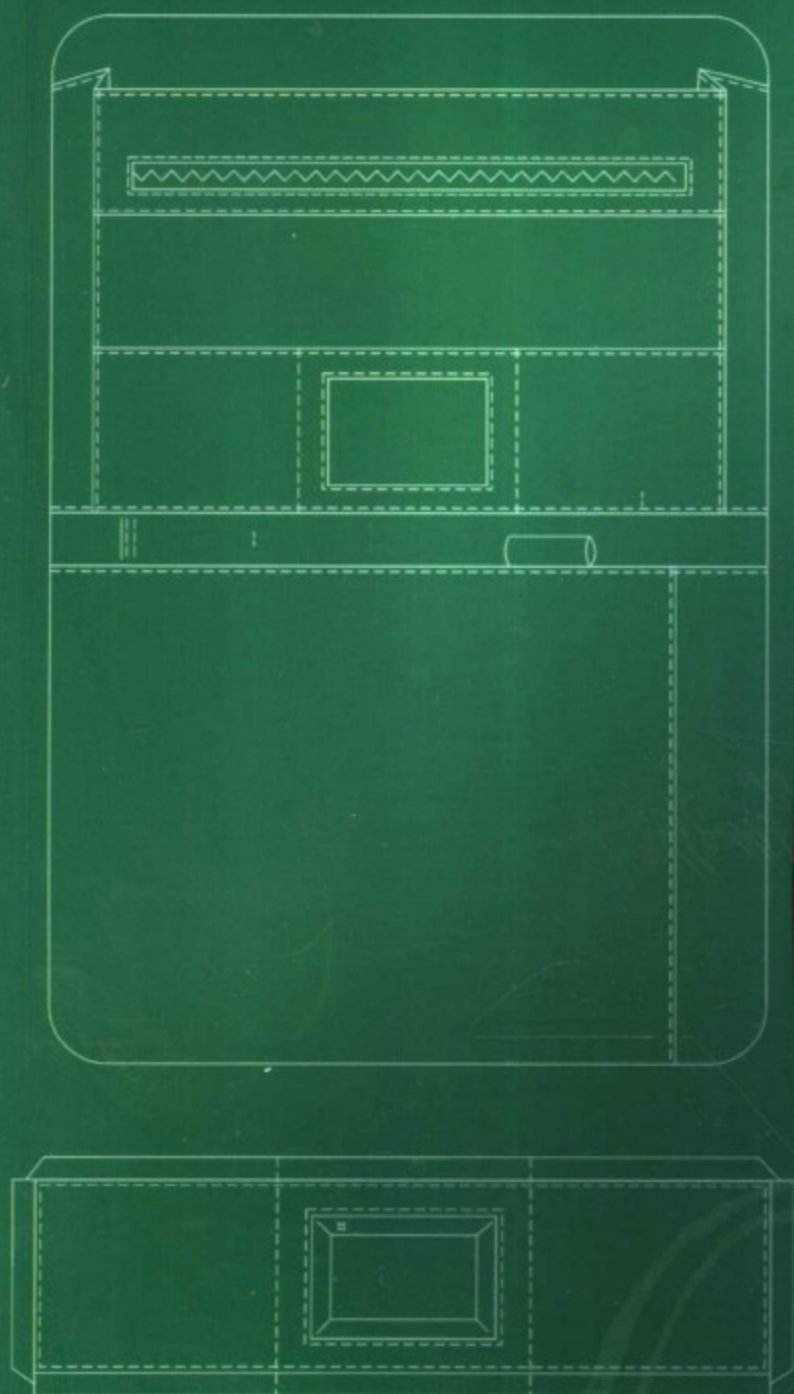


手袋出格师傅

shoudai chuge shifu

姜沃飞 编著

华南理工大学出版社



3-3/8"

6"

2-2/8"



PDG

手袋出格师傅

策划编辑 何丽云
责任编辑 兰新文 詹志青
封面设计 吴俊卿



ISBN 978-7-5623-2578-9



9 787562 325789 >

定价:88.00元

shoudai chuge shifu

手

袋出格师傅

姜沃飞 编著

新平 解

华南理工大学出版社

· 广州 ·

图书在版编目(CIP)数据

手袋出格师傅/姜沃飞编著. —广州:华南理工大学出版社, 2007. 4
ISBN 978-7-5623-2578-9

I. 手… II. 姜… III. 手提包—制作—基本知识 IV. TS939

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2007)第 051185 号

总发行: 华南理工大学出版社 (广州五山华南理工大学 17 号楼, 邮编 510640)

营销部电话: 020-87113487 87111048 (传真)

E-mail: scutl3@scut.edu.cn <http://www.scutpress.com.cn>

策划编辑: 何丽云

责任编辑: 兰新文 詹志青

印刷者: 佛山市浩文彩色印刷有限公司

开本: 889mm×1194mm 1/16 印张: 11.5 插页: 2 字数: 250 千

版次: 2007 年 4 月第 1 版 2007 年 4 月第 1 次印刷

印数: 1~2 000 册

定价: 88.00 元

版权所有 盗版必究





作者简介

姜沃飞，湖北黄冈人。1994年进入手袋行业，曾先后在深圳威狮皮具厂任台面组长、深圳飞腾手袋工艺制品厂任板房出格师傅、东莞中镇手袋厂任板房师傅。

十几年的手袋生涯积累了丰富的经验和知识，还掌握板房先进的电脑出纸格技术。具有敏锐的思维，敢想敢干，在板房成功推行了小组制，提高了产品的竞争力。

E-mail: feij1972@163.com

手机: 13612757762

新平知覺

PDG

内容简介

本书介绍了手袋出格师傅应具备的基本常识、纸样的标识和注解、样板资料的记录及手袋出格的操作步骤,对出格实例进行了详细讲解。可供初学者使用,对有经验的出格师傅亦有很好的参考价值,是一本通俗易懂、实用性很强的书。

新学社
PDG

目 录

1 手袋出格师傅基础知识	1	1.3.3 可行性	19
1.1 出格师傅的基本常识	1	1.3.4 流行性	19
1.1.1 尺寸的认识和表示	1	1.3.5 创造性	19
1.1.2 单位换算	1	1.3.6 经济性	19
1.1.3 缝位与切位	2	1.4 出格师傅的标准化	19
1.1.4 比例缩放	3	1.4.1 简化	19
1.1.5 部件名称	4	1.4.2 统一化	19
1.1.6 常用材料及其规格	9	1.4.3 通用化	19
1.1.7 裁床机器	11	1.4.4 系列化	19
1.1.8 胶水	11	1.5 纸样的标识和注解	20
1.1.9 机车配件	12	1.5.1 名称数量	20
1.1.10 真皮袋常识	13	1.5.2 纹路	20
1.2 出格师傅的认识	14	1.5.3 注解	20
1.2.1 价位	14	1.5.4 注意事项	21
1.2.2 类型	15	1.6 资料记录	21
1.2.3 材料	15	2 出格的操作步骤	26
1.2.4 外形	15	2.1 主格	26
1.2.5 结构	16	2.2 正格	27
1.2.6 配件	16	2.3 分割	29
1.2.7 工艺	16	2.4 配件	30
1.2.8 色彩	17	2.5 链贴	32
1.2.9 纹理	17	3 出格实例讲解	39
1.2.10 线条	17	3.1 出格师傅的基本工具	39
1.2.11 比例	17	3.2 做纸样的三个基本步骤	40
1.2.12 流程	17	3.3 跟板	40
1.3 出格师傅的原则	18	3.4 看图	41
1.3.1 美观度	18	3.4.1 顶底打角	41
1.3.2 实用性	18	3.4.2 底打角	44

3.4.3 侧面打角	46	3.4.15 硬袋	106
3.4.4 吊角	48	3.4.16 打折袋	112
3.4.5 折角	50	3.4.17 女式手抓较包	122
3.4.6 埋反袋底	52	3.4.18 仿较包	130
3.4.7 埋反底围	58	3.4.19 银包	137
3.4.8 埋反大身围	64	3.4.20 公文夹	143
3.4.9 埋反侧围	68	3.4.21 旅行袋 (尼龙袋)	152
3.4.10 埋反横头	71	3.4.22 腰包	160
3.4.11 顶底埋反	74	3.4.23 背包	164
3.4.12 前后幅埋反	80	3.4.24 图例	173
3.4.13 打丁角	89		
3.4.14 工字底	97		

1 手袋出格师傅基础知识

1.1 出格师傅的基本常识

1.1.1 尺寸的认识和表示

手袋尺寸普遍使用的单位如下:

英尺(ft); 英寸(" in.); 米(m); 厘米(cm); 毫米(mm); 码(yd.); 平方英尺(s.f.); 平方英寸(f.f.)

1.1.2 单位换算

1 英尺 = 12 英吋 = 30.5 厘米

1 英吋 = 8 分 = 2.54 厘米

1 米 = 1.094 码 = 39.37 英吋

1 码 = 3 英尺 = 36 英吋 = 0.914 米

1 平方英尺 = 12 英吋 × 12 英吋 = 144 平方英吋

1 分 = $\frac{1}{8}$ " = 0.125" = 0.318cm

2 分 = $\frac{2}{8}$ " = $\frac{1}{4}$ " = 0.25" = 0.635cm

3 分 = $\frac{3}{8}$ " = 0.375" = 0.953cm

4 分 = $\frac{4}{8}$ " = $\frac{1}{2}$ " = 0.5" = 1.27cm

5 分 = $\frac{5}{8}$ " = 0.625" = 1.588cm

6 分 = $\frac{6}{8}$ " = $\frac{3}{4}$ " = 0.75" = 1.905cm

7 分 = $\frac{7}{8}$ " = 0.875" = 2.223cm

1 英吋分为 8 份; 还可分为 16 份, 每份半分; 再分细为 32 份和 64 份, 一般较少用此两种表示。

在使用电脑出纸格、输入数据时, 电脑只能默认输入“小数”。

国外的设计师, 也会经常用“小数”来标注手袋的尺寸。

$$\text{半分} = \frac{0.5}{8}'' = \frac{1}{16}'' = 0.0625''$$

$$1 \text{ 分半} = \frac{1.5}{8}'' = \frac{3}{16}'' = 0.1875''$$

$$2 \text{ 分半} = \frac{2.5}{8}'' = \frac{5}{16}'' = 0.3125''$$

$$3 \text{ 分半} = \frac{3.5}{8}'' = \frac{7}{16}'' = 0.4375''$$

$$4 \text{ 分半} = \frac{4.5}{8}'' = \frac{9}{16}'' = 0.5625''$$

$$5 \text{ 分半} = \frac{5.5}{8}'' = \frac{11}{16}'' = 0.6875''$$

$$6 \text{ 分半} = \frac{6.5}{8}'' = \frac{13}{16}'' = 0.8125''$$

$$7 \text{ 分半} = \frac{7.5}{8}'' = \frac{15}{16}'' = 0.9375''$$

1''分为8份, 还可分为16份(每份半分)、32份。

$$\frac{1}{32}'' = 0.03125'' \quad \frac{3}{32}'' = 0.09375''$$

$$\frac{5}{32}'' = 0.15625'' \quad \frac{7}{32}'' = 0.21875''$$

$$\frac{9}{32}'' = 0.28125'' \quad \frac{11}{32}'' = 0.34375''$$

$$\frac{13}{32}'' = 0.40625'' \quad \frac{15}{32}'' = 0.46875''$$

1.1.3 缝位与切位

缝位就是把两件料缝制在一起的宽度。切位就是给缝位、折边位、车反位等用介刀切上V形牙位或其他形状的记号。

时款袋车反位 $\frac{2}{8}''$; 搭位 $\frac{3}{8}''$; 折边位 $\frac{3}{8}''$; 有骨埋反位 $\frac{3}{16}''$, 弯线处折边加刀位不超过 $\frac{3}{16}''$ 深。

圆角折边处是PVC料时要剪牙位, 牙深不超过 $\frac{3}{16}''$; 所有针位要比实际位缩小 $\frac{1}{8}''$ 后再点位。

窗位叉刀 $\frac{5}{16}''$; 里布刀距 $\frac{5}{16}''$; 面料刀距 $\frac{7}{16}''$ 。叉刀总长比窗位总长短 $\frac{1}{8}''$ 。

通常折边位、埋袋位、车反位、搭位等要加V形牙位, 方便制作时按牙位来操作。

1.1.4 比例缩放

(1) 将一个袋子放大百分之几，计算公式： $1 + x\% = \text{放大值}$ 。

将袋子的长、宽、高、手挽中高等的尺寸乘以放大值，就可得出放大后袋子的实际尺寸。

例如：一个袋子的尺寸是9"(长)×2"(宽)×10"(高)，手挽中高是10"，要求计算放大15%后的尺寸。

计算方法： $1 + 15\% = 1.15$ ，长为 $9" \times 1.15 = 10.35"$ ，宽为 $2" \times 1.15 = 2.3"$ ，高为 $10" \times 1.15 = 11.5"$ ，手挽中高为 $10" \times 1.15 = 11.5"$ 。此袋放大15%后的尺寸是10.35"(长)×2.3"(宽)×11.5"(高)。

