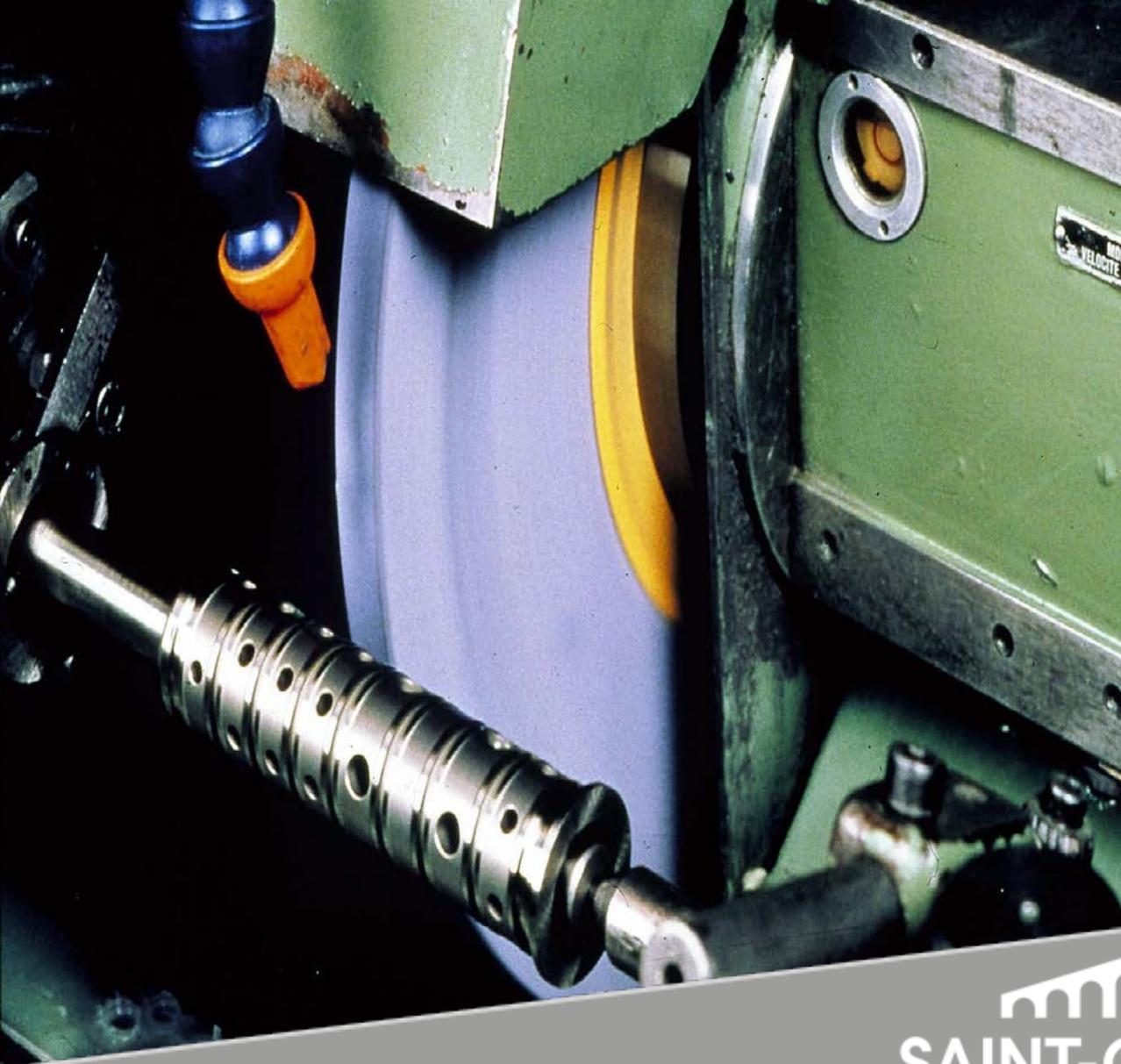


Rectificado de exteriores



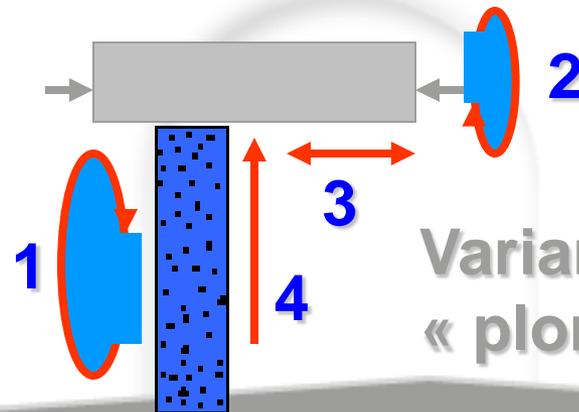
