

1. Метчик, содержащий заборную, калибрующую и хвостовую части, угол подъема резьбы на каждом зубе которого меньше номинального угла подъема витков резьбы, **отличающийся** тем, что в нем угол подъема резьбы на каждом зубе меньше номинального угла подъема витков резьбы на величину от $2^{\circ}30'$ до значения угла затылования боковой стороны зуба.
2. Способ изготовления метчика, при котором выполняют шлифование профиля резьбы с радиальным и осевым затылованием на ширине пера, результирующая векторов которых наклонена к оси метчика под острым углом, а вектор осевого затылования направляют в сторону заборной части при прохождении шлифовального круга от передней грани к тыльной поверхности зуба, **отличающийся** тем, что затылование осуществляют при величине угла наклона результирующей векторов радиального и осевого затылования к оси метчика от 0° до $(90^{\circ}-\alpha)$, где α - угол между перпендикуляром к оси метчика и боковой стороной профиля резьбы, обращенной к заборной части.