

User's Manual for Polishing Holder Cleaning Brush HCB-125 / 250

Polishing holder cleaning brush HCB-125 (for polishing holder for D1.25mm ferrule) and HCB-250 (for polishing holder for D2.5mm ferrule) is designed to clean up the dust adhered to a polishing holder hole. By cleaning the holes with this brush, ferrules will be kept moving smoothly and the fiber protrusion will stay in the good specification.

* How to use HCB-125 / 250

- ① Insert the brush into the hole from upper side of the holder. (See Fig. 1)
- ② Keep inserting the brush to the other side. (See Fig. 2)
- ③ Repeat this cleaning method several times until the hole is cleaned up. Try to put alcohol to the brush for cleaning if foreign substances are still adhered in spite of many trials.
- ④ Blow air after the cleaning

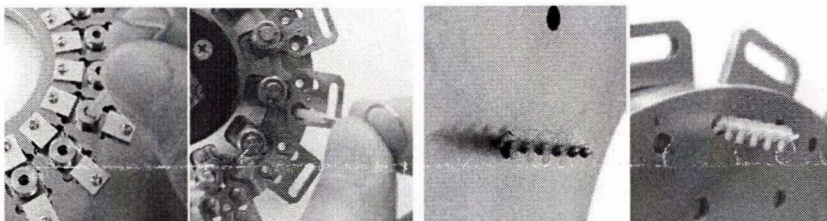


Fig.1 Insertion of the brush 1

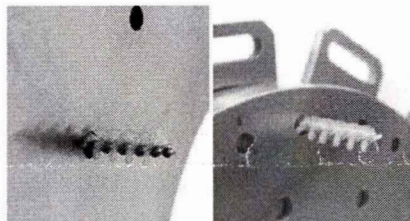


Fig.2 Insertion of the brush 2

Remarks: Please refer to the IPC Polishing Holder Operation Manual (FP-IMIPC) for the detailed usage and maintenance of the IPC polishing holder.

Other Precaution

- Remove water and contaminations on holder metal surface with lint-free tissue. For part the tissue is not approachable, blow air instead.
- Leaving the holder with water or contaminations without cleaning may ingenerate rust.
- Clean insertion hole with attached brush (P/N: HCB-250 or HCB-125) as introduced on the above and blow air after cleaning.
- When you store the holder for a long time, apply anti-rust agent on the holder surface with lint-free tissue and store it in the provided holder container.

研磨夹具清洁刷 HCB-125 / 250 用户手册

研磨夹具清洁刷 HCB-125 (用于 D1.25mm 插芯研磨夹具) 同时 HCB-250 (用于 D2.5mm 插芯研磨夹具) 皆在清洁研磨夹具精密插孔中的污垢。插孔经过清洁刷的清理后, 保证插芯顺畅浮动同时光纤的突出量将保持在一个良好的范围内。

* 如何使用 HCB-125 / 250

- ① 从夹具的上部将清洁刷插入精密插孔。(参考图 1)
- ② 将清洁刷插入直至夹具另一端。(参考图 2)
- ③ 重复该清洁方法数次直至插孔被完全清洁。如果多次清洁后仍有污垢请尝试在刷子上蘸酒精清洁。
- ④ 清洁后用气枪吹净。

