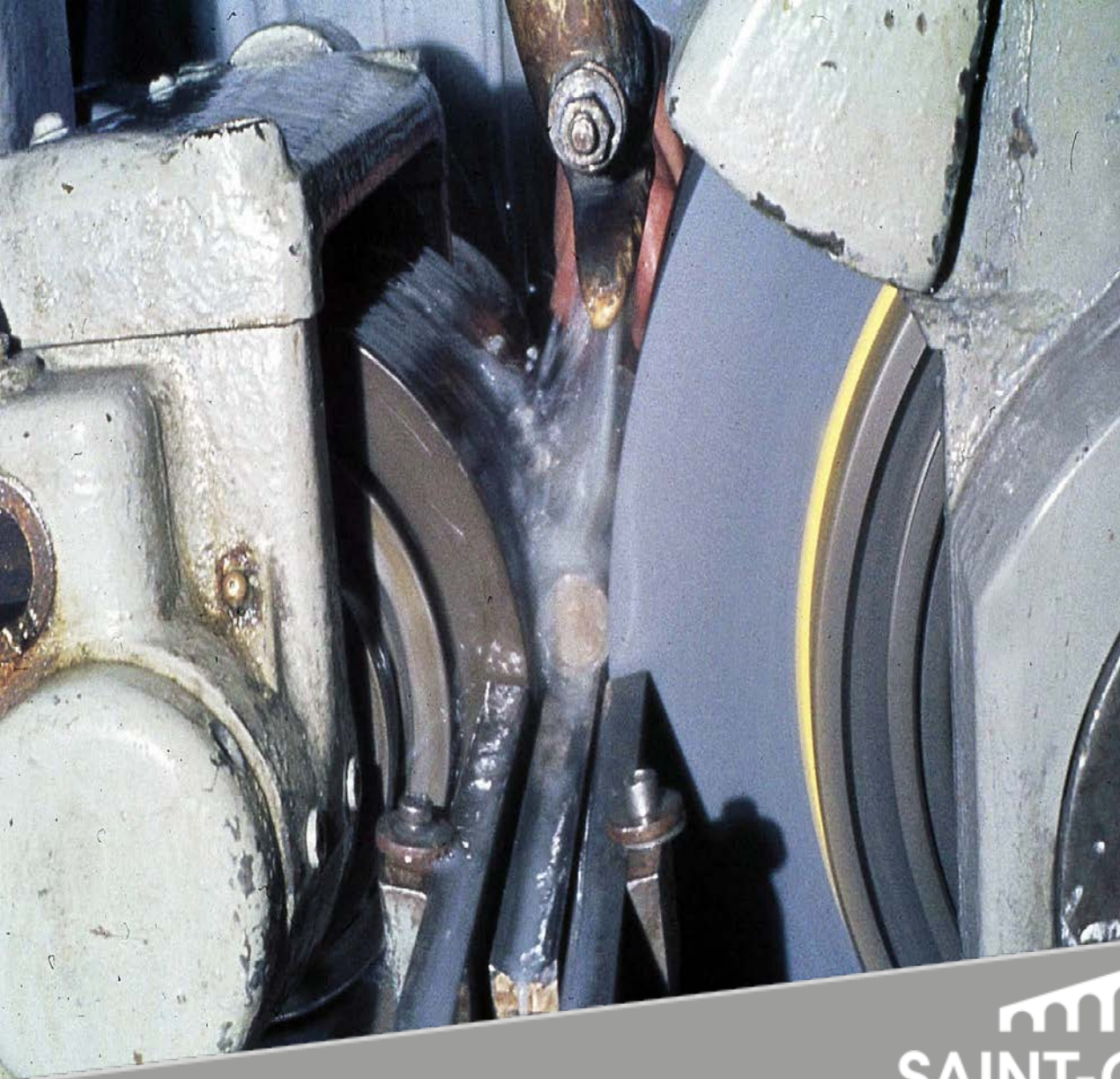


Rectificado sin centros



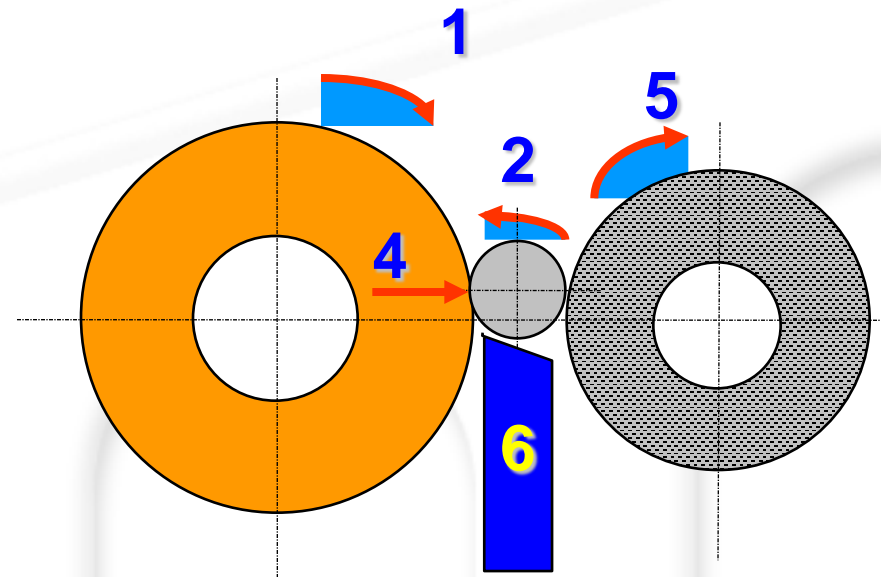
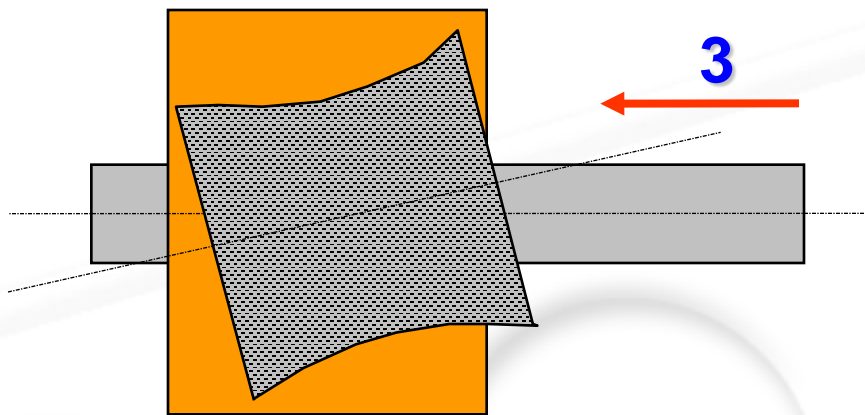

SAINT-GOBAIN

ABRASIVES



Rectificado sin centros

- 1 Rotación de la muela → **35 - 50 - 63* m/s**
- 2 Rotación de la pieza → **tr/min**
- 3 Traslación → **1 a 50 m/min**
- 4 Profundidad de pasada → **0,01 à 1 mm**
- 5 Muela de control ó arrastre
- 6 Regleta



Variante = Trabajo en « plongée »

Parámetros del corte

- **Velocidad de la muela de trabajo**

→ 35 - 50 - 63* m/s

- **Velocidad de la muela de control**

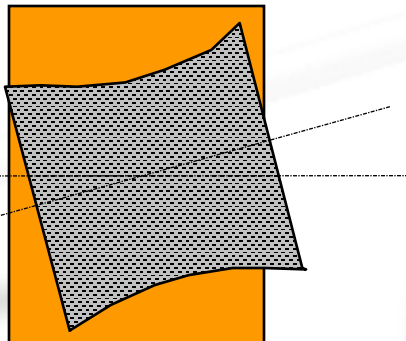
→ Rpm – variable en función del avance pieza