(2) 将一个袋子缩小百分之几，计算公式为： $1 - x\% = \text{缩小值}$ 。

将袋子的长、宽、高、手挽中高等的尺寸乘以缩小值，就得出缩小后袋子的实际尺寸。例如：一个袋子的尺寸是9"(长)×2"(宽)×10"(高)，手挽中高为10"，要求计算缩小15%后的尺寸。

计算方法： $1 - 15\% = 0.85$ ，长为 $9" \times 0.85 = 7.65"$ ，宽为 $2" \times 0.85 = 1.7"$ ，高为 $10" \times 0.85 = 8.5"$ 。

手挽中高为 $10" \times 0.85 = 8.5"$ ，此袋缩小15%后的尺寸是7.65"(长)×1.7"(宽)×8.5"(高)。

(3) 一个袋子的放大或缩小，也可以将此袋的各个部件纸样的长和宽等尺寸乘以放大或缩小值，得出每个纸样放大或缩小后的尺寸。但是并不是每个纸样的细节都会跟着放大或缩小(比如弧线、孔位、针位、装饰、配件等)，这些细节可以保持不变，或从审美的角度灵活处理。

(4) 客户提供图形(彩色或手绘图片)，但没有提供尺寸，或者只提供了长或宽或高的尺寸。这时我们就要凭经验，按比例公式计算出各个部件的尺寸。但计算出的结果并不一定就百分之百准确，完全符合图形要求的外观形体，按计算得出的部件尺寸只能作为一个参考数值。如果按比例计算出的尺寸做出来的纸样，其形体外观与图形的形体外观相差较大的话，可以灵活地加减尺寸，直到与图形要求的形体外观相符。

根据袋子给出的实际长度和量得图形的长度求比例参数的计算方法如下：

比例参数 = 实际长度 ÷ 图形长度

比例参数 × 图形高度 = 实际高度

比例参数 × 图形宽度 = 实际宽度

再用比例参数乘以图形各个部件的长度和宽度，就得出图形各个部件的实际长度和宽度。如图1-1所示。

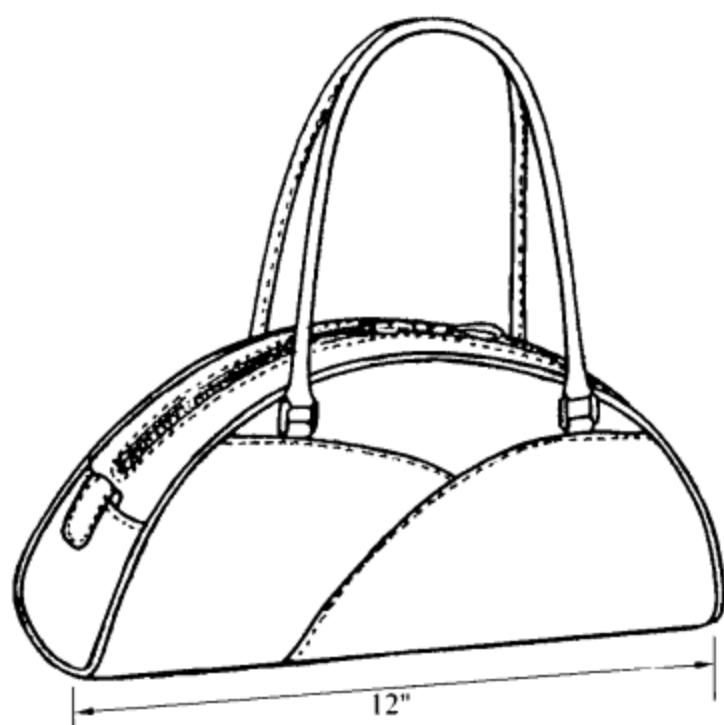


图 1-1

$12''(\text{实际长度}) \div 3''(\text{图形长度}) = 4(\text{比例参数})$ 。

$1.375''(\text{图形高度}) \times 4(\text{比例参数}) = 5.5''(\text{实际高度})$, $0.625''(\text{图形宽度}) \times 4(\text{比例参数}) = 2.5''(\text{实际宽度})$ 。

用同一比例参数可以算出图形各个部件的详细尺寸。

1.1.5 部件名称

手袋加工制造业已有 150 年的历史，但随着时代的变化，人们对款式的要求也五花八门，手袋的部件也就随之千变万化。在不同的国家或在同一国家的不同地区，对手袋的各个部件的叫法都不完全一样，也没有哪个国家或地区用文字作出正式规范。为了让更多的技术人员和有志于手袋行业发展的人士能更多地了解和进行更好地交流，这里将介绍使用得较普遍的手袋制品各个部件的名称(见图1-2~图1-9)，更深地了解请看图。

