



WERIX METAL TECHNOLOGY CO., LTD.

Sur plan, sur échantillon.

De la pièce unique à la série de 100 000 unités.

Un plan ou un échantillon : c'est tout ce qu'il nous faut.

WERIX METAL
Brochure d'entreprise • 2026

DONGGUAN • CHINE

SOMMAIRE

Du plan à la pièce finie

01	Capacités de production	06
02	Produits	16
03	Matières en stock	23
04	Finitions	25
05	Solutions & livraison	27
06	Contact	32



ENTREPRISE

Un atelier, pas un négociant

Atelier intégré depuis 2015 : découpe laser, pliage, emboutissage, soudage et outillage sous le même toit. Nous partons d'un plan ou d'une pièce.

POURQUOI LES BUREAUX D'ÉTUDES NOUS CHOISISSENT

- 01 Analyse DFM avant validation de l'outillage
- 02 Un seul interlocuteur, du prototype à la série
- 03 $\pm 0,1$ mm tenu sur toute la série
- 04 Rapport FAI et certificats à chaque lot



$\pm 0,1$ mm

Tolérance standard

3 000+

m² de production

5 000+

clients dans le monde

30+

pays livrés

Management de la qualité ISO 9001

Quatre contrôles, de la matière à l'expédition

98 % de bons du premier coup

NOTRE ATELIER

Six métiers, un seul toit

Plus de 3 000 m² où découpe, formage, soudage et outillage se rejoignent. Les finitions sont confiées à des partenaires qualifiés, le contrôle reste chez nous.



La halle de pliage — presses plieuses TOPSEN 100 t, longueur de pliage 3 100 mm, positionnement du coulisseau $\pm 0,02$ mm

SURFACE DE PRODUCTION

- | | | | |
|----|--------------------|----|-----------------------------|
| 01 | Découpe laser | 04 | Soudage (TIG · MIG · Laser) |
| 02 | Poinçonnage turret | 05 | Emboutissage & outillage |
| 03 | Pliage CNC | 06 | Assemblage & emballage |

Cordons nets, caissons étanches

TIG, MIG, par points et laser sur nos propres lignes — des cordons continus qui gardent les caissons étanches jusqu'à IP65.



Soudage laser d'un caisson inox — largeur de cordon 0,2-2 mm, zone affectée thermiquement inférieure à 1 mm

Caissons étanches jusqu'à IP65

Cordons radiographiables

AWS D18.1, qualité alimentaire

01

PARTIE 1

PRODUCTION

De la découpe à l'outillage : dix procédés sous un seul toit,
du premier plan à la série.

01 Découpe laser

02 Poinçonnage turret

03 Pliage CNC

04 Emboutissage

05 Outillage

06 Soudage (TIG · MIG · Laser)



Centre de découpe laser fibre

DNE 3 000 W et Han's 6 000 W en laser fibre. Inox, aluminium, laiton et acier doux —
découpés sans bavure, avec une déformation minimale.



Cellule laser : changement de palette double, table 1 500 × 3 000 mm

Épaisseur max.

0,3–5,0 mm

Précision

±0,1 mm

Format table

1 500 × 3 000 mm

Qualité de coupe

sans bavure

Poinçonneuse turret

Trous, persiennes et formes réalisés à la tourelle. Aucun apport de chaleur, aucun gauchissement —
les cotes restent stables même sur de longs lots.



Poinçonneuse turret : 72 postes, 500 coups/min

Postes

72

Format max.

1 500 × 3 000 mm

Cadence

500 coups/min

Ø de perçage min.

Ø3,0 mm

Pliage CNC sur presse plieuse

Presses TOPSEN 100 t avec butée arrière NC et correction du retour élastique.
3 100 mm de longueur de pliage — les angles restent identiques d'un pli à l'autre.



Presse plieuse : 100 t, 3 100 mm, positionnement du coulisseau $\pm 0,02$ mm

Longueur de pliage max.

3 100 mm

Force

100 t

Précision du coulisseau

$\pm 0,02$ mm

Rayon de pliage min.

1 × épaisseur (acier)

Emboutissage

Presses de 25 à 300 t pour outils progressifs, transfert et combinés.
Les outils sont fabriqués chez nous ; les essais et le réglage aussi.



