



PHONE IN GROUP

**華殷集團 2025**

[www.phoneingroup.com](http://www.phoneingroup.com)

# 目錄

01



## 集團概況

集團簡介  
發展歷程  
服務據點

02



## 產品研發

燒結釹鐵硼磁鐵  
注塑磁鐵/粘結磁鐵  
熱壓輻射環磁鐵  
新建電鍍廠  
新建噴塗廠  
綠能環保

03



## 生產製造

機加工生產車間  
鐳射切割工藝  
磁性材料檢測設備  
自動化生產設備  
自動化檢驗設備

04



## 客戶服務

設計及製造服務  
核心價值  
卓越客戶

# 01

## 集團概況

集團簡介  
發展歷程  
服務據點

# 集團簡介

華殷集團前身為笠瑞公司成立於1983年致力於磁性材料業務，1990年開始和中國大陸廠商合作磁性材料業務，1999年成立華殷磁電有限公司，在中國投資成立東莞廠/蘇州廠/信陽廠/寧波廠，並於2023年成立英屬維京群島商華殷磁電有限公司台灣分公司及華榮(越南)廠，朝向IPO上市公司目標邁進。

由於全體員工的努力與公司領導人的卓越發展下，華殷集團已經在中國,台灣,越南及舊金山成立生產及銷售據點，全面擴展全球磁性材料業務。

華殷集團以其良好的質量，最具競爭力的報價，迅速的交貨期，先進的磁性能及加工研發技術，以及具備自動化磁鐵組件組裝能力，發展至今，已經成爲世界級品牌手機，3C產品，穿戴裝置，新能源電動車，電機馬達廠商之供應商，品質已達到世界級先進水準。

# 集團簡介

## 成立時間

—

1999年12月

## 工廠位置

—

4座工廠 ( 信陽, 東莞, 寧波, 越南 )  
1座NPI研發中心 ( 蘇州 )

## 資本額

3,000萬美金

## 全球員工

—

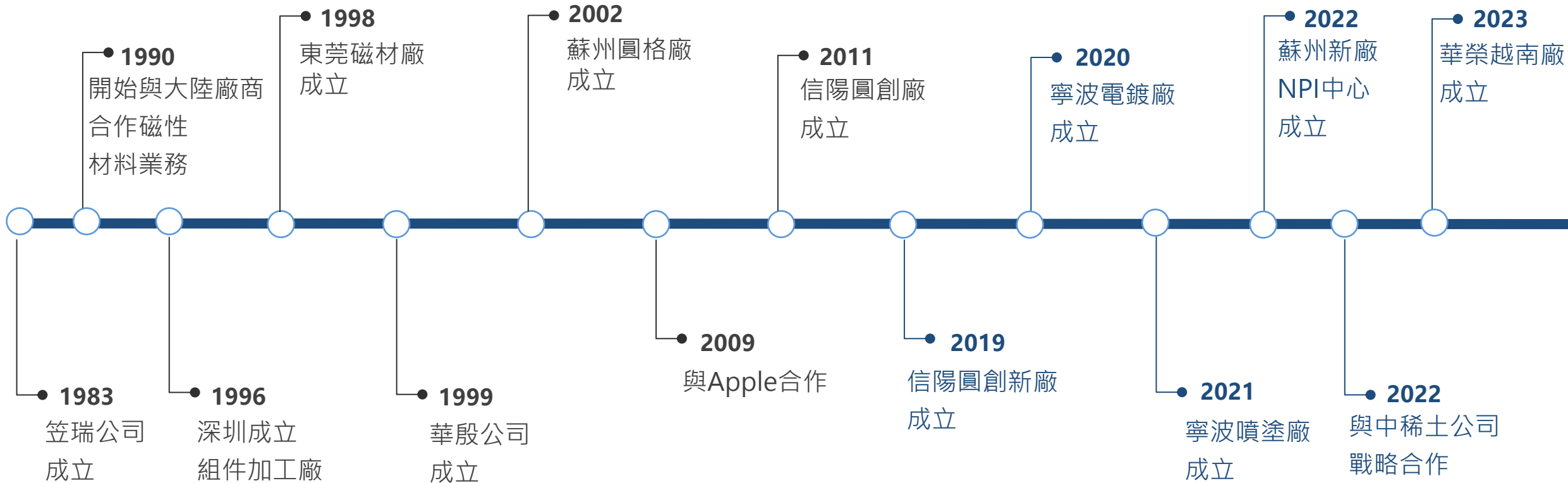
600 (中國)

20 (台灣)

50 (越南-北江省)

5 (美國-舊金山)

# 發展歷程



# 服務據點



寧波廠



台北總公司



舊金山辦事處



東莞分公司



越南廠



蘇州  
N  
P  
I



信陽廠



## 越南

華榮(越南)實業有限公司

## 中國

信陽圓創磁電科技有限公司(信陽廠)

信陽圓創磁電科技有限公司

(東莞分公司)

蘇州圓格電子有限公司

(蘇州NPI中心)

華殷磁電有限公司(寧波廠)

## 美國

舊金山辦事處

## 台灣

英屬維京群島商華殷磁電有限公司

台灣分公司

# 信陽圓創廠

通過Apple及第三方SR社會責任認證  
通過ISO 9001/14001, IATF 16949 , UL ECVP 2809-2認證



- 地址: 河南省信陽市高新技術產業開發區G4連接線6號
- 總用地面積: 76,000平方米
- 總建築面積: 57,000 平方米



# 蘇州圓格廠(NPI中心)

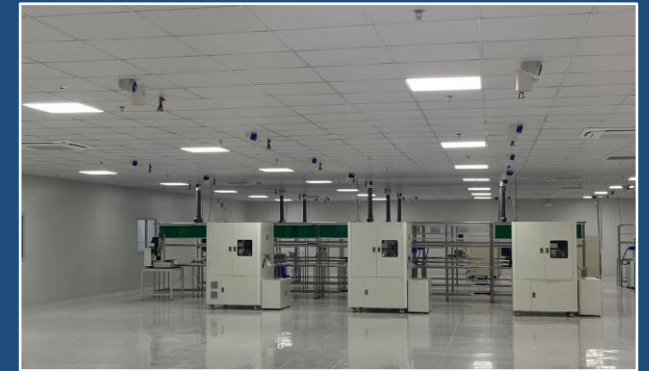
磁性材料研發 實驗室 大數據中心  
通過ISO 9001/14001/45001認證



- 地址:江蘇省蘇州市相城區繡谷路1010號
- 總用地面積: 12,000平方米
- 總建築面積: 45,000 平方米 (7層樓)

# 華榮越南廠

燒結 機加工 電鍍 組裝  
通過ISO 9001/14001/45001認證



- 地址:越南北江省越安縣能市鎮庭占工業區B3+B4+B5區
- 總用地面積: 8,000平方米
- 總建築面積: 6,000 平方米

# 02

## 產品研發

燒結釹鐵硼磁鐵

注塑磁鐵/粘結磁鐵

熱壓輻射環磁鐵

新建電鍍廠

新建噴塗廠

綠能環保

# 燒結釹鐵硼磁鐵

## Sintered Nd-Fe-B Magnets

燒結工藝：

N52/N54/N56/N54M/N52H/N45SH/  
N48SH/N50SH/N52SH

滲透工藝：

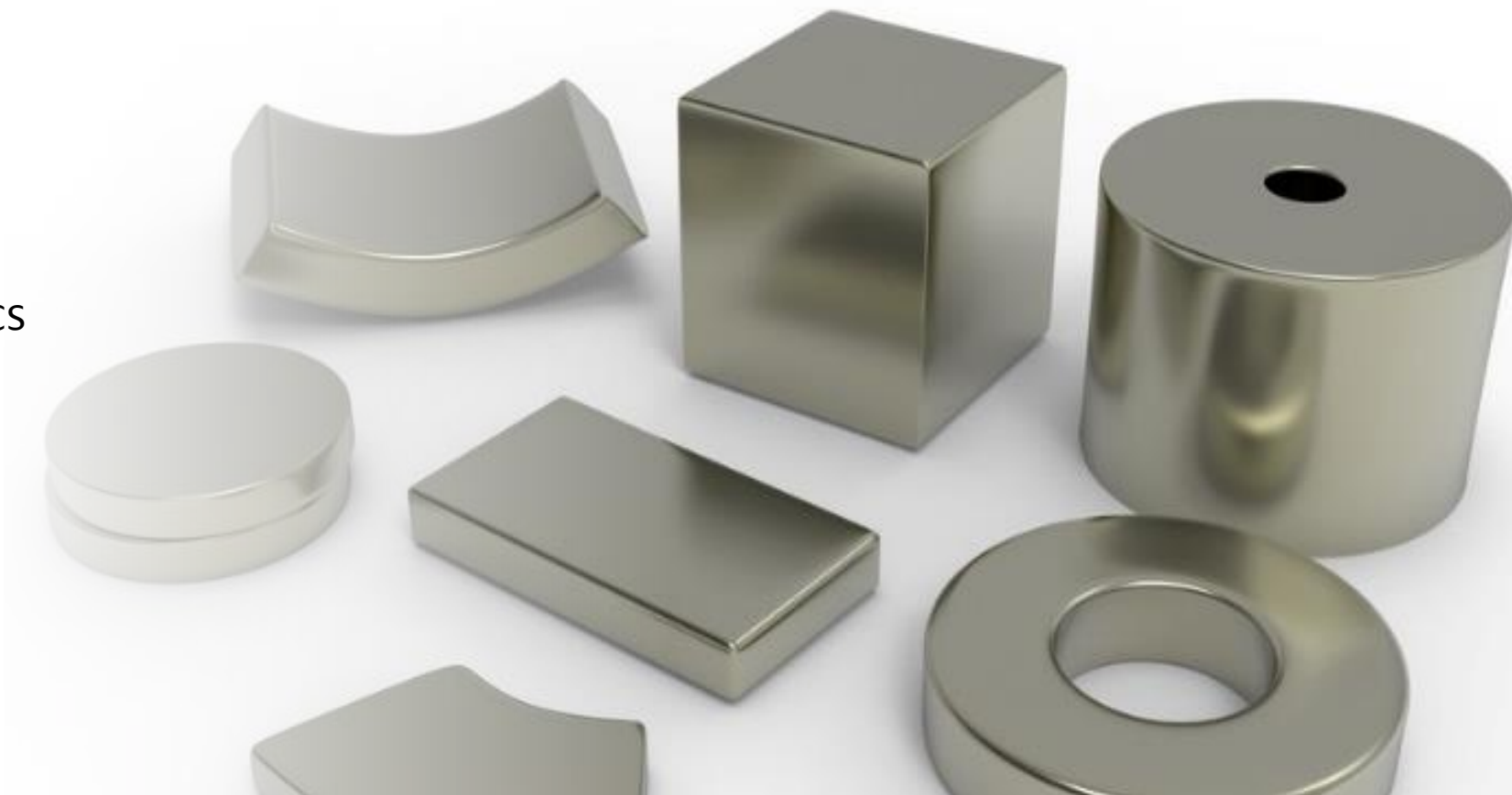
N40UH/N48UH/N50UH/N52UH/N48EH/  
/N50EH/N42AH/N45AH/N35TH/N38TH

