

## آشنایی با کدهای بلبرینگ - کد خوانی بلبرینگ ها



شماره فنی بلبرینگ ها Technical bearing number پسوند ها و پیشوند هایی هستند که نشان دهنده ی آپشن ها ، نوع جنس ، وجود کاسه نمد ، درجه ی زاویه ، لقی و سایر خصوصیات بلبرینگ ها می باشد که با اطلاع از آنها به راحتی می توانید مشاهده کنید که یک بلبرینگ چه خصوصیتی را دارا می باشد . کد خوانی بلبرینگ ها با پسوند ها و پیشوند های عددی و حروفی مشخص خواهد شد که در بخش زیر برایتان قرار داده ایم برخی از کدهای منحصر به فرد مختص **بلبرینگ** های خاص می باشد و در دیگر برینگ ها استفاده نمی شود به عنوان مثال پسوند ASR مربوط به رولبرینگ های سوزنی می باشد . گروه صنعتی کلاسیکال مرکز تهیه و پخش انواع بلبرینگ ، روغن های صنعتی و ملزومات صنایع در ایران

## کد بلبرینگ تشریح کبیرینگ

پیشوند A این پیشوند جهت طراحی اصلی و اولیه بلبرینگ قرار میگیرد . مفهوم این پسوند بستگی به نوع و سری بلبرینگ دارد کد 4210A به معنای وجود نداشتن شیار ساچمه خور در بلبرینگ های شیار عمیق دو ردیفه می باشد کد 7056A به معنی زاویه تماس 30 درجه در بلبرینگ های تماس زاویه ای یک ردیفه است

پسوند AC این پسوند به معنای وجود زاویه تماس 25 درجه در بلبرینگ های یک ردیفه تماس زاویه ای می باشد

پسوند AS معنی این پسوند وجود سوراخهای مخصوص روانکاری در حلقه بیرونی بلبرینگ های سوزنی است

پسوند ASR این کد به معنای وجود شیار و سوراخهای مخصوص روانکاری در حلقه بیرونی بلبرینگ های سوزنی است

پسوند A XXX این پسوند همراه با یک ، دو یا سه رقم نماد حالتی خاص در طراحی داخلی بلبرینگ است.

پسوند B به معنای اصطلاحات داخلی در طراحی اصلی و اولیه بلبرینگ که مفهوم آن بستگی به نوع و سری هر بلبرینگ دارد کد 7210B به معنای زاویه تماس 40 درجه در بلبرینگ های تماس زاویه ای یک ردیفه می باشد . کد 7210B به معنای زاویه تماس بزرگ در رولبرینگ های مخروطی است

پسوند BIR شیار غلطک محذب در رولبرینگ های سوزنی .

پسوند B XXX حرف B همراه با یک ، دو یا سه رقم نماد حالتی خاص در طراحی داخلی بلبرینگ است.

پسوند C مفهوم این پسوند بستگی به نوع و سری هر بلبرینگ داشته و بعضی مواقع بعد از یک دوره مشخص حذف می شود

کد 7210C زاویه تماس 15 درجه در بلبرینگ های تماس زاویه ای یک ردیفه

کد 22310C حلقه داخلی بدون لبه ، غلتک های متقارن ، حلقه راهنمای غیر ثابت و قفسه پرسی در رولبرینگ های بشکه ای

پسوندها CA دولبه یکپارچه در حلقه داخلی و پنجره ساچمه ماشینکاری شده در رولبرینگ های بشکه ای که پسوند C دارند.

مشخصه ای در بلبرینگ های یک ردیفه تماس زاویه ای که آنها را برای نصب چند تایی در کنار یکدیگر مناسب می سازد. دو بلبرینگ هایی که این پسوند را داشته باشند می توانند به صورت روبرو، پشت به پشت و یا پشت سرهم نصب شوند. در حالتیکه جفت برینگ ها بصورت پشت به پشت یا روبرو باشد یک مقدار لقی داخلی محوری وجود خواهد داشت.

پسوندها CAB غلطک های سوراخ شده و پنجره ساچمه سنجاقی شکل در رولبرینگ های بشکه ای که پسوند CA دارند.

پسوندها CABC شیار غلتک اصلاح شده در رولبرینگ های بشکه ای که پسوند CAB دارند.

پسوندها CAC شیار غلتک اصلاح شده در رولبرینگ های بشکه ای که پسوند CA دارند.

