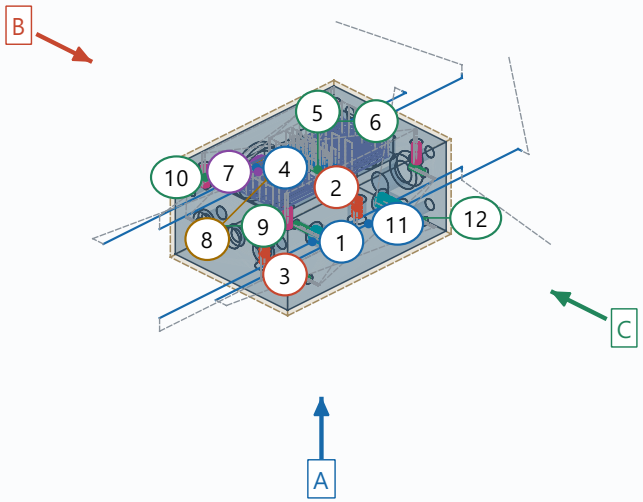
작업표준 · 통합 3D 개요 / INDEX 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 1/3 · 이번 번호 1-12 / 전체 25가공 · 전체 4자세

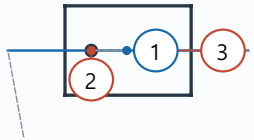
제품 3D · 시선 문자·화살표



A · 면 F1 / 자세 F1 · P01_F1

시선 (0, 0, 1) / 가공축 NC +Z (0, 0, -1)

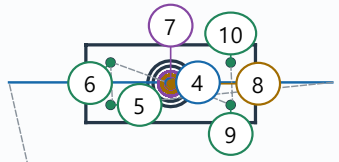
가공번호 1, 2, 3



B · 면 F3 / 자세 F3 · P01_F3

시선 (0, 1, 0) / 가공축 NC +Z (0, -1, 0)

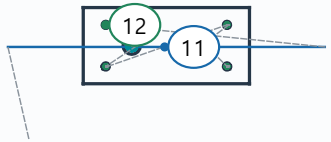
가공번호 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10



C · 면 F5 / 자세 F5 · P01_F5

시선 (0, -1, 0) / 가공축 NC +Z (0, 1, 0)

가공번호 11, 12



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
1	P01_F1	F1_FACE / T1	Ø80 mm	미확인	10-11	596	121.584	91.295
2	P01_F1	AUTO_021 / T2	Ø4 mm	미확인	21-67	5000	85 / 510	22.147
3	P01_F1	AUTO_022 / T2	Ø4 mm	미확인	72-118	5000	85 / 510	22.147
4	P01_F3	F3_FACE / T1	Ø80 mm	미확인	10-11	596	121.584	91.295
5	P01_F3	AUTO_011 / T3	Ø2 mm	미확인	21-107	5000	85 / 255	34.166
6	P01_F3	AUTO_012 / T3	Ø2 mm	미확인	112-198	5000	85 / 255	34.166
7	P01_F3	AUTO_013 / T4	Ø12 mm	미확인	208-224	5000	85 / 510	21.053
8	P01_F3	AUTO_014 / T5	Ø10 mm	미확인	234-320	5000	85 / 510	70.719
9	P01_F3	AUTO_015 / T3	Ø2 mm	미확인	330-416	5000	85 / 255	34.166
10	P01_F3	AUTO_016 / T3	Ø2 mm	미확인	421-507	5000	85 / 255	34.166
11	P01_F5	F5_FACE / T1	Ø80 mm	미확인	10-11	596	121.584	91.295
12	P01_F5	AUTO_023 / T3	Ø2 mm	미확인	21-107	5000	85 / 255	34.166

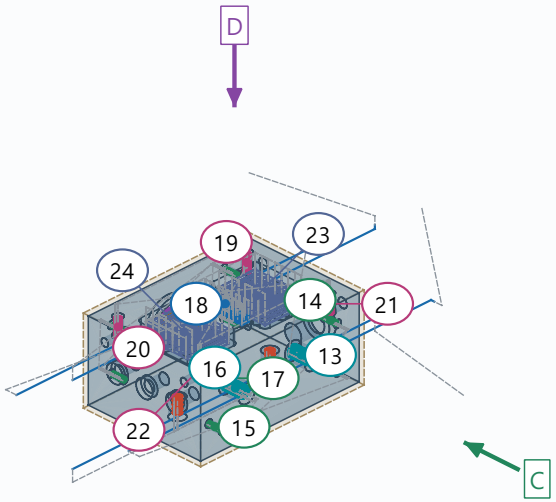
대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0

