



직선 · 곡선 겸용 원터치면취기 **챔포**



DAE SUNG GT CO., LTD.
DAE SUNG GOLDEN TECHNOLOGY CO., LTD.

직선 · 곡선 겸용
원터치면취기 **챔포**



챔포에어
GT-38S

챔포전동
GT-100B



챔포R에어
GTR-3AT
인서트 타입

챔포R전동
GTR-3ET
인서트 타입



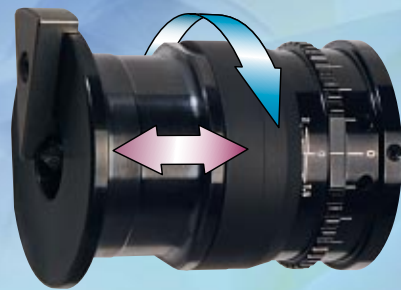
챔포R에어
GTR-3AC
커터형

챔포R전동
GTR-3EC
커터형

For corners (R), straight lines and curves
One-touch Beveller Chamfo



직선 · 곡선 겸용 원터치면취기 **챔포**



▶ 원터치조절방식으로 면취량을 쉽게 조절할 수 있다.
-면취량을 0.1mm 단위로 미세조절이 가능하고, 반복적인 미세조절이 매우 용이하며, 스플라인 방식 채용으로 풀림현상이 없다.

챔포 면취기 기술현황

- 국제출원 : 출원번호 PCT / KR2007 / 000765호, KR2008/003600 (세계 18개국)
- 특허 : 면취량 조절이 용이한 면취기 제10-05752012호
- 특허 : 가이드롤러의 내구성이 향상된 면취기 제10-0608293호
- 특허 : 면취기의 직선 구간용 면취장치 제10-0644400호
- 특허 : 다목적면취기 제10-0784772호
- 특허 : 파이프용 면취 장치 제10-0899957호
- 상표등록 : 챔포 Chamfo 제40-2006-0043030호
- 중국특허 : 면취량 조절이 용이한 면취기 No.200710005742.3호
- 디자인등록 : 면취기용 어댑터 제30-0418581호
- 유사디자인등록 : 면취기용 스플라인 조립체 제30-0418582호 / 제01호 / 제02호
- 유사디자인등록 : 면취기용 코너 면취틀 제30-0503781호/제01호

챔포 면취기

1. 직선 · 곡선 작업을 할 수 있는 일체형 제품이다.
2. 직선 · 곡선 겸용 작업시 면취량이 일정하다.
3. 원터치 방식으로 면취량 조절이 간단하다.
4. 면취량 미세조절(0.1mm 단위)이 가능하다.
5. 면취량 조절이 원터치 스플라인방식으로 풀림 현상이 없다.
6. 면취량 변화에 따라 신속한 반복작업이 가능하다.

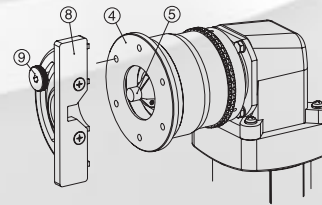
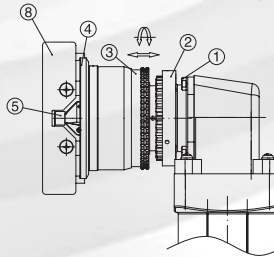
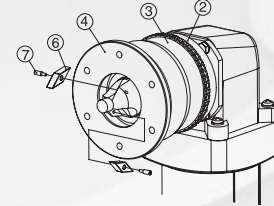
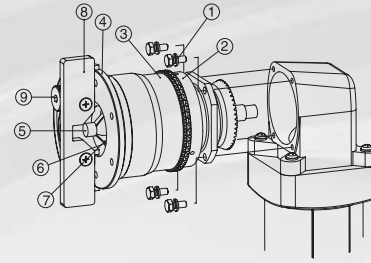
일반적인 면취기

1. 직선용과 곡선용 별개의 제품으로 나누어져있다.
2. 면취량 조절이 나사 고정식으로 조절이 어렵다.
3. 면취량 미세조절이 어렵다.
4. 면취량 조절방식이 나사식 볼트고정방식으로 풀림현상이 있다.
5. 면취량 변화에 따라 반복적인 작업을 할 수 없다.
6. 직선 · 곡선 작업을 병행할 수 없다.

