

QJ

中华人民共和国航天工业部部标准

QJ1140—87

**战术导弹弹体装配通用
技术条件**

1987—03—17发布

1988—02—01实施

中华人民共和国航天工业部 批准

战术导弹弹体装配通用技术条件

本标准规定了战术导弹弹体装配过程中基本的通用技术要求。当本标准不符合型号特殊要求时，应由专用技术条件规定。

1 一般装配要求

1.1 图样上未注公差的机械加工装配尺寸偏差应按QJ771—83《未注公差尺寸的极限偏差》的规定，未注形状和位置公差应按QJ830—84《未注形状和位置公差的规定》要求。

1.2 金属件在装配过程中应采取防护措施。

1.3 在装配过程中，允许在零件表面上有因工具的接触或进行局部加工所造成的表面保护层的轻微损伤，其损伤处应按设计文件进行修复。

1.4 与弹体外形相吻合的零、部、组（整）件，装配交界处允许局部凸起不大于0.5mm，下凹不大于1.5mm。

1.5 所有整流罩当螺钉拧紧后，应贴合于弹体表面，允许局部有不大于0.5mm的间隙。

1.6 所有口盖装配后，应满足设计文件所规定的气密水密要求。

1.7 使用过的开口销、保险丝、止动垫圈，不允许再装弹使用。

1.8 经过分解的产品重新组装时，密封件一般应予更换。未经允许不得重复使用。

1.9 必须在密封剂有效期内，对密封结合面进行装配和连接。

2 对零、部、组（整）件的要求

2.1 所有提交装配的零、部、组（整）件应符合设计文件要求，并具有合格证。

2.2 装配后的部件、组（整）件中不允许有多余物。

2.3 装配前对各零、部、组（整）件要进行外观检查的要求如下：

a. 内外表面清洁，不允许有油垢及多余物；

b. 无锈蚀现象；

c. 零件表面无超过规定的机械损伤。

2.4 部件、组（整）件外蒙皮上不允许有鼓动现象。

2.5 为了修整外形，允许敲整蒙皮和骨架，允许在骨架和蒙皮间安放硬铝垫片，垫片规格视间隙具体情况而定，所用垫片应涂以H06—2(HG2—605—84)环氧底漆修整后应满足外形要求。

敲整后，全部铆钉应进行检查，松动的铆钉应铆紧或更换。

禁止在下述部位敲整蒙皮：

a. 有标高点的部位；