



Сундук Кожевника - vk.com/kozhecraft

HAND SEWING LEATHER CRAFT

皮革工藝

紳士配件篇

vol. 20

皮革配件

〔重點篇〕

本書中講解了各種的製造方法，

其中存在著許多共通的技巧。

請各位先熟讀這些重點，作為開始製作前的必要功課。

當各位記住了之後，

除了更容易理解〔實踐篇〕的講解內容，

也能更有效率地學習各種技術。

POINT

1 切除黏合後多餘的皮革 讓邊緣更加整齊

皮革在處理的途中會有延展的情形，因此不管技術再如何地正確，要切出相同的形狀是一項非常艱難的任務。當要黏合兩片相同形狀的皮革時，其中一片先以粗裁方式處理，待黏合後再將多餘的部分切除。這個動作在本書中經常出現，請各位要預先記住。

建議使用此方法的原因有二。第一：可以節省切割的時間，提高作業的效率（正確地切割兩片皮革需要花費較多的時間）；第二：消除切口部分的高低差，加強修邊的效果。切口沒有了高低差，就可以讓之後的砂紙研磨與磨邊作業更加地順暢。



將部件裁下時，外側皮革的尺寸按照紙型、內側的皮革在周圍預留數公厘的大小（粗裁）。兩片皮革確實地黏合後，使用刀具沿著表面的邊緣，將多餘的部分切除。只要使用此方法，一定能將黏合後的皮革邊緣裁切整齊。



另外也可以將兩張部件都用粗裁的方式切下，於黏合之後再統一依照紙型的尺寸做修整。本書所講解的製作流程，是依據製作者本身認為最適切的方法，但要選擇哪種方式因人而異，希望各位能夠自行判斷。

POINT

2 接著劑薄塗即可

使用接著劑時，請盡可能地均勻塗上薄薄的一層就好。若是塗的太厚或是份量不均時，可能會讓成品的厚度產生變化、表面凹凸不平、從邊緣就能看見膠層、增加縫製時穿針的困難等種種的不良後果。本書雖然以天然或合成樹脂類的橡皮膠為主，但使用白膠（聚醋酸乙酯類的水溶性接著劑）時的原理是相同的。

在此推薦各位多做「塗抹接著劑」的練習。塗抹的時候可以使用塑膠製的上膠片，拿零碎的皮革或是報紙來練習控制塗抹時的力道，以及平均且盡量塗薄的動作。練習時可以假設是在塗抹較小的皮革配件，或是皮革以外較薄的材料。只要先做好這項練習，相信一定能夠更加地提升作品的完成度。



先在上膠片的前端沾上少量的接著劑，再用平面的部分輕柔的塗抹在皮革表面上。柔軟地使用上膠片以適度的力道按壓表面，在乾掉之前迅速地將接著劑推開至黏合面上。順利的話便可達到均勻且幾乎無厚度的黏合。



均勻地薄塗接著劑除了可以控制成品的厚度、防止邊緣漏膠之外，也能減少穿針時的困難。如果針無法順利地穿過縫孔，就容易造成黏合部分的脫落、皮革歪斜之類的影響。

POINT

微調皮革的厚度 控制作品的尺寸

想要像職業工匠一樣做出高雅且精緻的作品，除了要保有皮革的韌性，還要盡可能地控制皮革的厚度。職業工匠的部件都是以0.1mm為單位作厚度的控制。這是在考慮到材料的質感、強度、黏合張數等條件，配合紙型不斷地微調之後才能學會的技術。

但是，在沒有削皮機的前提之下是無法做出如此精密的厚度調整。因此可以請相關的業者幫忙削至想要的厚度，或是尋找厚度最接近的皮革，在尺寸與黏合位置部分作微調。本書所介紹的作品皆有刊載相關的紙形與使用皮革的厚度，請各位參考後再尋找最吻合的皮革。當然您也可以依照自己的想法作出修改。



本書會經常出現彎曲黏合的手法。此作法會依據兩片皮革的尺寸與厚度而有所變化。因此若想重現相同的彎曲程度，就必須準備同樣厚度的皮革，或是在尺寸上作些微的調整。



可以利用蜥蜴皮這類較薄、耐久力較低的皮革作為調整厚度的材料（將蜥蜴皮貼在部件的床面）。有削皮機時能夠簡單地將皮革調整至希望的厚度，沒有時就要尋找能配合蜥蜴皮調整到剛好厚度的皮革。

POINT

多使用部分削薄的手法

本書所出現的各種削薄手法，包含：調整周圍的厚度，方便縫線穿過皮革的「斜削」、製作內裡皮革時，消除高低差的「平削」、削薄固定幅度，讓較薄的部分可以反折的「溝狀削」等等。透過這些削薄的手法細微地改變皮革的厚度，可以讓成品更佳地精緻、開合更加地流暢，也能提升作品的整體質感，請各位一定要盡量地活用。

想要做好削薄的動作，擁有一把好用且保養得當的刀具就顯的非常重要。因此職人們都必須具備良好的刀具保養技巧。不過現在市面上也有小型刨刀或削薄刀等可以用來削薄的工具；各位也可以善用這些工具，研發出專屬於自己的削薄手法。



若是拿來貼附、夾在中間的部件前端太厚，就會出現凹凸不平、形狀走樣等情形。本書中皆有明確指示需要削薄的地方，雖然有點難度，希望各位作業時多花些心思，增加作品的完成度。



用削薄的方式控制內裡的厚度與切斷面的形狀。尤其是本書所攝製的馬蹄型零錢包，只要尺寸或角度有稍微的不同就會影響到整體的完成度，需要利用削薄技巧與巧妙的控制。

POINT

活用裝飾邊線器

裝飾邊線器是利用金屬加熱後的溫度，用來修整補強皮革邊緣的工具。金屬部分的前端有一段溝槽方便貼合皮革的邊緣（溝槽有各種形狀，也可以自行加工）。將溝槽加熱後按壓在邊緣上，讓皮革均等地受熱。受熱後皮革的纖維便會收縮，讓該部分變的稍微堅固。另外加熱後的裝飾邊線器就像熨斗一樣，除了整型也能拉出直線的痕跡；拉出線條後能讓邊緣部分更加地美觀，達到修飾的效果。

裝飾邊線器在職業的皮革工匠之間被廣泛地使用，但一般玩家似乎較少接觸到這項工具；不過就算不用也能製作出優秀的作品，有興趣的讀者可以自行嘗試。



將溝槽輕輕地按壓在皮革的邊緣，以等速拉線讓其均勻受熱。若是加熱的溫度與按壓時間無法控制在適當的範圍內，會有痕跡不明顯或受熱過度而燒焦的情形。建議各位可以先拿碎皮革做練習。



本書有介紹利用塗臘將邊緣包圍並產生光澤的作法，此時也會利用到裝飾邊線器，各位可以多多注意。

〔基本的使用方式〕



一般都是用酒精燈加熱，可以依照加熱的時間調節溫度。有些人會用蠟燭燭，雖然加熱速度很快但是較難調節溫度。想要調整至適當的溫度只能依靠經驗，因此可以先拿不要的皮革材料做練習，試著如何拉出漂亮的痕跡。各位可以參考本書的作法，尋找理想的作業方式。



裝飾邊線器兩支型

IRON FACTORY
Tel: 045-241-8620
URL: <http://kawasiro.com/>



使用時在革兩側都要拉線，但原則上要先從內側（完成後看不到的那面）開始作業。若是先處理外側，拉完內側邊緣後外側的線條就會變的不夠明顯。



拿法與拿剃皮刀時相同。拉較長的直線時手腕後向後傾，加大接觸的面積。遇到曲線、角度等處就要立起，用前端的部分仔細地作業。

POINT

知道理論後再衍生出個人的邊緣處理法

皮革的邊緣處理有許多種方式與工具，如何選擇端看個人習慣。我們甚至可以說：作者有多少邊緣處理的方式就有多少，這在職業的世界中也說的通。本書也會依據作品來介紹不同的處理順序；但是只要仔細觀察，相信各位可以發現其中有共通的理論。

說的更具體一點，最重要的就是「完美的切口」。一開始裁切時注意盡量不要讓切斷的邊緣凹凸不平（請參考P8所介紹的切除餘料方式），在使用皮邊處理劑前先不斷地做事前研磨的動作；細心地重複這些瑣碎的流程後便能提升邊緣的完成度。但若是切口不夠平整，就會降低上述動作的效率（相信很多人有不管怎麼磨都會殘留細微凹凸狀況的經驗吧）。

各種皮革的特性會有極小的差異，因此沒有所謂的萬用方法，這就是邊緣處理最困難的地方。不過只要理解了其中共同的論點，稍微下點功夫就能快速地進步。職業的工匠們為了提升作品的完成度，也無時無刻地摸索新的手法與工具；希望各位也能仿效他們，試著尋找最適合自己的方法。



一般都是先用砂紙做切口的磨修動作。多數的情況都是先用較粗的號數磨，最後用#400左右的號數收尾。磨完後會有些許纖維突出，接著就輪到皮邊處理劑的登場。



接著塗抹皮邊處理劑後，用棉布做研磨的動作。皮邊處理劑（也稱為床面處理劑）有讓纖維緊緊地貼在皮革上的作用，均等研磨的同時就能讓切面變的平整。只要細心地處理，皮革的邊緣就會產生光澤。



最後在皮革邊緣上塗蠟，做類似「打蠟」的動作，以達到保護與光澤的效果。上蠟的方式有兩種：直接塗上以及利用裝飾邊緣器讓蠟融入皮革內。

POINT

要考慮完成時的樣式

想要做出美麗的立體作品，掌握皮革的特性便十分重要。皮革不像木頭或金屬等堅固的材料，具有相當的柔軟性；要能確實地區分柔軟彎曲的部分，以及具有韌性、能夠保持形狀的部分，做出「美觀」與「實用性」兼具的作品。本書介紹了許多類似：故意塗上接著劑調整活動自由度等各式的技巧，希望各位能活用作品的特徵，學習如何提升作品的檔次。



為了增加特定位置的延展性，有時會在皮革之間加入芯材。如果不在這些地方加點巧思，就有可能做出「太硬不實用的名片夾」，或是「軟趴趴的皮夾」等失敗的半成品。

POINT

要做好工具的保養

如同前面介紹到的，本書有許多裁切、削薄、開孔等細膩的作業；若是想要正確地完成這些動作，順手好用的工具是不可或缺的。像是裁皮刀與菱錐這類需要銳利度的工具，就必須做好保養的工夫，並且要妥善收藏。甚至有些職業工匠認為：使用保養不當的工具，就別指望想提升技術的水準。

在職業工匠的認知當中，「作品」就等於「商品」，為了不對皮革帶來不好的影響，製作時的每一個流程都會特別小心。若只是將皮革工藝當成休閒興趣，那當然不需顧慮這麼多；但是如果做出高完成度的作品，那麼不妨學習職業的精神，相信一定能夠獲得莫大的收穫。



想要在預設的範圍內削出預設的厚度與角度，就必須倚靠銳利且順手的刀具。若是裁切時有拉扯的情形，皮革可能因此歪斜或是切口不平，因而無法順利作業。若想學習細膩的動作提升技術能力，就要做好刀具的保養。



如果用稍鈍的菱錐穿洞，可能會造成皮革歪斜、接著剝落、多出不必要的孔等後果。此時只要稍微研磨錐尖後便會有明顯的改善。所以各位一定要親自做保養的工作，維持工具的功能與壽命。

POINT

不拘泥於固有觀念

皮革的加工技術有著一定的條理，藉此選擇適用於各種作業的工具。只要知道工具的用法與製作手法，任誰都能輕鬆地做出皮革作品，這是皮革工藝業界的先驅們留給我們最大的財產。

不過皮革工藝還存在著具有突破性的未知技巧，職業工匠們也會捨棄舊觀念，

持續地研發出新的技術。或許各位也可以抱持著「讓作業更有效率、作品完成度更高」的想法，試著研究出自我的作法與工具。當你實際去做，發現跟以往的作品相比，有變的更好的傾向時，這就是你個人的獨創技術。有了這種經驗，應該就能夠體會到業界先驅們的偉大之處吧。



在研磨皮革邊緣時，通常都是使用砂紙或是磨緣器；本書另外介紹了電動研磨工具的使用方式。此工具會改變皮革的特性，若使用不當可能會傷害到皮革。不過考慮到效率與完成度，則非常具有使用的價值。



拉縫線的軌跡時通常以壓邊器與挖槽器為主流，不過只要利用紙膠帶，就算用原子筆也能達到相同的效果。此法尤其適合不能傷害與難以看出痕跡的皮革，是一項劃時代的手法。

皮革配件

〔實踐篇〕

接著要開始實際製作了。

雖然內容會出現各式各樣的技巧，
只要以「提升完成度」的觀點去思考，
就會發現其中存在著某種法則。

只要學會了這個法則，
就有可能衍生出超越模仿程度的獨特手法。

請將本書當作Know-How，
學習能夠應付各種場面的技術吧。





Сундук Кожевника - vk.com/kozhecraft



鑰匙包

〔 製作的重點 〕



① 用彎曲黏合手法做出美麗的曲線。

將兩張平坦的皮革黏合後，若延展性太強時就無法順利彎曲。因此在試黏的階段時，就要先做出完成時的彎曲線條。此時要稍微調整外側部件的位置，避免會有突出的情形。



② 減少黏合的面積，做出柔軟的質感。

像鑰匙包這類經常開合的作品，黏合時如果在全部面積上塗膠，會限制皮革的動作範圍，因而造成不自然的突起狀態。可以試著只在黏合面的外側上膠，在中間作出可讓皮革活動的預留空間，就能夠自然且柔軟的開合。



③ 用皮革包覆扣子，增加成品的完成度。

此處選擇了深色的外皮，因此扣子也用同顏色的皮革包覆以增加質感。由於只需將圓形皮革的外側削薄，是一項很容易應用的技術，建議各位學習。只要重複這類細微的作業，就能確實提升作品的完成度。

〔 使用的皮革與材料 〕



選擇較具延展性的皮革。此處使用的皆為義大利進口，油脂較為豐富的肩部皮革。主體的厚度為1mm，其他部分微調整成0.8mm（相同厚度也沒關係）。鑰匙圈配件約30~35mm寬。扣子選擇喜歡的樣式即可。包覆用的圓形皮革直徑為扣頭的兩倍。

〔 使用工具 〕



- ①鐵尺（切割直線用） ②間距規（製作縫線軌跡用，也可用壓邊器代替） ③削邊器（可以邊緣處理的作業更有效率，沒有也沒關係） ④裁皮刀 ⑤小型剝刀（用剝刀修整再以砂紙研磨能完美的處理皮革邊緣） ⑥玻璃板 ⑦砂紙（使用#150、#240、#400三種號數的水砂紙） ⑧棉布（打磨邊緣用，可以拿自己喜好的工具代替） ⑨線剪 ⑩美工刀（用來刮粗皮革的黏合面） ⑪萬用環狀台 ⑫上膠片 ⑬牛骨筆（一般裁縫用的工具，用於較細微部分的壓著） ⑭菱錐 ⑮圓錐 ⑯固定扣工具（請選擇與縫紉壓配件尺寸合適的工具） ⑰四合扣工具（請選擇尺寸合適的工具） ⑱圓斬（準備固定扣與四合扣大小的尺寸） ⑲大尺寸的圓斬（用來切取包覆四合扣的皮革用，也可以使用裁皮刀等工具） ⑳壓叉器（用於將縫完後多餘的線頭塞進縫穴中） ㉑菱斬（在此使用的是間距較小的3mm菱斬） ㉒槌棒（與木槌用途相同，用法會於內容中講解） ㉓酒精燈（燃燒裝飾邊線器用） ㉔裝飾邊線器 ㉕軟木磚（用於輔助磨修邊緣以及黏合的動作，有一定高度的較為便利） ㉖～㉗皮邊染料（本作品使用深咖啡與雲青兩種顏色，請自行選擇適合使用皮革的顏色） ㉘橡皮膠

裁切皮革

請按照本書附錄的紙型裁切。紙型也有考慮到需要切除的部分，所以尺寸要盡量相同。



01

將紙型放在欲使用的皮革上，以椎子描刻出線形。用重物壓住紙型，盡量正確不要描歪。



02

以椎子點出記號。盡量控制力道，保持可看見但不會留下痕跡的程度。椎子要點在記號正中心，勿出現誤差。



03

沿著線形裁切皮革。因只有直線，請利用鐵尺仔細地將皮革切下。



04

考慮到接下來的尺寸調整，紙型在主體皮革的周圍與其他部位的上下皆預留了3mm的空間。

內側皮革的修整

先磨修內側的部件與之後無法處理的邊緣部分，並將鑰匙排的配件裝上。



01 處理皮邊

磨修配件底座的兩側，以及補強皮革的單邊（組合後會在內側的那一邊）。先以砂紙整理，因為皮革很薄，盡量不要磨歪。



02

塗上皮邊處理劑，用棉布磨出光澤。由於使用亮色的皮革，光澤會較不明顯，可以適當地使用染料增加色澤。



03

接著要用裝飾邊緣器處理皮邊。點燃酒精燈加熱前端的部份。裝飾邊緣器的基本用法請參閱P10的內容。



04

以床面、銀面的順序處理。注意不要過熱讓皮革燒焦。





05

依序完成四個部分的皮邊處理。因為三片皮革的形狀相似，注意不要搞混（尺寸較小的是配件底座）。



06 裝上配件

使用圓斬時要配合鑰匙排的孔位、孔數、大小，從固定的工具中選取。接著就進行鑿孔的作業。



◀ CHECK!

此處使用的配件為寬幅33mm的四連鑰匙扣，雙孔孔徑則為6mm。



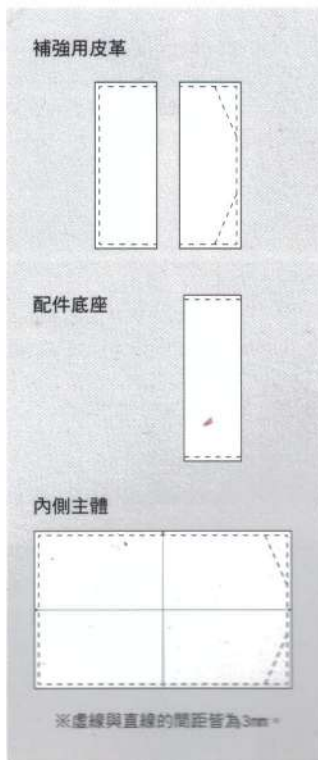
07

扣頭要裝在配件的那一面，放在萬用環狀台以固定扣工具敲打結合。因為裝錯面的機率很高，需要特別注意。



◀ CHECK!

使用雙面固定扣時，若內側有凸起情形，在組合後配件底座的背面就會出現空隙。可以使用萬用環狀台的平面將它敲平。



08

如同左圖在內側部件的床面上畫出線條；虛線部分為與外側主體貼合的範圍，因為黏合後就會蓋掉，雖然可以直接使用原子筆畫，但是要輕描，不要傷害到表面。黏合後多餘的部分便可切除。



09

內側部件的準備作業到此結束。接著確認之後的流程。

處理外側主體

拉完縫線並鑿孔後，將周圍的部分削薄。這個動作可以減少縫線處的厚度，增加成品的質感。



01

用間距規拉出縫線的軌跡。此處的間距設定為3mm，各位可以依據皮革的厚度與菱斬的大小作適當的調整。



02

用菱斬適度的調整間距鑿出縫線孔。此處使用的是六菱斬。



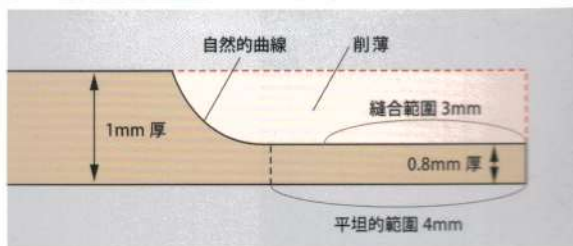
◀ CHECK!

若是鑿孔時用力將菱斬穿過皮革，會造成洞太大、菱孔歪曲的情形。因此菱斬不用打的太深，接著再配合菱錐穿洞才能在皮革的銀面上打出漂亮的菱孔。



03 ◀ POINT!

削薄邊緣約5mm的範圍。沒有削薄機時就使用較利的剃皮刀。作業時要細心，讓厚度一致。削薄的技巧請參考下圖。



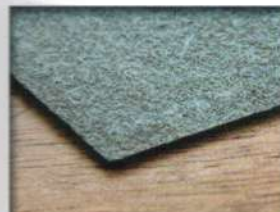
TECHNIQUE NO.01

使用槌棒的技巧

槌棒與木槌的用途相同，但因為有點特殊，通常一般的店家都沒有販售。不過只要去木材行購買「棧材」自行加工便能簡單的做出。其特徵是敲打菱斬等工具時能夠巧妙地控制力道。



握住槌棒後，使用尾端（靠近拿的位置）可以輕敲，使用前端可以重敲。就如同左側的作業講解，用尺寸較小的菱斬鑿孔時，不想敲的太深就可以用這種方式調整。

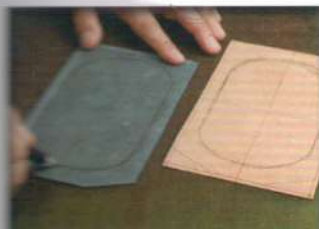


鑿孔時與其說要「打穿」，不如強調是要「開孔」。如果能夠控制力道讓銀面上的菱孔整齊漂亮，縫合後也會更加美觀。尤其使用較細的縫線時，若是孔開的太大，縫合後菱孔的空隙就會很明顯。從床面看時，孔的部分稍稍隆起是最理想的狀態。



組合部件

處理好所有的皮革就準備作縫合前的黏合作業。此處重點很多，請仔細確認。



01 ◀ POINT!

在兩片主體的床面上畫出欲黏合的範圍。在距邊緣1cm的寬度畫出橢圓形，兩片皮革的橢圓大小不須完全一致，大約程度即可。

TECHNIQUE NO.02

會活動的位置要減少黏合的範圍

中央部位不要黏合，會讓此處的皮革動作柔軟且流暢，做出自然的質感。這點在前面也有提及。上膠的地方會變硬，如果以保持形狀為優先考量時也可以全部黏合。請各位自行判斷要用哪種方式。



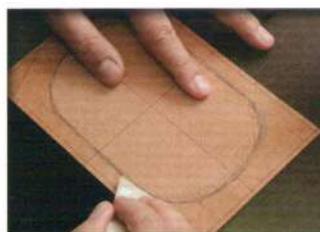
02

在外側主體的皮革上用圓斬打出底扣要用的洞。孔的位置在中央，距離邊緣20mm（請參考紙型）。



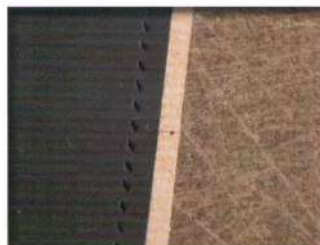
◀ CHECK!

依照P21步驟08所畫的虛線部分，放上外側主體作假組合。因為外側主體設定的尺寸較大，所以中央部分會隆起。



03

在兩片主體部件上依照步驟01所畫出的黏合範圍上橡皮膠。從線的外側到邊緣都要均勻上膠。記得塗薄薄的一層就好。



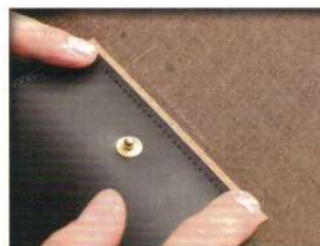
04 ◀ POINT!

將外側主體的中央點對準內側主體的中央十字線，先從中央部分黏合。此時為了防止左右兩端的皮革黏住，可以適當的夾入紙張隔開。



05

此時還只是重疊狀態，不需出力壓緊。不過為了防止走位，需要壓住上下兩端的中央點。



06

接著再對準其中一端的虛線黏合。完成的時候會如下圖所示，中間與邊緣之間會隆起來。





07

另外一端也要沿著虛線黏合。此時外側主體會呈現波浪的形狀。



08

將不需彎曲的部分（要貼上補強皮革的範圍）平貼黏合。實際的黏貼範圍到邊角下方25mm處為止，請參考紙型作出記號。用手輕壓有上膠的部分，為了避免皮革歪斜，請勿太過出力。按壓的時候可以利用軟木磚輔助減輕力道。



09

有扣子的那一端也用相同的方式按壓黏合。此處的黏貼範圍到邊角下方40mm處，請參考紙型作出記號。



10

中央部分按壓配件底座的範圍，使其貼平。寬度為中央記號上下40mm。此時形成只有要彎曲黏合的部分凸起。



11 ◀ POINT!

