

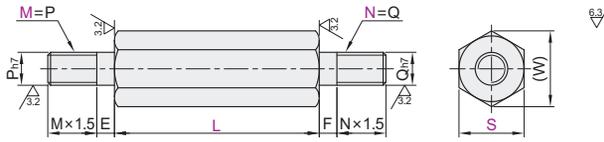
# 六角支柱

## 标准型/台阶指定型

两端外螺纹型 · 台阶型

### 标准型

代码	类型			材质		表面处理	L	公差
				国标	相当			
RBJ41	台阶型	两端外螺纹型	标准型	Q235	SS400	发黑	20~300	±0.2
RBJ42							300.5~620	±0.3
RBJ43				620.5~1020	±0.4			
RBJ46						0Cr18Ni9	SUS304	—



Q235材质的产品出货时带有防锈油。

视角标准：第一视角



支柱·固定架  
底座

A10

代码	型号	最小单位0.5		M·N	E	F	(W)
		S	L				
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		

### 可选加工



请按图示订货

型号	最小单位0.5	M·N	E
RBJ41	8 20~260	3 4 5	4
RBJ42	10 20~360	4 5 6	5

RBJ42—S10—L200—M4—N4

型号	最小单位0.5	M·N	可选加工代码
RBJ41	8 20~260	3 4 5	CC
RBJ42	10 20~360	4 5 6	MC() NC()

RBJ42—S10—L200—M4—N4—LC



未税价(元)

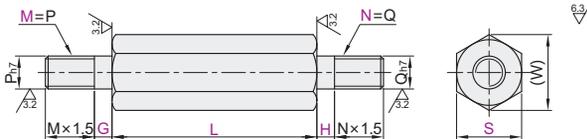
优惠价	数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价	



交货期  
5

### 台阶指定型

代码	类型			材质		表面处理	L	公差
				国标	相当			
RBJ51	台阶型	两端外螺纹型	台阶指定型	Q235	SS400	发黑	20~300	±0.2
RBJ52							300.5~620	±0.3
RBJ53				620.5~1020	±0.4			
RBJ56						0Cr18Ni9	SUS304	—



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	最小单位0.5		M·N	最小单位1		(W)
		S	L		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		

### 可选加工



请按图示订货

型号	最小单位0.5	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

型号	最小单位0.5	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



未税价(元)

优惠价	数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价	



交货期  
5



可选加工

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螺纹部长度	选型方法 MC10 最小单位0.1