Ligne de presse : 25-300 t, jusqu'à 200 coups/min

Force de presse

25-300 t

Types d'outils

progressif · transfert · combiné

Cadence

jusqu'à 200 coups/min

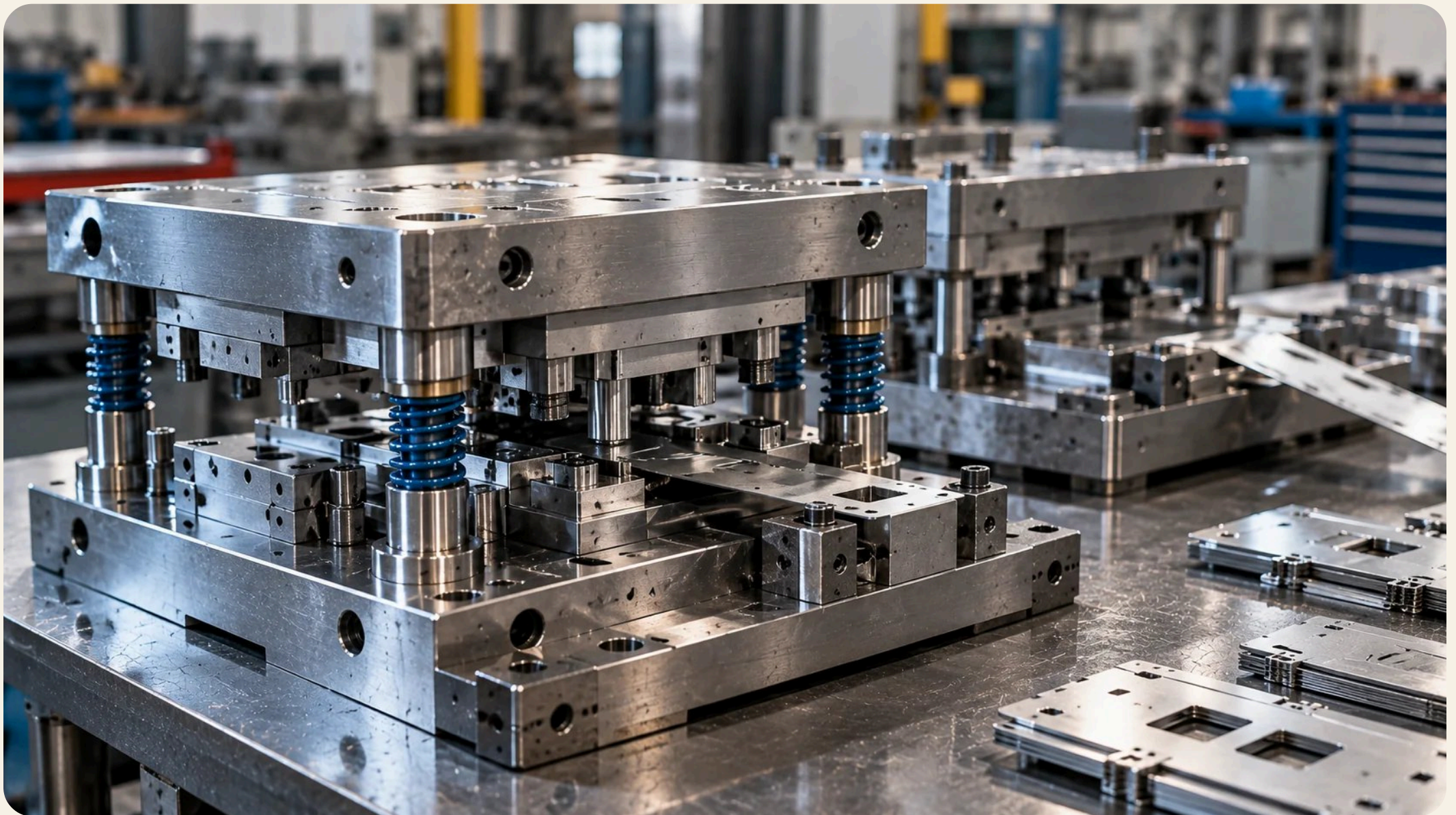
Délai outillage

3-5 semaines (interne)

OUTILLAGE

Nos outils, notre atelier

Outils progressifs et combinés, de la conception au premier coup.
Du plan au prototype en 3 à 5 semaines ; l'outil vous appartient.



Atelier d'outillage : conception, électro-érosion, montage et essais sur le même site

