



玉樵夫条幅打印机

使用说明书

(热升华)

曲阜市玉樵夫科技有限公司

QU FU YU QIAO FU TECHNOLOGY CO.,LTD

公司简介

曲阜市玉樵夫科技有限公司成立于 2006 年，是一家致力于专用打印机及专用打印耗材的研发、生产、销售和服务的高新技术企业，其产品广泛应用于工业、广告业等领域，销售网络遍布全国各大城市并远销伊朗、印度、台湾、东南亚等国家和地区。

我公司在南京和深圳设有研究中心，具有雄厚的研发实力和强劲的研发团队，拥有四十余项国家专利。2010 年，玉樵夫提出的“热敏打印技术在广告行业的应用”荣获该年度中国计算机行业最具发展成就先进方案与案例奖。

我公司是“中国计算机行业协会”会员单位、“中国计算机行业协会打印机专业委员会”理事单位，多次参与打印机耗材行业国家标准的起草和制定。

成为国际知名的专用打印机和专用打印耗材的供应商，我们将继续努力开发具有国际前沿水平的打印机产品并诚邀业界精英共创国际经典品牌！

目 录

一、产品基本信息	1
1.1. 产品性能	1
1.2. 技术参数	2
1.3. 打印机控制面板	2
1.4. 产品视图	6
二、快速安装指南	7
2.1. 打印设备安装	9
2.2. 耗材安装	17
2.3. 设备组装效果图	23
三、绘通软件使用说明	24
3.1. 软件安装	24

3. 2. 绘通软件界面介绍	27
3. 3. 打印设备与电脑的连接	31
3. 4. 使用说明	37
四、打印操作说明	50
4. 1. 打印	50
4. 2. 打印实时调整	51
五、使用打印机的注意事项及保养维护	52
六、保修说明	55
联系我们	57



一、产品基本信息

1.1. 产品性能

1.1.1.具备操作简单、噪音低、精度高、速度快、体积小等优点，最大限度地满足了不同用户的需求；

1.1.2.以网线作为打印接口，支持 U 盘脱机打印(目前版本暂时不支持,后续版本支持);单台电脑通过路由器、交换机等辅助设备完成控制多台打印设备打印工作；

1.1.3.专业的绘通打印软件实现对文字、图像的编辑和打印工作，易学易用，操作简单；

1.1.4.支持 BMP 单色位图和 PLT 格式的文件，能打印各种图案、图标和文字，具备实时打印以及重复打印功能；

1.1.5.采用高精度、防静电、耐划伤的进口打印头，成像清



晰且经久耐用。

1.2. 技术参数

打印接口	网络接口、U 盘
进布幅宽	900 mm (Max)
打印幅宽	768 mm (Max)
额定电压	220 V
最大功率	2500 W
产品尺寸	1610*750*1100 (长*宽*高 mm)
整机重量	260 Kg

表 1-1: 打印机详细技术参数

1.3. 打印机控制面板



图 1-1: 打印机控制面板图示

- **主菜单**: 脱机任务时, 进入选定所需打印文件;
- **打印当前**: 脱机任务时, 对选定的文件进行打印;
- **打印所有**: 脱机任务时, 对所有文件进行打印;
- **删除任务**: 脱机任务时, 对选定文件进行删除;
- **↑ ↓**: 脱机任务时, 上下移动, 选定文件;
- **+ -**: 脱机任务时, 对数值大小进行调节;
- **确认**: 脱机任务时, 对主菜单文件打开确认;



®

曲阜市玉樵夫科技有限公司

QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD

- **序列号**：点击按钮，显示设备的序列号；
- **抬机头**：（白色按钮，自锁位按钮）按下按钮时，打印头与胶辊摆臂同时抬起；按钮复位后，打印头与胶辊摆臂恢复自然落下状态。抬机头按钮与压机头按钮为互锁关系，两个按钮同时按下只有第一个按下的按钮生效。
- **压机头**：（白色按钮，自锁位按钮）按下按钮时，打印头与胶辊摆臂压下；按钮复位后，打印头与胶辊摆臂恢复自然落下状态。
- **暂停**：（黄色按钮，自复位按钮）打印时如需暂停工作，按下此键，再次按下则继续工作。
- **取消**：（红色按钮，自复位按钮）取消已发送或正在打印的命令，令设备恢复到等待打印状态。
- **挤压**：（白色按钮，自锁位按钮）按下按钮时，底



®

曲阜市玉樵夫科技有限公司

QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD

下托轴会靠近胶辊并托住胶辊；按钮复位后，底下托轴会远离胶辊，方便穿布。



® 曲阜市玉樵夫科技有限公司
QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD

1.4. 产品视图 (备注:此图片只做参考, 配置颜色以实物为准)



