

偉欣鈑金™

東莞市偉欣數控五金製品有限公司

數控精密鈑金
按圖按樣訂製

由精密單件打辦到十萬件批量生產，
開料、成形、焊接、開模都在東莞常平自家廠房完成。

偉欣鈑金
公司宣傳手冊 · 2026

廣東 · 東莞

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

www.werixmetal.com/zh-hk

WhatsApp +86 136 0026 3390

偉欣鈑金™ Werix METAL

目錄

板材進廠，整機出廠

01 加工能力 06

02 產品展示 16

03 材料庫 23

04 表面處理 25

05 方案與交付 27

06 聯繫方式 32



© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

www.werixmetal.com/zh-hk

WhatsApp +86 136 0026 3390

偉欣鈑金™ Werix METAL

公司簡介

我們是源頭工廠，不是中間商

2015 年在東莞建廠，
激光切割、數控摺彎、沖壓、焊接、開模，
五道工序全在自家廠區完成。
沒有中間商，一張訂單由報價跟到出貨。

為何工程師選擇我們

01 開模前先做可製造性評估

02 一位工程師，由樣辦跟到量產

03 批量生產中保持 ±0.1 mm

04 每批附首件檢驗與材質證明



±0.1 mm
常規公差

3,000+
廠房面積

5,000+
合作客戶

30+
出口國家

已通過 ISO 9001 品質管理體系認證

四道質檢，由原料到出貨

一次合格率 98%+

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

www.werixmetal.com/zh-hk

WhatsApp +86 136 0026 3390

我們的工廠

六個車間，一個廠區

3,000 多平方米的廠區，開料、成形、焊接、開模全在這裡完成。