前后幅——手袋前后主体的部件。

大身——后幅与底一件过的部件。

横头——手袋的侧面部件与底面部件形成的立体结构。

大身围——侧面与底部一件过的部件。

侧围——组成大身围的侧面部件，它们的驳口可以在侧面也可以延伸至底部。

底围——组成大身围的底部部件，可以只是底部部分，也可以延伸至侧围。

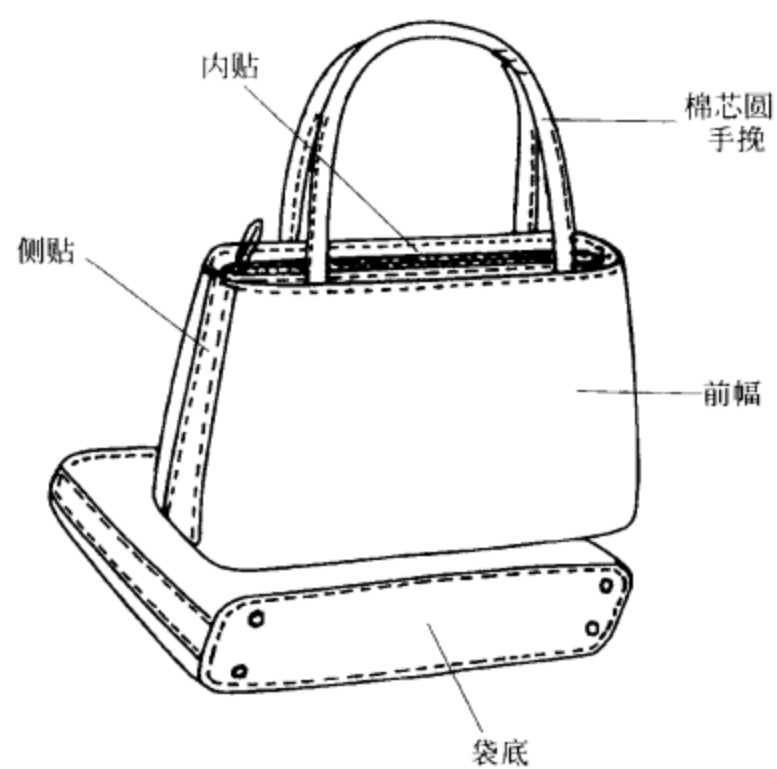


图 1-2

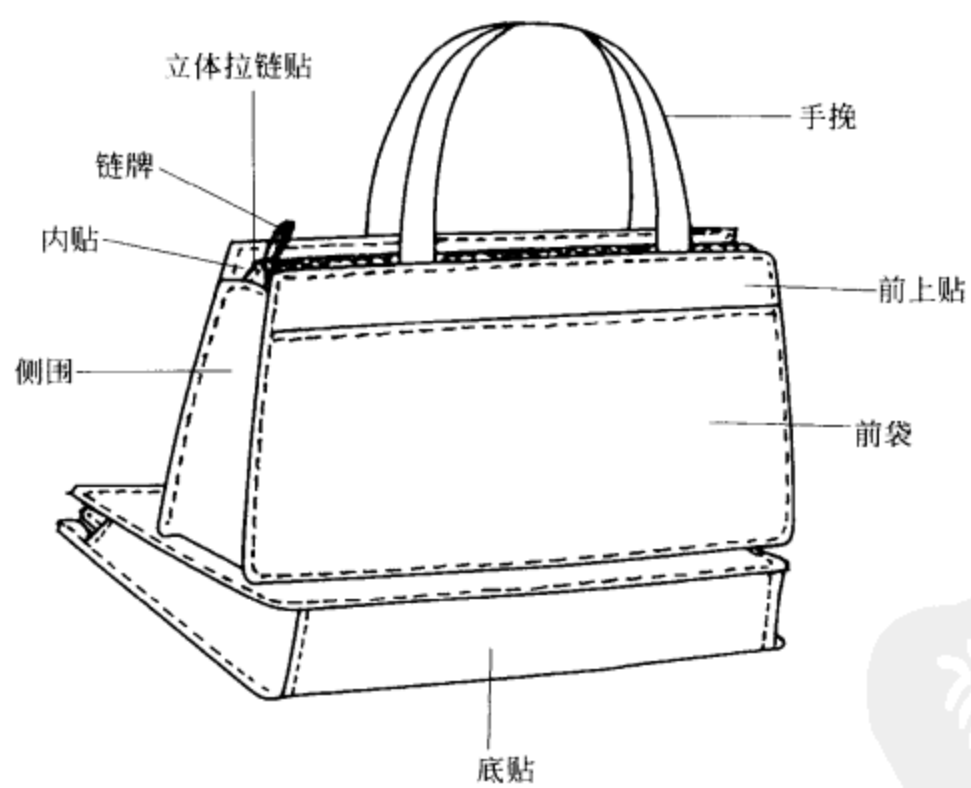


图 1-3

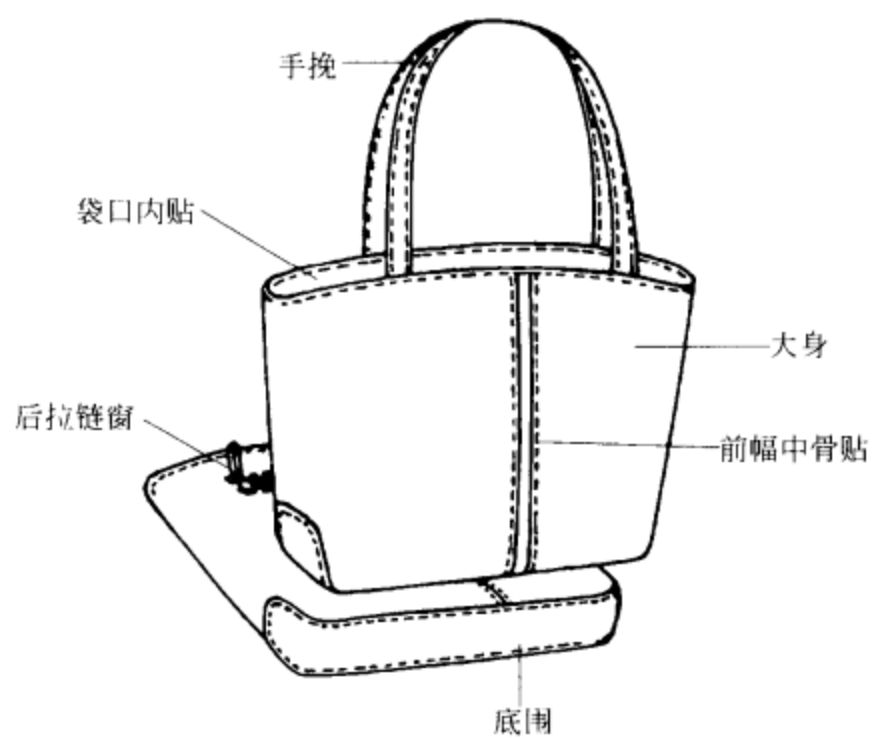


图 1-4

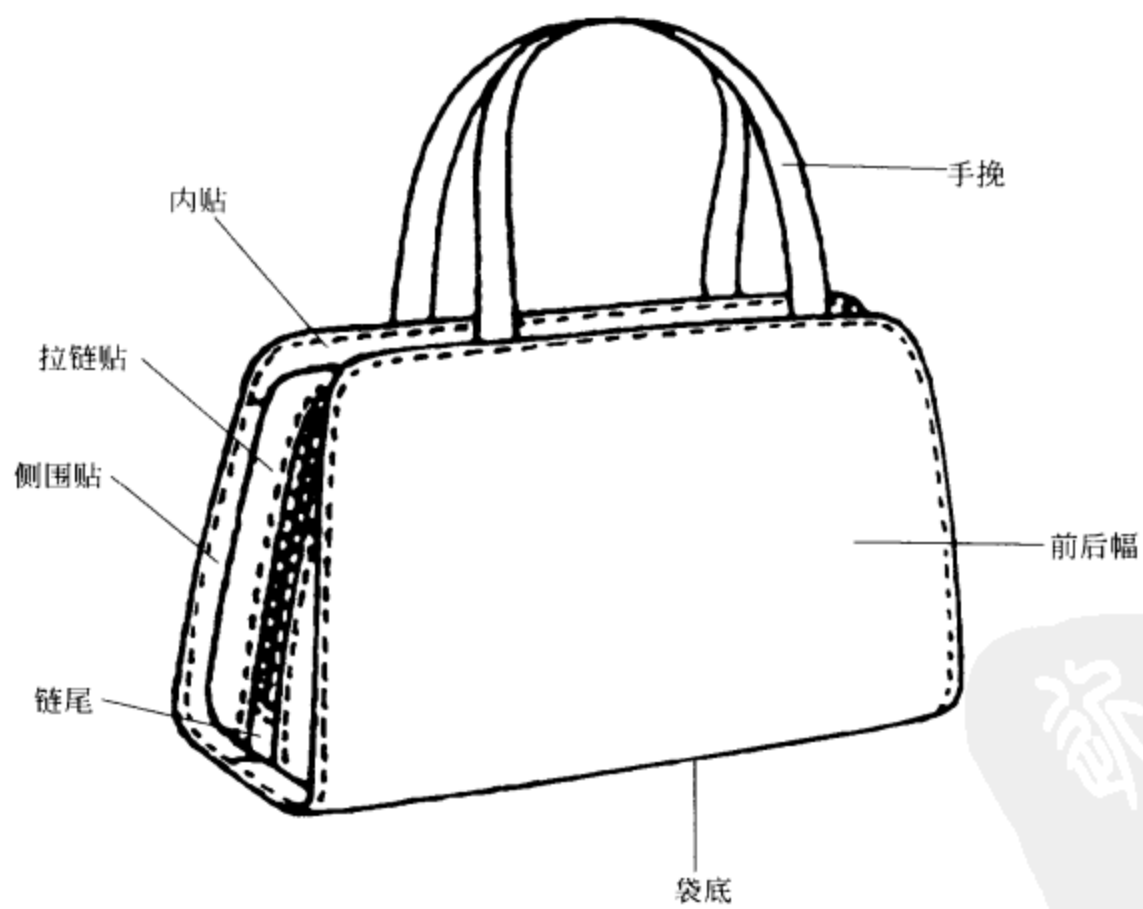


图 1-5

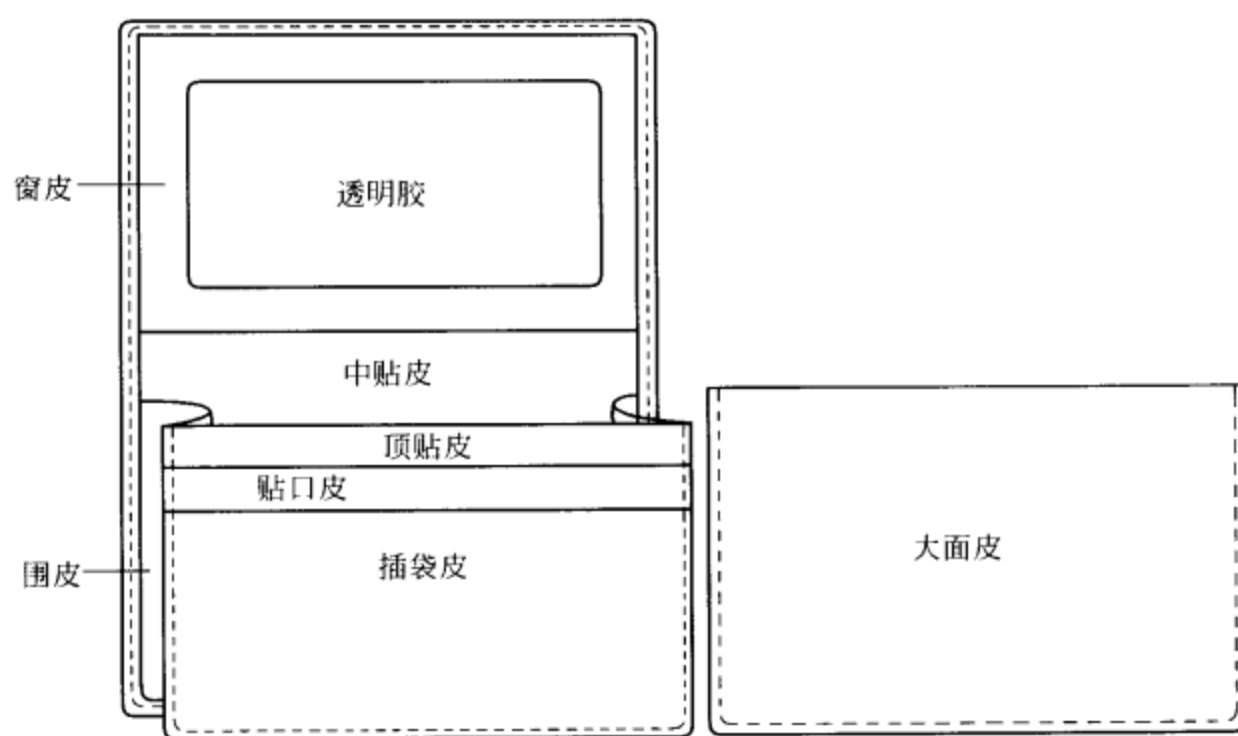


图 1-6

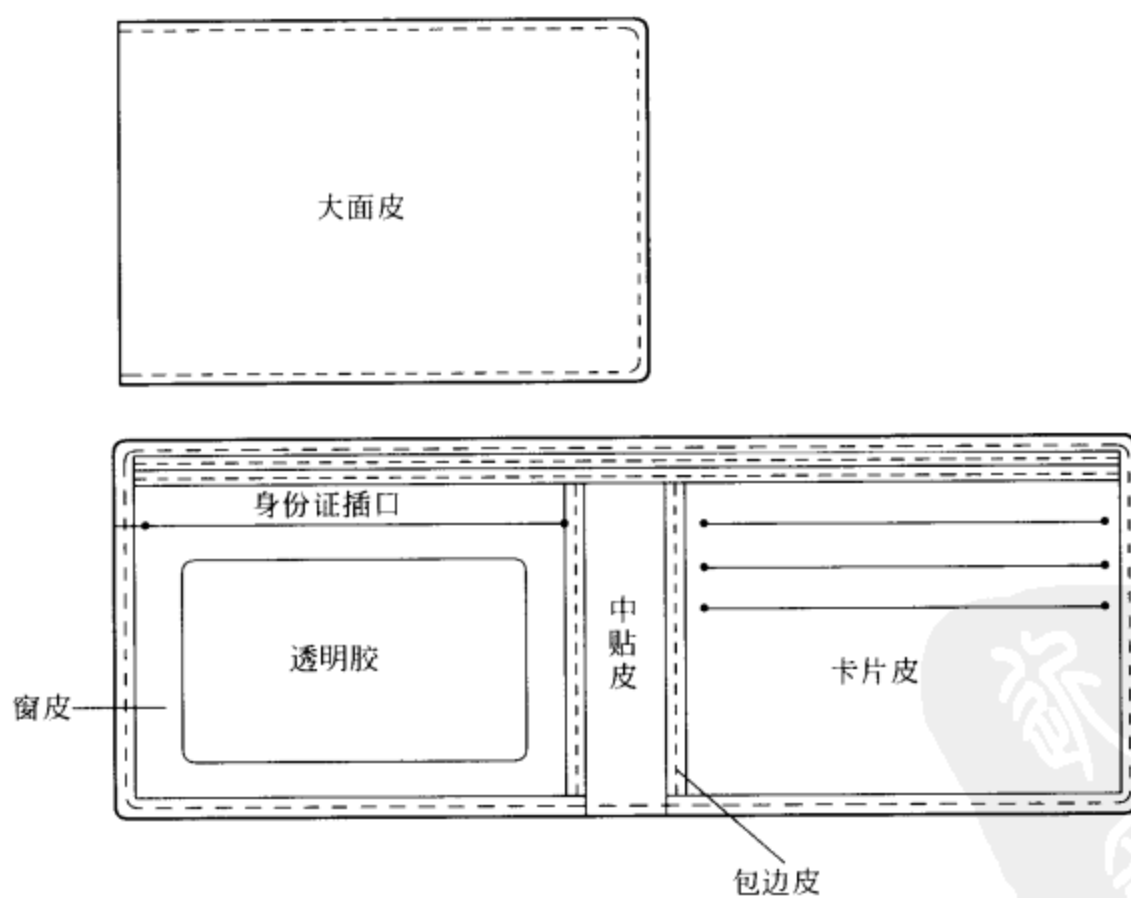


图 1-7

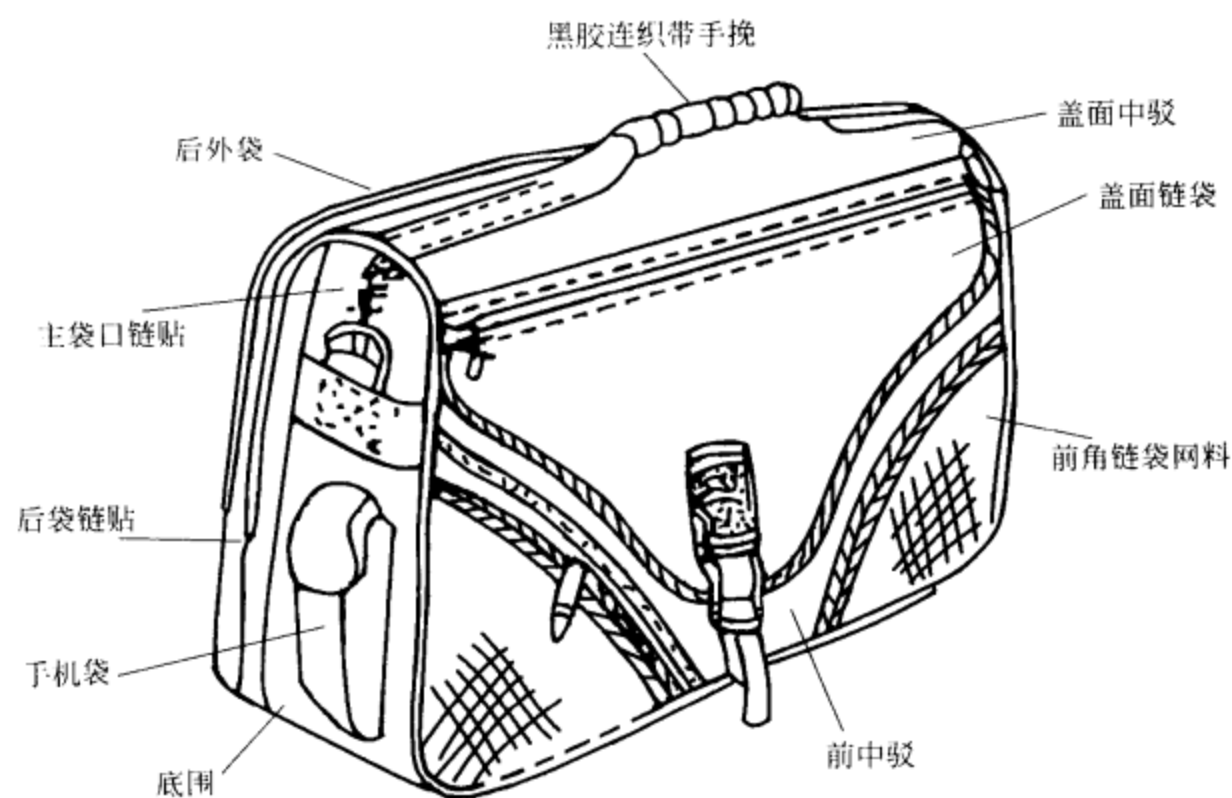


图 1-8

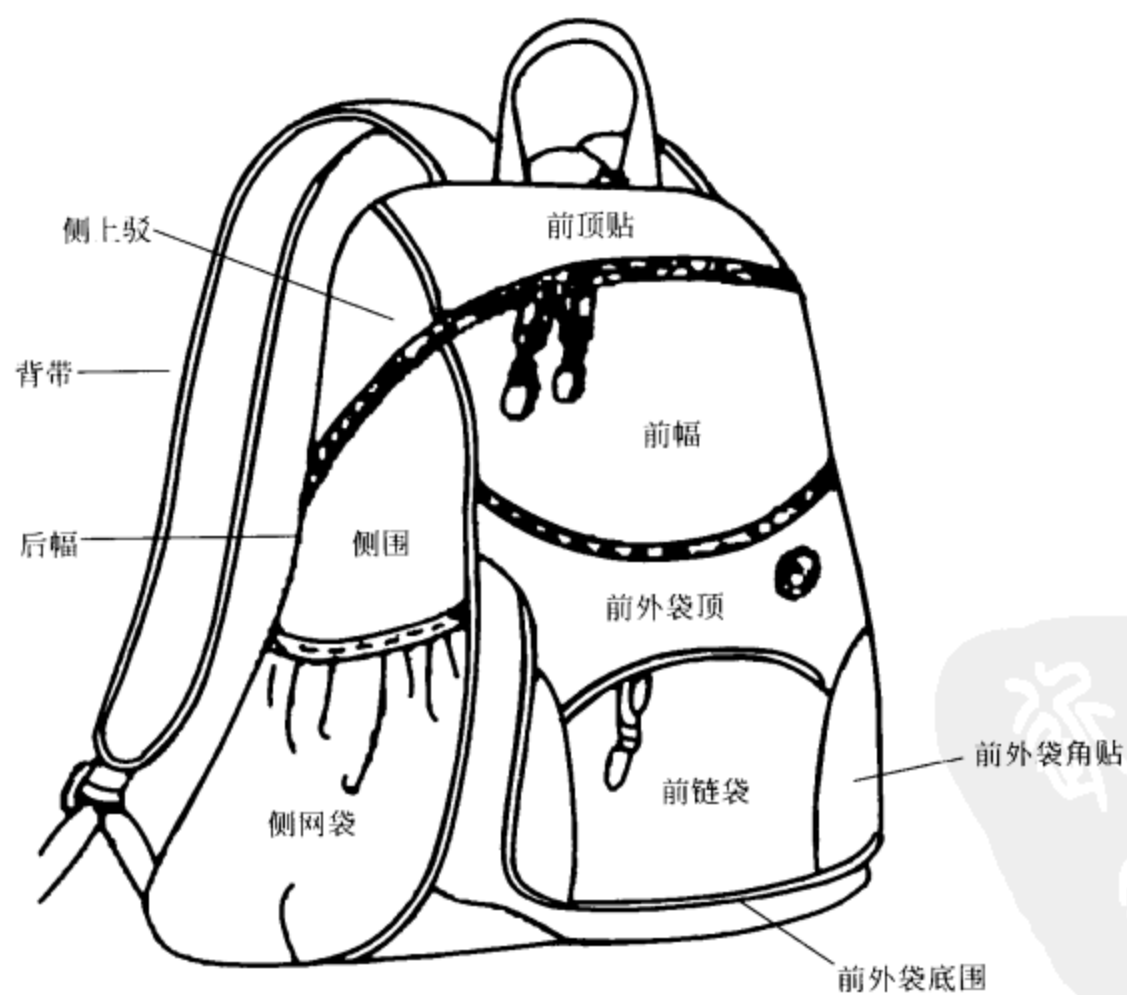


图 1-9

贴料——包体上的装饰性部件，也是减少开料损耗的一种手段，有前、后、上、中、下、左、右贴等。

内贴——各种袋口的内部对应部件。

拉链贴——缝制拉链的一件或两件贴料部件。

大身围贴——大身围式结构比前后幅轮廓缩入一圈时，产生的立体部件。

横头围贴——深入包体少许，形成立体结构的独立侧面部件。

链尾料——缝制在拉链布两头，使拉链布不会散开的小部件。

拉牌料——穿在链头上当拉手用的小部件，可以是各种形状当作装饰用。

耳仔料——用来固定方扣或D扣，或者缝在前后幅及横头等上面，用来装饰用的小部件。

外袋——装配在手袋外部的各种立体袋子，有前、后外袋和侧袋等。

插袋——开设或装配在手袋各个层面上的平面袋子，以部位来确定其具体名称。

风琴袋——也是立体结构的袋子，因袋子的侧面部分做成像手风琴一样的弯折而命名。

吊袋——袋体中深度不到主袋底部的小袋子，多指拉链窗的里袋。

拉链窗——车有拉链布，宽度不到部件两头的吊袋窗口。

中格——手袋主袋分成两个或多个空间的隔层。

背带——各种手袋的肩带。有固定的、活动的和可调节的各种形式。

手挽——各种手袋的单提带或双提带，或者是塑胶和五金制品。

里布——手袋内袋的里层部件材料。

盖头——遮住袋口的部件，有盖面、盖底和托料等，它可以用磁钮开关，也可以作装饰用。

介指——放在针扣上或车在其他部件上的长条形物件，因为它做好后呈圆形像介指而命名。

笔插——用来插笔的小部件。

以上介绍的是手袋主要常用部件的名称，另外，还有很多细小部件，需要出格师傅根据其相关部件的形状或作用来命名。

1.1.6 常用材料及其规格

内插袋放置文件的尺寸：A4 纸尺寸，29.7cm×21cm；A3 纸尺寸，420cm×29cm。

A4 文件封套 16"×11 $\frac{7}{8}$ "。

手提电脑规格：细号 12"(长)×1"(宽)×10"(高)；大号 16"(长)×2"(宽)×12"(高)。

用来开关袋口的五金规格。圆面大磁钮：面直径 $\frac{6}{8}$ "，脚位距 $\frac{7}{16}$ "，刀位长 $\frac{2}{8}$ "；圆

面细磁钮：面 $\frac{5}{8}$ "直径，脚位距 $\frac{5}{16}$ "，刀位长 $\frac{3}{16}$ "。

5# 急钮：面 12mm，孔 $\frac{1}{8}$ "；8050 急钮：面 15mm，孔 $\frac{1}{8}$ "；7050 车缝钮：面 15mm，孔 $\frac{1}{8}$ "。

2# 鸡眼：孔 $\frac{3}{16}$ "，面直径 $\frac{3}{8}$ "；4# 鸡眼：孔 $\frac{5}{32}$ "，面直径 $\frac{5}{16}$ "；20# 鸡眼：孔 $\frac{2}{8}$ "，面直径 $\frac{7}{16}$ "；22# 鸡眼：孔 $\frac{3}{8}$ "，面直径 $\frac{9}{16}$ "；24# 鸡眼：孔 $\frac{3}{8}$ "，面直径 $\frac{11}{16}$ "；26# 鸡眼：孔 $\frac{4}{8}$ "，面直径 $\frac{13}{16}$ "；28# 鸡眼：孔 $\frac{4}{8}$ "，面直径 $\frac{15}{16}$ "；30# 鸡眼：孔 $\frac{11}{16}$ "，面直径 $1\frac{1}{8}$ "；35# 鸡眼：孔 $\frac{7}{8}$ "，面直径 $1\frac{3}{8}$ "。

单面、双面撞钉规格：4mm，6mm，7mm，8mm，9mm，10mm，12mm。

手袋底、面线一般车 30# 尼龙线，内里、暗线车 PP604 线。

手袋面线车 9 股或 12 股，底线车 30# 或 6 股，银包面线一般车 40# 尼龙线。

手挽散口内入棉芯或胶芯类型，一般朴 0.8mm 软什料开横纹，常用规格有：手挽 $\frac{6}{8}$ "宽内入 3mm 棉芯或 10 号胶芯；手挽 $\frac{7}{8}$ "宽内入 4mm 棉芯或 8 号胶芯；手挽 1"宽内入 5mm 棉芯或 6 号胶芯；手挽 $1\frac{2}{8}$ "宽内入 7mm 棉芯或 2 号胶芯；手挽 $1\frac{4}{8}$ "宽内入 9mm 棉芯或 0 号胶芯。

10 介指长度(打钉书钉型) = 实物周长 + $\frac{5}{8}$ "或厚料 + $\frac{6}{8}$ "。

