

六角支柱

标准型/台阶指定型

两端外螺纹型 · 台阶型

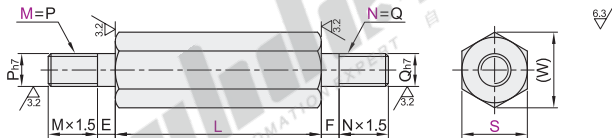
支柱·底座
固定类

A10

标准型

代码	类型			材质		表面处理
				国标	相当	
RBJ41	台阶型	两端外螺纹型	标准型	Q235	SS400	—
RBJ42				—	—	发黑
RBJ43				—	—	无电解镀锌
RBJ46				0Cr18Ni9	SUS304	—

L	公差
20~300	±0.2
300.5~620	±0.3
620.5~1020	±0.4



Q235材质的产品出货时带有防锈油。

视角标准：第一视角

代码	型号	S	L	M·N	E	F	(W)
RBJ41	8	20.0~260.0	3 4 5	4	4	9.2	
	10	20.0~360.0	4 5 6	5	5	11.5	
	12	25.0~420.0	5 6 8	6	6	13.9	
	13		5 6 8	6	6	15	
	14	30.0~520.0	6 8 10	8	8	16.2	
	17		6 8 10	8	8	19.6	
	19	45.0~520.0	6 8 10 12	10	10	21.9	
	24	55.0~620.0	6 8 10 12 16	12	12	27.7	
	27	55.0~820.0	6 8 10 12 16 20 24	16	16	31.2	
	30	65.0~1020.0	6 8 10 12 16 20 24	20	20	34.6	
32	6 8 10 12 16 20 24		20	20	36.9		



型号	S	L	M·N	E
RBJ41	8	20-260	3 4 5	4
RBJ42	10	20-360	4 5 6	5

RBJ42—S10—L200—M4—N4

可选加工

型号	S	L	M·N	可选加工代码
RBJ41	8	20-260	3 4 5	(LC)
RBJ42	10	20-360	4 5 6	(MC) (NC)

RBJ42—S10—L200—M4—N4—LC



优惠价	数量	1~9	10~
数量	1~9	10~	
价格	100%	另行报价	

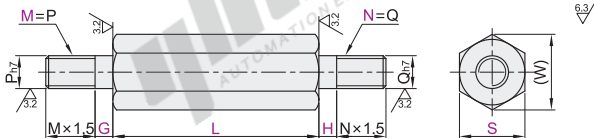


交货期	数量
交货期	5

台阶指定型

代码	类型			材质		表面处理
				国标	相当	
RBJ51	台阶型	两端外螺纹型	台阶指定型	Q235	SS400	—
RBJ52				—	—	发黑
RBJ53				—	—	无电解镀锌
RBJ56				0Cr18Ni9	SUS304	—

L	公差
20~300	±0.2
300.5~620	±0.3
620.5~1020	±0.4



Q235材质的产品出货时带有防锈油。

视角标准：第一视角

代码	型号	S	L	M·N	最小单位1		(W)
					G	H	
RBJ51	8	20.0~260.0	3 4 5	2~4	2~4	9.2	
	10	20.0~360.0	4 5 6	2~5	2~5	11.5	
	12	25.0~420.0	5 6 8	2~6	2~6	13.9	
	13		5 6 8	2~6	2~6	15	
	14	30.0~520.0	6 8 10	2~8	2~8	16.2	
	17		6 8 10	2~8	2~8	19.6	
	19	45.0~520.0	6 8 10 12	2~10	2~10	21.9	
	24	55.0~620.0	6 8 10 12 16	2~12	2~12	27.7	
	27	55.0~820.0	6 8 10 12 16 20 24	2~16	2~16	31.2	
	30	65.0~1020.0	6 8 10 12 16 20 24	2~20	2~20	34.6	
32	6 8 10 12 16 20 24		2~20	2~20	36.9		



型号	S	L	M·N	最小单位1	W	
RBJ51	8	20-260	3 4 5	2~4	2~4	9.2
RBJ52	10	20-360	4 5 6	2~5	2~5	11.5

RBJ52—S10—L200—M4—N4—G3—H3

可选加工

型号	S	L	M·N	最小单位1	可选加工代码	
RBJ51	8	20-260	3 4 5	2~4	2~4	(LC)
RBJ52	10	20-360	4 5 6	2~5	2~5	(MC) (NC)

RBJ52—S10—L200—M4—N4—G3—H3—LC



优惠价	数量	1~9	10~
数量	1~9	10~	
价格	100%	另行报价	



交货期	数量
交货期	5



代码	技术说明
LC	变更L尺寸公差 选型方法 LC L尺寸公差变更 L20~300 变更为：±0.05 L300.5~620 变更为：±0.10 L620.5~1020 变更为：±0.15

代码	技术说明
MC() NC()	变更M/N螺纹长度 选型方法 MC10 最小单位0.1