

7

技术参考资料

目录

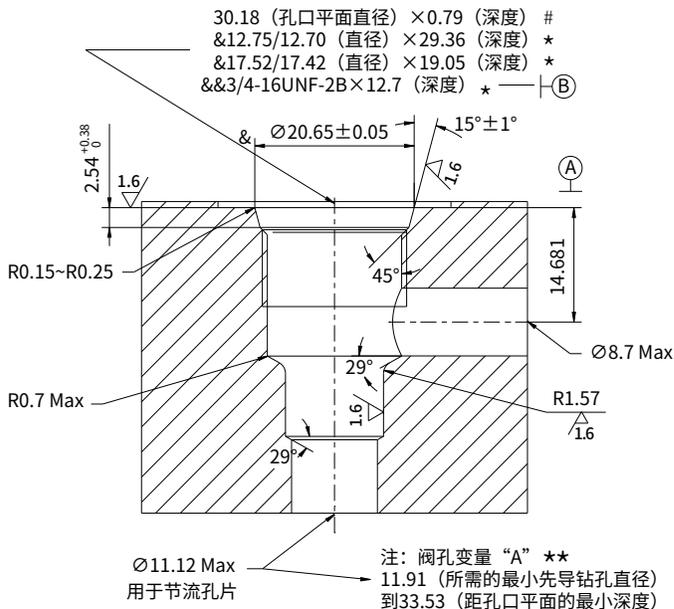
页码

7.1	08 系列阀孔	407-410
7.2	10 系列阀孔	411-415
7.3	12 系列阀孔	416-419
7.4	16 系列阀孔	420-422
7.5	22 系列阀孔	423
7.6	VH 系列阀孔	424-425

08 系列插装阀尺寸

(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。

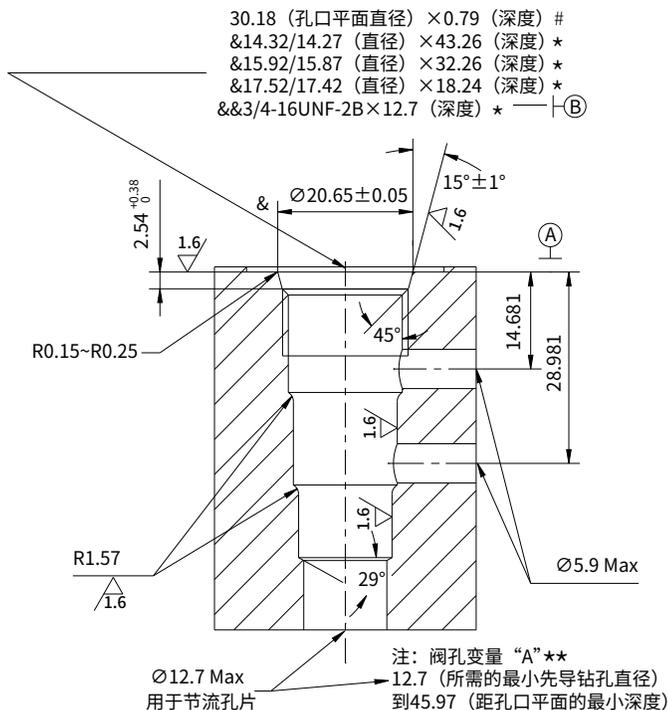
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差±0.127。
 未注角度公差±3°。

