

1. 關於本產品

1.1 UV 列印原理介紹

1.2 特別功能

1.3 概覽

1.4 主要模組與功能

2. 包裝箱內容物

3. 準備中

3.1 放置

3.2 開機

3.3 安裝

4. 平台或附件介紹

4.1 平台或附件的選擇

4.2 安裝迷你平台板

4.3 安裝標準平台板

4.4 安裝旋轉印刷附件

4.5 安裝卷軸配件（待更新）

5. 設定系統

5.1 添加設備

5.2 設備命名與初始化

5.3 狀態檢查

5.4 墨水注入

5.5 測試列印

5.6 相機校準

6. 列印工作流程

7.LED 指示燈指南

8. 清潔

8.1 例行清潔（每月）

8.2 深度清潔（每季度）

9. 維護

9.1 定期維護

9.2 列印頭更換

9.3 墨水墊和刮板套件更換

9.4 列印機艙門更換

10. 升級韌體

10.1 eufyMake 應用程式

10.2 eufyMake Studio（待更新）

11. 恢復出廠設定

12. 規格

1. 關於本產品

1.1 UV 列印原理介紹

列印原理

UV 列印機使用壓電噴墨技術。這意味著列印頭與材料表面之間沒有直接接觸。相反，列印頭使用電壓精確地將墨滴從噴嘴噴射到基材上。這種非接觸式噴墨方法，也稱為間隙法，能夠在更廣泛的材料範圍內進行列印。一台機器即可在玻璃、瓷磚、壓克力、金屬、皮革等多種材料上進行列印。

固化原理

當 UV 油墨中的光引發劑與 LED 燈發出的紫外線發生反應時，會進行 UV 固化。此化學反應使墨水幾乎瞬間固化，無需傳統的加熱烘烤或空氣乾燥。此快速過程僅需幾秒鐘，大幅縮短生產時間。然而，由於 UV 油墨通常具有啞光效果，印刷圖像可能會顯得略微暗淡。為了抵消這種情況，可以在印刷圖像上塗上一層透明光澤清漆，以創造更明亮、高光澤的效果。

色彩原理

五色 UV 列印機（C - 青色，M - 洋紅，Y - 黃色，K - 黑色，W - 白色）可以滿足大多數的列印需求，我們還提供光澤處理以增強效果。其他顏色是通過使用色彩管理軟體混合這些原色來創造的。除了標準彩色列印外，這台印表機還可以通過軟體控制產生特殊效果。例如，可以疊加白色墨水或光澤層來創建凸起的紋理表面，產生浮雕效果。

1.2 特別功能

ColorMaestro™ 技術：創造高達 5 毫米的 3D 紋理

現代印刷技術越來越注重實現觸感印刷效果。此設備可製作高品質的 3D 浮雕列印，增強立體感和質感。這是通過軟體和硬體的結合來實現的。首先，該軟體使用 AI 將用戶的原始列印圖像轉換為深度圖。然後，用戶選擇所需的列印高度，軟體會自動計算所需的層數和顏色映射。接著，硬體進行分層列印，通過精確地堆疊白色墨水或光澤層，創建最高達 5 毫米的浮雕效果。

3 合 1 模組化設計，適用於您的所有列印專案

此設備支援多種附件，包括平台板列印、旋轉列印和卷軸列印（開發中）。這使您能夠僅使用一台機器列印各種尺寸和類型的物品。

JetClean™ 系統：自動清除堵塞

由於傳統 UV 列印機噴嘴容易出現問題且需要頻繁維護，本設備配備了 JetClean™ 自動噴嘴清潔和維護技術。此系統在使用後會自動將清潔液和保濕液注入噴嘴，確保即使在列印機閒置時也能保持清潔和濕潤。此自動化流程確保噴嘴的最佳性能並減少手動維護。

精準自動定位，配備雙雷射和內建相機

為了準確捕捉目標列印位置並測量高度以進行後續設計和列印，我們採用了雙激光和高解析度相機。內建相機捕捉影像，雙激光測量高度，方便用戶定位和瞄準列印區域。此外，還包含自動失真補償和其他校準算法，以提高精確度，實現真正智能化的列印。

1.3 概覽



- ① 提手位
- ② 啟動 / 停止按鈕
 - 按下以開始或停止列印
 - 按下以確認設備連接
- ③ 墨水匣插槽
- ④ 頂蓋
- ⑤ 空氣濾網艙
- ⑥ 清潔匣艙
- ⑦ 平台板鎖扣
- ⑧ 印刷機艙門
- ⑨ 添加設備的 QR 碼
- ⑩ 電源鍵
 - 按下以開啟設備，並在設備關閉時注入墨水。
 - 按下以開啟設備、清潔列印頭，並在意外關機時注入墨水。
 - 開機後，按住 5 秒進行清潔，然後關閉電源。
 - 開機後，快速按兩次並等待主燈閃爍 2 秒，然後按住 5 秒以停止所有操作，清潔列印頭，並刪除所有使用者數據。
- ⑪ 直流電源連接埠
- ⑫ 乙太網路連接埠

1.4 主要模組與功能

運動控制系統

運動控制系統管理 UV 列印機的基本功能。它控制列印頭和基板的位移。UV 列印噴頭沿著 X 軸移動，而 Y 軸列印配件和平臺執行垂直移動。

列印頭和墨水墊

這台列印機配備了一個單一的六通道 UV 列印噴頭和一個墨墊。在列印過程中，列印頭利用電壓將墨滴從噴嘴噴射到基材上，確保不與材料直接接觸。這是 UV 列印機的一個關鍵模組。墨水墊可減少噴頭堵塞和損壞的風險。