图 1-2: 设备前视图



图 1-3: 设备后视图



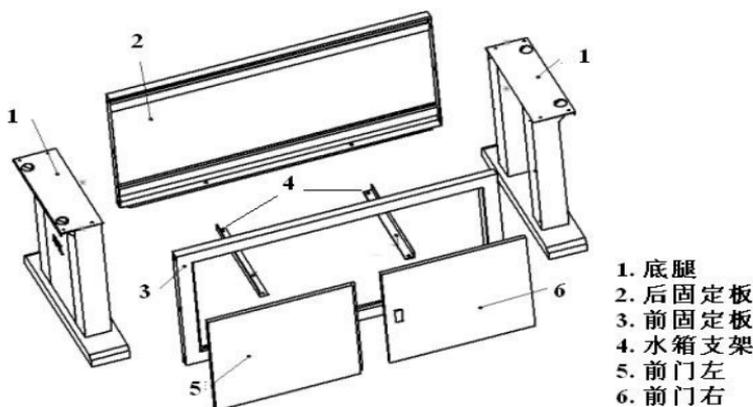
二、快速安装指南

请在安装使用前认真阅读该部分内容，以确保您对本款打印设备的正常使用。

2.1.打印设备安装

2.1.1. 打开包装箱后，依内附清单检查配件是否齐全。

2.1.2. 取出底座部件并使用附带螺丝进行组装。（具体请参阅图 2-1）





® 曲阜市玉樵夫科技有限公司
QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD

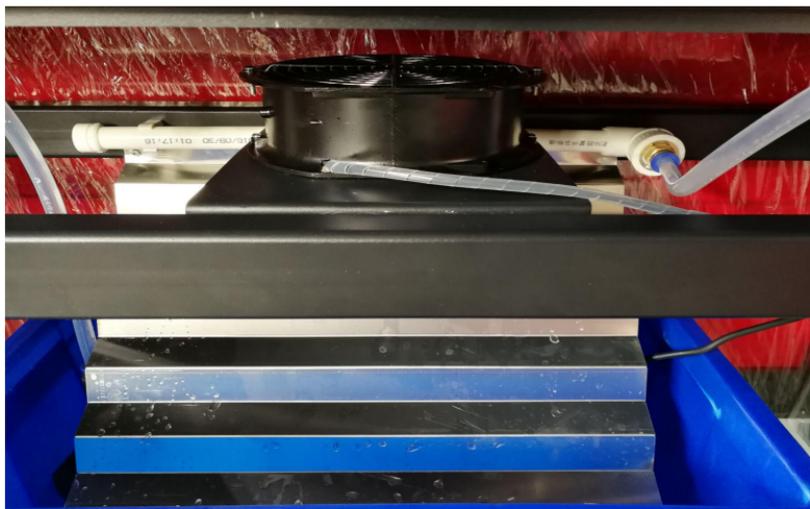




图 2-1：设备底座安装示意图

2.1.3. 底座组装完成后，请将打印机的主体部分与之连接
(具体连接方式请参阅图 2-2)

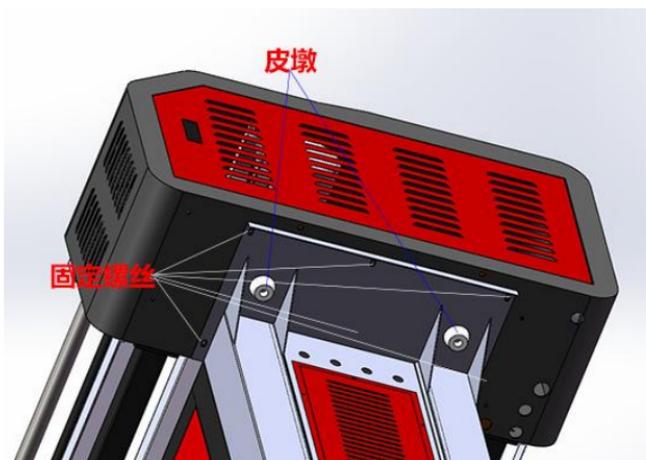


图 2-2：主体部分连接示意图

将图 2-2 中的皮墩（实物为黑色，左右各两个）置入底座的圆形孔中，然后找到图中侧壳与水箱底座的固定螺丝孔（右侧同理），用附带的螺丝将左右两侧壳体和底座固定好即可。

温馨提示：连接上部箱体和底座时需要多人配合，耐心调整，同时应小心操作，以免挤伤或压伤。将 12 个固定孔螺丝紧固，以防设备晃动。



2.1.4. 从配件箱中取出水泵，水泵及其电源线末端接口如图 2-3 所示，



图 2-3：水泵及电源线接口示意图



在打印机主体右机壳内找到标有“水泵插口”的白色接口，如图 2-4，



图 2-4：右侧机壳内的“水泵插口”示意图

将水泵电源线接口插入壳体内部的水泵插口，如图 2-5 所示，



图 2-5：水泵电源线连接示意图



注意：连接水泵电源线时请务必切断打印设备的电源并拔下电源线，以免发生触电危险。

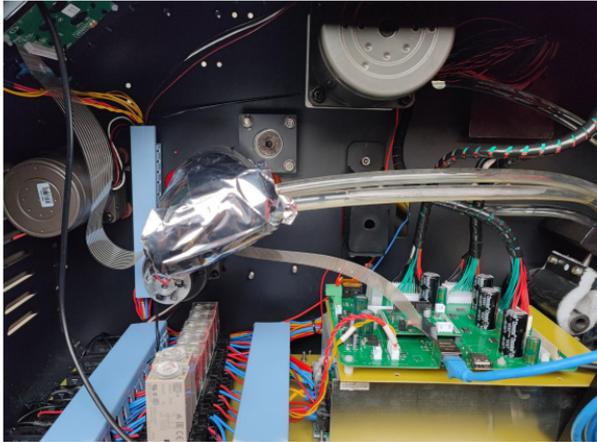
水泵连接白色 PU 管，通过水循环以水冷方式实现打印头降温，从而保证打印效果。将水泵用其底部皮碗固定于蓝色设备水箱底部，然后安装白色 PU 管，该管的具体安装方法请参阅图 2-6，





