

LEATHER CRAFT TECHNIQUE ENCYCLOPEDIA

皮革工藝

[基礎技法篇]

vol.

9



P79 手縫

80 鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

- 80 用菱斬鑽出縫線孔
- 89 用間距輪與菱形錐鑽出縫線孔
- 94 用菱斬與菱形錐鑽出縫線孔
- 100 使用麻線的基本縫製方法
- 112 使用SINEW線的基本縫製方法
- 116 縫合後的毛邊潤飾
- 118 鉻鞣皮革的縫合與毛邊潤飾

P121 編織

122 編織縫製讓作品呈現出變化

- 122 使用的工具
- 123 準備編織所需要的物品
- 124 事先決定基點之後，用平斬鑽孔
- 128 纏繞編織
- 131 雙針腳編織
- 134 編織需要的技巧補充

P137 鑽孔

138 鑽孔的方法

- 138 丸斬
- 140 皮帶斬
- 143 平錐

P144 金屬零件與打釦工具的適合表

P145 金屬零件

146 金屬零件的固定方法

- 146 四合釦的固定方法
- 149 牛仔釦的固定方法
- 151 原子釦的固定方法
- 152 磁釦的固定方法
- 153 轉釦的固定方法
- 155 固定釦的固定方法
- 156 環釦的固定方法
- 157 飾釦的固定方法
- 159 拉鍊的安裝方法
- 161 帶釦的安裝方法

P163 切割工作

164 切割工作的順序

- 164 圖案的描繪
- 167 以圖案為基礎進行切割工作
- 171 旋轉雕刻刀的保養

P175 打印

176 打印的基礎

- 176 網格印花

P183 染色與潤飾

184 染色的順序與染料的使用方法

- 184 染色
- 189 油性染料



開始製作皮革工藝前所需要知道的

皮革基本知識

在開始製作皮革工藝之前，有必須要知道的關於皮革的知識，希望可以加深大家對皮革這個材料的理解。

關於皮革這個材料

皮革原本是動物的皮膚，透過被稱為鞣製的防止腐敗處理過程，從「皮膚」變成「皮革」。皮革的鞣製方法大致上可分為二種：一種是使用植物單寧(多酚)的單寧鞣；另外一種則是使用金屬三價鉻的鉻鞣。兩種各自擁有完全不同的特質。

單寧鞣的皮革不容易伸展、比較堅固，具有獨特的可塑性，所以容易有傷痕。但是使用習慣之後，就會和紋

理融合，這是單寧鞣皮革的特性。另外它的表面呈現膚色，並具有照到光顏色就會變化的特質；鉻鞣的皮革非常柔軟非常有彈性，所以不容易有傷痕，耐熱度也很高。它的表面呈現灰色，所以染色潤飾的情況很多。

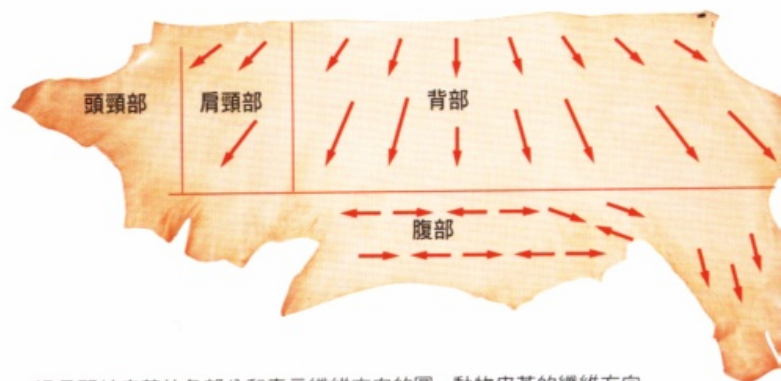
希望大家在好好理解皮革的特性之後，再來選擇適合作品的皮革。

鞣製



單寧鞣是將皮革浸在單寧槽內好幾個月的時間之後所製成的；鉻鞣則是在旋轉的桶子裡加入鞣劑所製成的，所以可以在短時間內就完成。

關於部位的名稱與纖維



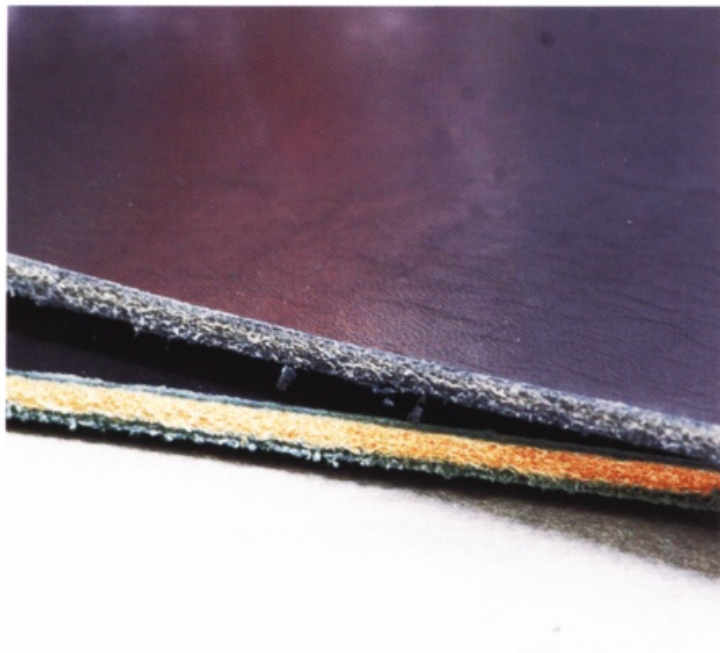
這是關於皮革的各部分和表示纖維方向的圖。動物皮革的纖維方向沒有一定，根據部位的不同，纖維的方向也不同。箭頭的方向比較不容易伸展的地方，和箭頭垂直的方向則是擁有比較容易伸展的特性。可以以這個為前提來考慮哪個配件要從哪個部分切割出來。

關於皮革的單位



皮革的大小是用DS這種單位來標示。1DS等於10cm×10cm的大小，材料店等地方通常以1DS為單位來標示價格。

關於透染



皮革有各式各樣的顏色，這些是鞣製後再使用染料或顏料來著色的。其中也有像照片上連中央都染色的皮革，這稱為透染，連切口的顏色都不會改變。

關於皮革的厚度



材料店裡就算是相同的皮革也會準備各式各樣的厚度。這是考慮到使用的方便性而全面性的準備齊全。厚度一般會根據皮革而有所不同，通常從0.5mm左右開始準備。

關於顏色的變化



上面列舉的全部都是相同的皮革所製作出來的物品。單寧鞣皮革會因為日曬或經年變化而改變顏色，隨著時間愈久顏色愈深，所以使用的時候可以享受顏色變化的樂趣。

關於選擇皮革時的注意事項

選擇皮革是皮革工藝一個很大的樂趣，但同時也是煩惱的源頭。皮革擁有很豐富的種類，通常也可以看見材料店裡儲存著大量的皮革。因為種類很豐富的關係，所以就會出現哪種皮革比較好的迷惑。希望大家記住一件事：基本上販賣的皮革都是以可以使用為前提而排列出來的，沒有不能使用的皮革。正因為有縫製的技術，所以無法一概決定是否就是這個皮革。當然一定作品的縫製作業性沒有一致性，而是根據皮革不同會有所不同。

◆ 例如想要製作縫製得很緊密的卡片夾時，單寧鞣皮革就可以直接縫製，但若是柔軟的鉻鞣皮革就必須加上芯

■ 適合手縫或編織縫製的皮革

使用手縫或編織技術來製作作品的時候，比起整體柔軟又薄的皮革，或許有強度的厚皮革會比較容易製作。但是如果是要製作提包類的袋狀作品時，則是柔軟的皮革比較容易製作。打出完成狀態的草稿，儘可能在腦袋中具體地想像看看，然後想像該如何完成眼前皮革的縫製方法又能兼顧皮革的特性來選擇皮革吧。

油牛皮



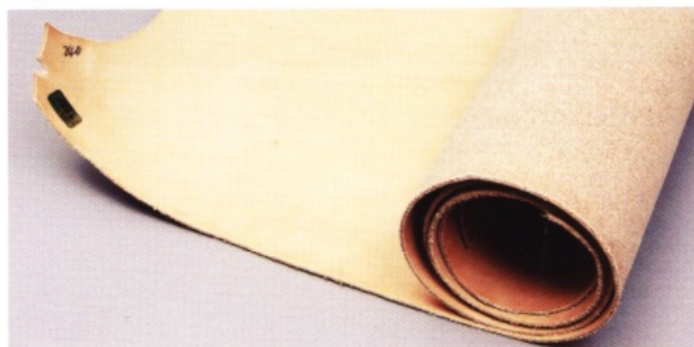
單寧鞣製的油質皮革。光澤感比較內斂，但是和馬鞍皮一樣，是使用慣了之後就會增加好感，打磨表面的話就會更加深風格。

材，讓皮革擁有強度之後才能開始工作。即使是製作相同的作品，如果皮革的特性不同，就會需要改變縫製的程序。

會大大影響縫製方法的皮革特性有以下幾種：①強度②厚度③鞣製的種類。光滑面的感覺(顏色、潤飾、觸感、外觀)不會直接影響縫製工作，所以仍可以選擇適合圖樣的皮革。

自己擁有的技術愈多，不管哪種皮革也都能依照圖樣縫製了。

馬鞍皮



使用單寧鞣製之後，打磨光滑面就能顯現光澤感的堅固皮革。不使用仕上劑，活用材料的自然感覺和使用慣了之後所呈現的風格，是馬鞍皮最大的魅力。

大皺紋皮



因為搓揉加工而富有柔軟性的單寧鞣製皮革。特徵是顏色具有透明感以及野性的皺紋。皺紋的形狀會根據原皮的狀態和使用的部位而有所不同。

鉻鞣皮



呈現半光澤的鉻鞣皮革。擁有五十種以上的豐富顏色，所以可以選擇更多適合作品圖樣的顏色。具有柔軟的觸感，價格也比較適中。

麋鹿皮革



一般使用在加拿大棲息的大型鹿皮，它比一般的鹿皮還有厚度，可以皺紋加工也是特色之一。是一種擁有鹿特有的柔軟性和融和紋理感覺的鉻鞣皮革。

光面油牛皮



搭配單寧和鉻鞣製的半光澤油質皮革。擁有柔軟的感覺，但同時也有強度，特徵是光滑面擁有滑順的觸感。

■適合染色縫製作品的皮革

基本上只要是沒有潤飾(塗層)，或是沒有染色狀態的皮革都可以染色。此外，要將已經染色的皮革重新染上別的颜色是很困難的。沒有染色的皮革，要容易染色並且顯現出鮮豔的颜色的話，條件要有：①顏色很淺②水分的吸收力好③皮革含油量少這三項。在沒有染色的皮革當中，如果是能夠滿足上述三項條件的皮革的話，可以說是顏色附著容易，作業性也很優秀的皮革。

單蠟皮



單寧鞣製的蠟染用皮革。因為是鞣製成白色的關係，所以染料的發色效果很好，也能很細膩地表現出淺色調。除了染色之外，也可以用來製作皮雕。

SC雕刻皮

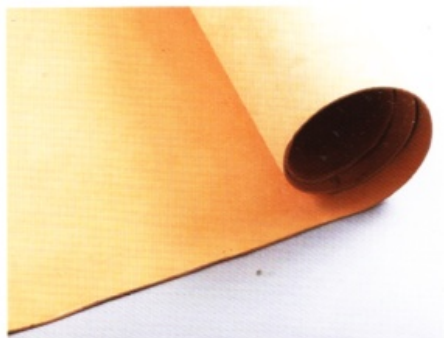


考慮到染色時的顏色附著問題，所以這款皮革的顏色偏白，這樣染料的發色效果會很好，也很適合製作皮雕。

■適合皮雕的皮革

打印、切割工作基本上沒有染色的皮革就可以製作。如果要列舉適合皮雕的皮革特性的話，有①水分的吸收力好②皮革含油量少③皮革的纖維很緊實這三項。雖然和染色很類似，但是這裡要介紹容易顯現出明確花紋的皮革。

TOOLING皮革



打上印花的力道會在皮革上直接反應出來，而且不太會恢復原狀。它的顏色帶點咖啡色，由HERMANN OAK LEATHER社製作。

牛皮革



和一般手工藝用的皮革比起來，它的米色比較深。因為沒有上釉加工，所以潤飾之前沒有光澤。

關於使用在皮革工藝的油類

對皮革而言，油分是必要的，就算是鞣製的時候也要經過充分的加脂程序才能完成。進行加脂程序最重要的目的是皮革的潤滑與柔軟性的保有(皮革保養)。讓油分浸透皮革纖維內部的細纖維間，則可以讓細纖維更滑，皮革本身也能持續保有柔軟性。潤滑油會因為時間的流逝等逐漸從皮革內部消失，所以皮革製品必須要進行定期補充油分的保養工作。一旦潤滑油消失的話，皮革就會變硬，也有可能產生龜裂。

如同前面所述，皮革鞣製的時候已經有進行加脂的程序了，所以基本上作品製作之後，不需要再另外進行皮

革保養的加脂(但是進行使用水分的技術之後，要補充和水分蒸發一起消失的油分)。皮革工藝裡的加脂，主要目的是感覺上的變化與提高。給予適度的油分可以提高皮革的柔軟性，同時可以獲得濡濕的觸感和有深度的色調。

在這裡要介紹三種特徵迥異的油料。加脂之後馬上塗抹在光滑面的話會產生斑痕，但是幾十分鐘後就會浸透到皮革內部安定下來。不過還是請注意，不要塗抹太多。

完成狀態的差異



從左邊開始是未加脂皮革、用皮革用蠟潤飾、用牛腳油潤飾。原本是原色的皮革，但是根據使用的油料不同，外觀可以顯示出如此的差異。

■牛腳油

從牛腳骨取得，是最適合用在以單寧鞣製皮革的皮革保養與潤飾的液狀油料。具有液狀特有的高滲透性和潤滑效果，就算是皮革專家也常常使用在加脂上。此外，牛腳油會因為日曬而變成琥珀色，所以如果是使用在單寧鞣製的原色皮革的潤飾上，可以促進皮革變成日曬的顏色。



100%牛腳油
工藝社所販賣的
100%牛腳油



1 羊毛片的毛剪成大約1cm左右的長度。羊毛如果太長的話，就會含太多油分。



2 這是羊毛剪齊狀態的羊毛片。羊毛的長度儘可能剪成一致。



3 讓羊毛片確實含有不會滴下來程度的牛腳油。



4 讓油料滲入之後，確實搓揉羊毛片，讓牛腳油溶入羊毛當中。



5 用含油的羊毛片像磨擦一樣地在皮革光滑面上塗上油料。



6 在完成品上塗抹油料的時候，要像這樣也塗抹在裡面看不見的光滑面上。



7 塗上油料之後顏色會馬上變深，但是放置一段時間之後，油料就會慢慢浸透到皮革內部，塗抹的斑痕也會不見。

■ 皮革用蠟

這是一種單寧鞣皮革或鉻鞣皮革都能使用的蠟型仕上劑。以蠟和油脂為主要成分，除了可以同時進行加脂與增加光澤的工作之外，塗抹後的光滑面也會有蠟的保護，所以也有防止髒汙與防水的效果。可以當作保養皮革的油料，也可以當作仕上劑。



皮革用蠟

除了保養皮革、增加光澤之外，也有防止髒汙的效果。



1 確實搖一搖皮革用蠟的瓶子，用廢布料沾上皮革用蠟。請注意不要沾太多。



2 用沾上皮革用蠟的廢布料來擦拭皮革光滑面，用以塗上皮革用蠟。



3 因為可以防止髒汙，所以看不到的光滑面也要全部塗上皮革用蠟。



4 表面的顏色不像使用牛腳油一樣有變化，但是比使用牛腳油還能增加光澤。

■ 皮革保養油

用馬油做成的皮革保養油。油料呈現膏狀卻有讓人意想不到的超群滲透性。除了單寧鞣皮革之外，就算是使用在已實施著色或潤飾的鉻鞣皮革也能充分浸透到皮革內部，能夠獲得很高的潤滑效果。此外，因為沒有顏色，皮革的色調變化也比較少，所以適合使用來進行染色後的加脂工作。



皮革保養油

100%的馬油所做成的皮革保養油，在常溫下會呈現膏狀。



用手塗上適量的皮革保養油之後再塗在皮革上。請注意不要塗太多。

虎之卷

皮革工藝的基本是指切割皮革之後再進行縫製的簡單工作。但是，能夠組合這當中的各式各樣技術，並謹慎且正確地進行各項工作的話，就能完成漂亮的作品。在虎之卷當中，將解說皮革工藝的工作程序與技術。

何謂皮革工藝

皮革工藝是無法用一句話來形容的。皮革工藝擁有各式各樣的程序，同時也有各式各樣的技術。即使是進行相同的工作，根據使用的工具不同，作業方法也會不同。即使是相同的工作，只要製作方法有一點不同，做出來的結果也會出現差異。此外，加入製作者所特有的方法論的情況也很多。但是所有的技術都有一定的基本，所以以這個基本為基礎，來找出自己特有的製作方法，可以說是皮革工藝的樂趣。

皮革工藝的工作大致上可以分為「切割皮革」、「貼合皮革」、「縫製皮革」和「打磨皮革」這幾個程序。不過，這些程序甚至可以再細分下去，接下來要介紹的就是這些細分的程序。

這次的虎之卷是以在皮革工藝老店的工藝學園所進行的指導方法為基本，來解說各式各樣的皮革工藝技術。光只是「切割」這樣一個單字，如果知道還有各式各樣的處理技術，就可以依照需求來靈活運用。

不管是用什麼方法，最後可以完成漂亮作品的話就沒問題是皮革工藝的原則之一，但是知道基本之後再製作，和不知道基本就製作，完成的作品一定會有差異。首先就請熟讀這本虎之卷，來了解所有皮革工藝的技術基本吧。

切割皮革



切割皮革的工作當中，需要有製作基礎的紙型以及將紙型描繪在皮革上的程序。另外，可以改變皮革厚度的削薄工作也可以說是切割皮革工作的重要一環。

貼合皮革



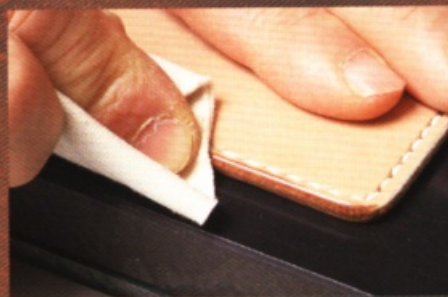
貼合皮革的工作基本上是縫製前的預先準備，不過貼合皮革的工作可是會影響到作品所做出來的結果的。另外，接合劑的塗抹狀態也會影響到毛邊的完成狀態。

縫製皮革



皮革的手縫方法基本上是平縫，但是縫製起點或縫製結尾，還有縫製高低差部位都會是關鍵所在。另外，希望大家可以完成漂亮的接縫。

打磨皮革



縫製工作中的打磨皮革，主要是指打磨粗糙面和處理毛邊的工作。特別是毛邊的完成狀態，這是可以左右作品做出來結果好壞的重大關鍵。

紙型

紙型可以說是皮革工藝最重要的部份。紙型是作品設計的本身，若是紙型的形狀或尺寸有錯誤的話，作品就無法完成。所以只要能製作出確實的紙型，不管使用多少次都能切割出相同的配件。在這裡要介紹基本的紙型製作方法，請好好的記住紙型的製作方法。



製作適當的紙型

皮革工藝製作的工作當中最初所需要進行，並且是最重要的工作，就是紙型的製作。要自己製作原創的紙型當然很困難，但是即使是從紙型集等取得形狀，如果不能製作出適當的紙型的話，也就無法製作出適當的作品。此外，在還是紙型的狀態下如果可以確實地暫時組裝，就可以防止在實際切割皮革之後所發生的尺寸錯誤上的麻煩。在這樣的前提下，製作適當的紙型在皮革工藝裡是具有很重要的意義的。

紙型製作簡單來說，只是將描繪在紙上的圖案切割下來而已，但是有沒有意識到製作時的要領，則會大大影響紙型做出來的樣子，而且也會影響實際使用皮革所製作出來的作品。在這裡以切割紙型時使用的刀具為中心，來介紹可以製作出漂亮紙型的要領。首先從製作適當紙型開始，來練習皮革工藝吧。

將成為基礎的圖案貼在厚紙上

如果做不出正確紙型的話，要完成如想像那樣的作品就會很困難。紙型無法像影印用紙的薄紙一樣，將圖案直接描繪在皮革上，所以通常是影印下來之後再貼在厚紙上來使用。要切割貼在厚紙上的紙型時，為了不讓切口歪七扭八，必須要使用替刃式裁刀等工具來製作出清楚的切口。漂亮的紙型是漂亮的作品最基本的部分。

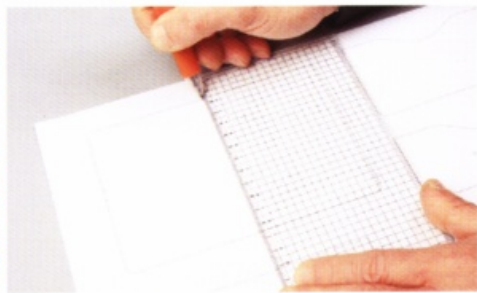


■取得紙型基礎圖案的中心

如果是圖案沒有指示出中心的時候，就要實際測量，在中心點自己做記號。



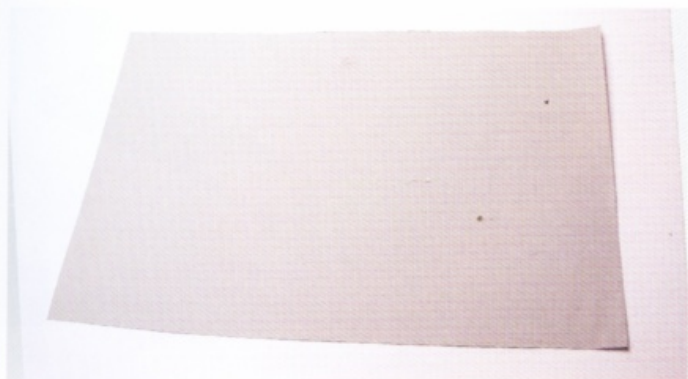
1 測量主體的中心點，然後在中心點做記號。如果中心點沒有決定的話，組合配件時有可能會出現迷惑。



2 這是取得中心點的紙型。也有一開始就指示出中心點的紙型。

■ 將成為紙型基礎的圖案貼在厚紙上

在中心點做上記號之後，用橡皮膠將圖案貼在厚紙上。



1 厚紙可以使用工作用紙。在這裡使用的是工藝社所販賣的紙板，它的厚度最適合用來做紙型。



使用水性膠的話，水分會滲入紙張裡面，這樣就讓紙張產生伸展或收縮的問題。因為橡皮膠不容易產生伸展或收縮的問題，所以適合拿來當作紙張和紙張之間的接合劑。在描繪上圖案的紙張背面全部塗上一層薄薄的橡皮膠。

2



厚紙的部分也請全部塗上一層薄薄的橡皮膠。如果橡皮膠塗太多，也會出現伸展或收縮的問題，所以請注意不要塗太多。

3

CHECK



等橡皮膠完全乾燥之後再將紙張貼合。要確實把握使用的膠類或接合劑的性質，才能正確使用。



圖案和紙型貼合之後，用玻璃板讓兩張紙緊密地粘著在一起。如果太用力的話，紙張就會破損，所以要用適度的力道確實按壓。

5



橡皮膠乾燥之後，再對齊位置，將厚紙和有圖案的紙貼在一起。因為無法重新貼合，所以前面決定位置的工作要確實進行。

4

裁出和厚紙貼合的圖案

在厚紙上貼上圖案之後，將圖案切割下來。切割時使用的是替刃式裁刀或美工刀，不使用剪刀。因為實際上是沿著紙型在皮革上畫線，所以需要儘可能地讓紙型的切口平滑。如果使用剪刀的話，就算再怎麼小心都容易歪七扭八；而使用替刃式裁刀或美工刀的話，切口就可以很清楚。此外，長直線可以使用曲尺，讓線條不會歪掉。



替刃式裁刀的使用方法和皮革裁刀相近，可以切割出清楚的直線或曲線。



美工刀是基本的工具。但是要筆直地切割出直線的話，則需要使用曲尺。

■ 替刃式裁刀的基本使用方法

最適合切割紙型的工具就是替刃式裁刀。在這裡要介紹替刃式裁刀的基本的使用方法。



替刃式裁刀要像這樣確實地握住握柄，往自己的方向切割。工作的時候，需要在紙型下方墊上塑膠板。



替刃式裁刀是單面刀頭，所以切割紙張的時候，基本上要垂直切割。如果刀頭的角度傾斜的話，切口就容易跟著傾斜，或容易從圖案的線條跑掉。

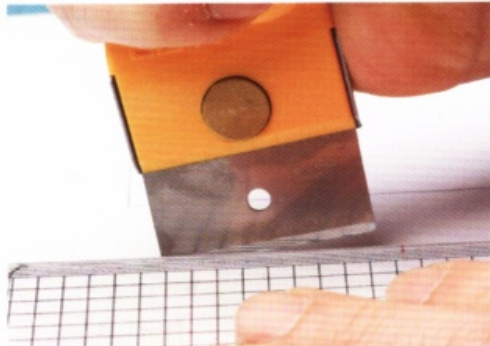
■ 使用替刃式裁刀切割直線

首先是基本中的基本的直線切割。使用刀頭的大面積是關鍵所在。



將替刃式裁刀的刀頭配合圖案的線條，刀頭的大面積儘可能地深入紙張來做切割。深入紙張的刀頭面積愈大，愈能切割出穩定又筆直的直線。

1



如果有使用曲尺的話，就可以更加穩定又確實地切割出直線。但是請注意，不要讓刀頭碰到曲尺。

2

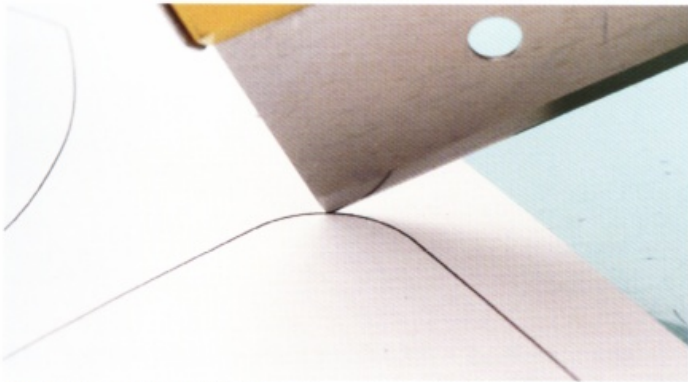
CHECK



如果只使用替刀式裁刀刀頭的稜角來切割直線的話，刀頭就無法穩定會歪掉，這樣就無法筆直地切割。在開始切割的時候就要將刀頭的握柄豎直，然後保持垂直的樣子放下刀頭，儘可能地使用刀頭的大面積。

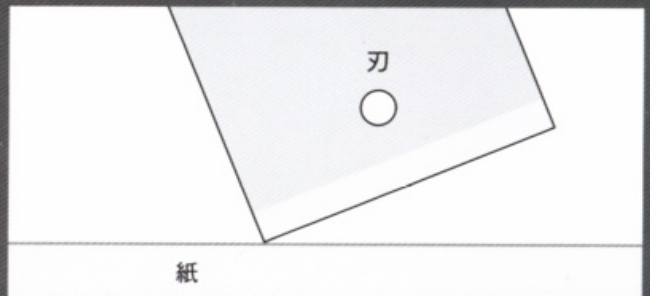
■ 使用替刀式裁刀切割曲線

曲線部分的方法和直線恰恰相反，要在豎直刀頭的稜角的狀態下切割。



曲線要使用刀頭的稜角部分來切割。在切割曲線的時候，深入紙張的刀頭面積愈小，愈能切割出漂亮的曲線。

CHECK



相對於紙張，替刀式裁刀如果要採取垂直的姿勢，儘可能只使用刀頭的稜角。不使用刀頭的邊，而是使用刀頭的點的話，就可以自由地移動刀頭。

切割窄曲線



隨著從直線慢慢接近曲線，我們要將刀頭的角度變窄，讓和紙張接觸的刀頭面積也慢慢變小。

1



曲線的部分要像這樣，只使用刀頭的稜角來切割。切割曲線的時候，不要旋轉替刀式裁刀，而是利用旋轉紙張的話，就可以流暢地進行切割工作。

2



3 切割曲線之後，請保持相同的狀態再繼續切割接下來的直線。如果停下刀頭的話，就有可能會產生高低差，所以儘可能不要停下來。



4 曲線切割完成之後，一點一點地將刀頭放平，並且儘可能地讓刀頭深入紙張來切割直線。



如果不習慣使用替刀式裁刀，切割曲線時不能讓刀頭穩定的話，可以像這樣用手指扶住來讓刀頭穩定。

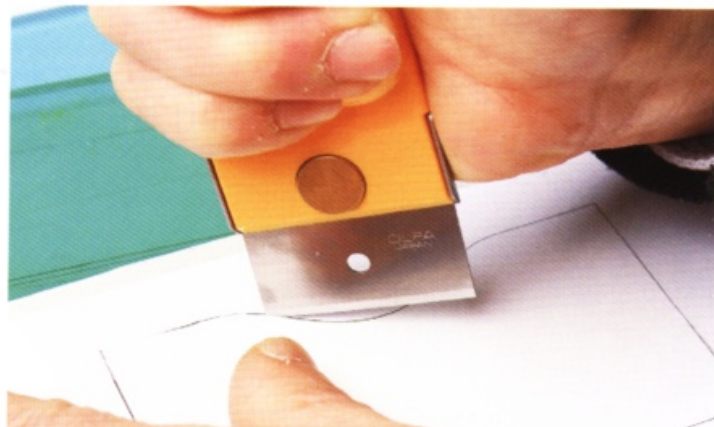


5 結束的部分是直角的話，就不能接續著切割，所以要像這樣使用刀頭的后側來完成切割，讓刀頭的后端剛好停在直角。

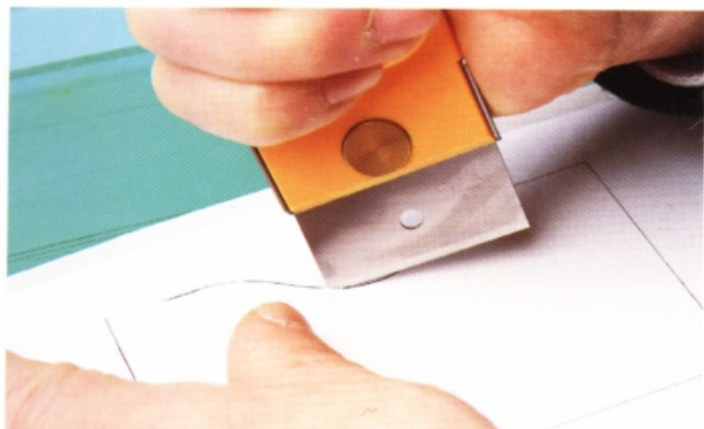
切割寬曲線



1 從直線切割到寬曲線。像切割窄曲線時一樣，要豎直刀頭的稜角。但是豎得太直的話，就有跑出線條外的可能。



2 找出可以流暢且穩定移動刀頭的角度，然後保持那個角度來進行切割的工作。請注意途中不要讓刀頭停下來。



3 曲線轉向的時候，線條會被刀頭遮住而看不見，請注意不要讓刀頭從線條上跑掉。另外，也請不要忘記勿讓刀頭的角度跑掉。



4 如果不能在讓刀頭穩定的狀態下進行切割工作的話，刀頭角度改變的部分就會產生高低差。



5 接下來將刀頭轉向來切割反方向的曲線，在這裡也要注意刀頭的角度。這個曲線會和直線連結在一起，所以結尾要將刀頭放平。



6 結尾的部分是直角，所以要使用刀頭的反側來完成切割。請注意不要讓線條跑掉。

■ 確認切割出來的紙型

請確認切割出來的紙型是否有需要的配件，或是大小有沒有錯誤等。

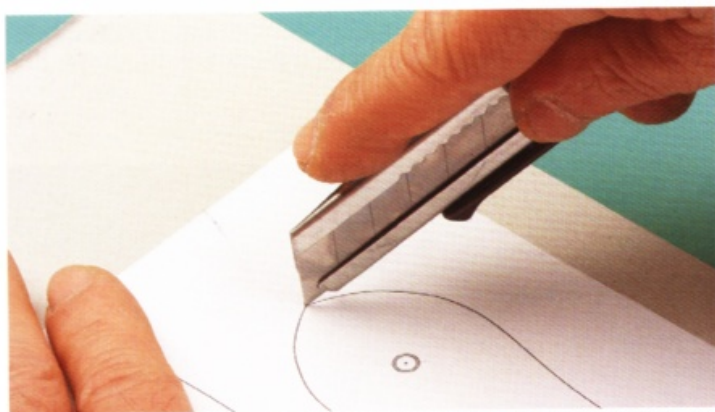


切割出來的紙型正常會像這樣掉落。因為是沿著紙型的邊緣畫線，所以請確認切割出來的邊有沒有歪七扭八。另外，在紙型的狀態下先暫時組裝看看，用來確認配件有沒有不足，大小有沒有錯誤。



■ 美工刀的基本使用方法

美工刀的刀頭比替刃式裁刀的刀頭不穩定，所以需要特別注意美工刀的使用方法。



因為美工刀的刀頭不穩定的關係，所以美工刀的刀頭不要推出太多，基本上要像左邊照片一樣推出一格來使用。美工刀不能像替刃式裁刀那樣使用刀頭的大面積，但是相反地，美工刀適合使用尖端來切割直角。



如果美工刀的刀頭推出太多的話，刀頭就會彎曲不穩定，所以請注意刀頭推出的長度。



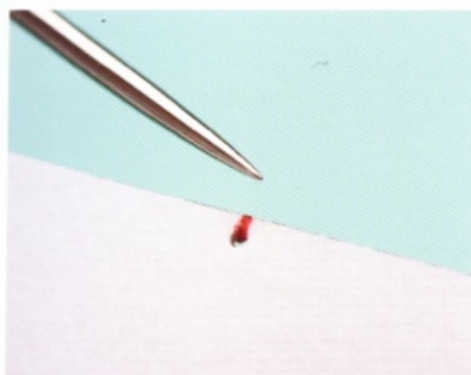
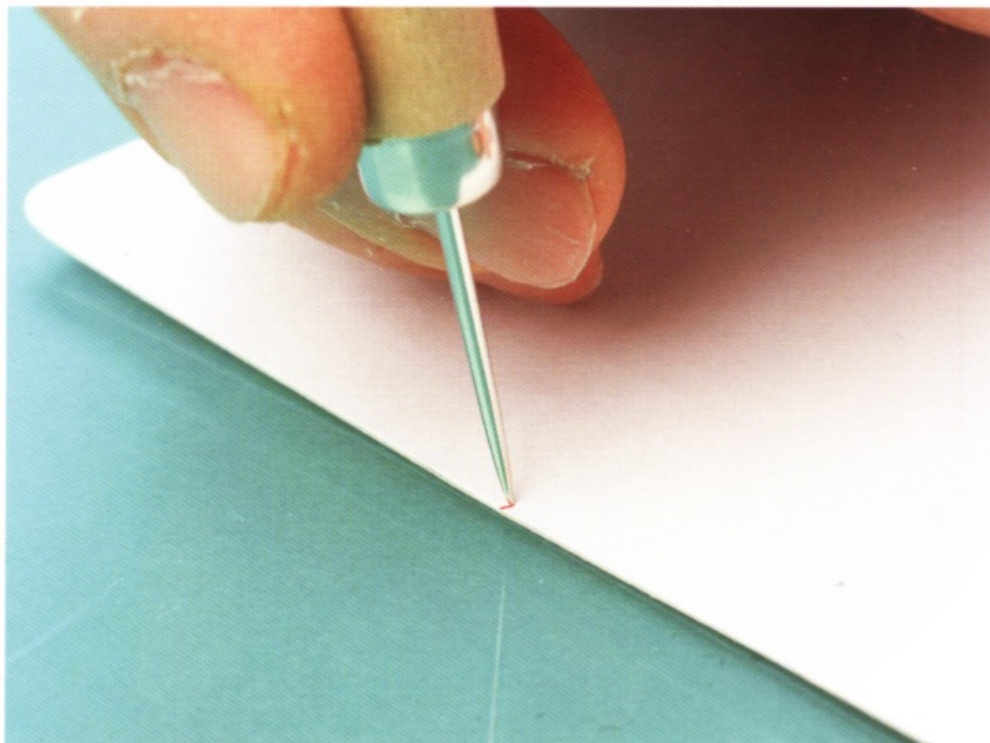
美工刀不能像替刃式裁刀那樣使用刀頭的大面積，所以切割直線的時候，需要使用曲尺。

■用圓錐在中心點與安裝位置鑽孔

使用圓錐在中心點與配件的安裝位置上鑽孔。

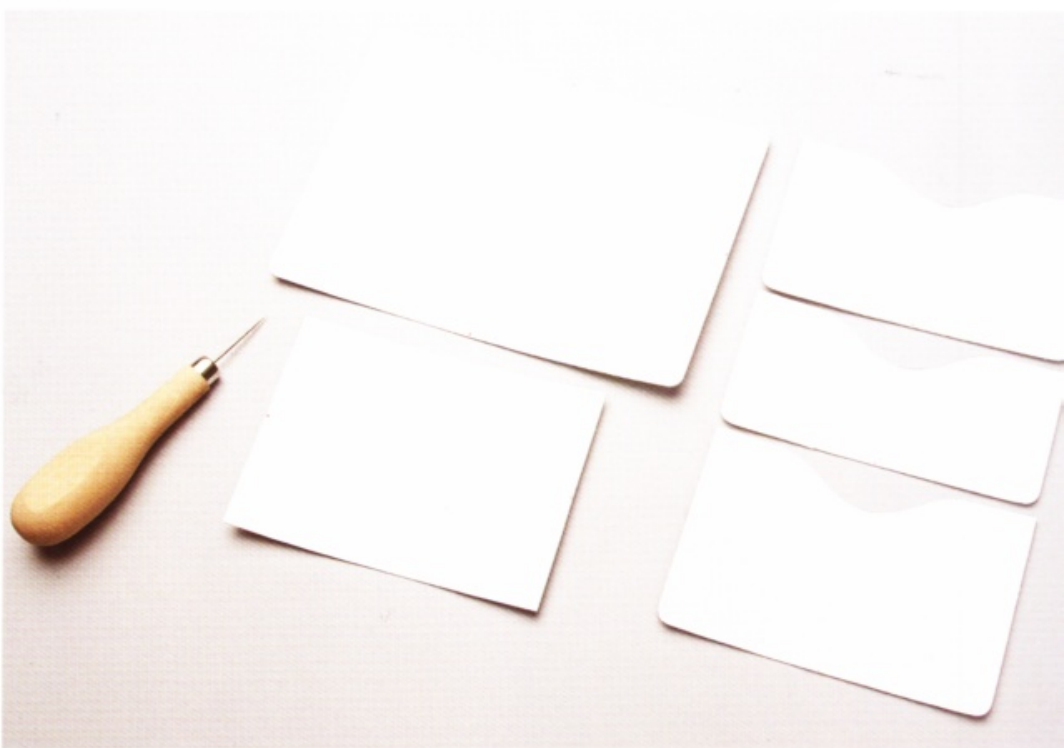


在紙型上做記號之後，用圓錐在中心點與配件的安裝位置上鑽孔。如果這個位置跑掉的話，安裝位置也會跑掉，所以需要注意。這裡不需要鑽很大的孔，所以只要是輕輕地扎入圓錐尖端的這種程度就可以了。



這是將用圓錐鑽出來的孔放大的樣子，在距離邊緣0.5mm的地方鑽孔。

這是完成的紙型。在進行畫線的工作之前，再一次暫時組裝看看，用來確認尺寸有沒有錯誤等問題。若是等皮革切割出來之後才查覺到錯誤，那就太慢了。所以在紙型的階段就要先做好確實的尺寸確認。





學生當中也有在修習各種講座之後，還繼續上課將近10年的人，這說明工藝學園是很舒適的地方，教室裡面充滿了製作的魅力。



不明白的地方可以盡量詢問業界首屈一指的講師。



個人不容易準備的專用機器，也可以在學園內自由使用。

學習皮革工藝的基本技術 享受製作的樂趣

身為牽引皮革業界的存在，具有悠久歷史的工藝社所主宰的工藝學園，聚集了從專家到業餘的各種愛好製作者，他們每天都在磨練自己的技術。工藝學園設立四種課程，一學分是二小時半，一個月共四學分。

首先是講師養成講座，內容網羅了皮革工藝的基本技術等總括性課程。手縫講座是從講師養成講座裡面所抽取出的手縫課程，學習重點放在已經學會基礎之後的設計與製圖。皮雕講座是已經學過皮革的處理方法與印花工具的使用方法之後，可以再自己製作作品、也可以提高經驗和技術的課程。皮革的染色講座基本上是不使用工具或印花工具，以蠟染為基礎，來學習各式各樣染色方法的課程。各講座分為基礎科、高等科與研究科三個班級，最初從基礎科接受訓練。雖然以成為專家為目標的人很多，但是課程基本上是以業餘者能學會正確的知識與技術為主，為了讓大家都可以享受皮革工藝為目的而廣開大門。



畫線

將紙型描繪在皮革上的畫線工作，是最初接觸皮革的工作。將紙型的輪廓描繪在皮革的工作看起來單純，但是因為需要考慮到皮革的上下和彎曲的方向，另外也需要一邊確認紙型和皮革的哪個地方相稱然後一邊決定位置。所以在進行畫線工作的時候，需要徹底了解這個皮革材料，並且思考皮革的使用方法。

將紙型描繪在皮革上

將切割厚紙所做成的紙型描繪在實際要使用皮革上的工作稱為畫線。因為畫線工作是在實際使用的皮革上進行的，所以需要細心注意。如果畫線工作失敗的話，那個部分的皮革就會有所損傷，基本上就不能使用了。皮革原本就有傷痕或烙印，這部分是理所當然的，但如果不是有意圖的使用的話，就必須要避開這些部分來進行畫線工作。

另外，在畫線之前必須要確認皮革的方向，紙型配件

的彎曲方向或伸展方向。如果沒有確認這些方向的話，實際的作品完成之後的好用度或耐久性就有可能會出現問題。

單寧鞣皮革的話，要用圓錐或描寫筆等針狀的工具在光滑面上做記號。若是鉻鞣皮革或鹿皮等柔軟皮革的話，則是要用銀筆來畫線。像這樣根據使用皮革的不同，使用的工具也會跟著改變，所以需要配合皮革來準備工具。

思考皮革的切割方法

將紙型描繪在實際使用的皮革之前，需要仔細觀察皮革來思考配件的切割方法。皮革主要有伸展方向和彎曲方向二種，所以根據使用部分的不同，伸展程度和彎曲程度也不同。如果不確實掌握這些特性來思考皮革的切割方法的話，製作之後就會產生容易變形，或彎曲部分不好使用等問題。

另外，皮革上方(背)的纖維紋理比較細，皮革下方(腹)的纖維紋理比較粗，只要學會，就可以辨識出皮革的上下，也可以靈活運用這點而完成更好的作品。

■ 辨識皮革的上下

皮革有分上方和下方，所以首先先來學習如何辨識皮革的上下。



向左邊那樣會起毛的切口是裂開的部分，所以就可以了解這是上方(背)。

1



這是比較相同皮革的毛邊的照片。可以看得出來，上半部的纖維紋理比較細，所以上半部是上方(背)，下半部是下方(腹)。

2

■ 確認皮革的彎曲方向

皮革的彎曲方向，可以說就是讓皮革維持原本伸展的方向，只要折折看馬上就可以了解。



單寧鞋皮革的話，只要折折看就能了解皮革的方向。



將皮革實際折折看。左邊是不會彎曲的方向，右邊是會彎曲的方向，折的時候觸感完全不一樣，所以馬上就可以了解。只要掌握這個方向，就能決定要取得的皮革部分。

在皮革上描繪紙型

將紙型配合皮革來進行畫線的工作。基本上將紙型放置在光滑面上，使用圓錐或描寫筆描繪紙型的邊緣來做記號。確認皮革的方向之後，將紙型放置在皮革上，儘可能排列的恰恰好，不要造成皮革的浪費是最理想的狀況。但是在最初的時候，考慮到失敗的可能性，在畫線之後可以先進行粗略切割的工作。

另外，在皮革上畫線的時候，請不要讓圓錐或描寫筆的尖端削到皮革，所以需要注意使用的角度。畫線工作不是在皮革表面「製造傷痕」，所以進行的時候需要擁有「只是做記號」的意識。

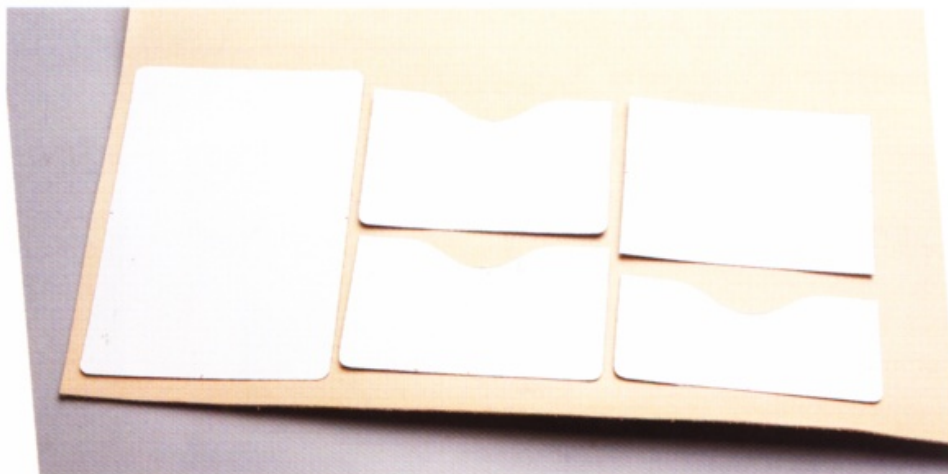
CHECK



輕輕地拉拉看，就可以確認皮革伸展的方向。不過柔軟的皮革會因為過度伸展就變形，所以請注意不要拉得太用力。



這次要使用圓錐來進行畫線的工作。



在皮革上放置紙型，儘可能不要造成皮革的浪費，請將紙型不要有空隙地緊接著排列下去。

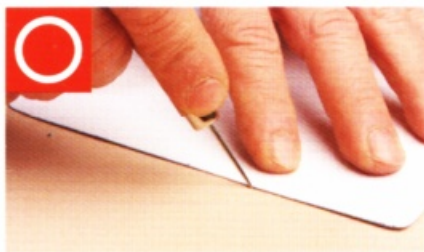
■在皮革上描繪紙型的邊緣

確實壓住紙型，正確地描繪出紙型的邊緣。



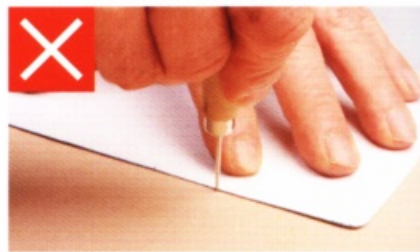
確實壓住紙型描繪出形狀。請注意不要讓紙型位置跑掉。

1



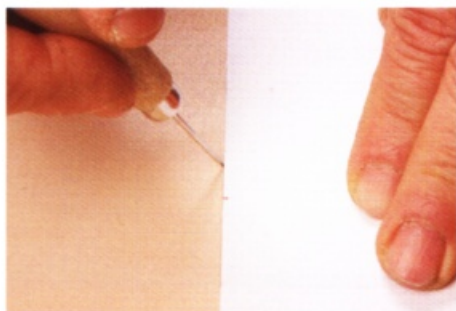
2

將圓錐的尖端稍微放平，以不要讓光滑面產生傷痕為前提來進行畫線工作。



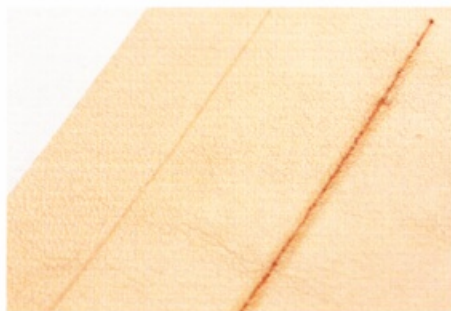
3

如果將圓錐豎直來使用的話，就會在光滑面產生傷痕，圓錐也會因為卡住而沒辦法畫得很好。



如果圓錐往橫的方向傾斜的話，畫出來的線就會比實際的紙型還小，所以請注意。

4



左邊是用正確方法畫出來的線條；右邊是將圓錐豎直起來使用，在光滑面產生了傷痕的線條。

5

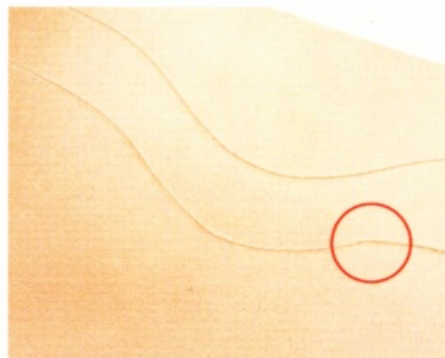
■畫曲線時的注意點

曲線部分，特別是大曲線，紙型容易跑掉，所以需要特別注意。



1

如果紙型不確實壓好的話，就會像右邊的照片一樣，讓圓錐跑進紙型的空隙，這樣一來線條就會跑掉。我們可以用鎮石等東西將紙型固定。



上方的線條是用正確方法畫出來的線條；下方是失敗的線條。

2

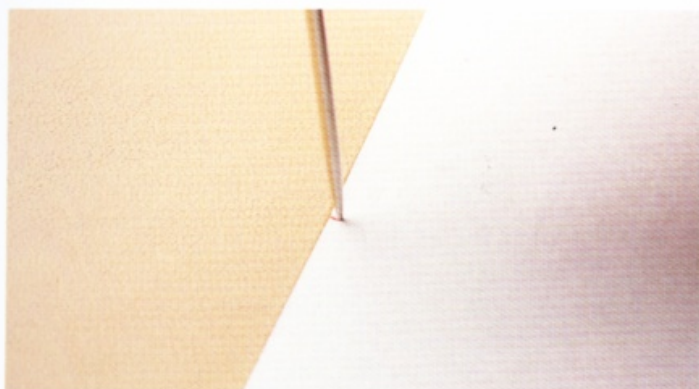
■做上中心點與配件安裝位置的記號

配合紙型，在光滑面做出要鑽孔部分的記號。

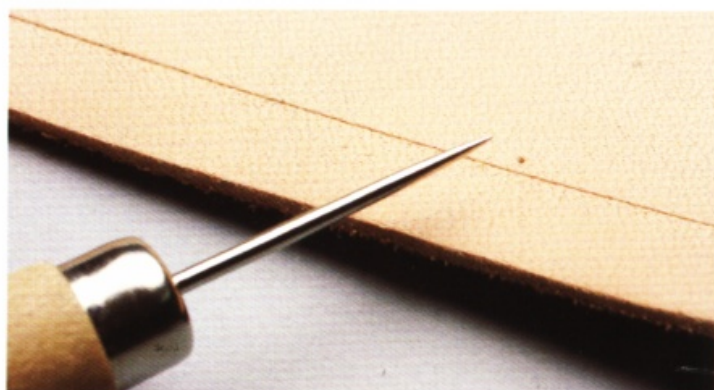


全部的線條畫完之後，將紙型暫時取下。檢查是否有確實畫好線之後，再將紙型放回去。

1



2 確實對齊紙型，將記號孔用圓錐在光滑面上做記號。如果刺得太用力皮革就會破損，所以請注意力道。



3 這是在光滑面做上中心點記號的狀態。維持這個樣子的話就會留下痕跡，所以在打磨毛邊之後記號就會消失的位置上做記號是關鍵所在。

■將全部的紙型用相同的方式描繪在光滑面上

將需要的紙型全部描繪在光滑面上。節省皮革的浪費是關鍵所在。



將紙型一個一個謹慎地畫好線。

1



像這樣排列的恰恰好來畫線的話，就可以減少皮革的浪費。但是相對的，裁切皮革的工作就會變得很困難。所以如果沒有自信的話，還是留一點空白會比較好。

2

柔軟皮革的畫線方法

如果是鉻鞣皮革等柔軟皮革的話，圓錐或描寫筆很難留下記號，所以要使用銀筆來進行畫線的工作。銀筆一旦描繪之後就無法消掉，所以剪裁的時候，要切割在銀筆畫的線的內側，這樣銀筆的線條就會消失。

柔軟皮革不管哪個方向都可以簡單彎曲，所以決定皮革的切割方法時要稍微拉拉看，從皮革伸展的觸感來看清楚方向。另外，柔軟皮革容易伸展，所以使用的時候請注意不要施加多餘的力量。

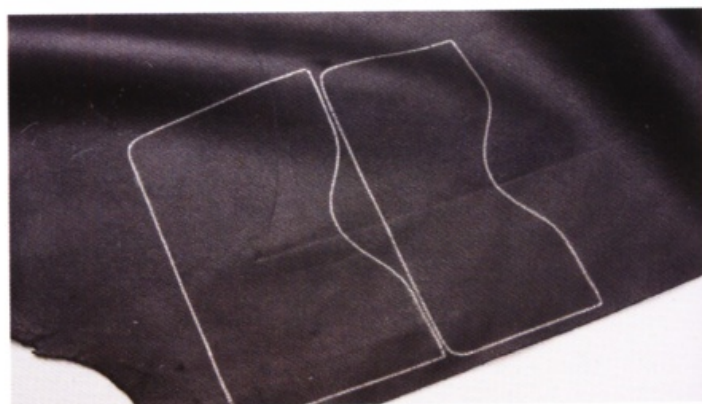


將紙型放置在皮革上，用銀筆描繪出紙型的四周。請注意銀筆不要伸到紙型的內側。

1



2 銀筆不容易做出中心點的記號，所以要用圓錐輕輕地刺出記號。刺得太用力的話，皮革就容易破損，所以需要注意。

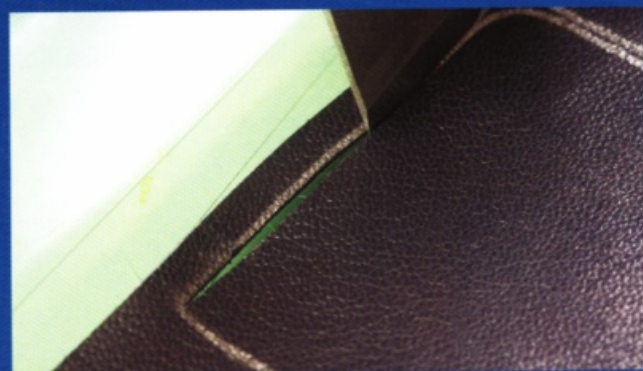


3 為了減少皮革的浪費，所以儘可能地將紙型靠近一點來進行畫線工作。銀筆的線條比較粗，所以請注意不要讓線條重疊到。



4 這是中心點的記號。因為柔軟皮革是不削毛邊的，所以需要儘可能做出不醒目的記號。

CHECK



銀筆的線條會像這樣因為是剪裁在線條的內側而消失。銀筆的線條比較粗，所以剪裁在內側的話，就會變成是剛剛好的紙型大小。

剪裁

皮革的剪裁必須要慎重且正確的進行。因為一旦用了刀頭，皮革就無法恢復原狀了，所以必須要記住正確的刀具使用方法，以及靈活運用刀具來切割出漂亮的配件。首先要切割的是筆直的直線，然後按照曲線、細小部分的順序來練習，就可以提升剪裁的技術。



正確的剪裁方法

購買皮革之後，為了要製作作品，首先最初需要進行的工作就是切割皮革。還是初學者的時候，可以購買已經切割好的配件，然後只要進行縫合工作，就能輕鬆的享受樂趣。但是如果創作屬於自己的原創作品，從一張皮革裡切割出想要的配件大小或形狀，是不可或缺的工作。