表面處理由長期合作的廠按我們的標準做，回廠後再由我們終檢、包裝。



摺彎車間：TOPSEN 100 噸摺彎機，3100 mm 摺彎長度，滑塊定位 ±0.02 mm

車間一覽

01 激光切割
02 數控轉塔沖
03 數控摺彎
04 焊接（氬弧焊 · 氣體保護焊 · 激光焊）
05 沖壓與模具車間
06 裝配與包裝

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

焊接

焊縫均勻，密封可靠

氬弧焊、氣體保護焊、電阻點焊和激光焊，都在自己的產線上。
連續焊縫能做到 IP65 密封，關鍵件可做 X 射線探傷。



激光焊不鏽鋼機箱：焊縫 0.2–2 mm，熱影響區小於 1 mm

密封可達 IP65

焊縫可做 X 射線探傷

符合 AWS D18.1 食品級規範

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

01

第一部分

加工能力

激光切割、數控轉塔沖、數控摺彎、沖壓、焊接、表面處理 —— 六道工序在同一廠區完成，按同一套標準檢驗。

01 激光切割

02 數控轉塔沖

03 數控摺彎

04 沖壓

05 焊接

06 表面處理與裝配

偉欣鈑金™ Werix METAL

製造工藝 · 01

高功率激光切割機

迪能激光 3000W 與大族激光 6000W 光纖激光，配雙交換工作台。
不鏽鋼、鋁、黃銅、碳鋼切出來沒有毛刺，熱變形很小。



激光工作站：雙交換工作枱，枱面 1500 × 3000 mm

最大厚度
0.3–5.0 mm

枱面尺寸
1500 × 3000 mm

加工精度
±0.1 mm

切口質量
切口無毛刺

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

www.werixmetal.com/zh-hk
WhatsApp +86 136 0026 3390

製造工藝 · 02

多軸轉塔數控沖床

孔陣、百葉、成形特徵都靠轉塔沖。不發熱、不變形，長批量生產尺寸依然穩定。



