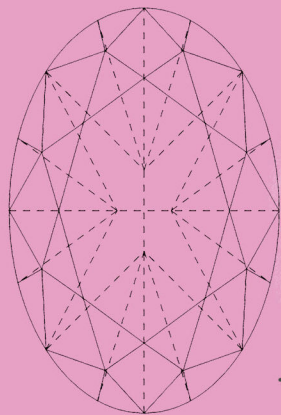
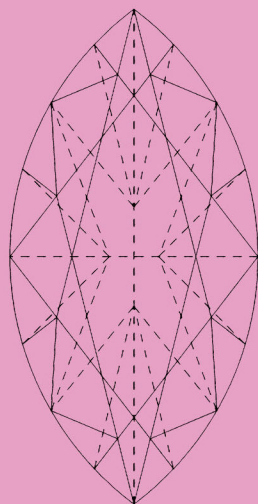


周大福鑽石部 著



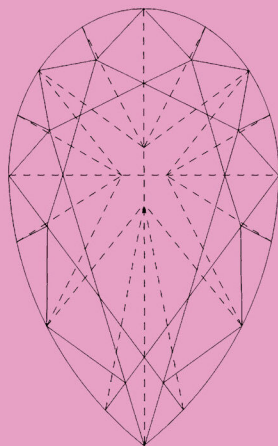
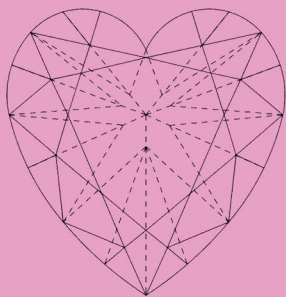
# 鑽石



## 花式形切工

FANCY SHAPE DIAMONDS

$$\frac{x^2}{a^2} + \frac{y^2}{b^2} = 1 \dots\dots\dots f \circ g = g \circ f \dots\dots\dots$$



首次公開鑽石花式形切工的數學方程式，對美麗形狀比例給出參考數，  
對刻面設計安排給出常用參考，奉獻給行業、社會和廣大珠寶消費者。



8	主席的話
10	序言
12	前言

## 上篇

# 花式形切工的由來

## CHAPTER 1 花式形切工

19	1.1 花式形切工的定義
20	1.2 花式形切工的車工術語

## CHAPTER 2 橢圓形切工

27	2.1 橢圓形切工的定義
29	2.2 標準橢圓形切工的基本要素
29	2.2.1 標準橢圓形切工冠角、亭角示意圖
31	2.2.2 標準橢圓形切工底尖位置示意圖
32	2.2.3 標準橢圓形切工要素名稱及位置示意圖

## CHAPTER 3 橄欖形切工

35	3.1 橄欖形切工的定義
37	3.2 標準橄欖形切工的基本要素
37	3.2.1 標準橄欖形切工冠角、亭角示意圖
39	3.2.2 標準橄欖形切工底尖位置示意圖
39	3.2.3 標準橄欖形切工要素名稱及位置示意圖

## CHAPTER 4 梨形切工

43	4.1 梨形切工的定義
46	4.2 標準梨形切工的基本要素
46	4.2.1 標準梨形切工冠角、亭角示意圖
48	4.2.2 標準梨形切工底尖位置示意圖
51	4.2.3 標準梨形切工要素名稱及位置示意圖

## CHAPTER 5 心形切工

54	5.1 心形切工的定義
60	5.2 標準心形切工的基本要素
60	5.2.1 標準心形切工冠角、亭角示意圖
62	5.2.2 標準心形切工底尖位置示意圖
63	5.2.3 標準心形切工要素名稱及位置示意圖

## CHAPTER 6 花式形切工的特異性

67	6.1 橢圓形切工到心形切工的演變之旅
68	6.1.1 橢圓形
69	6.1.2 橄欖形
70	6.1.3 梨形
73	6.1.4 心形
76	6.2 四大琢形異曲同工
76	6.2.1 外形各異，特點鮮明
77	6.2.2 對稱性對刻面的影響
79	6.2.3 領結效應



## 下篇

## 花式形切工的美學

## CHAPTER 1 外形美

- 89 1.1 橢圓形切工的外形美
- 92 1.2 橄欖形切工的外形美
- 93 1.3 梨形切工的外形美
- 96 1.4 心形切工的外形美

## CHAPTER 2 比例美

- 105 2.1 橢圓形切工的比例美
- 107 2.2 橄欖形切工的比例美
- 111 2.3 梨形切工的比例美
- 113 2.4 心形切工的比例美

## CHAPTER 3 佈局美

- 115 3.1 底尖佈局美
  - 115 3.1.1 橢圓形切工的底尖佈局美
  - 117 3.1.2 橄欖形切工的底尖佈局美
  - 119 3.1.3 梨形切工的底尖佈局美
  - 121 3.1.4 心形切工的底尖佈局美
- 123 3.2 腰部佈局美
- 125 3.3 檯面佈局美
- 126 3.4 刻面佈局美
- 127 3.5 特殊佈局美

## CHAPTER 4 線條美

- 132 4.1 橢圓形切工的線條美
- 133 4.2 橄欖形切工的線條美
- 134 4.3 梨形切工的線條美
- 136 4.4 心形切工的線條美

## CHAPTER 5 角度美

- 139 5.1 亭角與領結效應
- 140 5.2 角度與外觀

## CHAPTER 6 對稱美

- 145 6.1 比例對稱美
  - 145 6.1.1 橢圓形切工的比例對稱美
  - 147 6.1.2 橄欖形切工的比例對稱美
  - 148 6.1.3 梨形切工的比例對稱美
  - 150 6.1.4 心形切工的比例對稱美
- 152 6.2 刻面對稱美
  - 152 6.2.1 橢圓形切工的刻面對稱美
  - 154 6.2.2 橄欖形切工的刻面對稱美
  - 155 6.2.3 梨形切工的刻面對稱美
  - 157 6.2.4 心形切工的刻面對稱美

160 結束語

162 附錄·標準花式形切工比率要求

## 1.1

## 花式形切工的定義

**鑽**石是由天然礦物中硬度最高的金剛石切割打磨而成，目前市面上最流行的是圓形切工，除了圓形切工之外的其他鑽石切工統稱為花式形切工（花式形切工、車工；異形切工、車工；雜形切工、車工，並無嚴格區分概念，幾乎相同，可以混用）。常見的花式形切工有橢圓形（蛋形）、橄欖形（馬眼形）、梨形（水滴形）、心形、祖母綠形、公主形和cushion切工等等，這裡我們將針對前四種琢形進行比較詳細的說明。