皮革的切割主要有分使用皮革裁刀或美工刀的方法。初學者的時候，單純切割的話，美工刀會比較容易使用。但是，如果是使用專門切割皮革的這種工具，就可以切割出

更漂亮且正確的皮革。而且一但抓住要領的話，就可以配合各式各樣的皮革，自由自在地切割了。

在這裡要使用皮革裁刀等各種剪裁工具，來解說切割皮革的工作。使用在剪裁上的這種工具，根據切割形狀或皮革的不同，有擅長與不擅長的工具，所以希望大家可以參考各項目。

此外，學會適當的使用方法之後，對踏出製作自己喜好作品的第一步來說是有幫助。

皮革裁刀的基本

皮革裁刀是切割皮革的基本工具。首先來解說皮革裁刀的使用方法。習慣皮革裁刀的使用方法後，並能夠抓住要領的話，可以比美工刀還簡單就切割出漂亮的直線與曲線。就當作是能夠快點學會使用皮革裁刀要領的機會，在這裡要請大家將預備知識裝進腦袋裡。當然有使用過皮革裁刀的人也可以閱讀在此的各個項目，說不定只是確認而已就會有重新思考的契機。

工具的使用方法沒有非得這樣使用不可的事情，但是不管哪一種工具，都有前輩所研究出來的基本使用方法，在這裡，就要解說其基本方法。

■ 皮革裁刀的拿法

在這裡要解說安全使用皮革裁刀的握法，以及所應採取的姿勢。



手肘不要抬高，只彎曲手腕並握住握柄。這樣的話會比較容易施力，並能增加穩定性。請豎直姆指來壓住握柄。

1



拇指以外的手指頭全部放在握柄上，用指腹移動的感覺來握住握柄。這樣的話就不會往左右兩邊搖動而能保持裁刀的穩定性。

2



皮革裁刀30mm、皮革裁刀39mm。如果說是要當作自己的第一支皮革裁刀的話，30mm皮革裁刀在使用上會比較容易上手。寬幅度的39mm皮革裁刀適合在切割直線比較多的時候使用。

■ 皮革裁刀的角度

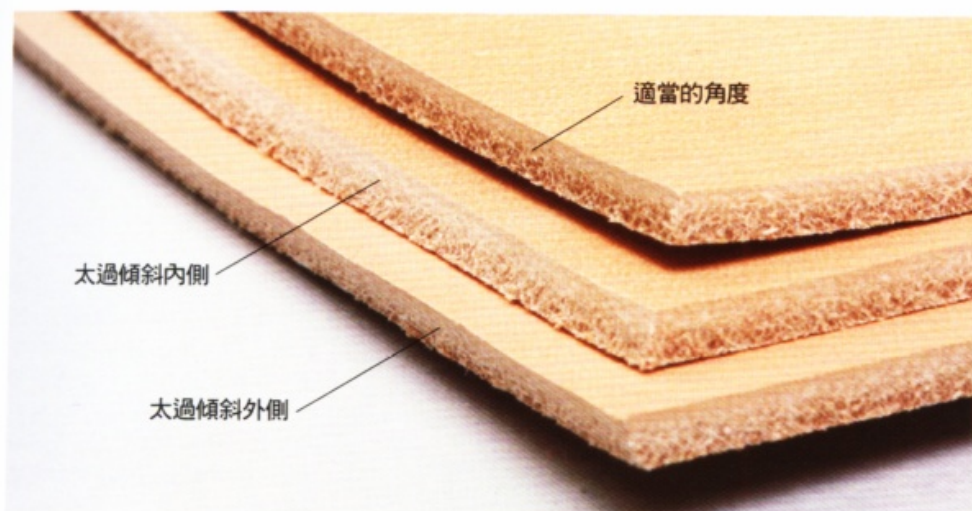
要取得漂亮的切口，保持刀頭尖端的角度很重要。



皮革裁刀是單面刀頭做成的，所以刀頭表面是呈傾斜狀態。只將表面的傾斜角往外放平的話，就可以取得垂直的切口。



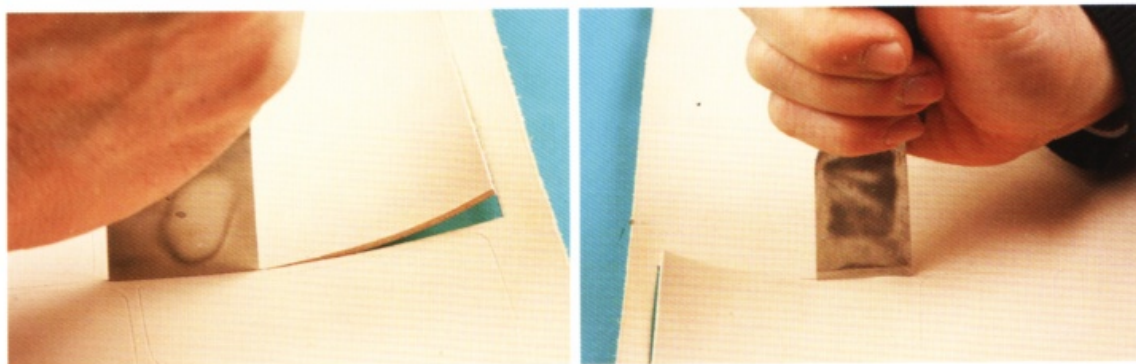
如果不思考刀頭尖端的形狀就以垂直刀頭的狀態來進行切割工作的話，就算是只有刀刃部分也會讓切口呈現傾斜狀態，之後的毛邊處理也會變得很麻煩，所以請注意。



這是一邊注意刀頭的傾斜狀態一邊進行切割工作的例子。如果可以一直注意刀頭的傾斜部分來進行切割工作的話，就可以像照片的最上方一樣取得垂直的切口。如果握柄太過向左右兩邊傾斜的話，切口也會隨之呈現傾斜狀態。至於要傾斜到哪種程度來進行切割工作才理想，可以利用多餘的碎皮革來練習看看。

■ 切斷

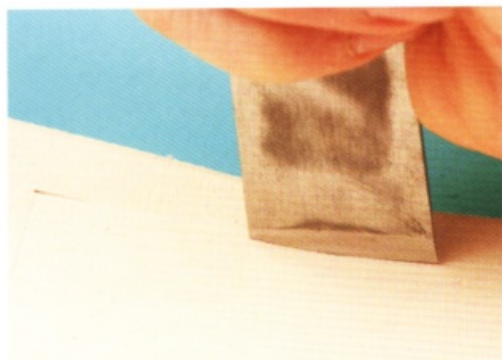
這是一種按住皮革裁刀來裁切的方法，主要是在切割銳角時使用。



將刀頭抬起來，從線條的正上方將刀頭全部壓下去來進行切割工作。在直線的結尾等地方，這種方式比起移動刀頭更能確實地切割出漂亮的直線。

■ 切割直線

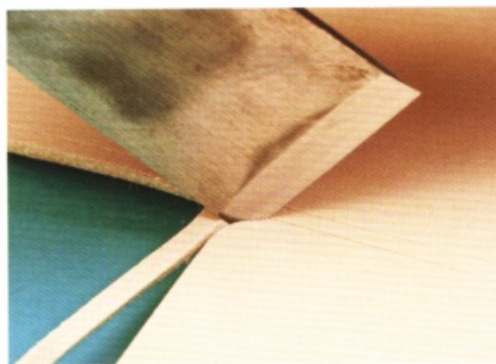
使用刀頭的全部來增加穩定性。



使用刀頭的前端往自己的方向拉來進行切割工作。這種時候，請不要太過傾斜向前後兩方，儘可能把刀頭全部貼在皮革上，這樣就可以穩定地施力進行切割工作。

■ 切割角落

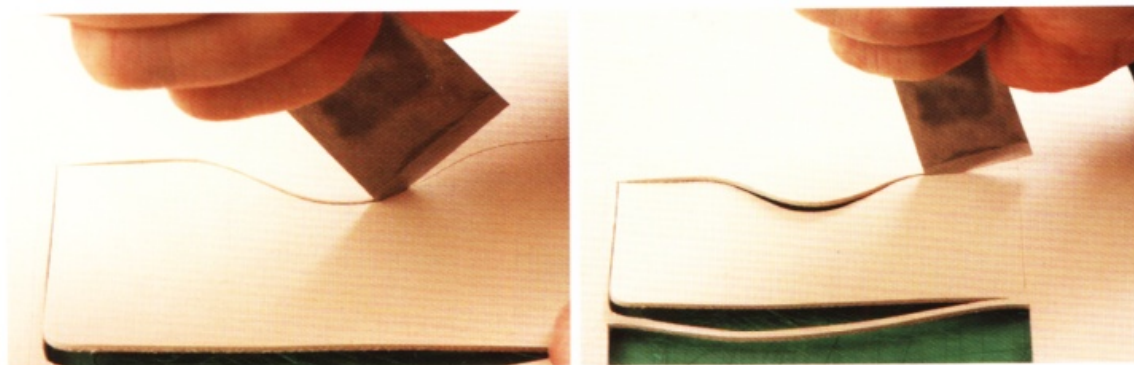
如果豎直刀頭的稜角來使用的話，就可以裁切出窄曲線。



像照片上的窄曲線是要豎直刀頭的稜角來使用。因為豎直的關係，所以接觸皮革的部分就會變小，有利於轉小彎。請緩慢且慎重地進行裁切工作。

■ 切割曲線

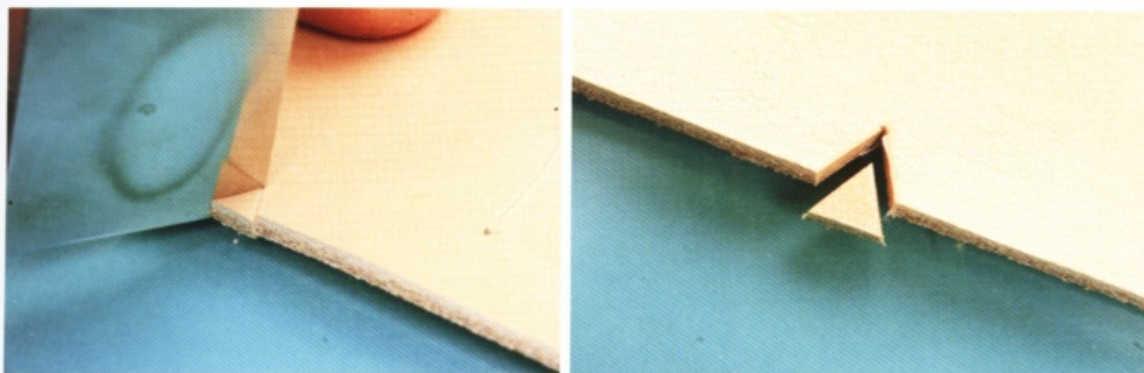
將刀頭抬起來或豎直刀頭，才能靈活運用刀頭的部分來進行切割工作。



像照片上的卡片夾例子，曲線部分要豎直刀頭的稜角來使用。直到再次進入切割直線部分的時候，就稍微豎直握柄，使用刀頭的全部來進行切割工作。刀頭的角度像這樣配合形狀來靈活運用的話，不管哪種形狀都可以輕鬆裁切。

■切割細部

窄小銳角的部分如果使用刀頭的稜角來切割的話，就可以很清楚地切割出來。



將刀頭稍微抬起來，然後推動刀頭稜角的部分來切割。無法將刀頭轉向的銳角部分可以從兩側豎直刀頭來進行切割工作。

■貼合背皮之後再來進行切割工作

在這裡要解說如何從兩張皮革貼合在一起的狀態來切割的方法。



1 將兩張皮革貼合在一起時不需要對齊邊緣。等接著劑完全乾了之後，在貼合的皮革上放置紙型，用圓錐等工具沿著紙型的邊緣畫線。



2 沿著紙型從線條的正上方下刀，然後再沿著線條進行切割工作。這裡的皮革裁刀使用的是30mm寬的平刀頭。



切割窄曲線和切割一張皮革所運用的方法相同，要豎直刀頭讓刀頭利於轉小彎來切割。因為皮革很厚，所以要稍微施力才能進行切割工作。

3



如果將兩張皮革貼合在一起再切割的話，可以取得緊密重疊在一起的切口。

4

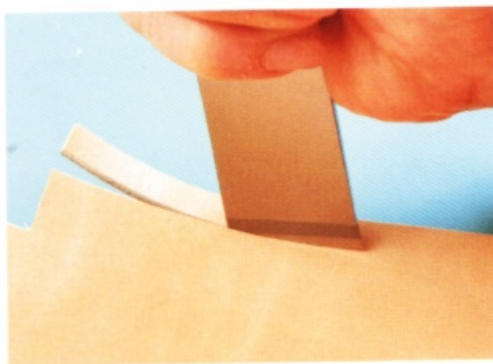
皮革裁刀的種類

在這裡要解說主要的皮革裁刀種類。一概而論說的是皮革裁刀，但其實皮革裁刀也有分好幾種，並需要根據用途來做靈活的運用。

基本上切割直線時所使用的是刀頭平坦的刀具，這種刀具被稱為平刀頭裁刀。前面頁數開始的照片內所使用的皮革裁刀是寬30mm的平刀頭，可以說是最初購買皮革裁刀時最標準的刀具；其他還有容易切割曲線的斜刀頭裁刀；也有像雕刻刀一樣尖端很纖細很適合細部工作的細裁刀。但是那些可以在感覺到工作上需要的時候再購買即可。首先要購買自己的第一支皮革裁刀，然後反覆練習到可以純熟操作為止。

■ 平刀頭30mm寬

直線曲線都能切割的萬用規格。



將刀頭稍微抬起來，往自己的方向拉來進行切割工作。刀頭可以從前端到中間平均地深入皮革。

■ 平刀頭39mm寬

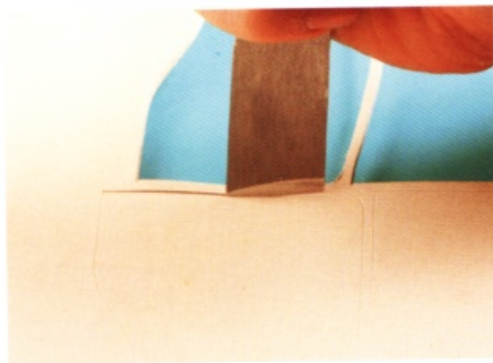
寬度比較寬，所以切割直線的穩定性比較好。



它的切割方法和30mm寬的刀頭相同，但是因為它的刀頭的寬度比較寬，所以刀頭深入皮革的部分也變長，比較容易施力，相對的穩定性就高，可以裁切出漂亮的直線。相反地，就稍微不適合切割曲線。

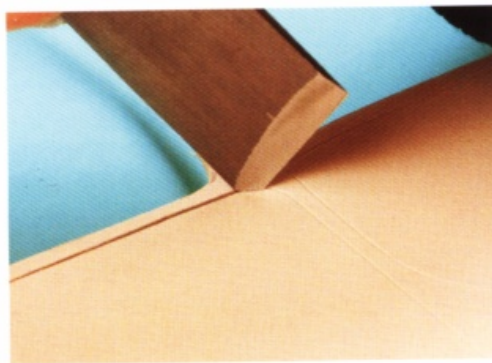
■ 斜刀頭24mm寬

適合裁切曲線。



用斜刀頭切割直線的時候，刀頭從一開始就是呈現傾斜狀態，所以不需要傾斜握柄也能自然地使用刀頭的全部來進行裁切工作。

1



豎直刀頭的話，刀頭的尖端就可以比平刀頭更能呈現銳角的角度，對於轉小彎來說非常有利。

2

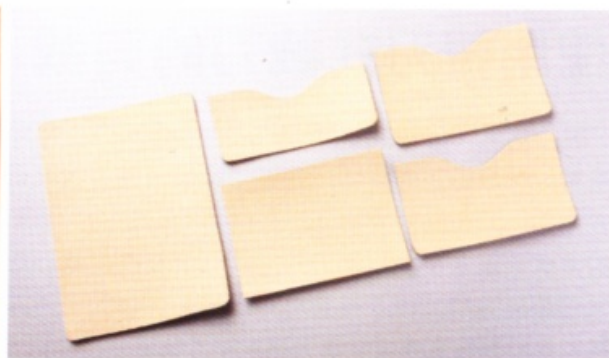
■ 粗略切割與正式切割

如果是在大張皮革上從線條的外側留下的空白處來切割的話，工作會比較容易進行。



粗略地切開線條外側的工作稱為粗略切割。如果先進行粗略切割這個工作的話，轉動皮革時也會比較容易。

1



在粗略切割完成後的小張皮革上，將皮革裁刀貼在線條的正上方，再裁切出各部位的材料。在這裡是要裁切卡片夾的配件。直線和曲線的部分要一邊留意皮革裁刀的使用方法一邊進行裁切工作。

2

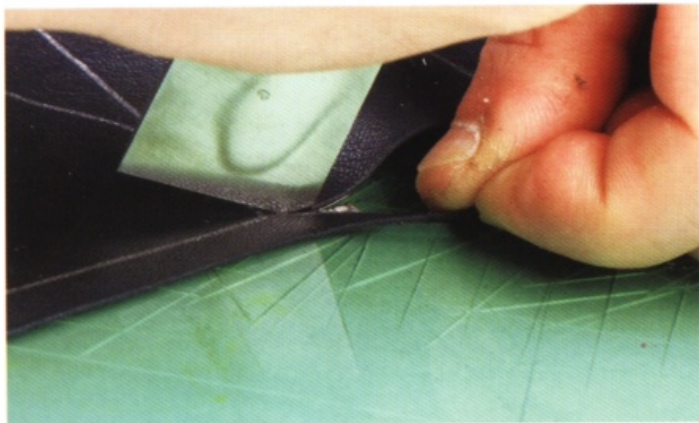
■ 鉻鞣皮革的剪裁

裁切薄皮革或柔軟皮革的時候，握住皮革裁刀的手和另一隻壓住皮革的手很重要。

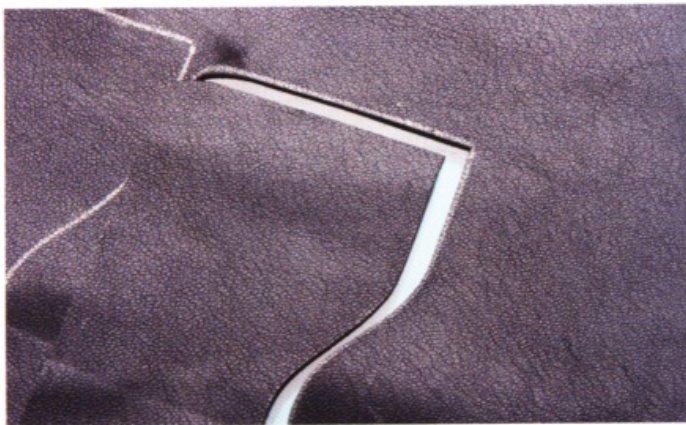


在這裡的切割方法和厚皮革的切割方法並沒有太大的不同，但是切割時皮革容易鬆弛，所以要用另一隻手確實地壓住皮革。另外，切割時為了不要讓皮革伸展開，所以要在拉緊的狀態下進行切割工作。

1



- 2 切割曲線部分時，要豎直皮革裁刀的刀頭，只使用刀頭的稜角；同時另外一隻手要輕輕拉住外側的皮革，讓皮革不要在鬆弛的狀態下進行切割工作。



- 3 將皮革平坦壓住再來切割的話，就可以平順地依照線條來完成裁切工作。此外，因為線條的描繪會比紙型實際還大上一圈，所以切割時要沿著線條的內側切割。

使用替刃式裁刀的剪裁

替刃式裁刀是和皮革裁刀的形狀、使用方法都相似的工具，但是當鋒利度變鈍的時候，是可以透過拆卸刀頭來替換刀頭的替刃式裁刀。刀頭的固定方法是將替換的刀頭插入主體，以螺絲栓緊的方式來固定。皮革裁刀的話，為了要保持鋒利度，所以需要時常研磨尖端的刀頭；但是替刃式裁刀就不需要進行研磨的工作，反而是需要經常準備替換刀頭，不過簡單就能使用很便利。

另外，替刃式裁刀的刀頭兩邊都是呈現傾斜的狀態，但是和刀頭表面比起來，刀頭的背面比較緩和，所以時常當作單面刀頭來使用。雖然說不需要像皮革裁刀那麼傾斜來使用，但是從正面來看，和皮革之間的角度基本上還是要有些傾斜才好使用。



替刃式裁刀和皮革裁刀相同，是在有握柄的主體上安裝刀頭來使用。鋒利度變鈍的時候，從主體拆卸下刀頭，再重新安裝上新刀頭的話，鋒利度就可以再次變成像新品一樣。因為刀頭表面和刀頭背面的傾斜角度不同的關係，所以請注意刀頭的方向，刀頭的LOGO和握柄的LOGO要對準相同方向才能安裝。

■ 替刃式裁刀的拿法

和皮革裁刀的拿法幾乎相同，主要是適合切割直線的工具。



手肘不要抬高，只彎曲手腕來握，用手掌的全部來握住握柄的下方。豎直姆指從握柄頭的地方筆直壓住握柄，然後用指腹的部分壓住的話，就可以應付左右兩方。

1



使用方法不需要像皮革裁刀那麼傾斜，但是從正面來看，則是要稍微傾斜向外側來使用。

2

CHECK



替刃式裁刀的刀頭寬度稍微比較寬，所以窄曲線比較多的時候，就比較不適合使用來進行切割工作。切割曲線的時候，和在皮革裁刀部分解說的方法一樣，豎直刀頭只使用稜角的部分主要是有利於在轉小圓的狀態下來進行切割工作。

照片右邊是用皮革裁刀與替刃式裁刀兩種不同工具來切割相同線條的樣本。下面是使用皮革裁刀，上面是使用替刃式裁刀。窄曲線的角落部分可以看得出來，裁切下來的切口品質有若干差異。

使用美工刀的剪裁

美工刀不是特別使用在皮革工藝的工具，因為是日常普及的工具，所以對初學者而言是最方便也最容易取得的工具。即使不用皮革裁刀，到某種程度為止，也是有就算是美工刀也可以進行的切割工作，同時也不太需要像皮革裁刀那樣的要領。所以對於已經習慣皮革這個材料的使用者來說，使用美工刀可能也會比較容易進行工作。當然，高級製作者因為已經可以靈活運用皮革裁刀和美工刀，所以可以自由選擇比較容易使用的那一種。而替刃式裁刀的優點，就是可以經常保持和新品一樣的鋒利度。



剪裁3mm以上厚度的皮革時，刀頭的尖端必須施加某種程度的力道，所以需要寬度比較寬的裁刀類型。在這裡，替刃式裁刀也同時準備好會比較好。

■切割直線

讓刀頭放平的話可以增加穩定性。



美工刀刀頭的尖端沒有固定，如果是從上面施力的話，刀頭就容易搖動。所以在切割長直線的時候，建議要貼著曲尺來切割。另外，刀頭如果推出太多的話，就很可能會彎曲或折斷，所以只需要推出一格來使用就行了。

■切割曲線

豎直刀頭慢慢描繪線條。



美工刀的刀頭如果在自由的狀態下使用的話，就會容易搖動，線條也就容易散亂。特別是曲線部分，線條容易跑掉，所以要慎重地裁切。將刀頭豎直只使用尖端部分的話，就可以有利於轉小彎。

CHECK



要使用美工刀來裁出漂亮曲線的話，有以下的方法。先粗略切割之後，再切割到皮革的邊緣，然後可以用分成數次的方式來裁出曲線。這樣的做法是接近裁切直線的切割方法，不過也可以切割出漂亮的曲線。

使用皮革剪刀的剪裁

切割鉻鞣皮革等柔軟皮革時，可以使用皮革剪刀。使用和切割布料時相同的拿法，沿著線條裁切。在前面的例子也指出，如果用皮革裁刀切割薄皮革的話，隨著切割的進行，皮革可能會鬆弛，切割出來的線條也會顯得散亂。但是如果是使用皮革剪刀的話，就不需要擔心這些問題，也可以裁切出漂亮的作品。

使用方法的重點是在切割直線部分的時候，要使用刀頭整體的大面積；曲線部分等細密的圖案部分，則是要一點一點地移動刀頭來進行切割的工作，這樣才能保持漂亮的形狀，也才能切割出漂亮的線條。

■ 切割直線

使用大面積的刀刃，一次就剪裁一大部分。



如果在直線部分斷斷續續地移動刀刃的話，裁切出來的線條就可能歪七扭八。所以如果可以一次裁切完成的話，就可以裁切出筆直又漂亮的線條。



皮革剪刀適合剪裁柔軟的皮革，可以用像剪裁布料一樣的感覺來使用。

■ 切割曲線

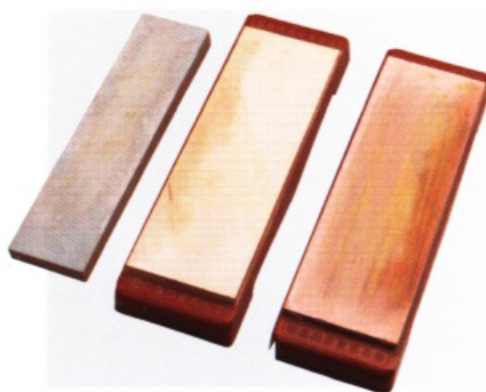
斷斷續續地移動刀刃，就可以表現出纖細的曲線。



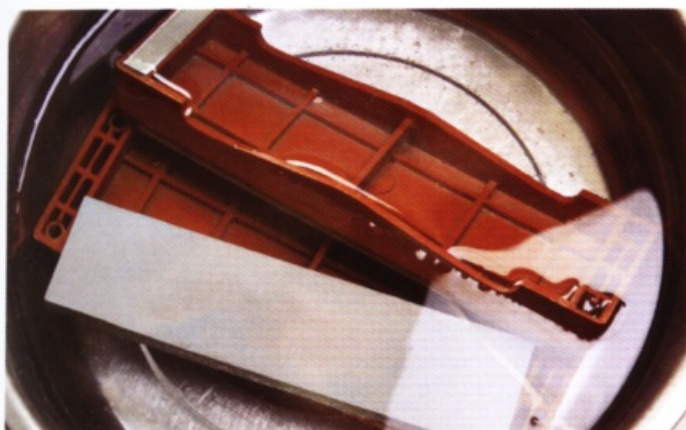
使用刀刃的正中央，沿著線條斷斷續續地移動皮革剪刀來裁切。一口氣裁切完成的話，有可能會超過線條或裁切太多，所以要注意。

皮革裁刀的保養

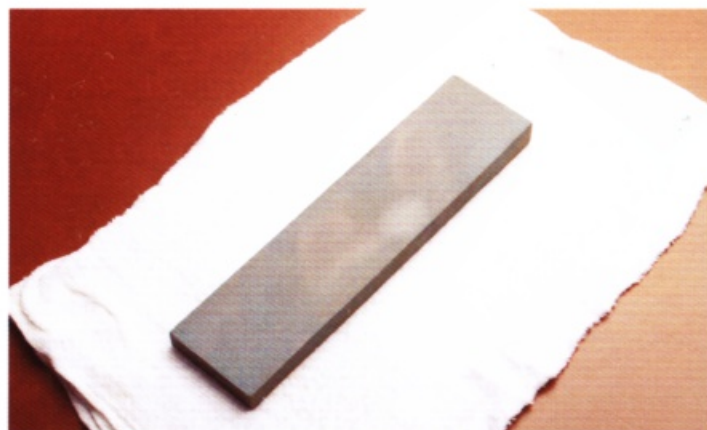
為了要保持皮革裁刀的鋒利度，研磨工作是不可或缺的。但是實際上要怎麼研磨，什麼狀態下才需要研磨等，不知道的人很多。同時，能夠了解皮革裁刀最鋒利的狀態是什麼樣子也是非常重要的。因為只要能夠了解裁刀的鋒利度狀態的話，就可以體會到研磨的必要性。在這裡要針對這些疑問，以基本的知識為中心來解說，所以希望每個人都能夠實際地去確認看看。購買皮革裁刀之後，皮革裁刀會漸漸變鈍，就像這樣一直放置下去的話，這是最常有的事情。為了不要有這種事情發生，在這裡就算只是知識也好，請牢牢將之記在腦海中。



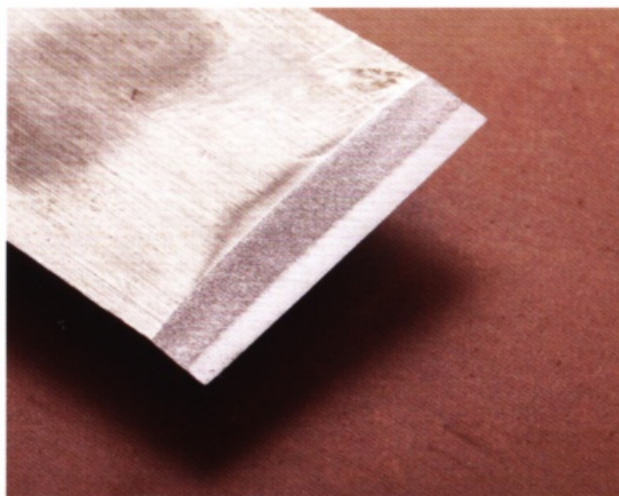
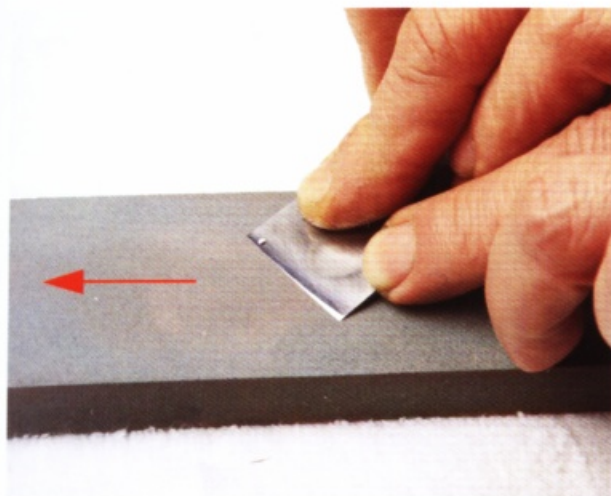
從左邊開始為粗磨刀石、中磨刀石、細磨刀石。起先用紋理比較粗的粗磨刀石粗略地研磨，然後依照中磨刀石、細磨刀石的順序讓裁刀的紋理變得細密。



1 事先將磨刀石浸在水裡，讓內部也能含水。



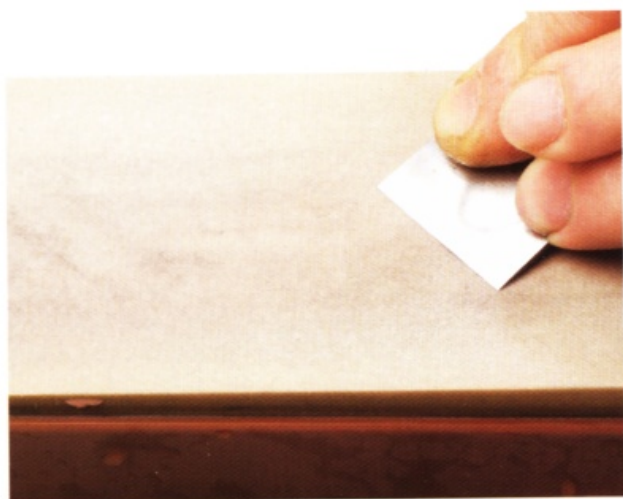
2 首先從粗磨刀石開始使用。在毛巾上面放置磨刀石，這是為了讓磨刀石不會滑動。



將刀頭傾斜的拿，保持讓刀頭可以全部貼著磨刀石的角度來進行研磨。從自己的方向往前推的時候才施力。隨著研磨的進行，刀頭背面的尖端會被削掉，繼而出現多出來的部分。

3

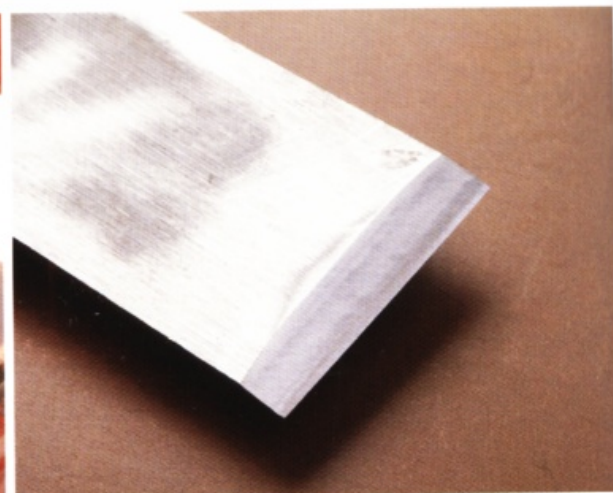
正確的剪裁方法



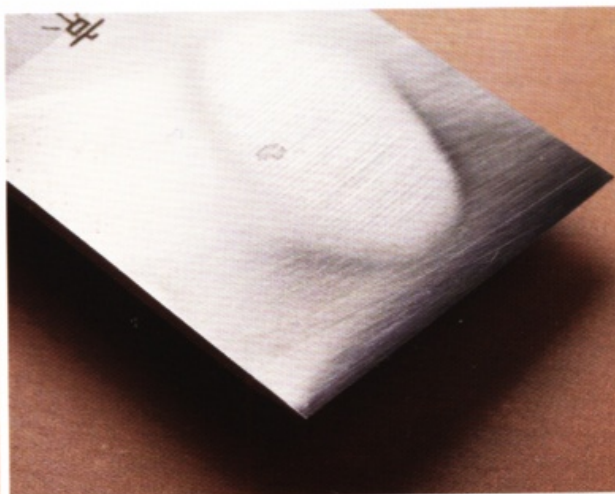
改用中磨刀石來研磨。刀頭要貼在傾斜的位置上，配合刀頭的角度，讓刀頭全部可以貼著磨刀石。

4

再改用紋理更細的細磨刀石來研磨。傾斜部分已經全部出現削掉的紋理，接下來再慢慢地讓紋理變得細密就完成了。磨刀石不是只有使用一部分，而是整體都要廣泛地使用到。在這裡可以看到，磨刀石的表面有被削掉的金屬碎屑。



5



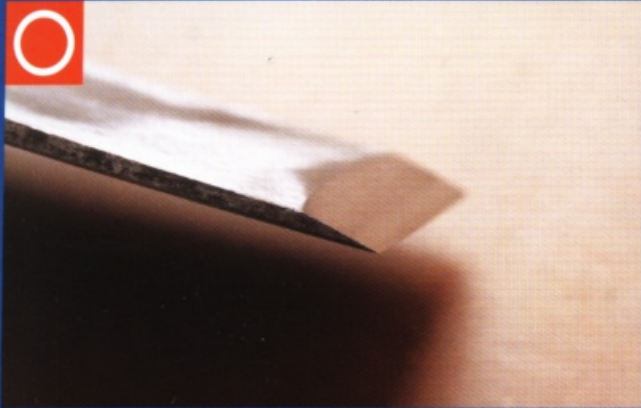
刀頭尖端的傾斜部分如果變得尖銳了，為了要去除刀頭多出來的部分，所以要翻面來去除尖端多出來的部分，這個工作被稱為全磨。輕輕地將刀頭尖端貼著磨刀石來進行研磨工作。

6

CHECK



如果豎得太直，刀頭就會只有一部分貼著磨刀石，這樣研磨出來的結果就會有高低差。為了要保持角度來研磨，要時時留意和磨刀石的貼合狀況，並確實地固定手腕，在保持角度的狀態下前後移動。



當傾斜部分全部貼著磨刀石時，首先請注意，在這裡要研磨出相同的紋理。從旁邊看起來若有產生高低差的話，要調整角度再次研磨。



研磨完成之後，請不要碰觸尖端。因為剛磨完很銳利，所以會有受傷的危險。另外，皮膚油脂也會成為讓刀頭生鏽，或讓鋒利度惡化的原因。



想要確認鋒利度的話，可以用碎皮革來進行。以裁刀來說，只要夠鋒利，不需要施力也能輕鬆地深入皮革。另外，若是皮革剪刀的話，只要手上拿的皮革可以喀擦地裁切下來，就表示鋒利度已經足夠。這些都是確認是否研磨完成的基準。感覺並記住這種鋒利度，在下次保養的時候，就可以活用這些基準。

CHECK



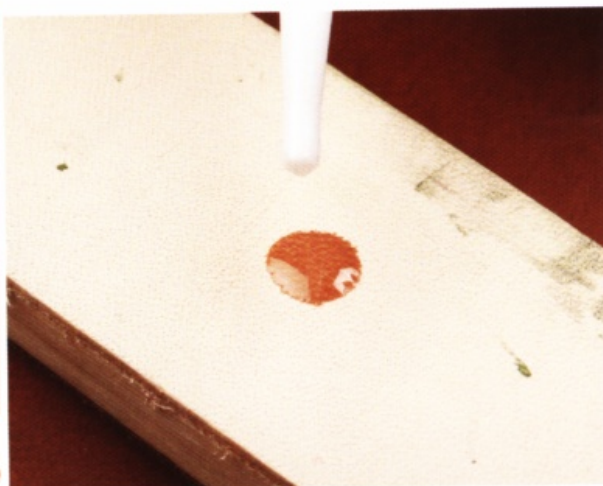
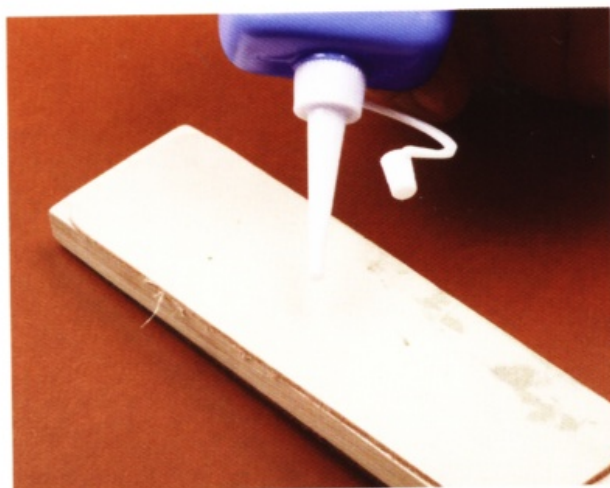
左邊兩張照片是指出，當皮革裁刀沒辦法裁切時，會是呈現怎樣的狀態。照片左邊的馬鞍皮(3mm)，即使是用手壓住，皮革也會浮起來；照片右邊的鉻鞣皮革，想要切割直線，卻馬上就皺成一團。這樣的狀態，怎麼樣也無法稱為「可以裁切」的狀態。

磨刀石的製作方法與使用方法

皮革含有單寧等物質，如果那些物質附著在皮革裁刀上的話，皮革裁刀的鋒利度就會慢慢降低。即使是在進行相同的工作當中，裁切開始和裁切結束，也有可能鋒利度就會不一樣了。所以在這裡要介紹用在皮革剪裁當中、以及剪裁後可以維持鋒利度的簡單保養工具。另外還有一點要注意，如果每次使用皮革裁刀的時候，可以讓刀頭尖端很快地滑過磨刀石的話，因為有研磨劑的效果，所以比什麼都沒做時還能長時間保持鋒利度。這樣做是為了要去除附著在刀頭表面的單寧等物質。磨刀石的形狀像毬子板一樣，是不會占用多少空間的，所以在進行裁切皮革工作的時候，將之放置在旁邊，也可以養成大家在皮革裁切完成後就馬上使用的習慣。



在研磨台上滴上磨刀油，用青棒摩擦混合，讓研磨台全部都塗抹到。



在研磨台上滴1-2滴磨刀油，不需要滴滴答答地滴很多磨刀油。

1

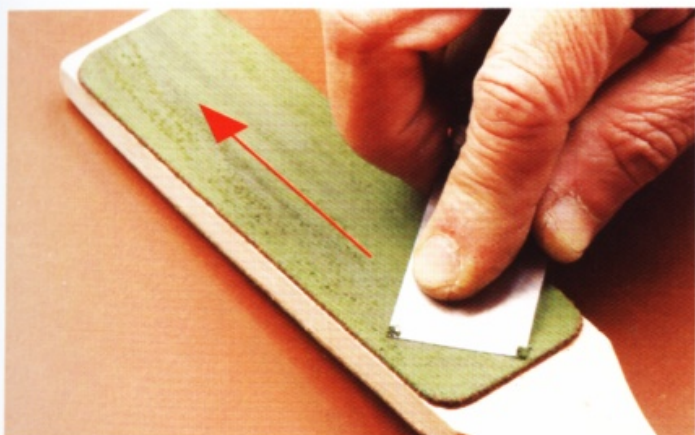
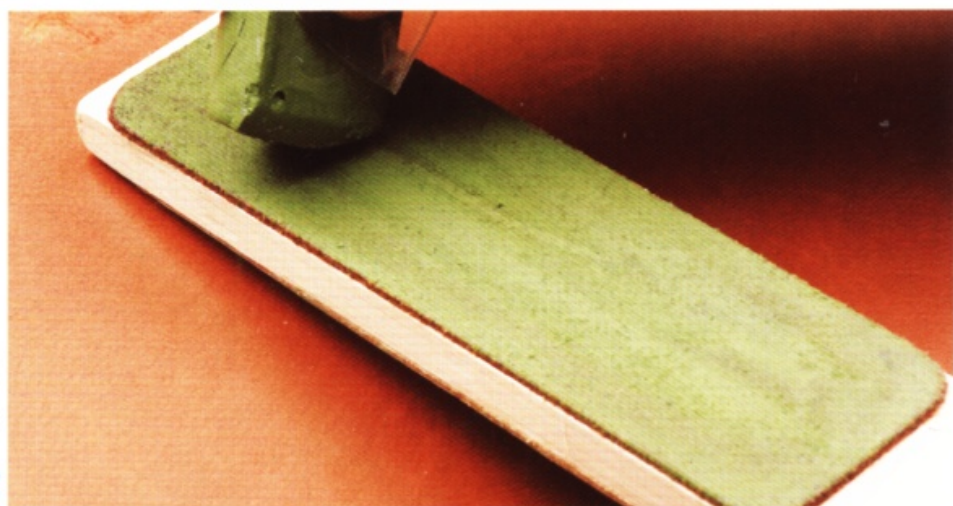


塗抹青棒。先從有滴磨刀油的地方開始混合然後塗抹下去，再慢慢一點一點地擴展面積直到全部都塗抹到。

2

將研磨台全部都用青棒均勻地塗抹上磨刀油。請不要只有一部分有塗抹到，要均勻地塗抹到全部。

3



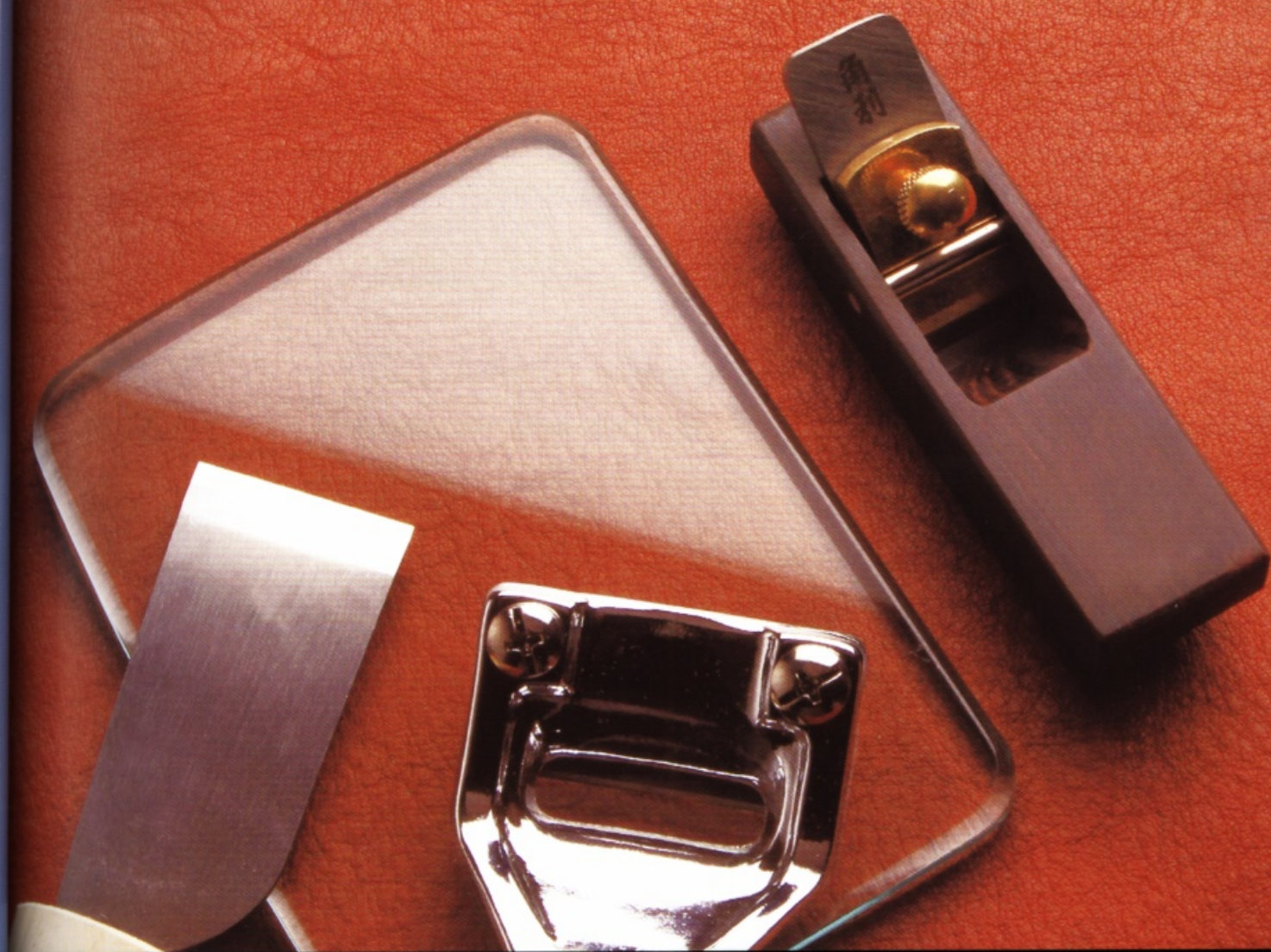
4 將皮革裁刀的刀頭表面向下放置，移動的時候其實只有一個方向需要施力來研磨，所以要將傾斜的部分固定在可以均勻貼在研磨台的角度來使用。



5 研磨完成之後，請不要觸摸尖端，請用毛巾或廢布料來去除青棒的碎屑。因為刀頭的尖端很尖銳，請以不會割到手的方式來進行擦拭工作。

削薄

就算是相同的皮革，根據使用地方的不同，則會需要改變皮革的厚度。用刀具將皮革的厚度給削薄的工作被稱為削薄。削薄可以使用在減少皮革和皮革貼合地方的厚度，或減少折起來地方的厚度，使得將皮革折起來的工作變得容易進行。削薄方法有好幾種，根據使用地方的不同則需要改變削薄方法。



皮革削薄的種類與方法

皮革削薄是指將皮革削薄的工作。將皮革削薄的話，可以抑制貼合皮革，或重疊皮革時的厚度過度增加。另外，削薄反折部分的話，也可以提高皮革的柔軟性。

皮革削薄大致上可以分成以下解說的四種。其中對於將大面積統一削薄成相同厚度這種手法被稱為全削，這部分的工作在購買皮革時可以委託皮革材料店或批發商來做，因為進行全削工作需要設備，要使用專門的機器來進行，所以如果是個人要進行全削的工作會有困難。如果去皮革材料店的

話，相同的皮革有販賣從1mm開始，以每0.5mm為間隔不同厚度的皮革，這是因為只有擁有專門設備的皮革材料店和批發商，才能夠準備根據事前預料的厚度而削薄好的皮革。

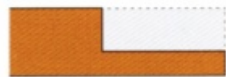
像這樣使用專用的機器將全部削薄成相同厚度的工作被稱為全削。削薄的工作可以用來抑制不必要的厚度，或讓折皮革的工作變得容易，所以也會大大影響作品所做出來的結果和使用的感覺。工藝社因為有準備可以應付各種削薄方法的工具，所以請使用這些工具來活用在作品製作上吧。

削薄的種類

削薄大致上可以分成四種方法；除了全削之外的三種削薄方法是為了要提高作品的完成度，或完成美麗的外觀，依照目的而頻繁使用的技巧。機器的窩邊、手縫的窩邊、編織的窩邊、翻邊等可以使用的地方很多。重疊皮革、縫合皮革、反折皮革的部分如果不削薄的話，就有可能會產生不必要的高低差或厚度，或是作品本身有可能會產生歪斜。為了要避免這些問題，所以需要先學會各種削薄的技巧。依照作業的目的靈活運用技巧的話，應該可以大大提高作品所做出來的成果品質。

■ 段削

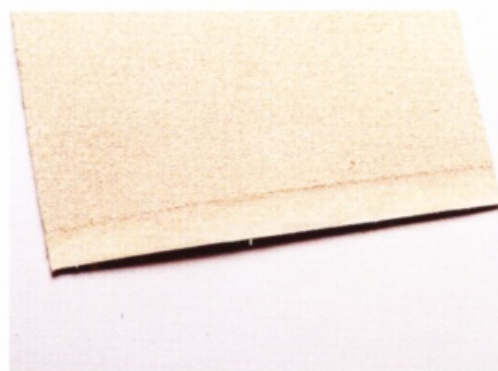
讓皮革邊緣產生高低差。



反折邊緣時所使用的方法。如果讓本來的皮革厚度產生高低差的話，可以抑制反折時的厚度。

■ 斜削

往皮革邊緣的方向加上傾斜的角度。



重疊皮革並需要縫製的時候使用的话，可以抑制厚度。愈往尖端部分的厚度愈薄。

■ 中削

將折線部分削薄，用以增加柔軟性。



像挖掘溝槽一樣的削薄方法，使用在製造折線或是製造角度時。因為比起厚皮革來說，薄皮革比較能夠柔軟地彎折。

■全削

將一張皮革全部削薄成相同厚度。厚度可以用機器設定來調整。



這是一種將皮革粗糙面全部削薄成相同厚度的方法，通常使用在襯皮等地方。如果沒有專用的削薄機，要用手完成和機器一樣的工作很困難，所以幾乎是購買皮革的時候就會委託皮革材料店或批發商幫忙削薄。

各種削薄的方法

從這裡開始要解說四種削薄方法裡面的段削、斜削和中削的方法。全削這種方法需要皮革削薄機，所以在這裡僅大致帶過就好。不管是哪種技巧，對於要提高作品品質，或是要完成漂亮作品都很重要，所以希望大家可以學會。

為了要如想像中那樣削薄，讓刀頭保持在鋒利度良好的狀態是很重要的。另外，就算是要將皮革削薄，如果打得太薄，縫合部分的強度就會下降，所以需要特別注意。請一邊想像要如何使用、如何完成，然後一邊根據削薄地方的不同來靈活運用各種削薄方法。



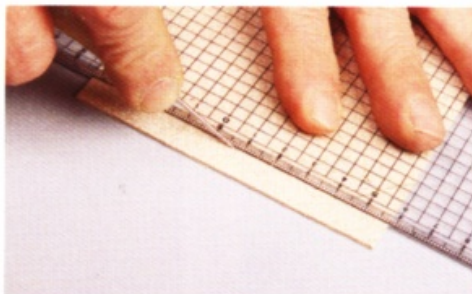
在玻璃板上放置皮革，除了可以完整表現出平面之外，刀頭也不會卡住，裁刀可以很好滑動。

■段削

將刀頭深入皮革邊緣，讓邊緣可以產生高低差來進行削薄工作。

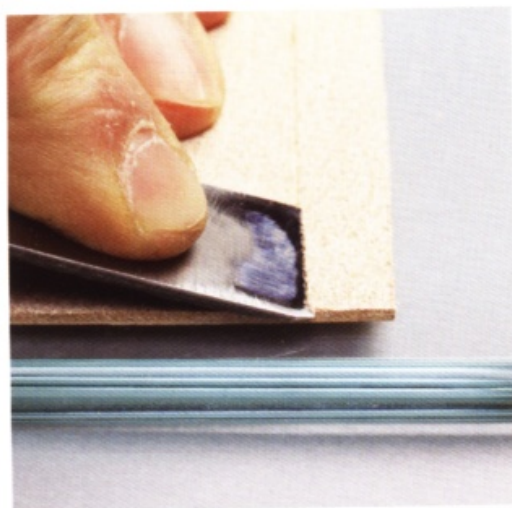


1 為了不要讓刀具被卡住並可以很好滑動，同時也可以表現出需要削薄皮革的平面，所以要在玻璃板上來進行削薄工作。



2 將皮革翻到粗糙面然後放置在玻璃板上，再來決定要削薄的部分。削薄直線的時候，要貼上曲尺並用圓錐畫線。在這裡，我們要在距離毛邊10mm的範圍內削薄。





讓刀頭的尖端平行地深入線條凹進去的部分，刀頭要傾斜部分朝下來使用。

3



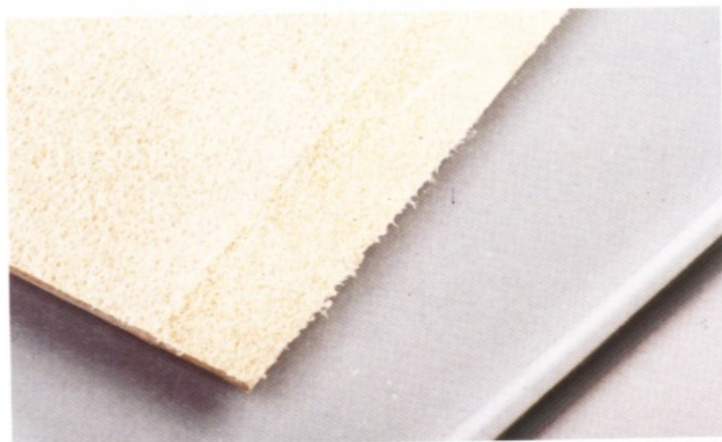
皮革裁刀要從皮革的邊緣開始削薄。尖端進入皮革之後，就稍微往傾斜方向移動，然後一邊改變刀頭的方向一邊推進。

4



隨著越來越接近皮革邊緣，慢慢將皮革裁刀放平，用刀頭尖端有一點浮起來的感覺往外推。在這裡請注意刀頭的角度。如果刀頭豎得太直，就會貫穿到背面的光滑面。在這裡將刀頭用傾斜的方式移動，一點一點地移動刀頭，然後將皮革全部削薄成相同厚度。

5



6 將皮革調整到全部都呈現相同厚度。削薄的皮革邊緣被推出去纖維會從切口跑出來。



7 多出來的部分用皮革裁刀切掉。要將傾斜面的刀頭朝下，不要讓刀頭深入皮革，然後輕輕地貼著皮革。只要切掉多出來的部分就好。

■斜削

往皮革邊緣的方向一邊加上傾斜的角度，一邊慢慢地完成削薄工作。



將皮革放置在玻璃板上，然後在粗糙面畫線，讓皮革裁刀的尖端能夠沿著線條來深入皮革。在這裡，皮革裁刀的刀頭要將傾斜面朝下來使用。

1



一邊將刀頭的尖端往外推，一邊將刀頭的角度放平，淺淺地削薄。

2



為了讓往皮革邊緣的方向可以呈現均勻的傾斜，所以要一點一點地削薄。皮革邊緣的厚度可以根據使用的地方或是用途來改變。

3



皮革邊緣產生的纖維可以用皮革裁刀來切掉。讓刀頭放平不要太深入皮革。

4

■中削

如果之前是用皮革裁刀削薄皮革的話，只要進行二次段削工作就可以完成相似的中削工作。



在反折部分加上中心線，從中心線的兩側再畫上兩條要削薄的基準線。沿著基準線將皮革裁刀的刀頭深入皮革。

1



在基準線上豎直刀頭，讓刀頭尖端深入皮革之後，直直切到中心線為止。在這裡要將皮革裁刀放平，呈現小角度來裁切。

2



3 另一邊的基準線也一樣，將刀頭的尖端深入皮革，慢慢地將刀頭放平直切到中心線為止。



4 將刀頭推到相反邊的切痕為止。從兩條基準線往中心線方向切入的話，就可以削出像溝槽一樣的切痕。

■ 依照目的來靈活運用削薄方法

在這裡要解說在範例上，各個部位要如何靈活運用削薄方法。

斜削



左邊是將沒有削薄的皮革重疊在一起的狀態；右邊則是有進行斜削工作的狀態。如果皮革有進行斜削工作的話，就能知道可以抑制重疊時皮革的厚度是多少。

段削



如果在翻邊部分進行段削工作的話，就可以抑制皮革產生高低差。首先貼著曲尺，然後用刮刀在已經削薄的皮革上做出折線。

1



2 在翻邊部分塗上橡皮膠。將反折部分和貼合部分也都塗上薄薄的橡皮膠，等到橡皮膠呈現半乾的狀態。



3 沿著折線將邊緣反折。不要讓皮革浮起來，要確實施力將邊緣折起來。



4 用刮刀的尖端讓反折部分確實地粘著起來。



如果有進行斜削工作的話，就可以抑制反折部分的皮革厚度。從原本的皮革厚度削薄成一半再反折的話，就可以消除高低差的問題。

5

中削



將反折部分削薄的話，皮革就容易進行彎曲的工作。要製作折線的話，也會比沒有削薄的皮革來得容易製作。

削薄的各種工具

到前一頁為止，主要是解說使用皮革裁刀的削薄方法，但是從這裡開始，要解說削薄工作特有工具的使用方法。基本上如果有皮革裁刀的話，不管哪種削薄工作都能應付，但是如果是使用削薄特有工具的話，就可以獲得更簡單更漂亮的削薄效果。使用哪種工具都可以，但是不管是使用哪種工具，保持刀頭的鋒利度是不可或缺的。

