

## 216芯室外光缆交接箱图片

产品名称	216芯室外光缆交接箱图片
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:216芯光缆交接箱 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

216芯室外光缆交接箱图片-----宁波品悦通信愿为您提供优质的产品，良好的服务！愿与您共同打造通信行业的未来。感谢您对宁波品悦通信的信任和支持。谢谢您的参与。

宁波品悦通信作为中国知名通信产品品牌，国内通信产品猛虎之一，先后推出了多个具有代表性的通信产品。其中，品悦216芯室外光缆交接箱（PY-GJX系列）是它在2018年的主打产品之一，该216芯室外光缆交接箱箱体采用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，外观优雅的弧度设计，向用户们完美的展现出立体视角，一改你往日的平面视角。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。目前这款216芯室外光缆交接箱品悦通信正在热销中，感兴趣的朋友不妨关注一下。

宁波品悦室外光缆交接箱|SMC光缆交接箱|OCC室外通信光缆交接箱（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】室外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。

宁波品悦室外光缆交接箱使用方法：

- 1) 将光缆穿过“防水接头”引入到箱体并开剥，开剥长度1.5米左右，并固定在“光缆固定装置”上，光缆中的加强芯预留100mm，固定在“光缆固定装置”上的“接地压板”下。
- 2) 将开剥后的光缆穿过光纤保护套管引入“熔纤盘”内，余长自由盘存在箱体，并用电工胶布固定。
- 3) 将套有光纤保护套管的光纤与熔接盘内单头尾纤熔接。

光纤熔接盘存图

- 4) 将与需分光的主干光缆相熔接的单头尾纤插入1：16“光分插片”箱体面板正面输入端适配器上，冗余长度盘绕在“翻板”底面，并用线扎固定。
- 5) 将“自承式蝶形引入光缆”一端穿过“皮线光缆固定装置”装上“快速接头”插在1：16“光分插片”箱体面板正面输出端适配器上。并在标识纸上做好记录。冗余长度盘绕在“翻板”正面，并用线扎固定。
- 6) 将箱体内的各种光缆通过线环管理，使走线顺畅、美观。

宁波品悦室外光缆交接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°，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

宁波品悦通信提供216芯室外光交箱现货供应，有需要的话请跟我们联系。