

# 1152芯ODF机柜款式多种多样

产品名称	1152芯ODF机柜款式多种多样
公司名称	宁波普纬达通信设备有限公司
价格	.00/台
规格参数	普纬达:5 ~ 40 PWD01:-40 ~ +60 慈溪市:70kPa ~ 106kPa
公司地址	慈溪市观海卫镇方家村后方桥东岸4号（注册地址）
联系电话	15968986688 15968986688

## 产品详情

1152芯ODF机柜款式多种多样  
1152芯ODF机柜款式多种多样  
1152芯ODF机柜款式多种多样  
1152芯ODF机柜款式多种多样  
1152芯ODF机柜款式多种多样

?????

?????+5??+40?

?????85%(+30??)

?????70kPa?106kPa

?????

1.??????850nm?1310nm?1550nm?

2.????????0.3 dB?

3.????????45dB(PC)?

4.????????3000V(DC)/1min?? ???????

5.????????1000M?/500V(DC)?

6.????????500????????0.2dB????????5dB

## 防腐蚀性能

整机组成如图1所示，主要由机架、终端框、光纤熔配框等组成。机架水平方向、高度方向安装孔距尺寸符合IEC 297的规定。

### 芯ODF光纤配线柜图文概述讲解安装：

机柜为通用19 机柜，采用进口电解板经特殊工艺制造，表面喷塑处理，外形美观大方。机柜底部采用4个M10×80的膨胀螺钉（随机附件）紧固于地面。顶部采用角连件用菱形螺母与机房走线槽道固定。1）使用和操作1、光缆开剥、固定及保护1、将光缆从上方或下方的光缆入孔引入架体2、带状光缆的开剥及固定2.1光缆开剥长度为：2.5米+光缆开剥处到距离远的熔接配线模块距离（可视实际情况变化），铠甲层预留40mm，中心加强芯预留150mm（两侧加强芯留55mm）；2.2在光缆开剥处套上热缩套管，用电吹风加热，使热缩套管将光缆开剥处包紧，尾纤清理干净，每带均套上保护套管，保护套管在铠甲层处预留65mm裸带；2.3将光缆从裸带处放入保护接头，再将松套管部分可用胶带缠绕，使其外径与保护接头相匹配，推入保护接头，使光缆加强芯穿过螺母座槽，喉扣挂在光缆固定板钩上，拧紧喉扣螺钉及加强芯紧定螺钉；2.4按顺序将带有保护扁管的每一带光纤轻轻压入保护接头固定槽内，每一槽多可压三带；2.5将接头盖小端头部插入保护接头对应部分，再将大端压下，保护接头安装完毕；3.

非带状缆的开剥及固定3.1 光缆开剥长度为：2.5米+光缆开剥处到 距离远的熔接配线模块距离（可视实际情况变化），铠甲层预留40mm，加强芯预留150mm；3.2

在光缆开剥处套上热缩套管，用电吹风加热，使热缩套管将光缆开剥处包紧；3.3

视尾纤本身的保护情况决定是否加护套；3.4

用喉扣将光缆固定在光缆固定板上。4. 适配器及尾纤的安装1. 带状尾纤安装1.1 抽出一个光纤一体化模块，放置于工作台上，取下上下两面盖板，将12个适配器（FC或SC）对准安装槽由上向下压入，注意适配器导向槽朝上；依次为蓝、橙、绿、棕、灰、白、红、黑、黄、紫、粉红、浅蓝）将尾纤头按一体化模块上1-12的顺序插入适配器并拧紧，注意尾纤的插入方向必须与适配器的导向位置一致；1.3将光分支器沿着两个圆柱压入，将冗余尾纤在模块背面尾纤盘绕区盘储；1.4将光分支器后面的裸带从一体化模块中间长方孔穿至模块正面，盖上背面盖板；1.5将剩余裸带盘储于模块正面熔接区内，盖好上盖板；1.6将一体化模块依次插入熔配单元箱内相应的位置。2.单芯尾纤安装2.1从熔配单元箱中抽出一个一体化模块，放置于工作台上，取下上下两面盖板，将12个适配器（FC或SC）对准安装槽由上向下压入，注意适配器导向槽朝上。2.2将标识好的12根单芯尾纤头由模块背面穿至正面，按一体化模块上1-12的顺序插入适配器并拧紧，注意尾纤的插入方向必须与适配器的导向位置一致。2.3将冗余尾纤在模块背面尾纤盘绕区盘绕1-2圈，用线扎将12根尾纤在图示位置扎固，然后按图示将尾纤自由端的外护套管与纤维剥除并将其从一体化模块中间长方孔穿至正面，盖上背面盖板；2.4将剥除松套管的12根单芯尾纤盘储于模块正面熔接区内（见右图），盖好上盖板。2.5将一体化模块依次插入旋转插箱内相应的位置。5、熔接操作1.1 取出一体化模块放置于熔接工作台上，揭开正面盖板，释放盘储于熔接区内的尾纤；1.2将外线裸纤保护套管端部用线扎固定在图示位置，裸纤进入熔接区；1.3在尾纤、光缆纤芯其中之一套上熔接保护套管，然后用熔接机进行熔接。检验合格后，将熔接保护套管移至熔接点，在熔接机上进行热收缩；1.4将冗余的裸纤（尾纤和光缆纤芯）在熔接区如图盘储好；1.5盖上模块正面盖板；1.6将裸纤保护套管在模块正面外圈盘好，出口处用线扎固定；1.7每芯光纤做好标识记录；1.8将一体化模块插入原来位置；1.9完成整个架体的熔接。6、光纤跳线1.1建议选取直径 2的跳线（易