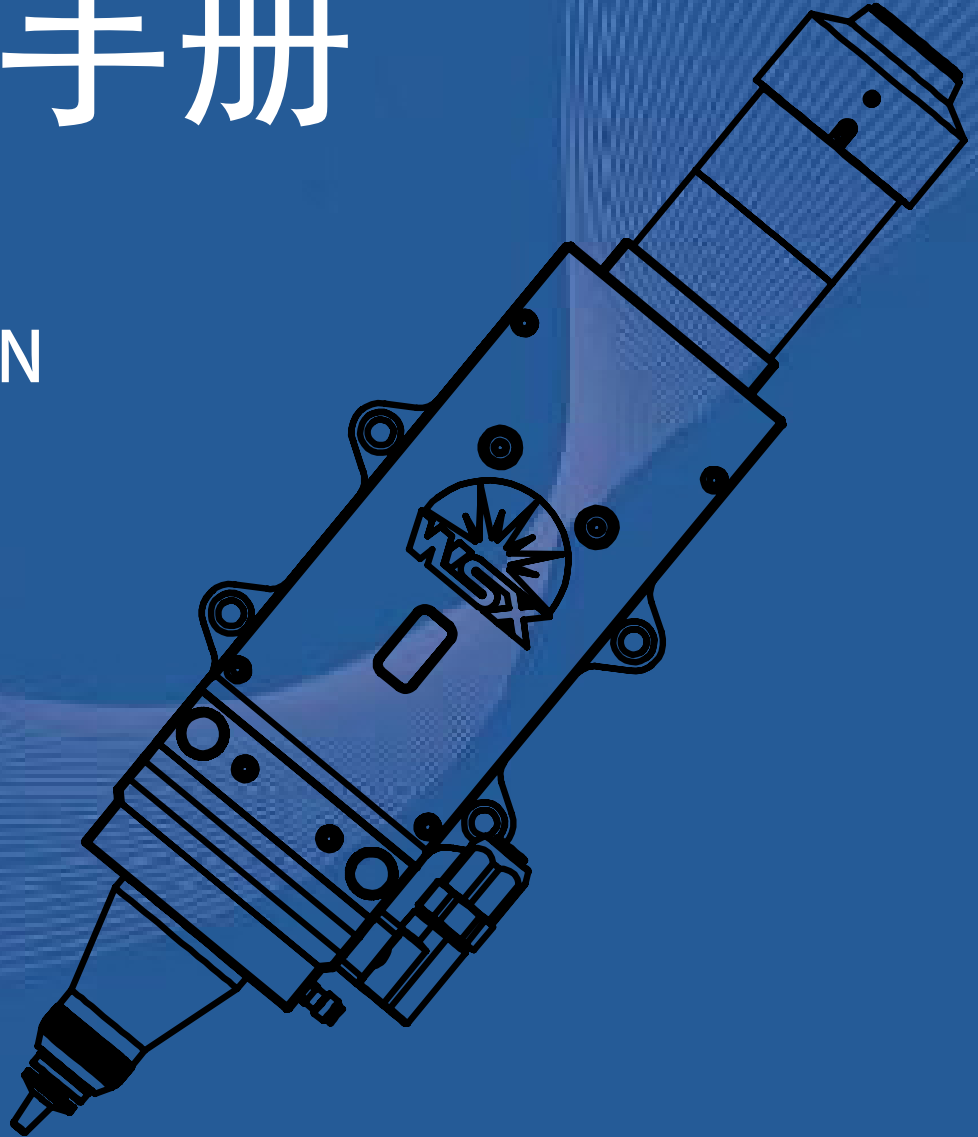


咨询热线: 400-836-8816

产品使用 说明手册

PRODUCT
INSTRUCTION
MANUAL



NC36C

光纤自动调焦切割头(外置驱动)

V1.1



深圳市万顺兴科技有限公司
www.wsxlaser.com



说明书变更履历

序号	修改时间	版本
01	2025/08/18	V1.0
02	2025/12/10	V1.1

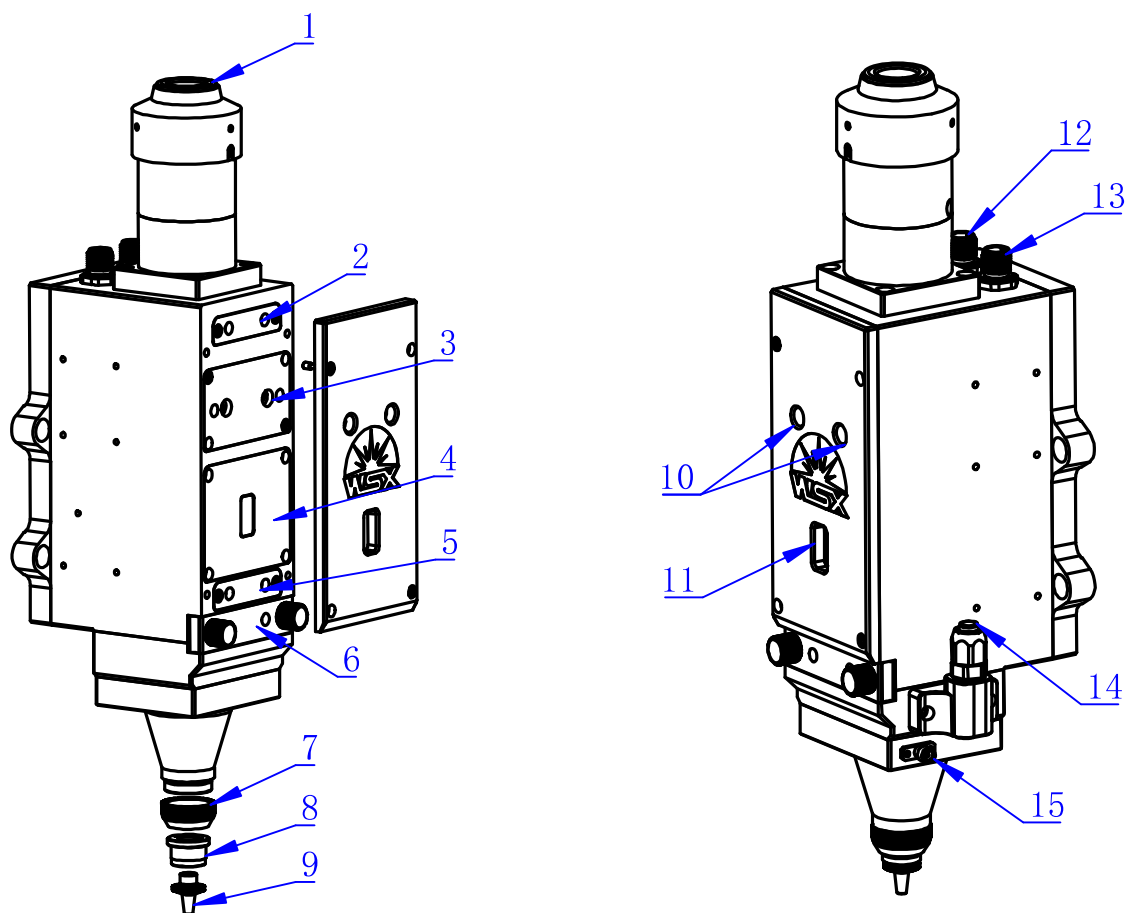


目录

1. 产品说明	
1.1 产品视图.....	1
1.2 技术参数.....	2
2. 切割头安装	
2.1准备工作.....	3
2.2 具体的操作流程.....	4
2.3 洁擦拭切割头光纤接头.....	5
2.4 检查激光器光纤端面.....	5
2.5 检撕保护膜/去除保护帽.....	5
2.6 光纤接口连接.....	6
2.7 将切割头安装在切割机的Z轴上.....	8
2.8 安装陶瓷环和喷嘴.....	8
3. 切割头的使用与维护	
3.1 同轴调节.....	9
3.2 陶瓷环及喷嘴更换.....	10
3.3 下保护镜片更换.....	11
3.4 准直保护镜片更换.....	12
3.5 中保护镜片更换.....	13
4. 切割头安装尺寸.....	14
5. 电气接线说明	
5.1 柏楚总线系统接线说明.....	15
5.2 柏楚脉冲系统接图.....	16
5.3 维宏总线系统接线图.....	17
5.4 维宏脉冲系统接线图1.....	18
5.5 维宏脉冲系统接线图2.....	19
6. 参数配置说明	
6.1 柏楚脉冲系统参数配置.....	20
6.2 柏楚总线系统参数配置.....	20
6.3 维宏脉冲系统参数配置.....	21
6.4 维宏总线系统参数配置.....	22
6.5 维宏总线系统焦点控制选项.....	23
6.6 维宏系统极性修改.....	24
7. 电机及限位开关故障检测说明.....	25
8. 驱动器故障代码查询	
8.1 脉冲型驱动报警代码.....	26
8.2 总线型驱动报警代码.....	27

1. 产品说明

1.1 产品视图



- 1. 光纤接口
- 2. 准直保护镜抽屉
- 3. 准直镜抽屉
- 4. 聚焦镜抽屉
- 5. 中保护镜抽屉
- 6. 下保护镜抽屉
- 7. 锁紧环
- 8. 陶瓷环组件

- 9. 喷嘴
- 10. 准直调中心旋钮
- 11. 调焦观察窗口
- 12. 伺服控制线航插接口
- 13. 伺服编码线航插接口
- 14. 切割气体接口
- 15. 随动信号接口



注意：

为了避免存储和运输时出现损坏，须注意以下情况：

- 1. 切割头应储存在允许的温度、湿度范围内；
- 2. 工作人员应采用合理的措施防止切割头出现震动或撞击的情况；
- 3. 切割头不要存放在磁场（例如永久磁铁或强交变场）及其附近。

