



Technology-Driven Efficiency Multipliers

技术驱动 成效倍增



MINGYUAN MILLING HEADS

铭源铣头

30 年技术积累

— mil — mil 坚持

— 步 — 步 超越



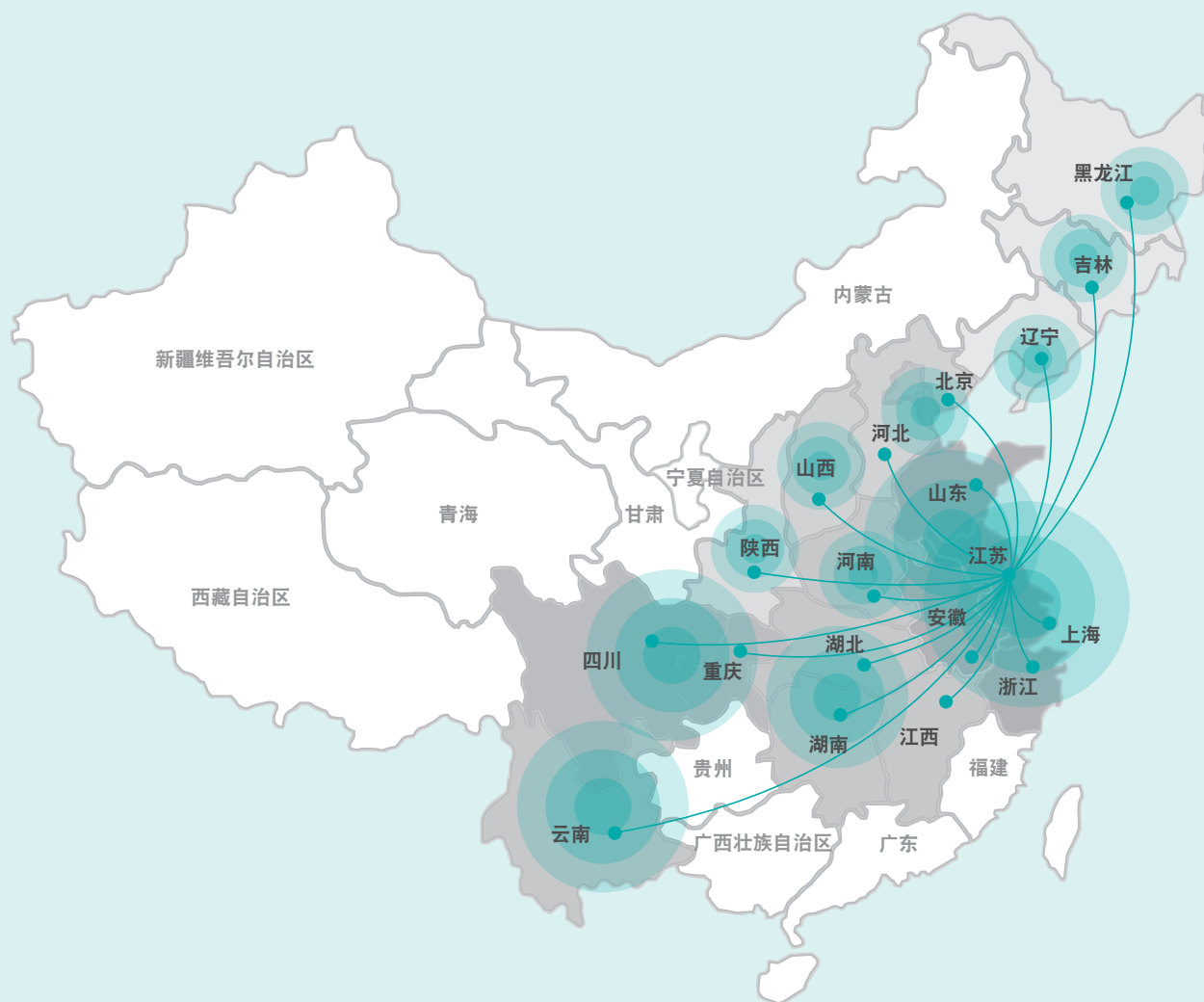
厚积薄发，技术创新正当时

铭源铣头，技术驱动的铣头制造和整体解决方案公司。

30 年以来，秉持“技术驱动 成效倍增”服务理念，在铣头设计制造的关键技术领域不断突破，并以出众的产品品质，成为国内重型附件铣头行业国产替代开拓者与引领者。

铭源拥有完善的铣头服务生态系统，“大音”、“大有”、“大易”3 大产品体系，为各行各业提供非标定制、标准制造，铣头全生命周期保障等“可行，可靠”的整体铣头解决方案。

铭源用技术赋能行业，并在技术与制造模式上持续创新，在降本增效上不断努力，与客户同行、共赢。



全国 / 全周期 / 全竞争力



技术驱动， 市场高效验证。

铭源铣头已在 80% 的德国、日本、意大利、韩国、中国等主流中高端机床上得到精确匹配验证。



服务全国， 覆盖 85% 工业区域。

铭源铣头服务半径已延伸至长三角、华东、华中、西南、京津冀、东三省等重工业集中区域。服务范围覆盖 85% 工业区域。



交付承诺， 定义行业服务标准。

从交付周期到交付成本，定义行业服务标准。无论技术咨询、方案定制、工厂调试或查询进度，为客户提供成熟、高效、透明的服务体验。

比肩世界标准，从设计到制造

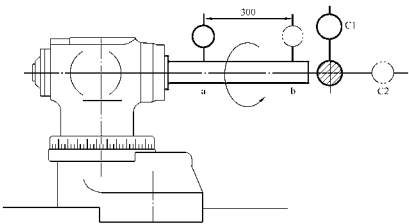
名称	国内标准	国外标准	铭源内控标准
主轴周期性轴向窜动	0.01	0.01	0.005
近输出主轴端径向跳动	0.01	0.01	0.005
距输出主轴端 300mm 处径向跳动	0.02	0.02	0.015
铣头主轴轴线对安装基面的平行度	0.025/300	0.02/300	0.015/300

检验项目：

主轴锥孔轴线的径向跳动

- a) 靠近主轴端部
- b) 距主轴端部300处

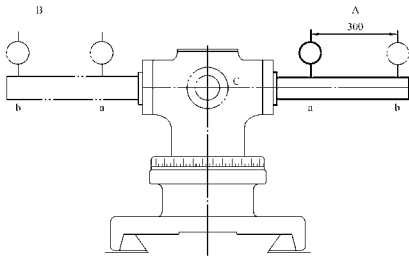
简图



检验项目：

主轴轴线对安装基面的平行度

简图



长度超过 2 米和功率超过 80KW 的加工难题，铭源都能游刃有余

铭源拥有丰富的行业经验和技術储备。30 年来，铭源不断改进技术，提升精度标准，激发铣头的最大潜能。

20 多名专业工程师组成的研发制造中心，在机械工程设计、制造领域不断突破，将设计理念与精细制造无缝连接，通过 ISO9001 技术认证，在多个领域申请了专利，填补了国家技术空白。

现在，铭源的技术工艺标准远超国家行业认证标准，与欧美标志品牌的精度标准处于同一高度，用中国式的高效，为客户提供世界级的铣头应用解决方案。



铭源铣头 大音非标产品系列

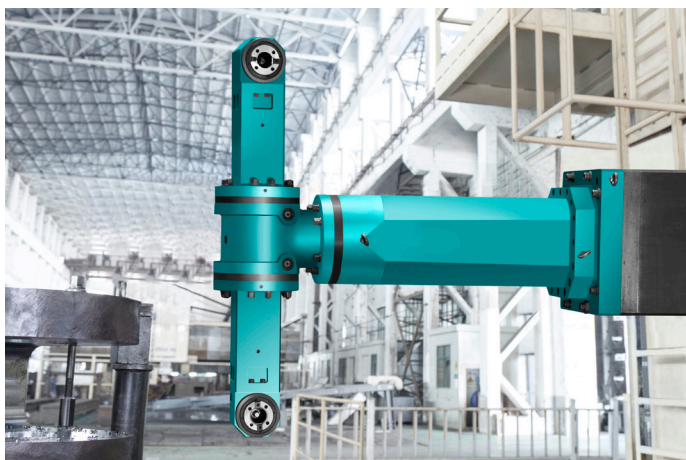
非标定制，高精高效解决方案

铭源铣头“大音”非标产品系列，将设计理念完美融入精细制造，用量身定制的解决方案，完美匹配国际国内不同品牌不同型号的数控机床，将效率和精度提升至世界级水平，为各行业提供世界级的铣头研发、设计、制造整体解决方案。

