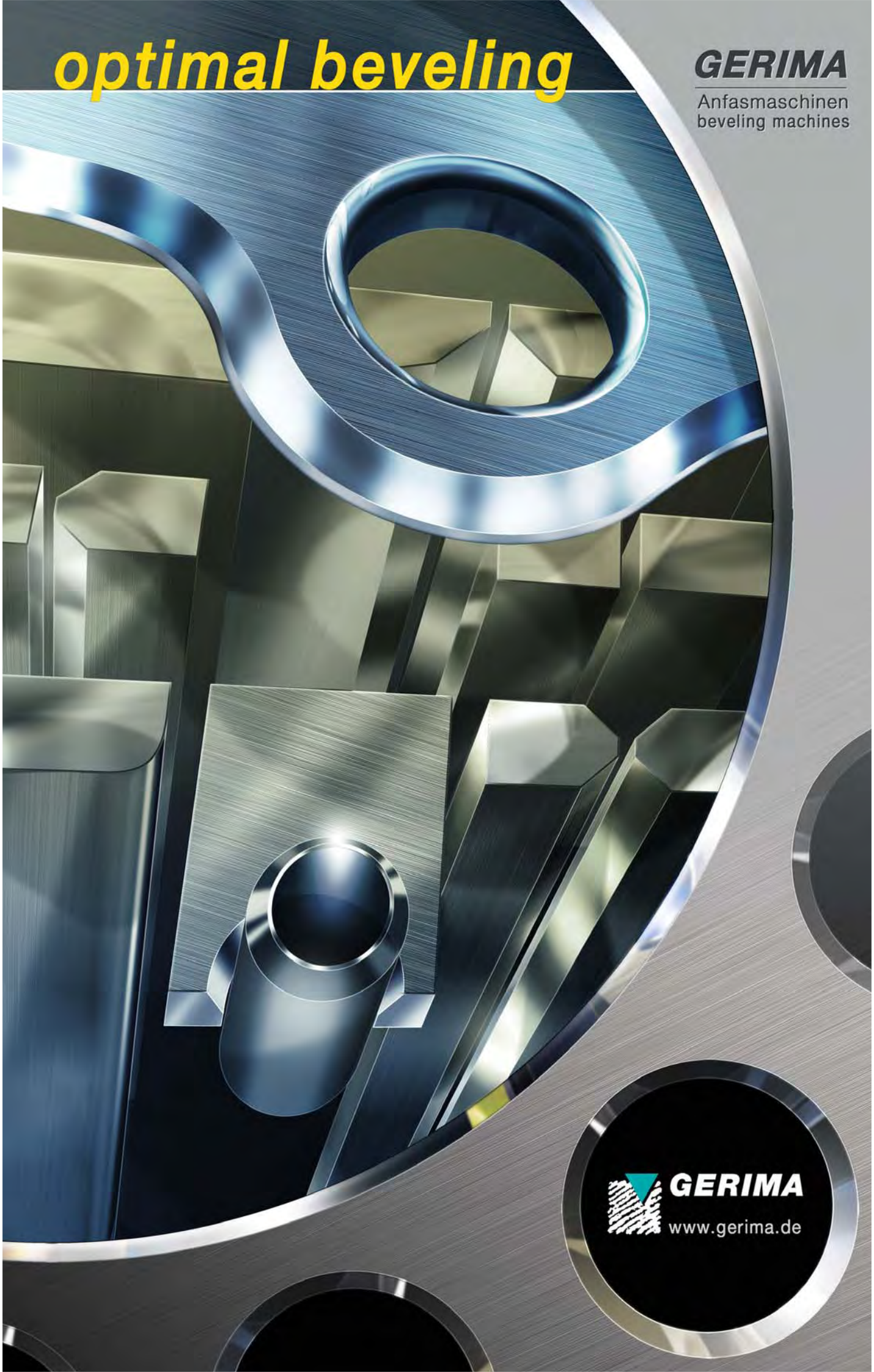
optimal beveling

GERIMA
Anfasmaschinen
beveling machines



GERIMA
www.gerima.de

Verfahren / Mode	Typ/type	T = TOOLS	S = SMALL	
Fräsen / milling	A, B, C, ...	TMA	SMA	MMA
Schleifen / grinding	A, B, C, ...		SGA, SGB, SGC	
Scheren / shearing	A, B, C, ...			
Schälen / preturning	A, B, C, ...	Beispiel / example	Beispiel / example	
Nibbeln / nibbling	A, B, C, ...			
Schneiden / cutting	A, B, C, ...			
Xtra / xtra	A, B, C, ...			

T = Tools / Werkzeuge
M = milling / Fräsen
A = type A / Typ A
1-9 = size/Größe

T M A 2

S = Small machines / Kleine Maschinen
G = grinding / Schleifen
B = type B / Typ B
10-99 = size / Größe

S G B 20

2 3 4 5 6 7 8 9 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100 200 300

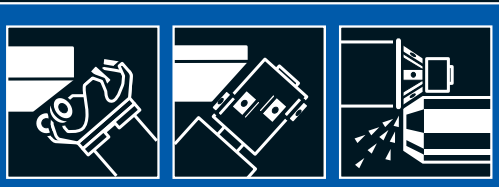
Überreicht von:
presented by:

GERIMA

GERIMA Anfasmaschinen / beveling machines

DVD

M = MEDIUM



MMB | MMC | MMP

MSA

Beispiel / example

M = Medium machines / Mittlere Maschinen
S = shearing / Scheren
A = type A / Typ A
100-999 = size / Größe

M S A 200

L = LARGE

LGA | LGB | LGP

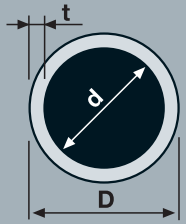
Beispiel / example

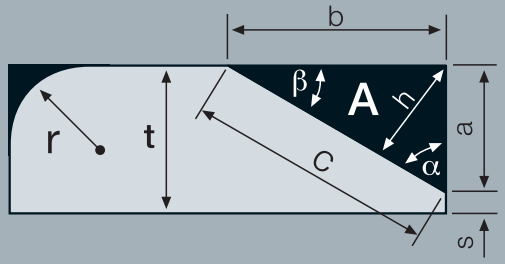
L = Large machines / Grosse Maschinen
G = grinding / Schleifen
P = type P / Typ P
1000-30000 = size / Größe

L G P 2000

400 500 600 700 800 900 1000 2000 3000 4000 5000 6000 7000 8000 9000

d = Innendurchmesser
inside diameter (mm)
D = Aussendurchmesser
outside diameter (mm)





a = Anrissmass a / leg length a (mm)
b = Anrissmass b / leg length b (mm)
c = Fasenbreite / bevel width (mm)
t = Materialdicke / plate thickness (mm)
h = Fasenhöhe / bevel height (mm)
r = Radius / radius (mm)
s = Stegmass / land width (mm)
A = Fasengrösse / bevel size (mm^2) ≙ (cm^3/m)

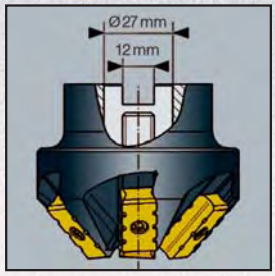
α = Fasenwinkel / bevel angle (°)
β = Gegenwinkel / opposite angle (°)
AT = Abtrag T / stockremoval T (cm^3/TS)
AM = Abtrag M /stockremoval M (cm^3/min)
TS = Bestückung / tool set
BS = Anfasgeschwindigkeit / beveling speed
TL = Standzeit / tool life
Q = Fasen-Qualität / bevel quality

GERIMA - TOOLS / Fasen-Fräsköpfe

TMA

SK 40 Montagebeispiel / example of assembly

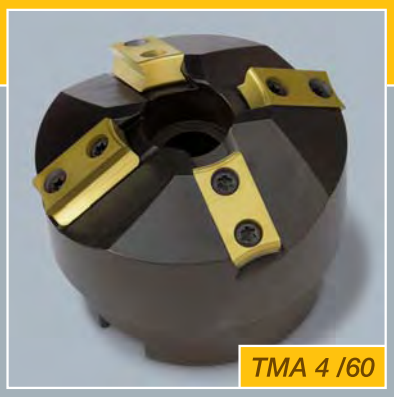
TMA 4 /60

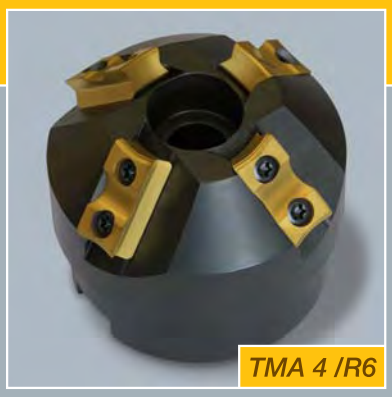


0,5 1 1,5 2 2,5 3 3,5 4 4,5

GERIMA

	Technische Daten	TMA 3			TMA 4		
		- - - - -			- - - - -		
M	Material	SS	S	AL	SS	S	AL
c	max. Fasenbreite (mm)	10	15	20	10	15	20
r	Radius (mm)	2 - 15			2 - 15		
α	Fasenwinkel (°)	5 - 80			5 - 80		
P	Geforderte Leistung (KW)	3			4		
n	Drehzahl (1/min)	1.000 - 5.000			1.000 - 4.000		
G	Gewicht (kg)	0,8			1,2		
TS	Bestückung	3			4		
Q	Fasen-Qualität	▼▼▼▼▼			▼▼▼▼▼		
AM	Abtrag M (cm^3/min)	20	40	80	25	50	100
AT	Abtrag T (cm^3/TS)	1.500	3.000	15.000	2.000	4.000	20.000


TMA 4 /60


TMA 4 /R6

TMA

T

GERIMA

5,5 6 6,5 7 7,5 8 8,5 9 9,5

GERIMA

	TMA 6			TMA 8			Technical Data	
▷	- - - - -			- - - - -			◁	
▷	SS	S	AL	SS	S	AL	material ◁	M
▷	20	25	30	20	30	40	max. bevel width (mm) ◁	c
▷	2 -15			2 - 15			radius (mm) ◁	r
▷	5 - 80			5 - 80			bevel angle (°) ◁	α
▷	6			8			necessary power (KW) ◁	P
▷	600 - 3.000			400 - 2.000			spindle speed (rpm) ◁	n
▷	1,6			2,4			weight (kg) ◁	G
▷	6 /12			8 / 16			tool set ◁	TS
▷	▼▼▼▼▼			▼▼▼▼▼			bevel quality ◁	Q
▷	35	70	140	40	80	160	stockremoval M (cm³/min) ◁	AM
▷	3.000	6.000	30.000	4.000	8.000	40.000	stockremoval T (cm³/TS) ◁	AT

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

GERIMA - SMALL / Fasen-Fräsmaschinen

SMA

SMA 40

SMA 60

5 10 15 20 25 30 35 40 45

GERIMA

	Technische Daten	SMA 30			SMA 40			SMA 50			SMA 60		
		230V/110V			230V/110V			230V/110V			230V/110V		
M	Material	SS	S	AL	SS	S	AL	SS	S	AL	SS	S	AL
c	max. Fasenbreite (mm)	4	8	10	6	10	15	8	12	15	10	15	20
r	Radius (mm)	2 - 3			2 - 4			2 - 15			2 - 15		
α	Fasenwinkel (°)	30 / 45 / 60			10 - 60			10 - 80			10 - 80		
P	Leistung (KW)	1,5 / 1,2			1,5 / 1,2			2,0 / 1,8			2,0 / 1,8		
n	Drehzahl (1/min)	2.500 - 7.500			2.500 - 7.500			2.400 - 7.500			2.400 - 7.500		
G	Gewicht (kg)	5			5,5			9,0			9,5		
TS	Bestückung	3			3 / 4			3 / 4 / 5			3 / 4 / 6 / 12		
Q	Fasen-Qualität	▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽		
AM	Abtrag M (cm^3/min)	8	16	32	8	16	32	10	20	40	12	24	48
AT	Abtrag T (cm^3/TS)	300	1.5T	7.5 T	400	2.0T	10T	500	2.5T	15T	600	3.0T	15T


