



东莞市伟欣数控五金制品有限公司

数控精密钣金 按图按样定制

从精密单件打样到十万件批量生产，
下料、成形、焊接、开模都在东莞常平自家厂区完成。

伟欣钣金
公司宣传手册 · 2026

广东 · 东莞

板材进厂，整机出厂

01	加工能力	06
02	产品展示	16
03	材料库	23
04	表面处理	25
05	方案与交付	27
06	联系方式	32



公司简介

我们是源头工厂， 不是中间商

2015 年在东莞建厂，
激光切割、数控折弯、冲压、焊接、开模，
五道工序全在自家厂区完成。
没有中间商，一张订单从报价跟到出货。

为什么工程师选择我们

- 01 开模前先做可制造性评审
- 02 一位工程师，从打样跟到量产
- 03 批量生产中守住 $\pm 0.1\text{ mm}$
- 04 每批随附首件检验与材质证明



$\pm 0.1\text{ mm}$

常规公差

3,000+

厂房面积

5,000+

合作客户

30+

出口国家

已通过 ISO 9001 质量管理体系认证

四道质检，从原料到出货

一次合格率 98%+

我们的工厂

六个车间，一个厂区

3,000 多平方米的厂区，下料、成形、焊接、开模全在这里完成。

表面处理由长期合作的厂按我们的标准做，回厂后再由我们终检、包装。



折弯车间：TOPSEN 100 吨折弯机，3100 mm 折弯长度，滑块定位 ± 0.02 mm

