ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БОКСЫ КАБЕЛЬНЫЕ ТЕЛЕФОННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23052—78

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.315.687 : 006.354 Группа Э57

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 23052—78*

БОКСЫ КАБЕЛЬНЫЕ ТЕЛЕФОННЫЕ

Технические условия

Boxes cable telephone Specification for

Взамен ГОСТ 7651—67, ГОСТ 8108—67, ГОСТ 9677—67

ОКП 669100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 апреля 1978 г. № 945 срок введения установлен с 01.07.79

Постановлением Госстандарта от 31.01.83 № 604 срок действия продлен до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на телефонные кабельные боксы, предназначенные для включения кабелей (со свинцовой или пластмассовой оболочкой), установки плинтов и защиты элементов кабеля и плинтов от механических воздействий и влаги, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Боксы в зависимости от характера включаемого в них кабеля и места установки должны изготовляться следующих типов:

БКТ — для включения городских телефонных кабелей и установки в телефонных распределительных шкафах типов ШРП и ШР;

БГ — для включения городских телефонных кабелей и установки в кабельных ящиках городских телефонных сетей типа ЯКГ;

БМ — для включения симметричных кабелей и установки на вводных кабельных стойках или в шкафах кабельных междугородных типа ШКМ;

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★ ★ Е

* *Переиздание март 1983 г. с Изменениями № 1, № 2, утвержденными в марте 1980 г., январе 1983 г.; Пост. № 605 от 31.01.83 (ИУС № 5—1980 г., ИУС № 5—1983 г.).*

© Издательство стандартов, 1983

БМВ — для включения симметричных кабелей и установки в шкафах вводов типа ВКШ-1.

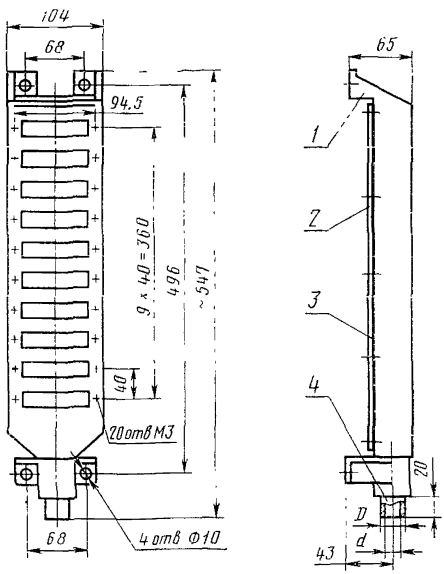
1.2. Типоразмеры боксов должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

1.3. Габаритные и установочные размеры боксов должны соответствовать указанным на черт. 1—11.

1.4. Условное обозначение бокса должно состоять из букв и цифр, обозначающих:

Б — бокс, К — кабельный, Т — телефонный, Г — городской, М — междугородный, В — влагонепроницаемый, 100×2 — количество пар включенных кабелей, размер, указанный в скобках, (26) — диаметр вводной трубки.

БКТ-100×2



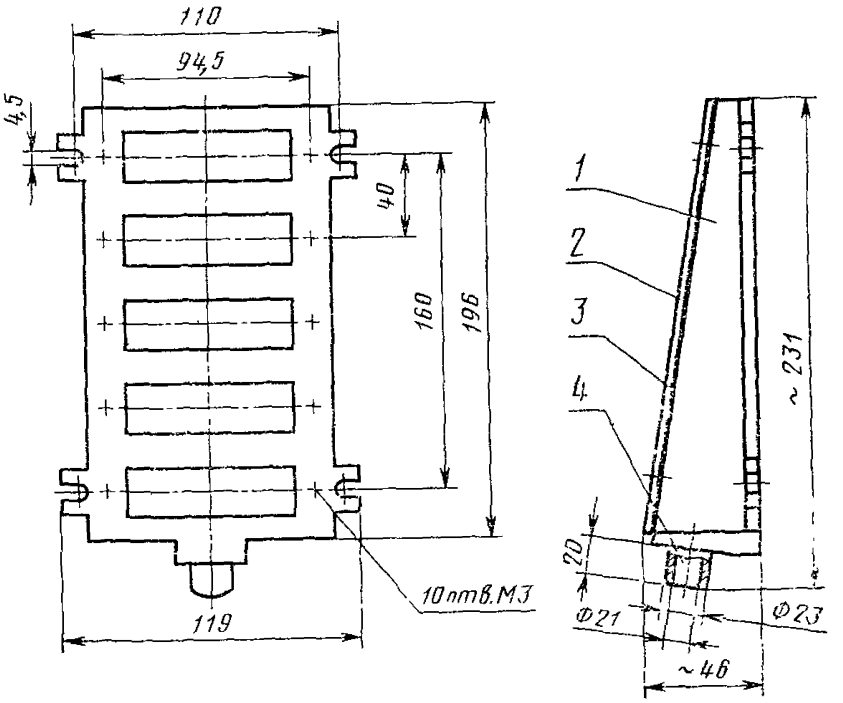
1—корпус; *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

