

# 引上光缆安装及保护示意图

产品名称	引上光缆安装及保护示意图
公司名称	天津市电缆总厂第一分厂
价格	.00/个
规格参数	天联:光缆防强电 电力传输:电力线 大城:电力电缆
公司地址	河北省大城县毕演马
联系电话	15832680396 15832680396

## 产品详情

视频线同轴射频电缆SYV系列主要型号：SYV-75-3|SYV-75-5|SYV-75-12|SYV-75-4|SYV-75-7|SYV-75-9|SYV-50-2|SYV-50-3|SYV-50-5|SYV-50-7|SYV-50-9|SYV-50-12|SYV-50-15|SYV-50-17|SYV-75-15|SYV-75-17标准：GB/T14864-93用途：用于视频监控线路、会议视频等电子线路架设、工程装修讯号传输、影音器材连接以及其它电子装置，传输射频信号。专业生产视频同轴电缆，主要产品：1、视频同轴电缆SYV-75欧姆系列（-3、-4、-5、-7、-9、-12、-15、-17）

2、视频同轴电缆SYV-50欧姆系列（-2、-3、-5、-7、-9、-12、-15、-17）

3、视频同轴电缆SYV-100-7欧姆系列

欢迎广大新老客户来样定做，批量不论大小本公司一定热忱服务？

1:执行标准：GB/T14864-93

2:产品型号：SYV

3:导体裸铜

4:绝缘为实心聚乙烯

5:裸铜丝、镀锌铜丝、铜包铝、铜丝编织屏蔽

6：聚氯乙烯外护套

适用于无线电通信和采用类似技术的电子装置

型号规格 内导体根数\*直径 绝缘外径mm 编织角度不大于 护套外径 缆芯介电强度KV 特性阻抗

衰减常数20 绝缘电阻M /km

频率MHZ 衰减dB/m不大于

SYV50-2 7/0.16 1.5 ± 0.1 45 ° 2.8 ± 0.2 2.0 50 200 0.45 5000

SYV50-2 1/0.68 2.2 ± 0.1 4.0 ± 0.2 3.0 200 0.31

SYV50-3 7/0.32 2.95 ± 0.13 5.0 ± 0.2 4.0 200 0.24

SYV50-3 1/0.9 2.95 ± 0.13 5.0 ± 0.2 4.0 200 0.22

SYV50-5 1/1.4 4.8 ± 0.2 7.2 ± 0.3 6.5 200 0.15

SYV50-7 7/0.75 7.25 ± 0.25 10.3 ± 0.3 10.0 200 0.11

SYV50-9 7/0.95 9.0 ± 0.3 12.2 ± 0.4 12 200 0.095

SYV50-127/1.15 11.5 ± 0.3 15.0 ± 0.4 15 200 0.08

SYV50-15 7/1.54 15.0 ± 0.4 19.0 ± 0.5 20 200 0.065

MVV 聚氯乙烯绝缘聚氯乙烯护套矿用

矿井中电能传输线路，但不能承受机械外力作用

MVV22 煤矿用聚氯乙烯绝缘钢带铠装聚氯乙烯护套电力电缆 矿井中电能传输线路，能承受一定机械外力

MVV32 煤矿用聚氯乙烯绝缘细钢丝铠装聚氯乙烯护套电力电缆 矿井中电能传输线路，能承受一定的拉力。

MVV42 铠装高压矿用电力电缆，交联聚乙烯绝缘粗钢丝铠装聚氯乙烯护套矿用电力电缆。

煤矿用额定电压0.6/1KV及以下铜芯固定敷设聚氯乙烯绝缘矿用阻燃电力电缆（MT818-1999）

MVV电缆，MVV22电缆-0.6/1（1.5-300）mm<sup>2</sup> 产品用途：产品适用于煤矿井下额定电压0.6 / 1KV及以下输配电线路。

## 一、用途

本产品为煤矿用额定电压1KV及以下固定敷设用电缆，适用于煤矿井下的电力传输。

## 二、使用条件

线芯长期允许工作温度为65℃，电缆敷设温度不低于0℃，电缆允许小弯曲半径为15（D+d）±5%。

我厂可根据客户需求订做不同型号的线缆. MKVV32铠装矿用控制电缆 铠装矿用控制电缆MKVV32  
MKVV22铠装矿用控制电缆 MKVV32铠装矿用控制电缆 铠装矿用控制电缆MKVV32  
MKVV22铠装矿用控制电缆

吊挂式架空光缆的引上光缆安装方式和要求可参照图5.5所示。

5.6架空光缆防强电、防雷措施应符合设计规定。吊挂式架空光缆与电力线交越时，应采用胶管或竹片将钢绞线作绝缘处理。光缆与树木接触部位，应用胶管或蛇形管保护。

图5.5引上光缆安装及保护示意图

## 6、局内光缆

6.1局内光缆一般从局前人孔经地下进线室引至光端机。由于路由复杂，宜采用人工布放方式。布放时上下楼道及每个拐弯处应设专人，按统一指挥牵引，牵引中保持光缆呈松弛状态，严禁出现打小圈和死弯。

6.2局内光缆应作标志，以便识别。

6.3光缆在进线室内应选择安全的位置，当处于易受外界损伤的位置时，应采取保护措施。

6.4光缆经由走线架、拐弯点（前、后）应予绑扎。上下走道或爬墙的绑扎部位，应垫胶管，避免光缆受侧压。

6.5按规定预留在端机侧的光缆，可以留在光端机室或电缆进线室。有特殊要求预留的光缆，应按设计要求留足。

## 光缆的制造

光缆的制造过程一般分以下几个过程：

- 1.光纤的筛选：选择传输特性优良和合格的光纤。
- 2.光纤的染色：应用标准的全色谱来标识，要求高温不退色不迁移。
- 3.二次挤塑：选用高弹性模量，低线胀系数的塑料挤塑成一定尺寸的管子，将光纤纳入并填入防潮防