

鑫轩磁业

浙江省东阳市鑫轩磁业有限公司

地址：浙江省金华市东阳市南马镇
花园村福山路18号

网址：https://www.xxmagnet.com/

邮箱：sales@xxmagnet.com

目录

01 **关于鑫轩磁业**
专注磁科技，驱动新未来，探索企业发展的初心与愿景

02 **核心产品与技术**
专注磁钢研发，以精湛工艺铸就卓越的产品品质

03 **市场销售趋势**
携手行业领军企业，共创绿色低碳的可持续发展未来

04 **精英团队与管理**
汇聚行业资深人才，大厂底蕴铸就非凡的管理与执行

05 **先进设备与质控**
引进高端生产设备，严苛的质量管控体系确保品质如一

06 **未来展望**
持续投入研发创新，以技术引领行业未来发展方向

01. 关于鑫轩磁业



浙江省东阳市鑫轩磁业有限公司成立于2022年，是一家专注于高性能钕铁硼永磁材料研发、生产与销售的高新技术企业。公司坐落于“中国磁都”——浙江省，依托深厚的稀土永磁技术积淀，已迅速崛起为新能源汽车核心零部件、消费类电子产品等领域的关键供应商。**目前已稳定生产N35-N52SH、UH等系列牌号产品,可加工成圆形、馒头型、方形、瓦形等多规格系列**。为全球绿色出行提供强劲的磁动力支撑。

