

144芯三网合一配线架 三网融合)弱电机柜

产品名称	144芯三网合一配线架 三网融合)弱电机柜
公司名称	宁波市宇晨通信科技有限公司
价格	1300.00/件
规格参数	品牌:宇晨 型号:144芯 产地:慈溪市
公司地址	慈溪市观城工业区
联系电话	0574-63622262 13857458939

产品详情

144芯三网合一配线架(三网融合)弱电机柜产品简介:

运用条件:

1.作业温度:-5 +40 相对湿度: 90%(+30)2.大气压力:70Kpa-106Kpa 储运温度:-40 +70

3.光电功用:刺进损耗 0.2Db;附加损耗 0.2B;回波损耗45dB;附加损耗 5dB;插拔耐久性寿数>1000次4.电气功用:绝缘电阻 1000M 500V(直流电)5.抗电强度:能接受3000V(直流电)/1min无击穿/飞弧表象

适用性目标:

1.标称作业波长850nm\1310nm\1550nm;

2.光纤光缆契合GB/T11819和GB/T7424规范;

3.光纤活动衔接器契合GB12507以及有关规范规范.

功用:

1. 有很强的光缆固定与维护功用,能确保光缆及纤不受损伤,以及牢靠的接地设备。
2. 有的光纤布线办理规划设备,确保了光纤的线及纤芯设备、施工及维护便利。
3. 有明晰的线序标识,便于转接、跳线、测验。

特色：

1. 机柜选用19”寸规范设备,分光纤配线柜(GPX72-2200)/光纤配线柜(GPX72-2000)两种。
2. 装备我公司推拉熔配一体化单元,另可选配转配线单元和会集熔接单元(见后边单元体)
3. 可简略调整面板、到达上下进缆;牢靠的进设备和纤芯维护设备。
4. 装备容量大,且有较强的布线空间。
5. 选用封闭式机柜,前后开门。

ODF光纤配线架使用说明书

(宁波宇晨通信设备有限公司)

一. 简介 PYX2000-VIII型光纤配线架是用来对光缆、光纤进行终接、保护及管理的设备。在本机柜上能实现对光缆的固定、开剥、接地保护;对光纤的熔接、配线连接、冗余尾纤的盘绕、配线调度等功能,是传输媒体(光缆、光纤)与传输设备之间的配线连接设备。

PYX2000-VIII型光纤配线柜是我公司研制开发的高容量、大密度、全正面操作的光纤配线柜。它同时适用于普通光缆和带状光缆,本架由机柜、光纤储纤单元、光纤单元体及光纤直熔配线单元等部分组成。由于采用模块化的结构,用户可根据容量的配置功能模块的数目进行灵活的安装。

二. 主要性能指标

1. 使用条件：

- 1) 工作温度：-5 ~ +40
- 2) 相对湿度：85% (+30)
- 3) 大气压力：70Kpa ~ 106Kpa

2. 光电性能：

- 1) 连接器衰耗(包括插入、互换和重复) 0.5dB
- 2) 互换性附加损耗 0.2dB

3) 重复性附加损耗 0.1dB

4) 回波损耗 40dB

5) 插拔耐久性寿命>1000次

6) 机柜高压防护地与机柜绝缘，绝缘电阻>1000M /500V (DC)

7) 机柜高压防护地与机柜间耐压>3000V (DC)，5S不击穿，无飞弧

3. 适用性指标：

1) 标称工作波长：850nm、1310nm、1550nm。

2) 光纤活动连接器：符合GB12507以及相关标准的规定。

3) 光纤光缆应符合GB/T11819和GB/T7424的规定。

4. 外形尺寸及容量：

1) 外形尺寸：2000800400|2200800400|20008004002200900300|20001200*400 (H×W×D) (mm)。

2) 较大容量：1440芯。

三. 安装

机柜为*标准通用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。*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+光缆开剥处到距离较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，每一槽较多可压三带；

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 距离较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管；

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（易于管理，占空间小）；

1.2将跳纤一端插入适配器，另一端在储纤单元上盘储后，与相应的适配器连接；

1.3保证跳纤自由弯曲半径大于40mm。