每月生產能力

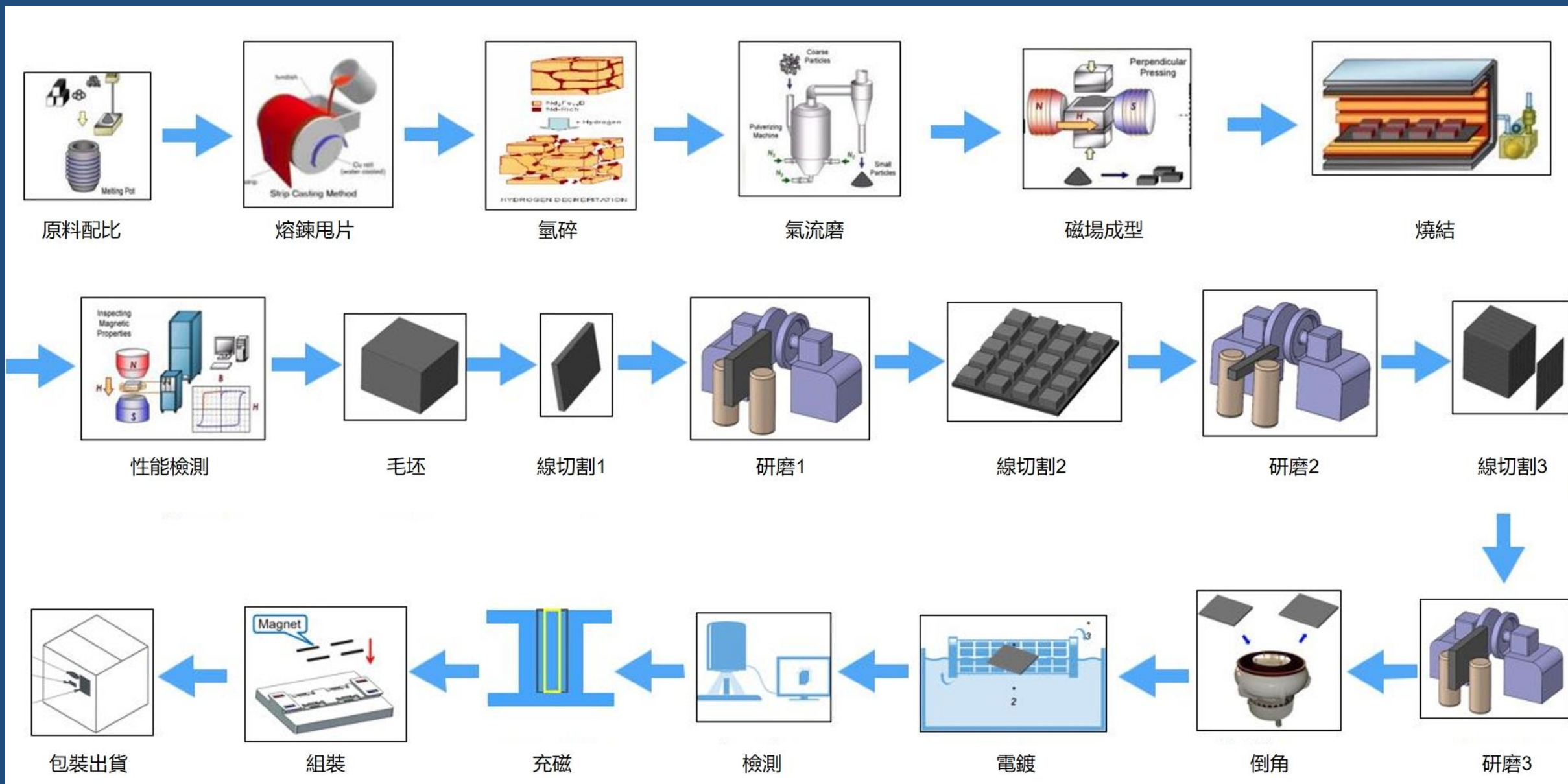
**100,000,000** pcs

每年生產噸數

**1,600** 噸



# 燒結釹鐵硼磁鐵 燒結-機加工-電鍍-充磁-組裝 流程



# 燒結釹鐵硼磁鐵應用領域



手機 平板電腦



醫療器材



電機 馬達



新能源電動車



智能手錶



無人機



手工具 機密機械



3C產品 家電

# ◆ 注塑磁鐵/粘結磁鐵 產品特性

粘結磁粉  
(NdFeB, ReFeN)

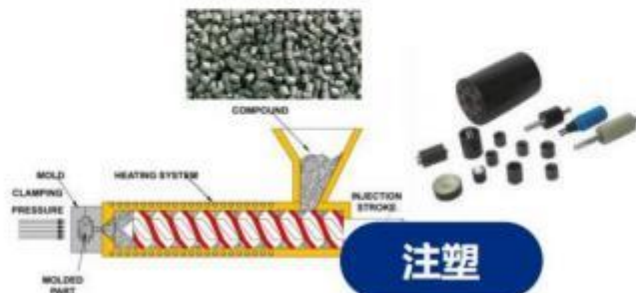
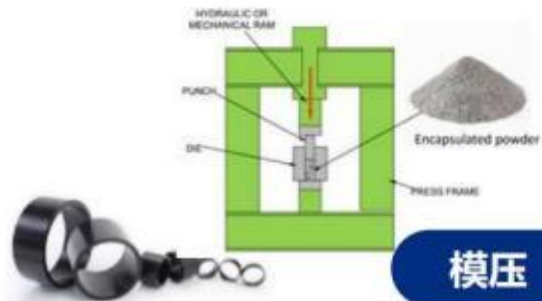


粘結劑  
(Epoxy, PA, PPS)

模壓, 注塑, 壓延

特定的成型技術

粘結  
磁體



形狀自由度  
高

尺寸精度  
高

電阻率  
高

充磁方式  
自由



模壓成型



注射成型



擠出成型



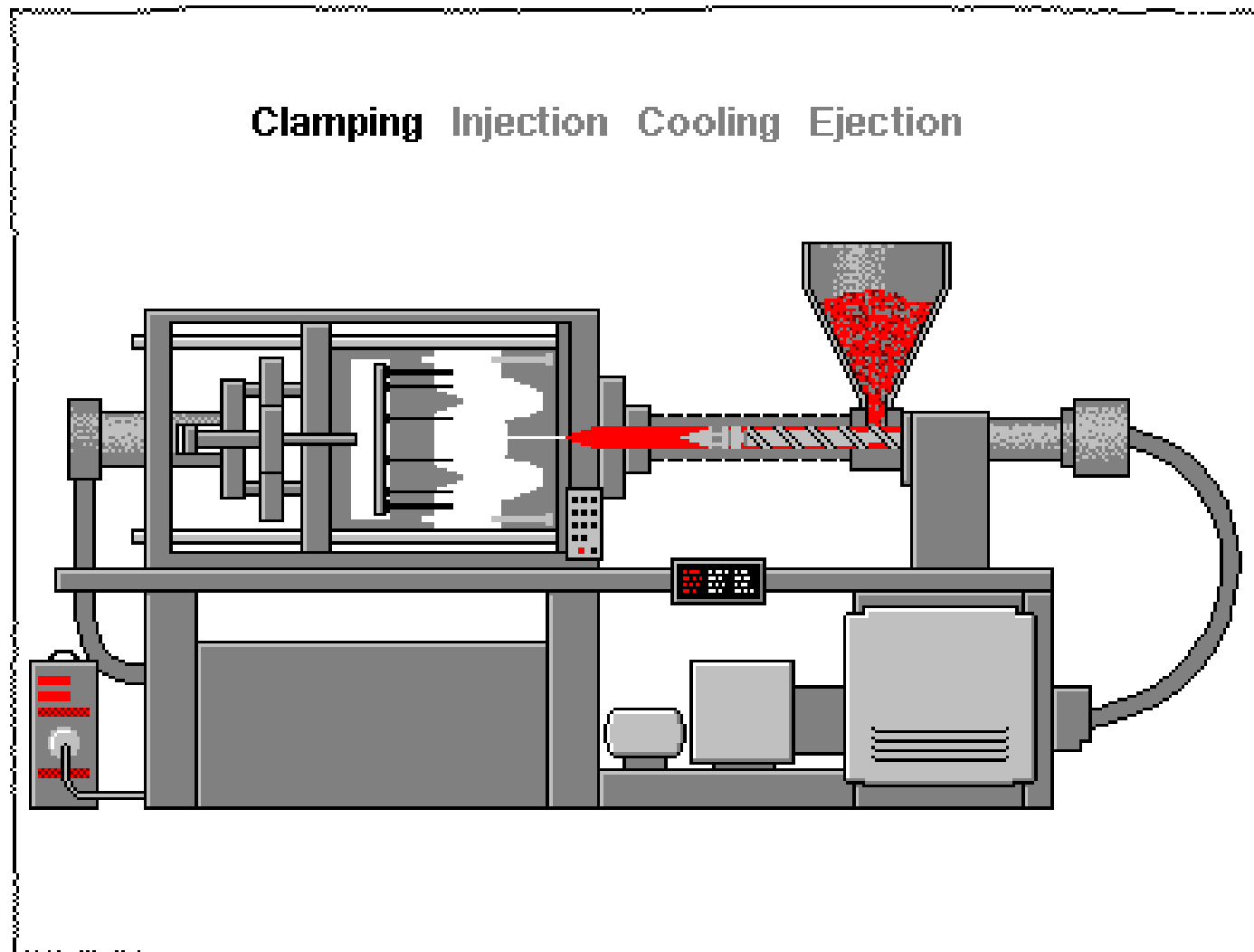
壓延成型

特性	模压成型	注射成型	擠出成型	壓延成型
磁粉填充比 (體積分數)	70-85 (%)	50-70 (%)	60-80 (%)	50-70 (%)
磁體空隙率 (體積分數)	5-8 (%)	2-5 (%)	3-6 (%)	6-10 (%)
(BH)max ( NdFeB為例 )	12-18 (MGOe)	4-15(MGOe)	10-11(MGOe)	6-8(MGOe)
尺寸精度 (以Φ30mm為例)	±0.03	±0.03	±0.03	±0.05
形狀複雜性	中	高	較高	低
樹脂耐溫	較高	高 (採用PPS)	高 (採用PPS)	低
優勢	磁性能高	形狀複雜一體化成型 抗沖擊能力強	長尺寸、橫截面形狀複雜 抗沖擊能力強	柔性 抗沖擊能力強



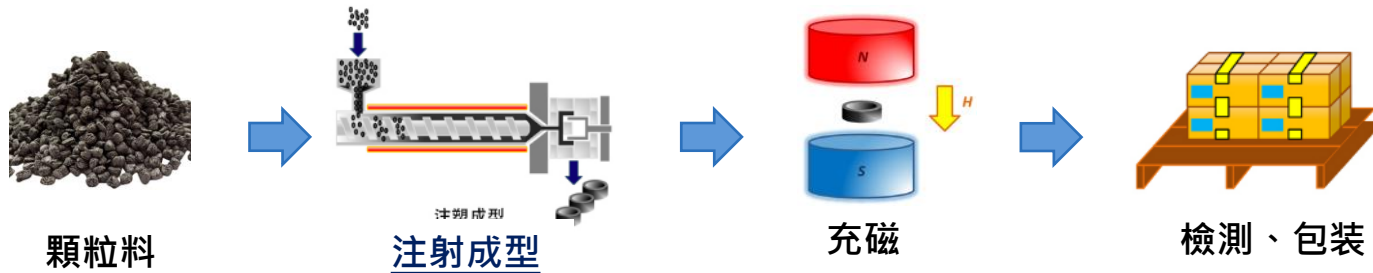
# ◆ 注塑磁鐵優勢

- 1、工藝流程縮短
- 2、高電阻率
- 3、高形狀自由度
- 4、高充磁自由度
- 5、無須表面處理
- 6、易於做成組件
- 7、抗沖擊能力強（韌性好）

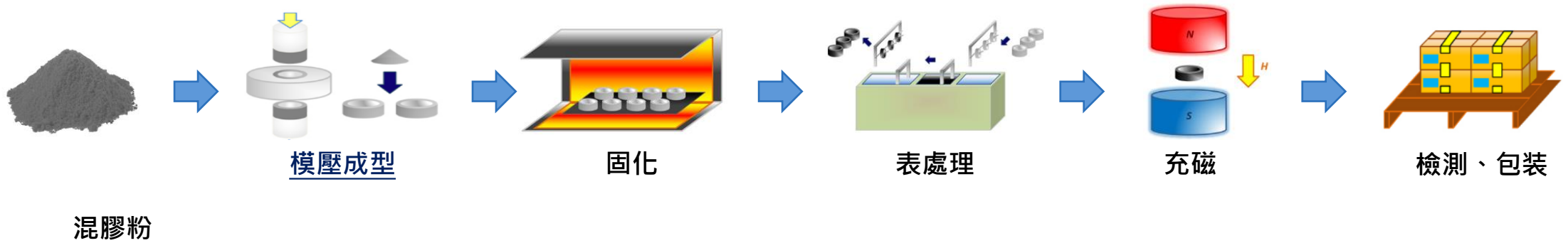


# ◆ 工藝流程縮短

## 注塑磁鐵工藝流程



## 粘結磁鐵工藝流程



# ◆高形状自由度

## 磁环形状的可设计性

$$\text{输出转矩} = \text{电磁转矩} + \text{磁阻转矩}$$

电磁转矩

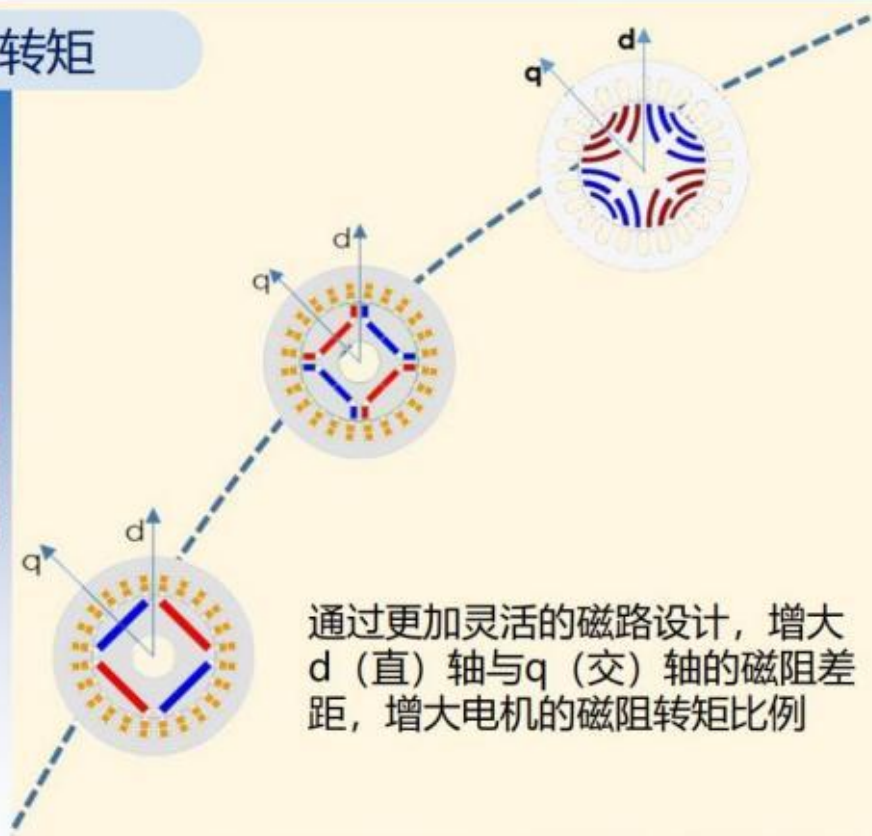


- 相对铁氧体更高磁性能，有效减小电机尺寸；
- 相对烧结方片，粘结圆环可进一步降低气隙宽度，提高气隙磁密；
- 可进一步优化磁环形状，以改善磁环磁密波形，降低齿槽转矩，增大输出转矩。

