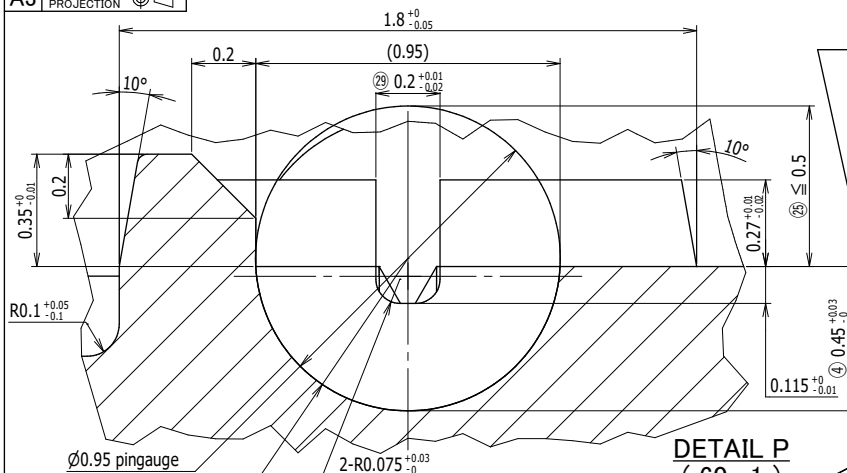


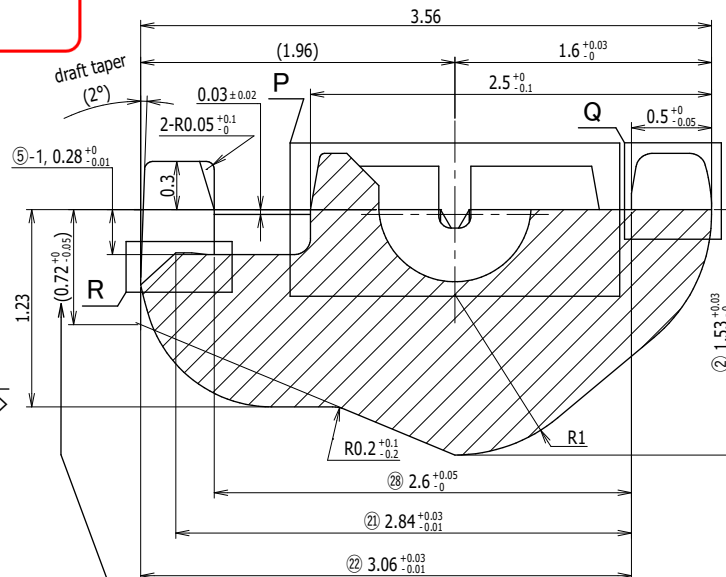
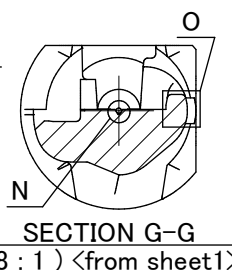
MDP COPY CONTROLLED

DATE: 18-Sep-2024

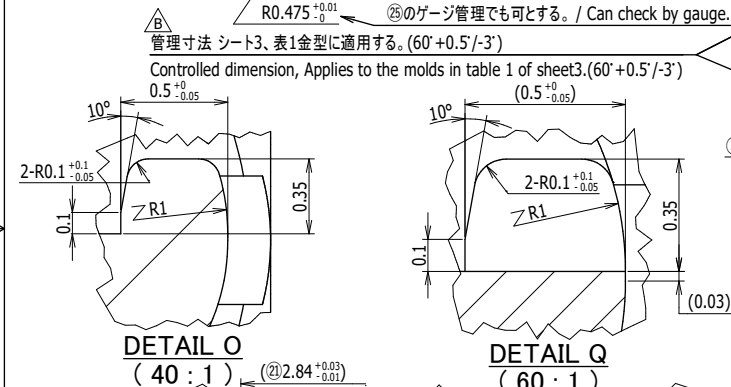
MDP CONTROLLED



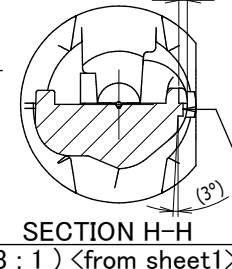
V溝F2側終点
Endpoint of V groove F2
(50 : 1) <from sheet1>



