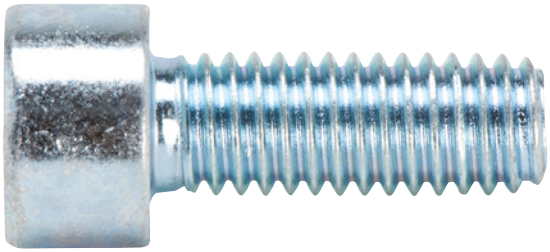
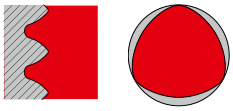
GEFU® Gewindefurchende Schraube mit Taptite 2000®-Gewinde, Zylinderkopf und Innensechsrund

DIN 7500-1 (Maße nach ISO 14579), Form OE, 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

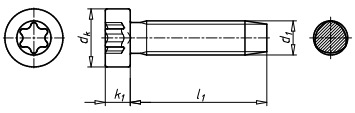
Hohe Klemmkraft
- Durch niedrige Furchmomente

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.

Normen	DIN 7500-1
Werkstoff	Stahl, einsatzgehärtet
Oberfläche	Verzinkt
Gewindeart	Metrisches Gewinde
Kopfform	Zylinderkopf
RoHS-konform	Ja



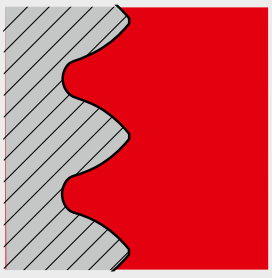
CL01_3502060403, Rev: 0.394, Stand: 17.07.2026

Gewindeart x Nenndurch-messer (d_1)	Länge (l_1)	Kopfdurch-messer (d_k)	Kopfhöhe (k_1)	Innenantrieb	Richtwert für Lochdurch-messer	Art.-Nr.	VE
M5	8 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 08**	200
M5	10 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 10**	200
M5	12 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 12**	200
M5	14 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 14**	200
M5	16 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 16**	200
M5	20 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 20**	200
M5	25 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 25**	200
M5	30 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 30**	200
M5	40 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 40**	100
M5	50 mm	8,5 mm	5 mm	TX25	4,6 mm	**0209 745 50**	100
M6	12 mm	10 mm	6 mm	TX30	5,5 mm	**0209 746 12**	200
M6	16 mm	10 mm	6 mm	TX30	5,5 mm	**0209 746 16**	200
M6	20 mm	10 mm	6 mm	TX30	5,5 mm	**0209 746 20**	200
M6	25 mm	10 mm	6 mm	TX30	5,5 mm	**0209 746 25**	200
M6	30 mm	10 mm	6 mm	TX30	5,5 mm	**0209 746 30**	200
M6	40 mm	10 mm	6 mm	TX30	5,5 mm	**0209 746 40**	100
M8	16 mm	13 mm	8 mm	TX45	7,4 mm	**0209 748 16**	100
M8	18 mm	13 mm	8 mm	TX45	7,4 mm	**0209 748 18**	100
M8	20 mm	13 mm	8 mm	TX45	7,4 mm	**0209 748 20**	100
M8	25 mm	13 mm	8 mm	TX45	7,4 mm	**0209 748 25**	100
M8	30 mm	13 mm	8 mm	TX45	7,4 mm	**0209 748 30**	100
M8	35 mm	13 mm	8 mm	TX45	7,4 mm	**0209 748 35**	100
M8	40 mm	13 mm	8 mm	TX45	7,4 mm	**0209 748 40**	100
M8	50 mm	13 mm	8 mm	TX45	7,4 mm	**0209 748 50**	100

Details/Anwendung

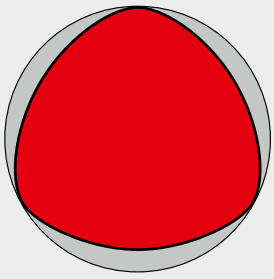
Geeignet für diese spanlose Direktverschraubung sind duktile Werkstoffe, wie Stahl (bis ca. 500 N/mm²), Zinkdruckguss, Aluminium, Kupfer, Kupferlegierungen usw.

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

CL01_3502060403, Rev: 0.394, Stand: 17.07.2026

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_3502060403, Rev: 0.394, Stand: 17.07.2026