公司愿景

致力于成为全球新能源汽车磁组件领域的领导者，以卓越品质与持续创新引领行业发展，打造世界级的磁科技品牌标杆。

公司使命

以先进的稀土永磁技术为核心驱动力，赋能绿色、智能、高效的未来出行变革，助力全球碳中和目标的实现与可持续发展。

核心价值观

坚守品质至上，坚持创新驱动；始终秉持客户为本，追求合作共赢，与合作伙伴共创价值，共享发展成果。

新生产基地规划

正式挂牌

定于2026年9月1日举行新基地正式挂牌仪式，标志着项目建设全面启动，迈入实质性建设阶段。

一期项目

占地总面积61.4亩，总建筑面积达8万平方米，建设高标准现代化生产车间及配套设施。

二期项目

规划占地40.2亩，建筑面积及配套设施正在深化设计中，为未来产能扩张预留充足空间。

年产值目标

全面投产后，预计年产高性能钕铁硼磁钢5000吨，可满足新能源、高端制造等领域的强劲市场需求，助力产业链升级。

计划投产

预计2027年10月正式投产运营，项目将引入全自动化、智能化生产设备，打造高效、节能、绿色的智能制造示范基地。

发展历程：四年跨越，铸就辉煌

2022

成立与奠基

正式注册成立，引进首条高性能钕铁硼磁钢生产线，完成市场初步布局。

首年营收

4000万元

2023

技术与拓展

核心产品通过多家主流新能源车企认证，客户群快速拓展，份额稳步提升。

营收增长

8000万元

2024

规模与量产

二期产线投产，产能大幅提升，与多家头部车企建立长期战略合作。

营收突破

1.8亿元

2025

品质与品牌

全面导入IATF16949体系，荣获“浙江制造”认证，品牌影响力显著提升。

稳步增长

2.3亿元

2026

引领与未来

市场占有率位居行业前列，启动前瞻性技术研发，布局未来增长极。

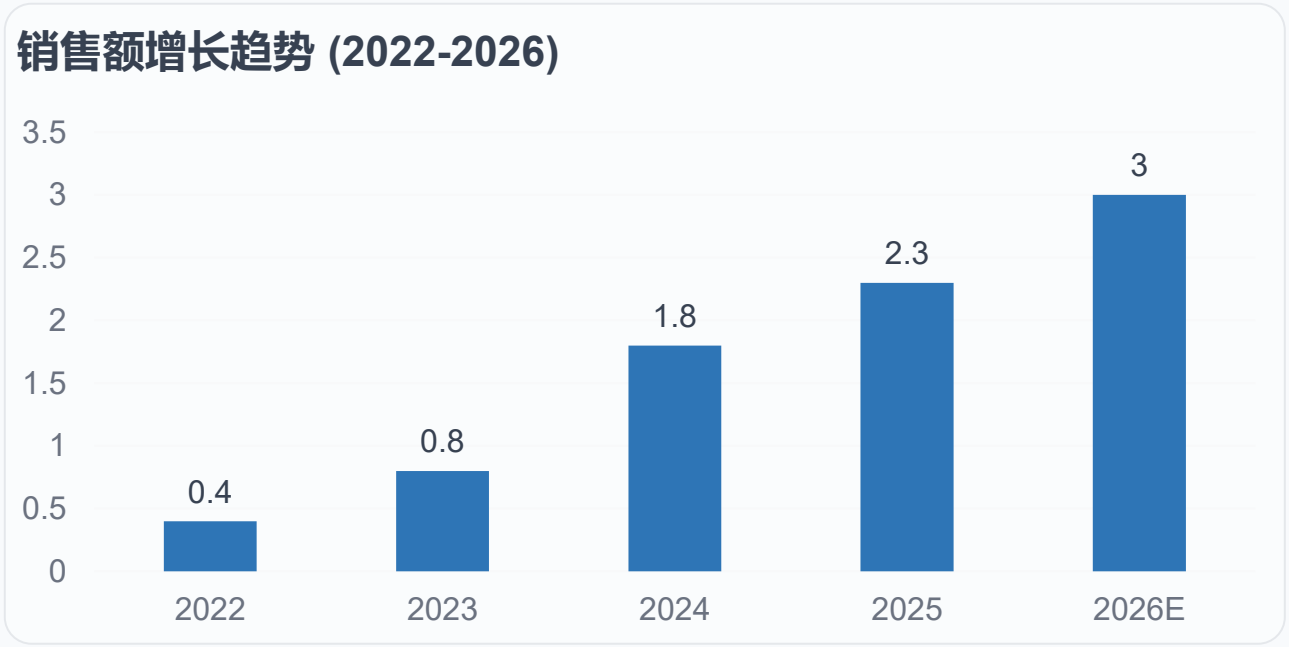
预计营收

超3亿元

四年复合增长率超40%，从行业新贵到领军企业，始终以技术创新驱动高质量发展。

市场销售趋势

自2022年成立以来，鑫轩磁业凭借卓越的产品性能与全方位的客户服务，实现了销售额的连年高速增长。这一稳健的增长态势不仅印证了市场对我们产品质量与量产能力的高度认可，更彰显了我们在行业中的强劲竞争力与广阔发展前景。



四年复合年增长率 (CAGR)

40.7%

这一超高速增长不仅体现了市场对高性能磁性材料的强劲需求，更证明了我们产品的核心竞争力与团队的高效执行力，为未来持续扩张奠定了坚实基础。

—— 持续创新驱动增长，携手伙伴共创价值 ——

02. 核心产品与技术

专注水泵、电机、扬声器、笔电、电视机等消费类电子产品磁钢，铸就卓越品质

我们甄选顶级稀土原材料，结合先进的粉末冶金与精密加工工艺，历经多道严苛的质量检测工序。产品具备高磁能积、优异的耐温稳定性和抗腐蚀能力，确保在极端工况下依然保持卓越性能与长久寿命。









鑫轩磁业部分产品展示



铁氧体圆片磁铁



铁氧体圆环磁环



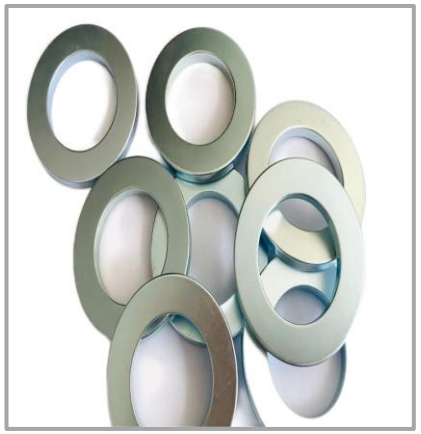
异性棒状磁铁



通孔圆盘形钕铁硼磁铁



方形钕铁硼磁铁



大型钕铁硼环形磁铁



D型孔异形环形磁铁



灰色弧形瓦块磁体

完善的资质认证体系：品质与管理的双重保障

鑫轩磁业高度重视质量管理和可持续发展，已通过一系列国际和国内权威认证，构建了全方位的质量与管理保障体系，确保产品从研发到交付的每一个环节都符合严苛标准，为客户提供可靠的品质承诺。

