






INY3 M26B

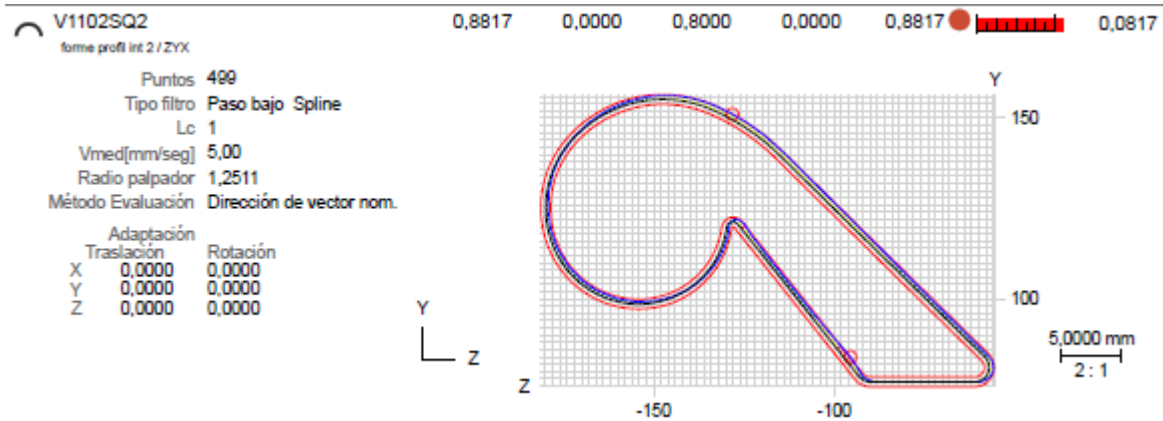
CAMBIAR PIN , BASTANTE DESVIADO

	3041L4				1.3538
		3.3538	0.0000	2.0000	3.3538
	Y	51.8947	52.7001		-0.8053
	Z	-110.0291	-111.5000		1.4709
	loc 3041 / ZY (19,3)				
	3041L4Y				----
		51.8947	52.7000	1.0000	-1.0000
					-0.8053
	3041L4Z				-0.4709
		110.0291	111.5000	1.0000	-1.0000
					-1.4709

FALTA MATERIAL EN LA ZONA POR MAL CIERRE DEL MOLDE

	3072L2				-0.1058
		182.5942	183.3000	183.9000	182.7000
					-0.7058
	loc face 3072 / X				

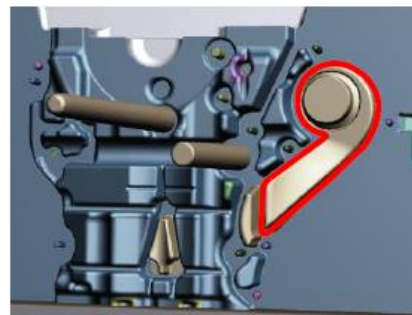
	V1102SQ2	0.8817	0.0000	0.8000	0.0817	0.8817
X	201.0000	201.0000			0.0000	
Y	83.2946	83.0200			0.2746	
Z	-96.3496	-96.6944			0.3448	
forme profil int 2 / ZYX						



