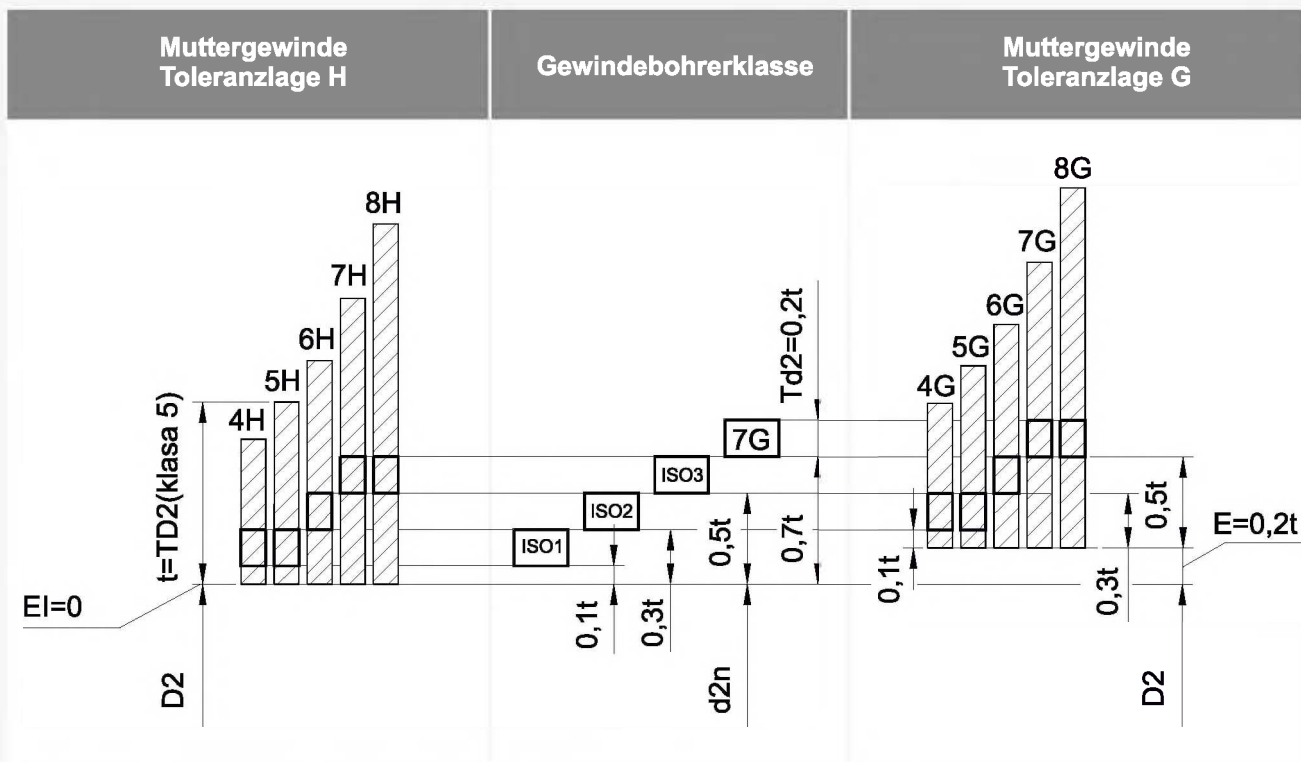


### 3.4. Gewindebohrerlassen und Toleranzfelder des inneren Gewindes

Die Gewindebohrer, die in unserem Katalog angeboten werden, werden in der handelsüblichen Klasse ausgeführt, die für die meistens angewendeten Toleranzen des innengewindes bestimmt ist, die für eine konkrete Gewindeart geeignet sind: für das metrische Gewinde - 6H, für das vereinheitlichte Gewinde UNC, UNF - 2B, für das Whitworth-Gewinde BSW, BSF - „normal“. Die Ausführung in anderen Klassen ist auf Bestellung möglich. Die Klassen der Gewindebohrer (d.h. Toleranzfelder des Arbeitsteils) für das metrische Gewinde sind durch internationale und inländische Normen vereinheitlicht. Eine bestimmte Gewindebohrerklasse lässt Gewinde mit zwei oder drei Toleranzfeldern erzielen (siehe Zeichnung und Tabelle unten).



Toleranzklasse des Gewindebohrers Bezeichnung nach			Toleranz des zu schneidenden Muttergewindes				
PN - 72 M - 57800	PN - 92 M - 57800	DIN 802					
1A	ISO1	4H	4H	5H	-	-	-
2A	ISO2	6H	4G	5G	6H	-	-
3A	ISO3	6G	-	-	6G	7H	8H
-	-	7G*	-	-	-	7G	8G

\*) Die polnische Norm, so wie die internationale Norm ISO, sieht nur drei Klassen von Gewindebohrern vor, dagegen die DIN 802 führt zusätzlich die vierte Klasse 7G für "lose" Gewinde ein. Außerdem sieht die DIN 802 die Möglichkeit vor, die Gewindebohrertoleranz im Verhältnis zu Normerfordernissen zu korrigieren, falls es von besonderen Bearbeitungsbedingungen erfordert wird, z.B. von der Sorte des Bearbeitungsmaterials. Dann gilt es das Symbol der Gewindebohrerklasse mit dem Zeichen "X", z. B.: 6HX. 6GX.