SMA 40-P


SMA 80-P

SMA


SMA 80-P

55 60 65 70 75 80 85 90 95

GERIMA

SMA 20-P	SMA 40-P	SMA 60-P	SMA 80-P	Technical Data	
6-7bar / 20l/s	6-7bar / 40l/s	6-7bar / 60l/s	6-7bar / 60l/s		
SS S AL	SS S AL	SS S AL	SS S AL	material	M
--- 4 10	--- 10 15	--- 20 30	--- 20 40	max. bevel width (mm)	c
2 - 3	2 - 15	2 - 15	2 - 15	radius (mm)	r
30 / 45 / 60	10 - 80	10 - 80	10 - 80	bevel angle (°)	α
0,8	1,5	4	4	power (KW)	P
8.000	6.600	6.600	6.600	spindle speed (rpm)	n
2,5	4,5	6,0	7-9	weight (kg)	G
2 / 3	3 / 4	3 / 4 / 6 / 12	3 / 6 / 8 / 16	tool set	TS
▼▼▼▼▽	▼▼▼▼▽	▼▼▼▼▽	▼▼▼▼▽	bevel quality	Q
--- 12 24	--- 16 32	--- 24 48	--- 24 48	stockremoval M(cm^3/min)	AM
— 1.0T 5.0T	--- 2.0T 10T	--- 3.0T 15T	--- 4.0T 20T	stockremoval T(cm^3/TS)	AT

SGA


SGA 50


SGA 60-P


SGA 50

5 10 15 20 25 30 35 40 45

GERIMA

	Technische Daten	SGA 50			SGA 60-P		
		230V /110V			6-7bar / 60l/s		
M	Material	SS	S	AL	SS	S	AL
c	max. Fasenbreite (mm)	50	50	50	60	60	60
r	Radius (mm)	- - - - -			- - - - -		
α	Fasenwinkel (°)	0 / 30 / 45 / 60 / 90			0 / 30 / 45 / 60 / 90		
P	Leistung (KW)	2,5 / 2,2			4		
n	Drehzahl (1/min)	8.000 / 6.500			8.500 / 6.600		
G	Gewicht (kg)	9,5			6,0		
TS	Bestückung (Ø mm)	Ø 178			Ø 178		
Q	Fasen-Qualität	▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽		
AM	Abtrag M (cm^3/min)	5 - 15			5 - 15		
AT	Abtrag T (cm^3/TS)	300 - 1.500			300 - 1.500		

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

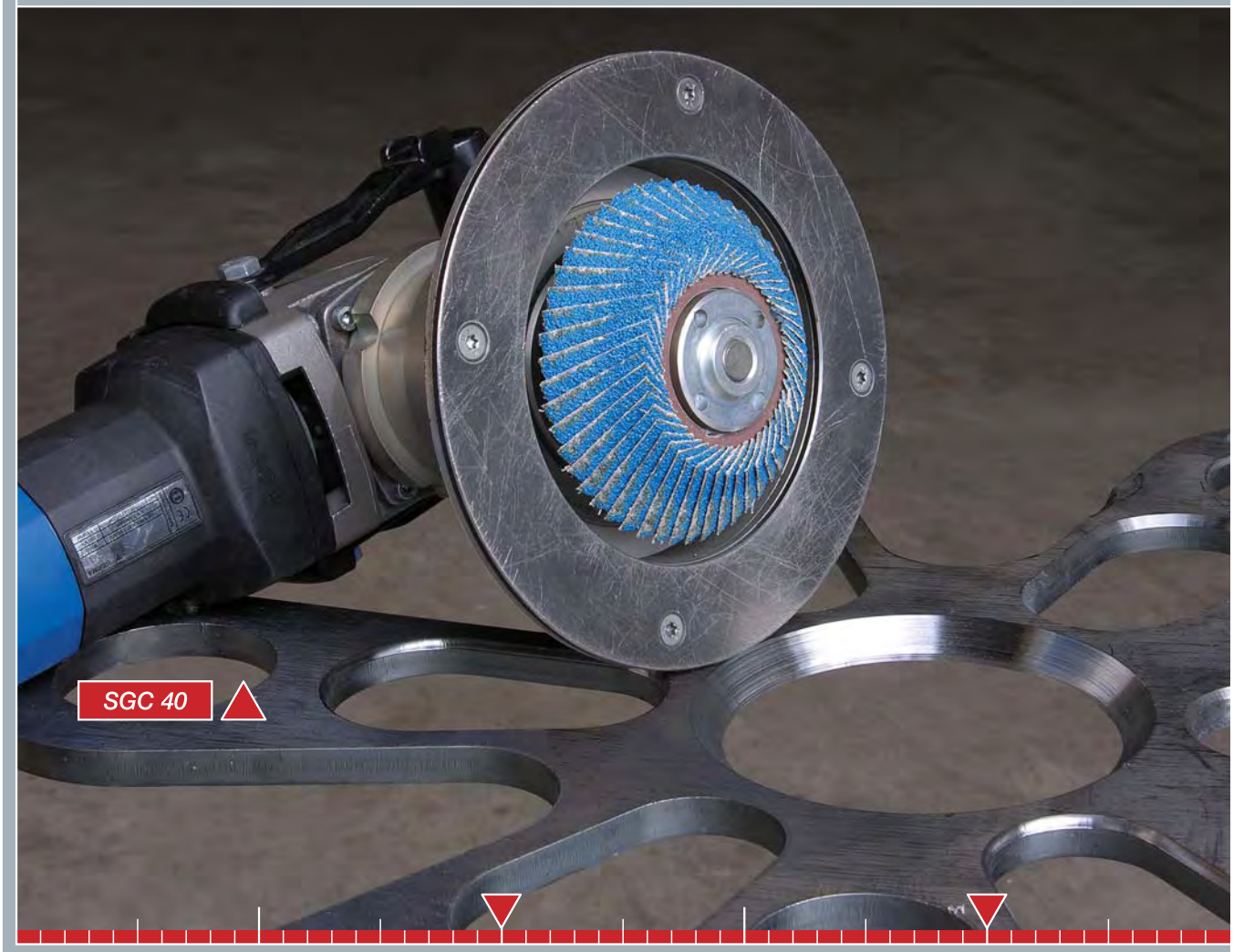
SGB

GERIMA

SGB 50			SGB 60-P			Technical Data	
230V/110V			6-7bar / 60l/s				
SS	S	AL	SS	S	AL	material	M
50	50	50	60	60	60	max. bevel width (mm)	c
- - - - -			- - - - -			radius (mm)	r
0 - 60 (75)			0 - 60 (75)			bevel angle (°)	α
2,5 /2,2			4			power (KW)	P
8.000 / 6.500			8.500 / 6.600			spindle speed (rpm)	n
13,0			10,0			weight (kg)	G
Ø 178			Ø 178			tool set (Ø mm)	TS
▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			bevel quality	Q
5 - 15			5 - 15			stockremoval M (cm³/min)	AM
300 - 1.500			300 - 1.500			stockremoval T (cm³/TS)	AT

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

SGC



GERIMA

	Technische Daten	SGC 20			SGC 40			
	▶	230V			230V /110V			◀
M	▷ Material	SS	S	AL	SS	S	AL	◁
c	▶ max. Fasenbreite (mm)	20	20	20	40	40	40	◀
r	▷ Radius (mm)	2 - 4			auf Anfrage/on request			◁
α	▶ Fasenwinkel (°)	0 / 45			0 / 30 / 45 / 60			◀
P	▷ Leistung (KW)	1,0			1,5 / 1,2			◁
n	▶ Drehzahl (1/min)	10.000 - 30.000			2.500 - 7.500			◀
G	▷ Gewicht (kg)	3,5			6,0			◁
TS	▶ Bestückung (Ø mm)	Ø 10 – Ø 40			Ø 40 – Ø 100			◀
Q	▷ Fasen-Qualität	▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			◁
AM	▶ Abtrag M (cm^3/min)	2 - 8			2 - 8			◀
AT	▷ Abtrag T (cm^3/TS)	20 - 1.000			20 - 1.000			◁


SGC 20-P


SGC 40-P


SGC


SGC 40-P

S

GERIMA

55 60 65 70 75 80 85 90 95

GERIMA

	SGC 20-P			SGC 40-P			Technical Data	
▶	6-7bar / 20l/s			6-7bar / 40l/s			◀	
▷	SS	S	AL	SS	S	AL	material ◁	M
▶	20	20	20	40	40	40	max. bevel width (mm) ◀	c
▷	2 - 4			auf Anfrage/on request			radius (mm) ◁	r
▶	0 / 45			0 / 30 / 45 / 60			bevel angle (°) ◀	α
▷	0,8			1,5			power (KW) ◁	P
▶	20.000			6.600			spindle speed (rpm) ◀	n
▷	3,0			5,0			weight (kg) ◁	G
▶	Ø 10 – Ø 40			Ø 40 – Ø 100			tool set (Ø mm) ◀	TS
▷	▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			bevel quality ◁	Q
▶	2 - 8			2 - 8			stockremoval M(cm^3/min) ◀	AM
▷	20 - 1.000			20 - 1.000			stockremoval T(cm^3/TS) ◁	AT

GERIMA - MEDIUM / Fasen-Fräsmaschinen

MMA

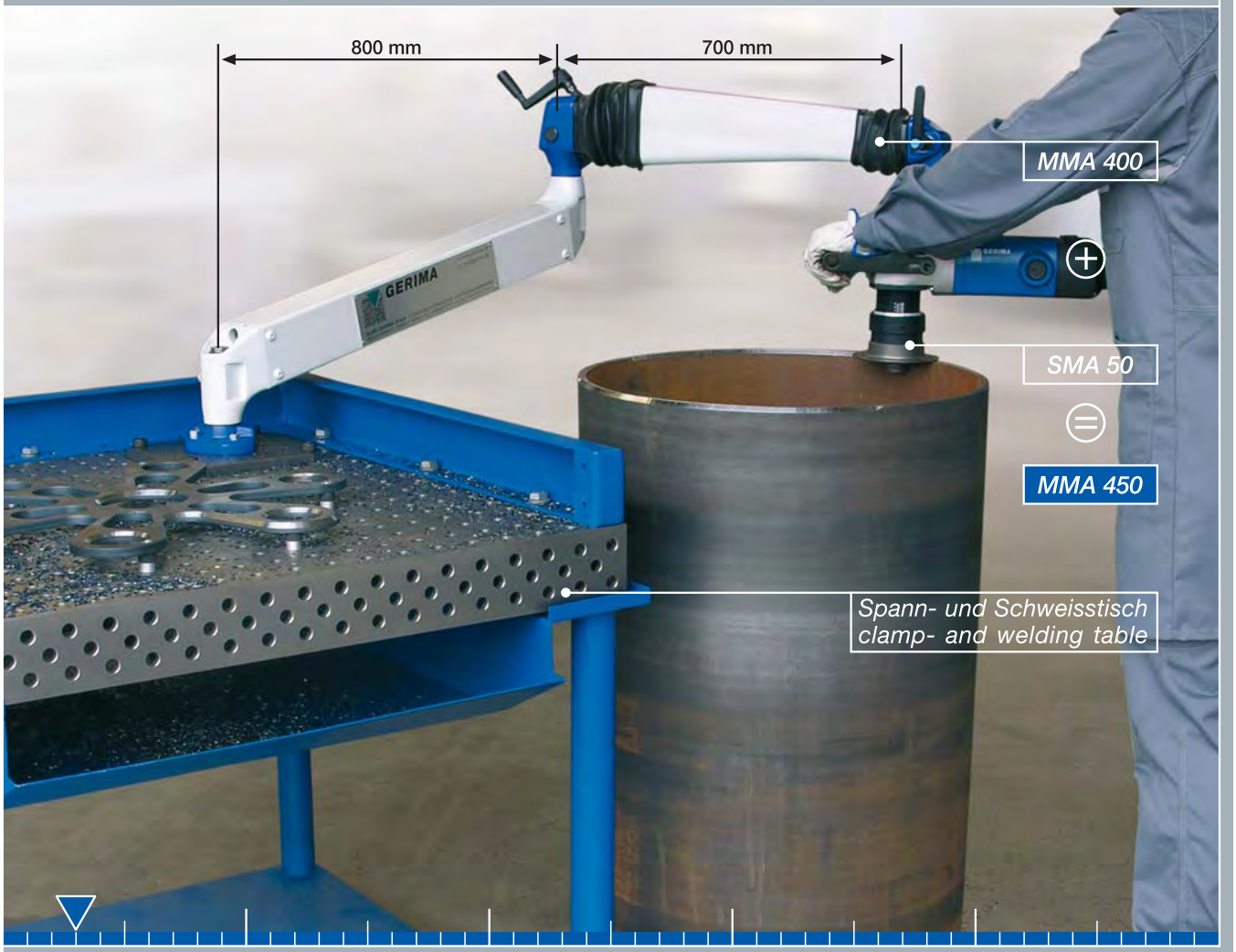
SMA 80

MMA 450

GERIMA

	Technische Daten	MMA 450			MMA 460			MMA 480			
	▶	220V / 110V			220V / 110V			220V / 400V			◀
M	▷ Material	SS	S	AL	SS	S	AL	SS	S	AL	◁
c	▶ max. Fasenbreite (mm)	8	12	15	10	15	20	15	20	40	◀
r	▷ Radius (mm)	2 - 15			2 - 15			2 - 15			◁
α	▶ Fasenwinkel (°)	10 - 80			10 - 80			10 - 80			◀
P	▷ Leistung (KW)	2 / 1,8			2 / 1,8			4			◁
n	▶ Drehzahl (1/min)	2.400 - 7.500			2.400 - 7.500			2.000 - 8.000			◀
G	▷ Gewicht (kg)	30,0			30,5			39,0			◁
TS	▶ Bestückung	5			6 / 12			8 / 16			◀
Q	▷ Fasen-Qualität	▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			◁
AM	▶ Abtrag M (cm^3/min)	12	24	48	15	30	60	20	30	60	◀
AT	▷ Abtrag T (cm^3/TS)	600	3.000	15.000	720	3.600	18.000	960	4.800	24.000	◁