肩带或手挽打孔位之间距离最少为 $1\frac{1}{4}$ "，一般是 $1\frac{1}{2}$ "。

单肩带中高 22"，总长 46"左右；时尚单肩带中高在 8"~14"之间；手挽跨度在 4"~7"之间，中高在 4"~6"之间；背包双肩带在 35"~45"之间；手抓包手挽总长在 15"~17"之间。

吊袋里布长度尺寸，就是吊袋的深度乘 2 再加 1"；吊袋里布宽度尺寸，就是链窗的实际长度再加 1"。

常用链布规格：3# 链布宽 1"；5# 链布宽 $1\frac{2}{8}$ "；8# 链布宽 $1\frac{1}{2}$ "；10# 链布宽 $1\frac{3}{4}$ "（这些是常用链布宽度，但也可以根据需要定做其他宽度）。

做纸格尺寸：前后幅有骨的连骨计，实际尺寸加 $\frac{3}{8}$ "，厚料加 $\frac{2}{8}$ "。

底围连骨计，实际尺寸加 $\frac{2}{8}$ "，圆形底加 $\frac{3}{16}$ "，凡不计骨的实际尺寸加 $\frac{4}{8}$ "。

包骨料宽一般开 $\frac{7}{8}$ "，包骨芯是12#和10#；骨芯是8#包骨料宽开1"；骨芯13#包骨料宽开 $\frac{6}{8}$ "；包骨口散口 $\frac{7}{8}$ "(宽)×1"(长)，内加托0.2mm透明胶 $\frac{5}{8}$ "×1"；包骨口回口1 $\frac{7}{8}$ "(宽)×1"(长)，内不用加托。

1.1.7 裁床机器

裁床是大批量生产时的第一道工序，主要是用刀模开料，下面介绍裁床开料常用机器的种类和规格。

刀模：按照纸样的外形，用约3.5cm(宽)×3mm(厚)带有刀口的铁条，制作出的工具叫做刀模。纸样上内部的各种针位、刀位、孔位等，刀模内部也都要对应加上。

裁断机(俗称啤机)：主要是放刀模裁取物料，最大裁断长度60"，最大裁断宽度28"，最大裁断厚度1.5cm，如果超出以上范围就要改用电剪开料。

开条机(俗称捆条机)：主要是切直线长条型物料，如包边条、手挽、肩带等。开条机有大、小两种规格。大开条机最大开条宽度62"，主要是对整卷料的开条。小开条机最大开条宽度12"，主要是对单块料的开条。

摇头机(俗称细啤机)：用人手控制机头，可以左右移动，主要是裁断单张细部件物料。

切纸机：主要是对咭纸类和包装纸类等的裁切，最大裁切高度110mm，最大裁切长度920mm，最大裁切宽度920mm。

电剪：是一种电动裁剪工具，用刀模开料超出规定范围时，就会采用电剪来开料。

铲皮机：做真皮手袋时经常用到铲皮机，主要是对厚的物料铲薄，也是为了让做出的袋子效果美观以及方便台面做胶水折边。

1.1.8 胶水

粉胶：主要用于布底、海绵、回力胶、咭纸类等的粘贴。

粉胶的优点是容易返工和清理，只要沾上白电油就可以溶解；缺点是与光滑的PVC底粘不牢，就算当时能粘上去，但时间长一点就会脱落。粉胶比万能胶价钱便宜，一般做真皮袋常用粉胶。

万能胶(又名黄胶)，主要用于PVC光滑底物料的粘贴，还有车假线后再粘贴的部件或袋子用万能胶。还有一种强力胶(也叫237药水糊)，其粘结强度和万能胶差不多，但它干后不会变黄。万能胶和强力胶的特点是附着力很强，不容易脱落，但价钱相对要高一些。这两种胶容易腐蚀物料，有些物料不能使用，而且弄脏物料的胶水干了之

后不容易擦掉。

白胶：是手袋厂最常用的胶水，因为价钱很便宜，且不会腐蚀和渗透物料。大面积的喷胶都采用白胶，如果是 PVC 光滑底物料，喷胶前要先喷 7B 水，否则粘不牢。白胶在一般情况下不能兑水，兑水之后时间一长会变臭。

7B 水：也叫洗涤水，没有粘性，主要作用是腐蚀光滑的 PVC 底，提高其他胶水在上面的附着力。

1.1.9 机车配件

(1) 平车压脚

平压脚。一般平车都是用胶压脚，胶压脚价格便宜，还可以根据实际需要自行制作出所需形状和尺寸。平压脚总宽度 $\frac{7}{16}$ "，主要用来车反暗线，一个压脚宽的平边车线是宽 $\frac{2}{8}$ "。

高低压脚。是在平压脚基础上加工而来，因为它在右边有一条高出的靠边由此而命名。高出的靠边宽度正常是 $\frac{3}{32}$ "，也就是说车好的面线边距是 $\frac{3}{32}$ "。

牙签压脚。总宽度是 $\frac{2}{8}$ "，主要是针对部件太窄、平压脚不能通过的地方，车好的面线边距是 $\frac{3}{32}$ "。

单边压脚。单边压脚总宽度是 $\frac{3}{16}$ "，有铁制的和塑料做的，有左右两种类型。单边压脚主要针对部件太窄的地方。

胶轮式压脚。胶轮式压脚是在平压脚底部套上一个或两个胶圈，主要针对布料和较软的物料，其作用是防止机车“牙齿”将物料拉长。

埋袋压脚。总宽度是 $\frac{7}{16}$ "，平车埋袋压脚是在平压脚基础上加工出来的。正常埋袋压脚是用同步车(也叫 DY 车)铁压脚，有高车和平车埋袋压脚。

拉骨压脚。总宽度是 $\frac{5}{8}$ "，是在大板压脚基础上偏左边刨一条圆坑，用来咬住边骨定位，拉骨压脚车线边距 $\frac{5}{32}$ "。

(2) 高车压脚

宽压脚。高车一般都是用铁压脚，其中左边固定，右边可以拆换。宽压脚总宽度 $\frac{9}{16}$ "，车线边距 $\frac{3}{16}$ "。一般包边用宽压脚。

细压脚。总宽度 $\frac{7}{16}$ "，车线边距 $\frac{3}{16}$ "。细压脚一般用来车面线。

高车埋袋压脚。总宽度 $\frac{9}{16}$ "，正常车线边距 $\frac{3}{16}$ "，骨较粗的车线边距 $\frac{2}{8}$ "。高车埋袋压脚是铁制的，买回来时底部的槽位已经做好。

