

FA

meviy 간단사용법

Sheet Metal

판금 부품

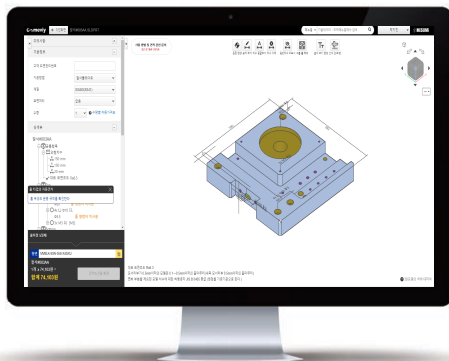


Machined Plates

절삭 플레이트 부품



meviy(메비)란



meviy(메비)는 3D CAD로 설계한 기계 부품의 데이터를 업로드하면 AI 형상 인식을 통해 즉시 가격 및 납기 확인, 가공까지 가능하도록 한 온라인 기계 부품 조달 서비스입니다. 견적이 완료되면 형변이 생성되므로 도면가공품이더라도 미스미의 카탈로그 제품(표준품)과 동일하게 구매하실 수 있습니다. 즉시 가격 및 납기 확인이 가능하므로 설계-구매 담당에 있어서 견적 대기 공수를 대폭 줄일 수 있으며 2D 도면 작성이 불필요하기 때문에 2D 도면 작도로 인한 실수나 공수도 줄일 수 있습니다.

meviy 이용 순서

3D CAD 데이터를 업로드하기만 하면 **가격 및 납기**를 즉시 제시하고 **형변**을 자동 생성합니다. 별도의 설치 파일을 다운로드 할 필요가 없고 사용 중인 한국미스미 계정이 있다면 신규 가입 없이 이용이 가능합니다.

STEP 1

3D CAD 데이터 업로드

제작·가공 가능 여부를 자동 판정

STEP 2

견적 조건 변경
수량·재질·표면처리·홀 타입

STEP 3

견적 확정·형변 발행

STEP 4

주문

이용 방법

사전설정 「홀타입의 자동인식」에서 반드시 설정하여 주십시오.

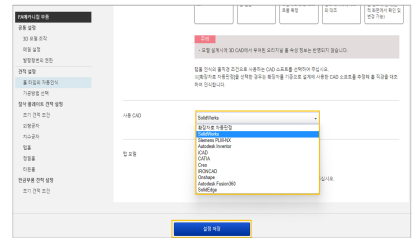
●홀타입의 자동인식 설정에서 모델링에 사용한 CAD 종류를 설정하여 주십시오. CAD 종류에 따라 홀 타입(탭↔스트레이트 홀)의 식별 방법이 다릅니다.



화면 오른쪽 위 이름을 클릭하여 「유저설정」으로 이동

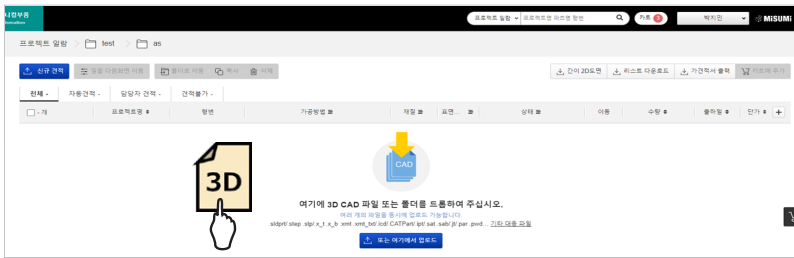


목록에서 「홀타입의 자동인식 설정」으로 이동 후 「홀타입 인식방법(디폴트)」를 선택

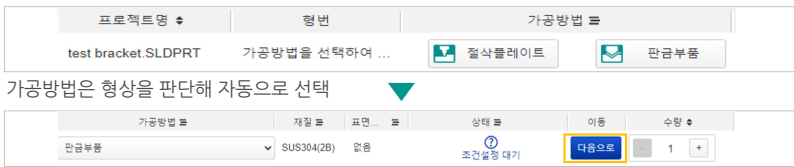


스크롤을 내려 「사용 CAD」를 설정한 후 설정 저장을 클릭

STEP 1 3D CAD 데이터 업로드



3D CAD 데이터를 드래그&드롭으로 업로드



만약 가공방법이 자동 선택되지 않는 도면은 수동으로 선택 후 「다음으로」를 클릭



〈판금부품〉 레이저 커팅·절곡 가공



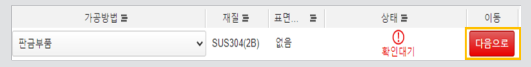
〈절삭 플레이트〉 재료를 깎는 가공

POINT!

상태에 「조건설정 대기」 이의가 표시되는 경우

자동 견적이 되지 않는 경우에는 상태에 「확인대기」라고 표시됩니다. 「다음으로」를 클릭하여 상세를 확인하여 주십시오.

※상세는 P.8 「자동견적이 되지 않는 경우」를 참고하여 주십시오.

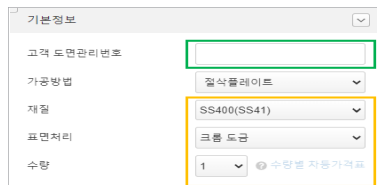


STEP 2 견적 조건 변경

●원하는 견적 조건을 입력하여 주십시오.

① 수량, 재질, 표면처리를 변경

「기본정보」탭에서 재질/표면처리/수량을 변경한다.

