

证券代码：002248

证券简称：华东数控

公告编号：2026-004

威海华东数控股份有限公司

2025 年年度报告摘要

一、重要提示

1、本年度报告摘要来自年度报告全文，为全面了解本公司的经营成果、财务状况及未来发展规划，投资者应当到证监会指定媒体仔细阅读年度报告全文。

2、所有董事均已出席了审议本报告的董事会会议。

3、非标准审计意见提示

适用 不适用

4、董事会审议的报告期利润分配预案或公积金转增股本预案

适用 不适用

公司计划不派发现金红利，不送红股，不以公积金转增股本。

5、董事会决议通过的本报告期优先股利润分配预案

适用 不适用

6、截至报告期末，母公司存在未弥补亏损，公司可供分配利润为负数，不符合现金分红条件。公司将努力提升盈利水平，增强投资者回报水平。

二、公司基本情况

1、公司简介

股票简称	华东数控	股票代码	002248
股票上市交易所	深圳证券交易所		
联系人和联系方式	董事会秘书	证券事务代表	
姓名	刘璐	刘璐	
办公地址	山东省威海市经济技术开发区崮山镇金诺路	山东省威海市经济技术开发区崮山镇金诺路 130	

	130 号	号
传真	0631-5967988	0631-5967988
电话	0631-5912929	0631-5912929
电子信箱	002248@huadongcnc.cn	002248@huadongcnc.cn

2、报告期主要业务或产品简介





公司是以研发、生产和销售数控机床、普通机床及其关键功能部件为主营业务的高新技术企业，自设立以来主营业务未发生重大变化。公司主营业务产品包括数控龙门铣床（龙门加工中心）、数控龙门磨床、数控外圆磨床、万能摇臂铣床、平面磨床、动静压主轴等机床和功能部件。公司现有主要优势产品如下表所示：

序号	产品名称	产品样图	产品特点	适用范围
1	HLC500、630、800、1000、1250、1500 系列卧式加工中心		整体结构采用倒 T 型，立柱采用门式框型，刚性好；主轴中心线与立柱两导轨中心线在同一平面，加工精度高；接屑及排水底盘为与底座铸造一体结构，防水效果好。	广泛适用于工程机械、汽车、航空航天、通用机械、铁路机械、化工机械等行业。
2	HMC500、630、800APC 系列双工位卧式加工中心		采用正 T 型床身结构设计，采用高刚性滚柱线性导轨，导轨跨距大，机床整体刚性好，承载力强；配有双工位高精度回转工作台，可以大大节省工件的装夹时间，提高机床使用效率。	广泛适用于汽车发动机、变速箱体壳、工程机械等行业零部件的复杂加工。
3	XKW2316、22、28、32、37、42、50 系列线轨数控龙门镗铣床		采用大框架、高刚性龙门框架结构，是一款高质量、高精度、高性能的高档技术复合型产品。	广泛适用于汽车、航空航天、轨道交通、模具等机械加工领域。
4	XKW2642、50、63 系列数控龙门移动式镗铣床		采用龙门框架移动，工作台固定结构，具有超强的承载能力，具有良好的动态性能。	广泛适用于航空航天、轨道交通、船舶、工程机械等行业大型、重型零件机械加工领域。
5	XKW2132、37、42 系列数控龙门梁移动镗铣床		机床采用龙门框架固定、横梁移动结构，具有超强的承载能力，具有良好的动态性能。	广泛适用于航空航天、轨道交通、船舶、工程机械等行业大型、重型零件机械加工领域。
6	HGM2030 高速龙门加工中心		该产品采用床身台面、横梁立柱一体化轻量集成设计，具有移动部件重量轻、各轴快移速度高、主轴进给速度快等特点，可实现 3+2 五轴加工，最高快移可达	该产品可广泛应用于航空航天、新能源汽车、模具制造等领域。


