



WERIX METAL TECHNOLOGY CO., LTD.

Nach Zeichnung. Nach Muster.

Vom Einzelteil bis zur Serie von 100.000 Stück.
Zeichnung oder Muster — beides genügt als Grundlage.

WERIX METAL
Firmenbroschüre • 2026

DONGGUAN • CHINA

INHALT

Vom Blech zum fertigen Bauteil

01	Fertigungskapazität	06
02	Produkte	16
03	Materiallager	23
04	Oberflächentechnik	25
05	Lösungen & Lieferung	27
06	Kontakt	32



UNTERNEHMEN

Ein Fertigungsbetrieb — kein Händler

Seit 2015 im eigenen Werk: Laserschneiden, Biegen, Stanzen, Schweißen und Werkzeugbau unter einem Dach. Wir starten mit einer Zeichnung.

WARUM INGENIEURE UNS WÄHLEN

- 01 DFM-Prüfung vor der Werkzeugfreigabe
- 02 Ein Ansprechpartner von Muster bis Serie
- 03 $\pm 0,1$ mm über alle Serien hinweg
- 04 FAI-Bericht und Zeugnisse zu jeder Charge



$\pm 0,1$ mm

Standardtoleranz

3.000+

m² Produktionsfläche

5.000+

Kunden weltweit

30+

beliefernte Länder

Qualitätsmanagement nach ISO 9001 Vierstufige Prüfung, Ware bis Versand 98 % Erstlingsausbeute

UNSER WERK

Sechs Werkstätten, ein Dach

Über 3.000 m², auf denen Schneiden, Umformen, Schweißen und Werkzeugbau zusammenlaufen. Oberflächen bei geprüften Partnern, geprüft im eigenen Haus.



Die Biegehalle — TOPSEN 100-t-Gesenkbiegemaschinen, Biegelänge 3.100 mm, Stößelpositionierung ±0,02 mm

PRODUKTIONSFLÄCHE

- | | |
|--------------------|----------------------------------|
| 01 Laserschneiden | 04 Schweißen (WIG · MIG · Laser) |
| 02 Revolverstanzen | 05 Stanzen & Werkzeugbau |
| 03 CNC-Biegen | 06 Montage & Verpackung |

Saubere Nähte, dichte Gehäuse

WIG, MIG, Punkten und Laserschweißen auf eigenen Linien — durchgehende Nähte, die Gehäuse bis IP65 dicht halten.



Laserschweißen eines Edelstahlgehäuses — Nahtbreite 0,2–2 mm, Wärmeeinflusszone unter 1 mm

Gehäuse dicht bis IP65

Schweißnähte röntgenprüfbar

AWS D18.1, lebensmittelecht

01

TEIL 1

FERTIGUNG

Vom Zuschnitt bis zum Werkzeug: zehn Verfahren unter einem Dach

von der ersten Zeichnung bis zur Serie.

01 Laserschneiden

02 Revolverstanzen

03 CNC-Biegen

04 Stanzen

05 Werkzeugbau

06 Schweißen (WIG · MIG · Laser)



Faserlaser-Schneidzentrum

DNE 3000 W und Han's 6000 W als Faserlaser. Edelstahl, Aluminium, Messing und Stahl — gratfrei und verformungsarm geschnitten.



Laserzelle: Doppelpalettenwechsel, Tisch 1.500 × 3.000 mm

Max. Blechdicke

0,3–5,0 mm

Genauigkeit

±0,1 mm

Tischgröße

1.500 × 3.000 mm

Schnittqualität

gratfrei

Revolverstanzmaschine

Löcher, Lamellen und Formen stanzen wir mit dem Revolver. Kein Wärmeeintrag, kein Verzug —
Maße bleiben auch bei langen Losen stabil.



Revolverstanze: 72 Stationen, 500 Hübe/min

Stationen

72

Max. Blechformat

1.500 × 3.000 mm

Hubzahl

500 Hübe/min

Min. Lochdurchmesser

Ø3,0 mm

CNC-Gesenkbiegen

TOPSEN 100-t-Maschinen mit NC-Hinteranschlag und Rückfederungskorrektur.
3.100 mm Biegelänge — auch bei mehreren Umformungen bleiben die Winkel gleich.



Gesenkbiegemaschine: 100 t, 3.100 mm, Stößelpositionierung $\pm 0,02$ mm

Max. Biegelänge

3.100 mm

Presskraft

100 t

Stößelgenauigkeit

$\pm 0,02$ mm

Min. Biegeradius

1 × Blechdicke (Stahl)

Stanzen

Pressenlinien von 25 bis 300 t für Folge-, Transfer- und Verbundwerkzeuge.
Werkzeuge bauen wir selbst, Muster und Rüsten laufen im Haus.