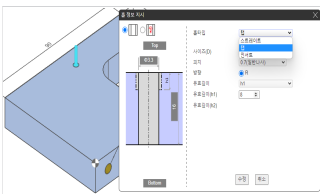


POINT!

고객 도면관리번호 활용법

「고객 도면관리번호」란에 내부용 도면 번호를 기재할 수 있습니다. 프로젝트 일람에서 Ctrl+F로 쉽게 검색이 가능해집니다. (영문, 숫자, 일부 특수기호 가능)

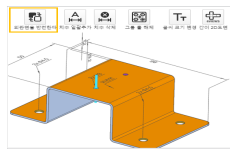
②홀 타입을 설정한다



홀 타입 설정 : 3D 뷰어 상이나 상세뷰에서 홀 타입 연계가 올바른지 확인합니다. 수정이 필요한 경우 홀을 클릭한 뒤 설정할 수 있습니다.

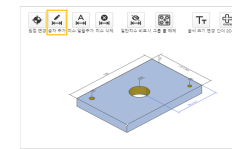
③아이콘 활용

판금부품의 경우



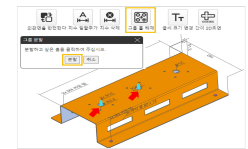
외관면 변경 : 상단 아이콘 중 [외관면]을 클릭하여 외관면을 반전할 수 있습니다.

절삭 플레이트의 경우



치수공차 설정 : 상단 아이콘 중 [치수공차]를 클릭합니다. 치수 공차를 추가 할 2개 지점을 선택하여 치수를 추가한 뒤 공차를 설정할 수 있습니다.

공통 내용

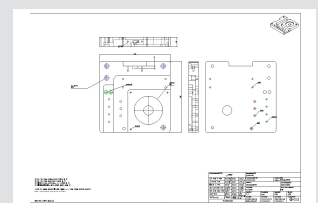
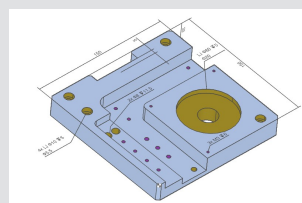


그룹 홀 해제 : 상단 아이콘 중 [그룹홀해제]를 클릭하면 자동으로 그룹화된 홀을 분할하여 각각 다른 홀 타입을 지정할 수 있습니다. (상세는 P.9 「아이콘 이용 방법」을 참고하여 주십시오.)

POINT!

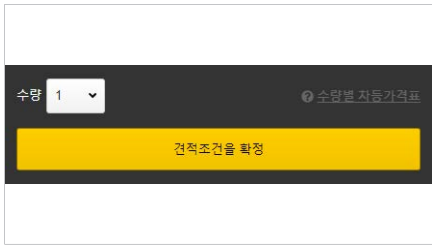
편리한 기능 2D DXF 다운로드

2D DXF 아이콘 클릭 한 번으로 2D 도면을 DXF 파일 형식으로 간편하게 다운로드 할 수 있습니다. (단, 주문 후 이용 가능)



STEP 3 견적 확정·형번 발행

● 「견적조건을 확정」 버튼을 클릭하면 형번이 생성됩니다.



견적 조건 설정을 완료했다면 「견적조건을 확정」 버튼을 클릭



「견적조건을 확정」을 클릭하면 가격 및 납기를 즉시 확인할 수 있습니다.

POINT!

담당자 견적으로 진행되는 경우

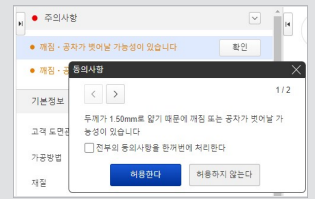
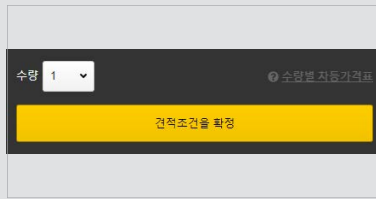


수량이 많은 경우, 자동견적 규격 외가 공지시, 특이사항 기재한 경우 등에는 「담당자 견적을 의뢰」 버튼을 클릭하여 의뢰할 수 있습니다. meivy 서포트 담당자가 제작 여부를 검토하여 견적을 제출드립니다. (통상 1영업일 정도 소요 상세 바로가기)

POINT!

「동의사항을 확인」 버튼이 표시되는 경우

깨짐·공차가 벗어날 가능성이 있는 경우 주의사항에 노란색 글씨로 메시지가 나타납니다. 허용이 가능하다면 팝업창의 「허용한다」를 클릭 후 견적 확정이 가능합니다. 만약 「허용하지 않는다」를 선택할 경우 담당자 견적으로 진행되며 제작 여부를 검토하여 별도 연락 드립니다.

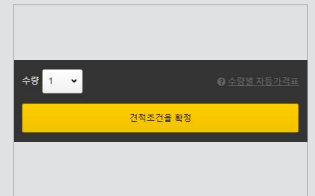
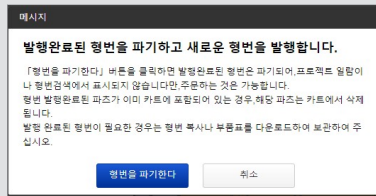


POINT!

견적 조건을 수정 하고 싶을 때

원하는 견적 조건으로 재선택하면 팝업창이 표시됩니다. 팝업창의 「형번을 파기한다」 버튼을 클릭한 뒤 다시 한 번 「견적조건을 확정」 버튼을 클릭하면 새로운 형번이 생성됩니다.

