

QJ

中华人民共和国航天行业标准

FL1427

QJ 1499A—2001
代替QJ 1499—88

伺服系统零、部件制造通用技术要求

General manufacture requirement for servosystem parts and components

2001—11—15发布

2002—02—01实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本标准代替 QJ 1499—1988 《电液伺服机构及元件制造通用技术条件》。

本标准与 QJ 1499—1998 《电液伺服机构及元件制造通用技术条件》相比主要有以下变化：

- a) 标准名称改为《伺服系统零、部件制造通用技术要求》；
- b) 明确规定了技术指标的量化要求；
- c) 引入了“同一批次”的概念；
- d) 增加了电子元器件、火工装置等制造要求；
- e) 更新了引用标准。

本标准由中国航天科技集团公司提出。

本标准由中国航天标准化研究所归口。

本标准起草单位：中国航天科技集团公司一院十八所、中国航天标准化研究所。

本标准主要起草人：刘珠增、卢翠微、王振武。

本标准于 2001 年 11 月第一次修订。

伺服系统零、部件制造通用技术要求

1 范围

本标准规定了伺服系统（含伺服机构，下同）的零件、部件（以下简称零、部件）的机械加工、导管制造、电子元器件、热加工和热处理、批次与保管、检验与印记等要求。

本标准适用于航天伺服系统零、部件的制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包含勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 3—1997 螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角
- GB 94.1—1987 弹簧垫圈技术条件 弹簧垫圈
- GB 116—1986 铆钉技术条件
- GB 121—1986 销技术条件
- GB/T 1804—1992 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB/T 3077—1999 合金结构钢技术条件
- GB 3098—1982 紧固件技术条件
- GB 5779—1986 紧固件表面缺陷
- GB 6403.4—1986 零件倒圆与倒角
- GB 11335—1989 未注公差角度的极限偏差
- GB/T 12611—1990 金属零（部）件镀覆前质量控制技术要求
- GJB 1951—1994 航空用优质结构钢棒规范
- GJB 2294—1995 航空用不锈钢及耐热钢棒规范
- QJ 165A—1995 航天电子电气产品安装通用技术要求
- QJ 169—1989 铝合金铸件技术条件
- QJ 262—1994 钣金冲压件通用技术条件
- QJ 450A—1996 金属镀覆层厚度系列与选择原则
- QJ 452—1988 锌镀层技术条件
- QJ 453—1988 镉镀层技术条件
- QJ 454—1988 铜镀层技术条件
- QJ 455—1988 镍镀层技术条件
- QJ 456—1988 硬铬镀层技术条件
- QJ 457—1988 锡镀层技术条件
- QJ 458—1988 银镀层技术条件