(3) 机车牙齿

高车牙齿。单排粗铁牙，有大孔和小孔之分。厚料、埋袋、包边、粗线等用大孔，正常车面线用小孔。

平车牙齿。三排铁牙，有粗牙和细牙之分。尼龙料和厚料用粗牙，薄料和真皮料用细牙。

双针车牙齿。二排粗铁牙，针距可以根据需要调整，也可以用一枚针车。

同步车牙齿。三排粗铁牙，特殊情况会用到胶牙，主要是针对布料、软料、太薄的料。

(4) 车针

高车针。有刀针和圆针，型号有 18[#]、19[#]、20[#]、21[#]、22[#]和 23[#]等。正常情况用 18[#]、19[#]车针车 30[#]尼龙线；20[#]、21[#]车针车 9 股线；22[#]、23[#]车针车 12 股线。

平车针。有刀针和圆针，型号有 14[#]、15[#]、16[#]、18[#]、19[#]、20[#]、21[#]、22[#]和 23[#]等。正常情况用 18[#]车针车 30[#]尼龙线，1"车 7~8 针，20[#]、21[#]车针车 9 股线，1"车 6~7 针；22[#]、23[#]车针车 12 股线，1"车 5~6 针。

做真皮袋用刀针。做银包用 15[#]、16[#]车针车 40[#]尼龙线，1"车 9~10 针。

(5) 包边筒

包边筒。 $\frac{4}{8}$ "、 $\frac{5}{8}$ "、 $\frac{6}{8}$ "、 $\frac{7}{8}$ "散口包边筒，1"、 $1\frac{1}{8}$ "单回口包边筒， $1\frac{2}{8}$ "、 $1\frac{3}{8}$ "、 $1\frac{4}{8}$ "双回口包边筒。

1.1.10 真皮袋常识

大家所说的真皮，就是各种动物的外皮，经过加工处理之后的一种材料。在制革厂一块真皮可剖开三层来加工：分头层皮、二层皮和三层皮；头层皮质量最好，二层皮质量一般，三层皮质量很差。

真皮袋属于高档袋，价格比较贵，但因为质地柔软手感很好，而且有伸缩性经久耐用，所以还是有很多人喜爱它。

(1) 真皮分为四级

A 级：在一整张皮上选出最好的部分(无色差、无疤痕)。大身、前后幅、盖面、横头等用 A 级。

B 级：在一整张皮上被选出最好部分之后，剩下的部分(无疤痕)。袋底、盖底、

手挽、内贴等用B级。

C级：在一整张皮上被选出A、B级之后的部分(无疤痕)。耳仔、带仔、包骨、饰贴等用C级。

D级：经过三次选皮之后的皮碎。细小的部件或不容易看见的地方用D级。

(2) 真皮袋外包装不织布袋

用白色或黑色50g不织布做成，袋口常用18号PP索绳开关；有一边开关和两边开关两种；索绳的长度是袋口的总长度加6"；索绳两头机器热切，穿过袋口之后两头再打结。

不织布袋的结构：前后幅一件过和前后幅两件合车两种做法。

(3) 做真皮袋的几个要点

①在客户没有特别要求的情况下，为了节省成本，袋底、盖底、内贴、边骨等不是一眼就能看到的，尽量剖开两件或多件来做，平价做法这些部件还会用人造革来做。

②真皮厚度超过1.0mm都要过大铲皮机，过大铲后的厚度在0.8~1.0mm之间，铲折边位宽度3"，厚度在0.2~0.3mm之间，埋反位和搭位铲3"斜口，厚度在0.8~1.0mm之间。

③凡是散口油边的部件，每个部件要做修正格和放大格；修正格也就是部件的实际尺寸和外形，目的是使开出的部件边缘光滑，使边缘容易上油而且美观；放大格就是在修正格的基础上，四边各加大1"。这样做是为了方便在整张皮上的任意地方选皮来开，从而达到节约成本的目的。

④做真皮机车用细牙或胶牙齿，车针用18#刀针，车30#尼龙线1"车7~8针，银包用16#刀针，车40#尼龙线1"车9~10针。

⑤真皮袋五金：用配皮五金也就是质量很好的五金(防酸性、不会生锈、不会掉色)。

⑥真皮袋各个部件底边的粘贴用粉胶，正面的粘贴用双面胶或万能胶。肩带、耳仔、贴仔等散口油边做法，用单面皮或双面皮朴0.4~0.8mm皮糠纸。大身、横头、盖头等托底一般用3mm或4mm海绵。

⑦真皮袋用碧丽珠或适用真皮的清洁剂来清洁，肩带和手挽是油边的穿胶套扎好，擦拭干净用拷贝纸包裹。真皮袋内全塞纸，外再包拷贝纸后才入不织布袋。

1.2 出格师傅的认识

1.2.1 价位

在动手做纸格之前，首先要了解该袋板客户的要求或喜好，是高档、中档还是低档产品。



高档产品是指做工很精细，用料很讲究，价钱很高的产品。中档产品是指外观用料讲究，内部用料一般，做工比较精细，价钱一般的产品。低档产品是指用料普通，做工比较粗糙，价钱较低的产品。

1.2.2 类型

手袋的类型一般有如下几种：

时款袋——目前市场上流行和畅销的款式。

休闲袋——手感好、软身、轻巧、简洁、方便。

妈咪袋——实用性强、简单、大方。

定型袋——造型独特、不易变形、有立体感。

化妆袋——外形多姿多彩、小巧美观、简单实用，是女孩子随身之物。

公文袋——平面定型，风琴袋、插袋等比较多，主要用以放置文具类为主的物件。

什袋——用拉力较强的尼龙料制成，一般很少使用胶水粘贴，以车工为主。其实用性较强。

银包——主要是用来放钱币、名片、身份证、信用卡等，是个人随身之物。

1.2.3 材料

材料是指完成手袋制品的各种物料。

每一种材料均有其不同的特性，直接影响到工艺效果、部件的技术处理方法及其耐用程度。时款袋袋底、底围、侧围内托料一般用 1.2mm、1.0mm、0.8mm 硬或软什料；耳仔、手挽、肩带、盖头等其他配件做散口油边的，普通做法是补 0.8mm 硬或软什料，高档做法是补 0.8mm 或 0.4mm 皮糠纸。时款袋软袋或半软袋折边做法的托底大多数用不织布，面料折边托底用 150g 或 200g 或 260g 不织布，里布用 130g 或 150g 不织布；时款袋软袋做法有不用托底或者托海绵，半软袋做法大身托 EVA 或回力胶，硬袋做法大身托咭纸或什料。

1.2.4 外形

外形是指一个相对稳定的几何体外部形状。

手袋外形有传统的长方形、正方形、梯形、圆形、半圆形、六角形，还有新时代的美女腰形、葫芦形及非传统的各种圆不圆、方不方的变异形状等。

对出格师傅来讲，手袋正面形状、侧面形状、顶部和底部以及其他细节部件的形状都有相当重要的作用。各个面本身是互相影响的，需要出格师傅进行认真组合，才能让每个手袋形体美观大方或给人以耳目一新的感觉。

1.2.5 结构

结构是指一个制品的外部 and 内部部件的有机组合，也可以把箱包、手袋、银包、制衣、制鞋等不同的工艺结构互相配搭，制作出具备装置一种或多种物件的各种构造。它反映一个制品的使用功能和性能。对每一种构造，都应从实用性和装饰性两方面考虑进行设计。

实用性结构指主袋外部的插袋或附袋，内部的隔层或某种特殊装配。装饰性结构则只为装饰本身的需要，并不具备实用性。

1.2.6 配件

配件在手袋制品的设计和制作中，往往起到画龙点睛的作用，是手袋制品中极为重要的内容。配件有实用性配件和装饰性配件两种。

实用性配件是指具有实用功能和性能的配件。其造型和花纹可以给人想象，包括各种材质的提把、开关锁件、拉链牌、脚钉、拉杆、滑轮等。

装饰性配件是指表达各种风格和创意的配件，只具备观赏性，不具备实用性。

1.2.7 工艺

工艺是指手袋制作中的各种流程、制作方法和制作技术，是决定一个制品的质量和档次的重要环节。它主要包括出格、开料、台面、五金、车位等工艺流程之间的互相配合。

纹路：物料的封度方向叫横纹，无限长方向叫直纹，斜着放叫斜纹也叫纵纹。

折边：就是把物料的散口边涂上胶水，然后折向底面，使从外面看不到料口。正常折边位是 $\frac{3}{8}$ "，真皮折边位是 $\frac{2.5}{8}$ "，银包口贴折边位是 $\frac{2}{8}$ "。

油边：就是给物料的散口边涂上一层有颜色边油，它可以节省物料，体现高档做法。

包边：就是把一个部件或一个袋体的散口边缘用一条物料包起来，外包边散口宽 $\frac{6}{8}$ "，双回口宽 $1\frac{2}{8}$ "~ $1\frac{3}{8}$ "，单回口宽1"；内包边织带宽 $\frac{7}{8}$ "，有骨宽1"，内包边里布宽 $1\frac{4}{8}$ "双回口。

飞边：不用涂胶水，把物料的边放进筒里车出来，飞边有两行线。一般尼龙袋才用飞边。

车反：就是把两件或多件物料缝制在一起的部位，一般车反位是 $\frac{2}{8}$ "或 $\frac{3}{8}$ "。

1.2.8 色彩

大自然有无数的色彩,随着科技的发展,这些无数的色彩已被广泛应用到各行各业。手袋近年出现了金属色、珍珠色、混合色、双色等许多迷人的色彩。

1.2.9 纹理

纹理包括材料本身的花纹和人工纹理。

手袋制品近年来则出现了许多抽象的动植物和其他自然物的纹理,并设计出各种几何纹理、时空图案等创意纹理。

1.2.10 线条

线条是组成各种面和体的几何元素,每一种线条都会给人以不同的感觉。

直线给人正直、坚定、开阔、平静、统一的感觉;垂线给人严肃、挺拔、支持的感觉;曲线给人柔和、轻松、自由的感觉;波浪线给人流畅自如、上下起伏的感觉;蜗曲线给人逐渐缩小或舒展的感觉;弧线给人圆润、饱满或瘦弱的感觉;斜线给人感到压迫;折线给人生硬、迂回、突然的感觉。

1.2.11 比例

手袋行业每一类制品的形体及其配件和部件规格都有一个相对稳定的尺寸范围,显示出不同的比例关系。当然不排除在某一流行时期为突出夸张的效果而对比例的特意破坏。

1.2.12 流程

板房的实质是一个微缩车间,只是部分的工序由机械改为人手操作。大量流水线的工序改由单人作业,因此各工序流程间的配合也就是出格、开料、台面与车位之间的配合极为重要。产品的质量是出自各个员工对各个工序所奉献的精细工艺有多少,只要其中的一个员工粗心大意,都会导致严重的后果。在保证质量的基础上,产量与各个员工在工序时间上的配合协调程度成正比。做样板的基本要求是在质量上抢时间,在时间上抢效益,款式、质量加时间是占领市场最重要的因素。

(1) 出格

样板的竞争力的关键就是出格,出格师傅的关键是有丰富的想像力、灵敏的思维及相当程度的审美能力,多思考多做笔记累积好经验,充分发挥潜能创出新意。

严格控制每一只板的成本,精简制作工艺流程,将成本控制在最低点,才可以在竞争激烈的环境中突围而出。要着重考虑车间生产时可能会出现的困难,同属一组的板,要注意资料及做法的统一性。自己称是好产品不是真正的好产品,能在市场上畅

销的产品才是真正的好产品。

(2) 开料

开料必须依照板期及上级安排的次序来开料。接到板单应首先了解清楚是做什么物料：主料、配料、托料、里布及其他，是否够用；做每一个板都要记录该板特别的物料。该工序中难度大的必须记录所用的时间，以便研究更好的制作方法。

刀法、识别物料和分纹路是开料员工必须具备的技能。

(3) 台面

台面按板期的先后次序进行，应首先了解该板所用物料的特性、类型、五金、胶水等，然后确定制作方法；做每一个板都要记录该板特别的五金，该物料所用的胶水、托料的做法。该工序中难度大的必须记录所用的时间，以便研究更好的制作方法，有疑问应向出格师傅提出来。

刷胶水、折边、油边、打五金等是台面员工必须具备的技能。

(4) 车位

车位按板期的先后次序进行，应首先了解该板的结构和板单的要求，如物料、线、五金、拉链、织带、丝印、车花等的特性和颜色；对该板要有基本的印象才可以动手车。车板要特别注重其结构在生产时是否有困难，如有疑问应向出格师傅提出来研究，同一组板在车法上应做到统一，仔细核对出格师傅的资料有否错漏，以便及时更正。