※ 단, 이 경우 덮어쓰기 처리되므로 이력 관리에 영향을 줄 수 있습니다. 원하지 않는 경우 「복사」 기능을 사용하여 별도의 도면으로 진행하여 주십시오.



STEP 4 주문 (구매권한이 있는 경우)

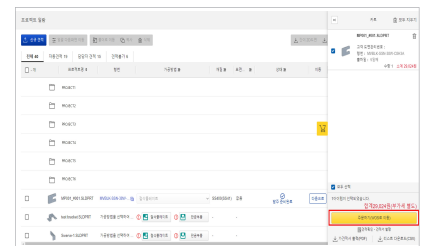
● 견적 조건이 확정되면 「카드에 추가」 버튼이 활성화 되어 주문이 가능합니다.



견적 조건 확정 후 활성화된 「카드에 추가」 버튼 클릭



오른쪽 상단의 「카드」 영역에 추가된 내용을 확인



「주문하기(WOS로 이동)」 버튼을 클릭하여 미스미 홈페이지에서 결제 진행

POINT!

구매 권한이 없는 경우

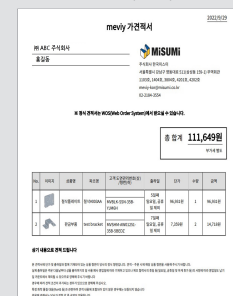
「리스트 다운로드(CSV)」, 「가견적서 출력(PDF)」 버튼을 클릭하여 납기일과 가격 정보를 다운로드 할 수 있습니다.



리스트 다운로드(CSV) 예시

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	MISUMI	표준	프린터용	2025년 1월 15일	형번	제품	수량	단위	금액	총합	출력일				
2	대용형	프린터용	출력용	MVSHM-7N02056-3KW-NGSS4-E	1	11,414원	1	11,414원	11,414원	4	2025.01.15				
3	대용형	프린터용	출력용	MVSHM-7N02056-3KW-NGSS4	1	7,921원	1	7,921원	7,921원	4	2025.01.15				

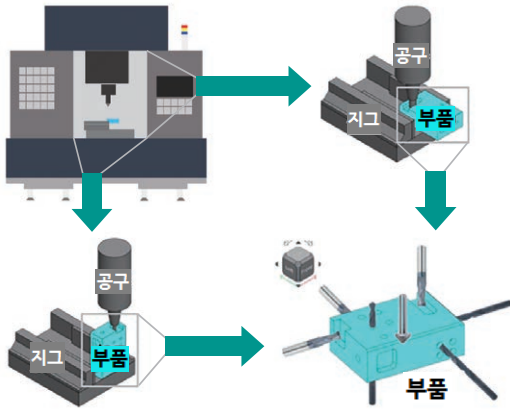
가견적서 출력(PDF) 예시



대상 부품 일람 [절삭 플레이트]

가공설비·기본정보

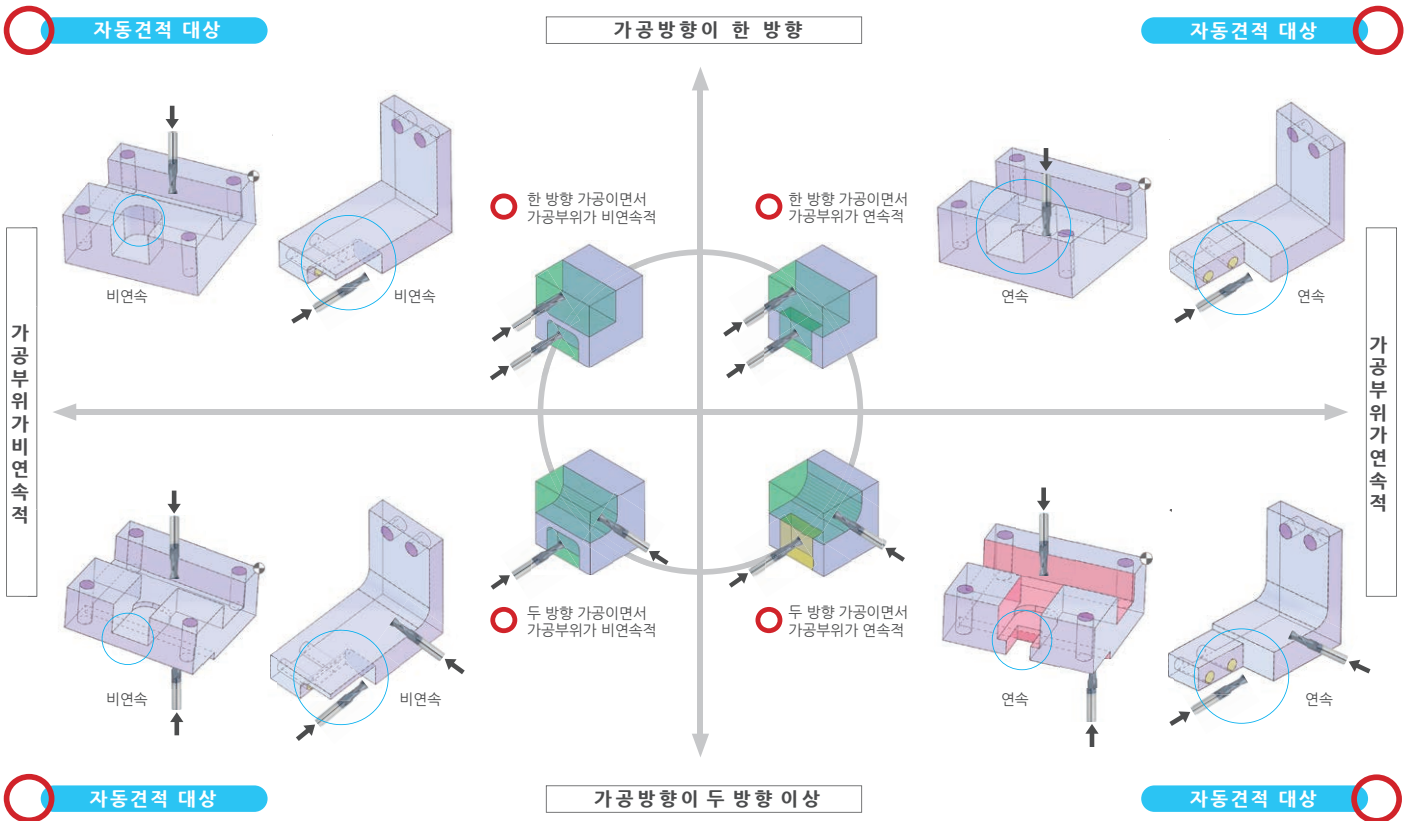
● 직육면체의 재료면에 수직 및 평행한 여섯 방향에서의 가공이 가능합니다.