1.2 技术参数

基本参数	
切割头型号	NC36C
适用功率	$\leq 4\text{kw}$
激光波长	$1070 \pm 30\text{nm}$
光纤接口类型	QBH/G5/等
准直保护镜	D25.4x4
准直焦距	D30x75mm/D30x100mm
聚焦焦距	D30xF125mm/D30x150mm/D30xF190mm
中保护镜	D25.4x4
下保护镜	D30x5
焦点调节范围	$\pm 13\text{mm}$
对中调节范围	$\pm 1.5\text{mm}$
切割气体接口	$\Phi 10$ (选配 $\Phi 12$)，最大2.5MPa
工作温度	$3^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$
存储温度	$-20^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$
重量	约3.3kg (QBH接口)

2. 切割头安装

2.1 准备工作

准备工作为防止灰尘或污垢进入切割头，可参考使用以下方式进行切割头的安装：

操作前准备，需要具备以下条件：

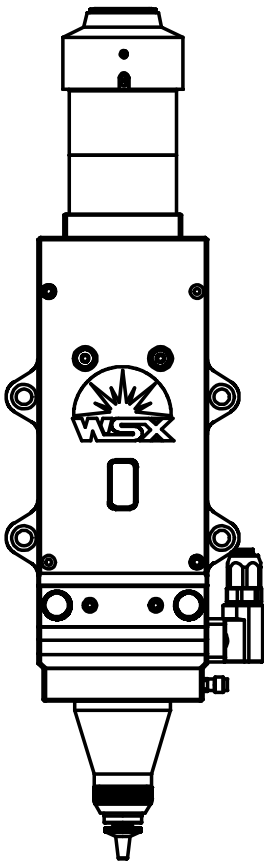
A. 切割头

B. 洁净工作台(洁净工作台

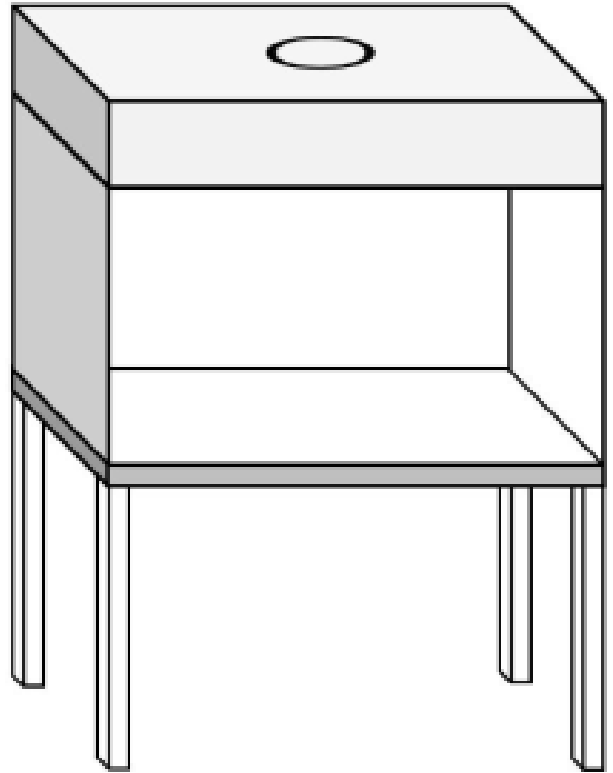
类型：垂直净化；洁净等级：ISO5级、100级；平均风速：

$\geq 0.4\text{m/s}$);

C. 清洁套装：强光手电，无水乙醇(或IPA)，无尘净化棉签，无尘布，压缩空气除尘罐(或气吹)。



切割头

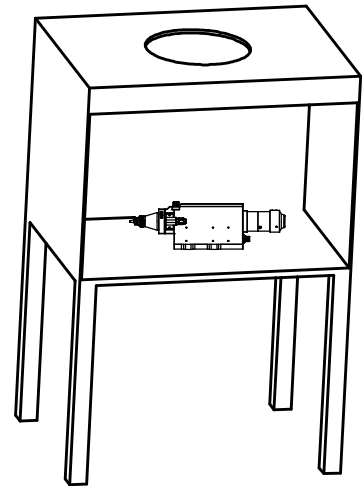


洁净工作台

2.2 具体的操作流程。

准备洁净工作台，启动使其工作。

洁净工作台类型：垂直净化；洁净等级：IS05级、100级；平均风速 $\geq 0.4\text{m/s}$



准备：

- A. 检查设备确保洁净合格(尘埃粒子计数器检查洁净度)，并确定FFU净化单元在有效期内(测量工作区内平均风速，当风速不能达到 0.3m/s 时，必须更换净化单元)。
- B. 检查各开关是否正常运行，检查风机是否正常运行。
- C. 洁净工作区内严禁安放不必要的物品，以保证洁净气流流动不受干扰。
- D. 对新安装或者长期未使用的洁净工作台，使用前请先试用无尘布加无水乙醇清洁干净。

开机使用：

- A. 接通电源，将洁净工作台玻璃推拉门拉至最下位置(留有一段约 10cm 的缝隙)；
- B. 启动风机，建议提前净化洁净约20分钟。
- C. 正常工作后，启动洁净工作台照明电源。

特别说明：

- A. 只有接受过培训的专业人员才可以操作。
- B. 操作人员如不遵守安全工作规范，则可能对人员或者财物造成危险。
- C. 为保证激光装置在工作环境中的正常运行及操作人员的安全，必须遵循并执行相关的操作规范指示。

