

技术参考资料

目 录

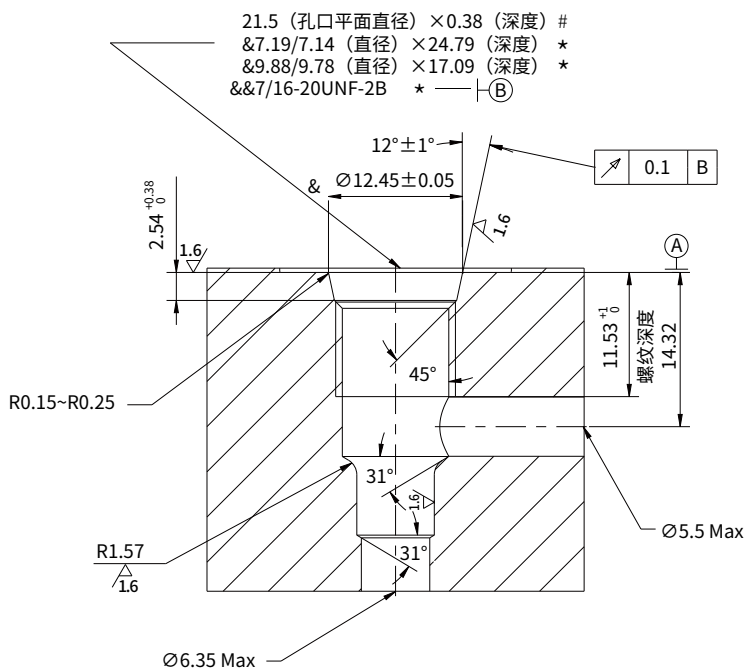
页 码

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)

VC04-2



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。

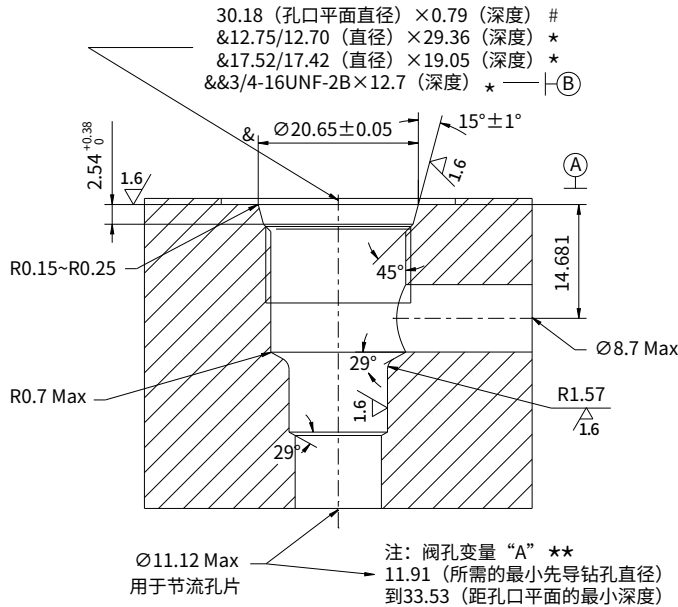
未注尺寸公差 ± 0.127。

未注角度公差 ± 3°。

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)

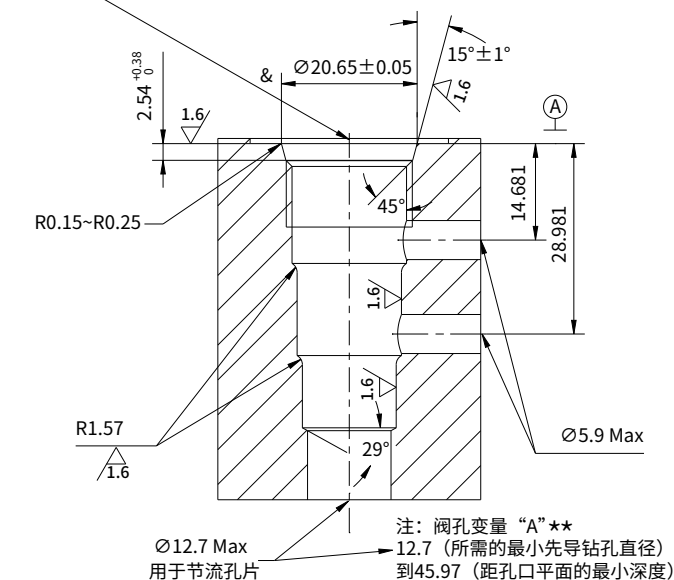
- * -- 从基准平面A开始计算深度。
- # -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差 ± 0.127 。
未注角度公差 $\pm 3^\circ$ 。
- ** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 “A”

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)


VC08-3

30.18 (孔口平面直径) × 0.79 (深度) #
 &14.32/14.27 (直径) × 43.26 (深度) *
 &15.92/15.87 (直径) × 32.26 (深度) *
 &17.52/17.42 (直径) × 18.24 (深度) *
 &3/4-16UNF-2B×12.7 (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）。

& --	<u>1</u>	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。

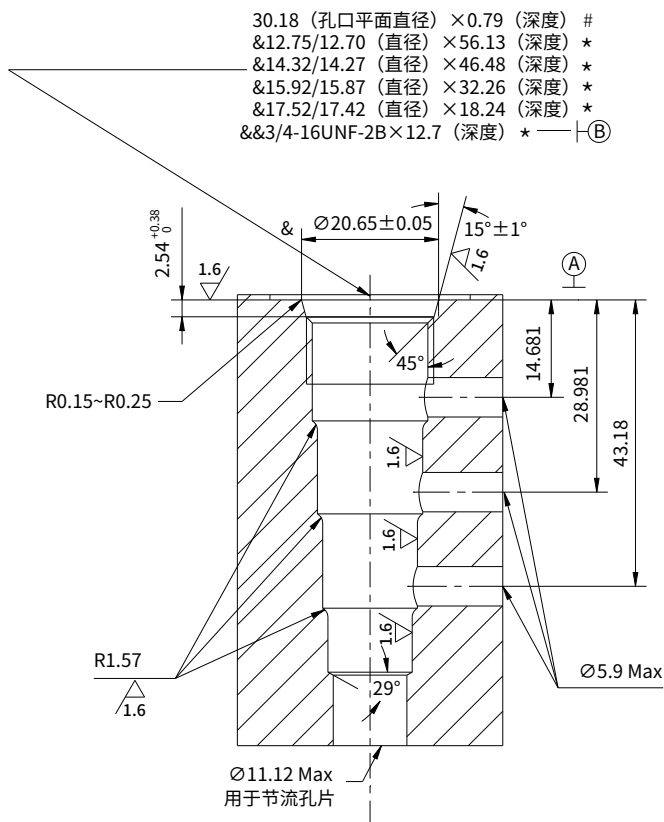
未注角度公差 $\pm 3^\circ$ 。

** -- 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。

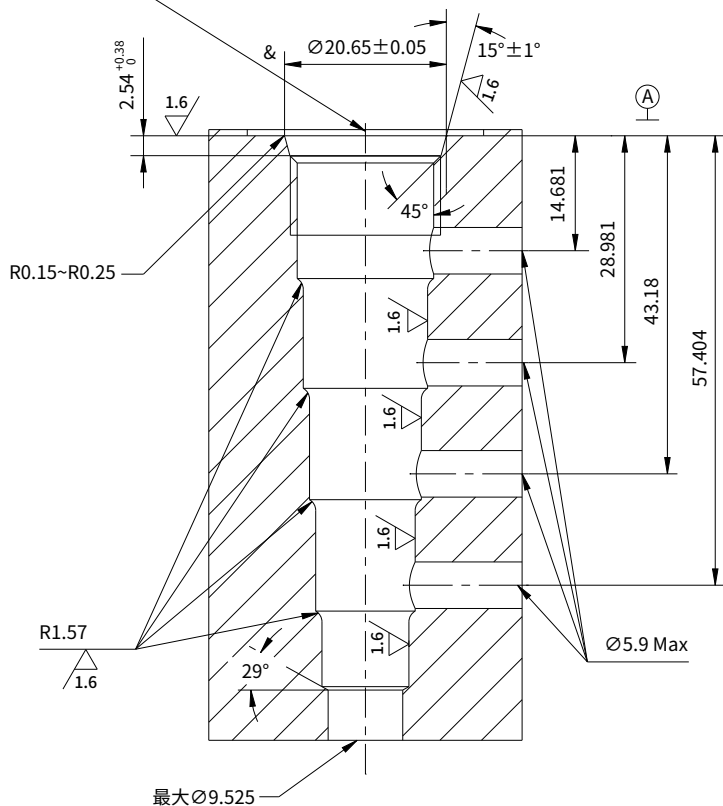
未注角度公差 ± 3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC08-5