车间一览

01 激光切割

02 数控转塔冲

03 数控折弯

04 焊接（氩弧焊 · 气保焊 · 激光焊）

05 冲压与模具车间

06 装配与包装

焊缝均匀，密封可靠

氩弧焊、气保焊、电阻点焊和激光焊，都在自己产线上。
连续焊缝能做到 IP65 密封，关键件可做 X 射线探伤。



激光焊不锈钢机箱：焊缝 0.2–2 mm，热影响区小于 1 mm

密封可达 IP65

焊缝可做 X 射线探伤

符合 AWS D18.1 食品级规范

01

第一部分

加工能力

激光切割、数控转塔冲、数控折弯、五金冲压、焊接、表面处理 ——
六道工序在一个厂区跑完，按同一套标准检验。

01 激光切割

02 数控转塔冲

03 数控折弯

04 五金冲压

05 焊接

06 表面处理与装配



高功率激光切割机

迪能激光 3000W 与大族激光 6000W 光纤激光，配双交换工作台。
不锈钢、铝、黄铜、碳钢切出来没有毛刺，热变形很小。



激光工作站：双交换工作台，台面 1500 × 3000 mm

最大厚度

0.3–5.0 mm

加工精度

±0.1 mm

台面尺寸

1500 × 3000 mm

切口质量

切口无毛刺

多轴转塔数控冲床

孔阵、百叶、成形特征都靠转塔冲。不发热、不变形，长批量跑下来尺寸还是一样。



