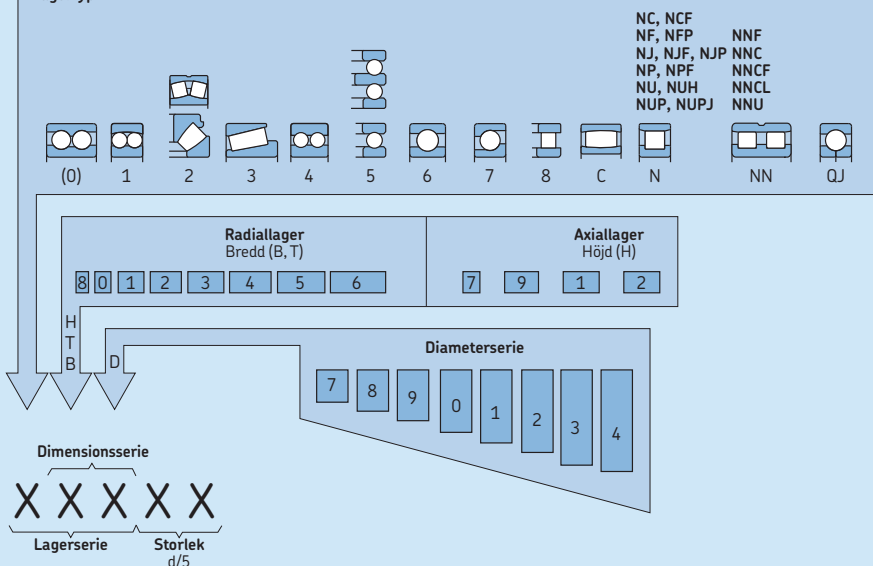


Beteckningssystem för SKF kul- och rullager av standardutförande, med metriska mått

Lagerserie

[illegible]

Lagertyp



Kod	Lagertyp	Kod	Lagertyp	Kod	Lagertyp
0	Tvåradigt vinkelkontaktkullager	7	Enradigt vinkelkontaktkullager	QJ	Fyrpunktskontaktkullager
1	Sfäriskt kullager	8	Cylindriskt axialrullager	T	Koniskt rullager enligt ISO 355-2007
2	Sfäriskt rullager, sfäriskt axialrullager	C	CARB toroidrullager		
3	Koniskt rullager	N	Cylindriskt rullager. Två eller flera bokstäver används för att identifiera antalet rader eller placeringen av flänsar, t.ex. NJ, NU, NUP, NN, NNU, NNCF etc.		
4	Tvåradigt spårkullager				
5	Axialkullager				
6	Enradigt spårkullager				

Efterbeteckningar

Efterbeteckningar används för att identifiera utföranden, varianter eller egenskaper som avviker från originalet eller gällande normalutförande. Några av de vanligast förekommande efterbeteckningarna anges nedan.

CN	Normalt lagerglapp, anges vanligen endast tillsammans med en andra bokstav som identifierar reducerat eller förskjutet glappområde.
CS	Frikerande tätning av nitrilgummi (NBR) med förstärkning av stålplåt, på ena sidan av lagret
2CS	CS frikerande tätning på båda sidor av lagret
CS2	Frikerande tätning av fluorgummi (FKM) förstärkt med stålplåt, på ena sidan av lagret
2CS2	CS2 frikerande tätning på båda sidor av lagret
CS5	Frikerande tätning av hydrerat nitrilgummi (HNBR) förstärkt med stålplåt, på ena sidan av lagret
2CS5	CS5 frikerande tätning på båda sidor av lagret
C1	Lagerglapp mindre än C2
C2	Lagerglapp mindre än normalt (CN)
C3	Lagerglapp större än normalt (CN)
C4	Lagerglapp större än C3
C5	Lagerglapp större än C4
F	Massiv hållare av stål eller specialgjutjärn, centrerad på rullkropparna
FA	Massiv hållare av stål eller specialgjutjärn, centrerad i ytterrigen
FB	Massiv hållare av stål eller specialgjutjärn, centrerad på innerringen
G..	Fettfyllning. En andra bokstav visar fettets temperaturområde och en tredje bokstav identifierar det aktuella fettet. En siffra efter fettkodens tre bokstäver visar att fettfyllnadsgraden avviker från standard: Siffrorna 1, 2 och 3 betyder mindre fettfyllning än standard medan 4 till 9 betyder större fettfyllning än standard.
H	Pressad snäpphållare av stål, härdad
HT	Fettfyllning för höga temperaturer. HT eller ett tvåsiffrigt tal efter HT identifierar det aktuella fettet. Fyllnadsgrader som avviker från standard identifieras med en bokstav eller en bokstavs-/sifferkombination efter HTxx.