30.18 (孔口平面直径)	×0.79 (深度)	#
&11.15/11.10 (直径)	×70.36 (深度)	*
&12.75/12.70 (直径)	×60.71 (深度)	*
&14.32/14.27 (直径)	×46.48 (深度)	*
&15.92/15.87 (直径)	×32.26 (深度)	*
&17.52/17.42 (直径)	×18.24 (深度)	*
&&3/4-16UNF-2B×12.7 (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）。

& --	<u>1</u>	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。

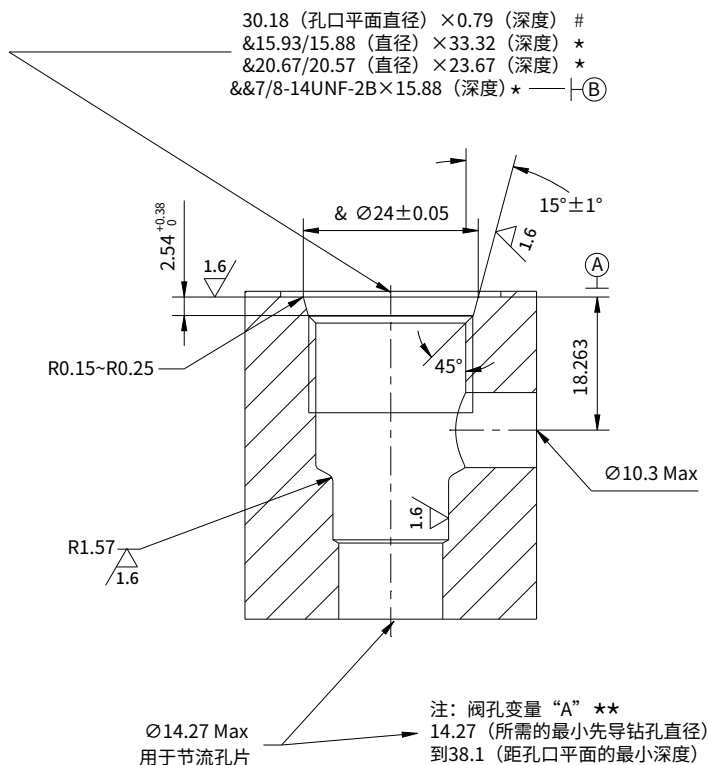
未注尺寸公差 ± 0.127 。

未注角度公差 $\pm 3^\circ$ 。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC10-2



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。

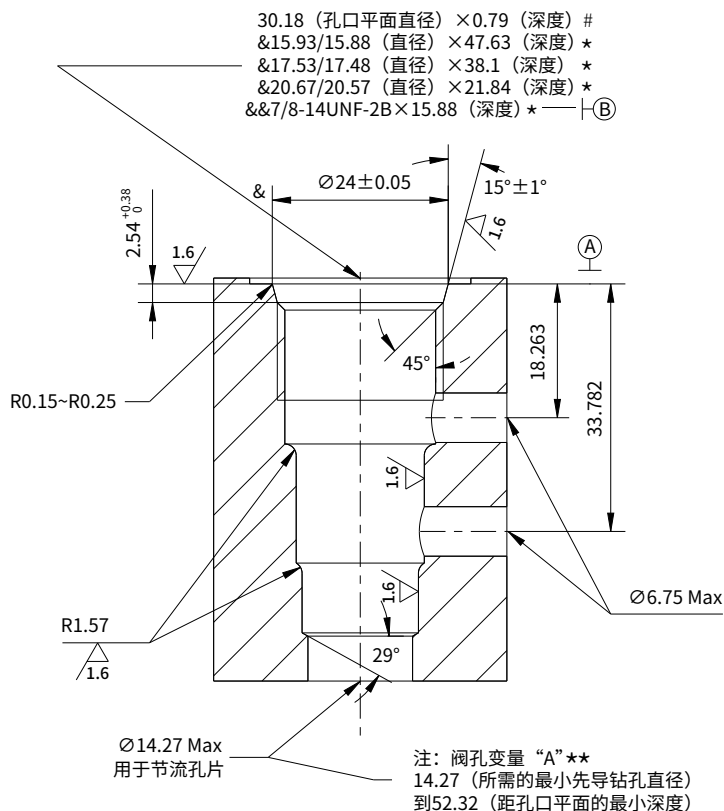
未注角度公差 ± 3°。

** -- 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

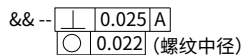
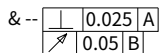
(单位: mm)

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。

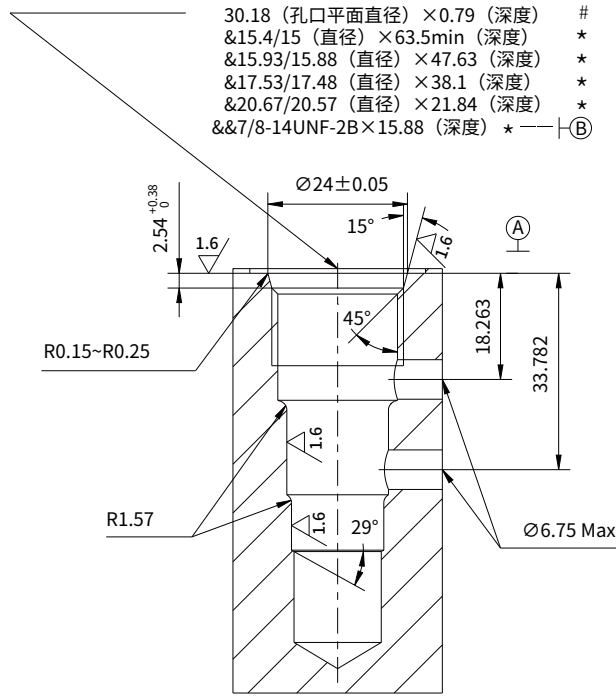
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差 ± 0.127。
 未注角度公差 ± 3°。

** -- 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)

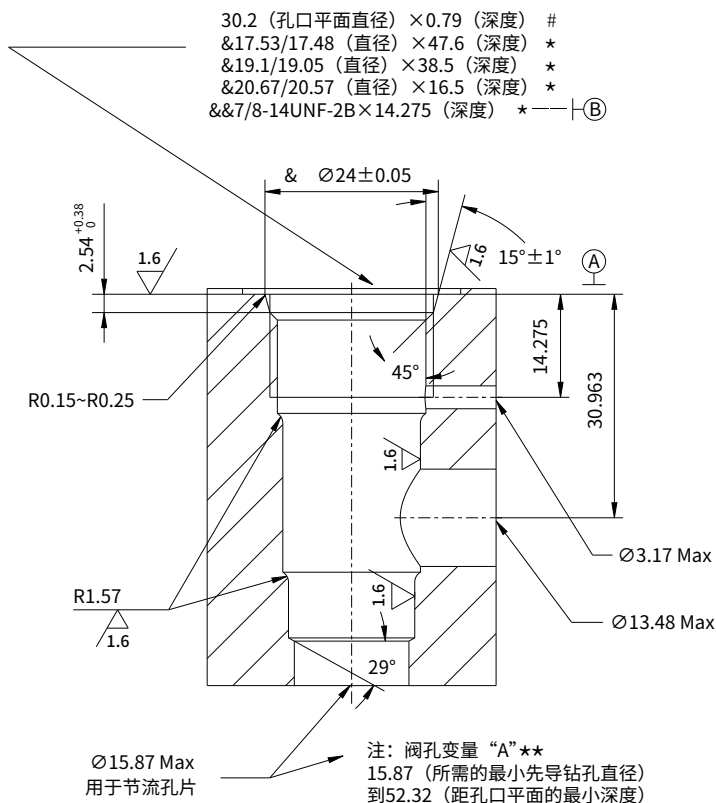
* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 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 ± 3°。

