

휠 및 캐스터 가이드

휠 베어링 타입

휠 베어링은 장치, 기계등 운송장비의 이동성에 있어서 휠의 구동특성에 중요한 작용을 합니다. 이것은 하중, 작업 기간, 환경적 영향, 출발 및 구름저항에 관한 요구사항과 가능한 여러가지 기준에 상응해야 합니다.



플랜 베어링
(품목코드에서 "G")

플랜 베어링은 간단하고, 비용 효율적이며 내구성이 있는 휠 베어링입니다. 플랜 베어링은 대개 내부식성이고 일반적 표준조건 하에서 정비가 필요 없습니다. 플랜 베어링은 다만 낮은 속도로 또는 간헐적으로 사용하기 때문에 주로 경량 및 운송장치 캐스터에 사용됩니다. 강철관 허브가 장착된 휠에 나일론 플랜 베어링 부싱이 사용됩니다. 고하중 하의 높은 속도에서는 과열이 발생할 수 있습니다. 플랜 베어링을 지닌 주철 휠은 규칙적으로 기름칠을 해야 합니다.



롤러 베어링
(품목코드에서 "R")

롤러 베어링은 매우 튼튼하고 특별한 정비가 필요 없으며, 설치공간이 크지 않은 휠 베어링입니다. 롤러 베어링 (롤러 바스켓 또는 니들 베어링으로도 불림)은 적은 반지름 베어링 유격을 가지며 특히 운송장치 캐스터에 유용합니다. 롤러 베어링은 플라스틱 또는 스틸 케이스 속에 장치된 스틸 롤러로 구성됩니다. 이 롤러는 축 튜브와 휠 허브 사이를 굴러갑니다. 축 주위를 회전하는 동안 미끄러지는 마찰은 없고, 롤링 마찰만 있기 때문에 휠의 구름저항이 더 높은 하중에서도 비교적 낮습니다. 롤러 베어링은 장기간용 그리스로 칠해져 있고 일반적 표준조건 하에서 정비가 필요 없습니다. 롤러 베어링은 표준 버전 외에 또한 스텐레스 버전으로 이용할 수 있습니다 (품목코드에서 -XR).



볼 베어링 커버를 지닌 센트럴 볼 베어링 (C)
(품목코드에서 "K")

센트럴 볼 베어링은 매우 정밀함, 부드러운 구동성 및 품질 좋은 실링을 제공합니다. 이 베어링은 주로 적은 하중을 지닌 플라스틱 휠과 가이드 롤러에 사용됩니다. 센트럴 볼 베어링은 휠 센터에 직접 사출되어 있습니다. 센트럴 볼 베어링은 기본적으로 두 개의 실링 캡 (슬리핑 실링, 소위, 2RS-베어링)을 갖추고 있습니다. 볼 베어링은 장기간용 그리스로 칠해져 있고 일반적 표준조건 하에서 정비가 필요 없습니다.

휠 및 캐스터 가이드

휠 베어링 타입



**추가 볼 베어링 실링을 지닌
센트럴 볼 베어링 (C)**
(품목코드에서 "KD")

젖은 장소에서 부식성이 심한 상태의 사용환경에서는 스페셜 추가 볼 베어링 실링을 이용할 수 있습니다. 볼 베어링 실링 캡의 결합 (슬리핑 실링, 소위, 2RS-베어링), 유격 실링, 추가 슬리핑 실링은 물튀김과 오염으로부터 볼 베어링을 최상으로 보호해 줍니다. 볼 베어링 실링을 장착한 휠은 세척기에 적합합니다. 슬리핑 실링은 약간 증가한 구름저항을 발생시킵니다. 볼 베어링은 장기간용 그리스로 칠해져 있고 일반적 표준조건 하에서 정비가 필요없습니다.