پسوندها CB مشخصه ای در بلبرینگ های یک ردیفه تماس زاویه ای که آنها را برای نصب چند تایی در کنار یکدیگر مناسب می سازد. دو بلبرینگ هایی که این پسوند را داشته باشند می توانند به صورت روبرو، پشت به پشت یا پشت سر هم نصب شوند .

پسوندها CC شیار غلتک اصلاح شده در رولبرینگ **بشکه ای** که پسوند C دارند.

مشخصه ای در بلبرینگ های تک ردیفه تماس زاویه ای که آنها را برای نصب چند تایی در کنار یکدیگر مناسب می سازد . دو بلبرینگ هایی که این پسوند را داشته باشند می توانند به صورت روبرو ، پشت به پشت یا پشت سر هم نصب شوند .

پسوندها CLN کاهش در لقی حلقه و پهنای رولبرینگ های مخروطی

پسوندها CL0 کلاس دقت 0 استاندارد ANSI-ABMA

پسوندها CL00 کلاس دقت 00 استاندارد ANSI-ABMA

پسوندها CL3 کلاس دقت 3 استاندارد ANSI-ABMA

پسوندها CL7A کیفیت استاندارد SKF برای بلبرینگ های پینیون

پسوندها CN لقی داخلی نرمال ، این پسوند با یکی از حروف L,M,H نشان دهنده اینست که دامنه لقی نصف شده و با حرف P مشخص می کند که دامنه لقی متغیر است. مثال

CNH نیمه بالایی لقی نرمال.

CNM لقی یک چهارم میانی لقی نرمال

CNL نیمه پایینی لقی نرمال

CNP نیمه بالایی لقی نرمال و نیمه پایینی لقی C3

پسوندها C1 لقی داخلی، کمتر از C2

پسوندها C2 لقی داخلی، کمتر از نرمال

پسوندها C3 لقی داخلی، بیشتر از نرمال

پسوندها C4 لقی داخلی، بیشتر از C3

پسوندها C5 لقی داخلی، بیشتر از C4

پسوندها C6 تولید صدای کمتر از حد نرمال، اکنون این پسوندها با Q6 جایگزین شده است.

پسوندها C7 تولید صدای کمتر از C6، اکنون این پسوندها با Q5 جایگزین شده است.

پسوندها C01 کاهش لقی برای دقت بیشتر در چرخش حلقه داخلی

پسوندها C02 کاهش بیشتر تلورانس برای دقت بیشتر در چرخش حلقه داخلی نسبت به C01

پسوندها C03 کاهش تلورانس برای دقت بیشتر در چرخش حلقه بیرونی

پسوندها C04 کاهش بیشتر تلورانس برای دقت بیشتر در چرخش حلقه داخلی نسبت به C03

پسوندها C10 کاهش تلورانس قطر داخلی و قطر بیرونی. در بلبرینگ هایی که سوراخ داخلی آنها مخروطی است این پسوندها فقط به قطر بیرونی مربوط می شود.

پسوندها C20 تلورانس قطر داخلی کمتر از C10

پسوندها C30 کاهش تلورانس قطر داخلی

پسوندها C40 تلورانس قطر بیرونی کمتر از C10

پسوندها C50 کاهش تلورانس قطر خارجی به سمت حد حداقل استاندارد

پسوندها C80 کاهش تلورانس ارتفاع در بلبرینگ های کف گرد

پسوندها D مفهوم این پسوندها بستگی به نوع و سری مختلف بلبرینگ ها دارد و بعضی مواقع بعد از یک دوره مشخص حذف می شود

3310D حلقه داخلی دو تکه و زاویه تماس 45 در بلبرینگ های تماس زاویه ای دو ردیفه

K40x45x17D مجموعه غلتک های سوزنی و قفسه دو تکه

حلقه داخلی دو تایی یا حلقه بیرونی دو شیاره در رولبرینگ های مخروطی دو ردیفه که پیشنهاد K دارند.

