

코너(R) · 직선 · 곡선 겸용 **챔포** Chamfo
원터치면취기 **에어** Air



코너(R) · 직선 · 곡선 겸용 원터치면취기 챔포 Chamfo Air 에어

챔포 면취기 기술현황

- 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
- 디자인등록 : 면취기용 어댑터 제30-0418581호
- 유사디자인등록 : 면취기용 스플라인 조립체 제30-0418582호 / 제01호 / 제02호
- 상표등록 : 챔포 Chamfo 제40-2006-0043030호
- 중국특허출원 : 면취량 조절이 용이한 면취기 출원번호 200710005742.3호
- 국제출원 : 출원번호 PCT/KR2007/000765호

챔포 면취기

- 1.코너(R) · 직선 · 곡선 작업을 할 수 있는 일체형 제품이다.
- 2.코너(R) · 직선 · 곡선 작업시 면취량이 일정하다.
- 3.원터치 방식으로 면취량 조절이 간단하다.
- 4.면취량 미세조절(0.1mm 단위)이 가능하다.
- 5.코너(R) · 직선 · 곡선 겸용이므로 가격이 저렴하다.
- 6.에어전동부 고장시 교체가 가능하다.
- 7.면취량 조절이 원터치 스플라인방식으로 풀림현상이 없다.
- 8.면취량 변화에 따라 신속한 반복작업이 가능하다.
- 9.코너(R) · 직선 · 곡선 면취시 면취량 변화가 없다.

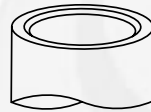
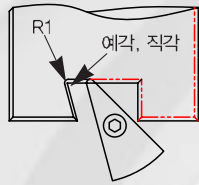
일반적인 면취기

- 1.코너 작업을 할 수 없다.
- 2.곡선용으로 직선작업시 면취량이 일정하지 않다.
- 3.면취량 조절이 나사 고정방식으로 조절이 어렵다.
- 4.면취량 미세조절이 어렵다.
- 5.기능에 비해 가격이 높다.
- 6.에어전동부의 고장시 폐기처분해야 한다.
- 7.면취량 조절방식이 나사식 볼트고정방식으로 풀림현상이 있다.
- 8.면취량 변화에 따라 반복적인 작업을 할 수 없다.
- 9.코너(R) · 직선 · 곡선 작업을 병행할 수 없다.



코너(R) · 직선 면취

곡선 면취



· 본 제품은 에어작동부와 면취기로 구성된다

- ① 공기개폐손잡이(ON, OFF) ② 눈금고정자 ③ 이동자 ④ 베이스판(원사) 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 02565-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 고정한 다음에 사용한다.

| 팁홀더, 초경로타리바 사용 |

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

| 원점조절 세팅 |

③ 이동자를 오른쪽(-) 방향으로 최대한 돌려 복귀시키고 ④ 베이스판의 바닥면을 기준으로 ⑨ 번 · ⑫ 번 절삭날이 최초 절삭 시작점이 될 때까지 ③ 이동자를 1눈금단위로 왼쪽(+) 방향으로 작업하면서 면취시작점이 확인되면 ② 눈금고정자를 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), (1눈금 이동단위 0.1mm, 조절범위 0.1~1.5mm)

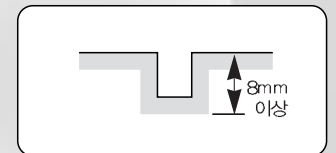
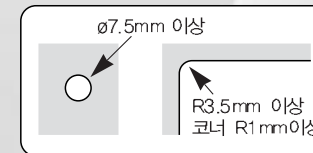
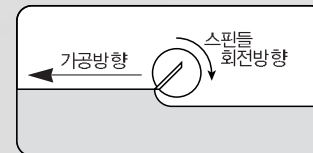
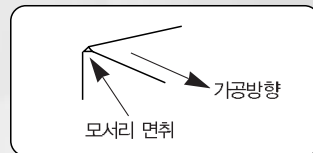


· 면취기 몸체를 확실히 잡고 베이스판을 가공물의 윗면에 놓고 천천히 가공물에 팁이 닿게 하십시오.

· 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.





(주) 대 성 지 티

DAE SUNG GOLEDN TECHNOLOGY CO.,LTD.

면취기 전문생산 업체

대전광역시 대덕구 오정동 436-15번지

Tel_ 042 · 627 · 5508, 628 · 0468

Fax_ 042 · 627 · 5509