작업표준 · 통합 3D 개요 / INDEX 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 2/3 · 이번 번호 13-24 / 전체 25가공 · 전체 4자세

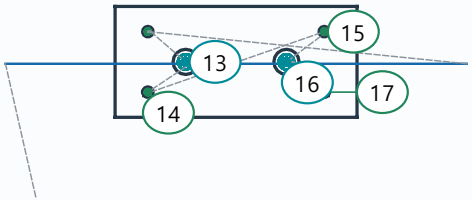
제품 3D · 시선 문자·화살표



C · 면 F5 / 자세 F5 · P01_F5

시선 (0, -1, 0) / 가공축 NC +Z (0, 1, 0)

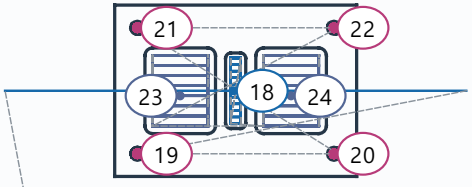
가공번호 13, 14, 15, 16, 17



D · 면 F6 / 자세 F6 · P01_F6

시선 (0, 0, -1) / 가공축 NC +Z (0, 0, 1)

가공번호 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
13	P01_F5	AUTO_024 / T6	Ø4 mm	미확인	117-183	5000	85 / 510	37.755
14	P01_F5	AUTO_025 / T3	Ø2 mm	미확인	193-279	5000	85 / 255	34.166
15	P01_F5	AUTO_026 / T3	Ø2 mm	미확인	284-370	5000	85 / 255	34.166
16	P01_F5	AUTO_027 / T6	Ø4 mm	미확인	380-446	5000	85 / 510	37.755
17	P01_F5	AUTO_028 / T3	Ø2 mm	미확인	456-542	5000	85 / 255	34.166
18	P01_F6	F6_FACE / T1	Ø80 mm	미확인	10-11	596	121.584	91.295
19	P01_F6	AUTO_017 / T7	Ø2 mm	미확인	21-127	5000	85 / 255	55.171
20	P01_F6	AUTO_018 / T7	Ø2 mm	미확인	132-238	5000	85 / 255	55.171
21	P01_F6	AUTO_019 / T7	Ø2 mm	미확인	243-349	5000	85 / 255	55.171
22	P01_F6	AUTO_020 / T7	Ø2 mm	미확인	354-460	5000	85 / 255	55.171
23	P01_F6	AUTO_035 / T8	Ø6 mm	미확인	470-702	5000	85 / 510	237.529
24	P01_F6	AUTO_036 / T8	Ø6 mm	미확인	707-939	5000	85 / 510	237.529

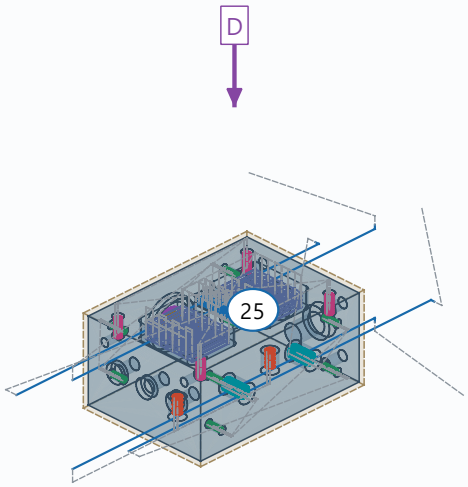
대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0

작업표준 · 통합 3D 개요 / INDEX 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 3/3 · 이번 번호 25-25 / 전체 25가공 · 전체 4자세

