



INY5 M08J


CAMBIAR PIN

	3012L2				
	110.8972	108.5000	109.4000	107.6000	1.4972
	loc fond 3012 / X				2.3972

CAMBIAR PIN

	3072L1				0.0950
	1.2950	0.0000	1.2000		1.2950
Y	42.0221	42.0000			0.0221
Z	-186.3529	-187.0000			0.6471
	loc 3072 / ZY (7,58)				

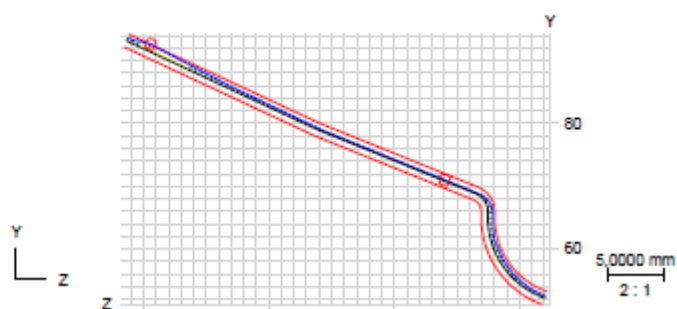
LIMPIAR MOLDE

	V1102BDSQ4				0.0186
	1.2186	0.0000	1.2000		1.2186
X	119.5262	119.5262			0.0001
Y	92.1588	91.6064			0.5524
Z	-199.1034	-199.3605			0.2571
	forma perfil int C300 lado derecho abajo/ ZYX				

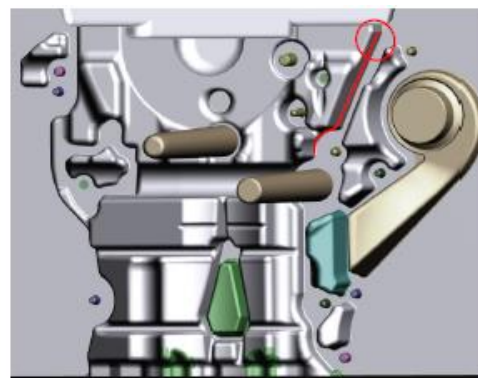
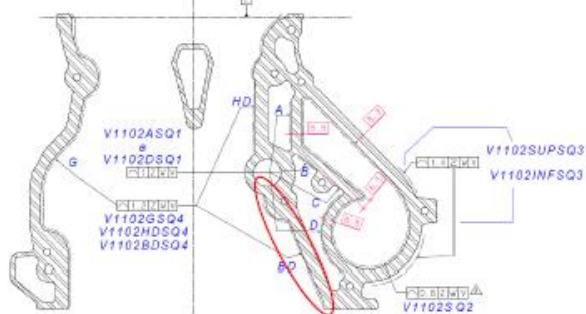
V1102BDSQ4	1,2186	0,0000	1,2000	0,0000	1,2186	0,0186
------------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

forma perfil int C300 lado derecho abajo/ ZYX

Puntos 90  
 Tipo filtro Paso bajo Gauss  
 Lc 0,8  
 Vmed[mm/seg] 5,00  
 Radio palpador 1,2511  
 Método Evaluación Dirección de vector nom.  
 Adaptación  
 Traslación Rotación  
 X 0,0000 0,0000  
 Y 0,0000 0,0000  
 Z 0,0000 0,0000



V1102BDSQ4



Faltas material pieza:  
 Quitar material con piedra fina

