Ⅰ　お使いいただく前に　Ⅰ－1

1．仕様

形式	VHBgr 30/30/120 C1.7
有効寸法	W 300×H 300×L 1200 mm
処理量	120 kg/グロス
温　度	Max.1100 ℃（30分定格、真空） Nor. 900 ℃（加熱工程） Max. 800 ℃（脱脂工程） Max. 900 ℃（冷却工程）
温度分布	幅 10 ℃ 空炉、真空、有効寸法域内、650、800、900 ℃安定後での K熱電対による5点測定において 注）温度分布において、調節温度と有効寸法域の温度の間に 温度差（オフセット）が生じる場合があります。 参考取得 実炉、貴社指定パターン、有効寸法域内、付属品のK熱電対による 6点測定において（ダミー材は、貴社から提供ください）
加熱電力	約 80 kW（2回路・2カスケード制御）
昇温時間	室温から 900 ℃まで 85分以内で昇温可能なこと。 （空炉、真空、外側制御点、100 %出力有りにおいて）
温度測定	R熱電対
到達圧力	7×10^{-4} Pa（空炉、室温、脱ガス後において）
リーク量	1.33×10^{-4} Pa·m³/s（1 Lusec）以下 （空炉、室温、脱ガス後において）
排気時間	大気圧から 7×10^{-3} Paまで 35分以内 (空炉、室温、脱ガス後)
脱脂方式	タイトボックス方式
導入ガス	N_2、Ar
操作圧力	脱脂工程

減圧	N_2、Ar	ガス定量導入、RP（成行き）
加熱工程		
真空		RP+MB+DP（成行き） RP+MB（成行き）
パーシャル	N_2	60～700 Pa
	Ar	60～300 Pa
分圧制御	N_2、Ar	1.3 ～50.0 kPa
冷却工程		
真空		RP+MB+DP（成行き） RP+MB（成行き）
減圧強制	N_2、Ar	60.0～86.0 kPa（追いチャージ式）
減圧封入	N_2、Ar	60.0～86.0 kPa（追いチャージ式）
加圧強制	N_2、Ar	100～170 kPaG（追いチャージ式）
加圧封入	N_2、Ar	100～170 kPaG（追いチャージ式）

冷却時間	900 ℃から 100 ℃まで 70分以内 （空炉、N_2、170 kPaG強制冷却、外部制御点において）