

技术参考资料

目录

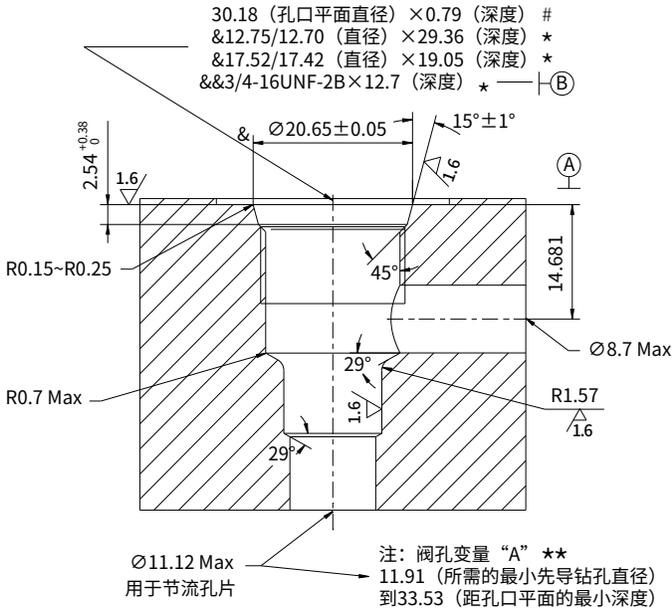
页码

VC 系列阀孔	479-501
HVC 系列阀孔	502
T 系列阀孔	503-507
TC 系列阀孔	508-509
VCM 系列阀孔	510-511
VH 系列阀孔	512-513
H 系列阀孔	514-516

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC08-2



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --		0.025	A
		0.05	B

&& --		0.025	A
		0.022	(螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

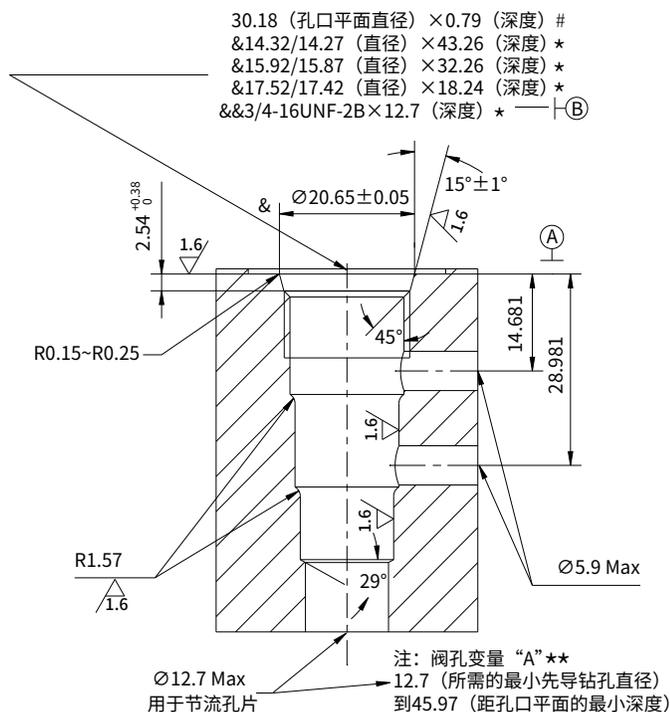
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差 ± 0.127。
 未注角度公差 ± 3°。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“**A**”

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC08-3



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --

	0.025	A
	0.05	B

 && --

	0.025	A
○	0.022	(螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 除非在加工图纸上另行标明。

未注尺寸公差±0.127。

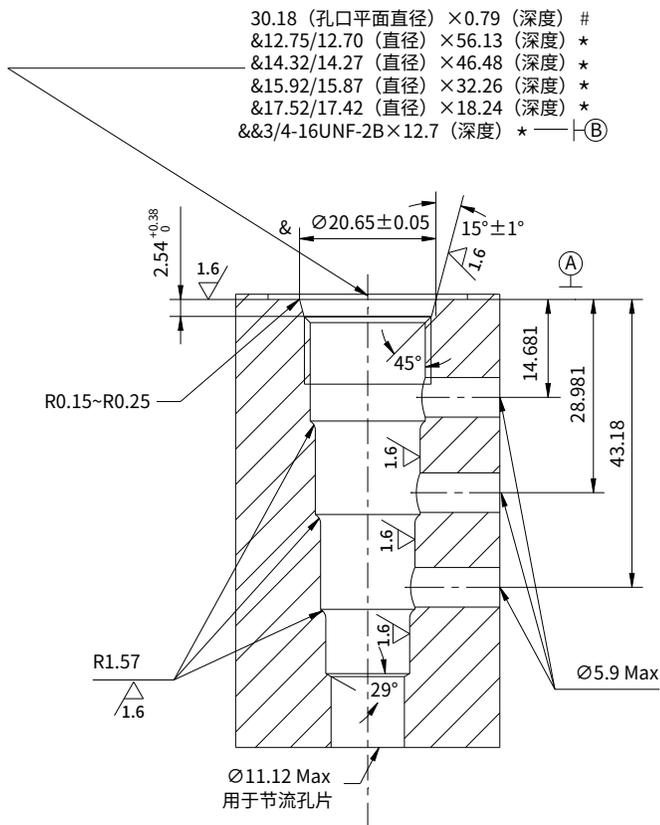
未注角度公差±3°。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 "A"

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC08-4



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --

	0.025	A
/	0.05	B

 && --

	0.025	A
○	0.022	(螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 除非在加工图纸上另行标明。

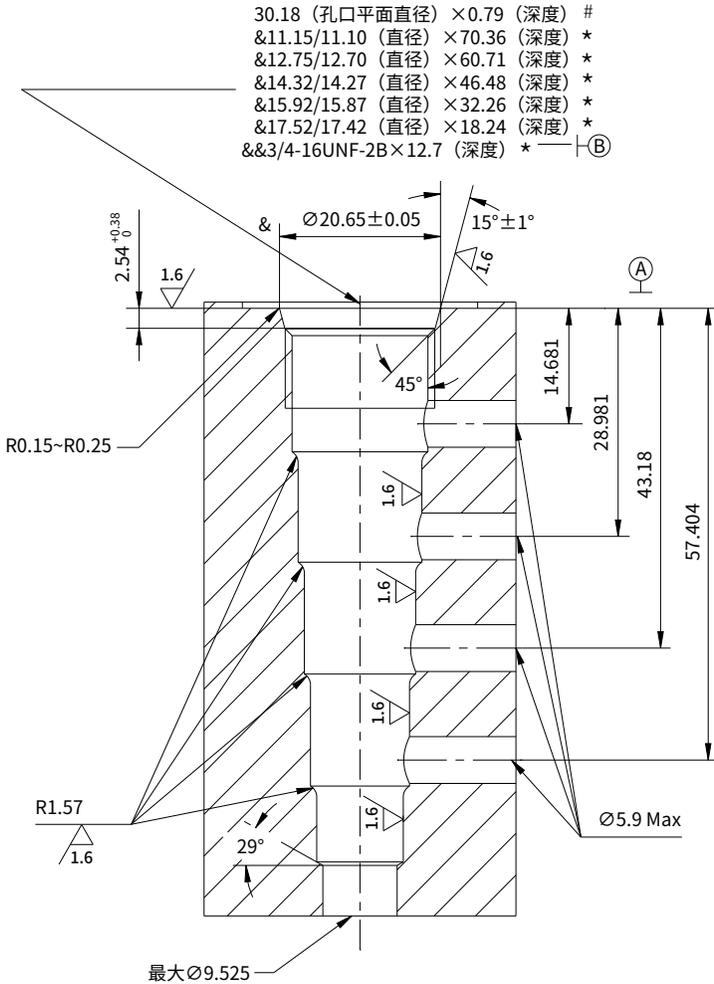
未注尺寸公差 ± 0.127。

未注角度公差 ± 3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC08-5



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

&--	<table border="1"><tr><td>0.025</td><td>A</td></tr><tr><td>0.05</td><td>B</td></tr></table>	0.025	A	0.05	B	&&--	<table border="1"><tr><td>0.025</td><td>A</td></tr><tr><td>0.022</td><td>(螺纹中径)</td></tr></table>	0.025	A	0.022	(螺纹中径)
0.025	A										
0.05	B										
0.025	A										
0.022	(螺纹中径)										

* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 除非在加工图纸上另行标明。

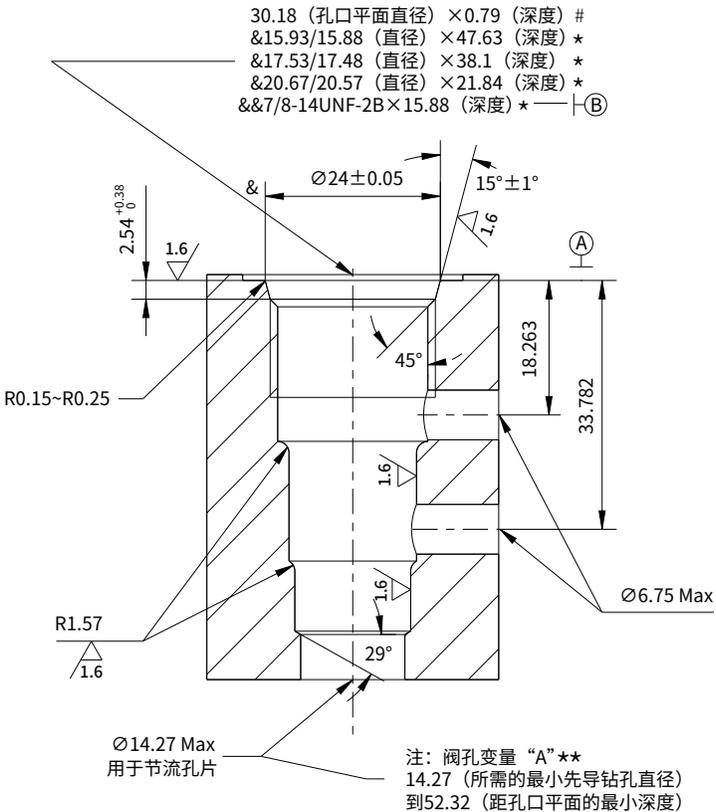
未注尺寸公差 ± 0.127。

未注角度公差 ± 3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC10-3



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。



* -- 从基准平面A开始计算深度。

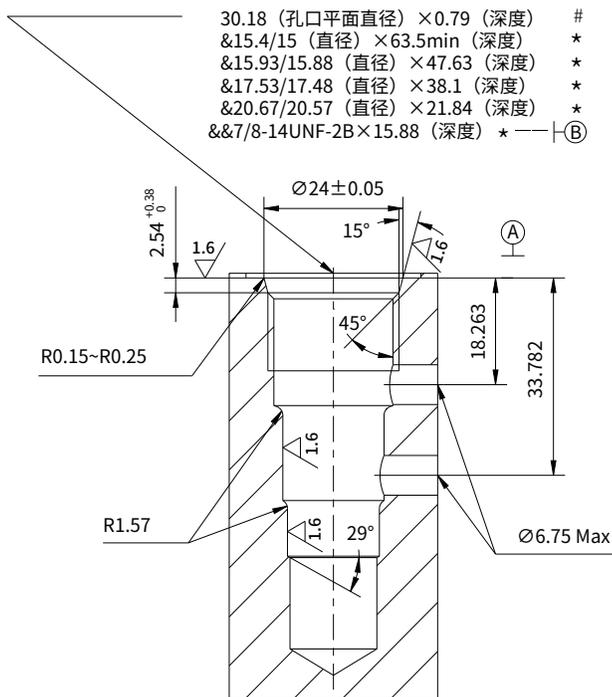
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差 ± 0.127。
 未注角度公差 ± 3°。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 “A”

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC10-3D



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --

		0.025 A
↗		0.05 B

 && --

		0.025 A
○		0.022 (螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 除非在加工图纸上另行标明。

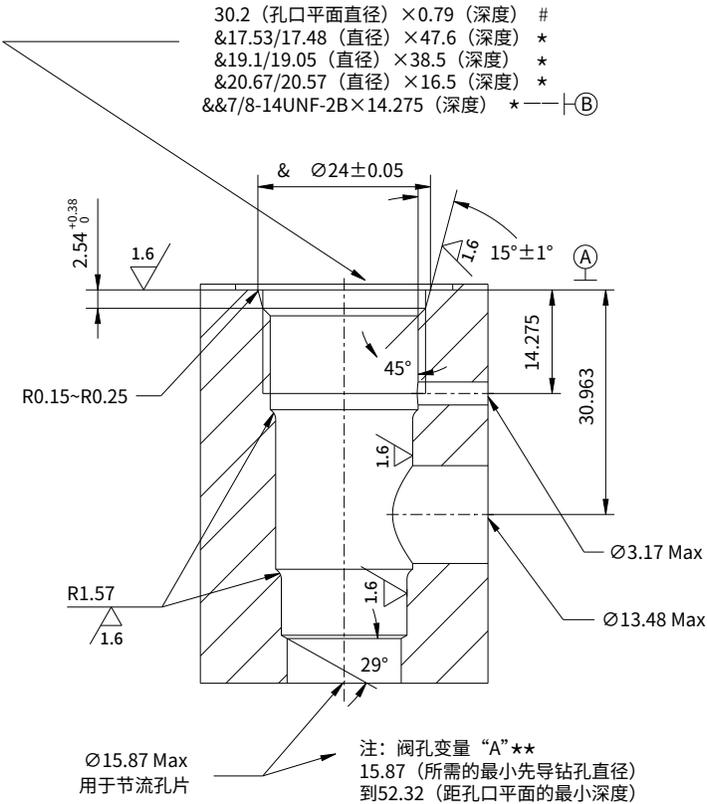
未注尺寸公差 ± 0.127 。

未注角度公差 $\pm 3^\circ$ 。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC10-S3