품질정보

- | | |
|--|---|
| ● 대표 표면 조도
Ra6.3($r/Rz25$) | ● 지시없는 C 모따기 치수 공차
JIS B 0405 거친등급(c) |
| ● 모따기를 제외한 지시가 없는 길이 치수 공차
JIS B 0405 중간등급(m) | ● 모따기 부분을 제외한 모델 치수에 대한 허용 공차
JIS B 0419 (K등급) |
| ● 모서리부가 0.5이하인 모델은
C0.1~0.5mm이하로 마감 | ● 모통이부가 R0.5이하인 모델은
R0.5이하 마감 |

자동전적 대상 형상



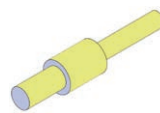
자동전적 대상 외 형상

● 설비 한계 상 가공에 오른쪽 그림과 같은 공정을 필요로 하는 부품은 전적이 불가합니다.

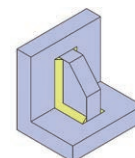
※ 선반가공 등은 도면가공센터를 통해 2D 도면으로 접수가 가능합니다.
<https://fa-mdrs.misumi.co.kr/>



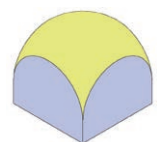
× 5축가공



× 선반가공

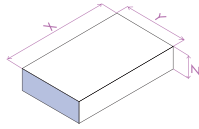


× 용접



× 구형상 가공

외형 치수



단위:mm

세로(Z)	가로(X)						
	0	10	100	...	400	600	1500 1500 초과
0							
10							
100			자동견적 범위				
...			스틸 · 스테인리스 · 알루미늄				
300							
400							
550							
550 초과							

Z < 3	3 ≤ Z < 4	4 ≤ Z ≤ 70	71 ≤ Z ≤ 120	120 < Z
서비스 대상 외	담당자견적	자동견적 범위	담당자견적	서비스 대상 외

※표면처리가 없을 때의 기준입니다.
 ※최소 외형 치수 이하일 경우 견적이 불가합니다.

재질&출하일

재질	표면처리	통상 출하일
AL5052 AL6061	없음	5일째
	백색 아노다이징	8일째
	흑색 아노다이징	
	백색 아노다이징(무광)	
	흑색 아노다이징(무광)	
	크롬 도금	9일째
	경질 아노다이징	
	없음	
SM45C(S45C) SS400(SS41)	무전해 니켈도금	6일째
	니켈 도금	
	크롬 도금	9일째
	경질 크롬도금	
	흑착색	7일째
SUS304	없음	
SUS304		
SUS316	없음	5일째
폴리아세탈(퀵/검) MC나일론(청/아이보리)		

NEW

※ AL7075, SKD11, BRASS(황동), PEEK의 경우 담당자 견적으로 의뢰 가능합니다.
 ※ 개수가 21개~30개인 경우, 상기 출하일에 더해 3일이 추가됩니다.
 ※ 상기 출하일은 통상 기준입니다. 가동 상황에 따라 변경되는 경우가 있으므로 확정 출하일은 한국미스미 홈페이지 주문하기(WOS) 페이지에 표시되는 날짜를 확인하여 주십시오.

홀 타입&사이즈

스트레이트홀 정밀홀		$\phi 2 \sim$	인서트홀		M2~M12 유효깊이 0.5D~2D
탭홀 (일반나사/가나사)		M2 ~ M16	접시홀		$\phi 3 \sim$
카운터 보어		$\phi 3 \sim$	타원홀		폭 3 ~

※ 자세한 내용은 기술정보 페이지를 확인하여 주십시오. (상세 바로가기)

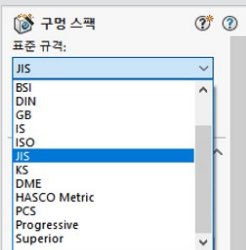
정밀도

외형공차	±0.05mm 이상
치수공차	± 0.02mm 이상
정밀홀 공차	IT7급 이상
정밀홀 조도	Ra1.6
타원홀 공차	IT7급 이상
타원홀 조도	Ra1.6

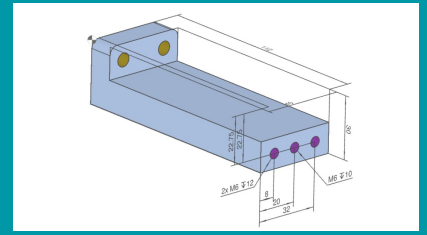
POINT!

