

HAND SEWING LEATHER CRAFT FOR MAN

皮革工藝 [男用皮夾篇]

vol. 16

手工皮具吧—shara

QQ群: 311251328

HALF WALLET 1/2A

KIDS WALLET 1/2B

TRUCKER WALLET 1/2C

BIKER WALLET 1/2D

SHORT WALLET 1/2E

LONG WALLET 1/2F

MIDDLE WALLET 1/2G

請有專屬自己的個性皮夾

◎
原尺寸
紙型



雙折皮夾

HALF WALLET

ITEM
1

可以拓展設計
無限潛力的皮夾

NOBEL LEATHER CRAFT製作的雙折皮夾，雖然設計簡單，卻極為耐看，在各種場合中使用都非常適宜。對於設計簡潔的款式，能以改變飾釦、皮帶、皮革顏色等細節來變換風格，經過不斷

思索的設計過程，最終完成具有原創性的專屬款式，不但是制作重點，也是樂趣之一。當然，個人的用心程度也會對完成度產生影響，只要在細節的部分多下點功夫，將能做出滿意的作品。

※ 可以公開的資訊都已經在本書中完整呈現，請勿向示範製作方法的店舖詢問。



SIZE

1. 厚度約為30mm，用得越久，厚度會越薄，也就用得越順手。 2. 皮夾的內部構造很簡單，右邊為零錢包，左邊是卡片夾，後方則有鈔票夾。 3. 鈔票夾的空間很大，使用起來非常方便。 4. 皮夾的構造是以蓋帶穿過帶圈來固定，此外，在帶圈上安裝飾扣，讓整體設計更有個人風格。 5. 除了卡片夾前方的兩格收納空間外，在後方還有更充裕的空間能放置卡片，所以實際的收納空間比看起來還要多。



1



2



3



4

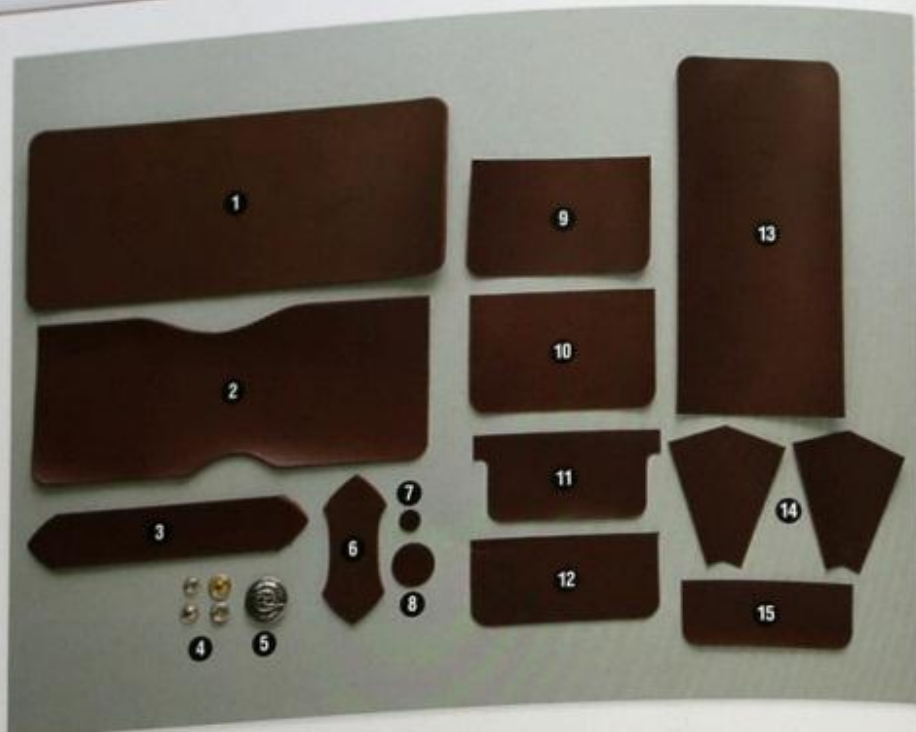


5

Parts

使用的零件

- ① 主體 (3mm厚)
- ② 鈔票夾 (2mm厚)
- ③ 蓋帶 (3mm厚)
- ④ 牛仔釦
- ⑤ 飾釦
- ⑥ 帶圈 (3mm厚)
- ⑦ 調整厚度用皮革
- ⑧ 襯皮 (飾釦用)
- ⑨ 卡片夾 A (1mm厚)
- ⑩ 卡片夾 B (1mm厚)
- ⑪ 卡片夾 C (1mm厚)
- ⑫ 卡片夾 D (1mm厚)
- ⑬ 零錢包 (1mm厚)
- ⑭ 邊皮 (1mm厚)
- ⑮ 襯皮 (1mm厚)



Tools

使用的工具

- | | |
|------------------|-------------------|
| ① 橡皮槌 | ⑫ 菱斬
(單、雙、六菱斬) |
| ② SINEW縫線 | ⑬ 手縫針 |
| ③ CMC床面處理劑 | ⑭ 美工刀 |
| ④ 雙面膠帶 | ⑮ 三角研磨器 |
| ⑤ 橡膠板 | ⑯ 邊緣器 |
| ⑥ 皮革裁刀 | ⑰ 削邊器 |
| ⑦ 錐子 | ⑱ 剪刀 |
| ⑧ 萬用環狀台 | ⑲ 接合劑 |
| ⑨ 磨緣器 | ⑳ 一字型螺絲起子 |
| ⑩ 打釦工具 | |
| ⑪ 丸斬
(8號、12號) | |





