技术参考资料

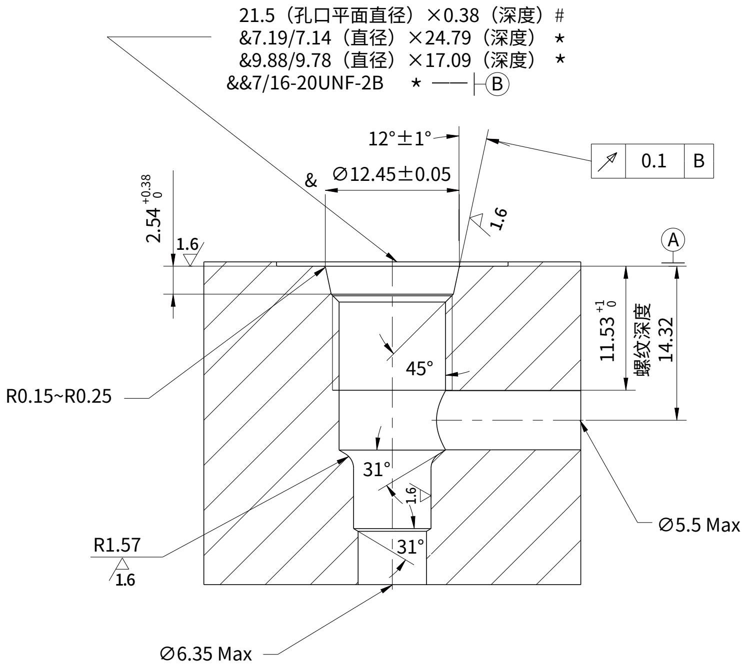
目 录

页 码

04 系列插装阀阀孔尺寸

（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)

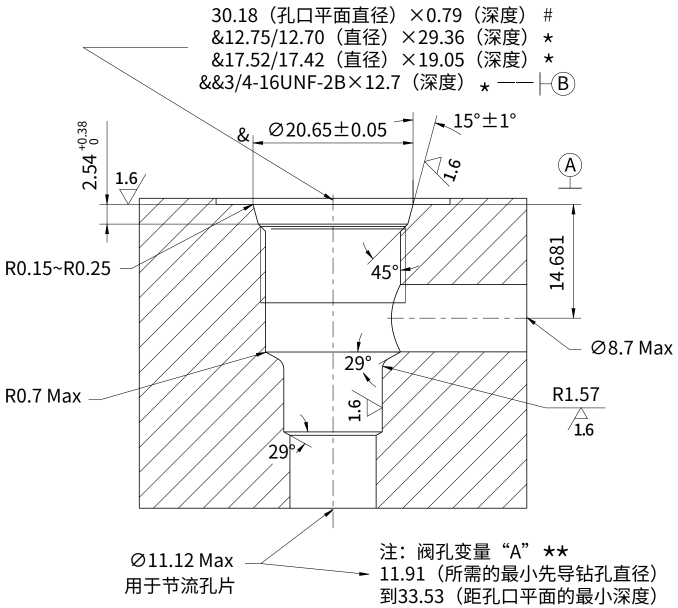
★ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

08 系列插装阀阀孔尺寸

（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。

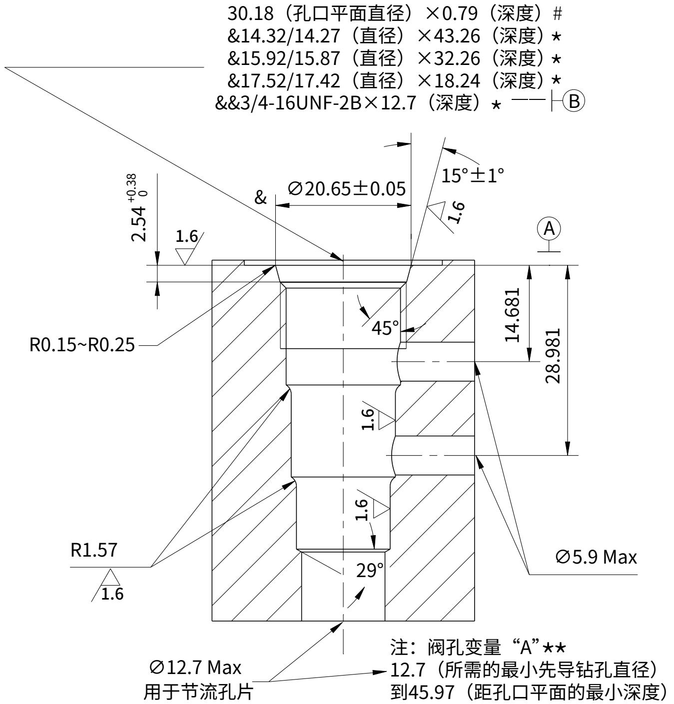
\# -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

08 系列插装阀阀孔尺寸

（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。

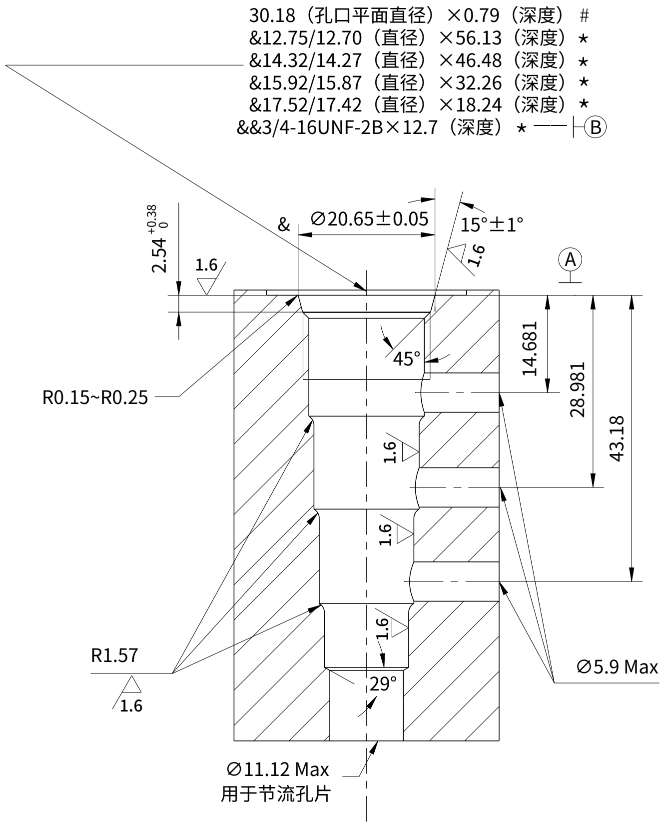
\# -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

08 系列插装阀阀孔尺寸

（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)

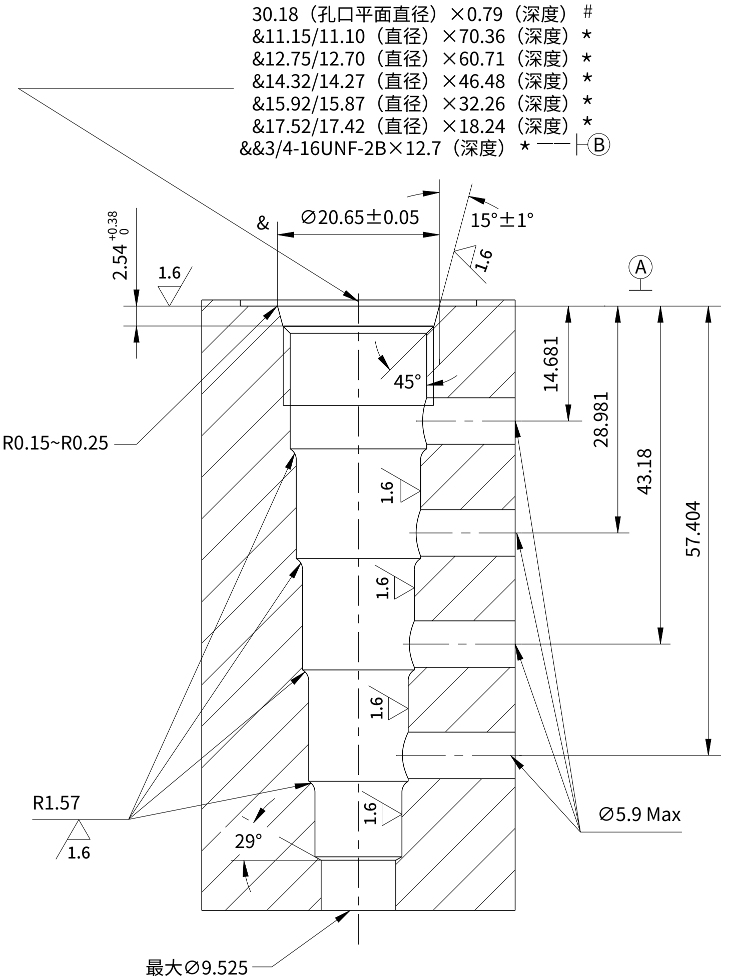
⋆ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

08 系列插装阀阀孔尺寸

（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）。

& -- ⊥ 0.025 A
↗ 0.05 B

&& -- ⊥ 0.025 A
○ 0.022 (螺纹中径)