Délai de fabrication

3-5 semaines

Propriété

au client

Premier coup

contrôle dimensionnel complet

Maintenance

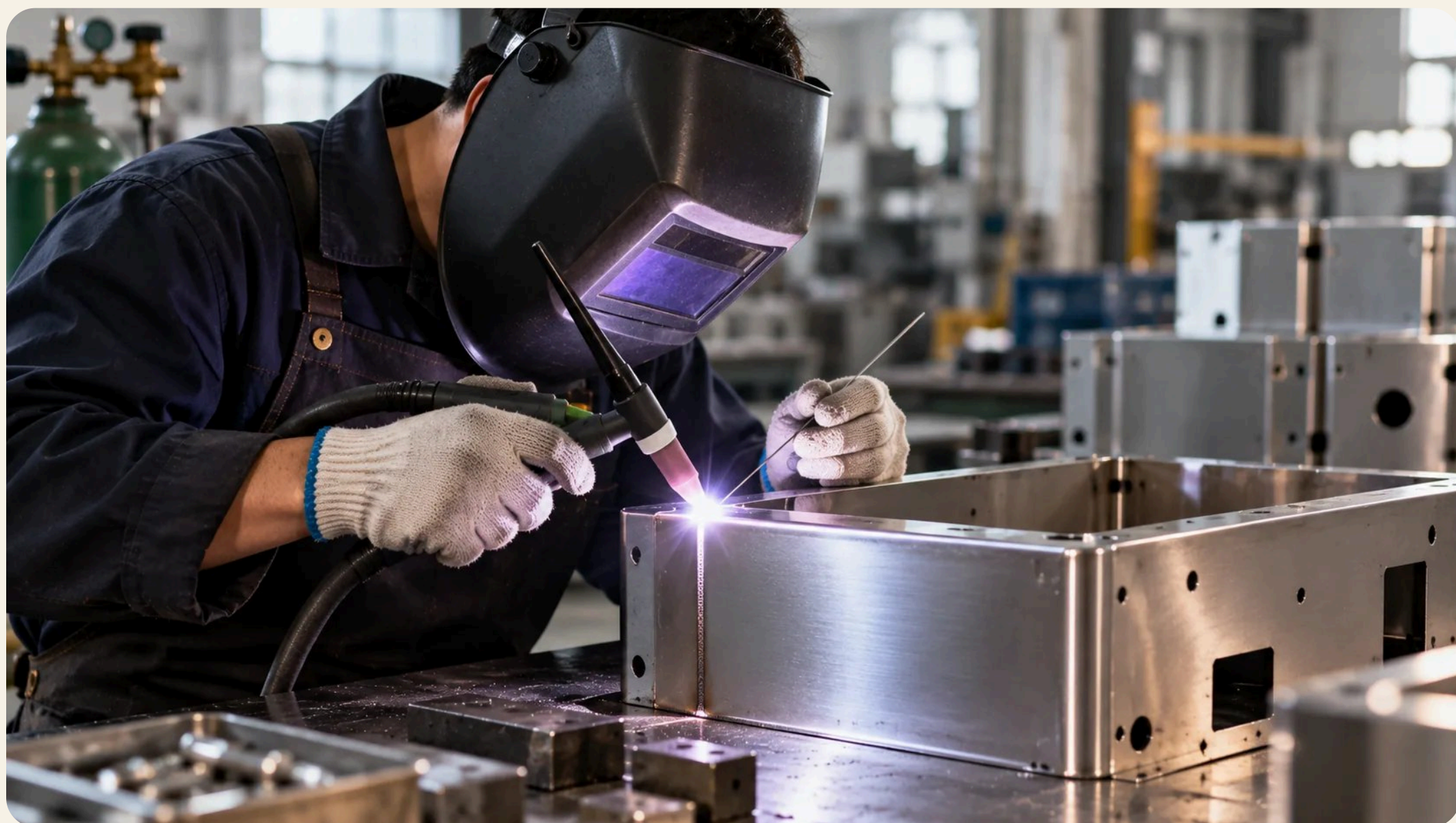
planifiée selon le nombre de coups

CONFIDENTIALITÉ

Plans, documents et outils restent votre propriété. Aucune réutilisation pour d'autres clients.

Soudage TIG

TIG pour l'inox, l'aluminium et le cuivre. Arc stable, aucune projection.
Cordons visibles, jusqu'à la pénétration complète.



Soudage TIG : cordon sur un caisson inox, sans projection

Matières

304 / 316, alu, cuivre

Épaisseur

0,3–5,0 mm

Types de joints

bout à bout · d'angle · bord

Contrôle

radiographie · ressuage

Soudage MIG / MAG

Deux à trois fois plus rapide que le TIG. Des cordons continus qui arrêtent l'eau — caissons en acier, inox et aluminium jusqu'à IP65.



Soudage MAG : cordon continu sur caisson, jusqu'à IP65

Procédé

MIG / MAG (CO₂)

Étanchéité

jusqu'à IP65

Matières

alu · inox 304 · acier

Contrôle

radiographiable

Soudage par points

Supports, goujons et renforts internes sont assemblés par points.
Sans fil d'apport et avec peu de déformation — 0,1 à 0,5 s par point.



Soudage par points : support inox, sans fil d'apport

Procédé

soudage par résistance (RSW)

