

我厂促消高质量2000x3000T型槽平台，铸铁平台高效率

产品名称	我厂促消高质量2000x3000T型槽平台，铸铁平台高效率
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	5620.00/件
规格参数	材质:HT250-350 硬度:HB170-240 精度:0-3级
公司地址	河北省泊头市交河镇新华西路
联系电话	0317-8983813 15632782238

产品详情

大家都知道[铸铁T型槽](#)

平台又叫T型槽平板是一种表面带有T型槽的铸铁平板，用于装配、调试机械设备的铸铁平台量具，铸铁T型槽平台和划线平台一样严格执行 相关行业标准，使用高强度铸铁铸造，不仅精度稳定，而且坚固耐用。但是安装T型槽的有什么方法可以有效快速的安装好呢下面让我来给您简单的介绍一下

1、地锚器安装：[铸铁T型槽平台](#)

可以设计地锚器安装，首先用户根据铸铁T型槽平台的图纸做好地基和预埋孔，然后把地锚器放到提前设置的预留孔里，将铸铁T型槽平台调整水平。

2、垫铁安装：铸铁T型槽平台调至水平、负荷均匀分布于各支点上。环境温度(20±5)。使用时应避免振动。铸铁平台采用垫铁安装的优点，安装快捷、移动方便。

3、地脚螺栓安装(预留孔法)：把设备就位，将孔洞打扫干净，将地脚螺栓放入孔中，设备定位找正后再用比原基础高一级的无收缩细石混凝土进行浇灌，捣固密实。

了解完铸铁平台的安装方法咱们再来了解一下T型槽的加工具体方法 让我们对T型槽有个更深的了解。

铸铁T型槽平台的具体加工方法

[铸铁T型槽平台](#)

上的T型槽是经过刨床或者龙门铣床加工出来的，T型槽不能用T型槽铣刀直接加工，因为T型刀没有螺旋排屑槽，在开槽时切屑不能流畅的排出来，很容易断刀!再说成型刀具的切削性能本来就没有立铣刀好，只是相对方便而已!建议先用立铣刀开粗!然后再用T型刀开槽!注意切削液要充分，压力要大。先用立铣刀开直槽，深度到位。再用T型槽铣刀开T型槽!

使用牛头刨加工时，工件按所需要的T形槽划好线后先用切刀将直槽开好然后用定做的横切刀将横槽开

出就行，但开横槽要注意很容易折刀。工件按所需要的燕尾槽划线然后用切刀将余量去掉，之后用左右偏刀转动角度将燕尾槽开出。

我总结T型槽的加工程序如下：

- 1.先按照所需尺寸划好线作为基准。
- 2.用比所需T槽小的铣刀铣到所需深度。
- 3.再用所需T槽开口同样大的铣刀铣到所需深度。
- 4.最后用所需开口同样大的T型铣刀铣完即可。

这样加工完的T型槽能保证它的开口宽度，也能保证整个槽的直线度。