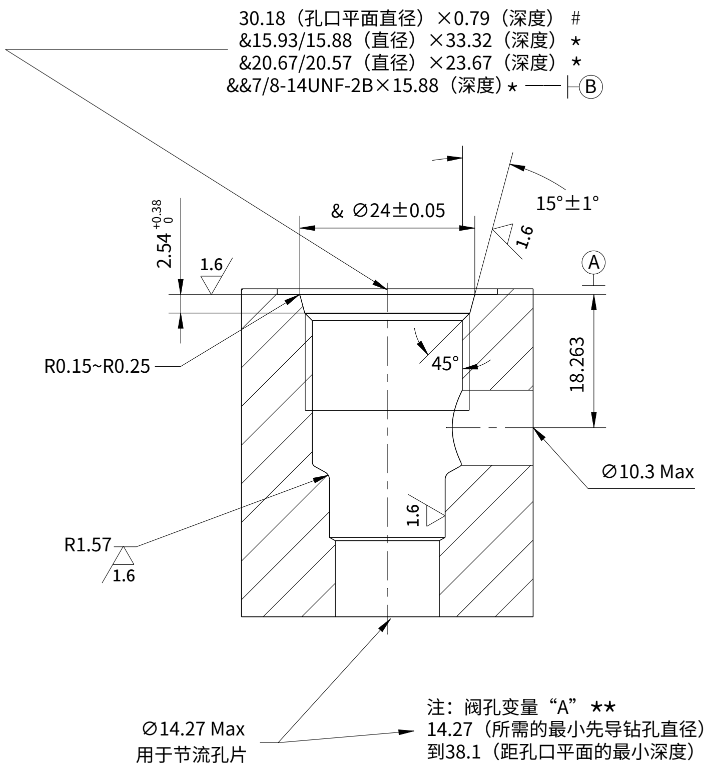
★ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

10 系列插装阀阀孔尺寸

（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。

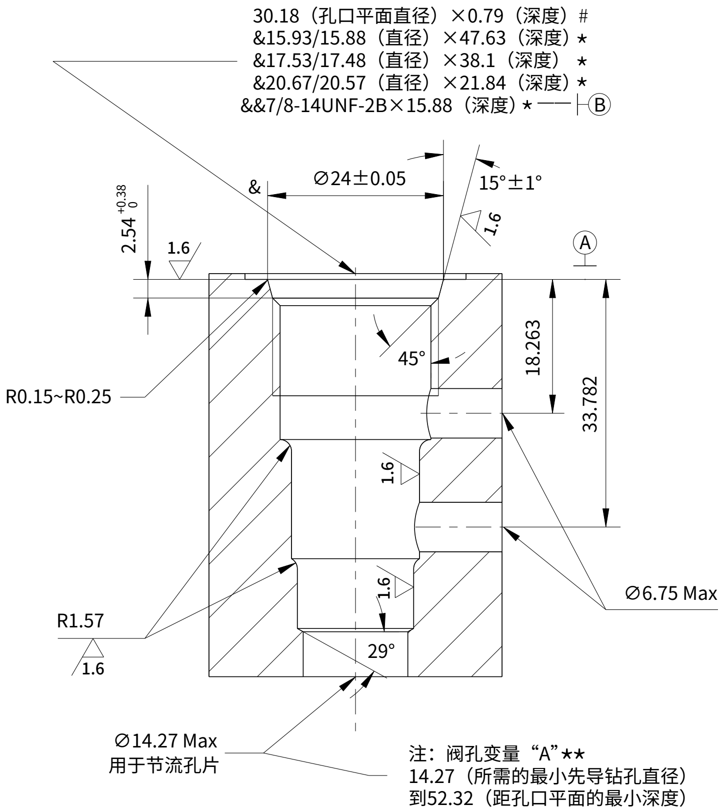
\# -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

10 系列插装阀阀孔尺寸

（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）。

& -- | ⊥ | 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。

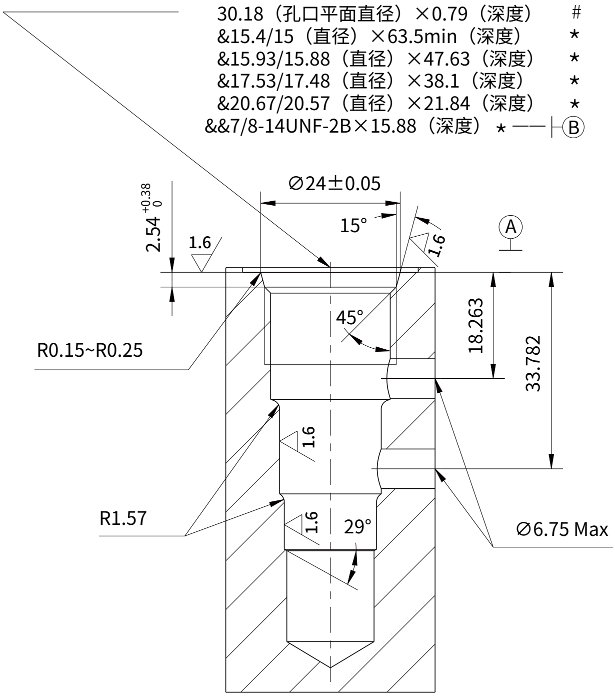
-- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

10 系列插装阀阀孔尺寸

（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）

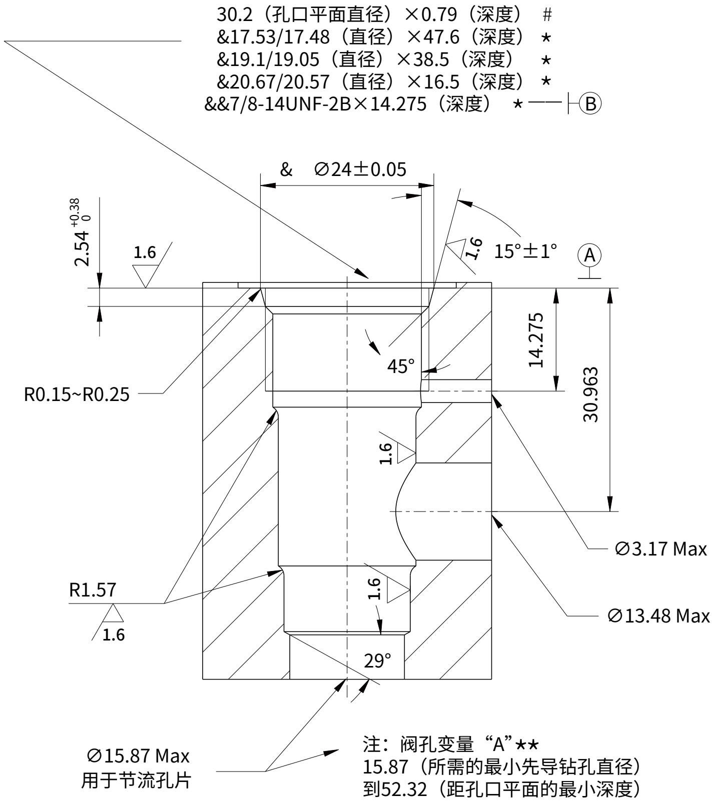
⋆ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

10 系列插装阀阀孔尺寸

（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。

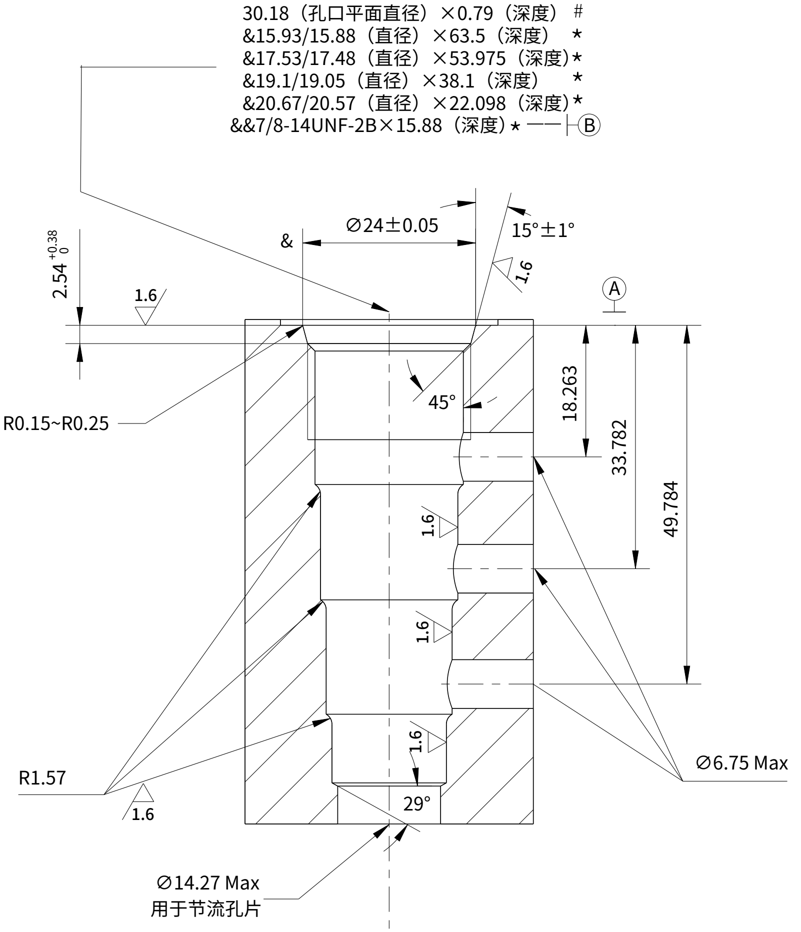
\# -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

