Festsitzende Muttern problemlos lösen

Wenn eine Mutter festsitzt, korrodiert oder beschädigt ist, ist es häufig unmöglich, sie abzuschrauben, ohne den Bolzen zu beschädigen. Die ultimative Lösung besteht darin, einen Mutternsprenger zu verwenden. In den Energiebereichen und in anderen Schwerindustrien werden häufig hochfeste Bolzen und Muttern verwendet und die Bolzen werden im Regelfall wieder verwendet. Vor diesem Hintergrund ist der Einsatz von hochleistungsfähigen und qualitativ hochwertigen Mutternsprengern notwendig, die in der Lage sind, mit den vorgefundenen Materialien fertig zu werden.

Der hydraulische ENS-Mutternsprenger ist speziell für den Einsatz an BS1560/ANSI B16,5/ API 6 A und API 17D Flanschen konzipiert. Er „sprengt" problematische Muttern von bis zu 5,3/8 Zoll beziehungsweise 130 mm entlang der Schlüsselfläche schnell und einfach. Der Muttersprenger besteht aus 2 Teilen, der Hydraulikzylinder und dem Schneidkopf. Diese können je nach Gewindegröße ausgetauscht werden und sind dadurch flexibel einsetzbar. So kann mit einem Zylinder und mehreren Schneidköpfen ein großer Bereich an Gewindegrößen beziehungsweise Muttern abgedeckt werden.

Die hochleistungsfähige dreieckige Klinge ist ein wichtiges Funktionsmerkmal, da sie drei Schneidkanten bietet, wie der Hersteller SPX berichtet. Durch werkzeugloses Drehen der Klinge um 120° steht sofort eine neue Schneidklinge zur Verfügung. Dadurch kann die Arbeit ohne große Unterbrechung fortgesetzt und schnell beendet werden.

Der hydraulische Mutternsprenger ist außerdem mit einer Einstell-Funktion ausgestattet, über die der Klingenhub kontrolliert werden kann. Dadurch kann die Mutter ohne Beschädigungen des Bolzens geknackt werden, wodurch ein kostenintensives Auswechseln des Gewindebolzens vermieden werden kann.

Der Mutternsprenger wird normalerweise mit einer Handpumpe, Manometer und Schlauch bedient und ist ein einfach wirkender Zylinder mit Rückziehfeder. Dieser ist auch als Unterwasser-Version verfügbar, bei dem ein doppelt wirkender Zylinder zum Einsatz kommt. In diesem Fall wird eine Pumpeneinheit verwendet, die mit einem „Taucherkontrollventil" an der Arbeitsstelle verbunden ist. Die Wassertiefe ist nebensächlich, da die Pumpe während der Arbeit durchgehend läuft und dafür sorgt, dass der Taucher nur minimale Kraft aufwenden muss und die Klinge schnell wieder in Ausgangsstellung gebracht werden kann.

Bietet ultimative Schneidleistung dank dreischneidiger Klinge: der hydraulische ENS-Mutternsprenger.

Die ENS-Produktreihe umfasst 4 Standard Zylinder (1-4), mit 2 beziehungsweise 4 austauschbaren Schneidköpfen und ist für Gewinde ¾ - 3,1/2 Zoll beziehungsweise M20-M90 und Muttern von 1,1/4 bis 5,3/8 Zoll beziehungsweise 30 bis 130 mm Schlüsselweite geeignet. Die Werkzeuge haben einen festen Kolbenhub und eine eingebaute einstellbare Skala, um das entsprechende Gewinde einzustellen. Bei beengten Einbauverhältnissen lässt sich über das technische Datenblatt der ideale Schneidkopf bestimmen und mit dem passenden Zylinder kombinieren. Der Mutternsprenger arbeitet mit maximal 10.000 psi beziehungsweise 700 bar. Jedes Werkzeug ist mit einem internen Überdruckventil, zum Schutz des Bedieners und des Mutternsprengers, ausgestattet.

BM