			36m/min、主轴转速20000r/min，实现高速、高效、高稳定性铣、镗、钻、攻、铰等切削工序加工。	
7	MC (K) W7512、16、20、25、30、35 系列龙门平面磨床		集机、电、液等先进技术于一体，具有高刚性箱型铸件构造、热对称变形结构，结构紧凑，占地面积小，操作简便。	广泛适用于机械、模具行业，适用于钢件、铸铁及有色金属等材料的平面精密磨削加工。
8	MC (K) W53 系列定梁数控龙门导轨磨床		机床采用龙门式布局，由双立柱、横梁及床身组成封闭刚性框架结构。磨头主轴采用动静压轴瓦结构，运动精度高、抗振性好的优点。工作台采用油缸驱动，运动平稳，液压站主电机为伺服电机，能耗低。	广泛适用机械行业、模具行业，适用于钢件、铸铁及有色金属等材料的平面、导轨面的精密磨削加工。
9	MC (K) W52 系列动梁数控龙门导轨磨床		机床采用龙门式布局，由双立柱、连接梁及床身组成封闭刚性框架结构，横梁采用阶梯梁结构，局部镶贴钢导轨，整体刚性强。磨头主轴采用动静压轴瓦结构，运动精度高、抗振性好的优点；工作台采用油缸驱动，运动平稳，液压站主电机为伺服电机，能耗低。	广泛适用机械行业、模具行业，适用于钢件、铸铁及有色金属等材料的平面、导轨面的精密磨削加工。
10	MG2050NC2 高精度数控平面磨床		机床主要部件采用全新的对称结构设计，保证了机床的热均衡稳定性，同时具有高强度结构刚性与良好的减震阻尼性能。机床配置高精度的磨削控制系统，高分辨率、高精度光栅尺，使产品能达到 u 级精度，并能长期使用保持加工精度不变。	本机床广泛应用于精密模具制造、精密光学部件、精密光学玻璃、医疗器件、手机制造等精密部件和零件加工。
11	MG60220PC 高精度平面磨床		高精平面磨床采用一体式矿物铸件结构的床身，磨头主轴采用高精动静压技术，磨头横向和垂直导轨均采用高刚性滚柱线性滑轨，伺服电机和精密丝杆精确运动，通过电气系统控制完成砂轮自动磨削，可得到较高加工精度和光洁度平面度。	该机床可广泛应用于精密测量仪器、精密模具、新能源汽车等新兴行业。
12	SG40100NC 数控平面磨床		采用十字拖板布局形式和三轴数控系统，立柱采用双层壁结构，配备自动定尺寸磨削和故障自动报警功能。	适用机械加工、维修和工具车间使用。

13	M71 系列磨头移动平面磨床		整体结构采用 T 型布局，内部加强筋布局合理，强度高，稳定性好；主轴轴承为筒子瓦结构或套筒式结构，抗冲击性强。	适用于汽车、航空航天、模具、机械制造等行业的磨削钢件、铸铁及有色金属等各种金属零件的表面。
14	SG60、80、100 系列立柱移动平面磨床		采用立柱移动式前后移动形式，可实现磨头前后上下自动进给工作，配备故障自动报警功能。	主要磨削钢件、铸铁及有色金属等各种金属零件的表面，适用机械、模具加工厂和汽车等行业的大中件磨削。
15	MGK1320、1332 系列高精度数控外圆磨床		本机床为两轴联动 CNC 高精度数控外圆磨床，选用 SIMENS、FANUC 或其它数控系统，X、Z 轴联动实现直线和圆弧插补，完成斜面及圆弧的磨削。本机床可完成各种中小型零件的圆柱面、圆锥面、轴肩等单面或组合面的磨削。可以进行砂轮成型修整，实现成型磨削。	该产品除满足诸如汽车、摩托车、压缩机、汽车变速箱、油泵油嘴、阀芯阀杆等传统行业的外圆柱面的精密磨削加工外，也适用于诸如立体打印之胶辊、陶瓷、半导体等等新兴行业的外圆柱面的精密磨削加工。
16	MK1320B、1332、1350、1620、163 系列数控外圆/端面磨床		两轴伺服控制，可实现纵磨和切入磨削。配置外径主动量仪及轴向定位仪，可实现一个轴段外径磨削的闭环控制。	适用于磨削各种批量生产的小型圆柱类及齿轮轴类零件的外缘及端面。
17	MMKS131×350 高速高精度数控外圆磨床		该产品采用经典倒 T 型结构设计，加载 CNC 控制可实现五轴三联动加工，砂轮主轴应用动静压流体轴承，具有高刚性和回转精度高等特点，砂轮线速度最高达到 150m/s，圆度 $\leq 1.5\mu\text{m}$ ，直径一致性 $\leq 3\mu\text{m}$ ，表面粗糙度： $Ra \leq 0.16\mu\text{m}$ ，机床配置 THK 精密线轨、在线检测组件、采用电主轴直驱砂轮成型修整技术。	该产品广泛应用于电机轴、小型曲轴、液压元器件等典型轴类零件加工。
18	M13、14 系列外圆磨床		左右导轨采用 P-V 构造，经高精级手工刮研，使全系产品具备高精度、高稳定性；砂轮架前后进给导轨可选用滚柱、线轨两种结构。经典操纵机构，简单、安全、可靠。	适用于磨削各种批量生产的小型圆柱类及齿轮轴类零件的外缘及端面。