챔포 전동 0~3C GT-100B

직선 면취

곡선 면취



- 본 제품은 전기 디스크 그라인더 제품에 볼트를 이용하여 조립된 완제품이다. (메이커별로 조립품이 틀림)
- ①기어커버 고정볼트 ②눈금고정자 ③이동자 ④베이스판 ⑤가이드핀 ⑥전용팁 ⑦팁고정 렌치 볼트 ⑧직선가이드판 ⑨직선가이드 고정볼트

| 팁 교체 |

- ③이동자를 ④베이스판의 바닥 방향으로 밀면서 ③이동자 왼쪽(+)으로 최대한 돌리고(면취량 최대) ⑦팁고정 렌치 볼트를 풀 다음 ⑥전용팁을 교체한다.
- 볼트 - FTKA 02565-T7
- 전용팁 - 코오로이 VCGW110304 : 거친 절단면에 우수함
- 일반팁 - VCMT 110304 / VCGT 110304 : 가공면에 사용

| 원점 조절 세팅 |

- ③이동자를 오른쪽(-)방향으로 최대한 돌려 복귀시키고 ④베이스판의 바닥면을 기준으로 ⑥전용팁날이 최초 절삭 시작점이 될 때까지 ③이동자를 1눈금 단위로 왼쪽(+) 방향으로 작업하면서 면취시작점이 확인되면 ②눈금고정자를 ③이동자의 눈금 0과 일치시키고 고정한다.

| 면취량 조절 |

- ③이동자를 ④베이스판 바닥방향으로 ③이동자 밀고 오른쪽(+), 왼쪽(-) 방향으로 돌리면서 면취량을 조절하고 놓으면 ③이동자가 자동복귀된다.(원터치 방식. 1눈금 이동단위 0.1mm, 조절범위 0.1~3mm)

| 직선 가공 |

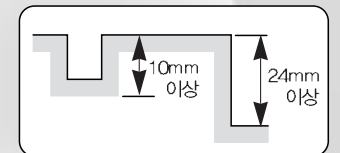
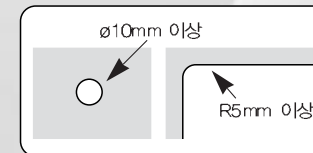
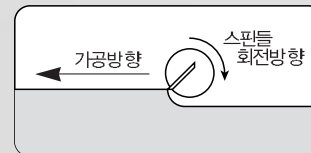
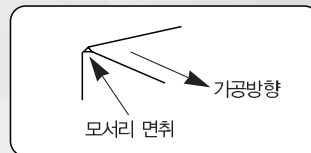
- ④베이스면에 ⑧직선가이드판을 고정하고 ⑨번 직선가이드 고정 볼트를 렌치로 돌려 고정하고 사용한다. (직선, 곡선 병행시 면취량 변화 없음)

• 면취기 몸체를 확실히 잡고 베이스판을 가공물의 윗면에 놓고 천천히 가공물에 팁이 닿게 하십시오.

• 직선가이드, 가이드핀 측면을 밀착시킨 후 팁의 회전 방향으로 이동시키면서 가공하여 주십시오.

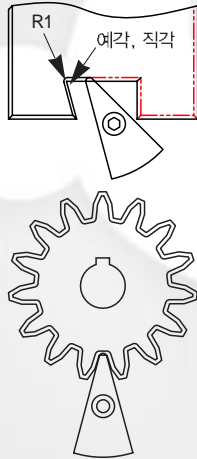
• 면취 가능한 가공물의 치수는 구멍경 10mm 이상, 반경 5mm 이상, 가공물의 두께는 10mm 이상입니다.

• 흠이 파져있는 가공물의 경우는 깊이가 10mm 이상이어야 합니다.

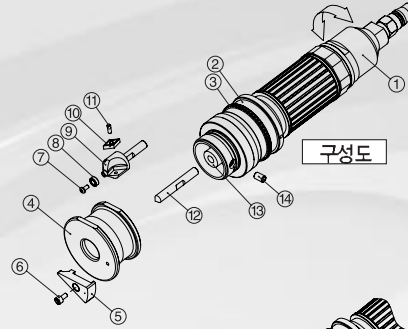
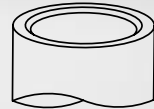


챔포 에어 GT-38S 0~1.5C

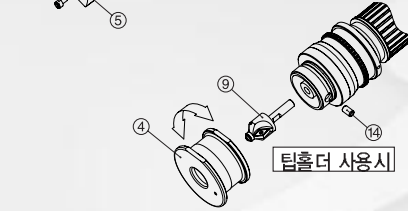
코너(R) · 직선 면취



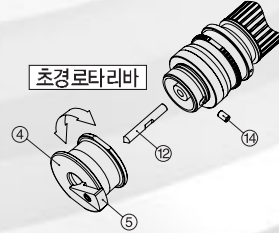
곡선 면취



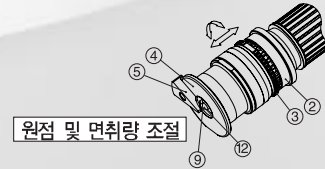
구성도



팁홀더 사용시



초경로타리바



원점 및 면취량 조절

· 본 제품은 에어작동부와 면취기로 구성된다

- ① 공기개폐손잡이(ON, OFF) ② 눈금 고정자 ③ 이동자 ④ 베이스판(원나사) ⑤ 코너(R) 직선가이드 ⑥ M3볼트 ⑦ M2.5볼트 ⑧ 베어링 ⑨ 팁홀더 ⑩ 팁 ⑪ 팁고정볼트 ⑫ 초경로타리바 ⑬ 회전주축 내경 ⑭ 공구고정볼트