®

曲阜市玉樵夫科技有限公司
QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD



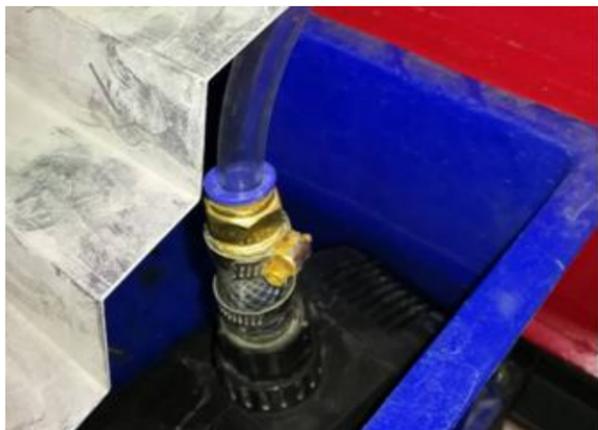


图 2-6: 水泵软管穿装示意图

装好后为蓝色水箱注水，水位需淹没水泵顶部。仔细检



查水管连接，在确保水管连接紧固后，方可开启水泵。

**注意：严禁让水泵在无水或低水位时工作；为避免异物进入设备内部造成水循环系统堵塞，请保持水箱内清洁。
通水时确保水管连接紧固，水溅射到设备中极易引起打印头的损坏或者线路短路。**

2.1.5. 将箱体地线以及打印头地线分别接地，如图 2-7。

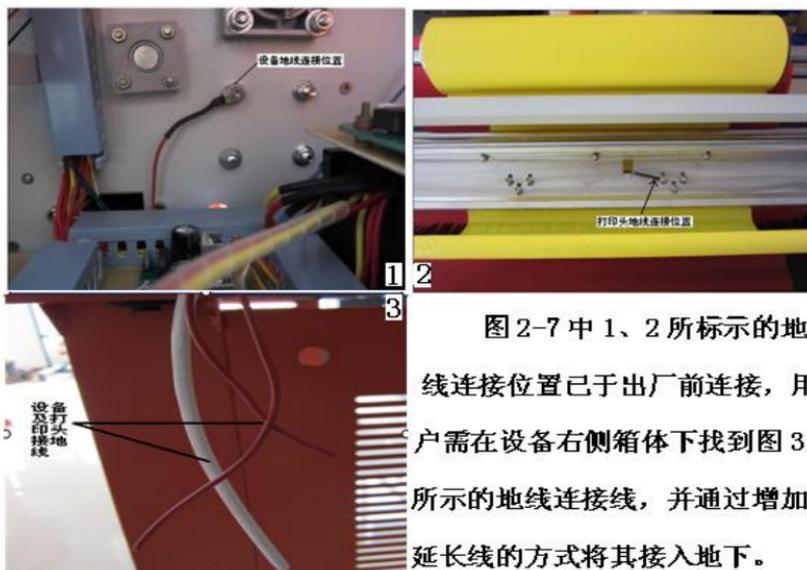


图 2-7 中 1、2 所标示的地线连接位置已于出厂前连接，用户需在设备右侧箱体下找到图 3 所示的地线连接线，并通过增加延长线的方式将其接入地下。

图 2-7：打印设备及打印头地线连接示意图



®

曲阜市玉樵夫科技有限公司

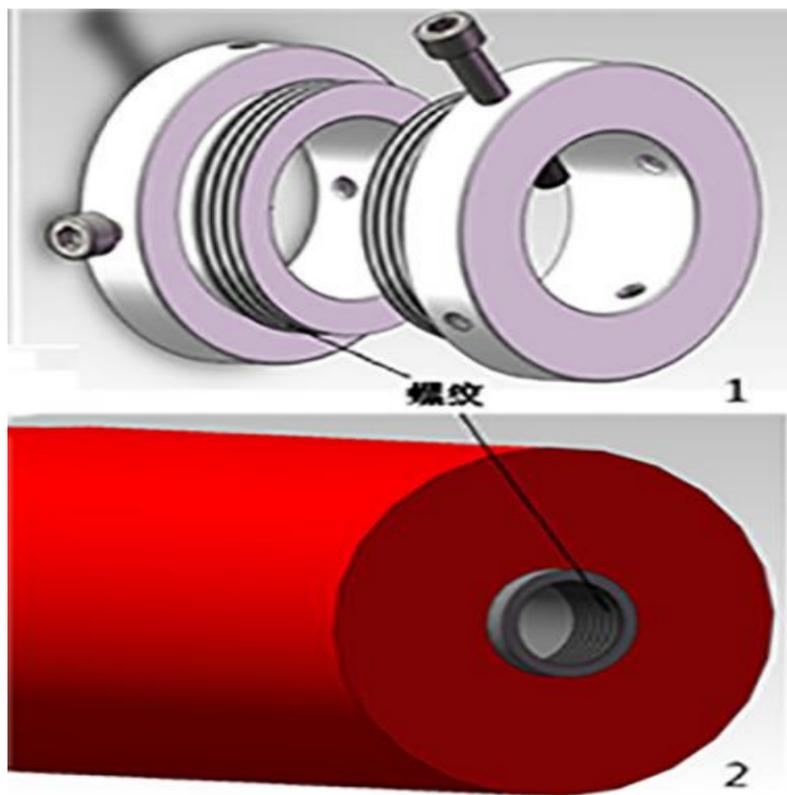
QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD

2.1.6. 取出附带工具箱中的电源线，将其与输出电压交流 220V、功率不低于 3kW 的稳压器连接；选择网线将打印设备和电脑连接起来；以便于操作简单，建议使用网线连接控制电脑与打印设备，打印机网线连接可通过路由器、交换机等设备连接控制电脑，也可以直接通过网线连接控制电脑。

