



The Book of Dulles Bag Making

皮革工藝

〈本格派公事包〉

vol. **25**

商業人士的秘藏暗器
成熟男人不可或缺的夢幻包款
男用提包的
世紀之王
「杜勒斯手提包」

內附
原尺寸
紙型

監修 龜田佳康

CONTENTS

006 歡迎來到Dulles手提包教室

008 Dulles手提包介紹

010 製作Dulles手提包

012 使用Dulles手提包

014 Chapter 1 預備知識

016 製作Dulles手提包的
流程與重點

020 了解Dulles手提包的
構造與部件

028 Chapter 2 準備

030 準備材料
034 準備工具
042 製作環境與計畫
043 準備 & 部件製作檢核表

044 Chapter 3 製作各項部件

046 鑰匙套
054 拉片
058 舌扣
066 隔板
072 底板
080 提把
100 打角
110 包身
118 袋口鐵框
126 袋口鐵框皮革

134 Chapter 4 組合

136 組合袋口鐵框
140 在打角中安裝隔板
146 拼合包身與打角
152 安裝袋口鐵框至包身

164 Chapter 5 基礎技術解說

裁斷／塗抹橡膠糊／拉邊線／
菱斬與打孔／手縫／磨整側邊／
裝釘／削薄

178 更加了解鎖頭

182 詢問皮包職人（監修者專訪）

190 手縫皮包 TRUNK

194 TRUNK的皮包

202 紙型（小部件）

206 索引

〔卷末附件〕紙型（大部件）

I 理解部件與其構造

先閱讀本書中關於各部位的構造解說，掌握Dulles手提包的各項要素吧。藉由掌握製作所需的相關知識，便可自行判斷工作步調、需要練習的部分、需要他人協助的部分等細節。



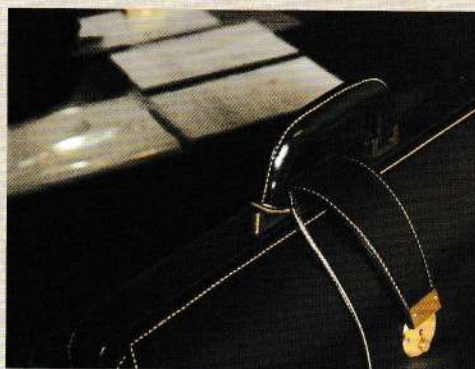
II 準備材料與工具

主要的材料為「皮革」、「金屬配件」、「鋼或鋁製的扁鐵」以及芯材等。書中會解說需要的種類及數量，可依此為基準來準備。除了一般皮革工藝一定會使用的工具外，也會用到稍較特殊、只在一部份作業中使用的工具。此外，也須準備加工袋口鐵框必要的金工用工具。在之後的解說中，會說明其用法及常用度。



III 整頓作業環境

材料與工具之外，也須整頓作業環境。雖說如此，其實只要有一般家庭客廳的空間大小即可。應該多注意的是敲打時的噪音、飛散的粉塵、還有垃圾。但只要備有吸塵器，確實進行換氣，並在適當的時間帶作業，便不是什麼大問題。若可以準備隨時能供自己使用的場所，就能大大提升作業效率與方便性。



IV 多次嘗試與練習

雖非絕對必要，但希望各位讀者可以先透過模擬製作，來加深對於製作過程或Dulles手提包本身的理解。在正式製作重點部分前先練習，便能嘗試其他的手法，亦能防止時間或費用的無效投資。即使是專業人士，在第一次製作新的包包前，也會先利用椰皮來製作範本。越是熟練製作技巧，就越能提高作品的完成度。



V 製作皮革部件

進入製作階段後，首先會著手進行皮製部件的製作。除了常見的「裁切」、「黏著」、「縫合」、「打磨」等主要皮工手法及工具之外，一部分的步驟中也會出現讓皮革伸縮，用以纏繞立體物件的稀有手法。由於Dulles手提包幾乎都以皮革所縫製，所以9成的進度皆會在此步驟中完成。



VI 安裝鎖頭

之所以將其獨立成一個步驟來介紹，乃是因為在前包身安裝鎖頭的作業，是製作過程中最具特色的一環。雖然難度並不高，但鎖頭可說是Dulles手提包的身分證，安裝時務必慎重小心。本書中以「裝釘」這種古傳手法來安裝鎖頭。



VII 將金屬片製作成袋口鐵框

某種程度上，在本書中最難以製作的部件就是袋口鐵框了。因為要對金屬這種異質素材進行裁切、打孔、彎折等動作，範疇超過了一般的皮革工藝。過程中須用到一些金工用工具，所以也請讀者仔細閱讀工具的解說。不過製作鐵框不需要特殊技術，步驟相較簡單，也無須太過擔心。



VIII 組合並完成

組合所有部件，並讓包體成形，可說是皮包製作的最高潮。一邊檢查整個包體的平衡，一邊在心中想像其美麗的姿態，將部件組合起來吧。但老實說，相較於製作各項部件，這個作業並不困難。以像是拼組拼圖般的愉快心情，來完成這項作業吧！



IX 使用

完成並非是最後的步驟。Dulles手提包只有在提上手使用的那一刻，才能發揮它真正的價值。不論是自己用，還是贈與他人使用，隨著時間經過，Dulles手提包只會成熟，不會劣化。手縫的皮包，就是有這般足以成熟進化的深邃潛力。除了製作者的作業，還得再加上使用者的愛用，才能真正完成Dulles手提包。



了解Dulles手提包的 構造與部件



Dulles手提包的部件
(本書製作順序)

- 鑰匙套 (P.46)
- 拉片 (P.54)
- 舌扣 (P.58)
- 隔板 (P.66)
- 底板 (P.72)
- 提把 (P.80)
- 打角 (P.100)
- 包身 (P.110)
- 袋口鐵框 (P.118)

攻略Dulles手提包的第一步，就是了解對手

在進入實際作業前，預先確認Dulles手提包的所有部件吧。先知道使用哪種素材、做多少、怎麼組合，進入作業後即可確實提升製作效率。

在本節中，會輔以照片說明各項部件的所需數目，方便各位讀者準備材料（但尺寸並未依照真實比例，還請多加注意）。此外，若是之後對於部件的組合方式，或該裁剪成什麼形狀有不了解的時候，可以再翻回本節重

整旗鼓。或許敵人強勁，但若能好好了解對手，便無所畏懼。

如果將Dulles手提包的部件一字排開，便會被其數量給震懾吧。但這一個個的細微部件，最終都將成形，化為一個堅固的皮包。有著巧妙構造的Dulles手提包，可說是滿足我們豐富好奇心的存在。



若先掌握所有部件，就能一口氣從整片皮革（半裁革或肩部革）上將所有部件裁切下來。先考量纖維的伸展方向再裁切，盡量不浪費任何一片皮革，對皮革職人來說是相當重要的技術之一。

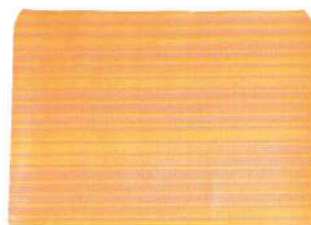
包身



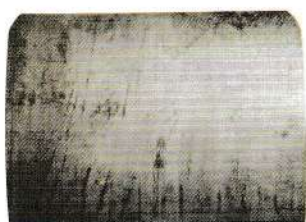
前包身 表革
(表面用皮革)



前包身 芯材



前包身 裏革
(內襯用皮革)



後包身 表革
(表面用皮革)



後包身 芯材



後包身 裏革
(內襯用皮革)



鎖頭
(本體)



鎖頭補丁革



前包身與後包身皆由表革、芯材、裏革這3層構造所組成。

包身由前側的「前包身」與背面的「後包身」組成，且皆是由表革、芯材、裏革的3層構造所黏合而成。乍看之下尺寸相同，但要注意其實後包身的尺寸稍大於前包身。此外，芯材與裏革的尺寸比表革還要更小。鎖頭的本體配件安裝在前包身，並在其內側補貼上一塊皮革來藏住突起處。



黏合裏革前，先在前包身安裝上鎖頭。

打角



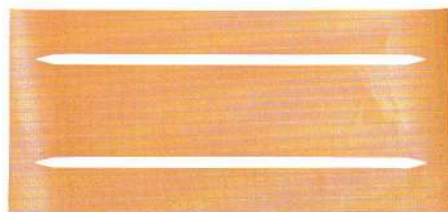
包側打角 表革
(表面用皮革)



包側打角 裏革
(內襯用皮革)



包底打角 表革
(表面用皮革)



包底打角 裏革
(內襯用皮革)



包側打角 補強革
(表面用皮革)

打角由表革與裏革黏合而成，無須使用芯材。此外，在包側打角上半部的半圓形凹陷處，會安裝補強用的皮革。組合時，包底打角的兩端接合包側打角，縫製成一個口字形。



以記號線為基準，貼合表革與裏革。



處理完幾個事前準備後，在包底打角兩端縫合包側打角，使其成為口字形。

袋口鐵框



銅製扁鐵／
鋁製扁鐵（袋口鐵框）



袋口鐵框 纏繞革
（表面用皮革）



提把座



鎖釘



袋口鐵框用墊圈
（表面用皮革）



包扣
（表面用皮革）

彎折銅製及鋁製的扁鐵來製作袋口鐵框，並在鐵框上纏繞皮革。在外側的鐵框上，安裝用來固定提把的提把座，並在鐵框本體的軸孔中插入固定用的鎖釘。此外，也得用包扣包住鎖釘的釘頭。至於鐵框用的墊圈，就夾在鐵框彼此之間的可動部分中。



將扁鐵做成鐵框後，纏上皮革。



用軸孔連接兩個鐵框。

提把



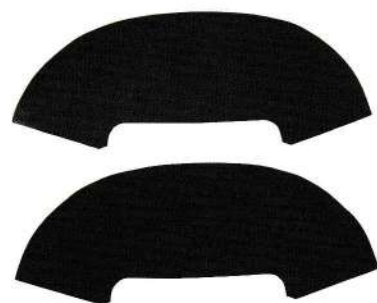
中心芯材
(表面用皮革或芯材用革)



本型革
(表面用皮革或芯材用革)



襯墊革
(表面用皮革或芯材用革)



全體纏繞革
(表面用皮革)



根部纏繞革
(表面用皮革)

提把也是皮包製作中最為複雜困難的部分，材料的配件數也特別多。但是只要確實理解其構造後，也就不再令人困擾了。

本型革用來拗折以製作出提把的本體。其兩側要貼上增加提把厚度的襯墊革，並在中間夾進中心芯材。本型革的拗折部分（兩側根部）要纏上根部纏繞革，待組合全部配件後，再纏上全體纏繞革來完成提把。



在本型革兩側貼上已成形的襯墊革。



拗折本型革，在拗折處（提把的根部）纏上皮革

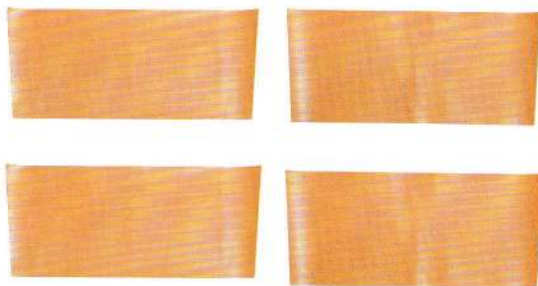


在本型革中間夾進中心芯材，做出提把的形狀。



纏上全體纏繞革。

隔板・底板



隔板 表革
(內襯用皮革)



隔板 芯材



隔板 上緣纏繞革
(表面用皮革)



底板 表革
(內襯用皮革)



底板 芯材



底板拉片
(表面用皮革)



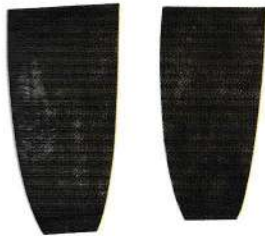
在芯材兩面貼上豬革，上緣纏繞皮革來完成隔板。

在芯材兩面貼上豬革，做出兩組形狀相同的隔板。再接著於上緣貼上皮革來完成隔板。底板則是在芯材的一面貼上豬革，並向內折入，把整個邊緣包起來。製作出2塊底板後，芯材朝內，將底板彼此黏合就完成了。拉片也要一併縫合到底板上。另外，唯有這2項部件使用內襯用皮革來當表革使用。



底板則是在芯材的一面貼上豬革，製作2塊底板後相互黏合。同時也須縫上拉片。

其他



舌扣 表／裏
(表面用皮革)



鎖頭
(面蓋)



包身拉片 表／裏
(表面用皮革)



鑰匙套 本體
(表面用皮革)



鑰匙套 細繩
(表面用皮革)



鎖頭鑰匙

將表裏縫合，並在前端安裝面蓋來完成舌扣。安裝在包身上的拉片，只需將表裏縫合即可。鑰匙套則是將葫蘆形的配件對折，來做出本體。細繩的部分，先折成一半後縫合，並在兩端刻出缺口。最後將鑰匙穿進細繩的一端，並套上鑰匙套就完成了。細繩的另一端，則在等到包體完成後綁在提把上。



縫合表裏，在前端安裝鎖頭的面蓋。



安裝包身的拉片只須黏合表裏即可。



鑰匙套本體要縫合成小袋狀。細繩則是折成一半後縫合，讓細繩更牢固。鑰匙穿過細繩的其中一端。



Chapter 2 Arrangement

準備



準備材料

在本節中，會介紹Dulles手提包所需的所有材料。除了金屬配件或袋口鐵框用的金屬之外，幾乎都是皮革之類的天然素材。此外，也有使用天然素材的黏著劑或縫線，若對材料有所講究，也可以試著仔細玩味這些素材。

特別希望讀者小心的要點，是皮革的挑選方式。由於皮革的質感會直接影響皮包本身的質感，應盡量選擇足堪使用的優質皮革（當然也須考量預算狀況……）。與此同時，選用皮革不僅是為了外觀，也得一併考量其加工難度。雖然只要能滿足一定條件，沒有不能用以製作的皮革，但仍然分成容易製作與難以製作的種類。若是皮革工藝的初學者，不妨先從較容易上手的素材開始挑戰吧。此處所介紹的材料，皆為市面上流通的販售品。由於種類琳瑯滿目，還請您以自己的眼睛觀察，以手觸摸，來找出理想的材料吧。

金屬配件

在本書中會使用到「鎖頭」、「提把座」、「鎖釘」這三種金屬配件。鎖頭用的是，將稱作面蓋的配件插進本體卡榫中上鎖的類型。雖然尺寸沒有一定規格，但只要挑選差不多大小且設計類似的鎖頭即可使用。固定方式有敲損釘子、旋緊螺絲、彎折鐵片尖端等各種類型，在本書中則是使用釘子型的固定方式。提把座是用釘子來固定在鐵框上，以便安裝提把的金屬配件。本書使用寬度20~21mm的提把座。鎖釘是用來當作鐵框的開合軸，由螺栓與螺母組成的金屬配件，在本書中使用中等尺寸的鎖釘。雖然金屬配件只要尺寸適當即可使用，但建議可準備與素材感或色彩相配的款式。在皮革材料店、金屬配件專門店都可以購得以上材料。



※本書使用的金屬配件為TRUNK原創，並未於市面販售，還請諒解。

金屬片（袋口鐵框用）

用於製作鐵框的平扁金屬片在市面上稱做「扁鐵」。由於用來固定提把的外側鐵框需要較高強度，使用鋼製的扁鐵；內側的鐵框則使用輕盈的鋁製扁鐵。若兩邊都使用鋼製扁鐵，公事包也會隨之加重。鋼製扁鐵（外）使用厚3mm×寬19mm，鋁製扁鐵（內）則使用厚3mm×寬20mm的尺寸。至於兩方的長度，若都有700mm就相當足夠了。因為尺寸有固定規格，可在五金行或金屬材料店購得。

皮革與芯材

表面用皮革

主要用於皮包外表（從外面可見到）的重要皮革，可以的話盡量選用單寧鞣革。除了擁有自然質感的鞣革之外，也可選用染過色的油革等，較有高級感，適合用在Dulles手提包的皮革。此外，越是強韌的皮革，越能給皮包堅挺的印象，本身也不容易損毀塌陷。只是在拉縮皮革後纏繞部件的作業上，強韌的皮革也不易處理，所以建議初學者先從有一定柔軟性的皮革開始製作會更容易成功。本書使用的是稱為英國馬鞍革的皮革，可與Dulles手提包的外型取得絕妙搭配。可是此種皮革相當堅硬，使用的也非染色而是顏料（顏料不易伸縮），處理上較為困難。使用這種皮革的部件，在紙型上以「表面用皮革」表記。



關於削薄

在紙型上雖記有皮革厚度，但此為製作者為了營造各部件的風格與質感，並提升加工性所做的微調整結果，因此，視使用皮革或製作狀況，可能需要持續進行調整作業。此外，無法利用削薄服務的讀者，難以進行細微的厚度設定，製作上會有諸多限制。但只要準備多種厚度，並挑選適當，應該能遂行作業才是。以紙型所記的皮革厚度為基準，設法找出最恰當的尺寸吧。

芯材用革

這是用來當作「提把」芯材的皮革。不過使用與表面用皮革相同的種類也沒有問題。然而其需要一定程度的硬度與張力，若使用比表面用皮革更柔軟的類型，再另外準備鞣革或榔皮（沒有皮面層的便宜皮革）會更好。推薦使用厚3mm左右的皮革。紙型上雖記為「表面用皮革」，提把的「襯墊革」、「中心芯材」、「本型革」即是指這項皮革。

營造各部
結果，因
進行調整作
進行細微的
備多種厚
紙型所記的

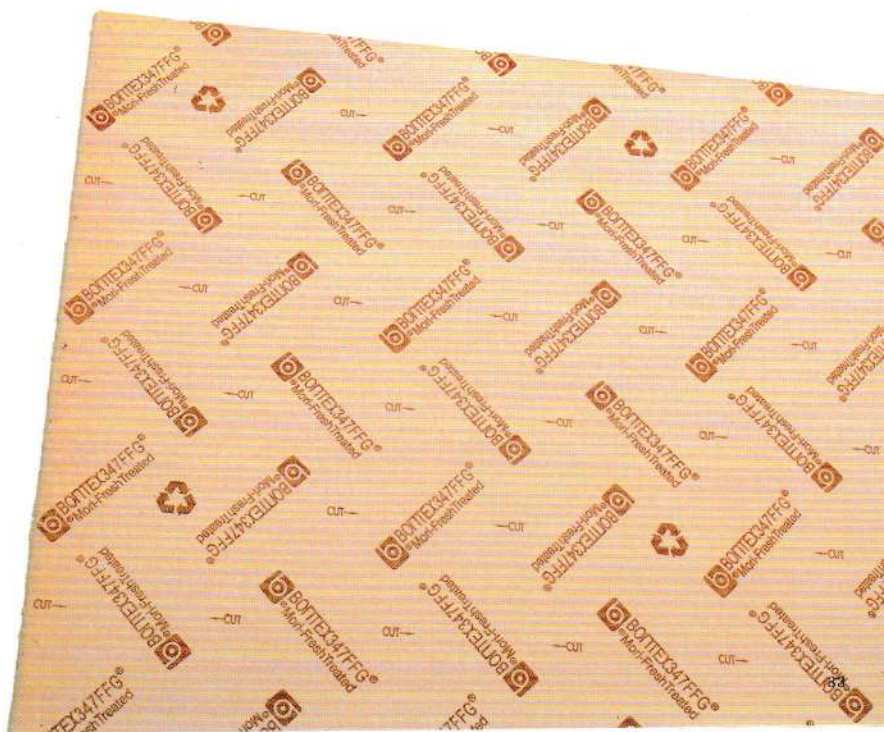
的皮革。不
類也沒有問
度與張力，
類型，再另
層的便宜皮
左右的皮革。
」，提把的
「本型革」

芯材

包身、隔板、底板所使用的芯材，可在皮革材料店及手工藝品店購得。具體而言，是一種名為「BONTEX」，厚1mm的素材。其他還有類似質感的素材，不妨多加嘗試看看。改變厚度或數量，張力或質感都會有差異。但至於紙板等沒有彈性的芯材，則不適合用於皮包製作上。在紙型上記為「芯材」。

內襯用皮革

輕薄耐磨的皮革正適合用來做內襯。本書所使用的豬革是一種被稱為Pig Skin，處理容易又能帶出高級感，而且價格較便宜的優質皮革。是唯一始終皆由國內所生產的皮革，對日本經濟貢獻良多。選用與表革相輔相成的顏色為最佳。紙型上記為「內襯用皮革」，用於底板與隔板的表面上。





準備工具

接下來要解說作業所需的工具。雖然一口氣將工具通通備齊也無妨，但其實有些可用手上已有的工具代替，有些非必要的工具也可省略，有些更可以視情況換用自己較順手的工具。因此在本節中，為了能夠詳細地反映出各種想法與講究的部分，所以會盡可能地說明各項工具的使用頻率、用途或替代品，讓讀者可依此判斷所要選用的工具。

大致上將工具分成3大類來解說。首先是皮革工藝用的工具中，使用頻率最高的「基本工具」；接著是Dulles手提包製作中，僅在特定作業中登場，視情況可利用替代品的「特殊工具」；最後是製作袋口鐵框用的「金工用工具」。

基本工具①

基本工具指的是在所有皮革加工作業中都會頻繁出現，使用頻率非常高的幾項工具。即便不買齊所有工具，先將這裡介紹的工具放入購物清單，也絕對便於日後的皮工作業。在製作過程的介紹頁中不會再次解說這裡的工具，還請多加注意。

各種作業 & 裁斷

「圓錐」用來鑽出圓孔、做記號、或是在表面拉線，是極常用的工具，務必要準備一支。與此相像的還有刀刃斷面為菱形的「菱形錐」，是用來鑽出手縫用線孔的工具。「壓黏片」是皮革塑形的必需品，於手工藝品店有販售。「直尺」就無須多說了。裁斷須用「裁皮刀」或「美工刀」其中一種來進行，不過前者還可用來削薄，後者也能用來磨粗皮革表面，最好是兩種都備齊。此外，削薄作業還須用到「玻璃板」。

黏合作業

本書主要使用以合成橡膠為主原料，黏著力強的「橡膠糊」來黏合。因為皮革有彈性，黏著力強的臨時固定用橡膠糊不適合用來製作。為了固定縫線等，也需要「木工用白膠」。抹開黏著劑的「上膠片」也是不可或缺的。藉由對皮革施壓，可使黏著劑確實發揮其黏力，而這項作業稱為「壓黏」，須使用「推輪」這種工具。



圓錐



菱形錐



菱形錐所鑿的孔



圓錐所鑿的孔



壓黏片



直尺



裁皮刀



美工刀



玻璃板



橡膠糊

上膠片



木工用白膠



推輪

基本工具②

手縫

縫合皮革邊緣的手縫作業，要先用「**邊線器**」在邊緣畫出等寬的線。用其中一邊的尖端靠在皮革外側，另一邊尖端則在皮革上刻出痕跡。在線上打孔的工具則是「**菱斬**」，其刃齒直直排成一行，可以鑿出整齊的線孔。刃齒的間隔用一寸間排有多少刃齒來表示，在本書中使用的是9齒（約4mm）菱斬。刃齒越多，線孔也就越密。將菱斬打入皮革的工具稱為「**敲打棒**」，構造簡單，僅是一塊樑木棒，可以自行製作。在皮革工藝中，不使用敲打棒而用「**木槌**」的例子也很多。

用縫線縫合部件時，使用稱為「**馬（手縫固定夾）**」的工具來固定，便於兩手作業。尖端圓潤的皮工用「**手縫針**」，綁在手縫用的「**手縫線**」兩端來使用。本書使用天然的麻線，另外還有合成的化工縫線可選用。縫線的粗細以數字表示，隨粗細不同會改變針腳給人的印象；本書中，使用3條20號的線所捻成的縫線（約與7號線差不多大小）。此外，為了防止磨損及髒汙，會擦上「**線蠟**」來使用。市面上亦有擦好線蠟的線可選購，不妨多加利用。用一般的剪刀就可以剪掉縫線了，但若是使用有彎刃的「**剪線剪刀**」，可以更漂亮地將線收尾。



處理側邊

皮革的斷面又稱側邊，本書中的Dulles手提包製作過程中，會將側邊染色，打磨出光澤（也有利用內縫法或包邊法藏起側邊的技術）。

「刨刀」可以磨平貼合2片以上的皮革側邊；而要再磨得更為細緻光滑，則會使用「砂紙」。準備150號及400號（數字越大顆粒越細）砂紙，就可以將側邊打磨得更加圓潤漂亮。若預先黏在三角形的海綿上，可以大大提升工作效率。

為了使側邊顏色更美觀，可在側邊塗上自己喜愛顏色的「染料」。但若搭配皮面層的顏色，則能呈現氣質與一體感，所以選擇與皮面層同色系，或稍深一些的颜色吧。用棉花棒來進行塗裝。

表面光滑的側邊，可再利用「赤菜」這種海藻來抑制毛躁。如此一來側邊會稍微硬化，變得更加強韌，更具光澤。一般會使用「側邊處理劑」來打磨，但要是想使用天然素材的話，就選擇赤菜吧。塗上赤菜的側邊利用「布」來打磨，不論是棉布、帆布，還是舊T恤皆可。

接著介紹的工具較難入手，並非絕對必要。「裝飾邊線器」可如同熨斗般以熱硬化側邊的邊角，同時還能在側邊施以裝飾。而為了加熱，可準備不會起煙的「酒精燈」。在最後可於側邊塗上一些「蜂蠟」，兼具上膜與拋光的效果。



刨刀



染料



砂紙



赤菜（側邊處理劑）

布



蜂蠟



酒精燈



裝飾邊線器

特殊工具

僅在一部份作業中登場的工具。有些是必須工具，有些則可視情況不須準備，可由各位自行判斷。

「剪鉗」及「金工用鐵鎚」用來破壞釘子以固定、安裝鎖頭，也用於安裝鎖釘。螺絲型及彎折尖端型的鎖頭雖然不需要，但由於鎖釘是一定得安裝的部件，所以還是必須備齊這些工具。鎚子選擇工藝用的小鎚子即可。

「單平斬」是在切開鎖頭卡樺的作業時相當便利的工具。雖然可用美工刀代替，但有單平斬便能提升工作效率。

「圓斬」用來割出圓孔，雖然僅在一部份步驟出現，但為必要的工具。安裝提把座使用的是 $\phi 2.5\text{mm}$ （ ϕ = 直徑），安裝鎖釘使用的是 $\phi 2\text{mm}$ ，鑿開鑰匙套上的孔使用的是 $\phi 5\text{mm}$ ，切下鐵框墊圈使用的是 $\phi 3.5\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$ ，切下鎖釘包扣使用的是 $\phi 16\text{mm}$ 的尺寸。

破壞鎖頭釘子，或是安裝鎖釘的時候，會在下方墊上「環狀台」；此處所使用的是皮革工藝用、稱為「萬用環狀台」的工具。使用時，記得貼上皮革來保護部件，以免受損。

安裝鎖釘及提把時，使用「一字起子」；安裝提把座則用「十字起子」。「卡尺」雖非必要，但若需要精細測量皮革厚度，就是極為便利的工具。



剪鉗



金工用鐵鎚



單平斬



圓斬



環狀台（萬用環狀台）



螺絲起子



卡尺

金工用工具

最後是製作鐵框時所需的金工用工具。

「中心衝」是鑽孔時，為了避免電鑽的尖端錯開，用來先刻出一個小凹槽的工具。平時也可用在木工上，可以有效提升鑽孔時的精確度。

「電鑽」是鑽孔時不可或缺的工具，在五金行等店家有販賣「電動起子」及「衝擊起子」兩種類型，皆可用來進行作業。此外，機台型的電鑽「鑽床」可飛躍性地提升作業速度。電鑽須有稱為「鑽頭」的配件才能作業，在本書中所使用的為 $\phi 4\text{mm}$ 的「金工用鑽頭」及「倒角刀」，小心不要買成木工用的鑽頭了。

固定金屬片可使用「虎頭鉗」或「F型夾鉗」等工具。只是F型夾鉗的尺寸若是太小，可能會夾不住作業台，因此選購較大的款式較為方便。

彎折鐵框則需要用到「手動彎板鉗」這項工具。彎板鉗可以輕輕地彎折金屬進行微調整，比用鎚子敲打或用手彎折來得更方便，初學者也能做出精確的形狀。

用於切斷的，是金屬用的「金工用線鋸」，以及磨平切斷面的「銼刀」。銼刀準備表面粗糙及細緻（精密銼刀）的2種類型吧。



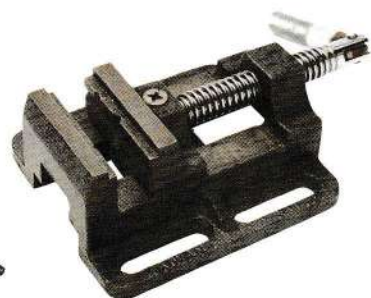
中心衝



電鑽



鑽頭



虎頭鉗



手動彎板鉗



F型夾鉗



金工用線鋸



銼刀

《ハンドプレートベンダーの問い合わせ先》
中村ワークサービス
愛知県西尾市細池町南側23番地1
TEL 0563-57-2460(8:00~18:30)
FAX 0563-57-2460(24h)
URL <http://www12.ocn.ne.jp/~kiririn/>
E-mail n.works@viola.ocn.ne.jp

製作環境與計畫

備齊必要的工具與材料後，就來整頓環境吧。不論是一口氣買齊全部，還是在製作途中適當追加工具都無妨。說不定各位在製作過程中，會親自發現比本書所介紹更適宜的工具。從準備期間就已躍躍欲試的您，肯定能夠越來越熟練才是。右方陳列了工具、材料、製作部件的檢核表，希望能幫上各位的忙。

關於Dulles手提包製作中的各項環節，請掌握「流程與重點」一節（P.16）的解說內容，仔細考量自己需要什麼，擬定周詳的製作計畫。將各個步驟標上優先順位，一個個細心突破吧。我們也在下方給各位幾個提示。

本書充滿了關於工具或材料、準備或製作等所有資訊，剩下的，就是您的製作熱情了。從什麼地方開始都沒關係。首先踏出第一步，划向Dulles手提包製作這片無垠大海吧！衷心祈禱您的成功。



先了解特定作業中使用的特殊工具，也容易擬定製作計畫。



藉由練習與試作，可以擬定更完美的計畫，提高完成度。



判斷素材好壞的眼光，也會透過經驗逐漸成長。



先從好像能成功製作的部件開始也是一個方法。就算浪費了皮革，得到的經驗卻是寶物。

準備 & 部件製作檢核表

工具

準備好各部件的製作與組合所使用的工具，或是代替品了嗎？

※使用頻率特別高的必要工具，會打上「☆」記號。

《基本工具①》

●各種作業 & 裁斷

- ☐ 圓錐☆
- ☐ 菱形錐☆
- ☐ 壓黏片☆
- ☐ 直尺☆
- ☐ 裁皮刀☆
- ☐ 美工刀
- ☐ 玻璃板☆
- 黏合作業
- ☐ 橡膠糊☆
- ☐ 木工用白膠☆
- ☐ 上膠片☆
- ☐ 推輪

《基本工具②》

●手縫

- ☐ 邊線器☆
- ☐ 菱斬☆
- ☐ 敲打棒 (or 木槌) ☆
- ☐ 馬 (手縫固定夾)
- ☐ 手縫針☆
- ☐ 手縫線☆
- ☐ 線蠟☆
- ☐ 剪線剪刀

●側邊處理

- ☐ 刨刀
- ☐ 砂紙☆
- ☐ 染料
- ☐ 赤菜 (側邊處理劑) ☆
- ☐ 布☆
- ☐ 裝飾邊線器
- ☐ 酒精燈
- ☐ 蜂蠟

《特殊工具》

- ☐ 剪鉗
- ☐ 金工用鐵鎚
- ☐ 單平斬
- ☐ 圓斬
- ☐ ϕ 2mm
- ☐ ϕ 2.5mm
- ☐ ϕ 3.5mm
- ☐ ϕ 5mm
- ☐ ϕ 12mm
- ☐ ϕ 16mm
- ☐ 環狀台 (萬用環狀台)
- ☐ 一字起子
- ☐ 十字起子
- ☐ 卡尺

《金工用工具》

- ☐ 中心衝
- ☐ 電鑽
- ☐ 鑽頭
- ☐ ϕ 4mm金工用鑽頭
- ☐ 磨砂頭
- ☐ 虎頭鉗
- ☐ F型夾鉗
- ☐ 手動彎板鉗
- ☐ 金工用線鋸
- ☐ 銼刀
- ☐ 粗糙
- ☐ 細緻 (精密銼刀)

材料

用於Dulles手提包製作的素材全都準備好了嗎？各素材的數量足夠嗎？

- ☐ 表面用皮革
- ☐ 內襯用皮革
- ☐ 芯材用革
- ☐ 芯材
- ☐ 金屬片 (袋口鐵框用)
- ☐ 銅製
- ☐ 鋁製
- ☐ 金屬配件
- ☐ 鎖頭
- ☐ 提把座 (20~21mm)
- ☐ 鎖釘 (中等尺寸)

部件

在製作完成的部件上打勾

- ☐ 鑰匙套
- ☐ 拉片
- ☐ 舌扣
- ☐ 隔板
- ☐ 底板
- ☐ 提把
- ☐ 打角
- ☐ 包身
- ☐ 袋口鐵框

Chapter 3
Making of each part
製作各項部件



Key Case

鑰匙套

首先製作的部件，是把鎖頭鑰匙掛在提把上的「鑰匙套」。與本體同樣的皮革，增進了設計上的統一感。由於構造簡單，製作難度並不高，但務必注意左右對稱的形狀。一旦形狀失衡，歪曲的部分會變得特別顯眼。

包覆鑰匙的本體部分，由葫蘆形的部件對折，並縫合兩側而成。此外，綁住鑰匙的「細繩」使用同樣的皮革來呈現統一感。仔細聽彷彿會聽到「細繩用買的不就好了……」的耳語，但還請您別害怕麻煩，試著製作看看吧。雖說是小小的部件，不對，正因為是小小的部件，花費工夫製作，才能提升整體的完成度。然而，在序盤太過拼命，以致最後耗盡精力可就不償失了。路途還很長，將這個當作是熱身運動，抱著輕鬆的心態製作就可以了。另外，欲速則不達。急著想完成，卻怠忽完成度就本末倒置了。尚未熟習的讀者，確保有較長的時間來製作會更好。

製作過程中，會一口氣出現橡膠糊黏合、鑿線孔、手縫、磨整側邊、皮革處理等各種基本技術。這些技術皆能運用在之後的製作中，仔細地學起來吧。

Tool Check!

◎圓斬 ϕ 5mm

黏合與磨整側邊

上的「鑰匙
統一感。由
左右對稱的
顯眼。
折，並縫合
同樣的皮革
質的不就好
著製作看看
小的部件，
而，在序盤
了。路途還
心態製作就
即忽完成
較長的時間
線孔、手
這些技術皆

一開始先從皮革上裁切出本體，從中央對折部件，黏合兩端。首先在肉面層記入塗抹橡膠糊範圍的記號。在距離皮革邊緣3mm處用直尺做上記號，再將邊線器調整成同寬度，即可輕易畫出正確的3mm寬線條。接著，在線條外側細心地塗抹橡膠糊。多花一些時間仔細畫線，便能畫得漂亮。由於從外面也看不見這部分，用手也可以用直接塗抹，但為了「細微之處亦美麗」的原則，今後也會不厭其煩地細心製作。作品完成的瞬間，各位也應該會對這種充實感上癮才是……

那麼，對齊側邊黏合後，利用壓黏片來壓黏。對折處容易產生縫隙，確實地壓緊皮革吧。接著，用刨刀刨掉側邊不平的部分，並用砂紙打磨至光滑。由於之後用邊線器沿著側邊拉出縫線記號時，若側邊凹凸不平，畫出來的線也可能歪掉，所以在這個時候畫出優美的曲線就是重點了。因為這也會影響針腳的觀感，務必多加注意。此外，在手縫程序上，一般會在縫合後才進行染色與磨整側邊，但這次要在縫合前先完成這兩項作業。這是因為這兩項作業，可能會弄髒縫合用白線的緣故。磨



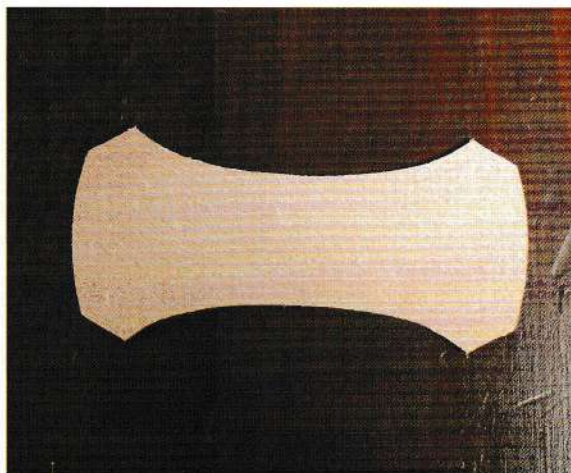
依照型紙裁切出部件。



02 在距離兩邊3mm的位置做記號。



03 依記號調整邊線器寬度，拉出邊線。



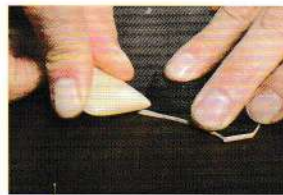
04 完成拉線的狀態。



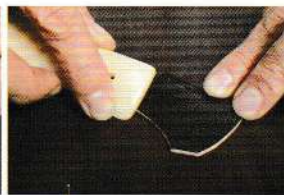
05 在線的外側仔細塗抹橡膠糊。



06 從中央對折，黏合兩邊。



07 用壓黏片壓黏緊實。



08 壓緊對折處。

整側邊的順序乃是case-by-case，就交由各位自行判斷了。磨整側邊的一連串步驟記載於書末的「基礎技術解說」中，可以多加參考。



09 用刨刀刨掉側邊的段差。



10 再以砂紙打磨平滑。



11 用棉花棒塗上染料。



12 塗上赤菜。



13 用布打磨。



磨整完側邊的狀態

縫合

接著要進行縫合兩端的作業。以邊線器在兩邊的曲線上拉出縫線記號，並於線上以菱斬打出線孔（菱形的小孔）。在決定打孔位置時，首先從兩端用菱斬的一個齒，設定端點的線孔，這也是使用菱斬的基本程序。接下來，以兩端點為基準，決定好均等的線孔位置後，正式用菱斬來打孔。因為這是左右對稱的部件，兩側打入同數目的線孔，看起來就會平衡了。雖不須將縫線跨過邊緣，或施行回縫法來補強，但在收尾時得拉入內側來回縫。這個方法記載在書末的「基礎技術解說」中。



01 在兩邊拉出3mm寬的縫線記號。



02 從端點決定線孔位置。



03 決定好線孔位置，用菱斬打孔。



04 打好線孔的狀態。



05 縫合。



06 剪掉線頭，以白膠固定。

兩邊的曲線
(菱形的小
菱斬的一個
本程序。接
位置後，正
，兩側打入
將縫線跨過
拉入內側來
說」中。

全部縫合完畢後，從根部剪掉線頭，塗上一些白膠來固定縫線。

順帶一提，此處使用3條20號麻線所捻成的縫線。這表記成「20/3」，約莫與7號線同粗。

縫合完兩側後，在對折處中間鑿出一個穿過繫繩的孔。依照紙型準確地對齊中央，用圓斬的一半鑿出一個半圓形。若是孔洞的位置偏掉了，外觀就會相當不漂亮。



打好線孔的狀態。



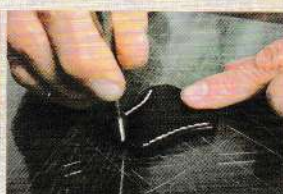
縫合完的狀態。



定線孔位置。



07 先在紙型上，在對折處中間做上記號。



08 在記號上鑿出φ5mm的半圓形。



09 鑿孔完的狀態。



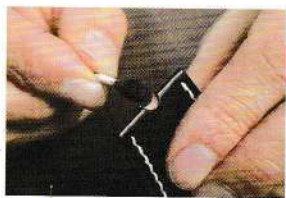
以白膠固



側邊磨整到處理



01 砂紙打磨縫合部分的側邊。



02 對孔洞內側的側邊染色。



03 磨整孔洞內側的側邊。



04 在兩側塗上赤菜。



05 用布打磨兩側。



06 磨整部分塗上蜂蠟。



07 以加熱過的裝飾邊線器擦拭，使蜂蠟能確實染進皮革中。

再一次用砂紙打磨縫合後的側邊。由於拉緊縫線後皮革會有些許歪曲及凹凸不平，因此縫合後務必要再進行一次打磨。不過剛剛也已打磨過一次，這次只要能磨掉歪曲部分即可。雖然不需要再染一次色，但細繩穿過的孔洞內側還看得到側邊，這裡就需要染色了。接著塗上赤菜，並直接用棉花棒來打磨。用砂紙打磨過的兩側，也重新塗上赤菜並打磨吧。



08 再用布打磨一次。



09 用裝飾邊線器在縫合部分拉出線條。



10 撐開筒狀部分，調整形狀。



11 完成鑰匙套本體。



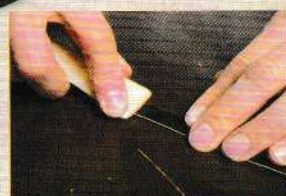
製作細繩

繩配件為 $300 \times 25\text{mm}$ 的長方形。裁切這種細長配件時，若能使纖維與長邊的方向一致，能提升耐久程度。雖然是不起眼的小竅門，但為了製作得更加堅固，還請各位銘記在心。

首先在整個內面層塗上橡膠糊，縱向拗折皮革，令側面黏合。黏合後以壓黏片使勁壓緊皮革，消去內側的縫隙。之後在距離對折處 2mm 及 4mm 的位置做記號，用邊線器依照記號拉出直線。前者為縫線記號（及切口），後者為裁切