磁体表磁

## 电磁结构的可设计性

磁阻转矩

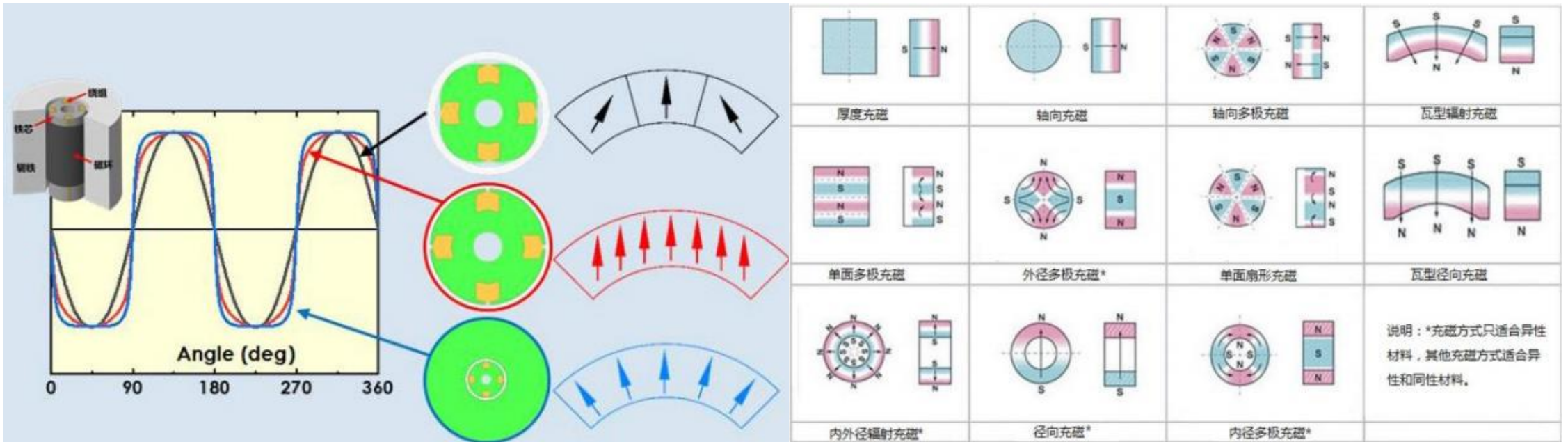


通过更加灵活的磁路设计，增大d（直）轴与q（交）轴的磁阻差距，增大电机的磁阻转矩比例

q轴磁阻变大（d轴不变）

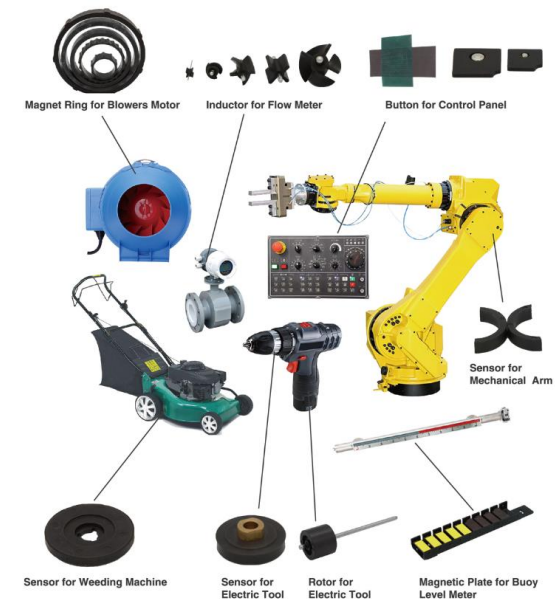
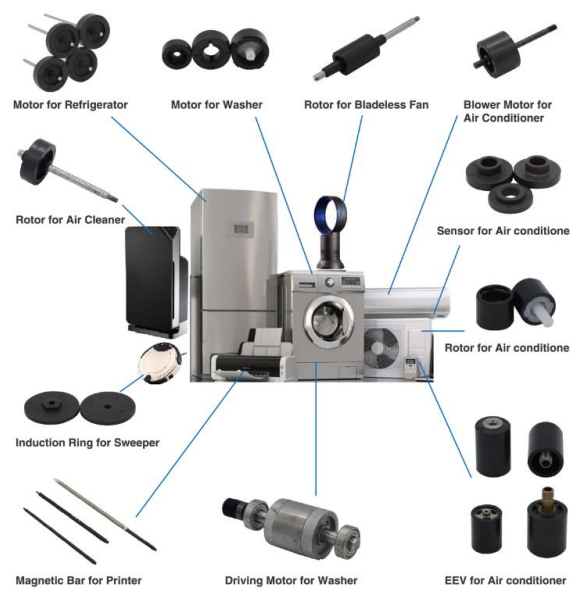
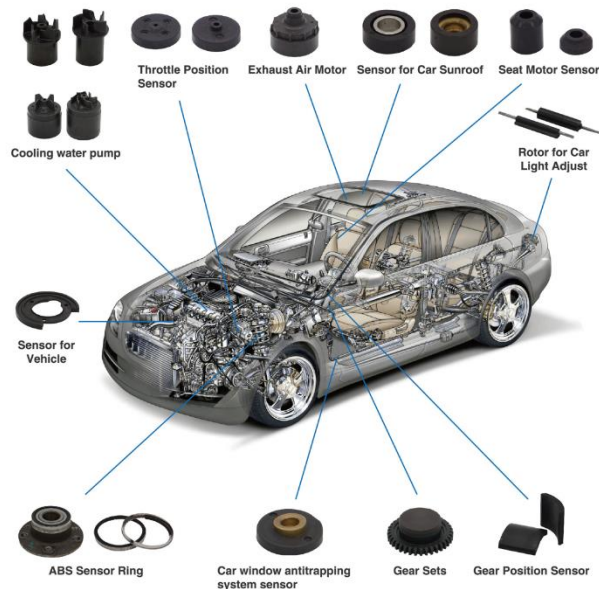
# ◆高充磁自由度

- 可根據電機使用要求定制磁環表面磁場波形分布 ( 正弦波/方波/馬鞍波 )
- 降低電機諧波分布 , 降低電機運行噪聲 , 提升電機運行效率



# ◆無需表面處理

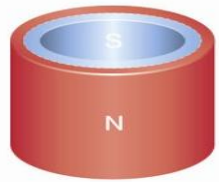
- 注塑磁鐵化學穩定性好，在酸、鹼、有機溶劑、油類和水中，於常溫下浸漬 10 天後，一般僅增加質量 0.2%~0.5 %，磁性和外觀無異常變化；
- 注塑磁鐵經低溫(-40 °C)、高溫(100 °C)、熱循環、浸漬、耐濕、風化和鹽霧等試驗後，其質量、外觀和磁性變化很小。



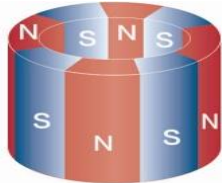
# ◆ 注塑磁鐵牌號

牌号 Grade	剩磁 Br/kGs	內稟矯頑力 Hcj/kOe	最大磁能積 (BH)m/MGOe	最高工作溫度 Tw/°C
PIM-17	8.7-9.5	13.0-14.5	16.5-17.5	120~180
PIM-15	8.2-9.0	13.0-14.0	14.5-15.5	120~180
PIM-13	7.2-7.7	7.5-10.0	13.0-14.0	120~180
PIM-10	6.5-7.2	7.0-9.2	10.0-11.0	120~180
PIM-8	6.0-6.8	7.0-8.0	7.5-8.5	120~180

