



灯油

陶 芸 窯

取扱説明書

OSF-04

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
正しくお使いください。

お使いにな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。

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、注意事項のすべてについて熟読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「危険」「警告」および「注意」として区分しています。いずれも安全に関する重要な内容です。必ず守ってください。



この表示の欄の内容を無視して誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う危険、または火災の危険が切迫して生じることが想定される内容を示しています。



取扱いを誤った場合に、重傷を負う危険な状態が生じることが想定される場合を示しています。



取扱いを誤った場合に、軽傷を負う、また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を示しています。但し、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。必ず守ってください。

お守りいただく内容の種類を以下の絵表示で区分し説明しています(一例)



このような絵表示は、気をつけていただきたい「注意喚起」内容です。



このような絵表示は、してはいけない「禁止」内容です。



このような絵表示は、必ず実行していただく「強制」内容です。

⚠ 危険



高温注意！！

本製品は運転により炉内および表面が高温になります。火傷やケガにご注意ください。



異常を感じたら、すぐに灯油タンクの元栓を閉める。

灯油漏れ音等異常を感じた場合は、すぐにガスの元栓を閉め、焼成を中止してください。



灯油漏れ注意！

灯油が漏れると、爆発、火災などの危険があります。特に、灯油の気化ガスは爆発を引き起こす危険があります。



自分で分解・修理・改造を行わない。

発火したり異常動作してケガをすることがあります。



水のかかる場所、湿気の多い場所に設置しない。

事故や故障を避けるため、雨水のかからない乾燥した場所に設置してください。



灯油タンクは製品から離す。

万一の灯油漏れに備え、灯油タンクは製品（窯本体）からなるべく離して設置してください。

⚠ 警告



灯油以外を使用しない。

本製品は灯油専用です。灯油以外の燃料を使用すると、思わぬ事故や故障の危険がありますので、絶対に使用しないでください。



子供や使用方法を知らない人に触らせない。

本製品は灯油を使用するため、お子様が誤って触られると、思わぬ事故を招く恐れがあります。また、安全な使用方法を知らない人が誤って操作することも危険です。



扉の取扱いに注意！！

扉の開閉時には指つま等事故にご注意ください。また、扉によりかかる等過剰な負担をかけると窯が転倒する等思わぬ事故につながる恐れがあります。



レンガ、断熱材の損傷を放置しない。

レンガ、断熱材が著しく損傷している場合は、安全性および性能に影響します。販売店にご相談ください。

⚠ 注意



他用途の禁止！

本製品は陶芸製品の焼成のために設計、製造されています。本製品を他の用途に用いないでください。思わぬ事故や故障の原因となります。



製品の上に乗ったり、無理に移動させたりしない。

製品の転倒や故障の原因になる恐れがあります。製品の取扱いにはご注意ください。



可燃物を近づけない。

窯の周囲 1.5m 以内には、燃えやすいものを近づけないでください。火災や事故の原因になります。



水平で堅固な場所に設置する。

製品は、水平で堅固な場所に設置してください。傾きやがたつきがあると、製品の転倒やそれによる事故などの原因になります。

据付 窯の据付に関する安全上の注意です。

⚠ 危険



水平に設置する。

製品、灯油タンクが傾いていると、灯油が送風機側に逆流して灯油が漏れたり、バーナー内に灯油が溜まりすぎたりして、火災の危険があります。



床、壁には不燃材を使用する。

防火のため、床や壁にはコンクリート等の不燃材もしくは準不燃材を配置してください。また、室内に設置する場合には、天井にも、不燃材、準不燃材を使用するか、耐熱ボード、スレートなどで保護してください。



十分広さのある場所に設置する。

窯の上部や側部に物が接触、隣接していると、着火、火傷、その他事故の恐れがあります。



可燃物を近づけない。

窯の周囲 1m 以内には、カーテン、スプレー缶等の燃えやすいものを近づけないでください。火災の恐れがあります。



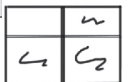
灯油タンクは不安定な場所に置かない。燃料ホースは通行スペースに配置しない。

ホースにつまづいたりしてバーナーが転倒する恐れがあります。



風通しが良く、換気できる場所に設置する。

吸気用として窓を数 cm 開けて、排気用として換気扇をつけてください。



子供の手の届かない場所に設置する。

本製品は、取扱いを誤ると火災や事故等、重大な事故を招く恐れがありますので、管理は厳重にお願いします。

警告



火災報知器やスプリンクラーの真下に設置しない。

窯から出る熱により、誤作動する恐れがあります。



設置場所の床強度に注意。

本製品は重いので、床材が破損し、窯が倒れたりする恐れがあります。

焼成 焼成に関わる安全上の注意です。

危険



高温、触れない。

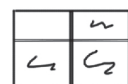
焼成により、炉内および窯表面、煙突部が高温になり、触れると火傷やケガなどの危険があります。特に、お子様は近づけないようにご注意ください。



換気を行なう。



酸素が不足すると不完全燃焼し、一酸化炭素中毒になる危険があります。熱排気も兼ねて、必ず換気を行なってください。



顔を近づけない。
直視しない。

各所に設けられた穴からは、熱気や炎が出て危険です。火傷やケガの危険がありますので、顔や手を近づけないでください。また、直視を避けてください。色見の際には、取扱説明書の要領を守ってください。



気化ガスに注意！！

焼成中に火が消えた場合、炉内に灯油の気化ガスが充満しているため、再点火時には爆発の恐れがあります。必ず炉内の気化ガスを排出してから行ってください。



焼成中は窯から離れない。

灯油窯は失火や温度の過上昇等の危険がありますので、焼成中は窯からは離れず、焼成状況を監視してください。



濡れ手で操作しない。

濡れた手でブレーカーの操作やコンセントの抜き差しをすると、感電する恐れがあります。

警告



常温以外で扉を開けない。

炉内が常温になるまで、扉を開けないでください。火傷やケガの恐れがあります。また、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、十分ご注意ください。

注意



急熱・急冷を避ける。

急激に温度を上げたり、下げたりすると、作品のひび割れなどの恐れがあります。温度管理は適切に行ってください。



焼成中は、炎、圧力の管理を十分に！

焼成中、炎が消えたり、意図せずに酸化（還元）状態になる可能性があります。また、炉内の圧力が下がると、温度が上昇しなくなることもあります。取扱説明書をよく読んで、炎や圧力を適切に管理してください。