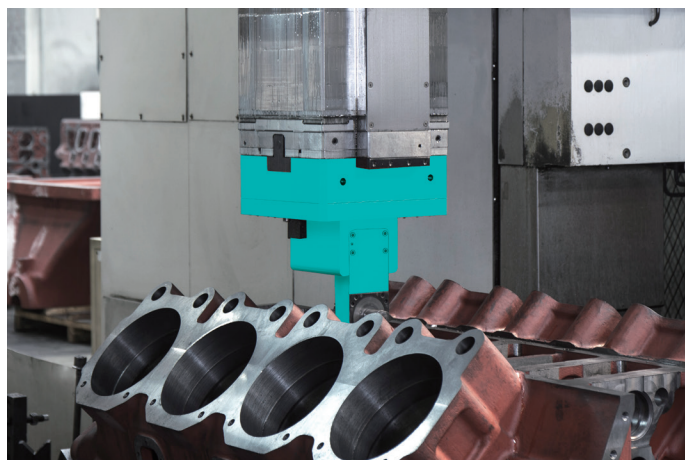
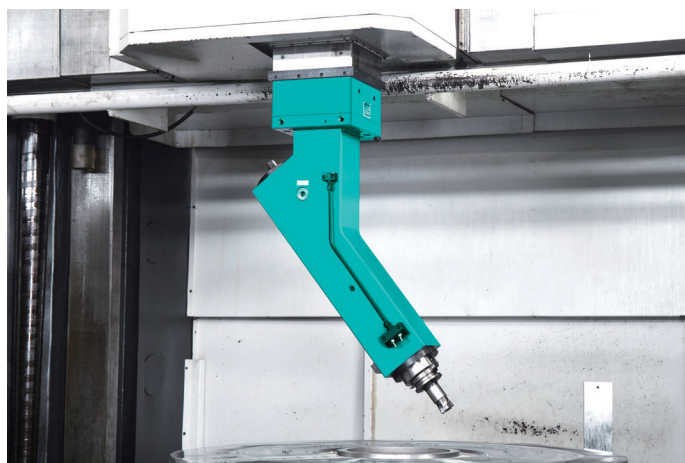
改造升级，重塑中国加工效率

铭源铣头“大音”非标产品系列，想客户所想，用技术将低效的人工干预设备转换为竞争优势，使不适应现代加工理念的机床设备得到重生，助力众多企业快速实现加工升级，节省大量经费，从容应对市场挑战，重塑中国加工效率。





量身定制，增加机床的多功能性，
高标准适应不同应用领域的特殊要求，
在能源、航天、重型工程机械、
船舶、通用加工等多领域得到验证。



铭源铣头市场合作伙伴：



中国通用技术集团



沈阳机床



中船重工



中国中车股份



中铁科工集团



武重集团



一重集团



中国二重



招商局重工



三一重工



内蒙古北方重工



郑州宇通重工



泰尔重工



大明重工



宁波日月重工



长沙中联重工



内蒙古第一机械集团



重庆铁马工业集团



重庆宜宾普什集团



重庆高金实业



北京第一机床



中国航天科工集团



中国航天



安徽应流集团



意大利PAMA机床



德国瓦德里希科堡



西门子奥钢联



德国西马克



美国卡特彼勒



美国通用



日本三菱



维美德（中国）



上海电气



上海振华港机



广船国际



沃得精机



潍柴动力



玉柴机器股份



山东豪迈机械



山东龙马集团



宁波海天精工



江苏扬力集团



江苏吉鑫风能科技



江苏溧阳钢锐



昆明机床

...



铭源铣头 大音非标系列产品 覆盖全行业

FXT1	直角铣头
FXT2	偏置式万能铣头
FXT3	扁直角铣头
FXT4	延伸铣头
FXT5	音叉式万能铣头
FXT7	加长直角铣头
FXT8	正交铣头

FXT1

直角铣头

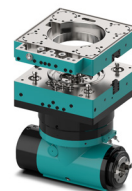
90° 直角铣头安装在龙门铣、落地镗床的滑枕端面，实现钻、铣、镗等加工。

C 轴可以自由回转分度，可以实现多角度加工。C 轴的分度可根据用户要求做成 144 齿 /2.5° 或 72 齿 /5° 端齿盘定位，或 4×90° 手动插销定位。

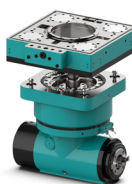
铣头与机床通过一个过度连接垫与机床连接，过度垫与用户机床接口相匹配，根据用户机床接口形式，可做成手动上头或者自动上头，拉刀的方式采用手动或者是自动。

- 壳体采用特殊热处理工艺及铸造技术，具有高刚性。
- 内部主轴轴承使用进口超精密预载轴承，并通过进口油脂润滑，寿命长。
- 传动采用强度超过 300kg/mm² 的格里森螺旋伞齿轮。被 F1 赛车，军工领域广泛采用。
- 严谨专业的安装工艺，恒温的安装环境，保证铣头更加稳定。
- 完善的检验机制，每台铣头都要经过严格的检查及预运行实验，确保铣头各项性能的稳定。
- 该铣头为我公司成熟产品，设计结构紧凑，使用适应面宽，品质优良，稳定性高。

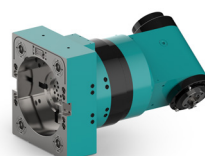
FXT1-AB



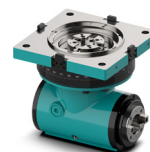
FXT1-AC



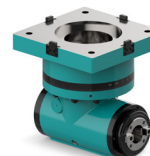
FXT1-A



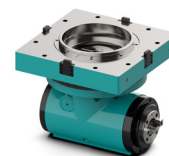
FXT1-P18



FXT1-P24

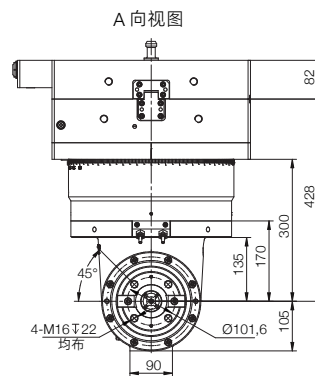
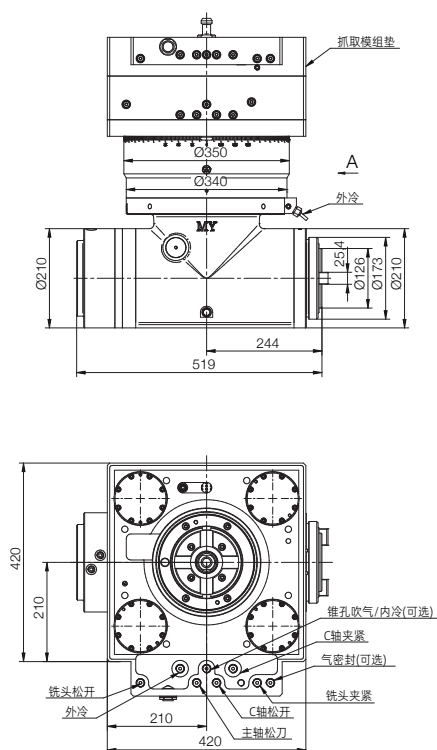
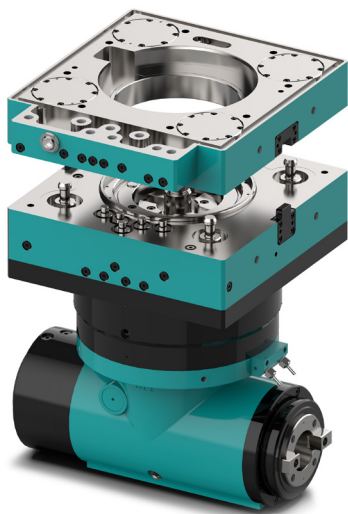


FXT1-P37



FXT1-AB 全自动直角铣头

- 全自动直角铣头、自动分度、自动定位，适用于龙门、落地镗
- 加工效率高，多用于加工焊接件、铸件、钢类产品

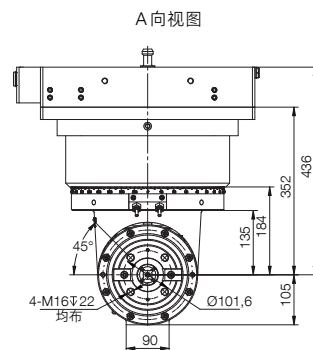
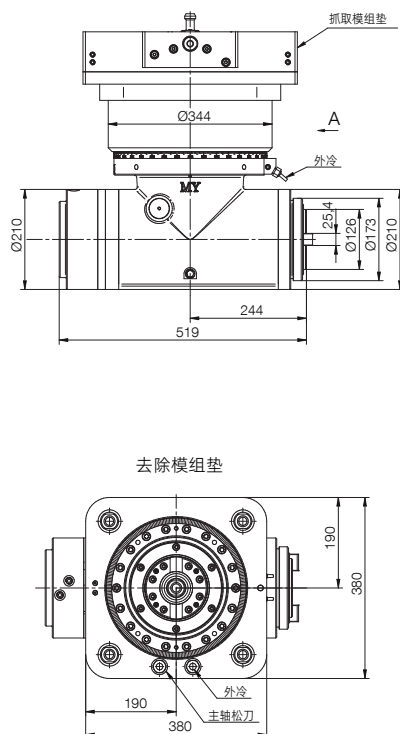
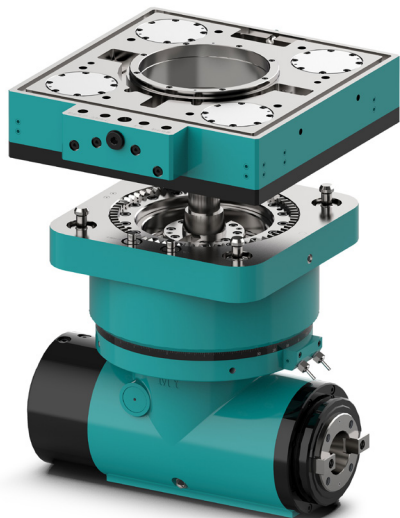


