

皮革工藝 長夾300

• 長夾製作特輯 •

vol. 28



掌握5要素

自由變換出
超過300款以上的
長夾！



用自己的雙手，變換出真正想要的皮夾！

監修



皮革工藝 長夾300

vol. 28

• 長夾製作特輯 •

用自己的雙手 製作出真正想要的皮夾

單是長皮夾，就有數不盡的種類，
難以從中找到自己真正想要的類型。
在本書中，把組成長皮夾的各項部件分門別類，
並將可說是必備的部件，
設計成能輕易縫合到本體上。
各位可以按照各項部件，選擇喜歡的款式並組合縫紉，
製作出有著自我風格的長皮夾。
組合後的皮夾款式更超過300多種！
希望各位都能體驗親自做出長皮夾的樂趣。

contents

004 為了製作獨創皮夾的

5 STEP

006 製作專屬自己的皮夾吧

010 基本製作技巧

製作篇

021 STEP1 製作本體

022 ①基本型

024 ②舌扣（標準）

032 ③舌扣（纏邊）

044 ④插入式舌扣

054 ⑤鑲嵌＋鑲邊＋印第安鈕釦

062 ⑥編織籃紋＋鉚釘

071 STEP2 製作零錢袋

072 ①翻蓋（標準）

078 ②包側拉鏈袋

092 ③翻蓋（四合釦）

101 ④翻蓋（插入式）

108 ⑤拉鏈＋卡片夾

121 STEP3 製作卡片夾

122 ①4夾

126 ②6夾

132 ③縱型5夾

138 ④縱型卡插2夾

141 STEP4 製作鈔票袋

142 ①標準型

145 ②雙包側

149 ③連結式包側

153 STEP5 縫合

154 ①基本長夾（本體①②）

162 ②插入式舌扣長夾（本體④）

172 ③纏邊縫法舌扣夾（本體③）

184 ④雙釦長夾（本體⑥）

194 ⑤印第安鈕釦長夾（本體⑤）

200 shop information Craft社／Craft學園

201 應用製作

202 三折長夾

215 拉鏈長夾

紙型（書末附件）

為了製作
獨創皮夾的

5 STEP

組成長夾的基本要素大致上有5個，本節將介紹5個要素中可用來組合長夾的各種部件。試著挑選自己喜歡的部件吧。

STEP 1 製作本體



本體決定皮夾的整體印象。先在這裡選擇自己想要製作的皮夾形態吧。



本體 ①
基本型
P.22



本體 ②
舌扣
(標準)
P.24



本體 ③
舌扣
(縫邊)
P.32



本體 ④
插入式
舌扣
P.44



本體 ⑤
鑲嵌+鑲邊+
印第安鈕釦
P.54



本體 ⑥
編織籃紋+
鉚釘
P.62



STEP 2 製作零錢袋

零錢袋是皮夾使用頻率最高的部件。以好用或容量等自己的需求來選擇吧。



零錢袋 ①
翻蓋
(標準)
P.72



零錢袋 ②
包側拉鍊袋
P.78



零錢袋 ③
翻蓋
(四合釘)
P.92



零錢袋 ④
翻蓋
(插入式)
P.101



零錢袋 ⑤
拉鍊+卡片夾
P.108

STEP 3 製作卡片夾

能夠收納現代生活中不可或缺的卡片，也是皮夾的重要機能之一。可以選擇卡片夾的數量或收納的方向。



卡片夾 ①

4夾

P.122



卡片夾 ②

6夾

P.126



卡片夾 ③

縱型5夾

P.132



卡片夾 ④

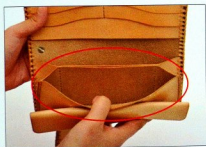
縱型卡插2夾

P.138



STEP 4 製作鈔票袋

鈔票袋由零錢袋與本體間設置的包側與包底形成。若將直接與零錢袋縫合的類型也算入就有4種。



鈔票袋 ①
標準型

P.142



鈔票袋 ②
雙包側

P.145



鈔票袋 ③
連結式包側

P.149



STEP 5 縫合

縫合方式基本上有「手縫」與「縫邊」2種。縫邊採雙縫縫，手縫則依部件而有不同縫製方式。



縫合 ①
基本長夾

※使用2條線，減低縫線傷害的同時縫合全周

P.154



縫合 ②
插入式舌扣長夾

※使用1條線縫合全周

P.162



縫合 ③
縫邊縫法舌扣夾

※使用雙縫縫製全周

P.172



縫合 ④
雙釦長夾

※只在零錢袋一個縫上部件

P.184



縫合 ⑤
印第安釦釦長夾

※兩個各自縫上部件，而周圍的針腳並不連接起來

P.194

製作專屬自己的皮夾吧

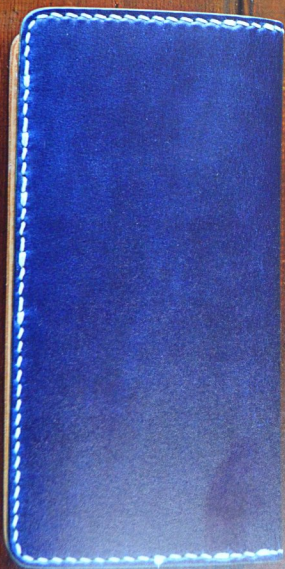


組合例 ①

- | | |
|-----------------------|-------|
| STEP1 : 本體 ③ 舌扣 (纏邊) | P.32 |
| STEP2 : 零錢袋 ① 翻蓋 (標準) | P.72 |
| STEP3 : 卡片夾 ① 4夾 | P.122 |
| STEP4 : 鈔票袋 ① 標準型 | P.142 |
| STEP5 : 縫合 ③ 纏邊縫法舌扣夾 | P.172 |

組合例 ②

STEP1 : 本體④ 插入式舌扣	P.44
STEP2 : 零錢袋② 包側拉鏈袋	P.78
STEP3 : 卡片夾② 6夾	P.126
STEP4 : 鈔票袋② 雙包側	P.145
STEP5 : 縫合② 插入式舌扣長夾	P.162



組合例 ③

STEP1 : 本體① 基本型	P.22
STEP2 : 零錢袋③ 翻蓋 (四合鎖)	P.92
STEP3 : 卡片夾③ 縮型5夾	P.132
STEP4 : 鈔票袋 : 無	
STEP5 : 縫合① 基本長夾	P.154

組合例 ④

- | | |
|-----------------------|-------|
| STEP1 : 本體⑥ 編織籃紋 + 鉚釘 | P.62 |
| STEP2 : 零錢袋⑤ 拉鍊 + 卡片夾 | P.108 |
| STEP3 : 卡片夾 : 無 | |
| STEP4 : 鈔票袋① 標準型 | P.142 |
| STEP5 : 縫合⑤ 雙鉤長夾 | P.194 |



組合例 ⑤

- | | |
|-----------------------------|-------|
| STEP1 : 本體⑤ 鑲嵌 + 鑲邊 + 印第安鉚釘 | P.54 |
| STEP2 : 零錢袋④ 翻蓋 (插入式) | P.101 |
| STEP3 : 卡片夾④ 絨型卡插2夾 | P.138 |
| STEP4 : 鈔票袋③ 連結式包側 | P.149 |
| STEP5 : 縫合⑤ 印第安鉚釘長夾 | P.194 |

應用製作

拉鏈長夾

P.215



應用製作

三折長夾

P.202

基本製作技巧

本節將介紹開始製作時必要的基本技巧。基本步驟有①把紙型描繪在皮革上的「轉描」、②將皮革裁成各項部件的「裁斷」、③打磨皮革背面的「肉面層處理」、④打磨皮革斷面的「側邊處理」、⑤黏貼部件的「黏合」、⑥鑿出縫紉用孔洞的「鑿線孔」、⑦以縫線縫紉的「縫合」、⑧打磨縫合部分側邊的「最後側邊處理」共8個步驟。此處也一併介紹常見於皮夾的「金屬配件安裝方法」。

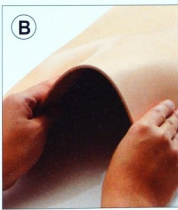
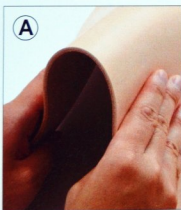
轉描

在皮革表面畫出紙型圖案的動作稱為「轉描」。用圓錐沿著貼在厚紙並裁切下的紙型輪廓，把圖案描在皮革上。此外，基點或金屬配件的安裝位置等記號，用圓錐戳進記號來刻在皮革表面上。



圓錐

在轉描作業中，用來把紙型描在皮革表面。其他作業中也常用來標示記號，或鑿出基點圓孔。



01

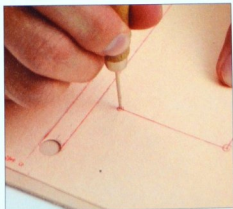
為了在適當的方向上裁切部件，必須先行確認皮革的纖維方向。容易拗折的A為容易伸展的方向，不易拗折的B為不易伸展的方向。考量部件彎折或打開的方向，再進行部件的設置。



02 沿著紙型周圍，在皮革上用圓錐描出紙型圖案。



轉描時若是圓錐立太直，就會被皮革勾住而不好轉描，所以要注意圓錐的角度。



03

戳進紙型的基點，在皮革表面標示記號。

裁斷

沿著轉描的線來裁切皮革。用於裁斷的刀具有美工刀、裁皮刀、各種換刀式裁皮刀等等，本書主要使用換刀式裁皮刀來進行作業。裁斷時，下方必須墊上塑膠墊等墊子。



換刀式裁皮刀
適用皮革裁斷的刀
具。刀刃變鈍時可
替換刀刃。

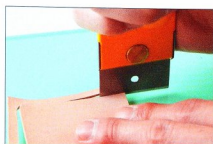
塑膠墊
裁斷時放在下方的
墊子。刀刃會咬進
墊子中，順利裁切
物品。



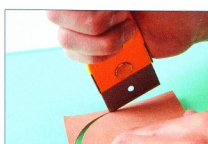
01 換刀式裁皮刀的正确握法。由於此為單刃刀具，所以要稍微向外側傾斜刀柄，使刀刃與切口呈垂直。



02 裁直線時，盡量使用較多的刀刃面積來裁切，直線便不容易歪斜。



03 裁切完畢時可壓下刀刃，切斷皮革。



04 裁切圓弧則立起刀刃，只用刀角裁切。此時並非旋轉裁皮刀，而是旋轉皮革，才能順利地進行裁切。

肉面層處理

皮革背面的肉面層若不進行處理，使用時間一久纖維便會綻開，立起毛躁。若是不在背面貼上內裏，就要塗上床面處理劑來打磨。若床面處理劑沾到皮面層會留下汙漬，塗抹時要多方小心。



床面處理劑
相當有代表性的肉面層處
理劑。用來打磨肉面層與
側邊。



三用磨緣器
用於打磨肉面層或側邊，
泛用性極高的工具。



玻璃板
適用於打磨大面積，四角
磨圓的皮革工藝用玻璃
板。



01 手紙沾取適量床面處理劑，塗在肉面層。



02 在床面處理劑乾燥前，以三用磨緣器的刮片部分打磨出光澤。



03 大面積的打磨可使用玻璃板，不僅效率佳也能打磨得相當漂亮。

側邊處理

皮革的切口稱為側邊，在削平後進行磨整。削平側邊時，若皮革厚1.6mm以上，就要先用削邊器裁掉邊角，再用研磨片打磨；若厚1.6mm以下，僅用研磨片打磨即可。

①膠板
進行作業時所須的墊子。

②棉花棒
用來塗抹床面處理劑。



③削邊器
用來削薄厚皮革的邊角。

④研磨片
調整側邊形狀時使用的工具。

⑤三用磨緣器
用來磨整側邊。



01 用削邊器裁掉皮面層的邊角。No.1刀寬為0.8mm，No.2為1.0mm，配合皮革厚度使用。



02 裁掉內面層邊角。



03 用研磨片調整側邊形狀，側邊最後會成為圓頂形。



04 用棉花棒塗上床面處理劑。注意別溢出到皮面層了。



05 以三用磨緣器斜向磨整內面層，接著也同樣磨整皮面層。



06 最後配合皮革厚度，利用三用磨緣器的溝槽橫向磨整。

CHECK!



若能善用帆布，即可磨出非常漂亮的側邊。可利用膠板的角，用力進行磨整。

CHECK!



木製磨緣器為木頭製的磨整工具，使用方式與三用磨緣器相同，不過使力時較便於打磨。



07 完成打磨的側邊，沒有毛躁、沒毛刺。

黏合

黏合部件時用的黏著劑以及合成樹脂。黏貼片與其他素材膠。



01 對齊黏貼。



04 對齊部位黏，但謹慎。



07 在兩部件上貼，

黏合

黏合部件時要使用黏著劑。本書所使用的黏著劑為乙酸乙烯酯系的白膠，以及合成橡膠系的DIABOND強力膠2種。黏貼皮革時使用白膠，黏貼皮革與其他素材時則使用DIABOND強力膠。



白膠

基本黏著劑，塗在欲黏合的兩面，在乾燥前黏貼。



DIABOND強力膠

塗在欲黏合的兩面，乾燥到不會黏手後再行黏貼。



上膠片

用來塗抹黏著劑的刮刀，設計成用來快速塗薄的造型。



研磨片

用來磨粗黏合部分，或磨平黏貼後的側邊。



01 對齊黏合部件的位置，用圓錐標示記號。



02 01所標示的記號為黏合部件的範圍，要用研磨片磨粗距離邊緣3mm寬的範圍。



03 磨粗兩方部件，並都塗上薄薄一層黏著劑（由於此處是黏貼皮革，所以用的是白膠）。



04 對齊部件邊緣黏合。雖然白膠可以重黏，但DIABOND強力膠不行，要多加謹慎。



05 以三用磨緣器磨擦黏合部分壓黏。若為白膠，請放置乾燥後再進行動作。



06 若要在皮面層上進行黏貼，須用研磨片磨粗。



07 在兩側的黏貼範圍塗上黏著劑，對齊部件邊緣黏合。若不磨粗皮面層再黏貼，皮革容易剝落。



08 黏合部分的側邊用研磨片磨平段差。



若是側邊段差較大，可使用三角研磨器來磨削，效率比研磨片更佳。

鑿線孔

在貼合處鑿開穿線用的線孔。線孔使用菱斬鑿開，而菱斬的菱齒間隔（菱齒之間的距離）不同，外觀印象也會全然不同。本書建議使用間隔2~2.5mm的菱斬。此外，基點線孔用圓錐鑿開。

①三用磨線器
用來畫出縫線記號。

②間距規
能畫出精確的縫線記號。

③拉溝器
適用於厚皮革，可挖出一條縫線記號。

④菱斬
鑿線孔的器具。



⑤圓錐
鑿開基點線孔。

⑥膠板
鑿孔時墊於下方。

⑦地墊
敲打時墊在下方，可消除噪音。

⑧木槌
用來敲打菱斬。

拉出縫線記號



01 以三用磨線器3mm的溝槽來劃出縫線記號。正反兩面都要劃出記號。

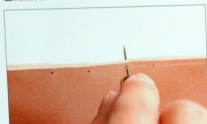


02 1.6mm厚以上的皮革則在皮面層上用拉溝器挖出縫線記號。寬度設定在3mm。



03 用拉溝器以固定角度挖出成為縫線記號的溝槽。

鑿開線孔



01 手鑿的「起始點」、「終點」、「角」、「段差邊緣」等處稱為基點，要先用圓錐鑿開線孔。



02 菱斬垂直抵住皮革，用木槌從正上方敲打進皮革。



03 若是基點間的距離較短，要調整線孔的距離，使線孔間隔均一。



04 基點之間用菱斬或雙菱斬來鑿線孔。



05 直線部分用四菱斬來鑿孔。



06 連續鑿孔時，邊緣的菱齒要抵在前一個線孔上。



07 距離下個基點約10孔距離時，要大致估算、調整間隔，使線孔間隔均一。



08 角等弧線處，用單菱或雙菱斬來鑿孔。

縫合

引線穿過線孔，縫合皮革。一般使用平縫法（雙針縫）這種正反面交互穿線的縫法來縫合，使用的麻線則在擦蠟後使用。線長一般設定成約為縫合距離的4倍，但若是使用較厚的皮革，就需要設定更長的線長。



手縫針
手縫用的針，此為標準「圓・細」類型的縫針。



麻線
此為最具代表性的SCODE麻線，擦蠟後使用。



手縫線蠟
擦上麻線來使用的線蠟。



桌上型手縫固定夾
用於手縫的固定夾，此為尺寸最小的款式。

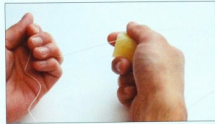
準備縫線



01 線長一般為縫合距離的4倍，不過還須依照皮革的厚度來調整。



02 縫線兩端5cm左右用刀刀刮細，便於穿過縫針。



03 把縫線壓在線蠟上拉動數次，此作業稱為「擦蠟」。



04 擦蠟至縫線能自立10cm左右。



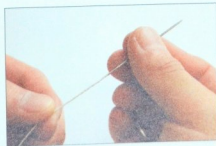
05 縫線穿過縫針，突出約10cm左右。



06 縫針刺穿突出的縫線2次，如照片所示。



07 刺穿的縫線靠往針眼的方向，然後拉動長線來絞住縫線。



08 捻緊2條縫線。

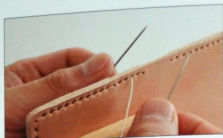


09 兩端都裝上縫針後就完成準備工作了。

基本平縫法



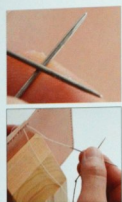
01 若使用麻線，要在回縫2孔後才起針，所以縫線先穿過第3孔。



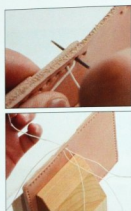
02 穿過縫線後，拉成左右兩邊等長。



03 把皮革設定在固定夾上，令左邊為前面，先從背面開始穿針。



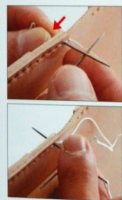
04 從背面（左側）拉出的縫針下方重疊右側的針，然後完全拉出縫針。



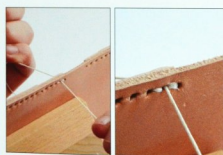
05 右針穿過拉出左針的線孔，然後直接拉緊縫線。



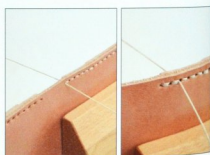
06 縫回起始點線孔。拉緊縫線的力道若不一定，針腳就容易變得歪斜不齊。



07 反覆04與05，然後往原先的縫合方向繼續縫合。



08 回縫部分由於會穿過兩次縫線，要小心別讓縫線交纏在一起了。



09 縫到終點線孔後回縫2孔，並在縫線拉出兩側的狀態下結束縫合。



10 盡量在皮革表面剪掉拉出兩側的縫線。



11 以這種狀態收掉縫線。若在剪掉的線頭塗上少許白膠，就更不容易綻線了。



12 縫合完畢後，用木槌側面敲打針腳，使縫線沉進皮革中。

聚脂

Craft
線等
不同
時就
用上

02

最後

結束
整個
側邊
成度
說明
使用
為清

03

聚酯纖維縫線

Craft社的手縫蠟線或SINEW線等化纖系的縫線，就要用不同方式收線。因此從起針時就有與麻線相異之處，使用上要多加注意。



手縫蠟線

聚酯製，市售品已是擦好蠟的縫線。



打火機

用來燒熔化纖縫線。



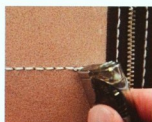
01 聚酯纖維縫線在起針時，要在回縫3孔後才起針。



02 收尾時回縫2孔，接著正面縫線再多縫1孔後拉出背面，留下2mm長縫線。



03 用打火機燒熔剩下的縫線。



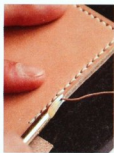
04 用打火機壓住烤過後縮成一團的線頭。



05 聚酯纖維縫線收尾後，會成為這種狀態。

最後側邊處理

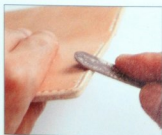
結束縫合後，磨整縫合部分的側邊，整個手縫作業便大致結束。由於此時側邊的處理會大幅影響之後作品的完成度，務必細心地磨整。步驟與P.12說明的「側邊處理」相同，還請各位使用自己擅長的工具，盡量磨整出最為漂亮的側邊吧。



01 用削邊器削掉縫合處的側邊邊角。基本上正反兩面都須削除。



02 接著用研磨片磨平縫合處的側邊。



03 用研磨片將側邊形狀磨成圓形。



04 側邊塗上床面處理劑，小心別沾到皮面層上。



05 利用三用磨緣器或帆布等工具磨整側邊。



06 磨整完畢的側邊。皮革合處的界線在磨整後會得模糊，更為美觀。

安裝金屬配件

此處介紹常見於皮夾製作的基本金屬配件，「牛仔釦」以及「四合釦」的安裝方法。一般的安裝步驟是，在安裝位置鑿孔，設置好金屬配件後，再以專用工具敲打固定。



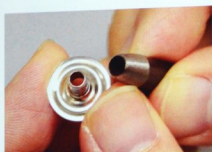
基本工具

安裝金屬配件必須準備膠板、木槌、萬用環狀台、符合金屬配件尺寸的圓斬等工具。

牛仔釦



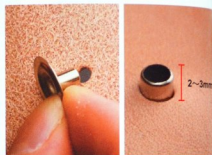
01 安裝牛仔釦，須使用稱為牛仔釦斬的專用新具。



02 先從公釦開始安裝。準備與底座釦腳的尺寸相符的圓斬（大為12號、中為10號）。



03 以圓斬在公釦安裝位置鑿孔。



04 從肉面層插入底座，釦腳前端露出2~3mm左右為最適當的長度。



05 底座釦腳蓋上公釦。



06 金屬配件的背面放在萬用環狀台的平坦面上。



07 設置好牛仔釦斬，用木槌敲打固定。釦腳的前端會被敲開，藉此固定釦。



08 鑿開與面蓋釦腳相同尺徑的圓孔，設置好面蓋與母釦。確認釦腳凸出母釦約1mm左右。



09 放在大小相合的萬用環狀台凹槽中，用牛仔釦斬敲打固定。



10 釦腳前端會張開，固定住母釦。最後用手旋轉公釦與母釦，確認有沒有鬆脫。

四合釦



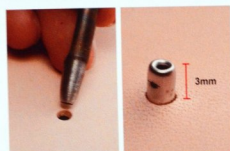
01 安裝四合釦，須使用稱為衝鈕器的新具。衝鈕器分為公釦用與母釦用2種。



02 若不想讓四合釦凸出表面，可使用稱為扁釦、表面平坦的配件來代替面蓋使用。



03 先從公釦開始安裝。準備與底座釦腳的尺寸相符的圓斬（大為10號、中與小為8號）。



04 在安裝位置鑿孔，從背面插入底座。底座釦腳須露出3mm長左右。



05 釦腳蓋上公釦。



06 金屬配件背面放在萬用環狀台的平坦面上，然後設置公釦用衝鈕器，用木槌敲打固定。



07 安裝後的公釦。用手旋轉看看，確認公釦不會轉動。



08 母釦的安裝孔，須選擇與母釦突起部分的粗細（大為18號、中與小為15號）相符的圓斬來鑿孔。



09 從背面插入母釦，然後從正面蓋上面蓋。



10 把面蓋放在尺寸相符的環狀台凹槽中。



11 母釦用衝鈕器設置在母釦的孔中，用木槌敲打固定。



12 安裝後的母釦。同樣用手旋轉看看，確認母釦不會轉動。

製作篇

**別急著立刻進行製作
先想好部件的構成吧**

從本章開始，將進入各項部件的實際製作。

首先在各項部件的導覽頁確認部件的特徵，決定要組合的部件。

然後各別製作出部件，最後再縫紉組合，完成皮夾。

最重要的是要考量選擇怎樣的部件、如何去組合這些部件。

特別是零錢袋與鈔票袋要安裝在左右哪一邊，會大大影響皮夾的使用
方式與便利性，還請各位仔細思考。

心中的長夾構想成形後，再正式進行製作吧！

STEP 1

製作本體

本體的選擇會決定長夾整體的設計，所以一開始要先決定本體類型，再去考慮要安裝哪些部件。
各項部件會與長夾邊緣一同縫合，所以此處還不進行縫紉。



022 ①基本型



024 ②舌扣（標準）



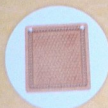
032 ③舌扣（繡邊）



044 ④插入式舌扣



054 ⑤鑲嵌＋鑲邊＋印第安鈕釦



062 ⑥編織籃紋＋鉚釘

STEP 1

本體 ①

基本型

PLAIN



最為基本的設計

裁切1片皮革，磨整肉面層後，即可完成最基本的長夾本體，做法極為簡單。不過此處要多花一些工夫，貼上內裏來完成本體。這裡最關鍵的步驟，是90度左右的彎黏。若不進行彎黏，長夾就難以閉合；就算閉合了，內裏也會產生嚴重的皺褶。而若是彎曲過度，則表面反而會在打開長夾時產生皺褶。與內裏的顏色搭配，也會影響整體的印象。



透過彎黏，本體就能保持幾乎為直角的狀態

工具等

- 塑膠墊
- 白膠
- 上膠片
- 裁皮刀
- 玻璃板
- 水／噴霧器

部件



本體



裏革

表側1.5mm厚，裏革則使用1mm厚的皮革。這次表側使用馬臀革，內裏則使用華寧韌牛革。

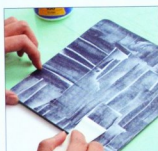
▼ 正反面的貼貼

雖只是貼合正反面的作業，不過須使用前述的黏貼技巧。另外，若是白膠乾掉了就無黏著力，所以要是想慢慢進行貼合作業，就得打濕皮革肉面層，延長乾燥的時間。



POINT

因為貼合範圍較大，所以要噴些水在肉面層，延長白膠的乾燥時間。



01

表側與內裏的肉面層都塗上白膠，貼合約半面。



02

約貼合半面後，從中央彎成約90度，同時進行貼合。



03

貼合到邊緣後，用玻璃板壓黏背面，排出氣泡。



04

裁掉多餘的裏革。由於本體呈彎曲，所以可參考照片所示善用桌子邊緣，便於進行裁斷。



POINT

彎曲的部分可像這樣讓刀片滑過側邊來裁切。

05

完成。周邊則在安裝零錢袋或卡片夾後再一同縫合。



STEP 1
本體 ②

舌扣

(標準)

FLAP



印第安鈕釦與舌扣的狂野風格

這款舌扣夾的本體，藉由稍大的舌扣以及安裝其上的印第安鈕釦，營造出狂野的印象。舌扣部分還裝有牛仔釦扣住本體，可以避免長夾不小心打開。此外，這裡所介紹的是以手縫方式縫製而成的舌扣，以及其製作方法。印第安鈕釦有可以跟牛仔釦一同固定住的類型，還有螺絲頭過大而不能一起扣住的類型，此處將介紹不能一起扣住的印第安鈕釦（一起扣住的印第安鈕釦請參照 P.40～）。

工具等

- 圓斬 (10、12、15號)
- 圓錐
- 白膠
- 一字起子
- 三用磨鋒器
- 研磨片
- 麥斯
- 木槌
- 拉溝器
- 縫線／縫針／線
- 桌上型手縫固定夾
- 牛仔釦斬 (大)
- 萬用環狀台
- 削邊器
- 帆布
- 床面處理劑
- 玻璃板
- 裁皮刀
- 塑膠墊
- 上膠片
- 剪刀
- 膠板

