

## 鳴謝

感謝您購買本公司大功率除錫焊接機台，這是最適合您的選擇，此乃專業無鉛吸錫、無鉛焊接系統，其優越的特性與功能一定會令用戶感到滿意。本公司的產品已在電子行業服務超過 25 年，以其眾多特殊性能已被證明是除錫焊接設備的最佳選擇。為了使用戶使用本產品達到最佳性能，請用戶詳細閱讀本機的使用手冊。

## 注意事項

1. 此乃專業無鉛吸錫，無鉛焊接系統專業用工具，不適合未經訓練之人員使用。
2. 請勿讓兒童接觸，以免發生危險。
3. 若本機發生故障，請送回原廠或授權經銷商處維修，如此可確保維修品質。

## 結構特徵

1. 全合金外殼設計，面板角度符合人體工學，結構強化，整體均勻散熱，並可有效防止電磁干擾。
2. LED 數碼顯示，直觀明了；按鍵操作，簡單易用，方便舒適。
3. 搭配輕型烙鐵筆：改良迷你小型手柄，手柄溫度低，握感舒適，並有效預防疲勞。
4. 焊接烙鐵筆採用陶瓷發熱體，壽命長，升溫迅速，補償快，更有利於無鉛焊接。
5. 發熱體採用 AC32V 低壓供電，確保安全。
6. 零電壓開關電路，無雜訊干擾。
7. 烙鐵電線採用耐高溫矽膠線，不燃燒。

## 產品功能

1. 單片機控制，產品功能智慧化。
2. 溫度密碼鎖定，方便生產管理。
3. 通過按鍵修正實際溫度控溫，操作方便。
4. 可變換°C/F溫度單位選擇，方便不同地區用戶使用。
5. 可選擇關閉折焊或焊接功能，節約能源，延長機台壽命。
6. 內置獨立真空幫浦：吸力強，低噪音，高效率，連續工作不超載。
7. 吸力延遲功能：採用了開關延時特性，使得幫浦在鬆開啟動開關後繼續吸氣 1.5S，使得吸錫頭的錫渣完全進入管內，避免錫渣殘留在吸錫頭內造成阻塞。
8. 報警功能：  
感測器回路斷路：顯示“S—E”，並切斷發熱體電源；  
發熱體回路斷路：顯示“H—E”，並切斷發熱體電源。

勝特力材料 886-3-5753170  
勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

## 產品規格

型號	LF-8800 吸錫焊錫控溫烙鐵	
電源電壓	230V/50Hz	115V/60Hz
電源保險絲	T2A (慢速型)	T3.15A (慢速型)
輸出功率	270W	
溫度設定範圍	SIA : 150°C-480°C (302°F-896°F)	
	DIA: 300°C-450°C (572°F-842°F)	
溫度修正範圍	+99°C~-99°C/+210°F~-210°F	
出廠設置	攝氏度 200°C/華氏度 392°F	
	密碼設定狀態 F-1: "000"	
	溫度修正值 F-2: "00"	
	休眠功能 F-3: "000"	
主機外型尺寸	180x120x280mm(W x H x D)	
	重量 6.5kg(主機)	

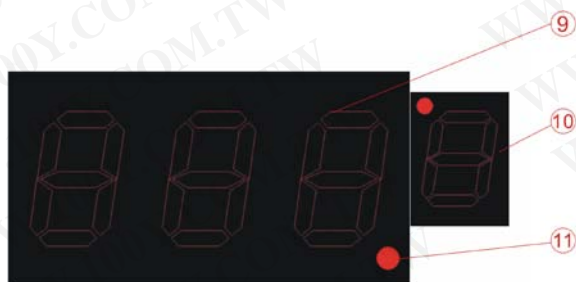
## 面板功能簡介

LF-8800 前面版



- ① 電源開關
- ② SIA/Tweezer 電纜連接座
- ③ HAP出氣孔
- ④ DIA/HAP電纜連接座
- ⑤ DIA 進氣孔
- ⑥ “▲” 增加鍵
- ⑦ “▼” 減少鍵

勝特力材料 886-3-5753170  
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)