圖 1 常見花式形切工琢形示意圖

CHAPTER

01

花 式 形  
切 工

## 1.2

## 花式形切工的車工術語

**鑽**石中的每一個部分對其最終的外在美感都有影響，光線從冠部的檯面和其他刻面進入鑽石內部進行反射，並散射成火彩，亭部刻面將光線反射回觀察者的眼睛，腰部則給鑲嵌提供最適宜的位置。鑽石的切工參數是角度、尺寸、比例、旋轉分佈、對稱以及它們之間的相互關係。

### ▲ 1.2.1 長徑 *the longest diameter*

鑽石腰部輪廓水平面的最長直徑： $d_l$ 。

**注：**標準心形長徑為鑽石腰部輪廓水平面頂部兩端最高點連線到尖點的距離。

### ▲ 1.2.2 短徑 *the shortest diameter*

鑽石腰部輪廓水平面的最短直徑： $d_w$ 。

**注：**標準心形短徑（寬徑）為鑽石腰部輪廓水平面左右兩端最寬距離。

### ▲ 1.2.3 全深 *total depth*

鑽石檯面至底尖之間的垂直距離： $h_t$ 。

### ▲ 1.2.4 台寬 *table width*

檯面短徑方向最大寬度： $l_t$ 。

### ▲ 1.2.5 腰部 *girdle*

連接亭部與冠部，形成橢圓形、橄欖形、梨形、心形外形的部分。

### ▲ 1.2.6 冠部 *crown*

腰部以上部分，包括上腰面、星刻面、冠部主刻面和檯面。

### ▲ 1.2.7 亭部 *pavilion*

腰部以下部分，包括下腰面、亭部主刻面和底尖。

### ▲ 1.2.8 檯面 *table facet*

冠部多邊形刻面。

### ▲ 1.2.9 冠部主刻面（風箏面） *upper main facet*

檯面與腰部之間的四邊形刻面。

### ▲ 1.2.10 星刻面 *star facet*

冠部主刻面與檯面之間的三角形刻面。

### ▲ 1.2.11 上腰面 *upper girdle facet*

腰部與冠部主刻面之間的似三角形刻面。

### ▲ 1.2.12 亭部主刻面 *pavilion main facet*

底尖與腰部之間的四邊形或五邊形刻面。

### ◀ 1.2.13 下腰面 *lower girdle facet*

從腰部向底尖延伸擴大的似三角形刻面。

### ◀ 1.2.14 底尖（或底尖小面）*culet*

亭部主刻面的交匯處，呈點狀、線狀或多邊形刻面。

### ◀ 1.2.15 冠角 $\alpha$ *crown angle $\alpha$*

冠部主刻面與腰部水平面的夾角。

**注：** 鑽石花式形切工中冠部可構成三組不同冠角，長徑方向的冠角  $\alpha_l$ ，短徑方向的冠角  $\alpha_w$ ，長徑和短徑之間方向的冠角  $\alpha_m$ 。

### ◀ 1.2.16 亭角 $\beta$ *pavilion angle $\beta$*

亭部主刻面與腰部水平面的夾角。

**注：** 鑽石花式形切工中亭部常見的主刻面由 4 個、6 個、7 個或 8 個構成，可構成不同亭角組合，長徑方向的亭角  $\beta_l$ ，短徑方向的亭角  $\beta_w$ ，長徑和短徑之間方向的亭角  $\beta_m$ 。

### ◀ 1.2.17 比率 *proportion*

鑽石各部分長度相對於短徑的百分比。

#### 1.2.17.1 台寬比 *table percentage*

台寬相對於短徑的百分比，計算式見式（1）：

$$p_t = \frac{l_t}{d_w} \times 100\% \dots\dots\dots 1 \text{ 式中：}$$

$p_t$  — 台寬比；

$l_t$  — 台寬；

$d_w$  — 短徑。

#### 1.2.17.2 冠高比 *crown height percentage*

冠部高度相對於短徑的百分比，計算式見式（2）：

$$p_c = \frac{h_c}{d_w} \times 100\% \dots\dots\dots 2 \text{ 式中：}$$

$p_c$  — 冠高比；

$h_c$  — 冠部高度；

$d_w$  — 短徑。

**注：** 鑽石不同琢形冠部高度示意圖見後文圖中  $h_c$ 。

#### 1.2.17.3 腰厚比 *girdle thickness percentage*

腰部厚度相對於短徑的百分比，計算式見式（3）：

$$p_g = \frac{h_g}{d_w} \times 100\% \dots\dots\dots 3 \text{ 式中：}$$

$p_g$  — 腰厚比；

$h_g$  — 腰部厚度；

$d_w$  — 短徑。

