

QJ

中国航天工业总公司航天工业行业标准

QJ 1705A—98

液体火箭发动机装配、分解要求

1998—07—22 发布

1998—12—01 实施

中国航天工业总公司 发布

液体火箭发动机装配、分解要求

1 范围

1.1 主题内容

本标准规定了液体火箭发动机(以下简称发动机)装配、测试、封存、保管及分解等的通用技术要求。

1.2 适用范围

本标准适用于地地战略导弹、运载火箭用的交付发动机和地面试验发动机的装配、分解,其它发动机亦可参照使用。

2 引用文件

GB 394.1—94 工业酒精

GB 686—89 化学试剂 丙酮

GB 1226—86 一般压力表

GB/T 4240—93 不锈钢丝

GB/T 4842—1995 纯氩

GB 4844.2—1995 纯氮

GB 8979—88 纯氮

GJB 145—86 封存包装通则

GJB 481—88 焊接质量控制要求

QJ 19A—95 产品证明书的编写规定

QJ 977A—95 非金属材料复验规定

QJ 1016A—98 液体火箭发动机管路系统通用要求

QJ 1156A—96 钢件硬钎焊技术条件

QJ 1165—87 不锈钢薄板熔焊技术条件

QJ 1289—95 结构钢、不锈钢电阻点、缝焊技术条件

QJ 1366—88 液体火箭发动机维护使用通用规范

QJ 1666—95 钛及钛合金熔焊技术条件

QJ 1842—95 结构钢、不锈钢熔焊技术条件

QJ 2205—95	铝合金电阻点、缝焊技术条件
QJ 2695—95	钛及钛合金电阻点、缝焊技术条件
QJ 2697—95	镁合金熔焊技术条件
QJ 2698—95	铝及铝合金熔焊通用技术条件
QJ 2844—96	铝及铝合金硬钎焊技术条件
QJ 2850—96	航天产品多余物预防和控制
QJ 2865—97	导管焊接技术条件
QJ 2999—97	产品质量履历书的编写规定
HG 2453—93	醇酸清漆
SH 0114—92	航空洗涤汽油

3 定义

3.1 发动机贮存期

发动机装配结束后,在规定的贮存环境条件下,能保持规定功能的期限。

3.2 初始安装角

发动机的摇摆角为零时,推力室的推力作用线与弹(箭)轴线的夹角。

3.3 摇摆角

摇摆发动机处于初始安装角位置的推力作用线与摇摆位置的推力作用线的夹角。

3.4 发动机零位

推力室的推力作用线与弹(箭)轴线组成的平面垂直于发动机与弹(箭)体的对接面,且发动机处于初始安装角、摇摆角为零的位置。

3.5 导管定位焊

发动机装配过程中,将导管两端的连接件位置固定,对两端连接件之间按样件预先制作的管子,在装配现场修配、定位点焊后,从发动机上取下再进行焊接制作的过程。

3.6 导管装配位置焊

发动机装配过程中,将导管两端的连接件位置固定,对两端连接件之间按样件预先制作的管子,在装配现场修配、定位点焊后,在发动机上进行焊接制作的过程。

3.7 止动点

导管两端处于发动机上待安装位置,旋进导管端的螺母,使该处的密封面刚刚接触但未产生压紧力时的位置。

3.8 导管自由位置

导管两端处于发动机上的待安装位置,导管一端旋到止动点,另一端不施加任何外力时的位置。

3.9 导管压紧位置

导管两端处于发动机上的待安装位置,导管一端旋到止动点,另一端施加外力使该处的密封面处于刚刚接触的位置。

3.10 安装紧度