



PHONE IN GROUP

**華殷集團 2026**

[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

—

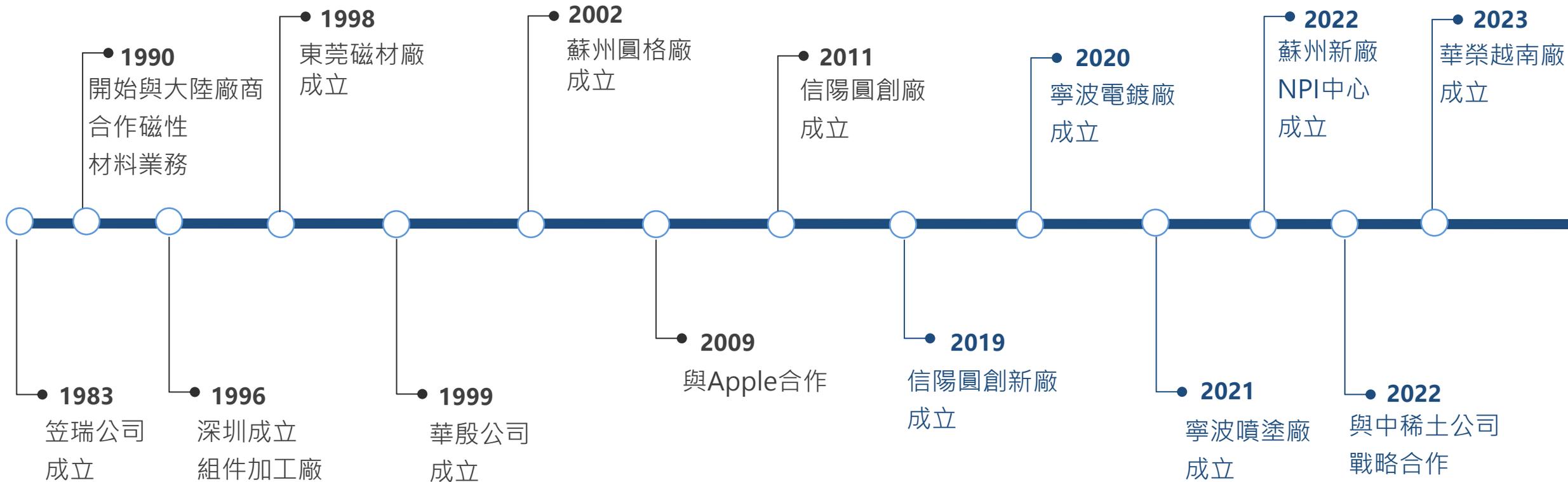
500 (中國)

20 (台灣)

200 (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



越南廠



東莞分公司



信陽廠



蘇州  
NPI



## 越南

華榮實業(越南)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：

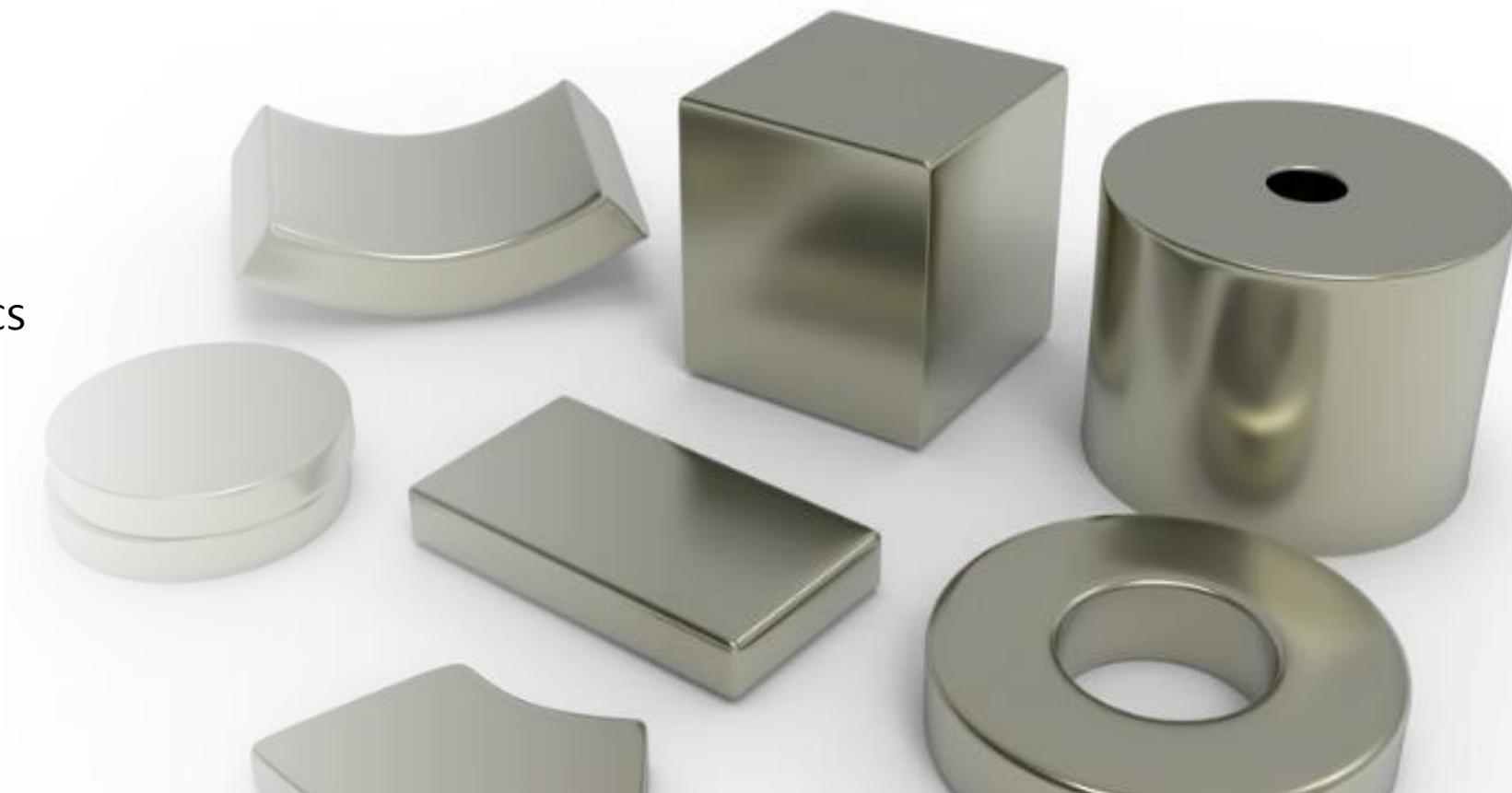
N40UH/N48UH/N50UH/N52UH/N48EH/  
/N50EH/N42AH/N45AH/N35TH/N38TH

每月生產能力

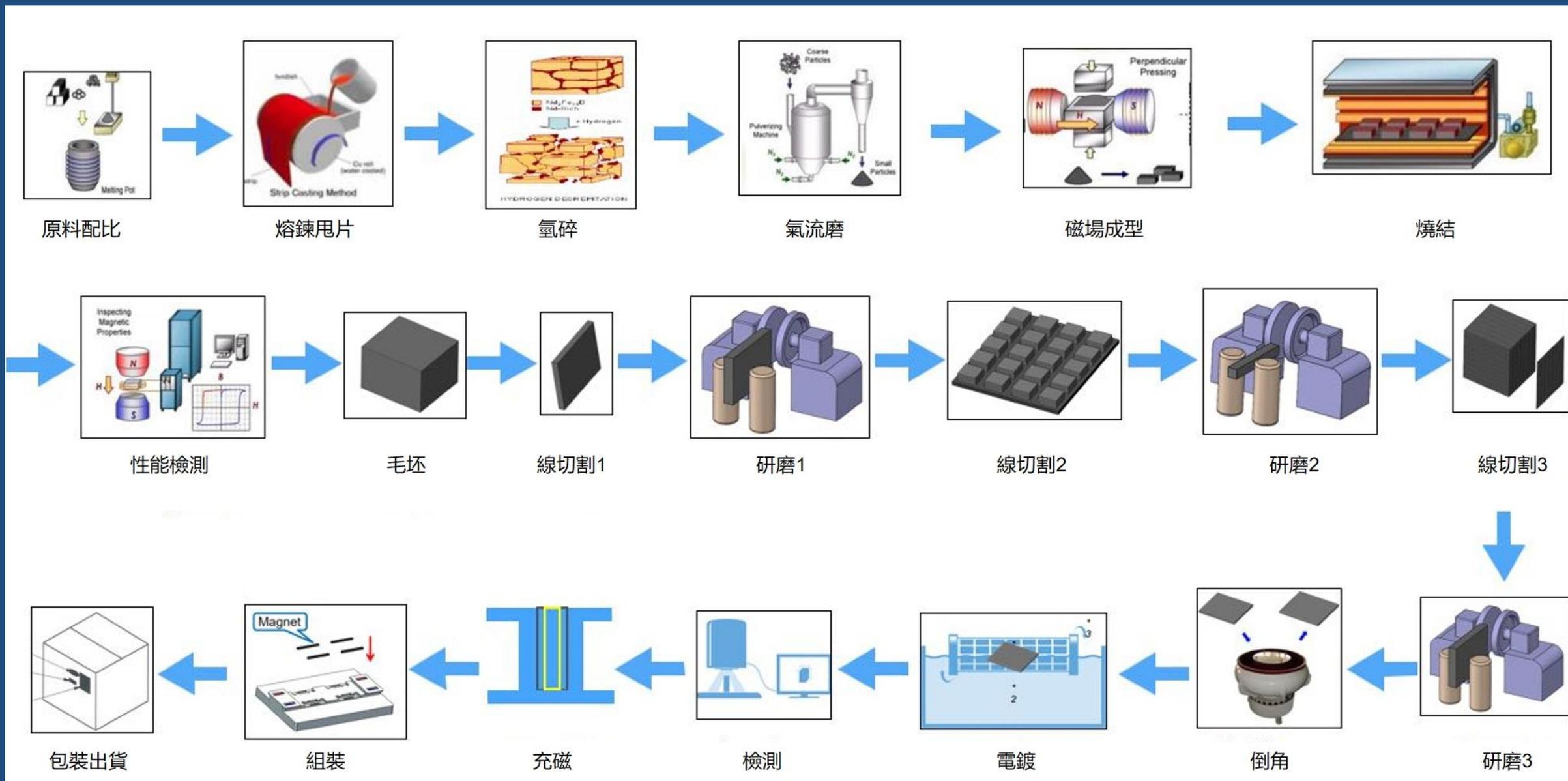
**100,000,000** pcs

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



# 燒結鈹鐵硼磁鐵應用領域



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)