01 在床面塗上橡膠糊，縱向拗折。



02 以壓黏片用力壓黏。

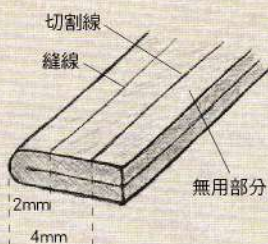


03 在距離對折處 2mm 及 4mm 的位置做記號。



04 用邊線器在2個記號的位置畫線。

線。比 4mm 線更外側的部分要裁切掉，而這部分一般稱為「裁除份」。由於兩端黏合時可能有錯開，所以先切除一小部分調整為直角。



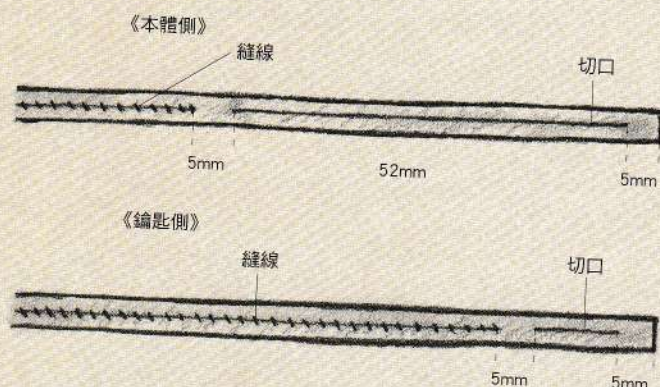
05 切除兩端調整成直角。



06 在細繩的鑰匙套本體側，刻上綁住本體用的切口記號。



07 在細繩的鑰匙側，刻上綁住鑰匙用的切口記號。



在細繩的其中一面，如上圖般做上記號。兩端的切口，是為了能綁上提把及鑰匙所割開的洞。鑰匙側只要細繩能穿過即可，只需10mm長；相反地，本體側需要約52mm長的切口（能穿過鑰匙套本體的長度）。此外，為了確保強度，在切口兩端各自留有5mm左右的間隔。由於切口部分的切割在縫合後進行，現在做上記號後就先繼續下一個作業。在方才的縫線記號上鑿出線孔，進行縫合。縫合後，裁切掉4mm切割線外的無用部分。由於細繩容易捲曲，必須保持直線狀態裁切，否則會捲起來，因此比平常更為慎重地裁切吧。



08 在縫線記號上鑿出線孔。



09 縫合細繩。



10 切掉裁除份。

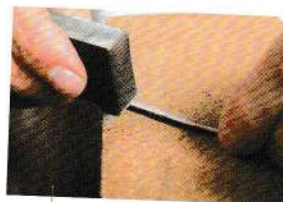


細繩的側邊處理到完成

縫合細繩後，進行側邊的處理。完成就在眼前了。

裁切部分的側邊用砂紙打磨至光滑，依照染色、磨、上蜂蠟的順序來磨整側邊。因為難以一口氣打磨這個細長的部件，所以需要多花一些時間。這個作業需要耐心，單調的連續動作或許讓人心煩，但這才是應當認真細的細節。如果能夠確實地從一端毫不遺漏地打磨至另一端直到完成，即可證明你身上隱藏著成為皮包職人的潛力。

磨整側邊完畢後，依方才的切口記號切割。52mm長的本體側記號，即使直接用美工刀切割也毫無阻礙，但10mm長的鑰匙側記號可能就難以作業了。此處可活用單平斬來切割。若說有什麼「使用頻率不高卻極方便的工具排行榜」，那麼單平斬肯定排在前幾名。切口內側的側



01 用砂紙打磨側邊。



02 以染料染色。



03 塗上赤菜。



04 用布打磨出光澤。

前了。
染色、打
口氣打磨這
個作業亟需
是應當認
地打磨至另
皮包職人的
52mm長的
礙，但10
活用單平
方便的工具
口內側的側

這些不用打磨，但側邊的顏色也很顯眼，因此要進行染色。這兩端的狹窄都確實地塗上染料吧。

結束所有作業後，讓細繩穿過鑰匙，並把鑰匙繫起來。相反側則穿過鑰匙套本體的孔洞。這樣就完成鑰匙套了。

這些子都自親手製作的感覺如何呢？不過就是個鑰匙套，也能感覺到異常執著的感情吧。以這樣的步調完成所有部件，將Dulles手提包當作自己的分身吧！



05 在鑰匙部分塗上蜂蠟。



06 以熱過的裝飾邊線器擦拭，讓蜂蠟定型。



07 再用布打磨。



完成側邊處理的狀態。



08 在本體側割出缺口。



09 也在鑰匙側割出缺口。



10 對缺口內側的側邊染色。



11 用細繩綁住鑰匙。



12 將細繩穿過鑰匙套本體。





Tab

拉片

接著要製作的是縫合在前包身中央的「拉片」。雖然平常會藏在舌扣底下，卻可說是Dulles手提包最大特徵之一的重要配件。由於是用來拉開本體袋口的配件，為了保持強度，必須要謹慎地縫合。此外，這配件雖然小，但卻是手指時常碰觸的部位，所以要好好地削薄周圍，仔細調整厚度，做出使用者也驚奇的優質觸感。要點是均等的「段差削薄」，以及與製作鑰匙套時相同，用壓黏片確實地壓黏削薄部分。若說有什麼技術上的建議，就是細心地黏合、縫合、磨整側邊，亦即「確實發揮基礎」一事。然而，為了磨整出漂亮的側邊，還請活用接下來介紹的技巧。

如拉片般黏合完全相同的2片皮革時，其中一片依照尺寸裁切，另一片則裁切較大。如此一來，較大的皮革會多出來，之後再沿著依尺寸裁切的皮革側邊，用刀刃裁

掉多餘的部分，即可有效率地切平側邊。這個多餘的部分又稱為「餘邊」，拉片以外的部件也常用這種裁掉餘邊的方法來製作。

順帶一提，「餘邊」這個詞在建築相關工作者之間，也有表示要組合的材料與材料間，故意錯開尺寸的意思。除此之外，精裝書封面與內側書頁的尺寸差異也稱為餘邊。在皮包職人間時常會用到這些專門用語，在今後的作業中若能注目到這些獨特的遣詞，或許可以令製作過程更加愉快也說不定。

從段差削薄到黏合

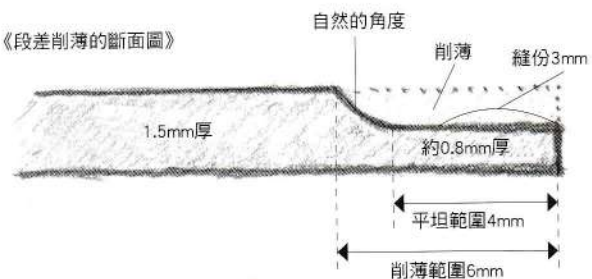
表配件的紙型已預先在周圍留下2mm的空間，此即為餘邊。依照紙型裁切的表裏配件，要在黏合前削薄邊緣。各邊削薄6mm的寬度，惟表配件在加上餘邊後，需削薄8mm的寬度。在邊緣算來6mm（8mm）的位置用直尺做上記號。再用邊線器隨記號調整寬度，畫出削薄的基準線。

劃線後，在線外側用銳利的裁皮刀進行「段差削薄」。將裁皮刀稍稍立起來，刺入刀刃後，立刻讓裁皮刀黏平，水平地把皮革削至邊緣。切到邊緣後，橫向地向旁邊滑動切除，會比起直接切掉更能切出漂亮的斷面。此外，一口氣削薄6mm可能會使邊緣被削得太薄，所以在尚未熟習削薄時，一點一滴地從較小的寬度，分數次慢慢削薄吧。在書末的「基礎技術解說」中有更詳細的削薄講解，還請多加參考。



01 依紙型裁切表裏配件。

《段差削薄的斷面圖》



02 在肉面層做上削薄寬度的記號。



03 邊線器調整成記號寬度，並拉出線條。



04 將線外側削薄。



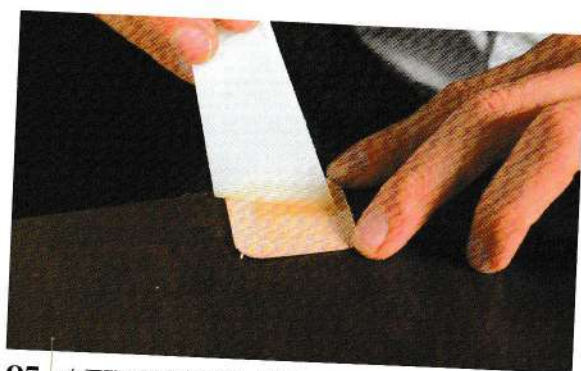
《段差削薄的做法》

稍稍立起裁皮刀並刺入刀刃，讓刀子貼平後削至外側。皮革的斷面如上圖般最為理想。一次就削薄好是非常困難的，所以分成數次仔細削薄，並注意削薄部分的厚度應為一致。

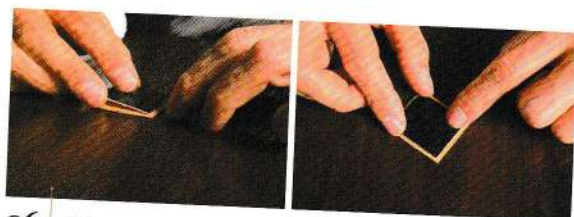


削薄後在兩配件的肉面層塗上橡膠糊黏合，並盡量貼在正中間，使周邊均等多出2mm的空間。不過不需要用尺測量，用目測即可。接著用壓黏片壓黏，尤其是段差削薄部分在內側會有空隙，這個部分一定要確實黏合。以紙型等物抵住，並用壓黏片後端的直角部分使勁壓黏吧。如此一來未削薄的中央部分，就會像夾了芯材般膨起來。這個立體形狀可給予小部件極為洗鍊的感覺。

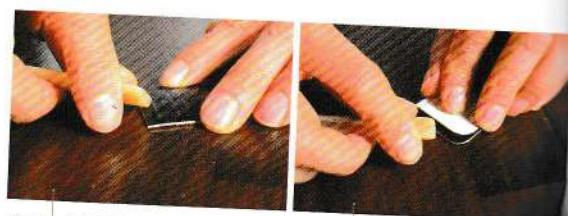
接著就裁切掉餘邊吧。沿著依照尺寸的裏配件側邊，以裁皮刀裁掉多出來的餘邊。即使有些不平也不要緊，之後會再用砂紙磨整。



05 在兩配件的肉面層塗上橡膠糊。



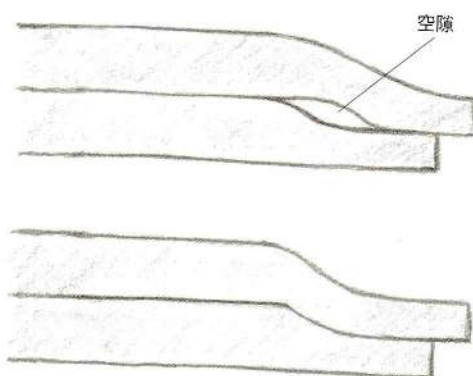
06 將較小的配件貼在較大配件的中央。



07 以壓黏片壓黏。

08 沿著紙型，將空隙確實壓黏。

《段差削薄的空隙》



09 裁掉多出的餘邊。



黏合完的狀態。

從打入線孔到縫合

首先要在同圓3mm寬的位置拉出縫線記號，並打入線孔。由於配件很小，也不一定要在磨整完側邊後才做，可以自己步驟調整吧。

做出線後，先從被兩個直角夾住的邊開始，打出一排線孔。接著才在剩下的3邊曲線打線孔。最先打出的那排線孔是與包身縫合的部分，所以這個部分的線孔暫且不縫合。與鑰匙套相同，為了不弄髒白色的線，在縫合前盡量先將側邊磨整好吧。

順便一提，若不做出餘邊，兩配件皆依紙型裁切並黏合的話，一定會因誤差出現不平的段差，或是在側邊黏

合處產生空隙等。若為了修正這些誤差而磨掉過多側邊，會使拉片變形。所以說餘邊技巧不僅提升效率，亦對整齊外觀做出貢獻。

磨整側邊後，將除了直角到直角的直線外所有的邊都縫合。兩角的線孔在縫合到包身時會穿過線，這裡就先不要穿線了。由角算起的第2個線孔，才是起點與終點。縫合後，再一次輕輕地磨整側邊，塗上蜂蠟並拉出裝飾邊線就完成了。拉片本身會在縫合包身與袋口鐵框時再度登場，這裡就先將小小的它謹慎地保管在一旁吧。



01 在距離側邊3mm處做記號。



02 調整邊線器寬度並拉出縫線記號。



03 在同圓打入線孔。



04 以刮刀磨平側邊。



05 用砂紙磨至光滑。



06 棉花棒沾染染料，將側邊染色。



07 塗上赤菜，用布確實磨擦出光澤。



08 縫合除了直線部分（角到角）的其他邊。

縫合完的狀態。擦入蜂蠟，畫出裝飾邊線就完成了。





Flap

舌扣

接著來製作扣住袋口的舌扣吧。不喜歡舌扣這個寫實稱呼的人，也可較貴氣地把這個部位念成英文「flap」，不過在本書中還是稱為舌扣，請多多見諒。

削薄周圍，將2片配件黏合的做法與拉片幾乎相同，無須太擔心。但請注意新出現的「彎黏」這個技巧。這是讓配件保持彎度黏合，使配件固定在彎折狀態的方法。由於舌扣是在沿著包身彎折的狀態下使用的，完全伸直後不僅難以使用，一彎曲還會在弧線內部產生皺摺，外側則會變得僵硬。不僅是外觀，對耐久性而言也是一大缺陷。為了使整個包包能順利發揮其機能性，並仍然有著絕妙的形狀，今後在各處都會使用「彎黏」這個技巧，請透過製作舌扣來掌握感覺吧。

除此之外，在舌扣上還會安裝鎖頭的「面蓋」。安裝方法有一些程序，還請多加注意。主要有「螺絲型」及「裝釘型」，這裡所使用的是屬於後者的TRUNK原創品。將黃銅釘插入孔中，並在相反側剪斷成突出1mm的狀態，接著用鐵鎚敲打突出部分來固定。這個敲打釘子的作業，在皮包職人間稱作「裝釘」。只要金屬配件能夠牢牢固定即可，說起來並非太過困難的作業，但要注意釘子的損壞狀況。金屬配件的刮傷非常顯目，在作業時務必小心不要打到金屬部分，盡量使金屬配件保持在最漂亮的狀態。

另一方面，螺絲型的固定方法則是從釘子換成螺絲，用螺絲起子鎖起來即可。只要記住這裡介紹的製作方法即可應用了。

關於鎖頭，希望讀者可以了解到，在日本很難買到同樣種類的鎖頭（這裡使用的TRUNK原創品也未在市面販售，請多諒解）。在市場上多為限定品，長期販售的鎖頭不多，所以若找到傾心的鎖頭，建議您購入並確保想要使用的數量。這是因為鎖頭需求很少，難以大量批發生產，無法安定供給鎖頭數量的日本金屬配件市場的緣故。不過關於這件事，有機會的話再詳述……

Tool Check!

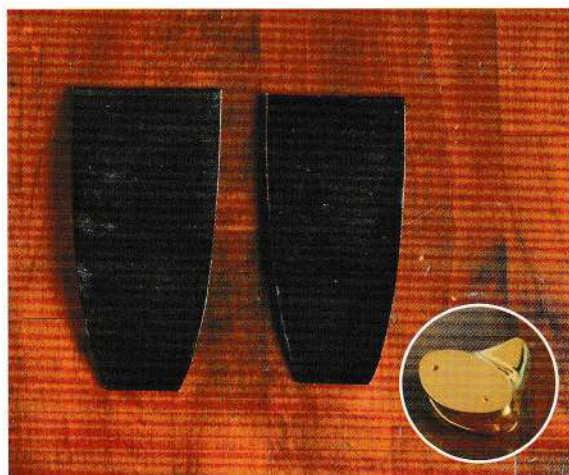
- ◎剪鉗
- ◎金工用鐵錘

從材料準備到部分削薄

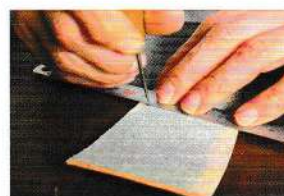
舌扣由2片皮革黏合而成。舌頭若看來有2片就不漂亮了，所以藉由削薄來調整形狀，確實磨整側邊，使舌扣看來就像一整片皮革製成。其中一邊裁切較大，黏合後磨整側邊，作法與拉片相同，且餘邊的寬度亦為2mm。此後，最後要安裝的面蓋也事先準備好吧。

磨完後的配件，要對兩側的曲線施以部分削薄。尖端磨完之後才削薄，後端的直線部則不須削薄。此與拉片相同，較小的配件削薄6mm寬，較大配件則削薄8mm寬，削薄方式皆為段差削薄。尖端附近的弧線也須保持固定的磨薄寬度，還請讀者多加細心地進行作業。

接著削薄安裝面蓋的尖端部分，並調整成能剛好塞進面蓋縫隙的厚度。首先於其中一邊的舌扣配件，在其實際安裝面蓋的位置上先暫且組合面蓋，畫出重疊的範圍。由於之後會藏在肉面層內，用筆做上記號也無妨。



大致切出其中一片，另一片則依紙型裁切。準備鎖頭的面蓋。



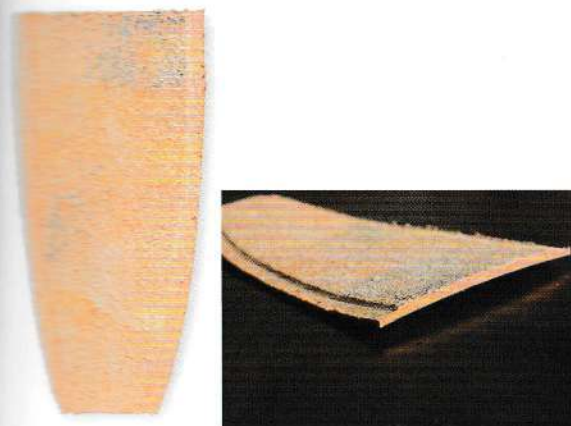
01 做出削薄寬度6mm（8mm）的記號。



02 用邊緣器在兩側依記號拉線。



03 將線外側段差削薄。





04 暫時組合面蓋，將重疊範圍作出記號。



05 另一片也做出記號。



06 慢慢削薄記號前端，調整厚度。



07 與面蓋相合來確認厚度。

另一邊也同樣做出記號後，將記號部分慢慢削薄，調整厚度。削薄至將2片皮革合起來後能剛好放入面蓋縫隙中的厚度。太薄的話皮革會從縫隙中滑落，這時就有必要夾入芯材增加厚度。最好是一點一滴地反覆確認、調整厚度。

本書所刊載的舌扣紙型，以及所使用的皮革厚度，皆是配合TRUNK原創品所設定的。若使用形狀差異較大的金屬配件（如四角形等），舌扣前端的形狀還請配合金屬配件加以變化。

黏合

接著要利用前述的「彎黏」技巧來黏合。首先，如往常般在兩配件的肉面層塗上橡膠糊。

塗有橡膠糊的面一旦黏合了，就不能微調彎曲的程度。因此，先從舌扣的根部（寬幅的那一側），慢慢向另一邊黏合。此時，2片配件間要夾入舌扣紙型，以免其他部分黏住。此外，也得記住一邊配件還有2mm的餘邊。較大的配件置於下方，將較小配件貼在正中央，使邊緣空出2mm的空間。

像這樣一開始就只黏住一端，不僅可以固定位置，之後也不須注意會不會錯開，可以專心進行彎黏作業。今



01 在兩配件肉面層塗上橡膠糊。



02 夾入紙型，只黏合根部。

首先，如往
彎曲的程
，慢慢向
型，以免其
的餘邊。
，使邊緣

位置，之
作業。今

還會常用到夾入紙型再黏合的技巧，本書就姑且稱之為「紙型隔板法」吧。

確實黏合後，一邊緩緩抽出紙型，一邊向前端繼續黏合。這個時候，要慢慢地彎曲舌扣，做出平緩的弧線。速度太急會造成反效果，只要做出自然的弧線即可。具體來說，比「完成後鎖住鎖頭的Dulles手提包上的舌扣弧線」，還要再接近平直一點。



03 在抽出紙型的同時緩緩彎黏。



04 確實黏合整個舌扣。

從壓黏到裁掉餘邊

結束彎黏後，得確實地壓黏。利用推輪沿著弧線來壓黏，也可以順便調整好形狀，可說是一石二鳥。另外，為避免傷及皮面層，可用厚紙板夾住皮革再進行作業。邊緣削薄的部分，要從表側（較大的配件）以壓黏片的角確實壓緊才行。這樣即可讓中央看起來像是膨起來一般。此外，在平坦的桌面上進行作業，會讓好不容易彎起來的舌扣伸直，因此要善用桌角等處，使舌扣的形狀不會有所改變。準備切成一半的圓筒當作作業台使用是最佳的方法。完成壓黏後，就裁掉餘邊。用裁皮刀沿著較小配件的側邊，仔細地裁掉餘邊。還請注意勿讓之後的作業不小心歪折了舌扣的形狀。



01

用紙型夾住、保護皮面層，並用推輪壓黏。



02

以壓黏片的角確實壓黏邊緣的削薄部分。



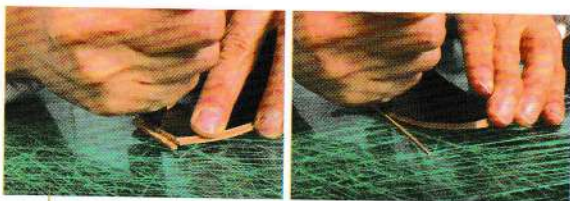
《製作專用作業台》

將直徑10cm、長30cm左右的紙筒切成一半來使用，可利於對舌扣這類彎曲的配件進行壓黏作業。



03

沿著紙型將段差削薄的部分確實壓緊。

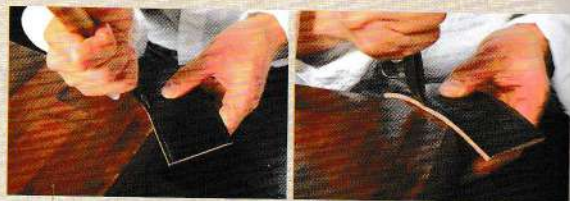


04 裁掉餘邊。

從手縫到處理側邊

接著要將兩側給縫合。用邊線器拉出3mm寬的縫線記號，但前端與根部不須拉線。此時也可利用桌角等處，讓舌扣可以保持完整形狀。當然，打孔的時候亦同。打入線孔後就個別將兩側縫合。

在安裝面蓋前，先磨整兩側的側邊。染色後塗上赤菜，並用布打磨，畫出裝飾邊線。同樣地，此處依舊可利用桌角等處來進行磨整作業。要注意完成前不要壓壞舌扣了。



01 用調整成3mm的邊線器在兩側拉出縫線記號。



02 在記號上打入線孔。

安裝面蓋

最後的步驟，就剩下安裝面蓋了。首先將舌扣的前端插入面蓋的縫隙間，暫時組合後，用圓錐戳進固定用孔洞的中心，在皮革表面做上位置記號。

接下來，把面蓋取下，用圓錐戳開記號位置，戳出小孔。一開始可以放在軟木板上方，慎重地將圓錐垂直戳出小孔。之後旋轉圓錐，並稍稍戳進內部，將小孔擴張成能通過釘子的大小。要是孔洞擴得太大會使面蓋脫落，所以在插進釘子時，調整成能感到適度抵抗程度的大小。



縫合的狀態。



縫合兩側，並磨整側邊。



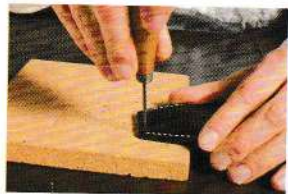
側邊磨整完成的狀態。



01 將舌扣前端插進面蓋中暫時組合。



02 用圓錐戳進小孔中心，紀錄位置。



03 取掉面蓋，在記號位置戳出小孔。



04 將小孔擴張成能通過釘子的大小。



05 再次裝上面蓋，把釘子插進深處。

再一次安裝面蓋，將釘子插進孔中。在確實插入深處的狀態下，將釘子尖端翻上，用剪鉗將釘子剪到剩下1mm左右。細心地將這大概1mm的突起裝釘，面蓋即可固定。「裝釘」的詳細解說在書末的「基礎技術解說」中，請參照那邊的步驟。順帶一提，在釘子周圍貼上戳孔的紙膠帶，保護整個金屬配件，即可減少作業時刮傷器具的可能性。

緊緊固定住後就完成了。您是不是完成漂亮的舌扣了呢。這個部件直到安裝袋口為止都不會出現，先小心地保存在一旁吧。



固定好面蓋的狀態。



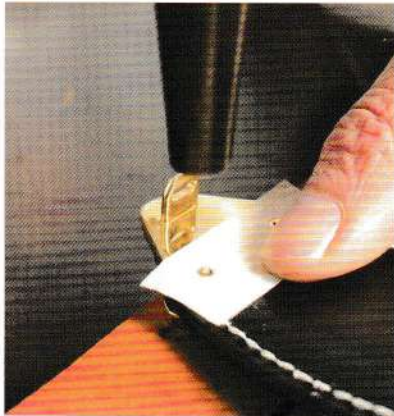
06

用剪鉗將釘子剪至1mm左右。



07

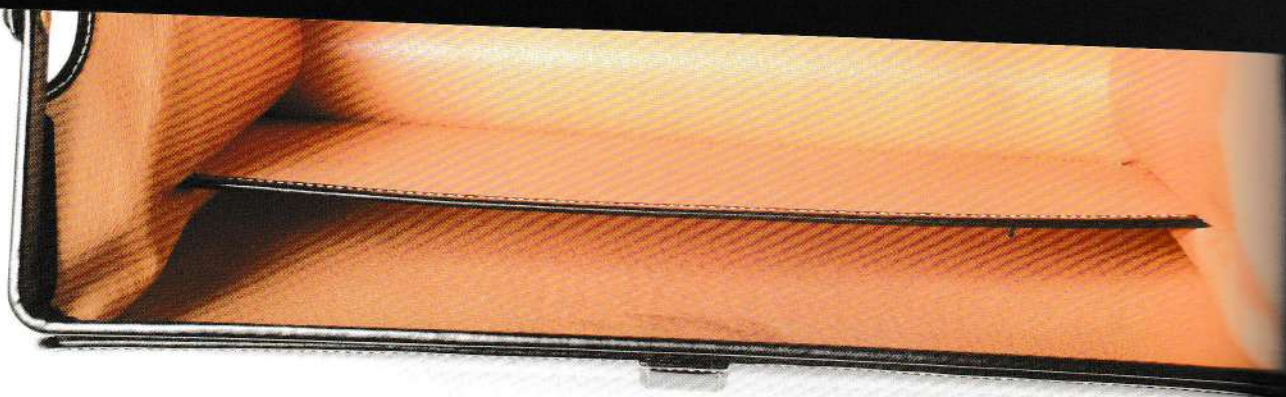
在釘子周圍貼上紙膠帶來保護面蓋。



08

用鐵鎚謹慎敲打釘子，使面蓋可以固定。





Partition

隔板

在此處製作的隔板，會在之後的組合作業中，夾在兩側與底邊的打角之間縫合。唯一沒有被打角夾住的上邊，則用輕薄的表面用皮革裁成帶狀（上緣纏繞革），來鑲邊。由於所有側邊都會藏在內側，也就不須設定餘邊來做到確實對齊側邊的作業。因此，芯材以及夾住芯材的表革（使用的是內襯用皮革），用同樣的紙型裁切即可。

製作步驟只有，在芯材兩面貼上表革後，上部再貼上上緣纏繞革，並將其縫合而已。由於只需非常基本的步驟，對製作過前面其他部件的讀者來說，應當沒有太難的部分。只是，為了讓纏繞革可以整齊美觀，抑制邊緣厚度，需要畫線或是施以削薄等細緻的步驟。細心地完成每個步驟，以完美為目標吧。

在Dulles手提包之中，也有將這個隔板部分做成拉鍊口袋的類型。雖然本書僅介紹單純的隔板類型，但讀者也不妨依自己興趣，試著挑戰口袋類型的Dulles手提包。

方法是，準備2片隔板，用拉鍊接合上緣。兩側與下

邊會在夾進打角後同時縫合，只要在那之前事先黏合即可。對做過幾次錢包等皮革工藝品的中級製作者來說應該並不難，只是因為隔板會成為袋狀，比起內襯用的表革，選用堅韌的皮革會更佳。

順帶一提，由於要製作2片隔板，準備的材料為2片芯材、4片表革。為避免出現差異，並行製作2片隔板或許會較好。

黏合芯材與表革

在芯材兩面貼上表革，做成夾心狀態。藉由確實黏合整個面，隔板自身會產生張力，變得更加堅固。由於側邊全都會被藏住，所以也不用太神經質地製作，但也盡量對齊角來黏合，以免產生誤差。在這裡可用黏合舌扣時也使用過的紙型隔板法來黏合。在芯材上放上稍微錯開的紙型，只露出角。在這狀態下，一開始先對齊上面的約2個角並黏合，就無須再擔心錯開的問題。一口氣黏合整個面，容易黏在不適洽的位置，令作業極端困難。這跟在智慧型手機的螢幕上，貼保護膜的作業非常類似；折疊到保護膜或跑進空氣，都會令人感到焦躁吧。還請讀者運用智慧，來進行皮包製作吧。



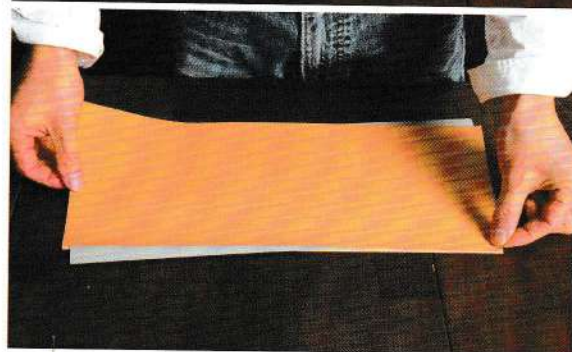
01 依紙型裁切各配件。



02 在表革的肉面層都塗上橡膠糊。



03 在芯材的其中一面都塗上橡膠糊。



04 在夾進紙型的狀態下，對齊上面的2個角黏合。



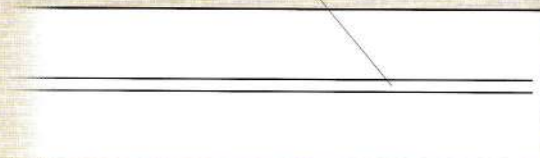
05 抽掉紙型後黏合整個面。



06 用推輪壓黏，並黏合另一面。

製作上緣纏繞革

在肉面層中央畫上2mm寬的線



先製作包覆隔板上緣側邊的纏繞革。雖然越薄越容易包覆，但由於此處也有補強作用，1mm厚左右應該是稍有張力的最佳厚度。

依照紙型裁切後，在肉面層中間用2條線圍出2mm寬的間隔。此處之後會被藏住，用筆畫線也沒關係。這個間隔會在之後的作業中，成為貼合隔板上緣時的基準線，意外地相當重要。在塗上橡膠糊前先畫好吧。

首先在兩側畫上3mm寬的縫線記號，打入線孔。由於兩端會被打角夾住，所以要在稍遠的位置開始縫合。因此，在距離縫線記號兩端10mm的位置做上記號，並在記號內側打孔。另外，兩側線孔會在對折後重合，所以需要在同樣位置，打入同樣數目的線孔。若使用相同菱斬，應能自然地在同距離內打出同數目的線孔，但尚未熟練的讀者，不妨謹慎檢查後再行打孔。

縫合兩側後，側邊就不須打磨了，因此這個階段就已經完成了。因為皮革相當薄，要注意作業時不要出力過多。



01 在兩側拉出3mm寬的縫線記號。



02 在距離兩端10mm的位置做上記號。



03 在兩端的記號之內打入線孔。



04 用砂紙打磨兩側的側邊。



05 塗上染料。



06 塗上赤菜。



07 用布打磨。

黏合並縫紉

將事先製作的纏繞革，縫在隔板的上緣。雖然是簡單的作業，但還是需要仔細對齊、縫合，不能大意。

首先，暫時組合纏繞革與隔板，在纏繞革的邊緣做上位置記號，畫出隔板的黏著範圍。只要依照記號，調整邊線器來畫線，就能簡單畫出黏著範圍。畫線後，用美工刀磨粗線的外側。



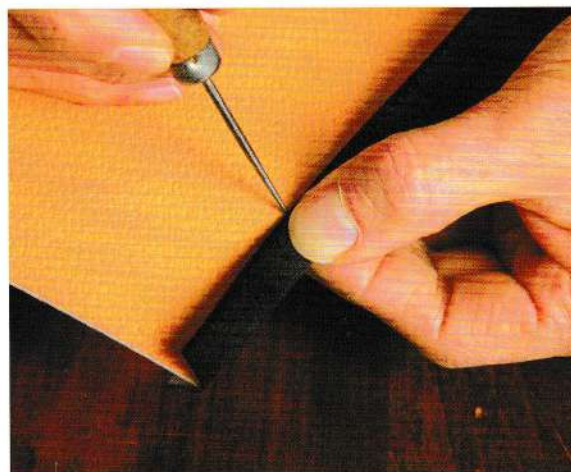
08 削薄兩端的肉面層。



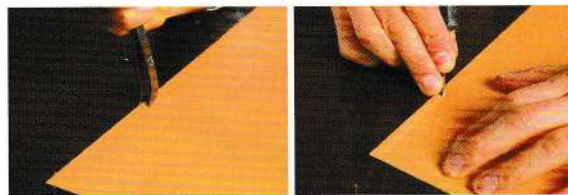
09 畫上裝飾邊線。

10 對折。

接著削薄打角夾住的兩端，減少厚度。用10mm寬的斜向削薄即可。在磨整後的側邊畫上裝飾邊線。當然，只要畫在表側即可。最後從中間對折，輕輕用手壓住，壓出摺痕。



01 暫時組合纏繞革，在邊緣的位置做上記號。

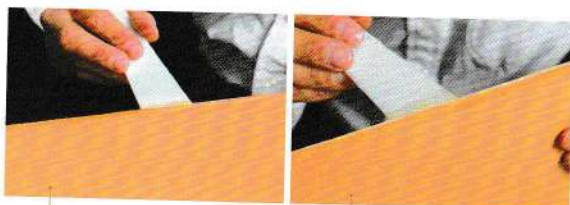


02 依記號畫出平行線。

03 磨粗線的外側。

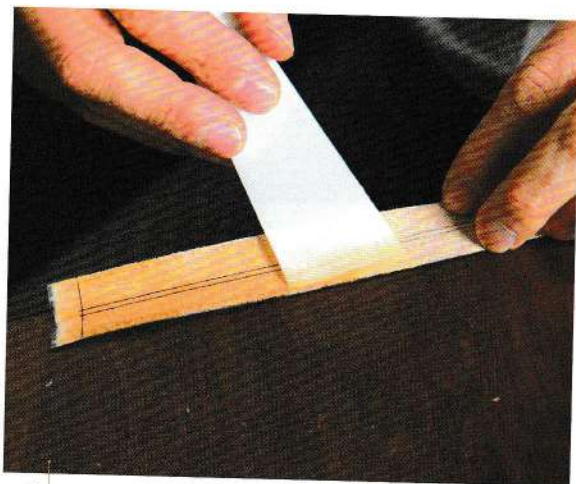
這樣就做好黏著的準備了。在隔板的黏著範圍，以及纏繞革的肉面層塗上橡膠糊。隔板不只是在皮面層，側邊也要確實塗上橡膠糊。像這樣是否有確實做到細節處，意外地會大幅影響之後的完成度。

黏合時從一開始畫的中心線開始。隔板約莫2mm厚，只要一邊看著線一邊作業，即可毫無困難地將纏繞革貼在正確的位置。此外，仔細地將橡膠糊塗到側邊上，便會在這裡發揮作用。接著用壓黏片確實地摩擦壓黏，讓中央部分不會突起來。



04 在隔板的黏著範圍內塗上橡膠糊。

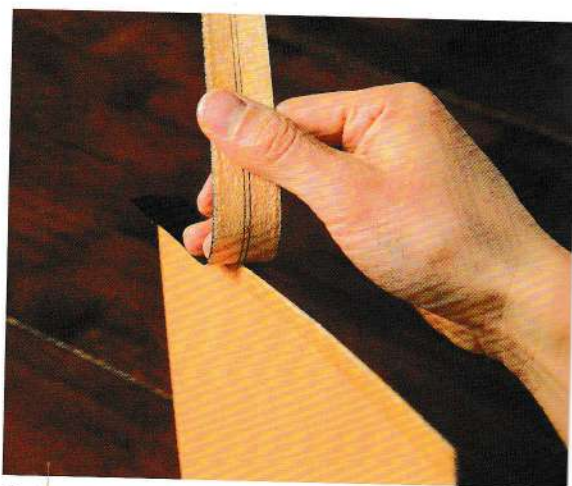
05 側邊也要塗。



06 纏繞革的肉面層都塗上橡膠糊。

黏合側邊後，將纏繞革的兩側如同包覆邊緣般黏到隔板上。雖說纏繞革較薄，但仍有一定的張力，會有像彈簧般撐開的力量。因此，為了避免產生空隙，要向下壓緊黏牢。

像這樣將皮革彎折成特定形狀的作業，之後還會數度登場。到那時候，抱著自己能夠熟練運用，並確實控制皮革這種素材的印象來進行作業吧。雖然多少需要一些力氣，最重要的還是細心纖巧的製作手腕。皮包製作絕沒有「沒有腕力就做不成」這種事，還請安心。



07 中間的記號部分貼緊側邊黏合。



08 摩擦壓黏片，壓緊側邊與纏繞革。

09 黏合兩側。

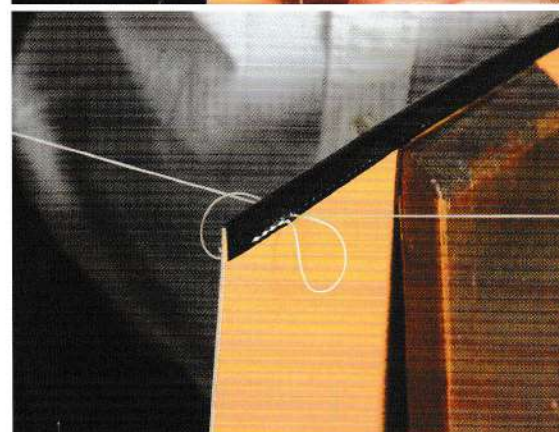
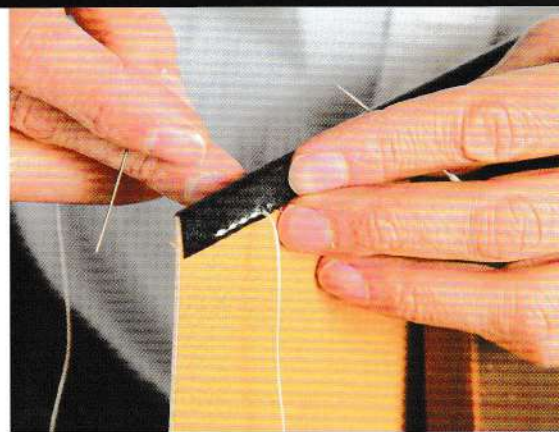
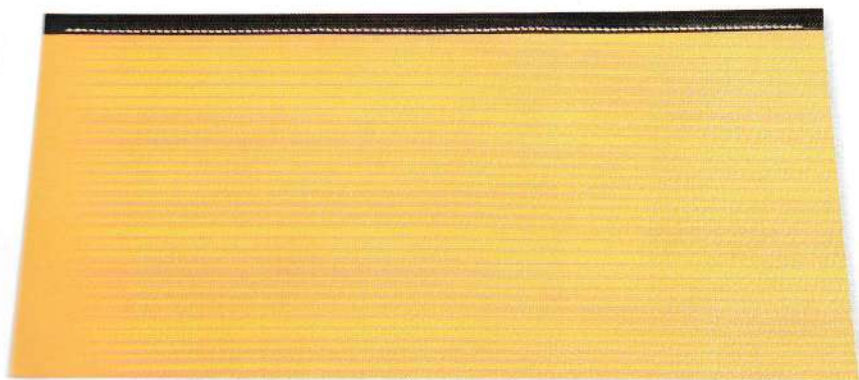
般黏到隔
會有像彈
要向下壓

還會數度
確實控制
需要一些
包製作絕



10 用壓黏片壓黏兩側。

為避免縫紉時皮革突出，一定要確實地壓黏。關於縫合沒有什麼重點，只是因為線孔只打在纏繞革上，所以要再利用菱形錐打穿線孔後進行縫合。此時一邊檢查兩面的線孔是否對齊，一邊打穿線孔吧。將線收尾後，就結束隔板的製作了。



11 鑿出纏繞革的線孔並縫合。

Bottom Board

底板



放在2片隔板中，當作底部使用的板子。由於並不用固定到皮包本體上，單體縫合後就完成了。

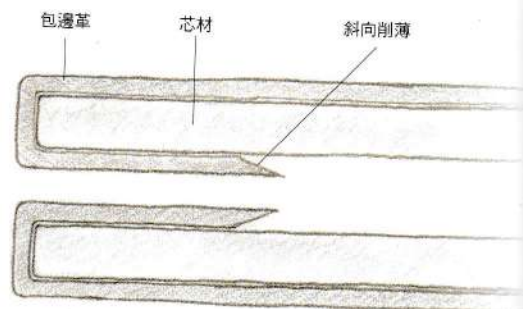
大容量的Dulles手提包內放入的書籍或文件有一定的重量，包含底板在內需要一定強度，所以使用2片芯材來補強。芯材用包住側邊的「包邊法」來完成，最後將2片芯材黏合後縫合。邊緣的側邊被包起來，從外側只看得到皮面層。皮革的包邊方法與配件的組合請參考右下方的概念圖。此外，在縫合2片芯材時，在其中一側的中央安裝拉片，方便取出底板。

打孔或縫合的作業難易度不高，對製作至此的讀者來說應能輕易通過。製作底板的重點可說只有用皮革包覆芯材的部分。包覆曲線時，多出來的部分會產生皺摺，為了漂亮地處理這些皺褶，要使用「皺菊」這種技法。

皺菊指的是將多餘的皮革細心地調整呈放射狀，變成均勻摺痕的作業。雖然是需要靈活手指的作業，但只要仔細製作誰都能做到，還請讀者好好地確認皺菊的做法。

順帶一提，皺菊又稱為「紋刻」，是常用於製作包包或小東西時的重要技巧。手上若有錢包，不妨看看包邊部分的內側吧。皮革多出來的部分是不是交疊成美麗的放射狀呢。那就是所謂的皺菊了。本書所製作的Dulles

手提包，是以露出側邊的狀態下縫合，打磨後用「切痕」這種方法所製作的，皺菊或包邊黏合等技法，只有在這個底板製作中才會登場。但是這個技法重要且常用，不妨牢牢記起來吧。



在包邊革中間貼上芯材

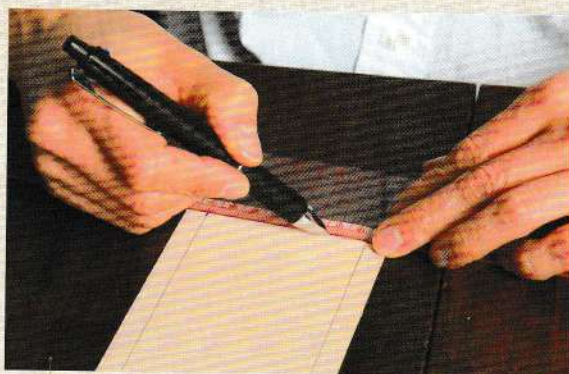
首先在包邊革邊緣3mm寬左右進行斜向削薄。接著為了能在包邊革的正中央貼上芯材，先用筆畫上貼合的範圍。這在本書的紙型上也有刊載，只是一個在距離邊緣10mm的內側畫上四角形的步驟。在兩配件塗上橡膠糊後，就用大家熟悉的紙型隔板法來進行黏合。