По требованию заказчика вводная трубка изготовляется двух исполнений: *d* 26 (*D*28); *d* 30 (*D*32)

Черт. 1

Типоразмер бокса	Назначение	Тип плинта	Количество вводных трубок	Количество плинтов	Масса боксов с плинтами, кг, не более		Чертеж
					с чугунным корпусом	с алюминиевым корпусом	
БКТ-100×2 (26)	Для включения стопарного кабеля	9У			7,0	2,9	
БКТ-100×2 (30)		То же	1	10	7,0	2,9	1
БКТ-50×2	Для включения пятидесятипарного кабеля	»	1	5	2,2	1,2	2
БКТ-30×2	Для включения тридцатипарного кабеля	»	1	3	1,4	0,8	3
БКТ-20×2	Для включения двадцатипарного кабеля	»	1	2	1,1	0,6	4
БКТ-10×2	Для включения десятипарного кабеля	»	1	1	0,4	0,2	5
БГ-20×2	Для включения двадцатипарного кабеля	11 ГП или 11Г	1	2	3,1	2,1	6
БГ-10×2	Для включения десятипарного кабеля	То же	1	1	1,5	1,1	7
БМ2—3	Для включения 30 пар жил низкочастотного или 18 пар высокочастотного кабелей	ПН-10 или ПЭ-6	2	3	8,4	—	8
БМ1—2	Для включения 20 пар жил низкочастотного или 12 пар высокочастотного кабелей	То же	1	2	4,8	—	9
БМ2—2	То же	»	2	2	5,0	—	9
БМ1—1	Для включения 10 пар жил низкочастотного или 6 пар высокочастотного кабелей	»	1	1	2,44	—	10
БМ2—1	То же	»	2	1	2,79	—	10
БМВ1—2	Для включения 12 пар высокочастотного междугородного кабеля	ПЭ-6	1	2	19,5	9,0	11

