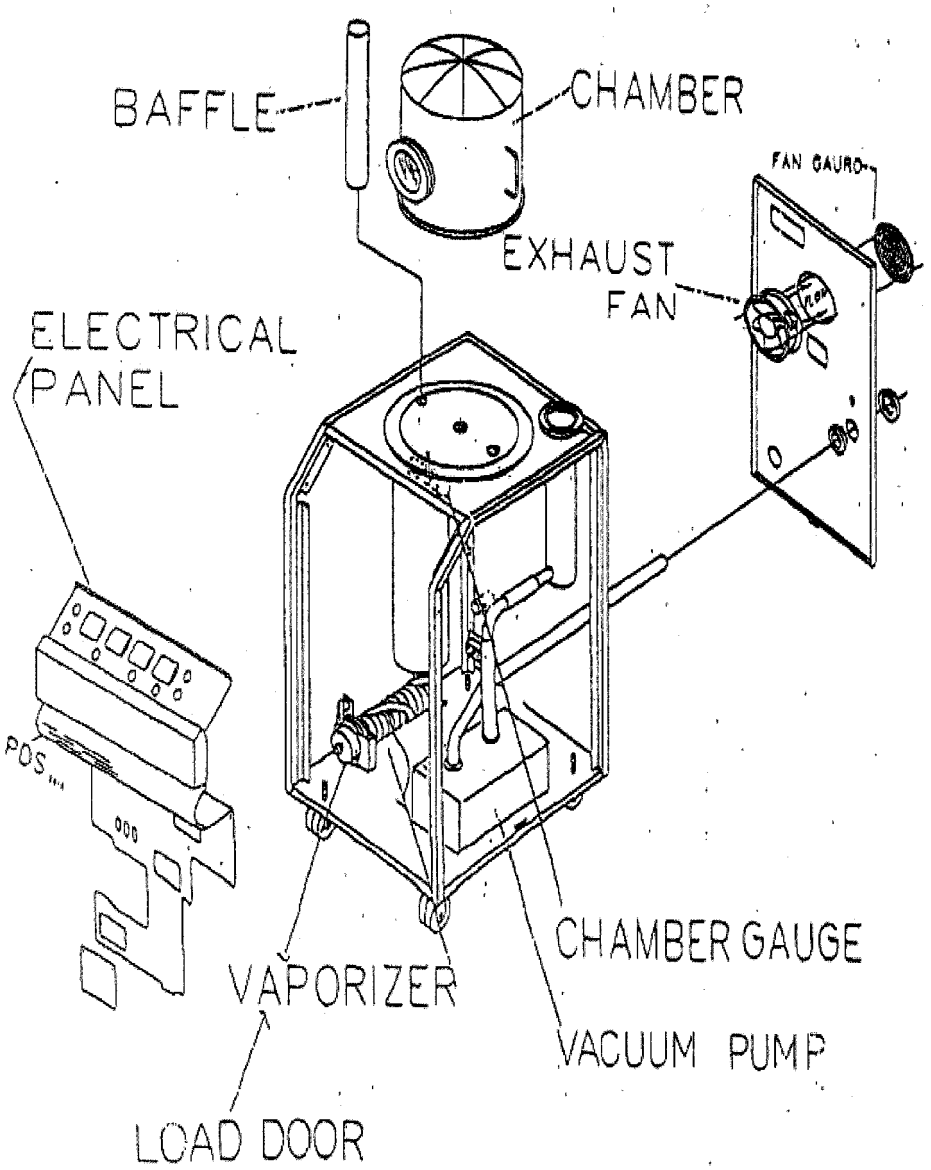
（構造）
Vaporizer（ダイマーを蒸気にする）->　Furnace(ダイマーを分解してラジカルを作る)
->（Chamber gauge:　ピラニーゲージの温度　温度を上げてパリレンがつかないようにする）

（掃除の方法）
microsoap の原液を 50 倍に薄めて、霧吹きに入れる。それをあらかじめ装置のあらゆる部分に吹き付けておくとパリレンがはがれやすい。これは界面活性剤なので、後からやっても効果はない

