

# Mise en forme par enlèvement de matière

## La rectification

### Présentation générale

La rectification permet de générer des surfaces avec une très grande précision.

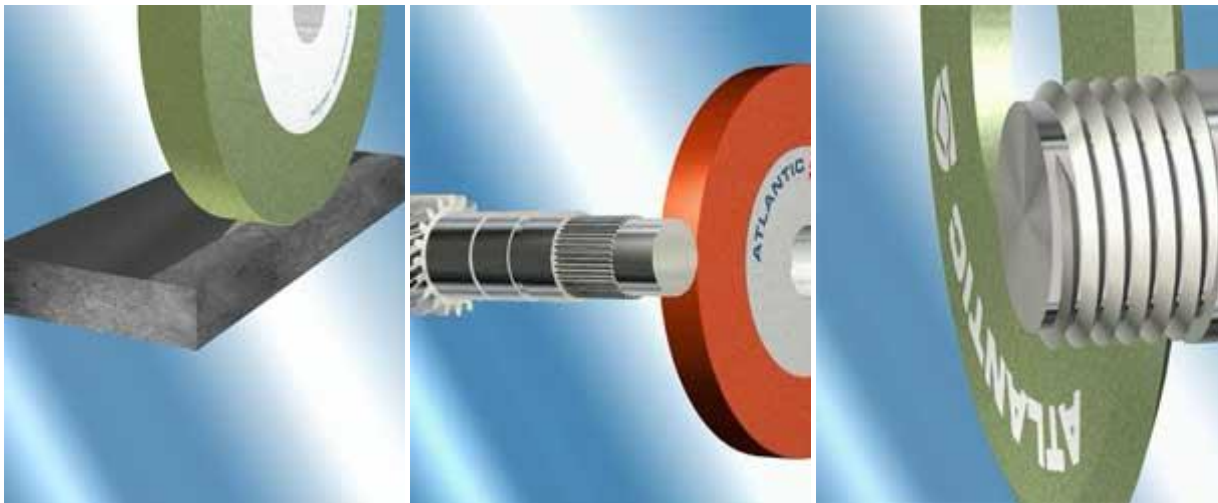
Les états de surface obtenus sont très bons (faible rugosité) et les cotes fabriquées sont dans le centième de millimètre (voire au micron)

Les surfaces rectifiées peuvent être planes, cylindriques, ou autres (filetage ou profil de came par exemple) mais pas aussi complexes qu'en fraisage multi-axes.

Ce procédé nécessite l'utilisation de machines appelées "rectifieuses" dites planes ou cylindriques, selon le cas.

---

### Exemples d'opérations possibles



*Rectification plane*

*Rectification cylindrique*

*Rectification de filetages*

### Remarques générales

- Matériaux envisageables : aciers uniquement
- Précision des dimensions obtenues : 0,001
- La rectification est une opération de finition qui a lieu en général après un usinage (ou un traitement thermique) ; il convient donc de laisser au moment de l'usinage une surépaisseur de quelques centièmes qui sera enlevée jusqu'à la cote finale voulue par la meule de rectification.
- Coût : la rectification est une opération classique à coût classique. Elle est envisageable pour tout type de séries (unitaire, petites et grandes)