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。

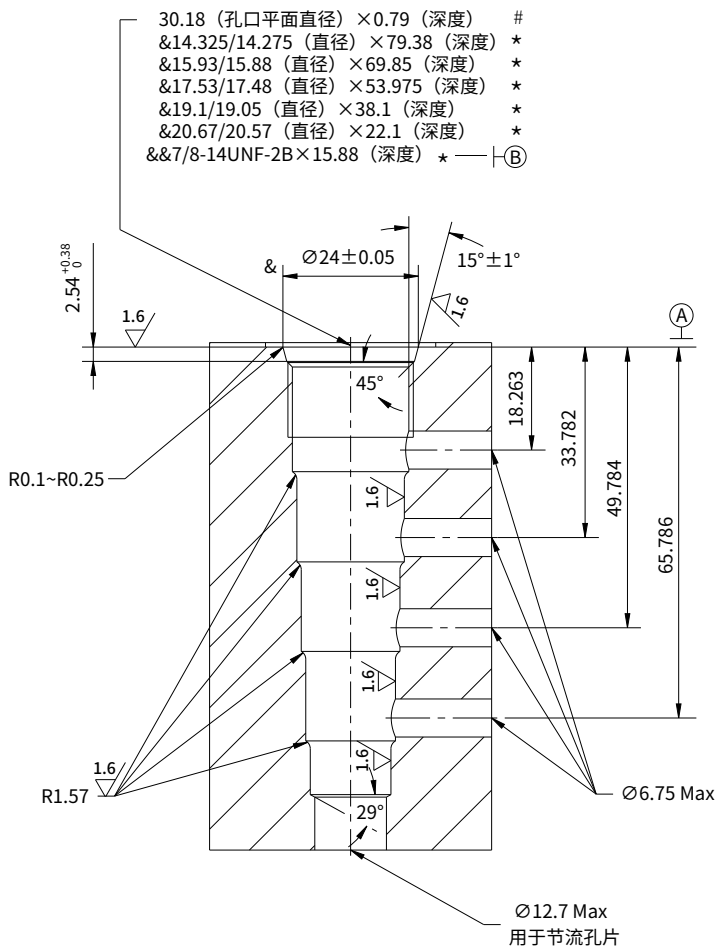
未注角度公差 ± 3°。

** -- 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)

VC10-5



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)。

& --

	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。

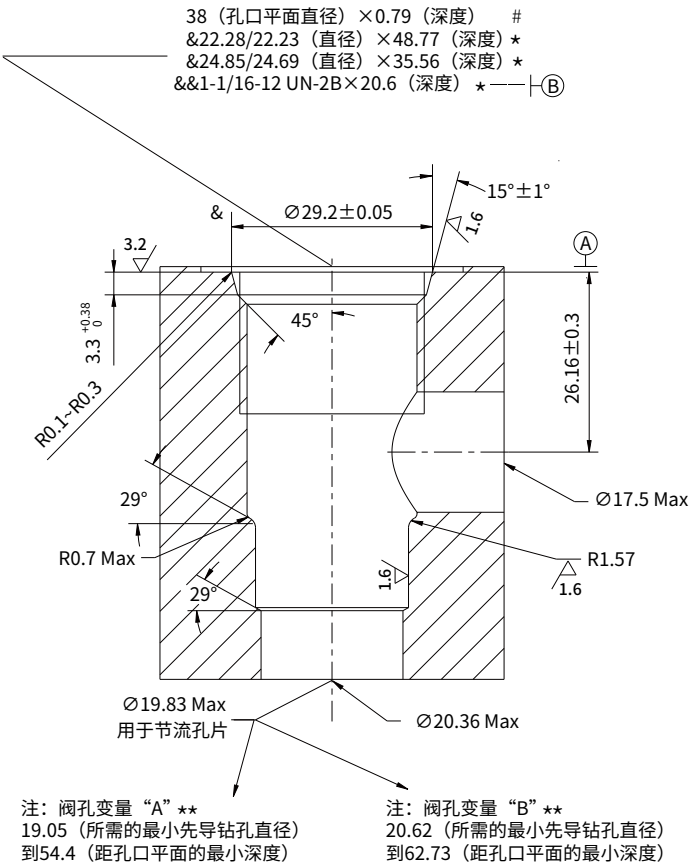
未注尺寸公差±0.127。

未注角度公差±3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC12-2



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。

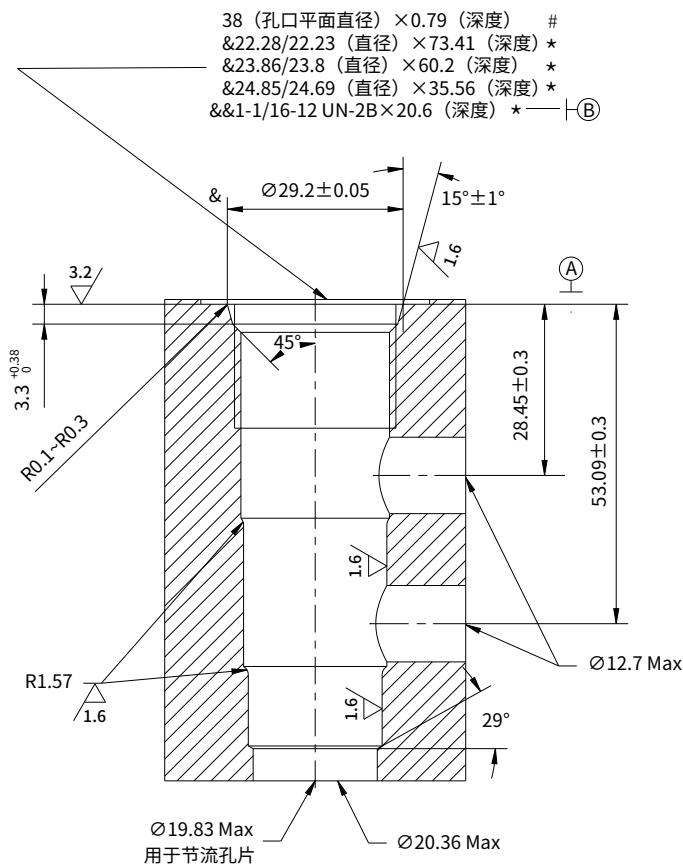
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差 ± 0.127。
 未注角度公差 ± 3°。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 “A” 和 “B”

VC 系列阀孔尺寸

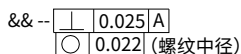
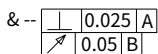
(单位: mm)

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）。

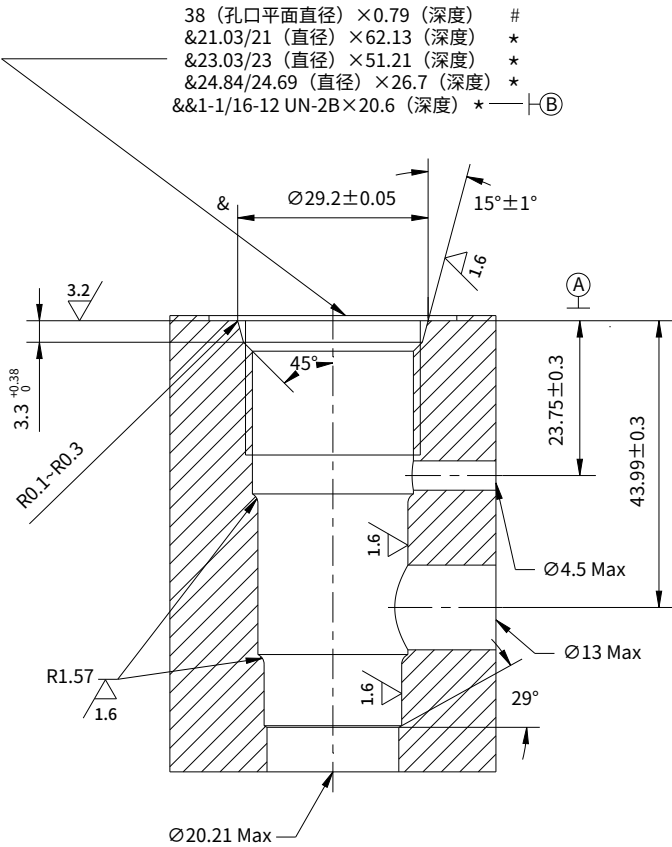


- * -- 从基准平面A开始计算深度。
-- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差 ± 0.127 。
未注角度公差 $\pm 3^\circ$ 。
** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”。