2.2. 耗材安装

2.2.1. 装配热升华条幅布

取出设备箱内用于固定耗材的布卡扣，图 2-8 详细说明布卡扣的用途及用法。



说明：上图中 1 为条幅布装配卡扣，2 为布卷。

•热升华条幅布安装



不锈钢转轴穿过条幅布中间空心圆筒后，将两只带螺纹的卡扣从两端旋入条幅布筒，调整好位置后居中装配，并拧紧两个卡扣上的固定螺丝即可，如图 2-8。

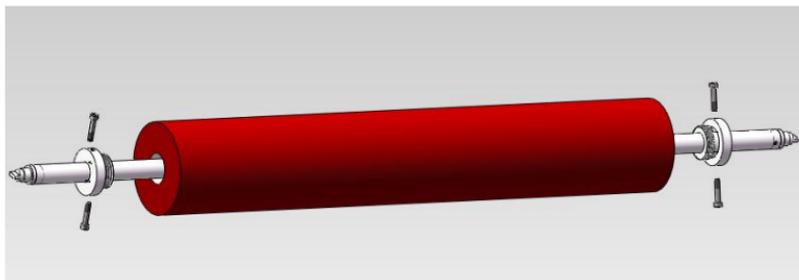


图 2-8：条幅布安装示意图

•收放布轴的安装

每根收放轴有一端或两端为“一字型”的扁平口（如图 2-11 上），在主体机箱的两侧有相对应的 U 型卡槽（如图 2-9 下）。

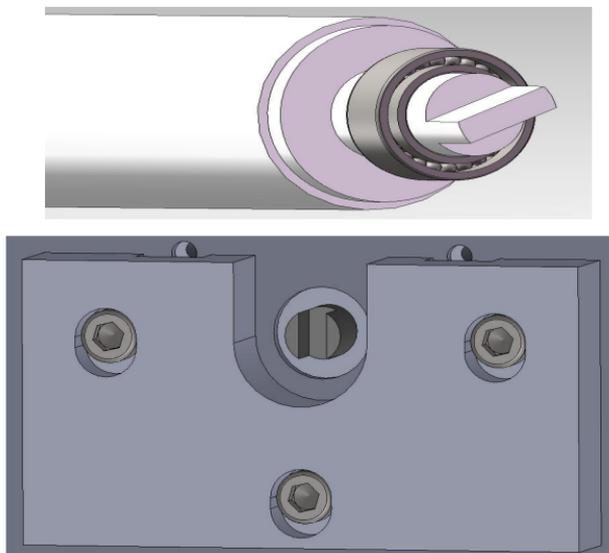


图 2-9：收放布轴扁平口及电机卡槽示意图

安装收放轴时，请先将轴扁平的一端垂直放入电机的卡槽内（如图 2-12），然后再将轴的另一端放入另一侧箱壳的垫块。

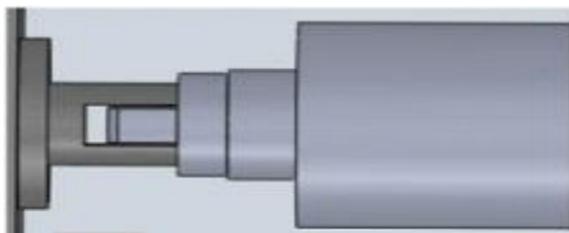


图 2-12：收放轴安装示意图

2.2.2. 耗材安装示意图



工作示意图

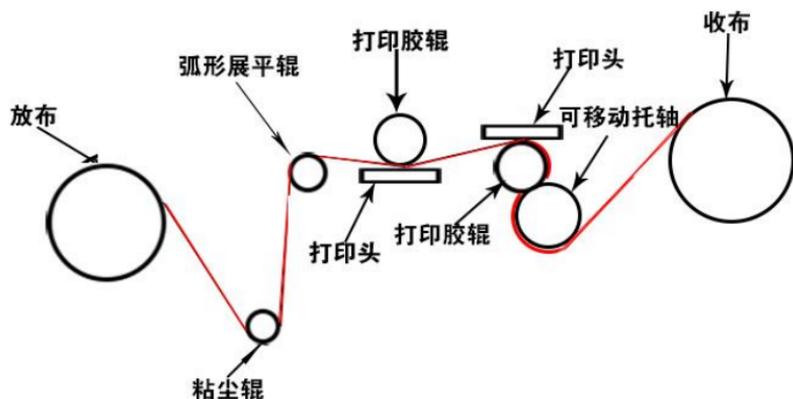


图 2-13：耗材安装示意图



® 曲阜市玉樵夫科技有限公司
QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD

2.3. 设备组装效果图 (备注:此图片只做参考,配置颜色以实物为准)