MMA



550 600 650 700 750 800 850 900 950

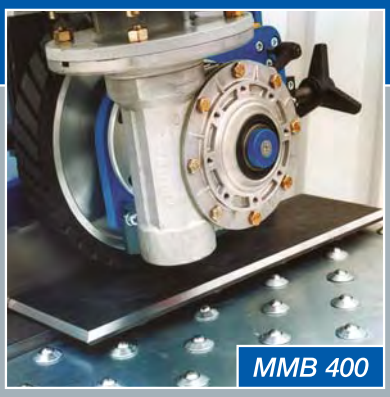
GERIMA

	MMA 440-P			MMA 460-P			MMA 480-P			Technical Data	
▶	6-7bar / 40l/s			6-7bar / 60l/s			6-7bar / 60l/s				
▷	SS	S	AL	SS	S	AL	SS	S	AL	material	M
▶	---	10	15	---	20	30	---	20	40	max. bevel width (mm)	c
▷	2 - 15			2 - 15			2 - 15			radius (mm)	r
▶	10 - 80			10 - 80			10 - 80			bevel angle (°)	α
▷	1,5			4			4			power (KW)	P
▶	6.600			6.600			6.600			spindle speed (rpm)	n
▷	25,5			27,0			28,0			weight (kg)	G
▶	4			6 / 12			8 / 16			tool set	TS
▷	▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			bevel quality	Q
▶	---	20	40	---	30	60	---	30	60	stockremoval M (cm³/min)	AM
▷	---	2.400	12.000	---	3.600	18.000	---	4.800	24.000	stockremoval T (cm³/TS)	AT

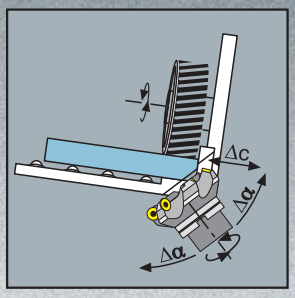
Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

GERIMA - MEDIUM / Platten-Anfasmaschinen

MMB


MMB 400


MMB 400



MMB 400

Minimal Schmiersysteme
micro fluidization systems

50 100 150 200 250 300 350 400 450

GERIMA

	Technische Daten	MMB 200			MMB 400			MMB 600			
	▶	400V / 16A			400V / 16A			400V / 32A			◀
M	▷ Material	SS	S	AL	SS	S	AL	SS	S	AL	◁
c	▶ max. Fasenbreite (mm)	---	12	15	10	16	20	15	20	25	◀
F	▷ Vorschub (m/min)	0,2 - 3			0,2 - 3			0,2 - 3			◁
α	▶ Fasenwinkel (°)	30 - 60			30 - 60			15 - 55			◀
P	▷ Leistung (KW)	4			5,5			7,5			◁
n	▶ Drehzahl (1/min)	3.000			2.000 - 6.000			2.000 - 6.000			◀
G	▷ Gewicht (kg)	450			500			980			◁
TS	▶ Bestückung	6			8			10			◀
Q	▷ Fasen-Qualität	▼▼▼▼▼			▼▼▼▼▼			▼▼▼▼▼			◁
AM	▶ Abtrag M (cm^3/min)	---	20	40	20	40	80	25	50	100	◀
AT	▷ Abtrag T (cm^3/TS)	---	2 T	10T	1 T	3 T	15 T	1,5 T	4 T	20 T	◁


MMC 600


MMC 600

MMC


Minimal Schmiersysteme
micro fluidization systems

MMC 600

550 600 650 700 750 800 850 900 950

GERIMA

	MMC 200			MMC 600			Technical Data	
▶	400V / 16A			400V / 32A			◀	
▷	SS	S	AL	SS	S	AL	material ◁	M
▶	10	15	20	10	25	30	max. bevel width (mm) ◀	c
▷	0,2 - 3			0,2 - 3			feeding (m/min) ◁	F
▶	10 - 80			10 - 50 / 20 - 60			bevel angle (°) ◀	α
▷	4			7,5			power (KW) ◁	P
▶	2.000 - 6.000			2.000 - 6.000			spindle speed (rpm) ◀	n
▷	450			980			weight (kg) ◁	G
▶	6			8 / 16			tool set ◀	TS
▷	▼▼▼▼▽			▼▼▼▼▽			bevel quality ◁	Q
▶	10	20	40	15	50	100	stockremoval M(cm^3/min) ◀	AM
▷	600	3.000	15.000	800	4.000	20.000	stockremoval T(cm^3/TS) ◁	AT

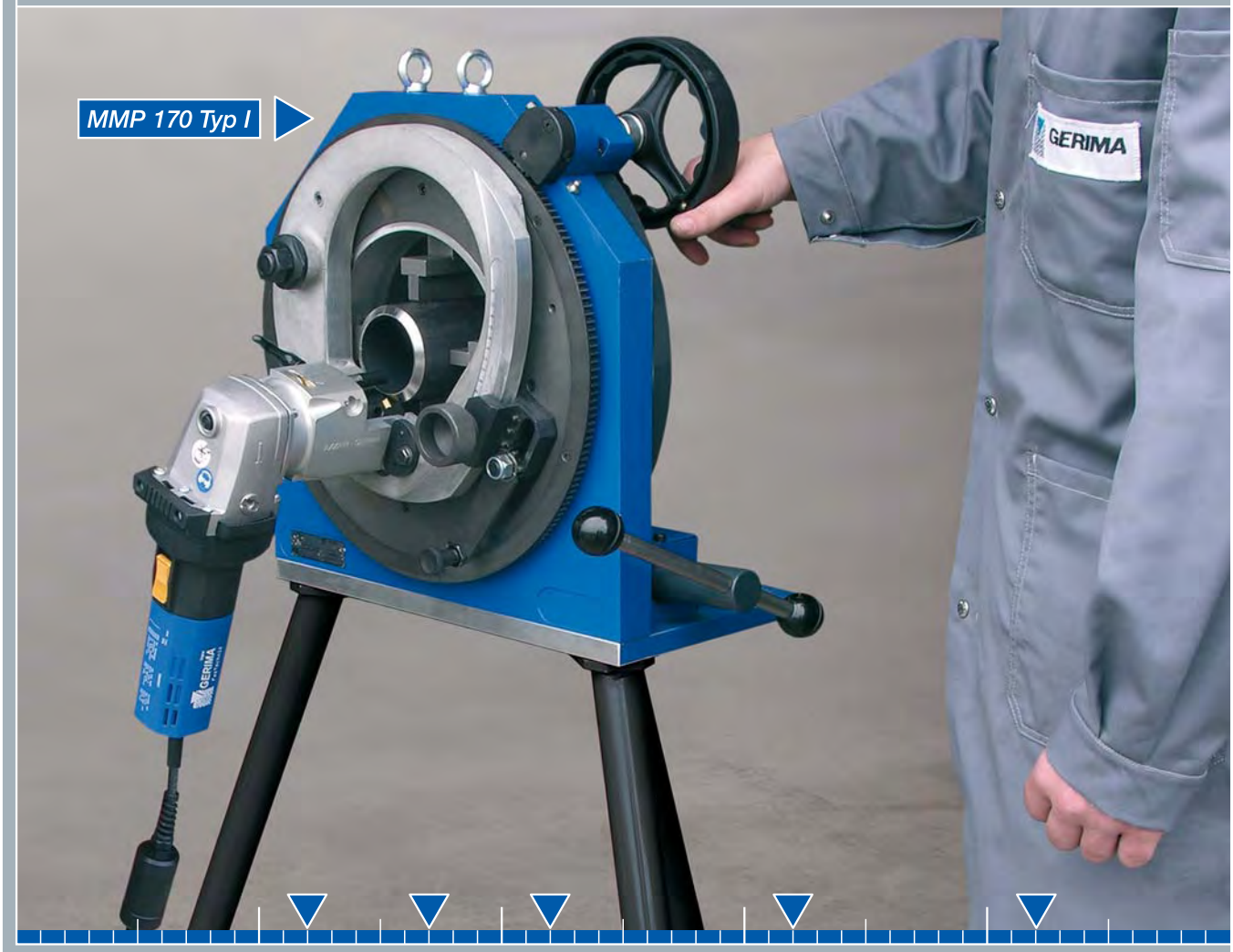
Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