部件



本體使用3mm厚皮革，
舌扣翼裏革1mm厚，表革
2mm厚。印第安鈕釦為
螺絲型，牛仔釦的母釦
使用底座代替面蓋。

製作舌扣

表革2mm
不要弄濕
革則安裝
部分與本

▼ 製作舌扣

表革2mm、裏革1mm厚，在安裝金屬配件時小心不要弄混了。表革用螺絲鎖住印第安鈕釦，裏革則安裝牛仔鈕釦的公釦。縫合只到途中，剩餘部分與本體一同縫合。

POINT

舌扣用零件



用於舌扣的皮革，表革2mm，裏革1mm厚。



POINT

舌扣安裝牛仔鈕釦的公釦與底座



01

依照紙型，用圓錐轉描位置記號，並在2mm厚的表革上用15號（直徑4.5mm）圓鋸鑿出圓孔。



舌扣（標準）

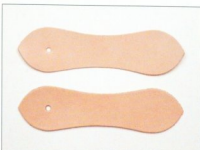
02

在舌扣上鑿孔後的狀態。1mm厚的裏革則用12號（直徑3.6mm）圓鋸鑿孔。



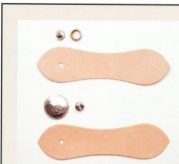
03

表裏各自鑿開安裝印第安鈕釦與牛仔鈕釦的圓孔。



POINT

表革安裝印第安鈕釦，裏革安裝公釦與底座。



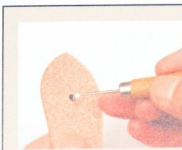
04

從表革皮面層插入印第安鈕釦。



POINT

在鈕釦的螺絲孔塗上少許白膠，避免鈕釦鬆脫。





05

從肉面層鎖上螺絲。



06

從裏革肉面層插入底座。



07

公釐蓋上凸出皮面層的底座前端，用牛仔釘斬（大）敲打固定。

POINT

印第安鈕釦與公釐各自安裝到舌扣各零件的狀態。確認安裝的方向是否有錯。



08

在舌扣零件的肉面層塗上白膠。



09

兩方零件都塗上白膠。



10

對齊側邊位置，黏貼裏零件的肉面層。



11

對齊位置，用手指壓緊黏牢。



12

接著用三用磨緣器確實壓黏。



13

周圍側邊用研磨片磨平。



14
表裏零件組合完成的狀態。



POINT
使用拉溝器，在距離邊緣3mm的位置挖出縫線記號。



15
挖好縫線記號的狀態。注意基點之間縫線記號並沒有連起來。



16
沿著縫線記號，用圓錐戳開角與基點。



17
圓錐刺穿到底，擴大基點的線孔。



18
估側距離，用菱斬鑿開線孔。圓弧部分用雙菱斬鑿孔。



19
先鑿孔至中間的基點，剩下的線孔與本體貼合後再鑿開。紅點部分是鑿開露孔。



20
回縫2孔後縫合，最後用木槌側面敲打針腳。



21

鉸鏈旁邊不能敲打，要用三用磨緣器壓平針腳。



22

縫合後的舌扣。接下來要磨整全周側邊。



23

用削邊器削掉正反邊角，再用研磨片磨平。



24

由於尚未縫合的部分安裝到本體後就不能磨整了，所以在這裡要先進行磨整。



POINT

利用削邊器與研磨片，可以磨整出像這樣帶有圓潤感的外形。



25

磨整好形狀後，塗上表面處理劑。



26

用帆布等工具，繼續磨整塗上表面處理劑的側邊。



27

這樣就完成舌扣了，接下來要安裝到本體上。



▼ 將零件

磨整本鉸，並事先標合即可



▼ 將零件安裝至本體

磨整本體肉面層，接著裝上舌扣、牛仔釦的母釦，並視喜好裝上鑰匙釦。舌扣的安裝位置已事先標記於紙型上，按照位置用白膠黏貼、縫合即可。



01
本體的肉面層塗上床面處理劑。若要貼上內裏，請參照p.23。



02
用玻璃板或三用磨緣器磨整肉面層。



03
磨整完畢。



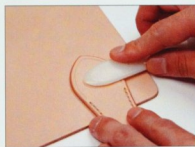
04
以研磨片磨粗舌扣背面未縫合的部分。



05
舌扣磨粗的部分塗上白膠。



06
對齊紙型的貼合位置，將舌扣貼到本體上。



07
確認位置是否正確，並用三用磨緣器壓點牢固。



08
用圓錐在基點上鑿孔。



POINT

基點有起點、終點、尖端頂點這3點。尖端若事先鑿成圓孔，就能縫出漂亮的封腳。



09

在基點間，一邊調整間隔，一邊以雙菱斬鑿孔。



10

縫合本體與舌扣。



11

收尾時回縫2孔，將線拉出兩側。



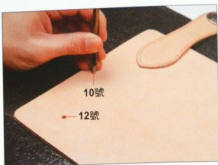
12

剪掉縫線，用木槌側面敲打針腳。



13

舌扣安裝至本體的狀態。



14

鑿開安裝牛仔釦母釘的圓孔。若要安裝釦釘，須一併鑿開鑿孔的圓孔。



15

從母釘安裝孔的肉面插入底座。



16

從皮面層蓋上母釘。



17

用牛仔釘斷敲打固定。

POINT 鑰匙釦的安裝順序

此處雖附上鑰匙釦的安裝說明，但由於若事先裝上鑰匙釦，會不便於零錢袋或卡片夾的縫紉作業，所以正式的流程是事先鑿孔後，直到縫紉作業結束，才進行鑰匙釦的安裝。



從安裝孔的肉面層插入螺絲。



螺絲孔事先塗上白膠，防止螺絲鬆脫。



用手將鑰匙釦旋緊。



最後再調整好鑰匙釦的方向，用螺絲起子鎖緊固定。



18 完成舌扣長夾的本體。

BODY PART

STEP1

本體 ③

舌扣

(纏邊)

FLAP(LACING)



纏邊縫法所用的舌扣本體

舌扣類型的本體若要以纏邊縫製，舌扣部分也要先進行纏邊後再安裝至本體上。此處雖介紹最有名的雙纏縫，但也可以使用繞纏縫或單纏縫等技法，增加皮夾的變化。印第安鈕釦分為可與牛仔釦一同扣住，以及螺絲頭過大不能一起固定的類型。此處將介紹可以一同扣住的印第安鈕釦（不能一同扣住的印第安鈕釦請參照p.25~）。

工具等

- 圓錐
- 圓斬(10、12、15號)
- 三用磨縫器
- 菱斬
- 平斬(3mm)※A
- 皮針(3mm)※B
- 皮線平錐
- 裁皮刀
- 膠板
- 塑膠墊
- 玻璃板
- 上膠片
- 白膠
- DIABOND強力膠
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線/縫針/線蠟
- 桌上型手縫固定夾
- 間距規
- 牛仔釦斬(大)
- 萬用環狀台
- 十字起子
- 拉溝器
- 剪刀



部件



本體3mm厚，舌扣表革2mm，裏革1mm厚，皆使用單寧鞋牛革。此處使用的是可與牛仔釦一起鎖住、螺絲頭較小的印第安鈕釦。牛仔釦的尺寸微小，鎖匙釦附視喜好安裝。纏邊準備尺寸3mm的牛皮繩。

▼舌

纏邊後件而到



▼ 舌扣事前作業

纏邊縫法所用的舌扣，也要在周圍先進行纏邊後，再縫合到本體上。首先，貼合舌扣正反面部件，鑿開纏邊用的方孔。纏邊方孔不是用菱斬，而是用刃齒平整的平斬來鑿。雖然外表上看不太到側邊，但先磨整好側邊可使作品更美觀。



01

舌扣表革2mm，裏革1mm厚。印第安鈕釦與母釦一同組合安裝。

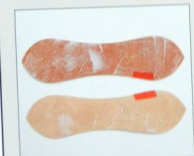


02

在舌扣部件的肉面層塗上白膠，留下邊緣10mm長的空間。

POINT

正反兩面的部件肉面層塗上白膠。紅線指示的部分留下不塗，當作纏邊完成時的出口。



03

對齊側邊，貼合正反部件。



04

用磨緣器等壓緊貼合的舌扣。



05

用研磨片磨平側邊。



06

由於之後要進行雙縫縫，所以不須使用削邊器，用研磨片輕輕磨圓即可。



07

側邊塗上床面處理劑。



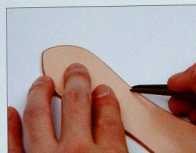
08

用帆布等物磨整側邊。



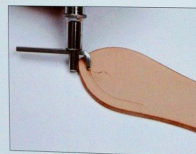
09

完成磨整的舌扣。雖然外表上幾乎看不到，但若是好好磨整，便能提升作品的完成度。



10

用間距規在舌扣全周，輕輕劃出3mm寬的縫邊記號。



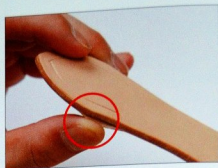
11

用來與本體縫合的6mm寬縫線記號，則對齊紙型基點，用拉溝器劃出來。



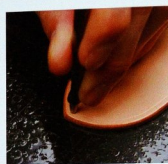
12

劃上縫邊記號與縫線記號的狀態。



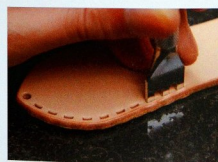
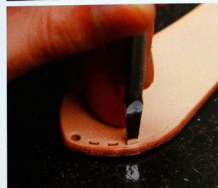
13

確認未塗上白膠的部分可以打開。



14

頂點用7號圓斬（直徑2.1mm）鑿開圓孔。直線則用雙平斬估算距離，用單平斬鑿孔。



15

直線部分用三平斬鑿孔。善加使用單~三平斬，在舌扣周圍鑿出縫邊孔。

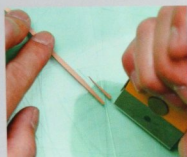


16

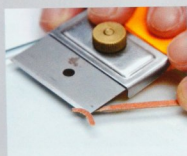
舌扣全周鑿開縫邊孔的狀態。

▼ 將皮繩安裝至皮針上

此處將介紹用於纏邊的牛皮繩安裝方法。將皮繩裝到皮針時，先切細安裝部分的形狀，然後削薄肉面層。接著皮繩可用皮針針尾夾住固定。若使用3mm的牛皮繩，皮針也須選用3mm的尺寸。



01
斜向切除皮繩的尖端。



02
斜向削薄皮繩尖端的肉面層。



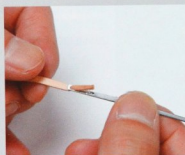
03
安裝至針上的皮繩尖端要像這樣削細後再使用。



04
皮針可用於纏邊，後端可用來夾住皮繩。



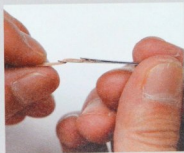
05
皮繩尖端穿過皮針後端的孔。



06
搓捻穿過針孔的皮繩，使其固定。



07
打開針尾，夾進皮繩的尖端。



08
拉拉看皮繩，確認是否會脫落。



09
用木槌柄輕敲夾入皮繩的部分，夾緊皮繩。

▼ 雙纏縫法

接下來要解說雙纏縫這種纏邊的方法。由於舌扣要纏邊一整圈，所以最後的連接也是一大重點。一般市售的皮繩多為90cm左右，若是縫合途中不夠長，就要接起另一條皮繩繼續纏邊。

雙纏縫的基本



未貼合的部分

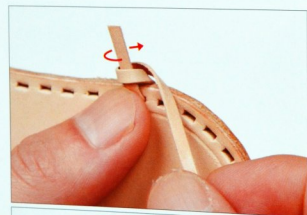
01

皮繩從正面穿過未貼合部分的線孔，留下約20mm左右的長度。



02

用長的那一頭纏住留下的皮繩。



03

在纏住皮繩的狀態下，皮繩穿過下一孔。



04

拉緊皮繩後，就會出現這種狀態。



05

從正面穿過側邊上列交錯的部分，皮針劃過皮繩與側邊之間的縫隙。



06

拉緊皮繩，就會像這樣縫出一個針腳。



07

反覆進行步驟03、06，縫合周圍。



角的纏邊

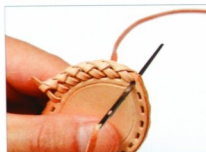




08

每縫一針，就要在不會拉長皮繩的力道下拉緊皮繩。

角的纏邊



01

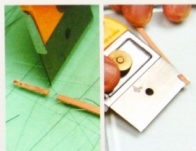
鑿開圓孔的角要纏邊3次。



02

3次都纏進同一個孔，可使針腳看起來比較結實，與其他針腳取得平衡。

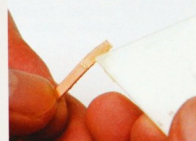
POINT 皮繩的連接方法



在纏邊途中若皮繩不夠長，就要連接新的皮繩。斜向削薄纏上去的繩頭皮面層，以及連接用的繩頭肉面層各10mm左右。



繩頭削薄好的狀態。黏貼這個削薄的部分，連接皮繩。



兩邊繩頭削薄的部分都塗上DIABOND強力膠。



對準邊緣黏貼，避免皮繩錯開。



用木槌側面敲打黏貼部分，壓點牢固。

纏邊完畢的處理



01

留下最後一孔，停止纏邊。



02

用皮線平錐，把縫合開始時的皮繩從圓圈中勾出來。



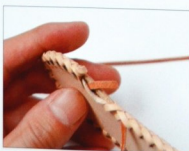
03

勾出皮繩後，開始縫合處會留下一個圓圈。



04

再將從圓圈中勾出來的皮繩繩頭，從未貼合的側邊中勾出來。



05

從側邊間勾出皮繩的狀態。



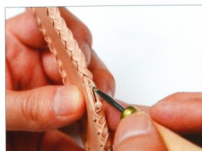
06

剪掉拉出側邊的皮繩，留下10mm。



07

繩頭塗上DIABOND力膠。



08

把塗上強力膠的繩頭塞入側邊之間。



09

把皮繩塞入側邊後，成為這個狀態。

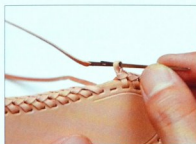


10

皮針穿入留下的那一孔的正面。



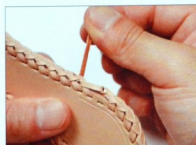
11
拉緊穿過線孔的皮繩。



12
拉出背面的皮繩穿過圓圈。



13
穿過圓圈的皮繩再插入正面的前一個交叉處之間。



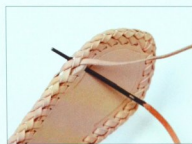
14
拉緊皮繩後會成為這個狀態。



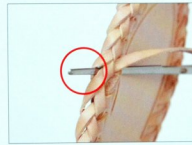
15
皮針從上方穿過圓圈。



16
一邊靠攏針腳，一邊拉緊皮繩。



17
皮針穿進起始的線孔，從側邊間拉出皮針。



18
穿過側邊間的皮針，會從縫邊的這個位置拉出來。



19
拉緊從縫邊間拉出來的皮繩。



20
貼緊針腳，剪斷皮繩。



21
用木槌側面輕敲，讓皮
繩彼此貼緊。



22
纏邊好的舌扣。

安裝印第安鈕釦與母鈕



01
接著將鈕釦與母鈕安裝
至舌扣上。



02
對齊紙型所記的位置，
用12號（直徑3.6mm）
圓斷鑿出安裝孔。



03
在50號（直徑15mm）
圓斷鑿取的小圓片
心，再用12號（直
徑3.6mm）圓斷鑿孔。



04
從舌扣正面插入印第
安鈕釦。



POINT

整圓革放在印第安鈕
釦，還是牛仔釦這一側
都OK。調整整圓革的
厚度，固定住印第安鈕
釦不會轉動。



05
放上03所做的整圓
革，在鈕扣的螺絲孔
上少許白膠。



06
在整圓革上放置母鈕
對齊圓孔位置。



07

用螺絲固定鉗釦。



08

舌扣上裝好印筆按鈕鉗與母釦的狀態。

▼ 將零件安裝至本體

將舌扣與牛仔釦公釦安裝至本體。公釦與舌扣的安裝位置皆已標記在紙型上，對齊紙型安裝即可。舌扣沿著繡邊內側，用拉溝器劃出的縫線記號與本體縫合。



01

用研磨片磨粗舌扣與本體黏貼處。



02

磨粗部分塗上白膠。



03

將舌扣黏貼在本體上。



POINT

04

縫合舌扣的基點用圓錐鑿孔。



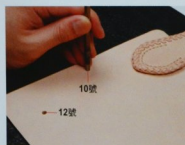
05
基點間用菱斬鑿出線孔。



06
縫合舌扣與本體。



07
用磨緣器壓平針腳。



08
用圓斬鑿開安裝牛仔鉤公鉤與鑰匙鉤的圓孔。



09
從公鉤圓孔的肉面層插入底座。



10
把公鉤蓋在露出皮層的鉤腳上。



11
將底座放在需用鑄件的平坦面上，再用牛仔鉤斬（大）敲打固定。



12
鑰匙鉤插入安裝孔中，從背面用螺絲鎖緊。



13
完成。確認牛仔鉤可以正常開闔。



顏色會大幅改變印象

照片上3個皮夾是用自然色、棕色、黑色製作的同款皮夾。單是改變使用皮革的顏色，就有相當不同的印象。變換內部零件的組合，選用自己喜歡的皮革，能讓皮夾設計的幅度更為寬廣。親手製作皮夾時，選革也是一大重點，邀請您親自到皮革商店去體驗皮革手感，細心挑選皮革吧。



不同素材突顯自我風格

最常用於皮夾製作的皮革，是牛的單寧鞋革。不過，也可利用本書中用於本體正面的馬臀革（取之於馬的臀部，還有光澤的皮革），或是鱷魚皮等其他素材，彰顯製作者的風格。找出符合自己印象的素材，製作出有著自己品味的皮夾吧。各式皮革的處理方式不全然相同，購買時請向商店詢問相關資訊。



STEP 1

本體 ④

插入式
舌扣

INSERT TYPE BELT

簡單易用的舌扣

插入式舌扣不僅有著簡單的設計，也能確實閉合皮夾。範例中雖然是將舌扣縫在上方，但配置在中央也有均衡的設計感。舌扣與本體縫合處是製作時的重點，藉由削薄部件的邊緣，可使舌扣更有緊實感。此處雖不使用金屬配件，但若是想要緊緊扣住皮夾，也不妨利用此種插入式舌扣，簡單又好用。

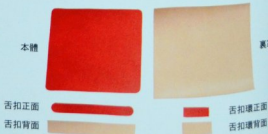


雙色讓皮夾看來更為時尚，單色則有著簡約的印象。若用雙色縫製，舌扣等部件則與本體使用相同顏色的組合。

工具等

- 圓錐
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用縫紉器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線／縫針／線蠟
- 削邊器
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 玻璃板
- 間距規

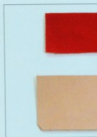
部件



此處本體使用1.7mm、裏革使用1mm厚的皮革。本體用1.7mm左右的皮革即可。舌扣與環的正反面也使用相同厚度即可。

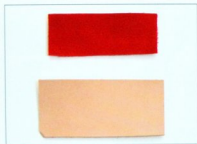
▼ 製作舌扣環

一開始先製作扣環。製作舌扣時，此處與面用自然色皮，使用其他顏色。



▼ 製作舌扣環

一開始先製作扣住最大特徵，插入式舌扣的舌扣環。製作舌扣環的重點是，正反零件要進形彎點。此處與本體相同，正面用紅色皮革，背面用自然色皮革，不過若想要讓正反同色，或使用其他顏色的皮革也無妨。



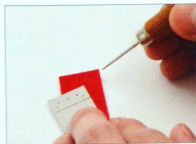
01

舌扣環的零件。裏革是粗裁的狀態。



02

舌扣環表革的肉面層兩端，斜向削薄10mm寬的範圍。



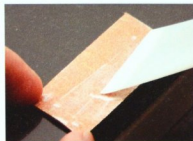
03

對齊紙型，用圓錐標示縫合起點與終點的記號。



04

在表革肉面層塗上一層薄薄的白膠。



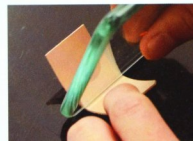
05

裏革肉面層也塗抹白膠。與按紙型裁斷的表革貼合時，為了避免白膠不足，所以整個面都要塗上白膠。



06

舌扣環須在彎曲的狀態下與本體縫合。因此要輕彎2片皮革，以不會折過頭的力道貼合。



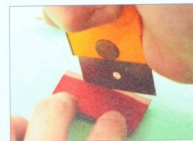
07

用玻璃板壓黏舌扣環。



08

彎點後的舌扣環會像這樣成拱門狀。



09

白膠乾燥後，沿著表革的形狀，裁下多餘的裏革。



10

在03所標示的起點與終點間，用間距規劃出3mm寬的縫線記號。



11

用圓錐鑿開起點與終點共4個基點孔。



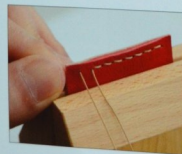
12

基點間用菱新鑿孔。先估測、確認線孔間隔，在鑿孔同時進行微調。



13

舌扣環不須回縫，直接從最旁邊的線孔起針縫合。



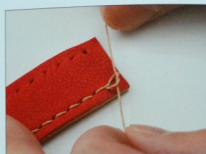
14

背面的縫線穿過終點，把縫線都拉出正面。



15

打結拉出正面的縫線。之所以在正面打結，是因為此部分縫進本體的外側外表上看不到之處。



16

縫線打上兩個死結，且盡量在皮革表面打結，避免針腳鬆脫。



17

縫完其中一邊，調整縫線的狀態。另一側也同樣方式縫合，最後木植側面敲平縫口。



18

縫合兩側後，磨到邊緣。首先，用磨邊器磨兩面的邊角。



19

接著用研邊片調整縫口的形狀。



23

完成舌扣環。



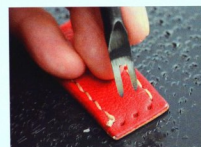
20

用棉花棒沾取床面處理劑，塗在側邊上。



21

用帆布等磨整兩側。



22

磨整完畢後，再鑿開與本體縫合的線孔。



23

完成舌扣環。

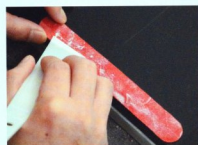
▼製作舌扣

舌扣大致上與舌扣環相同，縫合表裏革而成。舌扣也同樣進行彎點，並留下與本體縫合的部分。標示紙型上的基點記號，以基點位置為基準來進行縫合作業。



01

舌扣零件。與舌扣環相同，裏革也是粗糙狀態。



02

表革肉面層塗上一層薄薄白膠。



03

裏革肉面層也抹開白膠。



04

因舌扣在扣合時是沿著本體形狀彎曲的，所以要進行彎點，使舌扣閉合時可以順利扣合。



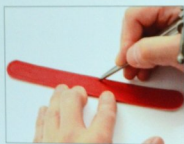
05
從背面用玻璃板壓點緊實。



06
沿著表革形狀，裁掉多餘皮革。



07
對齊紙型，用圓錐標示基點的縫孔位置。



08
用間距規等工具劃出3mm寬的縫線記號。沿著外緣，以連接各兩點基點的方式劃出縫線記號。



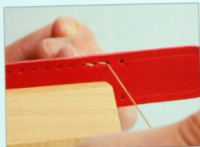
POINT
外緣的縫線記號分成2條，較短的那條縫線記號用來與本體縫合。



09
圓錐戳進07所標記號，鑿開基點縫孔。



10
沿著較長的縫線記號，用菱斬鑿開縫孔。



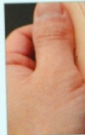
11
縫合鑿孔的部分，沿縫2孔後，再正式縫合。



12
收尾也回縫2孔，翻出兩側後貼著針腳抽掉。



13
縫合後，用木槌側面平針腳。



18
製作舌扣的作業



14

由於未縫合處的側邊也須磨整，所以剛邊器要削去全周正反面的邊角。



15

用研磨片調整側邊形狀。



16

用棉花棒塗上床面處理劑。



17

以帆布等工具磨整側邊。



18

製作舌扣的作業到此為止，之後再縫到本體上。

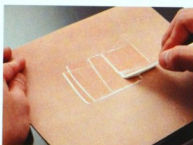
▼製作本體

在縫上舌扣與舌扣環之前，本體的製作步驟與基本型本體相同。雖然由於貼合面積較大，必須提升作業速度，不過剛開始可以先對肉面層噴水霧，延長白膠的乾燥時間，製作時就不須急忙趕工了。



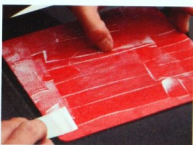
01

組成本體的零件。裏革與其他部件相同，為粗裁狀態。



02

在裏革肉面層塗上白膠。塗抹較大面积的部件時，要盡快完成作業，以免白膠乾燥而失去黏性。



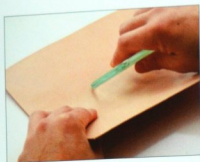
03

表革的肉面層也全塗上薄薄一層白膠。



04

彎黏本體時，先黏貼約一半面積，然後輕輕彎折中央後，再黏合另一半。



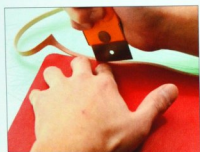
05

用玻璃板壓黏。善用玻璃板長邊效率會更好。



06

三用磨緣器也可用來壓平邊緣沒有黏緊的部分。



07

沿著表革形狀，裁掉多餘裏革。



08

本體製作完成，接下來要將方才製作的舌扣與舌扣環縫上去。

▼ 將舌扣與舌扣環縫至本體

本體的舌扣、舌扣環安裝位置已標示在紙型，用來當作縫合基準。本體上縫合舌扣環的長孔，是用圓斬在兩端鑿開圓孔後，連接圓孔而成。製作時務必注意舌扣與舌扣環的位置是否偏移。



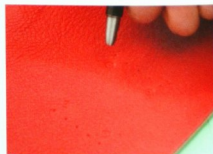
01

接下來組合各別製作成的本體、舌扣、舌扣環。



02

紙型放在本體上，將舌扣環的插入孔以圓孔位置。



03

插入孔的記號上，用8號（直徑2.4mm）刻出記號。



04

如照片所示，用圓斬斬記號，成為圓形。這就是要插入孔。



05

沿著04所劃的線割出缺口，割到圖斷記號處。



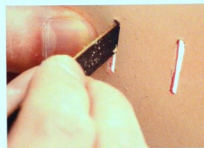
POINT

對齊記號，用圓斬鑿孔，這樣就能挖出圓角的長孔。



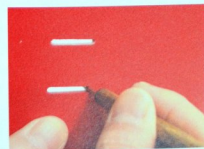
06

鑿開2個插入孔的狀態。



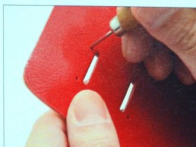
07

用研磨片磨平長孔內側。



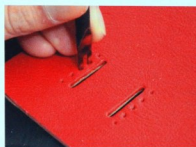
08

接著用鐵筆等尖端細長的工具沾取床面處理劑，塗在長孔內側磨整。



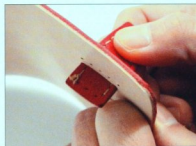
09

用圓錐戳開舌扣環的基點線孔。



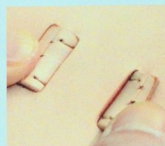
10

在09的基點線孔間，用菱斬鑿出線孔。



11

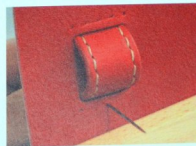
在本體上鑿出線孔後，將舌扣環的一端插入孔中。



POINT

12

舌扣環兩端插入孔中，如照片般在背面彎折，與線孔位置對齊。



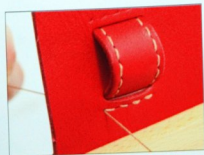
13

舌扣環的所有線孔都要穿過兩次縫線縫合，首先從中間的線孔起針。



14

從中間的線孔縫到其中一邊的端點後，回縫至相反側。



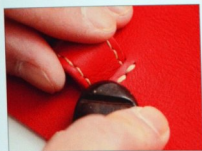
15

縫到相反側端點後，再回縫到中間的線孔。



16

回到中間線孔後，縫線拉出正反面並剪掉。



17

由於此處不能用木槌敲平，所以用木製磨緣器壓平針腳。



POINT

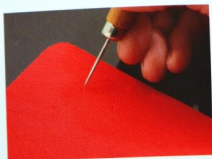
18

縫上舌扣環後，從正面輕拉舌扣環調整形狀。



19

舌扣環以這樣的狀態組合。



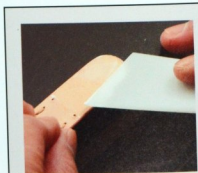
20

對齊紙型，在舌扣的安裝位置上標示記號。



21

用研磨片磨粗舌扣與本體貼合的肉面層。



POINT

本體側也可磨粗，作為暫時固定的作法，此處僅磨粗舌扣側，然後塗上白膠。



22

確認標示在本體上的記號，對齊記號把舌扣貼到本體上。



POINT

確認舌扣的貼合位置，在距離本體上緣30mm的地方。若是高度有偏差，就難以插進舌扣環中。



23

確認位置後，以三用磨緣器壓貼緊實。



24

用圓錐戳開舌扣側的基點線孔，貫穿至本體。



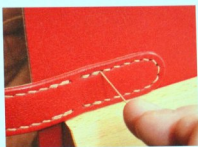
25

在基點之間的外緣，用菱斬鑿出線孔。圓弧部分使用雙菱斬。



26

起針後回縫2孔再繼續縫合。



27

收尾也回縫2孔，接著將縫線拉出兩側，盡量貼著針腳剪掉縫線。



28

用木槌側面敲平針腳，就完成舌扣的縫合了。



29

由於本體周圍還要與零錢袋、卡片夾一同縫合，所以這樣就完成作為部件的本體了。

STEP 1
本體 ⑤

鑲嵌+鑲邊+ 印第安鈕釦

INLAY+WELT+CONCHO

藉由裝飾主張自我個性的設計

在本節將介紹「鑲嵌」、「鑲邊」、「印第安鈕釦」這3種要素。鑲嵌主要是指將蜥蜴皮或蛇皮等珍稀皮革，嵌在框內的一種裝飾技法。鑲邊也是常用於皮夾上的裝飾技法。螺旋型鈕釦則可用編成麻花辮的鹿皮繩纏繞，用來閉合皮夾。此3種要素皆可單獨使用，而且改變形狀或素材也不影響構造，較能自由發揮在自己獨創的皮夾上，各位不妨嘗試看看。

工具等

- 圓錐
- 圓斬 (4、8、12、15、100號)
- 皮帶用圓斬 (10號)
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線/縫針/線蠟
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 間距規
- 十字起子
- 剪刀
- 削邊器
- 玻璃板

部件



本體與鈕釦台座革3mm厚，墊圈革2mm厚，鑲嵌框與鑲邊1.5mm厚，皆使用草率鞋牛革。另準備蜥蜴皮（直徑80mm）、3條45cm鹿皮繩、1條15cm鹿皮繩。印第安鈕釦則使用直徑15mm左右的螺旋固定型。

▼ 安裝鑲嵌與鑲邊

一開始先在本體部件上，安裝鑲嵌與鑲邊。本次鑲嵌雖使用蜥蜴皮，不過選用蛇皮等其他素材也無妨。期待各位都能參考本節的製作方法，親自設計形狀或顏色，改造成有自己風格的作品。



01

此為鑲嵌的零件。蜥蜴皮裁得比框大上5~10mm。



02

在鑲嵌框的零件上，按照紙型用圓筆標示記號。

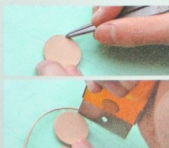


03

正中央鑿開直徑30mm（100號圓銼）的圓孔。

POINT

03中切下來的圓片，可裁下其周圍1mm寬的邊，當作蜥蜴皮的芯材使用。雖然沒有這片芯材也沒關係，但放入這片芯材可增加立體感，提升意象美感。



04

以研磨片磨粗圓片皮面層，用白膠貼在蜥蜴皮的肉面層中央。



05

以三用磨緣器從正面壓黏蜥蜴皮，磨擦邊緣，壓出圓片的形狀。



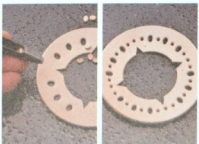
06

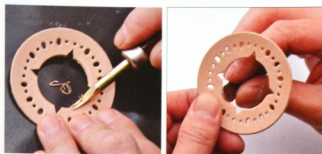
對齊紙型，裁切鑲嵌框的內側。



07

用可鑿開圓孔的10號皮帶用圓銼（直徑3.6mm），以及4號圓銼（直徑1.2mm），對齊紙型鑿開裝飾用的孔。





08

用削邊器與研磨片打磨鑲嵌框內側，再塗上床面處理劑磨整。



09

蜥蜴皮對齊鑲嵌框，描下框緣的輪廓線。



POINT

10

用研磨片磨09所轉描的圓內側3mm的範圍。



11

蜥蜴皮外緣的磨粗範圍，以及距離框外緣與內緣3mm的範圍都塗上白膠。



12

貼合蜥蜴皮與鑲嵌框。



13

從背面用磨緣器壓貼蜥蜴皮與框。



14

沿著框的外緣，剪掉多餘的蜥蜴皮。



15

削邊器僅削掉正面的邊角，然後用研磨片磨順側邊。最後塗上床面處理劑磨整。



16

完成鑲嵌。

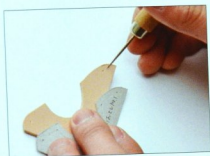
16

準備鑲邊的零件。將紙型翻過來，左右各裁切出1片鑲邊。



17

對齊紙型，用圓錐標示基點。



18

用床面處理劑磨整內側的側邊。



19

磨整紅線所指示的側邊。



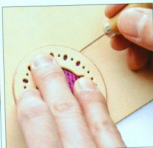
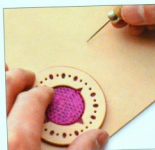
20