19	MKW1380、13100、13125 系列砂轮架移动式磨床		<p>本机床采用一体式床身砂轮架移动式结构，工件只作旋转运动，砂轮架拖板（Z轴）在床身上作纵向往复运动，砂轮架（X轴）在拖板上作横向进给运动，操作位置在拖板上的结构布局。纵向、横向两运动导轨采用 V-平开式节流静压导轨，摩擦系数低，精度保持性好。砂轮架主轴采用动静压轴瓦结构，具有回转精度高、刚性大、抗震性好、重载重切的特点。</p>	<p>该系列数控外圆磨床适用于磨削 IT5~IT6 级精度的大中型轴类零件圆柱形回转体的外圆表面及端面，用于单件小批量生产的场合。可应用于船舶、机车车辆、重型机械等行业。</p>
20	MGK28 系列数控立式磨床		<p>机床采用阶梯立壁式结构布局，底座、横梁采用加强型符合铸件结构，整机刚度高，机床回转工作台主轴采用闭式静压结构，适于高刚性、高精度立式复合磨削工艺。</p>	<p>产品广泛应用于航空、航天、汽车、船舶、电子等行业复杂零件的精密磨削。</p>
21	HDGie2010 复合磨床		<p>机床为五轴四联动智慧型精密磨床，其中 X 轴采用 DDL 直线电机直驱技术；Z1、Z2 轴采用伺服直连 AI 智慧丝杆技术；B 轴、C 轴采用伺服驱动，预留力矩电机直驱接口；外圆磨头为自有专利技术，内圆磨头为 30000RPM 电主轴结构，通过恒温控制技术，可以实现内外圆、内外端面的一次装夹成型磨削，可选配在线检测装置，实现全闭环精密复合磨削。</p>	<p>产品适用于航空、汽车、电动工具、齿轮、刀具、丝杆、医疗行业等高端行业的精密磨削。</p>
22	MKS2732 数控精密转塔复合磨床		<p>机床采用复式箱型结构，高强度低应力孕育铸件，热变形小，精度高，稳定性好。刀具转塔可配 DDR 直驱式转台，标配 T4 工位转台，兼具刚性要求以及精度要求。标配国产华中数控系统，五轴四联动，性能稳定，专用磨削界面，操作方便，性价比高。</p>	<p>产品适用于航空、汽车、电动工具、齿轮、刀具、丝杆、医疗行业等高端行业的精密磨削。</p>
23	TK65 系列数控刨台镗铣加工中心		<p>TK6 系列数控刨台镗铣床是新开发的一种大扭矩、高效率、高刚性、功能先进的机床。特别适宜加工多孔系、孔距要求较精确的箱形零件、机架类、模具类零件的加工，工件在一次装夹后，自动完成铣、镗、钻、铰、铣、攻丝等工序。可实现五轴控制，四轴联动，进行圆弧插补和三维曲面的加工。</p>	<p>该系列广泛应用于船舶、交通、铁路、能源、工程机械、等各类通用机械加工行业，是加工箱体类、模具类、壳体类、机座类等零件的首选设备。</p>

