

Messing SAE

Verschraubungen und
Zubehör

Laiton SAE

Raccords et accessories

Brass SAE

Unions and accessories



Seite/Page/Page

218

Verschraubungskit SAE
 Kit raccordements SAE
 Kit unions SAE



SO 40231 SAE

219

Aufweitorn SAE
 Calibreur SAE
 Calibration tool SAE



AC 957200

219

Kalibrierwerkzeug SAE
 Outil de calibrage SAE
 Calibration tool SAE



AC 950116

Sonderausführungen:

Exécution en option:

Optional Services:



Chemisch vernickelt
 Nickelage chimique
 Chemical nickel-plated

Messing SAE

Laiton SAE

Brass SAE

Eigenschaften, Besonderheiten

- einfache, schnelle Montage
- kompakte Baumassee
- CETIM-geprüft, entspricht den Normen und Empfehlungen der Kälteindustrie
- kein Lötanschluss oder bördeln mehr nötig
- mit Werkzeugen zur Rohkalibrierung

Funktionsprinzip

Siehe Kapitel i

Anwendung

Speziell für die Montage von Leitungen in der Kälte-/Klimaindustrie. Direkter Anschluss auf den SAE-Konus.

Werkstoff

Messing CuZn40Pb2 (CW 617N), Oberfläche gebeizt.

Betriebsdruck PN

Siehe Produktetabellen (4-fache Sicherheit).

Temperaturbereich

-196 °C bis +180 °C

Helium-Leckrate

10⁻⁶ mbar • l/s *

Vakuum

Bis 10⁻⁴ mbar, höhere Werte möglich

Anzuschliessende Rohre

Nahtlose, gezogene Kupferrohre (insbes. EN 12449/1057) mit sauberer, glatter Oberfläche. Toleranz Aussendurchmesser ± 0,1 mm. Siehe auch Kapitel i und Kapitel 19. Weitere Materialien auf Anfrage.

Druckauswertungsgrad in % des PN



* bei fachgerechter Montage; siehe Kapitel i:
- Montageanleitung
- Rohrempfehlungen

Généralités

- montage facile et rapide
- compactes dimensions
- raccord attesté CETIM, conformité avec les normes et recommandations de l'industrie de la réfrigération
- ne nécessite ni raccord soudé ni collerette
- avec des outils pour calibration des tubes

Principe de fonctionnement

Voir chapitre i

Application

Développé pour l'industrie de la réfrigération et de la climatisation. Raccordement direct sur le cône SAE.

Matériau

Laiton CuZn40Pb2 (CW 617N), la surface est décapée.

Pression de service PN

Voir tableaux des produits (facteur de sécurité 4)

Plage de température admissible

-196 °C à +180 °C

Débit de fuite avec hélium

10⁻⁶ mbar • l/s *

Vide

Jusqu'à 10⁻⁴ mbar, valeurs plus élevées possible

Tubes à utiliser

Tubes en cuivre sans soudure (selon EN 12449/1057) avec surface propre et lisse. Tolérance du diamètre extérieur de ± 0,1 mm. Voir aussi chapitre i et chapitre 19. Autres matériaux sur demande.

Coefficient de pression de service admissible en % de PN

Characteristics, specialities

- easy and fast to install
- compact size
- CETIM-tested, conforms to standards and guidelines of the cooling industry
- no more soldering, brazing or flaring
- with calibration tools for tubes

Operating principle

See chapter i

Application

Specifically developed for the cooling/air-conditioning industry. Connects directly to the SAE cone.

Material

Brass CuZn40Pb2 (CW 617N), the surface is pickled.

Working pressure PN

See product tables (safety factor 4)

Temperature range

-196 °C to +180 °C

Leak rate with helium

10⁻⁶ mbar • l/s *

Vacuum

Up to 10⁻⁴ mbar, higher values are possible

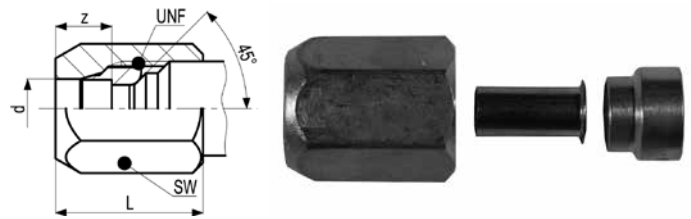
Tubes to use

Seamless copper tubes (esp. EN 12449/1057) with clean smooth surface. Tolerance of outside diameter ± 0,1 mm. See also chapter i and chapter 19. Further materials on demand.