接著將裝飾用的零件縫到本體上。



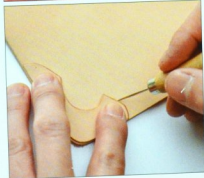
21

本體的肉面層塗上床面處理劑，進行打磨。



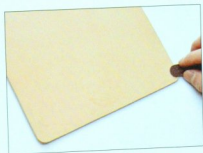
22

鑲嵌對齊紙型的記號，轉描輪廓線。鑲邊則對齊角，轉描內側的線條。



23

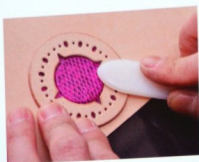
用研磨片磨粗鑲嵌與鑲邊的安裝位置。



24

縫上鑲嵌的磨粗處，以及鑲嵌的背面都塗上白膠。





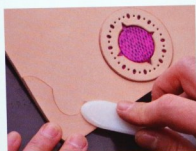
25

以三用磨緣器壓黏貼合好的鑲嵌。



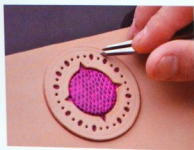
26

鑲邊與本體的貼合部分塗上白膠。



27

鑲邊與本體貼合，用磨緣器壓黏。



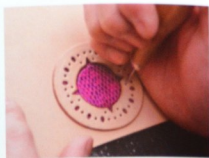
28

用間距規在鑲嵌的內側與外側畫上縫線記號。由於內側分4次縫合，所以要劃4條縫線記號。



29

把17所標示的基點連起來，在鑲邊內側劃縫線記號。



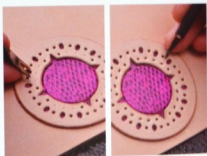
30

鑲嵌內側的縫線記號畫完，再用圓規劃出縫線孔。



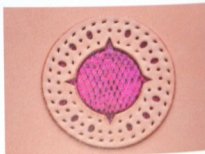
POINT

在鑲邊上紙型所記的位置，以及角畫出4個基點。



31

估量間距，在鑲邊的縫線記號上用圓規畫點。若用雙邊斷估量間距，再用單邊斷畫點，即畫出整齊的縫孔。



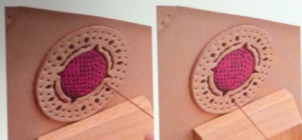
32

鑲嵌內外側都畫好縫孔的狀態。



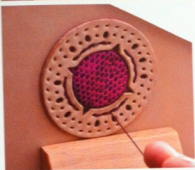
33

鑲邊基點間用雙邊斷估量間距，再用單邊斷畫孔。



34

鑲嵌內側分4次縫紉。從中央的線孔起針，所有線孔都縫合兩次。這裡配合鑲嵌的顏色選用紫色縫線。



35

外側則縫合一圈，並多縫紉2孔後收尾。



36

接著縫合鑲邊。起針與收尾時都要進行回縫。



37

用木槌敲打鑲嵌與鑲邊的針腳，使針腳服貼。



▼ 安裝印第安鈕釦

這邊介紹把螺絲式印第安鈕釦當作扣子使用的作業。印第安鈕釦縫在鑲嵌中心，即可用綁成麻花辮的皮繩纏繞固定。鈕釦本身則先用螺絲固定到台座革，再用皮繩縫到本體上。



01

與鈕釦相關的零件。鈕釦的台座革3mm厚，墊圈革則從2mm厚的皮革上裁切下來。



02

對齊紙型，用圓錐在台座革與墊圈革上標示壓孔位置。



03

用削邊器與研磨片磨平台座與墊圈的側邊。



04

塗上床面處理劑後再用帆布打磨，磨整好台座與墊圈的表面層與側邊。



05

鑿開台座與墊圈的孔。
台座中心用12號（直徑3.6mm）圓斬鑿孔，其他都用8號（直徑2.4mm）圓斬鑿開。



06

皮繩穿過台座左右孔。



07

鈕釦設置在中央圓孔，
並在螺絲孔內塗上白膠，防止鬆脫。



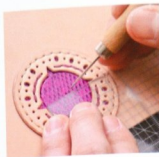
08

鎖上螺絲，固定印第安鈕釦。



09

台座安裝好鈕釦的狀態。
接著與墊圈組合縫到本體上。



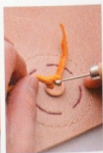
10

找出鑲嵌的中心，用12號（直徑3.6mm）圓斬鑿孔。固定繩所穿過的圓孔，則用15號（直徑4.5mm）圓斬鑿開。



11

鈕釦的皮繩穿過鑲嵌的圓孔，再穿過背面的墊圈。



12

將皮繩打結，並在結頭塗上白膠，固定結頭。



13

用木槌側面輕輕敲扁結頭，剪掉多餘的皮繩。要小心用力過度會鬆動鈕釦。

▼製作並安裝固定繩

最後編織用來閉合本體的固定繩，並安裝至本體上。固定繩由編成麻花辮的鹿皮繩做成，標準長度為麻花辮部分20cm，未編成的部分10cm。固定繩穿過本體的圓孔，繩頭便會固定住皮繩。

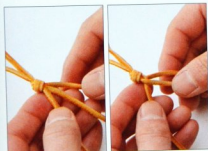
01

使用3條寬2mm、長45cm的鹿皮繩。



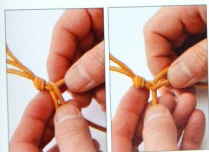
02

將3條皮繩的頭打結，並分開3條皮繩。先將左側皮繩交叉至中間皮繩上，這樣左側皮繩就成了中間，中間皮繩則成了左邊。



03

從02的狀態開始，將右側皮繩交叉至中間皮繩上。反覆以上步驟，編成麻花辮。



04

編成約20cm長的麻花辮。



05

編好辮子後，用其中一條皮繩繞起來打結。



06

斜著裁掉多餘的皮繩，留下約10cm左右的長度。接著從本體背面穿過安裝孔。



07

把固定繩完全拉出圓孔正面後就完成了。

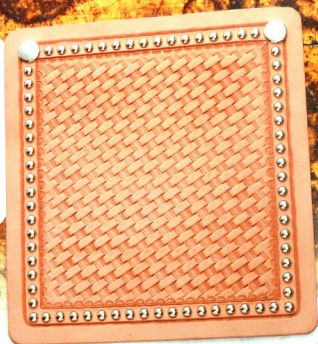


STEP 1

本體 ⑥

編織籃紋＋
鉚釘

BASKET WITH STUDS



衝擊力十足的外貌

本體的編織籃紋與鉚釘裝飾，給人莫大的衝擊力。在本書中雖然是縫合成雙鉚長夾而安裝上牛仔釦，不過若是想縫合成標準的零錢袋＋卡片夾，安裝牛仔釦的部分也須裝上大顆鉚釘或印第安鉚釦等裝飾。由於要進行打印，所以必須使用較厚的皮革。



也可以只打印上編織籃紋，或是僅裝上鉚釘來進行變化。牛仔釦是雙鉚長夾不可或缺的金屬配件。



工具等

- 圓錐
- 菱形錐
- 鉗筆
- 美工刀
- 塑膠墊
- 直尺／畫圓尺
- 膠板
- 玻璃板
- 圓斬
- 牛仔釦斬

- 萬用環狀台
- 木槌
- 水（噴霧容器）
- 印花^{※A}
- 皮雕槌
- 旋轉刻刀^{※B}
- 防伸張內裡
- 牛腳油用羊毛片
- 牛腳油
- 鐵槌



部件



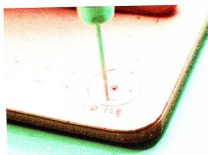
為了在本體上打印，要使用2.5mm厚以上，油分較少，且纖維緊實的單寧皮革。若製作成雙鉚長夾，就要使用直徑6mm的鉚釘，以及大牛仔釦2組。

▼ 標示金屬配件位置與邊緣記號

為了用編織藍紋與鉚釘裝飾，首先要決定鉚釘的安裝位置，以及編織藍紋的基準邊緣（圖案外側的線）。鉚釘由2支釘爪扣住，對齊紙型標示的位置，用菱形錐鑿開安裝孔吧。



01
對齊紙型，用菱形錐標示零件的安裝位置。



02
同樣對齊紙型，標示邊緣的位置。



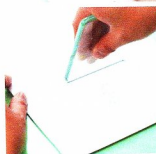
03
沿著記號，用菱形錐鑿開鉚釘孔。由於鉚釘孔位置一旦歪掉，圖案也會隨之歪斜，務必鑿在正確的位置上。



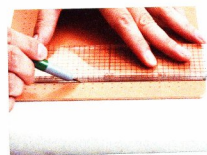
04
為了進行打印作業，皮革的正反面都要噴上水霧，打濕皮革到變色。



05
在打濕的皮革表面層貼上防伸張內裡，再用玻璃板壓緊，並裁掉凸出皮革的內裡。



06
用直尺與鉗筆劃出邊緣。



07
因為角的部分有弧度，所以要用畫圓尺（用來把角畫圓，可畫出圓形的尺）來劃線。



08
這樣就決定好鉚釘的位置與圖案的範圍了。

▼ 劃出邊線

用旋轉刻刀刻出邊線後，再打印印花Beveler來完成輪廓。由於使用旋轉刻刀與Beveler都需要訣竅，還請各位事先在碎皮料上練習後再進行作業。不過說起來也只有直線，就算是初學者也能立即應用才是。

POINT 習慣使用旋轉刻刀

要能夠熟練使用在皮革上切割圖形的旋轉刻刀，需要經過練習。利用打濕的碎皮料，來練習切割直線與曲線的技巧吧。此外，若是刀刃鈍了，就需要研磨刀刃。



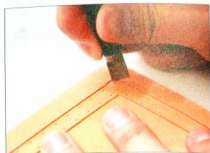
01

在習慣使用旋轉刻刀前，就用直尺輔助劃出直線。如果習慣了，就算沒有直尺也能劃出直線。



02

劃出內側與外側的邊線，外側邊線的角先不劃，之後再劃成弧形。



03

把角的部分劃成弧形。刀刃的鋒利度下降，或是皮革太濕，都會使皮革生出皺褶，務必小心注意。



04

沿著內側邊線的內側，打印Beveler。



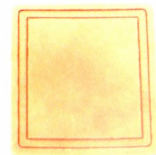
05

以像是滑動Beveler的方式打印整個內側邊線。



06

外側邊線則在外側打印Beveler。當圓弧的角若用寬度較小的Beveler打印會更為美觀。



07

完成邊線的形狀。

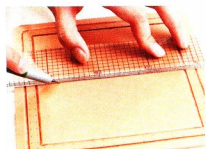
▼ 打印編織籃紋

在皮革表面打印編織籃紋，以及周圍的Camouflage。由於編織籃紋為打印連續的圖案而成，所以務必對齊基準線，並確實打印重疊的部分。此外，注意邊緣要傾斜印花來打印。



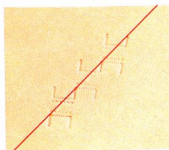
01

為了打印編織籃紋，要先劃上基準中心線。首先，在邊緣的中心標示記號。



02

用線連接左右中心。這條線就是打印時的基準線。



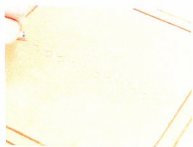
POINT

基準線與印花的關係會呈這樣。若是位置錯開，整個圖案也會隨之歪斜。



03

對齊基準線輕輕壓出印花。先印出的印花在左上的線，要與下個印花右下的線重疊。



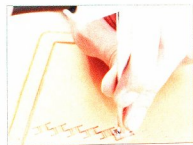
04

先沿著基準線，輕輕打印出中央這一系列印花記號。



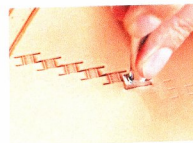
POINT

這一系列印花會成為整個圖案的基準，務必確認這列記號是否歪斜。



05

確認記號沒有歪斜後，就用木槌或皮雕槌敲印花，打印出編織籃紋。



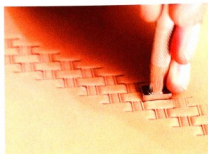
06

每次打印都要細心確認印花是否與先前的記號錯開。



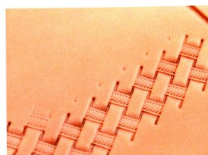
07

打印完中央後，再以此為準，標示外側的印花記號。



08

打印標上記號的第2列印花。因重疊的部分較多，比起第1列更容易決定位置。



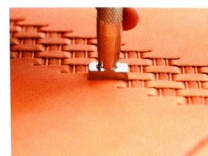
09

打印第2列印花後，就會像這樣看見編織籃紋。再接著標示第3列記號，擴大圖形。



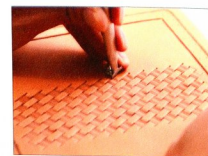
POINT

最後與邊線重疊的部分，須像這樣斜著打印印花，避免壓壞邊線。



10

反覆步驟07~09，擴大圖形。



11

由於時常有一回神才發現歪斜的狀況，所以每打印一列就必須確認是否歪斜。



12

靠近角的時候可以劃出基準線，圖案就不容易斜。



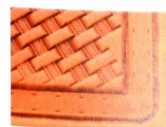
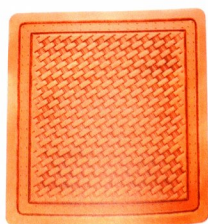
13

反覆打印每列印花，直到填滿內側邊線為止。



14

若能整齊、細心地打印，到最後一列時重疊的部分就不會歪斜才是。



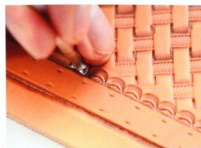
15

打印完編織籃紋的狀態。



16

在編織籃紋的外側，打印 Camouflage 的印花。首先，像這樣在四個角打印 Camouflage。



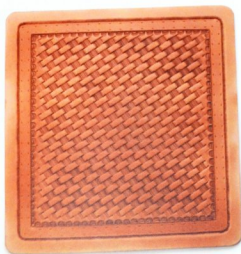
17

沿著邊緣打印 Camouflage。一邊微調間距一邊打印，使每邊的印花數目一致。



18

圖案全周皆打印上 Camouflage。



19

完成打印的狀態。接著乾燥皮革，直到水分完全蒸發。

▼ 打印後的處理

打印後，必須完全乾燥皮革才可以進行下一個作業。乾燥後，仔細撕下防伸展內裡，塗上牛腳油後再繼續放置。塗上牛腳油可以補充與水分一同失去的油脂，使皮革回復原來的狀態。



01

乾燥半天~1天後，撕下背面的防伸展內裡。要注意在乾燥前就撕下內裡，皮革便會延展，圖案也會扭曲。



02

水分蒸發後的皮革也會失去油分而硬化，所以須塗上牛腳油以回復柔軟度。

POINT

用來塗抹牛腳油的羊毛片若是毛絲過長，便會吸收過多的油分，所以在使用前要事先調整好毛長。



03

讓整塊羊毛片都吸取牛腳油，並注意不要吸收太多油分。





04

輕輕搓揉毛片，讓油可以擴散到整塊毛片。



05

以用毛片擦拭的感覺，將牛腳油塗到皮革的表面。不須一次就抹上大量油分，慢慢塗上牛腳油即可。



06

在確認皮革狀態的同時，分成數次來抹油，調整皮革狀態。

POINT

打印與油

要判斷皮革的抹油量很困難，若是塗上太多油分，皮革會變得太柔軟，打印上去的圖案也會隨之消失。此處所介紹用來打印的皮革，打印部分的皮革纖維會比正常狀態堅硬而強韌，因此塗上牛腳油也不會回到原先的韌性。要注意若是不塗上油就摺折皮革，表面有可能會裂開。若要彎折皮革，要在塗上油後放置一段時間，讓內部確實吸收油分，再慢慢彎折皮革，確認硬度。此外，塗上牛腳油也有強調圖案的效果。

▼ 肉面層的處理

若不貼上內裡，就用床面處理劑磨整肉面層。由於本體的肉面層範圍較大，請善用玻璃板來磨整。須注意若是磨整不夠完善，縫合後經過一段時日，肉面層就會起毛躁。



01

由於這片本體不貼上內裡，所以要磨整肉面層。把床面處理劑塗到整個肉面層上。



02

用玻璃板磨整肉面層。



03

磨整整面肉面層後放置乾燥。

▼ 安裝金屬配件

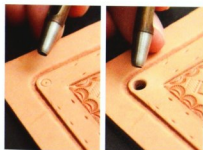
縫合成雙鉗長夾雖然需要使用牛仔鉗，不過若是縫合成其他類型就只需鉚釘即可。鉚釘的安裝孔已經鑿開，剩下的重點就是拗折釘爪了。為避免鉚釘鬆動，每根釘爪都要細心拗折，最後敲平壓進皮革中。



POINT

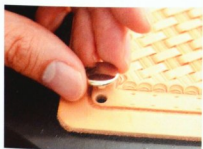
牛仔鉗僅用於雙鉗長夾。若是要縫成基本型，請跳到「安裝鉚釘」。

安裝牛仔鉗



01

以紙型的安裝位置為準，鑿開牛仔鉗的安裝孔。使用的圓鋸為12號（直徑3.6mm）。



02

從正面插入牛仔鉗的面蓋。



03

在突出肉面層的面蓋鉗腳上蓋上母鉗。



04

將面蓋放在萬用環狀台上。



05

敲打牛仔鉗鉗，固定面蓋與母鉗。



06

確認母鉗內部是否固定牢固。



POINT

試著轉動牛仔鉗，若能轉動表示沒有固定好，要再敲打牛仔鉗來固定。



07

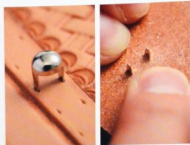
安裝好牛仔鉗的狀態。

安裝鑲釘



01

對齊先前鑿好的安裝孔，安裝鑲釘。



02

向孔內插進鑲釘的釘爪，讓釘爪突出肉面層。



03

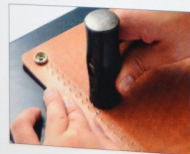
用木槌的柄或鐵槌等工具，細心敲折突出肉面層的釘爪。



POINT

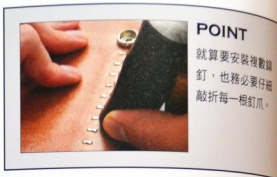
04

敲折兩側釘爪至右側照片的狀態。因為不貼上內裡，所以最後還要再敲扁釘爪。



05

同樣安裝其他鑲釘，拗折釘爪。



POINT

就算要安裝複數鑲釘，也務必認仔細敲折每一根釘爪。



06

安裝好其中一邊鑲釘的狀態。



07

若是釘爪沒有折好，在使用長夾時容易有割傷危險，因此最後要從背面用鐵錘輕輕，將釘爪敲進皮革中。



08

安裝所有鑲釘，安裝作業以一個邊為單位，確認鑲釘排列整齊後再安裝下一邊。



09

安裝所有鑲釘後就完成。

STEP 2

製作零錢袋

零錢袋大致分為翻蓋式與拉鍊式2種。翻蓋式的特徵是容易開闔，拉鍊式則能緊緊密合。
考量自己的使用方式，選擇適當的類型吧。



072 ①翻蓋（標準）



078 ②包側拉鍊袋



092 ③翻蓋（四合釦）



101 ④翻蓋（插入式）



108 ⑤拉鍊＋卡片袋

COIN CASE

STEP2

零錢袋

①

翻蓋

(標準)

LID(STANDARD)



零錢袋的基本型

這是不使用固定配件，形狀簡單的零錢袋。翻蓋由後袋身拗折而成，不須貼上內裡，可說是零錢袋的基本型。若用水打濕翻蓋，在柔軟的狀態下拗折，乾燥後就能保持形狀。用來與本體縫合的基體與後袋身，也能夠縫成卡片的尺寸，當作卡片夾使用。紙型記載2種不同袋身，若要縫成雙釦長夾，就要使用四角形，可用來安裝牛仔釦的類型。

與後袋身連成一體的翻蓋雖然簡單實用。基體與零錢袋針腳的內側可作為卡片夾使用。

工具等

- ・圓錐
- ・麥斯
- ・裁皮刀
- ・三用縫紉器
- ・膠板
- ・塑膠墊
- ・上膠片
- ・白膠
- ・研麵片
- ・床面處理劑
- ・帆布
- ・夾子
- ・木槌
- ・縫線／縫針／線蠟
- ・削邊器
- ・桌上型手縫固定夾
- ・直尺
- ・玻璃板
- ・間距規
- ・水／工藝用海綿

部件



前袋身與基體使用1.5mm厚，後袋身（與翻蓋一體）使用2mm厚的單層牛革。

▼ 磨整肉面層與側邊

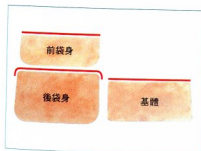
先磨整肉面層與縫合前須先處理的側邊。所有部件的肉面層都須磨整，側邊則是前袋身與基體上緣，以及別的步驟所介紹的翻蓋部分須磨整。



01
各部件的肉面層都塗開床面處理劑。



02
用玻璃板磨整肉面層。



03
磨整紅線部分的側邊。



04
放在膠板上，對齊邊緣與側邊，用研磨片輕輕磨平側邊。

翻蓋（標準）



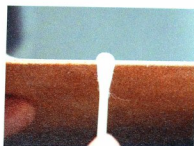
05
肉面層側也用研磨片磨平，調整形狀。



06
側面也用研磨片磨平，將側邊磨成半圓形。



07
整體側邊的狀態會像這樣有輕微的毛躁。



08
用棉花棒沾取床面處理劑，塗在側邊上。



09
在床面處理劑半乾時，用帆布等磨擦側邊來磨整。

▼ 翻蓋部分的側邊磨整

同時包含翻蓋的後袋身使用2mm厚的皮革，因此正反面都要用削邊器削去邊角，再用研磨片磨出形狀。此外，袋身部分的側邊在縫合後才磨整，所以這邊只磨整翻蓋部分的側邊。



01
重疊前袋身與後袋身，並在重疊部分標示記號。



02
以01的記號為準，磨整翻蓋部分的側邊。由於使用了2mm厚的皮革，所以要先用削邊器削去邊角。



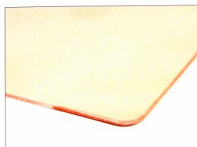
03
肉面層也用削邊器削邊角。



04
再接著以研磨片磨削出平滑的形狀。



05
在床面處理劑半乾時，用帆布等磨整側邊。



06
磨整好翻蓋部分側邊的狀態。

▼ 縫合後袋身與基體

縫合後袋身與基體前，要先打濕並彎折翻蓋部分，然後放置乾燥。完全乾燥後依照其可塑性，翻蓋部分會維持彎折的形狀。後袋身與基體除上緣外縫合成口字形後，縫合處也可當作卡片夾使用。



01

後袋身的內面層對齊紙型，用圓錐標示與基體縫合的基點。



02

以三用磨線器連接上緣以外的基點，在內面層上劃出縫線記號。參考紙型，一併劃出翻蓋的彎折線。



03

劃好縫線記號與翻蓋彎折線的狀態。



POINT

04

讓海棉吸收水分，輕輕打濕彎折線之上的部分。稍微突出彎折線之外也無妨。要注意太濕會沾染到皮面層上。

翻蓋（標準）



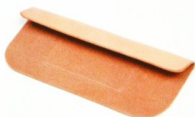
05

沿彎折線彎折翻蓋。



POINT

一開始輕輕彎，然後再使力彎折，即可彎出漂亮翻蓋。



06

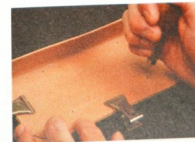
彎出折痕後，放置乾燥。



POINT

07

皮面層朝內重疊基體與後袋身，並用夾子固定。



08

從後袋身用圓錐戳出縫合基點，然後也從基體側戳開圓孔。



09
圓錐用力刺穿，擴大基點線孔。



10
在基點間用簽斬估量間隔，調整線孔位置。



11
以輕壓的記號為準，用簽斬鑿出線孔。



12
小心若是夾子歪了，線孔的位置也會歪掉。



13
繫開線孔的狀態。



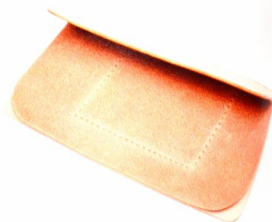
14
縫合後調整線孔。



15
起針與收尾都回到孔，若是使用圓錐，則將縫線拉出再剪掉。



16
用木槌側面敲平縫。



17
縫合零錢袋後袋身與基體的狀態。

▼ 縫合前後袋身

接下來要縫合前袋身與後袋身。後袋身要縫合側邊沒有磨整的部分，要事先磨粗這部分的邊緣。由於鑿線孔時基體會成為阻礙，所以可以利用膠板的段差，彎折基體後再行鑿孔。



01

用研磨片磨粗前袋身與後袋身（左右下3邊）距離邊緣3mm寬的範圍。



02

01所磨粗的部分塗上白膠。



03

貼合後袋身與前袋身，再用磨縫器壓黏。



04

白膠乾燥後，用研磨片磨削側邊，進行調整。



05

在貼合後的零錢袋邊緣，用間距規則劃出3mm寬的縫線記號。



POINT

在前袋身與後袋身的邊界（後袋身側），用圓錐鑿出基點線孔。



06

沿著縫線記號，用菱斬鑿線孔。



07

進行縫合。起針與收尾都要回縫2孔。



08

以上就完成零錢袋①了。縫合部分的側邊與本體縫合後再進行磨整。

翻蓋（標準）

主體

零錢袋①

主體夾

裝飾縫

縫合

COIN CASE

STEP2 零錢袋 ②

包側拉鍊袋

FASTENER WITH GASSET



寬大的開口部使用方便

在拉鍊式零錢袋的其中一側安裝包側，可讓開口部張得更開，便於取物。為了調整拉鍊長度，須使用稱為剪鉗的專門工具。前袋身雖會添加卡片夾，但拿掉卡片夾，或更替為單片式的類型（參照p.114~）也沒關係。若要製作有附卡片夾的款式，要注意雙鉗長夾用的牛仔釦就會安裝在卡片夾上。



在零錢袋前側有兩袋式的卡片夾。若不需要也可不縫製卡片夾。

工具等

- 圓錐
- 銀筆
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 剪鉗^{※A}
- 上膠片
- 白膠
- DIABOND強力膠
- 研磨片



- 床面處理劑
- 帆布
- 夾子
- 木槌
- 針
- 縫線 / 縫針 / 線蠟
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 玻璃板
- 間距規
- 剪刀
- 木製磨縫器

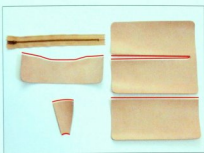
部件



包側與卡片夾使用1mm厚，其他部件使用1.5mm厚的單寧皮革，另外還須準備上固定器與下固定器之間16cm以上的拉鍊。

▼ 各部件的事前準備

先磨整各部件的肉面層，以及縫合前須事先處理的側邊。因為此處使用1mm與1.5mm厚的皮革，所以側邊只用研磨片來磨整即可。



01

首先，磨整各部件肉面層，以及須事先處理的側邊（紅線指示處）。



02

肉面層塗開床面處理劑。



03

在處理劑乾燥前，用玻璃板磨整肉面層。



04

由於使用1mm與1.5mm厚的皮革，所以只需用研磨片輕輕磨平側面，調整形狀。



05

01所指示的側邊全用研磨片磨平。



POINT

安裝拉鏈的缺口部分也不能忘記要先磨整。



06

磨平後，再塗上床面處理劑，用帆布磨整完成。

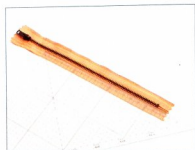


▼ 安裝拉鏈

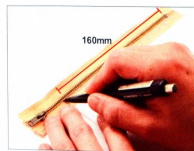
這個零錢袋最大的特徵拉鏈，要調節長度後再使用。拉鏈的長度要用剪鉗取下上固定器與鏈齒來調節；最後剪掉多餘的拉鏈布，進行防綻線的處理後才能縫上去。