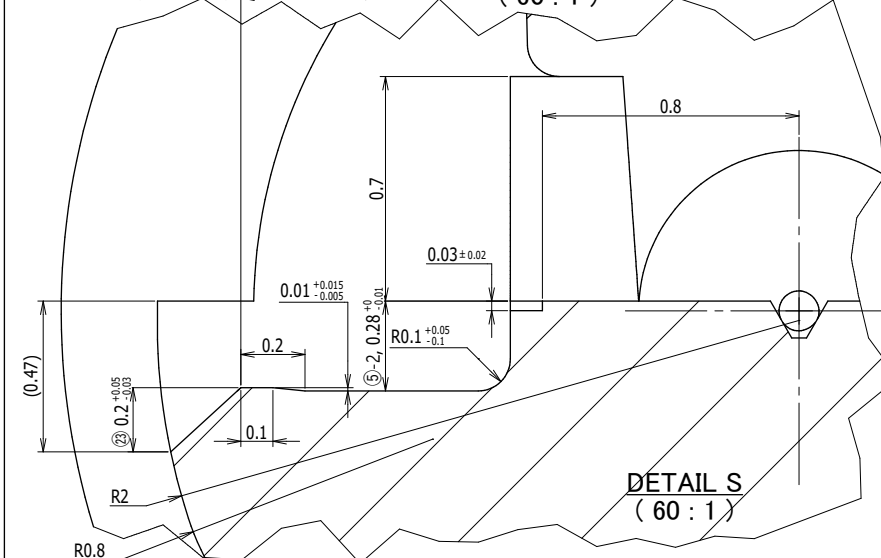
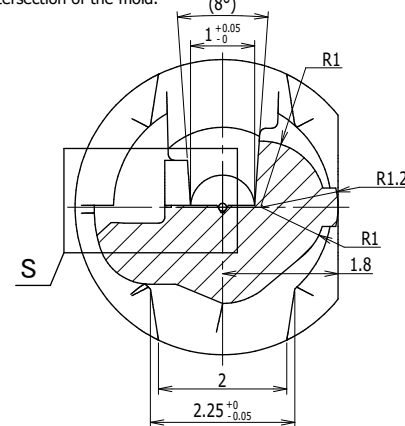
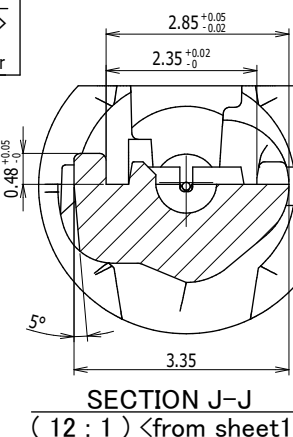
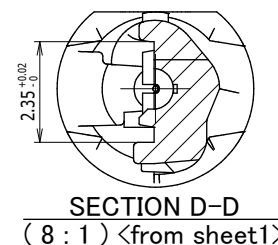
金型製作時の仮想交点のため、測定可否から削除とする。
For measurement of virtual intersection of the mold.



V溝F1側終点
Endpoint of V groove F1
(50 : 1) <from sheet1>



DETAIL N (60 : 1)

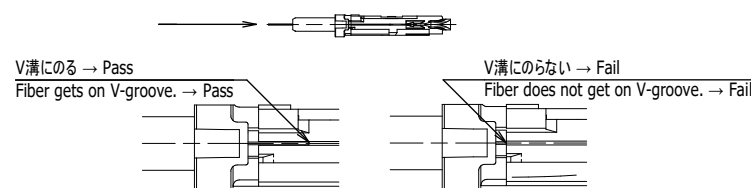


This part uses ferrule
(SENKO DWG No. S-ENH22-488, Part No.: CSAC-1253-NN-N-F-0.7)

