

# 2-axis MT One-touch Holder for SFP-70D2



## 精工技研SFP-70D2-MT&DUAL 双头快装式MT插芯研磨夹具

研磨机: SFP-70D2-MT, SFP-70D2-DUAL  
 研磨夹具: PH072-MT-2Q(PC), PH072-MT8A-2Q (APC)  
 加压块: RP72-37MT-BB 双头研磨夹具的额外压块

### ◆ 特点

- 适用于MT插芯的全程研磨和返修
- 只需插入插芯并锁定即可固定
- 端检时，发现划痕后的最佳解决方案

### ◆ 研磨工艺 (建议) MT/PC Flock (干磨)

PPS MT 插芯, For M/M OM3 核心凹陷  $\leq 50\mu\text{m}$ , 光线数量: 1x12 & 2x12



研磨工序	研磨工艺			
	玻璃垫	研磨片	研磨液	时间 (min)
1st. Step	PG07-490-SR3	GC07 (1)	D.I WATER	1.0 (再研磨: 0.2)
2nd. Step	PG07-490-SR3	AR07 (1)	D.I WATER	1.0
3rd. Step	PG07-490-SR3	GH07 (1)	D.I WATER	1.0
Final Step	PG07-490-SR3	FM07-SOAP (1)	D.I WATER	2.5 (再研磨: :0.5 ~ 1.5)

- MT/APC的流程相同
- 从最后一步开始，重新研磨以去除划痕。
- 重新研磨以进行几何返工，从1st.step开始。



## 性能

## ◆ 研磨结果 (Full step polishing N=2 )

## PH072-MT8A-2Q (MT/APC) 一次研磨双头

No	PASSFAIL	Ferrule X angle (-)	Ferrule Y angle (-)	Ferrule X radius (mm)	Ferrule Y radius (mm)	Max diff. height adj. fib.(nm)	Minus coplanarity (nm)
1	PASS	-0.041	8.054	8504	198	79.4	108
2	PASS	0.020	8.053	4795	225	56.2	98
MIN		-0.041	8.053	4795	198	56.2	98
MAX		0.020	8.054	8504	225	79.4	108
AVERAGE		-0.010	8.053	6650	211	67.8	103
STDEV		0.043	0.001	2623	19	16.5	7

## PH072-MT8A-2Q (MT/APC) 研磨一个插芯/每个通道

No	PASSFAIL	Ferrule X angle (-)	Ferrule Y angle (-)	Ferrule X radius (mm)	Ferrule Y radius (mm)	Max diff. height adj. fib.(nm)	Minus coplanarity (nm)
1	PASS	0.080	8.018	3691	248	82.7	123
2	PASS	-0.055	8.036	3284	197	125.3	193
MIN		-0.055	8.018	3284	197	82.7	123
MAX		0.080	8.036	3691	248	125.3	193
AVERAGE		0.013	8.027	3487	223	104.0	158
STDEV		0.095	0.013	287	36	30.1	50

中国区代理商:

深圳市谱兆通讯设备有限公司

Tel: +86 755 86655593; 86655579; 86655448

Email: info@pztest.com Website: www.pztest.com