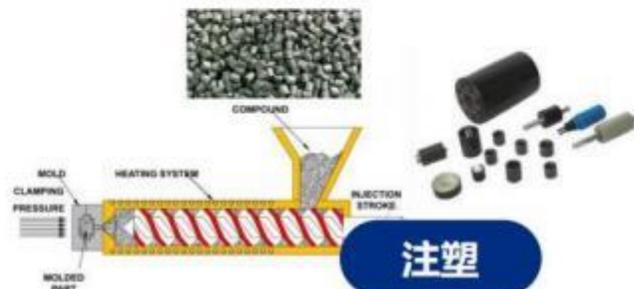
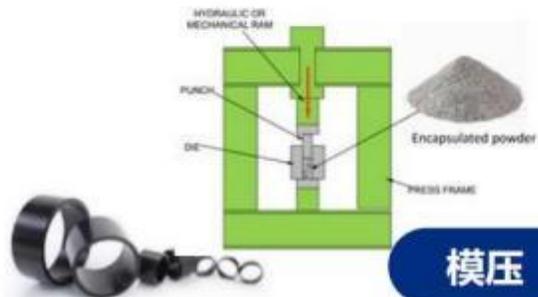


粘結劑  
(Epoxy, PA, PPS)

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

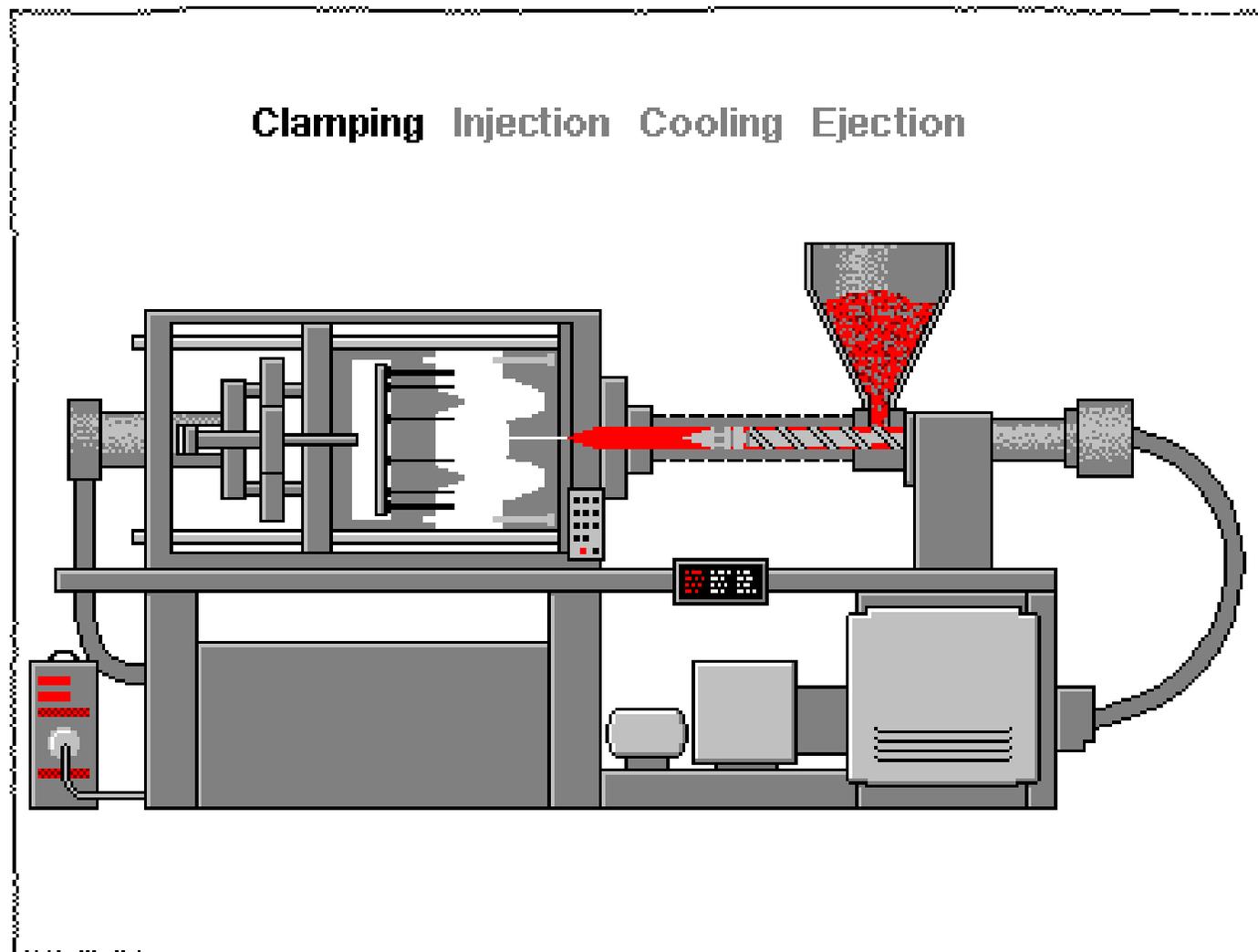


壓延成型

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

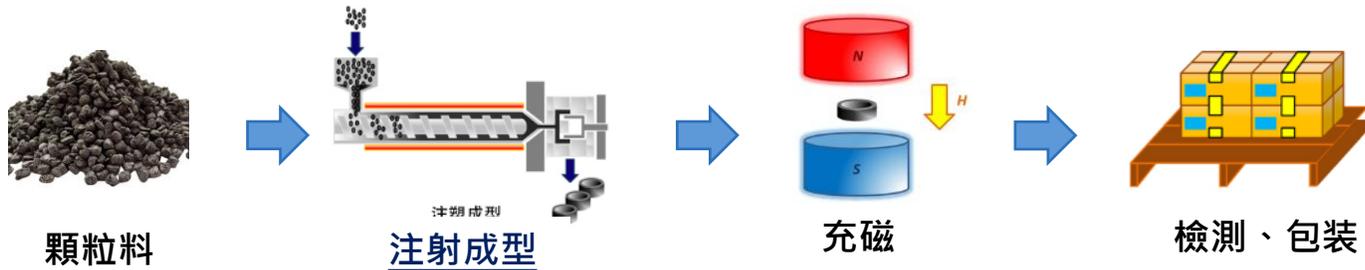
# ◆ 注塑磁鐵優勢

- 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）

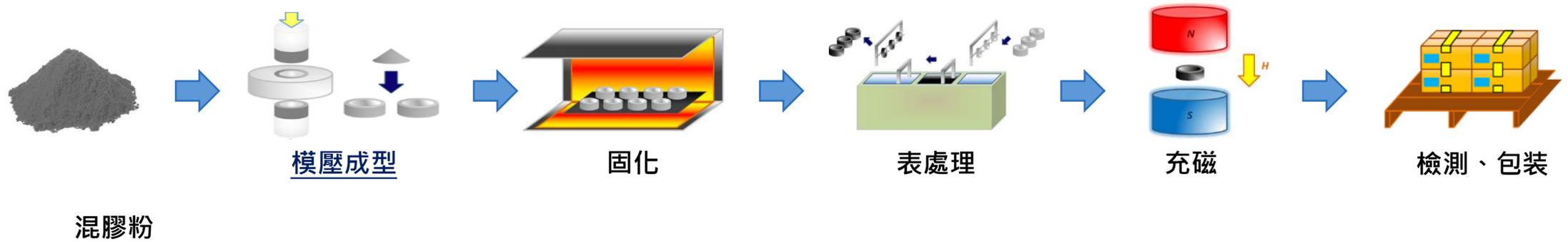


# ◆ 工藝流程縮短

## 注塑磁鐵工藝流程



## 粘結磁鐵工藝流程

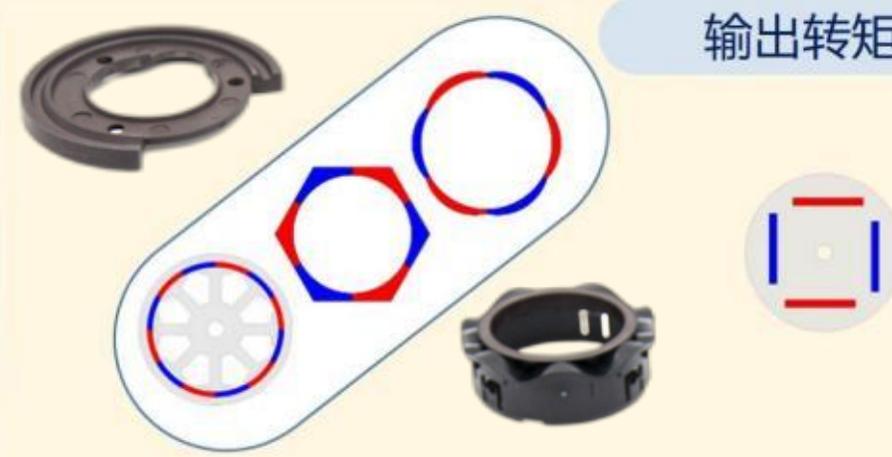


# ◆高形状自由度

## 磁环形状的可设计性

电磁转矩

输出转矩=电磁转矩+磁阻转矩

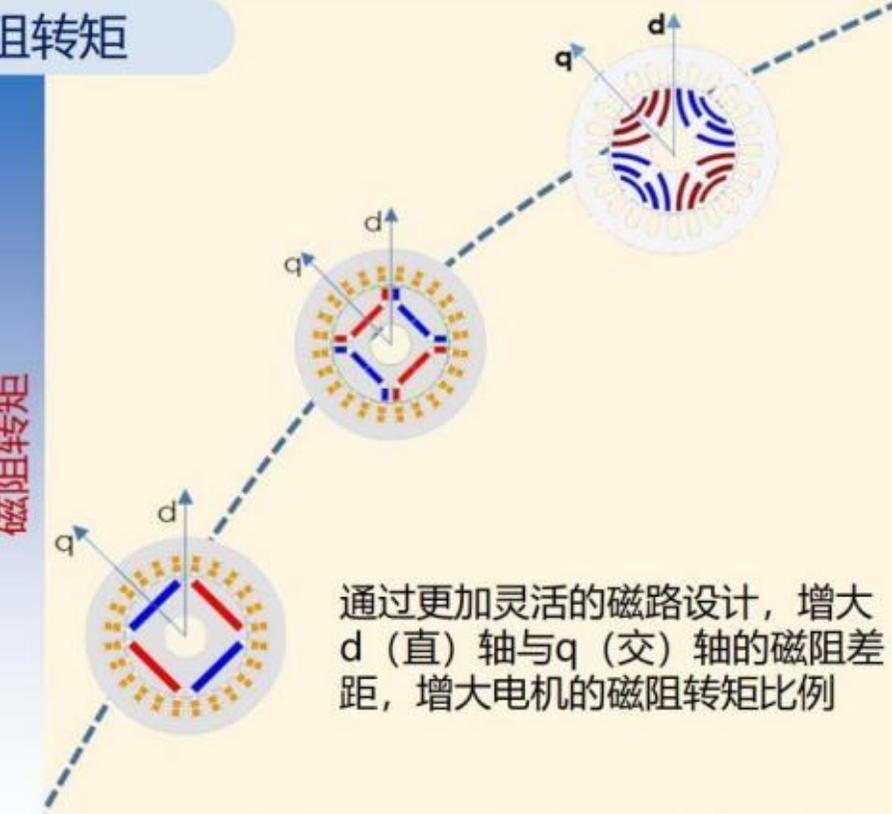


- 相对铁氧体更高磁性能，有效减小电机尺寸；
- 相对烧结方片，粘结圆环可进一步降低气隙宽度，提高气隙磁密；
- 可进一步优化磁环形状，以改善磁环磁密波形，降低齿槽转矩，增大输出转矩。

磁体表磁