24	XKW28 系列数控动梁龙门移动式镗铣床		<p>XKW28 系列数控动梁龙门移动式镗铣床是集机、电、液等先进技术于一体的机械加工设备，主要用于重型、超重型基础零件的加工，特别适用于零件本身重量大，工件长度较长的黑色金属和有色金属的各种平面、曲面、空间曲面和孔的数控加工。</p>	<p>它适用于航空、重机、机车、造船、发电、机床、汽车、印刷、模具等行业半精加工和精加工，也可以用于粗加工。</p>
25	TKA69 系列数控落地铣镗床		<p>TKA69 系列数控落地铣镗床是采用现代机械、电气、液压等新技术，其用途非常广泛的重型金属切削机床。此机床具有扭矩大，转速范围宽等特点。适用不同材质不同尺寸的刀具，可以对不同材质不同尺寸的工件进行重切削和精加工。</p>	<p>它适用于航空、重机、机车、造船、发电、机床、模具等行业半精加工和精加工，也可以用于粗加工。</p>
26	MKS8320×500 型数控凸轮轴随动磨床		<p>本机床为四轴两联动高精度跟随式数控外圆磨床，选用先进的机床控制平台，人机界面友好，具备完善的设备故障报警及诊断功能。数控系统分别控制 X 轴（砂轮架进给）、Z 轴（工作台进给）及 C 轴（工件旋转磨削进给），实现机床的自动磨削。</p>	<p>它适用于汽车、压缩机等行业的凸轮轴、曲轴等的偏心圆外圆的跟随式数控磨削，也可适用于电机轴、曲轴等常规轴类零件的标准外圆的精密磨削。</p>
27	MGK7160*120 高精度数控强力成形磨床		<p>机床采用中腰立柱移动卧轴矩台布局，具有高刚性和高稳定性。机床采用德国西门子 828D 数控系统，分别控制工作台纵向进给运动、磨头的垂直进给运动、立柱的横向进给运动及回转工作台的回转运动。可控制磨头主轴的启停及编程控制线速度，可控制修整器的启停。</p>	<p>它适用于汽车、航空航天、精密机械制造等行业零件平面及成型面的加工。</p>

28	MPRG7360NC 高精度数控圆台磨床		<p>机床采用一体式床身设计，立柱采用中腰结构，采用三面闭式静压回转工作台，整机具有高精度、高刚性和高稳定性。配备 FANUC TF Plus 数控系统，图形对话式人机互动界面，可视化应用，可使操作者直觉的进行参数设定，大幅提高加工效率。</p>	<p>它适用于半导体、航空、医疗、特种陶瓷新材料等行业高精零件的磨削。</p>
29	PSG103DNC 精密数控平面磨床		<p>机床采用一体式床身、立柱移动式结构，床身、立柱采用有限元分析及优化设计，整机具有高精度、高刚性和高稳定性。机床采用 FANUC Oi-MF 数控系统，X、Z 轴采用直线电机驱动，X、Z 轴两轴联动可实现曲面磨削。</p>	<p>它适用于汽车、航空航天、精密机械制造等行业零件平面及成型面的加工。</p>
30	UMKS1320/1×500 W 精密数控宽砂轮外圆磨床		<p>本机床为两轴联动精密级数控宽砂轮外圆磨床。机床整体结构采用工作台移动式 T 型布局，主要基础构件均采用高强度低应力珠光体铸铁材料铸造而成，采用两次热处理工艺，确保机床具有高刚度和优良的精度稳定性。最大砂轮宽度 200mm。</p>	<p>本机床适用于圆柱形或圆锥形回转体表面的强力磨削，可两轴插补修整砂轮进行成形磨削。主要用于金属材料（如钢材、铸铁、有色金属等材料）的磨削加工，也可加工非金属及其它材料。</p>
31	UMKS1320/1×500 C 精密数控高速外圆磨床		<p>本机床为两轴联动精密级高线速数控外圆磨床。机床整体结构采用工作台移动式 T 型布局，主要基础构件均采用高强度低应力珠光体铸铁材料铸造而成，采用两次热处理工艺，确保机床具有高刚度和优良的精度稳定性。最大砂轮线速度 120m/s。</p>	<p>本机床适用于圆柱形或圆锥形回转体表面的高速磨削。该产品广泛应用于电机轴、小型曲轴、液压元器件等典型轴类零件加工。</p>
32	HGM30 系列桥式龙门加工中心		<p>机床为工作台固定，横梁前后移动的桥式龙门（高架式），刚性好、吸震性强、加工范围大、稳定性好、动态特性佳。根据用户需求可加配 AC 摆角铣头，实现五轴联动加工。</p>	<p>适用于汽车模具、航空航天、印刷、包装、纺织等各种机械加工领域。</p>