讓剩下凸起的部分自然彎曲，將兩片皮革緊密貼合。用手指抓著保持此一狀態，仔細地按壓避免歪斜。外側主體的紙型在兩個彎曲處皆預留了3mm的長度，這是配合1mm後的皮革所訂出的數值；由於彎曲的情形會依皮革的種類與厚度而產生變化，為了做出完美的曲線，各位可以自行調整數值，不斷地嘗試挑戰。



12

使用牛骨筆再次確實的按壓（先前都是以手輕按防止歪斜）。直線的部分利用厚紙板作擋片便可達到安定的作業效果；彎曲的部分可用圓棒輔助，注意維持正確的形狀。邊緣的地方要確實按壓避免翻起。



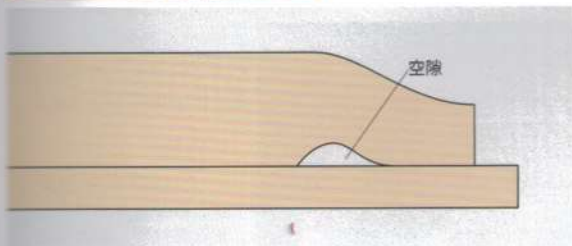
TECHNIQUE No.03

削薄部分的空隙要緊密的貼合

因為在外側主體的周圍有實施削薄的動作（請見P22的圖示），在黏合後會如同下圖出現空隙。使用牛骨筆按壓時要確實地將此空隙壓緊密合。完成後縫線溝以內的部分會稍稍膨起，增加柔軟的質感。



仔細地沿著削薄的線按壓，就能讓內側膨起產生柔軟的感覺。削薄的線條會漸漸地消失，完成後就如同左圖的狀態，不留痕跡並且緊密地貼合。



按壓的時候要使用牛骨筆的尾端。此處因為比前端更接近直角，非常適合這種纖細的按壓作業。



13

接著用裁皮刀切除多餘的皮革。裁切時沿著外側主體的邊緣，注意不要出現高低差。抓住裁皮刀的下方更容易做細微的控制。



◀ CHECK!

若在平坦的台面上按壓彎曲黏合的部位，有可能會過於用力而產生歪斜的情形，請多利用牛骨筆作業。



14 貼上配件底座與補強皮革

在欲貼上配件底座與補強皮革的主體範圍上做出記號。



15

黏合的範圍從邊緣向內3mm寬。使用間距規劃出3mm寬的線條，但彎曲的部分不黏貼，可以不必劃線。



16

在劃線的部分上用美工刀的背面刮粗，並在此範圍塗上橡皮膠。





◀ CHECK!

在配件底座與補強皮革的虛線（在P21的步驟08事先畫好）向內3mm寬畫出黏合的範圍。請注意配件底座的兩側以及補強皮革的內側皆不需上膠。



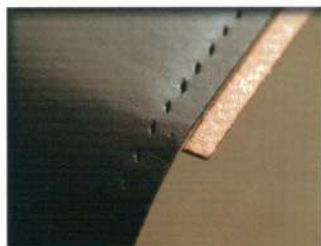
17

在配件底座與補強皮革的黏合範圍內塗上橡皮膠。



18 ◀ POINT!

對準補強皮革上的框線，將主體貼合上去。另一片補強皮革也以相同的方式處理。



19

配件底座也依上下框線與用圓錐做出的記號作為基準來黏合。



20

使用牛骨筆將粘合的部位再次壓緊。此處同樣可以利用厚紙板輔助，仔細地按壓。



21

確實按壓避免邊緣翻起後，將多餘的部分切除。



開始縫合並磨修邊緣

完成各部件的黏合工作，並且縫合完畢後便開始處理整體的邊緣。菱錐的使用方式是重點所在。



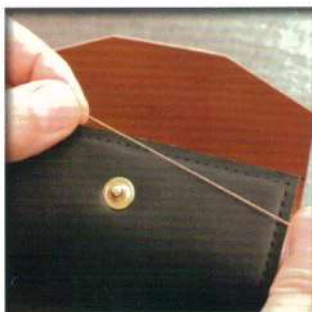
01

下針與收針時，線頭要盡量藏在不可見的位置。可以選擇在不會彎曲到、較具厚度的地方。此處是選擇底扣那端的角落位置。

TECHNIQUE NO.04

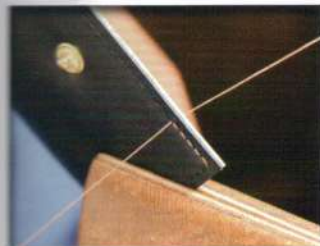
選擇線的顏色

若想像此作品營造出穩重的氛圍，可以讓皮革與縫線固定為兩種色調。此處選擇的與內側皮革相近的淺咖啡色。另外例如使用灰色或橘色時，則會稍微帶有輕便不拘小節的氛圍。



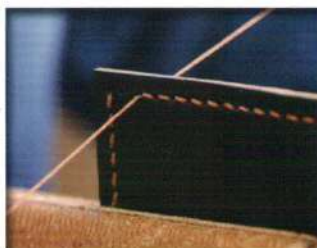
02 ◀ POINT!

使用菱錐穿過主體上菱孔的同時穿針引線。此作業的技巧會介紹於次頁。此時若是無法垂直地打穿，會讓內側的孔穴雜亂不堪。暫時用不償菱錐的話就先將皮革放在軟木磚上，一孔一孔的仔細打穿。另外縫線在經過補強皮革與配件底座有高低差的位置時，注意縫線不要直接跨在高低落差的位置上。



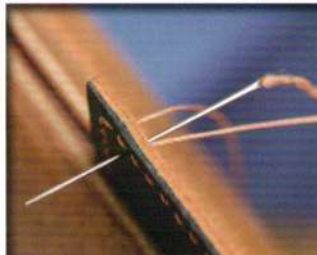
◀ CHECK!

若使用夾具縫合時，如果直接夾住可能會令彎曲的部分變形，因此可以拿適當大小的軟木片等工具夾在中間，讓皮革保持自然的曲線。



03 ◀ POINT!

收線的方式按照自己的想法即可。在此介紹一種適合薄皮革的收線方法。用平針縫的方式停在最後的兩孔前，接著只用單邊的針繼續達到最後再縫回停止的位置。雖然外觀看起來像一般的雙針縫，但收線的位置不在角落，會比在角落收線更難鬆脫。另外由於只用到單邊的縫線，看起來會較為清爽。



04

將多餘的線剪掉，作收線動作。此處使用的是尼龍線，因此可用打火機收線，若是使用麻線則要使用白膠漿。順帶一提，本作品使用了較細的#5尼龍線，配合尺寸較小的菱錐，讓縫線看起來乾淨俐落，十分地整齊。



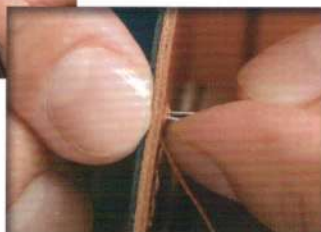
TECHNIQUE NO.05

使用菱錐進行雙針縫

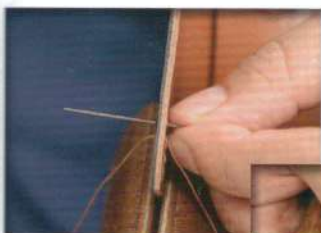
為了顯現細緻的縫線效果，在P22鑿孔的流程中刻意減輕鑿孔的力度。但如果沒有打穿菱孔便無法形成縫線孔。此時可以學習如右圖所示，右手同時拿著菱錐與縫針，一邊穿洞一邊縫合的技巧。各位可以參考各個角度的照片練習動作的要領。



先用菱錐配合菱孔的角度穿洞。此時注意菱錐要與皮革垂直。



當菱錐的前端稍微穿過內側時，沿著菱錐讓左邊的縫針穿過。



縫針穿過後就將菱錐抽出，讓縫針直接穿過外側。



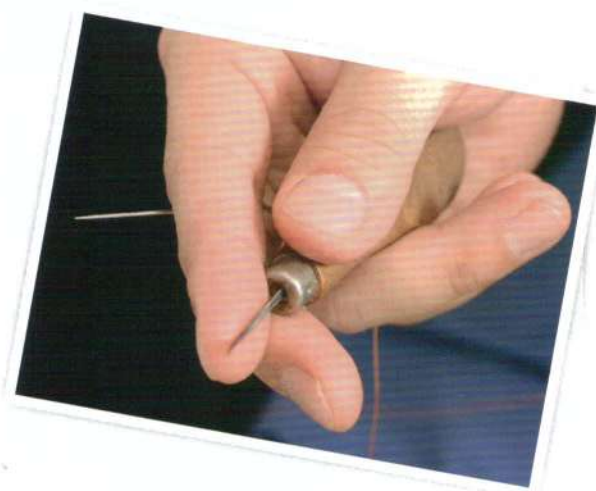
接下來就如同一般的雙針縫法，右手接過左邊的縫針。



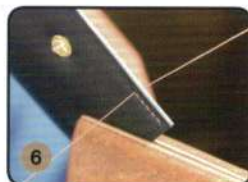
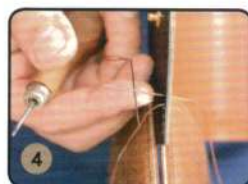
避開縫線穿過右邊的縫針。此時菱錐依然握在右手中。

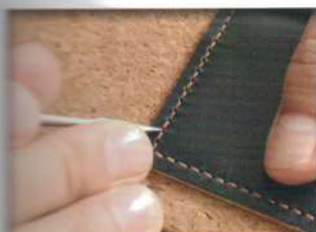


將線拉緊便完成一個孔。重複①～⑥的順序繼續縫合。



其他角度





05

使用工具將線頭塞進縫孔內，可以隱藏收線的痕跡。為了避免傷及皮革，請使用壓叉器等較不尖銳的工具。



06

在直角的頂端用裁皮刀切下一小部分，稍後再進行修整。切除的角度約45度，用目測方式裁切即可。直角以外的部分只需以砂紙磨修，不用切除。



07

使用刨刀修整皮邊。上一階段有切除的位置也要整理，做出自然的曲線。沒有刨刀時就用砂紙仔細地磨修。



08

再用砂紙磨修皮邊，讓其表面平整，並消除凹凸不平的現象。



◀ CHECK!

使用修邊器可以均等的修整皮邊，可以稍微提昇作業效率。不過本作品使用的皮革較薄，注意不要修的太深。



◀ CHECK!

依序使用#150、#240、#400三種號數的水砂紙仔細地研磨，能讓皮邊更加地平整。水砂紙不容易塞目，耐用度較高。



09

塗上皮邊處理劑，用棉布磨修。想要提升完成度時可以重複進行08~09的動作。

TECHNIQUE No.06

重複用砂紙研磨的理由

塗上皮邊處理劑磨修後，皮邊就會稍微變的堅固，方便砂紙研磨的作業，讓邊緣更加地平整。只要能夠掌握纖維的方向與磨修的力道，重複2~3次就能讓皮邊滑順且充滿光澤。



10

將皮邊染色。要用什麼顏色可以自行決定。本次的作品用不同色系的皮革黏合，為了增加穩重感，選擇染上與皮革顏色相同的染料。

TECHNIQUE No.07

皮邊染色時要配合顏色較深的皮革

要對兩種不同色系的皮邊染色時，要配合深色的皮革選擇染料。像本作品染上相同的顏色後，便會增加整體的一致感。



◀ CHECK!

如果染色前有確實地做好研磨的作業，上色後的皮邊質感就會很棒。如果覺得不夠平整也可以再拿砂紙磨修。



11

最後用裝飾邊緣器修邊，記得由內至外的處理順序。本次作品為了兼具保護與光澤的效果，有加上塗臘的動作。上臘的方法會在P43做詳細的講解。



裝上四合扣

用皮革包覆扣頭並將其裝上後便完成所有作業。將包覆用的皮革周圍削薄，小心謹慎地裝上。



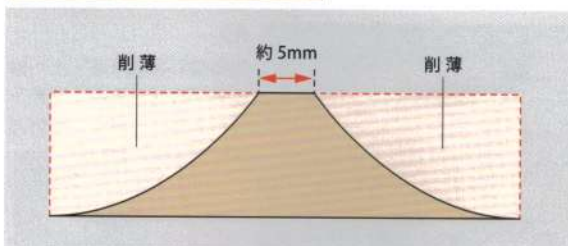
01

備好扣頭的零件，圓形皮革可用圓斬裁切。此處選用的扣頭直徑為12mm，包覆用的皮革則是兩倍大的24mm。



02

在圓形皮革的床面中心點（概略位置即可）畫一個直徑約5mm的圓。從圓向外削薄，邊邊幾乎不留厚度。削薄的方式就如同下圖所示呈一山形。



TECHNIQUE No.08

削小部件時的訣竅

要將小部件削薄時壓住的手會非常礙事，因此可以利用工作台的邊緣，讓裁皮刀像是削果皮似的橫切，控制力道調整削除的厚度。慢慢地旋轉圓形皮革，用相同的方式處理。





03

在圓形皮革的床面與扣頭上塗橡皮膠，將扣頭黏在皮革的中心位置，接著在扣頭內側上膠。



04

慢慢地將周圍的皮革捲起，做出均等的皺折。接著用指甲確實地按壓，讓皮革貼緊扣頭內側。若是周圍削的不夠薄就做出漂亮的皺折，而皺折不平均時就會有剝落的現象，請特別注意。



05

確定扣頭的位置。將鑰匙包閉合，利用先前裝好的底扣按壓出痕跡。若壓太大力會讓皮革歪斜，請盡量控制在剛好可以看到痕跡的力道。



◀ CHECK!

以防萬一用尺確認痕跡是否在中央的位置。若是位置不夠準確，可能就是因為按壓的姿勢不良所導致。



06

用圓斬與打印台鑿出裝扣頭用的孔，並用四合扣工具確實地將扣頭裝上。確認所有配件都已裝上後做最後的整體修整，便完成了鑰匙包的作業。



◀ CHECK!

直接放在金屬台上敲打時會傷害到包覆的圓形皮革，因此可以先墊上保護用的皮革，如此敲打就不會傷害到接觸面的皮革了。



SHOP DATA

otohaci(おとachi)
東京都新宿区矢来町82-1F
Tel/Fax 03-5261-0688
Open 火~金 12:00-20:00
土・日 12:00-18:00
Close 月・第4土・第4日
URL <http://www.otohaci.jp/>
e-mail 0108@otohaci.jp



若想追求美麗的作品 就要思考最適合的製造方式

踏進「otohaci」的工作室，處處充滿著驚奇，彷彿就像是迷失在未知的國度裡。帶有傳統歐洲文化氣息的各式作品，與上村師傅的精髓巧妙地融合，散發出典雅的氛圍。上村師傅認為，越是構造簡單的作品，越能夠反映出製造者的技術與皮革的好壞；因此為了做出美麗的作品，要不惜花費製作的時間與精神。這些美麗作品的秘密，都能在上村師傅舉辦的「手工皮革包教室」裡學到。有興趣的讀者可上「otohaci」的網站查詢。



上村 崇司

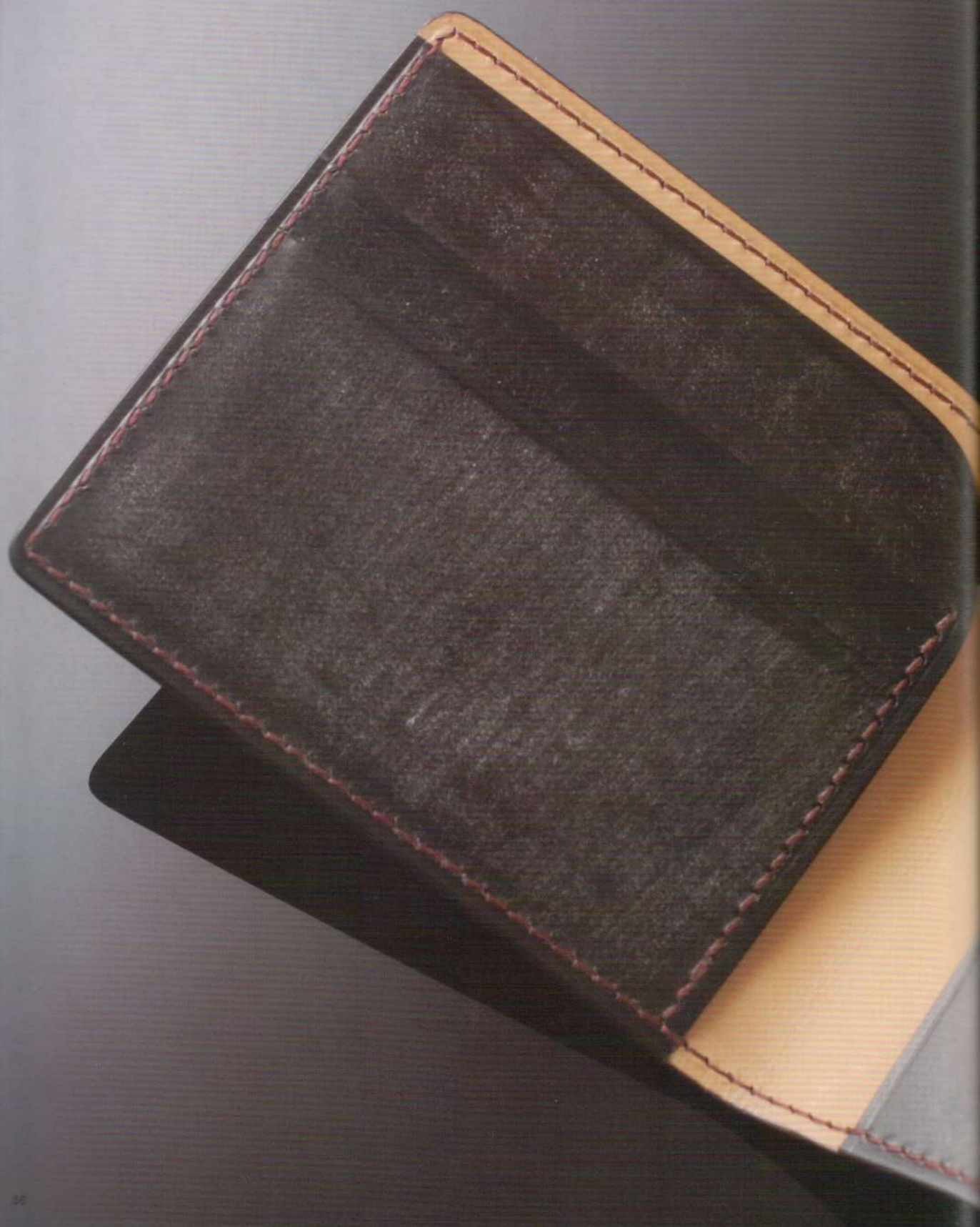


otohaci



穿著西裝的時候，
捨棄平時塞滿卡片與發票的厚重皮夾，
將纖細的鈔票夾乾淨俐落地放進西裝的內袋，
這才是成熟人士的素養。
不使用五金配件、適度的縫合手法、
利用皮革之間的緊密貼合，
構造簡單卻能充分表現出時尚的高級感。

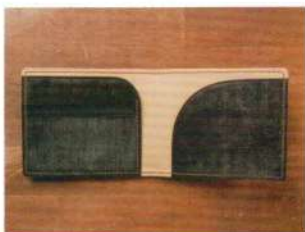






鈔票夾

〔 製作的重點 〕



① 袋口不上縫線，呈現簡潔的質感

左右的袋口部分都有貼上內裡，曲線的位置選擇不上縫線，只靠黏合與磨邊處理。由於少了縫線，外觀看起來會比較清爽，皮革也不會因為縫線的凹凸而留下痕跡。不過在放置卡片那一側的側邊依然有使用縫線補強。



② 皮邊磨修完成後上臘

皮邊按照「打磨至平滑狀態→以皮邊處理劑研磨→上皮邊染料染色」的順序處理後，最後做上臘的動作，以達到保護與磨光的目的。因為只是用裝飾邊線器沾融適合的臘，直接塗在皮邊的簡單作業，只要依照P43講解的重點動作即可。



③ 改變內外部件的尺寸做彎曲黏合

為了讓主體在摺合的狀況下呈現出美麗的型，中央的部分要採用彎曲黏合的方式處理。此時透過改變內、外側部件的尺寸，避免對皮革施加多餘的拉扯。另外，在平坦的部位夾入芯材，便可控制彎曲部分與需要保持韌性的部分。

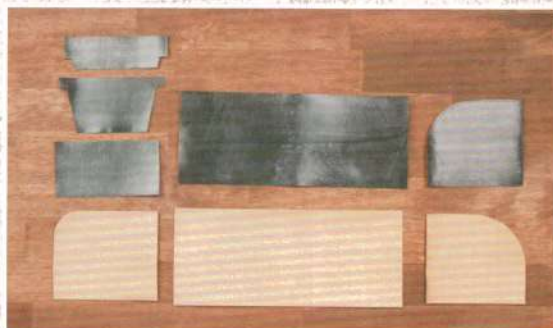


④ 黏合後再裁切皮革

基本上先將皮革黏合後，再裁切成正確的部件形狀。利用這個動作，可以將皮邊的凹凸控制在最小的極限，讓皮革的黏合處較不明顯並且難以剝落。尤其本作品的袋口內側並不上縫線，讓皮邊緊密貼合的作業便十分地重要。

〔 使用的皮革與材料 〕

畫出面的皮革部件（右圖上半部）選用厚度0.8mm的BRIDLE皮革，主體的芯材使用厚度0.3mm的不織布（市售的芯材）。因為是構造簡單的作品，使用別種皮革時盡量選用偏薄但能保持韌性的類型（較硬的皮革）。不過使用白膠漿（聚醋酸乙烯酯類的接著劑，硬化後會產生韌性）或以芯材調整厚度也能達到相同的效果，各位可以自行嘗試。內裡的部件（右圖下半部）使用厚度0.6mm的水牛皮，也可用適合的牛皮或豬皮代替。如果主體與右側袋口不貼內裡，皮革的厚度就要改成1mm。



〔 使用工具 〕



①砂紙 ②原子筆（在床面上做記號用，可拿銀筆替代） ③歐式斬（鑿縫孔專用的工具，與菱斬不同；使用方式於流程中講解） ④圓規（於內裡皮革上描繪黏合範圍） ⑤皮邊染料 ⑥鐵錘（讓皮邊緊密貼合） ⑦邊緣器 ⑧裁皮刀 ⑨打火機（燒線頭用） ⑩上膠片 ⑪玻璃板（削薄作業時的底座） ⑫圓錐 ⑬菱錐 ⑭棉花棒（塗皮邊染料的工具） ⑮線臘（用於縫線與皮邊的處理） ⑯裝飾邊緣器（用於皮邊的處理與上蠟作業） ⑰酒精燈（用於加熱裝飾邊緣器） ⑱小型刨刀（用於修整皮邊） ⑲橡皮膠

歐式斬是歐洲主流的鑿孔工具。適合皮革開孔的作業，就算打的再深也不會撐大縫孔，容易出現手工縫製特有的針腳是其最大的特徵。



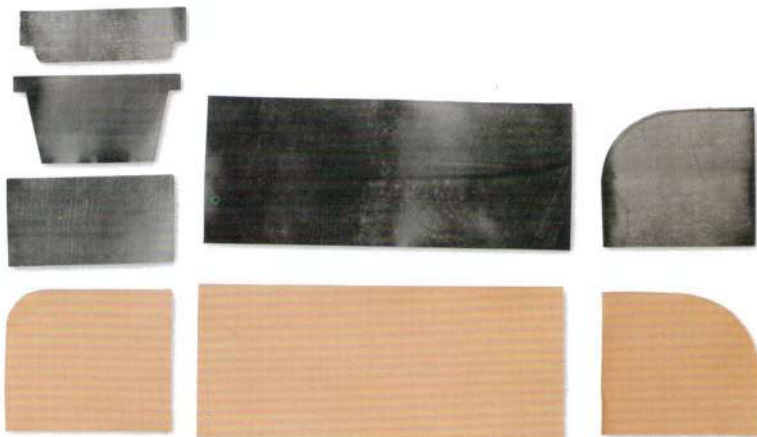
裁切部件後削薄

留意需要粗裁的部分，將部件切下。使用裁皮刀做事前的削薄作業。



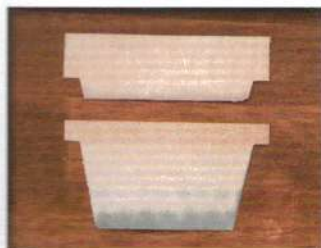
01 ◀ POINT!

本次使用卡片夾層（上、中、下）、外側主體、右側袋口表面與左右袋口裡面、內側主體等皮革。兩側袋口的曲線部分（除了直角的兩條邊線之外），裁切時要預留2mm左右的空間。其它部件按照紙型所標示的尺寸裁切即可。



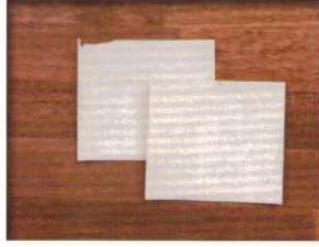
02

卡片夾層上、中直接貼上會增加整體的厚度，所以先把下方凸出的部分削薄。但是最下面會加上縫線，若是太薄就會容易破損，因此削薄時要控制在可以保持皮革強度的程度。



03

主體芯材的周邊也要削薄大約5mm的寬幅。如此可以消除厚度對皮革高低差的影響。



04

內側主體的各邊也要削薄5mm的寬幅（之後會切除多餘的部分，因此整體至少要削薄約7mm左右）。因為接下來要與外側主體縫合，注意不要削的太薄。

處理內側的部件

將左右袋口的內外部件黏合。進行作業時要注意皮邊的處理方式與切除多餘部分等重點。



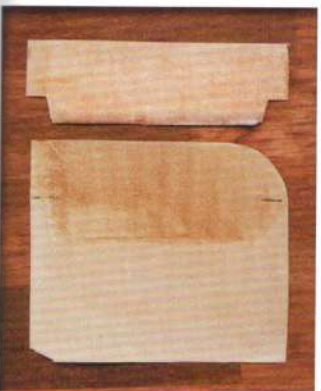
01 卡片夾層上

將紙型放在左內側袋口上，畫出卡片夾層上的黏貼位置。因為是床面，可以直接用原子筆或銀筆。此時曲線的部分僅是粗裁，所以紙型要對準下方的邊緣。



02

依據前面畫好的記號，在黏合的範圍抹上橡皮膠。為了讓皮革確實地緊密貼合，膠可以塗到黏貼範圍之外，經過縫合作業後痕跡就會完全被隱藏起來。另外卡片夾層上的床面也別忘了上膠。



TECHNIQUE NO.09

二次上膠的技巧

將橡皮膠薄薄地均勻塗抹後，大部分的膠會滲入皮革內，有時會造成黏著力不足的情形。此時可以再薄薄地塗上一層，如此第一次的膠就會成為基座，便能夠確實地黏合。



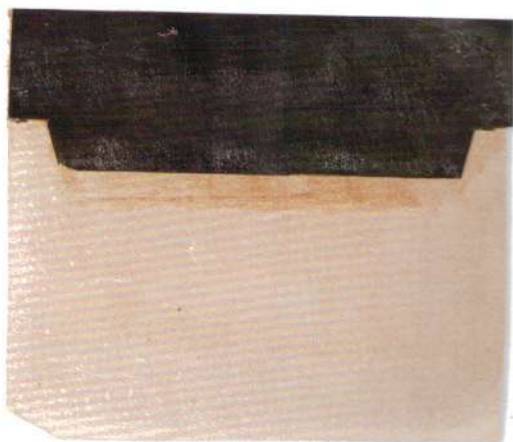
03

對準記號後，將卡片夾層上貼上。



04 ◀ POINT!