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --

		0.025 A
↗		0.05 B

 && --

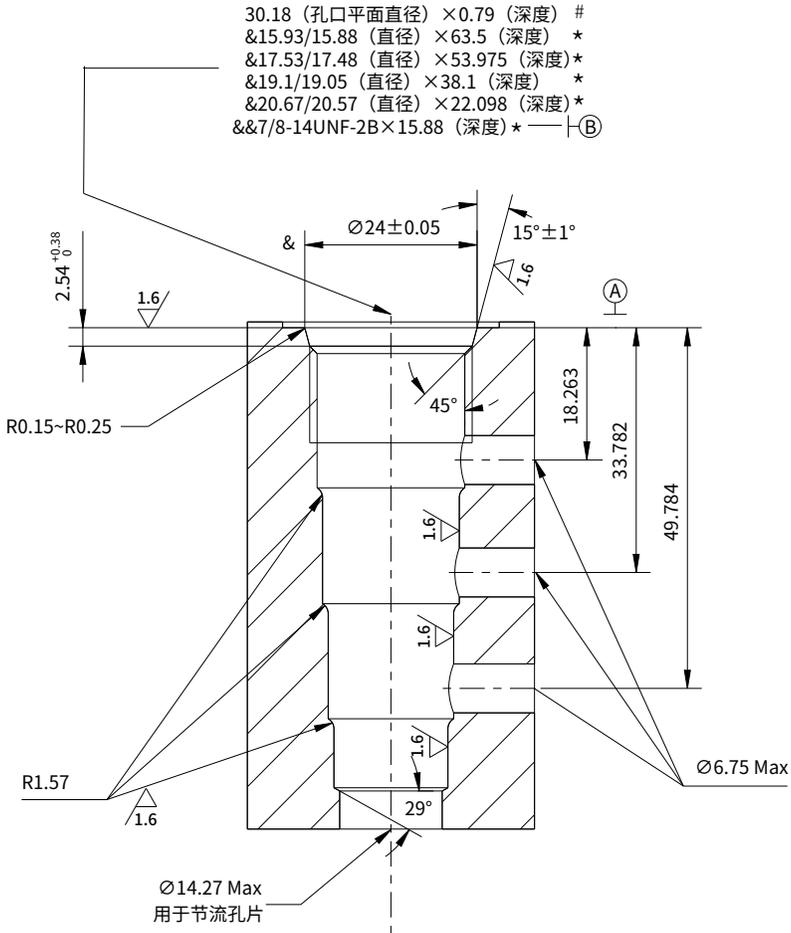
		0.025 A
○		0.022 (螺纹中径)

- * -- 从基准平面A开始计算深度。
- # -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差 ± 0.127。
未注角度公差 ± 3°。
- ** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 "A"

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC10-4



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --

		0.025 A
		0.05 B

&& --

		0.025 A
		0.022 (螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

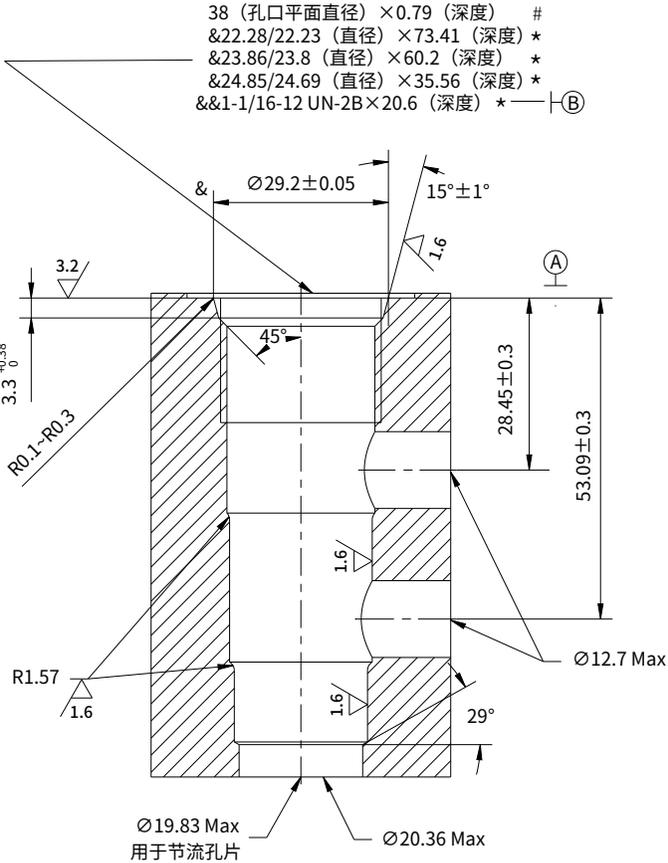
-- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差 ± 0.127。
未注角度公差 ± 3°。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 “A”

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC12-3



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --	$\frac{0.025}{0.05}$ A	&& --	$\frac{0.025}{0.022}$ A
			⊙ 0.022 (螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 除非在加工图纸上另行标明。

未注尺寸公差 ± 0.127 。

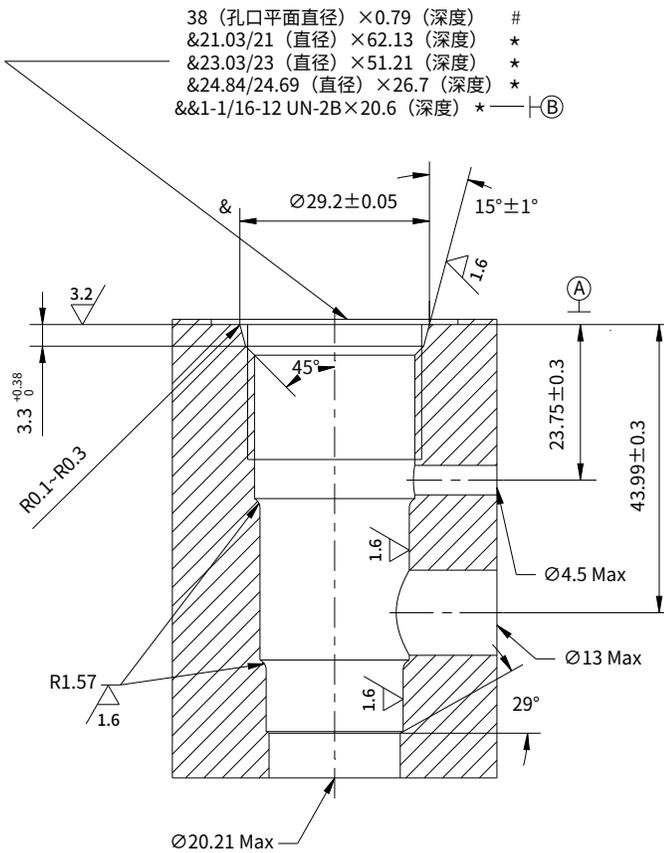
未注角度公差 $\pm 3^\circ$ 。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 “A”

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC12-S3



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔（除先导钻孔和交叉孔外）。

& --	<table border="1"><tr><td>0.025</td><td>A</td></tr><tr><td>0.05</td><td>B</td></tr></table>	0.025	A	0.05	B	&& --	<table border="1"><tr><td>0.025</td><td>A</td></tr><tr><td>0.022</td><td>(螺纹中径)</td></tr></table>	0.025	A	0.022	(螺纹中径)
0.025	A										
0.05	B										
0.025	A										
0.022	(螺纹中径)										

* -- 从基准平面A开始计算深度。

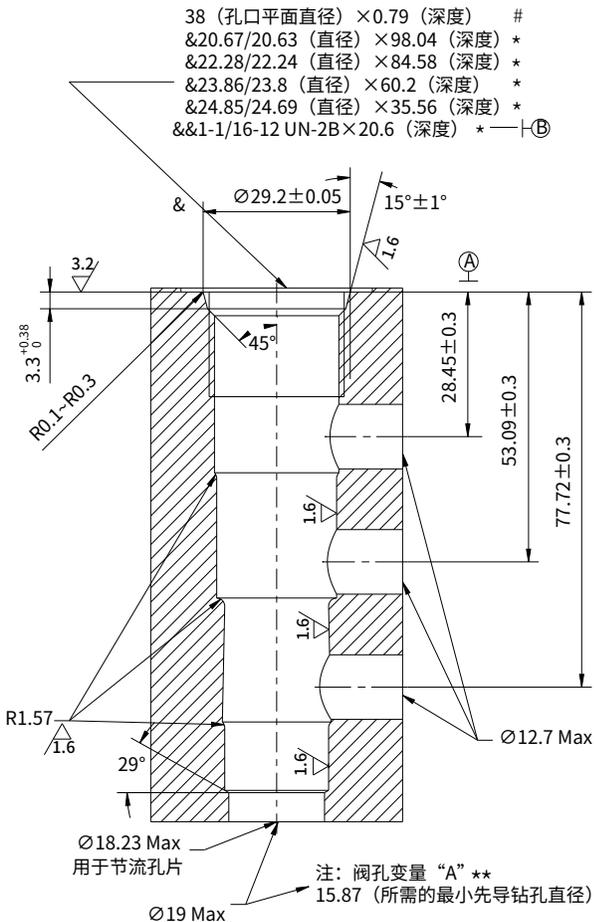
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差±0.127。
 未注角度公差±3°。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC12-4



