
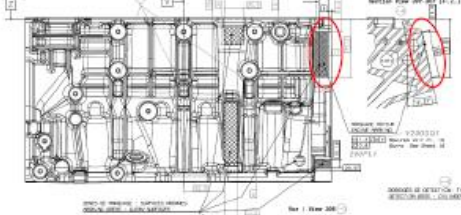



INY5 M09J

LIMPIAR MOLDE

	V200SQ1				0.0370
		1.4370	0.0000	1.4000	1.4370
	X	-191.6399	-191.6211		-0.0188
	Y	165.5771	164.8755		0.7016
	Z	-44.3135	-44.4673		0.1538
forma zona marcado cara 200					

V200SQ1






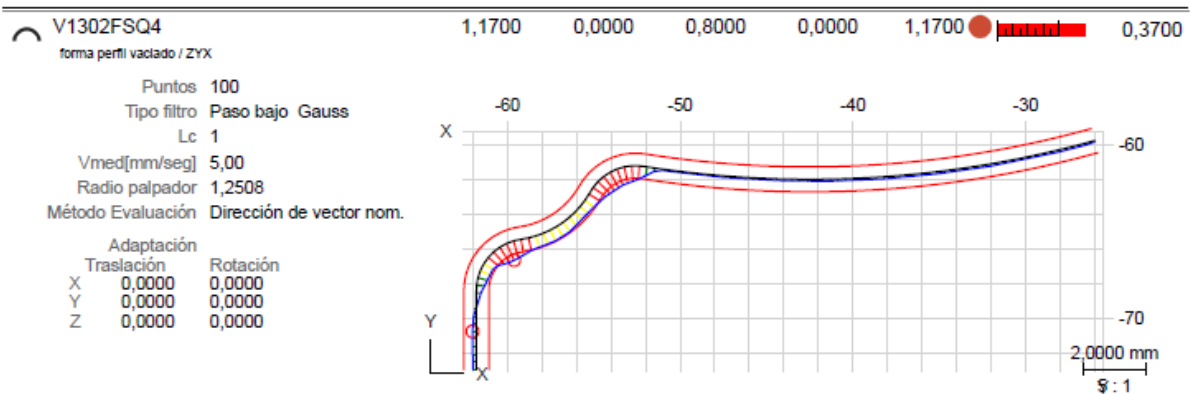
Exceso material pieza:
Aportar material con Spark Depo

LIMPIAR MOLDE

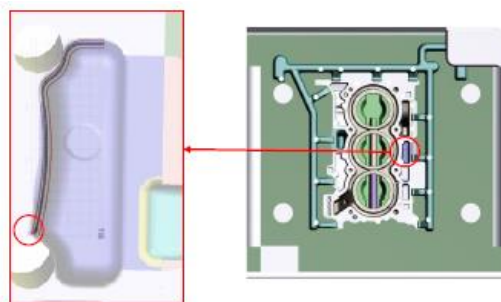
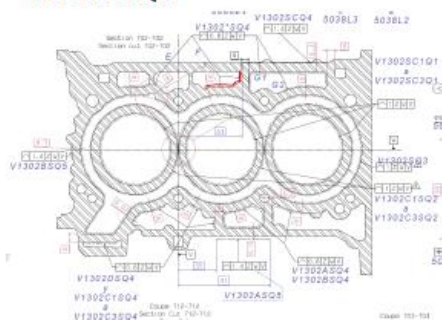
	500L1				-0.1589
		1.6411	2.0000	2.5000	1.8000
	position cara 500 en Z				-0.3589

APORTAR MATERIAL AL MOLDE

	V1302FSQ4				0.3700
		1.1700	0.0000	0.8000	1.1700
	X	-59.8129	-60.0609		0.2481
	Y	-66.2394	-65.7096		-0.5298
	Z	0.9978	0.9976		0.0002
forma perfil vaciado / ZYX					