數控轉塔沖床：72 工位，最高 500 次/分

工位數
72 工位

最大板材
1500 × 3000 mm

沖次速度
500 次/分

最小孔徑
Ø3.0 mm

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

製造工藝 · 03

高精度數控摺彎

TOPSEN 100 噸摺彎機，配數控後擋料和回彈補償。3100 mm 枱面，多步摺彎也能保持一致角度。



數控摺彎機：100 噸，3100 mm，滑塊定位 ±0.02 mm

最大長度
3100 mm

摺彎壓力
100 噸

滑塊精度
±0.02 mm

最小摺彎半徑
1 倍料厚（低碳鋼）

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

製造工藝 · 04

五金沖壓

25 噸到 300 噸沖壓線，跑連續模、傳遞模和複合模。模具自己做，試模調機不用出廠區。



機械沖壓線：25T 至 300T，最高 200 次/分

沖壓力
25T–300T

速度
最高 200 次/分

模具類型
連續模 · 傳遞模 · 複合模

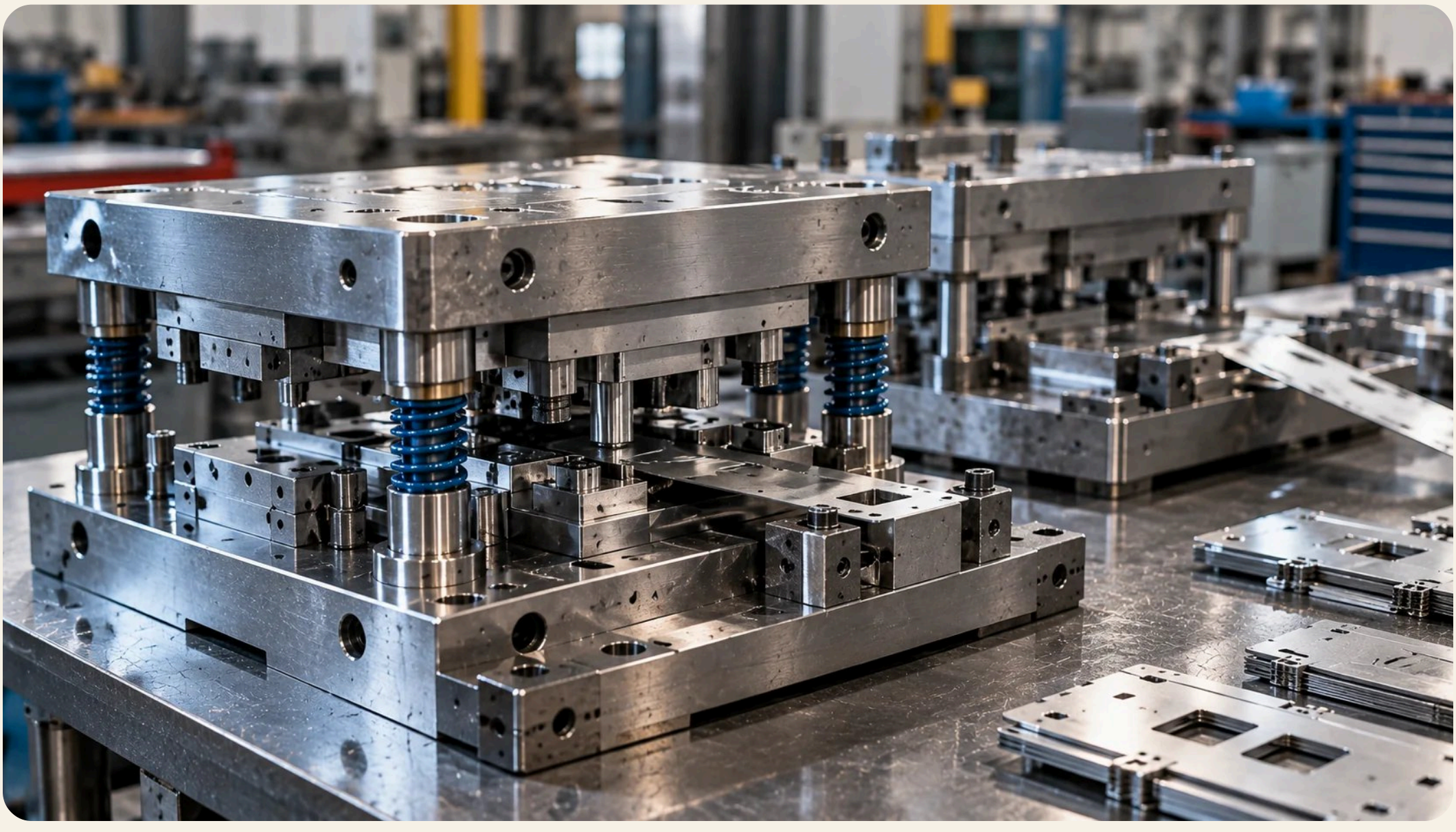
模具週期
自有車間 3–5 週

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

模具 · 自有車間

模具自製，貨期可控

連續模、複合模在廠內設計、加工、試模。由圖紙到首件 3–5 週，模具歸客戶。



模具車間：設計、電火花、裝配、試模都在同一廠區

製模週期
3–5 週

歸屬
歸客戶所有

試模
首件全尺寸檢驗

保養
按沖次計劃保養

保密
圖紙、文件和模具始終歸您，不會用於其他客戶。

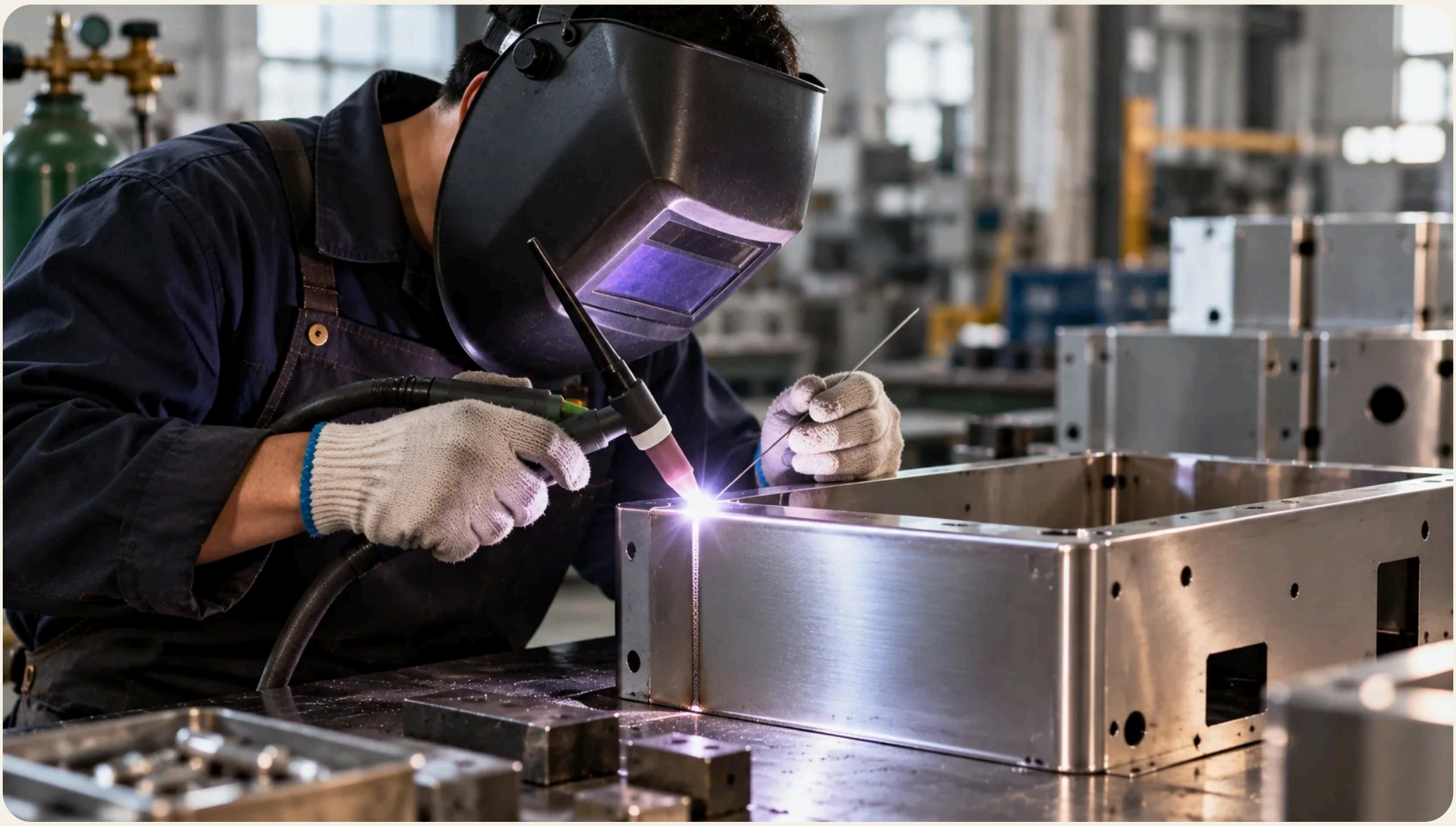
© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