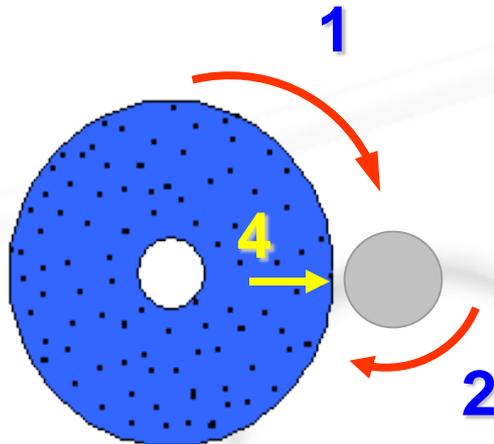

SAINT-GOBAIN

ABRASIVES

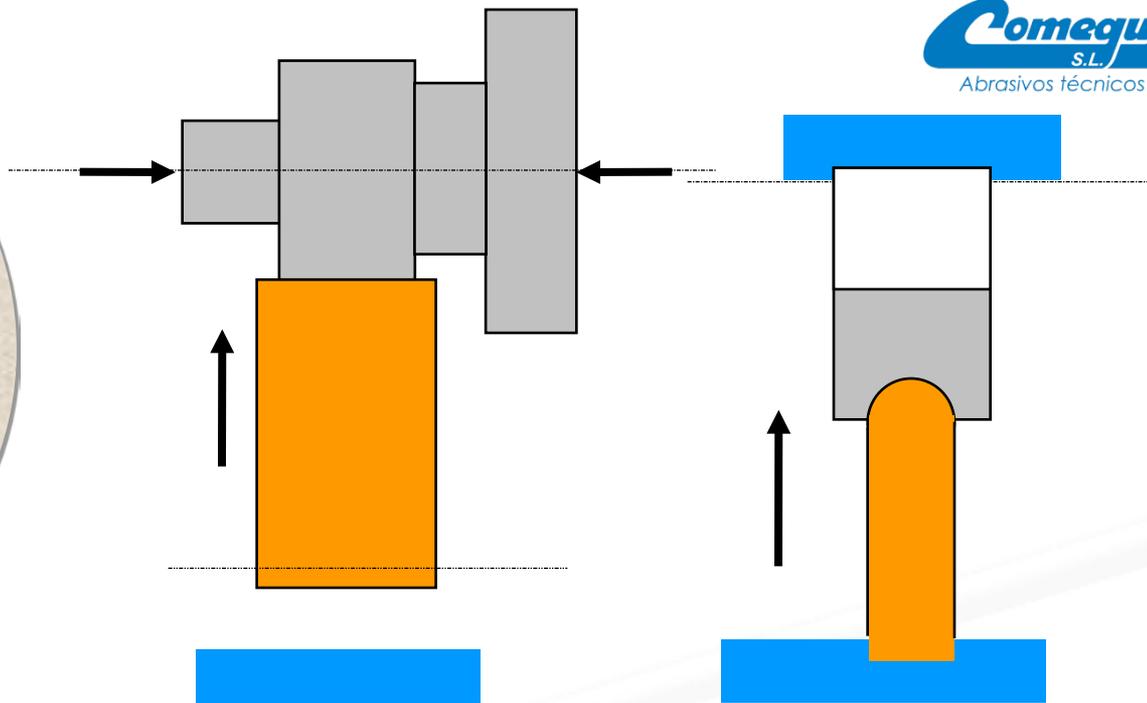
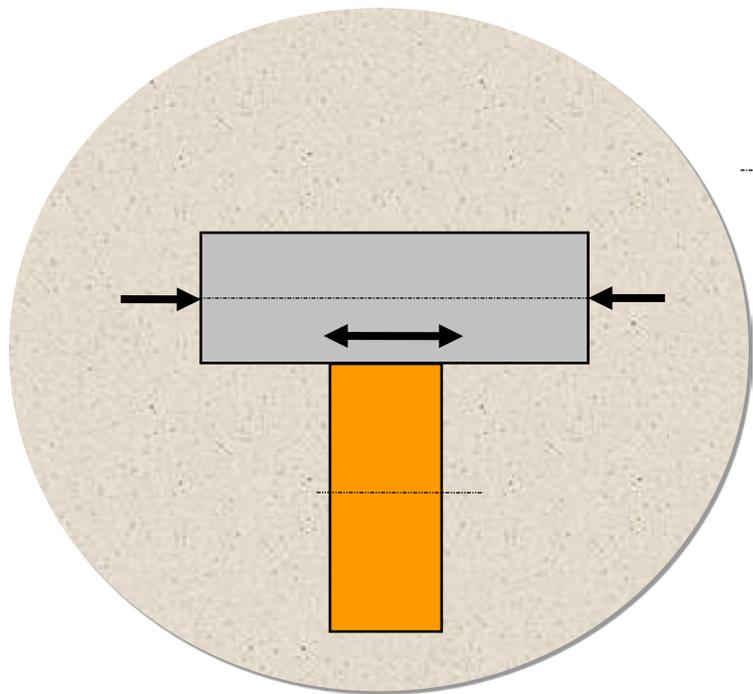