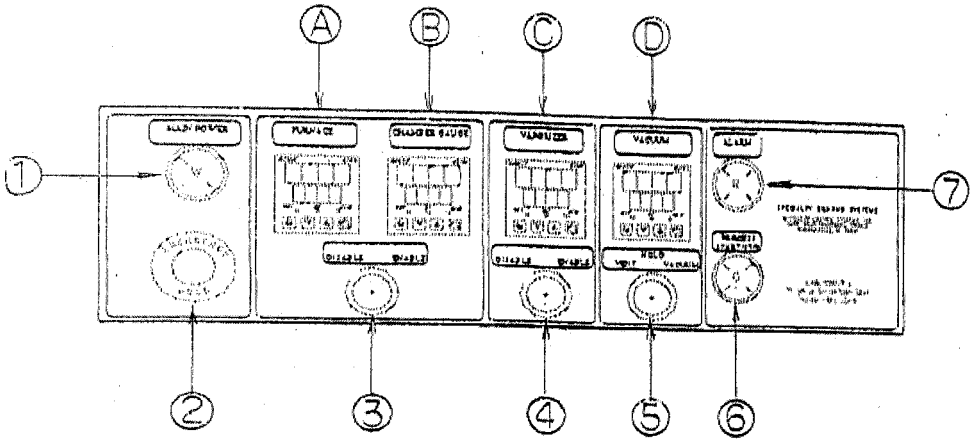
〇Main Power　押しボタンスイッチ
〇非常停止:　パワーOff をかねる。押してとめる。リセットするためにはまわす。
〇Vaporizer:　2 量体を暖める温度の指定および試料回転
〇厚みの目安としては 2g で１ミクロン
〇Process　Start/Stop　ボタンは真空ポンプの動作、停止時に押してリセットをすること
〇チラーの電源は、真空ポンプが引き始めてから入れる
〇扉をあけてダイマーを入れる前に Vaporizer の温度が 60 度以下であることを確認する。（それ以上だと飛び始める）　Furnace の温度は心配しなくて良い。この扉はなるべく短時間で閉める。以前飛ばしたダイマーを入れたアルミのボートが入っているので、最初に必ずそれを取り除くこと. ダイマーは直接入れてはいけない。アルミ箔でボートを作りその中に入れること。
〇真空にしてある設定圧力以下にすると Vaporizer が働き出す。また dimer がなくなると真空が下がり、元に戻る
〇チラーの部分の管は、冷却時に動かすと壊れる。必ず一時間以上たってから動かすこと
〇チラー部分の掃除は必ず当日中に行う。掃除の方法としては、バケツにお湯を汲み、それにトラップを取り付けて、たわしでこする。
〇本体部分の蒸着量が 200g に達したときは日本パリレンに頼んでメインテナンスをしてもらう。
〇メインテナンスは CD のマニュアルを参照する

運転方法
1. AC200V の電源を入れる。
2. Emergency の赤いボタンを右側に回す
3. Main Power 押しボタンを押す
4. 設定を変える方法については英文マニュアルを参照のこと

ラボコーター姿図


BAFFLE
CHAMBER
FAN GAURD
EXHAUST
FAN
ELECTRICAL
PANEL
POS
CHAMBER GAUGE
VAPORIZER
VACUUM PUMP
LOAD DOOR

操作パネル説明



① MAIN POWER 押しボタンスイッチ

② 非常停止（POWER OFF スイッチ）

③ Furnace 、Chamber Gauge ヒーター（ON OFF）スイッチ

④ VAPORIZER ヒーター、Chamber 内部回転スイッチ

⑤ VACUUM スイッチ

VENT・・・・・大気開放
HOLD・・・・・真空保持
VACUUM・・・・真空

⑥ PROCESS START/STOP ボタン
（ラボコーター プログラム 押しボタンスイッチ）

⑦ ALARM 警報
（ALARM 押しボタンを押した場合 ALARM は鳴りません）

Ⓐ Furnace　温度調節器

Ⓑ Chamber Gauge　温度調節器

Ⓒ Vaporizer　温度調節器

Ⓓ Vacuum　真空表示器

運転準備

1. AC 200V の電源を入れる
2. EMERGENCY の赤いボタンを右側に回す
3. MAIN　POWER 押しボタンを押す
4. FURNACE　CHAMBER　GAUGE ヒータースイッチを ENABLE 側にする
5. PROCESS　START/STOP ボタンを押す

※　1～5 番までの操作を行い、約 1 時間程で運転準備が完了します。
完了条件として下記設定値になっていること。

FURNACE 650℃（パリレン N 設定）・・・マニュアル参照
FURNACE 690℃（パリレン C 設定）
CHAMBER　GAUGE 135℃

コーティング

1. コーティングを行う部品をチャンバー内部に入れる。

2. チラーの電源を入れトラップに装着する。

3. VACUUM スイッチを VACUUM 側にする。

4. 20～30 分位 VACUUM して BASE 圧力を決定する。
（BASE 圧力を決める場合は初めてコーティング部品の時に行う）

5. VACUUM スイッチを VENT 側にして大気圧に戻す。

6. 大気開放後（VENT）、PROCESS　START/STOP 押しボタンを押し（不点灯）、
再度、PROCESS　START/STOP 押しボタンを押し直す（点灯状態）。
※プログラムリセット