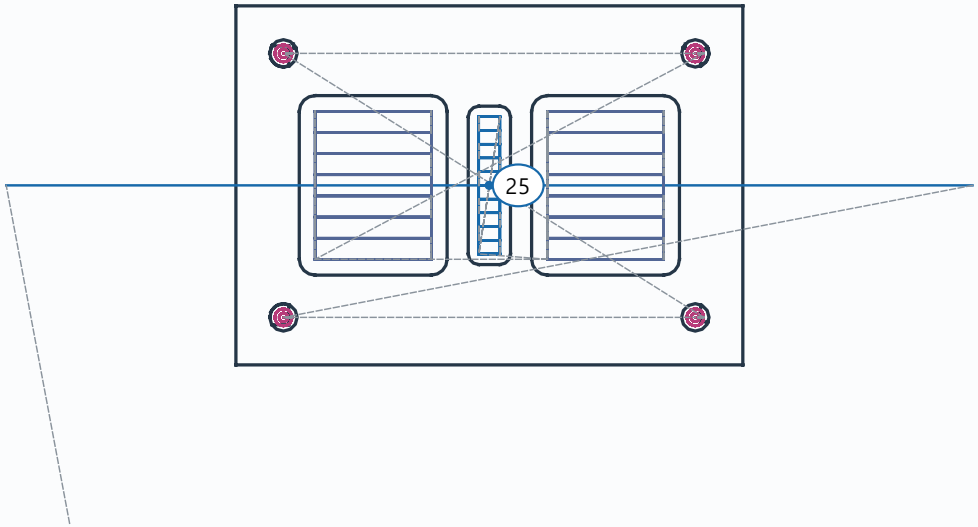
제품 3D · 시선 문자·화살표



D · 면 F6 / 자세 F6 · P01_F6

시선 (0, 0, -1) / 가공축 NC +Z (0, 0, 1)

가공번호 25



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
25	P01_F6	AUTO_037 / T9	Ø4 mm	미확인	949-1132	5000	85 / 510	92.118

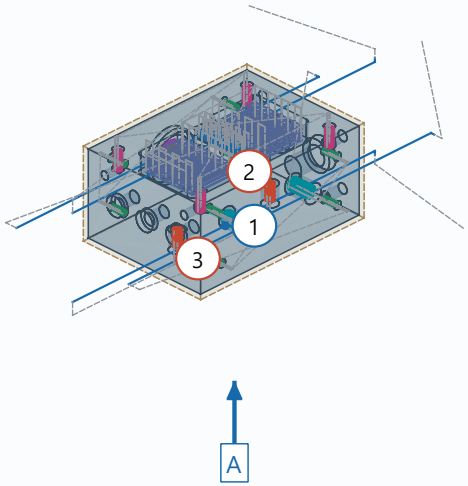
대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0

작업표준 · 자세별 확대 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 1/3 · 이번 번호 1-3 / 전체 25가공 · 전체 4자세

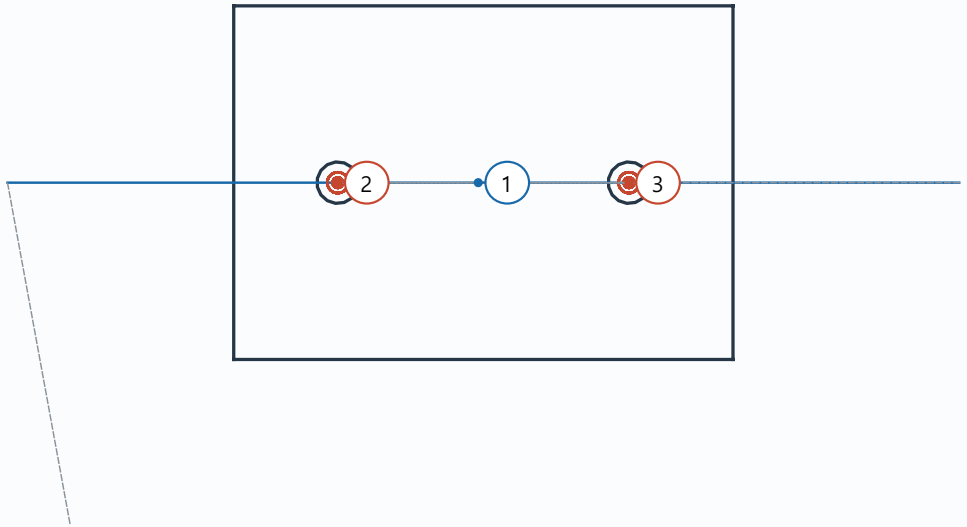
제품 3D · 시선 문자·화살표



A · 면 F1 / 자세 F1 · P01_F1

시선 (0, 0, 1) / 가공축 NC +Z (0, 0, -1)

