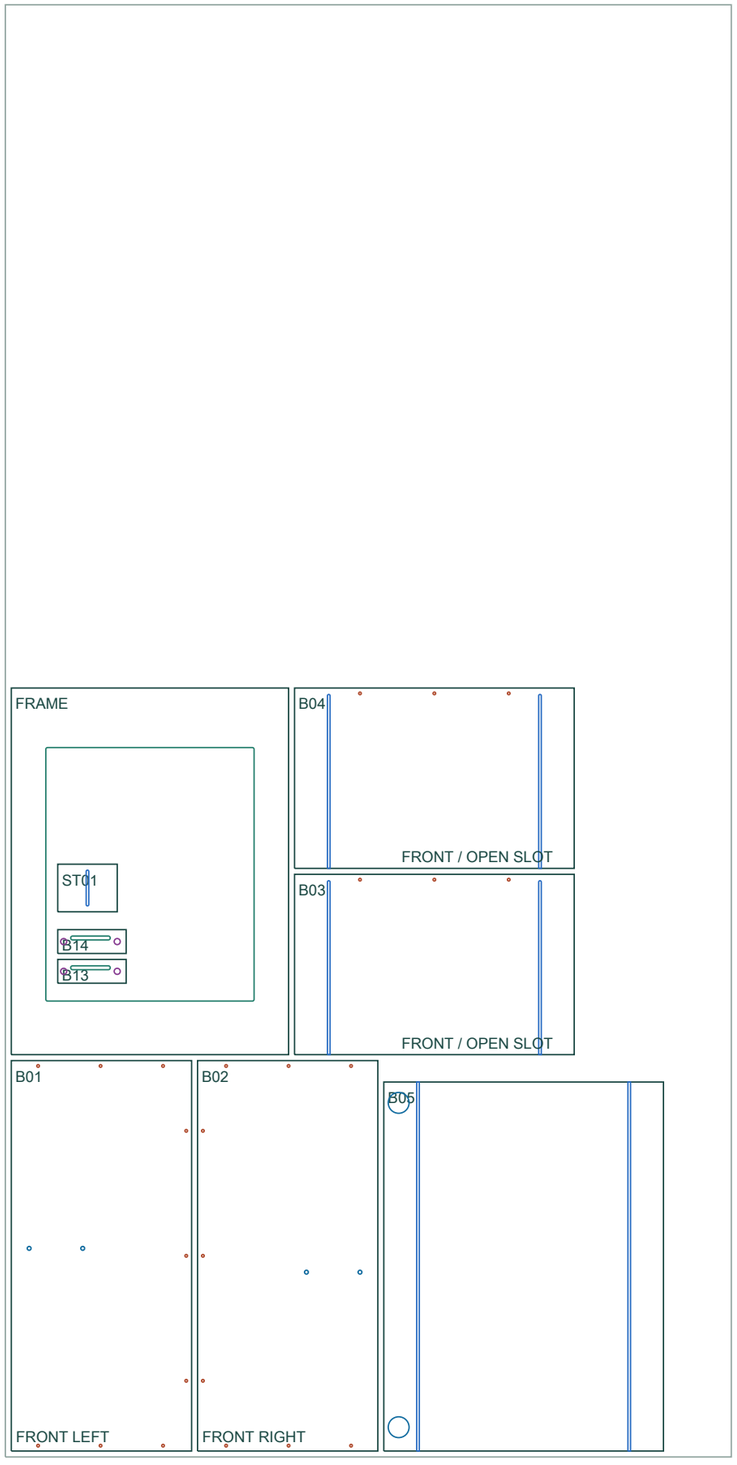
CNC定稿 / 18mm母板 / 1220 × 2440

加工面FACE_A朝上；轮廓之间至少10，板边10。深度以图层/工序表为准。



B01 左侧板 303 × 656 × 18

X10 / Y10 · 内面朝上；前边在左，底边在下

B02 右侧板 303 × 656 × 18

X323 / Y10 · 内面朝上；前边在右，底边在下

B05 背板 470 × 620 × 18

X636 / Y10 · 箱内面朝上；穿线孔在图左侧

FRAME 回字门总成 466 × 616 × 18

X10 / Y676 · 门背面朝上；合页在图左，卡扣在图右

B03 顶板 470 × 303 × 18

X486 / Y676 · 箱内底面朝上；前边在下

B04 底板 470 × 303 × 18

X486 / Y989 · 箱内顶面朝上；前边在下

B13 左相机吊装木板 115 × 40 × 18