据 付 け

据付けには②屋外据付けと③室内据付けがあります。

屋外据付けの場合

雨がかからないよう湿度の低い地盤がしっかりしている場所に設置する。

室内据付けの場合

室内据付けの場合は、次の点を配慮する。

1. 換 気 換気窓または換気扇の設置が必要
2. 床 土間とかコンクリート等不燃材又は準不燃材
3. 壁 コンクリートなどの不燃材又は準不燃材
4. 天 井 不燃材又は準不燃材

据付けをするときの留意事項

■ 据付け場所は、近くの消防署に相談して防火上安全なところに設置してください。

■ 陶器がまは、必ず水平に設置してください。傾斜していると灯油が送風機側に逆流して火が消えたり、油が洩れたりする原因になります。

■ 燃焼中に、かまが動くと危険ですので車輪をロックしてください。

(回転車輪にロックベタルがついていますので、ONを踏めば車輪はロックされOFFを踏めばロックは解除されます。)

■ 灯油タンクは、かまを置いている床と同一面上に置いてください。

組立の手順

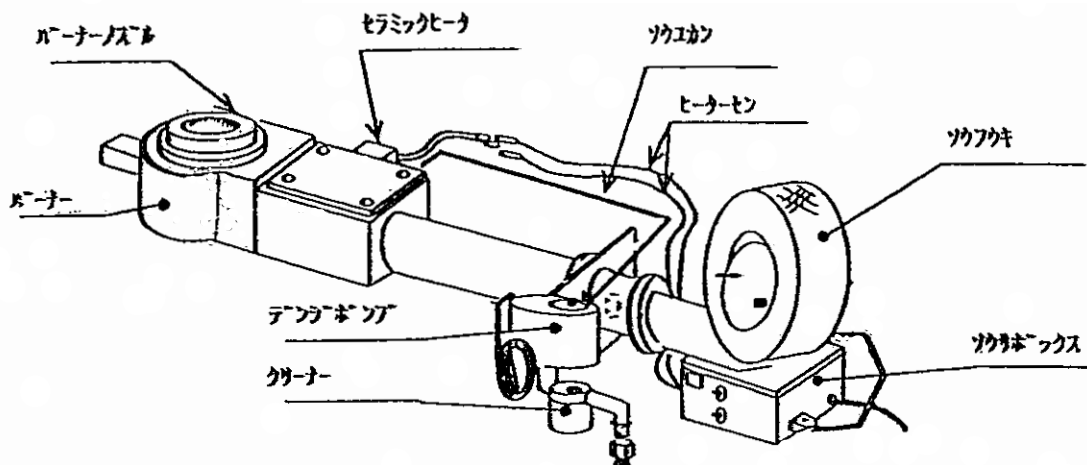
開梱して部品の確認が終わったら、いよいよ組立です。

組立完成図を参考にしながら、順序よく行なってください。

- 組立の順序は
1. バーナの組立（出荷時組立済）
 2. バーナの取付
 3. 燃料パイプを灯油タンクとバーナのオイルフィルタへ接続する。

組立のときの留意事項

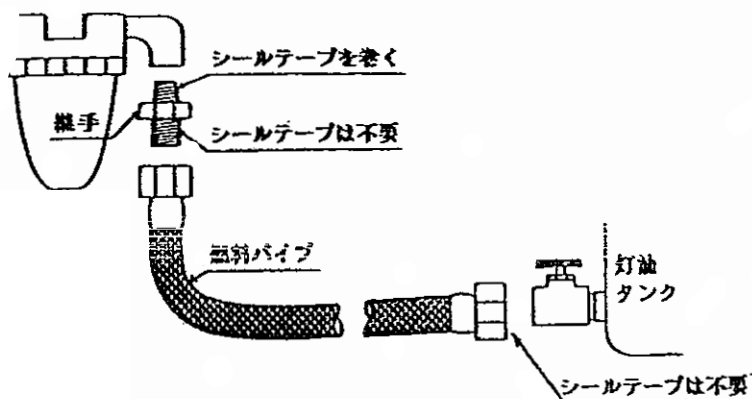
■ バーナの組立



1. 制御ボックスから2組のプラグ（計4本）が出ています。1組は電磁ポンプのソケットへ、他の1組はセラミックヒーターに接続してください。
プラグ形状より、接続する相手が判断できます。
2. 制御ボックスに、1つのコンセントがあります。送風機からのプラグを差し込みます。
3. バーナーノズルをバーナー部の先端に載せる。