ISO 9001

国际通用的质量管理体系标准，确立标准化流程，保障产品一致性与可靠性。

IATF 16949

汽车行业技术规范认证，满足供应链严苛要求，助力高端汽车零部件配套。

“浙江制造”认证

高品质制造的金名片，代表高标准、高品质与高市场认可度的区域品牌标杆。

ISO 14001 环境管理体系

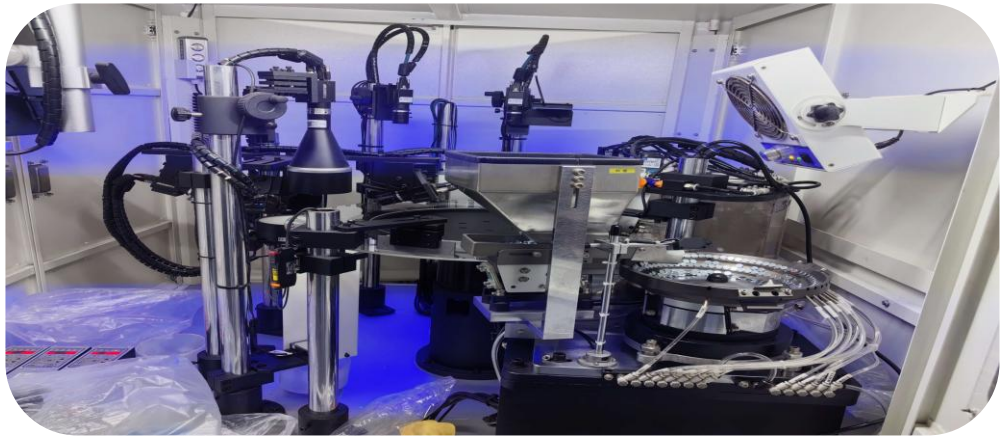
建立绿色生产体系，践行低碳环保理念，有效控制生产环境影响，实现可持续发展。

ISO 45001 职业健康安全管理

构建全方位防护体系，保障员工权益与生产安全，营造安全健康的现代化工作环境。

核心优势：品质卓越，成本领先

品质保障 · 质量好



良品率99.5%以上

远超行业平均，交付质量稳定

IATF16949认证

汽车行业体系，全流程质量管控

严苛工况测试

高低温/振动/盐雾，极端环境稳定

成本优势 · 生产成本低



精细化管理+规模效应

精益生产降本，规模化采购议价

配方优化降本

渗镝渗铽工艺，减少重稀土用量

柔性生产快切换

多产线快速换型，降低切换成本

以卓越品质为基石，以成本优势为引擎，为客户提供高性价比磁组件解决方案

高性能产品新工艺 — 渗镝渗铽工艺

晶界扩散生产线



工艺原理与核心价值

晶界扩散技术

通过晶界扩散工艺，将镝(Dy)、铽(Tb)等重稀土元素精准富集于磁体晶界区域，而非均匀分布于整个磁体内部，大幅减少重稀土整体消耗量。

- **降低材料成本** — 重稀土用量大幅减少
- **保持高矫顽力** — 晶界富集有效钉扎磁畴壁
- **耐高温优异** — 适应新能源汽车高温工况
- **提升性价比** — 性能不降，成本更低

核心优势：不影响磁性能的前提下，显著降低材料成本

核心竞争优势

管理成本优势

组织架构精简高效，层级设置少，运营管理成本显著低于大型上市磁材企业。成本传导机制更直接，能将成本优势有效转化为产品价格竞争力，为客户提供更具性价比的解决方案。

配方成本优势

持续投入研发优化原料配方与生产工艺，在严格保证磁性能、耐温性、盐雾耐腐蚀等国标核心指标稳定达标的前提下，通过原料科学替代与配比优化，有效控制配方用料成本，显著提升产品毛利率与市场竞争力。

经营灵活性强

订单模式灵活多样，可兼顾中大批量标准化生产与小批量定制化需求，响应客户改样、交期调整的速度远快于行业巨头。同时能快速适配缝纫机、汽车水泵电机等多品类异形磁钢的开发与生产，满足多样化市场需求。