感測器測量系統

此印表機內建一個包含相機和雙雷射感測器的感測測量系統。相機會識別列印平台和基材，然後提取輪廓，而雙激光器會在列印前自動測量物體高度，並相應調整列印平台的高度。

對射式雷射感測器測量系統採用高精度、非接觸式機制。系統由安裝在平台上方的激光發射器和接收器組成。要測量基板高度，請將物體放置在平台板上。將平台移動，使物體進入激光檢測區域。當物體進入激光束時，感應器會觸發並捕捉物體頂部的即時高度資訊。然後，系統通過測量初始平台位置與激光束被阻擋時的位置之間的位移來計算物體的精確高度。此過程反應迅速且提供高精度，將測量誤差控制在 1 毫米以內。該系統滿足對精確尺寸檢測有需求的應用要求。



墨水匣和清潔匣

此印表機配備墨水匣和清潔匣，用於彩色列印和列印頭維護。墨水匣包含 C（青色）、M（洋紅）、Y（黃色）、K（黑色）、W（白色）和 G（光澤）。CMYKW 墨水實現了多色列印、分層列印及其他特殊效果，同時還可使用光澤層來增強列印色彩的鮮豔度。清潔匣在列印後將清潔液注入噴嘴，以進行自動清潔和維護。



人工智慧驅動

AI 功能的整合顯著提升了用戶體驗，AI 輪廓識別和自動填充功能確保了更精確且高效的列印操作。

輪廓識別：AI 輪廓識別系統精確定位印刷區域，以提升此 UV 印刷機的效率 and 品質。主要功能包括：

- **列印區域檢測：**快速檢測目標物體的輪廓，以防止列印超出基材範圍或在空白區域上列印。
- **輪廓提取：**使用相機捕捉基材圖像，提取邊緣或形狀特徵，然後相應地生成設計畫布。
- **高效定位：**應用人工智慧處理複雜的背景干擾，以快速且精準地檢測基板輪廓

然而，AI 輪廓識別在檢測玻璃和壓克力等透明基材時面臨明顯的限制，原因如下：

- **光學特性：**透明物體會折射、反射和透射光線，導致邊界模糊或消失，這是傳統 RGB 圖像無法清晰捕捉的。
- **背景干擾：**透明基材與背景融合，導致輪廓特徵難以辨識。
- **表面反射：**明亮的反光區域可能會被誤認為基材邊緣或輪廓。

自動填充：自動填充針對多基材列印場景。相機捕捉影像，AI 模型為每個基板生成輪廓資訊。在用戶根據控制軟體中的輪廓數據設計圖案後，AutoFill 會自動將設計應用到平臺上的所有基板上，減少對多個基板進行重複的手動定位和角度調整。

2. 包裝箱內容物

本產品分為兩個獨立的包裹運送：一個包含 UV 列印機，另一個包含墨水匣和清潔匣。

檢查 2 個運輸包裹中的物件。如果有任何遺漏，請聯繫 support@eufy.com。

<https://www.youtube.com/watch?v=rYKWUt4ckEs>



- 電源線的數量因國家或地區而異。
- 請在拆封之前確認您已收到兩個包裹。

名稱	數量	使用
標準平台板	1	用於 UV 列印機的大尺寸基材列印。
迷你平台板 (已預裝)	1	用於 UV 列印機的小尺寸基材列印。
標準黏板	1	將其貼於標準平台板，以協助位置校準並將列印物件固定到位。
迷你黏板	1	將其貼於迷你平台板，以協助位置校準並將列印物件固定到位。
空氣濾芯	1	用於過濾和吸收異味和有害氣體。
電源適配器和電源線	因國家或地區而異	用於為 UV 列印機供電。
UV 護目鏡	1	用於阻擋紫外線並保護您的眼睛。
隨附試用基材	3	列印基材。

3. 準備中

為及時獲取有關使用 UV 列印機 E1 的教學影片，建議訂閱我們的 YouTube 頻道。

<https://www.youtube.com/@eufyMake/videos>

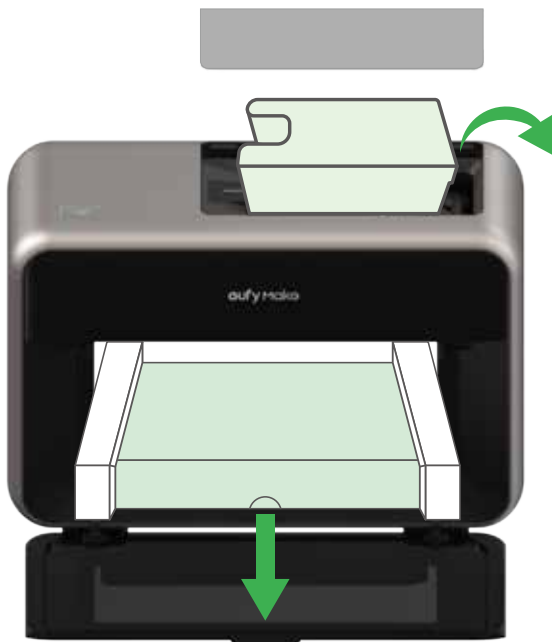
3.1 放置

1. 將列印機放置在平坦且穩固的桌面上，並在其周圍留出足夠的空間（前後各 15.7 英寸 /40 厘米，左右各 11.8 英寸 /30 厘米）。

- 放置在通風良好且空氣流通的區域。
- 避免將列印機直接靠在兩側的牆壁上，因為這可能會導致牆壁被墨水污染。



2. 打開頂蓋，取出內部的保護泡棉，然後關上頂蓋。打開前門，取出配件盒，然後輕輕關上列印機艙門。



3.2 開機

插入電源插座後，電源指示燈將變為綠色。



3.3 安裝

<https://www.youtube.com/watch?v=NKe4czrLsQk>

1. 將所有 6 個 UV 墨水匣按照顏色順序安裝到正確的插槽中。「喀嗒」聲表示安裝成功。

• 您可以在完成系統設置後，通過 eufyMake 應用程式檢查剩餘墨水容量。

💡 • 僅使用製造商提供的原裝墨水匣。使用非原裝墨水匣可能會對機器造成損壞。



關於 UV 墨水匣

UV 列印機使用以下六種類型的墨水匣。這些墨水匣用於彩色列印、紋理效果和光油處理。每個墨水匣的正面和頂部都清楚地標有其顏色標籤，並內建晶片以進行插入識別和即時墨水量監控。