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

&--	□	0.025	A
	↗	0.05	B

&&--	□	0.025	A
	○	0.022	(螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 除非在加工图纸上另行标明。

未注尺寸公差 ± 0.127。

未注角度公差 ± 3°。

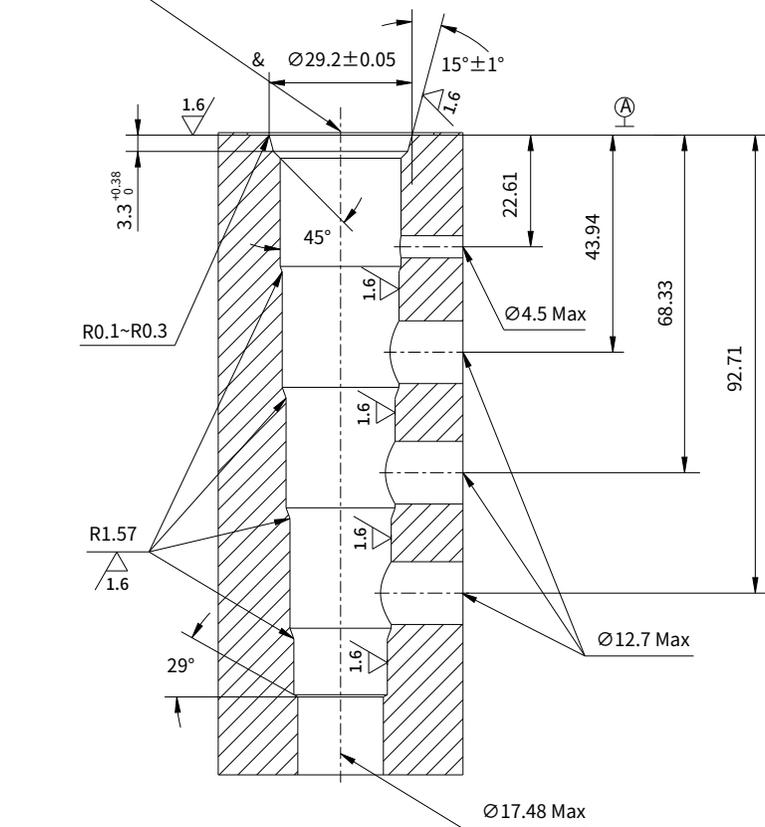
** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 "A"

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC12-S5

38.1 (孔口平面直径) × 0.79 (深度) #
 &19.10/19.05 (直径) × 113.28 (深度) *
 &20.68/20.62 (直径) × 99.82 (深度) *
 &22.28/22.23 (直径) × 75.44 (深度) *
 &23.85/23.80 (直径) × 51.05 (深度) *
 &24.84/24.69 (直径) × 26.57 (深度) *
 &&1-1/16-12 UN-2B × 20.6 (深度) * → ⊕ ⊗



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --

	0.025	A
/	0.05	B

&& --

	0.025	A
○	0.022	(螺纹中径)

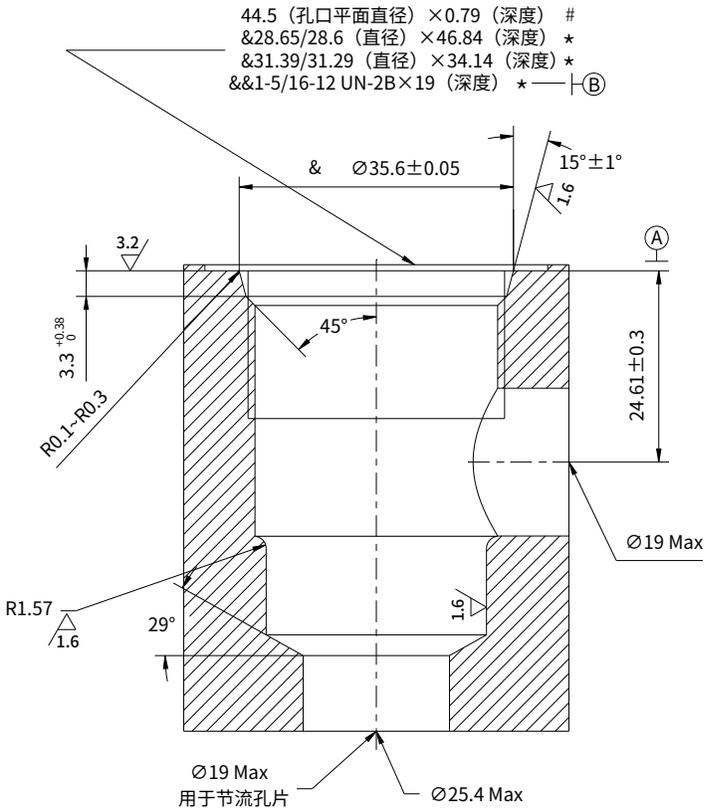
* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差 ± 0.127。
 未注角度公差 ± 3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC16-2



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

& --

	0.025	A
/	0.05	B

 && --

	0.025	A
○	0.022	(螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

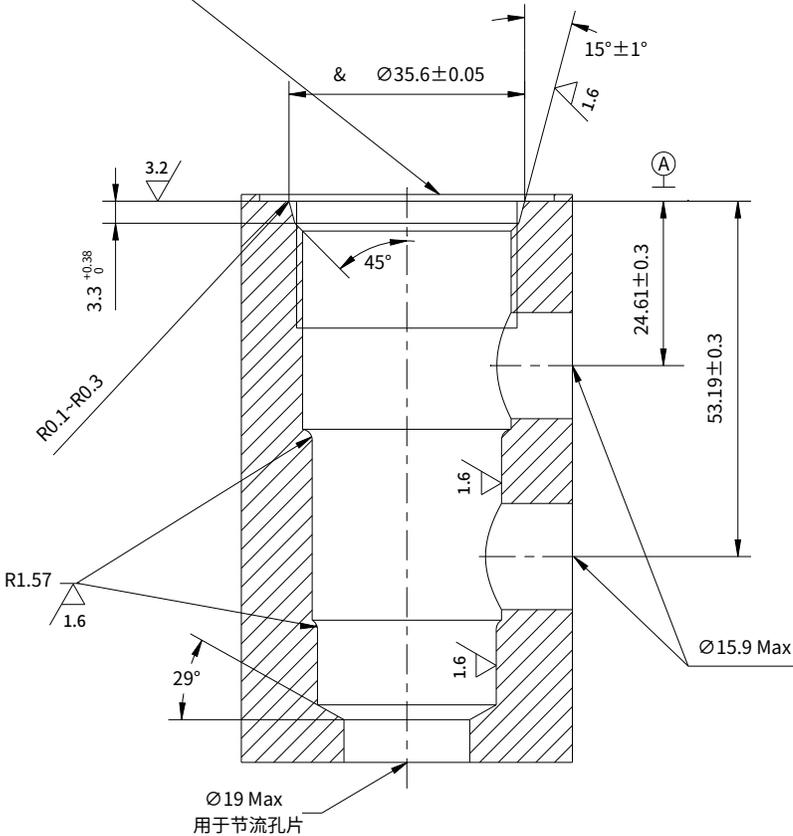
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差 ± 0.127 。
 未注角度公差 $\pm 3^\circ$ 。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC16-3