在這裡介紹的各種工具，有替刃式的工具，也有鋒利度變低的話只要交換新品就能保持鋒利度的其他種工具，對於初學者而言，從這個點來看，可能這些工具會比皮革裁刀還容易使用。



從左邊開始為裁皮刀、削薄刀、安全削薄刀、削皮器(平18mm，外丸大，反18mm)

■安全削薄刀

比裁皮刀的寬幅還要寬的簡單削薄工具。



決定傾斜的角度之後，貼著皮革邊緣，一邊保持刀頭的傾斜角度，一邊往自己的方向拉來進行削薄的工作。請注意刀頭不要豎得太直。

■刀頭的交換

用螺絲起子的尖端推來交換刀頭。



使用螺絲起子的尖端，將刀頭往外推的話，就可以交換刀頭。替換刀頭和削薄刀的換方式相同。



■削薄刀

和安全削薄刀一樣，是擁有寬刀頭的工具，使用方法也是往自己的方向拉。



1 傾斜地貼著皮革邊緣，一邊保持刀頭的傾斜角度，一邊往自己的方向拉來進行削薄工作。如果用力移動的話，就會讓刀頭太深入皮革而削掉太多皮革，所以請注意。



2 如果要在安裝皮帶的帶扣部分來進行段削工作的話，刀頭會比較能夠均勻地進行削薄工作。

■裁皮刀

不是寬刀頭，但是可以在例如中削等限定的範圍內進行削薄工作。



裁皮刀的刀頭比前面敘述的兩種刀具還要窄，是像湯匙一樣的形狀。裁皮刀也是傾斜地貼著皮革，一邊保持刀頭的傾斜角度，一邊往自己的方向拉來進行削薄工作。

1



將皮革放置在圓形的東西上，在翻過來的狀態下使用的話，就可以進行中削工作。請在製作卡片夾時試試看，因為刀頭不寬所以應該使用容易。

2

■削皮器

三種類型當中，可以依照用途來選擇使用的工具。



照片左邊的平和右邊的反是使用在斜削或段削工作上。中間的外丸因為呈現弧形，所以可以使用在中削工作上。

1



選擇反來進行斜削工作的時候，請和皮革上畫的線條平行貼著，用一定的力道一邊推一邊往自己的方向拉來進行削薄工作。

2

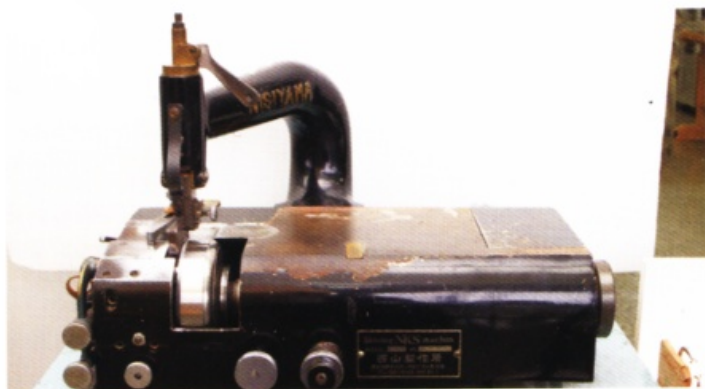


選擇外丸來進行中削工作時，將削皮器平行貼著中心線，用一定的力道往自己的方向拉來進行削薄工作。皮革裁刀是從中心線的兩邊來進行削薄工作，但是如果是使用削皮器的話，因為刀頭呈現弧形，所以可以自然地削出讓皮革帶有弧度的形狀。

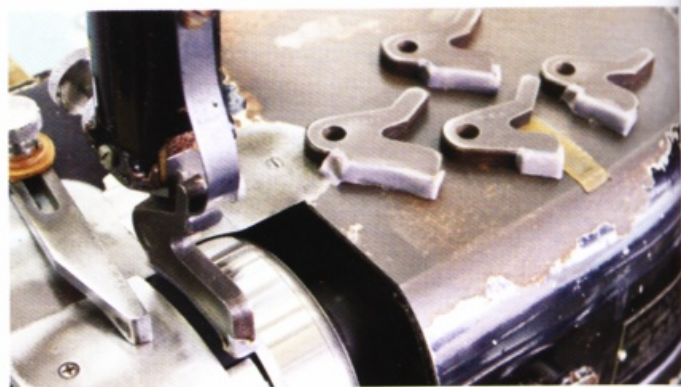
3

■使用皮革削薄機來進行全削工作

如果使用皮革削薄機的話，就可以將皮革削薄成想要的厚度和寬度。



1 工藝學園所使用的皮革削薄機是由專家喜愛的「西山製作所」製造的。它的前方開始伸展過來的機體上面有可以決定削薄寬度的「壓鐵」。



2 安裝在機體前端的壓鐵根據需要削薄寬度的不同而有很多種類，所以在購買皮革時，可以委託任何寬度的削薄工作。



3 將要削薄的皮革粗糙面朝下放在台子上，插入壓鐵之後，就會將皮革粗糙面削薄成設定好的厚度。



4 利用替換壓鐵來調整寬度的話，這樣就可以依照各種寬度來進行削薄工作。



5 利用替換壓鐵來進行削薄工作。可以看得出來，到粗糙面的正中央為止，皮革有明顯被削薄。



6 改變皮革位置來反覆進行削薄工作的話，皮革全部都會被削薄得很漂亮，這樣全削工作就完成了。

毛邊的粗糙面與潤飾

接下來要進行打磨單寧鞣皮革的粗糙面與側面毛邊的潤飾工作，藉此來抑制起毛。粗糙面與毛邊的潤飾會大大影響作品做出來的結果。特別是根據毛邊使用的處理劑不同，外觀或風格也會大大改變；而潤飾方法好不好，也會改變作品的品質。毛邊是愈謹慎地進行潤飾工作，做出來的結果就會愈好，所以請不要省略潤飾工作。

粗糙面與毛邊的狀態可以左右作品的完成

皮革的粗糙面如果什麼都不做的話就會起毛。如果將起毛的狀況放著不管，皮革就容易有傷痕，使用感覺也會不好。不過根據作品的風格不同，有時候也會選擇不處理的方式，但是基本上，也會使用背面處理劑來抑制起毛。基本的背面處理劑使用方法，是用上膠片將適量的處理劑塗抹在皮革粗糙面，再用玻璃板等工具來磨擦進行潤飾工作。

和粗糙面同樣使用背面處理劑來進行潤飾工作的，是被稱為毛邊的皮革切口部分。毛邊要削掉表面和粗糙面

的邊緣，再用研磨片磨成形之後，塗上背面處理劑來進行打磨工作。毛邊的處理會大大影響作品所做出來的結果，所以請儘可能要漂亮地處理好。

毛邊有時候是處理一張皮革而已，有時候是好幾張皮革縫合之後才能進行潤飾工作，因為只有皮革的厚度不一樣，所以處理的基本方法沒有任何改變。另外，有的毛邊縫合之後就無法打磨，所以在哪個時間點要進行潤飾工作，需要好好思考作品的設計之後再來決定。

削掉毛邊的邊緣

削掉毛邊的邊緣要使用削邊器這種專門的工具來進行。削邊器有各種尺寸，所以請根據皮革的厚度來靈活運用。削邊器可以切割的角度是已經決定好的，所以角度不同的話就完全不能切割。將削邊器配合切割角度，然後保持切割角度並推動削邊器來削掉邊緣。另外，KS削邊器如果不能切割了，在研磨棒上捲1000號的砂紙就可以研磨削邊器的刀頭了。



基本的削邊器類型有No.1和No.2兩種尺寸。No.1的刀頭比較窄，適合薄皮革使用；No.2的刀頭比較寬適合厚皮革使用。基本上只要有這兩支削邊器就沒有問題了。



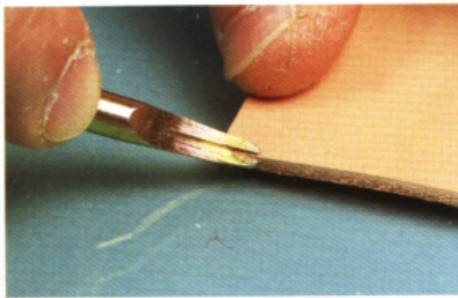
KS削邊器有#1(0/8)-#4(1/2)等更細密的尺寸。

■ 使用削邊器的基本削邊方法

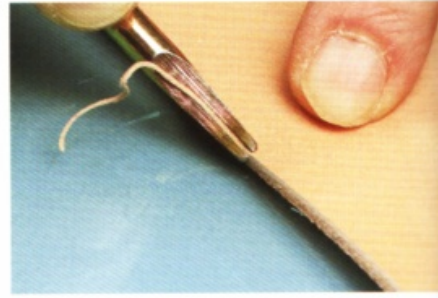
毛邊的處理從削掉邊緣開始，請記住削邊器的使用方法。



這是只有剪裁完成的毛邊，也就是切割完就放著不管的狀態，所以它的邊緣是呈現直角，並且粗糙面部分有起毛。



1 將削邊器的刀頭貼著毛邊的邊緣，讓刀頭深入邊緣。請注意刀頭的角度。

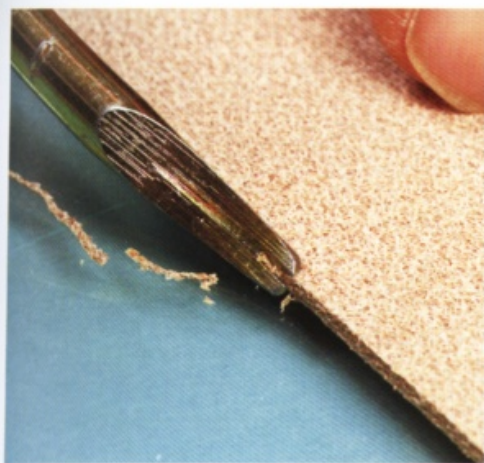


2 刀頭如果深入了邊緣之後，請一邊保持刀頭的角度一邊推動削邊器來削掉邊緣。

CHECK



削邊器的重點是刀頭的角度。如果可以保持切割的角度來推動削邊器的話，就能毫無阻礙地削掉邊緣。如果角度跑掉的話，刀頭就會停下來或跑掉。



粗糙面也一樣要削掉邊緣。粗糙面不像光滑面一樣碎屑會連結在一起，而是會像這樣斷斷續續的，所以削邊的時候請注意不要改變角度。

3

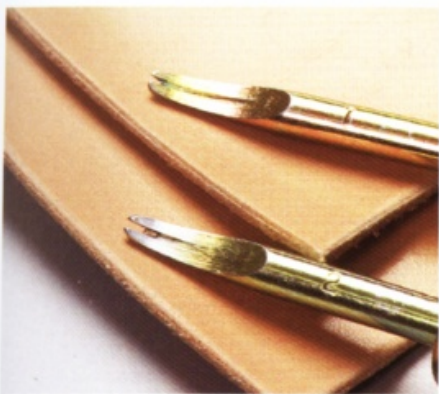


這是光滑面與粗糙面都削掉邊緣的狀態。從這裡開始，甚至要使用研磨片等工具來進行潤飾工作。

4

■關於削邊器的尺寸

削掉邊緣之後，再來比較看看削邊器的尺寸。請確實靈活運用。



1 這是削邊器No.1和削邊器No.2的比較。上面是No.1，下面是No.2，其中的差異可以一目瞭然。



2 從上面開始依序是未處理的皮革、用No.1處理過的皮革、用No.2處理過的皮革。相同厚度的皮革也會根據處理方法的不同，感覺也大大改變。

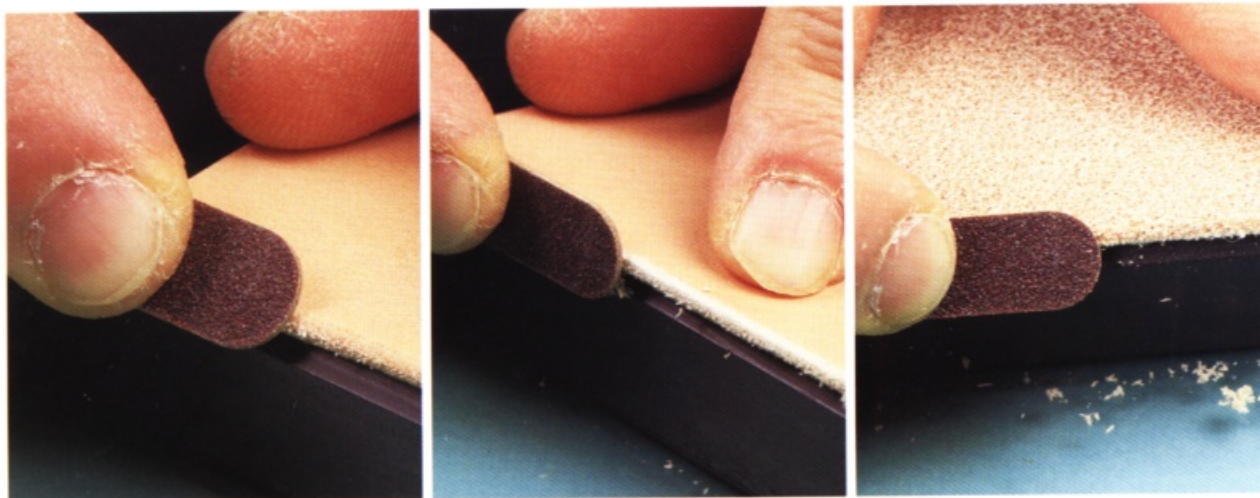


3 這是KS削邊器#1和KS削邊器#4的比較。要削掉多少邊緣，也可以根據個人的喜好。

粗糙面與毛邊的狀態可以左右作品的完成

用研磨片讓毛邊成形

先把毛邊用削邊器削掉邊緣之後，再用研磨片來打磨，讓毛邊呈現弧形。請使用研磨片或三角研磨器等可以確實保持表面的工具，削掉削邊器所產生的高低差來讓毛邊呈現弧形。如果角度太過的話，毛邊就會變得脆弱，所以要用讓削邊器從頭到尾都很平整的感覺來打磨。但是即使是成形的狀態也有摻雜製作者的喜好，所以請各方嘗試來找出自己特有的潤飾方法。



這是用研磨片磨成形的毛邊。在這裡先做好基本的毛邊形狀，最後再用背面處理劑來進行打磨的潤飾工作。

CHECK



如果研磨片的紋理充滿碎屑的話，就用未加工的橡膠片來去除碎屑。這樣做的話，研磨片就可以重複使用。

用處理劑潤飾粗糙面與毛邊

使用背面處理劑來潤飾粗糙面與毛邊。背面處理劑有各式各樣的種類，各自的使用方法和處理出來的結果多少有些不同。背面處理劑中最基本的是可以直接使用且無色的背面處理劑。在這裡，我們主要要介紹背面處理劑的使用方法。如果不確實處理皮革的粗糙面與毛邊的話，完成的作品就很容易產生傷痕，所以要製作高完成度的作品的話，這個工作很重要。



背面處理劑是種無色透明的液狀物體，也是種使用範圍最廣的處理劑。



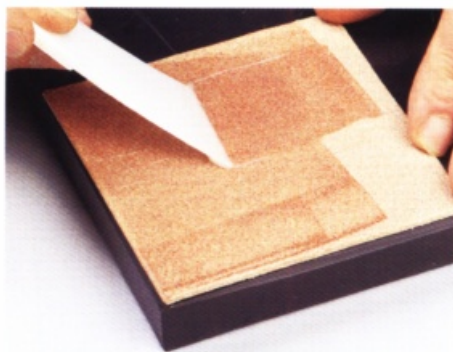
玻璃板可以使用在粗糙面與毛邊的處理上。三用磨緣器則只適合用在毛邊的處理上。

■粗糙面的基本處理

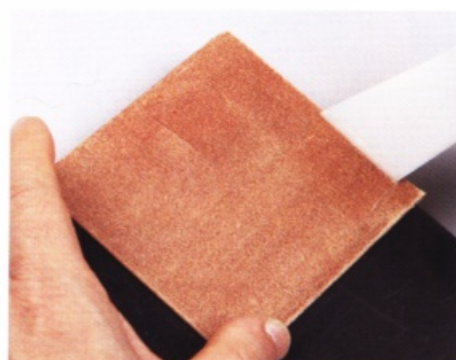
用背面處理劑來進行粗糙面的潤飾工作。若是粗糙面的打磨工作則是使用玻璃板。



1 用手指挖取適量的背面處理劑。挖取太多的話會不好處理，所以請注意挖取的量。



2 用手指塗開之後，再用上膠片將背面處理劑塗滿粗糙面全部。



3 儘可能將背面處理劑塗抹均勻，並擦掉多餘的背面處理劑。



用玻璃板打磨粗糙面。如果太用力的話，皮革就會伸展開來，所以要一邊注意力道一邊打磨。

4



左邊是處理前的狀態，右邊是處理後的粗糙面。可以看得出來，處理後的粗糙面會出現光澤，所以要打磨到出現這樣的光澤為止。

粗糙面與毛邊的狀態可以左右作品的完成

■在毛邊上塗抹背面處理劑

因為毛邊的寬度很窄，背面處理劑容易就會塗超過毛邊，所以請注意。



用棉棒沾上背面處理劑。因為沾太多的話就容易超過毛邊，所以請注意不要沾太多。

1



在毛邊上塗抹背面處理劑。如果超過毛邊的話，就馬上用廢布料擦掉。

2

CHECK



照片中的「樂塗」是塗抹背面處理劑或染料的方便工具，可以穩定地塗抹液態物質。



把樂塗先剪切成適當的大小，再用夾子夾住來使用。讓液態物質確實地滲入樂塗的話，就可以均勻地塗抹。

■打磨毛邊來完成潤飾工作

用三用磨緣器打磨塗抹上背面處理劑的毛邊來完成潤飾工作。



將皮革放置在橡膠板的邊緣，從粗糙面開始打磨。像有一點要壓碎表面一樣地打磨，讓纖維束緊。

1



粗糙面打磨完成之後，光滑面也一樣像要壓碎一樣地打磨，讓纖維有往毛邊中間方向束緊的感覺。

2

POINT



最後從毛邊的方向開始打磨。先從三方開始打磨的話，毛邊四周的纖維就能確實地束緊。

3



4 讓毛邊要呈現弧形一樣地來進行打磨工作。能夠確實地打磨的話，毛邊就能像粗糙面一樣出現光澤。如果太用力的話，毛邊就會被壓碎，所以請注意力道。

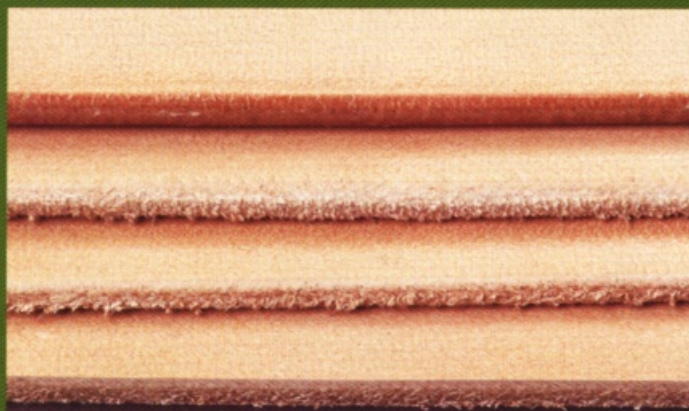


5 若是打磨薄皮革的話，最後從毛邊方向開始打磨的時候，可以使用三用磨緣器的溝槽來打磨。請使用能夠配合皮革厚度的溝槽來打磨。



6 這是毛邊完成的狀態。它會自然地呈現曲面，也會出現光澤。根據皮革的厚度或縫合皮革的張數不同，就算厚度會改變，基本的處理方法也都相同。

CHECK



比較看看毛邊有無完成的結果。從下面開始是只有剪裁的狀態、接著是只用削邊器削掉邊緣的狀態、然後是用研磨器磨成形的狀態、以及用背面處理劑打磨完成的狀態，可以看得出來各自狀態的差異。

粗糙面與毛邊的狀態可以左右作品的完成

■ 其他可以用來打磨毛邊的工具

在這裡除了要介紹三用磨緣器以外，還要介紹可以打磨毛邊的其他工具與其使用方法。



木製修邊器因為沒有彎曲的部分，所以比三用磨緣器還要能夠確實施力。



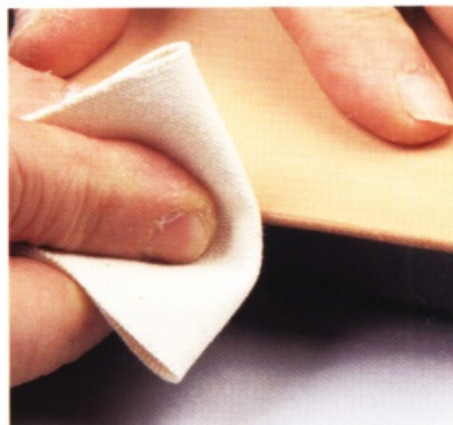
將木製修邊器放置在橡膠板表面。讓木製修邊器穩定之後，再使用尖端的部分來打磨粗糙面與光滑面。



最後配合寬度再用溝槽來打磨，就能讓毛邊呈現弧形。如果纖維沒有束緊的話，毛邊就會翹開，所以請注意。



帆布是最後打磨時所使用的工具。適度地用粗帆布的表面來打磨的話，毛邊就能呈現出漂亮的光澤。



將帆布剪切成適當的大小，再對已經用三用磨緣器或木製修邊器打磨過的毛邊來進行打磨工作。



毛邊如果是在背面處理劑的水分還殘留著的時候打磨的話，單寧就會浮現跑出顏色。

■ 製作CMC

粉末狀的CMC在使用的時候，需要用水溶化，讓CMC呈現液態狀。



市面販賣的粉末狀CMC只需要將要使用的分量製成液態狀，其餘使用方法和背面處理劑相同。



CMC基本上是將3g的CMC溶入200cc的水裡面來使用。在某種程度上，濃度可以配合個人的喜好。

1



2 一點一點加水讓CMC溶化。如果是使用熱水的話，會比較容易溶化。



3 用水溶化CMC，讓CMC呈現糝糊狀。如果有沒溶化的部分，放一晚就會自行溶解了。



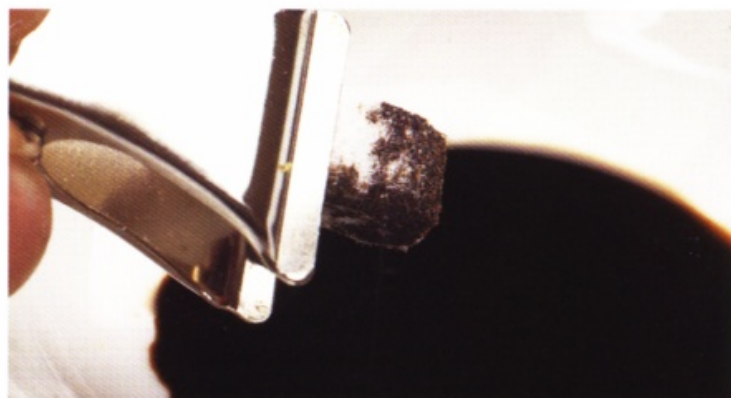
4 這是3g的CMC溶在200cc的水裡面的狀態。濃度可以配合個人喜好來調整。

■用染料將毛邊染色之後，才能進行潤飾工作

毛邊要染色的話，要在塗上背面處理劑之前就先使用染料來染色。



這個工藝染料是基本的皮革用液體染料。請將之一點一點地倒在小碟子上來使用。塗抹染料時，可以使用棉花棒或樂塗。



1 用夾子夾住樂塗，讓樂塗沾上染料。樂塗可以讓染料均勻的塗抹，所以最適合使用。



2 不要一口氣全部染好，請透過重複進行好幾次工作的方式來染色。要均勻地重複塗抹，注意不要產生色斑。

CHECK



途中停止的話，染料就會滲進去那個停止的地方，所以請小心注意。



染料如果超過塗抹範圍的話就無法復元，所以請小心注意。

粗糙面與毛邊的狀態可以左右作品的完成



3 將毛邊染色之後，再塗上背面處理劑。從這裡開始的工作，和一般使用背面處理劑來進行的毛邊潤飾工作相同。



4 塗上背面處理劑之後，就用三用磨緣器來進行打磨潤飾工作。依照粗糙面、光滑面、毛邊的順序來打磨，直到呈現出平整的弧形來完成潤飾工作。



5 這是完成染色的毛邊。原色的皮革有時候也會不染色就直接進行潤飾工作，但若是黑色等有顏色的皮革就一定要染色之後再進行潤飾工作。



6 這是原色的毛邊就這樣進行潤飾工作，和染色之後再進行潤飾工作的差異。風格上會有差異，所以原色的毛邊要不要染色，可以根據個人喜好來決定。

CHECK



用背面處理劑來潤飾已染色完成的毛邊時，塗抹背面處理劑的工具或是打磨的工具也有可能染到染料，當有這樣的情況發生時，工具就無法使用在染了其他顏色的毛邊上，所以需要小心注意。

■使用背面艶色劑來處理粗糙面與毛邊

背面艶色劑是種在處理的同時，也可以上色的處理劑。



背面艶色劑的使用方法基本上和背面處理劑相同。它可以抑制起毛，同時也可以自然地上色。



用上膠片將之塗滿粗糙面，再用玻璃板打磨。如果超過光滑面的話就會染到色，所以請注意不要超過光滑面。

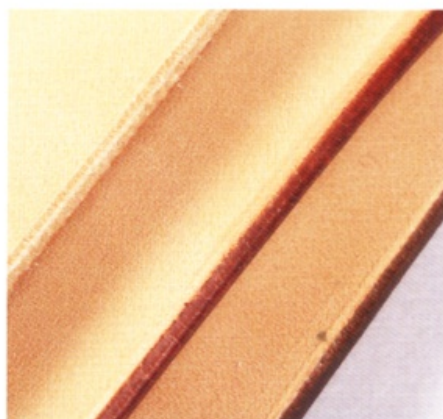
1



2 使用樂塗或棉花棒來塗抹毛邊。在這裡也請注意不要超過光滑面。



3 使用三用磨緣器打磨，再用帆布打磨來完成潤飾工作。如果出現光澤的話，工作就完成了。



4 從上面開始依序為背面處理劑、背面艶光劑、染料+背面處理劑做出來的結果。

■使用艶色劑來潤飾毛邊

可以讓毛邊上色來增加光澤的艶色劑需要塗抹兩次來進行潤飾工作。



艶色劑有黑色、深咖啡色、紅褐色、白色、紅色、無色等顏色。不要太過滲入毛邊而製造出層次的話，顯現出來的顏色就會很漂亮。



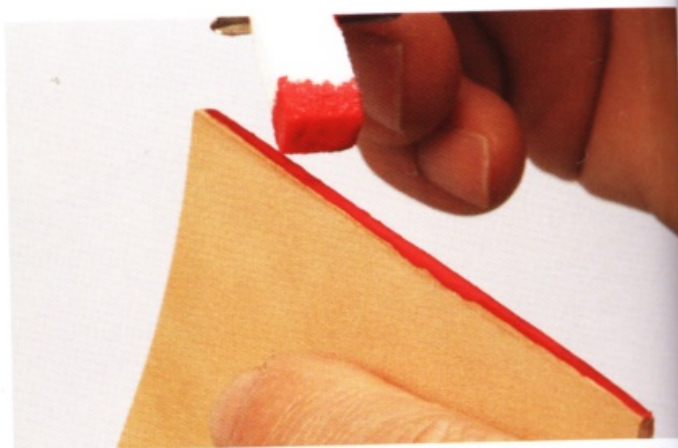
到使用研磨片來讓毛邊成形的步驟為止，都和背面處理劑等處理劑的工作方法是相同的。

1

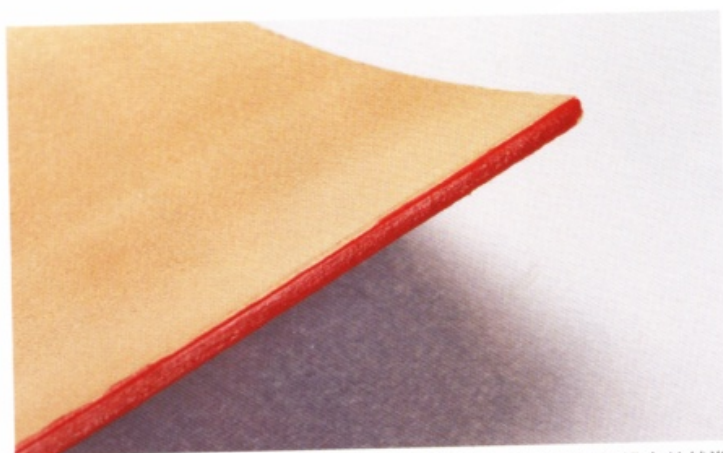
粗糙面與毛邊的狀態可以左右作品的完成



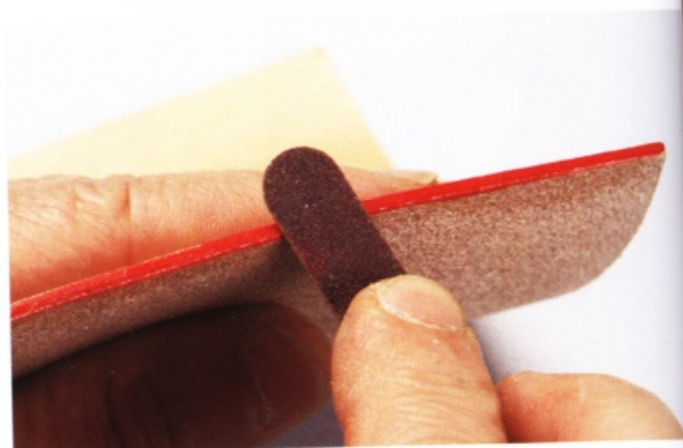
2 充分攪拌後的艷色劑用樂塗、筆或棉花棒沾取之後塗在毛邊上。如果沒有攪拌就塗抹的話，會產生斑痕，所以請注意。



3 用將艷色劑放置在毛邊上的感覺來塗抹，因為要塗兩次，所以第一次就當作是打底的工作，不要塗得太厚。



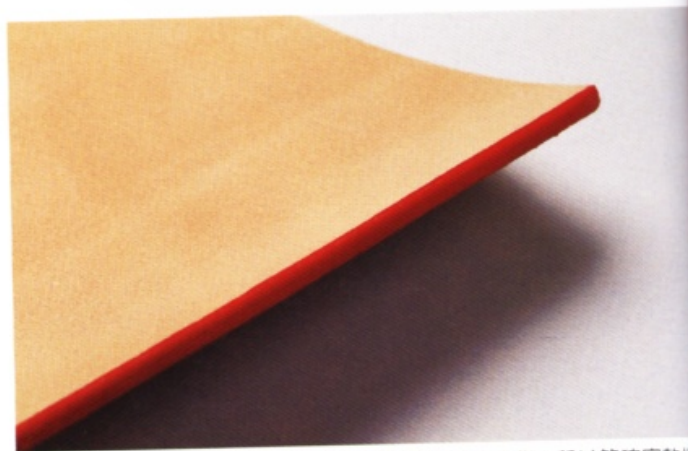
4 第一次塗抹完畢之後，請讓皮革確實地乾燥。在它完全乾燥之前就進行接下來的工作的話，會讓特地塗上的艷色劑剝落。



5 等到艷色劑完全乾燥之後，再用研磨片調整表面。在這裡要使用研磨片的細紋理，在表面上輕輕地削，讓表面能夠顯現出來。



6 表面調整好之後，就塗抹上第二次的艷色劑。底層已經做好了，所以會比第一次容易塗抹，也能確實上色了。請注意不要有斑痕或凹凸面產生。



7 第二次塗抹完畢之後，不會再特別處理其他工作，所以等確實乾燥之後就算完成了。染料可以更確實地上色，形成獨特的艷色效果。

接著

縫製皮革之前，需要先將縫合部分接著起來。使用在接著皮革上的接合劑有好幾種，使用方法和特性也各不相同。另外，接合劑的塗抹厚度也需要注意。如果塗太厚的話，毛邊會產生被稱為接合層的層次。這個接合層就算是打磨毛邊也無法消除，所以塗抹的時候需要小心注意。



確實接著是縫製的基本

裁下必要的配件，在裝配前需要先處理的毛邊如果已經潤飾完成，就要將配件接著起來，做為縫合前的暫時固定。工藝皮革所使用的接合劑大致分為三種，需要靈活運用各自的特性。

最基本的是代表醋酸乙烯酯類接合劑的白膠100號。因為醋酸乙烯酯類接合劑如果乾燥了之後就無法接著，所以需要快速地完成工作。又因為是在乾燥之前就進行貼合工作的關係，所以在貼合之後還可以調整位置。代表合成橡膠類接合劑的快乾膠，是在半乾的狀態下進行

貼合工作的。因為貼合之後就無法移動位置，所以需要注意位置的決定。天然橡膠類接合劑是乾燥之後才進行貼合工作。天然橡膠類接合劑和合成橡膠類接合劑相同，貼合之後就很難修正位置。所有的接合劑都是在貼合之後，再用滾輪等工具讓配件緊密地粘著起來。

有人是根據喜好來使用接合劑，也有人根據貼合的地方來選用最適合的接合劑，可以實際使用看看之後，再來思考如何靈活運用。

醋酸乙烯酯類接合劑的接著

代表醋酸乙烯酯類接合劑的白膠100號因為貼合之後也能調整位置，所以適合初學者使用；相反地，白膠100號如果乾了的話就會失去接著力，所以要進行大面積的接著時需要訣竅。

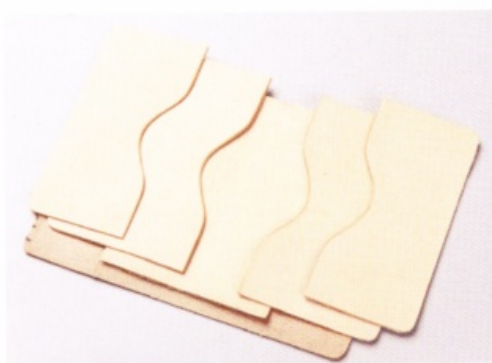
要進行大面積的貼合時，事先先讓皮革含少許的水，就可以把接合劑乾燥的時間拉長。接合劑一定要塗在要接著的兩方。這個可以說是所有接合劑都需要注意的事項。但若是接著光滑面時，就必須要先削薄光滑面的表面。因為光滑面平滑且不容易讓接合劑粘著，如果就這樣不處理的話，就無法確實的接著起來。



白膠100號是皮革工藝用的接合劑的基本款，另外也有粘度更高的白膠600號。

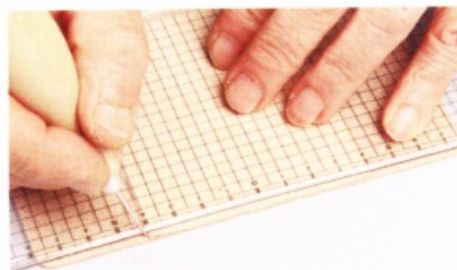
■ 接著前要先對皮革進行的工作

在塗抹接合劑之前，先基準好決定要貼合的地方，再來削薄光滑面。



先組裝配件看看，確認要接著的部分是否正確。

1



對齊配件決定要安裝的位置，然後做記號。以這個記號為基準，塗上接合劑。

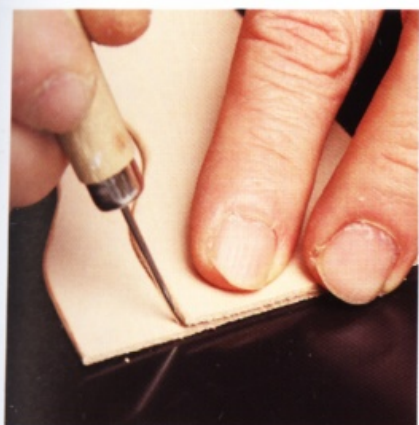
2



3 如果粗糙面已經全部用背面處理劑潤飾完成的話，先用研磨片將距離貼合部分邊緣3mm寬的地方削薄，用來製作要塗膠的部分。請注意不要削太薄。



4 邊緣顏色變了的部分就是已經削薄的部分，也是要塗膠的部分。接合劑只要塗抹在要塗膠的部分即可。



5 這裡是粗糙面與光滑面要接著的部分，在要貼合的地方做上記號。



6 將光滑面削薄到做記號的部分為止，請注意不要超過記號。



7 這是光滑面與粗糙面都做好要塗膠部分的狀態。

CHECK



用背面處理劑潤飾粗糙面的時候，也有一開始就在邊緣地方留下3mm寬塗膠部分的方法。這麼做的話，就可以節省製作塗膠部分的工作。

確實接著是縫製的基本

■ 使用白膠的基本接著方法

將白膠塗抹在要貼合的兩面上，在白膠乾掉之前進行貼合工作。



用上膠片挖取白膠。因為塗抹白膠的時候只會使用上膠片的正面，所以先將上膠片翻過來，讓正面的尖端沾上白膠。

1



2 在要塗膠的地方用上膠片尖端塗上薄薄的白膠，在這裡也可以用橡膠板的邊緣來輔助工作的進行。請注意不要讓白膠沾到不需要的地方。



3 因為要在白膠乾掉之前進行貼合的工作，所以動作要迅速。如果白膠塗太厚的話會出現接合層，所以請注意。

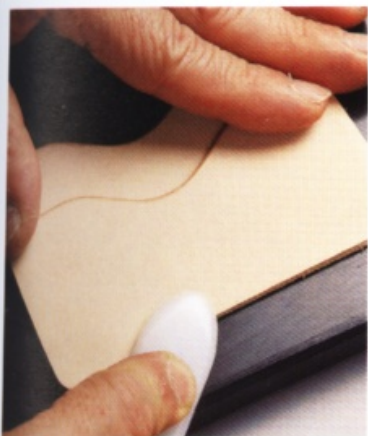


4 對齊配件的邊緣來貼合。使用白膠的話，就算是貼合之後也可以移動位置，但是儘可能在一開始就對齊好位置。

POINT



5 配合剛剛做的記號來組裝配件。有些微調整功能的白膠的優點是，像這樣，略微調整對齊正確的位置。



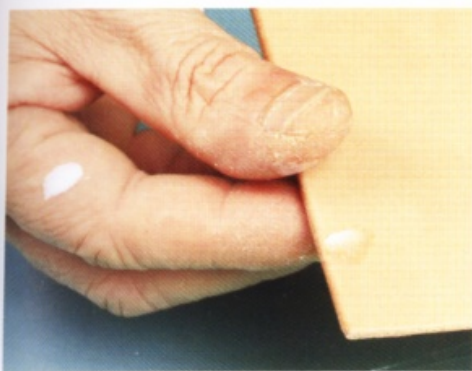
6 將配件貼合之後，再用三用磨緣器或滾輪讓配件緊密地粘著在一起。如果太用力的話，皮革就會伸展開來，所以請注意壓著時的力道。



7 這是配件貼合完成的狀態。如果邊緣沒有確實接著的話，毛邊就會散開。

■處理超出的白膠

白膠如果附著到光滑面的話，請用濕潤的廢布料來擦掉。



如果沾到白膠的手指接觸到光滑面的話，請不要再用手擦拭。



用濕潤的廢布料來擦掉白膠。如果廢布料太濕的話，水分會滲入皮革，讓皮革產生皺摺，所以請注意。

■折貼

要在折線部分貼上襯皮的時候，如果是一邊稍微彎折皮革一邊貼上的話，背皮就不容易產生皺摺，而且也比較容易使用。



在貼合的配件兩面塗上白膠。

1



要貼合的時候，將皮革的正面稍微往彎曲方向折起來，再在粗糙面貼上皮革。

2

確實接著是縫製的基本



3 一邊保持折起來的角度，一邊用玻璃板壓著配件。



4 白膠乾了的話，試著折看看皮革，確認折彎的地方沒有問題。



5 折貼完成的配件會呈現這樣的狀態。請注意，角度不要太彎曲。

■ 高低差部分的貼合

要重疊好幾張皮革來貼合時，有時候光滑面和粗糙面會在同一邊。



1 將接下來要貼合的配件對齊剛剛貼合的配件，在要貼合的位置上做記號。



2 因為要貼合的地方有一半左右是貼上光滑面的皮革，所以要削薄光滑面來製作要塗膠的地方。



3 在兩面都塗上白膠之後，將配件貼合起來。要配合1做的記號。



4 貼合好幾張皮革之後就會產生高低差，所以請用要壓碎高低差的感覺來使用玻璃板或槌子壓著。



5 這是接著各個配件並壓著的狀態。雖然沒有辦法完全消除高低差，但還是儘可能要讓配件緊密地粘著在一起。

■讓毛邊均勻一致

將配件都貼合之後，要削薄貼合部分的毛邊。



貼合起來的配件的毛邊會產生高低差是很正常的事情，可以使用研磨片來讓毛邊均勻一致。



高低差很大的時候可以使用削皮器來削薄。為了不要削得太薄，請注意刀頭的狀態。



NT三角研磨器也是適合削薄毛邊的工具。主體很結實，所以可以製作出整齊的毛邊。



這是均勻一致的毛邊。貼合時可以先確實潤飾毛邊，等縫製之後再次潤飾毛邊。

■大面積的貼合

要貼合大面積的皮革時，先讓皮革含水，就可以拉長乾燥時間。



用噴霧器在粗糙面噴水，讓要塗上白膠的皮革全部都先含有少許的水分。海棉有時候會讓皮革含太多水，但是噴霧器的話，就只會讓表面附著上水滴。

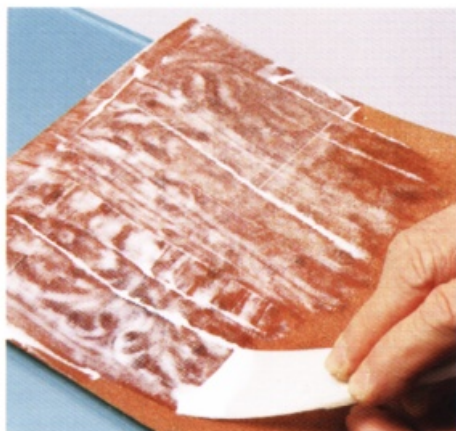
1



在含水的皮革上塗上白膠。白膠吸了水分之後會變得有點緩和，這樣就可以拖延乾燥時間。

2

確實接著是縫製的基本



3 使用上膠片在接著面上塗滿白膠。請注意不要塗太厚。



4 也在另一張要貼合的皮革上塗滿白膠。這張皮革不需要濡濕。



5 確認兩邊的白膠都還沒有乾之前將皮革貼合起來。



6 使用滾輪讓皮革緊密地粘著起來。大面積的話，也可以使用玻璃板。如果有皮雕或印花的時候，要注意施加的力道。



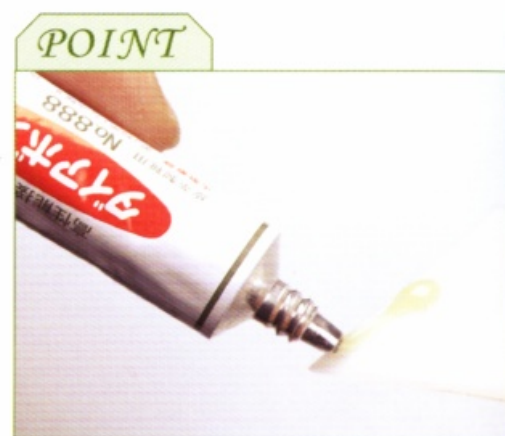
7 用白膠貼合的配件在乾燥之前都還可以改變位置，所以在乾燥之前請不要移動配件。

合成橡膠類接合劑的接著

快乾膠或G17等合成橡膠類接合劑因為具有可以快速乾燥的優點，所以工作效率很好。但是貼合之後就無法移動，所以貼合變成一次定勝負的工作。另外，軟管的類型很多，會讓人想要直接使用軟管；但是如果不使用上膠片的話，就容易因為塗太厚而產生接合層。還有，因為有使用溶劑的關係，所以請在使用合成橡膠類接合劑的時候，確實保持好屋內的通風。



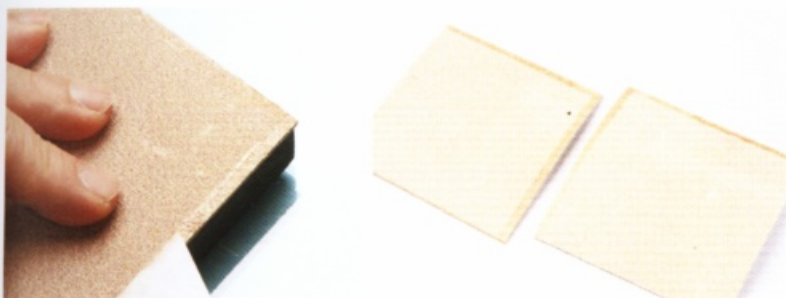
快乾膠是使用在皮革工藝上的基本合成橡膠類接合劑。將之塗抹在要接著的兩面上，然後在半乾燥的狀態下進行貼合工作。



軟管類的接合劑也一定要用上膠片來塗抹，就像這樣直接塗抹在上膠片的正面。請注意不要塗太多。

■使用合成橡膠類接合劑的基本接著方法

接著前要先對皮革進行的工作和使用白膠時是相同的，但是合成橡膠類接合劑是在半乾燥的狀態下來進行貼合工作。



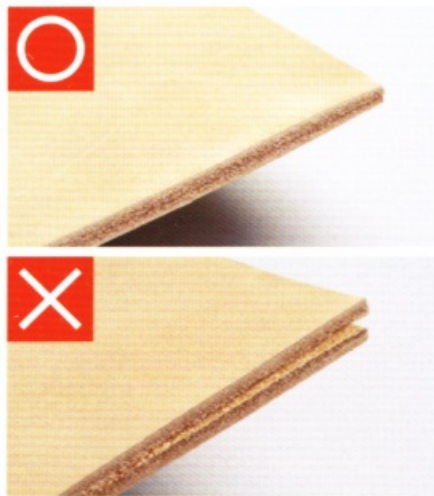
1 使用上膠片在塗膠的部分塗上薄薄的快乾膠。因為乾燥得很快，所以如果不快速塗抹的話就會變硬變厚，使用時請注意。用手摸摸看，讓快乾膠呈現有點粘粘的半乾燥狀態。



2 因為快乾膠無法重新貼合，所以請確實對齊位置之後再貼合。勉強要剝的話，皮革就會伸展開來。



3 貼合之後，用滾輪或槌子來壓著，同時請注意不要讓皮革表面產生傷痕。使用快乾膠的時候，要壓著才能進行接下來的工作。



快乾膠等合成橡膠類接合劑溶液如果塗太厚，也容易產生接合層。如果像下面照片一樣產生接合層的話，毛邊就無法漂亮地均勻一致。

4

■處理附著到光滑面的合成橡膠類接合劑

附著到光滑面的接合劑先不要碰觸，等乾燥之後再處理。



1 在工作的途中，有時候接合劑會附著到光滑面上。如果貿然移動上膠片的話，就會讓接合劑更擴散，所以這個時候不要慌張，要思考如何讓附著範圍縮到最小。



如果碰觸了附著的接合劑，就會讓接合劑滲入皮革的紋理，所以絕對不可以碰觸。

確實接著是縫製的基本



2 就這樣不要碰觸，一直放置到接合劑呈現半乾燥狀態。這是合成橡膠類接合劑的處理方法，如果是醋酸乙烯酯類接合劑的話要馬上擦掉。



3 等附著的接合劑呈現半乾燥的狀態之後，再用相同的接合劑所製作的塊狀物粘著。像這樣將接合劑的塊狀物拿起來的話，附著在光滑面的接合劑會粘著上去而剝掉了。

CHECK



除了接合劑的塊狀物以外，也可以使用未加工的橡膠片。使用未加工的橡膠片來擦拭附著的接合劑部分，接合劑也會粘著在橡膠片上。



4 重複3的工作，將接合劑全部剝掉。溶劑滲入皮革所產生的汗痕無法去除，但是接合劑可以乾淨地剝掉。

天然橡膠類接合劑的接著

代表天然橡膠類接合劑的橡皮膠要在乾燥的狀態下貼合，然後用滾輪等工具讓皮革確實地粘著起來。天然橡膠類的接著劑多半放在罐子裡面，所以要用上膠片從罐子裡面挖取來使用。天然橡膠類接合劑的乾燥時間比合成橡膠類稍微久一點，但是如果不快速塗抹的話，就容易因為塗太厚而容易產生接合層。天然橡膠類接合劑基本上也是貼合之後就無法移動，但是因為是在乾燥的狀態下貼合，所以在壓著之前剝掉的話，皮革比較不容易伸展。天然橡膠類接合劑基本上也要使用溶劑，所以工作的時候，需要保持好工作場所的通風。



橡皮膠是天然橡膠類接合劑的代表。因為裝在寬口的罐子裡，所以可以直接將上膠片伸進去挖取來使用。

■使用天然橡膠類接合劑的基本接著方法

天然橡膠類接合劑要完全乾燥之後才貼合，然後確實壓著。

POINT



讓上膠片正面沾上橡皮膠。如果沾太多的話，會塗太厚，就有可能會超過應塗膠範圍。

1



用沾上橡皮膠的上膠片在接著面塗滿橡皮膠。儘可能塗得薄薄的是關鍵所在。

2



3 在要接著的兩面都塗上橡皮膠。因為橡皮膠是等到乾燥之後才貼合，所以不需要慌張，可以一次只塗抹一面。

CHECK



如果橡皮膠已經乾燥了的話，就會像這樣，用手指碰觸也不會沾到。將塗上橡皮膠的兩面壓著的話，就會發揮本來的接著力。

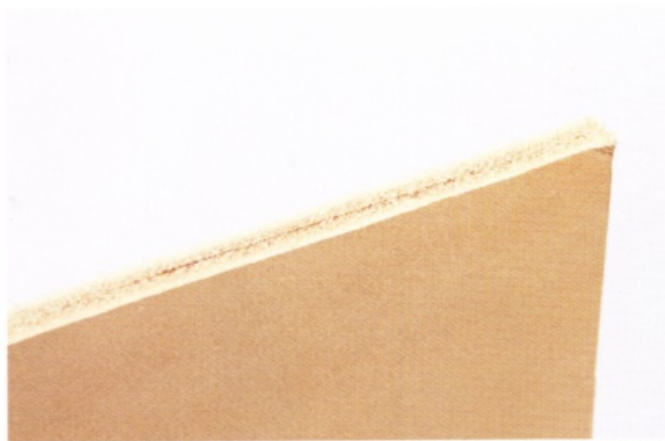


4 一邊確實確認位置一邊進行貼合工作。在壓著之前天然橡膠類接合劑會比合成橡膠類接合劑還容易剝掉，但是儘可能避免需要剝掉的情況發生。



5 使用滾輪等工具來壓著，讓皮革完全貼合在一起。因為橡皮膠本身已經乾燥了，所以壓著之後可以馬上開始接下來的工作。

確實接著是縫製的基本



6 這是用適當份量的橡皮膠所貼合起來的毛邊狀態。沒有產生接合層，皮革也有確實粘著的感覺。

CHECK

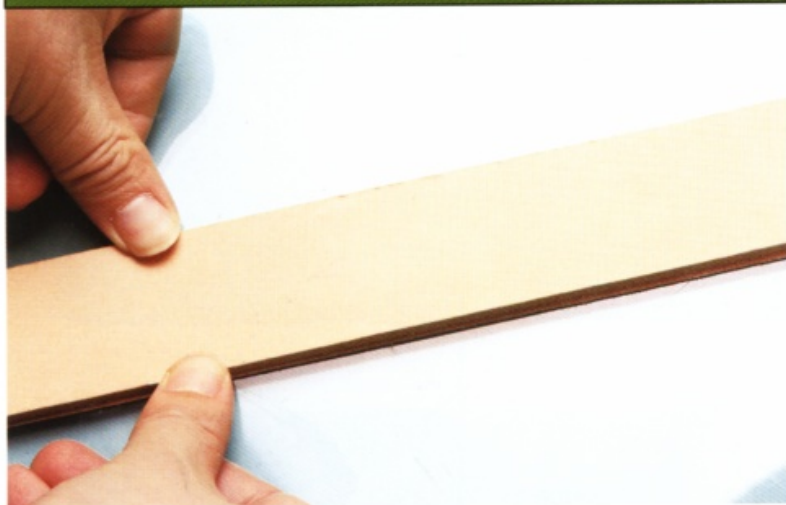


如果塗太厚就會超過毛邊，這樣毛邊就無法打磨得很漂亮。超過毛邊的接合劑，在進行讓表面均勻一致的潤飾工作中，需要確實地削掉。

■ 其他關於接著的知識

在這裡要介紹在進行接著工作時，知道會比較好的事項。

長距離的貼合



要貼合皮帶的襯皮等長距離的物品時，皮革容易跑掉，所以要一邊壓住兩端，一邊一點一點地貼合起來。貼合需要時間，所以使用橡皮膠的話就會比較花時間。

將接合劑附著的影響縮到最小



有一個方法，可以將接合劑附著在光滑面時的影響縮到最小，那就是事先塗上皮革亮光乳液。用廢布料沾上皮革亮光乳液，確實地塗抹在光滑面上，等皮革亮光乳液乾燥即可。如果事先有塗上皮革亮光乳液的話，附著上的接合劑就會比較容易剝掉，也可以減少滲入。

手縫

手縫是指將縫線穿過用菱斬鑽出來的孔，然後來進行縫製的工作。乍看之下這是很簡單的工作，但是如果什麼都沒有思考就鑽孔進行縫製工作的話，絕對無法完成漂亮的接縫。請先確實理解手縫的基本知識，然後依照正確的順序工作，才能完成漂亮的接縫。把每一個縫線孔都謹慎地穿過並縫製是很重要的工作。



鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

皮革的手縫工作一開始要先使用菱斬鑽出縫線孔，再將縫線穿過縫線孔來進行縫製工作。為了要鑽出手縫的縫線孔，使用的工具是菱斬，所以可以鑽出的是菱形的縫線孔。如果縫線孔沒有很確實地鑽出來的話，就無法完成漂亮的接縫。要完成漂亮接縫的最大關鍵，就是鑽出漂亮的縫線孔。

另外，要鑽出縫線孔的方法有好幾種，根據各自場所的不同來靈活運用的話，就能更正確的鑽出漂亮的縫線

孔。

使用在手縫上的縫線大致上可以分成兩種：一種是麻線，一種是代表尼龍線的SINEW線。為了要順暢地將縫線穿過皮革，需要進行在縫線上塗蠟這種被稱為「塗蠟」的工作。不過幾乎市面上所有的尼龍線都是已經塗蠟好了。