⑧ “SET” 設置鍵

⑨ 溫度顯示窗

⑩ 溫度單位顯示窗

⑪ 加熱指示燈

## 操作說明

### 1. 操作程式

- ①. 確定主機的開關置於OFF的位置。
- ②. 先將焊接烙鐵筆和吸錫烙鐵筆的電纜連接頭連結主機前面連接座上，並把吸錫烙鐵筆上的矽膠管套在“VAC”轉接頭上並塞緊，再將AC電源線連結主機後面電源連接座上，最後AC電源線連接電源插座上。
- ③. 新機首次使用時，開機後先將溫度設定為(焊接部分為 250°C / 482°F )，(吸錫部分應設置為 300 °C / 572°F)，如果設置為攝氏度，溫度顯示窗右上角顯示°C，如果設置為華氏度，溫度顯示窗右上角顯示°F，然後開始加錫，等待三分鐘後即完成初步的焊接與吸錫烙鐵頭保護步驟。此時可再操作按鍵，直到顯示出所需要的溫度為止。
- ④. 當溫度到達設定溫度後，加熱指示燈會一亮一滅，保證溫度維持在所設定的數值。
- ⑤. 吸錫烙鐵，焊接烙鐵可以同時使用。當用戶只想單獨使用焊接烙鐵或吸錫烙鐵時，可在對應的面版上按“SET+▲”組合鍵關閉不使用的烙鐵，此時被關閉的烙鐵對應溫度顯示窗顯示“——”。當重新使用時可按“▼”啓動，此時溫度顯示窗“——”消失，顯示原來的溫度值，加熱指示燈閃亮。
- ⑥. 長期使用後，如需做溫度校正，建議可使用本公司生產之 191 溫度測試表來測量。測量時必須先加錫於烙鐵頭上，再將烙鐵頭置於感應線的正中間點，此時即看到 191 上顯示的溫度與LF-8800 上的顯示窗所顯示的溫度是否相同，如有差異，可按照“溫度修正值設定”之



操作“▲”或“▼”鍵，改變溫度修正值，視窗第一位“-”表示負（實際溫度減小），“不顯示”表示正（實際溫度增加）。

b. °F溫度修正值操作（+210°F~-210°F）

操作“▲”或“▼”鍵，改變溫度修正值，視窗顯示器數字閃爍表示負值（實際溫度減小），視窗顯示器數字不閃爍表示正值（實際溫度增加）。

按一次“SET”鍵，溫度修正完畢，系統自動退到上一層設置模式，可以繼續設置其他模式或退出設定模式。

溫度修正舉例：當前設定溫度為 200°C，實際溫度只有 190°C，此時需要修正+10°C。修正方法：若當前的修正值為 00 或-00，則改變修正值為 10。若當前修正值為-20，則改變修正值為-10。若當前修正值為 20，則改變修正值為 30。

### ⑤ 休眠狀態設定

顯示視窗顯示“F-3”並閃爍，按一次“SET”鍵，系統進入休眠設置狀態，此時顯示視窗顯示上次設定值。

操作“▲”或“▼”鍵，改變休眠狀態設定值。若設置為“000”表示無休眠狀態；若設置為“100”表示有休眠狀態。

按一次“SET”鍵，休眠設定完畢，系統自動退到上一層設置模式，可以繼續設置其他模式或退出設定模式。

### ⑥ 華氏度與攝氏度溫度單位選擇

顯示視窗顯示“F-4”並閃爍，按一次“SET”鍵，系統進入華氏度與攝氏度溫度選擇功能，顯示視窗顯示當前的溫度狀態。操作“▲”或“▼”鍵，改變溫度選擇狀態。如果設置為°C，表示為攝氏度溫度值，如果設置為°F，顯示為華氏度溫度值。

### ⑦. 喚醒方式

降溫休眠：如果設置了休眠，則焊鐵 20 分鐘不用，進入休眠狀態，溫度顯示窗閃爍顯示出對應的休眠溫度值，SIA/Tweezer 焊接烙鐵溫度將顯示 150°C / 302°F；DIA / HAP 將顯示 200°C / 392°F，

