

Размеры в мм

Обозначения втулок	Применимость	d (пред. откл. по A_2)	d_1 (пред. откл. по Pr)	d_2 (пред. откл. $\pm 0,2$)	d_3	d_4	h	Теоретическая масса, кг
0290-0856		25	30	42	56	29,5	20	0,06
0290-0858		30	36	48	60	35,5	26	0,90

Пример условного обозначения центрирующей втулки размерами $d=25$ мм, $h=20$ мм:

Втулка центрирующая 0290-0856 ГОСТ 20126—74

2. Материал — сталь марки 15 по ГОСТ 1050—60.

Допускается применение стали марки 45 по ГОСТ 1050—60.

3. Сталь марки 15 цементировать на глубину h 0,8 . . . 1,2 мм. Твердость — HRC 45 . . . 52.

4. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

5. Технические требования — по ГОСТ 20131—74.

Изменение № 1 ГОСТ 20126—74 Втулки центрирующие для модельных плит.
Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81
№ 2773 срок введения установлен

с 01.10.81

Пункт 1. Заменить обозначения: A_3 на H8; Pr на r_6 ;
таблица. Заменить наименование графы: «Теоретическая масса, кг» на
«Масса, кг, не более»;
таблицу дополнить новым типоразмером втулки:

(Продолжение см. стр. 116)

Обозначение штука	d (предел. откл. по И8)	d_1 (предел. откл. по И6)	d_2 (предел. откл. $\pm 0,2$)	d_3	d_4	h	Масса, кг, не более
0290-0855	20	25	38	52	24,5	20	0,04

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 1050—74.

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 20131—74 на ГОСТ 20131—80.

(ИУС № 8 1981 г.)