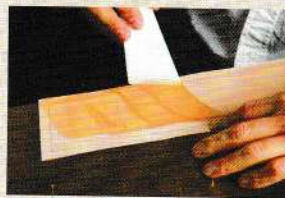
01 依紙型裁切芯材與包邊革。



02 在包邊革的肉面層邊緣進行斜向削薄。



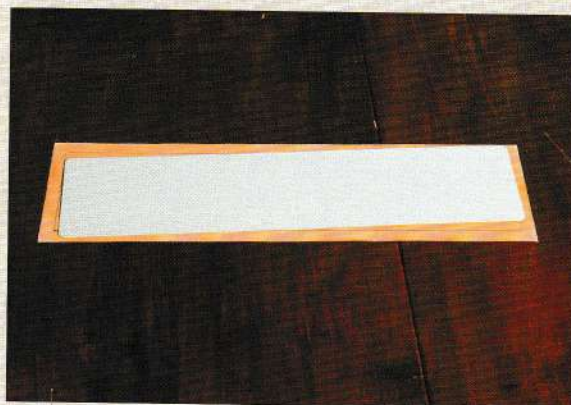
03 在距離包邊革各邊10mm的內側，畫上表示芯材貼合範圍的線。



04 在包邊革的肉面層都塗上橡膠糊。



05 在芯材的其中一面都塗上橡膠糊。



06 稍微錯開芯材的貼合範圍，放上芯材的紙型。



07 將芯材的角對準貼合位置後，抽掉紙型並黏合全體。



08 用手及推輪確實壓黏。

將芯材放在方才畫出的線上，只貼住角後，慢慢抽出紙型並黏合全體，最後確實壓黏。由於芯材只在其中一面塗上橡膠糊，所以要在重疊包邊的部分再塗上橡膠糊。因為包邊革大於芯材10mm，所以塗抹範圍也是10mm寬，稍微溢出來也無妨。

接著，若是突然就進行包邊的話會產生空隙，所以要沿著芯材，仔細地將包邊革的邊緣摺出摺痕。利用壓黏片來摺出銳利的摺痕吧。全體都有摺痕後，為了避免產生皺褶或空隙，先將直線部分黏起來。曲線部分先別黏合，保持垂直立起的狀態。這個多出來的部分，會用皺菊漂亮地處理。



09 在芯材邊緣10mm寬的範圍塗上橡膠糊。



10 沿著芯材邊緣，將包邊革摺出摺痕。

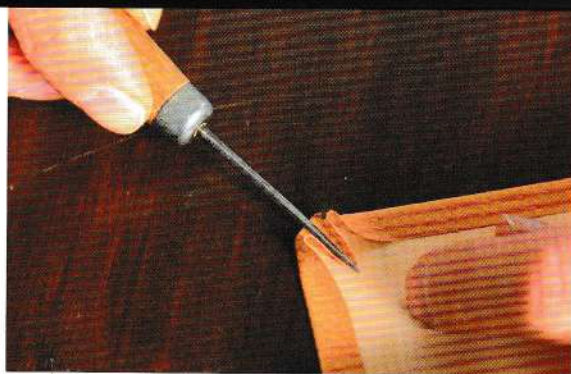
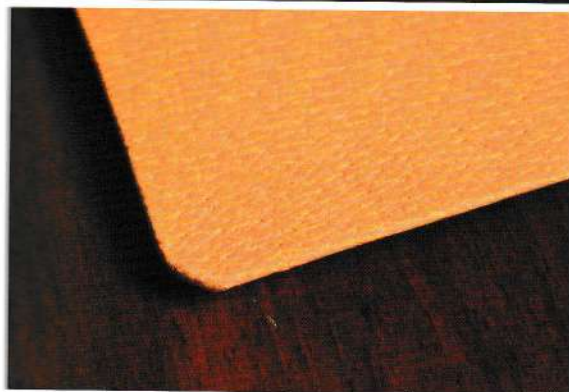
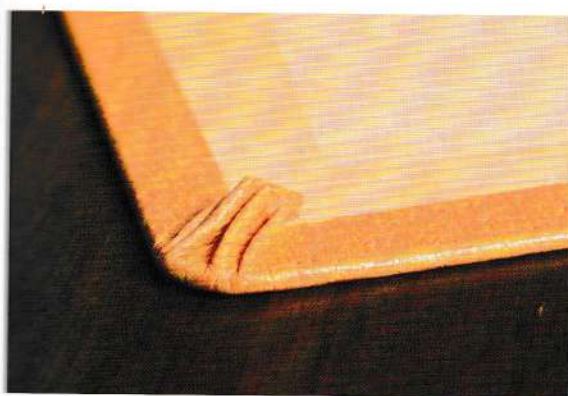


11 直線部分黏進內側，曲線部分則保持垂直立起的狀態。

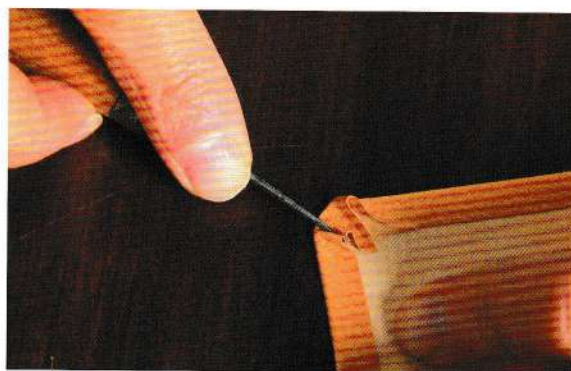
皺菊

透過皺菊來漂亮地完成曲線的包邊。完成時的目標狀態請參照下方照片。背面有著均等的皺褶，從表側則能看出曲線俐落地收進了背面。

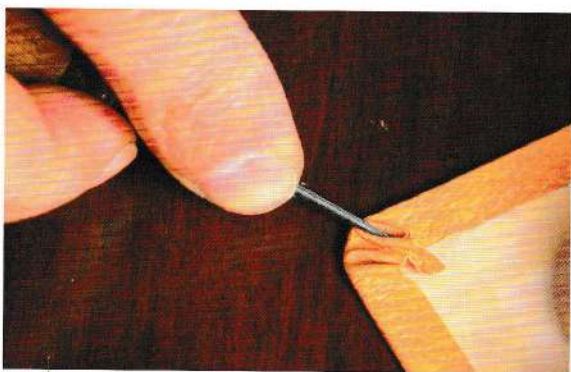
首先用圓錐的尖端，謹慎地壓在曲線的中心，並以45度角黏合。此時並非緊緊黏成一個面，而是只黏住細細的一條線。善加利用皮革的張力，應能分成均等的2個皺褶。接著再壓住皺褶中央，做出均等的4個皺褶。若是皺褶歪掉，就仔細地剝除後再重來吧。要做出美麗的放射狀皺菊，重點就是隨時保持左右對稱。



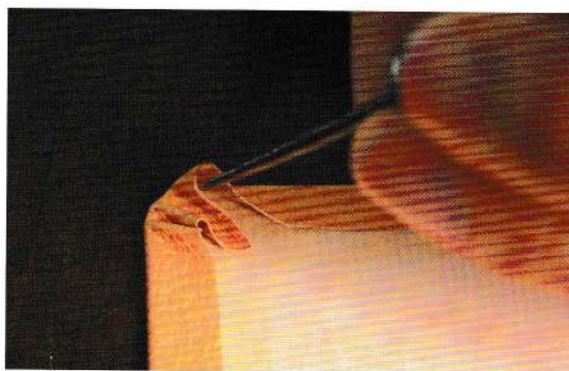
01 用圓錐壓住曲線部分中心並黏合。



02 再壓住做好的皺褶中間並黏合。



03 另一邊皺褶也用同樣方式黏合。



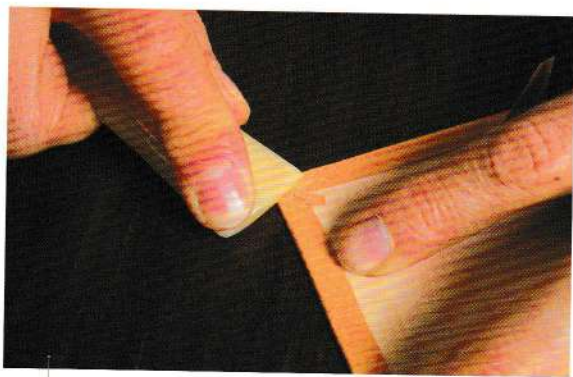
04 皺褶歪掉的話，仔細地剝除後再重黏。



05 用剪刀盡量從皺褶根部剪掉。

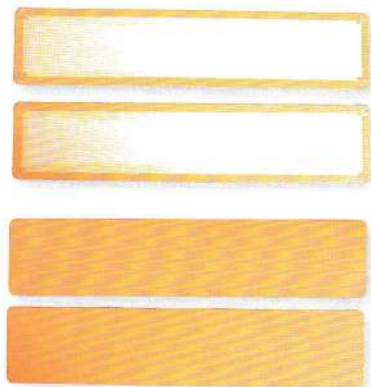


06 再用裁皮刀削掉多出來的部分。



07 以壓黏片壓平。

做出均等的4個皺褶後，盡量從根部剪斷。若有彎刃的剪線剪刀會相當方便。再接著用裁皮刀削掉多餘的部分，最後用壓黏片壓黏，並抹平凹凸不平的皮革。將4個曲線部分都施以皺褶後就完成了。以同樣的步驟，再做出另一片底板。



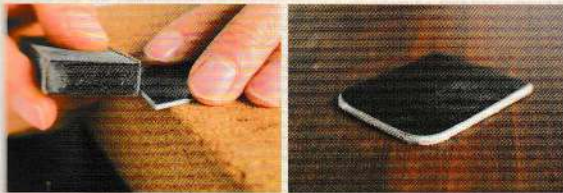
製作拉片

這裡要製作安裝在底板中央的拉片。依紙型裁切後，在縫紉前磨整側邊。此外，拉片是所有部件中，唯一沒有貼上內襯的部件。因為肉面層會暴露在外，打磨後抑制毛躁吧。與側邊相同塗上赤菜，用壓黏片的直線部分摩擦即可。順便畫上裝飾邊線。

接著，僅在直線部分拉出3mm寬的縫線記號，打入線孔。線孔數目無論是偶數還是奇數都可以，只是為了能漂亮地縫到底板上，盡量讓線孔左右對稱吧。

最後，做上能正確黏到底板中央的記號。重疊紙型後用圓錐刺穿中間的記號，複寫到拉片上。不過不是打孔，只要在表面輕輕刺出一個可以用目視確認的槽即可。



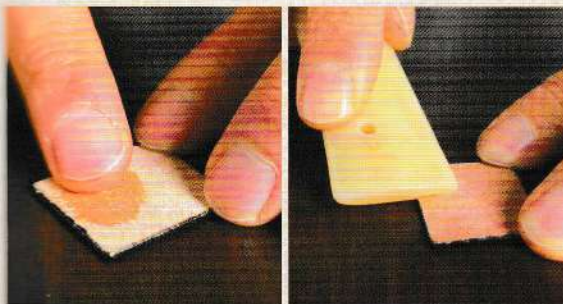


01 用砂紙打磨側邊。

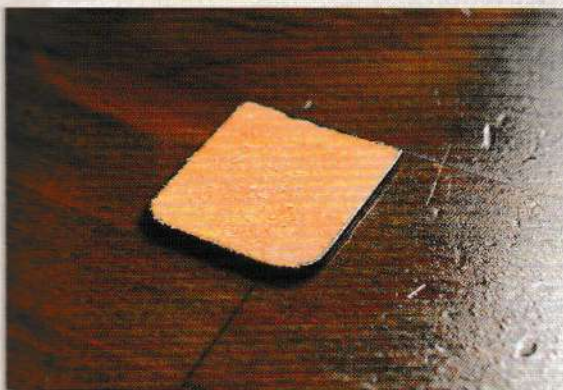


02 塗上染料。

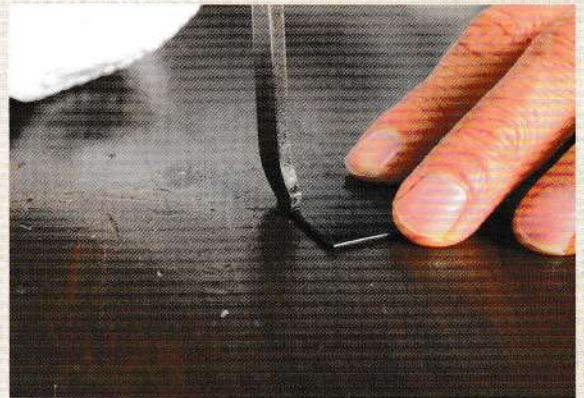
03 用赤菜打磨。



04 在肉面層塗上赤菜，以壓黏片摩擦。



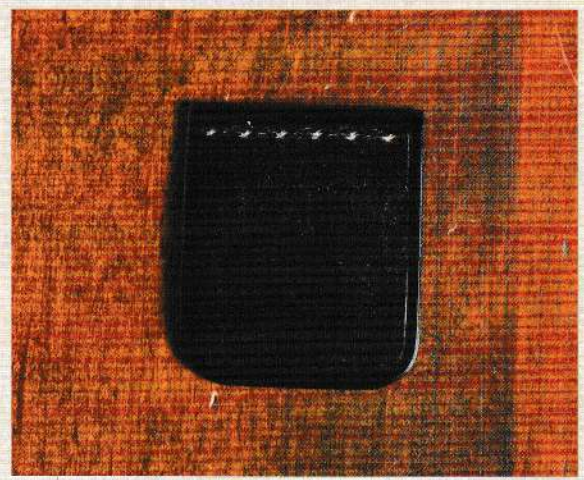
05 處理完肉面層毛躁的狀態。



06 畫上裝飾邊線。



07 在直線部分畫上3mm寬的縫線記號，並打入線孔。



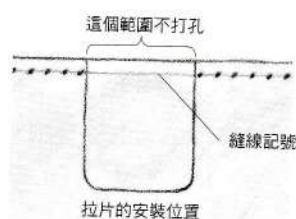
08 在縫線記號的中央做上中間記號。

縫合

終於要將2片底板縫合了。首先在其中一邊底板的一個位置做上中間記號。只需做出目視可以勉強辨認的記號就行了。接著對齊這個記號與拉片上的中間記號，並在其兩側再做上表示重疊範圍的記號。

在底板周圍拉出3mm寬的縫線記號，打入線孔。此時先從拉片兩側的記號開始打孔，繞了一整圈後直到相反側的記號為止。請參考右方的概念圖。

問題就在於，於另一邊底板上打入線孔的步驟。個別打孔再黏合、縫合，須十



01 在其中一片底板的一個位置做上中間記號。

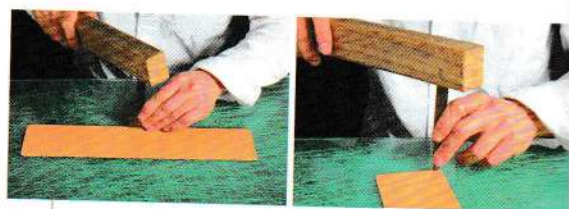


02 對齊中間記號，重合拉片後在其兩側做上記號。



03 於底板周圍拉出3mm寬的縫線記號。

分小心線孔的位置及數量務必要一致。為了拷貝剛才打孔的位置，將2片配件放在一起，拉片也一併放在安裝位置上。在此狀態下，將拉片上所打入的線孔摹寫至另一片底板上。只要能夠摹寫這個基準點，之後用同樣的菱斬就可打出同樣位置的線孔……這其實只有職人才做得到。老實說，錯開的可能性非常高，所以還是採用每隔數個線孔就確認一次位置的方式來打孔會較為準確。順帶一提，個別打孔的優點是，兩面都能打出漂亮的線孔（若是用菱形錐刺穿，背面難以打出如表面般漂亮的線孔）。



04 除了拉片的安裝範圍外，皆打入線孔。



05 將另一個底板放在一起，摹寫線孔的位置後，直接打入線孔。

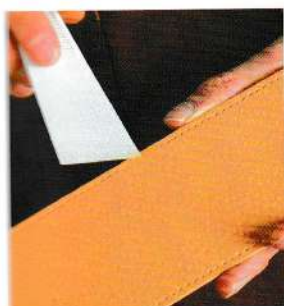


06 磨粗底板背面的皮革。

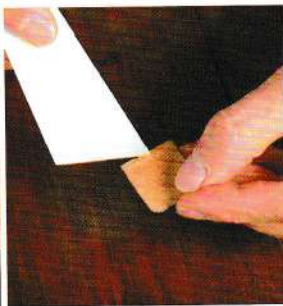


07 底板整個背面都塗上橡膠糊。

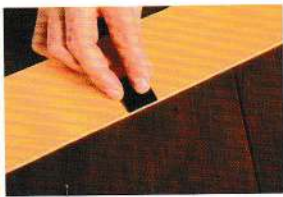
到了這裡，完成就在眼前了。磨粗背面，將2片底板黏合。拉片也安裝在固定位置。拉片僅需暫時固定即可，不須磨粗。然後用圓錐（菱形錐亦可，理由在書末的基礎技術解說）鑿穿線孔後縫合。比起縫線收尾處，起針處那一側更為牢固，所以從拉片旁邊開始縫合，向著拉片方向縫合即可確實提升強度。另外也在拉片的兩端二重穿線，一併補強拉片吧。



08 在拉片的縫份背面，以及底板的拉片安裝處塗上橡膠糊。



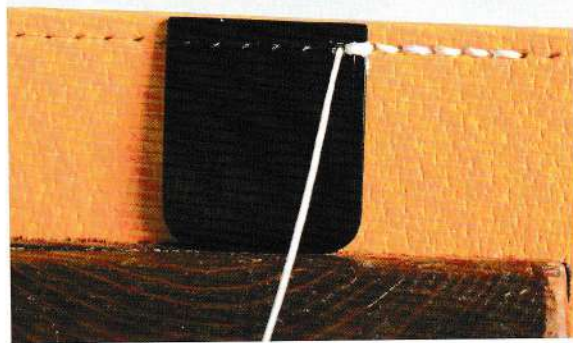
09 貼合、壓黏底板。



10 貼上拉片。



11 用菱形錐鑿穿線孔後縫合。拉片的兩端透過二重穿線來補強。



貝剛才打
放在安裝位
寫至另一
用同樣的菱
織人才做得
是採用每隔
為準確。順
漂亮的線孔
沒漂亮的線



直接打入線



Handle

提把

在Dulles手提包製作中，最精采的場面之一就是提把了。提把這項立體物——簡直就如同黏土捏成的，平滑三次元造型——是由皮革這個平面素材，巧妙地組合而成的。利用皮革的伸縮性，製作出如此具有緊張感形體的作業，既纖細又強勁，能夠讓人充分體會皮革工藝的醍醐味。

看到這麼誇張的前言，或許會使人認為這是一項需要特殊技術的困難作業，但其實也就同樣是皮革的「裁切」、「切削」、「黏合」、「縫合」、「打磨」幾個基本動作的堆疊而已。工具也只需最基本的就足夠了。真要說起來，就只是有卡尺會比較方便作業的困難度吧。細心跟著步驟走，就沒有什麼困難的事。

只是，為了營造出美觀外表，有幾個需要注意的重點。首先，由於芯材是立體的，要隨時檢查均衡感及左

右是否對稱後，再繼續進行塑形。想像實際提拿的感覺便能完成作業吧。您所切削出來的芯材形狀，會直接成為之後提把的形狀。即使是職人所做，也會因不同製作者，而有全然不同的氛圍，可說是最能反映個性的部分。

此外，用纏繞革包住提把的作業，還請耐心仔細地沿著芯材形狀來製作。乍看之下是難以包覆的形狀，但皮革原先就是動物的皮，具有相當優秀的伸縮性。只要不調整成錯誤的厚度，花時間讓皮革慢慢伸縮，定能成為我們所期待的形狀才是。

Tool Check!

◎卡尺

裁切出芯材並黏合

裁切出提把所使用的3種芯材配件後，黏合襯墊革並塑形。襯墊革可說是提把「肉」的部分。厚度可依喜好調整，但為了配合相貌堂堂的Dulles手提包，提把厚實的類型會較為適合。在這裡於兩側各使用厚約8.5mm的1枚襯墊革。考量到切削作業，重疊3片3mm厚的皮革，做成9mm厚。枚數請依照所使用的皮革厚度來調整。

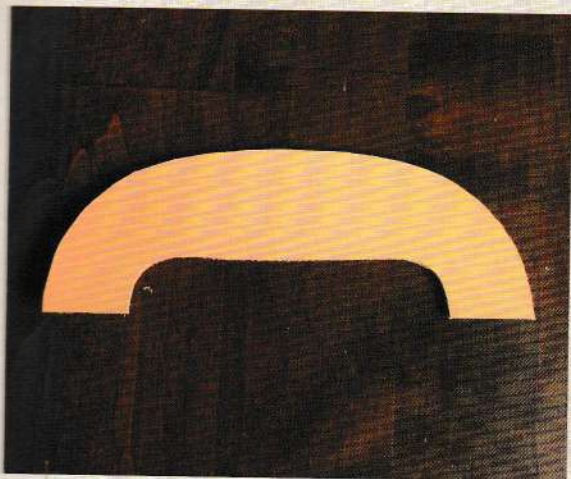
磨粗皮面層，塗上橡膠糊後，讓皮面層相黏（皮面層較為堅韌，可提高強度）。



01 裁切出襯墊革。



02 裁切出本型革。



03 裁切出中心芯材。



04 用卡尺測量襯墊革，準備厚約9mm的枚數。



05 磨粗襯墊革的皮面層。



06 所有的面都塗上橡膠糊。



07 貼合並壓黏。



塑形芯材

對貼合的襯墊革進行塑形作業。用裁皮刀切削到斷面變成漂亮的圓頂狀為止吧。此時，請先從肉面層開始切削。堅韌的皮面層若朝向內側，會使強度有所上升。此外，將裁皮刀的刀刃（不是平的那側）朝向下方，可以較輕易地控制刀刃方向。方才也提及過，請一邊確認左右對稱，一邊調整成適當的形狀。當然，也要充分留意兩方的襯墊革應為同樣的形狀。不僅靠目測，用手實際觸摸看看來檢查吧。

提把的形狀究竟什麼比較好是因人而異，但不妨考慮看看外觀與提拿時的舒適度吧。請試著將食指到小指的指頭，捲成像在提包包一般。食指與小指的第二關節位置較接近手掌，中指與無名指則稍微朝向外側。提把的內側突起合住這個皿狀部分，然後握住時，與整個手掌均等地接觸，不在任何一點加上負擔；以上這樣的狀態，或許就可以稱做「好拿」。可是好拿的基準可說是十人十色，想要做出講究包包的讀者，還請試著在製作時持續追求理想吧。

在此介紹的專家作業中，雖然只用裁皮刀來塑形，但其實可在塑造成一定程度的形狀後，更換使用能逐漸調整形狀的刨刀。只是切削量很少，需要花上更多時間，所以盡量在最後才拿出刨刀使用吧。



01 削掉邊角。



02 將提把削成圓頂形。



03 將表面調整成圓滑的曲線。



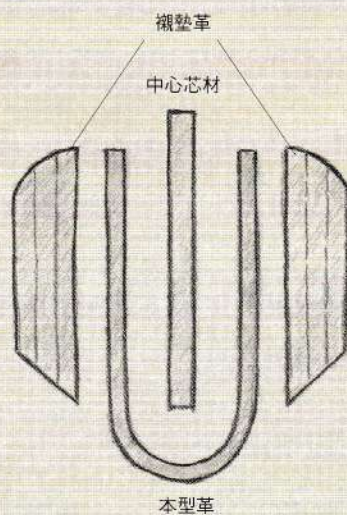
04 塑形完成的狀態。

將襯墊革貼到本型革

從這裡開始要製作提把的整體形狀了。

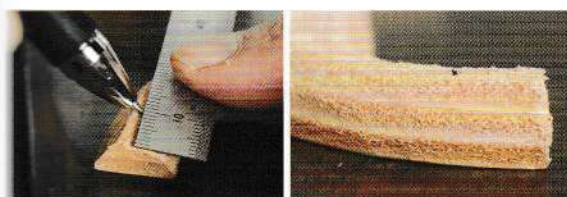
各項芯材配件的組合方法請參考下方的概念圖。本型革向中央彎曲，其外側貼上襯墊革，中間則夾入中心芯材。本型革彎折處的內側會產生通道，之後就是從這裡穿過提把座來固定本體。

看到完成的提把時，未能想像出其構造的讀者，可在看過這個圖後掌握提把的全貌。應該可以說，比想像中的構造還要來得簡單才是。



01 在本型革上記下貼合襯墊革的範圍。

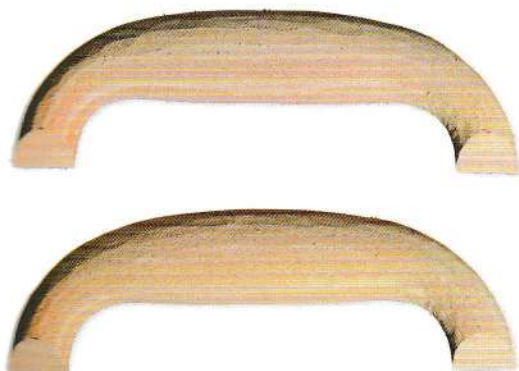
型形或漂亮的形狀後，斜向裁切兩端。在距離邊緣上角10mm的位置做上記號，並直接向下角切平。難以一口氣切斷時，慢慢地切削並磨平斷面吧。經由以上步驟就完成了襯墊革了。

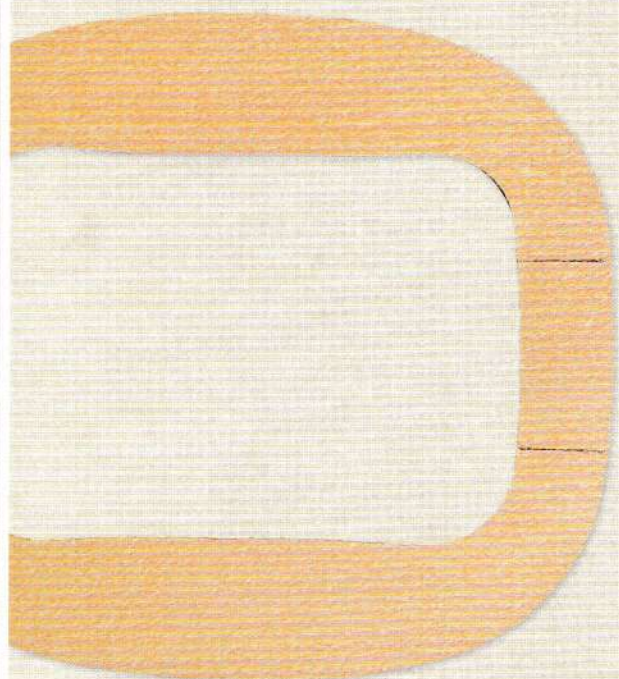


05 在距離邊緣上角10mm的位置做上記號。



06 從記號到下角直直地裁斷。



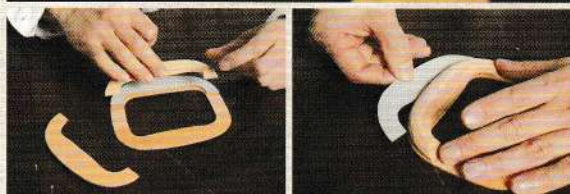


在本型革上，沿著紙型畫出襯墊革的貼合範圍。順帶一提，本型革也是將皮面層向內側黏合使用，所以襯墊革黏合的是本型革的肉面層。在黏合面上塗抹橡膠糊後，將襯墊革黏上去。為了黏在正確的位置上，請利用紙型隔板法。另外，也要注意黏合時是否仍保持左右對稱。最後，用手與推輪確實壓黏就完成了。

這裡完成了本型革與襯墊革的組合。接下來的作業中，在組合中心芯材前，需要先纏上根部用的纏繞革。



02 在襯墊革與本型革上塗抹橡膠糊。



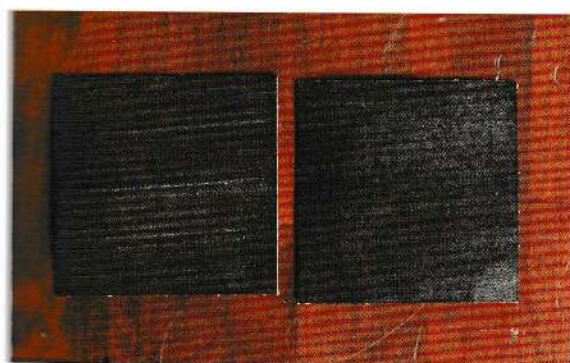
03 在夾入紙型的狀態中黏合襯墊革的角，對準位置後抽掉紙型並黏合全體。



04 確實壓黏。

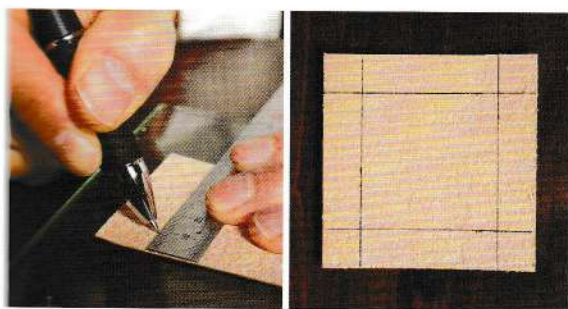


纏上根部纏繞革



由於無法用1片皮革就包覆住整個提把，所以在提把座通過的根部纏上另外的纏繞革。這個根部用的纏繞革為邊長55mm的正方形。

首先，將邊緣10mm寬的範圍用斜向削薄，把邊緣厚度削至零。削薄範圍用直尺測量，直接用筆畫上即可。之後，用裁皮刀將線外側仔細地削薄。因為纏繞革必須要隨著芯材形狀伸縮，所以在貼合前要好好搓揉來軟化皮革。磨粗本型革所有皮面層以準備黏著。



01 在各邊畫上距離邊緣10mm的線。

順帶一提，皮革本身的伸縮性雖好，但英國馬鞍革等皮革的「顏料」並沒有什麼伸縮性。因此，用顏料著色過的皮革不適合作為纏繞革使用（但畢竟都在此使用了，也非完全不能用來製作）。而用「染料」來著色的皮革，則可以當作纏繞革使用。製作前可遵循這些細節來選用皮革。



02 斜向削薄線的外側，去掉邊緣的厚度。

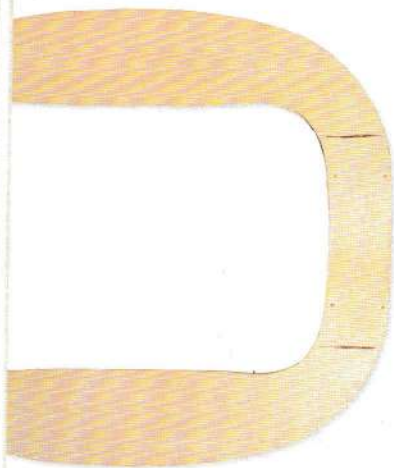


03 好好搓揉纏繞革，使其軟化。

04 磨粗本型革的皮面層。

在本型革彎折處的中央抵住纏繞革，在其兩側做上記號，表示重疊的範圍，並在記號間塗上橡膠糊。由於纏繞革會纏上一整圈，所以不只是在皮面層，背面、側邊、襯墊革都確實地塗上橡膠糊。為了避免黏合時或黏合後皮革突起，稍微塗厚一些也無妨。塗上橡膠糊的範圍，可參考下方的概念圖。

在纏繞革的肉面層也塗上橡膠糊後，將邊緣貼在本型



05 抵住纏繞革，做上記號來表示重疊範圍。



06 在線的內側塗上一圈橡膠糊。



革的皮面層。要注意方向是由外側向內側纏繞。可參考右頁的概念圖，確認纏繞方向。

要說為什麼須指定纏繞方向，是因為用來安裝提把的螺絲，是從內向外插入孔洞的緣故。若是捲反方向，螺絲的尖端在插入時可能會勾到纏繞革的側邊，將纏繞革翻起來。雖是瑣碎的小事，但卻是須注意的要點，還請確實地檢查。

黏合邊緣後，拉著纏繞革捲到內側。此時請一邊彎折本型革，一邊進行作業。由於曲線外側需要較長的距離，所以要一邊伸展皮革一邊黏合，而內側就會相反地



07 在纏繞革的肉面層塗上橡膠糊。



08 纏繞革的邊緣貼在本型革皮面層上。



09 為避免產生空隙，伸展皮革，並沿著本型革纏到內側。



纏繞。可參考

來安裝提把座

是捲反方向。

側邊，將纏繞

底的要點，還

請一邊彎折

要較長的距

就會相反地



邊緣貼在本型



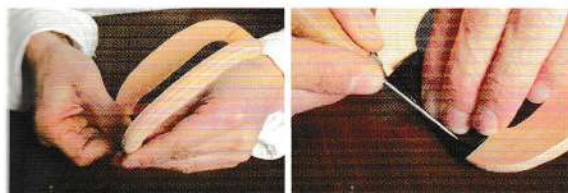
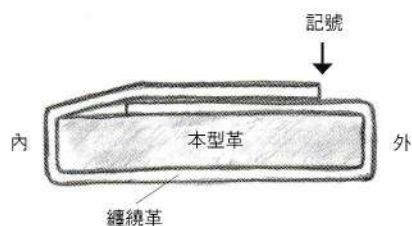
內側。

重新纏繞起來。確實地貼平、壓緊纏繞革，以免產生皺摺。

接著就纏回皮面層，但由於纏繞革的重疊範圍內沒有塗上橡膠糊，所以尚不黏合。待纏繞革的邊緣位置做好記號，磨粗後再塗上橡膠糊吧。

重新將纏繞革纏起來。皮革比想像中能延展得更長，所以細心地伸展纏繞革，沿著本型革黏合吧。看右下的完成照片應可以了解，若能彎出這樣的曲線，便表示黏合後毫無皺摺。纏繞一圈後確實地壓黏，防止纏繞革剝落。

是否完成優美又圓潤的纏繞革了呢。在這之後還要用更大的皮革來纏繞整個提把，所以先在這裡熟練纏繞的作業吧。



10 將纏繞革繞一圈。

11 在纏繞革的邊緣位置做上記號。



12 磨粗重疊的範圍。

13 在磨粗的範圍塗上橡膠糊。



14 一邊伸展皮革，一邊將纏繞革黏合到最後。



黏合中心芯材

接下來要在本型革之間，夾入並黏合中心芯材，使提把成形。

由於兩端的直線部分在組合後，仍然可以看到些許側邊，所以首要之務就是先磨整好側邊。接著在本型革的皮面層一側放上紙型，複寫中心芯材的黏合範圍。由於這個範圍有與纏繞革重疊的部分，所以也別忘了磨粗重疊部分的皮面層。磨粗中心芯材的皮面層後，在本型革的皮面層，以及中心芯材的兩面都塗上橡膠糊。因為本型革在黏合後仍可能像彈簧般彈開，所以橡膠糊的塗抹量要比平常再更多一些。



01 以砂紙打磨中心芯材的兩端側邊。



02 塗上染料，用赤菜完成磨整。

黏合中心芯材時，仔細地個別黏合兩面吧。夾入紙型，先依照記號將兩端黏合；這時候不只是看記號，也須注意整個中心芯材是否朝哪一邊歪掉了，還是內側的線條沒有貼齊。全部調整過後，抽掉紙型並確實貼在正確的位置上。順帶一提，雖然芯材與本型革的內側線條是對齊的，但芯材的外側線條設計成會突出約10mm左右。這個多餘的部分會在纏上全體纏繞革並縫合後再行裁切。



03 放上紙型，記上中心芯材黏合位置的記號後，磨粗記號範圍內的纏繞革皮面層。



夾入紙
已號，也
是內側的
實貼在正
側線條
10mm左
後再行

最後終於可以黏合本型革的另一端，完成提把的雛型了。閉上一隻眼睛，從本型革側面觀察是否有左右對稱，再黏合。此時，優先對齊襯墊革的上緣弧線，方便修正下緣（提把內側）。

人眼對於歪曲圖形的敏感度比想像中更高，若是觀察後覺得有些違和感，則很可能左右並沒有對稱。還請各位讀者相信自己的眼睛，調整出最美的形狀；要是仍不確定，也可用手摸看看是否有不對勁的地方。



04 磨粗中心芯材的皮面層。



05 在中心芯材兩面都塗上橡膠糊。



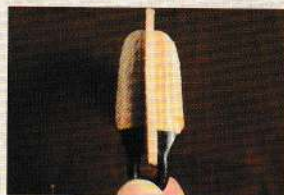
06 本型革上也塗抹橡膠糊。



07 夾入紙型，黏合中心芯材其中一面的兩端。



08 抽掉紙型，黏合整個芯材的其中一面。



09 從側邊正面確認是否有對齊，然後黏合另一面。



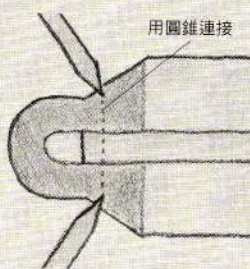
10 確實壓黏。



縫合提把根部

在包上全體纏繞革前，先縫紉根部纏繞革的部分來補強提把。首先在裁切成斜面的襯墊革兩端打入4個線孔，這時候的菱斬要垂直斜面，因此是斜向對提把進行打孔（參照右下圖）。同樣地在相反側打入4個線孔，並用圓錐貫穿。由於距離稍長，所以可先在兩側各自打入一半距離後，最後再貫穿。

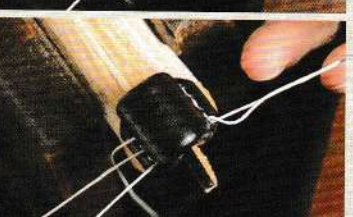
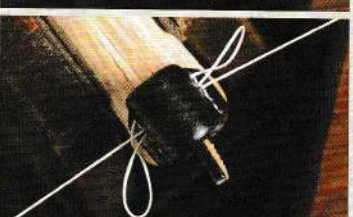
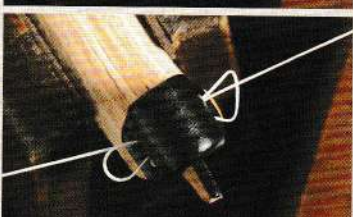
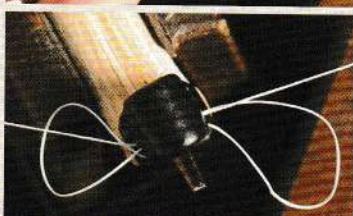
從內側任何一邊的線孔起針，向外側縫紉並回縫後，最後再將相反側回縫一次。從中間的線孔將兩方的線頭拉出同一邊後，所有線孔都已縫過2次才是。在線孔外側將縫線打死結，並在結上塗些白膠來固定。



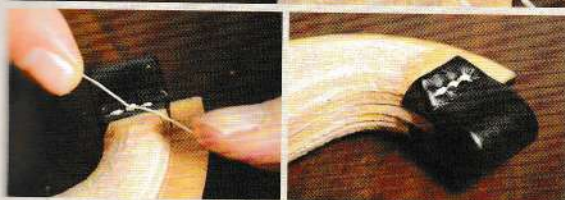
01 在襯墊革兩端的兩面各打入4個線孔。



02 用圓錐貫穿兩側線孔。



03
縫合根部的纏繞革。



04 從其中一側拉出兩邊縫線，打死結後收尾固定。

縫合兩邊根部後，再重新調整一次提把形狀。以裁皮刀削平提把內側，襯墊革與中心芯材的段差後，再以砂紙打磨整個提把，調整好形狀與表面。在包上全體纏繞革前，有耐心地提高提把的完成度吧。



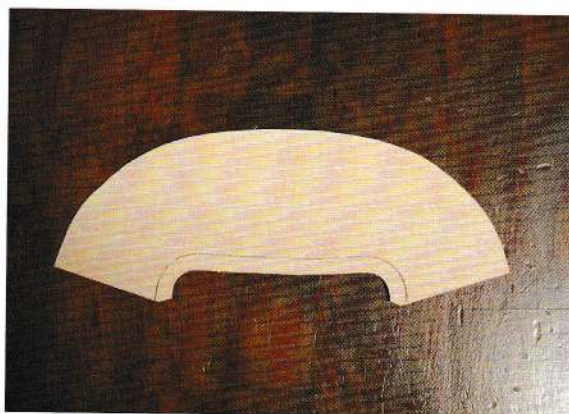
05 再一次調整襯墊革的形狀。

製作全體纏繞革

在這裡要製作包覆整個提把的全體纏繞革。

首先將如同復古黑電話造型的纏繞革配件，以皮面層朝內相合的狀態，縫合曲線部分。這個部分會在之後藏於內部，其縫份須打開並黏著，也就是採用所謂的「分縫」來製作。為便於分縫，在一開始就要先削薄內側的曲線。

接著用邊線器，在內側曲線畫上7mm寬的線條當作削薄範圍的記號。若只有用邊線器畫線可能還不顯眼，所以要用筆塗深線條。



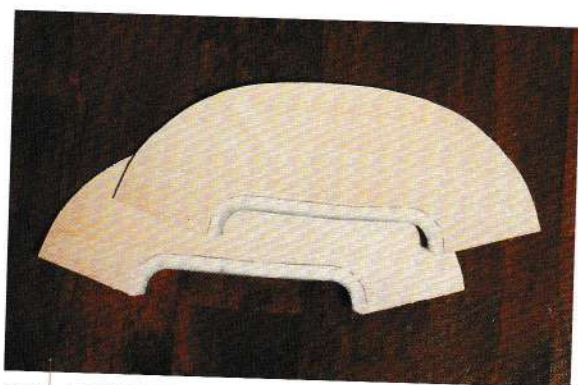
01 在全體纏繞革的內側曲線部分，拉出7mm寬的線。

以斜向削薄削掉線外側的厚度。這裡可用壓黏片墊在皮革下方，使削薄部位突出，更便於削薄作業。削薄完兩片配件後，磨整兩端直線部分的側邊，畫出裝飾邊線。由於內側曲線會藏在內部，外側曲線則在縫合後才進行作業，所以不須磨整。

因為內側曲線採用分縫法，所以不需要黏合。但為了



02 斜向削薄線的外側，將厚度削掉。



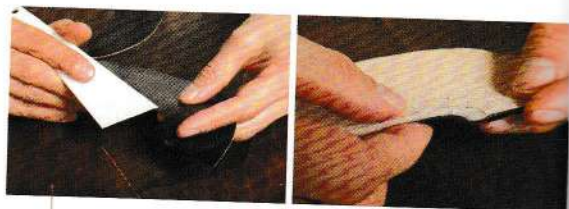
03 同樣削薄兩片配件。



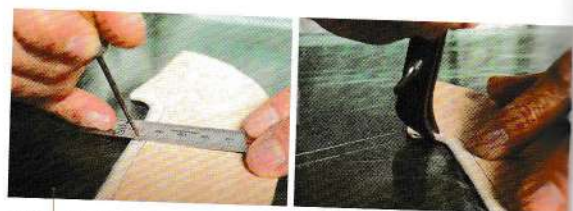
04 打磨兩端直線部分的側邊。

避免作業過程中配件錯開，須在縫份內側（皮面層）輕塗橡膠糊，暫時固定住皮革。接著只要將皮面層朝內疊合，輕輕貼上即可。然後直接在曲線部拉出5mm寬的縫合記號，打入線孔後就進行縫合。起針處向邊緣二重繞線補強，以普通平縫法縫合後，收尾處也跨過邊緣，用二重繞線補強，最後回縫並固定線頭。