利用裝飾邊線器握柄等帶有曲線的工具，用磨壓的方式讓皮革均勻貼合，注意不要傷害到銀面。接著用鐵鎚敲壓兩端避免脫落。完成後卡片夾層的作業暫告一段落。





05 右側袋口

在黏合面上均勻上膠，對準直角位置將右側袋口的內外部件黏合。曲線的部分在稍後的作業中會裁修掉多餘的皮革，所以不需對的整齊。



06

依照先前的要領，使用鐵鎚與裝飾邊緣器的握柄做壓緊的動作。磨壓動作可以在反面進行，可以降低傷害到皮革的風險。



TECHNIQUE NO. 10

按壓工具的使用方式

按壓黏合面時，要使用不會造成表面凹凸不平或接觸面不均的物品（工具的握柄、玻璃板、滾輪等）。另外使用鐵鎚敲打邊緣，避免皮革剝離。為了避免作業時傷害到銀面，要減少磨壓時的力道或是在中間墊一張紙。



07 ◀ POINT!

將紙型對準直角位置，用圓錐畫出曲線線條，再用裁皮刀切掉多餘的部分。完成後便是右側袋口的正確形狀。



08 處理皮邊

處理右側袋口曲線、卡片夾層中、下的皮邊（圖中紅線的部分）。



09

用刨刀修整皮邊的切口。因為皮革很薄，輕微地修整即可。若是使用修邊器則有可能會修過頭，需特別注意。



◀ CHECK!

因為卡片夾層中、下的上緣沒有內裡，所以會特別的薄，注意不要修的太深。如果是用較軟的皮革，只用砂紙磨修就足夠。



10

接著以#400~#800砂紙的順序磨修皮邊，確實地讓邊緣滑順。



11

用棉花棒沾適量的皮邊染料染色，且不要塗到銀面上。



TECHNIQUE NO. 11

上皮邊染料的重點

胡亂塗上皮邊染料會破壞作品的美觀。一邊確認外側角度、內側角度、切口三個位置，仔細地上油，才能做出美麗的邊緣。如果像此處的內裡使用淺色的皮革時，上深色皮邊染料時就要小心浸透的情形。



輕微仔細地用棉花棒塗上染料。上的量過多時會滲透進皮革而出現斑點污垢，作業時要一邊確認一邊進行。



12

塗上皮邊處理劑，用棉布來回研磨。確實地出力磨擦後便會出現光澤。接著再做上蠟的動作。



TECHNIQUE NO. 12

皮邊上蠟的重點

基本上是以加熱過的裝飾邊緣器沾取線臘再塗在皮邊上。調整按壓的力道，控制上蠟的量。上蠟的目的在於保護與光澤，就算蠟塗的量再多效果也不會加倍，反而會有留下痕跡或污漬的風險；各位要注意此點，練習如何能夠固定地塗上適量的蠟。動作的感覺就像拿奶油刀輕柔地塗抹奶油。上蠟的方式請參考次頁的「CHECK」處。





◀ CHECK!

使用裝飾邊線器時只需沾取少量的蠟。讓蠟保持些微黏度可方便作業。少量的均勻塗上後，再補塗不足之處。



◀ CHECK!

裝飾邊線器過熱、沾蠟的時間過長，便會沾取大量液體化的蠟；如果直接放到皮革上，馬上就會滲透並留下痕跡，因此沾取要隨時注意蠟的量。



13

清除裝飾邊線器上殘留的蠟，開始做按壓皮邊的動作。作業順序與一般相同，先加熱到適當的溫度後，先按壓內側再處理外側。



TECHNIQUE No.13

用裝飾邊線器上蠟的時機

通常都是先充分磨修後上蠟，接著再用加熱的裝飾邊線器按壓，將多餘的蠟融化後就能夠做出完美的皮邊。不過若是按照這個流程作業，溶化的蠟有可能會留下痕跡，此時就要先用裝飾邊線器做按壓的動作。特別是使用痕跡明顯的淺色皮革時，可以先拿相同皮革的餘料試做，觀察上蠟的情形。



14

最後拿棉布輕微地擦拭皮邊表面，便可以磨出很漂亮的光澤。



15 卡片夾層中、下

依照前述方式處理卡片夾層中、下的皮邊。接著先在各部件的黏合面塗上橡皮膠（圖中紅色的部分）。若是使用白膠漿不能先塗，等到該部件要黏貼時才能上膠。



◀ CHECK!

因為卡片夾層中的下緣有上膠，所以要用紙型在左側袋口上畫出黏貼位置的底線。此處的黏合幅度不能太寬，以能黏住的程度即可。為了防止黏合邊翻起，要確實地做好敲壓的作業。



16

將卡片夾層中的下緣對準底線貼上。左右凸出的部分與底邊都要用鐵鎚確實地敲壓黏緊。



17

底邊用線縫合。用鐵鎚敲打針腳，以讓線與皮革能盡量貼合。

TECHNIQUE No.14

盡可能薄化袋口底邊的縫線

縫合完隱藏在內側的縫線後，會因為縫合處的凹凸狀況而在表面皮革上印出痕跡。因此使用的線越細越好，縫合完後再使用鐵槌等工具敲打，讓縫合處不至於凹凸不平。



18

將卡片夾層下貼上。使用白膠時要在此處才能上膠。要確實地敲壓黏合處，避免邊緣翹起的情形。



19 ◀ POINT!

將紙型對準直角位置，用圓錐描出曲線的線條，接著將多餘的部分裁下。完成後便是左側袋口的正確形狀。





20 完成左側袋口

只縫合卡片夾層中、下的右側。使用壓邊器從卡片夾層中的上方拉出縫線軌跡至卡片夾層下的下方。



21 ◀ POINT!

在軌跡上鑿縫孔時注意不要太靠近側邊。因為接下來還要與主體縫合，鑿孔時要在最下方預留一個縫孔的空間（左下圖）。另外使用歐式斬有一些訣竅，請參考P48的「TECHNIQUE NO.17」。



22

縫合結束後，用鐵鎚敲打以便壓緊。



23

處理區線部分的皮邊。依刨刀、砂紙的順序修整後塗上皮邊處理劑，再用棉布磨出光澤。



24

依照先前的作業方式在皮邊上蠟，再用裝飾邊線器整理。內側部件便大功告成。



TECHNIQUE NO.15

縫合的方向與平時相反

通常的平針縫都是由外向自己的方向前進，但此部分要由內向外縫，藉此將容易鬆脫的收針處停留在袋口的下方，讓縫線更加堅固。各位可以事前練習反向平針縫的手法。



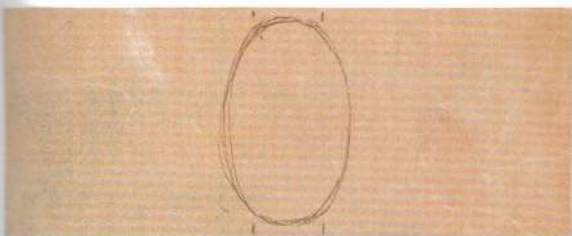
處理外側部件

在兩片主體的中間夾入芯材後黏合，切除多餘的部分再鑿出縫孔。主體的中央部分為彎曲黏合。



01

在外側主體床面與主體芯材上中央彎曲的部分畫出一個橢圓形（概略即可），此橢圓形的範圍不上膠，避免皮革黏合後變硬而難以彎曲。



02

在橢圓形以外的範圍塗上橡皮膠。注意主體芯材靠近中央的部分也別上膠。而不需上膠的部分，請參考附錄的紙型。



TECHNIQUE NO.16

彎曲部分的芯材不要全貼

如果靠近彎曲部分的芯材也上膠黏合，就會出現明顯的交界點（堅硬與柔軟的部分）。如果經過使用後，交界點的地方就會因為出力開合而出現折痕；所以芯材的邊緣不要上膠，讓交界點變得不明顯。



03

主體芯材的尺寸比外側主體小一點（各邊小2mm），黏合的時候三邊要做出均勻寬窄的空間，黏貼之後壓緊。黏合的範圍亦有記載於附錄的紙型上。



04

在本體芯材上塗膠。



◀ CHECK!

內側主體的床面也要上膠。因為橡皮膠只塗單面時會無法黏合，所以可以塗全面。但如果使用白膠時，非黏合的範圍則不能上膠。



05 ◀ POINT!

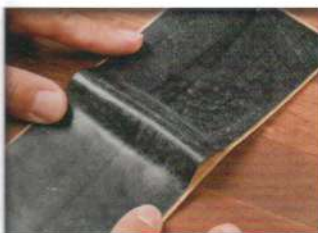
在內側主體的床面周圍用圓規畫出2mm寬的框線，在此範圍內貼上外側主體。外側主體的尺寸有事先預留中央做彎曲黏合的部分，黏合的方式會在次頁作詳細的講說。外側主體的黏貼範圍也會記載於紙型上。





06

將外側主體的兩端對準框線貼合。注意皮革不要歪斜，彎曲以外的部分要貼平。



07

從兩端向中間貼合便會出現中央需要彎曲黏合的部分。



08 ◀ POINT!

將兩端對齊做對折的動作，手指伸進內側向外拉，讓內外側主體緊密的貼合。



09

彎曲黏合的部分完成後，接著確實地讓兩片皮革緊密貼合。端線的部分要用鐵鎚敲壓，避免黏合不實而翻起。



◀ CHECK!

彎曲黏合的部分要像這樣沒有任何皺摺。成果不盡理想時可以細微地調整皮革的厚度或尺寸，試著再次挑戰。



10

切除內側主體的多餘皮革。動作時注意不要造成彎曲部分的剝落。



11

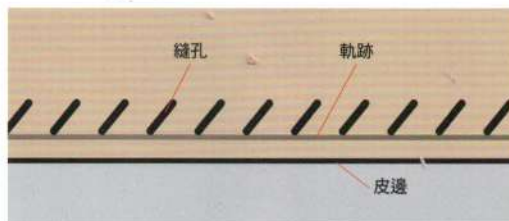
用壓邊器在外側周邊拉出縫線的軌跡，然後鑿出縫孔。使用菱斬時按照平常的方法即可；而此處所用的歐式斬有其使用的訣竅，請參考下方的講解。



TECHNIQUE No.17

用歐式斬鑿孔時的技巧

使用歐式斬會鑿出一直線的斜孔，所以不能像菱斬一樣對準縫線的軌跡鑿洞。因此拉縫線軌跡時要稍靠外側，對準軌跡的邊緣鑿孔。用歐式斬鑿孔縫合完後，原有的縫線軌跡會比較顯眼，建議拉線時要使用比較不會傷害銀面的壓邊器。



組合所有的部件

將先前完成的部件黏合，在外側縫合一圈後便完成主體。請注意黏合時的重點。



01

依照外側主體的紙型，在主體的內側點出袋口部件的黏貼位置。右側袋口的右側與下方、左側袋口的左側與下方四個位置於黏合後會突出2mm。主體的黏合面先刮粗（從皮邊向內約3mm的寬幅）。



02 ◀ **POINT!**

左右袋口的黏合面也要刮粗（直角的兩個邊線）。考量到黏合後會切除2mm的多餘皮革，因此刮粗的寬幅約5mm。



03

在刮粗的位置塗上橡皮膠。



04

對準步驟01做出的記號，接左右袋口貼上。兩側袋口都會超出主體2mm（此處的2mm已含在紙型的尺寸內）。



◀ **CHECK!**

縫合時會有四處跨越高低差的部分，黏合時細微地調整位置，讓鑿出的縫孔可剛好落在皮革交界處，縫合時的線便能貼在高低差的邊緣。



05

因為袋口部件沒有鑿孔，用歐式斬對準外側的孔再次鑿洞，增加孔的深度。由於接下來會使用菱錐穿過，所以不需鑿的太深，也可避免縫孔擴大。



TECHNIQUE NO.18

如何決定起針的位置

要進行外圍一圈的縫合作業時，請按照下述的三個重點選擇起針的縫孔：①選擇盡量不會讓收線處過於顯眼的位置、②避免會彎曲活動，容易讓線鬆脫的位置、③選擇能確實收緊線的較厚部位。依此，本作品最適合的地方是圖中紅圈的位置。





06 縫合

用菱錐穿洞，以平針縫縫合。為了讓外側的縫線看起來乾淨俐落，皮革段差處只縫一圈，起針與收針時也不做回針的動作。



07

此處用的是尼龍線，收針後如果用火燒會令線頭捲成球狀，非常地顯眼；因此要使用白膠將線頭藏住，剪線時盡量靠近根部，徹底地讓縫線外觀乾淨俐落。



08

裁切掉突出的多餘皮革後，也稍微將四個角各切掉一小部分，用處理皮邊的方式讓四個角呈曲線的狀態。



09 皮邊上蠟

09 皮邊上蠟

用刨刀修平縫合後的皮邊。四個角的曲線也要修整的更加圓滑。



10

再用砂紙磨修皮邊。因皮革很薄，注意不要磨得太深入。



11

修整完後塗上皮邊染料。



12

塗上皮邊處理劑，用棉布磨擦；控制力道讓皮邊產生光澤。另外，為了掩飾黏合交界點，要重複步驟10~12的動作，仔細地修整，讓此處看起來像是同一片皮革。





13
整理完皮邊後上蠟。



14
用棉布輕輕地擦拭。



15
用裝飾邊緣器先內再外處理邊緣。壓到段差處時容易歪掉，要用手按著皮革仔細地動作。



◀ CHECK!
曲線的部分也要用裝飾邊緣器的前端確實按壓。







奥居 次郎

傳統且典雅的設計 才能顯現出純熟的技術

皮革工房JIRO以皮製手工包為主，製作多種皮革作品與銀飾，傳統與機能並存的設計便是其經營的理念。將細微部分也毫不馬虎的精緻作品，成列於以舊民房改造的樸素工作室兼店面內，讓人深深地體會到「捨棄了簡單設計的作品，不是特徵而是弱點」的涵義。會令人有這樣的感覺，是因為純熟的技術與活用各種製作經驗的選材慧眼，亦或是由奧居師傅個人的觀感而生的技術所致呢。如果各位對每天以提升品質為志的奧居師傅的作品有興趣，可以嘗試向皮革工房JIRO下訂單喔！

SHOP DATA

手作り革工房ジロー

千葉県千葉市中央区汐見丘町15-9 Tel/Fax 043-302-4833

Open 11:00-19:00 (日・祭日は13:00~)

Close 火

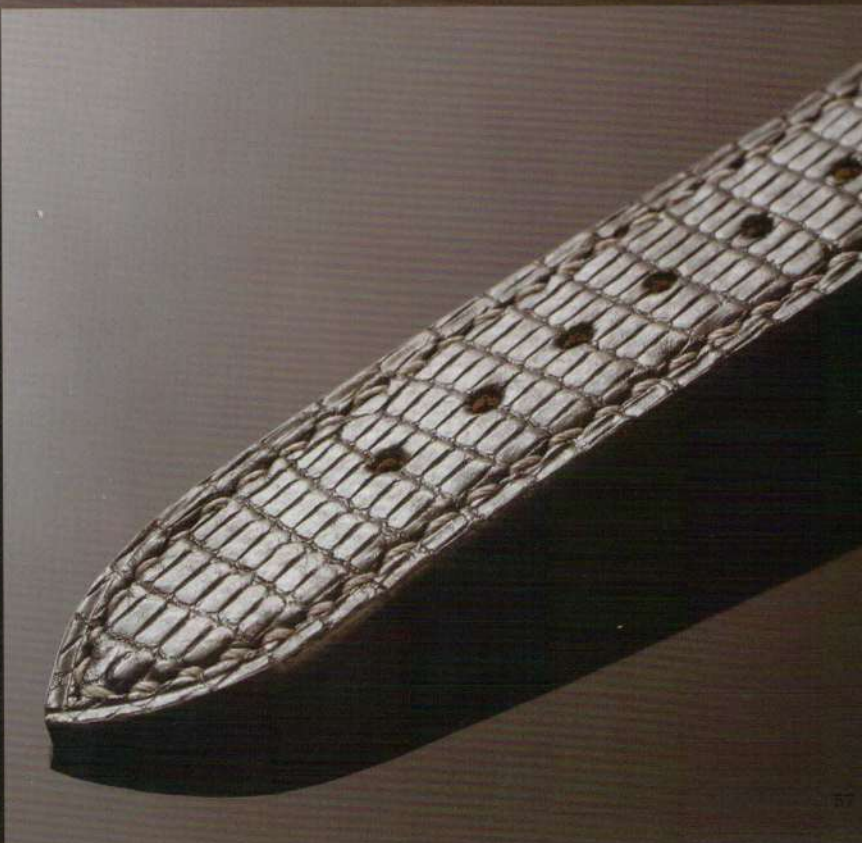
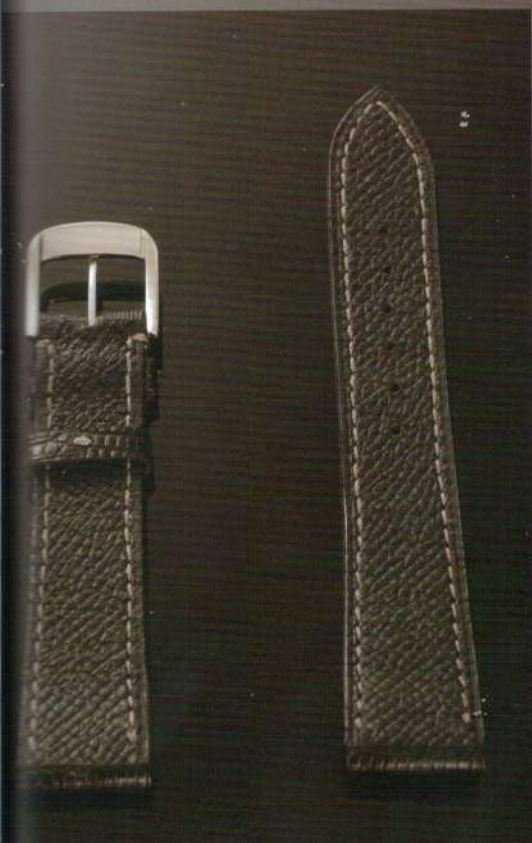
URL <http://leatherwork-jiro.com/> e-mail jiro@leatherwork-jiro.com



一場深植人心的表演當中，
一定會存在著能夠襯托主角的優秀配角。
而負責裝飾喜愛手錶的錶帶，
就是一位非常重要的配角。
花費時間精神做出理想的形狀，
完成與主角相互輝映的錶帶吧！
越不顯眼的地方就要越講究品質，
這就是從容的成熟態度。







錶帶

〔 製作的重點 〕



① 使用加上背襯皮革的蜥蜴皮

此次錶帶面使用特殊皮革中的蜥蜴皮，其特徵是比較容易取得與製作。因為直接使用會過薄而不夠耐用，所以製作的重點就是要在背面貼上牛皮等其他皮革當作背襯。貼上背襯後再調整至適當的厚度。



② 會大量使用削薄的手法

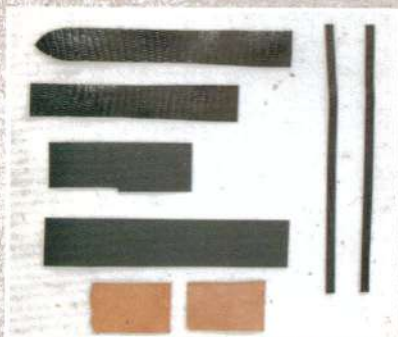
由於些微的誤差或凹凸就會影響到成品，所以皮革工藝的作品越小難度就越高，而細緻的錶帶就是最好的例子。削薄時要盡量小心謹慎，不容許產生任何的高低差。為了做出理想的型，要仔細地修整形狀。



③ 精密的裁切作業

理由與②相同——小小的尺寸誤差就會左右作品的完成度。正確地依照紙型尺寸裁出部件，才能重現本作品的型。裁切時若用先劃線再切的方法還是會出現非常些微的誤差，因此要用硬材質的物品對準紙型，拿精細作業用的美工刀切下。

〔 使用的皮革與材料 〕



使用表面、內裡、芯材三種部件。錶帶環的材質與表面相同。基本要選用比較不會褪色的皮革，另外還要考慮接觸皮膚的內裡，盡量避免使用容易吸汗的材質，因此鉻鞣製的皮革會比單寧鞣製的更適合（此處的內裡選用小牛皮）。皮邊的部分可用皮邊染料或以摺邊的方式處理。芯材使用柔軟的單寧皮革即可。各部件的厚度分別為：表面與內裡1mm、芯材2mm、錶帶環0.7~1mm。不過由於蜥蜴皮的厚度僅0.3~0.5mm，所以要黏上0.7mm左右的背襯，再整修為1mm的厚度。

A collection of 14 numbered tools and instruments laid out on a wooden surface. The items include:

- 1. A small metal plate with a hole and a wire.
- 2. A metal ruler with markings.
- 3. A blue compass.
- 4. A metal comb-like tool.
- 5. A metal rod.
- 6. A pair of large pliers.
- 7. A pair of large pliers with wrapped handles.
- 8. A metal roller with a handle.
- 9. A small metal rod.
- 10. A small metal rod.
- 11. A yellow-handled saw.
- 12. A wooden-handled saw.
- 13. A wooden-handled saw.
- 14. A wooden-handled tool with a curved blade.