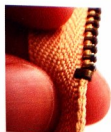
01
準備零錢袋本體與20cm長的拉鏈。拉鏈須調節長度。



02
調節拉鏈的上下固定器間距到160mm。



03
在距離下固定器160mm的地方用銀筆標示記號。

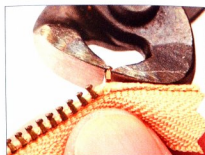


POINT

上固定器會像這樣，咬合拉鏈布的兩面。



04
用剪鉗拉開，取下上固定器。由於上面固定器要再裝回去使用，要小心別損壞或變壞了。



05
用剪鉗從拉鏈布上一根一根拔下鏈齒。



06
拔下到距離下固定器160mm為止的鏈齒，然後裝回上固定器。



07
用木槌的柄敲打固定上固定器。若沒有敲緊，開關拉鏈時就會扯下固定器。

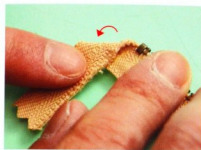


08
裝回上固定器後，拉開開關數次，確認是否有問題。



09

在上固定器旁的拉鏈布背面塗上DIABOND強力膠。塗抹範圍10mm。



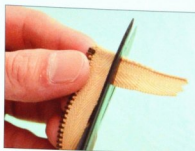
10

拉鏈布的前端向外側折，斜向黏貼住塗抹強力膠的部分。



11

在拉鏈布的折線上方再塗上DIABOND強力膠（紅色記號指示部分為塗抹範圍）。



13

用剪刀剪掉多出來的拉鏈布。



14

用打火機燒過拉鏈布的剪斷面，防止布料綻開。



15

拉鏈布相反側不折疊，直接剪掉邊緣，並用打火機燒熔。



16

完成拉鏈的長度調節與拉鏈布處理，就結束安裝準備了。



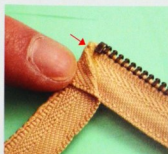
17

以5mm寬度，用研磨片磨粗本體拉鏈安裝部分的肉面層，並留下距離邊緣8mm的空間。

POINT

12

像照片般折疊拉鏈布，黏貼塗上強力膠的部分。



背面的拉鏈布會成為這個狀態。





POINT

下固定器與本體的間隔
約留3~4mm左右。



18

用研磨片磨粗的部分塗
上DIABOND強力膠。



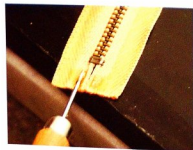
19

距離拉鏈布邊緣5mm的
範圍也塗上DIABOND
強力膠。



20

相合拉鏈與零錢袋本
體，決定黏貼位置。



21

對齊黏貼位置，在
下側的拉鏈布塗上
DIABOND強力膠。



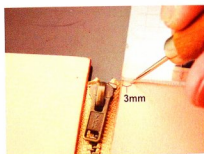
22

用直尺輔助，將拉鏈
置在缺口中央。



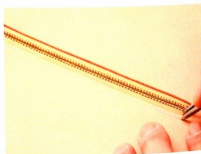
23

決定位置後，黏貼拉
鏈與本體，以三角膠棒
等壓貼緊密。



24

在拉鏈布的邊，距離
邊緣3mm處，用直尺
標示黏貼位置。



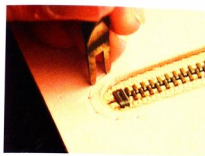
25

在拉鏈安裝口的位置，
劃出3mm寬的縫線記
號。



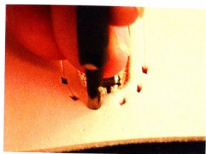
26

用圓錐狀膠棒，壓
緊孔。



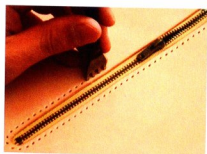
27

對齊縫線記號，用雙菱
斬在圓弧部分估量間
隔。



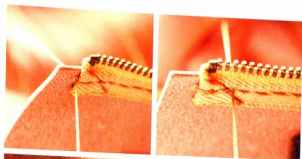
28

接著對齊估量的記號，
用單菱斬來鑿孔，即可
鑿出漂亮的線孔。



29

直線部分用四菱斬鑿出
線孔。



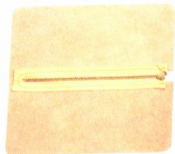
32

收尾也回縫2孔，將縫
線拉出正反兩面。縫線
盡量在貼齊針腳的地方
剪掉。



33

用木製磨線器等磨平針
腳，使針腳服貼。



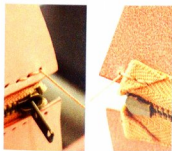
34

試著開關拉鍊，確認有
沒有問題。這樣就完成
拉鍊的安裝了。

POINT

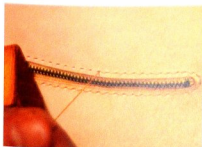
30

若使用麻線，起針時要
回縫2孔再繼續縫合。
此時邊緣的部分要像這
樣，往拉鍊布外側多縫
1孔。



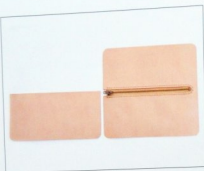
31

然後直接縫合。若看不
見拉鍊布側面的線孔，
可以從正面穿針一次，
確認線孔位置。



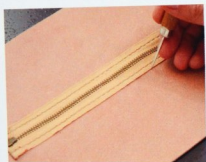
▼ 縫合零錢袋與鈔票袋基體

接下來要縫合零錢袋與鈔票袋基體。這個縫合部分也有卡片夾的機能。因為在構造上不能於縫合時用黏著劑來固定，所以要組部件，用夾子夾緊再進行縫合。



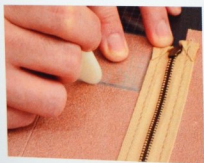
01

準備零錢袋與鈔票袋基體。



02

對齊紙型，用圓錐在零錢袋的肉面層標示基點記號。



03

除了上緣外，以三用磨緣器劃出連接記號的線成口字形。



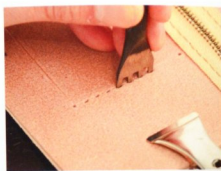
04

因為不使用黏著劑貼合零錢袋與基體，所以用夾子固定。



05

用夾子固定好零錢袋與基體後，再用磨緣器劃基點。



06

用菱斬在基點間劃出線孔。注意部件不能鬆開。



07

鑿開線孔的狀態。



08

起針時回縫2孔，然後縫合。



09

收尾也回縫2孔，最後將縫線拉出兩面。



10

貼著針腳剪掉多餘的縫線。



11

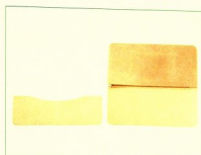
用木槌側面敲平針腳。



零錢袋與基體的狀態。

▼ 安裝卡片夾

在零錢袋上縫合卡片夾，可以提升皮夾的收納性。隨個人喜好，若是不縫上卡片夾，可以直接跳到p.87的步驟「縫上包側」。



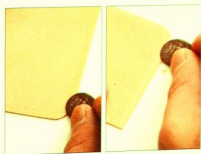
01

卡片夾會縫在零錢袋的正面。



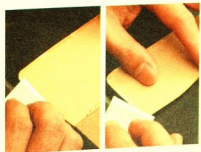
02

將卡片夾的部件放在零錢袋正面，標示貼合位置的記號。



03

以3mm寬度磨粗零錢袋正面的皮面層，02所標示的記號周圍。卡片夾則是上緣以外的邊緣肉面層都要磨粗。



04

03所磨粗的部分塗上白膠。



05

準確對齊位置，將卡片夾貼在零錢袋上。



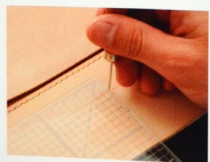
06

以三用磨緣器等壓點緊密。



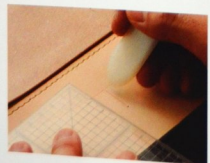
07

白膠乾燥後，用研磨片磨平側邊的段差。



08

用圓錐戳開中央的2個基點。



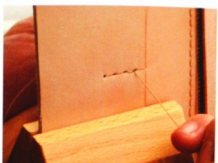
09

連接08所戳開的2孔，劃上縫線記號。



10

沿著縫線記號，用圓錐新鑿出縫孔後的形態。



11

縫合卡片夾的中央，從中間的縫孔起針，向兩側縫合，然後從兩端縫後回到最初的縫孔，這樣所有縫孔就縫上兩次縫線了。



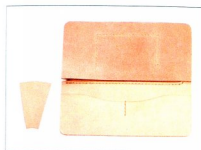
12

縫合中央部分後，就會成為左右可以各放一張卡片的卡片夾，縫合之後會與零錢袋一同縫合。

包側拉鏈袋

▼ 縫上包側

這個零錢袋在其中一邊縫上包側，因此打開拉鏈時可以張得更開，更便於拿出零錢。包側縱向對折後，左右兩側分別與零錢袋的前袋身與後袋身縫合。



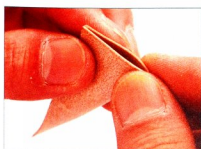
01

準備零錢袋與包側。



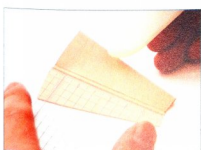
POINT

包側下方紅色範圍可以事先斜向削薄，收緊外觀。



02

從中央對折包側，折出折痕。



03

沿著02的折痕，用三用磨緣器的尖端連起來，劃出折線。



04

沿著03的折線，用手對折包側。



05

用木槌側面等敲平包側。



06

用研磨片磨粗包側兩邊，距離邊緣3mm的範圍。



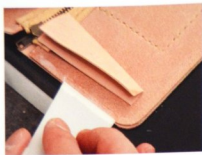
07

零錢袋周圍也同樣磨粗3mm寬。



08

包側對齊零錢袋的背面，確認縫上白線的位置。



09

在08確認的包側縫合位置上，塗上3mm寬的白膠。包側在磨粗的3mm範圍部分也塗上白膠。



10

對齊包側與零錢袋上緣貼合。



11

打開包側，在貼合部分的邊緣，用間距規劃上3mm寬的縫線記號。



POINT

12

在零錢袋與包側的交界上，用圓錐戳出基點線孔。



13

從包側的上緣到基點，用菱錐鑿出線孔。



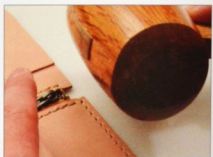
14

起針後回縫2孔，並繼續縫合。



15

收尾也回縫2孔，並將把線拉出兩側，打開縫線。



16

用木槌側面敲平包側，但要注意不能敲到縫線。



17

在包側折起來的狀態下，另一側未縫合的邊也塗上3mm寬的白膠。



18

以拉鍊為中央對準零錢袋，然後與包側貼合。

包側拉鏈袋



19
以三用磨緣器壓黏包側與零錢袋。



20
貼合包側後，在零錢袋正面劃上3mm寬縫線記號。



21
在與包側貼合的零錢袋交界，用圓錐戳出基點線孔。



22
卡片夾的段差部分也用圓錐戳出基點線孔。



23
用菱斬沿著縫線記號鑿孔，與後側同樣縫合。



24
在包側以外的零錢袋周圍塗上白膠。



25
白膠乾燥前，貼合零錢袋前袋身與後袋身的周圍。



26
貼合零錢袋後，用研磨片削平側邊。

POINT

27
對折處確實折出折痕，並鑿出基點線孔。





28
在貼合部分劃上3mm寬縫線記號。



29

相反側的卡片夾段差部分也用圓錐壓孔。



30

基點之間，用菱斬壓出現線孔。



29

零錢袋周圍壓開線孔的狀態。

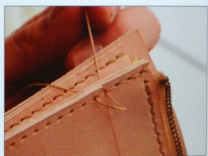
▼ 縫合零錢袋

縫合零錢袋時，最須注意包側的部分。雖然一開始是縫合正面袋身與包側，但到了包側下縫之後就會與後袋身縫合。此外，包側下方要穿過兩次縫線。



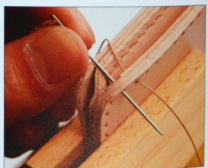
01

起針時回縫2孔，然後縫線繞過邊縫兩次，再繼續縫合。



02

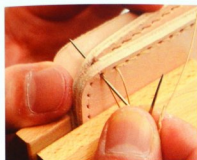
卡片夾的段差部分須穿過兩次縫線。



03

縫到下緣的包側後，裏面的縫線直接穿出面。





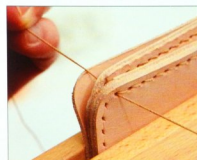
04

正面的縫線則穿過後袋身，刺入後袋身與包側收尾的線孔。



05

拉緊縫線後，就會成為這個狀態。



06

下個線孔穿過兩次縫線補強後，就正常繼續縫合。



07

由於收尾處的皮革連在一起，所以無須向外側繞線，從基點回縫2孔後即可收線。



08

用木槌側面敲平針腳。



09

零錢袋的側邊在縫合本體時才磨整。這樣就完成零錢袋了。

COIN CASE

STEP2

零錢袋

③

翻蓋

(四合釦)

LID(HOOK)

※註：無法用於雙鉗長夾



有著寬廣包側的大容量零錢袋

前袋身、後袋身、包側由同一片部件組成，而翻蓋則是另一片部件。因翻蓋與後袋身重疊，其間也可以放入物品收納，為這種零錢袋的一大特徵。此外，寬大的包側也讓零錢袋有著相當程度的容量。不過包側與底部在拗折後才成形，因此剛製作完成時具有厚度。雖然使用一段時間後拗折處就會變得較為扁平，但與其他類型的零錢袋比起來還是厚了不少。

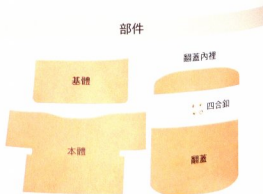


包側能張得很開，內容物十足。不過剛開始使用時長夾會相當厚。

工具等

- ・圓錐
- ・菱斬
- ・裁皮刀
- ・三用磨縫器
- ・膠板
- ・塑膠墊
- ・上膠片
- ・圓斬
- ・衝鉗器
- ・萬用環狀台
- ・DIABOND強力膠
- ・研磨片
- ・床面處理劑
- ・帆布
- ・夾子
- ・木槌
- ・縫針
- ・縫線
- ・削邊器
- ・桌上型手縫固定夾
- ・直尺
- ・玻璃板
- ・間距規
- ・水／工藝用海綿

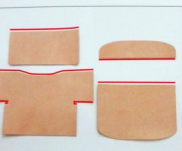
部件



所有部件全使用1.5mm厚的單寧鞣皮革。四合釦則使用尺寸大。

製作零錢袋

首先磨整所有部件的肉面層，以及須事先處理的側邊。缺口處的側邊容易被忘掉，所以磨整時務必記住。



01

紅線所示為必須先行磨整的側邊。



02

磨整所有部件的肉面層。翻蓋內裡由於只有縫合邊緣，所以也要磨整肉面層。



03

削平側邊，照片為翻蓋內裡。由於所有部件皆為1.5mm厚以下的皮革，所以只用研磨片削平。



04

用棉花棒塗上床面處理劑。小心別塗到皮面層。



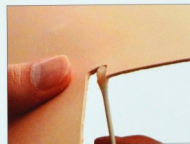
05

用帆布等磨整側邊。



POINT

零錢袋本體的缺口側邊也要記得磨整。



06

塗上床面處理劑。像這樣細心處理每個細節，就能讓作品完成度截然不同。



POINT

缺口部分不容易磨整，可將帆布捲起來使用。



07

確認是否有疏忽掉、未磨整的地方。

本體

零錢袋

卡片夾

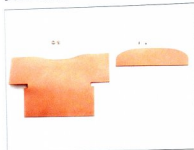
鈔票袋

縫合

▼ 本體與翻蓋的事前準備

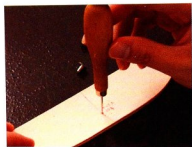
安裝上前袋身的四合釦、縫合後袋身與基體、掏出包側即完成本體一側。翻蓋則是在翻蓋內裡上安裝四合釦，並縫合表側部件與內裡。這項作業可完成2個較大的部件。

安裝四合釦



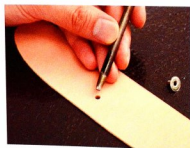
01

準備翻蓋、零錢袋本體與四合釦。



02

部件對齊紙型，標示四合釦的安裝位置。



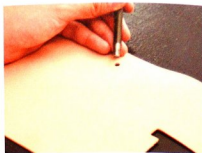
03

以02的記號為基準，用10號（直徑3.0mm）圓斷鑿開安裝孔。



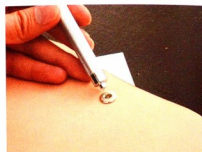
04

設置好底座，並從內裡的皮面層蓋上公釦，接著用衝鉗器敲打固定。



05

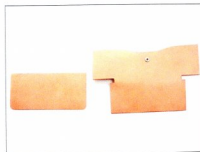
零錢袋本體也對齊紙型，用15號（直徑4mm）圓斷鑿開安裝孔。



06

設置好扁釘，從內裡蓋上母釘，並用衝鉗器敲打固定。

縫合本體與基體



01

準備零錢袋本體與基體。



02

對齊紙型，釐清縫合點。



03

對齊零錢袋本體與基體的安裝位置，用夾子固定。



04

用圓錐刺入基點，刺穿基體。



05

對齊縫線記號，在基體交界處用圓錐戳出基點。



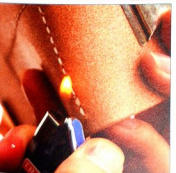
06

連接基點，劃出縫線記號，並沿著記號用剪剪出縫孔。



07

以平縫法縫合，處理線尾（此處使用聚酯纖維縫線）。要縫到鑿在基體上的基點線孔，然後再進行回縫。



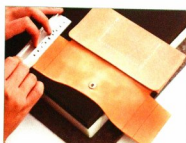
08

用木槌側面敲平針腳。



09

打濕前袋身的包側部分。



10

在要做成包側的部分劃上折線，外側的線劃在皮面層，內側的線則劃在肉面層。



POINT

11

2條線之中，首先摺折內側的線。



12

以線為準摺折後，以三角疊縫器用力壓出折痕。



POINT

13

外側的線，也就是包側部分向內折。



14

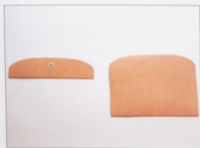
用磨緣器用力壓出內折部分的折痕。



15

兩側都拗折後，就會像這樣折出包側。

翻蓋貼上內裡



01

準備翻蓋與裝上四合釘的內裡。



02

內裡對齊翻蓋前端的內面層，在安裝位置上標示記號。



03

以3mm寬度量起記號部分的邊緣，直線部分以外的內裡邊緣內面層也以3mm寬度量起。



04

在兩部件疊粗的部分塗上白膠。



05

貼合翻蓋與內裡，並用磨緣器壓緊實。



06

貼合內裡後，用磨緣器磨平翻蓋側邊。

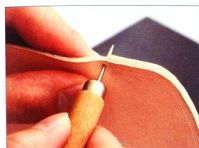


07

在翻蓋與內裡相交處，用圓錐戳出基點。



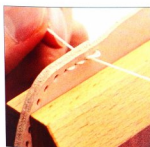
08
在貼上內裡部分的正反面，都劃上3mm寬的縫線記號。



09
用圓錐從正面刺入基點，擴大圓孔。



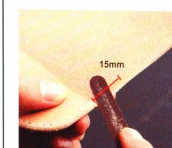
10
在基點間，用菱斬擊出線孔。



11
以平縫法縫合翻蓋與內裡。內裡段差的基點要穿過兩次縫線，然後進行回縫。縫合後用木槌側面貼平針腳。



12
用削邊器削掉皮面層與肉面層的邊角，再用研磨片調整形狀。



POINT

沒有貼上內裡的部分只需用研磨片磨平即可。此處所磨平的是距離內裡15mm的範圍。



13
在磨平後的側邊上塗床面處理劑。



14
用帆布等磨整側邊，完成翻蓋部分的側邊。



15
翻蓋與本體部件各自組合完成的狀態。

▼ 縫合本體與翻蓋

組合本體與翻蓋，並在包側縫合。因為包側是打濕後成形，所以務必等到完全乾燥後再進行作業。本體由一片皮革拗折製成，因此零錢袋在構造上具有厚度，要在縫合後壓緊袋體，使袋體服貼。



01

本體後袋身對齊翻蓋，標示安裝位置的記號。



02

翻蓋的肉面層對齊本體的前袋身，標示包側的安裝位置。



03

磨粗翻蓋肉面層的側面，直到02所標示的記號為止。



04

磨粗翻蓋兩側皮面層，直到01所標示的記號。



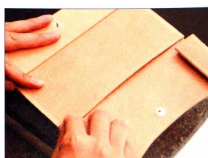
05

本體也磨粗貼合部分，並在本體後袋身與翻蓋皮面層的磨粗處塗上白膠。



06

貼合翻蓋與本體的前袋身。



07

貼合兩側，注意位置是否錯開。



08

用磨絨器磨貼合處。

翻蓋（四合釦）



09

翻蓋與後袋身的白膠乾燥後，接著在包側與翻蓋的肉面層磨粗部分塗上白膠。



10

因為再來要摺折本體、貼合袋身，所以兩側磨粗部分也塗上白膠。



11

摺折本體，貼合包側與翻蓋。



12

由於折痕會張開，導致脫落，所以須一邊用一隻手壓住，一邊貼合兩側包側。



13

壓到白膠乾燥一定程度，避免包側脫落。用手壓住包側，也同時可壓緊折痕。



14

從側面看，會像這樣成為貼合3片皮革的狀態。



15

用磨縫器壓黏貼合處。



16

白膠乾燥後，用研磨片磨平側邊。



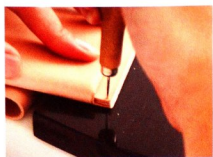
17

在貼合的包側部分，劃上3mm寬的縫線記號。



POINT

縫線記號劃至距離下緣3mm處，並標示基點記號。



18

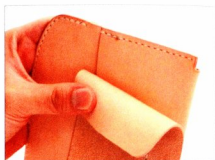
23

解釋此上標的基礎，
22 條(2) 條



19

上緣則是在包側與後袋身的交界處，用圓錐戳開基點。



24

縫線拉出包側的背面，
並將線打結收緊：



20

基點之間，用菱斬鑿開線孔。



25

縫合兩邊包側後，正用磨線器壓平針腳：



POINT

21

從包側的下緣開始縫合，不須向外側繞線。也因為不須回縫，直接從最初的第1孔基點起針即可。



22

接著向後進行縫合。



26

完成。包側的側邊要與皮夾本體縫合後，再跟其他側邊一同壓燙。

COIN CASE

STEP 2

零錢袋

④

翻蓋

(插入式)

Lid (INSERT)



兼顧實用性與設計感

這是將縫在翻蓋上的舌扣，插入縫在前袋身的圓環中加以閉合的零錢袋。不但可以緊緊閉合零錢袋，舌扣也是設計上的一大特徵。縫合前後袋身的零錢袋本體，雖然造型簡單，但容量十足。零錢袋也可以加上四合釦等金屬配件來做變化。若要用在雙釦長夾上須安裝牛仔釦，因此也必須一併變更袋身的角的曲線弧度。



舌扣可以兼顧緊閉翻蓋與方便開關的機能。零錢袋口可以張得很開，便於取物。

工具等

- 圓錐
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 削邊器
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線／縫針／線蠟
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 間距規
- 剪刀
- 玻璃板
- 鐵筆
- 夾子
- 圓斬 (8號)
- 菱形錐

部件



後袋身與圓環使用2mm厚、前袋身、基體與舌扣正面使用1.5mm厚、舌扣背面使用1mm厚的單寧鞋皮革。

▼ 部件的事前處理與圓環的安裝

先行磨整各部件肉面層與該事先處理的側邊。在前袋身鑿開安裝孔後，舌扣的圓環與零錢袋前袋身縫合。圓環的安裝孔內側可用鐵筆等尖細的工具磨平。



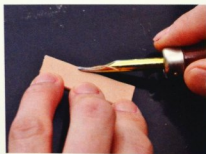
POINT

舌扣圓環兩端要先斜向削薄10mm寬的範圍。



01

各部件肉面層塗上床面處理劑，再用玻璃板磨整。



02

用削邊器削掉圓環側邊的邊角。



03

同樣用削邊器削掉後袋身翻蓋部分的側邊邊角。



04

用研磨片磨平圓環側邊。



05

後袋身的翻蓋部分與前袋身的上緣側邊也用研磨片磨平。



06

舌扣縫在翻蓋上的側邊，也要用研磨片磨平。



07

磨平後的各部件側面塗上床面處理劑，用帆布磨整。



08

依紙型在前袋身鑿圓環的安裝孔。並在前袋身紙型的記號，用3號鉋斷（直徑2.4mm）鑽2個印記。



POINT

09

劃出連接08印記的線，並沿著線劃出缺口。缺口的兩端用8號圓斬鑿開，割成長孔。



10

用研磨片磨平圓環安裝孔的內側。

11

安裝孔內側塗上床面處理劑磨整。可善用圓錐或鐵筆等尖端細長的工具來磨整。

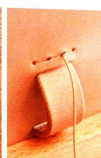
12

圓環兩端按照紙型，用菱斬鑿出線孔。



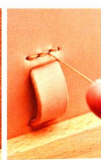
13

本體也對齊紙型鑿出線孔。兩端的線孔用圓錐鑿開，中間的兩孔則用菱斬鑿開。接著將圓環設置在安裝孔內，對齊線孔位置。



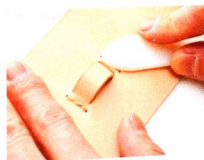
14

把圓環縫到前袋身。一開始從第2孔起針。



15

從兩端回縫，讓所有線孔都穿過兩次縫線。



16

縫合後收線，再用三用磨緣器壓平針腳。



17 前袋身縫上舌扣圓環的狀態。

▼ 縫上舌扣

這個類型的零錢袋是拗折後袋身來當作翻蓋的，並在翻蓋中央縫上舌扣。舌扣由正反兩片組成，夾住翻蓋後縫合。縫上舌扣後，彎折翻蓋部分，拗出形狀。

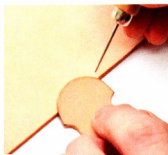


01

把舌扣縫到翻蓋上。舌扣由2片皮革組成，以夾住翻蓋的形式縫合。

POINT

對齊紙型記號找出舌扣的縫合位置，並描下縫合部分的外緣。



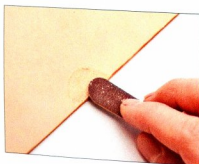
02

肉面層也一樣描下舌扣的外緣。



03

用研磨片磨粗舌扣的縫合位置。



04

舌扣正面(2mm厚)的翻蓋皮面層的裏相部分，塗上白膠並黏合。



05

與翻蓋黏合的舌扣正面肉面層，以及翻蓋肉面層的裏相部分也塗上白膠。



06

貼合舌扣背面(1mm厚)，再用磨縫器黏。



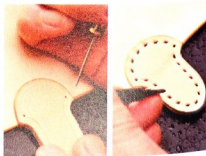
07

在舌扣正面周圍，用圓距規劃出3mm寬的縫線記號。



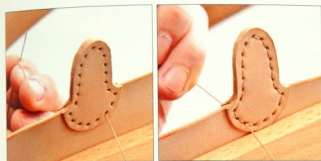
08

舌扣的角用圓錐形器點線孔(左方圖片)，其他部分則用雙邊縫線器出印記，再用磨縫器磨孔。



09

舌扣邊界的線孔會因為段差而相當難擊開，因此要用菱形錐貫穿線孔。



10

縫合舌扣周圍。最後縫合處的中央重複縫合3孔，打結收線。縫合後用木槌側面敲平針腳。



11

舌扣尖端的側邊用剛邊器與研磨片來調整形狀，並塗上床面處理劑磨整。



翻蓋（插入式）

12

在翻蓋肉面層的彎折位置，用三用磨緣器劃出折線。



POINT

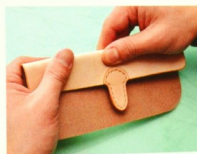
13

輕輕打濕折線周圍的肉面層。要注意水分過多會滲透到皮面層。



14

沿著折線揭開翻蓋，並用力拋出折痕。



15 拋折部分乾燥後，便會保持拋折後的形狀。

▼ 縫合後袋身與基體

舌扣縫到翻蓋並拗折翻蓋後，縫合後袋身與零錢袋的基體。這2項部件縫合處也設計成能當作卡片夾使用。縫合時不用黏著劑，而是用夾子夾住固定。



01

準備後袋身與基體。



02

用圓錐標示紙型的基點，再以三用麻線器劃出連接基點的縫線記號。



POINT

03

對齊後袋身與基體的3邊，用夾子固定。



04

始點與終點，以及角等基點處用圓錐戳開圓孔。



05

除了上緣外，基點間用麥斯緊出線孔。



06

起針時回縫2孔後，再繼續縫合。



07

收尾時也回縫2孔，最後把縫線拉出兩側收線。



08

用木槌側面敲平封部。



09 縫合後袋身與基體後，封腳的內側即可當作卡片夾使用。

▼ 縫合前袋身與後袋身

縫合前袋身與後袋身就完成零錢袋了。縫合時善用段差，把邊緣翻起來後再進行鑿孔，以免鑿穿基體。結束平常的手縫作業後，就完成了。



01

準備各自縫好所需零件的前袋身與後袋身。



02

用研磨片磨粗貼合部分的內面層。



03

對齊前後包身，標示貼合位置的記號，並以記號為準磨粗後袋身側。



04

前後袋身的磨粗部分塗上白膠。

翻蓋（插入式）



05

貼合並壓貼前後袋身。接著利用段差翻起基體，在前袋身的邊界用圓錐戳出基點。然後在零錢袋周圍用菱斬鑿出線孔。



06

縫合前袋身與後袋身。起針與收尾都回縫2孔。縫合後以三用磨緣器等工具壓平針腳。



07

零錢袋周圍的側邊與本體縫合後再行磨整。

COIN CASE

STEP2

零錢袋

⑤

拉鏈+ 卡片夾

FASTENER WITH
CARD POCKET



拉鏈型零錢袋的基本款

拉鏈零錢袋與簡單、使用方便的單一卡片夾的組合。由於與基體間的空間也能當作卡片夾，等於是擁有2處可收納卡片的地方。亦可以將卡片夾換成零錢袋②的兩片式，或乾脆不縫上卡片夾，保持原形。此處雖安裝雙鉗長夾用的牛仔釦，不過若是要縫合成其他類型的長夾，不安裝牛仔釦也無妨。

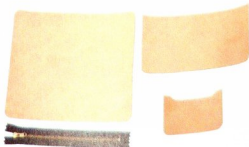


雖然零錢袋沒有包圍，不過袋口可以張得開闊，便於拿出零錢。零錢袋前後各有卡片夾可放入卡片。

工具等

- 圓錐
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- DIABOND強力膠
- 研磨片
- NT三角研磨器
- 牛仔釦斬
- 萬用環狀台
- 床面處理劑
- 帆布
- 夾子
- 木槌
- 縫針
- 縫線
- 削邊器
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 玻璃板
- 間距規

部件



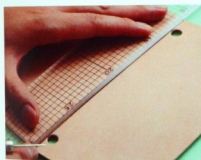
所有部件皆從1.5mm厚的單寧料牛革上裁切。拉鏈調整成16cm（調整方式請參照p.80）。

▼各部件的事前準備

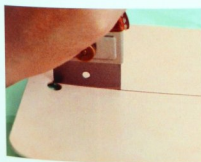
本體上割開可說是特點的拉鏈的安裝孔，並磨整各部件的肉面層。確認拉鏈安裝孔的周圍或是卡片夾周圍等必須先處理的側邊，然後進行磨整。