焊接 · 01

氬弧焊

氬弧焊適合不鏽鋼、鋁和銅。電弧平穩，沒有飛濺，可見焊縫能做到全熔透。



氬弧焊：不鏽鋼機箱的魚鱗紋焊道，無飛濺

材料
304 / 316 不鏽鋼 · 鋁 · 銅

板厚
0.3–5.0 mm

接頭形式
對接 · 搭接 · 角接 · 端接

檢驗
X 射線 · 滲透探傷

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

焊接 · 02

氣體保護焊

熔敷速度是氬弧焊的 2–3 倍。連續焊縫不透水，鋼、不鏽鋼、鋁機箱都能做到 IP65。



氣體保護焊：鋼框架連續焊縫，可達 IP65

工藝
MIG / MAG 氣體保護焊

材料
鋁 · 304 不鏽鋼 · 碳鋼

密封
最高 IP65

檢驗
可做 X 射線

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

焊接 · 03

點焊

支架、螺柱、內部加強件用點焊。不用焊絲，熱變形小，一個點零點幾秒。



點焊不鏽鋼支架：焊點一致，不用焊絲

工藝
電阻點焊（RSW）

板厚
0.3–5.0 mm

節拍
0.1–0.5 秒/點

材料
冷軋 · 鍍鋅 · 不鏽鋼 · 鋁

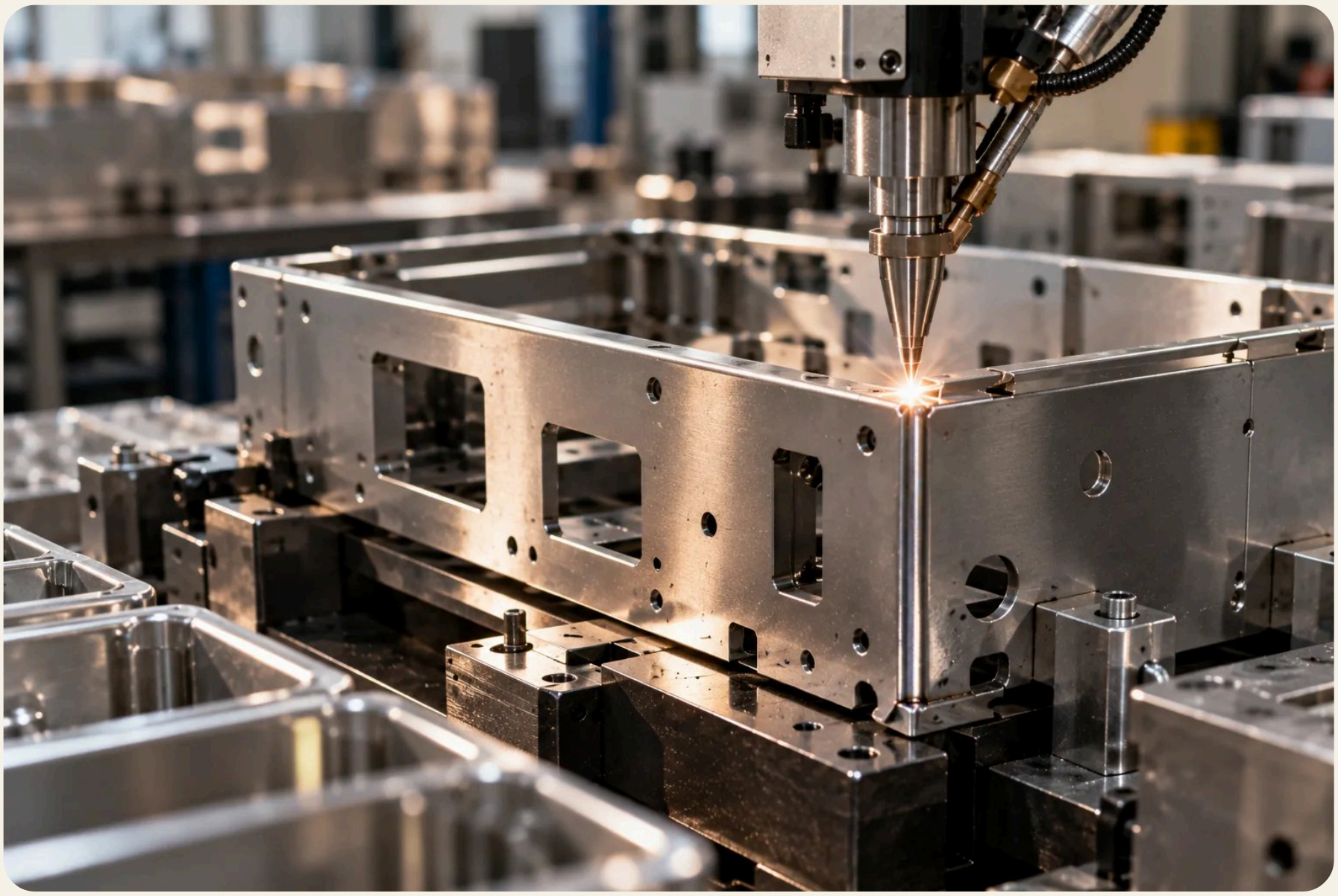
© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

焊接 · 04

激光焊

薄板機箱想看不到焊縫，就用光纖激光。熱影響區不到 1 mm，零件不變形，焊完不用打磨。



光纖激光焊接不鏽鋼機箱：焊縫 0.2–2 mm，熱影響區小於 1 mm

工藝
光纖激光 · 自熔

焊縫寬
0.2–2.0 mm

熱影響區
小於 1 mm

焊後處理
免打磨

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

02

第二部分

產品展示

機箱、外殼、面板與基板 —— 六個真實量產件，
覆蓋通信、消費電子、金融與新能源。

01 工控機箱外殼零件

02 通信設備機箱

03 智能家居主機外殼

04 消費電子外殼

05 銀行終端面板

06 便攜式戶外儲能外殼

偉欣鈑金™ Werix METAL

工控機箱外殼零件



材料	工藝	公差
鋁合金 5052	激光切割 · 數控摺彎	±0.1 mm

5052 鋁基板。激光割孔、數控成形，平面度做到 ±0.1 mm 才出貨。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

通信設備機箱



材料	工藝	表面
冷軋板 SPCC 1.5 mm	激光切割 · 摺彎 · 焊接	銀色粉末噴塗

19 吋機架機箱。1.5 mm SPCC 切割、摺彎、焊接，銀色粉末噴塗，隨貨附材質證明。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

智能家居主機外殼



材料	工藝	表面
電鍍鋅板 SECC 0.8 mm	激光切割 · 摺彎 · 點焊	電鍍鋅

0.8 mm SECC 控制盒。激光割散熱孔陣，點焊裝配，電鍍鋅處理，用於室內設備。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

