Hệ thống ký hiệu của vòng bi tang trống SKF

 …………

Nhóm 4

**/**

Nhóm 3

Nhóm 2

Nhóm 1

4

 5

6

**1**

2

3

**Tiếp đầu ngữ**

BS2-.. Ổ lăn, với ký hiệu số bản vẽ

E2. Ổ lăn tiết kiệm năng lượng

ZE. Ổ lăn với cảm biến SensorMount

**Ký hiệu cơ bản**

Ví dụ như 239xx, 231xx, 223xx, 222xx, 213xx

**Nhóm 1 thiết kế bên trong**

CA,CAC Gờ chặn trên vòng trong, vòng dẫn hướng định tâm theo vòng trong, vòng cách bằng đồng thau

CC(J), CJ Vòng trong không có gờ chặn, vòng dẫn hướng định tâm theo rãnh lăn vòng trong, hai vòng

 cách bằng thép dập

CCJA, EJA : Vòng trong không có gờ chặn, vòng dẫn hướng định tâm theo rãnh lăn vòng ngoài, hai vòng

 cách bằng thép dập

E : thiết kế bên trong tối ưu hóa để tăng khả năng chịu tải

 Các dãy 213, 222 và 223: vòng trong không có gờ chặn, và có hai vòng cách bằng thép dập.

 Rãnh và ba lỗ bôi trơn bên ngoài

d > 65 mm vòng dẫn hướng định tâm theo vòng trong

d < 65 mm Vòng dẫn hướng định tâm theo vòng cách

**Nhóm 2 : Thiết kế bên ngoài ( phớt chặn, rãnh cho vòng chặn,,v,v,)**

-CS, -2CS . Phớt tiếp xúc, cao su NBR, một bên hoặc hai bên

- CS2, -2CS2. Phớt tiếp xúc, cao su FKM, một bên hoặc hai bên

- 5CS, - 2CS5. Phớt tiếp xúc, cao su HNBR, một bên hoặc hai bên

K: Lỗ côn, độ côn là 1 :12

K30 : Lỗ côn, độ côn 1 :30

**Nhóm 3 : Loại Vòng Cách**

F : vòng cách thép được gia công cắt gọt, định tâm theo vòng trong

FA : vòng cách thép được gia công cắt gọt, định tâm theo vòng ngoài

J : Vòng cách thép dập, định tâm theo vòng trong

JA : Vòng cách thép dập, định tâm theo vòng ngoài

MA : Vòng cách đồng thau được gia công cắt gọt, định tâm theo vòng ngoài

**Nhóm 4 :**

 **Nhóm4.1 : Vật liệu nhiệt luyện**

235220 vòng trong được tôi bề mặt với các rãnh xoắn ốc trên bề mặt lỗ

HA3 vòng trong được tôi bề mặt

 **Nhóm 4.2 : Cấp chính xác, khe hở, dự ứng lực, làm việc êm**

C08 cấp chính xác kích thước và làm việc P5

C083 C08+ C3

C084 : C08+ C4

C2 : khe hở trong hướng kính nhỏ hơn bình thường

C3 : khe hở trong hướng kính lớn hơn bình thường

C4 : khe hở trong hướng kính lớn hơn C3

C5 : khe hở trong hướng kính lớn hơn C4

P5 : cấp chính xác và kích thước làm việc P5

P6 : cấp chính xác và kích thước làm việc P6

P62 : P6+ C2

 **Nhóm 4.3 bộ vòng bi, Vòng bi lắp cặp**

**Nhóm 4.4 : Độ ổn định vòng bi**

**Nhóm 4.5 Bôi trơn vòng bi**

GEM9 : được tra từ 70- 100 % khoảng trống bằng loại mỡ SKF LGHB 2

VT143 : Được tra từ 25-45 % khoảng trống bằng loại mỡ SKF LGEP 2

VT143B : Được tra từ 45-60 % khoảng trống bằng loại mỡ SKF LGEP 2

VT143C : Được tra từ 70-100 % khoảng trống bằng loại mỡ SKF LGEP 2

W64 : chất bôi trơn rắn

W : không có rãnh và chất bôi trơn bên ngoài

W20 : Ba lỗ bôi trơn trên vòng ngoài

W26 : Sáu lỗ bôi trơn trên vòng ngoài

W33 : rãnh và 3 lỗ bôi trơn trên vòng ngoài

W33X : rãnh và 6 lỗ bôi trơn trên vòng ngoài

W77 : các lỗ bôi trơn W33 bị bít lại

W513 : W26+W33

 **Nhóm 4.6 : Các biến thể khác**

VA 405 : vòng bi cho các ứng dụng có tốc độ rung cao, vòng cách thép dập được tôi bề mặt

VA406 : tương tự biến thể VA405, nhưng có một lớp phủ PTFE trên bề mặt của lỗ trong ổ lăn

VE552(E) : một mặt hông của vòng ngoài có 3 lỗ ren cách đều nhau để bắt bu lông nâng hạ vòng bi, ký tự E cho biết ba bu lông móc tương ứng được giao kèm ổ lăn

VE 553(E) : Tương tự như VE522, nhưng với lỗ ren ở hai mặt bên hông vòng bi

VG 114 vòng cách bằng thép dập được tôi bề mặt

VQ  424 : cấp chính xác làm việc cao hơn C08