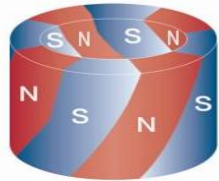
# 熱壓輻射環磁鐵的優勢



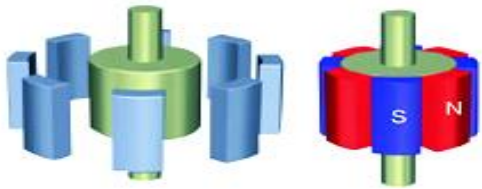
SINGLE  
MAGNETIZATION



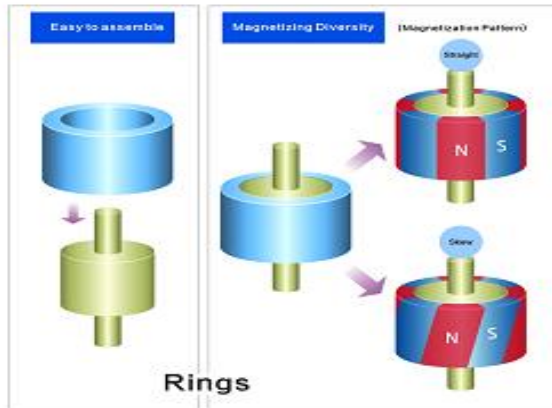
STRAIGHT  
MAGNETIZATION



SKEW  
MAGNETIZATION



Segments

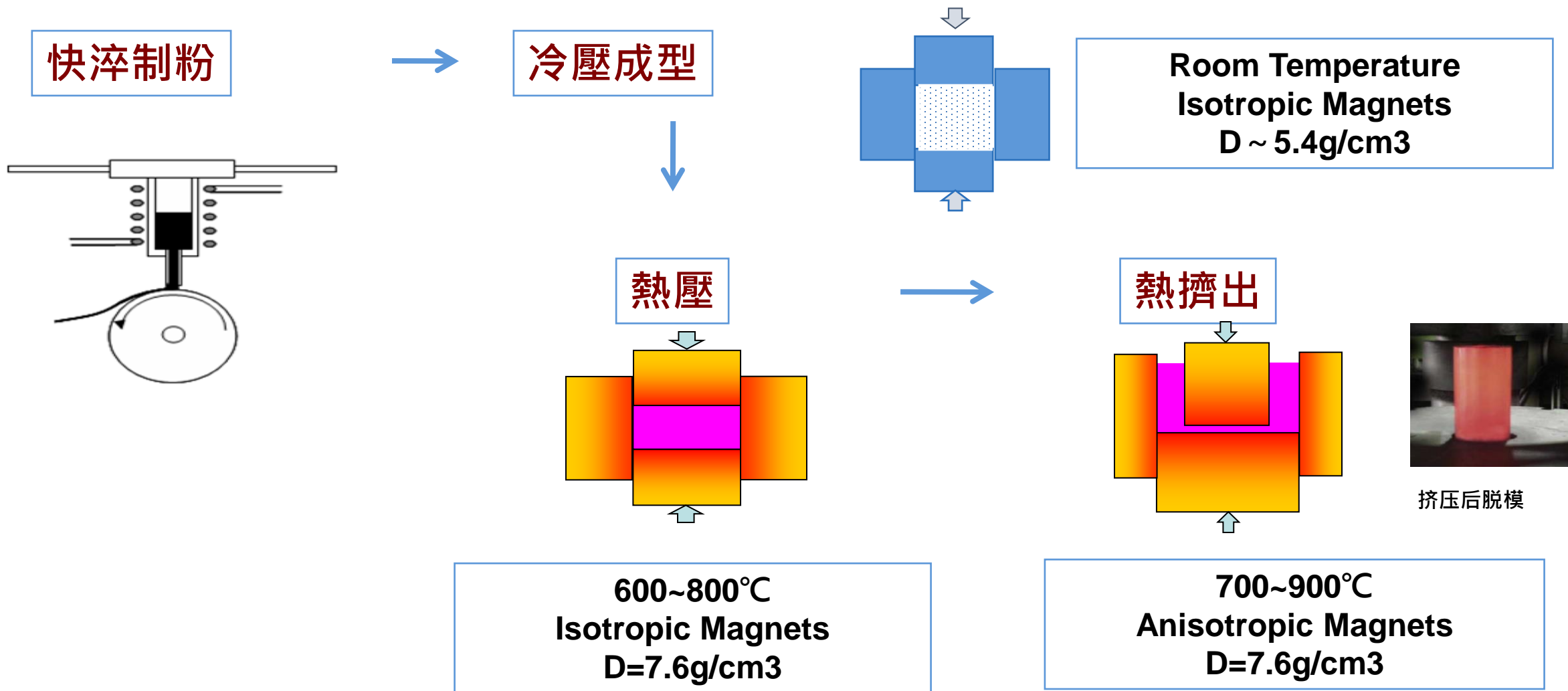


Rings

◆輻射取向磁環可以多極或單極充磁，相對於傳統磁瓦，輻射環具有以下優勢：

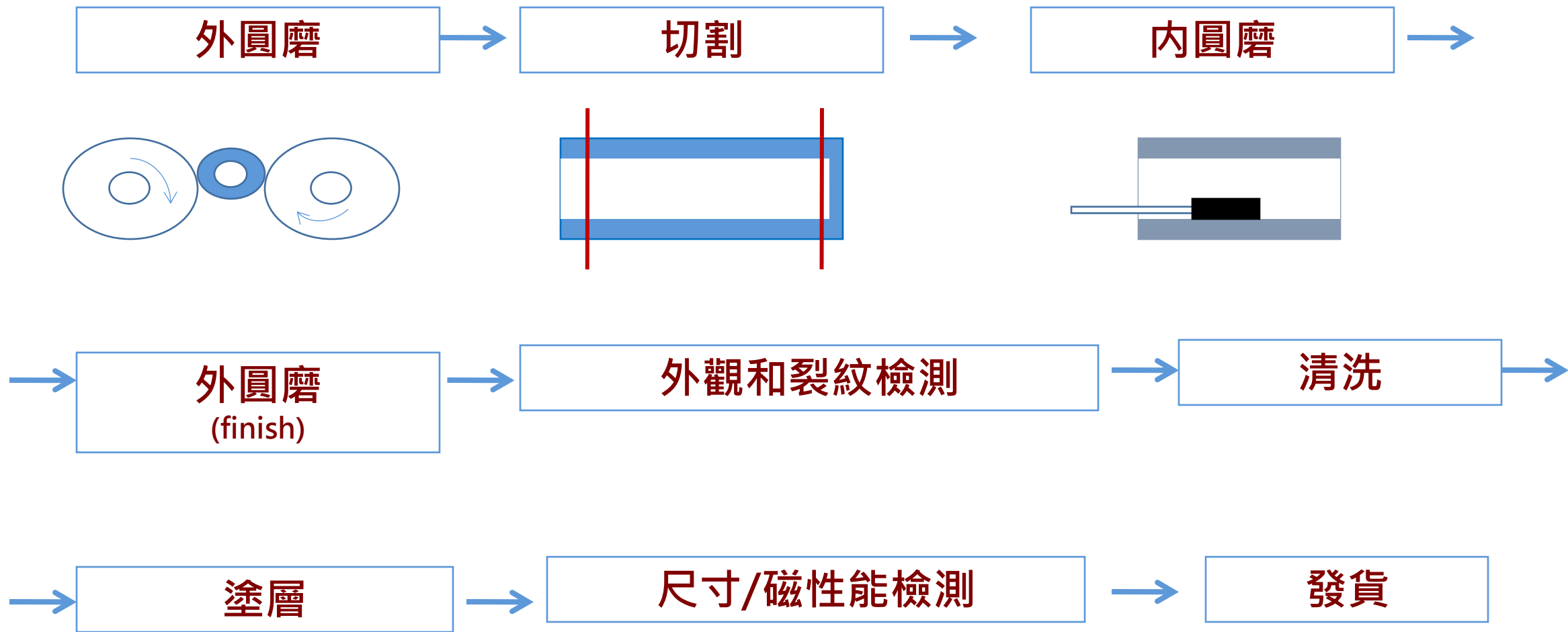
- 1-方便組裝，不會發生脫落現象，減少了轉子構成零件，提高運轉可靠性。
- 2-優化磁場結構，可調整波形，改善馬達特性。
- 3-可實現輻射充磁，多極充磁，斜極充磁，滿足直線馬達、旋轉伺服馬達需求。

# 熱壓輻射環製備工藝





# 熱壓輻射環後加工



# 熱壓輻射環尺寸和加工公差

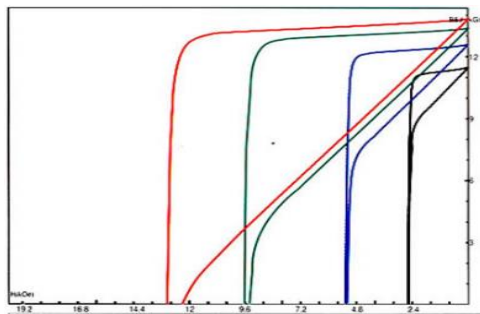
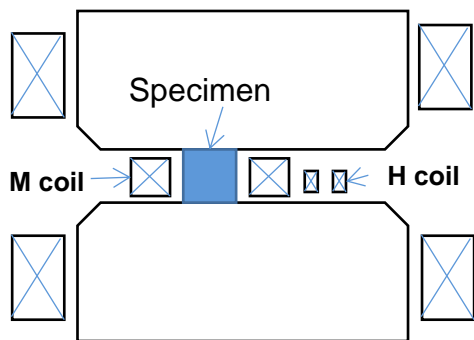
尺寸 (mm)	min	max
內外徑比(ID/OD)	0.7	0.9
高度	0.5	80
外徑	6	80
內徑	4	64

加工公差 ( mm )	外徑	內徑	高度	同心度	圓度
加工後	±0.01	±0.01	±0.1	0.03	0.01
電鍍後	±0.02	±0.02	±0.01	0.03	0.01

# 熱壓輻射環磁性能測試方法

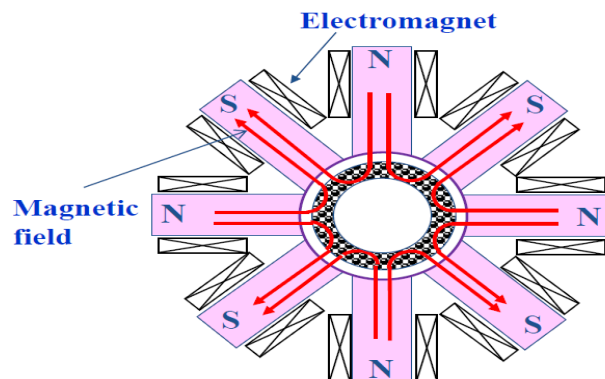
## 磁滯回線測量B-H Cuve 1 piece/lot

1. 從磁環上取向方形樣品.
2. 用脈衝磁場將樣品充磁.
3. 測試樣品的磁滯回線，得到 $B_r$ ， $H_{cj}$ ， $H_{cb}$ ， $(BH)_m$ 等).



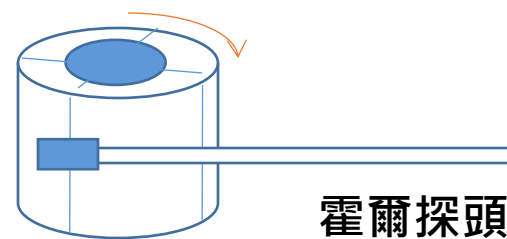
## 磁通測量2~20 pieces/lot

1. 利用多極充磁夾具對磁環進行充磁.
2. 利用充磁夾具自帶的線圈測試多極環整體磁通.



## 表磁測量2~20 pieces/lot

1. 對磁環進行充磁.
2. 測試磁環360°的表磁波形.

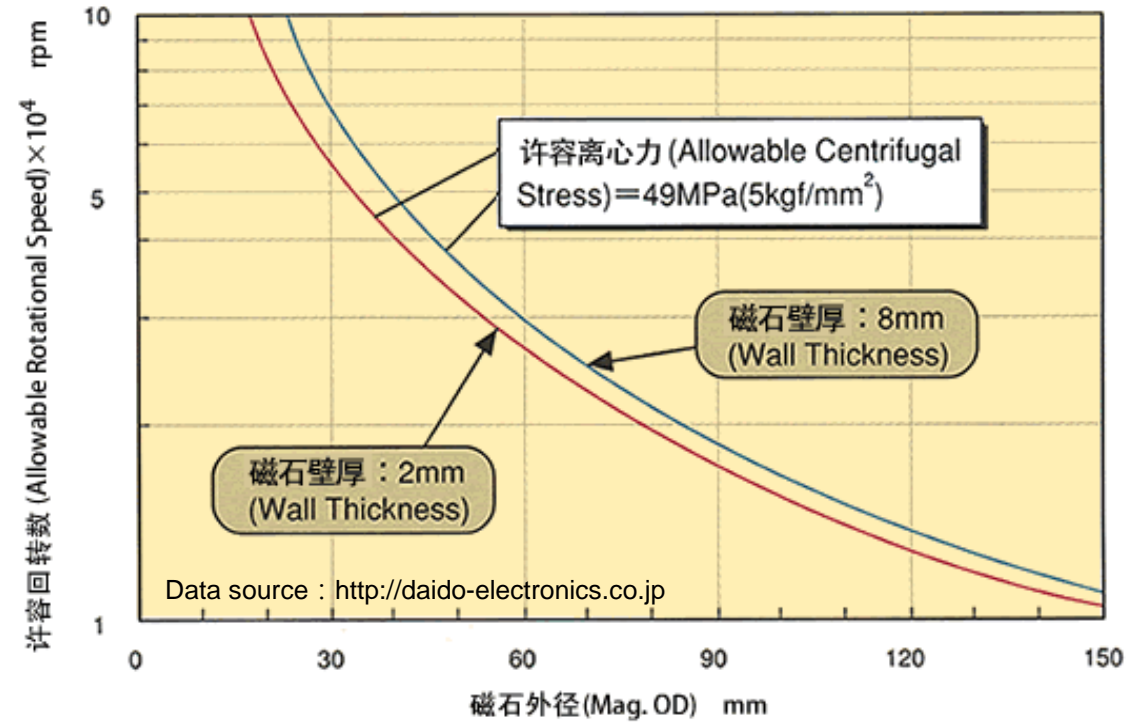


# 熱壓輻射環離心力測試

## PROCEDURE

The test has been performed in two stages:

1. Stage  
Started at  $5.000 \text{ min}^{-1}$ ; each 20s the speed has been increased for  $2.000 \text{ min}^{-1}$ . At  $31.000 \text{ min}^{-1}$  the stage had been finished. No issues on the magnet.
2. Stage  
Started at  $15.000 \text{ min}^{-1}$ ; each 10s the speed has been increased for  $3.000 \text{ min}^{-1}$ . At  $57.000 \text{ min}^{-1}$  the crash occurred.