پسوندها DB دو بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای یا رولبرینگ مخروطی که برای نصب به صورت پشت به پشت جفت شده باشند. حروفی که بلافاصله بعد

از DB می آیند بیانگر مقدار لقی یا بار اولیه جفت بلبرینگ در موقع نصب می باشد. در مورد رولبرینگ مخروطی اگر از رینگ های فاصله گذار بین حلقه

های خارجی یا داخلی دو بلبرینگ به نحوی استفاده شود که یک ترکیب متداول نباشد این خصوصیت به وسیله یک عدد دو رقمی که مابین DB و

حروف فوق الذکر قرار می گیرد بیان می شود. علائم مشخص کننده لقی و بار اولیه بصورت زیر هستند:

A: بار اولیه سبک (در بلبرینگ تماس زاویه ای)

B: بار اولیه بیشتر از A (در بلبرینگ های تماس زاویه ای)

C: بار اولیه بیشتر از B (در بلبرینگ های تماس زاویه ای)

CA: لقی محوری کم (در بلبرینگ های تماس زاویه ای و شیار عمیق)

CB: لقی محوری بیشتر از CA (در بلبرینگ های تماس زاویه ای و شیار عمیق)

CC: لقی محوری بیشتر از CB (در بلبرینگ شیار عمیق)

CG: لقی صفر (رولبرینگ های مخروطی)

C...: لقی محوری مخصوص بر حسب um

GA: بار اولیه سبک (در بلبرینگ های شیار عمیق)

GB: بار اولیه بیشتر از GA (در بلبرینگ های شیار عمیق)

G...: بار اولیه مخصوص بر حسب daN

- DF پسوند دو بلبرینگ شیار عمیق، تماس زاویه ای یا رولبرینگ مخروطی که برای نصب به صورت روبرو جفت شده باشند. برای درک شماره های تکمیلی که نشاندهنده مقدار لقی داخلی، بار اولیه یا استفاده از رینگ فاصله گذار هستند.
- DG پسوند دو بلبرینگ تماس زاویه ای که برای نصب به صورت پشت به پشت، روبرو یا پشت سر ه جفت شده باشند اطلاعات تکمیلی در مورد لقی و بار اولیه همان توضیحات ذکر شده در مورد DB است.
- DH پسوند بلبرینگ کف گرد یک طرفه با دو واشر محفظه
- DP پسوند قطر سوراخ داخلی واشر محفظه کوچکتر از استاندارد
- DR پسوند دو بلبرینگ شیار عمیق یا رولبرینگ استوانه ای، به گونه ای جفت شده باشند که بار بطور یکنواخت روی آنها توزیع شود.
- DS پسوند بلبرینگ کف گرد یک طرفه با دو واشر شافت مجموعه شیار دار غلتک های سوزنی و قفسه
- DT پسوند دو بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای یا رولبرینگ مخروطی که برای نصب به صورت پشت سرهم جفت شده باشند. اعداد مشخص کننده حالت های گوناگون استفاده از حلقه فاصله گذار در رولبرینگ های مخروطی هستند در قسمت DB توضیح داده شده است.
- DV پسوند شیار در حلقه بیرونی بلبرینگ های شیار عمیق جهت جازدن کاسه نمدهای لاستیکی یا فلزی، حلقه داخلی شیار ندارد.
- D8 پسوند عدم وجود شیار در بلبرینگ های شیار عمیق برای جا زدن کاسه نمد
- E پسوند مفهوم این پسوند بستگی به نوع و سری بلبرینگ دارد و بعضی مواقع بعد از یک دوره مشخص حذف می گردد  
6206E ساچمه هایی بزرگتر از اندازه معمول در بلبرینگ های شیار عمیق  
NUP314E غلتک های بزرگتر و یا تعداد بیشتر نسبت به طراحی اولیه در رولبرینگ های استوانه ای  
29320E غلتک های بزرگتر نسبت به نوع بدون E در رولبرینگ های بشکه ای کف گرد
- EC پسوند غلتک های بزرگتر و بیشتر، افزایش قدرت تحمل بار محوری نسبت به طراحی اولیه رولبرینگ های استوانه ای یک ردیفه
- FA پسوند تمرکز قفسه F بر حلقه بیرونی
- FB پسوند تمرکز قفسه F بر حلقه داخلی
- FE پسوند قفسه فولادی ماشینکاری شده که فسفاته شده باشد.
- FMA پسوند قفسه فولادی ماشینکاری شده برای رولبرینگ های سوزنی
- FP پسوند قفسه ماشینکاری شده فولادی یا چدن گرافیت کروی که دارای جا ساچمه برفوکاری شده باشد. این قفسه ها ممکن است روی حلقه داخلی یا بیرونی متمرکز شده باشد.
- 2F پسوند بلبرینگ های ایگرگ یا فلینجر در دو طرف