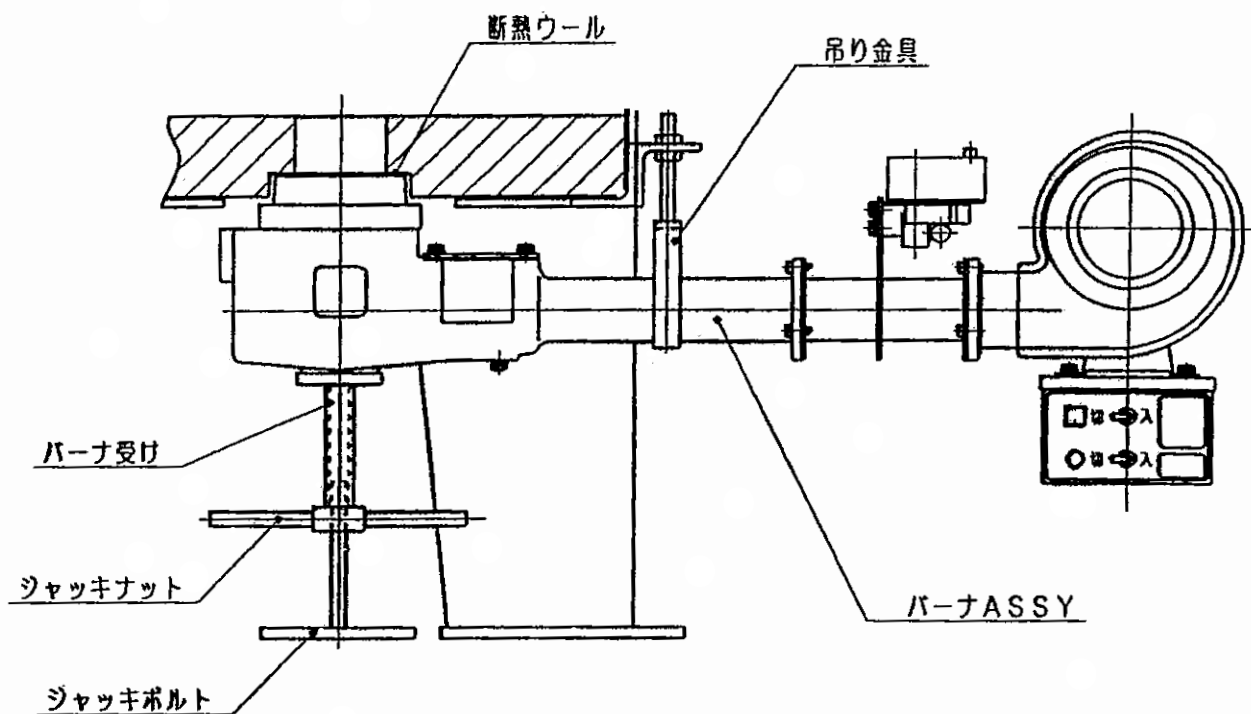
■ 燃料パイプを灯油タンクとバーナのオイルフィルタへ接続するときは

継手のネジ部はシールテープを巻いて、もれないように接続してください。



バーナの取付

1. バーナASSYを取付ける前に、窯本体のバーナ位置にバーナ受け台
(下図のバーナ受け、ジャッキナット、ジャッキボルト)をセットして下さい。
(あらかじめジャッキナットは下方に移動しておきます。)



2. セットしたバーナ受け台の上にバーナASSYをのせる。
3. リング状の吊り金具のボルト部を、窯本体の取付穴部に差し込みます。
(下側のナットはねじ込み、上側のナットは抜いておく)
4. ジャッキナットを右回転させバーナを上方に上げて行きます。
(バーナが窯のレンガに軽くあたるまで)
5. 吊り金具にナットを取付ねじ込み窯とバーナが平行になるよう高さを調整して下さい。

注1. ジャッキナットを締め過ぎると窯のレンガを破損することがありますので注意して下さい。

注2. バーナASSYは水平に取付け、窯本体のバーナ口と中心を合わせて下さい。

組立、試運転が終わりましたら、作品焼成前に、試運転をして下さい。

試運転は、購入後、一度は必ず実行しなければならない重要な作業・動作です。ホース内の空気抜き、点火や燃焼具合のテストも兼ねますが、炉内のレンガなどに含まれている水分を抜くために、「低温度（400℃）で3時間程度の空炊き」が必要です。長時間不使用の場合、水に濡れた場合は、3. ホース内の空気抜き要領のみを省いて実行してください。

試 運 転 の 手 順

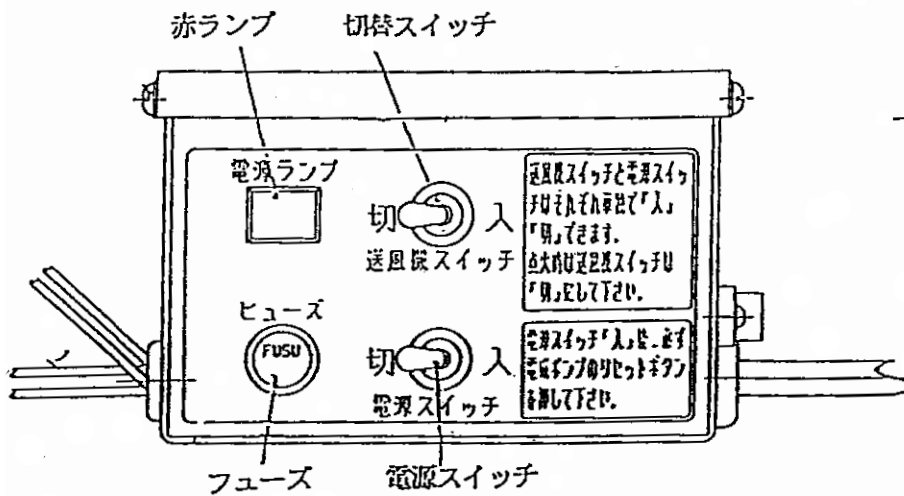
1. 給油 灯油タンクに、灯油を入れる。
2. 電源接続 点火操作ボックスから出ているコードをコンセントにつなぐ。
3. ホース内の空気抜き作業 購入後の最初だけ、ホース内部の空気を抜く作業 ■ホース内の空気抜き要領を参照
4. 点火 ■点火の要領を参照
5. 運転 ■運転の要領を参照 点火・火止は連続した操作です。
6. 火止 ■火止の要領を参照
7. 炉の徐冷

■ホース内の空気抜き要領

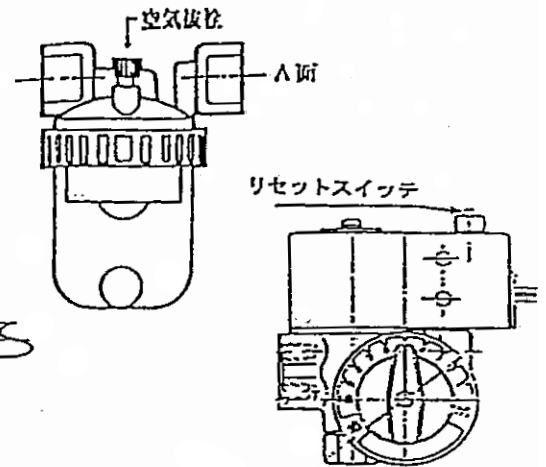
1. 灯油タンクのエ元コックを全開にする。
2. 燃料コックを「閉」の位置にする
3. 操作ボックスの電源スイッチを「入」にする。
4. 電磁ポンプのリセットスイッチを押す。ポンプは作動開始し、ポンプ部分に振動を感じます。
5. クリーナーを注視しながら、1回につき5秒間ずつ燃料コックを「開」の位置にする。（吸い過ぎは点火に不都合が生じるため、5秒間単位でコックを開方法をとる。）

クリーナーに灯油が覗きかけたところで、たとえ何秒目であろうとコックを即刻「閉」の位置に戻す。（2～3回の5秒間の「開」コック作業となる。）
操作ボックスの電源スイッチを「切」にする。

〔操作ボックス前面パネル〕



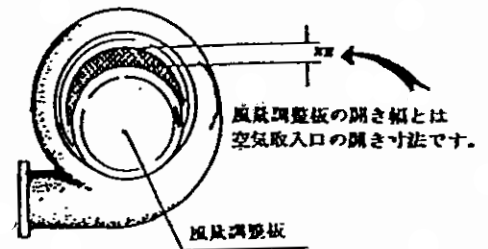
〔オイルフィルタ〕



注. スイッチを運転の方へ入れても、灯油がフィルタに充滿しないときは、オイルフィルタの空気抜栓をゆるめ、灯油タンクをオイルフィルタA面により高くして扱えば、10秒ほどで充滿します。灯油がオイルフィルタにきたら空気抜栓を締め、燃料タンクを地面に置いてください。