2. 取下三個保護蓋，然後以正確的方向插入清潔盒。



關於清潔匣

清潔匣結合了三大功能：清潔、保濕和廢墨收集。它內含內建的清潔和保濕解決方案，用於噴嘴清潔、日常維護以及保持列印頭的最佳狀態。它還包括一個內部廢墨槽，用於收集列印和維護過程中排出的多餘墨水。

 • 此配件僅供官方使用。不支援使用第三方清潔匣，可能會影響列印機的性能。

3. 雙手握住標籤，將空氣濾網推入到位。按下蓋子，您會聽到「喀嗒」一聲。

<https://www.youtube.com/watch?v=QblFFtXEuQ>



4. 平台或附件介紹

4.1 平台或附件的選擇

迷你平台板 (預裝)	<ul style="list-style-type: none">• 尺寸：330 mm × 90 mm• 與迷你黏板一起使用，可用於在小型基材上進行列印，例如冰箱磁鐵。• 支持包裝密封及其他類似的列印場景。• 適用於在最大層高為 4 毫米的硬質平面基材上進行列印。
標準平台板	<ul style="list-style-type: none">• 尺寸：330 mm × 420 mm• 與標準黏板一起使用，用於在大型基材（如相框）上進行列印。• 適用於在最大層高為 4 毫米的硬質平面基材上進行列印。
旋轉體配件	可在常規的錐形或圓柱形基材（如杯子）上進行列印。
卷軸配件	<ul style="list-style-type: none">• 可在多種基材上進行列印，包括特殊薄膜、卷筒薄膜和乙烯基，長度可達 10 米。• 支援長格式列印。

 在維修或更換以下任何附件之前，請確保已斷開電源：平台板附件、旋轉附件或卷軸配件、列印頭或電源線。

4.2 安裝迷你平台板

在使用迷你平台板列印機列印之前，請確保基材符合最大尺寸、高度和重量的限制。鎖定迷你平台板車，並將基材放置在迷你黏貼墊上，以在列印過程中穩固固定。

1. 在放置基材之前，請確保迷你平台板已鎖定。



2. 將基板放置在坐標框內。



4.3 安裝標準平台板

在使用標準平台板列印之前，請確保基材符合最大尺寸、高度和重量的限制。鎖定標準平台板，並將基材放置在標準黏板上，以確保在列印過程中的穩固固定。

1. 解鎖並移除列印機隔間門。

<https://www.youtube.com/watch?v=w3lQBfHTShk>

2. 將卡扣向左滑動以移除預裝的小型平台板。



3. 將標準平台板放置在支撐板上，然後滑動鎖扣將其固定到位。



4. 將基板放置在坐標框內。

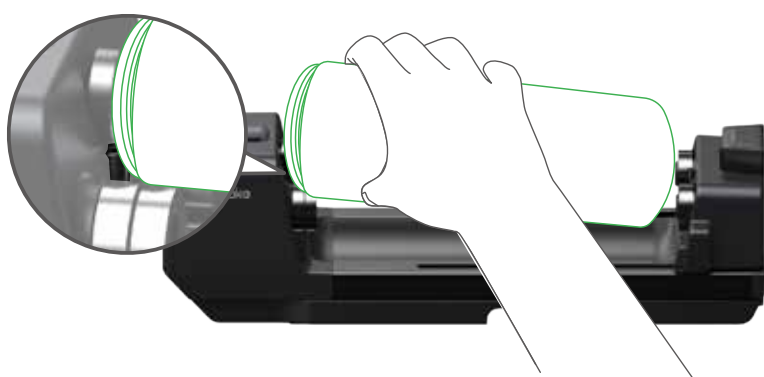
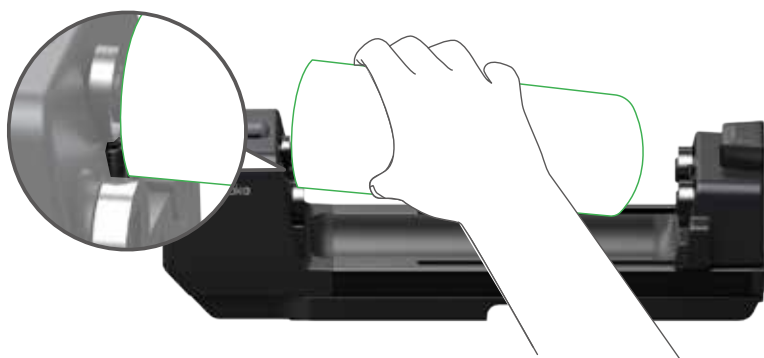