X88 / Y796 · 木块顶面朝上；前端左，贴侧板边下

B14 右相机吊装木板 115 × 40 × 18

X88 / Y846 · 木块顶面朝上；前端左，贴侧板边下

ST01 4.4试槽片 100 × 80 × 18

X88 / Y916 · 任一平面朝上；试槽宽4.4深5

B13 / B14 / ST01使用门内余料；保留连接桥后加工门孔。

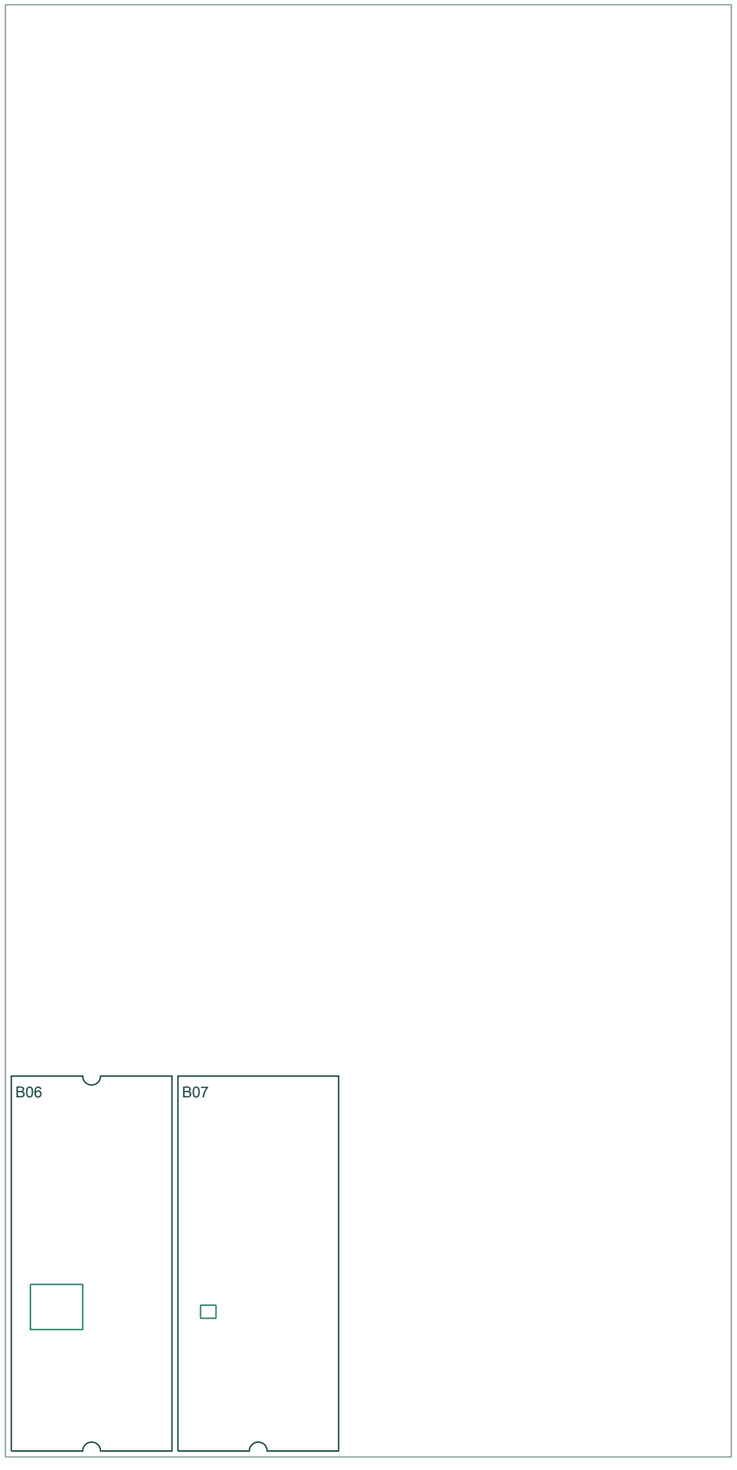
FRAME整门替代B08+B09：不要把两套门板重复下料。

蓝色=槽或通孔；紫色=16.5深盲孔；灰色=不加工参考。

V21.1 / 槽宽4.4 / 装配孔版 / CNC交付说明 1 / mm / DXF为零件尺寸，未含刀补

CNC定稿 / 4mm母板 / 1220 × 2440

加工面FACE_A朝上；轮廓之间至少10，板边10。深度以图层/工序表为准。



B06 左隔板 270 × 630 × 4

X10 / Y10 · 按窗口图面朝上；前边左，底边下

B07 右隔板 270 × 630 × 4

X290 / Y10 · 按窗口图面朝上；前边左，底边下

4mm也可用580×650余料文件；两种排版择一，不重复下料。

外形270×630；左隔板上下半圆，右隔板只有底半圆。

隔板光窗内角R1；建议小刀精修。正式槽宽4.4，深5。

V21.1 / 槽宽4.4 / 装配孔版 / CNC交付说明 2 / mm / DXF为零件尺寸，未含刀补

加工面 / 文件清单

此处方向以面对加工面为准；不是从箱外看所有板的同一种方向。

B01	内面朝上；前边在左，底边在下
B02	内面朝上；前边在右，底边在下
B05	箱内面朝上；穿线孔在图左侧
FRAME	门背面朝上；合页在图左，卡扣在图右
B03	箱内底面朝上；前边在下
B04	箱内顶面朝上；前边在下
B13	木块顶面朝上；前端左，贴侧板边下
B14	木块顶面朝上；前端左，贴侧板边下
ST01	任一平面朝上；试槽宽4.4深5
B06	按窗口图面朝上；前边左，底边下
B07	按窗口图面朝上；前边左，底边下

