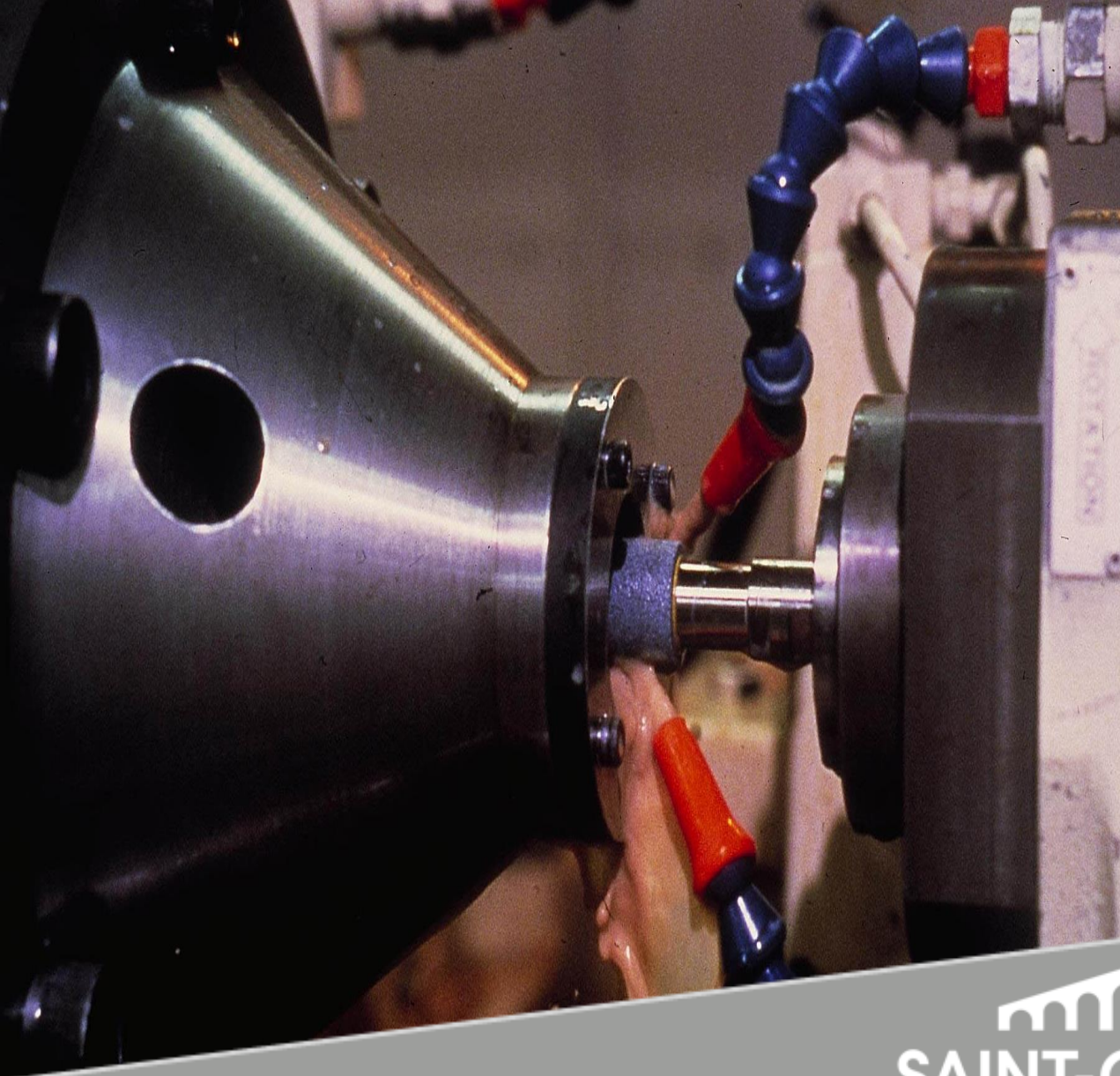


# Rectificado de interiores



  
**SAINT-GOBAIN**  

---

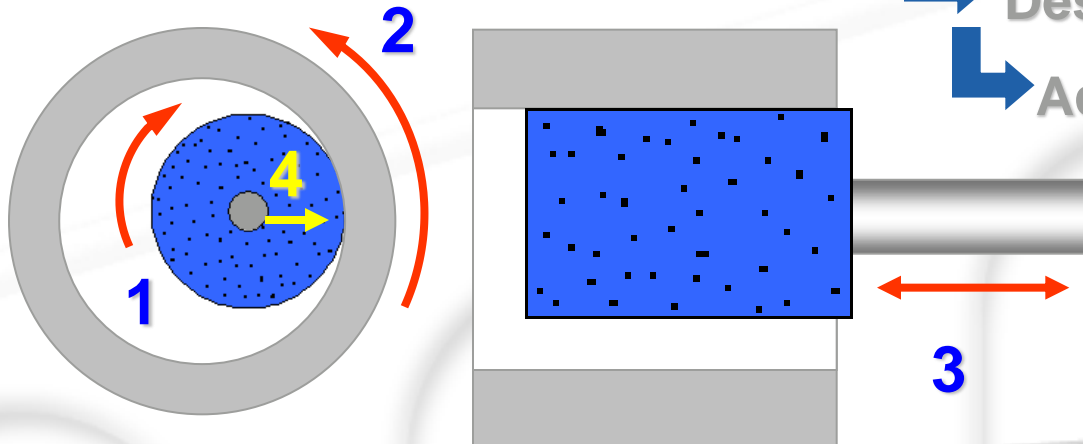
**ABRASIVES**



# 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

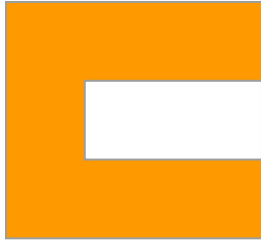


Variante = Trabajo en « plongée »