10 系列插装阀阀孔尺寸

（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。

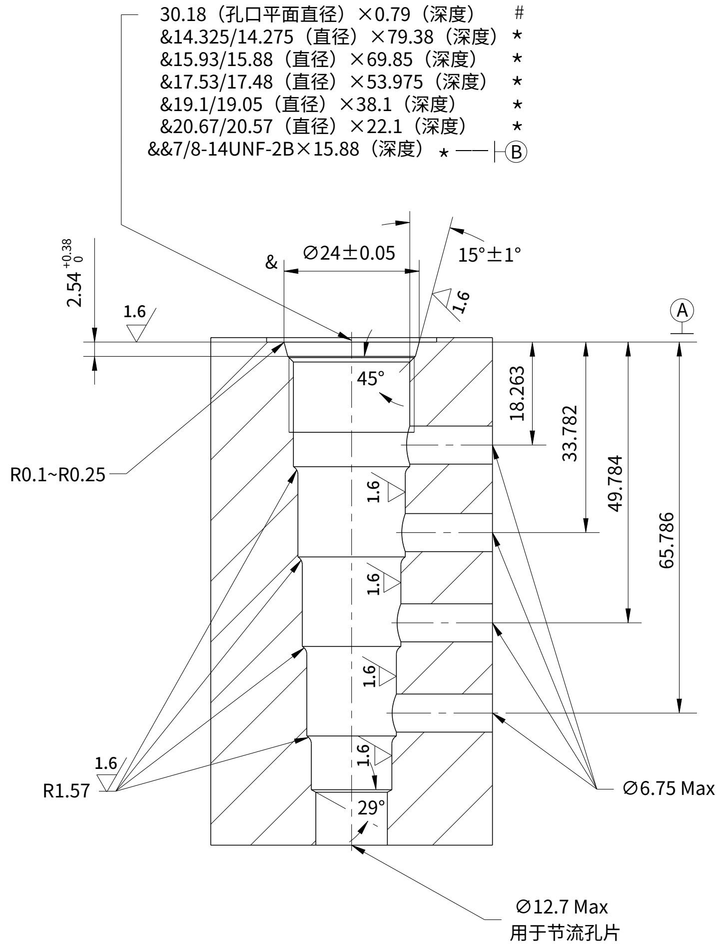
\# -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

10 系列插装阀阀孔尺寸

（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） |

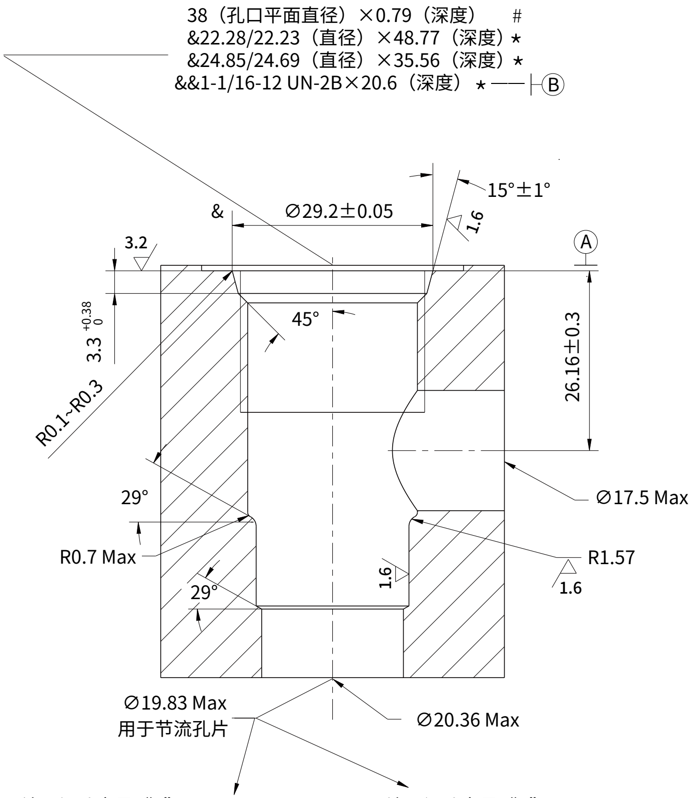
★ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

12 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

VC12-2



注：阀孔变量“A”⋆⋆
19.05（所需的最小先导钻孔直径）
到54.4（距孔口平面的最小深度）

注：阀孔变量“B”⋆⋆
20.62（所需的最小先导钻孔直径）
到62.73（距孔口平面的最小深度）

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。

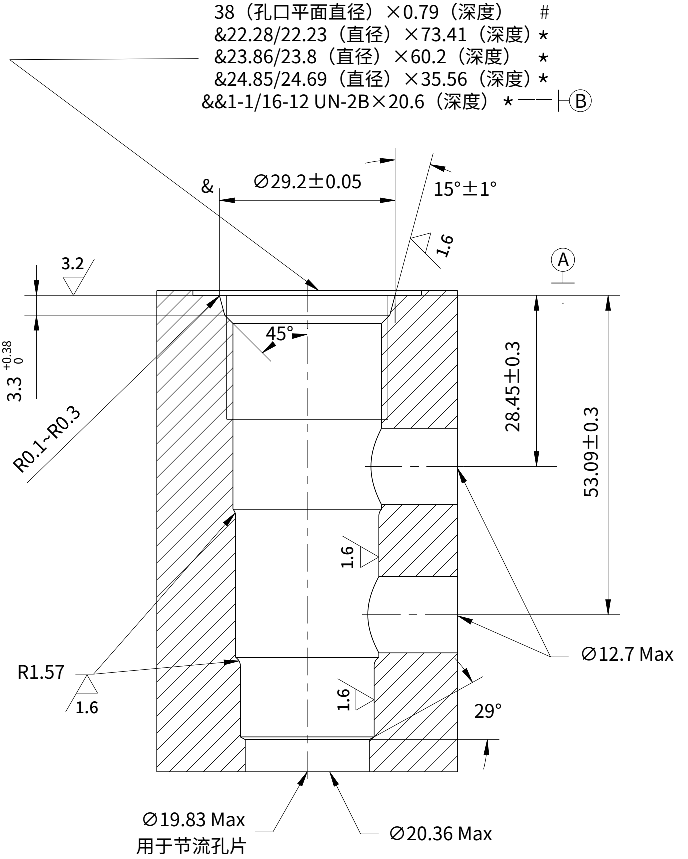
-- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”和“B”

12 系列插装阀阀孔尺寸

（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）。

& -- ⊥ 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。

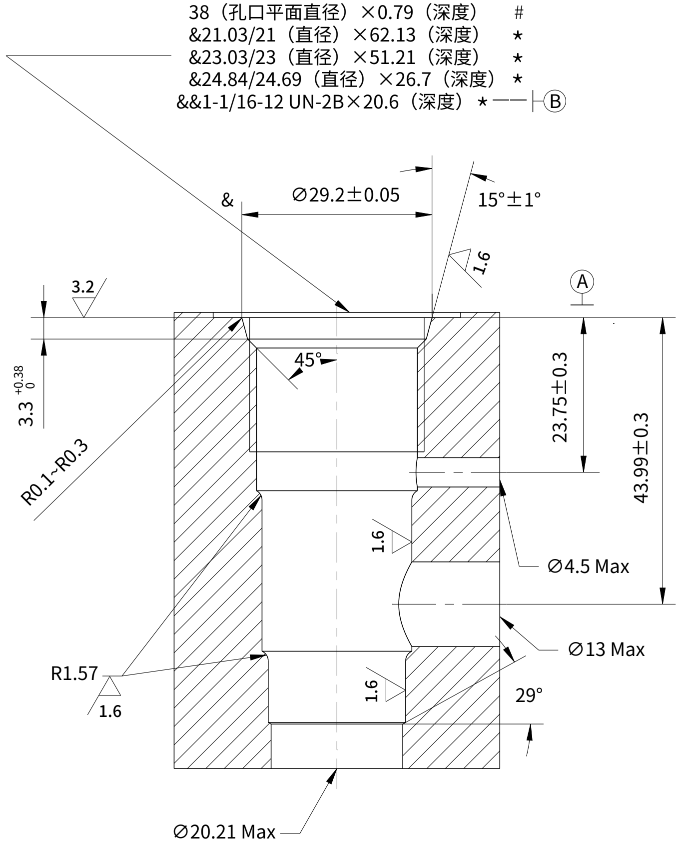
\# -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