가공번호 1, 2, 3



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
1	P01_F1	F1_FACE / T1	Ø80 mm	미확인	10-11	596	121.584	91.295
2	P01_F1	AUTO_021 / T2	Ø4 mm	미확인	21-67	5000	85 / 510	22.147
3	P01_F1	AUTO_022 / T2	Ø4 mm	미확인	72-118	5000	85 / 510	22.147

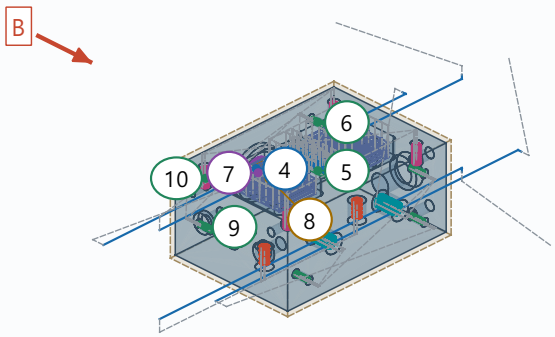
대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0

작업표준 · 자세별 확대 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 1/3 · 이번 번호 4-10 / 전체 25가공 · 전체 4자세

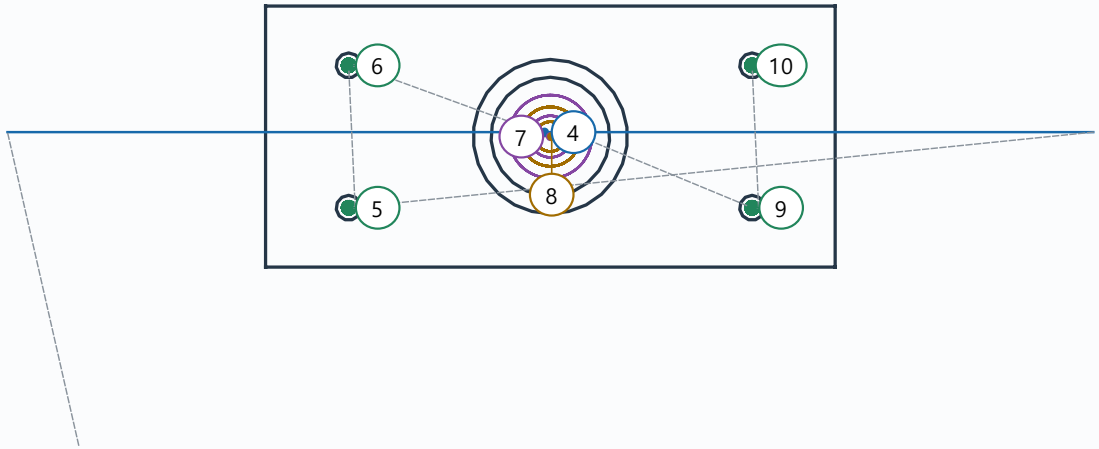
제품 3D · 시선 문자·화살표



B · 면 F3 / 자세 F3 · P01_F3

시선 (0, 1, 0) / 가공축 NC +Z (0, -1, 0)

가공번호 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
4	P01_F3	F3_FACE / T1	Ø80 mm	미확인	10-11	596	121.584	91.295
5	P01_F3	AUTO_011 / T3	Ø2 mm	미확인	21-107	5000	85 / 255	34.166
6	P01_F3	AUTO_012 / T3	Ø2 mm	미확인	112-198	5000	85 / 255	34.166
7	P01_F3	AUTO_013 / T4	Ø12 mm	미확인	208-224	5000	85 / 510	21.053
8	P01_F3	AUTO_014 / T5	Ø10 mm	미확인	234-320	5000	85 / 510	70.719
9	P01_F3	AUTO_015 / T3	Ø2 mm	미확인	330-416	5000	85 / 255	34.166
10	P01_F3	AUTO_016 / T3	Ø2 mm	미확인	421-507	5000	85 / 255	34.166

