

# 高铁模拟车头等舱制作，一体化实训模型介绍

产品名称	高铁模拟车头等舱制作，一体化实训模型介绍
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

高铁模拟车头等舱制作，一体化实训模型介绍 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高铁模拟车头等舱制作，一体化实训模型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。高铁模拟车头等舱制作，一体化实训模型是社会培训相关横向课题的支撑。除了学术和垂直研究，我们应该立足于行业，帮助当地乘务员行业的发展。乘务员服务实训室的引入，会使课程与行业有效衔接，课程内容与模拟工作流程衔接。除了为行业企业提供合格的人才外，还可以承担相关船员行业企业研究的产品开发、人才培养、运营管理诊断等相关横向课题的研究。高铁模拟车头等舱制作，一体化实训模型 高铁模拟车头等舱制作，一体化实训模型配置概述: 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。 高铁模拟车头等舱制作，一体化实训模型的运行原理一(1)高速铁路的轨道原理。高速铁路多为无缝线路，不能通过裂缝解决热胀冷缩问题。解决热胀冷缩的方法有两种:一种是长轨段本身承受全部温度应力，适合年温差小的地区。还有一种方法，就是长钢轨接头本身不承受温度应力，而是采用自动应力释放或有规律应力释放的方法，使长钢轨接头随着温度的升降自由收缩。这种方法适用于年温差大的地区。生产的短钢轨被

加热到1000多度，焊接在一起形成500米长的轨道。在合适的季节，它们在铺设现场再次焊接，形成几十公里或100多公里的铁路。这样就消除了铁轨上无数的接头，车轮平稳滚动，列车可以高速前进。高速铁路采用无碴轨道。无碴轨道采用稳定性好的混凝土或沥青道床，在行车时传递动、静荷载。行驶过程中的弹性变形主要由设置在轨道或扣件下的单位材料提供，保证了平顺性。无碴轨道长期稳定性好，特别是在高速行车条件下，是一种正常情况下很少需要维修的上部结构形式。高铁模拟仓头等舱制作，一体化实训模型倒系面：俗称倒毛刺，就是1MM以内的倒角，使板材的四周不刺手。M.喷砂：钢砂（成本高，比较深）海砂（最深1MM）通过高压气体经喷枪喷射出来，敲打在被喷物体上，使其表面变得粗糙（如有的字体是用喷砂的，如喷花，防滑条等）。N.火烧：氧气与可燃气体经过焊枪（火烧枪）共同燃烧的火焰去烧被烧物体，火烧板的表面粗糙。石材的二次加工（深加工）的加工流程因为石材的二次加工（深加工）流程相对来说比较复杂，不同的加工其工艺流程就不一样，并且有的加工顺序可以调换，（一般我们的加工时应先择工艺比较顺畅，加工比较安全，用时较少的方法）下面就举例来说明。高铁模拟仓头等舱制作，一体化实训模型岩棉板保护层和饰面层出现裂缝主要有如下几种原因：保护层与保温层的粘结强度较低或呈现空鼓；因为门窗洞口处应力会集，导致保护层和饰面层呈现破绽。保护层和饰面层收缩变形较大，导致孕育发生破绽；针对上述岩棉板产生裂缝的几种主要原因，宜采取以下几种防裂措施：采用粘结强度较高、收缩变形小且具备不一定弹性的微紧缩防裂砂浆或聚合砂浆。由于岩棉板质地较软，故防裂砂浆厚度以25-3为宜。采用钢丝网或采用钢丝网夹心石家庄岩棉板加强层，一方面钢丝网或者加强结构层与保温层和保护层的毗连，另一方面还或者离散保护层和饰面层的收缩应力和应力集中，从而抵达减少和避免呈现缝隙的目标。