产品技术参数与性能优势

磁能积 (BH)max

38-48 MGOe

高磁能积实现水泵小型化与轻量化，在相同体积下提供更强磁力，有效提升能效并优化系统空间布局。

矫顽力 (Hcj)

≥ 12 kOe (高内禀矫顽力)

高温与强反磁场环境下不易退磁，确保水泵在爬坡、快充等高负荷工况下持续稳定运行，可靠性强。

宽温区工作稳定性

-40℃ ~ +200℃

适应极寒、酷暑等极端气候，满足新能源汽车全天候使用需求，确保在各种环境下性能不衰减。

精密尺寸控制

±0.02mm 加工精度

确保与泵体部件完美配合，减少装配误差，显著降低运行噪音与振动，提升整车NVH表现。

耐腐蚀表面防护

环氧涂层 / 镀锌 / 镀镍铜镍

满足盐雾测试≥500小时要求，有效抵御复杂工况下的腐蚀，大幅延长产品使用寿命，降低维护成本。

磁性能一致性

性能偏差 ≤ 3%

确保每台水泵性能高度统一，便于整车厂进行标准化管理与质量控制，提升生产良率与交付效率。

钕铁硼磁钢生产流程



01 配料熔炼

将稀土金属、纯铁、硼铁等原料按精确比例混合，在真空熔炼炉中熔炼成合金铸片，确保成分均匀。



02 气流磨制粉

将合金铸片破碎后，通过气流磨制成微米级超细粉末，严格控制粒度分布，保证粉末均匀性。



03 磁场成型

在强磁场环境下，将粉末压制成瓦形或方形等特定形状，使磁粉颗粒取向一致，赋予磁体磁性。



04 真空烧结

在真空环境中高温烧结，使粉末颗粒发生冶金结合，形成致密、高强度的永磁体，是决定性能的关键。



05 精密加工

通过数控加工中心进行精密切削与研磨，确保磁体的尺寸精度、表面光洁度及几何公差符合要求。



06 表面处理

采用镀锌、镀镍铜镍或电泳等工艺，在磁体表面形成致密保护层，显著提升其耐腐蚀性和使用寿命。

产品技术参数与性能优势

性能参数

牌号 Grade	剩磁(最小值) BR		磁感矫顽力(最小值) Hcb		内禀矫顽力(最小值) Hcj		最大磁能积(范围) (BH) max		最高工作温度≤
	KGs	T	KGe	KA/m	KOe	KA/m	MGOe	KJ/m³	C°
N54	14.5	1.45	10.5	836	11	875	51~55	406~438	80
N52	14.2	1.42	10.5	836	12	960	49~53	390~422	80
N50	13.9	1.39	10.5	836	12	960	47~51	374~406	80
N48	13.7	1.37	10.5	836	12	960	45~49	358~390	80
N45	13.3	1.33	10.8	860	12	960	43~46	342~366	80
N42	12.9	1.29	10.8	860	12	960	40~43	318~342	80
N40	12.6	1.26	10.8	860	12	960	38~41	302~326	80
N38	12.3	1.23	10.8	860	12	960	36~39	287~310	80
N35	11.8	1.18	10.8	860	12	960	33~36	263~287	80
N52M	14.2	1.42	12.5	995	13	1035	49~53	390~422	100
N50M	13.9	1.39	13.0	1035	14	1114	47~51	374~406	100
N48M	13.7	1.37	12.7	1012	14	1114	45~49	358~390	100
N45M	13.3	1.33	12.2	971	14	1114	43~46	342~366	100
N42M	12.9	1.29	11.8	938	14	1114	40~43	318~342	100
N40M	12.6	1.26	11.4	910	14	1114	38~41	302~326	100
N38M	12.3	1.23	11.0	876	14	1114	36~39	287~310	100
N35M	11.8	1.18	10.8	860	14	1114	33~36	263~287	100
N50H	13.9	1.39	13.0	1035	16	1274	47~51	374~406	120
N48H	13.7	1.37	12.8	1000	16	1274	45~49	358~390	120
N45H	13.3	1.33	12.5	995	17	1353	43~46	342~366	120
N42H	12.9	1.29	12.0	957	17	1353	40~43	318~342	120
N40H	12.6	1.26	11.7	930	17	1353	38~41	302~326	120
N38H	12.3	1.23	11.4	910	17	1353	36~39	287~310	120
N35H	11.8	1.18	11.0	876	17	1353	33~36	263~287	120
N33H	11.4	1.14	10.6	844	17	1353	31~34	247~271	120