01
對齊紙型標示的位置，用30號圓斬（直徑9.0mm）鑿孔。



02
用圓錐與直尺，劃出連接2個圓孔的線。



03
沿著02的線裁切，割出拉鏈長孔。



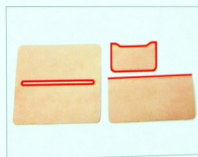
04
各部件的肉面層都塗上床面處理劑。



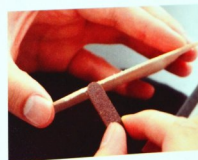
05
用玻璃板磨整肉面層。



06
同樣磨整所有部件的肉面層。



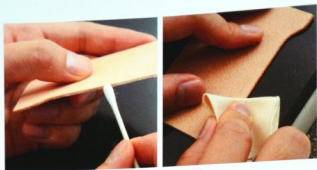
07
紅線所示為須事先磨整的側邊。



08
用研磨片磨平側邊。

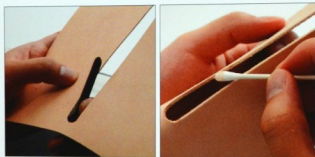


09
用研磨片斜向磨削圓角的部分。



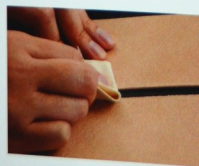
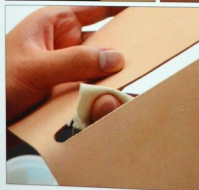
10

調整好側邊的形狀後，塗上床面處理劑，用帆布或磨緣器磨整。



11

拉鏈口的側邊也要磨整。帆布最適用於此處的磨整。



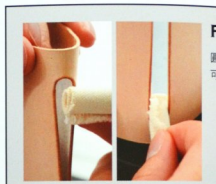
12

也須從背面磨整。



13

側邊的正面可像這樣折後磨整。



POINT

圓新鑿開的兩端圓弧，可將帆布捲起來磨整。



14

由於捲起來的帆布不很用力，所以最後還可以用木製磨緣器磨整。



15

磨整好拉鏈口側邊狀態。



16

確認是否有忘記磨整的部分。

▼ 縫合拉鍊

接下來縫合零錢袋本體與拉鍊。由於是以稱作拉鍊布的部分與本體貼貼，所以不使用白膠，而是使用DIABOND強力膠來貼合。以一般的平縫法縫合即可，且因為要縫合一圈，也不須回縫即可起針。



01

拉鍊對齊安裝孔，找出適當的貼合位置。



02

在對齊好位置的狀態下翻過來，確認拉鍊布的尺寸。



03

可以看到拉鍊布幾乎貼齊皮革邊緣。



POINT

拉鍊布邊緣要裁到不會擋住針腳的長度。

拉鍊+卡片夾



04

裁掉拉鍊布來確保縫份的寬度。



POINT

裁掉的拉鍊布邊緣要用打火機燒熔，避免邊緣縫開。



05

用研磨片磨粗與拉鍊布貼合的肉面層。



POINT

貼合拉鍊布使用DIABOND強力膠。



06

拉鍊布的正面塗上DIABOND強力膠。



07

05 磨粗的範圍也塗上 DIABOND 強力膠。



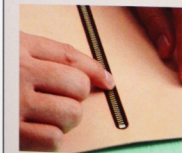
08

DIABOND 強力膠半乾後，對齊拉鏈與安裝孔的位置。



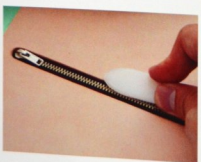
09

確認滑模有確實拉到上固定器。



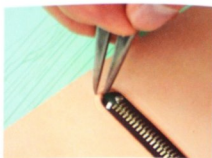
POINT

調整拉鏈的位置，使下固定器不會被皮革擋住。



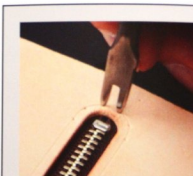
10

決定貼合位置後，以三用磨緣器等壓點拉鏈與本體。



11

拉鏈口周圍用磨緣器劃上 3mm 寬的縫線記號。



POINT

用磨新標示印記，決定線孔位置。圓弧處用雙磨新，並以逆時針方向壓孔。



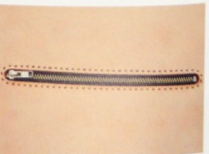
12

先壓開圓弧的線孔，再壓開直線的線孔。



13

一邊調整間距，並將拉鏈口周圍都壓出線孔。



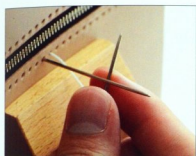
14

拉鏈口像這樣壓出一圈線孔。



15

以平縫法縫合。要注意拉鏈布一側的線孔並不容易辨識。



16

因為要縫合一圈，所以一開始不須回縫。



17

縫到圓弧時，改變固定皮革的方向，調整縫合方向。



18

縫合一圈後仍繼續向前多縫2孔。



19

若使用聚酯纖維縫線，皮面層那側的縫線還要再多縫1孔，將兩條縫線都拉出背面。



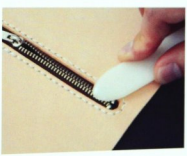
20

剪掉拉出背面的縫線，留2mm長。



21

用打火機燒過線頭，使縫線熔解固定。



22

由於用木槌敲打可能會使拉鏈變形，所以用壓線器來壓平針腳。



23

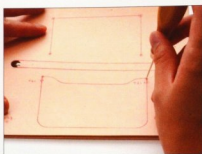
安裝好拉鏈的狀態。以拉鏈為中央向內折，就成了零錢袋本體。

POINT 拉鏈的安裝方向

一般說來，拉上拉鏈時滑桿會在往前袋身方向看的左側。不過由於左撇子等各人使用習慣的不同，這個安裝方向並非絕對。建議各位在安裝前先模擬自己使用的情境，選擇自己覺得方便的方向。

▼ 縫上卡片夾

卡片夾縫在前袋身的中央。縫合位置雖以紙型為主，不過也可以選擇自己喜歡的位置，或是乾脆不縫上卡片夾。黏貼時若是塗上太多白膠，可能會溢出到前袋身的皮面層，務必多加小心。



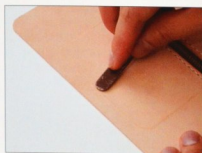
01

對齊紙型，標示縫合卡片夾的位置記號。



02

按照記號放上卡片夾，並描下上緣以外的其他邊。



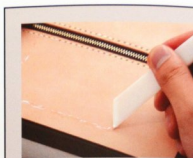
03

用研磨片磨粗02所轉描的線內側3mm。



04

磨粗卡片夾肉面層邊緣3mm。



POINT

05

在零錢袋上塗抹白膠時，小心別溢到縫的外側。若不小心塗出去，就盡快用沾乾水分的濕毛巾擦掉。



06

卡片夾的黏貼範圍也塗上白膠。



07

若是調整黏貼位置，白膠便會溢出外層，因此務必一次就黏在正確位置。



08

用磨緣器磨貼合的卡片夾。



09

黏貼的3邊都用磨緣器劃上縫線記號。

拉鏈十卡片夾

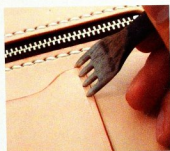


POINT

對齊縫線記號的位置，
在卡片夾的邊界用圓錐
戳出基點線孔。

09

基點線孔像這樣鑿在兩
側。



POINT

10

用叉斬標示線孔印記。
邊緣向基點多跨1齒來
標示印記。



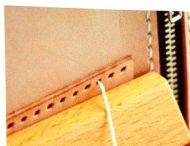
11

一邊調整間距，一邊沿
著縫線記號在卡片夾的
3邊鑿開線孔。圓弧處
以逆時針方向鑿孔。



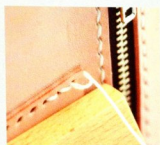
12

鑿開卡片夾線孔的狀
態。



13

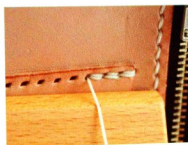
因此處使用聚酯纖維縫
線，所以從基點後第3
孔起計。



POINT

14

回縫到基點線孔後，再
往回繼續縫合。



15

一開始3孔皆穿過兩次
縫線。



16

縫到最後回縫2孔，並
將縫線拉出兩側。若使
用麻線，就直接將縫線
剪掉結束縫合作業。





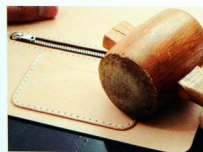
17

若使用聚酯纖維線，就要再多縫1孔，把縫線拉出背面。正面會像這樣，邊緣3孔都穿過兩次縫線。



18

拉出背面的縫線留下2mm，並用打火機燒熔固定。



19

用木槌側面敲平針腳。

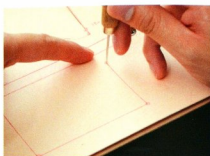


20

零錢袋前袋身縫上卡片夾的狀態。

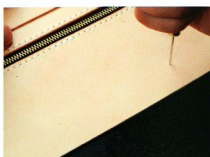
▼ 縫合後袋身與基體

縫合零錢袋的後袋身與鈔票袋的基體。與基體縫合的部分也可當作卡片夾使用。縫合時不用黏著劑，而是用夾子固定後縫合。



01

對齊紙型，標示與基體縫合的基點。



02

用圓錐戳開記號。



POINT

03

此處不黏貼基體與零錢袋，所以對齊位置後用夾子固定再縫合。



04

對齊基體與零錢袋本體後，從肉面層戳連02鑿開的基點，貫穿基體。

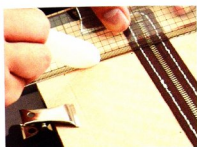
拉鍊+卡片夾



POINT

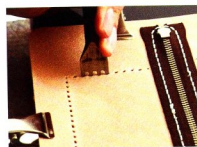
05

圓錐確實貫穿基體，擴大基點圓孔。



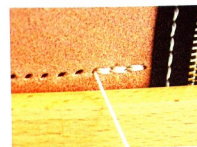
06

除了上條外，連接基點線孔，劃出縫線記號。



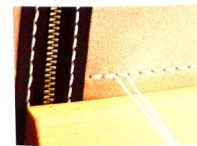
07

沿著縫線記號用菱新鑿出線孔。



08

起針時先回縫3孔再繼續縫合。



09

收尾時將兩條線都拉出零錢袋本體的内面層，然後直接收線。



10

若使用聚酯纖維線，就將拉出肉面層的線頭剪到剩2mm。



11

用打火機燒掉剪掉的線頭，固定縫線。



12

用木槌側面敲平針腳。



13

零錢袋本體縫上卡片夾與基體的狀態，與基體縫合的部分可當作卡片夾使用。

▼ 安裝牛仔釦

牛仔釦只在縫製成雙釦長夾時使用。若要製作成其他類型的皮夾，可跳至下一項作業。牛仔釦安裝在前袋身，可依照紙型事先標示的位置安裝。



01

用於雙釦長夾的牛仔釦。



02

對齊紙型，標示牛仔釦安裝位置的記號。



03

用12號（直徑3.6mm）圓錐，在釦孔位置標上印記。



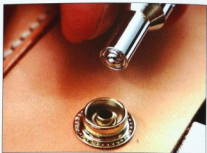
04

確定位置後用圓錐鑿孔。



05

從肉面層插入底座，再從皮面層蓋上公釦。



06

準備尺寸適當的牛仔釦斬。



07

牛仔釦斬抵住公釦，用木槌敲打固定。



POINT

試著旋轉公釦，若不會旋轉即表示安裝完成了。



08

安裝好牛仔釦的狀態。

▼ 縫合本體

對折拉鏈部分，縫合後就完成零錢袋了。因為先與後袋身縫合的基體會妨礙作業，所以要翻起來之後再縫合；至於其他縫合部分就如同一般的縫合作業。縫合部分的側邊，在最終縫合時與其他側邊一同磨整較有效率。



01

零錢袋從拉鏈部分對折，做成零錢袋本體。



02

用研磨片磨粗縫合部分。



03

磨粗處塗上白膠。



04

從拉鏈部分對折，對齊邊緣並貼合。



POINT

拋折部分的側邊會像這樣產生空隙，所以務必要折緊並確實貼合，以消除空隙。



05

以三用磨棒器壓黏零錢袋本體。



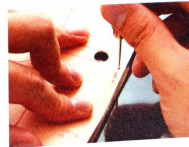
06

白膠乾燥後，磨平側邊。



07

要將側邊磨削到這樣的狀態。



08

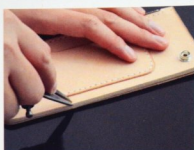
前袋身對齊紙型，標示縫合基點的位置。



POINT

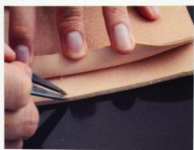
09

用圓錐戳開基點線孔。



10

在零錢袋本體的兩側與底部，劃上3mm寬的縫線記號。



11

後袋身也劃上縫線記號。



12

沿著縫線記號，用菱斬擊開線孔。



POINT

若是角的圓弧不易擊孔，可用雙菱斬先標示印記，再用單菱斬以逆時針微調線孔方向，即可擊出漂亮的線孔。



13

零錢袋本體擊開線孔的狀態。



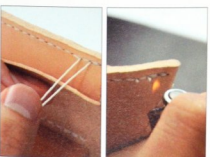
14

起針時，若用聚酯纖維線就回縫3孔，若用麻線就回縫2孔。



15

以平縫法縫合，最後也回縫2孔。



16

聚酯纖維線要將正面的縫線拉出背面，接著留下2mm線頭，用打火機燒熔固定。



17

完成。零錢袋本體的側邊要在與皮夾本體縫合時，才一併進行壓整。

STEP 3

製作卡片夾

選擇卡片夾的要素是其口袋數，以及放入卡片的方向。

選擇口袋方向與數量時，要先模擬使用皮包的方式，並考量平時帶在身上的卡片數。



122 ①4夾



126 ②6夾



132 ③縱型5夾



138 ④縱型卡插2夾

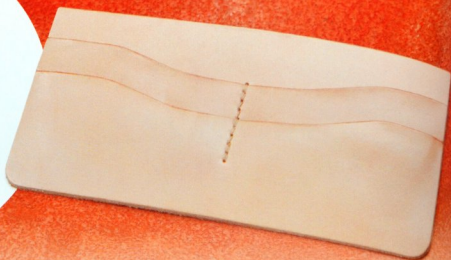
CARD CASE

STEP 3

卡片夾 ①

4夾

4 POCKETS



卡片夾的基本款

這種4夾的卡片夾由重疊的兩片口袋組成，縫合中央部分就完成了。不僅可說是長夾用卡片夾的基本型，便利程度也是掛保證的。卡片口袋①的邊緣須事先削薄，以減少與口袋②重疊的側邊厚度。由於與本體縫合時才一併縫合卡片夾周圍，所以此處只要先縫合中央，並黏貼邊緣即可。



卡片夾能放入2~3張集點卡等卡片，試著數過日常生活中使用的卡片數量，再選擇卡片夾的類型吧。

工具等

- 圓錐
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用磨絨器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線／縫針／線蠟
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 間距規
- 玻璃板

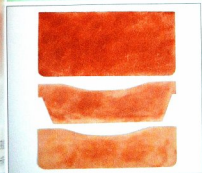
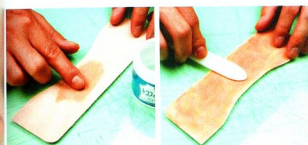
部件



卡片夾本體使用1.5mm厚、卡片口袋使用1mm厚的單寧鞋牛革。卡片口袋①的底部要先斜向削薄10mm寬的範圍，可使卡片夾看起來更為俐落。

▼ 各部件的事前準備

這個卡片夾由3項部件組成。磨整各部件的肉面層與袋口的側邊，並依照基準點，用研磨片磨相貼合範圍。



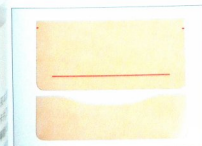
01

用於卡片夾的所有部件皆塗上床面處理劑磨整。



02

對齊紙型記號，用圓錐劃出貼上卡口袋①的基準線。



03

照片的紅線為卡口袋①的底，紅點則是袋口。



04

直尺對齊03的基準線，磨粗基準線上方3mm寬的範圍。



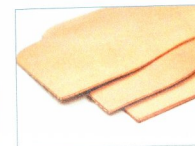
05

除了上緣外，磨粗本體其他3邊3mm寬的範圍。注意不能磨粗到03的紅點上方。



06

卡口袋①②與本體的袋口側邊用研磨片削平，再塗上床面處理劑磨整。

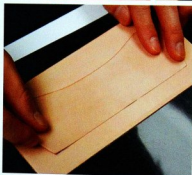
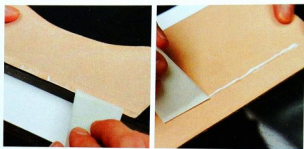


07

磨整完各部件側邊，就完成事前準備了。

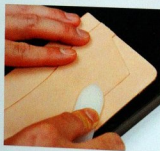
▼ 縫合各部件

接下來縫合完成準備的各項部件。由於邊緣要與皮夾本體一同縫合，所以這邊只要縫合卡片口袋①的底部與中央就完成了。周圍的側邊也在與本體縫合後才進行磨整。



01

卡片口袋①的底部，與卡片夾本體磨粗的地方塗上白膠貼合。



POINT

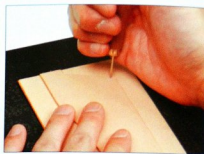
02

準備貼齊卡片口袋後，再以三用磨緣器壓黏。



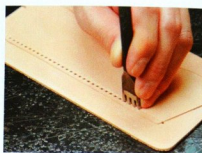
03

在貼合的卡片口袋底部，用間距規劃出3mm寬的縫線記號。



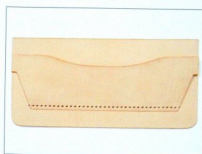
04

在縫線記號兩側的交界處，用圓錐戳出起點與終點的線孔。



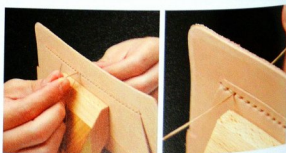
05

沿著縫線記號，用變新鑿出線孔。



06

鑿孔後的狀態。



07

縫合後，用木槌使縫線平順。

08

磨粗卡片口袋②內面層3個邊的黏貼範圍，塗上白膠。

09

本體較粗的部分也塗上白膠。

10

先縫好的卡片口袋①兩側也塗上白膠。

11

貼好卡片口袋①的兩側後，其下方對齊卡片口袋②的上緣，貼合並壓黏。

12

以紙型為準，用圓錐在卡片口袋中間標示記號，並以三角磨棒劃出縫線記號。

13

縫線記號會像這樣跨過3個部件。

POINT

14

用圓錐在縫線記號的兩端，與卡片口袋②的交界處戳出基點線孔。

15

數開3個基點的狀態。

16

在基點間鑿出線孔並縫合，起針與收尾須同縫2孔，口袋②的交界則須穿過兩次縫線。

17

完成卡片夾，周圍在之後才與牙夾本體一同縫合。

CARD CASE

STEP3

卡片夾 ②

6夾

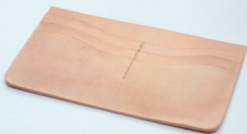
6 POCKETS



可收納多張卡片

6夾款式的橫卡片夾，有著此種尺寸的長夾中最大的容量。雖然因為卡片口袋間的縫隙變得較窄，所以會比4夾款式難拿出卡片，不過可善用薄皮革來對應。此外，也由於重疊的皮革張數變多，卡片口袋①、②的下緣都需要削薄來控制厚度。能放入的卡片越多，皮夾也就越厚，挑選卡片夾類型時務必記得這一點。

以中間的針腳分割3張卡片口袋，共能分出6個開口。從卡片夾露出來的卡片面積，會比4夾款式還窄。



工具等

- 圓錐
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線／縫針／線蠟
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 間距規
- 玻璃板
- 剪刀

部件



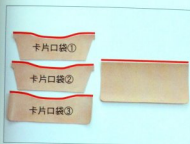
卡片口袋①②③為1mm厚、卡片夾本體為1.5mm厚的單寧鞋牛革。

▼ 各部件的事前準備

先磨整組成卡片夾的4個部件的肉面層，接著是必須先磨整的側邊。

01

須事先磨整的側邊以紅線表示。



POINT 削薄重疊部分



由於卡片口袋①②之上還要再重疊卡片口袋，所以要斜向削薄底部10mm左右的範圍，看起來才會美觀。

02

肉面層塗上、抹開床面處理劑。



03

用玻璃板磨整塗上處理劑的肉面層。



04

由於用在卡片夾的部件較薄，所以這裡只用研磨片輕輕磨平側邊。



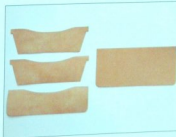
05

側邊塗上床面處理劑，以三用磨緣器或帆布磨整。



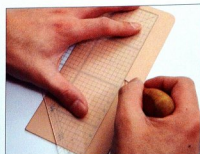
06

完成準備的部件。確認是否有忘記磨整的側邊。

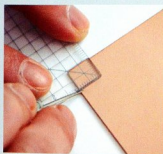


▼ 組合各項部件

為避免產生縫隙，貼合時要對齊位置，貼緊3片卡片口袋。縫合處有卡片口袋①②的下緣，以及3片卡片口袋的中央。周圍則等到縫製本體時再一同縫合。

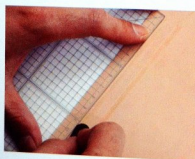


01
參考紙型，在卡片口袋①②的底劃上貼合的基準線。



POINT

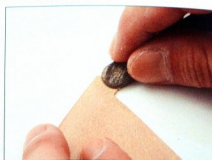
02
卡片夾本體的左右只磨粗卡片口袋①的貼合位置。卡片口袋①對齊距離上緣10mm下方的位置。



03
對齊基準線，磨粗各部件的貼合位置。外緣3邊也要磨粗。



04
磨粗本體貼合位置的狀態。



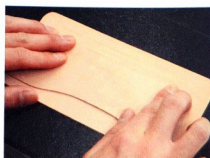
05
卡片口袋的貼合位置也要先磨粗。



06
卡片口袋①底部的貼合位置塗上白膠。



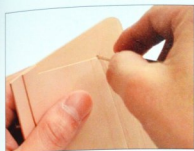
07
本體也塗上白膠。



08
對齊位置，貼合卡片口袋①與本體，然後壓緊密。



09
在貼合的卡片口袋底部，用圓規畫出3mm寬的縫線記號。



10

用圓錐在卡片口袋的交界處戳出基點。



11

沿著縫線記號，用菱斬擊出線孔。



12

縫合卡片口袋①的底部，再用木槌側面敲平針腳。



13

在卡片口袋②與本體的貼合位置塗上白膠。



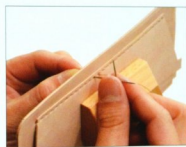
14

對齊位置，貼合卡片口袋②。



15

與卡片口袋①相同，用圓錐擊開基點，並用菱斬擊開線孔。



16

縫合卡片口袋②的底部。



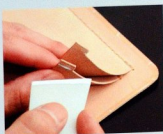
17

縫合後用木槌側面敲平針腳。



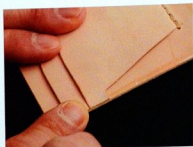
18

為了貼上卡片口袋③，先在本體周圍塗上白膠。



POINT

卡片口袋①與②的兩側此時也要貼合，別忘了塗上白膠。



19

一開始先黏貼卡片口袋①與②的兩側。



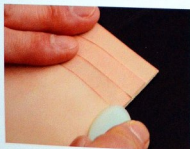
20

接著在卡片口袋③的貼合位置塗上白膠。



21

對齊位置，貼合卡片口袋③與卡片夾本體。



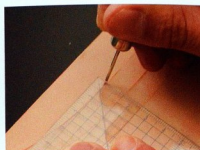
22

以三用磨緣器壓黏貼合部分。要注意卡片口袋間不能產生縫隙。



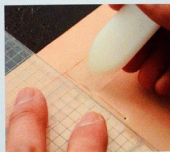
23

白膠乾燥後，周圍用砂磨片磨削，調整形狀。



24

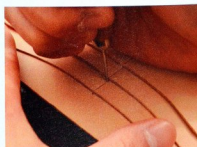
按照紙型，在卡片口袋③的中央標示基點記號。



POINT

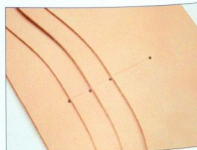
25

連接基點，用磨緣器劃出縫線記號。



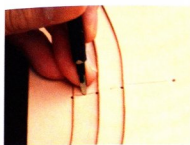
26

基點與各卡片口袋的交界處，皆用磨緣器劃孔。



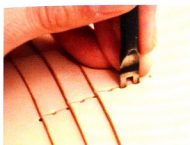
27

用圓錐戳開的孔有四個。



28

在靠近縫口的孔口處，
用線穿過二縫孔。



29

調整縫口，讓二縫處的
線孔，針腳才會漂亮。



30

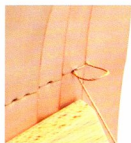
縫口調整好縫後，即
可完成縫口。



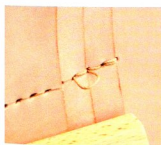
31

再補多餘縫線，用木槌
側面敲平縫口。

POINT 中央的縫合方式



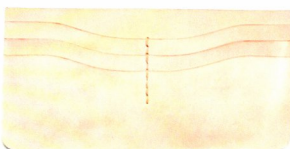
一開始先回縫1孔。



每個段差交界處的線孔
都穿過兩次縫線，針腳
便會整齊美觀。



卡片口袋②與③的交界
處也同樣穿過兩次縫
線。



32

完成，周圍在之後才與夾本體縫合。

CARD CASE

STEP3

卡片夾
③

縱型5夾

VERTICAL 5 POCKETS



能靈活收納的縱型卡片夾

將卡片夾配置成縱向，並在卡片夾與基體間設置大型口袋的卡片夾類型。因為卡片夾縱向排列卡片，給人整齊的印象。製作時須注意，因卡片夾由5片皮革縫合而成，所以要細心削薄以減少厚度。與皮夾本體縫合時，基點會變多也是該注意的一點。將此種卡片夾縫在長夾的左右哪側會影響紙型方向，必要時須旋轉紙型。



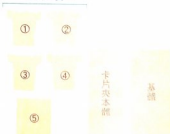
縱向排列的卡片給人整齊的印象，與基體間設置的大型口袋也便於放入紙類等物品。

工具等

- 圓錐
- 裁斬
- 裁皮刀
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 夾子
- 木槌
- 縫針
- 縫線
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 間距規

部件

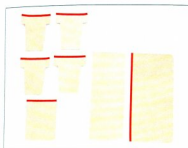
卡片口袋



卡片口袋使用1mm厚，其他使用1.5mm厚的厚薄皮革。若要將卡片夾縫合在基體，卡片夾本體、卡片口袋、以及基體要旋轉紙型後再裁切下來。

▼磨整肉面層與側邊

首先磨整各部件的肉面層以及須事先處理的側邊。卡片口袋為T恤形，為了重疊5片口袋得事先削薄邊緣；雖然不削薄也可直接使用，但會多出不少厚度。



01

紅線所示為須事先磨整的部分。



02

斜向削薄卡片口袋的左右、下緣約10mm左右。



POINT

首先像這樣從袖口部分削薄下方的邊緣。



03

由於重疊的皮革很多，也可以削薄中間的部分，減少全體的厚度。



POINT

但要小心若是削薄過度，可能會穿孔或是強韌度降低，導致皮革延展開來。



04

肉面層塗開床面處理劑。



05

用玻璃板磨整肉面層。



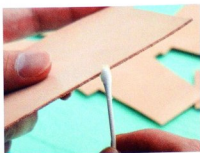
06

除了T恤形卡片口袋以外的部件也要磨整肉面層。



07

用研磨片磨削基體上緣的側邊。



08

磨削後的側邊塗上床面處理劑。



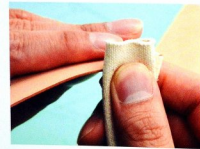
09

再用帆布磨整塗上處理劑的側邊。



10

同樣用研磨片磨削卡片口袋上緣的側邊。

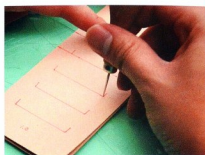


11

側邊塗上床面處理劑，用帆布磨整。

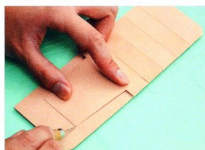
▼ 縫合各部件

卡片夾本體縫上卡片口袋，再貼到基體上，就完成卡片夾單體的作業。此處縫合的是T恤形卡片口袋的下側，以及卡片夾本體的左側面。



01

依照紙型，在卡片夾本體上標示卡片口袋位置的基點。



02

對齊基點放上卡片口袋，並連接基點。劃出黏貼位置的線。



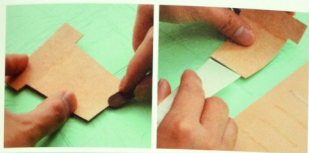
03

用研磨片磨粗黏貼位置線上側3mm左右。



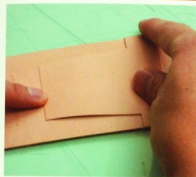
POINT

磨粗4片卡片口袋的黏貼位置。



04

用研磨片磨粗距離T恤形卡片口袋下緣3mm左右的範圍，再塗上白膠，從最上方那一層開始點貼。



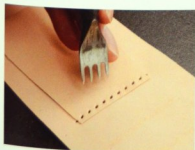
05

在T恤形卡片口袋的下緣，劃出3mm寬的縫線記號。



06

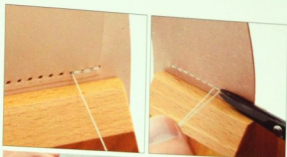
在卡片口袋的交界處，用圓錐戳出基點線孔。



07

沿著縫線記號，用菱斬鑿出線孔。

縫型5夾



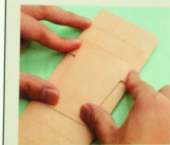
08

使用細線縫合。若使用聚酯纖維線，起針時先回縫3孔後再繼續縫合；收尾時則將兩側縫線都拉出內側並收線。縫合後，用木槌側面敲平針腳。



POINT

第2層之後皆以黏貼位置線與袖子部分來對齊位置。



09

以同樣方式，縫合卡片口袋①~④。



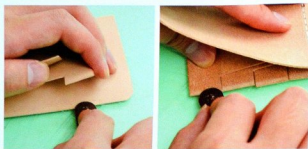
正面



背面

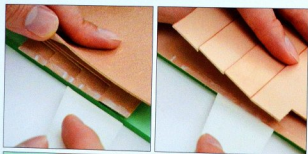
10

卡片口袋①~④縫到卡片夾本體上的狀態。



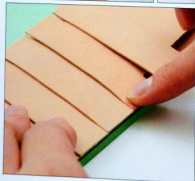
11

只有卡片口袋⑤形狀不同。除了卡片口袋⑤的上緣之外，磨粗其餘3邊、本體邊緣、還有丁值的袖子。



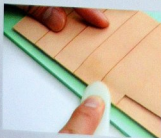
12

袖子部分的黏貼範圍塗上白膠貼合。



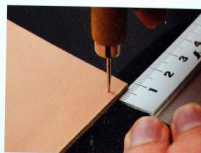
POINT

為避免產生袖子間的縫隙，要用磨緣器壓黏緊。



13

接下來再貼上卡片口袋⑤，並用磨緣片磨平兩邊。



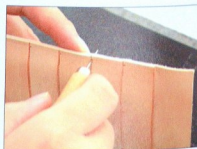
14

在卡片夾左側，距離下方7mm、邊緣3mm的位置戳出基點。



15

在卡片夾左側(照片中是部件上下翻開的狀態)，劃出3mm寬的縫線記號。



16

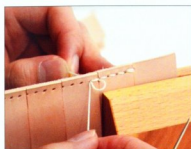
在卡片口袋的交界處戳出基點。



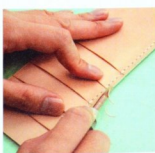
17
用菱斬在基點間壓出線孔印記。



18
以印記為基準，再用菱斬壓出線孔。



19
縫合部件。卡片口袋的交界處要穿過兩次縫線。縫合後用木槌側腹敲平針腳。



20
利用削邊器與研疊片來調整縫合部分的側邊形狀。



21
側邊塗上床面處理劑，再用帆布磨整。



POINT
22

把卡片夾放在基體上，標示位置記號。



23
磨粗 22 所標示的位置，以及卡片夾肉面層的側邊。



24
磨粗部分塗上白膠，貼合並壓黏卡片夾與基體。



25
貼合完卡片夾與基體的狀態。周圍之後才與本體一同縫合。

CARD CASE

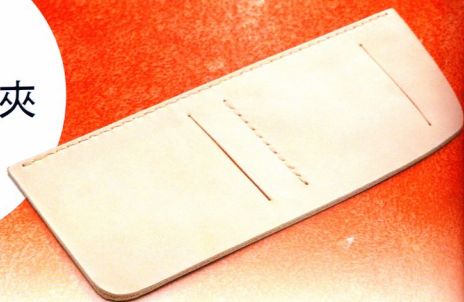
STEP3

卡片夾

④

縱型卡插2夾

VERTICAL 2SLIT



沒有厚度的縱型卡片夾

貼合2片皮革，在正面割開缺口，直接用來當作卡片口袋的簡單設計。雖然卡片的收納量少，但卻是輕薄的卡片夾。缺口處不只是割開皮革而已，要用圓斬鑿開兩端，提升卡片夾的耐用度。要注意縫在長夾的左右哪側，會影響紙型方向，必要時須旋轉紙型。



