



Extrait de la liste des machines

Type de machine et désignation	Procédé de rectification	Dimensions en mm (x-axe)
Göckel – G60 ❶	Segment / boisseau	3160
Göckel – G65 ❶	Segment / boisseau	4560
Göckel – G80 ❶	Segment	6800
Reform – AR 60 Type 11	Segment	6000
Göckel – U80	Tangentielle / Périphérie	4000
Göckel – U100	Tangentielle / Périphérie	5160
Ziersch & Baltrusch – Starline 2000 CNC-Machine rectifieuse de profilés ❷	Tangentielle / Périphérie Profilé ❸	max. 2100
Ziersch & Baltrusch – Starline 2000 CNC-Machine rectifieuse de profilés ❷	Tangentielle / Périphérie Profilé ❹	max. 1200
Okamoto	Tangentielle / Périphérie	840
Mägerli	Périphérie	700
Imatec avec dispositif brosse	Boisseau	Rectifieuse en continu
Linear Abrasive – «Isolde II»	Segment et tangentielle	Rectifieuse en continu

❶ = Avec table orientable

❷ = avec appareil de dressage CNC et roue diamantée

❸ = Profondeur de profilé jusqu'à 15 mm

❹ = Profondeur de profilé jusqu'à 45 mm

Centre de fraisage

Type de machine et désignation	Voie procédurale en mm (X –Y– Z)
Hedelius CB60S – Centre de contrôle d'usinage	1200 x 620 x 600

Machines de dressage

Type de machines et désignation
Divers prix indicatifs / Machines de dressage (aussi pour correction de torsion)

Olten, 15e novembre 2018 / WK

Rectification plate • Rectification de profilés • Rectification en continu • Rails de guidage • Plaque en acier résistant à l'usure • Acier plat de précision • Couteau de machine