消費電子外殼

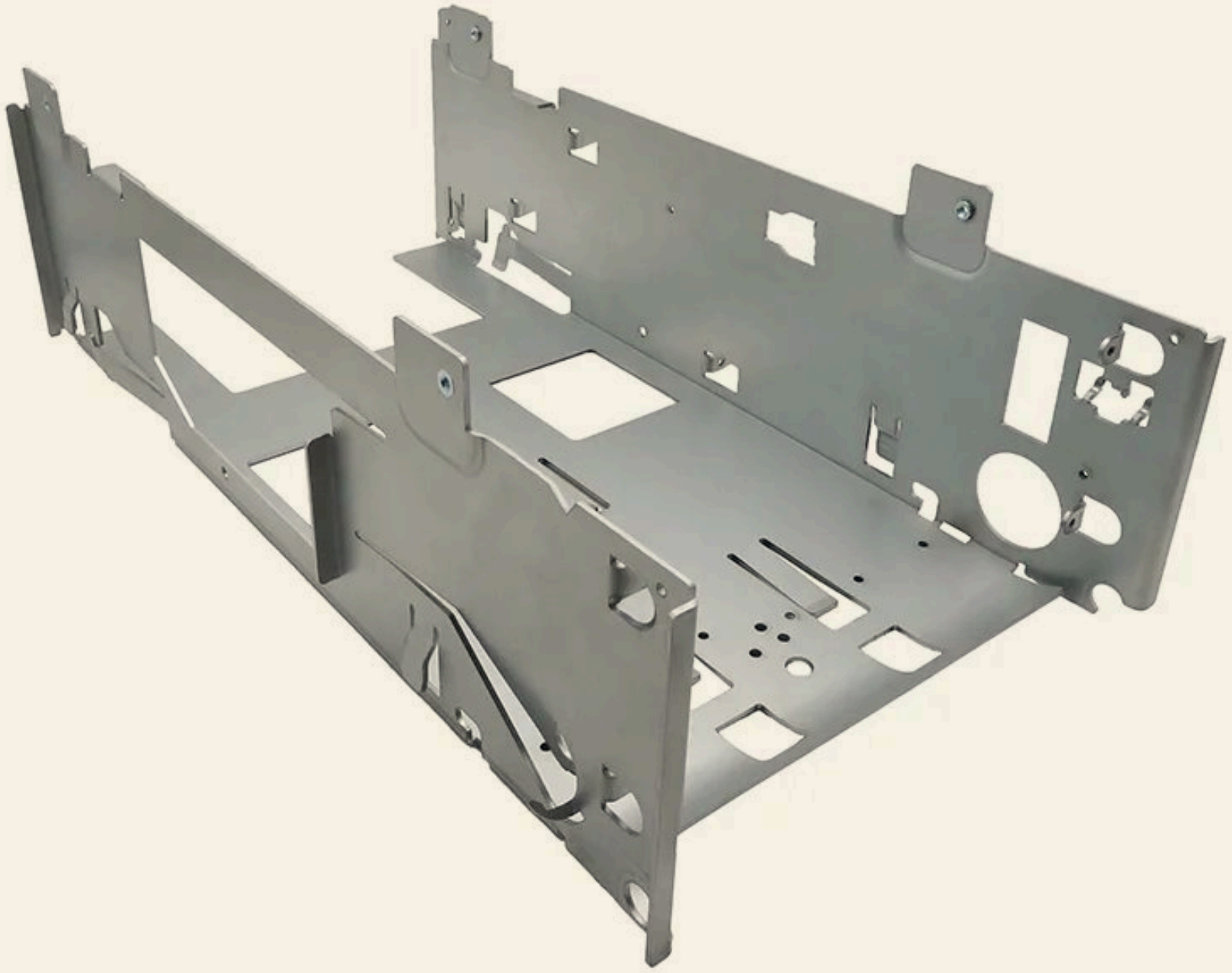


材料	工藝	表面
不鏽鋼 304 1.2 mm	激光切割 · 摺彎 · 氣體保護焊	拉絲（No.4）

1.2 mm 304 不鏽鋼外殼。切口乾淨，四角氣體保護焊，拉絲處理，接地處遮蔽。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

銀行終端面板



材料	工藝	應用
電鍍鋅板 SECC	成形 · 焊接	銀行自助終端

銀行自助終端的大型成形面板。焊接、電鍍、按圖裝配，出口前做表面保護。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

便攜式戶外儲能外殼



材料
鋁合金

工藝
激光切割 · 摺彎 · 表面處理

行業
新能源

便攜儲能的輕量化鋁外殼。成形、去毛刺、檢驗，然後出口包裝。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

03

第三部分

材料庫

六類常用金屬，0.3–5.0 mm 常備，
按圖分條、開料。

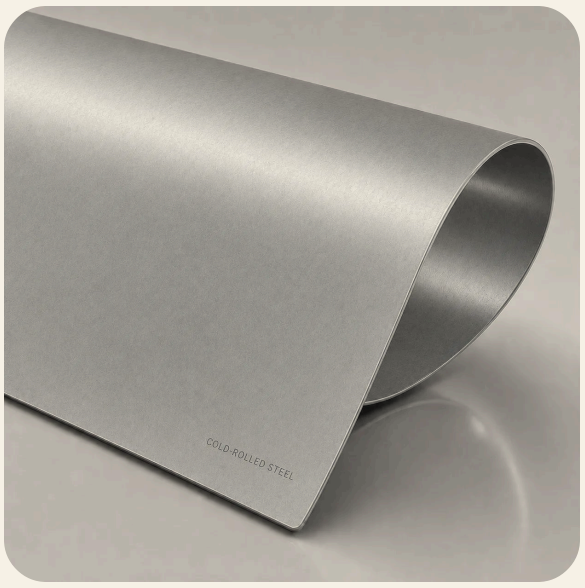
01	冷軋鋼板 SPCC	04	紫銅 C11000
02	不鏽鋼 304 · 316	05	黃銅 H62 · C26000
03	鋁 5052 · 6061	06	鍍鋅板 SGCC

