

---

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

## 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 ([www.gost.ru](http://www.gost.ru))*

© Стандартиформ, 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

II

## 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<br>европейского стандарта национальному стандарту ..... | 7 |



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

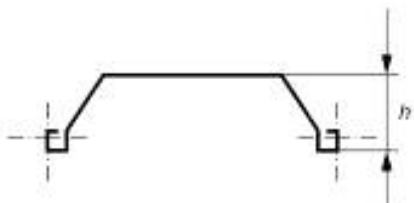
В настоящем стандарте использована нормативная ссылка на следующий нормативный документ:  
EN 10248-1, Hot rolled sheet piling of non alloy steels — Part 1: Technical delivery conditions (Свай шпунтовые из горячекатаных нелегированных сталей. Часть 1. Технические условия поставки)

## 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

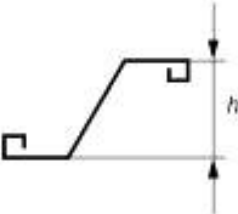
| Размеры в миллиметрах |                                                                                     |                           |                    |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|--------------------|
| Обозначение           | Изображение                                                                         | Номинальный размер        | Допуск             |
| Высота<br>$h$         |  | $h \leq 200$<br>$h > 200$ | $\pm 4$<br>$\pm 5$ |

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

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<br>$h$ |  | $h \leq 200$<br>$200 < h < 300$<br>$h \geq 300$ | $\pm 5$<br>$\pm 6$<br>$\pm 7$ |

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

Таблица 3 — Допуск на высоту H-образных свай

Размеры в миллиметрах

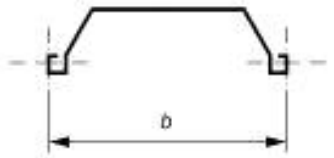
| Обозначение   | Изображение                                                                        | Номинальный размер        | Допуск             |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|--------------------|
| Высота<br>$h$ |  | $h < 500$<br>$h \geq 500$ | $\pm 5$<br>$\pm 7$ |

## 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

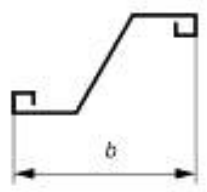
Размеры в миллиметрах

| Обозначение   | Рисунок                                                                             | Номинальный размер | Допуск       |
|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------|
| Ширина<br>$b$ |  | Все                | $\pm 2 \% b$ |

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

Таблица 5 — Допуск на ширину Z-образных свай

Размеры в миллиметрах

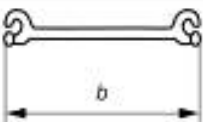
| Обозначение   | Рисунок                                                                             | Номинальный размер | Допуск       |
|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------|
| Ширина<br>$b$ |  | Все                | $\pm 2 \% b$ |



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<br>$b$ |  | Все                | $\pm 2 \% b$ |

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

Таблица 7 — Допуск на ширину H-образных свай

Размеры в миллиметрах

| Обозначение   | Рисунок                                                                           | Номинальный размер | Допуск       |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------|
| Ширина<br>$b$ |  | Все                | $\pm 2 \% b$ |

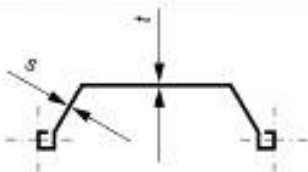
3.2.5 Для секций, соединенных в двойные или тройные сваи, допуск общей номинальной ширины может быть 3 %.

### 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

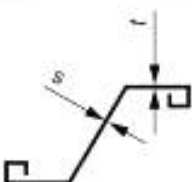
| Обозначение          | Рисунок                                                                             | Номинальный размер        | Допуск                        |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|-------------------------------|
| Толщина<br>$s$ и $t$ |  | $t \leq 8,5$<br>$t > 8,5$ | $\pm 0,5$<br>$\pm 6 \% t$     |
|                      |                                                                                     | $s \leq 8,5$<br>$s > 8,5$ | $-0,5^{1)}$<br>$-6 \% s^{1)}$ |

<sup>1)</sup> 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  $s \leq 8,5$  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

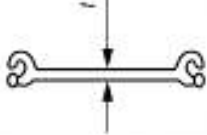
Размеры в миллиметрах

| Обозначение          | Рисунок                                                                             | Номинальный размер              | Допуск                       |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| Толщина<br>$s$ и $t$ |  | $t(s) \leq 8,5$<br>$t(s) > 8,5$ | $\pm 0,5$<br>$\pm 6 \% s(t)$ |

3.3.3 Допуски на толщину плоских профилей приведены в таблице 10.

Таблица 10 — Допуск на толщину стенок плоских профилей

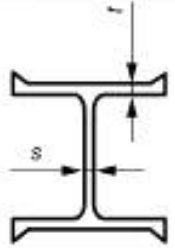
Размеры в миллиметрах

| Обозначение    | Рисунок                                                                           | Номинальный размер        | Допуск                    |
|----------------|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Толщина<br>$t$ |  | $t \leq 8,5$<br>$t > 8,5$ | $\pm 0,5$<br>$\pm 6 \% t$ |

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

Таблица 11 — Допуск на толщину стенок H-образных свай

Размеры в миллиметрах

| Обозначение          | Рисунок                                                                           | Номинальный размер                | Допуск                           |
|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|
| Толщина<br>$t$ и $s$ |  | $t(s) \leq 12,5$<br>$t(s) > 12,5$ | $+2$<br>$-1$<br>$+2,5$<br>$-1,5$ |

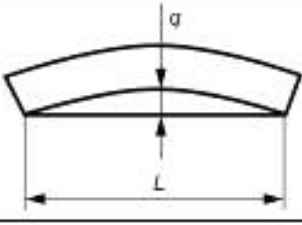
3.3.5 Измерения толщины выполняются посередине.

