

## Hexagon washer head tapping screws

DIN  
6928

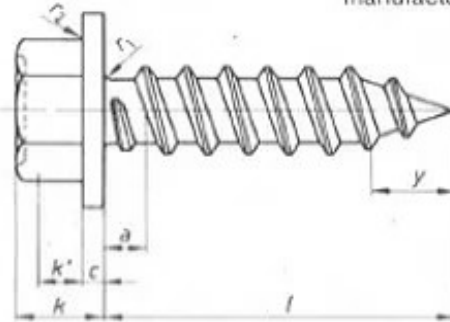
Sechskant-Blechschauben mit Bund

In keeping with current practice in standards published by the International Organization for Standardization (ISO), a comma has been used throughout as the decimal marker.

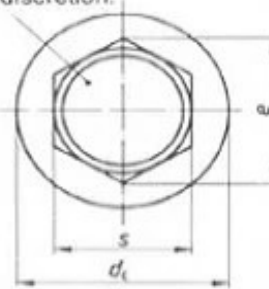
Dimensions in mm

## 1 Dimensions

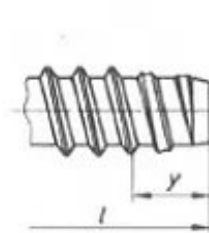
Type C, with cone point



Recess at the manufacturer's discretion.



Type F, with long dog point



Other dimensions as shown at left.

$k'$  = minimum wrenching height;  
for this zone at least  $e$  shall be maintained.

Table 1.

Thread size		ST2,9	ST3,5	(ST3,9)	ST4,2	ST4,8	(ST5,5)	ST6,3	(ST8)
$P^1)$		1,1	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1
$a$	max.	1,1	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1
$c$	min.	0,4	0,6	0,6	0,8	0,9	1	1	1,2
$d_1$	max.	6,3	8,3	8,3	8,8	10,5	11	13,5	18
	min.	5,8	7,6	7,6	8,1	9,8	10	12,2	16,7
$e$	min.	4,28	5,96	5,96	7,59	8,71	8,71	10,95	14,26
$k$	max. = nominal size	2,8	3,4	3,4	4,1	4,3	5,4	5,9	7
	min.	2,5	3	3	3,6	3,8	4,8	5,3	6,4
$k'$	min.	1,3	1,5	1,5	1,8	2,2	2,7	3,1	3,3
$r_1$	max.	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,1
$r_2^2)$	max.	0,2	0,25	0,25	0,3	0,3	0,4	0,5	0,6
$s$	max. = nominal size	4	5,5	5,5	7	8	8	10	13
	min.	3,82	5,32	5,32	6,78	7,78	7,78	9,78	12,73
$y$ max.	Type C	2,6	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6	7,5
	Type F	2,1	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2

Nominal size	Type					Approximate mass (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ), per 1000 units, in kg							
	min	C		F									
6,5	5,7	7,3		5,7		6,5		0,43	0,93				
9,5	8,7	10,3		8,7		9,5		0,54	1,10	1,14	1,84	2,48	
13	12,2	13,8		12,2		13		0,66	1,28	1,35	2,09	2,80	3,64
16	15,2	16,8		15,2		16		0,77	1,44	1,54	2,31	3,10	4,01
19	18,2	19,8		18,2		19		0,87	1,59	1,73	2,52	3,39	4,40
22	21,2	22,8		20,7		22			1,74	1,93	2,74	3,68	4,78
25	24,2	25,8		23,7		25				2,12	2,95	3,97	5,17
32	30,7	33,3		30,7		32						4,66	6,06
38	36,7	39,3		36,7		38							6,82
45	43,7	46,3		43,5		45							9,82
50	48,7	51,3		48,5		50							11,1
													12,0
													19,6
													21,1

Commercial sizes of screws are those for which a value of mass has been specified. These values are for guidance only. The thread sizes in brackets should be avoided if possible. The core hole diameter shall be as specified in DIN 7975.

1)  $P$  = pitch of thread.

2) Radius  $r_2$  applies both to the edges of adjoining flats and to the transition between hexagon corners and washer (collar).

Continued on page 2