

직선·곡선 겸용
원터치 면취기

용접개선용 면취기
용접비드면 가공기
R면취기(에어·전동)

**챔포
스**



직선·곡선 겸용 원터치 면취기

용접개선용 면취기
용접비드면 가공기
R면취기(에어·전통)

챔포



원터치 스플라인조절방식으로 면취량을 쉽고 빠르게 조절할 수 있습니다.

- ▶ 면취량을 0.1mm 단위로 미세조절이 가능
- ▶ 반복적인 미세조절이 매우 용이
- ▶ 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
- 미국특허 : US7,635,242B2
- 중국특허 : 면취량 조절이 용이한 면취기 No.ZL200710005742.3호
- 러시아특허 : 면취량 조절이 용이한 면취기 RU2388581 C1
- 디자인등록 : 면취기용 어댑터 제30-0418581호
- 유사디자인등록 : 면취기용 스플라인 조립체 제30-0418582호 / 제1호 / 제02호
- 유사디자인등록 : 면취기용 코너 면취틀 제30-0503781호/제1호

• 해외 특허 출원 현황

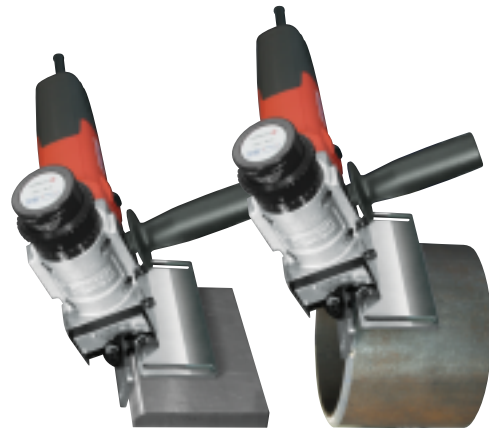
NO.	출원국	출원번호	NO.	출원국	출원번호
1	인도	3017/KOLANP/2007	5	러시아	2008136881
2	일본	2008-554154	6	베트남	1-2008-02057
3	유럽(EU)	07708915.9	7	대만	97129350
4	멕시코	mx/a/2008/010479			

챔포 면취기의 특징 및 장점

1. 원터치 방식으로 면취량 조절이 간단하다.
2. 면취량 미세조절(0.1mm 단위)이 가능하다.
3. 면취량 조절이 원터치 스플라인방식으로 풀림 현상이 없다.
4. 면취량 변화에 따라 신속한 반복작업이 가능하다.

GTW-1500 15°~75° / 0~10C

챔포 용접 판재·파이프 겸용 용접개선폰 면취기



• 판재 면취작업

• 파이프 면취작업

특 허

- 원터치식 면취량조절이 가능한 용접비드면 가공용 면취기
 - 특히 **10-0955216**
- 면취기의 원터치식 면취량 조절장치
 - 특히 **10-0955217**

특 징

- 주축이동식으로 회전중에도 면취 깊이 조절을 쉽게 할 수 있다.
- 페이스밀 커터형으로 인서트 팁 교체가 쉽다.
- 면취각도 조절이 쉽다.
- 파이프 외경면취 작업을 손쉽게 할 수 있다.
- 스테인레스 스틸 면취도 가능하다.
- 면취량 조절(0.1mm 단위)을 1초 이내로 할 수 있다.
- 스플라인 방식으로 플림현상이 전혀 없다.