前先用皮邊宋料打底巴，請配合皮單的顏色做選擇。）

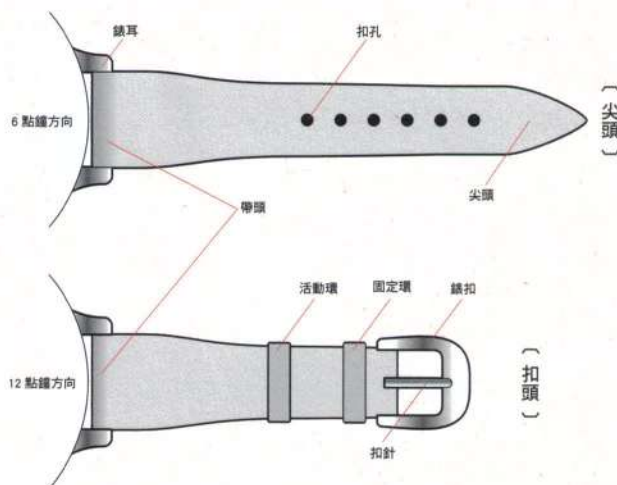


在皮邊上塗ORLY等帶有染色功能的皮邊處理劑時，使用塗邊機的成效會比手塗的更加均勻且美觀。

〔製作錶帶前的基礎知識〕

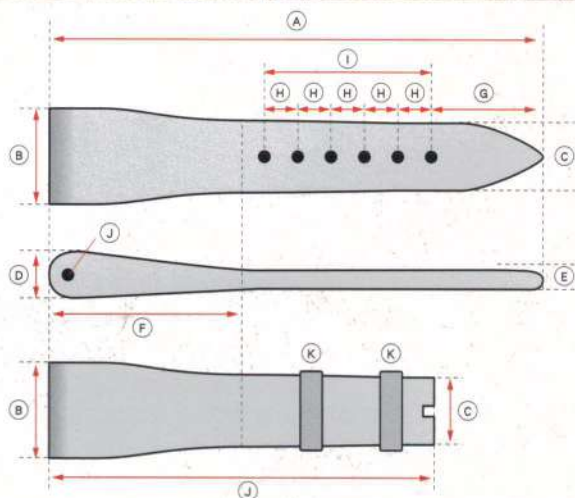
① 各部名稱

要裝上錶帶時，先在帶頭的孔內穿進稱作「耳針」的彈簧棒，再裝進錶身尾端的連結處。以手錶的數字方向為依據，6點鐘方向（下方）的為尖頭，12點鐘方向（上方）的為扣頭。兩條錶帶基本上是相同的形狀，只不過扣頭端會在尖頭端約80%的長度位置上裝置錶扣。用錶扣上的扣針穿過尖頭端上的扣孔內，再用錶帶環穿過尖頭端固定。錶帶環分為無法移動的固定環與可自由調整的活動環兩種。



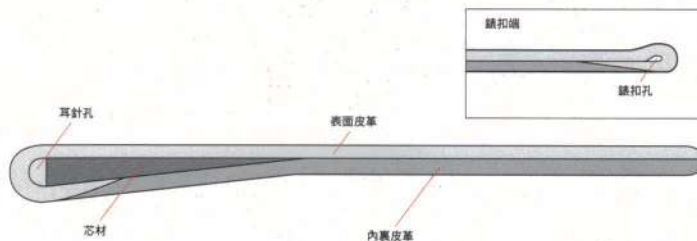
② 各部的尺寸

錶帶的尺寸有某些程度的規則（當然也有例外）。兩條錶帶（A/J）的長度分別為：男性用115/75mm，女性用110/70mm；與錶耳連接的帶頭（B/C）有18/16mm、20/18mm、22/20mm等尺寸，厚度（D/E）通常為4/2mm；帶頭到斜線盡頭的距離（F）大約40mm；扣孔到尖頭尾端的距離（G）通常是25mm，孔數約6或7孔，6孔的間隔為7mm總長35mm，7孔的間隔為6mm總長36mm（H/I），不過如果是訂作品的話可能只會開1~3孔；錶帶環的寬幅（K）通常是5mm。近年來的手錶有大型化的趨勢，此時就要加大整體的尺寸。



③ 構造

基本的構造分為表面、內裡、芯材。包覆了芯材後就會從帶頭往下形成一個斜線部分（Taper），可以像此處直接縫合兩片皮革，或是調整芯材形狀形成中央凸起的樣式（請參閱右頁第⑤點）。讓耳針與錶扣穿過的部分是捲起表面皮革所形成的孔，接著再接上內裡的皮革後便可縫合。兩片皮革的交接處就在孔穴的旁邊。



※※Taper指的是寬幅、厚度等逐漸變窄或尖的意思。

④ 配件與材料

除了前述的表面、內裡、芯材等皮革外，還需要其他的配件。首先錶扣要準備適合的大小（本書的錶帶紙型為16mm寬）。當然也可以使用原本錶帶上的錶扣，如果想要購買新的，可以到鐘錶材料行或網路商店尋找。除了一般的針扣，還有形狀較奇特的摺疊扣（下圖）。另外皮革彎曲黏接的位置需要加上補強的內襯，盡量使用較薄（厚度約0.025~0.15mm）、耐拉扯的纖維布料；請到布料行尋找適合的材料。



摺疊扣



摺疊扣與一般的針扣同樣都能固定錶帶，不過摺疊扣不需要錶帶環，取下時也不用彎曲錶帶解開，因此不會對皮革部分施力，可以增加使用的壽命。另外使用摺疊扣時也不需要要在錶扣的中央位置鑿孔（扣針用），非常的方便。

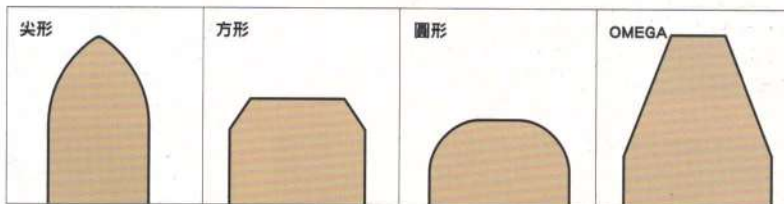
補強材料



皮革內摺的部分（耳針與錶扣的扣針穿過的地方）要黏貼強韌且薄的補強布料。因為一般市面上的補強布料都偏厚，所以要去找布料專賣店尋找既薄又耐拉扯的材料。

⑤ 關於尺寸與形狀上的變化

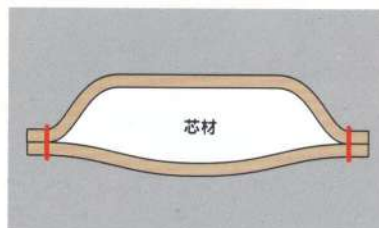
本書製作的錶帶尺寸為：寬18/16mm、厚4/2mm、尖頭端總長115mm、扣頭端總長75mm，切面為平面式，可以說是最基本款的錶帶。不過錶帶的尺寸會因錶身而改變，各位可以用左頁記載的尺寸為基礎，試著調整各部位的尺寸。整型的重點在於包覆芯材的斜線長度；如果斜線延伸的太長，要將錶扣扣在最內端的扣孔時就會卡住。尖頭的形狀依個人喜愛即可，一般市面上大約分為右側的四大類。本次考慮到難易度採取了平面式的錶帶，不過只要調整芯材的形狀，就能做出像右圖中央隆起的樣式。



尖形是最一般的形狀。方形較常運用於大型的手錶。圓形較常運用於休閒樣式或女用錶上。最後的形狀則是OMEGA特有的皮錶帶樣式。



想將錶扣扣在最內端的扣孔時，若斜線部分太長錶扣就會卡住而無法固定，因此設計時要注意斜線的長度與範圍。



調整芯材的型，讓切面看起來跟上圖一樣時，縫線的位置就會變薄，錶帶中央便會凸起。本書並無介紹作法，有興趣者可以試著挑戰看看。

貼上內襯皮革

在蜥蜴皮的床面貼上另一片皮革，將厚度調整為1mm。無削薄機可用時就控制內襯皮革的厚度。



01

用紙型粗裁出各部件，在蜥蜴皮的床面塗上橡皮膠，因為些微的厚度誤差就會影響作品，所以上膠時要均勻塗抹，越薄越好。



02

內襯皮革的尺寸要裁的比粗裁的蜥蜴皮更大，接著上膠與蜥蜴皮黏合。



03

用滾輪仔細壓著避免脫膠。



04

切除內襯皮革多餘的部分。



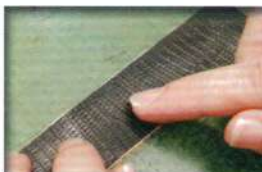
◀ CHECK!

有削薄機可用時就能夠在黏合後削成1mm的厚度。沒有時就要配合蜥蜴皮的厚度選擇內襯皮革，將黏合後的厚度控制在1mm。

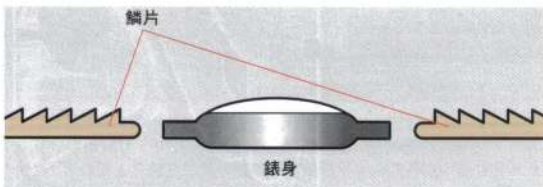
TECHNIQUE NO.19

考慮蜥蜴皮的鱗片方向

雖然乍看之下沒什麼不同之處，但鱗片一定有方向之分（蜥蜴的鱗片方向是朝向尾巴），仔細看的話便會呈現鋸齒狀（請參考下圖），用手指輕輕撫摸就能知道鱗片的方向。請以頭端朝外，尾端朝錶身的方式決定皮革的方向。



錶帶的皮革鱗片方向就如同下圖所示。如此一來做扣住錶帶的動作時，就會比解開錶帶時的阻力還來得小。另外兩兩對稱是製作物品時的基本，所以設計錶帶時也要按照對稱的原則。



05 ◀ POINT!

將兩條錶帶都整理為1mm的厚度。若使用的是一般牛皮等皮革，只要準備一張1mm厚的皮革就好，非常的簡單。



裁切各部件

將各個部件裁好，先做部分削薄的動作。因為尺寸要求非常精準，作業時請特別小心。



01 裁切表面皮革

依照紙型，先裁切尖頭端的錶帶。

TECHNIQUE NO.20

直接用紙型裁切的尺寸最正確

在紙型貼上塑膠板等物品，做出堅固的紙型；將紙型放在皮革上，用精工刀直接切下。這種方式切下的部件會比先劃線再切的方式更加地正確。



在塑膠板那面貼上雙面膠，這麼一來就算手沒壓緊也不較不會跑掉，也較能夠方便作業。

此部分的背面做斜削處理。



02

接著裁切扣頭端的皮革。先將其中一端切成直線（左上圖），再對準紙型上錶扣位置的線（左中圖）。之後按照步驟01的方式裁切（左下圖）。因為兩條錶帶的形狀相同，用同一個紙型的準確度會比用兩個紙型時更高。

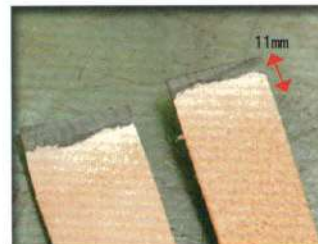


此部分的背面做斜削處理。



03 ◀ POINT!

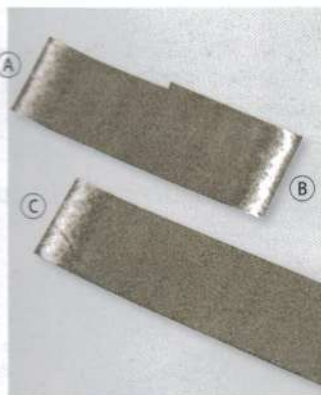
除了尖頭的那一端外，其他的邊端（兩條錶帶合計三處）背面都要斜削11mm寬，切斷面要削薄到無厚度，呈直線狀態。因為蜥蜴皮的表面並不平整，使用裁皮刀時切記控制力道。





04 裁切內裡皮革

兩條內裡都要以粗裁的方式切下。尖頭側的內裡除了靠近錶身的那一端要切成直線，其他部位粗裁，總長要比設定的112mm再長一些。扣頭側的內裡兩端都要切成直線，總長要與設定的72mm相同。利用圓規仔細的量測，讓兩條直線能夠平行（因為沒有內裡的紙型，裁切時要自行測量長度）。



05

在非粗裁的A~C直線部分的床面，進行與表面皮革同樣的斜削作業（11mm寬）。



06 裁切芯材

芯材依照裁切扣頭內裡的要求，將兩端切成直線，總長為40mm，側面尺寸粗裁即可。兩條錶帶皆需要芯材，因此要裁切兩片。



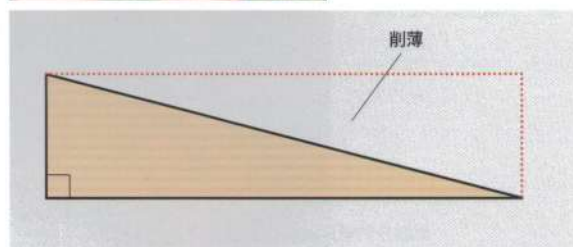
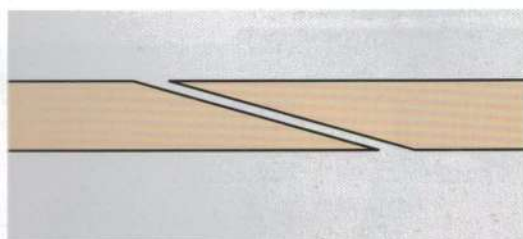
07 ◀ POINT!

接著要削薄成一個完整的斜線（請參考下圖）。芯材的形狀將會決定帶頭位置的型，一邊用手指確認形狀，謹慎地進行作業。

TECHNIQUE NO.21

連接處削薄時的形狀要正確一致

表裏兩端的床面在稍早的步驟中已削薄了11mm的寬幅。接下來的流程就如下圖所示，將兩條皮革重疊黏合。只要削薄的角度與形狀能夠正確一致，就可以做出沒有凹凸的平整表面。





08 裁切兩條錶帶環

可以直接使用與表面相同的皮革。但想要做的更好時，就將蜥蜴皮與內裡的皮革黏合，讓皮革厚度達0.7~1mm。接著將其中一邊切成直線。



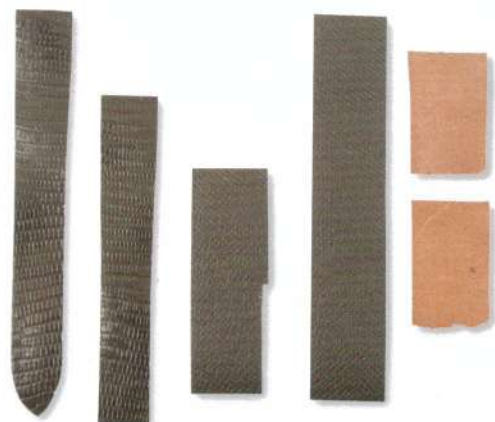
09 ◀ POINT!

以步驟08切好的直線邊為基準，在前後兩端寬幅5mm處做記號，沿著這兩個記號的直線裁切出5mm寬的條狀皮革。



10

切出固定環與活動環用的兩條皮革。先預留長度（大約60mm便足夠），等到要裝上時再切成需要的尺寸。



黏貼補強布料與芯材

先在表面皮革的背面貼上補強布料與芯材。貼的位置與範圍須特別注意，下面會做仔細的講解。



◀ CHECK!

如圖所示，補強布料只需貼在要向內摺的部分（尖頭側靠錶身、扣頭側的兩端共三處）。另外為了避免露餡，補強布料的尺寸要稍小於錶帶，在兩邊留一點空隙。



01

向內摺的部分為18mm，補強布料則是稍長的25mm。從皮革前端向內25mm處畫上黏貼補強布料範圍的記號。



02

在記號範圍內塗上橡皮膠；補強布料可以先塗較大的範圍。因為要盡量減少厚度，所以橡皮膠也要盡量塗薄一些。





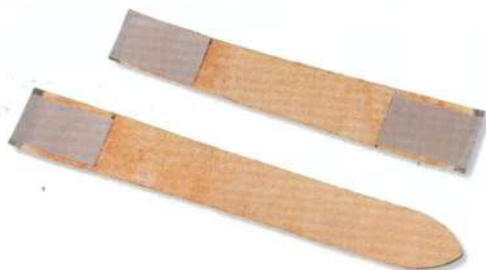
03

在先塗上橡皮膠的範圍內切出寬15mm、長25mm以上的補強布料。



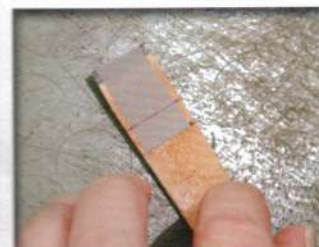
04

貼上補強布料時注意不要超出皮邊外。對準25mm處的記號線貼上，再用滾輪確實壓著。黏合後將多出的部分切除。以相同要領黏貼其他兩處的補強布料。



05

接著要黏貼芯材。注意只有靠近錶身的兩端要貼。黏貼的位置在內摺的18mm之後，會與補強布料稍微重疊。用筆在18mm處做上記號。



06 ◀ POINT!

黏貼時要注意芯材的方向與黏貼面（黏平的那面，較厚的那端朝錶身方向）。確認好黏貼的範圍與位置，將芯材的黏貼面塗滿橡皮膠。



◀ CHECK!

扣頭側的皮革比較難分辨方向，要仔細確認；只有靠近錶身的那端要貼。



07

對準記號貼上，用滾輪確實壓緊。



08

從表面那側切除多餘芯材，切時要保持謹慎，讓切口呈現完美的垂直線條。



09 ◀ POINT!

黏貼完成後再次削薄已經變薄的那一端，邊削邊以手指觸摸交接處，藉以消除連接部位的高低差。



帶頭內摺與內裡黏合

將貼了補強布料的那端內摺黏合，做出可讓耳針與錶扣穿過的孔，再貼上內裡皮革。



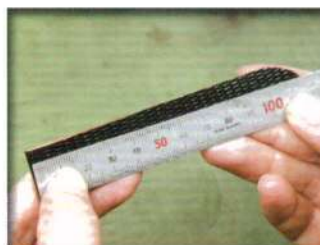
04 內摺錶扣端

錶扣位置的處理順序幾乎與前述相同，唯一的差別在於內摺長度比18mm再長10mm。所以要在18mm處往下10mm的地方作記號。



05 ◀ POINT!

按照步驟04的記號將皮革內摺，利用鐵絲做出穿孔。在壓著之前先確認完成的長度是否為表訂的75mm。若是尺寸有點偏差，就稍微調整內摺的位置。



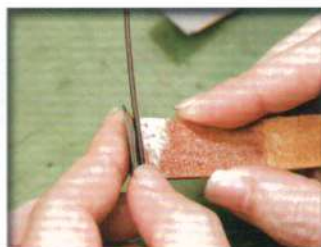
◀ CHECK!

再次確認尖頭端與扣頭端的總長是否為115mm與75mm。



01 內摺靠近錶身的那端

在18mm內摺後會重疊的範圍上塗橡皮膠（稍後黏合內裡時整面都會上膠，塗超出範圍也沒有關係）。記得讓耳針穿過的部分不要上到膠。



02 ◀ POINT!

內摺的同時做出耳針的穿孔。標準的耳針為1.5mm，拿相同直徑的鐵絲輔助可以方便內摺的作業。此處的重點在於穿孔的大小不能過鬆或過緊，要做出剛剛好的尺寸。以耳針穿入時只會感到些微抗力的情形最為理想。



03

使用鐵鉗壓緊黏合處。兩條錶帶靠近錶身的那端皆以此要領黏合。





06 ◀ POINT!

反摺的部分因為加上了補強布料的厚度，要將連接處削薄以消除高低差。



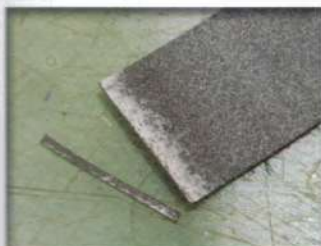
07 貼上內裡皮革

內裡皮革會從內摺的部分整個覆蓋上去；在上膠之前，除了內摺前端3mm寬的範圍（圖片做記號的位置）以外都要做刮粗的動作。



08

用扣頭端的內裡比對尺寸是否吻合（兩端內摺的部分都要留3mm寬的空間），沒問題便可直接貼上。若像圖片一樣稍長時，就做裁切微調的動作。



◀ CHECK!

調整好內裡的長度後別忘了將邊緣削薄。



09

塗上橡皮膠貼上內裡。尖頭端的內裡不需確認長度，只要在靠近錶身的內摺前端預留3mm寬的空間後便可黏合。



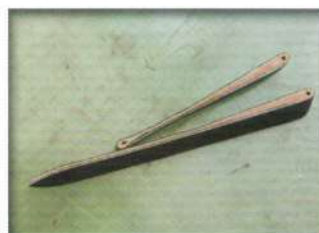
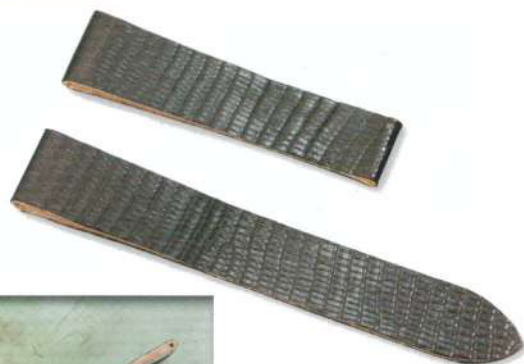
◀ CHECK!

因為扣頭端的錶扣那頭稍後會裝上固定環，所以要預留15mm左右的範圍先不黏合。



10

從表面切除內裡的多餘皮革。切時要保持謹慎，讓切口呈現完美的垂直線條。



縫合與皮邊處理

縫合前先稍微修整皮邊，縫合後再仔細地磨修。此階段只縫合尖頭端的錶帶，請特別注意。



01

縫合前先稍微修整皮邊。先拿#400的水砂紙將表面磨平。



◀ CHECK!

利用裝上帶柄砂輪的刻磨機可以增加作業時的效率。



02 ◀ POINT!

在皮邊塗上染料。由於之後還會再做一次染色覆蓋的動作，所以可以不在此步驟；若是選擇不先染色，皮邊就要處理的非常乾淨。



TECHNIQUE NO.22

酒精性染料與水性染料的區別

一般來說酒精性染料比水性染料的滲透力更強，耐光性也較好，受到許多工匠的喜愛。但是內裡為淺色皮革而想在皮邊上深色染料時，因為用酒精性染料很容易留下明顯的痕跡，因此有時會刻意選擇滲透力較弱的水性染料。



酒精性染料因為滲透力很強，容易滲透使得銀面如左圖一樣留下染料的痕跡。若水性染料的量太多時也會有此情形，請特別注意。



03 ◀ POINT!

在染料上輕輕地塗上一層皮邊處理劑，將凹凸不平的地方填平，使表面變的平滑。做好了這些前置步驟，稍後上色完成的表面就會更加地亮麗。



04 縫合尖頭端的錶帶

稍微整理過皮邊後，接著拉出縫線的軌跡。尖頭端的部件從反摺處的其中一邊下拉至底再轉回另外一邊，只有一條縫線軌跡；扣頭端的部件則是在兩邊各拉一條，共有兩條縫線軌跡。壓邊器的寬幅設定為2mm，讓縫線顯的纖細一些。



TECHNIQUE NO.23

正確拉出縫線軌跡的嶄新方法

在皮革的銀面上貼上紙膠帶，再以裝上原子筆的圓規直接在那帶上劃線，如此便能正確且明顯的拉出縫線軌跡。這個方法非常適合蜥蜴皮這類較難壓出軌跡的皮革，反之應用在銀面較為纖細的皮革時就要特別的注意。

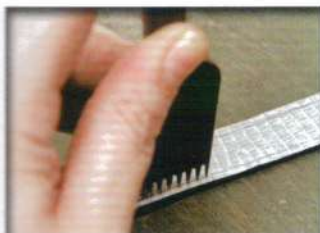


用紙膠帶將銀面全部貼住，切掉多餘的膠帶後直接在上面劃線。除了能夠確認線的軌跡是否正確且明顯，也不必擔心會在銀面上留下傷痕或痕跡。不過裝膠帶時比較容易傷害到皮革，所以要選用黏性較低的紙膠帶。



05

反摺處前端5mm寬的範圍不上縫線。在5mm畫線作為下針（或是收針）時的基準點。需要縫製的位置為下圖紅線的部分。



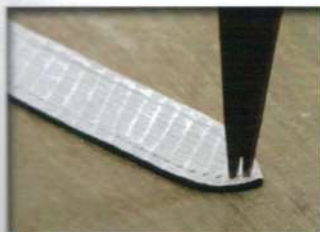
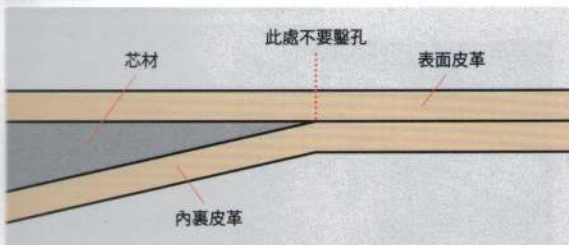
06 ◀ POINT!

使用菱斬鑿孔。不需整個打穿，只要在表面上輕輕地打出縫孔的形狀，稍後縫製時再用菱椎刺穿。



◀ CHECK!

芯材的邊端位置不要鑿孔（請參考下圖）。經過此處時改用雙菱斬，稍微調整縫孔的位置。



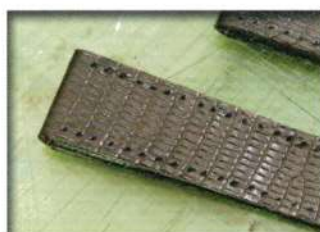
07

經過尖頭的時候也要使用雙菱斬稍微調整位置，讓頂點處只有一個縫孔。



08

鑿完縫孔後，將紙膠帶撕掉。接著開始縫合尖頭端的錶帶。



◀ CHECK!

縫孔的大小要保持在可辨別為菱形的範圍內。



09

用菱椎刺穿縫孔，以較細的線縫製（使用8號尼龍線）。下針與收針時都要回縫一個孔，將線頭藏在縫孔中。





10 ◀ POINT!

因為使用尼龍線，所以要用熱融的方式處理線頭。用電熱筆可以把線切的很漂亮（也可用剪刀剪斷再以打火機燒線頭）。接著再用較不尖的椎子將線頭塞進縫孔內，線頭的痕跡便會比較不顯眼。



11 研磨皮邊

縫完後再用#400左右的水砂紙將皮邊修整至平滑。使用裝上砂紙棒或牛皮砂輪的刻磨機可以增加作業的效率。



◀ CHECK!

選擇用修邊器削整時要用較小的尺寸，一邊修整一邊觀察，注意別削的太多；也可以用砂紙輕輕地磨修毛邊。



12 ◀ POINT!

若想使用裝飾邊線器，就要選在上色前的階段。皮邊加熱後會產生非常細微的粗糙面，要再用水砂紙或牛皮砂輪修整。



13 皮邊上色

塗上ORLY染料。在塗邊機滾輪的旁邊貼一條透明膠帶（留一道小小的縫隙），刮除多餘的染料（有些塗邊機會附有調節染料的膠片）。染料的量不需太多，少量地塗在滾輪中央便足夠。



14

將皮邊靠在滾輪上滾動，均勻地塗上染料。沒有塗邊機時就要利用竹片等工具仔細地塗抹。塗抹的要領將於次頁做詳細的講解。

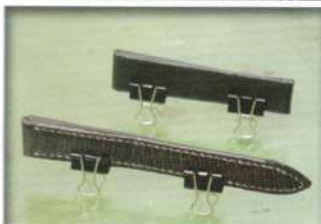
TECHNIQUE No.24

皮邊染色的訣竅

染料基本上都要上兩次；第一次先做好完整的基底，第二次則是做出平滑的表面。由於染料凝固後會包覆住皮邊，因此上色的重點就在於避免不均或凹凸的現象。上色前的皮邊狀態也十分地重要，事前的修整工作要做的非常確實（請參考P69）。



使用塗邊機不僅能加快作業的速度，比起手塗更能均勻上色。在塗抹這類小部件時可以用長尾夾夾住，方便拿取也可以直接放著做乾燥的動作。塗完第一次後要等到確實地乾燥後再塗第二次。



◀ CHECK!

塗完第二次染料，等到用手觸摸不會有點稠感時，最好能像圖片一樣呈現表面均勻、帶有細微光澤的狀態。



TECHNIQUE No.25

皮邊上色後要再次磨修

如果以完美平滑的皮邊為目標，就要用#400的砂紙磨修，不斷地重複上色的動作，將細小的凹凸全部整平。另外介紹一招密技——在刻磨機的鑽頭上包覆一層鐵氟龍膠帶，研磨時便會收到極大的效果。



鐵氟龍膠帶在文具店或各大賣場均有販售。旋轉研磨時的熱度會將染料不均的地方充分填平，能夠非常有效率地讓表面呈現平滑的狀態。



15 ◀ POINT!