只有這個部分推薦使用細的黑線（與皮革皮面層同色）。這是因為若使用白線，會在分縫後從縫隙中看見顯眼白線的緣故。

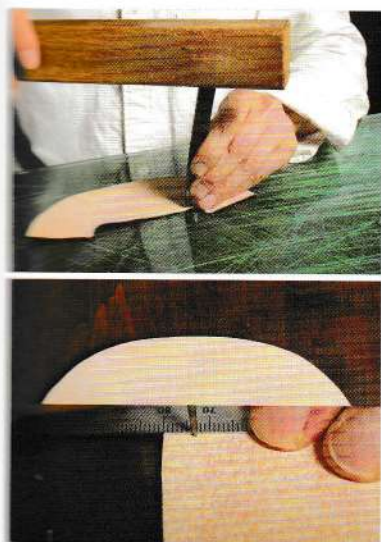


05 在其中一個配件的曲線部皮面層塗上些許橡膠糊，皮面層朝內貼合。



06 在內側曲線上拉出5mm寬縫線記號。

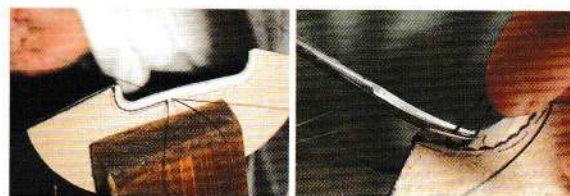
固定線頭後即可進行分縫。剝開暫時固定的橡膠糊，從外側以按壓方式打開縫份。用壓黏片摩擦，將縫份折出折痕的同時，壓平皮革重疊處的段差或多餘厚度。由於形狀立體，或許有一定的作業難度，但為了美觀，還是確實地打開縫線，壓出明顯的折痕吧。若是這裡沒有確實壓好折痕，之後塗上橡膠糊固定時容易黏不住。



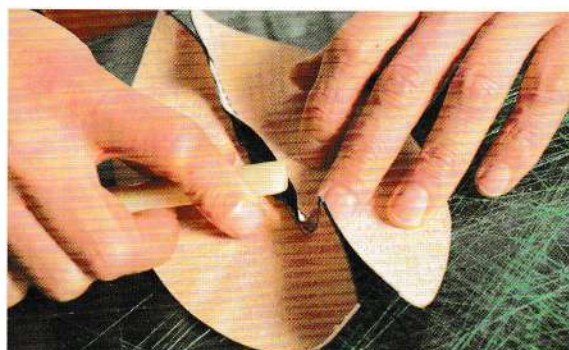
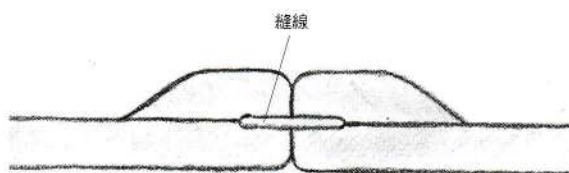
07 在縫線記號上打入線孔。

08

跨過邊緣，以二重繞線起針縫合。



09 用二重繞線收尾，並固定線頭。



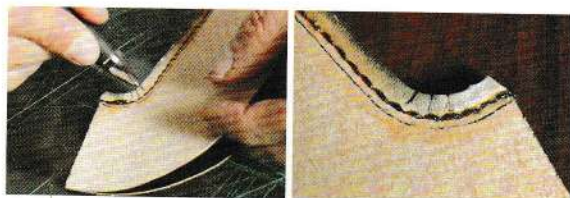
10 從縫線打開皮革，並用壓黏片摩擦，壓出折痕。

做出折痕後，在縫份的內側塗上橡膠糊。在黏合前，於曲線部割出3處左右的放射狀缺口，藉此消去皺褶，也能黏合得更緊密。

接下來就黏合分縫的部分吧。若之前有確實地壓出折痕，那麼只要利用壓黏片摩擦壓黏，縫份應能順利地彎折並黏合才是。



11 在縫份內側塗上橡膠糊。



12 在曲線內側割入數條放射狀的線。



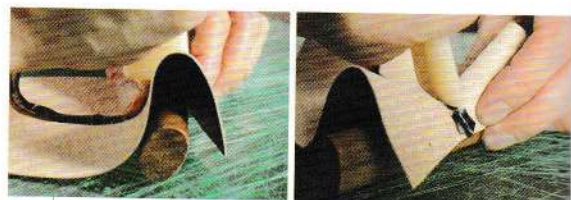
13 按照線條刻出缺口。

曲線的壓黏需要一些竅門；若是在平坦的桌面上進行壓黏，皮革便會伸展，形狀也會隨之扭曲。因此，可以將邊線器或裝飾邊線器的柄當作壓黏台使用，但也須注意壓黏時會很不穩定。

結束分縫作業後，與根部纏繞革相同，細心搓揉來軟化皮革，之後便可隨心所欲塑造出想要的形狀。



14 打開縫份並黏合。



15 曲線部份可利用工具的柄來壓黏。



16 確實搓揉軟化。

包覆全體纏繞革

在塗抹橡膠糊前，先磨粗提把根部纏繞革，斜面的邊緣到襯墊革分界線的皮面層。磨粗的部分要控制在不會顯露於全體纏繞革外面的位置，並注意磨粗時刀刃不要傷及縫線。接著在全體纏繞革的整個背面、提把上顯露在外的肉面層，以及磨粗部分塗上橡膠糊。雖然凹凸不平的立體形狀使此項作業並不容易，但要是纏繞革翻起來就不好看了，所以務必要仔細地塗好橡膠糊。

再來就是將皮革纏上去了。首先黏貼兩端，調整好黏合位置。邊緣與方才磨粗的位置（襯墊革的分界線）對齊，而提把內側的中央（中心芯材的中央）則與纏繞革的中心（縫線）對齊。調整好位置後，以纏繞革包覆住整個根部（能將縫線給藏起來），並確實貼緊以免邊緣

脫落。貼合兩端後，纏繞革中間應該會整個膨起來才是（原先即是這種設計），接著要將這多出來的部分仔細壓平貼合。縫線的部分沿著提把內側中心，均等地壓緊黏貼，以免皺褶產生；若皺褶很多，也可用壓黏片摩擦、壓平皺褶。



01 磨粗根部纏繞革的皮面層。



02 在提把及全體纏繞革上塗抹橡膠糊。



03 對齊提把的內側中心與纏繞革的縫線，先黏合邊緣。



04 同樣地黏合兩端。



05 纏繞到根部的外側。



06 黏合縫線部分，注意別讓皺褶產生。

接著要黏合外側。因外側距離較長，便需要一邊用力延展皮革一邊黏合，避免產生皺褶。黏合到外側的中心芯材後，配合提把弧線的凹陷處，再次將皮革捏緊（若要形容這項作業，大概就是包餃子吧）。用壓黏片的角使勁壓緊這個凹陷部分，讓纏繞革可以完全貼緊提把。

全體包上皮革後，用壓黏片確實壓平所有凹凸不平的突起部分，特別是提把內側需要費心壓黏，以免橡膠糊剝落而產生皺褶。



07 延展纏繞革，黏合至提把的外側。



08 以夾入中心芯材的型態，閉合纏繞革的邊緣。



09 用壓黏片的角確實壓黏中心芯材與襯墊革的分界處，使皮革可以完全服貼芯材。



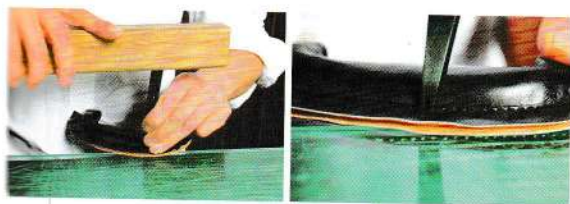
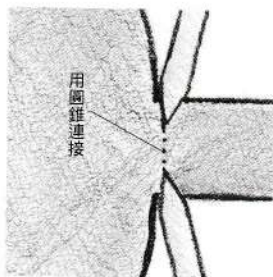
10 壓黏整個提把（特別是內側）。



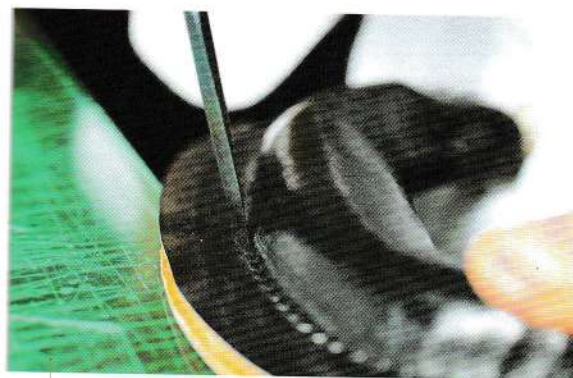
縫合完成

黏緊纏繞革之後，就可以縫合襯墊革的邊緣了。雖是沿著角來打入菱斬，但須注意要盡量使菱斬向內側打入，將線孔打在離襯墊革最近的位置。只要親自製作便可了解，若是垂直打入菱斬，不論怎麼靠近邊緣都會因菱齒的厚度而打不進最靠近邊緣的位置。

此外，由於縫合部分頗厚，所以要各自從兩側打孔，並用圓錐（不使用菱形錐的理由請參閱書末的基礎技術解說）來連接。因此，兩邊的線孔務必要在同樣的位置，數量也須一致。此時可以看著側面，用圓錐做上記號，不過不用每個線孔位置都做上記號，只要有個參考基準即可。做好位置記號

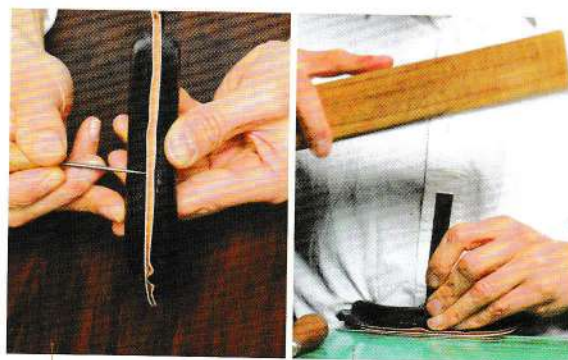


01 在襯墊革的邊緣打入線孔。



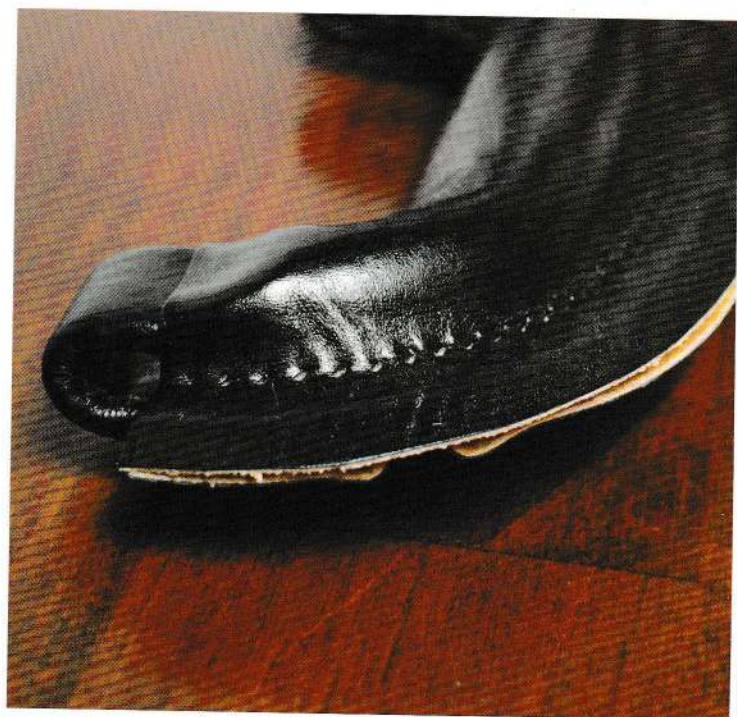
02 菱斬要稍微傾斜，向內側打進。

後，即可對齊記號在相反側打入線孔。



03 看著側面，在相反側做上記號的位置記號。

04 在記號位置打入線孔。



兩側皆打入線孔後，用圓錐貫穿並縫合。若一邊縫一邊穿洞的作業很困難，也可以先將所有線孔鑿穿。兩端跨向外側，做二重繞線來補強，最後回縫並將線頭收尾固定。此外，由於皮革很厚，不妨用力拉緊縫線縫合吧。

結束這部分的縫合後，提把的形狀可說接近完成了。終於結束了延展皮革或是捏緊皮革、維持奇妙的形狀等，諸多令人緊張不安的作業步驟。不過距離真正完成，還留有一些工作得做，還請各位讀者先別鬆懈，細心地繼續製作到最後吧！



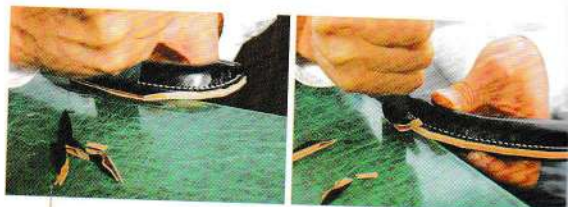
05 縫合，並於兩端進行二重繞線來補強。



接著要裁切掉中心芯材以及全體纏繞革的多餘部分。調整邊線器的寬度至3mm，沿著襯墊革的邊緣（縫線）出線條，並沿著這條線用裁皮刀裁掉外側。要是不小心裁掉太多就無法挽回了，所以務必慎重，一次一點慢慢裁切吧。裁切後用刨刀來削磨，最後磨到突出縫線2mm左右的程度。



06 在距離縫線3mm寬的位置畫線。



07 沿線裁掉多餘的皮革。



部分。
(線)拉
不小心
粘慢慢
2mm左

要是突出過多，握住提把時會抵到掌心，容易感到不適，因此以3mm為基準，削磨到2mm左右，調整至最為恰當的寬度。最後仔細磨整既厚又顯眼的側邊，就完成提把了。

突破Dulles手提包製作中最大難關的感想如何呢？各位不妨欣賞剛做好的提把，喝些茶放鬆緊張的身心靈吧。



08 用砂紙等磨整好側邊。



09 完成的提把。





Gusset

打角

終於要進行與手提包本體有直接關聯的部件——打角的製作了。通過與細小部件的序幕之戰，接下來的製作可說是突入敵方本陣吧。製作過程至此，各位讀者也應該能感受到自己繃緊的神經吧。

Dulles手提包的打角是縫合包側與包底，再用前後包身圍起來的「分割連接式打角」的一種，又稱為「手風琴打角」或「蛇腹式打角」。皺褶部分的內側夾入隔板，最後同時縫合。

包側打角與包底打角為個別部件，翻摺過的包側打角邊緣勾住包底打角進而合體，藉此可在兩側設定縫份，並能與前包身及後包身無縫組合。用說的可能不容易懂，因此一開始為了理解構造，先確認過步驟後再繼續製作。

與隔板的縫合會在之後的組合作業中解說，本節只解

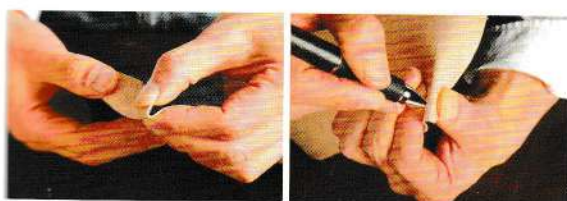
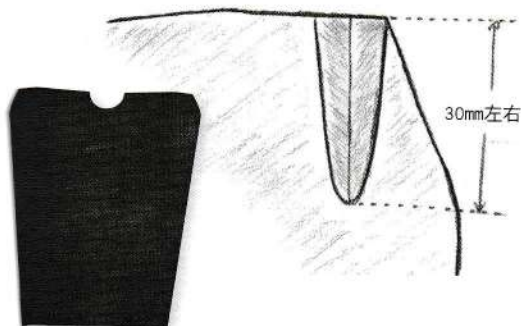
說到縫合包側打角及包身打角的階段（下方的照片為完成狀態）。看起來雖只是很普通地將邊緣縫合在一起。但為了能夠更便於組合隔板及包身，拗出折痕或安裝補強配件等精細作業將會登場。

包側打角並非左右對稱，必須特別注意。請事先確認紙型上所記有的「前包身側」及「後包身側」的分別。

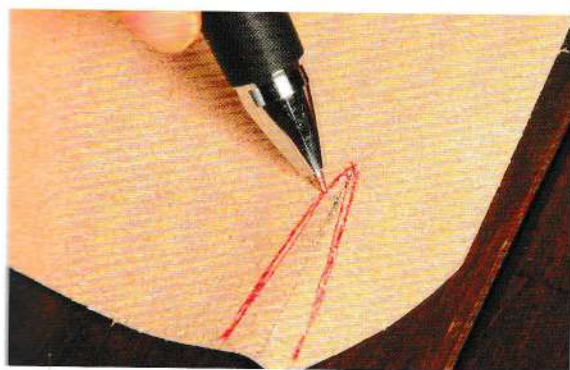


包側打角各配件的事先處理

與包底打角組合前，要事先處理包側打角的各項配件。首先，表面配件上緣的角的附近，有翻折線記號（紙型上距離角5mm內側的記號），將記號周圍削薄後，便能較輕易地彎曲。這個部分的彎折方式，可參考第20頁從手提包側面拍攝的照片即能了解。畫出長約30mm，寬約10mm的拋物線後，削薄其內側。若要削薄這種封閉



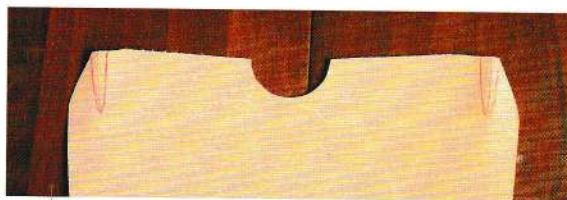
01 拗折距離上角5mm內側的部分，並畫出30mm左右的線。



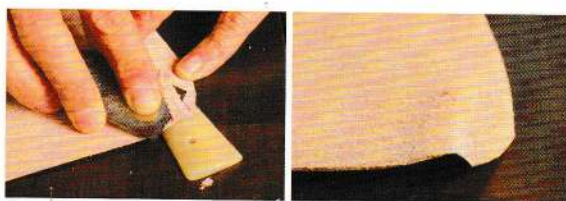
02 以線為中心，畫出10mm寬的拋物線。

的範圍，可將壓黏片的弧度當作墊底使用，在削薄處突出來的狀態下作業。此外，須調整厚度，使折線看起來向著內側自然消失。

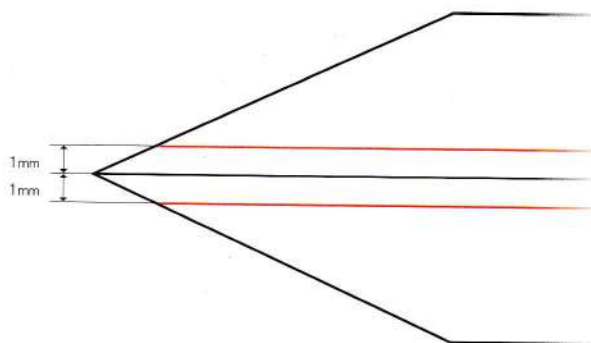
接著在肉面層所畫的長六角形（紙型上有記）內側，畫上寬2mm的線來夾住中央線。這會成為之後黏合隔板側邊的基準線。



03 兩側都同樣畫上拋物線。



04 削薄線的內側，折出折痕。



05 在肉面層所畫的隔板黏著範圍中，距離中心線1mm的左右位置各畫上線。

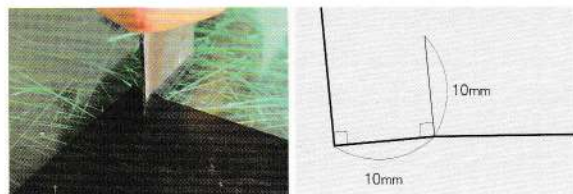
在這裡要將內襯（包側打角背面）的周圍斜向削薄3mm的寬度，將邊緣厚度削薄到只剩皮面層（零厚度削薄）。

繼續回到表面配件的作業。在下方的角距離邊緣10mm的位置，切出長10mm的缺口。缺口與兩側平行，所以角的部分會成為10×10mm的正方形。

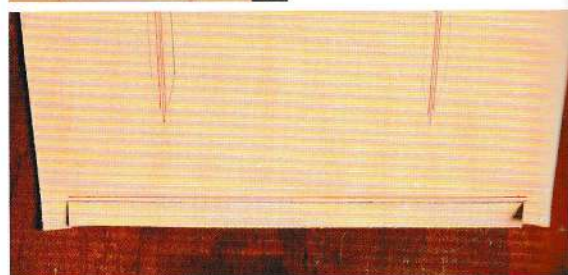
接著將缺口用線連起來（距離邊緣10mm），並在其2mm內側再畫上一條平行線（距離邊緣12mm）。前者為折線，後者為削薄線。削薄線的外側以段差削薄削掉厚度，並拗折折線，做出明顯的折痕。由於折線部分已事先削薄，因能輕易拗折才是。以上作業也同樣施行於相反側的打角。



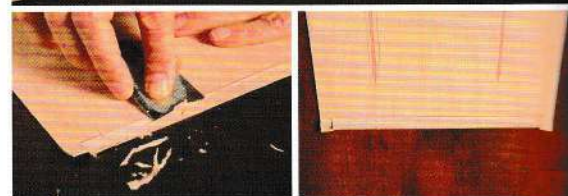
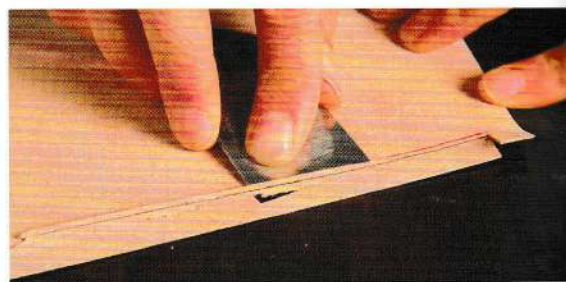
06 零厚度削薄背面周圍3mm寬。



07 在包側打角的表面下緣，距離邊緣10mm的位置，切出10mm長的縱向缺口。



08 用線連接缺口，並在其2mm內側畫出平行線。

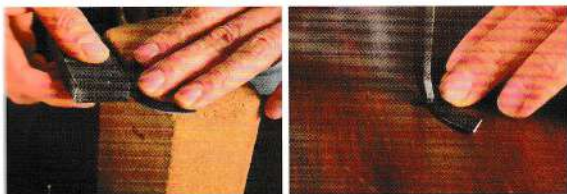


09 削薄缺口間，削薄線的外側部分（段差削薄）。

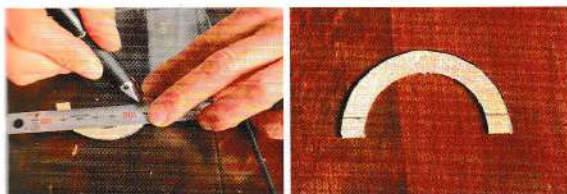


10 拗折缺口之間的部分。

最後處理2片補強革就準備好了。首先磨整外側曲線的側邊，兩端及內側曲線要在貼合後才處理，目前先不要磨整。接著在距離兩端6mm位置畫線，並斜向削薄其外側，削薄至厚度為零。



11 僅磨整補強革外側曲線的側邊。



12 在距離兩端6mm的位置畫線。



13 斜向削薄線的外側，將邊緣厚度削薄至零。

貼合表裏革

將處理過的表裏配件貼合。首先，配件的肉面層都塗上橡膠糊，然後以內側六角形的裂縫部分為基準，用紙型隔板法黏貼在正確的位置上。之後抽掉紙型，確實壓黏。

由於打角的面積很大，塗抹橡膠糊的方式與至今為止的作業有些不同。在今後也會有包身等非常大的部件登場，所以未能熟練使用上膠片的讀者，不妨多多練習在較大的面積上，快速均勻地塗薄橡膠糊的技術。



01 在表裏兩配件上塗橡膠糊。

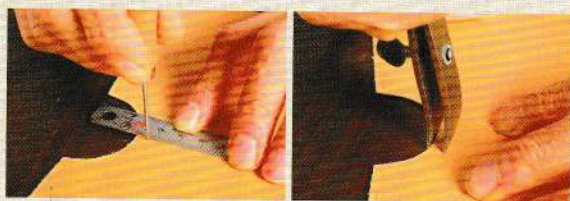


02 夾入紙型，黏貼在正確位置。

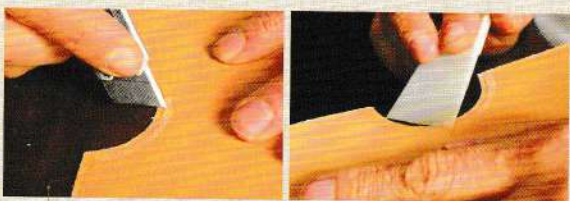


03 用推輪壓黏。

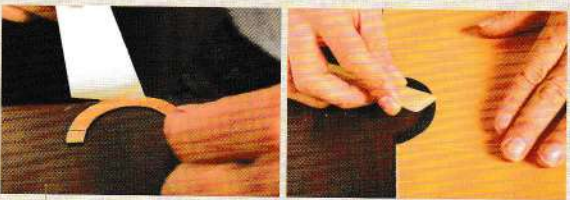
接著黏合補強革。在打角上緣的中央半圓部分畫上6mm寬的線，其外側當作是黏著範圍。磨粗皮面層並塗抹橡膠糊後，對齊線條黏合補強革。補強革設計有2mm左右的餘邊，從表側裁掉這個部分就完成作業了。



04 在上緣中央的半圓部分，畫上距離邊緣6mm的線。



05 磨粗線的外側，塗抹橡膠糊。



06 補強革肉面層也塗上橡膠糊，對齊線條後黏合。



07 從表側裁切掉餘邊。

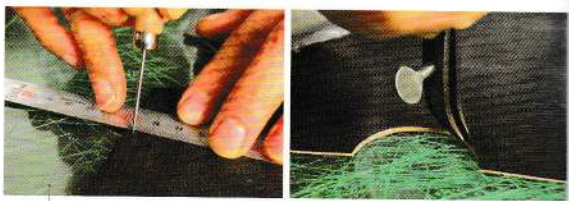
打入線孔並磨整

包側打角準備的最後一環，是在上緣與中間的拗折部分，打入與袋口鐵框以及隔板縫合時所需的線孔。

上緣用3mm寬的縫線記號，將角內側10mm的記號（方才削薄記號的旁邊）給連起來。半圓部分也同樣畫上記號。縫線記號做好後就打入線孔。

拗折處的縫線記號，則是紙型上所記，六角形兩旁皆有的2條平行線。將2條線的記號複寫到皮面層，再用直尺連起來，畫出縫線記號。此2條相鄰的縫線記號會在拗折時重疊，一併縫合起來，因此線孔位置與數目務必一致。可在對齊位置的同時交互打孔，提升準確度。

最後磨整上緣打有線孔的側邊，以及下緣缺口間的側邊。兩側與下角突出處，則在與包身組合後再磨整。



01 在上緣的記號間拉出3mm寬的縫線記號。



02 記號上打入線孔。



製作包底打角

接下來也同樣事先處理包底打角，貼合表裏配件。雖與包側打角的步驟幾乎相同，但要素更少，更為簡單。

在裁切後的表革肉面層，複寫夾住隔板的六角形後，也同樣地畫上夾入中央線的2mm寬平行線。背面與包側打角相同，周圍施以3mm寬的零厚度削薄。

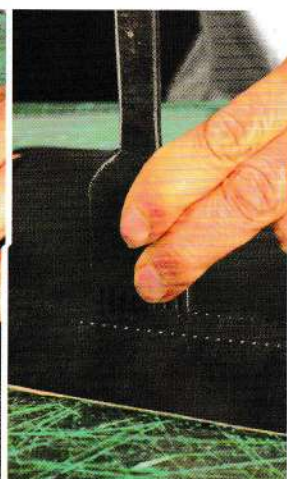
下一個作業就要直接貼合表裏革了，在兩配件的肉面層都塗上橡膠糊吧。



磨整的側邊



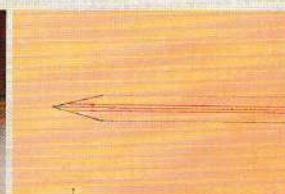
03 複寫紙型的縫線記號後，在相鄰的記號上打入同樣數目的線孔。



04 磨整上下側邊。



01 裁切包底打角的表裏革。



02 在表革的肉面層畫入記號線。



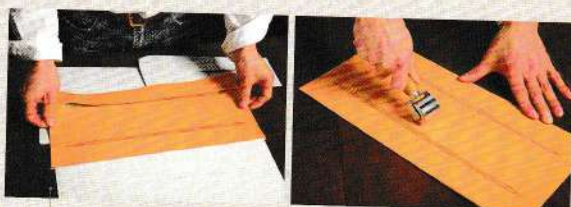
03 背面周圍削薄3mm寬。



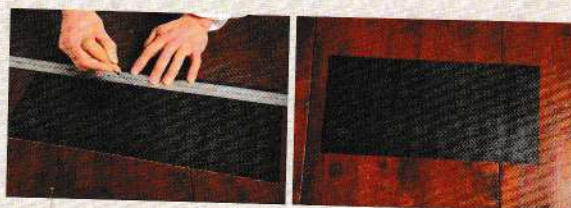
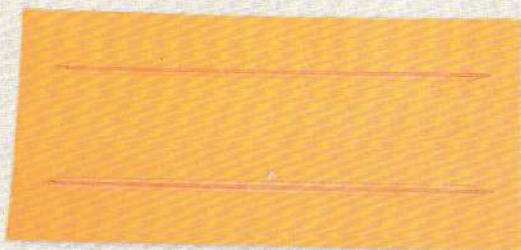
04 表裏兩配件都塗上橡膠糊。

如同之前步驟，用紙型隔板法貼在正確位置，再用推輪壓黏。在表革皮面層複寫紙型上的記號，再用直尺連接畫出縫線記號。相鄰線條的線孔位置及數目須一致，所以如同包側打角般交互打孔對齊。

以上就準備好包側打角與包底打角了，接著要進入組合作業。因部件是立體的，確實掌握住部件之間的組合方式後再開始進行作業吧。



05 貼合表裏並壓黏。



06 在表革皮面層複寫縫線記號。



07 記號上打入線孔。



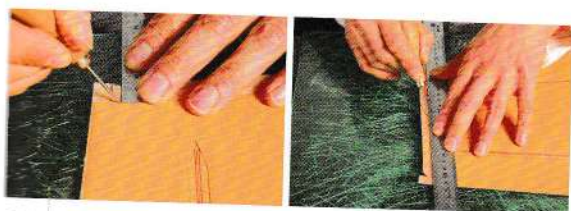
08 交互打孔，對齊位置及數目。



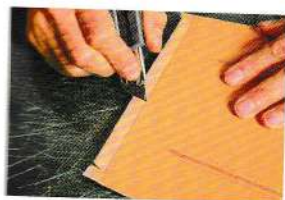
組合打角

接著是包側打角與包底打角的組合作業。首先，分割出各自的黏著範圍，磨粗皮面層再塗橡膠糊。

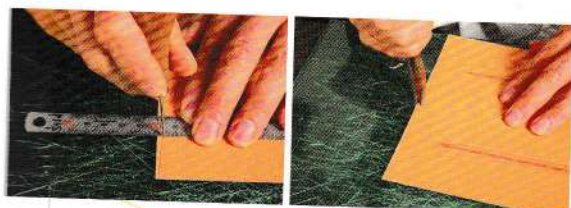
包側打角下緣的拗折部分是黏著範圍。不過之後是以像是包住包底邊緣的方式黏合，所以距離邊緣的寬度請設定在14mm；也就是說，10mm折線內側的4mm也是黏著範圍。用直尺在2處做上14mm記號，連接起來後用美工刀背磨粗範圍內的皮革。



01 在包側打角的缺口範圍內，距離邊緣14mm的位置畫線。

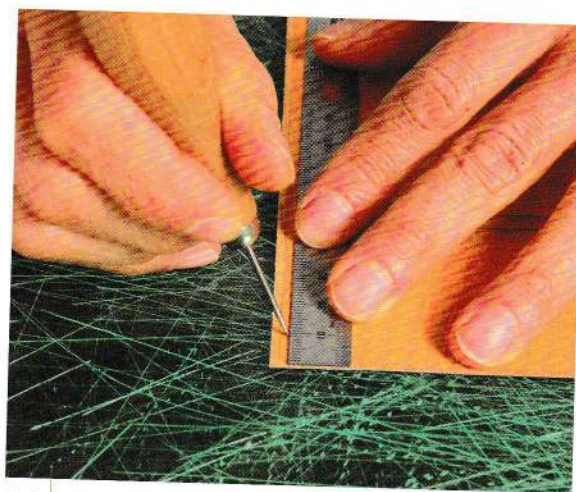


02 磨粗線的外側。

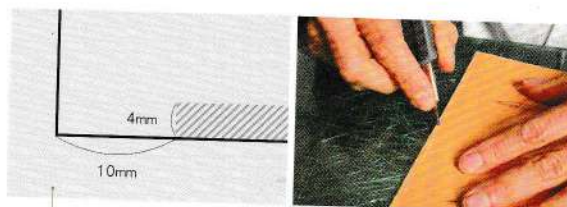


03 包底打角則在距離兩邊緣4mm的位置畫線。

包底則是距離兩邊邊緣4mm的內側為黏著範圍，但距離角10mm的範圍除外。這部分對應的是包側下角的正方形。用邊線器畫出4mm的線後，在距離線兩端10mm的位置做記號，然後磨粗中間的長方形範圍。



04 在距離線兩端10mm的位置做記號。



05 磨粗記號之間的範圍。



06 在各自的磨粗範圍內塗上橡膠糊。

部件各自的內襯朝內，將包底打角的邊緣，抵在包側打角的拗折處內側並黏合，此時兩側也請對齊。包側拗折處內側4mm，與包底距離邊緣的4mm此時是對齊貼合的。壓黏貼合範圍後，再從包底打角的側邊方向壓黏。將包側打角的黏著範圍立成直角，用壓黏片從側邊方向壓黏。

接著再拗折，將包底打角包覆黏合。由於這次會黏合包底打角的表側，所以在一開始就分割出黏著範圍，磨粗範圍內的皮面層。

磨粗範圍塗上橡膠糊，將拗折部分緊緊黏在包底打角上。用壓黏片摩擦，不僅能確實壓黏，同時還可以壓出

折痕。

包底打角兩側都以同樣方式黏合包側打角後，從拗折處縫合固定。由於縫合時是包側打角朝表面，所以拉縫線記號跟打線孔都是從包側打角進行作業。

首先設定邊線器為4mm寬，拉出縫線記號。至今為止都是3mm寬，但考量到拗折處的厚度，所以在稍微內側的位置縫合（縫線太外面，勾住中間包底打角的寬度就會變得太狹窄）。拉線的位置只有拗折處的部分，也就是說縫線記號只畫到缺口的延長線上。



07

包側打角拗折處的內側，對齊、黏合包底打角的邊緣，並確實壓黏。



08 將拗折處立成直角，從側邊方向壓黏。



09 在重疊拗折處的位置做上記號，磨粗其內側的範圍。

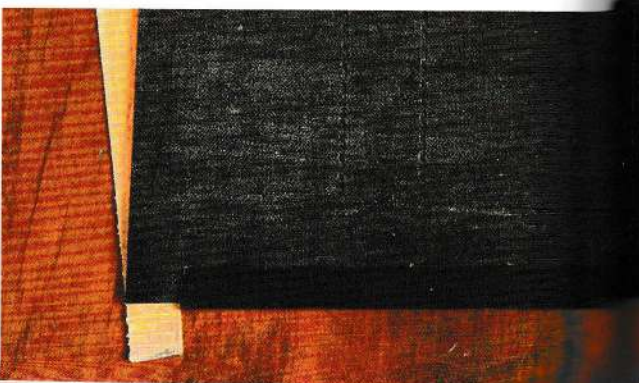


10 塗上橡膠糊，黏合拗折部分。



11

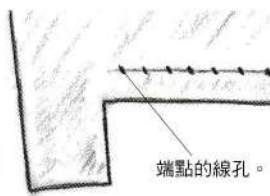
確實壓黏。



線孔則從線的端點內側1個線孔的距離開始（此因之後會成為折線之故）。用菱形錐鑿穿線孔，縫合後就完成打角的製作了。



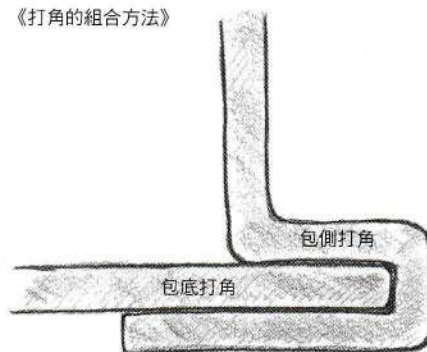
12 在包側打角的缺口間，拉出距離拗折處4mm的縫線記號。



端點的線孔。

13 空出距離縫線記號端點1個線孔的距離，才開始打孔。

《打角的組方法》

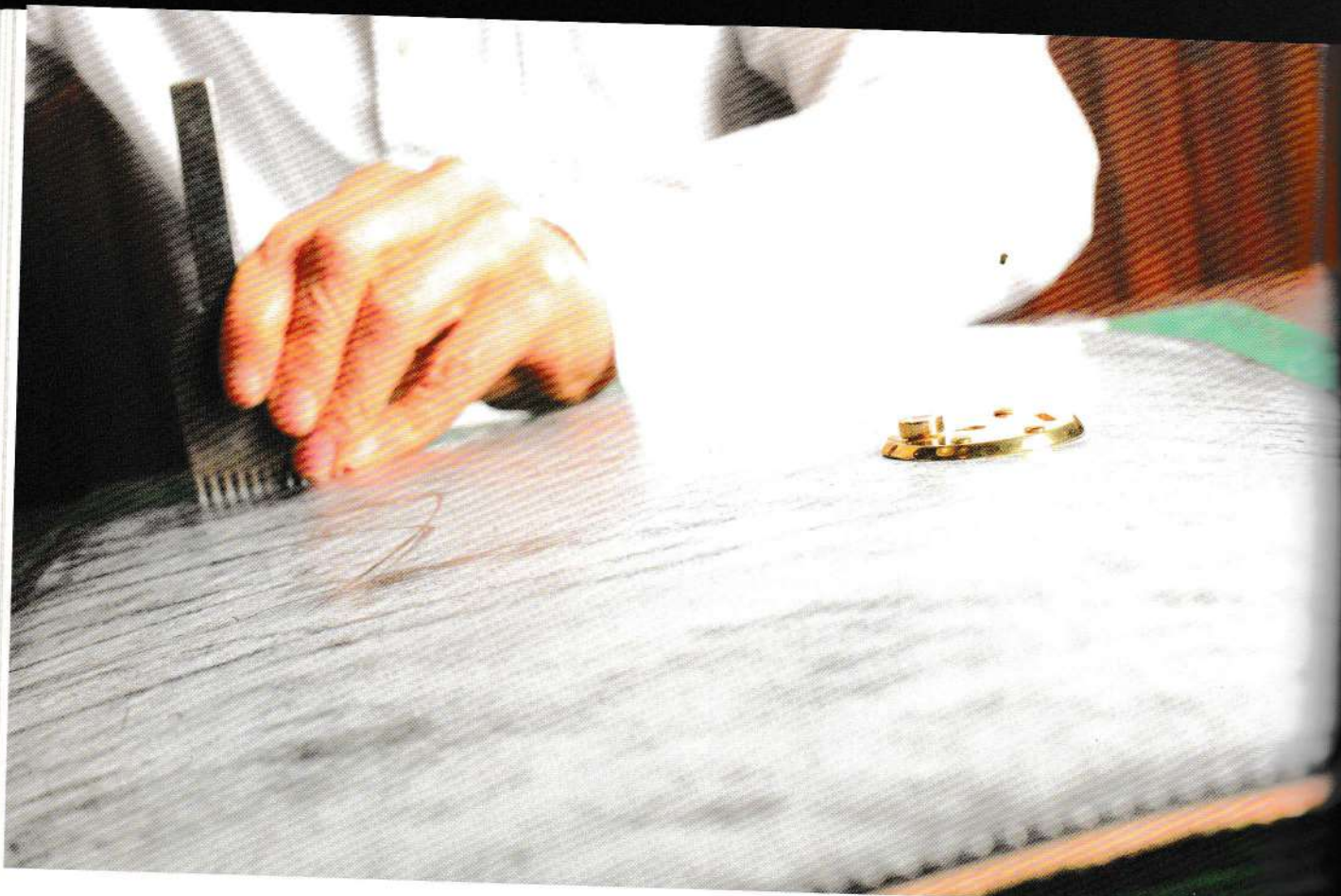


14 中間打入線孔。



15 用菱形錐鑿穿後縫合。





Panel of bag

包身

接下來要製作的部件，是構造上最重要，可說是手提包本體的前包身與後包身。包身會決定Dulles手提包整體的型態或氛圍，還請費心製作這個部分。不過值得慶幸的是，經過這麼多製作工程，包身的製作絕對難不倒現在的各位。只要不偷懶，持續不懈地細心製作，努力必能有所回報。

要說有什麼重點，就是安裝鎖頭本體，以及彎黏作業吧。在製作階段前，鑿出安裝鎖頭用的孔的作業對前者來說相當重要。紙型上記有與鎖頭上緣對齊的記號，將鎖頭配置在那個位置，標記安裝鎖頭及金屬配件（釘子、螺絲、或彎折式的爪扣）的孔的位置吧。若直接就進入正式作業中，非常有可能會遭遇失敗，所以先用不要的皮革等物來試驗正確的安裝方式，再正式進行製作。

後者的彎黏作業已在舌扣製作中體驗過，應該不用再詳述了。只是包身的彎曲狀況會直接決定皮包的形狀。所以須慎重地調整至想要的形狀。

由於包身需要強度與張力，所以貼合表革、芯材、裏革，製作成三層構造。首先在各部位施以削薄，貼合後在前包身安裝鎖頭。然後在連接打角的縫份打入線孔。最後磨整上緣的側邊就完成了。此外，後包身比前包身高4mm，這是因為後包身所安裝的鐵框比前包身的鐵框重的緣故，所以要注意別搞混了尺寸不同的部件。

削薄邊緣並貼合

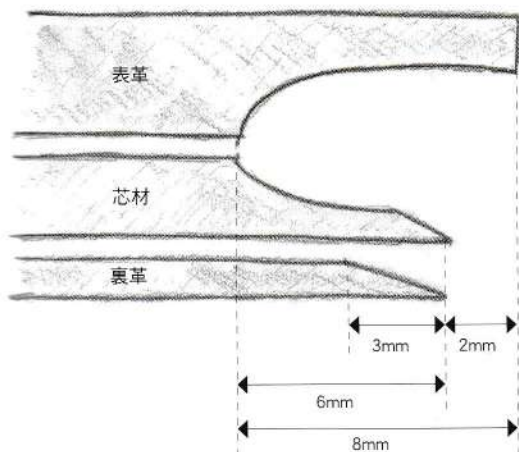
表革、芯材、裏革的削薄方式全都不同。

首先削薄表革吧。在周圍畫上8mm寬的線，其外側進行段差削薄。削薄狀況可依喜好調整，削薄較多可讓縫線看來較為飽滿厚實，予人優雅印象；可是若側邊太薄，給人的衝擊感就不夠了。削薄部分的厚度可選擇原來的3分之1～一半之間的範圍。

接著要削薄芯材。芯材要綜合段差削薄與斜向削薄（零厚度削薄）兩種技巧。周圍段差削薄6mm寬後，再斜向削薄2～3mm的寬度，削掉邊緣的厚度。



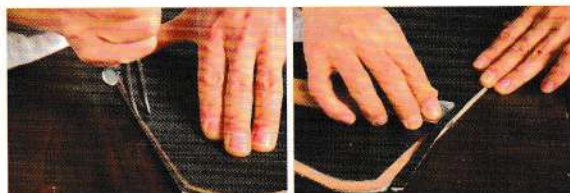
掌握表革、芯材、裏革的削薄方式及組合方式。



Tool Check!