另外，縫製結尾的處理方法也會根據縫線不同而有所不同，所以請先確實理解縫線之後再開始縫製工作。

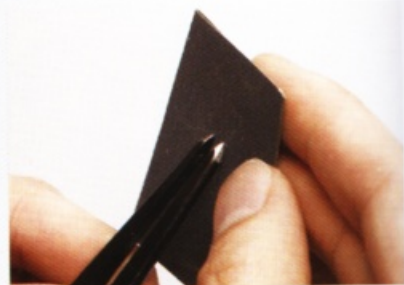
用菱斬鑽出縫線孔

首先介紹最基本的鑽孔方法，也就是使用菱斬的方法。菱斬是基本上只要使用就能鑽出縫線孔的工具，但是如果需要鑽出筆直的縫線孔，就需要畫出確實的導引線。

另外，有高低差或稜角這些基點的地方，需要先用圓錐鑽孔。因為基點的位置已經決定好了，所以基點與基點之間，要配合菱斬的前後就是關鍵所在。



間矩規是使用來畫出成為基點線條的工具。



間矩規的尖端如果就這樣直接使用的話會太銳利，所以要用研磨片先削圓之後再使用。



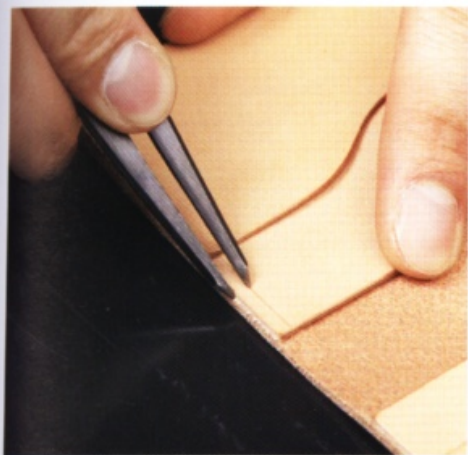
縫線基本上要畫在距離邊緣3mm的地方，所以將間矩規的寬度設定在3mm寬。

1

CHECK



間矩規設定好了之後，先在不用的皮革上畫線看看，確認能不能確實地在3mm寬的地方畫線。畫出線條之後，再用曲尺測量寬度。



作品的內側先用間矩規畫出線條。因為無法從這一邊鑽出縫線孔，所以要畫出成為基點的線條。

2



曲線的部分容易跑掉，所以間矩規尖端的一邊要確實地跨在邊緣上。

3



內側四周都用間矩規畫出線條。要跨越高低差部分的時候請小心注意線條不要跑掉。

4



這是畫出基準線條的狀態。請確認是否有確實畫在3mm寬的地方。

5

■使用圓錐來取得基點

高低差或稜角等縫線孔不能跑掉的地方需要先決定基點。



為了要取得基點，在這裡所使用的工具是圓錐。為了不要將菱斬跨在高低差上，所以要先在不能跨的位置用圓錐鑽出縫線孔。



在高低差的部分鑽出基點的孔。像這樣決定位置之後，可以防止菱斬打在高低差的部分上。

1

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製



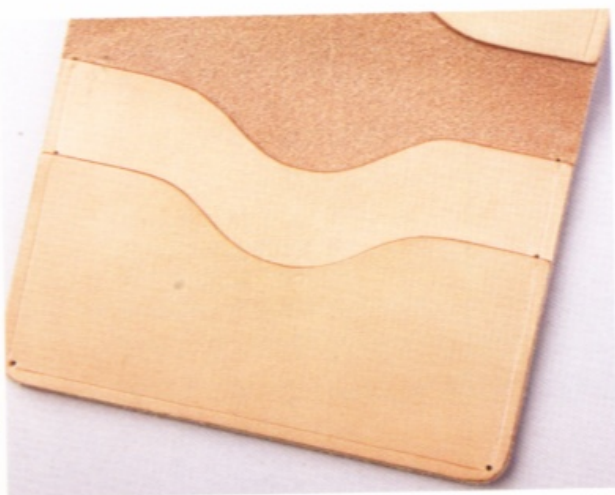
這是高低差部分的特寫。如果菱斬的刀頭打入這個高低差部分的話，在穿過縫線孔的時候，皮革就有可能會斷掉。

2



四個角落的部分也用圓錐鑽出縫線孔之後，再來決定基點。像這樣接近直角的曲線部分，要先決定基點的位置才能完成漂亮的縫製工作。

3



這是在基點鑽出縫線孔之後的狀態。先決定基點的話，可以大大改變作品的品質。

4



POINT

菱斬不會打在基點的部分，所以要將圓錐從正面刺入，把縫線孔擴大。

5

■ 用拉溝器畫出縫線

在基點鑽出縫線孔之後，用拉溝器在正面畫出縫線。



拉溝器是種為了在皮革表面刨出溝槽的工具。用拉溝器製作出來的溝槽可以放入縫線。



調整拉溝器的寬度。將寬度設定在和內側相同的3mm。

1



2 確認拉溝器刀頭的寬度和基點孔的寬度相同，然後再刨出縫線的溝槽。請注意，不要讓拉溝器從邊緣跑掉。



3 將拉溝器設定在直角。刀頭可以切割的角度是已經決定好的，所以保持那個角度往自己的方向拉來刨出溝槽。



CHECK



如果有高低差的話，那個部份的溝槽就會跑掉，所以要使用內襯，讓高低差不會產生。內襯的厚度請儘可能選擇不會產生高低差的物品。



因為有內襯的關係，所以表面可以呈現平坦狀態，這樣才能筆直地刨出縫線。

4



5 用拉溝器刨出縫線溝槽之後，正面會呈現像這樣的狀態。以這個溝槽為導引，再用菱斬鑽出縫線孔。

CHECK



刨出溝槽這個工作，換句話說就是將那個部分的光滑面製造出傷痕。當然有傷痕的部分會比其他部分來的脆弱，所以如果不喜歡這種方法的話，另外也可以使用邊緣器來畫出縫線。



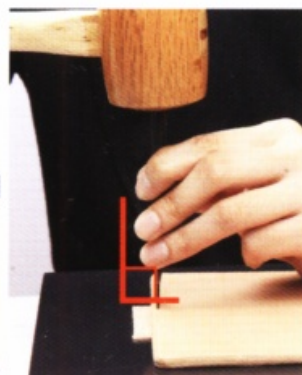
鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

■ 敲打菱斬來鑽縫線孔

用菱斬在拉溝器所刨出的縫線上鑽出縫線孔。



雙菱斬和四菱斬是菱斬的兩種基本類型。這是為了要配合結尾時候的工作，當然如果有單菱斬的話就會比較方便。



將菱斬垂直豎立，用木槌從正上方敲打。如果菱斬傾斜的話，粗糙面的縫線孔位置就會跑掉。

基本的鑽孔方法



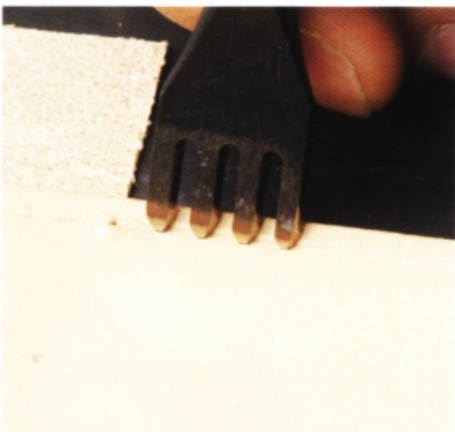
1 首先將第一根刀刃貼在基點上以定出間隔，然後查看菱斬的間隔。



2 基點和基點之間，剛好和菱斬的四根刀刃一致，這樣就可以敲打四菱斬了。



3 到下一個基點為止，請用相同的方法定出間隔。一開始先將一根刀刃跨在基點上。



4 就這樣每次都是一邊跨在一個孔上，一邊用菱斬定出間隔。



5 基點和基點之間的間隔要和菱斬的間隔一致。但是最後的縫線孔要落在基點上，所以在這裡用雙菱斬來配合。

CHECK

菱斬有各種不同寬度的尺寸。工藝社有準備1.5mm寬、2mm寬、2.5mm寬、3mm寬的菱斬。根據菱斬寬度不同，接縫的大小也會改變，所以也可以配合個人的喜好來靈活運用。

菱斬的寬度愈窄，接縫也就愈窄，當然縫製的次數就會增加。菱斬依各種寬度基本上有分單菱斬、雙菱斬和四菱斬，甚至還有六菱斬或十菱斬。如果可以巧妙地靈活運用這些菱斬的話，就能鑽出適當的縫線孔。



先定出間隔之後，再配合間隔來敲打菱斬。敲打菱斬的時候，下面要墊上橡膠板。

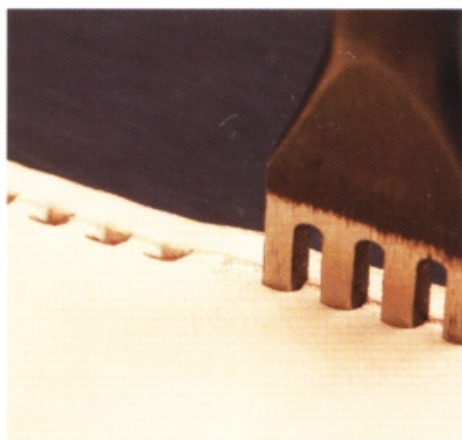
6



敲打菱斬的力道請控制一下，用刀頭尖端的三角形可以從反面露出來的程度就好。太用力敲打的話，縫線孔會太大不好看，所以請注意。



7 因為不是在基點上敲打菱斬，所以請小心注意。基點是直接使用圓錐所鑽出來的縫線孔。



8 從基點位置錯開一個縫線孔開始敲打菱斬，所以請注意位置不要從縫線跑掉。



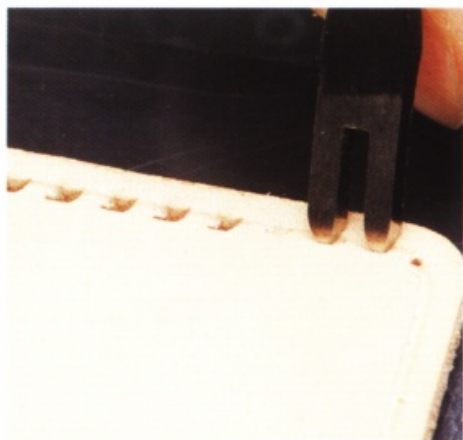
9 接下來要敲打菱斬的時候，將第一根刀刃跨在前面鑽出的最後一個縫線孔上。



10 從基點到第五個縫線孔為止，這裡要使用四菱斬，然後再接下來要換成雙菱斬。

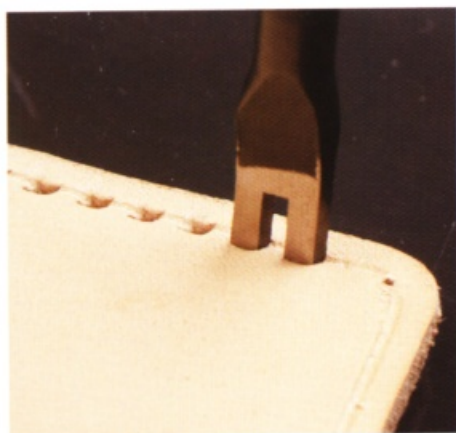


11 先敲打一次雙菱斬，然後確認四菱斬所定出來的間隔。

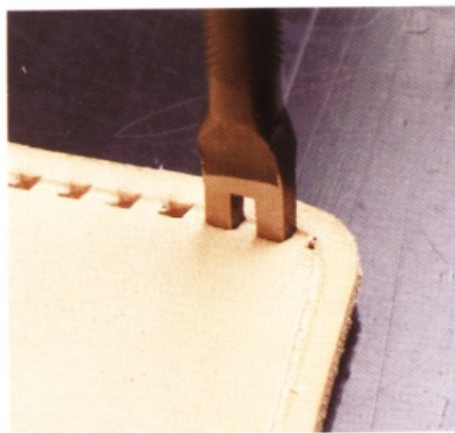


12 每次敲打雙菱斬的時候都要重覆確認四菱斬所定出來的間隔，這樣就能確實地完成鑽孔工作。

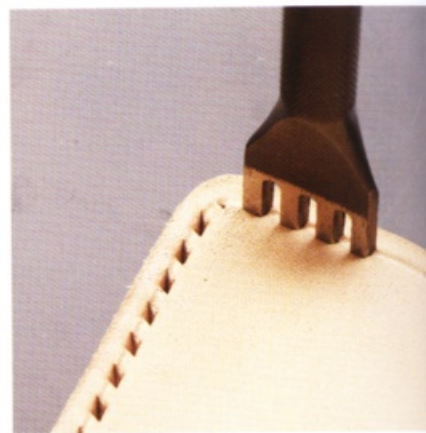
鑽出縫線孔之後，用針線來縫製



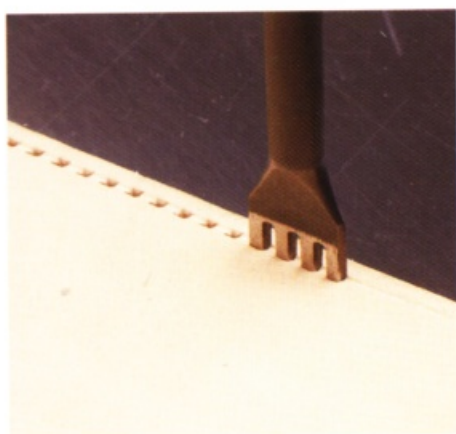
13 用雙菱斬來進行鑽孔工作。先將第一根刀刃跨在前面的縫線孔上，在這裡請注意位置不要從縫線跑掉。



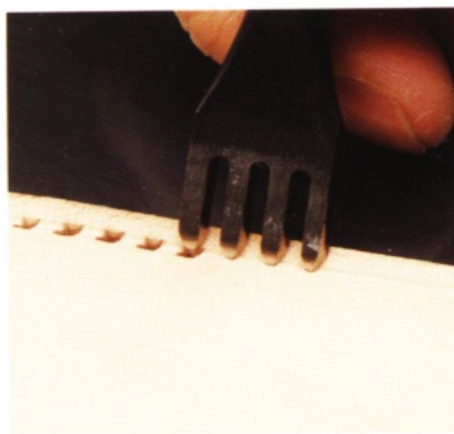
14 到基點前的一個縫線孔為止，要用雙菱斬鑽出縫線孔。



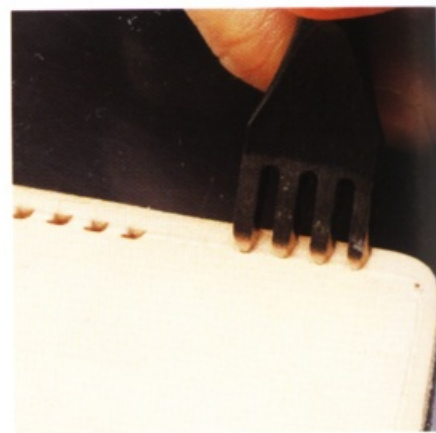
15 跳過基點，從接下來的縫線孔開始，要改用四菱斬繼續鑽出縫線孔。



16 直線要用四菱斬敲打。如果有六菱斬或十菱斬的話更好，可以鑽出更筆直的縫線孔。



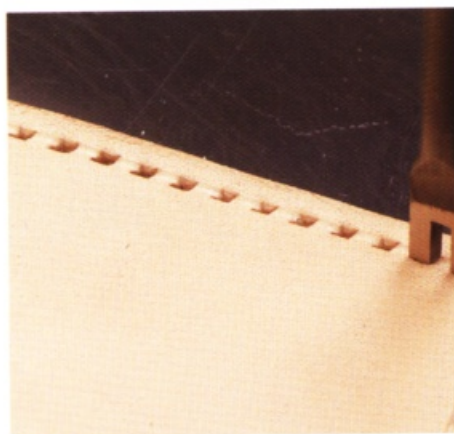
17 接近基點的時候，請確認菱斬的間隔。



18 用四菱斬來確認間隔，但是用四菱斬所進行鑽孔工作要到此為止。



19 到基點為止，用雙菱斬剛好間隔一致，這樣就可以進行鑽孔工作了。



20 這是到基點為止，已經鑽出縫線孔的狀態。從這裡開始，又要像 15 開始的工作一樣，跳過基點來敲打菱斬。

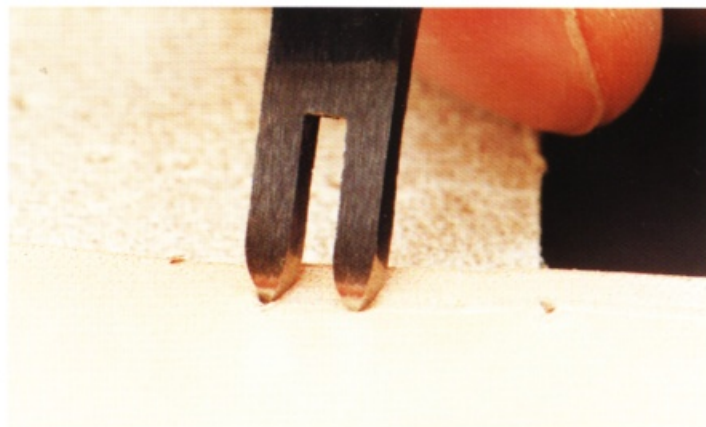


21 到最後為止，都要用相同的順序來鑽出縫線孔。若是間隔不一致，請參考下一頁開始的要領。

配合縫線孔的間隔



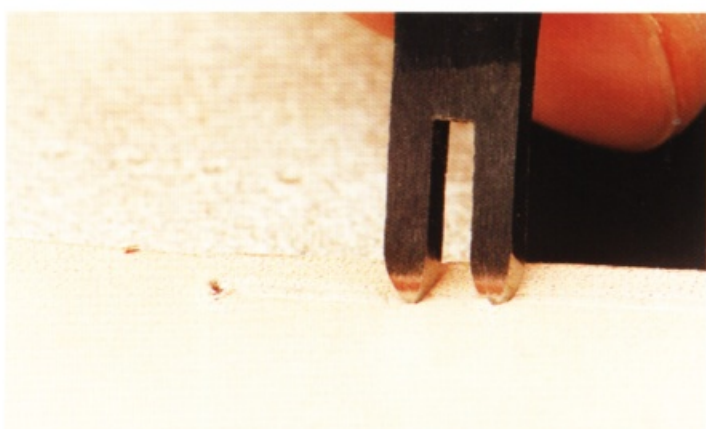
1 短距離的基點之間，如果菱斬的間隔不一致的話，可以調整和基點之間的距離來配合。



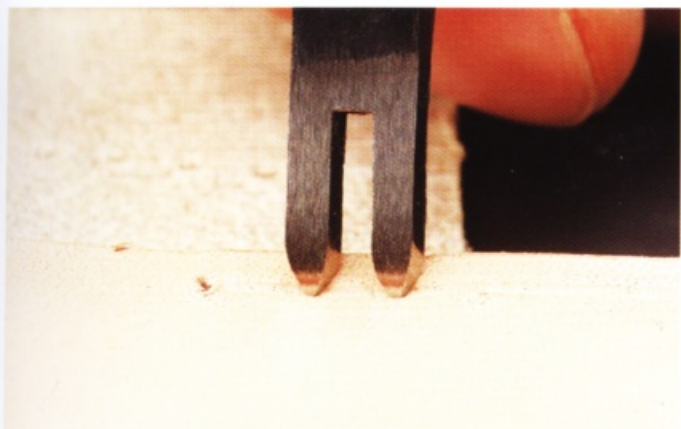
2 首先將菱斬跨在一側的基點上來定出間隔。請注意不要太用力。



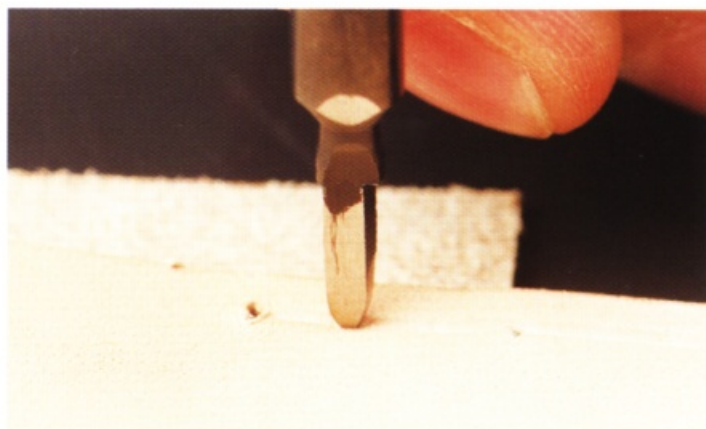
3 在定出來的間隔上跨上第一根刀刀，再定出接下來的間隔。因為間隔不一致的關係，所以和另一側的基點距離會有點遠。



4 這次將菱斬的一根刀刀跨在另一側的基點上，然後從另一邊開始定出間隔。這次定出的間隔要和剛剛定出的間隔位置不同。

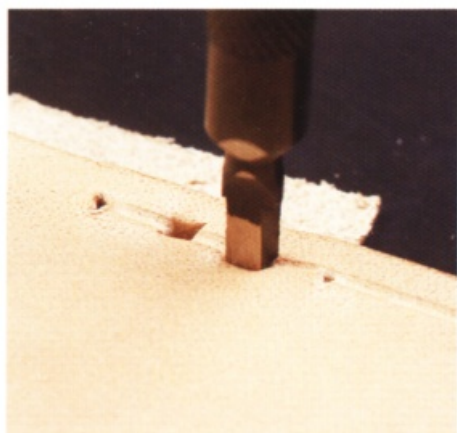


5 在後面定出來的間隔上跨上一根刀刀，再定出接下來的間隔。當然這次的間隔和前面定出來的間隔位置也會不同。



6 在前面定出的間隔和後面定出的間隔中間點上，用單菱斬定出間隔，這個就是要鑽縫線孔的位置。

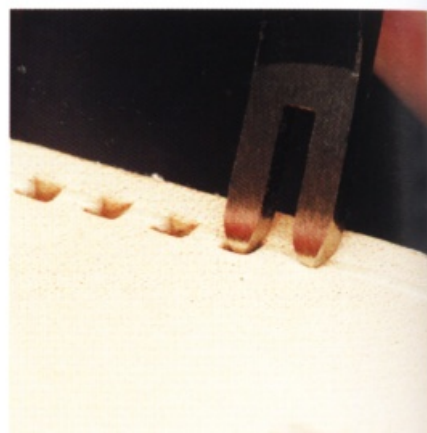
鑽出縫線孔之後，用針線來縫製



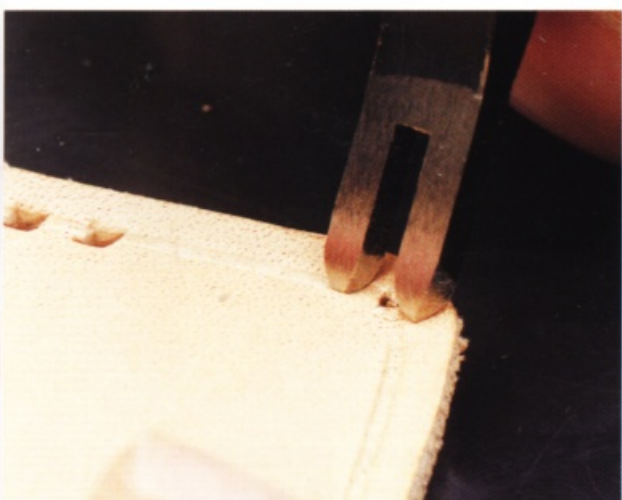
7 用單菱斬鑽出縫線孔。這裡請注意寬度的均衡與菱斬的方向。



8 定出間隔，然後就這樣到下一個基點的第五個縫線孔為止，用四菱斬鑽出縫線孔。



9 到下一個基點為止，用雙菱斬定出間隔。



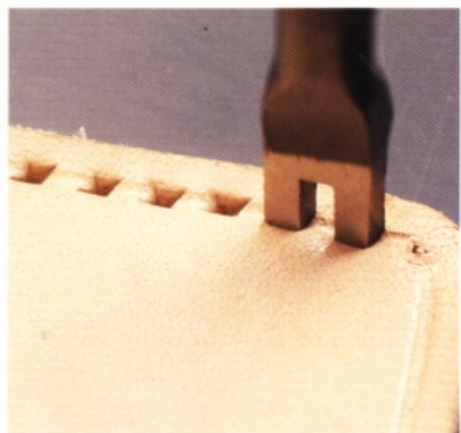
用雙菱斬定出間隔的話，間隔會不一致，而且最後一個縫線孔會稍微超過基點。

10



在這裡將跨在縫線孔的一根刀刃稍微錯開來，以配合間隔位置。如果錯開太多，縫線孔就會太大，所以請在0.5mm以下的幅度來進行調整。

11



12 縫線孔一點一點緊接著的話，到基點位置的間隔就能一致了。



13 這是縫線孔全部鑽好的狀態。縫線孔能不能鑽得漂亮，和作品的完成度有很大的關聯。當然也可以照直鑽孔，但是希望的話，讓間隔也能呈現出漂亮的一致性。



用間距輪與菱形錐來鑽出縫線孔

鑽孔方法第二個要介紹的，是用間距輪與菱形錐來鑽孔的方法。首先我們用間距輪來定出間隔，然後再用菱形錐來鑽出縫線孔。先鑽出基點的孔，再用間距輪鑽孔，接下來的步驟基本上一直到刨出縫線地方為止，都和菱斬相同。使用這個方法的話，在用間距輪定出間隔的階段，就已經讓間隔變得一致了。



配合接縫的寬度，間距輪附有三種輪軸。



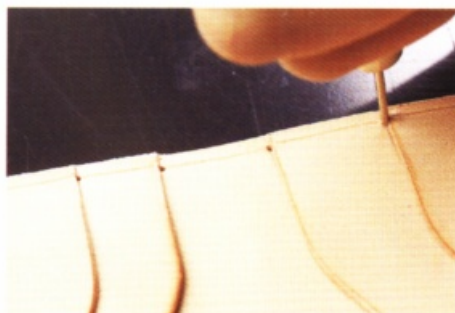
菱形錐比菱斬尖銳，所以只需要刺一下就可以鑽出縫線孔來。

■首先在粗糙面上畫出基準的線條，並在基點上鑽孔

用間距規在粗糙面上畫出基準的線條，然後用圓錐在基點上鑽孔。



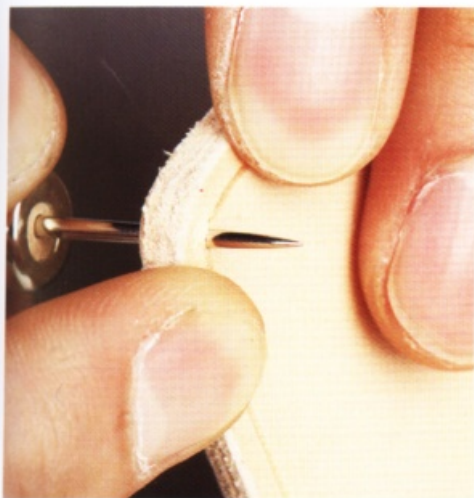
1 將間距規設定在3mm寬，然後在粗糙面上畫出基準線。



2 在高低差或角落等會成為基點的部分用圓錐鑽孔。

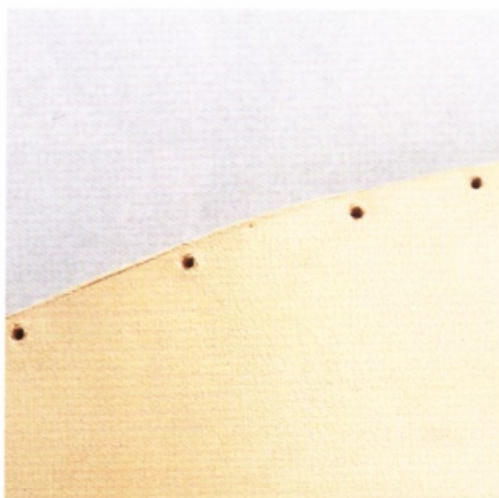


3 這是在必要的基點上鑽孔完成的狀態。基點會根據作品不同而位置有所不同，請好好思考之後再決定。



基點的縫線孔要從表面用圓錐刺穿。這裡請注意，不要刺出太大的孔。

4



這是刺穿完成的基點孔。因為比敲打菱斬的孔還小，所以在完成手縫工作之後，接縫可以很漂亮，而縫線孔也不會太醒目。

5

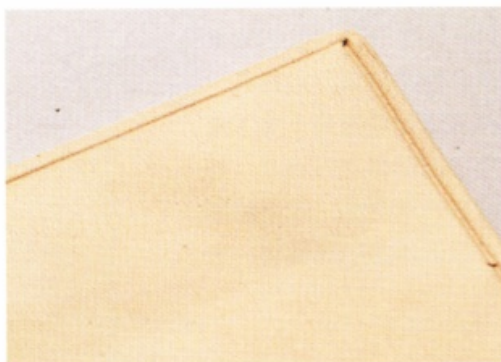
鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

■ 用拉溝器畫出縫線

用拉溝器在光滑面刨出縫線



首先將拉溝器設定在3mm寬來刨出縫線。拉溝器要保持切割的角度，然後往自己的方向拉。



這是刨出縫線的狀態。如果不想在光滑面上製造傷痕的話，另外也有用邊緣器來畫出縫線的方法。

■ 用間距輪定出間隔

配合縫線滾動間距輪，定出縫線孔位置的間隔。

POINT



成為起點的基點要配合間距輪的刀刃位置。

1



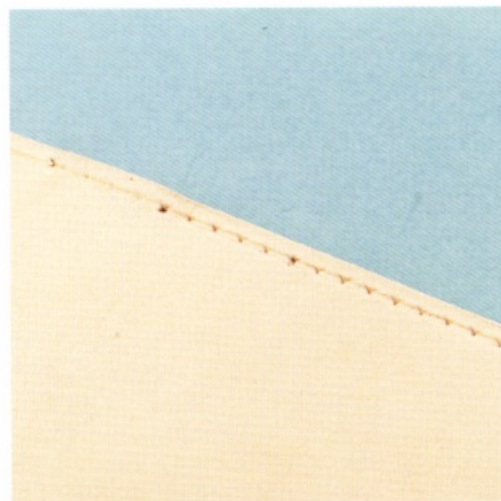
垂直拿著間距輪，用推的方式來使用。

2



將間距輪往前推的話，尖端的輪軸會旋轉，這樣就可以定出等寬的間隔。

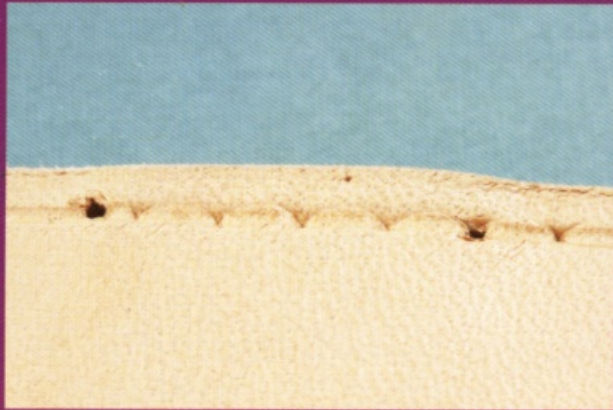
3



如果使用間距輪的話，就可以像這樣定出均等的間隔。

4

CHECK

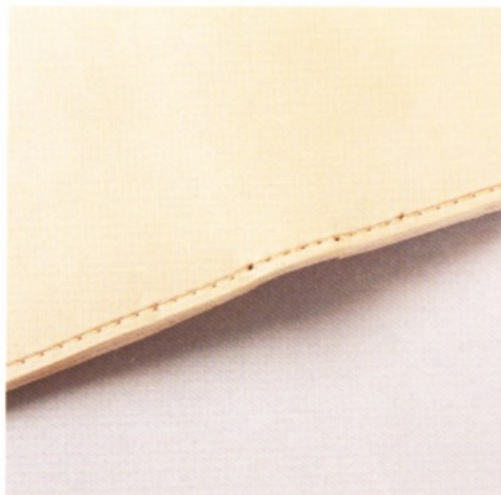


如圖，也有可能像這樣間距輪的間隔不一致的時候，這種時候就需要進行修正工作。



修正間距輪的間隔可以使用薄平錐，在基點與基點之間定出均等的間隔。

5



這是在縫線上已經定出間隔的狀態。從間隔上用菱形錐刺的話，就能鑽出一個又一個的縫線孔。

6

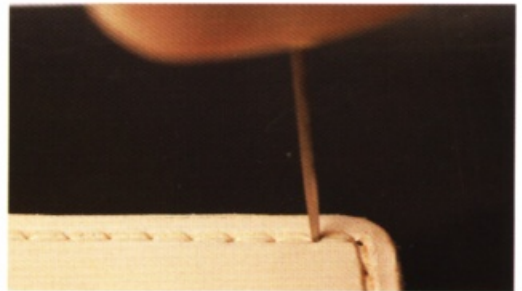
■用菱形錐鑽出縫線孔

從間隔上面用菱形錐刺穿來鑽出縫線孔。請注意，縫線孔千萬要一致。

CHECK 菱形錐的使用方法



確實握住菱形錐的握柄，配合間隔後在橡膠板上垂直刺入。刺入的時候，刀頭的方向要保持一定。

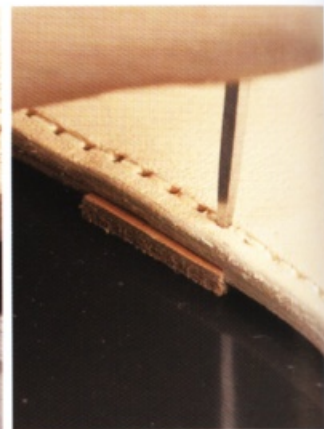


1 用菱形錐從一個又一個的間隔上面謹慎地刺入來鑽出縫線孔。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製



2 在橡膠板上使用菱形錐的話，反面會鑽出像這樣的孔。縫線孔會再次重新刺入，所以這個時間點所鑽出來的孔可以當作參考。



3 如果刀頭方向一致的話，就可以像左邊照片一樣，朝著一定的方向鑽出縫線孔。高低差部分的縫線孔因為會傾斜，所以要墊上內襯。

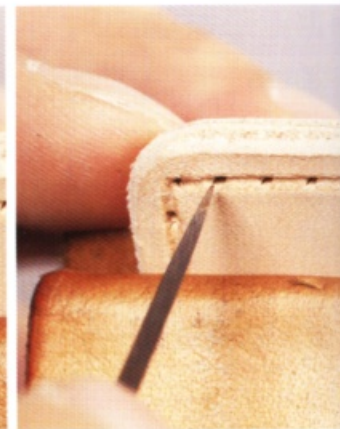
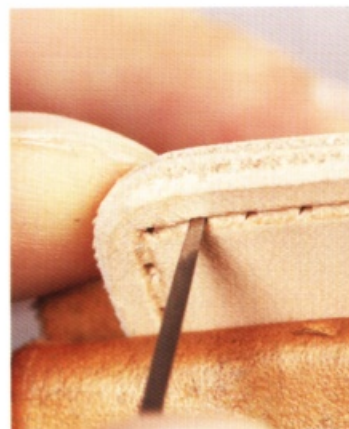


4 這是四周都鑽出縫線孔的狀態。雖然這種方式比使用菱斬還要費工夫，但是可以一個孔一個孔謹慎地鑽出來，所以如果正確地進行工作的話，就能製作出漂亮的接縫。有的時候，也會用菱斬取代間距輪來定出間隔。

用手縫固定夾具來貫穿縫線孔



1 將在橡膠板上鑽出縫線孔的作品放到手縫固定夾具上。在這樣的狀態下，用菱形錐再次刺入縫線孔，來貫穿縫線孔。



2 用同樣的角度將菱形錐刺入在橡膠板上已經鑽出的縫線孔裡。菱形錐的角度如果不同的話，縫線孔的形狀就會改變，所以請小心注意。

CHECK

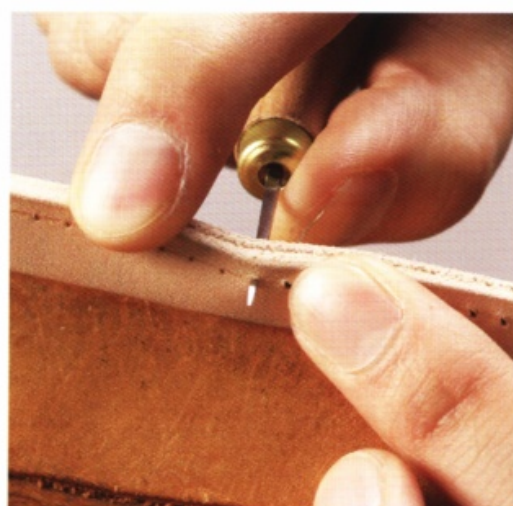


用菱形錐刺縫線孔的時候，小心不要讓皮革彎曲，要像左邊照片一樣，用手指壓住反面。如果是像右邊照片一樣的壓法的話，菱形錐會刺到手指，所以請小心注意。



菱形錐要確實地穿過去。特別是皮革有重疊的部分，這裡刀頭不容易穿過，所以請注意。

3



將基點以外的縫線孔全部貫穿。菱形錐的刀頭如果變鈍的話，就無法順利地穿過縫線孔，所以必要的時候請研磨刀頭。

4



如圖，貫穿的縫線孔背面會呈現這樣的狀態。使用變鈍的菱形錐的話，縫線孔四周的凹凸會變得很大。

5



6 如圖，這是將四周的縫線孔都貫穿的狀態。這是四周的縫線孔都連結在一起的類型，至於縫製方法在P11開始有介紹。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

用菱斬與菱形錐鑽出縫線孔

第三個要介紹的鑽孔方法，是使用菱斬與菱形錐來鑽孔。這個方法適合用在像邊皮一樣有高低差的作品上。首先在貼合前的主要配件平面上用菱斬鑽出縫線孔，然後貼合邊皮，接著再用菱形錐刺入縫線孔，藉以在邊皮側鑽孔。

在這裡同時要介紹曲線部分的鑽孔方法。曲線部分的鑽孔方法和一般只用菱斬的鑽孔方法相同。



使用菱斬，在主要配件上鑽出縫線孔。



使用菱形錐，在邊皮部分鑽出縫線孔。接著再從主要配件的側面貫穿縫線孔。

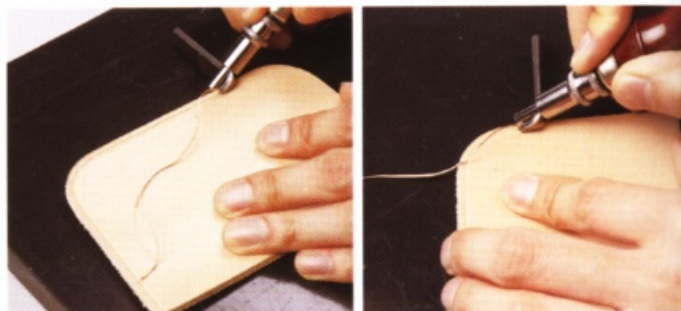
■ 用菱斬在主要配件上鑽出縫線孔。

首先使用菱斬，先在主要配件上鑽出縫線孔。



左邊是邊皮，右邊是主要配件。首先使用菱斬，先在主要配件上鑽出縫線孔。

1



2 使用拉溝器在主要配件的光滑面上刨出3mm寬的縫線。

POINT



邊緣的部分要從外側來轉動縫線，所以菱斬的刀頭要像照片一樣，將一根刀刃錯開，來定出間隔。

3



配合間隔來敲打菱斬。直線部分依照基本方法來鑽出一個一個的縫線孔。

4

■曲線部分的鑽孔方法

曲線部分用雙菱斬來鑽孔是最普遍的方法。



從直線開始敲打，敲打到靠近自己的曲線部分就先停止。



用菱斬比比看，確認從哪個縫線孔開始會跑出縫線外。

用雙菱斬來鑽孔



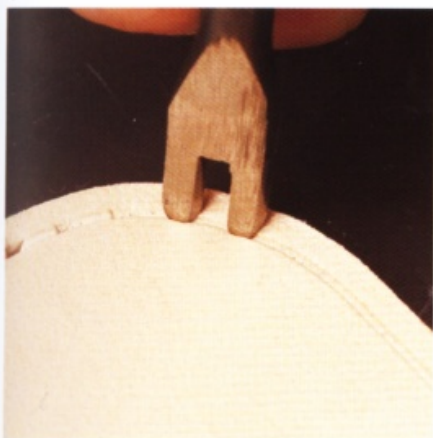
1 使用雙菱斬，配合縫線來定出間隔。



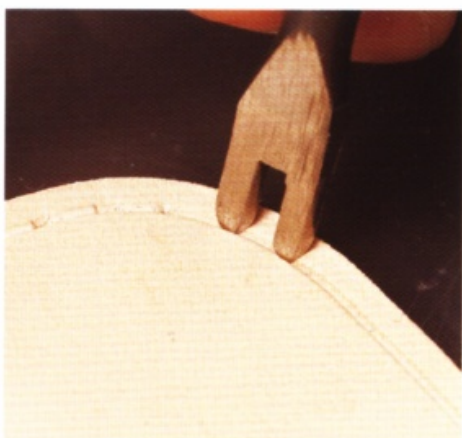
2 將一根刀刃跨在一個縫線孔上來定出間隔。刀刃尖端一定要放置在縫線上。



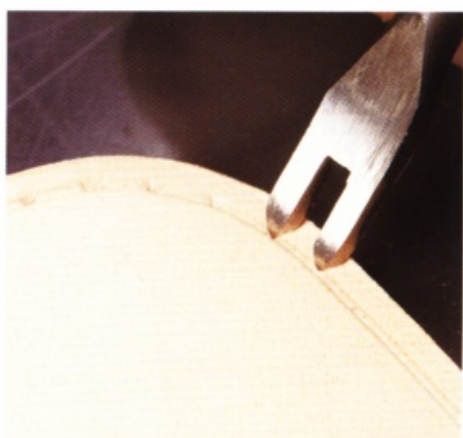
3 曲線部分請注意，不要讓菱斬跑出縫線外。



4 將一根刀刃跨在一個縫線孔上，用來確實定出縫線孔的間隔。

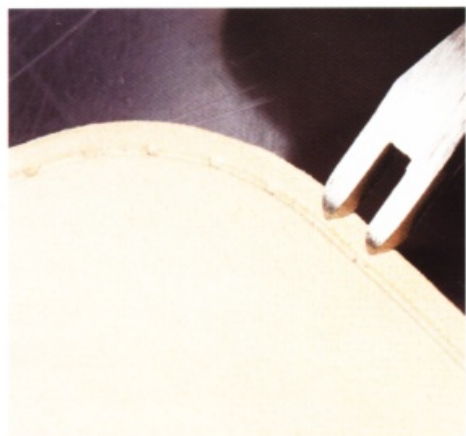


5 曲線最後部分會和直線連結在一起，請確實地在縫線上定出間隔。

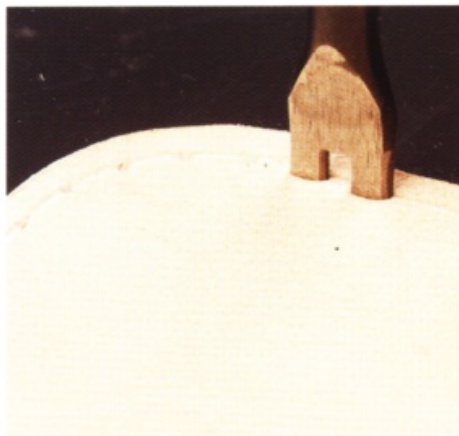


6 寬曲線部分千萬不要製造出不協調的感覺，所以確實地定出間隔。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製



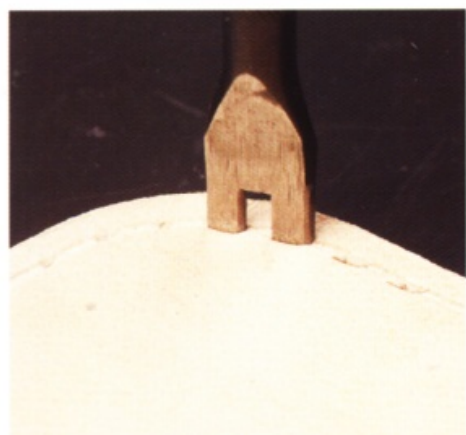
7 到直線為止，已經完全地連結在一起了。曲線部分的菱斬敲打方法會左右作品做出來的結果。



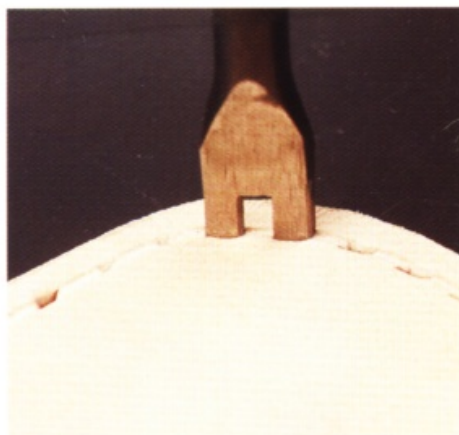
8 為了要在曲線部分鑽出漂亮的縫線孔，可以在逆時針方向敲打雙菱斬。



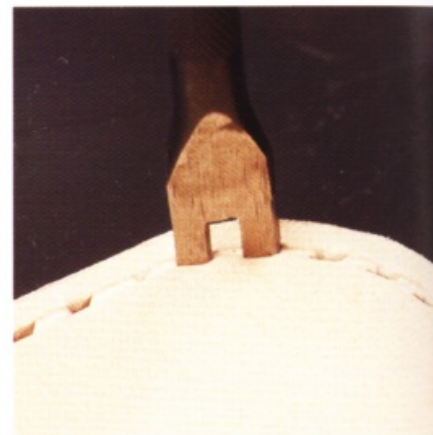
9 一邊將一根刀刃跨在一個縫線孔上，一邊往逆時針方向來進行敲打工作。如果從一般方向來敲打的話，縫線孔就會往外側傾斜。



10 往逆時針方向敲打的話，重複敲打的縫線孔不會崩壞，所以可以鑽出漂亮的縫線孔。



11 窄曲線的部分請注意，要讓鑽孔側的刀頭角度和縫線確實呈現一致。



12 不要讓刀頭從縫線跑掉。請一邊注意角度一邊在曲線部分敲打菱斬。



13 曲線部分完成之後，就和直線部分的縫線孔連結起來了。



14 這是主要配件鑽孔完成的狀態。曲線部分的縫線孔如果做得不漂亮的話，穿線時就會歪七扭八，作品也會變得不美觀。

CHECK



這是在曲線部分穿上縫線的樣本。上面是像這次一樣，從逆時針方向敲打的样子；下面則是從直線繼續往下敲打的样子。可以看得出來，下面的例子的縫線孔有傾斜且變寬的樣子。

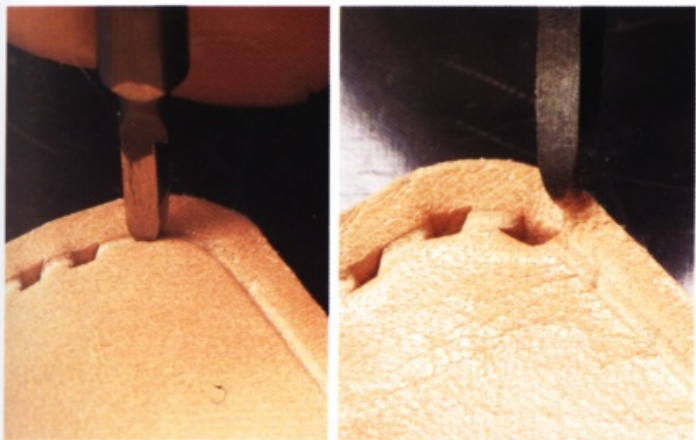
使用單菱斬來鑽孔



1 使用雙菱斬來定出間隔的工作和用雙菱斬鑽孔時是相同的。在曲線部分，可以用雙菱斬來完成。



2 用雙菱斬敲打到可以敲打的地方為止。就這樣用雙菱斬敲打下去也可以，但是如果改為使用單菱斬的話，就可以調整一些比較細密的角度的。



3 將單菱斬貼在縫線上的間隔位置上，稍微調整方向來敲打曲線部分。如果和菱斬方向一致的話，線條就會漂亮。



4 使用單菱斬來鑽曲線部分的縫線孔。尤其是窄曲線部分，最適合用這個方法來鑽孔。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

■ 使用菱形錐在邊皮部分鑽出縫線孔

將鑽出縫線孔的主要配件與邊皮貼合之後，在邊皮部分鑽出縫線孔。



將鑽出縫線孔的主要配件與邊皮接著起來。接著的表面要用三用磨緣器確實地壓住，讓主要配件與邊皮粘著起來。

1



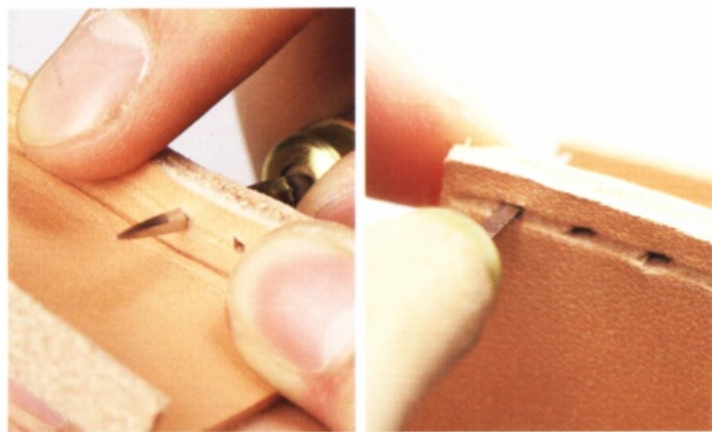
用間矩規在會變成裡面的邊皮部分畫上基準線。

2



用菱形錐刺入主要配件那邊的縫線孔，然後在邊皮部分鑽出縫線孔。

3



4 用菱形錐刺入的時候，為了不要讓皮革翻轉，所以要在反面用手指壓住。為了不要和主要配件的縫線孔錯開，菱形錐的角度要保持一定。

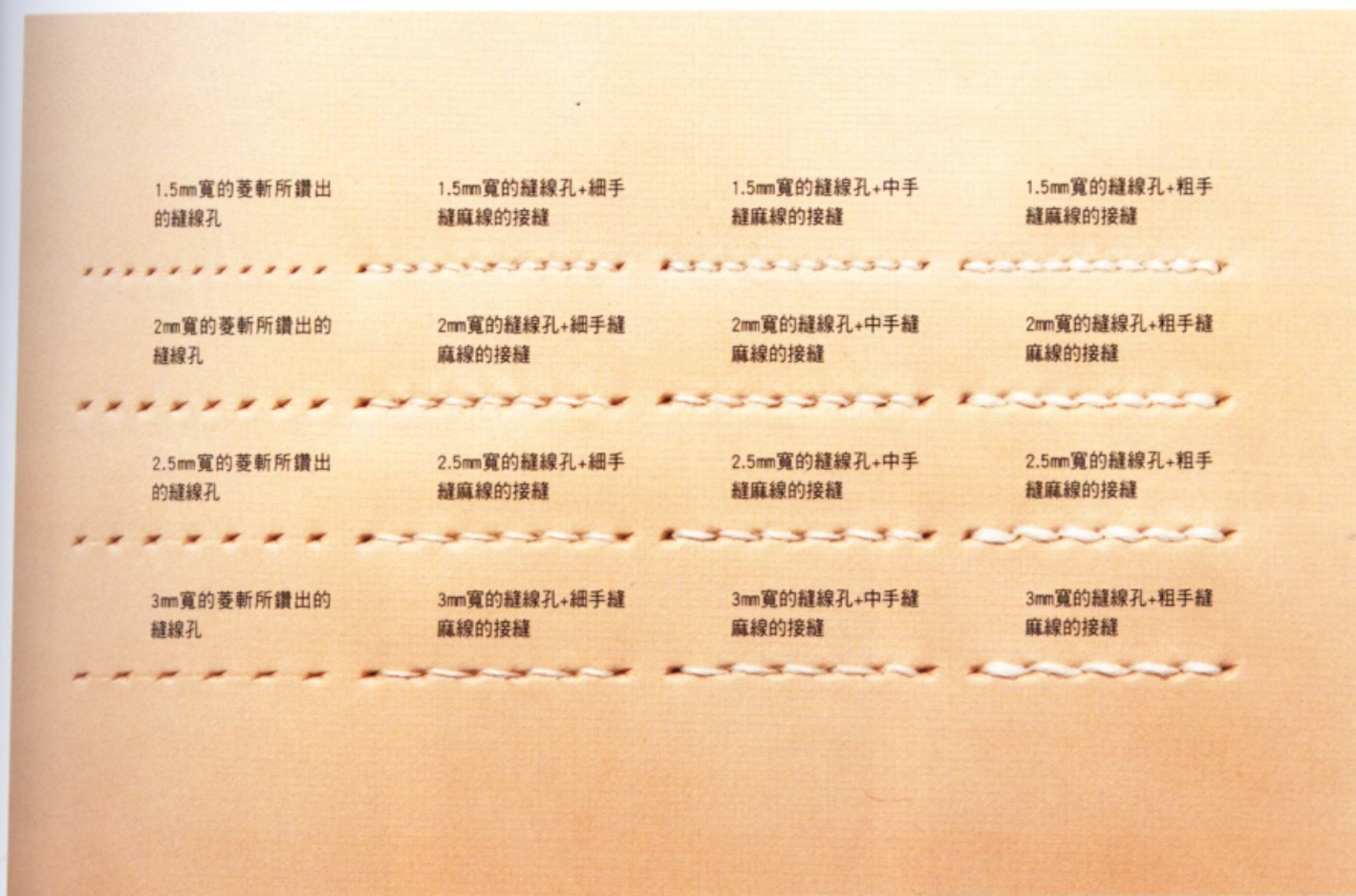


這是邊皮鑽孔完成的狀態。像這樣不容易放入橡膠板、也不容易使用菱斬的地方，可以用這種方法來鑽孔。

5

■菱斬寬度的不同與縫線的組合

使用寬度不同的菱斬所鑽出的縫線孔，搭配上粗細不同的縫線來縫縫看吧。



到目前為止所介紹的鑽孔方法，都是相當具有代表性的。

之前也有提及，如果縫線孔不漂亮的話，當然接縫也就不會漂亮。到目前為止所介紹的方法，真的是很基本的鑽孔方法；當然還有更多各式各樣的鑽孔方法與鑽孔工具。這些鑽孔方法、縫線孔所鑽出來的狀態、以及縫線孔的寬度，都可以依照製作者的喜好、想像的作品圖像來靈活運用。在嘗試各種方法時，應該可以找到自己特有的風格。而菱斬或菱形錐這些鑽孔的工具，根據使用人不同，當然使用方法也會不同。

菱斬的寬度和縫線的粗細可以根據要縫製的皮革厚度來決定，這是皮革縫製的基本要領之一。如果是薄皮革的話，就是窄寬度+細縫線；隨著厚度增加，寬度就會變

寬，縫線也就會變粗，這是基本原則。

另外，因為菱斬的寬度不一，所以縫線孔的大小當然就會跟著改變；甚至縫製的時候，根據組合的縫線不同，風格也會大大地改變。觀看上面的作品就可以看得出來，即使是縫製相同的作品，就算只是縫線孔與縫線的粗細改變，即使是縫製相同距離也會產生如此的差異。大致上來說，窄寬度的縫線孔+細縫線會呈現纖細的風格，寬寬度的縫線孔+粗縫線的組合則是會呈現粗曠的風格。

自己製作的作品要呈現什麼樣的風格，需要先決定風格之後再來決定菱斬的寬度與縫線的粗細。請找出自己特有的縫線孔與縫線的組合，然後活用在作品的風格上吧。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

使用麻線的基本縫製方法

當作手縫基本縫線來使用的是中的手縫麻線。這種手縫麻線還沒有塗蠟，所以使用前需要用手縫蠟來進行塗蠟工作。如果不塗蠟的話，接縫容易鬆掉，縫線也不容易穿過皮革，更容易因為磨擦而造成傷痕。手縫使用的縫線除了麻線以外，也有尼龍或聚酯製縫線。但是除了最後的處理方法有所不同之外，這些化學纖維類的縫線基本上使用方法都是相同的。



