

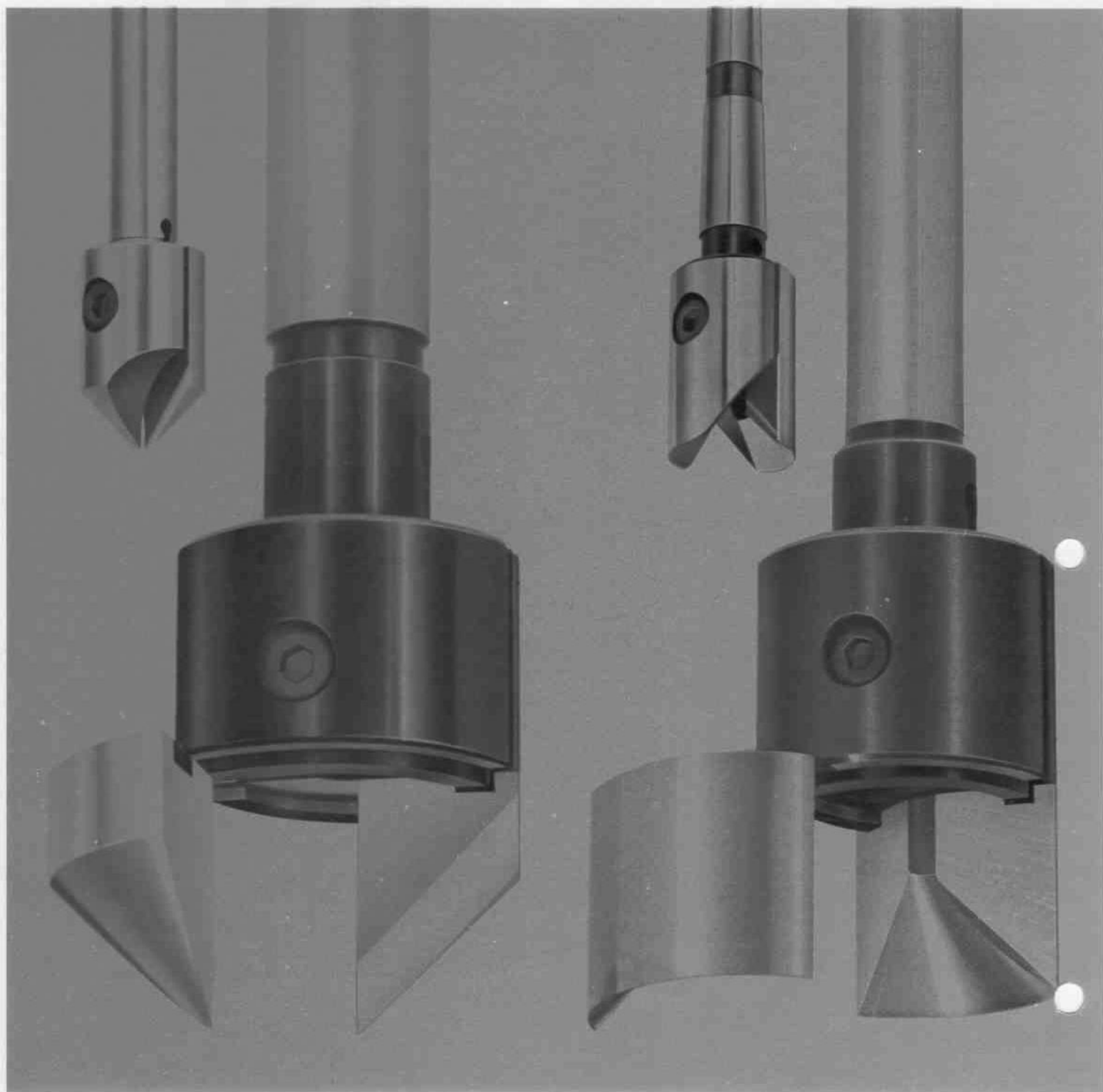
Neu

Marwa-Senker Marwa-Aussenentgrater

mit auswechselbaren Messern (ab \varnothing 34 mm)
erlauben die Bearbeitung von jedem Material
dank mühelos verstellbarem Freiwinkel