RADIUS & CHAMFER TOLERANCE (Unless otherwise stated)		MATERIAL SEE NOTE1	DRAWING CHECK	TITLE Lower Body 09 IM APC (700) (SENKO)
DIMENSION	DEVIATION			
mm	mm	SURFACE TREATMENT		DWG No.
0.5 < . ≤ 3	± 0.2	---	光機開 '24. 8.29 寺本	松田
3 < . ≤ 6	± 0.5			
6 < .	± 1			
ANGLE TOLERANCE (Unless otherwise stated)		SIZE TOLERANCE (Unless otherwise stated)	DESIGN CHECK	APPROVAL
DIMENSION mm (Shorter side length)	DEVIATION deg.	DIMENSION mm		
mm	deg.	mm		
10 < . ≤ 50	± 1°	6 < . ≤ 6	± 0.05	
50 < . ≤ 120	± 0.5°	30 < . ≤ 30	± 0.1	
120 < . ≤ 400	± 0.15°	120 < . ≤ 120	± 0.15	
400 < .	± 0.1°	120 < . ≤ 400	± 0.2	
		400 < . ≤ 1000	± 0.3	
			光機開 '24.08.29 岸本	光機開 '24.08.30 佐々木
Fujikura Ltd.				

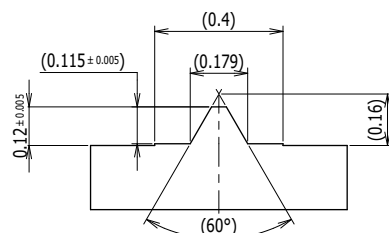
フェルール穴とV溝偏心規格
Ferrule hole and V-groove misalignment

⑩ファイバを挿入して、V溝にのることを確認する。 / Ensure the insertion fiber ride on V-groove.

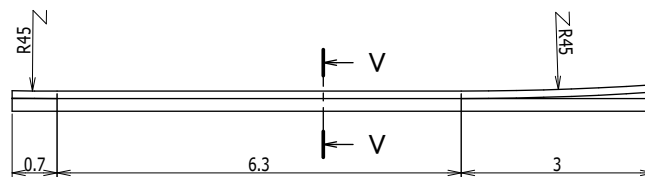


⑭ファイバを先端から挿入してファイバ先端がV溝から0.125/4よりずれ又は浮きがないこと。
Confirm that the misalignment of fiber-to-fiber is not more than 0.125/4 mm.

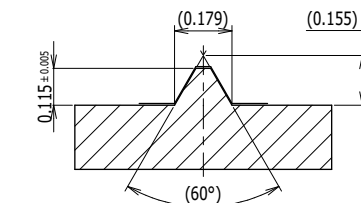
[金型測定一覽 / Measurement points of mold]



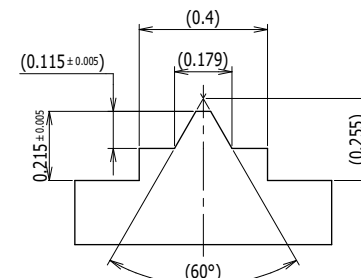
V溝F2側終点
Endpoint of V groove F2



V溝金型 / V groove mold
(12 : 1)

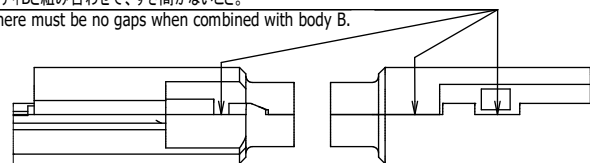


SECTION V-V
(60 : 1)



V溝F1側終点
Endpoint of V groove F1

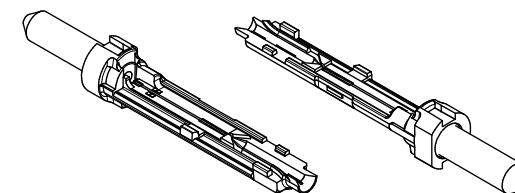
ボディBと組み合わせて、すき間がないこと。
There must be no gaps when combined with body B.



< wedge side >

< gate side >

②⑥ボディBとのすき間確認 / Gap check with body B



本図面は、CFAS3-135x3のフェルルールを変更したものである。
This drawing is the same as changing the ferrule of CFAS3-135x3.
This part uses ferrule
(SENKO DWG No. S-ENH22-488, Part No.: CSAC-1253-NN-N-F-0.7)

