

1. 概述

MPO 连接器的制作流程大致包括：裁缆、穿散件、剥皮、排纤、注胶、穿纤、固化、研磨、端检、3D 干涉、组装外框、插回损测试、极性检测等。

注胶后，插芯端面光纤孔口处要形成一个饱满的胶包并且插芯光纤孔内要充满胶水。如果胶包太小，固化后的胶包对光纤的保护不充分，研磨去胶时光纤容易碎裂，最终研磨后的端面可能出现大块黑斑、黑白点或者纤芯划痕。如果光纤孔内胶水有气泡，固化时光纤由于受力不均，容易造成断裂，最终导致产品报废。吸胶机可以很好地保证注胶的品质，是 MPO 连接器生产的必备工具。吸胶机外观及附件如下图所示。



2. 使用方法

2.1. 连接附件

将脚踏开关通过自带的控制线连接到仪器的脚踏开关接口，将吸胶块通过气管连接到仪器的吸气接口，将电源适配器与仪器的 24VDC 接口连接，将仪器的进气口通过气管与工厂的气源连接。

2.2. 设置时间

取下工作计时器的塑料保护罩，调节吸胶时间为需要的时长。计时时间为 5 位数，从左到右，第 3 位表示时间单位，可以按对应的键“+”或“-”切换为时（H）、分（M）或秒（S）。前 2 位为整数时间，后 2 位为小数时间，可以按对应的键“+”或“-”调节。初次使用时可以调节为 1~2 秒。设置完毕后，罩上塑料保护罩，防止误操作。

2.3. 设置压力

接通工厂气源后，压力指示表一般会有压力指示。将压力调节旋钮向上拉起，顺时针旋转即可调节压力增大，逆时针旋转即可调节压力减小。初次使用时可以调节为 0.1~0.2MPa。调节好后，再将调节旋钮按下，此时调节旋钮锁住无法转动，防止误操作。

2.4. 吸胶

将电源开关按到 1 档位，仪器上电，启动一次初始化吸气。可以按启动按钮或踩脚踏开关检验吸胶块的吸气压力和工作时间是否正常，必要时可以重新调节工作时间和压力。

将注好胶的 MT 插芯保持注胶窗口朝上及端面卡入吸胶块的插芯卡槽内，启动一次吸胶过程。吸胶结束后，检查 MT 插芯的胶包是否符合要求，必要时可以重新调节工作时间和压力，直到胶包满足要求。

仪器不使用时，将电源开关按到 0 档位，关闭电源。

定期取下吸胶块的气管接头，检查吸胶块内是否充满胶水残渣，必要时清除。