ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 57983— 2017/ EN 10248-2: 1995

СВАИ ШПУНТОВЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ НЕЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Часть 2

Допуски на форму и размеры

(EN 10248-2:1995, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2017

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Закрытым акционерным обществом «Центральный ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательский и проектный институт строительных металлоконструкций им. Н.П. Мельникова» (ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова») на основе официального перевода на русский язык англоязычной версии европейского стандарта, указанного в пункте 4, который выполнен Федеральным государственным унитарным предприятием «Российский научно-технический центр информации по стандартизации, метрологии и оценке соответствия» (ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 465 «Строительство»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 23 ноября 2017 г. № 1812-ст

4 Настоящий стандарт является идентичным европейскому стандарту EN 10248-2:1995 «Сваи шпунтовые горячекатаные из нелегированных сталей. Часть 2. Допуски на форму и размеры» (EN 10248-2:1995 «Hot rolled sheet piling of non alloy steels — Part 2: Tolerances on shape and dimensions», IDT).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочного европейского стандарта соответствующий национальный стандарт, сведения о котором приведены в дополнительном приложении ДА

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, 2017

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . 1
3 Требования к геометрическим размерам . . . 1
3.1 Высота профилей . . . 1
3.2 Ширина профилей . . . 2
3.3 Толщина стенок профилей . . . 3
3.4 Прямолинейность профилей . . . 4
3.5 Длина профилей . . . 4
3.6 Перпендикулярность сечения торцов профилей . . . 5
3.7 Масса профилей . . . 5
4 Требования к замковым соединениям профилей . . . 5
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочного европейского стандарта национальному стандарту . . . 7

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СВАИ ШПУНТОВЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ НЕЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Часть 2

Допуски на форму и размеры

Hot rolled sheet piling of non alloy steels. Part 2.
Tolerances on shape and dimensions

Дата введения — 2020—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает допуски на основные размеры, предельные отклонения сечения перпендикулярно продольной оси, прямолинейность и массу горячекатаных шпунтовых свай из нелегированной стали в соответствии с EN 10248-1.

Настоящий стандарт распространяется на замковые соединения профилей шпунтовых свай.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована нормативная ссылка на следующий нормативный документ:

EN 10248-1, Hot rolled sheet piling of non alloy steels — Part 1: Technical delivery conditions (Сваи шпунтовые из горячекатаных нелегированных сталей. Часть 1. Технические условия поставки)

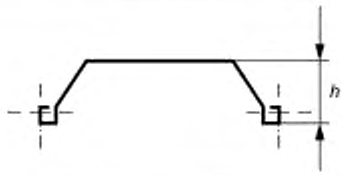
3 Требования к геометрическим размерам

3.1 Высота профилей

3.1.1 Допуски на высоту U-образных шпунтовых свай приведены в таблице 1.

Таблица 1 — Допуск на высоту U-образных свай

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Изображение	Номинальный размер	Допуск
Высота *h*		*h* ≤ 200 *h* > 200	±4 ±5

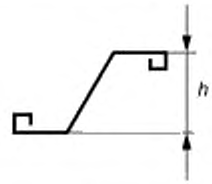
3.1.2 Дополнительно могут быть согласованы допуски для высоты сечения, составленного из пары гнутых или сваренных профилей.

Издание официальное

3.1.3 Допуски на высоту Z-образных свай приведены в таблице 2.

Таблица 2 — Допуск на высоту Z-образных свай

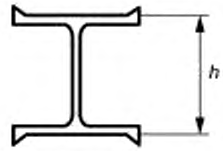
Размеры в миллиметрах

Обозначение	Изображение	Номинальный размер	Допуск
Высота h		$h \le 200$ $200 < h < 300$ $h \ge 300$	±5 ±6 ±7

3.1.4 Допуски на высоту H-образных свай приведены в таблице 3.

Таблица 3 — Допуск на высоту H-образных свай

Размеры в миллиметрах

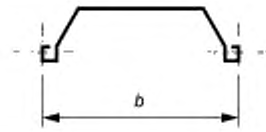
Обозначение	Изображение	Номинальный размер	Допуск
Высота h		$h < 500$ $h \ge 500$	±5 ±7

3.2 Ширина профилей

3.2.1 Допуск на ширину U-образных свай приведен в таблице 4.

Таблица 4 — Допуск на ширину U-образных свай

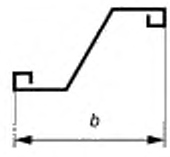
Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Ширина b		Все	±2 % b

3.2.2 Допуск на ширину Z-образных свай приведен в таблице 5.