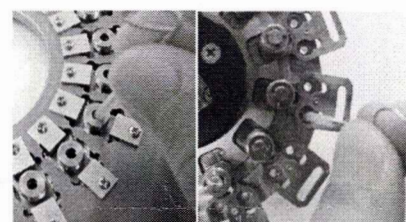


图1 清洁刷插入 1

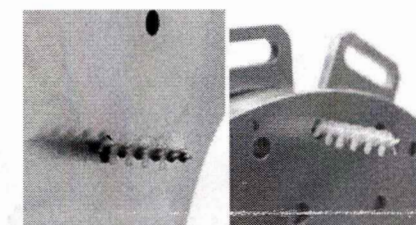


图2 清洁刷插入 2

注: 详细用法请参阅 IPC 夹具的操作手册 (FP-IMIPC) 以及 IPC 夹具的维修。

其他注意事项

- 请使用无尘纸清洁夹具金属表面的水和污垢。无法用无尘纸擦拭的部位, 用气枪进行清洁。
- 长时间残留在夹具上的水和污垢会使夹具生锈。
- 请用专用的清洁刷 (P/N: HCB-250 或 HCB-125) 和气枪清洁插孔。
- 当长时间储藏该夹具时, 请先使用无尘纸把防锈油涂在夹具表面并储藏在提供的夹具包装盒中。

研磨ホルダ用精密孔掃除ブラシ HCB-125/250 使用方法

精密孔掃除用ブラシ HCB-125(Φ1. 25mm用)／HCB-250(Φ2. 5mm用)(以下 HCB-125/250)は、研磨ホルダーの精密孔に付着したゴミ等を掃除する為の掃除用ブラシです。HCB-125/250 を使用することにより、ゴミ等によるフェールールの固定や、突出量の不足等の問題が解決されます。

* 使用方法

- ① HCB-125 を精密孔にホルダ上面側から挿入する。(図1 参照)
- ② 挿入した状態で下面までブラシを突き出させます。(図2 参照)
- ③ ①、②を繰り返してください。付着物が取れにくい場合には、ブラシにアルコール等をつけて、掃除を行ってください。
- ④ 清掃後、エアーで屑を吹き飛ばして下さい。

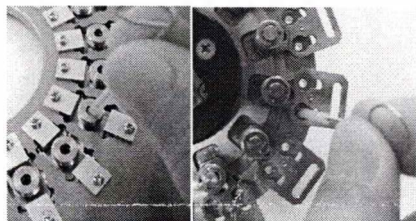


図 1 ブラシの挿入1



図 2 ブラシの挿入2

注)ホルダーの詳しい取り扱い方法およびメンテナンス方法については、IPC 研磨ホルダー操作マニュアル (FP-IMIPC)を参照してください。

その他お手入れの注意事項

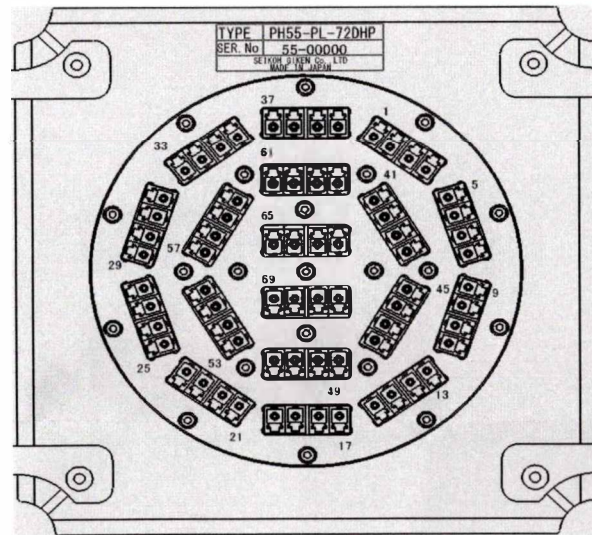
- 研磨ホルダー挿入孔（精密スリーブ）は上記で紹介の付属専用ブラシ（型番：HCB-250 或は HCB-125）で清掃後、エアーで屑を吹き飛ばして下さい。
- 研磨ホルダー金属表面に付いた水分や汚れは無塵紙（キムワイブ等）で拭き取って下さい。水分を拭き取れない箇所はエアーで吹き飛ばして下さい。水や汚れが付着したまま放置しておくと錆が発生することがあります。
- 長期保管する場合は、防錆剤を無塵紙に浸し研磨ホルダー金属表面に均一に塗布し専用ケースに入れて保管して下さい。