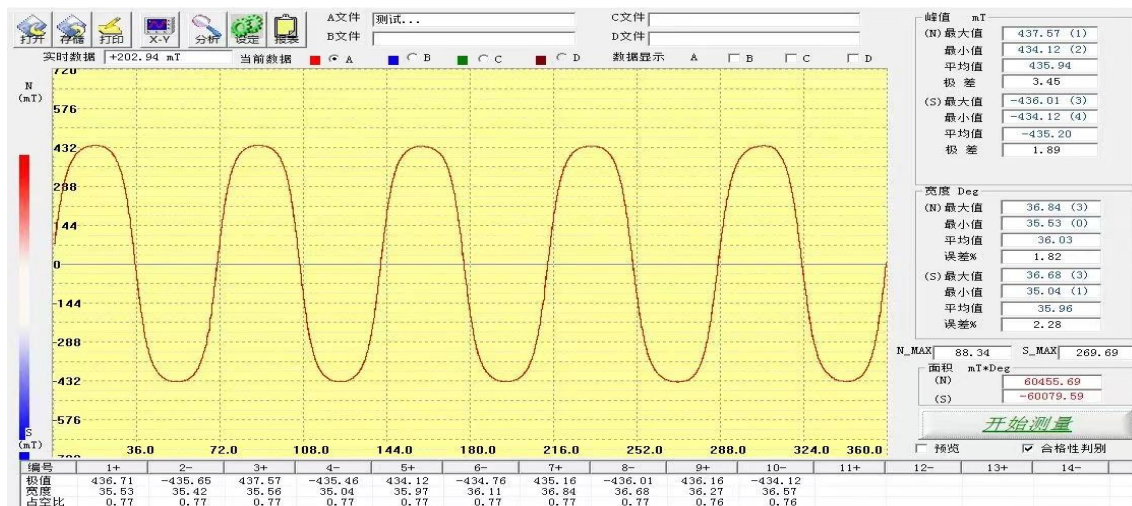
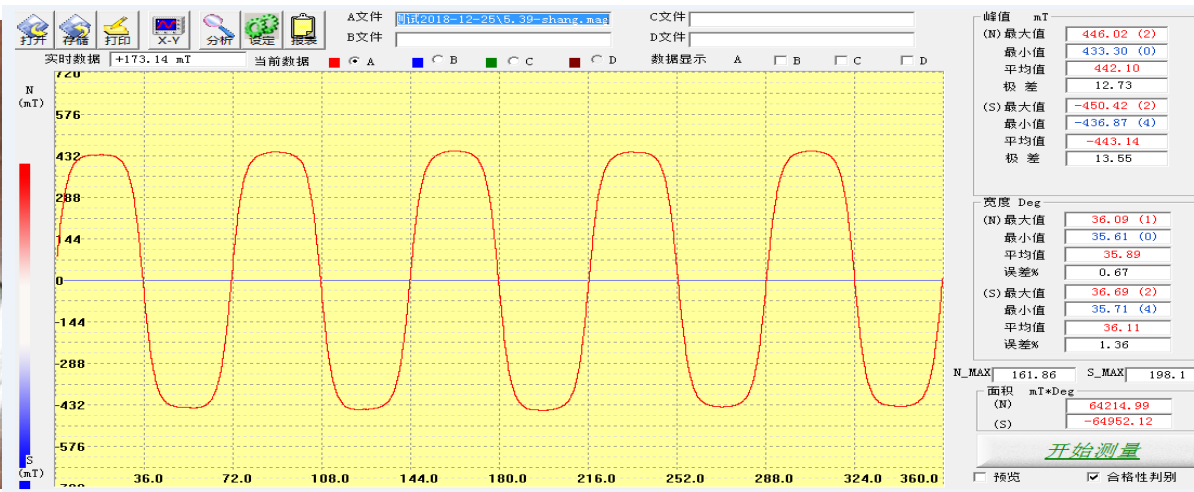
# 熱壓輻射環磁鐵-常規磁性能參數表

Grade	Br		Hcb		Hcj		(BH)max	
	T	(kGs)	(kA/m)	(kOe)	(kA/m)	(kOe)	kJ/cm <sup>3</sup>	MGOe
<b>N45M</b>	<b>1.33~1.37</b>	<b>13.3~13.7</b>	<b>954~1058</b>	<b>12.0~13.3</b>	<b>≥1273</b>	<b>≥15</b>	<b>318~366</b>	<b>40~46</b>
<b>N42M</b>	<b>1.29~1.32</b>	<b>12.9~13.2</b>	<b>939~1034</b>	<b>11.8~13.0</b>	<b>≥1273</b>	<b>≥15</b>	<b>302~342</b>	<b>38~43</b>
<b>N50H</b>	<b>1.4~1.46</b>	<b>14~14.6</b>	<b>1066~1100</b>	<b>13.4~13.8</b>	<b>≥1353</b>	<b>≥17</b>	<b>374~410</b>	<b>46~51</b>
<b>N48H</b>	<b>1.35~1.4</b>	<b>13.5~14.0</b>	<b>1042~1114</b>	<b>13.1~13.6</b>	<b>≥1353</b>	<b>≥17</b>	<b>342~366</b>	<b>43~46</b>
<b>N45H</b>	<b>1.32~1.35</b>	<b>13.2~1.35</b>	<b>954~1042</b>	<b>12.5~13.1</b>	<b>≥1353</b>	<b>≥17</b>	<b>318~342</b>	<b>40~43</b>
<b>N42H</b>	<b>1.29~1.32</b>	<b>12.9~13.2</b>	<b>931~1010</b>	<b>12.2~13.1</b>	<b>≥1353</b>	<b>≥17</b>	<b>286~326</b>	<b>36~41</b>
<b>N40H</b>	<b>1.26~1.29</b>	<b>12.6~12.9</b>	<b>931~1010</b>	<b>11.7~12.7</b>	<b>≥1353</b>	<b>≥17</b>	<b>286~318</b>	<b>36~40</b>
<b>N48SH</b>	<b>1.35~1.4</b>	<b>13.5~14.0</b>	<b>1042~1114</b>	<b>13.1~13.6</b>	<b>≥1592</b>	<b>≥20</b>	<b>390~422</b>	<b>43~46</b>
<b>N45SH</b>	<b>1.32~1.35</b>	<b>12.9~13.3</b>	<b>954~1042</b>	<b>12.5~13.1</b>	<b>≥1592</b>	<b>≥20</b>	<b>318~342</b>	<b>41~44</b>
<b>N42SH</b>	<b>1.29~1.32</b>	<b>12.9~13.2</b>	<b>962~1042</b>	<b>12.2~13.1</b>	<b>≥1592</b>	<b>≥20</b>	<b>302~326</b>	<b>38~41</b>
<b>N40SH</b>	<b>1.26~1.29</b>	<b>12.6~12.9</b>	<b>939~1010</b>	<b>11.8~12.7</b>	<b>≥1592</b>	<b>≥20</b>	<b>286~318</b>	<b>36~40</b>
<b>N38SH</b>	<b>1.22~1.26</b>	<b>12.2~12.6</b>	<b>923~986</b>	<b>11.6~12.4</b>	<b>≥1592</b>	<b>≥20</b>	<b>278~310</b>	<b>35~39</b>
<b>N35SH</b>	<b>1.18~1.23</b>	<b>11.8~12.3</b>	<b>891~962</b>	<b>11.2~12.1</b>	<b>≥1592</b>	<b>≥20</b>	<b>246~286</b>	<b>31~36</b>
<b>N42UH</b>	<b>1.29~1.32</b>	<b>12.9~13.2</b>	<b>962~1042</b>	<b>12.2~13.1</b>	<b>≥1989</b>	<b>≥25</b>	<b>302~326</b>	<b>38~41</b>
<b>N40UH</b>	<b>1.26~1.29</b>	<b>12.6~12.9</b>	<b>939~1010</b>	<b>11.7~12.7</b>	<b>≥1989</b>	<b>≥25</b>	<b>286~318</b>	<b>36~40</b>
<b>N38UH</b>	<b>1.22~1.26</b>	<b>12.2~12.6</b>	<b>907~986</b>	<b>11.4~12.4</b>	<b>≥1989</b>	<b>≥25</b>	<b>278~318</b>	<b>35~40</b>
<b>N35UH</b>	<b>1.18~1.23</b>	<b>11.8~12.3</b>	<b>891~962</b>	<b>11.2~12.1</b>	<b>≥1989</b>	<b>≥25</b>	<b>246~286</b>	<b>31~36</b>
<b>N30UH</b>	<b>1.1 ~ 1.18</b>	<b>11 ~ 11.8</b>	<b>803~860</b>	<b>10.1~10.7</b>	<b>≥1989</b>	<b>≥25</b>	<b>223~255</b>	<b>28~32</b>

# 燒結輻射環和熱壓輻射環 性能對比

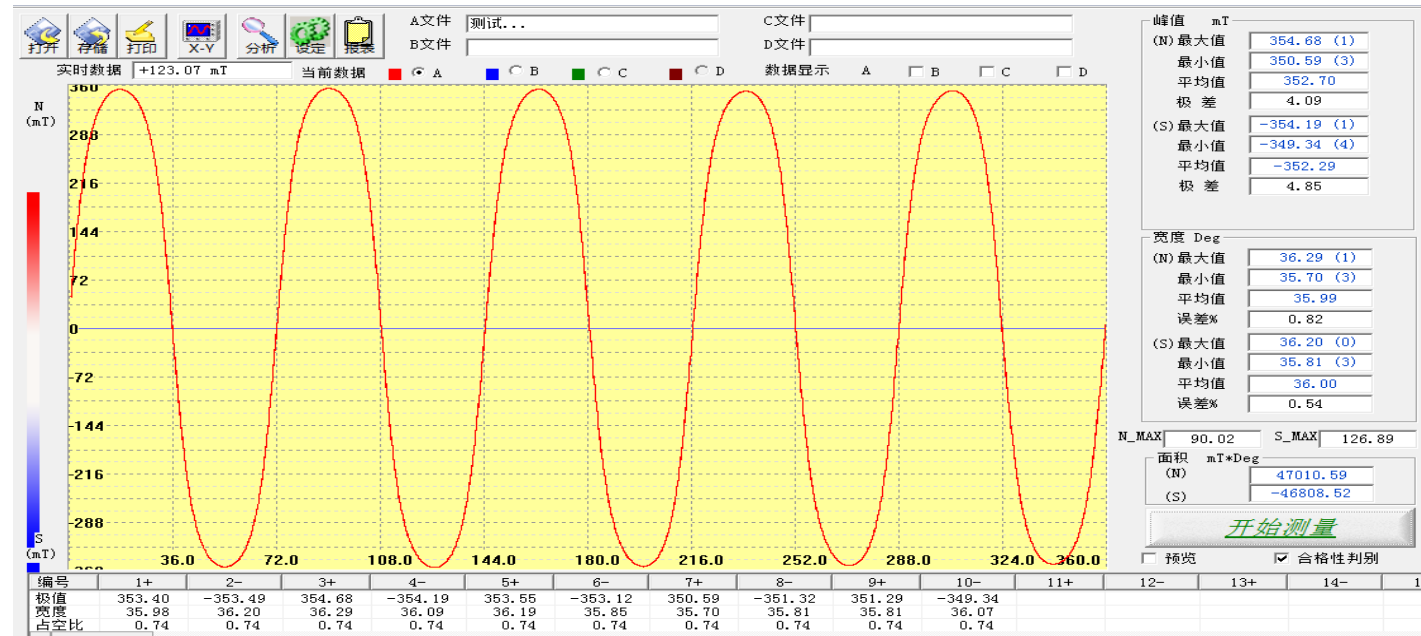
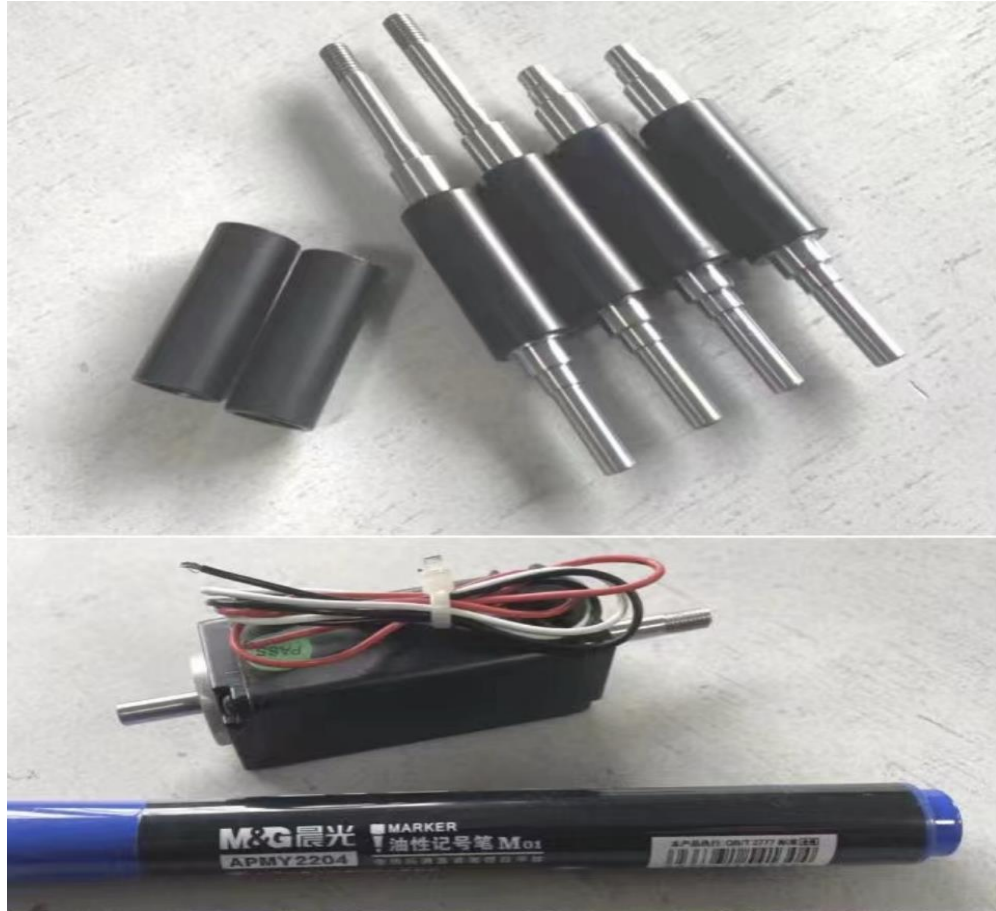
Item	燒結磁環	熱壓磁環	比較
磁極數	由充磁夾具決定	由充磁夾具決定	相同
充磁位置	由充磁夾具決定	由充磁夾具決定	相同
斜極充磁	可以	可以	相同
推薦內外徑比	0.7~0.8 ( 薄壁磁環不可行 )	0.7~0.92 ( 薄壁磁環可行，超過0.92需要評估 )	實現薄壁磁環
推薦磁環高度(mm)	1~45	1~70	高長徑比
磁性能	42H · 38SH · 35UH	50H · 48SH · 42UH	更優異的磁性能
推薦外徑(mm)	D20~D80	D6~D80	適合於小尺寸磁環
抗腐蝕性能	差	好	適合汽車電機
鍍層結合	差	好	電機應用安全
圓周方向一致性	差	好	適合代替磁瓦
磁環強度	差	高	不易開裂
磁環密度 ( g/cm <sup>3</sup> )	7.45 ~ 7.5	7.55 ~ 7.65	密度高，致密性好
H <sub>CJ</sub> 的溫度係數β %/°C	0.6	0.5	更穩定
模具費用	便宜 ( 1套 · 不鏽鋼 )	貴 ( 3套 · 硬質合金 · 高溫合金 )	貴
充磁	易充磁 ( 1.5 ~ 2T )	難充磁 ( 2.5 ~ 3T )	難充磁