数控转塔冲床：72 工位，最高 500 次/分

工位数

72 工位

最大板材

1500 × 3000 mm

冲次速度

500 次/分

最小孔径

Ø3.0 mm

高精度数控折弯

TOPSEN 100 吨折弯机，配数控后挡料和回弹补偿。3100 mm 台面，多步折弯也能保持角度一致。



高精度数控折弯机：100 吨，3100 mm，滑块定位 ± 0.02 mm

最大长度

3100 mm

滑块精度

± 0.02 mm

折弯压力

100 吨

最小折弯半径

1 倍料厚（低碳钢）

五金冲压

25 吨到 300 吨冲压线，跑连续模、传递模和复合模。模具自己做，试模调机不用出工业园。



五金冲压线：25T 至 300T，最高 200 次/分

冲压力

25T-300T

速度

最高 200 次/分

模具类型

连续模 · 传递模 · 复合模

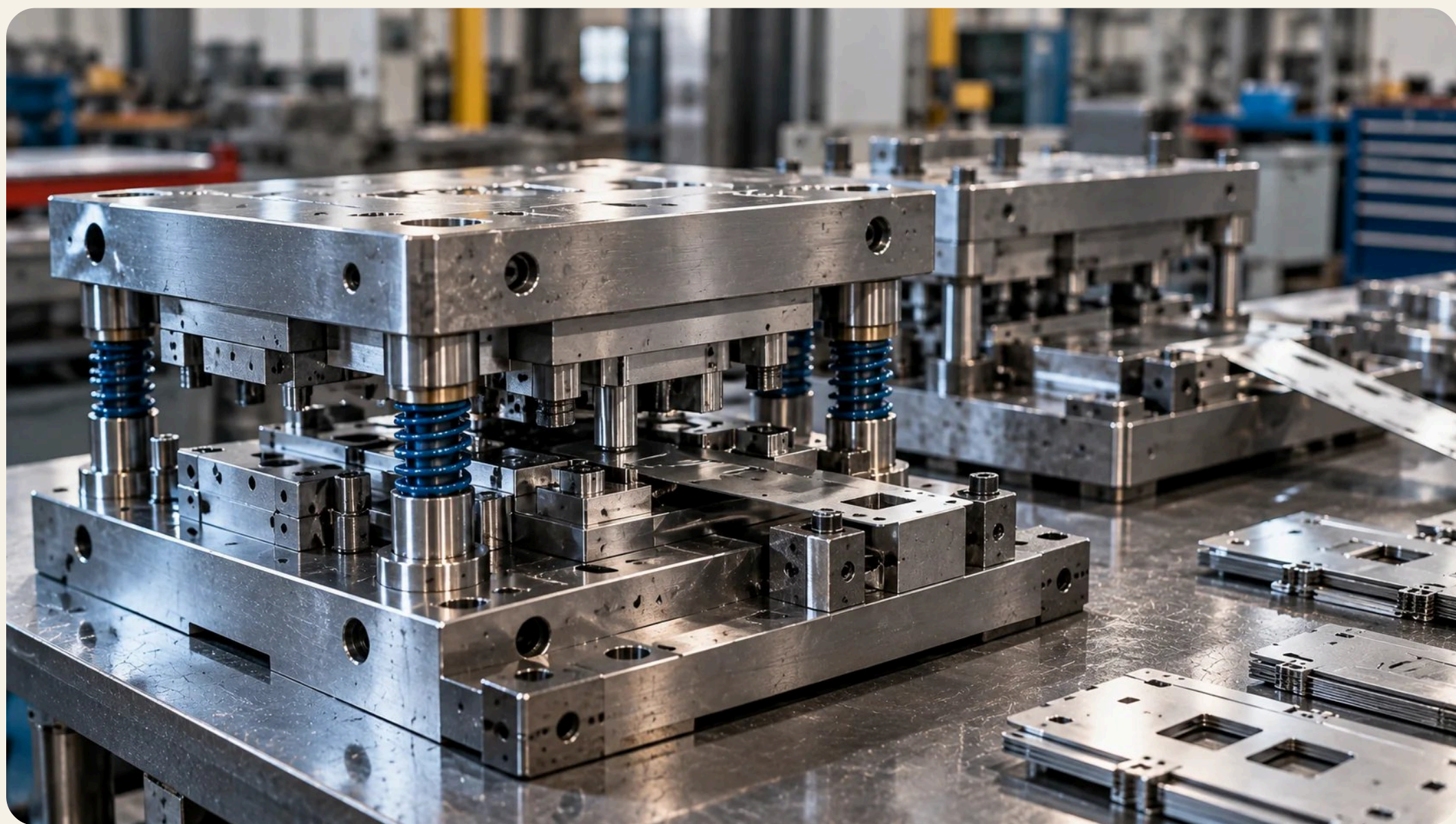
模具周期

自有车间 3-5 周

模具 • 自有车间

模具自制，交期可控

连续模、复合模在厂内设计、加工、试模。从图纸到首件 3-5 周，模具归客户。



模具车间：设计、电火花、装配、试模都在一个厂区

制模周期

3-5 周

归属

归客户所有

试模

首件全尺寸检验

保养

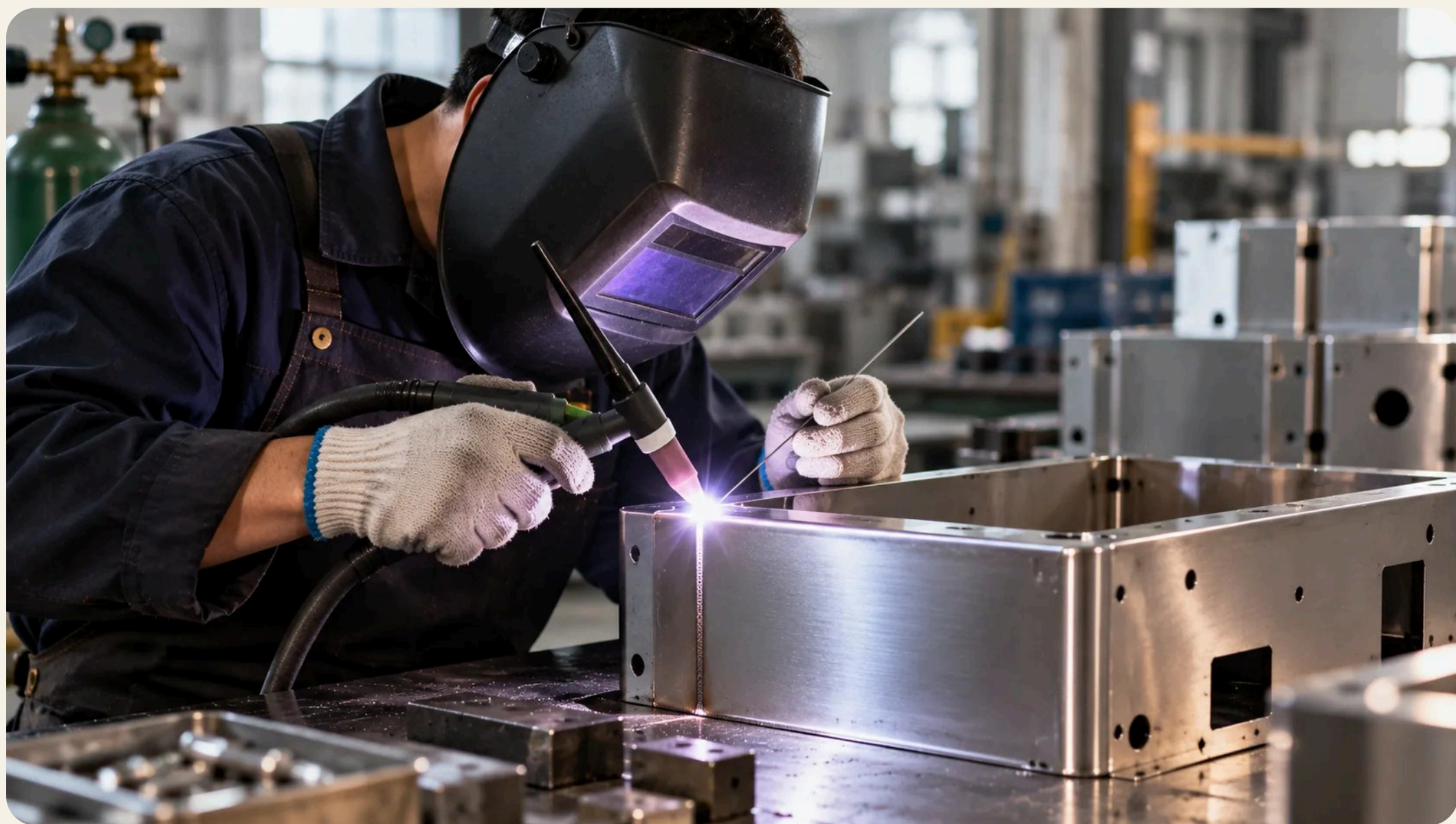
