		PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn: Pol i	ishing máy mài OFL 15A	Số PS: 001-4-PS-011-0009	Ver: 03					
Tên tài liệu: Hư	ớng dẫn mài ferrule MMC	Tài liệu tham khảo: 4-0P-571						
1. Phương phá	ip thực hiện	•						
Chế độ mài	Jig mài/ Đĩa mài	Mô tả	Hình ảnh					
	Loại Jig mài MT Nghiêng 8 độ	- Ferrule MT được cắt keo bằng barcuter Dùng giấy PPS0001 mài nhẹ để loại bỏ phần fiber còn thừa.	Fiber còn thừa					
		- Sử dụng Film mền bọc nhẹ đều cố định lò xo, quấn film từ cord đến đuôi MT để c định Fiber trước khi gá MT vào Jig mài	ó					
NGHIÊNG 8 ĐỘ	Đĩa mài-Mặt trên dán	Vệ sinh đĩa mài và (tray) mân đĩa mài trên máy: - 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.						
			Hướng kéo Hướng đẩy					



- Tháo cần gạt giữ MTC

 Kéo cần gạt ra ngoài

 Đẩy cần gạt lên thành jig mài

 Đẩy má kẹp ferrule vào để dể gá ferrule.



Trang: 1/3

			PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn: Poli	shing máy mài OFL 15A		Số PS: 001-4-PS-011-0009		Ver : 03	
Tên tài liệu: Hươ	ớng dẫn mài ferrule MMC		Tài liệu tham khảo: 4-0P-571			
Chế độ mài Jig mài/ Đĩa mài			Mô tả	Hình ảnh		
	Loại Jig mài MT Nghiêng 8 độ	Thao tác gá ferrule MMC v - Gá ferrule MMC vào jig n	rào jig mài: n ài: cửa sổ nhỏ hướng ra ngoài . Như hình bên	Cửa sổ nhỏ Ferrule hướng ra ngoài Cửa sổ nhỏ	Cửa sổ lớn	
NCHIÊNC		- Đặt tool cố định ferrule vào vào đúng vị trí mài như hình	o vị trí gá trên jig mài, nhấn nhẹ tool để ferrule n			
NGHIÊNG 8 ĐỘ	Đĩa mài-Mặt trên dán giấy mài	- Khóa cần gạt đúng khớp và Lưu ý: Giữ thẳng fiber và co	à lấy tool cố định ferrule ra như hình r <mark>d sau khi gá ferrule</mark>			
	Đĩa mài-Mặt dưới Flat 9mm	-Từ bước mài thứ ba:Vệ sin Ferrule, jig mài phải được v khoảng 30 giây ,sử dụng súr - Riêng bước cuối (giấy đen trong máy Ustrasonic thời g mài.Tháo Ferrule ra, tiếp tụ	ài: Jig mài bằng nước RO và giấy Sofwipes h các Ferrule bằng giấy Sofwipes ướt lau qua các ệ sinh trong máy rung Ultrasonic thời gian trong ng hơi thổi khô Jig mài khi mài bước tiếp theo .): Chỉ vệ sinh Jig bằng nước RO,vệ sinh Jig mài rian ~ 30 giây,dùng súng hơi thổi khô jig c vệ sinh Ferrule trong máy rung Ultrasonic, nổi khô Ferrule chuyển sang công đoạn tiếp theo.			
					Trang: 2/3	

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn: Polishing máy mài OFL 15A	Số PS: 001-4-PS-011-0009		Ver : 03			
Tên tài liêu: Hướng dẫn mài ferrule MMC	Tài liêu tham khảo: 4-0P-571					

2. Điều kiện mài mới .

2.1 10 con/jig

Chương trình	Bước mài	Giấy mài		Dung dịch	Lực mài	Vòng quay	Thời gian	Số lần/	Thể tích	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy	
mài		Loại	Màu sắc	Dung dien	(g)	(rpm)	(giây)	giấy mài	dung dịch(ml)	Cach Kichi soat so lah su uung giay	
	1	Giấy SC 16 PST0094		RO	180	160±10	120±10	1	Châm đầy mặt đĩa qua vai MT	-	
	2	Giấy SC3-CF-P PST0116			2000	100±10	60±10	1			
1-009	3	Giấy SC 3 GF			300	100±10	40±10	1			
	4	Giấy AA1 PST0095		Polipla (CPFAFK0002)	450	100±10	120±10	8	9ml	Sử dụng checksheet 000-5-CS-0285	
	5	Giấy MT Pad PST0109		MT-CE1B (0.5μm)	300	100±10	70±10	8	9ml	. 9	

2.2 Điều kiện mài Repo

Chương trình	Bước mài	Giấy mài		Dung dịch		Vòng quay	Thời gian	Số lần/	Thể tích	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy
mài		Loại	Màu sắc	Dung dien	(g)	(rpm)	(giây)	giấy mài	dung dịch(ml)	cach kiem sout so lan sa uning glay
2-009	1	Giấy SC3-CF-P PST0116		RO -	2000	100±10	30±10	1	Châm đầy mặt đĩa qua vai MT	
	2	Giấy SC 3 GF			300	100±10	30±10	1		-
	3	Giấy AA1 PST0095		Polipla (CPFAFK0002)	450	100±10	120±10	8	9ml	Sử dụng checksheet 000-5-CS-0285
	4	Giấy MT Pad PST0109		MT-CE1B (0.5μm)	300	100±10	70±10	8	9ml	

Khi repol cần phải dùng đế repol

Khi số lượng ferrule không đủ cần gá dummy cho đủ để mài

Trang: 3/3

				PROCESS SPE	ECIFICATION		
Công đoạn: Pol	lishing máy 1	mài OFL 15A	Si	Số PS: 001-4-PS-011	1-0009		Ver : 03
Tên tài liệu: Hu	rớng dẫn mài	ferrule MMC	T ³	-OP-571			
			•	LịCH SỬ T	ГНАҮ ĐỔI		
Maàn	Người	Phiên bản		Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
Ngày	soạn thảo	ảo Filleli ball	Nội dung cũ		Nội dung mới	Ly do	riguor yeu cau
27-Sep-24	Bung NV	3	-	-Thay g	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 g	giây -Thời g	gian mài mài Step 3 là 30 giây	- Giảm ngắm chiều dài khi mài lại	Tunv
11-Jul-24	TienCTC	1	-	-		- Ban hành PS mới	Tunv