Pressure coefficient % of PN

* when professionally assembled; see chapter i:
- Installation instructions
- Recommendations for tubes

Verschraubungskit SAE
Kit raccords SAE
Kit unions SAE



SO 40231 SAE

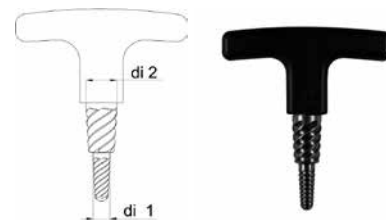
Type -d / -s		bar	UNF	SW	L	z	kg/100
Für metrische Rohre	Pour tubes métriques						
SO 40231-6 SAE/1,00		100	7/16-20	17	20.0	6.5	3.000
SO 40231-10 SAE/1,00		64	5/8-18	19	25.0	9.5	4.100
SO 40231-12 SAE/1,00		45	3/4-16	22	31.0	12.5	6.200
SO 40231-16 SAE/1,00		45	7/8-14	27	31.0	12.5	9.500
Für Zollrohre	Pour tubes pouces						
SO 40231-¼ SAE/0,80		100	7/16-20	17	20.0	6.5	3.000
SO 40231-⅜ SAE/0,80		64	5/8-18	19	25.0	9.5	4.100
SO 40231-½ SAE/0,80		45	3/4-16	22	31.0	12.5	6.200
SO 40231-⅝ SAE/0,80		45	7/8-14	27	31.0	12.5	9.500
SO 40231-¼ SAE/1,00		100	7/16-20	17	20.0	6.5	3.000
SO 40231-⅜ SAE/1,00		64	5/8-18	19	25.0	9.5	4.100
SO 40231-½ SAE/1,00		45	3/4-16	22	31.0	12.5	6.200
SO 40231-⅝ SAE/1,00		45	7/8-14	27	31.0	12.5	9.500
SO 40231-¾ SAE/1,00		45	1 1/16-14 UNS	32	31.0	11.5	12.200

Kit mit Mutter, Klemmring und Stützhülse

Kit avec écrou, bague de serrage et douille d'appui

Kit with union nut, compression ferrule and stiffener sleeve

Aufweitdorn SAE
Calibreur SAE
Calibration tool SAE



AC 957200

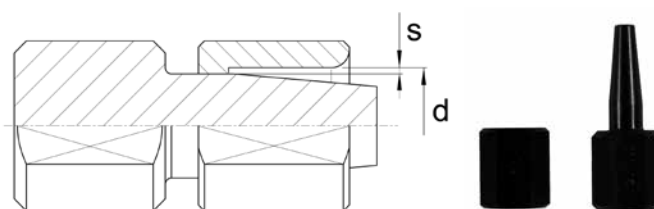
Type	Mat.-Nr.	d	s	di1 - di2	kg/100
AC 957200	988.8570.200	1/4"-1/2"	0.80	4.75-11.80	8.100
AC 958400	988.8580.400	3/8"-5/8"	0.80	7.90-14.26	9.500
AC 958500	988.8580.500	3/8"-5/8"	0.80-0.90	7.90-14.10	9.500
AC 959801	988.8590.801	3/4"	0.90	17.22	8.900
AC 959900	988.8590.900	3/4"	1.00	16.90	10.500

Für weiches Kupferrohr

Pour tubes en cuivre mou

For soft copper tubes

Kalibrierwerkzeug SAE
Outil de calibrage SAE
Calibration tool SAE



4

AC 950116

Type	Mat.-Nr.	d	s	kg/100
Für metrische Rohre	Pour tubes métriques		For metric tubes	
AC 950060	988.8501.111	6.000	1.00	0.105
AC 952000	988.8520.189	10.000	1.00	0.140
AC 953020	988.8530.240	12.000	1.00	0.165
AC 954160	988.8540.499	16.000	1.00	0.210