접시홀 모델링 Tip

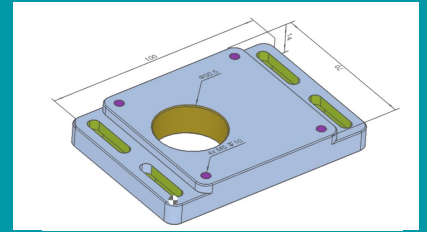
구멍 스펙의 표준규격을 ISO규격 또는 JIS 규격을 선택하면 기본각도가 90°로 인식 되어 형상인식에 성공합니다.



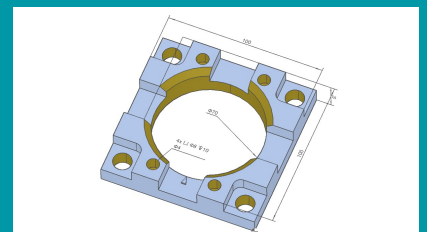
제작 사례



명칭	브라켓
참고가격	49,620원
참고납기	6일째 출하
사이즈	L112 × W40 × H30 mm
재질 외	SM45C(S45C) / 표면처리 없음



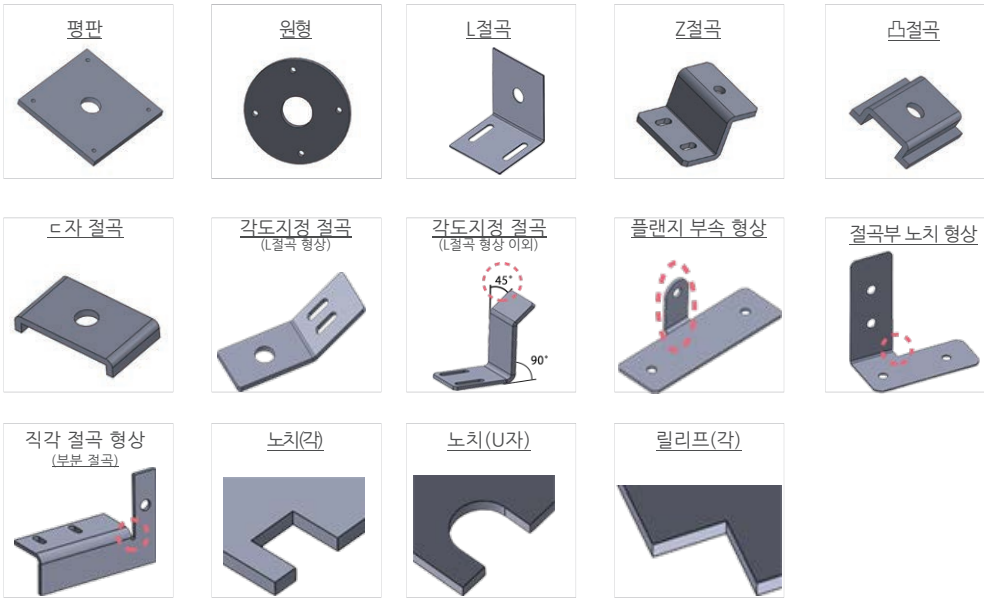
명칭	고경 플레이트
참고가격	37,908원
참고납기	8일째 출하
사이즈	L100 × W70 × H14 mm
재질 외	AL6061 / 흑색 아노다이징



명칭	수지 플레이트
참고가격	45,000원
참고납기	5일째 출하
사이즈	L100 × W100 × H20 mm
재질 외	폴리아세탈(POM) 검정 / 표면처리 없음

대상 부품 일람 [판금 부품]

자동건적 대상 형상



자동건적 대상 외 형상



재질·표면처리·두께·외형치수

●SUS 계열

재질 : SUS 계열	두께	자동건적 외형치수 (가로 * 세로)	담당자건적 외형치수 (가로 * 세로)
SUS304 No.1	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0 9.0 10.0 12.0 15.0	10*10 ~ 1500*1200	1500*1200 ~ 3000*2400
SUS304 2B	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0 2.5 3.0 4.0 5.0	10*10 ~ 1500*1200	1500*1200 ~ 3000*2400
SUS304 단면 헤어라인 SUS304 양면 폴리싱 SUS304 단면 폴리싱	0.5 0.6 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0 2.5 3.0	10*10 ~ 1500*1200	1500*1200 ~ 3000*2400

●스틸 계열

재질 : 스틸 계열	표면처리	두께	자동 건적 외형치수 (가로 * 세로)	담당자건적 외형치수 (가로 * 세로)
SPCC	없음	0.5 0.6 0.8 1.0 1.2 1.6	10*10	1500*1200
	도장	2.0 2.3 2.6 3.0 3.2 4.0	~	~
	전기아연도금	4.5 5.0 6.0	1500*1200	3000*2400
	무전해니켈도금			
SPHC	없음		10*10	1500*1200
	도장	2.3 2.6 3.0 3.2 4.0	~	~
	전기아연도금	4.5 5.0 6.0	1500*1200	3000*2400
	무전해니켈도금			
SS400	없음	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6	10*10	1500*1200
	도장	2.0 2.3 2.6 3.0 3.2 4.0	~	~
	전기아연도금	4.5 5.0 6.0 9.0 12.0	1500*1200	3000*2400
	무전해니켈도금			

●알루미늄 계열

재질 : 알루미늄	표면처리	두께	자동건적 외형치수 (가로 * 세로)	담당자 건적 외형치수 (가로 * 세로)
AL5052	없음	0.5 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0 2.5 3.0 3.5 4.0 5.0 6.0 8.0 10.0	10*10 ~ 1500*1200	1500*1200 ~ 3000*2400
	백색 아노다이징(반광)			
	흑색 아노다이징(반광)			
	흑색 아노다이징(무광)			
	경질 아노다이징(극박색) 도장			

※표면처리, 소재에 따라 가능한 사이즈는 상이할 수 있으므로 정확한 사양은 3D 모델링을 업로드하여 확인하여 주십시오.
※최소 외형 치수 이하일 경우 견적이 불가합니다.

