

لیست پسوندها و پیشوندها بلبرینگ ها

A	انحراف یا اصلاح نسبت به طرح داخلی استاندارد در همان اندازه و ابعاد به عنوان یک قانون کلی معنی آن وابسته به نوع بلبرینگ یا سری های بلبرینگ خواهد داشت. به عنوان مثال 4210A: بلبرینگ شیار عمیق دو ردیفه است که بدون شیار جازنی ساچمه تولید شده است. همچنین 3220A: بلبرینگ تماس زاویه ای دو ردیفه است که بدون شیار جازنی تولید شده است.
AC	بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه با زاویه تماسی 25 درجه.
ADA	طراحی داخلی اصلاح شده، شیار خار فزنی اصلاح شده در رینگ خارجی، دو قسمت رینگ داخلی به کمک یک رینگ نگهدارنده، یکپارچه شده است.
ADB	طراحی داخلی اصلاح شده، شیار خار فزنی اصلاح شده در رینگ خارجی، دو قسمت رینگ داخلی به کمک یک رینگ نگهدارنده، نگه داشته می شود.
B	انحراف یا اصلاح نسبت به طرح داخلی در همان اندازه و ابعاد به عنوان یک قانون کلی معنی آن بستگی به نوع بلبرینگ خواهد داشت. به عنوان مثال 7224B: بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه با زاویه تماسی 40 درجه است. همچنین 32210B: رولبرینگ مخروطی با زاویه تماس تند (زیاد) است.
Bxx(x)	به همراه دو یا سه عدد معرف گونه های متفاوت با طرح استاندارد است که با استفاده از پسوندهای کلی نمی توان آنها را نشان داد به عنوان مثال: B20 تیرانس پهن کاهش یافته است.
C	انحراف یا اصلاح نسبت به طرح داخلی در همان اندازه و ابعاد به عنوان یک قانون کلی معنی آن وابسته به نوع بلبرینگ خواهد داشت. به عنوان مثال 21306C: رولبرینگ کروی به همراه رینگ داخلی بدون لبه، غلتک های متقارن، رینگ راهنمای شناور و قفسه پنجره ای از جنس فولاد پرسکاری است.
CA	1. رولبرینگ کروی با طرح C به همراه لبه های نگهدارنده بر روی رینگ داخلی قفسه ماشین کاری. 2. بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه برای نصب جفتی. دو ردیف یاتاقان پشت به پشت یا در رو به رو هم با یک لقی در محور داخلی قرار می گیرند که این لقی کمتر از CB است.
CAC	رولبرینگ کروی با طرح CA به همراه تقویت هدایت کننده غلتک ها.
CB	1. بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه برای نصب جفتی. دو ردیف بلبرینگ پشت به پشت یا در رو به رو هم همچنین دارای لقی نرمال قبل از نصب است. 2. لقی محوری کنترل شده در بلبرینگ تماس زاویه ای دو ردیفه.
CC	1. رولبرینگ کروی با طرح C به همراه تقویت راهنمای غلتک ها. 2. بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه برای نصب جفتی. دو ردیف بلبرینگ پشت به پشت یا در رو به رو هم همچنین دارای لقی محوری داخلی بزرگتر از معمول CB قبل از نصب هستند.
CLN	رولبرینگ مخروطی با تیرانسی برابر با کلاس 6X استاندارد ISO.
CL0	رولبرینگ مخروطی اینچی به همراه تیرانسی برابر با کلاس 0 استاندارد ANSI/ABMA 19.2:1994
CL00	رولبرینگ مخروطی اینچی به همراه تیرانسی برابر با کلاس 00 استاندارد ANSI/ABMA 19.2:1994
CL3	رولبرینگ مخروطی اینچی به همراه تیرانسی برابر با کلاس 3 استاندارد ANSI/ABMA 19.2:1994
CL7C	رولبرینگ مخروطی با رفتار خاص اصطحاک و حداکثر دقت حرکتی
CN	لقی داخلی نرمال، به طور معمول با حروف اضافی برای نشان دادن محدوده لقی کاهش یافته یا جابجا شده به کار برده می شود. مثال:
	CNH نیمه بالایی محدوده لقی
	CNL نیمه پایینی محدوده لقی
	CNM دو ربع میانی محدوده لقی
	CNP نیمه بالایی و نیمه پایینی محدوده لقی C3 حروف P, H, M, L با یکدیگر برای تعیین کلاس های لقی C5, C2, C3, C4 مورد استفاده قرار می گیرند.