## 电磁结构的可设计性

磁阻转矩

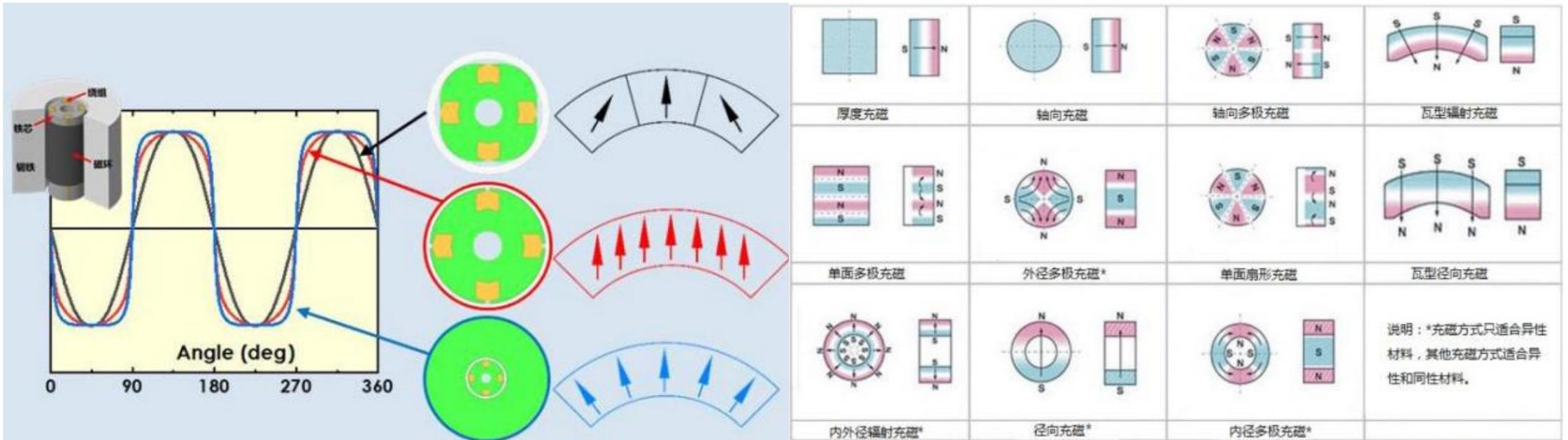


通过更加灵活的磁路设计，增大d（直）轴与q（交）轴的磁阻差距，增大电机的磁阻转矩比例

q轴磁阻变大（d轴不变）

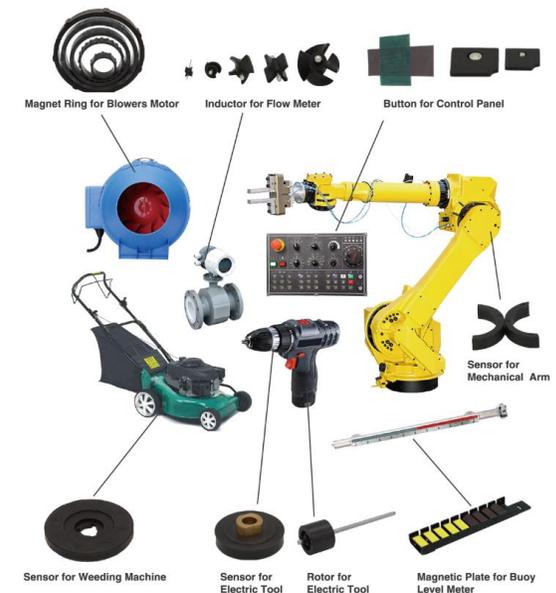
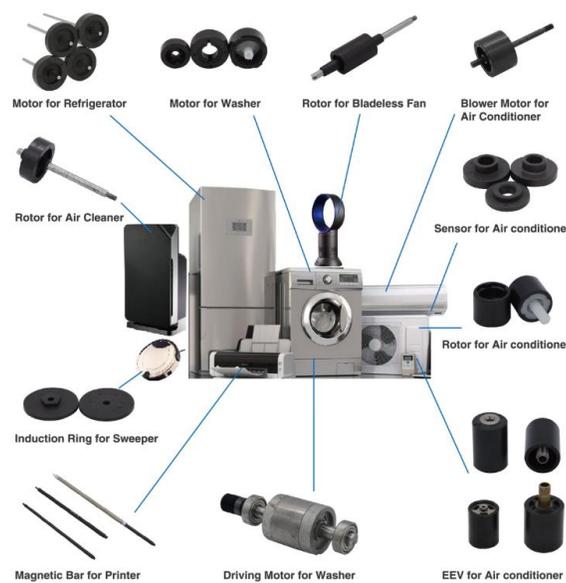
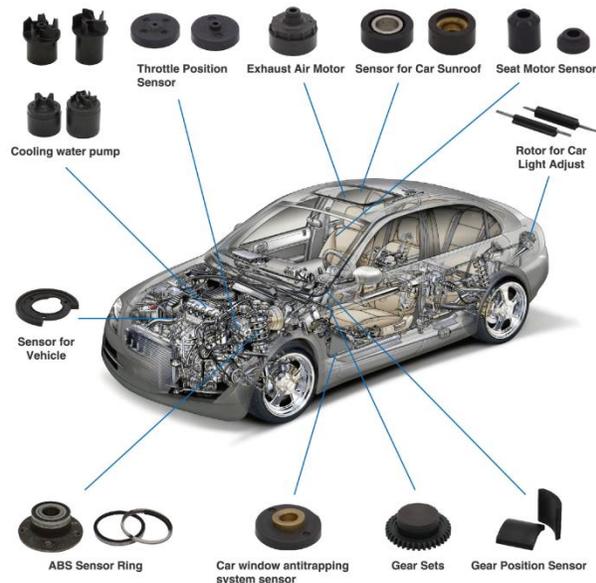
# ◆高充磁自由度

- 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

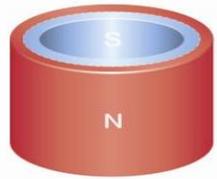
- 注塑磁鐵化學穩定性好，在酸、鹼、有機溶劑、油類和水中，於常溫下浸漬 10 天後，一般僅增加質量 0.2%~0.5 %，磁性和外觀無異常變化；
- 注塑磁鐵經低溫(-40 °C)、高溫(100 °C)、熱循環、浸漬、耐濕、風化和鹽霧等試驗後，其質量、外觀和磁性變化很小。



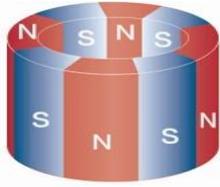
# ◆ 注塑磁鐵牌號

牌号 Grade	剩磁 Br/kGs	內稟矯頑力 H <sub>ci</sub> /kOe	最大磁能積 (BH) <sub>m</sub> /MGOe	最高工作溫度 T <sub>w</sub> /°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