홀 타입



도장색의 종류

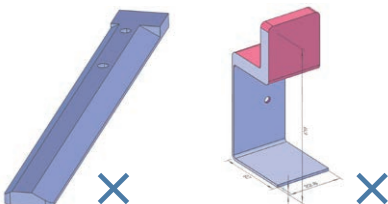
●도장색은 총 24개색 중 선택할 수 있습니다. (도료번호 참고)

●친환경적이고 내후성이 뛰어난 분체 도장을 사용합니다.

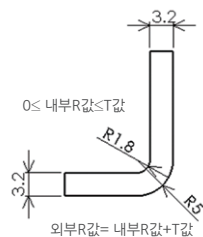


판금 모델링 시 주의점

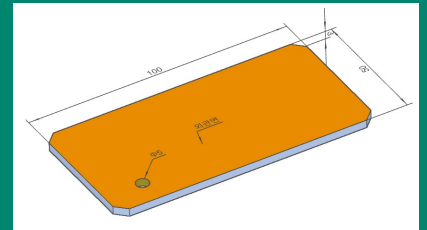
●판 두께를 일정하게 설계하여 주십시오. T(두께)값은 일정하되 $0 \leq \text{내부R값} \leq T$, $\text{외부R값} = \text{내부R값} + T$ 값으로 모델링 하여 주십시오.



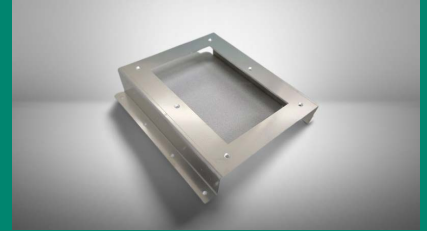
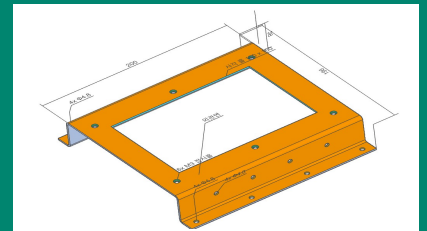
<예 : 두께가 3.2mm일 경우>



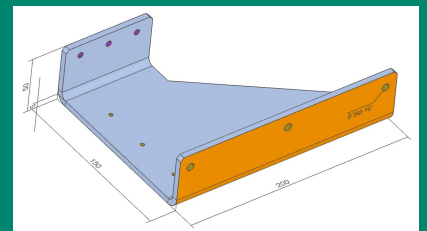
제작 사례



명칭	높이조정부품
참고가격	5,586원
참고납기	8일째 출하
사이즈	L100 × W50 × H3.0 mm (T3.0mm)
재질 외	SPCC /흑색 분체도장



명칭	패널 확인용 브라켓
참고가격	11,828원
참고납기	4일째 출하
사이즈	L200 × W196 × H38 mm (T 2.0mm)
재질 외	AL5052 /표면처리 없음



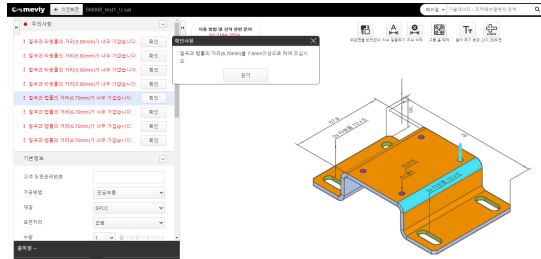
명칭	높이 고정용 브라켓
참고가격	48,720원
참고납기	4일째 출하
사이즈	L200 × W150 × H50 mm (T 5.0mm)
재질 외	SUS304 /양면 플라싱

자주 있는 질문과 해결방법

자동견적이 되지 않는 경우

형상에 따라 자동견적이 되지 않는 경우가 있습니다. 주의사항 내용을 확인한 뒤 아래의 해결 방법을 참고하여 모델링을 수정해 진행하여 주십시오.

✘ 주의사항에 빨간색 글씨로 상세한 내용이 표시됩니다.



POINT!

주의사항 확인 방법

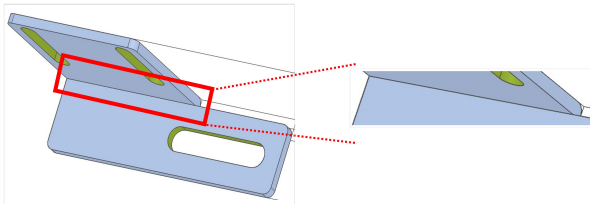
내용 우측의 확인 버튼을 클릭하면 어떤 위치에서 발생한 내용인지 상세하게 확인할 수 있습니다.