2.3 清洁擦拭切割头光纤接头

用无尘布粘无水乙醇擦拭切割头光纤接口

2.4 检查激光器光纤端面

拨开激光器光纤保护帽，用强光手电照射光纤端面是否污染，如果干净可以直接插入光纤，如果不干净则需要用棉签粘无水乙醇或IPA清洁

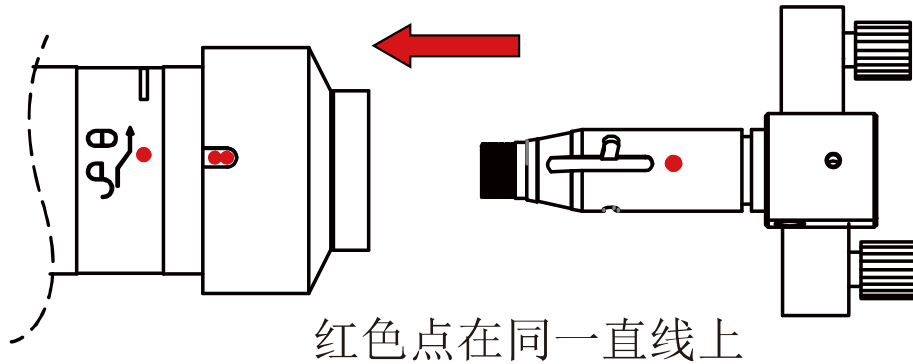
2.5 撕开保护膜/去除保护帽

去除切割头上光纤接口专用保护帽/保护堵头

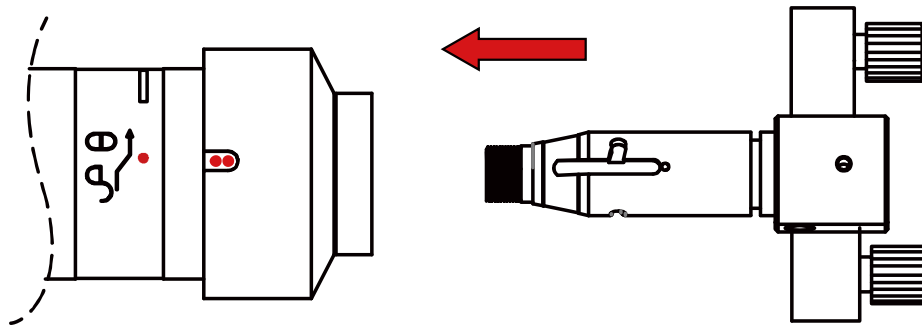
2.6 光纤接口连接

(1) 先将光纤棒和光纤接头置于水平状态。

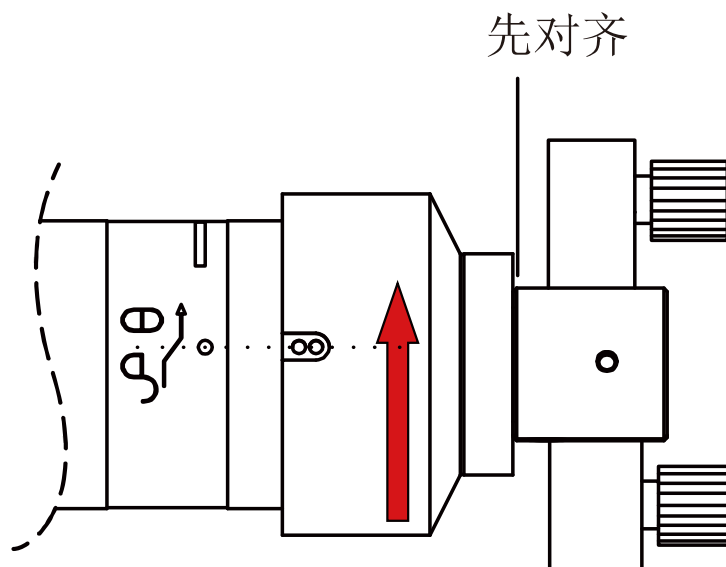
(2) 用无尘布和无水乙醇清洁光纤棒、光纤接头。



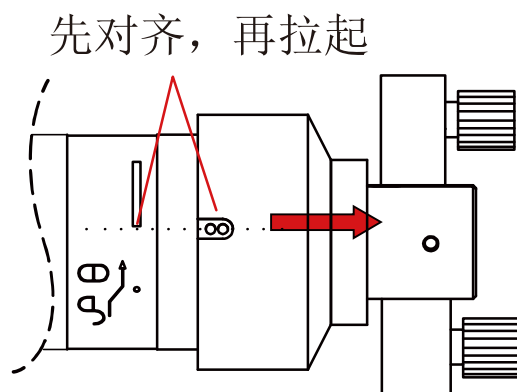
(3) 将光纤棒轻轻插入光纤接头。



(4) 光纤棒插到底后，将转动套上的红色标记按箭头方向旋转，到白色标线内。

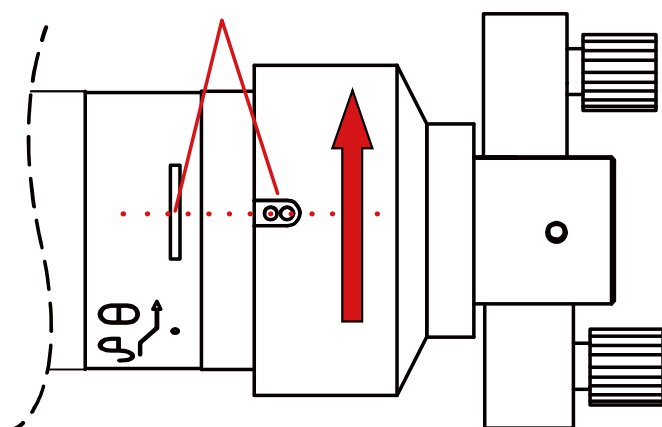


(5) 再将转动套按图示方向拉起。



(6) 按图示方向再次轻轻旋转，力度要适中，通常感觉到锁紧即可
(用大拇指和食指拧)。

对齐或超过中间都可以，但要注意到位就不要再扭动



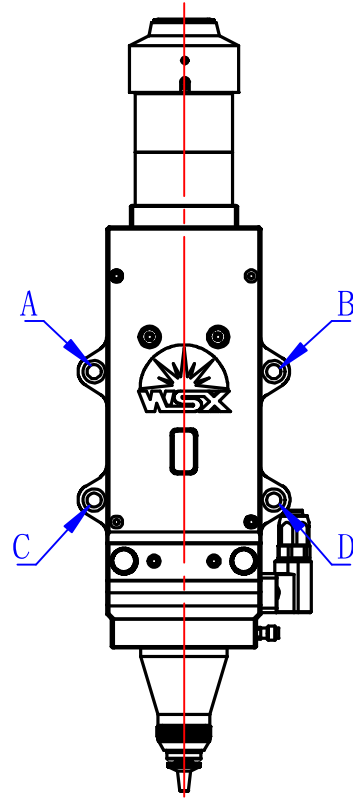
注意！不要大力扭动，可能会造成精密机构损坏！



为避免灰尘或是脏污意外进入光纤接头，先把光纤棒部分擦干净！
将在激光头置于水平状态下再插入光纤插头。

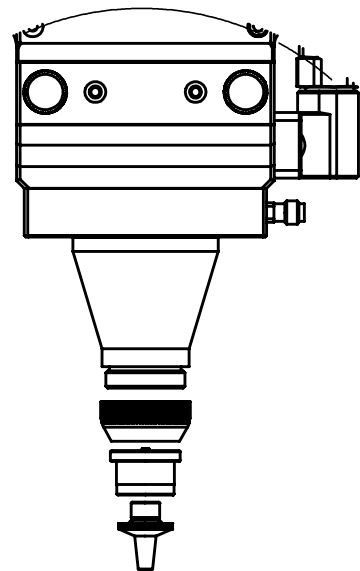
2.7 将切割头安装在切割机的Z轴上

通过A、B、C、D四个螺丝把切割头安装到机床Z轴背板上，当把切割头固定到机床上的时候，必须确保切割头已锁紧，无晃动。



2.8 安装陶瓷环和喷嘴

安装陶瓷环并锁紧固定，然后安装喷嘴

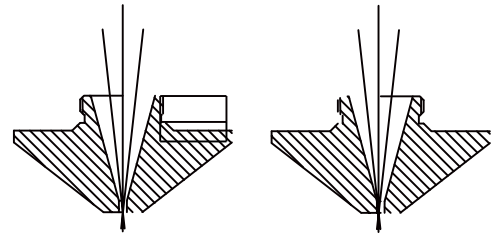
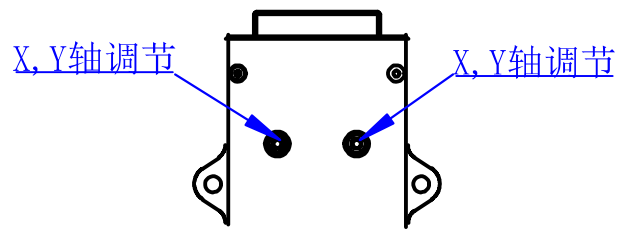
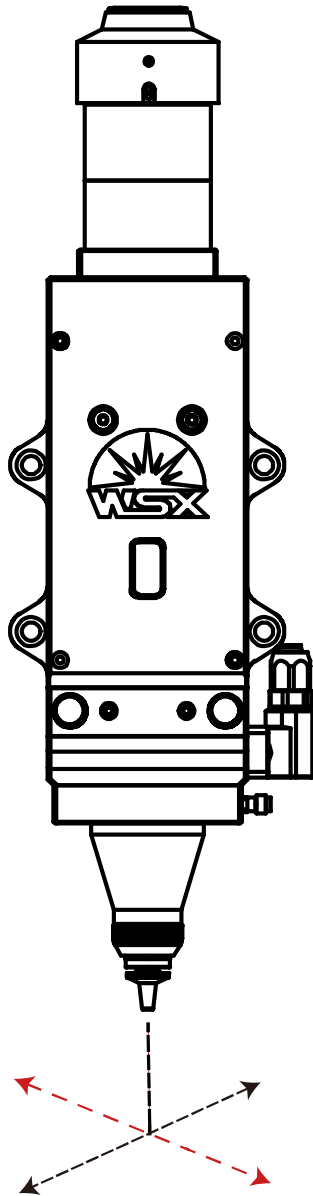


用手拧紧陶瓷环上的喷嘴，使用
扳手拧紧陶瓷锁紧环

3.切割头的使用与维护

3.1 同轴调节

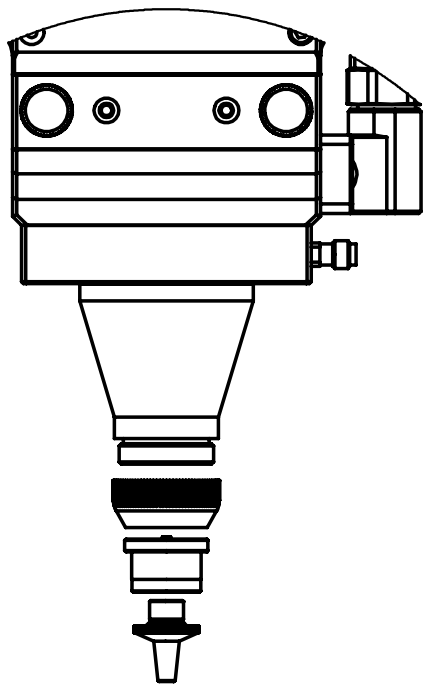
1. 用内六角扳手调节1、2的X/Y水平调节螺丝，使光束从喷嘴中心经过；
2. 光束经过喷嘴中心，切割效果最好。
3. 光束不从喷嘴中心经过，可能导致不出光，切割效果不好等现象。



检测光束是否从喷嘴中心经过的方法：

1. 用透明胶纸贴在喷嘴口（喷嘴最好用新的或没有变形的）；
2. 将激光器的功率调节到50W左右；（以500W为例，把点射功率调节为10 %）
3. 出光1~2秒，取下透明胶纸；
4. 将透明胶纸面向照明光源，观察喷嘴印在胶纸上的圆形印与激光穿透胶纸的烧点是否同心；
5. 如同心，则调试结果合格；如不同心，则继续调试到合格为止。