**注：** 鑽石不同琢形腰部厚度示意圖見後文圖中  $h_g$ 。

#### 1.2.17.4 亭深比 *pavilion depth percentage*

亭部厚度相對於短徑的百分比，計算式見式（4）：

$$p_p = \frac{h_p}{d_w} \times 100\% \dots\dots\dots 4 \text{ 式中：}$$

$p_p$  — 亭深比；

$h_p$  — 亭部厚度；

$d_w$  — 短徑。

**注：** 鑽石不同琢形亭部厚度示意圖見後文圖中  $h_p$ 。

1.2.17.5 全深比 total depth percentage

全深相對於短徑的百分比，計算式見式(5)：

$$p_{td} = \frac{h_t}{d_w} \times 100\% \dots\dots\dots 5 \text{ 式中：}$$

$p_{td}$  — 全深比；

$h_t$  — 全深；

$d_w$  — 短徑。

1.2.17.6 長寬比 l/w ratio

長徑與短徑的比值，計算式見式(6)：

$$r_{lw} = \frac{d_l}{d_w} \dots\dots\dots 6 \text{ 式中：}$$

$r_{lw}$  — 長寬比；

$d_l$  — 長徑；

$d_w$  — 短徑。

◀ 1.2.18 修飾切工 *modified cut*

在標準花式切割方式的基礎上，為了達到增加鑽石的重量、顏色濃度、火彩和明亮度等目的，腰部輪廓外觀或部分刻面構成、數量發生了變化，這種切工稱為修飾切工。

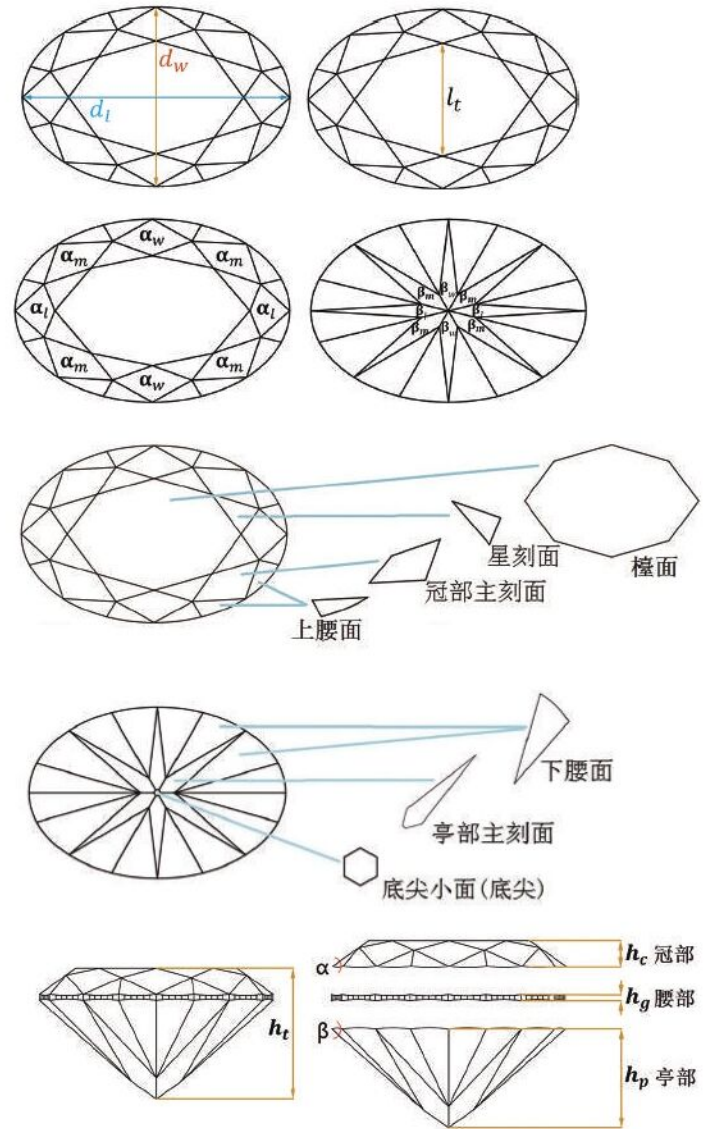


圖 2 花式形切工車工術語示意圖 (以橢圓形切工為例)

注：底尖小面可有可無，若有則必須充分小且儘量保持如圖中所示的形狀，後文中均不再示例。  
注：花式形切工的車工術語引自團標

## 梨形切工

## 4.1

## 梨形切工的定義

I、標準梨形切工是標準橄欖形切工的一種變形，由 53 至 57（或 58）個刻面按一定規律組成，腰部輪廓形狀呈梨形。其腰部輪廓平面幾何公式見式（9）：

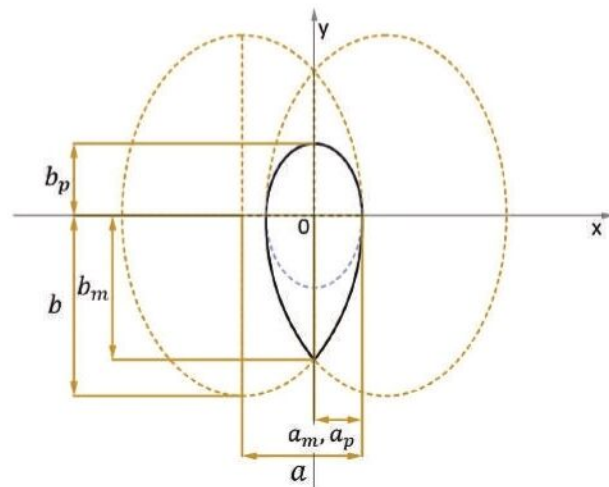


圖 19 標準梨形腰部外形

$$\begin{cases} \frac{[x+(a-a_m)]^2}{a^2} + \frac{y^2}{b^2} = 1, & x \in [0, a_m], y \in [-b_m, 0] \\ \frac{[x-(a-a_m)]^2}{a^2} + \frac{y^2}{b^2} = 1, & x \in [-a_m, 0], y \in [-b_m, 0] \quad \cdots 9 \\ \frac{x^2}{a_p^2} + \frac{y^2}{b_p^2} = 1, & y \in [0, b_p] \end{cases}$$



或簡化為：

$$\begin{cases} f(x) = \frac{-b}{a} \sqrt{a^2 - [x + (a - a_m)]^2}, & x \in [-a_m, a_m] \\ h(x) = \frac{b_p}{a_p} \sqrt{a_p^2 - x^2}, & x \in [-a_p, a_p] \end{cases} \dots\dots 9-1$$

式中：

$a$  — 橢圓形短半徑 ( $b \geq a > 0$ ) ；

$b$  — 橢圓形長半徑 ( $b \geq a > 0$ ) ；

$a_m$ 、 $b_m$  分別為橄欖形短半徑、長半徑， $a_p$ 、 $b_p$  分別為梨形上部對應橢圓的短半徑、長半徑，且  $a_m = a_p$ ，

$$a_m \in (0, a), b_m = \frac{b}{a} \sqrt{2aa_m - a_m^2}, b_p \in [a_m, b_m] ;$$

最佳長寬比：

$$1.50 \leq \frac{b_p + b_m}{2a_p} = \frac{b_p + \frac{b}{a} \sqrt{2aa_m - a_m^2}}{2a_p} \leq 2.50。$$

**注：** 當亭部有 4 個主刻面時，冠部和亭部的總刻面數為 53（或 54），冠角三組、亭角一組；當亭部有 6 個主刻面時，冠部和亭部的總刻面數為 55（或 56），冠角三組、亭角兩組；當亭部有 7 個主刻面時，冠部和亭部的總刻面數為 56（或 57），冠角三組、亭角三組；當亭部有 8 個主刻面時，冠部和亭部的總刻面數為 57（或 58），冠角三組、亭角三組。

II、從梨形的腰部輪廓平面幾何公式可以看出，梨形腰部外形  $y$  軸正半軸的部分是半個橢圓形，而負半軸的部分是半個橄欖形。這是標準情況下的梨形。另外，這兩部分也可以略大於或小於半個橢圓形或橄欖形。我們僅舉兩例拋磚引玉，感興趣的讀者可自行探索。