01 各零件的事前準備

首先，在每個零件的粗糙面塗上CMC，才能進行後續工作。



02

塗好CMC之後，用磨緣器輕輕摩擦粗糙面，讓CMC滲入皮革。



03

等CMC乾到一定程度之後，再用磨緣器打磨粗糙面，且快速打磨會比用力打磨更能抑制起毛狀況。所有的零件都要進行這些工作。



04

左半邊是未處理的粗糙面，右邊則是處理後的模樣，能確實抑制住了皮革的起毛狀況。



POINT

接著要削掉鈔票夾、蓋帶、帶圈的邊緣。削掉的部分包括鈔票夾上方全部的邊緣，以及下方曲線部分的邊緣。



05

粗糙面的邊緣也要削掉。



06

這是削掉蓋帶、帶圈邊緣的樣子。背面的邊緣也要確實削掉。



07

鈔票夾上方全部的邊緣都要削掉，下方則只要削掉曲線部分的邊緣即可。



08

接著處理各個零件的毛邊。首先，塗上一層薄薄的CMC。



09

用磨緣器打磨漂亮。



10

1mm的零件不用邊線器打磨。首先，塗上CMC。



11

再以輕皮革如同碾壓邊緣一樣的方式打磨。



12

粗糙面也要打磨。



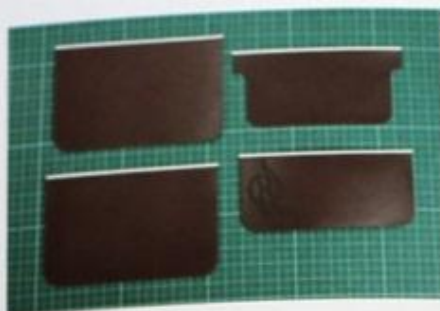
13

用邊緣器打磨時，要以恰似輕撫的方式來打磨。



14

處理零錢包上方(平坦的部分)、邊皮上下兩邊、襯皮上方等部位的毛邊。



15

卡片夾所有的零件都只要處理上方的毛邊即可。



16

處理前頁所削掉邊緣的鈔票夾部分的毛邊。此外，也要處理蓋帶、帶圈前後兩邊的毛邊。



17

接著請準備邊緣器來拉出縫線。邊緣器的間隔可以設定在3.5mm~4mm的範圍之間。



18

從主體的光滑面四周拉出縫線。



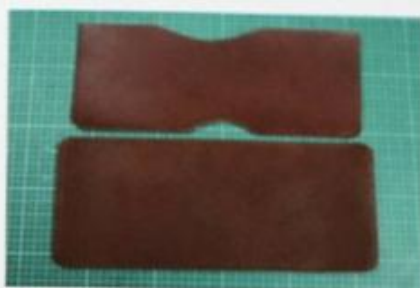
19

鈔票夾的光滑面也要拉出縫線。



20

利用鈔票夾紙型上的記號，在零件上做出記號。然後從邊緣開始拉縫線到這個記號為止。



21

這是主體，鈔票夾都拉出縫線的樣子。



22

以帶圈紙型上的記號，在帶圈上做出記號。接著，從一個記號開始拉縫線到另一個記號為止。



23

蓋帶也一樣要利用紙型做出記號，並且拉出縫線。



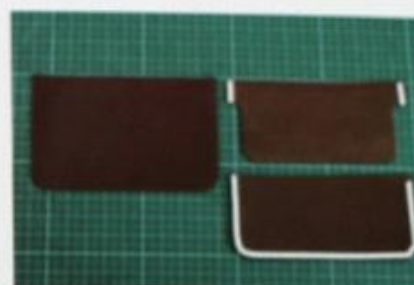
24

兩片邊皮的左右兩邊、襯皮的兩側和下方都拉出縫線。



25

帶線包除了開口之外，其他三邊都拉出縫線。



01

卡片夾的
事前準備工作

卡片夾要先黏合起來，再拉出導引線。首先在卡片夾C、D的粗糙面邊緣貼上雙面膠帶。



02

在距離卡片夾B開口下方10mm的地方做記號。



03

將卡片夾C的上方貼在記號下方。



04

接著，再貼上卡片夾D。



05

首先，撕掉卡片夾
O 其中一邊的雙面
膠帶。



06

確實對準卡片夾B
的角落貼上去。



07

一邊緊緊地壓著，
一邊慢慢撕掉雙面
膠帶。



08

這是卡片夾貼合起
來的樣子。



09

用三角研磨器打磨
貼合後所產生的高
低差部分，讓表面
均勻。



10

卡片夾開口以外的
三個邊的表面都拉
出縫線。



11

卡片夾A也要拉出
縫線。



12

以卡片夾A的紙型
在零件上做記號，
然後將記號連結成
一個U字型。



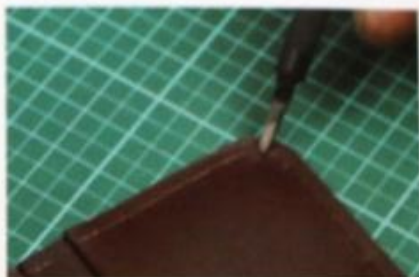
13

利用雙菱斬來決定
縫線孔的位置。首
先把菱斬放在重疊
的部分上面。



14

避開高低差部分，
用六菱斬在四周做
出印痕。



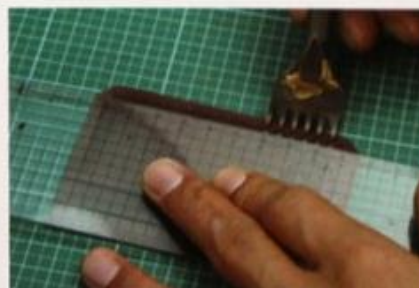
15

角落部分則用單菱
斬做出印痕。



16

角落部分也可以使用
雙菱斬。



POINT

卡片夾的寬度是
100mm、長度是65
mm，間隔可以設定
在5mm，若是有間
隔5mm寬的菱斬，
就能鑽出整齊的縫
線孔。



17

以這些印痕為基
準，用橡皮槌來敲
打菱斬以鑽出縫線
孔。



18

角落部分請使用單
菱斬。製作印痕時
可使用雙菱斬，但
由於雙菱斬會破壞
針目，請不要用來
鑽孔。



19

這是鑽好縫線孔的
樣子。正確的裁切
工作會讓縫線孔變
得非常整齊。



20

把鑽好縫線孔的卡
片夾翻過來和卡片
夾A的光滑面重疊
起來。



21

確實重疊好之後，
用錐子從縫線孔上
方做出記號。



22

為了讓卡片夾之間
的縫合工作看起來
更漂亮，需要為某
些部分做出記號。



23

以重疊時做出來的
記號為基準，在卡
片夾A上面做印痕。



24

コ字型線條也要做出印痕。



25

以印痕為基準，用菱斬鑽出縫線孔。



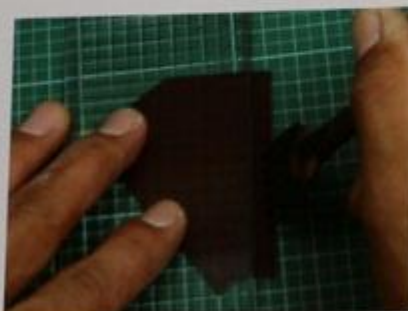
01 零錢包的
事前準備工作

利用紙型在零錢包的零件上做記號，然後和コ字型連結起來。



02

在襖皮三個邊上做出縫線孔印痕。



03

在邊皮兩側，也可以用間隔5mm寬的菱斬來做出印痕。



04

以印痕為基準，在邊皮兩側上鑽出縫線孔。



05

在襖皮上面，用菱斬鑽出縫線孔。



06

將鑽好縫線孔的襖皮翻過來，放在零錢包的上方。



07

確實對準角落並重疊起來之後，用錐子在襖皮上鑽出縫線孔，還要在零錢包上做印痕。



08

同樣的，將邊皮重疊起來並做出縫線孔的印痕。請注意千萬不要弄錯邊皮的方向。



09

用間隔5mm寬的菱斬做印痕時，邊皮可以不用重疊，而是放在旁邊一邊確認一邊進行。



10

コ字型上的縫線也要做印痕。



11

利用紙型找出安裝牛仔釦的位置，並且確認其位置是否位於中心。



12

如果確認無誤的話，就用丸斬做出記號。



13

用菱斬對準零錢包上面的印痕鑽出縫線孔。



14

用丸斬對準安裝牛仔釦的印痕鑽孔。



15

安裝牛仔釦的公釦。



16

從粗糙面插入牛仔釦（下部），再放上牛仔釦（上部）。



17

萬用環狀台先墊在皮革下方，再用橡皮槌敲打釘釦工具來固定牛仔釦。



01 主體的事前準備工作

用錐子在鈔票夾上面做出紙型上的記號，然後和コ字型連結起來。左右兩邊都要進行這項工作。



02

在下邊以外的其他部分，都要在縫線上做出縫線孔的印痕。



03

コ字型也要做出縫線孔的印痕。



04

以蓋帶的紙型做出記號，接著用雙菱斬做出印痕。



05

帶圈也用同樣的方法來做出印痕。



06

用菱斬沿著鈔票夾上面的印痕鑽出縫線孔。角落部分則要使用單菱斬。



07

コ字型上的印痕也要鑽出縫線孔。



POINT

把鈔票夾翻過來放在主體光滑面上。因為兩個零件的尺寸不一樣，所以重疊時，請以其中一個零件為基準。



08

利用錐子插入鈔票夾上的縫線孔，在主體上做出縫線孔的印痕。



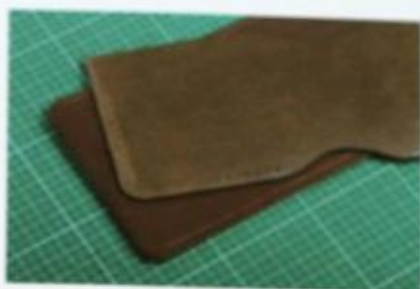
09

做好全部的印痕之後，鈔票夾再確實對準另一邊重疊起來。



10

另一邊也用相同的方法做出縫線孔的印痕。



11

這是做好主體上的
縫線孔印痕的樣子。



16

在主體上也衝出
縫線孔。



12

拿掉鈔票夾，以印
痕為基準，用菱斬
鏟出整齊的印痕。



17

卡片夾零件的事前
準備工作完成之後
的樣子。



13

利用紙型在主體上
面做出記號，再用
雙菱斬做出印痕。



18

零錢包之零件的事
前準備工作完成的
樣子。



14

安裝蓋帶的地方也
用相同的方法做出
印痕。



19

這是主體和其他零
件的事前準備工作
完成的樣子。



15

在帶圈上面鑽出縫
線孔。



20

接下來要在帶圈上
安裝飾釦。



21

一邊對照紙型，一邊以丸斬在中心做出印痕。



22

在中心做出印痕後，用丸斬鑽孔。



23

鈕釦本身有強度，所以需在裡面放入碎皮革調整高度。



24

將鈕釦插入帶圈。



25

用一字型螺絲起子從背面固定鈕釦。



26

為了避免在蓋帶上造成傷痕，因而需要在帶圈內貼上襯皮。首先，塗上接合劑。



27

將襯皮貼在帶圈裡面並緊緊地壓好。如果貼得不夠緊實，襯皮就容易在每次穿過蓋帶時剝落，請多加留意。



28

鈕釦的安裝位置越準確，越能提高作品的完成度。



29

帶圈內之所以要貼上襯皮，是為了在蓋帶穿過時，不容易造成傷痕。



01

牛皮夾的縫合工序

接下來要縫合各個零件。



02

首先要準備縫線。NOBEL LEATHER CRAFT 用的是 SINEW 縫線。請準備大約為縫製距離4倍的長度，穿上縫針後，再用縫針穿過縫線。



03

拉扯縫線以固定縫針，同時預防縫製過程中出現縫針脫落的問題。另一端的縫線也要進行相同的工作，所以請準備兩支縫針。



04

用夾子等工具固定重疊的卡片夾A和鈔票夾。接著用縫針穿過第一個縫線孔。



05

縫線左右兩邊的長度要一致。然後從表面和背面穿過第二個縫線孔。



06

從左右兩邊用力拉緊以固定住縫線。每穿過一個縫線孔都需要固定縫線。



07

縫針穿過第二個縫線孔之後，往回穿過第一個縫線孔。另一邊也用相同的方法穿過縫針，然後拉緊並固定住縫線。



08

縫針再次往前縫一個縫線孔。



09

確實拉緊並固定縫線。這麼一來，第一個和第二個縫線孔之間就縫好了雙重縫線。



10

接下來的縫線孔要一個一個往下縫。每次都要確實拉緊並固定住縫線。



11

一直縫到最後一個縫線孔。



12

縫到最後一個縫線孔後，往回縫兩個縫線孔，然後再從表面往背面縫回半個縫線孔。



13

往回縫兩個半縫線孔後，拉緊從背面出來的縫線。



14

留下幾公釐的縫線後，其餘都用剪刀剪掉。



15

用打火機燒融留下來的縫線。



16

再以打火機輾壓，並固定住燒融過的線頭。



17

最後用磨縫器壓平縫線。



18

接下來縫合卡片夾B、C、D。



19

卡片夾確實對齊後用夾子固定住。



20

縫針先穿上大約是縫製距離4倍長度的縫線，然後穿過第一個縫線孔。



21

縫線兩邊的長度要一致。



22

縫線在邊緣上繞一
圈之後拉緊。



27

最後，將縫線確實
拉緊。



23

縫線再繞一圈。這
樣一來，皮革的重
疊部分就繞了兩圈
縫線。



28

剪掉縫線，然後用
打火機燒縫線頭。



24

繼續縫製。皮革的
重疊部分都要縫成
雙層縫線。



29

接著用打火機確實
燒壓並固定住線頭。



25

縫到最後一個縫線
孔，在邊緣繞兩圈
縫線，再往回縫。



30

這是卡片夾縫在鈔
票夾上的樣子。



26

往回縫兩個半縫線
孔後，縫線會從背
面出來。



31

卡片夾和鈔票夾
結合的部分從背面看
是呈コ字型的。



12

縫到最後一個縫線孔後，往回縫兩個縫線孔，然後再從表面往背面縫回半個縫線孔。



13

往回縫兩個半縫線孔後，拉緊從背面出來的縫線。



14

留下幾公釐的縫線後，其餘都用剪刀剪掉。



15

用打火機燒融留下來的縫線。



16

再以打火機輾壓，並固定住燒融過的線頭。



17

最後用磨線器壓平縫線。



18

接下來縫合卡片夾 B、C、D。



19

卡片夾確實對齊後用夾子固定住。



20

縫針先穿上大約是縫製距離4倍長度的縫線，然後穿過第一個縫線孔。



21

縫線兩邊的長度要一致。



22

縫線在邊緣上繞一
圈之後拉緊。



23

縫線再繞一圈。這
樣一來，皮革的重
疊部分就繞了兩圈
縫線。



24

繼續縫製。皮革的
重疊部分都要縫成
雙層縫線。



25

縫到最後一個縫線
孔，在邊緣繞兩圈
縫線，再往回縫。



26

往回縫兩個半縫線
孔後，縫線會從背
面出來。



27

最後，將縫線確實
拉緊。



28

剪掉縫線，然後用
打火機燒融線頭。



29

接著用打火機確實
輾壓並固定住線頭。



30

這是卡片夾縫在鈔
票夾上的樣子。



31

卡片夾和鈔票夾縫
合的部分從背面看
是呈コ字型的。



32

接下來開始處理卡片夾的毛邊。首先用美工刀修整重疊部分的高低差。



33

再用三角研磨器磨平高低差部分。高低差磨得越平，作品的完成度越高。



34

用削邊器削掉卡片夾的邊緣。



35

為了避免工作時在其他部分上造成傷痕，而在皮革重疊部分的中間夾入碎皮革。



36

背面的邊緣部分也要削掉。



37

接下來打磨毛邊前，請先塗上CMC。



38

用磨緣器打磨毛邊。毛邊打磨出光澤的話，作品的外觀會更漂亮。



39

這是毛邊打磨好的樣子。毛邊打磨得越漂亮，作品的整體品質也會越高。



01 零錢包的縫合工作

縫合零錢包和鈔票夾。縫線的長度大約為縫製距離的4倍。一開始先縫成雙重縫線，接著用平縫法來進行縫製工作。



02

縫到最後要往回縫兩個半縫線孔，讓縫線從背面出來。剪掉多餘的縫線，並燒融固定線頭。



03

這是零錢包縫在鈔票夾上面的樣子。



04

接下來要安裝邊皮，請先在兩片邊皮上對折出折線。



● POINT

先打磨縫合後將會無法處理到的毛邊。其長度是邊皮縫合後2~3個縫線孔的反折部分，大約20mm左右。



05

在零錢包蓋口的反折部分，也要先打磨長約2~3個縫線孔左右的毛邊。



06

首先塗上CMC。請注意不要塗到光滑面上。



07

皮革很薄，不適合使用磨縫器，所以要用碎皮革打磨毛邊。



08

蓋口的反折部分也要塗上CMC。



09

同樣用碎皮革打磨這個部分的毛邊。蓋口和邊皮左右兩邊的毛邊都要打磨。



10

這是縫好邊皮，並且打磨好毛邊的樣子。



11

這是蓋口反折部分的毛邊打磨好的樣子。



12

處理完毛邊後，要縫合邊皮。用夾子固定時，請注意邊皮的方向。用長度大約為縫製距離4倍的縫線進行縫製工作。一開始先縫成雙重縫線。



13

位於邊皮尾端的高低差部分也要縫成雙重縫線，且反折部分先縫好兩個縫線孔。



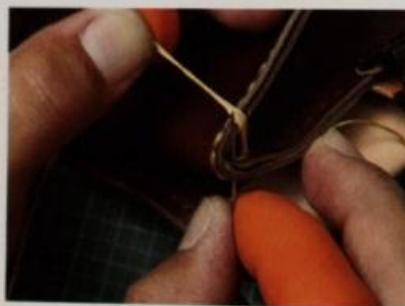
14

縫好兩個縫線孔後，反折零錢包。



15

用夾子把邊皮固定在零錢包上。請用碎皮革來保護，避免在鈔票夾上造成傷痕。



16

縫合邊皮的另一邊。一開始的高低差部分都要縫成雙重縫線。



17

邊皮的最後一個縫線孔也要縫成雙重縫線，然後再往前縫三個縫線孔。



18

往前縫好三個縫線孔後，用夾子固定襯皮，並且縫合起來。



19

襯皮的高低差部分要縫成雙重縫線。縫好蓋口之後，再繼續往前縫三個縫線孔，並且準備好另一邊的邊皮。



20

縫合邊皮。



21

最後往回縫兩個半的縫線孔，讓縫線從邊皮出來。



22

燒融並固定住多餘的縫線後，零錢包的縫合工作就完成了。



23

這是零錢包縫好的樣子。等處理好毛邊之後，內部零件的安裝就能大功告成。



24

用美工刀修整零錢包毛邊的高低差。



25

再以三角研磨器來磨平。



26

毛邊的樣子會影響到作品的完成度，所以請儘可能地把毛邊打磨得越漂亮越好。



27

削掉零錢包的邊線。另一邊的邊線也要削掉。請注意不要傷到其他部分。



28

請先塗上CMC，再打磨毛邊。



29

用磨緣器打磨毛邊，直到出現光澤為止。



30

利用紙型在蓋口部分做記號，然後用丸斬做出印痕。



31

用丸斬鑽出牛仔釦的安裝孔。



32

請準備好牛仔釦的母釦。



33

打開蓋口，將母釦，亦即有腳的金屬零件穿過安裝孔。



34

將牛仔釦放在萬用環狀台中符合大小的位置上，然後用打釦工具敲打藉以固定。



35

安裝好牛仔釦的公釦和母釦之後，零錢包的工作就結束了。



01 附屬零件的縫合工作

縫合蓋帶、帶圈和主體。



02

首先縫合帶圈。請準備長度大約是縫製距離4倍左右的縫線。一開始先縫成雙重縫線，縫到最後再往回縫兩個半縫線孔。



03

縫線確實燒融固定住。另一邊也要縫合。



04

接著縫合蓋帶。縫合起點可以自行決定，這裡是從皮夾折起來時，縫合終點會落於邊緣的位置開始。



05

縫好一圈之後再往回縫兩個半縫線孔，然後燒融固定縫線。



06

這是蓋帶、帶圈都縫合好了的樣子。



POINT

帶圈比主體上的縫線孔面積還長，使得帶圈呈現稍微彎曲的狀態並露出空隙，這樣蓋帶才能順利穿過。



01 主體的縫合工作

最後縫合主體。



02

先把內部零件固定在主體上，然後準備長度大約是縫製距離4倍的縫線。縫製起點可以自行決定，但是建議從縫合終點會落於較不起眼的位置開始。



03

縫製時，可以用碎皮革保護內部零件，以避免被縫針傷到。



04

對於皮革重疊所造成的高低差，請將之縫成雙重縫線。



05

至於主體下方沒有重疊的部分，就直接進行縫製工作。



06

將皮革重疊部分再次縫成雙重縫線，但是縫線要拉得更緊。



07

縫到外圍最後一個縫線孔。



08

縫到最後，再往回縫兩個半縫線孔，然後剪掉從內側出來的縫線。



09

用打火機確實燒融，固定住縫線。



10

主體打開時，縫合終點會落在零錢包下方。請在較不起眼的地方結束縫合工作。



11

這是全部的縫製工作都結束了的樣子。接下來要處理毛邊。



12

首先用美工刀修整整體的高低差。



13

再用三角研磨器磨平。



14

接下來用削邊器削掉邊緣。



POINT

安裝飾釦會導致主體處於不平的狀態，所以削掉邊緣前，請先墊上板子，讓主體處於穩定的狀態。



15

削掉表面和背面兩邊的邊緣。



16

最後在打磨毛邊前，先塗上CMC。不要一口氣完成全部的打磨工作，先從其中一邊慢慢地進行開始。



17

仔細地打磨到毛邊出現光澤為止。



18

最後檢查一下整體作品，沒問題的話就完成了。

創造獨一無二的作品 對製作的真誠與熱情

NOBEL LEATHER CRAFT位於神奈川縣橫濱市。店內的陳列除了示範製作的雙折皮夾之外，還有深具時尚感的長夾、騎士必備的皮夾套等多種足以使男性為之一亮的作品，以及許多講究的女用配件。

大家絕對可以從這個雙折皮夾了解到NOBEL LEATHER CRAFT對作品細節的堅持。舉例來看，即使是普通的長夾蓋口，他們也能設計出獨一無二的美麗造型，這是因為工作人員所擁有的品牌概念和專家級的高超技巧都完美呈現在每一件作品上的關係。

現在的NOBEL LEATHER CRAFT雖然以訂製品為重心，但也致力於製作新的配件。推薦大家可以親自到店裡欣賞這些以靈活的創意所製作出來的作品。特別的是每一件作品都是世界獨一無二的，所以親自走訪一趟，一定可以獲得無限的靈感。

SHOP INFORMATION



ノーベルレザークラフト

神奈川県横浜市都筑区茅ヶ崎
中央26-33 グリーンヒルズ1階
Tel & Fax: 045-944-0042
e-mail: info@nobel-leather.jp
URL: <http://nobel-leather.jp>



1



2



3

1 拼貼工作是運用在雙折皮夾上的獨創設計，取名為「SUNNY」。有自然色×紅色、巧克力色×藍色、黑色×紅色、白色×藍色等四種顏色。

2、3 NOBEL LEATHER CRAFT在銀製飾釦上加了特殊樹脂，使其色彩更加豐富。但是這個飾釦需要搭配店裡販賣的配件套組一起購買。



兒童皮夾

KIDS WALLET

ITEM
2

兼具可愛與
成熟風格的皮夾

這裡製作的是兒童用騎士風長夾。這個作品同時兼具小巧可愛和粗曠男子漢的風格，整體設計非常獨特，而且大小剛剛好可以放入兒童褲子口袋。攤開後的空間設計以收納兒童喜歡的遊戲卡為

主，再加上一個放硬幣的零錢包，構造簡單實用。其製作過程也不繁瑣，是最適合練習用的作品。這裡特別加上有裝飾作用的雕刻，但是大家可以自由創造符合個人喜好的原創作品。

※ 可以公開的資訊都已經在本書中完整呈現，請勿向示範製作方法的店舖詢問。



SIZE

1. 整體厚度為20mm，收納再多的硬幣或卡片也不會覺得太厚。尺寸大小恰恰到好處。 2. 打開皮夾來看，左邊是收納卡片的空間，前方是大小剛好的卡片夾，後方則是能容納更多卡片的空間；右邊是零錢包，後方則是能收納折疊鈔票的空間。 3. 長夾的特色之一是利用蓋口和飾扣來固定。 4. 以雕刻花紋來裝飾皮夾表面。另外一個特色是皮夾上的吊鉤可以安裝皮夾繩。 5. 零錢包只安裝了單邊的邊皮，所以可以容納更多硬幣。



1



2



3



4



5

Parts

使用的零件

- ① 蓋口 (2mm厚)
- ② 主體 (2mm厚)
- ③ 卡片夾A (1.5mm厚)
- ④ 卡片夾B (1.5mm厚)
- ⑤ 充填物 (1.5mm厚)
- ⑥ 裝飾零件A
- ⑦ 零錢包 (1.5mm厚)
- ⑧ 邊皮 (1.5mm厚)
- ⑨ 牛仔釦
- ⑩ 飾釦
- ⑪ 裝飾零件B
- ⑫ 裝飾零件C (1mm厚)
- ⑬ 拉鍊
- ⑭ 皮線
- ⑮ 環釦
- ⑯ 活動鉤
- ⑰ 吊鉤



Tools

使用的工具

- ① 剪刀
- ② 三角研磨器
- ③ 磨緣器
- ④ 縫線
- ⑤ 背面艷色劑
- ⑥ 雙面膠帶
- ⑦ 縫針
- ⑧ 菱
- ⑨ 丸斬 (15號)
- ⑩ 打釦工具
- ⑪ 萬用環狀台
- ⑫ 橡膠板
- ⑬ 槌子
- ⑭ 切割墊
- ⑮ 鉗子
- ⑯ 接合劑
- ⑰ 一字型螺絲起子
- ⑱ 十字型螺絲起子
- ⑲ 間矩規
- ⑳ 設計專用美工刀
- ㉑ 美工刀
- ㉒ 滾輪
- ㉓ 削邊器