偉欣鈑金™ Werix METAL

材料庫

板材現貨，隨時開料

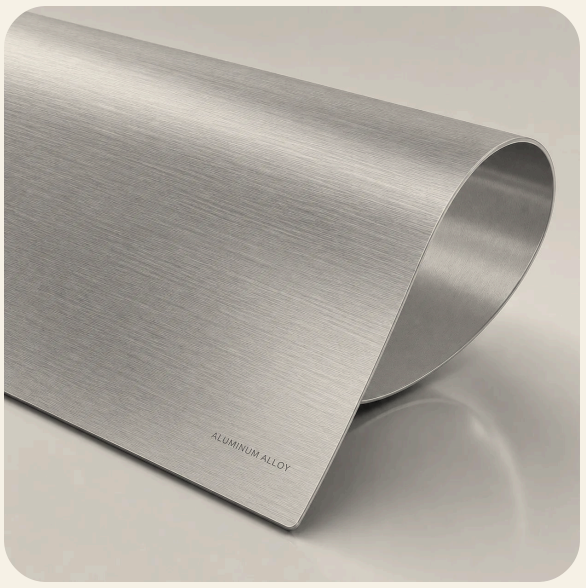
冷軋板、鍍鋅板、不鏽鋼、鋁、銅和黃銅，0.3 mm 起的薄板均備現貨。



冷軋板（SPCC）



不鏽鋼（304）



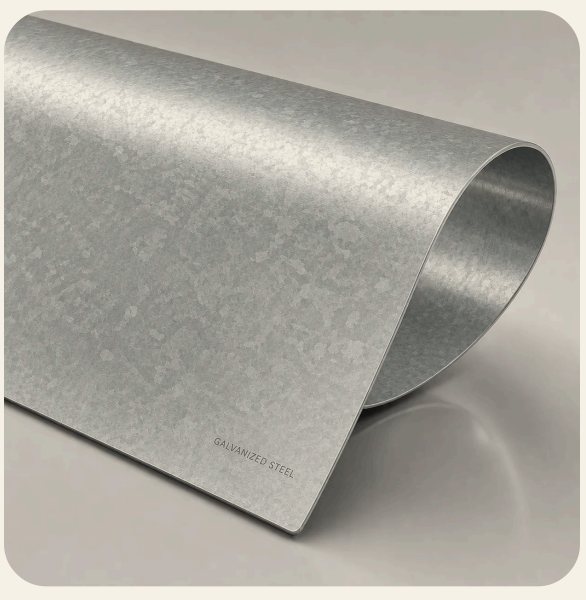
鋁合金（5052）



紫銅（C11000）



黃銅（H62）



鍍鋅板（SGCC）

此外常備

SECC · SPHC · 304 / 316L · 6061 · C26000 · C5191 · 65Mn —— 0.3–5.0 mm 均有備料。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

