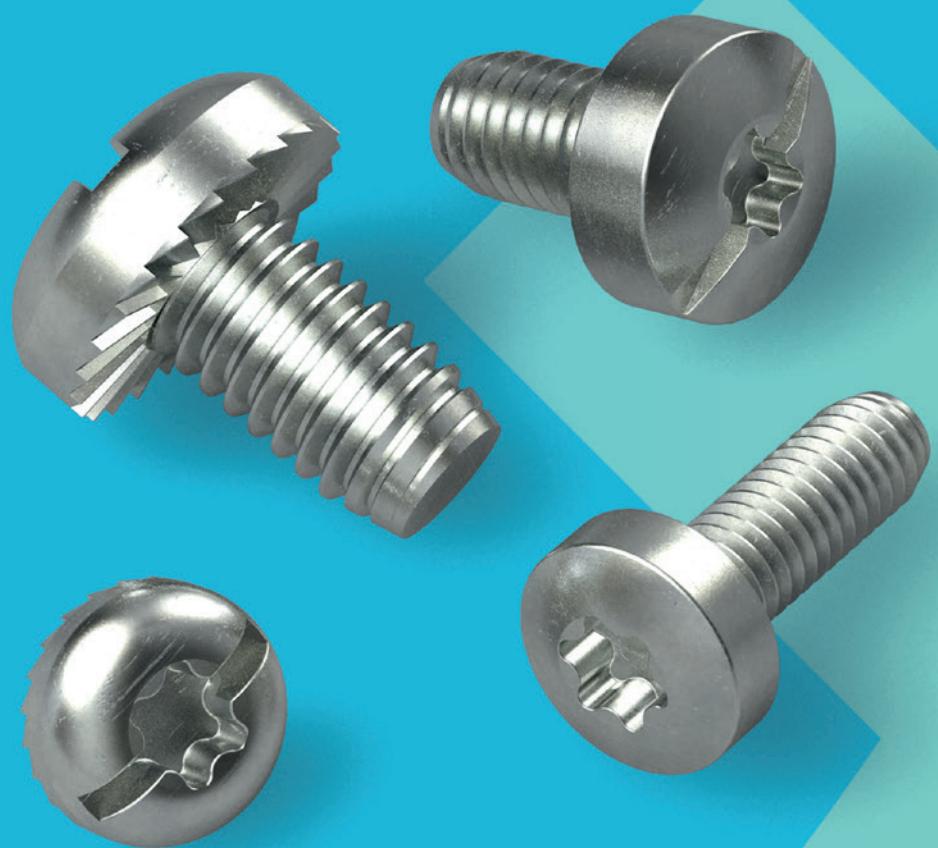




GEVAG



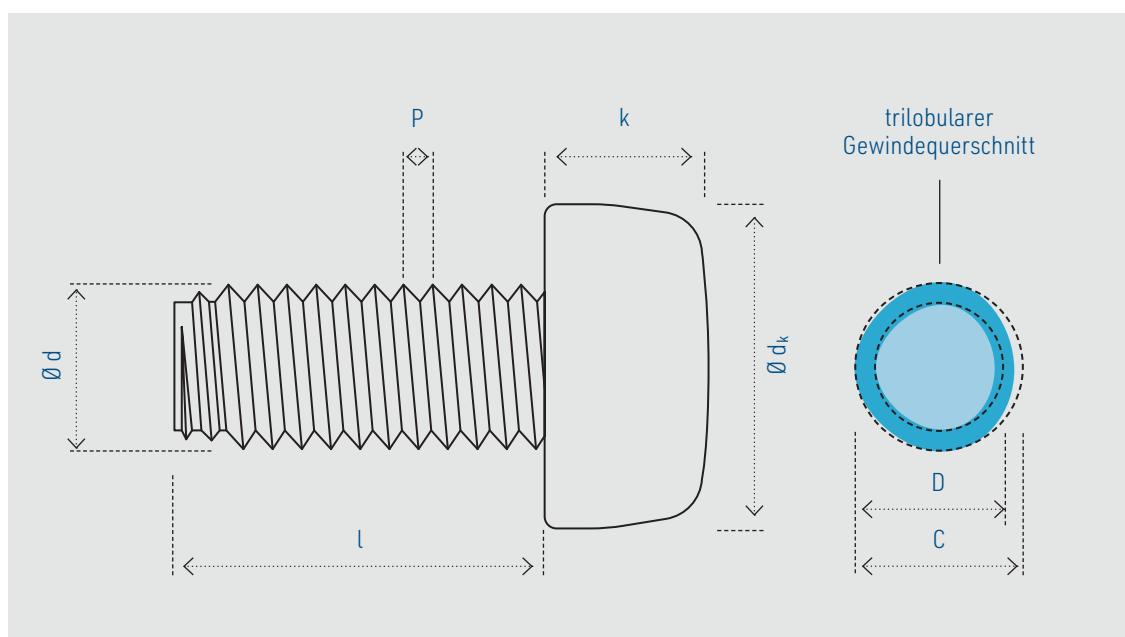
GEVAG TAP

Selbstfurchende Schrauben zur
sicheren Verbindung von Stahl,
Leicht- und Buntmetallen