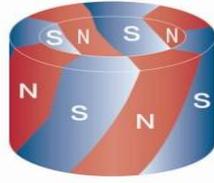
# 熱壓輻射環磁鐵的優勢



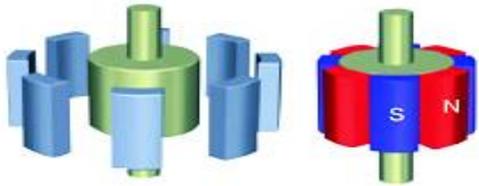
SINGLE  
MAGNETIZATION



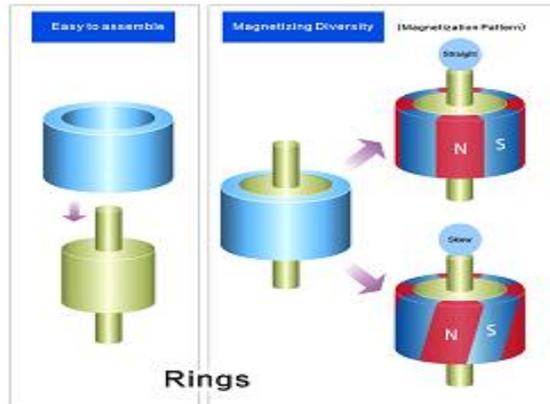
STRAIGHT  
MAGNETIZATION



SKEW  
MAGNETIZATION



Segments

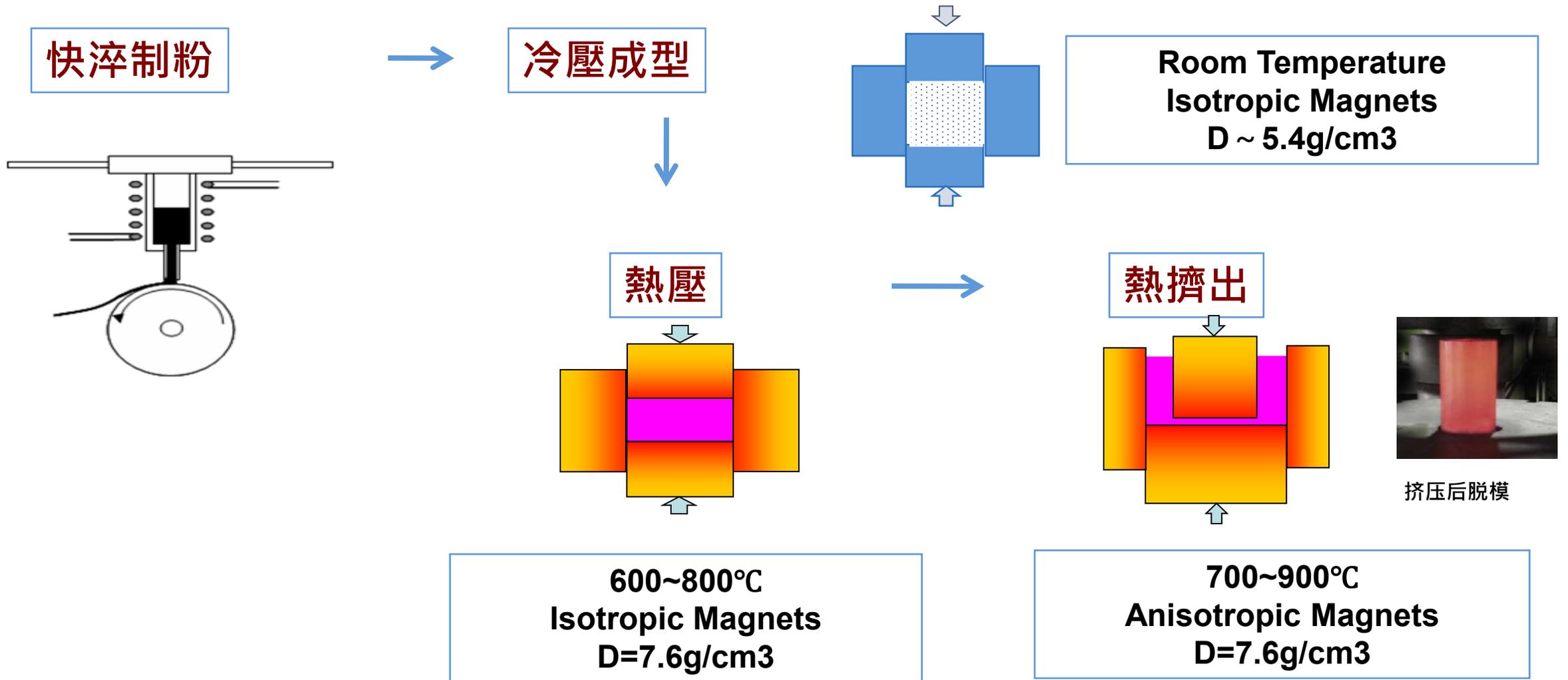


Rings

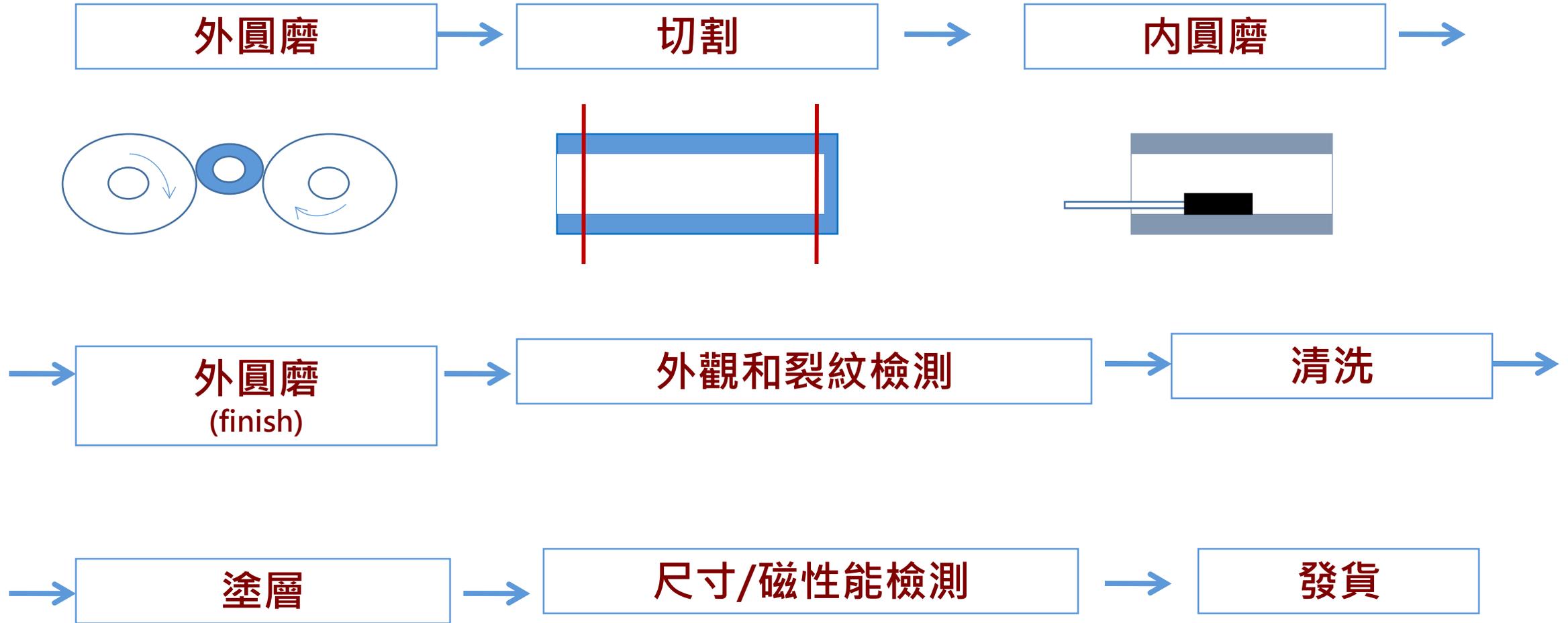
◆輻射取向磁環可以多極或單極充磁，相對於傳統磁瓦，輻射環具有以下優勢：

- 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

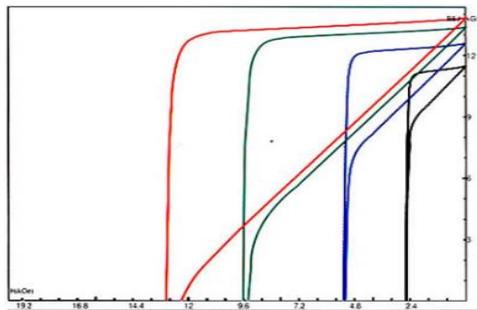
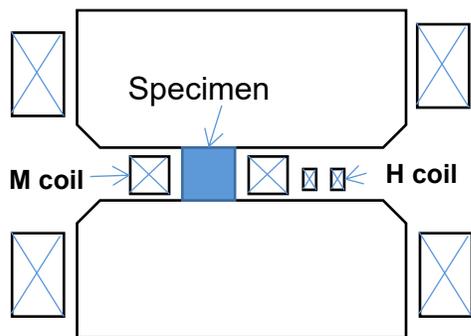
尺寸 (mm)	min	max
內外徑比(ID/OD)	0.7	0.9
高度	0.5	80
外徑	6	80
內徑	4	64

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

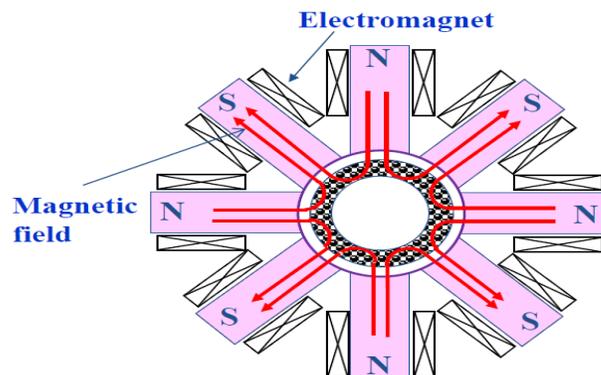
## 磁滯回線測量B-H Cuve 1 piece/lot

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).



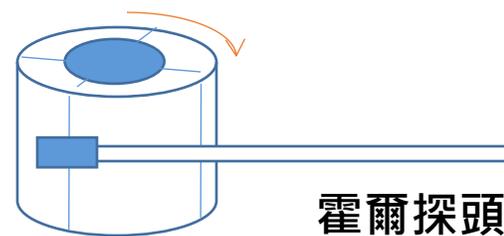
## 磁通測量2~20 pieces/lot

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.