# 輻射環產品應用-Servo motor 25,40,60,80(直徑)



◆ 應用於伺服電機，主要是功率小於1kw的伺服電機

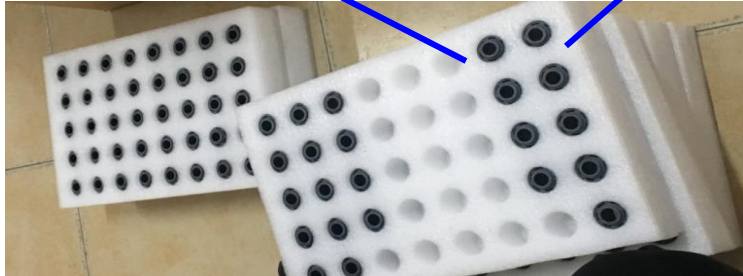
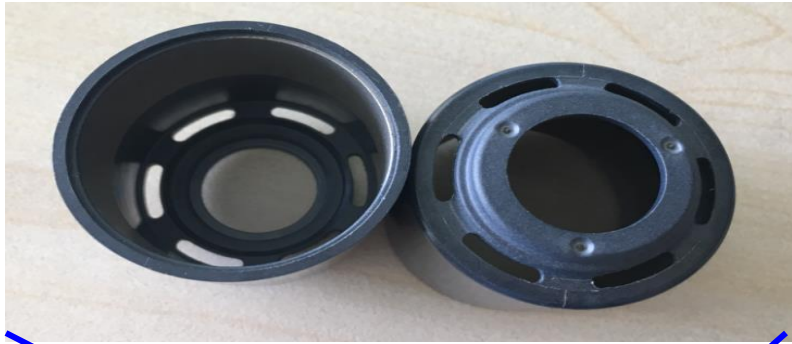
# 輻射環產品應用- Servo motor 25,40,60,80(直徑)



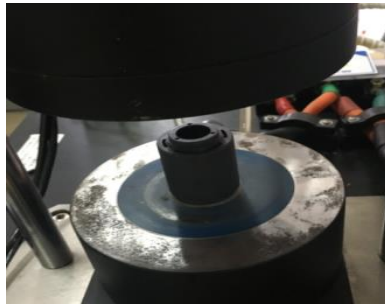
◆ 微型伺服電機



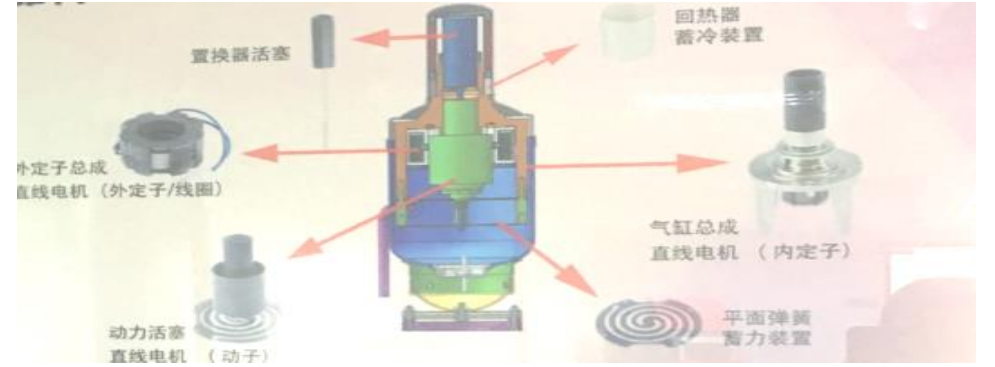
# 輻射環產品應用-磁制冷



◆注塑後



◆充磁

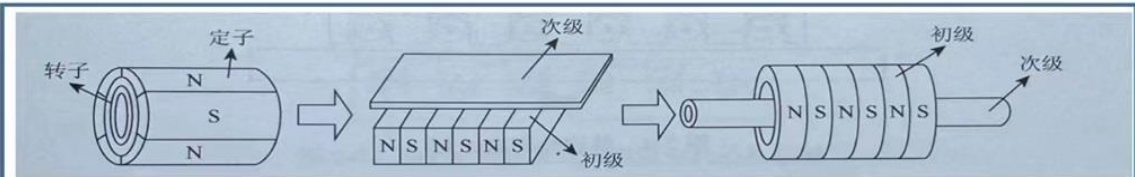
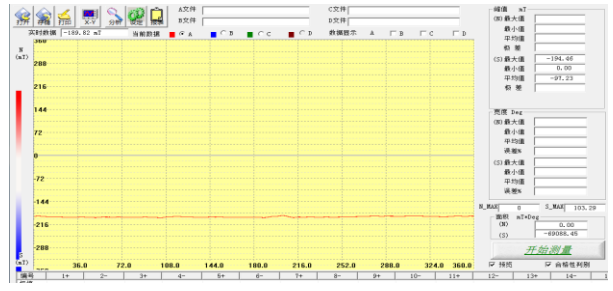
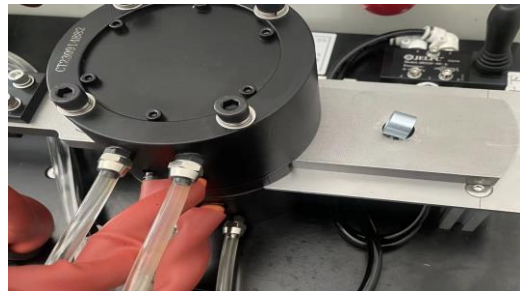
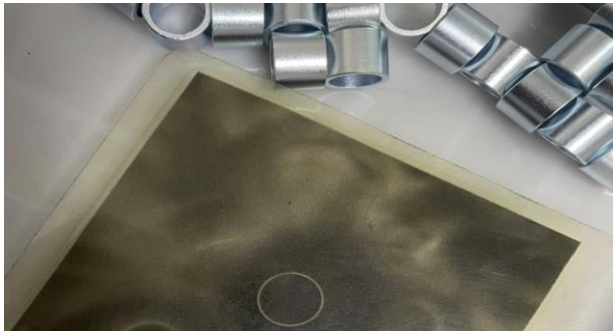


應用：斯特林壓縮機

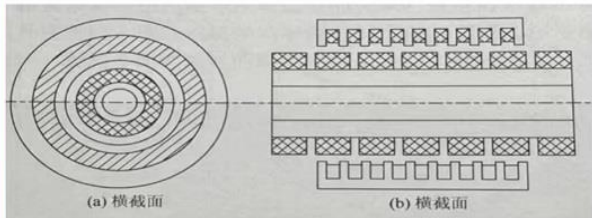


◆疫苗制冷，冷鏈物流等

# 輻射環產品應用-直線電機

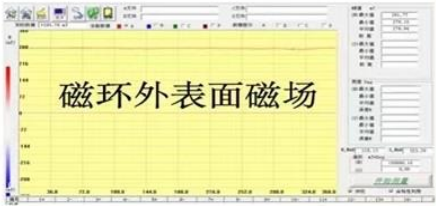
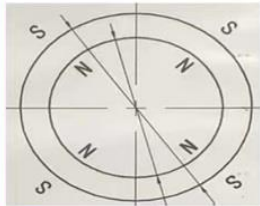


从旋转电机到管形直线电动机



圆筒形直线发电机

**OD45.4\*ID34\*13.3mm  
N35EH**





# 新建電鍍廠



電鍍廠生產線配置



生產線



等離子發射光譜儀

# 新建噴塗廠

環氧樹脂提升磁鐵耐腐性和絕緣性。

華殷集團自主研發環氧樹脂全自動噴塗工藝，實現自動上下料，數控生產過程，保證品質、減少人力、降低成本。成功建立核心技術達到日本業界標準。



噴塗機

# 體系認證

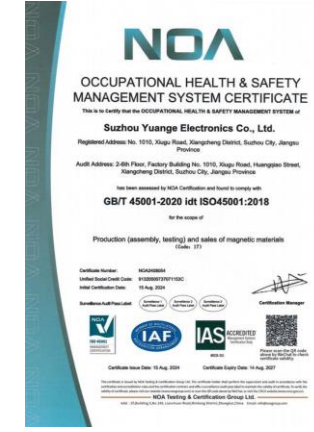
ISO 9001

ISO 14001

ISO 45001 IATF 16949

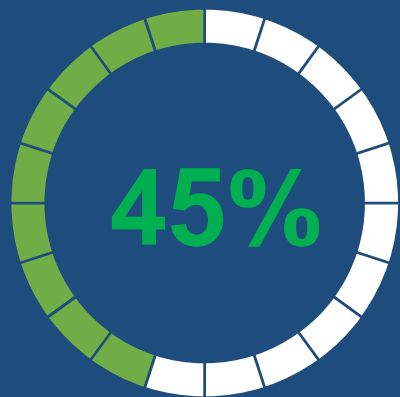
RoHS 2.0 / REACH ready

UL ECVP 2809-2



# 綠色製造

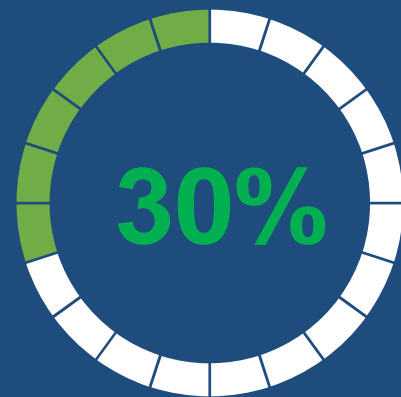
除REE 100%外，華殷集團在綠色製造方面做得更多



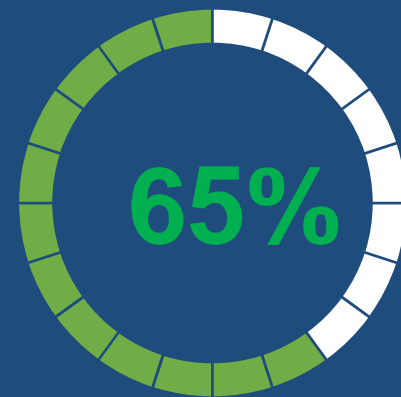
925,750 kWh



-93,600 Nm<sup>3</sup>



-3,420T



-240T

太陽能電池板100%覆蓋可用面積  
2023年太陽能發電量增加到總功  
率的45%

減少20%的天然氣  
安裝了保溫層收集利用

30%回收電鍍廢水  
與當地政府合作

減少65%的污染排放，  
2023年使用回收稀土減少  
開採稀土礦約240噸

# 03

## 生產製造

機加工生產車間

鐳射切割工藝

磁性材料檢測設備

自動化生產設備

自動化檢測設備





## 新建磁性材料機加工生產車間

華榮越南廠-機加工生產車間  
總計投入設備26台，建設有多  
線切割機作業區、雙端面磨床  
作業區、無心磨床作業區、異  
形磨床作業區、套孔/打孔作業  
區、自動倒角磨邊作業區、自  
動雙工位除膠作業區。