4.4 安裝旋轉印刷附件

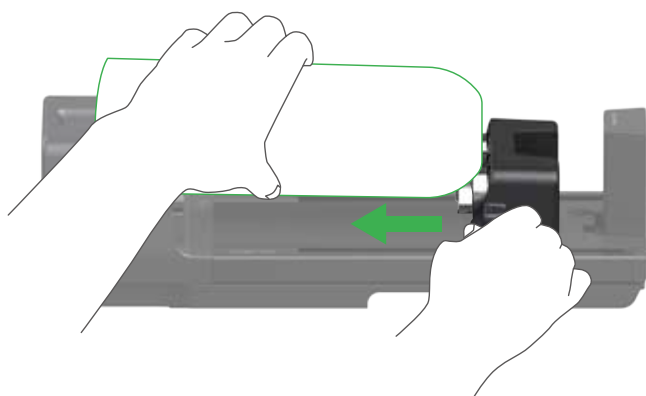
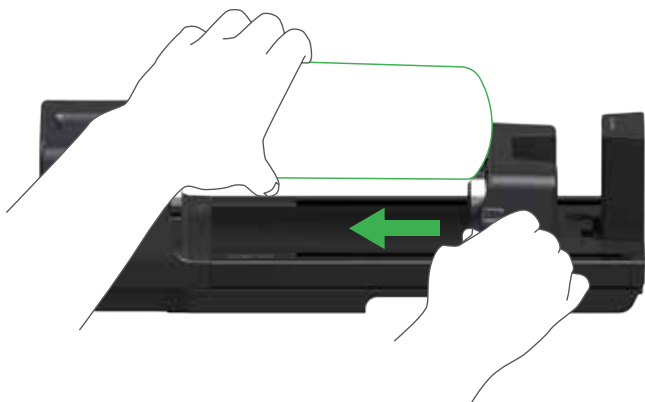
1. 將卡扣向左滑動以移除預先安裝的平台板，然後將旋轉列印附件放置在 UV 列印機托盤上，再次滑動卡扣以將其鎖定到位。