3.2 陶瓷环及喷嘴更换



电源



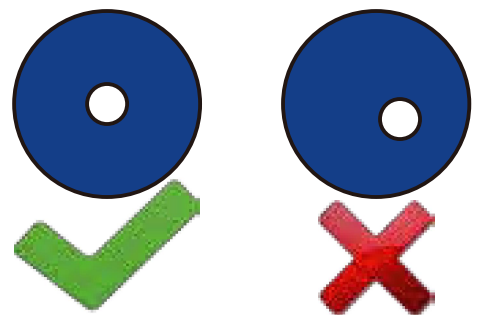
冷却气体



切割气体

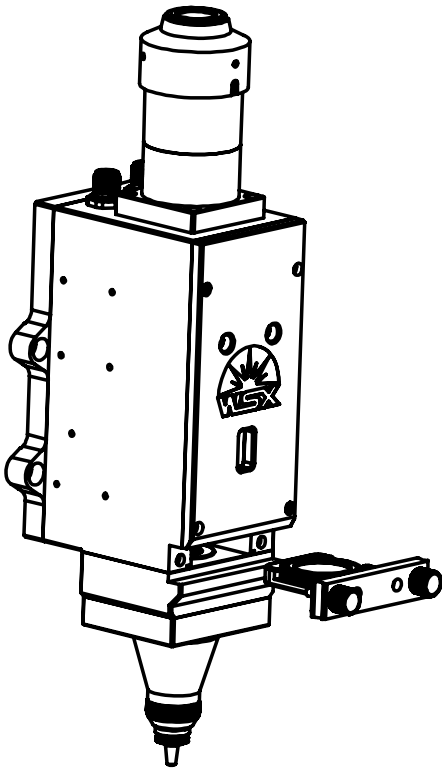


请认准万顺兴品牌



校对中心

3.3 下保护镜片更换



拆开方式：松开锁紧螺柱，
然后将抽屉取出



电源

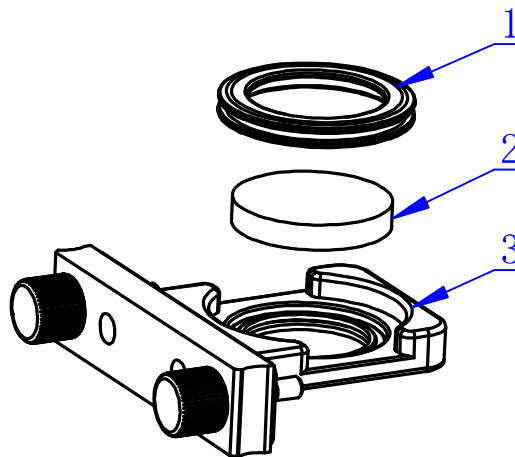


冷却气体



切割气体

注意防尘：拆装镜片时带上防尘手套和指套，需要在洁净场所完成。（在现场更换镜片操作时，可以用美纹胶纸粘贴封住窗口，防止灰尘进入内部，造成污染。）

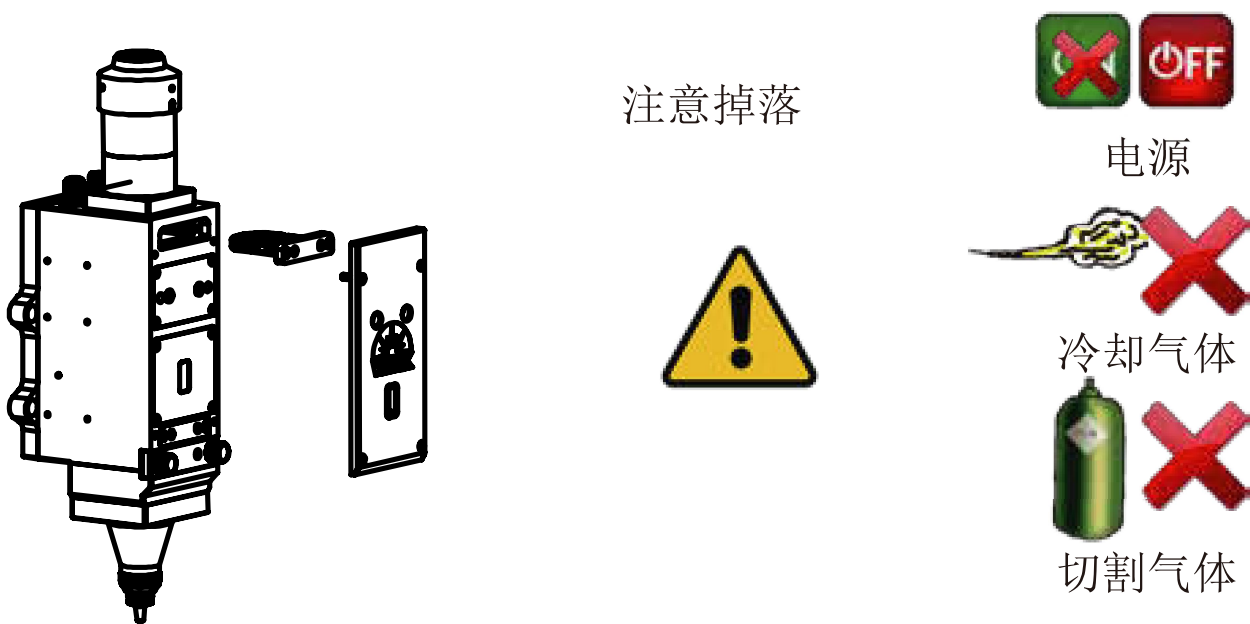


1. 压盖 2. 保护镜片 (D30x5) 3. 保护镜座

拆开方式：把压盖按箭头向上抽取。请勿用扳手，铁钳等工具操作，否则会损坏零件。

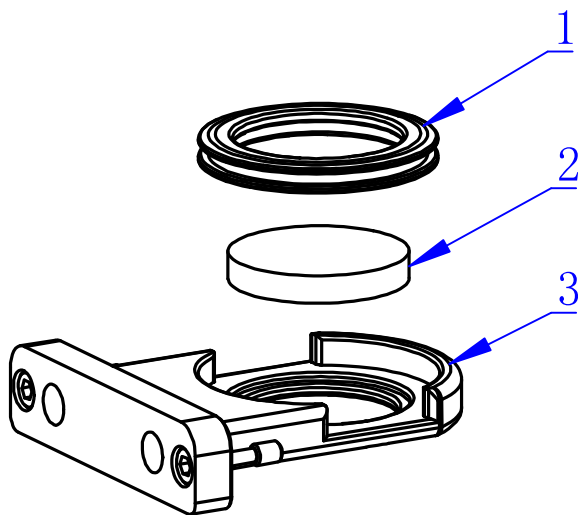


3.4 准直保护镜片更换



拆开方式：拆开盖板，水平抽出抽屉，将压盖取出

注意防尘：拆装镜片时带上防尘手套和指套，需要在洁净场所完成。
(在现场更换镜片操作时，可以用美纹胶纸粘贴封住窗口，防止灰尘进入内部，造成污染。)