44.5 (孔口平面直径) × 0.79 (深度) #
 &27.05/27 (直径) × 75.34 (深度) *
 &28.65/28.6 (直径) × 62.71 (深度) *
 &31.39/31.29 (直径) × 34.14 (深度) *
 &&1-5/16-12 UN-2B × 19 (深度) * — | ⑥



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

&--

		0.025	A		
		0.05	B		

 &&--

		0.025	A		
		0.022	(螺纹中径)		

* -- 从基准平面A开始计算深度。

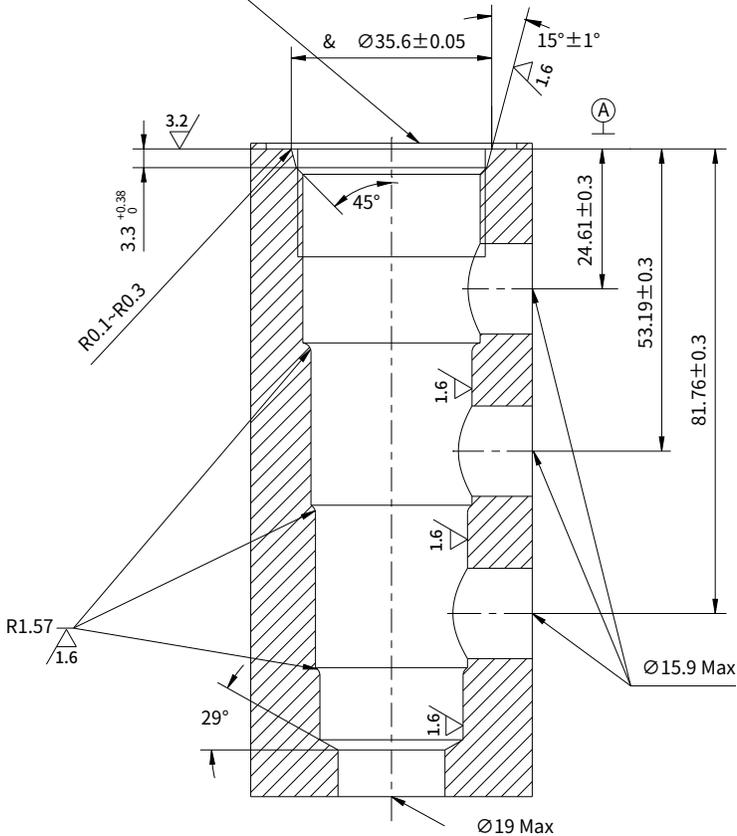
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差±0.127。
 未注角度公差±3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC16-4

- 44.5 (孔口平面直径) × 0.79 (深度) #
- &25.48/25.43 (直径) × 103.99 (深度) *
- &27.05/27 (直径) × 91.29 (深度) *
- &28.65/28.6 (直径) × 62.71 (深度) *
- &31.39/31.29 (直径) × 34.14 (深度) *
- &&1-5/16-12 UN-2B × 19 (深度) * — (B)



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

&--	0.025 A
	/ 0.05 B

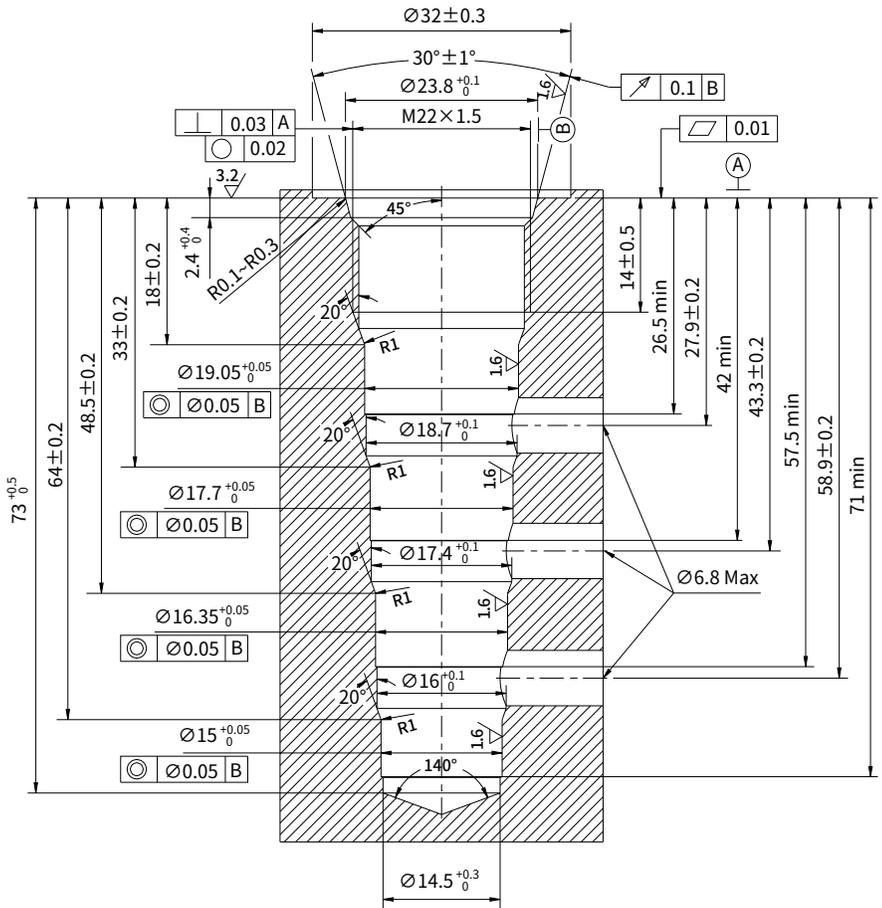
&&--	0.025 A
	○ 0.022 (螺纹中径)

- * -- 从基准平面A开始计算深度。
- # -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差 ± 0.127。
未注角度公差 ± 3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC-22M-4



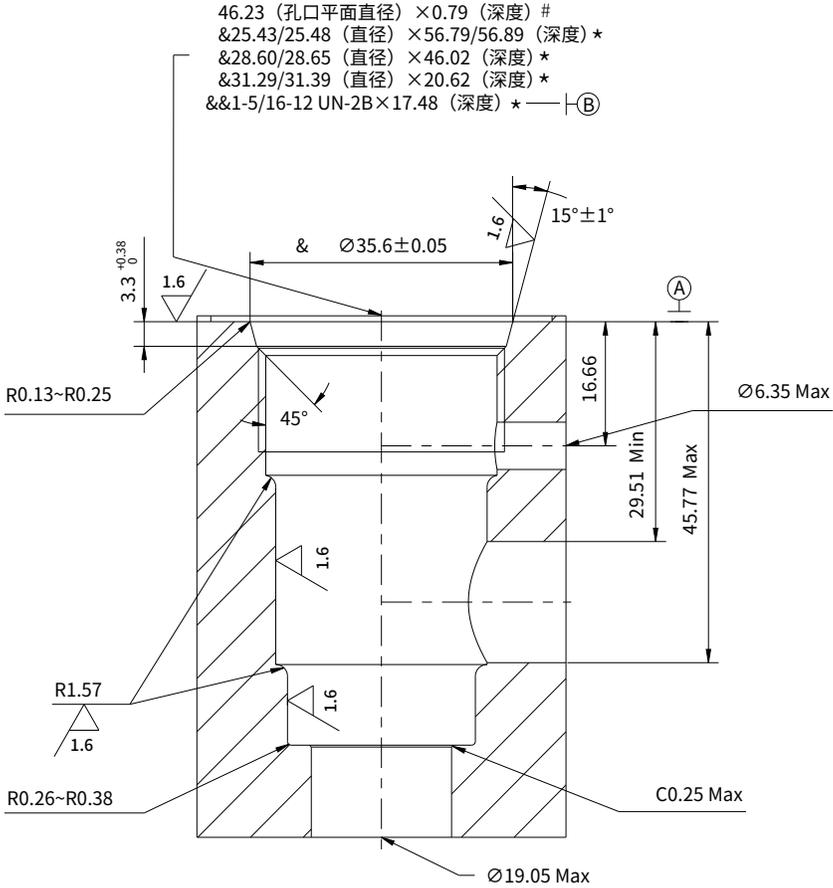
技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔（除先导钻孔和交叉孔外）。
 阀孔相对于基准A的垂直度为0.025。