手縫麻線有細、中、粗三種。用手縫蠟進行塗蠟工作之後，再將之穿過皮革來使用。

■ 為了使用縫線的準備

手縫麻線就這樣使用的話會有困難，所以要重新捲成小捲，這樣會比較容易使用。



1 從袋子拿出來的時候，手縫麻線會像這樣被捲成大捲。



2 將放在裡面的紙折起來當作芯，並剪出可以夾住縫線的切口。



3 解開線結，找出縫線的頭。如果線結打得很緊的話，可以直接剪掉。



4 將一邊線頭夾入在芯上面所剪出來的切口。以這個為起點，將縫線繞著芯捲起來。



5 縫線可以像這樣套在膝蓋上，這樣繞著芯捲起來的時候才不容易纏在一起。



6 這是將縫線捲在芯上面的狀態。從這裡剪出必要分量的縫線來使用。

■麻線的準備工作

麻線在使用之前，需要先塗蠟來當做縫製的準備。

CHECK 決定使用縫線的長度



縫線的長度大概是縫製距離的四倍。縫線長度會根據皮革的厚度或縫線孔的間隔不同而有所改變，所以縫製厚皮革的時候，長度要稍微留長一點。



縫製長距離物品的時候，要思考縫製的難易度。另外也有用兩手攤開的長度來使用縫線的方法。

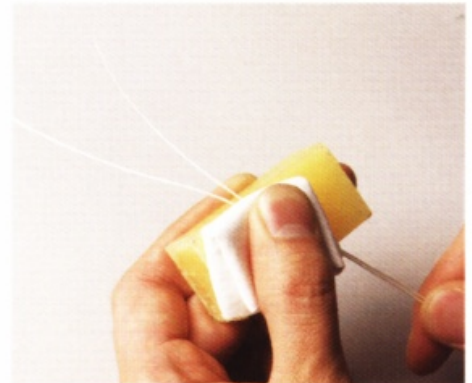
塗蠟工作



1 先將縫線的尖端解開並削薄。將縫線尖端放置在玻璃板上，用替刀式裁刀削薄。



2 用替刀式裁刀的刀頭尖端來磨縫線的尖端，削薄到像圖片這樣的狀態為止。兩端都要削薄。



3 用手縫蠟貼著縫線，接著用廢布料夾住之後開始拉動縫線。請多重複幾次這樣的工作。

CHECK



有沒有確實塗上蠟，可以從10cm左右長度的縫線能不能豎直來判斷。



左邊是已經塗上蠟的狀態，右邊是塗蠟之前的狀態，這其中的差異很明顯。

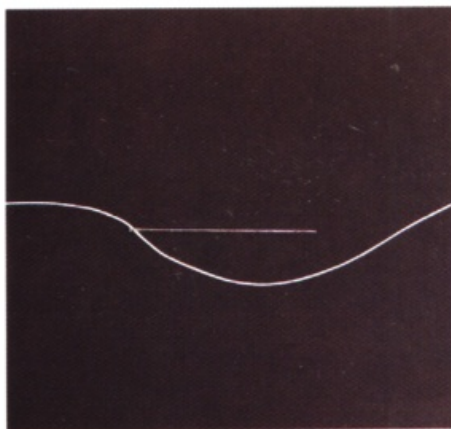
4

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

縫針的穿線方法



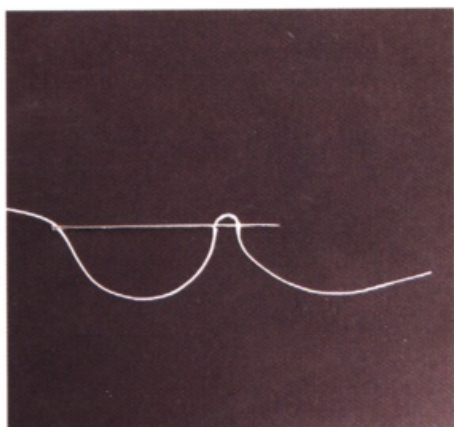
1 首先用手確實地搓揉塗了蠟的縫線兩端。因為有削薄的關係，所以應該可以搓得很細。



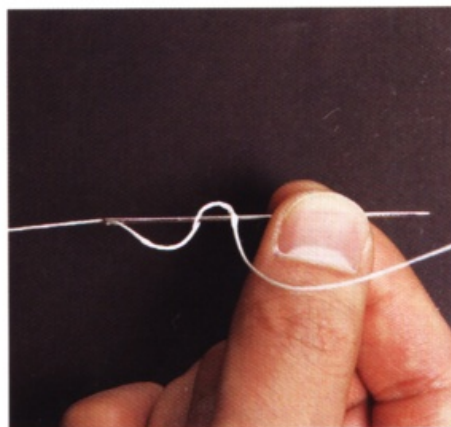
2 將尖端搓細的縫線穿過縫針的孔，拉出大概是縫針兩倍長的縫線。



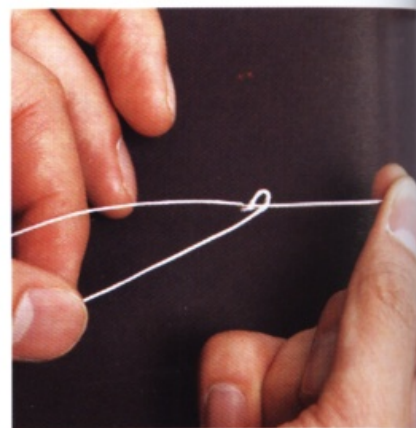
3 在穿過縫針的縫線正中間附近，像照片一樣用針刺入。



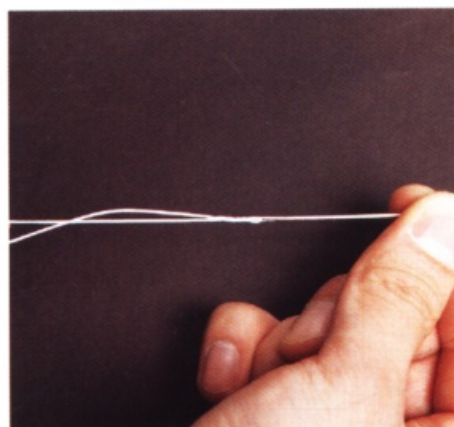
4 將被針刺入的縫線折起來，然後像照片一樣，再次用針刺入。



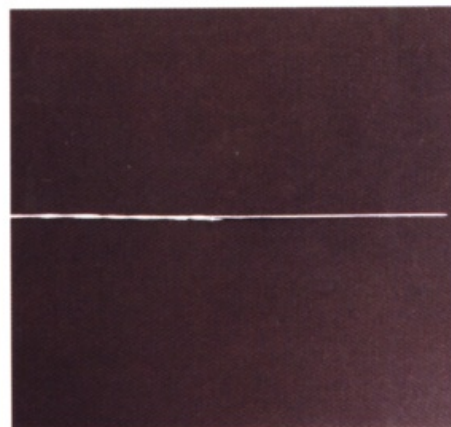
5 將縫線就這樣往後端(縫針的孔)方向拉，然後再讓縫線靠近。



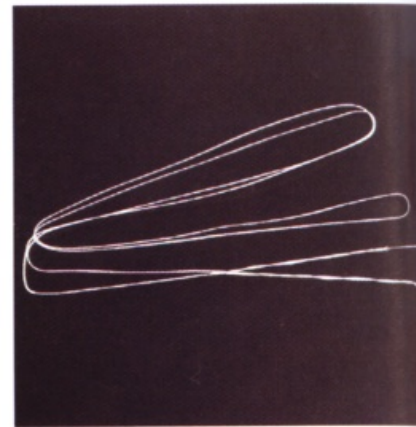
6 待縫線靠近縫針的後端之後，再拉扯縫線的尖端，將靠近的縫線收縮起來。



7 就這樣拉緊的話，縫線就無法從縫針上脫落。



8 搓揉兩條縫線，然後在搓揉過的線條上再次塗上蠟。縫線的另一端也用相同的方法將縫線穿過縫針。



9 這是縫線的兩端都穿過縫針的狀態。為了縫製的縫線到目前為止，就算是準備完成了。

■基本的縫製開始方法

從這裡開始要用麻線來進行作品的縫製工作。縫製起點要縫雙重縫線。



進行手縫工作時，如果有手縫固定夾具的話就會很方便。如圖，正面像右邊一樣用手縫固定夾具夾住。

1

POINT



這個作品的話，縫製起點的部分有高低差，所以高低差部分要縫上雙重縫線。首先將縫針穿過從邊緣起點算來的第三個縫線孔。

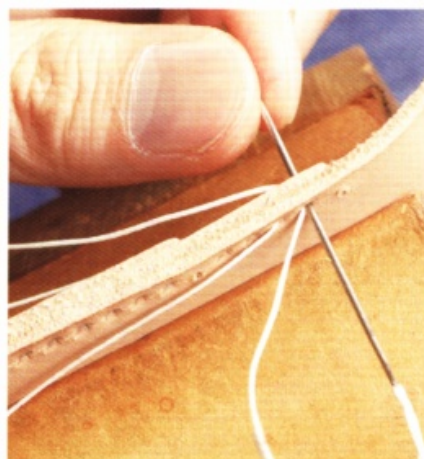
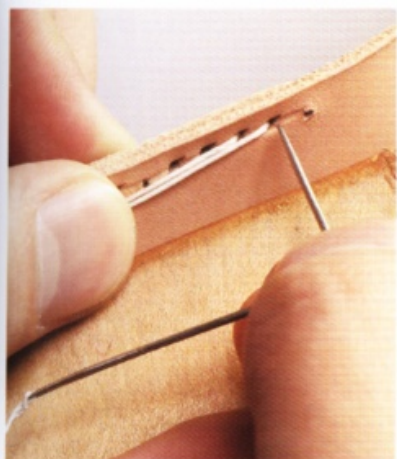
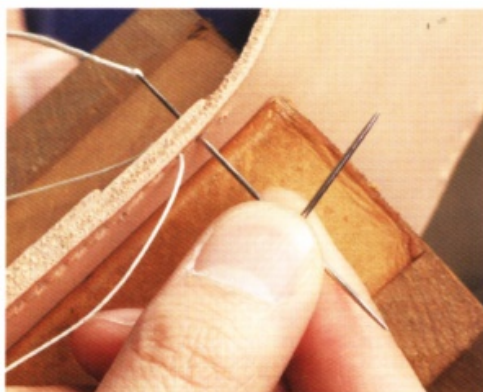
2



3 將縫線穿過縫線孔之後，取縫線的中間值，讓左右兩端的縫線長度相同，接著用兩手拿著縫針。



4 首先往起點方向縫製。縫針從左側(作品的背面)穿入，右邊的縫針則是放在下方重疊之後，再用右手壓住兩針的交點，將左邊的縫針抽出來。這個兩針重疊方法的上下一定要相同，否則線條就會散亂。



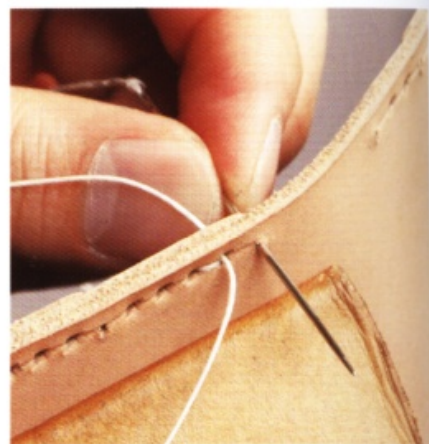
保持這樣將右手翻過來，這樣右邊的縫針就會對著相同的縫線孔。要避免和從左側穿過的縫線的行進方向相反，然後將右邊的縫針穿入空隙中，再用左手接過縫針並將縫針抽出來。

5

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製



6 穿過縫針之後，就這樣拉出縫線並將縫線拉緊。縫線的重疊方法是從左邊穿過的縫線在上面，從右邊穿過的縫線在下面。請注意，在這裡縫線要保持一定的狀態。



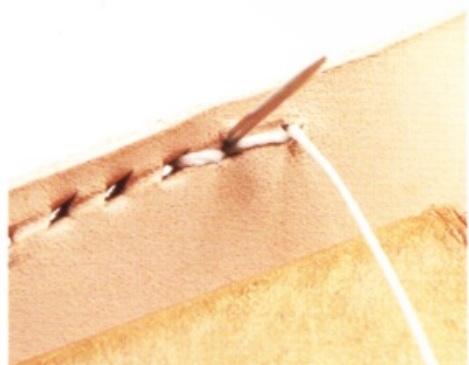
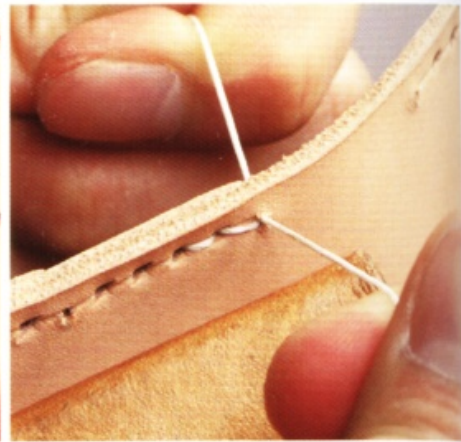
7 將縫線拉緊之後，從左邊將縫針穿過縫線的縫線孔。



8 從左邊穿過的縫針在上面，右邊的縫針在下面交叉，然後將左邊的縫針抽出來。



9 保持這樣將右手翻過來，然後將右邊的縫針穿過相同的縫線孔。不要讓縫線被縫針刺到，所以請將剛才穿過的縫針確實地往自己的方向避開。兩側的縫線都穿過之後，將縫線從兩側拉緊。



10 從這裡開始重複縫製。讓縫線會在剛才穿過的接縫上重疊一樣，將縫針從左邊穿過。因為是往自己的方向來進行縫製工作，所以將從左邊穿過的縫線避開到前面，從空隙將右邊的縫針穿過。



POINT

11 第二重的縫線會不容易穿過，所以請注意不要刺到縫線。把縫針從剛才穿過的縫線上面穿過。



穿過縫線之後，從兩側拉緊縫線。請注意不要讓接縫傾斜地交叉。

12



接下來的接縫也一樣要穿過雙重的縫線。變成雙重的縫線可以漂亮地重疊在一起，是這裡的關鍵所在。

13

■一般的平縫

一般的平縫要注意縫線的重疊方向和拉緊的力道。



1 縫針要從左邊(背面)穿過。這個是平縫的基本，跟縫製方向無關，是一開始就已經決定好的。



2 將右邊的縫針放在下面重疊交叉，然後抽出左邊的縫針，保持這樣將右手翻過來，然後將右邊的縫針穿過相同的縫線孔。



3 縫線穿過之後，從兩側拉緊縫線。正面要像照片這樣，接縫是朝著一定的方向。

CHECK

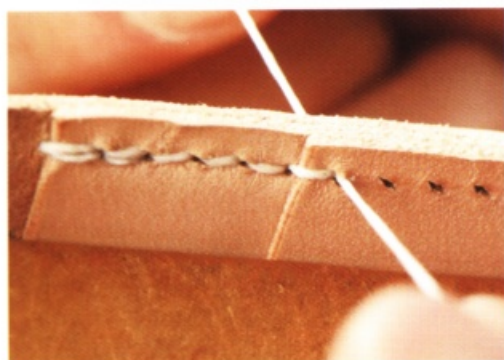


重疊縫針的順序，會成為縫線重疊的順序，所以要一定保持不變。如果順序亂掉了，那個部份的縫線重疊就會相反，這樣線條就會亂掉。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

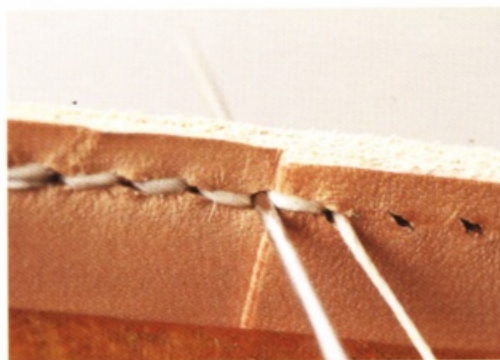
■ 高低差部分的縫製方法

貼合之後的高低差部分，要用雙重縫線來補強。



這裡要從左邊(背面)來進行縫製工作。首先一開始像平常一樣，從左右兩邊將縫線穿過高低差部分。

1



先穿過縫線之後，再將從左邊出來的縫線再次縫製回去。

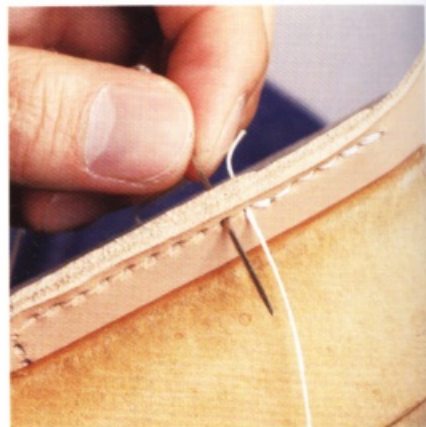
2



3 就這樣再將縫線從右邊穿過。請注意，不要刺到已經穿過去的縫線。



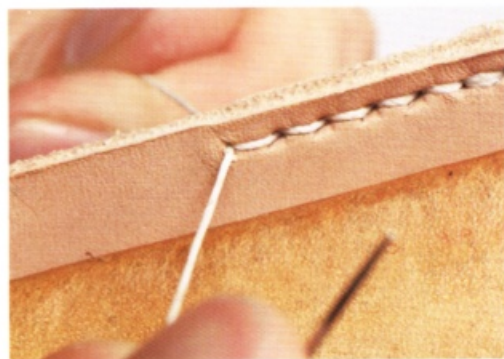
4 穿過縫線之後拉緊，請注意不要讓接縫傾斜地交叉到。



5 就這樣從左邊將縫針穿過剛才的縫線孔，像平常一樣進行縫製工作。

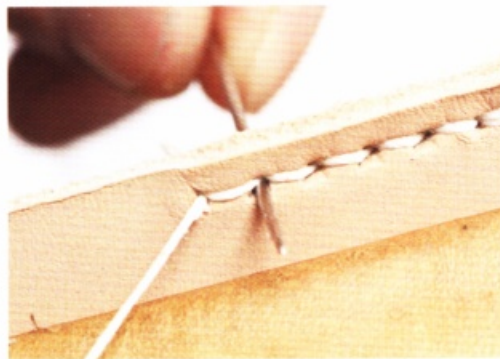
■ 縫製結尾的基本處理方法

縫製結尾要在第一個縫線孔穿出雙重縫線，然後在第二個縫線孔打結，最後用接合劑固定。



縫製到最後的縫線孔，然後從最後的縫線孔再開始往回縫製。

1



將縫針從左邊穿過，讓縫線在剛才的接縫下面重疊。縫針無法穿過的話，不要用挖的，用鉗子將縫針抽出來。

2



3 縫針也從右邊穿過。因為縫針很難穿過，所以請注意不要讓縫針折到。另外，請注意不要刺到剛才穿過的縫線。



4 縫線穿過之後，從兩側拉緊縫線成為接縫。請注意接縫不要傾斜交叉。



5 在第二個縫線孔固定縫線。固定縫線的時候，要將縫針從右邊穿過縫線孔。這樣做的話，就會像照片一樣，縫線會從左邊(背面)出來。



6 將5穿過的縫線旋轉到剛才穿過的縫線下方。

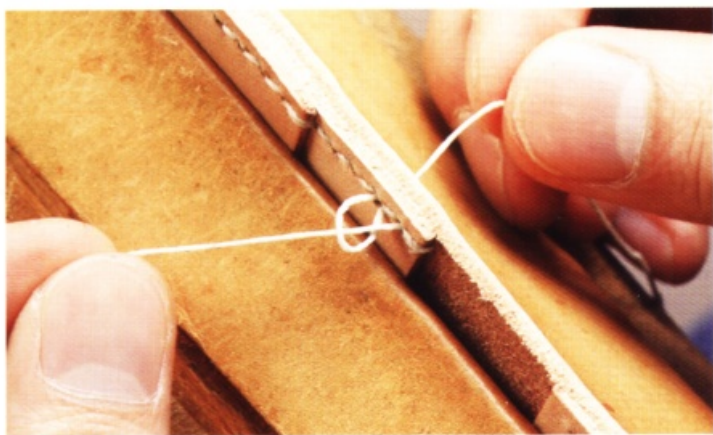


7 在剛才穿過的縫線四周繞一圈，回到縫針原來的縫線孔。



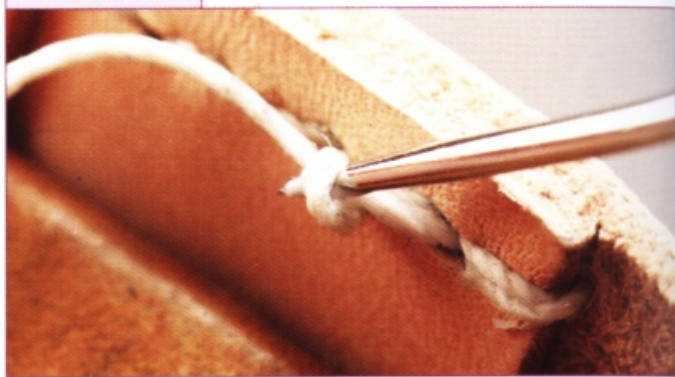
8 就這樣穿過縫針，然後將縫線從反面(正面)穿過，最後變成用一條縫線做出來的環會有另一條縫線穿過的狀態。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製



9 拉緊從右邊出來的縫線，然後將環縮小，接著這個環就會變成線結。

POINT



10 在線結部分塗上白膠。用圓錐等有尖端的工具沾上白膠，塗在環的內側。



11 塗上接合劑之後，將縫線從左右兩邊確實拉緊，最後把線結做在皮革裡面。這個線結如果沒有恢復成縫線狀態的話就不會鬆掉。



12 從皮革跑出來的多餘縫線在接線邊緣的地方剪掉。因為縫線跑出來的話就會不美觀，所以請注意剪掉的長度。



13 剪掉縫線之後，在剪掉縫線的尖端塗上白膠。如果有塗上白膠的話，縫線就不會鬆開。請注意，白膠不要塗太多。



14 這是縫製完成的狀態。線條只要是呈現平整一致的樣子，接縫看起來就會很漂亮。

■接縫的處理

讓縫製完成的接縫可以融入皮革，來製作出更漂亮的接縫。

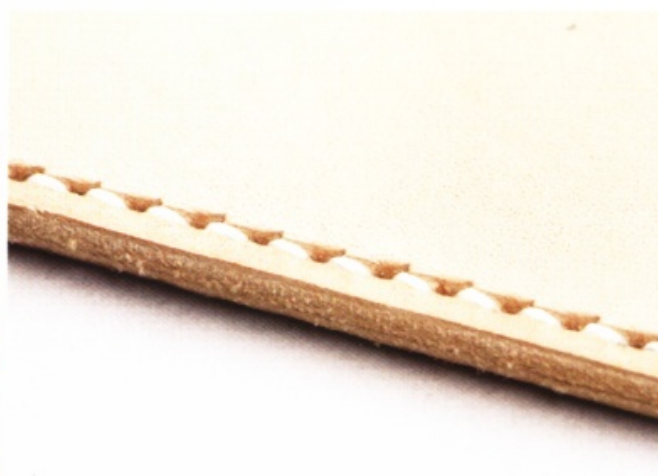


只有縫製完成的接縫線條會有點浮起來。就這樣放著不管的話，縫線會容易磨擦而造成傷痕。

1

用木槌的腹部來敲打接縫，讓接縫可以融入皮革。用木槌的腹部敲打是為了不要讓皮革產生傷痕，這樣做的话，線條會因為被碾壓而融入皮革的表面，就不會浮起來了。

2



皮革的接縫用木槌敲打融入之後再用間距輪壓住的話，接縫就會變得生動而美觀。

3

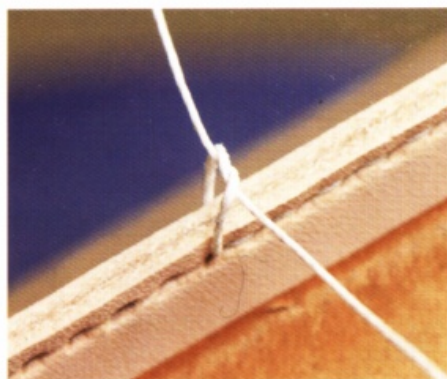
鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

■ 縫線的接續方法

在這裡要介紹縫線在中途如果不夠了的接續方法。



1 長距離縫製的時候，有時候縫線會在中途不夠。

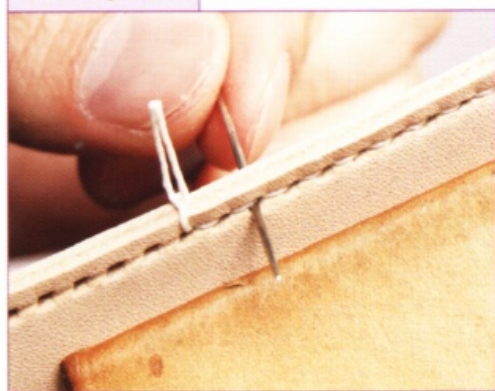


2 在縫線不夠的地方，像這樣在毛邊上打個結固定縫線。



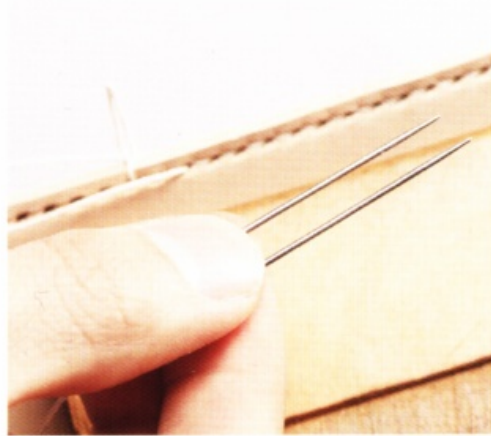
3 多餘的縫線會阻礙工作，所以在線結不會鬆開的長度下剪掉縫線。

POINT



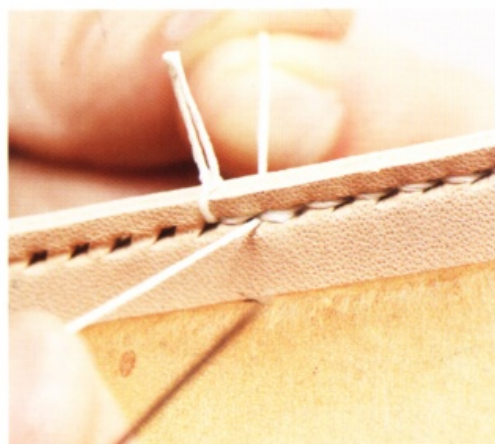
將新縫線穿過被固定住的縫線孔的前兩個縫線孔。

4



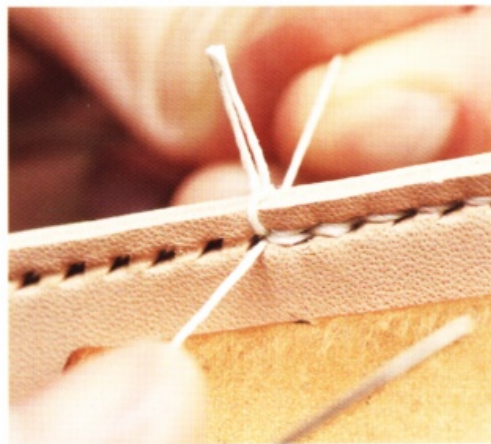
和一般縫製方法相同，取縫線的中心點讓左右兩邊的縫線等長。

5



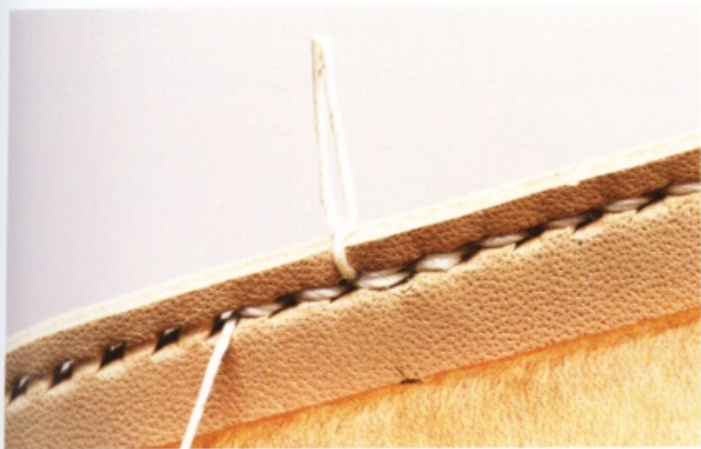
依照一般的平縫要領，從剛才先縫製的縫線下方開始縫製。

6

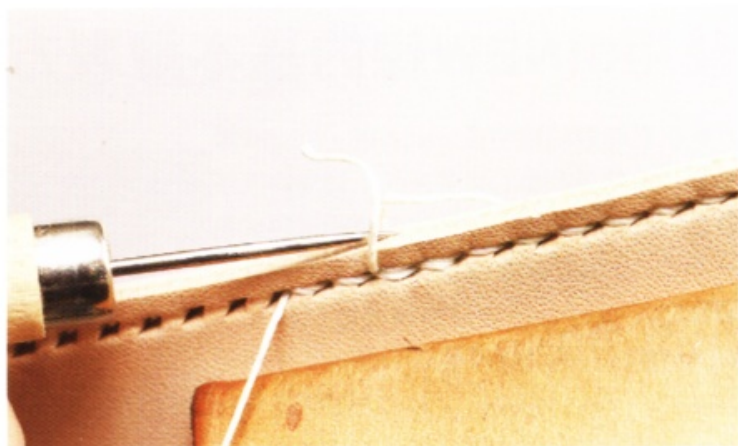


留有打結的舊縫線的縫線孔，也照這樣來進行縫製工作。

7



8 就這樣繼續往前縫製兩個縫線孔，然後暫時停止縫製工作，回頭處理已經縫製卻不夠的舊縫線。



9 解開不夠的舊縫線所打的線結。因為不是線結，所以沒有打得很緊，用菱形錐等工具挑開的話，馬上就可以解開了。



10 解開線結之後，接縫的中途會有像縫線跑出來的感覺呈現。



11 將縫線在縫線孔的邊緣地方剪掉。縫線留太長的話會有不協調的感覺，所以請注意。



12 在縫線的切口上塗上白膠固定住。到這裡為止，不夠的縫線的處理就完成了。



13 之後再用一般的縫製方法繼續進行工作即可。除了處理方法以外，化學纖維類縫線的接續方法也是相同的。



14 縫線的接續部分與一般縫線的處理方法沒有什麼不同。用一個人攤開雙手的長度的縫線來進行縫製工作時，縫線的接續技術是一定會需要的。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

使用SINEW線的基本縫製方法

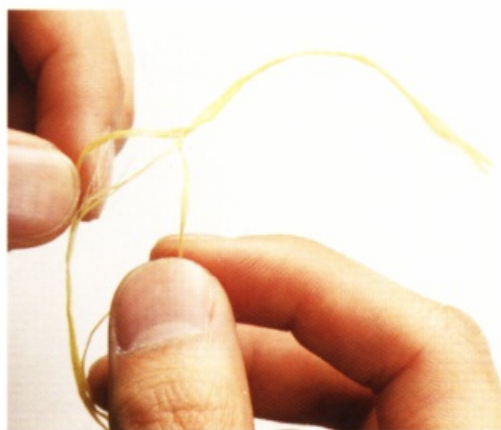
代表尼龍類縫線的是SINEW線。SINEW線原本是用鹿等動物的肌腱束起來做成的天然縫線，但是現在由尼龍做成的縫線已經成為主流了。SINEW線無法被機器使用，所以被當作是手縫特有的縫線而廣受喜愛。除了SINEW線以外，還有尼龍或聚酯製的化學纖維縫線等，但是基本的使用方法沒有不同。市面上販賣的化學纖維手縫線，通常是已經塗過臘的。



基本上SINEW線是在塗過臘的狀態下販賣的。因為縫線可以分開，所以可以分成需要的粗細來使用。

■ SINEW線的準備工作

因為SINEW線可以分開，所以分成需要的粗細來使用。



這裡使用的SINEW線是可以分成三條的款式。拉看看SINEW線，找出可以分開的地方，從那裏將SINEW線分開來使用。

1



基本上SINEW線可以分成3/3、2/3、1/3的粗細來使用，配合縫線孔的大小或對針腳的喜好再來決定粗細。

2



決定使用的粗細之後，搓揉縫線讓縫線變成一條。

3

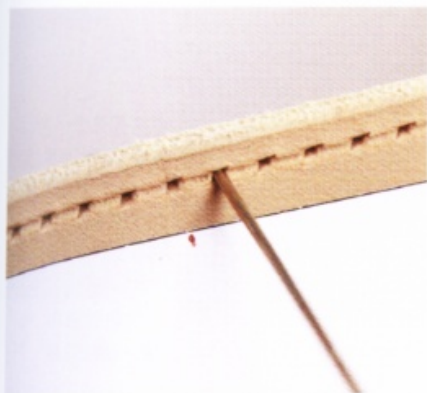


SINEW線的穿針方法基本上和P104介紹的麻線是相同的。

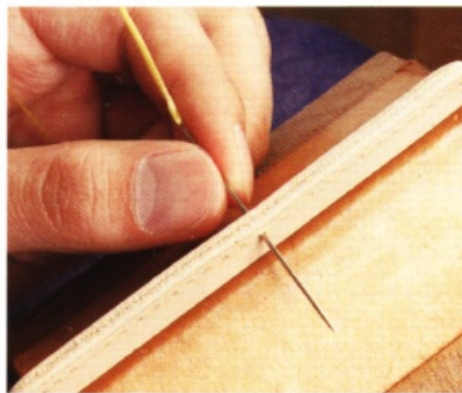
4

■使用SINEW線將四周縫一圈

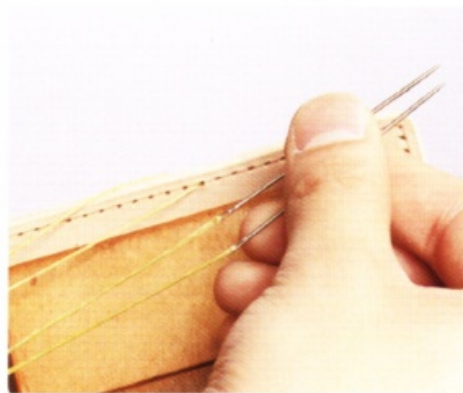
在這裡要介紹使用SINEW線將四周縫一圈的縫製方法。基本的縫製方法與麻線相同。



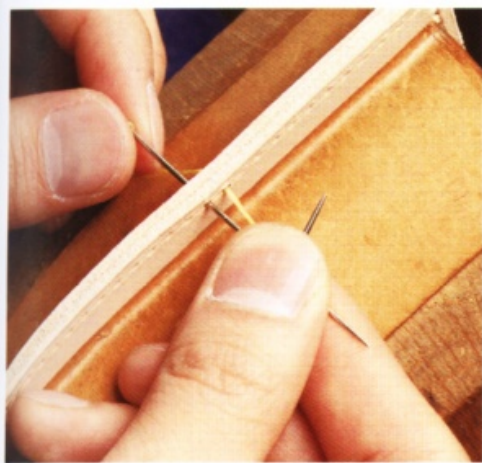
1 縫製起點的地方有個人喜好上的不同，但是基本上要從不會彎曲或不會被拉扯的地方開始。



2 將縫線穿過要當作縫製起點的縫線孔。基本上縫針要從左邊(背面)穿過。

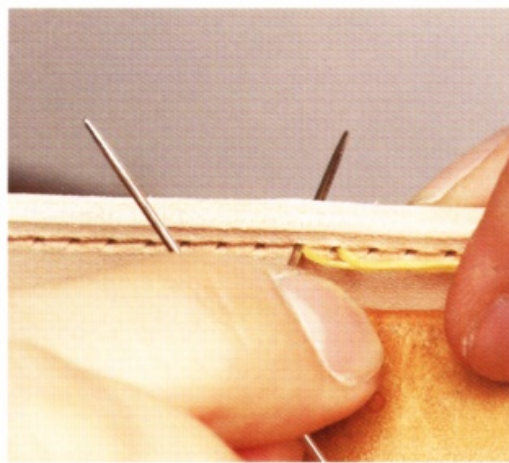


3 將縫線穿過縫線孔之後，取縫線的中心點，讓左右兩邊的縫線長度相同，再用兩隻手拿針。



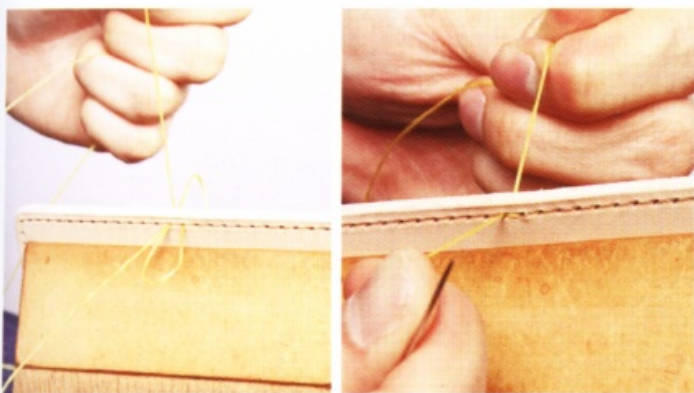
將縫針從左邊穿過下一個縫線孔，將右邊的縫針放在下方重疊，再用右手壓住兩針的交叉，然後將左邊的縫針抽出來。

4

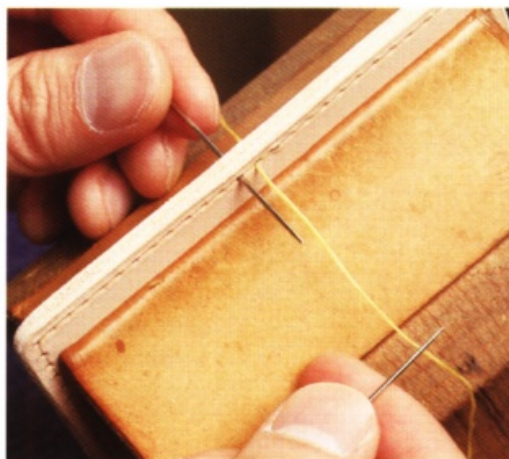


就這樣將右手翻過來，將右邊的縫針穿過同一個縫線孔。

5



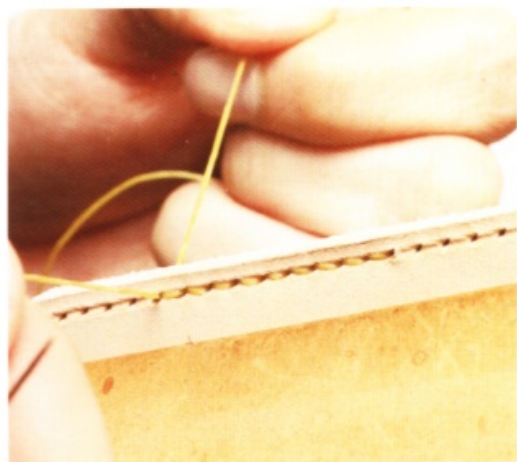
6 用左手接過縫針並將縫針抽出來，然後從兩側將縫線拉緊。縫製一圈的時候，起點不需要縫雙重縫線。



就這樣進行縫製工作。請注意不要讓縫線的上下亂掉。

7

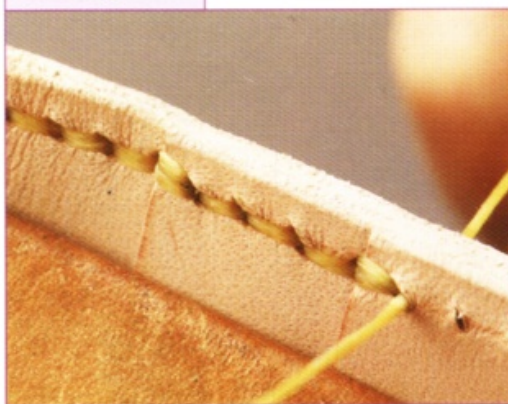
鑽出縫線孔之後，用針線來縫製



SINEW線雖然很細，但是因為強度很夠，所以太用力拉緊的話，還是會太深入皮革。這裡請小心注意拉緊時的力道。

8

POINT

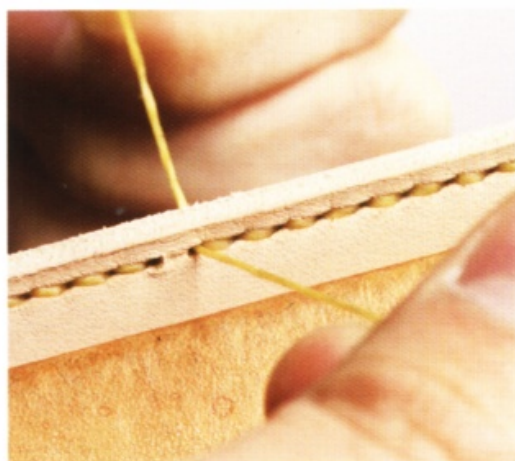


在這裡高低差的部分還是要穿過雙重縫線。只有左邊的縫線要穿兩次高低差部分的縫線孔。

9

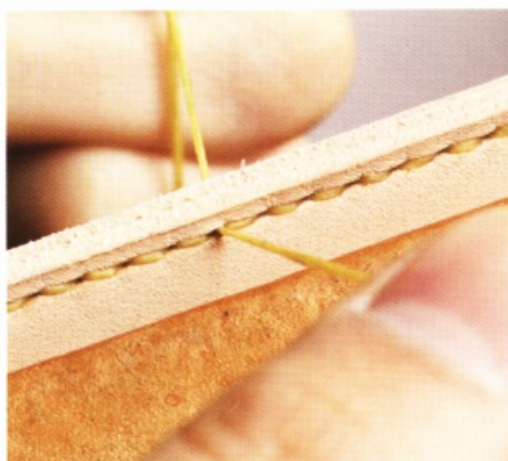
■ SINEW線的基本處理方法

在這裡要介紹SINEW線的基本處理方法，以及縫一圈之後的固定方法。



進行縫一圈的縫製工作之後，縫線會來到縫製起點的前一個縫線孔。

1



將縫線像平常一樣穿過縫製起點的縫線孔。

2



接下來的縫線孔也要縫製。如果縫線很難穿過的話，可以用薄平錐來擴大縫線孔。

3

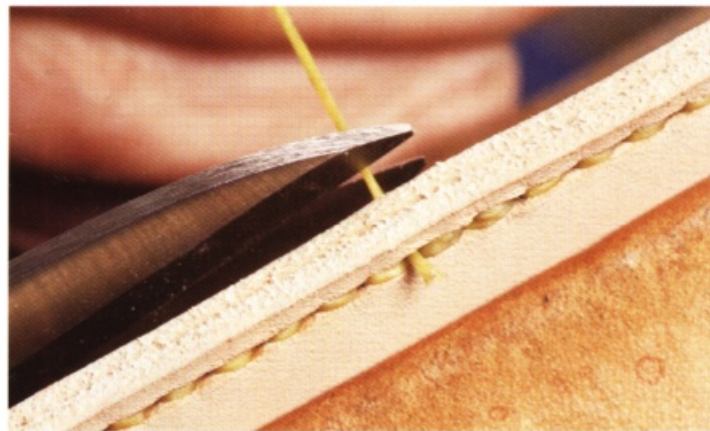


將縫針從左邊穿過剛才擴大的縫線孔。SINEW線很容易讓縫針穿過，所以請注意不要讓縫針去刺到縫線。

4



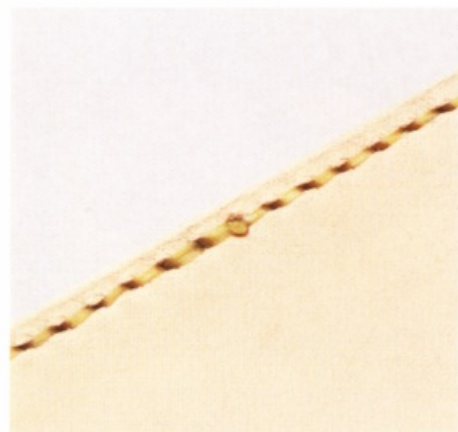
5 將縫線也從右邊穿過。縫線起點的縫線孔會像這樣變成雙重縫線。麻線的話，會在下一個縫線孔再進行縫線固定的工作。



6 再多縫製一個縫線孔，留下約2mm的長度之後就剪掉SINEW線。SINEW線如果留太長的話，燒烙固定的痕跡會就很大。



7 用打火機的火烤熔2mm的縫線尖端，烤熔之後就要馬上碾壓縫線尖端。如果烤太過頭的話，皮革的表面就會燒焦，縫線也會熔化，所以請小心注意。



8 燒烙固定的部分會像照片這樣呈現丸狀。儘可能不要讓這個部分太醒目。



9 這是使用SINEW線將四周縫一圈的範例。獨特的接縫狀態可以增加手縫的風格。另外，SINEW線的強度比麻線來得強，所以可以完成堅固的作品。

CHECK



SINEW線的接縫也要用木槌的腹部敲打讓接縫安定下來。請注意不要產生傷痕。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

縫合後的毛邊潤飾

縫製工作完成之後，就需要潤飾縫合部分的毛邊了。縫合後的毛邊潤飾方法或使用的工具和P55開始介紹的「粗糙面與毛邊的潤飾」基本工作是相同的。但是，手縫的毛邊因為縫線的粗細的關係，顯得分外膨脹，也有產生凹凸，所以首先要重點式地削掉凹凸，小心地平整毛邊。



1 用研磨片或NT三角研磨器來削掉縫合後的毛邊凹凸，讓表面均勻。接縫與邊緣的距離要均等，所以儘可能使用工具的大面積來削掉毛邊。

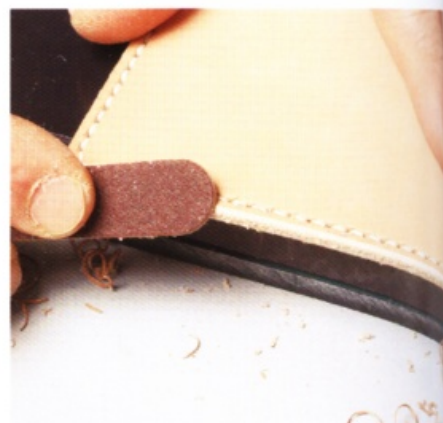
CHECK



因為接縫的影響讓皮革起伏很大的時候，可以用削皮器來削整。請注意不要削掉太多，要一點一點地進行削薄的工作。



2 如果縫合後毛邊的表面跑出來的話，就用削邊器削掉邊緣。



3 削掉邊緣之後，用研磨片等工具讓稜角呈現弧形。



4 粗糙面的邊緣也要削掉。除了高低差部分之外，其餘部分都要像平常一樣用削邊器削掉邊緣。

CHECK



刀頭在高低差部分會像這樣深入皮革當中，所以要用削邊器來進行削薄工作會很困難。如果勉強進行的話，皮革就會歪掉，所以請小心注意。



5 高低差部分要使用研磨片來削掉邊緣。



6 如圖，要用研磨片將毛邊潤飾到這種程度為止。



7 用棉花棒塗抹背面處理劑。請注意不要讓背面處理劑超過光滑面。



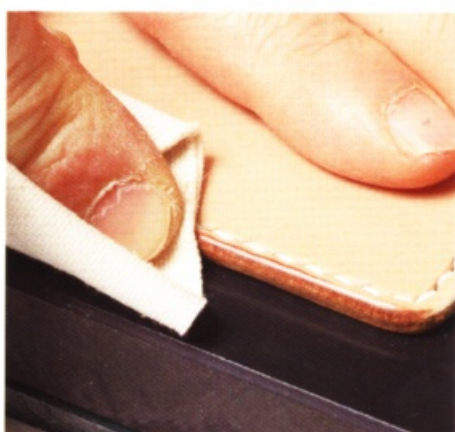
8 打磨粗糙面。請注意不要讓高低差部分捲縮起來。



9 用碾壓毛邊的感覺從正面打磨。基本上就算是沒有縫合的毛邊也可以用相同方法處理。



10 從毛邊部分開始打磨。如果太用力的話，毛邊就會擴大，所以請注意力道。



11 最後可以用帆布再打磨潤飾。請打磨到毛邊出現光澤為止。

CHECK



重複潤飾毛邊幾次的話，毛邊就會變得更漂亮。接著再次用研磨片打磨潤飾完成的毛邊，反覆從7開始。



12 如圖，這是毛邊潤飾完成的狀態。皮革縫合後的高低差消失了，變得很平滑。



13 高低差會呈現像這樣的完成狀態。請不要讓皮革剝落，要確實密合起來。

鉻鞣皮革的縫合與毛邊潤飾

在這裡要介紹柔軟的鉻鞣皮革的基本平縫方法。基本的順序和到目前為止介紹的單寧鞣皮革沒有什麼不同。但是因為鉻鞣皮革很柔軟，所以它有自己獨特的要領。

縫合時拉縫線的力道也很難調節，太用力的話會產生皺褶；另外，缺乏可塑性，無法打磨使用了背面處理劑的毛邊與邊緣。所以縫合後的毛邊改而要塗上艷色劑來固定潤飾，會呈現和單寧鞣皮革不一樣的完成效果。

■鑽孔與縫製

使用柔軟皮革的時候，需要注意拉緊縫線的力道。



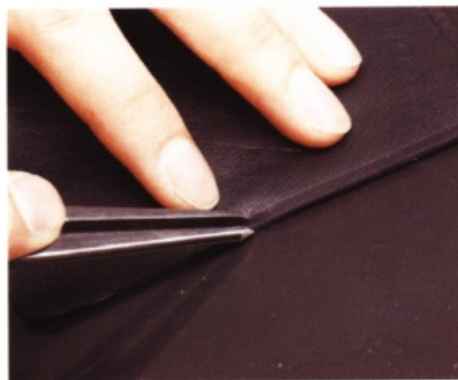
使用的縫線或縫針基本上和單寧鞣皮革是相同的。這次是使用麻線，但是也可以使用化學纖維的縫線。



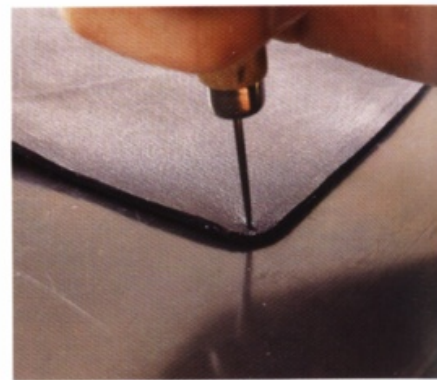
1 用銀筆在貼合配件的位置上做記號。請將記號做在貼合之後就可以隱藏起來的地方。



2 在貼合的兩面塗上接合劑之後，開始進行貼合工作。在這裡使用的是白膠。



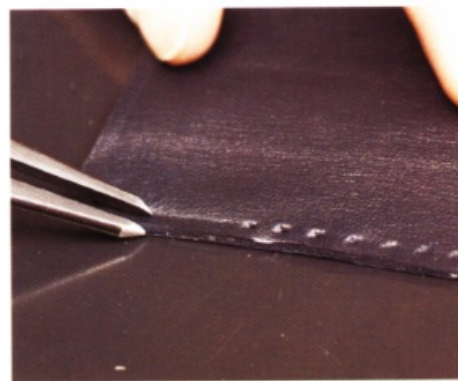
3 用間矩規畫出縫線。即使是厚皮革也可以使用拉溝器。



4 用圓錐在基點上鑽孔。因為皮革很柔軟，所以請注意不要把縫線孔鑽得太大。



5 配合縫線用菱斬鑽出縫線孔。菱斬要垂直敲打。



6 縫線會在途中變淡，所以一邊要重新畫線一邊進行鑽孔的工作。



7 這是完成鑽孔的狀態。縫線孔無法像單寧鞣皮革那樣看得很清楚，所以製作時請小心注意。



8 將縫針與縫線穿過縫線孔來進行縫合工作。基本的縫製順序和P100開始的單寧鞣皮革的縫製順序是相同的。



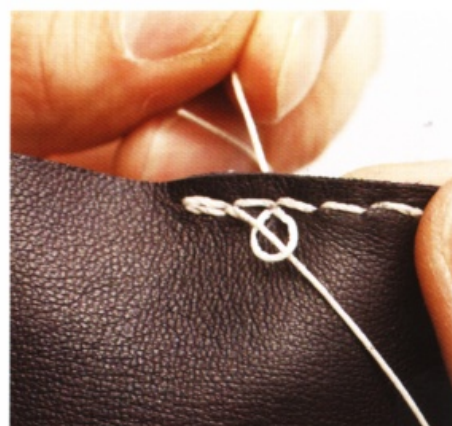
拉緊縫線時，如果太用力的話，就會像這樣產生皺褶，所以請注意拉緊時的力道。



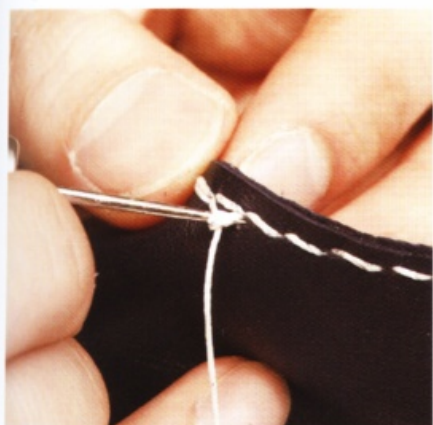
9 用不會產生皺褶的力道來拉緊縫線，並讓接縫的大小可以呈現一致的狀態。



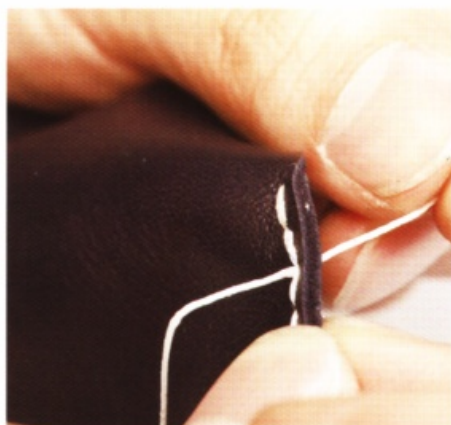
10 一個孔一個孔地縫製時，要一邊調整接縫一邊進行縫製的工作。這個和縫製布料時的要領相近。



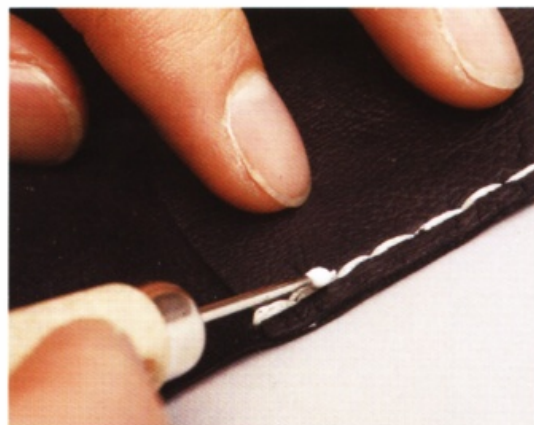
11 最後往回縫，讓兩條縫線從背面出來並打上線結。



12 在線結的環上塗抹接合劑。請注意不要塗太多。



13 就這樣從兩側拉縫線，讓線結拉緊。請注意不要拉太緊。



14 剪掉多餘的縫線，在縫線的邊緣塗上接合劑來固定住。

鑽出縫線孔之後，用針線來縫製

POINT



15 縫製完成之後，用木槌的腹部敲打，讓接縫融入皮革。因為皮革很柔軟，所以請注意不要太用力敲打。



16 這是完成的接縫。力道大小會改變接縫的狀態，所以可以說這裡的縫製方法比單寧鞣皮革的還要困難。

■毛邊的潤飾

毛邊的潤飾是用塗抹豔光劑來固定完成。



因為豔光劑不會滲入皮革當中，更可以製作出獨立的層次來固定，所以適合用來潤飾像鉻鞣皮革這樣柔軟的皮革。



1 用含有豔光劑的樂塗來塗抹毛邊。第一次可以說是打底的工作。



2 等到塗抹的豔光劑完全乾了之後，再用研磨片讓表面均勻。



3 表面均勻之後，在那上面再次塗抹豔光劑。請注意，塗抹的範圍不要超過毛邊。



4 確實塗上豔光劑之後，就會像這樣不再是皮革的顏色，並且形成堅固的毛邊。



5 等豔光劑乾了之後就完成了。因為塗抹完之後已經沒有其他的處理工作了，所以請儘可能塗抹得漂亮一點。

編織

將皮革切得細細的做成皮線，然後使用皮線在作品的四周做鑲邊的編織工作。編織工作是使用皮繩，讓作品可以具有更高的裝飾性及分量的技術。原本就是比手縫更早廣為流傳的技術，也一樣可以享受到皮革工藝的樂趣。在這裡要介紹纏繞編織與雙針腳的基本編織方法。



用編織技巧讓作品產生變化

編織有時候是代替手縫使用在將皮革與皮革接合的時候，有時候也是代替裝飾，使用在讓外觀變美的時候。不用手縫，而是用纏繞編織來完成的作品，外觀的印象也會突然改變。用皮線將毛邊包起來，一樣可以呈現立體的效果，更可以產生絕對的存在感，這正是編織才有的風格。

