

阜阳部队训练单双杠价格

产品名称	阜阳部队训练单双杠价格
公司名称	河北胜泽体育设施有限公司
价格	1000.00/套
规格参数	
公司地址	盐山县开发区
联系电话	15076799612 15076799612

产品详情

阜阳训练单双杠价格300米障碍场 指标要求:场地长100米,宽15米,面积1500平方米。跑道全长300米(可折返设置),要求场地平坦,土质较硬,边线铺设道牙石。各个障碍物相邻边缘距离分别为:起点至下水道8米、下水道至双绳水池米11米、双绳水池至轮胎墙17米、轮胎墙至独木桥15米、独木桥至层楼8米、层楼至软梯斜绳4米、软梯斜绳至高栏9.5米、高栏至方窗13.7米、方窗至圆形洞19.5米、圆形洞至爱尔兰高板18.5米、爱尔兰高板至连续矮墙28米、连续矮墙至水平悬梯10米、水平悬梯至斜墙壕沟13米、斜墙壕沟至高墙4.9米、高墙至低桩网12米、低桩网至终点7米。1.独木桥长8000mm,高1300mm,桥身和立柱采用直径200至250mm圆木,埋深500;整个器械必须是稳定的。基本设施:主要由下水道、双绳水池、轮胎墙、独木桥、层楼、软梯斜绳、高栏、方窗、圆形洞、爱尔兰高板、连续矮墙、水平悬梯、斜墙壕沟、高墙、低桩网等15个障碍物构成。

下水道;井口直径0.7米,井深1.65米;污水道长8米、宽0.6米、高0.5米,并列设两个下水道。双绳水池;水池长5米,宽2.5米,深0.5米,钢架距地面高4.5米,钢管直径160mm,钢管间距3.35米,双绳索(长4米)悬挂于水池上方的钢架上。轮胎墙;宽3.5米,高4.5米)。挂4路轮胎,每路5个,共20个轮胎。“一步法”注拉吹中空塑料成型机是把注射型坯、加热型坯、拉伸型坯与吹塑、成型制品脱模等工序在同一台设备上连续进行的设备。现在,我国使用的注拉吹中空塑料成型机基本上都是日本青木固和日本日精的设备,这值得每一家中空设备生产厂家深思。注拉吹中空塑料成型机有其自己的特点,是其它吹瓶机不能替代的。国外厂商看好市场,据他们估计,饮料包装行业,市场还需要不少于8台生产PET瓶“一步法”注拉吹中空塑料成型机。制存在问题分析经过近十年的研制,为什么我国的注拉吹中空塑料成型机还达不到商品化水平。发思路误区只重主机开发,忽视模具开发。注拉吹中空塑料成型机是主机与模具两者结合的设备,从主机与模具两者对整机的重要性来说,主机只占整机的4%,而模具要占整机的6%,主机开发成功,并不等于整机开发成功,只有主机与模具两者共同开发成功,才能说注拉吹中空塑料成型机开发成功。日本青木固式“三工位”及日本日精式“四工位”机型的技术关键是模具,而我们的一些塑料机械厂在开发注拉吹中空塑料成型机过程中,没有正确认识到主机与模具两者之间的关系,只重视开发主机,而没有把开发模具放在更重要的位子,失败的原因主要在此。具技术水平达不到要求注拉吹中空塑料成型机的模具不同于注射成型模具,有其自己的特点。注拉吹中空塑料成型机的模具中,关键是注射型坯的模具,模具的材料对其性能有特殊要求,热?冷缩系数小,传热效率高,热传导率高,模具的结构为热流道形式。从目前我国模具技术水平来看,还不能开发制造出达到质量标准的注拉吹中空塑料成型机的模具。据了解,有的模具厂对注拉吹中空塑料成型机的模具采用那一种材料还不了解,怎么能开发出模具?模具厂缺少投入,使模具技术水平得不到发展。月15日,由独山子石化公司开发的PE1管材专用树脂TUB121N3及其混配料在北京通过石油组织的成果鉴定。PE1专用料的开发并实现规模化

生产，将有望降低国内PE管材生产企业对进口专用料的依赖程度。据了解，该产品由石油独山子石化公司、西北、华北、华南化工销售公司共同开发，在独山子石化公司引进的国内首套BP-Solvay双环管低压淤浆工艺基础上，完成了工业化试验及生产，累计生产推广15万吨。矮墙-军人四百米障碍场材质说明：钢木结构，地基基础为直埋或者地脚螺栓固定。本项目为军人四百米障碍...