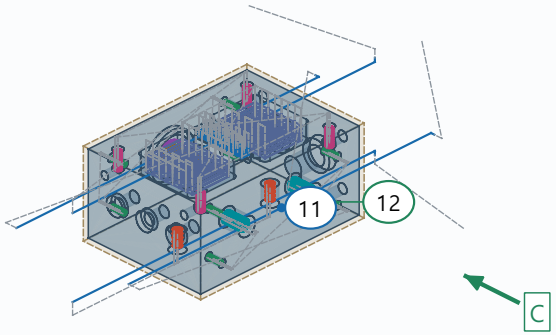
대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0

작업표준 · 자세별 확대 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 1/3 · 이번 번호 11-12 / 전체 25가공 · 전체 4자세

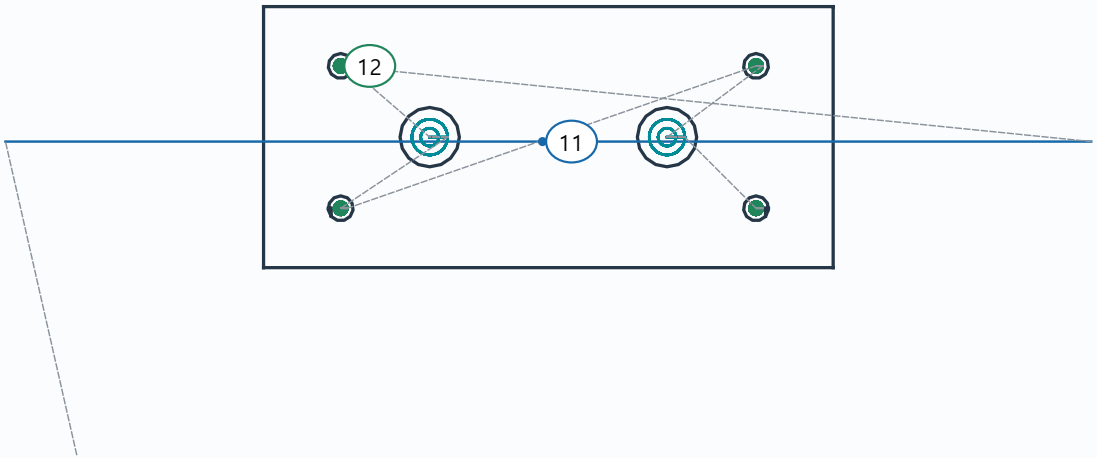
제품 3D · 시선 문자·화살표



C · 면 F5 / 자세 F5 · P01_F5

시선 (0, -1, 0) / 가공축 NC +Z (0, 1, 0)

가공번호 11, 12



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
11	P01_F5	F5_FACE / T1	Ø80 mm	미확인	10-11	596	121.584	91.295
12	P01_F5	AUTO_023 / T3	Ø2 mm	미확인	21-107	5000	85 / 255	34.166

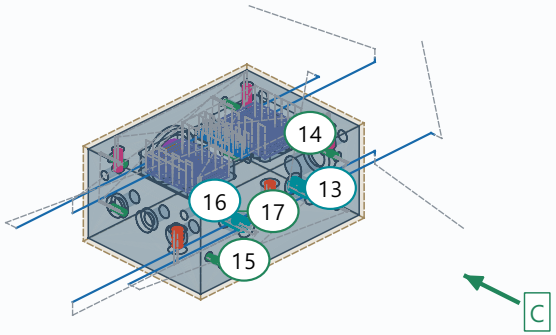
대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0

작업표준 · 자세별 확대 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 2/3 · 이번 번호 13-17 / 전체 25가공 · 전체 4자세