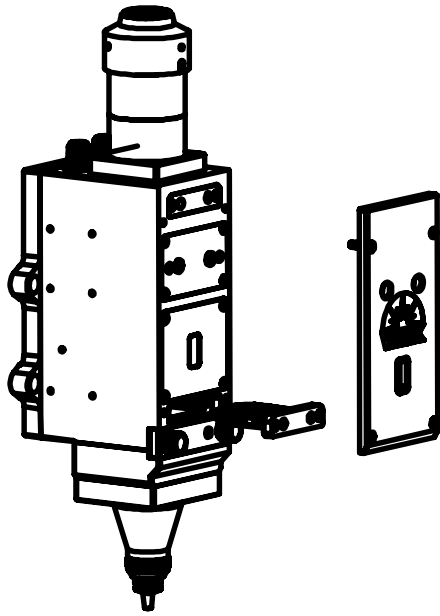


1. 压盖 2. 保护镜片 (D25.4x4) 3. 保护镜座

拆开方式：将压盖1拔出，取出保护镜片2，请勿用扳手，铁钳等工具操作，否则会损坏零件。



3.5 中保护镜片更换



电源

需在无尘工作台上操作

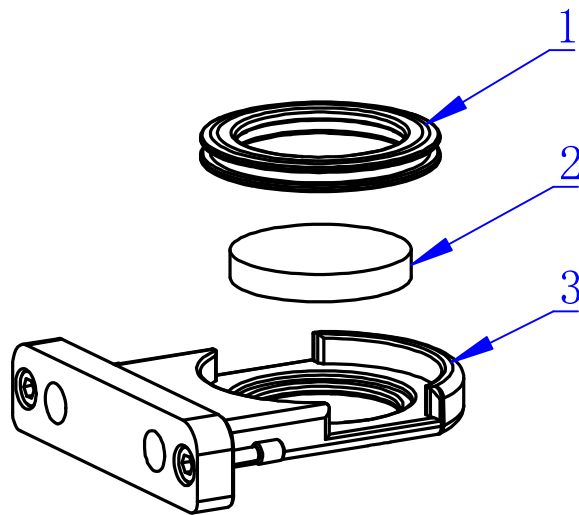


冷却气体



切割气体

拆开方式：将盖板拆出，然后松开防尘盖上的防脱螺丝，将抽屉保护镜水平抽出



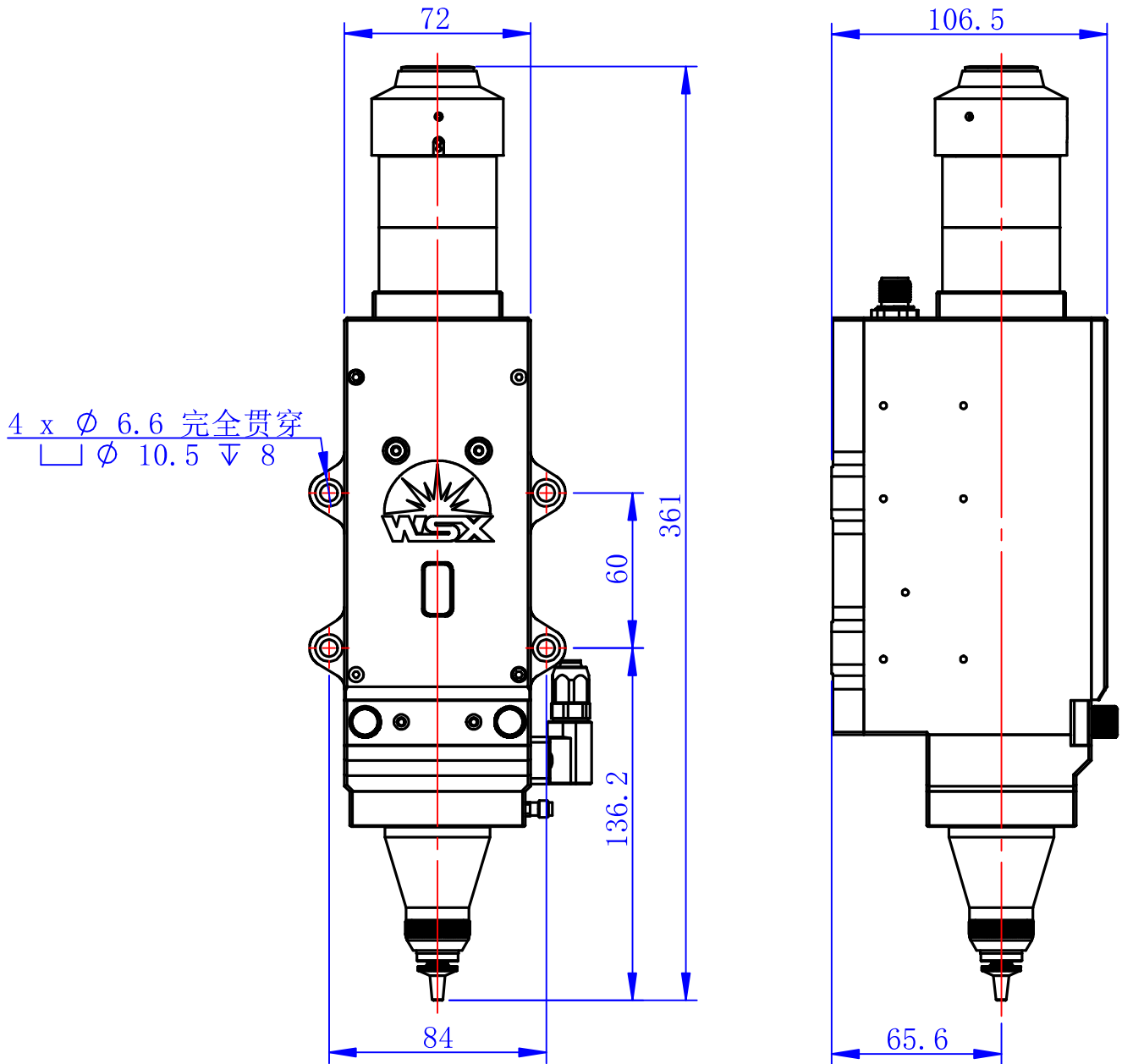
1. 压盖

2 保护镜(D25.4x4)

3. 保护镜座

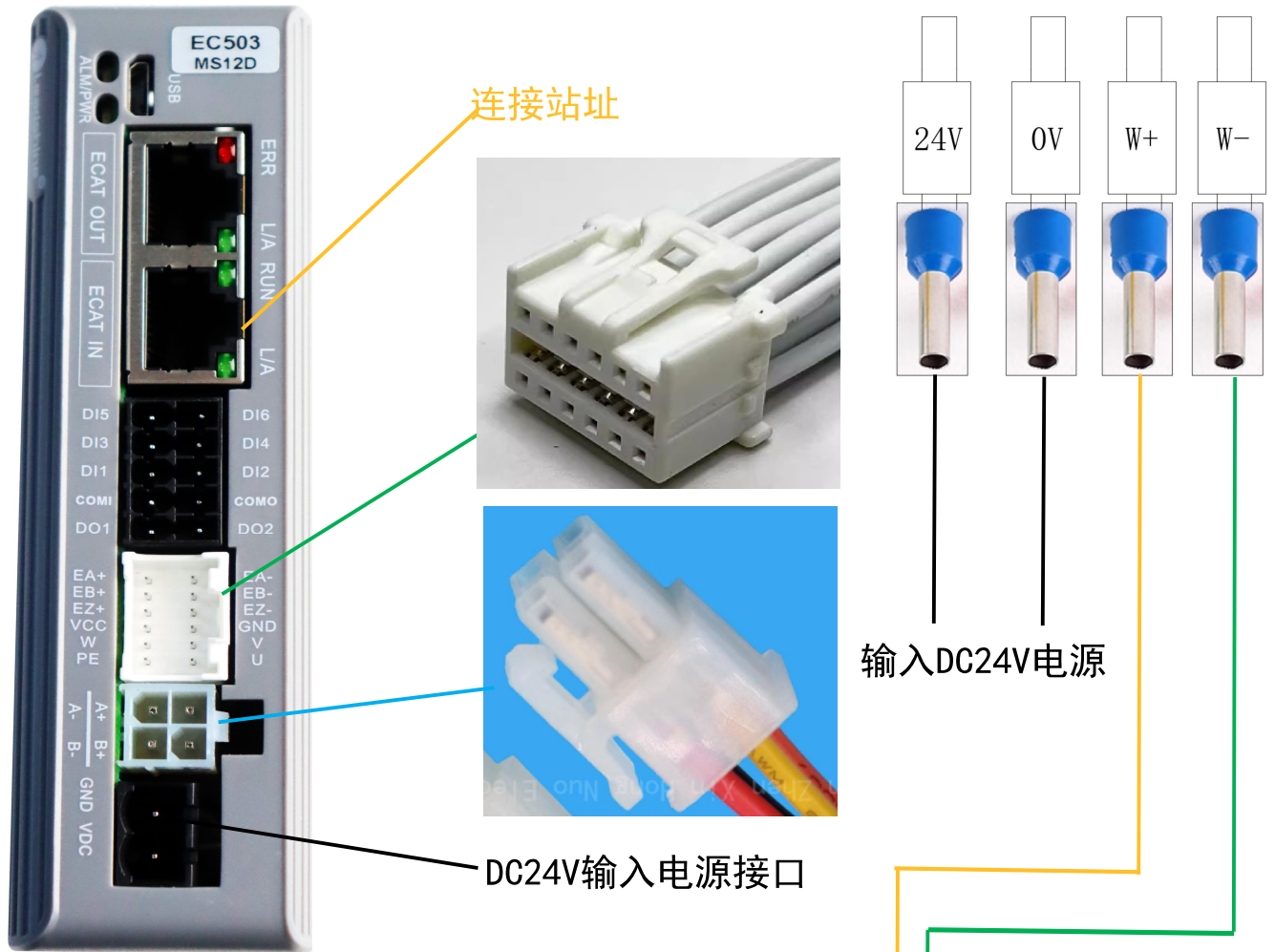
拆开方式：将压盖1垂直往上抽出，然后把镜片按箭头向上抽取。请勿用扳手，铁钳等工具操作，否则会损坏零件。

4. 切割头安装尺寸 (镜片配置100/150) :