사 양

GTW-1500

면취량 조절방식	원터치 방식		
면취량 조절	최소 0.1mm 단위		
적용 작업	판재 및 파이프 면취		
	15° ~ 75°		
면취 각도 및 면취량		두께	폭
	15°	23mm	24mm
	30°	15mm	17mm
	45°	10mm	15mm
	75°	2.5mm	11mm
중 량 (구동부 포함)	3.8kg		
출 력	1050W		
인서트 수	3		
규 격	SPMT090408-GTW		
적용 소재	철, 스테인리스 스틸, 비철금속, 플라스틱 류		

GTW-1500WD 0°~90° / 0~10C

**챔포
용접**

수출 전용 모델



GTW-1500WB 0°~90° / 0~10C

**챔포
용접**

수출 전용 모델



GTW-1500WM 0°~90° / 0~10C

**챔포
용접**

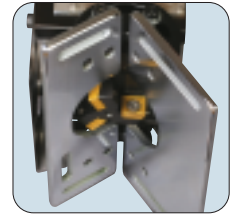
수출 전용 모델



사 양		GTW-1500WD/WB/WM	
면취량 조절방식	원터치 방식		
면취량 조절	최소 0.1mm 단위		
적용 작업	판재 및 파이프 면취		
면취 각도 및 면취량	0° ~ 90°		
		두께	폭
	0°	22mm	7.5mm
	15°	22.5mm	23.5mm
	30°	15mm	17mm
	45°	10mm	15mm
	75°	2.8mm	11mm
90°	7.5mm	11mm	
중 량 (구동부 포함)	최대 4.2kg		
소비전력	1100 ~ 1200W		
인서트 수	3		
규 격	SPGT100408-GTW		
적용 소재	철, 스테인리스 스틸, 비철금속, 플라스틱 류		

GTW-2100 0°~90° / 0~15C

판재·파이프 겸용 용접개선훁 면취기



사 양		GTW-2100	
면취량 조절방식	원터치 방식		
면취량 조절	최소 0.1mm 단위		
적용 작업	판재 및 파이프 면취		
면취 각도 및 면취량	0° ~ 90°		
		두께	폭
	0°	27mm	14.5mm
	15°	28mm	29mm
	30°	29mm	33mm
	45°	15.5mm	22mm
	75°	3.2mm	12.5mm
90°	14.5mm	12.5mm	
중량 (구동부 포함)	6.5kgs		
소비전력	1400W		
인서트 수	3		
규격	SPGT100408 (DSGT-1305)		
적용 소재	철, 스테인리스 스틸, 비철금속, 플라스틱 류		

GTW-2700 15°~75° / 0~19C

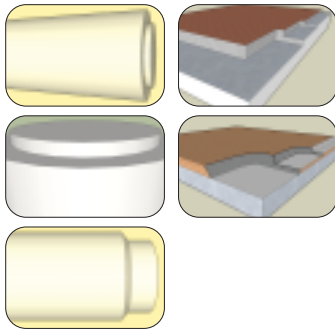
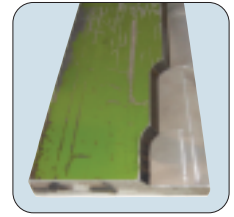
판재·파이프 겸용 용접개선훁 면취기



사 양		GTW-2700	
면취량 조절방식	원터치 방식		
면취량 조절	최소 0.1mm 단위		
적용 작업	판재 및 파이프 면취		
면취 각도 및 면취량	15° ~ 75°		
		두께	폭
	15°	33mm	34mm
	30°	28mm	32mm
	45°	19mm	27mm
75°	3.6mm	14.5mm	
중량 (구동부 포함)	11.5kg		
소비전력	2300W		
인서트 수	4 (3)		
규격	DSGT-1305		
적용 소재	철, 스테인리스 스틸, 비철금속, 플라스틱 류		

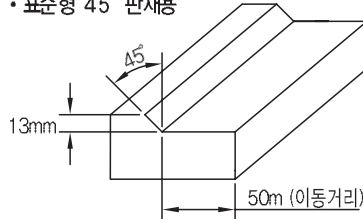
GTW-2700DF

판재·원판 단면가공기

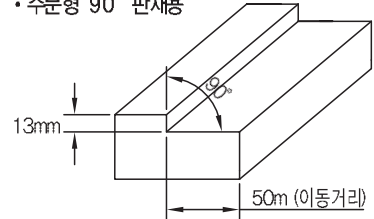


사 양		GTW-2700DF
면취량 조절방식	원터치 방식	
면취량 조절	최소 0.1mm 단위	
적용 작업	판재의 단 가공	
최대 면취량	폭 50mm, 깊이 13mm	
면취각도	45° (주문형 : 90°)	
중 량 (구동부 포함)	14.5kg	
출 력	2300W	
인서트 수	3	
규 격	DSGT-1305	
적용 소재	철, 스테인리스 스틸, 비철금속, 플라스틱 류	

