

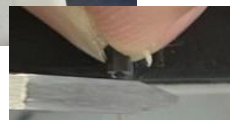

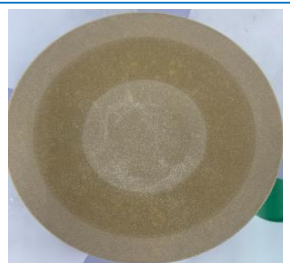
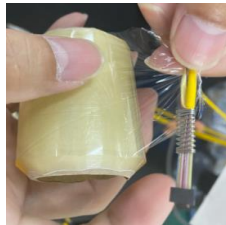


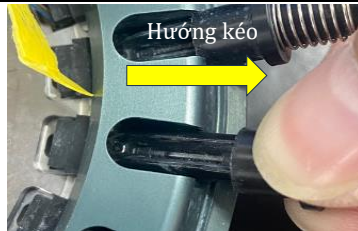
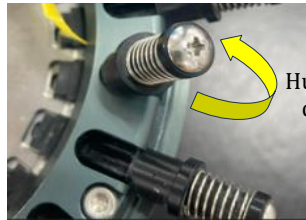



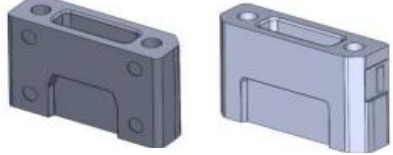
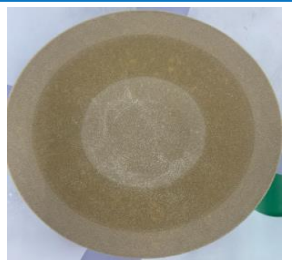




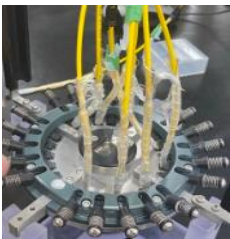



PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn: Polishing máy mài OFL 15A		Số PS: 001-4-PS-011-0009	Ver : 03
Tên tài liệu: Hướng dẫn mài ferrule MMC		Tài liệu tham khảo: 4-OP-571	
1. Phương pháp thực hiện			
Chế độ mài	Jig mài/ Đĩa mài	Mô tả	Hình ảnh
NGHIÊNG 8 ĐỘ	 Loại Jig mài MT Nghiêng 8 độ	<ul style="list-style-type: none">- Ferrule MT được cắt keo bằng barcutterDùng giấy PPS0001 mài nhẹ để loại bỏ phần fiber còn thừa.	   Fiber còn thừa
	 Đĩa mài-Mặt trên dán giấy mài	<ul style="list-style-type: none">- Sử dụng Film mềm bọc nhẹ đều cổ định lò xo, quấn film từ cord đến đuôi MT để cố định Fiber trước khi gá MT vào Jig mài	 
		Vệ sinh đĩa mài và (tray) mâm đĩa mài trên máy : <ul style="list-style-type: none">- Dùng giấy dusper thấm nước RO để vệ sinh sạch đĩa mài , thổi khô đĩa mài trước khi sử dụng.- Dùng giấy dusper thấm nước RO để vệ sinh sạch (tray) mâm đĩa mài trên máy , trước và sau khi sử dụng.Không sử dụng súng khí để vệ sinh máy.	
	 Đĩa mài-Mặt dưới Flat 9mm	Tháo cần gạt giữ MTC <ul style="list-style-type: none">- Kéo cần gạt ra ngoài- Đẩy cần gạt lên thành jig mài- Đẩy má kẹp ferrule vào để dễ gá ferrule.	  
Trang: 1/3			

PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn: Polishing máy mài OFL 15A		Số PS: 001-4-PS-011-0009	Ver : 03
Tên tài liệu: Hướng dẫn mài ferrule MMC		Tài liệu tham khảo: 4-OP-571	
Chế độ mài	Jig mài/ Đĩa mài	Mô tả	Hình ảnh
NGHIÊNG 8 ĐỘ	 <p>Loại Jig mài MT Nghiêng 8 độ</p>	<p>Thao tác gá ferrule MMC vào jig mài:</p> <p>- Gá ferrule MMC vào jig mài: cửa sổ nhỏ hướng ra ngoài .Như hình bên</p>	<p>Cửa sổ nhỏ Ferrule hướng ra ngoài</p>   <p>Cửa sổ nhỏ Cửa sổ lớn</p>
	 <p>Đĩa mài-Mặt trên dán giấy mài</p>	<p>- Đặt tool cố định ferrule vào vị trí gá trên jig mài, nhấn nhẹ tool để ferrule vào đúng vị trí mài như hình</p>	 
	 <p>Đĩa mài-Mặt dưới Flat 9mm</p>	<p>- Khóa cần gạt đúng khớp và lấy tool cố định ferrule ra như hình</p> <p>Lưu ý: Giữ thẳng fiber và cord sau khi gá ferrule</p>	 
		<p>Thao tác vệ sinh Jig khi mài:</p> <p>- Sau mỗi bước mài,vệ sinh Jig mài bằng nước RO và giấy Sofwipes</p> <p>-Từ bước mài thứ ba:Vệ sinh các Ferrule bằng giấy Sofwipes ướt lau qua các Ferrule, jig mài phải được vệ sinh trong máy rung Ultrasonic thời gian trong khoảng 30 giây ,sử dụng súng hơi thổi khô Jig mài khi mài bước tiếp theo .</p> <p>- Riêng bước cuối (giấy đen) :Chỉ vệ sinh Jig bằng nước RO,vệ sinh Jig mài trong máy Ustrasonic thời gian ~ 30 giây,dùng súng hơi thổi khô jig mài.Tháo Ferrule ra, tiếp tục vệ sinh Ferrule trong máy rung Ultrasonic , thời gian khoảng 60 giây. Thổi khô Ferrule chuyển sang công đoạn tiếp theo.</p>	

[illegible]

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn: Polishing máy mài OFL 15A			Số PS: 001-4-PS-011-0009			Ver : 03
Tên tài liệu: Hướng dẫn mài ferrule MMC			Tài liệu tham khảo: 4-OP-571			
LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Người soạn thảo	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
27-Sep-24	Bung NV	3	-	-Thay giấy mài bước 4,5	- Giảm xước => nâng chuẩn endface	Tunv
24-Sep-24	Bung NV	2	-Thời gian mài mài Step 3 là 60 giây	-Thời gian mài mài Step 3 là 30 giây	- Giảm ngắms chiều dài khi mài lại	Tunv
11-Jul-24	TienCTC	1	-	-	- Ban hành PS mới	Tunv