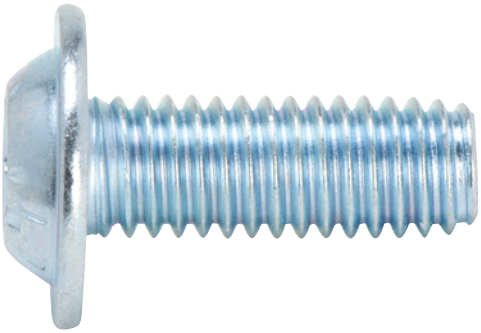
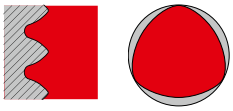
GEFU® Gewindefurchende Schraube mit Taptite 2000®-Gewinde, abgeflachtem Halbrundkopf mit Bund und Innensechsrund

DIN 7500-1, Stahl einsatzgehärtet (-O-) verzinkt, blau passiviert (A2K) mit Gleitbeschichtung



Gewindefurchende Schrauben formen ein Mutterngewinde in gegossenen Sacklöchern, Durchzügen, gebohrten, gelaserten und gestanzten Blechteilen selbst. Im Gegensatz zum Gewindeschneiden wird die Materialstruktur im Gegengewinde beim Gewindefurchen nicht unterbrochen sondern verdrängt und kaltverfestigt.



Vorteile:

Kostenersparnis
- Das Gewindeschneiden entfällt

Spanlose Gewindeformung

Niedrige Furchmomente bei hoher Flankenüberdeckung der Gewinde
- TRILOBULAR-Form des Kerndurchmessers in Kombination mit dem Radiusprofil der Gewindeflanken

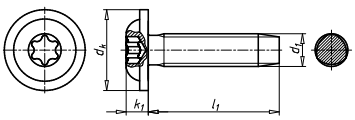
Hohe Klemmkraft
- Durch niedrige Furchmomente

Hohe Tragkraft
- Durch große Flankenüberdeckung der Gewinde
- Durch kaltverfestigtes Gegengewinde (Mutterngewinde)

Verliersicherung (Verringerung der Losdrehtendenz)
- Spielfreier und selbsthemmender Sitz des Gewindes

Geformtes Gewinde entspricht einem metrischen Regelgewinde
- Die GEFU kann im Bedarfsfall durch eine metrische Schraube ersetzt werden.

Werkstoff	Stahl, einsatzgehärtet
Oberfläche	Verzinkt
RoHS-konform	Ja



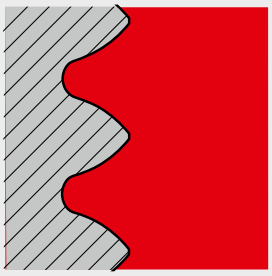
CL01_3502061101, Rev: 0.421, Stand: 17. 07. 2026

Gewindeart x Nenndurch-messer (d_1)	Länge (l_1)	Kopfdurch-messer (d_k)	Kopfhöhe (k_1)	Innenantrieb	Richtwert für Lochdurch-messer	Art.-Nr.	VE
M4	6 mm	9,4 mm	2,2 mm	TX20	3,7 mm	**0209 774 06**	200
M4	8 mm	9,4 mm	2,2 mm	TX20	3,7 mm	**0209 774 08**	200
M4	10 mm	9,4 mm	2,2 mm	TX20	3,7 mm	**0209 774 10**	200
M4	12 mm	9,4 mm	2,2 mm	TX20	3,7 mm	**0209 774 12**	200
M4	16 mm	9,4 mm	2,2 mm	TX20	3,7 mm	**0209 774 16**	200
M5	8 mm	11,8 mm	2,75 mm	TX25	4,6 mm	**0209 775 08**	200
M5	10 mm	11,8 mm	2,75 mm	TX25	4,6 mm	**0209 775 10**	200
M5	12 mm	11,8 mm	2,75 mm	TX25	4,6 mm	**0209 775 12**	200
M5	16 mm	11,8 mm	2,75 mm	TX25	4,6 mm	**0209 775 16**	200
M5	20 mm	11,8 mm	2,75 mm	TX25	4,6 mm	**0209 775 20**	200
M5	25 mm	11,8 mm	2,75 mm	TX25	4,6 mm	**0209 775 25**	200
M6	10 mm	13,6 mm	3,3 mm	TX30	5,5 mm	**0209 776 10**	200
M6	12 mm	13,6 mm	3,3 mm	TX30	5,5 mm	**0209 776 12**	200
M6	16 mm	13,6 mm	3,3 mm	TX30	5,5 mm	**0209 776 16**	200
M6	20 mm	13,6 mm	3,3 mm	TX30	5,5 mm	**0209 776 20**	200
M6	25 mm	13,6 mm	3,3 mm	TX30	5,5 mm	**0209 776 25**	200
M8	10 mm	17,8 mm	4,4 mm	TX45	7,4 mm	**0209 778 10**	100
M8	12 mm	17,8 mm	4,4 mm	TX45	7,4 mm	**0209 778 12**	100
M8	16 mm	17,8 mm	4,4 mm	TX45	7,4 mm	**0209 778 16**	100
M8	20 mm	17,8 mm	4,4 mm	TX45	7,4 mm	**0209 778 20**	100

Details/Anwendung

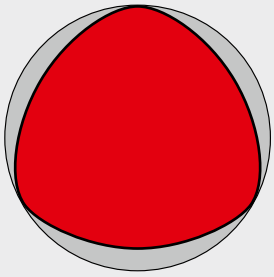
Geeignet für diese spanlose Direktverschraubung sind duktile Werkstoffe, wie Stahl (bis ca. 500 N/mm²), Zinkdruckguss, Aluminium, Kupfer, Kupferlegierungen usw.

TAPTITE 2000-Gewinde



Radiusprofil

Schraubenquerschnitt TRILOBULAR



Materialstärke mm	Kernloch-Ø für								
Gewinde Nenn-Ø	M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6	M8	M10
2 und kleiner	1,8	2,2	2,7	3,2	3,6	4,5	5,4	-	-
4	1,8	2,3	2,8	3,2	3,6	4,5	5,5	7,3	9,2
6	-	2,3	2,8	3,2	3,7	4,6	5,5	7,4	9,3
8	-	-	-	-	3,7	4,6	5,5	7,4	9,4
10 und größer	-	-	-	-		4,6	5,6	7,5	9,5

Diese Angaben sind der DIN 7500/Teil 2 entnommen

Hinweis

Die Eignung der GEFU in der vorliegenden Anwendung bzw. Bauteil, sind durch Vorversuche zu ermitteln. Richtwerte für geeignete Lochdurchmesser sind in der DIN 7500-2 festgelegt.

CL01_3502061101, Rev: 0.421, Stand: 17. 07. 2026