2FF	پسوندهای ایگرگ با فلینجر تو پر در دو طرف
G	پلیرینگ یک ردیفه تماس زاویه ای که برای نصب به صورت دوتایی آماده شده باشد. دو پلیرینگ ای که این پسوندها را داشته باشند می توانند بصورت پشت به پشت، روبرو یا پشت سر هم نصب شوند. در حالات پشت به پشت و روبرو، جفت پلیرینگ ها مقداری لقی محوری خواهد داشت.
GA	پلیرینگ یک ردیفه تماس زاویه ای که برای نصب دوتایی روبرو یا پشت به پشت آماده شده باشد. که در این حالت جفت پلیرینگ مقدار کمی بار اولیه بعد از نصب خواهد داشت.
GB	پلیرینگ یک ردیفه تماس زاویه ای که برای نصب دوتایی روبرو یا پشت به پشت آماده شده باشد. که در این حالت مقدار بار اولیه جفت پلیرینگ از حالت GA بیشتر است.
GC	پلیرینگ یک ردیفه تماس زاویه ای که برای نصب دوتایی روبرو یا پشت به پشت آماده شده باشد. در این حالت مقدار بار اولیه جفت پلیرینگ از حالت GB بیشتر است.
GP	رولبرینگ سوزنی که از لحاظ تولید صدا کنترل شده باشد.
H	پسوندهای پرسه پرسی از فولاد سخت کاری شده کاهش تلورانس قطر داخلی در رولبرینگ های سوزنی بدون حلقه داخلی. اعدادی که به دنبال H می آیند نشاندهنده دامنه تلورانس بر حسب um هستند نظیر H+20+27
HA	پسوندهای سخت کاری سطحی کل پلیرینگ یا اجزاء خاصی از آن که با ذکر اعداد زیر همراه با HA جزء خاص مذکور مشخص می شود: 0: کل پلیرینگ 1: حلقه های بیرونی و داخلی 2: حلقه بیرونی 3: حلقه داخلی 4: حلقه بیرونی، حلقه داخلی و اجزاء غلتشی 5: اجزاء غلتشی 6: حلقه بیرونی و اجزاء غلتشی 7: حلقه داخلی و اجزاء غلتشی
HB	پلیرینگ ای که کل آن اجزاء خاصی از آن از بینایت باشد. برای تشخیص اینکه کدام قسمت بینایتی شده است به علائم ذکر شده در پسوندها HA مراجعه شود. پسوندهای HE, HB, HA در حالت های سخت کاری استاندارد و نرمال ( از نقطه نظر مواد و روش ) قید نمی شوند.
HE	پلیرینگ یا قطعاتی از پلیرینگ که از فولاد ذوب مجدد در خلا ساخته شده است. برای تشخیص اینکه کدام قسمت از چنین جنسی است به اعداد ذکر شده در پسوندها HA مراجعه شود. پسوندهای HE, HB, HA در حالت های سخت کاری استاندارد و نرمال ( از نقطه نظر مواد و روش ) قید نمی شوند .
HM	پلیرینگ یا اجزای پلیرینگ که سختی ماتریزینی شده اند. علائم ذکر شده در پسوندها HA مشخص کننده اجزاء مارتزیتی هستند. پسوندهای HE, HB, HA در حالت های سخت کاری استاندارد و نرمال (از نقطه نظر مواد و روش ) قید نمی شوند .
HT	پلیرینگ پر شده با گریس دما بالا (130C). مشخصات دقیق تر گریس به وسیله یک عدد دو رقمی بعد از HT بیان می شود. هرگونه تغییری در مقدار استاندارد گریس موجود در پلیرینگ (25% تا 35% فضای خالی پلیرینگ) با اضافه نمودن یکی از حروف زیر به شماره اصلی مشخص می گردد: A: مقدار گریس کمتر از استاندارد. B: مقدار گریس بیشتر از حد استاندارد. C: مقدار گریس بیشتر از حد B (کاملپر)
HU	پلیرینگ یا اجزاء پلیرینگ از فولاد ضد زنگ سختی ناپذیر. تشخیص اینکه کدام قسمت پلیرینگ از چنین جنسی است به وسیله اعدادی که در پسوندها HA آورده شده است مشخص می شود.
HV	پلیرینگ یا اجزاء پلیرینگ از فولاد ضد زنگ سختی ناپذیر. تشخیص اینکه کدام قسمت پلیرینگ از چنین جنسی است به وسیله اعدادی که در پسوندها HA آورده شده است مشخص می شود.
IS	رولبرینگ سوزنی با سوراخهای روانکاری در حلقه داخلی. تعداد سوراخها به وسیله اعدادی که به دنبال IS می آیند مشخص می شود.