볼 베어링
(품목코드에서 "K")

그루브 볼 베어링 (정밀 볼 베어링으로도 불림)이 장착된 휠 베어링은 하중, 구동 특성 (더 높은 속도에서도) 및 환경적 영향에 대한 저항력 면에서 최대의 요구를 충족시켜줍니다. 그루브 볼 베어링은 가장 적은 베어링 유격을 가지며 대부분 기술적으로 요구되는 운송장치 캐스터와 고하중 캐스터에 사용됩니다. 커버 플레이트는 먼지로부터 보호됩니다 (슬리핑 실링 아님, 소위, Z-베어링). 특별 요구를 위해 한 개 또는 두 개의 실링 캡 (슬리핑 실링, 소위, RS 또는 2RS-베어링)이 장착된 볼 베어링을 설치할 수 있습니다. 실링된 볼 베어링 (RS, 2RS)으로 설치된 휠 베어링은 윤활유를 칠해서는 안됩니다. 볼 베어링이 윤활유 칠로 손상될 수 있기 때문입니다. 그루브 볼 베어링은 장기간용 그리스로 칠해져 있고 일반적 표준조건 하에서 정비가 필요없습니다. 기본적으로 두 개의 볼 베어링이 허브에 설치됩니다. 볼 베어링의 내부 링들은 스페이스 슬리브로 따로 떨어져 있어 휠을 단단히 짊어 줄 수 있게 합니다. 표준 버전 외에 볼 베어링은 또한 스텐레스 버전 (품목코드에서 -XK), 내열성 특수 그리스로 칠해진 버전 (품목코드에서 스텐레스버전 -HK 및 -HXK) 또는 내열성 볼 베어링 (오븐 베어링, 품목코드에서 -K)으로 이용할 수 있습니다. 감소된 하중을 지닌 내열성 볼 베어링은 -30° C에서 +300° C까지의 온도 범위에 적합합니다.



**추가 볼 베어링 실링을
지닌 볼 베어링**
(품목코드에서 "KD")

젖은 장소에서 부식성이 심한 상태의 사용환경에서는 스페셜 추가 볼 베어링 실링을 이용할 수 있습니다. 볼 베어링 실링 캡의 결합 (슬리핑 실링, 소위, 2RS-베어링), 유격 실링, 추가 슬리핑 실링은 물튀김과 오염으로부터 볼 베어링을 최상으로 보호해 줍니다. 추가 볼 베어링 실링을 장착한 휠은 세척기에 적합합니다. 슬리핑 실링은 약간 증가한 구름저항을 발생시킵니다. 실링 요소가 플랜지 부상 기능을 대신하기 때문에 축 치수는 감소되고 클램핑 길이는 2 mm 늘어납니다. 볼 베어링 실링이 장착된 휠을 회전형 및 고정형 브라켓에 쉽게 설치할 수 있습니다. 축소된 축경에 기인해 실링된 버전은 단지 조건적으로 앤드 휠 적용을 할 수 있습니다. 볼 베어링 실링에 비해, 추가 슬리핑 고무 실링은 볼 베어링 커버 (품목코드에서 -HKA, -XKA)에 사용되지 않습니다. 옵션 -XKA는 스텐레스 볼 베어링에 근거해 또한 세척기에도 적합합니다.



구면 롤러 베어링
(품목코드에서 "PR")

구면 롤러 베어링은 롤링 바디의 커다란 접지면을 가진 두 개 롤러 열을 가지고 있어서, 비교적 작은 치수로 극도의 고하중 능력이 있습니다. 구면 롤러 베어링은 각도의 움직임이 용이하므로 축 굴절에 민감하지 않습니다. 극도로 높은 정격 하중에 의해 매우 높은 구동성능을 성취합니다. 그러므로 구면 롤러 베어링은 고하중 휠에, 플랜트 장비에 주로 사용됩니다. 기본적으로 두 개의 구면 롤러 베어링이 허브에 설치됩니다. 구면 롤러 베어링의 내부 링들은 스페이스 슬리브로 따로 떨어져 있어 휠을 단단히 짊어 줄 수 있게 합니다. 구면 롤러 베어링은 기본적으로 실링이 없습니다. 요청하면 구면 롤러 베어링을 위한 스페셜 실링을 제공할 수 있습니다.