★★ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

12 系列插装阀阀孔尺寸

（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。

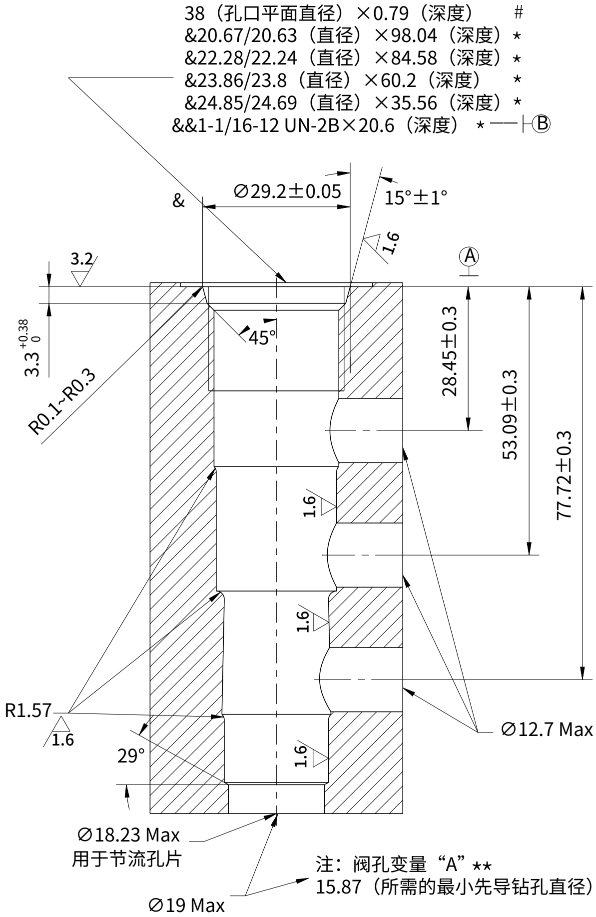
\# -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

12 系列插装阀阀孔尺寸

（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。

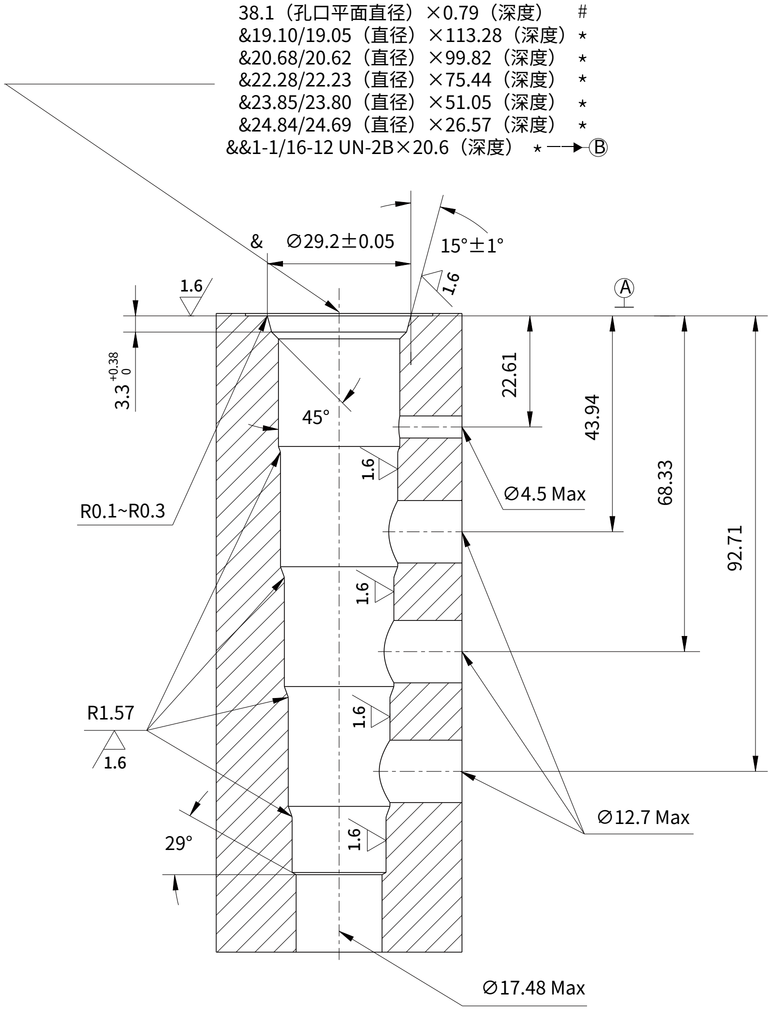
\# -- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

⋆⋆ -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

12 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

VC12-S5



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）

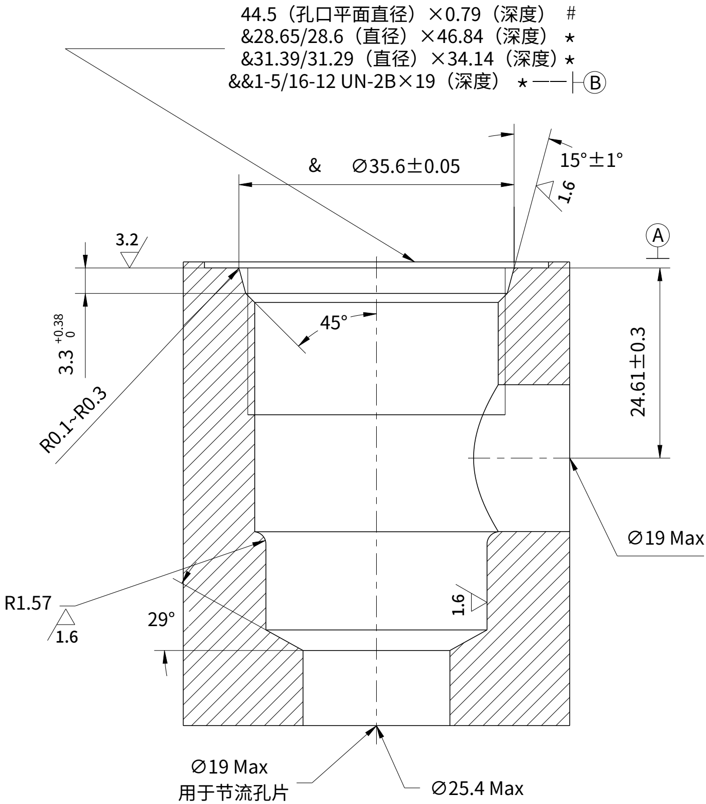
* -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

16 系列插装阀阀孔尺寸

（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)

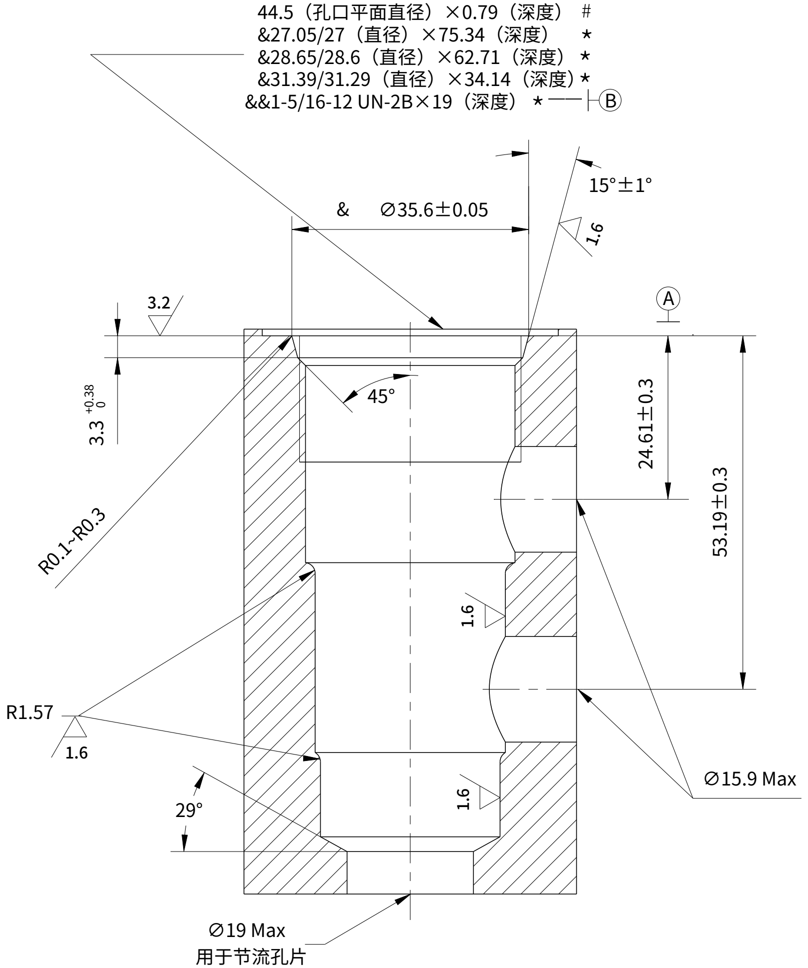
⋆ -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 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±3°。