پسوندها J قفسه پرسی از فولاد سخت کاری نشده، انواع مختلف آن از لحاظ مواد و طراحی بوسیله یک رقم مشخص می شود.

پسوندها JA قفسه پرسی از فولاد سخت کاری نشده، متمرکز بر روی حلقه بیرونی

پسوندها JBBS قفسه فولادی جوشکاری شده در رولپرینگ های سوزنی (مجموعه غلتک های سوزنی با قفسه)

پسوندها JBS قفسه فولادی جوشکاری شده در رولپرینگ های سوزنی

پسوندها JE قفسه پرسی از ورقه فولادی سخت کاری نشده و فسفاخته شده

پسوندها JR قفسه مرکب از دو واشر فولادی سخت کاری نشده که بهم پرچ شده باشند.

پسوندها JW قفسه جوشکاری شده از فولاد سخت کاری نشده

پسوندها K حلقه داخلی مخروطی با شیب 1:12

پسوندها K30 حلقه داخلی مخروطی با شیب 1:30

پسوندها L قفسه از آلیاژ سبک ماشینکاری شده، طراحی و مواد مختلف این نوع قفسه با ارقام مشخص می گردد.

پسوندها LA قفسه از آلیاژ سبک ماشینکاری شده، متمرکز روی حلقه بیرونی

پسوندها LB قفسه از آلیاژ سبک ماشینکاری شده، متمرکز روی حلقه داخلی

پسوندها LHT بلبرینگ محتوی گریسی که در دماهای پایین و بالا قابلیت کارکرد دارد (از +140 درجه سانتی گراد تا -40 درجه سانتی گراد) نوع گریس با ذکر یک عدد دو رقمی بعد از LHT مشخص می شود. هرگونه تغییر در مقدار استاندارد گریس به وسیله حروفی که در پسوند HT آورده شده است، مشخص می شود.

پسوندها LO بلبرینگ حفاظت شده توسط روغن با ویسکوزیته پایین. نوع روغن با ذکر ارقام اضافی مشخص می شود.

پسوندها LP قفسه ماشینکاری شده از آلیاژهای سبک که مته کاری یا برقکاری شده باشد. این قفسه ها ممکن است روی حلقه داخلی یا بیرونی متمرکز شده باشد.

پسوندها LPS قفسه ماشین کاری شده از جنس آلیاژهای سبک ، دارای سوراخ های مته کاری یا برق کاری شده ، متمرکز روی حلقه های داخلی یا بیرونی ، باشیارهای روانکاری روی سطح راهنما.

پسوندها LS کاسه نمد که سطح تماس آن با حلقه های داخلی و خارجی کم است و در یک طرف برینگ قرار دارد.

پسوندها 4T بلبرینگ محتوی گریس مخصوص برای دماهای پایین (50- درجه سانتی گراد) مشخصات گریس با یک عدد دورقمی که بعد از LT ذکر می گردد مشخص می شود. هرگونه تغییری در اندازه استاندارد گریس موجود در بلبرینگ بوسیله یکی از حروف مشروحه در پسوند HT معین می گردد.

پسوندها M قفسه ماشینکاری شده برنجی، انواع مختلف آن از نظر مواد و طراحی به وسیله یک عدد مشخص می شود.

پسوندها MA قفسه ماشینکاری شده برنجی، متمرکز روی کنس بیرونی

پسوندهای MAS قفسه ماشینکاری شده برنجی، متمرکز روی کنس بیرونی، دارای شیارهای مخصوص روانکاری

پسوندهای MB قفسه ماشینکاری شده برنجی، متمرکز روی کنس داخلی

پسوندهای MBS قفسه ماشینکاری شده برنجی، متمرکز روی حلقه کنس، دارای شیارهای مخصوص روانکاری

پسوندهای MO بلبرینگ ای که توسط روغن یا ویسکوزیته متوسط محافظت شده باشد. ذکر یک رقم نوع روغن را مشخص می کند.