下圖中，「中心」為對應形狀的中心點，例如「橄欖形中心」即為兩個大橢圓形相交所得的橄欖形的中心點。以  $x$  軸為界線，可以看出：上圖中，藍色小橢圓略超過一半而紅色橄欖形略小於一半；下圖正相反，小橢圓略小於一半而橄欖形則略大於一半。

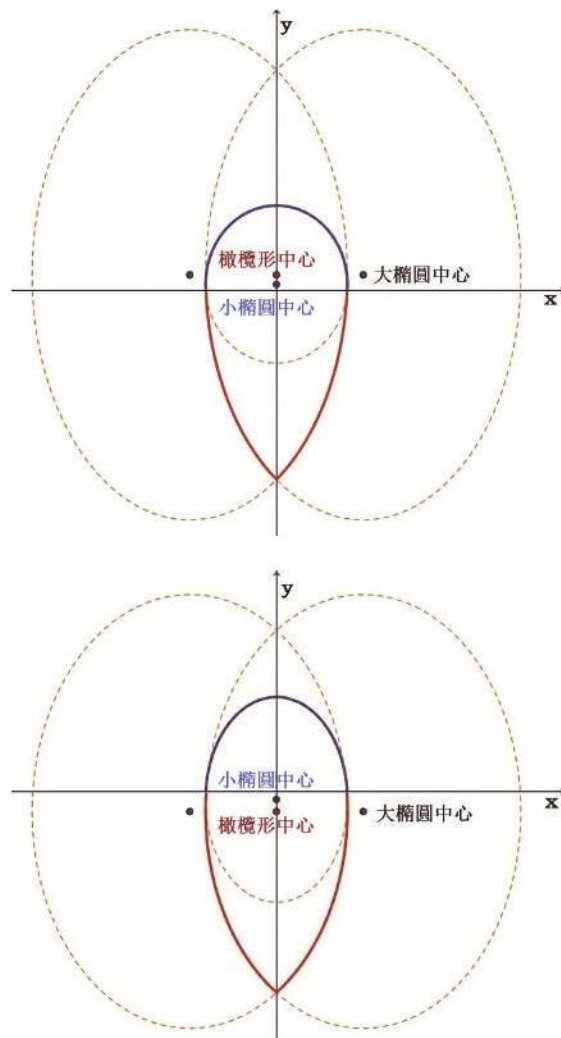


圖 20 梨形腰部外形組合變化

## 4.2

## 標準梨形切工的基本要素

**標**準梨形切工中，冠角、亭角、刻面名稱和各種比例等基本要素如下所示：

### 4.2.1 標準梨形切工冠角、亭角示意圖

4.2.1.1 標準梨形切工的亭部僅有 4 個主刻面時，冠部和亭部的總刻面數為 53（或 54），冠角  $\alpha_i$ 、 $\alpha_w$ 、 $\alpha_m$  和亭角  $\beta_m$  的對應主刻面見下圖。

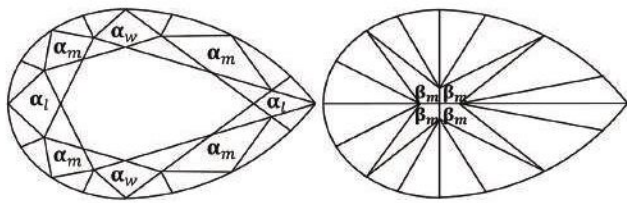


圖 21 標準梨形切工冠角、亭角示意圖（一）

4.2.1.2 標準梨形切工的亭部僅有 6 個主刻面時，亭部和冠部的總刻面數為 55（或 56），冠角  $\alpha_i$ 、 $\alpha_w$ 、 $\alpha_m$  和亭角  $\beta_w$ 、 $\beta_m$  的對應主刻面見下圖。

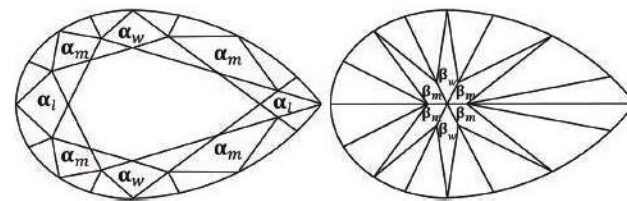


圖 22 標準梨形切工冠角、亭角示意圖（二）

4.2.1.3 標準梨形切工的亭部僅有 7 個主刻面時，亭部和冠部的總刻面數為 56（或 57），冠角  $\alpha_i$ 、 $\alpha_w$ 、 $\alpha_m$  和亭角  $\beta_i$ 、 $\beta_w$ 、 $\beta_m$  的對應主刻面見下圖。

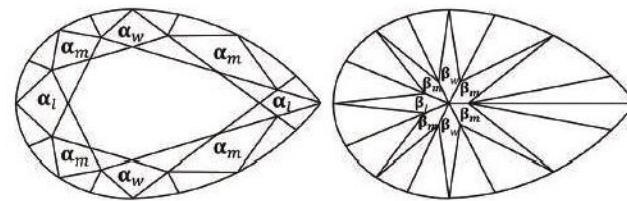


圖 23 標準梨形切工冠角、亭角示意圖（三）

4.2.1.4 標準梨形切工的亭部有 8 個主刻面時，亭部和冠部的總刻面數為 57（或 58），冠角  $\alpha_i$ 、 $\alpha_w$ 、 $\alpha_m$  和亭角  $\beta_i$ 、 $\beta_w$ 、 $\beta_m$  的對應主刻面見下圖。