### V1102SQ2




**Faltas material pieza:**  
Quitar material con piedra fina

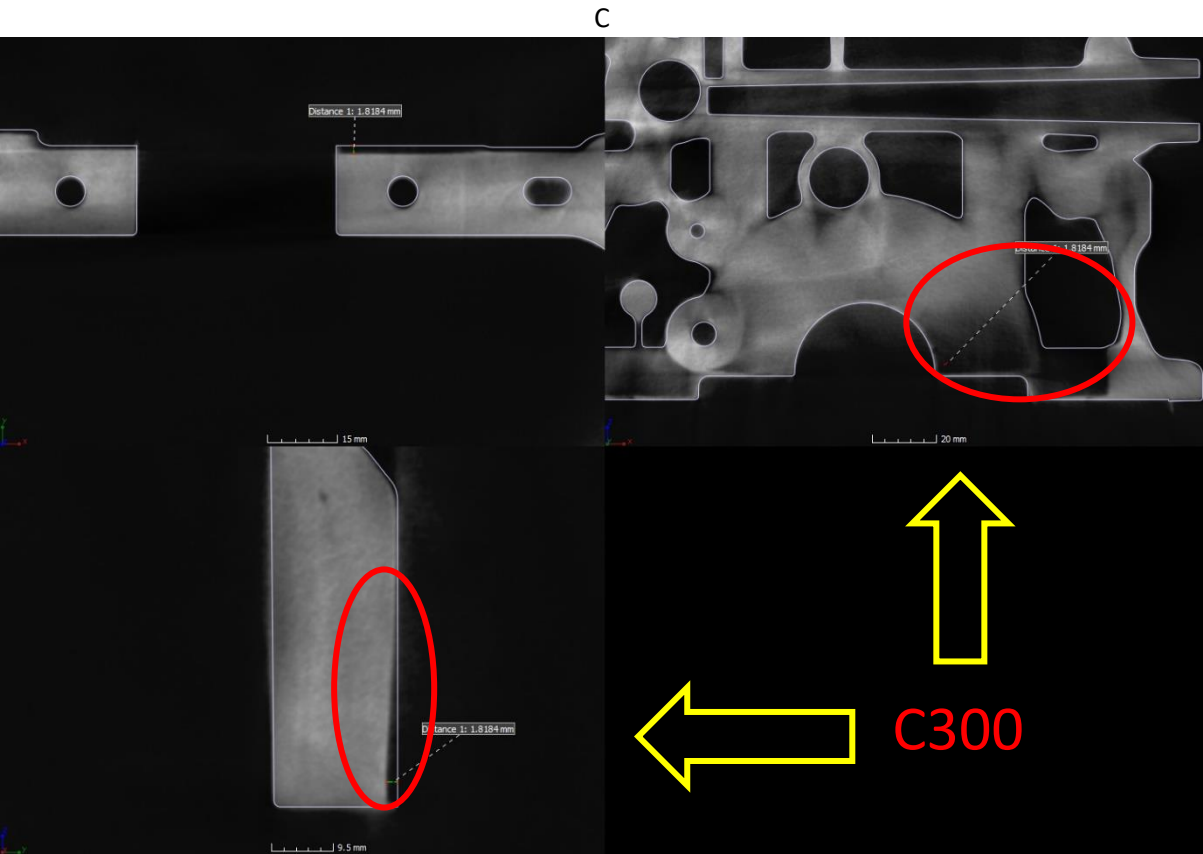


**Exceso material pieza:**  
Aportar material con Spark Depo

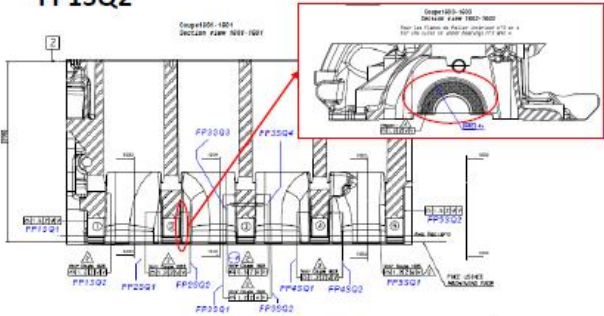


FALTA 2MM DE MATERIAL EN LA ZONA MARCADA

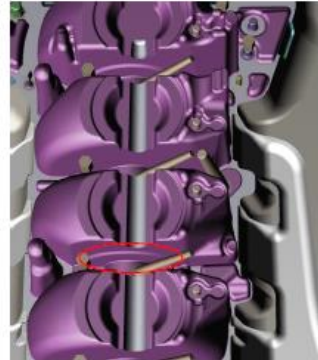
	FP1SQ1				1.9331
		3.4331	0.0000	1.5000	3.4331
X		-51.2634	-51.2634		0.0000
Y		-193.7114	-193.7114		0.0000
Z		178.1334	179.8500		-1.7166
	forme flanc de palier 1 / ZYX				




**FP1SQ2**



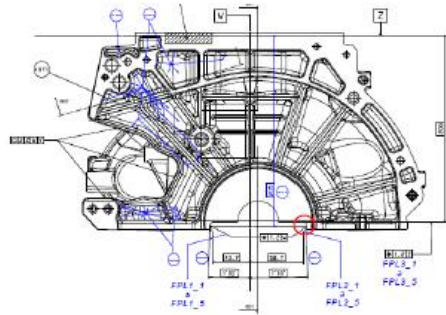
**Faltas material pieza:**  
SOLO SE PUEDE LIMPIAR ALUMINIO



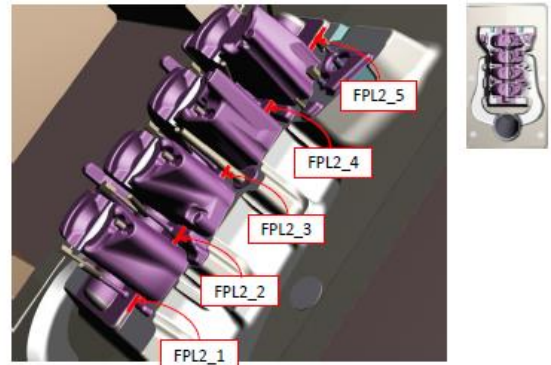
**Exceso material pieza:**  
NO TOCAR



### FPL2\_1 a FPL2\_5



**Faltas material pieza:**  
Quitar material con piedra fina



**Exceso material pieza:**  
Aportar material con Spark Depo

	<b>FPL2_4</b>				
	1.4843	0.0000	1.4000		0.0843
	loc passage face paliers (58,7) Z=205				

LIMPIAR MATERIAL DEL MOLDE

	<b>1001D1</b>				
	115.1291	114.8900	115.0900	114.6900	0.0391
	Diam reten cigueñal palier 5				