- ◎單平斬
- ◎剪鉗
- ◎金工用鐵鏈
- ◎萬用環狀台

順帶一提，芯材與裏革的寬度皆比表革小4mm（左右各2mm）（而高度在考慮彎黏的部分後也有尺寸差異）。其中一側的側邊，芯材與裏革皆為比表革縮進2mm的形狀，藉此藏住包身側邊與表革相異的素材，讓成品看來更為美觀。



01 在表革周圍拉出8mm寬的線，段差削薄其外側。



02 芯材周圍則拉出6mm寬的線，段差削薄其外側。

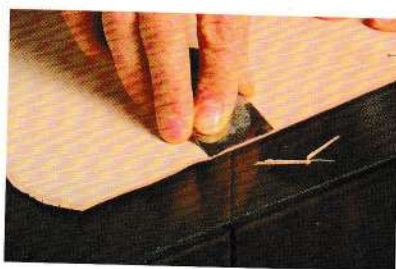


03 進一步斜向削薄2～3mm寬，將邊緣厚度削至零。

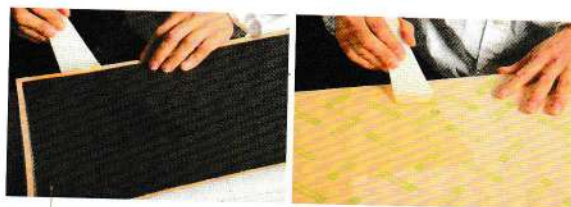


最後要削薄裏革。這邊只要單純斜向削薄3mm左右的寬度即可，所以即便不畫線，直接目測作業也無妨。

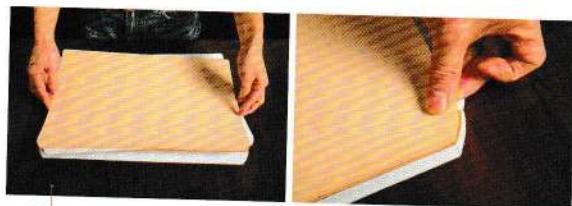
削薄所有配件後，就將配件貼合。首先是表革與芯材。在表革肉面層及芯材削薄面塗上橡膠糊，用紙型隔板法決定上緣的貼合位置。請想起芯材縮進了2mm的寬度，所以雖然用目測也可以，但還是考量這個寬度後再行黏貼。決定位置後，向下抽掉紙型，進行彎黏作業。彎曲的狀況可參考成品照片來調節。



04
斜向削薄裏革周圍
3mm寬左右。



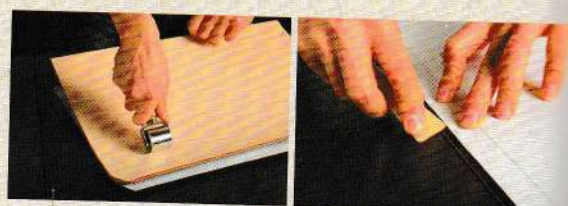
05 在表革肉面層、芯材的削薄面都塗上橡膠糊。



06 夾入紙型，決定上緣的角的貼合位置。將芯材重疊在2mm的內側。



07
一邊彎曲一邊貼合，調整成Duffles手提包的包身形狀。



08 確實壓黏整個面以及側邊附近的削薄部分。

彎黏有另外一項基準可參考。芯材的高度設計成比表革小7mm（上下合計），但藉由彎黏，結果可使上下邊各縮小到2mm的差距。若是差距大於2mm就是彎曲度不夠，若小於2mm就是太過彎曲。但此判斷基準終究只是本書設計圖尺寸，不能一概而論。

貼合整個面後，用推輪壓黏。削薄的部分用壓黏片摩擦，壓出應有的形狀。順便一提，之所以黏合芯材的削薄面，是因為這時候可以壓出明顯形狀的緣故。

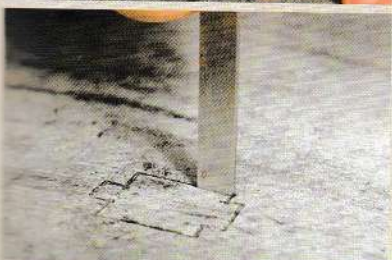
安裝鎖頭

貼合裹革前，要先在前包身安裝鎖頭本體。大部分的鎖頭在本體的金屬片後方，都有突出的部分，所以要先在前包身的安裝位置，裁切能容納突出部分的孔洞。在皮革上裁切小孔的這項作業，若能使用「單平斬」，將會比美工刀方便許多（若使用爪扣固定式，也應該是製作者的得力助手）。此外，釘子或螺絲所穿過的孔可用圓錐鑿開。



01

將紙型上所畫好的鎖頭安裝孔複寫到前包身，用單平斬等工具依線裁斷。



02 鑿開鎖頭安裝孔。

依照鎖頭的固定方式或本體的形狀，在皮革上切開的孔洞位置或形狀也會改變。與所使用鎖頭相合的孔洞，務必先在紙型上分割出來。此外，安裝位置的縱向誤差，可在之後藉由調整舌扣的長度來消去，但左右位置可就必須正確地對準後才進行裁切。

若能鑿出正確的孔洞，應該能順利地容納鎖頭。從前方插入釘子，固定鎖頭本體後，背面則安裝附屬的背板，準備進行裝釘作業。



03 釘子或螺絲穿過的小孔可用圓錐鑿開。



04 放入鎖頭本體，再插進固定用的釘子。



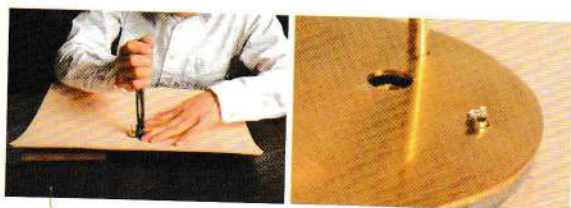
05 從背面嵌入鎖頭的底座（背板）。

對鎖頭的釘子施以裝釘時，要在下方墊上敲打台。安裝固定釘或牛仔釘時使用的敲打台（萬用環狀台），要再貼上皮革來保護釘頭。此外，敲打台以外的部分也須墊上同等高度的物品，使前包身能在作業中保持水平。

用剪鉗切斷釘子，保留一點長度，要留多少可依當時的情況自行判斷。只是剪鉗原本就沒辦法完全從根部剪斷，所以可以留下充分的長度用來固定。另外，要留意剪斷的瞬間，釘子的碎片可能會飛散出來，務必小心謹慎。



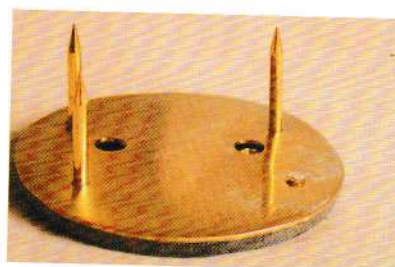
06 在釘子下方墊上台座。



07 剪斷釘子，留下一些長度。



08 進行裝釘以固定鎖頭。



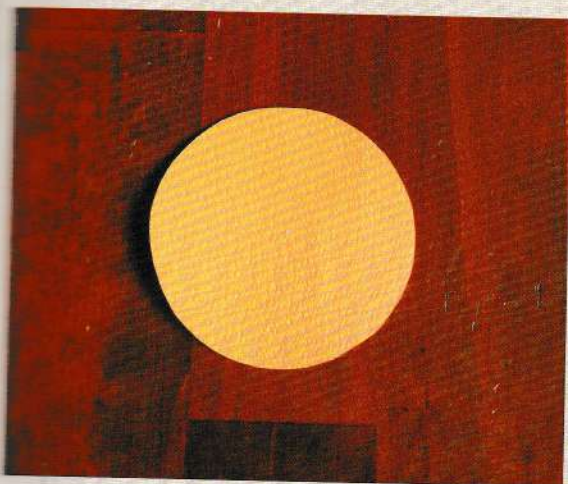
09
1根釘子完成裝釘狀態。



10 其他釘子也同樣進行裝釘。

以金工用鐵鎚敲扁剪斷的釘子。裝釘的竅門刊載在書末的基礎技術解說，可參考那邊來進行裝釘。此外，若一開始就剪斷4根釘子，背板就會脫落，所以每次要裝釘前才剪斷釘子。

貼上補丁革



01 裁切鎖頭補丁革。



02 周圍進行零厚度削薄。



03 放在背板上方，用筆畫出黏著範圍。



04 黏著範圍及補丁革肉面層都塗上橡膠糊。



05 貼上補丁革。

接著在鎖頭的背面，貼上抑制凹凸不平的補丁革。紙型上亦記有補丁革尺寸，請裁切出能完全蓋住鎖頭背板的圓形。將進行過零厚度削薄的補丁革抵在鎖頭背面，周圍用筆畫出黏著範圍。塗抹橡膠糊後，依照畫出來的圓貼上補丁革。此時要讓補丁革呈現飽滿挺立的狀態；若是壓得太緊導致突起，就沒有消去段差的意義了。

為了更減少段差的影響，在貼合裏革時，鎖頭周圍不須塗上橡膠糊。在補丁革外側（直徑+20mm左右）畫圓，並將這個圓也複寫到前包身裏革的肉面層。

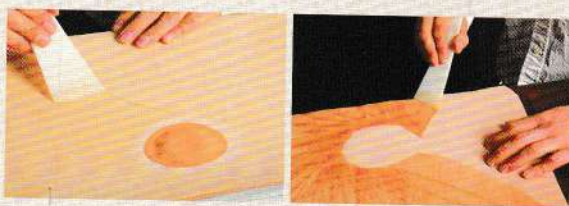


06 在補丁革周圍畫上大10mm的圓。

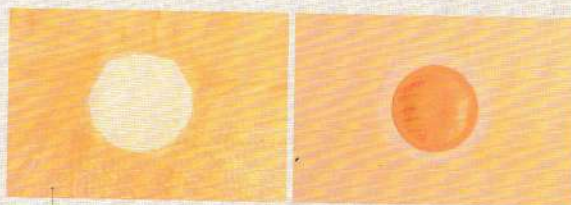


07 將圓也複寫到裏革肉面層的對應位置。

除了圓的內側之外皆塗上橡膠糊。反正重點就在鎖頭周圍不用黏合，所以也不須執著畫出正確的圓。用紙型隔板法決定位置，黏合整個面，最後用推輪壓黏。不過要注意推輪不能壓過鎖頭的周圍。



08 在包身的肉面層及裏革的肉面層都塗上橡膠糊。



09 此時僅圓的內側不塗上橡膠糊。



10 貼合裏革，用推輪壓黏。



鎖頭的部分不須壓黏，讓其自然膨起，便能將凹凸不平的部分對表面的影響降到最低。

打入線孔並磨整

由於後包身不安裝鎖頭，在貼合芯材後即可直接黏貼裏革，貼合方式與前包身相同。貼合完前包身與後包身，就進行打孔的作業。

首先說明縫合的寬度。包身周圍為了與打角縫合，其側邊是皮包全部的部件中最厚的。為了與這個厚度取得平衡，將縫合寬度設定在較寬的3.5mm。但只有上方的直線是與鐵框縫合，所以這裡與平常相同，用3mm的寬度就足夠了。在縫合時，要多多注意這類依部位不同而改變縫合寬度的情況，這也是為了能夠完成美麗的成品所下的功夫。

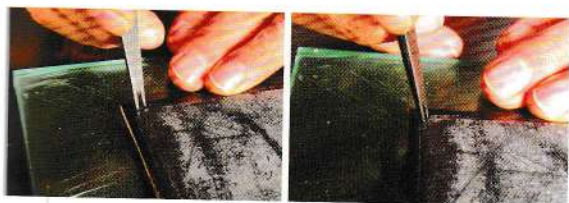
周圍拉出縫線記號後，先從下方的兩角打入線孔。打孔時並非是打出直角，而是打出向內側稍微彎出自然曲線的狀態。這是為了這個角在縫合後，會稍微裁切掉一部份，讓包體呈現圓潤的形狀所採取的措施。在兩方都下角都打入線孔後，即可在整個包身打孔了。關於打孔，可參閱書末的基礎技術解說。



01 兩側與下緣拉出3.5mm寬的縫線記號。



02 上緣則拉出3mm寬的縫線記號。



03 由於下方的角會打孔成圓潤的形狀，所以在一開始就要先設定好打孔位置。



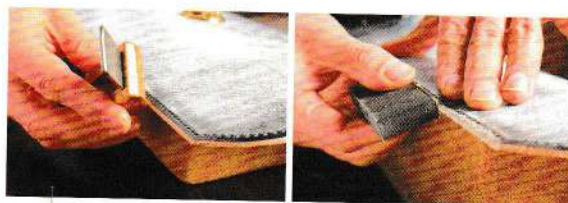
04 約莫將3個線孔打進較內側的位置，即可成為自然的曲線。



05 將剩下的部分打孔。



06 上緣的角須打入線孔。



07 磨整上緣直線部分的側邊。

最後，磨整與鐵框縫合的上緣直線。利用刨刀、砂紙等工具打磨後，畫出裝飾邊線就完成了。兩側與下緣會在與打角縫合後進行處理。

以上就完成了包身的製作。接下來終於要對付部件製作的大將，袋口鐵框。





Frame

袋口鐵框

終於要進入最後的部件製作了：將鋼板與鋁板裁斷並彎折，製作Dulles手提包的心臟，袋口鐵框。雖在最後步驟中鐵框會纏上皮革，但由於這項金屬加工作業已超越皮革工藝的範疇，會運用到所謂的「金工」技術，所以與纏繞皮革的作業分成不同章節解說。

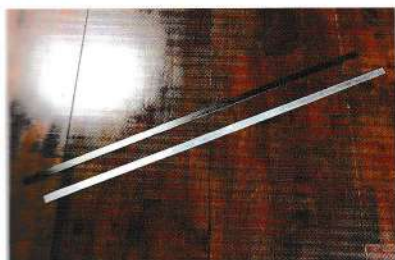
製作上的一大重點就是「準確」。至今為止所處理的皮革素材皆有伸縮性質，即便稍有誤差也不會有太大影響，然而堅硬的金屬只要有一分增減，就會立刻反映出來，使作業更為困難。因此，務必慎重決定打孔及彎折的位置。不過皮革也能包容金屬的歪斜，製作時不妨利用這偉大的特性來進行作業。

金屬加工技術說到底，也就「裁切」、「打磨」、「打孔」、「彎折」等極為基本的動作，只要有適當的工具就不難製作。對金工稍有經驗的讀者，即使不讀說明應該也能製作才是。至於不熟悉金工的讀者，還請詳閱工具、材料及製作步驟，掌握整個流程後再行作業。當然也不妨參考本書31頁的材料解說，以及40頁的工藝說明。

只要突破這難關，再來就是部件的組合作業了：而經過洶湧怒濤般的組合作業，完成即近在眼前。此時就讓我們專注在鐵框的製作上吧！

確認材料與工具

袋口鐵框與其他皮革部件的材料及工具不同，雖已在卷頭解說過，這裡還是再確認一次吧。材料是稱為「扁鐵」的金屬片，外側（後包身側）用的是鋼製扁鐵，厚3mm×寬19mm，內側（前包身側）則使用鋁製扁鐵，厚3mm×寬20mm。線鋸請選用金工線鋸，而非木工用。對初學者來說問題最大的彎折加工，則可利用手動彎板鉗這種工具來彎出漂亮曲線。其他還需要打孔用的電鑽、打圓切口的銼刀、支撐金屬片的虎頭鉗或F型夾鉗。



外側的鐵框需要耐久性，所以使用堅固的鋼製扁鐵。內側則用輕盈的鋁製素材。



用來將金屬片兩端裁成圓弧狀的線鋸。如果不使用專切金屬的類型會割不斷金屬片。



用來彎折金屬片的手動彎板鉗。可以彎出纖細的曲線，適合用在調整外形的作業上。

Tool Check!

◎P.30所介紹的金工用工具

複寫記號

外側鐵框金屬片的全長為661.8mm，內側為639.8mm。在準備長度足夠的金屬片後，將鐵框紙型上記有的打孔位置或彎折線的記號，以及兩端的圓弧複寫到金屬片上。金屬材質請用油性筆做記號。另外，要注意外側鐵框有安裝提把用的兩個孔。紙型雖只有一半，但做上中心記號後，將紙型倒轉過來，在反方向也做上同樣記號即可，無須準備長度完整的紙型。



01

準備長度足夠的金屬片。



02

將紙型上各項記號及兩端形狀複寫到金屬片上。

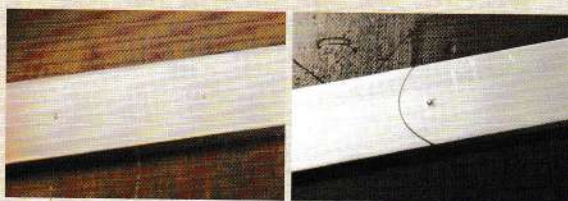


03

在鑿孔部分用中心衝打出凹槽。

鑿孔部分則用中心衝這種工具，在其中心打出一個小小的凹槽。之後用電鑽鑿孔時，便可將尖端抵在凹槽上，較能鑿出位置正確的孔。

兩端的記號也複寫後，用直尺連起來。之後會以這一條一條的線為基準，均等地彎折金屬片。



04 用中心衝打出凹槽的狀態。



05 用直尺連接記號，畫出彎折線。



鑿孔並裁斷

接下來要在中心衝打出的凹槽位置，用電鑽鑿孔。將金屬片放在木材台座上，並垂直拿著安裝好直徑4mm金屬鑽頭的電鑽。尖端請緊緊抵在凹槽上，向下確實壓住後便按下開關，鑿穿孔洞。若不穩定，可用另一隻手壓緊電鑽上部，用兩隻手來支撐電鑽。鑽到木材時觸感會有所變化，那時即可停下電鑽了。順帶一提，若使用可以調節轉速的電鑽，較慢的轉速可減輕鑽頭的損耗。



01 垂直拿著電鑽，抵在中心衝打出的凹槽上。



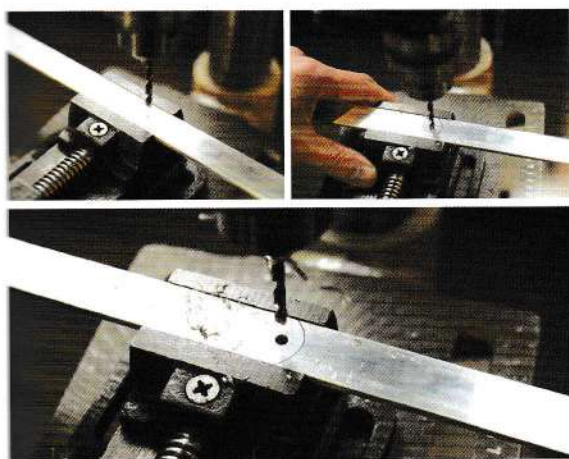
02 按下開關，鑿穿孔洞。



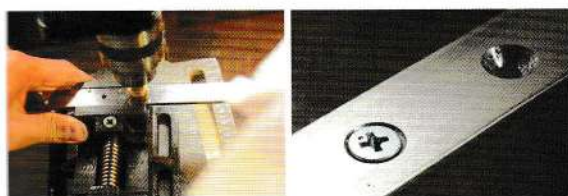
03 換成倒角刀，磨掉圓孔周圍的毛邊。

孔洞的內側會鑽出碎屑狀的毛邊，這時可將鑽頭換成倒角刀，用倒角刀清掉毛邊。

外側鐵框上安裝提把底座用的孔，也以同樣方式鑿開（從這裡開始會使用稱為鑽床的切削工具，當然若只使用電鑽亦可。若要使用鑽床，務必要用虎頭鉗緊緊夾住金屬片）。只是這個孔需要做出安裝底座用的沉頭螺絲能鎖進的凹槽，所以要用倒角刀抵住孔洞更長時間，做出能完全鎖進沉頭螺絲的凹槽，使螺絲不會突出金屬表面。



04 同樣地鑿開安裝提把底座的孔。



05 用倒角刀挖出能鎖入螺絲頭的凹槽。

鑿開所有孔洞後，裁出兩端的圓弧。用堅固的虎頭鉗或F型夾鉗固定金屬片吧（雖然用手壓住也可進行作業，但效率很差，更重要的是會讓手極度疲勞）。F型夾鉗有各種尺寸，可依作業環境挑選適用的款式。就算使用較大尺寸的夾鉗，也可像下方照片一樣，利用軟木塊或木材墊高，便能充分使用夾鉗。



用虎頭鉗或F型夾鉗來固定金屬片。

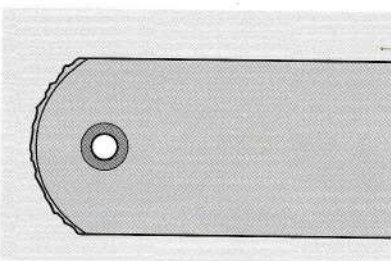


06 如照片般在桌子邊緣牢牢固定金屬片。

確實固定後，就依照記號線裁斷金屬片。線鋸如照片般從下方握住，並謹慎地垂直裁斷切口。若線鋸傾斜，切口也會隨之歪掉，所以要多加注意裁切的角度是否垂直。此外，切口絕不平滑，因此要先裁切在線的外側，待完全裁斷後，再用粗目的金屬用銼刀削磨。



07
用線鋸裁斷兩端曲線。



08
裁斷於線的外側。

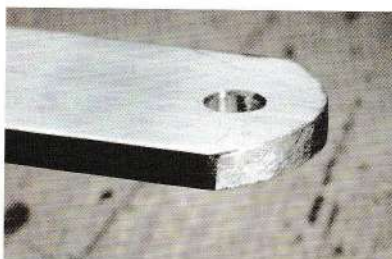


09 用銼刀磨削切口，把外側磨到與記號線相同。

曲線的弧度與記號線相同後，再用細目的銼刀（精密銼刀）來磨平表面。削掉毛邊或凸角，還有細突（細突指的是金屬表面的細小突起。摸到細突會給人粗糙的不良印象）。不過金屬片之後會用皮革包起來，所以倒也不須磨削到非常完美。



10 再用細目的銼刀削掉毛邊。



11
由於會用皮革包住，只要能削到摸不到細突的程度即可。



12
兩邊鐵框都同樣裁斷並磨削。

彎折鐵框

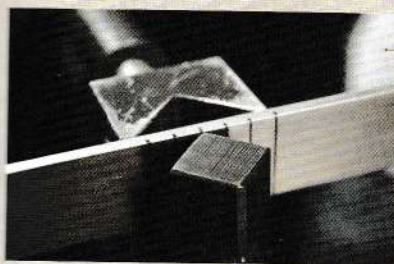
接著要彎折金屬片，做出袋口鐵框的形狀了。手動彎板鉗彎折金屬的方式，參考照片即一目瞭然。利用擠壓虎頭鉗的力，凹凸部份就會自然彎折金屬。順帶一提，凹凸的彎折器與金屬片必須要呈垂直（若彎折器傾斜，金屬片也會隨之歪斜）。在本節中會介紹能確實彎成直角的方法。

將手動彎板鉗垂直固定在虎頭鉗上，接著使作用部（凹凸部份）上方的面與金屬片的上面完全對齊貼平（沒有段差，完全平坦的狀態），固定後即完成準備工作。

測量作業檯到手動彎板鉗上方的高度，並在直尺上貼上膠帶來標記。



01 垂直固定手動彎板鉗。



02

使手動彎板鉗的作用部上方的面與金屬片上面對齊貼平，固定好金屬片。



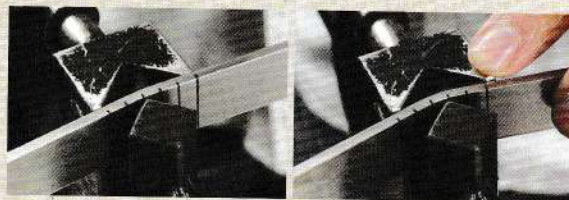
03 此時手動彎板鉗上面的高度，與金屬片相反側的高度對齊後，金屬片就會呈水平狀態。

接著在固定好的金屬片相反側調整角度，使兩端高度相同，然後重新固定金屬片。如此一來金屬片就會呈現完全的水平狀態，彎折出正確的直角。

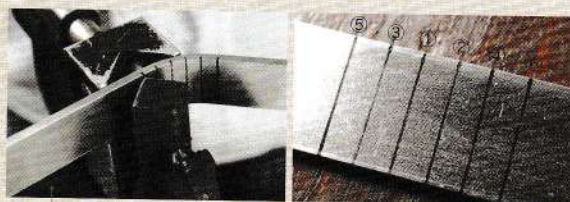
再來就剩下實際彎折了，但是每次只需彎折少許角度，否則角度過大容易彎折過度而失敗，正所謂欲速則不達。從中央的線開始，左右交互向外側彎折，全部都彎成相同角度後，再回到中央的線開始彎折。



04 用手動彎板鉗彎折金屬片。



05 彎折中央的線到這個程度後，就彎折下一條線。

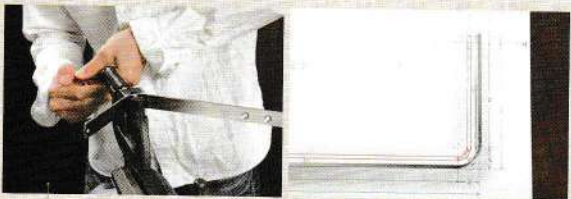


06 反覆彎折，就會漸漸接近90度。此時從中央的線左右交互向外側的線彎折。

不要著急，反覆進行彎折作業，角度就會越來越趨近90度。這時候可以拿紙型來對照是否哪裡有偏差，並以此為重點進行微調整。想要將彎過頭的部分折回來，可將金屬片反方向固定在手動彎板鉗上即可彎回原狀。利用以上方法，依紙型彎折外側鐵框另一邊的曲線，以及內側兩邊的曲線，就完成彎折加工了。



07 接近90度後，參照紙型找出是否有歪斜的部分。



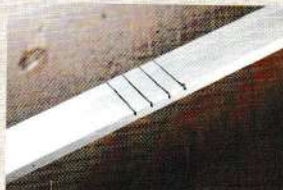
08 找出彎折不夠的部分反覆進行微調整，直到接近紙型的曲線。

雖然是皮包製作的範疇中相當特殊的環節，但利用工具完成袋口鐵框，離皮包完成也就不遠了。



09

彎折過多的部分則反方向固定在手動彎板鉗上，將彎折角度調整回去。



10 同樣地彎折內側鐵框。



11 將兩配件都調整成與紙型的曲線相符合。





Wrapping up frame with leather

袋口鐵框皮革

皮革纏繞鐵框後，鐵框就正式完成了。雖然鐵框看來薄平，但仍具有厚度，因此也要如同提把等部件般一邊拉縮皮革一邊纏繞，才能使皮革完全服貼。此外，內外側鐵框的纏繞步驟也有些許不同。首先纏繞革是在鐵框的上部纏繞還是在下部纏繞即有相異處；與其用文字說明，詳閱製作步驟中的概念圖應該更能理解。安裝在外側鐵框的提把底座，在表面貼上皮革時就已用螺絲固定，而為了藏住螺絲則會將皮革纏繞至背面。這部分的重點也同樣留待之後詳細解說。

部件製作即將進入尾聲，各位不妨準備一瓶香檳慶祝。

Tool Check!

- ◎十字起子
- ◎圓斬 ϕ 2mm
- ◎圓斬 ϕ 2.5mm

在外側鐵框纏繞皮革，安裝提把座

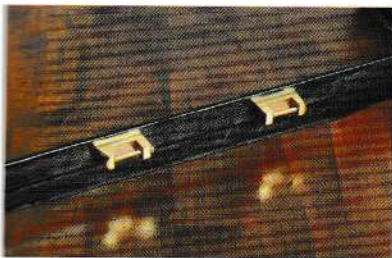
首先，從安裝提把座的外側鐵框纏繞皮革吧。鐵框用的纏繞革皆由同樣的紙型上裁下來的，使用哪一片都無差。

表面、內側、所有側邊等，一邊翻轉鐵框，一邊將整個鐵框所有部位都塗滿橡膠糊。兩端的切口也別忘了塗上。總而言之，從360度各個方向看來，鐵框的所有面都是塗上橡膠糊的狀態。

在纏繞革的肉面層畫上縱橫中心線，當作黏貼鐵框時的基準線。肉面層也全都塗上橡膠糊吧。



纏繞皮革的作業雖然相同，黏合方式卻有些許差異。



外側鐵框不要忘了安裝提把座。



01 在外側鐵框表面、前方側面塗上橡膠糊。

《塗抹橡膠糊的順序》



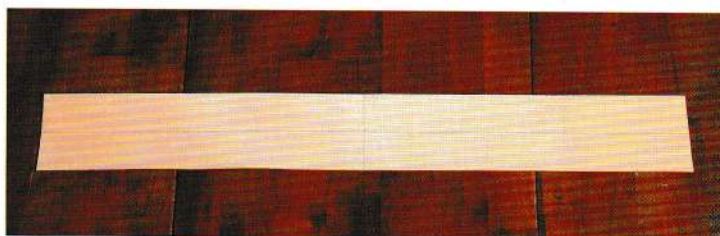
02

將鐵框翻過來，在內側與後方側面也塗上橡膠糊。



03

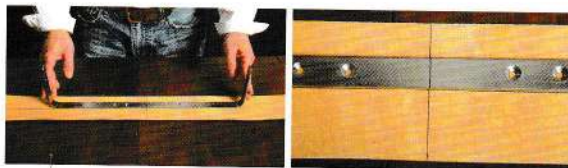
兩端切口也塗上橡膠糊。



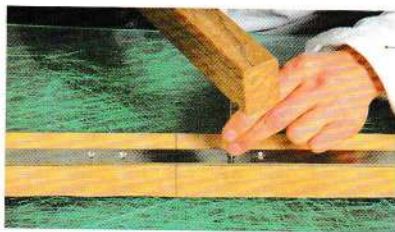
04 纏繞革肉面層畫上縱橫2條中心線，塗上橡膠糊。

把纏繞革放在下方，再將鐵框表面貼在正確的位置。
橫向長線與鐵框的邊緣對齊，然後以中心線為基準，將鐵框貼在左右位置的正中間。若先在鐵框上也畫上中心線，貼合時就能更輕鬆。

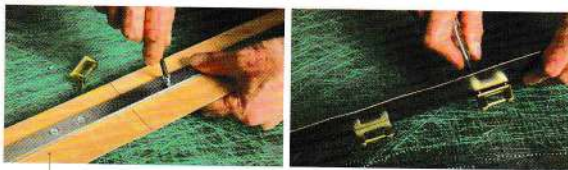
壓黏鐵框後，對準安裝提把座的孔，向皮革打入 $\phi 2.5$ mm的圓斬。從內側插進螺絲，並在表面安裝提把座，最後用十字起子鎖緊就固定完成了。此時要特別注意提把座的方向。穿過提把孔的小棒子，應該要是從內側向外側插入鎖緊的狀態。即使是左右不對稱的提把座，也應該是從內朝向外才是。



05 橫向放置在中央，縱向則是邊緣與線對齊，然後貼合鐵框。

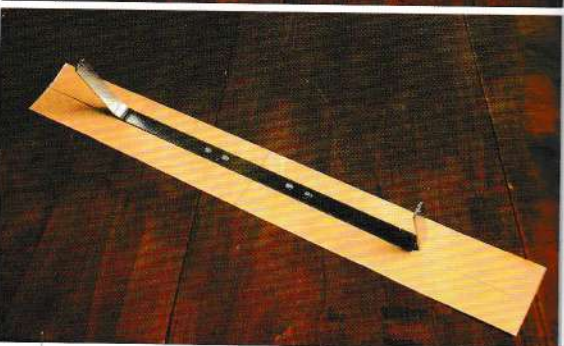
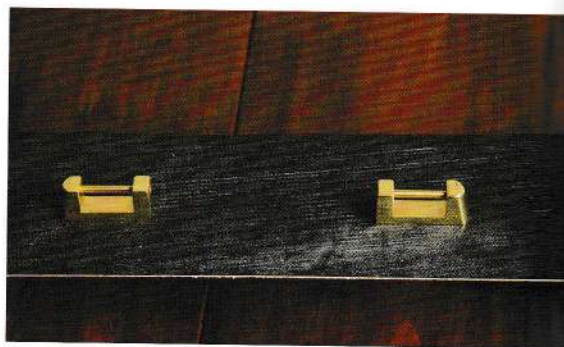


06 用圓斬（ $\phi 2.5$ mm）貫通鐵框的孔到皮革。



07 用螺絲固定提把座。

《提把座的方向》



08 固定好提把座的狀態。提把座的棒（成為螺絲部分）應該要從內向外插入才是。

纏繞皮革並壓黏

將只貼於表面的皮革纏繞到鐵框上，把整個鐵框包進去。這裡請參照由上方的概念圖。上面的外側鐵框（鋼），纏繞革在其下方的面（內側面）壓平；下面的內側鐵框，纏繞革則是在其上方的面（表面）壓平。請牢記這樣的貼合關係。

先從外側鐵框開始，所以纏繞革會在內側面壓平。將兩端的皮革用力拉伸後再貼到鐵框上，這樣子可以使鐵框的曲線完全咬進皮革中，浮現出鮮明的輪廓。這是製作中非常重要的一點。

接著要將面積較大的那一側纏繞革包到內側去。首

《纏繞革概念圖》



先，沿邊折成直角，將皮革貼在側邊並確實壓黏。這裡要仔細用壓黏片摩擦出銳利的角度。然後再折一次直角，折進內側鐵框。由於在曲線內側會多出皮革，所以這裡要均等地壓平皮革，避免產生皺折，並確實地折出銳利的直角。

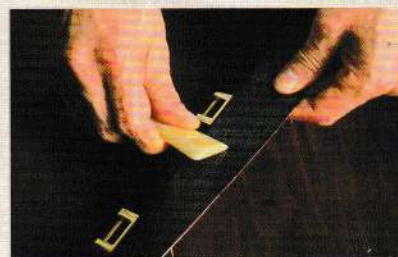
再接著，將表面的皮革沿著鐵框仔細拉伸，令內側面的纏繞革完全貼平。如同真空包一般，盡量壓平皮革，使鐵框輪廓清晰可見。



01 拉伸兩端皮革，並貼到鐵框上。



02 鐵框便會被咬進皮革中，露出明顯形狀。



03 彎折面積較大那一側的纏繞革，從側邊方向壓黏。



04 再折一次皮革，黏貼到內側面。



05 用壓黏片壓黏牢靠，使曲線內側不會產生皺摺。



06 從表面沿著鐵框形狀拉伸皮革，壓黏在內側面。

從表側壓平整個纏繞革，使皮革服貼在鐵框上。最後壓黏到兩端就完成了，多餘的皮革會在之後裁切掉。

一連串的壓黏、拉平皺褶、有如製作真空包一般的作業，非常倚賴使用壓黏片的技術。使勁摩擦（用力到甚至感覺有突起物），細心壓黏是其竅門。另外，善用壓黏片的尖角、直角、圓潤部分、平底等各個形狀，才能隨心所欲改變皮革形狀。



07
調整形狀，壓黏整條纏繞革。

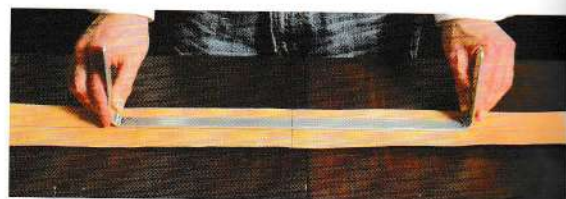


在內側鐵框纏繞皮革

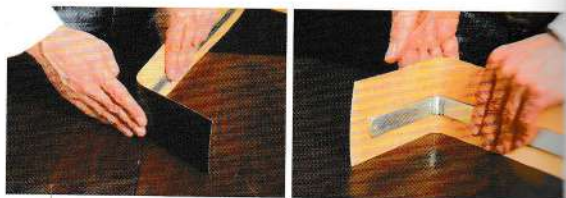
接著要在內側鐵框纏繞皮革。由於不需要安裝提把座，作業本身較為簡單。但為了抹平表面的纏繞革，步驟會有些許不同。

首先，在纏繞革畫上十字中心線。整個鐵框，以及纏繞革肉面層都塗上橡膠糊，依照中心線貼上鐵框。至此為止的步驟都與前述做法相同。

接下來才是重點。方才是一邊拉伸皮革兩端一邊黏貼，但這裡不需要拉伸，自然地彎折、黏貼即可。這麼一來鐵框就不會咬進皮革內，使表面呈現平順狀態。



01 內側鐵框的表面貼在纏繞革上。



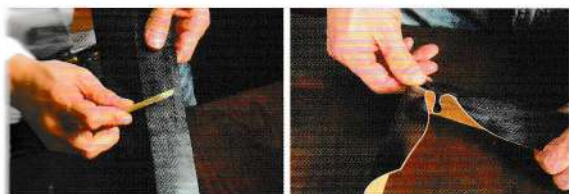
02 不拉伸纏繞革兩端，自然地黏貼到鐵框上。



面積較大那一側的皮革也同樣包到內側去。

首先沿邊將皮革折成直角，壓黏在側邊上。確實壓出直角的部位與外側鐵框相同，但因為會比外側鐵框還餘下更多皮革，造成皺褶，所以要仔細使用壓黏片攤散多餘的皮革，均等地將皮革給壓平。

完成壓黏後，再折一次直角，包覆到內側面。這裡也同樣善用壓黏片，壓出銳利直角、攤平皺褶，最後使勁摩擦壓黏。



03 彎折面積較大那一側的皮革，壓黏側邊。



04 由於曲線部容易產生皺褶，要確實將其壓平。



05 再折一次皮革，拉平皮革的同時也黏貼到內側。

接著從內側面延展纏繞革，使其服貼在鐵框上。這一次則可以想像成表面的纏繞革平坦的真空包。貼合全體，使鐵框的輪廓浮現後，再細心壓黏各個部位，做出鮮明的角。與外側鐵框相同，確實壓黏到纏繞革兩端後就完成了。

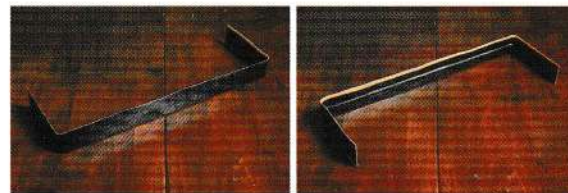


06

從內側延展皮革，使皮革服貼在鐵框上，並壓黏在表面。



07 調整形狀，壓黏整條纏繞革。



縫合邊緣，完成鐵框

這裡開始就是最後衝刺了。插入鎖釘，縫合併組內外鐵框的軸孔周圍。具體來說是縫合到軸孔內側25mm。縫合部分請參考下方概念圖。

首先，用 $\phi 2\text{mm}$ 圓斬打穿軸孔部分的皮革。接著用直尺，在距離軸孔中心25mm的內側做上記號，記號外側即是沿著鐵框輪廓縫合的範圍。記號內側則畫上10mm寬的縫份（與包身縫合）。利用本書所附的裁切紙型即可輕鬆畫上縫份。而畫出來的線則在縫合後裁掉。



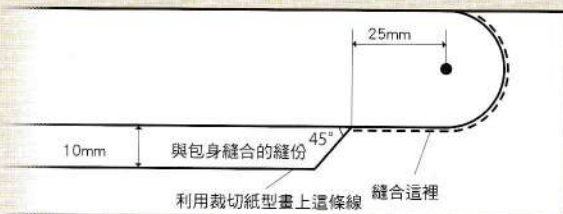
01
用 $\phi 2\text{mm}$ 圓斬打穿軸孔。



02 在距離軸孔內側25mm的位置做上記號。



03 記號內側則畫上縫份記號線。



接著縫合邊緣25mm的範圍。在緊貼著鐵框輪廓的位置打入線孔，從尖端處向內側縫合。這個縫合方向的優點是，收尾時的痕跡會留在不起眼的位置。再來就按照一般方式縫合，回縫後收尾即可。

再接著是裁切多餘的皮革。緊沿著縫線，用調整成3mm寬的邊線器畫上裁切線，留下3mm寬的空間。

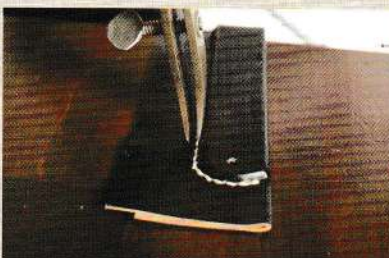
完成就在眼前，您所準備的香檳是否已冰涼好了呢？



04 在縫合範圍打入線孔，從尖端向內側縫合。



05
縫合後，將線收尾。

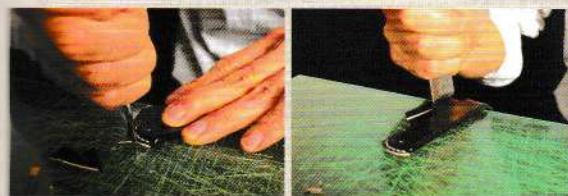


06
沿著縫線，用邊線器拉出3mm寬的線。

沿著邊線器所畫的線，以裁皮刀裁切掉其外側。要是裁切過頭就前功盡棄了，所以務必慎重進行作業。切口多少有些不平整也無妨，之後會再磨平滑。

裁掉縫線周圍後，往包身縫份的方向裁切。由於是直線，應該能順利裁掉才是。只是鐵框的形狀有些特殊，若有難以作業的情況，也可善加利用桌角等處。

全部裁掉後，磨整所有的側邊。不過從手提包外面看不到這部分（打口袋口就會看見），所以裝飾邊線畫在內側面（手提包的內側）即可。



07 沿著線將多餘的皮革裁掉。



08 內側可利用桌角等處進行裁切。



09 磨整所有側邊。

恭喜您，您已經完成所有的部件製作了，打開香檳吧。今夜就盡情放鬆身心，好好休息。

但現在還留有組合這項重要作業。待您充分休養生息後，就輕輕地翻開下一頁，繼續未完的旅程吧。



10 完成側邊加工後的狀態。





Assembling frames

組合袋口鐵框

本章節將進入手提包的組合作業，是否已能想像完成時的樣子了呢。再加把勁，直到最後都不鬆懈，以完成為目標吧。

在製作各項部件時，組合所需的各個孔洞、縫份、折痕等都已事先製作完畢。邁向完成的道路，已由各位自己所鋪好了。從這裡開始的作業，就像組合精巧的拼圖般，予人趣味盎然的心情。

最初要組合的是袋口鐵框。用鎖釘連接兩端的軸孔，使鐵框看來像是門上的鉸鏈。鎖釘雖然可以直接使用，但不妨在露出皮包外側的釘頭部分包上皮革，用所謂的「包扣」手法細心裝飾。由於用的是螺絲型來固定，只

要穿過孔洞旋緊即可，但由於釘子太長，所以必須要從內側剪斷，進行裝釘作業。此外，內外鐵框間還要夾入皮製的墊圈。

包扣或墊圈都記載於紙型上，將其裁切即可（關於包扣的大小調整後述）。前者用厚0.5~0.8mm（隨皮革硬度調整），後者用厚1mm左右的皮革來製作。

Tool Check!