■点火の要領

1. 灯油タンクの元コック〔全開〕を確認する。
2. 燃料コックの目盛りを〔1.5〕にする。
3. 送風機の風量調節板を〔全閉〕にする。
4. 操作ボックスの送風機の切り替えスイッチを〔入〕にする。
5. 操作ボックスの電源スイッチを〔入〕にする。（電源ランプが点灯）
6. 電磁ポンプのリセットボタンを押す。



リセットボタンを押すと灯油がバーナに流れる。

7. 蓋が開放時には直接点火を確認して下さい。

（閉鎖時は点火確認口又は、バーナの火付け栓を抜いて確認して下さい）

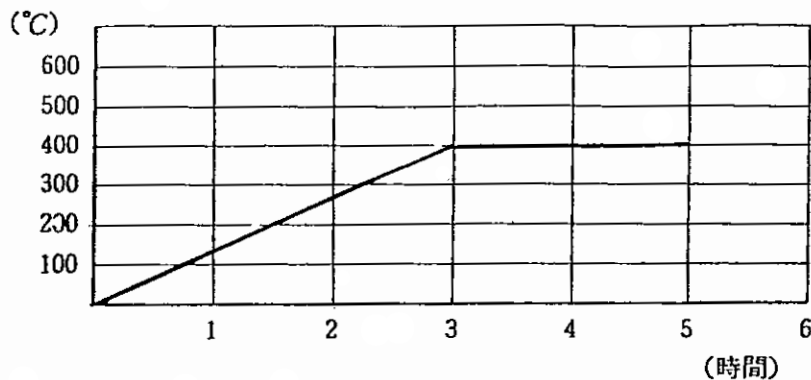
リセットボタンを押すと10～30秒で点火しますが、外気温や据え付け状態により

多少の時間差がありますが、点火しない場合は19P、22Pを参照下さい

■運転の要領

1. 点火を確認したら、送風機の切り替えスイッチを〔入〕にする。
2. 煙突のダンパを全開にする。
3. 燃料の目盛コックと送風機の風量調整板で昇温調整をして下さい。

■ 焼成曲線を参照して昇温して下さい。



★昇温方法

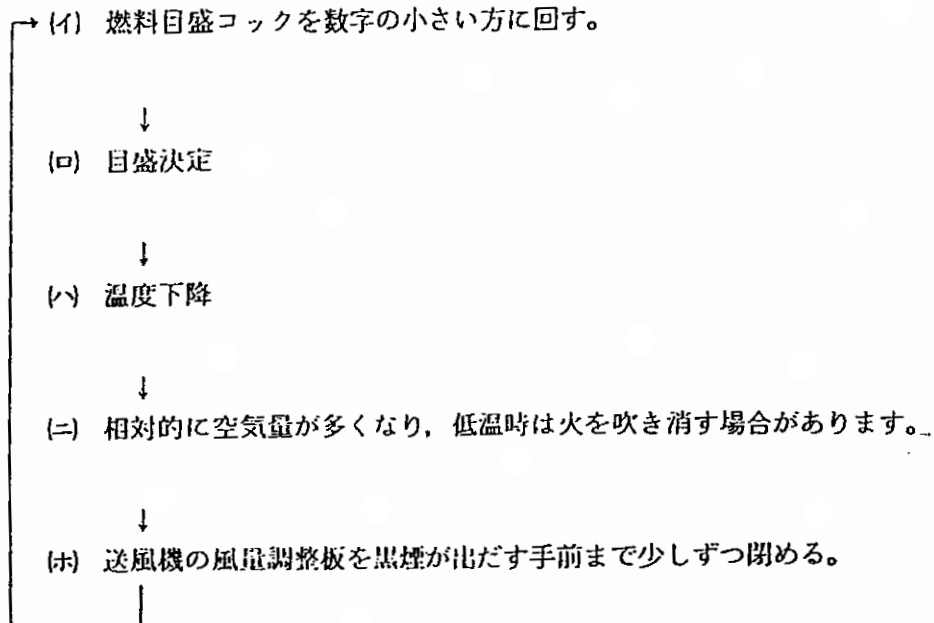
- (イ) 燃料目盛コックを数字の大きい方に回す。
- ↓
- (ロ) 目盛決定
- ↓
- (ハ) 温度上昇
- ↓
- (ニ) 黒煙がでてくる (温度が上昇した時点で油量に比べ空気量が不足し、不完全燃焼をおこしたため)
- ↓
- (ホ) 送風機の風量調整板をゆっくりと少しずつ開く。
- ↓
- (ヘ) 黒煙が薄くなる (時には黒煙が消える)
- ↓
- (ト) 温度上昇
- ↓
- (チ) やがて温度が一定値に近づく (焼成曲線が水平にわたる)

注意 全ての操作はゆっくりと行なって下さい。

急激に温度が上がると炉壁に悪影響をおよぼし、レンガが割れることがあります。

(ホ)の操作時、風量調整板を少しずつ開く毎に10秒ほど待って煙突から出る煙の様子を見て下さい。今までに炉内にたまった煙を全部追い出し、新しい状態で煙の有無を見るためです。

★降温方法



注意 全ての操作はゆっくりと行なって下さい。

昇温、降温操作を功みに行ない、焼成曲線に少しでも近づくようにして下さい。

■火止めの要領

1. 灯油タンクの元コックをしめる。
2. 燃料目盛コックを「閉」にする。
3. 操作ボックスの送風機のスイッチを「切」にする。
4. 操作ボックスの電源スイッチを「切」にする。
5. 送風機の風量調整板をしめる。
6. 煙突のダンパを全閉にする。

(火止めのときは、バーナ内の灯油が完全に燃え尽きるようにして下さい。)

■炉 冷

外気が入らぬように炉ふた、色見穴栓、ダンパ等を密閉のまま必ず常温になるまでゆっくりとさまして下さい。炉を急冷しますとレンガ類の破損の原因となりますので注意して下さい。