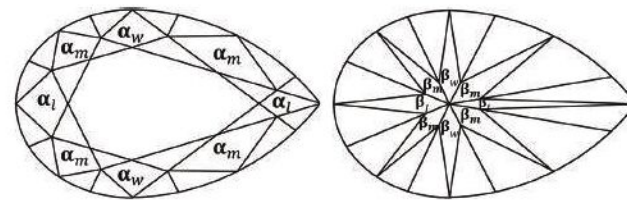


圖 24 標準梨形切工冠角、亭角示意圖（四）

## 4.2.2 標準梨形切工底尖位置示意圖

I、標準梨形切工以長軸為對稱軸，從檯面正上方俯視時，底尖投影於「橢圓形」和「橄欖形」的交界線與長軸的交點上。

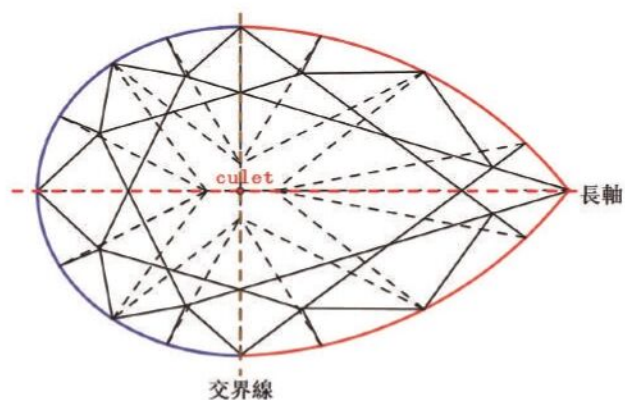


圖 25 標準梨形切工底尖位置

II、前文中提到，梨形裡面的半個「橢圓形」和半個「橄欖形」可以略大於或小於一半，這時候，「橢圓形」和「橄欖形」的中心點不一定重合且不在兩者的交界線上。

如下圖所示：藍點和綠點分別是小橢圓形和橄欖形的中心點，黃點是梨形中藍色「橢圓形」和紅色「橄欖形」交界線與長軸的交點。這種情況下，梨形切工的底尖投影點可以在這三點的連線上移動。此法供讀者參考。

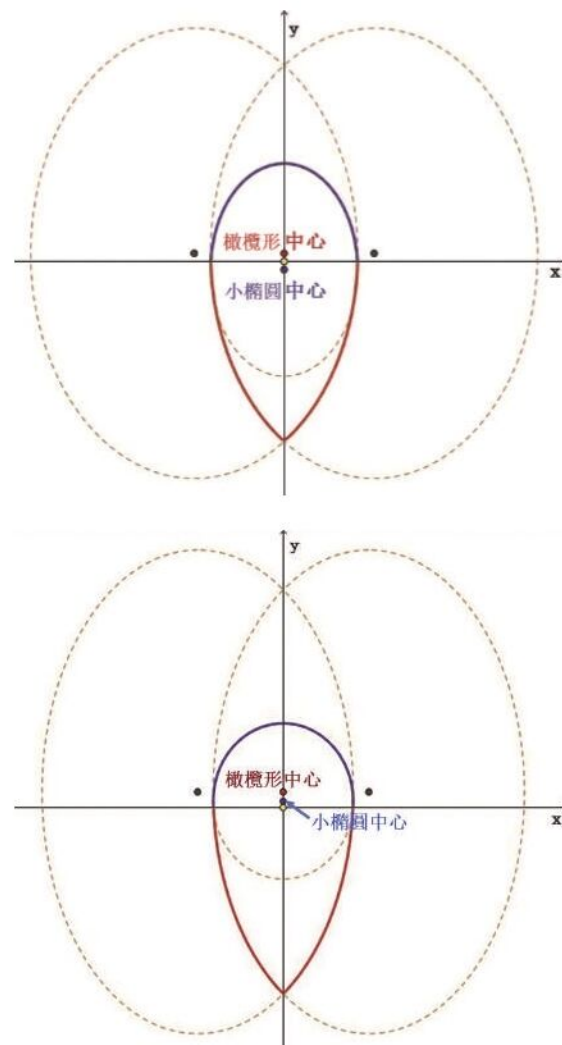


圖 26 梨形切工底尖位置

III、此外，還有一種定位底尖的方式。我們在梨形的長徑上取點，將長徑分割為兩段，這兩段的比值與梨形整體的長寬比相等。這個點，我們姑且稱其為「比例點」。此點亦可作為梨形切工的底尖參考點。

$$\text{比例點滿足條件：} \frac{2a}{b_1+b_2} = \frac{b_2}{b_1}。$$

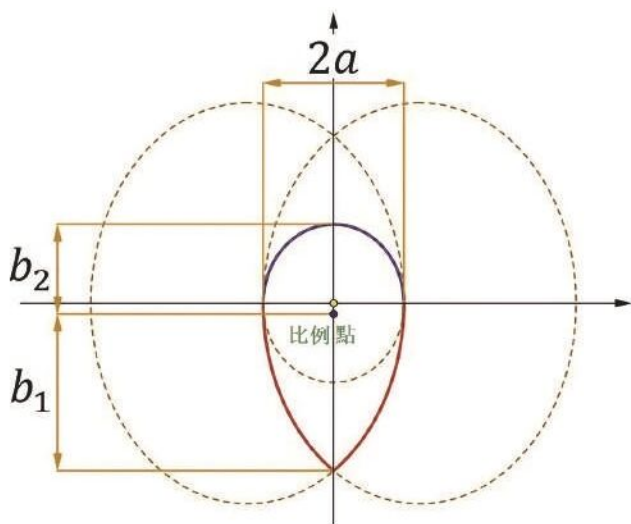


圖 27 梨形底尖參考——「比例點」

由上述三點可以看出，我們在這裡討論的底尖位置，包括後文將要討論的心形切工的底尖位置，都是從形狀和比例出發，而並未從角度出發。因為角度涉及到刻面的安排，更複雜且不易簡單直觀的解釋清楚，所以我們選擇形狀和比例這個切入點來討論。

### 4.2.3 標準梨形切工要素名稱及位置示意圖

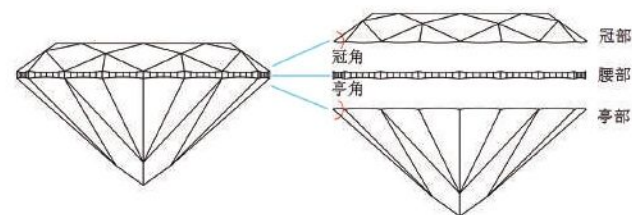
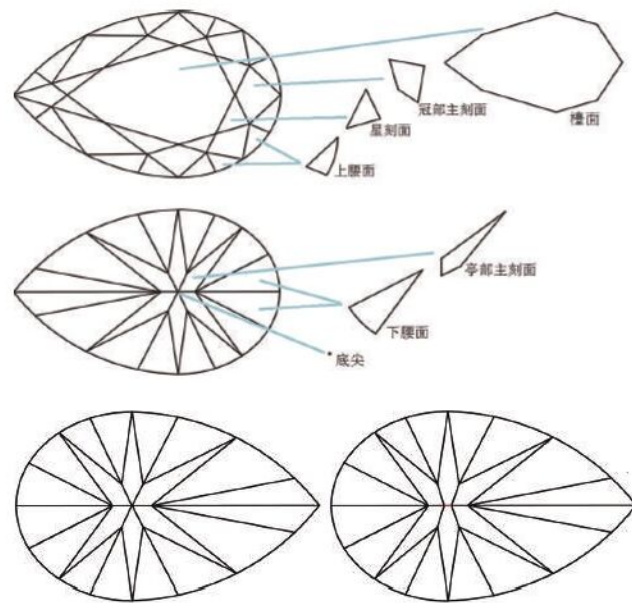