喚醒降溫休眠有三種方式：

#### I .SIA / Tweezer 喚醒休眠操作

- 拿起焊接烙鐵筆 307A 並輕輕搖動。
- 按 SIA / Tweezer 功能面版的任何一個按鍵。
- 關閉電源再開機。

#### II .HAP / DIA 喚醒休眠操作

- 拿起吸錫烙鐵筆 DIA80A 並按手柄上的紅色按鈕。

- b. 按 HAP / DIA 功能面版的任何一個按鍵。
- c. 關閉電源再開機。

② 斷電休眠： 如果進入降溫休眠狀態 40 分鐘不喚醒，則自動進入斷電休眠。斷電休眠是指發熱體不發熱，顯示視窗顯示“——”並閃爍。

喚醒斷電休眠有二種方式：1.先關閉電源再開機；2.按功能面版的“▼”鍵。

#### 4.吸錫烙鐵操作說明:

##### 4.1. 使用前:

在每次使用時，當除錫頭加熱後，將管口部之錫以銅刷擦除，再依照除錫頭清理方法，以通條插入清理十數次後再使用。

##### 4.2. 使用中:

1. 務必常作定期之除錫頭與集錫管內錫渣(含冷卻片)清理動作，以確保除錫之順暢。一般 PC 板之銅點圓孔直徑在  $\Phi 2\text{mm}$  者，約 50-100 次即須清理一次，並應依錫點氧化汙穢狀況和除錫量作適時清理。
2. 除錫點應保證焊錫在完全熔解狀態下，再作有效之除錫動作(尤其是雙面或多層板)。
3. 對除錫零件之操作，應依附零件腳作“圓周式旋轉”除錫，以保證零件腳附於 PC 板孔洞(邊)或孔壁(雙面與多層板)之粘錫完全清除。(圖 1-2)

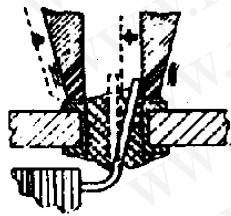


圖 1

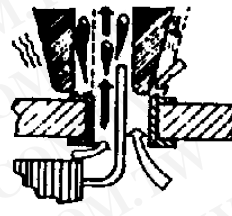


圖 2

4. 直到吸錫頭上的焊錫完全清除，再鬆開握把上的紅色按鈕開關，否則吸錫頭容易阻塞。
5. 除錫點若氧化汙穢或難以清除，則應重新加入新錫，再做除錫動作。
6. 使用不超過 200 次，就應該清理一下集錫管。當然，每天清理一次更好。
7. 集錫管內的過濾棉花和矽膠導管上之兩個杯罩內的過濾棉，一旦變黃就應立即更換。
8. 如果吸力不足，就用通條(隨機附件)插入清理並同時檢查一下過濾棉。
9. 操作過程中確保所有相關之過濾物件，都放到位；否則，運作時有可能損壞真空幫浦。
10. 在使用過程中，除錫頭管口部因使用汙穢，附著氧化物，以致熱傳導不良，可沾錫在銅刷上多次擦拭清理，但不能太用力。

##### 4.3. 使用後:

1. 當不再使用時，應以通條再度清理除錫頭與清潔管口部並沾錫(在  $300^{\circ}\text{C} \sim 350^{\circ}\text{C}$  溫度處

理)，並將集錫管內錫渣一併清除乾淨。

2· 使用一段期間後，為保持吸力之暢通性，應檢視：

- (1) 集錫管內過濾棉花是否因錫渣、松香等導致過濾棉花阻塞或結成硬塊，則應予剪除或換
- (2) 矽膠導管上之兩個杯罩內的過濾棉若呈灰白(含粉沫物)則以水洗或更新。

注意：

- 1· 依除錫零件腳徑或 PC 板銅點孔徑，選用適當之除錫頭(除錫頭主體尾部皆有標示 XYD\*\*) 以利操作使用。
- 2· 為保持除錫之順暢性，應依據除錫量之多寡與除錫銅點數和吸力狀態，對除錫頭、集錫管與相關之過濾物件等，做適時之定期清理及更換。
- 3· 除錫頭清理方法：按住握把上之開關，讓除錫機動作，並用通條以“來迴旋轉”方式插入清理(圖 3)，務必使得除錫頭內管壁之氧化附著物清理乾淨，以確保吸力之順暢。
- 4· 焊點若有氧化且不易吸取時，可在原焊點熔融新錫，那麼就可以輕易將錫吸取。
- 5· 最適當的工作溫度範圍：LF-8800 可設定 300°C~400°C 範圍；但可根據實際除錫物件作適當調節。