按冲次计划保养

保密

图纸、文件和模具始终归您，不会用于其他客户。

氩弧焊

氩弧焊适合不锈钢、铝和铜。电弧平稳，没有飞溅，可见焊缝能做到全熔透。



氩弧焊：不锈钢机箱的鱼鳞纹焊道，无飞溅

材料

304 / 316 不锈钢 · 铝 · 铜

板厚

0.3–5.0 mm

接头形式

对接 · 搭接 · 角接 · 端接

检验

X 射线 · 渗透探伤

气保焊

熔敷速度是氩弧焊的 2-3 倍。连续焊缝不透水，钢、不锈钢、铝机箱都能做到 IP65。



气保焊：钢框架连续焊缝，可达 IP65

工艺

MIG / MAG 气保焊

密封

最高 IP65

材料

铝 · 304 不锈钢 · 碳钢

检验

可做 X 射线

点焊

支架、螺柱、内部加强件用点焊。不用焊丝，热变形小，一个点零点几秒。



点焊不锈钢支架：焊点一致，不用焊丝

工艺

电阻点焊（RSW）

节拍

0.1-0.5 秒/点

板厚

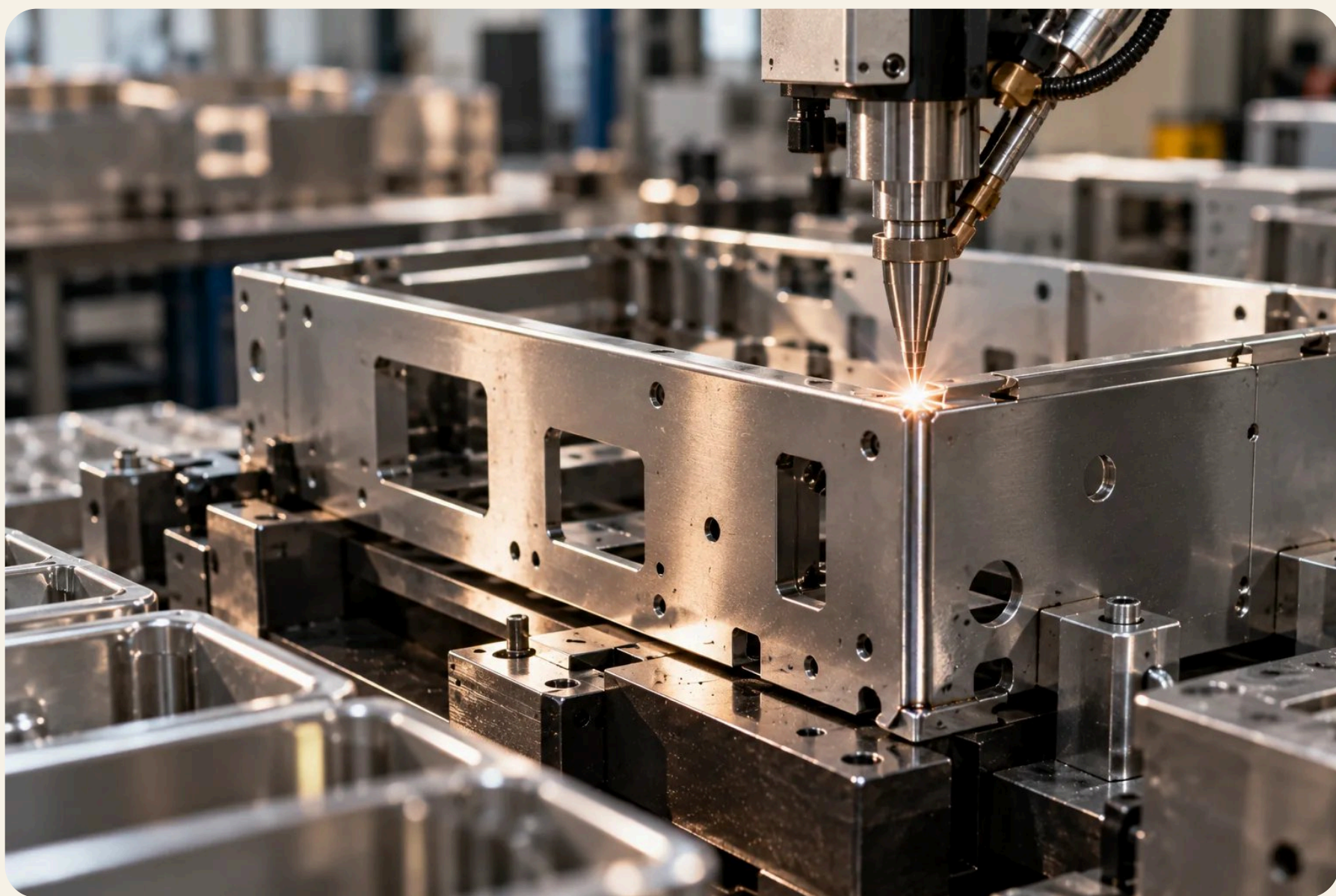
0.3-5.0 mm

材料

冷轧 · 镀锌 · 不锈钢 · 铝

激光焊

薄板机箱想看不到焊缝，就用光纤激光。热影响区不到 1 mm，零件不变形，焊完不用打磨。



光纤激光焊接不锈钢机箱：焊缝 0.2–2 mm，热影响区小于 1 mm