GERIMA - MEDIUM / Rohr-Anfasmaschinen

MMP

MMP 120

MMP 120



50 100 150 200 250 300 350 400 450

GERIMA

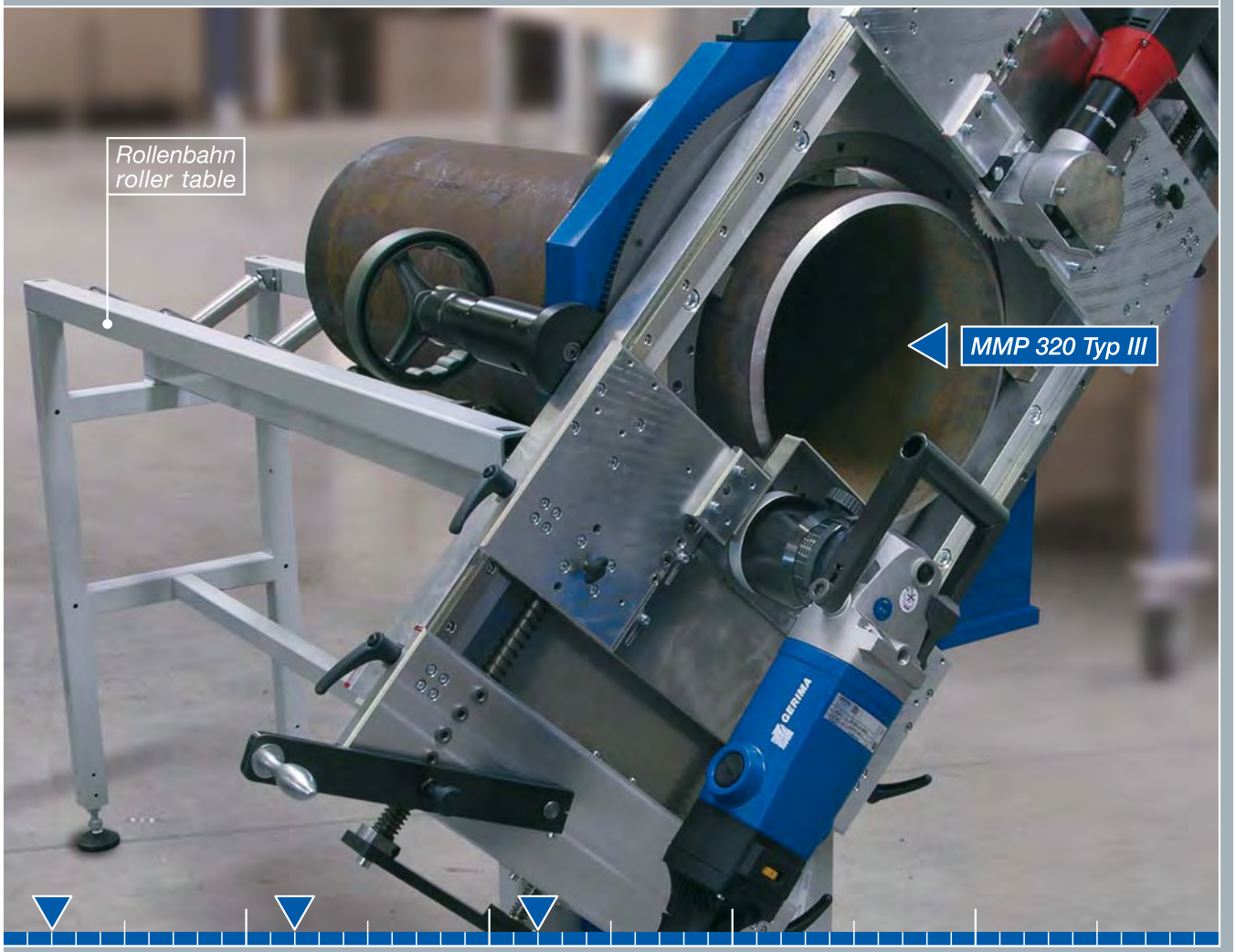
	Technische Daten	MMP 120			MMP 170			MMP 220			MMP 320			
	▶	230V/110V			230V/110V			230V/110V			230V/110V			◀
	▷ Maschinentyp	Typ: I			Typ: I / II			Typ: I / II			Typ: I / II / III			◁
M	▶ Material	SS	S	AL	SS	S	AL	SS	S	AL	SS	S	AL	◀
c	▷ max. Fasenbreite (mm)	8	10	15	15	20	30	15	20	30	15	20	30	◁
D	▶ Rohr-Durchmesser (mm)	25 - 120			25 - 170			60 - 220			60 - 320			◀
α	▷ Fasenwinkel (°)	0 - 90			0 - 90			0 - 90			0 - 90			◁
P	▶ Leistung (KW)	1,5 /1,2			2,0 /1,8			2,0 /1,8			2,0 /1,8			◀
n	▷ Drehzahl (1/min)	2.400 - 7.500			2.400 - 7.500			2.400 - 7.500			2.400 - 7.500			◁
G	▶ Gewicht (kg)	62			77			86 - 120			120 - 180			◀
Q	▷ Fasen-Qualität	▼▼▼▼▼			▼▼▼▼▼			▼▼▼▼▼			▼▼▼▼▼			◁
AM	▶ Abtrag M (cm^3/min)	10	20	40	15	30	60	15	30	60	15	30	60	◀
AT	▷ Abtrag T (cm^3/TS)	600	2.4T	12T	1.2T	4.8T	24T	1.2T	4.8T	24T	1.2T	4.8T	24T	◁

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

MMP 170 Typ II

autom. Vorschub / feeding

MMP



550 600 650 700 750 800 850 900 950

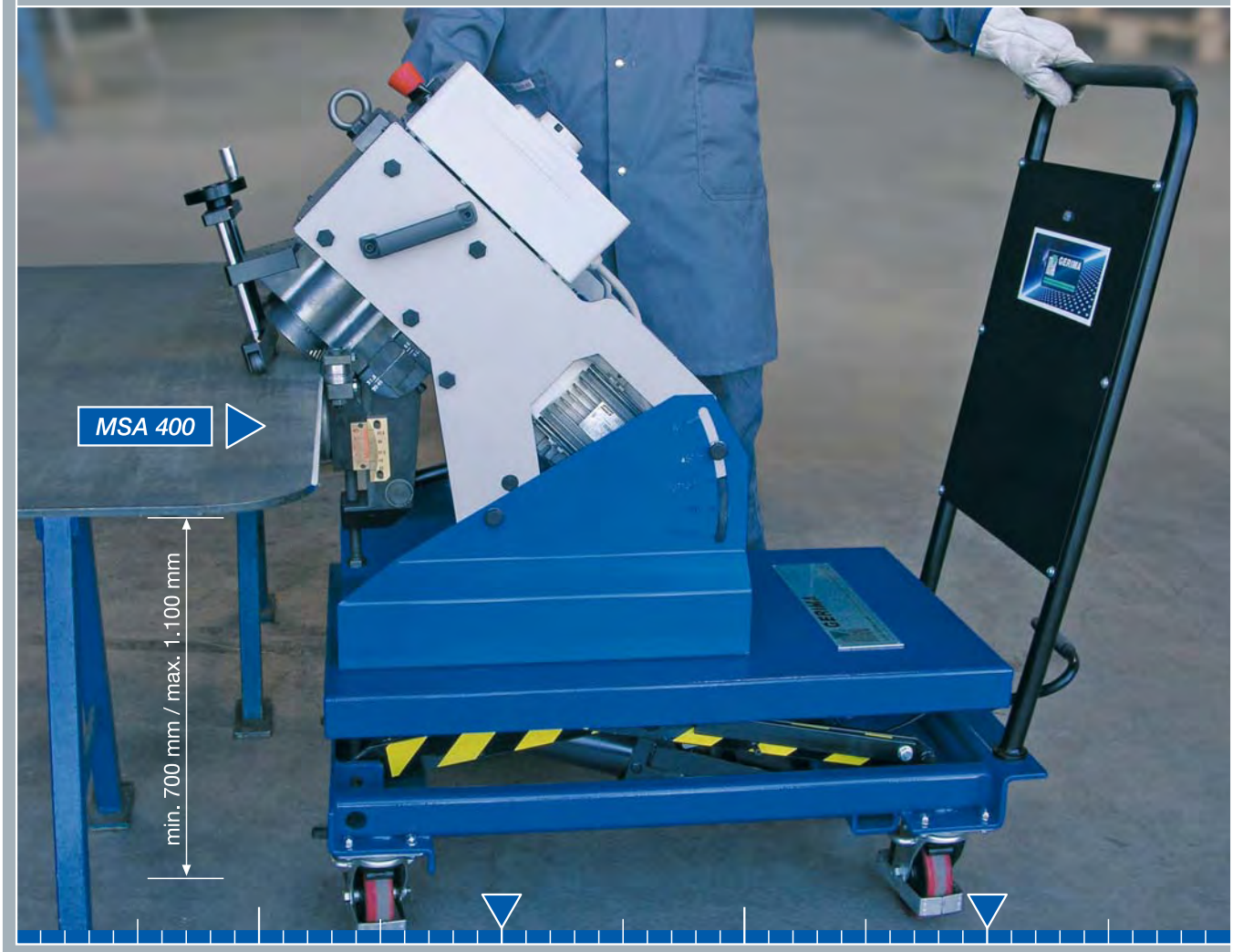
GERIMA

MMP 420	MMP 520	MMP 620	MMP 720	Technical Data	
230V/110V	230V/110V	230V/110V	230V/110V		
Typ: II / III / IV	Typ: II / III / IV	Typ: II / III / IV	Typ: II / III / IV	type of machine	
SS S AL	SS S AL	SS S AL	SS S AL	material	M
15 20 30	15 20 30	15 20 30	15 20 30	max. bevel width (mm)	c
120 - 420	120 - 520	120 - 620	120 - 720	pipe diameter (mm)	D
0 - 90	0 - 90	0 - 90	0 - 90	bevel angle (°)	α
2,0 /1,8	2,0 /1,8	2,0 /1,8	2,0 /1,8	power (KW)	P
2.400 - 7.500	2.400 - 7.500	2.400 - 7.500	2.400 - 7.500	spindle speed (rpm)	n
160 - 220	260 - 320	310 - 370	460 - 520	weight (kg)	G
▼▼▼▼▼	▼▼▼▼▼	▼▼▼▼▼	▼▼▼▼▼	bevel quality	Q
15 30 60	15 30 60	15 30 60	15 30 60	stockremoval M(cm³/min)	AM
1.2T 4.8T 24T	1.2T 4.8T 24T	1.2T 4.8T 24T	1.2T 4.8T 24T	stockremoval T(cm³/TS)	AT

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

GERIMA - MEDIUM / Fasen-Rollschermaschine

MSA



GERIMA

	Technische Daten	MSA 200			MSA 400			MSA 400-U		
		400V / 16A			400V / 16A			400V / 16A		
M	Material	SS	S	AL	SS	S	AL	SS	S	AL
c	max. Fasenbreite (mm)	8	12	15	12	15	20	12	15	20
t	Blechdicke (mm)	6 - 40			6 - 40			6 - 40		
α	Fasenwinkel (°)	22,5 - 55			15 - 55			15 - 55		
P	Leistung (KW)	2.2			1,5 / 2,1			1,5 / 2,1		
F	Vorschub (m/min)	2,2			1,5 / 3,0			1,5 / 3,0		
G	Gewicht (kg)	65			104			104		
TS	Bestückung	Ø 93			Ø 110			Ø 110		
Q	Fasen-Qualität	▼▼▽▽▽			▼▼▽▽▽			▼▼▽▽▽		
AM	Abtrag M (cm^3/min)	40	60	80	50	75	100	50	75	100
AT	Abtrag T (cm^3/TS)	2 T	4 T	16T	3 T	6 T	24T	3 T	6 T	24T


MSA 400-U


MSA 600

MSA

MSA 600

M

GERIMA

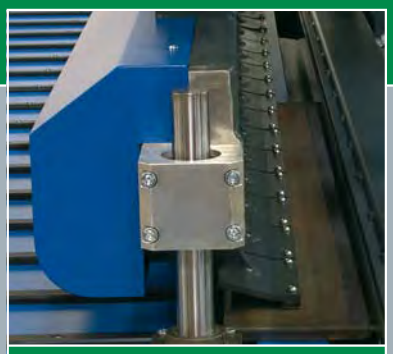
550 600 650 700 750 800 850 900 950

GERIMA

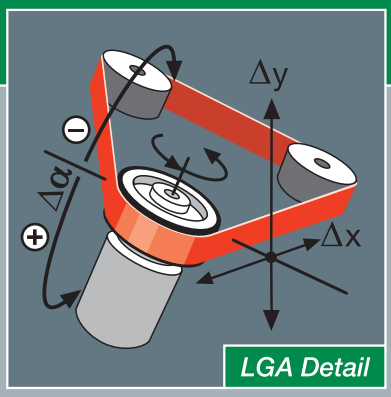
	MSA 600			MSA 600-U			Technical Data		
▶	400V / 16A			400V / 16A				◀	
▷	SS	S	AL	SS	S	AL	material	◁	M
▶	15	20	25	15	20	25	max. bevel width (mm)	◀	c
▷	8 - 50			8 - 50			plate thickness (mm)	◁	t
▶	15 - 55			15 - 55			bevel angle (°)	◀	α
▷	2,2 /3,1			2,2 /3,1			power (KW)	◁	P
▶	1,1 / 2,2			1,1 / 2,2			feeding (m/min)	◀	F
▷	340			340			weight (kg)	◁	G
▶	Ø 130			Ø 130			tool set	◀	TS
▷	▼▼▽▽▽			▼▼▽▽▽			bevel quality	◁	Q
▶	60	90	120	60	90	120	stockremoval M(cm³/min)	◀	AM
▷	4T	8T	32T	4T	8T	32T	stockremoval T (cm³/TS)	◁	AT