Pressenlinie: 25–300 t, bis 200 Hübe/min

Presskraft

25–300 t

Hubzahl

bis 200 Hübe/min

Werkzeugtypen

Folge · Transfer · Verbund

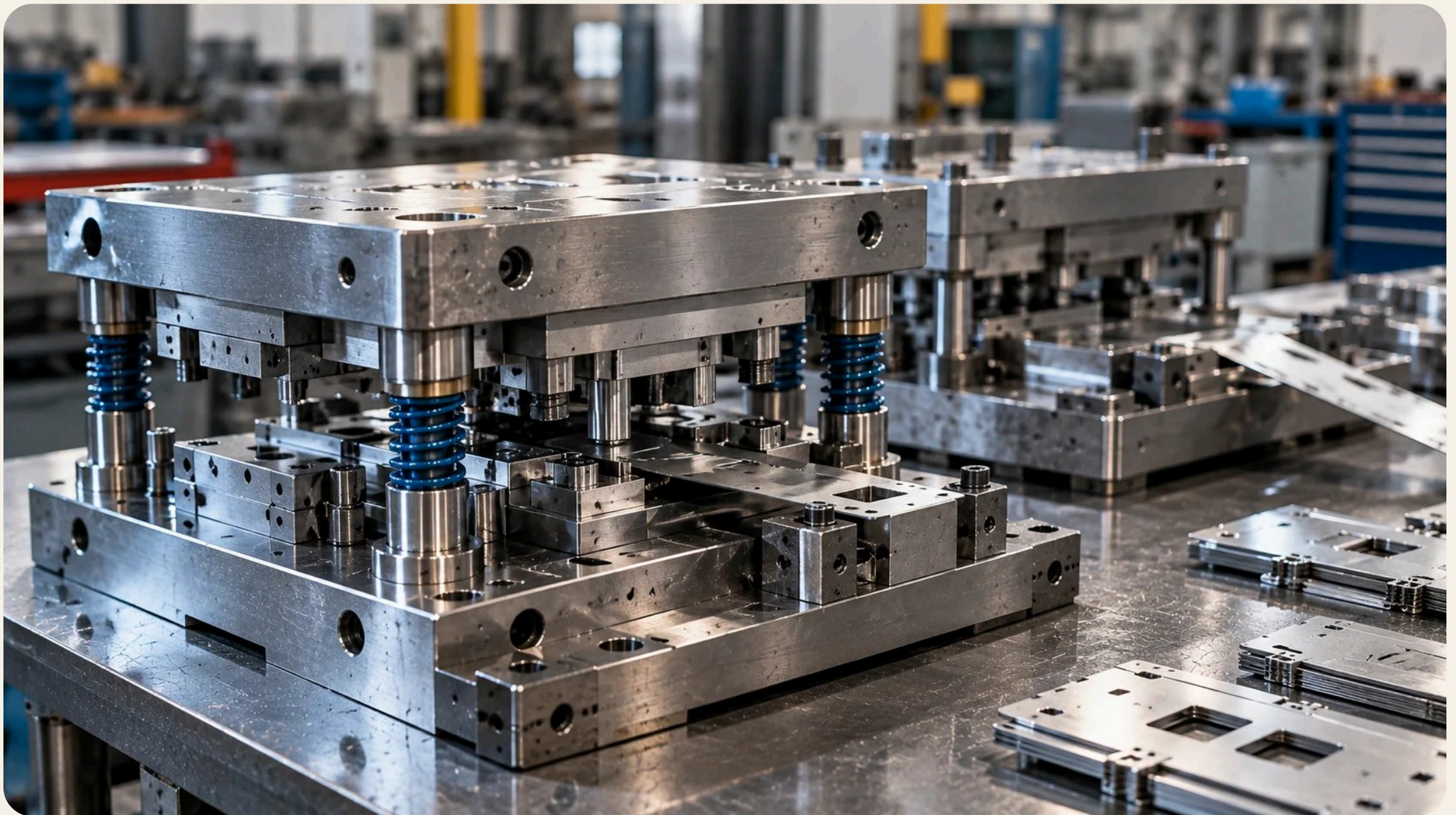
Werkzeugbauzeit

3–5 Wochen (intern)

Werkzeuge aus eigenem Haus

Folge- und Verbundwerkzeuge entstehen bei uns von der Konstruktion bis zum ersten Schuss.

Von der Zeichnung zum Erstmuster in 3-5 Wochen; das Werkzeug gehört Ihnen.