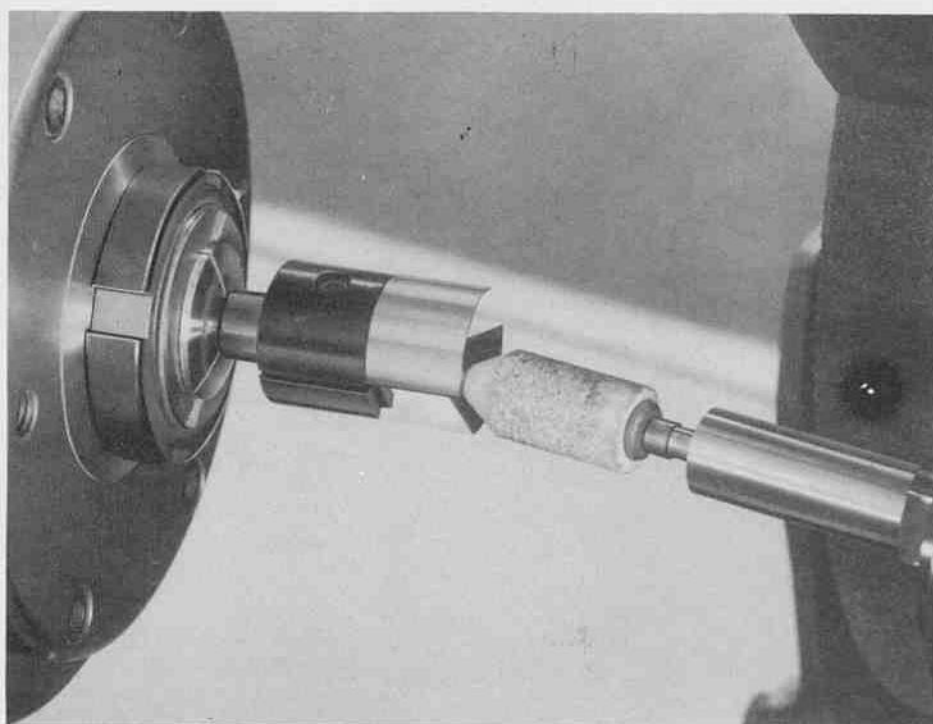
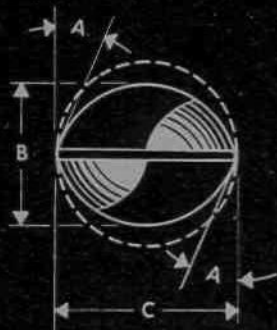
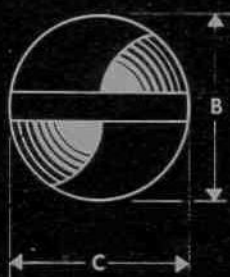
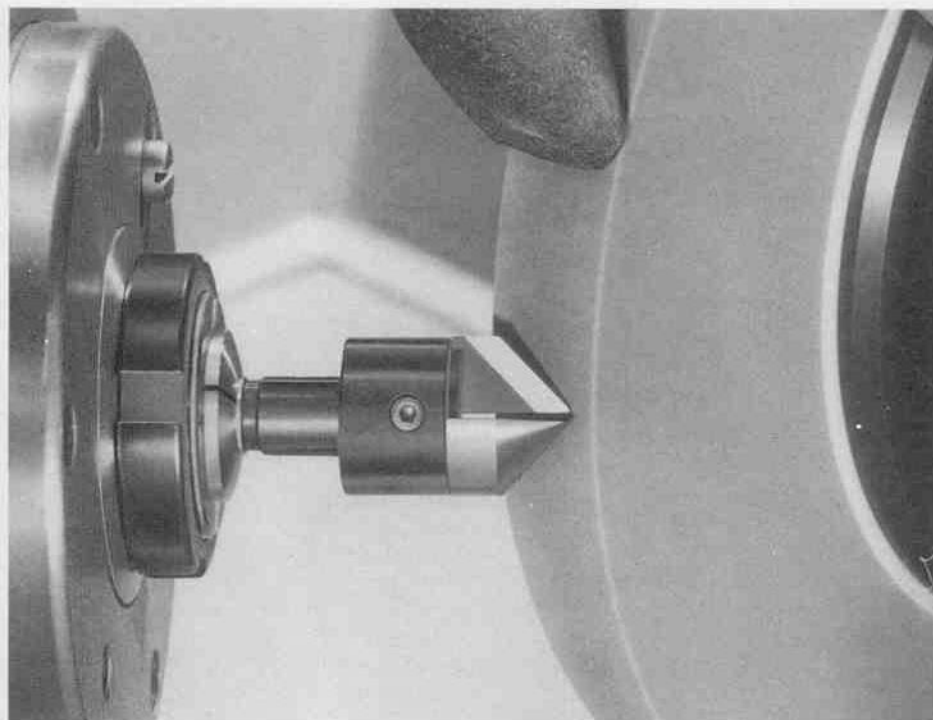
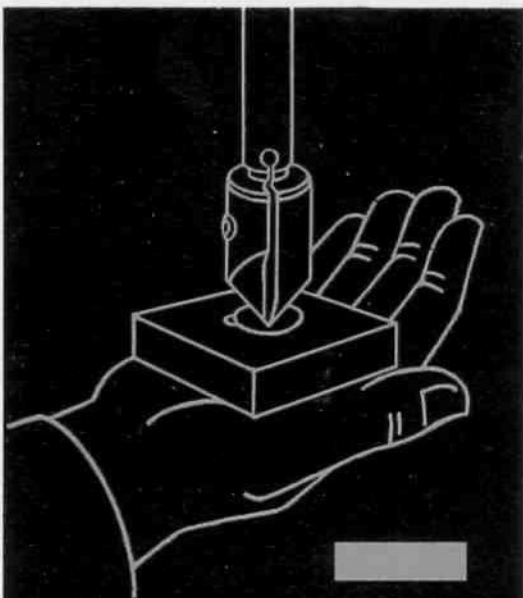
- ratter- und gratfrei senken
- problemlos nachschleifen