# Elección de la muela

## Pieza

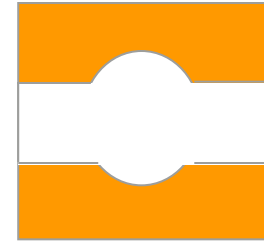
### Cilindro ciego



### Cilíndrico



### Perfilada



## Zona rectificada

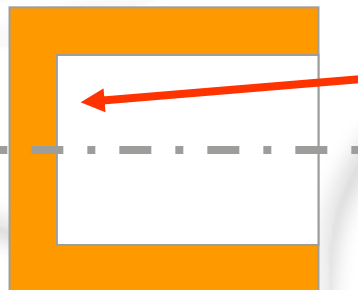
### Cara interna cilindro ó



**Muela 01**

**1A1 - 1A8**

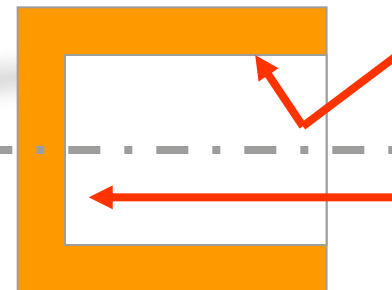
### fondo



**Muela 05**

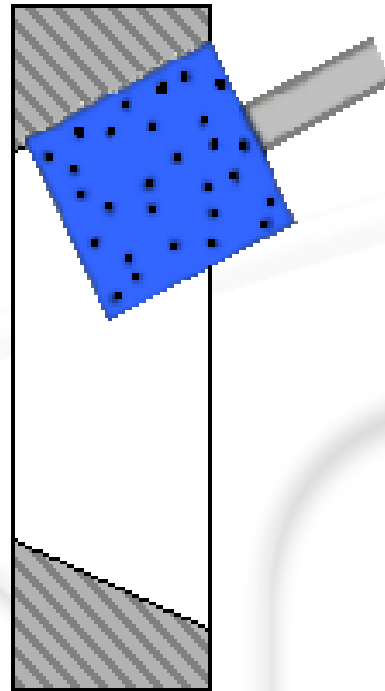
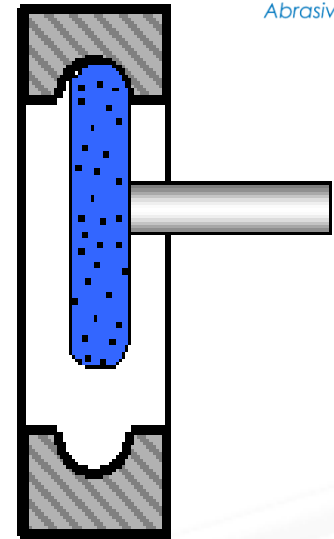
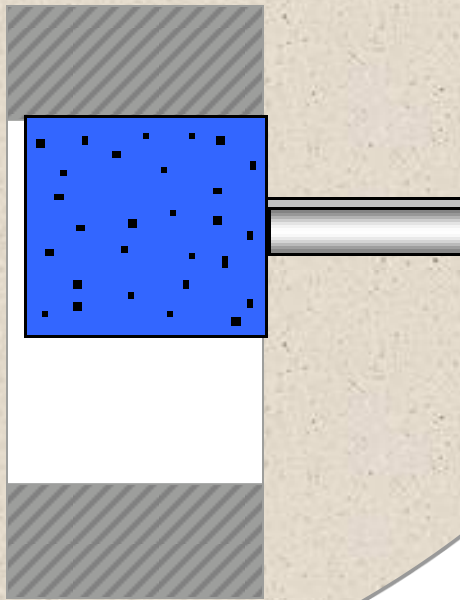
**6A2 - 6A2W**

### Cara interna cilindro y fondo



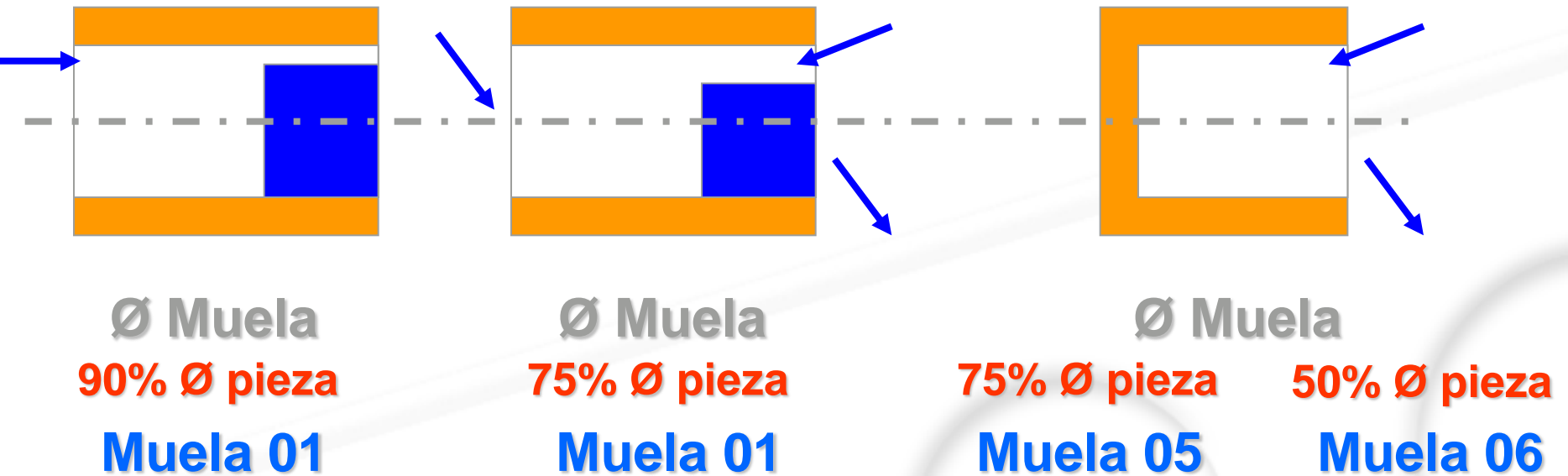
**Muela 05 - 06**

**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