熟练的高车、平车、面线、埋袋等技术是车板员工必须具备的技能。

(5) 质检

对所有样板的质量进行监控，包括半成品的质量检查、成品质量的检查，出板时要与纸格资料原始资料一齐核对清楚，发现问题及时向上报告。

(6) 包装

把做好要出的样板剪线及清洁，扎肩带挂吊牌；时款袋必须适量地塞纸，所有光胶料、真皮及面光滑的物料都必须包拷贝纸，最后入胶袋、做记录、装箱。

1.3 出格师傅的原则

1.3.1 美观度

美观度包括制品外形、结构、配件、色彩、线条、材质、纹理、比例等方面的内容。

1.3.2 实用性

形状、尺寸、结构、材料、强度与其用途必须相适应，且要求使用安全、方便。

1.3.3 可行性

可行性是指所设计制品的结构和制作工艺，应尽可能地用现有技术力量和技术装备来完成，或者值得研制新的设备或工具来完成，而不是可望而不可即的不合理设计。

1.3.4 流行性

流行性是指所设计的产品能适时地切入市场之中。

1.3.5 创造性

创造性一方面是指设计的制品很到位，很流行，且在款式或风格上有所突破，能让人看到出格师傅的闪光点。

1.3.6 经济性

设计制品的价格必须与其产品定位相适应。

1.4 出格师傅的标准化

1.4.1 简化

出格师傅首先要考虑到以车间生产为主导，在大批量生产时，要考虑哪道工序、哪个环节能够用最快、最简单的做法去完成，从而达到降低生产成本的目的。

1.4.2 统一化

同一个系列、同一组、同一个客户，产品的做法和细节上做到统一，并且在客户没有特别要求的情况下，尽量做到与本厂传统和习惯性做法一致。比如，拉牌、耳仔、肩带、手挽、内插袋等的做法统一，这样减少了变化，也就减少了生产时出错的机会。

1.4.3 通用化

通用化指所设计的配件和工艺能在更多其他的款式上应用，并流行较长一段时间不会被淘汰。

1.4.4 系列化

系列化是指由一个流行款式演变出一组、一个系列，甚至更多更新的变化组合。比如，大、中、小码，变换形体，变换材料或配件，变换工艺特色等。发挥无穷的想像力，让灵感创造奇迹和价值。

1.5 纸样的标识和注解

1.5.1 名称数量

根据每个部件纸样所对应的手袋上的位置，给该纸样写上相对应的名称和件数。

1.5.2 纹路

纹路一般用箭头的方式来表示，一般都是以底纹来开料，但也有以面纹来开料。为了方便区分是以底纹还是面纹来开料，要在箭头旁写上“底”或“面”。

↓底 底纹区分：箭头所指的方向就是物料的无限长，也就是直纹方向。

↓面 面纹区分：箭头所指的方向就是物料的面纹走向。

↘底 斜纹区分：箭头所指的方向就是物料的倾斜方向。

不分纹 不分纹表示：任意开一个方向都可以，但不能斜着放来开料。

一般外观，对一眼就能看到的部分，应开同一纹路方向，如果纹路不同，看起来颜色就会有差别。从生产和美观角度来讲，折边位和车反位的那一边开直纹，经常弯曲的部分开横纹。从拉力和承受力来讲，直纹拉力比较大，横纹拉力大时就会变长、变形。

1.5.3 注解

注解就是标明部件的制作方法。

部件注解如图 1-10 所示。

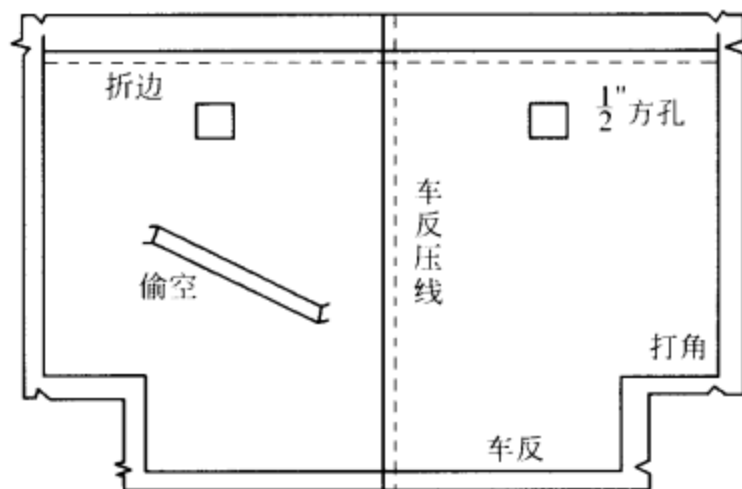


图 1-10

1.5.4 注意事项

一件完整的纸样除上述要求外，还要写上注意事项。

比如，胶水做生，用粉胶还是用万能胶；打五金打穿或不打穿；车假线还是车死；包边回口还是散口；手缝线或电脑车等。

1.6 资料记录

样板详细资料表见表 1-1~表 1-3。

表 1-1 资料统一计算表——捆条包边

工序名称	实长	损耗
U 形包边	纸格长度 + 1"	实长 + 1"
直线包边 5"以上	纸格长度 + 1"	实长 + 1"
直线包边 5"以上	纸格长度 + 1"	实长 + $\frac{1}{2}$ "
O 形包边	纸格长度 + 4"	实长 + 2"
手挽	纸格长度	实长 + 1"
肩带	纸格长度	实长 + 1"
拉牌	纸格长度	实长 + $\frac{1}{2}$ "
介子	实长加减 $\frac{1}{8}$ "	实长 + $\frac{1}{2}$ "
手挽(需加工咀)	实长 + $\frac{1}{2}$ "	实长 + 1 $\frac{1}{2}$ "
肩带(需加工咀)	实长 + $\frac{1}{2}$ "	实长 + 1 $\frac{1}{2}$ "
拉牌(需加工咀)	实长 + $\frac{1}{2}$ "	实长 + 1"
耳仔(5个以下)	纸格长度	实长 + $\frac{1}{2}$ "
耳仔(5个以上)	纸格长度	实长 + $\frac{1}{2}$ "

续表 1-1

工序名称	实长	损耗
绳类		
手挽棉芯	实长不加损耗	实长 + 1"
手挽胶通	实长不加损耗	实长 + 1"
尼龙类索绳	实长不加损耗	实长 + 1"
PVC 类索绳	实长不加损耗	实长 + 2"
拉链		
窗口形	窗口长度 + 1"	实长 + $\frac{1}{2}$ "
袋口内吊链尾	纸格长度 + $1\frac{1}{2}$ "	实长 + $\frac{1}{2}$ "
袋口外吊链尾	纸格长度 + $1\frac{1}{2}$ "	实长 + $\frac{1}{2}$ "
袋口外吊链尾	纸格长度 + $2\frac{1}{2}$ "	实长 + $\frac{1}{2}$ "
袋口 T 角形	纸格长度 + $\frac{1}{2}$ "	实长 + $\frac{1}{2}$ "
两头驳链尾	厄位至厄位的 长度 + $\frac{3}{4}$ "	实长 + $\frac{1}{2}$ "
袋口 U 形	纸格长度	实长 + 1"
拉双针	纸格长度 + $\frac{1}{2}$ "	实长 + $\frac{1}{2}$ "
先车后穿拉头	纸格长度 + 1"	实长 + $\frac{1}{2}$ "
骨类		
大身 U 形边骨	纸格外径扼位至 扼位的长度 + 2"	实长 + 2"
大身直线型边骨	纸格外径扼位至 扼位的长度 + 2"	实长 + 2"
大身 O 形边骨	纸格外径扼位至 扼位的长度	实长 + 2"

表 1-2 颜色中英文对照表

BS	青铜	CL	骆驼	DS	深玫瑰红
BZ	古铜 (料)	CW	透明黄	DT	深浅蓝
AB	古铜	DA	深湖水蓝	DU	深紫
AM	琥珀	DB	深啡	DV	深军绿
BA	蓝	DC	深灰	DX	深骨
BB	黑古铜	DD	深芥末	DY	深黄
BE	骨	DE	深粉绿	DZ	深杏
BG	啡色	DF	深桃红	FA	桃红
BI	扫叻	DG	深绿	FU	紫红
BK	黑	DH	深啡红	GD	金色
BL	彩蓝	DK	深粉红	GN	绿色
BP	梅红	DL	深彩蓝	GR	葡萄
BQ	扫 (青) 古铜	DM	深青柠	GU	昌色
BR	鲜红	DN	深粉蓝	GW	金黄
CC	炭灰	DO	深橙	GY	灰
CG	干邑啡	DP	深粉紫	HY	蜜糖
CA	珊瑚	DQ	深啡褐	IY	米
CK	透明黑	DR	深红	KB	红古铜
WH	白	YW	黄	PP	粉紫
KH	卡其	MC	配色	PY	粉黄
KK	克叻	MD	芥末 (芥黄)	RC	红铜
KW	芥绿	MN	哑叻	RD	红
LB	浅蓝	MU	多色	RT	铁锈橙

续表 1-2

LE	青柠	NK	叻色	RO	玫瑰红
LG	浅灰	NL	无叻	SB	银蓝
LH	浅卡其	NR	胚色	SD	杏
LKK	浅黑叻	NY	深蓝	SD2	新杏
LD	浅金	OE	橙色	SL	银
LL	浅紫	OL	军绿	SN	灰啡
LN	浅绿	OV	橄榄	SP	银粉红
LO	浅玫瑰红	PB	粉蓝	ST	石灰
LPK	浅粉红	PG	粉绿	TK	树干
LR	浅啡	PH	鲜桃	TL	湖水蓝
LS	浅杏	PK	粉红	TN	啡褐
LT	浅泥褐	PL	紫	TP	泥褐
LY	浅灰	PL2	浅紫	VO	鲜橙
MB	电泳	PO	粉橙		



模板资料表

[illegible]

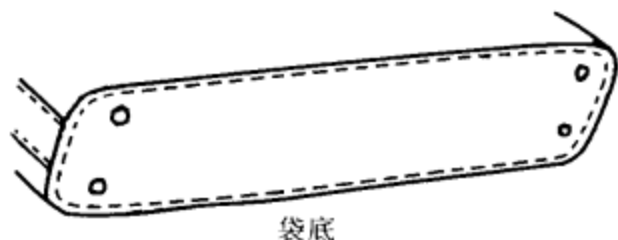
此表供统计编制计划的重要资料。统计直工整地书写及保持完整。任何人不得擅自更改。如发现有错漏请即反映给有关的负责人作修正。损耗栏只是提供给成本部、裁床及五金部使用。其他部门只作参考资料。

2 出格的操作步骤

2.1 主 格

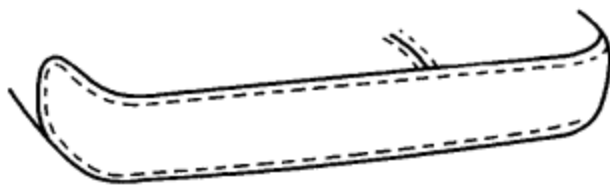
出格首先出主格，主格是一个袋子的主体部分，所有其他部件都是围绕和参照主格才能做出来。出主格就好像建造房子打地基，做好框架才可以砌墙。

常见的主格有袋底、底围、大身围、侧围、横头、袋顶、前后幅、大身等(见图2-1~图2-8)。



袋底

图 2-1



底围

图 2-2



大身围

图 2-3



侧围

图 2-4



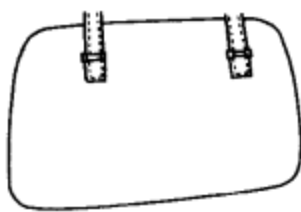
横头

图 2-5



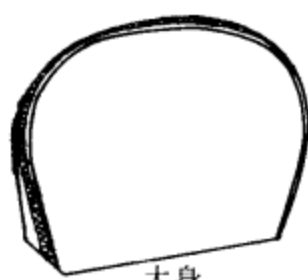
袋顶

图 2-6



前后幅

图 2-7



大身

图 2-8

做好主格之后，需要量出与主格埋反在一起的相关部件尺寸。采取扎锥法，也就是把主格纸样放平在另一个部件纸样需要埋反的边线上，用挑针扎在埋反位上，再用手滚动主格纸样，在相应的位置加上牙位。这时要留意两个部件的边线，始终保持在水平线上(见图2-9)。

