

半導体製造プロセス用
精密圧力調整器

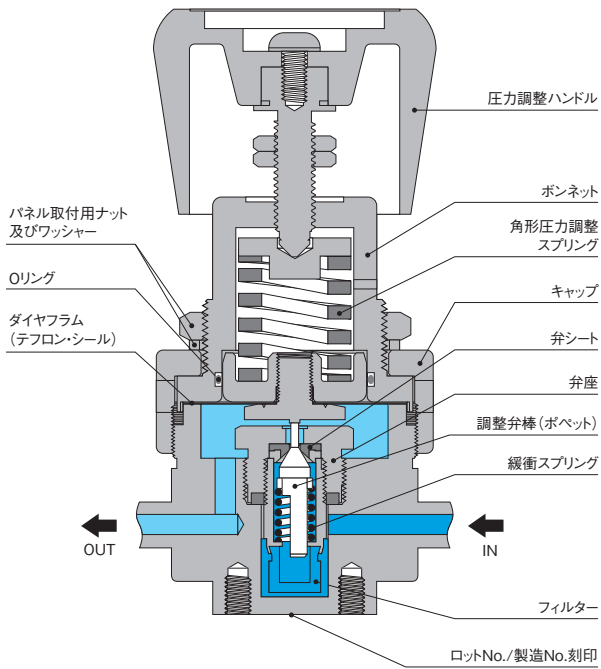
R25シリーズ
低圧標準流量タイプ

入口圧力	6.0MPa以下
調整圧力 (注1)	Max.0.99MPa (レンジ仕様0～0. MPa2、0～0.4MPa、0～0. MPa6、0～0.99MPa)
元圧変動	入口圧力; 0.1MPa当たり調整圧力変化量0.00178MPa
耐圧圧力	22.2MPa (入口側)
使用温度	－10℃～40℃
外部リーク	ネジ込み仕様 (P) ; 1×10 ⁻⁹ Pa・m ³ /sec・He (真空法) 溶接仕様 (W) ; 1×10 ⁻¹¹ Pa・m ³ /sec・He (真空法) (但し、グレード “C” はN ₂ ガスによる24時間封入テスト)
内部容積	4.67cm ³ (継手部を除く)
質量	約0.96kg
取付方法	前面パネル取付用ナットまたは背面ネジによる取り付け (外観図参照)

[注記]
(1) 圧力計付の場合の調整圧力は、最大目盛値の60 %以内です。
(2) 1MPa = 10.2 kgf/cm² = 144.84 PSI = 7504.36 mmHg = 295.4 inHg

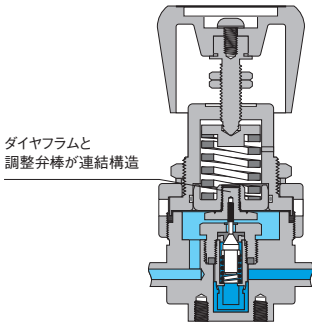


構造図



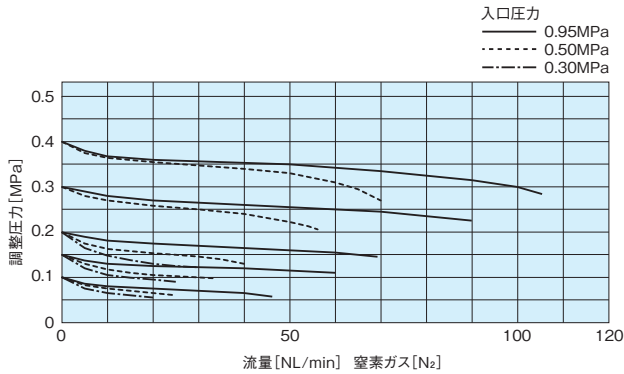
[備考]
■ 圧力調整ハンドルは、必要以上に押し込まないように、ご注意ください。
■ 本製品の高压バージを、6MPaを超える圧力で行う場合、入口圧力の変化に対する調整圧力の変化 (元圧変動) に十分ご注意ください、作業を行ってください。

タイド・ダイヤフラム構造 (オプション)



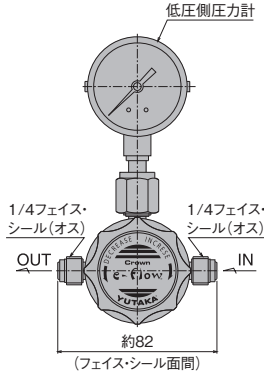
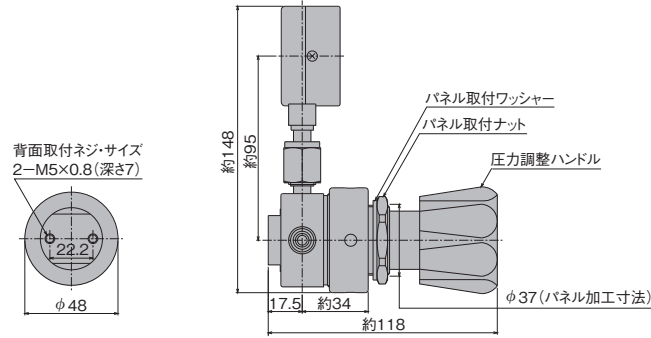
[備考]
■ “タイド・ダイヤフラム” 構造の場合、出口圧力側を加圧状態で、圧力調整ハンドルを DECREASE (SHUT) 方向へ戻す操作は、行わないでください。

流量曲線図



[備考]
■ 各流量曲線データは、標準仕様での参考値です。
また、ガス温度等により変動します。

外観図



[備考]
■ 単位 : mm
■ 各寸法は、改良のため予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

クリーン・レベル

	非研磨仕様 (グレード “B・C”)	研磨仕様 (グレード “A”)
接ガス部表面処理	0.80μm Ra以下	0.18μm Ra以下

標準面間寸法

NPT1/4メス・本体面間寸法 約48mm
1/4” フェイス・シール継手面間寸法 (オス) 約82mm
1/4” フェイス・シール継手面間寸法 (メス) 約99mm

[備考]
■ 圧力計接続継手のサイズおよび形状は、1/4” NPTメス・ネジまたは 1/4” フェイス・シール継手オスが標準です。
■ 入口・出口継手の、種類・サイズおよび形状 (オス、メス) の組み合わせは、品番コード表に示すものの中から選択可能です。
■ UJR[®]、VCR[®]、CVC[®]以外の継手の面間寸法は標準面間寸法と異なる場合があります。

品番コード