GEVAG TAP

Unsere Gewindefurchschrauben nach DIN 7500 der Marke Gevag TAP furchen metrische Gewinde in Stahl sowie Leicht- und Buntmetalle. Ihre trilobulare Gewindeform ermöglicht das Einschrauben in ein gebohrtes oder gestanztes Loch ohne Vorschneiden eines Gegengewindes.

Durch ihre gewindefurchenden Eigenschaften wird beim Einschrauben spanlos und aufgrund des niedrigen Einschraubmoments mit relativ geringem Kraftaufwand ein metrisches ISO-Gegengewinde erzeugt. Dies spart Arbeitsprozesse und sorgt zudem für ein spielfreies Gewinde und somit einen sehr guten Kraftschluss zwischen der Schraube und dem Material des Bauteils. Das Gegengewinde im Bauteil wird so ausgeformt, dass es eine handelsübliche Schraube aufnehmen kann, und bietet damit eine optimale Kompatibilität. Gevag TAP ist mit vielen Kopfformen, Werkzeugaufnahmen und Gewindedurchmessern (M2 – M6) erhältlich und individuell konfigurierbar.



Vorteile Gevag TAP

- Kein separates Gewindeschneiden notwendig
- Kosteneinsparung bis zu 30 % im Vergleich zu Schrauben, bei denen man ein Muttergewinde bohren muss
- Das gefurchte Gewinde ist metrisch, so kann eine handelsübliche Schraube mit ISO-Gewinde eingesetzt werden
- Keine Späne beim Einschraubvorgang
- Einschrauben mit geringem Kraftaufwand durch geringes Furchmoment

Einsatz in Industriebereichen

- Automotive
- Maschinen- und Anlagenbau
- Haushaltstechnik



Gewinde und Kopfformen

Nenndurchmesser d ISO	Steigung P mm	Gewindemaße		Furchbereich max. mm	Linsenkopf		Zylinderkopf		Senkkopf ¹		Linsensenkkopf ¹	
		C mm	D mm		Kopf-Ø d_k mm	Kopfhöhe k mm	Kopf-Ø d_k mm	Kopfhöhe k mm	Kopf-Ø d_k mm	Kopfhöhe k mm	Kopf-Ø d_k mm	Kopfhöhe k mm
M 2,5	0,45	2,48 ^{+0,09}	2,39 ^{+0,09}	1,8	5,0	2,0	4,5	1,6	4,7	1,5	4,7	1,6
M 3	0,5	2,98 ^{+0,09}	2,80 ^{+0,17}	2,0	6,0	2,4	5,5	2,0	5,6	1,65	5,6	1,7
M 3,5	0,6	3,48 ^{+0,10}	3,36 ^{+0,10}	2,4	7,0	2,7	6,0	2,4	6,5	1,9	6,5	1,93
M 4	0,7	3,98 ^{+0,10}	3,84 ^{+0,10}	2,8	8,0	3,1	7,0	2,6	7,5	2,2	7,5	2,5
M 5	0,8	4,98 ^{+0,11}	4,82 ^{+0,11}	3,2	10,0	3,8	8,5	3,3	9,2	2,5	9,2	2,5
M 6	1,0	5,97 ^{+0,13}	5,77 ^{+0,13}	4,0	12,0	4,6	10,0	3,9	11,0	3,0	11,0	3,0

Wärmebehandlung: Einsatzvergütet · Oberflächenschutz in allen handelsüblichen Ausführungen lieferbar. Gleitbeschichtung möglich.

Empfohlene Kernlöcher nach DIN 7500 Teil 1

¹ Achtung! Bei Senkkopfschrauben ist die Kopfhöhe **k** in der Länge enthalten.

Weitere Kopfformen und Maße auf Anfrage

Längen und Toleranzen

Nenndurchmesser d	Toleranz / Länge															
	l															
	$\pm 0,37$		$\pm 0,45$		$\pm 0,55$		$\pm 0,65$		$\pm 0,80$		$\pm 1,00$					
	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	30	35	40	45	50
M 2,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 3,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 4		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 6					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Achtung! Bei Senkkopfschrauben ist die Kopfhöhe **k** in der Länge enthalten.

Kraftantriebe



Gevag GmbH
Hasselstraße 7a
58091 Hagen
Postfach 1180
58011 Hagen
Germany

Phone +49 2331 4704-0
Fax +49 2331 4704-18
E-mail info@gevag.de
Internet gevag.de