1.最高连续工作温度TW定义为：产品Pc=2.0，开路测试，恒温烘烤2H后不可逆衰减≤3%所对应的温度。

1. The maximum continuous operating temperature TW is defined as the temperature corresponding to irreversible attenuation ≤3% after product Pc=2.0, open-circuit test and constant temperature baking 2H.

2.计算温度系数的温度区间划分为：M档以下，ΔT：20℃~100℃；H档及以上，ΔT：20℃~150℃

2. The temperature interval for calculating the temperature coefficient is divided into: below M level, ΔT: 20℃~100℃; H grade and above, ΔT: 20℃~150℃

产品技术参数与性能优势

性能参数

牌号 Grade	剩磁(最小值) BR		磁感矫顽力(最小值) Hcb		内禀矫顽力(最小值) Hcj		最大磁能积(范围) (BH) max		最高工作温度≤
	KGs	T	KGe	KA/m	KOe	KA/m	MGOe	KJ/m³	C°
N48SH	13.7	1.37	12.8	1035	19	1512	45~49	358~390	150
N45SH	13.3	1.33	11.8	938	20	1592	43~46	342~366	150
N42SH	12.9	1.29	11.8	938	20	1592	40~43	318~342	150
N40SH	12.6	1.26	11.5	912	20	1592	38~41	302~326	150
N38SH	12.3	1.23	11.1	886	20	1592	36~39	287~310	150
N35SH	11.8	1.18	11.0	876	20	1592	33~36	263~287	150
N33SH	11.4	1.14	10.5	836	20	1592	31~34	247~271	150
N45UH	13.3	1.33	12.2	976	24	1911	43~46	342~366	180
N42UH	12.9	1.29	11.8	938	25	1990	40~43	318~342	180
N40UH	12.6	1.26	11.5	912	25	1990	38~41	302~326	180
N38UH	12.3	1.23	11.1	886	25	1990	36~39	287~310	180
N35UH	11.8	1.18	10.6	845	25	1990	33~36	263~287	180
N33UH	11.4	1.14	10.3	816	25	1990	31~34	247~271	180
N30UH	10.8	1.08	9.5	756	25	1990	28~31	223~247	180
N42EH	12.8	1.28	12.2	971	29	2308	39~43	310~342	200
N40EH	12.5	1.25	11.9	947	30	2388	37~41	295~326	200
N38EH	12.2	1.22	11.6	923	30	2388	35~39	279~310	200
N35EH	11.8	1.18	11.1	883	30	2388	33~36	263~287	200
N33EH	11.4	1.14	10.3	816	30	2388	31~34	247~271	200
N30EH	10.8	1.08	9.5	756	30	2388	28~31	223~247	200
N28EH	10.5	1.05	9.5	756	30	2388	26~29	207~231	200

3.SI与CGS单位制下磁性能的换算关系：1T=10kGs，1kOe=79.6kA/m，1MGOe=7.96kJ/m³

3. Conversion relationship between magnetic properties of SI and CGS unit system: 1T=10kGs, 1kOe=79.6kA/m, 1MGOe=7.96kJ/m³

4.产品磁性能检验结果的数值修约按GB/T8170规定进行。

4. The numerical modification of the product magnetic test results shall be carried out in accordance with GB/T8170.

03. 市场表现

鑫轩磁业已与国内多家主流新能源汽车品牌及知名汽车零部件供应商建立了长期稳定的战略合作关系，业务网络覆盖长三角、珠三角等中国汽车产业核心区域，以高品质磁组件赋能新能源汽车产业升级。

