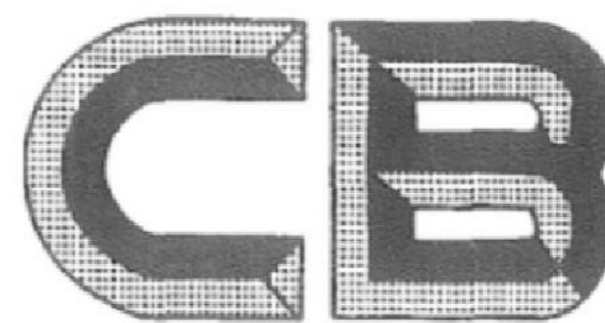


ICS 47.020.50

U 26

备案号：58869-2017



# 中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 4469—2017

---

## 滚装船用跳板技术条件

Technical requirements for ramp on ro-ro ship

2017-04-12 发布

2017-10-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由全国船舶舾装标准化技术委员会 (SAC/TC129) 归口。

本标准起草单位：广船国际有限公司、中国船舶工业综合技术经济研究院。



## 滚装船用跳板技术条件

### 1 范围

本标准规定了滚装船用跳板(以下简称跳板)的要求、试验方法、检验规则和标志。  
本标准适用于滚装船用跳板的设计、制造和验收。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 712—2011 船舶及海洋工程用结构钢

GB/T 1220—2007 不锈钢棒

GB/T 8923.1—2011 涂覆涂料前钢材表面处理表面清洁度的目测评定 第1部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

CB/T 153—1995 钢索滑轮

CB/T 3559 船舶钢焊缝超声波检测工艺和质量分级

CB/T 3798 船舶钢质舾装件涂装要求

CB/T 3958 船舶钢焊缝磁粉检测、渗透检测工艺和质量分级

### 3 要求

#### 3.1 材料

跳板的主要零件材料应按表1规定,也可选用不低于表1性能的其他材料。跳板的材料应在合格后方可投产。

表1 跳板的主要零件材料

零件名称	材料		
	名称	牌号	标准号
主跳板钢结构			

	船用结构钢	A	GB 712—2011
外翼板			
内翼板			
压胶板	不锈钢	022Cr17Ni12Mo2	GB/T 1220—2007
顶部锁紧装置		A	
侧面锁紧装置			
主铰链耳板	船用结构钢	D	GB 712—2011
翼板铰链耳板			
铰链轴	不锈钢	022Cr17Ni12Mo2	GB/T 1220—2007
滑轮	组合		CB/T 153--1995

### 3.2 结构与液压系统原理

#### 3.2.1 结构

跳板按主体结构，采用开放式、封闭式、单节式或多节式；按牵引方式采用油缸牵引式或绞车牵引式。油缸牵引开放式结构示意图参见附录A，绞车牵引封闭式跳板结构示意图参见附录B。

