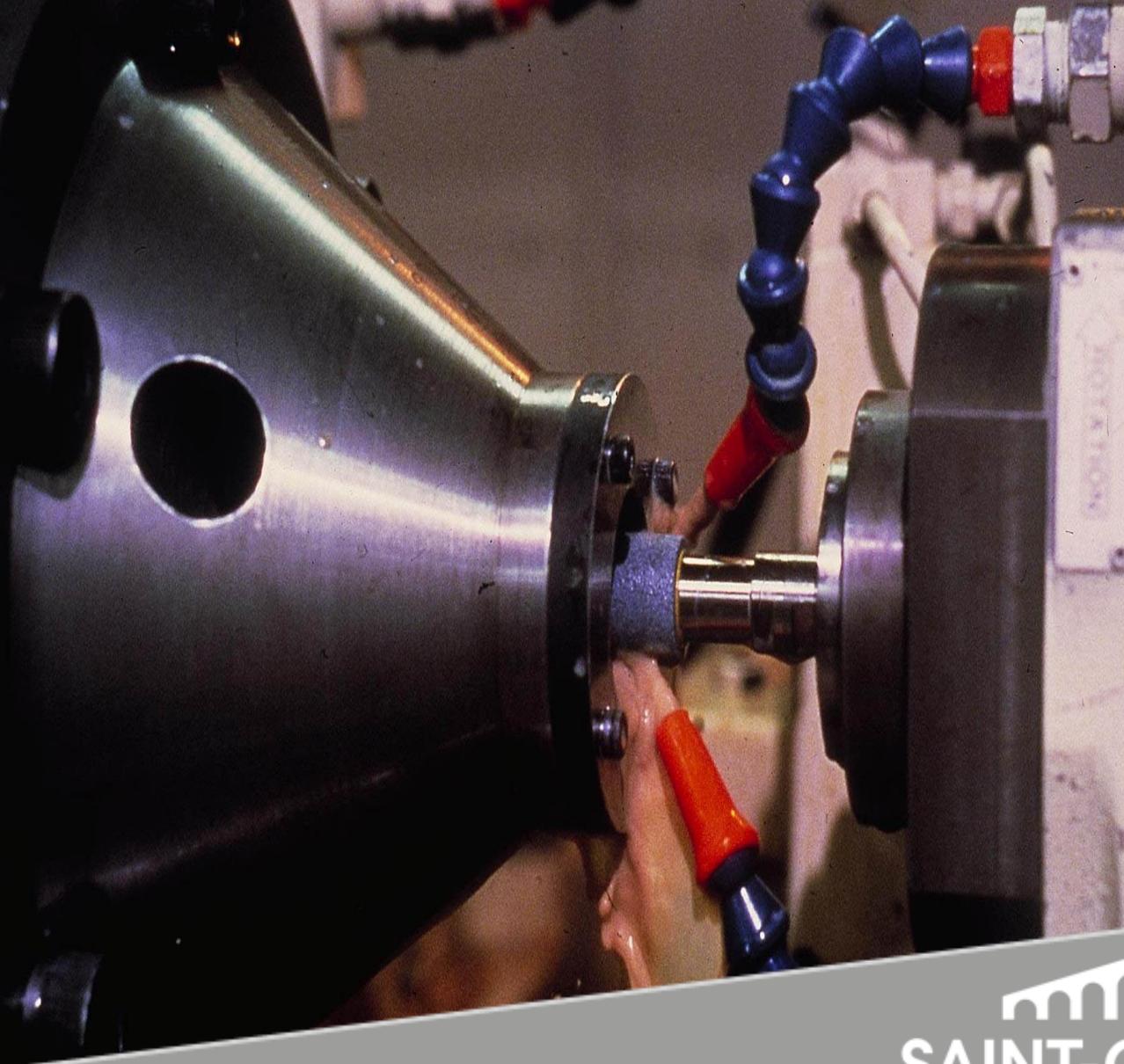


Rectificado de interiores




SAINT-GOBAIN

ABRASIVES



Rectificado de interiores

1 Rotación de la muela

➔ 10 a 50 m/s

2 Rotación de la pieza

➔ 5 a 30 m/min

3 Traslación

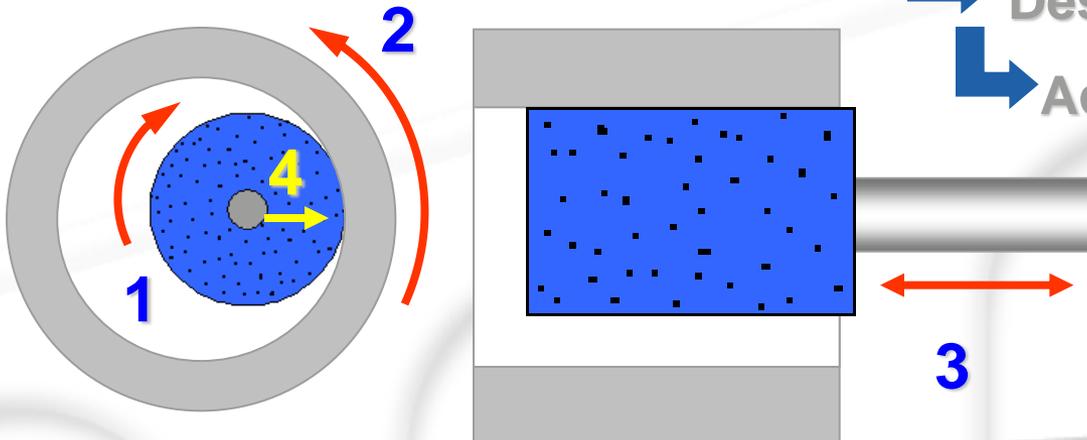
➔ 1/2 espesor de muela por cada vuelta de pieza

4 Profundidad pasada

➔ Aceros y aleaciones

➔ Desbaste 0,02 a 0,005

➔ Acabado 0,01 a 0,0025

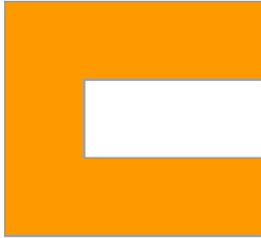


Variante = Trabajo en « plongée »