01 事前準備工作

首先處理後面將無法處理到的毛邊。用手在毛邊處塗上背面黠色劑。



02

用磨緣器打磨邊緣部分。



03

毛邊也用磨緣器打磨出光澤。



POINT

照片裡面的紅線部分就是需要先行處理的毛邊。



01 零錢包的縫合工作

接下來安裝零錢包。安裝拉鍊前，先貼上雙面膠帶。



02

貼合零錢包和拉鍊。



03

拉鍊要貼直，小心不要貼歪了，然後確實地壓著住。



04

用間矩規在拉鍊的四周拉出縫線。間矩規設定成3mm寬。



05

用菱斬在縫線上鑽出縫線孔。邊緣要空下5mm左右的距離。



06

用單菱斬在拉鍊D的曲線部分上鑽孔。



07

為了提升工作效率，可以用6菱斬在直線部分上鑽孔。



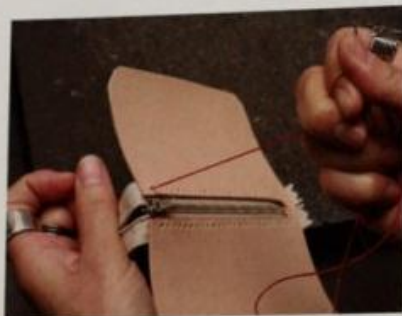
08

鑽孔工作結束之後，接著要開始縫合。請準備長度大約是縫製距離3倍左右的縫線和縫針，將縫針穿過第二個縫線孔，而且縫線兩邊的長度要均等。



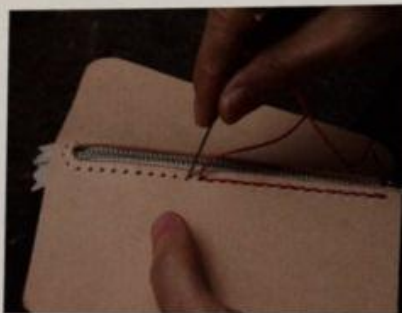
09

往回縫第一個縫線孔，然後從兩側穿過縫針。



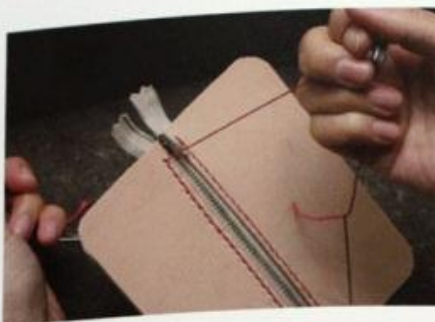
10

拉緊縫線。



11

從兩側穿過縫針並拉緊縫線。反覆這些動作來進行縫製工作。



12

縫到最後一個縫線孔後拉緊縫線。



13

然後往回縫一個縫線孔。



14

這裡也要確實拉緊縫線，以避免發生綻線問題。



15

用剪刀從根部剪掉縫線。



16

這是安裝好拉鍊的樣子。



17

接著安裝其中一邊的邊皮。首先在邊皮的四周塗上接合劑。



18

將邊皮貼在零錢包的右邊時，請注意邊皮的方向。



19

貼好邊皮的一邊後，折疊零錢包再貼上邊皮的另一邊。



20

貼好邊皮後，在零錢包外圍塗上接合劑並貼合起來。



21

請儘可能地對齊邊緣來貼合零錢包，完成的樣子才會漂亮。



22

用三角研磨器打磨零錢包位於邊皮上方的毛邊。



23

削掉邊緣。邊皮背面上方的邊緣也要削掉。



24

打磨毛邊。首先用手指塗上背面黧色劑。



25

用磨緣器仔細地打磨毛邊。



26

用間矩規從拉鍊針目的下方開始拉縫線到零錢包角落的曲線部分為止。



27

鑽出縫線孔。邊皮和零錢包之間要墊上切割墊，以避免邊皮也被鑽出了縫線孔。



28

縫合起來。縫線穿過第二個縫線孔，並往回縫一個縫線孔之後，再繼續縫合下去。



29

縫到最後時，再往回縫一個縫線孔，並從根部剪掉縫線。



30

零錢包的事前準備工作已經完成了。



01 卡片夾的縫合工作

卡片夾B的左右兩邊和下邊都塗上接合劑，然後貼上卡片夾A的中心。



02

用間矩規在卡片夾B開口以外的三個邊拉出縫線。



03

鑽出縫線孔。菱斬的第一個刀頭要跨過卡片夾上方的高低差部分。



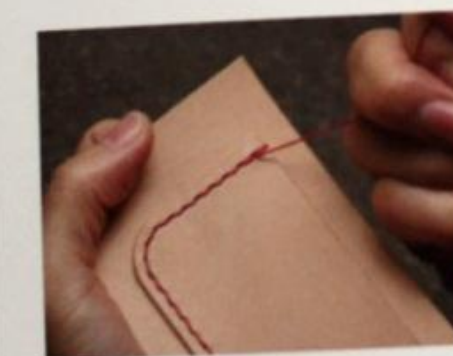
04

曲線部分請用單菱斬來鑽孔。全部都用菱斬來鑽孔。



05

準備長度大約是縫製距離3倍左右的縫線。縫製起點要縫成雙重縫線，然後用平縫法進行縫製工作。



06

最後往回縫一個縫線孔，然後從表面和背面同時拉緊兩邊的縫線。最後從根部剪掉多餘的縫線。



07

這是卡片夾縫好的樣子。



01 蓋口的事前準備工作

充填物放入蓋口前，先在其中一邊塗上接合劑。



02

充填物貼上蓋口中央。



03

用滾輪確實壓著蓋口和充填物。



04

接下來貼合另一片蓋口，所以蓋口的其中一邊要塗上接合劑。



05

緊緊地貼合兩片蓋口，然後用滾輪壓著。



06

為了縫合兩片蓋口，首先用間距規在蓋口四周拉出縫線。



07

用菱斬鑽出縫線孔。和主體縫合的部分先不要鑽縫線孔。



08

蓋口的曲線部分很多，可以活用單菱斬或雙菱斬來鑽孔。



09

這是鑽好縫線孔的樣子。和主體縫合的部分（紅線）大概是從尖端到距離約6~7個縫線孔左右的部分。



10

用三角研磨器修整蓋口的毛邊，四周全部都要修整。



11

削掉兩面的邊緣。



12

開始縫合。首先，準備長度大約是縫製距離3倍左右的縫線，在縫製的起點和終點上都要縫成雙重縫線，再從根部剪掉多餘的縫線。



13

打磨蓋口的毛邊前，先用手指塗上背面黠色劑。



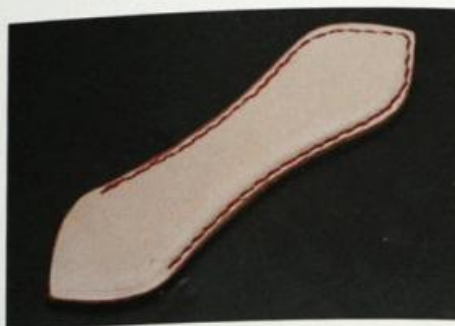
14

接下來，磨緣器的中心對準邊緣來進行四周的打磨工作。



15

毛邊也要仔細地打磨。



16

這是蓋口縫合好，連毛邊也都處理好了的樣子。



01 裝飾零件的準備工作

接著要進行裝飾零件C的準備工作。首先用設計專用美工刀在任意的位置上切割。



02

任意位置上的切割工作要仔細進行。



03

用三角研磨器修整裝飾零件的上邊。



04

用剛邊器剛掉上邊的邊緣。



05

毛邊塗上背面黏色劑後仔細地打磨。



06

請準備裝飾零件A和裝飾零件C。



07

裝飾零件C的粗糙面塗上接合劑。



08

裝飾零件A貼上裝飾零件C，然後確實壓著兩片裝飾零件。



09

這裡的設計重點，是從被切割掉的地方可以看到裝飾零件A。



10

裝飾零件貼上主體前，需要準備主體零件。



11

裝飾零件的背面均勻地塗上接合劑。



12

裝飾零件確實地對準主體的其中一邊後貼上。



13

用間矩規在裝飾零件的上邊拉出縫線。



14

在縫線上鑽出縫線孔。曲線部分比較多的時候，可以用雙菱斬鑽孔。



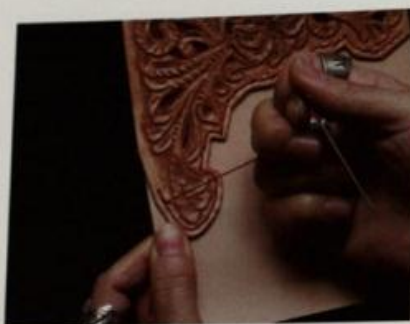
15

也可以活用單菱斬，以鑽出漂亮的縫線孔。



16

縫合裝飾零件和主體。穿過第二個縫線孔後，再往回縫一個縫線孔；縫成雙重縫線後，再用平縫法繼續縫合。



17

縫到最後時，再往回縫一個縫線孔，然後從根部剪掉縫線。



18

這是縫好裝飾零件的樣子。



19

蓋口貼上主體前，蓋口的尖端部分先塗上接合劑。



POINT

重疊並摺疊卡片夾、零錢包和主體，以確認彼此之間的位置。



20

決定蓋口的貼合位置時，裡面的零件都要先放好。



21

決定好自己喜歡的位置之後，將已經塗好接合劑的蓋口緊緊地貼上主體。



22

貼好蓋口後要進行鑽孔工作。縫線孔要確實地貫穿到主體部分。



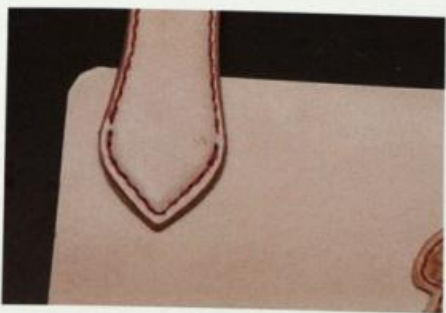
23

這是鑽好縫線孔的樣子。接下來在縫合前，請先準備長度大約是縫製距離3倍左右的縫線。



24

縫合蓋口和主體。縫製起點和結尾都要縫成雙重縫線。



25

這是蓋口縫合好的樣子。



26

安裝飾釦的步驟，是先將飾釦放在蓋口尖端的中心，然後用力壓進蓋口。



27

蓋口上會出現飾釦螺絲的印記。



28

用丸斬以印記為基準來鑽孔。



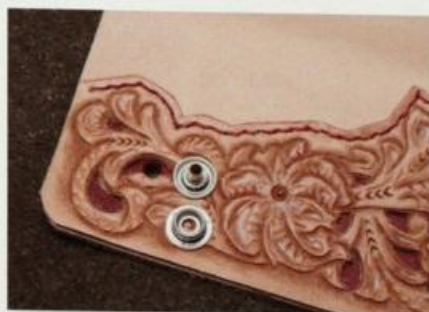
29

為了決定牛仔釦的公釦所要安裝的位置，在鑽好孔後，再次將卡片夾、零錢包放入主體內。決定好位置後，先做出記號。



30

用丸斬以記號為基準鑽出安裝孔。



31

請準備牛仔釦的公釦。



32

牛仔釦的下部從背面穿入，然後放上牛仔釦的上部，最後用打釦工具敲打，讓牛仔釦確實固定住。



01 各個零件的縫合工作

貼合零錢包前，先在零錢包開口以外的三個邊都塗上接合劑。



02

零錢包確實對準主體的角落貼上去。



03

接下來在貼合卡片夾前，先在卡片夾開口以外的三個邊都塗上接合劑。



04

卡片夾也要確實對準主體貼上去。



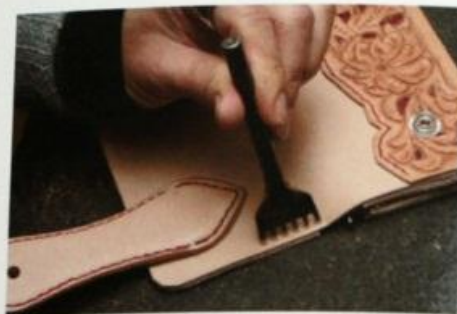
05

用三角研磨器修整整體的毛邊。毛邊修整得越漂亮，作品的完成度就越高。



06

用間矩規（4mm寬）在主體四周拉出縫線。



07

用菱斬在四周拉出的縫線上鑽孔。



POINT

菱斬可以跨在皮革重疊所造成的高低差部分上來鑽孔。



08

被蓋口遮住的部分，要一邊避開蓋口一邊鑽孔。



09

零錢包左邊（沒有裝邊皮的那一邊）要先空出約2~3個縫線孔的距離，再進行鑽孔。



10

在零錢包右邊（有裝邊皮的那一邊）的下面先墊上切割墊再用菱斬鑽孔，以避免縫線孔貫穿到背面。



11

這是四周全部都鑽好縫線孔的樣子。接下來要進行縫合工作。



12

請準備長度大約為縫製距離4倍的縫線，再來進行縫合工作。縫製起點可自行決定。



13

零錢包先空出約2~3個縫線孔的距離後，再開始縫合。



14

用平縫法縫合時，要確實拉緊每一個針目的縫線，如此才不容易綻線。



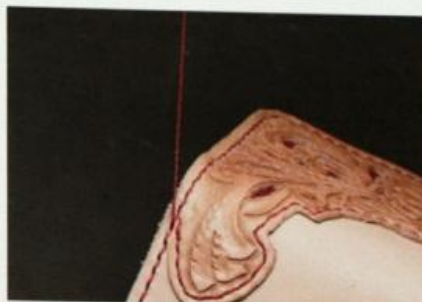
15

對於零錢包的邊皮部分，要縫到垂直的縫合位置為止。



16

請避開前方的邊皮部分來縫合，並注意不要傷到邊皮。



17

繼續進行四周的縫合工作。



18

縫到最後時，再往回縫一個縫線孔，讓縫線穿過表面和背面，然後拉緊。



19

從根部剪掉多餘的縫線。



20

這是四周縫合好的樣子。接下來要處理毛邊。



21

首先用三角研磨器整平四周整體。



22

用削邊器削掉四周的邊緣。表面的邊緣也要削掉。



23

打磨毛邊前，先塗上背面黴色劑。



24

然後用磨緣器把邊緣打磨得很漂亮。



25

毛邊也要仔細地打磨。



26

另外有一種骨頭製成的研磨片。



27

還有一種以動物角製作而成的黑色研磨片。



28

還有木製研磨器等研磨器具。為了完成漂亮的作品，可靈活運用各種工具來打磨不同部位。



29

請準備吊鉤。



30

用丸斬在任意的位置上鑽孔。丸斬的直徑要配合吊鉤的尺寸。



31

安裝時，吊鉤的螺釘要先穿過安裝孔。



32

用一字型螺絲起子確實地鎖緊固定螺釘。



33

安裝飾釦的步驟是先將飾釦在裝飾零件上面壓出印痕。



34

以印痕為基準，用丸斬鑽孔。



35

將飾釦安裝在裝飾零件上。



36

用螺釘固定牛仔釦的母釦和飾釦。



37

柔軟的碎皮革可以用來當做拉鍊的提手把。



38

在兩個任意的位置上切割出1cm左右的切口。



39

將碎皮革穿過拉鍊頭。



40

將碎皮革的一邊穿過切口。



41

拉緊並固定好碎皮革。



42

碎皮革穿過另一個切口並拉緊。



43

除了能當作裝飾之外，還能具有實用性。



44

主體到這裡為止就完成了。接下來要製作皮夾繩。



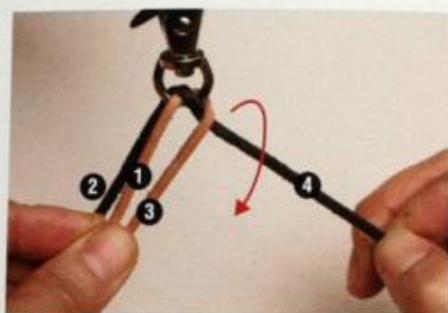
01 皮夾繩的編織工作

將兩條皮線穿過活動鉤。



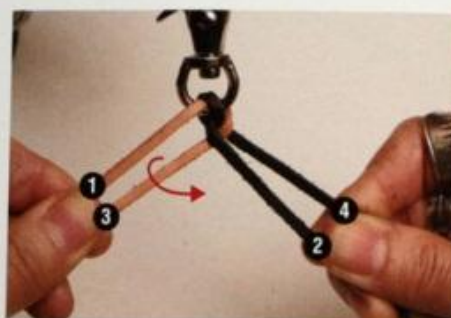
02

利用活動鉤的環扣讓兩條皮線呈現十字型。



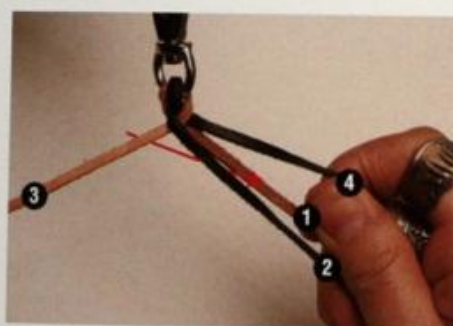
03

將③從①的上方往前方拉。



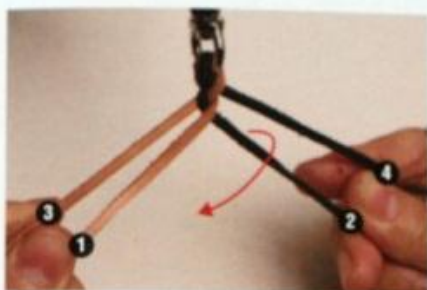
04

將②從③的上方往前方拉。



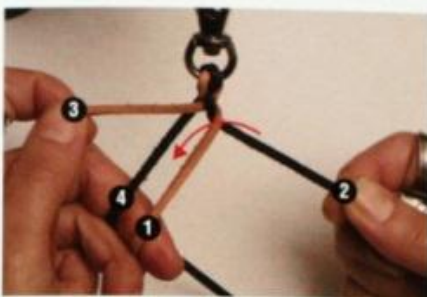
05

將①從後方往②和④的中間拉。



06

將①從③的上方往左邊拉。



07

將①從後方往③和④的中間拉。



08

將①從③的上方往右邊拉。



09

反覆進行05~08的步驟，編織成符合個人喜好的長度。



10

編織好長度後，再將所有的皮線都穿過環釦。



11

彎曲四條穿過環釦後的皮線。



12

一條皮線先往自己的方向拉，然後纏繞住所有的皮線。



13

繞了一圈之後，穿入被纏繞住的皮線裡面。



14

確實拉緊並固定住皮線。



15

接下來，另一條皮線也用相同的方法纏繞住所有的皮線。



16

繞了一圈之後，像打結一樣穿入被纏繞住的皮線裡面，然後拉緊皮線。



17

第三條皮線也用相同的方法纏繞。



18

繞了一圈之後，穿入被纏繞住的皮線裡面。



19

確實拉緊並固定住皮線。



20

最後一條皮線也用相同的方法纏繞。



21

纏繞好之後，確實拉緊並固定住皮線。



22

從表面來看，纏繞的皮線排列得很整齊，完全沒有重疊到。



23

從後面來看也是排列得很整齊。



24

皮夾繩到這裡為止就完成了。



25

皮夾繩安裝在吊鉤後，兒童皮夾就大功告成了。

兩位專家的靈魂之作 讓這個世界了解到皮革和銀飾之美

TWO-SPIRITS 位於岐阜縣，店鋪本身也兼作為工作室。販賣的商品以手工縫製的皮革作品、利用銀塊製作而成的銀製品等為主。除了皮夾之外，飛鏢盒、皮帶等帶有印地安風格的作品也很受歡迎。此外，TWO-SPIRITS 所開設的皮革工藝教室有來自全國各地的學生，從這點也能了解其受歡迎的理由吧！

TWO-SPIRITS 除了販賣現成品外，也接受現成品再製或完全訂製的委託，相信由技術純熟的專家們仔細製作的作品，一定能滿足大家的要求。另外，絕對不能不提 TWO-SPIRITS 所開設的皮革工藝教室，在店鋪的營業日，可以於早上 10 點到晚上 9 點之間選擇預約的時間，只要付 1 小時 1000 日幣（材料費、消耗品另計）的費用，就有專家親切地教導你如何製作自己想做的作品，而且不需要入會費、年費、月費等其他費用。若是對皮革工藝深感興趣、或是想要提升皮革工藝技巧者，可以前往皮革工藝教室來上課。

SHOP INFORMATION



トゥースピリッツ

岐阜県岐阜市柳津町北塚4-63
Tel. 058-322-8180 Fax. 058-322-8185
URL <http://two-spirits.com/>
e-mail info@two-spirits.com



1



2



3

- 1 智慧型手機、手機套。利用布萊蒙皮所製作出來的配件。
- 2 結合印地安風格老鷹和羽毛的項鍊。
- 3 左／鳥類皮夾。西部風靴子的想像，加上拼布技巧所製作而成。中／美國野牛三折皮夾。結合馬鞍皮和美國野牛皮的設計。右／馬鞍皮四層皮夾。其特色在於充滿和風味的雕欄設計。



卡車皮夾

TRUCKER WALLET

ITEM
3

正是因為構造簡單
才有無限大的
設計空間

聽說受到美國卡車司機們所喜愛的卡車皮夾是騎士皮夾的原型，現在不只是卡車司機，此類皮夾早已廣受大眾歡迎。其設計以兩個鉗釦固定的類型居多，完全保留了當時的構造。這裡製作的卡車皮夾也是只用兩個簡單的鉗釦

固定，另外加上有足夠收納空間的零錢包、卡片夾和鈔票夾。正因為設計構造簡單，所以對金屬零件特別有所堅持。零錢包不但採用了TALON社的金色拉鍊，還特別選用了搭配拉鍊顏色的鉗釦。

※ 可以公開的資訊都已經在本書中完整呈現，請勿向示範製作方法的店舖詢問。



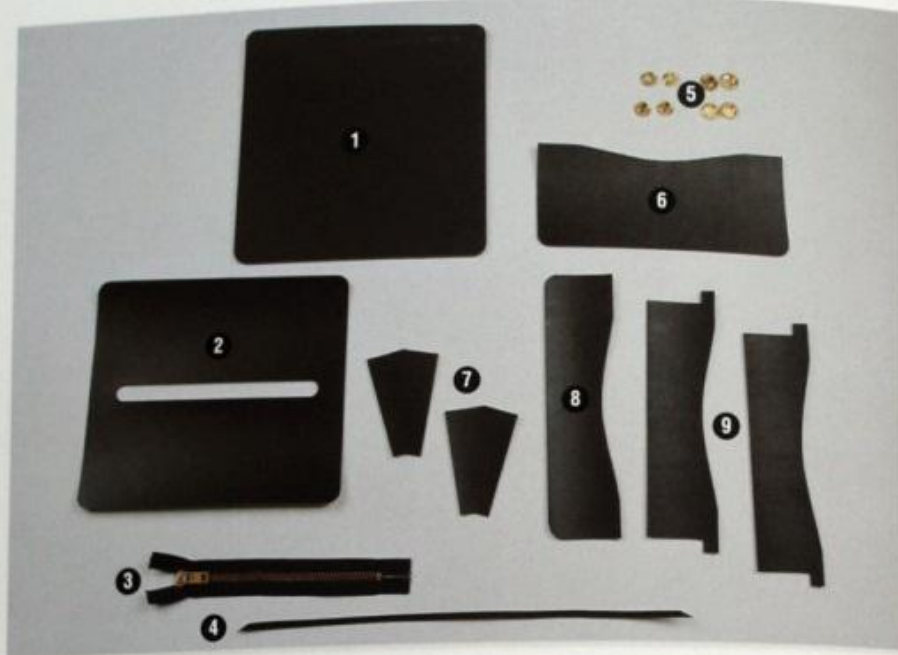
1. 表面用比較厚的皮革，強調出厚重和強悍的風格。毛邊經過了仔細地打磨之後，一點也看不出貼合的痕跡。 2. 打開皮夾，前方有卡片夾，後方有零錢包和鈔票夾。另外，全部集中在其中一邊的收納空間，給人一種清爽的印象。 3. 利用兩個鈕釦固定蓋口。這裡選擇了搭配拉鍊的金色鈕釦。 4. 鈔票夾安裝了薄皮，讓拿放鈔票的動作變得更加容易。拉鍊則是選用了TALON社的金色拉鍊。



Parts

使用的零件

- ❶ 主體 (4mm厚)
- ❷ 零錢包 (1.6mm厚)
- ❸ 拉鍊 (150mm)
- ❹ 皮線 (1mm厚)
- ❺ 牛仔釦×2組
- ❻ 鈔票夾 (1.6mm厚)
- ❼ 邊皮 (1.6mm厚)×2
- ❽ 卡片夾A (1.6mm厚)
- ❾ 卡片夾B (1.6mm厚)×2



Tools

使用的工具

- ❶ 剪刀
- ❷ 尺
- ❸ 帆布
- ❹ 塑膠板
- ❺ 縫線 (聚酯、上蠟)
- ❻ 皮革保養霜
- ❼ 接合劑
- ❽ 背面處理劑
- ❾ 錐子
- ❿ 邊線器
- ⓫ 打火機、噴射打火機
- ⓬ 削邊器
- ⓭ 尼龍樹脂槌
- ⓮ 丸斬
- ⓯ 菱斬 (雙、四菱斬)
- ⓰ 鏈子
- ⓱ 圓形定規
- ⓲ 橡膠板
- ⓳ 鉗子





01 削掉全部的邊緣

首先，處理縫合後就無法打磨到的毛邊。削掉卡片夾A上邊、卡片夾B上邊、鈔票夾上邊，以及邊皮上邊，所有表面和背面的邊緣。



02

零錢包安裝拉鍊的部分，包括表面和背面的邊緣也都要削掉。



03

打磨所有削掉邊緣的部分。首先用沾了水的帆布輕輕濡濕皮革邊緣。



04

等到水分半乾時，塗上背面處理劑。



05

最後用帆布確實地打磨。卡片夾、鈔票夾、邊皮也都要進行相同的工作。



01 內側配件的事前準備工作

零錢包開口的背面先塗上大約10mm的接合劑。



02

拉鍊確實對準位置後貼上去。



03

用手用力壓著，讓拉鍊和皮革緊緊地黏合起來。



04

接著在卡片夾A上面預備安裝牛仔釦的地方做出記號。牛仔釦的安裝位置雖然是自行決定的，但是要能配合主體才行。



05

用丸斬對準這個記號鑽孔。



06

主體也鑽出相同的安裝孔。當皮夾夾起來時，主體和零錢包兩邊的牛仔釦要能對準才行。



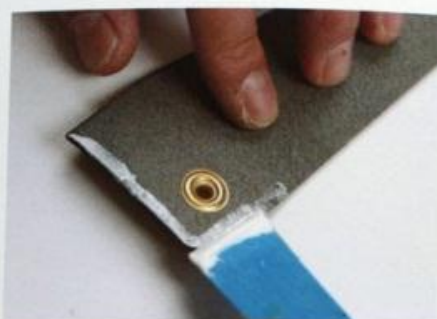
07

安裝牛仔釦。這裡要使用手提鑽孔機，既可以在穩定的狀態下安裝牛仔釦，又不會打傷皮革。當然也可以使用一般的打釦工具。



08

用相同的方法安裝母釦。手提鑽孔機其實並不會很貴，如果能擁有一台的話，應該會很方便。



09

卡片夾A上邊以外的三個邊都塗上接合劑。先暫時固定起來，以便決定卡片夾B的位置。



10

為了預防皮革在製作途中脫落，所以要用鉗子壓住。



11

卡片夾B的接片部分塗上接合劑後，插入卡片夾A和零錢包之間。另外一片卡片夾B也要進行相同的工作。





12

用鉗子確實壓著皮革。



13

各個零件上都要拉出當作縫合基準的縫線。用設定成4mm寬的間矩規在拉鍊的四周拉出縫線。



14

鈔票夾除了上邊以外，另外三個邊也要用設定成4mm寬的間矩規拉出縫線。



15

用設定成4mm寬的間矩規，在邊皮長邊的兩側拉出縫線。



16

首先在卡片夾的中心做記號，以便拉出縫線。這個紙型的中心位於距離兩邊9.75mm的地方。卡片夾A的中心也要拉出縫線，但是中心到下邊邊緣之間要空出10~15mm左右的距離。