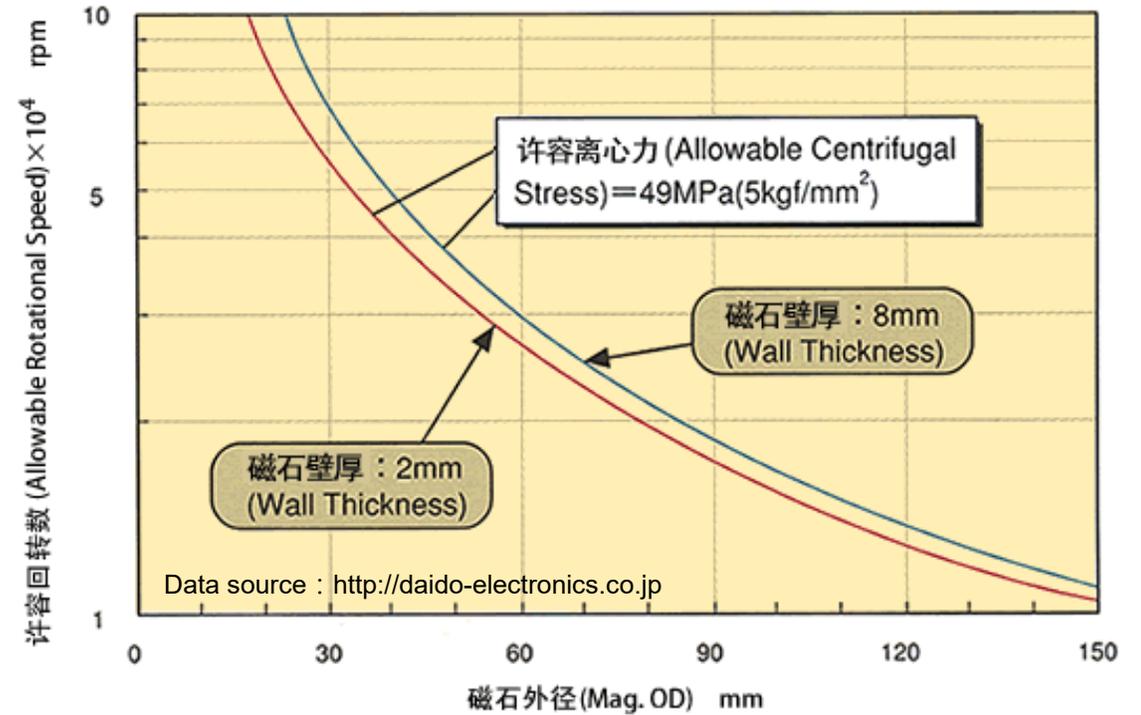


# 熱壓輻射環離心力測試

## 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.



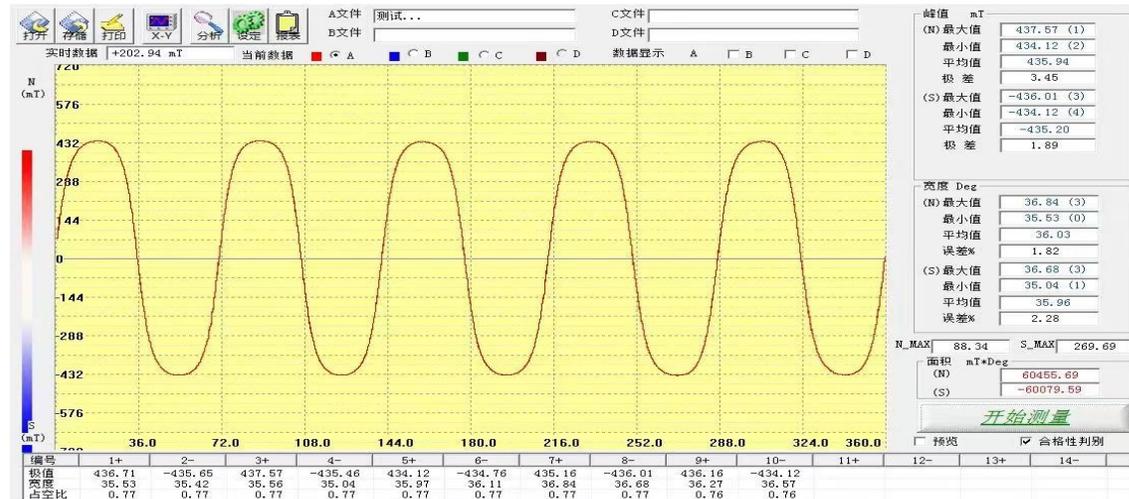
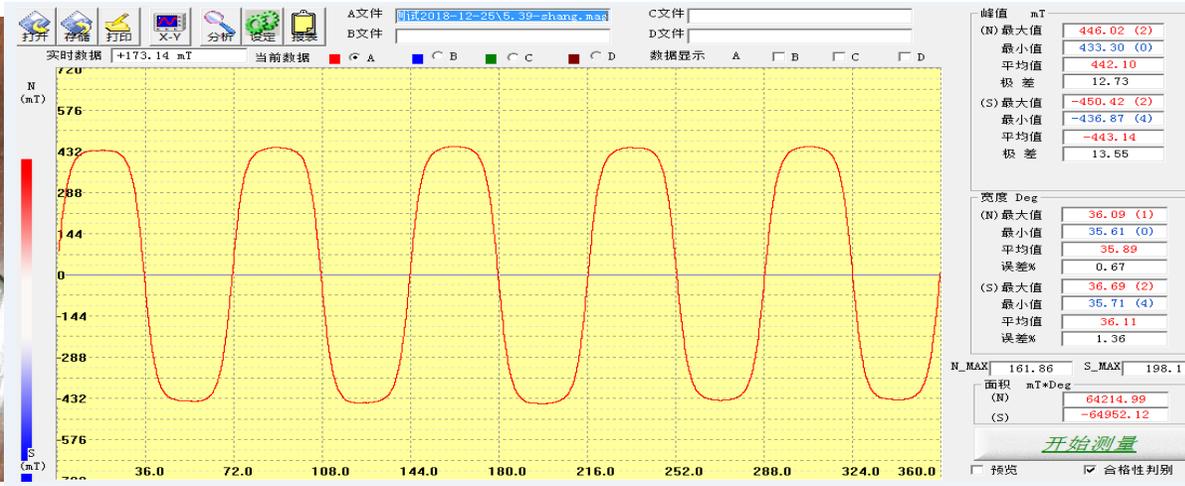
# 熱壓輻射環磁鐵-常規磁性能參數表

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>13.2~13.5</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