最後做上蠟處理會讓效果更好。在皮邊上蠟後用刻磨機搭配牛皮砂輪（沒有刻磨機可用棉布代替）仔細地磨出光澤。使用的蠟可以選擇蜜蠟或是一般的線蠟。

◀ CHECK!

下方的皮邊為單純上色、上方的為經過研磨處理。單純上色的狀態會保有特別的「滑順感」，研磨後則會出現平滑的光澤，請自行選擇處理的方式。

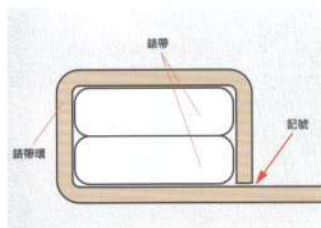


16 處理固定環與活動環的皮邊

固定環與活動環的皮邊也要事先處理好。染料入色後塗上皮邊處理劑，再用裝飾邊緣器修飾。因為此處使用的是黑色皮革，只要上皮邊染料就好；若是使用顏色較明顯的皮革時，就要選擇適合的顏料，讓皮邊與皮革的顏色能夠一致。請根據實際的作品與個人喜好做判斷。

裝上固定環與活動環

將固定環與活動環部件的連接位置削薄，黏合形成環狀，裝上扣頭端的錶帶後開始縫合。



◀ CHECK!

將兩條錶帶重疊，用固定環與活動環的部件在16mm寬的那端繞一圈（如左圖），繞完後再加上7mm的長度後切斷（7mm是用來黏合的部分）。

01 ▶ POINT!

在上圖「記號」的位置做記號。此時要注意捲起來的鬆緊度，不要太鬆也不要太緊，最好是能夠固定又不會妨礙活動的程度。



02

在步驟01時畫上的記號再延伸7mm的長度位置做另一個記號。此處的總長度是「44+7=51mm」，因為每個作品的尺寸都有所不同，所以每次都要個別量測。



03

從步驟02的記號處切斷，注意切口要保持垂直。把兩條錶帶環皮革重疊就可以簡單的切出一樣的長度。



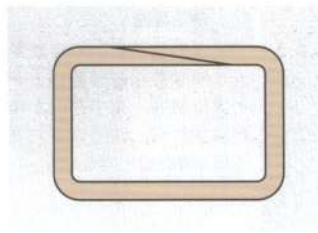
04

多加的7mm是要重疊黏合的部分，因此在兩端各7mm的位置做記號（一端是鉸面另一端是床面），進行斜削的作業，消除最前端的厚度。



◀ CHECK!

這裡與P64處理內裡皮革的方式相同，要讓交接處的角度與範圍相互吻合，做出平整沒有凹凸的環狀皮革。



05

在削薄的範圍上塗橡皮膠，黏合形成環狀。



06

用鐵鉗進行壓著。





◀ CHECK!

若是削薄的很精準，就會像左圖一樣看不出交接處的痕跡。另外完成後要試著穿過錶帶檢查尺寸；如果太緊或太鬆時就要重做。



07 縫活動環

因為活動環不會固定在錶帶上，所以要在連接處縫上一針進行補強。用平整的木棒穿過活動環，跨過表面的連接處用菱斬鑿出兩個縫孔。



08

只將線的一端綁在針上，重複縫製兩針，將線頭隱藏在內側。



09 裝上固定環

將錶扣端內裡皮革翻開15mm的範圍（P68沒有上膠黏貼的部分）。請注意不要翻開的太深。



◀ CHECK!

裝上固定環前要記得先放入活動環。



10

在翻開的範圍內上膠。用小隻的畫筆可以方便作業。



11

以固定環的連接處為中心，在內側與錶帶同寬的16mm黏合範圍內上膠。



12 ◀ POINT!

貼上固定環。此時要確認連接處是否在錶帶的中央、固定環有無歪斜、有無平整黏齊錶帶等等。



13

在固定環的表面上膠，將內裡皮革貼上。此時要注意皮邊是否貼齊，不可歪斜。



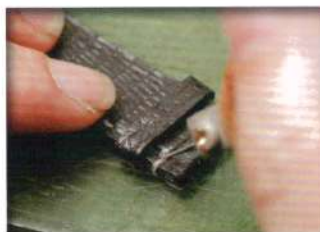
14 ◀ POINT!

接著要進行縫製的作業。因為固定環的位置無法用菱椎一邊刺穿一邊縫合，要將錶帶放在平整的作業台上，先做好刺穿的動作。



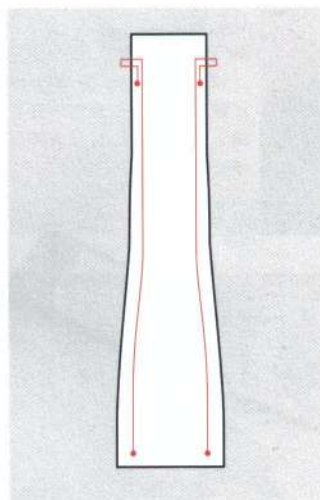
15 縫合扣頭端錶帶

不管從哪一端開始縫都沒關係。不過都要在錶扣端的外側繞兩圈再回縫一個孔（請參考右側「CHECK!」的圖示）。縫線經過固定環時要確實地穿過每一層皮革，注意縫線不要跨過固定型環的上方。



16

縫完後處理線頭。利用電熱筆盡量從最根部切斷，讓線頭的切斷處不過太透明顯。



◀ CHECK!

此為縫法的示意圖。錶扣端不論是下針還是收針都要在外側繞兩圈再回縫一個孔；就手法而言像是在兩側各縫兩個L型。

TECHNIQUE No.26

用縫紉機縫錶帶的方法

若想用縫紉機縫扣頭端的錶帶時，因為無法從固定環的下方穿過，只能在固定環的前方停下往另一側移動，接著再往回縫形成兩個直角。另外在錶扣端的兩側（離反摺處5mm的距離，最後一個縫孔的位置）各繞兩圈作為補強。



只要用上述方式就能用縫紉機縫製錶帶。除此之外，當內外皮革不同色時，使用縫紉機就能配合皮革顏色選擇兩條不同色系的線。不過若是上下兩條線的強度不一時，很容易就會看到另一條線，所以要適度的調整。

鑿出扣孔與扣針孔

在尖頭端錶帶上鑿穿扣針用的扣針；在扣頭端錶帶鑿扣針用的孔，最後再稍微地整理皮革表面。



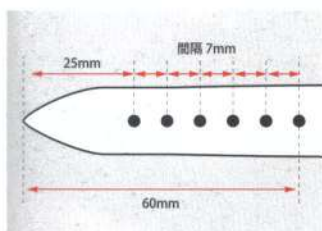
01 鑿扣孔

貼上紙膠帶，在兩端的8mm處（錶帶寬幅16mm的一半）做記號，連接兩端畫出一條直線。這樣做會比從單邊開始畫來得更接近中央位置。



02

將鐵尺靠在中央的直線上，點出扣孔位置。先用原子筆做記號，再用圓錐輕刺，在皮革上留下清楚的記號。



◀ CHECK!

此處鑿了六個扣孔。在距離尖頭25mm處先鑿第一個孔，再以每7mm的間距鑿出其他孔。從尖頭到最後一個孔圓心的總長為60mm。

TECHNIQUE NO.27

用開孔工具在正確的位置上開孔的秘訣

因為扣孔非常規律地排列在一直線上，只要稍有歪斜都會很明顯，所以鑿孔的位置必須十分地正確。遇到這種情況時，只要以中央線為圓心使用圓規畫出扣孔的輪廓，如此便能正確地標出鑿孔的位置。



使用的開孔工具為直徑1.5mm，因此將圓規設定為半徑0.75mm（差不多即可，不需極為精準），如此便能畫出與孔徑差不多大小的圓。



03

用直徑1.5mm的開孔工具對準圓形鑿孔。全部的孔都鑿好後將紙膠帶撕掉。



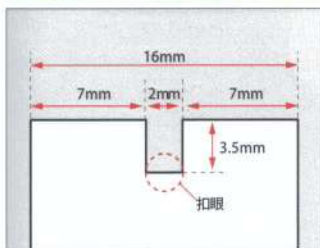
04

在此先確認扣孔的位置。若是有一點偏差就將圓錐插入孔內，往偏差的方向擠壓做修正。輕微地動作就好，注意不要修正過頭。



05 鑿扣針用的凹槽

在扣頭端錶帶的錶扣位置挖出讓扣針活動的長條型凹槽。槽的寬度為2mm，深度為3.5mm。詳細的尺寸與位置如下圖所示。



06

若是擁有開扣針槽的專用工具便能輕鬆作業，不過這種工具只有在某些鐘錶材料行等特殊的地方才有，非常難以買到。如果沒有時，就用直徑1.5~2mm的開孔工具鑿孔，再用裁皮刀或美工刀切成長條狀，如此也能成功做出凹槽。



07

讓耳針穿過的孔在處理皮邊的時候應該都被填平了。先用圓錐將孔刺穿。



08

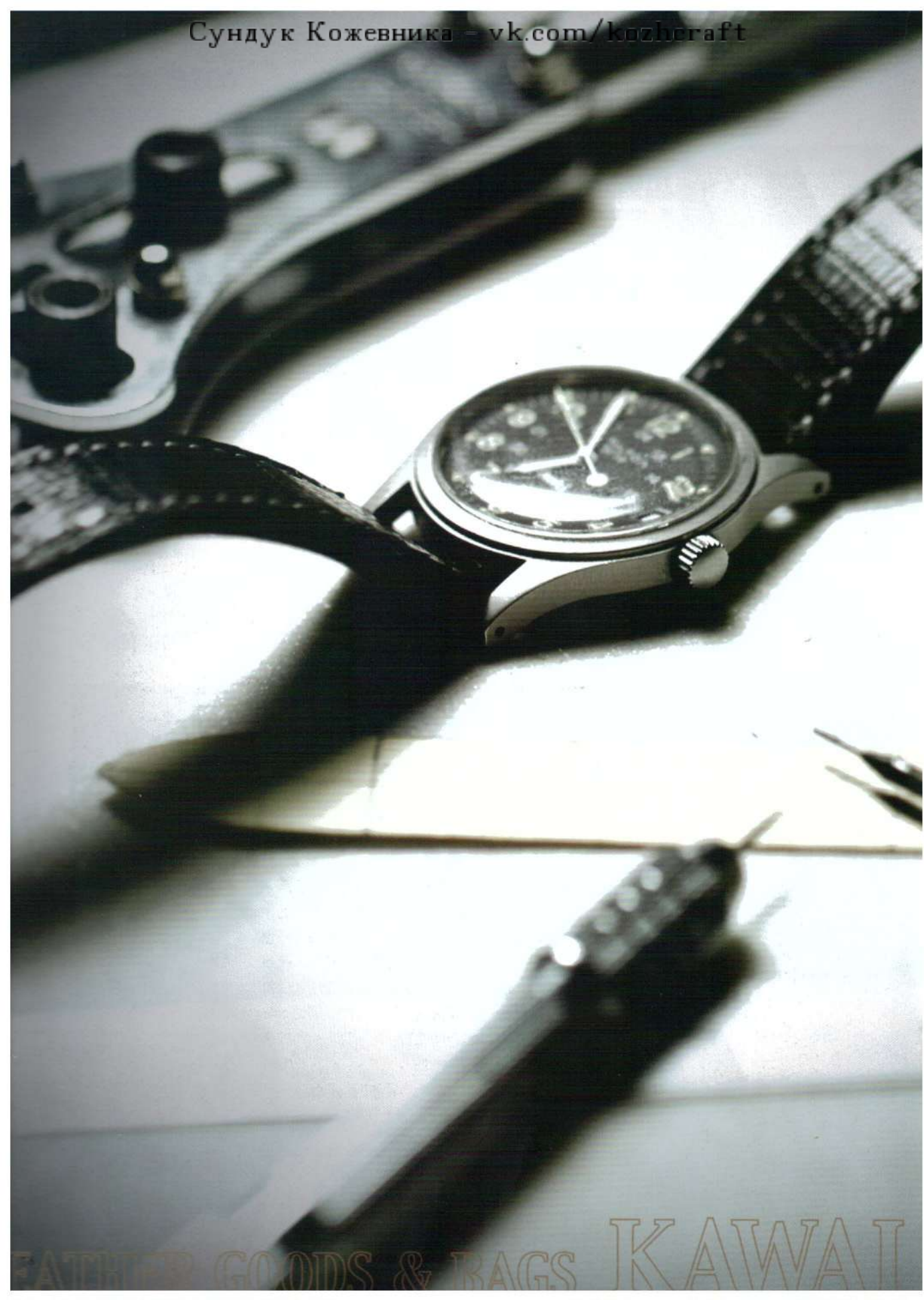
裝上錶扣。先把扣針放在凹槽內，再用耳針連同扣針一起穿過。耳針的兩端有彈簧可以伸縮，縮起後將錶扣裝上。



09 ◀ POINT!

最後用豬毛刷將蜥蜴皮革的表面與縫線處整理乾淨。







SHOP DATA

ハンドメイド レザーグッズ&バッグ KAWAI
神奈川県川崎市宮前区平1-6-20-514
Tel/Fax 044-862-2768
URL <http://www.kawai-leather.jp/>
e-mail info@kawai-leather.jp

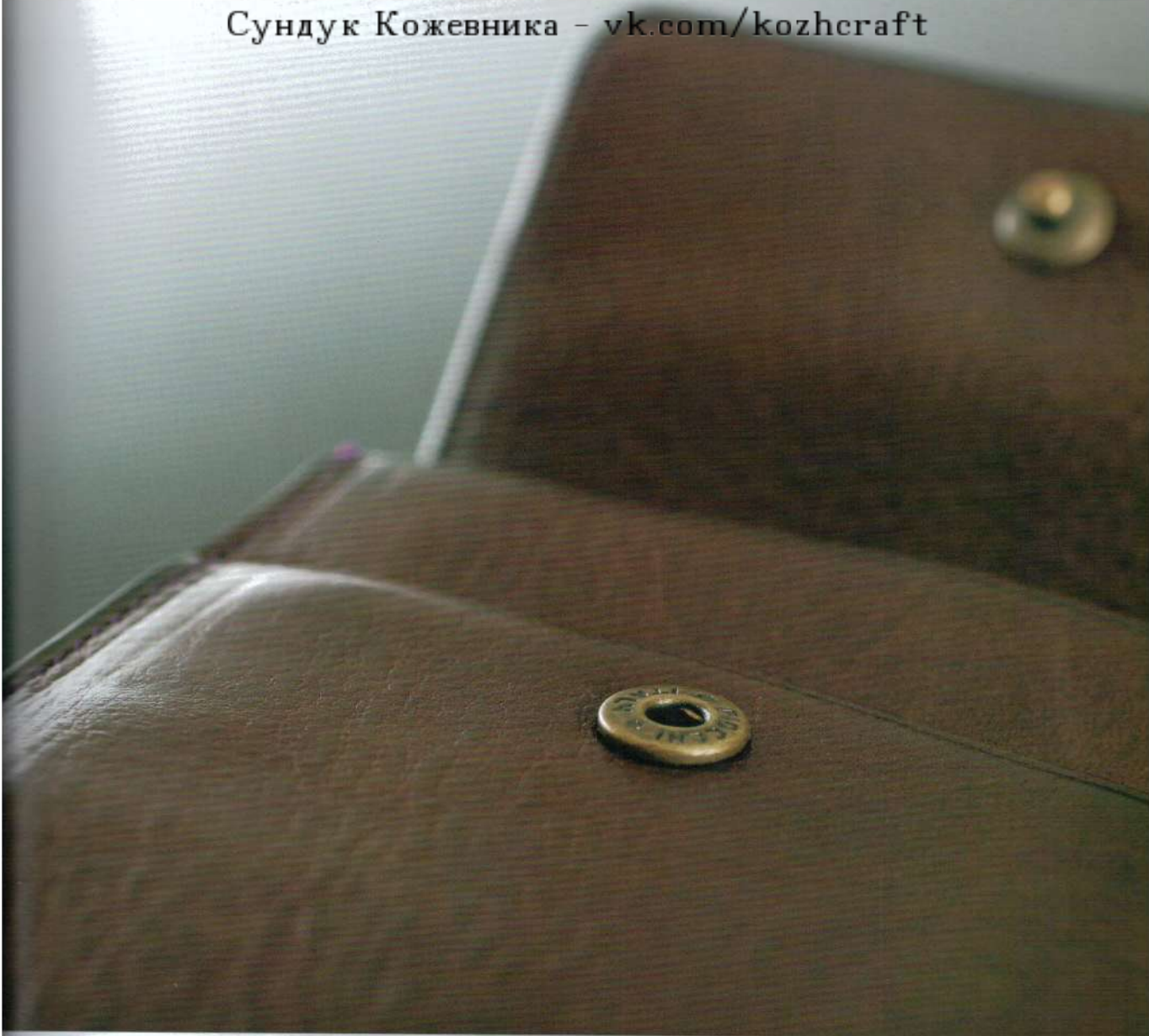
只有持續不斷地投入創作的人 才能做出有別於一般完成度的獨創性

裁切、削薄、黏合、縫製等極為基本的技術，就是做出美麗作品所不可欠缺的要件。川井師傅的過人之處，就是每天持續地磨練這些技術所衍生出的真功夫。一想到要投入莫大的時間才能達到這種境界，不免令人感到頭暈目眩。好的作品並非指添加了特別的裝飾或者珍貴的材料，而是他人所無法模仿的高超完成度。例如：巧妙地運用特殊皮革這類帶有特性的材料，做出原本很難完成的作品。雖然作品的題材各有不同，但唯一不變的便是「獨創性」。如果各位對川井師傅的皮革包或作品有興趣，可以自行上店家的網站查詢。



川井 義明





皮夾

〔 製作的重點 〕



① 黏貼後再裁切成正確的尺寸。

幾乎所有的部件裁切後都是預留了2mm的狀態，黏合後再統一修正為正確尺寸。如此便能讓皮邊的切口形成一條整齊的直線。

在進行各個部件的作業時要同時注意需要切除的多餘部分。

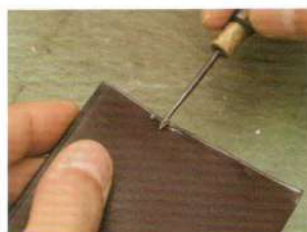


② 皮革反摺展現簡潔感。

將零錢袋的開口部分與內擋的上緣的皮革由外向內反摺，不做縫製的處理。

反摺後可以隱藏皮邊，讓人有簡單俐落的印象。

仔細地將反摺的部分削薄，消除整體的厚度。



③ 黏貼銀面時不需刮粗的方法。

一般要黏合銀面時，要先將黏貼表面刮粗是眾所皆知的常識，不過這裡會向各位介紹不需刮粗就能黏貼的方法。

雖然這個方法有點特殊，但是不會傷害到皮革，建議各位先將它記起來。



④ 隱藏內裡皮邊的方法。

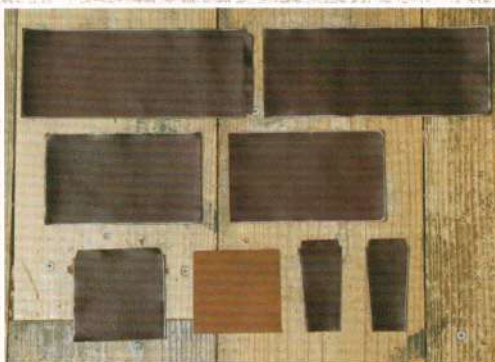
本次只有零錢袋的內裡是使用不同材質的皮革。如果直接縫合兩片不同的皮革，皮邊的顏色或質感就會出現落差，無法做成只像一張皮革的感覺（除非是故意追求這種效果）。因此將內裡皮革兩端的尺寸減少2mm，就不會與外側皮革的皮邊重疊了。

〔 使用的皮革與材料 〕

因為此作品的特徵是流線性的設計，所以推薦使用較有柔軟性的皮革。（含有油脂、較為濕潤的皮革較適合手工製作，充分展現作品的尺寸）

不過為了維持形狀必須保有適度的韌性，因此單寧揉製的皮革會較為適合。

外側皮革的厚約1~1.4mm，內裡皮革為0.8~1mm，黏合後介於2~2.4mm，內擋為0.9~1mm。詳細的尺寸需要依據使用皮革的質感做些微的調整。除了皮革還要準備一組扣子。



〔 使用工具 〕



- ①鐵尺（用於劃線或協助裁切、黏貼等作業。） ②沖孔模具（用於切角，可用以裁皮刀代替。） ③~⑤圓斬／四合扣工具／理狀台（配合扣子選擇適合的尺寸。） ⑥銀筆 ⑦滾輪 ⑧木製刮刀（用於上膠的作業。） ⑨砂紙（貼在木板上可便於作業。） ⑩鐵錘（用於壓著與做出摺痕的作業。） ⑪雙面膠（此處使用工業用的「HiBon※1」；用於黏貼皮革，或是像平常一樣使用黏著劑。） ⑫磨緣器 ⑬圓錐（前端3mm的部分做彎曲處理的特製品；用於作記號或將膠抹開等作業。） ⑭削邊器 ⑮~⑯替刃式裁皮刀／裁皮刀（依據不同的狀況使用。） ⑰棉布（用於研磨皮邊。） ⑱木工用黏著劑 ⑲3Dine膠（強力膠的一種，依據情況使用。） ⑳溶劑式接著劑（此處使用的是工業用的「BANDER2901※2」，拿來作為黏合時的基底；沒有此工具就用刮粗的方式處理。） ㉑皮邊處理劑 ㉒皮邊染料（選擇可以配合皮革的色系。） ㉓蠟（用於處理皮邊，可使用一般的線蠟。） ㉔皮革保養油（完成後塗抹在皮革上。） ㉕三角比例尺（製圖用的三角尺；非常適用於裁切黏合後的狹窄皮邊。）

（※1）具有丙烯酸基系的黏性。因為不會影響皮革的柔軟性與穿針的作業，非常適合皮革工藝使用。

（※2）主成分為合成橡膠，是溶劑式的多用途接著劑。塗抹在銀面上可以形成一層基底，方便橡皮膠等的黏合作業。

裁切後削薄

切下皮革後做削薄的動作，減少厚度。注意粗裁與需要削薄的部分，仔細地進行作業。



01

角落在黏合後才會修整成曲線，此處先利用鐵尺裁切成直角。反摺的部分用刀尖切斷。除了反摺處與內擋的下緣需按照紙型的尺寸，其他部分皆以粗裁的方式處理。



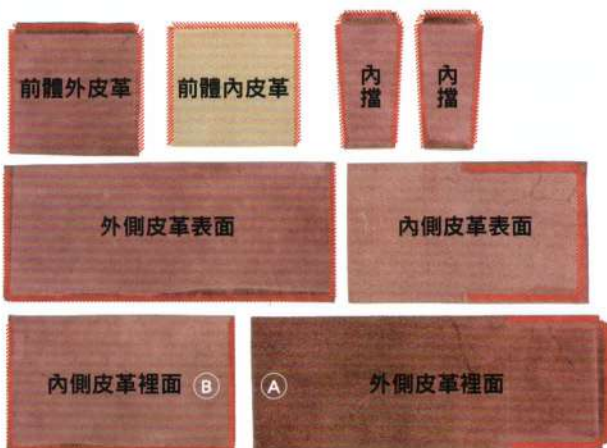
02

將右側圖片中的紅色區域削薄。反摺的部分全部削薄，其他的部分削薄約5mm寬，外側皮革裡面的左邊(A)與內側皮革裡面的左邊(B)因為會在稍後切除，所以要削薄10mm左右。

TECHNIQUE NO.28

利用銀筆輕鬆粗裁的方法

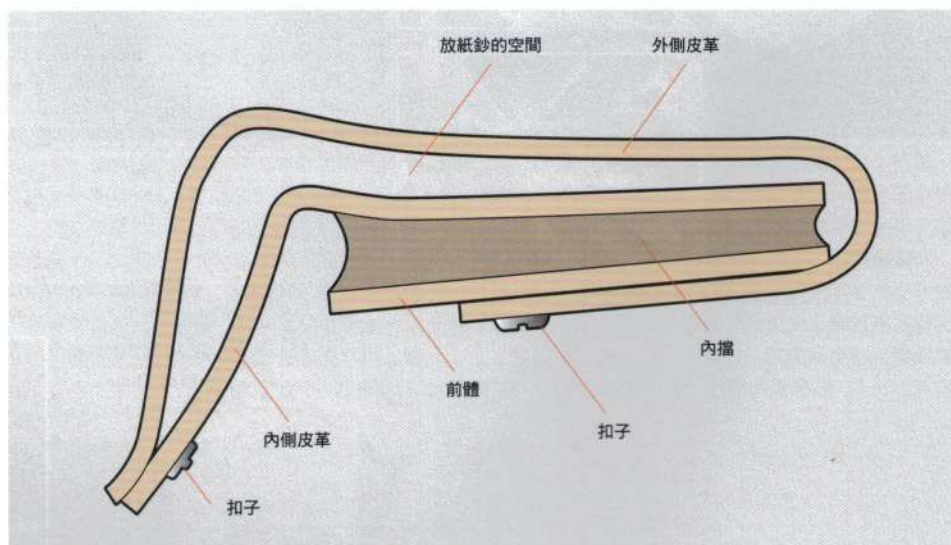
若黏合後的粗裁想留下1mm的空間時，就用銀筆照著紙型描線，再沿著筆跡的外側切割，如此就會剛好留下1mm左右的空間。



※皆為床面

CHECK! ▶

在此為各位講解皮夾的構造。重點在於外側皮革繞過零錢袋到前體的前方，形成放置紙鈔的空間。



處理各部皮革

皮夾大致分為四個部分。在組合前先黏合各自的內外皮革再做反摺的動作。



內擋



前體



內側皮革

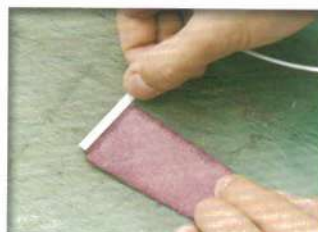


外側皮革



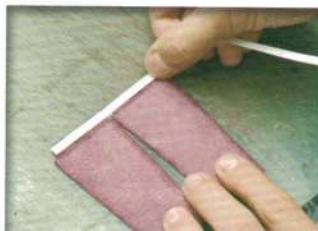
◀ CHECK!