HVC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

HVC16-S3



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔(除先导钻孔和交叉孔外)。

& -- $\begin{matrix} \text{—} & | & 0.025 & | & \text{A} \\ \text{—} & | & 0.05 & | & \text{B} \end{matrix}$

&& -- $\begin{matrix} \text{—} & | & 0.025 & | & \text{A} \\ \text{—} & | & 0.022 & | & \text{A} \end{matrix}$ (螺纹中径)

* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 除非在加工图纸上另行标明。

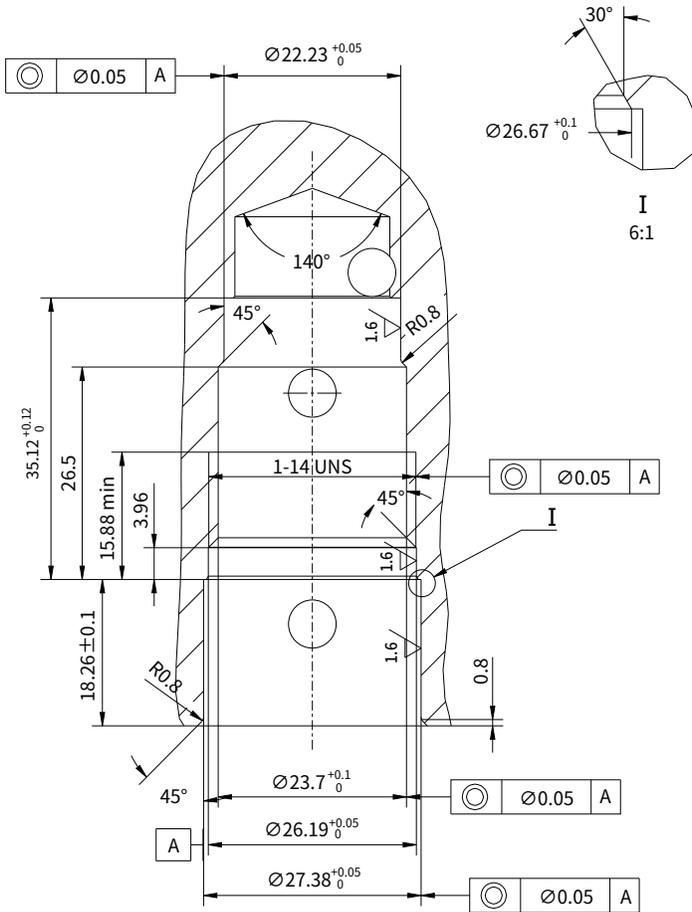
未注尺寸公差 ± 0.127。

未注角度公差 ± 3°。

T 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

T-2A



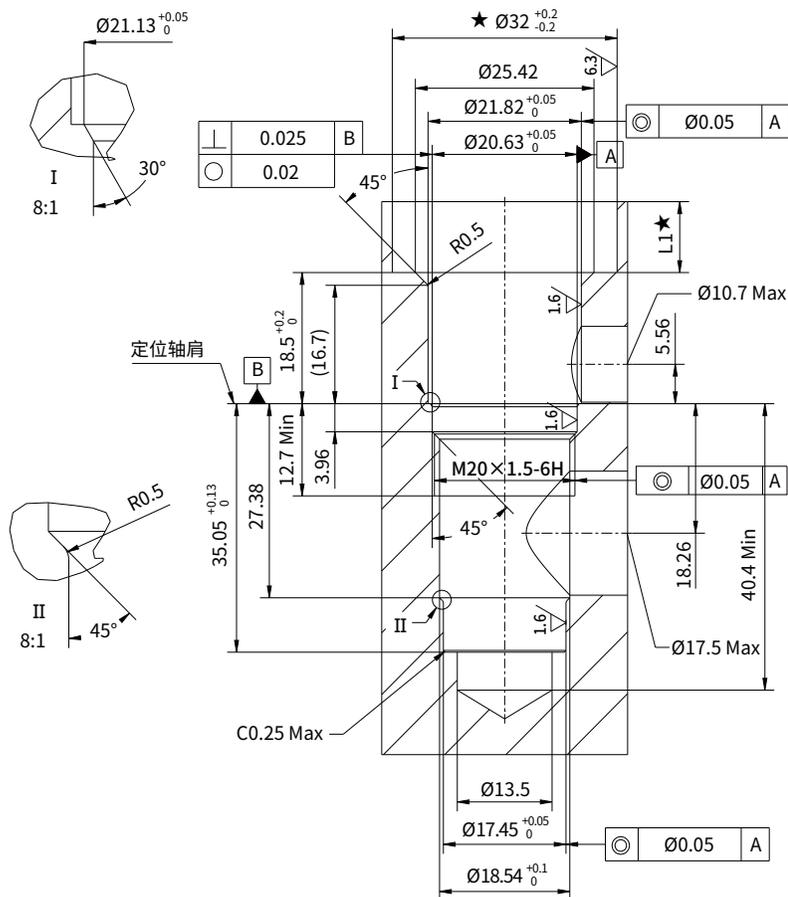
技术要求

1. 螺纹和所有直径需满足 $\sqrt{0.05} A$
2. 未注倒角 $R0.2$

T 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

T-11A



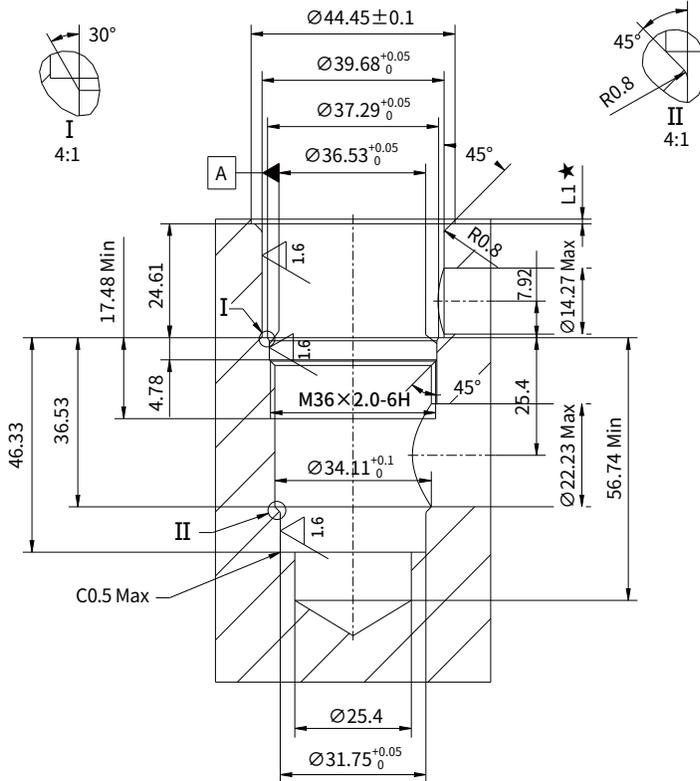
技术要求

- 可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔（除先导钻孔和交叉孔外），阀孔相对于基准B的垂直度为0.025。
- 图中★注释尺寸为非成型刀加工尺寸，其实际值以生产用图为准。