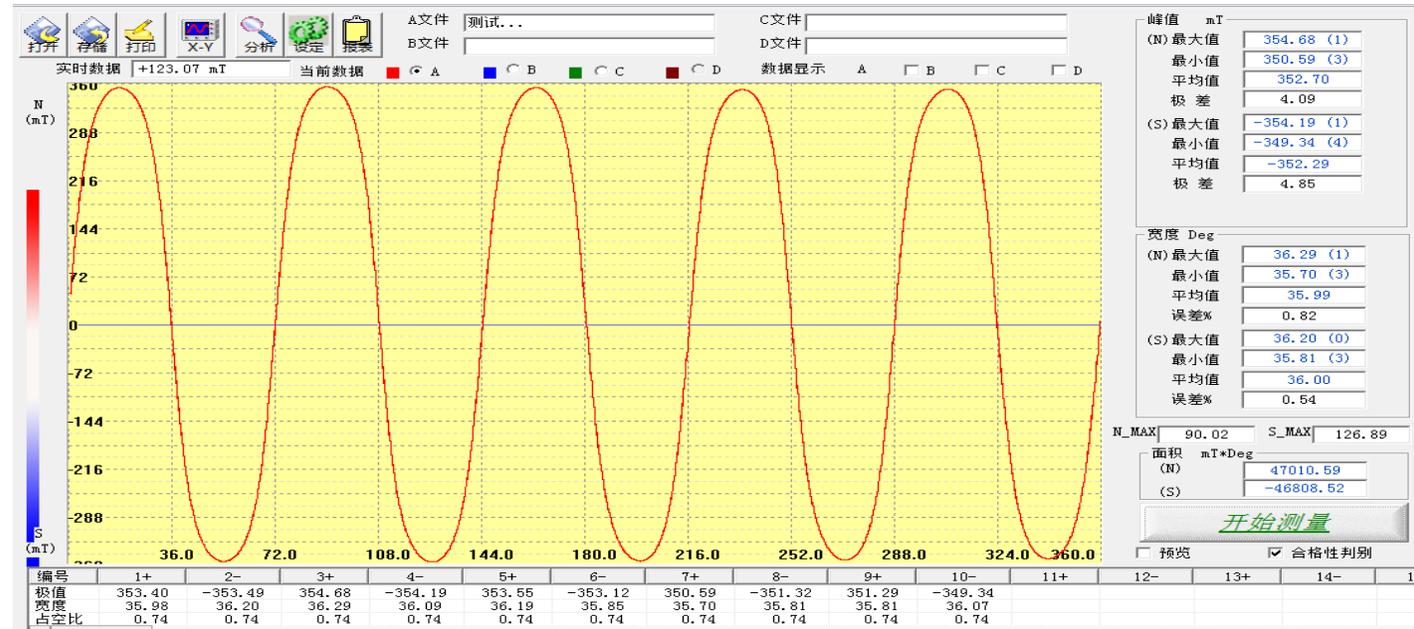
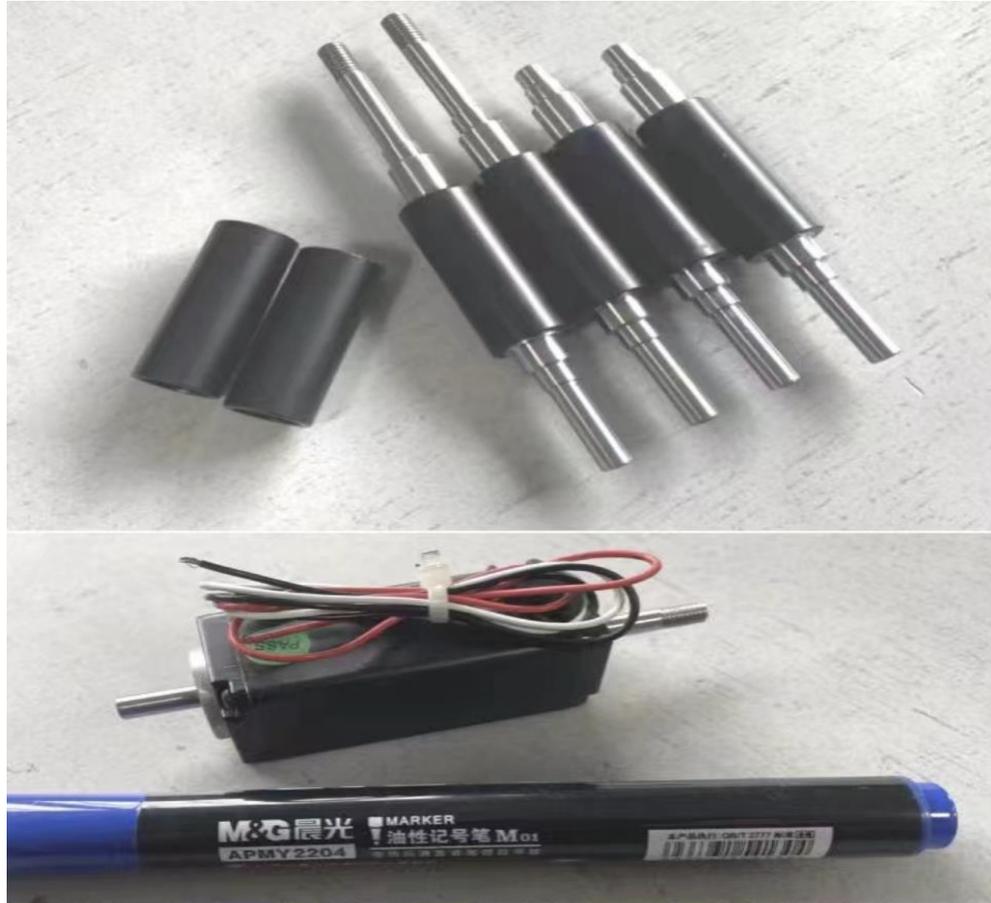
Item	燒結磁環	熱壓磁環	比較
磁極數	由充磁夾具決定	由充磁夾具決定	相同
充磁位置	由充磁夾具決定	由充磁夾具決定	相同
斜極充磁	可以	可以	相同
推薦內外徑比	0.7~0.8 ( 薄壁磁環不可行 )	0.7~0.92 ( 薄壁磁環可行，超過0.92需要評估 )	實現薄壁磁環
推薦磁環高度(mm)	1~45	1~70	高長徑比
磁性能	42H · 38SH · 35UH	50H · 48SH · 42UH	更優異的磁性能
推薦外徑(mm)	D20~D80	D6~D80	適合於小尺寸磁環
抗腐蝕性能	差	好	適合汽車電機
鍍層結合	差	好	電機應用安全
圓周方向一致性	差	好	適合代替磁瓦
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)



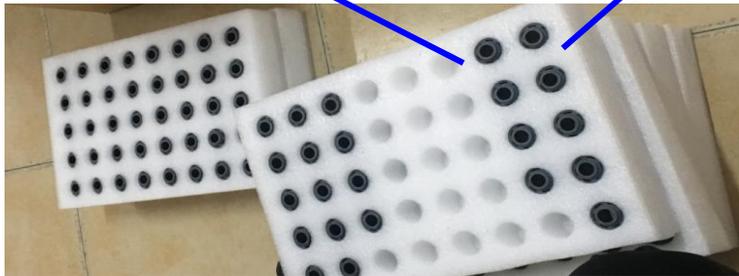
◆ 應用於伺服電機，主要是功率小於1kw的伺服電機

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



◆ 微型伺服電機

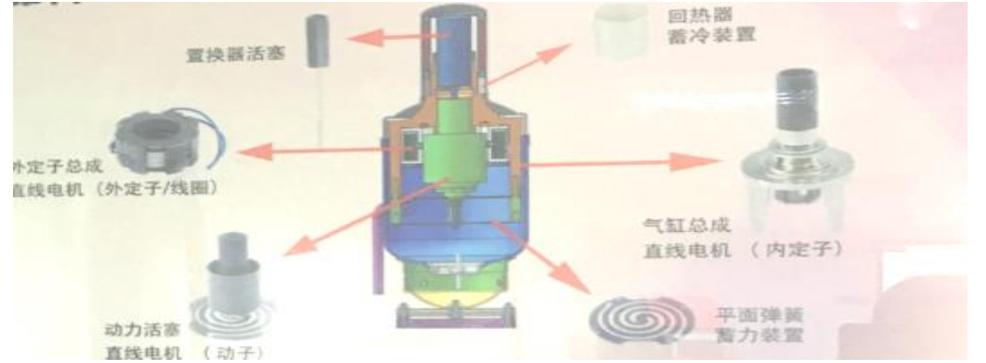
# 輻射環產品應用-磁制冷



◆注塑後



◆充磁

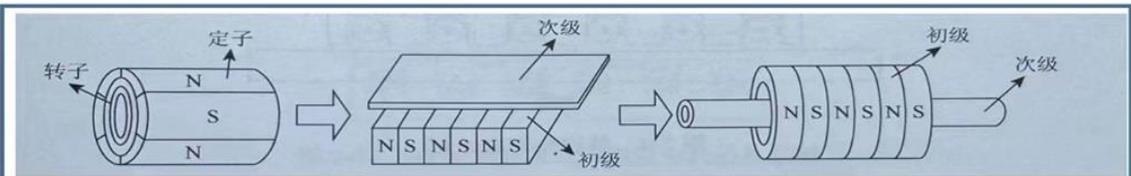
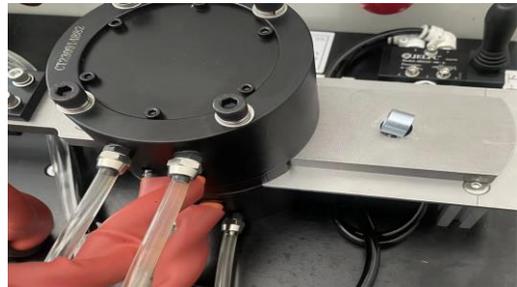
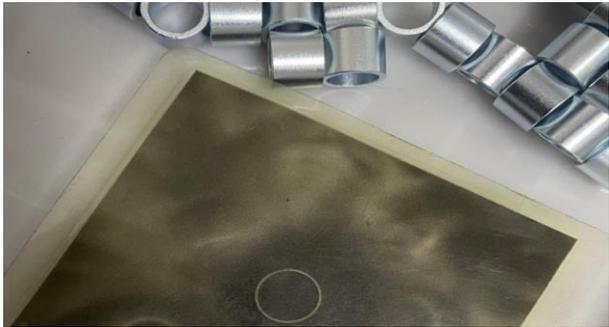


應用：斯特林壓縮機

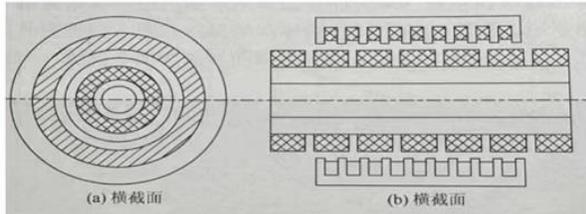


◆疫苗制冷，冷鏈物流等

# 輻射環產品應用-直線電機

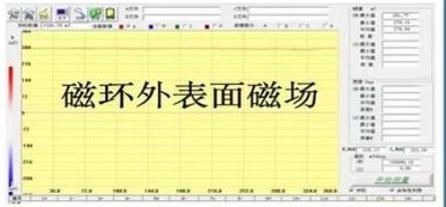
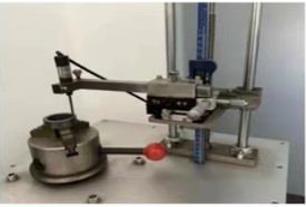
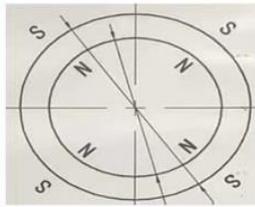


从旋转电机到管形直线电动机



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

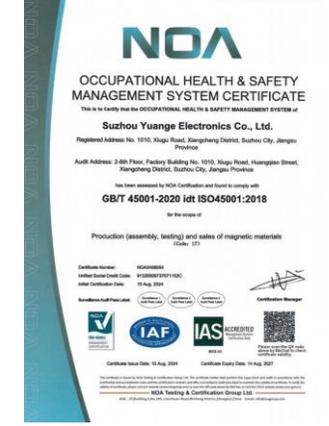
ISO 9001

ISO 14001

ISO 45001 IATF 16949

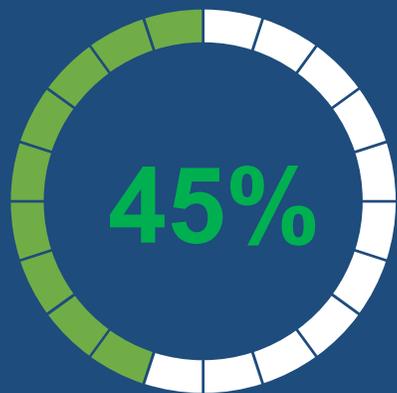
RoHS 2.0 / REACH ready

UL ECVP 2809-2

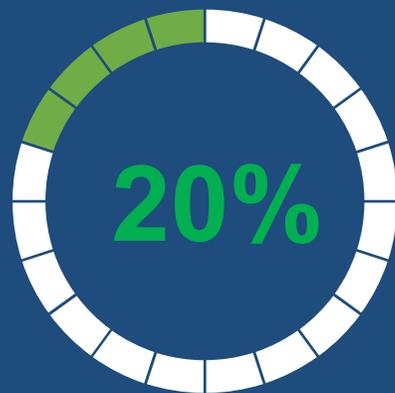


# 綠色製造

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 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。