皮夾由「內擋」、「前體」、「內側皮革」、「外側皮革」組成。內擋不需黏貼內裡皮革，只要做反摺的動作。其他部分先黏貼內裡皮革後再反摺，接著做處理皮邊或裝上配件的動作。



01

在反摺處的背面貼上雙面膠。使用接著劑時兩個接觸面都要上膠。



◀ CHECK!

兩個內擋同時貼上雙面膠，增加作業的效率。



02 處理內擋

將反摺部分彎摺，利用鐵錘敲打出明顯的摺線。



03

將雙面膠的另一側黏牢。沿著摺線反摺貼上，再用鐵錘敲打壓緊。





04

想用裝飾邊線器處理反摺處邊緣的時候，就要在此步驟先做。



05

將銀面對摺，用鐵錘敲打出明顯的摺線。



06 處理前體

在前體內皮革的床面上貼滿雙面膠。使用接著劑時前體外皮革的床面也要塗滿膠。



07

將前體內皮革對準前體外皮革的反摺線貼上，兩側會留有各2mm的空間。因為長寬的尺寸不同，請注意不要貼錯方向。



08 ◀POINT!

利用滾輪壓緊黏貼面，尤其角落的部分要用鐵錘確實地敲打壓緊。



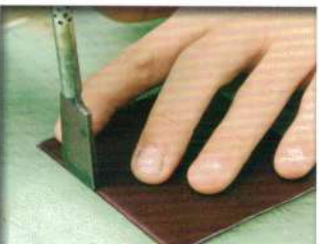
09

以P87的要領反摺，確實地黏貼壓緊。不過因為此處是黏在內裡皮革的銀面上，所以要先塗上2901作為基底。詳細的方法會於次頁講解。



10

此時先用裝飾邊線器處理反摺部分的邊緣。



TECHNIQUE No.29

不用刮粗銀面的接著方法

利用「BANDER2901 (參考P85)」作為黏合的基底，代替刮粗的動作。它是一種非常強力的接著劑，就算塗在銀面上也不會剝落，能夠緊密地與其他部位黏合。或許也能利用同類型的溶劑式接著劑，但最推薦的還是能夠塗薄的2901。



在反摺的前端靠上鐵尺壓出痕跡，標示出黏合的範圍；若是用刮粗的方法時，就用刀具或砂紙將此範圍的皮革刮粗。



將鐵尺靠在上膠的交接處，用木製刮刀在黏合範圍內薄薄地塗上2901。拿開鐵尺時若用橫抽的方式會連膠一起拉出，所以要先壓住其中一端讓另一端浮起，再往正上方拿開。接著再用3Dine膠黏合。



11 處理外側皮革

在外側皮革表面扣除反摺部分的中央10mm處裝置四合扣的母扣零件。先用3mm的圓鋸鑿孔，再用四合扣工具敲打裝上。



12

為了減少皮革的凹凸現象，在母扣的背面貼上尼龍修補貼布（可以於手工藝用品店購得）。也可以使用接著劑貼上一片薄薄的皮革。



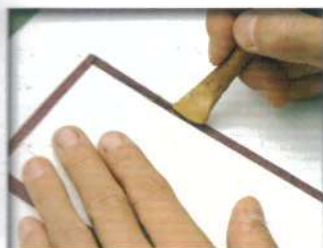
13 ◀ POINT!

在外側皮革表面的床面上，除了反摺部分，其他三邊各留5mm左右的空間之外都貼上雙面膠。使用接著劑時表面與內裡的黏合面都要上膠。



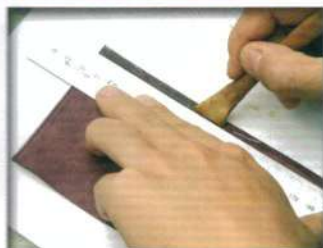
▲ CHECK!

貼雙面膠的範圍如同上圖所示。這麼做是為了不讓交接出現雙面膠的夾層。四周多出的部分於下一個步驟塗上3Dine膠黏合。



14 ◀POINT!

在上一個步驟沒貼雙面膠的範圍內塗3Dine膠。另外也要在外側皮革裡面周圍的相同寬幅內上膠。塗膠的時候利用鐵尺作為引線，便能穩定的作業。



◀CHECK!

反摺的部分稍後再貼雙面膠，所以不要塗3Dine膠；如果是用接著劑的方式就沒有關係。



15

考慮到之後的作業，先從反摺那端撕開約一半的範圍。



16

首先將外側皮革裡面的直線部分對準外側皮革表面的反摺線，黏貼至第一個彎曲的位置前。



17

緩緩地彎曲黏合至第二個彎曲處，接著完成所有的黏合動作。要一邊模擬完成品的形狀一邊調整彎曲的幅度。

TECHNIQUE NO.30

彎曲黏合時的訣竅

像此處在較大的皮革上做彎曲黏合的時候，若是整面都塗上了接著劑，很有可能會到處黏在一起，增加作業的難度。此時止要在還不想黏合的範圍夾入適當厚度的紙，就能避免這種情形的發生。



尤其這次使用的是較為柔軟的皮革，夾入有厚度的紙便能方便作業。



18

黏貼好後用滾輪壓緊。



19 ◀POINT!

彎曲黏合後外側皮革的邊邊就會多出一小部分，將之切除。先前削薄較大的範圍就是為了不讓削薄的部分在這裡被全部切除。



20

按照P88步驟09的流程處理反摺的部分。



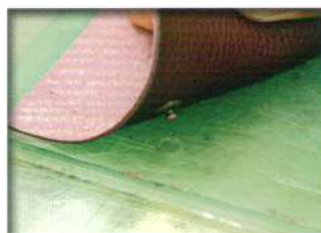
21

確實地壓緊反摺的部分。注意不要傷害到母扣的零件。



22 處理內側皮革

在內側皮革表面曲線角的那端，距離邊緣13mm的中央位置裝置公扣。與裝置母扣時同樣地在背面貼上尼龍修補貼布，減少凹凸的現象。



◀ CHECK!

在壓緊修補貼布時，若將公扣凸出的部分朝下直接按壓會讓皮革產生凹凸的形狀，因此在下方要墊一塊塑膠板，並挖出5mm深的槽安置凸出的部分，便能方便作業。



23

與處理外側皮革時相同。內側皮革表面貼雙面膠時周圍也要預留5mm左右的空間，剩餘的範圍再塗上3Dine膠。不過裝上公扣的另一端在完成後將會被隱藏起來，可以不用貼到底。使用接著劑時表面與內裡的黏合面都要上膠。



24 ◀ POINT!

從公扣那一端開始黏合；緩緩地配合彎曲的位置黏貼，完成所有範圍的黏合作業。此處彎曲的方式是表面（公扣那面）朝上對摺的方式。



25

黏合完用滾輪壓緊。注意外側皮革是向外彎，內側皮革是向內彎。



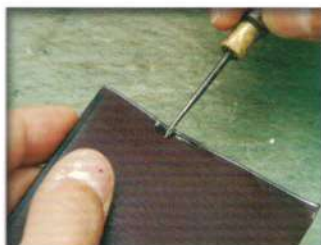
組合外側皮革與前體

接下來開始進行組合的作業。各部件都是重複黏合、修邊、縫製的動作，請注意作業的順序。



01 ◀ POINT!

在前體表面的兩側距離反摺處20mm的位置（紀錄於紙型中）上，各自做出與外側皮革組合的記號。接著對準記號將兩個部件重疊，在外側皮革與前體皮革交接位置（距離反摺處58mm）的內側做記號。



02

依據步驟01的記號，確認黏貼的範圍後塗上約2mm寬的3Dine膠。黏合範圍事先塗上2901作為基底或是使用刀具刮粗。



03

確認記號的位置，將外側皮革與前體黏貼組合。



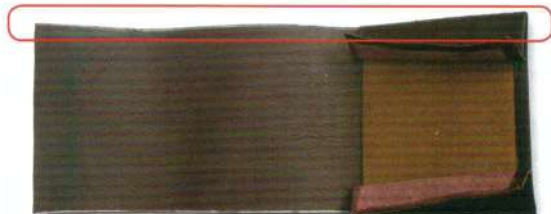
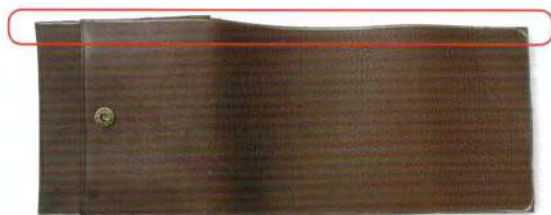
04

在各部件兩側3mm左右的寬幅塗上3Dine膠，將內擋貼在前體的內側。從前體的內裡向外塗就差不多是3mm左右。



05

將內擋的上緣（開口的那一端單）對準反摺處黏合，再用鐵鎚確實地敲打壓緊。外側皮革、前體、內擋組合後就會呈現如同下圖所示的狀態。接下來要縫製紅線圈起來的部分。





06 ◀ POINT!

放置紙鈔的開口部分只先縫合單邊，利用鐵尺切除1mm左右的邊緣。請勿切到內擋。



07

切除的邊與反摺處另一側的角落在縫合後修整成曲線狀。以紙型描出曲線後在中央位置作記號，作為縫製時的標的。



08

從零錢袋的開口處縫合至步驟07的記號為止。此處是以縫紉機作業；若是用手縫的方式建議縫孔的間距要稍大於照片所示。



09 ◀ POINT!

沿著步驟07的曲線修整邊角；因為沒有縫線的那一端稍後才要切除，先不要完全切斷。利用切邊用的沖孔模具便能做出同樣的曲線。



組合內側皮革完成零錢袋

將內側皮革貼上做出筒狀的零錢袋。縫製的部分與範圍相當地複雜，請特別注意。



◀ CHECK!

內側皮革只先裝上放置紙鈔開口側的內擋，縫製的範圍為下端（零錢袋底部的角）到上端（與外側皮革重疊的角），如同圖片所示。



01

先在前體的表面（裝上扣子的那面）與放置紙鈔開口側的內擋的黏合範圍內做好基底，再塗上3Dine膠。



02

黏合上膠的部分並壓緊。



03

由上至下縫合黏貼好的那一邊。縫製前請先整齊地切除約1mm寬的皮邊。





04

依P93步驟07的要領，再邊角的曲線中央位置作縫線的記號，然後沿著邊縫合。如此零錢袋的右側便固定了。



05

按照P93步驟09的方法將邊角切成曲線。



◀ CHECK!

接下來要縫合紙鈔空間底側的內擋與前體。縫合範圍稍微超出內擋的下緣，到達彎曲的部分。剩下的地方等到貼上外側皮革後再做縫合。



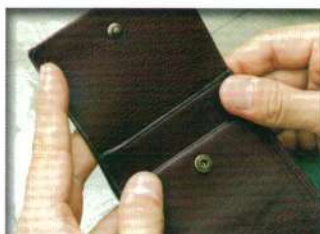
06

將外側皮革紙鈔空間底側的邊，連同前體以及內擋切除約1mm寬的皮邊。



07

在左下「CHECK!」處「縫合範圍」的下針位置作記號，從此記號往上（零錢袋的開口位置）縫。



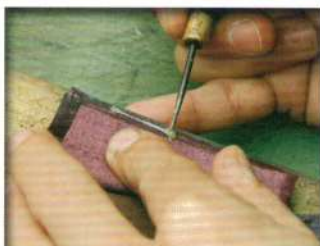
◀ CHECK!

將下來要將步驟07縫好的內擋與內側皮革黏合，讓零錢袋形成一個筒狀。此處僅先進行黏合與切除作業，等貼上外側皮革後，再做縫合的動作。



08

在內擋與內側皮革的黏合面上打底，塗上3Dine膠。內側皮革的黏合範圍是從底部向上延伸78mm（請參考紙型的註記）。





09

內側皮革與內擋黏貼後用鐵鎚仔細地敲打壓緊。



10

黏合後的部分（紙鈔空間的底側）切除約1mm寬的皮邊。



◀ CHECK!

所有部件連接後便會呈現下圖的狀態；左側的圖片則是從零錢袋底部觀看的角度。接著黏合內側與外側皮革再縫製後便可完成。



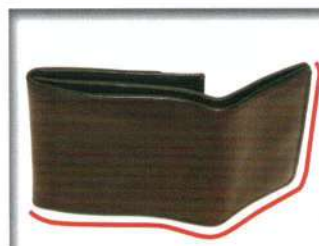
整理組合將作品完成

將內側與外側皮革黏合後縫L型，便完成皮夾的形狀。接著仔細磨修皮邊，做最後的處理。



◀ CHECK!

將外側皮革內摺，與內側皮革黏貼後縫合。縫製位置為左圖的紅線部分。接在P94步驟07的縫線後頭往下縫合。



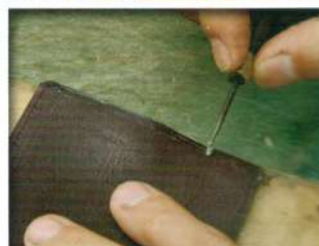
01

黏合內側與外側皮革前先試摺，在內擋底部與外側皮革相接的位置上做黏合範圍的記號。



02

在黏合範圍上打底，塗上3Dine膠。





03

先從頂端開始黏貼，接著再處理底邊的彎曲黏合位置。黏合完後用鐵錘敲打壓緊。



04 ◀ POINT!

內、外皮革連接的頂端切除約1mm寬的皮革，這是最後的裁邊作業。此處裁邊時會被扣子影響，可以使用開頭介紹的製圖用三角尺做輔助。



05

縫合前先將兩端的邊角切成曲線型。



06

以砂紙磨修，讓邊角更加地圓滑。



07

以L型縫製黏合後的部分。完成後用鐵錘敲打針腳，讓縫線緊實且不明顯。



08 修整皮邊與保養

仔細地修整所有皮邊。首先使用削邊器做倒角的動作。



09 ◀ POINT!

塗上皮邊染料染色。在皮邊染料乾之前先用磨緣器輕輕地磨修打底，方便下一個動作的進行。比起一開始先磨邊，最後一起處理會較有一致感。





10 ◀ POINT!

再次研磨前先用裝飾邊緣器修整邊緣；磨完再用的話會產生細微的毛邊，就要再重新整理。



11

再次處理皮邊。重複用砂紙修整平滑、塗皮邊處理劑、以棉布研磨出光澤的流程，直到完成滿意的皮邊為止。

TECHNIQUE NO.31

提升磨修皮邊作業效率的重點

如同前頁步驟09的動作，正式的磨邊作業要先利用水分（一般的水也可以）研磨打底，如此便能大大地提升磨邊作業的效率。另外依據皮革的部位與纖維的分布情形，整理皮邊的方式也會有所不同；只要抓到這些特徵亦可增加作業的效率，所以要先試著去接觸各式各樣的皮革。



12

最後均勻地塗上皮革保養油。接著用雙手做開合的動作，做出皮夾整體的型。





ORDER R



SHOP DATA

オーダーR

東京都北区堀船3-32-3

Tel 090-8947-2131 Fax 03-6240-8176

URL <http://homepage2.nifty.com/kijim-earl/>

e-mail leather-order@r.nifty.jp



木島 慎哉

「想像並創造新的事物」 以此為生活重心的男人

創造出新的事物與價值的行為，雖然都會伴隨著本能性的喜悅，但也無法避免這一路上會遭遇到的困難與曲折；這條道路充斥著風險，也會不時讓人體會到挫折感。但是看著工作時的木島師傅，感受到的卻是一趟充滿愉快氛圍的旅程。相信對他而言，創造是個本能性的渴望，其成就則是一種心靈上的解放。除了活躍於本身的創作領域上，木島師傅在培育後進方面也投入了許多的心力，讓人對他的生命力留下深刻的印象。因而不論是哪件作品，都會被木島師傅的感性所刺激。



簡單的造型中不忘加入玩心，
這就是最棒的名片夾。
以鮮豔的酒紅色皮格為主體，再用黑色的皮邊點綴，
如此鮮明的對比更能襯托出成熟的魅力。
樸素的外表之下，在內裡與切口上大玩巧思，
展現出絕妙的平衡感。







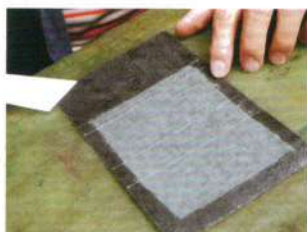
名片夾

〔 製作的重點 〕



① 加入芯材調整形狀。

在主體的三個位置上黏貼芯材，藉以控制皮革的厚薄，做出美麗的形狀。雖然紙型上有標註芯材的尺寸與黏貼的位置，但是希望各位實際製作時，能夠觀察使用的皮革狀況做細部的調整，試著找出自己心目中最理想的「型」。



② 不將皮革貼死增加活動性。

在黏合內裡皮革時，以彎曲摺疊的部分為中心的一定範圍內不上膠（如左圖所示，深色的部分為上膠範圍）。這樣的方式比起全部貼緊會讓皮革的摺合動作更加順暢。反之，需要韌性的前體部分就要全部上膠，確實地貼緊。



③ 內裡使用磨砂革增加作品的質感。

內裡皮革依照個人的喜好選擇即可，但本作品的亮點就在於使用了磨砂革。所謂的磨砂革就是在牛皮的銀面上用研磨工具磨出細毛，如羽絨般的觸感與暗色的光澤為其特徵。在隱藏處使用具有高級感的皮料，會大大地增加作品的深度。因為此種皮革容易沾到接著劑或染料，製作時要特別注意。

〔使用工具〕



①玻璃板（用於壓著。） ②上膠片 ③砂紙（貼在木板上可方便使用。） ④削薄刀（用於削整皮邊；用不習慣可以其他工具代替。） ⑤帆布（用於研磨皮邊。） ⑥鐵錘（用於壓著。） ⑦木槌（用於敲打鑿孔。） ⑧三角尺（用於畫線或量測等作業。） ⑨鉛筆 ⑩菱斬 ⑪圓錐 ⑫菱錐 ⑬鐵尺 ⑭間距規 ⑮絲瓜絡（用於研磨皮邊。） ⑯剪刀 ⑰裁皮刀 ⑱圓頭雕刻刀（切圓角時比裁皮刀更好用。） ⑲強力膠（適用於皮革的合成橡膠類強力膠。） ⑳皮邊染料（此處使用黑色；請依個人喜好選擇。） ㉑皮邊處理劑 ㉒木工用白膠（用於收線頭。） ㉓蠟（用於皮邊處理的最後階段；可以使用一般的線蠟。）

裁切皮革

依照紙型裁切各部的皮革。其中內裡皮革要先粗裁，待黏合後再切除多餘的部分。



01

按照紙型的尺寸仔細的切下皮革。裁切主體開口的曲線部分時，且保持切口垂直。



◀ CHECK!

裁切內裡部件（主體與夾層的內裡）時周圍要預留5mm的空間，待與表面皮革黏合後再切除成正確的尺寸。另外主體的邊角先切成直角的狀態，也是等到黏合後再裁切成圓角。



黏貼主體的芯材與內裡

在主體床面依序黏上芯材與內裡。由於黏合後便會決定整體的型，要慎重地思考黏貼的位置與方式。



01

在主體的床面描繪三處芯材的黏貼位置，三片芯材的位置便是完成後的三個平面。黏貼的位置有註記於紙形上，唯需依照皮革與芯材的厚度、縫製的幅度等條件做細微的調整。



02 ◀ POINT!

除了彎曲處的中央部分之外，其餘的範圍皆塗上強力膠。上膠的範圍如下圖中顏色較深的部分。





03

芯材的單面塗上強力膠，對準步驟 01 描繪的位置貼上。利用玻璃板等工具按壓使其緊密黏合。



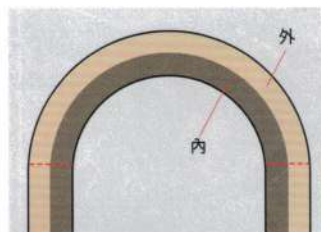
◀ CHECK!

黏貼後嚐試做出三摺的動作，仔細確認芯材是否會妨礙活動。如果摺合後皮革有突出狀況，就要調整位置與芯材的尺寸。



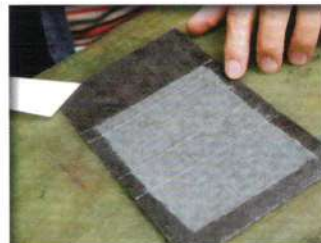
04

在主體內裡皮革的床面上畫出彎曲黏合的位置。



◀ CHECK!

此時要注意外側皮革的彎曲黏合範圍長度要比內側的部分稍長一些。



05

在內裡皮革的床面與主體的芯材上塗上強力膠。此時除了與主體接觸的範圍外，只塗外側10mm左右的寬幅，中央部分則不上膠（如左圖所示）。



TECHNIQUE No.32

利用芯材控制作品的型

本作品同時存在著希望保持韌性（收納名片的部分）與柔軟（摺合時的可動部分）的位置；只要事前在這些地方稍做整理，調整芯材與黏貼的範圍，就能夠同時達到這兩點要求。增加皮革強度的方式由低至高的順序為：不上膠→塗強力膠→塗白膠→黏貼芯材。各位可以配合皮革本身的厚度與強度，覺得太軟就貼上芯材，覺得動作不順就不要上膠，嘗試各種不同的作業組合方式。另外若是芯材太靠近彎曲的部位，會影響動作時的順暢度；但若是離得太遠又會破壞整體的造型，所以要注意芯材的尺寸與黏貼的位置。考慮到上述諸點後，製作者判斷最佳的黏合範圍如同右圖所示；但還是請各位觀察皮革的質感後，嘗試做出適當的調整。



06

黏合塗滿強力膠的範圍。



07

彎曲黏合，讓主體形成能夠三摺的狀態。此時彎曲的程度將會直接影響完成時的型。考慮到開合的動作，最上層的彎曲部分角度要稍大一些。



08

利用玻璃板等工具壓緊黏合的範圍。按壓銀面時注意不要留下痕跡。

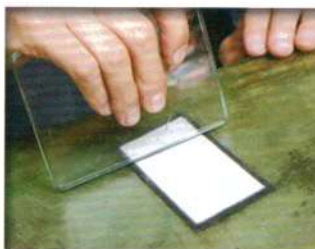


09

切除內裡的多餘皮革。要仔細裁切，讓切口保持完美的垂直狀態。

黏貼夾層皮革的芯材與內裡

進行夾層的芯材與內裡的黏合作業。因為沒有彎曲的部分，會比主體的作業簡單。



01

在內外皮革的床面與芯材的單面塗上強力膠，將芯材貼在其中一張皮革上。貼的時候要放在皮革的正中央，讓周圍留下均等的空間。接著在芯材的另一面上膠，貼上另一張皮革。



02

黏合後確實地壓緊，將多餘的部分切除。



處理皮邊

主體與袋口的彎曲線條部分、夾層與內擋的上下部分在縫合後無法磨修皮邊，要先做處理。



01

用削薄刀削出倒角，再用砂紙磨修。若是不習慣用削薄刀很容易就會削過頭，可改用修邊器或砂紙仔細作業。



02

沾上皮邊染料後用海綿均勻的塗抹皮邊。



03

塗皮邊處理劑，用帆布磨出光澤。



◀ CHECK!

請先處理紅線部分的皮邊。

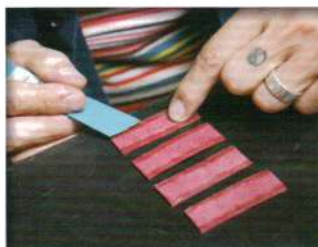
組合所有部件

準備好所有的部件後開始進行組合與縫製的作業。縫合時要注意順序。



01 內擋與袋口

將袋口皮革放在主體上，做出黏合位置的記號。內擋也以同樣的方式做出記號（黏合的位置記載於紙形上）。



02

在內擋的兩側與主體接觸的3mm範圍內塗上強力膠。因為磨砂革的銀面已經很容易上膠了，所以不需另外做刮粗的動作。



03

將內擋貼上，並用鐵鎚輕敲壓緊。



04

接著在袋口的黏合範圍（除了區線部分的三個邊）以及主體的相對位置上，塗抹強力膠。





05

對準位置將袋口皮革貼上，確實地壓緊。



06 ◀ POINT!