T 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

T-17A



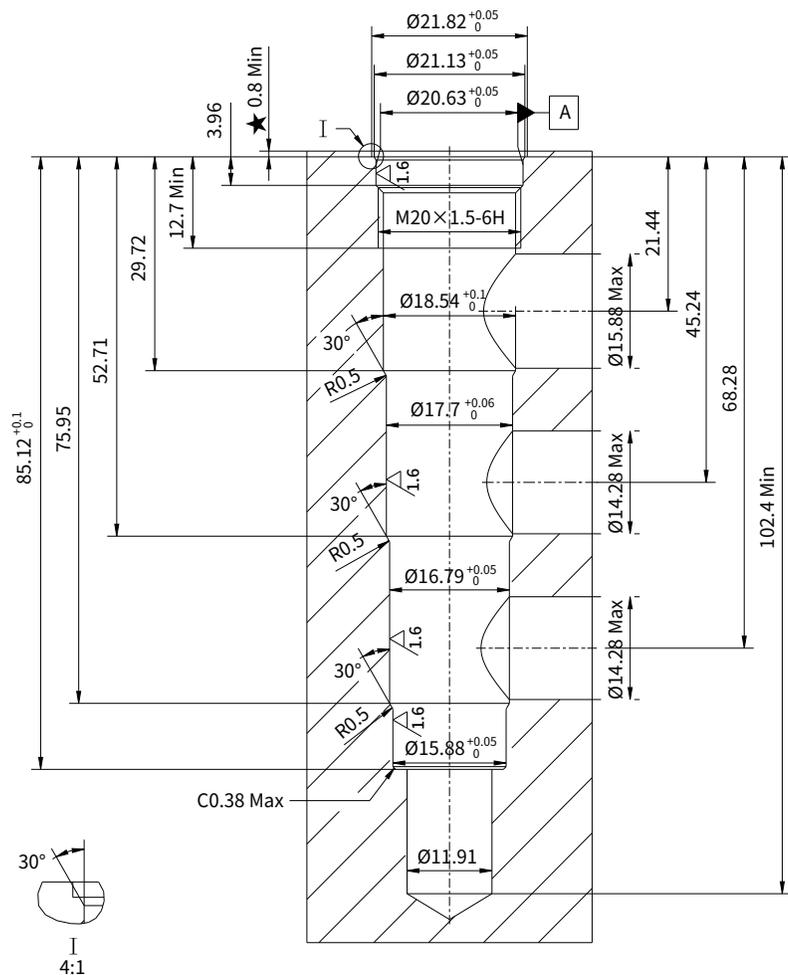
技术要求

1. 螺纹和所有直径需满足 $\text{◎} \text{ } \varnothing 0.05 \text{ A}$
2. 未注倒角 R0.2
3. *注释尺寸以实际生产图纸尺寸为准

T 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

T-31A



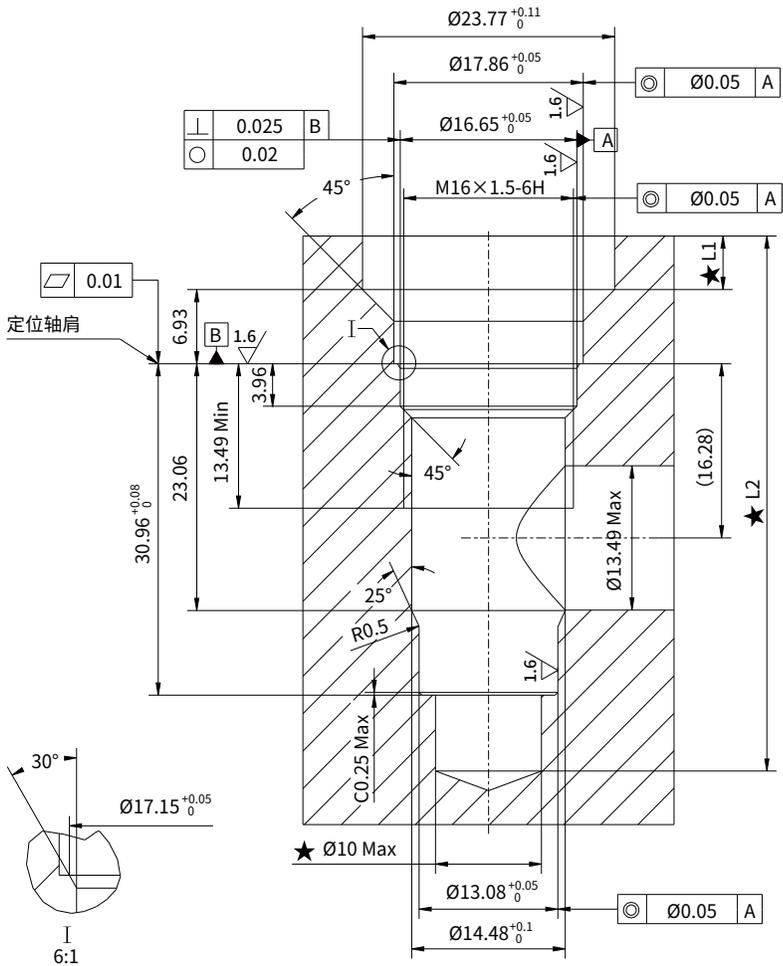
技术要求

1. 螺纹和所有直径相对于基准A的同心性应小于0.05。
2. 所有未注棱边倒圆R0.2。
3. 图中★注释尺寸为非成型刀加工尺寸，其实际值以生产用图为准。

T 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

T-162A



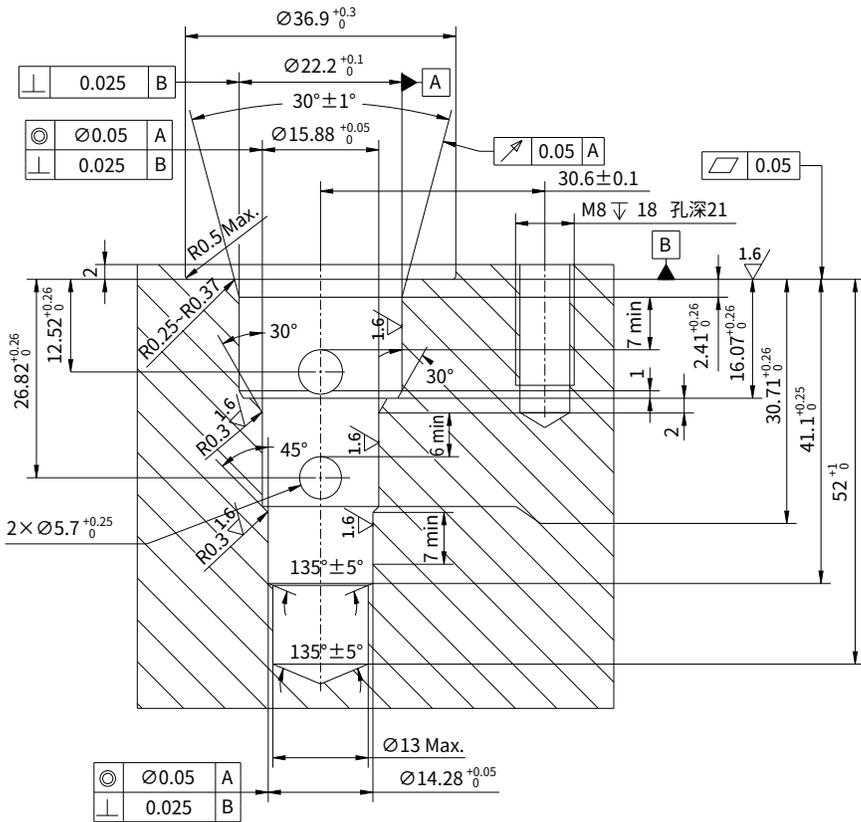
技术要求

- 可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔(除先导钻孔和交叉孔外)。阀孔相对于基准B的垂直度为0.025。
- 图中★注释尺寸为非成型刀加工尺寸,其实际值以生产用图为准。