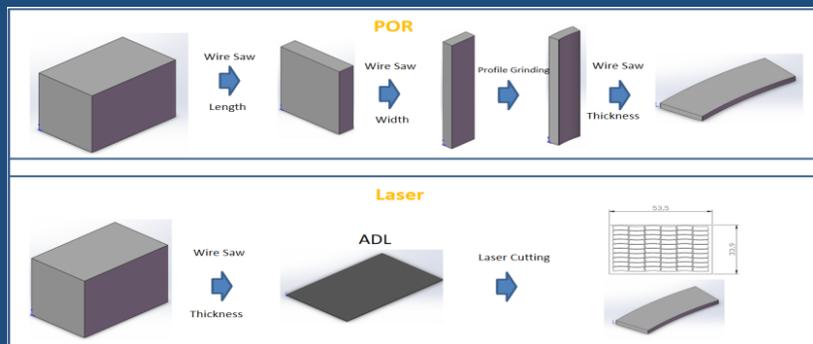


開創了環保、高效、  
潔淨車間、穩定生產  
的新篇章。

# 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

	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

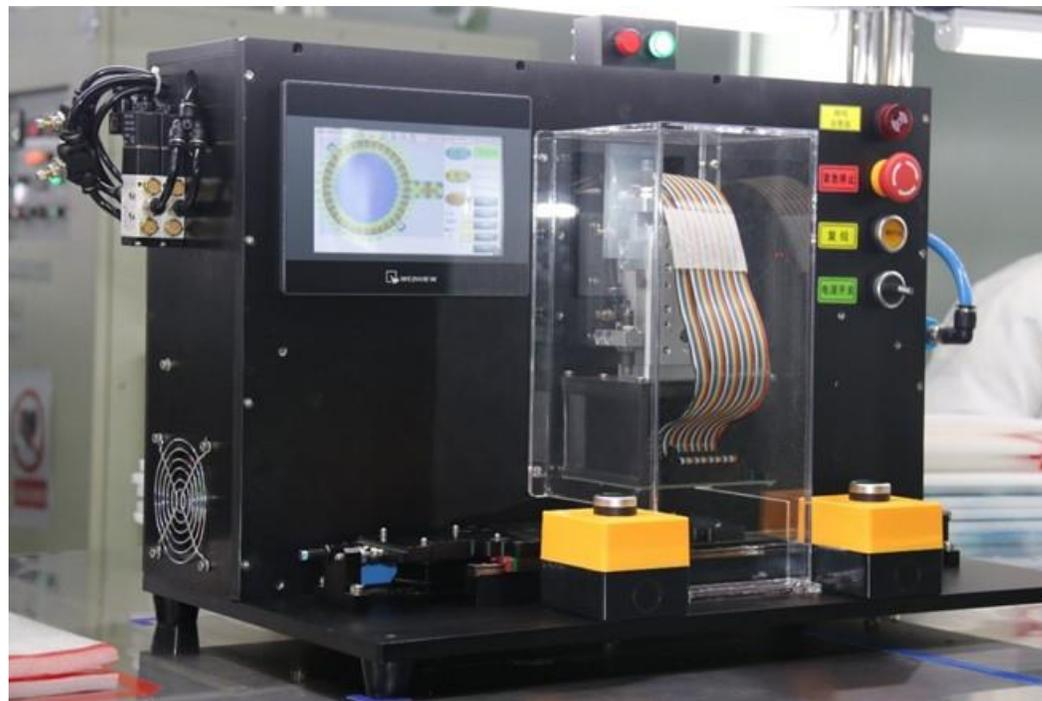


▲  
自動分揀機



▲  
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

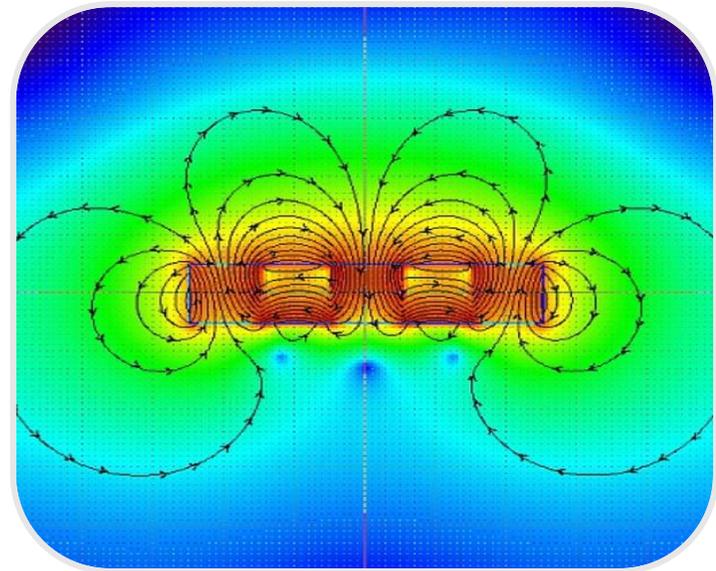
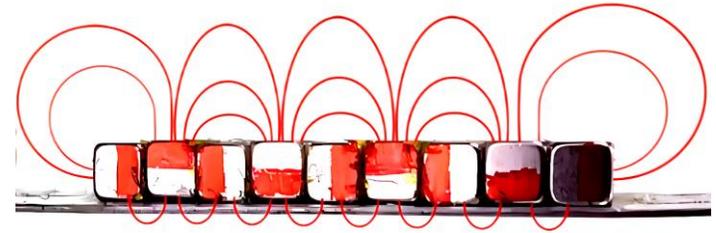
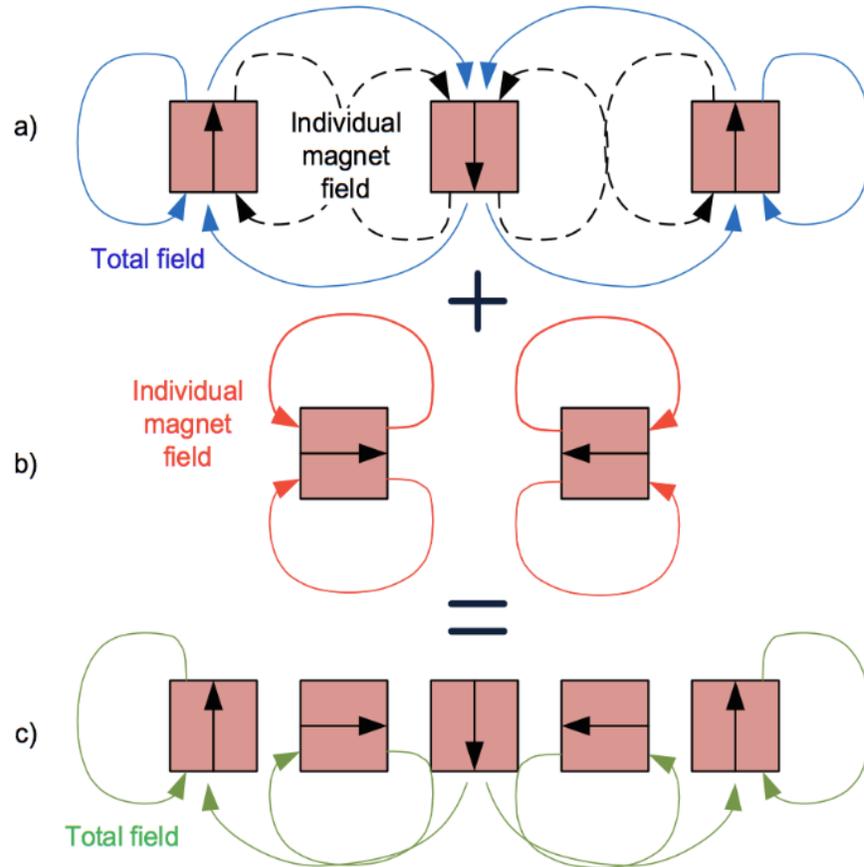
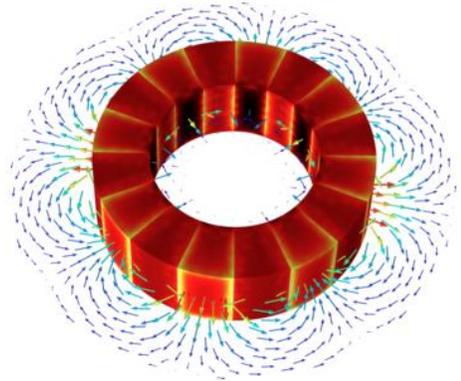
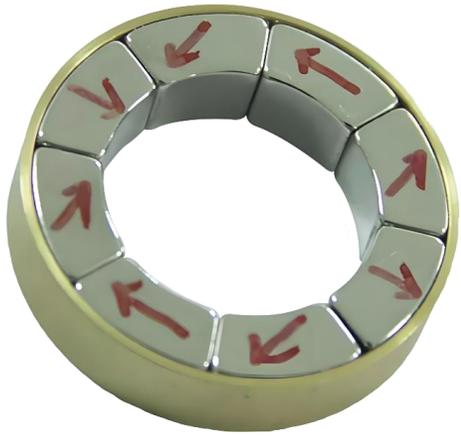
磁鐵精密組立組裝服務