Rectificado de exteriores

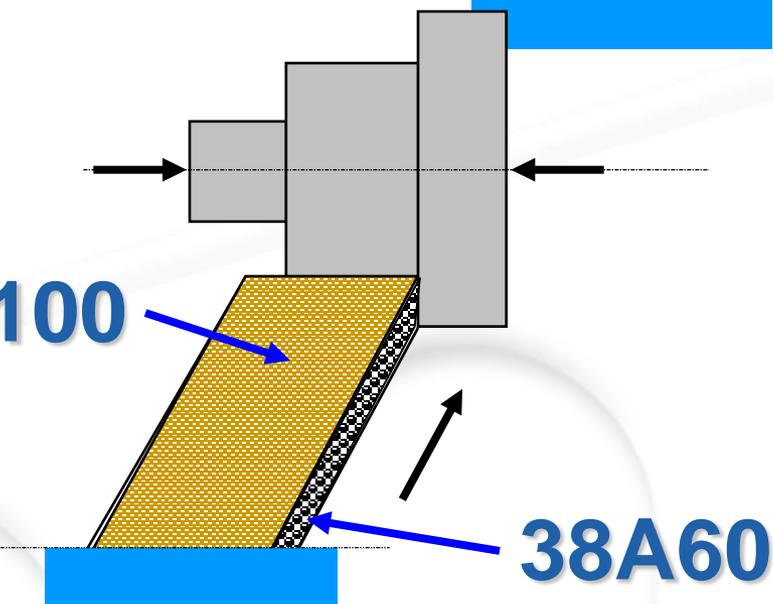
- 1 Rotación de la muela → **35 a 125* m/s**
- 2 Rotación de la pieza → **5 a 30 m/min**
- 3 Traslación → **Desplazamiento por vuelta de pieza**
Desbaste **3/4** espesor de la muela
Acabado **1/4** espesor de la muela
- 4 Profundidad de pasada → **Aceros = 0,02 a 0,005**
A. Duros = 0,01 a 0,0025



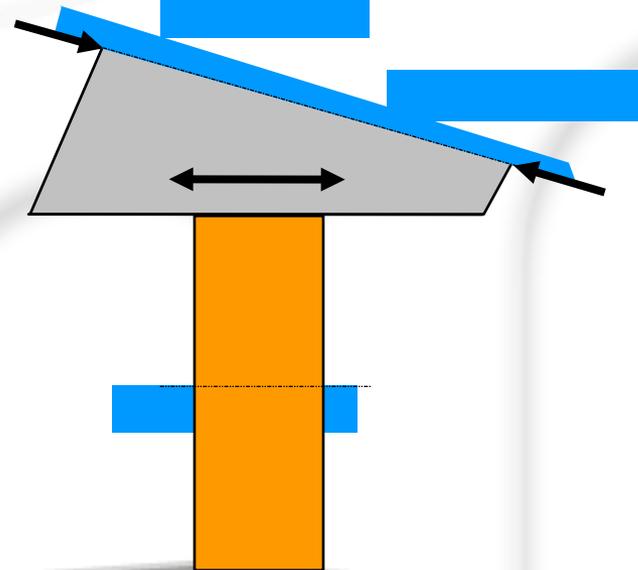
Variante = Trabajo
« plongée »



