

288芯光缆交接箱（落地式/壁挂式）-安装图文并茂

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 288芯光缆交接箱（落地式/壁挂式）-安装图文并茂 |
| 公司名称 | 宁波市宇晨通信科技有限公司 |
| 价格 | 1.00/台 |
| 规格参数 | 宇晨:1 |
| 公司地址 | 慈溪市观城工业区 |
| 联系电话 | 0574-63622262 13857458939 |

产品详情

中国移动光缆交接箱详细图文介绍通信专业生产SMC/冷扎板光缆交接箱生产之家我们很荣幸为你推荐宁波宇晨通信设备有限公司；SMC/冷扎板光缆交接箱144芯尺寸规格1030*550*310mm，通信专业生产厂家，欢迎来到宁波宇晨通信设备有限公司；SMC/冷扎板专业制造产品：1.SMC/冷扎板光缆交接箱，主要供应芯数型号：96芯、144芯、216芯、288芯、432芯、576芯、720芯、864芯、1152芯；安装方式：落地式、挂墙式、室外安装、室内安装；SMC/冷扎板光交箱 壁挂式 落地式安装介绍，SMC/冷扎板光缆交接箱详细尺寸介绍，产品满配报价，SMC/冷扎板交接箱专业生产供应商我们很荣幸为你推荐宁波宇晨通信设备有限公司；公司自2004年成立以来，不断在SMC/冷扎板加工制造上研发，历经多年成效，取得较高的技术领域；现在与国内多家大型上市公司持久合作，主要客户：华为、中国移动、中国联通、中国电信等；光缆交接箱是一种为主干层光缆、配线层光缆提供光缆成端、跳接的交接设备。光缆引入光缆交接箱后，经固定、端接、配纤以后，使用跳纤将主干层光缆和配线层光缆连接

落地式光缆交接箱资料介绍是一种为主干层光缆、配线层光缆提供光缆成端、跳接的交接设备。光缆引入光缆交接箱后，经固定、端接、配纤以后，使用跳纤将主干层光缆和配线

层光缆连通。光缆交接箱主要是用于光缆接入网中主干光缆与配线光缆交接处的接口设备。光缆交接箱的结构主要由箱体、内部金工件、光纤活动连接器及备附件组成。按照使用场合不同，可分为室内型和室外型两种，并可以落地、架空、壁挂安装

1、光缆交接箱箱体具有良好的密封性能，防护等级达到GB/T4208 IP65级2、箱体采用高强度SMC聚脂箱体，具有良好抗腐蚀、耐老化性能，能抵受剧烈的气候变化以及适应恶劣的工作环境，3、光缆交接箱箱体具有很好的安装性能及防破坏功能。4、光缆交接箱箱体具有安全可靠的光缆固定与接地保护装置。5、光缆交接箱体箱材料为SM,容量0~576芯。二、光缆交接箱的技术特性：1、箱体静负荷能力：壳盖 980N，侧表面 980N，门铰链 200N2、箱高压防护接地与机箱间耐压 15000V(DC)/1min，不击穿，无飞弧。3、高压防护接地与机箱绝缘电阻：20000M /500V(DC)4、机箱的密封防护等级：达到GB4208标准中IP65级 工作环境:5、环境温度：-45 ~ +80 6、相对湿度：40 时小于95 %7、大气压力：70~106Kpa

一、

用途及特点

1、用途：本设备为光纤接入网中主干光缆与配线光缆节点处的接口设备，可以实现光纤的

熔接、终端、存储以及调度等功能。

2、光纤的分配和调度均在正面进行，光缆、尾纤、跳纤的进出线各自独立，互不干涉，操

作十分方便。

3、采用抽屉式托盘结构，集熔接与终端为一块托盘，托盘可单独抽出施工，熔接与成端在同

一层面操作，不需翻转，施工极为方便。

4、适配器右向倾角安装，保证了跳纤的曲率半径，避免激光灼伤眼睛，使光纤连接头的操作

方便、安全，且适配器可拆卸，给维护带来便利。

5、设备采用光缆分支器部件使光缆的固定、开剥、接地等操作更加便利可靠，当外缆引入时，

光缆分支器部件可单独拿出施工，操作便利。

6、引入光缆后，用附件中的密封止水胶将光缆孔堵死。此密封止水胶遇潮气后会膨胀，

使密

封效果最佳。

7、箱体防护等级达到GB/T4208-1993标准中IP65级要求

二、 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的地脚螺栓，螺栓凸出高度为150毫米。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，合上基座面板，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 $\phi 14$ 的孔，再将设备用M12螺母螺栓固定牢固。

三、

纤的布放及光纤熔接

1、 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连接头成端

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、 将光缆纤芯与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，置于熔接芯片上。所有纤芯熔接后，盖上盖板，推入熔接盘。