

QJ

中华人民共和国航天工业部部标准

QJ 1828-89

姿控发动机制造、验收 通用技术条件

1989-12-12 发布

1990-11-01 实施

中华人民共和国航天工业部 发布

姿控发动机制造、验收通用技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了液体推进剂姿控发动机(以下简称发动机)的制造技术要求及验收规则。

本标准适用于运载火箭、导弹、卫星及其它航天器的姿态控制、推进剂管理、速度修正、机动变轨、位置保持和轨道控制等用途的发动机的制造和验收。

2 引用标准

- GB 3 螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角
- QJ 19 产品证明书的有关规定
- QJ 165 电子电气产品安装技术条件
- QJ 169 铝合金铸件技术条件
- QJ 173 基本产品焊接和钎接通用技术条件
- QJ 262 钣金件通用技术条件
- QJ 451 零(部)件镀覆前质量验收技术条件
- QJ 452 锌镀层技术条件
- QJ 453 镉镀层技术条件
- QJ 455 镍镀层技术条件
- QJ 456 硬铬镀层、乳白铬镀层技术条件
- QJ 458 银镀层技术条件
- QJ 459 金镀层技术条件
- QJ 463 不锈钢零件钎焊前镍镀层技术条件
- QJ 466 不锈钢电化学抛光技术条件
- QJ 467 不锈钢化学酸洗及化学钝化技术条件
- QJ 469 铝及铝合金阳极氧化膜层技术条件
- QJ 500 碳素钢及合金结构钢锻件技术条件
- QJ 501 不锈钢耐酸、耐热钢及高温合金锻件技术条件

- QJ 502 铝合金、铜合金锻件技术条件
- QJ 771 未注公差尺寸的极限偏差
- QJ 813 涂漆通用技术条件
- QJ 830 未注形状和位置公差的规定
- QJ 897 控制产品多余物通用规范
- QJ 910 碳素结构钢和低合金结构钢铸件技术条件
- QJ 911 不锈钢耐酸钢铸件技术条件
- QJ 918 导管弯曲半径
- QJ 919 导管制造通用技术条件
- QJ 931 电子产品控制多余物规范
- QJ 977 非金属材料复验规定
- QJ 1016 发动机管路系统通用技术条件
- QJ 1156 钢件硬钎焊通用技术条件
- QJ 1165 不锈钢薄板熔焊技术条件
- QJ 1386 常用金属材料复验规定
- QJ 1414 姿态控制发动机维护使用通用规范
- QJ/Z124 航天产品结构钢的热处理
- QJ/Z125 不锈钢的热处理
- QJ/Z127 变形铝合金的热处理

3 技术要求

3.1 一般要求

3.1.1 发动机必须按有关设计、工艺文件及本标准的规定制造和验收。

3.1.2 发动机生产、装配、测试及试验过程中使用的工具、夹具、量具、吊具、样板、仪器、仪表及测试设备等, 均应按有关规定定期检定合格, 并具有合格证。

3.1.3 发动机及其零、部、组件在生产、装配、检查、测试、转运及贮存过程中, 应按QJ 897及QJ 931规定的要求严格控制多余物, 特殊要求由专用技术条件规定。

3.1.4 发动机及其零、部、组件在生产、装配及试验等周转运输过程中, 应防止因锈蚀、冲击、碰撞等原因所造成的化学或机械损伤、变形。

3.1.5 发动机及其重要零、部、组件应按批次投产。

3.1.6 发动机的零、部、组件要做最终检验。在成品上不能检验的项目, 在生产过程中检验。