POLISHING HOLDER SHIPMENT INSPECTION REPORT



DATE
P/N PH55-PL-72DHP
S/N 55-13518
TYPE Polishing Holder for LC/PC Plug
AXIS 72

1. CHANNEL CONFIGURATION



Result

NO	Radius (mm)	Apex Offset (um)	Fiber Height (nm)
1	10.08	10.0	21.2
2	10.44	6.7	20.0
3	9.99	18.6	15.1
4	10.25	11.4	16.3
5	9.70	2.8	17.6
6	10.11	4.1	19.7
7	8.92	14.4	17.5
8	10.09	7.9	15.6
9	9.58	3.5	19.6
10	9.56	9.2	18.0
11	9.70	10.2	18.7
12	8.84	5.8	17.8
13	9.98	19.3	20.0
14	9.76	16.8	19.6
15	10.06	18.1	22.4
16	10.26	5.0	24.5
17	10.24	20.6	18.6
18	9.98	20.8	16.3
19	10.26	14.1	19.3
20	10.48	21.3	15.3
21	10.67	13.5	19.2
22	10.35	7.4	19.6
23	10.41	15.8	20.0
24	10.23	10.3	22.8
25	10.73	6.7	25.1
26	9.89	9.6	24.9
27	9.98	4.3	25.5
28	10.51	8.8	22.7
29	10.06	14.7	19.3
30	10.20	11.2	19.7
31	10.18	8.0	17.4
32	10.10	16.1	18.5
33	10.36	6.2	16.8
34	10.32	6.8	19.1
35	10.29	7.3	18.9
36	10.29	6.6	21.1

NO	Radius (mm)	Apex Offset (um)	Fiber Height (nm)
37	10.68	11.1	15.0
38	10.19	3.4	20.6
39	10.65	6.8	20.7
40	10.36	5.6	20.6
41	10.61	10.2	19.0
42	10.61	6.6	22.6
43	10.60	3.6	23.5
44	10.30	9.8	23.7
45	10.28	12.9	25.7
46	10.50	5.9	19.7
47	9.54	5.0	30.9
48	11.06	12.1	21.3
49	10.95	9.1	28.4
50	10.70	22.8	24.9
51	10.40	12.3	24.6
52	10.44	19.5	20.9
53	10.66	14.7	18.8
54	11.20	9.6	22.0
55	11.01	10.5	23.7
56	10.86	14.6	22.6
57	10.90	14.1	20.1
58	10.77	9.7	22.4
59	10.71	17.8	16.2
60	10.06	16.5	19.6
61	10.54	6.9	16.5
62	10.21	12.0	21.4
63	9.64	1.8	22.0
64	10.21	10.7	22.5
65	10.47	9.2	23.2
66	10.41	20.3	24.4
67	10.59	10.3	29.7
68	10.28	15.6	19.3
69	10.66	13.1	23.1
70	10.68	18.1	24.0
71	10.02	10.3	26.1
72	12.01	18.3	17.4
AVE	10.31	11.18	20.84
STD	0.478	5.208	3.368
MAX	12.0	22.8	30.9
MIN	8.8	1.8	15.0
SPEC	7 ~ 25	<50	-50 ~ +50
RESULT	PASS	PASS	PASS

2. POLISHING TEST

Polishing Machine SFP-560A2C

Polishing Process

	PAD	FILM	LIQUID	TIME	SPEED	PRESSURE
1st.	PR5X-500-90	GA5D	PURIFIED WATER	20S	110rpm	IPC Mode
2nd.	PR5X-500-90	DH5D-3u	PURIFIED WATER	40S	110rpm	IPC Mode
3rd.	PR5X-500-90	DJ5D-1u	PURIFIED WATER	40S	110rpm	IPC Mode
FINISH	PR5X-500-85	XF5D)	PURIFIED WATER	40S	110rpm	IPC Mode

NOTE

This is reference purpose only.
Polishing result may vary by condition of equipment,
consumables and ferrules/connectors to be polished.

Approved	Tested