- ◎剪鉗
- ◎金工用鐵鎚
- ◎環狀台
- ◎一字起子
- ◎圓斬 ϕ 3.5mm
- ◎圓斬 ϕ 12mm
- ◎圓斬 ϕ 16mm

用皮革包住鎖釘釘頭

首先在鎖釘的釘頭包上皮革。紙型的包扣為直徑16mm，設計來包住直徑8mm左右的釘頭。若鎖釘的尺寸有所差異，請裁切出釘頭直徑2倍大小左右的圓。

削薄包扣的邊緣。在中心畫上2~3mm的圓（不用測量直接畫即可），斜向削薄其外側，使邊緣厚度為零。由於配件很小，削薄非常困難，可利用桌角等處輔助。

《包扣的削薄法》



01 在包扣中心畫上2~3mm的圓。

從中央向外側削薄，最後變成像是富士山的斷面就OK了。費心搓揉使皮革軟化，便於包住釘頭。

在包扣及鎖釘兩配件上塗抹橡膠糊。前者只需塗抹整個肉面層即可，後者則除了釘頭表面外，釘頭內側也要確實塗到橡膠糊。



02 利用桌角，將圓外側削薄至零厚度。



03 搓揉軟化。

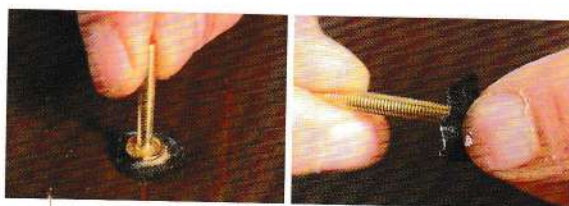
04 在肉面層塗上橡膠糊。



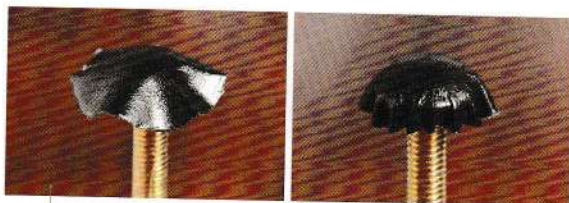
05 在釘頭表面及內側塗上橡膠糊。

塗上橡膠糊後，將包扣置於下方，釘頭緊壓其中心黏合。沿著釘頭的曲面自然貼合表面，看起來就會像朵可愛的開傘香菇。將邊緣的波浪均等分割、捏緊皮革後，表面的皺褶就會消去。

黏貼整圈邊緣後，用圓錐將皮革包進內側。為避免剝落，確實進行壓黏。2根鎖釘都包上包扣後，作業就完成了。



06 鎖釘釘頭黏在包扣中央。



07 均等分割周圍的波浪，捏緊皮革，拉平表面的皺褶。



08 用圓錐將皮革黏進內側。

用鎖釘組合鐵框

用包上包扣的鎖釘固定袋口鐵框。

事先準備墊圈，其形狀是直徑12mm的圓中心，鑿有3.5mm的孔。用裁切的或許困難，可用圓斬來打孔會容易許多。外側的邊緣會從鐵框的縫隙間看到，所以要進行磨整加工。

從外側鐵框的表面將鎖釘插進去。由於孔洞大小剛好與鎖釘相合，所以要旋轉鎖釘才能順利插入軸孔中。在其背面要順便穿通墊圈，再插入內側鐵框的軸孔中，最後與螺帽旋合。螺帽有表裡兩面，要記得將有溝槽的那一面朝向外側。



01 從外側鐵框表面插入鎖釘，背面穿通墊圈。



02 再繼續穿過內側鐵框，與螺帽旋緊。

將螺帽旋到最深處後，用一字起子確實旋緊。這裡有個重點，由於螺帽的旋緊程度會影響鐵框的開闔，所以請隨自己喜好斟酌旋緊程度。若想要不出力便可打開袋口，可將螺帽旋鬆一些；若想袋口不論在哪个角度都能固定住，那麼就旋緊一點。

鎖釘的多餘部分在剪斷後進行裝釘作業。與鎖頭的安裝要領幾乎相同，留下一小段後用剪鉗剪斷，再用鐵槌反覆敲擊。此時請將變形的鎖釘敲入溝槽中，藉此固定螺帽。



03

用一字起子旋緊螺帽。



04 留下一截，剪斷鎖釘的多餘部分。

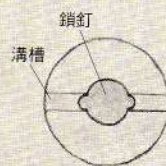


05

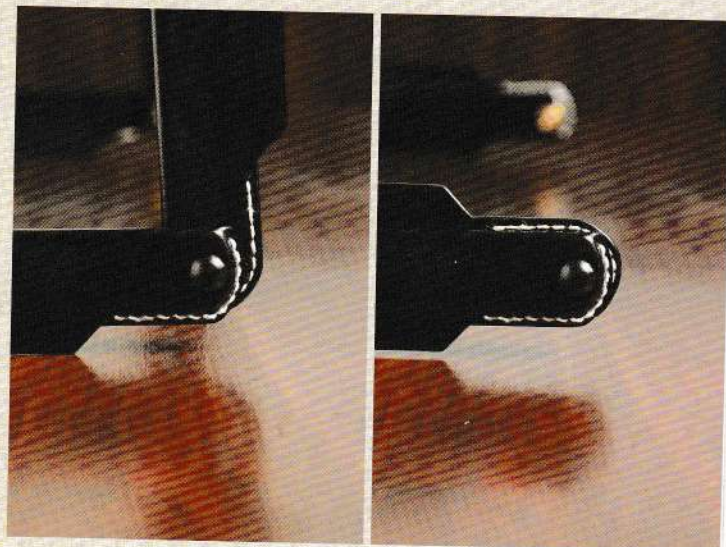
對鎖釘前端進行裝釘，固定螺帽。

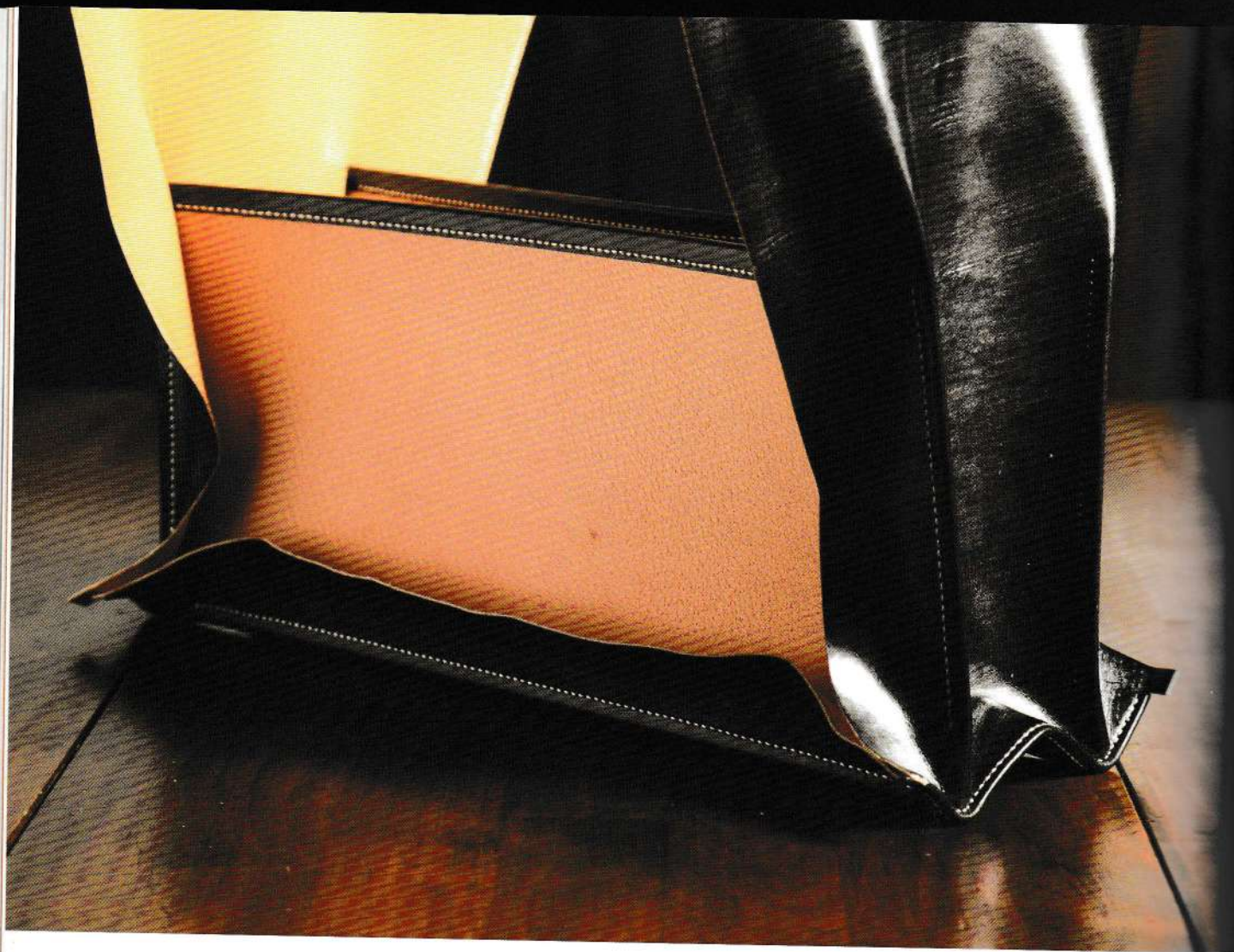
此外，若在平坦的桌面進行作業，可能會敲壞鎖釘釘頭，所以下面要墊上固定釘的敲打台（環狀台），並貼上皮革以保護敲打台與鎖釘（使用對應鎖釘尺寸的凹槽）。

最後，為了確認是否固定牢靠，可用螺絲起子輕轉螺帽看看。若已確實固定完成，那麼螺帽與鎖釘應該會同時旋轉才是。



06 旋轉螺帽，確認螺絲是否已固定完成。





Combining partition with gusset

在打角中安裝隔板

彎折打角，在其中夾入隔板並縫合。現在已突進到本體的組裝作業，距離完成可說是進入讀秒階段了。也差不多可以向家族或友人發表預計完成的日子了。要是公開作業進度，總感覺油然而生一股義務感，更能投入製作之中。

彎折部分在一開始就已割入缺口，相當便於作業。既立體又稍微複雜的彎折，對喜愛摺紙的讀者來說，或許是一項有趣的作業也說不定。

夾入隔板後，從折痕外側縫合固定。縫線上也早已先打入線孔，應沒有太難的作業。運用基本功，確實縫合起來吧。

塑形打角

做出夾住隔板邊緣的折痕，塑造打角的形狀。首先，由於夾在打角內側縫線之間的範圍，會在之後成為與隔板的黏著面，所以先用美工刀磨粗。磨粗隔板兩側、下緣約6mm寬的範圍，即可準備黏著。不過距離下角10~20mm左右的範圍在組合後仍會顯露在外，所以不能磨粗。

接著用直尺抵在缺口中心線旁，以壓黏片尖端用力描過一次，便於折出平直的折痕。沿著折痕線仔細拗折，確實地折出折痕。

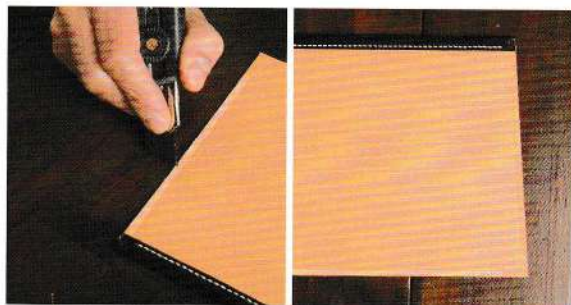


裏革的缺口部分會整個包住隔板的側邊。



01 磨粗相鄰縫線內的範圍。

這邊出現了壓黏片的新用法。雖說壓黏片以前就有，只是一個沒什麼特別之處的手工藝工具，但也因為其簡單而有廣泛用途，可說是相當優秀的工具。還請各位隨時備有一塊壓黏片，定能在各種場合發揮它的長才。



02 除了角外，磨粗隔板邊緣6mm左右的範圍。

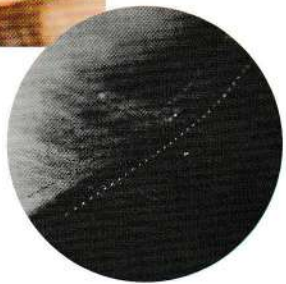


03 用壓黏片尖端劃出折痕線。



04

沿折痕線拗折，用手確實地折出折痕。



再接著將折痕放在軟木墊上方，以壓黏片使勁壓出明顯可見的折痕（若在硬質的桌面上作業，可能會傷到皮革）。若是此處折痕折得不够確實，之後塗上橡膠糊暫時固定住隔板時，折痕會抵抗不住張開的力量，最後脫落。

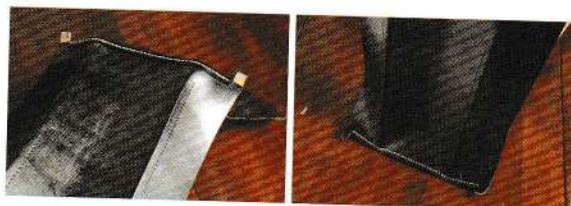
壓出折痕後，就來調整打角吧。從包側打角將縫合部（包側打角與包底打角縫合的部分），彎出波浪狀的起伏。盡力摺疊縫合部，使整個縫合部有著銳利的折痕。夾在折痕之間的部分則彎出自然的弧度。



05 用壓黏片摩擦折痕，將摺痕壓得更確實明顯。



06 從包側打角調整縫合部的形狀。



07 確實折出銳利的折痕。



08 完成塑形的狀態。

打角中黏合隔板

將隔板夾進打角的折痕中並黏合。由於折痕已經事先做好，作業本身相當簡單，但必須時時注意平衡與否。

首先在打角的黏著範圍內塗上橡膠糊，但由於範圍狹窄，很難塗薄。於是在這裡要介紹一個秘技。沿著縫線貼上紙膠帶，當作塗抹時的保護層。如此一來就不用擔心溢出範圍，可以順利地塗抹橡膠糊。塗抹後，將膠帶撕下來即可。

隔板也塗上橡膠糊。除了剛才磨粗的範圍之外，側邊也一定要塗抹。



01 在縫線外側貼上紙膠帶。



02 在紙膠帶間塗上橡膠糊。



03 撕下紙膠帶。

在包底打角的缺口中心線上，以及隔板的下邊中央，各自標記當作黏著位置基準的記號。用紙型隔板法黏合做上記號的中央，然後確認黏合位置。此時可將缺口內側2mm寬的線（101～105頁中所畫的）當作引導線，將隔板黏在正中央。

確認位置正確後，就抽掉紙型黏合整個下邊，不過還只有側邊而已。



04 在隔板的磨粗部分及側邊塗上橡膠糊。

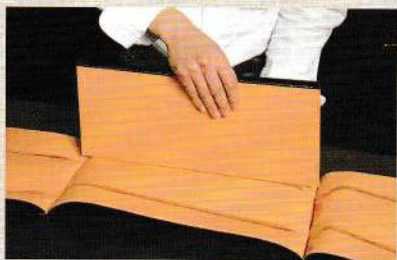


05 在包底打角以及隔板上邊做上中央記號。



06 夾入紙型，黏合中央的記號部分。

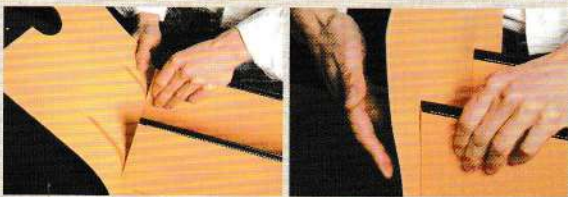
接著黏合包側打角。緊貼著包側打角，從下往上黏合，使角黏合時不會產生空隙。這時候也同樣以缺口中央的線為引導線。黏合2片隔板後，再黏合相反側的包側打角。此外，隔板的角若是不能順利地貼合包側及包底打角，就需要裁切隔板來調整寬度。



07 抽掉紙型，同時黏合下邊的整個側邊。

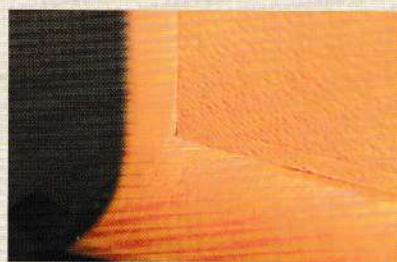


08 隔板的角確實貼合打角，並將一邊包側打角的側邊黏起來。



09 黏合相反側的包側打角。

黏合所有側邊後，用壓黏片摩擦壓黏。若是側邊沒有密合，在折痕間就會產生隙縫，可能導致縫合時縫線沒有縫紉到皮革，因此務必細心謹慎地進行作業。確實黏牢後，捏緊折痕，將塗抹橡膠糊的範圍全都黏合起來。同樣地這也需要使力壓黏，以免皮革剝落。



務必使隔板的角能緊密貼合，避免產生隙縫。若是角重不進去，就需要裁切隔板來調整。



10 從側邊壓黏，並捏起所有折痕來黏合。



此為暫時固定住的狀態，盡早將其縫合。

縫合

打角的縫線上已打入線孔，只要用圓錐鑿穿後直接縫合即可。重點是包側打角要從上往下縫合，因為上端較容易晃動，從這裡開始縫合能夠稍微提升縫合強度。另外在起針時，也可用二重繞線的方式補強針腳。

兩邊包側打角各2處，包底打角2處，共6處都縫合後，作業就完成了。



包側打角由上往下縫合，起針時用二重繞線提升強度。





Combining gusset with panel

拼合包身與打角

再接著，就是拼合包身與打角。上方的完成照片已十足像個手提包了，讓人不禁想立刻就帶著它出門。

首先，依照步驟指導以橡膠糊黏合包身與打角，並注意是否有貼齊。些許的誤差都可能造成手提包整體的歪斜，因此務必對齊中間的記號與各個角，隨時確認整體的平衡與對稱。此外，為了使手提包的外觀更為洗鍊，製作過程中會出現數個小要點，還請各位仔細參照過後進行作業。

縫合包身與打角後，磨整側邊就完成了。包身的側邊位在手提包中最顯眼的位置，需要比平常更細心地磨整。熟練至今為止許多磨整作業的各位，用最高的標準來看待、完成包身的側邊磨整吧。

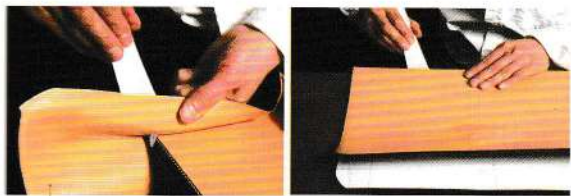
Tool Check!

◎一字起子

黏合包身與打角

打角與包身的黏合部位，是兩側與下緣這個口字型。首先，在兩配件下緣的中間做上記號，用來對齊在正確的位置。接著在距離黏合部位邊緣3.5mm的位置畫線，並磨粗線的外側，塗上橡膠糊。務必事先確認沒有弄混了前包身與後包身的黏合面。

在正式進入黏合作業前，先解說一個重點：黏合包身與打角時，不是剛好對齊側邊，而是使打角的側邊稍微突出來一些（參照右下方的概念圖）。這是為了在磨整側邊時，不會太過削磨到包身側邊所做的措施。若是包身的側邊較為突出，包身上縫線的寬度就會被削減掉了。



01 除了包身的上緣以外，所有的邊皆磨粗邊緣3.5mm的寬度並塗上橡膠糊。

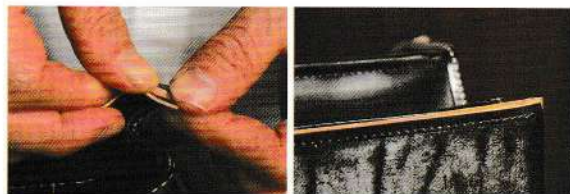
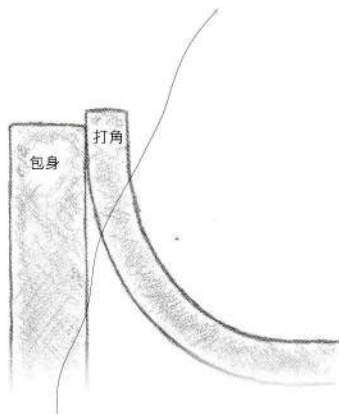


02 黏合上角到中間左右的位置。



03 對齊下緣中間的記號並黏合。

接著開始黏合吧。一開始對齊上方的角黏貼，然後直接向下黏合。但是先不要黏到下方的角，而是停在中間左右的位置。再來則是先黏貼下緣中間的記號位置，往兩邊繼續黏合，直到下方的角為止。此時，將下方的角一邊彎進內側一邊黏合。另外，包側打角與包底打角的接縫處，若有確實組合好其縫份皮革，這時候便可以黏合成直角。再來就黏貼好剩下的部分即可。



04 將下角稍微彎進內側。



05

角的縫份處，則是組合縫份後黏合成直角。

黏合所有部分後，利用桌角壓緊黏牢。同樣黏合另一片包身後，從前後左右各個方向來確認是否有歪斜的地方。



06

確實壓黏。



07

以同樣方式黏合另一片包身。

縫合與磨整

縫合黏貼的部分，磨整側邊就完成了。

縫合方式與平時相同，沒有什麼需要特別注意的地方。從其中一個上角開始縫，沿著口字縫合，到了另一側上角後即可回縫收尾。順帶一提，鑿於上角的線孔在縫合袋口鐵框時，還會再穿線一次。縫合一片包身後。



01 縫合包身與打角。

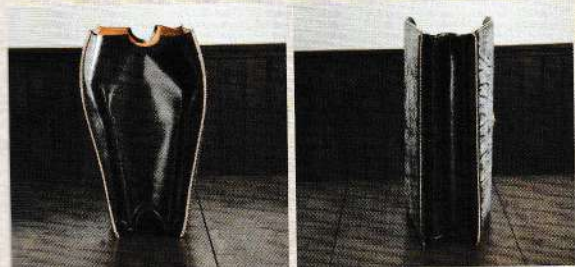


02

回縫後將線收尾。

另一片也以同樣方式縫合即可。

接著磨平側邊。首先，裁切掉黏合時稍微突出的打角側邊吧。輕輕握住裁皮刀，以近乎水平的狀態滑過邊緣，側邊就會被削成細條狀。要是握得太緊或是用力壓



03 以同樣方式縫合另一片。

住刀刃，會連包身的側邊都被削掉，必須要多加小心。由於下角的縫線有些弧度，所以裁切時要利用桌角，配合縫線將角也裁成較為圓潤的樣子。因為之後還會再削薄這裡，此時的角若有些不平也無妨。接下來所有側邊都用刨刀磨至平整。



04 用裁皮刀裁落突出來的打角側邊。



05 配合縫線弧度，裁掉下角。



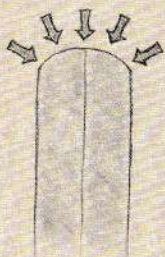
06 用刨刀磨平側邊及下角。



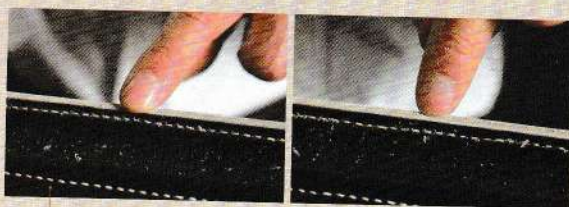
進入最後衝刺，徹底磨整側邊就完成了。

以砂紙打磨所有側邊，將表面磨到光滑，並將側邊斷面磨成圓弧形吧。這樣的側邊較耐撞擊，不僅提升耐久度，黏合的皮革也不易脫落。盡量磨整到手指摸起來不會感到粗糙，而且用指甲去摳皮革的交界處也不會剝落的程度吧。充分打磨到光滑，即可塗上染料。

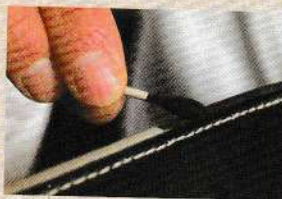
接著要用赤菜打磨側邊。因為此處側邊較厚，要確實出力打磨才行。這時可輕彎手指，使第一關節的凹處貼著側邊來打磨。不過，若



07 以砂紙將側邊磨整光滑。



08 用指尖觸摸，或用指甲輕摳來確認側邊的狀態。

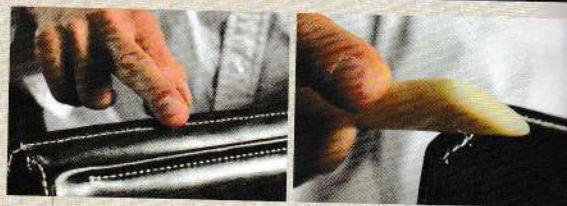


09 塗上染料。

像本書般使用白線（或淡色的線），就要注意打磨時不要讓線沾染到布。用硬的壓黏片來摩擦也能有效率地磨整側邊。此外，多反覆幾次打磨作業，更可提高側邊的完成度。



打磨圓弧側邊時，善加利用手指第一關節的凹處。如下方照片般，手指以這個形狀直接拿布打磨。



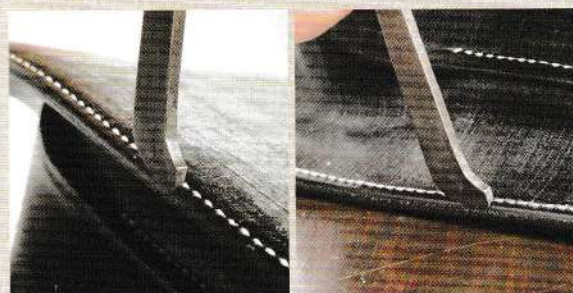
10 塗上赤菜，以布或壓黏片打磨。

磨整完側邊後，拉出裝飾邊線，擦上蜂蠟。擦在皮革上的蜂蠟可再用烤過的裝飾邊線器擦過一遍，使融化的蜂蠟染進皮革中，讓側邊看來更有光澤。最後再用乾淨的布輕擦一次，就完成作業了。

之後只剩下將袋口鐵框安裝好，完成最後一項作業。大功即將告成，各位準備好了嗎？



11 反覆打磨側邊。



12 拉出裝飾邊線。



13 擦上蜂蠟，讓側邊呈現光澤。

Combining frame with panel

安裝袋口鐵框至包身

終於要進行收尾的大工程了，在包身的開口部安裝鐵框，Dulles手提包便告完成。畫龍亦須點睛，直到最後都仍細心地處理每個細節，讓我們一起完成它吧。

首先是黏合，以中心點為記號，將部件確實對齊黏貼。注意包側打角上也有對齊用的記號。把握幾個要點，組部件後，就將其縫合起來。在縫紉整圈袋口鐵框的同時，也安裝上拉片，然後將舌扣夾入包身

間，同時縫合。最後再將提把、底板、鑰匙套等部件安裝好就完成了。

最後衝刺了，加油！

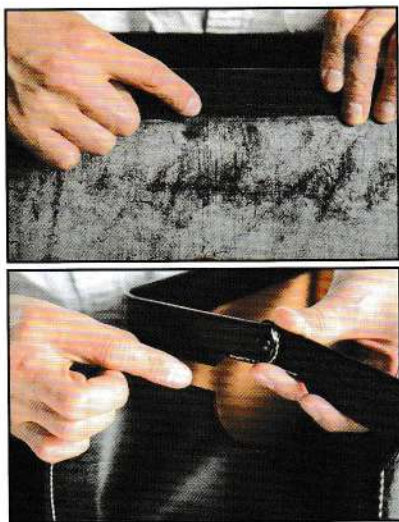


黏合包身、袋口鐵框與拉片

事先確認黏合時的對齊記號，在包身的開口部與鐵框的縫份塗上橡膠糊，暫時黏起來。

紙型抵在鐵框與包身，做出中間記號。接著對齊中間記號，試著嵌入鐵框，看看是否能夠組合。在包側打角上，則是對齊鐵框縫份傾斜面的終點，以及包側打角的角（半圓的兩端）。

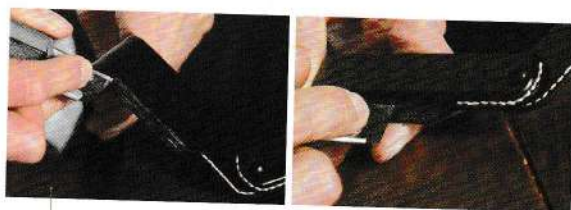
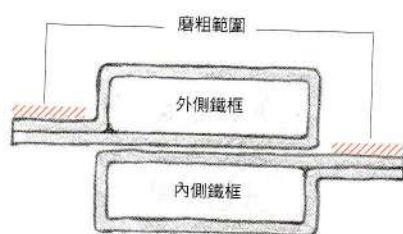
掌握好組合方式及對齊點，就磨粗黏著範圍並塗上橡膠糊。



對齊包身與鐵框的中央，以及鐵框縫份的端點與包側打角的角。



磨粗時要注意鐵框縫份的範圍，雖然都是磨粗側邊突出來的縫份表面，但要是磨粗到內側，縫合後就會從縫隙間看見磨粗的痕跡，所以內側2~3mm保留不磨粗。要是傷及鐵框本身就前功盡棄了，務必慎重進行作業。



01 磨粗外側鐵框、內側鐵框的縫份表面。



02 內側（鐵框側）的2~3mm保留不磨粗。

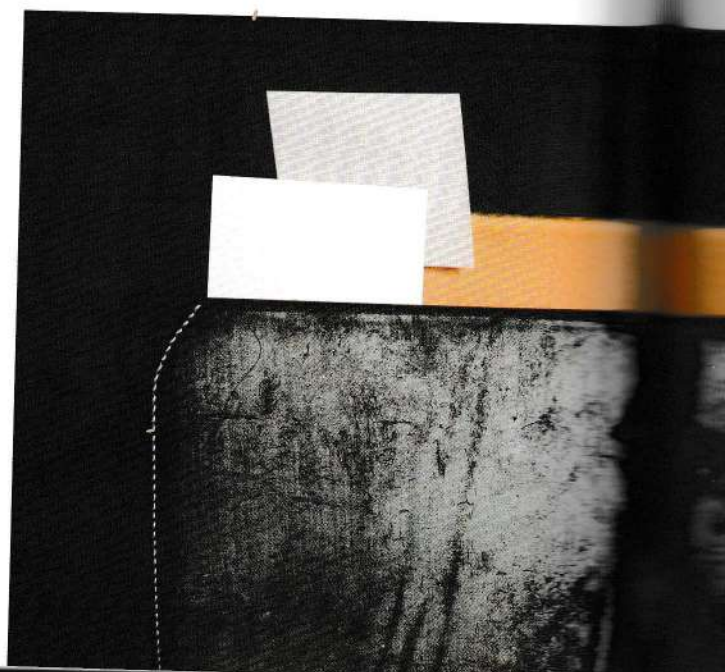
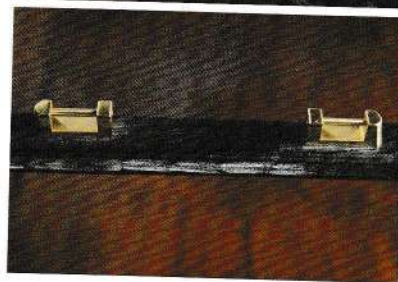


03 磨粗部分塗上橡膠糊。

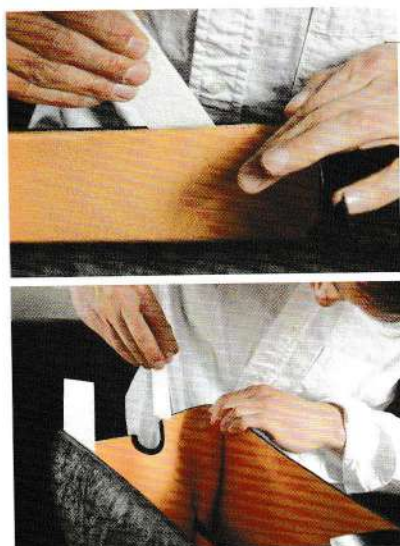
磨粗後在範圍內塗上橡膠糊，但外側鐵框的提把底座之間的範圍不須塗抹，這裡之後會用木工用白膠來黏貼舌扣。



04 外側鐵框提把座之間的範圍不塗上橡膠糊。



磨粗包身開口部內側距離邊緣10mm左右的寬度，塗上橡膠糊。這時候要是包身與打角的接縫處閉合，橡膠糊就會將其黏在一起，所以要夾進厚紙板來避免接縫處黏住。



05

磨粗包身開口部內側，距離邊緣10mm左右的寬度，然後塗上橡膠糊。

再來從外側鐵框與後包身開始黏合。對齊剛才畫上的中間記號，調整到左右對稱，以鐵框縫分來蓋住、黏貼包身的上緣。接著移到側面，對齊鐵框縫份的端點與包側打角的角，然後黏貼。包側打角的邊緣折痕，要在彎折的狀態下確實黏合鐵框的彎曲部分，不留下一點縫隙。兩側的包側打角都以同樣方式黏合。



06 對齊中間記號，黏合後包身與外側鐵框。



07

移到側面，對齊、黏合縫份端點與包側打角的角。



08 鐵框的彎曲部分也要確實對齊，避免產生縫隙或皺褶。



同樣黏合前包身與內側鐵框吧。對齊中間記號，黏合包身上緣與鐵框縫份。兩邊包側打角的角與縫份邊緣對齊黏合後，黏合內側鐵框曲線部，不留下縫隙。最後確認內外側是否有左右對稱、確實組合。



09

接著同樣黏合前包身與內側鐵框。



10 黏合內側鐵框的彎曲部分，且避免產生縫隙及皺褶。



11

拉片抵在前包身的中央，對齊包身與拉片的線孔，決定黏合位置。在其兩側做上記號，在包身上記下重疊範圍。



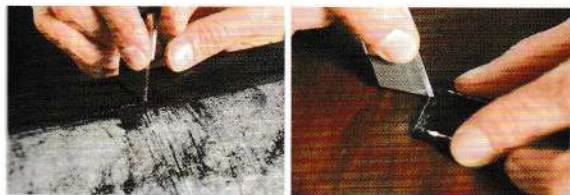
縫合並磨整

開始縫合包身開口部吧。一開始先確認夾入舌扣的位置，是沒有塗上橡膠糊的後包身中央。之後舌扣會在鐵框閉合的狀態下，調整到能剛好扣住鎖頭的長度並黏合。現若是在暫時黏合的狀態下關閉鐵框，僅靠橡膠糊的黏著力會黏不住，導致鐵框脫落，因此要先黏合舌扣以外的部分。那麼接著就從舌扣左翼（下方照片所指的地方）開始縫合，繞一圈後縫合到舌扣的右翼。

接下來是隔了100頁再度出場的包身拉片，是否遺失了這個小配件呢？在這裡要將它黏到前包身的中央。

將拉片放在前包身的中間記號，對齊線孔。決定位置後在兩邊做上記號，記下包身上的重疊範圍。拿開拉片後，磨粗這個黏著範圍3mm寬度，塗上橡膠糊。同時磨粗拉片內面距離邊緣3mm的寬度，塗上橡膠糊，然後黏到包身中央。

以上就結束了黏合作業，準備手縫工具吧。縫合整圈包身的縫線長度超過一尋長（約1.8公尺），所以要分成數次縫紉，並且事先決定要在哪裡將縫線接起來。



12 磨粗記號間以及拉片內面3mm寬度。



13 磨粗範圍塗上橡膠糊。



14 將包身拉片黏到前包身。



01 從包身線孔用菱形錐鑿穿鐵框縫份。



02 縫合包身與鐵框。



用菱形錐穿通包身的線孔，一邊鑿穿鐵框的縫份一邊縫合。要注意鑿孔時若不是垂直鑿入，鐵框上的線孔就不會鑿在正確的位置上。如果不是採取邊鑿邊縫，而是一開始就鑿穿線孔的方式，也請一次鑿穿幾個後就縫合。若真的鑿穿所有線孔後才縫合，途中皮革錯開的時候就難以對應了。

最初遇到的要點是包身與打角的接縫處。由於是以彎折的形狀黏合，穿線的方式就會有些複雜了，這裡請參考斷面圖。以包身上角的線孔拉緊折痕處後，接著要通向外側的線不穿過包身的線孔，而是從折痕的縫隙間拉出來。步驟03的照片即是這個動作的瞬間。沒辦法直接用目視確認線孔，穿針時可能會有些困難，此時不妨用

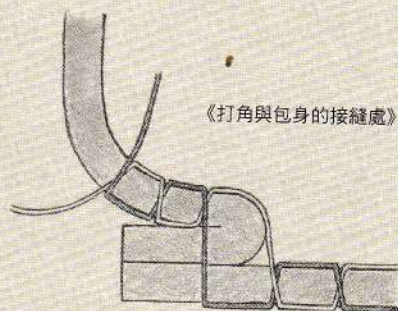


03

包身與打角的接縫處如圖般穿線縫紉。



04 縫合到鐵框縫份的端點後，接著縫向包側打角中央的半圓。



《打角與包身的接縫處》

手的觸感來找出位置。

接著直接縫合打角的上緣，到了鐵框縫份的端點後，沿著半圓部分繼續縫紉。這個部分會縫合打角及其裡面貼合的補強革。

到了相反側的接縫處，要注意穿線的方式是左右對稱，順序則是顛倒的。從表面穿進去的針插入摺痕的縫隙間，另一針則從包身上角的線孔拉出來。步驟05右方的照片即是這個動作。

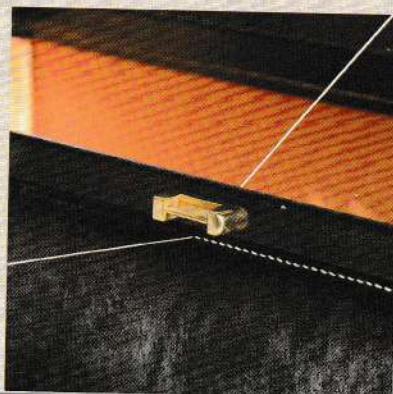


05 另一側的接縫處以方向相反的方式縫合。



06

拉片兩端的線孔施以二重繞線補強。



07

縫合到起針處相反側的提把座附近，就暫且停止縫合作業。

接下來縫到前包身，通過拉片時，兩端進行二重繞線來補強。

再次通過包側打角，縫合到起針時相反側的提把座附近，就暫且停止縫合。

留下安裝舌扣的部分未縫合，將鐵框閉合。這個時候一邊調整打角的皺褶，使其更為優美，一邊緩緩地閉合鐵框。若使用較硬的皮革，纖維的錯亂等細節就會反映在皺褶上，使皮革難以彎曲，所以耐心地處理這個步驟吧。若使用柔軟的皮革，應能較輕鬆地調整出漂亮的皺褶才是。最後試著將整個鐵框完全閉合。



08

留下舌扣周圍不縫，閉合鐵框。



09 一邊閉合鐵框，一邊調整包側打角的皺褶形狀。



10

完全閉合鐵框。

調整皺褶後，將舌扣插進包身與鐵框之間。在這個狀態下扣住鎖頭，調節到舌扣不會鬆弛的插入深度。若是在鬆弛的狀態下縫合舌扣，鐵框就不能確實閉緊，皮革也會漸漸被拉長，所以這個時候調節到有點緊也無妨。與此同時，確認舌扣是否有對齊包身。此外，皮革仍有彈性，要同時壓住舌扣與鐵框需要相當的力氣。要是壓得不夠緊，可能會造成鬆弛，所以確實地使勁壓住舌扣及鐵框吧。

確認位置後沿著包身上緣，用圓錐在舌扣表面劃上記號線，以便之後固定。



11 在未縫範圍內插入舌扣根部，扣住鎖頭。



12

再次關閉鐵框並調整插入狀態，以免舌扣鬆弛。確認位置後，在舌扣上做記號便於固定。



劃線後即可拿開舌扣，並在線上抵著舌扣紙型，做中間記號。

從線到根部為黏著範圍，以美工刀刀背磨粗。磨粗範圍不是塗上橡膠糊，而是塗上木工用白膠。因為塗抹橡膠糊後不能滑動，一定要塗木工用白膠才能將舌扣插進去。

再次將舌扣插入包身與鐵框間，對齊剛才所記的中間記號與包身中央，以及插入線與包身的上緣。慎重起見，用目視等確認舌扣安裝在正確的位置上。



13 在舌扣所劃的線中間，用紙型做記號。



14 磨粗線的外側，塗上木工用白膠。



15 對齊中間記號，再次將舌扣插入包身與鐵框之間。

插入後多餘的白膠會被擠出來，要在硬化前用衛生紙擦掉，並注意表面不要沾到白膠了。

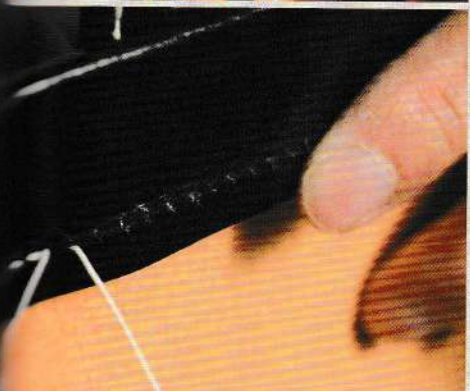
等待白膠硬化，直到舌扣不會滑動時，就開始鑿出線孔。因為這個部分的皮革非常厚，鑿孔時容易歪掉，所以不妨在插入舌扣前就鑿穿鐵框縫份上的線孔。安裝舌扣後，就可把鐵框側已鑿開的線孔當作目標，用菱形鑿來鑿孔。