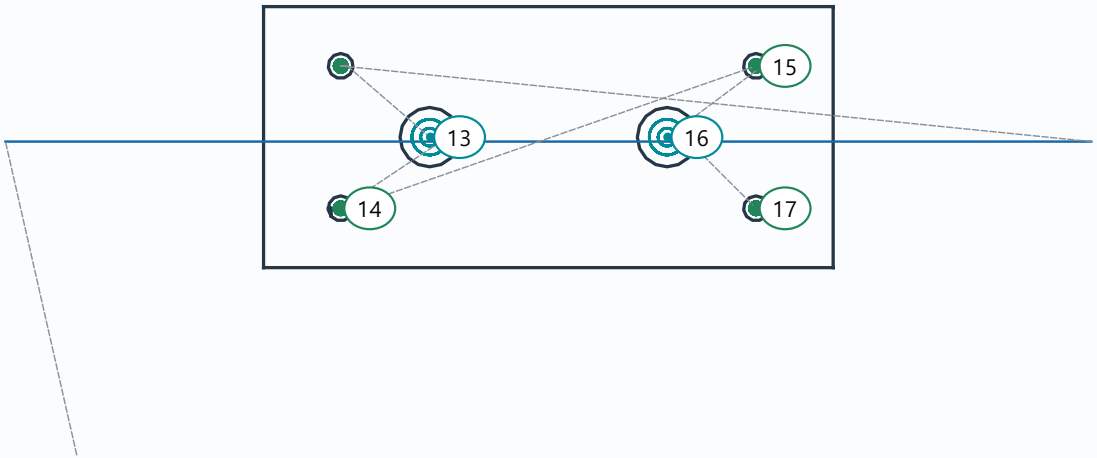
제품 3D · 시선 문자·화살표



C · 면 F5 / 자세 F5 · P01_F5

시선 (0, -1, 0) / 가공축 NC +Z (0, 1, 0)

가공번호 13, 14, 15, 16, 17



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
13	P01_F5	AUTO_024 / T6	Ø4 mm	미확인	117-183	5000	85 / 510	37.755
14	P01_F5	AUTO_025 / T3	Ø2 mm	미확인	193-279	5000	85 / 255	34.166
15	P01_F5	AUTO_026 / T3	Ø2 mm	미확인	284-370	5000	85 / 255	34.166
16	P01_F5	AUTO_027 / T6	Ø4 mm	미확인	380-446	5000	85 / 510	37.755
17	P01_F5	AUTO_028 / T3	Ø2 mm	미확인	456-542	5000	85 / 255	34.166

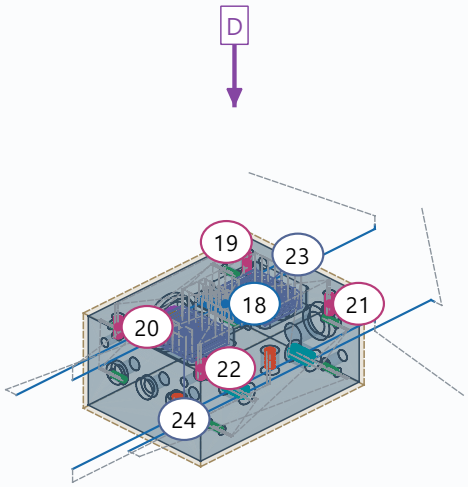
대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0

작업표준 · 자세별 확대 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 2/3 · 이번 번호 18-24 / 전체 25가공 · 전체 4자세

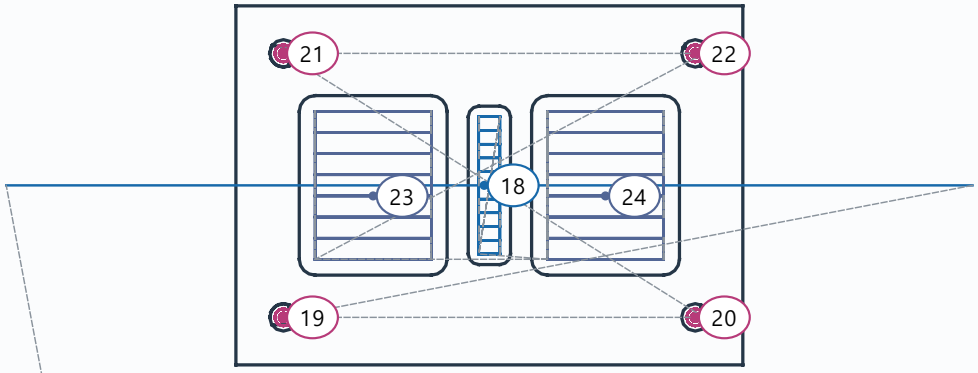
제품 3D · 시선 문자·화살표



D · 면 F6 / 자세 F6 · P01_F6

시선 (0, 0, -1) / 가공축 NC +Z (0, 0, 1)