圖 28 標準梨形切工長徑方向側視示意圖



注：此圖所示為亭部具有 6 個主刻面的鑽石刻面；鑽石底尖可呈多邊形刻面、點狀或線狀。

圖 29 標準梨形切工各部分刻面名稱及位置示意圖

**王** 建在《夜看美人宮棋》寫到：「宮基佈局不依經，黑白相和子數停」，本指下棋時從全域觀點出發進行佈局，引申出對事物的全面規劃和安排。佈局是一盤棋的基礎，同樣的道理，佈局也是鑽石打磨時的重要一環。本文中的四種花式形切工琢形，佈局上有相通之處，也存在獨具一格的地方。

CHAPTER

## 03

## 佈局美

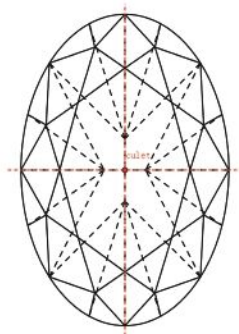
## 3.1

## 底尖佈局美

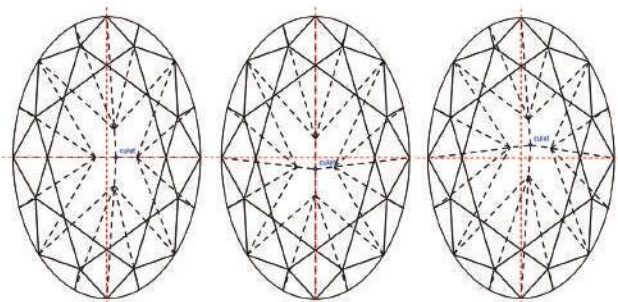
底尖的位置要擺正，否則會造成視覺扭曲。

### ◀ 3.1.1 橢圓形切工的底尖佈局美

從檯面垂直觀察時，橢圓形切工的底尖位於對稱中心，見圖 I。圖中，紅色或藍色的點為底尖放大示意點，圖 II 中底尖偏離中心，造成亭部主刻面失衡。



I)



II)

圖 87 橢圓形切工底尖俯視圖

從側面觀察時，底尖應位於中心對稱軸上，如果發生偏離則會造成明顯的亭部歪斜（如圖中下圖所示）。

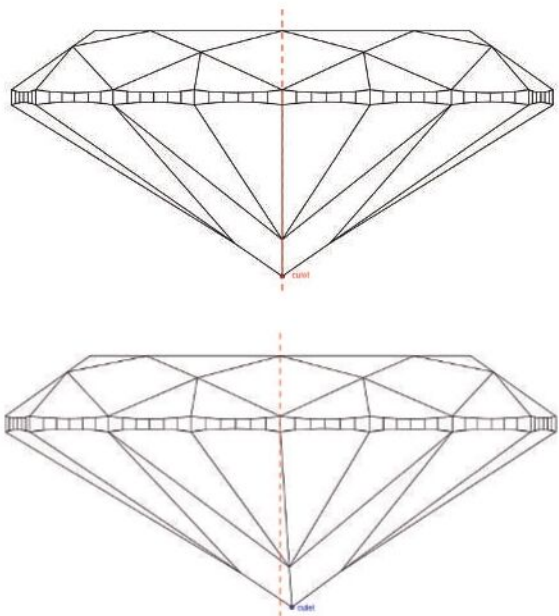


圖 88 橢圓形切工底尖側視圖（短徑方向）

### 3.1.2 橄欖形切工的底尖佈局美

從檯面垂直觀察時，橄欖形切工的底尖位於對稱中心。如下所示，紅色或藍色的點為底尖放大示意點，下面三圖中底尖偏離中心，造成亭部主刻面失衡。

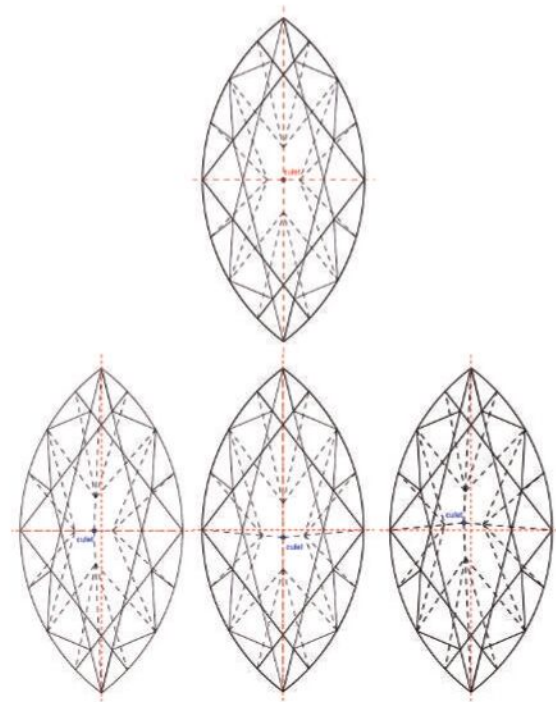


圖 89 橄欖形切工底尖俯視圖

從側面觀察時，底尖應位於中心對稱軸上，如果發生偏離則會造成明顯的亭部歪斜（如圖中下圖所示）。

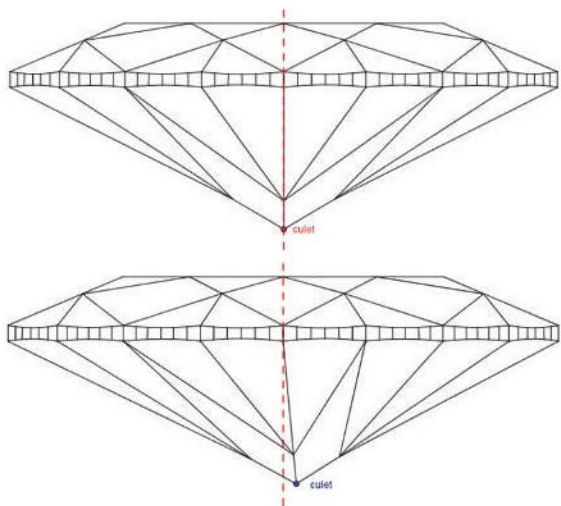


圖 90 橄欖形切工底尖側視圖（短徑方向）

### 3.1.3 梨形切工的底尖佈局美

對於標準梨形，在上篇中我們指出，從檯面垂直觀察時，梨形切工的底尖位於對稱軸上（如下 I 圖所示），也處於梨形上下兩部分的交界線上（下圖中水準棕色虛線，即位於橢圓形與橄欖形的交界線上（如下 II 圖所示），上下左右偏離都會造成亭部主刻面失衡（如下 III、IV、V、VI 四圖所示）。

