

绵阳28米飞机模拟舱加工制作,空客仿真飞机模型

产品名称	绵阳28米飞机模拟舱加工制作,空客仿真飞机模型
公司名称	河南龙之梦模型制作有限公司
价格	.00/台
规格参数	用途:中职招生实训 比例:1:1仿真教学模型 型号:CR400/CRH系列/737/A320
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

龙之梦模型厂家制造基地致力于28米飞机模拟舱与大型民航客机实训模型、航天模型展等领域的模型制作，提供高铁模拟舱18米20米26米尺寸定制需求，一般在室外建设。我们荣幸成为不错的模型制作公司，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。绵阳28米飞机模拟舱加工制作,空客仿真飞机模型 28米飞机模拟舱训练器外形模拟了复兴号CR400AF动车地板以上的部分，综合了驾驶舱内部、一等座区域，卫生间区域、消防器材区域，茶水炉区域，门区、二等旅客区域,餐车吧台等部分（车身图和平面布局图如图），可实现以下训练功能：
熟悉复兴号CR400AF动车内部的各种布局和结构；

熟悉复兴号CR400AF动车车门、驾驶室门、灭火隔断门；

熟悉复兴号CR400AF动车一等乘客区；

熟悉复兴号CR400AF动车二等乘客区；

熟悉复兴号CR400AF动车卫生间布局；

熟悉复兴号CR400AF动车旅客信息系统（列车内）；

熟悉复兴号CR400AF动车的饮水机；；

熟悉复兴号CR400AF动车照明系统控制；

熟悉复兴号CR400AF动车广播系统；

熟悉复兴号CR400AF动车应急系统（应急照明、紧急逃生窗及破窗锤、灭火器、）。

熟悉复兴号CR400AF动车餐车吧台部分区域。

驾驶舱部装修-1

驾驶员座椅-2

驾驶舱门-3

一等旅客区-4

一等乘客座椅-5

模拟防火隔断门-6

大型行李储藏架-7

车内到站信息显示器-8

功能的内话广播系统-9 二等旅客区-10

二等乘客座椅-11

真餐车吧台-12

多功能乘务员室-13

和谐号列车门-14

模拟饮水机柜体-15

模拟卫生间部分-16

消防灭火器位置-17

模拟的列车行李架-18 产品大全：动车教学模型，一比一高铁车厢模型，大型动车实训模型，高铁仿真模型，大型高铁模型，城轨模拟仓，高铁实训模拟舱，仿真高铁模型，1:1高铁模型，高铁模拟舱，高铁仿真动车模型，高铁实训仓。职业学校教学，中等技校模型实训，高铁展馆展示，乘务教学实训模型，空乘职业实训，仿真模拟实训，高铁实训教学，科教模型。绵阳28米飞机模拟舱加工制作,空客仿真飞机模型制造工艺：高铁列车在制造中由四大部分组装而成：车体、转向架、车上车下大部件、车内设施。（一）车体铝合金骨骼工艺：车体就是列车的框架，是高铁列车整车制造的核心之一。所有的部件都固定或悬挂在车体上。而且出现安全事故时，它的强度关系到是否能强度的保护旅客的生命安全。车体制造的过程是：先将铝合金原材料按尺寸采用激光、水切割等工艺切割下料，之后加工焊接成不同部件，这些部件被组合，终组焊成一个车体。1.材料工艺：铝合金是生产高铁的的材料之一，铝的重量只有钢的三分之一左右，但铝的强度较低，所以目前大部分铝合金车体普遍采用的是“大截面中空挤压型材构成的筒形结构”，就是中间是空的，但两个面之间夹支撑的筋板，实现了提升强度而降低重量。高速列车在高速下会车和出入隧道时，会生出巨大的空气压力波，这要由车体来承受，这时，车体必须确保安全性和气密性。高铁目前的气密性指标设定为车内压力波动小于200帕/秒。2.焊接工艺：车体加工中长焊缝由机器人焊接，小部位人工焊接。如今，搅拌摩擦焊、激光复合焊等工艺投入使用。铝合金焊接相比其他焊接难度更大，有恒温恒湿的高要求环境，并需要大量空气净化设施。车体按结构分为中间车和头车：中间车为基础车，分为底架、侧墙、车顶、外端墙、内端墙等，分别制作，后组焊成形，要采用机器人组焊。头车的车体是制造难的车体。要采用手工组焊，工艺更加繁杂，尺寸规定更加苛刻。双工位数

控加工中心，这个用于车体侧墙和地板整体加工的装备，加工精度达微米级，以确保车体的整体加工精度。而车体总组成焊接机器人，用在车体总组成中长直焊缝的焊接，同时具有打磨、铣削等辅助功能。车体焊接完成，在焊接的过程中，都在不断地进行调直打平，打磨几乎和焊接一样重要，为了消除应力，保证车身的平整度。