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

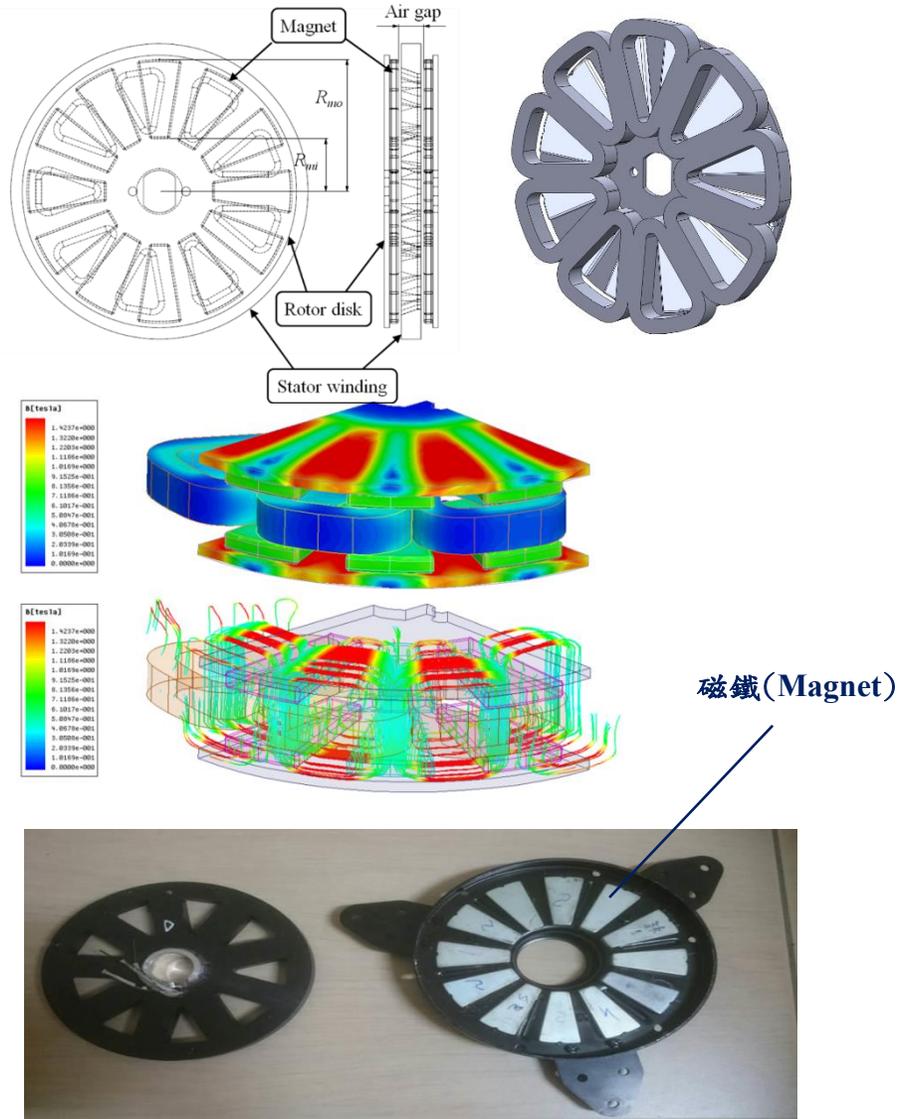
Halbach Array海爾貝克陣列充磁組裝

# 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。

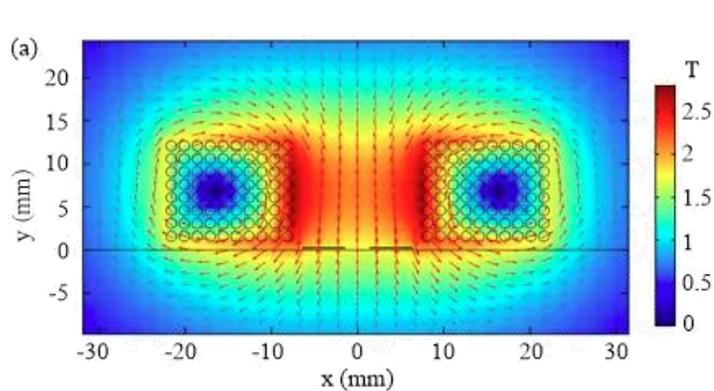
## 馬達設計模擬與優化

- 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。

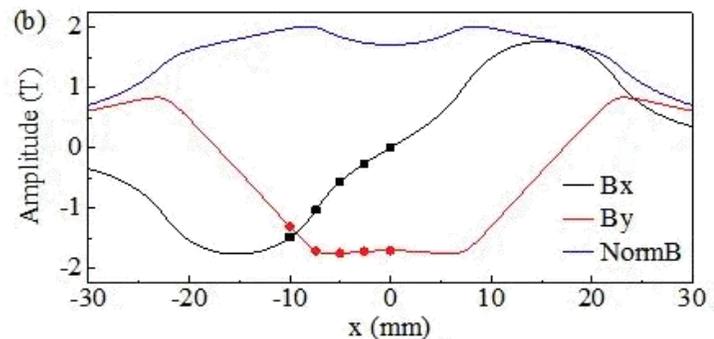
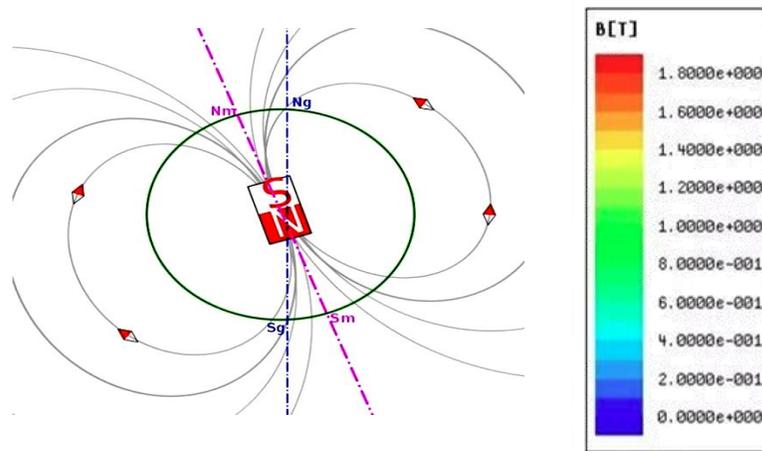
## 技術諮詢與方案開發

- 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。

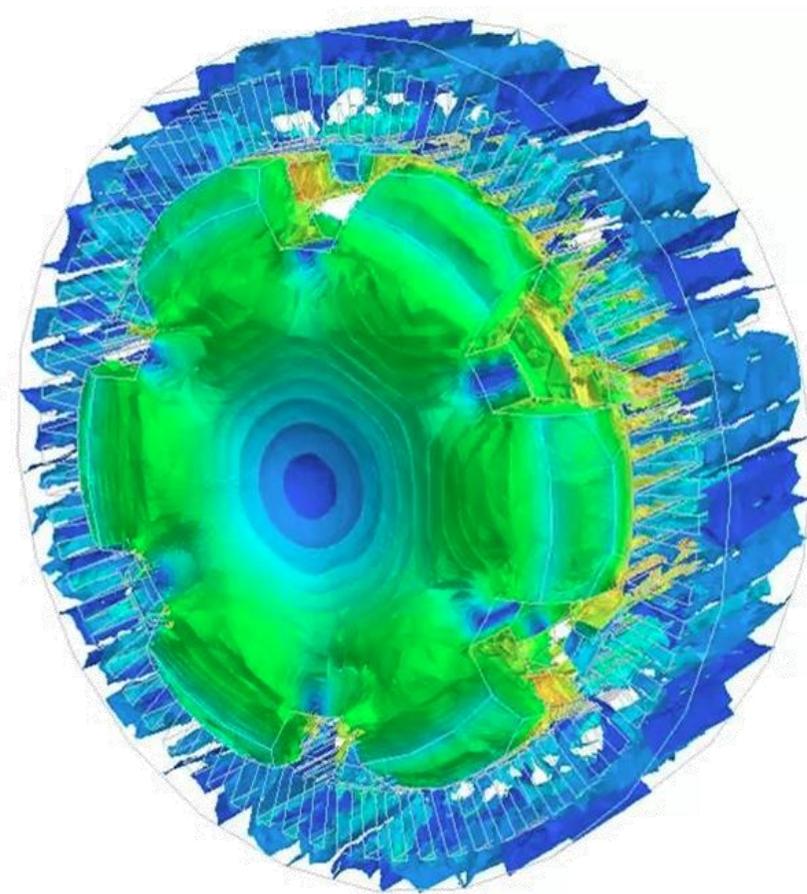
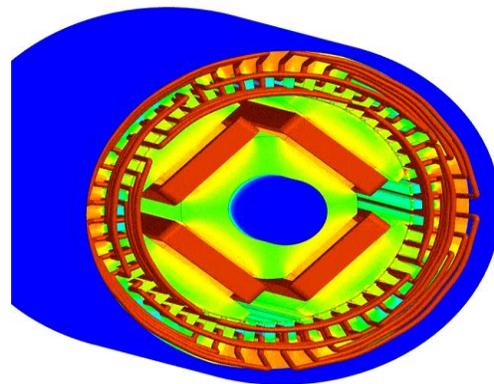
# 電機/馬達磁路設計及磁場模擬服務



(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

 Square

 SAMSUNG

**FOXCONN**

Amphenol

  
Quanta Computer



 Sunonline

Google

vivo

THE GLOBAL LEADER IN MAGNETIC CONSTRUCTION TOYS  
**MAGFORMERS**

 Square

 SAMSUNG

**FOXCONN**

Amphenol

 英華達  
Inventec Appliances

 fitbit

**WINGTEC**  
GREAT PRODUCT COMPANY



HUAWEI

**Nidec**  
All for dreams

LUXSHARE  
ICT

nest

**FXLINK**

 嘉譽  
JIAYU AQUARIUM

 Supercase  
Professional ODM / OEM Manufacturer

 Meta

PEGATRON

**Goertek**

 **ST** life.augmented

  
Tutamen

 瑞聲科技  
AAC TECHNOLOGIES



感謝觀看！



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