5. 电气接线说明

5.1 柏楚总线系统接线图

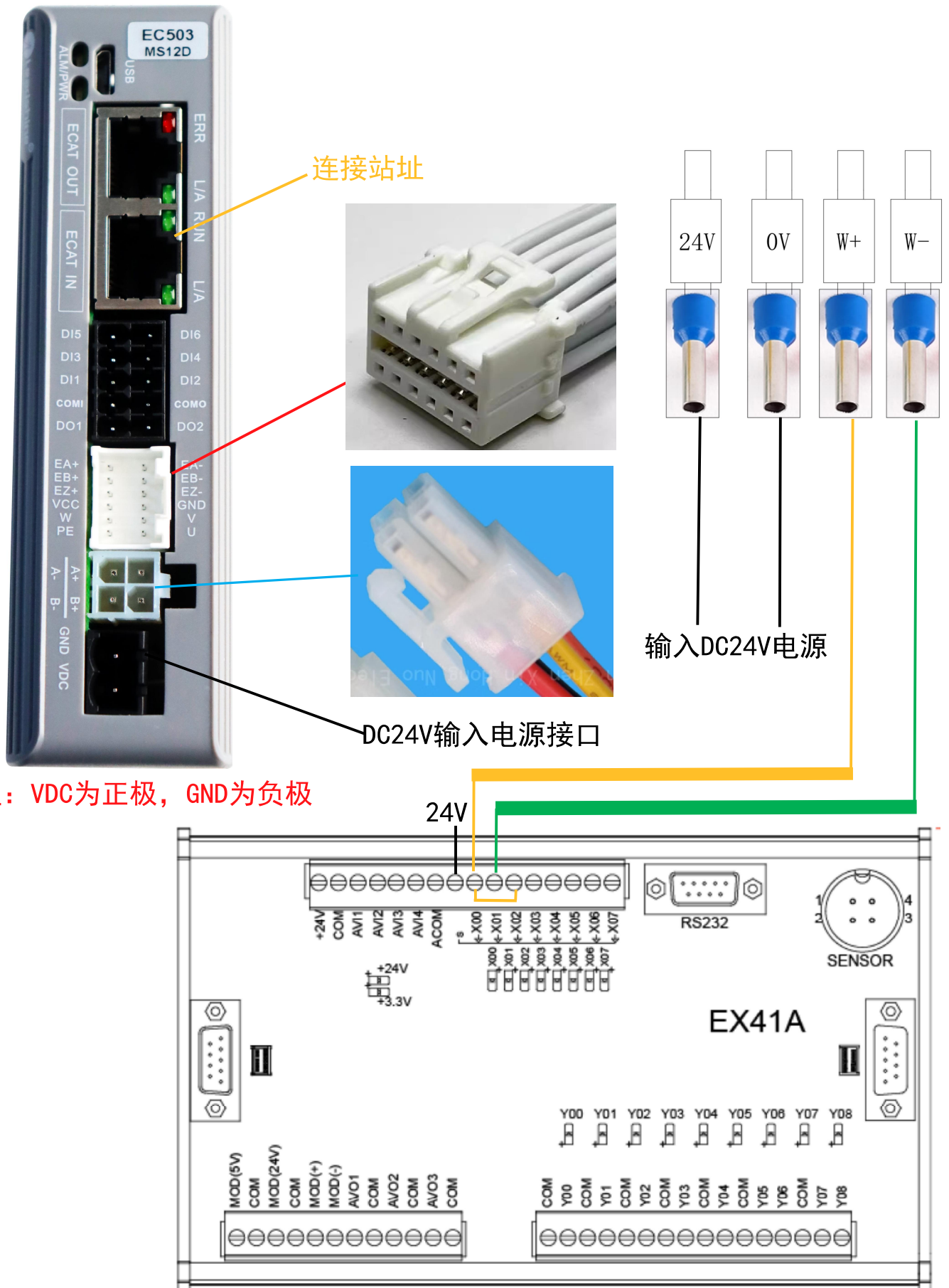


注：VDC为正极，GND为负极



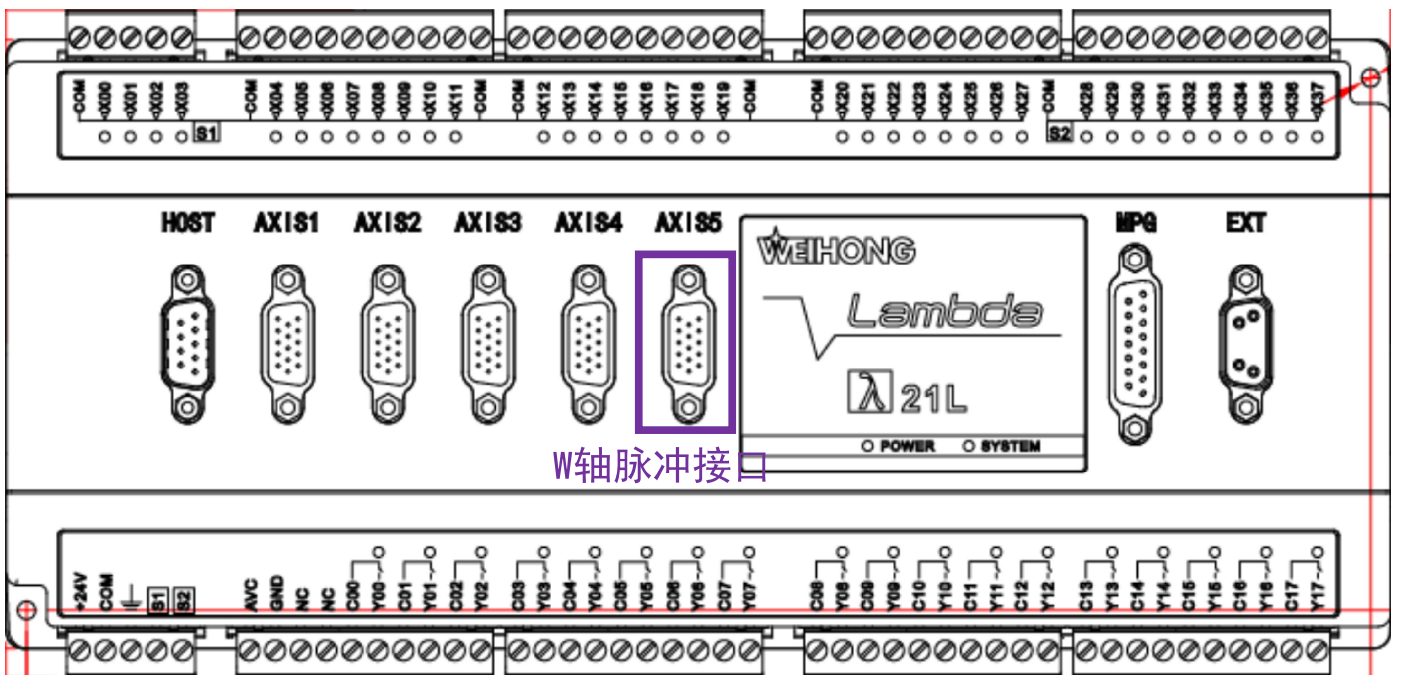
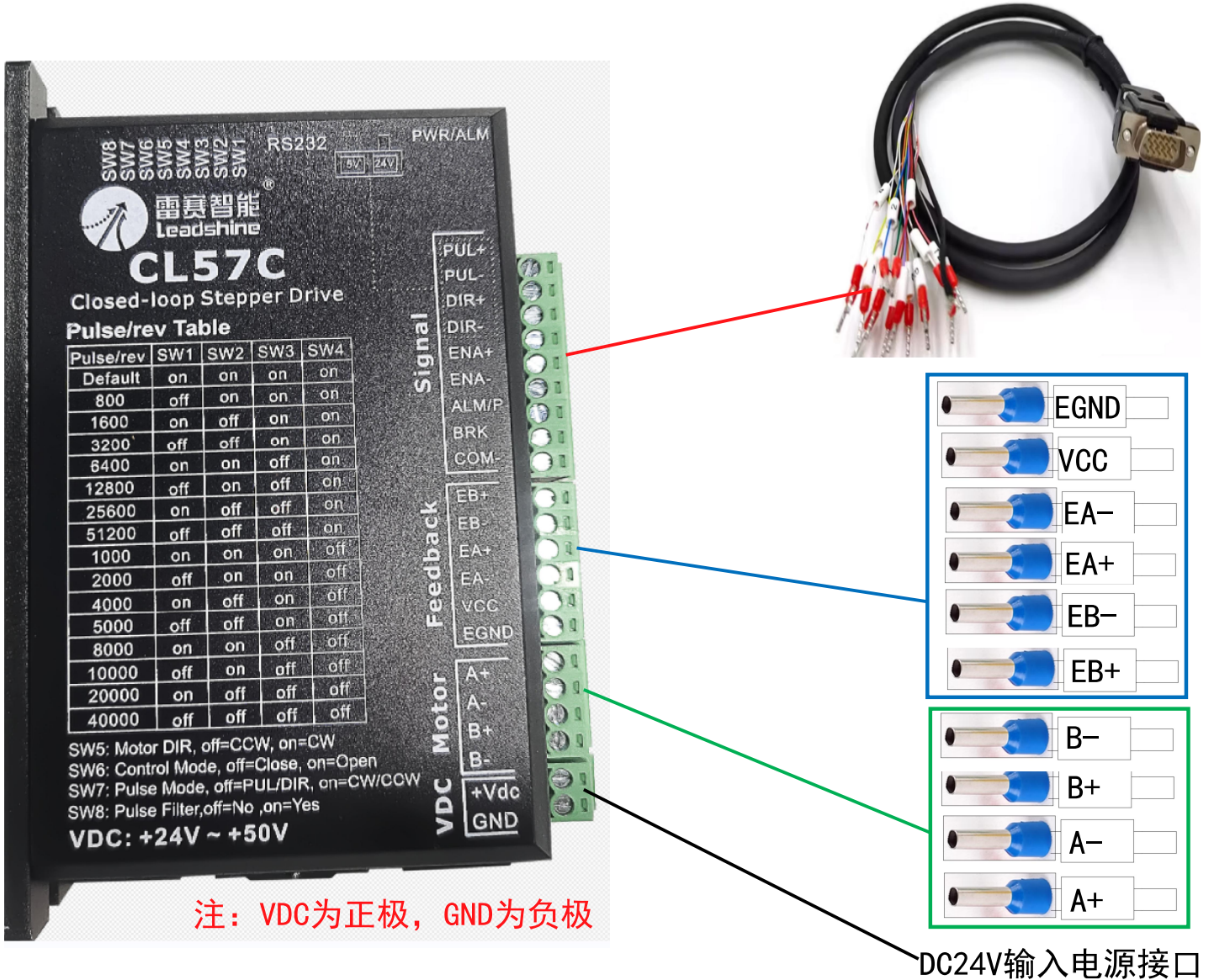
电气柜布局时，强弱电气注意分离，远离大功率强干扰器件，保证设备接地良好。