** -- 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。

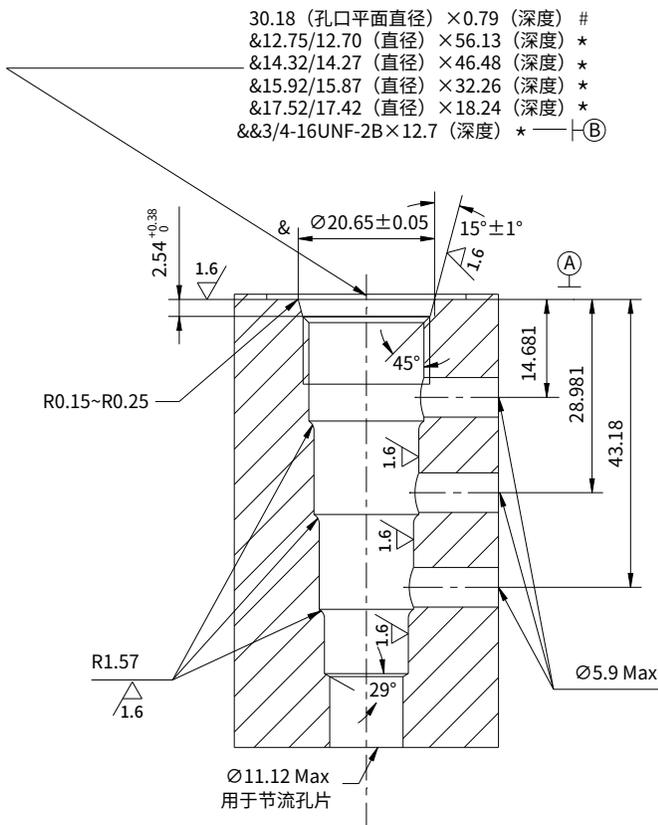
未注角度公差 ± 3°。

** -- 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)

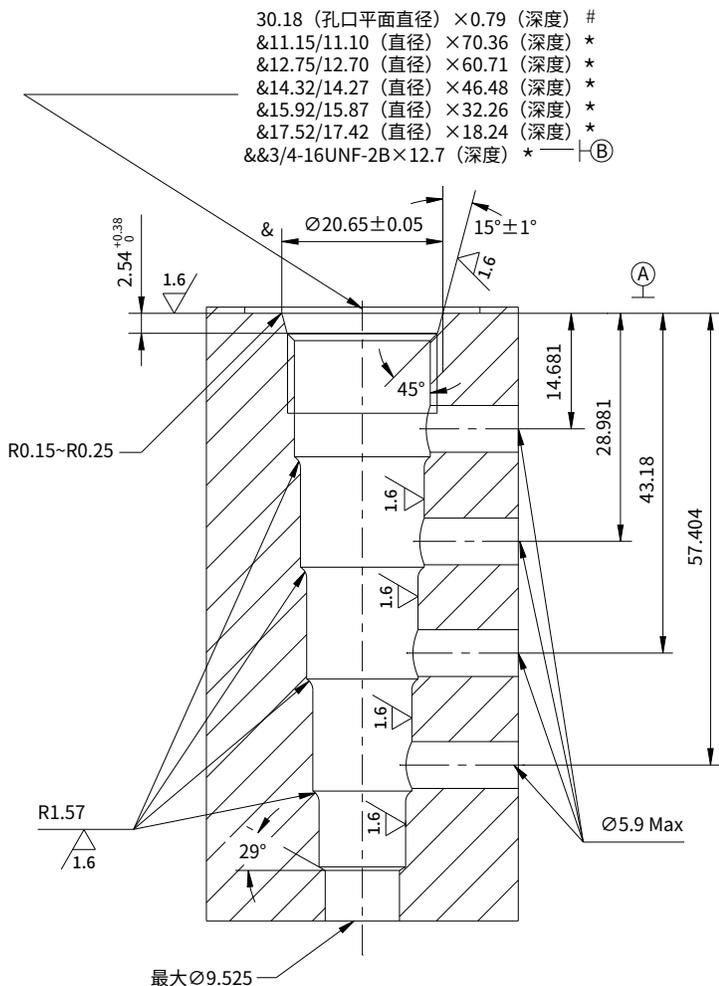
* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 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 $\pm 3^\circ$ 。

08 系列插装阀尺寸

(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)