33	UPG208 高精度平面磨床		<p>本机床为定梁式龙门平面磨床，X、Y 轴导轨采用闭式静压导轨，直线电机驱动。具有足够的静态、动态、热态刚度及稳定输出性，采用先进技术、保证系统具有良好的动态品质。</p>	<p>该机床可广泛应用于精密测量仪器、精密模具、新能源汽车等新兴行业。</p>
----	----------------	---	---	---

（一）报告期内，公司实现营业收入 33,905.45 万元，同比增长 1.43%；归属于上市公司股东的净利润为 3,375.10 万元，同比增长 296.90%。报告期内，公司努力开拓国内外市场，把握行业发展机遇，积极响应国家产业升级政策，加大对重点领域客户的开发力度，优化产品结构，带动了主营业务收入和净利润的增长。在降费增效方面，公司持续优化生产管理，通过优化供应链体系、加强成本控制等措施，降低单位产品的生产成本和运营费用。同时，公司不断深化内部资源整合，提高管理效率，严控各项非必要支出，提升整体盈利能力。

（二）公司经营模式

公司经营模式：技术研发+产品生产+对外销售的经营模式

研发模式：根据市场需求及客户要求，公司按照规划进行新产品的研发和老产品的升级改进，不断提升产品性能，降低成本，提高产品的市场占有率和公司的核心竞争力，巩固公司的行业地位。

生产模式：公司采用订单式和备货式相结合的生产模式。一般情况下，定制机床产品采用订单式生产，接受国内外客户的订单，根据订单生产和供应产品。对于流量型中小型数控机床及普通机床采用备货式生产，以满足市场需求。

销售模式：主要采用分地区选择经销商代理销售为主。在国内经销商营销网络方面，公司建立了以总代理制为主的销售代理体系，以点带面，全面开发国内市场；在国外市场方面，公司拥有一批常年稳定有实力的代理商，产品销往世界各地。

3、主要会计数据和财务指标

（1）近三年主要会计数据和财务指标

公司是否需追溯调整或重述以前年度会计数据

是 否

单位：元

项目	2025 年末	2024 年末	本年末比上年末增减	2023 年末
总资产	462,545,707.72	503,967,452.95	-8.22%	533,176,362.99
归属于上市公司股东的净资产	106,243,573.37	71,017,881.60	49.60%	61,392,923.43
项目	2025 年	2024 年	本年比上年增减	2023 年
营业收入	339,054,541.81	334,263,472.67	1.43%	279,342,603.94
归属于上市公司股东的净利润	33,751,021.73	8,503,596.01	296.90%	-16,242,374.78
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	29,391,739.60	4,451,419.81	560.28%	-24,311,918.70
经营活动产生的现金流量净额	47,978,789.12	77,101,574.59	-37.77%	52,415,319.58
基本每股收益（元/股）	0.11	0.03	266.67%	-0.05
稀释每股收益（元/股）	0.11	0.03	266.67%	-0.05
加权平均净资产收益率	38.11%	12.86%	25.25%	-23.54%