图 2-14: 总装效果图



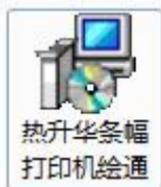
三、绘通软件使用说明

3.1. 软件安装

3.1.1. 安装绘通软件对电脑配置的基本要求

操作系统	Windows XP/Win7/ Win10	
主 机	CPU	1.6 GHz 以上
	内存	2 G 及以上
	硬盘	80 G 及以上

备注：本设备操作软件请去玉樵夫官网下载，
www.yuqiaofu.com 官网服务中心-软件下载-热升华条幅机
软件下载。



第一步：下载软件后解压，双击 图标， 出现

如图 3-1 所示对话框，



图 3-1：绘通软件安装向导

第二步：根据软件提示点击“下一步”后会出现下图所示对



话框，选择把软件安装到电脑哪个目录下。



图 3-2：安装软件路径

第三步：点击下一步，直至安装完成。



（注意：在使用 Win7/Win10 操作系统安装软件时，由于操作系统设计原因，需管理员给予安装权限）

3.2. 绘通软件界面介绍



双击桌面上的绘通软件图标并点击确定后，您将看到如图 3-5 所示窗口，

- 主窗口界面



条幅设置 ✕

条幅设置

横条幅 纵条幅

长度: 毫米

宽度: 毫米

样本

长

宽 **样本**

确定 取消

条幅设置，长度做几米设置几米，宽度必须是 768（宽度是打印头的宽度），点击确定

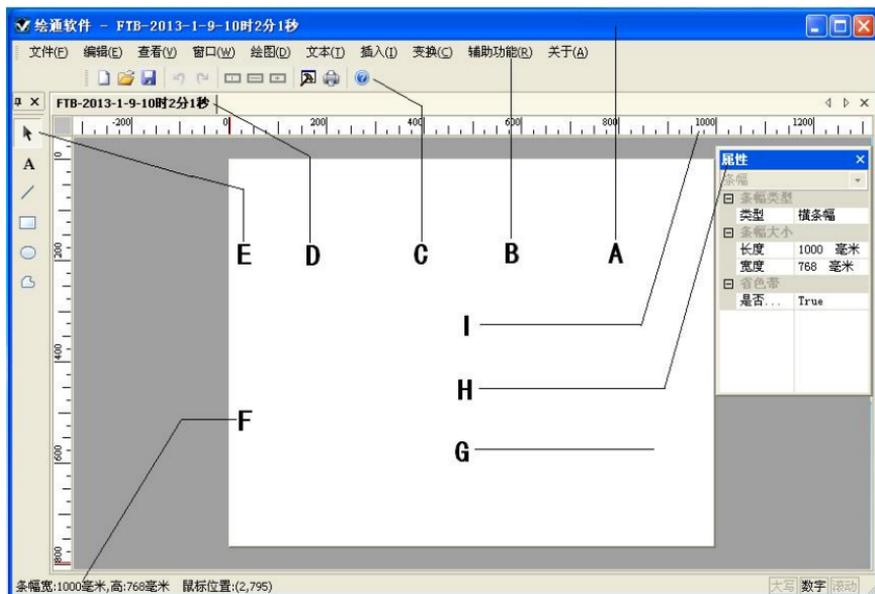


图 3-5：绘通软件主界面

- A. 标题条 B. 菜单 C. 常用工具条 D. 当前编辑的文件名
E. 编辑工具 F. 条幅大小及鼠标位置提示
G. 编辑工作区 H. 属性设置栏 I. 标尺

• 常用工具条



该部分为上图 3-5 中“C.常用工具条”，用来实现对文档的保存、设置、打印等。



- a.新建：创建一个新文档。
- b.打开：打开一个已存在的文档。
- c.保存：保存当前文档。
- d.撤销：撤销上一步操作。
- e.重新执行：重新执行先前已撤销的操作。
- f.  横居中对齐：使编辑对象横向居中。
- g.  纵居中对齐：使编辑对象纵向居中。
- h.  纵横居中对齐：使编辑对象横纵向同时居中。



i.设置：进行打印设置。

j.打印：直接打印。

k.关于：显示版本及网址。

• 编辑工具

该部分为上图 3-5 中“E.编辑工具”，用来实现文档中文字编辑和简单图形的输入。

-  a. “编辑工具”状态：自动隐藏或关闭编辑工具条。
-  b. 非编辑状态：进入非编辑状态，此时可以选中界面的某些内容并对选中内容进行拖拽。
-  c. 文字输入：进入文字输入状态。
-  d. 直线：可以生成想要的直线。
-  e. 矩形：可以生成任意矩形。
-  f. 椭圆：可以生成椭圆形。
-  g. 多边形：可以画出不规则多边形。

3.3.打印设备与电脑的连接



第一步：打开打印机电源并连接好网线，然后双击电脑桌面上的绘通软件图标，点击“常用工具条”中的打印设置按钮，进入如图 3-6 所示界面：

打印接口

网络 本地

打印软件: 绘通软件

打印头: 双头打印

打印机名称: --1

打印机序列号: 043659

打印设置

加热强度: 1

加热强度: 1

打印速度: 360m/h

打印模式: 边传边打

序列号: 043658

打印份数: 1

长度系数: 1.000

延时(行): 1000

冷热控制

热清零标准: 50

冷清零标准: 50

处理拖尾 处理起边 混合处理

保存图片 不保存图片

保存 关

总开关

变加热长度: (像素)

变加热等级: 11

确定 取消

图 3-6：使用打印设置添加打印设备示意图



第二步：在图 3-6 “打印机名称”中输入您给条幅机编辑的名称（例如 A, B, C, D 或 1, 2, 3, 4 等，添加的打印机名称不能和已存在的打印机名称重复），同时在“打印机序列号”里输入条幅打印机上面显示的序列号（注：目前机器是两块主板，打印序列号为第一块主板的序列号，下边填的序列号为第二块主板的序列号）。序列号可以通过以下方式获取：

- A. 打开打印机电源并按下条幅机控制面板左下角“序列号”按钮，屏幕会显示 6 位序列号，此为该打印机第一块主板的序列号，如图 3-7。



图 3-7：使用控制面板获取设备序列号示意图

- B. 设备出厂时，每台条幅机右侧机箱内的主板上都粘贴有该打印机的序列号，您也可以通过这种方式获取，如 3-8。

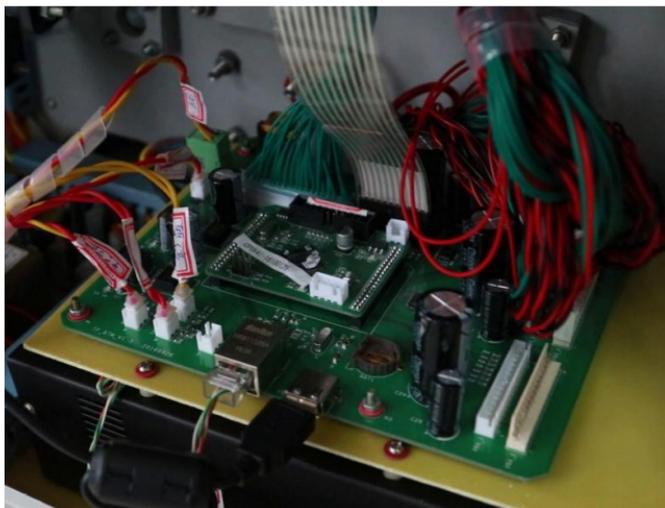


图 3-8：主板上查找序列号示意图

第三步：输入序列号后，点击“添加”按钮，再点确定，您将成功添加该设备到电脑。

注意：单台电脑可以同时控制多台条幅打印机，您可以通过



以上步骤，添加多台打印机，如图 3-10。

打印接口		<input checked="" type="radio"/> 网络	--1 --2	打印机名称:	--2	添加
打印软件:	绘通软件			打印机序列号:	043660	删除
打印头:	双头打印					
打印设置						
加热强度:	1	序列号:	043658			
加热强度:	1	打印份数:	1			
打印速度:	360m/h	长度系数:	1.000			
打印模式:	边传边打	延时(行):	1000			
冷热控制				保存图片	总开关	
热清零标准:	50	冷清零标准:	50	<input type="radio"/> 保存	<input type="radio"/> 开	
<input checked="" type="radio"/> 处理拖尾	<input type="radio"/> 处理起边	<input type="radio"/> 混合处理	<input checked="" type="radio"/> 不保存	<input checked="" type="radio"/> 关		
加热强度控制						
变加热长度:		(像素)	变加热等级:	11		
确定		取消				



