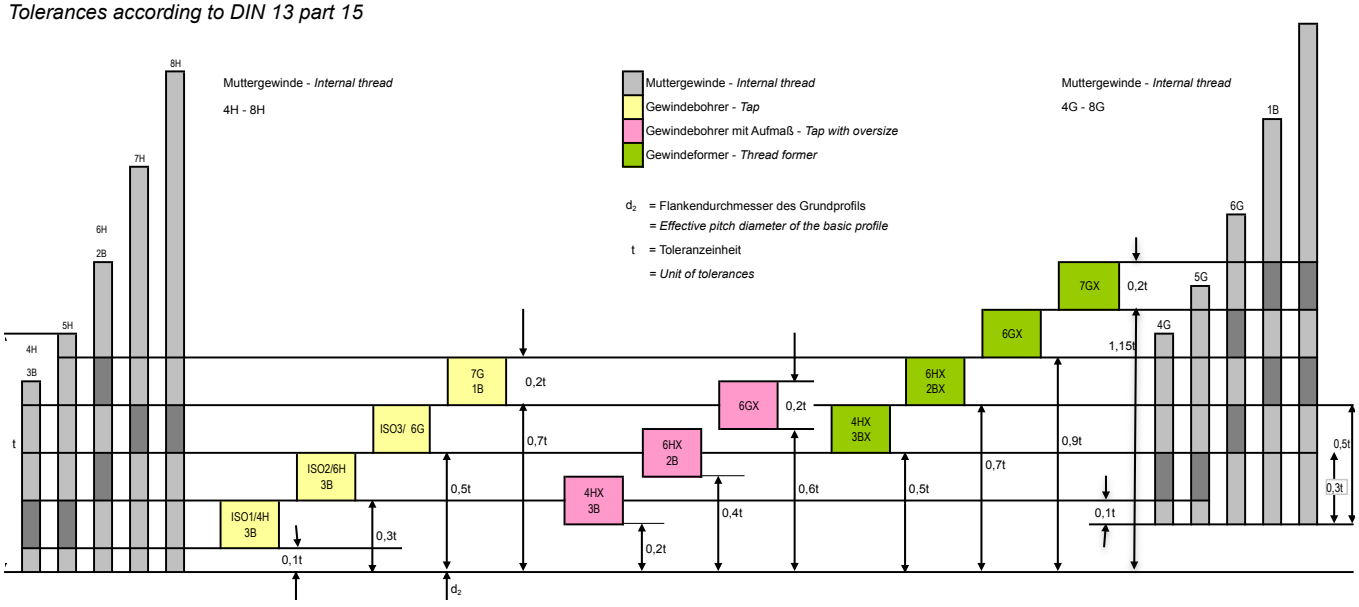
Toleranzeinheiten nach DIN / ISO
Tolerances according to DIN / ISO

Toleranzklasse des Gewindebohrers *Tolerance classes for taps* Bezeichnung nach DIN *Indication in acc. to DIN*	Bezeichnung nach ISO *Indication in acc. to ISO*	Toleranzfeld des zu schneidenden Muttergewindes *Tolerance zones of internal thread to be cut*				
4H	ISO1	4H	5H	--	--	--
6H	ISO2	4H	5H	6H	--	--
6G	ISO3	--	--	6G	7H	8H
7G	--	--	--	--	7G	8G

Einige Werkstoffe, z.B. hochfeste Titan- und Nickellegierungen, neigen beim Schneiden zum Zurückfedern, weshalb hier Gewindebohrer mit der X-Lage wie LUBERO-Rotring zu empfehlen sind. Auch für Grauguss empfiehlt sich das X-Aufmaß, wenn das leichte Verschneiden keine wesentliche Rolle spielt. Durch das Aufmaß verlängert sich die Standzeit, da sich die Abnutzung des Gewindebohrers durch die abrasiven Werkstoffe nicht so schnell auf die Lehrenhaltigkeit auswirkt (Eindrehen der Gutseite).

Some materials, such as for example high-strength titanium alloys and nickel tend to spring back when cut, so here are highly recommended as a tap with the X-position as Lubero Red Band. Also, for cast iron is the X-emphielt allowance when the light blending plays no significant role. By the allowance will increase the service life, as not to wear of the tap by the abrasive materials as quickly to gauge the effect on (turn the good side).

Toleranzeinheiten nach DIN 13 Teil 15
Tolerances according to DIN 13 part 15