자동견적이 되지 않는 경우의 예시와 해결방법

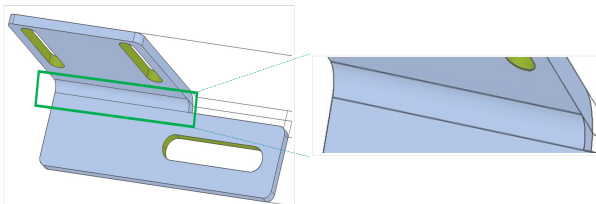
판금부품의 경우

예시1. 절곡 모델링 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드



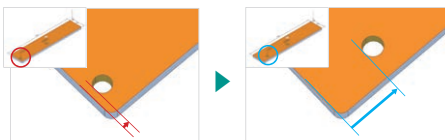
✘ 절단면과 절곡면이 겹쳐지게 모델링 할 경우 형상 인식 오류의 원인이 됩니다.



○ 절단면에서 절곡이 시작할 수 있도록 모델링하여 주십시오.

예시2. 끝단과 홀 간 최소거리 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드

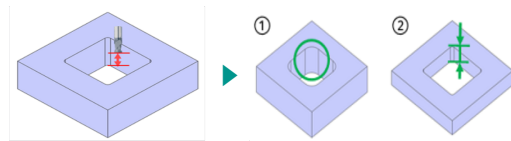


● 홀을 끝단에서 최소 1mm 이상 떨어지게 모델링 하여 주십시오.
※ 끝단과 홀 간 최소 거리는 재질·두께별 상이합니다. 자세한 내용은 기술정보 페이지를 확인해 주십시오. (상세 바로가기)

절삭 플레이트의 경우

예시1. 포켓 코너 내측R 사이즈 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드



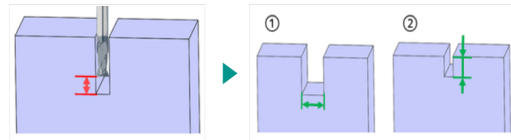
※SUS 소재 기준

내측 반경 단위(mm)	초과	0.5	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10
	이하	1	2	2.5	3	4	5	6	8	10	-
최대길이 (대략)		6	15	30	45	50	65	65	100	120	160

● ①R형상을 확대하거나 ②포켓 깊이를 얇게 모델링 하여 주십시오.
※ 포켓R 사이즈와 깊이는 재질별 상이합니다. 자세한 내용은 기술정보 페이지를 확인해 주십시오. (상세 바로가기)

예시2. 포켓 폭의 깊이 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드



※SUS 소재 기준

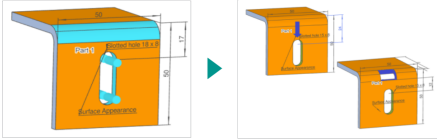
폭 단위(mm)	초과	1.49	1.99	2.5	3	3.5	4.5	6	7	9	13	21
	이하	1.99	2.49	3	3.5	4.5	6	7	9	13	21	-
최대길이 (대략)		6	12	15	15	30	30	45	50	65	100	160

● ①폭 길이를 길게 하거나 ②폭 깊이를 얇게 모델링 하여 주십시오.
※ 포켓 폭과 깊이는 재질별 상이합니다. 자세한 내용은 기술정보 페이지를 확인해 주십시오. (상세 바로가기)

판금부품의 경우

예시3. 절곡과 홀 간 최소거리 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드

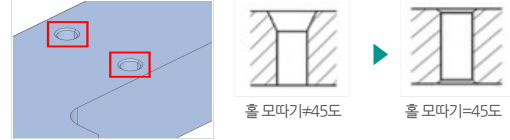


- 홀을 절곡에서 최소 0.5mm 이상 떨어지게 모델링 하거나 개구부 (릴리프홀)을 생성하여 주십시오.
※ 절곡과 홀 간 최소 거리는 재질·두께별 상이합니다. 자세한 내용은 기술정보 페이지를 확인해 주십시오. (상세 바로가기)

절삭 플레이트의 경우

예시3. 홀 모따기 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드



- 45도가 아닌 홀 모따기의 경우 형상 인식 오류의 원인이 됩니다. 홀 모따기가 필요한 경우 반드시 45도로 모델링 하여 주십시오.

(참고) 그 외 자동견적 되지 않는 홀 가공



알아두면 편리한 3D 뷰어 아이콘

판금부품의 경우



meviy가 인식한 외관면이 의도한 것과 다를 경우, 반전할 수 있습니다. (오렌지색 =외관면)



외관면에 대하여 레이저 마킹을 통한 각인을 지정할 수 있습니다.

절삭 플레이트의 경우



설계 원점을 이동할 수 있습니다.



치수 및 치수 공차를 추가할 수 있습니다.



일반치수 비표시

「지시가 없는 가공 치수의 일반 허용공차 표준」에서 보증하는 치수 공차를 표시하지 않습니다.



표면조도

표면조도를 설정할 수 있습니다.



데이텀 (datum)

데이텀을 설정할 수 있습니다.



기하공차

기하공차를 설정할 수 있습니다.

공통 내용



치수 일괄추가

외형 치수가 아닌 각 부위의 치수를 일괄적으로 추가할 수 있습니다.



치수 삭제

추가한 치수를 일괄 삭제합니다.



그룹 홀 해제

그룹화된 홀을 분할하여 각각 다른 홀 타입을 지정할 수 있습니다. (meviy는 동일한 면 상에 있는 동일 직경의 홀을 자동으로 그룹화합니다.)



글씨 크기 변경

PMI를 표시하는 폰트의 크기를 변경할 수 있습니다.