Таблица 5 — Допуск на ширину Z-образных свай

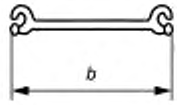
Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Ширина b		Все	±2 % b

3.2.3 Допуск на ширину плоских профилей приведен в таблице 6.

Таблица 6 — Допуск на ширину плоских профилей

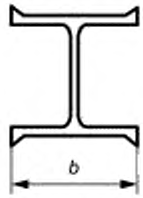
Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Ширина *b*		Все	±2 % *b*

3.2.4 Допуск на ширину Н-образных свай приведен в таблице 7.

Таблица 7 — Допуск на ширину Н-образных свай

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Ширина *b*		Все	±2 % *b*

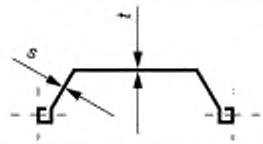
3.2.5 Для секций, соединенных в двойные или тройные сваи, допуск общей номинальной ширины может быть 3 %.

3.3 Толщина стенок профилей

3.3.1 Допуски на толщину стенок U-образных свай приведены в таблице 8.

Таблица 8 — Допуск на толщину стенок U-образных свай

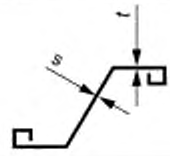
Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Толщина *s* и *t*		*t* ≤ 8,5 *t* > 8,5	±0,5 ±6 % *t*
		s ≤ 8,5 *s* > 8,5	–0,5[1)] –6 % *s*[1)]
[1)] Обычно положительный допуск устанавливает изготовитель. При оформлении заказа может быть согласовано ограничение на этот допуск. В этом случае следует выбрать следующие значения: +0,5 мм для *s* ≤ 8,5 мм и +6 % *s* для *s* > 8,5 мм, если для U-образных шпунтовых свай для толщины *s* согласован положительный допуск.			

3.3.2 Допуски на толщину стенок Z-образных свай приведены в таблице 9.

Таблица 9 — Допуск на толщину стенок Z-образных профилей

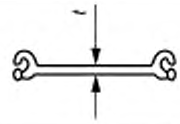
Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Толщина *s* и *t*		*t* (*s*) ≤ 8,5 *t* (*s*) > 8,5	±0,5 ±6 % *s* (*t*)

3.3.3 Допуски на толщину плоских профилей приведены в таблице 10.

Таблица 10 — Допуск на толщину стенок плоских профилей

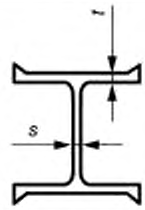
Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Толщина *t*		*t* ≤ 8,5 *t* > 8,5	±0,5 ±6 % *t*

3.3.4 Допуски на толщину стенок Н-образных свай приведены в таблице 11.

Таблица 11 — Допуск на толщину стенок Н-образных свай

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Толщина *t* и *s*		*t* (*s*) ≤ 12,5 *t* (*s*) > 12,5	+ 2 – 1 + 2,5 – 1,5

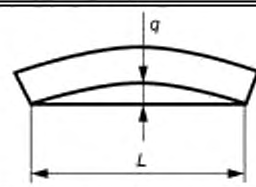
3.3.5 Измерения толщины выполняются посредине.

3.4 Прямолинейность профилей

3.4.1 Предельное отклонение от прямолинейности профилей приведено в таблице 12.

Таблица 12 — Допуск на прямолинейность *q* для всех шпунтовых свай

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
q		Все длины	≤ 0,2 % *L*
Примечание — Измерение свай проводят отрегулированным уровнем на поверхности профиля.			

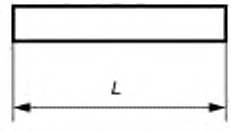
3.4.2 Дополнительно может быть согласовано уменьшенное значение допуска.

3.5 Длина профилей

3.5.1 Допуск на длину профилей приведен в таблице 13.

Таблица 13 — Длина всех профилей

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
Длина *L*		Все	±200

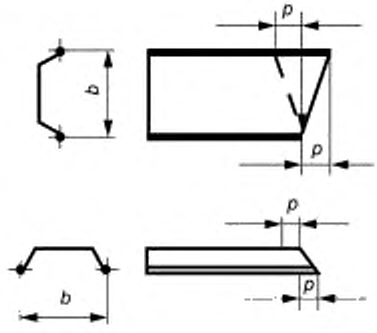
3.5.2 Уменьшенный допуск может быть согласован во время оформления заказа.