Temps par point

0,1–0,5 s

Épaisseur

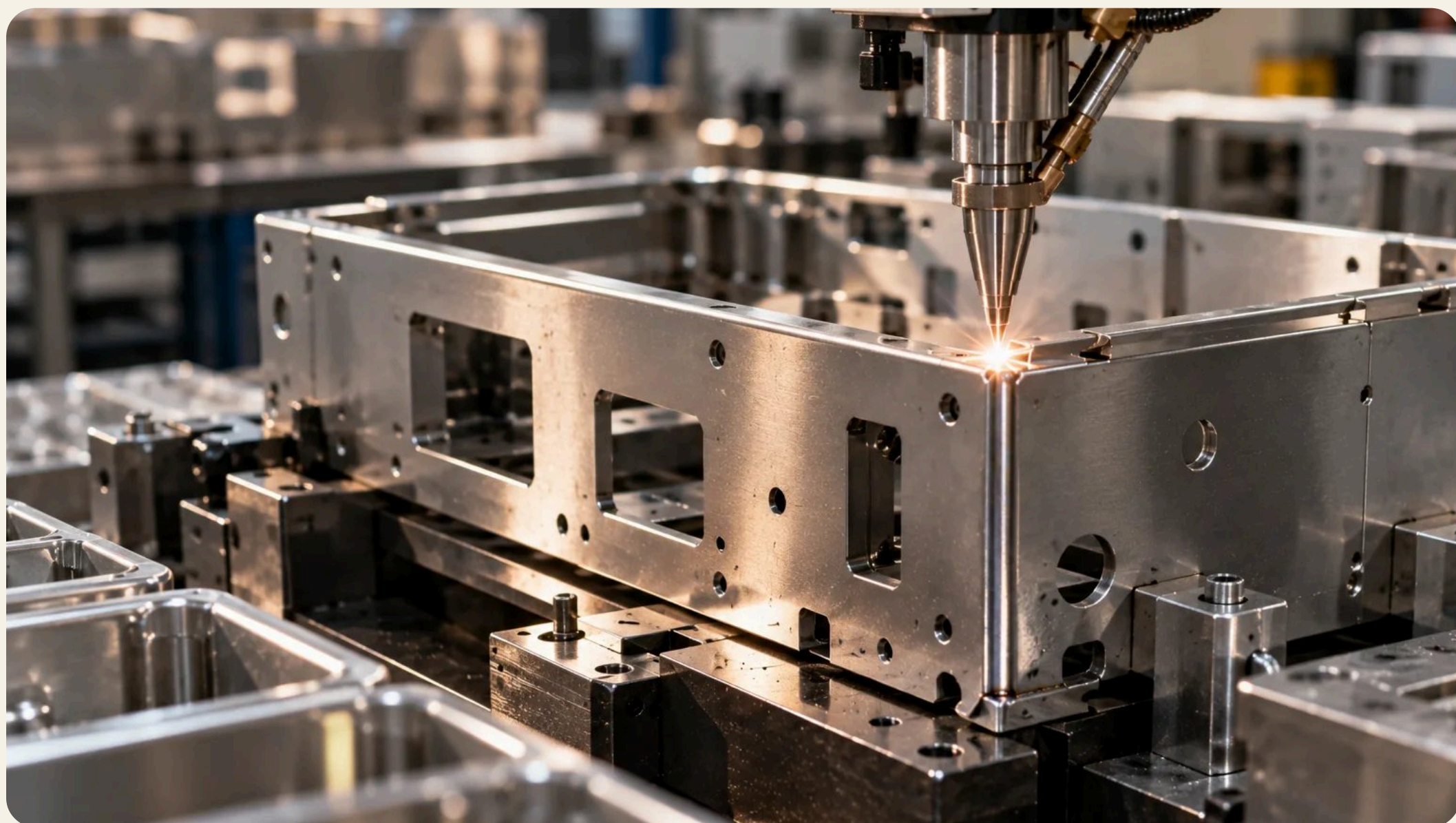
0,3–5,0 mm

Matières

acier laminé · galvanisé · alu

Soudage laser

Soudage laser fibre pour caissons minces. Zone affectée thermiquement sous 1 mm, sans déformation — aucune reprise après soudage.



Soudage laser fibre d'un caisson inox : cordon 0,2–2 mm, ZAT sous 1 mm

Procédé

laser fibre, autogène

Largeur de cordon

0,2–2,0 mm

Zone affectée (ZAT)

sous 1 mm

Reprise

aucun meulage

02

PARTIE 2

PRODUITS

Caissons, châssis, façades, platines. Six pièces de série, usinées sur plan — de la même main.

01 Platine machine

02 Châssis télécom

03 Boîtier domotique

04 Boîtier électroménager

05 Façade de borne

06 Boîtier batterie portable



Platine machine



Matière
Aluminium 5052

Procédé
laser + pliage CNC

Tolérance
 $\pm 0,1$ mm

Platine en 5052, perçages découpés au laser, formée au CNC. Planéité contrôlée à $\pm 0,1$ mm avant emballage.

Châssis télécom



Matière

SPCC 1,5 mm

Procédé

laser + pliage + soudage

Finition

poudrage (argent)

Châssis 19 pouces en SPCC 1,5 mm — découpé, plié et soudé, puis poudré en argent. Livré avec certificats matière.

Boîtier domotique



Matière

SECC 0,8 mm

Procédé

laser + pliage + points

Finition

galvanisé

Boîtier de commande en SECC 0,8 mm — grilles de ventilation découpées au laser, assemblé par points, galvanisé pour usage intérieur.

Boîtier électroménager



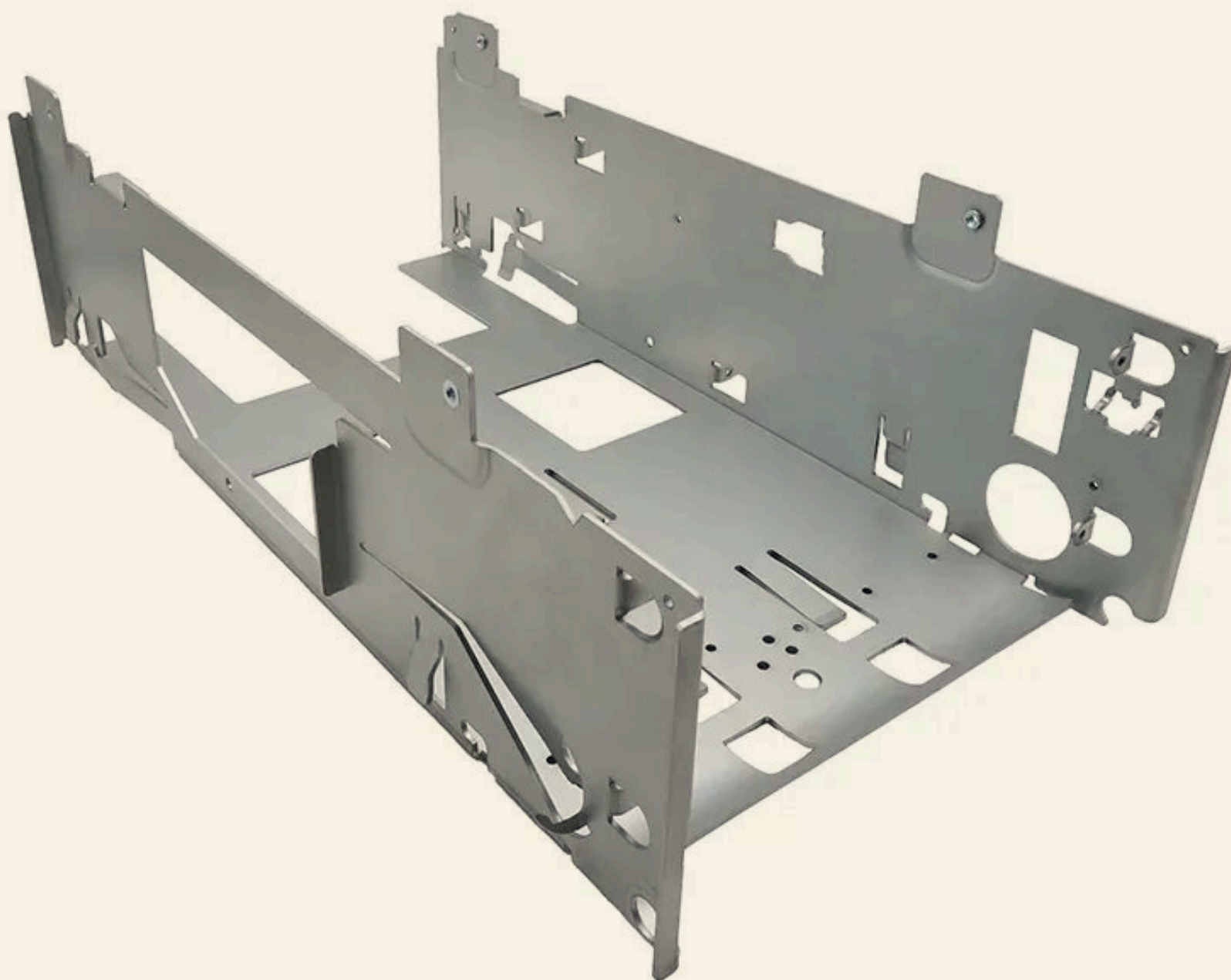
Matière
Inox 304, 1,2 mm

Procédé
laser + pliage + MIG

Finition
brossé (No. 4)

Caisson en inox 304 de 1,2 mm — chants adoucis, angles soudés au MIG, finition brossée No. 4 ; les points de masse restent masqués.

Façade de borne



Matière
SECC

Procédé
formage + soudage

Usage
borne bancaire

Grande façade en SECC pour bornes bancaires publiques — soudée, traitée, assemblée selon plan et protégée avant l'emballage export.

Boîtier batterie portable



Matière
Aluminium

Procédé
laser + pliage + finition

Secteur
stockage d'énergie

Caisson aluminium léger pour batterie portable — formé, ébavuré, contrôlé, puis emballé pour l'export.

03

PARTIE 3

MATIÈRES

Acier laminé à froid, galvanisé, inox, aluminium, cuivre et laiton.
À partir de 0,3 mm en stock, coupé à vos cotes.

01 Acier laminé SPCC

02 Inox 304 · 316

03 Aluminium 5052 · 6061

04 Cuivre C11000

05 Laiton H62 · C26000

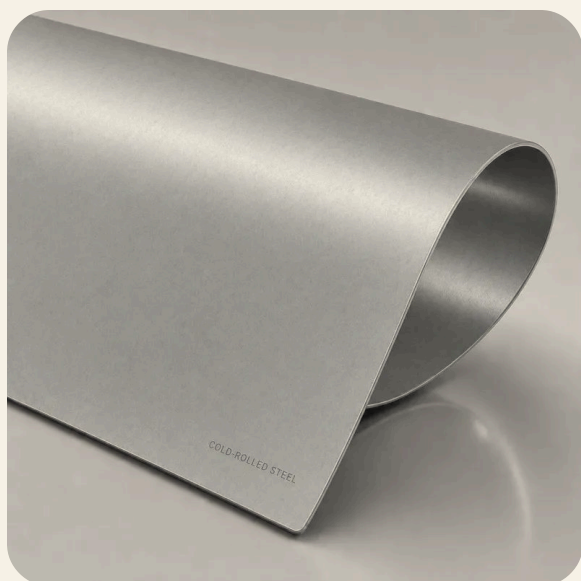
06 Acier galvanisé SGCC



MATIÈRES

En stock, pas sur commande

Acier laminé et galvanisé, inox, aluminium, cuivre et laiton — à partir de 0,3 mm en stock, découpés à vos cotes.



Acier laminé — SPCC



Inox — 304



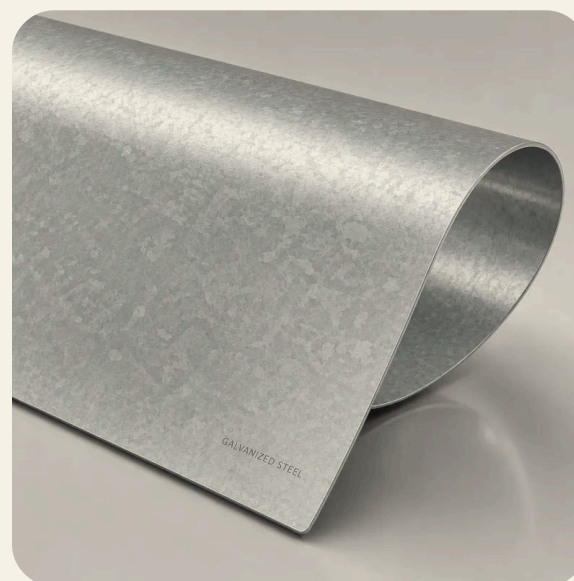
Aluminium — 5052



Cuivre — C11000



Laiton — H62



Galvanisé — SGCC

AUTRES NUANCES EN STOCK

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

04

PARTIE 4

FINITIONS

Poudrage, anodisation, galvanisation, brossage et marquage laser.
Selon notre spécification chez des partenaires qualifiés, contrôlé chez nous.

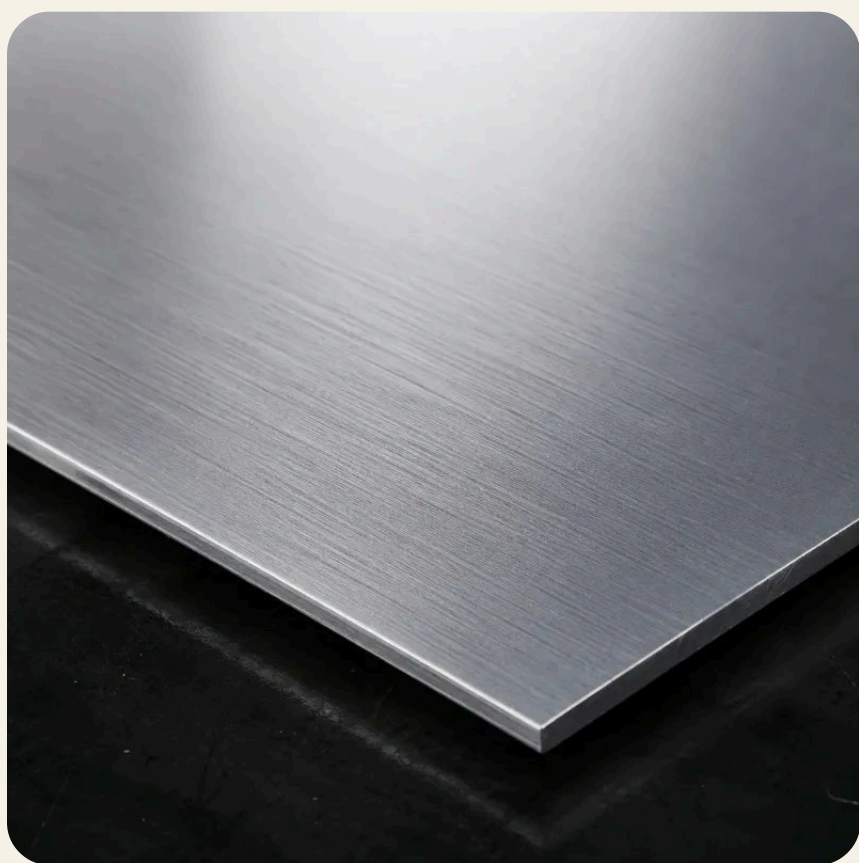
- | | | | |
|----|----------------------|----|---------------------|
| 01 | Poudrage | 04 | Zingage & nickelage |
| 02 | Anodisation II · III | 05 | Marquage laser |
| 03 | Brossage & sablage | 06 | Passivation |



FINITIONS

La finition se mesure aussi

Poudrage, anodisation, galvanisation et brossage sont réalisés chez des partenaires qualifiés selon notre spécification — le contrôle reste chez nous.



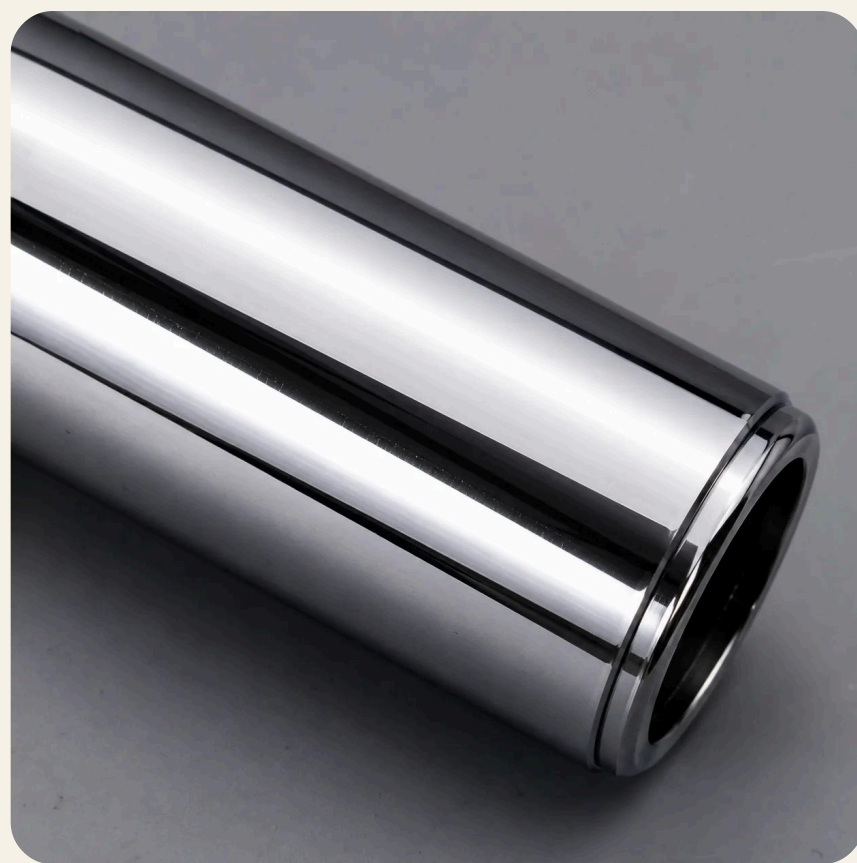
Anodisé — type II / III



Marquage laser — logo & repère



Poudrage — teinte constante



Galvanique — anticorrosion

05

PARTIE 5

SOLUTIONS & LIVRAISON

De la pièce unique à l'assemblage complet — déroulement, niveaux de qualité et process, tout sous le même toit.

01 Prototypes

02 Petite série

03 Grande série

04 Assemblage complet

05 Système qualité

06 Déroulement



SOLUTIONS

Trois voies vers la série

Une pièce ou toute la série — chaque voie passe par les mêmes machines et la même norme de contrôle.

01

Prototypes

dès 1 pièce · 3–7 jours · sans frais d'outillage



02

Petite série

dès 50 pièces · 7–15 jours · sans frais d'outillage



03

Grande série

presses 25–300 t · outillage interne · FAI avant série



Les trois voies partagent matières, procédés et la norme de $\pm 0,1$ mm — aucune requalification en montant en volume.

ASSEMBLAGE COMPLET

Une commande, montée et expédiée



Éléments pressés
goujons PEM, écrous, entretoises

Étanchéité & blindage
joint silicone IP65, treillis EMI

Livraison
faisceau, emballage mousse

Insertion, étanchéité, blindage et câblage sur nos lignes de pré-assemblage — une facture, une livraison, un interlocuteur.

SYSTÈME QUALITÉ

Contrôlé à chaque étape

Quatre niveaux de contrôle, de la réception matière à l'expédition — mesures de précision à chaque étape, rapports FAI sur demande.

01

Réception matière

Chaque lot de tôle est vérifié en épaisseur, nuance et aspect.

02

Contrôle en cours

Premier article et prélèvements à chaque poste.

03

Contrôle final

Les cotes sont mesurées au moyen de précision, contre votre plan.

04

Audit d'expédition

Emballage, marquage et protection de surface avant expédition.



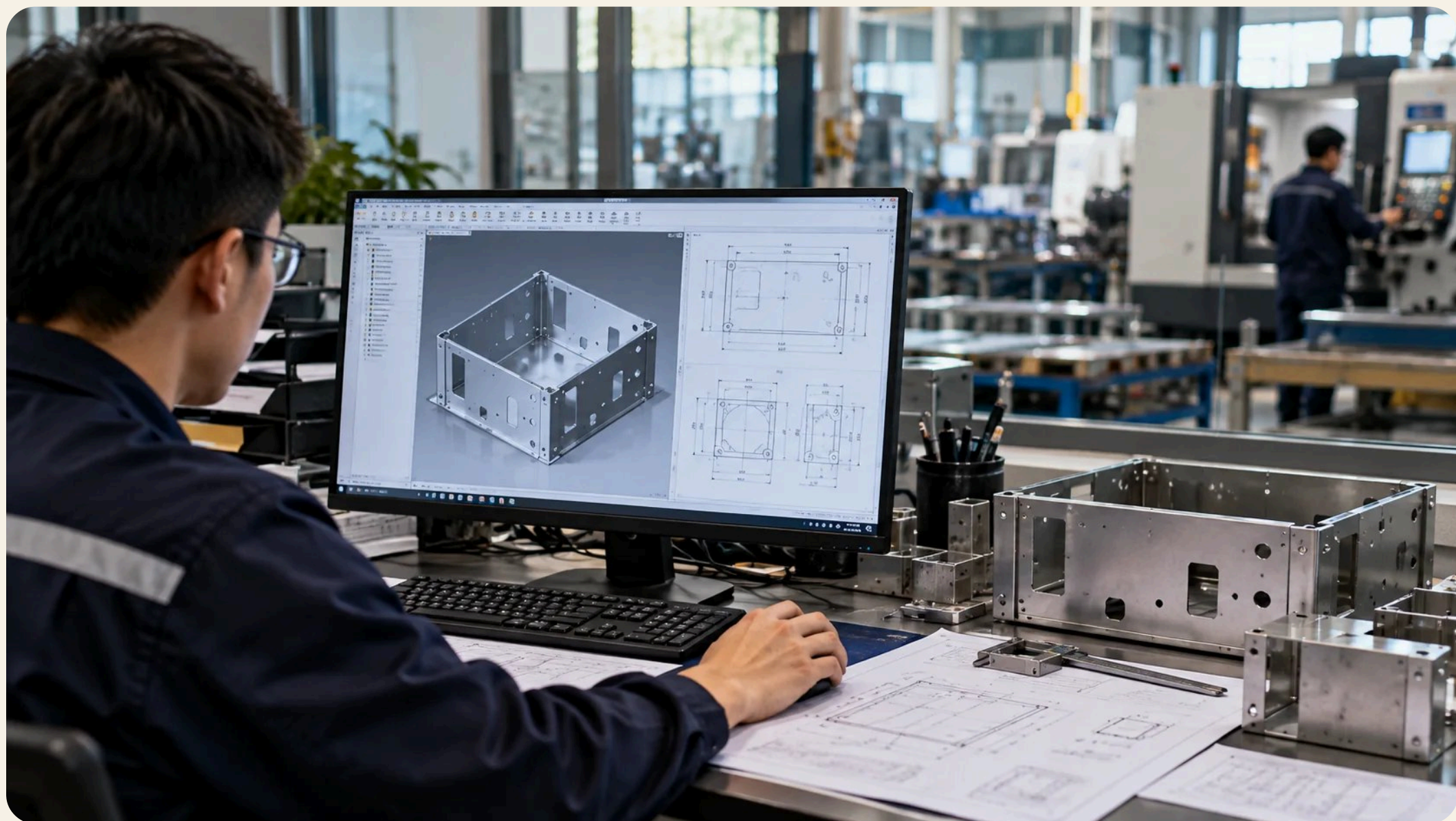
Centre qualité — vérification dimensionnelle sur plan

Management de la qualité ISO
9001

MMT Zeiss & vérification GD&T

98 % de bons du premier coup

Du plan à la livraison



Analyse DFM — chaque plan est vérifié avant la première coupe

01

Demande

Envoyez vos fichiers — matière, procédé et délai sous 24 h.

02

Analyse DFM

Rayon, jeu de pliage et distances perçage-bord vérifiés avant coupe.

03

Prototype

Découpé au laser et plié, souvent le jour même. Sans frais d'outillage.

04

Série

Laser, poinçonnage et pliage CNC en série — suivi par lot.

05

Finition

Poudrage, anodisation, galvanisation chez des partenaires qualifiés.

06

Contrôle & expédition

Contrôle final, emballage protecteur, suivi jusqu'à la porte.

Devis sous 24 h · échantillons en 3-7 jours ouvrés · un ingénieur par projet

CONTACT

Parlons de votre prochaine pièce.

Envoyez votre plan — l'analyse DFM est gratuite. Nos ingénieurs répondent sous 24 heures.

Vos plans restent les vôtres.

Aucune donnée, aucun outil et aucune pièce de nos clients ne sert à un autre donneur d'ordre.

DEMANDER UN DEVIS

E-MAIL

info@werixmetal.com

SITE

www.werixmetal.com/fr

WHATSAPP

+86 136 0026 3390

HORAIRES

Lun-Ven, 8h30-21h30 (UTC+8)

ADRESSE

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



WERIX Metal est certifiée ISO 9001.

© 2026 WERIX Metal Technology Co., Ltd. Tous droits réservés.
Textes, plans, photos et mise en page protégés.