04

第四部分

表面處理

六種工藝，協作廠按我們的規格做，
回廠由我們驗收。

01 粉末噴塗

02 陽極氧化（II / III 型）

03 拉絲與噴砂

04 電鍍鋅 • 鍍鎳

05 激光打標

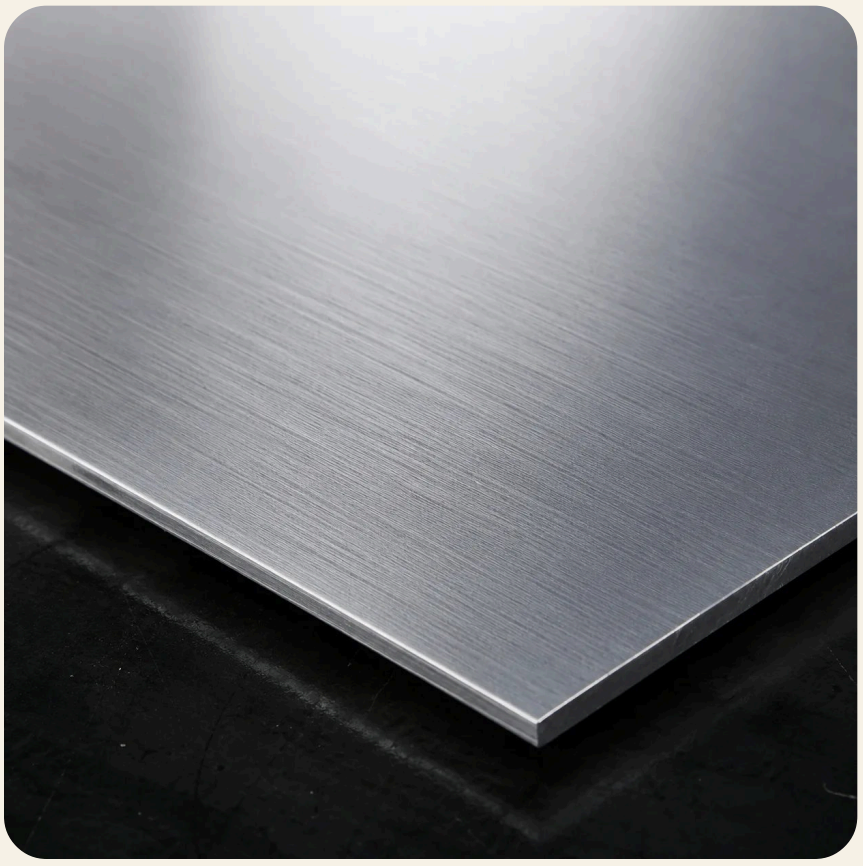
06 鈍化處理

偉欣鈑金™ Werix METAL

表面處理

外觀也是驗收標準

粉末噴塗、陽極氧化、電鍍、拉絲，由長期合作的廠按我們的規格做，回廠逐批複檢。



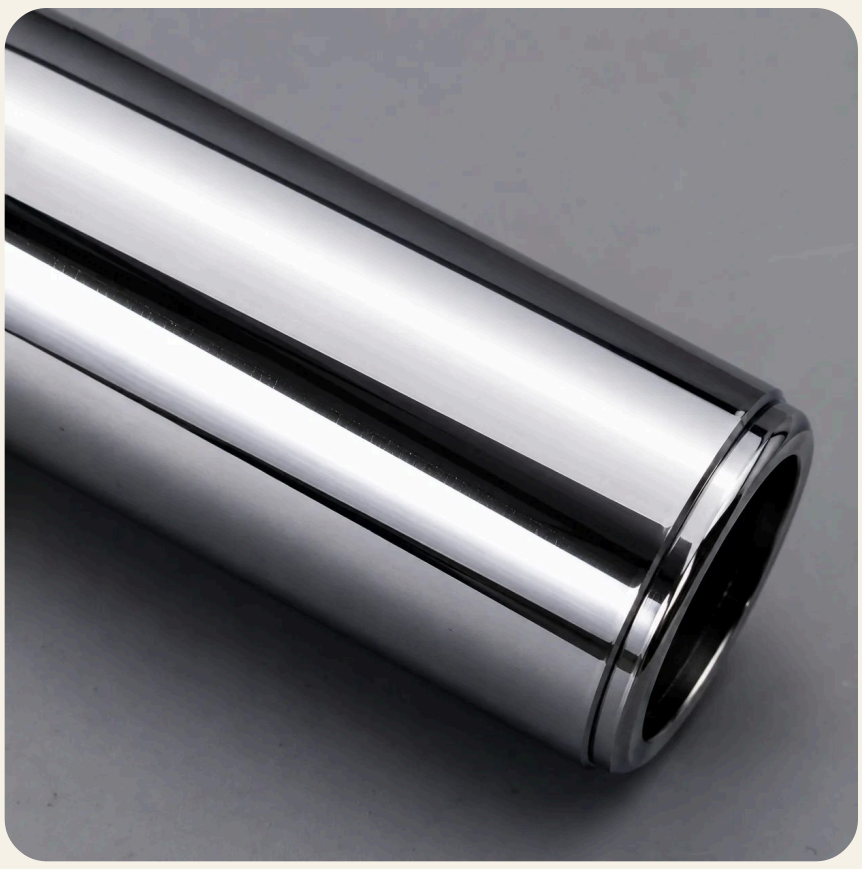
陽極氧化（II / III 型）



激光打標（標識與序列號）



粉末噴塗（色差可控）



電鍍（防腐、耐磨）

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

05

第五部分

方案與交付

由單件打辦到整機交付：路線、品質、流程，
同一廠房，同一套 ±0.1 mm 標準。

01 快速打辦

02 小批量生產

03 大批量生產

04 整機裝配

05 品質體系

06 合作流程

偉欣鈑金™ Werix METAL

解決方案

批量不同，路線不同

由一件起做，也能一路做到批量。三條路線共用同一批設備、同一套檢驗標準。

01

快速打辦

1 件起 • 3–7 個工作天 • 免開模費



02

小批量生產

50 件起 • 7–15 個工作天 • 免開模費



03

大批量生產

25T–300T 沖壓 • 自有模具 • 量產前交首件



三條路線用同一批材料、同一套工序和 ±0.1 mm 標準，放量時不用重新驗證。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

整機裝配

一張訂單，整機交付



五金件

壓鉚螺柱 · 螺母 · 支撐柱

密封與屏蔽

IP65 矽膠密封 · 電磁屏蔽網

裝配與交付

線束安裝 · 泡棉包裝

壓鉚、密封、屏蔽、接線，整機裝配在一條分裝線上完成。
到貨就能上機，不必再找第二家。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

