

720芯SMC光交箱图片

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 720芯SMC光交箱图片 |
| 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:品悦 型号:720芯SMC光交箱 产地:宁波市 |
| 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

720芯SMC光交箱图片-----720芯SMC光交箱|OCC室外通信720芯光缆交接箱（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720芯SMC光交箱、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光缆交接箱生产地【移动通信|电信|联通】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。

720芯SMC光交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。

720芯SMC光交箱产品介绍：业务驱动网络发展，电信业务在新的形势和新的机遇下，迎着3G网络的不断推进建设，FTTH建设步伐不断加快，三网融合建设蓄势待发，电信业务发发展形势一片大好，但是对

于电信企业来说，效益才是发展的硬道理，也就是说，在这样的新形势下，如何赢得市场，如何拥有大量的用户，在市场上抢得先手，这才是最关键的。对于电信企业来说，首先要打造一个稳固的基础网络，拥有丰富的基础资源，也就是说，如何建设一个资源丰富、网络稳定可靠的网络光纤物理网络，这是需要电信企业思考的问题，而光交接箱在整个本地光缆网建设中将起到很重要的作用，有助于光缆建设的扩展和延续。

在本地光缆网建设中为了提高光缆主干的利用率，减少光缆接头引入的开拨次数，有效提高光缆的安全性和可靠性，建议在光缆的主干路由上设立必要的光缆交接箱。光缆交接箱的用户侧光缆，可以根据用户的发展需求进行逐一上箱，交接箱容量的选择可以以288芯为主。交接箱的主干光缆，应就近接入(接入层节点)。为了增加接入的灵活性，光缆的一部分主干纤芯可接在汇接层节点上。

光缆在建设中有两种组网方式：总线式结构和环型结构。线式结构是指从局端到各光缆交接箱只使用一条大对数光缆连接的网络结构，它一般使用在业务量少，范围不大的非重点地区。环型结构是指所有光缆交接箱共同使用一条大对数光缆，光缆首尾在局端终端，自成一个封闭回路的网络结构，纤芯分配与总线式结构一样。

总之，光交接箱在本地光缆网中的应用重要是对光缆纤芯的有效管理和合理规划利用，提高光缆纤芯的精细化管理，同时使光纤网络的建设具备灵活性和很好的扩展性，让光缆物理网络更好的服务于电信业务的发展建设。

宁波品悦SMC光交箱生产操作流程概况：

1、领料

按照订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°，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。

宁波品悦通信提供720芯SMC光交箱现货供应，有需要的话请跟我们联系。