### 自動磨床機



### 高速多線切割機



# 多線切割機-作業區



倒切2工位高速多線切割機1台



正切2工位高速多線切割機 1台



小型3工位多線切割機 2台



臥式2工位瓦片多線切割機 1台



◀ 雙端面磨床-作業區

**IP**

無心磨床-作業區 ▶



雙端面磨床 1台



雙端面磨床 2台



無心磨床 2台

# 異形磨床-作業區



異形雙工位磨床 2台



異形單工位磨床 6台



立式雙端面精磨床 1台



自動磨邊機 1台



自動打孔機 1台



自動磨邊機 1台



自動磨刀機 1台



自動方片倒角機 2台



自動倒角機 作業區



自動雙除膠機 作業區



自動雙工位除膠機 1台

# 鐳射切割工藝

華殷集團自主研發，顛覆了30多年傳統的磁鐵機加工方法，領先業界導入鐳射切割工藝。簡化機加工流程，提升回收材料利用率，減少碳排放，適用於各種規格的磁鐵。

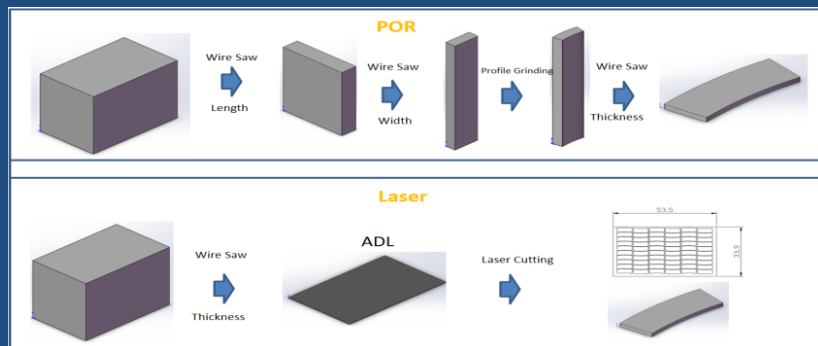


開創了環保、高效、  
潔淨車間、穩定生產  
的新篇章。

# 鐳射切割工藝

傳統切割      鐳射切割

毛坯尺寸 (mm)	53.5*33.9*42.1	
可切割數量 (pcs)	4,050	4,800
材料利用率	44.7%	59.0%
製樣、量產交期	3 weeks	2 weeks



備註(優勢):

1. 縮短產品製造週期。
2. 在相同製作數量下減少操作員。
3. 提高材料利用率。
4. 環境清潔度高。
5. 更簡單的廢料回收。

傳統切割

鐳射切割

	機台用量 (式)	花費時間 (秒)	操作員數量 (每日)	機台用量 (式)	花費時間 (秒)	操作員數量 (每日)
切割(長度)	1	12	2	-	-	-
研磨(長度)	1	2	2	-	-	-
切割(寬度)	1	0.92	2	-	-	-
研磨(寬度)	1	0.31	2	-	-	-
特異形狀研磨	1	0.9	3	-	-	-
切割(厚度)	1	0.08	2	1	4.24	2
研磨(厚度)	1	0.06	1	1	1.25	1
鐳射切割	-	-	-	1	0.9	1
統計		16.27	14		6.39	4



# 磁性材料檢測設備



磁偏角測量儀

一維磁通機



JQS高斯機



# 自動化生產設備

## 模塊化自動組裝線



## 全自動智能組裝線

# 自動化生產設備



自動除膠機



AGV智能搬運車



柔性振動盤上料機



自動除膠機



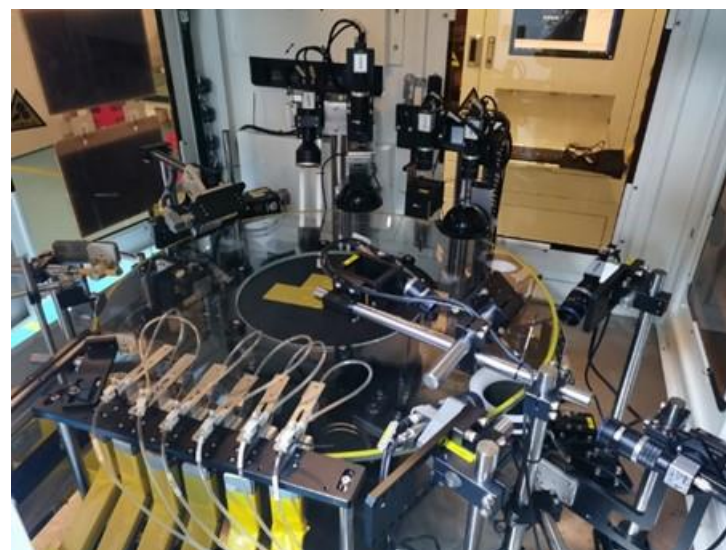
# 自動化檢測設備



▲  
AOI磁鐵檢測機

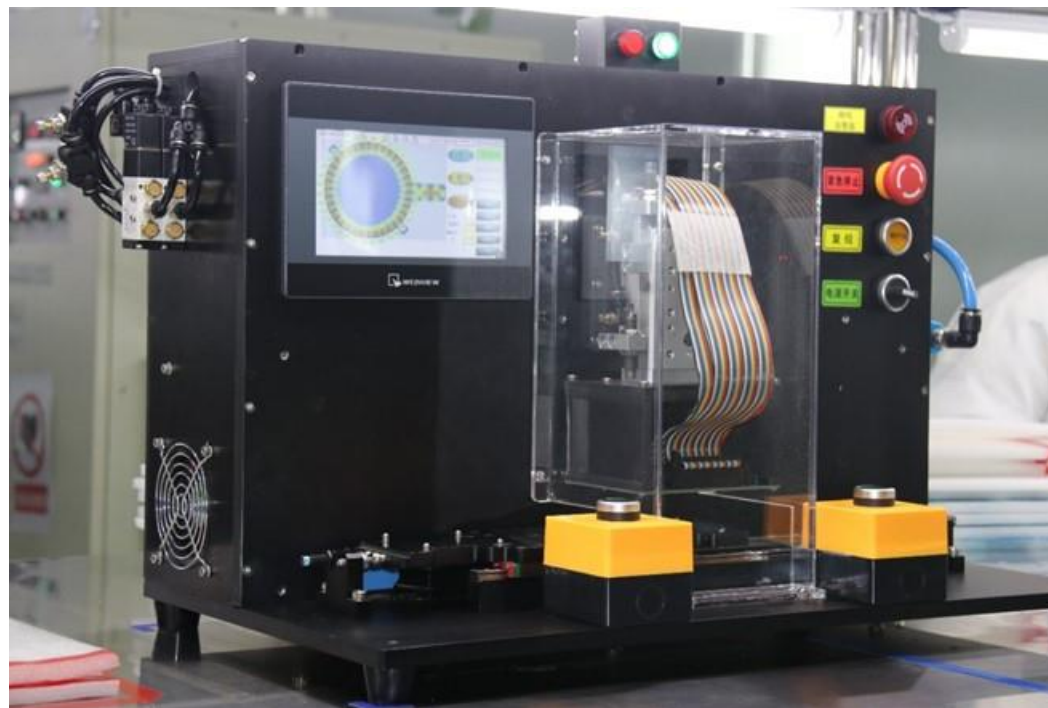


▲  
自動分揀機



▲  
自動光學三維量測機

# 自動化檢測設備



◀ 極性檢測設備



◀ 視覺鐳雕機



◀ 閃測儀

# 04

## 客戶服務

設計及製造服務

核心價值

卓越客戶

# 設計及製造服務



磁鐵高精密度,精細控制無磁區

磁通值,高斯值,拉力值模擬服務

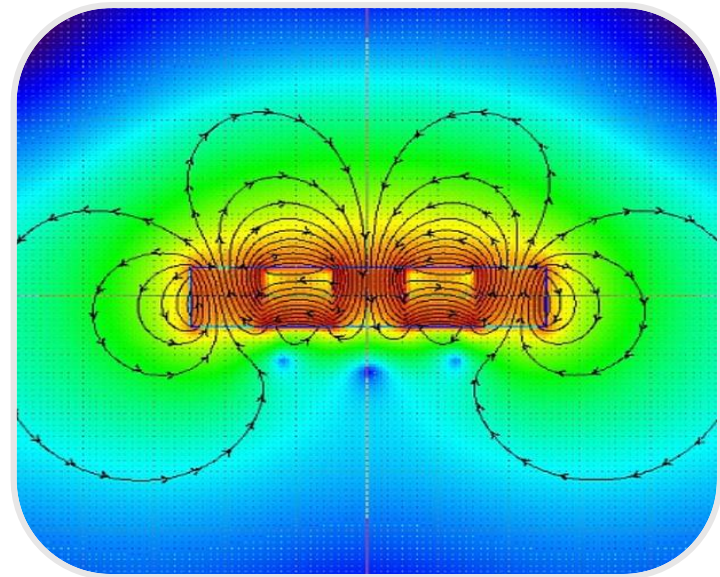
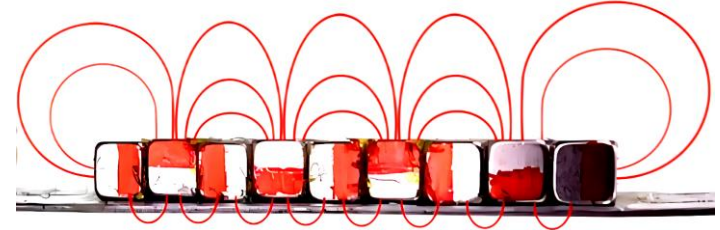
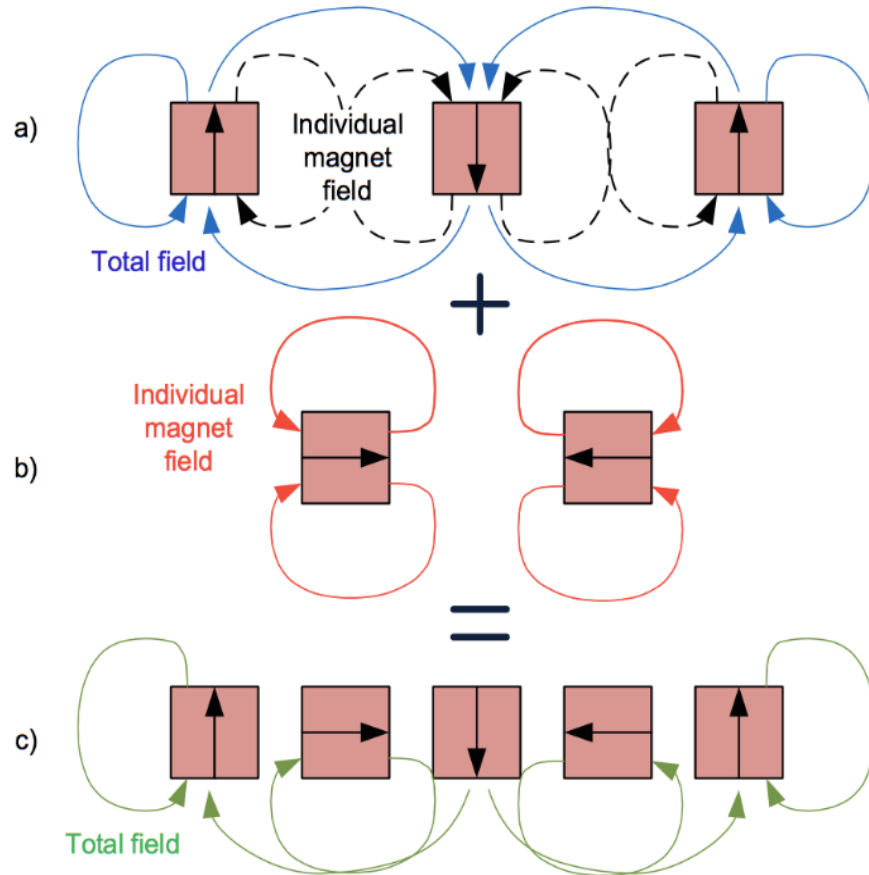
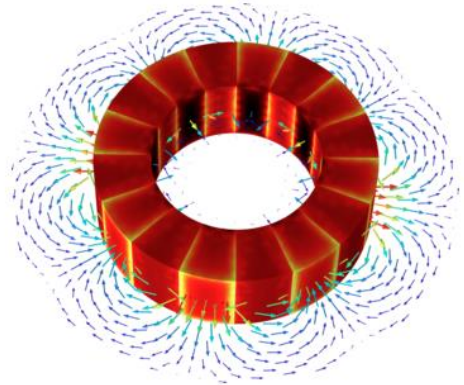
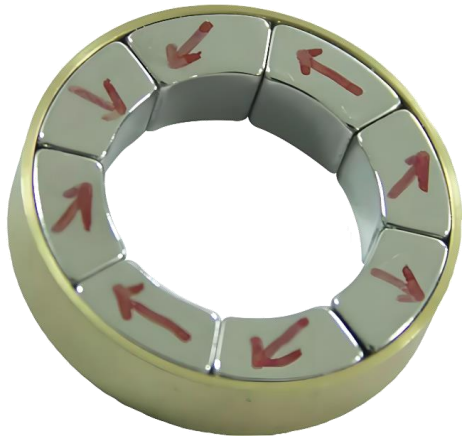
磁鐵精密組立組裝服務

