

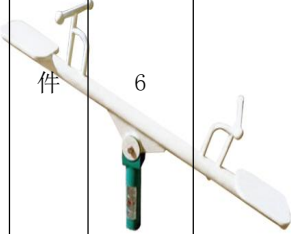



序号	产品名称	技术参数	单位	数量	图片
1	骑马机	<p>1. 外形尺寸：$\geq 1439\text{mm} \times 450\text{mm} \times 1240\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	10	
2	双人漫步机	<p>1. 外形尺寸：$\geq 2154\text{mm} \times 566\text{mm} \times 1201\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-抛丸-静电喷涂</p> <p>6. 安装方式：直埋式</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；立柱顶帽采用一次冲压成形工艺，避免淋入雨水。表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固。</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	22	
3	双人大转轮	<p>1. 外形尺寸：$\geq 987\text{mm} \times 823\text{mm} \times 1818\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	17	

4	棋牌桌	<p>1. 外形尺寸：$\geq 1757\text{mm} \times 1757\text{mm} \times 622\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq 55\text{mm} \times 18\text{mm} \times 2.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	18	
5	乒乓球桌	<p>1. 外形尺寸：$\geq 2740\text{mm} \times 1567\text{mm} \times 912\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管\SMC</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq 20\text{mm} \times 30\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：预埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	14	
6	三位扭腰器	<p>1. 外形尺寸：$\geq 1446\text{mm} \times 1295\text{mm} \times 1268\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 32\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	11	

7	腹肌架	<p>1. 外形尺寸：$\geq 1357\text{mm} \times 535\text{mm} \times 590\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 42\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	6	
8	腰背按摩器	<p>1. 外形尺寸：$\geq 1215\text{mm} \times 810\text{mm} \times 1349\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 48\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	7	
9	跷跷板	<p>1. 外形尺寸：$\geq 2050\text{mm} \times 388\text{mm} \times 1030\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 89\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	6	
10	腿部按摩器	<p>1. 外形尺寸：$\geq 544\text{mm} \times 114\text{mm} \times 1551\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p>	件	10	

		<p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>5. 安装方式：直埋</p> <p>6. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★7. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>			
11	上肢锻炼器	<p>1. 外形尺寸：$890\text{mm} \times 1150\text{mm} \times 2355\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\Phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 立柱部件由立柱管$\Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$、扶手支管$\Phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$、扶手管$\Phi 32\text{mm} \times 3.0\text{mm}$、顶帽等组焊。摆臂部件由耳板、连接管$\Phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$、限位组焊。</p> <p>8. 承重轴为$\Phi 35\text{mm}$冷拔钢，与之配合的轴承为深沟球轴承 6007，满足疲劳及载重要求；</p> <p>9. 器材各支撑人体的表面所有棱边和尖角半径 3.0mm，使用者或第三者易接触的零部件的其他所有棱边进行圆滑过渡。</p> <p>10. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★11. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	11	
12	移动式羽排两用架	<p>1. 外形尺寸：$\geq 12096\text{mm} \times 600\text{mm} \times (2124\text{mm}-1554\text{mm})$ 可调</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 89\text{mm} \times 3.0\text{mm}$、$\geq \Phi 76\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 表面处理工艺：1、脱脂-酸洗-磷化-静电喷塑 2、脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>5. 安装方式：移动式</p> <p>6. 所有钢制件经除油、除锈、磷化等处理后再进行喷涂作业，涂层厚度 $70-140\mu\text{m}$，铅笔硬度达 3H+，试品经 GB1771-91, 36 小时盐雾实验，涂膜无变化，划格处单面腐蚀$<2\text{mm}$，产品具有耐酸碱、耐湿热、抗老化、外观美观，色泽光亮，整体外观光滑，漆层表面无皱纹，无漏喷、脱漆等缺陷等优点，能适合潮湿和酸雨环境，且产品涂料配方不含有毒元素，避免损害使用者的健康。</p> <p>★7. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应</p>	件	2	

		商公章，内容须清晰可见)，并通过国体认证（提供相关证明材料）。			
13	椭圆机	<p>1. 外形尺寸：$\geq 1103\text{mm} \times 632\text{mm} \times 1570\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq 50\text{mm} \times 50\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见)，并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	6	
14	健身车	<p>1. 外形尺寸：$\geq 737\text{mm} \times 522\text{mm} \times 1089\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 89\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见)，并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	2	
15	秋千	<p>1. 外形尺寸：$\geq 3810\text{mm} \times 1081\text{mm} \times 2167\text{mm}$</p> <p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 89\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见)，并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>	件	2	
16	双人坐蹬	<p>1. 外形尺寸：$\geq 2153\text{mm} \times 380\text{mm} \times 1525\text{mm}$</p>	件	3	

	<p>2. 主要材料：钢管</p> <p>3. 主要承载立柱尺寸：$\geq \Phi 114\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>4. 主要承载横梁尺寸：$\geq \Phi 60\text{mm} \times 3.0\text{mm}$</p> <p>5. 表面处理工艺：脱脂-电动抛丸-静电喷塑</p> <p>6. 安装方式：直埋</p> <p>7. 钢材符合 GB/T3091-2001 标准要求，完全满足器材的使用强度。焊接件经二氧化碳气体保护焊焊接而成，严密牢固，焊缝美观，无漏焊、虚焊、包渣、裂纹等缺陷；表面采用静电喷塑表面光滑平整，色泽均匀，结合牢固</p> <p>★8. 符合 GB19272-2011 要求，须提供国家认可的第三方检测机构出具的检测报告复印件（加盖供应商公章，内容须清晰可见），并通过国体认证（提供相关证明材料）。</p>			
--	---	--	--	---