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)。

& --

0.025	A
0.05	B

 && --

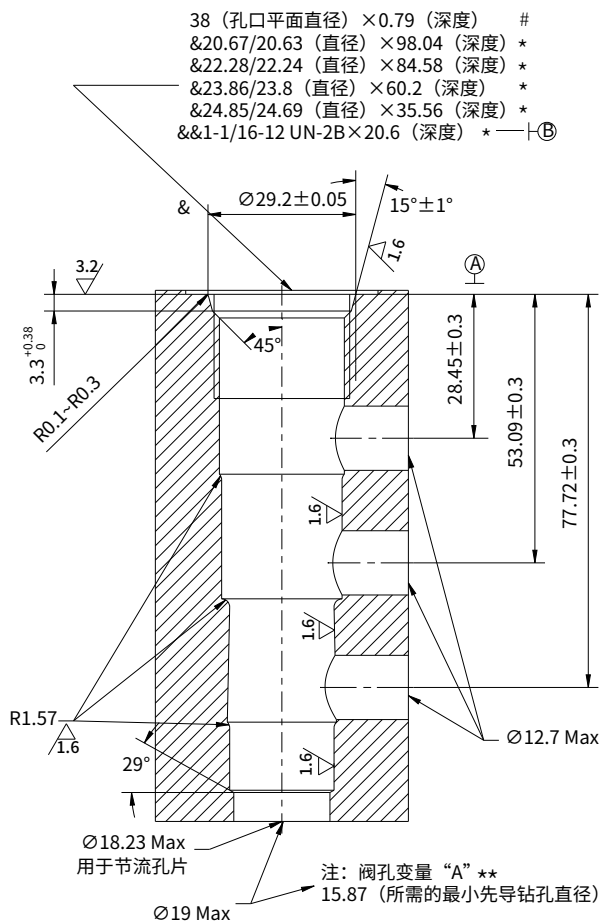
0.025	A
0.022	(螺纹中径)

- * -- 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

⊕	0.025	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°。

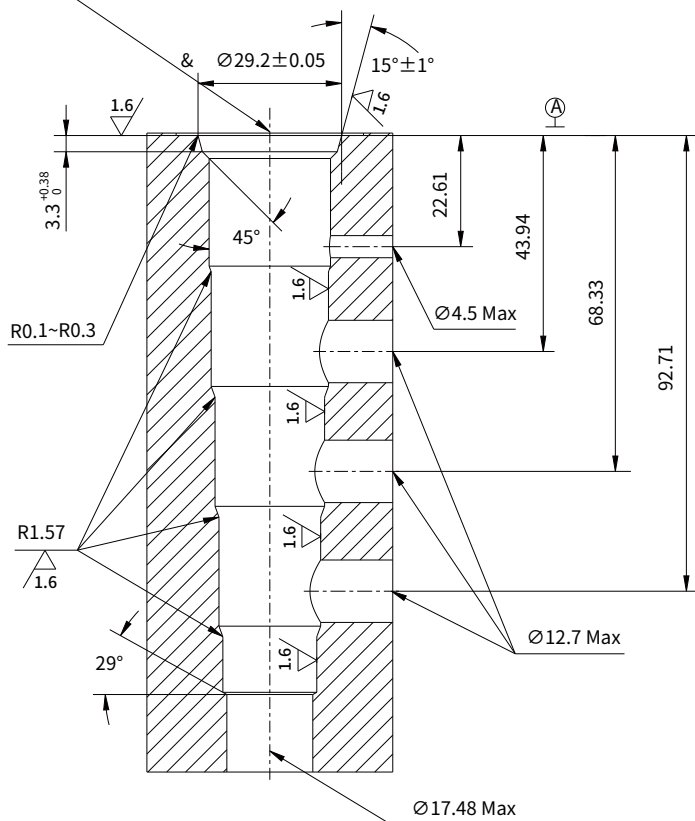
** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 “A”

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) * → 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)

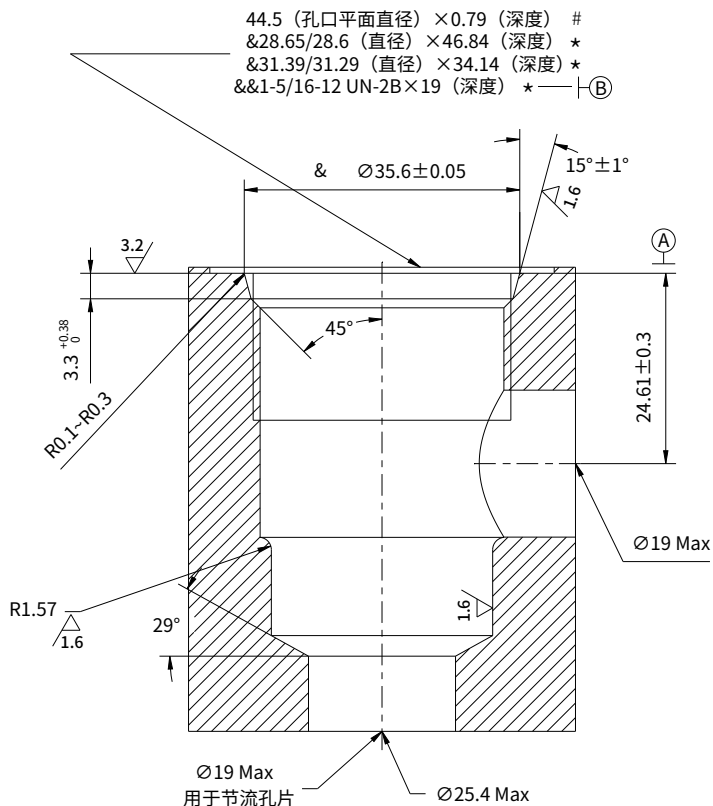
* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 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°。

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

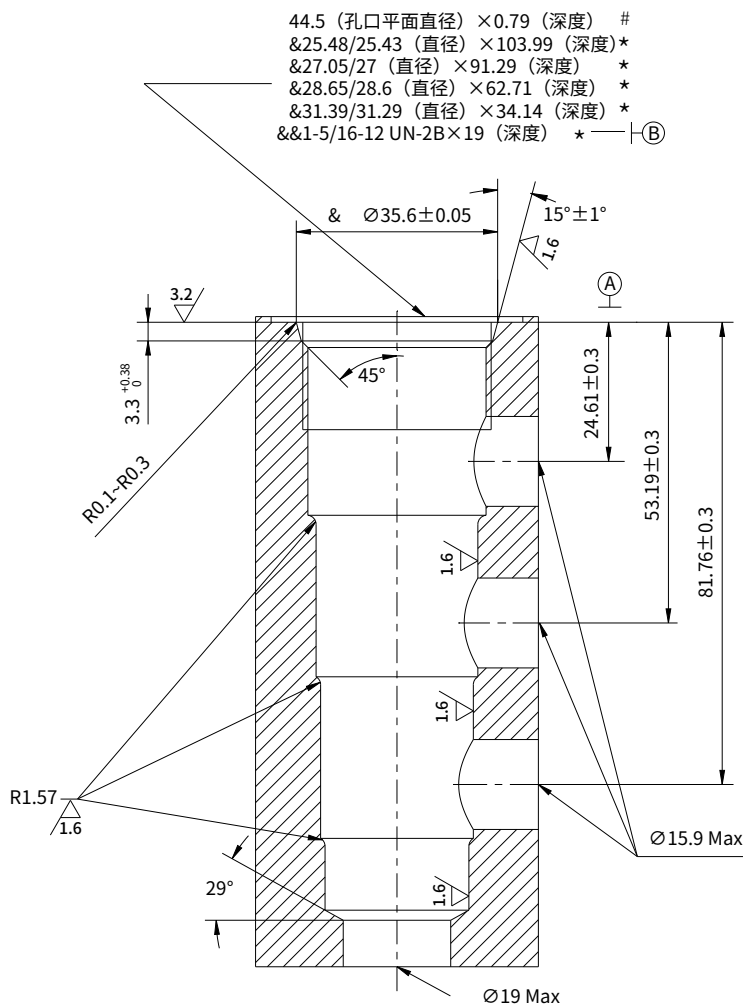
&& --		0.025	A
		0.022	(螺纹中径)

- ★ -- 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)







VC16-4



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

&& --	<table><tr><td></td><td>0.025</td><td>A</td></tr></table>		0.025	A
		0.025	A	
<table><tr><td></td><td>0.022 (螺纹中径)</td></tr></table>		0.022 (螺纹中径)		
	0.022 (螺纹中径)			