CV	رولبرینگ استوانه ای بدون قفسه به همراه اصلاح طرح داخلی
CS	آب بندی تماسی از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) تقویت شده به همراه یک ورق فولادی که در یک سمت بلبرینگ قرار گرفته است.

2CS	آب بندی تماسی از نوع CS در دو طرف بیرینگ.			
CS2	آب بندی تماسی از جنس لاستیک فلورو(FKM) تقویت شده به همراه ورق فولادی که در یک طرف یاتاقان مورد استفاده قرار گرفته است.			
2CS2	آب بندی تماسی از نوع CS2 در دو طرف بیرینگ.			
CS5	آب بندی تماسی از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین هیدروژنه (HNBR) تقویت شده به همراه ورق فولادی در یک طرف یاتاقان مورد استفاده قرار گرفته است.			
2CS5	آب بندی تماسی از نوع CS5 در دو طرف بیرینگ.			
C1	بیرینگ با لقی داخلی کمتر از C2.			
C2	بیرینگ با لقی داخلی کمتر از نرمال CN.			
C3	بیرینگ با لقی داخلی بیشتر از نرمال CN.			
C4	بیرینگ با لقی داخلی بیشتر از نرمال C3.			
C5	بیرینگ با لقی داخلی بیشتر از نرمال C4.			
C02	بلبرینگ با تلرانس کاهش یافته بیشتر برای حرکت با دقت بالا در رینگ داخلی یک مجموعه یاتاقان کامل.			
C04	بلبرینگ با تلرانس کاهش یافته بیشتر برای حرکت با دقت بالا در رینگ خارجی یک مجموعه یاتاقان کامل.			
C08	C02+C04			
C083	C02+C04+C3			
C10	بلبرینگ با تلرانس کاهش یافته برای قطره های داخلی و خارجی.			
D	انحراف یا اصلاح طراح داخلی با همان اندازه ابعادی، به عنوان یک قانون کلی معنی حروف به سری بیرینگ خاص بستگی خواهد داشت. عنوان مثال 3310D بلبرینگ تماس زاویه ای به همراه رینگ داخلی دو تکه است.			
DA	بیرینگ با شیار خار فزری اصلاح شده بر روی رینگ خارجی است که دو رینگ داخلی با استفاده از یک رینگ نگه دارنده، یکپارچه شده است.			
DB	دو بلبرینگ شیار عمیق تک ردیفه 1. بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه و 2. یا رولبرینگ تک ردیفه مخروطی که برای نصب پشت به پشت جفت شده اند. حروف ادامه DB نشان دهنده بزرگی لقی داخلی محور یا پیش بار در جفت بیرینگ استفاده شده است.			
	A	پیش بار کم	B	پیش بار متوسط
	C	پیش بار زیاد	AC	لقى محوری داخلی کمتر از حد نرمال CB است
	C	لقى داخلی محوری خاص برحسب میلی متر	GA	پیش بار کم
	GB	پیش بار متوسط	G	پیش بار خاص برحسب daN
	CB	لقى داخلی محوری نرمال	CC	لقى محوری داخلی بزرگتر از نرمال CB است
برای رولبرینگ های مخروطی جفتی طراحی و چیدمان رینگ های میانی بین رینگ داخلی و خارجی با استفاده از دو رقم بین DB و حروف بالاتر تعیین می شوند.				
DF	دو بلبرینگ شیار عمیق تک ردیفه، بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه یا رولبرینگ مخروطی تک ردیفه که با پیکربندی رو به رو جفت شده اند. حروف بعد از DF در قسمت DB تعریف شده است.			
DT	دو بلبرینگ شیار عمیق تک ردیفه، بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه یا رولبرینگ مخروطی تک ردیفه که با پیکربندی پشت هم مورد استفاده قرار گرفته اند. برای رولبرینگ های مخروطی جفتی برای رینگ های میانی بین رینگ داخل با خارجی یا دو عدد که بعد از DT قرار می گیرند تعیین می شوند.			