工艺

光纤激光 · 自熔

焊缝宽

0.2–2.0 mm

热影响区

小于 1 mm

焊后处理

免打磨

02

第二部分

产品展示

机箱、外壳、面板与基板 —— 六个真实量产件，
覆盖通信、消费电子、金融与新能源。

01 工控机箱外壳零件

02 通信设备机箱

03 智能家居主机外壳

04 消费电子外壳

05 银行终端面板

06 便携式户外储能外壳



工控机箱外壳零件



材料
铝合金 5052

工艺
激光切割 · 数控折弯

公差
±0.1 mm

5052 铝基板。激光割孔、数控成形，平面度做到 ±0.1 mm 才出货。

通信设备机箱



材料

冷轧板 SPCC 1.5 mm

工艺

激光切割 · 折弯 · 焊接

表面

银色粉末喷涂

19 英寸机架机箱。1.5 mm SPCC 切割、折弯、焊接，银色粉末喷涂，随货附材质证明。

智能家居主机外壳



材料

电镀锌板 SECC 0.8 mm

工艺

激光切割 · 折弯 · 点焊

表面

电镀锌

0.8 mm SECC 控制盒。激光割散热孔阵，点焊装配，电镀锌处理，用于室内设备。

消费电子外壳



材料

不锈钢 304 1.2 mm

工艺

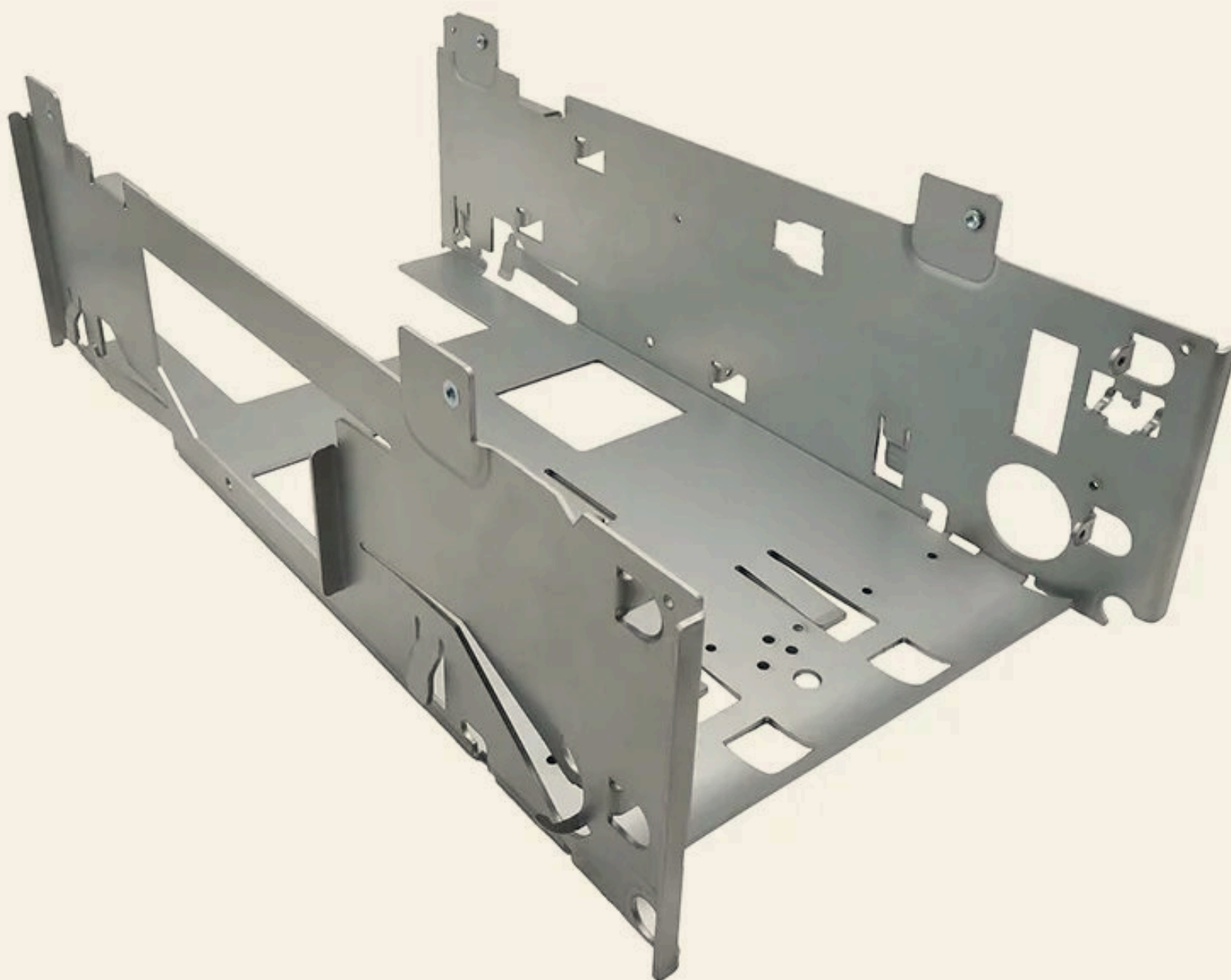
激光切割 · 折弯 · 气保焊

表面

拉丝 (No.4)