간이 2D도면

3D 모델의 각 부의 방향을 캡처하여 삼각법으로 배치한 이미지 파일을 다운로드할 수 있습니다.



측정

각 요소의 거리, R값, 각도 등을 측정할 수 있습니다.



2D DXF

주문한 모델에 한해 2D도면을 DXF 형식의 파일로 다운로드 할 수 있습니다.

사용방법 및 견적 관련 문의

한국미스미 meviy 서포트

TEL 02-2184-3554

서포트 운영시간: 월요일~금요일 (주말 및 공휴일 제외) 9:00~18:00

meviy

바로가기

<https://meviy.misumi-ec.com/ko-kr/>

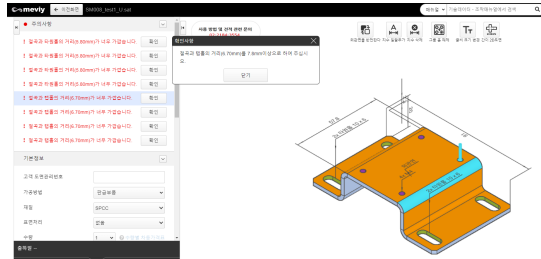
※ 본 자료는 저작권법의 보호를 받는 바, 무단 전재, 복사, 배포 등을 금합니다.
※ 그 외 상세한 meviy 기술 데이터·조작 매뉴얼 : <https://kr.meviy.misumi-ec.com/help/ko/>

자주 있는 질문과 해결방법

자동견적이 되지 않는 경우

형상에 따라 자동견적이 되지 않는 경우가 있습니다. 주의사항 내용을 확인한 뒤 아래의 해결 방법을 참고하여 모델링을 수정해 진행하여 주십시오.

✘ 주의사항에 빨간색 글씨로 상세한 내용이 표시됩니다.



POINT!

주의사항 확인 방법

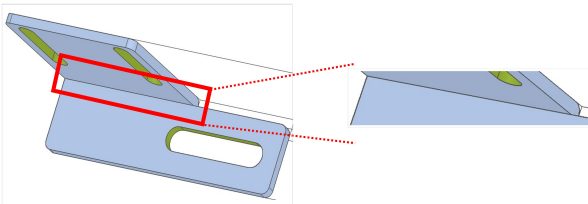
내용 우측의 확인 버튼을 클릭하면 어떤 위치에서 발생한 내용인지 상세하게 확인할 수 있습니다.

자동견적이 되지 않는 경우의 예시와 해결방법

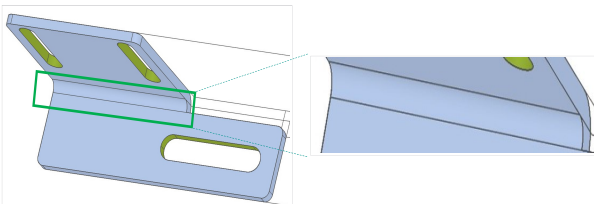
판금부품의 경우

예시1. 절곡 모델링 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드



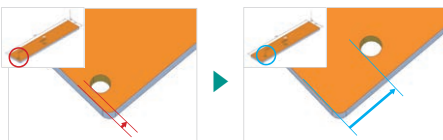
✘ 절단면과 절곡면이 겹쳐지게 모델링 할 경우 형상 인식 오류의 원인이 됩니다.



○ 절단면에서 절곡이 시작할 수 있도록 모델링하여 주십시오.

예시2. 끝단과 홀 간 최소거리 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드

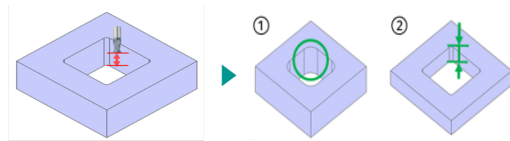


● 홀을 끝단에서 최소 1mm 이상 떨어지게 모델링 하여 주십시오.
※ 끝단과 홀 간 최소 거리는 재질·두께별 상이합니다. 자세한 내용은 기술정보 페이지를 확인해 주십시오. (상세 바로가기)

절삭 플레이트의 경우

예시1. 포켓 코너 내측R 사이즈 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드



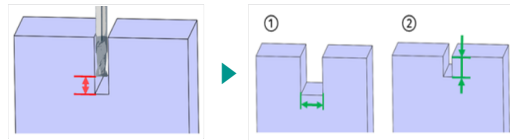
※SUS 소재 기준

내측 반경 단위(mm)	초과	0.5	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10
	이하	1	2	2.5	3	4	5	6	8	10	-
최대길이 (대략)		6	15	30	45	50	65	65	100	120	160

● ①R형상을 확대하거나 ②포켓 깊이를 얇게 모델링 하여 주십시오.
※ 포켓R 사이즈와 깊이는 재질별 상이합니다. 자세한 내용은 기술정보 페이지를 확인해 주십시오. (상세 바로가기)

예시2. 포켓 폭의 깊이 관련

해결방법 하기와 같이 3D CAD 데이터를 수정하여 재업로드



※SUS 소재 기준

폭 단위(mm)	초과	1.49	1.99	2.5	3	3.5	4.5	6	7	9	13	21
	이하	1.99	2.49	3	3.5	4.5	6	7	9	13	21	-
최대길이 (대략)		6	12	15	15	30	30	45	50	65	100	160

● ①폭 길이를 길게 하거나 ②폭 깊이를 얇게 모델링 하여 주십시오.
※ 포켓 폭과 깊이는 재질별 상이합니다. 자세한 내용은 기술정보 페이지를 확인해 주십시오. (상세 바로가기)