17

以尺來畫出直線，以便連結剛才做好的兩個點。



18

最裡面的卡片夾邊緣到距離下邊邊緣10~15mm之間，要像照片一樣拉出縫線。



19

順著縫線鑽出縫線孔。曲線部分用雙菱斬，直線部分則用四菱斬來進行。這裡用的是6mm寬的菱斬。



20

接著在卡片夾上鑽孔。紙型的間隔較窄，要用5mm寬的菱斬。縫線孔請儘可能鑽到皮革重疊部分的邊緣。零錢包則是要在打開的狀態下進行。



21

在鈔票夾上鑽孔。一開始刀頭要先對準邊緣，然後一邊調整縫線孔的間隔，讓間隔一致，一邊進行鑽孔工作。



22

邊皮部分也是一樣，一開始刀頭要先對準邊緣，然後鑽出間隔一致的縫線孔。



23

邊皮鑽好縫線孔後，還要折出折線。用水輕輕地濡濕光滑面和粗糙面的中心部分，如此光滑面才不容易出現裂痕。



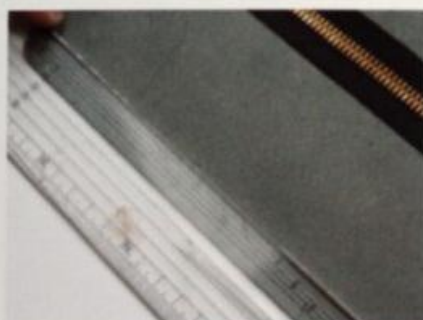
24

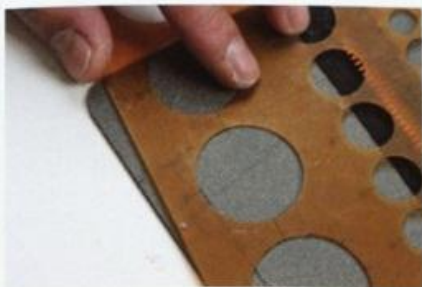
中心部分折起來，然後用錘子確實地敲打出折線。



25

在零錢包和鈔票夾的縫合面（和卡片夾縫合處相反的另一邊）鑽孔。在距離下方15mm、距離左右兩邊各35mm的地方都拉出コ字型的縫線。





26

利用圖形定規在コ字型的角落，畫出任意形狀的圓曲線。



27

利用菱斬對準縫線鑽出縫線孔。



28

鈔票夾上面也要做出相同的縫線孔，所以對齊零錢包和鈔票夾的四個邊後重疊起來。以錐子貫穿零錢包上的縫線孔，在鈔票夾的光滑面上做出記號。



29

對準記號，在鈔票夾上鑽孔。



30

接著將鈔票夾放在主體上，然後鑽出主體和內側零件的縫合孔。首先利用錐子輕輕地做出記號。



31

先用邊緣器順著記號拉出縫線，再用菱斬鑽孔，可以讓縫線孔更美觀。



32

主體的起點和終點都要比鈔票夾再往外多鑽一個縫線孔。



33

剝掉剛剛先暫時固定住的卡片夾A。



34

在兩片卡片夾B的底部鑽出縫線孔。用目測的方式在中心點的位置鑽孔，這裡之後會被隱藏起來。



35

此為鑽好零錢包和卡片夾所有縫線孔的樣子。



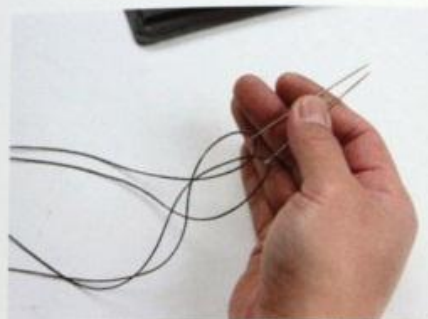
36

在主體和鈔票夾縫合的地方鑽出縫線孔。主體兩側都要多鑽一個縫線孔。



37

鈔票夾和卡片夾A也要像照片一樣先鑽出縫線孔後，再進行整體的縫合工作。



01 整體的縫合工作

首先要縫合拉鍊。利用兩支縫針加上平縫法來進行，但是縫線穿過縫針即可，不需要固定在縫針上。



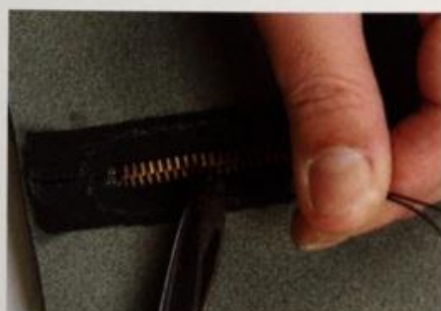
● POINT

縫製距離很長時，固定在縫針上的縫線會逐漸變脆弱，所以縫線不固定在縫針上是為了避免這個情況。



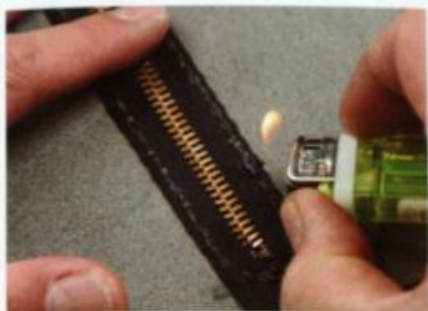
02

兩支縫針在縫合好一圈之後都會從背面出來，各打上兩個結來固定住。



03

在靠近皮革的地方剪掉縫線。



04

用打火機燒融線頭，然後馬上擰壓並固定住。



05

縫合好之後，剪掉兩邊多餘的拉鏈布。



06

剪掉多餘部分的拉鏈布，同時也要用打火機燒融，以預防綻線問題。



07

使用有上層的縫線時，需要用碎布來擦拭去除殘留在表面上多餘的蠟。



08

用錫子敲打針目，讓縫線變得平整。



09

縫合卡片夾B的底部。縫合兩片卡片夾B的零件，最後用打火機燒融固定住從背面出來的縫線。



10

這是縫好零錢包和兩片卡片夾B的樣子。



11

接下來要縫合鈔票夾和邊皮。邊皮的邊緣和鈔票夾的短邊各要塗上5mm寬的接合劑，然後對準兩方的毛邊貼合起來。



12

縫合邊皮時，縫線先纏繞住邊緣後，再來開始縫製工作。



13

縫到結尾時，縫線一樣要繞住邊緣後，再繼續縫製工作。



14

縫線纏繞住邊緣後，再往回縫三個縫線孔，最後燒融固定住。



15

兩支縫針都要從邊皮和鈔票夾之間出來，再打上兩個結。



16

用剪刀剪掉縫線後，以打火機燒融固定。如果縫線的線頭位置太裡面，可以用噴射打火機。



17

用錘子敲打針目，然後用碎布擦掉多餘的蠟。邊皮的兩邊都要用相同的縫合方法。





18

黏合卡片夾A，和前面暫時固定住時一樣，先在相同部位塗上接合劑，然後黏合起來。



19

接著縫合零錢包和鈔票夾。利用平縫法從鑽好孔的U字型邊緣開始進行。



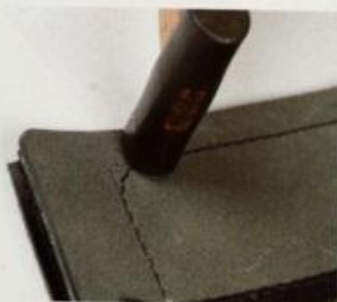
20

最後將從零錢包背面出來的縫線打兩個結後，用打火機燒融固定住。



21

利用錘子敲打，讓針目變得平整。必要時，請用碎布擦掉多餘的蠟。



22

在零錢包背面的四個邊，全部都塗上接合劑。



23

零錢包像照片一樣折起來黏合。



POINT

皮革折起來時會有一個恢復原狀的反作用力，所以直到接合劑乾了，且零錢包也已經緊緊黏合起來為止，都要用夾子固定住。



24

零錢包固定好之後，用設定為4mm寬的邊線器來拉出縫線。





25

在卡片夾上鑽孔時，可以儘量鑽到卡片夾重疊部分的邊緣。另外，在卡片夾和鈔票夾之間夾一塊塑膠板，避免貫穿到鈔票夾。下方照片就是孔鑽好的樣子。



26

縫合卡片夾A。



27

最後將從零錢包折起來的部分跑出來的縫線打結。



28

用剪刀剪掉多餘的縫線。為了從外觀上看不到線頭，需要用錐子把線頭往裡面壓。



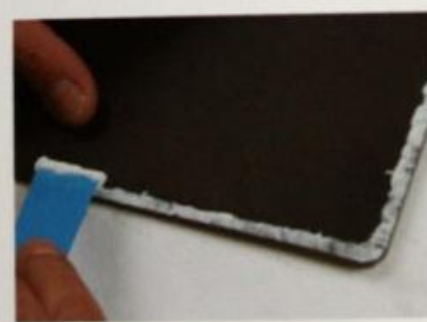
29

這裡的線頭因為無法用打火機燒固定，所以要塗上接合劑來固定。



30

縫合結束之後，擦掉多餘的蠟，再用錐子敲打，讓縫線變得平整。



31

最後和主體縫合起來。在主體的粗糙面邊緣塗上接合劑。



32

貼上內側零件。在內側零件緊緊黏合起來之前，先用夾子固定住。



33

內側零件緊緊貼合好之後，要和主體縫合起來。縫線先在邊皮的邊緣繞了兩圈之後，再開始進行縫合工作。結尾的部分也要在邊皮的邊緣繞上兩圈縫線之後，再往回縫三個縫線孔，最後固定從鈔票夾內側出來的縫線。



34

縫線打兩個結之後用打火機燒融固定住。也可以使用噴射打火機。



01 毛邊的打磨和潤飾工作

縫好整體之後，開始進行打磨工作。先用砂紙磨平毛邊。



02

再用削邊器削掉邊緣。卡片夾的表面邊緣和後方鈔票夾的邊緣都要削掉。



03

也要削掉主體光滑面的邊緣。可以根據皮革的厚度，選擇適合的削邊器。





04

剛掉邊縫之後，用沾了水的碎布輕輕地濡濕毛邊。



05

等到水分半乾之後，再塗上背面處理劑，並且擦掉多餘的背面處理劑。



06

利用碎布打磨。反覆進行同樣的工作直到毛邊被打磨得很漂亮為止。



07

整體塗上皮革保養霜，也可以選擇不塗。塗了之後，皮革表面會出現張力和光澤。



08

最後在拉鍊頭結上皮線。長度和結法可以依照個人的喜好來決定。



09

卡車皮夾完成了。不同的皮革和金屬零件可以拓展設計的範圍。



顧慮到作品實用性的 終極設計

LEATHER WOLF位於茨城縣土浦市，是一家從2010年開幕至今才第四年的新店鋪，但是在短短四年之內就成為極受歡迎的名店，每天不斷湧進來自日本各地的訂單。雖然土浦市在2011年3月11日大地震發生時受到超過5級震度的激烈搖晃，自來水、電力等生活必需品也一時中斷，影響到了LEATHER WOLF的營業，但是訂單卻沒有中斷，所以每天依舊過著忙碌的生活。

基本上所有的商品都是訂做的，而且會先仔細問清楚客戶的需求後才進行製作。不只是錢包和一些小東西，摩托車的替換用坐墊、各式各樣的盒子等，都能和LEATHER WOLF商量、訂製，這是LEATHER WOLF能帶給顧客的最大期望。LEATHER WOLF現在除了訂製品之外，也努力經營皮革工藝教室，以及拓展海外市場新的領域，身為負責人的沼柿先生常說，「用心製作」一定可以獲得超越國界的支持。LEATHER WOLF經常因為忠實顧客的光臨而熱鬧滾滾，加上坦率和開朗的個性，讓店裡充滿了舒適感。

SHOP INFORMATION



LEATHER WOLF レザーウルフ

〒300-0051 茨城県土浦市真鍋4-1124-11

Tel. 029-804-1562 Fax. 029-804-2562

URL www.leather-wolf.com

e-mail reimade@leather-wolf.com



明亮又溫暖的店裡排滿了作品，雖然可以購買，但是幾乎所有的客人都是以這些作品為參考後，另外訂製專屬於自己的原創作品。具有高超的技巧才能夠回應各式各樣的要求，甚至會讓人產生一種這家店「沒有做不出來的作品」的錯覺。總而言之，如果有任何疑問，請先跟LEATHER WOLF商量看看吧。



騎士皮夾

BIKER WALLET

ITEM
4

基本的
騎士皮夾

利用 THE MEXICO 所販賣的套組來製作騎士皮夾。其特色是已經標示出縫線、塗接合劑的地方，所以就算是初學者也能製作出高度完成的作品。建議想要自己動手做皮夾，卻遲遲沒動作的

人，可以先從套組來了解製作皮夾的樂趣。THE MEXICO 在套組製作教學之外，還示範了很多縫製技巧，所以可以享受到和平縫法不一樣的製作樂趣。

※ 可以公開的資訊都已經在本書中完整呈現，請勿向示範製作方法的店舖詢問。



SIZE

1. 厚度有20mm，用得越久，皮夾越能增添不同風格。這裡用的是自然色的馬鞍皮。
2. 打開皮夾來看，一眼就能了解裡面有足夠的卡片收納空間，零錢包能收納2張卡片，卡片夾則可以收納4張。
3. 零錢包的容量非常充分，其後方還有收納鈔票和收據的空間，隔板更是大大地提高了實用性能。
4. 蓋口除了安裝了飾扣，選用牛仔釘固定住（飾扣需要另外購買），安裝在蓋口的飾扣最大可到37mm。
5. 卡片夾的後方還有收納空間。



Parts

使用的零件

- ① 主體 (2.2mm厚)
- ② 卡片夾A (2.2mm厚)
- ③ 卡片夾B (1.5mm厚)
- ④ 主體裡 (2.2mm厚)
- ⑤ 拉鍊 (160mm)
- ⑥ 鈔票夾 (2.2mm厚)
- ⑦ 零錢包 (2.2mm厚)
- ⑧ 卡片夾C (2.2mm厚)



Tools

使用的工具

- ① 研磨板
- ② 削邊器
- ③ 橡膠板 (小)
- ④ 背面處理劑
- ⑤ 毛邊處理劑
- ⑥ 縫線
- ⑦ 牛仔鉗
- ⑧ 美工刀
- ⑨ 打釘工具
- ⑩ 丸斬
- ⑪ 縫針
- ⑫ 蠟
- ⑬ 邊線器
- ⑭ 剪刀
- ⑮ 橡膠板 (大)
- ⑯ 錘子
- ⑰ 研磨棒
- ⑱ 磨砂棒
- ⑲ 接合劑
- ⑳ 菱斬 (1、2、4 菱斬)