• 표준형 45° 판재용

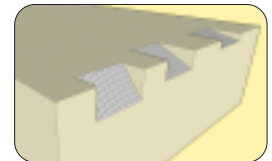


• 주문형 90° 판재용



GTW-2700IM 30° ~ 60° / 폭51mm

단속용접개선에용 면취기



사 양		GTW-2700IM
면취량 조절방식	원터치 방식	
면취량 조절	최소 0.1mm 단위	
적용 작업	단속용접 개선용	
각도조절	30° ~ 60°	
최대 면취폭	폭 51mm	
중량 (구동부 포함)	16kg	
소비전력	2300W	
인서트 수	3	
규 격	DSGT-1305	
적용 소재	철, 스테인리스 스틸, 비철금속, 플라스틱 류	

GTI-1200

내경&직선·곡선 용접개선용 면취기



사 양		GTI-1200	
면취량 조절방식	원터치 방식		
면취량 조절	최소 0.1mm 단위		
적용 작업	판재 및 파이프 면취		
면취 각도 및 면취량	20° ← 30° → 45°		
		두께	폭
	20°	5.5mm	5.8mm
	30°	9mm	10.4mm
	45°	9.3mm	13mm
중량 (구동부 포함)	6.0 kg		
소비전력	1400W		
인서트 수	3		
규격	APMT-1604PDSR-MM		

GTB-1800K 비드폭 32mm / 높이 5mm

용접비드면 가공기



사 양		GTB-1800K	
수평각 조절방식	나사 방식		
절삭방식	양날 Face-mill 방식		
적용 작업	수평면 및 수직면 용접비드 제거		
용접비드 제거 량	폭: 32mm, 높이: 5mm		
중량 (구동부 포함)	6kg		
출력	1050W		
인서트 수	6		
인서트 팁규격	SPGT100408-GTW		
적용 소재	철, 스테인리스 스틸, 비철금속		

GTR-3AC R3 · R4 · R5

챔포R 에어용 R면취기



• 면취 커터



GTR-3AC-P



GTR-3AC-G



GTR-3AC-N

사 양		GTR-3AC-P/G/N		
적용 작업	R 면취			
모델 종류	GTR-3AC-P / GTR-3AC-G / GTR-3AC-N			
커터 (별매)	원형커터 1개			
면취량	3R, 4R, 5R			
모 델	GTR-3AC-P	GTR-3AC-G	GTR-3AC-N	
조절방식	원터치조절방식	나사조절방식	나사조절방식	
바닥회전판	유	유	-	
커터바출 핀	유	-	-	
스토퍼	유	유	유	
직선용가이드	유	-	-	

GTR-3AT R2 · R3

챔포R 에어용 R면취기



• 전용 면취 인서트팁

-특히 제10-0937393호

코오로이 SNGQ1204-R3
SNGQ1204-R2



사 양	
적용 작업	R 면취
인서트 (별매)	3개 (8면 사용)
규격	SNGQ1204-R2, R3
면취량	R2, R3
원터치 조절방식	유
바닥 판 회전	유
스톱퍼	유
직선용 가이드	유

GTR-3EC R3 · R4 · R5

챔포R 전동용 R면취기



• 면취 커터

사 양		GTR-3EC
면취량 조절방식		원터치 방식
면취량 조절단위		최소 0.1mm 단위
적용 작업		R면취
회전수		속도조절방식
커터 (별매)		원형커터 1개
면취량		R3, R4, R5
바닥판 회전		유
커터 배출 핀		유
스토퍼		유
직선용 가이드		유