勝特力材料 886-3-5753170  
勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

## 5. 吸錫頭的使用、更換及維護

### 5.1 吸錫頭的使用及保養方法：

- 1· 以下給出的幾個步驟對新吸錫頭的保養很有必要：
  - ▲. 在總開關打到“ON”位置前，使設定溫度達到最小值。
  - ▲. 設定溫度 300°C/572°F。
  - ▲. 達到設定溫度 300°C/572°F 後，在吸錫頭前端沾錫面加上含有松香的焊料。
  - ▲. 在達到設定溫度 300°C/572°F 後，預熱 3 分鐘，再將設定值調到所需的值。

要點：吸錫頭必須每天取出清理，並清理發熱體管內的雜質以防吸錫頭阻塞。

2· 造成吸錫頭不沾錫的原因，主要有下列數點，請盡可能避免。

- (1) 溫度過高，超過 410°C 時易使沾錫面氧化。
- (2) 使用時未將沾錫面全部加錫。
- (3) 在焊接時助焊劑過少或使用了活性助焊劑，會使得表面很快被氧化；水溶性助焊劑在高溫時，有腐蝕性並會損傷吸錫頭。
- (4) 接觸了有機物如塑膠、潤滑油或其他化合物。

(5) 錫不純或含錫量過低。

3. 一般使用應注意事項及保養方法：

吸錫頭是銅質材料，如果使用恰當的話，他們將維持更好的壽命。

- (1) 每次使用時，在吸錫頭加熱後，用銅刷將管口的錫擦除。每次不使用時，將吸錫頭擦拭乾淨並在其前端部分沾上新錫，再放在烙鐵架上並關閉電源。
- (2) 長期工作在高溫下(400°C 以上)，有損其壽命。
- (3) 使用時，不要人為的施加壓力在吸錫頭上或者磨擦吸錫頭接觸點，這樣做並不能加快熱傳導，相反會損傷吸錫頭。
- (4) 不可用粗糙的物件磨擦吸錫頭。
- (5) 不可使用含氯或酸的助焊劑，只能用松香或樹脂活性助焊劑。
- (6) 不可加任何化合物於沾錫面。
- (7) 若沾錫面已氧化至不能上錫，或因助焊劑引起氧化變黑，用銅刷也無法清除氧化面，可用 600-800 目之砂紙輕輕擦拭，然後將焊錫絲繞在擦過的沾錫面，加溫待錫溶解後，再重新加錫。

注意：吸錫頭能夠達到很高的溫度。以上操作之前要先關掉電源開關。

要點：

- a. 吸錫頭每次使用量為中等頻率及以上或一段時間輕微使用，就需取出清理並將發熱體管內之雜質清出以防吸錫頭阻塞。
- b. 請向原地廠商購買原廠吸錫頭，以確保本產品能發揮最好的品質與功能。

5.2 吸錫頭之換新與維護指南：

- (1) 在換新吸錫頭時，請先確定發熱體處於冷卻狀態，以免將手燙傷。
- (2) 用手逆時針方向轉動螺帽，並取下套筒，若太緊時可用鉗子夾緊輕輕轉動。
- (3) 將發熱體內之雜物清出，小心作業不要把雜物弄到眼睛裡。依圖 3 至圖 8 步驟換上新吸錫頭。
- (4) 若有吸錫頭阻塞情形，勿用力將其拔出以免傷及發熱體。此時可用起子或鉗子輕敲發熱體本體周圍，而後再用鉗子來回輕輕轉動取出。除銹劑噴灑其阻塞部位再用鉗子輕輕轉動取出。
- (5) 若阻塞情形嚴重，請退回經銷商處理。

一般保養：

- ◆ 塑膠外殼或金屬部分可在冷卻狀態下用去漬油擦拭，請勿浸入任何液體或讓任何液體侵入機台內。
- ◆ 請勿敲擊或撞擊 DIA80A 除錫烙鐵，以免損壞發熱體。



### 5.3 吸錫頭阻塞清除程式：

注意：清除過程中勿燙傷手指

- 1 · 確保通條(隨機附件)能夠穿入吸錫頭的管口。
- 2 · 使其處於高溫狀態，盡量讓阻塞在內的焊料熔化。用通條上下來回轉動直到通道暢通。(如圖 3)