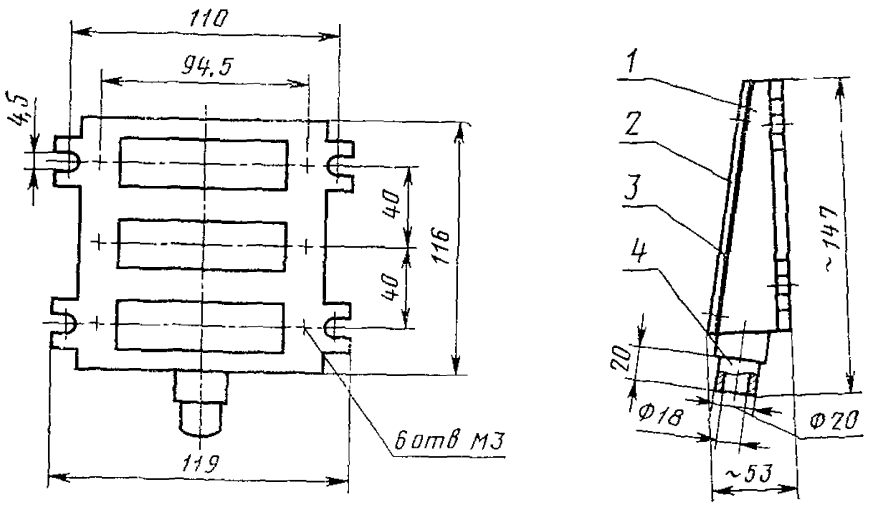
БКТ-50×2



1—корпус; *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

Черт. 2

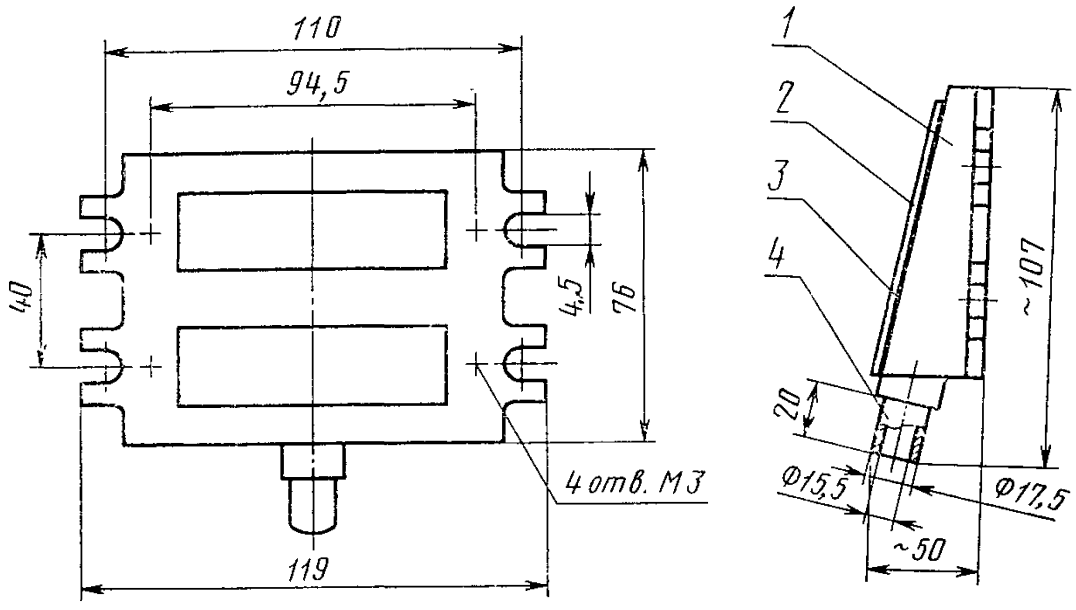
БКТ-30×2



1—корпус, *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

Черт. 3

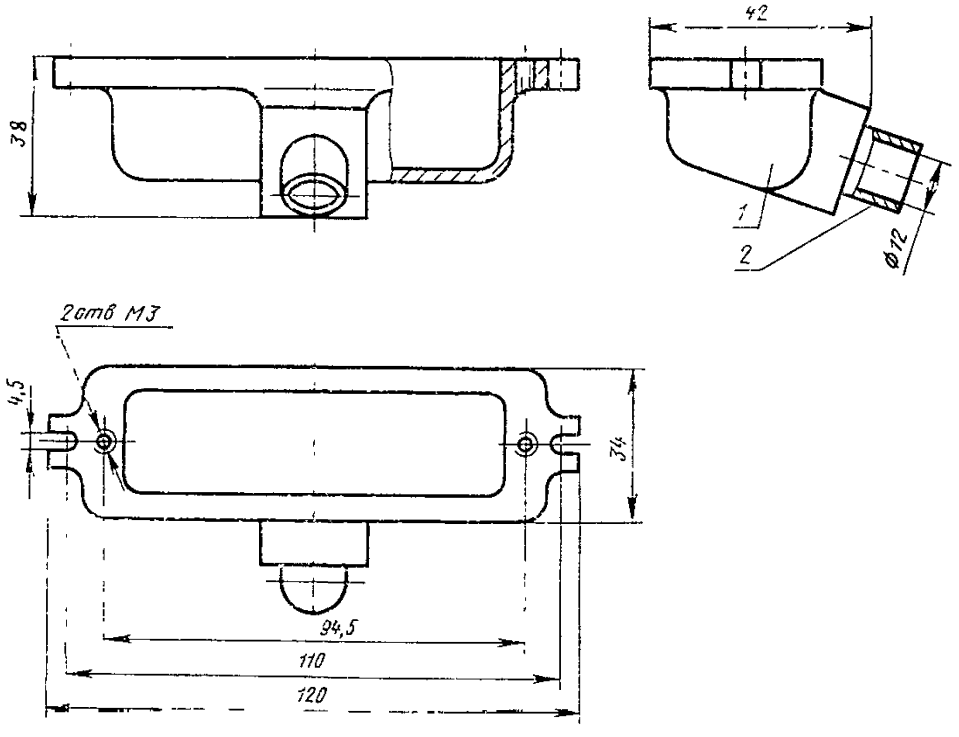
БКТ-20×2



1—корпус, *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

Черт. 4

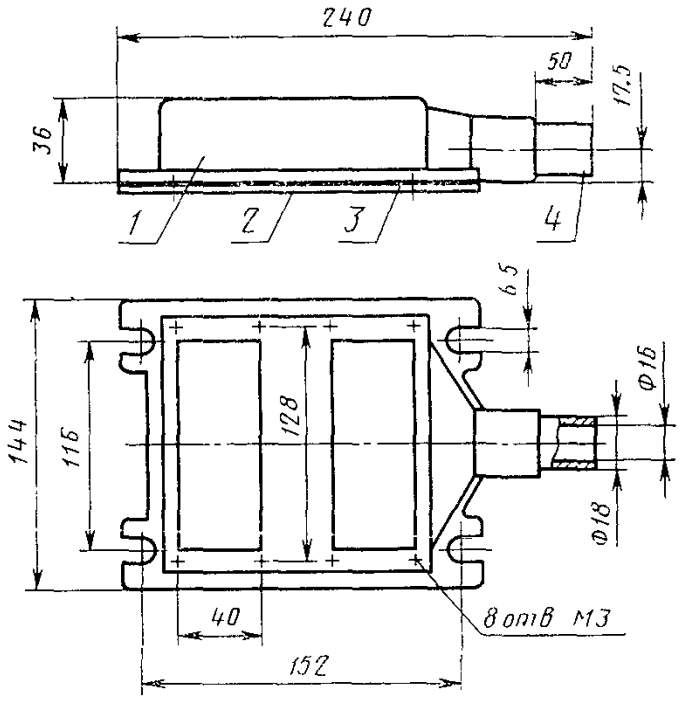
БКТ-10×2



1—корпус, *2*—вводная трубка

Четр. 5

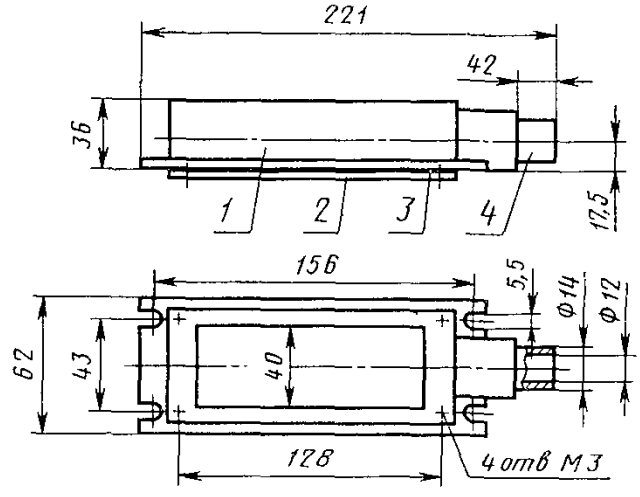
БГ-20×2



1—корпус, *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

Черт. 6

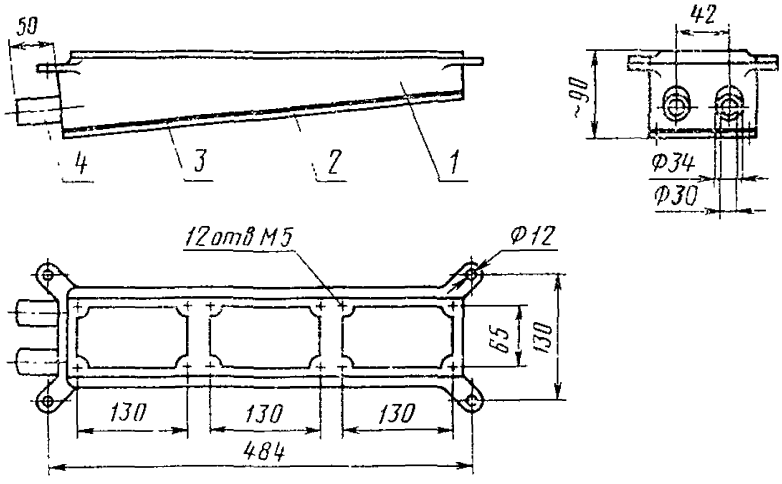
БГ-10×2



1—корпус; *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

Черт. 7

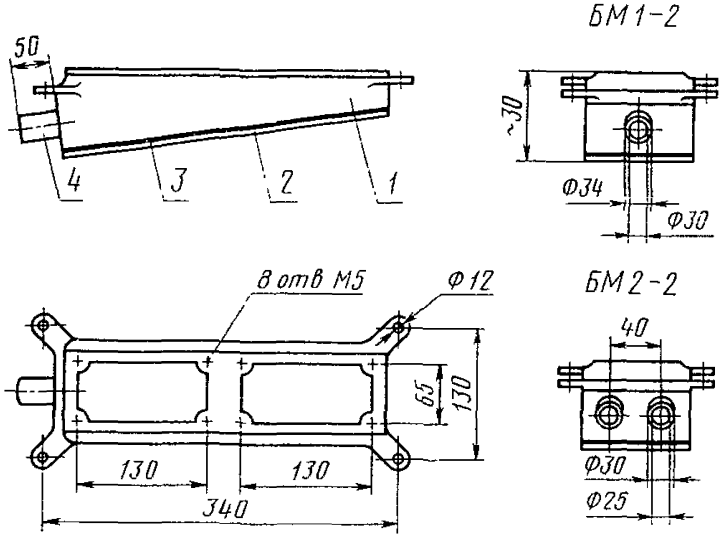
БМ2—3



1—корпус, *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

Черт. 8

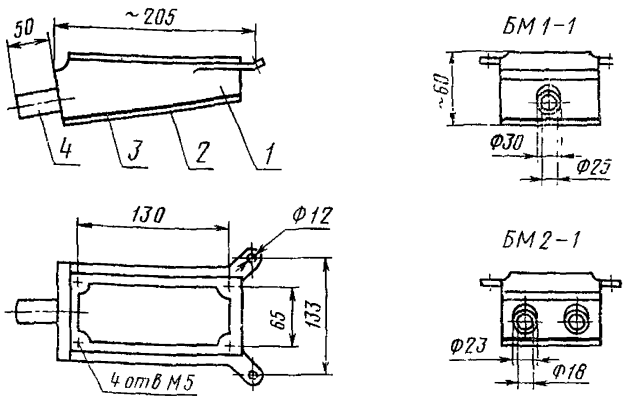
БМ1—2 и БМ2—2



1—корпус; *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

Черт. 9