TC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

TC90-3



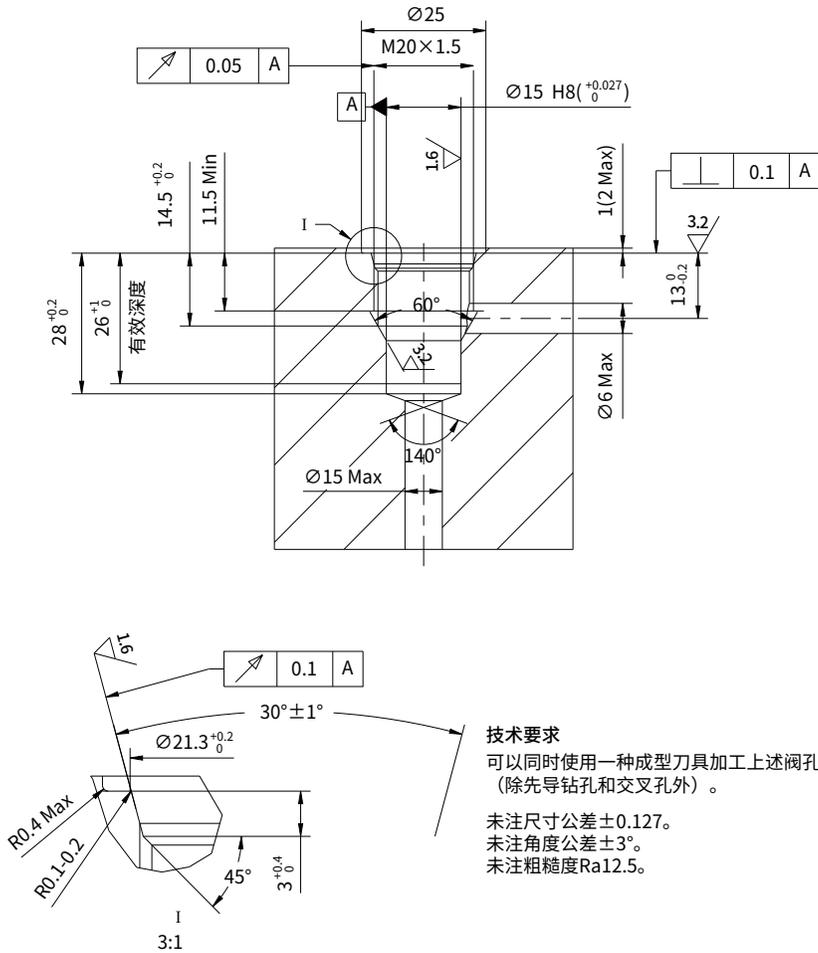
技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔

VCM 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

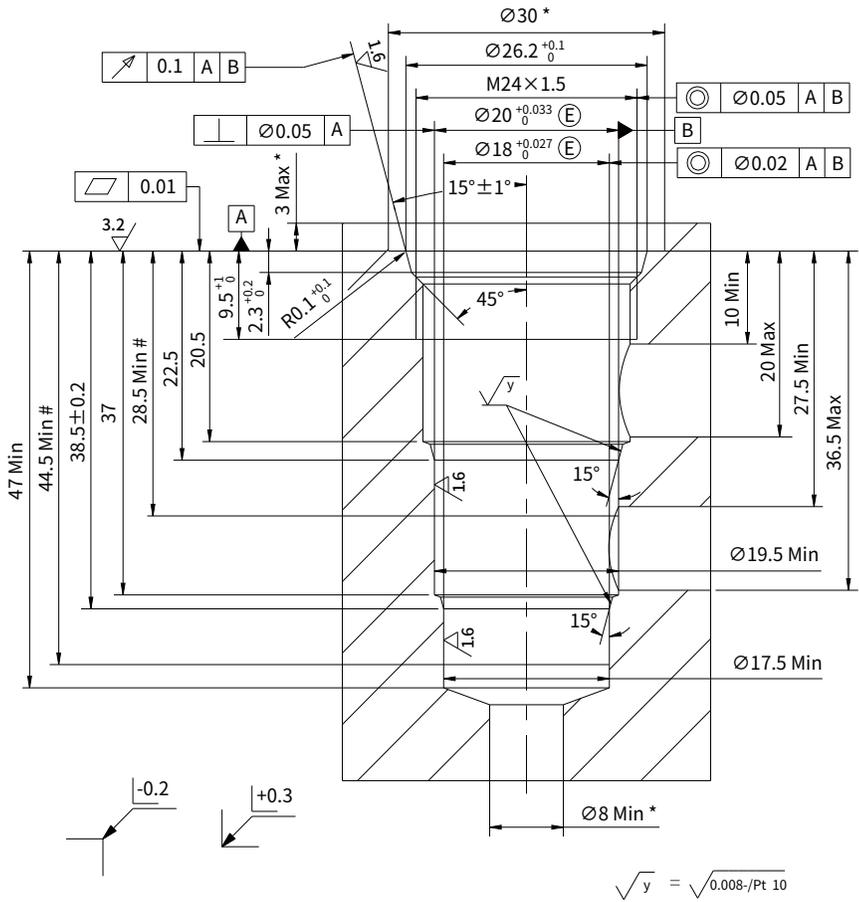
VCM20-2



VCM 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VCM24-3



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔 (除先导钻孔和交叉孔外)。

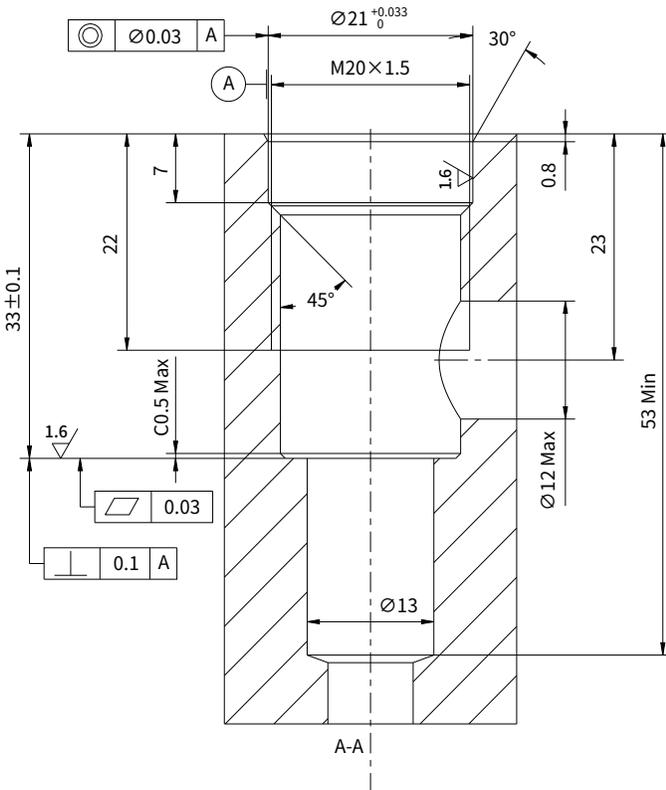
-- 公差要求最小深度。

* -- 参照值, 以阀体图纸孔表要求或标志要求为准。

VH 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VH043



技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔（除先导钻孔和交叉孔外）。