Elección de la muela

Pieza

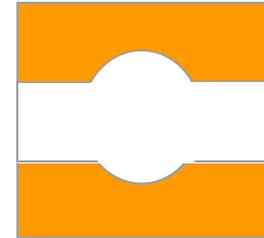
Cilindro ciego



Cilíndrico



Perfilada



Zona rectificada

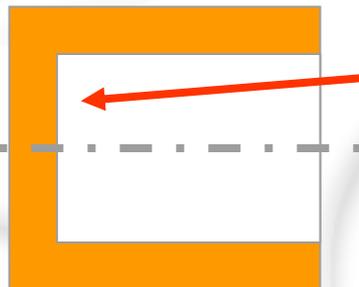
Cara interna cilindro ó



Muela 01

1A1 - 1A8

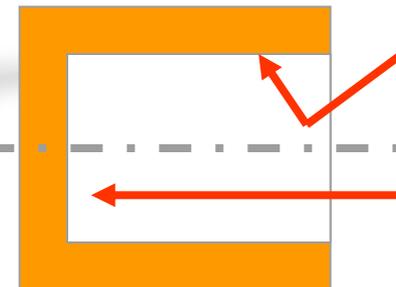
fondo



Muela 05

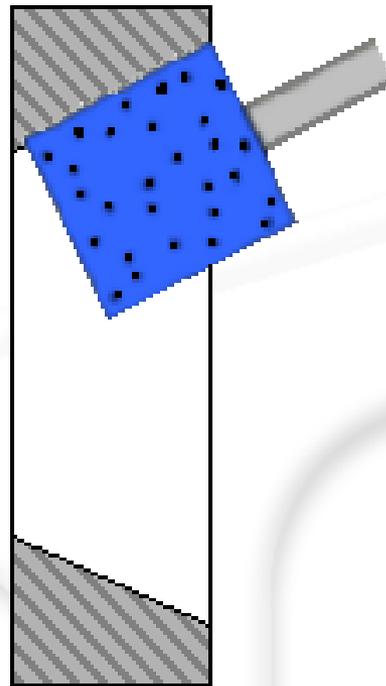
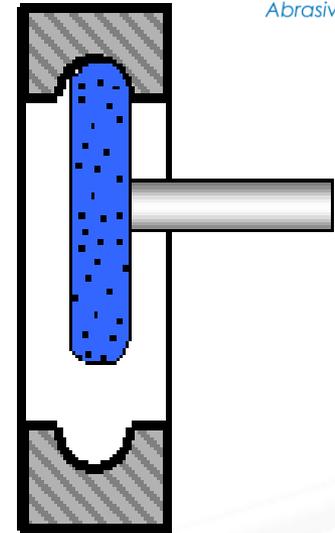
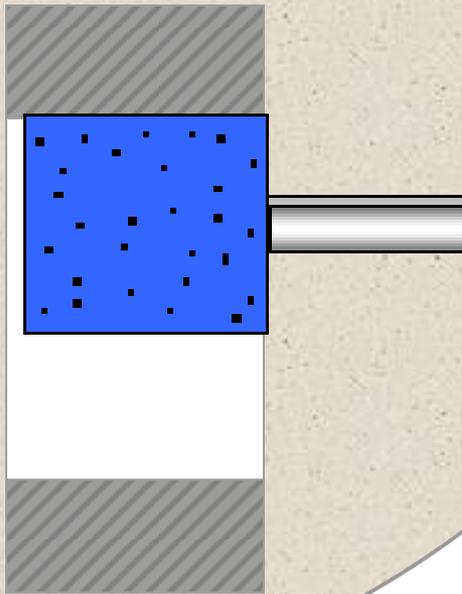
6A2 - 6A2W

Cara interna cilindro y fondo