由於卡片彼此不會相疊，所以就算放入卡片也不會增加太多厚度。

工具等

- ・圓錐
- ・帆布
- ・菱斬
- ・木槌
- ・裁皮刀
- ・三用磨縫器
- ・縫線／縫針／線蠟
- ・膠板
- ・削邊器
- ・塑膠墊
- ・桌上型手縫固定夾
- ・上膠片
- ・直尺
- ・白膠
- ・玻璃板
- ・研磨片
- ・間距規
- ・床面處理劑
- ・剪刀
- ・圓斬（2號）

部件

2片部件皆使用1.5mm厚的寧寧鞋皮革。使用同樣紙型，僅於正面標示缺口及縫線位置。若要改變插入卡片的方向，就要使用翻轉後的紙型。



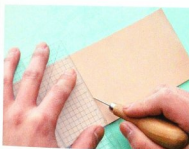
▼製作卡片夾

本款卡片夾的構造簡單，只須在正面部件割出缺口，接著縫合即可。上側的缺口若直接放入卡片會讓卡片滑進去，所以要縫合底部，做出停止線。



01

所有部件的內面層都塗上床面處理劑，用玻璃板磨整。



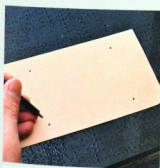
02

按照紙型，在缺口的兩端標示記號，並用圓錐劃線連接。

POINT

03

用2號（直徑0.6mm）圓新鑿開缺口線的兩端，並沿線割開缺口。

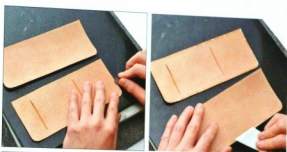


縱型卡插2夾



04

用研磨片磨削缺口的側邊，再塗上床面處理劑磨整。



05

磨粗卡片夾正反兩片皮革的內面層邊緣3mm寬。磨粗部分塗上白膠貼合，並用磨緣器磨擦壓整。



06

用研磨片磨平側邊。



07

依照紙型劃出縫線記號。這條針腳會成為上側口袋的停止線。





08
成為皮夾本體內側的那一邊依照紙型基點，用間距規劃出縫線記號。



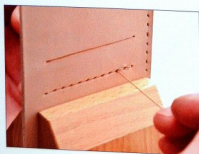
09
用圓錐戳開基點圓孔。



10
沿著07所劃的縫線記號鑿出線孔。兩端用圓錐，其他則用菱斬鑿開。



11
沿著08所劃的縫線記號用菱斬鑿孔。



12
縫合卡片夾的停止線。



13
縫合成為內側的邊緣。



14
用木槌側面敲平縫。



15
用削邊器削掉縫合的那一邊的側邊過角。



16
用研磨片磨平側邊。



17
塗上灰面處理劑，用帆布磨整側邊。

STEP 4

製作鈔票袋

接著依照可放入的夾數與容量來選擇鈔票袋。

一般說來雖是在零錢袋與本體之間縫上包側，不過也可以縫在卡片夾一側。
考量使用皮夾的方式，縫在適合自己的位置吧。



142 ①標準型



145 ②雙包側



149 ③連結式包側



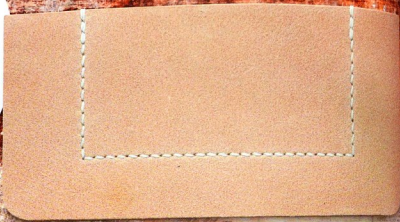
STEP4

鈔票袋

①

標準型

ACCORDION



縫合容易的基本鈔票袋

先縫合2片部件，再各自與零錢袋、本體縫合，即可縫出2個袋口的基本型鈔票袋。中間的縫合部分可當卡片夾使用，收納性意外地好。不過鈔票袋部分只有縫合邊緣，沒有包側，袋口無法張得很開。由於縫合等作業極為簡單，非常容易上手。若您第一次製作皮夾，就先從這種類型開始吧。



鈔票袋間的卡片夾，改變縫合口袋的大小，也會影響鈔票袋能打開的幅度。



工具等

- ・圓錐
- ・菱斬
- ・裁皮刀
- ・三用磨縫器
- ・膠板
- ・塑膠墊
- ・上膠片
- ・白膠
- ・研磨片
- ・床面處理劑
- ・帆布
- ・夾子
- ・木槌
- ・縫線／縫針／線盤
- ・桌上型手縫固定夾
- ・直尺
- ・間距規
- ・玻璃板

部件



鈔票袋①



鈔票袋②

兩項部件皆為1.5mm厚的單寧鞋牛革，形狀也完全相同。

▼ 部件的事前準備

事先磨整2項部件的肉面層以及側邊。由於這個鈔票袋的容量不小、使用方便，加以部件也少、作業簡單，所以應能細心專注於磨整作業才是。



01

鈔票袋①與②的肉面層塗開床面處理劑。



02

用玻璃板磨整肉面層。



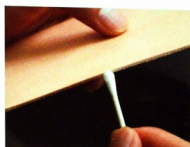
03

2項部件都同樣先磨整肉面層。而須事先磨整的側邊以紅線標示。



04

用研磨片輕輕磨平側邊，磨出弧度。



05

磨好形狀的側邊塗上床面處理劑。

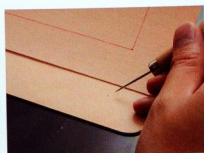


06

用帆布磨整塗上床面處理劑的側邊。

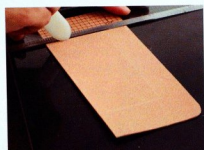
▼ 縫合部件

接下來要縫合2項部件；不進行黏貼，而是用夾子夾住後，再鑿孔、縫合。鑿孔時，若是部件錯開，線孔也會跟著錯開，所以要多加注意縫合時部件是否對齊。



01

依照紙型，用圓錐標示基點記號。



02

除了上緣以外，以三用磨緣器劃出門字形縫線記號，連接基點。



POINT

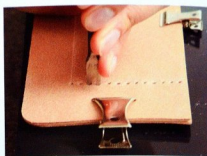
03

皮面層朝內，用夾子夾住2項部件。



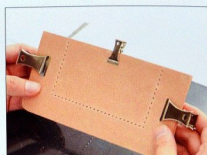
04

用圓錐戳開基點。



05

用菱斬在縫線記號上鑿出線孔。



06

鑿開線孔的狀態，務必使2項部件對齊。



07

進行縫合。起針與收尾皆回縫2孔，並向邊緣外繞過縫線。



08

用木槌側壓扁平針腳。



09

縫合完畢的狀態，夾在本體與零錢袋之間，有2個鈔票袋可使用（與零錢袋的縫合請參照P.174）。

BILFOLD

STEP 4
鈔票袋
②

雙包側

BOTH SIDES GASSET



便於拿物的大開口

在零錢袋基體與皮夾本體之間縫上包側，做成鈔票袋的類型。由於袋口可以張得很開，不論是拿出鈔票還是確認內容物都很方便。包側在對折後與零錢袋基體以及皮夾本體縫合。與本體縫合時（p.185～）雖需要一點訣竅，但構造本身相當簡單，應該沒有令人困惑的作業。包側的大小會影響打開袋口的方式，不妨按照自己的喜好加以改變包側尺寸。



袋口可以張得很開，可以輕鬆確認鈔票袋的內容物。

工具等

- 圓錐
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線／縫針／線轆
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 間距規

部件



包側使用1mm厚的單寧鞋牛革。

▼ 部件的事前準備

組成這個零錢袋的部件僅有包側而已，此處先磨整包側的肉面層以及上緣側邊。在這裡也先折出縱向折痕；包側縱向對折後，縫在本體與零錢袋中間。



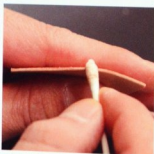
01

肉面層塗開床面處理劑。



02

用玻璃板磨整肉面層。



03

用研磨片輕輕磨平包側上緣的側邊，再塗上床面處理劑磨整。



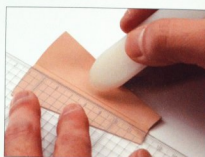
POINT

若能先斜向削薄包側底部，與本體縫合時可以減低厚度。



04

對齊包側邊緣，折出上至下的中央折痕。



05

以三用磨線器在中央劃出折線。



06

以05所劃的線為準，縱向對折包側。



07

用木槌側面敲打，壓出折痕。

▼ 縫上包側

縫合包側與零錢袋基體。因為包側夾在皮夾本體與零錢袋基體之間，所以一側與基體，另一側則與本體縫合。



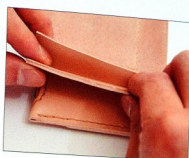
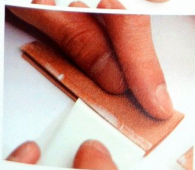
01
用研磨片磨粗零錢袋基體兩側的貼合部分。



02
同樣磨粗包側的貼合部分。



03
基體與包側的肉面層塗上白膠。



04
貼合包側與基體。



05
用磨緣器磨平貼合部分。



06
用磨緣片磨平貼合部分的側邊。



07
零錢袋基體貼上兩邊包側的狀態。



08
在基體的皮面層，用間距規劃上3mm寬的縫線記號。

雙包側

本體

零錢袋

卡片夾

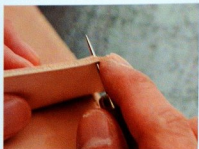
鈔票袋②

縫合



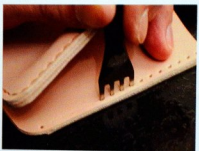
09

鑿孔時，包側要呈打開的狀態。



10

用圓錐戳開包側底部交界處的基點。



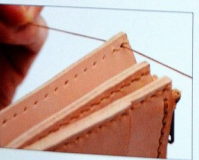
11

從邊緣到基點間，用菱新鑿出線孔。



12

鑿開線孔的狀態。



13

若使用麻線，回縫2孔並跨過邊緣後，再繼續縫合。



14

收尾也回縫2孔。



15

用木槌側面敲平針腳。



16

正面的包側針腳如照片所示，與皮夾本體的縫合請參閱p.164。



17

包側的針腳，另外一面與本體縫合。



18

零錢袋縫線上方邊緣包側的狀態，縫合包側與皮夾本體後，就完成鈔票袋。

BILLFOLIO

STEP 4 鈔票袋 ③

連結式包側

THROUGHOUT GORE



折疊的包側有著大容量

連結式包側的鈔票袋雖有著較大的容量，但與其他類型相比也會增加皮夾厚度。包側由細長皮革折成4等份，並彎出圓角而成；成形時要完全打濕皮革，所以縫紉作業就等到皮革乾燥後再進行。縫合時，要注意不能傷到彎折後的皺褶。此外，須記得線孔要在貼合前鑿於基體或本體上，貼合後再用菱形錐貫穿線孔。



由於包側採摺疊設計，所以打開折疊部分後能產生相當大的容量。

工具等

- ・水／工藝用海绵
- ・木槌
- ・圓錐
- ・菱形錐
- ・三角縫紉器
- ・白膠
- ・上膠片
- ・裁斬
- ・膠板
- ・塑膠墊
- ・縫線／縫針／線蠟
- ・間距規
- ・桌上型手縫固定夾
- ・研磨片
- ・床面處理劑
- ・帆布
- ・裁皮刀
- ・剪刀

部件



使用1.5mm厚的單寧鞣牛革，並裁成寬4cm、長40cm的長條形。

▼包側的成形

包側要善用皮革打濕後，彎折再乾燥來保持形狀的可塑性來成形。縱向折成4等份，並對齊欲貼合部件的角來彎曲。重點是皮革一定要完全打濕至內部，若是水分不足，皮革便不夠柔軟，難以彎折角的部分。



01

海綿吸水後，從包側的背面打濕至內部。



02

首先將肉面層朝內，縱向對折，接著左右側再以皮面層朝內對折，折出4等份。



03

用木槌側敲扁平折成4份的包側，壓出折痕。



04

折成4份的斷面會向這樣呈M字形。



05

包側的中心對齊零錢袋基體的下緣中心。



POINT

在對齊中心的狀態下，沿著零錢袋基體的角彎折出形狀。彎折的部分會漸漸露出外側。



06

包側的折式幾乎與零錢袋基體相合的狀態，接著完全乾燥。

▼縫合零錢袋與包側

接下來縫合包側與零錢袋基體。在點貼前須先在基體側鑿出線孔，點貼後再貫穿線孔。若等到點貼後，就無法順利地鑿出線孔了。

01

準備包側與零錢袋基體。



02

除了上緣以外，磨粗零錢袋基體邊緣3mm寬。



03

基體皮面層用間距規劃出縫線記號。



04

與包側貼合前，先在基體側鑿出線孔。



連結式包側

05

確認包側與基體的中央位置，標示記號。



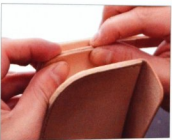
06

基體的磨粗範圍與包側的貼合部分塗上白膠。



07

起先從中央開始點貼，一邊對齊側邊，一邊貼合基體與包側。



08

用磨線器壓點貼合部分。



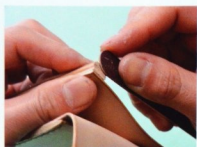
09

用磨片磨平貼合部分的側邊。





- 10**
 裁掉突出基體的多餘包側。



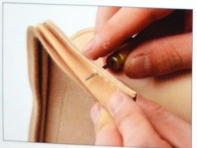
- 11**
 用研磨片磨平裁掉的包側切口。



- 12**
 切口塗上床面處理劑，用帆布磨整。



- POINT**
13
 用一隻手打開包側，並用間距規劃出3mm寬的縫線記號。這條線會是用菱形錐鑿孔時的基準。



- 14**
 用菱形錐鑿穿基體上的線孔，在包側上鑿孔。



- 15**
 起針時回縫2孔，並跨過邊緣。



- 16**
 因為包側與零錢袋的縫合部分會被擋住，所以要打開部件縫合。



- POINT**
 側面的縫合狀態。



- 17**
 用磨樣器壓平針腳。



- 18**
 縫合後的狀態。包側的相反側則與本體縫合。



STEP 5

縫合

組合所挑選的本體、零錢袋、卡片夾、鈔票袋等各項部件，再用手縫或縫邊的方式縫製。
最後磨整縫合部分的側邊就完成了。



154 ①基本長夾 (本體①②)



162 ②插入式舌扣長夾 (本體④)



172 ③纏邊縫法舌扣夾 (本體③)



184 ④雙釦長夾 (本體⑥)



194 ⑤印第安鈕釦長夾 (本體⑤)

ASSEMBLING

STEP 5

縫合 ①

基本長夾

PLANE WALLET



長夾基本款

縫合基本型的本體、四合扣型的翻蓋零錢袋，再加上縱型5夾的卡片夾。雖不縫上包側，直接縫合鈔票袋的基體與皮夾本體，不過零錢袋與基體間也有可放入鈔票的空間，容量相當充足。本體與內部部件採用分別縫合零錢袋與卡片夾的方式縫製；比起直接縫合一圈，分成數次的縫法不僅較為好縫，穿線的次數也較少，可減低縫線的損傷。縫合卡片夾時要注意基點較多，須謹慎小心。

工具等

- 圓錐
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 削邊器
- 研磨片

- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫針
- 縫線
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 間距規

基本長夾（本體①②）

選用有容量的部件

基本型的本體可跟所有零錢袋、卡片夾、以及鈔票袋組合，由於沒有扣住長夾的零件，考量到放入包包中的情況，建議此處選擇可用四合釦或舌扣扣住的零錢袋。



+



+



確保充足容量



- 1 零錢袋的翻蓋用四合釦扣住
- 2 可以張很開的包側
- 3 鈔票袋有2處。雖然因為沒有包側，所以開口狹窄，但這樣也能減低皮夾的厚度
- 4 縱型5夾的卡片夾

▼ 貼合各部件

將零錢袋與卡片夾貼到本體上。在本範例中，沒有另外縫上鈔票袋部分的包側，直接將零錢袋基體與本體間的縫隙當作鈔票袋使用。



01

準備本體、零錢袋、以及卡片夾。零錢袋基體與本體間的縫隙當作鈔票袋使用。



02

零錢袋對齊本體，標示縫合位置的記號。



03

卡片夾也同樣對齊本體，標示記號。



POINT

04

以位置記號為基準，磨粗本體的邊緣用來黏貼。



05

磨粗零錢袋與卡片夾用來黏貼的肉面磨3道。



06

從零錢袋一側開始黏合。本體與零錢袋黏合的範圍塗上白膠。



07

零錢袋的黏貼範圍也塗上白膠。



08

對齊位置，黏合零錢袋與本體。



09

用磨緣器磨緊黏貼部分。



10
本體與卡片夾黏貼的範圍塗上白膠。



11
卡片夾的黏貼範圍也塗上白膠。



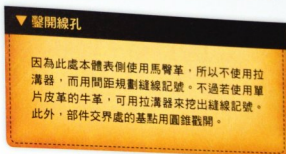
12
對齊位置，貼上卡片夾。



13
用磨緣器壓緊黏合的卡片夾。



14
貼合零錢袋與卡片夾的狀態。



▼ 鑿開線孔

因為此處本體表側使用馬臀革，所以不使用拉溝器，而用間距規劃縫線記號。不過若使用單片皮革的牛革，可用拉溝器來挖出縫線記號。此外，部件交界處的基點用圓錐戳開。

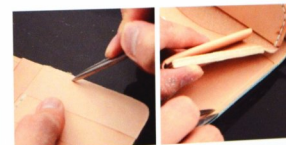


01
用研磨片磨齊部件黏合處的側邊。



POINT
02

像此處本體所使用的馬臀革或蛇皮等珍稀皮革，不用拉溝器，而是用間距規劃出縫線記號。



03
零錢袋黏合處的內側也要劃上縫線記號。





04

用圓錐戳開零錢袋與卡片夾段差部分的基點。接著從正面戳進基點，擴大圓孔。

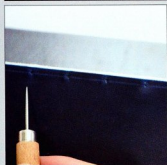


POINT

可從正面看見數個圓孔。



此為卡片夾交界處的圓孔正面。用菱斬鑿開圓孔之間的線孔。



05

接下來用菱斬鑿開基點之間的線孔。線孔的間距盡量均等。



POINT

段差部分可夾進特皮料，使段差平坦後再鑿孔。



06

特別要注意基點距離狹窄的部分，須一邊仔細估量間隔一邊鑿孔。



07

由於本體的內裏採黏貼方式點貼，所以要像這樣善用有高低差的量具或桌面來鑿孔。



08

鑿孔時，零錢袋會變成阻礙，所以要像這樣夾進膠板來鑿孔。

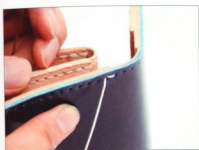
09

本體鑿開線孔的狀態。



▼ 縫合部件

因為要縫合皮夾一圈，所以若要一次就縫合成，就要準備相當長度的縫線。由於一次縫合一圈容易損傷縫線，因此本步驟會介紹分開零錢袋與卡片夾，各縫合半圓的方法。另外，圓錐鑿開的基點皆須穿過縫線2次來補強。



01

首先從零錢袋開始；由於起點最後會再重疊卡片夾一側的縫線，所以此處直接從交界處的線孔起針，不重疊縫線。



02

終點像這樣回縫後進行收尾。



03

接下來要縫合卡片夾一側。縫線像這樣穿過零錢袋最邊緣的線孔，與邊緣的縫線重疊。



POINT

卡片夾一側，縫線起針處的背面。



04

段差或基點處要穿過縫線2次。



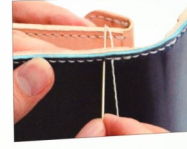
05

卡片夾基點背面的狀態。可以看見線孔穿過2次縫線。



06

收尾處與零錢袋一側的縫線重疊。



07

重疊2孔，最後把正面的線拉出背面。



08

若使用聚酯纖維線，最後剪掉拉出背面的縫線，留下2mm長左右的線頭。



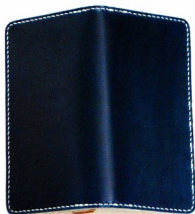
09

用打火機燒熔固定。



10

用木槌側面敲平針腳。



11

縫合完周圍一圈的狀態。這樣就完成部件的組合了。

▼ 最終磨整

用削邊器及研磨片調整縫合側邊的形狀，再塗上床面處理劑磨整完成。由於一同磨整零錢袋側邊較有效率，所以在最後一併磨整即可。反覆進行最終磨整可讓外觀完成度更好，所以多磨整2~3次吧。



01

用削邊器削掉本體正面以外的側邊邊角。



02

用研磨片調整側邊形狀。



POINT

馬臀革或蛇皮等珍貴皮革不用削邊器削邊角，只用研磨片調整側邊。



03

零錢袋的包側也在這處一併磨平。



04

側邊塗上床面處理劑。
小心別塗到皮面層上。



05

用帆布等細心磨整側邊。



06

磨整所有側邊後就完成了。確認是否有未磨整的側邊。

STEP5

縫合

②

插入式 舌扣長夾

INSERT TYPE BELT WALLET



以實用性高的部件組成

插入式舌扣長夾由具包側的拉鏈零錢袋、6夾的卡片夾、雙包側式的鈔票袋組成。大開口的鈔票袋與零錢袋相當便利，適合平常帶著身上使用。部件縫合以1條縫線縫合一圈的方式進行。插入式的舌扣讓皮夾就算放入包包中也不會打開，配上簡約的設計，適合女性使用。

工具等

- ・圓錐
- ・三用磨緣器
- ・膠板
- ・塑膠墊
- ・上膠片
- ・白膠
- ・DIABOND強力膠
- ・削邊器
- ・研磨片
- ・床面處理劑
- ・帆布
- ・木槌
- ・縫針
- ・縫線
- ・桌上型手縫固定夾
- ・直尺
- ・間距規

用舌扣扣住大容量的部件

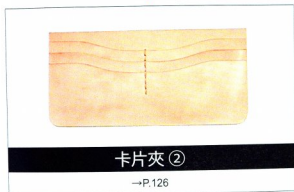
插入式舌扣的本體設計得較長，即便組合較厚的內部部件也可以收納整齊。這邊所選擇的部件是有包側的拉鏈零錢袋、6夾卡片夾、雙包側鈔票袋。



+



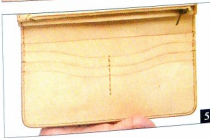
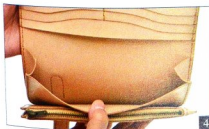
+



+



選用具有包側，容易打開的部件



- 1 舌扣較長，可對應各種厚度
- 2 零錢袋縫上卡片夾
- 3 零錢袋具有包側，開口可以張得很開
- 4 雙包側式的鈔票袋兼顧便利性與容量
- 5 卡片夾為橫式6夾，雖然會產生厚度，但能確保大容量。

▼ 貼合部件與鑿出線孔

貼合零錢袋、卡片夾與本體時，磨粗黏貼範圍。若使用這種皮夾的雙包側鈔票袋，需要在不貼上基體的狀態下先鑿開包側部分的線孔。

01

本體貼合縫上雙包側的零錢袋，以及卡片夾。

02

各部件對齊本體的背面，用直錐標示縫合黏貼位置。

03

因為記號只是位置的基準，所以只要自己能夠辨識即可。

04

用研磨片磨粗邊緣的黏貼範圍。

05

同樣用研磨片磨粗卡夾的對應的黏貼範圍。縫上雙側的零錢袋也磨粗。

06

本體的黏貼範圍也磨粗。

07

卡片夾的黏貼範圍也磨上白膠。

08

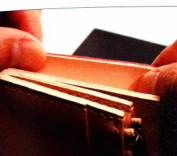
對齊邊緣，將卡片夾貼到本體上，並壓緊實。

09

與零錢袋對應的黏貼範圍也磨上白膠。除了鑿開包側的線孔，縫孔處不黏貼零錢袋部。



- 10**
包側的黏貼範圍塗上白膠。



- 11**
對齊位置，貼合包側與本體。



- 12**
用磨緣器壓黏貼合部分。



- 13**
用研磨片磨平貼合好的本體外緣側邊。



- POINT**
14
首先在包側的正面，用間距規劃上縫線記號。



- 15**
用圓錐戳開包側上下2個交界處的基點。



- 16**
用菱斬擊開基點之間的線孔。



- POINT**
善用高低差，隔間零錢袋後進行擊孔。



- 在兩側的包側上擊出線孔。



- 17**
擊開包側的線孔後，黏貼尚未貼合的鈔票袋底部。



18

此處貼合的兩項部件也確實塗上白膠。



19

對齊側邊，貼合零錢袋基體與本體。



20

用磨緣器壓黏貼合部分。



21

削平外緣的側邊。NT三角研磨器是相當方便的工具。



22

19貼合的鈔票袋底部，用間距規等劃出縫線記號。



23

基點之間鑿出線孔。



24

卡片夾一側也用間距規劃出縫線記號。



POINT

25

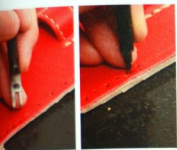
從卡片夾的段差交界處背面，用圓錐劃出基點線孔。再接著從基點線孔的正面貫穿，擴大線孔。



26

在基點間用麥新估量，調整間距。

插入式舌扣長夾（本體④）



27

按照間距，用單齒鋸或雙齒鋸鑿出線孔。



28

彎點的地方用菱形錐鑿孔較為容易。



29

有厚度時不要強硬地用菱錐鑿孔，而是輕用菱錐刻下記號後，再用菱形錐貫穿線孔。



30

全周鑿開線孔的狀態。

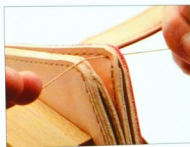
▼ 縫合

直接縫合一圈來進行作業。若擔心縫線的損傷，可參照①基本長夾，分開縫合零錢袋與卡片夾。此處的縫合最須注意包側下緣穿線的方式。



01

接下來縫合周邊。因為要縫合一圈，所以無須回縫。



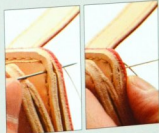
02

以一般的縫合方式縫到包側的1孔前。



03

用針戳進包側交界處的線孔，接著直接拉出正面。



POINT

03背面的狀態。縫針穿過內側包側的終點線孔。



POINT

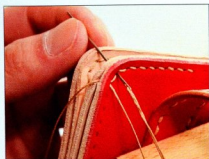
04

正面的縫線像這樣只穿過外側的包側，從包側之間拉出來。



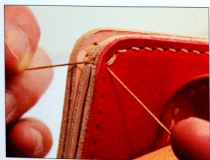
05

拉緊縫線，會像這樣穿出縫隙。



06

從正面再回到1孔前，穿過2次縫線。



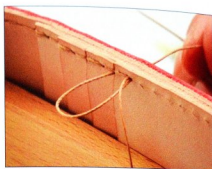
07

這之後就用一般方法繼續縫合。



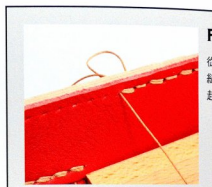
08

包側上緣的交界處穿過2次縫線。



09

卡片夾的交界處也穿過2次縫線。



POINT

從正面看09的針腳，縫線會像這樣交疊在一起。



10

縫合一圈，回到起始處。



11

往後縫合，與起始處的縫線重疊。



12

重疊2孔縫線，然後收尾。



13

貼著針腳剪掉縫線。



14

用木槌側面敲平針腳。



本體與各部件縫合的狀態。

▼側邊最終磨整

磨整縫合部分的側邊。用削邊器、研磨片調整側邊形狀，再塗上床面處理劑磨整完成。反覆進行側邊磨整，有助於提升作品的完成度。



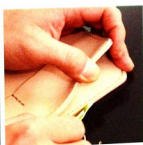
01

用研磨片磨平縫合部分的側邊。



02

一併削平整個外緣，磨齊各部件的側邊。



03

用削邊器削掉各側邊的正反邊角。

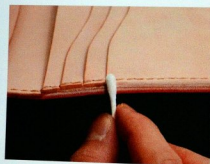




POINT

04

用研磨片調整各側邊的形狀。翻開包側，細心磨削所有細節，但要注意不能傷及皮面層。



05

調整好形狀的側邊塗上床面處理劑。



06

用帆布等磨整側邊。



07

包側的部分要像照片所示，翻開來塗上床面處理劑。



08

越是細心磨整，側邊就越圓潤漂亮。不要一口氣磨整所有側邊，仔細地處理每個細節吧。



09

磨整完所有側邊後，確認舌扣扣住的狀況就完成了。

縫線的顏色也是重要的元素

縫合時使用的縫線顏色或種類，也是與皮夾設計大有關係的一個要素。若要讓針腳清晰可見，當使用色彩明亮的皮革就選用暗色的縫線，當本體為暗色系時就使用色彩鮮豔的針腳。若不需要突顯針腳，那就使用顏色一樣的縫線。縫線的粗細、種類、或是縫孔的間距都會左右針腳的外觀，若想多講究一些的話，就以實際要使用的皮革碎料，來製作各種組合的針腳範本吧。



