

# Buchsen mit glattem Zapfen für die Feinwerktechnik

# DIN 58 467

Bushes for fine mechanics with plain shoulder

Die hier verwendeten Maßbuchstaben und ihre Indizes sind einer allgemeinen Systematik für die wichtigsten Formen von Bolzen und Buchsen der Feinwerktechnik entnommen (siehe auch Erläuterungen).

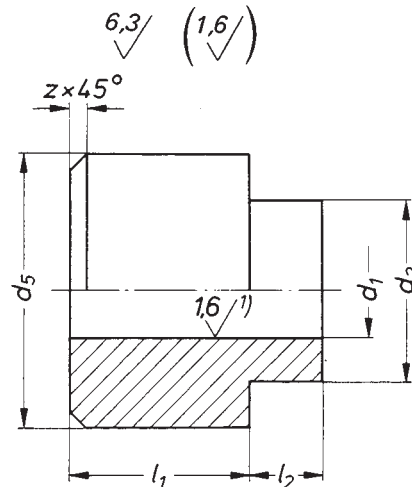
Maße in mm

## 1 Mitteltende Normen

- DIN 267 Teil 9 Schrauben, Muttern und ähnliche Gewinde- und Formteile; Technische Lieferbedingungen, Schrauben und Muttern mit galvanischen Überzügen
- DIN-ISO 1302 Technische Zeichnungen; Angaben der Oberflächenbeschaffenheit in Zeichnungen
- DIN 1651 Automatenstähle; Technische Lieferbedingungen
- DIN 58 465 Teil 2 Technische Lieferbedingungen für Bolzen, Buchsen und ähnliche Teile der Feinwerktechnik; Buchsen und Rollen

## 2 Maße, Bezeichnung

Angaben der Oberflächenbeschaffenheit ( $R_a$ ) nach DIN-ISO 1302



Bezeichnung einer Ansatzbuchse mit glattem Zapfen, mit Durchmesser  $d_1 = 2$  mm, Ansatzlänge  $l_1 = 4$  mm, Zapfenlänge  $l_2 = 1,5$  mm aus einem Werkstoff mit dem Kurzzeichen St:

Buchse DIN 58 467 - 2 x 4 x 1,5 - St

Bezeichnung einer Ansatzbuchse mit glattem Zapfen, mit Durchmesser  $d_1 = 2$  mm und ISO-Toleranzfeld D 10, Ansatzlänge  $l_1 = 4$  mm, Zapfenlänge  $l_2 = 1,5$  mm aus einem Werkstoff mit dem Kurzzeichen St:

Buchse DIN 58 467 - 2 D 10 x 4 x 1,5 - St

1) Dieser Rauheitswert gilt nur für Buchsen mit ISO-Toleranzfeld D 10 für Durchmesser  $d_1$ .

Fortsetzung Seite 2  
Erläuterungen Seite 2

Normenausschuß Feinmechanik und Optik (NA FuO) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.