

# 室外144芯光缆交接箱FC满配齐全

产品名称	室外144芯光缆交接箱FC满配齐全
公司名称	宁波品悦通信设备有限公司
价格	2000.00/台
规格参数	品牌:宁波品悦 型号:144芯光缆交接箱 材质:SMC, 冷轧板, 不锈钢
公司地址	浙江省宁波市慈溪市龙山镇大海路150号
联系电话	0574-63618503 15336620995

## 产品详情

室外144芯光缆交接箱FC满配齐全、伴随着网络时代的飞速发展,电信行业对144芯光缆交接箱的布置和规划的要求不断增加.由于SMC材料的良好特性,SMC可拆卸光缆交接箱在不同的领域取得了广泛地应用.本文主要介绍SMC可拆卸144芯光缆交接箱的基本特点和技术参数,同时对其安装的具体步骤,144芯光缆交接箱型号的选择,注意事项,便利性以及在电信通信行业的具体实际应用进行简单阐述.

光缆交接箱|交接箱|光交箱【移动通信|电信|联通（容量：144芯、288芯、432芯、576芯、864芯、720芯驻地光网络室外光缆配纤箱|驻地光网络室外光配线/分路器箱）】

光缆交接箱（144芯、288芯、576芯、1152芯光交箱）光缆交接箱厂家，光缆交接箱批发，光缆交接箱生产基地！

品悦专业致力于模压SMC（不饱和聚脂玻纤增强材料）光缆交接箱、配线箱及其它通讯设备的生产、研究和开发。

SMC制造生产、研发的专业人才数十人、拥有各种专业生产机械和检测仪器数十台，年销售额达1亿，具备年产各类smc光缆交接箱80000台/套的生产能力。

我公司开发、研究和生产的GX系列模压SMC144芯、288芯、576芯光缆交接箱...

型号：96芯/144芯/288芯/576芯/720芯/960芯/1152芯/1440芯）专为（电信,联通,CATV广电,铁通,移动通信打造）

144芯落地式光缆交接箱、144芯壁挂式光缆交接箱、144芯SMC光缆交接箱、144芯不锈钢光缆交接箱、144芯免跳接光缆交接箱、144芯无跳接光缆交接箱、144芯免跳纤光缆交接箱、144芯三网合一光缆交接箱、144芯光交箱、144芯交接箱、

型号：72芯、96芯、144芯、216芯、288芯、432芯、567芯、720芯、864芯、1152芯

材质：冷轧板、不锈钢、SMC

使用区：移动 联通 铁通 电信 FTTH FTTB FTTX FTTP

宁波品悦通信设备有限公司为电信、移动、联通、铁通、广电供应配套产品，

光缆交接箱是用于光纤接入网三网主干光缆与FTTH小区配线光缆节点处的接口设备,可以实现大容量光纤的熔接,终端存储以及调度等功能。该产品的应用,减少了三网的重复线路建设,精简线路,美化环境。中华人民共和国通信行业标准 通信光缆交接箱 Cross Connecting Cabinet for Communication Optical Cable YD/T 988-1998 1 范围 本标准规定了通信光缆交接箱。光缆交接箱用于光纤接入网中主干光缆与配线光缆交接处的接口配线设备。可对主,配线光缆进行固定,开剥,保护,终接及冗纤的盘绕,通过光纤跳线,能迅速方便地调度光缆中光纤序号以及改变传输系统的路由。产品具备模块化设计,优化的光缆管理系统,实现主干光缆与配线光缆交叉连接或互连,以及主干光缆之间的直通连接配线功能。且适用于多元化的XPON建设需求,提供多种光分路器增值单元解决方案。

光缆交接箱是用于FTTX光缆通信网络中光缆端接、分配、调度、光信号分配,主要原料由SMC 专用纱、不饱和树脂、低收缩添加剂,填料及各种助剂组成。它在二十世纪六十年代初首先出现在欧洲,在1965年左右,美、日相继发展了这种工艺。我国于80年代末,引进了国外先进的SMC 生产线和生产工艺。SMC 具有优越的电气性能,耐腐蚀性能,质轻及工程设计容易、灵活等优点,其机械性能可以与部分金属材料相媲美,因而广泛应用于运输车辆、建筑、电子/电气等行业中。)

特点：箱体可为前开门或前后开门,箱内有充足的布纤、贮纤空间,有足够的绕线盘挂线钩,方便用户操作。箱体采用优质不锈钢板作材料,并经电镀、喷塑处理,不仅具有良好的抗腐蚀、耐老化性能,而且箱体密封性能好,能抵受剧烈的气候变化和恶劣的工作环境,防护等级达GB4208中IP65级要求。箱体由高强度玻纤增强聚脂模压成型,具有良好的机械强度和抗腐蚀耐老化特性,而且重量轻。全模块化设计,采用12芯熔接配线一体化模块。可采用飞碟式直熔盘,体积小,直熔容量大。箱体底部高,空间大,便于光缆引入时,有更大的曲率半径,安装操作施工方便。光缆加强芯根据用户需要,也可采用光缆固定罩壳形式,适用于普通和带状光缆。接地方式：箱体共有二层地,一层为保护地,光缆加强芯与保护地相接。另一层为机架地,该两层地之间互不相通,分别通过各自的接地线通向机房大地。

