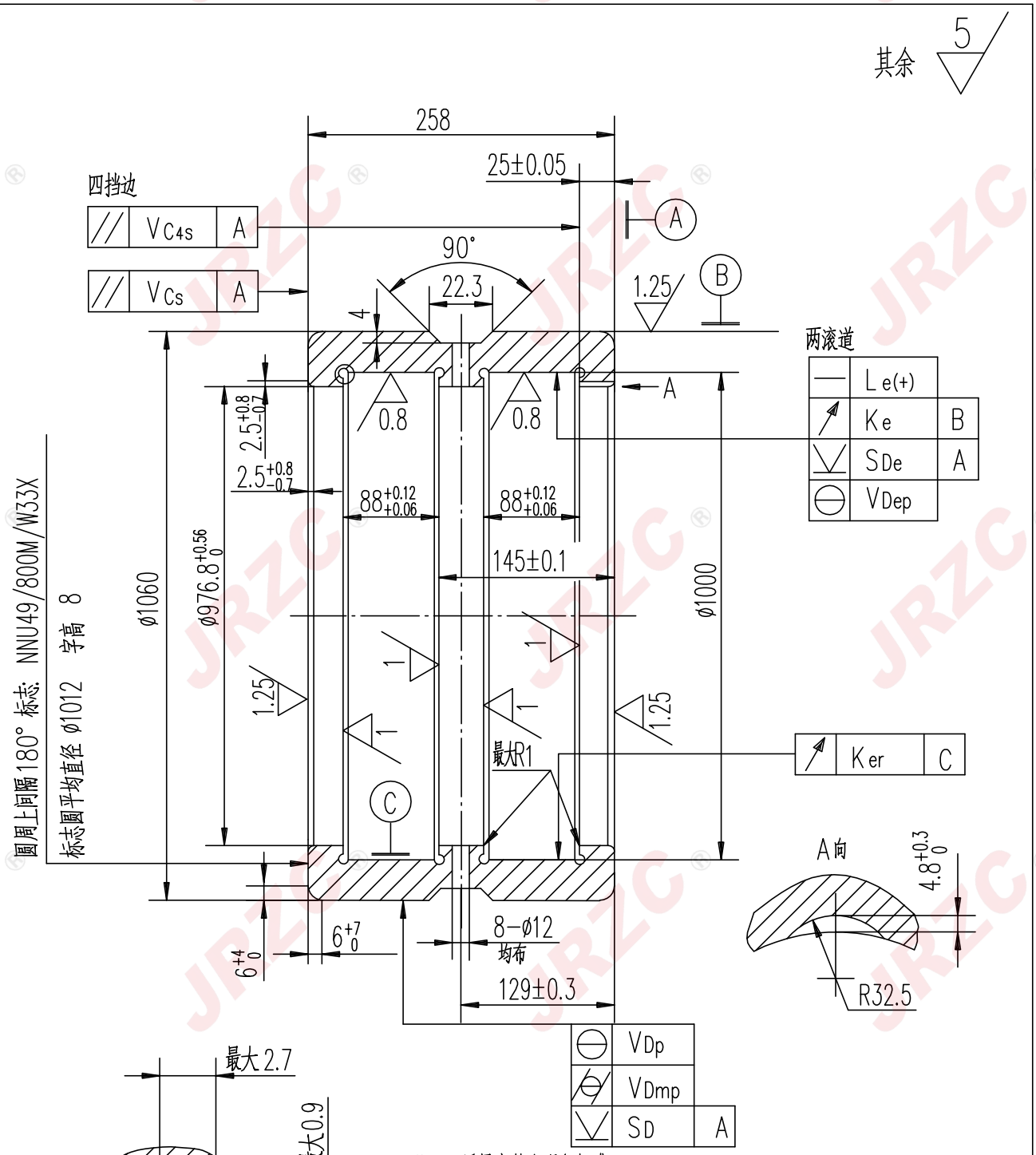

1 热处理质量应符合现行标准;
2 外形尺寸公差和形状位置公差根据公差等级应符合现行标准;
3 表面粗糙度参数Ra除P0级已标出外,其余各公差等级应符合现行标准;
4 滚道与油沟的连接处不应有尖棱;
5 尺寸 φ1000 的公差根据径向油隙确定;
6 两滚道尺寸直径相互差Demp1 −Demp2 根据公差等级应符合现行标准;
7 所有倒角应圆滑过渡,热处理后打光装配倒角。

描图						外圈	NNU49/800M/W33X 01		
描校									
旧底图总号									
	标记	处数	更改文件号	签字	日期		图样标记	重量(kg)	比例
底图总号	设计			工艺会签			S	218	—
	校对			审定			共 4 页	第 2 页	
签字 日期	审核			批准		钢 GCr15SiMn-GB/T18254	瓦房店金锐轴承制造有限公司 Wafangdian Jinrui Bearing Manufacturing Co., Ltd.		
	标准化审查			日期					