nesting/：正式整板文件；parts/：单件核对或补做，不能重复排版。

edge_drilling/：端面钻孔；face_b/：外面沉头；review_only/：五金复核。

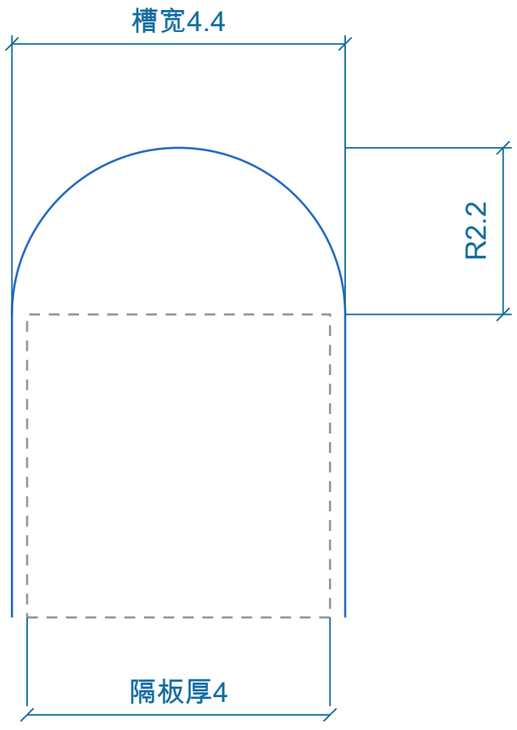
B01/B02的M6通孔可从内面钻透；安装螺丝仍从箱外拧入。

4.4mm插槽 / CNC圆弧尾端

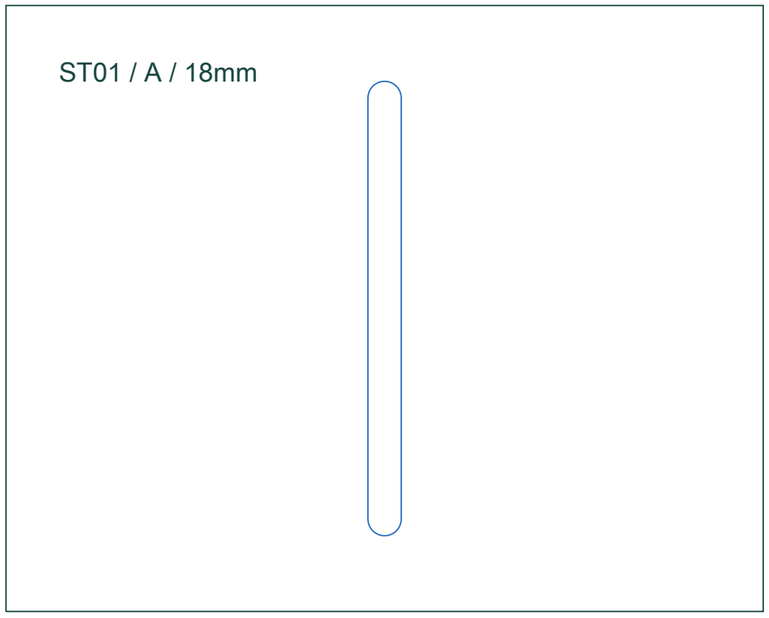
槽宽4.4、深5固定。顶/底槽直段290，末端R2.2让位；总包络292.2。

局部放大：虚线是隔板后端，圆弧让出方角空间。

原直槽终点Y290保持，圆弧最远点Y292.2。



ST01 / 100 × 80 × 18试槽片



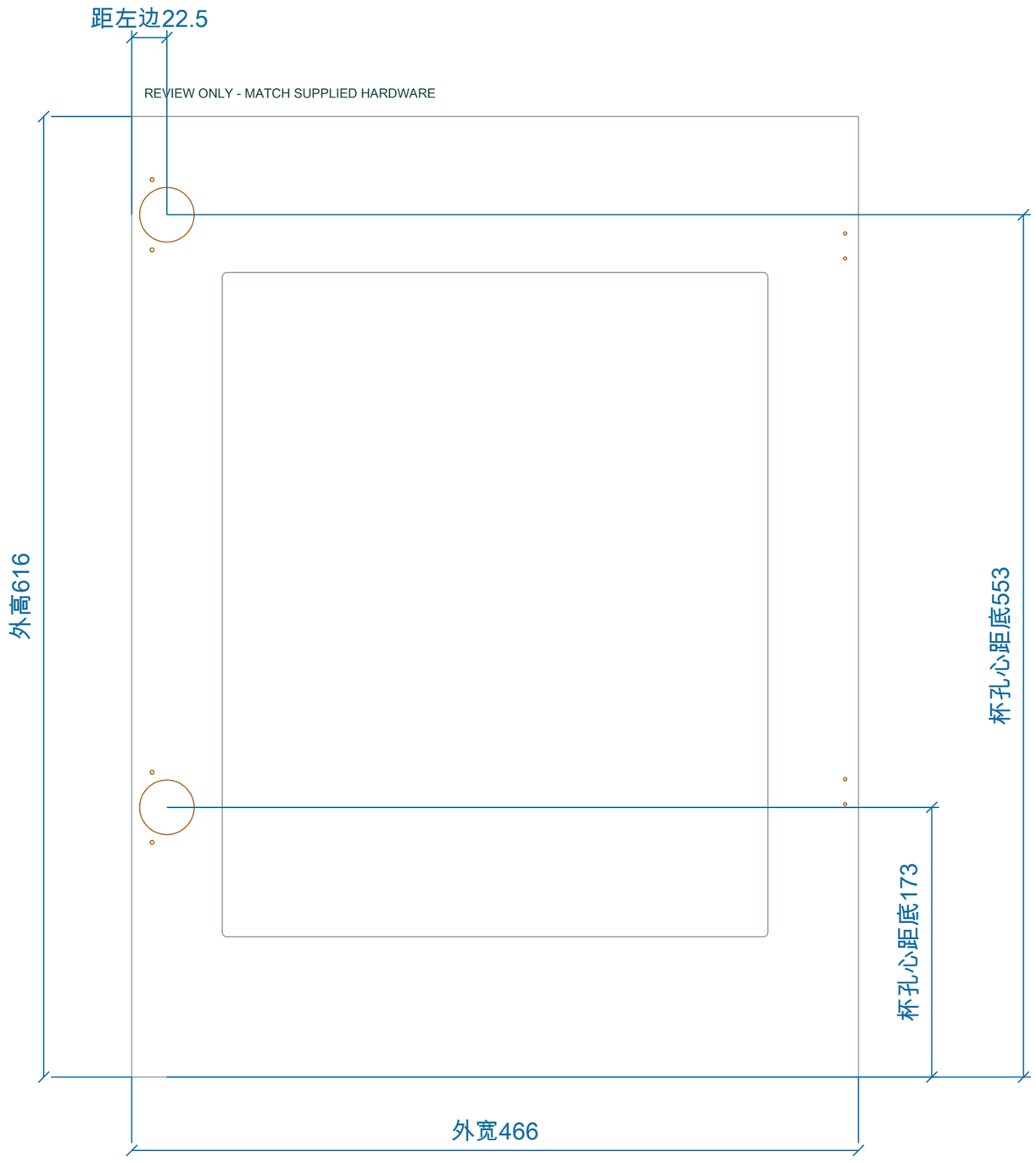
仅一条4.4宽槽；端到端60，两端R2.2，深5。

槽中心距左边50；下端距底10；上端距顶10。

背板槽长620，上下通槽；不加圆弧封口。先试切小样，若板材不合格须反馈，不自行改正式槽宽。

FRAME整门 / 背面五金复核图

成品466×616×18；内孔350×426，四内角R3。左合页、右卡扣；本页孔位须按到货钻模复核。



合页杯：2×Ø35，深13，留底5。

杯孔心：距左边22.5；距底173 / 553。

固定导孔：距左边13，深10，Ø2.5。

导孔距底150.5 / 195.5 / 530.5 / 575.5。

卡扣：右边距8.5；4×Ø2，深10。

距底175 / 191 / 525 / 541，孔距16。