6. 素焼の焼成

■焼成準備

- ▶ 炉内、炉ふたの異物やバーナ内の錆・ススなどを電気掃除機等でよく掃除して下さい。なお、バーナの取り外し等はP 3～4の「組立」を参照して下さい。（異物が残っていると作品に付着したりして、作品の仕上りに悪影響を与えることがあります。）
- ▶ 棚板、支柱はこわれやすいので、取扱いは特に静かに慎重に行なって下さい。

■かま詰め

- ▶ 炉内のスペースを有効に使い、作品の大きさや数量をよく考えて効率よく均一に詰めて下さい。（焼き上がりを均一にするため）
- ▶ 大きな作品は高台の下に素焼片、道具土、童仙傍のかたまりを三ヶ所位はさみ、直接棚板にふれないようにして下さい。（火のまわりをよくするためと、本焼時に釉薬が流れて棚板にくっつかないようにするため）
- ▶ かまに入れる作品が少なすぎますと（空間が大きくなりすぎると）焼成後の冷却速度が速くなりよくありませんので、素焼の破片等を詰め合せて、かまがほぼいっぱいになるようにして下さい。
- ▶ 素焼時のみ …… 作品の多い時は積み重ねてもよろしいが、かまが冷えた時に作品が抜き取れるよう注意して下さい。（本焼時は釉薬が流れ作品がくっつき合いますので積み重ねはできません。）



×



○

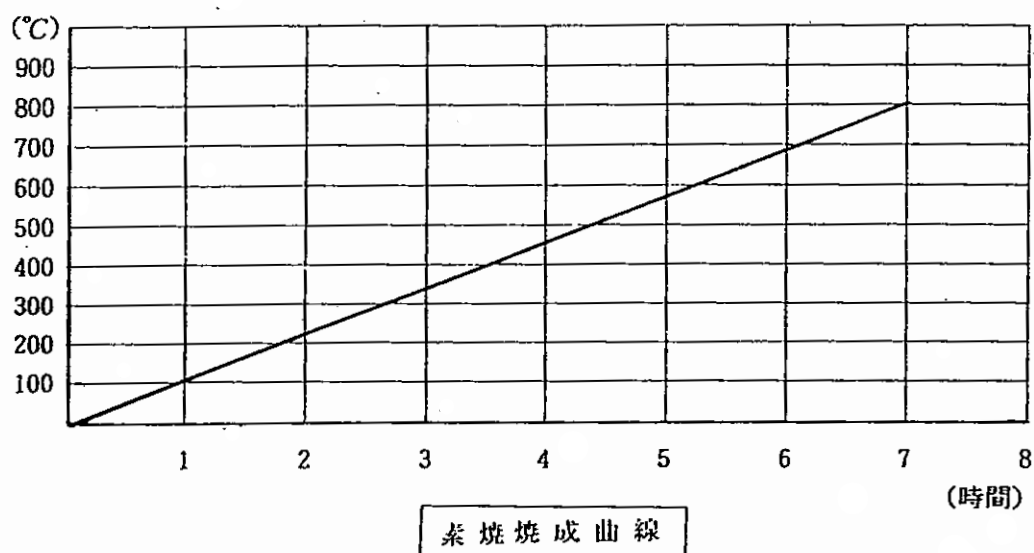
（冷えた時、作品が抜けない
ことがあります。）

■点火手順

- ▶ P. 4～6の「点火手順」を参照して下さい。

■ 燃 焼 運 転

- ▶ かま焚きの最初の段階をあぶりといいます。粘土は自然の状態ではどんなに時間をかけても蒸発しきれない水分が残ります。あぶりの段階ではこの水分を完全に蒸発させます。
- ▶ あぶりの間は急激に温度を上げないで、ゆっくりとかまの中をあたためるように温度を上げて下さい。（急激に温度を上げますと、素地内の水分が膨張したり、気化するためにヒビ割れや爆発を起こすことがありますので注意して下さい。）
- ▶ P7の「燃焼運転」を参照し、下図のように温度を上げて行って下さい。
- ▶ P13の「焼成のテクニック」も参照して下さい。



参考 グラフ用紙に焼成曲線を描き、熱電対温度計等で計った温度を記入していきますと、上昇温度の予測等ができ便利です。
 下のような表を使って記録を残しておく次回焼成時の参考になり便利です。

焼成時間	燃料目盛コック	風量調整板の開き幅
点 火 時	目盛 1.5	全 閉
点 火 後	1.5	開 く
1 時 間 後	∴	∴
2 時 間 後	∴	∴

■火止め

- ▶ P 8の「火止め手順」を参照して下さい。

■炉冷

- ▶ 外気が入らぬように炉ぶた、色見穴栓、ダンパ等を密閉のまま、必ず常温になるまでゆっくりとさまして下さい。炉を急冷しますとレンガ類、作品の破損の原因となりますので注意して下さい。

■かま出し

- ▶ かまが常温に冷めるまで待ってかま出しして下さい。

注意 いくらいそぐ場合でも 200℃以上でかま出しをしないで下さい。

作品がさめ割れを起こすことがあります。

- ▶ 作品の内側や重ねた部分がややくすんだ色になることがありますが、これはキズや失敗ではありません。（粘土内の有機物の燃焼が不完全で、いくぶん炭化した状態で残っているだけです。）
釉薬をつけて本焼して下さい。
- ▶ 作品を取り出したあとは、かまの中をきれいにそうじしておいて下さい。

7. 本焼の焼成

■かま詰め

- ▶ P 9の「かま詰め」を参照して下さい。

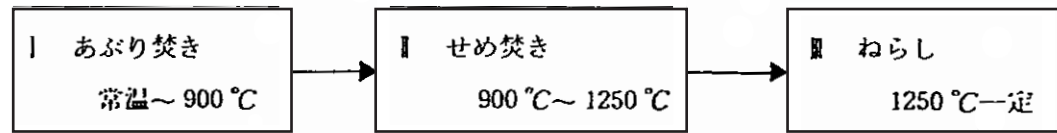
注意 作品には釉薬をかけますので、絶対に重ねてかま詰めをしないで下さい。

■点火手順

- ▶ P 6の「点火手順」を参照して下さい。

■ 燃 焼 運 転

▶ かま焚きのパターンは次のようになります。(ただし温度は標準値を示しています)



I 段階 (あぶり焚き) : 粘土内の水分を蒸発させるために素焼と同じ要領でゆっくりと加熱し、炉内の温度が均一になるよう焚きます。

II 段階 (せめ焚き) : この段階を酸化炎でたくと酸化焼成になり、還元炎でたくと還元焼成になります。

- 酸化焼成 送りこむ油量に対し空気を多い目に送り、釉薬に酸素を与えることによって釉薬の発色をうながす方法。
したがって油が完全燃焼し黒煙は出ません。
- 還元焼成 送りこむ油量に対し空気を少ない目に送り、釉薬から酸素を奪うことによって釉薬の発色をうながす方法。
したがって油が不完全燃焼し、赤黒い炎や黒煙が出ます。

