

# 白城高铁一比一模型生产厂家,乘务实训使用

产品名称	白城高铁一比一模型生产厂家,乘务实训使用
公司名称	河南牛奔科教模型有限公司
价格	800.00/台
规格参数	品牌:牛奔工厂 型号:1:1高铁模拟舱 产地:全国学校供应
公司地址	河南平顶山郟县李口贾先生模型工厂
联系电话	15738822890 15738822890

## 产品详情

白城高铁一比一模型生产厂家,乘务实训使用高铁模型厂家、高铁模型生产厂家、高铁模型制作厂家、仿真一比一高铁模型厂家、高铁动车模型厂家、大型高铁模型厂家、复兴号大型高铁模型厂家、高铁模拟舱厂家,高铁教学实训训练模型模拟舱厂家,仿真动车高铁模型模拟舱厂家

模拟动车模型高铁的转向架技术：转向架的主体由4个车轮、2个车轴和1个钢架组成。转向架的构架如同整个转向架的“骨架”，制动系统和牵引系统安装在构架上。1.车轴技术；高速铁路列车车轴是空心的。空心轴自动化生产线采用控制方式，可自动加载、加工、检测和离线。中心孔偏差小于等于0.1毫米。轮轴加工后，与车轮组装成轮对。2.转向架组件；转向架的组装是制动装置、电机设备和管道的安装。在特殊工艺设备的辅助下，框架安装在两侧。将带有各种部件的构架吊装在轮对上，完成转向架组装。组装好的转向架需要进入综合测试平台进行自动测试，达到标准后等待装车。白城高铁一比一模型生产厂家,乘务实训使用

模拟动车模型配置概述:厦门大学还能将能耗数据远传至上层的教育管理部门。要计量表计4.1高压回路或低线回路选ACR33ELH仪表该表为电能质量分析仪表，主要功能有：LCD显示、全电参量测量（U、P、Q、PS）；四象限电能计量、复费率电能统计；THDu，THD2-31次各次谐波分量；电压波峰系数、电话波形因子、电流K系数、电压与电流不平衡度计算；电网电压电流正、负、零序分量（含负序电流）测量；I+3DO（DO3做过压、欠压、过流、不平衡报警）；RS485通讯接口、Modbus协议或DL/T645规约。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。2.动车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。3.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。多功能电动击实仪轻型击实试验的调整卸掉重锤，换上小锤；卸掉大试筒，换上小试筒；打开上盖，卸掉24齿的弧形齿圈(全部齿圈是则4齿、36齿、24齿三块弧形齿圈组成)。将击实仪底座前面的M14螺母松开，调整M14螺栓(即用扳手转动M14螺栓，使M14螺栓向里走)，至工作时击实锤不砸试筒壁，一般情况击实锤与试筒壁的间隙为3-5mm，然后锁紧M14螺母，试筒固定螺丝等，盖好上盖，然后用手按控制器上的点动按钮，再重新校对一

次看击实锤与试筒壁的间隙是否合适，确认后，方可工作。

白城高铁一比一模型生产厂家,乘务实训使用 2.模拟动车模型车厢座椅布局及配置属性：用途该设备主要用于硬质塑料、增强尼龙、玻璃钢、陶瓷、铸石、电绝缘材料等非金属材料冲击韧性的测定，是化业、科研单位、大专院校质量检测等部门理想的试验设备。符合标准：GB/T143硬质塑料简支梁冲击试验方法GB/T388摆锤式冲击试验机JB/T8762塑料简支梁冲击试验机ASTMD594ASTMD594ASTMD25ASTMD4812  
术语：简支梁：无缺口试样简支梁冲击强度：无缺口试样在冲击负荷作用下，破坏时所吸收的冲击能量与试样的原始截面积之比，以KJ/M<sup>2</sup>表示。 1、配 度(mm)560±10；座椅高度(mm)1247

° 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。在实际工作中，我们认为针头内径大小应为点胶胶点直径的1/2，这样的点胶效果是为理想的，因此点胶过程中，应根据PCB上焊盘大小来选取点胶针头，这样既可以保证胶点质量，又可以提高生产效率。不同的点胶机采用不同的针头，有些针头有一定的止动度。每次工作开始应做针头与PCB距离的校准，即Z轴高度校准，这一点往往容易被忽略。点胶量的大小根据工作经验，胶点直径的大小应为焊盘间距的一半，贴片后胶点直径应为胶点直径的1.5倍。

白城高铁一比一模型生产厂家,乘务实训使用