黏合後將主體直線邊的兩個角切成圓角。只要使用圓頭雕刻刀便能輕鬆地切出兩個相同的曲線（也可用裁皮刀仔細地裁切）。



07

壓出縫線的軌跡並用菱斬鑿孔。從曲線邊的其中一端開始鑿起，過程中注意內擋的段差位置，鑿一圈到曲線邊的另一端。鑿孔遇到彎曲的部分時不要將主體攤平，要利用桌邊的直角作業。鑿完孔的狀態如同下圖所示。



08

按照步驟07鑿出的孔開始縫製。中圖如有接線的狀況時，記得要盡量將連接的部分隱藏起來。



09

用鐵鎚敲打針腳，並且貼緊皮革。



10

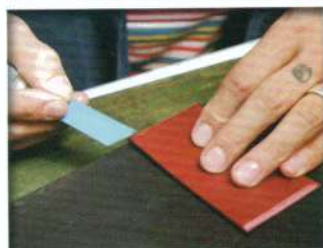
縫合後處理皮邊。先倒角後以砂紙磨修，上完皮邊染料後，塗上皮邊處理劑來磨出光澤。





11 裝上夾層

在夾層皮革兩端的正反兩面約3mm寬的範圍塗上強力膠。銀面在上膠前要先做刮粗的動作。



12

用內擋夾住夾層似的黏貼並壓緊。黏貼的時候要注意夾層的正反面有沒有擺對。黏合完後保持夾層凸出主體狀態繼續下一個作業。



13

在夾層的邊緣壓出縫線，再用菱斬鑿孔後縫合。



14

處理夾層與內擋縫合後的皮邊。



15 ◀ POINT!

接著握住夾層的另一端向內拉，超出主體範圍。之後按步驟12~14的順序，維持凸出的狀態縫合後處理皮邊。



16

最後在所有的皮邊塗蠟，用帆布輕輕地擦拭出光澤後便大功告成。





漆黑的馬臀皮搭配深紅色的線條，
造就了時尚且高質感的零錢包。
在三摺式的機關裡隱藏了極大的空間；
大大的開口更是增加了使用上的方便。
冷酷的外表下隱含著合理性，
理想與現實並存，
這就是成熟人士的風範。







零錢包

〔 製作的重點 〕



① 在彎曲的狀態下黏貼皮革

如果是從頭閱讀本書的讀者應該已經很習慣彎曲黏合一詞了，此處也會利用到這個技術；不過在順序上稍微有些出入，請各位特別注意。黏合主體皮革的中央部位並將兩邊縫合後，一邊彎曲皮革一邊做黏貼範圍的記號。



② 彎曲的部分保留活動的空隙

主體皮革就像是整個零錢包的外框，藉由與其連接的內擋做出柔軟的開合動作以達到收納的功能。也就是說，主體必須保持適度的韌性，只有彎曲的部分需要具備柔軟的動作；因此要刻意在部分的範圍不上膠，調整皮革的活動性。

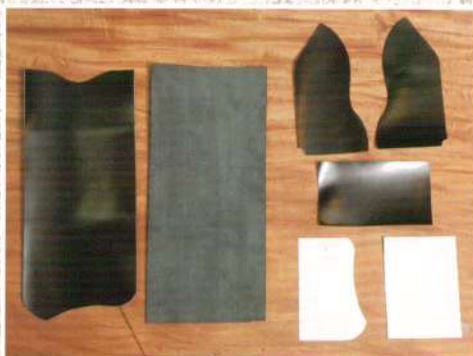


③ 內擋皮革黏合後再鑿孔

因為主體與內擋黏合後就會變成立體的造型，鑿孔的作業就會變的很困難；因此要事先在主體皮革上鑿孔，等到黏合後再用菱錐刺穿內擋的皮革。為了不在作業途中造成內擋的剝離，必須要準備一隻充分研磨過、較容易刺穿的菱錐。

〔 使用的皮革與材料 〕

如前頁所述，因為主體皮革需要保持一定的強度，不適合太軟的皮革；如果只是偏軟，還可以利用接著劑或芯材做細微的調整，增加到足夠的強度。此處所選用的是黑色的馬臀皮，內裡則是使用磨砂革（詳細的介紹於P104）。主體表面的厚度為1.2mm，內裡為1mm，夾層與內擋大約是0.7~0.8mm。由於內擋的強度必需比主體小，如果不想使用削薄手法時可以另外準備較薄的皮革。芯材部分使用 約0.4mm的厚紙，另外還要準備一組四合扣。



〔 使用工具 〕



①玻璃板（用於壓著。） ②上膠片 ③削薄刀（用於削整皮邊；可以使用其他順手的工具代替。） ④砂紙（貼在木板上可方便使用。） ⑤帆布（用於研磨皮邊。） ⑥圓斬（配合四合扣的大小選擇尺寸。） ⑦三角尺（用於畫線或量測等作業。） ⑧銀筆 ⑨菱斬（因為轉角處很多，請多準備一隻單菱斬或雙菱斬。） ⑩圓錐 ⑪菱錐 ⑫鐵尺 ⑬間距規 ⑭剪刀 ⑮絲瓜絡（用於研磨皮邊。） ⑯裁皮刀 ⑰四合扣工具（配合四合扣的大小選擇尺寸。） ⑱萬用環狀台（裝置四合扣時的底座。） ⑲木槌 ⑳鐵錘 ㉑強力膠（適用於皮革的合成橡膠類強力膠。） ㉒皮邊染料（配合皮革選用黑色。） ㉓皮邊處理劑 ㉔木工用白膠（用於收線頭。） ㉕蠟（用於皮邊處理的最後階段；可以使用一般的線蠟。）

裁切皮革

主體表面與內擋依照紙型的尺寸裁切，內裡以粗裁的方式處理。
夾層的形狀並無記載於紙型內，請特別注意。



01 ◀ POINT!

依照紙型在皮革上畫出形狀，用裁皮刀仔細地裁切。
夾層皮革並無記載於紙型中，請裁切一張110×65mm的長方形皮革備用。主體的內裡用粗裁的方式，四周約比表面皮革多5mm的寬度。芯材的尺寸請參考紙型上「黏貼位置」的框線，再依據使用的皮革做調整。



主體貼上芯材與內裡後再黏貼夾層

主體表面與芯材、內裡、夾層黏合，完成主體。注意彎曲黏合與縫製的順序，先裝上四合扣。



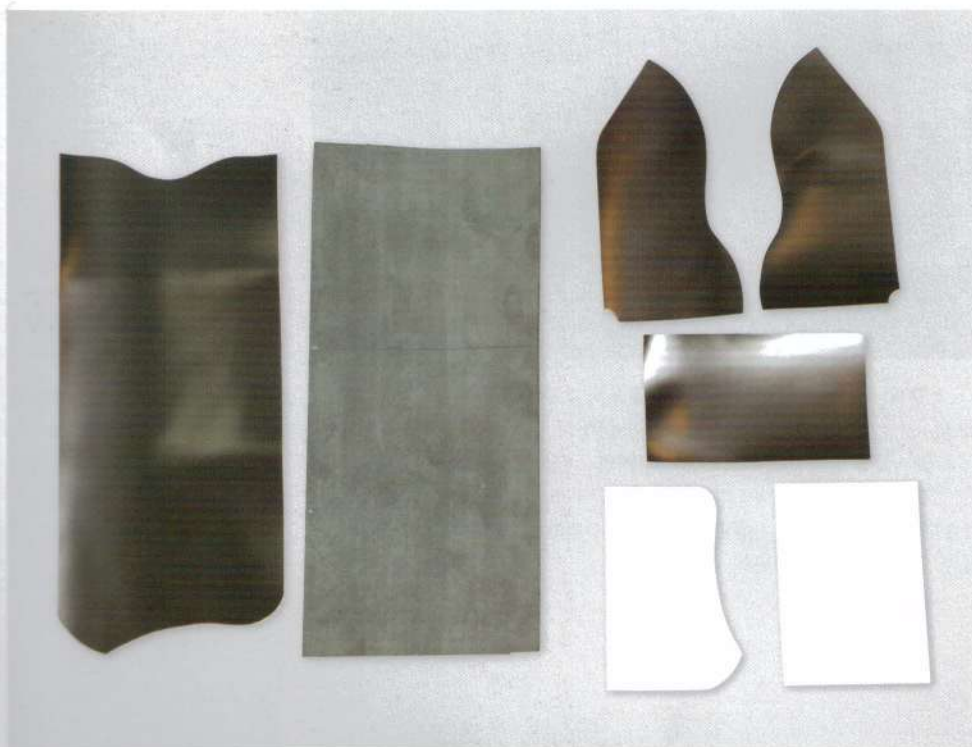
01 零錢包的底層

用紙型在表面皮革的床面上畫出「縫合線」與中央的「芯材黏貼位置」。



02 ◀ POINT!

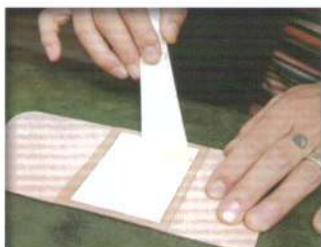
首先只需黏合兩條縫合線中間的部分，在這個範圍內塗上強力膠。





03

芯材的單面上膠，對準步驟01畫好的黏貼位置貼上。用玻璃板等工具確實摩擦壓緊。



04

在芯材的另一面塗上強力膠。另外在內裡皮革的床面上畫出縫合線，這範圍內也要上膠。



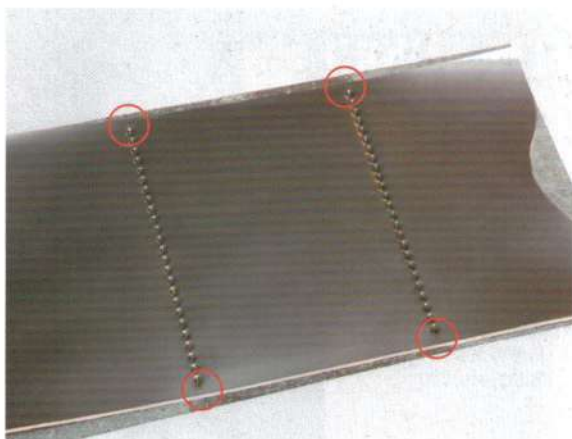
05

對準兩張皮革的縫合線，黏合表面與內裡。用玻璃板等工具確實地摩擦壓緊。



06 ◀ POINT!

在表面皮革的銀面上也畫出縫合線，再用菱新鑿孔。鑿孔時兩端各要留下一個孔的空間（下圖的紅圈處），等到最後與內擋縫合時再做處理。接著從中央分成「夾層邊」與「覆蓋邊」，分別做後續的處理。



07 處理夾層邊

依照縫孔的線，先縫合靠近夾層的那一邊。縫完後將線頭留在內側。





08
用鐵鎚敲壓縫線使其緊實。

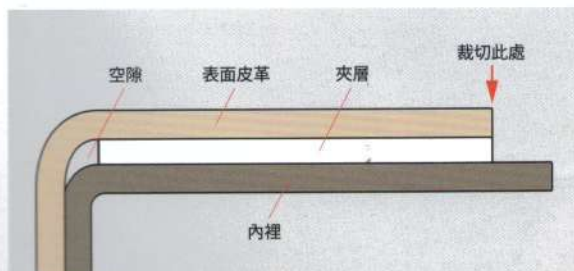


09
在黏貼夾層開口部分的位置做記號；方法請參考下方的「TECHNIQUE NO.33」。

TECHNIQUE NO.33

彎曲皮革計算黏合的位置

想要標記彎曲部分的黏貼位置時，利用工作台的邊角讓彎曲黏合的部分保持彎曲的狀態，用銀筆等工具沿著兩張皮革重疊的末端畫線，如此便能夠有效率的算出黏貼位置。此時的彎曲程度就依實際使用時的彎曲方式做調整。



▲ CHECK!

夾層會與表面以及內裡皮革一起縫合，如果塞的太進去就會妨礙到主體的彎曲動作。因此要像上圖所示預留一些空間，再把多餘的部分切掉。



10
配合主體調整夾層皮革的尺寸。調整的方法請參考左下「CHECK!」處。



11
翻開主體的表面皮革，只在內裡塗上強力膠。另外夾層的床面也要上膠。



12 ◀ POINT!

對準步驟09所做的記號黏合夾層與內裡，再用玻璃板等工具確實地壓緊。此時要注意的重點是夾層的黏貼位置；因為夾層的寬度大於表面皮革的尺寸，所以黏貼的時候要均衡地讓兩端都超出表面皮革。另外也別忘了在夾層的底部預留活動的空間（如下圖所示）。



13

黏合後將前端多餘的內裡皮革切除，兩側的部分先不要處理。





14 處理覆蓋邊

接著進行另一邊的作業。先做縫合的動作，將線頭收在內側。



15

依照步驟09的要領，標記彎曲黏合位置的記號。



16 ◀ POINT!

畫出芯材的黏貼位置。本書紙型所記載的黏貼位置會在周圍留下各約5mm的空間。



17

依照紙型中的「四合扣位置」畫出記號。已經先決定好扣子的尺寸時，就用相對應的圓斬先在紙型上打孔，這樣就不用擔心位置會畫不準了。



18

在內裡的「芯材黏貼位置」與周圍的縫線處塗上強力膠。詳細的範圍請於下方的「CHECK!」中確認。



◀ CHECK!

圖片中顏色較深的就是上膠範圍。塗的時候要超出曲線之外，保留芯材與縫線的中央位置不要上膠。



19

依步驟17的記號鑿出四合扣的孔，在內裡皮革的銀面裝上底座與母扣。



◀ CHECK!

裝上母扣後就如同左圖的狀態。母扣要確實裝緊以防止脫落。





20

芯材的單面塗上強力膠，對準記號貼上。此時若直接按壓芯材會因為扣子而使得皮革出現凹凸現象，所以要用玻璃板從內裡的銀面摩擦壓緊。



21 ◀ POINT!

表面與內裡皮革只需黏合周圍5mm寬的範圍；將間距規定為5mm，來畫出黏貼範圍的線條。



22

在步驟21畫的線條外側塗上強力膠，彎曲黏合表面與內裡皮革。黏好後用鐵錘敲打，確實地壓緊。



23 ◀ POINT!

切除從覆蓋邊到主體中央兩側為止的多餘皮革，夾層部分的側邊先留著不要切除。



24 裝上公扣

將主體變成三摺的狀態，利用P121步驟19裝上的母扣輕輕地壓出公扣的位置，用銀筆做出記號。此時主體的三摺狀態就是完成後的形狀，要注意皮革的彎曲狀況，調整到最理想的位置。



25

對準記號用圓斬鑿孔，裝上底座與公扣。



◀ CHECK!

裝上公扣後就如同左圖的狀態。公扣要確實裝緊以防止脫落。





26 處理部分的皮邊

在此先處理縫合後無法修整的夾層開口部分的皮邊。需要磨修的是夾層與主體兩個地方，先將內外兩側的皮邊倒角。此處使用了作業效率高的削薄刀，不過若是不習慣就很容易削的太多；因此建議各位選擇各自順手的工具。



27

用砂紙將皮邊的表面磨修平滑。

TECHNIQUE NO.34

用刻磨機提升研磨作業的效率

若是考慮到作業的效率，刻磨機絕對會大勝手工研磨。最近品質不錯的機子也都開始降價了，各位不妨購入一隻作為皮革工藝的工具。不過由於會有磨過頭可能性，最好先拿餘料做練習。



28

用砂紙修整過後塗上皮邊染料。



29

接著塗上皮邊處理劑，用絲瓜絡仔細地磨出光澤。



30 黏合夾層部位

將夾層的兩側刮粗；因為夾層會比主體表面皮革寬上一些，所以要連同這個部分一起考慮，決定刮粗的範圍。接著在刮粗的範圍內塗上強力膠。



31

在彎曲的狀態下將前端切齊黏合，再用鐵鎚敲壓確實地黏緊。





32

循著表面的皮邊，將夾層與內裡的多餘皮革切除。以上作業結束後主體就完成了。



◀ CHECK!

可以將主體三摺後扣起，在這個狀態下調整作品的型。



33 處理內擋

先處理內擋曲線部分的皮邊，如此便完成內擋的事前準備。

貼上內擋並縫合

先在主體上鑿縫孔，貼上內擋後再刺穿。縫製後處理完皮邊零錢包就完成了。



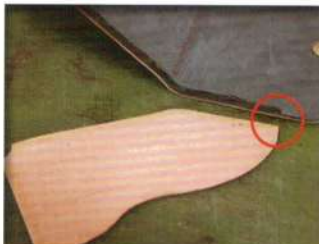
01

從夾層邊的其中一端開始壓縫線痕跡，通過主體的周圍到達夾層的另一端為止。用菱斬鑿孔時在皮革的下方墊一塊橡膠板，注意不要讓彎曲的部分攤的太平（如左下圖）。覆蓋邊的曲線部分建議使用單菱斬或雙菱斬鑿孔。



02 ◀ POINT!

將內擋放在主體的旁邊，決定黏貼的範圍；此時要將內擋的前端設定在縫孔與縫孔之間的位置（圖片中的紅圈處）。內擋除了先前處理好的皮邊外，其餘部分則塗上約3mm 寬的強力膠，主體內裡與內擋黏合的範圍也要塗。另外由於磨砂革的銀面已經有粗面的效果了，所以不需再做刮粗的動作。





03

從夾層開口的那端開始，沿著皮邊切齊皮革將內擋貼上。細微地調整彎曲的程度，讓另外一端剛好對齊步驟02所決定的黏貼範圍。



04 ◀ POINT!

用菱錐刺進縫孔，一邊刺穿內擋一邊縫合。圖片紅圈處的位置會有間隙問題，刺穿時要注意別將邊緣刺破。



05

下針與收針時（夾層的開口位置）要用線在邊端繞兩圈，縫製好收完線後敲打針腳使其貼緊牢固；因為此時的皮件是處於彎曲的狀態，沒辦法在平面的作業台上敲打，所以要找個可應付敲打的平台。如果沒有適當的底座，就用上膠片等工具磨擦壓平。



06

再次修整皮邊。先以裁皮刀將皮邊有段差的地方切削平整；也可以使用小型刨刀等其他工具。



07

以倒角、砂紙研磨、染色的順序作業，再塗上皮邊處理劑用絲瓜絡摩擦。詳細的順序請參考P123的步驟26～29。



08

最後在所有的皮邊上蠟，用帆布擦拭。蠟會包覆住皮邊的表面，達成保護與光澤的效果。作業結束後就完成零錢包了。







伊藤 拓

可以感受到皮革散發出 舒適氛圍的工作室

皮革工房TAKU的店面兼工作室，坐落於京都著名景點的渡月橋附近；一踏進店裡，彷彿來到一個似曾相似卻又不太熟悉的地方，與外頭觀光勝地的景像截然不同，充滿著不可思議的感覺。伊藤師傅所製作的每一個皮革作品、裝潢、地板、牆壁乃至於排放商品的展示台，都是其堅持之下的產物。在這敏感的空間中，這些物品所散發出的各種情緒，能夠喚起獨創性與傳統性、動與靜、親密感與距離感等各式各樣的情感。TAKU的皮革製品，能夠透過手、透過眼、透過心讓人感受到皮革的細微之處。

SHOP DATA

革工房TAKU

京都府京都市右京区嵯峨天龍寺車道町30-18 101

Tel/Fax 075-863-5333

Open 10:00-17:00

Close 水+不定休

URL <http://www.k-taku.com/> e-mail leather@k-taku.com



曲線與結構的自然美感，
是職人們長年累月所累積而來的結晶。
被稱為皮革小物王者的馬蹄形零錢包，
具備著與成熟人士配件相稱 永不褪色的光輝。
請各位實際去感受完成時的喜悅吧！







馬蹄型零錢包

〔製作的重點〕

① 使用「駒合縫」的手法縫製

作品的所有部分都會用到「駒合縫」的方式縫合。這是一種將皮邊靠在另一張皮革的床面（或是銀面）上，以直角的狀態進行縫合的手工縫製特有技法（傳聞市面上有縫紉機也能做到駒合縫）。因為這種技法的難度較高，需要一些訣竅，會在步驟中做詳細的講解。



② 利用治具（※）整理作品形狀

因為本作品是以數個部件立體組合，取得絕佳平衡的皮件，所以要在黏合的階段仔細地調整形狀與相互組合。由於從縫合到完全固定為止的時間內，黏合部位都是處於非常不穩定的狀態，所以要像右圖一樣製作「治具」控制且固定部件的位置，便能穩定的進行作業。雖然沒有治具也能夠製作，但作品的完成度會極大的差異。



※治具是指從事加工等作業時，便於導引部件或工具做出適當的形狀或角度的一種輔助工具。

③ 重複製作，追求最佳的完成品

如同先前所提到的，馬蹄形零錢包各部件的尺寸、角度、曲線等部分都是由小數點以下的單位在控制組合而成；尤其像本作品在開關部分並沒有裝置固定用的配件，僅以皮革間的摩擦來固定蓋子，當各部件的尺寸沒有取得均衡時，就會有容易翻開、蓋不起來、皮革走位等現象；因此必需依據使用的皮革種類與厚度，細微地調整各個部件。製作時不要想一次成功，而是要重複調整皮革的種類與厚度、削薄的程度、組合的角度與位置，不斷地提升完成度；當成功做出可以完美蓋上並且不會鬆脫的作品時，絕對能夠感受到無比的興奮與感動。另外穿線與組合等細部的作業會因製作者而異，希望各位多觀察其他人的作品，研究開發自己覺得有幫助的製作方式。

〔 使用的皮革與材料 〕

一般的馬蹄形零錢包都是使用馬臀皮來製作，此處則是選擇鉻鞣革中韌性較強、適合維持形狀的小牛皮。普通的小牛皮在鞣製加工後會形成四角型的皮紋，不過近年來也有較為平滑的種類；小牛皮經常被應用在手提包與皮鞋上，某個知名的品牌也經常製作小牛皮的商品。除了小牛皮之外，也可以選擇韌性較強的單寧植鞣牛皮；芯材的部分則是使用單寧植鞣的椰皮。「蓋頭側擋」厚度約0.8mm，「前體」厚度約1.2mm，其他部分介於1.6~1.8mm，芯材的厚度為2~3mm。以上僅為參考數值，各位可以試著調整至理想的厚度；若無削薄機可用時就用局部削薄，或是在組合方式上多下點功夫。



〔 使用工具 〕



①竹籤（用於上膠作業；請以自己慣用的工具代替。） ②砂紙 ③玻璃板（用於磨壓床面。） ④木槌 ⑤~⑥裁皮刀（分為裁切用與削薄用兩種。） ⑦刷子（市面上用於上膠的刷子。不過此處是用於塗抹床面處理劑；可用上膠片代替。） ⑧銀筆（用於畫線；若是使用單寧植鞣的皮革就改用圓錐。） ⑨菱斬 ⑩菱錐（駝合縫時很重要的工具，請事先保養維持銳利度。） ⑪滾輪 ⑫皮邊處理劑（此處用在床面的打磨作業；因為是用鉻鞣革，所以要用顏料系的皮邊處理劑。） ⑬顏料性的皮邊處理劑（使用單寧植鞣革時就不需要了。） ⑭皮邊染料 ⑮強力膠（適用於皮革的合成橡膠類強力膠。）

裁切皮革打磨床面

所有的部件皆按照紙型的尺寸裁切。在主體、前體表面、前體裡面的床面上塗處理劑並打磨。



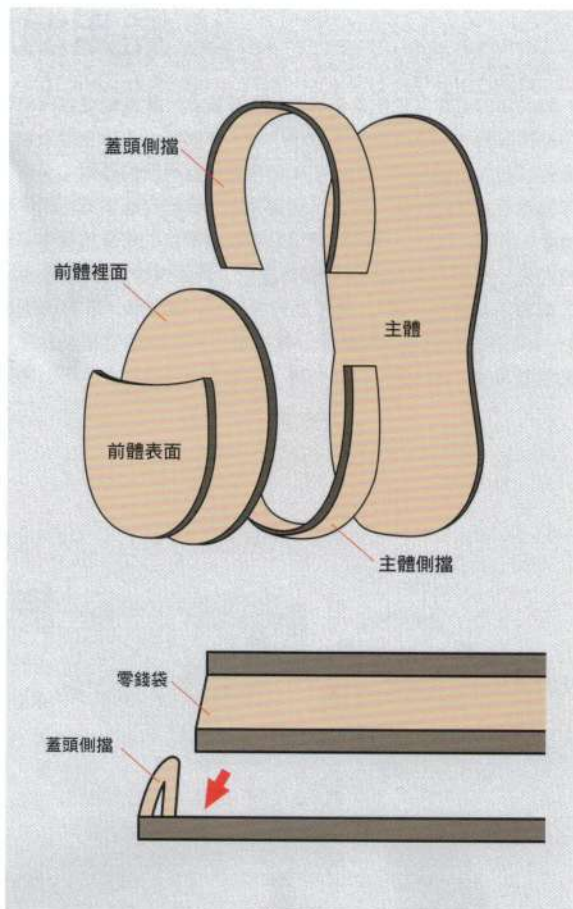
01

按照紙型描繪輪廓並將皮革切下。由於些微的差距就會造成影響，裁切時要特別地細心。



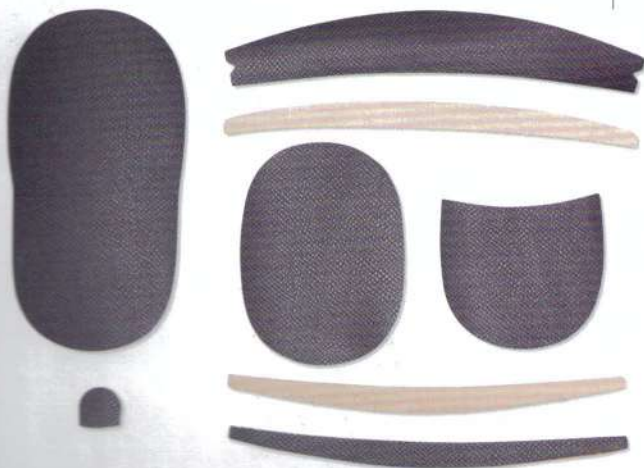
02

用刷子在主體、前體表面、前體裡面的床面上塗滿床面處理劑（與皮邊處理劑相同），用玻璃板模壓將凹凸的狀況填平，變得更滑順。



▲ CHECK!