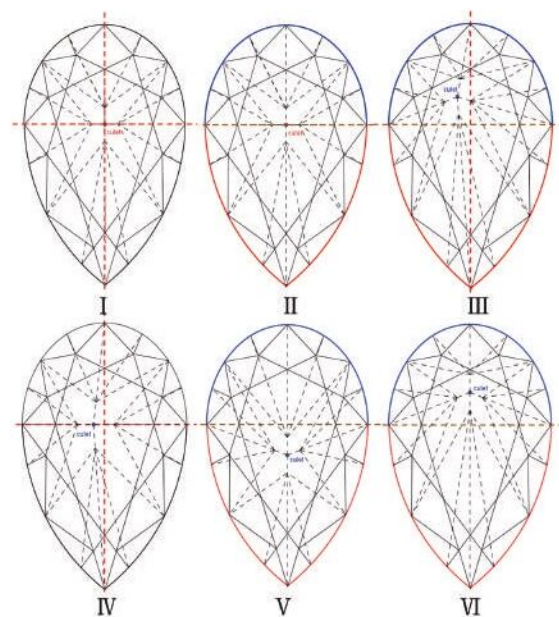


圖 91 梨形切工底尖俯視圖

從短徑方向側面觀察時，標準梨形切工的底尖應位於橢圓與橄欖交界線所在的豎直投影上，如果發生偏離則會造成明顯的亭部歪斜（如圖中下圖所示）。

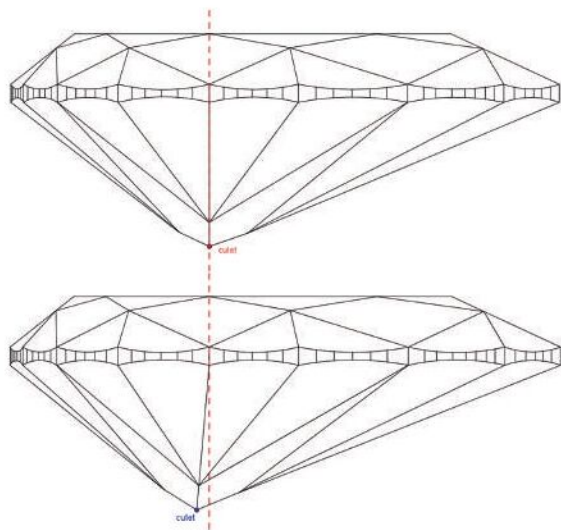


圖 92 梨形切工底尖側視圖（短徑方向）

從長徑方向側面觀察時，標準梨形切工的底尖應位於對稱軸上，如果發生偏離則會造成明顯的亭部歪斜（如圖中右圖所示）。

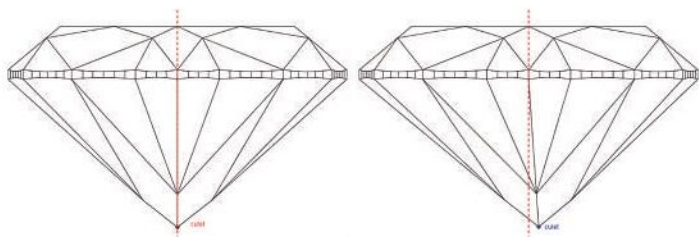


圖 93 梨形切工底尖側視圖（長徑方向）

對於採用上篇提到的三點連線或者比例點來定位底尖的情況，也要控制好底尖的位置，不能偏離對應的區段。在此我們不多描述，讀者可自行展開討論。

### 3.1.4 心形切工的底尖佈局美

上篇中我們指出，從檯面垂直觀察時，心形切工的底尖位於對稱軸上（如下 I 圖所示），同時也可在下圖 II 中的 *AB* 段上靈活移動，若偏離這個區段，則會造成亭部主刻面扭曲失衡（如下 III、IV、V、VI 四圖所示）。