Werkzeugbau: Konstruktion, Erodieren, Montage und Erstmuster unter einem Dach

Bauzeit

3-5 Wochen

Eigentum

beim Kunden

Erstmuster

Maßprüfung aller Merkmale

Wartung

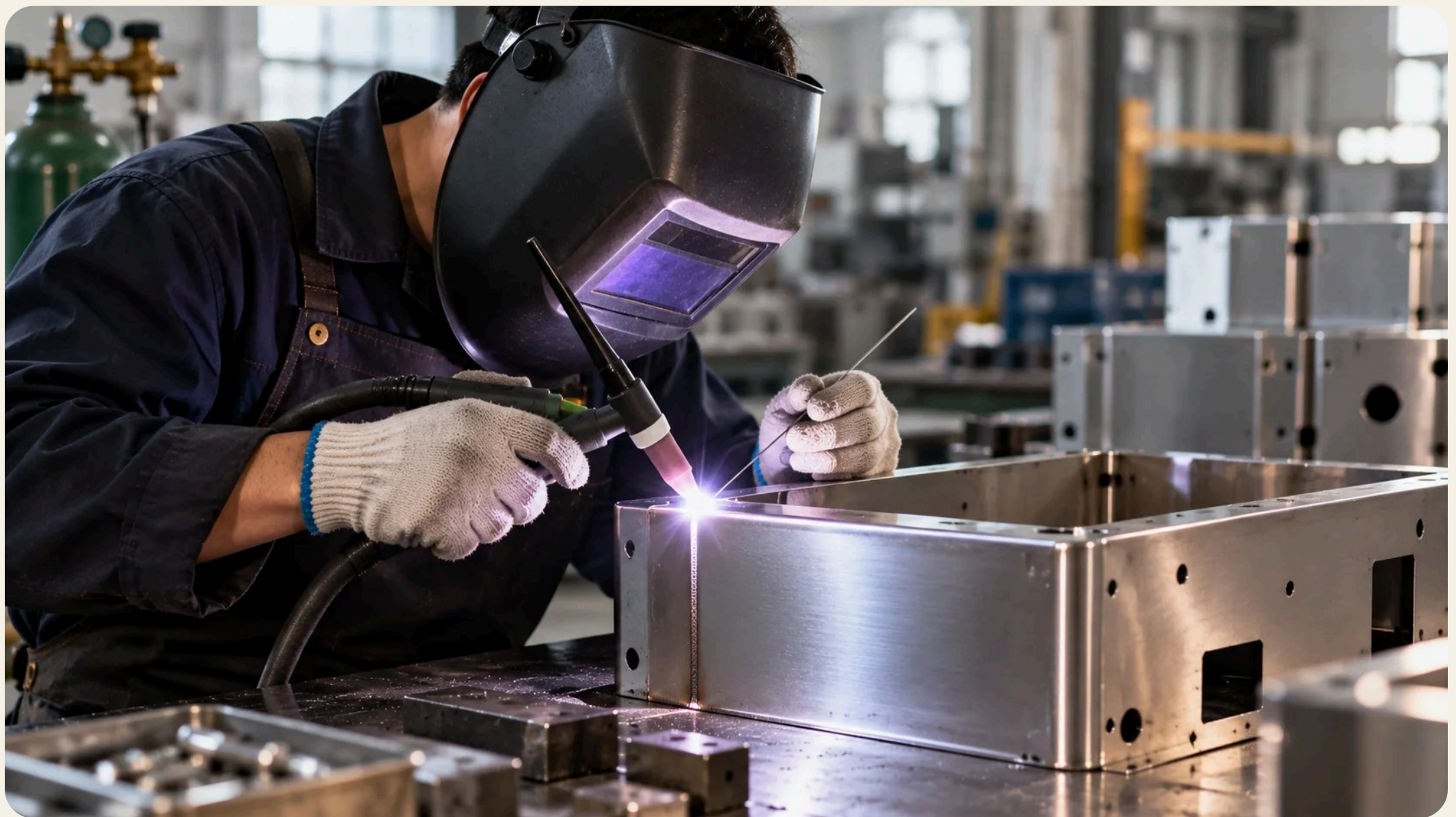
planmäßig nach Hubzahl

VERTRAULICHKEIT

Zeichnungen, Unterlagen und Werkzeuge bleiben Ihr Eigentum. Keine Verwendung für andere Kunden.

WIG-Schweißen

WIG für Edelstahl, Aluminium und Kupfer. Stabiler Lichtbogen, keine Spritzer.
Sichtbare Nähte, bis zur vollen Durchschweißung.



WIG-Schweißen: Naht an einem Edelstahlgehäuse, spritzerfrei

Werkstoffe

304 / 316, Alu, Kupfer

Blechdicke

0,3–5,0 mm

Nahtformen

Stumpf · Kehlnaht · Randnaht

Prüfung

Röntgen · Farbeindring

MAG-/MIG-Schweißen

Zwei- bis dreimal schneller als WIG. Durchgehende Nähte halten Wasser ab — Gehäuse aus Stahl, Edelstahl und Aluminium bis IP65.



MAG-Schweißen: durchgehende Naht am Gehäuse, bis IP65

Verfahren

MIG / MAG (CO₂)

Werkstoffe

Alu · Edelstahl 304 · Stahl

Dichtheit

bis IP65

Prüfung

röntgenfähig

Widerstandspunktschweißen

Halter, Bolzen und interne Verstärkungen setzen wir per Punktschweißen.
Kein Draht, wenig Verzug — 0,1 bis 0,5 s pro Punkt.



Punktschweißen: Halter aus Edelstahl, ohne Zusatzdraht

Verfahren

Widerstandspunkten (RSW)