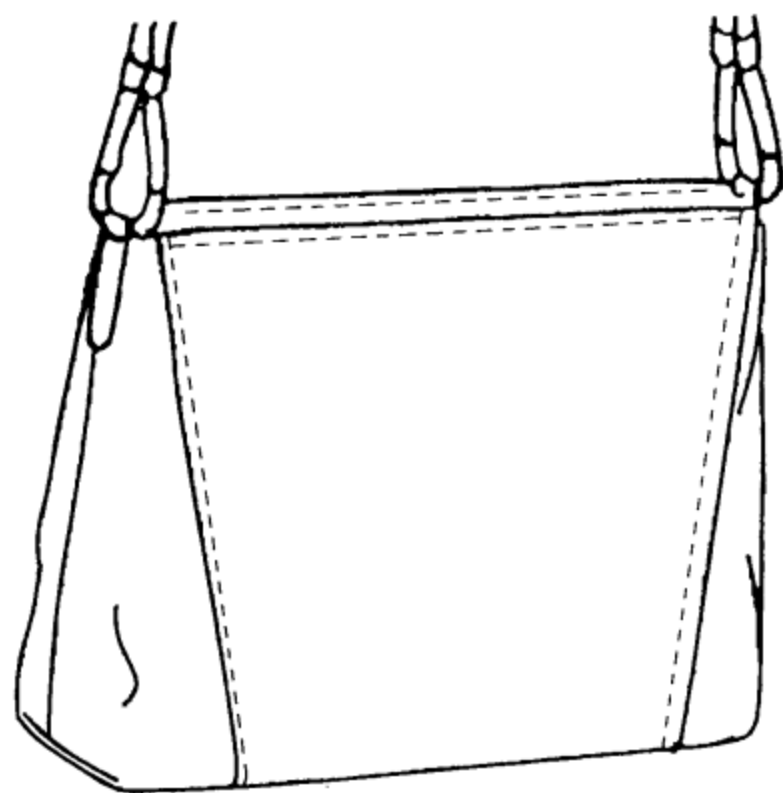


图 2-9 扎锥法

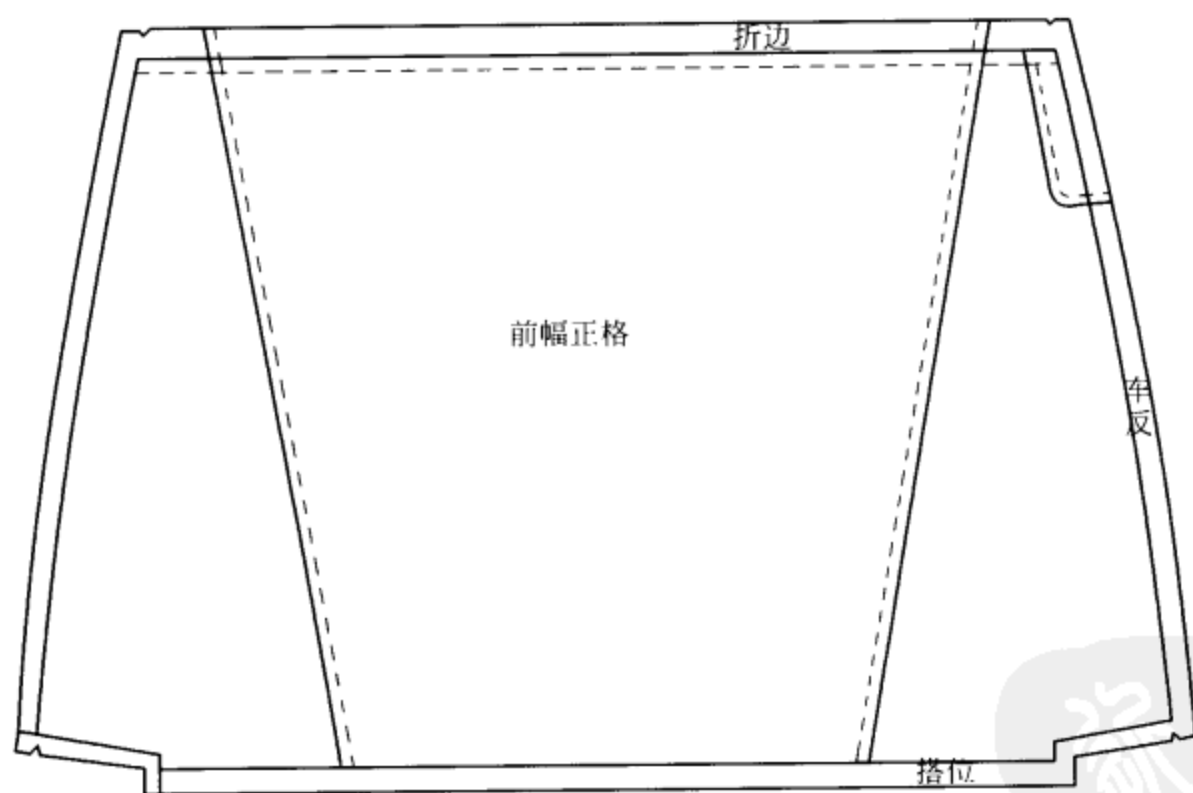
2.2 正 格

正格是手袋的一个部件，或者是一个内格的平面几何图样。它是由多个不同的图形，纵横交错组合成的平面手绘纸样(见图2-10)。

有了正格，出格师傅就会有一个清晰的指引，哪一个小部件放在哪个位置，该怎么做，做成什么效果，等等。就好像砌房子一样，首先必须有图纸，表示卧室在什么位置，客厅在哪里，阳台什么形状，楼梯怎么建，等等，都要有一个图纸来指引和说明才可以实施。



(a) 手袋

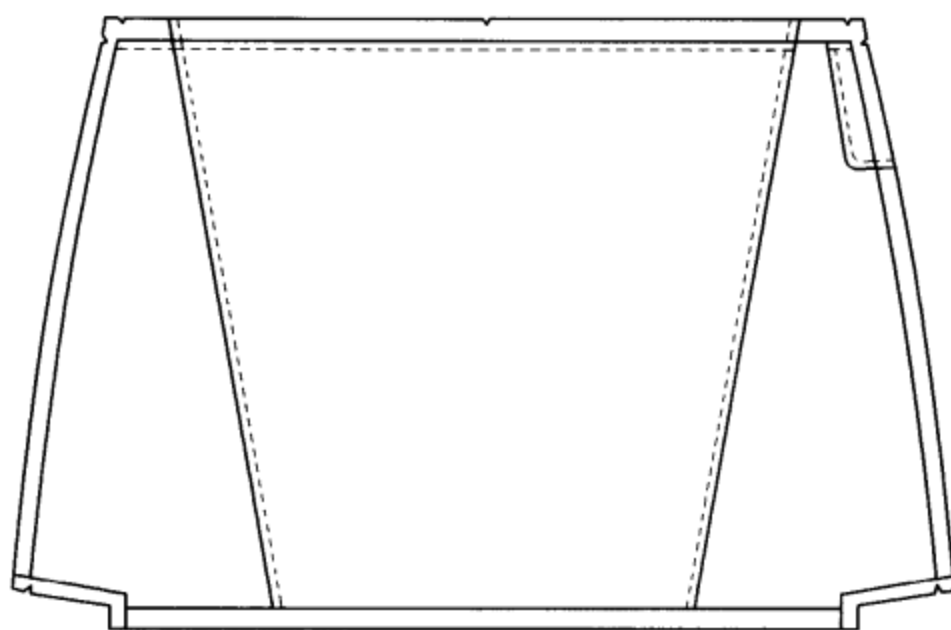


(b) 正格

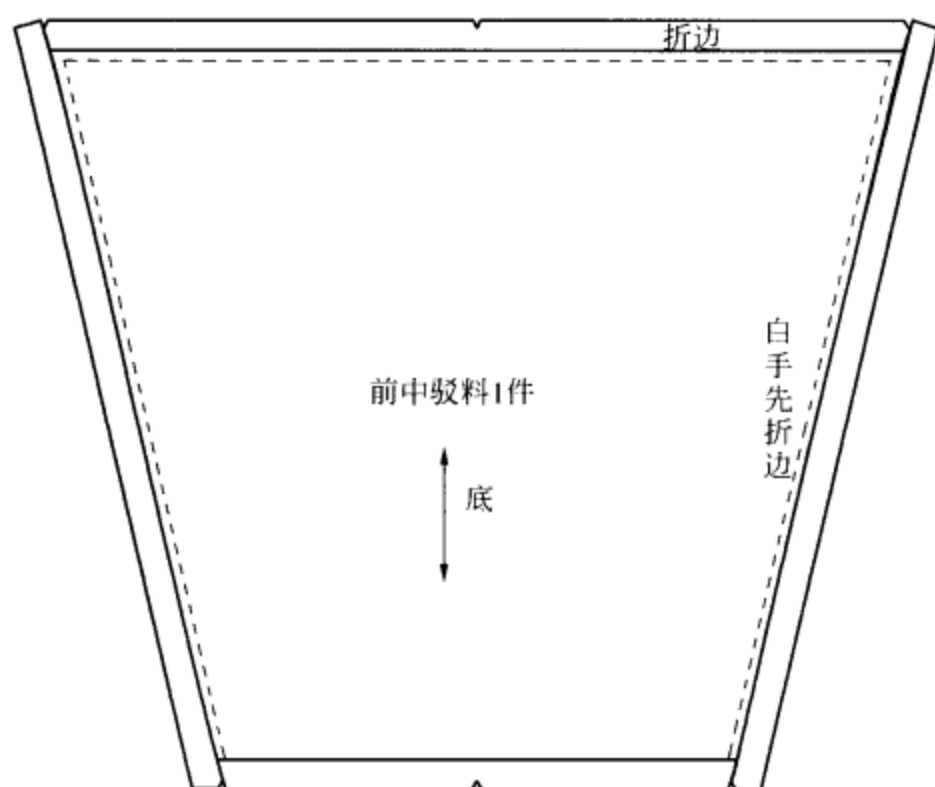
图 2 - 10

2.3 分 割

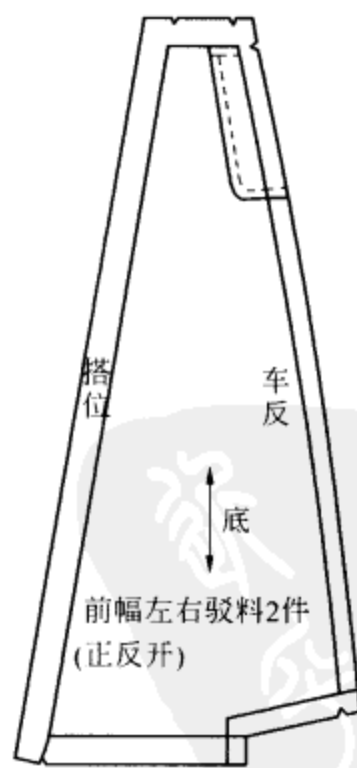
出格师傅根据正格纸样,把每个部件一一分割出来,加上指口(也就是缝线位)或打上孔位、针位、刀位等,再把每个部件纸样写上对应名称、件数、做法、纹路等(见图2-11)。



(a) 正格纸样



(b) 前中驳料



(c) 前幅左右驳料

图 2-11

2.4 配 件

配件是指袋子上的手挽、肩带、耳仔、拉牌、装饰花、链尾、贴料、盖头等(见图2-12)。

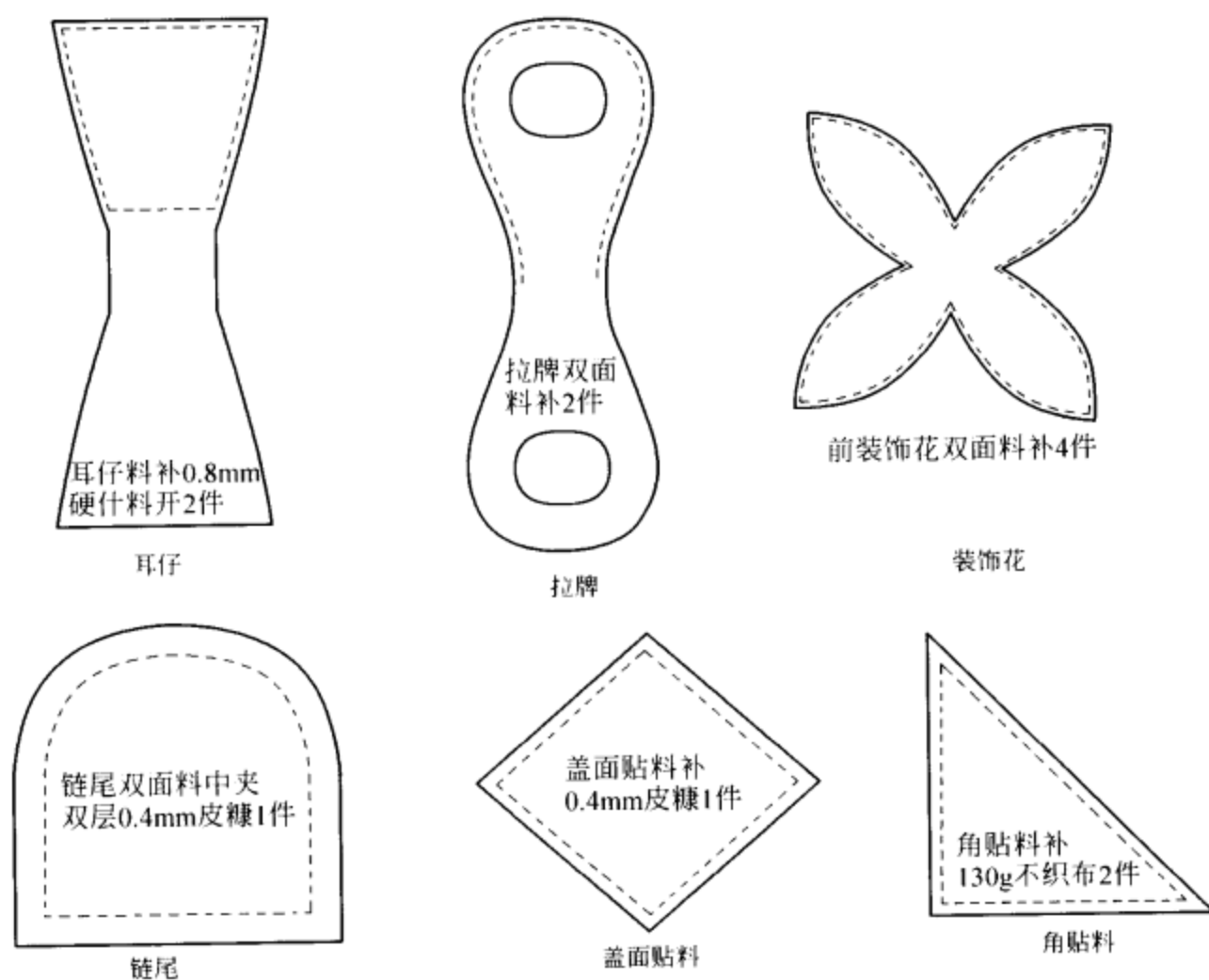


图2-12 盖面贴料

袋子的手挽或肩带中高，一般用塑料卷尺度量。首先拿钢尺放在袋口正中，平袋口垂直向上量需要的中高尺寸，然后用锥子插在钢尺顶中部，再用塑料卷尺在前后幅手挽或横头肩带位处，向上绕过锥子，锥子中点的一边长度乘以2就是手挽或肩带的长度。此种测量方法只是提供一个参考数值，通常需要在测量结果的基础上再加长一些，等做好整个袋子之后，再准确地量一次实际尺寸(见图2-13)。

