

**Tabla 2.8.** Valores normativos para la velocidad periférica (velocidad de corte) de la muela en [m/s] [11].

Tipo de rectificado	Material de trabajo			
	Acero	Fundición de hierro	Metal duro	Aleación de Zn; metales ligeros
Exterior	30 m/s	25 m/s	8 m/s	35 m/s
Interior	25 m/s	25 m/s	8 m/s	20 m/s
Plano	25 m/s	20 m/s	8 m/s	25 m/s

**Tabla 2.9.** Valores normativos para la velocidad de la pieza durante el rectificado [11].

Tipo de rectificado	Material de trabajo			
	Acero dulce	Acero templado	Fundición de hierro	Metal ligero
Exterior:				
Previo	12 a 18 m/min	14 a 18 m/min	12 a 15 m/min	25 a 40 m/min
De acabado	10 a 15 m/min	10 a 12 m/min	10 a 12 m/min	20 a 30 m/min
Interior	18 a 20 m/min	20 a 24 m/min	20 a 24 m/min	28 a 32 m/min
Plano	8 a 14 m/min			

**Tabla 2.10.** Avance lateral por cada revolución de la pieza en fracciones del ancho de la muela [11].

Material	Rectificado exterior		Rectificado interior	
	Desbastado	Afinado	Desbastado	Afinado
Acero	2/3 a 3/4	1/4 a 1/3	1/2 a 3/4	1/5 a 1/4
Fundición gris	3/4 a 5/8	1/3 a 1/2	2/3 a 3/4	1/4 a 1/3