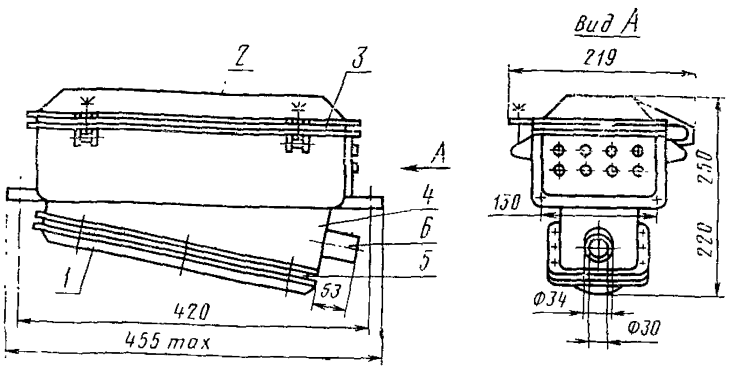
БМ1—1 и БМ2—1



1—корпус; *2*—крышка; *3*—прокладка; *4*—вводная трубка

Черт. 10

БМВ1—2



1—крышка; *2*—крышка; *3, 5*—прокладки; *4*—корпус; *6*—вводная трубка

Черт. 11

Примеры условных обозначений боксов кабельных телефонных при заказе:

типа БКТ для включения стопарного кабеля с диаметром вводной трубки 26 мм для поставки в страны с тропическим климатом:

Бокс БКТ—100×2(26) Т2 ГОСТ 23052—78

типа БМ для включения 30 пар жил для поставки в страны с тропическим климатом:

Бокс БМ2—3 Т2 ГОСТ 23052—78

типа БГ для включения десятипарного кабеля для поставки в районы с умеренным и холодным климатом:

Бокс БГ—10×2 ГОСТ 23052—78

типа БМВ для включения междугородных кабелей:

Бокс БМВ1—2 ГОСТ 23052—78

1.2—1.4. (Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Боксы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, а боксы, предназначенные на экспорт, кроме того, в соответствии с заказ-нарядом внешнеторговой организации.

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

2.2. Покупные изделия и материалы, применяемые в боксах, должны удовлетворять требования соответствующих стандартов.

2.3. Масса боксов с плинтами должна соответствовать величинам, указанным в таблице.

2.4. По условиям эксплуатации боксы должны соответствовать ГОСТ 15150—69:

боксы БГ — исполнению УХЛ, категории 2;

боксы БМВ — исполнению УХЛ, категории 1;

боксы БКТ и БМ — исполнению УХЛ и Т, категории 2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Основные детали боксов должны изготовляться из следующих материалов:

корпус — из чугуна по ГОСТ 1412—79 или из сплавов алюминия по ГОСТ 2685—75, группа 1;

крышка — из тонколистовой стали по ГОСТ 380—71 (крышка бокса БМВ1 — 2 должна изготовляться из того же материала, что и корпус);

вводная трубка — из стальной трубы — для поставки в районы с умеренным и холодным климатом и из латуни Л63 по ГОСТ 15527—70 — для поставки в страны с тропическим климатом;