가공번호 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
18	P01_F6	F6_FACE / T1	Ø80 mm	미확인	10-11	596	121.584	91.295
19	P01_F6	AUTO_017 / T7	Ø2 mm	미확인	21-127	5000	85 / 255	55.171
20	P01_F6	AUTO_018 / T7	Ø2 mm	미확인	132-238	5000	85 / 255	55.171
21	P01_F6	AUTO_019 / T7	Ø2 mm	미확인	243-349	5000	85 / 255	55.171
22	P01_F6	AUTO_020 / T7	Ø2 mm	미확인	354-460	5000	85 / 255	55.171
23	P01_F6	AUTO_035 / T8	Ø6 mm	미확인	470-702	5000	85 / 510	237.529
24	P01_F6	AUTO_036 / T8	Ø6 mm	미확인	707-939	5000	85 / 510	237.529

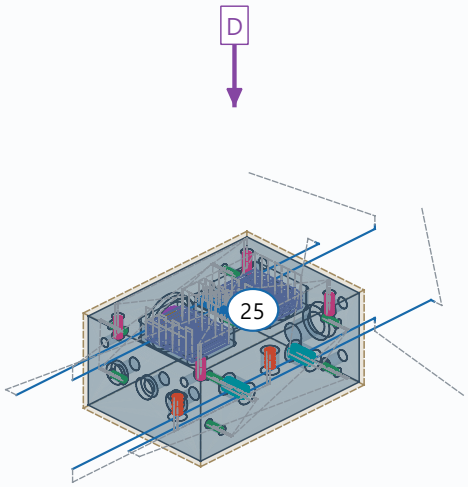
대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0

작업표준 · 자세별 확대 상세

STEP 기반 가공 검토 예시 · P01 · 계획 NC · 현장 절삭·충돌·사용 승인 미검증

선택 설비의 전체 INDEX · 계획 NC · 가공페이지 3/3 · 이번 번호 25-25 / 전체 25가공 · 전체 4자세

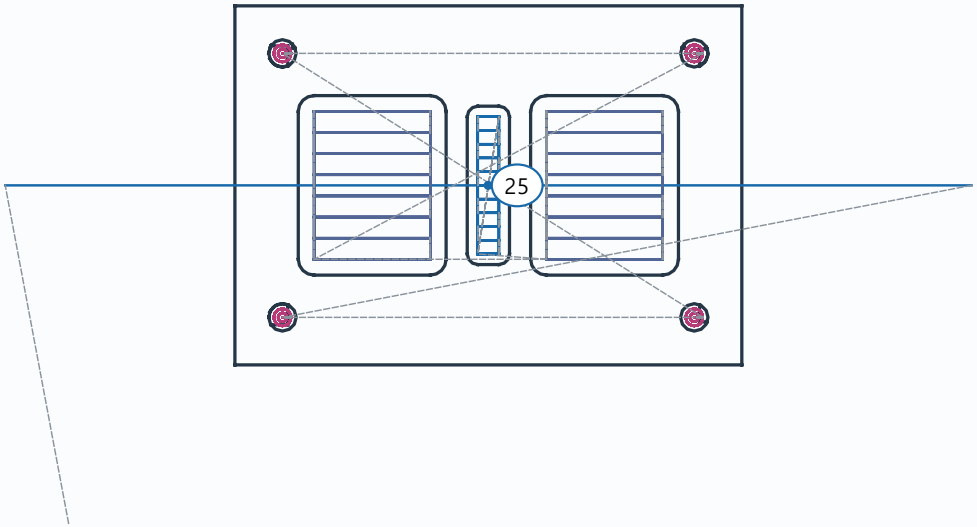
제품 3D · 시선 문자·화살표



D · 면 F6 / 자세 F6 · P01_F6

시선 (0, 0, -1) / 가공축 NC +Z (0, 0, 1)

가공번호 25



실선 화살표·문자: 시선과 도식 연결 / NC +Z: 가공 좌표축 / 번호: NC 순서 / 절삭: 공구색 / 급속: 회색 점선

순서	INDEX / NC	형상 / 공구	공구 지름	등록 공차·요구사항	NC 행	S rpm	F mm/min	절삭 s
25	P01_F6	AUTO_037 / T9	Ø4 mm	미확인	949-1132	5000	85 / 510	92.118

대조 선언상 대응 · 배정 25/25 · 면참조 4/4 · 작업번호/대표점 25 · 경로표본 33034 · 누락 0/확인 0