2. 將杯口朝左，推向前方的止動銷，然後將杯口放置在驅動輪上。如果杯口是階梯狀或圓形的，請使用隨附的套筒來延伸驅動輪。

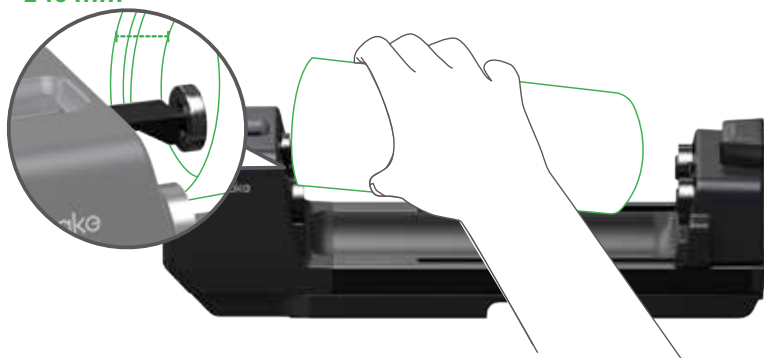


3. 按住解鎖按鈕，移動滑動支架，使後止銷緊貼杯子的底部。將杯子的底端放在從動輪上，如有需要，使用隨附的襯套來延長從動輪。

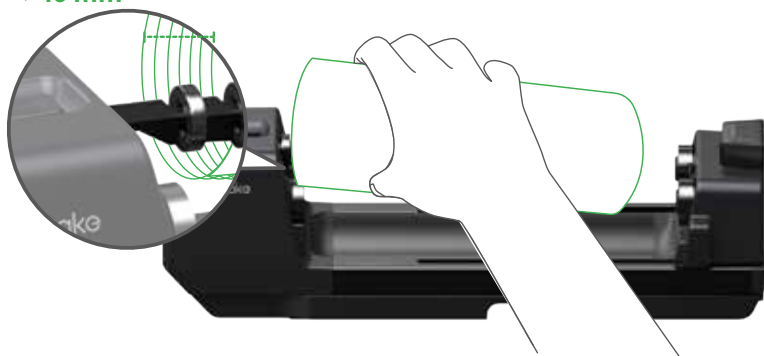


4. 將可滑動支架向右拖動至停止位置，以防止杯子移動。如果杯口的內部螺紋較深 (> 0.6 英寸 / 15 毫米)，請使用隨附的支柱墊片來延長支柱。

≤ 15 mm



> 15 mm



4.5 安裝卷軸配件（待更新）

https://www.youtube.com/watch?v=h0lchD_bB1k

5. 設定系統

<https://www.youtube.com/watch?v=KXZgoE28sFI>

5.1 添加設備

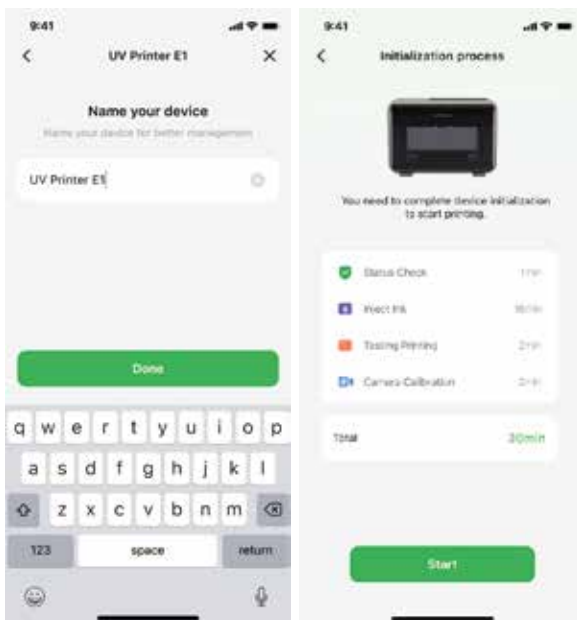
下載 eufyMake 應用程式，並按照應用程式內的指示完成初始設定。