Taktzeit

0,1–0,5 s / Punkt

Blechdicke

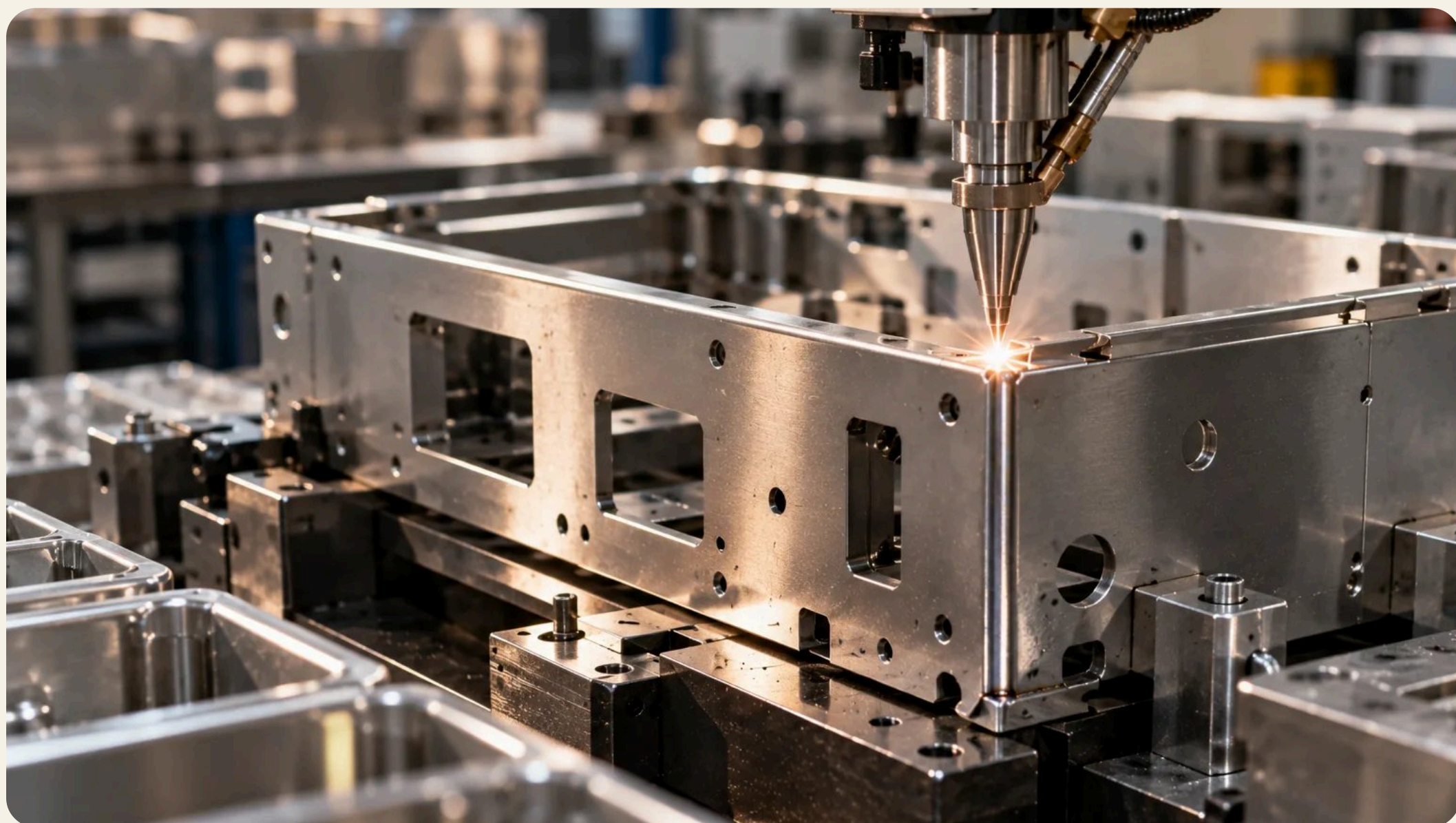
0,3–5,0 mm

Werkstoffe

Kaltband · verzinkt · Alu

Laserschweißen

Faserlaserschweißen für dünne Gehäuse. Wärmeeinflusszone unter 1 mm, kein Verzug — Nacharbeit entfällt.



Faserlaserschweißen eines Edelstahlgehäuses: Naht 0,2–2 mm, WEZ unter 1 mm

Verfahren

Faserlaser, autogen

Nahtbreite

0,2–2,0 mm

Wärmeeinflusszone

unter 1 mm

Nacharbeit

kein Nachschliff

02

TEIL 2

PRODUKTE

Gehäuse, Chassis, Blenden, Grundplatten. Sechs Serienteile, gefertigt nach Zeichnung — aus einer Hand.

01 Grundplatte

02 Telekom-Chassis

03 Smart-Home-Gehäuse

04 Consumer-Gehäuse

05 Kiosk-Blende

06 Powerstation-Gehäuse



Grundplatte für Anlagen



Werkstoff

Aluminium 5052

Verfahren

Lasern + CNC-Kanten

Toleranz

$\pm 0,1$ mm

Grundplatte aus 5052, lasergeschnittene Durchbrüche, CNC-umgeformt. Ebenheit vor dem Verpacken auf $\pm 0,1$ mm geprüft.

Telekom-Chassis



Werkstoff

SPCC 1,5 mm

Verfahren

Lasern + Kanten + Schweißen

Oberfläche

Pulverbeschichtet, silber

19-Zoll-Chassis aus 1,5 mm SPCC — geschnitten, gekantet, geschweißt, silbern pulverbeschichtet; mit Werkstoffzeugnissen geliefert.

Smart-Home-Gehäuse



Werkstoff
SECC 0,8 mm

Verfahren
Lasern + Kanten + Punkten

Oberfläche
verzinkt

Steuergehäuse aus 0,8 mm SECC — lasergeschnittene Lüftungsfelder, punktgeschweißt, für Innengeräte verzinkt.