WhatsApp +86 136 0026 3390

品質體系

每道工序，逐項檢驗

四道質檢由原料跟到出貨，每道都有記錄，可以追到批號。

01

來料檢驗

每批板材核對厚度、牌號和表面，隨附材質證明。

02

過程巡檢

首件全尺寸檢驗，各工位按比例抽檢並留記錄。

03

成品終檢

按圖紙用三坐標核對尺寸，關鍵件做形位公差驗證。

04

出貨審核

包裝、標籤和表面保護，出貨前逐箱覆核。



質檢中心：按圖紙逐項核對尺寸

通過 ISO 9001 認證

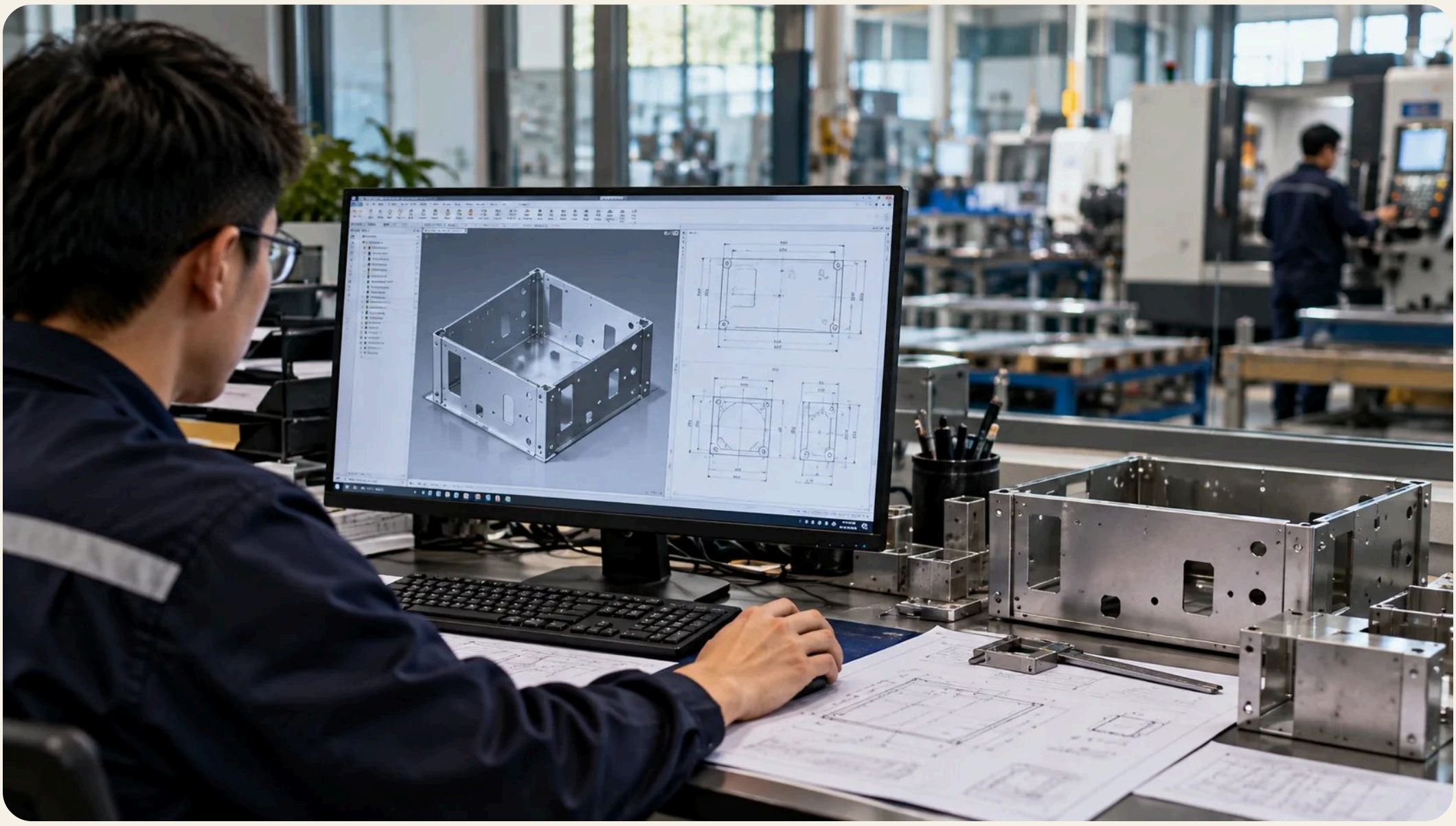
三坐標與形位公差驗證

一次合格率 98%+

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

合作流程

從圖紙到交付



可製造性評估：開切之前，每張圖紙都先過一遍

01
詢價與報價
上傳圖紙，24 小時內
回覆材料、工藝與貨期。

02
可製造性評估
開切之前核對摺彎餘量、內 R 和孔邊距。

03
樣辦製作
激光切割加摺彎，
當天出件，免開模費。

04
批量生產
激光、沖壓與數控摺彎，
批量跑並逐批監控。

05
表面處理
粉末噴塗、氧化與電鍍，
走審核過的協作廠。

06
質檢與交付
終檢、防護包裝，
物流全程可追蹤到門。

24 小時內報價 • 樣辦 3–7 個工作天 • 每個項目一位工程師

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司

聯繫我們

下一批五金零件，放心交給我們！

發圖紙過來，免費做可製造性評估。24 小時內由車間工程師直接回覆。

圖紙始終歸您。

客戶圖紙、模具和零件，不會用於任何其他客戶。

立即報價

電郵

info@werixmetal.com

網站

www.werixmetal.com/zh-hk

WhatsApp

+86 136 0026 3390

營業時間

週一至週五 8:30–21:30（UTC+8）

地址

廣東省東莞市常平鎮元江元金泰路 35 號

偉欣鈑金™ Werix METAL

偉欣鈑金已通過 ISO 9001 品質管理體系認證。

© 2026 東莞市偉欣數控五金製品有限公司 保留所有權利。
本資料的文字、圖紙、圖片與版式均屬本公司知識產權，受著作權法保護，未經許可不得複製。