* -- 从基准平面A开始计算深度。

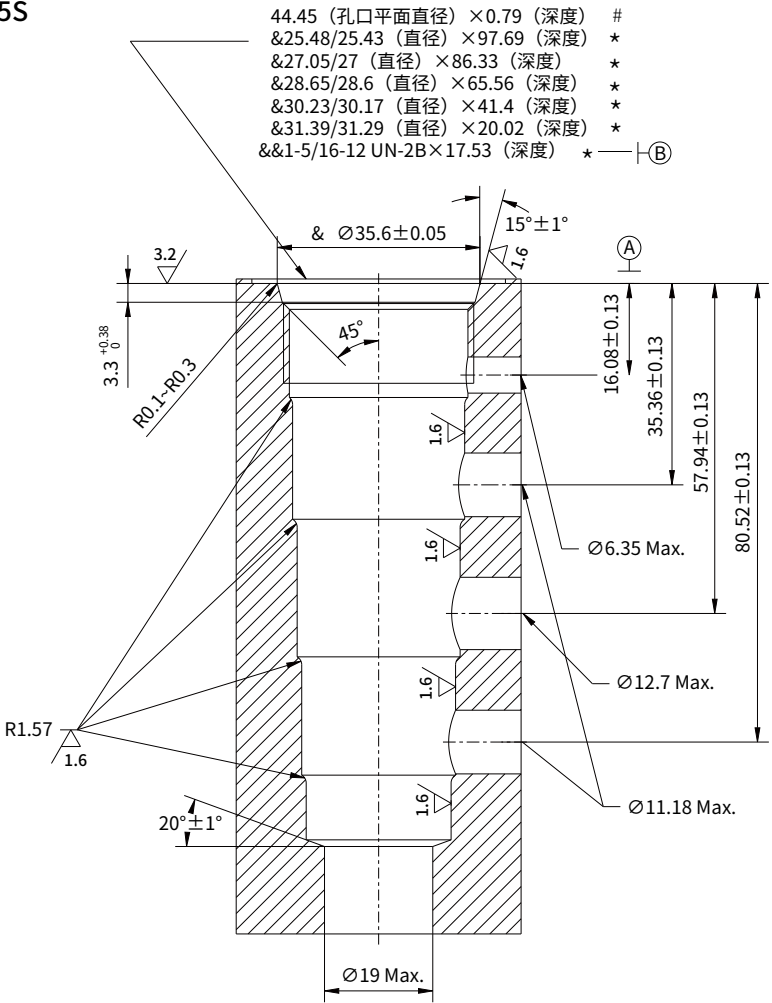
-- 除非在加工图纸上另行标明。

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)

C16-5S



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
	0.025	B

&& --

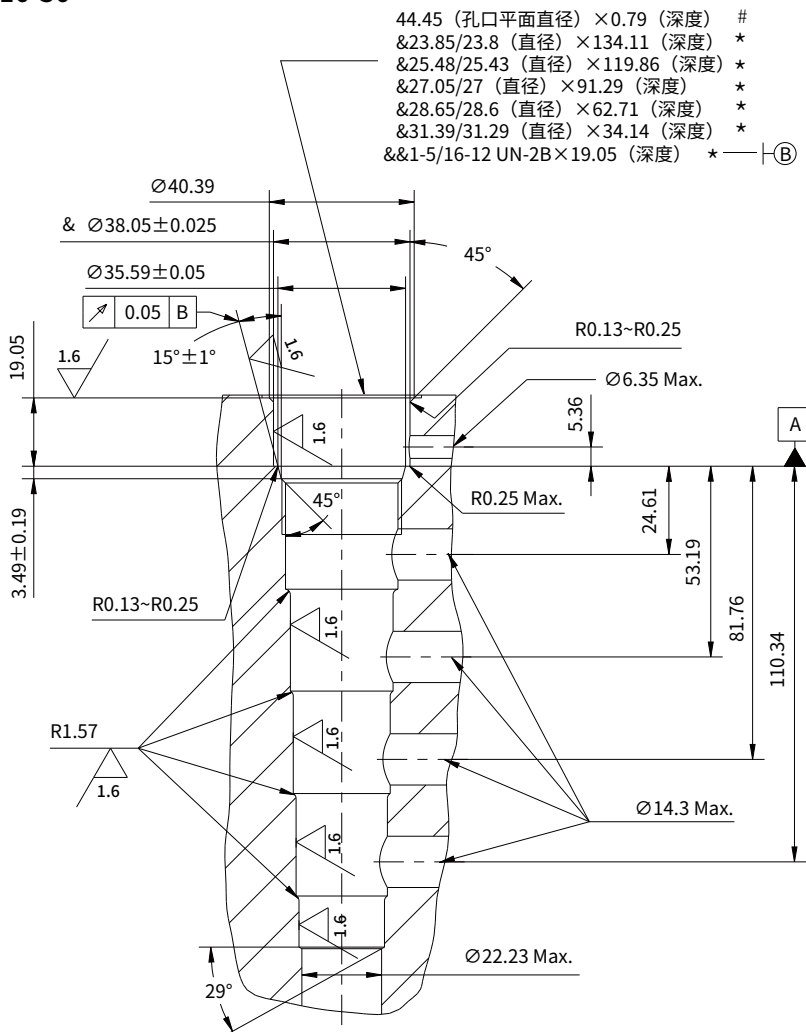
	0.025	A
	0.022	(螺纹中径)

- * -- 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-S6



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。

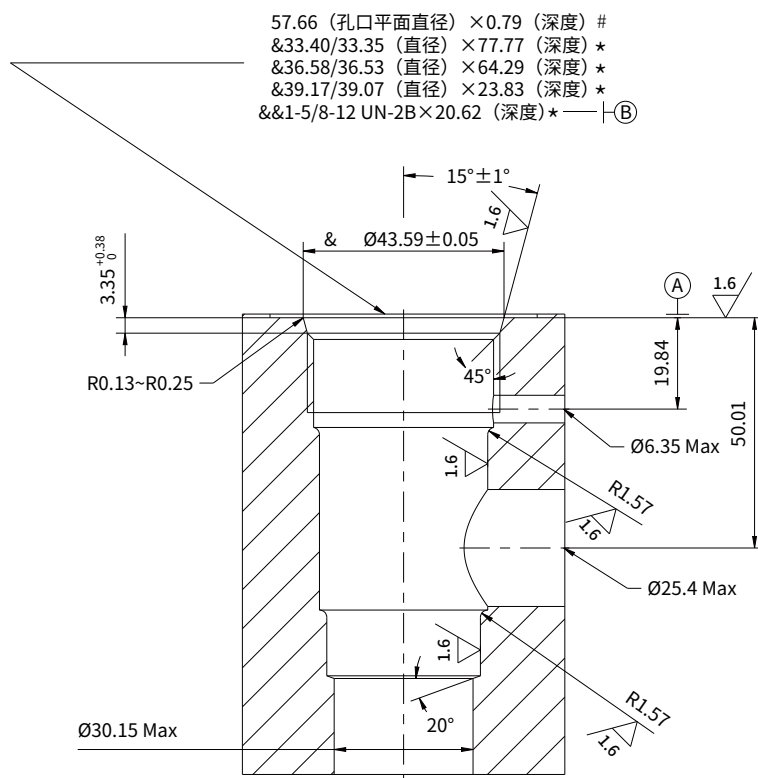
未注尺寸公差 ± 0.127。

未注角度公差 ± 3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC20-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