1.2 mm 304 不锈钢外壳。切口干净，四角气保焊，拉丝处理，接地处遮蔽。

银行终端面板



材料

电镀锌板 SECC

工艺

成形 · 焊接

应用

银行自助终端

银行自助终端的大型成形面板。焊接、电镀、按图装配，出口前做表面保护。

便携式户外储能外壳



材料
铝合金

工艺
激光切割 · 折弯 · 表面处理

行业
新能源

便携储能的轻量化铝外壳。成形、去毛刺、检验，然后出口包装。

03

第三部分

材料库

六类常用金属，0.3–5.0 mm 常备，
按图分条、开料。

01 冷轧钢板 SPCC

02 不锈钢 304 · 316

03 铝 5052 · 6061

04 紫铜 C11000

05 黄铜 H62 · C26000

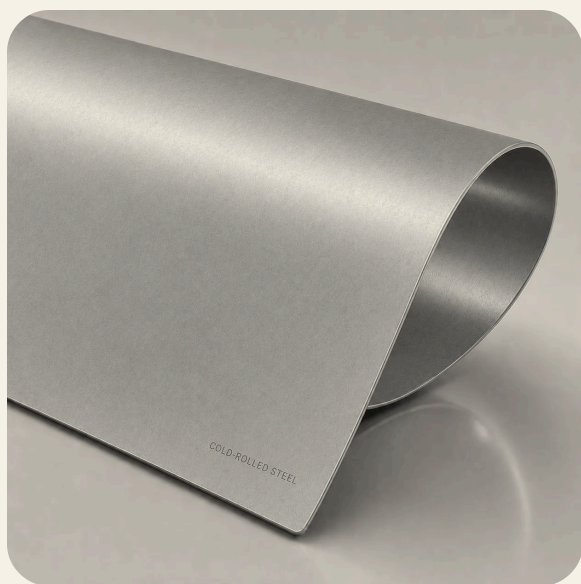
06 镀锌板 SGCC



材料库

板材现货，随时开料

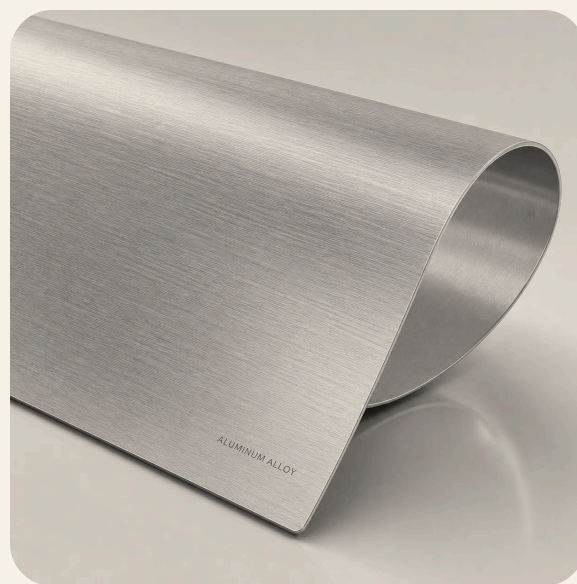
冷轧板、镀锌板、不锈钢、铝、铜和黄铜，0.3 mm 起的薄板均备现货。



冷轧板 (SPCC)



不锈钢 (304)



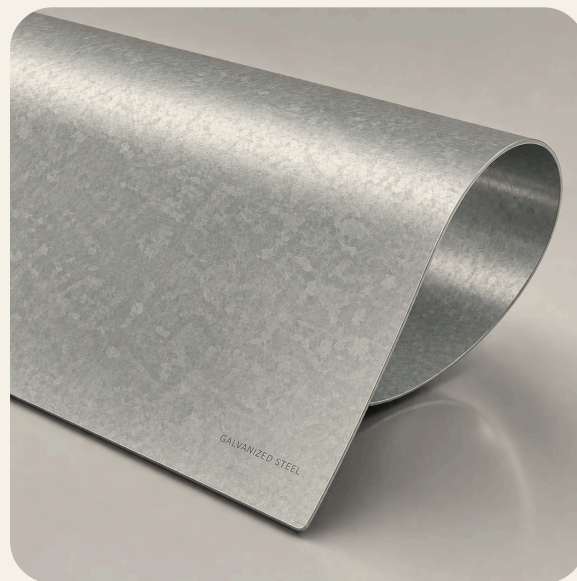
铝合金 (5052)



紫铜 (C11000)



黄铜 (H62)



镀锌板 (SGCC)