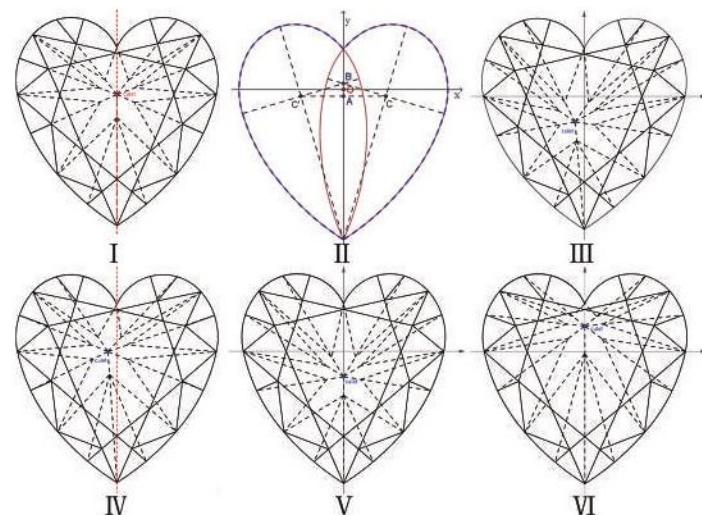


圖 94 心形切工底尖俯視圖



從短徑方向側面觀察時，心形切工的底尖應位於 **AB** 段的豎直投影區段內，如果發生偏離則會造成明顯的亭部歪斜（如下圖中右圖所示）。

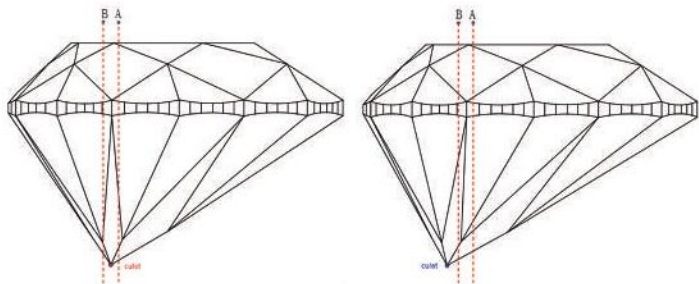


圖 95 心形切工底尖側視圖（短徑方向）

從長徑方向側面觀察時，心形切工的底尖應位於對稱軸上，如果發生偏離則會造成明顯的亭部歪斜（如下圖中右圖所示）。

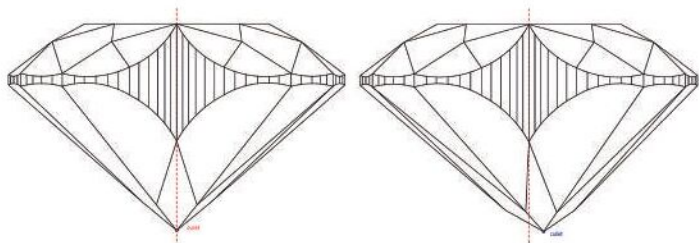


圖 96 心形切工底尖側視圖（長徑方向）

## 3.2

### 腰部佈局美

**腰**部是連接冠部和亭部的部分，承上啟下，是用於鑲嵌的重要部位。相對於冠部和亭部的刻面，腰部相對較為簡單，但是也有幾點需要特別注意。

**I**、整體厚度均衡，不可出現忽高忽低、厚薄不均的情況（如下右圖藍色所示）。

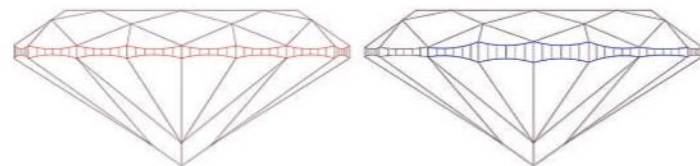


圖 97 腰部均勻度側視圖（以橢圓形切工短徑方向側視為例）

II、腰部厚度要適中，太薄容易破損，太厚影響美觀，太薄或太厚都會造成鑲嵌的困難（如下圖藍色腰部）。

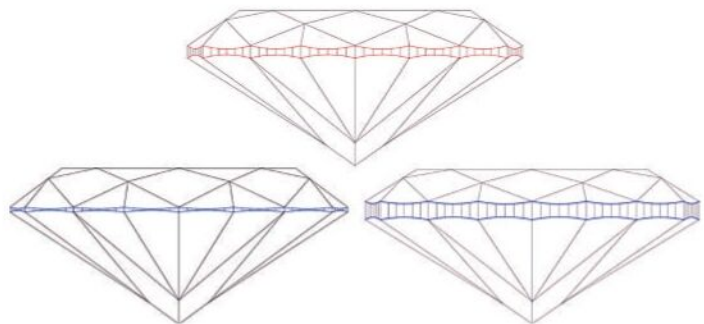


圖 98 腰部厚度側視圖（以橢圓形切工短徑方向側視為例）

III、腰部對應位置上腰刻面和下腰刻面弧度應一致，不應出現如下圖中藍色部分的情況。

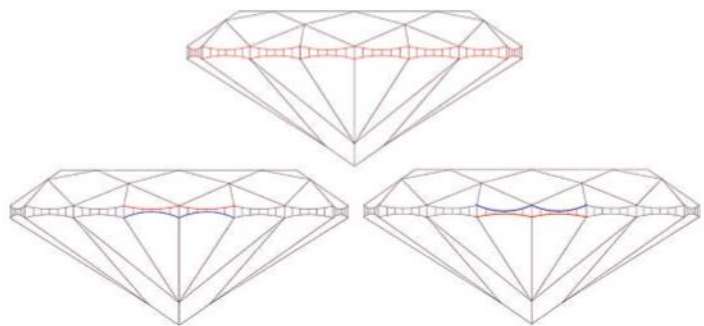


圖 99 腰部對應位置側視圖  
（以橢圓形切工短徑方向側視為例）

## 3.3

### 檯面佈局美

檯面是鑽石最大的刻面，不僅是觀察鑽石時最醒目的部位，而且其大小對垂直進入鑽石內部的光線有重要影響，太大或者太小都會給美觀帶來負面影響。如下所示，中圖檯面大小適宜，左圖檯面太小，右圖檯面太大。

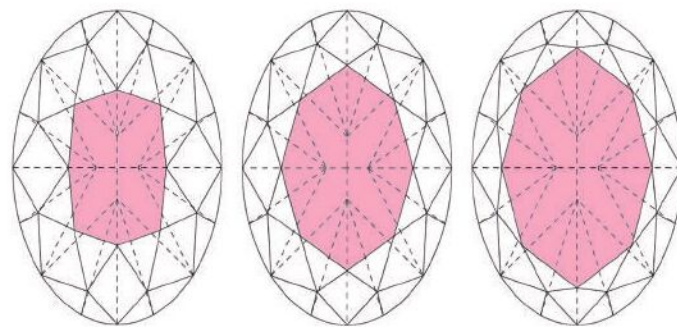


圖 100 檯面大小示意圖（以橢圓形切工為例）

KNOWLEDGE 022

# 鑽石 花式形切工

作者：周大福鑽石部

撰稿：張振宇、蔡海森

審核：鄭志恒

編輯：AnGie

設計：4res、VN Chan

出版：紅投資有限公司

地址：香港灣仔道 133 號卓凌中心 11 樓

出版計劃查詢電話：(852) 2540 7517

電郵：editor@red-publish.com

網址：<http://www.red-publish.com>

香港總經銷：聯合新零售（香港）有限公司

台灣總經銷：貿騰發賣股份有限公司

地址：新北市中和區立德街 136 號 6 樓

電話：(866) 2-8227-5988

網址：<http://www.namode.com>

出版日期：2022 年 8 月

圖書分類：藝術 / 設計

ISBN：978-988-8556-10-6

定價：港幣 100 元正 / 新台幣 400 圓正

ISBN 978-988-8556-10-6



9 789888 556106 >



專業出版 國際銷售

紅出版文化平台

加入我們：[www.red-publish.com](http://www.red-publish.com)

Mod<sup>PO</sup>E.

上架建議：藝術、設計

定價：港幣 100 元正 / 新台幣 400 圓正