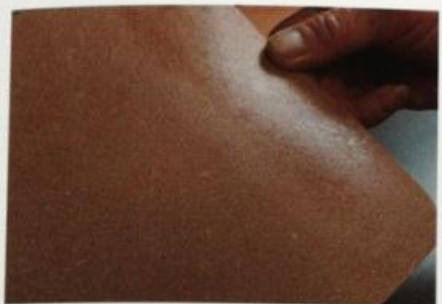
01 各個零件的預先處理工作

首先進行抑制各個零件起毛狀況的處理工作。先用噴霧器在零件上噴水。



02

利用研磨板摩擦來抑制起毛狀況。



03

仔細摩擦之後，皮革會出現光澤。



04

接著塗上背面處理劑。



05

再次用研磨板打磨。全部的零件都要進行這些工作。



06

接下來處理之後將無法處理到的毛邊，用濕毛巾以拍打的方式潤濕皮革。



07

用研磨棒仔細地打磨毛邊。



08

毛邊經過仔細打磨之，會顯現出光澤。



09

塗上背面處理劑。



10

再次以研磨棒打磨。零錢包、卡片夾、鈔票夾的所有開口，以及主體裡內側等毛邊都要進行這些處理工作。



01 零錢包的縫合工作

零錢包的開口部分先塗上接合劑，以便將拉鍊暫時地固定在零錢包上。



02

拉鍊的邊緣也要塗上接合劑。



03

拉直拉鍊貼上零錢包。



04

從背面確認拉鍊有沒有貼歪。



05

對準卡片夾C和零錢包的角重疊起來，然後在兩個角的地方做記號。



POINT

接合劑不容易黏上光滑面，所以先用美工刀將左右兩邊記號之間弄粗糙。



06

在弄粗糙的部分塗上接合劑。



07

在卡片夾C背面標示為塗接合劑的地方塗上接合劑。



08

將卡片夾C貼上零錢包。



09

在卡片夾中心距離上方10mm的地方做記號。



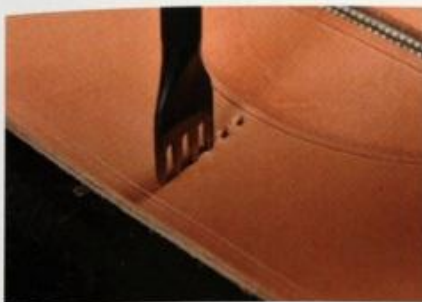
10

在卡片夾中心距離下方10mm的地方也做出記號。然後用直線連結這兩個記號。



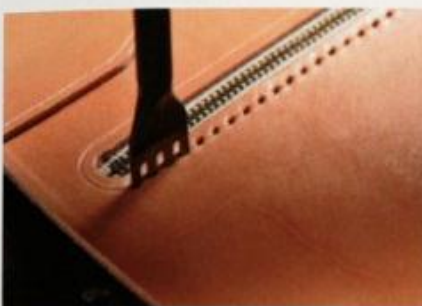
11

用菱斬在連結兩個記號的直線上鑽孔，縫線孔要貫穿到零錢包背面。



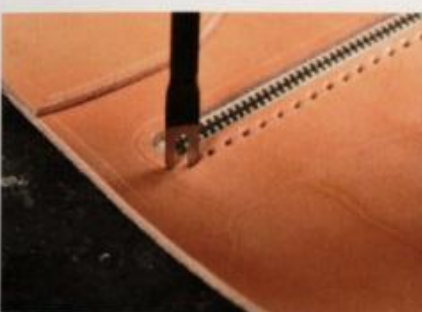
12

用四菱斬鑽出六個縫線孔。



13

零錢包上和拉鍊縫合的開口部分也要鑽出縫線孔。



14

曲線部分可以用雙菱斬來鑽孔。



POINT

菱斬的間隔和最後剩下的距離不一致的話，敲打菱斬時，將菱斬往後方壓，打出來的縫線孔會比較大；往前方拉，則縫線孔會比較小。



15

接下來縫合卡片夾的中心和拉鍊。



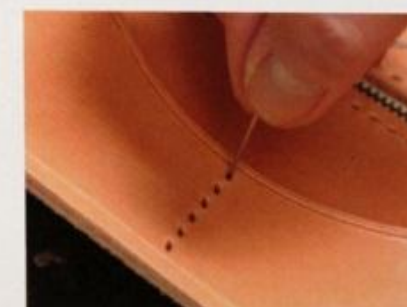
16

請準備長度大約是縫製距離3.5倍的縫線。



17

幫縫線上蠟。上蠟5~6次，確定整個縫線都塗上蠟了。然後縫線兩端各穿上一支縫針。



18

首先縫合卡片夾的中心。縫針穿過第一個縫線孔。



19

另一支針穿過第二個縫線孔。



20

穿過第二個縫線孔的縫針再穿過第一個縫線孔，然後將縫線往左右兩邊拉。



21

接下來用縫針從兩邊交互穿過的方式來進行縫製工作。



22

縫到倒數第二個縫線孔時，將縫針從光滑面穿過最後一個縫線孔，然後拉緊縫線。



23

最後讓兩邊的縫線都從粗糙面出來。



● POINT

多出來的縫線要打兩個結。



24

剪掉多餘的縫線之後，用縫針在縫線上塗上接合劑，用來固定縫線。



25

用錘子頭的側邊摩擦縫線，讓針目變得比較平整。



26

卡片夾的中心縫合起來就變成了隔板。像照片一樣連邊緣也縫合起來的話，就能加強隔板的強度。



27

接著用回針縫法縫合拉鍊。先幫長度大約是縫製距離3.5倍的縫線上蠟，然後將縫針穿上縫線的其中一邊之後，穿過粗糙面任意一個縫線孔。



28

縫針穿過縫線孔之後，縫線要留下最後能打結的長度。



33

縫製到最後。



29

從光滑面往回縫一個縫線孔，讓縫針從粗糙面出來。



34

縫到最後一個縫線孔時，要確實拉緊縫線，以防發生鬆線的問題。



30

拉緊縫線之後，往前縫兩個縫線孔。



35

剩下來縫線要打2個結。



31

再往回縫一個縫線孔，並拉緊縫線。



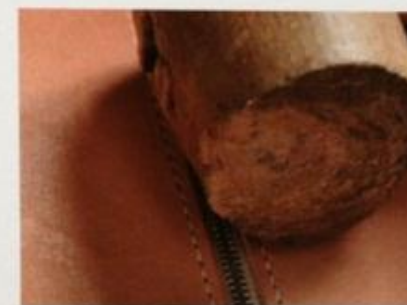
36

剪掉多餘的縫線，用縫針在縫線上塗上接合劑，並確實固定好縫線。



32

像剛才一樣從光滑面往回縫一個縫線孔後，從粗糙面往前縫2個縫線孔。接下來再從光滑面往回縫一個縫線孔。請依此方法繼續縫製下去。



37

最後用槌子壓平針目。



38

回針縫法除了讓針目看起來很漂亮之外，縫製效率也很好，建議大家可以靈活運用。



39

準備鈔票夾零件，以安裝在零錢包上。



40

將鈔票夾翻過來放在和卡片夾相反的另一邊，確實對齊零錢包的角之後，先用膠帶固定住。



41

零錢包翻過來後，可以清楚地看到零錢包上有一條黑色的縫線。



42

用菱斬在這條縫線上鑽孔。



POINT

菱斬的間隔和最後剩下的距離不一致的話，可以用單菱斬來鑽孔。



43

將零錢包和鈔票夾縫合成一個コ字型。縫製方法可以選擇平縫法或回針縫法。



44

桌上型手縫固定夾具可以提升縫合時的工作效率。



45

縫製到コ字型的最後一個縫線孔。



46

縫到最後一個縫線孔之後，拉緊縫線。



47

多餘的縫線打2個結之後，用接合劑固定住。



48

零錢包要折起來縫合，所以先在塗接合劑的地方塗上接合劑。



49

零錢包四周都塗上一層薄薄的接合劑。



50

零錢包對齊邊緣整齊地折疊起來，並緊緊地壓著。



51

用除垢劑去除多餘的接合劑。



52

接下來縫合零錢包的三個邊。



POINT

鈔票夾不需要鑽孔，所以要在零錢包和鈔票夾之間墊一塊橡膠板。



53

用菱斬在預先畫出來的縫線上鑽孔。縫線孔要避開高低差部分。



54

菱斬不容易刺穿皮革時，可以先刺一下蠟，這樣就會比較容易了。



55

曲線部分可以利用雙菱斬來鑽孔。



56

縫線孔鑽到一定程度之後，再鑽另一邊的縫線孔。



57

另一邊的縫線孔也鑽到一定程度後，先用雙菱斬做出印痕，菱斬的間隔和剩下來的距離可以相符。



58

用菱斬對準印痕鑽孔。



59

折疊起來的部分要留下5mm左右的空隙。



60

這是鑽好縫線孔的樣子。接下來進行縫製工作。



61

縫線長度約縫製距離的3.5倍，用機縫法來進行縫製。首先，縫針從表面穿過第1個線孔，縫線拉到一半時，再從背面穿過第2個線孔。



62

縫針再一次穿過第一個縫線孔，然後往前拉。



63

縫針穿過第二個縫線孔之後，從表面的縫線右邊通過，這樣就縫成雙重縫線了。



64

有穿縫針的縫線往上拉，沒穿縫針的縫線往下拉，然後縫針從往下拉的縫線左邊再穿過第二個縫線孔。



65

像要跨過往下拉的縫線一樣繼續縫製。



66

確實拉緊往下拉的縫線，同時要穿過縫針並拉緊縫線。



67

藉由拉緊有穿縫針的縫線，跨著縫線的針目會被拉進縫線孔裡面。如果針目從另外一邊露出來了，可以利用往下拉的縫線來調整位置。



68

繼續進行這樣的縫製步驟。



69

確實拉緊上下縫線，以預防綻線的問題發生。



70

讓縫針從往下拉的縫線左邊穿過縫線孔，像是要跨過縫線一樣進行縫製工作。



71

利用有穿縫針的縫線做出一個圈圈，而沒有縫針的縫線就會位於這個圈圈當中。



72

縫針穿過之後，拉緊縫線以隱藏針目。



73

高低差部分要往回縫一個縫線孔，縫成雙重縫線。



74

有穿縫針的縫線，在穿過最後一個縫線孔後，再往回縫一個縫線孔；接著重複一次相同的動作，縫成雙重縫線後，再從表面往回縫一個縫線孔。



75

剩下來縫線打兩個結後，從根部剪掉，然後用接合劑確實固定住。



76

零錢包的縫合作到此結束了。



77

最後用錘子壓平針目。



01 卡片夾的事前準備工作

先塗上接合劑，讓卡片夾B可以貼上主體裡。主體裡在前面已經先弄粗糙了，所以請在弄粗糙的部分塗上接合劑。



02

卡片夾B右側塗接合劑的部分稍微長了一點，所以請在前方10mm左右的地方塗上接合劑。



03

請以主體裡已標示出貼合位置的基準為參考，將卡片夾B貼上去。



04

卡片夾B下方左右兩邊都已經畫好固定卡片的縫線，所以請用菱斬在縫線上鑽孔。



05

請在左右兩邊各鑽出大約6個左右的縫線孔。



06

鑽好縫線孔之後要進行縫合作。可以任意選擇平縫法或回針縫法等縫製方法來進行。



07

接下來貼合卡片夾A。



08

在卡片夾A和主體裡都塗上接合劑。



09

卡片夾A對準主體裡的左邊貼上去。



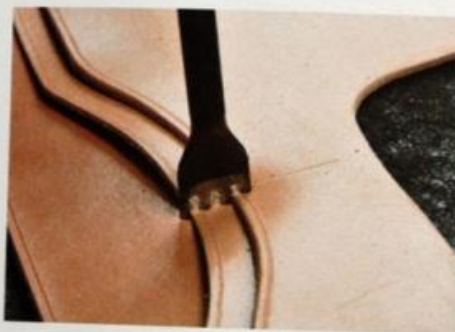
10

在中心部分做出幾個記號。



11

留著和下方距離大約10mm左右的空隙，然後用直線連結剛才的記號。



12

鑽孔時，菱斬要跨過高低差部分。



13

留著和下方距離大約10mm左右的空隙，來鑽出卡片隔板用的縫線孔。



14

縫合卡片夾的儲框、開頭、結尾和高低差部分都要縫成雙重縫線。



15

切掉卡片夾A多餘的部分，用尺對齊主體裡切割成筆直的直線。



16

美工刀的刀刀要直，儘可能地切割出筆直的斷面，才能提高作品的完成度。



17

切掉卡片夾B多餘的部分。



01 主體的事前準備工作

用錘子敲打，以壓平卡片夾和蓋口交接的地方。



02

皮革在稍微濡濕的狀態下，可以壓得更加平坦。



03

在主體粗糙面塗接合劑的部分塗上接合劑，才能和主體順利地貼合起來。



04

蓋口只有根部要塗上接合劑，其主體部分還不需要貼合。



05

主體裡對準主體貼上。



06

塗上接合劑以貼上蓋口。根部也要貼合，所以接合劑要塗多一點。



07

接合劑要塗得很均勻，以讓蓋口緊緊地接著起來。



08

一邊彎曲蓋口，一邊貼合。



09

先做出折線，可以讓蓋口自然地貼上去。



10

蓋口貼好之後，切掉多餘的部分。



11

蓋口在圓弧的狀態下會不好切割，但是如果有確實壓著起來的話，就可以稍微壓平一點來切割。



12

這是切掉蓋口多餘部分的樣子。



13

用菱斬在主體外圍的縫線上鑽孔。



14

活用雙菱斬在蓋口部分、角落等曲線部分上鑽孔。



15

直線部分則可以用四菱斬來鑽孔。



16

貼合零錢包和主體。先把主體光滑面塗接合劑的部分弄粗糙，就能緊密地貼合起來了。



17

在主體塗接合劑的部分塗上接合劑。



18

零錢包的粗糙面也塗上接合劑。



19

零錢包確實對齊主體貼上。



20

如果主體和零錢包重疊的高低差部分很漂亮，縫好之後的毛邊處理工作會比較輕鬆。



21

主體上的縫線孔要貫穿到和其貼合的鈔票夾，所以零錢包和鈔票夾之間要墊橡膠板。



22

要再一次打入主體上的縫線孔，讓縫線孔貫穿到鈔票夾。



23

利用針目像要跨過鈔票夾高低差部分的方式來調整間隔。



24

鑽好主體上的縫線孔之後，開始進行縫合工作。有些部分是好幾個零件重疊起來的，所以要準備長度大約是縫製距離4倍的縫線。



25

縫合外圍全部。可以選擇機縫法或比較簡單的縫製法來進行。



26

最後一個縫線孔要縫成雙重縫線，然後用接合劑固定好縫線之後，縫合工作就結束了。



01 潤飾工作

這裡要進行毛邊的處理工作。首先用磨砂棒修整毛邊的高低差部分。



02

用研磨棒打磨用水稍微濡濕的毛邊。



03

削掉邊緣。表面和背面的邊緣全部都要削掉。



04

用研磨棒打磨稍微用水濡濕的邊緣。



05

在毛邊上塗上背面處理劑。



06

用研磨棒打磨毛邊，直到出現光澤為止。



07

毛邊處理劑具有讓毛邊出現光澤的潤飾效果。



08

毛邊處理工作到這裡結束了。毛邊經過仔細地打磨後會變得很漂亮。



09

安裝飾釦的第一步是將飾釦壓上蓋口中心部分。



10

在蓋口上做出飾釦的印痕。



11

用丸新打入印痕裡面。



12

確實打出安裝孔之後，就可以安裝飾釦了。



13

用十字型螺絲起子鎖緊飾釦。



14

安裝好飾釦之後，把蓋口折起來壓住主體。



15

在主體上做出飾釦的印痕。



16

請先墊上橡膠板，
再在印痕上鑽孔，
以避免傷到其他部
分。



17

用丸斬對準印痕中
心鑽孔。



18

先裝上牛仔釦的下
部，再放上牛仔釦
的上部。



19

利用打釦工具固定
牛仔釦。因為有墊
上橡膠板，所以固
定牛仔釦時，不會
傷到其他部分。



20

用打釦工具敲打，
以確實地固定住牛
仔釦。



21

接著要在拉鏈上安
裝皮線。首先將皮
線的一半穿過拉鏈
頭。



22

在皮線的其中一邊
輕輕打個結。



23

將皮線的另一邊穿
過結眼之間。



24

調整好結眼後，安
裝皮線的工作就結
束了。



25

騎士皮夾的製作工
作到這裡為止全部
完成了。

將長年經驗中所學習到的技巧 毫不吝嗇地傳授給各位

THE MEXICO 是一家全手工製作的皮革工藝店，在愛知縣的岡崎市和豐橋市都有店面。店裡排列了許多能充分體會到皮革工藝魅力的作品，也販賣了許多即使是初學者也能輕鬆製作的皮革工藝套組。還可配合使用者的程度提出適當的建議，不管是入門者或是初級者，讓每個人都能享受到皮革工藝製作樂趣。另外，針對完全沒有接觸過皮革工藝的人，開辦了工藝講座。如果對皮革雕刻有興趣方能前往學習，請先參考一下店鋪的網站。

THE MEXICO 的魅力不只來自於作品和講座，製作皮革工藝時所不能或缺的工具、皮革材料等也一應俱全；此外，原創工具種類也很豐富，這些都是透過長時間累積的經驗所孕育出來的。身為 THE MEXICO 負責人的北澤先生個性坦率，也比別人投入更多對皮革工藝的愛。推薦大家去 THE MEXICO 拜訪北澤先生。

SHOP INFORMATION



ザ メキシコ

愛知縣岡崎市康生通西2-20-2 シビコ2F
Tel. 0564-24-3493
e-mail: mexico@cibico.ne.jp
URL: <http://www.cmacs.jp/32256/mexico/>



1 BILLFOLD 三層皮夾套組。BILLFOLD 是一款能收納很多卡片，零錢包空間也大的皮夾。

2 中央套組。卡片夾有五層，是一款擁有充足收納空間的皮夾。安裝在零錢包上的邊皮提高了機能性。飾釦和鹿皮線則需要另外購買。

3 Y字型皮夾套組。不需要工具就能製作，且作品充滿了粗獷風格。



短夾

SHORT WALLET

ITEM
5

構造雖然簡單，
卻有極高的機能性

GRAND ZERO 製作的短夾充分表現出本牛皮本身的美感。零錢包和鈔票夾可以完全打開，而卡片夾的設計是可以很順利地抽放卡片，這款皮夾的魅力之一就是簡單的構造裡隱藏了這些使用上的便利性。這裡將製作重點放在縫製

方法上，除了一小部分使用到菱斬，其他大部分都是使用菱形錐來鑽孔。如果想要鑽出漂亮的縫線孔，菱形錐的使用方法就顯得很重要了。另外，針目會在5.5~6mm範圍之內做調整，以配合縫線和整體的風格。

※ 可以公開的資訊都已經在本書中完整呈現，請勿向示範製作方法的店舖詢問。



SIZE

1. 1mm~2mm的皮革可以讓外觀更有立體感。2. 打開皮夾一看，左邊有卡片夾和裝了邊皮的收納空間；右邊則有裝了邊皮的零錢包。3. 裝了邊皮的零錢包可以完全打開，使用起來也很方便。因為皮夾上沒有安裝金屬零件，所以折疊時，卡片夾那一邊不會出現皺褶。另外，零錢包和鈔票夾之間也能收納卡片。4. 主體內側有插口，所以可以分門別類地收納鈔票和收據。5. 卡片夾有兩個插口，也裝了邊皮，整個收納空間很大。



1



2



3



4



5

Parts

使用的零件

- ① 主體外 (2mm厚)
- ② 主體內A (1.4~1.5mm厚)
- ③ 主體內B (2mm厚)
- ④~⑤ 零錢包邊皮 (1mm厚)
- ⑥ 零錢包A (1.4~1.5mm厚)
- ⑦ 零錢包B (1.4~1.5mm厚)
- ⑧~⑨ 卡片夾邊皮 (1mm厚)
- ⑩ 卡片夾A (1.4~1.5mm厚)
- ⑪ 卡片夾B (1.4~1.5mm厚)
- ⑫ 卡片夾C (1.4~1.5mm厚)



Tools

使用的工具

- ① 鉗子或口金鉗
- ② 美工刀
- ③ 線蠟
- ④ 手縫針
- ⑤ 打火機
- ⑥ 剪刀
- ⑦ 尼龍線
- ⑧ 木槌
- ⑨ 皮革裁刀
- ⑩ 床面處理劑
- ⑪ 橡皮膠
- ⑫ 豬皮的碎皮革
- ⑬、⑭ 夾子
- ⑮ 布料
- ⑯ 橡膠板
- ⑰ 除垢劑
- ⑱ 間矩規
- ⑲ 鉗子
- ⑳ 三角研磨器
- ㉑ 削邊器
- ㉒ 軟木板
- ㉓ 菱斬
- ㉔ 菱形錐
- ㉕ 錐子
- ㉖ 壓叉器
- ㉗ 尺





01 毛邊的處理工作

切割出全部的零件後，在必要部分（參考04）進行毛邊的處理工作。首先削掉表面和背面的邊緣。



02

在削掉邊緣的部分塗上床面處理劑。有些皮革的光滑面可能會留下污痕，所以請小心塗抹。



03

塗好床面處理劑之後，用布料打磨。可以利用軟木板做成高低差讓打磨工作更容易進行。



01 卡片夾的製作工作

在卡片夾B和卡片夾C上面拉出縫線。間距規定在3.5~4mm寬，然後用直線連結標記在紙型上的點。



02

畫好縫線之後，將間距規定在5.5~6mm寬，然後在鑽縫線孔的位置上做記號。



04

在白線部分進行01~03的毛邊處理工作。其他部分的毛邊則是和其他零件縫合之後才需要處理，所以現階段還不需要進行。



03

用菱形錐對準 02 所做出來的記號鑽孔。菱形錐要筆直地刺下去，並注意表面和背面的孔的位置要對齊。



04

卡片夾 B 放在卡片夾 C 上面後，用錐子刺卡片夾 B 的孔，以在卡片夾 C 上做出相同的孔。確實對準卡片夾 B 和卡片夾 C 的角，然後像縫合時一樣地重疊起來。



05

用菱形錐對準 04 所做出來的記號鑽孔。



06

接著將卡片夾 B 放在卡片夾 A 的上面。但是為了讓完成的作品更有立體感，需要錯開縫製位置，所以卡片夾 B 的邊緣要空出大約 1~2mm 左右的距離。



07

卡片夾 C 也放到卡片夾 B 的上面，確實對準 L 字型部分。放好後，在卡片夾 C 的位置上輕輕地做出記號。



08

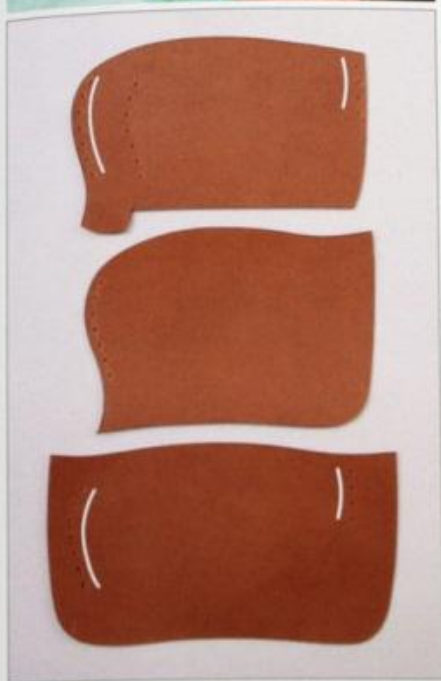
用錐子刺向卡片夾 C 的孔，在卡片夾 A 的左右兩邊做出相同的孔。





09

用錐子做出相同的孔之後，再用菱形錐鑽孔。接著縫合卡片夾A和卡片夾C的白線部分。



10

間矩規設定在4.5mm寬，然後在卡片夾A的外側（從邊緣到卡片夾C的位置為止）拉出縫線。



11

用三角研磨器把10所拉出來的縫線外側部分弄粗糙。



12

縫合卡片夾B和卡片夾C。GRAND ZERO的做法是最初和最後的兩個縫線孔都縫成雙重縫線。



13

縫好之後，剪掉從粗糙面出來的縫線，然後用打火機燒融固定住。皮革上先鋪一層塑膠，再用木槌柄壓平針目。



14

接著縫合卡片夾A和卡片夾C。





15

11 所弄粗糙的部分、卡片夾B、卡片夾C的粗糙面都要塗上橡皮膠並貼合起來。貼合卡片夾A和卡片夾B時，要對齊毛邊的面。



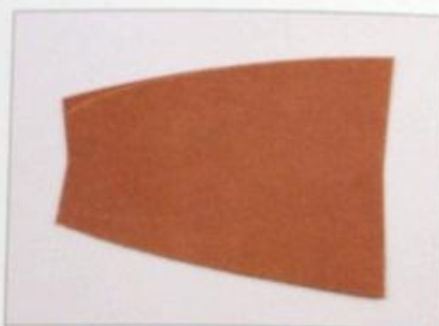
16

用鉗子或口金鉗等工具讓貼合部分緊緊地壓著在一起。



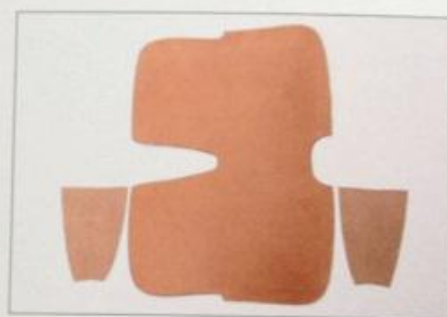
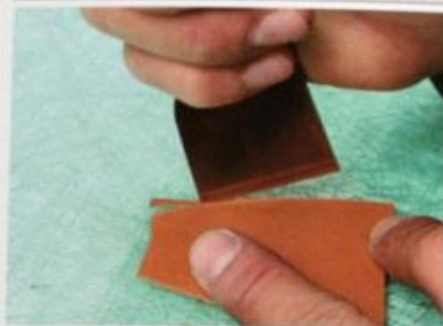
17