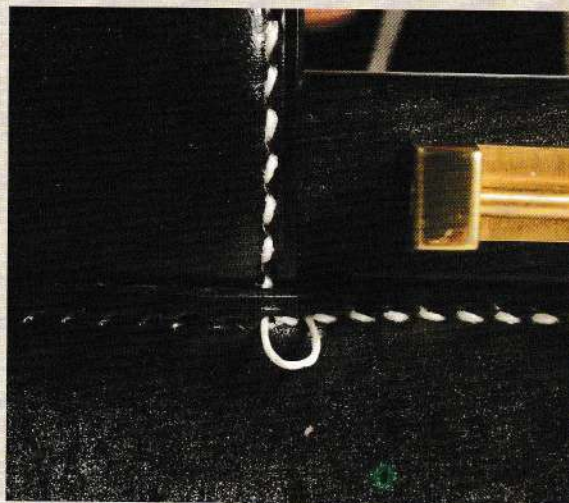
16 擦掉溢出來的白膠。



17
從包身的線孔貫穿
舌扣與鐵框，進行
縫合。



再來就剩下縫合而已。舌扣的兩端如拉片般進行二重繞線補強。由於皮革很厚，所以要確實拉緊縫線；縫到起針處後，進行回縫，將線收尾。



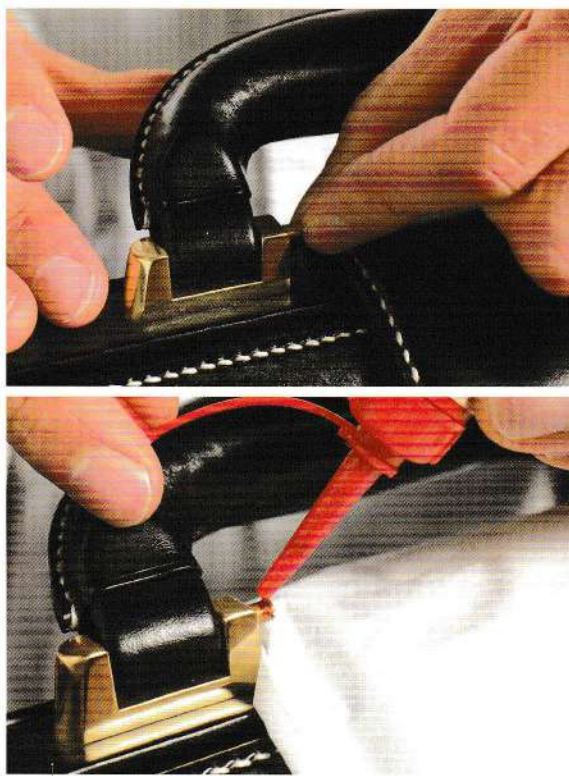
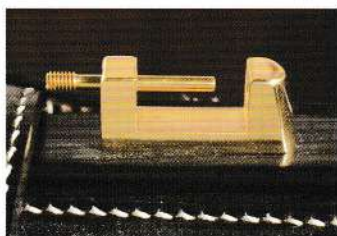
18 舌扣兩端進行二重補強。



19 回到起針處後，回縫並將線收尾。

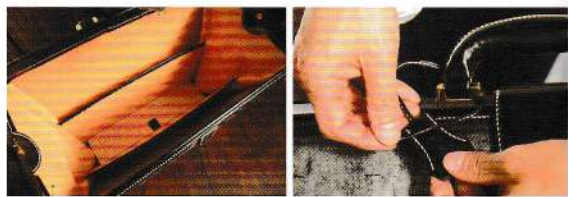
安裝提把與鑰匙套

還剩下最後的作業，也就是安裝提把與鑰匙套。先旋開提把座的螺絲，穿過提把後再用一字起子旋緊。若在螺紋上頭滴入「螺絲固定劑」，可以防止提把脫落（螺絲固定劑可在五金行購入），請各位隨喜好使用。如果要滴入固定劑，請鋪設布在下方，以免滴到手提包上。



01 提把座的螺絲通過提把，用一字起子旋緊。在螺紋上滴入少許螺絲固定劑，可防止提把脫落。

準備許久未見的底板與鑰匙套。底板鋪設在手提包內部，鑰匙套則綁在提把上。最後集中精神，確認是否有忘掉的作業。



02 裡面放入底板，將鑰匙套綁在提把上。

恭喜你！以上就完成了Dulles手提包，真的結束所有作業內容了。雖來路漫漫，肯定值得細心玩味現在這難得的達成感，而過往的辛苦也都煙消雲散才是。再來，使用它吧。帶著裝滿物品的它出門吧！

對了，什麼時候要做第2個呢？



基礎技術解說

在本章節要解說反覆登場於本書中的各項基礎作業。不只是順序，也會一併說明為了做得更漂亮，須知的工具或素材的概念，而藉由了解這些概念，必能對提升完成度有所助益才是。此外，也同時刊載龜田老師關於皮包製作的一些規則，對擁有一定程度知識與技術的讀者來說也值得一讀。

裁斷

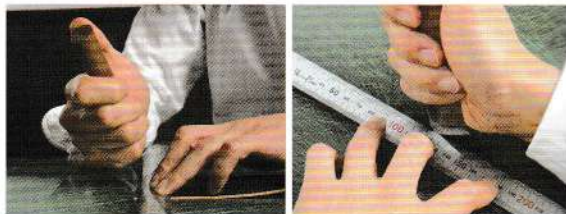
►善用工具，精準裁斷

關於所有部件，在一開始最先做的事都是裁斷皮革。用圓錐在皮革上刮出紙型輪廓，再沿輪廓裁切皮革。若在裁切時就有尺寸誤差，組合時便會使配件難以對齊，導致形狀不合。善於使用裁切工具，就能夠進行高效率、高精準度的裁斷作業。

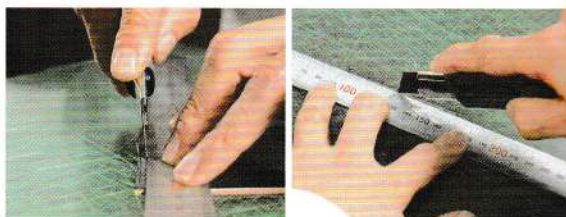
►基本裁切方式

如同右上方照片般握住裁皮刀。用拇指穩定裁皮刀，向前拉來裁切皮革。此外，由於刀刃是傾斜的，向右傾可讓切口垂直（右撇子的情況）。直線以直尺輔助就能正確裁切。像照片中的姿勢那樣流暢地以裁皮刀裁切皮革吧。出力過多線條會歪斜，以自然的力道裁切即可。皮革太厚而難以一次裁切的時候，分成數次裁切吧。美工刀的刀刃也有一點傾斜，持拿時也稍微傾斜著拿。另外，很長的直線不用一次裁切，以左手的長度為準，放置直尺來輔助裁切吧。

曲線不用到直尺等物，直接裁切，所以務必慎重進行作業。美工刀若採用以拇指及食指夾住使用的拿法，可以進行纖細的切割作業。



像照片般握住裁皮刀，向前拉來裁斷皮革。直線沿著直尺裁斷。為避免線條歪掉，不能出力過度。



美工刀基本上與裁皮刀相同。由於刀刃也有傾斜，所以持拿美工刀時也配合其角度傾斜。



曲線則不倚賴工具直接裁切。



裁切很長的直線時，以壓住直尺的左手範圍為單位反覆重放直尺。若是一口氣裁切長直線，可能會使直尺歪掉。

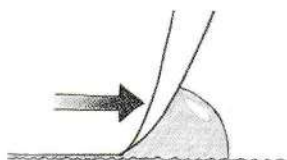
►裁皮刀的保養

裁皮刀一定要保持在可以輕易裁切皮革的狀態。美工刀可充分利用替刃保持鋒利度，但裁皮刀則需要細心保養其鋒利度才行。特別是削薄等細微作業，刀刃的鋒利度會大大左右其完成度。為了提高作品完成度，將裁皮刀的保養方法學起來吧。

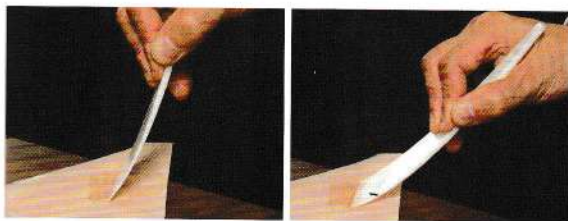
塗抹橡膠糊

► 熟練上膠片的用法

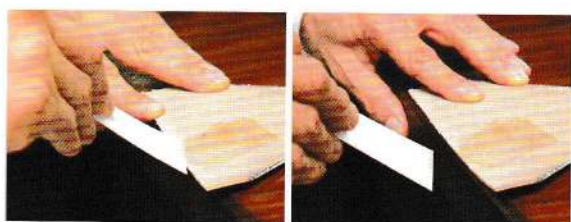
橡膠糊用上膠片來抹開。輕輕推平橡膠糊，塗得越薄越好。立起上膠片可塗得較薄，而斜著塗抹則能塗得較厚，因此在塗抹時隨著越來越少的橡膠糊慢慢放平上膠片，即可塗出均等厚度。即使未塗到橡膠糊的部分，只要在同一個位置重新塗抹就會變厚，所以在塗完整體後可再重新塗一次。如此一來可以塗過沒塗到的部分，且由於第2次塗抹時橡膠糊有些乾燥了，也可避免塗得過厚。此外，上膠片若停在皮革上，那裡就會堆積橡膠糊，所以基本上會向外側彈掉多餘的橡膠糊。



適度地推擠橡膠片，塗上薄薄一層橡膠糊。



立起來可塗得較薄，放平則塗得較厚，所以最好練習到可以自己的意志來控制塗抹的厚度。



在作業台邊緣放置皮革，向皮革外側滑過上膠片。若是在途中停住上膠片，那個位置就會堆積多餘的橡膠糊。

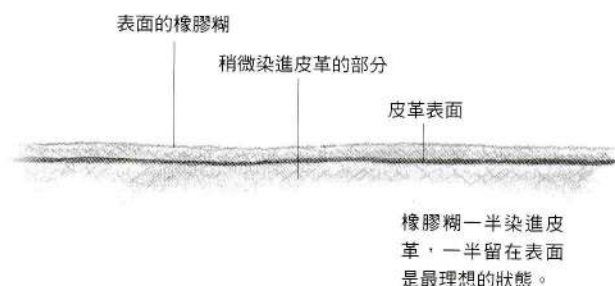


預先想好要塗在小配件上還是大面積的範圍，練習各種塗抹方式，便可活用在Dulles手提包的製作上。

► 了解橡膠糊的特性

橡膠糊一半染進皮革中，一半固定在表面，是最能發揮黏著效果的狀態。因為皮面層難染進橡膠糊，所以塗抹前要用美工刀刀背刮粗表面，有助於滲透橡膠糊。此外，橡膠糊不同於一般的白膠或黏著劑，是在半乾燥狀態下黏合，所以要像膠帶般塗在確切的位置上。也必須多加注意一旦黏合，就不能再進行修正。這種特性有時候會造成製作上的困難，例如將線收尾或160頁的舌扣安裝，若非使用硬化前仍能滑動的白膠，就難以進行作業。

另外，橡膠糊的狀況也會改變塗抹方式。若稀釋到像水一般，雖然容易塗薄，但黏著力也隨之下降；相反地，濃稠的狀態下雖然難以塗薄，但黏著力也相當強。將橡膠糊放置後，其中溶劑會汽化，使橡膠糊越來越濃稠。加入另外販賣的溶劑來調整濃稠程度，或不妨練習依照狀況來改變塗抹的方式，都有助於塗出適當的橡膠糊。



畫線

▶ 善用邊線器的方法

手縫皮革時，要在皮革邊緣畫上等寬的線，當作打入線孔時的參考線。本書Dulles手提包的製作中，用邊線器來畫線。

邊線器是用旋轉側邊螺絲的方式來調整尖端寬度的工具。其中一邊的尖端緊貼皮革側邊，另一邊尖端則在皮革上刮出線條。只要刮出能勉強看到的線條即可，盡量不在皮革上留下痕跡。

邊線器的寬度雖是配合想畫出來的線的寬度，但就算直接將尖端抵在直尺上來調整，實際畫線時還是會有誤差。因此，本書中要介紹的畫線順序是，①首先把直尺放在皮革上，在距離邊緣想要畫出的寬度位置上做記號。②將邊線器緊貼皮革邊緣，調整到與記號同寬。③直接拉出縫線記號。這個方法可以有效率地畫出沒有誤差的線。



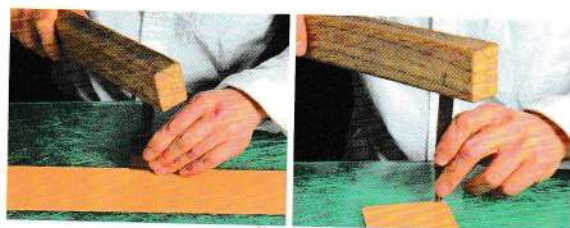
直尺置於皮革上，在想畫線的位置做記號。用圓錐稍微壓出凹陷即可。之後將邊線器調整到與記號同寬，即可畫出原先預想的線條。

菱斬與打孔

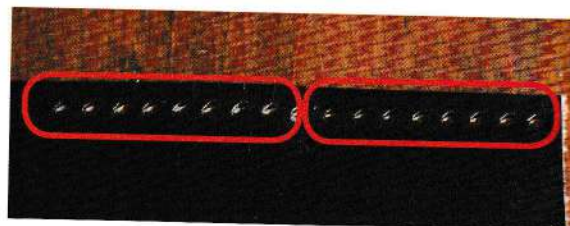
▶ 正確使用菱斬打出漂亮的線孔

一般的皮革工藝中，都將菱斬當作是打出菱形線孔的工具，但在皮包製作中卻不同。由於皮包常用到厚皮革，若使用菱斬會打出過大的線孔，所以主流方法是以菱斬在表面輕打出菱形的凹陷，之後再用菱形錐鑿穿線孔。本書也是以用菱斬打出漂亮凹槽，一邊縫合一邊用菱形錐鑿孔的方式進行作業。此外，特別薄的皮革就更需要放輕力道來使用菱斬。

敲打方式為垂直立起菱斬，用敲打棒或木槌敲打柄的後方即可。直線使用刃齒多的菱斬，弧線或角則使用2齒菱斬；2齒菱斬容易打深，所以使用時要特別放輕力道。



直線用刃齒多的菱斬就可打出整齊的線孔。在圓弧或角使用2齒菱斬時要注意敲打的力道。

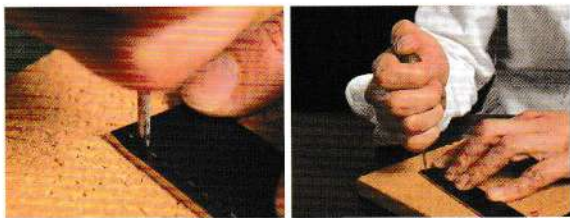


左邊是用力敲打至貫穿皮革的線孔，右邊則是用適當力道打出的線孔。前者的線孔因為太大，導致連周圍的皮革都扭曲了。

►使用菱形錐的方法

在本書的製作中，右手同時握住針與菱形錐，一邊鑿穿線孔一邊縫合。對職人來說雖是很有效率的技巧，然而若是沒有經過練習，菱形錐會歪掉，內側的線孔就會打得不整齊。此可藉由一開始細心地鑿穿所有線孔來避免。

將皮革放在軟木板上，垂直戳進菱形錐來鑿出線孔。如同下方照片般，手掌握住全體，用拇指穩定錐身，即可鑿出線孔。此外，要是旋轉菱形錐，會改變變形的角度，所以時時保持所有線孔在相同角度吧。配件過大，不能放在下方的時候，也要隨時意識到必須垂直鑿孔，不能改變菱形錐的打入角度等要點。

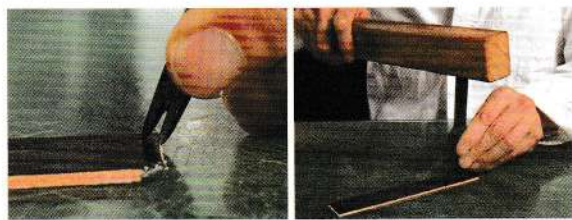


菱形錐保持垂直，對齊菱形線孔的角度來鑿穿線孔。

►菱斬的使用規則

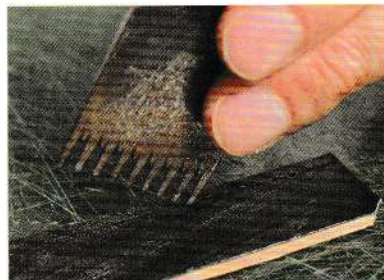
此處介紹幾個在縫線記號上打入線孔時，一般都會使用的打孔方式（偶爾也有例外）。

從皮革端點開始打孔的時候，將菱斬最邊緣的刃齒貼在皮革外面，在第一個線孔的位置做上記號。接著邊緣刃齒對齊記號，打入第一打。若要繼續打孔，就在邊緣的刃齒抵在前一個線孔的狀態下打孔，如此一來線孔的間隔便會相同。



刃齒緊貼邊緣，在第一個線孔的位置做記號，第一打從那裡開始。

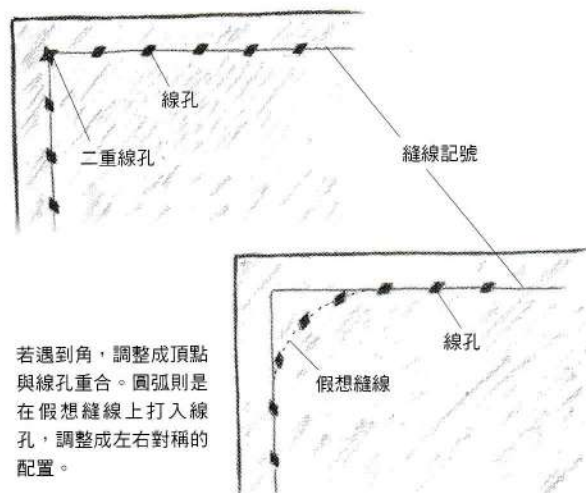
要接著打入線孔時，邊緣的刃齒重疊前一個線孔，保持相同間隔。



►在角或線條端點打孔

打孔過程中若經過有角的部分（或是途中遇到縫線記號停止的部分），為了能在頂點（或線的端點）打入線孔，要在數打前就開始調整間隔。在前一個線孔抵住菱斬刃齒時，在不打出過大線孔的範圍內，故意錯開前後位置。反覆這個動作，使線孔能重疊在角的頂點上。若使用2齒菱斬，應有相當彈性的空間來調整。要移往下一條直線時，同一頂點再一次打入線孔，此時的頂點會因重疊2個線孔而呈十字形才是。

包身的下角等呈現圓弧狀的部分，線孔也要隨之排為圓弧形。在縫線記號的角內側想像有適當弧度的縫線，在這假想的縫線上打入線孔。假想線上打入約3個線孔，調整成從圓弧中央看來左右對稱的配置。



若遇到角，調整成頂點與線孔重合。圓弧則是在假想縫線上打入線孔，調整成左右對稱的配置。

手縫

► 擦線蠟

縫合皮革用的縫線有麻線或化學纖維線等各種款式，但不論使用哪種線都須先經過「擦蠟」這項作業。這項作業可以避免縫線附著髒污，也能減輕縫線穿過線孔時的摩擦力。只要將縫線壓在手縫專用蠟等線蠟上，拉出縫線即可完成作業。反覆擦蠟到摸起來黏黏的狀態吧。市面上也有販售已擦完蠟的縫線，就無須再進行這項作業。



把縫線壓在線蠟上並拉動縫線，就能為縫線擦上線蠟。

► 「一尋」長的縫線

需要縫紉的縫線記號總長的4倍多，便是實際用到的縫線基本量，若皮革相當厚則需要再加長。只是不要超過兩手張開的長度，這是為了避免拉緊縫線時手的髒污附著到針以外的部分，或隨穿過線孔的次數增加所造成的磨損。

順便一提，這個長度稱為「一尋」。尋是現今已不再使用的古代長度單位，指的是成人用力張開兩手的長度，約莫等於1.818m。



一尋仍不夠縫合的長度，就分成數次來縫合。接縫處的縫紉方法後述。

► 一般的「平縫法」與菱形錐的使用

縫合皮革使用的是，在線的兩端綁上針，從起針處的線孔開始交互穿針引線的「平縫法」來縫合。此外，如前述右手拿著菱形錐，一邊鑿穿線孔一邊縫紉，是皮包職人所採取的縫合方式。順帶一提，即便一開始就鑿穿線孔，經過一段時間皮革的彈性也會將線孔塞起來。在縫合前才用菱形錐鑿穿線孔，便可以順利地推進縫合作業。

拉緊縫線時，使勁拉緊才能牢牢固定，可若是使用柔軟的皮革，皮革會隨之變形。因此縫合時要用適當的力氣來進行作業。

另外，Dulles手提包製作中也有從兩面打入菱斬，使之貫通的鑿孔方式。此時若用菱形錐鑿進深處，內面的線孔會變成×形（此為表裏線孔的角度方向相異所致）。為了解決這種狀況，用刀刀的尖端從內面的菱孔挖出一個勉強可見的小洞，或也可使用以圓錐鑿孔的方法。

► 二重繞線來補強

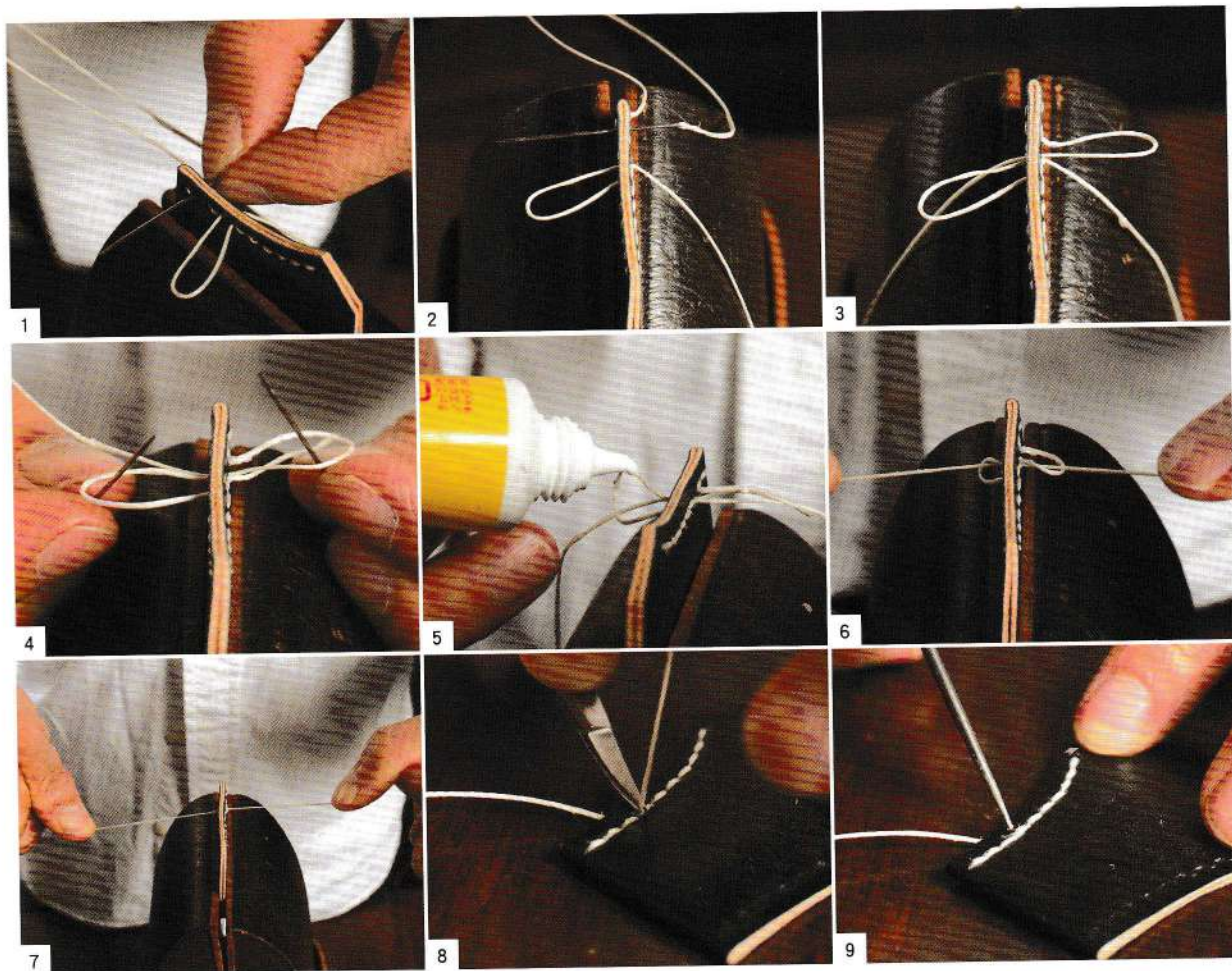
配件交界處的線受力較強，所以縫紉中經過這類交界處時，都會用縫線繞過線孔兩次來補強。用其中一邊的線重複縫合相同部分。



以平縫法縫合皮革時也同時以菱形錐鑿孔。如此一來針線容易穿過線孔，也能減少因摩擦所導致的縫線損傷。



配件的端點等處，要越過段差的時候，用其中一邊的線進行二重繞線來補強。



►回縫與收尾

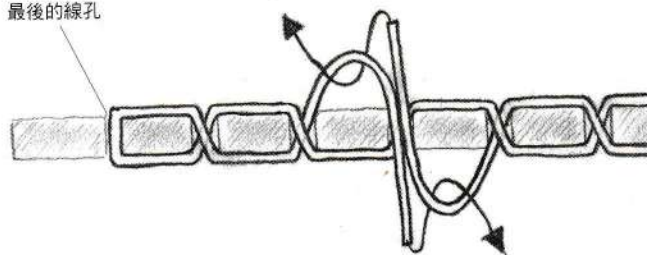
起針處由於縫線有接在一起，相較之下較為牢固，但收尾處則是縫線的端點，不僅容易鬆脫，強度也會下降。更何況，若是這個收尾處在配件的端點，就更容易整個脫落。

因此，用其中一邊的線進行「回縫」，將縫線從配件端點移往內側。步驟為，縫合到距離端點3個線孔的位置，只用其中一邊繼續縫合，最後回到原先的線孔即可。此外，最後拉緊縫線前，在線孔內部交纏縫線，再事先塗上一點白膠，縫線便會更加牢固。

分次縫合時，也用這個方式暫且將線收尾，然後從最後的線孔再重新開始縫合。

1,2：其中一邊的線繼續縫合，然後回縫。另一邊的線先不要拉緊。 3：回到原先的線孔，兩邊的線都做成圓輪。 4：針從下方穿過圓輪，讓縫線交錯。 5：藏在線孔中的縫線上塗抹一點白膠。 6,7：直接拉緊。 8：盡量從根部剪掉縫線。 9：用圓錐將收尾的縫線塞入線孔中，調整外觀。

最後的線孔



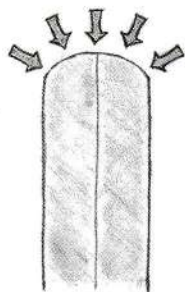
磨整側邊

►磨整側邊的目的

所有的皮件在最後都要經過側邊的磨整才算完成，但這又是為什麼呢？當然，打磨形狀、擦出皮件光澤、使外觀更漂亮也是其中一個目的，但原本這個動作，其實是為了提升側邊的耐久性。

皮包在使用過程中必然會受到撞擊、擠壓、彎折等傷害，縱使縫製得相當完善，皮革連接面的側邊仍會有迸開的可能性。藉由將側邊磨整成耐外界傷害較強的圓弧形，壓緊皮料提升強度，

側邊就不會再撕裂開來。



壓緊並磨整側邊

►首先用刨刀削平

在磨整側邊前，需要先削平配件的段差或皮革凹凸不平處。若疏忽這項作業，黏合後皮革的交界線，或側邊表面的粗糙會變得顯著，即使磨整也會留下痕跡。較厚的側邊就更需要特別小心。

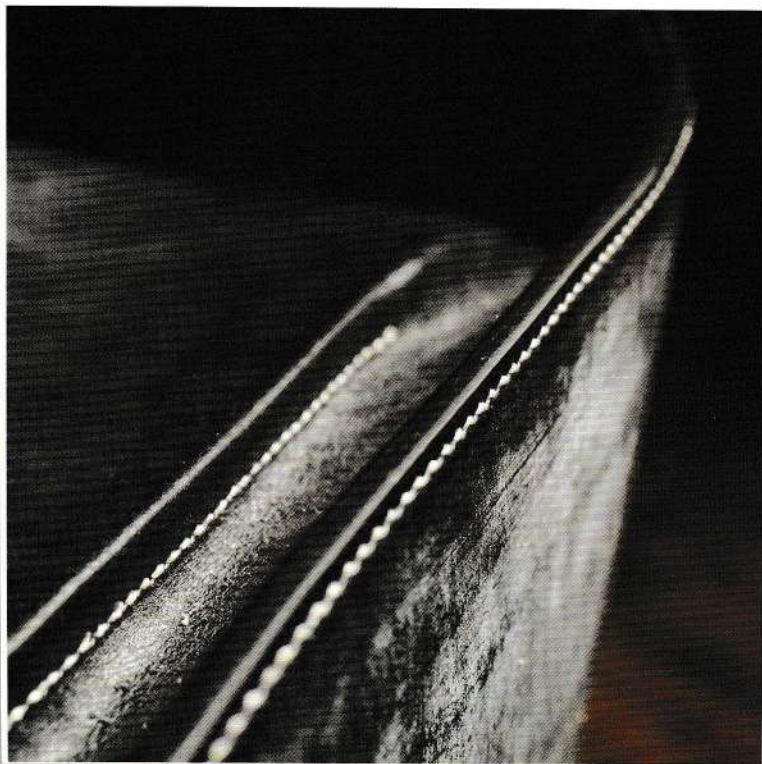
「刨刀」可以有效率地削平側邊表面。由於刀刃平整，能比銼刀等工具切出更漂亮的平面。特別是面積較大的側邊，更適合活用刨刀均等削平。

為了使刨刀保持在最佳狀態，就要先調整刀刃的突出程度。用木棒等物敲擊刀刃後側，前端就會突出來；若敲擊下方的木頭部分，刀刃就會縮回去。最後輕輕敲，細微調整刀刃的位置，就能使刀刃固定在能夠削出極細側邊的絕妙狀態。



用刨刀來平整可以一口氣削平側邊。若能正確使用，就是在側邊處理中非常具有效率的工具。

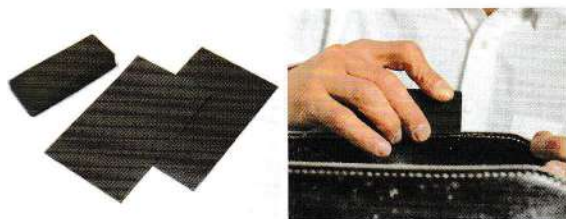
削磨時，一邊注意側邊狀態，一邊有節奏地削平側邊。此外，在Dulles手提包製作中，塑造提把襯墊革的作業中，也須活用刨刀才能完成。



►用砂紙進一步打磨表面

削平側邊後，就用砂紙將表面磨至平滑。一開始先用較粗糙的150號砂紙來大致削磨形狀，再接著用400號砂紙進一步打磨光滑。此時如同前面所敘述的，將形狀磨成圓弧形，並細心打磨到用手指摸也摸不出段差、粗糙的程度為止。

本書中，龜田老師是將砂紙黏在方形海綿上來使用的。這麼做可穩定地用平面打磨直線側邊，也能活用柔軟度緊貼圓弧打磨。



在海綿的各個面貼上150號跟400號砂紙，便於使用在各種形狀的側邊上。

►塗上染料

在正式磨整側邊前先塗上染料（若想要刻意露出側邊原先的顏色，即使不塗染料也沒關係）。市面上售有多種側邊用染劑，可隨顯色狀況或塗抹容易度來選購。本書中使用的是水性染料。

要塗抹時，先用棉花棒沾染不會滴下來的量，然後在側邊上用滾動的方式染色。若是塗抹量太多，淺色的皮革皮面層也可能會滲透進染料，所以盡量將塗抹量控制在能剛好塗抹側邊的狀態。



由於側邊呈圓弧狀，所以要分成數次塗抹染料，不留下空白處。

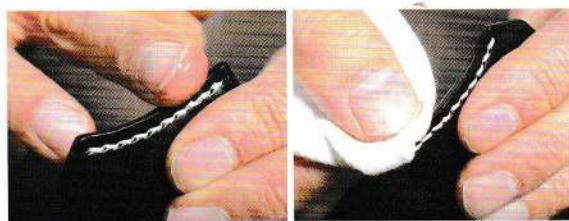
►磨整側邊

接下來塗上「赤菜」，再用布來磨整。所謂的赤菜，就是一種側邊處理劑，只是其中不含壓克力或PU材質等化學原料，為完全天然的染劑。

塗上赤菜後皮革表面會軟化，在乾燥前用布摩擦，就能磨去毛躁。經過這道手續，表面的細微不平會被填平，產生光澤。也就是採取利用填料的方式來摸平側邊。

磨整側邊時，必須在赤菜乾燥前以適當距離分段，反覆進行作業。一塗上赤菜，就輕壓軟布在側邊上，再使力磨整側邊，直到因摩擦熱產生一些熱度為止。

將皮革放在軟木板上，橫向進行磨整，便可以穩定進行作業而不會滑開。此外，若是較厚的側邊，也可用壓黏片等硬物摩擦，有效磨平表面。



以手指塗上適量赤菜（不會溢出到皮面層或肉面層的量），再用布使力摩擦。如此一來就會逐漸產生光澤。



將皮革放在軟木板上，從橫向使力磨整，能使作業更加順利。此外，用壓黏片等硬物摩擦也相當具有效果。

►反覆進行磨整

磨整一次後確實硬化的側邊，會更便於用銼刀進行作業，所以再重複幾次從銼刀開始的一連串作業，能大幅提升磨整側邊的效用。磨整到成為自己滿意的側邊為止吧。

►利用裝飾邊線器提高強度

裝飾邊線器是一種透過熱與壓力壓緊側邊，使側邊更為堅韌的工具，若想像成熨斗應該就能理解其功用了。由於多是專業人士才使用的特殊工具，市面上很少流通，若想要選購這項工具，請向工具批發商或一部份的皮革材料店詢問看看。

首先，要用酒精燈烤熱前端，直到適當的溫度後，以像是握住裁皮刀的握法，將前端的溝槽抵在側邊上，再拉動裝飾邊線器。如此一來，側邊的纖維就會縮緊硬化。此外，裝飾邊線器的熱度也會令皮革的顏色變深，在邊緣的內側燙出一條裝飾邊線，增加層次與美感。

只是要注意裝飾邊線器的溫度。若溫度太低會使效果大打折扣；若溫度太高則是會令線條變成如烤焦般的狀態。特別是淡色皮革的顏色深淺變化極為顯著，要注意不要烤過熱了。

溫度多高只能由感覺來判斷，這時不妨利用多餘的碎皮料來測試最恰當的溫度。

若要在表裏兩面都燙上裝飾邊線，請先用於裏面。這是由於後來才燙上的裝飾邊線，會模糊掉先行畫出的邊線的緣故。



開始使用溫度會慢慢上升，先像這樣放置一陣子即可。



與裁皮刀同樣的握法，抵在邊緣上並滑動。

►個性化的裝飾邊線器

市售的裝飾邊線器在一開始都是未完成的狀態，須由使用者自行調整。由於前端溝槽的形狀會直接反應在側邊形狀上，所以要用精密銼刀等工具細心削磨溝槽，調整成漂亮的形狀。

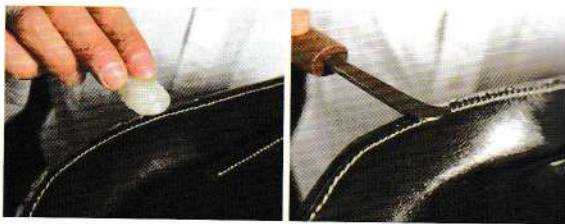


圓潤或稜角形狀等，每位職人所用的裝飾邊線器都有自己的特色。

►最後加工作業，側邊上蠟

側邊的最終加工作業是上蠟。利用蠟這類素材，可填平細緻的坑洞、塗出光澤、還有避免沾染髒汙等效果。順便一提，此處使用的蠟並非線蠟，而是精製過的泛白蜂蠟。手縫用的蠟黏性稍高，摸起來黏黏的。但是若缺少柔軟性，會無法對應皮革的柔軟度而剝落，所以多少需要一些黏性。均衡是很重要的。

首先將蠟塗在側邊上。如果蠟有些硬，稍微用火烤過，軟化後再使用。接著把烤過的裝飾邊線器側面抵在蠟上，藉此融化蠟。調節塗抹的量與壓住裝飾邊線器的力道，直到適度染進皮革中，剛好可以留在表面的狀態。若蠟的量太多會滲透到皮面層，導致斑點產生。最後重新拿布摩擦，擦掉多餘的蠟，就會看到亮麗的光澤。



用烤過的裝飾邊線器擦過側邊的蠟，使蠟融化。塗抹量與熱度要隨情況來控制。

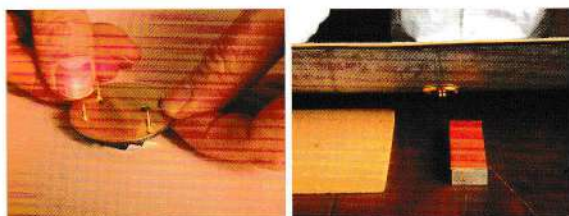
裝釘

► 正確裝釘

在本節中，會更詳細地解說安裝鎖頭時登場的「裝釘」這項動作。

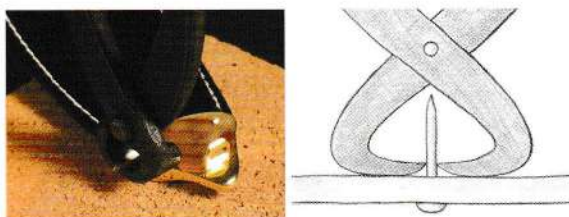
不論是安裝鎖頭本體還是面蓋，都要先在皮革上鑿出穿通釘子的孔。將釘子穿過小孔時若感覺毫無抵抗力，那麼就是孔洞過大了。鑿孔時務必記得孔洞小一點，使金屬配件不會鬆脫。

將內側的底板安裝緊貼後，就放到環狀台上。如同前面製作步驟中所述，為避免釘頭毀損，要在環狀台表面貼上皮革來保護。底下墊上與環狀台同高的東西，使鎖頭安定地呈水平狀態，準備就完成了。



釘子與底板要確實插緊。放到環狀台時要讓金屬配件保持水平。

接著用剪鉗剪斷釘子。至於要留下多少量，就保持剪鉗剪斷後自然留下的量即可。留下的釘子若是太長，敲打後的部分便會隆起太多。此外，如下圖般將釘子的尖端伸進剪鉗深處再剪斷，釘子的碎片就不會亂飛。



剪鉗會如同右圖般無法剪斷根部，所以緊貼配件表面剪斷，就會自然留下所需的釘子長度。

接下來用小型的金工用鐵鎚反覆輕敲釘子。每次的敲擊放輕力道即可，重要的是正確且纖細地，敲在釘子凸出的部分上，並時時注意不要敲到釘子的外圍。釘子的前端若被敲圓，沒有細突的狀態（摸起來光滑的狀態）就算完成了。所有釘子都進行裝釘後，就再次確認金屬配件有沒有鬆脫的狀態吧。



緩緩地敲扁釘子，直到如右圖般沒有突出來的角就完成了。



削薄

▶ 部分削薄的目的

此處解說的削薄，並非調整整體皮革厚度的「全削薄」，而是只調整側邊附近的厚度，使縫合時的形狀可以相合的「部分削薄」。

即便不進行部分削薄，皮包仍能完成。但是藉由部分削薄，縫線能夠完全貼合，消去庸俗難看的形狀。皮革的表情也會一口氣豐富起來，呈現洗鍊的氛圍。如前所述，側邊也是皮包的弱點。將側邊削薄減少面積，皮包也會更加堅固。

因此，能夠透過部分削薄，以纖細的手法控制側邊附近的厚度或形狀，乃是皮包職人最為重要的一項技術。

除了小型配件外，部分削薄本來得用削薄機來進行作業，但本書以一般製作者也能重現的製作手法為編輯宗旨，所以全部削薄作業，皆以使用裁皮刀為前提來解說。

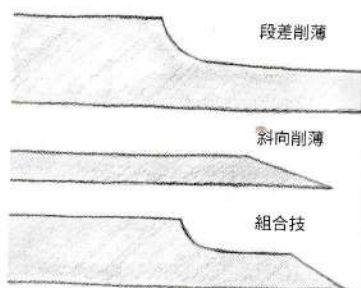
▶ 鋒利度才能造就纖細的削薄成果

為了能隨心所欲削薄皮革，裁皮刀的鋒利度可說是至關重要。裁皮刀割入皮革時，若被皮革給拉住、抵擋，切口就會歪掉。因此，雖是在裁斷的解說中就出現的重點，但還是務必熟習裁皮刀的保養方法，才能在作業中發揮最大的效用。

▶ 本書中出現的3種部分削薄

在各項製作過程中已解說過，Dulles手提包製作中會分別使用到3種削薄方式。

第一種是「段差削薄」。從削薄起始處的線條一口氣削薄到目標厚度，而其外側幾乎為平坦的狀態，這是最常使用的削薄方式。



段差削薄可以調整縫線的形狀；斜向削薄是為了不使側邊厚度影響到表面。組合技則兼有兩種效果。



第二種是「斜向削薄」，或稱「零厚度削薄」。一直線斜向割削，使邊緣均等地越來越薄，即為斜向削薄。而特別將邊緣厚度削去的方法則稱為零厚度削薄。即使黏合皮革，厚度也能保持均等，不會產生段差而影響至表面。

第三種為組合技，將段差削薄後的邊緣進一步斜向削薄。本書中應用在包身的芯材上。

► 削薄的竅門

基本上是将裁皮刀有刃的那一面（成斜面的那一面）朝下，再進行削薄。若是反方向持握，皮革會吃進斜面，削掉比想像中更多的皮革。

斜向削薄時，將刀刃保持在想削薄的角度，稍微向前方推進。在這個狀態下橫向滑動裁皮刀，就能輕薄地切斷皮革。請反覆練習這個動作，以體感記住力道與切割方向等技巧。一口氣削薄是相當困難的事，所以分成數次來削薄，調整到想要的形狀吧。