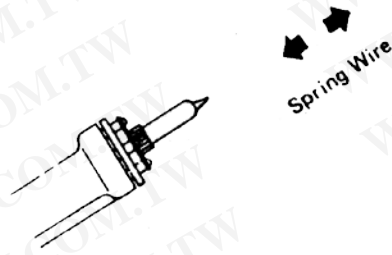


圖 3

勝特力材料 886-3-5753170  
勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

- 3 · 取出螺帽。(如圖 4-5)

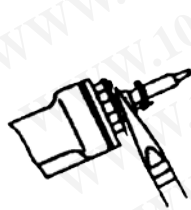


圖 4

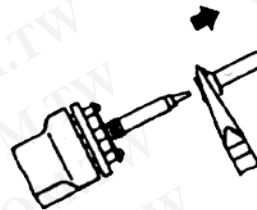


圖 5

- 4 · 用鉗子取出吸錫頭。(如圖 6-7)

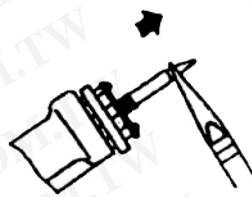


圖 6

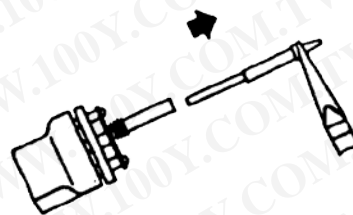


圖 7

- 5 · 將吸錫頭後面的不銹鋼管插入發熱體管進行熔錫，停留時間 5 秒左右。(如圖 8)

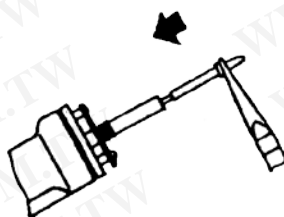


圖 8

6. 再一次取出吸錫頭並抖出吸錫頭內的雜質如圖 9 所示。可以按照圖 8 和圖 9 來回多做幾次，確保阻塞物清除徹底。最後將吸錫頭位置還原，套上套筒及螺帽，並鎖緊螺帽。

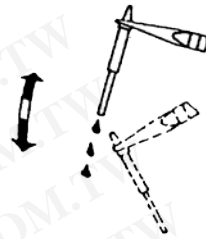


圖 9

勝特力材料 886-3-5753170  
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

## 6. 吸力不足的檢測方法：

導致 LF-8800 吸力不足的地方有：吸錫頭、集錫管、矽膠管、過濾杯。

注意：在下面操作之前，請先關掉電源開關並冷卻吸錫頭。

- (1) 從面板取下矽膠管，換成用手堵住面板上標示“VAC”的轉接頭，按一下 DIA80A 上的紅色按鈕你會感覺到有一股強的吸力。若無，請送到附近的 PUMP 服務中心進行維修。
- (2) 將  $\Phi 6 * \Phi 3 * 100\text{mm}$  的矽膠管從過濾杯這頭拆下來，用手堵住矽膠管，同時按一下紅色按鈕，如果 PUMP 指針幾乎不動，說明該管會漏氣，應更換矽膠管。
- (3) 將  $\Phi 6 * \Phi 3 * 1150\text{mm}$  的矽膠管從過濾杯這頭拆下來，用手堵住過濾杯，同時按一下紅色按鈕，如果 PUMP 指針幾乎不動或過濾棉都已經變色，建議更換過濾杯。
- (4) 將集錫管從 DIA80A 組裝上卸下來。用手指堵住集錫管，按一下按鈕，如果沒什麼吸力，請清理或更換集錫管。
- (5) 在前面提到的清除吸錫頭阻塞操作中，若吸力不足，可以按住紅色按鈕，並同時用通條清理吸錫頭。