編織方法有好幾種，但是所有的編織方法都不同。根據要領不同，可以讓作品產生各式各樣的變化。

編織是製作在看得見的部分，所以請無誤地完成作品。在本篇當中，除了解說實際的編織作業順序之外，也會介紹進行重要的接著或鑽孔工作時所使用的基本技巧。為了要完成漂亮的編織，需要從實際編織皮線之前就開始遵守正確的順序來進行工作。每一個細微的工作都會成為能不能完成漂亮編織的關鍵。

使用的工具

以下要介紹編織所需要的工具。平斬或丸斬要依照皮線的尺寸來使用。特別是如果可以學會平斬所適合鑽孔的地方的刀頭數，工作可以更加順利進行。另外，牛皮線與皮線針也有各種寬度，但是需要選擇能夠互相配合的寬度。其他還要準備橡膠板或玻璃板等基本的工具，以及要塗抹在素色皮線上的皮革亮光乳液。



使用平斬來鑽出編織所需要的皮線孔。請注意平斬和菱斬之間的差異。



角落可以使用丸斬來代替平斬進行鑽孔的工作。



木槌如果改變使用部位的話，可以依照各種情況來改變使用方法。

這次使用的是牛皮線(3mm)
與相對應的皮線針(3mm)。

圓錐不只是鑽孔，還有其他各種用途。



薄平錐和一般錐子不同，它的尖端比較薄比較平。

準備編織所需要的物品

在進入實際的編織工作前，先來準備皮革、皮線與皮線針吧。根據編織的作品或是部位的不同，在準備階段會有需要遵守特別程序的時候。如果是圍繞邊緣編織一圈的時候，皮革的接著方法會成為最大的關鍵。

另外，請記住，將皮線裝上皮線針的工作和編織的種類無關，這是編織的共通工作。

■皮革的準備工作

編織起點留下2cm左右的空白，等接著之後再來畫線。



1 作品要圍繞邊緣編織一圈的時候，先在編織起點留下2cm的空白，然後塗上白膠。



2 要接著的配件也同樣在編織起點留下2cm的空白，然後在邊緣塗上白膠。



3 如圖，做出來的結果就像這個樣子。在接著的狀態下，也保有薄平錐可以插入的寬度。



4 在畫出成為鑽孔基準線的編織線之前，需要事先打磨毛邊。



5 將間矩規配合毛邊，角度保持在一定的狀態下然後往自己的方向拉。線條要拉得又淺又薄。

■皮線與皮線針的準備工作

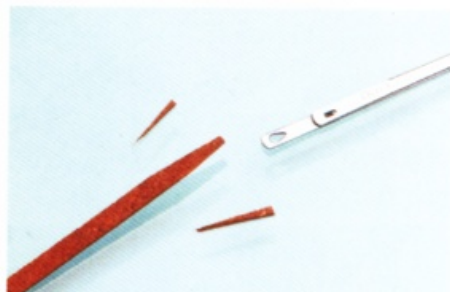
為了不要讓皮線在編織當中從皮線針上脫落，要確實地固定住。



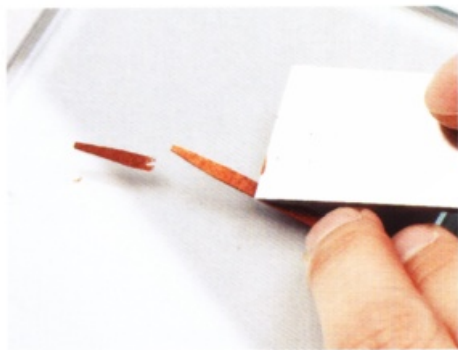
1 皮線針與牛皮線都要選擇相同寬度的物品。這次使用的皮線針與皮線都是3mm。



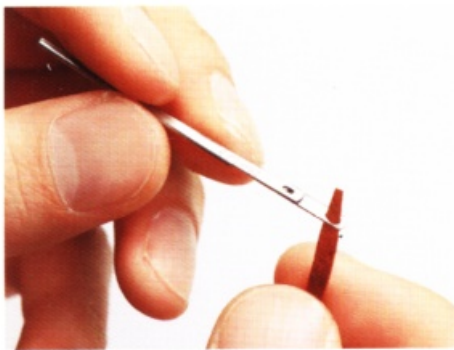
2 使用素色皮線時，只要事先塗上皮革亮光乳液的話，就可以防止污痕。



3 使用皮革裁刀將皮線尖端切割成傾斜狀。



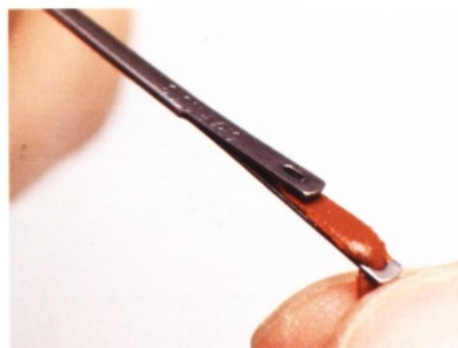
4 將剛才切割的尖端部分的背面，斜斜地削薄成約1.5cm。



5 將削薄的皮線尖端穿過針孔。皮線針為了要夾住皮線，呈現雙重構造的狀態。



6 在皮線插入針孔的狀態下往縱向捻，讓皮線緊緊地固定住。



7 打開皮線針頭，將皮線緊緊插入夾住。



8 將夾住皮線的地方用木槌的握柄輕輕地敲打固定住。



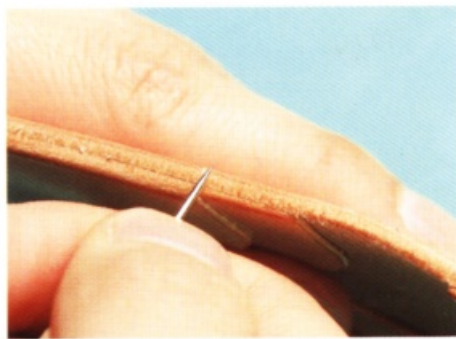
9 從背面確認的話，可以看得出來，皮線針裡面的倒鉤確實地深入皮線當中。

事先決定基點之後，用平斬鑽孔

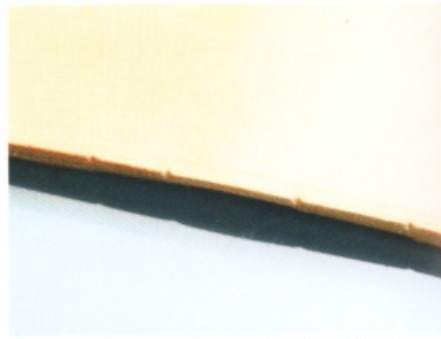
像卡片夾的內袋一樣，皮革和皮革貼合之後會產生高低差的部分，或是曲線的部分，都需要基點。事先明確地找出不能切割的部分，如果在那個部分鑽孔的話，就可以製作出更精密的作品。根據作品不同，也有作品其實不需要基點。在這裡除了以卡片夾的製作工作為例子之外，還會介紹各式各樣配件的基點決定方法與整體的鑽孔技巧。

■在基點鑽孔

根據適合的作品或部位，在基點位置上鑽孔。



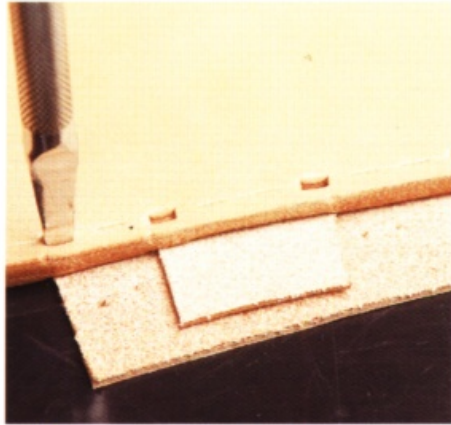
1 使用圓錐，從貼合後有高低差部位的毛邊到表面為止，先做上小小的記號。



2 這是用圓錐做上記號後的表面。有一點超過毛邊左右即可。



3 用單平斬在做記號的地方定出間隔。記號與記號之間可以使用雙平斬或三平斬來測量間隔。



4 首先用單平斬在做記號的地方鑽孔。平斬一定要垂直豎起。

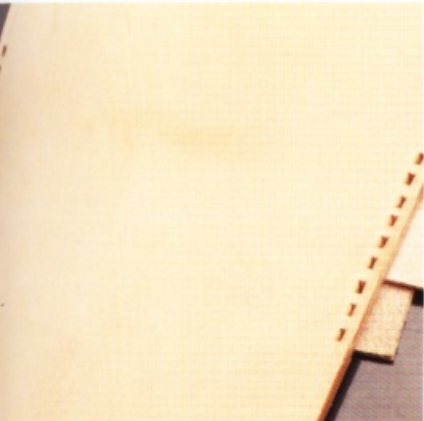


5 做記號的地方鑽孔完成之後，再用單平斬在記號與記號之間上鑽孔。

稜角的頂點

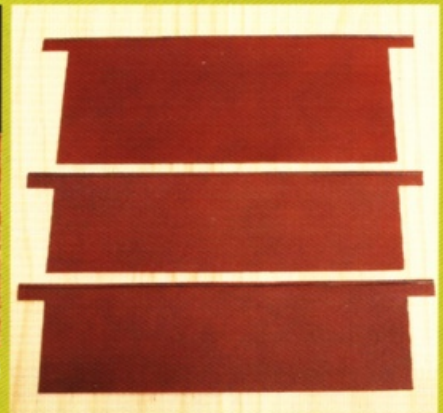
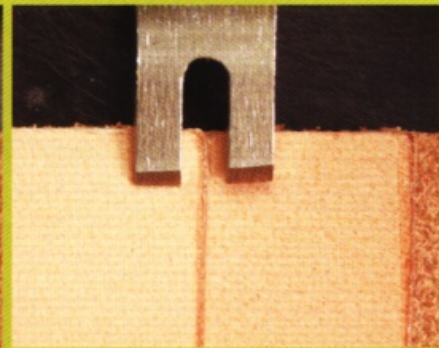
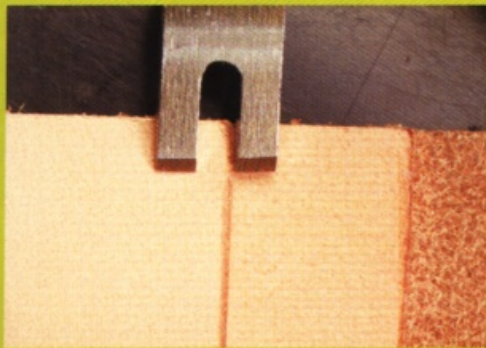


7 在稜角的頂點鑽孔時，要用丸斬7號鑽孔。皮線孔的位置在編織線上，稍微鑽得內側一點是它的關鍵所在。曲線以圓角為基點，再用雙平斬定出間隔，然後用單平斬鑽孔。



6 相反邊也用相同順序鑽孔的話，貼合後有高低差部位邊緣的基點孔就完成了。

CHECK



右邊被稱為T恤，是為了削薄重疊皮革後有高低差部分的配件。像左邊一樣，在有高低差的皮革邊緣鑽孔的話，就會切到T恤的袖子，所以需要像中央一樣，跨著邊緣來取得基點。

小曲線



小曲線要用單平斬來配合曲線的中心鑽出一個皮線孔。單平斬要確實垂直豎立。

大曲線



大曲線可能會在皮縫編織結尾的時候產生不自然的空隙，但若是像跨著曲線中心一樣來鑽出兩個皮線孔的話，就可以消除皮線的空隙。用雙平斬定出間隔，然後用單平斬來鑽孔。

■ 直線的鑽孔工作

使用平斬在編織線上依照順時針方向來鑽出皮線孔。在這裡以卡片夾為例來解說。



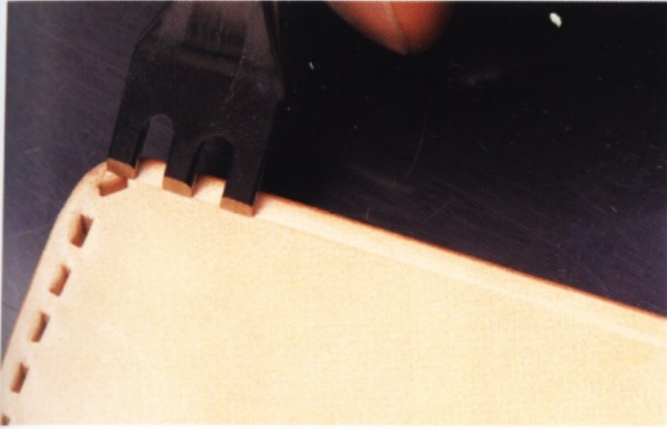
1 在剛鑽出皮線孔的高低差部位的邊緣與曲線基點之間用三平斬來定出間隔。



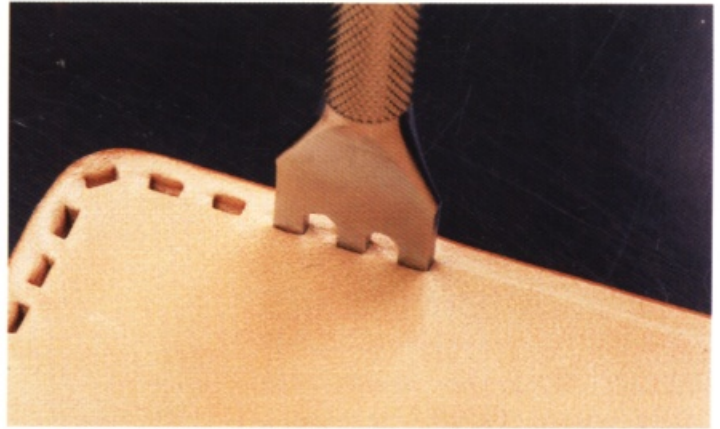
2 用三平斬卻間隔不合的時候，可以用不同寬度的平斬來調整並定出間隔。



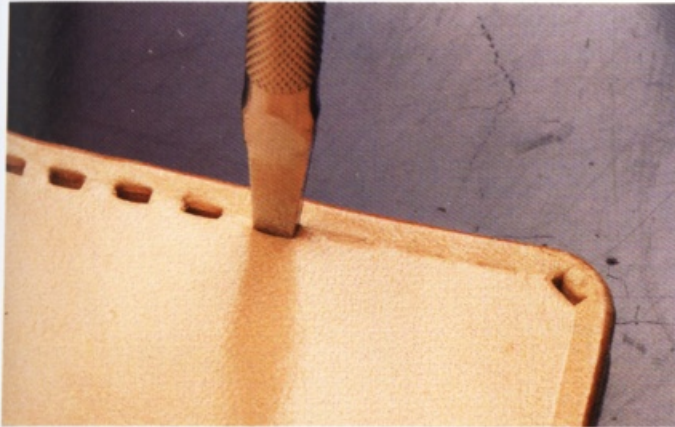
3 像這樣的短直線在定出間隔之後，再用單平斬或雙平斬細密地進行鑽孔工作。



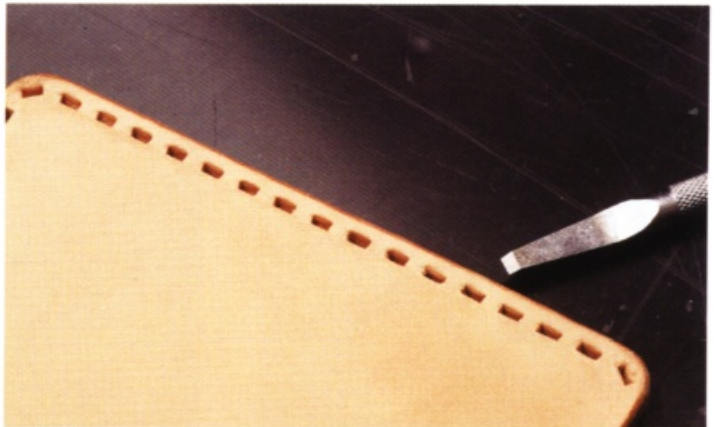
4 用三平斬的邊緣刀刃配合曲線的稜角來定出間隔。將三平斬從曲線稜角的部位移開，再配合間隔來鑽孔。曲線的稜角可以重複鑽孔。



5 將三平斬的邊緣刀刃跨在前一個皮線孔之後再敲打，然後鑽出等間隔的皮線孔。



6 靠近基點時，用單平斬或雙平斬來調整間隔，在定出間隔之後鑽孔。太靠近基點的位置時是不可能調整間隔的，所以要留下某種程度的空間。



7 在完成編織之後可以看得見皮線孔，所以間隔調整不能像手縫一樣用多平斬來鑽孔，一定要先定出間隔之後再用單平斬鑽孔。



用相同的要領將四周都鑽出皮線孔。可以看得出來，皮線孔的大小一致，而且也沒有間隔太緊接的地方，都呈現穩定的狀態。

8

纏繞編織

纏繞編織是各式各樣編織的種類當中最基本的。因為它是用皮線去纏繞每個皮線孔，所以相較起來可以說比較容易。

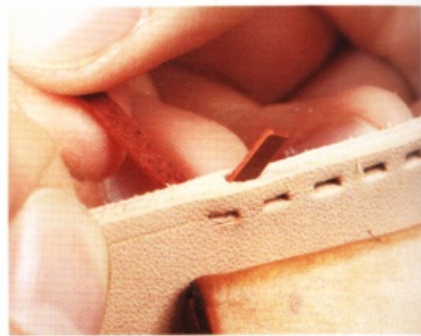
另外，為了要完成漂亮的編織，編織起點與編織結尾的皮線處理方法是最重要的關鍵。請注意一點，編織起點與編織結尾會根據在不同地方，還是圍繞一圈的不同，方法也會各自不同。皮線要準備的長度，大約是編織距離的3倍。

■ 纏繞編織的基本順序

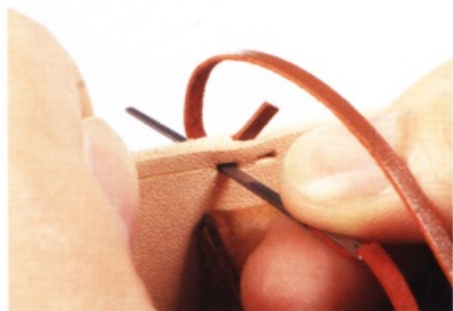
在這裡要介紹纏繞編織的基本順序、編織起點、以及編織結尾在各個不同地方的皮線處理方法。



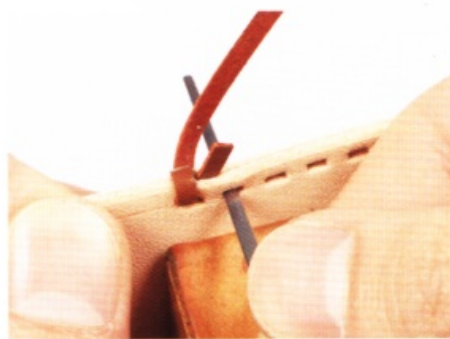
1 從起點孔與第二個皮線孔之間的毛邊開始，到背面的起點孔為止，請用薄平錐鑽孔。



2 將從毛邊插入的皮線針穿過背面的起點孔。皮線要在毛邊留下1cm左右的長度。



3 從自己的方向將皮線針穿過起點孔。皮線要壓住根部來拉。



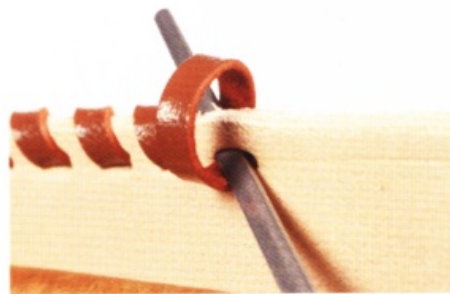
4 將皮線針穿過第二個皮線孔，就這樣反覆進行編織的工作。



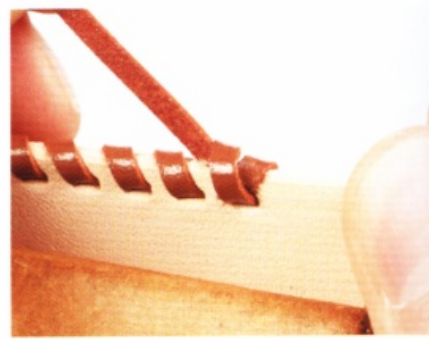
5 施加均等的力道來進行編織工作是關鍵所在。從結尾開始到第二個皮線孔為止，就來進行編織工作吧。



6 將薄平錐插入結尾孔，並穿過結尾孔與第二個皮線孔之間的毛邊部分。



7 在結尾孔上製作一個可以穿過一圈皮線的環。這次要從同一個皮線孔來通過這個環並穿過毛邊。



8 一邊調整編織針眼一邊拉緊皮線。



9 將變成雙重的皮線用薄平錐調整。請注意不要在皮革上產生傷痕。



10 用剪刀剪掉根部，超出的部分塞進毛邊。編織起點部分也做一樣處理。



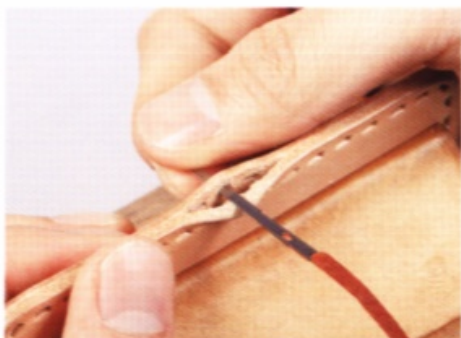
11 用木槌輕輕敲打皮線，讓皮線融入皮革。為了防止會在皮革上產生損傷，所以要使用木槌的腹部。

■ 繞一圈

在這裡要介紹進行繞一圈編織工作時候，皮線的處理方法與角落的編織方法。



12 繞繞編織完成了。塞進毛邊的皮線可以漂亮地隱藏在編織針眼的下面。



1 編織起點留下2cm的空白，並使用已接著的皮革。從毛邊之間將皮線針穿過背面的起點孔。



2 拉緊皮線，並在毛邊留下大約1cm長的皮線。



3 穿過第二個皮線孔的皮線要像照片一樣，將皮線的邊緣捲起來拉。



4 將皮線針穿過第三個皮線孔，就這樣反覆進行編織工作。



5 角落要在同一個皮線孔編織兩次。



6 將皮線針再次穿過同一個皮線孔。如果有雙重編織的話，就可以防止角落產生空隙。



7 角落的兩個編織針眼請不要重疊到，緊接著在適度的角度上拉緊並固定住。



8 角落的編織完成之後，改變皮革的方向，在到達最初的皮線孔為止，用相同的順序再進行編織工作。



9 在最後的皮線孔上插入皮線針，從毛邊之間穿過前一個環。



10 用薄平錐將皮線的根部塞進毛邊之間，並將前一個環拉緊。



11 將最後的針腳拉緊。如果皮線的根部有充分的被塞進去的話，拉緊之後就會呈現漂亮的針腳。



12 多餘的短皮線和長皮線的根部請用剪刀剪掉。



13 用薄平錐將被剪掉線頭的皮線塞進毛邊之間，然後用白膠接著起來。



14 皮線的處理完成了，處理的痕跡也不會顯目，相當確實地固定住。



15 用木槌的腹部輕輕敲打，讓皮線融入皮革當中。



16 簡單又美觀的編織就這樣完成了。這次是以卡片夾為例來介紹，但是同樣也可以應用在別的作品上。

雙針腳編織

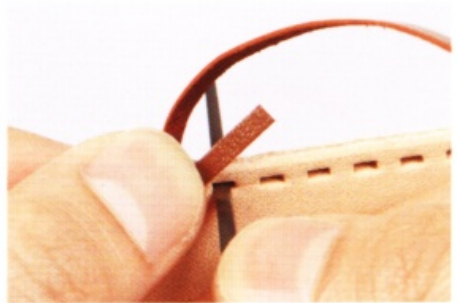
雙針腳編織是比纏繞編織需要更多的皮線，外觀也比較華麗的編織方法。乍看之下好像很複雜的工作其實也和纏繞編織相同，只要能夠捉住編織起點與編織結尾的重點的話，就可以重複一定的順序來進行編織工作。如果太用力來拉皮線的話，本來應該在毛邊上的編織就會跑到前面，所以請用適度的力道來拉緊皮線吧。在這裡，皮線要準備的長度大約是編織距離的7倍。

■ 雙針腳編織的基本順序

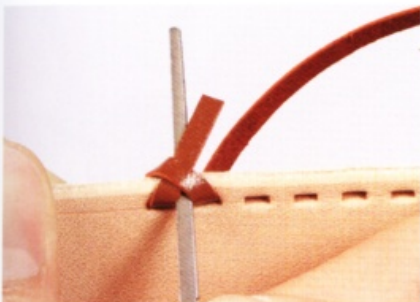
在這裡要介紹雙針腳編織的基本順序、編織起點與編織結尾，各自在不同地方的皮線處理方法。



1 將穿針的皮線背面朝上，並將皮線針穿過起點的皮線孔。



2 像要將手邊殘留的皮線邊緣捲起來一樣，將皮線針穿過第二個皮線孔。



3 從自己的面前將皮線針穿過殘留的皮線和第二個皮線孔的皮線重疊並交叉的部分。



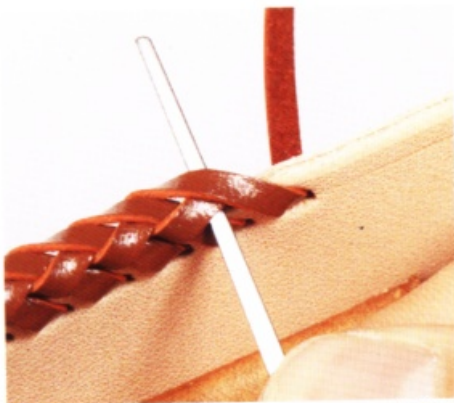
4 拉緊皮線，並將皮線針穿過下一個皮線孔。



5 拉緊皮線之後，讓皮線在毛邊的中心交叉，然後從自己的面前像要挖交叉部分一樣地插入皮線針。



6 反覆4~5的工作來進行編織。請注意，千萬不要太用力拉皮線。



7 將皮線針穿過最後的皮線孔，並拉緊皮線。然後從自己的面前像要挖交叉部分一樣地插入皮線針。



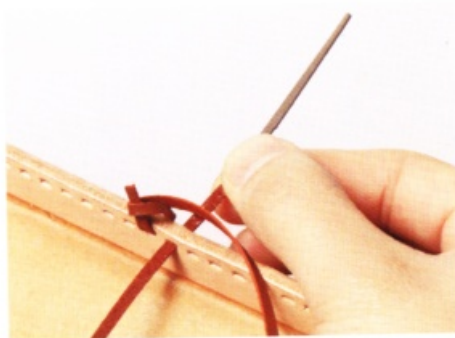
8 將皮線穿過交叉部分並拉緊皮線。將皮線針從編織的邊緣插入皮線與毛邊之間，並從前面第三個皮線孔穿出。

■ 繞一圈

在這裡要介紹繞一圈編織工作時的皮線處理方法，以及角落的編織方法。



9 將皮線往自己的方向拉，並用手調整位置。在編織針腳的邊緣將皮線剪掉。



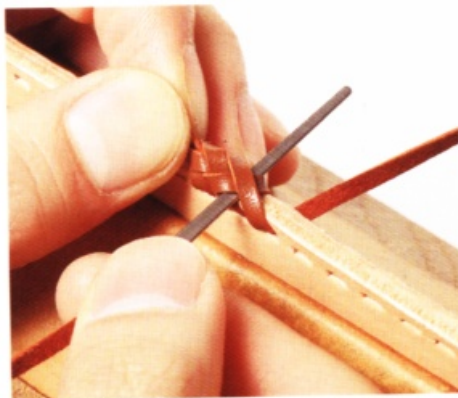
1 將皮線針穿過起點的皮線孔之後，捲起面前殘留的約2cm長度的皮線邊緣，然後將皮線針插入下一個皮線孔。



2 拉緊皮線，讓皮線在毛邊的中心交叉，然後從自己的面前像要挖交叉部分一樣地插入皮線針。



3 將皮線穿過交叉部分並拉緊，然後將皮線針穿過下一個皮線孔。



4 將皮線穿過皮線孔並拉緊，然後將皮線針穿過交叉部分。重複3~4的工作。



5 角落要在同一個皮線孔上編織兩次。先重疊在第一次穿過的皮線上，然後穿第二次的皮線針。



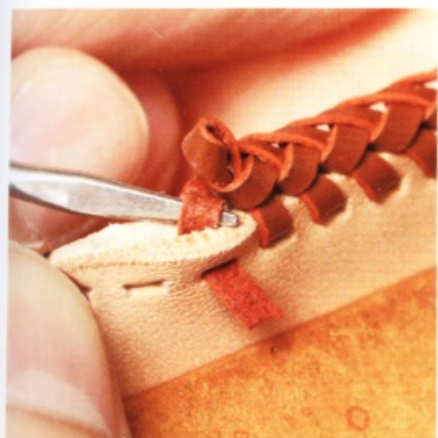
6 將皮線穿過皮線孔並拉緊，然後從自己的面前像要挖交叉部分一樣地插入皮線針。



7 角落的編織完成之後就改變皮革的方向，在到達終點之前，都用相同的順序來進行編織工作。



8 留下終點，先暫停編織工作，將第一個皮線從環的中間往自己的方向解開。



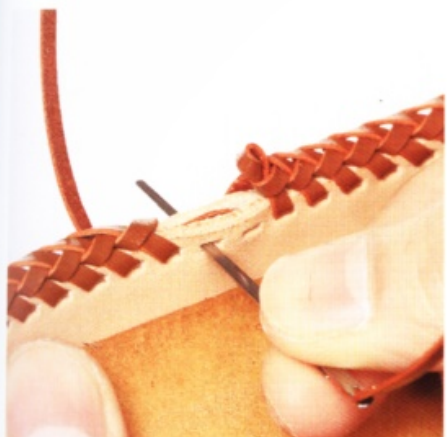
9 將往自己方向解開的皮線從毛邊之間抽出來。



10 將從毛邊之間抽出來的皮線尖端留下大約1cm的長度，然後剪掉。



11 在皮線尖端塗上快乾膠，並塞進毛邊之間的邊緣。



12 從表面將皮線針穿過剛才留下的終點前面的皮線孔。



13 從下面將皮線針穿進剛才皮線被抽掉的環裡面。



14 拉皮線，然後從自己的面前像要挖交叉部分一樣地插入皮線針。



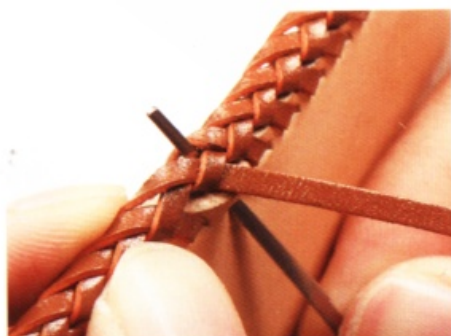
15 從上面將皮線針穿進環裡面。請注意穿環的方向。



16 將皮線完全拉緊之前，先用手將編織部分往中央靠近。



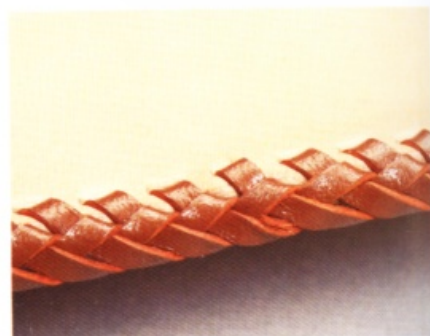
17 面向毛邊的編織針腳用薄平錐調整。



18 將皮線針穿進終點的皮線孔。就這樣穿過毛邊之間後，適度地拉緊皮線。



19 用薄平錐調整表面與裡面，並用剪刀剪掉皮線的根部。



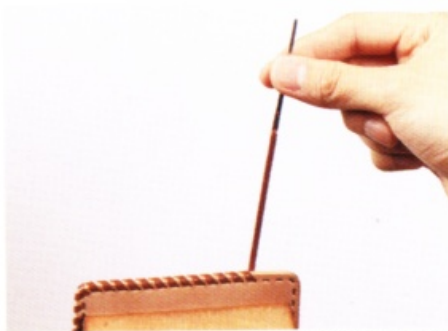
20 雙針腳編織這樣就完成了。編織的交叉部分如果可以在毛邊上面呈現筆直且一致的狀態的話，就是完成了一個漂亮的編織。

編織需要的技巧補充

像雙針腳編織一樣會使用到大量的皮線時，在工作進行途中，皮線會變得不足，所以就需削薄新皮線來接續。使用捲曲的皮線時，皮線一開始如果留太長的話，在進行工作時，就會覺得麻煩，所以經常進行接續工作是不可或缺的。另外，為了要完成漂亮的編織，在這裡也要介紹配合各式各樣角落的編織方法。

■ 皮線的接續方法

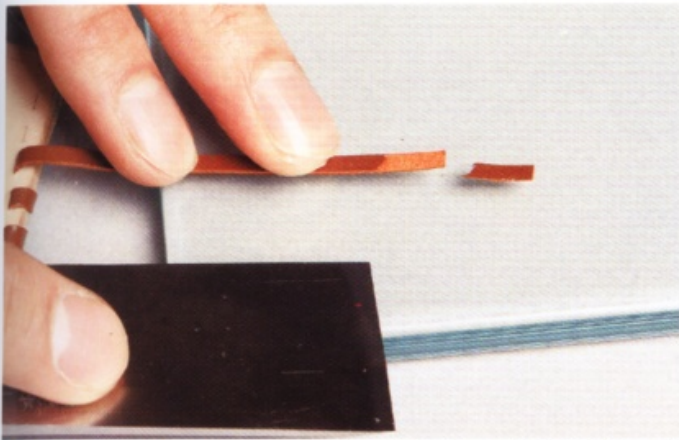
編織的途中如果皮線不夠的話，要用新皮線來接續。



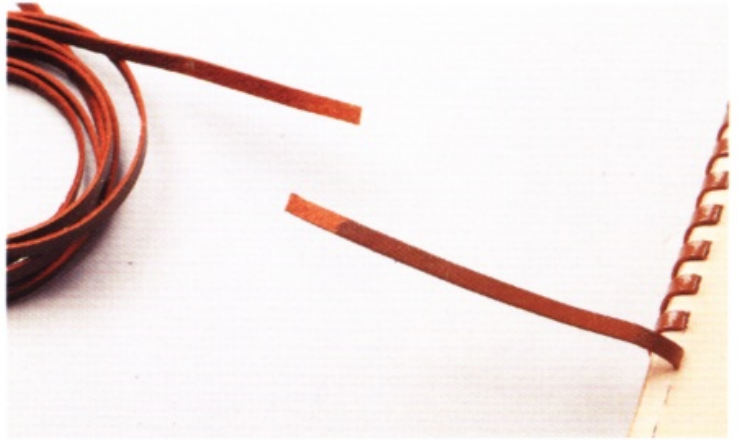
1 有時候會像照片一樣，在編織的途中皮線變得不够。



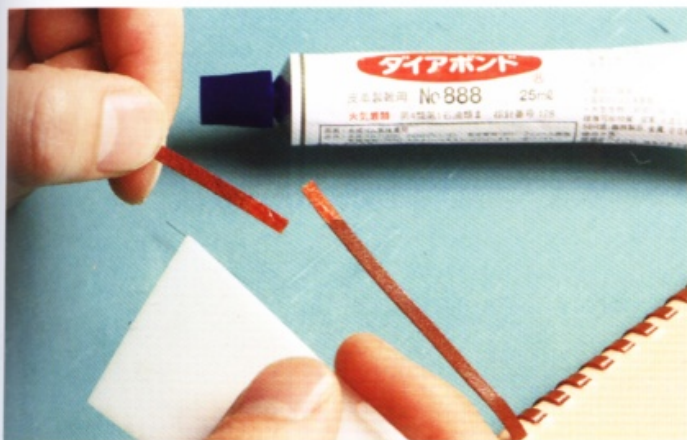
2 將皮線針上一直到現在的舊皮線拿掉，並剪掉多餘的皮線。



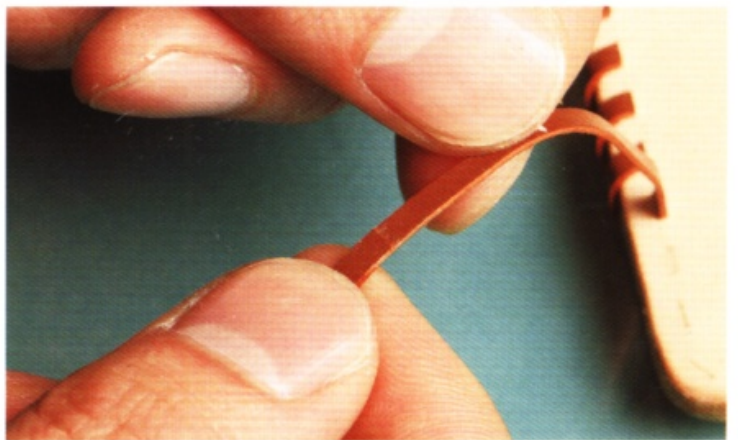
3 使用皮革裁刀在舊皮線的光滑面進行斜削工作，要削薄成大約1cm的厚度。工作請在玻璃板上面進行。



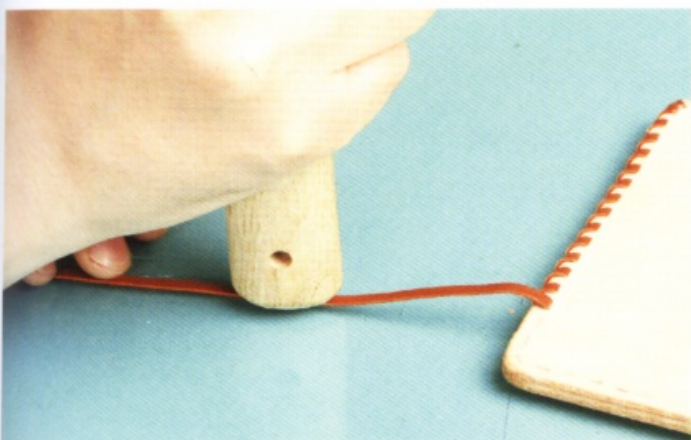
4 安裝在皮線針上的新皮線背面也請用皮革裁刀來進行斜削工作，同樣削薄成大約1cm的厚度。



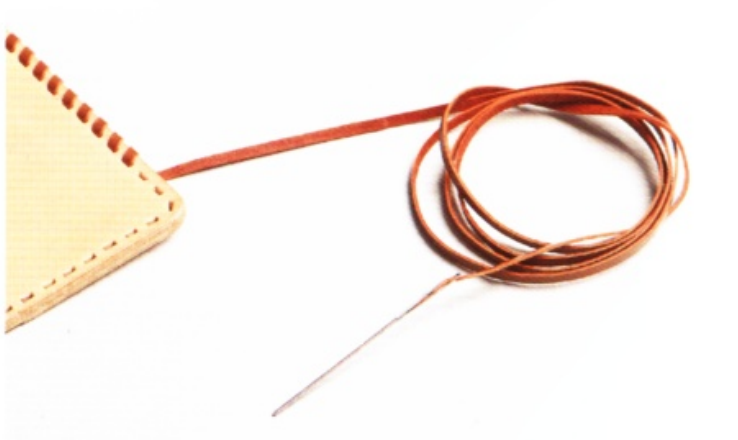
5 使用上膠片在兩條皮線的削薄面上塗上接著劑。在這裡是使用快乾膠。請注意不要塗太多。



6 將兩條皮線的接著面貼合起來，需要確認快乾膠有沒有超出接著面。



7 貼合的部分要用木槌的握柄來敲打，讓皮線緊密地粘著起來。請注意不要讓皮革產生傷痕了。



8 到這裡為止，新皮線的接續工作就完成了。之後也請進行相同的編織工作即可。

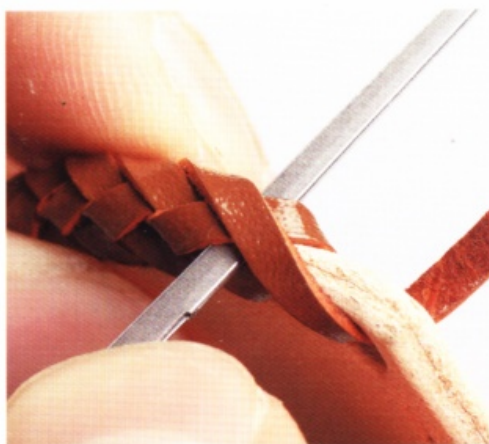
■ 角落編織的變化

角落的編織方法，依照各個不同的角度，有各式各樣的方法。



在稜角的頂點進行編織工作時，基本上要用丸斬7號先在頂點鑽出圓形的孔。另外，如果不編織好幾重的話，雙針腳編織的空隙會特別顯目。

1



將皮線穿過圓形孔並拉緊之後，從自己的面前像要挖叉部分一樣地插入皮線針。

2



從穿過皮線孔到挖交叉部分的工作為止，要在同一個皮線孔再反覆進行兩次。要像照片一樣，因為進行了三個編織工作，所以可以看得出來，角落是沒有空隙的。

3



完成角落的編織工作之後，剩下的部分就用基本方法來進行編織工作即可。三重編織的地方不只是單純外觀的美觀與否的問題，也擔負補強角落的任務。

4

CHECK



如圖，左邊是在兩個地方進行兩次編織作品的作品；中間是配合寬曲線，在三個地方進行兩次編織作品的作品；右邊是在最窄角落的四個地方進行了兩次編織作品的作品。如果可以學會基本技巧的話，就可以像這樣應用在作品上。

鑽孔

在皮革上鑽孔時，為了不要讓縫線孔的切口顯得雜亂，鑽孔方法要乾淨俐落，所以這時候需要敲打像丸斬一樣、在尖端附有刀頭的工具來鑽出縫線孔。皮革工藝有各式各樣鑽孔用的工具，請配合用途來靈活運用。另外，如果又配合其他刀具來使用的話，就可以更加擴張鑽孔的範圍。



鑽孔的方法

鑽孔是安裝金屬零件前必須要進行的工作。要在皮革上鑽孔的工具有丸斬、皮帶斬、平錐等，在這裡要解說這些工具的使用方法。

一旦在皮革上鑽孔的話，就無法恢復原狀了。所以說，鑽孔的工作，首重找出正確的位置，並在正確的位置上做記號是很重要的。同時鑽孔後，要安裝金屬零件的時候，也需要配合金屬零件的種類或尺寸。縫線孔很小的話，可以從上面貼著大尺寸的工具，再透過擴大工

作來修正；但若是如果太大的話，金屬零件就無法確實固定住而會搖晃。

工藝社所製作的各種工具與鑽孔的大小、使用工具的適合表，在P144有刊登概要，所以請一定要確認適合的工具之後，再來選擇適切的尺寸。

透過鑽出縫線孔、安裝各式各樣的金屬零件的方式，除了當作裝飾的原創性之外，在功能上也可以完成各種不同風格的作品。所以請一定要試試看。

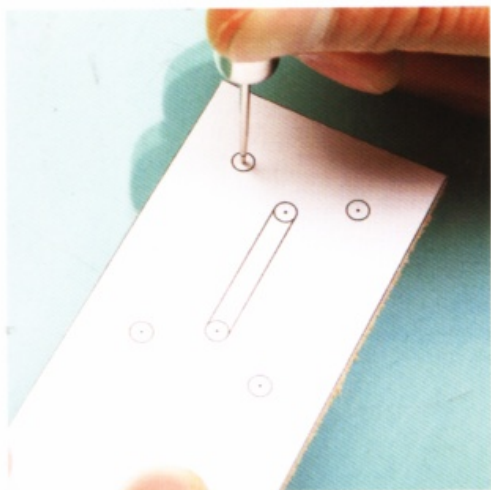
丸斬

在皮革上鑽孔的工作中，最頻繁使用的工具就是丸斬。工藝社備有0.6mm-30mm各種種類的丸斬，可以配合金屬零件的 ϕ 數來自由選擇。一般使用在固定金屬零件上的號數通常在8~15號。

安裝金屬零件的縫線孔主要是圓形孔，但是縫線孔如果要當作裝飾來使用的話，也有可以鑽出星形孔的工具，這些工具被稱為花斬。甚至在皮帶帶釦上的也不是正圓形，而是考慮到穿過金屬零件的便利性來做成橢圓形的工具等，依照用途，工藝社備有各式各樣的工具。

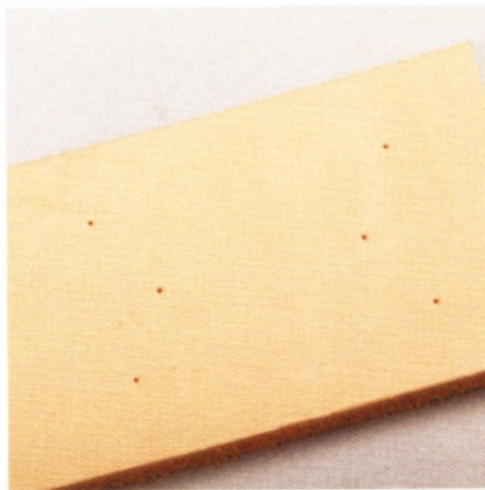


要選擇丸斬，請先從P144確認和使用金屬配件的適合度之後再來準備。其他還要使用到木槌與橡膠板。



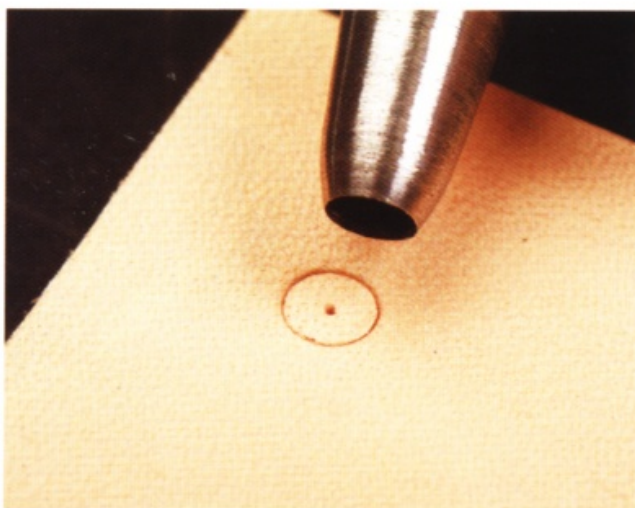
在這裡使用安裝皮帶帶釦用的紙型，來說鑽孔方法。首先要在要鑽孔的位置上用圓錐做記號。請注意，記號務必要在正確的位置上。

1



這是已經標記完鑽孔位置的皮革。在這裡要使用適合金屬零件的丸斬來鑽孔。

2

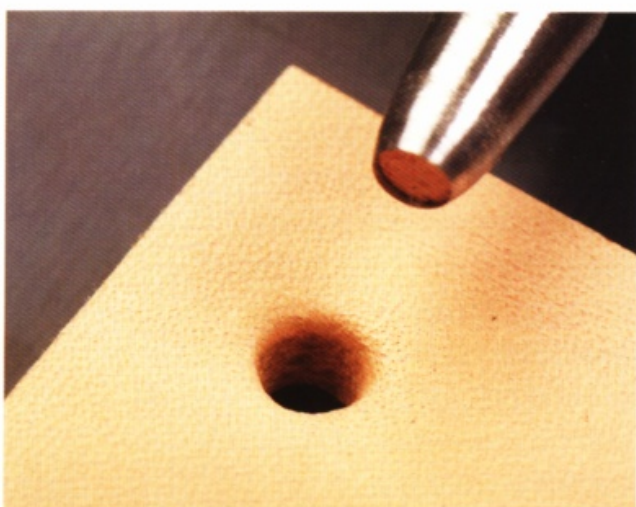
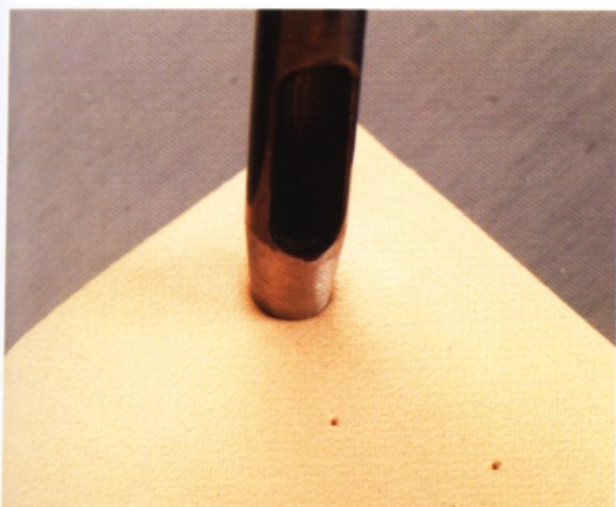


將皮革放置在橡膠板上再開始進行鑽孔工作。不是從一開始就進行鑽孔工作，首先要先用丸斬的尖端輕輕地放在皮革上，用以確認位置是否正確。可以看得出來，圓錐所做出來的記號會在中心點上。

3

如果圓錐做出來的記號在丸斬做出來的痕跡中心點上的話，請再次用丸斬對齊那個位置。丸斬相對於皮革要垂直豎起，再用木槌敲打丸斬的頭，可以像要打穿皮革一樣敲打個兩三次。如果使用大型丸斬的話，無法一次打穿，也可以分成數次，然後一邊改變敲打位置一邊進行鑽孔工作。

4



將深入皮革的丸斬尖端抽出來之後，中間會呈現圓形狀。到這裡鑽孔工作就完成了，剩下的部位也請用相同的方法來鑽孔。

5

CHECK



為了要穿過皮帶帶釦的針，所以也有不是圓形，而是橢圓形的工具。這個工具不是丸斬，而是被稱為皮帶用鑽孔工具。要固定皮帶針的時候，相對於帶釦，要呈現傾斜狀態，所以需要將皮帶針孔擴大為橢圓形。皮帶針孔如果是圓形的話，皮帶針就不容易固定住。



照片上是最大尺寸100號的30mm丸斬。如果是使用這麼大型的丸斬時，要一邊改變木槌的方向，一邊敲打幾次丸斬頭的邊緣來鑽孔。



當作裝飾的鑽孔工具有星狀等形狀的工具，被稱為花斬。工藝社備有30種以上的豐富種類。

皮帶斬

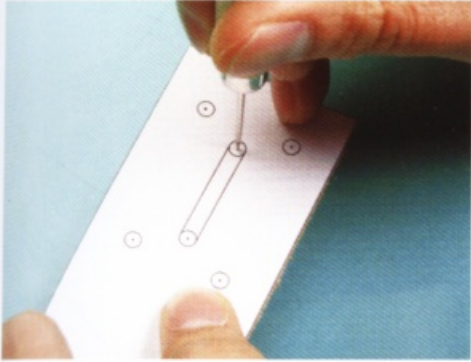
皮帶斬是要鑽出長條縫線孔的工具。主要是使用在要鑽出安裝皮帶帶釦的縫線孔上。使用方法和丸斬相同，先決定位置之後，再用木槌敲打皮帶斬的頭來鑽出長條縫線孔。因為安裝皮帶帶釦時，需要在皮帶軸卷皮革上穿過皮帶針來固定住。實際上安裝皮帶帶釦的工作會從P161開始解說，所以請配合與參考這裡的皮帶斬解說。因為是鑽長條縫線孔專用的工具，所以在購買的時候可能會猶豫不決；但是如果是使用皮帶斬的話，就可以製作出漂亮的作品。所以如果想要正式地製作作品的話，還是推薦要使用皮帶斬。



皮帶斬是鑽長條縫線孔專用的工具。其他請準備皮革裁刀、木槌、橡膠板。如果有平刀頭30mm的皮革裁刀就更好了。

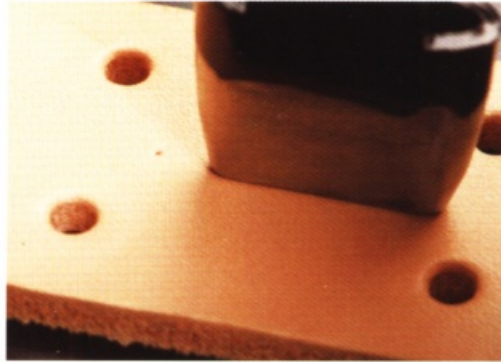
■使用皮帶斬的鑽孔方法

長條縫線孔一次就完成的情況很少，通常要分成數次來延展縫線孔的長度。



在橡膠板上放置皮革與紙型，在皮革要鑽出長條縫線孔的位置上用圖錐做記號。在照片中央的可以看到，然後在點線上鑽孔。

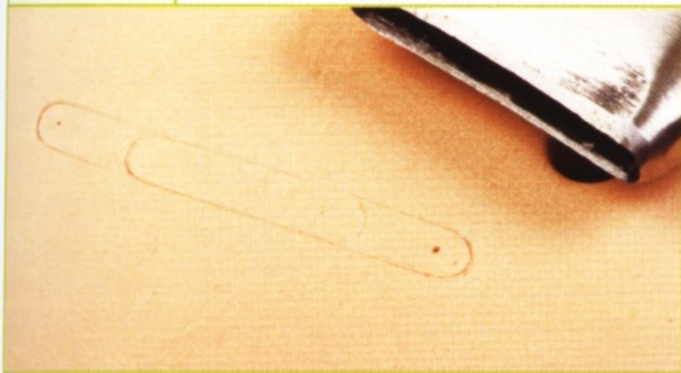
1



以圖錐做出來的點為基準，將皮帶斬輕輕貼上，確認看看位置是否適切。在這裡，皮帶斬要分成兩次使用。

2

POINT



3 分成兩次貼上皮帶斬來確認位置。因為皮帶斬分成數次來使用的話，可以調整縫線孔的長度，所以可以應付皮帶帶釦的這種尺寸。



4 確認位置之後，將皮帶斬的尖端正確地對齊上面，並用木槌敲打。一樣要分成兩次敲打。不管哪一邊先打穿都OK。



鑽出長條縫線孔了。皮帶斬貼著的位置如果跑掉的話，縫線孔的邊緣就無法漂亮的完成，所以請小心注意。皮帶斬要分成數次用力敲打，尖端深入皮革之後，再往前後移動，讓尖端部分也能確實打穿。

5

金屬零件與打釦工具的適合表

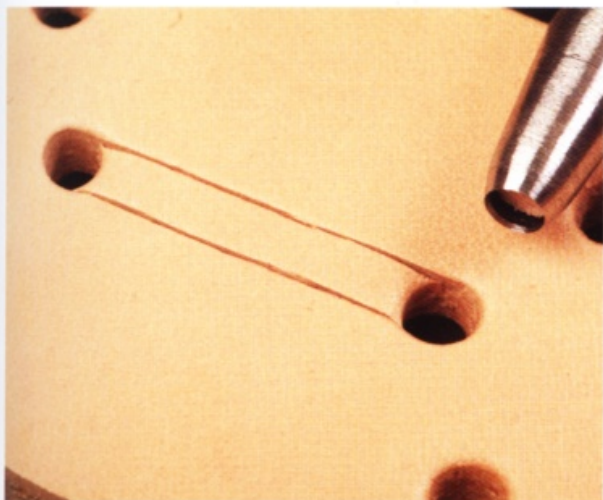
製作充滿原創性的作品時可以說是絕對不可或缺的金屬零件，它們各自的安裝方法也有專用的打釦工具。如果沒有打釦工具與打釦台的話，就無法安裝金屬零件。相同的金屬零件也有分為大中小或各種尺寸的情況，打釦工具也一樣有分成各種尺寸，所以需要選擇各自適合的工具來使用。

雖然在這個表上沒有刊登，但是打釦台和打釦工具一樣是必要的工具。固定釦、四合釦、牛仔釦需要打釦台

或萬用環狀台，安裝環扣時則是使用和打釦棒成套的工具。安裝的時候，一定要確認是適合的工具再來使用。使用不同組合的話，不但無法確實安裝，還可能會導致變形、或是讓皮革產生傷痕、以及對打釦工具造成損傷。這些打釦工具與打釦台在某種程度上已經是規格化了，所以一旦購買的話，就可以一直使用。因為是安裝金屬零件時的必要工具，所以建議可以慢慢購買齊全。

■ 金屬零件與打釦工具的適合表 (2010年6月)