7. VACUUM コントローラー内部　PLA の設定値を BASE 圧力＋5 に設定する。
（コーティングスタート値）

8. VAPORIZER スイッチを ENABLE 側にする。（回転確認）

9. LOAD DOOR の扉を開けダイマーを入れて扉を閉める。

10. PROCESS　START/STOP 押しボタンが緑色に点灯しているか確認する。
（点灯していない時は PROCESS　START/STOP 押しボタンを押す）

11. VACUUM スイッチを VACUUM 側にしコーティングが完了するまで待つ。
（コーティングが完了すると PROCESS　START/STOP ボタンが点滅する）

12. コーティング完了後、VACUUM スイッチを VENT 側にし大気圧を入れ
チャンバー内の部品を取り出す。

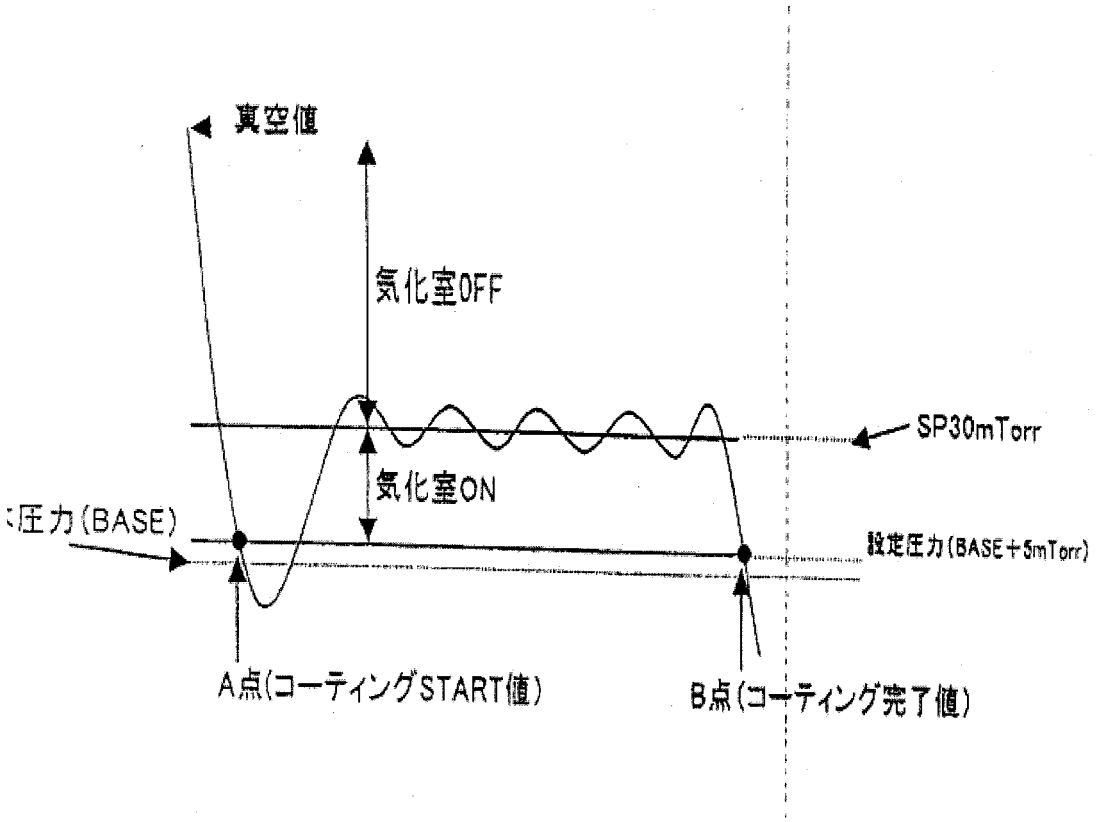
ALARM 警報

1. ALARM 音、ピーピーピーの警報は FURNACE 温度異常
2. ALARM 音、ピーピーの警報は CHAMBER　GAUGE 温度異常
3. ALARM 音、ピーの警報は VAPORIZER 温度異常
（※ALARM 警報ボタンを押した状態ですと警報はなりません）

LABCOTER　基本動作説明

1. 基本圧力　　加工する製品をチャンバー内にセットし、30 分真空引きを行った処 10mTorr でした。
この圧力が基本圧力（BASE　PRESSURE）になります。

2. 設定値　　基本圧力が 10mTorr でたので、設定値（A 点コーティングスタート値）は＋5mTorr なので 15mTorr になります。

3. 気化室 ON　　気化室（VAPORIZER）電源が入る場所です。

4. SP(セットポイント)　気化室（VAPORIZER）電源が切れる場所です。