## 7. 集錫管清理：

注意：在下面操作之前，請先關掉電源開關並冷卻吸錫頭。

1. 如圖 10 所示握住握把，逆時針方向轉動握把尾部的紅色旋鈕。



圖 10

勝特力材料 886-3-5753170  
勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

2. 如圖 11 所示取出集錫管。

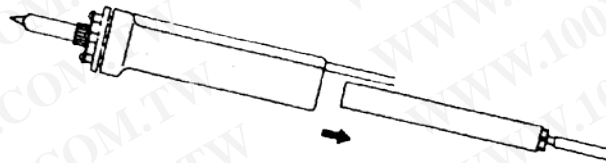


圖 11

3. 輕微的晃動幾下，並使集錫管口朝下，將裡面的雜物倒出來(如圖 12)。此步驟最好定期的進行，將使操作更順暢。

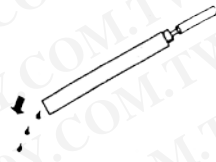


圖 12

4. 用尖嘴鉗取出冷卻片，如圖 13-14。

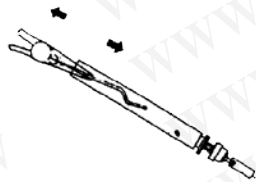


圖 13

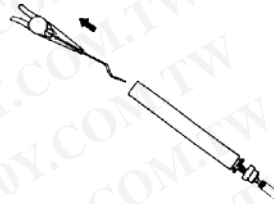


圖 14

5. 最後用銅刷清潔冷卻片和集錫管。

## 8. 過濾物件清理：

### 8.1 清理集錫管過濾棉

1. 確保電源開關已經關掉。
2. 如圖 10 所示握住握把，轉動握把尾部的紅色旋鈕。
3. 如圖 11 所示取出集錫管。
4. 將集錫管組合拆成 2 部分，操作如圖 15-16。

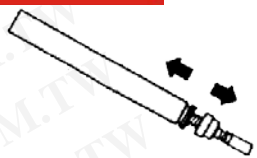


圖 15

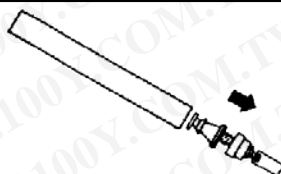


圖 16

5. 取出舊的棉花，換上新的，操作如圖 17-18。

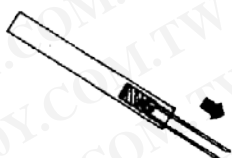


圖 17

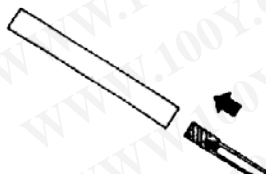


圖 18

## 8.2 更換過濾杯的過濾棉

1. 如圖 19 所示旋開過濾杯，將其拆開成圖 20 所示。



圖 19

2. 更換過濾棉(圖 20 所示陰影部分)。



圖 20

## 9. 更換：

### 9.1 更換棉花絲

請切記：切勿將水滴入幫譜，以免造成幫譜損壞。切勿用水滴入棉花絲而造成棉花變硬使 DIA80A 不能正常工作。如機台每天使用 8 小時，請最少在 3-5 天內更換 棉花絲。

### 9.2 更換過濾綿

用水清洗過濾綿，會使其變硬，如需清洗時，務必使其乾燥，否則造成水滴落幫譜而使幫譜損壞。如機台每天使用 8 小時，請在 3-5 周內更換過濾綿。

### 9.3 更換玻璃集錫管

切勿將 DIA80A 撞擊桌面等硬物，否則會造成內部玻璃集錫管破裂。一般在 3-5 個月更換玻璃集錫管。

### 9.4 除錫機發熱體與吸錫頭保養：

爲了避免吸錫頭阻塞，在每次使用後，請使用通條將其清潔乾淨，這樣可以同時能夠延長吸錫頭壽命。在發熱狀態時，請勿用鉗子將除錫發熱體移去，以免造成損壞。當吸錫頭與發熱體阻塞時，可使用鉗子或除銹清潔器輕輕地將除錫頭移開。詳情請閱讀使用說明書的“吸錫頭阻塞”篇。

## 注意事項

勝特力材料 886-3-5753170  
勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

### 焊接拆焊操作注意事項：

- ①. 使用中烙鐵頭及套筒爲高溫狀態，請小心勿觸碰以免灼傷。應避免碰觸易燃物，以免產生燃燒危險。
- ②. 焊接或拆焊時，被焊接物必須處於斷電狀態，以免產生短路或觸電現象
- ③. 烙鐵不用時一定要放入專用烙鐵架，以避免損害烙鐵筆或不小心誤觸產生燙傷。
- ④. 焊錫或拆焊時所產的煙霧含有松香助焊劑及金屬成分，應避免直接吸入，可另購本公司的吸煙系統配合使用。
- ⑤. 焊接溫度：