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

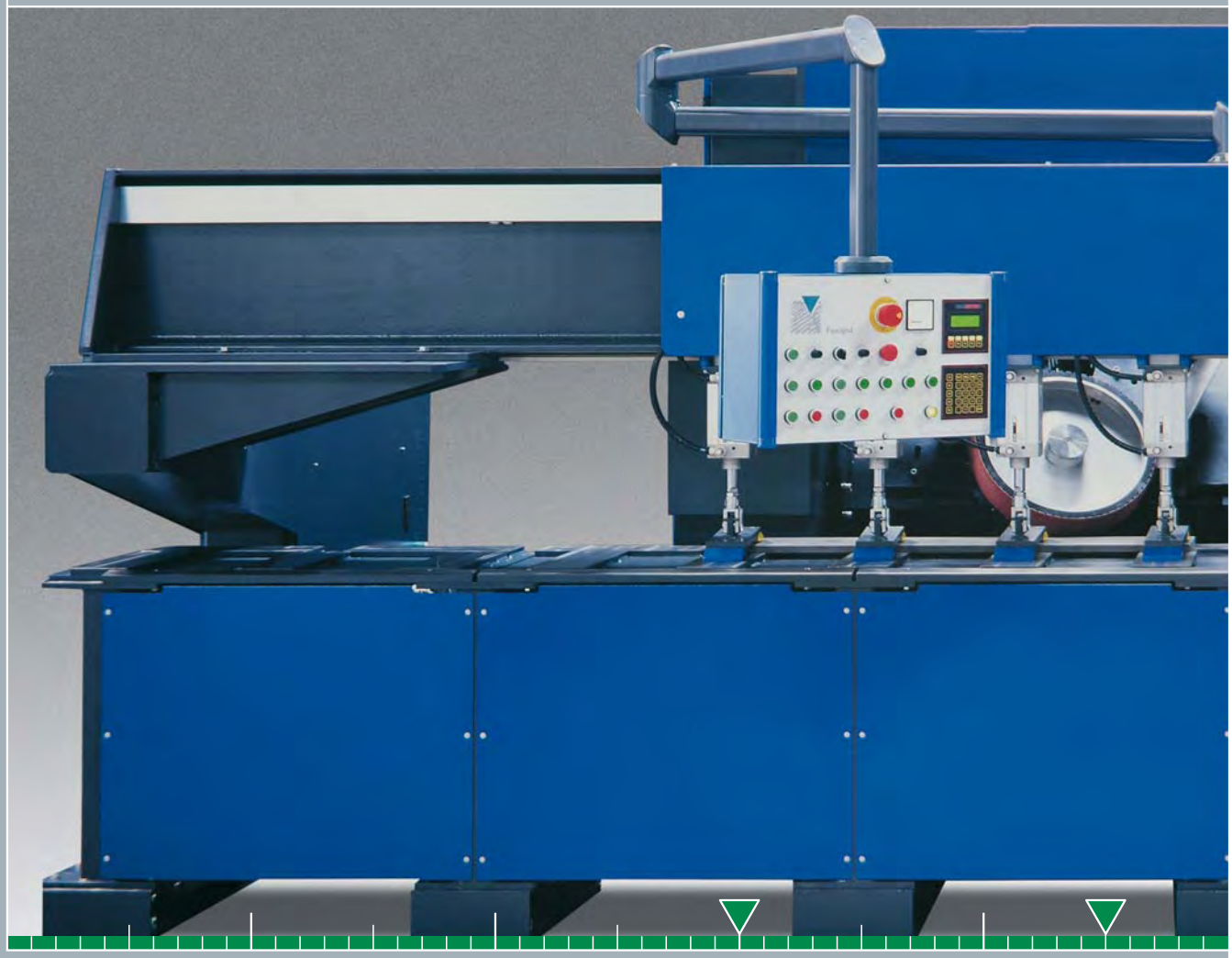
LGA



universal Spann-/clamp system



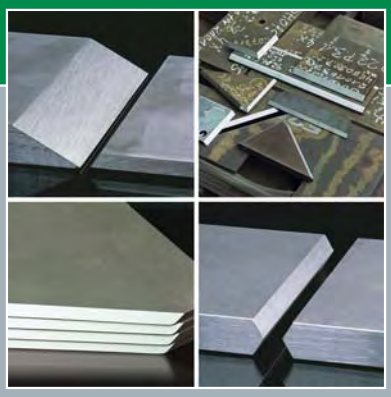
LGA Detail



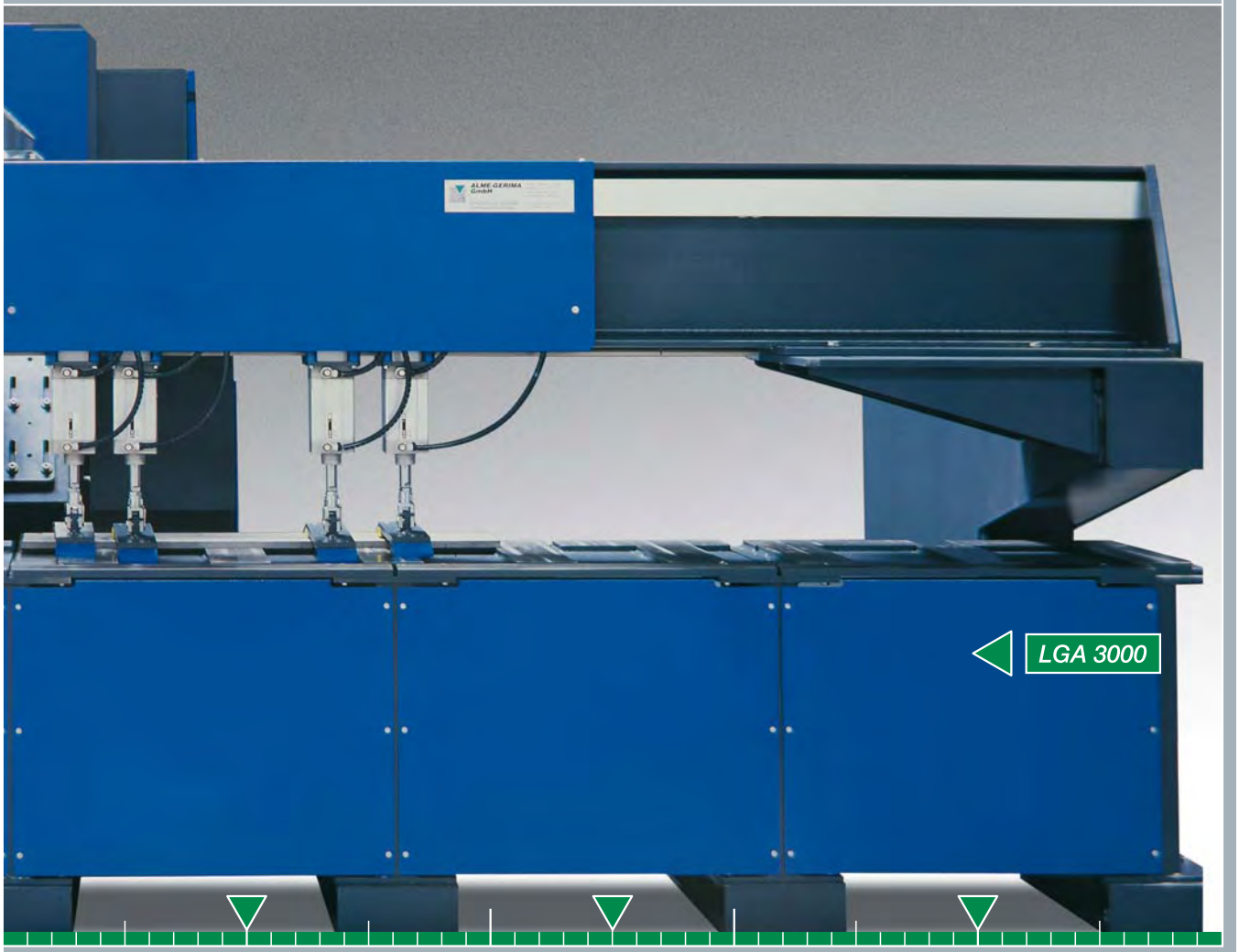
500 1000 1500 2000 2500 3000 3500 4000 4500

GERIMA

	Technische Daten	LGA 3000		LGA 4500		LGA 6000		
		Typ II	Typ III	Typ II	Typ III	Typ II	Typ III	
H	max. Hub (mm)	3.000		4.500		6.000		
c	max. Fasenbreite (mm)	100		100		100		
t	Materialdicke (mm)	4 - 100		4 - 100		4 - 100		
α	Fasenwinkel (°)	0-90	-45–80	0-90	-45–80	0-90	-45–80	
P	Leistung (KW)	15		15		15		
	Abmessung LxBxH (m)	6,0 x 2,4 x 3,1		7,5 x 2,4 x 3,1		9,0 x 2,4 x 3,1		
G	Gewicht (kg)	10.500	11.500	12.000	13.500	13.500	15.500	
TS	Bestückung LxB (mm)	2.700 x 150		2.700 x 150		2.700 x 150		
Q	Fasen-Qualität	▼▼▼▼▽		▼▼▼▼▽		▼▼▼▼▽		
AM	Abtrag M (cm^3/min)	40 - 160		40 - 160		40 - 160		
AT	Abtrag T (cm^3/TS)	2.000 - 6.000		2.000 - 6.000		2.000 - 6.000		



LGA



5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500

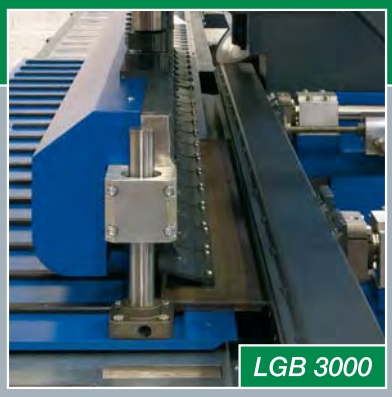
GERIMA

	LGA 7500		LGA 9000		LGA 12000		Technical Data		
▶	Typ II	Typ III	Typ II	Typ III	Typ II	Typ III		◀	
▷	7.500		9.000		12.000		max. stroke (mm)	◁	H
▶	100		100		100		max. bevel width (mm)	◀	c
▷	4 - 100		4 - 100		4 - 100		plate thickness (mm)	◁	t
▶	0-90	-45–80	0-90	-45–80	0-90	-45–80	bevel angle (°)	◀	α
▷	15		15		15		power (KW)	◁	P
▶	10,5 x 2,4 x 3,1		12,0 x 2,4 x 3,1		15,0 x 2,4 x 3,1		size LxWxH (m)	◀	
▷	15.000	17.500	16.500	19.500	19.500	24.000	weight (kg)	◁	G
▶	2.700 x 150		2.700 x 150		2.700 x 150		tool set LxW (mm)	◀	TS
▷	▼▼▼▼▽		▼▼▼▼▽		▼▼▼▼▽		bevel quality	◁	Q
▶	40 - 160		40 - 160		40 - 160		stockremoval M (cm^3/min)	◀	AM
▷	2.000 - 6.000		2.000 - 6.000		2.000 - 6.000		stockremoval T (cm^3/TS)	◁	AT

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

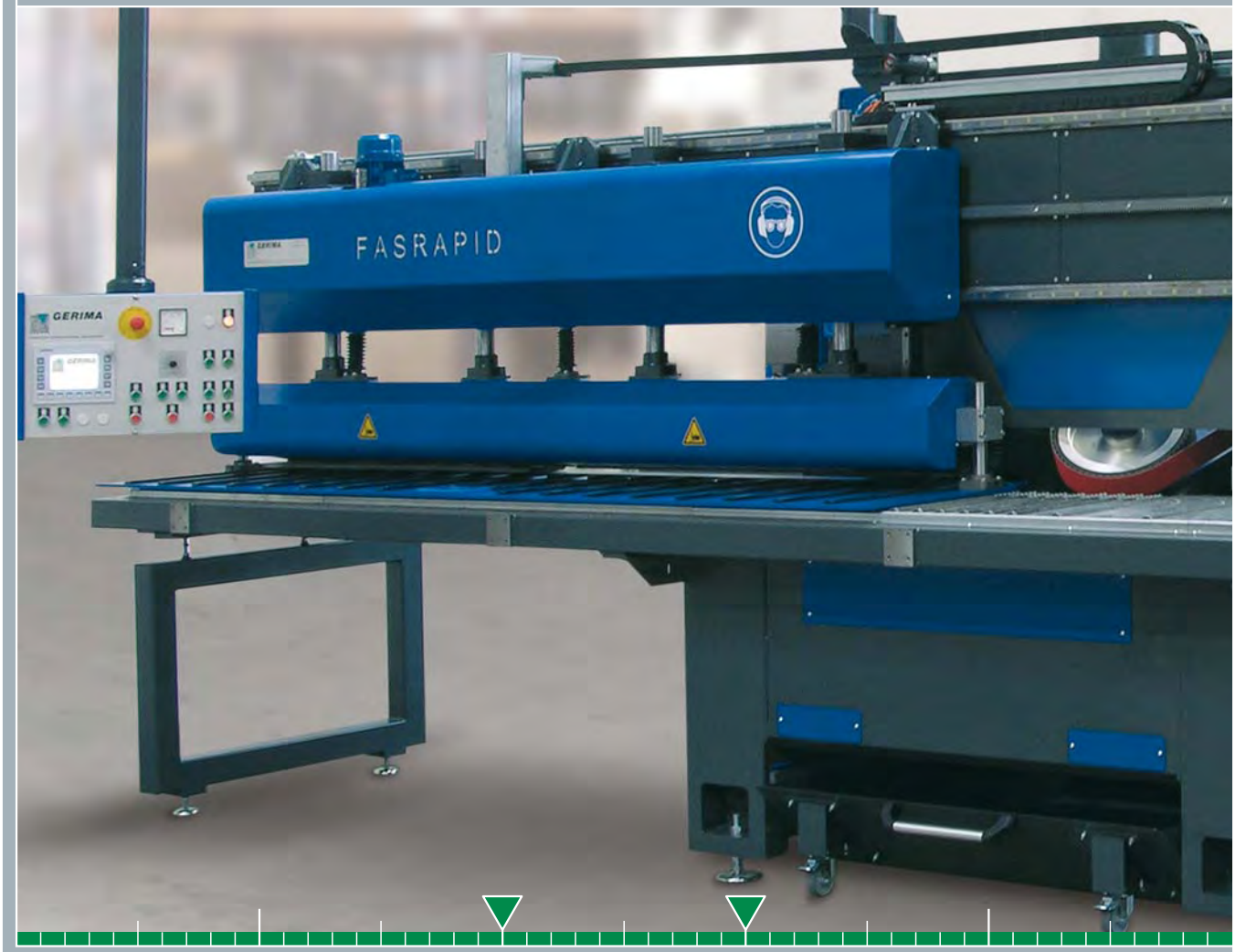
GERIMA - LARGE / Fasen-Bandschleifmaschinen