（2）分季度主要会计数据

单位：元

项目	第一季度	第二季度	第三季度	第四季度
营业收入	80,133,668.78	83,168,009.46	85,530,212.92	90,222,650.65
归属于上市公司股东的净利润	7,963,229.96	5,622,297.65	9,536,271.06	10,629,223.06
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	7,440,022.16	4,823,089.67	8,751,985.12	8,376,642.65
经营活动产生的现金流量净额	6,857,415.94	13,813,704.33	4,183,041.86	23,124,626.99

上述财务指标或其加总数是否与公司已披露季度报告、半年度报告相关财务指标存在重大差异

是 否

4、股本及股东情况

（1）普通股股东和表决权恢复的优先股股东数量及前 10 名股东持股情况表

单位：股

报告期末普通股股东总数	57,520	年度报告披露日前一个月末普通股股东总数	50,211			
前 10 名股东持股情况（不含通过转融通出借股份）						
股东名称	股东性质	持股比例	持股数量	持有有限售条件的股份数量	质押、标记或冻结情况	
					股份状态	数量
威海威高国际医疗投资控股有限公司	境内非国有法人	17.50%	53,825,800.00	0	不适用	0
兴业银行股份有限公司—华夏中证机器人交易型开放式指数证券投资基金	其他	3.13%	9,624,800.00	0	不适用	0

国泰海通证券股份有限公司一天弘中证机器人交易型开放式指数证券投资基金	其他	1.31%	4,017,000.00	0	不适用	0
上海尤顺汽车技术有限公司	境内非国有法人	0.79%	2,439,142.00	0	不适用	0
王治星	境内自然人	0.45%	1,395,100.00	0	不适用	0
姜静	境内自然人	0.43%	1,335,000.00	0	不适用	0
UBS AG	境外法人	0.38%	1,159,336.00	0	不适用	0
BARCLAYS BANK PLC	境外法人	0.33%	999,501.00	0	不适用	0
招商银行股份有限公司一中欧中证机器人指数发起式证券投资基金	其他	0.29%	905,700.00	0	不适用	0
中国工商银行股份有限公司一招商中证机器人交易型开放式指数证券投资基金	其他	0.27%	844,200.00	0	不适用	0
上述股东关联关系或一致行动的说明	威高国际为公司控股股东，公司前 10 名股东中未知相互之间是否存在关联关系或一致行动关系。					
参与融资融券业务股东情况说明	无					

持股 5%以上股东、前 10 名股东及前 10 名无限售流通股股东参与转融通业务出借股份情况

适用 不适用

前 10 名股东及前 10 名无限售流通股股东因转融通出借/归还原因导致较上期发生变化

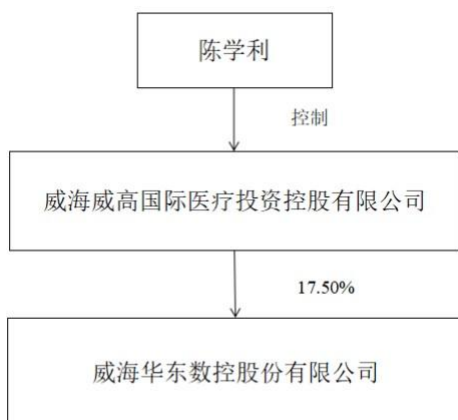
适用 不适用

(2) 公司优先股股东总数及前 10 名优先股股东持股情况表

适用 不适用

公司报告期无优先股股东持股情况。

(3) 以方框图形式披露公司与实际控制人之间的产权及控制关系



5、在年度报告批准报出日存续的债券情况

适用 不适用

三、重要事项

适用 不适用

此页为《威海华东数控股份有限公司 2025 年年度报告摘要》之签字盖章页

法定代表人： 连小明

威海华东数控股份有限公司

二〇二六年四月十七日