5.2 設備命名與初始化

為您的設備命名，然後開始初始化過程。

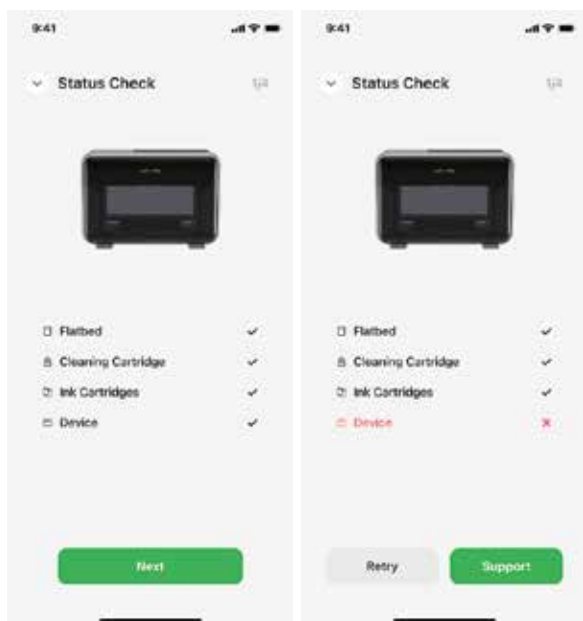
- 整個過程將大約需要 30 分鐘。



5.3 狀態檢查

初始化後，設備進入狀態檢查階段。等待此過程完成，大約需要一分鐘。

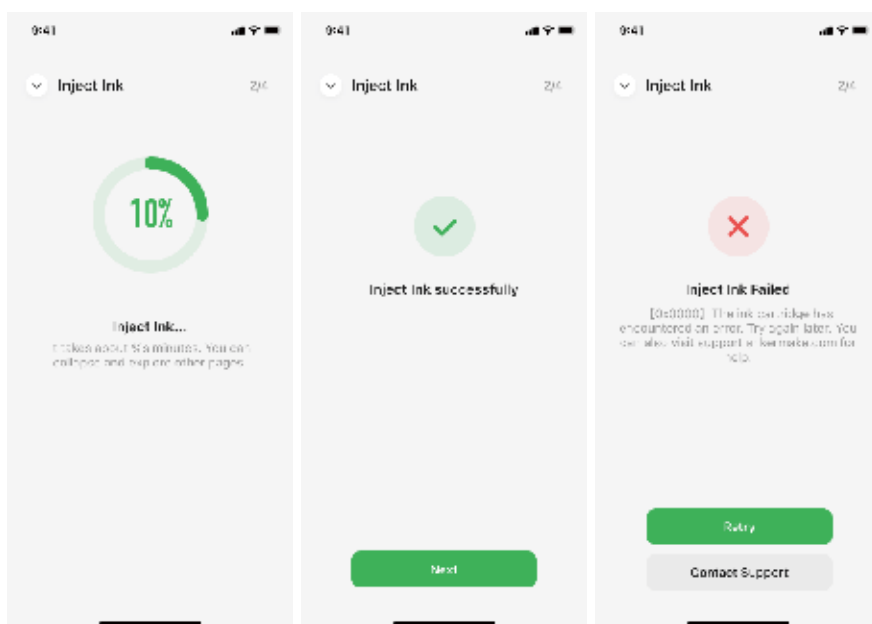
- 如果任何項目未通過檢查，請重試或聯繫支援。



5.4 墨水注入

墨水注入現在開始。等待約 15 分鐘以完成。

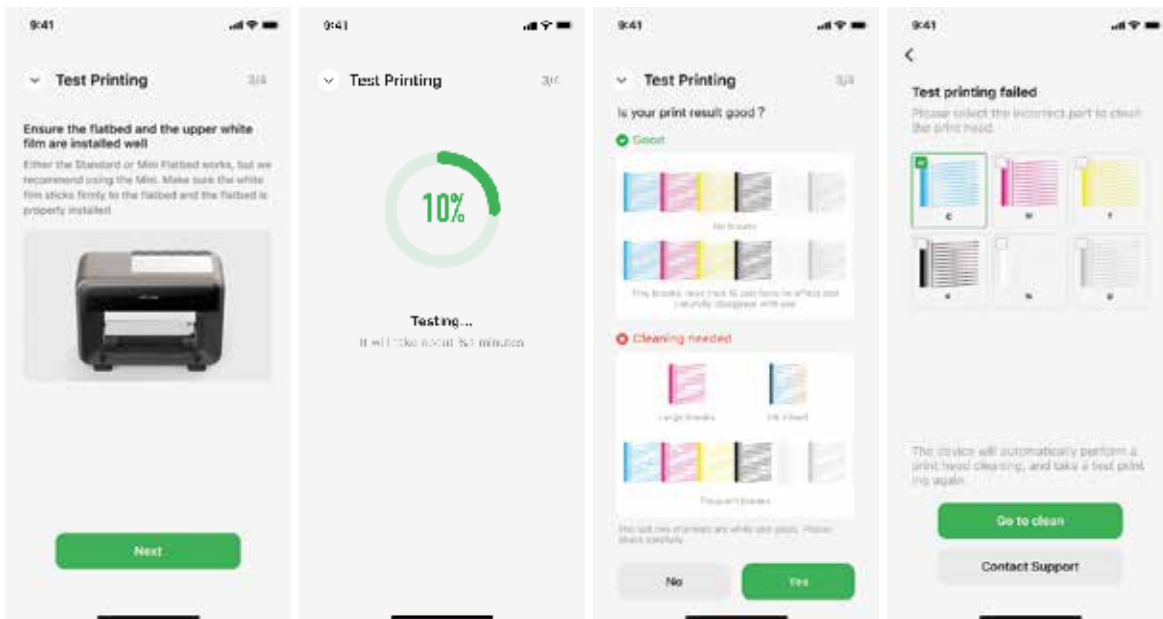
- 如果注射失敗，請重試或聯繫支援。



5.5 測試列印

機器現在將開始測試列印循環。 等待測試完成，大約需要 2 分鐘。

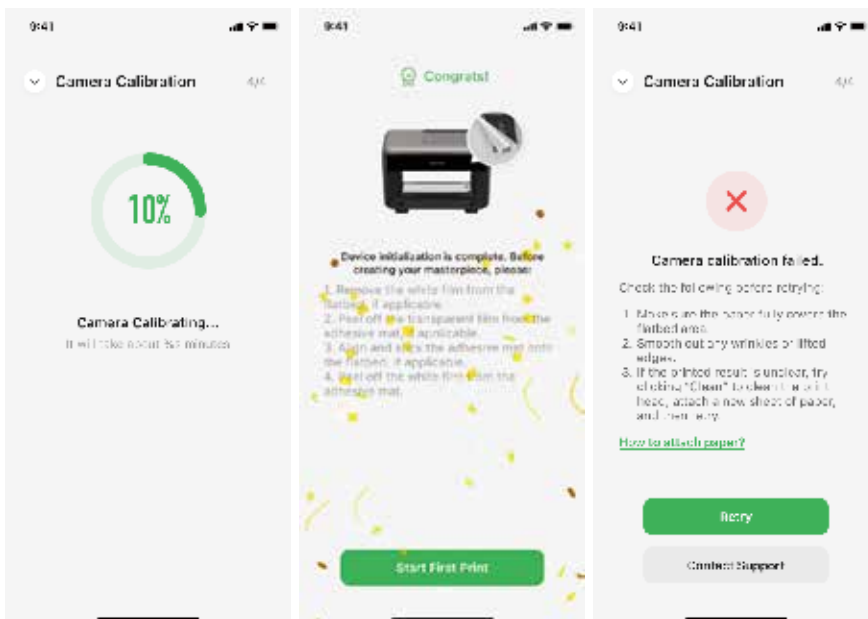
- 在應用程式中監控測試進度。
- 將列印出的影像與應用程式中的目標影像進行比較。 如果一致，請點擊 [是] 繼續。
- 如果出現圖像不匹配或列印質量差，請點擊 [否] 以進入測試失敗頁面。 選擇列印頭清潔或根據需要聯繫支援。



