



 铭源精密传动技术有限公司
MINGYUAN Precision Transmission 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。

快速的现场支持

 全国服务热线：
400-8285-815

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。

即时的智慧体验



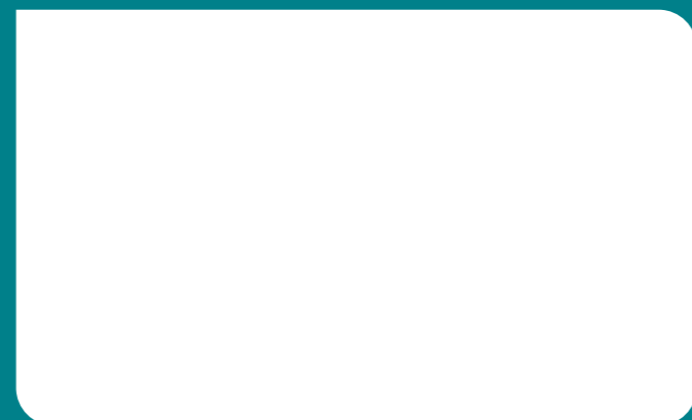
覆盖整个车间的数字化系统对客户全场景、可视化开放，客户通过手机终端，即可查询进度并保持随时随地的沟通。

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



大易
铣头服务

铭源铣头
大易服务体系

开启铣头全生命周期

成功源自掌握关键技术

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，并以成熟的解决方案和出众的产品品质，成为国内重型附件铣头行业国产替代开拓者与引领者。

铭源用技术赋能行业，与客户同行、共赢。完善的铣头服务生态系统，“大音”、“大有”、“大易”3大产品体系，为客户提供非标定制、标准制造，铣头全生命周期保障等完整的铣头服务，为各行各业提供“可行，可靠”的整体铣头解决方案。


铭源铣头
MINGYUAN MILLING HEADS

30 技术驱动
成效倍增





开放、共赢的“大易”服务体系 开启铣头全生命周期

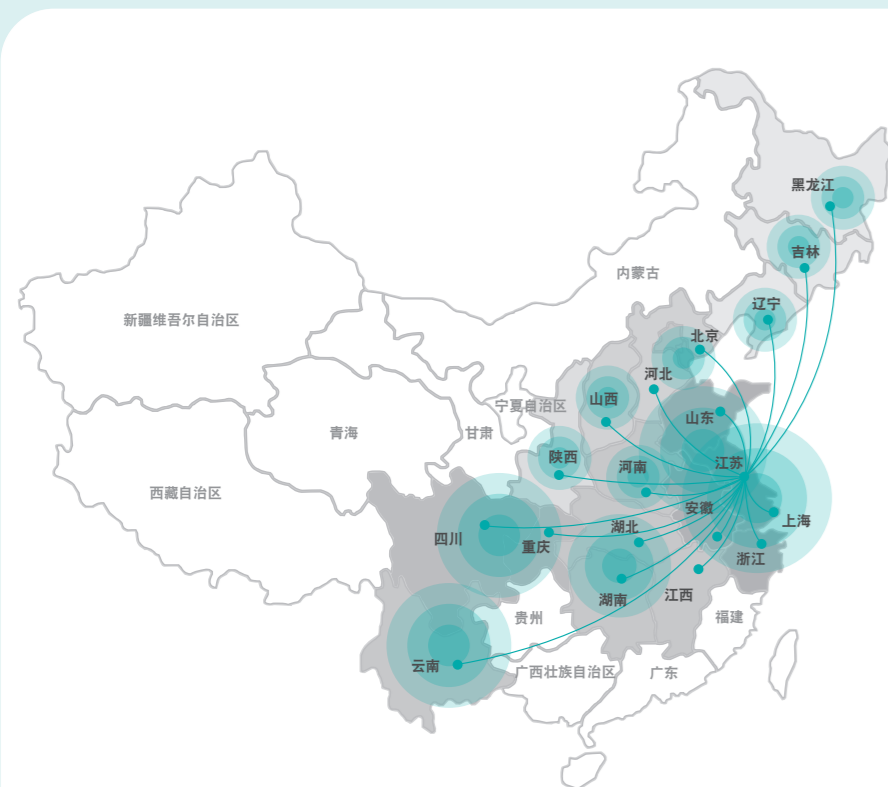


- 各类铣头全面技术咨询
- 各类铣头全生命周期维护
- 各类铣头全面解决方案

铭源铣头“大易”服务团队集技术与服务为一体，为客户提供成熟、高效、透明的服务体验。除了快速高效的现场支持，铭源更致力于构建无处不在的智能体验。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，即可随时随地查询进度并保持沟通。



