

## 576三网合一ODF光纤配线架标准参数介绍

产品名称	576三网合一ODF光纤配线架标准参数介绍
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

### 576三网合一ODF光纤配线架标准参数介绍

三网合一光纤配线架清晰图片、三网合一光纤配线架安装介绍、三网合一ODF光纤配线架最低价格、三网合一ODF光纤配线架类型型号、三网合一ODF光纤配线架最新相关信息、三网合一ODF光纤配线架技术参数、三网合一光纤配线柜供应商、三网合一光纤配线柜销售量、三网合一光纤配线柜售后及服务 FTTH三网合一光纤配线架、共建共享三网合一光纤配线架、电信移动联通三网合一光纤配线架、小区机房三网合一光纤配线架、288芯三网合一光纤配线柜、432芯三网合一光纤配线柜、576芯三网合一光纤配线柜、648芯三网合一光纤配线柜、720芯三网合一光纤配线柜、864芯三网合一光纤配线柜、960芯三网合一光纤配线柜、1152芯三网合一光纤配线柜、1440芯三网合一光纤配线柜。

产品特点: · 安装标准: 19英寸安装. · 材料: 材料全部为Q235以上优质冷轧钢板, 顶底框, 立柱材料厚度1.5mm以上. · 规格: 高\*宽\*深MM:2260\*600\*600及高(2000或2200或2260)\*宽(600或800)\*深(450\*600\*800). · 颜色: RAL:7035灰白色;GY-09冰灰色;Z44浅驼灰色可选;也可以定制. · 前门: 钢化玻璃门,铁门,网孔铁门可选. · 后门: 铁门,网孔铁门. · 进线方式: 能同时满足上下进线. · 表面处理: 机架整体采用静电喷塑处理. · 整体结构: 机架整体为拼装式结构, 全正面操作. · 机架接地:

机柜保证电气导通，有完善的接地系统。· 机架安装：机架可以并列安装，并且有合理的走线通道。

产品结构: 机架外形: 尺寸可根据项目单位要求生产机架材料: (1) 机架架体为钣金件，应采用Q235或以上的优质冷钢轧板，立柱等支撑部件厚度 1.5mm。(2) 其他部件材料厚度 1.2mm。机柜接地:

机架有完善的接地系统，机架上应安装截面面积不小于35mm<sup>2</sup>的接地铜条. 机柜表面:

机架整体采用静电喷塑处理，安装立柱镀锌处理或静电喷塑处理. 技术指标:

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

703.光电性能:插入损耗 0.2Db;附加损耗 0.2DB；回波损耗45dB；附加损耗 5dB；插拔耐久性寿命>1000次4.电气性能:绝缘电阻 1000M 500V(直流电)5.抗电强度:能承受3000V(直流电)/1min无击穿/飞弧现象

安装：

机柜为国际标准通用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。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+光缆开剥处到距离最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，每一槽最多可压三带；

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+光缆开剥处到距离最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。