پسوندهای MP قفسه ماشینکاری شده برنجی با سوراخهای مته کاری یا برقکاری شده، متمرکز روی کنس داخلی یا بیرونی

پسوندهای MPS قفسه ماشینکاری شده برنجی با سوراخهای مته کاری یا برقکاری شده، متمرکز روی حلقه داخلی یا بیرونی، با شیارهای روانکاری بر روی سطوح راهنما.

پسوندهای MT بلبرینگ محتوی گریس دما متوسط (+110 درجه سانتی گراد تا -30 درجه سانتی گراد) نوع گریس با یک عدد دو رقمی بعد از MT مشخص می شود. هرگونه تغییر در مقدار استاندارد گریس، بوسیله یکی از حروف مشروحه در پسوند HT مشخص می گردد.

پسوندهای N جای خار در کنس بیرونی بلبرینگ

پسوندهای NR جای خار و خار در کنس بیرونی بلبرینگ (برای تثبیت محوری بلبرینگ)

پسوندهای N1 یک شکاف در لبه بیرونی کنس بیرونی جهت تثبیت شعاعی بلبرینگ

پسوندهای N2 دو شکاف قرینه نسبت به قطر، در لبه های بیرونی کنس بیرونی جهت تثبیت شعاعی بلبرینگ

پسوندهای N4 : N4+N2، در این حالت شکاف تثبیت کننده در سمت مقابل جای خار قرار دارد.

پسوندهای N6 : N6+N2، در این حالت شکاف تثبیت کننده در سمت جای خار قرار دارد.

پسوندهای P قفسه پلی آمید 66 تقویت شده با الیاف شیشه که با روش تزریق پلاستیک ساخته شده و نسبت به اجزای غلتنده مرکز شده است.

پسوندهای P1 قفسه ساخته شده به روش قالبگیری تزریقی از پلاستیک تقویت شده یا فیبر شیشه ای

پسوندهای P2 رولبرینگ بشکه ای با کنس بیرونی دو تکه

پسوندهای P3 رولبرینگ پشت بند با سطح بیرونی مسطح

پسوندهای PR رولبرینگ بشکه ای با کنس بیرونی دو تکه و حلقه فاصله دهنده کالیبر شده بین دو نیمه کنس بیرونی

پسوندهای P4 دقت چرخش و ابعاد مطابق کلاس 4 استاندارد ISO (دقیقتر از P5)

پسوندها P4A دقت ابعاد مطابق کلاس 4 استاندارد ISO و دقت چرخش مطابق کلاس 9AFBMA

پسوندها P5 دقت چرخش و ابعاد مطابق کلاس 5 استاندارد ISO (دقیقتر از P6)

پسوندها P6 دقت چرخش و ابعاد مطابق کلاس 6 استاندارد ISO

پسوندها PA9 دقت چرخش و ابعاد مطابق کلاس 9AFBMA

پسوندها PA9B دقت ابعاد مطابق کلاس 9AFBMA دقت چرخش بهتر از کلاس 9AFBMA

پسوندها QBC چهار بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای منطبق شده، دو تا به صورت پشت به پشت و دوتای دیگر در جلوی هر یک از این بلبرینگ ها به صورت پشت سرهم. شماره های تکمیلی جهت مشخص شدن لقی محوری و بار اولیه در قسمت پسوندها DB توضیح داده شده اند.

پسوندها QBT چهار بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای منطبق شده، دو تا به صورت پشت به پشت و دوتای دیگر در یک طرف یکی از این بلبرینگ ها به صورت پشت سرهم. شماره های تکمیلی جهت مشخص شدن لقی محوری و بار اولیه در قسمت پسوندها DB توضیح داده شده اند.

پسوندها QFC چهار بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای منطبق شده، دو تا به صورت روبرو و دو تا هریک در یک سمت یکی از بلبرینگ ها بصورت پشت سرهم. شماره های تکمیلی جهت مشخص شدن لقی محوری و بار اولیه در قسمت پسوندها DB توضیح داده شده اند.

پسوندها QFT چهار بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای منطبق شده، دو تا به صورت روبرو و دو تا یکی دیگر در یک طرف یکی از بلبرینگ ها بصورت پشت سرهم. شماره های تکمیلی جهت مشخص شدن لقی محوری و بار اولیه در قسمت پسوندها DB توضیح داده شده اند.