E	انحراف یا اصلاح طراح داخلی با همان اندازه ابعادی، به عنوان یک قانون کلی معنی آن بستگی به سری بیرینگ خاص مورد استفاده خواهد داشت. معمولاً اجزای غلتنده تقویت شده اند. به عنوان مثال 2712BE یک بلبرینگ تماس زاویه ای تک ردیفه با زاویه تماس 40 درجه و طراحی داخلی بهینه است.			
EC	رولبرینگ سیلندری تک ردیفه با طراحی داخلی بهینه و تماس انتهایی و لبه ها (فلنج) اصلاح شده است.			
ECA	رولبرینگ کروی با طراحی CA به همراه غلتک های تقویت شده.			

ECAC	رولبرینگ کروی با طراحی CAC که غلتک‌های تقویت شده.			
F	قفسه فولادی یا ریخته‌گری شده (چدنی) خاص، که نسبت به غلتنده‌ها هم مرکز شده است. طرح‌ها و جنس‌های متفاوت با استفاده از حروف F به طور مثال F1 مشخص می‌شود.			
FA	قفسه فولادی یا ریخته‌گری شده (چدنی) خاص، هم مرکز شده با رینگ خارجی.			
FB	قفسه فولادی یا ریخته‌گری شده (چدنی) خاص، هم مرکز شده با رینگ داخلی.			
G	بلبرینگ تماس زاویه‌ای تک ردیفه برای کاربردهای جفتی. دو بیرینگ پشت به پشت یا روبروی هم با یک لقی مشخص محوری قبل از نصب قرار خواهند گرفت.			
G..	بیرینگ پر شده با گریس، حروف بعدی دمای کاری گریس و حروف سوم نوع گریس را مشخص می‌کند. انواع مختلف حروف دوم به صورت زیر است:			
	E	گریس فشار بالا EP	F	گریس سازگار با صنایع غذایی
	H,J	گریس دما بالا 20- تا 130 درجه سانتی گراد	M	گریس دما متوسط، 30- تا 110 درجه سانتی گراد
	W,X	گریس دما بالا 40- تا 140 درجه سانتی گراد	L	گریس دما پایین، 50- تا 80 درجه سانتی گراد
	حروف ادامه در کد گریس میزان تفاوت گریس از انواع استاندارد را نشان می‌دهد. اعداد 1، 2 و 3 کمتر از مقدار استاندارد، 4 تا 9 مقدار بیشتر از استاندارد را نشان می‌دهند. به طور مثال:			
	GEA	گریس EP، پر شده با مقدار استاندارد	GLB2	گریس دما پایین، با 12 تا 25% پرشدگی بیرینگ است.
GA	بلبرینگ تماس زاویه‌ای تک ردیفه برای کاربردهای دوتایی. دو بیرینگ به صورت پشت به پشت یا روبروی هم و با یک پیش بار کم قبل از نصب مورد استفاده قرار می‌گیرند.			
GB	بلبرینگ تماس زاویه‌ای تک ردیفه برای کاربردهای دوتایی. دو بیرینگ به صورت پشت به پشت یا روبروی و با یک پیش بار متوسط قبل از نصب مورد استفاده قرار می‌گیرند.			
GC	بلبرینگ تماس زاویه‌ای تک ردیفه برای کاربردهای دوتایی. دو بیرینگ به صورت پشت به پشت یا روبروی و با یک پیش بار زیاد قبل از نصب مورد استفاده قرار می‌گیرند.			
GJN	بیرینگ پر شده با گریس با پایه پلی اوره (Polyurea) با غلظت 2 مطابق با مقیاس NLGI برای محدوده دمایی 30- تا 150 درجه سانتی گراد. (درجه پرشدگی گریس نرمال).			
GXN	بیرینگ پر شده با گریس با پایه پلی اوره (Polyurea) با غلظت 2 مطابق با مقیاس NLGI برای محدوده دمایی 40- تا 150 درجه سانتی گراد. (درجه پرشدگی گریس نرمال).			
H	قفسه نوع Snap، از جنس فولاد سخت شده و پرسکاری شده است.			
