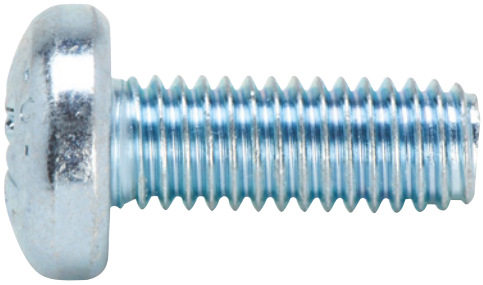
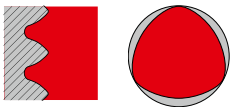
GEFU® Gewindefurchende Schraube mit Taptite 2000®-Gewinde, Flachkopf und Kreuzschlitz

DIN 7500-1 (Maße nach ISO 7045), Form CE, 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

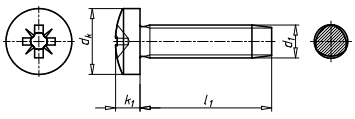
Hohe Klemmkraft
- Durch niedrige Furchmomente

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.

Gewindeart x Nenndurchmesser (d_1)	M5
Kopfdurchmesser (d_k)	9,5 mm
Kopfhöhe (k_1)	3,7 mm
Kopfform	Flachkopf
Werkstoff	Stahl, einsatzgehärtet
Oberfläche	Verzinkt
Gewindeart	Metrisches Gewinde
Innenantrieb	Z2
Richtwert für Lochdurchmesser	4,6 mm
Normen	DIN 7500-1
RoHS-konform	Ja



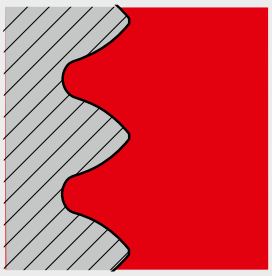
CL01_3502061005, Rev: 0.409, Stand: 17.07.2026

Länge (l_1)	Art.-Nr.	VE
8 mm	**0209 755 08**	200
16 mm	**0209 755 16**	200

Details/Anwendung

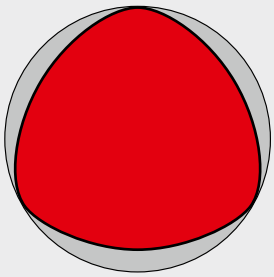
Geeignet für diese spanlose Direktverschraubung sind duktile Werkstoffe, wie Stahl (bis ca. 500 N/mm^2), Zinkdruckguss, Aluminium, Kupfer, Kupferlegierungen usw.

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.