Für Zollrohre

Pour tubes pouces

For inch tubes

AC 950116	988.8501.116	1/4"	0.80	0.105
AC 950112	988.8501.112	1/4"	1.00	0.105
AC 952090	988.8520.190	3/8"	0.76	0.140
AC 952085	988.8520.185	3/8"	0.90	0.140
AC 952087	988.8520.187	3/8"	1.00	0.140
AC 953080	988.8530.280	1/2"	0.81	0.165
AC 953081	988.8530.281	1/2"	0.90	0.165
AC 953069	988.8530.269	1/2"	1.00	0.165
AC 954050	988.8540.500	5/8"	0.90	0.210
AC 954150	988.8541.500	5/8"	1.02	0.210
AC 955041	988.8550.640	3/4"	0.90	0.230

Für weiches Kupferrohr

Pour tubes en cuivre recuit

For soft copper tubes

Prototypen – schnell und günstig

Kunststoffteile konstruieren die SERTO-Techniker am PC. Sie legen Geometrien und Größen fest und übertragen diese in 3D-CAD-Programme. Aber bevor die neuen Teile in unseren Katalog aufgenommen werden, lassen wir Prototypen erstellen und testen diese ausgiebig

Rapid Prototyping ist ein Verfahren zur schnellen Herstellung von Musterbauteilen auf Basis von 3D-Konstruktionsdaten. Dabei wird das Werkstück schichtweise aus formlosem oder formneutralem Material aufgebaut. Es gibt für die Prototypenherstellung drei unterschiedliche Verfahren: das selektive Lasersintern (SLS), 3D-Printing und Stereolithographie (STL).

Alle Verfahren unterstützen unsere Konstrukteure in einer schnellen Beurteilung ihrer Ideen und garantieren unseren Kunden funktionsfähige Lösungen. Und das alles innert kürzester Zeit, zu optimalen Kosten.



Bild links: Modell eines Ventiles, hergestellt durch Lasersintern

Bild rechts: Modell einer T-Verschraubung, hergestellt durch Stereolithographie, der Schichtaufbau ist deutlich erkennbar

Prototypes – rapides et rentables

Les techniciens de SERTO conçoivent les pièces en plastique sur ordinateur. Ils déterminent les géométries et les dimensions et les reportent dans des logiciels de CAO en 3D. Mais avant d'intégrer les nouvelles pièces dans notre catalogue, nous faisons fabriquer des prototypes et les testons dans le détail.

Le Rapid Prototyping (prototypage rapide) est un procédé de fabrication rapide de modèles basé sur des données en 3D. La pièce est construite en couches à partir d'un matériau sans forme ou de forme neutre. Il existe trois procédés pour élaborer les prototypes: prole frittage laser sélectif (SLS), l'impression 3D et la stéréolithographie (STL).

Tous ces procédés aident nos constructeurs à évaluer rapidement leurs idées et garantissent à nos clients des solutions opérationnelles. Et tout ça dans les meilleurs délais, à des coûts optimaux.



Photo à gauche: Modèle d'une vanne, fabriquée par frittage laser

Photo à droite: Modèle d'un raccord en T, fabriqué par stéréolithographie, on reconnaît nettement la formation des strates

Prototypes – fast and affordable

Plastic components are designed by SERTO engineers virtually on a computer. They determine the geometries and dimensions, entering them in 3D-CAD programmes. But before we can take the new components up in our catalogue, we must create prototypes and test them extensively.

Rapid Prototyping is an additive manufacturing process, which allows building prototype models by using virtual 3D data. The workpiece is constructed layer by layer from formless or form-neutral material. There are three different means of manufacturing prototypes: selective laser sintering (SLS), 3D printing and stereolithography (STL).

All these processes help our design engineers to assess their ideas quickly and also guarantee that our customers receive functional solutions. And all this in a very short time at optimal costs.

Photo left: A valve model, produced by laser sintering

Photo right: T-union model, produced by stereolithography, with a clearly visible layer structure