HA	بیرینگ به همراه سختی سطحی بالا، در بیشتر نامگذاری‌ها عددی بعد از HA بیان می‌شود که به ترتیب معرف موارد زیر خواهد بود:			
	0	بیرینگ کامل	1	رینگ داخلی و خارجی
	2	رینگ خارجی	3	رینگ داخلی
	4	رینگ خارجی، رینگ داخلی به همراه عنصر غلتشی	5	عنصر غلتشی
	6	رینگ خارجی و عنصر غلتشی	7	رینگ داخلی و عنصر غلتشی
HB	بیرینگ و اجزای بیرینگ سخت کاری Bainite شده‌اند. این نامگذاری هم همراه با یکی از اعداد بیان شده در HA بیان شده است.			
HC	بیرینگ و اجزای بیرینگ از مواد سرامیکی تولید شده‌اند. این نامگذاری هم همراه با یکی از اعداد بیان شده در HA بیان شده است.			
HE	بیرینگ و اجزای بیرینگ از جنس فولاد و با روش ریخته‌گری در خلاء تولید شده‌اند. این نامگذاری هم همراه با یکی از اعداد بیان شده در HA بیان شده است.			
HM	بیرینگ و اجزای بیرینگ سخت کاری مارتنزیت شده‌اند. این نامگذاری هم همراه با یکی از اعداد بیان شده در HA بیان شده است.			
HN	بیرینگ و اجزای بیرینگ عملیات حرارتی سطحی شده‌اند. این نامگذاری هم همراه با یکی از اعداد بیان شده در HA بیان شده است.			

گریس‌های پرکننده برای عملکرد در دمای بالا (20- تا 130 درجه سانتی‌گراد) این نامگذاری دارای دو حرف است که در ادامه گریس اصلی بیان می‌شود. یکی از آن‌ها درجه پرکنندگی و دیگری به صورت زیر بعد از HTxx تعریف می‌شود. به عنوان مثال نام‌ها به صورت: HT22, HTB, HT248 یا HT248 بیان می‌شوند.				
HT	A	پرکنندگی گریس کمتر از استاندارد	B	پرکنندگی گریس بیشتر از استاندارد
	C	پرکنندگی گریس بیشتر از 70%	F1	پرکنندگی گریس کمتر از استاندارد
	F7	پرکنندگی گریس بیشتر از استاندارد	F9	پرکنندگی گریس بیشتر از 70%
HV	بیرینگ و اجزای بیرینگ از فولاد ضد زنگ با قابلیت سخت کاری تولید شده‌اند. این نامگذاری هم همراه با یکی از اعداد بیان شده در HA بیان شده است.			
J	قفسه فولادی پرس‌کاری شده، هم مرکز شده با عنصر غلتان، غیرسخت کاری شده و دارای طراحی‌های متفاوت که با یک عدد بعد از J مشخص می‌شود. مانند J1			
JR	قفسه با استفاده از دو واشر تخت سخت نشده فولادی به یکدیگر پرچ شده اند.			
k	رینگ داخلی مخروط، مخروط 01:12			
K30	رینگ داخلی مخروط، مخروط 01:30			
LHT	گریس پرکننده برای دماهای بالا و پایین (40- تا 140 درجه سانتی‌گراد) دو عدد بعد از LHT ارائه می‌شوند که یکی معرفی کننده نوع گریس و عدد بعدی ترکیبی از موارد بیان شده در HT هستند که درجه پرکنندگی گریس را نشان می‌دهد. به عنوان مثال: LHT23C, HT23 یا LH23F7			
LS	آب بند تماسی از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) یا پلی اوره (AU) با یا بدون ورق تقویت کننده فولادی.			
2LS	آب بند تماسی از نوع LS که در دو طرف بیرینگ وجود دارد.			
LT	گریس برای دمای پایین (50- تا 80 درجه سانتی‌گراد). دارای دو عدد در ادامه نامگذاری است که اولی معرف نوع گریس است و حرف بعدی ترکیبی است که بیشتر در HT بیان شده است و میزان پرکنندگی گریس را مشخص می‌کند. به عنوان مثال: LT, LT10 یا LTF1			
L4B	رینگ بیرینگ و عنصر غلتشی دارای پوشش سطحی خاص است.			
L5B	عنصر غلتشی دارای پوشش سطحی خاص است.			
L5DA	بیرینگ بدون سایش با عنصر غلتشی پوشش‌دار.			