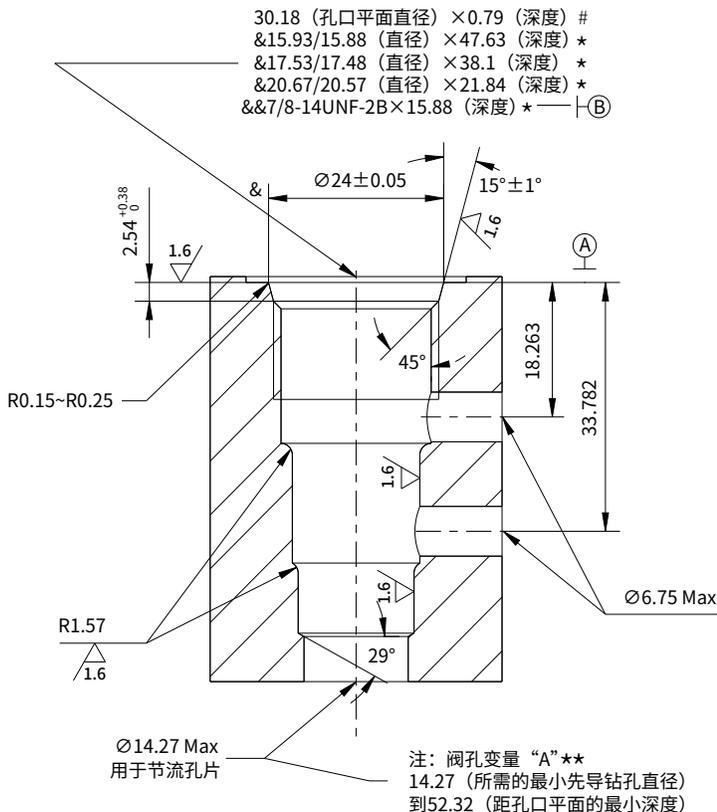
* -- 从基准平面A开始计算深度。

-- 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。

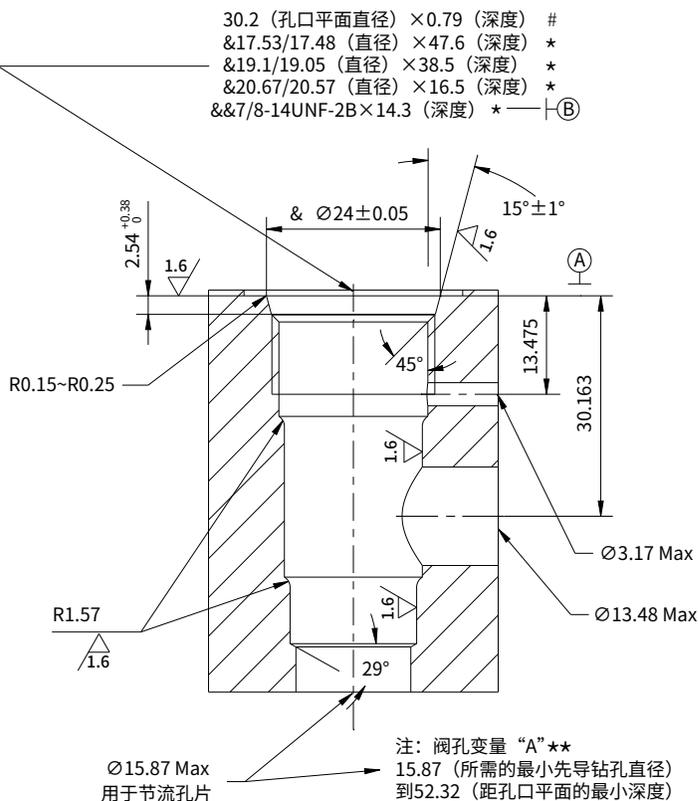
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差 ± 0.127。
 未注角度公差 ± 3°。

** -- 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。

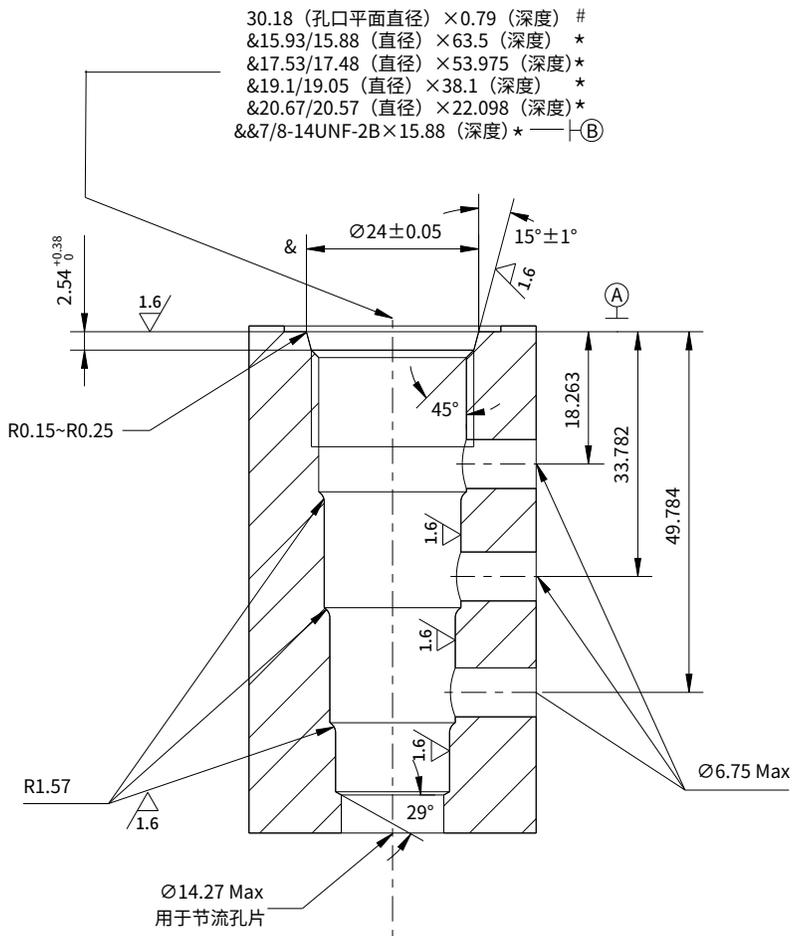
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差±0.127。
 未注角度公差±3°。