各有特色的手縫與繡邊

雖然隨部件而可能有不同情形，不過一般可選擇用手縫還是繡邊來縫製皮夾。用繡邊縫製，其邊緣會比手縫大上一圈，視覺上能呈現飽滿的效果。雖然繡邊的裝飾性十足，但因為皮繩露置在外，耐用性不如繡線手縫。因為即使以同樣的紙型製作，手縫與繡邊可說會做出完全不同的物件，所以選購各位慎選製作方式。



STEPS

縫合
③

纏邊縫法 舌扣夾

FLAP WALLET

Craft社有販賣本款皮夾的套組

- 長夾 自然色
黑色

※印第安鈕釦的圖案並不相同

有充實感效果的纏邊長夾

用雙纏縫縫製以牛仔釦扣住的舌扣長夾。因為舌扣製作方法的差異，所以介紹了纏邊用與手縫用的本體製作方法；而此處須使用p.34之後介紹的「舌扣（纏邊）」的本體。零錢袋使用樸素的翻蓋式，卡片夾使用基本型的4夾，鈔票袋則用了標準型。由於纏邊會突顯厚度與重量，所以是一種適合用來呈現皮夾存在感的縫製方法。

工具等

- 圓錐
- 三用磨縫器
- 平斬 (3mm)
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- DIABOND強力膠
- 削邊器
- 研磨片
- 玻璃板
- 裁皮刀
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線／縫針／線機
- 間距規
- 一字起子
- 皮針 (3mm)
- 皮線平推
- 剪刀

建議用來搭配較薄的部件

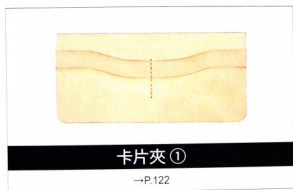
若用縫邊縫製，外緣會大上一圈。若與有厚度的部件組合，牛仔釦就不容易扣緊，所以建議與較薄的部件組合：翻蓋式零錢袋、4夾卡片夾、標準型鈔票袋。



+



+



+



標準的內部部件所構成



- 1 吉扣用牛仔釦固定
- 2 零錢袋是沒有鈕釦機能的翻蓋式
- 3 零錢袋雖沒有包側，沒有金屬配件的簡單構造也能張大開口
- 4 設置2處袋口的標準型鈔票袋
- 5 可說是基本型的4夾卡片夾

▼ 縫合零錢袋與鈔票袋

首先縫合標準型鈔票袋與零錢袋。縫合的是零錢袋基體以及鈔票袋的其中一側，另一側與本體縫合後會成為另一個鈔票袋。基體與鈔票袋尺寸相同，惟上緣部分不縫合。



01

準備零錢袋與鈔票袋。



02

用研磨片磨粗零錢袋基體與鈔票袋3邊的黏貼範圍。



POINT

磨粗零錢袋基體時，可像這樣善用段差來進行作業。



03

兩邊部件磨粗的部分塗上白膠。



04

對齊側邊黏合部位。



05

用磨緣器壓黏合部分。



06

接著用研磨片磨平黏合部分的側面。



07

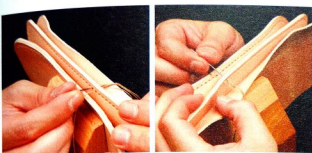
在零錢袋的基體上，用間距規劃出縫線記錄。



POINT

08

如照片所示，隔開正反面的部件，只在黏合的部件上鑿出線孔。



09

縫合零錢袋的基體與鈔票袋。縫線要繞過邊緣部分，且起針與收尾時都回縫2孔。



10

以三用磨縫器磨擦、壓平針腳。



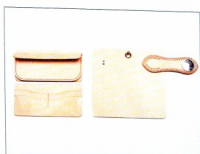
11

縫合零錢袋與鈔票袋的狀態。



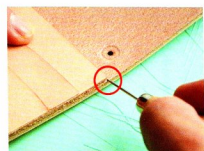
▼ 貼合本體與各部件

零錢袋與卡片夾貼到本體上，並鑿開縫邊用的孔。若採用縫邊縫製，在鑿開縫邊孔後就要先磨整側邊。此外，貼合部件時，先別貼緊縫邊終點部分，留下空隙。



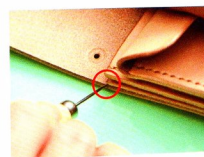
01

準備本體、零錢袋以及卡片夾。



02

卡片夾對齊本體，輕輕標示位置記號。



03

零錢袋也對齊本體，同樣標示位置記號。



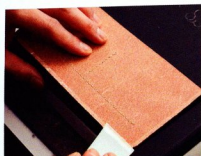
04

以記號為準，用研磨片磨粗本體以及各部件的點貼範圍。



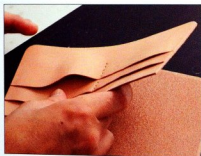
05

本體與卡片夾黏貼的磨粗範圍塗上白膠。



06

卡片夾的磨粗範圍也塗上白膠。



07

貼合本體與卡片夾。



08

對齊側邊，貼在正確的位置。



09

對齊好位置後，用磨緣器壓黏貼合部分。



POINT

接下來決定零錢袋一側皮繩的縫邊起點，標示記號。本次先從舌扣的背面開始。



10

零錢袋對齊本體，標示縫邊起點的記號。



11

本體的黏貼範圍塗上白膠。縫邊起點（紅色部分）約2cm左右不塗上白膠。



12

零錢袋的磨粗部分也塗上白膠。與本體相同，縫邊起點不塗上白膠。



13

對齊位置，黏合零錢袋與本體。



14
用磨緣器壓貼合部分。



POINT

確認沒有塗上白膠的縫邊起點，可以像這樣打開側邊。



15
用研磨片或NT三角研磨器來磨齊側邊。



16
用研磨片輕輕磨刷本體側邊。由於本體要進行雙縫邊，所以不使用側邊器。



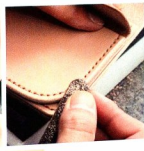
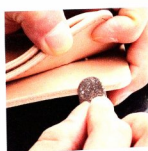
17
用縫線縫合的零錢袋側邊要進行一般的磨整作業，先用側邊器削去背面的邊角。



18
與零錢袋縫在一起的鈔票袋也用側邊器削掉邊角。



19
本體側邊僅用研磨片輕輕磨掉正反邊角。



20
磨刷所有側邊，磨刷側邊器削掉邊角的側邊，調整好側邊形狀。



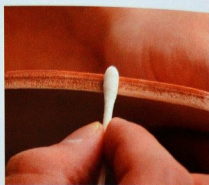
21

磨削好側邊形狀的狀態。



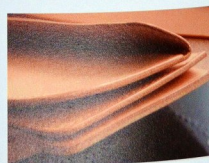
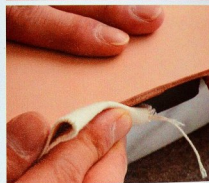
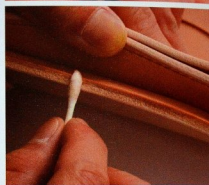
22

各個邊磨削好形狀的狀態。



23

本體的側邊塗上床面處理劑，用帆布磨擦。零錢袋與鈔票袋的側邊也塗上處理劑磨整。



24

各個邊磨整後的狀態。

▼ 鑿開纏邊孔

接下來鑿開纏邊用的方孔。鑿開纏邊方孔時必須小心，方孔不能跨過貼合部件的交界處。與手縫相同，交界處先鑿孔以免失敗。

01

本體正面的周圍用間距規輕劃出3mm寬的纏邊記號。

02

沿著纏邊記號，在角上用平斬刻下印記。

POINT

03

角的部分用華平斬鑿開2個纏邊孔。

04

在鈔票袋與卡片夾之間，一邊調整間隔一邊刻上印記。

纏邊縫法舌扣夾（本體③）

POINT

從側邊確認並決定孔洞的位置，以免孔洞鑿在部件的交界處。

05

用平斬鑿開纏邊方孔。

06

以同樣方法澀開卡片夾的交界處，鑿開纏邊孔。

07

一邊調整到角的纏邊孔間隔，一邊鑿開方孔。



08

用三平斬擊開方孔。



09

靠近角的方孔時，用單平斬仔細調整方孔位置。



POINT

像這樣翻開舌扣的下方進行作業，不過要注意方孔容易錯開至外側。



10

本體擊開縫邊孔的狀態。

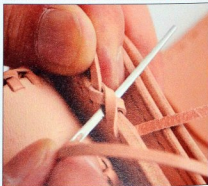
▼ 本體縫邊

本體用雙縫縫邊。重點是角的部分，為了塞住縫邊針腳，此處的縫邊孔要穿過2次皮繩。



POINT

縫邊的起針從沒有黏貼的側邊，正面的縫邊孔穿進皮繩。



01

用雙縫縫縫合（縫邊的基本請參照p.38~）。



02

每一孔都拉緊皮繩，縫合邊緣。

縫邊縫法舌扣夾（本體③）

POINT 角的纏邊



如一般方式皮繩穿過角的縫邊孔，並穿過前一個交錯處。



已穿過1次皮繩的孔，再次正面穿過皮繩。



拉緊穿孔2次的皮繩，會像這樣在前一個交錯處上方多出一個交錯。



皮繩從正面穿過新的交錯下方。

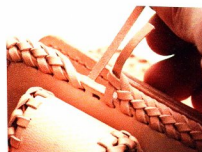


角的第2個孔也同樣穿過2次皮繩來縫合。這項作業可以塞住針腳，使角的部分看來沒有違和感。



03

角以外的部分則照常以雙縫縫合。



04

在終點的前1孔停下縫邊。



05

用皮線平錐將起針時的皮繩拉出圓圈。



06

從圓圈中拉出皮繩的狀態。



07

從尚未黏貼的側邊縫隙間，拉出起針時的皮繩。



08

將拉出側邊的皮繩剪到
剩下10mm左右。



09

剪掉的皮繩頭塗上
DIABOND強力膠。



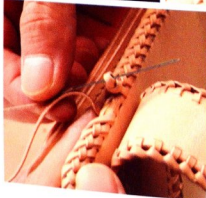
10

把皮繩塞回側邊縫隙，
閉合側邊。



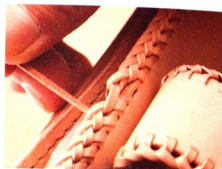
11

皮繩先穿過交錯處下
方，接著穿過下一孔，
再從下方穿過圓圈。



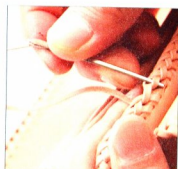
12

穿過圓圈的皮繩再從正
面穿過最後的交錯處。



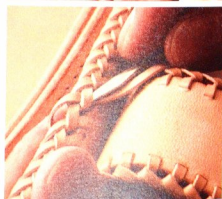
13

拉緊皮繩後，會成為這
個狀態。



14

皮繩從上方穿過圓圈，
皮繩穿過此處，即連接
了一圈邊邊，用皮線手
鉗來調整鬆緊。



15

調整好鬆緊後，用擊穿
繩。



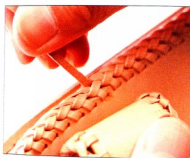
16

皮針穿過07中拉出皮繩，最初的那個纏邊孔。



POINT

皮針穿過側邊縫隙，從針腳中拉出來。



17

拉出皮繩後，會成為這個狀態。



18

貼著針腳剪掉皮繩。



19

用木槌側腹敲平針腳。

纏邊縫法舌扣夾（本體③）



20

結束周圍的纏邊後就完成了。

ASSEMBLING

STEP5

縫合
④

雙釦長夾

TRACKER WALLET



零錢袋與鈔票袋美觀又俐落

本款雙釦長夾沒有卡片夾，只縫上了零錢袋。而縫上卡片口袋的拉鏈零錢袋，組合標準型的鈔票袋，即使沒有卡片夾也保有了高度實用性。不過由於本體與零錢袋以牛仔釦固定，所以無法在指定位置安裝牛仔釦的零錢袋③不能用於雙釦長夾上。此外，其他零錢袋也必須以適用雙釦長夾的形狀（於紙型上有指示）來製作。

工具等

- ・圓錐
- ・三用磨縫器
- ・差動
- ・膠板
- ・塑膠墊
- ・上膠片
- ・白膠
- ・削邊器

- ・研磨片
- ・床面處理劑
- ・帆布
- ・木槌
- ・縫針
- ・縫線
- ・間距規

考量到卡片收納的造型

因為沒縫上卡片夾，所以建議與可收納一定數量卡片的零錢袋組合。本處所組合的拉鏈零錢袋在正反共計2處縫有卡片口袋，另標準型鈔票袋上也有卡片口袋。



本體⑥

→P.62



零錢袋⑤

→P.108



鈔票袋①

→P.142

皮夾機能集中於單側



1



2



3

- 1 零錢袋因為要安裝牛仔鉤公釐，角的部分須與本體同樣形狀
- 2 可以翻緊零錢袋的拉鏈
- 3 標準型鈔票袋。中央的縫合處可當作卡片夾使用，相當適用於本款皮夾

▼ 縫合零錢袋與鈔票袋邊緣

標準型鈔票袋須夾在零錢袋基體與本體間，方能發揮其鈔票袋的功能。首先在此處，先介紹與零錢袋的縫合。由於是縫合零錢袋與其中一側的邊緣，所以鑿孔時要多加注意。



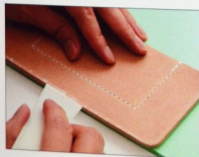
01

準備零錢袋與鈔票袋。



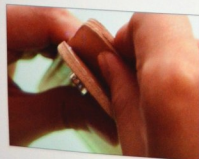
02

確認零錢袋基體與鈔票袋的貼合部分，並用研磨片磨粗。



03

兩部件的貼合範圍都塗上白膠。



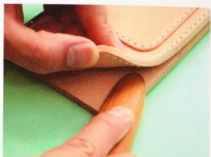
04

對齊角貼合部件。



05

細心黏貼每個位置，避免部件錯開。



06

以三用磨緣器或木製磨緣器磨擦，壓黏貼合部分。



07

用研磨片或NT三角磨器磨平貼合處的側邊。



POINT

磨到側邊的段差完全被磨平為止。



08

在縫合部分的正反面，用間距規劃上縫緣記號。



09

用等軸佔側距離，標示
線孔位置。



10

以記號為準，鑿開線
孔。為了避免鑿穿零錢
袋，要善用段差翻開零
錢袋來鑿孔。



POINT

圓弧處用雙菱斬，從另
一側鑿孔。



POINT

難鑿開的線孔可用菱形
錐貫穿。



11

若用聚酯纖維線，起針
時要回縫3孔，並讓縫
線跨為側邊。



雙鉤長夾（本體⑥）

12

因為是縫合零錢袋與鈔
票袋之間的部分，所以
要像這樣打開夾縫合。



13

最後縫線拉出背面，用
打火機燒槍固定。接著
用木製磨緣器等磨平針
腳。



14

縫合零錢袋與鈔票袋
後，便有其中一個口可
放入鈔票。若再與本體
縫合，就能縫出另一個
口袋。



15

鈔票袋打開後，會像這
樣變成風琴般的構造。

▼ 縫合本體與零錢袋

接下來將縫上鈔票袋的零錢袋，與本體縫合。由於雙鉗長夾無法縫上卡片夾，所以與零錢袋縫合後就完成本款皮夾的基本形了。



01

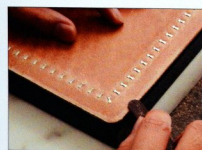
準備本體，以及零錢袋（與鈔票袋其中一側縫合的狀態）。



POINT

02

零錢袋對齊本體的縫合位置，標示位置記號。



03

磨粗邊緣3mm寬度，直到位置記號。



04

零錢袋一側（也就是鈔票袋的另一側）的邊緣也同樣磨粗3mm範圍。



05

本體的貼合範圍塗上白膠。



06

零錢袋一側的貼合範圍也塗上白膠。



07

貼合本體與零錢袋。



08

用磨緣器等壓黏貼部分。



09

用研磨片或三角研磨器磨平貼合部分的側邊。



10
磨平側邊的狀態。



POINT
11
零錢袋的交界處，用圓錐戳開基點線孔。



12
再從正面用圓錐戳實基點線孔。



13
正面用拉溝器側出3mm寬的縫線記號。



雙釦長夾（本體⑤）

14
背面則用開距規，劃出當作參考線的3mm寬縫線記號。



15
沿著縫線記號，用剪斷估側距離，鑿開線孔。

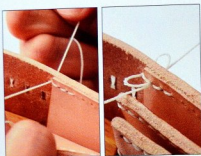


16
零錢袋的縫合部分鑿開線孔的狀態。



17

若用聚酯纖維線縫合，
就從第4個線孔起針。



18

往端點縫合，並跨過側
邊。



19

縫回到起針線孔的樣
子。這樣就縫上了兩層
縫線。



20

縫到最後一個線孔後，
再回縫。



21

回縫2孔，表側的線拉
出內側剪掉。



22

用打火機燒熔線頭固
定。



23

用木製磨線器等工具壓
平針腳。



24

背面的針腳也要壓平。



25

縫上零錢袋與鈔票袋後，就完成皮
夾基本形了。



▼ 側邊磨整

最後的步驟是
零錢袋，所
單一片皮革。
以也必須如縫
片來磨平這半面



▼側邊磨整

最後的步驟是磨整側邊。由於雙釦長夾僅縫上零錢袋，所以另外半面未縫上其他部件，仍為單一片皮革。但是因皮夾使用較厚的皮革，所以也必須如縫合處的側邊，要用削邊器與研磨片來磨平這半面的側邊。

01

用研磨片磨削側邊。

POINT

可像這樣把手指夾進側邊間，打開側邊來磨削。

02

弧角與未縫合的半面重疊，一同磨削。

03

用削邊器削掉縫合處側邊的正反邊角。

雙釦長夾（本體⑤）

04

未與零錢袋縫合的半面側邊，也要削掉正反面的邊角。

05

用研磨片磨整削掉邊角的側邊。

POINT

磨整牛仔釦安裝部分的側邊時，要注意研磨片不可磨損到牛仔釦。



06

利用削邊器與研磨片，調整好零錢袋側邊的狀態。



未貼合部件的半面側邊也像這樣磨好形狀。



07

磨好形狀的側邊塗上床面處理劑。



08

用帆布等磨整側邊。



09

磨整好的側邊。



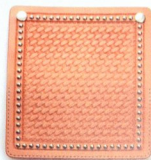
10

磨整所有側邊。



11

用木製磨縫器的溝槽進行最後磨整，就能磨出漂亮的側邊。



12

掏出折疊痕跡後就完成了。

縱形皮夾與橫形皮夾

長夾依據本體的設計，可分為縱長形與橫長形。若是不仔細考量本體設計、自己使用的習慣、零錢袋與卡片夾的安裝位置，就會變成一款不好用的皮夾。縫上皮夾內的部件時，還請一定要先試著組合部件，模擬使用的情境。



思考部件的選用

雖然基本上會在皮夾兩側各自縫合零錢袋與卡片夾，但對已有零錢包的人來說，兩側都縫上卡片夾的設計也是可行的。此外，雖然一般是在零錢袋上縫合鈔票袋，不過要縫在卡片夾那側，或是兩側都縫上鈔票袋也無不可。只是每多出一項部件，厚度也當然會隨之增加了。希望各位可以都考量到以上因素，來選用適合安裝的部件。

ASSEMBLING

STEP 5

縫合
⑤

印第安鈕釦 長夾

CONCHO WALLET



兼有民族風的裝飾與簡樸感

這款皮夾的內裝一反施以華麗裝飾的本體，相當樸實好用。除了洗鍊的卡片夾外，插入式的零錢袋上縫有令人聯想醫生包的連結式包側。而其大容量導致增加許多厚度的包側，與能調整長度來對應的皮繩有著極好的相容性。裝飾性與簡樸感，再加上高度實用性，本款長夾推薦給喜歡民族氛圍的人。

工具等

- 圓錐
- 三用磨縫器
- 菱斬
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- 削邊器
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫線／縫針／線蠟
- 間距規
- 菱形錐
- 拉溝器
- 裁皮刀
- 桌上型手縫固定夾
- 直尺
- 剪刀

印第安鈕釦長夾（本體⑤）

自由度極高的皮繩固定式皮夾

因為本體用皮繩固定，所以可自由調整開合的程度。雖然此處選擇2夾的卡插，但就算選用較厚的類型也能輕鬆對應。鈔票袋選用連結式包側型，零錢袋則選用附有舌扣的翻蓋式。



+



+



+



追求機能性的內部部件



- 1 編成麻花狀的皮繩，設定成能纏繞印第安鈕釦2圈的長度，可確實關緊皮夾
- 2 用舌扣固定的零錢袋
- 3 零錢袋為沒有包側的類型
- 4 鈔票袋為連結式包側，有著相當程度的容量
- 5 卡片夾為簡單的2夾卡插

▼ 縫合零錢袋+包側

從零錢袋縫上連結式包側的狀態下（參照 p.149～）開始作業。此處與本體縫合的部分為包側，若是如一般做法在貼合後才鑿孔會相當困難，所以要先在本體上鑿孔，貼合後再用菱形錐貫穿至包側。

01

準備本體與零錢袋。



02

在距離邊緣90mm的位置上標示零錢袋的縫合位置。由於連結式包側不方便對齊位置，所以可抵著直尺或紙型來決定位置。



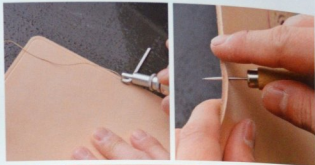
03

以記號為基準，用研磨片磨粗。



04

本體正面也標示縫合位置的基點記號。



05

對齊基點記號，用拉溝器刨出縫線記號。基點用圓錐鑿孔，其他部分用菱錐鑿出線孔。



06

本體鑿開線孔後，在本體的磨粗範圍與包側的貼合範圍塗上白膠。



07

先貼好中央與兩端後，再貼合整個本體與包側。接著用縫線器壓貼貼合部分。



08

用研磨片磨平貼合部分的側邊。





09

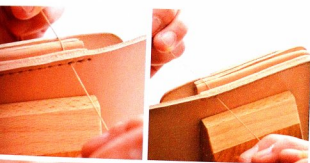
在貼合部分的側邊，用間距規劃上縫線記號。



POINT

10

用菱形錐貫穿鑿在本體上的線孔，在包側上也鑿出線孔來。



11

縫合包側與本體。起針時回縫2孔，收尾時也回縫2孔。因為不能敲打針腳，所以用磨緣器來壓平針腳。



12

本體縫上零錢袋的狀態。



印第安鈕釦長夾（本體⑤）

▼ 縫合卡片夾

此處使用的2夾縱型卡插，與本體縫合時因為沒有卡片口袋等段差，所以縫合起來很簡單。不過由於本體正面有裝飾，所以要在裝飾的交界處戳開基點，縫上2層縫線。



01

接下來把卡片夾縫到本體上。



02

卡片夾對齊本體，標示縫合位置的記號。按照記號磨粗貼合範圍，塗上白膠。



03

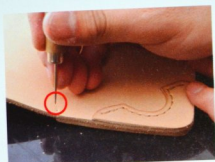
貼合本體與卡片夾。





04

用磨緣器壓黏貼合卡片夾的部分。



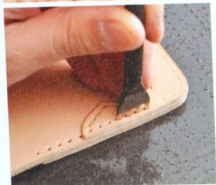
05

在正面卡片夾的交界處，用圓錐標示基點記號。



06

用拉溝器創出縫線記號。鑲邊的交界處用圓錐戳開基點，其他部分則用菱斬擊開。因為鑲邊部分頗厚，所以菱斬打進一半左右的厚度即可。



POINT

鑲邊部分用菱形錐來貫穿綠孔。



07

鑿開卡片夾一側綠孔的狀態。



08

縫合卡片夾。鑲邊的交界處要穿過2次縫線來補強。



09

以三用磨緣器壓平針腳。



10

縫上卡片夾的狀態。

▼ 磨整

最後磨整縫合部分的側邊。雖然一般以削邊器、研磨片、床面處理劑來進行磨整，不過包側部份難以作業，要多加注意。由於最後的側邊磨整對整體完成度影響甚鉅，所以細心地磨整吧。

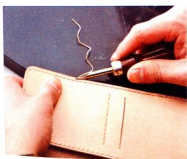
01

用研磨片磨平縫合部分的側邊。



02

磨平側邊後，接著用削邊器削掉邊角。



03

因為要同時磨整零錢袋與鈔票袋，所以用削邊器削掉邊角。



04

鑲邊部分也用削邊器削掉邊角。



印第安鈕釦長夾 (本體⑤)

POINT

05

削掉邊角的側邊再用研磨片磨成圓弧。為了避免傷及包側的表面，可像這樣打開包側進行磨整作業。



06

將所有縫合部分的側邊磨整成形。



07

成形側邊塗上床面處理劑。



08

用帆布等磨整側邊。



09

磨整好所有側邊後就完成了。



皮革製作就從這裡開始

Craft社販售從皮料到工具等多種皮革工藝商品。本書所使用的材料或工具，皆能在全國經銷商、直營店取得。若想開始製作皮夾，還請造訪各家店面！

クラフト社 荻窪店

東京都杉並區荻窪5-16-15

Tel 03-3393-2229 Fax 03-3393-2228

營業時間 11:00~19:00(第2・4土曜日 10:00~18:00)

定休日 第1・3・5土曜日/日曜日/祝日

全國取扱店紹介 URL <http://www.craftsha.co.jp>

店內是滿坑滿谷的皮革工藝商品 2 中央陳列著新商品或注目商品 3 以極其豐富的庫存見長的皮革區。除了牛豬皮，也能取得鱗鱗皮或蛇皮 4 原創工具的品項也相當充實 5 溶液藥劑類庫存完備 6 若有不清楚的地方，不妨請教工作人員



本山知輝氏

Craft社企劃部門的主力人員。從他卓越的品味中誕生的作品，皆富有個人特色與魅力。本山先生也擔當製作本書刊載的其中3個作品。

可從基礎開始學習的精實課程

クラフト学園

東京都杉並區荻窪5-16-21

Tel 03-3393-5599 Fax 03-3393-2228

URL <http://www.craft-gakuen.net>

Craft社附設的Craft學園，準備了符合每個人需求的多種講座。可配合每個人的程度，進行細心詳盡的指導。

Craft學園 通學講座

講座	班級	時間	講師	科目	期間	1個月費用	3個月費用
皮革工藝講師養成講座	星期二第1・2・3・4中2次	10:00~16:00	小塚整精一	基礎科	1年	¥8,640	¥24,840
	星期四第1・2・3中2次		青木幸夫	基礎科	1年	¥9,720	¥28,080
	星期五第2・3・4中2次		豊田蘭子 彦坂和子	高等科 研究科	1年	¥10,800	¥31,320
手縫講座或皮雕講座	星期四(夜間)第1・2・3・4	18:00~20:30	小塚整精一		1年	¥8,640	¥24,840
	星期二第1・2・3・4中2次	10:00~16:00	小塚整精一				
	星期四第1・2・3中2次		青木幸夫				
	星期五第2・3・4中2次		豊田蘭子				
	星期四(夜間)第1・2・3・4	18:00~20:30	小塚整精一				
	星期二(夜間)第2・4	18:00~20:30	小塚整精一		1年	¥4,640	¥13,390

※入學金¥10800(日圓)

Craft學園 通信講座

	講習費	消費稅	合計金額
基礎A課程	¥36,191	¥2,895	¥39,086
基礎B課程	¥45,715	¥3,657	¥49,372
FOR BIKERS	¥42,856	¥3,428	¥46,286

應用製作

除了二折皮夾之外，本節將會介紹三折皮夾，以及拉鏈長夾的製作方法。
因其中所使用的為此設計專用的部件，而縫製方式也異於之前的二折皮夾，
所以會一次介紹從部件製作開始的所有步驟。



202 ①三折長夾



215 ②拉鏈長夾

ASSEMBLING

應用製作

三折長夾

THREE FOLD WALLET



擁有超群收納力的皮夾

此為1片部件兼有前袋身、後袋身、翻蓋機械的三折型的皮夾。安裝於本體的零錢袋與卡片夾，在本體拗折的狀態下以包側一同縫合，方能做出皮夾的外形。較大的包側，以及拗折本體所得的形狀，不僅讓鈔票袋容量相當大，開口部也能張開，便於使用。縫合的部分雖有比一般二折皮夾更難的地方，但只要注意順序，一定能夠製作完成。