L7DA	بیرینگ بدون سایش با عنصر غلتشی وسطوح غلتش پوشش‌دار.			
M	قفسه برنجی ماشین‌کاری شده و هم مرکز با اجزای غلتشی. دارای طراحی‌های متفاوت است که درجه‌های آن با اعداد بعدی مشخص می‌شود مانند: M2 و MC.			
MA	قفسه برنجی ماشین‌کاری شده هم مرکز با رینگ خارجی.			
MB	قفسه برنجی ماشین‌کاری شده هم مرکز با رینگ داخلی.			
ML	قفسه برنجی پنجره‌ای یک تکه، هم مرکز با رینگ داخلی یا خارجی وابسته به سایز بیرینگ است.			
MP	قفسه برنجی پنجره‌ای یک تکه، پرچ و برقیو شده هم مرکز با رینگ داخلی یا خارجی وابسته به سایز بیرینگ است.			
MR	قفسه برنجی پنجره‌ای یک تکه، هم مرکز با عنصر غلتشی.			
MT	گریس پرکننده برای دمای متوسط (30- تا 110 درجه سانتی‌گراد) دو عدد بعد از آن بیان می‌شود که اولی معرف نوع گریس و حرف بعدی ترکیبی است که بیشتر در HT بیان شده است و میزان پرکنندگی گریس را مشخص می‌کند. به عنوان مثال: MT37F9, MT23 یا MT47			
N	شیار خار فنری بر روی رینگ خارجی.			
NR	شیار خار فنری بر روی رینگ خارجی به همراه خار فنری.			
N1	یک شیار (notch) بر روی یک صفحه رینگ خارجی یا واشر نشیمنگاه.			
N2	دو شیار (notch) با زاویه 180 درجه بر روی یک صفحه رینگ خارجی یا واشر نشیمنگاه.			

P	قفسه ساخته شده با تزریق پلاستیک تقویت شده با الیاف شیشه از جنس پلی آمید 6،6 هم مرکز با عنصر غلتشی.
PH	قفسه ساخته شده با تزریق پلاستیک تقویت شده با الیاف شیشه از جنس پلی اترکتون (PEEK)، هم مرکز با عنصر غلتشی.
PHA	قفسه ساخته شده با تزریق پلاستیک تقویت شده با الیاف شیشه از جنس پلی اترکتون (PEEK)، هم مرکز با رینگ خارجی
PHAS	قفسه ساخته شده با تزریق پلاستیک تقویت شده با الیاف شیشه از جنس پلی اترکتون (PEEK)، هم مرکز با رینگ خارجی، دارای شیارهای روانکاری شده، راهنما بر روی سطح.
P4	از نظردقت ابعادی حرکتی مطابق با کلاس 4 استاندارد ISO
P5	از نظردقت ابعادی حرکتی مطابق با کلاس 5 استاندارد ISO
P6	از نظردقت ابعادی حرکتی مطابق با کلاس 6 استاندارد ISO
P62	C2+P6
P63	C3+P6
Q	دارای هندسه داخلی و سطح پرداخت بهینه شده (رولبرینگ مخروطی)
R	1. رینگ داخلی به همراه فلنج خارجی 2. سطح حرکت قوسی (بیرینگ‌های چرخ).
RS	آب بند تماسی از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) در یک طرف بیرینگ با یا بدون ورق فولادی تقویت کننده.
2RS	آب بند تماسی RS که آببند در دوطرف بیرینگ وجود دارد.
RS1	آب بند تماسی از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) در یک طرف بیرینگ با ورق فولادی تقویت کننده.
2RS1	آب بند تماسی RS1 که آببند در دوطرف بیرینگ وجود دارد.
RS1Z	آب بند تماسی از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) در یک طرف بیرینگ، به همراه یک حفاظ فلزی در طرف دیگر بیرینگ.
RS2	آب بند تماسی از جنس لاستیک فلورو (FKM) در یک طرف بیرینگ با ورق فولادی تقویت کننده.
2RS2	آب بند تماسی RS2 که آببند در دوطرف بیرینگ وجود دارد.
RSH	آب بند تماسی از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) در یک طرف بیرینگ، به همراه ورق فولادی تقویت کننده در طرف دیگر بیرینگ.