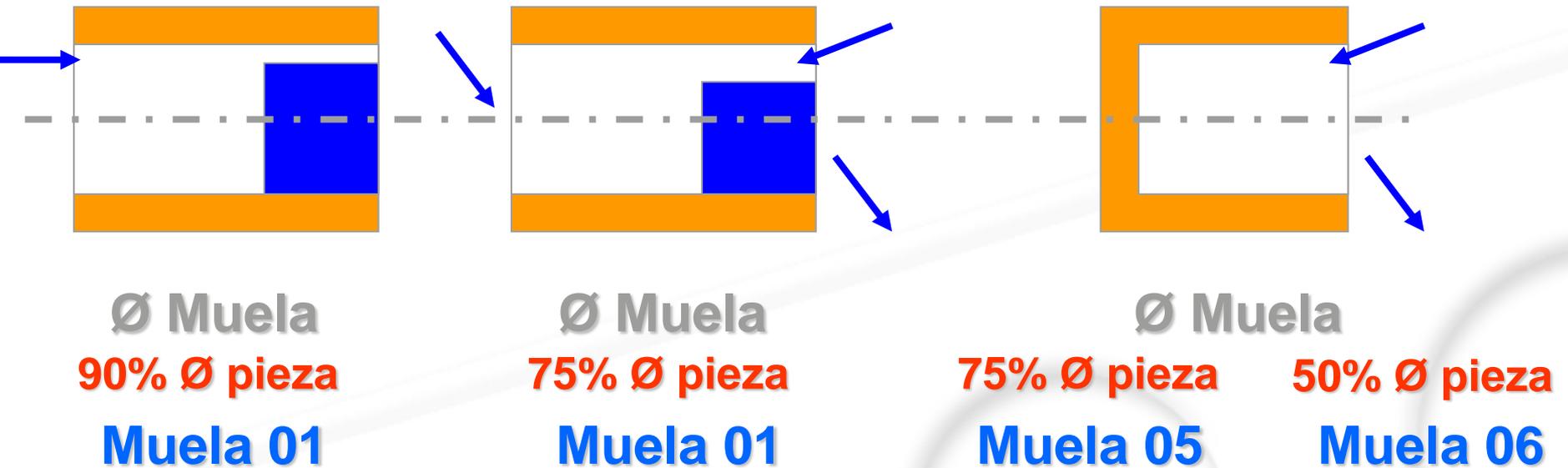
Muela 05 - 06

6C9W



- Sistema de refrigeración

Interior o exterior



Parámetros del corte

- **Velocidad de muela** → 10 - 25 - 28 - 50* - 63* - 80* m/s
- **Velocidad de pieza** → 5 - 10 - 20 - 30 m/min
Según el diámetro de la zona a rectificar
- **Velocidad de traslación** → 1/2 espesor de la muela por vuelta de pieza
- **Profundidad de pasada** → **Aceros o fundiciones**
 - Desbaste = 0,02 a 0,005
 - Acabado = 0,01 a 0,0025