5.6 相機校準

測試列印完成後，進行相機校準。 在應用程式中監控校準過程。

- 校準完成後，請確保在開始第一次列印之前，移除平台板或黏板（如適用）上的保護膜。
- 如果校準失敗，請重試或聯繫支援。



6. 列印工作流程

<https://www.youtube.com/watch?v=eo6t5KQwAsA>

7.LED 指示燈指南

主按鈕 LED



藍燈恆亮

- 已開機但未連接至 Wi-Fi



綠燈恆亮

- 已開機並連接至 Wi-Fi
- 5 分鐘內無列印任務
- 列印任務已完成



呼吸綠意

- 列印任務已接收但尚未確認
- 列印任務已確認



燈光熄滅

- 列印任務不得超過 5 分鐘。



呼吸藍

- 韌體升級



紅燈閃爍

- 錯誤：墨水不足，廢墨已滿

墨水匣 LED



綠燈恆亮

- 墨水匣已成功安裝且墨水充足



紅燈恆亮

- 墨水匣已成功安裝，但墨水不足



紅燈閃爍

- 墨水用完或未插入墨水匣

列印頭 LED



指示燈亮起

- 工作狀態中



漸弱

- 待機模式下

電源 LED 燈



紅燈恆亮

- 已插電但未開機



綠燈恆亮

- 已插入並接通電源
- 已插入並處於工作狀態

8. 清潔

UV 列印機在使用過程中容易積累墨水和灰塵。定期維護對於確保穩定的性能和列印質量至關重要。

- 💡 在進行所有清潔操作時，請始終佩戴防護手套和護目鏡，以防止 UV 墨水接觸到您的皮膚或眼睛。避免讓清潔溶液滴落到機器外部，因為它可能具有腐蝕性。

所需材料：

- 無塵布
- 無塵棉籤
- 墨水清潔液
- 一次性丁腈手套
- 矽膠刮墨器
- 防銹潤滑油

8.1 例行清潔（每月）

為了保持列印品質並延長您的印表機壽命，請每月清潔以下部件，特別注意墨水容易堆積的區域。

8.1.1 UV 燈表面

1. 用無塵棉棒沾取墨水清潔液。	2. 輕輕擦拭紫外線燈的整個表面，去除所有可見的墨跡。	3. 使用乾淨且不掉毛的布擦拭多餘的溶液，確保表面完全乾燥。
		

8.1.2 列印頭周圍

- 💡 不建議手動使用清潔液清潔噴嘴區域。

1. 用無塵棉棒沾取墨水清潔液。	2. 小心擦拭列印頭區域以清除任何墨水濺漬。	3. 使用乾淨且不掉毛的布將該區域徹底擦乾。
		

8.1.3 平台板基座

1. 徹底擦拭平台板的整個表面。



2. 使用乾燥且不掉毛的布擦拭掉任何殘留的溶液。

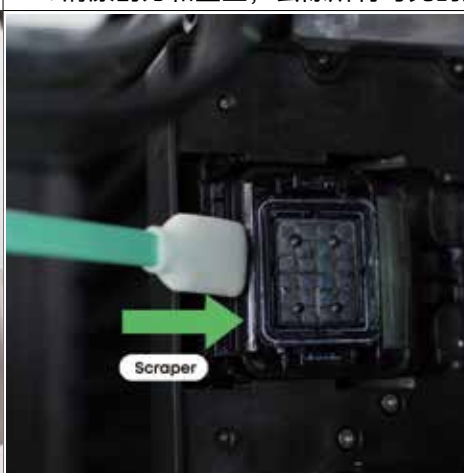



8.1.4 列印頭站

1. 用無塵棉棒沾取墨水清潔液。



2. 清潔刮刀和墨墊，去除所有可見的墨跡。



 為避免校準錯誤，請勿觸碰編碼器條！



8.2 深度清潔（每季度）

內部和外部元件每三個月需要徹底維護一次。請務必戴上手套並小心操作。

8.2.1 X 軸導軌

- 如果您發現 X 軸導軌上有灰塵或油污堆積，請使用乾燥且不掉毛的布擦拭（不要使用清潔劑）。
- 小心地清除碎屑，同時盡量保持現有的潤滑劑完好無損。



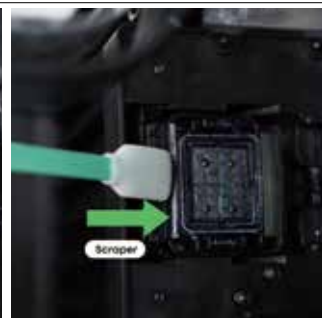

 • 避免觸碰編碼器條帶。請勿在導軌上使用清潔劑。



8.2.2 相機保護蓋

1. 用無塵棉棒沾取墨水清潔液。	2. 輕輕擦拭相機的保護蓋，直到所有污漬都被清除為止。	3. 使用乾淨且不掉絨的棉籤清除多餘的溶液，確保表面乾燥且清潔。
		

8.2.3 墨水站清潔

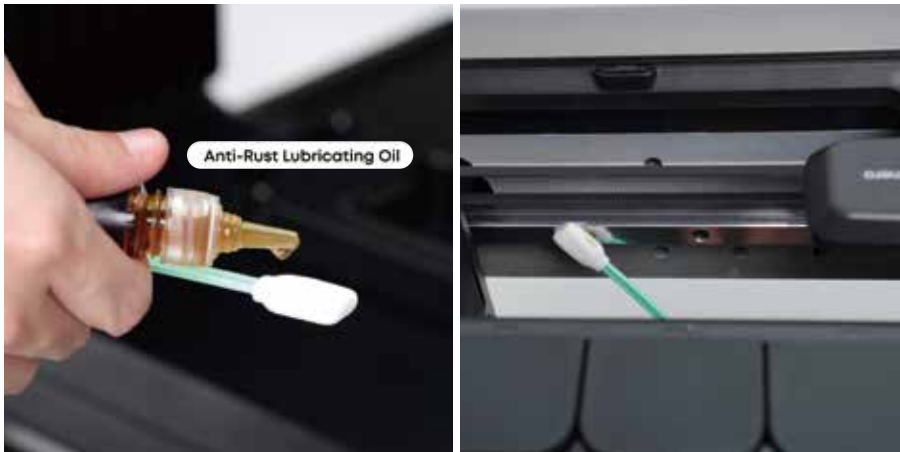
1. 用無塵棉棒沾取墨水清潔液。	2. 徹底清潔刮刀和墨墊，去除所有墨水殘留。		
	 foam	 Scraper	 Ink Pad

💡 • 為避免校準錯誤，請勿觸碰編碼器條！



8.2.4 X 軸導桿潤滑

使用無塵棉棒將防銹潤滑油塗抹在 X 軸導軌的上下區域。



8.2.5 Y 軸導桿潤滑

使用無塵棉棒從 X 軸兩側的間隙處，將防銹潤滑油塗抹在兩根導桿上。



8.2.6 Z 軸導桿潤滑

使用無塵棉棒，從 X 軸導軌兩側的間隙處塗抹防銹潤滑油至四根導桿上。



8.2.7 標準平床導桿潤滑

將列印平臺組件翻轉。將潤滑油塗抹在兩根導桿上，然後來回移動平台板基座以均勻分布潤滑油。



9. 維護

9.1 定期維護

X 軸導軌	清除 X 軸導軌上的灰塵和碎屑。
皮帶和滾輪	檢查皮帶以避免因鬆弛或過緊而導致的列印錯誤。確保滾輪正常運作，無異常噪音或卡滯現象。
空氣濾芯	每三個月更換一次空氣濾網，以避免列印時產生墨水氣味。
清潔匣	每個清潔盒可使用最多 30 次清潔。
列印噴頭	UV 列印噴頭在閒置狀態下執行維護任務：閃噴、抽墨和清潔，以確保其保持良好狀態，並避免過度乾燥和腐蝕。擦拭列印頭以防止堵塞。如果它被堵塞，請清理以疏通。

9.2 列印頭更換

列印頭的使用壽命有限，如果無法使用且無法修復，則需要更換。



- 在對列印機或其配件（如列印頭）進行維護之前，請先關閉列印頭快速釋放模組的電源。這將防止短路，避免對電子設備造成額外損害，並降低對人身安全構成的風險。
- 佩戴防紫外線護目鏡和防護服。在通風良好的區域操作。
- 在操作前，請戴上一次性丁腈橡膠手套，並準備一把 2.5 mm 的六角扳手。