图 3-10：添加多台打印设备

当您需要对其中一台打印机发送打印数据时，从“打印机名称”里选中其对应的序列号点击“确定”即可；如果添加了错误的打印机，您也可以选中其打印机编号，点击“删除”按钮  直接删除。

3.4. 使用说明

3.4.1. 打印版面设置

双击绘通软件图标后，出现条幅设置对话框（图 3-11）。请先根据打印要求选择横条幅或纵条幅，设置对应长度和宽度后点击确定。



图 3-11：条幅设置示意图

注意：条幅设置，长度做几米设置几米，宽度必须是 768（宽度是打印头的宽度），点击确定。

随后出现绘通软件的编辑主界面（也可以点击  按钮建立新的版面）如图 3-12 所示。

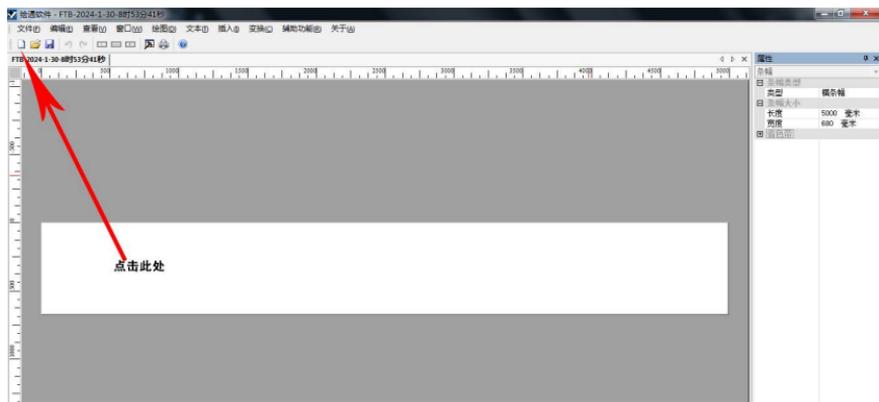


图 3-12：绘通软件编辑主界面

如果您此时还需要再调整版面设置，可以通过主界面右侧的“属性”栏进行修改，设置选项包括条幅类型、条幅大小，如图 3-13。

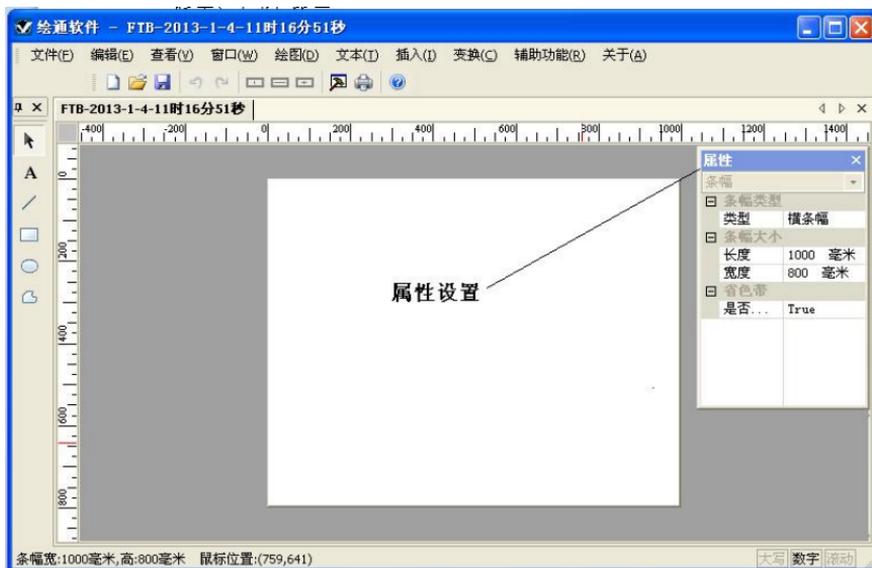


图 3-13：通过属性设置修改版面示意图



3. 4. 2. 内容编辑

设置版面后，即可编辑打印内容，具体方法是：先点击

A 将鼠标变成铅笔状，然后点击新建好的版面空白处，输入要打印的内容。编辑好界面如图 3-14。



图 3-14：编辑打印内容示意图



选中文字点击鼠标右键选择修改文本，弹出文字设置页面，先选择需要的字体，字号不需要修改（字号用不到），字间距可以修改，排列方式横向排列，编辑的文字方框里面可以重新编辑文字或复制和粘贴文字内容，再点确定。

3.4.3. 打印设置

待机器打印前的准备和确认工作完成后，您就可以点击按钮进行打印设置，弹出如图 3-15 所示对话框，



图 3-15: 打印设置示意图



双头打印:条幅是否双面打印。如选择单头打印,第一个打印头不加热、不压机头。如选择双面打印,条幅正反面都会打印。

打印速度:根据打印效果选择合适的速度,速度越快加热强度选择的越低。目前根据效果只能选择 70 米的打印速度。

加热强度:根据我们推荐的参考值进行调整,上面的加热强度为第一个打印头的能量。下面的加热等级为第二个打印头的加热能量。

延时:第二个打印头需要延时加热的行数,用于两个打印头之间的定位。8 个数为一毫米,只能填整数。数值越大第二个打印头打印出来的图案越往后。

打印模式:边传边打意思是数据边传输机器边工作,传输数据不能中断,对网络稳定要求比较高。

长度系数:默认为 1.000,调整条幅米数长短。例如:



打印一米的条幅，测量实际打印尺寸是多少，用 1 米除以打印出来的实际尺寸，等于的数值就是需要调整的长度系数。

冷热控制功能，热清零标准输入 240，冷清理标准 0，选择处理拖尾，保存图片（不保存），总开关（开）。点击确定后回到绘通主界面。

注意：选择速度和加热强度时，根据我们推荐的参考值进行调整，数值过大或过小都会影响打印效果。当然，您也可以在实际打印中根据打印效果对加热数值进行调整（详见

4.2 打印实时调整）。

3.4.4. 打印

完成编辑和打印设置后，进行打印。点击工具栏上的打印按钮  会弹出数据处理和发送的进度条界面（如图 3-16）。

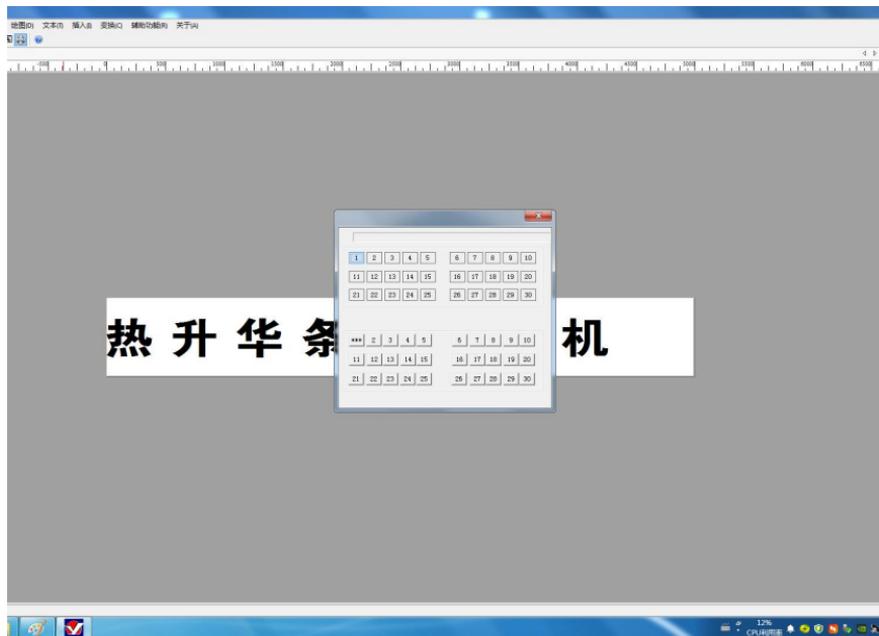


图 3-16：打印数据发送界面示意图

该界面上默认的加热强度是用户在打印设置里面选择的加热强度。上面显示的 1-30 的加热等级为第一个打印头的加热能量，下面的为第二个打印头的加热能量。用户也可



以在打印过程中根据打印机实际打印效果改变加热强度，以此获得最佳打印效果。

3.4.5. 位图的插入

绘通软件支持读入 PLT 文件和插入位图(BMP 单色位图)，PLT 文件的内容必须是镂空的，内容不能有纯线条。图片文件用电脑系统自带的画图工具，把图片打开，点另存为，保存类型选择，单色位图 BMP 格式，保存一下，在绘通软件里面插入位图，在版面空白处点击鼠标左键就可以了。

BMP 单色位图具体操作步骤如下：

- 依次找到开始菜单-所有程序-附件-画图工具，在画图工具中打开需要打印的商标，点击“文件”选项中的“另存为”，将商标改为单色位图 BMP 格式并保存到桌面，如图 3-17，