注記 / NOTE

1. 材料: ポテコン IT6 / Material: Poticon IT6
リサイクル材は、承認のうえ使用可とする。 / Recycle resin can be used with approval.
2. 色: 白 (ナチュラル) / Color: White (Natural)
3. ゲートバリは、製品の外形よりもでないこと。
Gate burr should not be higher than outer shape of product.
4. 指示なき抜き勾配は公差内におさめること。 / Draft angles must be within tolerance.
5. 検査ポイント: ①~②⑨及び外観検査とする。(欠番 ⑥, ⑨, ②⑩) / Check point: ①~②⑨ and appearance (missing ⑥, ⑨, ②⑩)
⑪については、⑩, ⑪の測定で代行可とする。 / ⑪ can be dispusted by ⑩, ⑪.
④, ⑨については、ゲージ管理でも可とする。 / ④, ⑨ can be checked by inspection gauge.
②⑩Upper Body B.09(700)PIと、すき間な組み立てが可能であること。
②⑩This parts can be fixed with Upper Body B.09(700)PI without gaps.
6. 指示なき外観形状は、3Dデータによる。 / Dimensions shall follow 3D data unless otherwise specified.
7. 記載なき角度公差は $\pm 1^\circ$ とする。 / Unspecified tolerance of angle is $\pm 1^\circ$.
8. RoHS, REACH, IEC62474に加えて、PNJAA-0068-25-010の最新版を参照すること。
Refer to the latest version of RoHS, REACH, IEC62474, and PNJAA-0068-25-01.
9. 検査については、プラスチック成形品検査規格(JDAA-11-06-0010)に従うこと。
The inspection should be compatible with JDAA-11-06-0010.
10. < > は、成形品寸法を示し金型寸法測定要求箇所とする。
The dimenstions with < > are measurement points of product, same positions of mold should be measured.
< > の測定値は参考値であり金型検定合格の判定材料として扱ふ。
The result of dimenstions with < > are used to judge mold is OK or NG.
11. 指示なき抜き勾配、イジェクトピン、逃げ等は、納入仕様図 (500866) を参照とする。
Reffer supplier's spec (500866) about Draft angle, position of EP, Groove that are not ordered.
12. ●は、金型作製用寸法であるため、寸法測定は不要である。 / ●Dimensions for mold marking. No measurement required.
13. ★印の寸法については、機能検査●をもつて代用可とする。 / ★marked dimensions can be substituted for functional inspection.

△表1. / table.1

FA No.	F24DIE0288
Cav No.	#1, #2, #3, #4
Supplier	YUWA VN

RADIUS & CHAMFER TOLERANCE <small>(Unless otherwise stated)</small>		MATERIAL SEE NOTE1		DRAWING <div>光機開 24. 8.29</div>		CHECK <div>光機開 24.08.29</div>		TITLE Lower Body 09 IM APC (700) (SENKO)	
0.5mm <small>mm</small> $0.5 < \leq 3$ $3 < \leq 6$ $6 < \leq 1$		DEVIATION <small>mm</small> ± 0.2 ± 0.5 ± 1		SURFACE TREATMENT - - -		DWG No. CFAS3-156B3		Lower Body 09 IM APC (700) (SENKO)	
ANGLE TOLERANCE <small>(Unless otherwise stated)</small>		SIZE TOLERANCE <small>(Unless otherwise stated)</small>		DESIGN <div>光機開 24.08.29</div>		APPROVAL <div>光機開 24.08.30</div>		INITIAL DRAWING : 2024/05/14 DATE : G.Teramoto	
0.5mm <small>deg.</small> $10 < \leq 10$ $50 < \leq 120$ $120 < \leq 400$		DEVIATION <small>deg.</small> $\pm 1^\circ$ $\pm 0.5^\circ$ $\pm 1^\circ$ $\pm 0.15^\circ$		DESIGN $6 < \leq 30$ $30 < \leq 120$ $120 < \leq 400$		APPROVAL ± 0.05 ± 0.1 ± 0.15 ± 0.2		UNIT mm SCALE 1 : 1 SHEET 3 / 3	
Fujikura Ltd.									

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM CO., LTD.

FOV'S INTERNAL SPEC

No.	Part Name	Drawing No.	Cavity No.
1	Lower Body 09 IM APC (700)_(SENKO)	CFAS3-156B3	1, 2, 3, 4

REVISION HISTORY

Date	Person	Version	Description		Reason of change	Requester
			Old contents	New contents		
18-Sep-24	H.T.M.Linh	1		-Add page no.2 "FOV'S INTERNAL SPEC"		T.M.Thong

Confidential

FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval