



WERIX METAL TECHNOLOGY CO., LTD.

図面でも、現物でも。 寸法どおりに仕上げます。

試作1点から、10万点の量産まで。
図面1枚でも、現物1個でも、そこから始めます。

WERIX METAL
会社案内・2026

中国・東莞

板材から、完成品まで

01	製造能力	06
02	製品紹介	16
03	材料	23
04	表面処理	25
05	ソリューションと納品	27
06	お問い合わせ	32



会社概要

商社ではなく、 製造工場です。

2015年創業の直営工場。レーザー切断・曲げ・プレス・溶接・金型まで、すべて一つの屋根の下で。図面1枚からご相談いただけます。

選ばれる理由

- 01 金型を決める前に、DFM レビュー
- 02 試作から量産まで、担当技術者は1名
- 03 量産ロットでも $\pm 0.1\text{mm}$ を維持
- 04 全ロットに FAI 報告と証明書



$\pm 0.1\text{ mm}$

標準公差

3,000+

m² の製造スペース

5,000+

累計のお取引先

30+

対応国・地域

ISO 9001 認証の品質マネジメント

素材から出荷までの4段階検査

初品合格率 98% 以上

工場案内

6つの工程を、ひとつの屋根に

3,000㎡の現場で、切断・成形・溶接・金型を自社処理。表面処理は認定パートナーが当社仕様で行い、検査は当社工場で実施します。



曲げ加工エリアー TOPSEN 100t プレスブレーキ、曲げ長 3,100mm、ラム位置決め ±0.02mm

製造フロア

- | | | | |
|----|---------|----|------------------|
| 01 | レーザー切断 | 04 | 溶接（TIG・MIG・レーザー） |
| 02 | タレットパンチ | 05 | プレス・金型 |
| 03 | NC曲げ加工 | 06 | 組立・梱包 |

溶接・接合

きれいなビード、密閉できる筐体

TIG・MIG・スポット・レーザー溶接を自社ラインで。連続ビードで筐体を密閉し、IP65 まで対応します。



ステンレス筐体のレーザー溶接 — ビード幅 0.2-2mm、熱影響部 1mm 未満

IP65 対応の筐体シーリング

X線検査が可能なビード

AWS D18.1 食品グレードの施工

01

第1部

製造能力

切断から曲げ、プレス、溶接、金型まで。10 の工程を同じ屋根の下に持ち、
図面1枚から量産まで一貫して対応します。

01 レーザー切断

02 タレットパンチ

03 NC曲げ加工

04 プレス加工

05 金型内製

06 溶接（TIG・MIG・レーザー）



ファイバーレーザー切断機

DNE 3,000W と Han's 6,000W のファイバーレーザー。ステンレス・アルミ・真鍮・炭素鋼を、バリなく低ひずみで切断します。



レーザーセル：ダブルパレット交換、ベッド 1,500 × 3,000 mm

最大板厚

0.3–5.0 mm

テーブル寸法

1,500 × 3,000 mm

加工精度

±0.1 mm

切断面品質

バリなし

多軸タレットパンチプレス

穴あけ、ルーバー、成形形状はタレットパンチで。熱を出さず、ひずみもなく、長いロットでも寸法は安定します。



タレットパンチプレス：72 ステーション、毎分 500 回

ステーション数

72 ステーション

最大板材

1,500 × 3,000 mm

打ち抜き速度

毎分 500 回

最小穴径

Ø3.0 mm

高精度NC曲げ加工

TOPSEN 100t プレスブレーキ。NCバックゲージとスプリングバック補正を装備。
3,100mm のテーブルで、多段曲げでも角度が揃います。



プレスブレーキ：100t、3,100mm、ラム位置決め $\pm 0.02\text{mm}$

最大曲げ長

3,100 mm

ラム精度

$\pm 0.02\text{ mm}$

加圧能力

100 t

最小曲げ半径

板厚の1倍（軟鋼）

プレス加工

25t から 300t のプレスラインで、順送型・トランスファー型・複合型に対応。
金型は自社製作、試打ちと段取りも社内ですべて完結します。



プレスライン：25t～300t、毎分 200 回まで

プレス能力

25-300 t

速度

毎分 200 回

金型タイプ

順送・トランスファー・複合

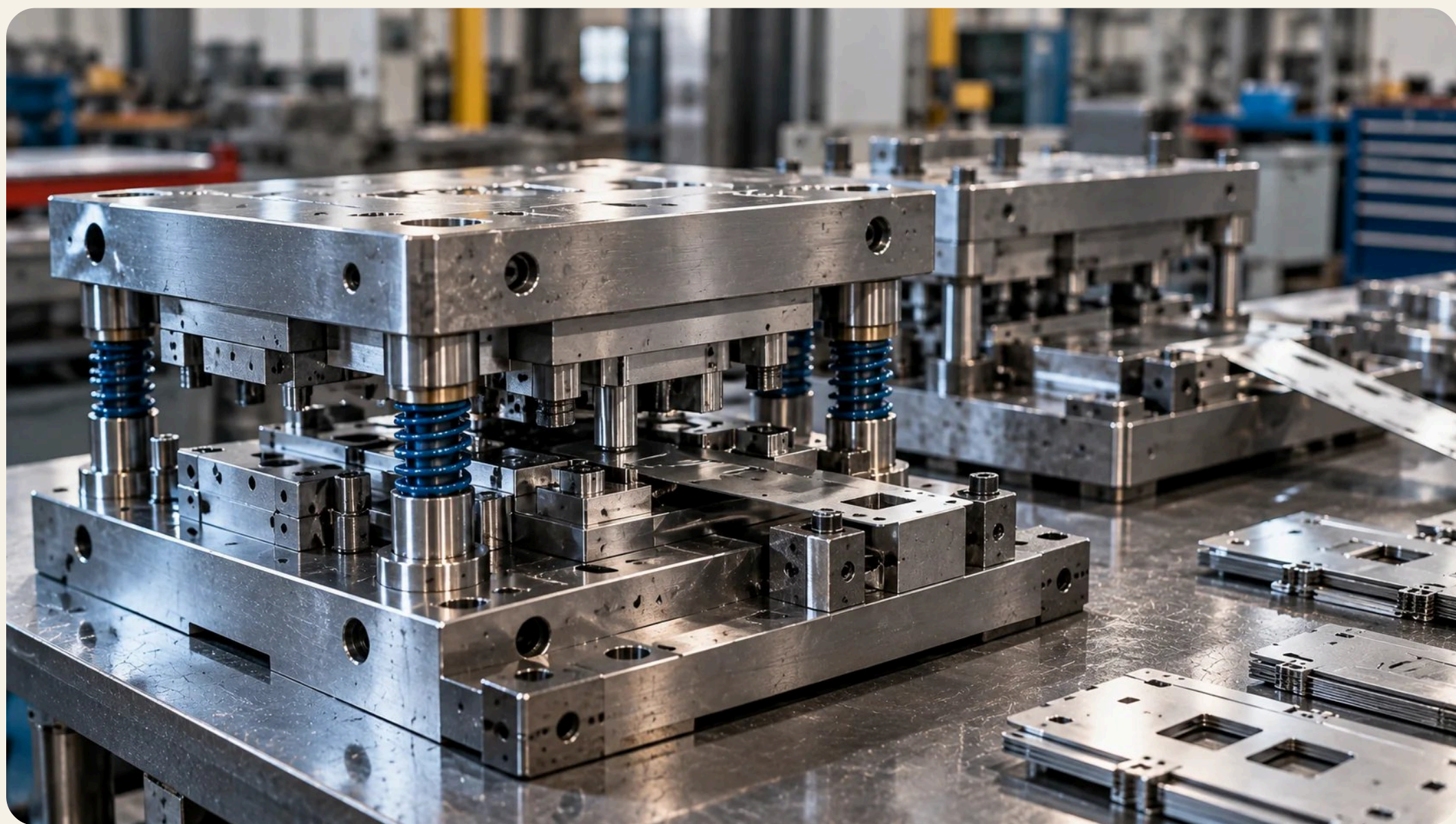
金型納期

3～5 週（内製）

金型・社内製作

金型は内製、納期は読める。

順送型・複合型を、設計から加工、試打ちまで社内で。
図面から初品まで3～5週間、金型はお客様のものです。



金型工場：設計・放電加工・組立・試打ちまで同一敷地内

金型製作期間

3～5 週間

試打ち

初品の全寸法検査

守秘

図面・資料・金型はお客様のもの。他のお客様には使用しません。

所有権

お客様に帰属

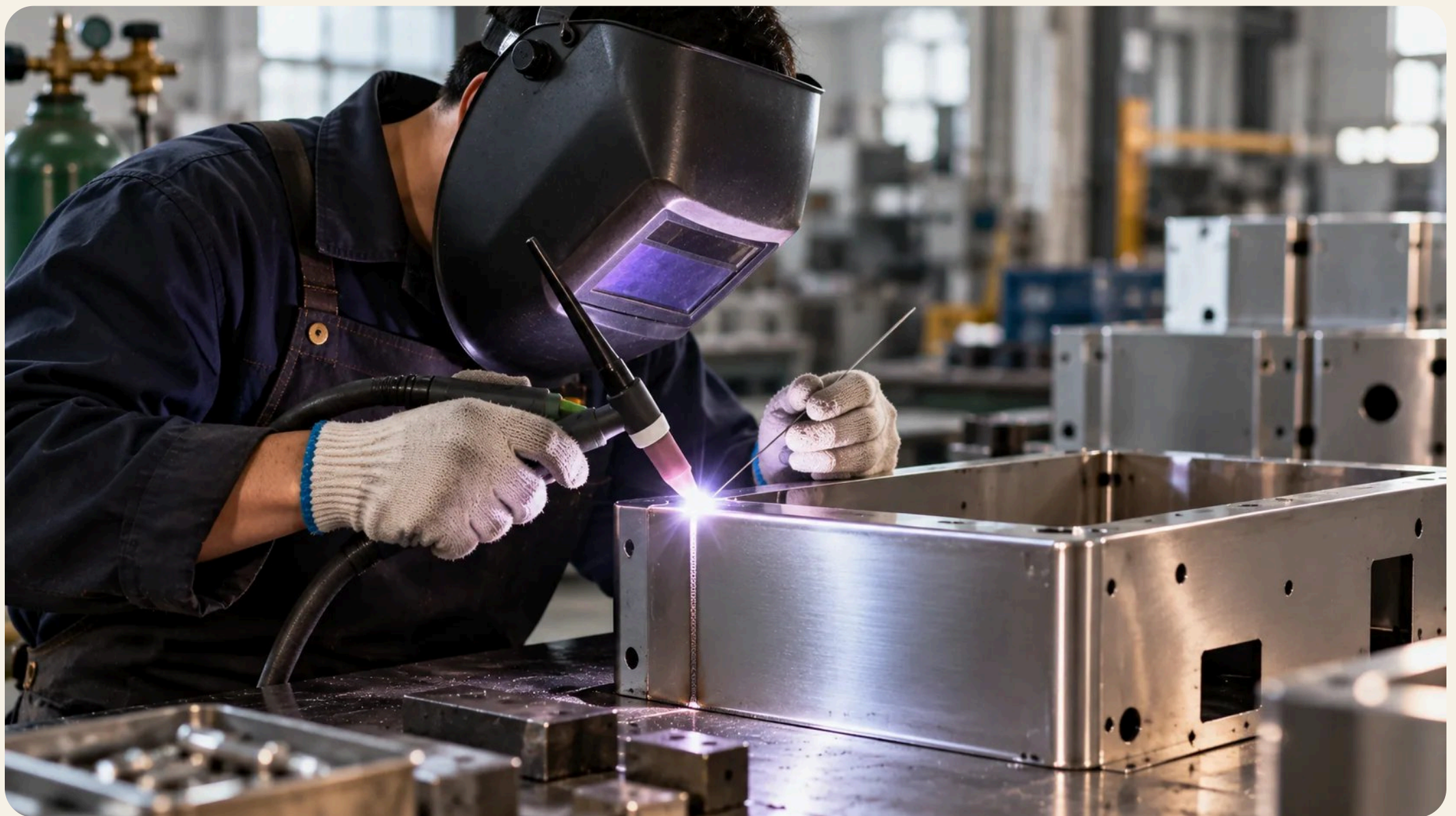
保守

打ち数に応じた計画保全

溶接・01

TIG溶接

ステンレス、アルミ、銅に向くTIG溶接。アークは安定し、スパッタが出ません。目に見えるビードで、完全溶込みまで対応します。



TIG溶接：ステンレス筐体のビード、スパッタなし

材質

304 / 316 ステンレス・アルミ・銅

板厚

0.3–5.0 mm

継手形状

突合せ・重ね・隅肉・端部

検査

X線・浸透探傷

MAG・MIG溶接

溶着速度はTIGの2～3倍。連続ビードで水を通さず、鉄・ステンレス・アルミの筐体でIP65まで対応します。



MAG溶接：筐体の連続ビード、IP65まで

方式

MIG / MAG (CO₂)

密封性

IP65 まで

材質

アルミ・304 ステンレス・炭素鋼

検査

X線検査に対応

スポット溶接

ブラケット、スタッド、内部の補強材はスポット溶接で。ワイヤ不要で熱ひずみが小さく、1点あたり0.1～0.5秒で打てます。



スポット溶接：ステンレス製ブラケット、ワイヤ不要

方式

抵抗スポット溶接（RSW）

板厚

0.3–5.0 mm

タクト

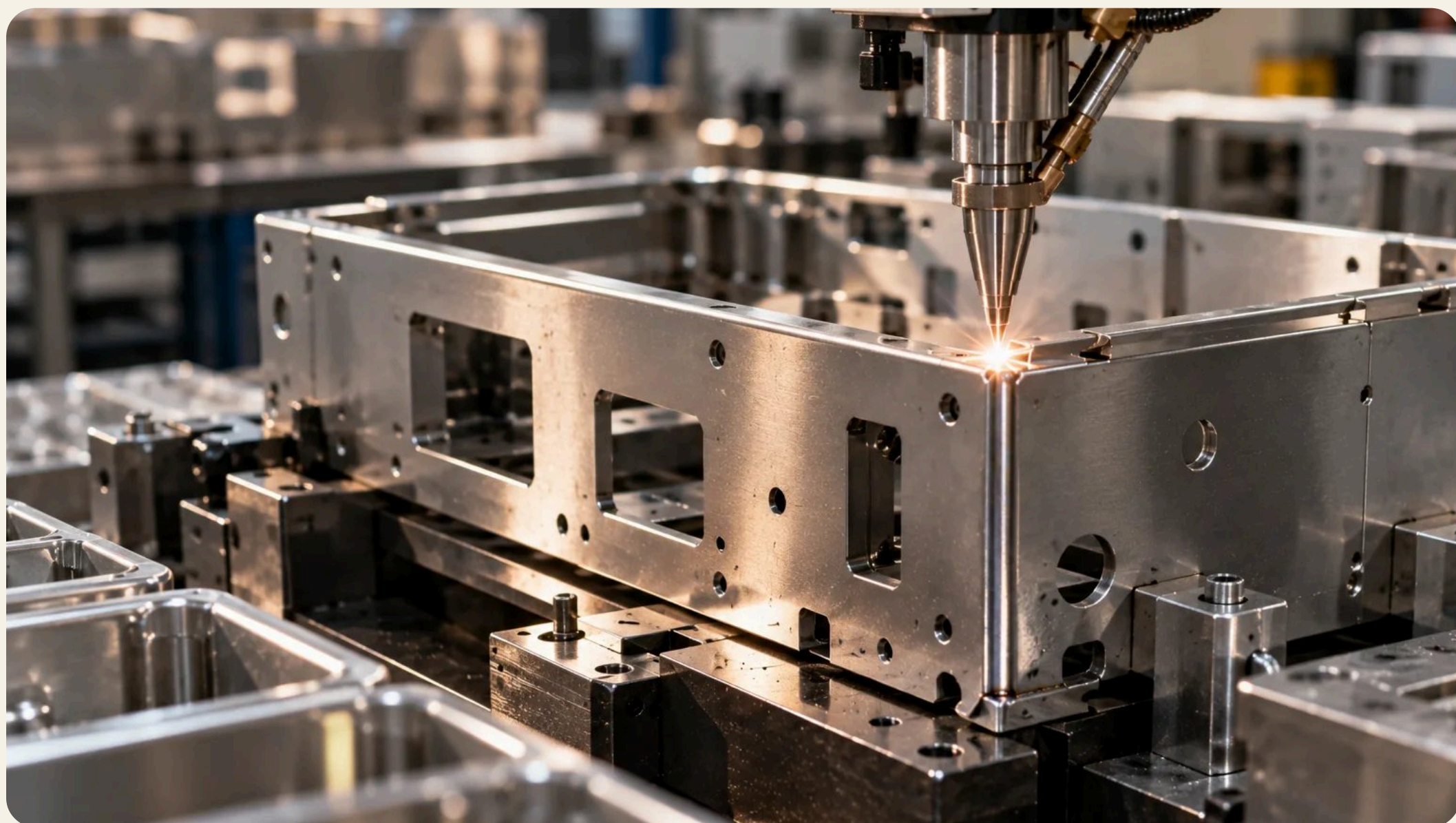
1点 0.1–0.5 秒

材質

冷延・亜鉛めっき・ステンレス・アルミ

レーザー溶接

薄板筐体向けのファイバーレーザー溶接。熱影響部は1mm未満、ひずみも出ず、溶接後の研磨も不要です。



ファイバーレーザーによるステンレス筐体の溶接：ビード 0.2-2mm、熱影響部 1mm 未満

方式

ファイバーレーザー・自溶

ビード幅

0.2-2.0 mm

熱影響部

1 mm 未満

溶接後処理

研磨不要

02

第2部

製品紹介

筐体、シャーシ、パネル、ベース板。同じ現場で図面どおりに仕上げた、量産中の6点を紹介します。

01 機器ベース板

02 通信装置シャーシ

03 スマートホーム筐体

04 家電筐体

05 銀行端末パネル

06 可搬型蓄電筐体



機器ベース板



材質
アルミ 5052

加工
レーザー切断+NC曲げ

公差
±0.1 mm

5052 の機器ベース板。レーザーで穴加工し、NCで成形。梱包前に平面度 ±0.1mm を検査します。

製品・02 / 06

通信装置シャーシ



材質

SPCC 1.5mm

加工

レーザー＋曲げ＋溶接

仕上げ

粉体塗装（シルバー）

19インチラック用シャーシ。1.5mm の SPCC を切断・曲げ・溶接し、シルバー粉体塗装で仕上げます。材料証明書を添えて出荷します。

スマートホーム筐体



材質

SECC 0.8mm

加工

レーザー＋曲げ＋スポット溶接

仕上げ

亜鉛めっき

0.8mm の SECC 製コントロールボックス。レーザーで通気パターンを抜き、スポット溶接で組み立て、屋内機器向けに亜鉛めっきを施します。

家電筐体



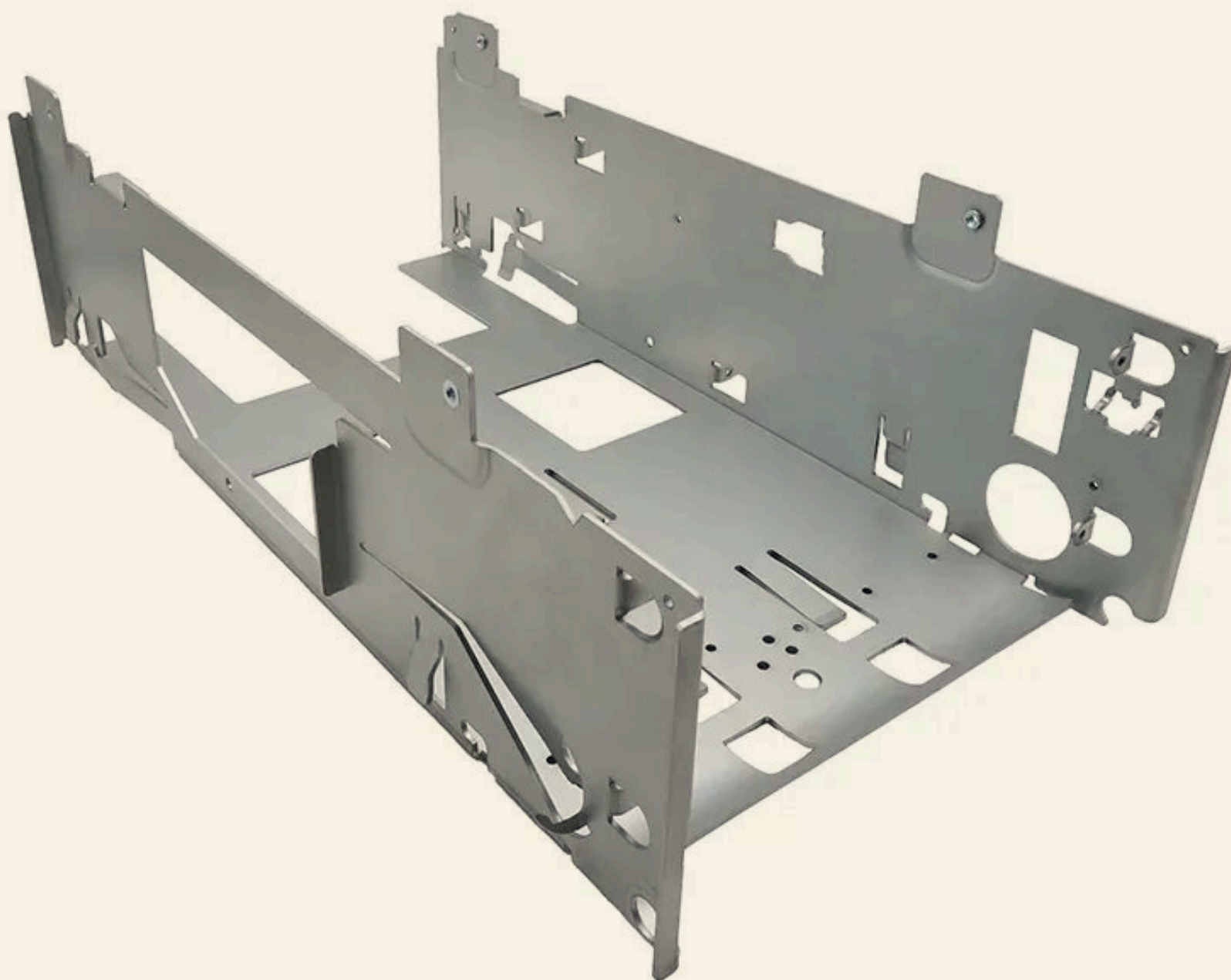
材質
ステンレス 304 1.2mm

加工
レーザー＋曲げ＋MIG溶接

仕上げ
ヘアライン（No.4）

1.2mm のステンレス 304 筐体。切口を整え、四隅を MIG 溶接し、ヘアライン No.4 で仕上げます。
アース用の導通部はマスキング済みです。

銀行端末パネル



材質

SECC

加工

成形＋溶接

用途

金融端末

公共の銀行端末向けの大型 SECC パネル。溶接・めっき・図面どおりの組立まで行い、輸出梱包前に表面保護を施します。

可搬型蓄電筐体



材質
アルミ

加工
レーザー＋曲げ＋表面処理

分野
新エネルギー

ポータブル蓄電向けの軽量アルミ筐体。成形・バリ取り・検査を経て、輸出用に梱包します。

03

第3部

材料ライブラリ

冷延鋼板、亜鉛めっき鋼板、ステンレス、アルミ、銅、真鍮。
0.3mm から在庫し、図面どおりに切断します。

01 冷延鋼板 SPCC

02 ステンレス 304・316

03 アルミ 5052・6061

04 銅 C11000

05 真鍮 H62・C26000

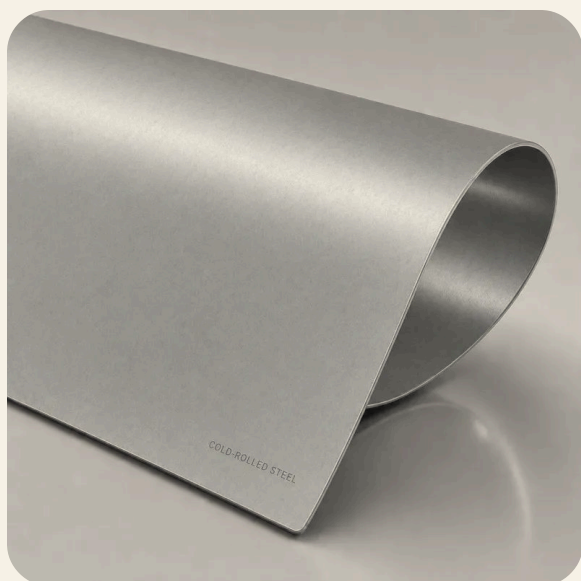
06 亜鉛めっき鋼板 SGCC



材料ライブラリ

在庫は、現場にある。

冷延鋼板、亜鉛めっき鋼板、ステンレス、アルミ、銅、真鍮。0.3mm からスリット・切断し、在庫しています。



冷延鋼板 — SPCC



ステンレス鋼 — 304



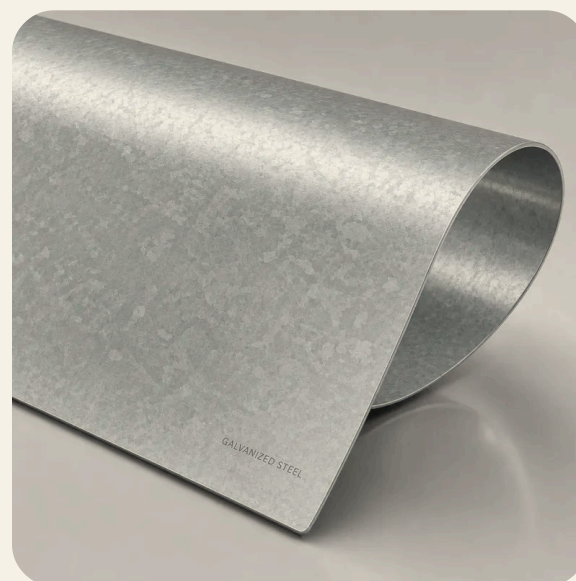
アルミ合金 — 5052



銅 — C11000



真鍮 — H62



亜鉛めっき — SGCC

その他の在庫

SECC・SPHC・304／316L・6061・C26000・C5191・65Mn — 板厚 0.3～5.0mm を在庫しています。

04

第4部

表面処理

粉体塗装、アルマイト、めっき、ヘアライン、レーザーマーキング。
認定パートナーが当社仕様で施工し、検査は当社工場で行います。

01 粉体塗装

02 アルマイトⅡ・Ⅲ

03 ヘアライン・サンドブラスト

04 亜鉛・ニッケルめっき

05 レーザーマーキング

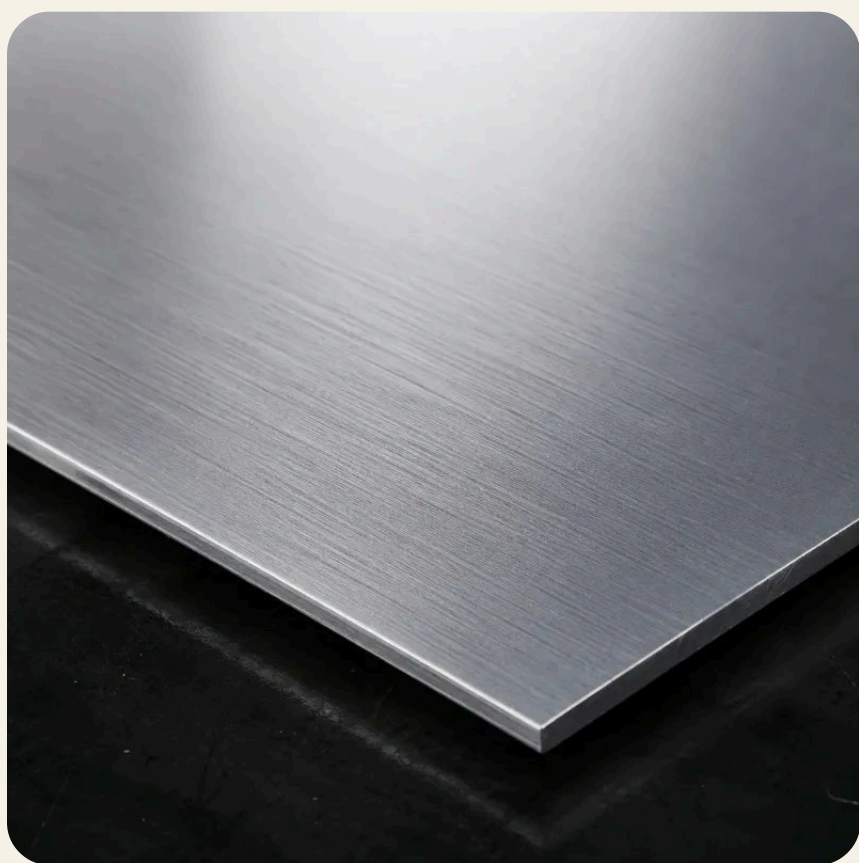
06 パッシベーション



表面処理

仕上げも、公差のうち。

粉体塗装・アルマイト・めっき・ヘアラインは、認定パートナーが当社仕様で施工し、当社工場で検査します。



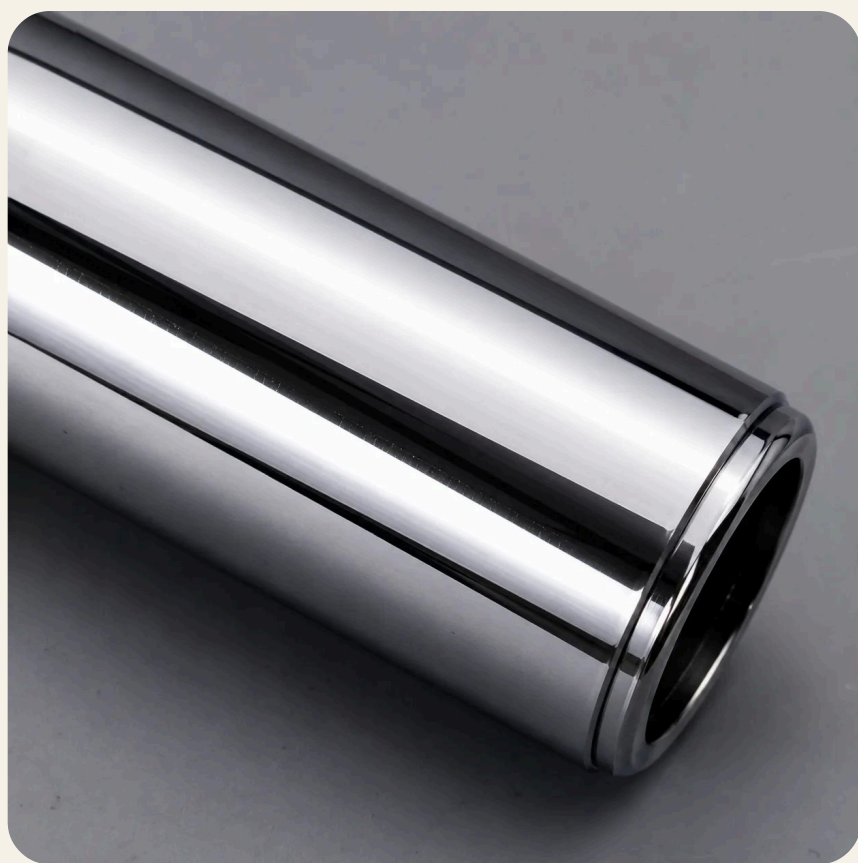
アルマイトータイプⅡ／Ⅲ



レーザー彫刻ーロゴ・刻印



粉体塗装ー色合わせも安定



めっきー耐食・耐摩耗

05

第5部

ソリューションと納品

試作1点から一貫組立まで。進め方、品質の関門、工程を、
すべて同じ現場でご説明します。

01 試作

02 小ロット生産

03 量産

04 一貫組立

05 品質体制

06 進め方



ソリューション

量産までの3つのルート

1点からでも、量産まで。どのルートも同じ設備・同じ検査基準で対応します。

01

試作

1点から・3～7日・金型費なし



02

小ロット生産

50点から・7～15日・金型費なし



03

量産

25～300t プレス・金型内製・量産前に FAI



どのルートも材料・工程・±0.1mm の基準は共通です。規模を広げても再認定は不要です。

一貫組立

発注書1枚で、組立から出荷まで



部品

PEM スタッド、ナット、スペーサー

シール・シールド

IP65 シリコンシール、EMIメッシュ

納品

ワイヤーハーネス、発泡梱包

専用のサブ組立ラインで、圧入・シール・シールド・配線を行います。請求書も出荷も担当窓口も、ひとつにまとまります。

品質体制

すべての工程で、検査する。

素材の受入から出荷まで、4段階の品質管理。各工程で精密検査を行い、ご要望に応じて FAI 報告書を添付します。

01

受入検査

素材ロットごとに板厚・材質・表面を確認します。

02

工程内検査

各工程で初品検査と抜き取り検査を行います。

03

最終検査

図面どおりか、精密測定器で寸法を確認します。

04

出荷監査

梱包・ラベル・表面保護を出荷前に確認します。



品質検査センター — 図面に基づく寸法検証

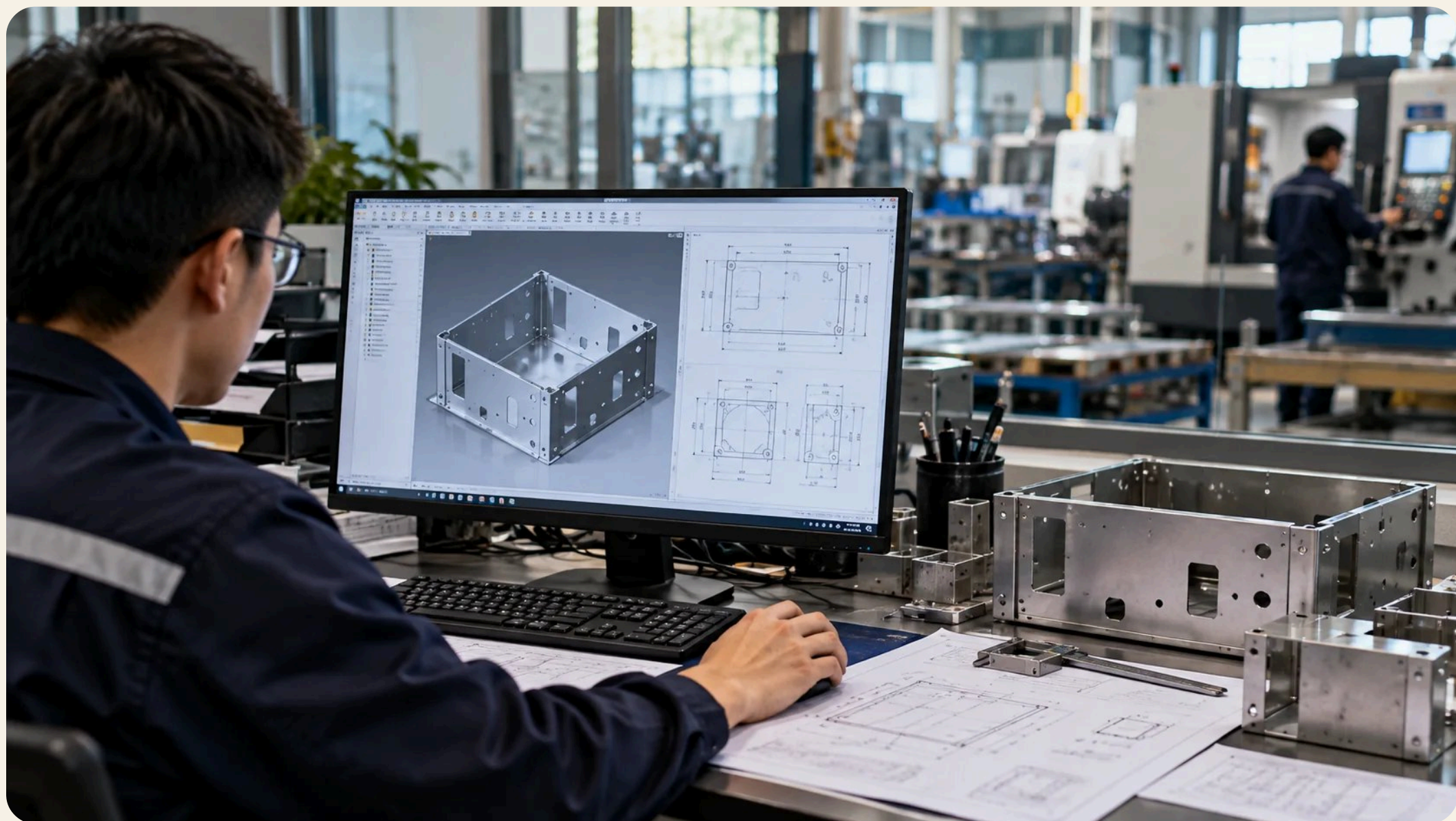
ISO 9001 認証の品質マネジメント

Zeiss 三次元測定機と GD&T 検証

初品合格率 98% 以上

進め方

図面から納品まで



DFM レビュー — 切断前に全図面を確認

01

見積依頼

データを送信いただければ、材質・加工・納期を24時間以内にご返信します。

02

DFM レビュー

曲げ代・内R・穴とエッジの距離を、切断前に確認します。

03

サンプル・試作

レーザー切断とプレス曲げで、当日仕上げも可能です。金型費はかかりません。

04

量産

レーザー・パンチ・NC曲げで量産。ロットごとに品質管理します。

05

表面処理

粉体塗装・アルマイト・めっきは認定パートナーで。発注書は1枚で済みます。

06

検査・納品

最終検査、保護梱包、追跡可能な物流でお届けします。

24時間以内にお見積り・サンプル3〜7営業日・1案件に技術担当1名

お問い合わせ

次の部品を、 一緒に作りましょう。

図面をお送りください。DFM レビューは無料です。技術担当が24時間以内にご返信します。

図面は、お客様のものです。

お客様のデータ・金型・部品を、他のお客様のために流用することはありません。

お見積り依頼

メール

info@werixmetal.com

ウェブサイト

www.werixmetal.com/ja

WhatsApp

+86 136 0026 3390

営業時間

月～金 8:30–21:30 (UTC+8)

所在地

広東省東莞市常平鎮元江元金泰路 35 号



WERIX Metal は ISO 9001 品質マネジメントの認証を取得しています。
© 2026 WERIX Metal Technology Co., Ltd. All rights reserved.
本文・図面・写真・レイアウトの無断転載を禁じます。