GTR-3ET R2 · R3

챔포R 전동용 R면취기



• 전용 면취 인서트팁
 -특허 제10-0937393호
 코오로이 SNGQ1204-R3
 SNGQ1204-R2

사 양		GTR-3ET
면취량 조절방식		원터치 방식
면취량 조절단위		최소 0.1mm 단위
적용 작업		R면취
회전수		속도조절방식
커터 (별매)		3개 (8면 사용)
규 격		SNGQ1204-R2, R3
면취량		R2, R3
원터치 조절방식		0
바닥판 회전		0
스토퍼		0
직선용 가이드		0

GT-38S 0~1.5C

챔포에어

직선 · 곡선 면취

코너면취



코너직선가이드 조립시
아래의 작업이 가능

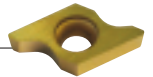
GT-38SCR 0~1.5C R1·R1.5·R2

챔포에어

직선 · 곡선 / C·R면취



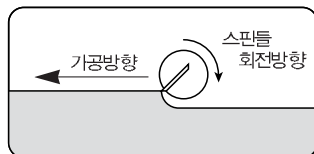
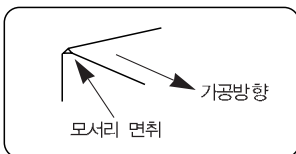
|| R전용 면취 인서트팁 ||



- DCGW070202 - R1 · R1.5 · R2
- 특 허 경사면 및 R곡면의 면취가공 겸용으로 사용하는 인서트팁
출원번호 : 10-2010-0013378
- 디자인 : 면취기용 커터 출원번호 30-2010-0006538

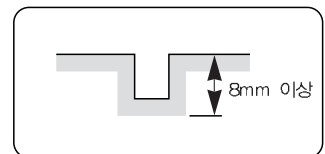
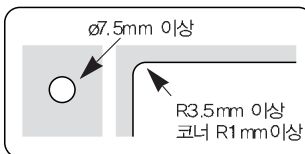
사 양		GT-38S	
면취량 조절방식	원터치 방식		
면취량 조절범위	최소 0.1mm 단위		
중 량 (구동부 포함)	1.2kg		
공기압	6kg/cm ²		
	인서트	로터리 바	
인서트 수	2	1	
규 격	DCMT070204	SK-1M-GT	
면취량	0 ~ 1.5C		
각 도	45°		
적용 작업	직선, 곡선의 면취	코너부 면취	

- 면취기 몸체를 확실하게 잡고 베이스 판을 가공물의 윗면에 놓고 천천히 가공물에 팁이 닿게 하십시오.
- 코너(R)가이드, 베어링 측면을 밀착시킨 후 팁의 회전 방향으로 이동시키면서 가공하여 주십시오.



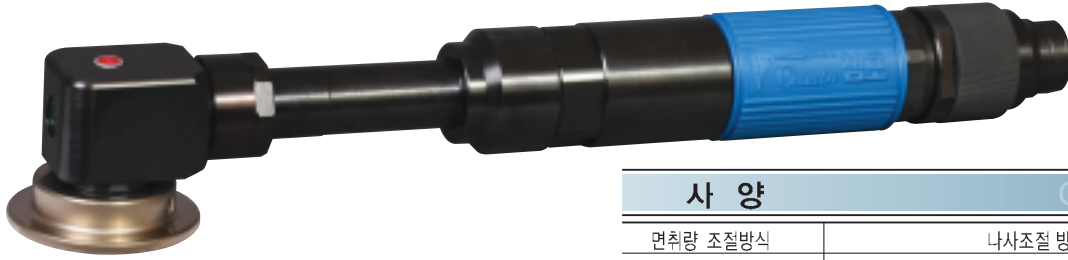
사 양		GT-38SCR	
면취량 조절방식	원터치 방식		
면취량 조절범위	최소 0.1mm 단위		
중 량 (구동부 포함)	1.2kg		
공기압	6kg/cm ²		
	챔퍼링	R 면취	
인서트 수	2	2	
규 격	DCMT070204	DCGW070202	
면취량	0 ~ 1.5C	R1, R1.5, R2	
각 도	45°	-	
적용 작업	직선, 곡선의 R면취		