铭源铣头用世界的技术，中国式的效率，帮助客户解决进口铣头故障解决时间长、费用高的现实难题。从故障修复到点对点的支持能力，保障铣头的全生命周期顺畅运行，与客户共同打造新型时间价值。



铭源铣头“大易”服务 已覆盖全国 85% 工业区域。

铭源铣头服务半径已覆盖长三角、华东、华中、西南、京津冀、东三省等 85% 重工业集中区域。应用品质在德国、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。

全国 / 全周期 / 全竞争力



铭源铣头“大易”服务精彩案例：

35 天，焕发全新生命力

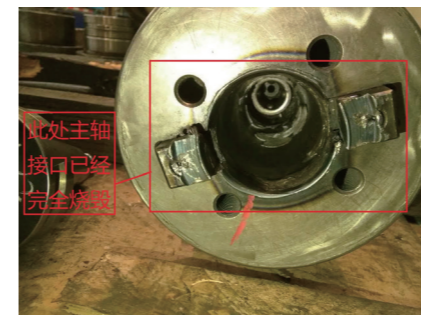
展现精湛工艺，打造中国效率

即使最顶级的设备，故障也在所难免。当国际品牌的技术不再成为唯一优势，沟通效率和时间成本就成了企业面临选择时首先考虑的问题。

铭源“大易”服务团队为中车株洲电力有限公司修复日本本间 HOMMA 延伸铣头，仅用 35 天、三分之一的价格就解决了送回原厂修复需耗时 8 个月、花费 30 万的现实难题。面对日本本间 HOMMA 延伸铣头整个主轴、拉刀机构损坏的情况，铭源决定为中车株洲电力有限公司重新测绘重新生产主轴，选取低碳合金 20CrMnTi 渗碳淬火处理。经过多道工艺流程、多道热处理工艺，保证主轴的精度、刚度、抗振性及稳定性。同时，采用德国 IBC 进口高精度滚动轴承更换所需替换轴承，保障产品性能。

从故障修复到点对点的支持能力，铭源“大易”服务团队用实力展现精湛工艺，打造中国效率，保障铣头的全生命周期顺畅运行。在时间和金钱上大幅度降低成本，全面满足客户需求。

客户名称：
中车株洲电力机车有限公司
铣头名称：
本间 HOMMA 延伸铣头（日本本间 HOMMA）
损坏程度：
HOMMA 延伸铣头整个主轴、拉刀机构损坏
修复时间： 35 天
修复后达到精度：
主轴径向跳动
近输出主轴端：≤0.006mm
距输出主轴端 300mm 处：≤0.01mm
铣头主轴轴向窜动：≤0.006mm



修复前



修复后

35 days, glowing life energy

时间就是金钱，停机损失重大

铭源始终致力于用世界的技术解决方案，中国式的沟通效率，帮助客户解决现实问题。

对于加工业来说，时间就是金钱，停机损失重大。

铭源“大易”服务团队为常州宝菱重工机械有限公司的斯柯达进口加长直角铣头，铣头整个主轴和传动机构全面损坏，送回原厂修复的周期长达 10 个月，费用更是高达 40 万元，面对如此巨大的时间和金钱成本，客户第一时间找到了铭源，铭源“大易”服务团队，迅速定制解决方案，仅用 35 天的时间便帮助客户解决问题，费用更是大幅降低四分之三。

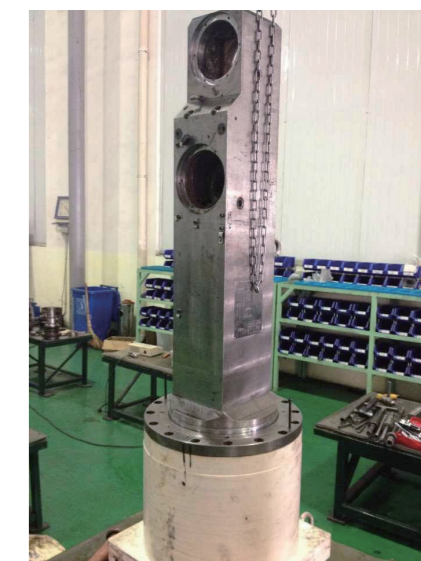
修复之后精度达到：主轴径向跳动

近输出主轴端：≤0.006mm，距输出主轴端 300mm 处：≤0.015mm，主轴轴向窜动：≤0.006mm。



修复后

客户名称：
常州宝菱重工机械有限公司
铣头名称：
加长直角铣头（捷克斯柯达）
损坏程度：
铣头整个主轴、传动机构损坏
修复时间： 35 天
修复后达到精度：
主轴径向跳动
近输出主轴端：≤0.006mm
距输出主轴端 300mm 处：≤0.015mm
主轴轴向窜动：≤0.006mm



修复前