- **Velocidad avance de la pieza**

→ 1 - 10 - 50 m/min

- **Resultados - Criterios**

Velocidad de la pieza = Velocidad de la muela de control x Seno θ



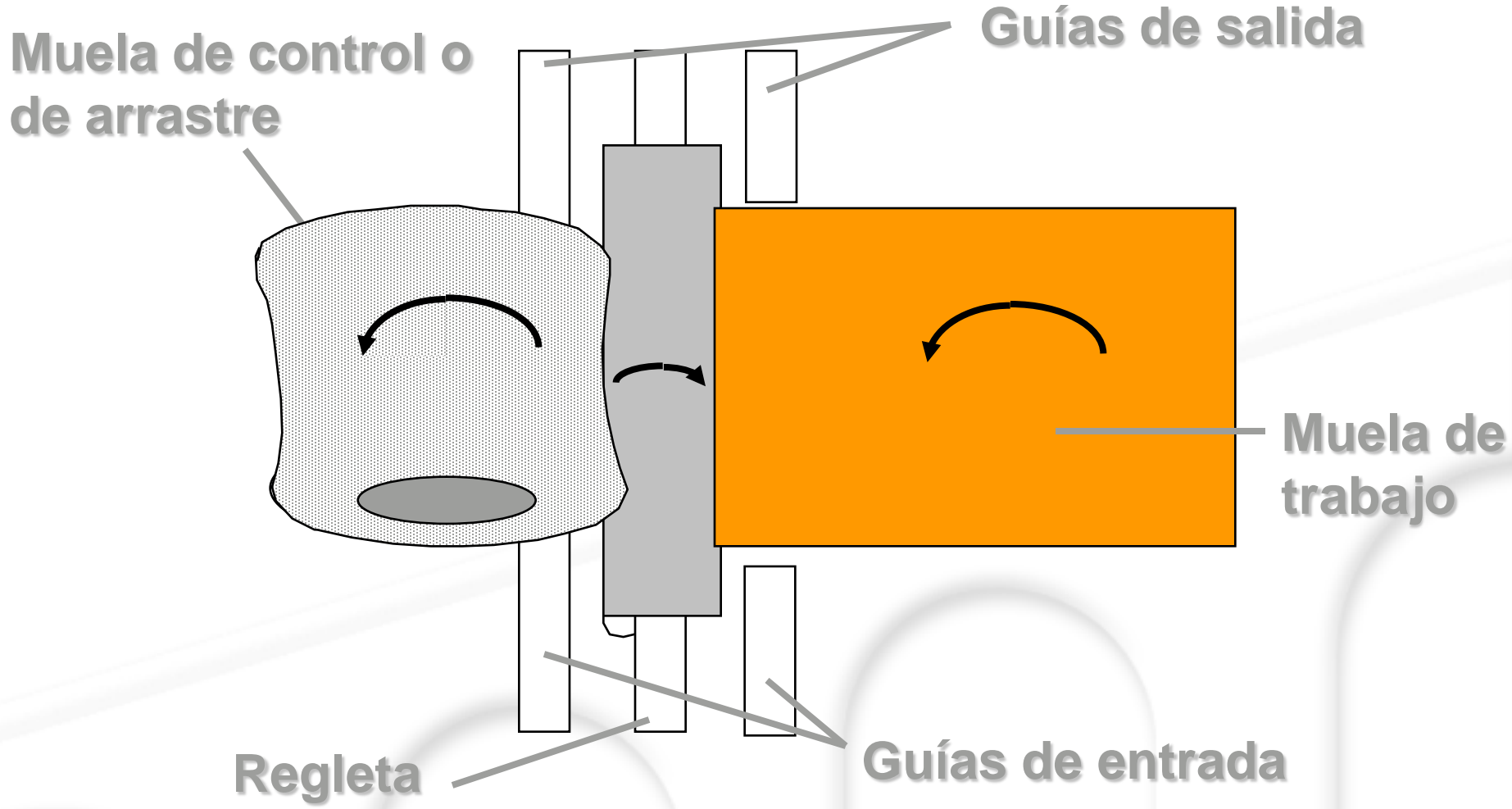
1) 3° a 175 rpm/min = 7,19 m/min

→ Acabado

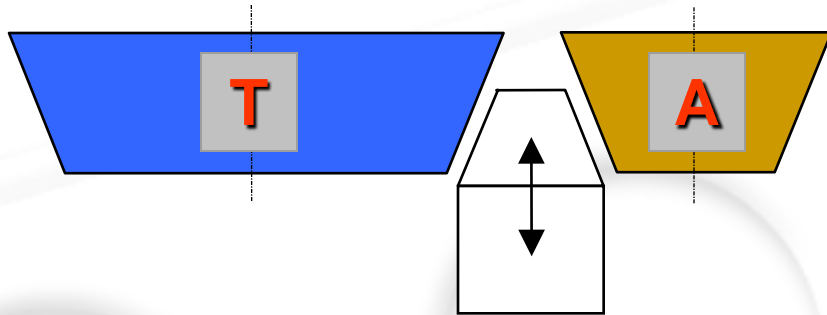
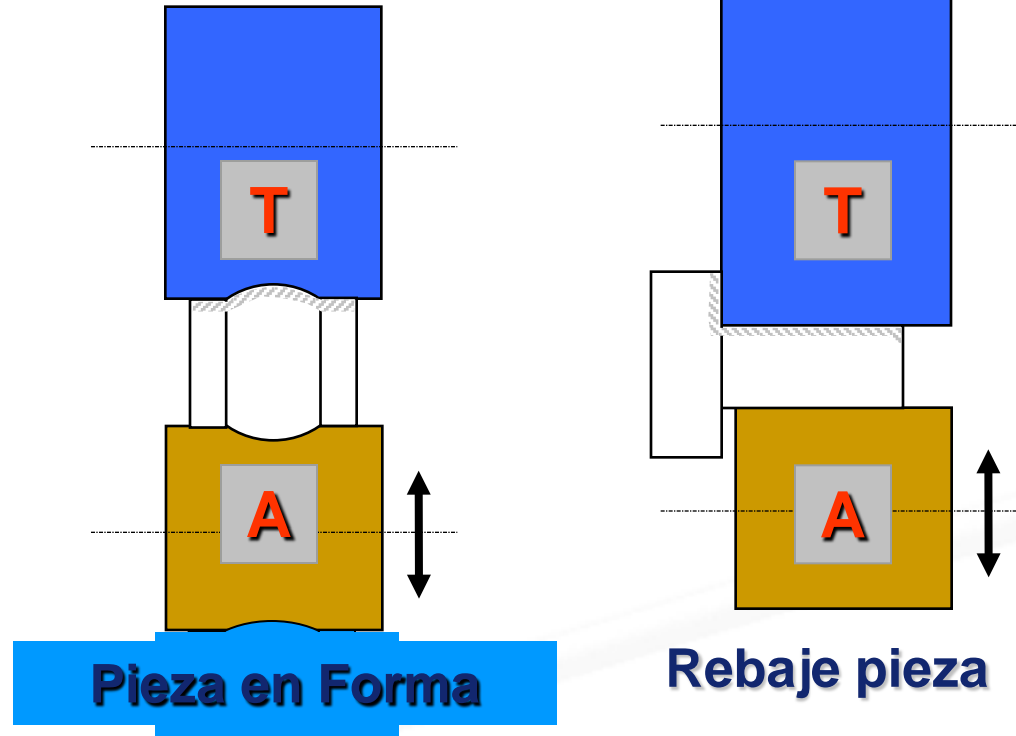
2) 6° a 90 rpm/min = 7,38 m/min

→ Rendimiento de materiales

Trabajo en pasante o enfilada



Trabajo en « plongée »



Trabajos en puntas para piezas cónicas : taladro, machos de roscar

- **Dimensiones**

Muela de trabajo
508 x 254 x 304,8
19A 60 MVS



Muela de control o de arrastre
300 x 254 x 150
Ent. Cent. R51

- **Muela de control**

- ➔ Forma HYPERBOLOIDE
- ➔ Inclinación de 0° a 8°
- ➔ Aglomerante de caucho

- **Muela de trabajo**

Una o varias muelas (unidas o pegadas) posibilidad de lado duro (lado de entrada)

Parámetros del corte I



• Profundidad de pasada

➔ Calibrado de barras

Diámetro 6 a 20 mm  **Desbaste : 0,5 mm/diam.**
 **Acabado: 0,1 mm/diam.**

Diámetro 20 a 50 mm  **Desbaste : 0,3 mm/diam.**
 **Acabado: 0,05 mm/diam.**

➔ Rectificado

Diámetro 6 a 50 mm = 1/2  **Desbaste: 0,25 mm/diam.**
 **Acabado : 0,02 mm/diam.**

Diámetro 50 a 150 mm = 1/2  **Desbaste: 0,1 mm/diam.**
 **Acabado : 0,01 mm/diam.**

Parámetros del corte II

- **Líquido refrigerante**

Caudal: 100 a 400 litros / min

Presión: 2 a 7 bares

- **Potencia de la máquina**

35 m/s → 20 kW / diam. 508

50 m/s → 40 kW / diam. 508