此外常备

SECC • SPHC • 304 / 316L • 6061 • C26000 • C5191 • 65Mn — 0.3–5.0 mm 均有备料。

04

第四部分

表面处理

六种工艺，协作厂按我们的规格做，
回厂由我们验收。

01 粉末喷涂

02 阳极氧化（II / III 型）

03 拉丝与喷砂

04 电镀锌 / 镀镍

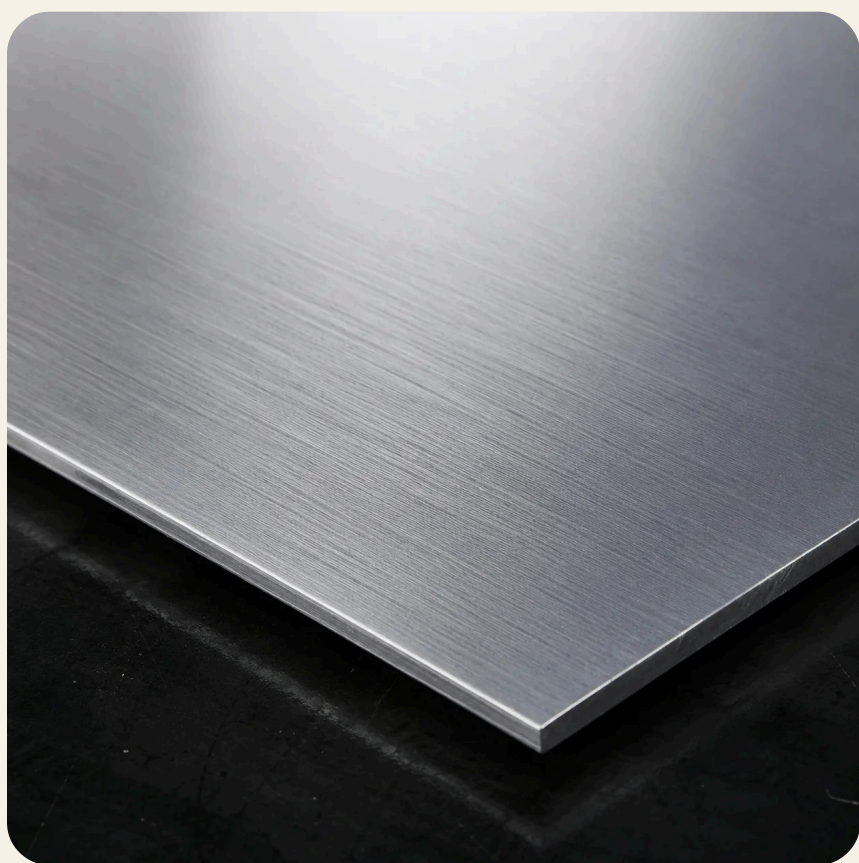
05 激光打标

06 钝化处理



外观也是验收标准

粉末喷涂、阳极氧化、电镀、拉丝，由长期合作的厂按我们的规格做，回厂逐批复检。



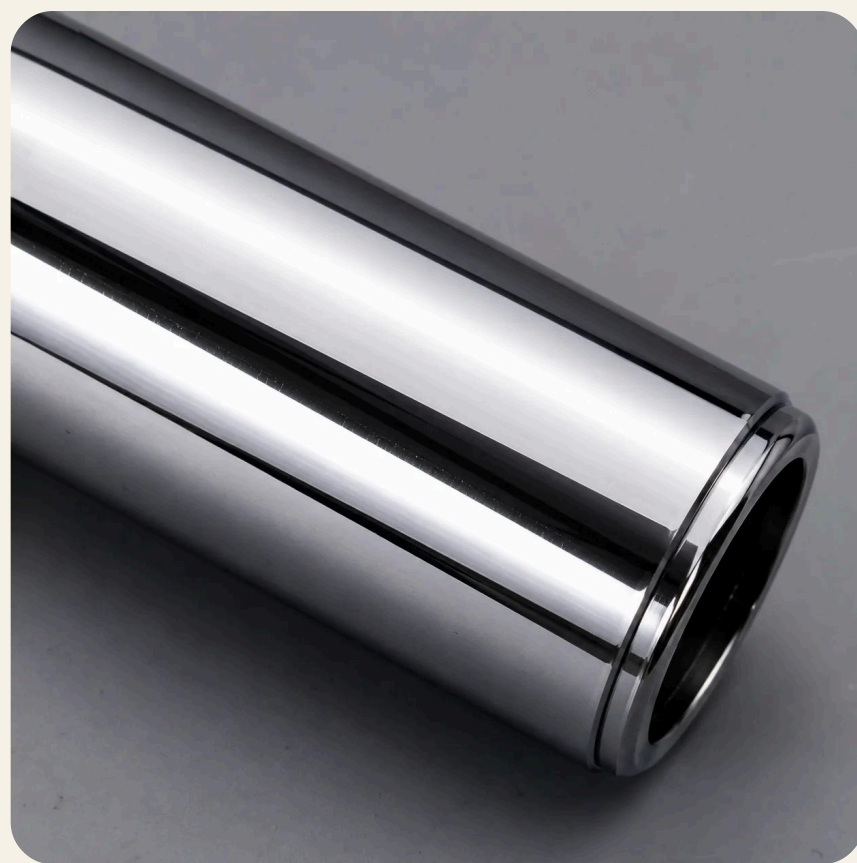
阳极氧化（II / III 型）



激光打标（标识与序列号）



粉末喷涂（色差可控）



电镀（防腐、耐磨）

05

第五部分

方案与交付

从单件打样到整机交付：路线、品质、流程，
同一个车间，同一套 $\pm 0.1\text{ mm}$ 标准。

01 快速打样

02 小批量生产

05 品质体系

03 大批量生产

04 整机装配

06 合作流程



批量不同，路线不同

从一件起做，也能一路做到批量。三条路线共用同一批设备、同一套检验标准。

01

快速打样

1 件起 · 3-7 天 · 免开模费



02

小批量生产

50 件起 · 7-15 天 · 免开模费



03

大批量生产

25T-300T 冲压 · 自有模具 · 量产前交首件



三条路线用同一批材料、同一套工序和 $\pm 0.1\text{ mm}$ 标准，放量时不用重新验证。

整机装配

一张订单，整机交付



五金件

压铆螺柱 · 螺母 · 支撑柱

密封与屏蔽

IP65 硅胶密封 · 电磁屏蔽网

装配与交付

线束安装 · 泡棉包装

压铆、密封、屏蔽、接线，整机装配在一条分装线上完成。
到货就能上机，不必再找第二家。

品质体系