把邊皮放在主體內B的下面，然後用錐子畫線。如果零件是以紙型為基準切割出來的話，邊皮和主體內B的形狀應該會不一樣才對。



18

用皮革裁刀順著17所畫出來的線來切割。另一邊則是和卡片夾貼合之後才要進行。



19

另一片邊皮也要配合主體內B的形狀來切割。



20

邊皮對準卡片夾的角放上去，然後用錐子在邊皮下方畫線。





21

在20所畫出來的線條以上的部分和邊皮的粗糙面都塗上橡皮膠。



22

邊皮要突出2mm左右，再貼上卡片夾。請對準20所畫出來的線和角，注意不要貼歪了。



POINT

貼合邊皮時的重點是邊皮要突出2mm左右，這樣毛邊才會整齊。



23

切掉多餘的邊皮。用銳利的皮革裁刀切斷邊皮，讓毛邊整齊一致。



24

對準主體內凹和卡片夾的角，確認兩邊的形狀有沒有配合。形狀不合時，就需要稍作調整一下。



25

開鉗規設定在4mm寬，然後在卡片夾的外圍拉出縫線。



26

開鉗規設定在5.5~6mm寬，然後在縫線孔的位置上做記號。因為縫線會跨過卡片夾和邊皮之間的高低差部分，所以先在這裡做記號，再配合這個記號做出其他記號。



27

用開鉗規做出記號之後，再用菱形鑽鑽孔。縫線可以跨過卡片夾A、卡片夾B、卡片夾C有重疊的部分。





28

縫合邊皮的部分。縫合的起點和終點要縫成雙重縫線。縫線要繞到上方，以提高縫線的強度。另外，縫線要在內側進行處理工作。



29

利用皮革裁刀再一次修整縫合後的毛邊。



30

用削邊器削掉縫合後左右兩邊和下方的邊緣。



31

在削掉邊緣的毛邊塗上床面處理劑，然後用布料打磨。



01 零錢包的製作工作

將邊皮放在零錢包B的粗糙面上，然後在邊皮下方畫出縫線。



02

在01所畫好的線條上方和邊皮都塗上橡皮膠並貼合起來。邊皮的邊緣要和處理卡片夾時一樣留下大約2mm左右的距離後，再貼合起來。





03

用皮革裁刀切掉多餘的邊皮。



04

間矩規設定為4mm寬，先在邊皮上拉出縫線。接著設定為5.5~6mm寬，在縫線孔的位置上做記號。因為縫線會跨過卡片夾和邊皮之間的高低差部分，所以先在這裡做記號。



05

用菱形錐對準04所做出來的記號鑽孔。只有邊皮需要鑽孔，下方的縫線孔則是和零錢包貼合之後才鑽。



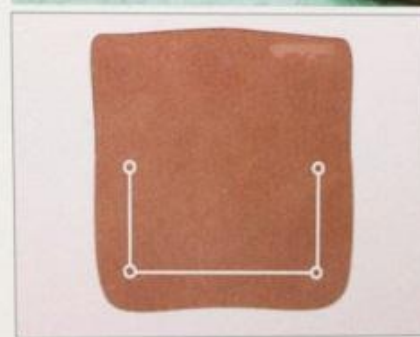
06

縫合零錢包B和邊皮。使用和卡片夾一樣的縫合方法。



07

將紙型放在卡片夾A的粗糙面上，在卡片夾A和主體內B的縫合部分做記號。做好四個點的記號之後，用尺畫線連結起來。



08

對齊主體內B和卡片夾A的角，確認兩者的形狀是否一致。形狀不合時，就需要進行調整。



09

用菱形順著 07 所畫出來的線條做出印痕。只要做出印痕即可，注意不要貫穿皮革。



10

用菱形錐對準 09 所做出來的印痕鑽孔。對齊卡片夾 A 和主體內 B 並用夾子確實固定好後，再鑽孔。



11

鑽好孔之後，接著縫合卡片夾 A 和主體內 B。起點和結尾各有兩個縫線孔要縫成雙重縫線。



12

將零錢包 B 放在零錢包 A 上面，在邊皮的上、下方都做出記號。



13

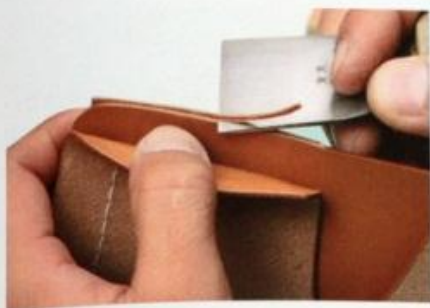
12 所做出來的記號範圍內和邊皮都塗上橡皮膠。



14

對準零錢包 A 和零錢包 B 的角並貼合起來。邊皮的邊緣也要和前面一樣留下大約 2mm 左右的距離後，再貼合起來。貼合之後，用鉗子或口金鉗等工具緊緊地壓著固定。





15

切掉多餘的邊皮。
請注意不要切到主
體內B。



16

間矩規設定為4mm
寬，先拉出縫線。
接著設定為5.5~6
mm寬，再在縫線孔
的位置上做記號。



● POINT

用錐子插入邊皮上
已經縫合好的縫線
孔來做出記號，讓
邊皮下邊的縫線孔
位置能夠一致。



17

用菱形錐對準16
所做出來的記號鑽
孔。



18

在卡片夾A和卡片
夾B的下邊塗上橡
皮膠並貼合起來。



19

用鉗子等工具壓著
貼合起來的邊皮下
邊。



20

邊皮的下邊特別容
易剝落，所以要用
鉗子等工具確實地
壓著。



● POINT

如果使用的是容易
留下痕跡的皮革，
壓著時可以用豬
皮等碎皮革蓋在
上面，就不容易留下
痕跡了。



21

用皮革裁刀修整已
經貼合好的零錢包
下邊的毛邊。



22

間矩規設定在4mm
寬，然後在零錢包
下邊拉出縫線。



23

先將間矩設定為5.5~6mm寬，在縫線孔的位置上做出記號之後，再用菱形鑽孔。



24

縫合零錢包A和零錢包B。可以利用碎皮革避免縫針去傷到主體內B和零錢包的邊皮。一開始要先縫成雙重縫線。



25

稍微將零錢包A和零錢包B已經貼合起來的邊皮下邊打開，然後將縫針插進裡面進行縫合工作。



POINT

邊皮已經貼合起來的部分如果綻開了，就塗上橡皮膠。



26

塗上橡皮膠之後，再一次用鉗子緊緊地壓著住。



27

繼續進行下邊的縫合工作。



28

縫好之後，用鉗子等工具壓平針目。壓平前先套上一層塑膠的話，皮革比較不容易產生皺汗或痕跡。



29

削掉縫合好的部分和邊皮的邊緣，再塗上床面處理劑來進行打磨工作。





01 卡片夾的縫合工作

縫合卡片夾和主體內B。首先確認卡片夾和主體內B的角的形狀是否一致；不一致時，就需要做一些調整。



02

對準卡片夾和主體內B的角重疊起來之後，在上邊塗接合劑的地方做出記號。



03

下邊也要對準，然後做出記號。主體內B下邊的寬度如果能和卡片夾一致的話，整體會更有協調感。



04

用間矩規連結記號，來畫出塗接合劑的位置。在記號往內1mm的地方畫出導引線，以隱藏接合劑。



05

用美工刀順著04所畫出來的導引線，把塗接合劑的地方弄粗糙。下邊的接合劑特別醒目，所以請注意不要被看到了。



06

在弄粗糙的地方和邊皮都塗上橡皮膠。



POINT

貼合邊皮和主體內B前，可以先在邊皮上折出折線。



07

邊皮在P104已經配合形狀而做了修整，所以請對準兩邊的角貼合起來。貼好之後，請用鉗子等工具確實地壓著住。



● POINT

用除垢劑擦掉跑出來的橡皮膠。



08

用錐子插入卡片夾邊皮的縫線孔，並在主體內B的縫線孔位置上做出記號（左右兩邊都要）。



09

間矩規設定為4mm寬，先拉出縫線之後，接著設定為5.5~6mm寬，然後在縫線孔的位置上做記號。



10

用菱形錐對準09所做出來的記號鑽孔。



11

把邊皮折起來，對準卡片夾和主體內B的線條。用錐子插入卡片夾下邊的縫線孔，在主體內B上面和卡片夾一樣位置上鑽出縫線孔。



12

用菱形錐對準11所做出來的記號鑽孔。



13

縫合主體內B和卡片夾。使用和零錢包一樣的縫合方法。



14

縫好之後，用鉗子等工具壓平針目。



15

插入磨緣器等工具，確實地在邊皮上做出折線。



01 外、內零件的縫合工作

主體外和主體內A的粗糙面四周都塗上橡皮膠。



02

對準主體外和主體內A的角貼合起來。如果中間夾著塑膠袋的話，貼合時就比較不容易貼到其他部分。



03

用鉗子等工具緊緊地壓住主體四周。



04

用皮革裁刀修整貼合好的主體毛邊。



05

將已經和零錢包、卡片夾縫合的主體內B放在主體上，然後在高低差部分做記號。記號和記號之間（L字型部分）就是之後要塗接合劑的部分。



06

間矩規設定在4.5mm寬，然後在記號和記號之間畫出塗接合劑部分的線條。





07

用三角研磨器把06所畫出來的線條外側弄粗糙。



08

內零件（主體內B的粗糙面）和外零件（主體內A的粗糙部分）塗上橡皮膠。



09

對準外零件和內零件的角貼合起來。



10

用鉗子等工具緊緊地壓住貼合的部分。



11

另一邊也用相同的方法，在外零件和內零件都塗上橡皮膠。



12

對準外零件和內零件的角貼合起來。貼好之後，用鉗子等工具緊緊地壓住貼合的部分。



● POINT

這個皮夾的設計已經計算了皮夾折起來時，外零件和內零件內緣的直徑差，所以內零件左右兩邊的寬度會比外零件稍短一點。如果只是貼合而已，照片裡手指頭所指的角就容易剝落。所以請放置1小時左右，以便確實地做出折線。





13

外零件和內零件完全貼合之後，用皮革裁刀修整毛邊。



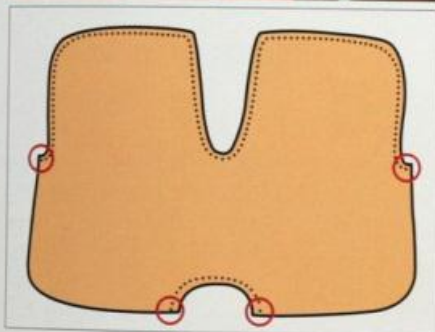
14

間矩規設定為4mm寬，並在外零件四周拉出縫線。皮革已經折出折線，所以可以放在軟木板上進行。



15

間矩規設定為5.5~6mm寬，並在縫線孔的位置上做記號。從內零件的高低差部分開始進行。



16

以15高低差部分所做的記號為基準，在四周做出縫線孔的記號。



17

用菱形錐對準16所做的記號鑽孔。請利用軟木板來鑽孔，以避免縫線孔變形了。



18

縫線孔鑽好後，接下來進行縫合工作。請從主體下邊開始，而內零件的高低差部分則用一支縫針縫成雙重縫線。



19

縫到最後一個縫線孔時，再往前縫兩個縫線孔，然後用打火機燒融固定從裡面出來的兩條縫線。





20

放進塑膠袋裡面，
用鉗子等工具壓平
針目。



21

用皮革裁刀修整縫
合好的主體毛邊。
請小心以免切割過
多。



22

削掉表面和背面的
邊緣。



23

主體毛邊塗上床面
處理劑。請不要塗
到光滑面上。



24

塗好之後，用布料
打磨。



25

打磨好主體毛邊後，皮夾就完成了。這個
短夾除了能享受到牛皮本身獨特質感外，
機能性也很高，用得越久越上手。另外，
完全不使用金屬零件也是其特色之一。



作品透露出 經驗累積而成的技術

負責製作短夾的 GRAND ZERO 位於群馬縣館林市。短夾的構造雖然簡單，卻具有很高的機能性。在開了許多皮革店鋪的北關東地區裡，GRAND ZERO 能奠定其知名口碑，除了精選出來的上等材質外，最大的理由當然是身為負責人的藤倉先生以其技術所創造出來的作品。

GRAND ZERO 的作品，除了優良的設計和風格，其卓越的使用便利性更具吸引力。以皮夾為例，不但具有耐久性，卡片好不好拿放、鈔票夾的開闔順不順手等，實際使用了之後更能感受到其優越性。另外，單寧鞣皮革獨特的老化特性會讓皮夾用得越久，使用上就越順手。

此外，皮夾上的針目充分地發揮了手縫特有的魅力。從製作過程中，已經知道縫線孔是用菱形錐一個個鑽出來的，喜歡皮革工藝的人應該都明白，要用菱形錐鑽出漂亮的針目有多麼不容易，證明了只有經驗豐富和技巧高超的人才能完成這個作品。



1



2



3

4

SHOP INFORMATION



てぬい革細工 GRAND ZERO

(合同会社 GRAND ZERO)

群馬県館林市城町 7-271

Tel. 0276-73-5443

営業時間 12:00~ 定休日 水曜日

URL <http://www.grandzero.com/>

(佐野店) 栃木県佐野市名越町 2058

佐野プレミアムアウトレット内 ブッシュカート

営業時間 10:00~20:00 定休日 年中無休

右：負責人的藤倉先生。不分男女都相當喜愛其利用豐富的創意所製作的作品。



1 GRAND ZERO 拿手的配件之一是掛在皮夾等作品上的皮線編織。不管是基本的四條編織法或是複雜的編織法，連細節部分都能做得很漂亮。2 像握著槍柄一樣的零錢鑰匙包。這是一款只是出去買點東西時，攜帶相當方便的作品。3 打了美國風格鏤釘和施華洛世奇水晶的十字項鍊也很受女性的歡迎。4 厚質馬鞍皮上面安裝了五分錢硬幣，是一款設計簡樸的手環。硬幣有分成 1、3、5 個三種類型。



長夾

LONG WALLET

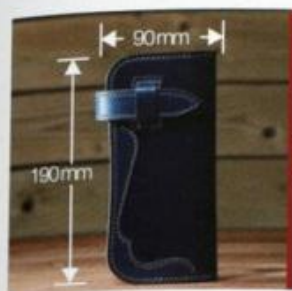
ITEM
6

以想像完成品的樣子
來進行的
獨特製作方法

這裡製作的長夾很受騎士歡迎，其設計相當粗曠，而且是利用蓋口來固定。表面使用了高級皮革，內側則是使用牛皮，組合成表裡顏色不一的構造。負責示範的ARES利用立體製作方法來完成作品，也就是先折好需要折起來的部

分，然後在折起來的狀態下進行工作。另外，需要製作出稍微大一點的紙型並貼合，然後再進行切割以便讓毛邊整齊一致。這是讓初學者也能簡單地做出整齊一致毛邊的技巧，請務必挑戰看看。

※ 可以公開的資訊都已經在本書中完整呈現，請勿向示範製作方法的店舖詢問。



SIZE

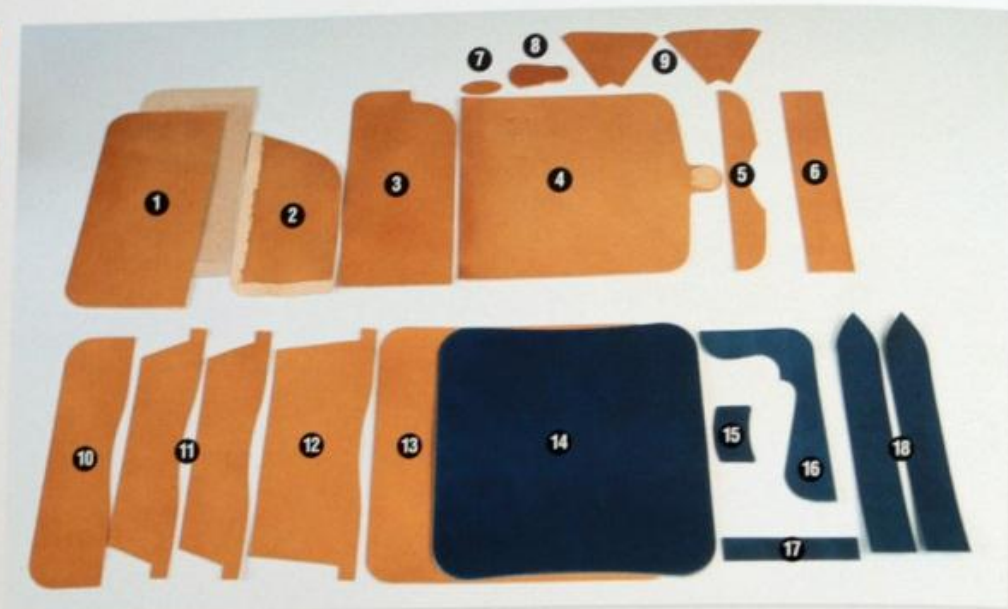
1. 深藍色和黃色的對比所呈現出來的色圈。可以享受自由組合顏色的樂趣。2. 如果能一邊折彎一邊將襯皮貼上表面皮革的話，完成的曲線會很自然。3. 蓋口的形狀很簡單，但立體成型不會讓皮夾鬆開。4. 用開關帶固定零錢包。也可以改用牛仔釦。5. 零錢包和其他零件。6. 考慮到整理的方便性，所以鈔票夾裡面裝了隔板。7. 安裝了邊皮的零錢包其開口會變得很大，所以可以輕鬆地拿放零錢。



P

Parts

使用的零件



- ① 鈔票夾A×2(1.2mm厚) ② 鈔票夾隔板(0.8mm厚) ③ 鈔票夾B(1.2mm厚) ④ 零錢包(1.2mm厚) ⑤ 零錢包口裡A(1.2mm厚) ⑥ 零錢包口裡B(1.2mm厚) ⑦ 零錢包開闔帶承受方(1.2mm厚) ⑧ 零錢包開闔帶(1.2mm厚) ⑨ 邊皮×2(0.8mm厚) ⑩ 卡片夾A(0.8mm厚) ⑪ 卡片夾B(0.8mm厚)×2 ⑫ 卡片夾C(0.8mm厚) ⑬ 主體裡(0.8mm厚) ⑭ 主體表(2~2.2mm厚) ⑮ 蓋口承受方A(1.2mm厚) ⑯ 框架(1~1.2mm厚) ⑰ 蓋口承受方B(1.2mm厚) ⑱ 蓋口(1.2mm厚)×2

T

Tools

使用的工具



- ① 打釘台 ② 橡皮膠 ③ 聚酯線(上牆) ④ 帆布 ⑤ 滾輪 ⑥ 錘子 ⑦ 拉溝器 ⑧ 剪刀 ⑨ 夾子 ⑩ 菱斬(2、6菱斬) ⑪ 菱形錐 ⑫ 錐子 ⑬ 刷子 ⑭ 上膠片 ⑮ 削邊器 ⑯ 皮帶斬 ⑰ 美工刀 ⑱ CMC床面處理劑 ⑲ 縫針 ⑳ 砂紙 ㉑ 鉗子 ㉒ 尺