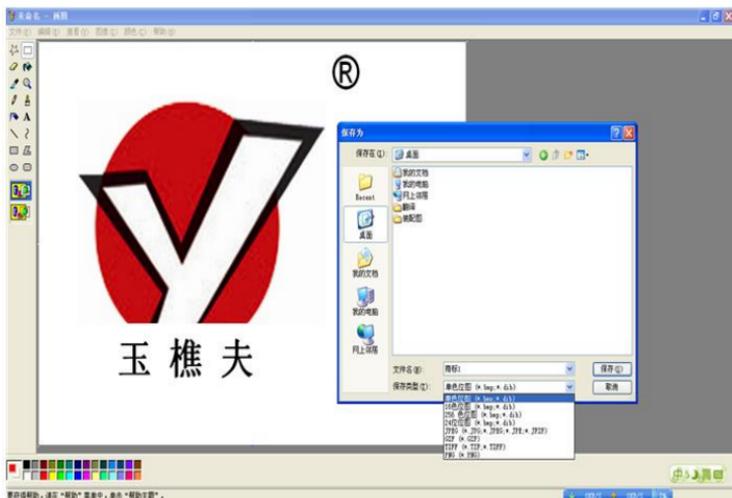


图 3-17：另存为单色位图 BMP 格式

- 用绘通软件里面的“插入位图”读入，如图 3-18，完成排版和打印设置后，点击确定并开始打印。

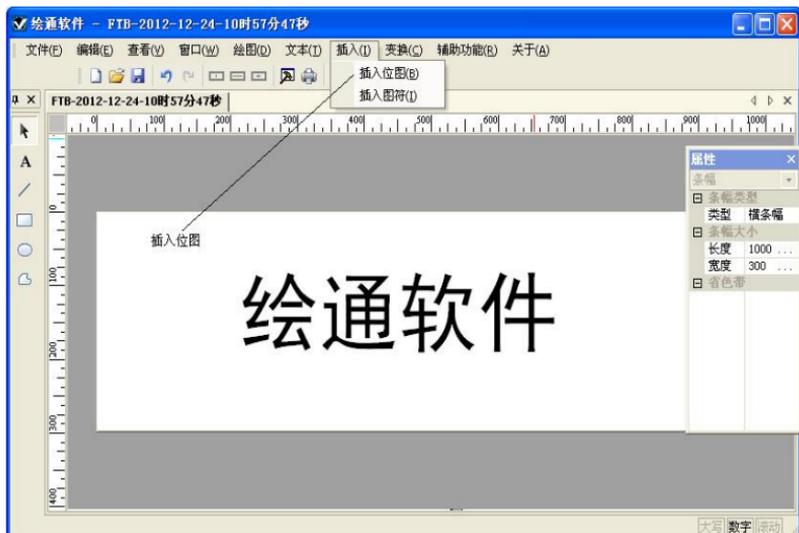


图 3-18: 位图插入示意图



3.4.6. U 盘脱机打印

目前版本的机器暂时不支持 U 盘打印。

四、打印操作说明

4.1.打印

1.请确认电源、网络及水箱的准备工作已完成。

2.打开电源，松开面板上面的挤压按钮，按下抬机头按钮，按照工作示意图把条幅布穿好。松开抬机头按钮，按下挤压按钮和压机头按钮等待打印任务。

3.打开绘通软件并编辑您要打印的内容，设置完成即可打印。

4.打印过程中如发现条幅对位不准，需取消后在打印设置中调节延时参数。第二个打印头打印出来的图案靠前需要



加到延时参数，反之需要减小延时参数（8 个数值为一毫米）。

4.2.打印实时调整

打印过程中使用的速度及加热强度参考数值如下：

70 速度 夏天加热 23 左右 冬天加热 28 左右

受工作环境和耗材类型等因素影响，打印过程中也会出现打印效果不理想的情况，需要增加或者减低加热强度：

- 加热数值太低，导致打印成品红色显示发黄或者发白（黄白布），此时需要将加热数值调高；

- 加热数值太高，导致字迹结尾出现拖尾情况，需要将加热数值调低。

您可以根据以上不同的描述判断打印效果不理想的原因并实时调整以保证您的打印处于最佳理想状态。



五、使用打印机的注意事项及保养维护

- 1、工作输入电压 220V，电压过高或过低都会造成设备工作不稳定，必须使用交流 220V（>3KW 功率）的稳压器。
- 2、为保证机器正常运行，必须使用三孔插座电源，三孔插座电源必须有地线连接。为防止机器工作时由于摩擦等原因产生静电影响机器正常工作，使用前必须保证地线接地良好。
- 3、条幅机使用最佳环境，工作车间相对湿度要保持在 55%—70%，工作车间温度要保持在 15℃—25℃，必要时请使用空气加湿器和空调。（温湿度过高或过低都会影响打印效果）
- 4、机器箱体上面切勿放置液体和杂物，工作前请认真检查各功能是否正常，条幅布及色带安装前后要整齐平行，



打印头的管接口处是否有漏水渗水等现象，打印耗材及胶辊干燥无异物，随时观察水箱是否缺水，注意及时加水。

- 5、电脑连接打印，电脑切勿设置屏保休眠状态。绘通软件安装后，需把条幅机的序列号添加到软件，排版时版面宽度必须和所使用的布卷同样的宽度。电脑点击打印后，弹出的实时加热强度数值不要关闭，加热强度根据气温变化及打印效果适当调整到合适数值。
- 6、打印效果出现起边有线条式参差不齐或直线缝隙时（非打印头拼缝处），检查打印头表面是否有脏物，有脏物需使用棉棒或无尘布蘸无水酒精擦拭打印头，严禁带电擦拭，严禁用砂纸、湿毛巾等擦拭打印头。建议在连续打印 400 米左右时，关机将机器暂停 5—10 分钟，机器连续工作 12 小时后，应关机暂停 2 小时后再工作，高负荷的工作影响设备的使用寿命。



- 7、机器的打印头和铝板处要保持清洁，要密切注意被打印介质上面有无（铁销、沙粒、颗粒杂物）硬质异物等，否则将会损坏打印头及胶辊，造成坏点，影响打印质量。日常要保持工作车间的清洁卫生，要注意防灰尘，长时间搁置不使用需要对条幅机进行防尘处理。
- 8、为防止托轴轴头处漏水造成电器配件的损坏及操作者的人身安全，右侧机壳内托轴的旋转接头需一年更换一次。
- 9、非专业人员未经专业指导不得随意松动打印头上的螺丝，以免影响正常打印效果。如机器出现故障需要维修时，请联系本公司或当地代理商，由专业技术人员进行维护或电话指导。



六、保修说明

非常感谢您使用本公司的产品。根据规定本公司的热升华条幅打印机保修期为一年（从售出之日期计算）。

一、以下配件质保一年：力矩电机、步进电机、驱动器、电源盒、环形变压器、条幅机主板，其余零部件均不在质保范围内。

二、如遇机器设备出现故障，我们将竭诚为您提供高质量的售后服务。但有下列情形之一的，不在我方保修服务范围之列：

- 1、初装机后，客户应将相关资料写在保修卡返回联上，并将返回联在 15 日内邮递到公司售后服务处。无保修卡或保修卡填写不完整，内容不属实，存在擅自涂改、



®

曲阜市玉樵夫科技有限公司

QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD

伪造、过期等现象之一的；

- 2、因不可抗因素（如地震、火灾、水害等自然灾害）、意外事故或人为原因造成的设备损坏；
- 3、因操作不当而造成的机器故障或损坏；
- 4、未按说明书规定进行安装和操作，或使用质量低劣的耗材进行打印从而造成设备损坏；
- 5、因非本公司授权的第三方维修人员擅自打开和维修该设备，从而造成设备故障和损坏的；
- 6、保修标签脱落、损坏或已超过保修期限的；
- 7、设备的正常磨损或其他非正常原因导致的设备故障或损坏。

本公司拥有最终解释权



曲阜市玉樵夫科技有限公司
QUFU YU QIAOFU TECHNOLOGY CO., LTD



联系我们

曲阜市玉樵夫科技有限公司

QUFU YU QIAO FU TECHNOLOGY CO., LTD

地 址：山东省曲阜市经济开发区创业大道 8 号

邮 编：273100

销售电话：0537-3356281 3356282 3356283

售后电话：0537-3990091 3351885

图文传真：0537-3356301 3356302

服务热线：400-8298-678

网 址：<http://www.yuqiaofu.com>

E-m a i l：yuqiaofu0537@163.com