工作条件：

工作温度：-40 ~ +60

相对湿度：95%(+40 时)

大气压力：70kPa ~ 106kPa

技术要求：

防护等级：IP65

标称工作波长：850nm，1310nm，1550nm。

光纤活动连接器插入损耗：0.3 dB。

光纤活动连接器回波损耗：45dB(PC型)。

机架高压防护接地装置与机架间的耐电压 3000V(DC)/1min，不击穿、无飞弧。

箱体金工件与接地装置之间的绝缘电阻  $2 \times 10^4 M / 500V(DC)$

箱体各表面能承受与表面垂直的压力大于980N，箱门打开后，在门的外端能承受的垂直压力大于200N。

光缆固定处能承受1000N的轴向拉力，并能承受扭转角度  $\pm 90^\circ$  共3次的循环扭转。

光纤弯曲处的曲率半径  $> 30mm$ (内控40mm)

光交箱生产操作流程概况

### 1、领料

按照定单和技术要求去仓库领料。

### 2、剪料

按照设计图纸的要求，将原材料按照规格进行取料，并检查材料是否符合工艺的要求，为降低消耗，提高材料的利用率，要合理计算采取套裁方法。

首先，用钢板尺测量出剪床刀口与挡料板两端之间的距离，反复测量数次，然后剪一块小料核对尺寸正确与否，如尺寸公差在正确范围内，即可进行入料剪切；如尺寸不符合公差要求，则重新调整定位距离，直至符合为止。

剪板时应检查剪板刀口是否锋利及紧固牢靠，并按板料厚度调整刀口间隙。

### 3、冲裁

- a) 检查材料的材质以及宽、长、厚是否符合图纸的要求。
- b) 按钣金件展开图工艺选择合适的冲裁设备。
- c) 按工艺要求的顺序和要求调整好定位装置，冲出合格的工件。

### 4、折弯

- a) 检查材料的材质以及宽、长、厚是否符合图纸的要求，板材表面必须清洁。
- b) 按零件图纸尺寸选用合适折弯机。

c) 按工艺要求的顺序和要求调整好定位装置，进行折弯。

## 5、焊接

a) 检查上工序转下来的半成品零部件是否符合图纸和其他技术文件的要求，如不符合需及时调整。

b) 准备好所需的焊接器件与工装夹具。

c) 按照图纸要求，先点焊固定各零件的相对位置，安排好焊接顺序，一般为先关键后一般。

d) 根据工件的材料和焊缝要求，选择施焊电流，焊缝必须平整，焊透，无砂眼。

## 6、打磨

焊接后的工件必须打磨，使工件表面光洁均匀，无漏焊、裂纹、溅渣、毛刺等。

## 7、检测

对通过以上工序后的加工件按技术规范进行全面的检测，经检查合格后方可转为下道工序。

## 8、喷塑

a) 对加工件按照工程图纸的要求进行喷塑处理，颜色必须符合工程要求。

b) 喷塑处理后的加工件表面均匀光滑，无气孔，无流挂，颜色深浅一致。

## 9、半成品检测

对形成的半成品按技术规范进行全面检测，经检查合格后方可转为下道工序。

## 10.装配（详细见装配流程）

将顶盖与箱体连接，再把底座与箱体连接，然后按后衬板、左右墙板、支架、上下横梁、左右立柱、左右导轨条固定板，加强芯固定板，门、门锁的顺序连接，门的开启角度不小于 $120^{\circ}$ ，所有连接件必须紧固，位置符合装配图纸要求，装配过程中所有零部件表面不得划花，螺钉头不得打坯。

11.根据配置要求将装好尾纤、适配器的熔配一体化托盘装入交接箱，然后按照装箱清单放入配件，后封装打包。

## 组装作业详细流程

1.详细要求及配置看工程图总装配图和装箱清单，整体外形如图24

### 图 24

1.顶盖 2.门 3.底座 4.底座门 5.底座门锁 6.箱体门锁 7.箱体 8.内部组件

2 将主箱体顶盖连接，螺母必须拧紧。

- 1.将底座与箱体、进线板连接，上护线圈，螺母必须拧紧。
- 2.将左右墙板与上下横梁支架，光缆固定板支架连接，螺母必须紧固，然后铺上隔热泡沫板。
- 3.将装好的左右墙板组件、后衬板（内铺泡沫板）与箱体连接，螺母必须紧固。
- 4.将绕线筒固定到左立柱，理线环固定到右立柱，螺母必须紧固。
- 5.将熔配一体化托盘导轨条固定在导轨条固定板上。
- 6.将加强芯固定柱，理线环，光缆开剥器，接地线固定到固定板上。
- 7.将上下横梁、左右立柱、导轨条固定板按顺序与墙板支架连接，再将直熔盘托盘安装板与下横梁连接，螺母必须紧固。
- 8.将门内衬板固定到门板上，贴上密封胶条，然后把门安装到箱体上，安上锁，接地线。
- 9.将熔纤盘托盘插入固定板，然后把底座门安上锁，上到底座上。
- 10.交接箱门左上角印制中国电信LOGO,底座铆厂家铭牌。
- 11.将配件和说明书，装箱清单，合格证，示名条用自封袋装好放入交接箱内，详见装箱清单.
- 12.将装好的交接箱封装，打包入库，包装如图