پسوندها QR چهار بلبرینگ شیار عمیق یا رولبرینگ استوانه ای منطبق شده جهت تحمل یکسان بار توزیعی شعاعی

پسوندها QT چهار بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای منطبق شده برای نصب به صورت پشت سرهم

پسوندها Q05 ارتفاع بسیار کم

پسوندها Q06 ارتفاع کمتر از نرمال

پسوندها Q5 سطح ارتفاع بسیار پایین (جانشین C7)

پسوندها Q6 سطح ارتفاع پایین تر از نرمال (جانشین C6)

پسوندها R لبه یکپارچه بیرونی روی کنس بیرونی

پسوندها RS رولبرینگ سوزنی با کاسه نمد لاستیکی در یک طرف، کاسه نمد از پلی اورتان یا لاستیک مصنوعی، با یا بدون ورقه تقویت کننده فولادی

پسوندها RS1 کاسه نمد لاستیکی در یک طرف بلبرینگ، شامل یک واشر فولادی که با لاستیک ولکانیزه پوشش داده شده باشد.

پسوندها RS2 کاسه نمد لاستیکی در یک طرف بلبرینگ، شامل واشر فولادی که با لاستیک ولکانیزه پوشش داده شده باشد.

پسوندها 2RS کاسه نمد نوع RS در دو طرف بلبرینگ



پسوندها 2RS1 کاسه نمد 1RS در دو طرف بلبرینگ

پسوندها 2RS2 کاسه نمد RS2 در دو طرف بلبرینگ

پسوندها RSH کاسه نمد لاستیکی در یک طرف بلبرینگ، شامل یک واشر فولادی که با لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) پوشش داده شده باشد.

پسوندها 2RSH کاسه نمد نوع RSH در دو طرف بلبرینگ

پسوندها 02RS رولبرینگ سوزنی با کاسه نمد نوع RS در دو طرف بلبرینگ

پسوندها RZ کاسه نمد با طراحی خاص جهت ایجاد حداقل اصطکاک در یک طرف بلبرینگ شامل واشر فولادی روکش شده با لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR)

پسوندها 2RZ کاسه نمد RZ در دو طرف بلبرینگ

پسوندها (X)RXX حرف R همراه با دو یا سه عدد نشان دهنده حالت‌های خاص در طراحی داخلی بلبرینگ است.

پسوندها SM رولبرینگ سوزنی دارای گریس. ذکر دو رقم بدنه SM نوع گریس را مشخص می‌کند.

پسوندها SORT سری تلورانس قطر غلتک های سوزنی در رولبرینگ های سوزنی. اعدادی که به دنبال این پسوند می آیند مشخص کننده محدوده این تلورانس هستند .

پسوندها SP دقت مخصوص: دقت ابعادی تقریباً مطابق با کلاس P5 و دقت چرخش تقریباً مطابق کلاس P4

پسوندها S0 پایداری ابعاد حلقه های بلبرینگ تا دمای +150 درجه سانتی گراد

پسوندها S1 پایداری ابعاد حلقه های بلبرینگ تا دمای +200 درجه سانتی گراد

پسوندها S2 پایداری ابعاد حلقه های بلبرینگ تا دمای +250 درجه سانتی گراد

پسوندها S3 پایداری ابعاد حلقه های بلبرینگ تا دمای +300 درجه سانتی گراد

پسوندها S4 پایداری ابعاد حلقه های بلبرینگ تا دمای +350 درجه سانتی گراد

پسوندها T 1- قفسه از جنس رزین های فنلی تقویت شده

2- سوراخ داخلی مخروطی در رولبرینگ های مخروطی سری K

پسوندها TA قفسه از جنس رزین های فنلی تقویت شده، متمرکز روی کنس بیرونی

پسوندها TB قفسه از جنس رزین های فنلی تقویت شده، متمرکز روی کنس داخلی

پسوندها TBT سه بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای منطبق شده، دو تا به صورت پشت به پشت و سومی در یکی از طرفین به صورت پشت سرهم. شماره های تکمیلی جهت مشخص نمودن لقی محوری و بار اولیه در قسمت پسوند DB آورده شده است.

