

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Xỏ linh kiện

Số PS : 000-4-PS-009-0007

Phiên bản: 7

HƯỚNG DẪN TUỐT DÂY , CẮT KEVLAR VÀ XẼ DÂY TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN



I. Nội dung

Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa																																									
1. Tuốt vỏ dây đơn	- Dựa vào loại đầu nối và loại fiber theo bảng bên để tuốt vỏ đúng chiều dài.	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Hình minh họa</th><th colspan="2">Chiều dài tuốt vỏ, L_s (mm)</th></tr> <tr> <th>Fiber 0.25mm</th><th>Fiber 0.4, 0.5, 0.6 & 0.9mm</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <div> <p>Có đoạn fiber lộ ra khỏi cord ~ 30 mm</p> </div> </td><td></td><td> <div> </div> </td></tr> <tr> <td>Loại đầu nối</td><td></td><td> <p>Chú ý: Đối với cord đôi, nếu chiều dài 2 đầu fiber chênh lệch nhau, cắt lại fiber cho bằng nhau trước khi tuốt vỏ.</p> </td></tr> <tr> <td>LC thường</td><td>21 ± 1</td><td>51 ± 1</td></tr> <tr> <td>LC có bộ housing (IBM)</td><td>-</td><td>41 ± 1</td></tr> <tr> <td>SC, plug, socket</td><td>13 ± 1</td><td>43 ± 1</td></tr> <tr> <td>SC Shutter</td><td>25 ± 1</td><td>55 ± 1</td></tr> <tr> <td>FC thường</td><td>17 ± 1</td><td>43 ± 1</td></tr> <tr> <td>FC có vòng chặn</td><td>13 ± 1</td><td>43 ± 1</td></tr> <tr> <td>MU</td><td>14 ± 1</td><td>43 ± 1</td></tr> <tr> <td>ST</td><td>19 ± 1</td><td>50 ± 1</td></tr> <tr> <td>FSE cord</td><td>-</td><td>54 ± 1</td></tr> <tr> <td>DP</td><td>43 ± 1</td><td>73 ± 1</td></tr> </tbody> </table>	Hình minh họa	Chiều dài tuốt vỏ, L_s (mm)		Fiber 0.25mm	Fiber 0.4, 0.5, 0.6 & 0.9mm	<div> <p>Có đoạn fiber lộ ra khỏi cord ~ 30 mm</p> </div>		<div> </div>	Loại đầu nối		<p>Chú ý: Đối với cord đôi, nếu chiều dài 2 đầu fiber chênh lệch nhau, cắt lại fiber cho bằng nhau trước khi tuốt vỏ.</p>	LC thường	21 ± 1	51 ± 1	LC có bộ housing (IBM)	-	41 ± 1	SC, plug, socket	13 ± 1	43 ± 1	SC Shutter	25 ± 1	55 ± 1	FC thường	17 ± 1	43 ± 1	FC có vòng chặn	13 ± 1	43 ± 1	MU	14 ± 1	43 ± 1	ST	19 ± 1	50 ± 1	FSE cord	-	54 ± 1	DP	43 ± 1	73 ± 1
Hình minh họa	Chiều dài tuốt vỏ, L_s (mm)																																										
	Fiber 0.25mm	Fiber 0.4, 0.5, 0.6 & 0.9mm																																									
<div> <p>Có đoạn fiber lộ ra khỏi cord ~ 30 mm</p> </div>		<div> </div>																																									
Loại đầu nối		<p>Chú ý: Đối với cord đôi, nếu chiều dài 2 đầu fiber chênh lệch nhau, cắt lại fiber cho bằng nhau trước khi tuốt vỏ.</p>																																									
LC thường	21 ± 1	51 ± 1																																									
LC có bộ housing (IBM)	-	41 ± 1																																									
SC, plug, socket	13 ± 1	43 ± 1																																									
SC Shutter	25 ± 1	55 ± 1																																									
FC thường	17 ± 1	43 ± 1																																									
FC có vòng chặn	13 ± 1	43 ± 1																																									
MU	14 ± 1	43 ± 1																																									
ST	19 ± 1	50 ± 1																																									
FSE cord	-	54 ± 1																																									
DP	43 ± 1	73 ± 1																																									

Chú ý : Không cắt kevlar và xẻ dây cho đầu FC có vật tư như hình

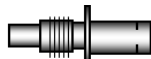
Boot



Vòng bấm



Vòng



Vòng chặn



Lò xo

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

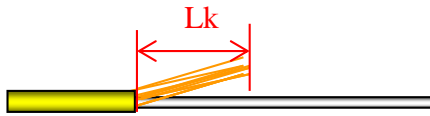
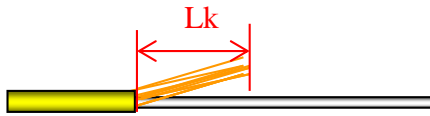
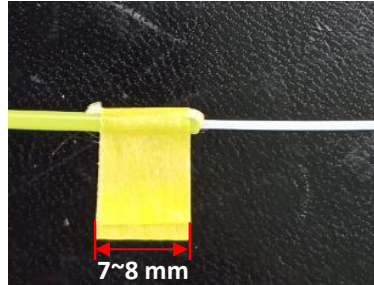
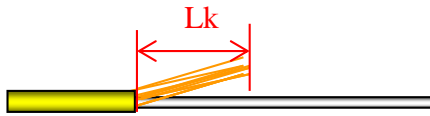