#### 3.2.2 液压系统原理

跳板液压系统原理参见附录C。

### 3.3 外观

跳板表面应平整，无变形、压痕和敲击的凹坑等缺陷。

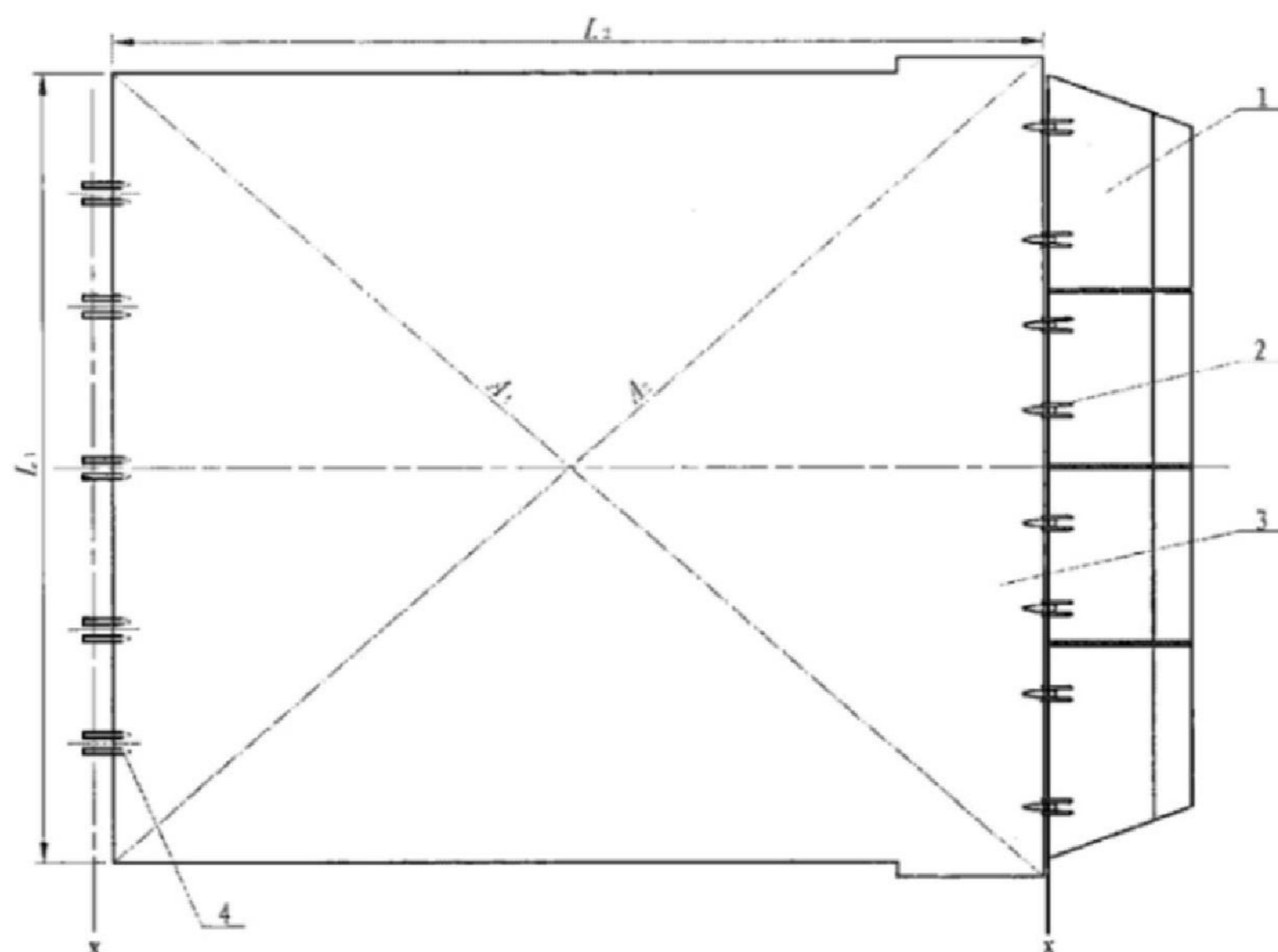
### 3.4 焊缝

跳板焊缝的质量应达到CB/T 3559及CB/T 3958的规定的II级。

### 3.5 公差

#### 3.5.1 尺寸公差

3.5.1.1 跳板的主要尺寸及尺寸公差按图1和表2的规定，其中L为跳板本体宽度， $L_2$ 为跳板本体长度，A、 $A_2$ 为跳板顶板对角线长度。



说明：

1——翼板；

- 2——翼板铰链;
- 3——跳板主体;
- 4——主铰链。

图1 跳板的主要尺寸



表2 跳板的主要尺寸公差

单位为毫米

基本尺寸		允许偏差	对角线长度差(A-A <sub>2</sub> )
L 或 L <sub>2</sub>	>2000~4000	±6	±6
	>4000~8000	±8	±8
	>8000~12000	±10	±10
	>12000~16000	±12	±12
	>16000~20000	±14	±14
	>20000	±16	±16
L 与 L <sub>2</sub> 取小者。			

### 3.5.2 形位公差

3.5.2.1 跳板的铰链眼板安装孔研磨后，位于同一轴线上的铰链眼板安装孔的轴线允许偏差应在±1 mm范围内。

3.5.2.2 跳板的顶板及接触密封面的平面度应符合表3要求。局部测量时，1000 mm长度内其平面度应不大于2 mm。

表3 跳板的平面度公差

单位为毫米

基本尺寸		平面度允许极限
L或L <sub>2</sub>	≤3000	±2
	>3000~8000	±3
	>8000~28000	±5
L 与 L <sub>2</sub> 取小者。		

### 3.6 安装

3.6.1 跳板中心线与跳板门框底边及主铰链轴线垂直度均应不超过1°，跳板中心线与门框中心线偏差应在±1 mm范围内。

3.6.2 跳板门框同一轴线上的铰链眼板安装孔的轴线允许偏差应在±1 mm范围内。

3.6.3 跳板与门框的密封胶条压缩量通常为橡胶密封条厚度的1/4，橡胶密封条压缩量允许偏差应不超过压缩量的1/3。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：  
<https://d.book118.com/316131235144010204>