прокладка под крышку бокса — из картона по ГОСТ 9347—74— для поставки в районы с умеренным и холодным климатом. Прокладка должна быть пропитана парафином по ГОСТ 23683—79;

прокладки под крышки бокса БМВ1—2 из резины, обеспечивающей влагонепроницаемость в течение срока службы;

прокладки под крышку и плинт боксов — из резины марки ТМКЩ по ГОСТ 7338—77 толщиной 1—2 мм — при поставке на экспорт в страны с умеренным и холодным климатом и из резины

марки ТМКЩ по ГОСТ 7338—77 и ГОСТ 15152—69 толщиной 1—2 мм — при поставке в страны с тропическим климатом;

плинтодержатели, крепежные детали — из латуни Л63 по ГОСТ 15527—70 — для поставки в страны с тропическим климатом;

заклепки боксов БМ — из алюминиевого сплава по ГОСТ 4784—74 с последующим анодированием — для поставки в страны с тропическим климатом. Таблички с надписью «Сделано в СССР» — из латуни по ГОСТ 15527—70.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.6. Наружные и внутренние поверхности отливок при литье в землю должны быть очищены от пригоревшего песка и формовочной земли.

Отливки не должны иметь дефектов литья, снижающих прочность и товарный вид изделия: трещин, плен, недоливов, заливов, раковин глубиной более 1 мм, размером в плане более 3 мм в количестве более 4 на 1 дм^2 отливки, спаев глубиной более 1,5 мм и длиной более 50 мм.

2.7. Шероховатость сопрягаемых поверхностей $Rz \leqslant 80$ мкм.

2.8. Отклонение от параллельности опорной поверхности лапок относительно верхней сопрягаемой плоскости боксов БКТ, БМВ, БГ не должно быть более 2 мм на длине 100 мм.

2.9. Отклонение от плоскостности верхней и нижней сопрягаемых поверхностей корпусов боксов, а также сопрягаемых поверхностей литых крышек не должно быть более 0,1 мм на длине 100 мм.

2.6—2.9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.10. Соединение корпуса с крышкой должно обеспечивать влагонепроницаемость для боксов типа БМВ 1—2.

2.11. Вводные трубки должны быть соединены с корпусом бокса любым методом, обеспечивающим механическую прочность соединения.

2.12. Внутренние и внешние поверхности вводных трубок должны быть покрыты ровным слоем оловянно-свинцового припоя по ГОСТ 21931—76 и не должны иметь наростов и острых кромок.

2.13. Внутренние и внешние поверхности корпусов и крышек боксов должны иметь лакокрасочное покрытие, соответствующее условиям эксплуатации по ГОСТ 9.104—79:

боксов БКТ, БГ и БМ — категории 2, группы условий эксплуатации УХЛ2 и боксов БМВ — категории 1, группы УХЛ1 — для поставки в районы с умеренным и холодным климатом;

боксов БКТ и БМ — категории 2, группы Т2 — для поставки в страны с тропическим климатом.

Внешний вид покрытий должен соответствовать ГОСТ 9.032—74:

наружные поверхности — классу V;

внутренние поверхности — классу VII.

2.14. Крепежные детали боксов должны иметь гальваническое покрытие:

по группе условий эксплуатации С ГОСТ 14007—68 с цинковым хроматированием по ГОСТ 9.073—77 — для поставки в районы с умеренным и холодным климатом;

по группе условий эксплуатации Ж ГОСТ 14007—68 — никелевое по ГОСТ 9.073—77 — для поставки в страны с тропическим климатом.

2.13, 2.14. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.15. Боксы, упакованные для транспортирования, должны быть ударопрочными по степени жесткости I ГОСТ 16962—71.

2.16. Боксы в соответствии с таблицей должны поставляться с установленными на них плинтами. При поставке на экспорт боксы должны комплектоваться в двух экспортных исполнениях: для районов с умеренным и холодным климатом и для стран с тропическим климатом.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.17. Срок службы боксов должен быть не менее 50 лет.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки боксов на соответствие требованиям настоящего стандарта следует проводить приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

3.1а Все испытания при поставках на экспорт проводит представитель ОТК предприятия-изготовителя с участием представителя заказчика.

Приемка должна быть оформлена соответствующими документами и клеймом ОТК.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3.2. Потребитель проводит проверку качества боксов на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.3. Готовые боксы должны предъявляться к приемке партией. За партию следует принимать количество боксов, предъявленных одновременно к приемке. Партия должна состоять из боксов одного типа. Количество боксов в партии должно определяться предприятием-изготовителем.