&& --		0.03	A
		0.02	(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。

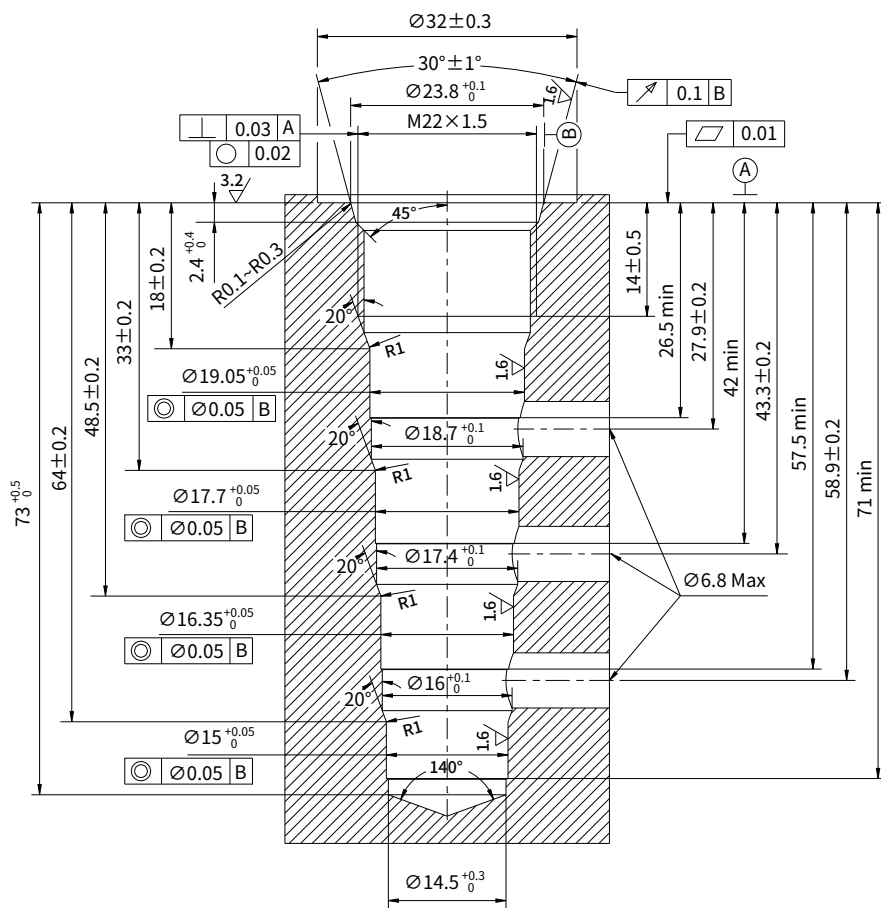
未注尺寸公差 ± 0.127。

未注角度公差 ± 3°。

VC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

VC-22M-4



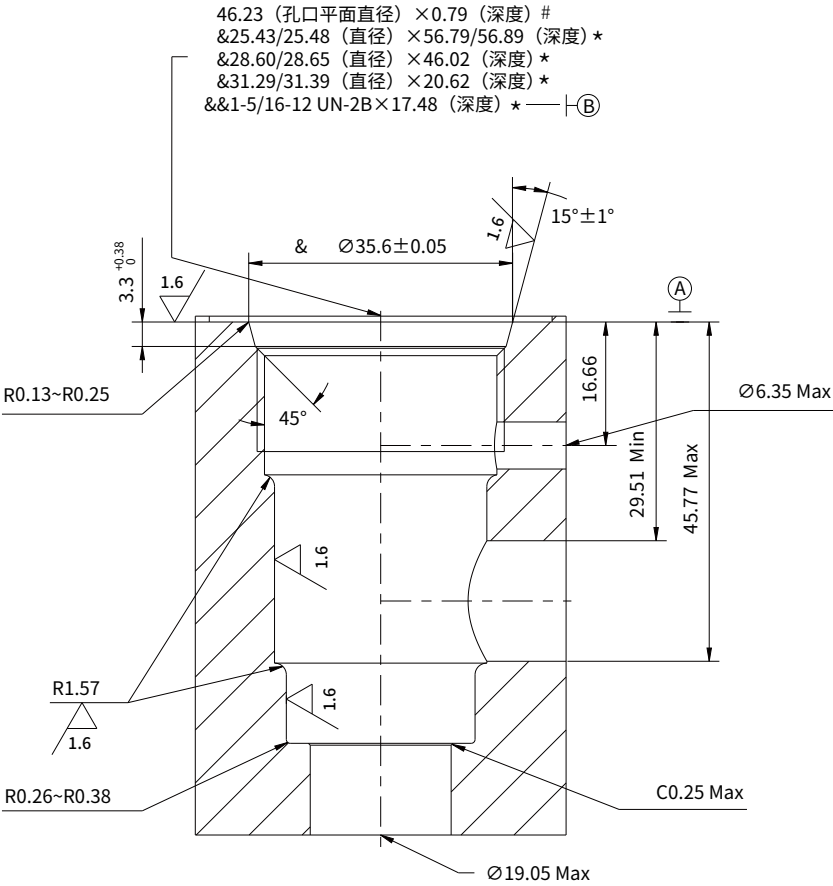
技术要求

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）。

& --

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。

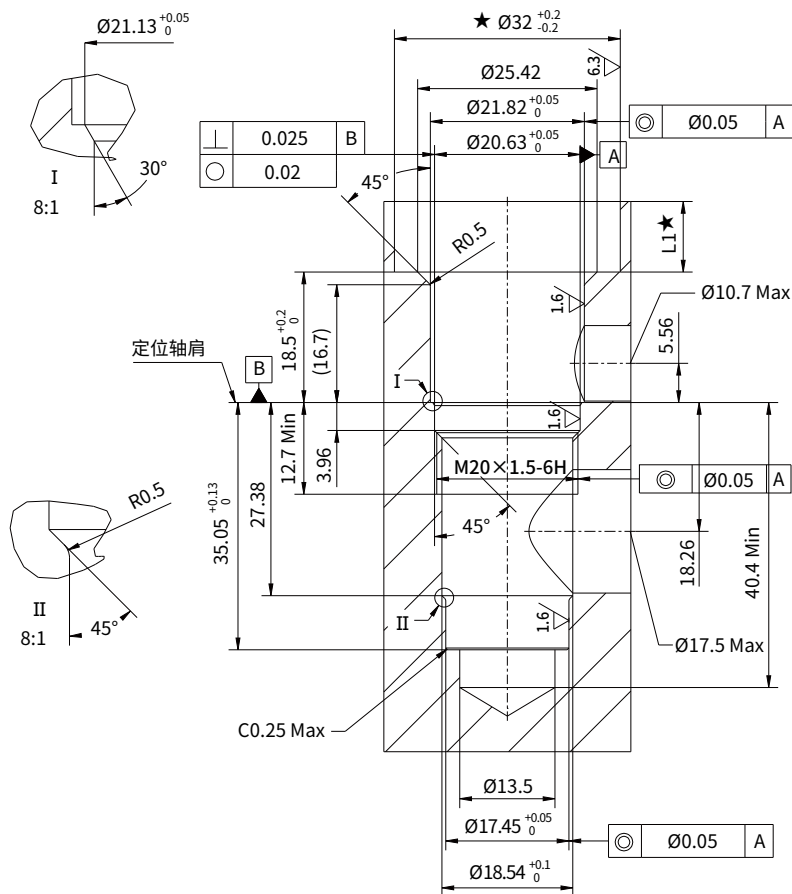
未注尺寸公差 ± 0.127。

未注角度公差 ± 3°。

T 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

T-11A



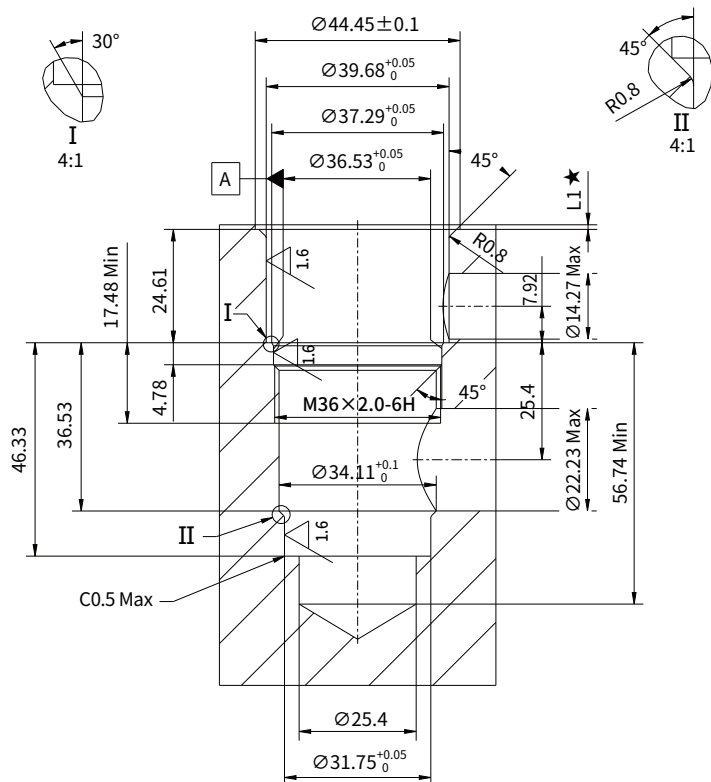
技术要求

- 1.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。
- 2.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