對於無鉛錫絲，建議焊接溫度爲 360°C ~ 400°C (680°F ~ 752°F)。

對於有鉛錫絲，建議焊接溫度爲 320°C ~ 360°C (608°F ~ 680°F)。

過度調高溫度，可能會對 PC 板上的零件產生損害，亦會大幅縮短烙鐵頭壽命。

### 烙鐵頭使用注意事項：

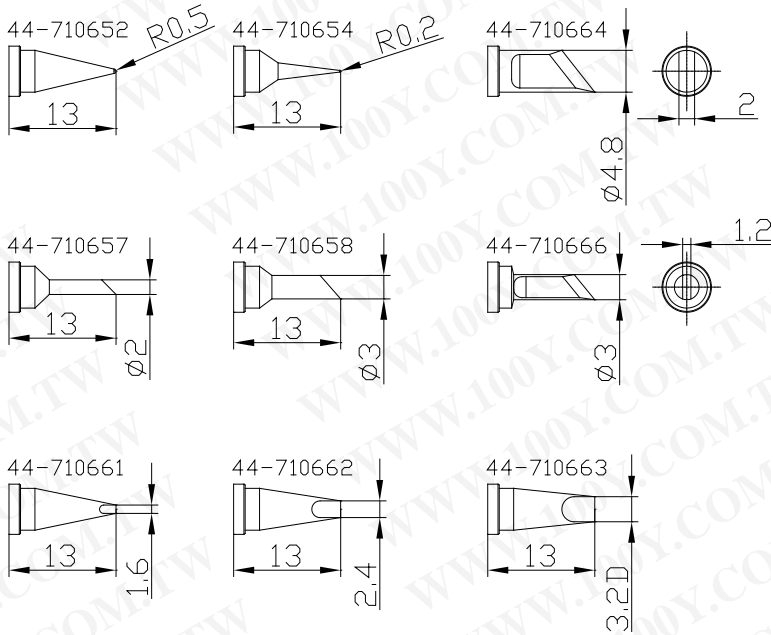
- ①. 烙鐵頭在超過 400°C (752°F)時，遇到錫絲內的松香助焊劑會因瞬間高溫而產生碳化，導致烙鐵頭黑掉而無法沾錫。
- ②. 不要使用烙鐵頭去碰觸塑膠、橡膠、油漆等化學產品，以免烙鐵頭沾黏以上物品無法去除。
- ③. 請勿使用烙鐵頭施力於焊接物，因會使高溫狀態下的烙鐵頭彎曲變形。
- ④. 更換烙鐵頭時，必須先將電源開關置於OFF位置，並等待約 10 分鐘後，確定溫度降至室溫，方可更換烙鐵頭。
- ⑤. 使用中如遇到短時間不用時須加錫再放回烙鐵架，如長時間不使用，建議關閉機台電源以節省能源，並延長烙鐵頭壽命。
- ⑥. 長時間保持在較高溫度 (400°C 或 752°F 以上)將會減短烙鐵頭壽命。
- ⑦. 如果烙鐵頭上沾有黑色氧化物而不能沾錫時，待烙鐵冷卻後取出烙鐵頭再用 600-800 目細砂紙，將黑色氧化物磨掉，再重新上錫，但此爲建議方法，不一定可以重新恢復沾錫性，因錫絲種類繁多，無法確定每種都可以使用此方法。

- ⑧. 首次使用時建議先將溫度調到 250°C ( 482°F )，沾上錫後等待 3 分鐘後再將溫度調到所需溫度，如此可幫助延長烙鐵壽命。

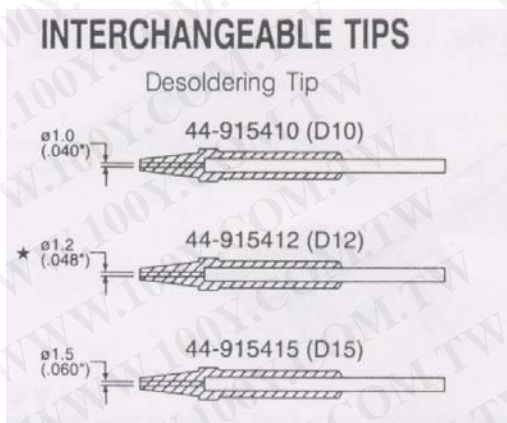
勝特力材料 886-3-5753170  
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

10. 可選購烙鐵頭型號

SIA 烙鐵頭



DIA/HAP 烙鐵頭



Standard Tip

11. 公司地址和聯繫方式：