16 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

VC16-3



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）

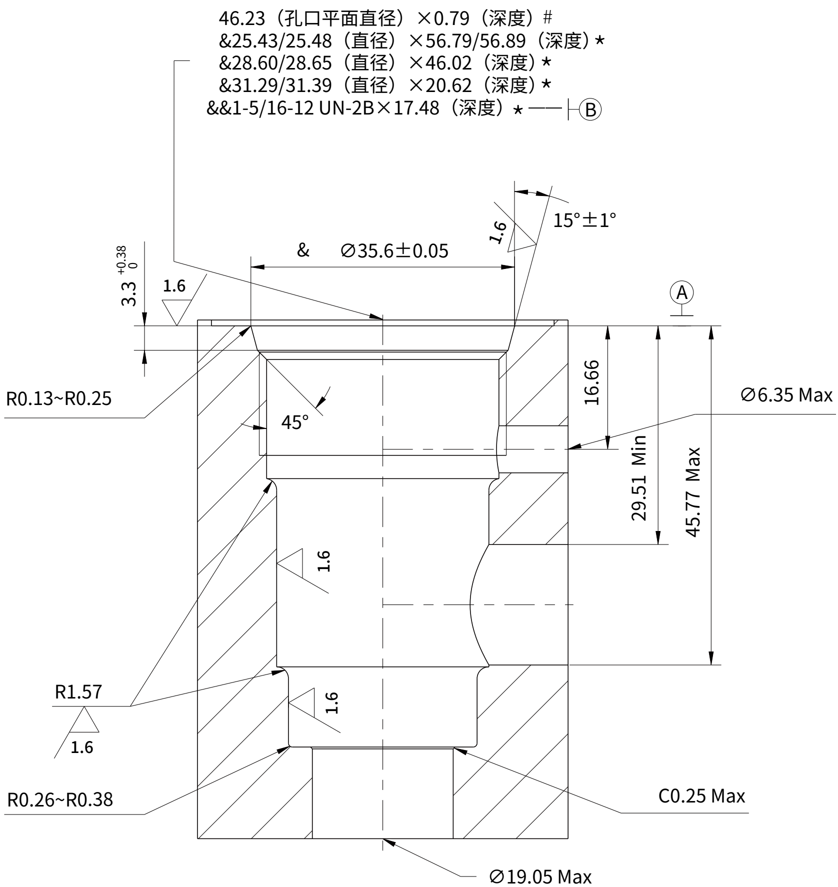
⋆ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

16 系列插装阀阀孔尺寸

（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）

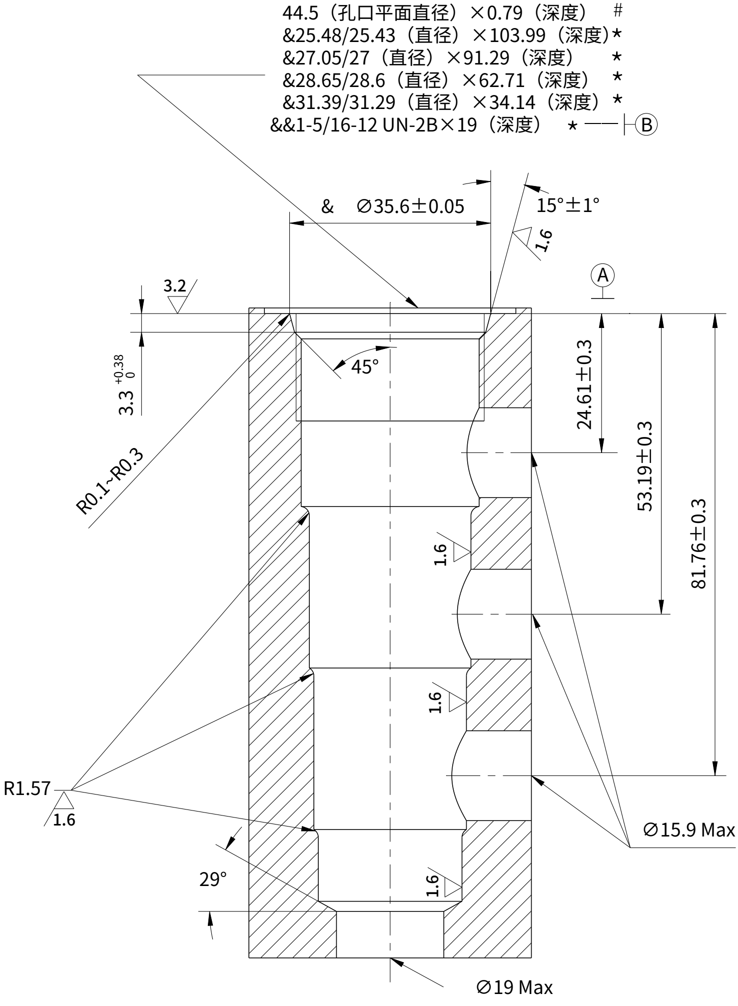
⋆ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

16 系列插装阀阀孔尺寸

（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

&& -- ⊥ | 0.025 | A
○ | 0.022 |（螺纹中径）

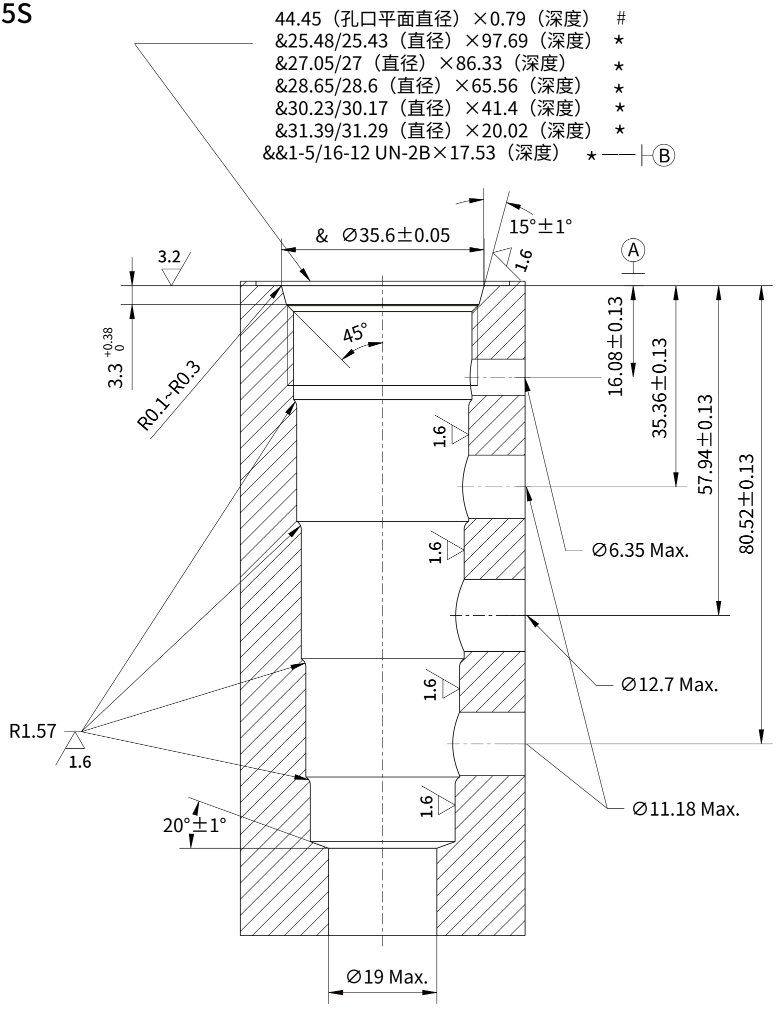
⋆ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

16 系列插装阀阀孔尺寸

（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）

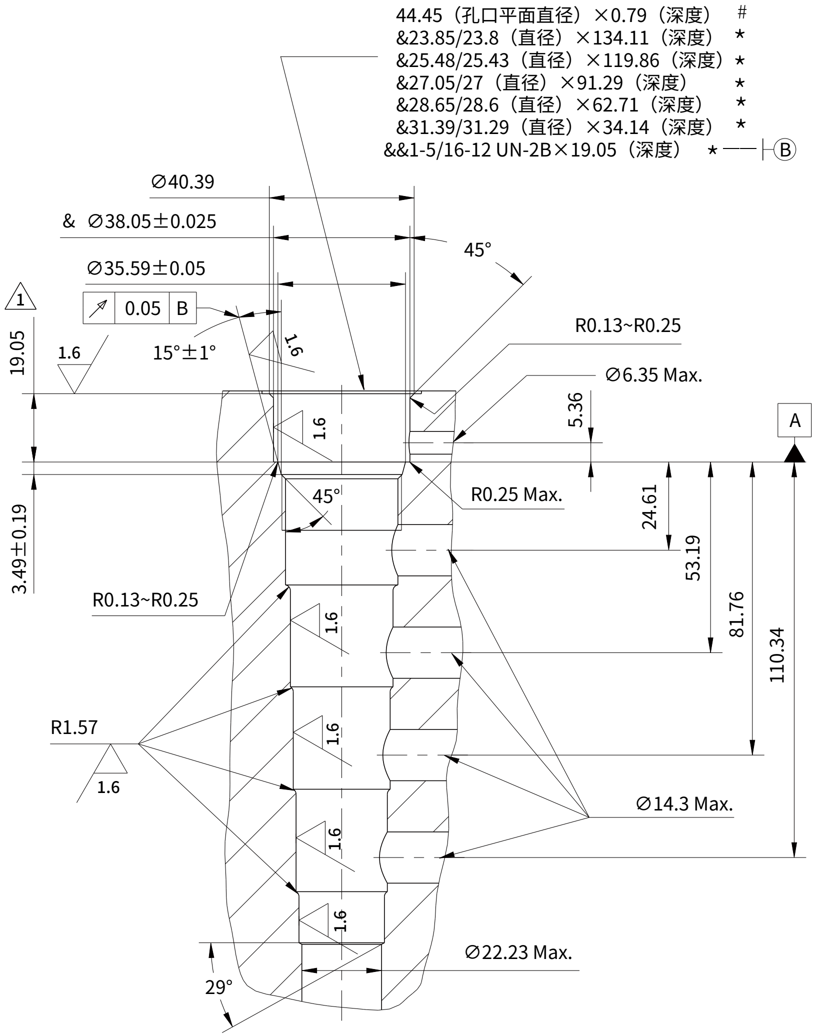
⋆ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