主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000/3000
最大输出扭矩 N.m	1500
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50
C轴回转	自动
C轴齿盘最小分度	5° / 2.5° / 1° 可选
松夹刀方式	自动
上头方式	自动
冷却方式	外冷/可选配内冷

FXT1-AC 全自动直角铣头

- 全自动直角铣头、自动分度、自动定位，适用于龙门、落地镗
- 加工效率高，多用于加工焊接件、铸件、钢类产品



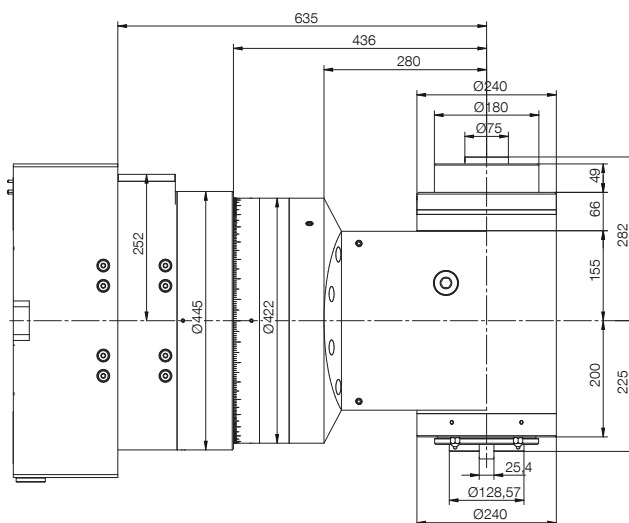
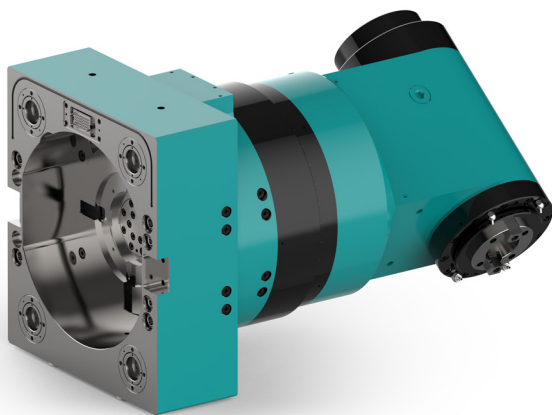
主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000/3000
最大输出扭矩 N.m	1500
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50
C轴回转	自动
C轴齿盘最小分度	5°
松夹刀方式	自动
上头方式	自动
冷却方式	外冷/可选配内冷

FXT1-A 全自动卧式直角铣头

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	3000
最大输出扭矩 N.m	1200
最大输出功率 kW	37
C轴分度方式	自动
C轴最小分度角度	1° /2.5°
C轴回转范围	0~360°
刀具接口	ISO 50
上头方式	自动
松夹刀方式	自动



FXT1-P18 直角铣头

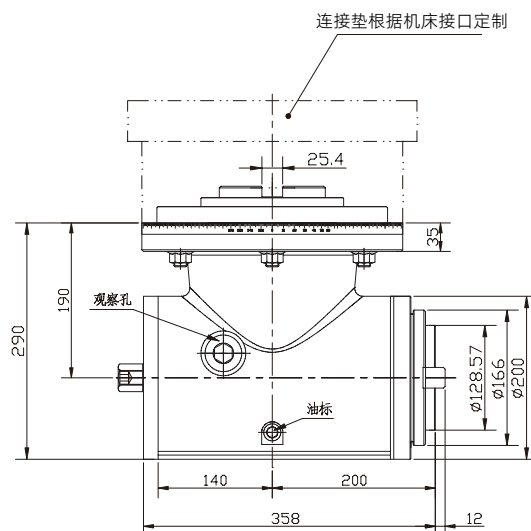
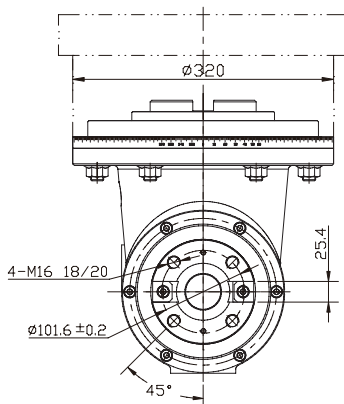
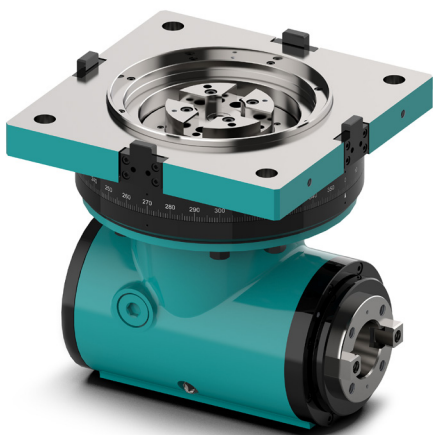
- 适用于400x400方滑枕或圆滑枕的中小型数控龙门镗铣床
- 多用于加工焊接、铸件、钢类产品

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	3000
最大输出扭矩 N.m	1000
最大输出功率 kW	18
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动
分度方式	手动360° 分度
松夹刀方式	手动

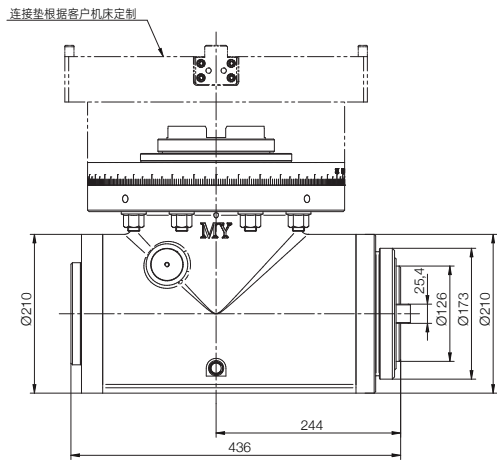
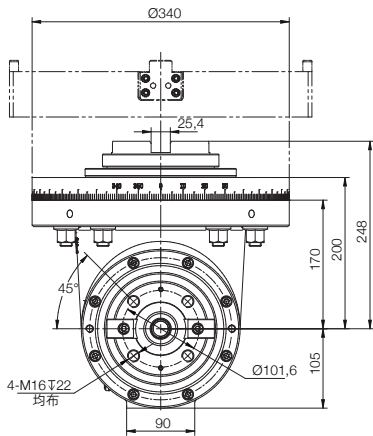
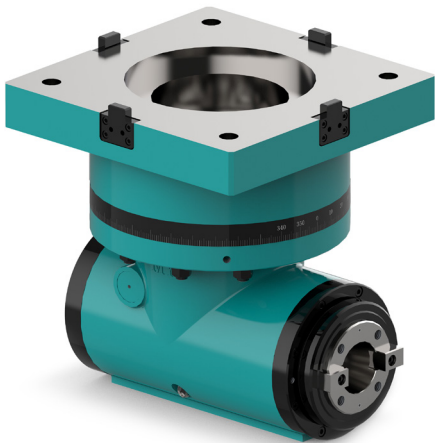


FXT1-P24 直角铣头

- 适用于400x400方滑枕或圆滑枕的中小型数控龙门镗铣床
- 多用于加工焊接、铸件、钢类产品

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000
最大输出扭矩 N.m	1500
最大输出功率 kW	24
刀具接口	ISO 50
松夹刀方式	手动/自动 (可选配)
上头方式	手动
C轴回转	手动
冷却方式	外冷/可选配内冷



FXT1-P37 直角铣头

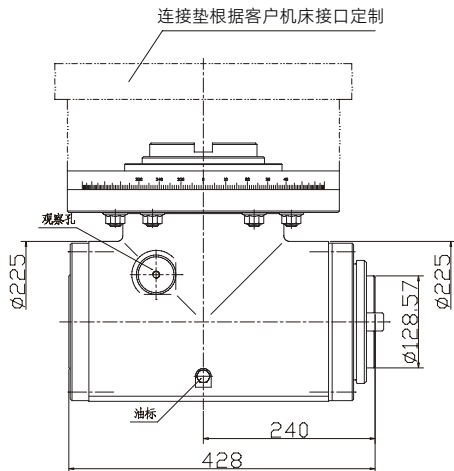
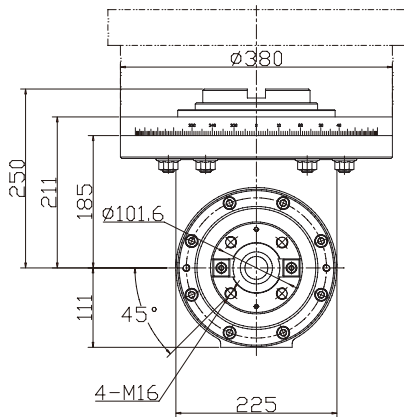
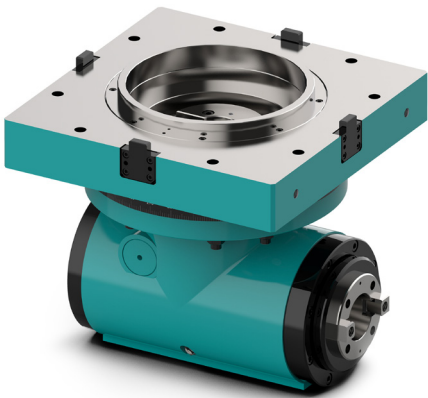
- 适用于500x500方滑枕截面的重型数控龙门镗铣床，落地镗铣床
- 多用于加工焊接件、铸件、钢类产品