III 段階 (ねらし) : 釉薬が溶けた後、素地を焼きしめるために、温度を上げないよう、又下げないように焚きます。

この段階で温度が上がりすぎますと釉薬が溶け流れ棚板などに作品がくっつきまますので注意して下さい。

▶ 各段階での炎は次のとおりです。

	I 段階	II 段階	III 段階
酸化焼成	酸化炎	酸化炎	酸化炎
還元焼成	酸化炎	還元炎	※中性炎 (酸化炎)

※ 中性炎は酸化炎と還元炎との中間の炎です。

還元焼成の場合、I・III 段階を還元炎で焚いてもよいのですが、還元炎で焚くと灯油を多量に消費してしまい不経済です。

次のことをもう一度御確認下さい。

酸化焼成か還元焼成かは第 II 段階の焚き方で決まる。

▶各焼成と炎・煙の出かた

酸化焼成 ほとんどの温度で、灯油が完全燃焼しているので黒煙は出ません。
しかし開いている色見穴からは熱気が出ていますので安全に注意して下さい。

還元焼成

900～1100℃……かまのすきま・色見穴から煙と赤黒い炎が出ます。

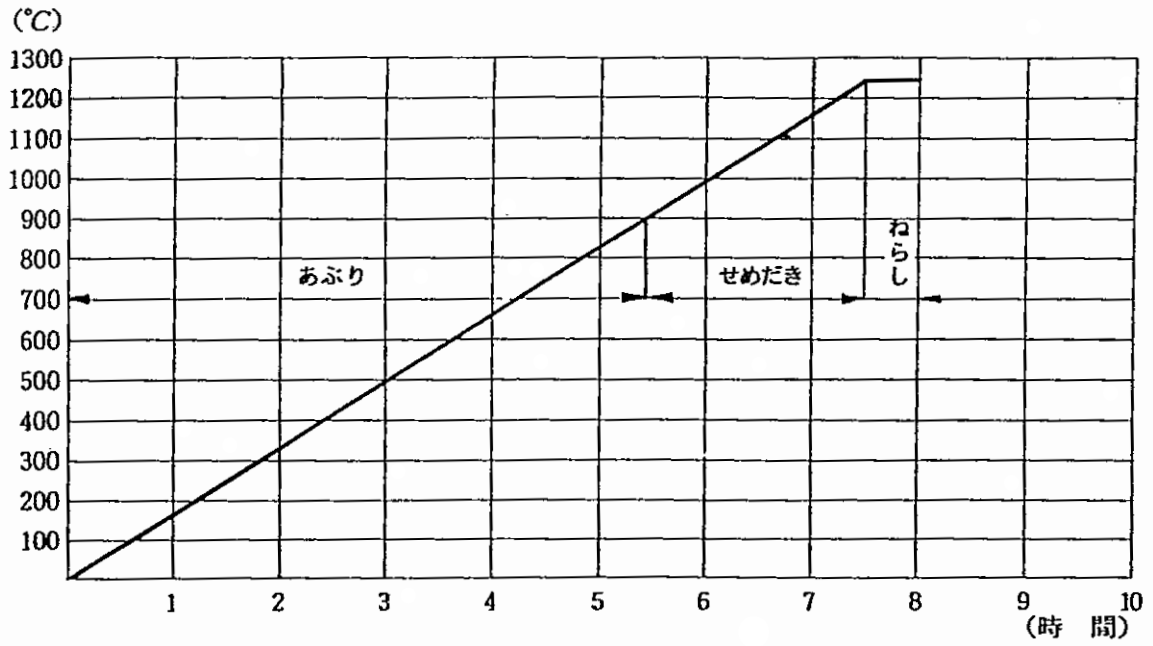
1100～1200℃……かまのすきま・色見穴から炎が吹き出し、炎の先端からは煙が出ます。

1250℃～それ以上……かまのすきま・色見穴から出る赤黄色の炎が音を伴って出ます。

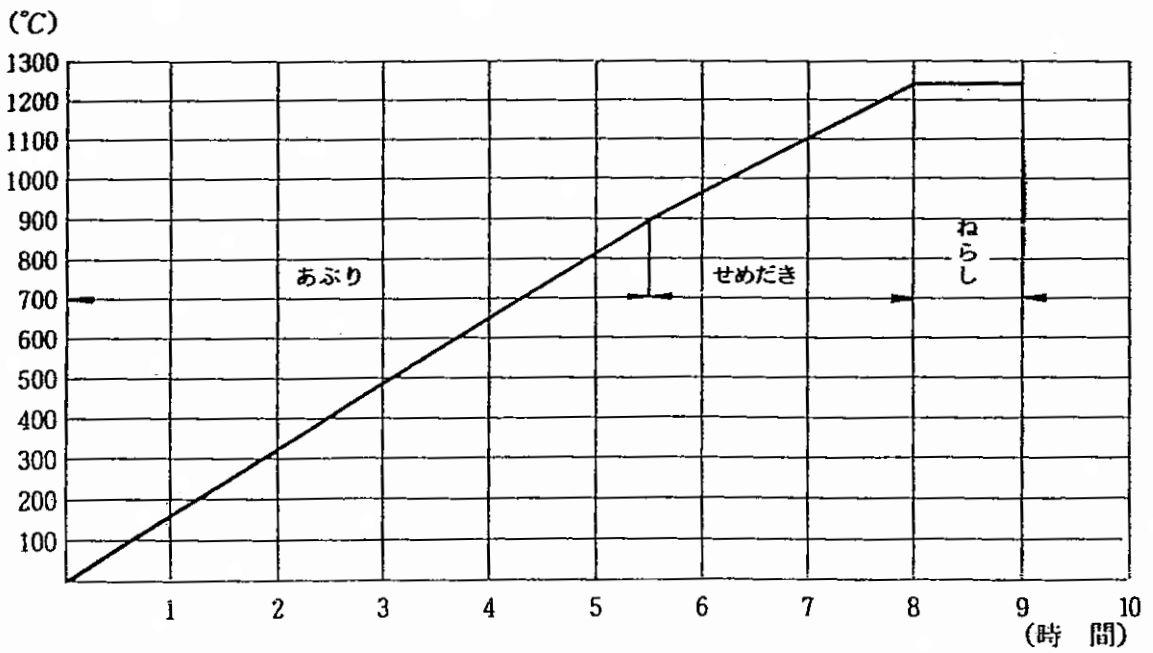
▶焼成のテクニック

1. 急加熱、急冷は絶対に避けて下さい。
2. 色見栓の抜き方
か内に温度むらが出た場合、温度の低い場所にある色見栓を抜いて下さい。
その場所に煙突をつけるのと同じように、か内の空気の引きがよくなり、炎が勢いよく導びかれ温度が上がります。
3. 炉内上部の温度が上がらない場合は、ダンバを徐々に閉めることによっても調整できます。(ただし酸化焼成時は空気が不足がちになりますので、空気を多い目に送り込んで下さい)