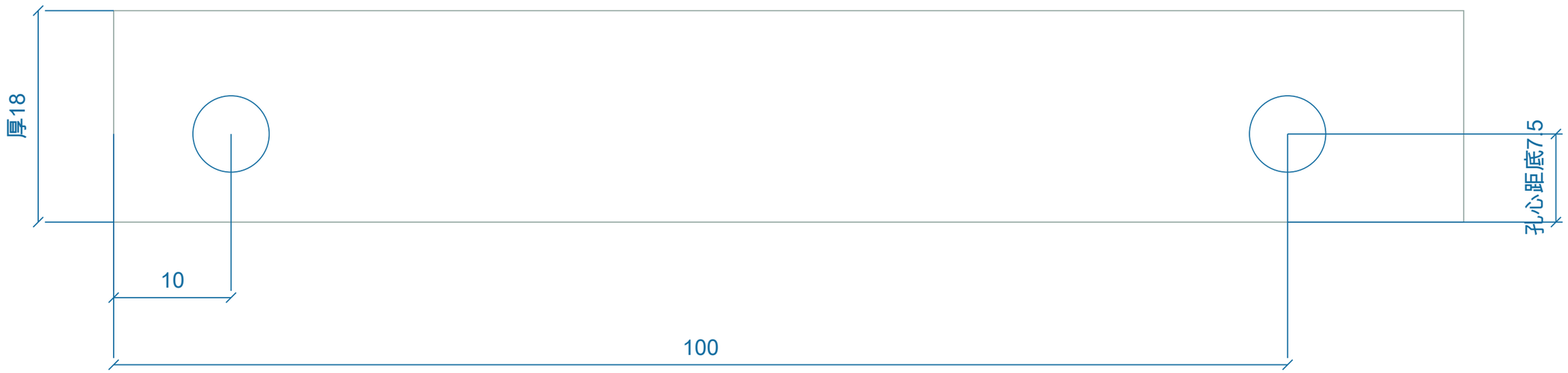
整门无需木榫孔和拼接连接片孔。

本页DXF在review_only，不在正式排版中。

B13 / B14 / 端面二次钻孔

端面115×18；面对贴侧板的端面。前端在左，底边在下。两块相同。

FRONT LEFT / BOTTOM DOWN / DRILL HORIZONTALLY 28



2孔Ø6.5，水平钻深28；孔心距前端10和100。

顶面Ø10.2盲孔深16.5，与端面横孔相交；横孔螺母Ø10×12中心孔。

侧板18 + 外侧垫片1.6，配M6×45；名义进入木块25.4，孔底余量2.6。

相机竖向螺钉M6×30，顶面垫片2；U形支架直接贴木块底面。

端面孔应使用定位钻模/侧钻机；不得把此文件混进整板平面加工。

图层 / 切削深度 / 未确认孔位

正式排版只包含已定义板件几何。DXF不含刀补、转速、进给、连接桥和机床G代码。

CUT_OUTER	外轮廓，按对应板厚切透；刀补/连接桥由CAM设置
CUT_INNER	内部切透轮廓，先于外轮廓
DRILL_THRU	圆孔切透对应板厚
POCKET_D05	从FACE_A铣深5；闭合边界为槽腔边界，不是刀中心线
POCKET_D16P5	从木块顶面铣深16.5，底留1.5
EDGE_DRILL_D28	相机木块端面Ø6.5深28；二次装夹
ASSEMBLY_THRU	装配穿孔Ø4.5贯穿18；FACE_A
CSK_8P2_90	外面FACE_B沉头Ø8.2×90度；理论深1.85
EDGE_PILOT_D26	箱体端面Ø3有效深26；钻尖总深≤28
REVIEW_D13	待五金实物复核的铰杯深13，不在正式排版中