LGB



LGB 3000

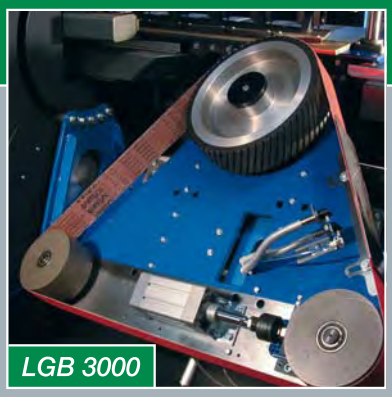
LGB 3000

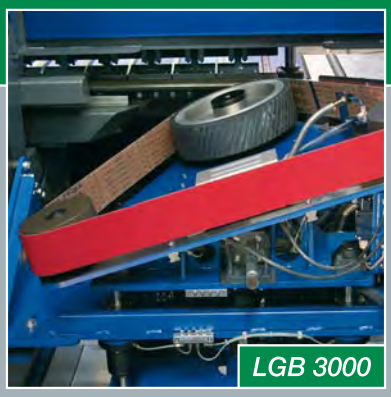


500 1000 1500 2000 2500 3000 3500 4000 4500

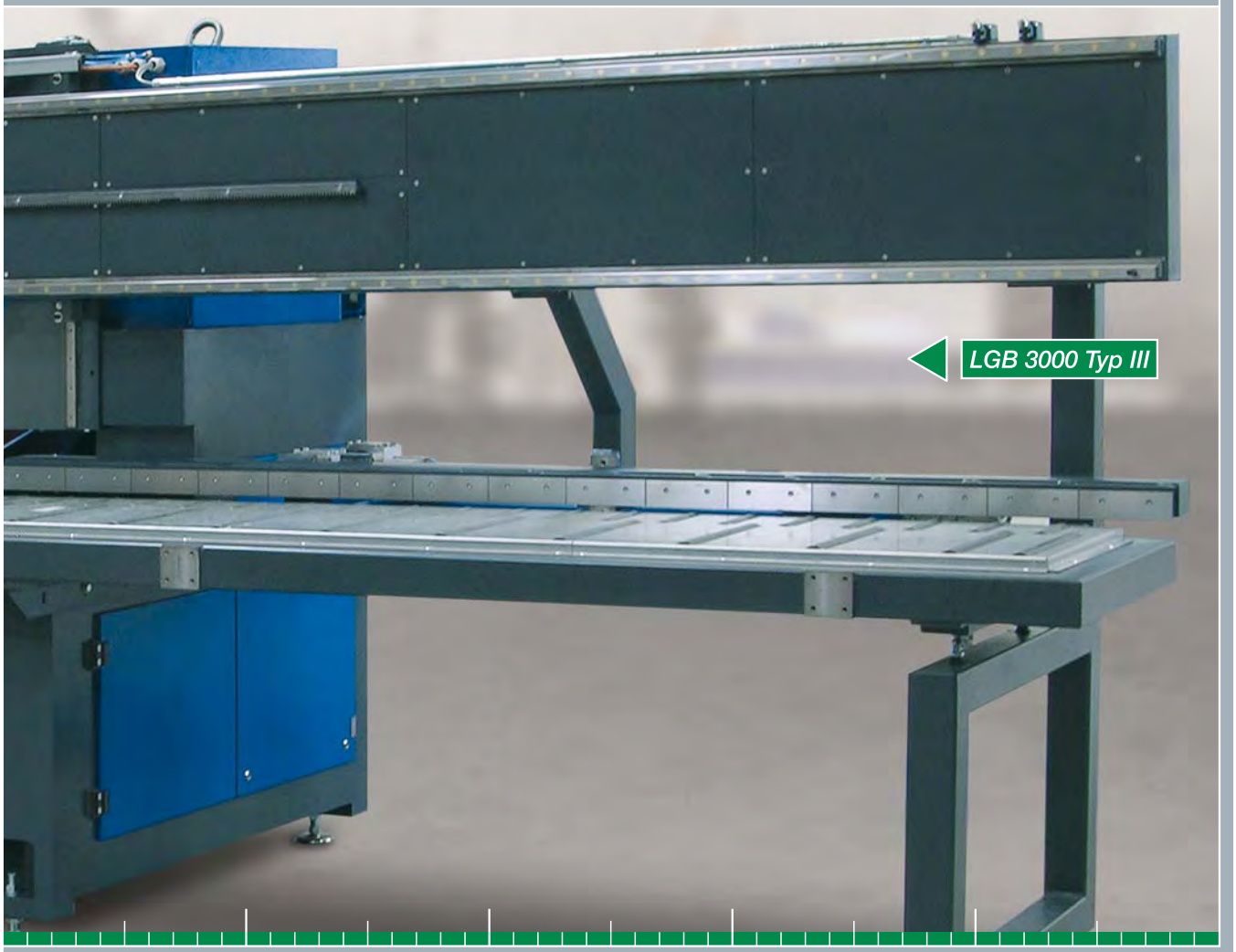
GERIMA

	Technische Daten	LGB 2000 TypI	LGB 2000 TypII
		400V / 32A	400V / 32A
H	max. Hub (mm)	∞	2.000
c	max. Fasenbreite (mm)	40	40
t	Materialdicke (mm)	4 - 40	4 - 40
α	Fasenwinkel (°)	-60 - 0	-60 - 0
P	Leistung (KW)	9,2	9,2
	Abmessung (m) (LxBxH)	3,0 x 2,4 x 2,6	3,0 x 2,4 x 2,6
G	Gewicht (kg)	2.800	2.800
TS	Bestückung (mm) (LxB)	3.200 x 100	3.200 x 100
Q	Fasen-Qualität	▼▼▼▼▽	▼▼▼▼▽
AM	Abtrag M (cm^3/min)	30 - 75	30 - 75
AT	Abtrag T (cm^3/TS)	1.500 - 4.000	1.500 - 4.000


LGB 3000


LGB 3000

LGB



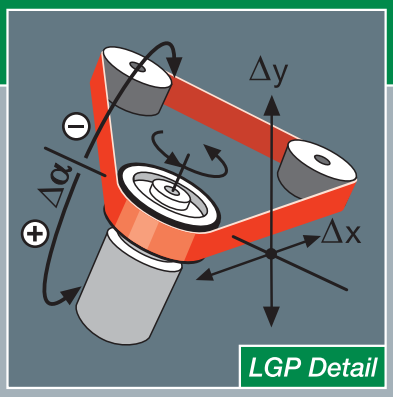
GERIMA

	LGB 3000 Typ II	LGB 3000 Typ III	Technical Data	
▶	400V / 32A	400V / 32A	◀	
▷	3.000 / ∞	3.000 / ∞	max. stroke (mm) ◁	H
▶	60	40	max. bevel width (mm) ◀	c
▷	4 - 60	4 - 40	plate thickness (mm) ◁	t
▶	-60 - 0	-60 – 45	bevel angle (°) ◀	α
▷	9,2	9,2	power (KW) ◁	P
▶	7,5 x 2,4 x 2,6	7,5 x 2,4 x 2,6	size (m) (LxWxH) ◀	
▷	4.800	4.800	weight (kg) ◁	G
▶	3.200 x 100	3.200 x 100	tool set (mm) (LxW) ◀	TS
▷	▼▼▼▼▽	▼▼▼▼▽	bevel quality ◁	Q
▶	30 - 75	30 - 75	stockremoval M (cm^3/min) ◀	AM
▷	1.500 - 4.000	1.500 - 4.000	stockremoval T (cm^3/TS) ◁	AT

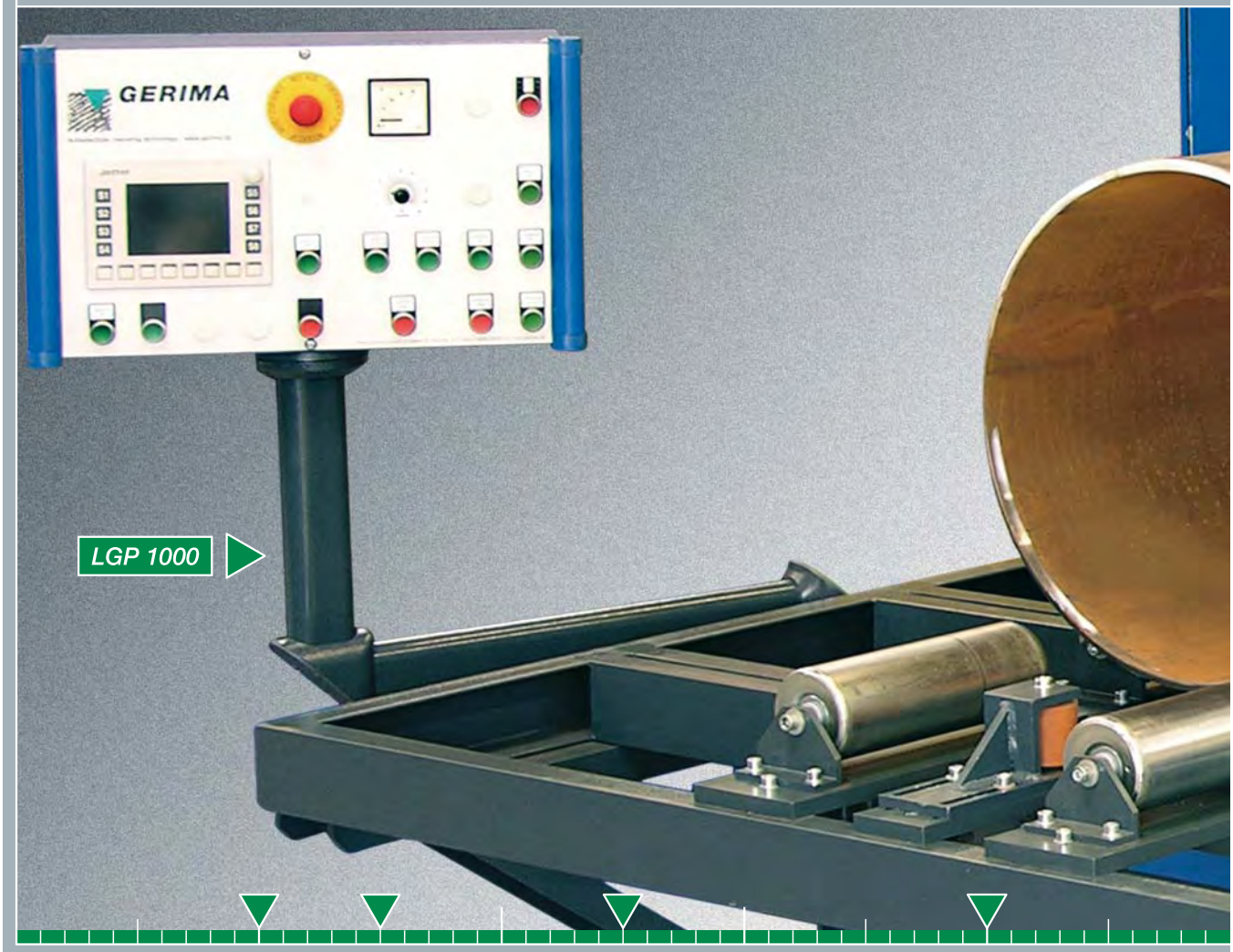
Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data