5.3 维宏总线系统接线图



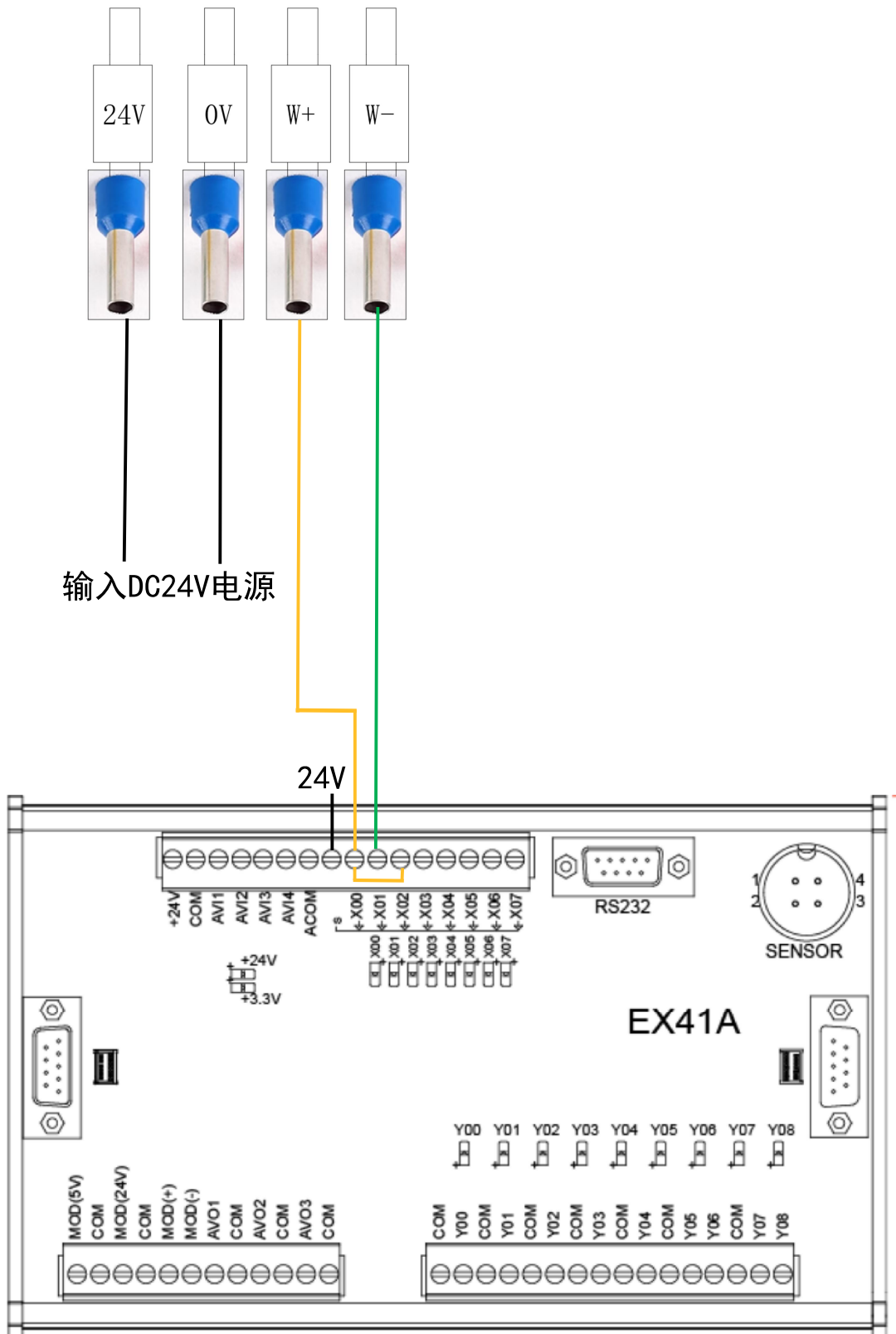
电气柜布局时，强弱电气注意分离，远离大功率强干扰器件，保证设备接地良好。

5.4 维宏脉冲系统接线图1



电气柜布局时，强弱电气注意分离，远离大功率强干扰器件，保证设备接地良好。

5.5 维宏脉冲系统接线图2



电气柜布局时，强弱电气注意分离，远离大功率强干扰器件，保证设备接地良好。

6. 系统参数配置说明

6.1 柏楚脉冲系统参数配置

6.2 柏楚总线系统参数配置

注：不同品牌的激光器焦点位置会有差异，所以回退距离根据现场实际的0焦点增减。

6.3 维宏脉冲系统参数配置

名称	值	单位	生效时间
1.0.3 W轴参数			
编码器方向(W)	1		立即生效
轴方向(W)	1		立即生效
脉冲当量(W)	0.0002	mm/p	立即生效
每圈指令脉冲数(W)	10000		立即生效
每圈反馈脉冲数(W)	10000		立即生效
软限位上限值(W)	13	mm	立即生效
软限位下限值(W)	-13	mm	立即生效
启用软限位保护(W)	是		立即生效
轴最大速度(W)	9000	mm/min	立即生效

参数名称: 编码器方向(W)
值: 1
描述: W轴编码器的方向。1: 正方向; -1: 负方向。

操作流程：点击制造商>密码：NcStudio>进入 修改W轴的参数

名称	值	单位	生效时间
1.1.4 W轴原点设置			
使用Z相信号(W)	否		立即生效
粗定位阶段方向(W)	1		立即生效
粗定位阶段速度(W)	600	mm/min	立即生效
精定位阶段速度(W)	60	mm/min	立即生效
回退距离(W)	13	mm	立即生效
回退速度(W)	200	mm/min	立即生效
粗精定位信号最小距离(W)	0.5	mm	立即生效

参数名称: 回退距离(W)
值: 13mm
描述: W轴在回机械原点粗定位阶段结束后的调整距离。

注：不同品牌的激光器焦点位置会有差异，
所以回退距离根据现场实际的0焦点增减。

操作流程：修改W轴的原点参数

6.4 维宏总线系统参数配置

注：点击制造商密码：NcStudio>进入

名称	值	单位	生效时间
1.0.3 W轴参数			
驱动器站地址1(W)	5		重启生效
驱动器站地址2(W)	15		重启生效
从站地址内轴偏移地址(W)	0		重启生效
轴方向(W)	1		立即生效
丝杠螺距(W)	2	mm	立即生效
编码器位数(W)	13		立即生效
编码器类型(W)	0		重启生效
电子齿轮比分子(W)	1		立即生效
电子齿轮比分母(W)	1		立即生效
软限位上限值(W)	13	mm	立即生效
软限位下限值(W)	-13	mm	立即生效
启用软限位保护(W)	是		立即生效
轴最大速度(W)	20000	mm/min	立即生效

操作流程：设置 > 系统参数 > 1.0 轴参数设置 > 1.03 W轴参数

注：不同品牌的激光器焦点位置会有差异，所以回退距离根据现场的实际0焦点增减。

操作流程：设置 > 系统参数 > 1.1 回原点设置 > 1.14 W轴原点设置

名称	值	单位	生效时间
1.1 回原点设置			
1.1.4 W轴原点设置			
粗定位阶段速度(Z)	1800	mm/min	立即生效
回退距离(Z)	2	mm	立即生效
回退速度(Z)	200	mm/min	立即生效
绝对值编码器回原点动作(Z)	0		立即生效
1.1.4 W轴原点设置			
使用Z相信号(W)	否		立即生效
粗定位阶段方向(W)	1		立即生效
粗定位阶段速度(W)	600	mm/min	立即生效
精定位阶段速度(W)	60	mm/min	立即生效
回退距离(W)	13	mm	立即生效
回退速度(W)	200	mm/min	立即生效
粗精定位信号最小距离(W)	0.5	mm	立即生效
启用锁存(W)	是		立即生效
绝对值编码器回原点动作(W)	1		立即生效

6.5 维宏总线系统焦点控制选项

参数总览

- 机床基本参数
 - 1.0 轴参数设置
 - 1.1 回原点设置
 - 1.2 误差补偿设置
- 速度及精度控制
 - 2.0 手动速度控制
 - 2.1 加工速度控制
 - 2.2 加工精度控制
- 外部设备控制
 - 3.0 监控
 - 3.1 润滑
 - 3.2 气体控制
 - 3.3 排烟
 - 3.4 交换工作台
 - 3.5 焦点控制**
 - 3.6 清洁喷嘴
 - 3.7 蜂鸣器
 - 3.9 安全门
- 高级功能参数

名称	值	单位	生效时间
3.5.1 通用参数			
启用焦点控制	是		重启生效
焦点控制方式	0		重启生效
3.5.2 切割头			
切割头类型	0		重启生效
COM口名称			重启生效
3.5.3 通用调焦参数			
焦点补偿类型	1		重启生效
3.5.4 调焦参数			
焦点到位检测延时	1000	ms	立即生效
回原点到位检测延时	20	s	立即生效
普雷焦点确认延时	100	ms	立即生效
普雷调焦延时	15	ms	立即生效
普雷切割头类型	0		重启生效

参数名称: 焦点控制方式
值: 0
描述: 焦点控制方式。0: 轴口控制; 1: 普雷自动调焦; 2: EtherCAT自动调焦。

加工 工艺 监控 运行报告 **设置** 维护 高级

操作流程：设置 > 系统参数 > 3.5 焦点控制 > 根据红框内修改

参数号 参数名称 参数值 单位 生效时间 取值范围

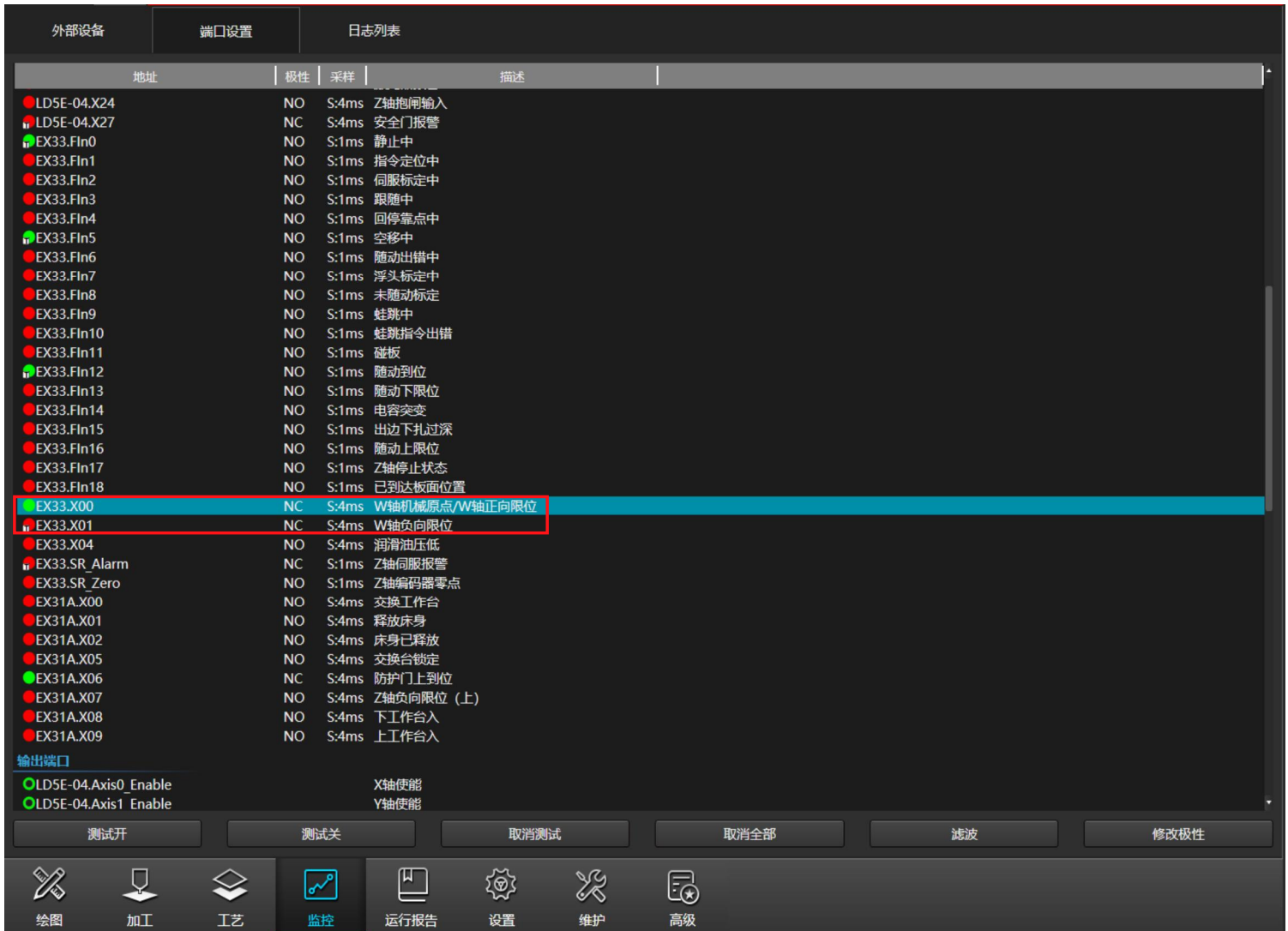
2000-00	峰值电流	15	0.1A	立即生效	0~80
2001-00	细分数	8192	Pulse	断电重启生效	200~51200
2010-01	滤波时间	100	0.1ms	立即生效	0~512
2012-00	上电锁轴电流上升	1	100m	立即生效	1~60
2013-00	电流环上电自整定	1	-	立即生效	0~1
2019-01	到位脉冲补偿	1	-	立即生效	0~1
2019-02	失能到位模式	0	-	立即生效	0~1
201a-01	上电锁轴电流百分	100	%	立即生效	0~100
201a-02	开环保持电流百分	50	%	立即生效	0~100
201a-03	闭环保持电流百分	50	%	立即生效	0~100
201b-00	上电锁轴持续时间	200	ms	立即生效	0~1500
201c-00	停车最长时间	1000	ms	立即生效	100~10000
201d-00	零速阈值	10	0.1r/s	立即生效	0~500
2024-00	模式选择	2	0.1r/s	立即生效	0~10
2025-01	开切闭环速度阈值	18	0.1r/s	立即生效	0~200
2025-02	开切闭环延时	12	ms	立即生效	0~32767
2025-03	闭切开环速度阈值	5	0.1r/s	立即生效	0~200
2025-04	闭切开环延时	250	ms	立即生效	0~32767

