

# 乘务空乘职业模拟舱价钱

产品名称	乘务空乘职业模拟舱价钱
公司名称	河南龙之梦模型制作有限公司
价格	.00/米
规格参数	用途:教学实训 比例:1:1仿真模型 型号:CR400/CRH系列
公司地址	河南平顶山郟县李口镇卢先生高铁模型厂家
联系电话	18603903710 18603903710

## 产品详情

乘务空乘职业模拟舱价钱 我集团旗下模型工厂龙之梦高铁模拟舱品牌和牛奔高铁模拟舱专业致力于乘务空乘职业模拟舱与大型民航客机实训模型、航天模型展等领域的专业模型制作。我们的优点：报价低且质量和服 务不低于市场。我们的企业文化：一直坚持“勤奋”的理念，坚持发现新技术和不断创新。我们 有幸成为的专业模型制作公司。在不断发展的趋势下，我们将为更多的设计单位和其他机构提供更经济、更快、更好的服务，以优异的质量回报新老客户。为了达到双赢的目的，发展只是一个新的起点。我们将一如既往，以严谨、真诚、周到的工作作风，为客户提供更精致的模型作品和更细致的售后服务。

乘务空乘职业模拟舱动车组不一定是高速列车，高速列车也不一定是动车组。从北京北站到八达岭站，61 km的距离，“和谐长城”号动车组（见图1-1）最少需要运行1 h 11 min,速度虽然不高，但它是动车组。1955年3月29 H ,法国Jeumont - Schneider电力机车在波尔多与达克斯之间运行时的速度达到了 331 km/ho

2006年9月2日，西门子第三EuroSprinter电力机车（见图1-2）在纽伦堡至慕尼黑高速线上运行时的速度达到357 km/h。以上两者的运行速度都很快，但它们都不是动车组。

乘务空乘职业模拟舱 乘务空乘职业模拟舱配置概述: 1.总长度26米(常规尺寸，其他尺寸可定制)，宽3.25米，高2.8米，采用1比1布局设计制作。舱内安置及装修配置包括车厢训练区域、全功能门、行李架、一等座、二等座、乘务服务吧台、功能右门区、功能对讲机广播系统、车内各种灯光、卫生间、餐饮桌子（一般配备一排，根据长度可多加）、窗户、安全锤、警示标志、引导指示牌、车内各区域通风系统。车头是按照真实动车组车头1:1的比例制作的。前面的外观和复兴号动车组一样，符合美学的流线型动车头大气漂亮。驾驶室内部进行了装饰。驾驶室内带有主屏一块，副显示屏两侧各一块，有仿功能的按钮以及驾驶杆等。

3.车厢座椅布局及配置属性：1.配备一等座：座椅长度(mm)1300 ± 10；座椅宽度(mm)560 ± 10；座椅高度(mm)1247 ± 10；座垫离地高度(mm)430 ± 10；180°座椅靠背角度调整度90-115。6.配有隐藏式小桌子，座椅不旋转。2.配备二等座：模拟真实高铁8排3+2布局或2+2布局，不带旋转，背面有logo枕巾，可调式座椅靠背装置，座椅安全带，餐桌板，座椅靠背后面有网兜。座椅的长度约为(mm)980 ± 10；座椅的总宽度约为(mm)560 ± 10；座椅的高度约为(mm)1173 ± 10；坐垫离地高度约(mm)430 ± 10；坐垫的宽度约为(mm)435 ± 10；扶手离地高度约(mm)610 ± 10；座椅靠背的宽度约为(mm)430 ± 10；座椅靠背的角度调整为90-115度，配备小桌子。

乘务空乘职业模拟舱动车组主要运用于德国铁路，也向其他国家出口。德国目前所使用的高速动车组有：ICE-1、ICE-2、ICE-3和ICT等。其中ICE-1与ICE-2为动力集中式，而ICE-3为

动力分散式，ICT是为能在既有线上提高运行速度而开发的摆式列车。这些动车组均采用独立式转向架。西门子公司为西班牙提供的高速动车组Velaro (即ICE-3的改进型)，其运行速度达到350 km/h。德国高速动车组的特点是既有动力集中式又有动力分散式，列车装修豪华，座椅宽大舒适，定员较少。德国高速动车组的制造工艺精细，但制造成本较高。另外，意大利的菲亚特公司曾开发了ETR450、ETR460, ETR470等时速200 km及以上速度等级的摆式动车组，并批量为德国、芬兰、瑞士生产摆式动车组。菲亚特公司还开发了300 km/h的高速动车组ETR500。

乘务空乘职业模拟舱国家标准中对面砖的粘结强度的检验标准，仅适用于在实体墙的找平层上贴面砖的做法或与此相似的做法，不适用于在保温层上直接粘贴面砖的做法，因此这种做法既无国家和地方标准可以遵循，又无任何检验标准。个别体系之所以允许直接在保温层上贴面砖是有要求的，仅能够在局部位置，并且一定要采取相应的构造措施。事实上，在当前的不少建筑物上，存在既无切实可行的措施，又无试验数据和科学根据，置国家和地方标准不顾，无限制地在保温层上直接粘贴面砖，甚至还应用于高层建筑物上已经不是新鲜事了。

乘务空乘职业模拟舱树脂(有机合成石)一般需养护7天，水泥(无机合成石)需养护7天(2 )；自然养护需要15天。之后就可拆卸模具，锯切加工。板材的加工其方法和天然石材的加工方法一样，也需经过切、磨、抛光、防护等工序。为了提高合成石的品质，需对切开的板面抹浆，以达到平整光滑，主要以树脂和钙粉的混合物涂抹在石面上，所要注意的是颜色的差别尽可能地一致，硬化后抛光即可，最后裁边、倒角、验收。因使用的石料的粒径的不同将直径在2.5mm以下的合成石又称为微晶系列或花岗石系列；将粒径在12mm以下，2.5mm以上的称为角闪岩，经切割后可呈现大斑晶。