每道工序，逐项检验

四道质检从原料跟到出货，每道都有记录，可以追到批号。

01

来料检验

每批板材核对厚度、牌号和表面，随附材质证明。

02

过程巡检

首件全尺寸检验，各工位按比例抽检并留记录。

03

成品终检

按图纸用三坐标核对尺寸，关键件做形位公差验证。

04

出货审核

包装、标签和表面保护，出货前逐箱复核。



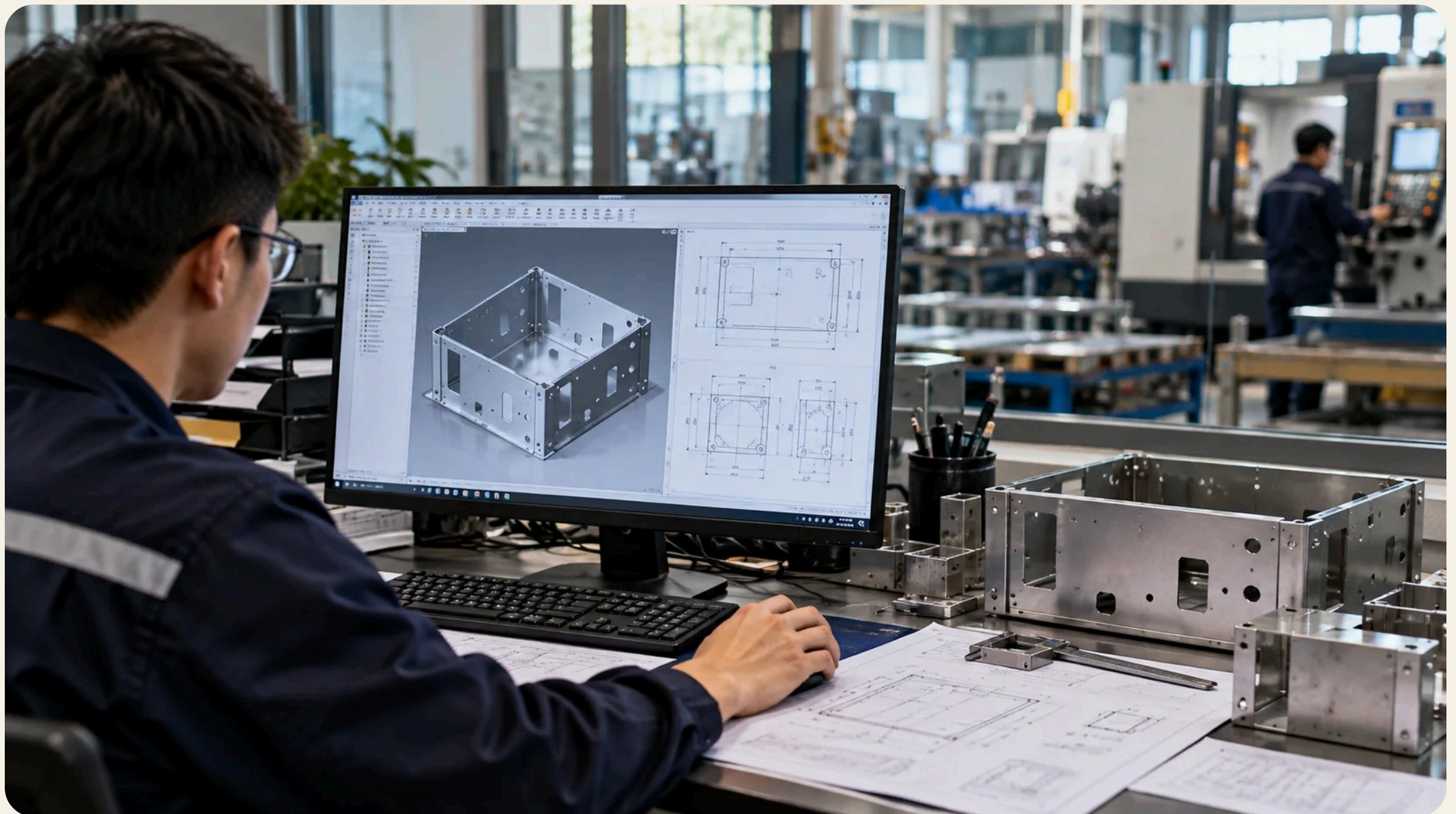
质检中心：按图纸逐项核对尺寸

通过 ISO 9001 认证

三坐标与形位公差验证

一次合格率 98%+

从图纸到交付



可制造性评审：开切之前，每张图纸都先过一遍

01

询价与报价

上传图纸，24 小时内
回复材料、工艺与交期。

02

可制造性评审

开切之前核对折弯余
量、内 R 和孔边距。

03

样品与打样

激光切割加折弯，
当天出件，免开模费。

04

批量生产

激光、冲压与数控折弯，
批量跑并逐批监控。

05

表面处理

粉末喷涂、氧化与电镀，
走审核过的协作厂。

06

质检与交付

终检、防护包装，
物流全程可追踪到门。

24 小时内报价 · 样品 3-7 个工作日 · 每个项目一位工程师

联系我们

下一批五金零件， 放心交给我们！

发图纸过来，免费做可制造性评审。24 小时内由车间工程师直接回复。

图纸始终归你。

客户图纸、模具和零件，不会用于任何其他客户。

立即询价

邮箱

sales@werixmetal.cn

网站

www.werixmetal.cn

微信

+86 135 3853 7391

营业时间

周一至周五 8:30–21:30 (UTC+8)

地址

广东省东莞市常平镇元江元金泰路 35 号



伟欣钣金已通过 ISO 9001 质量管理体系认证。

© 2026 东莞市伟欣数控五金制品有限公司 保留所有权利。
本资料的文字、图纸、图片与版式均属本公司知识产权，
受著作权法保护，未经许可不得复制。