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000
最大输出扭矩 N.m	2000
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动
分度方式	手动
松夹刀方式	手动



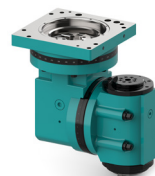
FXT2

偏置式万能铣头

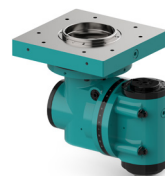
偏置式万能铣头具有两个回转轴，A 轴偏置在一边，AC 两轴可以自由回转实现多个角度的加工，提高加工效率。万能铣头安装在龙门铣、落地镗床的滑枕端面，实现钻、铣、镗等加工。C 轴的分度可根据用户要求做成 144 齿 /2.5° 或 72 齿 /5°，或 4×90° 手动插销定位。A 轴分度可根据用户要求做成 144 齿 /2.5° 或 72 齿 /5° 端齿盘定位，或采用蜗轮蜗杆手动分度。铣头分度回转采用拉环结构，回转流畅。

铣头与机床通过一个过度连接垫与机床连接，过度垫与用户机床接口相匹配，根据用户机床接口形式，可做成手动上头或者自动上头，拉刀的方式采用手动或者是自动。

FXT2-P18



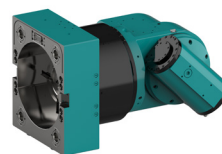
FXT2-P37



FXT2-A



FXT2-A



- 壳体采用特殊热处理工艺及铸造技术，具有高刚性。
- 内部主轴轴承使用进口超精密预载轴承，并通过进口油脂润滑，寿命长。
- 传动齿轮为格里森弧齿锥齿轮，传动平稳，精度高，寿命长。
- 严谨专业的安装工艺，恒温的安装环境，保证铣头更加稳定。
- 完善的检验机制，每台铣头都要经过严格的检查及预运行实验，确保铣头各项性能的稳定。
- 该铣头为我公司成熟产品，设计结构紧凑，使用适应面宽，品质优良，稳定性高。

FXT2-P18 偏置式万能铣头

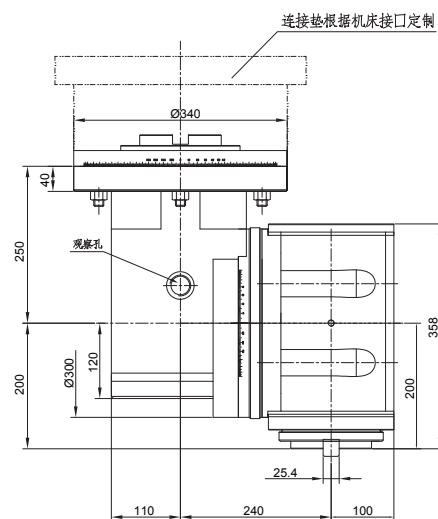
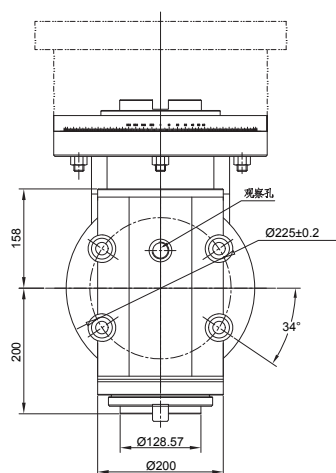
- 适用于400x400方滑枕或圆滑枕的中小型数控龙门镗铣床
- 多用于加工焊接件、铸件、钢类产品

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000
最大输出扭矩 N.m	1000
最大输出功率 kW	18
刀具接口	ISO 50
上头方式	手动
转头方式	手动

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
A/C轴分度方式	手动
A/C轴分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或 72齿/5°)
松夹刀方式	手动



FXT2-P37 偏置式万能铣头

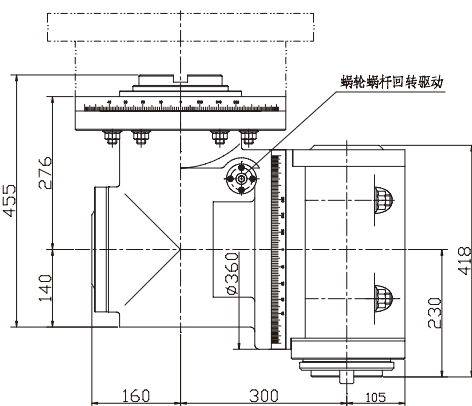
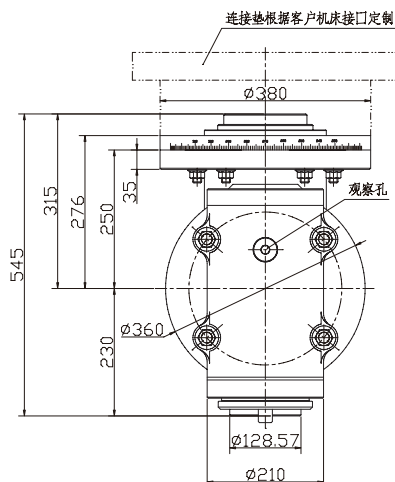
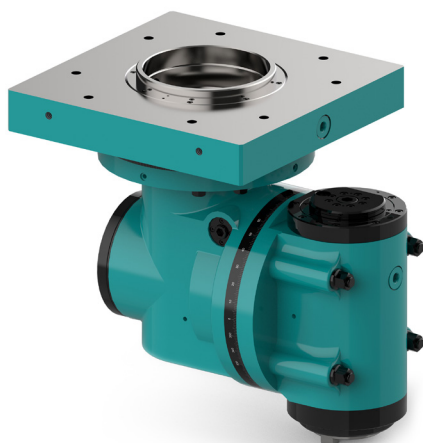
- 适用于500x500方滑枕截面的重型数控龙门镗铣床，落地镗铣床
- 多用于加工焊接件、铸件、钢类产品

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	1200
最大输出扭矩 N.m	1500
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
A/C轴分度方式	手动
A/C轴分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或 72齿/5°)
松夹刀方式	手动



FA12-A 全自动偏置式万能试验机

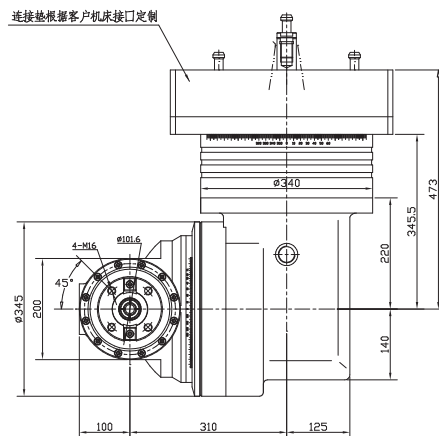
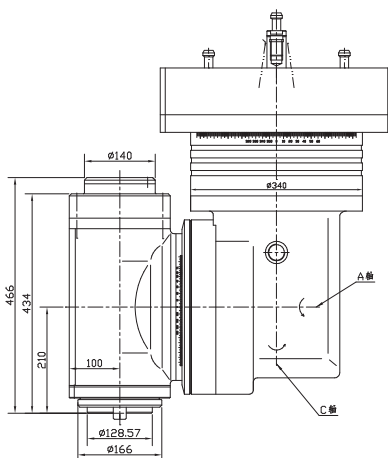
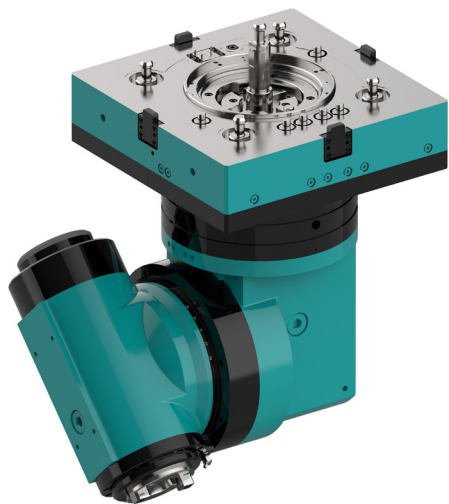
- 全自动万能铣头、自动分度、自动定位、自动松拉刀、自动上头，适用于龙门、落地镗等机床
- 加工效率高，多用于加工焊接件、铸件、钢类产品

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000
最大输出扭矩 N.m	1200
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	自动
A/C轴分度方式	自动
A/C轴分度定位方式	端齿盘定位 (144齿/2.5° 或72齿/5°)
松夹刀方式	自动

