



WEB
OKS

精密ゲージメーカーによる

チタン ハステロイ インコネル

など難切削材の 精密研磨加工

有効径 $16.675 + 5\mu$
実測値 $+10\mu$



製作事例:純チタン

加工内容:
外径研削加工・ねじ研削加工



オーダー		納期	月 日
サイズ		材質	チタン
個数	設計	熱処理	

	D1 (M19x1.0-GP II)	D2 (M17x0.5-GP II)
外径	19.000 $+5\mu$	17.000 $+5\mu$
有効径	18.350 $+5\mu$	16.675 $+5\mu$
谷径	17.773	16.387
角度	半角に付 30° $\pm 15'$	半角に付 30° $\pm 23'$
ピッチ	P=1.0 $\pm 4\mu$	P=0.5 $\pm 4\mu$

刻印 M19x1.0-GP II M17x0.5-GP II
純チタン
年月 OKS No.

検 査	設 計	製 図	作 成 日	尺 寸
	h.saito		22.11.07	1/1

OKS 大古精機株式会社

インコネル製作事例



加工風景



WEB
OKS

大古精機株式会社

本社工場：栃木県さくら市氏家 1176
東京営業所：東京都板橋区小豆沢 4-14-38



<https://web-oks.com/>