· 부품 규격

- ⑧ 베어링 : MR74(NSK) 674(NTN) L-740(NMB) ML4007(KOYO)
- ⑩ 일반팁 : DCMT070204
- ⑪ 볼트 : FTKA Q2565-T7
- ⑫ 초경로타리바 : SK-1M-GT(인선경 6mm) - 주문형

작업공구 교체

④ 베이스판을 오른쪽으로 돌려 분해한 후 ⑨ 팁홀더 또는 ⑫ 초경로타리바를 ⑬ 회전주축 내경에 넣고 ⑭ 공구고정볼트로 고정하고 ④ 베이스판을 조립하여 고정된 다음에 사용한다.

팁홀더, 초경로타리바 사용

⑤ 코너(R) 직선가이드를 분리한 후 ⑨ 팁홀더를 작업공구 교체방식으로 교체후 곡선 · 직선 작업을 한다. ⑫ 초경로타리바를 작업공구 교체 방식으로 교체하고 ⑤ 코너(R) 직선가이드를 체결한 후 코너(R) 직선 작업을 용도에 맞게 사용한다.

원점조정 세팅

③ 이동자를 오른쪽(-) 방향으로 최대한 돌려 복귀시키고 ④ 베이스판의 바닥면을 기준으로 ⑨ 번 · ⑫ 번 절삭날이 최초 절삭 시작점이 될 때까지 ③ 이동자를 1 눈금단위로 왼쪽(+) 방향으로 작업하면서 면취시작점이 확인되면 ② 눈금 고정자를 ③ 이동자의 눈금 '0'과 일치시키고 고정한다.

면취량 조절

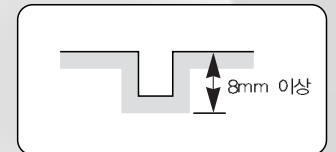
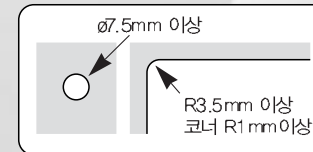
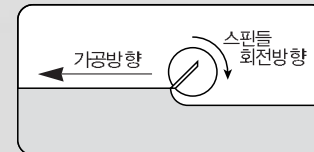
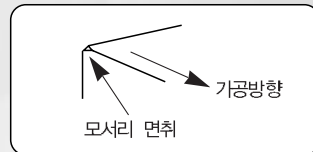
③ 이동자를 ④ 베이스판 바닥 방향으로 밀고 ③ 이동자 오른쪽(-) 왼쪽(+) 방향으로 돌리면서 면취량을 조절하고 놓으면 ③ 이동자가 자동 복귀된다.(원터치 방식), (1 눈금 이동단위 0.1mm, 조절범위 0.1~1.5mm)

· 면취기 몸체를 확실하게 잡고 베이스판을 가공물의 윗면에 놓고 천천히 가공물에 팁이 닿게 하십시오.

· 코너(R)가이드, 베어링 측면을 밀착시킨 후 팁의 회전 방향으로 이동시키면서 가공하여 주십시오.

· 곡선면취 가능한 가공물의 치수는 구멍경 7.5mm 이상, 반경 3.5mm 이상
· 코너면취 반경 R1mm 이상

· 흠이 파져있는 가공물의 경우는 깊이가 8mm 이상이어야 합니다.





R전용 직선·곡선 겸용
원터치면취기 조선공업용 R면취기
챔프

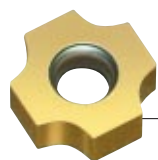


챔프 R면취기 기술현황

- 특 허 : 피가공물과의 마찰저항 감소기능을 갖는 다목적면취기 제10-0905320호
- 특 허 : 용접 비이드면 가공용면취기 제10-0912485호
- 특 허 : 회전커터의 교체가 용이한 에어면취기 출원번호 10-2009-0076874호
- 특 허 : 에어면취기용 회전커터 교체시의 회전축 정지 장치 출원번호 10-2009-0076873호
- 특 허 : R면취기용 인서트 팁 출원번호 10-2009-0014571호
- 디자인 : 면취기용 커터 출원번호 30-2009-0007447호
- 디자인 : 면취기용 커터 출원번호 30-2009-0037067호
- 디자인 : 면취기 출원번호 30-2009-0037066호



• 전용 면취 커터
 세라코 CCR-B63



• 전용 면취 인서트팁
 코오로이 SNGQ1204-R3

GTR-3AC

커터형(에어)