一级供应商合作

直接为头部新能源汽车品牌的一级供应商提供高性能磁钢产品，保障供应链稳定与高效交付，助力整车制造。

联合开发伙伴

携手领先车企与水泵制造商，深度参与下一代热管理系统磁组件的研发设计，共创行业技术新标准。

战略供应商

获评多家头部客户“优选战略供应商”，深度参与未来产品规划，共建长期共赢的产业生态体系。

04. 精英团队与管理



鑫轩磁业汇聚了一支兼具深厚行业背景与创新能力的精英团队。我们的管理与研发骨干均来自国内稀土永磁领域的头部企业，凭借丰富的实战经验与敏锐的市场洞察力，为公司的技术突破与稳健运营奠定坚实基础。

研发团队：技术创新引擎

前行业龙头研发负责人领衔，主导多项国家级科研项目。深耕高牌号钕铁硼材料开发与磁路设计，成功研发出适应新能源汽车严苛工况的耐高温、高稳定性磁钢系列，技术指标行业领先。

管理团队：高效运营保障

汇聚生产、质量、销售领域的资深专家，擅长精益生产管理与供应链优化。建立了高效灵活的生产运营体系，严控成本与品质，确保产品交付的及时性与稳定性，为企业规模化发展保驾护航。

核心骨干均来自东磁、英洛华等行业龙头，
平均拥有 **15年+** 稀土永磁行业实战经验。

05. 先进设备与质控

鑫轩磁业投入巨资引进国际先进的生产与检测设备，构建全流程智能化生产体系，为产品的卓越性能、稳定质量与一致性提供坚实的硬件保障，筑牢品质基石。



真空烧结炉

高真空高温环境消除材料孔隙，优化晶粒结构，是保障永磁体高磁能积与微观均匀性的核心工艺设备。



永磁材料测试系统

全自动高精度检测剩磁、矫顽力、磁能积等关键指标，确保每批次产品性能精准达标，杜绝不合格品流出。



高低温交变试验箱

模拟-40°C至150°C极端温变环境，验证产品在温度循环下的性能稳定性与结构可靠性，确保适应复杂工况。



盐雾腐蚀试验机

模拟海洋与工业腐蚀环境，测试产品镀层及基体的耐腐蚀能力，保障户外长期使用的耐久性与安全性。

严苛质控承诺： 从原料熔炼到成品出厂，每道工序均配备专业检测设备，实现“生产即检测，检测即达标”的全流程质量管控。

严格的质量控制流程



标准化智能生产车间配备高精度自动化检测设备，为全流程质量监控提供坚实的硬件支撑，确保每一道工序都在精密管控之下。

01 原料检验

对进厂稀土原料进行化学与物理性能全项检测，源头把控，不合格材料坚决拒收。

02 过程监控

混料、成型、烧结等关键工序设点，采用SPC统计方法实时监控，确保工艺稳定。

03 成品全检

每批次成品实施100%全检，覆盖磁性能、尺寸精度及外观质量，杜绝瑕疵出厂。

04 可靠性测试

定期抽样进行高低温循环、盐雾腐蚀、机械振动等严苛环境测试，验证产品在极端工况下的稳定性与耐用性。

05 全流程追溯

建立一物一码追溯系统，每一件产品均可精准溯源至原材料批次、生产设备及操作人员，实现质量问题的快速定位与闭环管理。

06. 未来展望

技术研发方向

更高性能的磁材料
研发下一代高磁能积、超高矫顽力的钕铁硼磁钢，突破现有材料性能极限，满足更高功率密度需求。

集成化磁组件
开发集磁钢、传感器、线圈于一体的集成化模块，提升系统集成度与运行效率，简化下游装配流程。

轻量化与成本优化
通过新材料配方优化与精密成型工艺升级，降低磁钢重量与生产成本，增强产品市场竞争力。

可持续发展技术
探索稀土资源高效回收与循环利用技术，推动绿色制造与低碳生产，助力实现双碳目标。

市场拓展计划

深化国内市场布局
巩固与现有头部车企的战略合作，积极拓展更多新能源汽车厂商，持续扩大国内市场份额，打造行业标杆案例。

加速国际市场拓展
启动全球化战略布局，将高性能磁组件推向欧美、东南亚等海外市场，参与国际高端供应链竞争，提升品牌影响力。

拓宽产品应用边界
从核心部件向驱动电机、EPS助力转向、电子刹车系统等领域延伸，挖掘多元化应用场景，构建更完善的产品生态。

“以创新驱动发展，以品质铸就未来，携手共创绿色出行新时代”