Tên công đoạn áp dụng : Xỏ linh kiện

Số PS : 000-4-PS-009-0007


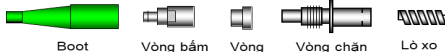
Phiên bản: 7

HƯỚNG DẪN TUỐT DÂY , CẮT KEVLAR VÀ XẼ DÂY TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN



Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa																
2. Cắt Kevlar	<p>- Cắt sợi chỉ (kevlar)</p> <p>Áp dụng cho sản phẩm có chiều dài $L \geq 1M$.</p> <p>Dựa vào loại đầu nối và bảng bên để cắt đúng chiều dài kevlar.</p> <p>Chú ý: Sản phẩm $L < 1M$ thì chỉ cần cắt kevlar 1 đầu còn đầu còn lại dán băng keo vàng như hình 2.1.</p>	<table><tr><th></th><th>Chiều dài kevlar từ vỏ cord, Lk (mm)</th></tr><tr><td>Hình minh họa</td><td></td></tr><tr><td>Loại đầu nối</td><td></td></tr><tr><td>LC</td><td>6 ~ 7</td></tr><tr><td>SC</td><td rowspan="4">7 ~ 8</td></tr><tr><td>FC</td></tr><tr><td>MU</td></tr><tr><td>ST</td></tr><tr><td>DP,SC Trung Quốc</td><td>9 ~ 11</td></tr></table>		Chiều dài kevlar từ vỏ cord, Lk (mm)	Hình minh họa		Loại đầu nối		LC	6 ~ 7	SC	7 ~ 8	FC	MU	ST	DP,SC Trung Quốc	9 ~ 11	 <p>Hình 2.1</p>
			Chiều dài kevlar từ vỏ cord, Lk (mm)															
Hình minh họa																		
Loại đầu nối																		
LC	6 ~ 7																	
SC	7 ~ 8																	
FC																		
MU																		
ST																		
DP,SC Trung Quốc	9 ~ 11																	
3. Xẻ cord.	<p>- Xẻ cord</p> <p>* Chỉ áp dụng cho loại đầu nối có vòng giữ cord loại tròn và chiều dài cord trên 1 mét (hình 3.1)</p> <p>- Dùng dụng cụ hoặc kéo xẻ đều 2 bên vỏ cord.</p> <p>- Chiều dài xẻ rãnh: $6 \pm 1mm$ (hình 3.2).</p> <p>Chú ý: Sản phẩm $L < 1M$ thì chỉ cần xẻ cord 1 đầu đã được cắt kevlar ở mục 2.</p>	<p>Hình 3.1</p> <p>Vòng giữ cord</p> <div></div> <p>Loại tròn Loại bạc</p>	<p>Hình 3.2</p>  <p>$6 \pm 1mm$</p>															

Trang: 2/2

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : Xỏ linh kiện			Số PS : 000-4-PS-009-0007		Phiên bản: 7	
HƯỚNG DẪN TUỐT DÂY , CẮT KEVLAR VÀ XẺ DÂY TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN						
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người phụ trách	Version Phiên bản	Description Nội dung thay đổi		Reason Lý do	Requester Người yêu cầu
			Old content Nội dung cũ	New content Nội dung mới		
9/26/2024	T.Anh	7	Mục 2.Cắt Kevlar đầu SC 7-8 mm	Mục 2.Cắt Kevlar đầu SC Trung Quốc 9-11mm	Hướng dẫn rõ hơn	Anh
6/10/2022	Phụng	6	-	Mục 2. Thêm chiều rộng băng keo vàng cho hình 2.1	Hướng dẫn rõ hơn	Phụng
20/6/2022	Hà	5	1. Mục 2&3 chưa có hướng dẫn cho sản phẩm có chiều dài L<1M.	1. Mục 2&3 thêm hướng dẫn cho sản phẩm có chiều dài L<1M. 2. Đổi format PS	1&2: Hướng dẫn rõ hơn	Phụng
6/4/2021	Nga	4	-	<div><u>Chú ý</u> : Không xẻ dây và cắt kevlar cho đầu FC có vật tư như hình</div> <div></div>	Vật tư FC/APC mới có xẻ dây và cắt kevlar.	Anh
16/3/2020	Hà	3	-	Gộp chung PS : 000-4-PS-009-0006 v2 & 000-4-PS-009-0007 v2 & 001-5-PS-009-0005 v2	Gộp chung PS loại có medome và không medome.	A. Thắng & A. Phúc