GTR-3EC

커터형(전동) : 속도조절 방식



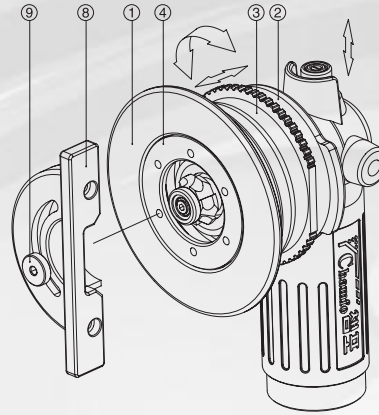
GTR-3AT

인서트 팁형(에어)



GTR-3ET

인서트 팁형(전동) : 속도조절 방식



면취량 조절

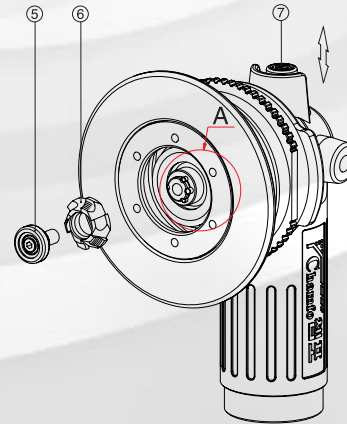
③이동자를 ①회전베이스판 하부방향으로 ③이동자를 밀고 오른쪽 (+), 왼쪽(-) 방향으로 돌리면서 면취량을 조절하고 놓으면 ③이동자가 자동 복귀된다.

눈금 조정

③이동자를 1눈금 단위로 왼쪽(+) 방향으로 작업하면서 적정 면취량이 확인되면 ②눈금고정자를 ③이동자의 눈금 0과 일치시키고 고정한다. (원터치 방식 1눈금 이동단위 0.1mm, 조절범위 0.1~3.5mm)

직선 가공

④고정베이스면에 ⑧직선가이드판을 고정하고 ⑨직선가이드 고정볼트를 렌치로 돌려 고정하고 사용한다. (직선, 곡선 병행 가공시에도 면취량 변화 없음)



면취 커터 교체

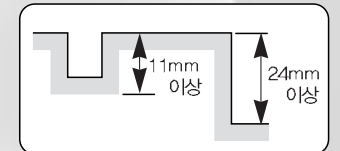
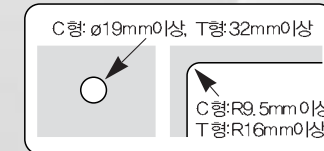
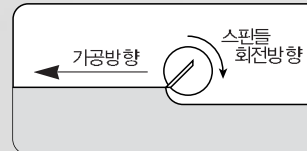
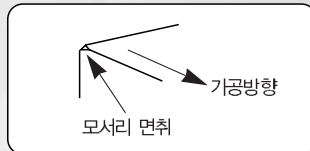
- 전용 면취 커터 - 세라코 CCR-B63
- 해체 - ⑩커터 주축을 약간 움직여 ⑦교체 누름핀을 하부까지 밀고 ⑤가이드 롤러 볼트를 렌치로 풀면 ⑥면취 커터는 ⑫밀핀(3point) 작동으로 자동적으로 나오게 된다.
- 조립 - 해체 방식과 같이 ⑦교체 누름핀을 누르고 ⑥면취 커터의 내경키 부분을 ⑩커터 주축의 ⑪핀키 부분에 일치시키고 ⑤가이드 롤러 볼트를 고정하고 ⑦교체 누름핀을 자동 복귀시킨후 사용한다.

• 면취기 몸체를 확실히 잡고 베이스판을 가공물의 윗면에 놓고 천천히 가공물에 팁이 닿게 하십시오.

• 직선가이드, 가이드롤러 측면을 밀착시킨 후 팁의 회전 방향으로 이동시키면서 가공하여 주십시오.

• 면취 가능한 가공물의 치수는 구멍경은 커터형:19mm 이상, 반경 9.5mm 이상, 팁형:32mm 이상, 반경 16mm 이상가공물의 두께는 10mm 이상입니다.

• 홈이 파져있는 가공물의 경우는 깊이가 11mm 이상이어야 합니다.



조선공업용 R면취기



DAE SUNG GT CO., LTD.
DAE SUNG GOLDEN TECHNOLOGY CO., LTD.

면취기 전문생산업체

대전광역시 대덕구 오정동 436-15번지

Tel_ 042 · 627 · 5508, 628 · 0468 / Fax_ 042 · 627 · 5509

Internet Homepage

<http://www.daesunggt.co.kr>

<http://www.chamfo.com>

<http://www.chamfo.co.kr>

For corners (R), straight lines and curves
One-touch Beveller

Chamfo



Registered ISO 14001:2004

ISO 9001:2000
 KS A 9001:2001