

# 米国 Oliver Carbide Products 社製ラバーホッグ砥石の御説明

平成 28 年 2 月 1 日



高速研磨で長寿命のラバーホッグ砥石のコーティングには超高硬度タングステンカーバイドが使用され目的にあわせて三種類の中から選択できます：



## Rubberhog Original

Rubberhog Original uses the 'SSG' coating consisting of very sharp conical teeth arranged randomly on the wheel surface. Many customers find that the random positioning of SSG teeth prevents 'tracking', assuring an excellent surface finish on critical products. The random tooth arrangement also makes SSG the best choice for grinding soft materials at relatively low speeds.

## ラバーホッグオリジナル

元来のコーティングで、非常に鋭利な円錐端が不規則に並んでいます。この不規則性が研磨痕を残さずグラフィックアート用、フィルム用等のローラーの良好な仕上面を作り出しています。  
SSG は柔らかい材料を比較的遅いスピードで研磨する際に特に適しています。



## Rubberhog Extreme

Rubberhog Extreme uses the 'MCM' coating which is constructed of more precisely-shaped conical teeth arranged on the wheel in a regular pattern. MCM teeth have a more open structure, which greatly reduces heat, smoke and power consumption. This open structure minimizes chatter and wheel loading, making MCM the best choice when grinding hard materials. MCM teeth provide superior service life, which is especially noticeable in production grinding of tough and highly-filled materials.

### ラバーホッグエクストリーム

形状の決まった円錐端を規則的な間隔をおいて並べています。このため温度上昇、研磨煙、及び電力を大幅に減少させる事ができます。MCMは硬い材料に対し、特に優れ長期間の使用が可能です。



## Rubberhog Crushed Grit

While the Rubberhog SSG and MCM coatings offer the best productivity for most roller grinding applications, there are a number of rubber grinding applications where a more simple brazed carbide "Grit" coating is more effective. Wheels for cutting very narrow grooves, convex shapes, or complex profiles are often best made with a crushed Grit coating. The Rubberhog Grit coating is not damaged easily which makes it very effective for end trimming of rollers where the wheel is likely to contact the steel roller core. The crushed grit coating sizes are called out by coating size numbers similar to those used for sandpaper or "stone" wheels.

### ラバーホッグ クラッシュト グリット

SSG及びMCMコーティングがローラー研磨用に最適であるのに対し、狭い溝、曲面、複雑な形状の研磨にはクラッシュトグリットコーティングが使用されます。又、このコーティングは損傷しづらいという理由から、鉄芯に当たりやすいローラー端のトリミングに適しています。粒度には通常のサンドペーパー、又は砥石と同じ呼称が使用されます。

## SSGとMCMのサイズと用途

SSG サイズ	MCM サイズ	粒度	適用
SSG 550	MCM 90	非常に粗い	高硬度材の研磨
SSG 460		大粗	高硬度材の研磨
SSG 390	MCM 70	中粗	ショア A 硬度 60 以上の材料仕上研磨
SSG 330	MCM 60	小粗	ショア A 硬度 50 以上の材料仕上研磨
SSG 230	MCM 50	並	中硬度材の研磨 (一般用)
SSG 200	MCM 40	細かい	ショア A 硬度 45 以下の材料仕上研磨
SSG 170	MCM 30	非常に細かい	柔らかい材料の仕上研磨
SSG 110		非常に細かい	特別目的用
SSG 550/330	MCM 90/70	2 種粒度	高硬度材用 2 重研磨
SSG 550/330/550	MCM 90/70/90	3 種粒度	
SSG 460/230	MCM 90/50	2 種粒度	中硬度材用 2 重研磨(一般用)
SSG 460/230/460	MCM 90/50/90	3 種粒度	
SSG 460/200	MCM 70/40	2 種粒度	低硬度材用 2 重研磨
SSG 460/200/460	MCM 70/40/70	3 種粒度	
SSG 390/170	MCM 70/30	2 種粒度	柔らかい材料の 2 重研磨
SSG 390/170/390	MCM 70/30/70	3 種粒度	

# RUBBERHOG砥石寸法記入表

COATING

G

$\theta$

F

E  $\phi$

C  $\phi$

A  $\phi$

D

R

B

貴社名 : \_\_\_\_\_

日付 : \_\_\_\_\_

注文番号 : \_\_\_\_\_

個数 : \_\_\_\_\_

部位	寸法 (mm)
A 外径 注)1	
B 幅 注)1	
C 内径 注)2	
D ハブ厚	
E ハブ径	
F ウェブ厚	
G 外輪幅 注)1	
R 隅 R	
$\theta$ 角度	
コーティング	

注)1 コーティング前の寸法  
 注)2 ハメアイ公差H7相当  
 注)3 F, G, R,  $\theta$ の値は通常、メーカー標準値が使用されます。

エドワード ミース ジャパン リミテッド

〒252-0335 神奈川県相模原市南区下溝 1359EMJビル

TEL: 042-777-7131 FAX: 042-777-7132

E-mail: sales@edwardmeisejapan.com

Web: <http://www.edwardmeisejapan.com/>