



Отклонения отсчитываются от линии теоретического профиля резьбы, от которого отсчитываются отклонения для болтов и гаек по ОСТ НКТП 1251—1256.

Метчики шлифованные изготавливаются двух степеней точности:
 а) метчики повышенной точности — обозначаются буквой С,
 б) метчики обычной точности — обозначаются буквой D.
 Метчики нешлифованные изготавливаются двух степеней точности:
 а) метчики обычной точности — обозначаются буквой E,
 б) метчики пониженной точности — обозначаются буквой H.

Метчики шлифованные

Номинальный диаметр резьбы мм	Шаг резьбы s мм	Наружный диаметр d_0		Средний диаметр d_{cp}			Внутренний диаметр d_1	Шаг резьбы	Допускаемое отклонение для $\frac{1}{2}$ угла профиля $\delta \frac{\alpha}{2}$ в мин. \pm
		Предельные отклонения в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)							
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	На длине до 25 мм \pm	
			Метчики С +	Метчики D +					
4	0,7	30	60		24	30	39	10	35
6	0,75	30	60	12	24	30	44		
7—10			66		27	34			

11—18	0,75	30	73	12	30	39	44	10	35
20—30			82		33	45			
33—52			92		37	51			
5	0,8	40	70	16	24	30	49	10	30
6			80		28	34			
7—10			86		31	38			
11—18	1	50	98	20	34	43	59	10	25
20—30			102		37	49			
33—52			112		41	55			
8—9	1,25	70	106	25	31	38	63	10	20
12			113		34	43			
10			126		35	42			
11—18	1,5	90	133	30	38	47	89	10	15
20—30			142		41	53			
33—52			152		45	59			
12	1,75	110	153	36	38	47	93	10	15
14—18			173		38	47			
20—30			182		41	53			
33—52	2	130	192	25	45	59	108	10	20
18—22			212		46	58			
24—27			252		51	63			
36—52	3	200	262	30	55	69	167	10	20
30—33			302		55	69			
36—39			342		55	69			
42—45	4,5	320	382	36	61	75	245	10	15
48—52			422		61	75			

Метчики нешлифованные

Номинальный диаметр резьбы, мм	Шаг резьбы s, мм	Наружный диаметр d_o		Средний диаметр d_{cp}		Внутренний диаметр d_1	Шаг резьбы					Допускаемое отклонение для $\frac{1}{2}$ угла профиля $\delta \frac{\alpha}{2}$ в мин. \pm		
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Метчики E \pm		Метчики H \pm					
					Метчики E +		Метчики H +	На длине до					Метчики E	Метчики H
								10 витков	10 мм	25 мм	10 витков	10 мм		
1-1,7	0,2	12			33	48	10	15	40		20	60		
1-2,3	0,25				33	48	14	15	40		20	60	60	75
1,4	0,3				33	48	20	15	40		20	50		
1,7-3		16		8	33	48								
3,5	0,35				38	56	24	20	40		25	50	55	70
9-10					44	66								
11					51	78								
2-2,3	0,4	20			33	48	30	20	30		30	50	50	65
2,6	0,45				33	48	34	20	30		30	50	50	65
3-6		25			42	60								
7-10	0,5				48	70	30	20	30		30	50	45	60
11-18					55	82								
20-22					64	96								
3,5	0,6			12	42	60	30	20	30		30	50	40	50
4	0,7				42	60	39		30	50		40	70	35
6		30			42	60								
7-10					48	70								
11-18	0,75				55	82	44		30	50		40	70	35
20-30					64	96								
33-52					74	112								

Том IV. Отдел 3. Резьбы и допуски резьбы

5	0,8	40	88		42	60	49		30	50		40	70	30	40
6			98		46	64									
7-10			108		52	74									
11-18	1	50	120	16	59	86	59		30	50		40	70	30	40
20-30			134		68	100									
33-52			150		78	116									
8-9	1,25	70	128		52	74	63		30	50		40	70	25	35
12			140		59	86									
10			148		56	78									
11-18	1,5	90	160		63	90	89		30	50		40	70	25	35
20-30			174		72	104									
33-52			190		82	120									
12	1,75	110	180	20	63	90	93		30	50		40	70	20	30
14-18			200		63	90									
20-30	2	130	214		72	104	108		30	50		40	70	20	25
33-52			230		82	120									
18-22	2,5	160	244	25	77	109	137		30	50		40	70	20	25
24-27			284		82	114									
36-52	3	200	300	30	92	130	167		30	50		40	70	20	25
30-33	3,5	240	340		92	130	196			50			70	20	25
36-39	4	280	380	30	92	130	216			50			70	15	20
42-45	4,5	320	420		98	136	245			50			70	15	20
48-52	5	360	460	36	98	136	275			50			70	15	20

Допуски метчиков для метрической резьбы

По впадинам резьбы метчика закругления углов могут доходить до линии наименьшего диаметра гайки (см. эскиз).