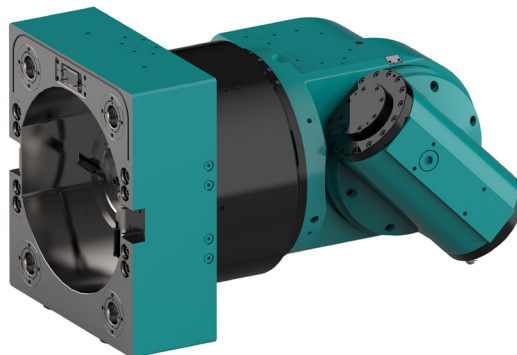
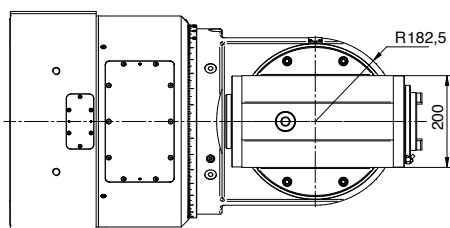
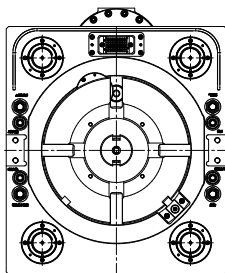
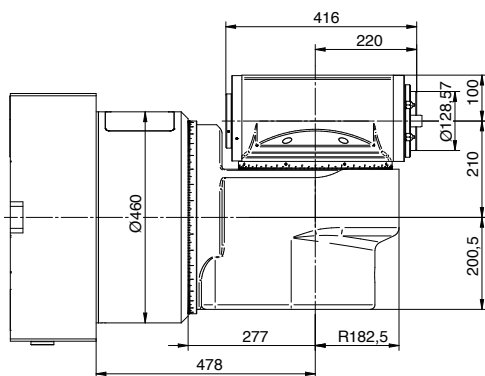


FXT2-A 全自动卧式万能铣头

技术参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	3000
最大输出扭矩 N.m	1200
最大输出功率 kW	37

C轴最小分度角度	1° /2.5°
C轴回转范围	0~360°
C轴分度方式	自动
A轴最小分度角度	1° /2.5°
A轴回转范围	± 110°
A轴分度方式	自动
刀具接口	ISO50
上头方式	自动
松夹刀方式	自动



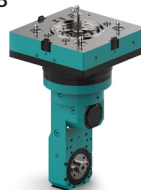
FXT3

扁直角铣头

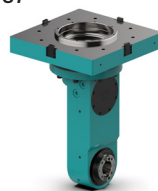
扁直角铣头，可满足窄槽，型腔等类型工件加工，安装在龙门铣、落地镗床的滑枕端面，实现钻、铣、镗等加工。C 轴的分度可根据用户要求做成 144 齿 /2.5° 或 72 齿 /5° 端齿盘定位，或 4×90° 手动插销定位。铣头分度回转采用拉环结构，回转流畅。

铣头与机床通过一个过度连接垫与机床连接，过度垫需要与用户机床接口相配套，根据用户机床接口形式，可做成手动上头或者自动上头，拉刀的方式采用手动或者是自动。

FXT3-P18



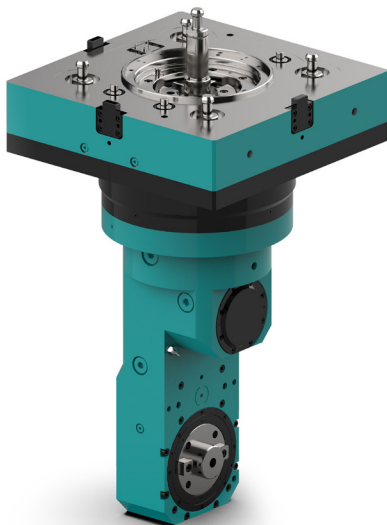
FXT3-P37



- 壳体采用特殊热处理工艺及铸造技术，具有高刚性。
- 内部主轴轴承使用进口超精密预载轴承，并通过进口油脂润滑，寿命长。
- 传动齿轮为格里森弧齿锥齿轮，传动平稳，精度高，寿命长。
- 严谨专业的安装工艺，恒温的安装环境，保证铣头更加稳定。
- 完善的检验机制，每台铣头都要经过严格的检查及预运行实验，确保铣头各项性能的稳定。
- 该铣头为我公司成熟产品，设计结构紧凑，使用适应面宽，品质优良，稳定性高。

FXT3-P18 扁直角铣头

- 双面输出扁铣头，加工效率高，适用于龙门、落地镗等机床
- 多用于焊接件、铸件、钢类产品

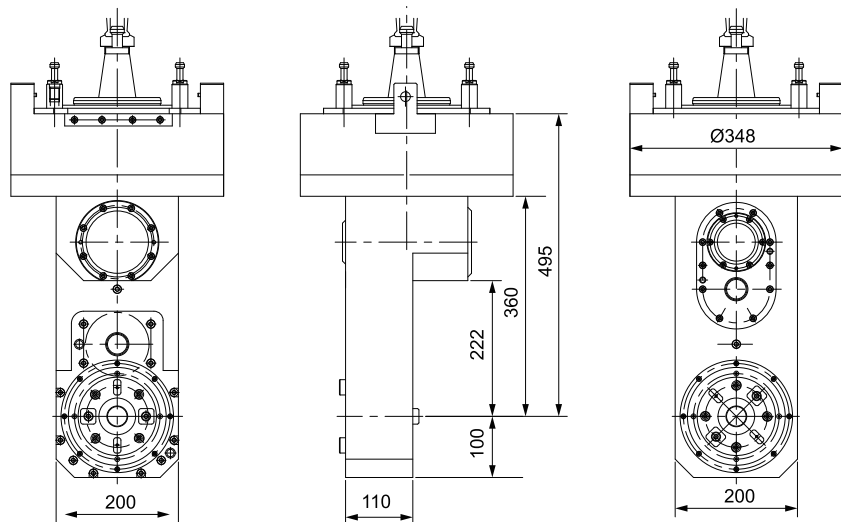


主要参数

传动比 r	1:1.5
最高转速 rpm	600
最大输出扭矩 N.m	1000
最大输出功率 kW	18
刀具接口	定制

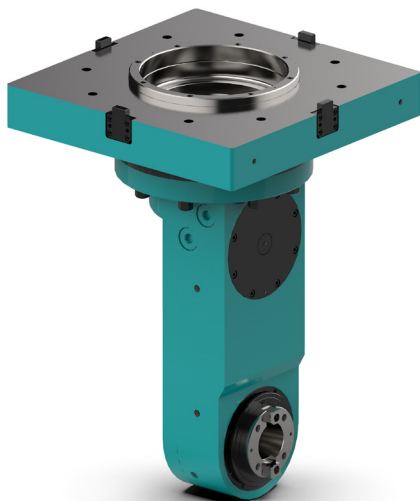
可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
分度方式	手动/自动分度(根据机床接口而定)
分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或 72齿/5°)
松夹刀方式	手动拉刀



FXT3-P37 扁直角铣头

- 适用于龙门、落地镗等机床
- 多用于加工焊接件、铸件、钢类产品

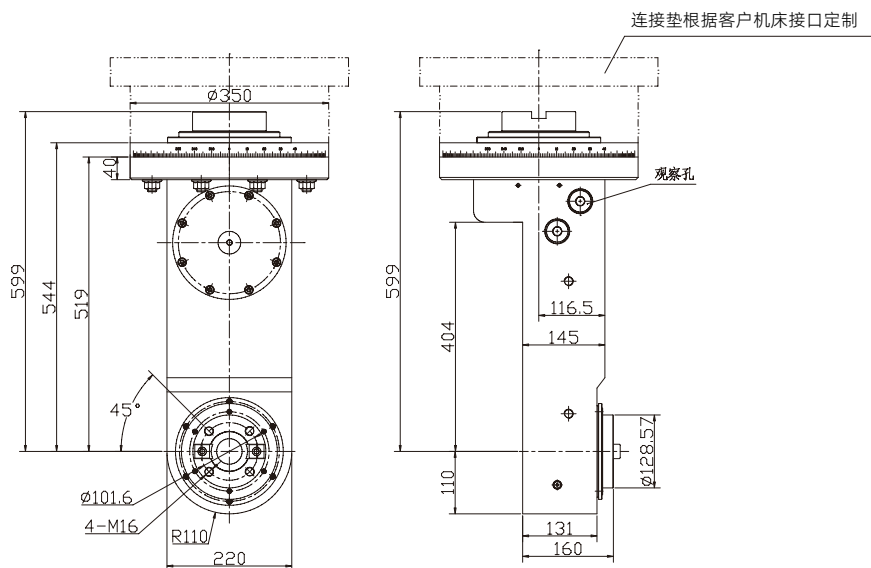


主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	1000
最大输出扭矩 N.m	1000
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动
分度方式	手动
分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或 72齿/5°)
松夹刀方式	手动拉刀