磁鐵加五金件,磁鐵加塑件後段加工服務

磁鐵客制化多極充磁

Halbach Array海爾貝克陣列充磁組裝

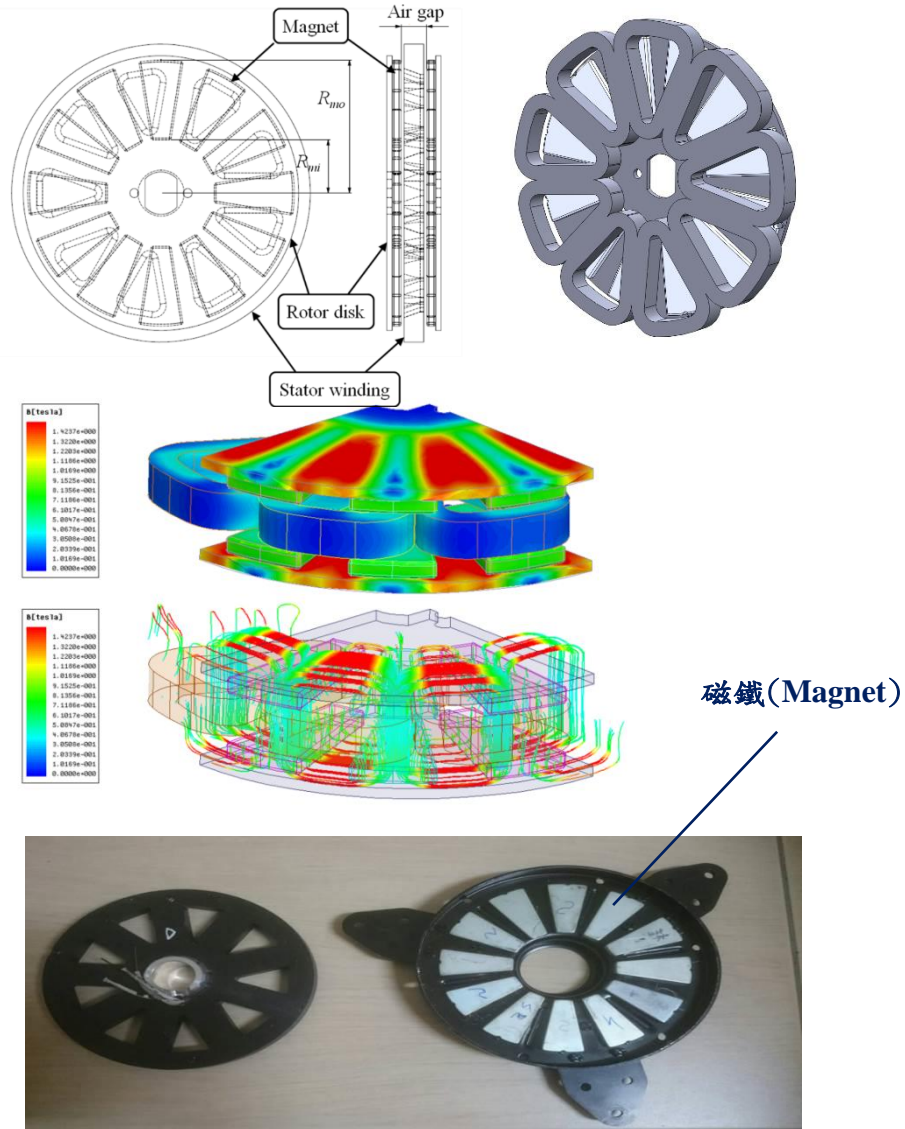
# 海爾貝克陣列磁鐵組裝及生產服務



海爾貝克陣列 (Halbach Array) 是一種磁體結構，是工程上的近似理想結構，目標是用最少量，體積最小的磁體產生最強的磁場。目前廣泛用於掌上型智慧終端機，新能源汽車電機等產品上。特別是在3C產品高端無線充電磁吸模組應用上，高品質海爾貝克陣列磁鐵元件市場佔用率超過40%以上，年出貨量超過3000萬台。



# 電機/馬達設計及模擬分析服務



## 訂制化磁鐵設計與製造

訂制磁鐵尺寸，形狀及牌號，滿足設計需求，降低成本。  
提供特定應用的高性能磁鐵設計，確保在電機/馬達中達到最佳的效率和性能。

## 磁鐵測試與驗證服務

- 提供磁鐵磁性能測試服務，確保符合設計要求達到標準。
- 進行磁鐵壽命測試及耐久性分析，協助提升產品質量。

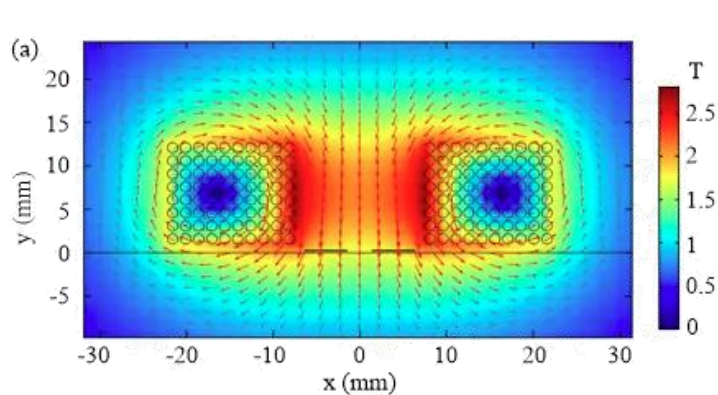
## 馬達設計模擬與優化

- 電機/馬達設計的數值模擬服務，確保磁路設計、磁場分布等關鍵指標達到最佳效能。
- 電磁、熱力和機械性能分析，確保設計穩定性和高效性。
- 優化現有馬達設計提升性能，減少損耗，增加馬達壽命。

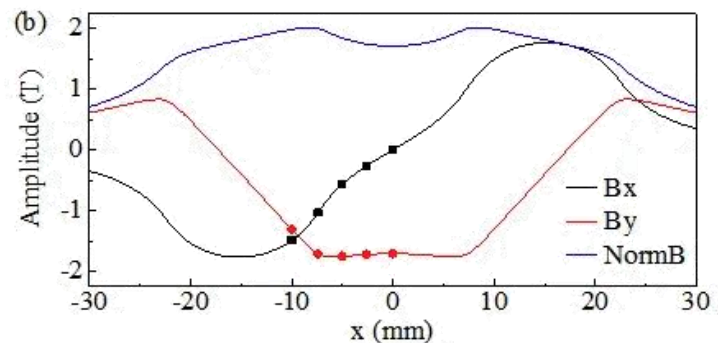
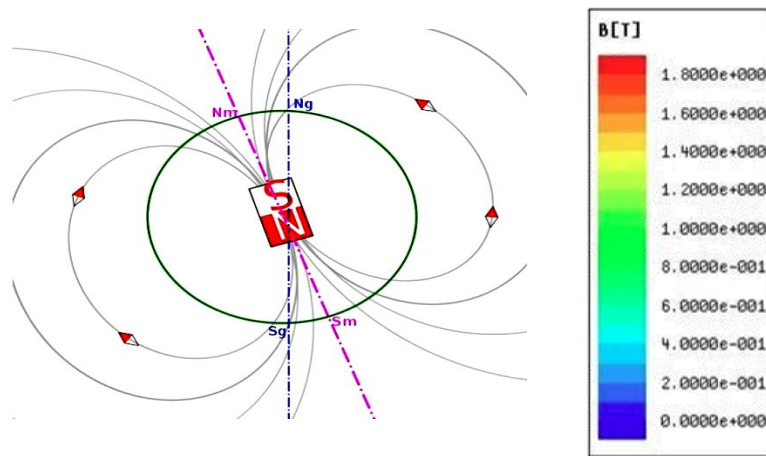
## 技術諮詢與方案開發

- 磁性材料應用專業諮詢，協助解決設計的技術難題。
- 共同開發新型馬達技術，高效能和高密度磁鐵應用領域。

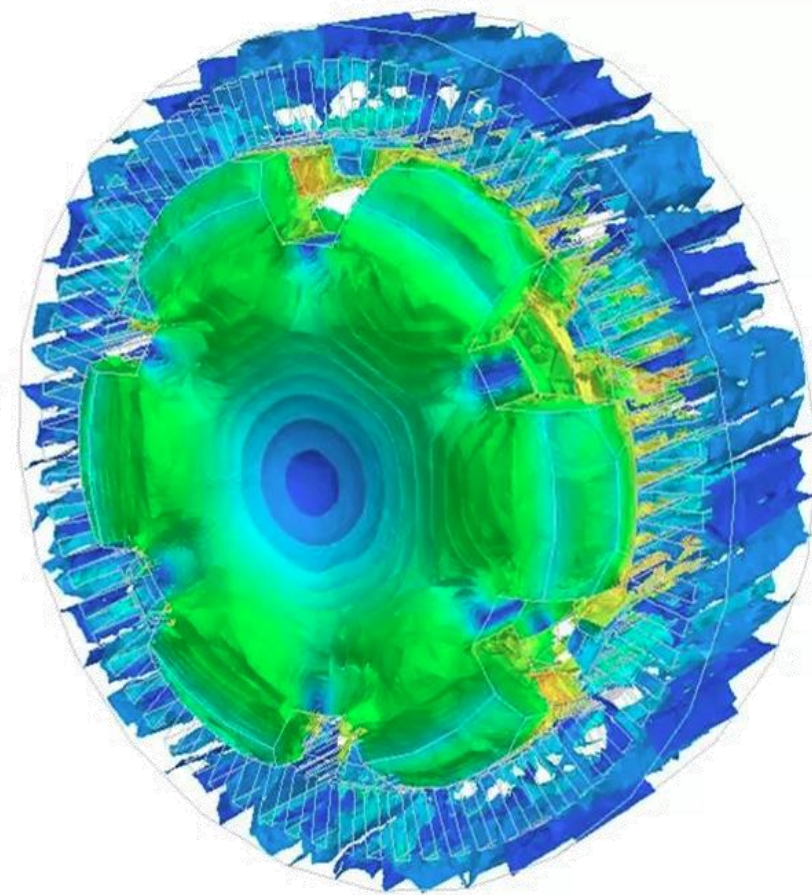
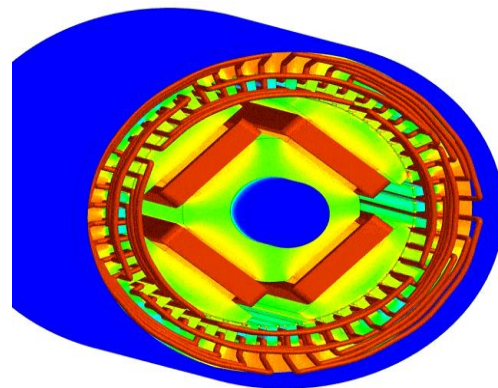
# 電機/馬達磁路設計及磁場模擬服務



(a) 二维磁通密度分布



(b) 试件表面磁通密度分布



# 華殷集團企業文化

## ◆經營理念：

★人性化    ★細緻化    ★服務化

## ◆企業願景：

為智慧終端機產品及客戶提供更好體驗的磁應用方案和產品。

## ◆企業使命：

發展磁性材料先進技術及方案，為客戶創造價值。

## ◆核心價值觀：

- ✓ 聚焦需求
- ✓ 創造價值
- ✓ 務實負責
- ✓ 創新共贏

# 華殷集團卓越客戶



FOXCONN



Amphenol



Sunonline

Google

VIVO

MAGFORMERS



FOXCONN



Amphenol



Sunonline

Google

VIVO

MAGFORMERS



fitbit

WINGTEC



Nidec  
All for dreams



nest



fitbit

WINGTEC



Nidec  
All for dreams



nest

FXLINK



Supercase

Meta

PEGATRON

Goertek



Meta

PEGATRON

Goertek



感謝觀看！



[www.phoneingroup.com](http://www.phoneingroup.com)