2RSH	آب بند تماسی RSH که آببند در دوطرف بیرینگ وجود دارد.
RSL	آب بند تماسی با اصطکاک کم از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) در یک طرف بیرینگ، به همراه ورق فولادی تقویت کننده در طرف دیگر بیرینگ.
2RSL	آب بند تماسی RSL که آببند در دوطرف بیرینگ وجود دارد.
RZ	آب بند تماسی با اصطکاک کم از جنس لاستیک اکریلونیتریل بوتادین (NBR) در یک طرف بیرینگ، به همراه ورق فولادی تقویت کننده در طرف دیگر بیرینگ.
2RZ	آب بند تماسی RZ که آببند در دوطرف بیرینگ وجود دارد.
S0	رینگ بیرینگ یا واشر مورد استفاده در بیرینگ تا دمای کاری 150 درجه سانتی‌گراد پایداری ابعادی دارند.
S1	رینگ بیرینگ یا واشر مورد استفاده در بیرینگ تا دمای کاری 200 درجه سانتی‌گراد پایداری ابعادی دارند.
S2	رینگ بیرینگ یا واشر مورد استفاده در بیرینگ تا دمای کاری 250 درجه سانتی‌گراد پایداری ابعادی دارند.
S3	رینگ بیرینگ یا واشر مورد استفاده در بیرینگ تا دمای کاری 300 درجه سانتی‌گراد پایداری ابعادی دارند.
S4	رینگ بیرینگ یا واشر مورد استفاده در بیرینگ تا دمای کاری 350 درجه سانتی‌گراد پایداری ابعادی دارند.
T	قفسه پنجره‌ای تقویت شده با رزین فنولی، هم مرکز با عنصر غلتشی.
TB	قفسه پنجره‌ای تقویت شده با رزین فنولی، هم مرکز با رینگ داخلی.
TH	قفسه نوع Snap تقویت شده با رزین فنولی، هم مرکز با عنصر غلتشی.

TN	قفسه از جنس پلی آمید 6،6 تولید شده به روش تزریق پلاستیک، هم مرکز با عنصر غلتشی.			
TNH	قفسه از جنس پلی اتراترکتون (PEEK) تقویت شده با الیاف شیشه و هم مرکز با عنصر غلتشی.			
TNHA	قفسه از جنس پلی اتراترکتون (PEEK) تقویت شده با الیاف شیشه و هم مرکز با رینگ خارجی.			
TN9	قفسه از جنس پلی آمید 6،6 تولید شده به روش تزریق پلاستیک، هم مرکز با عنصر غلتشی.			
U	U به همراه یک عدد که مشخص کننده رینگ داخلی (Cone) یا خارجی (Cup) یک بیرینگ غلتشی مخروطی است همراه می‌شود. که تلرانس عرضی (پهنا) آن کاهش می‌یابد. مانند: دارای تلرانس عرضی (پهنا) 0/0,05mm دارای تلرانس عرضی (پهنا) 0/0,10mm			
V	بیرینگ بدون قفسه			
V...	VA	بیرینگ با کاربرد خاص.	VB	بیرینگ با ابعاد خارجی متفاوت.
	VE	بیرینگ با ابعاد داخلی و خارجی متفاوت	VL	بیرینگ به همراه پوشش.
	VQ	بیرینگ با کیفیت و تلرانس متفاوت از انواع استاندارد	VS	بیرینگ بالقی و پیش بار.
	VT	بیرینگ با روان کاری.	VU	دیگر کاربردهای خاص
	بیرینگ برای کاربردهای دما بالا (چرخ واگن کوره‌ها).			
VA201				
VA208	بیرینگ برای کاربردهای دما بالا			
VA216	بیرینگ برای کاربردهای دما بالا			
VA228	بیرینگ برای کاربردهای دما بالا			
VA301	بیرینگ برای کاربردهای مانند موتور کشنده.			
VA305	بیرینگ برای کاربردهای مانند موتور کشنده بعلاوه روش‌های بازرسی خاص.			
VA3091	بیرینگ برای کاربردهای مانند موتور کشنده، به همراه پوشش اکسید آلومینیوم بر سطح خارجی رینگ برای مقاومت الکتریکی تا 1000 ولت جریان مستقیم.			
