LOAD MODE(ロードモード)

Loading A stored Ramp AND Hold program(ランプホールドでの記憶させたプログラムを呼び出す。)

毎回同じプログラムを使用する場合、コンピューターに記憶させたプログラム番号を呼び起こし、使うことができます。

コンピューターがアドバンス向けの状態にあることを確認してください。Idleモード時に **⊙** を押し、**⬆** もしくは、**⬆** を押して"LOAD"を表示させてください。**⊙** を押してください。

そうすると、前回使用したプログラム番号が表示されるので **⬆** もしくは **⬆** を押して、使用したプログラム番号を表示させてください。**⊙** を押してください。

"REDI"を表示されたら、**⊙** を押して、プログラムをスタートさせてください。

OPTIONS MODE(オプションモード)

Editing Factory Settings(工場出荷時設定へのリセット)

オプションモードでは、MGF(ガラスファイアー修正)モードをONにしたりOFFにしたり、また華氏・摂氏の表示を変更したりすることができます。また、色々な設定を工場出荷時の設定に戻す(リセット)こともできます。RESET(リセット)機能を使用すると、組んだ焼成プログラムを全てクリアしたり(プログラム6のキャスト用プログラムはそのまま残ります。)、摂氏表示は華氏表示に戻ったり、その他変更した設定は全てリセットされることを忘れないでください。オプションモードへのアクセスは、以下の通りです。

コンピューターがアドバンス向けの状態にあるかを確認してください。Idleモード時に **⊙** を押し、**⬆** もしくは、**⬆** を押して"Opt"を表示させ **⊙** を押してください。

⬆ もしくは **⬆** で、お好みのオプションモードを選択し、**⊙** で確定してください。

リセットは"RSET"を選択し、**⊙** で確定してください。