酸化焼成曲線



還元焼成曲線



■火 止 め

▶ P 8 の「火止め手順」を参照して下さい。

■炉 冷

▶ 外気が炉内に入らぬように炉ふた、色見穴、ダンパ等を密閉のまま、必ず常温になるまでゆっくりと冷して下さい。急冷しますと、作品や炉壁が破損しやすくなりますので注意して下さい。

■かま出し

▶ 炉内が常温になるまで待ってかま出しして下さい。

注意 どんなに早い場合でも 200℃以上ではかま出しをしないで下さい。

作品がさめ割れを起こすことがあります。

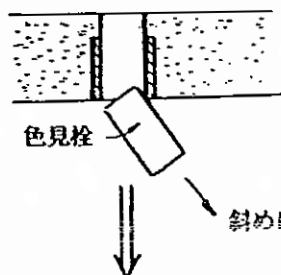
▶ 焼成時に高温になりすぎた場合（例えば 1300℃以上）は、釉薬が溶けすぎて流れ出し、作品が他の作品とか棚板にくっついていることがあります。作品を無理にはずそうとしないで棚板とともに取出し、後でゆっくりとはずして下さい。

▶ かまから作品をすっきり取出し終わったら、次回に備えきれいに掃除をしておいて下さい。

8. 諸 注 意

■色見栓を抜く時の注意

▶ 炉内の様子を見る時に色見栓を抜きますが、焼成時は、色見栓からは 30 cm 位の炎や熱気が吹き出しますので注意して次のように抜いて下さい。



やけどをしないように手袋をはめて下さい。

斜めにすばやく抜き取る

× 危険……この方向に抜いたり立ったりしないで下さい。

■煙が出すぎて困る場合（還元焼成時は、煙は少々出ます）

原因 燃科目盛コックで決めた油量に対し空気が少なすぎるために、灯油がひどい不完全燃焼を起こしているため。

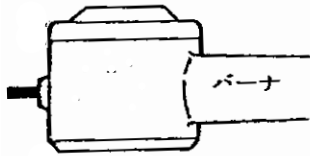
対策 風量調整板をゆっくり開き、空気を少しずつ送って行って下さい。

注意 急激に風を入れると火が吹き消されることがありますので注意して下さい。

焚きはじめの温度が低い時はゆっくりと温度を上げるため少々の煙が出るぐらいで焚いて下さい。特に焚きはじめは多量の風を送ると火が吹き消えやすいので注意して下さい。

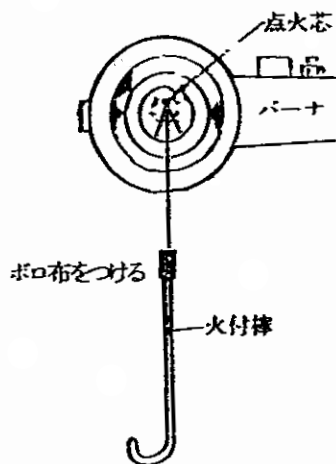
■手動点火方法

バーナーをはずして、以下の事を確認してください。



1. バーナー内に灯油がきいているか？
 2. 点火ヒータが赤熱しているか？
- 油がきてなかったり、点火ヒータが赤熱していない場合は最終頁の「診断と手当」を参照

バーナー内に灯油がきており、点火ヒータも赤熱しているのに点火しない場合は（灯油が多量に流れ、点火芯が濡りすぎて点火しない）次の手順で点火してください。



1. 長さ70～80cmの針金を曲げ、火付棒を作り、先端に灯油をしみこませる。
2. 火付棒に火を付け、炉内側より点火芯に着火する。

停電時の注意点

停電と同時に電磁ポンプが停止するため、約10秒後に失火します。

再点火する場合は、下記《再点火の要領》を熟読の上、注意して点火して下さい

■再点火の要領

1. 炉内温度が低温であれば、炉蓋を完全に開けて再点火をして下さい

(残留の不燃ガスが爆発するのを防ぐ方法です)

炉内温度が高い場合は、炉内のガスを抜くため、送風機のスイッチを

〔入〕の状態です送風機を2分間運転する。

(電源スイッチが〔切〕でも送風機は運転します)