VA350	بیرینگ برای کاربردهای وسایل نقلیه ریلی.			
VA380	بیرینگ برای کاربردهای وسایل نقلیه ریلی مطابق با استاندارد 12080:1998EN.			
VA405	بیرینگ برای کاربردهای ارتعاشی.			
VA406	بیرینگ برای کاربردهای ارتعاشی به همراه پوشش خاص PTFE در سطح داخلی رینگ.			
VC025	بیرینگ به همراه اجزا عملیات طراحی شده برای کاربرد در محیط‌های به شدت آلوده.			
VE240	بیرینگ CARB اصلاح شده برای جابجایی‌های محوری بیشتر.			
VE447	واشر شفت دارای سه سوراخ رزوه شده با فاصله یکسان در یک جهت هستند که برای اتصال به قلاب جرثقیل کاربرد دارند.			
VE552	رینگ خارجی دارای سه سوراخ رزوه شده با فاصله یکسان در یک جهت هستند که برای اتصال به قلاب جرثقیل کاربرد دارند.			
VE553	مشابه با VE552.			
VE632	واشر نشیمن‌گاه، دارای سه سوراخ رزوه شده با فاصله یکسان در یک جهت هستند که برای اتصال به قلاب جرثقیل کاربرد دارند.			
VG114	قفسه فولادی پرس شده به همراه سخت کاری سطحی.			
VH	رولبرینگ استوانه‌ای بدون قفسه به همراه مجموعه غلتک‌های نگهدارنده (self-retaining)			

VL0241	بیرینگ با پوشش سطح خارجی رینگ خارجی اکسید آلومینیوم برای مقاومت الکتریکی تا 1000 ولت جریان مستقیم.
VL2071	بیرینگ با پوشش سطح خارجی رینگ داخلی اکسید آلومینیوم برای مقاومت الکتریکی تا 1000 ولت جریان مستقیم.
VQ015	رینگ داخلی به همراه سطح غلشی منحنی شکل برای افزایش غیر همراستایی مجاز.
VQ424	دقت حرکتی بالاتر از C08.
VT143	گریس EP به همراه غلیظ کننده لیثیمی مطابق با کلاس 2 مقیاس NLGI برای دمای 20- تا 110 درجه سانتی-گراد (پرکنندگی معمولی).
VT378	گریس EP به همراه غلیظ کننده آلومینیومی مطابق با کلاس 2 مقیاس NLGI برای دمای 25- تا 120 درجه سانتی-گراد (پرکنندگی معمولی).
W	بیرینگ بدون شیار و سوراخ روانکاری در رینگ خارجی.
WT	گریس پرکننده برای دماهای بالا (40- تا 160 درجه سانتی-گراد) دارای دو عدد بعد از خود است که عدد اول معرف نوع گریس و عدد دوم ترکیبی است از نامگذاری HT که پیش تر بیان شده است و معرف میزان پرکنندگی روغن خواهد بود. به عنوان مثال: WT یا WTF1.
W20	بیرینگ دارای سه سوراخ روان کاری در رینگ خارجی.
W26	بیرینگ دارای شش سوراخ روان کاری در رینگ داخلی.
W33	بیرینگ دارای شیار به همراه سه سوراخ روان کاری در رینگ خارجی.
W33X	بیرینگ دارای شیار به همراه شش سوراخ روان کاری در رینگ خارجی.
W513	بیرینگ دارای شش سوراخ روان کاری در رینگ داخلی و شیار و سه سوراخ روان کاری در رینگ خارجی.
W64	بلبرینگ با روغن جامد
W77	بلبرینگ نوع W33 با سوراخ های روانکار پر شده.
X	1. ابعاد خارجی (مرزی) تغییر کرده است تا استاندارد ISO را تایید کند. 2. سطح حرکت استوانه ای (برای بیرینگ چرخي)
Y	قفسه برنجی پرس کاری شده، هم مرکز با عنصر غلشی، دارای طراحی و جنس متفاوت که به حروف بعد از نام گذاری Y مانند Y1 معرفی می شوند.
Z	حفاظ ورق فولادی پرسکاری شده در یک طرف بیرینگ قرار دارد.
2Z	حفاظ (پوشش) بیرینگ Z در دو طرف بیرینگ قرار دارد.