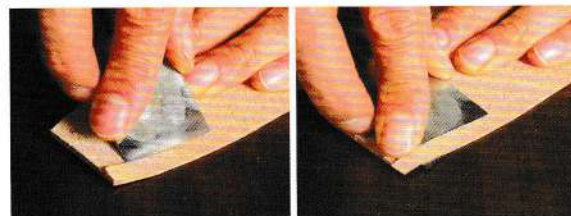
段差削薄則是在一開始，將起始處的線條切割到目標厚度。決定厚度之後，只需要將外側細心削成平台就好。這裡也同樣分成數次削薄，以免一不小心削壞了皮革。

細長配件的斜向削薄雖較為簡單，但長邊的削薄須保持一定寬度及角度，需要長時間的練習才能做到。



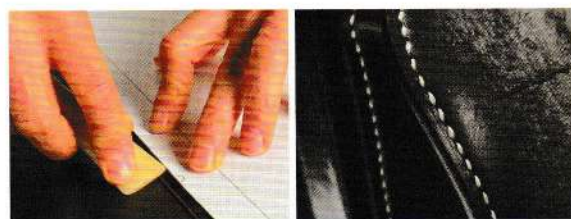
這裡要細心削薄

段差削薄是先將起始處的線條切割到目標厚度，之後細心將外側削至平坦即可。

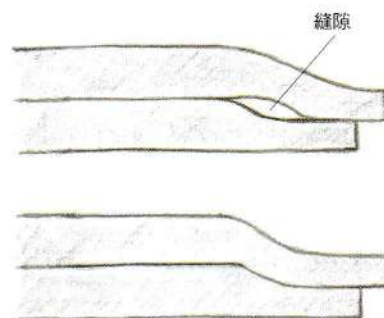


若能持續鍛鍊部分削薄的技術，說不定也能像照片這樣，一口氣進行帶狀皮革的段差削薄。可說是非常爽快的狀態。

此外，藉由仔細壓黏段差削薄處，就能發揮削薄的真本事。如下方概念圖所示，黏合段差削薄後的側邊，內部會產生縫隙。仔細壓緊這個縫隙，其內側會更加飽實，呈現極為洗鍊的外觀。為了能突顯這個飽滿的部分，可用厚紙板當作引導，以壓黏片確實壓黏。



運用厚紙板與直尺，沿著段差削薄的線來壓黏，縫線兩邊就會呈現飽滿形態，突出高雅的外觀。



壓緊段差削薄縫隙的概念圖。盡量活用兩側的削薄寬度，將內面壓平，表面就會鼓起來。

更加了解鎖頭

提供：M&K YOKOYA CO.,LTD

Dulles手提包等包款所使用的鎖頭，分成安裝在舌扣上的「面蓋」，以及安裝在本體上的「鎖頭本體」這2個零件。將面蓋插入鎖頭本體後，再用鑰匙來開鎖。日語中的「鎖匙」一般同時表達了鎖頭與鑰匙這整組配件，但本來鑰匙與鎖頭是不同的零件。「鑰匙」是插入鑰匙孔的零件，相當於英文的「key」；另一方面，「鎖頭」則是指安裝在本體，用來固定的零件，相當於英文的「lock」。

鎖頭是位在皮包中央，相當具有象徵意義的金屬零件，選用時務必審慎思考。話雖如此，所謂鎖頭也區分成許多種不同類型，從面蓋的形狀不同就分為「壓扣式」與「插扣式」。其他還有以本體的形狀及加工方法、使用素材等來分類，每種在外觀、質感、重量感上都給人截然不同的印象。

近年來以中國為首，海外諸國亦開始增產大量皮包，使得日本製的鎖頭或金屬配件急遽減少。本節中要介紹可購入的國產鎖頭，以及國外製的各種鎖頭。



種類與尺寸

一如前述，依面蓋形狀大致分成「壓扣式（左方照片下）」與「插扣式（左方照片上）」這2種。本書中所使用的是，將面蓋背面突出的彈簧，插入鎖頭本體表面孔洞的類型。「插扣式」則是將面蓋插入鎖頭本體的溝槽中來使用，較具代表性的例子是，一般學生書包上常見的鎖頭。除了形狀外，重要的鎖頭選購原則是，確認夾住舌扣皮革的零件寬度，或是固定釘子或螺絲部分的寬度。鎖頭本身的生產量不多，尺寸也少，所以須事前考量舌扣革的寬度及厚度、安裝鎖頭本體的部分，以配合鎖頭形狀或尺寸。



01 壓扣鎖



02 插扣鎖



03 其他類型的鎖頭

素材與加工方法

用於鎖頭的素材，常見的有黃銅、鋅合金、鋁、鐵等，而素材的選擇會關係到加工方法。黃銅常用一種稱為車削的方法來加工，也因為這種方法較為費時，黃銅鎖價格也較高。鋅合金則會用稱為壓鑄（模具鑄造），將熔化的合金倒入模具中施壓的加工方式來製作。其他還有沖壓加工等加工法，製造出來的金屬零件多鍍成美麗的金色、銀色或黃銅色。黃銅色的金屬製品中，也有精緻到無法分辨其素材為黃銅還是合金的高品質製品。

01.鍍得相當漂亮的黃銅製壓扣鎖。最左邊的LA-100與本書所使用的款式相同，為裝釘固定的類型。中間的LA-99、右邊的LA-97皆是把鎖頭本體背面的折腳插進皮革中，折彎後固定的類型。面蓋為螺絲固定型。同時售有許多黃銅以外的素材所製造的鎖頭。

02.把面蓋插入鎖頭本體溝槽的插扣鎖。左邊的LA-69有L、S兩種尺寸。右邊的LA-10-L-K則是鑰匙孔與鎖扣溝槽相當特別的款式。兩種的鎖頭本體都是折腳固定型，面蓋皆為螺絲型。

03.除了古典的形狀外也有多種鎖頭。照片左：左邊的LA-84為採用amiet公司密碼鎖的鎖頭。旁邊形狀銳利的LA-89，則是以極強的磁力吸住本體與面蓋的磁力鎖。照片右：左邊的LA-19，其面蓋與本體有相同弧度，形狀相當特別。右邊的LA-1則是滑開本體左側的拉片來開鎖的類型。



海外製的鎖頭

提供: Countless River

除了國產的鎖頭，也能選購海外製的鎖頭。此處要介紹被評為最高級製品，義大利製的“FRANCINE”。擁有極為罕見形狀的「FRANCINE CLOCK LOCK」，為轉動二重疊合的鐘盤來上鎖的系統。用附屬的工具事先調整，即可設定2碼密碼。No.1為圓形，本體、面蓋皆是在背面以黃銅釘裝釘固定的類型。No.3則是四角形，以內六角螺絲固定面蓋。擁有美麗傳統圓形的「FRANCINE CIRCLE LOCK」，是用鑰匙開鎖的類型。跟上述的鐘盤鎖相同，分為面蓋背面裝釘的款式，以及用內六角螺絲固定的款式。4種鎖頭都是黃銅製，磨亮的表面綻放美麗光澤。拿在手中那種沉甸甸的重量感及華美外觀，吸引了眾多粉絲競相使用。



「FRANCINE CLOCK LOCK」 No.1



「FRANCINE CLOCK LOCK」 No.3



「FRANCINE CIRCLE LOCK」 No.1



「FRANCINE CIRCLE LOCK」 No.2

其他金屬配件

Dulles手提包上所使用的金屬零件除了固定用的鎖頭，還有用於開口部的「鐵框」、連接鐵框根部的「鎖釘」、安裝提把用的「提把座」或「提帶座」、跟提帶座組合並安裝在本體上的「釦片」等。安裝提把用的金屬用具很多，此處僅介紹Dulles手提包常用的標準提把座

與提帶座+釦片。本書中雖然使用自製的鐵框，但若是沒有製作工具，也不妨找看看符合所製作袋口大小的鐵框成品。



M&K YOKOYA CO.,LTD所販售的Dulles手提包用袋口鐵框。須事先詢問是否有庫存。



提帶座與釦片。將提帶座扣進釦片的凹槽中，再從背面用螺絲固定。提帶座的門子可以鬆開。



可以鬆開門子的提帶座。安裝提帶座後，再將提把扣進去。



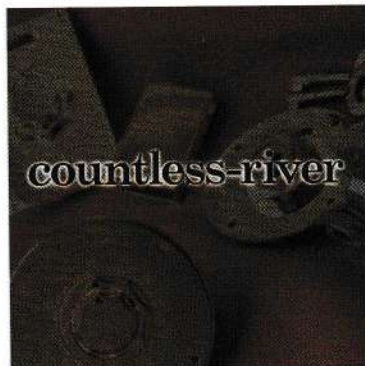
連接鐵框的鎖釘。依照鐵框的孔洞大小及厚度來挑選適用的尺寸。

Shop Information



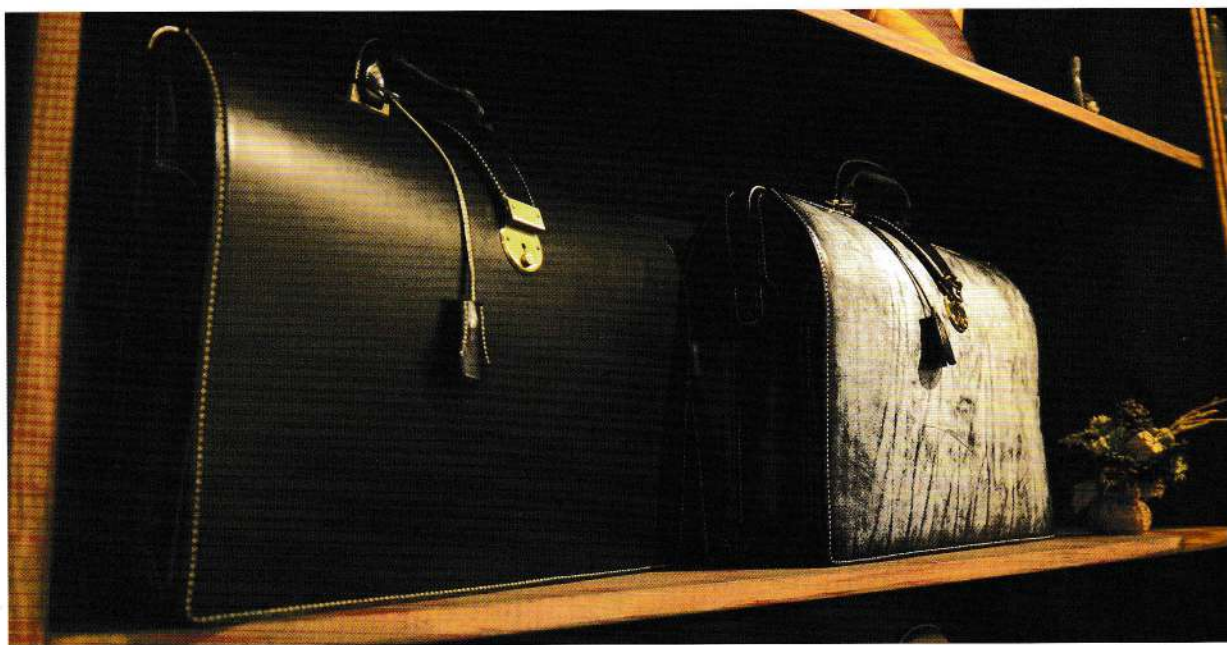
株式會社M&K YOKOYA CO.,LTD
〒111-0053東京都台東区浅草橋2-1-9
tel 03-3863-2300
URL <http://www.mk-yokoya.co.jp/>

除了這裡所介紹的金屬配件，也有多種原創配件可選購的老店舖，專門販售皮包、背包、小物用的金屬配件。多數的零件都可在這裡找齊才是。距離淺草橋的車站很近，交通方便。



Countless River (カウントレスリバー)
〒299-0102千葉県市原市青柳1075-2
Tel/Fax 0436-63-3916 e-mail countless.river@gmail.com
URL <http://www.countless-river.com>

以宣傳皮革工藝中的優良零部件為營運目的，販售全世界金屬配件的網路商店。其內備有店主帶著自信所推薦，難以入手的多種金屬配件。



使用上蠟馬鞍革的Dulles手提包（右）與同款的Dulles手提包（左）。光是使用皮革的不同，給人的印象便截然不同。

讀到這裡的讀者，若不是已熱衷於製作上，不然就是興起想製作的慾望了吧。為了縫製出帶有重厚感的美麗提包，龜田老師平常究竟是專注在哪些重點上呢？

只有天然素材才能引出的 多樣特性與皮革魅力

編輯部（以下編）：哪些皮革用於Dulles手提包比較好呢？

龜田老師（以下龜）：Dulles手提包素材，使用較為堅韌的皮革會比較適合。這樣成品也比較不容易壞。

編：果然隨著皮革不同，成果也會有所不同呢。對龜田老師來說，皮革的魅力是什麼？

龜：應該就是天然素材吧。每個皮包的表情都有所不同。鞣製方法等隨每位職人做法不同而有差異，就會擁有難以言喻的魅力。接著再親自加工成皮包，型態與顏

色也會越來越不一樣。就像未加工的原木，能夠塑造成各種形狀。皮革還能彎曲，說不定還比木頭擁有更多變化。

編：越是使用感覺就越明顯呢。

龜：沒錯，皮革就是一種隨著製作與處理方式不同，帶給我們各種不同神情的素材。

編：要製作像本書這樣的作品，平常要花上多久時間呢？

龜：平常都是同時進行皮革教室與訂單製作的工作，不是一整天都在製作皮包，所以沒有測量過正確的時間。若是每天都有推進進度的話，可能要花上2個星期吧。

編：連專業職人也要花上2個星期……開始對一般人的製作時程感到不安了。

龜：在皮包製作中，Dulles手提包也算是相當費時的大作品了。能夠不氣餒，持續有著想做到最後的心情，我想是最困難的一點吧。

Dulles手提包的穩重體態與 美麗的曲線外型

編：Dulles手提包的魅力是什麼呢？

龜：果然是那個厚重的外觀還有漂亮的曲線外型吧。

編：確實是具有柔軟皮包所沒有的存在感。那麼在機能面上又有什麼特性呢？

龜：可以自行站立，並直接開合袋口這一點吧。開口部可以張得很開，方便拿取物品也是它非常優秀的一個特點。

編：在美國也被稱為醫生包，似乎是做成能輕鬆搬運及取出藥品的形狀呢。龜田老師所做的皮包多為商業人士所用的類型嗎？

龜：我原本就喜歡有厚重感的皮包風格，發來的訂單也多是這類的皮包。不過最近則是開始增加一些氣氛溫和的背包或小物的訂單了。

編：您工房的氣氛真的很棒呢！

龜：您過獎了。其實工房的裝潢跟HP的架設都是我自己來的。不僅曠日費時，也經常失敗，但是將自己心中的想像化為具體，並傳達給客人及學生，我想就是讓別人理解我們「TRUNK」宗旨最好的辦法。

謹守每個基本， 細心製作

編：製作過程中有沒有什麼特別要注意的作業，或是應該事先練習的部分呢？

龜：由於是用較硬的皮革製作的，要拉開皮革並同時做成立體的提把等處，既需要力氣，製作上也很困難。希望製作者細心處理每個環節，直到完成為止。

編：也就是失敗了也不氣餒的意思嗎。

龜：是的，還請各位以失敗為糧，努力到成功為止！然後就是雖然單純，但也難以處理完美的「塗抹橡膠糊」跟「用裁皮刀削薄」吧。利用碎皮革反覆練習到習慣為止，是最為重要的一點。

編：有什麼關於工具使用的要點嗎？

龜：有些工具雖然買來就可以直接用，但像錐子或刀子需要先進行加工及保養。特別是刀刃要用研磨石研磨過，保持最鋒利的狀態。

編：這也是重視基本的意思吧。

龜：是的。將皮革裁得漂亮，雖是理所當然的事，卻也是做出好作品最重要的一環。這是因為重視每個基本技巧，花費心思製作，就一定能做出美麗の皮包！





TRUNK的原创鎖頭

配合喜愛的金屬配件， 考量皮革的顏色與設計

編：說到Dulles手提包，第一印象都是「鎖頭」。是否有什麼挑選鎖頭的重點呢？

龜：近幾年對過去古典風格鎖頭的需求越來越少，生產的種類也隨之減少了。現況就是不太能找到喜愛的鎖頭。雖然我會製作原創的鎖頭，但比起特殊的形狀，簡單才是王道，所以我是採用拿起來沉重，也給人厚重感的設計。

編：那麼要是沒在第一時間就買下喜歡的樣式，說不定之後也就不太能再找到了。

龜：是的。鎖頭對Dulles手提包來說是象徵性的存在，入手了想要的鎖頭，那就要配合鎖頭來思考皮革的顏色與皮包的設計。

編：什麼樣的鎖頭都好嗎？

龜：基本上每種鎖頭的機能都沒什麼差異，所以選擇喜歡的款式就好了。但是想做的皮包的印象也很重要，所以必須考量到這一點，挑選質感與均衡感都能配合這個

印象的鎖頭最為適當。

編：那麼您推薦什麼樣的素材呢？

龜：現行成品應該都是依照最適合那項素材的加工法來製作的，所以不論什麼款式都可以。現在我所製作的鎖頭，用的是黃銅與銀這兩種素材。因為我喜歡樸素的感覺，比起電鍍過的製品，純粹的素材感較讓我傾心。製作原創的金屬配件前，是從完全沒有金屬加工知識的狀態下開始的，所以花費許多年才做出自己想要的鎖頭。但也許是這份苦心也傳達給客人了，客人給我的回應都令人欣喜，現在想起來當初有挑戰自行製作真是太好了。



手縫必備的固定夾，這也是龜田老師自行製作的。

想像完成後的模樣 開心地製作皮包

編：龜田老師成為皮包職人的契機是什麼呢？

龜：我的祖父是男裝裁縫師，除了受到他的影響，過去也對時尚界有興趣。作為能同時接觸自己喜歡的「設計」這個領域，以及活用纖細手指的職業，當初考量了皮包或鞋子等多個業界，最後選擇了皮包製作為職志。

編：剛開始進行皮包製作工作時最令老師印象深刻的事情是？

龜：就是希望能參加皮包教室的聲音，從全國各地寄過來這件事吧。居然有這麼喜愛製作皮包的人，真的令我相當吃驚！

編：TRUNK對於手縫皮包為何這麼講究與執著呢？

龜：執著手縫的理由，是希望作品能有個性與稀有性。全由我自己以手縫製作這件事，會讓客人給予我的信賴程度有相當大的不同。雖然機縫的生產性優越，但我更想注重信賴這件事情。

編：手縫的好處是什麼呢？

龜：首先，縫線不會迸開，大大提升耐久性。這對要長久使用的皮包來說非常重要。另外，由於可從各方向縫紉，也能催生出多樣的設計。因為縫紉手法不同也會給

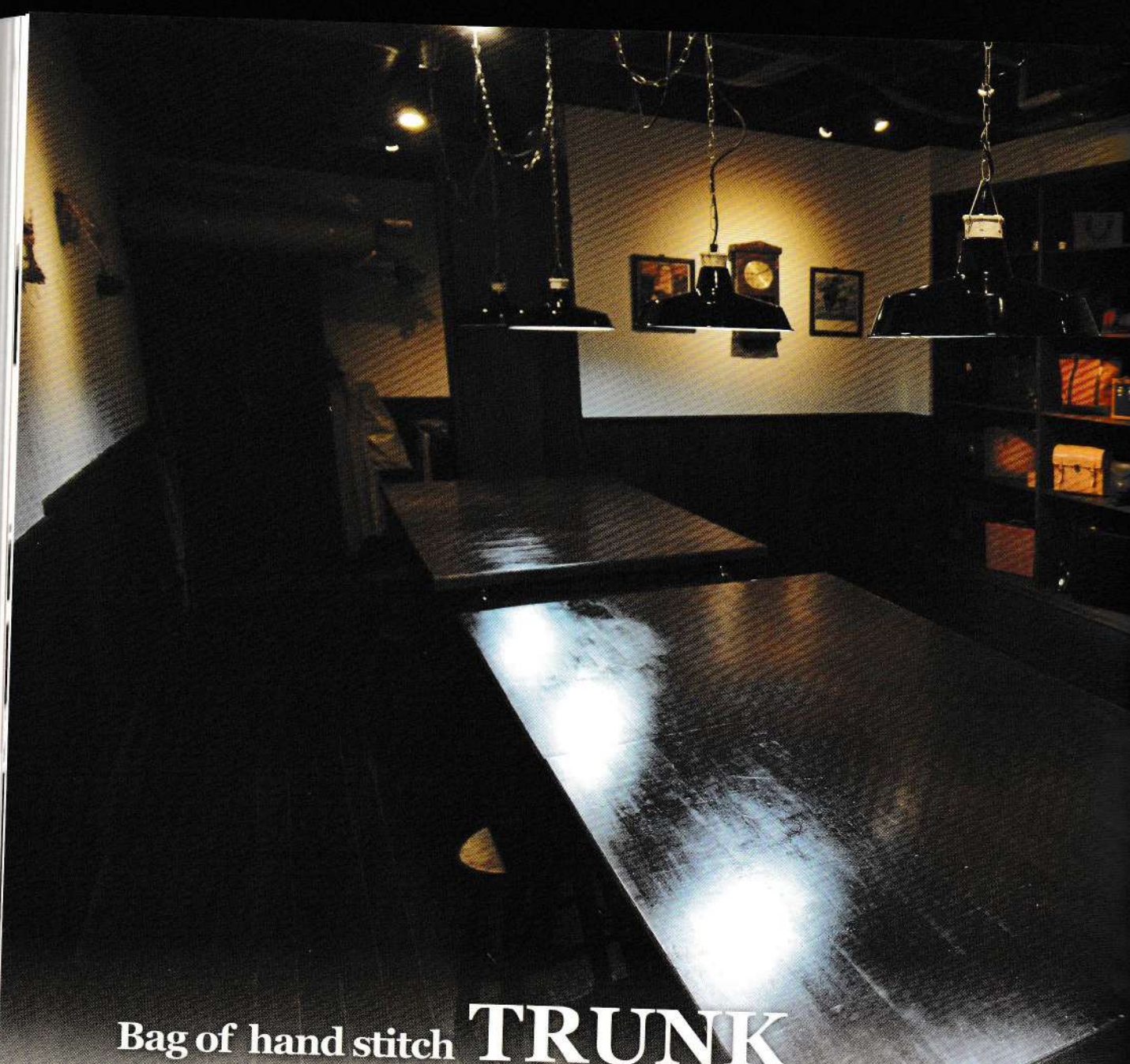
雖然費時
但在皮包製作這方面
手縫可是
優秀的技術。

人不同印象，所以作品也會反映製作者的性格，可說是手縫最大的特徵吧。

編：製作中最高興的事情是什麼呢？

龜：應該就是使用皮包的人能夠開心吧！各位在製作時，如果可以想像皮包完成後，自己或收到禮物的人開心使用的情景，也就自然會湧出幹勁吧。還請各位帶著喜悅的心情來製作吧。



A photograph of the interior of the TRUNK store. The space is dimly lit, featuring a long, dark wooden table in the foreground. In the background, there are shelves displaying various leather goods, including bags and boxes. Several pendant lights hang from the ceiling, casting a warm glow. The walls are made of light-colored concrete.

Bag of hand stitch TRUNK

在東京高圓寺的商店街一隅，有著一間沒有特大看板，透露沉靜氣氛的手縫皮包店「TRUNK」。灰泥牆壁、古董家具，擺設精緻小物的工房，呈現沉穩厚重的風格，給人似乎能邂逅好東西的預感。店內的壁櫥上陳列著樣式傳統的皮包，或是讓女性心迷意亂的化妝盒等，魅力十足的各式皮製品。對喜愛皮包的人來說，可說是無比幸福的空間。除了本書中製作的Dulles手提包外，店名所示的行李箱、公事包、名片匣等所有皮製品，皆是以手縫精心縫製而成。

龜田老師說，他一次也沒宣傳或打過廣告。客人都是藉由口耳相傳，或是親自觸摸皮包來判斷、選購TRUNK的皮包；他們多不是以知名度或價格，而是相信其品質才進而購買的。從開店後，透過網站，來自全國的訂單與課堂詢問至今仍絡繹不絕。

我們也問了實際使用TRUNK皮包的人。右上的照片為小野誠先生所使用的Dulles手提包，是7年前訂做的。右下為經過小野先生介紹，5年前下了訂單的安達久幸先生的Dulles手提包。兩方都曾送回製作者身邊進行翻修一次，但至今仍每天帶著出門辦事。雖然可以看出與使用年數相當的傷痕與經年變化，但完全沒有像壞掉的感覺，使用上也毫無阻礙。總感覺它品格高尚，反而更有威嚴，非常適合筆挺的西裝。

同為保險企劃員的兩位，都認為Dulles手提包是非常優秀的營業工具。穩定的品質與沉穩氣氛，述說持有者的信賴性。充滿個人風格的外貌，以及Dulles手提包這個特別的道具，肯定會帶來人與人交流的絕佳機會。



在外資系保險公司上班的小野誠先生（左）以及安達久幸先生（右）。兩位帥氣的西裝扮相非常適合Dulles手提包。

Bag of hand stitch **TRUNK**



每個月上課3次的教室有著超高人氣，若是星期六、日甚至需要排隊預約。教室沒有預設課程或功課，一開始先從紙型的製作方式或製作基礎開始學習，之後與老師商量想製作的東西，便可以自己的步調來進行製作。教室內是安靜作業的氣氛，可以只專注在自己的作業上，不會受人影響。開設教室的日期隨時可以來旁聽（需要先致電詢問），想要學習正式皮包製作的讀者，不妨親自到場體驗看看。

Pattern

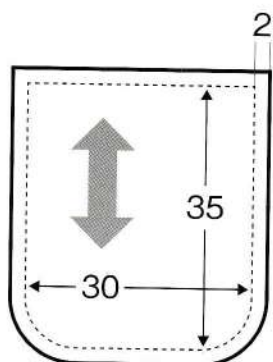
紙型 (小部件)

本處刊載書末摺疊紙型上沒有記載的小紙型。與摺疊紙型相同，皆為原尺寸大小，所以請將本頁拷貝後，用橡膠糊貼在厚紙板上面使用。裁切紙型時請對準線條的中心。

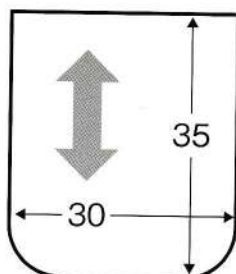
※沒有單位的數字皆表示毫米

關於部件裁切的方向

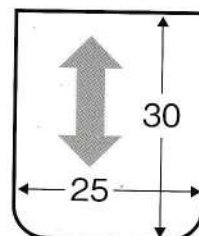
皮革有容易伸縮的方向與不易伸縮的方向。下方記載的箭頭記號請對齊不易伸縮的方向來裁切，便能提高耐久性。



包身拉片表

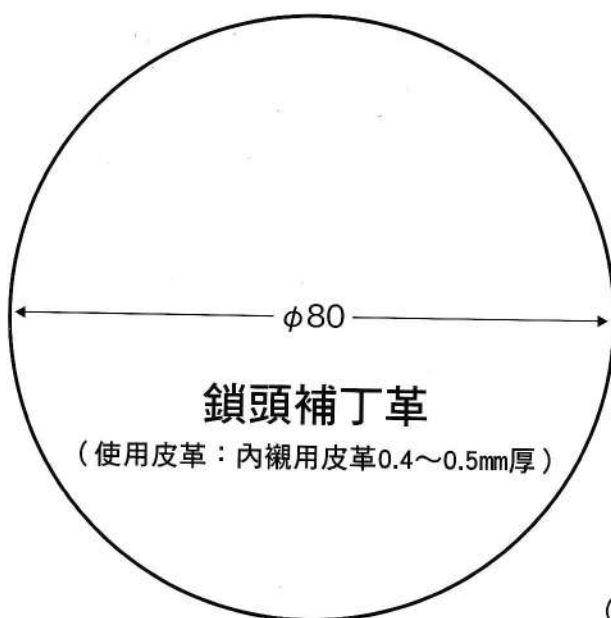


包身拉片裏



拉片 (底板用)

※所有拉片皆為表面用皮革，約1.5mm厚

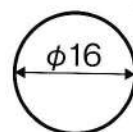
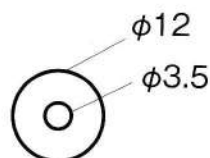


鎖頭補丁革

(使用皮革：內襯用皮革0.4~0.5mm厚)

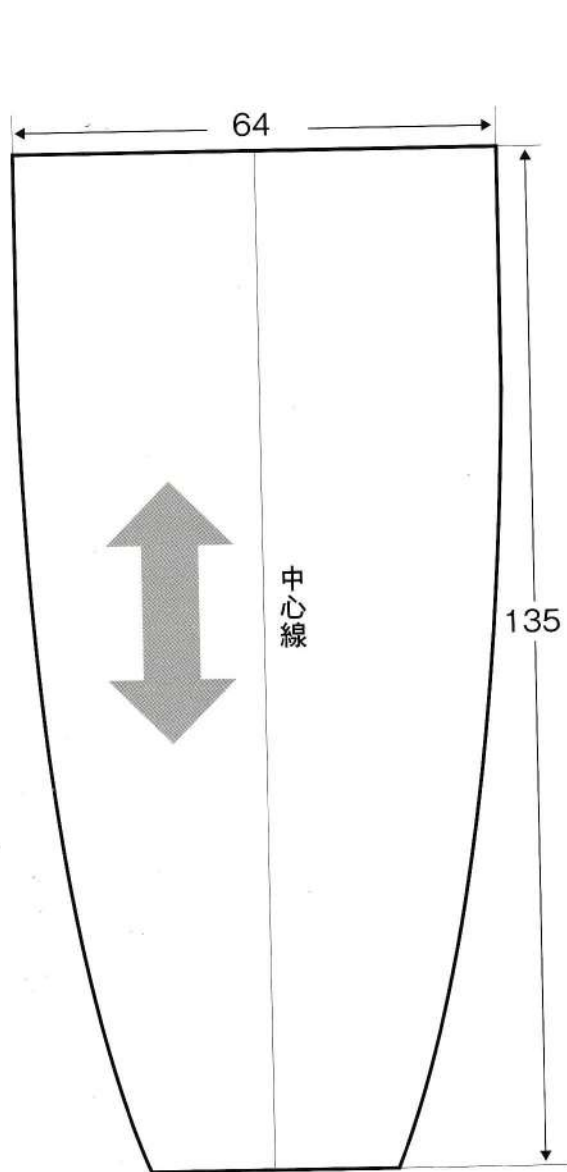
袋口鐵框用墊圈

(使用皮革：表面用皮革1.5~2mm厚×2片)



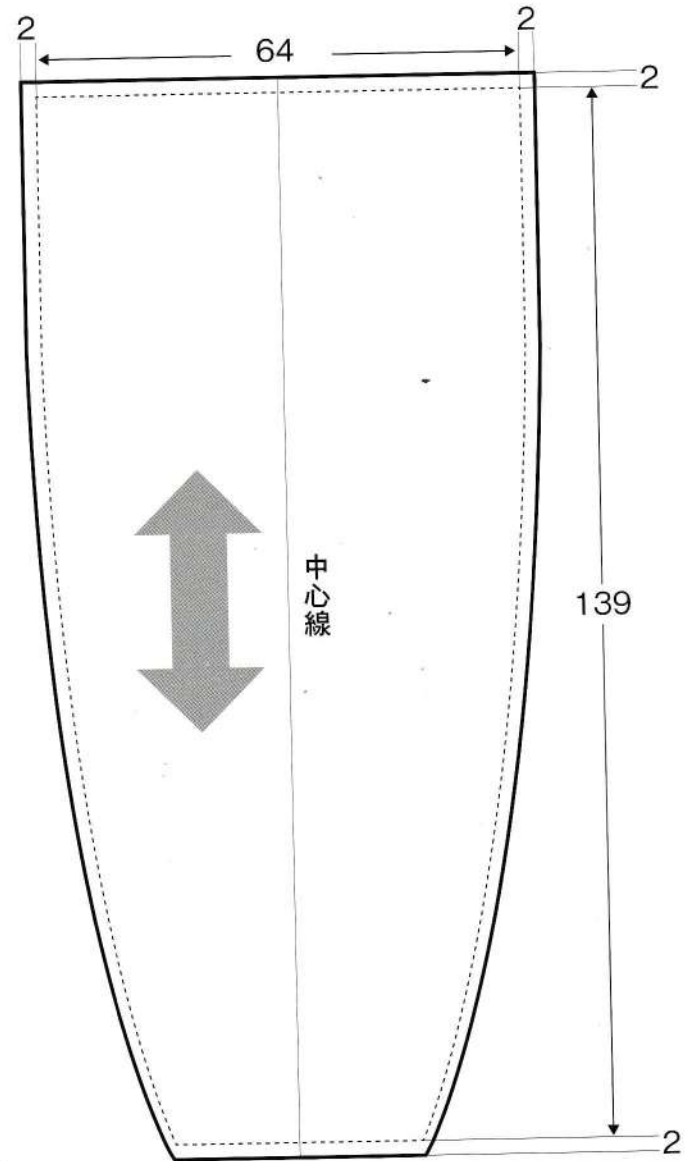
包扣

(使用皮革：表面用皮革0.5mm厚×2片)



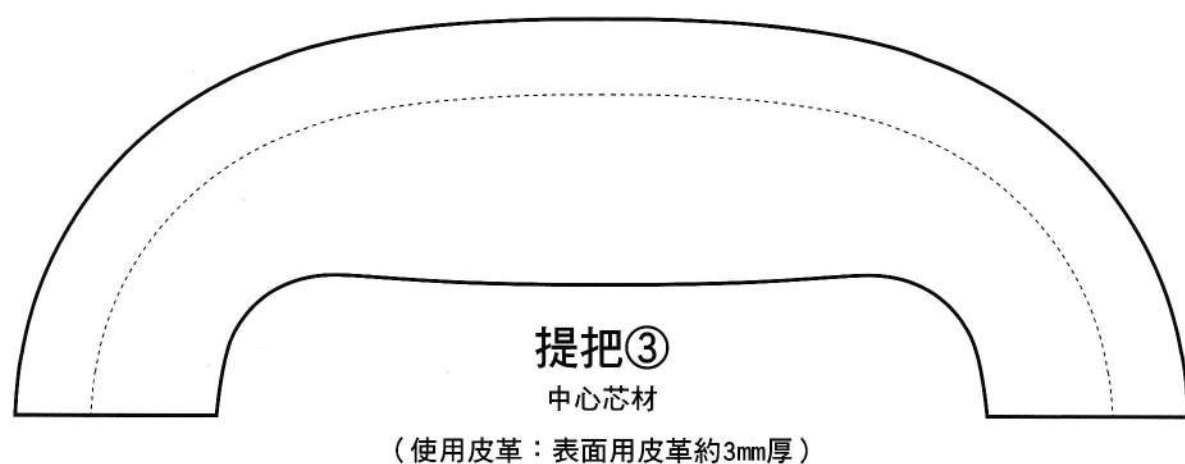
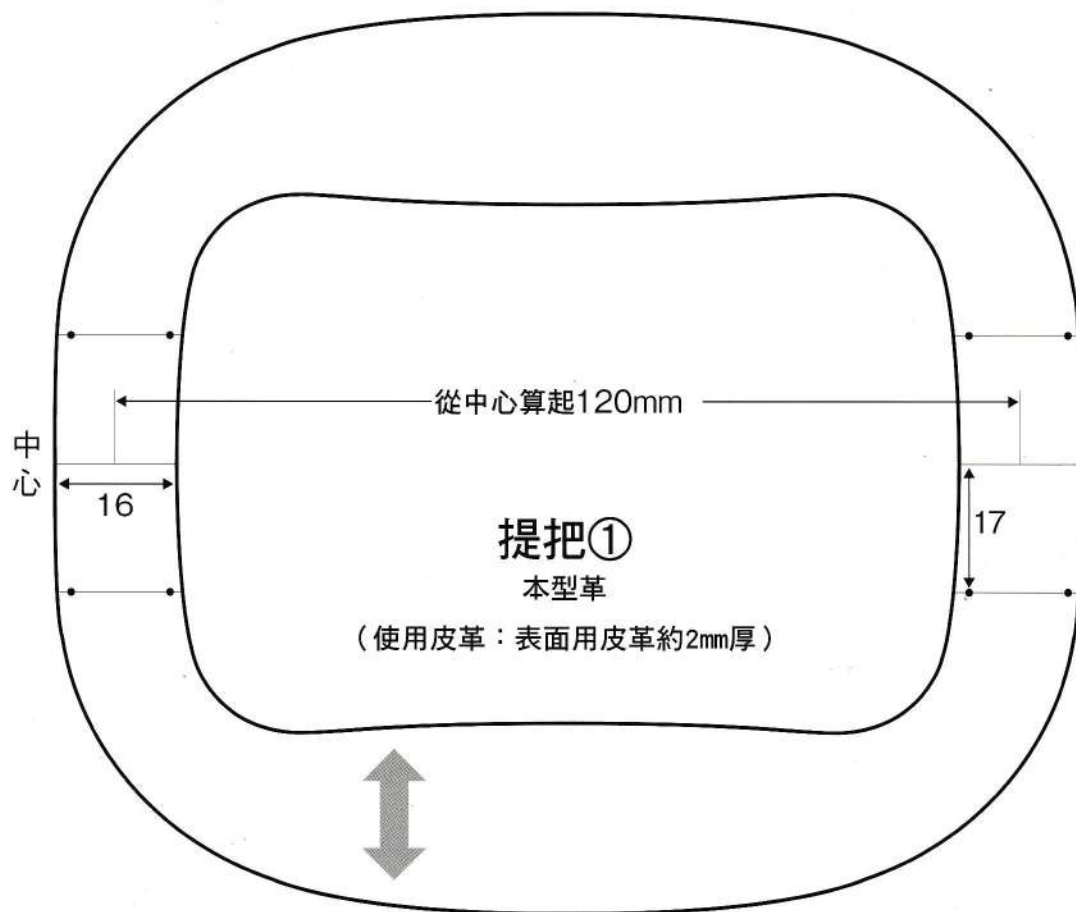
舌扣裏

(使用皮革：表面用皮革約2.2mm厚)



舌扣表

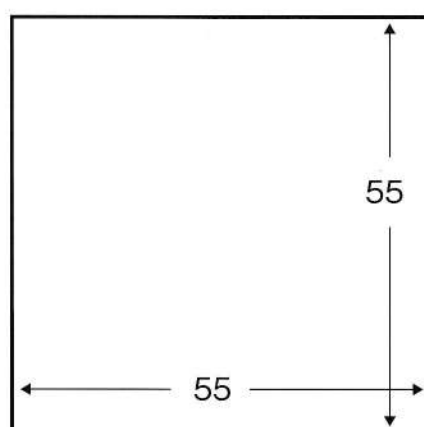
(使用皮革：表面用皮革約2.2mm厚)



提把② 襯墊革
(使用皮革：表面用皮革約3mm厚×3片)



提把④ 全體纏繞革
(使用皮革：表面用皮革約0.8mm厚×2片)



提把⑤
根部纏繞革

(使用皮革：表面用皮革約0.8mm厚×2片)

索引

(皮革的)纖維方向	P.51,202
(舌扣)專用台	P.62
(提袋座的)鉗片	P.181
Dulles手提包的起源	P.9
flap	P.58
F型夾鉗	P.40,121

《1~5劃》

一尋	P.157,170
上膠片	P.35,103,167
上蠟	P.36,170,174
中心衝	P.40,119-120
分縫	P.93-94
切痕	P.72
手動彎板鉗	P.40,119,123
手縫	P.36,48,170
手縫固定夾	P.36
手縫針	P.36
手縫線	P.36
手縫蠟	P.36
木工用白膠	P.35,160,171
毛邊	P.120-122

《6~10劃》

充實感	P.47
包扣	P.24,136-138
包身	P.22,110
包邊法	P.37,72,74
包邊黏合	P.72
卡尺	P.38,81
卡榫	P.31,38
布	P.37,162,173-174
平縫法	P.92,170
打角	

種類	P.100
成形	P.141
部件	P.23
回縫	P.171
老虎鉗	P.40,119,121,123
舌扣	P.27,58-64,159-160
刨刀	P.37,82,172
沉頭螺絲	P.24,31,121
底板	P.26,72,162
拉片	P.26-27,54,157-160
拉鏈式口袋	P.66
芯材	P.22,26,33,111,177
芯材用革	P.32
金工用線鋸	P.40,119,122
金工用銼刀	P.40
金工用鐵鏈	P.38,114,139,175
金屬片(鐵框用)	P.30,40,119-121,123
金屬加工	P.118-124
金屬配件	P.24,30,175
削薄	
零厚度削薄	P.102-103,111,115,137,177
段差削薄	P.55-56,176-177
斜向削薄	P.111,176-177
扁鐵	P.24,31,119
玻璃板	P.35
面蓋	P.27,31,58-63,175
紋刻	P.72
紙型	P.166
紙型隔板法	P.61,73,103,106,112,116,143
紙膠帶	P.64,143
酒精燈	P.37,147
釘子	P.31,38,58,63-64,113-114
馬鞍革	P.32

《 11 ~ 15 劃 》

側邊

側邊染色	P.48,50
側邊磨整	P.48,150,172-173
圓弧形側邊	P.150,172-173
剪鉗	P.38,64,114,139,175
推輪	P.35,61
細突	P.122,175
袋口鐵框	P.21,31,40,118,126,136,152
袋口鐵框式皮包	P.9
連接式打角	P.100
單平斬	P.38,52,113
提把	P.25,80-99,162
提把座	P.24,31,38,121,126-128,154,162
提帶座	P.181
插扣鎖	P.178-179
畫線	P.47,168
菱形錐	P.35,168-170
菱斬	P.36,168-169
裁皮刀	P.35,166,176-177
裁斷	P.35,166
圓斬	P.38,49,128,132,138
塗上赤菜	P.37,76,173
蜂蠟	P.37,50,151,174
裝釘	P.114,175
裝飾邊緣器	P.37,174
隔板	P.26,66,101,140-141
電動起子	P.40
對齊貼平	P.123
敲打棒	P.36,168,172
構造	P.20-27
精密銼刀	P.40,122,174
皺菊	P.72,74-76
衝擊起子	P.40
豬革	P.26
適合當纏繞革的皮革	P.32,85-87

銼刀削平	P.50,91,173
鋁製扁鐵	P.24,31,119
餘邊	P.54

《 16 劃以上 》

橡膠糊	P.35,167
磨粗	P.35
鋼製扁鐵	P.24,31,118-119
壓扣鎖	P.178-179
壓黏片	P.35,131,173,177
環狀台	P.38,114,139,175
縫線收尾	P.35,171
縫線寬度	P.116
螺絲固定劑	P.162
螺絲起子	P.38,128,139,162
鎖釘	P.24,31,38,136-139
鎖頭	P.22,27,31,38,58,110,113,175
邊緣器	P.36,47,168
邊緣補強(手縫)	P.79,92,98,159,161,170
纏繞革	P.26-27,68-71,73-74,85-99,126-131
彎黏	P.58,60-61,110-112
鑄匙套	P.27,46,162
鑽床	P.40,121
鑽頭	
φ 4mm 金工用鑽頭	P.40,120
倒角刀	P.40,120-121
鑿孔	P.38,40,168