3.4. Приемо-сдаточные испытания

3.4.1. Приемо-сдаточные испытания следует проводить выборочным контролем 1% партии, но не менее 10 боксов, отобранных методом случайного отбора, на соответствие требованиям пп. 1.3, 2.1, 2.7, 5.1, 5.3, 5.4, 5.6 и сплошным контролем на соответствие требованиям пп. 2.6, 2.12—2.14, 2.16.

3.4.2. Если при испытаниях выборочным контролем будет обнаружено в боксах несоответствие хотя бы одному из указанных

пунктов требований, то предъявленную партию боксов возвращают для разбраковывания. После разбраковывания партию следует предъявлять на повторные испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4.3. Повторные испытания проводят на удвоенном количестве боксов. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы одного бокса всю партию бракуют и приостанавливают приемку. Возобновление приемки производится после выявления причин брака и их устранения.

3.4.4. Если при испытаниях сплошным контролем будут обнаружены боксы, не соответствующие требованиям пп. 2.6, 2.12—2.14, 2.16, то эти боксы возвращают для устранения дефектов.

3.5. Периодические испытания

3.5.1. Периодические испытания на соответствие требованиям пп. 2.2—2.3, 2.5, 2.8—2.11 должны проводиться не реже одного раза в год, а на соответствие требованиям п. 2.15 — один раз в три года.

3.5.2. Периодическим испытаниям должен подвергаться 1% партии, но не менее 10 боксов, отобранных методом случайного отбора из партии, прошедшей приемо-сдаточные испытания.

3.5.3. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний хотя бы у одного бокса повторные испытания проводят на удвоенном количестве боксов, отобранных от той же партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний приемка боксов должна быть приостановлена до выявления причин брака и его устранения. Допускается проводить повторные испытания не в полном объеме, а только по тем требованиям, по которым получены неудовлетворительные результаты. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3.6. Типовые испытания

3.6.1. Типовые испытания должны проводиться по программе, составленной предприятием-изготовителем и согласованной с заказчиком.

3.6.2. Результаты типовых испытаний следует оформлять в виде протокола.

3.6.3. Боксы, подвергавшиеся типовым испытаниям, подлежат поставке по согласованию с заказчиком.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Аппаратура

Щуп по ГОСТ 882—75. Весы настольные гирьные и циферблатные по ГОСТ 23711—79 с погрешностью взвешивания по ГОСТ 23679—79. Динамометр типа ДПУ-02—2.

4.2. Проведение испытаний

4.2.1. Все испытания должны проводиться в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150—69, разд. 3.

4.2.2. Проверка боксов на соответствие требованиям конструкторской документации (пп. 1.3, 2.1) должна проводиться внешним осмотром, сличением с рабочими чертежами и проверкой размеров измерительным инструментом с погрешностью до 0,1 мм.

Проверка на соответствие пп. 5.1, 5.3, 5.4, 5.6 должна проводиться внешним осмотром.

4.2.3. Проверка соответствия покупных изделий и материалов требованиям пп. 2.2, 2.4, 2.5 должна проводиться входным контролем. При наличии сопроводительной документации, удостоверяющей соответствие материала указанным стандартам, входной контроль может не производиться. Проверка наличия прокладки и пропитки ее должна производиться внешним осмотром.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2.4. Массу боксов с плинтами (п. 2.3) следует проверять взвешиванием на весах с погрешностью до 50 г.

4.2.5. Качество отливок (п. 2.6) следует проверять внешним осмотром.

4.2.6. Качество обработки поверхности литых деталей (п. 2.7) следует проверять сличением с образцом.

4.2.7. Параллельность (п. 2.8) и плоскостность (п. 2.9) обрабатываемых поверхностей следует проверять щупом или лекальной линейкой с погрешностью измерения до 0,5 мм.

4.2.8. Влагонепроницаемость боксов (п. 2.10) следует проверять с соблюдением следующих требований. Бокс в собранном виде (без селикагеля) с установленными в местах ввода стационных кабелей заглушками помещается в ванну с водой на 30 мин так, чтобы в воде находилась только лицевая часть боксов с верхней крышкой и резиновой прокладкой.

После указанного времени испытания наружную поверхность бокса следует обдуть сжатым воздухом (на внутренней поверхности бокса не должно быть подтеков и капель воды), после чего произвести измерение сопротивления изоляции плинтов. Сопротивление изоляции должно удовлетворять требованиям ГОСТ 23025—78.