01 蓋口的事前準備工作

蓋口的粗糙面塗上橡皮膠。塗好兩片蓋口、且橡皮膠完全乾燥時貼合起來。



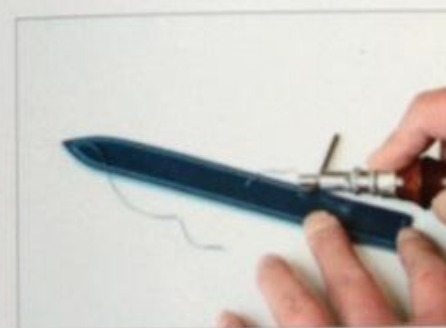
02

對齊邊緣貼合，然後用滾輪緊緊地壓住。



03

拉溝器設定為3mm寬。在蓋口四周拉出縫線。



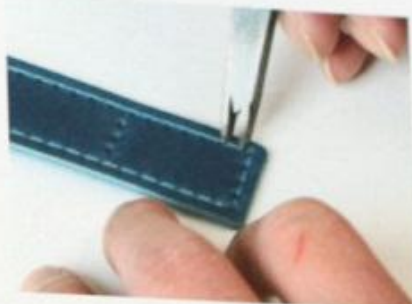
04

在距離根部30mm的地方做記號。



05

用菱鉗在蓋口鑽孔，角落也要進行。



06

除了距離根部30mm的記號到根部為止的部分之外，所有部份都要縫合。



07

縫到距離根部30mm的記號之後，剪掉從其中一邊出來的縫線。不需要固定縫線，因為一旦縫合好蓋口和主體，縫線就會被隱藏起來。



08

接下來要打磨毛邊，請先在毛邊塗上CMC。





09

接著用 400 號左右的砂紙修整毛邊。



10

用削邊器削掉表面和背面的毛邊邊緣。



11

再一次塗上 CMC，然後用 800 號左右的砂紙修整毛邊。



12

最後用帆布打磨來完成潤飾工作。



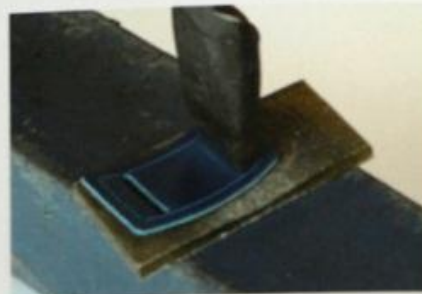
13

製作蓋口的承受方。在蓋口承受方 A 的四周拉出 3mm 寬的縫線。



14

在距離左右兩邊邊緣 8mm 的地方，各做出一個記號。



15

用皮帶斬對準記號鑽孔。也可以用美工刀切割。



16

打磨毛邊。先在整個毛邊都塗上 CMC，和剛才一樣用砂紙修整幾次之後，再用帆布打磨來完成潤飾工作。



17

也用相同的方法打磨蓋口承受方的毛邊。



● POINT

打磨薄皮革時，邊緣容易翻過來，若是能一邊壓著邊緣一邊打磨，就能避免此問題發生。



18

蓋口的紙型設計上比較長，所以請切割成70mm長。



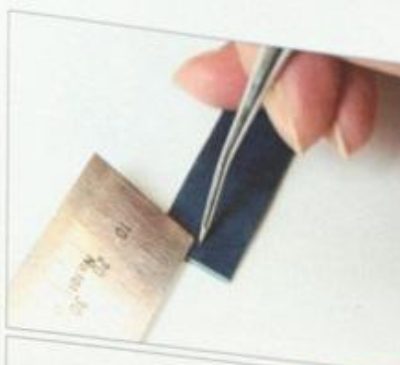
19

承受方B像照片裡一樣插入承受方A裡面，做一個圈之後先暫時固定住。請確認蓋口的鬆緊度適中。



● POINT

長度不容易調整時，把碎皮革插入裡面就會變得比較容易了。



20

確認好長度後，在蓋口承受方B上的任意地方進行切割。



21

安裝前，請先在承受方A上面鑽出縫線孔。



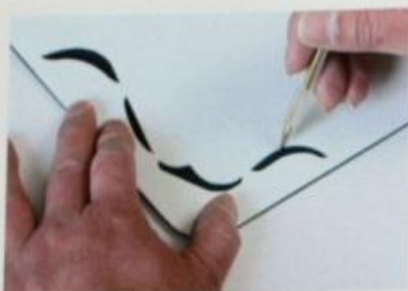
22

將承受方B插入承受方A裡面並固定住。可以用縫合的方法或像釘釦一樣的金屬零件來固定承受方B。



23

在承受方A和B之間塗上橡皮膠並固定住。



01 主體的事前準備工作

決定貼框架的位置。雖然這裡是配合紙型，但也可以製作自己喜歡的形狀。



02

利用紙型在縫合蓋口和蓋口承受方的地方拉出縫線。



03

打磨框架內側的毛邊。縫合後會無法打磨到這裡的毛邊，所以需要事先進行。



04

框架的整個粗糙面都要塗上橡皮膠。



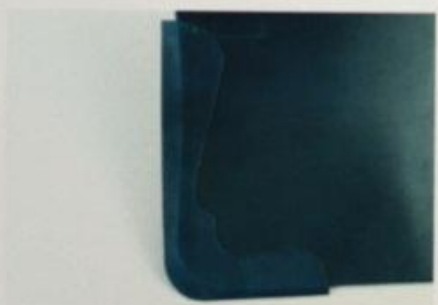
05

光滑面除了做記號的地方外，都用美工刀來弄粗糙。若將接近縫線的地方也弄粗糙，之後可能會看不清楚，所以請多加注意。光滑面弄粗糙後，再塗上橡皮膠。



06

貼合框架。這裡的框架切大一些。貼好後，用滾輪緊緊地壓著。在壓著時，若是墊上橡膠板，比較不容易傷到皮革。



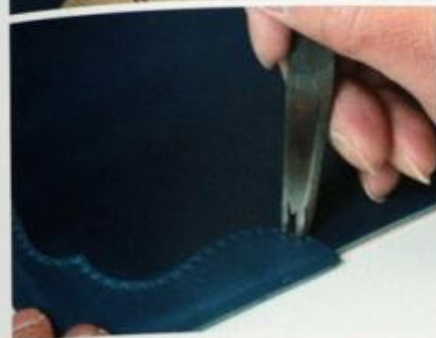
POINT

這裡使用的零件都切得稍微大一點，之後會依據各個地方的需要來進行裁切。這是讓毛邊變得整齊一致的簡單方法。



07

縫合框架和主體。首先要鑽孔，將距離主體邊緣10mm再稍微短一點的地方當做起點。決定好位置後，用菱斬鑽孔。



08

縫到最後時，再往回縫兩個縫線孔，然後剪掉從粗糙面出來的縫線。



09

用打火機燒融縫線，再用上膠片等工具固定住。



10

用錘子敲打針目。縫線會因此往下嵌入縫線孔裡面，表面就不會凹凸不平了。



11

切掉多餘的框架。以主體的厚度為基準，從粗糙面來切割。



12

在整個主體表的粗糙面都塗上橡皮膠。



13

主體裡的粗糙面也要塗上橡皮膠。等橡皮膠乾燥後，貼合主體表 and 主體裡。貼合時可以一邊彎起皮革一邊進行。貼好後用滾輪壓住。





14

主體裡也切去一點，在主體兩側上的縫線下，切掉主體裡多餘的部分。



15

接下來安裝蓋口承受方，先將縫合位置 and 蓋口承受方的光滑面弄粗糙。



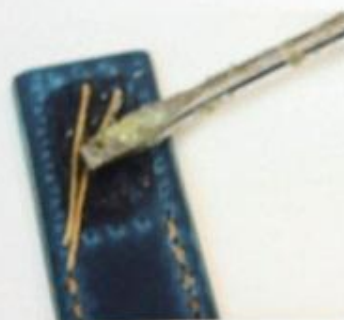
16

兩方都塗上橡皮膠。



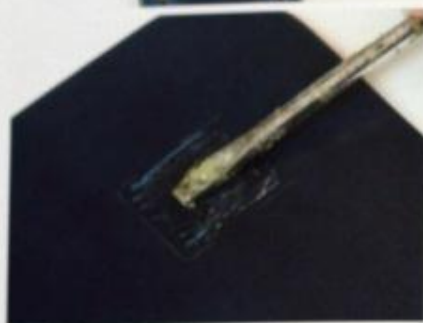
17

也用相同的方法安裝蓋口。先用美工刀將兩方的光滑面弄粗糙。



18

在蓋口和主體弄粗糙的部分塗上橡皮膠。蓋口上的縫線也像照片裡面一樣塗上橡皮膠，接下來它會隱藏在皮革之間。



19

等橡皮膠乾了之後，將蓋口承受方貼上主體，並用滾輪壓著。



20

也用相同的方法貼上蓋口。一樣要用滾輪壓著。



21

用菱形錐穿過蓋口承受方的縫線孔，在主體上鑽孔。



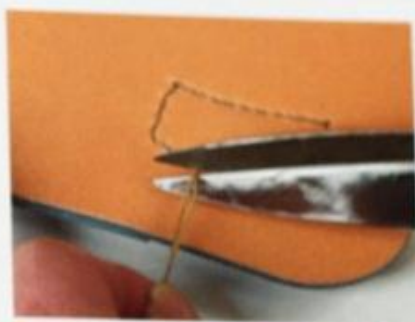
22

再用菱形錐刺過蓋口的縫線孔，一樣在主體上鑽孔。蓋口的外側要像照片裡面一樣多鑽兩個孔。



23

將蓋口、蓋口承受方縫上主體。



24

用剪刀剪掉所有從背面出來的縫線，再用打火機燒固定。



25

這是主體上縫好蓋口、蓋口承受方和框架的樣子。





01 零錢包的製作

利用橡皮膠將零錢包口裡A和零錢包口裡B貼上零錢包的粗糙面。這兩個零件是依照紙型所裁切出來的，所以會稍微大一點。



02

零錢包開闔帶也要貼上零錢包。



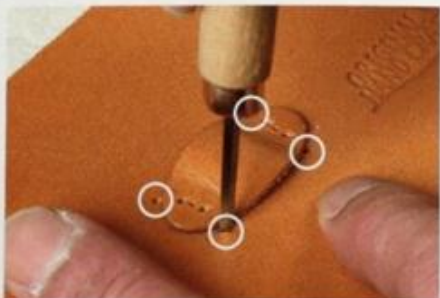
03

零錢包的開闔帶承受方也要貼上去。貼合前，先弄粗糙會貼上開闔帶和開闔帶承受方的光滑面。



04

在零錢包開闔帶上鑽孔。因為這裡使用了紙型，所以只需要鑽出等間隔的孔。兩邊的邊緣也要像照片裡面一樣鑽孔。



05

開闔帶承受方也要鑽孔。另外，照片裡面零錢包主體上畫○的地方也要鑽出四個孔。



06

切掉零錢包口裡多餘的部分。零錢包的光滑面朝上，以毛邊為基準來切割。





07

拉溝器設定為3mm寬，先在零錢包開口的邊緣拉出縫線，再用菱斬鑽孔。



08

拉溝器設定為3mm寬，在零錢包蓋子的那一邊配合零錢包口裡的形狀拉出縫線。因為需要縫到接近零錢包口裡邊緣的地方，所以要多鑽一個縫線孔。



09

請配合紙型在零錢包和邊皮縫合的部分鑽出縫線孔。



10

零錢包和鈔票夾A縫合的部分也要鑽孔。先用鉗子固定住零錢包和鈔票夾，再縫著縫線鑽孔。



11

縫合前，先打廢鈔票夾A的開口部分的毛邊。



12

這個部分容易翻過來，所以請一邊壓著一邊打廢。



13

縫合鈔票夾A和鈔票夾B。首先畫出縫線，可以自由決定縫合的形狀。



14

鈔票夾B要像照片裡面一樣，對齊其中一片鈔票夾A的開口並重疊起來。可以用夾子固定兩片皮革來對齊。



15

縫合鈔票夾A和鈔票夾B。還要縫合另一片鈔票夾A和零錢包。



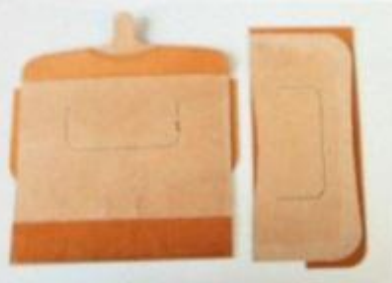
16

縫到最後時，往回縫三個縫線孔，然後固定住從鈔票夾A那邊出來的縫線。



17

敲打縫線，以減輕縫線凹凸不平的問題。



18

這是縫合好零錢包和鈔票夾A、鈔票夾B的樣子。



19

接下來縫合零錢包的邊皮。邊皮往垂直方向對折，再用滾輪壓出折線。



20

窩邊也要像照片裡面一樣折起來，再用滾輪壓出折線。





21

零錢包上5cm左右的範圍內都塗上接合劑。但要先用美工刀將零錢包口裡的光滑面弄粗糙。



22

邊皮的窩邊也要塗上接合劑。



23

等接合劑乾了後，將邊皮貼上零錢包。窩邊要空出5cm左右的距離再貼合起來，然後用滾輪緊緊地壓住。



24

邊皮的兩邊都要貼起來，再用滾輪壓緊固定。



25

切掉前面所空出來的5cm窩邊，這樣毛邊就能整齊一致了。



26

拉溝器設定為5mm，在零錢包兩邊拉出縫線。





POINT

撞的部分是直接以菱形鑽孔，鈔票夾上也會被鑽出孔來，所以要像照片裡面一樣，先在中間夾一塊塑膠板，再用菱形錐來鑽孔，以避免打得太深。



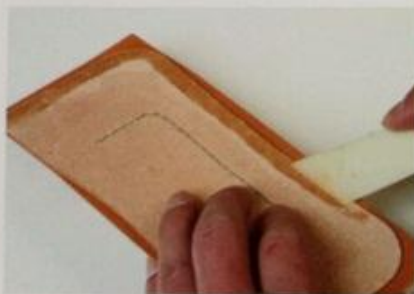
27

因為要縫合邊皮的上邊和邊緣，所以需要於接近零錢包邊緣處，多鑽一個縫線孔。



28

在零錢包折起來的底部也要鑽一個縫線孔。



29

在鈔票夾A的粗糙面塗上寬度10mm左右的橡皮膠。



30

貼合鈔票夾的隔板。隔板裁切得比較大，所以會像照片裡一樣超出皮革。



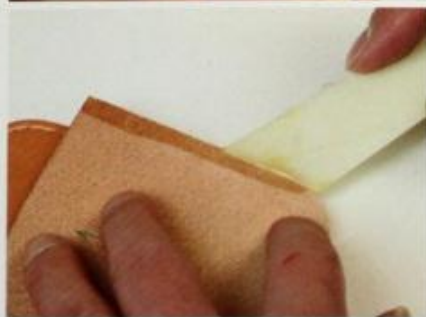
31

翻過背面，用美工刀切掉多餘的隔板。



32

鈔票夾隔板的光滑面和另一片鈔票夾A的粗糙面都要塗上大約10mm左右的橡皮膠。塗膠前，先弄粗糙隔板的光滑面。



33

貼合零錢包和鈔票夾。請仔細對齊零錢包和鈔票夾的邊緣來貼合。



34

用滾輪讓兩邊緊緊地貼合起來。



35

拉溝器設定為3mm寬，在已經和零錢包貼好的鈔票夾上拉出縫線。



36

用菱斬順著縫線鑽出縫線孔。



37

縫好所有縫線孔的部分後，零錢包和鈔票夾就完成了。



01 卡片夾的製作

卡片夾B的部分像照片裡面一樣刷成0.5mm。



02

卡片夾B對準T字型薄片部分放到卡片夾C上面，並先暫時固定住。接著，要縫合卡片夾的底部，在距離卡片夾B下方5mm處鑽孔。這個部分的針目大一點也沒關係，因為之後會被隱藏起來。



03

縫合已經鑽好縫線孔的部分，然後用打火機燒融固定從粗糙面出來的縫線。用相同的方法縫合另一片卡片夾B和卡片夾A。





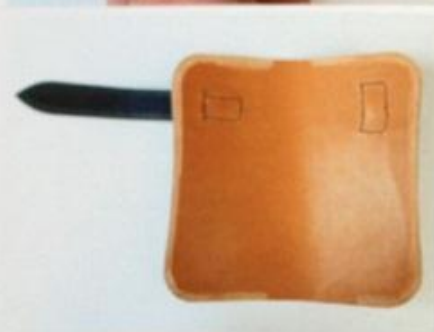
04

縫好卡片夾A到卡片夾C之後，在卡片夾的中心位置上鑽出縫線孔。皮革重疊部分的縫線孔請參考下方的照片，鑽到接近邊緣的地方為止。



01 整體的縫合、周飾工作

先弄粗糙主體粗糙面四周10mm左右的寬度。參考下方的照片和紙型，用美工刀弄粗糙零錢包和卡片夾要貼合的部分。



05

縫合卡片夾的中心部分。皮革重疊部分因為負擔比較重，所以要縫成雙重縫線。



02

弄粗糙的部分都要塗上橡皮膠。



06

縫好之後，用錘子從粗糙面敲打，讓縫線變得平整。卡片夾到這裡就完成了。



03

卡片夾和零錢包的粗糙面也要塗上寬度10mm左右的橡皮膠。





04

卡片夾和鈔票夾都裁切得較大，所以請參考紙型，一邊測量協調紙一邊貼合起來。



05

決定好位置之後，用滾輪緊緊地壓著。



06

切掉卡片夾和鈔票夾多餘的部分。



07

以溝槽設定為4mm寬，在主體的光滑面上打出縫線。



08

用磨針順著縫線做出縫線孔。主體和框架黏合部分的縫線孔要達到接近溝槽的地方為止。



POINT

請考慮從內側看時，主體和鈔票夾之間，以及主體和卡片夾之間的高低差。縫線孔達到接近溝槽的地方，加上跨過高低差部分。零件之後就其受到強大的負重，也不容易割傷。



09

縫合主體上的縫線孔。卡片夾和鈔票夾之間的高低差部分要縫成雙重縫線。





10

縫線請固定在內側不顯眼的地方。讓縫合工作在鈔票夾部分結束，然後固定從鈔票夾B和主體之間出來的縫線。



11

打磨整體的毛邊。主體和鈔票夾的毛邊全部都塗上CMC。



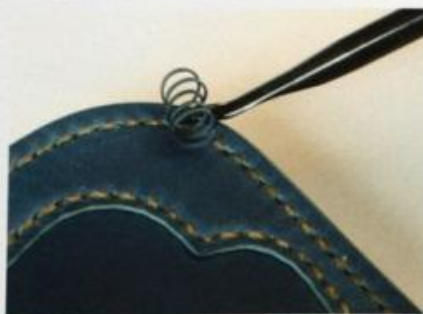
12

毛邊都塗上CMC之後，用400號砂紙磨平。



13

接著再用800號砂紙打磨。



14

削掉主體表面和背面的邊緣。



15

最後用帆布來打磨並完成潤飾工作。



16

毛邊打磨得很漂亮之後，長夾就完成了。也可以自由改變外側和內側的顏色組合。



支撐皮革小鎮的 專家技術正在發揚光大

埼玉縣草加市不但以古代的驛站休息區為名，它也是皮革產業興盛之地。除了製革工廠，很多工作室、工廠也都設置在市內。「草加皮革職人會」就在這樣的背景之下於2001年設立，主要舉辦各式各樣推廣皮革產業的活動。

身為ARES負責人的藤本先生負責製作這個長夾，他本身也是「草加皮革職人會」的成員之一。藤本先生原本以製作騎士專用的競速服飾為主，現在則是活用以前的技巧來製作夾克、小東西等各種作品。另外，藤本先生還會修繕、或是把使用過的書包做成像右邊照片裡面一樣的迷你尺寸等。除了夾克、皮夾等基本的小東西之外，藤本先生也可以配合客人的喜好，製作完全的訂製品或是將現成品加以設計。競速服飾會實際測量每位客人的身體尺寸，所以做出來的成品絕對合身。

藤本先生與眾不同的地方，是他會使用皮革來製作EMBLEM紋章。EMBLEM紋章印在夾克上會很容易剝落或是產生裂痕；但是用皮革製作的話，其耐用性會比一般的高出許多。圖案設計也能由自己決定，所以可以訂製自己喜歡的EMBLEM紋章或是所屬團隊的圖案。

SHOP INFORMATION



Ares
オリジナルレザーウェア・アレス
埼玉県草加市青柳7-11-22
Tel&Fax 048-931-4319
URL <http://www.ares-jp.com/>
E-mail ares@ac.auone-net.jp



1「寫樂」的浮世繪是縫合細小零件所製作而成的，榮獲草加皮革職人會所舉辦的第三屆草加皮革大賞的亞軍。製作過程中活用了EMBLEM紋章的技巧。2、3可以從各種形狀當中，選擇自己喜歡的顏色、皮革來訂製專屬自己的皮夾。這裡示範的皮夾也預定要販售套組。4這個書包是最受歡迎的商品之一。充滿回憶的書包被做成了迷你尺寸，可以當作裝飾，也不怕佔空間。這個書包只拆掉了一部份的金屬零件，其他幾乎是活用原來的金屬零件所製作而成的。5波士頓包的特色之一就是開口很大，很好拿取裝在裡面的東西，所以是最適合旅行用的一款皮包。



中夾

MIDDLE WALLET

ITEM
7

構造簡單，
卻有強烈存在感

這裡的中夾利用黝黑的義大利皮革，搭配咖啡色的針目和閃閃發亮的銀色D型環。這個皮夾除了D型環之外，並沒有使用其他的金屬零件，所以整體構造非常簡單，但是各個部分的設計不但能凸顯曲線美，還具有很高的機能性。製

作的重點是藉由削薄工作和邊線表現出針目的立體感。雖然削薄工作難度高又很費工夫，但這是呈現高雅風格時一項不可或缺的工作，所以請一定要挑戰看看。

※ 可以公開的資訊都已經在本書中完整呈現，請勿向示範製作方法的店舖詢問。



SIZE

1. 使用0.8mm~2.5mm的皮革，讓整體呈現出一種內斂的立體感。2. 打開皮夾來看，左邊有零錢包，右邊有卡片夾。3. 背折有裝飾邊緣線和D型環，而藉由削薄工作和邊線表現出針目的立體感也是此皮夾的特色之一。4. 卡片夾有兩層，所以有很充足的收納空間。5. 零錢包的構造很簡單，沒有使用任何固定零件，袋蓋貼上襯皮，不但可以增加設計的美感，還能提高方便性。6. 用手指頭插入零錢包和卡片夾之間打開來的話，就變成一個開口很大的鈔票夾。



1



2



3



4



5



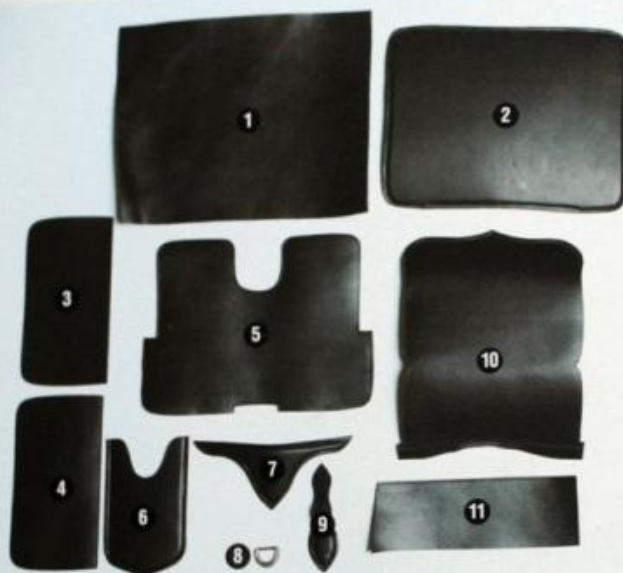
6

P

Parts

使用的零件

- ❶ 主體襯皮 (0.8mm厚)
- ❷ 主體A (2.5mm厚)
- ❸、❹ 卡片夾A、B
(上方1.2mm厚、下方1mm厚)
- ❺ 主體B (1.2mm厚)
- ❻ 卡片夾C (1.2mm厚)
- ❼ D型環底座 (2.5mm厚)
- ❽ D型環 (ROUND HEAD 原創零件)
- ❾ D型環圈 (1.5~2mm厚)
- ❿ 零錢包 (1.2~1.4mm厚)
- ⓫ 零錢包襯皮 (0.8mm厚)



T

Tools

使用的工具



- ❶ 糝糊 ❷ 白膠 ❸ 酒精燈 ❹ SINEW 縫線 ❺ 上膠片 ❻ 棉花棒 ❼ 錐子 ❽ 手縫針 ❾ 尺
- ❿ 木製修邊器小 (原創工具) ⓫ 木製修邊器大 (原創工具) ⓬ 口金鉗 ⓭ 夾子 ⓮ 塑膠板 ⓯ 圭筆
- ⓰ 間矩規 ⓱ 磨邊蠟 ⓲ 打火機 ⓳ 皮革裁刀 ⓴ 菱形錐 ⓵ 削邊器 ⓶、⓷ 菱斬 ⓸ 壓叉器 ⓹ 邊線器
- ⓺ 裝飾邊線器 ⓻ 剪刀 ⓼ 三角研磨器 ⓽ 美工刀 ⓾ 磨砂棒



