Наиболее часто при нарезании резьбы резцами получается брак следующих видов: 1) неточный шаг; 2) неточные диаметры резьбы; 3) неправильный профиль резьбы; 4) недостаточная чистота поверхности резьбы.

1. Неточный шаг резьбы является результатом неправильного подбора сменных зубчатых колес или неправильной установки рукояток коробки подач. Предупредить брак можно правильной настройкой станка.

2. Неточные размеры получаются вследствие недостаточного или излишнего съема металла при нарезании резьбы; устраняются частыми промерами, особенно при последних проходах, или установкой женского упора на глубину.

3. Неправильный профиль резьбы получается при неправильном профиле резца и неточной установке его. Предупредить такой брак можно тщательной проверкой профиля резца и его установки.

4. Недостаточная чистота поверхности (риски, задиры на резьбе) бывает при неправильной заточке резца, завышенной глубине резания, неправильно выбранной скорости резания, сильном затупления инструмента, недостаточно жестком креплении детали или инструмента, отсутствии или неправильно выбранном охлаждении и др. Чтобы избавиться от такого брака необходимо устранить причины, вызвавшие его.