刷新(R) **W轴** 导入(D) 导出 显示常用 恢复初始值(H)

加工 工艺 监控 运行报告 **设置** 维护 高级

操作流程：设置 > 驱动器设置 > 选择W轴 > 细分数 > 更改为：8192 > 保存 > 驱动器断电

6.6 维宏系统极性修改(不分总线系统脉冲系统)



地址	极性	采样	描述
LD5E-04.X24	NO	S:4ms	Z轴抱闸输入
LD5E-04.X27	NC	S:4ms	安全门报警
EX33.FIn0	NO	S:1ms	静止中
EX33.FIn1	NO	S:1ms	指令定位中
EX33.FIn2	NO	S:1ms	伺服标定中
EX33.FIn3	NO	S:1ms	跟随中
EX33.FIn4	NO	S:1ms	回停靠点中
EX33.FIn5	NO	S:1ms	空移中
EX33.FIn6	NO	S:1ms	随动出轴中
EX33.FIn7	NO	S:1ms	浮头标定中
EX33.FIn8	NO	S:1ms	未随动标定
EX33.FIn9	NO	S:1ms	蛙跳中
EX33.FIn10	NO	S:1ms	蛙跳指令出错
EX33.FIn11	NO	S:1ms	碰板
EX33.FIn12	NO	S:1ms	随动到位
EX33.FIn13	NO	S:1ms	随动下限位
EX33.FIn14	NO	S:1ms	电容突变
EX33.FIn15	NO	S:1ms	出边下扎过深
EX33.FIn16	NO	S:1ms	随动上限位
EX33.FIn17	NO	S:1ms	Z轴停止状态
EX33.FIn18	NO	S:1ms	已到达板面位置
EX33.X00	NC	S:4ms	W轴机械原点/W轴正向限位
EX33.X01	NC	S:4ms	W轴负向限位
EX33.X04	NO	S:4ms	润滑油压低
EX33.SR_Alarm	NC	S:1ms	Z轴伺服报警
EX33.SR_Zero	NO	S:1ms	Z轴编码器零点
EX31A.X00	NO	S:4ms	交换工作台
EX31A.X01	NO	S:4ms	释放床身
EX31A.X02	NO	S:4ms	床身已释放
EX31A.X05	NO	S:4ms	交换台锁定
EX31A.X06	NC	S:4ms	防护门上到位
EX31A.X07	NO	S:4ms	Z轴负向限位(上)
EX31A.X08	NO	S:4ms	下工作台入
EX31A.X09	NO	S:4ms	上工作台入

输出口

- LD5E-04.Axis0_Enable X轴使能
- LD5E-04.Axis1_Enable Y轴使能

测试开 测试关 取消测试 取消全部 滤波 修改极性

绘图 加工 工艺 监控 运行报告 设置 维护 高级

操作流程：点击监控 > 端口设置 > 查看极性是否一致不一致请修改极性

注：W轴正负限位设置NC!

7 . 电机及限位开关故障检测说明

电机测量流程：

1. 仪器：万用表。
2. 将万用表调至电阻档200 Ω 或蜂鸣通断档。
3. 测量电机A+/A-、B+/B-建议采取在切割头航插一端。
4. 电机A+/A-、B+/B-，每两相电阻约在2.4 Ω ，通断档有蜂鸣声响为电机正常。若电阻为0 Ω ，或无穷大则为电机异常。
5. 电机A+/A-、B+/B-任意一相都不与PE或外壳导通，若有则为电机异常。

限位开关测量流程：

1. 仪器：万用表。
2. 无特殊需求限位开关为NPN型限位开关。
3. 建议焦点在0位进行检测。
4. 将24V、0V接DC24V电源，W+、W-不接。
5. 万用表红笔测24V，黑表笔测W+或者W-，此时焦点在0位时是输出电压为24V，焦点在正限位或者负限位时输出的电压为0V为正常。

8. 驱动故障代码查询

8.1 脉冲型驱动报警代码

ALM闪烁次数	名称	解决措施
1	过流保护	1. 电机绕组与驱动器的连接，重启驱动器，如无报警，查电机和电机动力线有无异常。 2. 断开电机绕组线与驱动器的连接，重启驱动器，如器依然报警，驱动器损坏。
2	过压保护	1. 重启驱动器。 2. 重启驱动器报警依然存在，检查电源是否过高。
3	运放错误	1. 重启驱动器。 2. 重启驱动器报警依然存在，驱动器硬件故障。
4	锁轴错误	检查电机动力线是否断线。
5	存储错误	使用RS232调试口连接上位机，恢复驱动器到出厂设置，若恢复出厂设置报警依然存在，驱动器硬件故障。
6	电机参数自整定错误	1. 重启驱动器。 2. 重启驱动器后报警依然存在，将拨码SW6拨到on状态。
7	跟踪误差过大	1. 检查参数列表中“电机分辨率”是否设置有误。 2. 检查电机与驱动器接线，是否相序错误，（电机A+\A-、B+\B-必须与驱动器端A+\A-、B+\B-相对应）。 3. 检查编码器是否断线。 4. 加速度时间适当加长。 5. 检查电机是否堵转。
电机旋转方向错误	电机方向设定错误	拨码SW5状态设置错误。
电机不转	无脉冲信号	检查脉冲信号线连接是否正确。
电机只朝一个方向旋转	脉冲模式选择错误	检查SW7脉冲模式是否设置正确。
	无方向信号	检查方向信号线连接是否正确。
绿色灯不亮	未上电	检查驱动器电源是否正确连接。

8.2 总线型驱动报警代码

ALM闪烁次数	名称	解决措施
1	过流保护	1. 确保驱动器输出线未短路；确保电机未损坏。 2. 调整电机的接线顺序。 3. 更换新的驱动器。
2	过压保护	1. 减小 VDC/GND 端子上供电电压。 2. 降低加速度、减速度。
3	指令脉冲增量过大	检查参数细分是否正确。
4	锁轴错误	1. 确保电机输出 A+、A-、B+、B- 端子接线正确。 2. 确保电机线没有断线。 3. 确保编码器电源电压正常；确保编码器线缆完好，确保编码器地接触良好。
6	自整定错误	检查电机丝杆结构是否有卡顿
7	位置超差	1. 重启驱动器； 2. 重启驱动器报警依然存在，检查电机动力线是否短路。 3. 拔出电机动力线，重启驱动，报警依然存在，驱动损坏。
8	编码器断线检测	确保编码器线正确连接，接点无虚焊，错位，短路。
10	急停报警	确保输入信号接线正确。
11	正负限位报警	检查输入端正负限位信号输出是否正常、硬件是否有损坏。
12	指令超速故障	检查故障是否出现在回零完成后；检查是否使用的从站回零模式；
13	堵转报警	检查电机丝杆结构是否有卡顿。
14	拉零错误报警	1. 电机的编码器分辨率不对，导致电机不能运行。 2. 电机的动力线接错。 3. 电机出力不够，适当的增大驱动器电流。 4. 若增大了电流还是不行，可排查下机械结构是否存在堵及电机选型过小导致。
15	电流过载报警	增大驱动器输出峰值电流值Pr4.22或 0x2056的 bit6 置为 0，可屏蔽。
长亮	硬件中断保护	确认网络连接及主站 ESM 转换次序。



深圳市万顺兴科技有限公司

电话：400-836-8816 网址：www.wsx-laser.com 邮箱：info@wsx-laser.com

地址：广东省深圳市龙华新区大浪街道浪口工业园青年梦工厂3栋(深圳总部)

江苏省苏州市相城区阳澄湖镇枪堂村凤阳路432号2幢301(苏州分公司)

武汉市洪山区光谷大道108号久阳科技园401(武汉分公司)