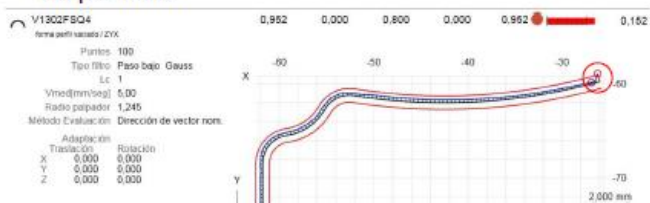


V1302FSQ4




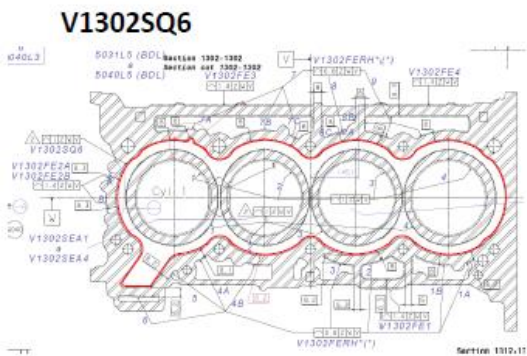
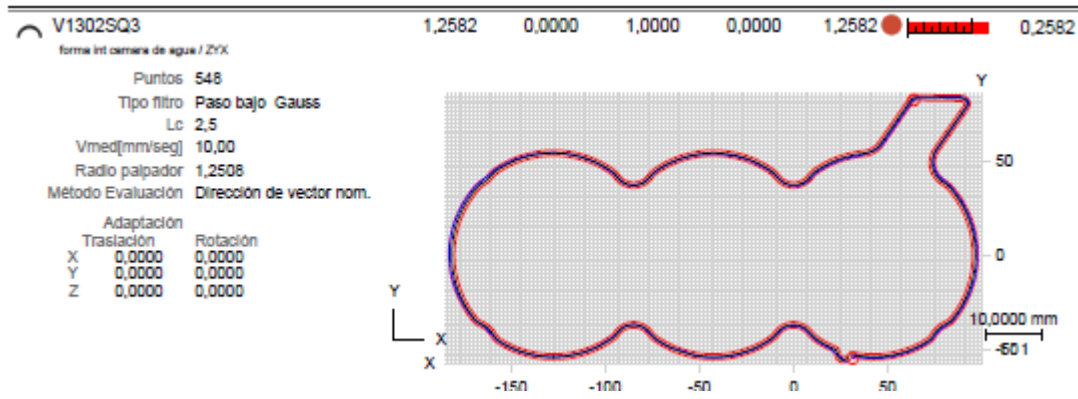
Faltas material pieza:
Limpiar zona

Exceso material pieza:
Aportar material con Spark Depo

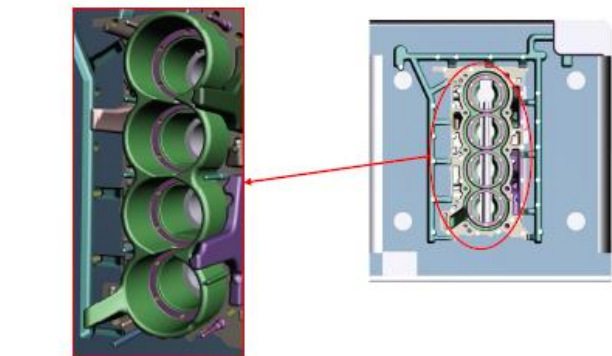


LIMPIAR MOLDE

	V1302SQ3				0.2582
		1.2582	0.0000	1.0000	1.2582
X		31.3698	31.3732		-0.0034
Y		-53.5617	-52.9326		-0.6291
Z		1.0000	1.0000		0.0000
	forma int camara de agua / ZYX				




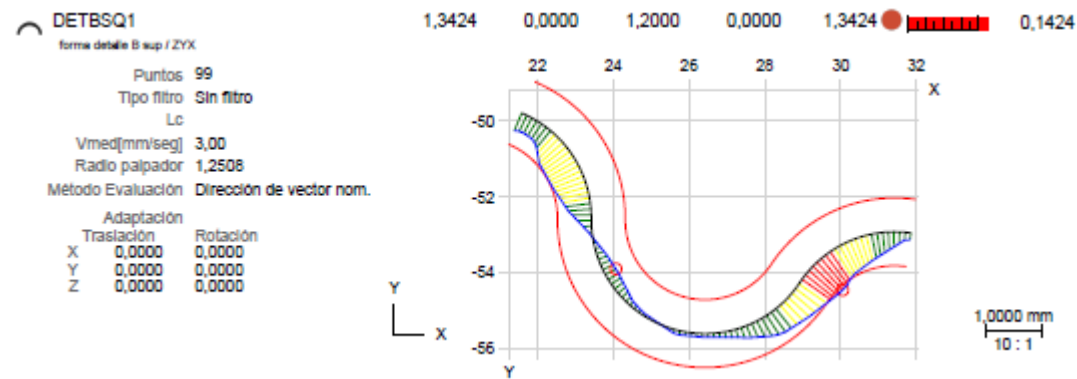
Faltas material pieza:
Limpiar contorno exterior WJ



Exceso material pieza:
Aportar material con Spark Depo/soldadura

CORREGIR ZONA EN EL MOLDE

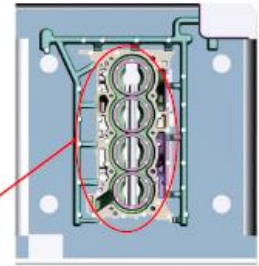
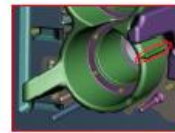
	DETBSQ1				0.1424
		1.3424	0.0000	1.2000	1.3424
X		29.8330	29.3756		0.4574
Y		-54.2084	-53.7171		-0.4912
Z		1.0000	1.0000		0.0000
	forma detalle B sup / ZYX				



DetBSQ1



Faltas material pieza:
Limpiar contorno exterior WJ



Exceso material pieza:
Aportar material con Spark Depo/soldadura

APORTAR MATERIAL AL MOLDE



V1303C2SQ1

	1.5381	0.0000	1.2000	0.3381
X	-42.5000	-42.5000		1.5381
Y	-54.1487	-53.3798		0.0000
Z	-34.5440	-34.5306		-0.7689
				-0.0134



V1303C2SQ1

1,5381 0,0000 1,2000 0,0000 1,5381 0,3381

Puntos 999
Tipo filtro Sin filtro
Lc
Vmed[mm/seg] 2,00
Radio palpador 1,5004
Método Evaluación Dirección de vector nom.
Adaptación
Traslación Rotación
X 0,0000 0,0000
Y 0,0000 0,0000
Z 0,0000 0,0000