### 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          | $\leq 0,2 \% L$ |
| Примечание — Измерение свай проводят отрегулированным уровнем на поверхности профиля. |                                                                                     |                    |                 |

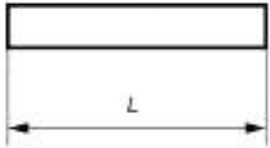
3.4.2 Дополнительно может быть согласовано уменьшенное значение допуска.

### 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<br>$L$ |  | Все                | $\pm 200$ |

3.5.2 Уменьшенный допуск может быть согласован во время оформления заказа.

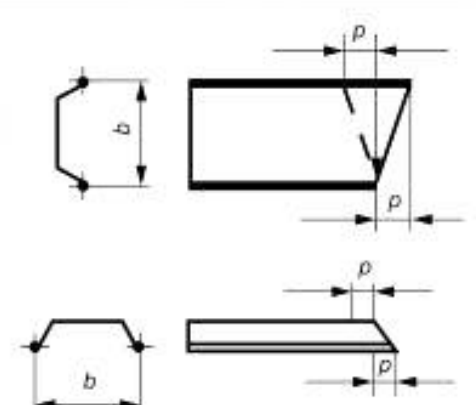


### 3.6 Перпендикулярность сечения торцов профилей

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       |
|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------|
| $\rho$      |  | Все ширины         | $\pm 2 \% b$ |

### 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.

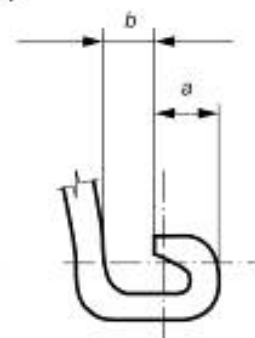
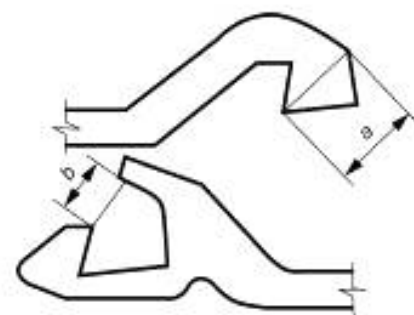
## 4 Требования к замковым соединениям профилей

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.

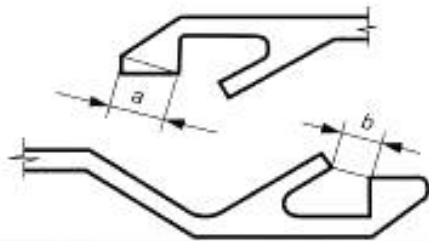
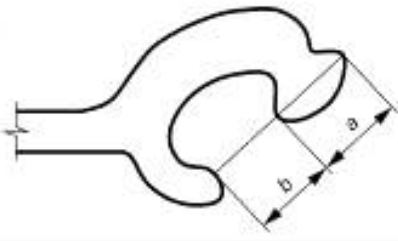
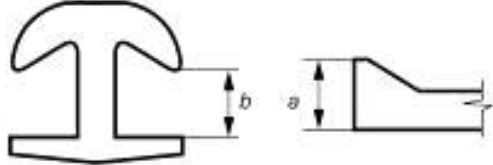
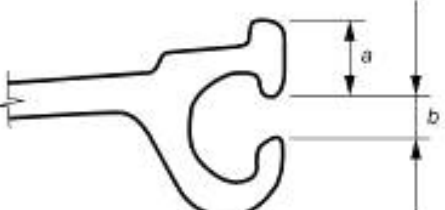
4.2 Минимальный зазор, рассчитанный как размер  $a$  минус  $b$ , должен соответствовать значениям таблицы 15. В небольших сечениях минимальные значения могут отличаться от значений таблицы 15 не более чем на 1 мм.

Таблица 15 — Примеры хорошо зарекомендовавших себя замков шпунтовых свай

Размеры в миллиметрах

|                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p><b>Тип 1</b><br/> <math>a</math> — ширина крюка<br/> <math>b</math> — зев соединения<br/> Допуск: <math>a - b \geq 4</math></p>  | <p><b>Тип 2</b><br/> <math>a</math> — ширина заглушки<br/> <math>b</math> — зев соединения<br/> Допуск: <math>a - b \geq 4</math></p>  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Окончание таблицы 15

|                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                          |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p><b>Тип 3</b><br/> <math>a</math> — ширина заглушки<br/> <math>b</math> — зев соединения<br/> Допуск: <math>a - b \geq 4</math></p>                   | <p><b>Тип 5</b><br/> <math>a</math> — ширина крюка<br/> <math>b</math> — зев соединения<br/> Допуск: <math>a - b \geq 2,6</math></p>   |
| <p><b>Тип 4</b><br/> <math>a</math> — высота задерживающего устройства<br/> <math>b</math> — зев соединения<br/> Допуск: <math>a - b \geq 4</math></p>  | <p><b>Тип 6</b><br/> <math>a</math> — ширина крюка<br/> <math>b</math> — зев соединения<br/> Допуск: <math>a - b \geq 7,0</math></p>  |

**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 непегированных сталей. Технические условия» |
| <p>Примечание — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандарта:</p> <p>- IDT — идентичный стандарт.</p> |                      |                                                                                                                |

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. Поповой*

Сдано в набор 24.11.2017. Подписано в печать 21.12.2017. Формат 60 × 84 <sup>1</sup>/<sub>8</sub>. 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](http://www.jurisizdat.ru) [y-book@mail.ru](mailto:y-book@mail.ru)

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001, Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)