商品號碼	商品名稱(金屬零件)	推薦的丸斬	商品號碼	商品名稱(打釦工具)
1001	單面固定釦 極小 (4mm)	6號	8270	特製固定釦工具 (極小)
1002	單面固定釦 小 (6mm)	8號	8271	固定釦工具 (小)
1004	單面固定釦 中 (9mm)	10號	8272	固定釦工具 (中)
1005	雙面固定釦 小 (6mm長腳)	8號	8271	固定釦工具 (小)
1007	雙面固定釦 小 (6mm並腳)	8號	8271	固定釦工具 (小)
1006	雙面固定釦 中 (9mm長腳)	10號	8272	固定釦工具 (中)
1010	雙面固定釦 大 (12mm長腳)	12號	8273	固定釦工具 (大)
1014	裝飾固定釦 中 (9mm)	10號	8275	裝飾固定釦工具 (中)
1016	角固定釦 中 (9mm)	10號	8279	角固定釦工具 (中)
1018	單螺釘 (9mm)	12號	—	—
1041	四合釦 小 (10mm)	8號 & 15號	8281	四合釦工具 (中)
1042	四合釦 中 (12mm)	8號 & 15號	8281	四合釦工具 (中)
1045(46)	四合釦 大 (13mm)	10號 & 18號	8282	四合釦工具 (大)
1064	牛仔釦 中 (13mm)	10號	8285	牛仔釦工具 (中)
1066	牛仔釦 大 (15mm)	12號	8286	牛仔釦工具 (大)
1161	環釦 極小 300	15號	8331	環釦工具 300
1165	環釦 中 20	25號	8288	環釦工具 20
1167	環釦 大 23	30	8289	環釦工具 23
1169	環釦 特大 25	30	8290	環釦工具 25



完成裁切工作之後，用丸斬打穿兩個地方。這麼做的話，直線就可以和圓形部分連結起來，也就可以裁切出長條縫線孔。

4

平錐

它的形狀像雕刻刀的平刀頭一樣，通常是使用在要鑽出安裝轉釦或是磁釦腳的線形縫線孔的工具。另外，要鑽出穿過原子釦頭的環的時候，如果有平錐的話就會更方便。轉釦或磁釦是金屬零件，從P145開始會在安裝金屬零件的各個項目中詳細解說安裝方法。

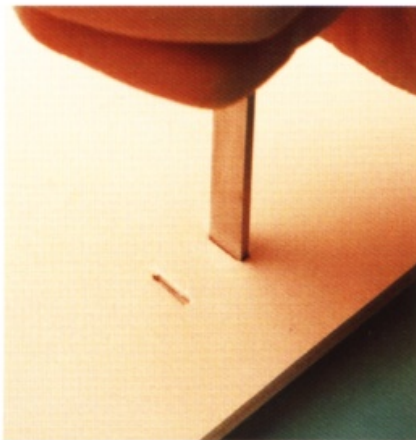
平錐除了是當作安裝金屬零件用的珍貴鑽孔工具之外，它的尖端呈現平刀頭的形狀，所以在切割短直線時也能派上用場。如果是短直線，像從上面放上皮革一樣來切割的話，就可以在保持尖銳線條的狀態下來進行切割工作。



平錐是在皮革上鑽出細長縫線孔的工具。其他還需要準備橡膠板，並在橡膠板上進行鑽孔工作。



在橡膠板上放置紙型，並以紙型為基礎，用圓錐等工具正確地在鑽孔位置上做記號。在這裡以鑽出安裝轉釦或磁釦腳的縫線孔為例。



像要連結點和點一樣地從正上方落刀，並就這樣從正上方壓下去，以鑽出縫線孔。如果抽出平錐的話，就可以像照片右邊一樣，鑽出細長的縫線孔。

金屬零件的固定方法

金屬零件在固定口袋與蓋口、安裝鍊子時是不可或缺的。在皮革上安裝金屬零件的話，除了可以當作裝飾，也可以在作品上添加新的機能與製作出原創性。在這裡從四合釦、牛仔釦等相較之下比較普遍的金屬零件固定方法，再到拉鍊、皮帶帶釦的安裝方法為止，從基本來解說。為了要安裝金屬零件，首先需要在皮革上鑽孔，所以請配合並參考P137開始介紹的鑽孔方法。另外，安裝金屬零件時，也需要選擇適合該金屬零件的專用工

具，所以確認工作也不可或缺。在這裡介紹的金屬零件，基本上是使用銀色當中的鍍色，其他還有黃銅色或古色等顏色，尺寸也根據作品大小不同而有數種種類。從這些金屬零件當中，選擇適合自己作品的物品，可以說是製作的樂趣之一。選擇適合個人喜好的金屬零件，來活用在自由的作品製作上吧！

四合釦的固定方法

四合釦是皮夾的零錢包或手提包等作品的固定工具，是固定相較之下比較小型作品的配件時所使用的金屬零件。這個金屬零件的特徵是可以很簡單地進行開關工作，不需要太大的力道。像經常看到的現成品一樣，四合釦也有很出色的裝飾性。以構造來看，它是內藏兩支彈簧，然後用彈簧的反作用力來夾住被稱為公釦的插入部分。安裝要注意的是，用打釦工具敲打時，如果太用力的話，彈簧部分會被壓碎，功能就會變得不好，所以請注意施加的力道，並抓住要領。另外，四合釦腳的長度很短，所以請使用在大概2mm以下的薄皮革上。



四合釦工具、萬用環狀台、木槌、橡膠板



1 在皮革上鑽孔，根據安裝的金屬零件不同，縫線孔的大小也會改變。在這裡使用四合釦(大)，所以要使用10號與18號。



2 將底釦插入，請確認四合釦腳的凹處有沒有比皮革還要上面。如果皮革很厚，四合釦腳的凹處沒有辦法跑出來的話，有時候會無法確實固定住，所以請注意。

金屬零件

只要可以組合金屬零件來使用的話，就可以擴展皮革工藝的範圍。在這裡要介紹使用在皮革工藝上的金屬零件的基本安裝方法。相同的金屬零件也有不同的尺寸，所以請選擇配合使用地方尺寸的金屬零件。金屬零件的選擇方法與使用方法也會改變皮革工藝作品所做出來的結果。





3 請確認照片上金屬零件的排列。左邊是安裝在主體的底釦與公釦，右邊則是安裝在蓋口的母釦與面釦，請以這樣的排列組合來使用。



4 將之放置在萬用環狀台平坦的那一面上面。在主體上插入底釦，並準備四合釦工具(大)。

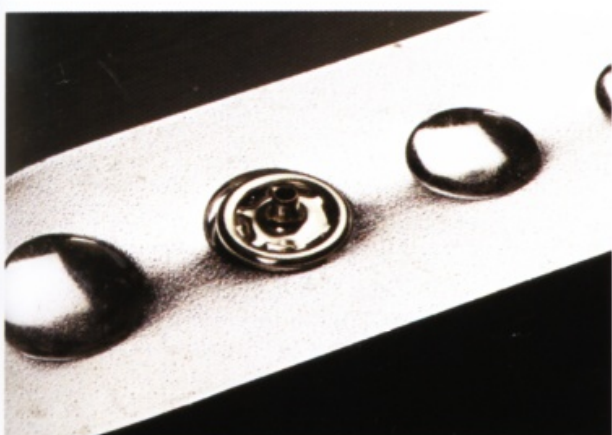


將公釦套在底釦上面，從正上方壓上四合釦工具。配合公釦的突起部分，四合釦工具也使用尖端中心凹進去的部分。

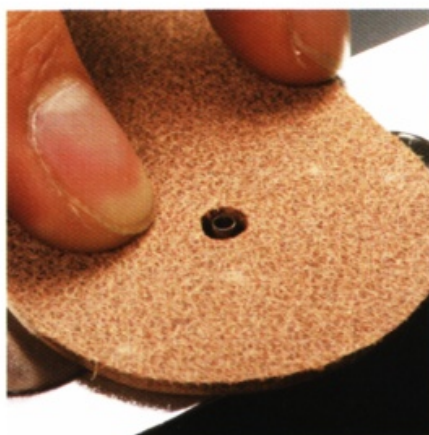
5



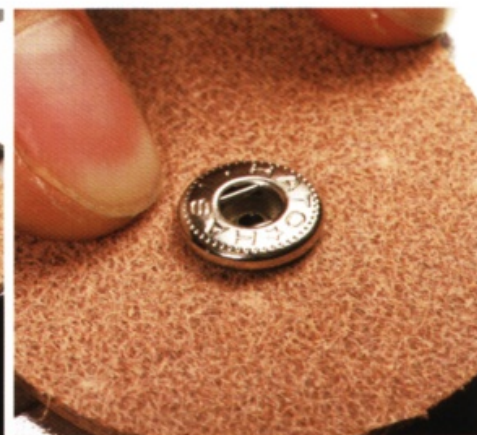
6 將四合釦工具在萬用環狀台上面保持垂直的狀態，使用木槌分成四~六次來敲打。



安裝母釦。從萬用環狀台的圖形凹處當中來選擇適合形狀的地方，然後再放置上相反過來的一面釦。



將成為蓋口的配件套在面釦上面，然後將母釦插入面釦。請注意不要讓位置跑掉，用手指確實壓住皮革配件來固定住。





7 四合釦工具請配合母釦的凹處來使用尖端呈現突起狀態的部分。請配合兩支彈簧的形狀來插入。



兩支彈簧的方向相對於開關方向是呈現縱向來安裝的話，開關就會很容易；若是呈現橫向來安裝的話，則是可以用確實固定住。但是請記住，橫向安裝時，會在其中一支彈簧造成太多的負擔，這樣四合釦的壽命就會變短。



8 將四合釦工具保持在垂直狀態，用木槌分成四~六次來敲打。如果太用力敲打的話，有時候彈簧部分會被壓碎，這樣彈簧的功能就會變得不好，所以請注意施加的力道。



9 在皮革上安裝四合釦的工作完成了。用手指觸摸看看母釦，首先請確認是否固定在不旋轉的程度上。



試著進行幾次開關工作，若是金屬零件不會搖晃的話就OK了。彈簧部分如果被壓碎的話，有可能就會無法固定住，所以請務必確認看看。敲打的力道部份則會在反覆進行幾次相同工作當中抓到其中的要領。

10

牛仔釦的固定方法

牛仔釦的形狀和四合釦很相似，但是特徵是腳比較粗比較長，所以是使用在比較大型的皮包類或衣服類(夾克或外套)的金屬零件。牛仔釦不只是固定工具，它的裝飾性也很出色，和四合釦一樣，都是經常被使用的金屬零件。

以構造來看，牛仔釦是使用圓彈簧來夾住公釦，再用彈簧整體來固定公釦，所以可以比四合釦更堅固地固定住物品，耐久性也很出色。安裝要注意的是，為了要確實固定住，所以要使用1.5mm~4.5mm厚的皮革，安裝後也要鉚接到手指無法轉動的程度。



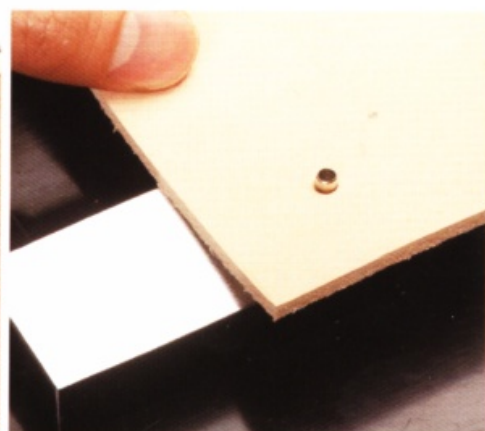
牛仔釦工具、萬用環狀台、木槌、橡膠板



1 請確認金屬零件的排列。左邊是安裝在主體的底釦與公釦，右邊是安裝在蓋口的母釦與面釦，請用這樣的組合來使用。



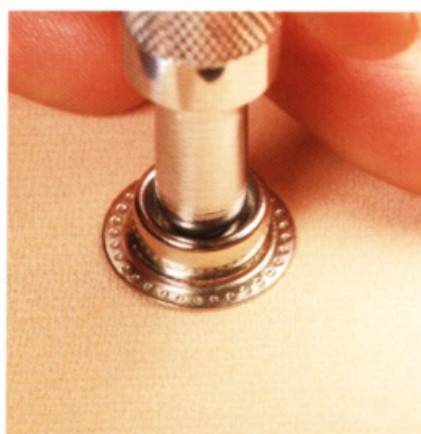
2 將底釦插入主體的縫線孔，並放置在萬用環狀台背面的平坦部分上面。和安裝四合釦時一樣，請確認從光滑面出來的牛仔釦腳有沒有比皮革高出2~3mm。



3 將公釦套在牛仔釦腳上，從中心孔跑出來的腳在鉚接之後會變形，是可以確實固定住的構造。



4 配合牛仔釦工具的尖端，在公釦上面豎直，請注意要保持在相對於金屬零件的垂直位置上。尖端的形狀有大、中與適合的尺寸，所以請務必進行確認的工作。在這裡是使用牛仔釦工具(大)。





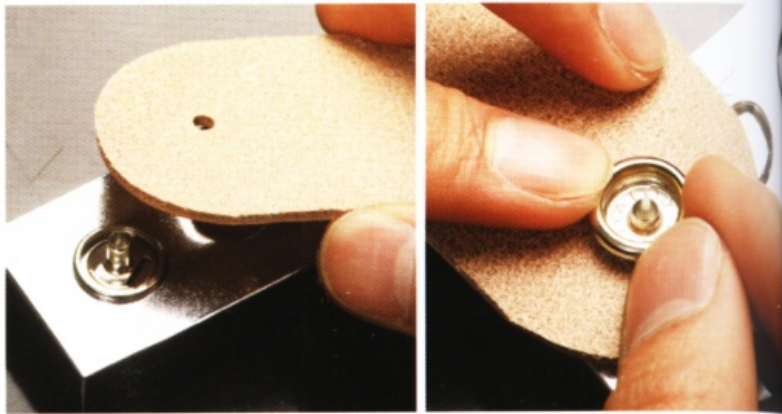
5 將牛仔釦工具保持在相對於金屬零件的垂直狀態下，用木槌分成四～六次來敲打。



6 如果用木槌用力敲打的話，底釦的腳會像照片一樣往外側擴大而變形，請確認是否有完成鉚接的工作。



7 接下來要進行蓋口部分的工作。將面釦放置在萬用環狀台上，請找出大小適合的圖形凹處，並相反過來放置。



8 將面釦套在會成為蓋口的配件上，並將母釦套在面釦的腳上。



9 將牛仔釦工具豎直在母釦的腳上，分成四～六次敲打。在這裡牛仔釦工具也要保持在相對於金屬零件的垂直狀態。



10 安裝完成之後，首先用手指觸摸看看，以確認是否不會轉動。如果會轉動的話，表示鉚接工作不夠確實，所以請再多敲打幾次。最後再確認安裝的狀態。

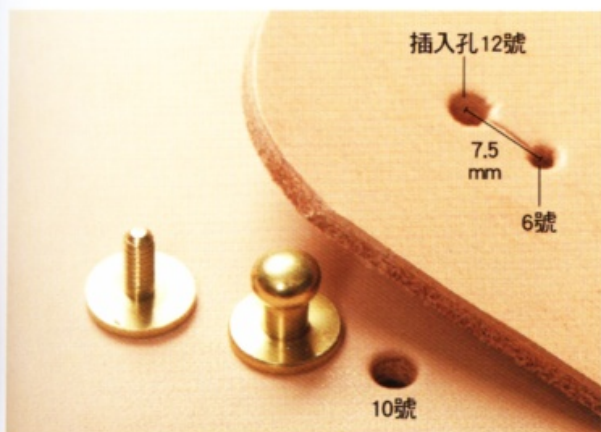
原子釦的固定方法

原子釦是在皮革上製作出切口，並像套在突起部分一樣地穿過皮革，藉以來固定袋蓋的金屬零件。原子釦有安裝簡單的彈簧式原子釦與敲打固定的鉚接式原子釦，在這裡以只要一支螺絲起子就能簡單安裝的彈簧式原子釦為基礎來解說。

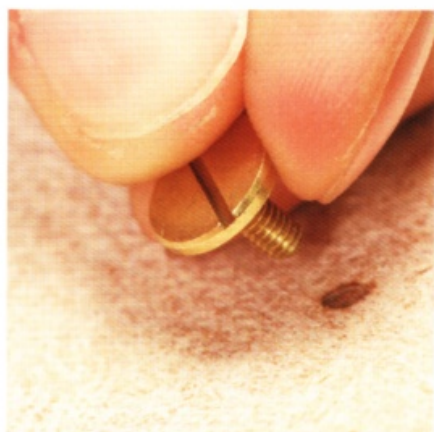
原子釦主要使用在皮包上比較多，根據安裝的袋蓋大小不同，備有各種大小的尺寸。安裝時，請注意插入突起部分的配件的縫線孔。這部分在剛安裝完成時，有點太緊的程度才是剛剛好，因為使用愈久會愈鬆，所以插入孔的大小要鑽得和原子釦軸的大小相同。



螺絲起子



1 在這裡要用面釦直徑6mm的原子釦來解說。插入孔與切口的尺寸要根據安裝的原子釦尺寸來調整。



2 將母釦插入主體的粗糙面，從光滑面將原子釦對齊母釦突起的部分來旋轉。如果在母釦突起部分塗上白膠或防止鬆弛劑的話，之後就可以比較不需要擔心會鬆掉。



3 用螺絲起子將粗糙面的母釦拴緊。雖然說根據皮革厚度、栓的次數會有不同，但是母釦最少要旋轉三～四次來固定住。



4 原子釦要用力旋轉母釦，直到粗糙面被碾壓呈現些許下沉狀態為止。安裝完成之後，插入袋蓋的切口看看，有點緊的程度才是剛剛好。

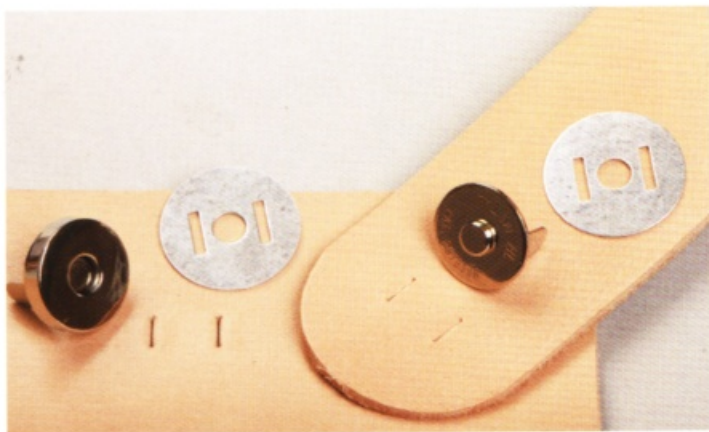


磁釦的固定方法

磁釦是磁石釦的簡稱，就像名稱一樣，兩個金屬零件的內部有磁石，是根據磁力來開關。磁釦沒有母釦等構造，所以相較之下，用在手提包等作品上，用來強調裝飾作品的情況比較多。安裝方法是用金屬零件背面的兩支平腳插入皮革插口，再從背面將根部折起來固定住。磁釦是以在安裝後，要重疊皮革或製作襯皮為前提的金屬零件，腳折起來後幾乎呈現平坦狀態。把腳折起來時，如果沒有折到根部，而是從途中折起來的話，會形成突起部分殘留下來，所以這部份請務必注意。另外，鑽孔時如果有平錐的話就很方便。



平錐、木槌、橡膠板



1 左邊是主體，右邊是蓋口。主體使用有凹處的母釦，蓋口使用有突起的公釦。為了要可以確實固定住，所以要使用墊片。



2 將磁釦的腳插入本體與蓋口的長形孔。兩支腳會像被插入的插口一樣從粗糙面跑出來。這個工作要在橡膠板上進行。



3 在兩支腳上放上墊片，用木槌的握柄壓住、讓根部往外折；根據作品的不同，也有往內折的情況。不要敲打根部，而是要從根部壓住往外折。



4 這樣就各自在本體上安裝好凹處的原子釦，在蓋口上安裝好突起原子釦。請開關看看來確認金屬零件沒有搖晃的問題。

轉釦的固定方法

轉釦是旋轉頂部的轉鈕部分來對應開關的金屬零件。使用在收納的金屬製蓋子零件或底座，具有非常高的裝飾性效果，可以當作作品整體的重點之一，也是經常使用在女性手提包上的金屬零件。安裝方法與磁釦相同，將捻轉部分的兩支腳安裝在主體上，從根部折起來的話，就可以固定在主體上。所以在皮革鑽孔時，如果有平錐的話就會很方便。

另外，要安裝背面零件時，需要鑽出可以連結平錐鑽出來的長方形孔，所以請準備皮革裁刀或美工刀。



平錐、木槌、橡膠板、皮革裁刀或美工刀



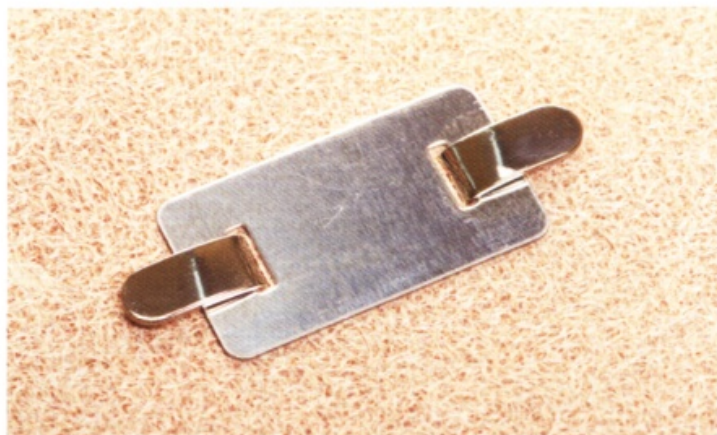
1 左邊開始是安裝在主體上的墊片，下面是轉鈕零件，上面是安裝在蓋口的底座與蓋子零件。主體要使用3mm厚的皮革，蓋口要使用2mm厚的皮革。



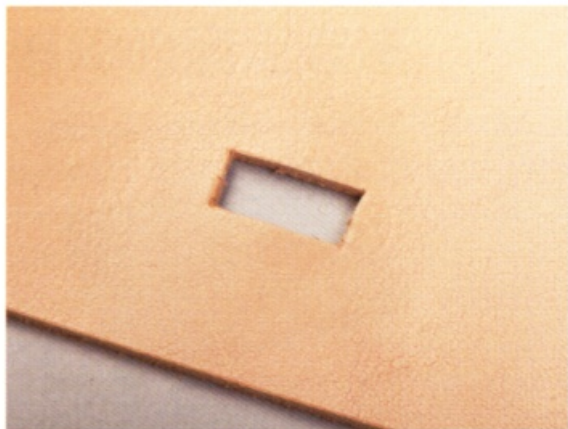
2 先用平錐鑽出長形孔，再從光滑面插入轉鈕零件。兩支腳從粗糙面跑出來的話，就放上墊片。



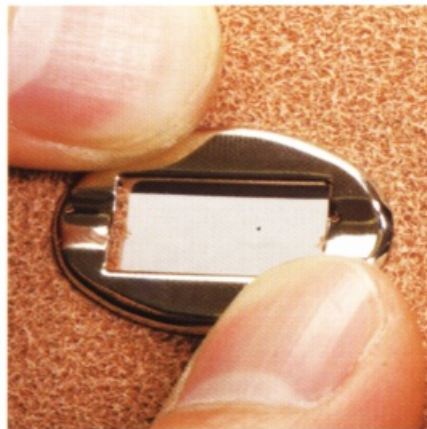
3 用木槌的握柄將腳的根部往外折。腳不可以用敲打的，要用壓住往外折的方式；根據作品的不同，也有往內折的情況。如果可以活用橡膠板邊緣的高低差的話，工作就會比較容易進行。



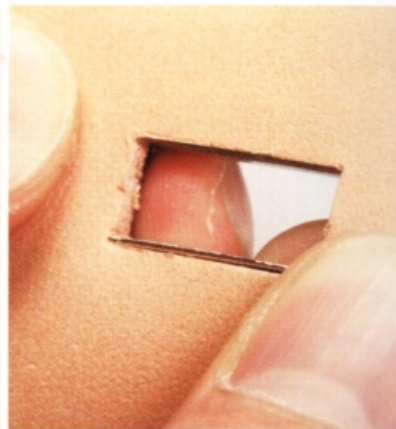
4 這是從腳的根部往外折的狀態。和磁釦一樣，轉釦也是以製作襯皮為前提的金屬零件，所以儘可能讓反折部分呈現平坦的狀態。



5 鑽出要安裝底座的長方形孔。像要連結用平錐鑽出來的長形孔一樣地來進行切割工作，鑽出長方形的孔。



6 從粗糙面(背面)插入底座。照片裡面粗糙面有露出來，但是實際使用的時候，在貼合皮革之後再進行安裝工作的情况很多。



7 從表面(光滑面)插入蓋子零件。蓋子零件也有兩支平坦的腳，所以請確實插到深處。



8 將從粗糙面(背面)跑出來的蓋子零件的腳往外折，儘可能從根部平坦地折起來。請不要敲打金屬零件，而是要用木槌的握柄壓住來往外折。

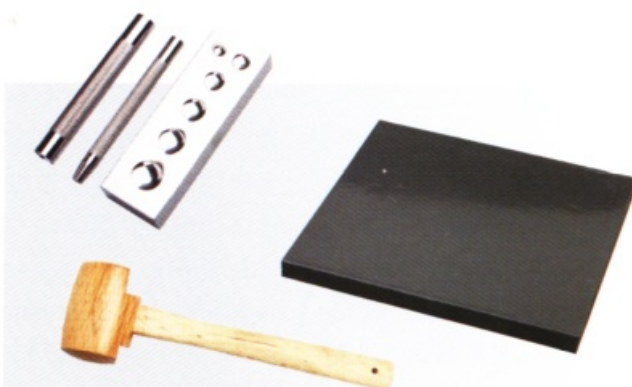


轉釦的安裝工作到這裡就完成了。像鏡面一般的質感，就算是當作飾品也可以有很高的裝飾效果。

9

固定釦的固定方法

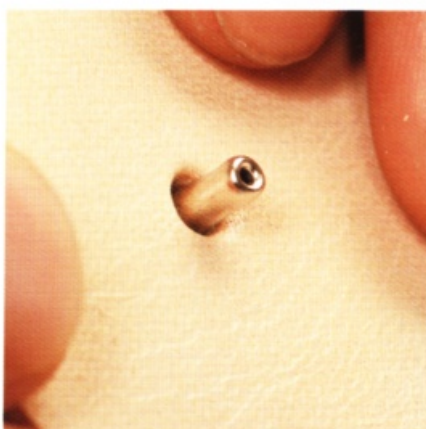
固定釦除了裝飾用效果之外，也使用在貼合皮革、組合不同配件之後的固定工作上。固定釦根據腳的種類不同，有分單面固定釦與雙面固定釦。在這裡要解說的是雙面固定釦。雙面固定釦可以用表裡都有的圓形零件來固定住，但是還是會產生若干的厚度；單面固定釦沒有裝飾底釦，而且因為平坦的關係，所以無法完成和表面同樣的效果，但是它完成的作品會比較沒有厚度。固定釦的腳為了可以應付各種皮革的厚度而備有長腳與並腳兩種，所以可以配合作品來選擇適合的固定釦。同時工藝材料店也備有許多裝飾用的星形或金字塔形等不同形狀的裝飾固定釦，這些都可以當做一個裝飾重點來使用。



固定釦工具、萬用環狀台、木槌、橡膠板



1 在這裡要解說的是雙面固定釦。先使用丸斬10號來鑽孔，腳的長度要使用「長腳」。



2 從萬用環狀台的圓形凹處中找出相近的尺寸，並將雙面固定釦放置上去。穿過皮革的時候，請確認腳的凹處部分有沒有露出來。請將面釦確實嵌上雙面固定釦的腳。



3 將固定釦工具從金屬零件的正上方壓上去。固定釦工具相對於金屬零件要垂直豎起，再用木槌分成四～六次敲打固定釦工具的頂部。



4 讓固定釦的頂部有點下沉到皮革的程度來安裝固定釦。請用手指觸摸看看，來確認固定釦不會轉動。

環釦的固定方法

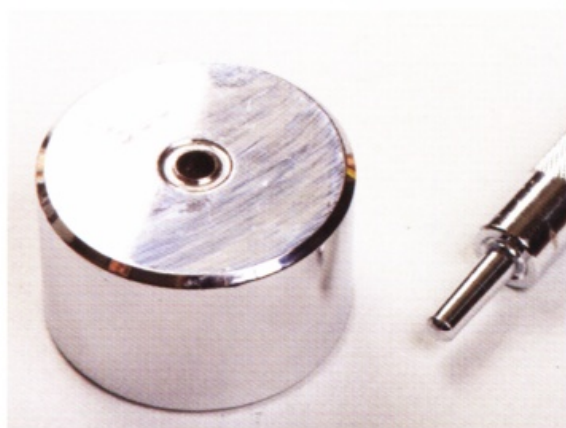
為了要在皮革上穿上彈簧鉤或鍊子，需要鑽出稍微大一點尺寸的圓形孔，並在圓形孔上安裝環釦。皮革如果要直接安裝彈簧鉤或鍊子來使用的話，圓形孔會擴大並鬆開。環釦是除了有裝飾性效果之外，也有補強皮革作用的金屬零件，且經常使用在日常生活中。環釦的尺寸有極小No.300(φ 4.6mm)、中No.20(φ 8.1mm)、大No.23(φ 8.6mm)與特大No.25(φ 9mm)四種，製作者可以選擇適合主體的大小或要穿過的物品的大小；顏色也是除了鍍色以外還有古色等顏色，可以配合作品來選擇，所以請安裝個人喜好的環釦。來組合看看鍊子或細繩等其他配件吧。



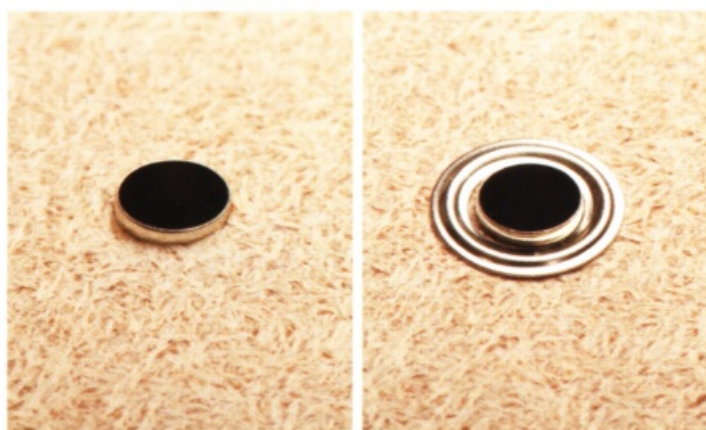
環釦工具、打釦台、木槌、橡膠板



1 在這裡使用環釦極小300，並用15號的丸新來鑽孔。如圖，左邊是墊片，右邊是環。



2 安裝環釦的環時要使用專用的打釦台。請注意環釦的環也要根據尺寸不同而有所不同。將環釦放在打釦台中央像甜甜圈一樣的凹處上。



3 將有鑽孔的皮革光滑面朝下，然後插入環釦的環，再將墊片放在環上面。墊片要將中央邊緣有凹進去的部分朝上。



4 將環釦工具從正上方垂直豎起，然後用木槌分四~六次敲打來砸壓環釦的腳。如果太用力敲打的話，環釦的環就會變形，所以請注意施加的力道。



飾釦的固定方法

飾釦是經常使用在皮夾的蓋口等部分的典型裝飾品，特別是對騎士用品類的作品來說，可以說是必需品。模擬錢幣的設計而做成半圓形的飾釦很多，有縫在皮革上的鈕扣式與固定釦式等不同種類，這裡同時也要解說近年成為主流的螺絲式飾釦。另外，還會以皮夾的蓋口為例，來解說組合牛仔釦的固定工具的使用方法。飾釦有很多設計性多元的種類，也有各種大小尺寸的飾釦、使用真錢幣的飾釦或可以享受銀製老化樂趣的飾釦等各種豐富的種類，所以請找出個人喜歡的飾釦吧。



牛仔釦工具、萬用環狀台、十字型螺絲起子、一字型螺絲起子、木槌、橡膠板

■螺絲式飾釦的固定方法

在這裡要解說螺絲式飾釦的安裝方法。



1 配合飾釦裡面的軸，用丸斬鑽孔。



2 插入螺絲，從反面壓住飾釦來拴緊，在這裡要使用至少可以旋轉三～四次厚度的螺絲。在螺絲突起部分塗上白膠或鬆弛防止劑的話，就可以不需要擔心會鬆掉。



■飾釦與牛仔釦的組合1

在這裡要解說和牛仔釦對應的飾釦安裝方法。



1 將飾釦代替牛仔釦的面釦來插入皮革當中，並蓋上母釦。如果皮革很厚的話，可以在中間夾進內襯。



2 在夾進內襯的狀態下拴緊螺絲。在螺絲突起部分塗上白膠或鬆弛防止劑的話，就可以不需要擔心會鬆掉。

■ 飾釦與牛仔釦的組合2

在這裡要解說和牛仔釦不對應的螺絲頭很大的飾釦安裝方法。



3 如果和牛仔釦組合起來使用的话，飾釦就可以當作鈕釦來使用。

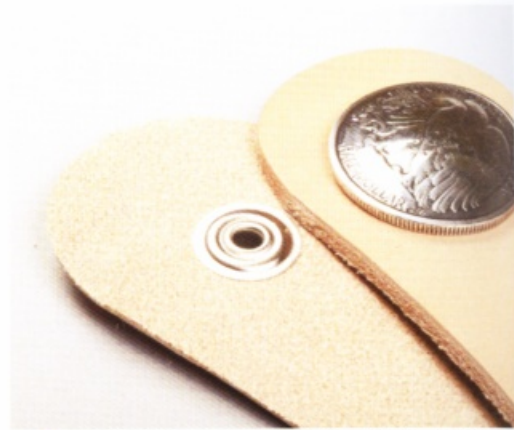
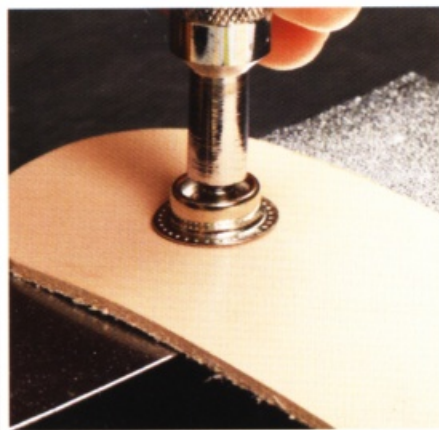


蓋口的部分請準備厚皮革與薄皮革(1.0mm厚)。因為牛仔釦要取代面釦，所以這裡只使用底釦。

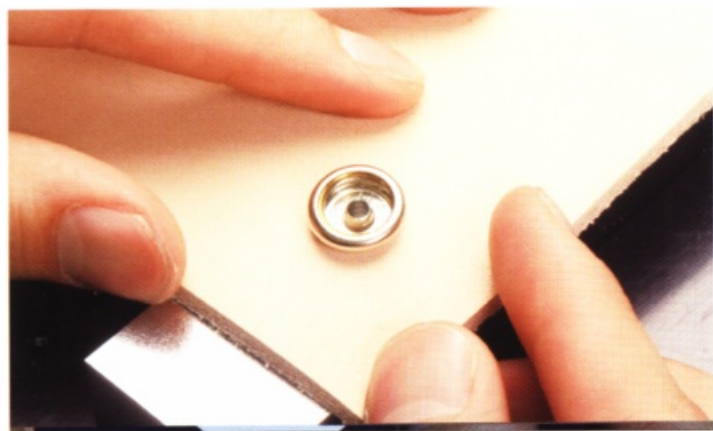
1



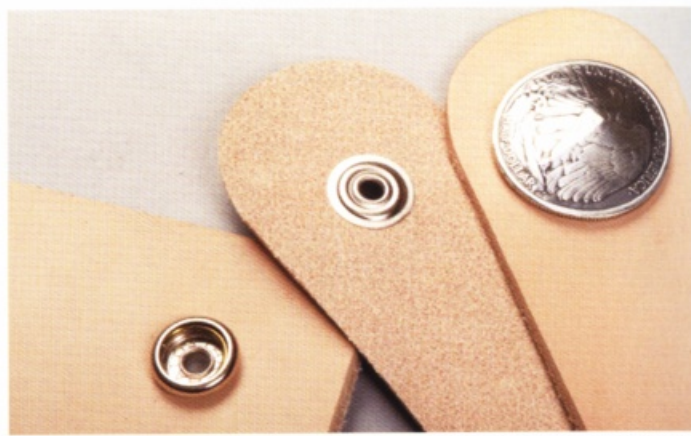
2 在本體組合左邊的底釦與母釦，在蓋口組合右邊的底釦與公釦。對1.5mm厚以下的薄皮革來說，母釦比公釦更能確實地收納與安裝。



3 拴緊螺絲來固定住表面皮革上的飾釦。在螺絲突起部分塗上白膠或鬆弛防止劑的話，就可以不需要擔心會鬆掉。



4 在主體上安裝底釦與母釦。使用萬用環狀台的平坦部分來安裝金屬零件。



5 從左邊開始是主體、蓋口背面、蓋口表面的配件都已經完成的狀態。一但完成，即使是將蓋口縫合起來，也因為有使用底釦，所以仍然可以抑制整體的厚度。

拉鍊的安裝方法

拉鍊雖然是種不能選擇大小的配件，卻是受到喜愛而廣泛使用在各式各樣的作品上的固定工具。如果是安裝在零錢袋或袋子等開關次數多的物品上的話，就可以成為好用的作品。這次是以皮夾為基礎，所以從直線部份開始解說；如果是使用在其他用途時，也可以從阻力比較小的下止部開始縫製。



圓錐、菱斬、間矩規



1 縫線孔的寬度要在拉鍊的兩側留下寬度大約3mm寬，長度大約5mm長的空間。



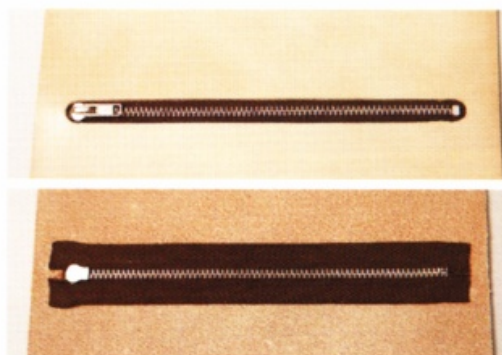
2 使用剪刀將多餘的拉鍊布邊緣剪掉。



3 剪掉的布邊兩端用打火機烤熔，來防止散開。



4 使用上膠片在拉鍊的邊緣(表面)與皮革(背面)的縫線孔四周塗上快乾膠之後，將拉頭朝左放置，從上面貼上皮革。



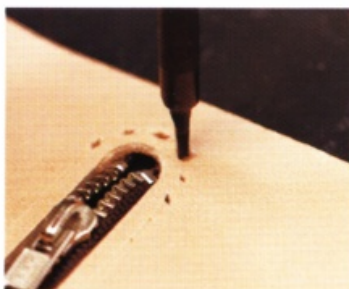
貼合部分的表面與背面會呈現照片中這種狀態。

5



用間矩規在表面的縫線孔四周畫線，這次要設定在3mm。

6



7 在角落四周設定出間隔，再用單菱斬鑽孔。如果角落的鑽孔工作完成了，就這樣在拉鍊四周鑽孔。



POINT

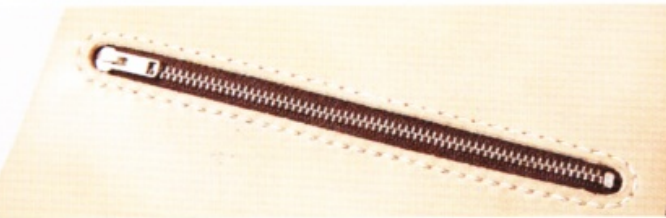
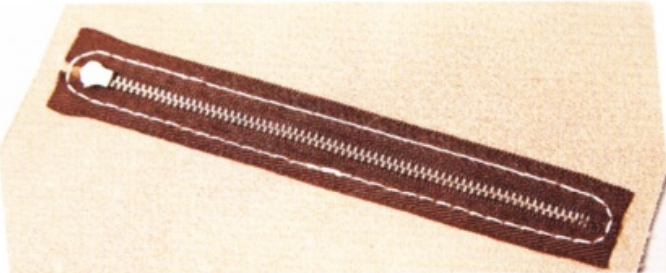


用麻線縫製7鑽出來的縫線孔。布邊部分的縫線孔因為看不清楚，所以要像照片左邊一樣，讓縫針從表面露出一點點來進行確認工作。從布邊側開始進行縫製工作的話，就可以完成漂亮的接縫。

8



9 縫完四周之後打結，並將縫線剪掉。剪掉部分用圓錐在表面與裡面塗上接合劑。



可以看得出來，兩面的麻線都處理得很漂亮。

10

CHECK



袋口比較寬的袋子等要左右分開使用時，要將邊緣折起來處理。首先在拉鍊布邊的表面邊緣塗上接合劑，並折成三角形。在突出的三角形背面塗上接合劑之後再折起來，就大功告成了。從強度的觀點來看，邊緣不用火處理而是折起來的方法也不錯。

帶釦的安裝方法

帶釦原本只是單純的皮帶固定工具，但是近年來被當作流行的裝飾品也很受到歡迎，現在可以看到，皮革工藝正在急速地擴展帶釦的用途。從大型又醒目的帶釦到小型又具有豐富設計性的帶釦為止，有許多種類。在安裝帶釦之外，還要能夠配合現有的配件，在皮革上找出正確的尺寸，這才是重點所在。所以請謹慎地進行帶釦的安裝工作吧。



圖錐、丸斬、固定釦工具



1 這次使用的是口型活動環(左邊)與日字型活動環(右邊)。



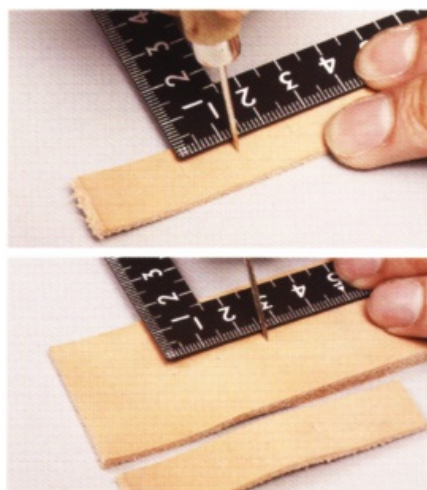
2 首先準備好已經削薄過的皮革。如圖，要在這個空洞部分安裝帶釦。



3 丸斬要選擇和帶釦針的直徑相同粗細的尺寸。



4 用和皮帶皮革已削薄部分厚度相同的皮革捲在帶釦上，從表面與被背面兩邊用圖錐在中央的針的位置上做記號。皮帶皮革也從已削薄的部分折起來，並在中心點做記號。

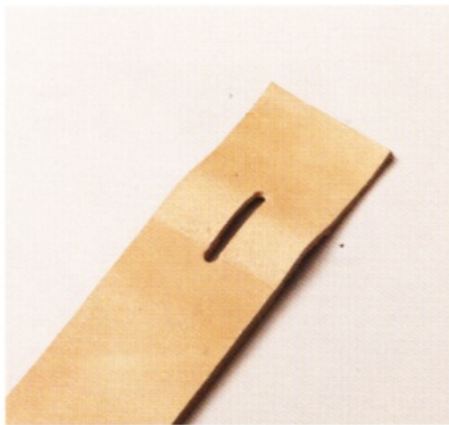


在已測量皮帶距離的皮革中心點用圖錐做記號，並且以這個中心點為基礎，測量皮帶皮革的距離。

5



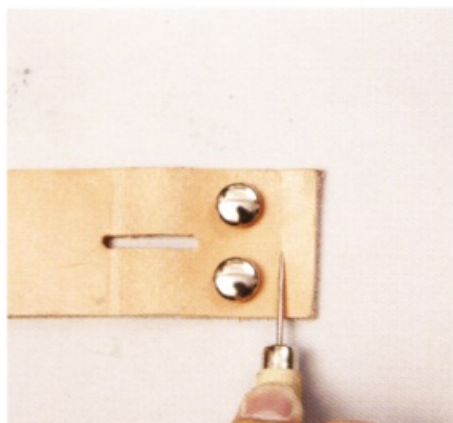
6 讓圓形的邊緣要在兩條線的內側，用丸斬在皮帶皮革上做記號並鑽孔。



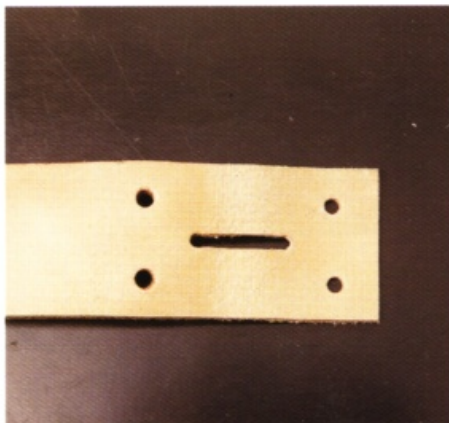
7 切下6鑽出的兩個孔之間的皮革，像照片一樣鑽出長條孔。



8 在皮帶皮革上安裝帶釦，將固定釦放置在有厚度的皮革的均衡點。



9 決定固定釦的位置之後，在皮帶皮革的多餘邊緣上做記號，並剪掉多餘的邊緣。



10 以長條孔為中心，在等間隔的位置上用圓錐做出固定釦孔的記號，再用丸斬鑽孔。



11 在固定固定釦之前，請確認帶釦針能不能在皮帶皮革的孔上移動。



12 一邊保持固定釦工具垂直豎起的狀態，一邊敲打固定釦來固定住。



13 帶釦如果學會基礎並抓住要領的話，不管哪一種種類都能應用。如果使用牛仔釦的話，也可以在那之後交換不同的帶釦。



切割工作

使用被稱為旋轉雕刻刀的專用刀具來切割圖案的切割工作，也是皮雕的基本切割技術，可以說是和縫製工作不同方向的皮革工藝技術。這是光使用一支旋轉雕刻刀，就能表現出各式各樣的線條來描繪圖案。在切割工作裡，旋轉雕刻刀的鋒利度很重要，所以這裡也會解說旋轉雕刻刀刀頭的研磨方法。



切割工作的順序

切割工作是使用在皮革上雕刻花紋的皮雕基本技巧之一。使用的工具是被稱為旋轉雕刻刀的刀具。在這裡要從旋轉雕刻刀的適切拿法開始解說，直到刀頭的保養方法為止。旋轉雕刻刀被要求要由纖細的手指來操作，所以要馬上熟練是很困難的。在這裡會依照順序來解說工作順序，但是要親近皮雕技術的第一步，首先就是要自己研磨旋轉雕刻刀的刀頭。

使用刀具時會有「不能切的刀很危險」的這種理由，但是試想，如果所使用的刀具能夠用自己的手來保養的話，是否就能更加喜愛皮雕，也能成為更想享受皮雕世界的理由呢。在工具的保養方法結束之後，就先在皮革上描繪些簡單的圖案，來學會旋轉雕刻刀的使用方法吧。只要能夠抓住指尖的感覺的話，就能有更纖細的表現。

圖案的描繪

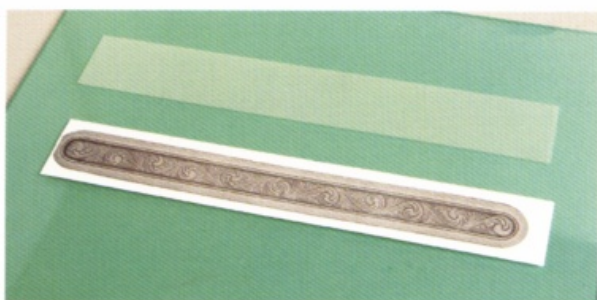
在皮革上製作雕刻的第一步，就是要在描圖紙上描繪圖案。描圖紙很堅固，也有很強的防水性，所以是最適合做描繪的工具。雖然說也可以使用類似的描寫紙，但是描寫紙是紙張，不僅在描寫的時候容易破損，吸了水分之後還會有產生伸展或變形的情況。描繪圖案時，為了不要在工作途中讓圖案跑掉，所以要從確實固定住描圖紙的工作開始。在這裡，使用尖端銳利的自動鉛筆來描繪圖案的輪廓。



描圖紙、三角海棉、兩用描寫筆、碗

■ 在描圖紙上進行描繪工作

在這裡要以唐草花紋為樣本，來進行圖案的描繪工作。



1 描圖紙有光澤面與無光澤面兩種，要將無光澤面朝上來使用。配合圖案的大小，來裁切出適宜尺寸的描圖紙。圖案如果是從參考資料影印下來的話，工作的進行就可以比較容易。

2 在圖案上疊上描圖紙。為了不要讓描圖紙跑掉，可以在兩端都貼上透明膠帶來固定住。



3 標示圖案輪廓的線條稱為邊線。首先用曲尺來描繪直線。自動鉛筆的筆芯要使用不容易折斷的0.7mm。



4 描繪曲線的邊線。用手描繪線條，讓曲線和直線部分可以連結起來。

POINT



5 描繪圖案。圖案只要描繪主要的線條就好，其他的線條在雕刻皮革時用手直接切割。



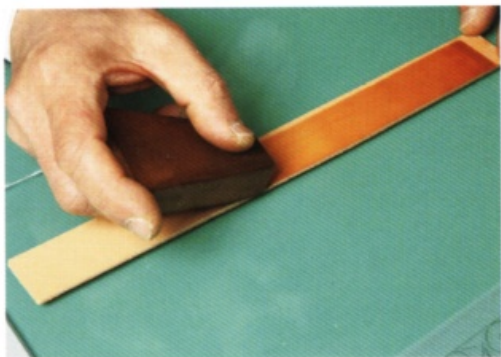
6 這個圖案是以中央的圓形為起點，呈現左右對稱的狀態。所以從一邊開始描繪，描繪到中央之後，將圖案翻過來，從邊緣開始依照同樣方法再進行描繪工作即可。



7 圖案的描繪完成了。請觀看整體並確認有沒有漏掉的地方。細微的線條不需要描繪在描圖紙上，只要描繪上那些又長又粗的線條即可。

■在皮革上進行描繪工作

將描繪下來的圖案疊在皮革上，接著將圖案臨摹到皮革上。



裁切出適合圖案尺寸的皮革，並用三角海棉濡濕光滑面，要讓光滑面均勻地濡濕。因為使用水的關係，所以請不要直接放在桌上，要放置在塑膠板或橡膠板上。

1

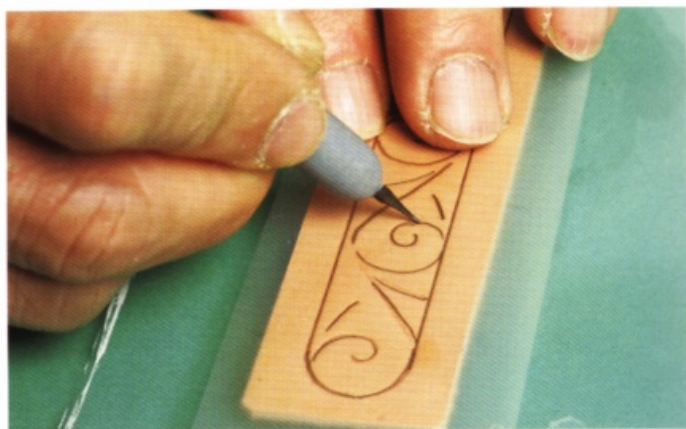


將有描繪圖案的描圖紙疊在皮革上，接著將兩端固定住。

2



3 直線部分要使用曲尺，並用描寫筆畫出線條。描寫筆尖端比較細的那一邊可以畫出明確的線條。將描寫筆的尖端貼在線條的正上方，用以配合曲尺來使用。



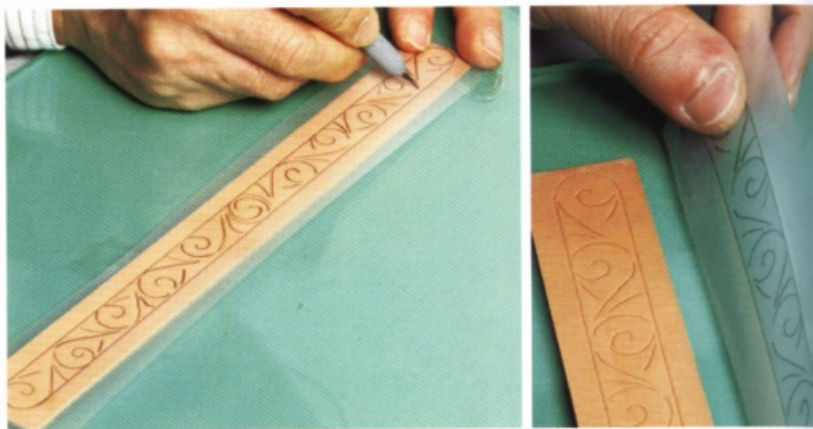
4 在描圖紙上描繪主要的線條。曲線部分要用手描繪。

4



CHECK

工作中為了讓皮革可以移動，可以將之放置在塑膠板或橡膠板上。如果可以適宜地讓皮革改變方向的話，可以讓工作進行得比較容易。另外，如果放在不吸水的墊子上的話，四周不會弄髒，濡濕的皮革也可以比較慢乾。



5 在描圖紙上描繪出所有的圖案。不時翻動描圖紙來確認圖案是否有全部描繪出來。如果描圖紙沒有固定住的話，請小心注意圖案不要跑掉。

5



6 如圖，這是邊線與成為圖案基礎的主要線條已經描繪在皮革上了。在拿掉描圖紙之前，請確認是否所有的線條都已經描繪出來了。

以圖案為基礎進行切割工作

圖案描繪在皮革上之後，終於要使用旋轉雕刻刀來進行切割花紋的工作了。以唐草花紋的樣本為例，來解說旋轉雕刻刀的拿法與使用方法。旋轉雕刻刀會因為皮革濡濕狀態、或往前後放平的刀頭尖端角度不同，切入皮革的深度(線條的粗細)就會不同。利用拇指、食指與中指的微妙力道，從力道很強的粗線條到可以纖細變化的曲線為止，都可以表現出來。請利用碎皮革等來當作練習材料，反覆切割練習看看，這樣就可以抓住根據自己特有的力道與角度不同而有不同的線條切割方法。另外，如果有觀察熟練者的作品、手的動作或使用方法的機會，應該也有很大的參考價值。



黑色刀柄的旋轉雕刻刀是專家用的，銀色刀柄的旋轉雕刻刀則是一般用的。兩種雕刻刀的分解方法與旋轉軸的構造不同。

■旋轉雕刻刀的拿法

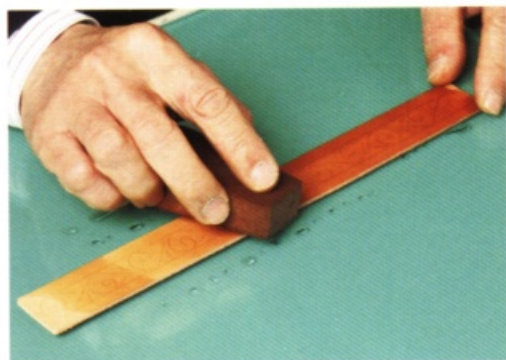
刀柄用拇指與中指握住，上部用食指壓住是基本拿法。



放食指的部分被稱為軛，可以根據手的大小來調節高度。一邊壓住軛來當作軸心，一邊用拇指與中指旋轉，並以手腕為起點讓左右相對應。無名指與小指當作支撐來使用，用接觸皮革的手掌來察覺皮革的濕潤度。使用時要將整體往前傾並往自己的方向拉。

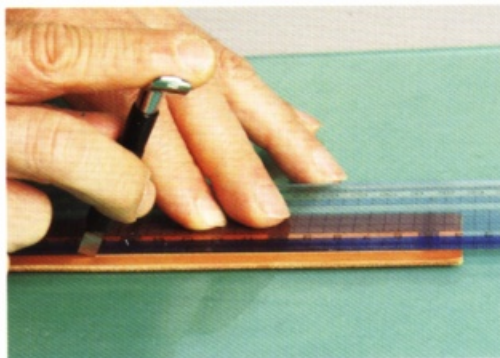
■ 直線・曲線・修飾的切割工作

將皮革濡濕之後，實際地來進行描繪圖案的切割工作。



使用三角海棉來濡濕皮革的表面，如果皮革含水量多的話，刀頭就會變柔軟，線條也會容易切入，線條也會隨之變粗。追究到底的話，根據季節溼度的不同，即使是相同的濕潤狀態，刀頭的切入方法也會有所不同。

1



切割直線的邊緣。在圖案的正上方落刀，並將刀頭貼著曲尺，一邊往自己的方向拉，一邊進行切割工作。旋轉雕刻刀相對於皮革要保持垂直的狀態，再用一定的角度與適當的力道來拉。