1. 拆下頂部面板。



2. 在 eufyMake 應用中，選擇 [噴頭快速釋放模組更換] 模式。

3. 列印頭組件會自動移動到更換位置。

- 請勿關閉適配器。



4. 打開列印機滑軌的蓋子。



5. 使用 2.5 mm 六角扳手鬆開半螺紋螺絲，直到部件可以上下移動為止。



6. 鬆開底部的六角螺母直到脫離，然後將墨管對接組件拉至最高點。



7. 拉出快拆模組的防滑扣，同時握住它。

- 請小心保護模組的底部表面，避免壓壞或刮傷。
- 在拆卸或安裝模組時，請注意不要觸碰或弄髒編碼條。



8. 捏住模組上的防滑扣，將新的列印頭模組插入，直到聽到卡入聲為止。

- 確保沒有異物阻擋模組的位置。



9. 將墨管對接組件向下壓，直到與列印滑架齊平為止。使用 2.5 mm 六角扳手擰緊半螺紋螺絲，並將組件固定到位。



10. 將蓋子重新扣回列印滑架上。當您聽到「喀噠」聲時，表示組裝已成功且角落已清理乾淨。



11. 在應用程式中確認更換已完成。接著，列印頭將進入歸零模式以進行閃存維護。

9.3 墨水墊和刮板套件更換

<https://www.youtube.com/watch?v=mnvVTqKyJtY>

9.4 列印機艙門更換

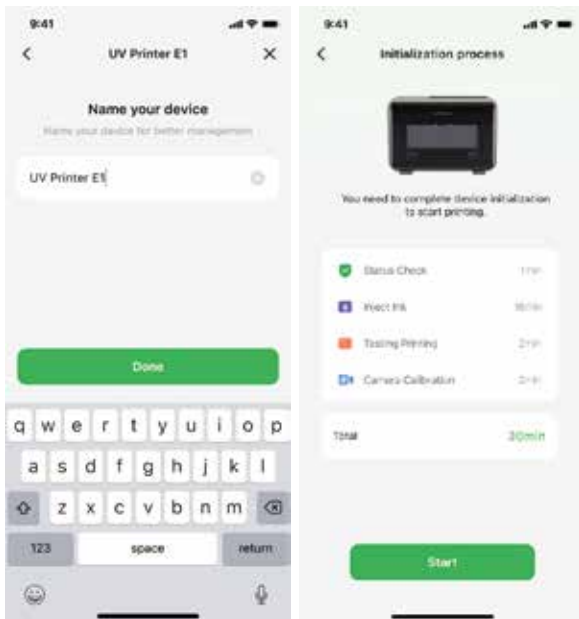
<https://www.youtube.com/watch?v=w3IQBFhTSHk>

10. 升級韌體

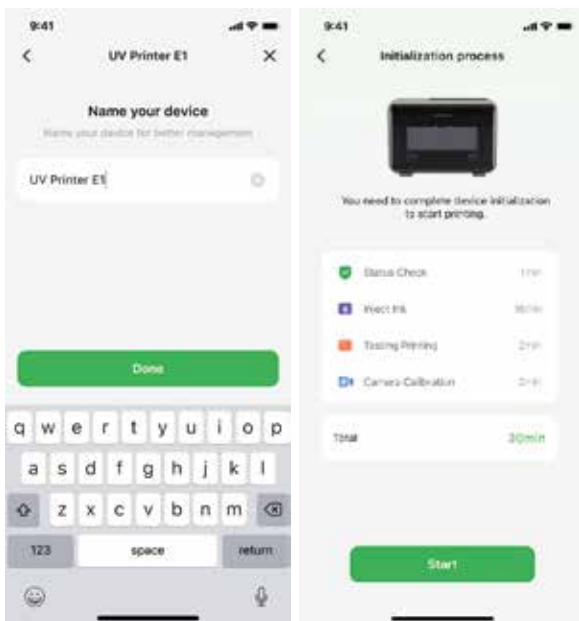
為了充分利用這台機器並解決任何問題，請確保您擁有最新版本。您可以使用 eufyMake 應用程式或電腦上的 eufyMake Studio 軟體檢查並升級韌體版本。如果有新版本可用，您將收到通知。

10.1 eufyMake 應用程式

1. 點擊 [設定] > [韌體版本] 以檢查是否有可用的升級。



2. 如果有更新版本可用，請點選 [更新] 以下載並安裝。



10.2 eufyMake Studio (待更新)

11. 恢復出廠設定

1. 要開始進行出廠重置，請同時按住 POWER 和 START/STOP 按鈕超過 5 秒鐘。
2. 該設備將進行清潔和加濕操作。目前完整的清潔過程需要 22 分鐘。如果清潔過程失敗，出廠設定將不會被終止。
3. 清潔和保濕完成後，將執行資料恢復，設備將重新啟動。

12. 規格

AC 輸入	110-120V ~, 50/60Hz (美國, 日本) 220-230V ~, 50/60Hz (歐洲, 中國)
DC 輸入	24V=2.75A
耗電量	66W
列印方式	壓電式噴墨技術
色彩通道	CMYK + W (白色) + G (光澤)
列印解析度	最高 1,440 DPI (每英寸點數)
列印模式	迷你平台板、標準平台版、旋轉體配件、卷軸配件
寬度	320 毫米
長度	90-1500 毫米
範圍	40-100 毫米
速度	1.2 平方米 / 小時
支援的檔案格式	JPG、PNG、TIFF
自動化	自動維護、自動調平、自動清潔
工作環境濕度	相對濕度 20%-85%
工作環境溫度	15°C -35°C (59 °F -95 °F)
儲存環境溫度	5°C -35°C (41 °F -95 °F)
產品尺寸	595 毫米 (寬) × 242 毫米 (深) × 395 毫米 (高)
產品淨重	15 公斤