FXT4

延伸铣头

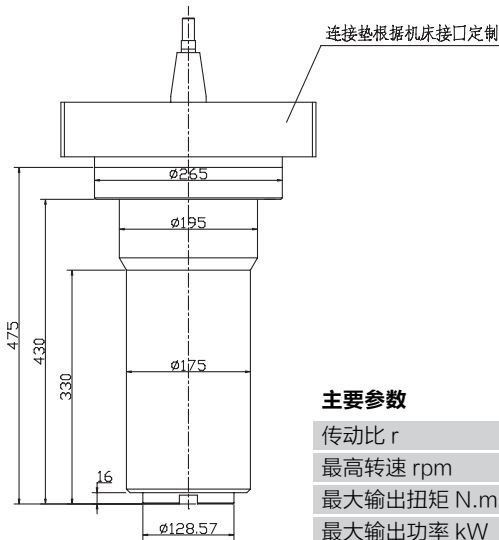
延伸铣头，作为附件定位安装在机床滑枕上，以弥补滑枕行程或伸出长度不足，长度可以根据用户要求定制。

铣头与机床通过一个过度连接垫与机床连接，过度垫与用户机床接口相匹配，根据用户机床接口形式，可做成手动上头或者自动上头。延伸铣头利用机床自身的松拉刀机构实现自身的松拉刀。

- 壳体采用特殊热处理工艺及铸造技术，具有高刚性。
- 内部主轴轴承使用进口超精密预载轴承，并通过进口油脂润滑，寿命长。
- 内部自带碟簧，保证铣头本身的拉刀力。
- 严谨专业的安装工艺，恒温的安装环境，保证铣头更加稳定。
- 完善的检验机制，每台铣头都要经过严格的检查及预运行实验，确保铣头各项性能的稳定。
- 该铣头为我公司成熟产品，设计结构紧凑，使用适应面宽，品质优良，稳定性高。

FXT4-P37 延伸铣头

- 适用于500x500方滑枕或者400x400方滑枕截面的数控龙门铣床
- 大多用于加工深腔类零件
- 铣头长度尺寸可根据客户要求定制



主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000
最大输出扭矩 N.m	1000
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
分度方式	无
分度定位方式	无
松夹刀方式	自动拉刀

FXT5

音叉式万能铣头

音叉式万能铣头，采用 A.C 轴全对称的结构，类似音叉的形状，切削力大，加工效率高。可以安装在数控龙门铣，数控落地镗及数控立车滑枕端面上，实现任意角度的钻、铣、镗加工。C 轴的分度可根据用户要求做成 144 齿 /2.5° 或 72 齿 /5° 端齿盘定位，或 4×90° 手动插销定位。A 轴分度为涡轮蜗杆手动分度。

铣头与机床通过一个过度连接垫与机床连接，过度垫与用户机床接口相匹配，根据用户机床接口形式，可做成手动上头或者自动上头，拉刀的方式采用手动或者是自动。

FXT5-P15



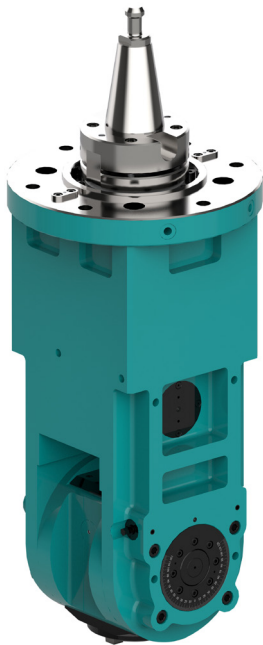
FXT5-P37



- 壳体采用特殊热处理工艺及铸造技术，具有高刚性。
- 内部主轴轴承使用进口超精密预载轴承，并通过 FAG 油脂润滑，寿命长。
- 传动采用强度超过 300kg/mm² 的格里森螺旋伞齿轮。被 F1 赛车，军工领域广泛采用。
- 严谨专业的安装工艺，恒温的安装环境，保证铣头更加稳定。
- 完善的检验机制，每台铣头都要经过严格的检查及预运行实验，确保铣头各项性能的稳定。
- 该铣头为我公司成熟产品，设计结构紧凑，使用适应面宽，品质优良，稳定性高。

FXT5-P15 音叉式万能铣头

- 适用于龙门、立车、落地镗等机床
- 铣头主轴中心与机床主轴中心同轴，方便加工
- 主轴两侧夹紧，刚性好，切削力大

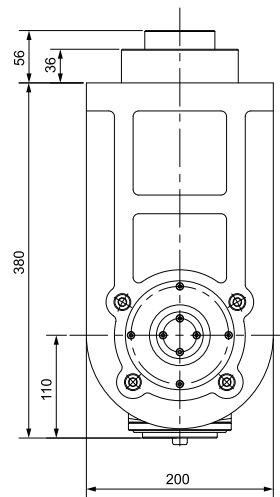
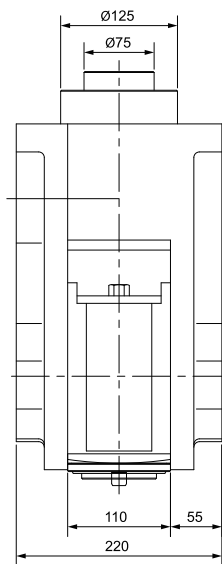


主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	1200
最大输出扭矩 N.m	400
最大输出功率 kW	15
刀具接口	ISO 40

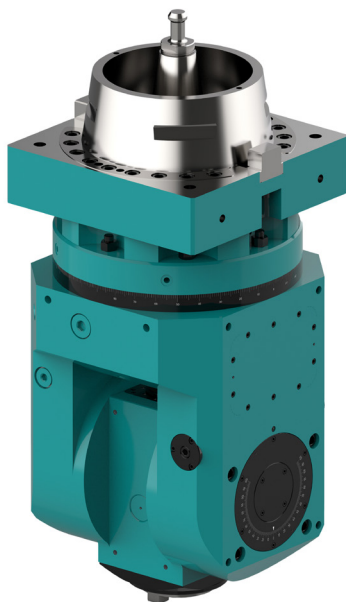
可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
A/C分度方式	手动分度
C轴分度定位方式	手动
松夹刀方式	手动拉刀



FXT5-P37 音叉式万能铣头

- 适用于龙门、立车、落地镗等机床
- 铣头主轴中心与机床主轴中心同轴，方便加工
- 主轴两侧夹紧，刚性好，切削力大

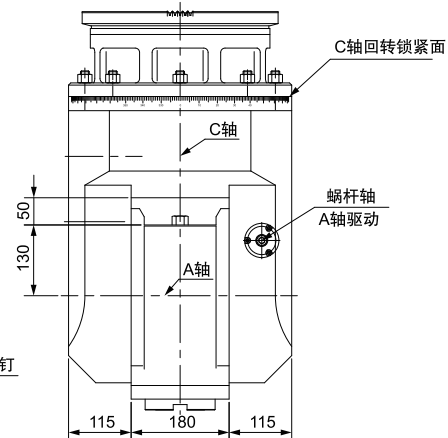
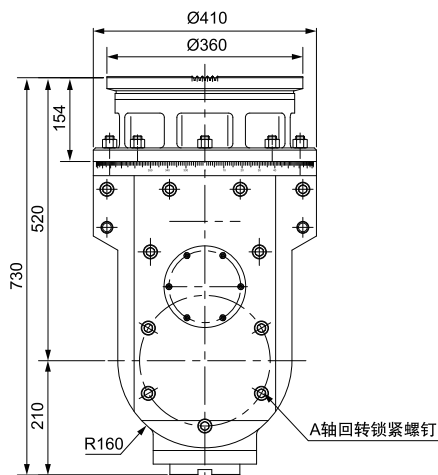


主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	1200
最大输出扭矩 N.m	1500
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
A/C分度方式	手动分度(根据机床接口而定)
C轴分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或 72齿/5°)
松夹刀方式	手动 / 自动拉刀



FXT7

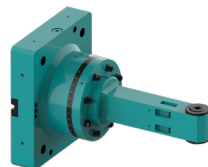
加长直角铣头

加长直角铣头，是对滑枕行程或伸出长度不足弥补。加长直角铣头安装在龙门铣、落地镗床的滑枕端面，实现钻、铣、镗等加工。C 轴可以自由回转分度，可以实现多角度加工。C 轴的分度可根据用户要求做成 144 齿 /2.5° 或 72 齿 /5° 端齿盘定位，或 4×90° 手动插销定位。铣头分度回转采用拉环结构，回转流畅。

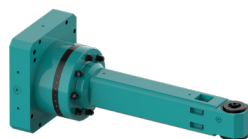
铣头与机床通过一个过度连接垫与机床连接，过度垫与用户机床接口相匹配，根据用户机床接口形式，可做成手动上头或者自动上头，拉刀的方式采用手动。

- 壳体采用特殊热处理工艺及铸造技术，具有高刚性。
- 内部装配超精密预载轴承，并通过 FAG 油脂润滑，寿命长。
- 传动采用强度超过 300kg/mm² 的格里森螺旋伞齿轮。被 F1 赛车，军工领域广泛采用。
- 严谨专业的安装工艺，恒温的安装环境，保证铣头更加稳定。
- 完善的检验机制，每台铣头都要经过严格的检查及预运行实验，确保铣头各项性能的稳定。
- 该铣头为我公司成熟产品，设计结构紧凑，使用适应面宽，品质优良，稳定性高。