16 系列插装阀阀孔尺寸

（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）

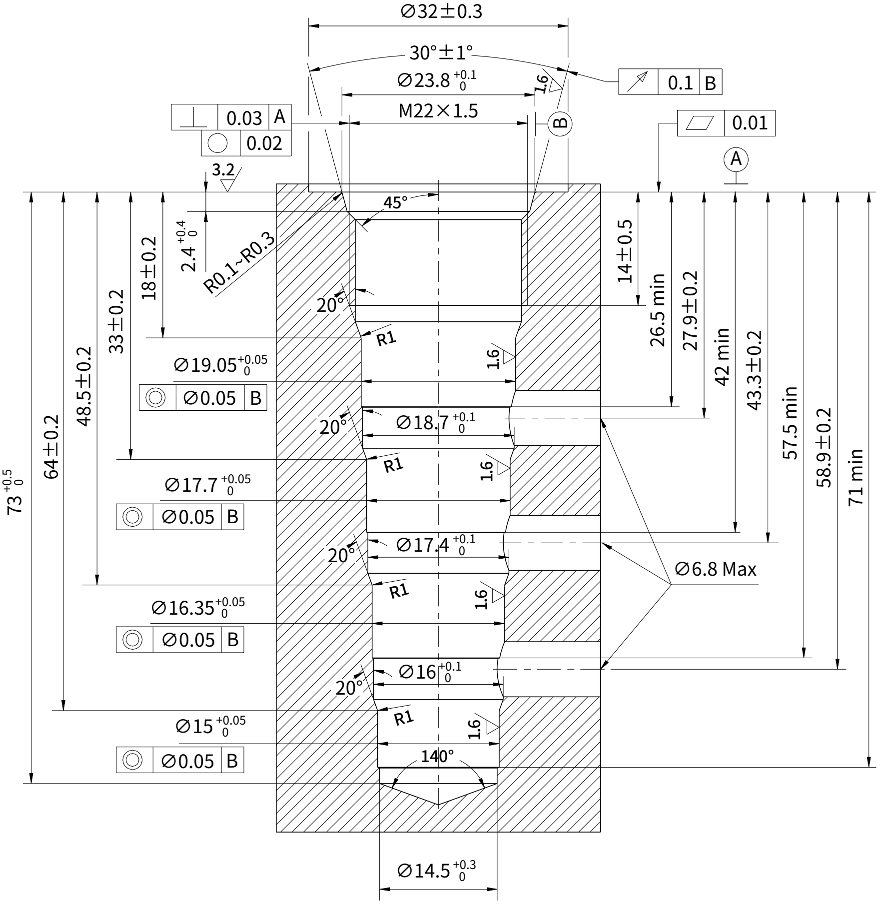
⋆ -- 从基准平面A开始计算深度。

\# -- 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°。

22 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

VC-22M-4



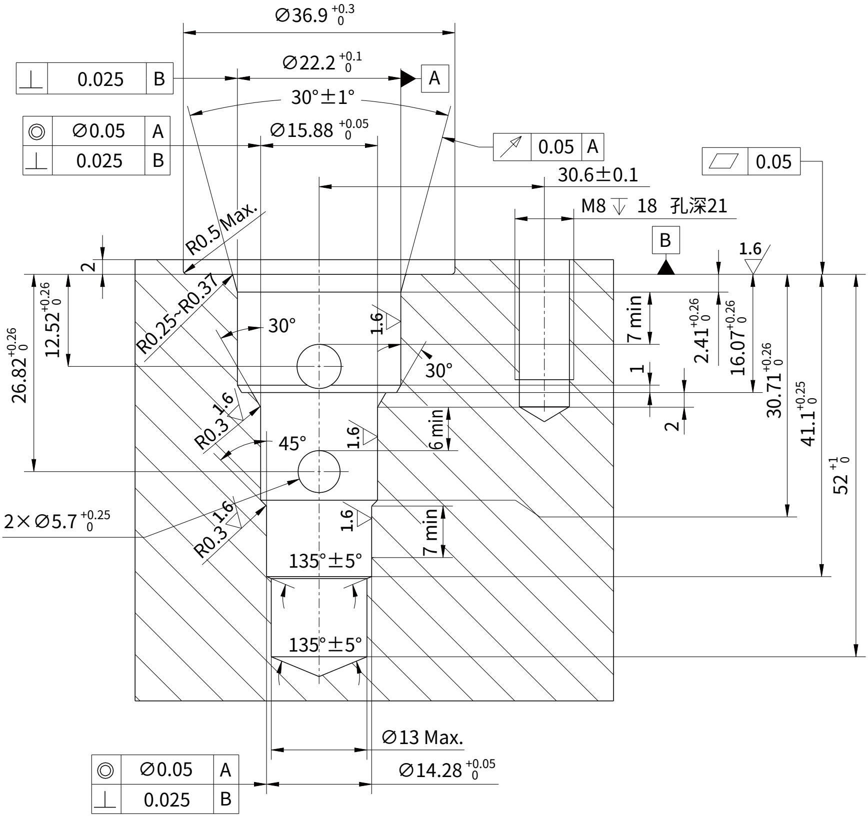
技术要求

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。

TC 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

TC90-3



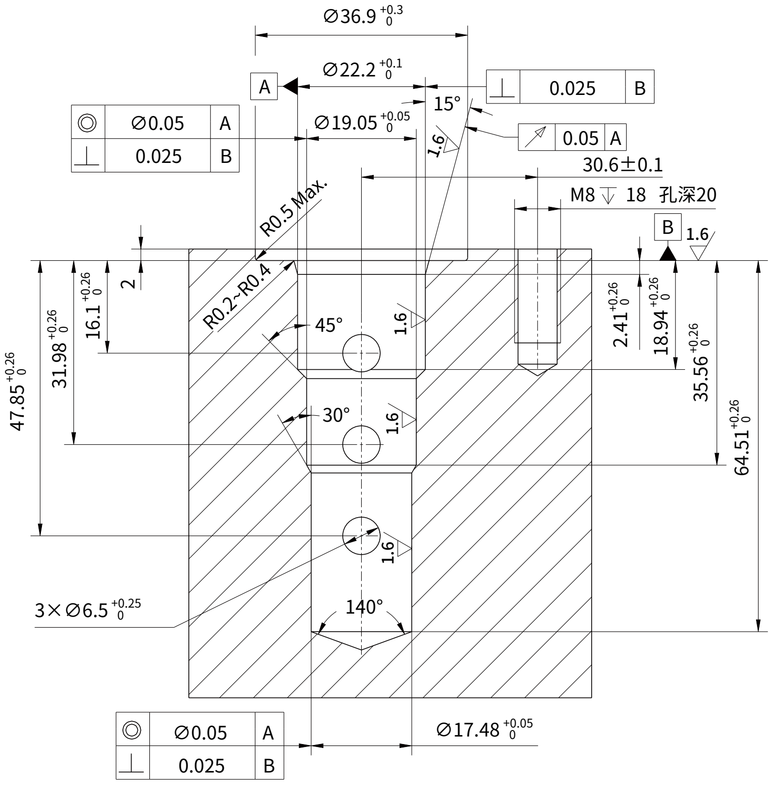
技术要求

可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔

TC 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

TC90-4



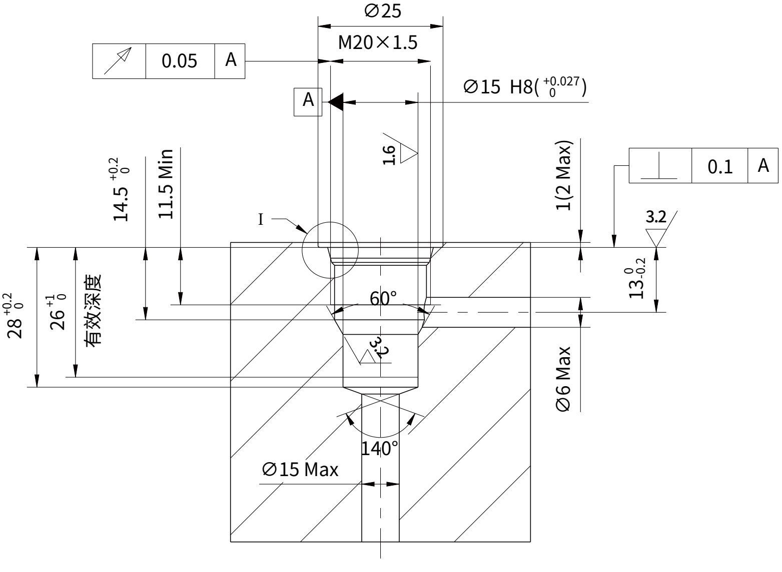
技术要求

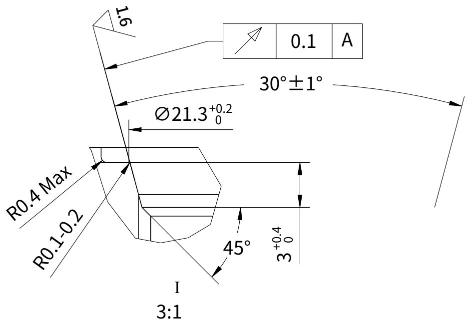
可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔

VCM 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

VCM20-2





技术要求

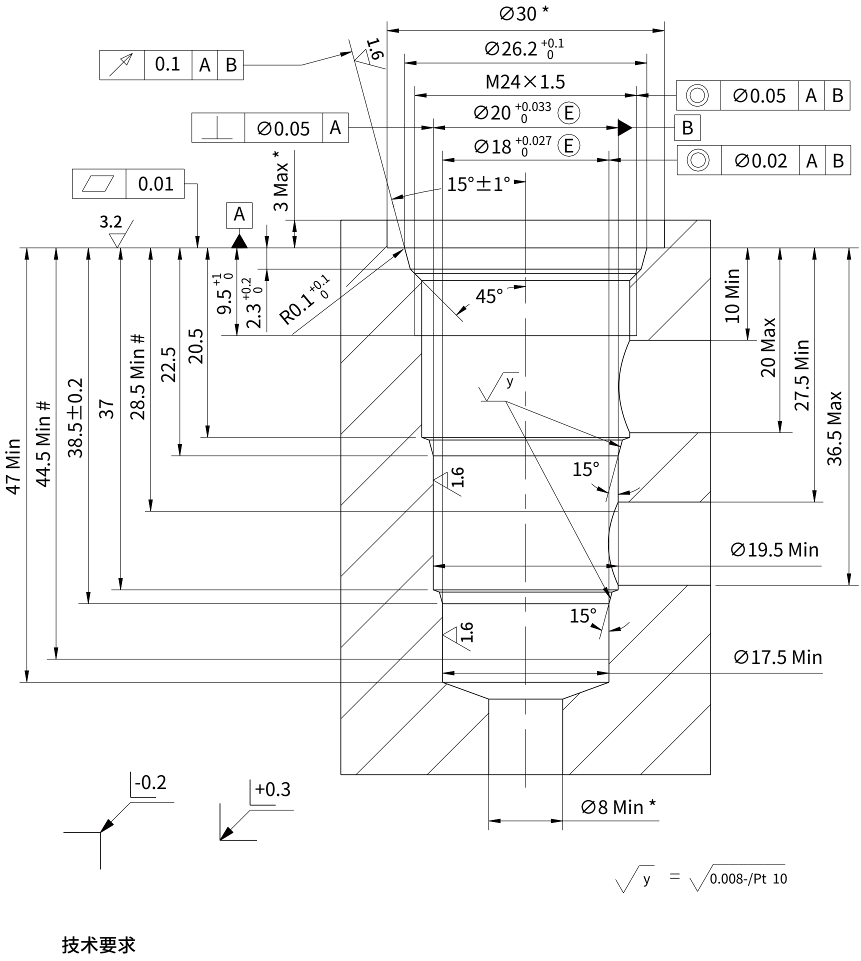
可以同时使用一种成型刀具加工上述阀孔（除先导钻孔和交叉孔外）。

未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。
未注粗糙度Ra12.5。

VCM 系列插装阀阀孔尺寸

（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）。

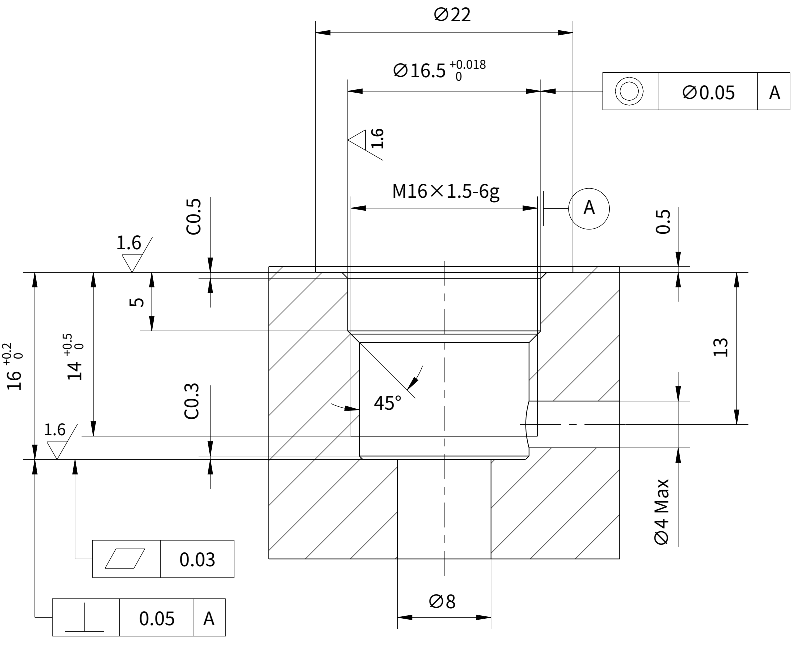
\#　-- 公差要求最小深度。

★　-- 参照值，以阀体图纸孔表要求或标志要求为准。

VH 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

VH001



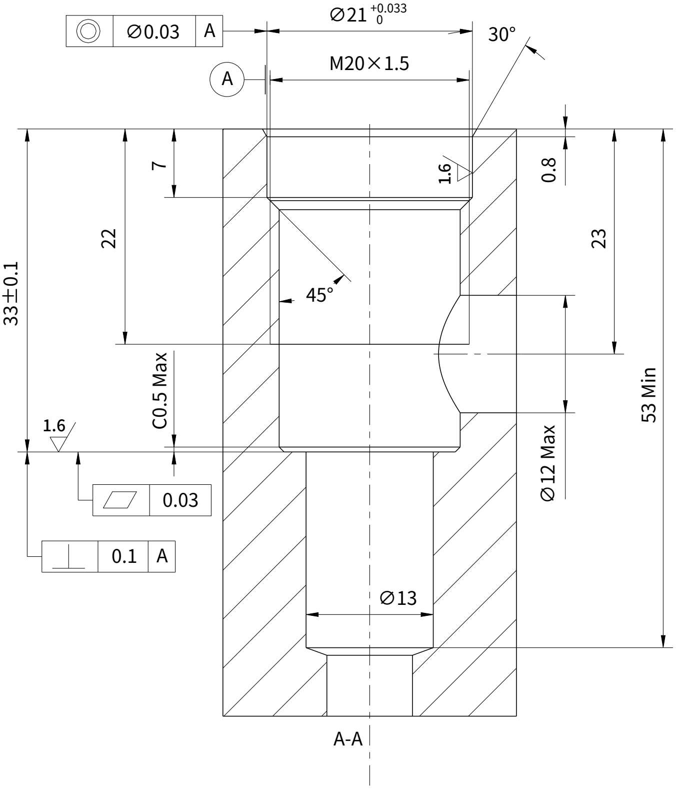
技术要求

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）。

VH 系列插装阀阀孔尺寸

（单位：mm）

VH043



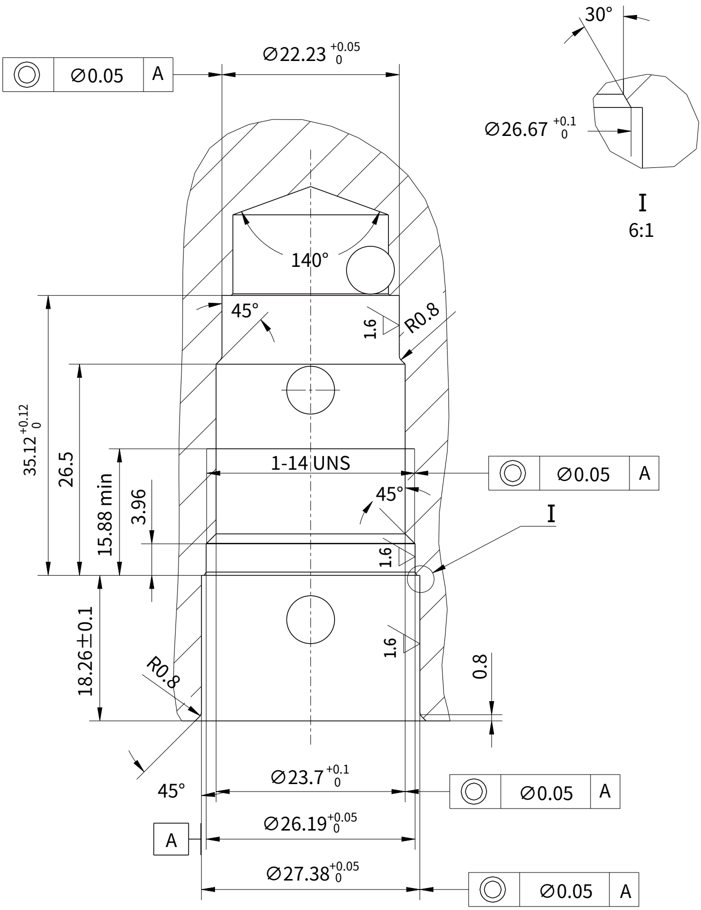
技术要求

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）。

平衡阀系列阀孔尺寸