LGP

LGP 1000



LGP Detail



500 1000 1500 2000 2500 3000 3500 4000 4500

GERIMA

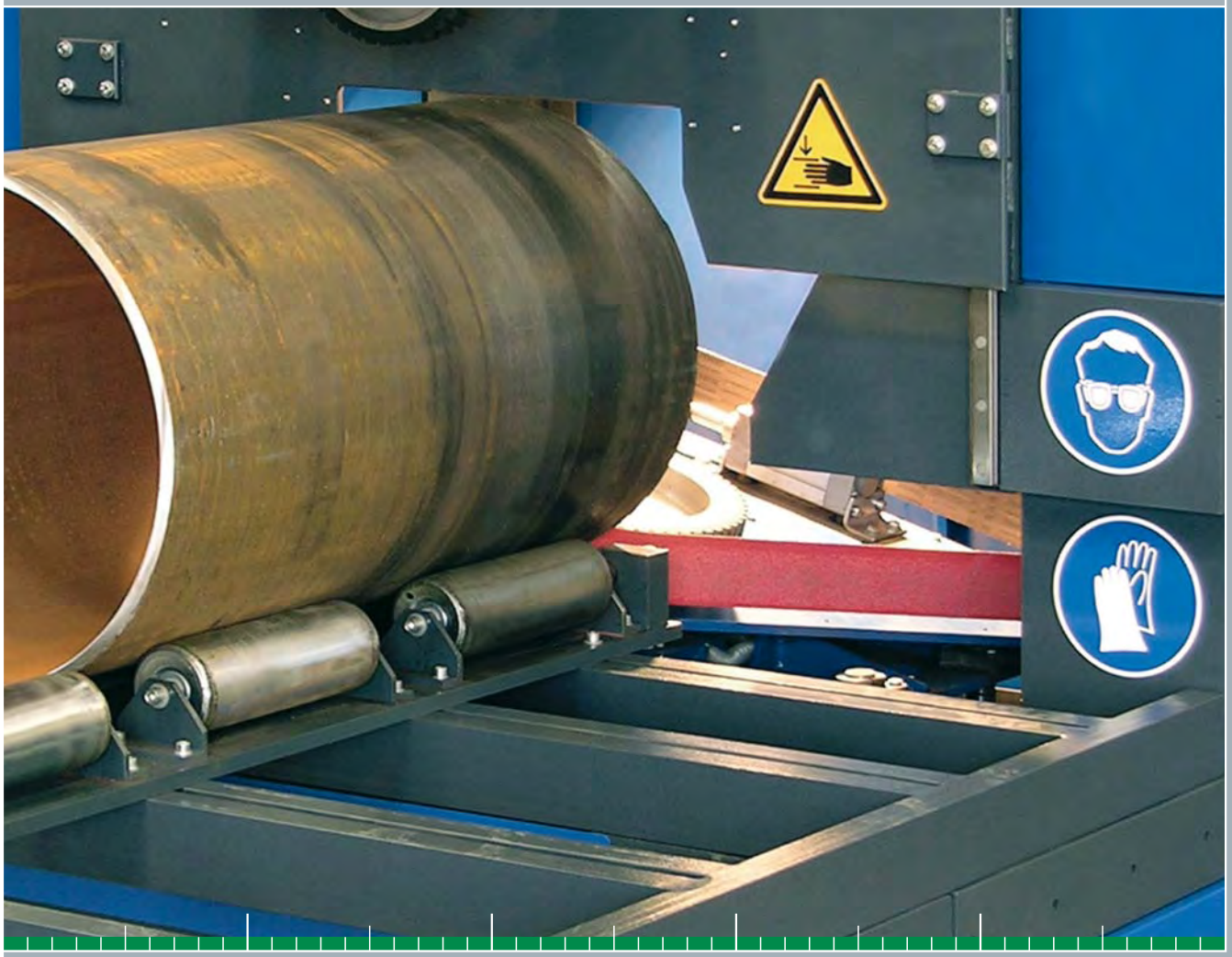
	Technische Daten	LGP 1000	LGP 1500	
	▶	400V / 32A	400V / 32A	◀
t	▷ Materialdicke (mm)	60	100	◁
c	▶ max. Fasenbreite (mm)	60	100	◀
D	▷ Rohrdurchmesser (mm)	200 - 1.210	300 - 1.510	◁
α	▶ Fasenwinkel (°)	0 - 60	0 - 45	◀
P	▷ Leistung (KW)	9,2	15	◁
	▶ Abmessung (m) (LxBxH)	3,2 x 2,2 x 3,1	3,2 x 2,4 x 3,1	◀
G	▷ Gewicht (kg)	3.800	4.600	◁
TS	▶ Bestückung (mm) (LxB)	3.200 x 100	3.200 x 150	◀
Q	▷ Fasen-Qualität	▼▼▼▼▽	▼▼▼▼▽	◁
AM	▶ Abtrag M (cm^3/min)	20 - 40	30 - 60	◀
AT	▷ Abtrag T (cm^3/TS)	1.000 - 3.000	1.500 - 4.000	◁

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data


LGP Detail


LGP Detail

LGP



5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500

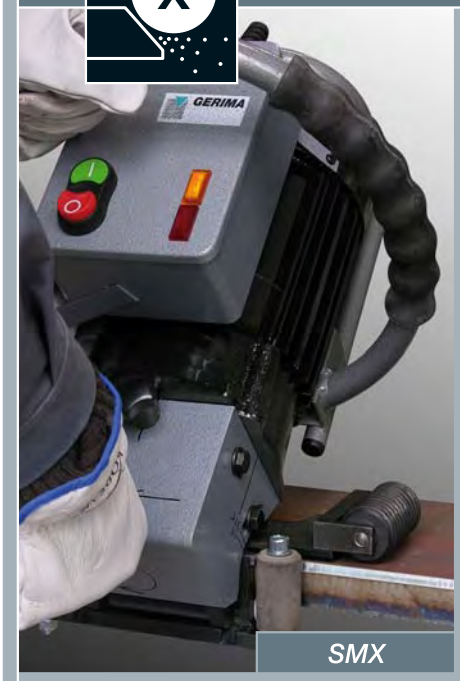
L

GERIMA

GERIMA

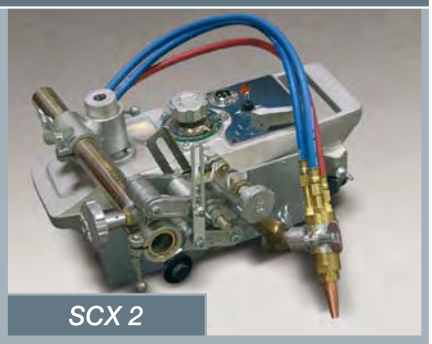
	LGP 2500		LGP 4000	Technical Data	
▶	400V / 32A		400V / 32A		
▷	100		100	pipe thickness (mm)	t
▶	100		100	max. bevel width (mm)	c
▷	300 - 2.500		600 - 4.000	pipe diameter (mm)	D
▶	0 - 45		0 - 45	bevel angle (°)	α
▷	15		15	power (KW)	P
▶	3,2 x 2,8 x 3,1		6,0 x 3,2 x 3,1	size (m) (LxWxH)	
▷	6.400		9.000	weight (kg)	G
▶	3.200 x 150		3.200 x 150	tool set (mm) (LxW)	TS
▷	▼▼▼▼▽		▼▼▼▼▽	bevel quality	Q
▶	30 - 60		30 - 60	stockremoval M (cm^3/min)	AM
▷	1.500 - 4.000		1.500 - 4.000	stockremoval T (cm^3/TS)	AT

Technische Änderungen vorbehalten, keine Garantiewerte / technical data can be changed, no guarantee for data



SMX

SCX 1

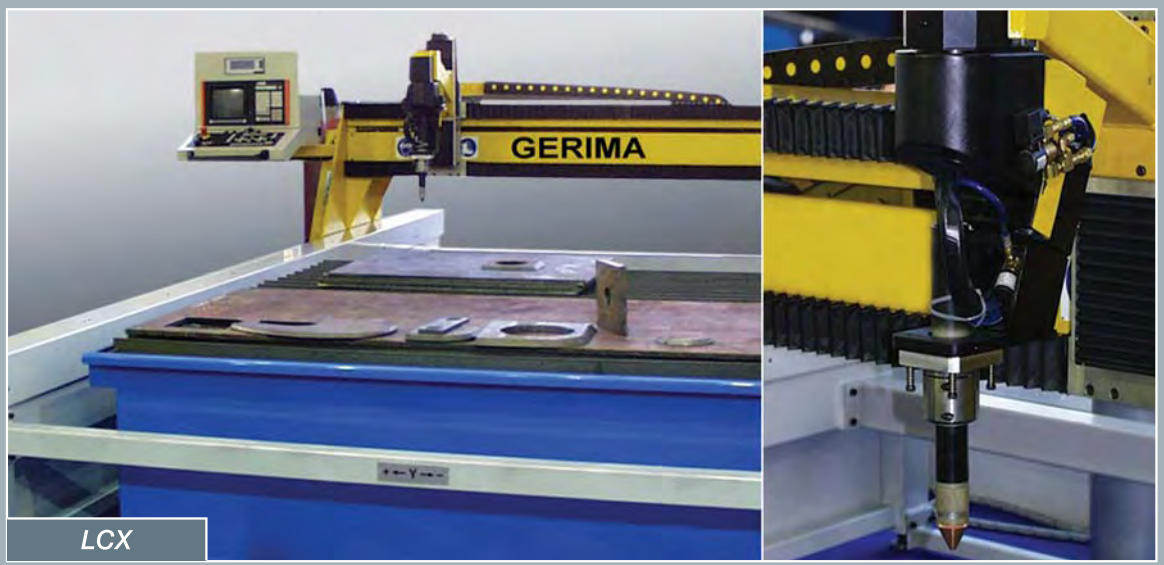


SCX 2

MGX

Spann- und Schweisstische / clamp- and welding tables

SGX



LCX

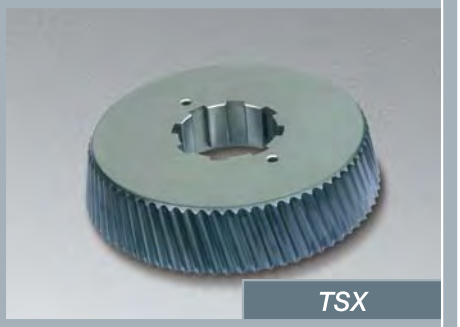
Minimal Schmier-systeme | *micro fluidization systems*

SNX

SPX

TMX

TGX 1

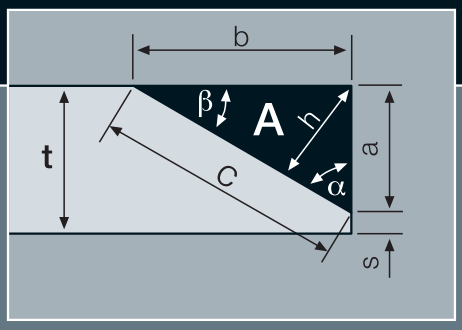


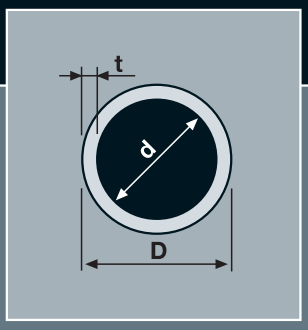
TSX

TGX 2

LPX

GERIMA - BERECHNUNG





	Formeln		Formulae	
a	Anrissmass a (mm)	a = t - s = b/tan α	leg length a (mm)	a
b	Anrissmass b (mm)	b = a * tan α	leg length b (mm)	b
c	Fasenbreite (mm)	c = a/cos α	bevel width (mm)	c
β	Gegenwinkel (°)	b = 90° - α	opposite angle (°)	β
A	Fasengrösse (mm^2)	$A = a^2 * \tan \alpha/2 = a*b/2$	bevel size (mm^2)	A
h	Fasenhöhe (mm)	h = a * sin α	bevel height (mm)	h
	Berechnungen		**Calculations**	
BS	Anfasgeschwindigkeit (m/min)	BS = AM/A	beveling speed (m/min)	BS
TL	Standzeit (m/TS)	TL = AT/A	tool life (m/TS)	TL

Umrechnung mm → inch. — **conversion mm → inch.**

(1 mm ≙ 0,0394 inch. / 1 inch. ≙ 25,4 mm)

t																
mm	1	1,588	3,175	4	4,762	6,35	7	8	9,525	10	11	12,7	13	14	15	mm
inch.	0.04	1/16	1/8	0.16	3/16	1/4	0.28	0.31	3/8	0.39	0.43	1/2	0.51	0.55	0.59	inch.
mm	15,875	17	18	19,05	20	21	22,225	23	24	25	25,4	27	28,575	29	31,75	mm
inch.	5/8	0.67	0.71	3/4	0.79	0.83	7/8	0.91	0.94	0.98	1	1.06	1. 1/8	1.14	1. 1/4	inch.
mm	33	34	35	36	37	38,1	39	40	41	42	43	44,45	45	46	47	mm
inch.	1.30	1.34	1.38	1.42	1.46	1. 1/2	1.54	1.56	1.61	1.65	1.70	1. 3/4	1.78	1.81	1.85	inch.
mm	48	49	50,8	76,2	101,6	127	152,4	177,8	203,2	228,8	254	304,8	355,6	406,4	457,2	mm
inch.	1,89	1,93	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	18	inch.
mm	508	609,6	711,2	812,8	914,4	1016	1117,6	1219,2	1320,8	1422,4	1524	1625,6	1727,2	1828,8	2032	mm
inch.	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	80	inch.