- 곡선면취 가능한 가공물의 치수는 구멍경 7.5mm 이상, 반경 3.5mm 이상
- 코너면취 반경 R1mm 이상
- 홈이 파져있는 가공물의 경우는 깊이가 8mm 이상이어야 합니다.



GTL-38SC 0~1C / R2 · R3

챔포에어 틸새 면취기

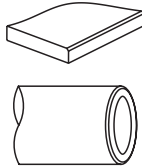
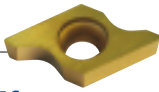


사 양		GTL-38SC	
면취량 조절방식	나사조절 방식		
면취량 조절	0.16mm 단위		
용도	손이 닿기 어려운 깊은 곳이나 좁은곳의 면취		
중 량 (구동부 포함)	1.45kg		
공기압	6kg/cm ²		
커 터 (별매)	챔퍼링	R면취 (옵션)	
	1	1	
면취각	45°		
면취량	0 ~ 1C		
적용 작업	직선, 곡선의 면취	R면취 (경금속, 비철)	
	내경 & 홀 폭 (16mm 이상) + 21mm (한쪽 간섭치수) 틈새 높이 55mm 이상 (H1 : 47mm, H2 : 53mm)		

GT-100B 0~3C / R1 · R2 · R3

챔포전동

|| R전용 면취 인서트팁 ||



- DCGW11T304
R1 / R1.5 / R2 / R2.5 / R3
- 특 히
경사면 및 R곡면의 면취가공 전용 인서트팁
출원번호 : 10-2010-0013378
- 디자인
면취기용 커터 출원번호 30-2010-0006538

사 양		GT-100B	
면취량 조절방식	원터치 방식		
면취량 조절범위	최소 0.1mm 단위		
중 량 (구동부 포함)	2.5kg		
인서트 수	전용팁	일반팁 (옵션)	
	2	2	
규 격	VCGW110304	VCGT110304	
면취량	0 ~ 3C		
면취각	45°		
적용 작업	직선, 곡선의 면취		
특 징	가이드롤러 방식 (특히)		
R면취 (옵션)	R1, R2, R3		

직선 면취



곡선 면취

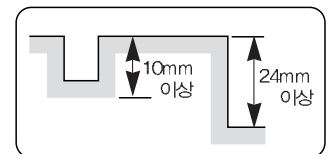
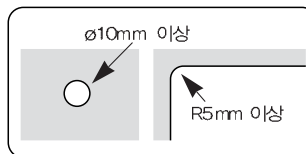
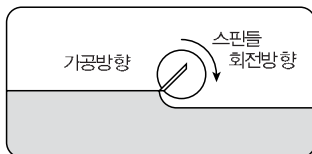
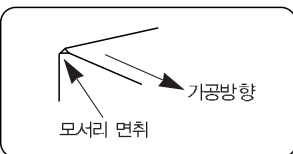


- 면취기 몸체를 확실히 잡고 베이스판을 가공물의 윗면에 놓고 천천히 가공물에 팁이 닿게 하십시오.

- 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.

- 홈이 파져있는 가공물의 경우는 깊이가 10mm 이상이어야 합니다.





Registered ISO 14001:2004

ISO 9001:2000
KS A 9001:2001

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



(주) 대 성 지 티
DAE SUNG GOLDEN TECHNOLOGY CO.,LTD.

면취기 전문생산업체

대전광역시 대덕구 오정동 436-15번지

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

e-mail_ daesunggt@hanmail.net