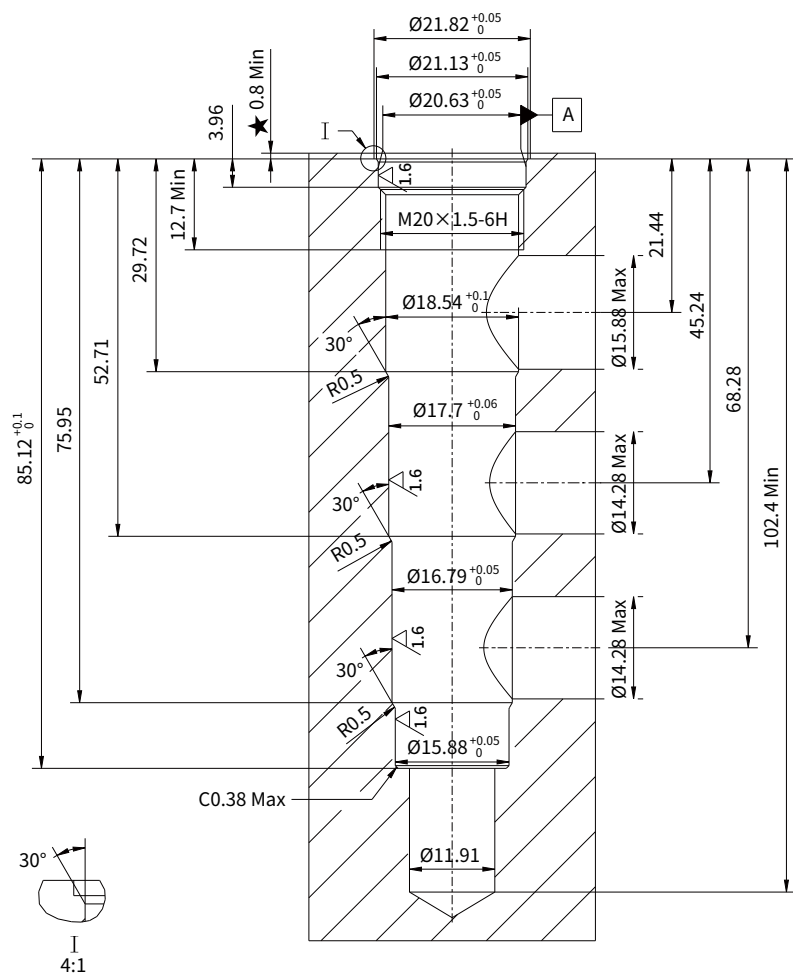
技术要求

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

T 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

T-31A



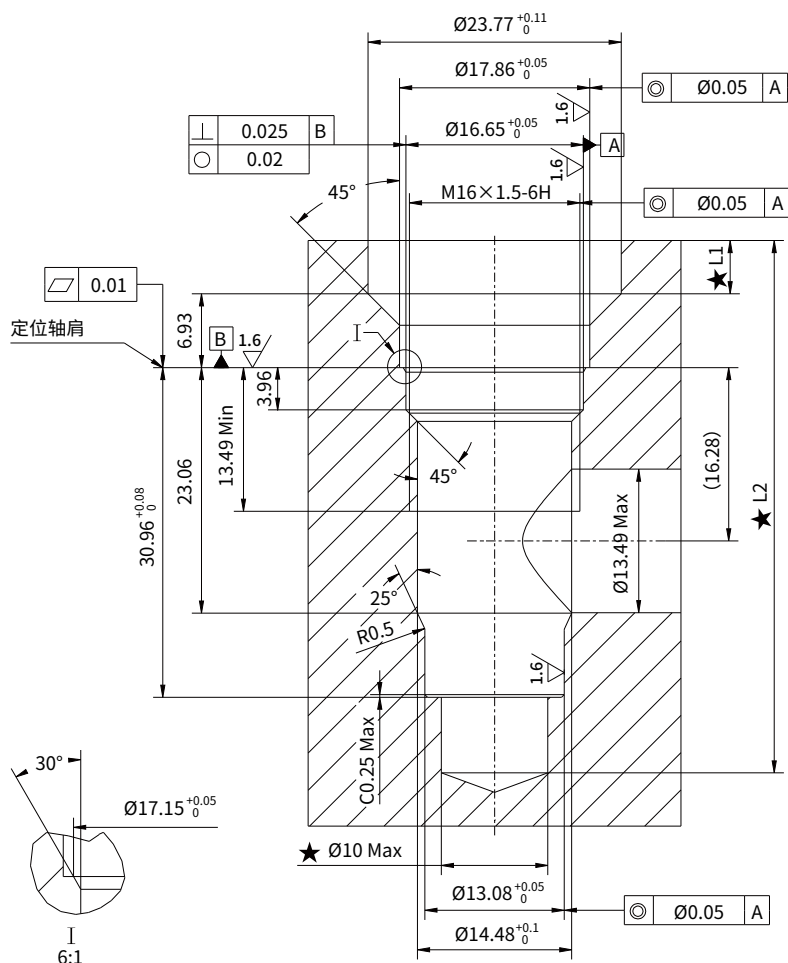
技术要求

- 1.螺纹和所有直径相对于基准A的同心率应小于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



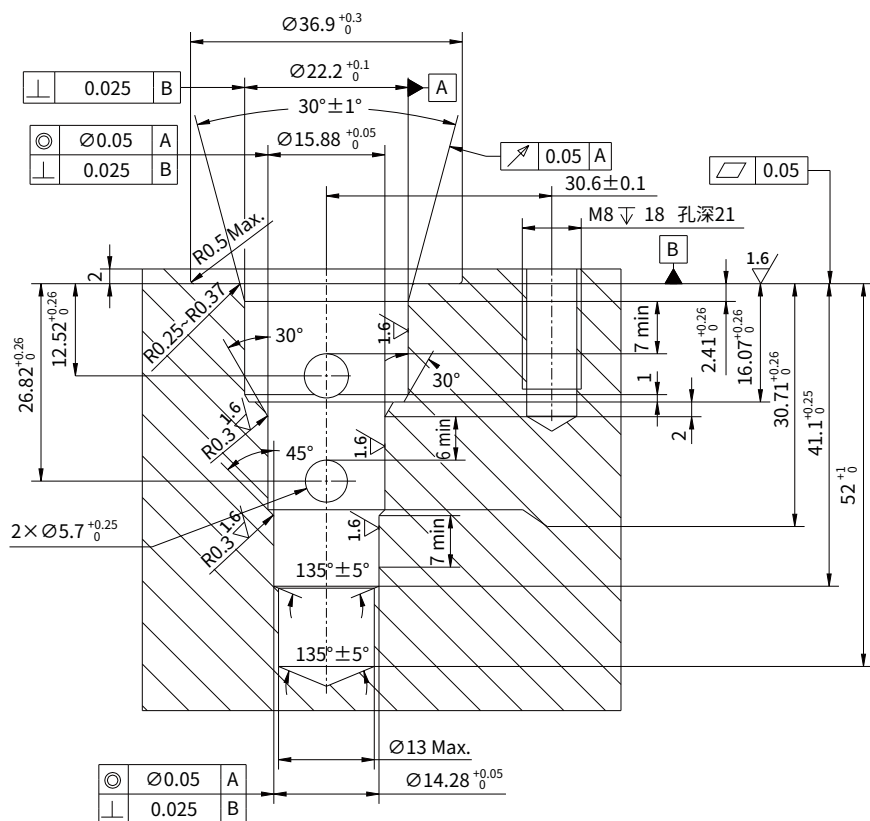
技术要求

- 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



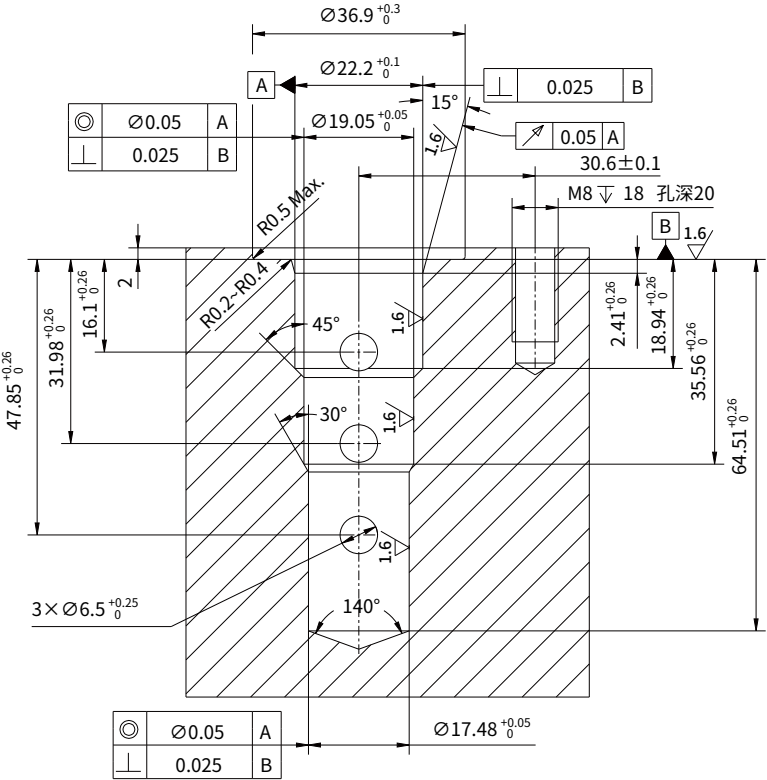
技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔

TC 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

TC90-4



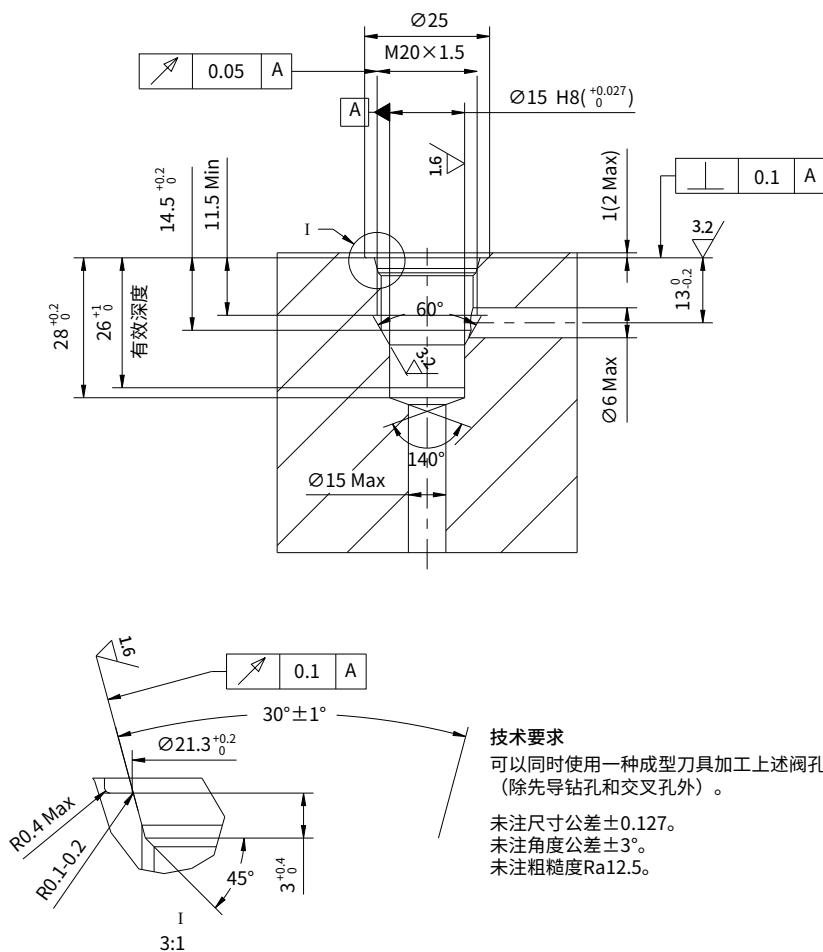
技术要求

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)

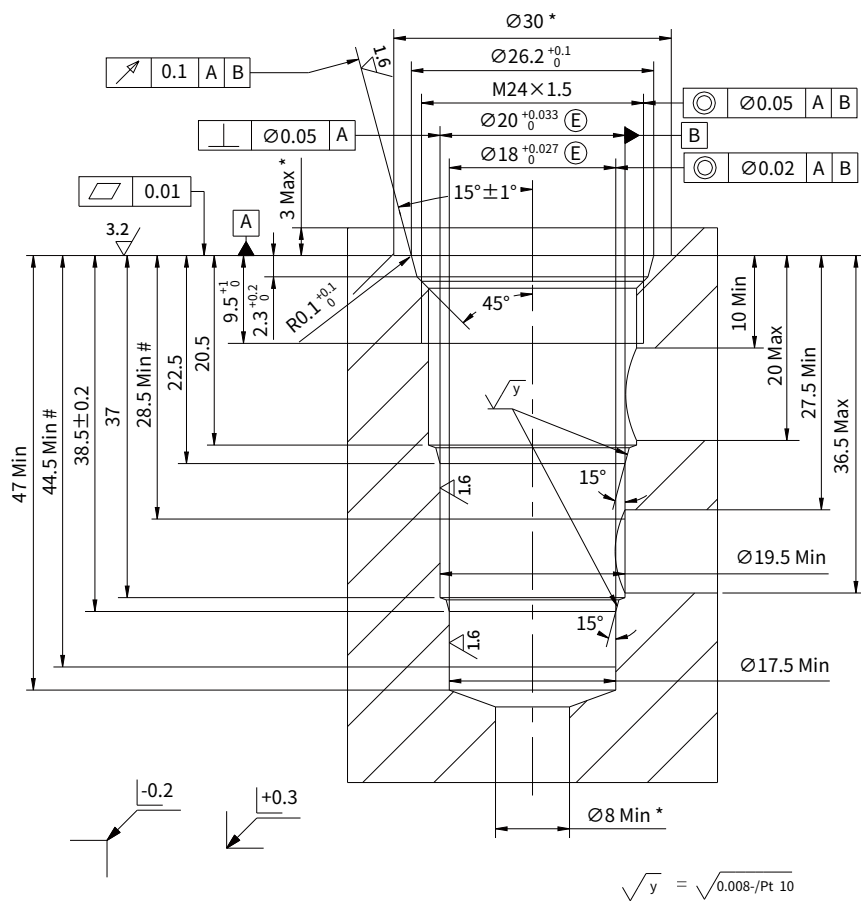
VCM20-2



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）。

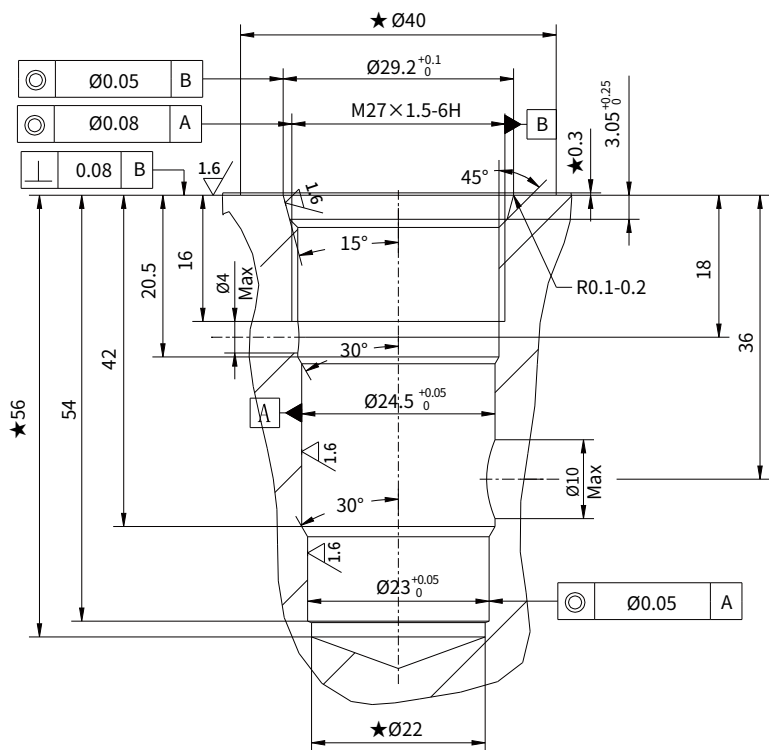
-- 公差要求最小深度。

* -- 参照值，以阀体图纸孔表要求或标志要求为准。

H 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

H336



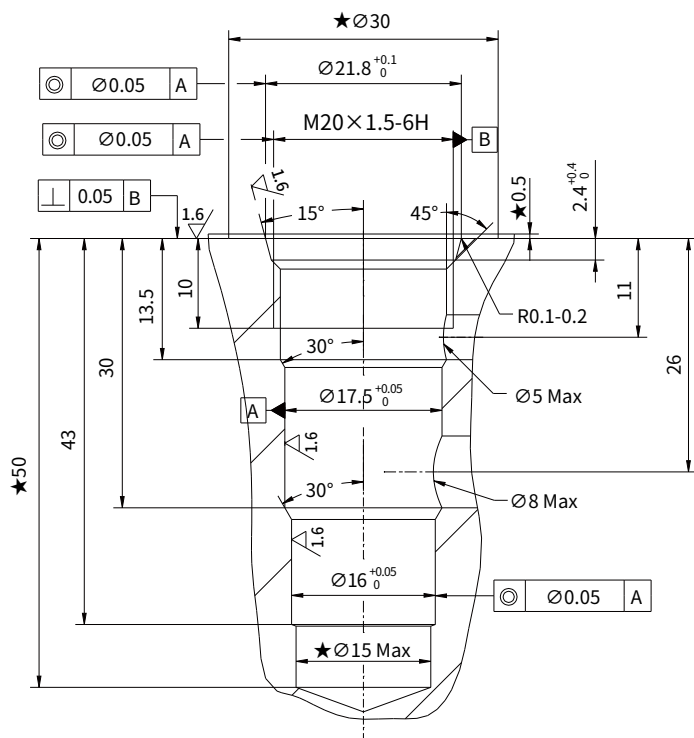
技术要求

- 1.未注倒角R0.2
2.★注释尺寸以实际生产图纸尺寸值为准


H 系列阀孔尺寸

(单位: mm)

H610



技术要求

1. 螺纹和所有直径需满足  $\sqrt{0.05}$ A