- Messer aus hochwertigem HSS
- Ab \varnothing 34 mm austauschbare Messer mit verschiedenen Senkwinkeln und als Aussenentgrater
- Bereits beim ersten Messerersatz verbilligt sich der Senker gewaltig
- Mühe los saubere Ansenkungen, ratter- und gratfrei, in allen Materialien durch mechanisch einstellbaren Freiwinkel
- Aufbohren von Blechen mit dem Marwa Senker





Senker in Null-Stellung
(mittlere Abbildung)

Das Einstellen des Marwa-Senkers

Anziehen der Schraube ergibt:
Vergrößerung des Freiwinkels
Lösen der Schraube ergibt:
Verkleinerung des Freiwinkels

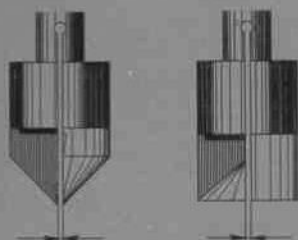
Nachschleifen eines Senkers

Nachschleifen eines Aussenentgraters

Nachschleifen ohne Spezialmaschine auf jeder normalen Schleifmaschine
(vorzugsweise Rundschleifmaschine)



Einstellen der Schlitzbreite beim Schleifen des Marwa-Senkers und des Marwa-Aussenentgraters



Kopf- ϕ		Unterlags-scheibe
3 mm	0,4 mm	
6 mm	0,5 mm	
8 mm	0,8 mm	0,6 mm
10 mm	0,8 mm	
12 mm	1,0 mm	
16 mm	1,2 mm	
17 mm		0,9 mm
24 mm	1,5 mm	
34 mm	1,5 mm	1,1 mm
43 mm	2,0 mm	1,6 mm
53 mm	2,5 mm	1,9 mm
63 mm	2,5 mm	
73 mm	3,0 mm	2,3 mm
83 mm	3,0 mm	
93 mm	3,0 mm	
103 mm	3,0 mm	

Lieferbare Dimensionen aus Preisliste ersichtlich. Konstruktionsänderungen vorbehalten.

Änderungen vorbehalten

Das Nachschleifen des Marwa-Senkers und des Marwa-Aussenentgraters

Die gut durchdachte Konstruktion des Marwa-Senkers und des Marwa-Aussenentgraters erlaubt ein rasches und mühe-loses Nachschleifen auf jeder Schleifmaschine.

Nachschleifen des Senkers:

- Einstellen der Schlitzbreite nach nebenstehender Tabelle (ohne Unterlagsscheibe)
- Rundsleifen der Kegelmantelfläche

Nachschleifen des Aussenentgraters:

- Einlegen einer Zwischenlagsscheibe gemäss nebenstehender Tabelle (bei den neuesten Ausführungen bereits eingelegt). Diese Scheibe kann im Aussenentgrater gelassen werden für späteres Nachschleifen. Späne zwischen Unterlagsscheibe und Flächen vermeiden.
- Rundsleifen des Innenkegels

Verwendung von Kühl- und Schmiermitteln

Wie bei allen Schneidwerkzeugen erhöht die Verwendung von einem zweckmässigen Kühl- und Schmiermittel die Schnittleistung und Lebensdauer der Senker.

Für kurzspanende Werkstoffe wie Guss, Messing, Bronze usw. empfehlen wir Senker ohne Hohlkehle.

Entgratbereich der Marwa-Aussenentgrater

Aussen- ϕ	Kleinster ϕ	Grösster ϕ
8	2,5	7
17	4,5	15
34	12	33
43	15	42
53	18	52
73	25	72

Senkbereich der Marwa-Senker

Senker- ϕ	Kleinste Bohrung	Grösste Bohrung
3	0,6	2,8
6	1,8	5,8
8	2,0	7,8
10	2,0	9,8
12	2,0	11,8
16	3,0	15,5
24	4,0	23,0
34	8,0	32,0
43	10,0	40,0
53	14,0	50,0
63	22,0	60,0
73	32,0	70,0
83	42,0	80,0
93	52,0	90,0
103	62,0	100,0



Marwa Tools
Postfach
CH-8052 Zürich
Telefon 01 / 817 25 21
Telex 828 929