Consumer-Gehäuse



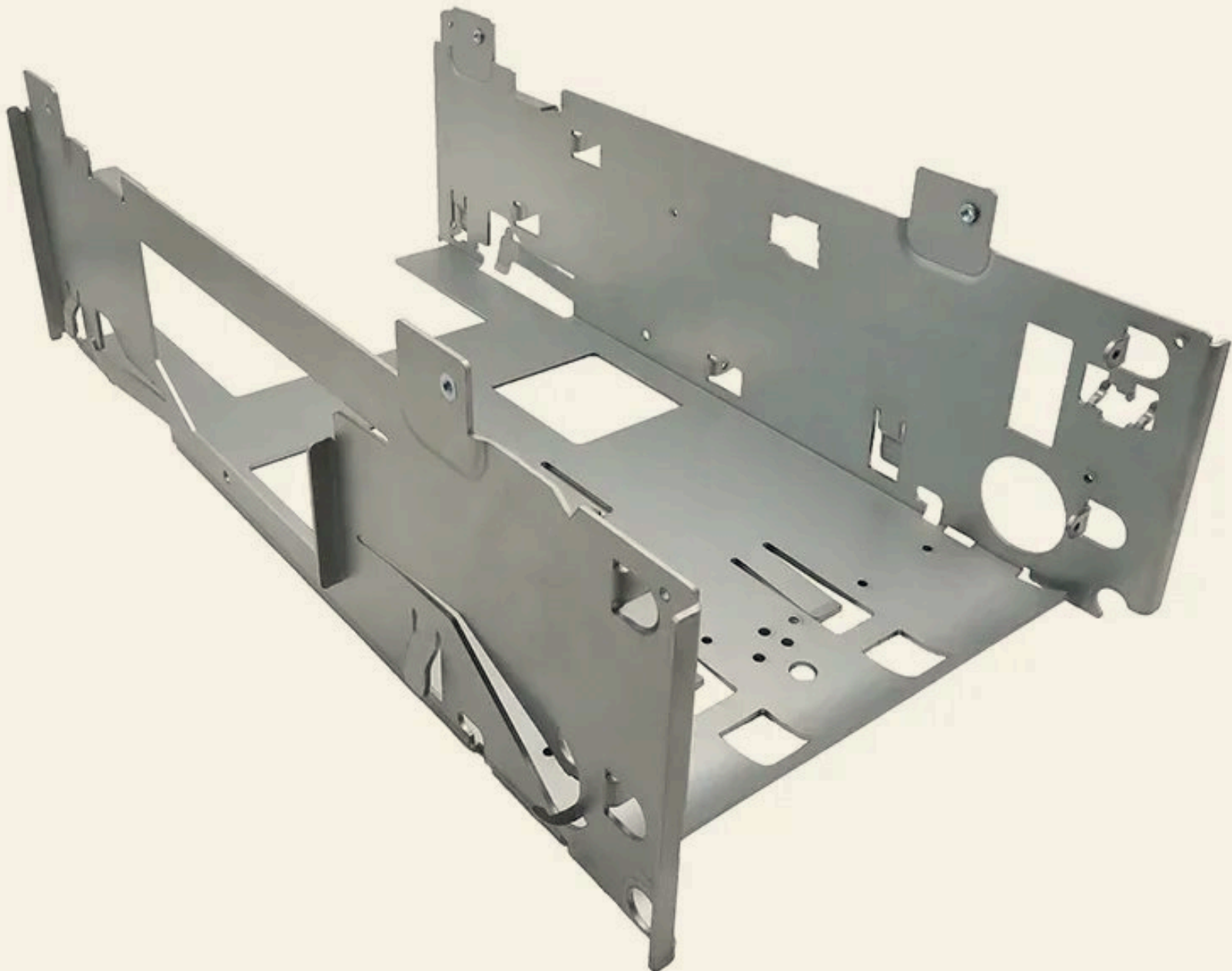
Werkstoff
Edelstahl 304, 1,2 mm

Verfahren
Lasern + Kanten + MIG

Oberfläche
gebürstet (No. 4)

Gehäuse aus 1,2 mm Edelstahl 304 — sauberer Ausschnitt, MIG-geschweißte Ecken, gebürstet No. 4; Erdungspunkte maskiert.

Kiosk-Blende



Werkstoff

SECC

Verfahren

Umformen + Schweißen

Einsatz

Banking-Terminal

Große umgeformte SECC-Blende für öffentliche Banking-Terminals — geschweißt, beschichtet, nach Zeichnung montiert, mit Oberflächenschutz verpackt.

Powerstation-Gehäuse



Werkstoff

Aluminium

Verfahren

Lasern + Kanten + Finish

Branche

Neue Energie

Leichtes Aluminiumgehäuse für mobile Speicher — umgeformt, entgratet, geprüft und exportverpackt.

03

TEIL 3

MATERIAL

Kaltband, verzinktes Blech, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und
Messing.

Ab 0,3 mm am Lager, nach Zeichnung zugeschnitten.

01 Kaltband SPCC

02 Edelstahl 304 · 316

03 Aluminium 5052 · 6061

04 Kupfer C11000

05 Messing H62 · C26000

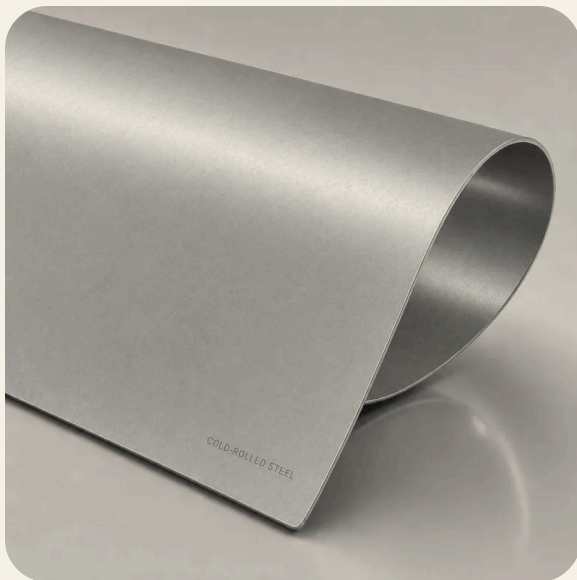
06 Feuerverzinkt SGCC



MATERIAL

Am Lager, nicht auf Bestellung

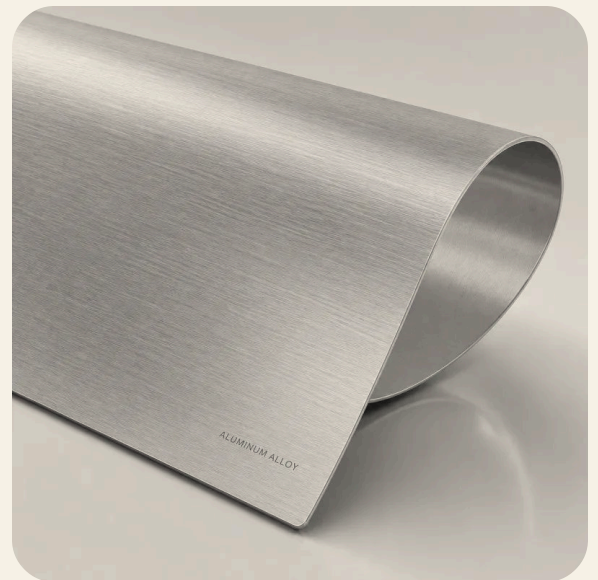
Kaltgewalzter und verzinkter Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und Messing — ab 0,3 mm am Lager, geschnitten nach Zeichnung.



Kaltband — SPCC



Edelstahl — 304



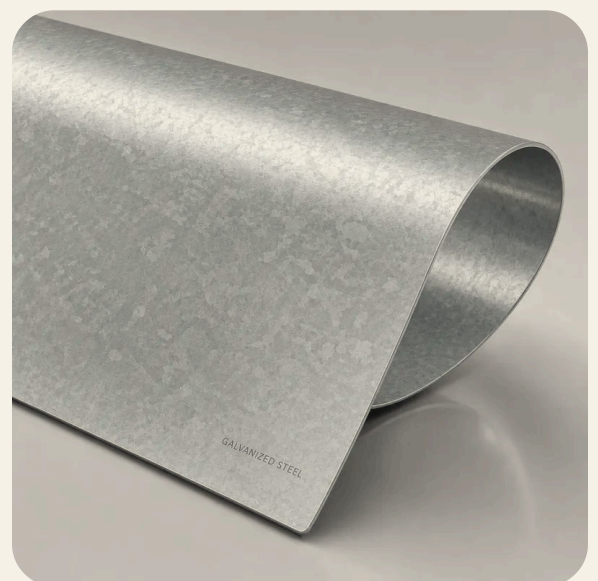
Aluminium — 5052



Kupfer — C11000



Messing — H62



Verzinkt — SGCC

AUCH AM LAGER

SECC · SPHC · 304/316L · 6061 · C26000 · C5191 · 65Mn — als Blech von 0,3 bis 5,0 mm vorrätig.

04

TEIL 4

OBERFLÄCHENTECHNIK

Pulverbeschichten, Eloxieren, Galvanisieren, Bürsten und Laserbeschriften.

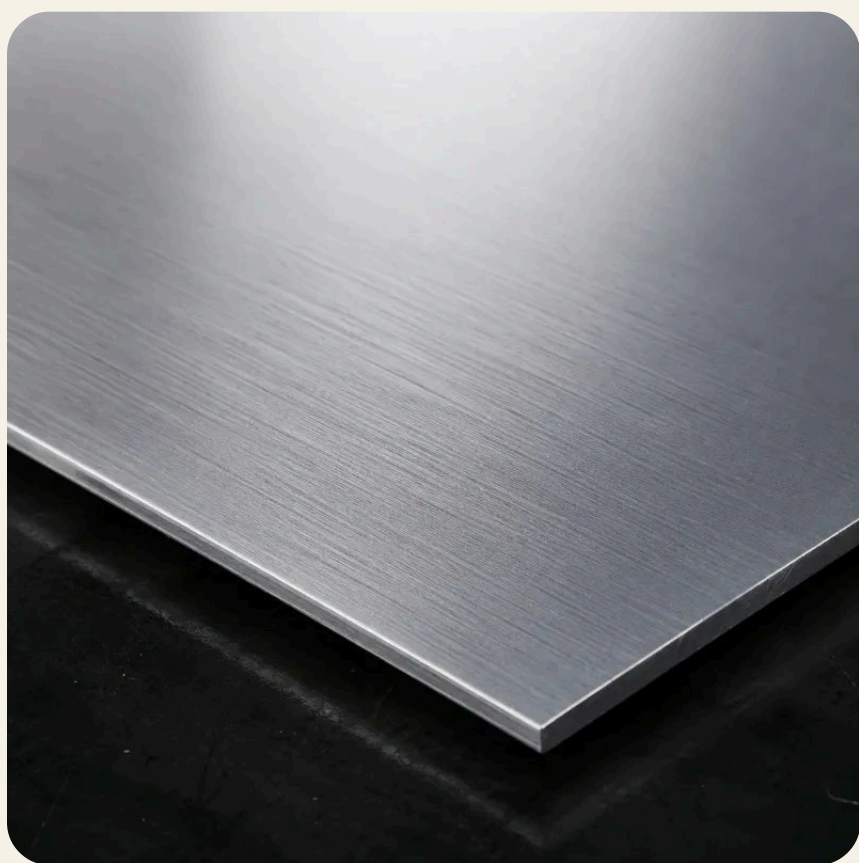
Nach unserer Spezifikation bei geprüften Partnern, geprüft im Haus.

- | | | | |
|----|------------------------|----|------------------------|
| 01 | Pulverbeschichten | 04 | Verzinken & Vernickeln |
| 02 | Eloxieren Typ II · III | 05 | Laserbeschriften |
| 03 | Bürsten & Sandstrahlen | 06 | Passivieren |



Finish ist Teil der Toleranz

Pulverbeschichten, Eloxieren, Galvanisieren und Bürsten laufen bei geprüften Partnern nach unserer Spezifikation — geprüft wird bei uns.



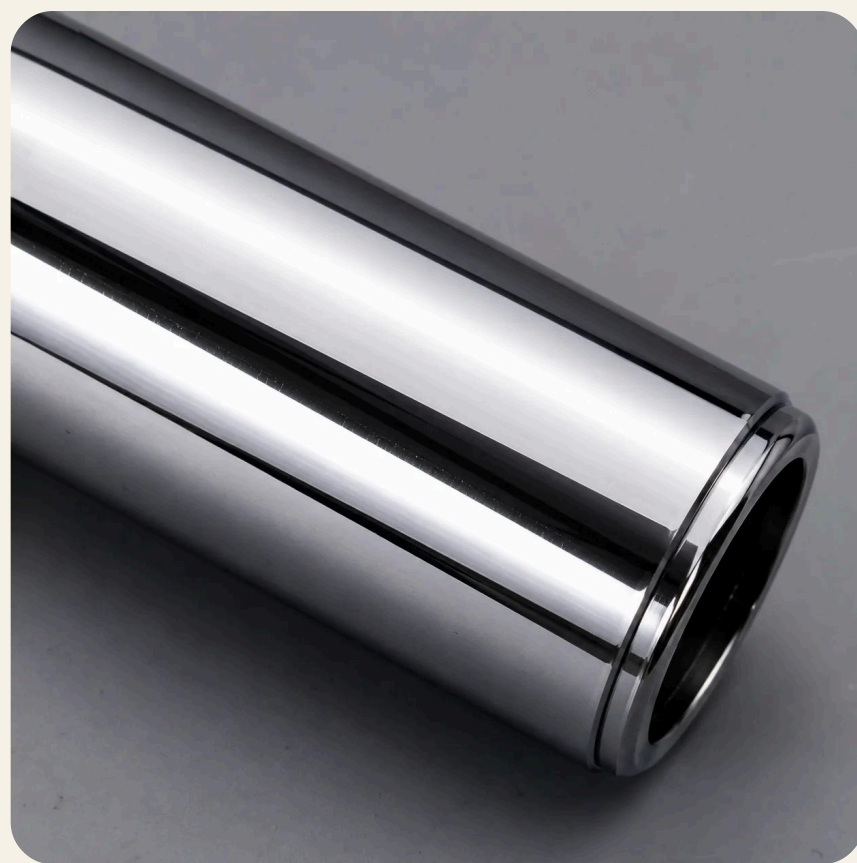
Eloxiert — Typ II / III



Laserbeschriftet — Logo & Marking



Pulverbeschichtet — farbtreu



Galvanisch — korrosionsfest

05

TEIL 5

LÖSUNGEN & LIEFERUNG

Vom Einzelteil bis zur Komplettmontage — Ablauf, Qualitätsstufen und Prozess, alles unter einem Dach.

01 Prototypen

02 Kleinserie

03 Serie

04 Komplettmontage

05 Qualitätssystem

06 Ablauf



LÖSUNGEN

Drei Wege zur Serie

Ein Teil oder gleich die Serie — alle Wege laufen auf denselben Anlagen und nach derselben Prüfnorm.

01

Prototypen

ab 1 Stück · 3–7 Tage · keine Werkzeugkosten



02

Kleinserie

ab 50 Stück · 7–15 Tage · keine Werkzeugkosten



03

Serie

25–300 t Pressen · Werkzeugbau intern · FAI vor Serienstart



Alle Wege teilen Material, Verfahren und die Norm von $\pm 0,1$ mm — keine Requalifizierung beim Hochskalieren.

KOMPLETTMONTAGE

Eine Bestellung, montiert und versandt



Einpressteile

PEM-Bolzen, Muttern, Distanzen

Dichten & Schirmen

IP65-Silikon, EMI-Gewebe

Lieferung

Kabelbaum, Schaumverpackung

Einpressen, Dichten, Schirmen und Verdrahten auf eigenen Vormontagelinien — eine Rechnung, eine Lieferung, ein Ansprechpartner.

Auf jeder Stufe geprüft

Vierstufige Qualitätskontrolle vom Rohmaterial bis zum Versand — Präzisionsprüfung auf jeder Stufe, FAI-Berichte auf Wunsch.

01

Wareneingang

Jede Blechcharge wird auf Dicke, Güte und Oberfläche geprüft.

02

Zwischenprüfung

Erstmusterprüfung und Stichproben an jedem Arbeitsplatz.

03

Endprüfung

Maße werden mit Präzisionsmessmitteln gegen Ihre Zeichnung geprüft.

04

Versandaudit

Verpackung, Kennzeichnung und Oberflächenschutz vor dem Versand.



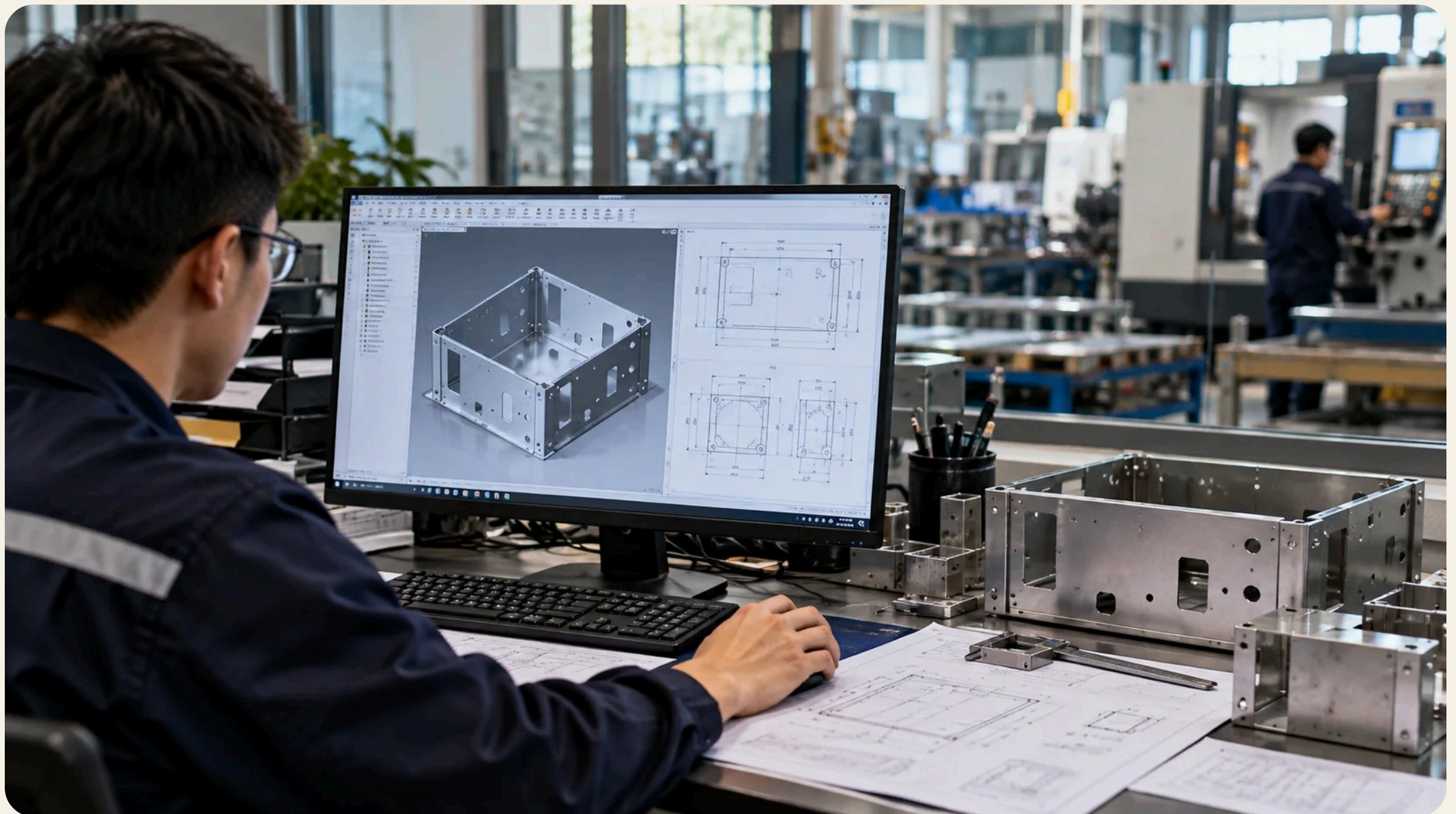
Qualitätszentrum — Maßprüfung gegen Ihre Zeichnung

Qualitätsmanagement nach
ISO 9001

Zeiss-KMG & GD&T-Prüfung

98 % Erstlingsausbeute

Von der Zeichnung zur Lieferung



DFM-Prüfung — jede Zeichnung vor dem ersten Schnitt geprüft

01**Anfrage**

Dateien senden — Werkstoff, Verfahren und Lieferzeit in 24 Stunden.

02**DFM-Prüfung**

Biegezugabe, Innenradien und Lochabstände vor dem Schneiden geprüft.

03**Muster**

Lasergeschnitten und gesenkgebogen, oft am selben Tag. Ohne Werkzeugkosten.

04**Serie**

Lasern, Stanzen und CNC-Biegen in Serie — chargenweise überwacht.

05**Oberfläche**

Pulverbeschichten, Eloxieren, Galvanisieren bei geprüften Partnern.

06**Prüfung & Versand**

Endkontrolle, Schutzverpackung, Sendungsverfolgung bis zur Tür.

Angebot in 24 h · Muster in 3–7 Werktagen · ein Ingenieur pro Projekt

KONTAKT

Sprechen wir über Ihr nächstes Bauteil.

Senden Sie Ihre Zeichnung — die DFM-Prüfung ist kostenlos. Unsere Ingenieure antworten in 24 Stunden.

Ihre Zeichnungen bleiben Ihre.

Wir verwenden keine Kundendaten, Werkzeuge oder Teile für andere Auftraggeber.

ANGEBOT ANFORDERN

E-MAIL

info@werixmetal.com

WEBSITE

www.werixmetal.com/de

WHATSAPP

+86 136 0026 3390

GESCHÄFTSZEITEN

Mo–Fr, 8:30–21:30 (UTC+8)

ADRESSE

35 Yuanjiangyuan Jintai Road, Changping, Dongguan, Guangdong, China



WERIX Metal ist nach ISO 9001 zertifiziert.

© 2026 WERIX Metal Technology Co., Ltd. All rights reserved.
Texte, Zeichnungen, Fotos und Layout sind unser Eigentum.