پسوندهای TFT	سه بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای منطبق شده، دو تا به صورت روبرو و سومی در یکی از طرفین به صورت پشت سرهم. شماره های تکمیلی مشخص کننده لقی محوری و بار اولیه در قسمت پسوندهای DB آورده شده است.
پسوندهای TG	سه بلبرینگ تماس زاویه ای منطبق شده، برای نصب به یکی از صورت‌های TBT, TFT, یا TT. شماره های تکمیلی مشخص کننده لقی محوری و بار اولیه در قسمت پسوندهای DB آورده شده است.
پسوندهای TH	قفسه از جنس رزینهای فنلیک تقویت شده
پسوندهای TN	قفسه پلاستیکی که با روش ریخته گری در بلبرینگ تزریق شده باشد. طراحی ها و مواد مختلف با اعداد اضافی مشخص می شوند.
پسوندهای TR	سه بلبرینگ شیار عمیق یا رولبرینگ استوانه ای منطبق شده جهت توزیع یکنواخت بار
پسوندهای TT	سه بلبرینگ شیار عمیق یا تماس زاویه ای منطبق شده، برای نصب به صورت پشت سرهم
پسوندهای T	همراه با دو یا سه عدد مشخص کننده حالت‌های خاص در طراحی داخلی بلبرینگ است.
پسوندهای U	1- بلبرینگ های خود تنظیم سریهای 115 یا 116 بدون پوش رزوه نشده 2- بلبرینگ ایگرگ بدون رینگ قفلی 33- رینگ قفلی برای بلبرینگ های ایگرگ بدون پیچ بی سر
پسوندهای UP	دقت فوق العاده بالا، دقت ابعادی تقریباً مطابق P4 و دقت چرخش بهتر از P4
پسوندهای UPG	بلبرینگ یک ردیفه شیار عمیق با دقت فوق العاده بالا (up) به منظور نصب جفتی به صورت های روبرو، پشت به پشت یا پشت سرهم
پسوندهای V	بلبرینگ بدون قفسه، پر از اجزاء غلتشی
پسوندهای VGA	رولبرینگ سوزنی یا استوانه ای، که شیار غلتک حلقه داخلی پرداخت نهایی نشده است. ( این پسوندهای رولبرینگ های استوانه ای vU001 جایگزین شده است)
پسوندهای V	به همراه یک حرف و سه عدد نشاندهنده حالت‌های خاص در طراحی داخلی بلبرینگ است.
پسوندهای VA	تغییراتی که به منظور کاربرد بخصوص در بلبرینگ ایجاد شده است، نظیر: VA201 بلبرینگ برای واگن کوره ها VA301 بلبرینگ برای موتورهای کششی
پسوندهای VB	ابعاد بیرونی اصلاح شده، بویزه شعاع پخ
پسوندهای VE	اصلاحات در طراحی داخلی یا خارجی
پسوندهای VQ	تلورانس های غیر استاندارد مربوط به دقت یا ابعاد
پسوندهای VS	لقى داخلی غیر استاندارد در بلبرینگ
پسوندهای VT	روانکاری غیر استاندارد

پسوندهای W بلبرینگ ایگرگ بدون سوراخ های روانکاری  
رولبرینگ های مخروطی اینچی (پیشوند K) با جا خار در کنس داخلی یا بیرونی  
پسوندهای WM همراه دو یا سه عدد نشاندهنده حالت های خاص در طراحی داخلی بلبرینگ است.

پسوند W20 سه سوراخ روانکاری در کنس بیرونی بلبرینگ

پسوند W26 شش سوراخ روانکاری در کنس داخلی بلبرینگ

پسوند W33 یک شیار و سه سوراخ روانکاری در کنس بیرونی بلبرینگ

پسوند W33X یک شیار و شش سوراخ روانکاری در کنس بیرونی بلبرینگ

پسوند X تغییرات در یک یا چند اندازه بیرونی بلبرینگ بمنظور تطابق کامل با استاندارد ISO

پسوند Y قفسه برنجی پرسی. طراحی های دیگر با ذکر یک عدد مشخص می شوند.

پسوند YA قفسه برنجی پرسی، متمرکز روی کنس بیرونی

پسوند Z مرتبط با رولبرینگ های سوزنی و وجود محفظه کاسه نمد فلزی در یک طرف بلبرینگ

پسوند 2Z به معنای وجود کاسه نمد فلزی در دو طرف بلبرینگ

پسوند ZN قرارگیری کاسه نمد فلزی در سمت مقابل جای خار

پسوند ZNR به معنی قرارگیری کاسه نمد فلزی در سمت مقابل جای خار

پسوند ZNB قرارگیری کاسه نمد فلزی در سمت جای خار

پسوند ZNBR وجود کاسه نمد فلزی در سمت جای خار

پسوند ZW به معنای این است که دو ردیف غلطک سوزنی به کار رفته است و دارای قفسه می باشند