2. 送風機の運転を切り、風量調節板を《全閉》にする

3. 《点火の要領》にて再点火して下さい

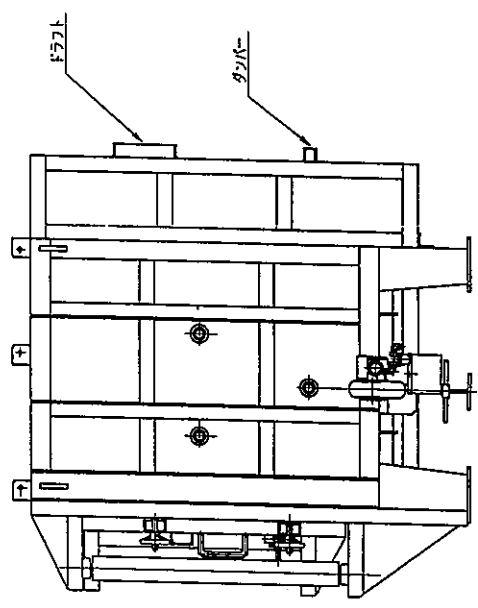
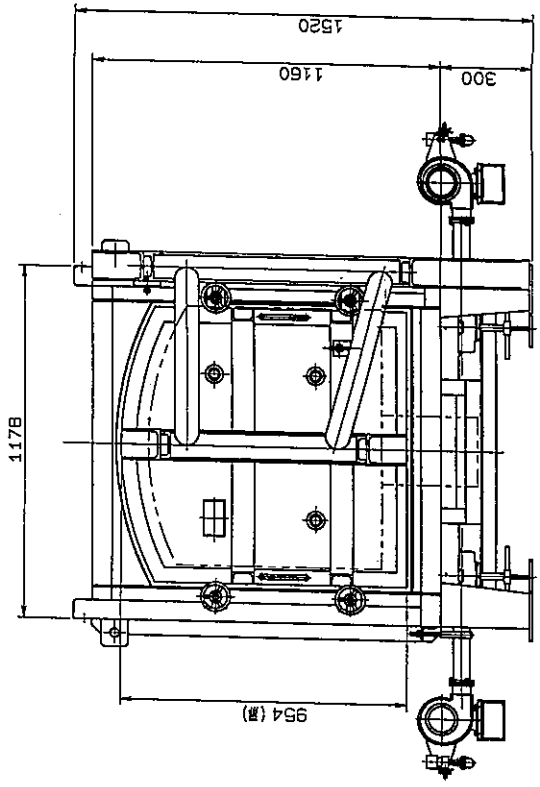
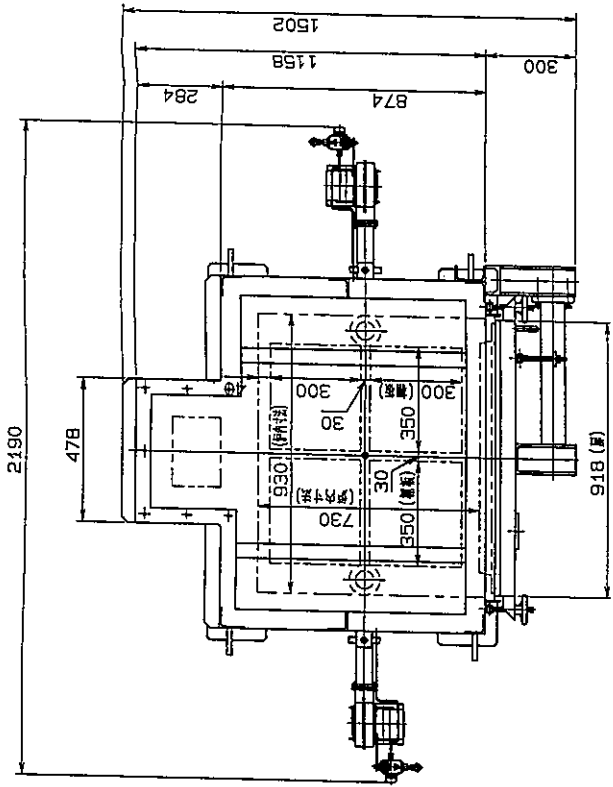
(電磁ポンプのリセットスイッチを押すことを忘れないで下さい)

9. 故障の診断と手当法

※焼成を数回行なうとかまにヒビ割れが生じますが、これはかまの不良でなく、温度上昇、冷却による膨張、収縮の逃げ道になっていますので、安心して御使用下さい。

故障現象	点検項目	故障原因	手当法
油が流れない ↓ Pの点火手順の注意の操作をもう一度行なって下さい	①燃料タンクに灯油が入っているかどうか見る	<ul style="list-style-type: none"> Ⓐ 灯油が入っていない Ⓑ 灯油が入っている 	<ul style="list-style-type: none"> — 補給する — 点検②の項をチェックする
	②燃料目盛コックを全開にして灯油の流れを見る	<ul style="list-style-type: none"> Ⓐ 灯油が流れる Ⓑ 灯油が全然流れない 	<ul style="list-style-type: none"> — 目盛を1.5にして再度確認 <ul style="list-style-type: none"> └ 流れる時はOK └ 流れない時はお問い合わせ下さい — 点検③の項をチェックする — 空気抜き栓がしっかりしまっていないときはしっかりしめる
	③給油経路を分解してゴミがつまってないかチェックする	<ul style="list-style-type: none"> Ⓐ つまっている Ⓑ つまっていない 	<ul style="list-style-type: none"> — ゴミを取りのぞく — お問い合わせ下さい
油が逆流する	バーナ軸が送風機側に傾いていないかどうかチェックする	傾いている	バーナ固定ボルト・ナットで調整する (P3参照)
ヒータが赤熱しない	①ヒューズ	<ul style="list-style-type: none"> — ヒューズが切断している — ヒューズが切断していない 	<ul style="list-style-type: none"> — 電源接続不良、断線 — ヒューズの切断 — 確実に接続・結線する — 操作ボックスのヒューズボタンを反時計方向に押し、ガラス管ヒューズ (5アンペア) と交換する
	②上記①をチェックしても赤熱しない	<ul style="list-style-type: none"> — ヒーク線の接続不良 — “ 断線 — バーナ内に油がたまり点火芯が覆っている — 点火芯とヒータの接触不良 — 点火ヒータ不良又は寿命 	<ul style="list-style-type: none"> — 確実に接続する — 結線する — 手動点火に切換える — ヒータに点火芯をかぶせ、ヒーターが点火芯にふれるようにする — 点火ヒータを交換する

仕 様	
外形寸法 (幅X奥行X高さ)	930X730X780 (mm)
材質	耐火断熱ソップガ (壁厚114mm)
重 量	約1100kg
最高使用温度	1350 ℃
灯油消費量	約 60 l
点火装置	自動点火方式
送風機	100V (電機総用) 70/80W 2回
ハ ー ナ	特殊バーナー 2基
色見口、色見口	前後 4ヶ所、側面 4ヶ所
点火確認穴	左右 各1ヶ所
打油タンク	40l 2個、ホ-7 3m ² 本
欄 板	950X300X10t (4枚) 12枚
付属品	フ=30, 60, 90, 120, 150 (mm) 各16個 フ=180, 210, 270 (mm) 各16個
その他	煙突用フランジ



名 称	横屏式灯油蒸寸法図
規 格	OSF-04

ニデックドライブテクノロジー株式会社

各種 WEB ページご案内



お電話・問合せフォームでのお問い合わせはこちら

<https://www.nidec.com/jp/nidec-drivetechnology/inquiry/>



国内外営業拠点情報

<https://www.nidec.com/jp/nidec-drivetechnology/corporate/network/sales/>

Copyright NIDEC DRIVE TECHNOLOGY CORPORATION. All Rights Reserved.

ニデックドライブテクノロジー株式会社

日本電産シンボ株式会社は 2023年4月1日に「ニデックドライブテクノロジー株式会社」に社名変更しました