3.6 Перпендикулярность сечения торцов профилей

3.6.1 Допуск на перпендикулярность сечения торцов профилей приведен в таблице 14.

3.6.2 Общее расхождение между наивысшей и низшей точками плоскости резания не должно превышать 2 % *b* при измерении в направлении продольной оси одной сваи.

Таблица 14 — Прямоугольность концов всех профилей

Обозначение	Рисунок	Номинальный размер	Допуск
p		Все ширины	±2 % *b*

3.7 Масса профилей

3.7.1 По сравнению с расчетной массой (изделие заказанной длины по массе на линейный метр сваи согласно таблицам профилей от производителя) действительная масса не должна отклоняться от массы общей поставки более чем на 5 %.

3.7.2 Уменьшенный допуск может быть согласован во время оформления заказа.

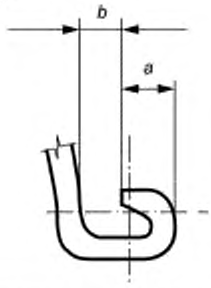
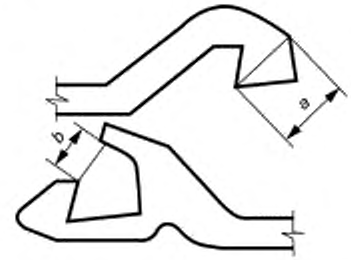
4 Требования к замковым соединениям профилей

4.1 Замковые соединения должны иметь свободный ход так, чтобы сваи могли быть подогнаны друг к другу. Они должны соединяться таким образом, чтобы была обеспечена передача действующих усилий.

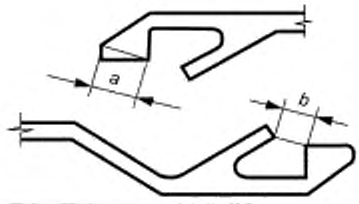
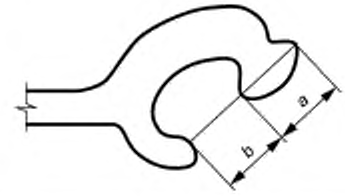
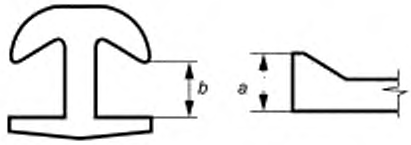
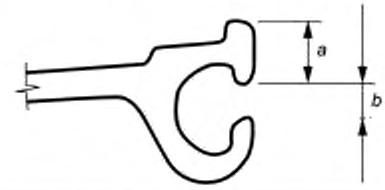
4.2 Минимальный зазор, рассчитанный как размер *a* минус *b*, должен соответствовать значениям таблицы 15. В небольших сечениях минимальные значения могут отличаться от значений таблицы 15 не более чем на 1 мм.

Таблица 15 — Примеры хорошо зарекомендовавших себя замков шпунтовых свай

Размеры в миллиметрах

Тип 1 *a* — ширина крюка *b* — зев соединения Допуск: $a - b \geq 4$ 	**Тип 2** *a* — ширина заглушки *b* — зев соединения Допуск: $a - b \geq 4$ 

Окончание таблицы 15

Тип 3 *a* — ширина заглушки *b* — зев соединения Допуск: $a - b \geq 4$ 	**Тип 5** *a* — ширина крюка *b* — зев соединения Допуск: $a - b \geq 2,6$ 
Тип 4 *a* — высота задерживающего устройства *b* — зев соединения Допуск: $a - b \geq 4$ 	**Тип 6** *a* — ширина крюка *b* — зев соединения Допуск: $a - b \geq 7,0$ 

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочного европейского стандарта национальному стандарту

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного европейского стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего национального стандарта
EN 10248-1	IDT	ГОСТ Р 58034—2017/EN 10248-1:1995 «Сваи шпунтовые горячекатаные из нелегированных сталей. Технические условия»

Примечание — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандарта:
- IDT — идентичный стандарт.

УДК [624.155.114](083.74):006.354 ОКС 77.140.70

Ключевые слова: сваи шпунтовые горячекатаные из нелегированных сталей, допуски на форму и размеры, масса профилей, замковое соединение

БЗ 11—2017/226

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *Ю.В. Половой*

Сдано в набор 24.11.2017. Подписано в печать 21.12.2017. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,26. Тираж 25 экз. Зак. 2567.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.
www.jurisizdat.ru gost.e-ecolog.ru

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001, Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru