



WERIX METAL TECHNOLOGY CO., LTD.

Con plano o con muestra.

De la pieza única a la serie de 100.000 unidades.
Un plano o una muestra: es todo lo que necesitamos.

WERIX METAL
Folleto corporativo • 2026

DONGGUAN • CHINA

ÍNDICE

Del plano a la pieza acabada

01	Capacidad de producción	06
02	Productos	16
03	Materiales en stock	23
04	Acabados	25
05	Soluciones y entrega	27
06	Contacto	32



EMPRESA

Un taller, no un intermediario

Taller integrado desde 2015: corte láser, plegado, estampación, soldadura y utillaje bajo un mismo techo. Partimos de un plano o de una pieza.

POR QUÉ NOS ELIGEN LAS OFICINAS TÉCNICAS

- 01 Análisis DFM antes de aprobar el utillaje
- 02 Un solo interlocutor, del prototipo a la serie
- 03 $\pm 0,1$ mm sostenido en toda la serie
- 04 Informe FAI y certificados en cada lote



$\pm 0,1$ mm

Tolerancia estándar

3.000+

m² de producción

5.000+

clientes en el mundo

30+

países atendidos

Gestión de la calidad ISO 9001

Cuatro controles, de la materia al envío

98 % a la primera

NUESTRO TALLER

Seis oficios, un solo techo

Más de 3.000 m² donde se unen corte, conformado, soldadura y utillaje. Los acabados se hacen en socios homologados; el control, en casa.



La nave de plegado — plegadoras TOPSEN de 100 t, longitud de plegado 3.100 mm, posicionamiento del carnero $\pm 0,02$ mm

SUPERFICIE DE PRODUCCIÓN

01 Corte láser

02 Punzonado revólver

03 Plegado CNC

04 Soldadura (TIG · MIG · Láser)

05 Estampación y utillaje

06 Montaje y embalaje

Cordones limpios, cajas estancas

TIG, MIG, por puntos y láser en líneas propias: cordones continuos que mantienen las cajas estancas hasta IP65.



Soldadura láser de una caja de acero inoxidable — ancho de cordón 0,2–2 mm, zona afectada térmicamente menor de 1 mm

Cajas estancas hasta IP65

Cordones radiografiables

AWS D18.1, grado alimentario

01

PARTE 1

PRODUCCIÓN

Del corte al utillaje: diez procesos bajo un mismo techo,
del primer plano a la serie.

01 Corte láser

02 Punzonado revólver

03 Plegado CNC

04 Estampación

05 Utillaje

06 Soldadura (TIG · MIG · Láser)



Centro de corte láser de fibra

DNE 3.000 W y Han's 6.000 W en láser de fibra. Inoxidable, aluminio, latón y acero dulce — cortados sin rebaba y con deformación mínima.



Célula láser: cambio de palets doble, mesa 1.500 × 3.000 mm

Espesor máx.

0,3–5,0 mm

Precisión

±0,1 mm

Formato de mesa

1.500 × 3.000 mm

Calidad de corte

sin rebaba

Punzonadora revólver

Agujeros, lamas y formas se punzonan en el revólver. Sin aporte de calor ni alabeo — las cotas se mantienen estables incluso en lotes largos.



Punzonadora revólver: 72 estaciones, 500 golpes/min

Estaciones

72

Formato máx.

1.500 × 3.000 mm

Cadencia

500 golpes/min

Ø de punzonado mín.

Ø3,0 mm

Plegado CNC en plegadora

Plegadoras TOPSEN de 100 t con tope trasero NC y corrección del retorno elástico.
3.100 mm de longitud de plegado: los ángulos se mantienen iguales pliegue tras pliegue.



Plegadora: 100 t, 3.100 mm, posicionamiento del carnero $\pm 0,02$ mm

Longitud de plegado máx.

3.100 mm

Fuerza

100 t

Precisión del carnero

$\pm 0,02$ mm

Radio de plegado mín.

1 × espesor (acero)

Estampación

Prensas de 25 a 300 t para utillaje progresivo, de transferencia y combinado.
El utillaje se fabrica aquí; las pruebas y el ajuste, también.



Línea de prensas: 25-300 t, hasta 200 golpes/min

Fuerza de prensa

25-300 t

Tipos de utillaje

progresivo · transferencia · combinado

Cadencia

hasta 200 golpes/min

Plazo de utillaje

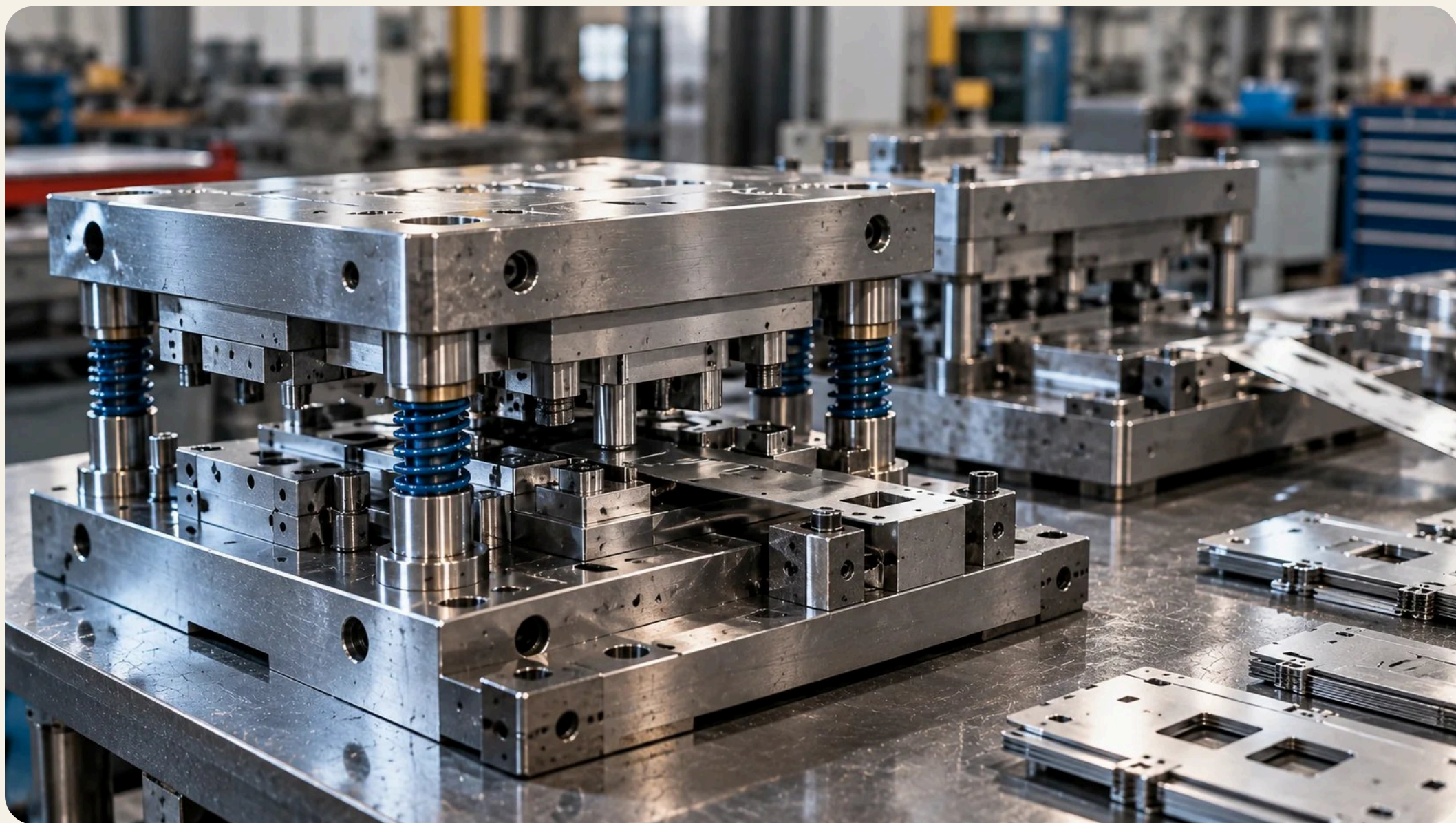
3-5 semanas (interno)

UTILLAJE

Utillaje propio, plazos claros

Utillaje progresivo y combinado, del diseño al primer golpe.

Del plano al prototipo en 3 a 5 semanas; el utillaje es suyo.



Taller de utillaje: diseño, electroerosión, montaje y pruebas en el mismo recinto

Plazo de fabricación

3-5 semanas

Propiedad

del cliente

Primer golpe

control dimensional completo

Mantenimiento

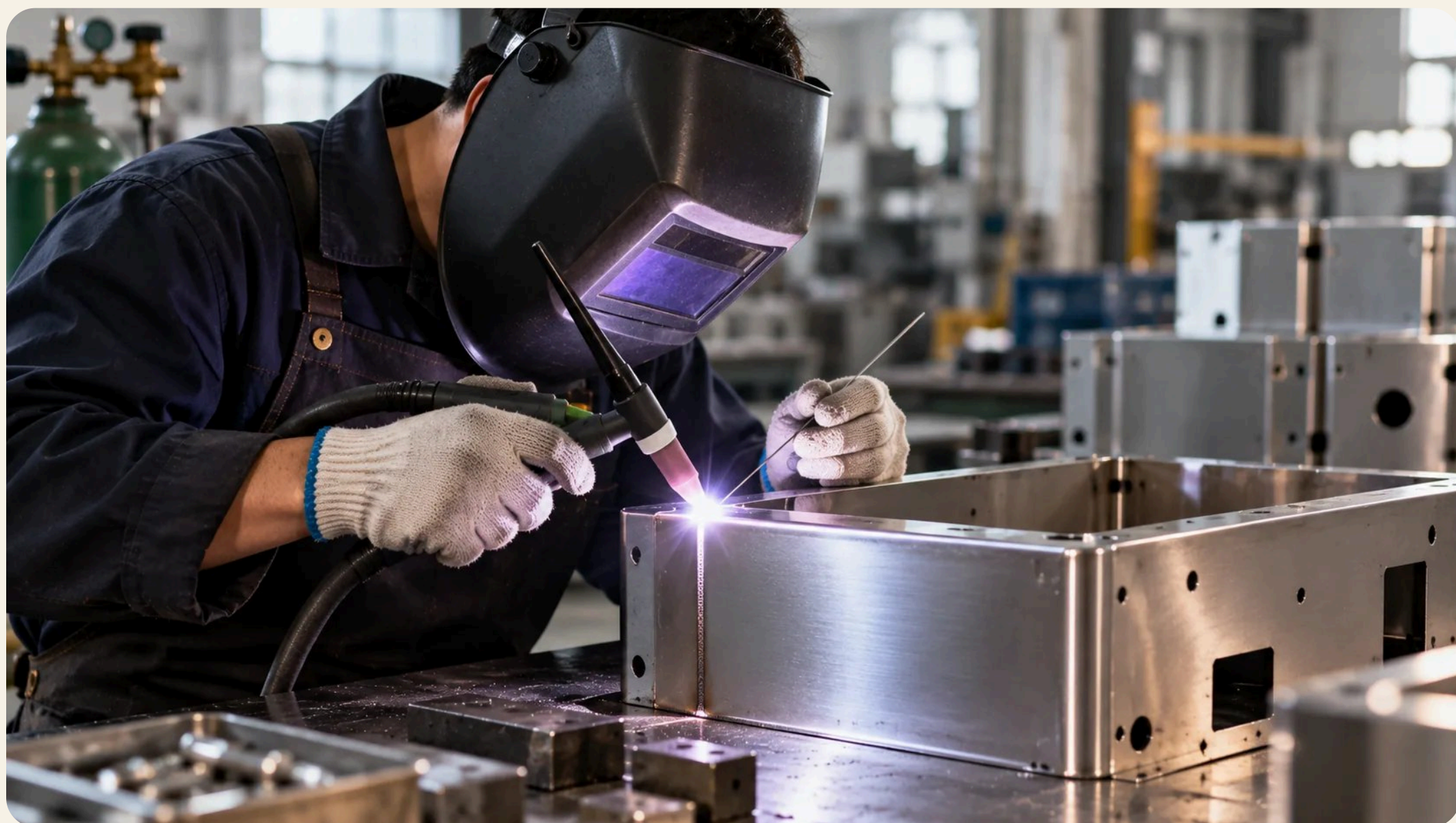
planificado según golpes

CONFIDENCIALIDAD

Planos, documentación y utillaje siguen siendo suyos. Sin reutilización para otros clientes.

Soldadura TIG

TIG para inoxidable, aluminio y cobre. Arco estable, sin salpicaduras.
Cordones visibles, hasta penetración completa.



Soldadura TIG: cordón en una caja de inoxidable, sin salpicaduras

Materiales

304 / 316, alu, cobre

Espesor

0,3–5,0 mm

Tipos de junta

a tope · en ángulo · de borde

Control

radiografía · penetrantes

Soldadura MIG / MAG

Dos o tres veces más rápida que el TIG. Cordones continuos que detienen el agua — cajas de acero, inoxidable y aluminio hasta IP65.



Soldadura MAG: cordón continuo en caja, hasta IP65

Procedimiento

MIG / MAG (CO₂)

Estanqueidad

hasta IP65

Materiales

alu · inox 304 · acero

Control

radiografiable

Soldadura por puntos

Soportes, espárragos y refuerzos internos se unen por puntos.
Sin hilo de aporte y con poca deformación: 0,1 a 0,5 s por punto.



Soldadura por puntos: soporte de inoxidable, sin hilo de aporte

Procedimiento

resistencia (RSW)

Tiempo por punto

0,1–0,5 s

Espesor

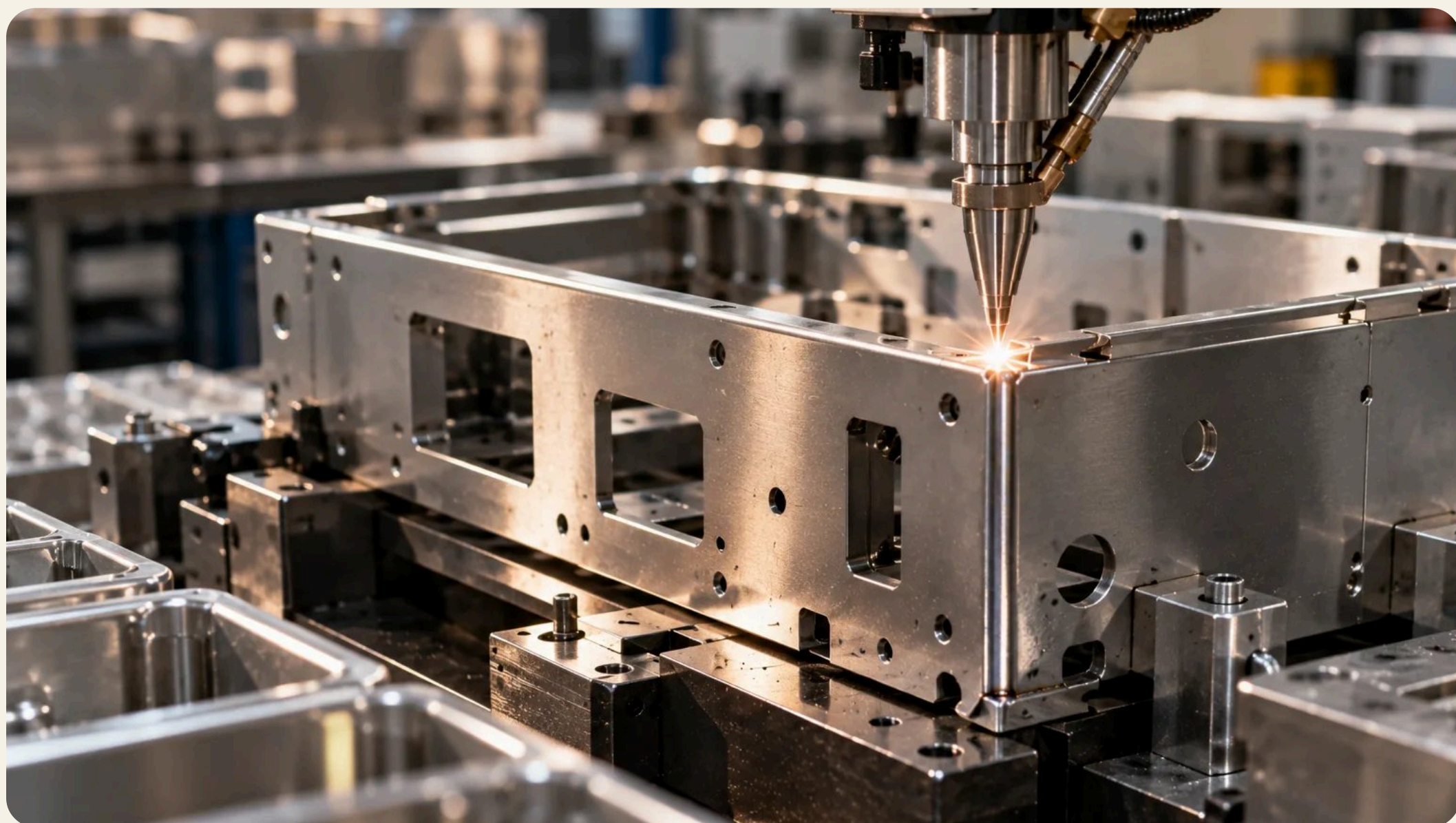
0,3–5,0 mm

Materiales

laminado · galvanizado · alu

Soldadura láser

Soldadura láser de fibra para cajas finas. Zona afectada térmicamente por debajo de 1 mm, sin deformación —
sin repaso posterior.



Soldadura láser de fibra en caja de inoxidable: cordón 0,2–2 mm, ZAT bajo 1 mm

Procedimiento

láser de fibra, autógeno

Ancho de cordón

0,2–2,0 mm

Zona afectada (ZAT)

por debajo de 1 mm

Repaso

sin amolado

02

PARTE 2

PRODUCTOS

Cajas, chasis, paneles, placas base. Seis piezas de serie, fabricadas bajo plano — con la misma mano.

01 Placa base

02 Chasis de telecomunicaciones

03 Caja domótica

04 Caja de electrodoméstico

05 Panel de cajero

06 Caja de batería portátil



Placa base



Material
Aluminio 5052

Proceso
láser + plegado CNC

Tolerancia
 $\pm 0,1$ mm

Placa de 5052 con taladros cortados a láser y conformada en CNC. Planitud verificada a $\pm 0,1$ mm antes del embalaje.

Chasis de telecomunicaciones



Material

SPCC 1,5 mm

Proceso

láser + plegado + soldadura

Acabado

polvo (plata)

Chasis de 19 pulgadas en SPCC de 1,5 mm, cortado, plegado y soldado, con pintura en polvo plata. Se entrega con certificados de material.

Caja domótica



Material
SECC 0,8 mm

Proceso
láser + plegado + puntos

Acabado
galvanizado

Caja de control en SECC de 0,8 mm: rejillas de ventilación cortadas a láser, ensamblada por puntos y galvanizada para uso interior.

Caja de electrodoméstico



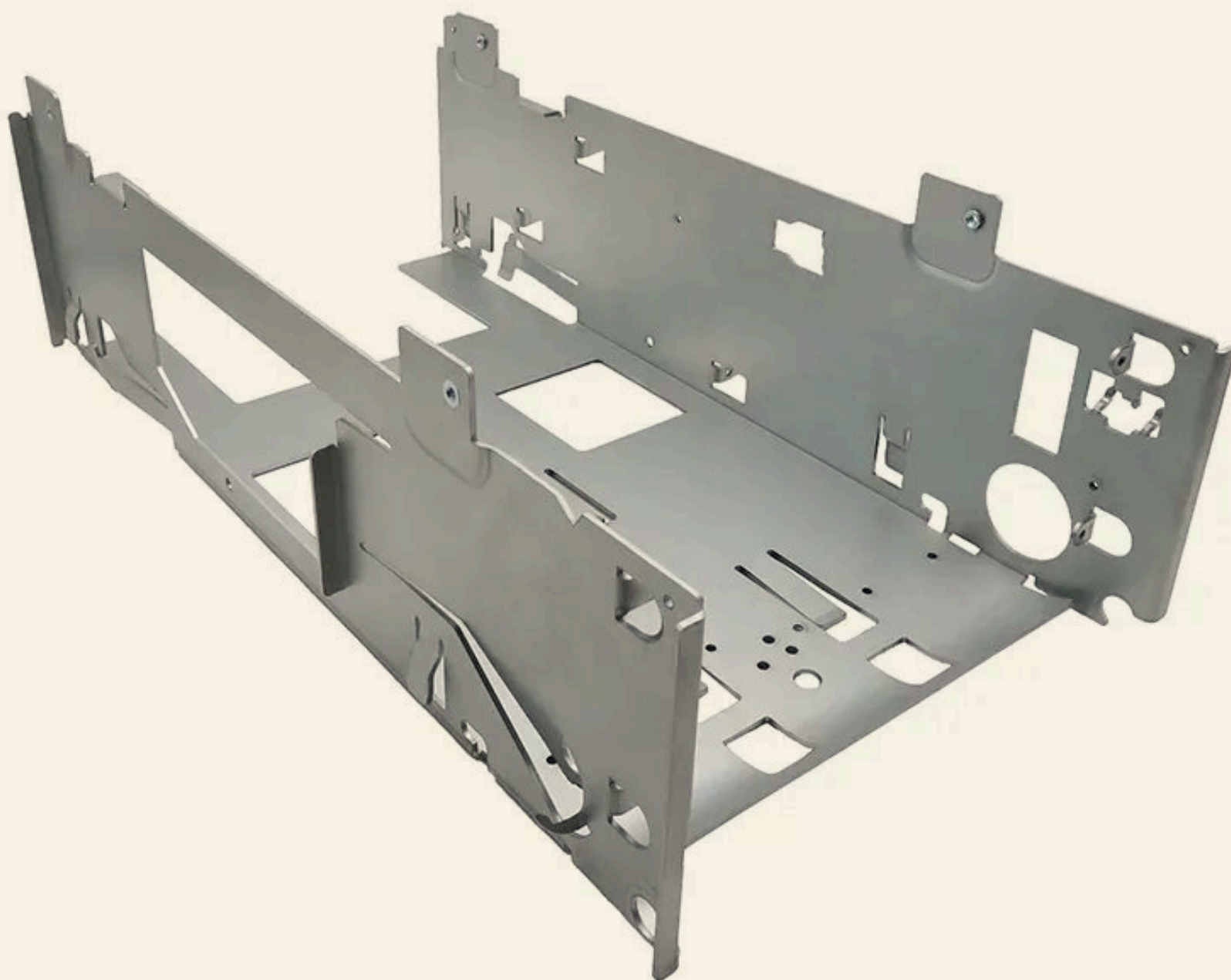
Material
Inox 304, 1,2 mm

Proceso
láser + plegado + MIG

Acabado
cepillado (No. 4)

Caja de inoxidable 304 de 1,2 mm, cantos suavizados, esquinas soldadas al MIG y acabado cepillado No. 4; los puntos de masa van enmascarados.

Panel de cajero



Material

SECC

Proceso

conformado + soldadura

Uso

cajero bancario

Panel grande de SECC para cajeros bancarios públicos: soldado, tratado, montado bajo plano y protegido antes del embalaje de exportación.

Caja de batería portátil



Material
Aluminio

Proceso
láser + plegado + acabado

Sector
almacenamiento de energía

Caja de aluminio ligera para baterías portátiles: conformada, desbarbada, verificada y embalada para exportación.

03

PARTE 3

MATERIALES

Acero laminado en frío, galvanizado, inoxidable, aluminio, cobre y latón.
Desde 0,3 mm en stock y cortado a su medida.

01 Acero laminado SPCC

02 Inoxidable 304 · 316

03 Aluminio 5052 · 6061

04 Cobre C11000

05 Latón H62 · C26000

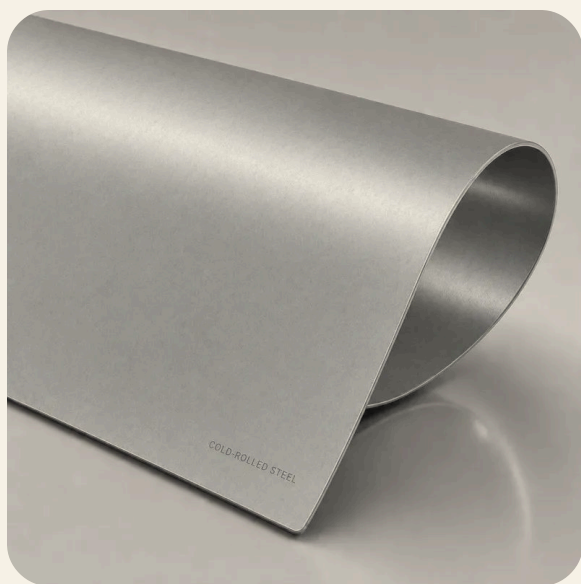
06 Acero galvanizado SGCC



MATERIALES

En stock, no por encargo

Acero laminado y galvanizado, inoxidable, aluminio, cobre y latón: desde 0,3 mm en stock y cortados a su medida.



Acero laminado — SPCC



Inoxidable — 304



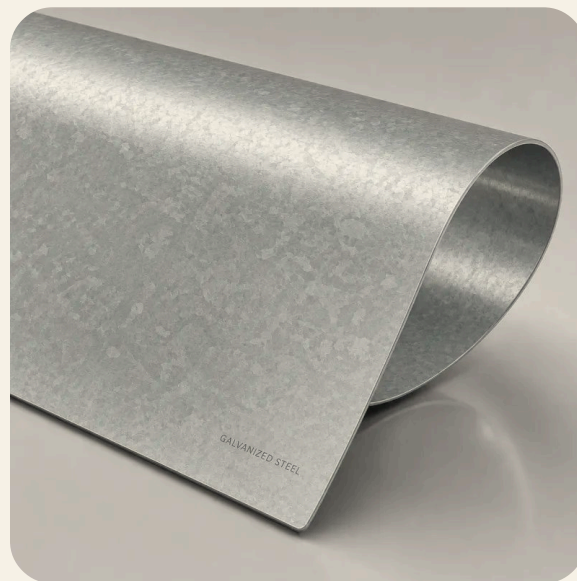
Aluminio — 5052



Cobre — C11000



Latón — H62



Galvanizado — SGCC

MÁS CALIDADES EN STOCK

SECC · SPHC · 304/316L · 6061 · C26000 · C5191 · 65Mn — chapas de 0,3 a 5,0 mm disponibles.

04

PARTE 4

ACABADOS

Pintura en polvo, anodizado, galvanizado, cepillado y marcado láser.
Bajo nuestra especificación con socios homologados, verificado en casa.

01 Pintura en polvo

02 Anodizado II · III

03 Cepillado y chorreado

04 Cincado y niquelado

05 Marcado láser

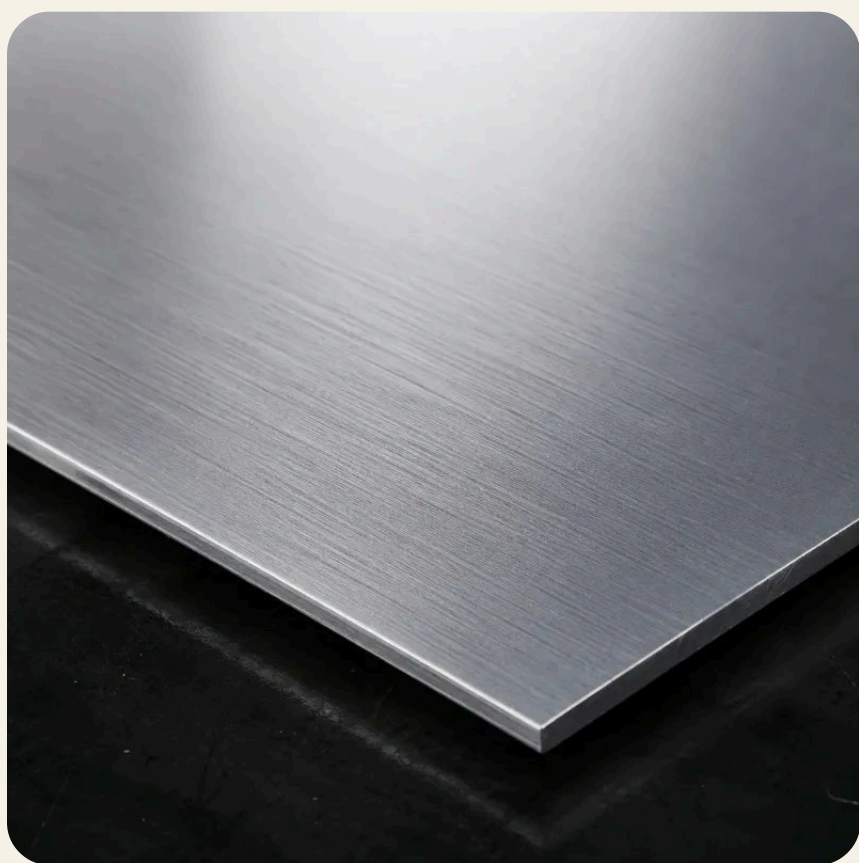
06 Pasivado



ACABADOS

El acabado también se mide

Pintura en polvo, anodizado, galvanizado y cepillado se realizan en socios homologados según nuestra especificación; el control sigue en casa.



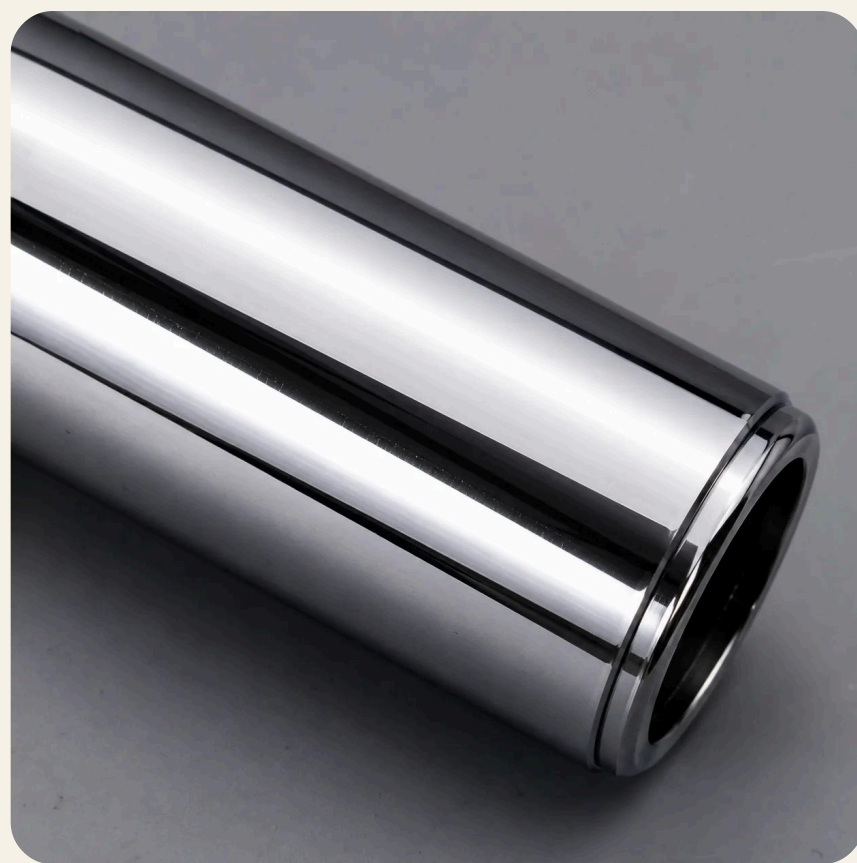
Anodizado — tipo II / III



Marcado láser — logo y trazabilidad



Pintura en polvo — tono constante



Galvánico — anticorrosión

05

PARTE 5

SOLUCIONES Y ENTREGA

De la pieza única al montaje completo: proceso, niveles de calidad y plazos, todo bajo el mismo techo.

01 Prototipos

02 Serie corta

03 Serie larga

04 Montaje completo

05 Sistema de calidad

06 Proceso



SOLUCIONES

Tres vías hacia la serie

Una pieza o toda la serie: cada vía pasa por las mismas máquinas y la misma norma de control.

01

Prototipos

desde 1 pieza · 3-7 días · sin coste de utillaje



02

Serie corta

desde 50 piezas · 7-15 días · sin coste de utillaje



03

Serie larga

prensas 25-300 t · utillaje interno · FAI antes de serie



Las tres vías comparten materiales, procesos y la norma de $\pm 0,1$ mm: sin recalificar al subir el volumen.

MONTAJE COMPLETO

Un pedido, montado y enviado



Elementos insertados
espárragos PEM, tuercas, separadores

Estanqueidad y blindaje
junta de silicona IP65, malla EMI

Entrega
mazo de cables, embalaje espuma

Inserción, estanqueidad, apantallamiento y cableado en nuestras líneas de pre-montaje: una factura, una entrega, un interlocutor.

Control en cada etapa

Cuatro niveles de control, de la recepción de material al envío: medición de precisión en cada etapa e informes FAI a petición.

01

Recepción de material

Cada lote de chapa se verifica en espesor, calidad y aspecto.

02

Control en proceso

Primera pieza y muestreos en cada puesto.

03

Control final

Las cotas se miden con equipos de precisión contra su plano.

04

Auditoría de envío

Embalaje, marcado y protección de superficie antes del envío.



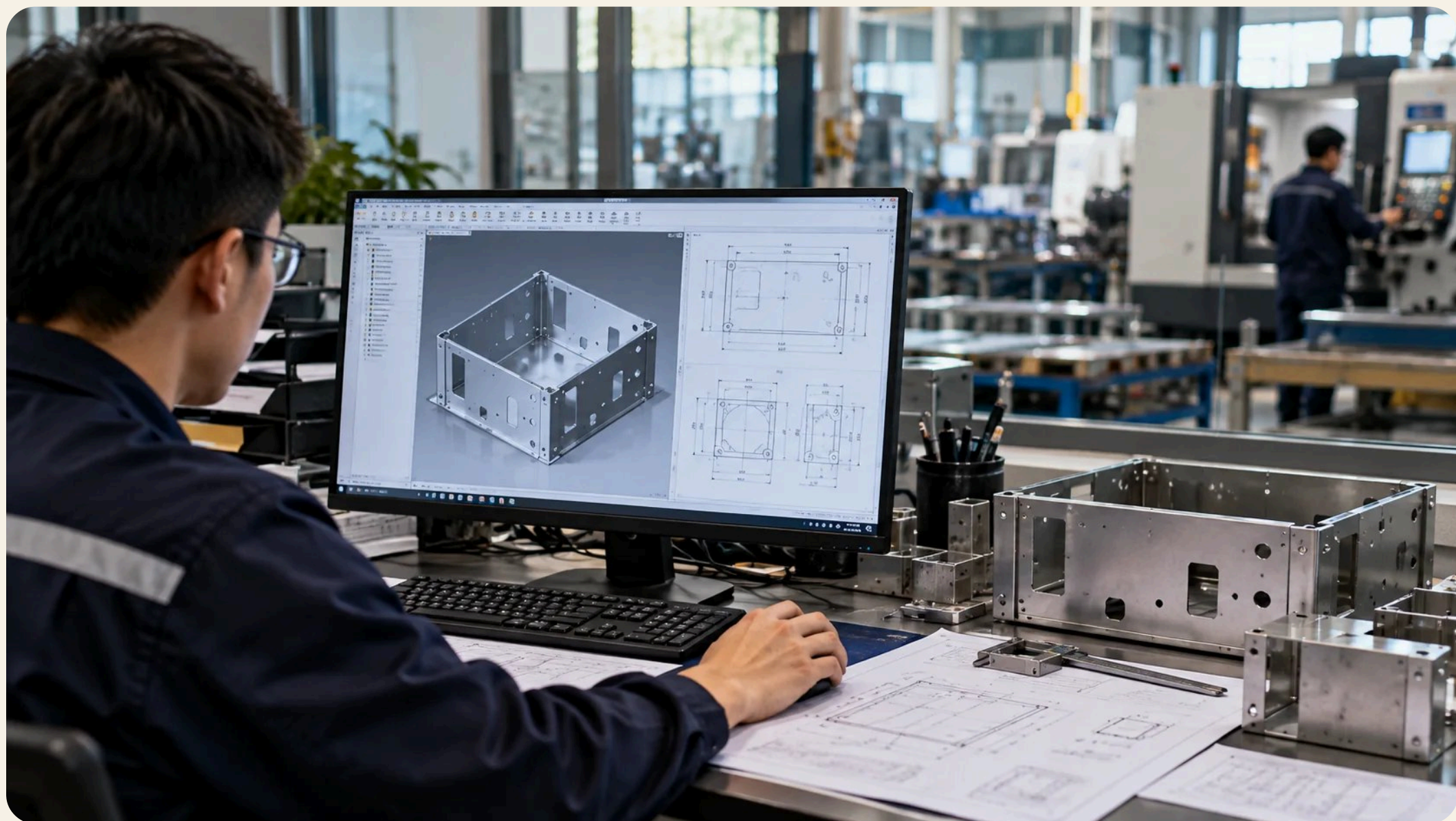
Centro de calidad — verificación dimensional contra plano

Gestión de la calidad ISO 9001

MMC Zeiss y verificación GD&T

98 % a la primera

Del plano a la entrega



Análisis DFM — cada plano se revisa antes del primer corte

01

Solicitud

Envíe sus archivos: material, proceso y plazo en 24 h.

02

Análisis DFM

Radio, juego de plegado y distancias taladro-borde, antes de cortar.

03

Prototipo

Cortado a láser y plegado, a menudo el mismo día. Sin coste de utillaje.

04

Serie

Láser, punzonado y plegado CNC en serie, con seguimiento por lote.

05

Acabado

Pintura en polvo, anodizado y galvanizado en socios homologados.

06

Control y envío

Control final, embalaje protector y seguimiento hasta la puerta.

Oferta en 24 h · muestras en 3-7 días laborables · un ingeniero por proyecto

CONTACTO

Hablemos de su próxima pieza.

Envíe su plano: el análisis DFM es gratuito. Nuestros ingenieros responden en 24 horas.

Sus planos siguen siendo suyos.

No usamos datos, utillaje ni piezas de un cliente para otro.

SOLICITAR OFERTA

E-MAIL

info@werixmetal.com

WEB

www.werixmetal.com/es

WHATSAPP

+86 136 0026 3390

HORARIO

Lun-Vie, 8:30-21:30 (UTC+8)

DIRECCIÓN

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



WERIX Metal está certificada según ISO 9001.

© 2026 WERIX Metal Technology Co., Ltd. Todos los derechos reservados.
Textos, planos, fotos y maquetación protegidos.