4.2.9. Механическую прочность соединения вводных трубок с корпусом бокса (п. 2.11) следует проверять приложением к концу трубки осевого усилия, равного 153 Н. Время приложения усилия — 3 мин.

4.2.10. Наличие лужения на внешней и внутренней поверхностях вводных трубок (п. 2.12) следует проверять внешним осмотром и сличением с образцом.

4.2.11. Проверка качества лакокрасочного покрытия на поверхности корпусов и крышек боксов (п. 2.13) должна производиться внешним осмотром и сличением с образцом.

4.2.12. Гальваническое покрытие крепежных деталей боксов (п. 2.14) следует проверять по ГОСТ 9.302—79.

4.2.13. Проверка комплектности боксов (п. 2.16), а также плинтов в части определения наличия трещин и сколов, появившихся при установке плинтов на бокс, должна производиться внешним осмотром.

4.2.14. Ударную прочность упакованных в тару боксов (п. 2.15) следует проверять по ГОСТ 16962—71, метод 104-1.

При отсутствии соответствующего испытательного оборудования разрешается испытания проводить транспортированием в кузовах автомашин со скоростью 20—40 км/ч по булыжным и грунтовым дорогам на расстояние не менее 200 км.

Боксы в транспортной упаковке должны располагаться и укрепляться в задней части кузова.

Масса загружаемого изделия должна составлять 10—30% грузоподъемности автомашины, поэтому при необходимости автомашину следует догружать балластом.

После проверки в боксах не должно быть ослабленных или деформированных деталей и других механических повреждений.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На поверхности боксов в указанном на чертеже месте должна быть отчетливо нанесена маркировка, содержащая:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение настоящего стандарта;

год изготовления;

тип бокса.

При поставке на экспорт наносят маркировку, содержащую:

год изготовления;

тип бокса; надпись «Сделано в СССР».

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

5.2. Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее сохраняемость в условиях эксплуатации, транспортирования и хранения.

5.3. Каждый бокс должен быть завернут в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75 — для поставки в районы с умеренным и холодным климатом и в пергамент по ГОСТ 1760—81 или парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79, а затем уложен в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82 — для поставки в страны с тропическим климатом. Внутрь полиэтиленового пакета должен быть вложен силикагель по ГОСТ 3956—76, расфасованный в мешочки из отбеленной плотной бязи по ГОСТ 11680—76. Швы полиэтиленового пакета должны быть надежно заварены.

Боксы должны быть упакованы в деревянные ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991—76, — для поставки в районы с умеренным и холодным климатом и ГОСТ 24634—81 — для поставки в страны с тропическим климатом.

В ящике боксы должны быть отделены друг от друга гофрированным картоном по ГОСТ 7376—77. Упаковочные ящики выстилают внутри влагонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75 или пергамином по ГОСТ 2697—75, или рубероидом по ГОСТ 10923—76, а также гофрированным картоном по ГОСТ 7376—77. Для поставок внутри страны допускается упаковывание боксов в контейнер.

Масса брутто ящика не должна превышать 50 кг.

5.4. В каждый ящик со стороны крышки должен быть вложен упаковочный лист, содержащий:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;

тип боксов;

количество боксов в ящике;

обозначение настоящего стандарта;

дату упаковывания;

подпись представителя ОТК и лица, производившего упаковывание, или штампы ОТК и упаковщика.

При поставке на экспорт боксы должны сопровождаться технической и товаросопроводительной документацией, выполненной и упакованной в соответствии с ГОСТ 6.37—79, и требованиями заказ-наряда.

5.5. Условия транспортирования и хранения боксов должны соответствовать ГОСТ 15150—69:

группе ОЖ4 — для боксов, поставляемых в районы с умеренным и холодным климатом;

группе ОЖ2 — для боксов, поставляемых в страны с тропическим климатом.

Транспортирование упакованных боксов должно производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

5.6. На ящике должны быть нанесены предупредительные знаки и надписи по ГОСТ 14192—77: «Не кантовать», «Боится сырости».

При поставке на экспорт маркировка дополнительно должна учитывать требования заказ-наряда.

5.2—5.6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.7. (Исключен, Изм. № 2).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие боксов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем усло-

вий эксплуатации и хранения, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации боксов — 2 года со дня ввода в эксплуатацию. Для боксов, поставляемых на экспорт, — 24 мес. со дня проследования через Государственную границу СССР.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 02.06.83 Подп. в печ. 14.07.83 1,0 п. л. 0,99 уч.-изд. л. Тир 8000 Цена 5 коп.

очета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак 3076

gost.e-ecolog.ru