

576芯光缆交接箱参数图文

产品名称	576芯光缆交接箱参数图文
公司名称	宁波市远捷通信设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	慈溪市观海卫镇南大街23弄19号（注册地址）
联系电话	0574-63609303 13819896675

产品详情

576芯光缆交接箱参数图文

不锈钢光缆交接箱|GXF5-01型通信光缆交接箱|GXF5-01型室外光缆交接箱|SMC光缆交接箱|OCC室外通信光缆交接箱|哲森无跳接光缆交接箱|勉跳纤光缆交接箱|哲森电信光交箱|移动光交箱|联通光交箱|广电光交箱（96芯、144芯、288芯、576芯、1152芯、1440芯）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|FTTH光缆交接箱生产基地【中国移动通信|中国电信|中国联通】

光缆交接箱产品结构与应用场景远捷通信设备有限公司开发的FTTH室外壁挂式光分路器箱用于光缆与光通信设备的配线连接，通过配线箱内的适配器，用光纤跳线引出光信号，实现光配线功能。适用于FTTH工程光缆到楼后使用，安装于楼道、地下室、机房和大楼外墙。光缆也可以经分光配线箱开拨盘绕后与入户光缆熔接引出，实现光缆的直通功能，满足传统传输网络工程的需求。不锈钢光交箱是光纤接入网中主干光缆节点的接口设备，对光纤具有直接、跳接、盘绕、存储、调节等功能，箱体采用进口双面拉丝不锈钢板制作，全正面操作，模块导轨设计，便于模块的抽拉取放适用于带状和非带状光缆，适配器与接续单元正面呈30°。即保证跳线的弯曲曲率半径，又可避免激光灼伤人眼，卡接式安装，确保光纤、光缆在任何位置的弯曲曲率半径大于40mm，可靠的光缆开剥、保护、固定接地装置，提供直熔单元，可实现光纤的直熔操作，采用直通单元，可实现光缆的不剪断直通，操作箱体可配套底座落地、架空、壁挂三种安装方式供用户选择。

主要特点：

符合YD/T 988行业标准，适于FTTH网络中的光分配点。能完成光缆的引入、固定及开剥保护，光纤的熔接、保护，尾纤的储存、停泊及路由管理等功能；提供光纤直熔功能、无跳纤配线功能。能根据客户的要求安装插片式光分路器、波分复用器等增值模块单元。广泛应用于ODN光纤通信网络中。

产品特点:

- 1.采用SMC箱体和钣金箱体和不锈钢箱体，模块化结构，光缆的引入开剥、调度可实现全正面操作
- 2.一体式熔接储纤模块，可实现尾纤的全盘存，全停泊
- 3.能同时满足带状光缆与非带状光缆的使用需求
- 4.主干与配线端路由分开，可实现无交叉跳纤，调线、维护方便

使用条件：

- 1.工作温度：-5 +40 相对湿度: 90%(+30)
- 2.大气压力:70Kpa-106Kpa 储运温度:-40 +70
- 3.光电性能:插入损耗 0.2dB;附加损耗 0.2B
- 4.回波损耗 45dB;附加损耗 5dB
- 5.插拔耐久性寿命>1000次
- 6.电气性能:绝缘电阻 1000M 500V(直流电)
- 7.抗电强度:能承受3000V(直流电)/1min无击穿/无飞弧现象

适用性指标:

- 1.标称工作波长850nm\1310nm\1550nm;
- 2.光纤光缆符合GB/T11819和GB/T7424规范;
- 3.光纤活动连接器符合GB12507以及相关标准规范.

材质

SMC是Sheet molding compound的缩写，即片状模塑料。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。

GTGXF通信光缆交接箱材料与外观---该箱体采用SMC不饱和聚脂玻璃纤维材料经高温一次模压成型，箱体表面平整光滑，颜色均匀，不易刮伤。具有高强度、耐腐蚀、耐老化的特点。能抵御剧变气候和恶劣环境的影响。

使用双层熔接配线盘，充分利用了盘的上下两面，集熔接和配线于一体，可采用卡式安装FC、SC型适配器。每盘可安装12个适配器，适配器倾斜30°角在光纤熔接配线盘内，可保证光纤的曲率半径

适用于普通光缆和宽带光缆，空间布线大，所有光缆、光纤走线在任何位置都能有效保护。

箱门门锁具有良好的防破坏功能，启闭灵活可靠，箱门开启角度 120°，密封性能好外箱体采用SMC不饱和聚脂玻璃纤维。板厚1.5mm，内层采用1.5mm优质冷扎钢板，均从上海宝钢采购。

工艺过程

该箱体采用SMC不饱和聚脂玻璃纤维材料经高温一次模压成型，增强模块塑料在高温高压下固化成型。SMC系列模塑料成型工艺：模压成型温度：150 ±5 保压时间：60-70s / mm 模压压力：10-20Mpa 具体工艺视产品和模具结构而定，如果制品厚度比较厚，则温度应稍低，一般成型温度为135 -145 ，形状越复杂，成型压力越高。

机械强度高、阻燃性好--该箱体由于采用SMC复合材料，比重轻、机械强度高，并具有良好的阻燃性。箱门采用纵向全长铰链，不易变形，安装互换性好。

抗腐蚀、耐老化、电绝缘性强--
该箱体抗腐蚀、耐老化、高压防护性能好、电绝缘性强，能够适应强酸、强碱等各种恶劣环境。

耐高温、防凝露--该箱体由于采用SMC复合材料，具有金属材料无法比拟的隔热保温性能，耐高温，并有效防止水汽凝结。

安装说明

本设备根据实际需要可落地或架空安装使用

1.落地安装：在预制的水泥基座上按说明书提供的安装尺寸预留4个

M12的地脚螺钉。安装时先打开设备门，将设备内底部的两边插销拔出，并打开设备底座面板，将设备放在水泥基座上，用螺母将底座内的底脚拧紧。安装完毕，合上底座面板，插好插销，锁紧面板。

2.架空安装：在架空站台上按说明书提供的安装尺寸预留4个14的孔，再将设备用M12螺母螺栓固定牢固

纤的布放及光纤熔接

1.抽出终端熔接托盘，打开盖板。向上推起上层的熔接盘，然后按顺序将尾纤活动接头成端在下层的终端盘上。

2.将尾纤按图示在终端盘上盘绕固定好，（保证弯曲处的曲率半径大于40MM).然后将其引入熔接盘，盘绕固定好后，用熔接盘固定凸台将

其固定在终端盘上。

3.将引入熔接盘的光缆纤芯留出一定余长后按图示盘绕固定（保证弯曲处曲率半径大于40MM).

4.将光缆纤芯和尾纤根据熔接机的要求进行熔接，熔接点用热缩套管热缩保护后，置于溶解芯片上。所有纤芯熔接后，盖上盖板，推入熔接盘。