

QJ

中华人民共和国航天工业部部标准

QJ1110—87

固体弹道式导弹设计与制造 通用规范

1987—02—03发布

1987—07—01实施

中华人民共和国航天工业部 批准

固体弹道式导弹设计与制造通用规范

1 适用范围

本标准规定了固体弹道式导弹设计与制造的一般要求。

本标准适用于模型、初样、试样、定型各阶段的固体弹道式导弹的设计与制造。

2 引用标准

- GB3—79螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角
- GB131—83机械制图 表面粗糙度代号及其注法
- GB152—76紧固件通孔及沉头座尺寸
- GB191—73包装储运指示标记
- GBn247—85螺母专用技术条件
- GB1031—83表面粗糙度 参数及其数值
- GB1182—80形状和位置公差 代号及其注法
- GB1183—80形状和位置公差 术语及定义
- GB1184—80形状和位置公差 未注公差的规定
- GB1800—79公差与配合 总论 标准公差与基本偏差
- GB1801—79公差与配合 尺寸至500mm孔、轴公差带与配合
- GB1802—79公差与配合 尺寸大于500至3150mm常用孔、轴公差带
- GB1803—79公差与配合 尺寸至18mm孔、轴公差带
- GB1804—79公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GJB3.4—85MJ螺纹 结构件螺纹的尺寸和公差
- JB/Z76—64锤上自由锻件通用技术条件
- QJ165—82电子电气产品安装技术条件
- QJ166—75热固性塑压件通用技术条件
- QJ167—75热塑性塑压件通用技术条件
- QJ168—85镁合金铸件技术条件
- QJ169—75铝合金铸件技术条件
- QJ170—76铝合金、铜合金、锌合金压铸件技术条件
- QJ171—79铜合金铸件技术条件
- QJ172—75熔模铸造铸件技术条件
- QJ173—75基本产品焊接和钎接通用技术条件

- QJ175—75基本产品超高强度钢熔焊通用技术条件
 QJ200—80抗剪环槽铆钉铆接技术条件
 QJ261—79电子仪器用钣金冲压零件通用技术条件
 QJ262—85钣金件通用技术条件
 QJ299—78螺栓和螺钉技术条件
 QJ450—84金属镀复层厚度系列与选择原则
 QJ500—80碳素钢及合金结构钢锻件技术条件
 QJ501—80不锈钢、耐酸和耐热钢及高温合金锻件技术条件
 QJ502—80铝合金、铜合金锻件技术条件
 QJ503—67模锻件机械加工余量和尺寸公差
 QJ508—79螺栓和螺钉用的通孔及沉头座尺寸
 QJ520—85抗拉环槽铆钉铆接技术条件
 QJ771—83未注公差尺寸的极限偏差
 QJ782—80铆接通用技术条件
 QJ830—84未注形状和位置公差的规定
 QJ836—84减轻孔
 QJ892—85航天产品特性分类和管理办法
 QJ897—85控制产品多余物通用规范
 QJ902—85弹上遥测产品通用技术条件
 QJ919—85导管制造通用技术条件
 QJ920—85导管管路系统总装通用技术条件
 QJ931—85电子产品控制多余物规范
 QJ977—85非金属材料复验规定
 QJ982—85国标普通螺纹选用规定
 QJ994—86铝合金化学铣切质量验收技术条件
 QJ995—86铝合金化学铣切技术条件
 QJ/Z30—77常用金属材料复验规定

3 设计

3.1 一般性要求

- 3.1.1 导弹设计文件有关的各种技术要求均应符合本标准的规定。
 3.1.2 如有在本标准规定之外的特殊要求时，应在图样及专用技术条件中加以注明。
 3.1.3 当图样及专用技术条件比本标准所规定的要求高时，应按图样及专用技术条件执行。

3.2 导弹总体与结构