

Please use a separate page for each application / Bitte für jede Anwendung ein separates Blatt ausfüllen

Our address / Unsere Anschrift:

Company / Firma

Street / Straße

Address / PLZ, Ort

Country / Land

Name

Phone / Telefon

Fax

e-mail

Position / Funktion im Betrieb

Language / Sprache

Material N° / Werkstoffbezeichnung:

Steel / Stahl %

Stainless steel / Edelstahl %

Others / Sonstiges %

Quantity / Menge:

• Bevel angle / Fasenwinkel (α)

• Radius (r)

• Leg length / Anrissmaß (a)

min: °

max: °

min: mm

max: mm

Quantity / Menge:

a = 1 - 5 mm: %

a = 5 - 10 mm: %

a = 10 - 15 mm: %

a > 15 mm: %

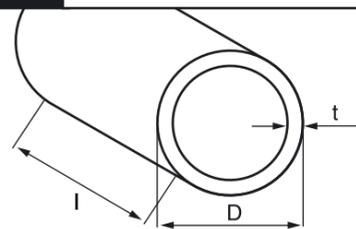
Dimension / Abmessungen:

• Pipe / Rohr

D min/max: / mm

l min/max: / mm

t min/max: / mm



Operating time per day / Einsatzzeit p. Tag h

Pieces per day / Stückzahl pro Tag

Meter per day / Meter pro Tag m

Type of bevel / Fasenform:



Type of beveling / Fasenverlauf:



I am interested in / Spezielles Interesse an:

T = Tools / Werkzeuge
Type / Typ

S = Small Machines / Kleine Maschinen
Type / Typ

M = Medium Machines / Mittlere Maschinen
Type / Typ

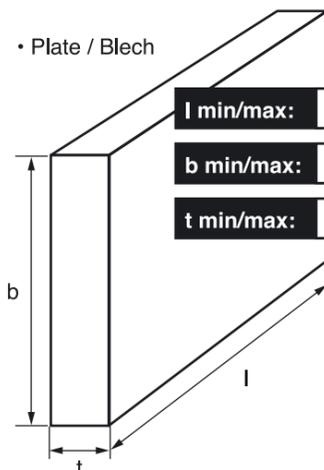
L = Large Machines / Große Maschinen
Type / Typ

• Plate / Blech

l min/max: / mm

b min/max: / mm

t min/max: / mm



Sales contact / Kundenbetreuung www.gerima.de
Phone-inquiry / Tel.-Anfrage: +49 (0) 68 51 / 9 39 51-0

represented by: / überreicht durch:

GERIMA[®]
world of beveling

ANFASMASCHINEN / BEVELING MACHINES

GERIMA GmbH
Weimarer Straße 12
D-66606 St. Wendel

E-Mail: info@gerima.de
Fon: +49 (0) 68 51 / 9395-100
Fax: +49 (0) 68 51 / 9395-121

TOOLS SMALL MEDIUM LARGE

www.gerima.de



T - WERKZEUGE

TM - Werkzeuge / Fräsen

Winkel	45°	10-80°
Radius	1,2-6 mm	3-15 mm
a-Maß	0-12,5 mm	5-20 mm
Zähne	3/4	4
Durchmesser	41/46 mm	56-74 mm
ØDH7	Weldon 20/25 mm	27 mm
	TMW / R	TMA / R



Abb. TMW



Abb. TMA

Hochgeschwindigkeitsfräser optimiert für die CNC-Bearbeitung

- Sicht-/Funktionsfasen und Schweißfasen
- Vorbereitung für Lackierarbeiten/Korrosionsschutz
- Schnittgeschwindigkeiten 150-1.400 m/min bei 1.290-12.000 U/min (materialabhängig)
- 8-schneidige Wendeschneidplatten
- stark positive Schneidengeometrie
- Erzeugung hochwertiger Oberflächen
- gut geeignet auch für weniger leistungsstarke CNC-Maschinen
- auch für die Bearbeitung von Kohlefaserverbundstoffen, Plexiglas, Kunststoffen etc.

S - MASCHINEN

SM - kleine Hand-Anfasmaschinen / Kantenfräsmaschinen

NEU
mit Booster-
Technologie



Booster-Technologie	---	---	ja	ja	ja	ja	ja
Federtechnologie	---	---	---	ja	ja	ja	ja
Fasensbreite	1-8 mm	1-5(7) mm	1-8 mm	1-16(20) mm	1-20 mm	1-25(30) mm	1-30 mm
a-Maß	7,5 mm	5 mm	8 mm	15 mm	15 mm	20 mm	20 mm
Fasenswinkel	30°/45°/80°	45°	30°/45°/60°	0-80°	0-60°	0-80°	0-80°
Radius	1,2-6 mm	1,2-2,5 mm	1,2-6 mm	1,2-8 mm	2-8 mm	2-15 mm	2-15 mm
Schneiden	K3	K3	K3	K3x2	D4	K3x3 / D4	K3x3 / D4
Leerlaufdrehzahl	2.500-7.900 min-1	11.000 min-1	2.500-7.900 min-1	2.000-7.600 min-1	8.500 min-1	2.200-7.800 min-1	1.000-8500 min-1
Leistungsaufnahme	1.500W	1.200 W	1.500 W	1.750 W	2.100 W	2.200 W	2.900 W
Gewicht	ca. 15 Kg	2,95 Kg	4,8 Kg	7,5 Kg	7,5 Kg	11,5 Kg	13,5 Kg
	SMT 30-AER	SMA 20-AEF	SMA 30-BER	SMA 40-BER	SMA 50-BPV	SMA 60-BER	SMA 60-BHV