GERIMA

C

	Berechnungs-Beispiele	TMA 4	SMA 60	SGB 60	
	Maschinentyp	TMA 4	SMA 60	SGB 60	
M	Material	S 355	S 690	SS 1.4301	
A	Fase / Fasengröße (cm^3/m)	10 x 45° / 50	8 x 30° / 18,5	14 x 30° / 56,6	
TS	Werkzeug, Bestückung	4	6	Ø 178	
AM	Abtrag M (cm^3/min)	50	20	8	
AT	Abtrag T (cm^3/TS)	4.000	2.000	500	
BS	Anfasgeschwindigkeit (m/min.)	1	1,08	0,14	
TL	Standzeit (m/TS)	80	108,11	8,83	

Umrechnung	conversion				
	inch.	feet	yard	mm	Meter
1 inch.	1	0,08333	0,02778	25,4	0,0254
1 feet	12	1	0,3333	304,8	0,3048
1 yard	36	3	1	914,4	0,9144
1 mm	0,03937	3281×10^{-6}	1094×10^{-6}	1	0,01
1 Meter	39,37	3,281	1,094	1000	1

A = Fasengröße (mm² ≙ cm³/m) A = bevel size

a (mm)	α →	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°	80°	α ←	a (mm)
2	▷	0,4	0,5	0,7	0,9	1,2	1,4	1,7	2,0	2,4	2,9	3,5	4,3	5,5	7,5	11,3	◁	2
4	▶	1,4	2,1	2,9	3,7	4,6	5,6	6,7	8,0	9,5	11,4	13,9	17,2	22,0	29,9	45,4	◀	4
6	▷	3,2	4,8	6,6	8,4	10,4	12,6	15,1	18,0	21,5	25,7	31,2	38,6	49,5	67,2	102,1	◁	6
8	▶	5,6	8,6	11,6	14,9	18,5	22,4	26,9	32,0	38,1	45,7	55,4	68,6	87,9	119,4	181,5	◀	8
10	▷	8,8	13,4	18,2	23,3	28,9	35,0	42,0	50,0	59,6	71,4	86,6	107,2	137,4	186,6	283,6	◁	10
12	▶	12,7	19,3	26,2	33,6	41,6	50,4	60,4	72,0	85,8	102,8	124,7	154,4	197,8	268,7	408,3	◀	12
14	▷	17,3	26,3	35,7	45,7	56,6	68,6	82,2	98,0	116,8	140,0	169,7	210,2	269,3	365,7	555,8	◁	14
16	▶	22,6	34,3	46,6	59,7	73,9	89,6	107,4	128,0	152,5	182,8	221,7	274,5	351,7	477,7	725,9	◀	16
18	▷	28,6	43,4	59,0	75,5	93,5	113,4	135,9	162,0	193,1	231,4	280,6	347,4	445,1	604,6	918,7	◁	18
20	▶	35,3	53,6	72,8	93,3	115,5	140,0	167,8	200,0	238,4	285,6	346,4	428,9	549,5	746,4	1134,3	◀	20
22	▷	42,7	64,8	88,1	112,8	139,7	169,5	203,1	242,0	288,4	345,6	419,2	519,0	664,9	903,2	1372,5	◁	22
24	▶	50,8	77,2	104,8	134,3	166,3	201,7	241,7	288,0	343,2	411,3	498,8	617,6	791,3	1074,8	1633,3	◀	24
26	▷	59,6	90,6	123,0	157,6	195,1	236,7	283,6	338,0	402,8	482,7	585,4	724,8	928,6	1261,4	1916,9	◁	26

c = Fasenbreite (mm) c = bevel width

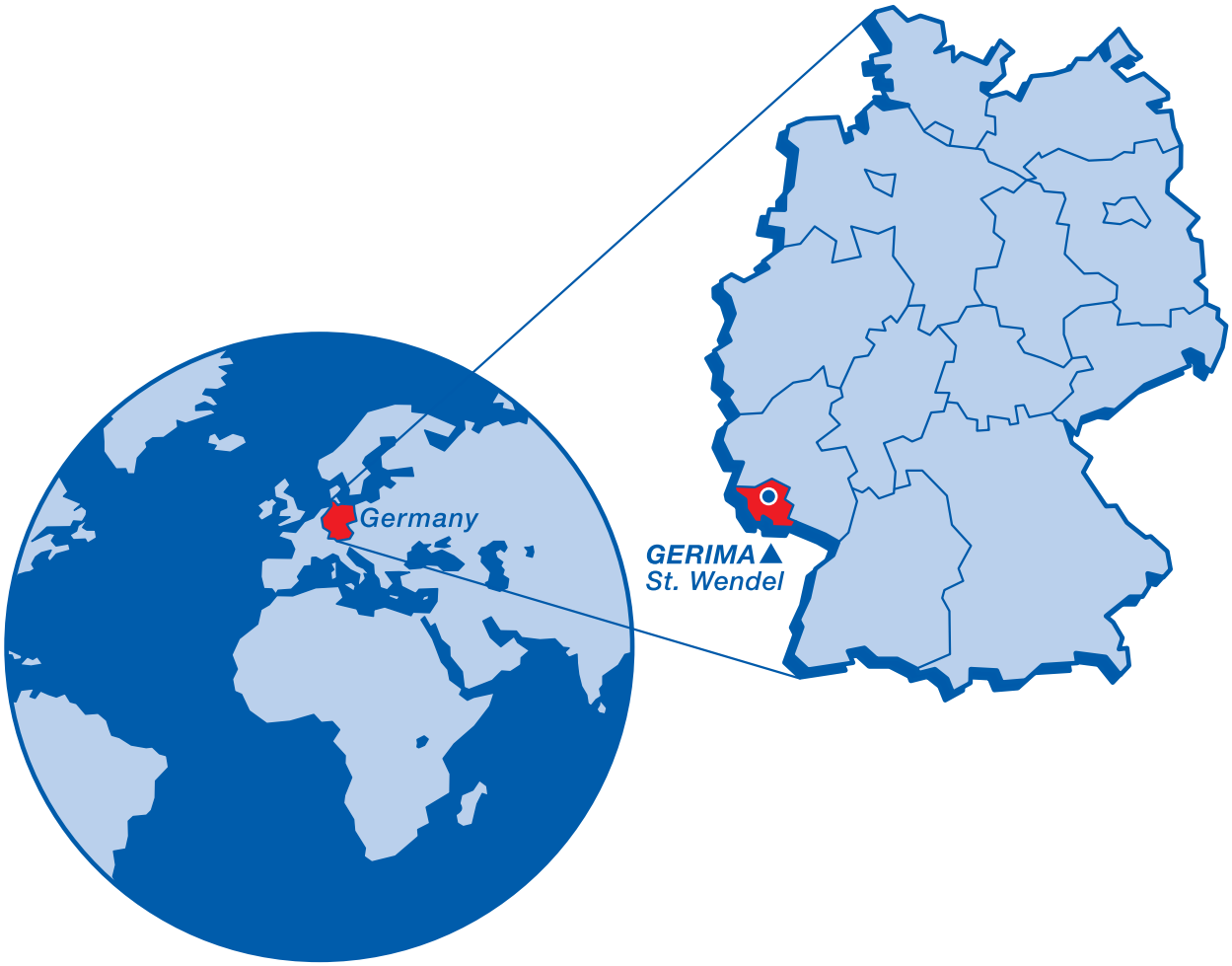
a (mm)	α →	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°	80°	α ←	a (mm)
2	▷	0,2	2,1	2,1	2,2	2,3	2,4	2,6	2,8	3,1	3,5	4,0	4,7	5,8	7,7	11,5	◁	2
4	▶	4,1	4,1	4,3	4,4	4,6	4,9	5,2	5,7	6,2	7,0	8,0	9,5	11,7	15,5	23,0	◀	4
6	▷	6,1	6,2	6,4	6,6	6,9	7,3	7,8	8,5	9,3	10,5	12,0	14,2	17,5	23,2	34,6	◁	6
8	▶	8,1	8,3	8,5	8,8	9,2	9,8	10,4	11,3	12,4	13,9	16,0	18,9	23,4	30,9	46,1	◀	8
10	▷	10,2	10,4	10,6	11,0	11,5	12,2	13,1	14,1	15,6	17,4	20,0	23,7	29,2	38,6	57,6	◁	10
12	▶	12,2	12,4	12,8	13,2	13,9	14,6	15,7	17,0	18,7	20,9	24,0	28,4	35,1	46,4	69,1	◀	12
14	▷	14,2	14,5	14,9	15,4	16,2	17,1	18,3	19,8	21,8	24,4	28,0	33,1	40,9	54,1	80,6	◁	14
16	▶	16,2	16,6	17,0	17,7	18,5	19,5	20,9	22,6	24,9	27,9	32,0	37,9	46,8	61,8	92,1	◀	16
18	▷	18,3	18,6	19,2	19,9	20,8	22,0	23,5	25,5	28,0	31,4	36,0	42,6	52,6	69,5	103,7	◁	18
20	▶	20,3	20,7	21,3	22,1	23,1	24,4	26,1	28,3	31,1	34,9	40,0	47,3	58,5	77,3	115,2	◀	20
22	▷	22,3	22,8	23,4	24,3	25,4	26,9	28,7	31,1	34,2	38,4	44,0	52,1	64,3	85,0	126,7	◁	22
24	▶	24,4	24,8	25,5	26,5	27,7	29,3	31,3	33,9	37,3	41,8	48,0	56,8	70,2	92,7	138,2	◀	24
26	▷	26,4	26,9	27,7	28,7	30,0	31,7	33,9	36,8	40,4	45,3	52,0	61,5	76,0	100,5	149,7	◁	26

GERIMA

	MSA 600	MMB 400	LGP 1000	Calculation Example	
▶	MSA 600	MMB 400	LGP 1000	type of machine	◀
▷	SS 1.4541	S 235	SS 1.4571	material	◁ M
▶	12 x 30°/ 41,6	6 x 45°/ 18,0	12 x 30°/ 41,6	bevel /bevel size	◀ A
▷	Ø 110	8	3200 x 100	tool set	◁ TS
▶	60	40	20	stockremoval M (cm³/min)	◀ AM
▷	4.000	3.000	1.000	stockremoval T (cm³/TS)	◁ AT
▶	1,44	2,22	0,48	beveling speed (m/min.)	◀ BS
▷	96,15	166,67	24,04	tool life (m/TS)	◁ TL

C

GERIMA



Information und Kontakt

Firmensitz / head office

Weimarer Straße 12
D-66606 St. Wendel
- Fon: +49 (0) 6851 / 9 39 51- 0
- Fax: +49 (0) 6851 / 9 39 51- 21
- e-mail: info@gerima.de
- www.gerima.de

Fachhändler / represented by