57A100



38A60



Parámetros del corte

• **Velocidad de la muela** → 35 - 50 - 63 - 80 - 100 - 125 m/s*

• **Velocidad de la pieza** → 5 - 10 - 20 - 30 m/min
Según el diámetro de la pieza a rectificar

• **Traslacion** → Desbaste = $3/4$ – espesor de la muela

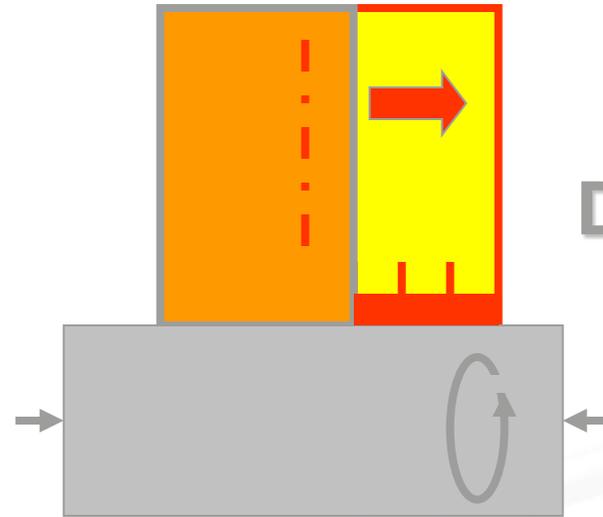
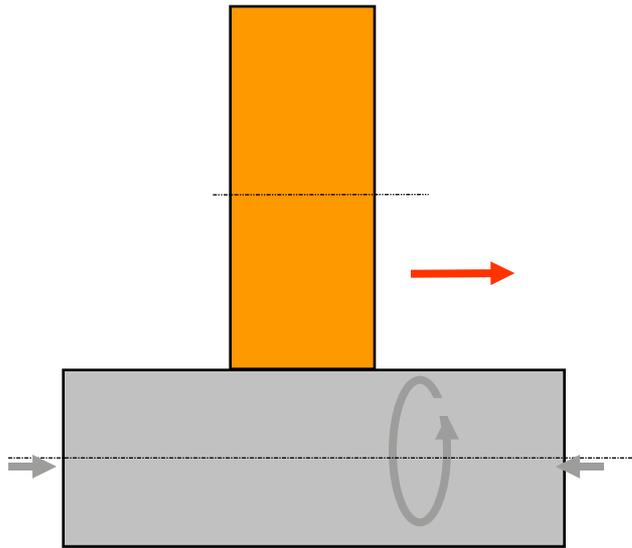
→ Acabado = $1/4$ – espesor de la muela

• **Profundidad de pasada**

→ **Aceros duros** → Desbaste = 0,05
Acabado = 0,005

→ **Aceros** → Desbaste = 0,1
Acabado = 0,01

Avance de pieza por ancho de muela

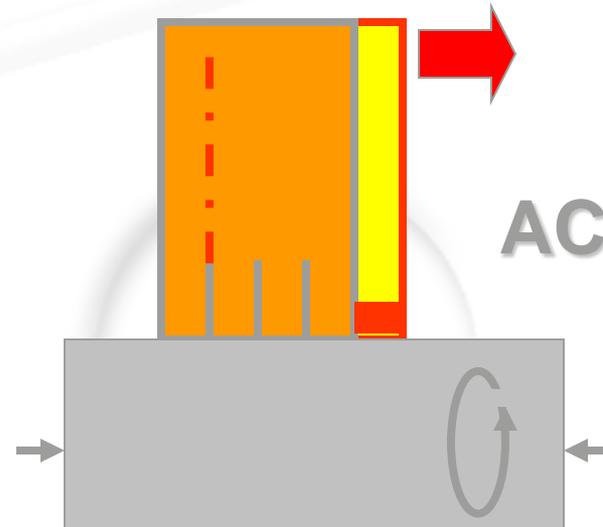


DESBASTE

Avance

Desbaste = **3/4** ancho muela

Acabado = **1/4** ancho muela



ACABADO