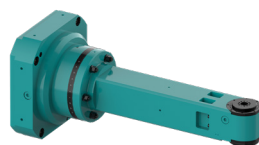
FXT7-P15



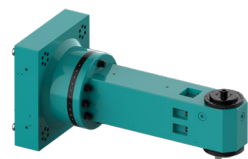
FXT7-P18



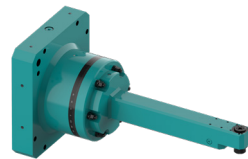
FXT7-P24



FXT7-P37



FXT7-ER32



FXT7-P15 加长直角铣头

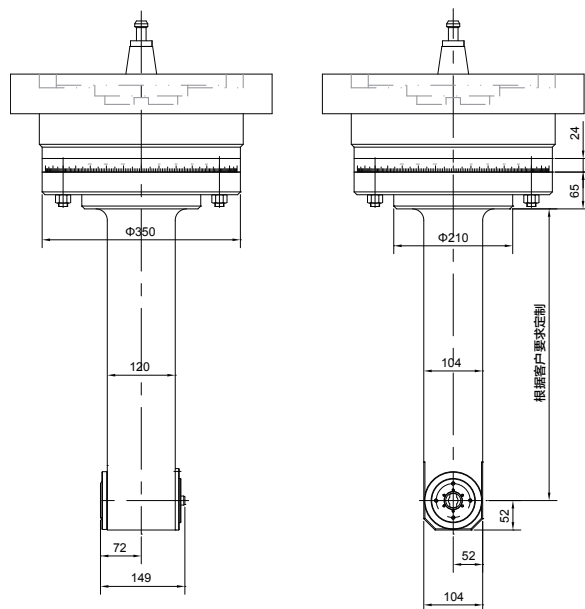
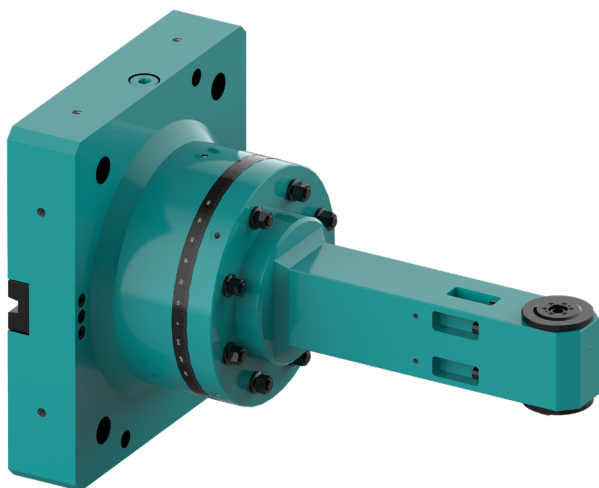
- 适用于龙门、落地镗等机床
- 用于加工深腔、深孔类零件
- 整体锻件，刚性好，切削力大

主要参数

传动比 r	1:1.5
最高转速 rpm	1000
最大输出扭矩 N.m	150
最大输出功率 kW	15
刀具接口	ISO 40

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头 (根据机床接口而定)
分度方式	手动 / 自动分度 (根据机床接口而定)
C轴 分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或 72齿/5°)
松夹刀方式	手动拉刀



FXT7-P18 加长直角铣头

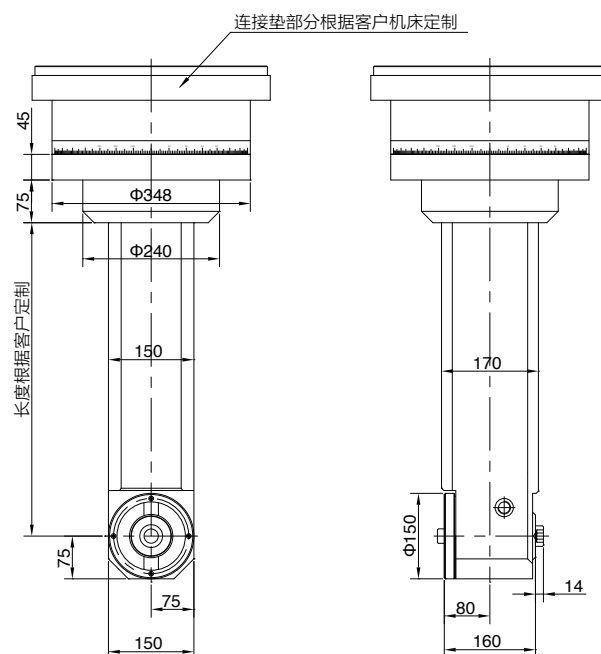
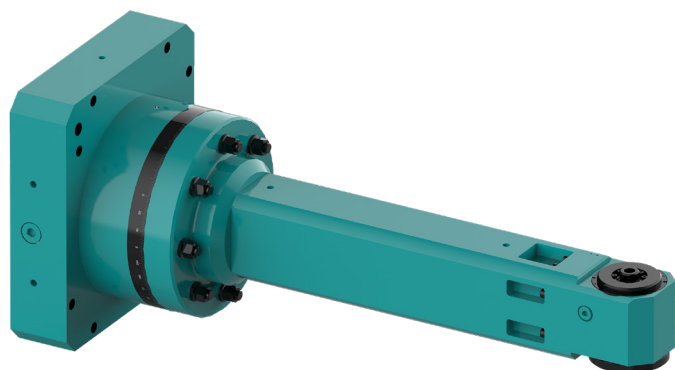
- 适用于龙门、落地镗等机床
- 用于加工深腔、深孔类零件
- 整体锻件，刚性好，切削力大

主要参数

传动比 r	1:1.875
最高转速 rpm	1000
最大输出扭矩 N.m	400
最大输出功率 kW	18
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头 (根据机床接口而定)
分度方式	手动 / 自动分度 (根据机床接口而定)
C轴 分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或 72齿/5°)
松夹刀方式	手动拉刀



FXT7-P24 加长直角铣头

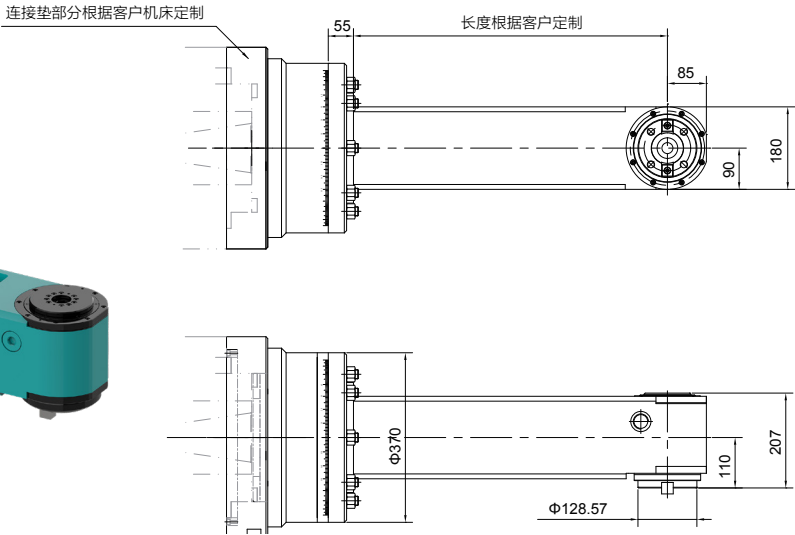
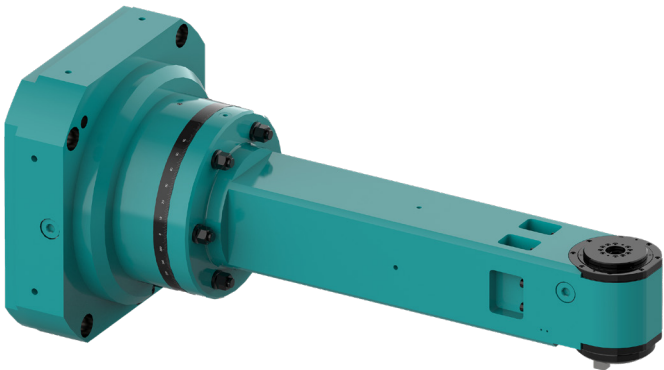
- 适用于龙门、落地镗等机床
- 用于加工深腔、深孔类零件

主要参数

传动比 r	1:1.5
最高转速 rpm	1000
最大输出扭矩 N.m	800
最大输出功率 kW	24
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
分度方式	手动 / 自动分度(根据机床接口而定)
C轴 分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或72齿/5°)
松夹刀方式	手动拉刀