J	Pressad hållare av stål, centrerad på rullkropparna, ohärdad
K	Koniskt hål, konicitet 1:12
K30	Koniskt hål, konicitet 1:30
LHT	Fettfyllning för låga och höga temperaturer. LHT eller ett tvåsiffrigt tal efter LHT identifierar det aktuella fettet. Fyllnadsgrader som avviker från standard identifieras med en bokstav eller en bokstavs-/sifferkombination efter LHTxx.
LS	Frikerande tätning av nitrilgummi (NBR) eller polyuretan (AU) med eller utan förstärkning av stålplåt, på ena sidan av lagret
2LS	LS frikerande tätning på båda sidor av lagret
LT	Fettfyllning för låga temperaturer. LT eller ett tvåsiffrigt tal efter LT identifierar det aktuella fettet. Fyllnadsgrader som avviker från standard identifieras med en bokstav eller en bokstavs-/sifferkombination efter LTxx.
M	Massiv hållare av mässing, centrerad på rullkropparna
MA	Massiv hållare av mässing, centrerad i ytterrigen
MB	Massiv hållare av mässing, centrerad på innerringen
ML	Odelad fönsterhållare av mässing, centrerad på innerringen eller i ytterrigen
MT	Fettfyllning för medelhöga temperaturer. MT eller ett tvåsiffrigt tal efter MT identifierar det aktuella fettet. Fyllnadsgrader som avviker från standard identifieras med en bokstav eller en bokstavs-/sifferkombination efter MTxx.
N	Flänsringsspår i ytterrigen
NR	Flänsringsspår i ytterrigen, med passande flänsring
P	Formsprutad hållare av glasfiberarmerad polyamid 66 (PA66), centrerad på rullkropparna
PHA	Formsprutad hållare av glasfiberarmerad polyetereterketon (PEEK), centrerad i ytterrigen
RS	Frikerande tätning av nitrilgummi (NBR) med eller utan förstärkning av stålplåt, på ena sidan av lagret
2RS	RS frikerande tätning på båda sidor av lagret
RSH	Frikerande tätning av nitrilgummi (NBR) med förstärkning av stålplåt, på ena sidan av lagret

2RSH	RSH frikterande tätning på båda sidor av lagret
RSL	Lågfrikterande tätning av nitrilgummi (NBR) med förstärkning av stålplåt, på ena sidan av lagret
2RSL	RSL lågfrikterande tätning på båda sidor av lagret
RS1	Frikterande tätning av nitrilgummi (NBR) med förstärkning av stålplåt, på ena sidan av lagret
2RS1	RS1 frikterande tätning på båda sidor av lagret
RS1Z	Frikterande tätning av nitrilgummi (NBR) med förstärkning av stålplåt på ena sidan och skyddsplåt på andra sidan av lagret
RS2	Frikterande tätning av fluorgummi (FKM) förstärkt med stålplåt, på ena sidan av lagret
2RS2	RS2 frikterande tätning på båda sidor av lagret
RZ	Ikke-frikterande tätning av nitrilgummi (NBR) med förstärkning av stålplåt, på ena sidan av lagret
2RZ	RZ ikke-frikterande tätning på båda sidor av lagret
TN	Formsprutad hållare av polyamid 66 (PA66) centrerad på rullkropparna
TNH	Formsprutad hållare av glasfiberarmerad polyetereterketon (PEEK), centrerad på rullkropparna
TN9	Formsprutad hållare av glasfiberarmerad polyamid 66 (PA66) centrerad på rullkropparna
V	Fullrullager (utan hållare)
WT	Fettfyllning för låga och höga temperaturer. WT eller ett tvåsiffrigt tal efter WT identifierar det aktuella fettet. Fyllnadsgrader som avviker från standard identifieras med en bokstav eller en bokstavs-/sifferkombination efter WTxx.
W64	Lager med Solid Oil
Y	Pressad hållare av mässing, centrerad på rullkropparna
Z	Skyddsplåt på ena sidan av lagret
2Z	Z skyddsplåt på båda sidor av lagret