- optimal zum Anbringen von Radien für Lackiervorbereitung, Beschichtungen und Korrosionsschutz
- bis zu 16-facher Einsatz der Wendeschneidplatten
- ergonomische Zweihandbedienung
- mit Booster-Technologie für gesteigerte Produktivität durch 30%-80% höheren Materialabtrag bei gleichzeitiger Reduzierung der Vibrationen
- mit Federtechnologie 2.0 für ein noch funktionelleres, sicheres Arbeiten, leichteres Ansetzen an der Werkstückkante, deutlich wartungsärmerer Betrieb und hohe Bedienerfreundlichkeit
- Fräsertauschsystem 2.0 mit optimaler Drehmomentübertragung für ein leichteres Handling beim Fräserwechsel sowohl bei den bewährten Standardfräsköpfen als auch bei den neuen Hochleistungsfräsköpfen – damit ein noch effizienteres Arbeiten

technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte

S - MASCHINEN

SGC - Kanten-Schleifmaschinen

Fasensbreite	max. 50 mm	max. 50 mm	max. 40 mm	
Fasenswinkel	0°	0°	0°/30°/45°/60°	
Schleifkörper-Ø	178 mm	178 mm	40-100 mm	
Leerlaufdrehzahl	6.500 min-1	6.500 min-1	2.500-7.500 min-1	
Leistungsaufnahme	2.500 W	2.500 W	1.750 W	1.900 W
Gewicht	9,5 Kg	13 Kg	6,0 Kg	5,0 Kg
	SGA 60	SGB 60	SGC 40-E	SGC 40-P



Abb. SGB

Abb. SGC

Abb. SGA

- Nacharbeitung von gebrannten Blechkanten
- Abschleifen von Brennerkerben in Längsrichtung
- Nacharbeit von Konturverläufen und Bohrungen
- Einleiten und Beschleifen von Schweißnähten (SGA)
- Gute Handhabung durch kompaktes und leichtes Design

M - MASCHINEN

MMB - mittelgroße Anfasmaschinen / Kantenfräsmaschine

Fasensbreite	1-20 mm	1-30 mm	1-30 mm
Fasenswinkel	25°-55° / 30°-60°	25°-55° / 30°-60°	25°-55° / 30°-60°
max. Werkstückdicke	100 mm	100 mm	190 mm
Leerlaufdrehzahl	2.000-6.000 min-1	2.000-6.000 min-1	2.000-6.000 min-1
Leistungsaufnahme	5,5 KW	7,5 KW	7,5 KW
Tischfläche	750x410 mm	1.490x700 mm	1.490x700 mm
Spannung	400 V / 32A	400 V / 32A	400 V / 32A
Gewicht	ca. 500 Kg	ca. 725 Kg	ca. 950 Kg
	MMB 400 B	MMB 500	MMB 600 C



Abb. MMB 400 B

Abb. MMB 600 C

Abb. MMB 500

- geeignet für Aluminium, Stahl, Edelstahl und Feinkornstähle
- zum Bearbeiten von kleinen, mittelgroßen und großen Werkstücken
- sehr hohe Fasensqualität und hohe Abtragsleistung
- besonders geeignet für Einzelteile und Serienfertigung bei der Schweißnahtvorbereitung und für optische Fasen
- mit Minimalmengenschmiersystem
- automatischer, regelbarer Vorschub
- Vorschub durch Kontaktrad
- präzise Werkstückführung

L - MASCHINEN

LGA / LGC - große Hochleistungs-Bandschleifanlagen

Schleifhub	2.000-6.500 mm	kontinuierlich
Fasensbreite	2-100 mm	2-100 mm
Fasenswinkel	-45° - +80°	-45° - +80°
Materialstärke	2-100 mm	2-100 mm
	LGA	LGC

- modulare Bauweise
- in verschiedenen Varianten konfigurierbar:
 - Schleifhub LGA 2.000 / 3.000 / 4.500 / 6.500 mm
 - Fasensbreite 2-60 / 2-100 mm
 - Fasenswinkel 0°-75° / 0°-80° / -45°- +80°
- maßgeschneidert für die Schweißnahtvorbereitung an geraden Kanten
- 0,5-4,5 m Vorschub/Minute
- Reststeggenauigkeit +/- 0,5 mm

technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte



Abb. LGA