** -- 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。

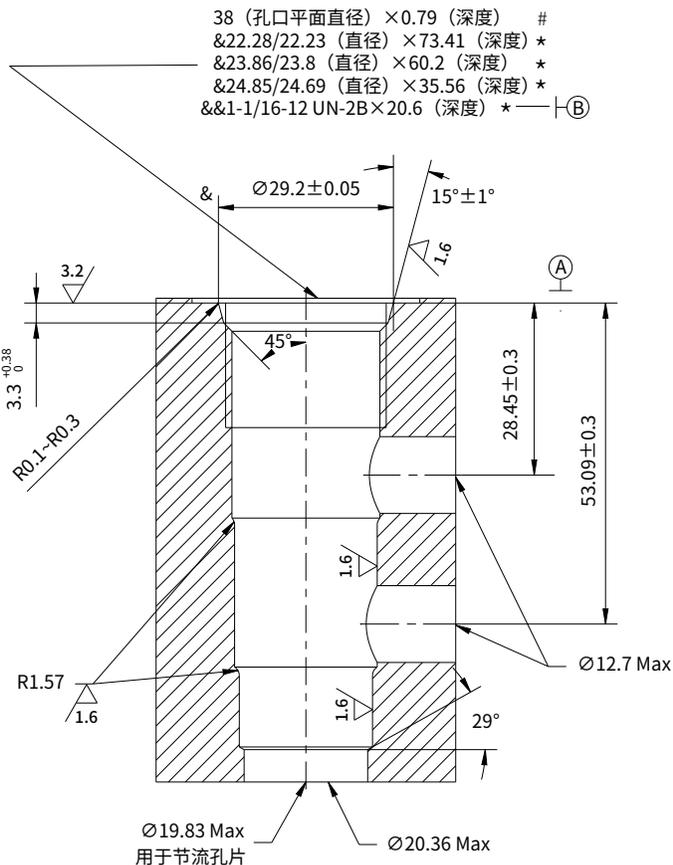
-- 除非在加工图纸上另行标明。
未注尺寸公差±0.127。
未注角度公差±3°。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量“A”

12 系列插装阀尺寸

(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)。

$\sqrt{\text{A}} \begin{array}{|c|c|} \hline 0.025 & \text{A} \\ \hline \text{B} & 0.05 \\ \hline \end{array}$
 $\sqrt{\text{A}} \begin{array}{|c|c|} \hline 0.025 & \text{A} \\ \hline \text{C} & 0.022 \text{ (螺纹中径)} \\ \hline \end{array}$