01 各個零件的事先處理工作

卡片夾 A 的粗糙面塗上糰糊。ROUND HEAD 用的是糰糊，但是也可以用一般市面上所販售的床面處理劑。



02

用木製修邊器打磨塗了糰糊的粗糙面。



03

卡片夾的兩側和下邊都削薄 5mm 左右的範圍。



05

用主筆濃濃已削薄的部分。



06

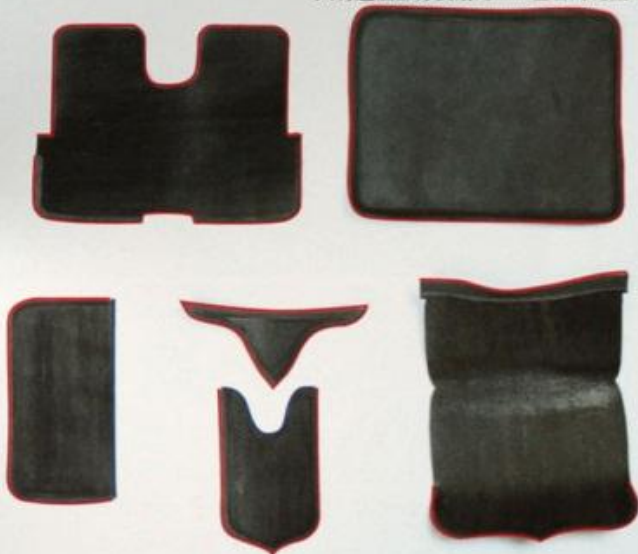
間距設定為 3.5mm 寬，在已削薄部分的光滑面拉出輔助線。



07

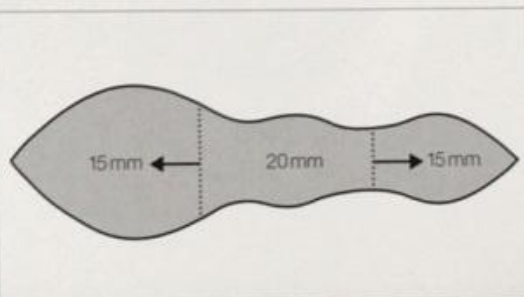
邊線器設定在 3.5mm 寬，重複描繪剛才的輔助線來做出高低差。

只有這個部分要削薄 7mm 左右的範圍



04

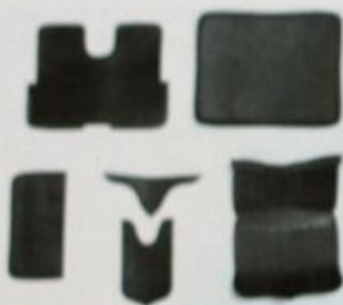
左邊零件的紅線部分要進行 01~07 的步驟（但是主體和 D 型環底座則不需要進行床面處理工作）。只有主體 A 上邊要安裝 D 型環底座的部分要削薄 7mm 左右的範圍，而非 5mm 左右。卡片夾只有其中一片需要進行這些步驟，另一片只要打磨粗糙面即可（這裡是卡片夾 A 要進行這些處理工作）。削掉藍線部分的表面和背面的邊緣，然後打磨毛邊，再拉出裝飾邊緣。另外，D 型環圈要像下圖一樣，中間削薄成 2.0mm 厚，左右兩邊則削成 1.5mm 之後，在最上面的（大的水滴型）部分進行 01~07 的處理工作。





08

做出高低差之後，
用磨叉器再磨一
次，讓高低差更加
明顯。



09

預先處理工作到這
裡就結束了。D型
壞圈只有最上面的
大部分需要進行預
先處理工作。如果
不確實進行這些預
先處理工作的話，
就無法表現出像是
裝有充填物一樣的
絕佳立體感。



01 各個零件的
襯皮

利用磨砂棒等工
具，弄粗糙零錢包
T字型部位約12mm
左右的範圍。



02

上半部塗上白膠。



03

從上面往下反折10mm
寬，然後用木製棒
邊器摩擦，讓皮革
緊緊地黏著起來。



04

對準紙型上的記號
做出記號，然後用
線連結袋蓋粗糙面
上的記號。



05

用三角研磨器弄粗
糙線條上方的袋蓋
部分（粗糙面）和
零錢包襯皮的粗糙
面。





06

零錢包襯皮對準袋蓋上的線重疊起來，然後用銀筆畫出袋蓋的輪廓。



07

順著用銀筆所畫出來的輪廓，再往外10mm左右來進行粗略的裁切工作。



08

袋蓋和零錢包襯皮都塗上白膠。



09

零錢包襯皮對準袋蓋的線條貼上去，再用木製修邊器摩擦，讓皮革緊緊地黏合起來。



10

用木製修邊器和壓叉器像繃線一樣地壓著邊緣，可以讓袋蓋的高低差部分緊緊地黏合起來。



11

用口金鉗等工具讓高低差部分壓得更緊。



12

用三角研磨器弄粗糙主體A和主體襯皮的粗糙面。因為弄粗糙的程度會影響到白膠的黏著力，所以請確實地進行這項工作。





13

主體A和主體襯皮需要一邊彎曲一邊黏合，所以先對折主體A來做出折線。



14

主體A的粗糙面對齊主體襯皮的粗糙面重疊起來，然後用銀筆描出主體A的輪廓。



15

主體A和主體襯皮的粗糙面都塗上白膠。趁著白膠還沒乾之前，迅速地塗好整個粗糙面。



POINT

主體A的其中一邊對準主體襯皮上的輪廓貼上去，然後利用桌子邊緣約90度的角度，一邊彎曲皮革一邊貼合主體A的另一邊。皮革在彎曲的狀態下貼合，比較不容易產生皺褶；完成時，皮革本身一旦折起來了，內側也比較不容易出現皺褶。貼好之後，用木製修邊器摩擦皮革，消除一些細微的皺褶和空氣。



16

用壓叉器從主體的光滑面來描高低差部分，不但可以呈現出立體感，皮革也能緊緊地黏著起來。



17

用口金鉗緊緊地壓住主體的外圍。



01 各個零件的組合工作

零錢包反折部分的兩側切成圓弧形。



02

零錢包的兩邊各削薄5mm左右的範圍。縫合零錢包和主體時，零錢包下方的部分從頭到尾都要削薄，而零錢包上方的部分則像照片裡面一樣，兩邊都空下來不要削薄。





03

用主筆濃漆已經削薄的部分。



04

用邊線器（設定為3.5mm寬）在光滑面上已經削薄的部分做出高低差。先用邊線器做出高低差之後，再用壓叉器描一遍，讓高低差更明顯。



05

用磨砂棒修整在01切成圓弧形的兩側。



06

用錐子在袋蓋的頂點做出記號。



07

用錐子在袋蓋和底座之間的高低差部分鑽孔。



08

以頂點的記號為起點，用剪鉗在縫線孔的位置上做記號。



09

D型環圈、D型環底座、卡片夾也用相同的方法，從頂點開始在縫線孔的位置上做記號。



10

畫線的部分是已經做好縫線孔記號的。卡片夾A的左右兩邊和下邊都要做記號。





11

接著削掉毛邊部分已經預先處理好（白線部分）的邊緣。零錢包只有皮革反折重疊的部分需要削掉表面和背面的邊緣，而卡片夾A只有開口部分需要削掉邊緣。



12

削掉邊緣的部分塗上黑色染料。可以用棉花棒來塗，但是請注意不要塗到光滑面上。



13

塗好之後，再塗上糝糊，然後用木製修邊器打磨。



14

用酒精燈加熱裝飾邊緣器，在表面和背面都燒出裝飾邊緣。燒出裝飾邊緣的同時，也可以產生緊縮毛邊的效果。另外，裝飾邊緣器太熱時，皮革容易燒焦，所以請先用碎皮革試過熱度之後再進行下一步的工作。



15

磨砂棒輕輕地弄粗糙已經打磨過的部分，到糝糊稍微有些剝落的程度即可。



16

再次塗上糝糊，然後用木製修邊器打磨。反覆進行兩次塗糝糊及打磨的工作，可以讓毛邊變得更漂亮。





17

在打磨好的部分塗上磨邊蠟，然後用手指頭摩擦，讓磨邊蠟滲入皮革裡面。



18

將紙型放上卡片夾A的光滑面，然後在安裝卡片夾C的位置上做記號。



19

間矩規設定為5mm寬，從18所做的記號開始拉出線條，但是不要拉到最下面。



20

線條拉到途中時，先將卡片夾C對準線條放上去，並畫出卡片夾C的輪廓。



21

在19、20所畫的輪廓內側都弄粗糙5mm左右的範圍。



22

卡片夾C粗糙面的外側也要弄粗糙5mm左右的範圍。上面的U字型部分則不需要弄粗糙。



23

卡片夾C弄粗糙的部分塗上白膠後，和卡片夾A貼合起來，再用壓叉器描高低差部分。這樣不但皮革可以緊緊地黏著起來，高低差部分也會更明顯。





24

將紙型放上D型環底座，然後在D型環的安裝位置上（小的水滴型尖端、大的水滴型尖端）做記號。接著將D型環圈對準記號放上去，再用錐子畫出輪廓。



25

用美工刀弄粗糙24所畫出來的輪廓內側和D型環圈尖端（小的水滴型光滑面）。D型環圈最後會縫合起來，所以只需要為了暫時固定住而稍微弄粗糙即可。



26

D型環圈插入D型環裡面。請注意不要弄錯方向了。



27

在25弄粗糙的部分塗上白膠。



28

D型環圈和D型環底座對準24所做的記號貼合起來。貼好之後，用菱斬在中央的縫線孔位置上做記號。



01 各個零件的縫合工作

將紙型放上零錢包，然後在零錢包和主體B要縫合的位置上（4個點）做記號。另外，卡片夾B也用相同的方法，利用紙型在縫合的位置上（4個點）做記號。





02

用錐子將01在零錢包和卡片夾B上所做的記號連結成一個ㄣ字型。



03

用菱斬順著ㄣ字型在縫線孔的位置上做記號（零錢包和卡片夾B都要）。



04

用菱斬在做了記號的零件上鑽孔。首先從卡片夾開始，用錐子在卡片夾A和卡片夾C上邊的高低差部分鑽孔，卡片夾C的四周則用菱形錐來鑽孔。



05

鑽好縫線孔之後，用壓叉器描高低差部分，讓高低差部分更明顯。



06

零錢包的袋蓋也用菱形錐鑽孔，再用壓叉器描。



07

D型環圈也用相同的方法，用菱形錐對準P148 28所做出來的記號鑽孔。



08

零錢包和卡片夾B在03所做出來的記號也要鑽孔。接著縫合這些零件。



09

ROUND HEAD用的是SINEW縫線（咖啡色）。一條SINEW縫線可以分成四條，這裡則使用分成四條縫線後的其中一條。





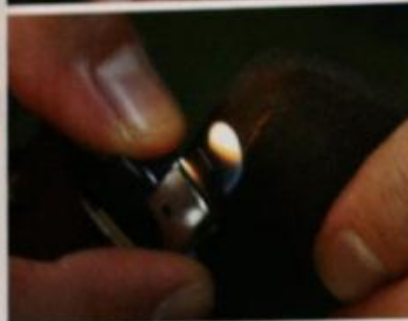
10

用直立式手縫固定夾具等工具夾住卡片夾，裝好縫針之後用平縫法來進行縫合工作。



11

縫到最後時，往回縫一個縫線孔，讓兩條縫線都從內側（粗糙面）出來。縫線留下幾公厘後剪掉，再用打火機燒融固定住。



12

用木製修邊器從粗糙面摩擦縫線，並壓平針目。



13

也要縫合零錢包的袋蓋。



14

D型環圈的粗糙面塗上白膠，對齊P148 24所做的記號貼合起來。



15

貼好D型環圈之後，用壓叉器描高低差部分，讓D型環圈能緊緊地貼住。



16

切掉多餘的零錢包襯皮。請注意不要切到袋蓋。



17

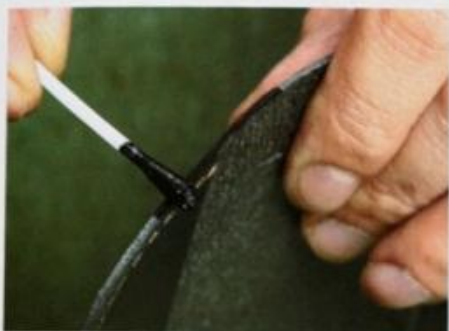
用磨砂棒修整袋蓋的毛邊。





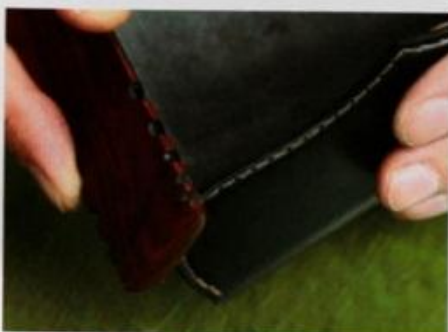
18

用削邊器削掉表面和背面的邊緣。



19

削掉邊緣的毛邊先塗上染料，再塗上糝糊。



20

塗好糝糊後，用木製修邊器打磨。磨好之後，再用磨砂棒稍微弄粗糙，然後再次塗上糝糊並打磨。最後用加熱過的裝飾邊線器在表面和背面拉出裝飾線。



21

用菱形錐在D型環圈上鑽出縫線孔。



22

最後用壓叉器描，讓高低差部分變得更明顯之後，再進行縫合工作。各個零件的縫合工作到這裡就結束了。接下來縫合這些零件和主體B。



01 和主體B的縫合工作

首先縫合卡片夾B和主體B。間矩規設定為10mm寬，在主體B的下邊拉出基準線。卡片夾B要像照片裡面一樣，用夾子對齊基準線（右邊邊緣要留下5mm的距離）固定起來。





02

用菱形錐對準卡片夾上的記號來鑽出縫線孔。請注意上下的縫線孔要對齊。



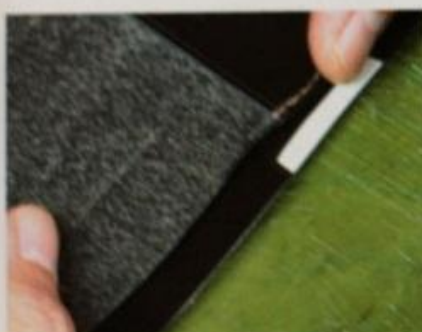
03

コ字型鑽出縫線孔之後，就要開始縫合。



04

縫合零錢包和主體B。和卡片夾一樣，間距設定為10mm寬，在主體下邊拉出基準線。



05

零錢包對齊基準線，用夾子固定起來。



06

用菱形錐在コ字型上鑽出縫線孔。



07

縫合主體B和零錢包。



08

用木製修邊器從主體B的粗糙面來壓平針目。



09

將紙型放上零錢包，在零錢包開口的位置上做記號。之後的零錢包會以這個記號為基準折起來。





10

用磨砂棒弄粗糙09
所做的記號下方。



11

零錢包塗上白膠並
貼合起來，再用口
金鉗緊緊地壓住。



12

用壓叉器描高低差
部分，讓高低差部
分變得更明顯。



13

在準備要和主體B
縫合起來的卡片夾
B，以及卡片夾四
周都弄出一個粗糙
的コ字型。



14

弄粗糙的部分塗上
白膠後貼合起來。



15

用菱形錐在零錢包
的兩側和卡片夾上
都鑽出縫線孔。





16

縫合零錢包的兩側
和卡片夾。



17

縫好之後，用皮革
裁刀修整零錢包和
卡片夾的毛邊。



18

接著用磨砂棒修整
毛邊，再削掉表面
和背面的邊緣。接
下來的圖片中，雖
然只有示範如何處
理零錢包，但卡片
夾的毛邊也要進行
相同的工作。



19

塗上黑色染料之
後，再塗上糨糊。



20

塗好糨糊之後，用
木製修邊器打磨。



21

用酒精燈加熱裝飾
邊緣器，然後拉出
裝飾邊緣。



22

用磨砂棒再次弄粗
糙毛邊。



23

塗上糰糊之後，再用木製修邊器打磨。



24

最後塗上磨邊臘，然後用手指頭磨擦，讓磨邊臘滲入毛邊裡面。



01 D型環底座的縫合工作

切掉和主體A縫合的襖皮的多餘部分。請注意不要切到主體。



02

將D型環底座安裝在一開始就削薄的部分上。D型環底座對齊主體A的曲線放上去，然後用夾子固定住。



03

決定好安裝D型環底座的位置後，用錐子畫出輪廓。



04

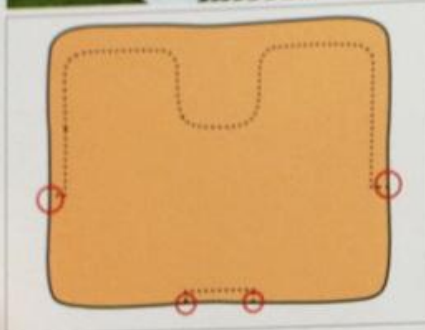
用美工刀弄粗糙輪廓內側，再用磨砂棒弄粗糙D型環底座的粗糙面。





05

將紙型放上主體A的光滑面，接著在主體B的高低差部分做記號。



06

用菱斬以05所做的4個記號為基準，在四周做出縫線孔的記號。做好記號後，用菱形錐在和主體B縫合的高低差部分（4個地方）鑽孔。這些都是後續內側要弄粗糙的範圍基準點。



07

將主體A翻過來，在06所鑽出來的孔之間（靠近襯皮那一邊的L字型部份），將5mm的範圍弄粗糙。



08

也要用磨砂棒弄粗糙主體B的L字型部份。紅線部分是要貼合的地方，所以請確實弄粗糙。



09

將D型環底座安裝在主體A上。在04所弄粗糙的部分塗上白膠，然後貼合起來。D型環底座上邊的高低差部分比較窄，加上是對齊主體的曲線貼合的，比較容易剝落，所以請用口金鉗緊緊地壓著。



10

用夾子固定住上邊，然後用壓叉器描下邊的高低差部分，讓高低差部分變得更明顯。



11

用菱形錐對準菱斬所做的記號鑽出縫線孔。只需要鑽出下邊的縫線孔即可。



12

鑽好縫線孔之後，用壓叉器描高低差部分，讓高低差部分變得更明顯。



13

縫合D型環底座的下邊。



14

縫好D型環底座的下邊後，在06所鑽出來的孔上面也鑽出縫線孔。鑽好縫線孔後，用壓叉器描高低差部分，讓高低差部分變得更明顯。



POINT

和主體B縫合的部分還不需要鑽出縫線孔。



01 主體A和B的縫合工作

從背面濡濕零錢包的底部，然後折出折線。



02

用相同的方法濡濕袋蓋，然後闔起袋蓋來做出折線。





03

主體A為粗糙的部分，以及主體B的L字型部分都塗上白膠。



04

對齊主體A和主體B的角落部分貼合起來。兩邊長度不一樣會容易剝落，所以要用夾子緊緊地固定住。



05

等白膠乾了，也都確實地貼合之後，在L字型部分鑽出縫線孔。



06

縫合主體A和主體B，可以從最不明顯的下邊開始縫起。四個高低差部分的負擔比較重，所以要縫成雙重縫線。另外，要一口氣完成全部的縫合工作並不容易，請分成兩次來進行。



07

縫好四周之後，先用皮革剪刀修整毛邊，再用磨砂棒修整。



08

修整好毛邊之後，塗上染料和糝糊，再用木製修邊器打磨。毛邊的處理工作和前面進行過的一樣。



09

用木製修邊器或是磨緣器等工具插入插口並分開被貼起來的地方。



10

中夾到這裡就完成了。因為邊緣多了凸顯高低差部分的工作，所以能呈現出立體感。

實用性、耐久性、設計性 完全具備的可靠作品

ROUND HEAD位於距離宮城縣仙台市開車需要1個小時才能到達的地方。雖然把自家的一部分拿來當作工作室，但是向全國所展示的那構造簡單的皮革作品卻很有存在感。

有些人可能一看到負責人的松崎先生，就能了解ROUND HEAD這個名字的由來了吧。就像光頭=圓頭=ROUND HEAD一樣，乍看之下松崎先生好像是個很強悍的人，但是他也有幽默的一面。松崎先生最重視的是代表「ROUND」這個由來的曲線設計；而ROUND HEAD的作品也確實是以曲線美特別突出的設計居多。這裡製作的中夾也是其中之一，裝飾邊緣藉由削薄和邊緣等費工夫的技巧表現出優美的立體感。這些技巧加上松崎先生所設計的曲線美，讓作品充滿了更勝以往的魅力。另外，松崎先生在嘗試多種皮革後，最後選擇了義大利皮革，大家應該一眼就能看出這種皮革的高品質；再加上用得越久越有風味的特性，更能讓擁有者對作品本身感到自豪吧！

除了右邊所介紹的背心、皮夾鏈、鑰匙環等作品外，這裡也展示了許多能讓男性為之一亮的作品，歡迎上他們的網站觀賞。

兼做展示空間的工作室預定於近期完工，到時候大家可以透過直接的接觸來體驗其作品的質感了。

SHOP INFORMATION



Round head ラウンドヘッド
宮城県黒川郡大衡村大衡字島岡4-2
URL: <http://www.round-head.com/>
BLOG: <http://ameblo.jp/round-head/>



右：身為負責人的松崎先生。仔細製作兼具了實用性、耐久性以及設計性的作品。

1黃銅製的原創皮夾鏈。考慮到皮夾鏈和皮夾之間的搭配所做的設計，所以只賣給擁有ROUND HEAD皮夾的人。也可以訂製銀製品的原創皮夾鏈。2利用6mm厚的厚質馬鞍皮所製作的素皮帶。一邊彎曲皮革一邊剪裁出來的，所以馬上就能適應體型。3黃銅製的鑰匙圈。金屬零件可以享受義大利皮革老化樂趣。4ROUND HEAD的代表作品是使用義大利皮革所製作出來的改良式長夾。整體設計雖然簡單，卻很有存在感。5改良式中央一方面給人留下了強烈的印象，另一方面也兼具了機能性。