FXT7-P37 加长直角铣头

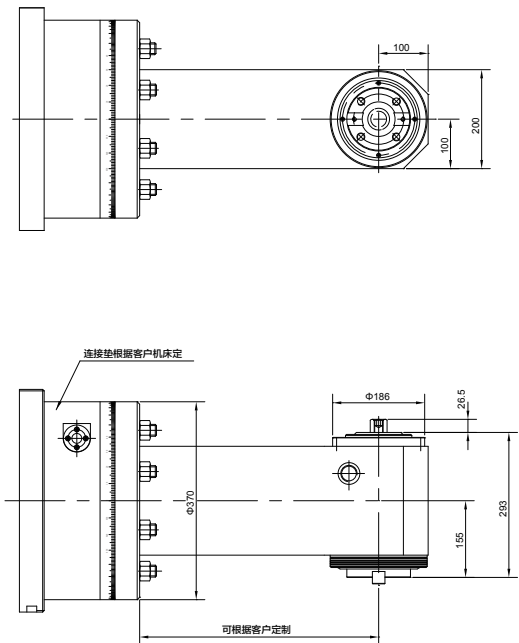
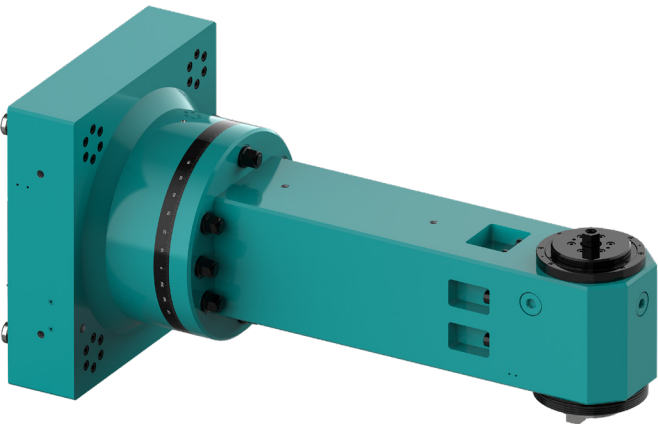
- 适用于龙门、落地镗等机床
- 用于加工深腔、深孔类零件

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	1000
最大输出扭矩 N.m	1000
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
分度方式	手动 / 自动分度(根据机床接口而定)
C轴 分度定位方式	销定位 / 端齿盘定位 (144齿/2.5° 或72齿/5°)
松夹刀方式	手动拉刀



FXT7-ER32 加长直角铣头

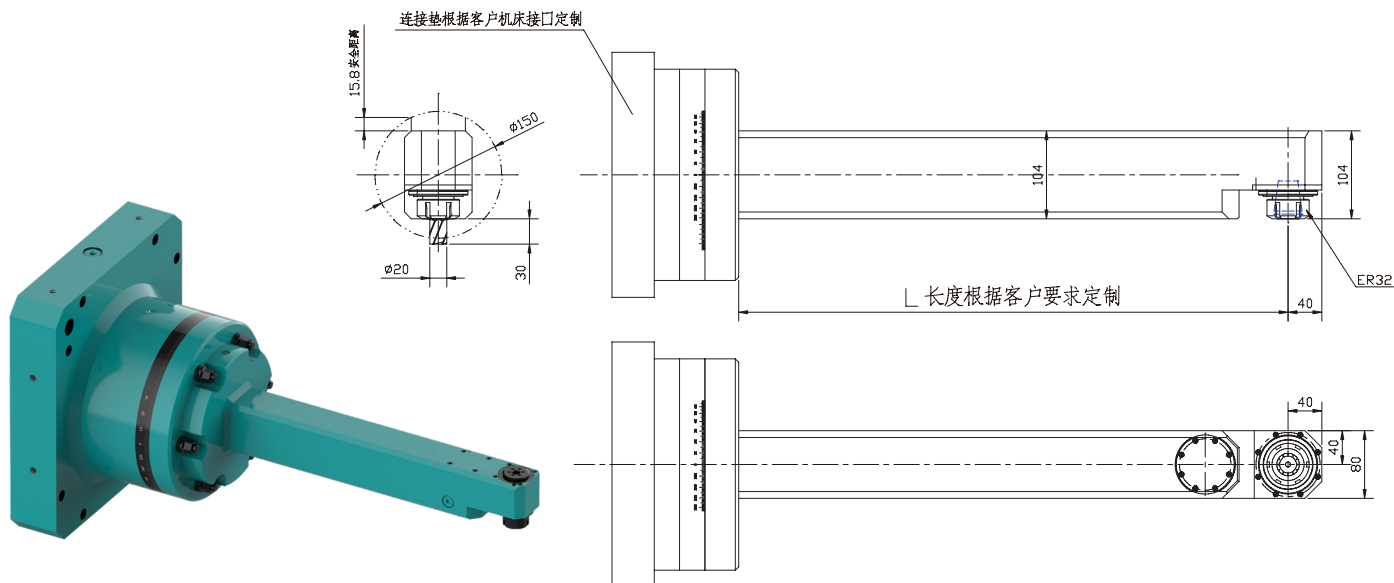
- 适用于龙门、落地镗等机床
- 用于加工深腔、深孔类零件

主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000
最大输出扭矩 N.m	50
最大输出功率 kW	12
刀具接口	ER 32

可选项

连接方式	手动 / 自动安装铣头(根据机床接口而定)
分度方式	手动 / 自动分度(根据机床接口而定)
C轴	销定位 / 端齿盘定位
分度定位方式	(144齿/2.5° 或72齿/5°)
松夹刀方式	手动拉刀



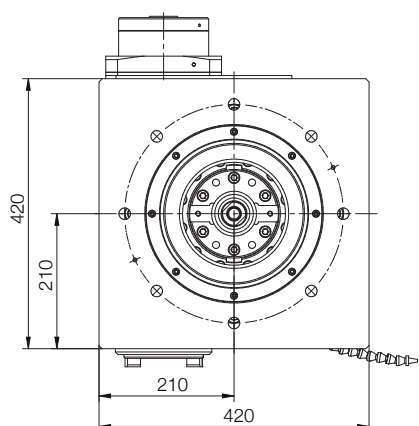
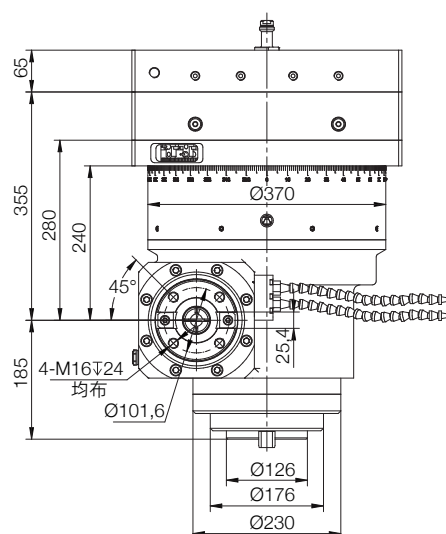
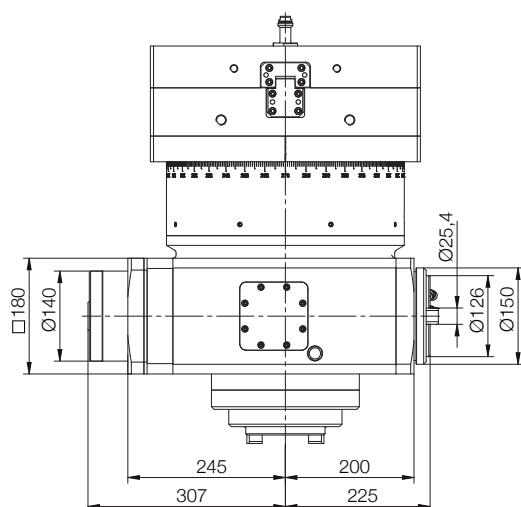

MINGYUAN MILLING HEADS
铭源铣头

30 年技术积累 技术驱动 成效倍增

FXT8

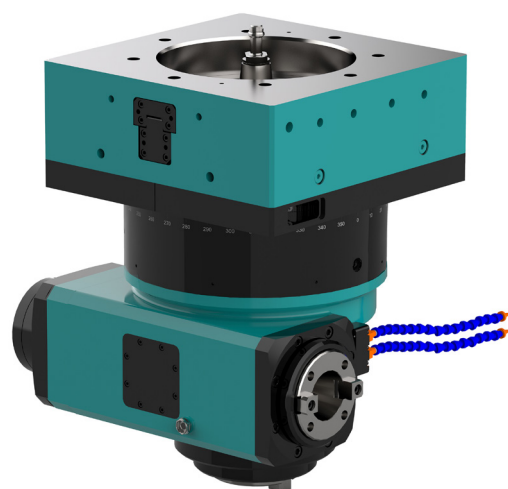
正交铣头

FXT8-HA 正交铣头



主要参数

传动比 r	1:1
最高转速 rpm	2000
最大输出扭矩 N.m	1200
最大输出功率 kW	37
刀具接口	ISO 50
铣头安装方式	手动
立轴松夹刀方式	自动
卧轴松夹刀方式	自动
C轴回转方式	自动
C轴最小分度值	5°





铭源精密传动技术有限公司
MINGYUAN Precision Transimission Technology CO.,LTD.

交付承诺、服务更优。从交付周期到交付成本，定义行业服务新高度。无论技术咨询、方案定制、工厂调试或查询进度，为客户提供成熟、高效、透明的服务体验。



全国服务热线：

400-8285-815

快速的现场支持

您可以随时拨打热线电话，铭源服务团队在第一时间到达现场，帮助客户快速、高效地解决问题。



关注公众号体验智慧服务

即时的智慧体验

覆盖整个车间的数字化系统对客户全场景、可视化开放，客户通过手机终端，即可查询进度并保持随时随地的沟通。

技术驱动 成效倍增

中国 · 常州
钟楼区邹区镇工业集中区
岳杨路 5 号

T: 0519-89850366

F: 0519-83832189

E: mycd@mingyuancd.com

区域特约经销商或代表处