* -- 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 。

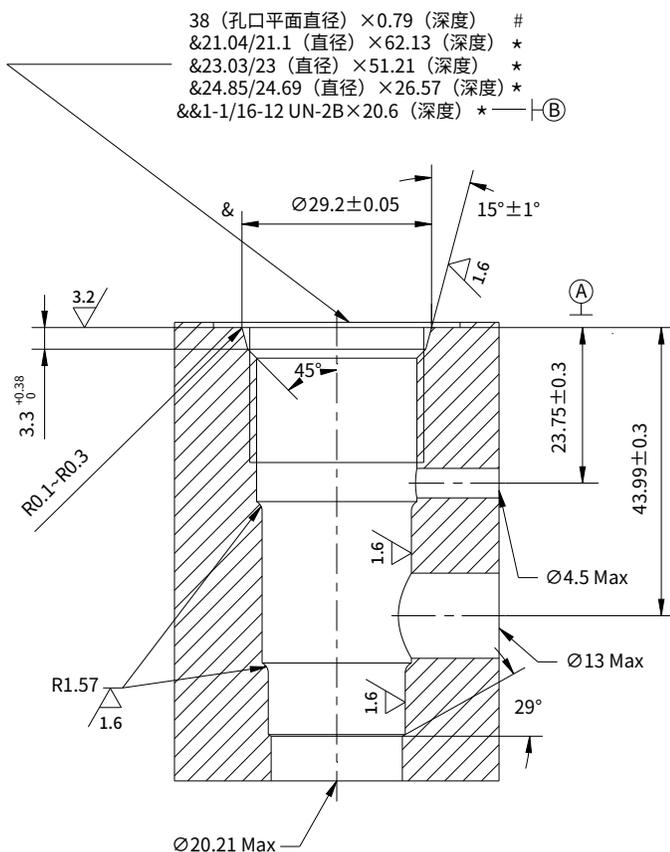
未注角度公差 $\pm 3^\circ$ 。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 “A”

12 系列插装阀尺寸

(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。

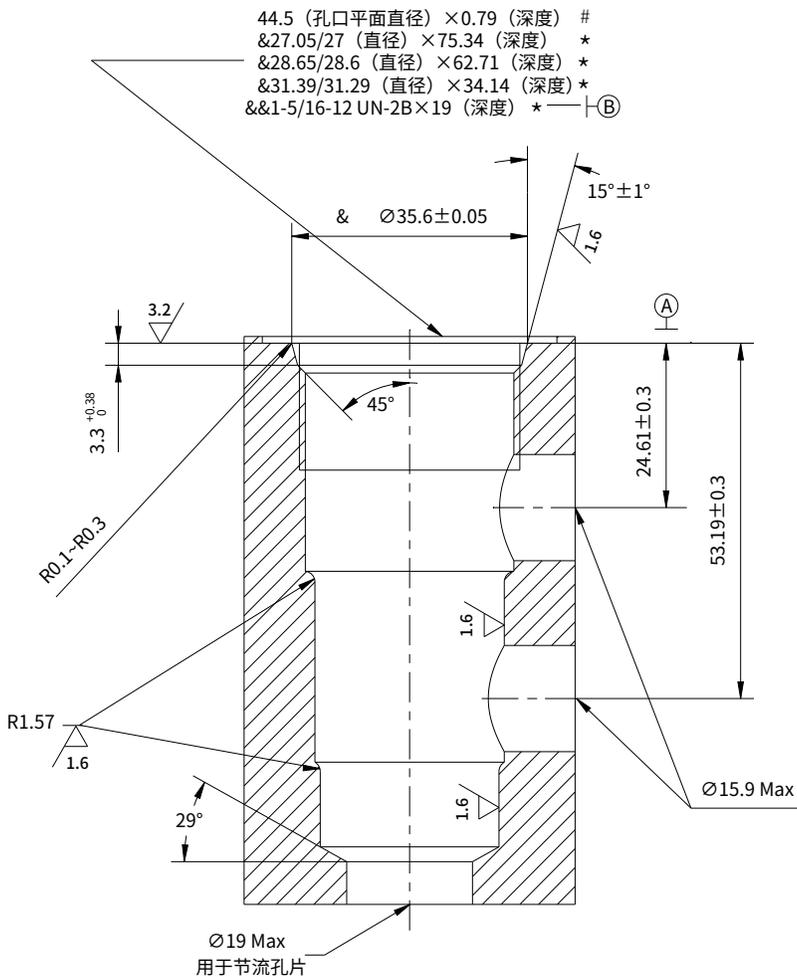
-- 除非在加工图纸上另行标明。
 未注尺寸公差 ± 0.127。
 未注角度公差 ± 3°。

** -- 只有在特定产品目录页上注明时才要求阀孔变量 “A”

16 系列插装阀尺寸

(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°。