REVIEW_D10	待五金实物复核的导孔深10，不在正式排版中
REF_NO_CUT	板边、编号、方向与定位线，禁止当加工轨迹

review_only需核对：71B3750 + 173H7100合页；BCTS-40卡扣。确认后才导入对应孔。

顶摄安装十字仅定位：没有支架孔距/孔径，文件不会猜一个中心孔。

单件文件中的坐标均为本加工面左下角；operations.csv与该视图一致。

加工顺序 / 验收 / 交付范围

一套正式件10块：18mm×8，4mm×2；另含1块18mm试槽片。

01 校对4/18实测板厚和平整度，选加工面；纹向按排版长边Y统一。

02 先加工ST01的4.4×5槽，用实际隔板试插；结果不符先反馈。

03 FACE_A先做盲槽/盲孔，再做通孔与窗口；五金复核孔暂不加工。

04 门孔内B13/B14/ST01先加工并留桥，再加工FRAME内孔，最后外轮廓。

05 小件和4mm薄板须可靠吸附/压持；桥宽、留皮、刀补由工厂CAM确定。

06 单件翻面沉头；箱体端面导孔与B13/B14侧孔二次装夹，按孔号核对。

07 核对槽宽4.4、深5及插拔；前/后、上/下、左右件不可混淆。

08 五金到货按review_only图复核，最后配钻；顶摄支架孔型仍需实物。

共32个DXF；新增24穿孔 + 24外沉头 + 24端面导孔。配件见装配补图。

已校验：mm单位、图层隔离、10mm母板边距、件间距，以及门孔内嵌套不碰撞。

不包含机床程序：加工厂应使用自己的刀具库、吸附分区和后处理器生成CAM。

板件标称尺寸与图纸固定；制造公差、涂层和加工余量由工厂试样后反馈确认。