（单位：mm）

T-2A



技术要求

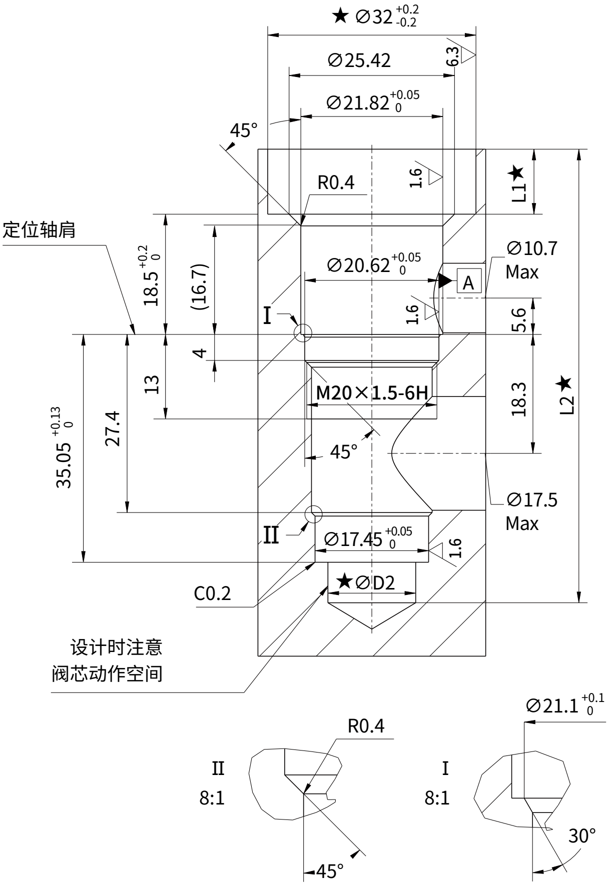
1.螺纹和所有直径需满足 ◎ Ø0.05 A

2.未注倒角R0.2

平衡阀系列阀孔尺寸

（单位：mm）

T-11A



技术要求

1.螺纹和所有直径需满足 | ◎ | ∅0.05 | A |

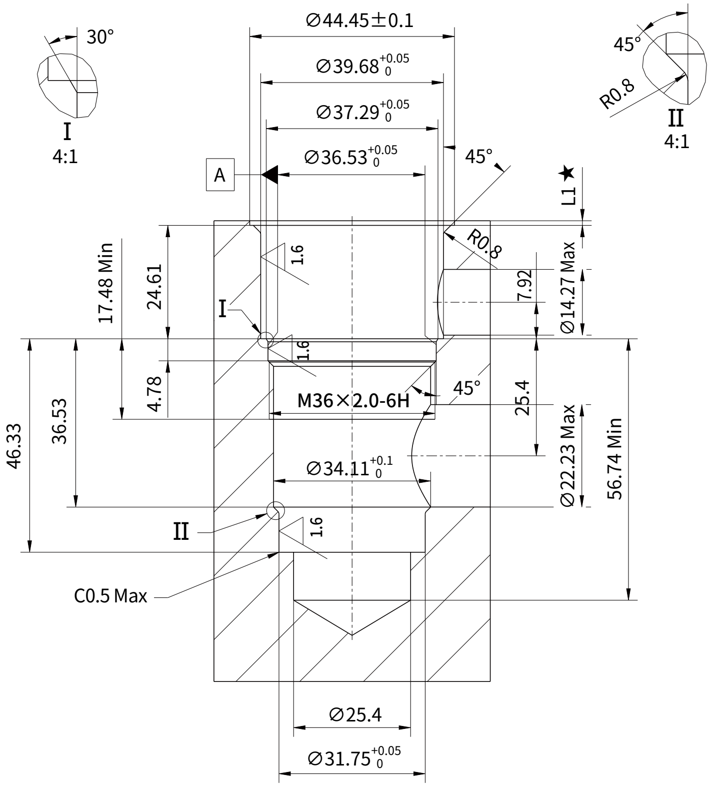
2.未注倒角R0.2

3.★注释尺寸以实际生产图纸尺寸值为准

平衡阀系列阀孔尺寸

（单位：mm）

T-17A



技术要求

1.螺纹和所有直径需满足 | ◎ | Ø0.05 | A |

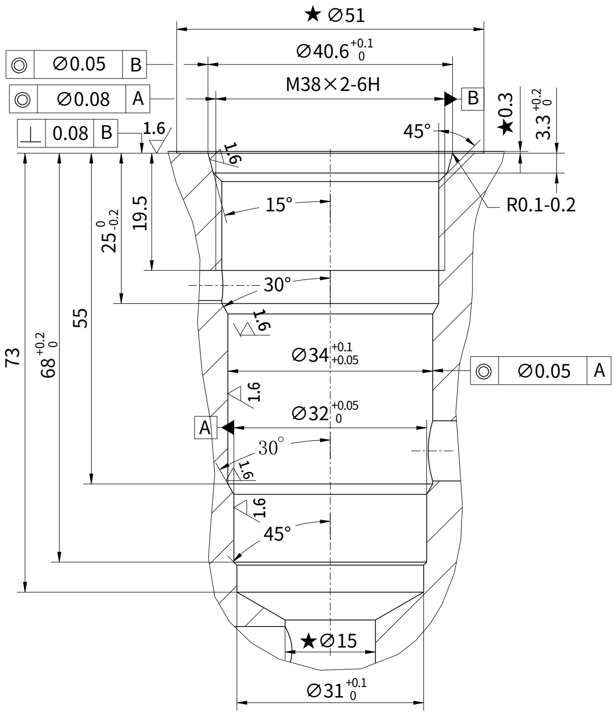
2.未注倒角R0.2

3.*注释尺寸以实际生产图纸尺寸值为准

平衡阀系列阀孔尺寸

（单位：mm）

H081



技术要求

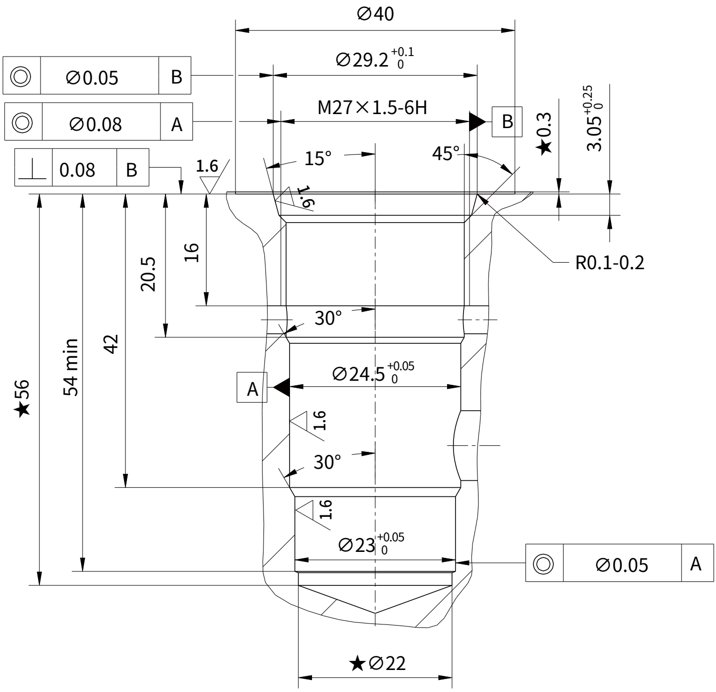
1.未注倒角R0.2

2.★注释尺寸以实际生产图纸尺寸值为准

平衡阀系列阀孔尺寸

（单位：mm）

H336



技术要求

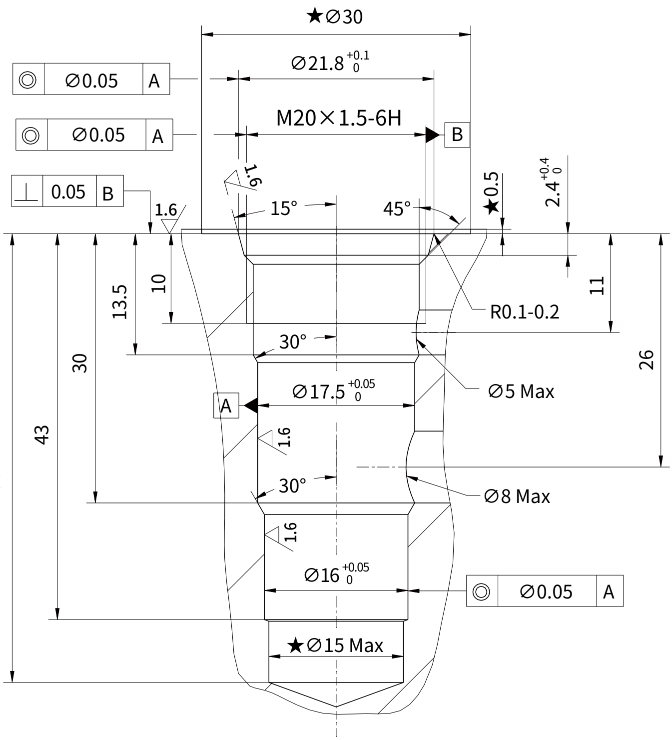
1.未注倒角R0.2

2.★注释尺寸以实际生产图纸尺寸值为准

平衡阀系列阀孔尺寸

（单位：mm）

H610



技术要求

1.螺纹和所有直径需满足 ◎ ∅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