2



在圖案上要落刀時，如果是先貼上曲尺之後再貼上刀頭的話，刀頭就會跑掉。所以順序應該是要先落刀之後，再將曲尺貼著刀頭來使用。



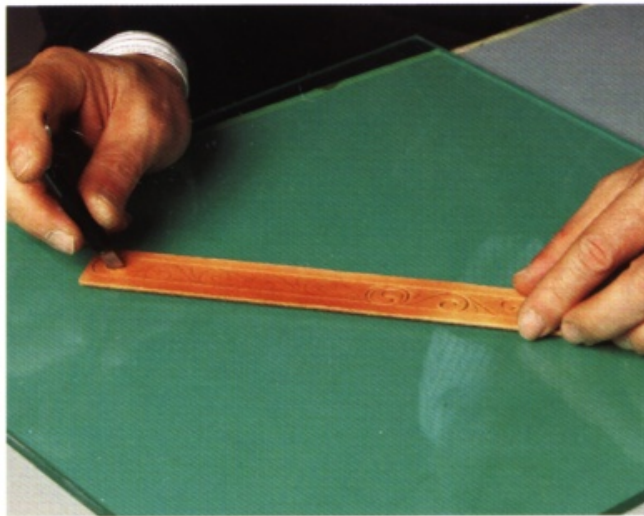
3 曲線部分要用手切割。用食指壓住軌，一邊保持在一定的角度，一邊移動拇指與中指來引導刀頭。



曲線部分要用拇指與中指來旋轉刀柄，讓刀頭進行。這個時候，不要只看刀頭深入的地方，要看著前方的線條來進行切割工作。



4 切割邊緣當中的唐草花紋。像要描繪主要線條一樣，用指尖來感覺旋轉刀柄並切割線條。

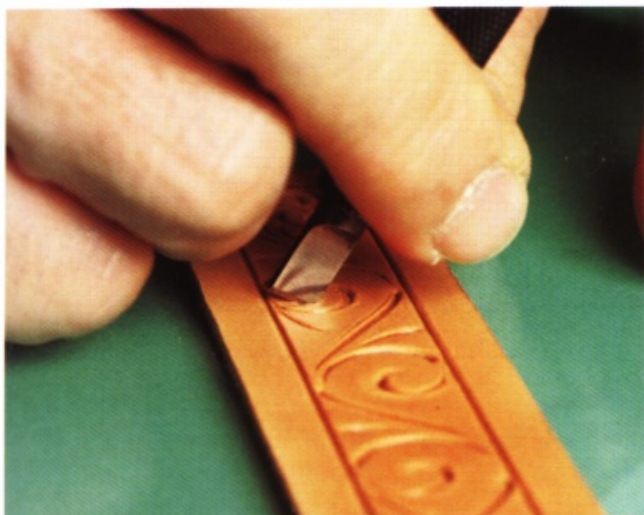


這個圖案是以中央的圓形為起點，呈現左右對稱的狀態，所以從邊緣切割到中心之後，要翻轉過來，再從邊緣用相同方法來切割線條。其他的圖案也是不要只從一個方向切割，在左右對稱的情況下，可以先翻轉過來再繼續進行切割工作。

5



6 照片的是邊線與主要線條切割完成了的狀態。描繪的線條只是大概而已，所以線條跑掉也沒關係。自然地切割出來的線條，對於生動的線條才是最重要的。工作不要在途中中斷，在學會拿捏力道的當下，就一口氣完成作品吧。



切割圖案的自由部分。在小曲線的部份，要將旋轉雕刻刀的刀頭放平到45度左右，並使用刀頭的稜角，一邊輕微旋轉、一邊進行切割工作。在切割工作進行當中，要用中指壓住刀柄，用拇指輕微旋轉刀柄來決定行進方向，這樣就能切割出漂亮的圖形。

7

POINT



- 8 自由線條部分如果熟練的話，可以憑著自己的感覺來切割。但是剛開始的時候，還是請將參考資料的圖案放在附近，以便一邊觀看確認一邊進行切割工作。



- 10 像是要讓自由線條和四周主要線條融合在一起一樣，往一定的方向切割出稍微纖細的線條。



- 9 以主要線條為基準來切割自由線條。左邊是切割前的狀態，右邊是切割後的狀態。深入刀頭，旋轉刀柄，慢慢將力道放掉，像淡出一樣來進行切割工作。

POINT

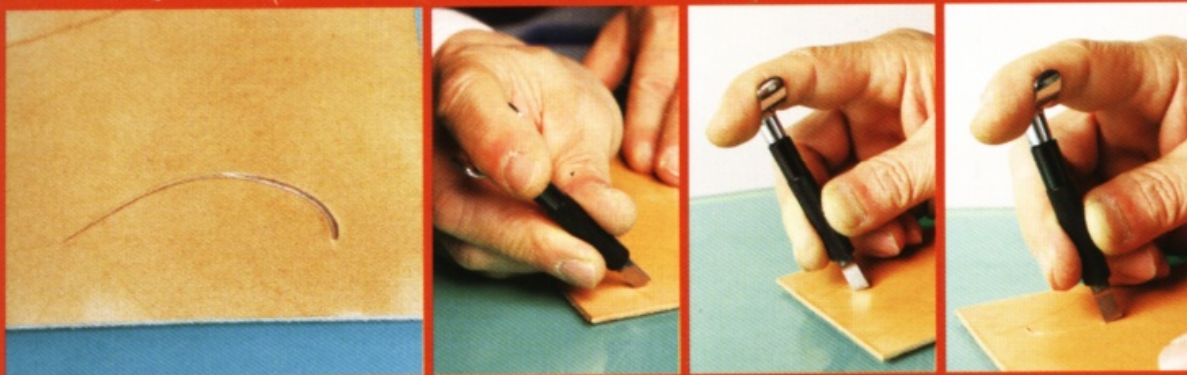


- 11 切割到中心圖形為止，然後將皮革翻轉過來，再從邊緣開始進行切割工作。因為時間久了，另一邊的皮革有可能這時已經乾掉，所以要將皮革濡濕到跟一開始相同的程度之後才能再開始進行切割工作。



- 12 這是自由線條切割完成的狀態。請觀看整體來確認是否有線條不足的地方；如果線條不足的話，就請增加線條吧。

CHECK



切割曲線的時候，一開始要將刀頭先傾斜放平，並且只使用刀頭稜角的話，刀頭就可以深入皮革。切割的時候，一邊用中指壓住，一邊用拇指來決定行進方向。慢慢將刀頭拉起來的話，切入皮革的深度就會變淺，線條也會變細。切割的結尾要一邊往自己的方向拉，一邊將刀頭從皮革拿起來。

旋轉雕刻刀的保養

切割皮雕不可或缺的旋轉雕刻刀，它擁有和一般美工刀所不同的獨特操作性。首先，要先了解旋轉雕刻刀的構造，並且掌握尖端的刀頭是呈現什麼樣的狀態吧。

旋轉雕刻刀尖端的刀頭是雙刀頭。根據刀頭形狀的不同，使用感覺也會出現很大的差異，所以如果一旦覺得無法切割了，就來進行這裡解說的保養工作吧。

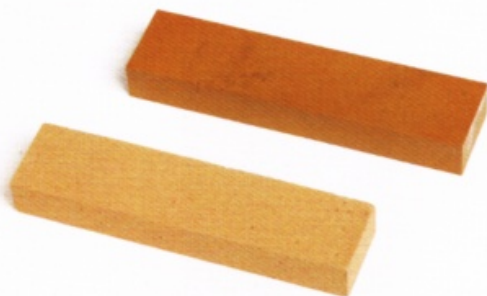
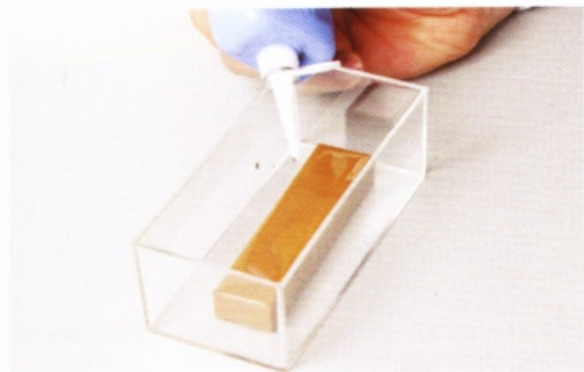
旋轉雕刻刀從初學者用到專家用有分好幾種，每種之間最大的差異就是軀的調整方法與旋轉軸的構造。如圖，這是剛開始的時候，建議使用的初學者用的旋轉雕刻刀。



研磨刀頭時，決定角度的角度調整器、磨刀石、磨刀石與青棒、磨刀油

■ 刀頭的研磨方法・打磨方法

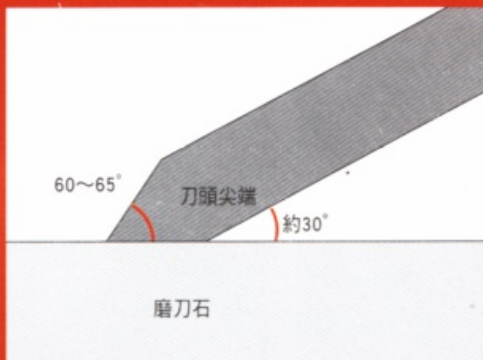
從這裡開始，要解說將刀頭尖端研磨到可以切割的過程。



要防止磨刀石的紋理被塞滿碎屑，並經常保持光滑的狀態，所以要讓磨刀石飽含磨刀油。照片右邊的上是含有磨刀油的磨刀石，下面是沒有磨刀油的磨刀石。可以看得出來，含有磨刀油的磨刀石會改變顏色。

1

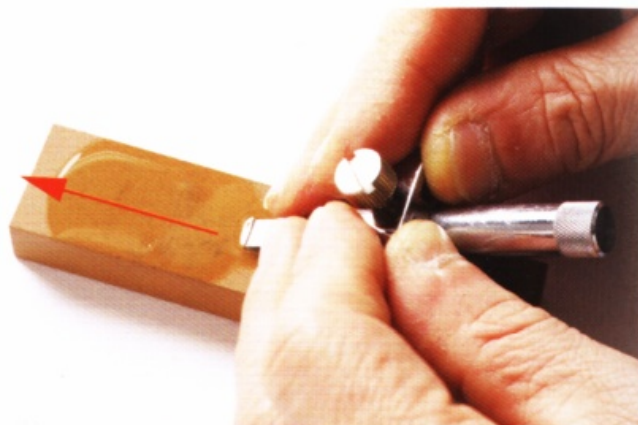
CHECK



設定角度調整器。將雙刀頭的一邊和磨刀石表面的角度完全配合。將旋轉雕刻刀的刀柄安裝在角度調整器上，然後鬆開上方的轉頭來調整微妙的角度。將角度設定在大約30°，刀頭尖端則是設定在大約60°~65°的基準角度。新品的話，可以配合在不用改變角度的刀頭表面上。



2 將旋轉雕刻刀的刀頭安裝在角度調整器上。一邊旋轉轉頭，一邊將刀頭的斜面調整到和磨刀石表面一致的角度。

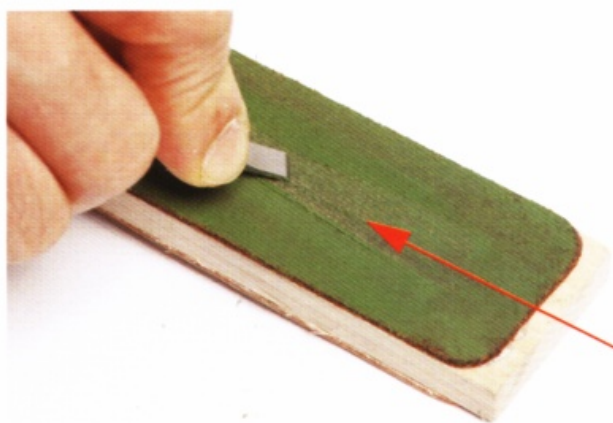


3 決定角度之後再旋轉轉頭，接著用兩手拿著角度調整器與旋轉雕刻刀的刀頭，像推出去一樣地來進行研磨刀頭工作。拉的時候要放掉力道。

CHECK



一邊的研磨工作需要反覆進行十次。等到兩邊都研磨完成之後，請確認尖端的形狀。從旁邊來看，雙刀頭的形狀如果呈現和照片一樣的狀態即可。



4 按住刀頭在磨刀石上研磨。將之固定在和刀頭表面一致的傾斜角度上。這次是拉的時候要用力，推的時候要放掉力道。

CHECK



如果刀頭的斜面呈現微弱光澤的話，研磨工作就完成了，然後再安裝在刀柄上。研磨完成後的尖端請不要直接觸摸，避免讓皮脂沾染上去。

■ 長度的調節

軛可以配合使用者的手的大小來調整。



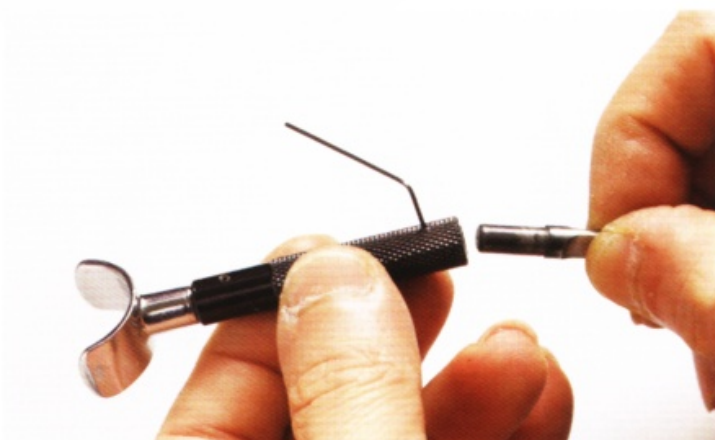
像實際使用時一樣，手拿著旋轉雕刻刀，配合食指的第一個關節可以跨在軛的高度。照片中的旋轉雕刻刀是栓緊螺栓的類型。



只要拉軛的話，就可以將軛拆卸下來。在旋轉軸上塗上磨刀油，旋轉就能變得滑順。



專家用的旋轉雕刻刀是用極細的六角螺絲鉗來拴緊螺絲的，換句話說，它就能自由調整軛的高度。配合食指的第一個關節可以跨在軛的高度來拴緊螺絲。



刀頭如果使用和軛相同的六角螺絲鉗來鬆開螺絲的話，就可以拆卸下來。初學者用的旋轉雕刻刀也一樣。

工具套組

要準備皮革工藝的必要工具時，可能會迷惑要從什麼工具開始準備。工藝社根據目的不同，備有必要工具與藥劑的入門用套組。



皮革工藝套組

基本印花工具、木槌、橡膠板、毛氈墊、縫針、壓叉器、染料、接合劑、教材等，皮革工藝的必要物品一應俱全的綜合入門用套組。



皮革手縫套組

備有菱斬、木槌、削邊器、拉溝器、NT美工刀、手縫針、蠟等的手縫工具套組。



皮革工藝基本套組

木槌、菱斬、橡膠板、手縫塗蠟縫線、手縫針、接合劑等，備有最底限的皮革工藝必要工具的套組。



手縫基本套組

拉溝器、間距輪、菱形錐、手縫線、蠟、手縫針、螺絲起子等，是最基本的工具。只要有了這些工具，就能進行最基本限度的手縫工作，所以最適合當作入門用套組。

打 印

組合專用的印花工作，然後在皮革上敲打，製作圖案的打印工作。打印工作的基本是網格印花。在這裡要一邊敲打網格印花，一邊學習打印工作的基礎。網格印花以外也有各式各樣的印花工具，可以配合印花工具的組合，來製作原創性的圖案。這是擴展皮革工藝的範圍，使其成為裝飾的技術。



打印的基礎

打印工作和到前頁為止的切割工作，二者並列為構成皮雕的代表性裝飾技術。打印工作如果能組合切割工作一起使用的話，就能在皮革表面表現出立體感，並呈現華麗感。

使用的工具是被稱為印花工具的帶有花紋的打印工具，在這裡要靈活運用尖端的形狀來描繪圖案。印花工具可以表現各式各樣的圖案，共有400種以上的種類。打印工作是組合這些印花工具來表現花紋的裝飾技術。

不過第一次挑戰打印工作時，也會迷惑要從各式各樣的印花工具當中選擇哪一種吧。

所以首先來學習打印工作基礎的網格印花。網格印花是打印工作的基本，正確且持續地敲打一個印花工具的話，就能表現出網眼的花紋。印花工具會根據敲打時的力道或傾斜方法的不同，在皮革上製造出的風格就會大大地不同。所以首先請時時注意要用相同力道、保持相同方向來正確地進行敲打工作吧。

網格印花的打印方法

使用三種印花工具。印花工具因為要用木槌(或是橡皮槌)來敲打，所以請在平坦且穩定的工作台上進行。在這裡要使用的是毛氈墊與大理石。另外，用印花工具進行敲打的工作當中，為了要防止皮革伸展或變形，所以事前要先貼上防伸展內裡。在這裡首先請留意，要用相同力道正確且筆直地反覆進行敲打工作，藉以來培養對打印技術的概念。



印花工具要使用網格印花(X501)、打邊印花(B701)、邊框印花(D436)，其他要準備木槌(或是橡皮槌)、旋轉雕刻刀、圓錐、防伸展內裡、塑膠板、大理石與毛氈墊。

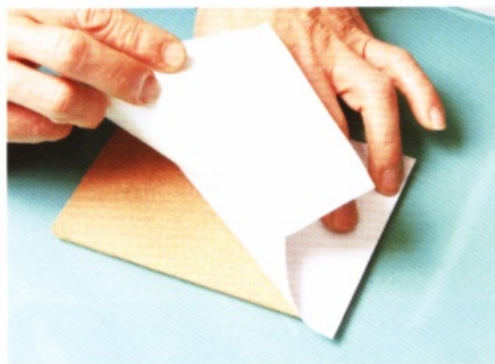
■貼上防伸展內裡，並濡濕皮革整體

在這裡要簡單說明在卡片夾外側製作圖案的工作。



防伸展內裡有販賣A4尺寸，所以可以配合皮革的大小裁切出適當尺寸來使用。

1



將光滑面與粗糙面輕微濡濕之後，再貼上防伸展內裡。在皮革上對齊位置之後，再從邊緣撕掉離紙。請不要讓防伸展內裡產生皺褶，所以要一邊清除空氣，一邊讓整體能完全地平貼上去。

2



將防伸展內裡平貼上之後，配合皮革的大小將多餘的部分切掉，因為多餘的防伸展內裡的機糊會妨礙到工作的進行。

3

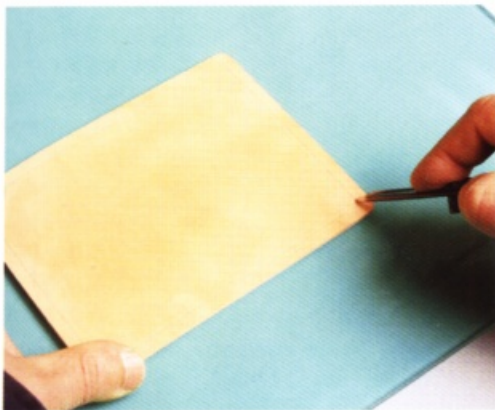


用三角海棉將要打上印花的光滑面濡濕。因為貼上防伸展內裡，所以就不會從粗糙面蒸發掉水分，這樣工作中的皮革就不會太快乾掉。如圖是皮革的濕潤狀態。切割時水分要多一點，打印時水分要少一點，根據工作來適宜調整。

4

■ 畫出邊線與基準線來進行切割工作

在皮革四周畫上邊線，在折線部分畫上要敲打印花工具的基準線。



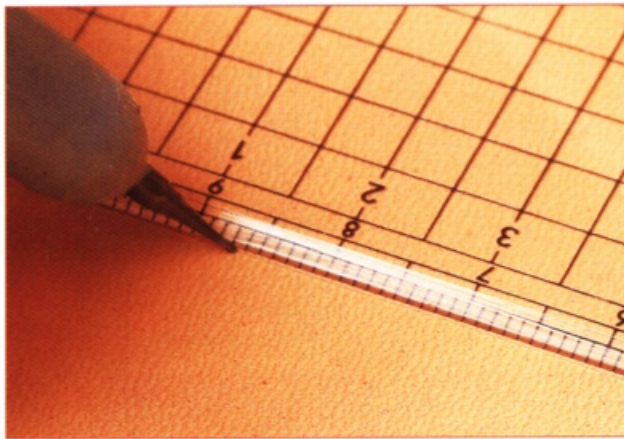
用間矩規在皮革四周畫出邊線的基準線。

1



從基準線的正上方落下旋轉雕刻刀的刀頭，然後貼著曲尺來切割出基準線。稜角的部分請不要讓線條交叉到，在快要接近稜角的地方就要停住刀頭。

2



在卡片夾的折線部分用描寫筆畫出基準線。畫出工作中自己可以確認的線條即可。線條請盡量不要殘留在圖案上，所以要想法畫出又細又淡的線條。

3

POINT

■ 用打邊印花在邊線上製造立體感

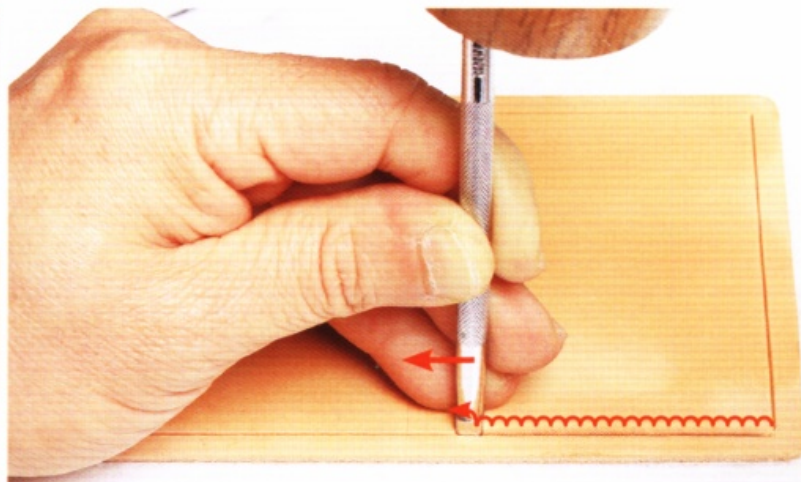
用均等的力道來敲打打邊印花的話，可以讓圖案像浮起來一樣地呈現出立體感。



1 在稜角上貼上打邊印花，用木槌敲打，也可以使用橡皮槌。在這裡使用的打邊印花是可以製造出明確又立體的陰影的網狀花紋。打邊印花也有無花紋的平紋種類。



2 打邊印花如果比垂直往面前稍微傾斜一點貼上的話，就可以製作出又深又明確的花紋。



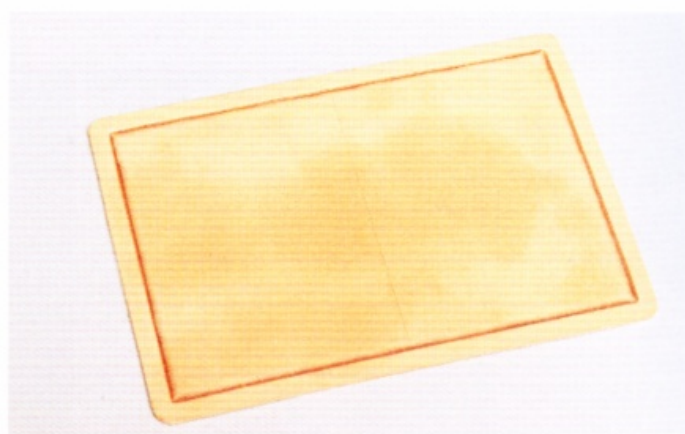
將打邊印花就這樣貼著皮革，用拇指與食指固定傾斜角度，再用中指像推出去一樣的感覺來進行打印工作。木槌要用均等的力道貼著，然後一點一點地敲打。打邊印花一次不要滑動太多，在這裡要一點一點，像是要重疊一樣地來敲打，才不會產生高低差。

3



到邊緣為止都打上了打邊印花。因為可以重複敲打，所以從稜角開始接著進行敲打工作。

4



5 如圖是在邊線的內側也都打上了打邊印花的狀態。用均等的力道一點一點地敲打的話，就可以製作出沒有高低差的漂亮花紋。

■從基準線開始敲打網格花紋

為了要將皮革的歪曲縮到最小範圍，所以要從折線部分的基準線開始進行打印工作。

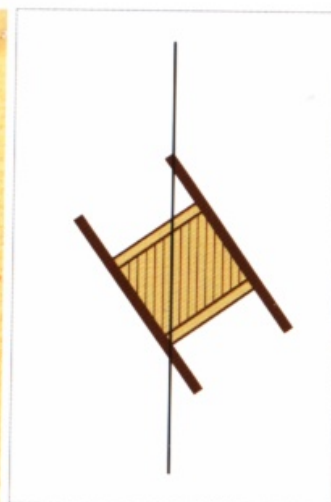


皮革如果已經開始乾燥的話，要再次濡濕皮革，然後在基準線上放置網格印花。不要一開始就敲打，要先以基準線為基礎，輕輕地將網格印花貼上，再確認要敲打的一排網格印花的位置。

1

以右邊的插圖為基礎，確認了基準線會通過的位置之後，打上第一個網格印花。網格印花要從上朝下敲打。

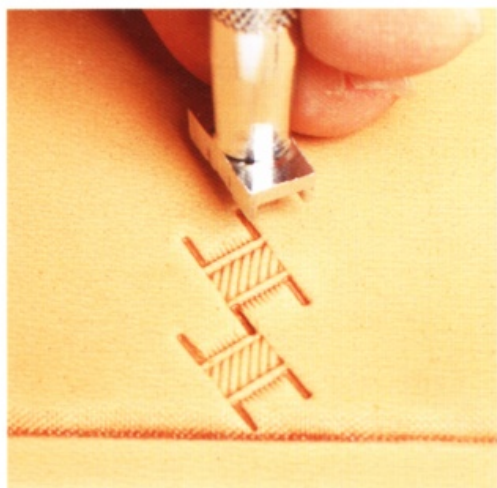
2



以插圖為參考，調整位置讓印花的一部分重疊在一起，敲打第二個網格印花時，請不要讓位置跑掉，並且很重要，敲打的力道要維持在均等。不要一次就製作出花紋，可以分成二、三次有韻律地進行敲打工作。

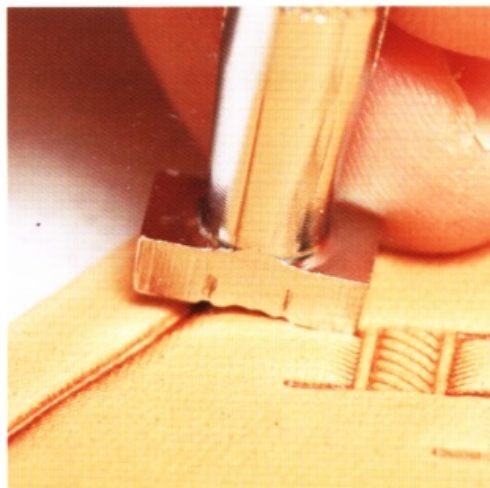
3





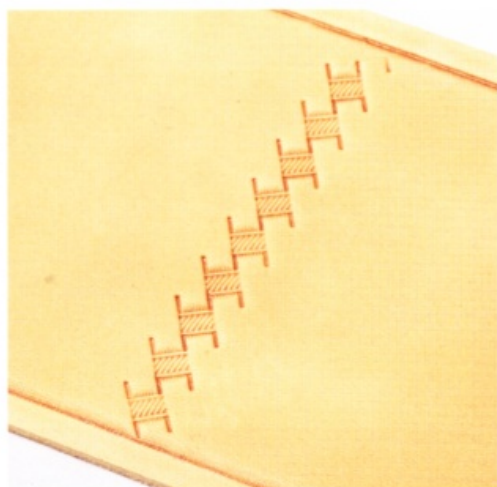
接下來都是重疊印花的一部分來進行打印工作。敲打印花的時候，請不要改變力道，也不要中途停止工作，要集中精神一口氣進行工作比較好。

4



網格印花請不要超過邊線。這時要將印花工具傾斜，只要打上一半的花紋就好，讓邊線附近的花紋呈現淡淡的印子狀態。

5



在基準線上打出第一排的網格花紋。請確認敲打狀態有沒有呈現均等狀態。

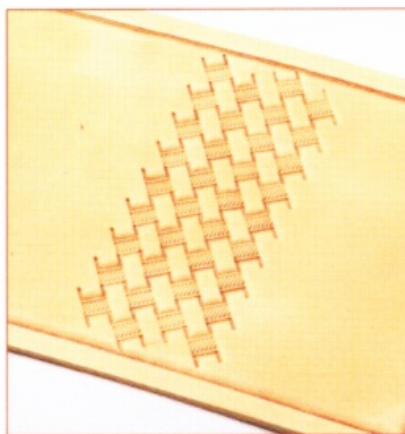
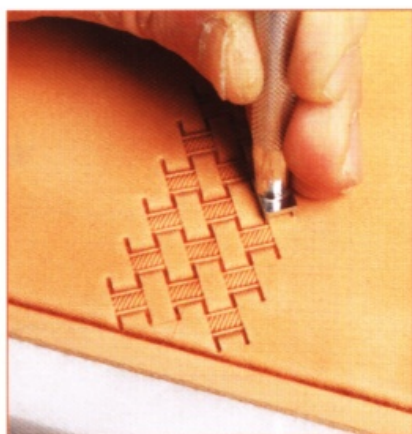
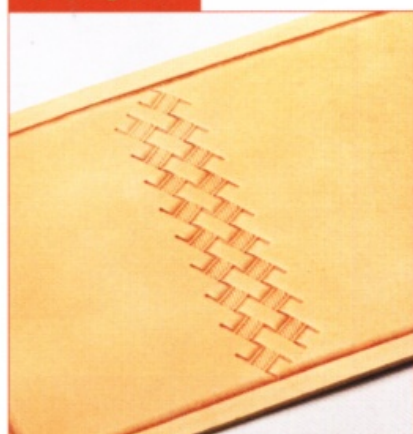
6



敲打第二排的網格印花。要和第一排的花紋重疊，用均等的力道來進行打印工作。

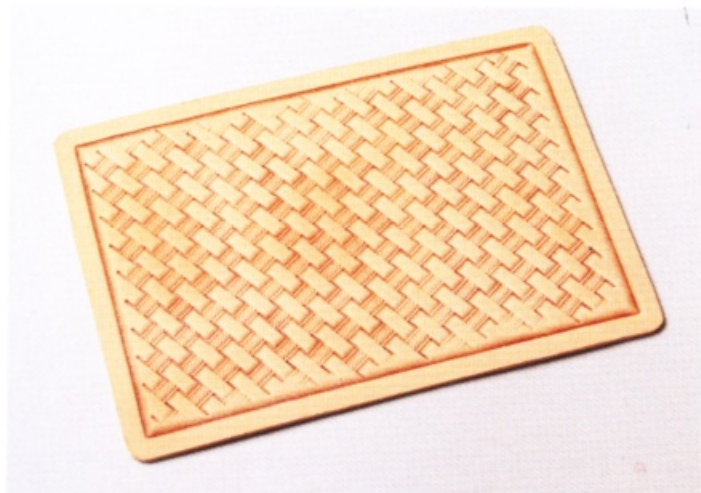
7

POINT



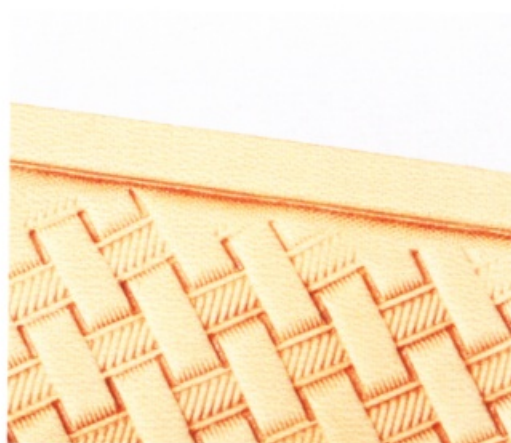
第二排的打印工作完成之後，將皮革翻轉180度，從另一邊開始敲打第三排網格印花。從下面往上面進行打印工作，如果打印工作完成的話，再將皮革翻轉180度回來，從原來的那一邊來敲打第四排網格花紋。像這樣以基準線為基礎，左右對稱地進行打印工作的話，就可以減少皮革的伸展或變形。

8



一排的網格花紋完成之後，就將皮革翻轉180度，這樣就可以在全部的皮革上打上網格印花。請確認邊緣附近有沒有忘記打印的地方。

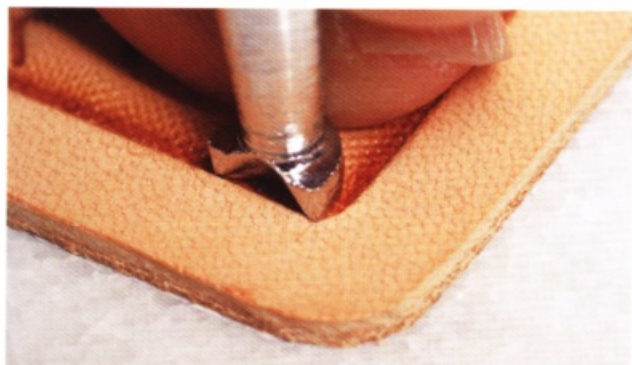
9



10 和邊緣重疊的地方，要傾斜打印工具，一邊淡化花紋一邊進行打印工作。

■ 在全部的邊緣打上邊框印花

在邊緣打上邊框印花的話，就可以淡化花紋。



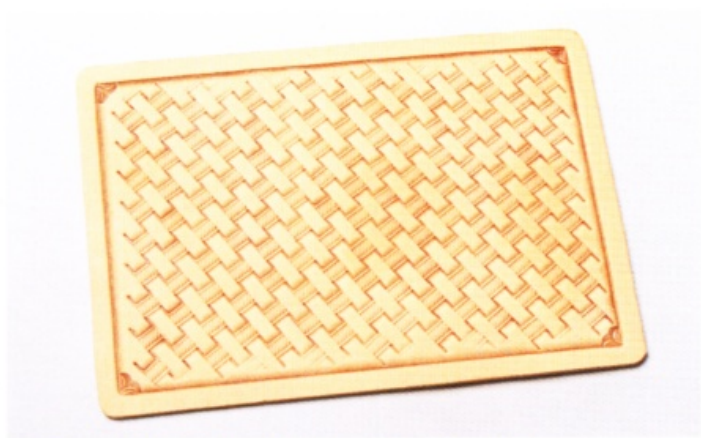
從邊緣內側的角落開始敲打邊框印花。打上邊框印花的話，就可以產生讓邊緣部分淡化的效果。

1

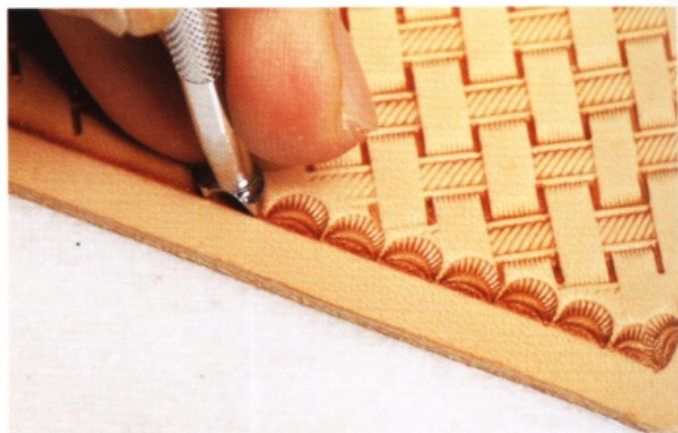
角落如果幾乎是呈現90°直角的話，要將兩個邊框印花並列地敲打。角落呈現鈍角的話，不要並列、而是要跨著角落來敲打邊框印花。

2





3 先在邊線輪廓內側的四個角落上各打上兩個邊框印花。



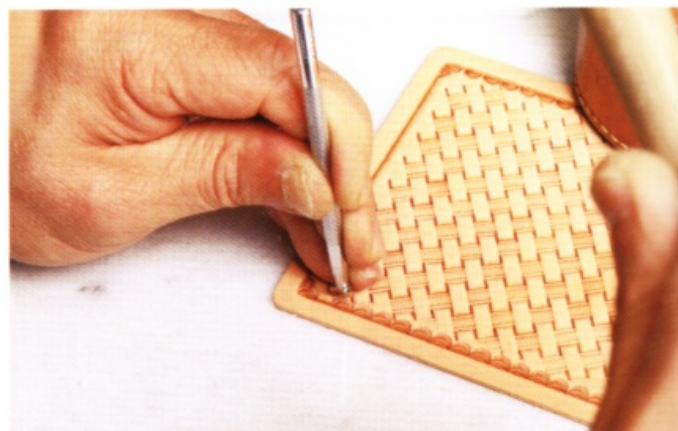
4 請不要產生空隙，並敲打出等間隔的邊框印花。在這裡也請時時注意到要用均等的力道來進行打印工作。

POINT



如果一邊的邊框印花已經敲打到距離角落5mm的地方的話，為了盡可能在殘留的長度上可以均等地敲打出邊框印花，要先定出間隔並確認位置。盡可能不要和剛才先敲打出來角落上的邊框印花重疊到，微調整敲打位置來製作出漂亮的作品。

5



6 以剛才定出的間隔位置為基準，一邊配合紋理，一邊在剩下部分繼續敲打邊框印花。



7 一邊的打印工作完成之後，再進行下一邊的打印工作，工作順序和4~6相同。如果在淡化部分重疊邊框印花的話，就可以完成淡化工作。



8 在輪廓內側完成了打印工作。剝掉防伸展內裡，讓皮革乾燥。

染色與潤飾

皮革也可以維持原色的狀態來使用，不過將皮革透過染色來潤飾也很有趣。在這裡要介紹使用液態染料的染料染色，以及使用膏狀染料的油性染料的染色方法。一旦和切割工作或打印工作組合的話，就可以讓圖案呈現立體感，並擴大作品所表現的範圍。學會基本之後，就可以靈活運用染色的技巧。



染色的順序與染料的使用方法

在這裡是使用鹽基性染料與油性染料來解說基本的染料使用方法與順序。皮革在販賣當時擁有的是自然的感覺，但也可以因為染色而呈現出不同的風格。使用相同皮革，相同紙型所製作出來的作品，一旦顏色不同的話，就可以呈現出完全不同的風格。另外，有製作皮雕的作品如果也染色的話，就可以讓圖案呈現出更塗出的立體感，也可以產生強調陰影的效果。

在這裡，從使用平毛刷的單色染色開始，還有滲入布

料的擦染，還有讓皮雕圖案呈現立體感的油染等染色方法的基本，要使用各別的塗料來介紹。染色的順序在作品製作上，是裁切皮革前後所進行的工作，所以在作品製作時，請當作是縫合前或貼合前的工作，再各自插進製作程序中。除了在這裡解說的基本以外，還有各式各樣的潤飾方法，所以可以找出屬於自己的顏色。

染料的染色方法

染料有鹽基性染料與酒精性染料。鹽基性染料的特徵是顯現出來的顏色有透明感，酒精性染料的特徵是具有出色的耐光性。在這裡先解說鹽基性染料的使用方法。因為這一種染料的附著與脫落都很困難，所以請在鋪好的舊報紙上進行染色工作，自己也可以使用免洗的塑膠手套。

在這裡要解說使用平毛刷與使用廢布料的染色方法。



要使用兩種顏色的鹽基性染料，根據潤飾方法不同，也可以使用皮革霧面乳液。油性染料是油性染色的基本染料。其他請準備平毛刷、三角海棉、碗、舊報紙、免洗手套。

■平毛刷染色的順序

染料要稀釋5~10倍。先用碎布料確認濃度之後，再用平毛刷在各個配件上進行染色工作。



取適量的鹽基性染料(黃褐色)放在碗裡，讓三角海棉含水之後，將海綿的水擠出來。因為稀釋的鹽基性染料為一般的5~10倍，所以水要一滴一滴地擠出來加進去。要在大面積進行染色的話，可以多做一些。

1



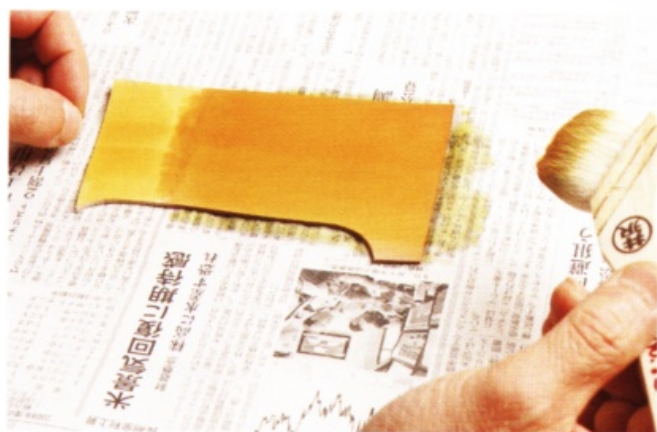
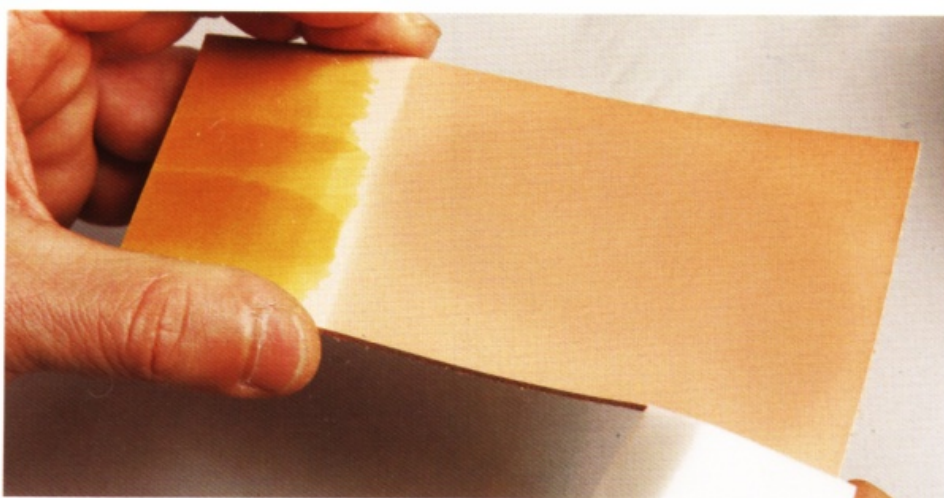
2 突然在皮革上塗上染料的話，染料乾了之後會馬上浸透皮革而且立刻產生塗斑，所以請注意。



平毛刷如果是豎直起來用的話，尖端就會散開且容易讓皮革產生傷痕，所以沾上染料之後要平放來使用。

為了要防止塗斑，所以要濡濕皮革，皮革的濡潤度在附著在表面的水滴不會馬上滲入皮革的程度即可。在報紙上面進行濡濕皮革工作的話，以水分從背面滲出讓報紙濡濕的程度為基準。染料的濃度可以使用碎布料來確認。

3



4 如圖，這是表面用水濡濕的狀態。接著再次用平毛刷塗抹。因為含了水分的關係，染料浸透的速度會變慢，且平毛刷會因為水分而散開，所以塗斑就不容易產生。



含了水的皮革在乾燥的過程中會自然收縮，如果是用吹風機等物品使之急速乾燥的話，皮革會變硬。所以請在自然的狀態下讓皮革乾燥。另外，將光滑面朝下的話，可以抑制乾燥後光滑面的收縮與硬化。

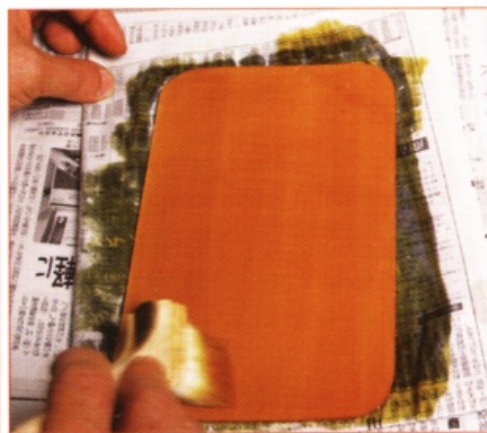
5



6 終於要在配件上染色了。先在舊報紙上放置皮革。



7 和用碎布料試驗時相同，先讓三角海棉含大量的水，然後濡濕皮革到表面有水氣殘留的程度為止。請讓皮革充分地濡濕。



用含了染料的平毛刷塗抹。塗抹時要盡量讓平毛刷散開，交互改變方向的話，就不容易產生塗斑。另外，在染料乾燥之前，因為水氣的關係，會比實際上的顏色看起來還濃，所以請注意這點來進行染色工作。

8



9 染料的液體如果浮出皮革表面而變得無法浸透的話，可以替換乾報紙。



呈現喜好的顏色濃度狀態之後再放置乾燥。像碎布料顯示的一樣、將之翻過來，或是夾在舊報紙之間，讓皮革自然乾燥，這樣水分會慢慢消失，也可以抑制乾燥後的收縮。

10

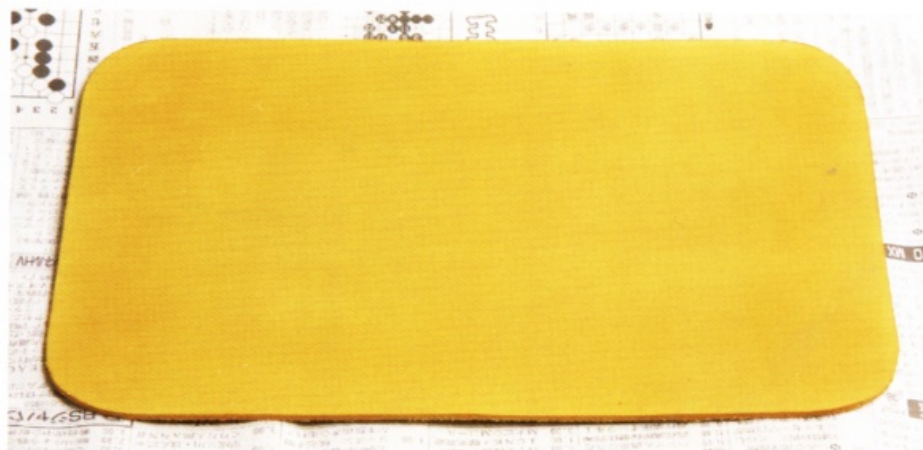
CHECK



如果真的沒有時間的話，還是可以用吹風機來進行乾燥。使用吹風機時，要從距離表面至少20cm以上的地方吹風，要讓整體都吹到風，並適時的翻面。請不要用溫風，冷風是比較理想的。像照片一樣，在很近距離只有一部分持續吹到溫風是NG的。高溫的話，皮革會焦掉，且乾燥後會有一部分收縮得很嚴重而變形。

表面乾了的話，染色的工作就完成了。水分消失之後，會顯現出比乾燥之前更明亮更淡的色調。

11



■ 用製作雨天娃娃來進行解說擦染的順序

在這裡要解說將布料弄圓後再含上染料，像敲打一樣來染色的方法。進行擦染工作的時候，染料可以直接使用接近原來的液體即可。



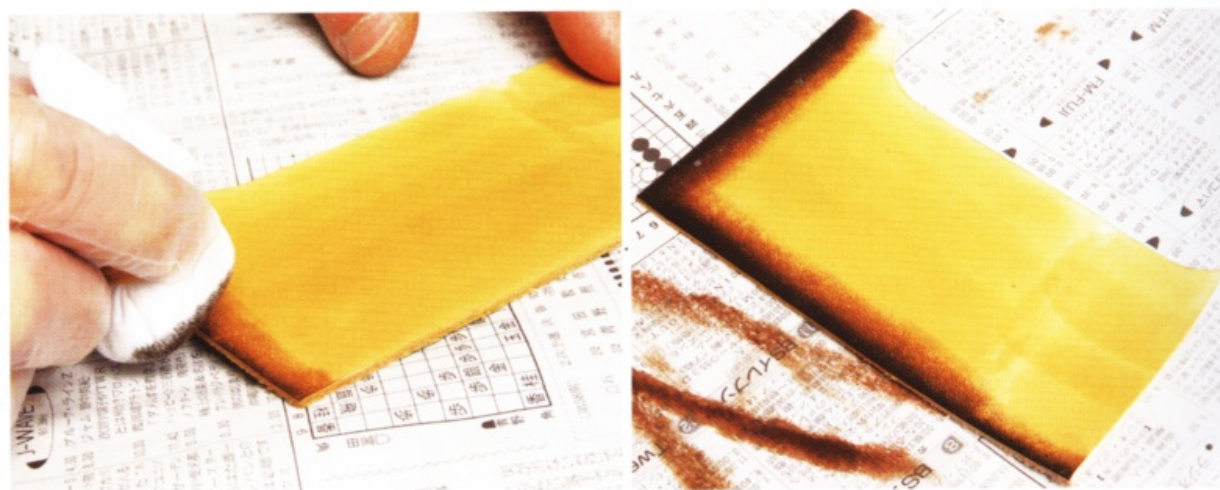
1 現在要來製作雨天娃娃。準備兩張手掌大小的布料，一張弄圓，再用另外一張包起來。將包起來的布料勒緊，用橡皮圈固定住。



2 用雨天娃娃沾染料，在舊報紙上磨擦，用來去掉多餘的染料。在這裡要使用高級皮革，並在報紙上磨擦到染上顏色為止，順便來去掉染料。

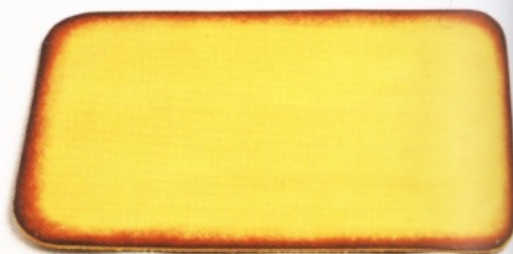
在皮革邊緣貼上雨天娃娃。照片裡面是使用在平毛刷染色時也使用過的碎布料來確認顏色沾染的狀態。另外，如果可以先從邊緣開始確認會染上多深的顏色的話，就可以防止正式進行工作時的失敗。

3



4

在正式的皮革上染色。將雨天娃娃調整成可以在四周染成相同寬度的尺寸，然後像輕輕摩擦一樣地移動，慢慢地來進行染色的工作。皮革的邊緣側如果比內側多重覆染色幾次的话，就可以從邊緣到內側產生層次感。染色工作完成之後，請確實乾燥皮革。



CHECK



製作皮雕的部分如果是進行擦染工作的話，就可以只在皮革的高位置上染色，低位置(有皮雕或印花的地方)則是維持皮革的原色，這樣就可以製造出和油染相反的效果。



5 染料乾了之後，塗抹皮革霧面乳液來進行潤飾工作。在小碟子裡面裝上適量的皮革霧面乳液。



6 讓布料含上皮革霧面乳液，像畫圓一樣在整體上均勻地塗抹。



只要等到乾了，工作就完成了。
使用皮革霧面乳液的話，可以產生抑制光澤的效果。

7

油料染料的染色方法

皮雕或印花的潤飾方法使用塗料是很普通的，因為可以更強調陰影或立體感，讓花紋看起來更清楚。潤飾會因為使用塗料的不同，而擁有不同的特徵。在這裡要介紹皮革亮光乳液→油性染料→皮革亮光乳液的使用方法。在這裡使用了有製作網格花紋印花的皮革來當作範例解說，請在這裡學會不會產生斑痕的使用方法。



油性染料是一種呈現膏狀的染料，塗抹的時候可以利用舊牙刷。另外，皮革亮光乳液要用廢布料來沾著使用，所以要另外準備布料。此外，要擦掉多餘的油性染料時，可以使用布料或面紙。



1 將有製作皮雕並乾燥過的皮革放置在紙張等就算弄髒了也沒關係的東西上，再來開始進行工作。讓布料含有適量的皮革亮光乳液，並用要讓皮革亮光乳液滲入一樣地在整體上塗抹。



2 皮革亮光乳液也要浸透到有高低差的部分，均勻地在整體上塗抹。



3 如圖，這是包含高低差部分，表面整體都塗上皮革亮光乳液並完全乾燥。

POINT



4 塗抹油性染料。用牙刷沾上稍微多一點油性染料，像是要讓花紋的深處都塗上油性染料一樣，用牙刷將油性染料攤開。



使用牙刷塗抹油性染料的面積，一次以5cm的程度為基準。一次塗抹太多的話容易產生色斑。

5

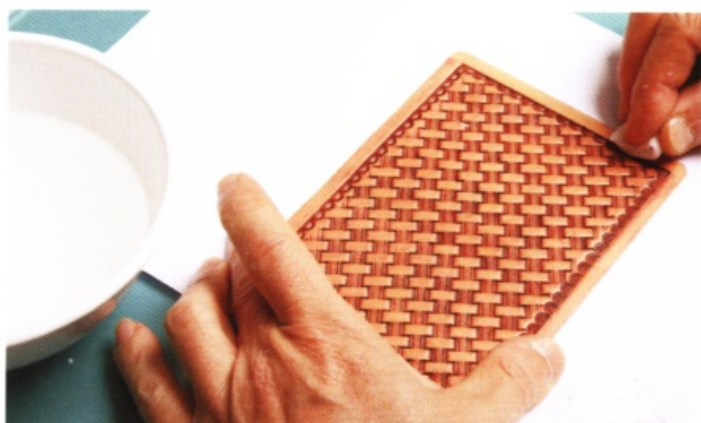


6 趁油性染料還沒乾的時候，用布料或衛生紙擦乾。將高的地方附著到的油性染料擦掉，讓花紋的部分殘留著油性染料。

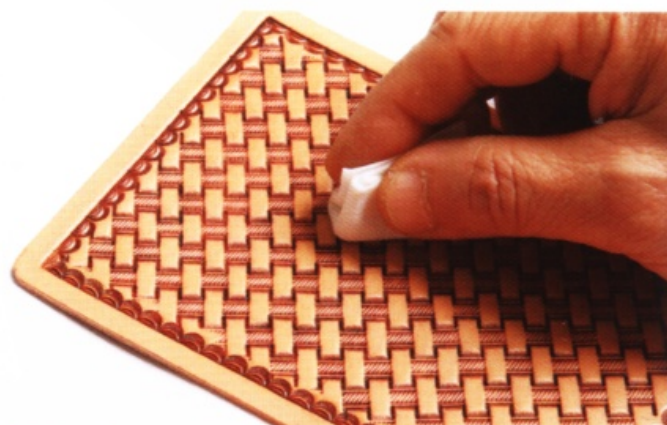
POINT



7 反覆進行5~6的工作，像要將油性染料滲入一樣地在皮革整體上塗抹，擦乾之後再擦掉多餘的油性染料。在油性染料乾了之前，請快速地進行工作。



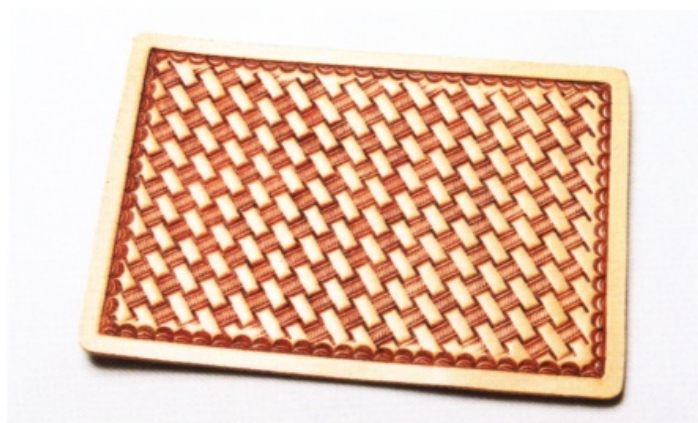
8 在進行擦乾工作時如果有沒有擦乾淨的油性染料，可以在讓布料含有水分之後，再扭乾布料來擦拭，這樣就可以去掉多餘的油性染料。



9 為了讓陰影顯得突出，要將含水的布料輕輕貼著底部並擦拭整體，這樣多餘的油性染料就可以完全去除了。



10 等油性染料完全乾了之後，讓皮革亮光乳液滲入布料，用布料在整體塗上薄薄的皮革亮光乳液，讓油性染料固定。



11 到這裡為止油性染料的染色工作就完成了。在低的地方殘留油性染料的話，和高的部分之間的陰影與立體感就會變得明確起來。