

# 昆明高铁模拟舱教学设备配置详情介绍,航空模拟舱

产品名称	昆明高铁模拟舱教学设备配置详情介绍,航空模拟舱
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

昆明高铁模拟舱教学设备配置详情介绍,模拟舱作为职业技术学院春季秋季招生,实训室内部运用模拟舱教学设备,河南龙之梦模型制作支持15米高铁飞机模拟舱,18米高铁模拟舱,20米高铁模拟舱,26米高铁飞机模拟舱,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,城轨模拟舱,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,高铁实训舱。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。。设备激光切割,精工打磨外观漂亮,提供实在报价和技术方案以及设计图,全体员工陪同的考察参观让您放心!公司常年与各个院校合作,获得了校一致好评,学校反馈采购模拟舱大大的提高了学员招收率,学校形象也得到了,整体收益很大,工厂也与多数校企合作者实训基地达成很多合作,助力学校教育事业,欢迎各来实地考察参观。

产品名称:高铁模拟舱教学设备 产品尺寸:15米20米18米26米等 产品工艺:机焊接 栓接 激光切割 三维绘图 抛光打磨 钣金 产品用材:镀锌方管角铁 扁铁 2mm镀锌冷轧钢皮等 产品型号:复兴号CR400AF 和谐号CRH 空壳A320 波音B737-800等 适用场所:职业技术学校 学院 景区楼盘 商超 城市广场 题街区等 类别:动车模型 客机模型 摆挂形式:落地式 可室内建设 产品颜色:红白黑  
训练器外形模拟了复兴号CR400AF动车EC01头车地板以上的部分,为封闭结构,功能布置如下:

- 1.前端设置模拟驾驶舱,外形1:1仿真复兴号CR400AF动车,驾驶室含驾驶台。
- 2.设置仿真的驾驶舱舱门; 3.驾驶舱门后为一等旅客区域,配备1排(双座2组)4个一等旅客座椅;
- 4.一等旅客区右后方配备大型行李储藏架和模拟饮水机;灭火器对面卫生间区域
- 5.动车置舱门区,左侧配备二个功能手动侧拉列车乘客进出门,右侧为三维门(非功能门,无开启功能);
- 6.门区之后设置二等旅客区,配备4排20个二等旅客座椅(2+3布置);

7.二等旅客座椅上方设置行李架（为真金属构件，嵌加厚阳光板）；

8.餐饮休闲区左后方设置吧台；

9.门区与一、二等旅客区设置模拟防火隔断门（采用防火板刷防火涂料，贴木饰面外皮，可抽出并隔断车舱）；

10.二等区防火隔断门上方设置内部列车信息显示器。

舱体结构取复兴号CR400AF动车地板以上的车身，框的布置与动车一致。车体结构为分段设计、分段安装，训练器蒙皮采用2mm

厚镀锌板，要由驾驶舱骨架、舱体侧壁、地板骨架、后端板等组成。底座长25m,采用50mm100mm\*3mm方钢焊接，在焊接、锉修处涂铁红防锈底漆，铺设多层板，再铺设地毯。高铁模拟舱教学设备制造工艺：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。