**Závity**

Jsou to funkční části šroubů, vzniknou vyříznutím šroubovité drážky určitého profilu do dříku šroubu nebo do díry matice.

**Druhy závitů:**

1. Podle směru stoupání

- pravé

- levé



2. Podle počtu závitů

- jednochodé

- vícechodé

3. Podle polohy závitu k základnímu tělesu

- vnitřní – matice

- vnější – šroub



4. Podle profilu

- **Metrický závit** – má profil rovnostranné trojúhelníku s vrcholovým úhlem 60°. Značí se např. M 20 x 3, velký průměr závitu d= 20 mm, stoupání p= 3 mm.



- **Whitworthův závit** – má profil rovnoramenného trojúhelníku s vrcholovým úhlem 55°. Značí se např. W ¾´´, průměr závitu je v anglických palcích, (1´´ = 25,4 mm).

- **Trubkový závit** - má profil rovnoramenného trojúhelníku, je válcový – značí se např. G 1´´ nebo kuželový např. KG 3/4´´. Rozměr určuje světlost trubky.

- **Lichoběžníkový závit rovnoramenný** – má vrcholový úhel 30°, používá se u pohybových šroubů. Značí se např. Tr 48 x 8, velký průměr závitu d = 48 mm, stoupání p = 8 mm.

- **Lichoběžníkový závit nerovnoramenný** – používá se tam, kde tlaková síla působí v jednom smyslu.

Značí se např. S 70 x 10,

 velký průměr 70 mm, stoupání p = 10mm.

- **Oblý závit** – používá se při spojování tenkostěnných trubek, protože má malou nosnou hloubku, takže stěnu trubek zeslabuje méně než jiné druhy závitů. Značí se např. Rd 5, velký průměr je 5 mm.

**Výroba závitů:**

- ručním řezáním pomocí závitových čelistí a závitníků

- soustružením na soustruzích nebo speciálních závitořezech obráběcích strojích

- frézováním na speciálních závitořezech frézkách

- válcováním na speciálních automatech

- odléváním ve speciálních licích formách

- vytlačováním na speciálních lisovacích strojích