工具等

- 圓錐
- 菱斬
- 裁皮刀
- 三用磨縫器
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- DIABOND強力膠
- 削邊器
- 研磨片
- 床面處理劑
- 衝鈕器
- 萬用環狀台
- 帆布
- 木槌
- 縫針
- 縫線
- 桌上型手縫固定夾
- 夾子
- 直尺
- 間距規
- 剪刀
- 水／工藝用海綿
- 菱形錐
- 圓斬（15號）
- 棉花棒

機能滿載的內部



- 1 用四合釦緊閉蓋
- 2 零錢袋為拉鏈式
- 3 鈔票袋縫上包側，內部裝上卡片夾
- 4 翻蓋背面也縫有卡片口袋

▼製作零錢袋

這款三折皮夾的零錢袋採用拉鍊式的設計。雖然單片卡片口袋縫在將會成為鈔票袋的後袋身上，不過也可以變更紙型設計，裝上4或6夾的卡片夾。

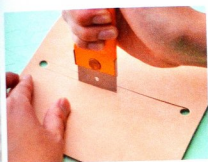
01

此為零錢袋零件，若不需要卡片口袋也可以省去。先行磨整肉面層。



02

在拉鍊口兩端，用30號（直徑9.0mm）圓斬鑿孔，並切開其間，連接兩孔。



03

用研磨片磨削拉鍊口的側邊，再塗上床面處理劑用帆布磨整。



POINT

04

拉鍊對齊袋口，剪掉多餘的拉鍊布。而剪掉的拉鍊斷面，則用打火機燒熔固定。



05

磨粗拉鍊口周圍7mm範圍，塗上DIABOND強力膠。



06

拉鍊布塗上DIABOND強力膠，對齊位置貼合。



07

在拉鍊口周圍鑿開線孔，以平縫法縫合。縫合後，用磨緣器壓平針腳。



08

磨整卡片口袋全周的側邊。





09

描下卡片口袋的縫合位置。磨粗縫合位置的線內側及卡片口袋，塗上白膠。接著在貼合後的卡片口袋上鑿出線孔。



10

卡片口袋縫在零錢袋的後袋身。



11

磨粗零錢袋全周3mm寬範圍，並塗上白膠。



POINT

12

以拉鍊部分為中央對折，貼合周邊。



13

連接零錢袋下緣的基點，用間距規劃出3mm寬的縫線記號。然後沿縫線記號鑿出線孔，縫合下緣。



14

削邊器削掉下緣邊角，再用研磨片磨圓成形。



15

成形的側邊塗上床面處理劑，用帆布磨整。



16

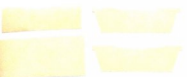
至此完成零錢袋。兩側與皮夾本體一同縫合。

▼製作卡片夾

卡片夾為6夾，零件皆縫合到卡片夾本體上。為與皮夾本體縫合，卡片夾本體設定得比卡片口袋還要寬，所以要注意口袋的對齊位置，避免錯開。

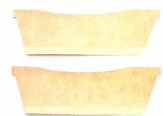
01

磨整所有卡片夾零件的肉面層。



POINT

若可以先削薄卡片口袋下緣10mm，就能減少厚度，增加整體美感。



02

用研磨片磨削卡片口袋上緣，再塗上床面處理劑磨整。



03

連接從卡片夾本體紙型上轉描的基點，劃出卡片口袋的縫合位置線。



〈應用製作〉三折長夾

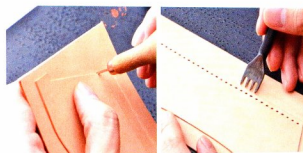
04

磨粗縫合位置，塗上白膠。一併磨粗卡片口袋的肉面層。



05

在卡片夾本體上，貼合卡片口袋①。



06

在卡片口袋下緣鑿出線孔並縫合。



07

貼上卡片口袋②，鑿出線孔。





08

縫上卡片口袋②。



POINT

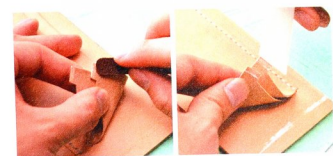
09

對齊卡片口袋③，一同劃出①②側面的縫合位置線。



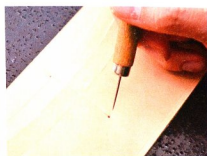
10

用研磨片磨粗線的內側，以及距離下緣3mm寬的範圍。



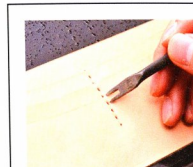
11

磨粗各部件貼合部分的肉面層，塗上白膠貼合。



12

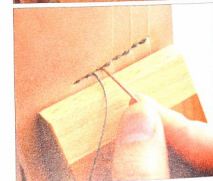
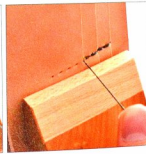
對齊紙型，用圓錐戳開基點線孔。



POINT

13

避開交界處，在基點間鑿出線孔。



14

因為縫紉距離短，且考量到外觀美觀，縫合時可讓縫線穿過所有線孔2次。



15

在卡片口袋①的交界處，用圓錐戳開基點線孔。

16

在下片口袋周圍壓出線孔。

17

以平縫法縫合卡片口袋。

18

口袋交界處縫上2層縫線，最後回縫2孔。

19

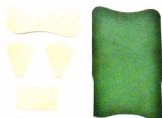
磨整下緣側邊。

20

暫且完成卡片夾。

▼ 本體事前準備

本體翻蓋部分要貼上內裏；內裏雖然也附有卡片口袋，若無需要也可省去。因為須打濕包側來磨出痕跡，所以在乾燥前不能進行作業。翻蓋的內裏與本體前袋身要安裝上四合釦。



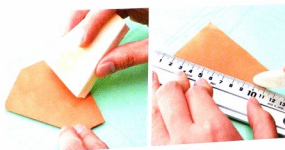
01

準備本體零件與包側零件。

POINT

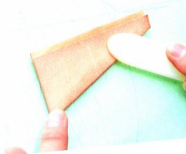
02

先行磨整包側的肉面層，以及上下側邊。



03

從皮面層打濕包側，對齊紙型的摺折位置縱向對折。





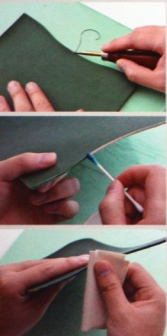
04

在對折狀態下放到完全乾燥。



05

磨整本體的肉面層。卡片口袋與翻蓋內裏的肉面層也要先磨整好。



POINT

06

前袋身的側邊要塗上染料後再磨整。順序是，用研磨片磨成形後，染進染料，接著塗上床面處理劑磨整。



07

磨整卡片口袋的上緣側邊。



08

磨整翻蓋內裏內側部分的側邊。



POINT

09

用線連接利用紙型所標示的基點，轉描卡片口袋的縫合位置。



10

磨粗縫合位置線內側3mm寬範圍。



11

同樣磨粗卡片口袋，並在兩邊的磨粗部分塗上白膠。



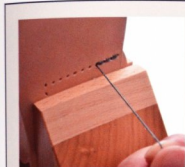
12

貼上卡片口袋，以三用磨縫器壓黏。



13

標示紙型的基點記號，並用圓錐戳開。中間則用菱斬擊開線孔。



POINT

14

縫合卡片口袋。由於要縫到卡片口袋一側的基點，所以翻蓋內裏的邊緣要多縫上一針。

安裝四合釦

01

接下來要安裝四合釦。因母釦要安裝在翻蓋內裏上，所以使用平坦的扁釦來取代面蓋使用。



02

對齊紙型的四合釦安裝位置，用15號（直徑4.5mm）圓斬擊孔。



03

組合扁釦與母釦，用衝鈕器敲打固定。



〈應用製作〉三折長夾

04

本體側則用10號（直徑3.0mm）圓斬擊孔，並組合底座與公釦，用衝鈕器敲打固定。



05

翻蓋內裏安裝好卡片口袋與四合釦母釦的狀態。



06

本體前袋身安裝好四合釦公釦的狀態。



07

翻蓋肉面層重合翻蓋內裏，標示貼合位置的記號，對齊記號磨粗，並塗上白膠貼合。

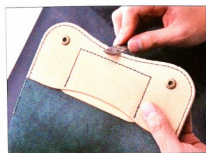




POINT

08

用圓錐戳開內裏交界處的基點線孔。



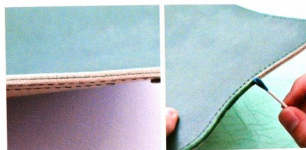
12

用砂磨片調整側邊形狀。



09

用拉溝器在翻蓋正面刨出縫線記號。



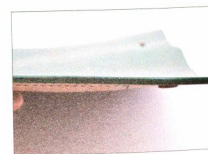
13

側邊染上染料後再進行磨整。像這種顏色未染進中心的皮革，側邊要再另外染色，外觀才會美感。



14

染色後磨整完畢的側邊。側邊與本體顏色一致，給人飽滿的一體感。



15

結束本體的事前準備。接下來要組合各項部件。



10

沿著縫線記號用菱斬擊出線孔，並縫合。



11

用削邊器削掉縫合部分側邊的正反邊角。



▼縫合

完成各部件的事前準備後，就可以進行縫合了。零錢袋縫到前袋身，卡片夾縫到後袋身，各自縫好後左右兩側再縫合包側，就可完成本體。



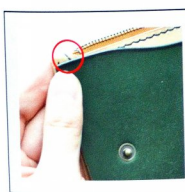
01

備齊組成皮夾的部件，確認是否有忘記磨整的側邊。



02

依照紙型，用圓錐戳開零錢袋的基點。



POINT

零錢袋重合本體後，基點會像這樣突出本體上方。



03

對齊零錢袋的縫合位置，在本體上標示縫合位置的記號。

〈應用製作〉三折長夾



04

用研磨片磨粗零錢袋縫合位置。



05

用研磨片磨粗零錢袋一側的貼合部分。同時，零錢袋背面也要先磨粗。



06

兩部件磨粗的部分都塗上白膠。



07

確認縫合位置，把零錢袋貼到本體上。



08

在零錢袋後袋身側，貼上包側。包側較窄的那一邊與零錢袋貼合。



09

用磨緣器壓黏貼合部分。



POINT

10

戳開零錢袋交界處的基點線孔。



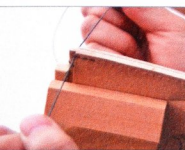
11

在基點間，用拉溝器創出縫線記號。



12

沿著縫線記號鑿出縫孔。



13

縫合零錢袋、包側以及本體。由於此處使用聚酯纖維線，要先回縫3孔，縫到零錢袋上鑿開的基點。



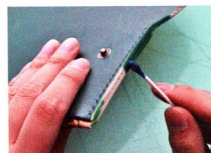
14

收尾時縫線拉出包側，燒熔固定。



15

縫合部分的側邊，用削邊器與研磨片磨削成形。



16

成形後的側邊塗上染料染色。



17

側邊塗上床面處理劑，用帆布磨整。



18

磨整後的側邊，兩側側邊都以同樣方式磨整。



19

縫合零錢袋的狀態。在這狀態下零錢袋是顛倒的。



20

依照紙型，在卡片夾的縫合位置標示記號。



21

磨粗本體側的記號，以及卡片夾的貼合範圍，然後塗上白膠。



22

對齊位置貼合卡片夾。



23

磨粗零錢袋與包側的貼合範圍，塗上白膠。



24

彎折本體，貼合零錢袋與包側。



25

用磨緣器壓點貼合部分。



26

壓緊本體的彎折部分，抽出折痕。



POINT

在白膠乾燥前，可用夾子固定包側與零錢袋的貼合部分。



27

白膠乾燥後，用間距規劃出3mm寬的縫線記號。



POINT

28

對齊縫線記號，在卡片夾交界處鑿開基點線孔。



29

從皮面層貫穿基點，擴大線孔。



30

基點之間用拉溝器刨出縫線記號，再用菱斬鑿出線孔。



31

為了使包側的針腳能整齊有序，要用菱形錐從本體側貫穿線孔，穿出包側。



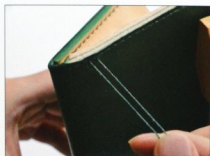
32

若能在包側上鑿出像這樣的菱形線孔，針腳也會漂亮美觀。



33

縫合包側、零錢袋與本體。起針時回縫3孔，並縫到基點線孔。



34

收尾時，縫線拉出本體內側，並燒熔固定。



35

用削邊器及研磨片，磨削縫合部分的側邊。



36

側邊用染料染色，接著塗上床面處理劑磨整。



37

用四合釦固定皮夾，彎出翻蓋的折痕後就完成了。

ASSEMBLING

應用製作

拉鏈長夾

ROUND FASTENER WALLET



大容量＋拉鏈的安心感

如果就是想要一個容量很大的皮夾，那我們推薦這款拉鏈長夾。拉開拉鏈後便可打開鈔票袋，而其側面配置了卡片夾。中央則有拉鏈式零錢袋。內部部件在與本體組合前便成一體，其間再來進拉鏈與本體縫合。各部件的作法雖與其他皮夾沒有太大差異，但要注意縫合的順序大不相同。

工具等

- 圓錐
- 三用磨緣器
- 菱斬
- 菱形錐
- 膠板
- 塑膠墊
- 上膠片
- 白膠
- DIABOND強力膠
- 削邊器
- 研磨片
- 床面處理劑
- 帆布
- 木槌
- 縫針
- 縫線
- 間距規
- 裁皮刀

塞在拉鏈之中的機能性



- 1 只要拉開拉鏈，即可發揮所有功能
- 2 包側相當大，便於使用鈔票袋。共有6×2計12處卡片口袋可以收納卡片。
- 3 配置於中央的拉鏈式零錢袋。

▼ 製作本體

雖然本體表革使用鱷魚皮，但製作上與一般的牛革或馬臀革沒有差別。貼合時要黏貼，先縫不與內部部件縫合的部分。要先縫的是正中間（彎曲部分）的4孔，且全線孔皆須縫進2層縫線。



01

本體要採用內裏設計。表面為鱷魚皮，內裏則是1mm厚的寧寧韃牛革。內裏要準備比本體還大一些的尺寸。



02

因為貼合範圍較大，為了減緩白膠的乾燥速度，要對肉面層噴上水霧來打濕皮革。



03

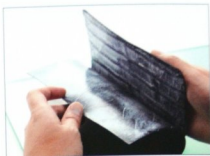
本體與內裏兩邊肉面層都塗上一層薄薄的白膠。



POINT

04

先大約黏貼本體與內裏一半的面積。



05

黏貼半面後，一邊將中央彎成直角一邊黏貼。



06

貼合整個面後，用玻璃板磨擦、壓貼，擠掉氣泡。



07

確實壓黏後，沿著本體的形狀裁掉多餘的內裏。



08

用研磨片輕輕磨削表面側邊。



09

同樣用研磨片磨均裏側。



10

側邊塗上床面處理劑，
並用帆布磨整。



11

對齊紙型，標示包側的
貼合基點與正中間部分
（彎曲部分）的記號。



12

劃上縫線記號。



13

在基點記號間用菱斬壓
印記號。



14

沿著記號，接著用菱斬
鑿出線孔。

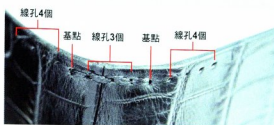
〈應用製作〉拉鏈長夾



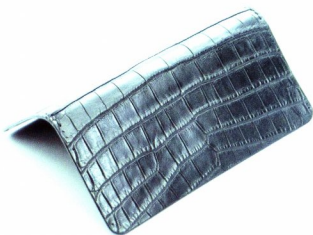
15

先從正中間4孔的中央
起針，並縫紉所有線孔
2次。

POINT



先縫紉的4孔。因為此處不與包側等部件縫合，所以要先縫合，做出針腳。針腳旁邊先鑿開的左右各4孔，則在與內部部件貼合後，用菱形錐貫穿戳開。



16

本體縫合完畢，最後要與內部部件組合。

▼製作零錢袋

製作到縫合拉鏈為止，完成零錢袋。雖然最後的步驟是從拉鏈對折並縫合，但由於還需要組合卡片夾，所以此處先不完全縫合。要注意拉鏈的位置不能錯開。



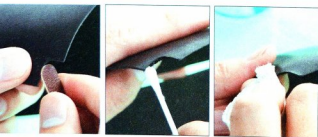
01

零錢袋的肉面層塗上床面處理劑，並用玻璃板磨整。

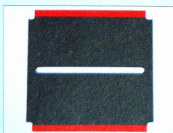


02

從1mm厚的皮革中裁出零錢袋，並做出16cm長的拉鏈。標示紅線的側邊要在與其他部件組合前磨整。



03 磨整側邊。角的缺口處也別忘了磨整。



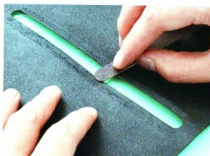
POINT

紅線部分要斜向削薄。



POINT

磨整拉鏈口的側邊時，可善用捲起來的帆布。



04

磨粗拉鏈口周圍7mm寬的肉面層。



05

比對拉鏈布與拉鏈口，剪掉多餘的拉鏈布。



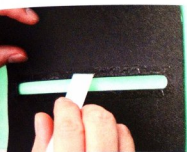
06

用打火機燒過剪掉的拉鏈布斷面。



07

拉鏈布塗上DIABOND強力膠，大約距離邊緣7mm的寬度。



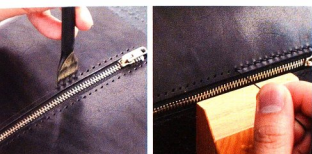
08

04中磨粗的零錢袋拉鏈口塗上DIABOND強力膠。



09

對齊拉鏈位置，與零錢袋本體貼合。



10

拉鏈口周圍劃上3mm寬的縫線記號，鑿開線孔並縫合。針腳用磨緣器壓平。



11

零錢袋製作到這裡，先暫時放置一旁。



▼ 製作卡片夾

卡片夾有6夾，並縫在左右兩邊，因此要製作2個相同的卡片夾。由於卡片夾周圍要與零錢袋一同縫合，所以此處僅縫合卡片夾中心。



01

因為兩側都要縫上卡片夾，所以要準備2組相同的零件。卡片口袋、基體皆從1mm厚的皮革上裁切。



02

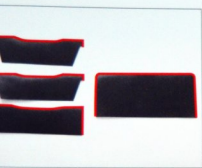
磨整各零件肉面層，以及須事先磨整的側邊（參照步驟03）。



POINT

卡片口袋①②若能先削薄下緣10mm左右的範圍，就能收緊卡片夾，看來更美觀。





03

紅線為須事先磨整的側邊。2組零件都要磨整。



04

描下紙型所標示的卡片口袋縫合位置基點，並用線連起來。



05

磨粗04所畫的線上側3mm寬。



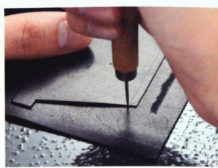
06

塗上白膠，貼合卡片口袋①。



07

卡片口袋下邊劃上3mm寬的縫線記號。



08

在卡片口袋交界處，用圓錐戳開基點線孔。



09

沿著07的縫線記號，用菱斬在卡片口袋下邊鑿出線孔。



POINT

以平縫法縫合卡片口袋下邊。此處使用細縫線來縫合。



10

卡片口袋②也同樣，黏貼後縫合。



11

在卡片口袋側面標示記號，並磨粗。



12

卡片口袋①②的袖口部分塗上白膠。



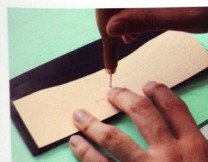
13

11磨粗的部分與卡片口袋③塗上白膠。



14

貼合卡片口袋③，並用磨緣器壓黏。



15

對齊紙型，用圓錐標示卡片口袋中心的基點記號。



16

連接基點，劃出縫線記號。



17

用圓錐戳開並擴大基點。



POINT

18

卡片口袋的交界處用圓錐戳孔，並在基點間用菱新鑿出線孔。



19

所有線孔皆穿過2次縫線，縫合中心。



20

製作2個卡片夾，繼續下一個作業。

製作包側

縫在零錢袋與卡片夾之間的包側共需要4片。雖然包側是對折後縫合，不過因為與卡片口袋貼合的一側寬上5mm，所以其中2片要把紙型翻面之後再行裁切。



01

包側使用1mm厚的皮革，各裁切出左右2組。



02

包側的肉面塗上床面處理劑，再用玻璃板磨整。



03

包側上下側邊用研磨片磨削成形。



04

成形的側邊塗上床面處理劑磨整。



POINT

紅線指示為須先磨整的側邊。



05

磨整側邊後，從皮面層打濕包側。



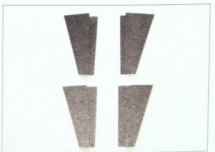
06

描下紙型的對折記號，劃出折線。



07

肉面層朝外對折包側。



08

對折4片包側，並放置乾燥。

▼ 縫合內部部件

以零錢袋為中心，縫合卡片夾與包側。縫合卡片夾與零錢袋後再縫零錢袋下邊，兩側與包側一同縫合。包側寬度較窄的那一側與零錢袋縫合，要注意縫合時的方向。

01

接下來要組合零錢袋、卡片夾、包側這些內部部件。

02

因為卡片夾下邊與零錢袋縫合，所以要先磨整。

03

用削邊器削掉邊角後，再用研磨片磨削成形。

04

側邊塗上床面處理劑磨整。

POINT

05

磨粗零錢袋下邊7mm寬的範圍。

06

卡片夾下邊的內面層也磨粗7mm寬，並在兩邊的磨粗範圍塗上白膠。

07

黏貼零錢袋下邊與卡片夾下邊，並施以壓黏。

08

除了卡片夾上邊外，其他3邊都劃上3mm寬的縫線記號。

09

角的部分用圓錐戳開基點。

POINT

10

各卡片口袋的交界處都用圓錐戳開基點。



11

用菱斬鑿開基點間的孔隙。



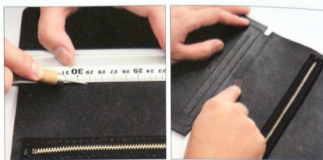
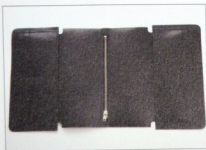
12

縫合時，卡片口袋交界處的基點要穿過2次縫線。卡片夾的下邊與零錢袋下邊一同縫合。



13

縫上2個卡片夾的狀態。



14

劃出零錢袋下邊的基準線。磨粗卡片夾肉面層周圍3mm寬，塗上白膠。



15

以拉鏈為中心對折並貼合零錢袋。



16

貼合零錢袋袋身後，用磨緣器壓貼。



17

對齊紙型基點，劃出零錢袋下邊的縫線記號。





18

沿著縫線記號鑿出線孔。兩端基點用圓錐，中間則用叉鑿開線孔。



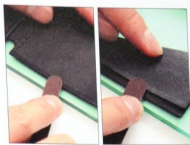
19

以平縫法縫合零錢袋下邊。



20

以三用磨緣器壓平針腳。



21

磨粗零錢袋與包側貼合部分3mm寬範圍。



22

兩部件的黏貼範圍塗上白膠。



23

貼合包側與零錢袋。



24

另一側包側與零錢袋的黏貼範圍塗上白膠。



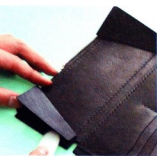
POINT

對齊包側與零錢袋邊緣。多5mm寬的那側為外側。



POINT

貼合兩側包側與零錢袋的狀態。零錢袋另一邊也同樣與包側貼合。



25

零錢袋兩側與包側貼合並壓黏後，使用研磨片磨齊側邊。包側劃上縫線記號，並用菱斬鑿孔。



26

包側鑿出線孔的狀態，另一邊包側也同樣鑿出線孔。



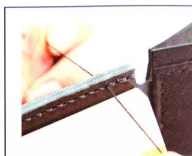
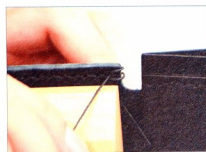
27

因此處使用聚酯纖維線，起針時要回繡3孔，並跨過包側外緣。



28

收尾也同樣跨過外緣，回繡後收掉繡線。



POINT

雖然一般都是將聚酯纖維線2條都拉出內側收尾，不過包側的繡線拉出兩邊就可以收尾了。



29

磨整縫合的包側與零錢袋側面。



30

兩側包側與零錢袋側邊都要先磨整好。



31

組合完內部部件的狀態。



▼ 貼合拉鏈

在組合的內部部件周圍，貼上可說是本皮夾賣點的拉鏈。拉鏈與部件以拉鏈的中心為準對齊。因為有角的處理等，一些須謹慎製作的要點，還請各位細心地進行作業吧。



01

在前述步驟中組合的部件上，安裝拉鏈。此處使用長40cm，寬3cm的拉鏈。



02

像這樣折疊內部部件，並在卡片夾周圍安裝拉鏈。



03

在兩側的卡片夾肉面層劃出7mm寬的線。



04

用研磨片磨粗邊緣到線之間的範圍。



POINT

05

拉鏈布的背面塗上DIABOND強力膠。



06

04磨粗的部分也塗上DIABOND強力膠。



POINT

07

在拉鏈中心與零錢袋中心，標示貼合的記號。



08

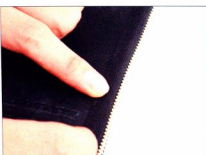
這條拉鏈的安裝方向，要與拉開零錢袋拉鏈滑模的方向一致。確認方向後，對齊貼合記號點貼拉鏈。





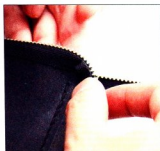
POINT

一開始對齊兩側貼合位置的記號，貼上拉鍊。



09

注意黏貼時別使拉鍊布產生皺褶。對齊當作基準的記號後，拉開拉鍊，各自黏貼兩側。



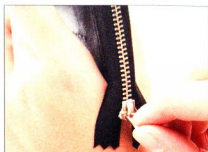
10

角的部分要做出細小的皺褶並貼合。



11

拉鍊布貼到邊緣的狀態。



12

貼好兩側拉鍊布後，拉上拉鍊。



13

拉鍊布最後的部分要像這樣彎折後與皮革貼合。



14

另一側的拉鍊布邊緣也同樣與皮革貼合。



15

貼上拉鍊後，就完成拉鍊長夾的基本形了。

▼最終縫合

縫合本體與拉鏈後就完成了。由於本體的側邊已事先磨整過了，無須再磨整。因為要在貼上包側後才縫合，無法完全張開的部分沒辦法使用菱斬，所以要沿著事先鑿開的本體線孔來鑿孔。

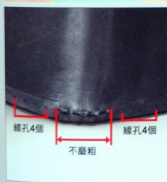


01
組合內部部件與本體。



POINT

02
磨粗本體背面邊緣7mm寬。先縫好的部分不磨粗。



03
本體黏貼範圍塗上DIABOND強力膠。



04
拉鏈布距離邊緣7mm寬的範圍也塗上DIABOND強力膠。



POINT

05
圓錐刺進縫好的部分的鑲點線孔，並對齊卡片夾交界處的位置。



06
對齊位置後，貼合本體與內部部件。



07
用磨緣器壓貼合部分。



08
在包側交界處戳開基點線孔。



09

磨粗卡片夾與包側的貼合範圍，塗上白膠。



10

貼合卡片夾與包側，並小心基點與側邊不要錯開。



11

包側劃出3mm寬的縫線記號。



12

表側也劃出縫線記號，並用菱斬鑿孔。



POINT

13

菱斬難以鑿孔的中央附近，要用菱形錐貫穿事先鑿好的本體線孔。



14

先從距離縫合部分3孔的線孔起針。



15

回縫3孔，並跨過卡片夾外緣。



16

卡片夾上側的外緣要繞過2次縫線。



17

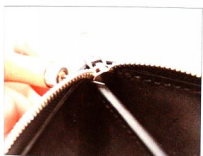
接著往相反側，已縫好的針腳方向縫合。



18
回縫2孔，縫線拉出內側並收線。



19
磨粗相反側包側的貼合範圍。



20
從本體貫穿基點線孔（先縫好的針腳邊緣的線孔）。



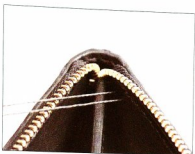
21
基點線孔對齊側邊下側的交界處並貼合。



POINT
22
使用菱斬與菱形錐來擊出線孔。



23
與相反側相同，起針回縫3孔後，跨過卡片夾外緣。



24
收尾也同樣，2條縫線都拉出內側並收線。



25
用磨緣器壓平針腳，小心別傷了皮革表面。



26
這樣就完成所有作品了。還請各位試著製作各種類型的皮夾，體驗皮革工藝的樂趣。

皮革工藝

長夾300 vol. 28

300種類オーバーのロングヴォレットを作る

Copyright ©2014 STUDIO TAC CREATIVE

Original Japanese edition published

by STUDIO TAC CREATIVE

Complex Chinese translation rights arranged

with STUDIO TAC CREATIVE,

through LEE's Literary Agency, Taiwan

Complex Chinese translation rights ©2015

by Maple House Cultural Publishing

PHOTOGRAPHER

小峰秀世 Hideyo Komine

佐々木智雅 Tomonari Sasaki

サカモトタカシ Takashi Sakamoto

出版／樞書坊文化出版社
地址／新北市板橋區信義路163巷3號10樓
郵政劃撥／19907596 樞書坊文化出版社
網址／www.maplebook.com.tw
電話／(02)2957-6096
傳真／(02)2957-6435
編集／高橋矩彦
翻譯／林農凱
責任編輯／謝淑華
總經銷／商流文化事業有限公司
地址／新北市中和區中正路752號8樓
網址／www.vdm.com.tw
電話／(02)2228-8841
傳真／(02)2228-6939
港澳經銷／泛華發行代理有限公司
定價／420元
初版日期／2015年11月

國家圖書館出版品預行編目資料

皮革工藝. vol.28, 長夾300 / 高橋矩彦作;
林農凱譯. -- 初版. -- 新北市: 樞書坊文化,
2015.11 面: 公分

ISBN 978-986-377-115-9 (平裝)

1. 皮革 2. 手工藝

426.65

104017855

ISBN: 978-986-377-115-9
00420
9 789863 771159

NT\$ 420 HK\$ 131

皮革工藝 長夾300



- 附錄方便手縫、具縫線標記的1:1紙型，便於新手製作。
- 圖片豐富、步驟詳實，另附製作細節提醒、注意事項，貼心100%。
- 本體、零錢袋、卡片夾、鈔票袋、縫合等製作長夾5要素分章講解。