將「前體表／裡」的床面互相黏合，形成一個夾層的狀態，再以「主體側擋」連接主體與前體後，就會做出主角的零錢袋空間。另外在主體的蓋頭側點貼上「蓋頭側擋」，當主體摺合後蓋頭內擋就會成為外框，擔任扣住零錢袋並固定的腳色。蓋頭內擋與零錢袋接觸的部分要稍微做成斜線，閉合就比較不容易鬆脫了。



處理側擋與前體

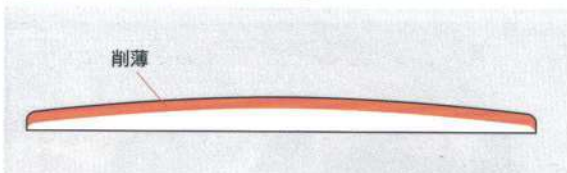
將側擋皮革與芯材黏合後打磨皮邊。另外黏合前體的表裡皮革邊緣形成夾層的狀態。



01 ◀ POINT!

處理蓋頭側擋

將蓋頭側擋芯材其中一面的曲線邊削薄約5~6mm的寬幅，削薄的部分保留約1mm的厚度。



02

將蓋頭側擋芯材貼到蓋頭側擋的床面上。在側擋皮革的床面塗滿強力膠，芯材則在沒有削薄的那一面膠。



03

將芯材上膠的那一面對準側擋皮革的下緣貼上。貼緊後在削薄的芯材那一面塗上強力膠。



04

反摺側擋皮革貼上，調整位置切齊另一側的邊緣，確實貼緊芯材，不要留下空隙。



◀ CHECK!

此時中央位置附近要用彎曲黏合的方式，讓側擋的彎曲程度盡量近似於完成時的曲線。



05

兩面用滾輪確實地壓緊。如果黏貼的順序沒有搞錯，那麼芯材有削薄的那一面就會在側擋彎曲的曲線外側。





06

兩端若是凸出多餘的芯材，就對準側擋皮革的邊緣切除。調整側擋的曲線後就會呈現下圖的狀態。



07

接著處理皮邊。雖然使用駒合縫法會將縫線隱藏在內側，但從兩端的間隙就能稍微看到，所以要確實地處理以提升完成度。首先，塗上皮邊染料，接著再用砂紙修整平滑。



08

最後塗上可染色的皮邊處理劑。等到乾了之後便完成了蓋頭側擋。



09 處理前體

將前體的表裡皮革重疊，在表面皮革兩端的上緣做記號；記號以下就是黏貼的範圍。



10

沿著步驟09記號下方的邊緣塗上2~3mm寬的強力膠。圖片中直接使用包裝上膠是熟練的師傅才會的技巧，請各位使用上膠片等工具仔細地塗上薄薄的一層膠。





11

用滾輪壓緊後前體便完成了。前體的夾層可以用來放置鈔票等紙類品。



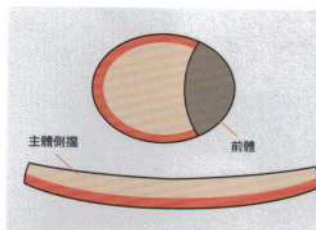
12 處理主體側擋

主體側擋的皮革與芯材是相同的形狀；在芯材的其中一面塗強力膠，與側擋皮革黏合後用滾輪確實地壓緊。另外皮邊也要先處理好。



前體、主體側擋與主體縫合

前體與主體內擋縫合後再將其縫在主體上，做出放置零錢的空間。請注意駒合縫法的重點。



◀ CHECK!

首先要縫合的部分是前體表面的邊緣與主體側擋的外側曲線（左圖中橘色的部分就是縫線的位置）。



01 在前體鑿出縫孔

使用駒合縫法時，兩片皮革要先各自獨立鑿孔才能再做縫製的動作，因此兩邊的縫孔數必需要相同。首先從計算前體的縫孔數開始；縫線的位置距離邊緣2mm，一邊用菱斬押出痕跡，一邊計算到另一端所需的縫孔數。



02

接著主體側擋（縫線在曲線的外側）也以同樣的要領計算縫孔數。因為紙型的長度都有經過計算，數目應該會一致。





◀ CHECK!

若是側擋的長度稍長，就把多餘的部分切除；若是太短就稍微調整縫孔的位置，將縫孔數控制在一樣的數目。



03

如果縫孔數一致，也確定了縫孔的位置後就正式進行鑿孔。鑿側擋的縫孔時不要完全打穿，詳細的理由請參考下方的「TECHNIQUE NO.35」。



TECHNIQUE NO.35

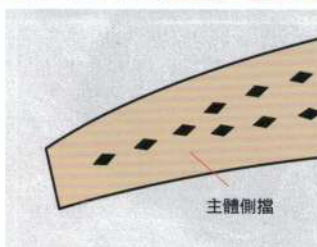
駒合縫製時不將側擋縫孔打穿的理由

使用駒合縫法的皮革在鑿孔時，皮邊會被隱藏起來的皮革縫孔不要完全打穿；這是因為縫線要從皮邊穿出的緣故。各位只要看了P140的斷面圖就會明白——如果完全打穿就會在內側留下多餘的孔。因此鑿孔要控制敲打菱斬的力量，讓孔的深度大約在皮革的一半程度。



04 側擋的另一邊鑿孔

接著以相同的要領在連接主體的那一邊鑿孔。先拉出縫線軌跡再用菱斬按壓並計算孔數。因為兩端的寬幅較小，建議可以在兩邊各保留三個孔共用。



05

依據主體紙型做出與側擋連接位置的記號，接著計算夾層那一側縫孔數。如果孔數與步驟04的相同就沒問題；若有差異就做調整。由於黏貼的位置可能有厚度差異或是裁切不準確而對不起來的情形，因此在製作時要隨時確認尺寸，有問題就做細微的調整。



06

孔數一致並確認縫孔位置後正式進行鑿孔的作業。注意側擋的縫孔不要完全打穿。



07

先處理好主體的皮邊。



08 縫合前體與側擋

在前體縫線的外側與側擋的皮邊塗強力膠。此時要塗薄薄的一層，如果塗太厚除了會有溢出的現象，也會妨礙穿針與菱錐刺穿的動作。



10

接著調整中央的位置，沿著邊緣貼上。輔助此動作的治具在左下方的「TECHNIQUE NO.36」中有詳細的介紹。



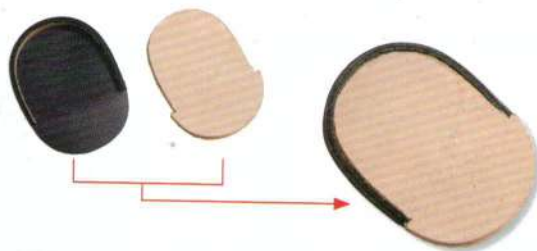
11

用菱錐連接兩邊的縫孔。相關的輔助治具介紹於下方的「TECHNIQUE NO.37」。另外連接的缺竅會在次頁的「TECHNIQUE NO.38」中講解，請務必事先確認。

TECHNIQUE NO.37

協助駒合縫製馬蹄形的治具

如果花費時間貼好的側擋，因為菱錐刺穿或縫製等作業造成剝落或歪斜就白費了心血；因此要準備與NO.36相反，從內側固定側擋的治具。製作方式如下：①將數張皮革重疊貼合至側擋的高度，再切成「前體裡面」的形狀（圖A）、②沿著邊緣剝除側擋的厚度（圖B）、③用砂紙修整切口。只要將治具套進前體靠著側擋，就能夠在穩定的狀態下進行作業。



TECHNIQUE NO.36

協助將側擋貼成馬蹄形的治具

黏貼側擋的時候，必需要準確地沿著曲線做成立體的形狀。如果只以徒手作業會不夠穩定，容易造成歪斜現象。因此可以準備一張較厚的皮革，挖出主體的形狀再貼在板子上，這樣就完成了專用的治具（上圖）。製作方式很簡單，只要仔細地依照主體的紙型切下皮革，再用砂紙將內側的曲線磨平即可。將主體或前體放進治具中，沿著內壁將側擋貼上就能夠穩定的進行作業。雖然製作需要花一些時間，但完成度會有明顯的提昇，建議各位一定要準備治具。





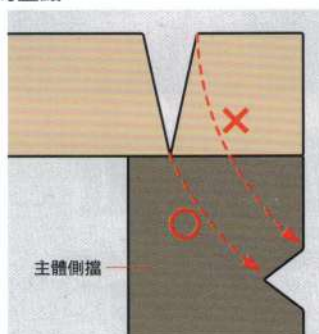
◀ CHECK!

只要使用了前頁介紹的治具，同時也能夠更自由地活用夾具。

TECHNIQUE NO.38

駒合縫製時連接縫孔的重點

用菱錐刺穿時，不是連接外表可見的孔，而是要連接兩個縫孔的底部。由於側擋的縫孔深度只到達約一半的厚度，刺穿時要讓菱錐經過皮邊的中央部分。



TECHNIQUE NO.39

讓菱錐更容易刺穿的技巧

連接駒合縫法的縫孔時，一定要使用有確實保養過、刀尖銳利的菱錐。如果菱錐的刀尖太鈍，刺穿時就要用較大的力量，因此會造成剝落、縫孔擴大、開出多餘的孔等不良後果。這裡我們可以用布沾點砂油塗在菱錐上，如此菱錐就比較不會被膠阻擋，方便刺穿的作業。砂油是縫紉機的相關用品，可以在手工藝用品店購得。



12

開始縫合作業。一邊穿孔一邊縫製。

TECHNIQUE NO.40

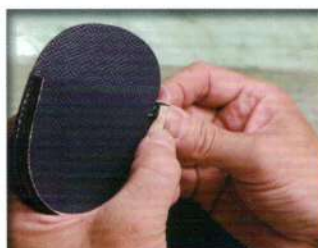
駒合縫法的重點

以露出皮邊的皮革（此處為前體）為表面，用夾具固定時要將它朝向慣用手的那一側。因為用菱錐刺穿的縫孔呈現彎曲狀態，如果先從側擋下針會較難作業。將針從表面那一側稍微穿出側擋，以此為導引將另一根針穿過（右圖上），如此就能利用表面那一側的針讓縫孔保持直線，方便另一側的針穿過；接著按照平常雙針縫的要領縫合。注意拉線時的力道要平均，避免針腳歪斜。



◀ CHECK!

利用萬向老虎鉗（可以自由調整角度的桌上型夾具）可以讓作業更加地輕鬆。在鉗子的部分包覆皮革就不會傷害到作品。可以在五金行等處購得。



13

下針與收針時都要回縫兩個孔。最後將線頭留在內側。





◀ CHECK!

如同圖片所示，在側擋的外側繞一圈縫線作為補強。想用此方式時就要在前體（或是主體）上多鑿一個孔。



14 主體皮革鑿孔

在組合主體與側擋前，主體蓋頭的那一側也要事先鑿好縫孔。與處理前體時相同地讓縫孔數一致；側擋上的縫孔深度也只需要鑿到一半的程度。



15 縫合本體與側擋

在主體的夾層那一側同時縫上握柄。將握柄置於中央處並在兩邊做出記號。



16

依照步驟15的記號在握柄與主體上鑿孔。注意縫孔的位置不要切到邊緣部分。



17

在黏合範圍塗強力膠，對準黏貼的位置將側擋貼上。若事前也在側擋中央做記號，黏貼的位置就會較為準確。



18

依照前面的要領用菱錐連接兩邊的縫孔。



◀ CHECK!

用菱錐刺穿時，注意不要將三個共用孔的縫線切斷，小心地作業。

TECHNIQUE NO.41

縫製零錢袋部分時改變治具的型態

如果將P139的「TECHNIQUE NO.37」中製作的治具直接塞緊零錢袋的空間，縫完後就會很難拿出來，所以要稍微改變一下治具的型態以利作業的進行。改變的方法很簡單，只要向右上方的圖片所示切出一個V字型就好；如此依來治具就能自由地活動，方便拿取。使用治具時先塞入錐形，接著再用另一塊塞緊。



19

依照先前的要領縫合主體與側擋。此處的表面要朝非慣用手的那一側固定。

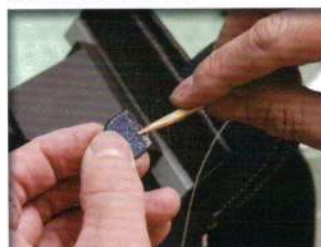


◀ CHECK!

如果按照通常的固定方式縫合，上下兩條縫線的方向就會相反，可能會造成皮革扭曲歪斜的現象；因此要朝同一個方向縫合，避免類似情況的發生。

20 ◀ POINT!

縫到握柄處時，先在黏貼範圍上塗強力膠，將握柄貼上後一起縫合。



21

縫到最後的孔時就可以把治具抽出，將線頭收在內側。固定了前體、主體、側擋後零錢袋的空間就完成了。



裝上外框完成作品

最後縫上主體的蓋頭側擋完成作品。此處的側擋同樣使用駒合縫法縫製。



01

在主體床面的黏合範圍與側擋的皮邊塗上強力膠。



02

對準黏貼範圍的記號，先從側擋的兩端開始貼上，接著再調整中央的位置貼齊邊緣。此時注意側擋的曲線不能歪曲。



◀ CHECK!

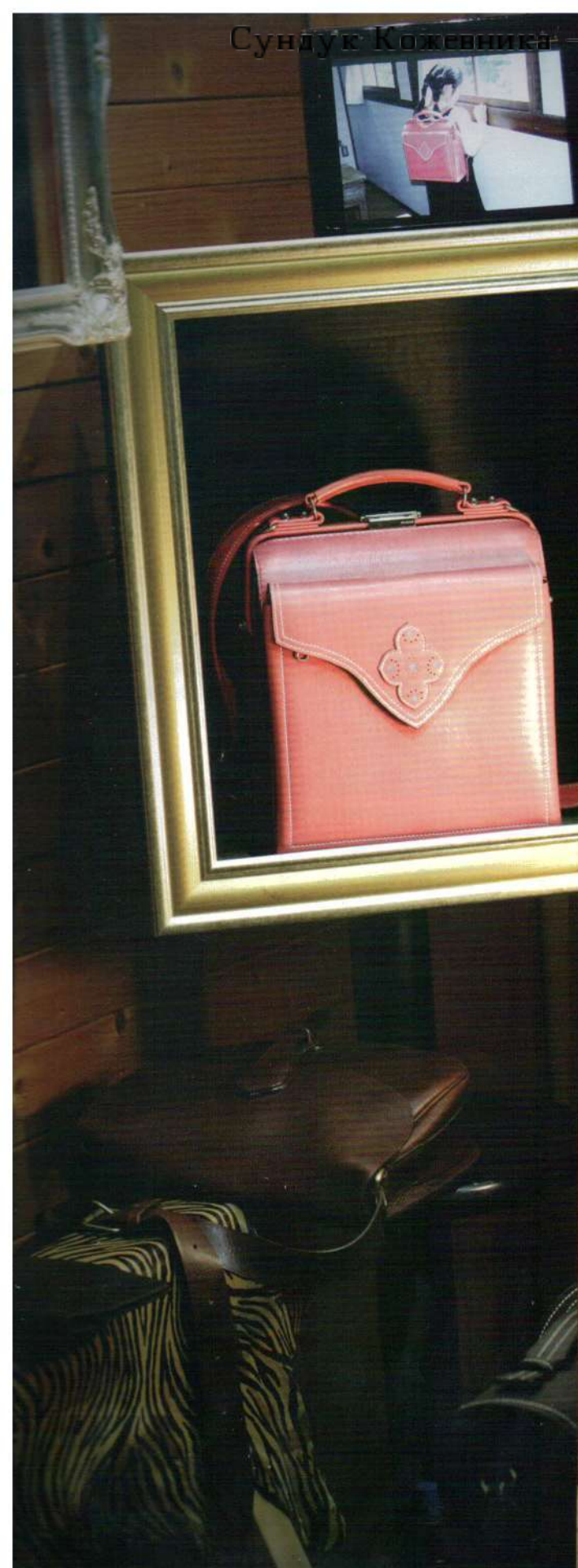
只要利用 P 139 的「TECHNIQUE NO.36」中介绍的治具，就可以穩定地進行黏合作業。



03

依照先前的駒合縫法要領，將側擋與主體縫合，再將線頭收在內側便大功告成。





SHOP DATA

整峰バッグ工房

大阪府大阪市中央区南久宝寺町1-6-5

Tel/Fax 06-6271-8239

Open 11:00-18:00

Close 日・祝日

URL <http://www.bag-shokunin.com/>

e-mail info@bag-shokunin.com



不厭其煩地探討智慧與技術的研究精神，
今天職人的殿堂裡依然在追求著全新的感性。

關於皮革，正確來說只要是關於「製作」，充斥著各種工具與材料的整峰皮件工作室中所累積的職人的智慧與感性，就算是再厚重的教材也無法與其匹敵，可以稱之為技術的殿堂。因此不論男女老少，眾多的製作者與擔負未來的小小工匠們就會聚集在此，持續地接收最新的感性並將它傳達出去。擁有製作者、設計者、修繕者、指導者等各種面貌的明石師傅如是說：「職人就算年過六十依然要持續地學習」。這份永不滿足的研究精神，就是催生優秀作品與製作者的原動力吧。



明石 整峰



SETHOU BAG

FIVE STORIES OF
LEATHER

皮革二三事

聽聽專家如何描述美麗的皮革、有個性的皮革、稀有的皮革。
另外介紹適合大人皮革工藝的特選皮革。

TOPIC 1

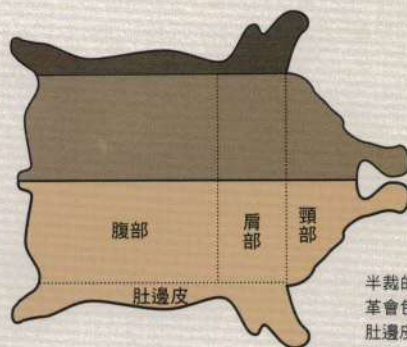
歐洲皮革受到歡迎的理由

一般來說，考慮到鞣製後的加工方式，作為食用肉品副產物的皮革都會從動物的背部切成一半，這就是最簡單的「半裁」狀態。與其相比，義大利、德國、英國、比利時等歐洲皮革，則是在加工成食用肉品的階段考慮到皮革製作的加工方式後，切割成「雙肩部」、「雙臀部」、「肚邊皮」等部分。由於大大地切下具有相同特徵的部位，能夠達到最佳的利用率。基於此點，我們可說這種裁切方式非常地珍惜皮革。

雙臀部皮革的表面纖維較細，因為尺寸大，會被拿來製作皮包、皮鞋、皮帶等較大型的作品。另一方面，肩部皮革在動物活著的時候便會留下許多明顯的傷痕，適合裁切成各種零件來製作各種皮革小物。不過這種明顯的傷痕，近年來被認為保留著皮革原始的自然風采，反而開始流行了起來。

另外在歐洲有許多傳統的皮革品牌，進口到日本的高級皮革製品中，很多都是使用高品質的歐洲皮革所製。這就是歐洲皮革被視為高級皮革的理由之一。

半裁皮革



半裁的狀態下，一張皮革會包含腹部、肩部、肚邊皮、頸部等部分。

歐洲皮革



歐洲的裁切方式會區分成各個部位，肚邊皮的纖維較粗，價格會低於其他的部位。

TOSCANA (肩部)



即是一般所謂的「義大利肩部皮革」，是常被用來製作小配件的皮革之一。含有油脂，艷麗且高級的質感與皮紋是其特徵。皮革的原厚度約為1.6mm，有黑、咖啡、巧克力等色。

BULLGANO(肩部)



也是義大利進口的肩部皮革。含有油脂，柔軟的觸感與特有的皮痕是其特徵。皮紋會隨著時間而變化。原厚度約2.0mm，有黑、咖啡、深咖啡、紅、酒紅、綠、深藍等色。

RIO (肩部)



義大利進口的最高級植鞣革。因為使用了透染處理（床面有一起上染料），皮邊非常地美麗。原厚度分為3.0mm與1.6mm兩種，有黑、咖啡、深咖啡等色。

RUGATO (肩部)



比利時進口的肩部皮革。鮮豔的光澤與透明感，以及美麗的皮痕為其特徵。原厚度約2.0mm，有黑、咖啡、深咖啡、紅、酒紅、綠、深藍等色。

RIO (雙臀部)



義大利產「RIO」的雙臀部皮革。與肩部相比，表面較為平滑細緻，面積也較大。原厚度約4.0mm，有黑、深咖啡兩色。

EU.雙臀部植鞣革



比利時產的優質植鞣革。因為是雙臀部，銀面較為細緻，也很適合做皮雕工藝。原厚度分為2.2mm與3.6mm兩種，僅有天然色。

BIANCO肚邊皮



從義大利托斯卡納地區取得的肚邊皮。纖維的密度較鬆弛且呈現細長狀，因此不適合作為較大的零件，但價格也相對地較為低廉，推薦用於製作小配件。原厚度約1.8mm，有天然、黑、巧克力等色。

TOPIC 2 什麼是「馬鞍革」？

馬鞍革的特徵就是有著獨特的模樣，是皮包或小配件中相當受到喜愛的材料，它究竟是什麼樣的皮革呢？

馬鞍革在發源地的英國中算是非常古老的皮革，現在一般的皮革都是用簡易的鞣製桶為主流，而馬鞍革則是用以往的鞣製槽花費時間製作；因此皮革富含單寧酸，能夠縮緊纖維，製作出非常具有韌性的皮革。另外為了達到保護與防水的功能會進行餵蠟的處理，因此具有獨

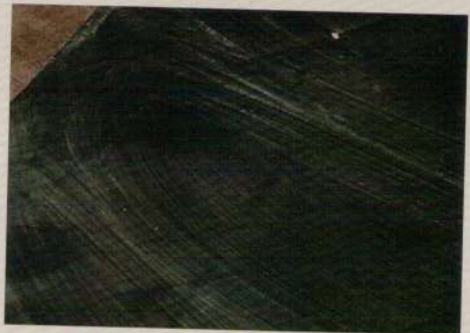
特的光澤與白蠟的痕跡；雖然這不是原本的目的，但也因為擁有其他皮革所沒有的特徵而受到喜好。

以製作馬鞍為出發點而提升了堅固性、長年的歷史與堅持工法下的傳統性，以及英國皮革特有的沉穩色調，由於以上特點經常被用於男性的皮製品，確立了人氣皮革的地位。

英國馬鞍革



經過長時間慢慢鞣製而產生的耐用性與強度，為傳統的馬鞍用皮革。透過熟練製革工匠的手工餵蠟，長時間使用後蠟的變化也值得細心玩味。肩部的原厚度約2.0mm，背臀部約4.5mm，有黑與巧克力兩色。



TOPIC 3 皮革的「品牌」

皮革的知識在近幾年開始變的普遍，許多的皮革製造商也因此受到了矚目。我們經常會在皮革製品的文宣上看到標榜「使用XX公司的XX皮革」等字眼，但各位有懷疑過皮革的品質嗎？

皮革會依據鞣製後的纖維狀況區分成各種等級（例如P148介紹的RUGATO就分為三個等級）；就算是相同廠商、相同商標的皮革也會有高低之分。另外由於量產主義的盛行，不能否定市面上充斥著無法保證產地、低等級皮革的可能性，所以必須親自接觸皮革並做出判斷。尤其身為皮革工藝家，更應該培養挑選皮革的眼力，不受言語的迷惑。

在義大利，運用傳統的技術與自然的植物單寧酸仔細鞣製後的皮革，都會在標籤上加註序號以保證品質。為了守護皮革的優良面，皮革業界也無時無刻地努力著。



由「義大利植鞣革協會」發給，證明是出自傳統工匠技術與植物單寧鞣製皮革的標籤。



此為發源自英國，後來轉移到美國的皮革製造老廠——「Hermann Oak」最高級皮革的標籤。內文中標榜以細膩的工法鞣製，兼具傳統與地位的高品質皮革。

TOPIC 4 什麼是「馬臀皮」？

所謂的馬臀皮，指的就是將馬臀部的皮鞣製後，削去銀面與床面，只取中間的部分，再經過處理產生光澤的皮革。因為皮革原有的膠原纖維細密地結合，所以具有表面細緻、重量輕且兼具耐用性等特徵。由於耐用又美觀，製作成皮包、皮鞋、皮帶、硬式書包等都備受喜愛；不過正因為較為堅固，製作皮革小物時就要讓它稍微變薄。主要的產地是發源地的歐洲，日本與美國也有廠商在製作；其中某間知名鞋廠使用美國產的馬臀皮作為皮鞋的鞋幫。

馬臀皮因為產量少，是偏高價位的皮革。馬臀皮雖然與其它的馬皮名稱有所區別，但有些地方會混在一起賣，如果看到便宜的馬臀皮時一定要多加注意。

馬臀皮



具有相當人氣的高級材料，皮革的紋理細緻，鑽石般的光澤，經常被用於製作高級品。原厚度約1.7mm，有黑、深咖啡兩色。

馬臀皮（眼鏡）



兩側臀部連接在一起的狀態，被稱為「眼鏡」的馬臀皮。因為很難完整的取得，可算是馬臀皮中的貴重品。原厚度約1.5mm，僅有天然色。