

武汉科琪光纤线制作标准

为规范操作，提高产品质量，特制定本标准。

1、 量线、剪线

要求实际量取长度比要求长度长 3 毫米，另外要求线端平整，**不要将线剪缺，剪斜口**
例如：要做 1.68 米的线，实际剪线长度为 1.683 米，

2、 剥线

将裁好的线两头用剥线钳(宝工 CP-369BE)各剥皮 2.5mm.



3、 套线号管

A、 线号管长度为 1.4 厘米，剪取的时候，要平整



B、字母靠近内线，数字靠近接头



C、同一根线要求两端的标号一致；同一对线要求套上配对的线号管。



4、 压头

- A、上完线号管后，要求在同一对线上套上光纤接口，且接头要放置平整，如下图。
标号管尾数为 1 的套上灰色的接头（HFBR-4503Z）
标号管尾数为 2 的套上蓝色的接头（HFBR-4513Z）

B、接头的铁卡环要求靠近边沿对齐



C、同一根线的两端配上不同颜色的接头。要求测试后再套好



D、确认好好标号和接头都正确，就可以压线了。用压线钳（HFBR-4597Z）将铁卡环压紧。注意露出一定距离的线长，以方便打磨。

5、 打磨

预留线端较长时，先在 400 号砂纸（粗砂）上打磨，快接近接头时，再用 2000 号砂纸（细砂）打磨。

- A、注意事项：**一定要将接头垂直于砂纸打磨**，并沿 S 形轨迹或者正时钟和逆时针圆形轨迹打磨。这样打磨的效果会较好。
- B、打磨好之后的线端，要求，无明显毛刺，未损坏接头，无缺口，光泽度较好



6、 检测

将制作好后的光纤线分类放好。依次检测其外观，长度，接头、线号、光泽度是否都满足要求，并填写出厂检验报告。

7、 对应接口图片