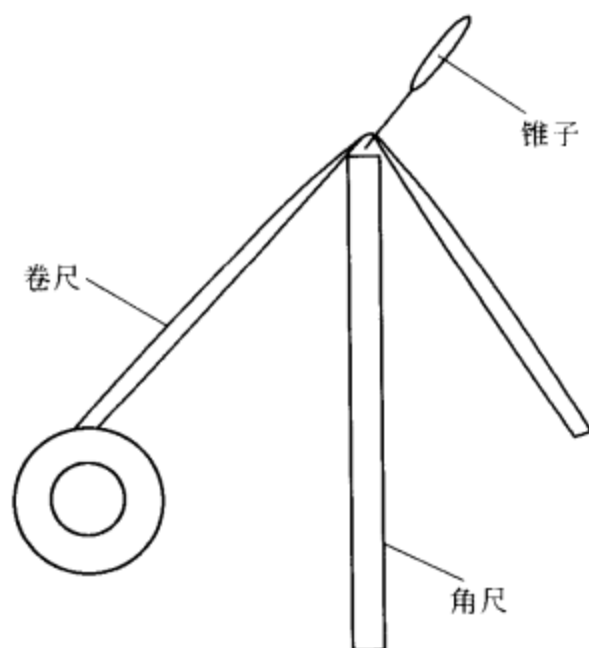


图 2-13 手挽或肩带中高的量度

盖头做法有散口油边、有折边、车反压线。盖面通常用 PVC 料，盖底有用料，也有用里布。

盖面后边一般是包盖底折边再装盖头，如果盖头和对应的袋子是车在同一个平面上，一般是盖底包盖面折边后再车。还有一种装盖头做法，就是先车反再压线(见图2-14)。

盖头折边对碰车做法：盖底比盖面要短 $\frac{3}{16}$ ”。因为盖头要做弯位，制作时拿着盖底和盖面的不织布或咭纸，头对头尾对尾，把中间 $\frac{3}{16}$ ”弯位连接起来。盖面和盖底料在袋口尺寸位置，要对应加上做弯位的前后牙位，方便台面准确的定位需要做弯位的位置，如果盖底是做里布，盖底托底不织布或咭纸的三边要根据 PVC 物料的厚度适当加大少许，因为里布比面料薄，不加大托底，盖面车线会车不到盖底。

盖头车反压线或双面中夹料散口做法：盖底和盖面一样长，盖头车反压线做法，前部分中间有托料也有不托料，后半部分一般不托料，因为托料会使盖底起皱，不美观。

盖头的开关常用的有：磁钮开关、么术贴开关、各种五金锁开关、利仔开关等。

盖头的净宽度算法(不包含折边位)：袋口的实际宽度一般就是盖头的宽度。

盖底的净长度算法：盖头在后幅所占的高度 + 袋口的宽度(不少于 $1\frac{2}{8}$ ”) +

盖头在前幅所占的高度 = 盖头的总长度

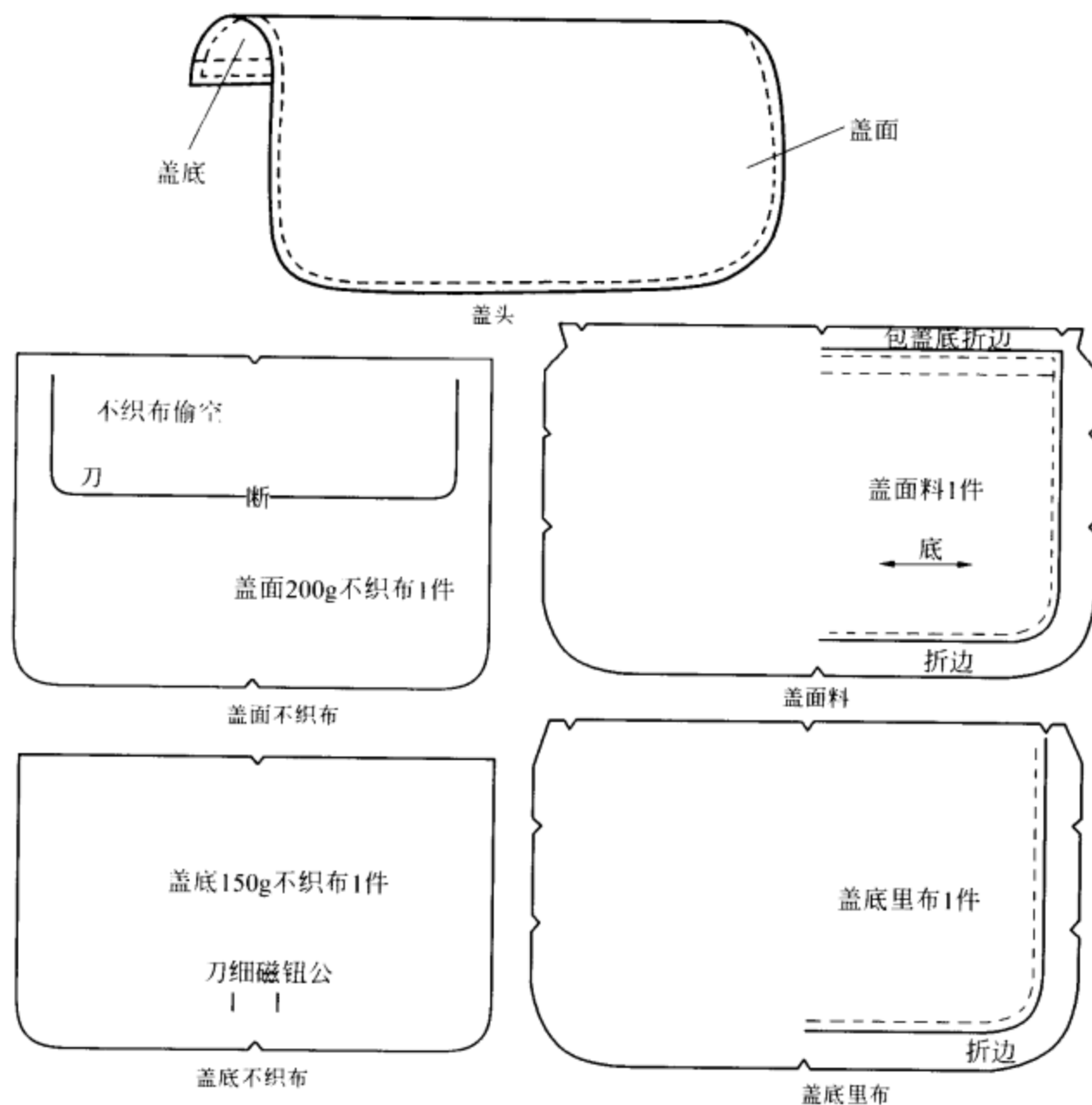


图 2-14

2.5 链 贴

时款袋袋口拉链贴常见的有以下几种做法。

(1) 内贴直接车拉链：此种做法适合袋口比较小的袋子，它做法最简单，成本最低(图2-15)。



图 2-15

此种链贴深度一般不超过 $1\frac{1}{2}$ "，因为若链布车得太深，拉头开关就会很困难。链布头屈尾吊，距两边最少要 $\frac{6}{8}$ "，链布尾吊最少要吊出 1" 后才包。

内贴都是套进袋口车，因为，一个圆圈的外径和内径周长是不相等的，因此一件内贴上边的长度，就是袋口的长度减小 $\frac{1}{8}$ "，内贴下边的长度，一般跟上边的长度相等。如果袋形是袋口的长度大于袋底的长度，内贴下边的长度要根据袋身的长度向内缩小，这时要注意内贴的侧边与上边及下边要接近 90° 角(见图2-16)。

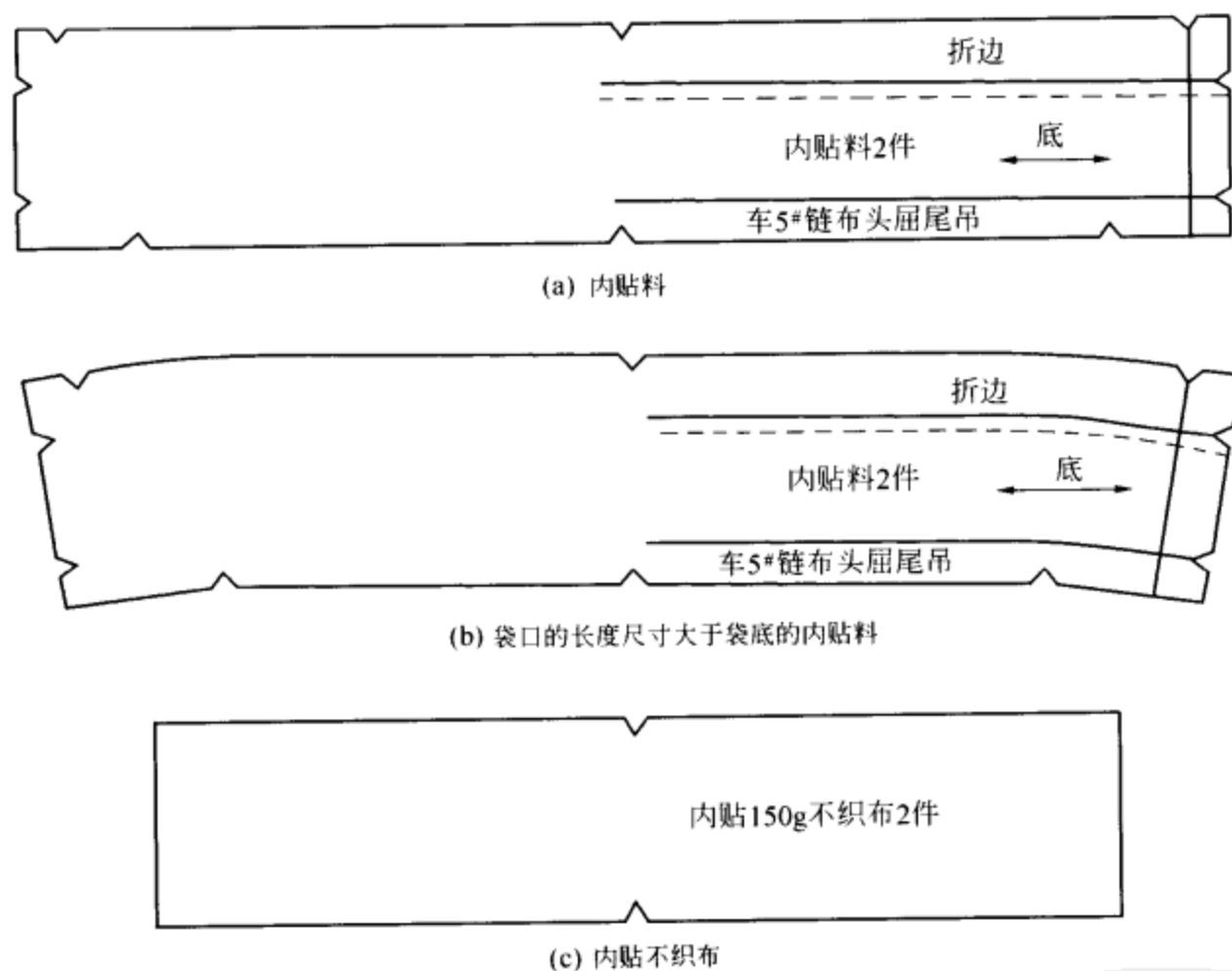


图 2-16

内贴不织布长度就是车链布位之间的长度，宽度是内贴料减去折边后的宽度。

(2) 立体拉链贴：此种拉链贴适用于大多数时款袋，因为拉开拉链后，袋口张开的宽度可以任意，只需根据袋口尺寸加宽链贴或加长链布就可以。立体拉链贴是车在内贴底边，距内贴每边最少要 1" (见图2-17a)。

链贴面做 PVC 料用 150g 不织布，偷空(见图2-17b)。

链贴底做里布用 130g 不织布，不偷空。纸样在链贴面不织布尺寸的基础上，折边

处三边各放大 $\frac{1}{32}$ "左右。如果面料很薄,可以不用加大(见图2-17c)。

链贴面料和底里布共一个纸样,是在链贴不织布基础上,三边加折边位就可以(见图2-17d)。

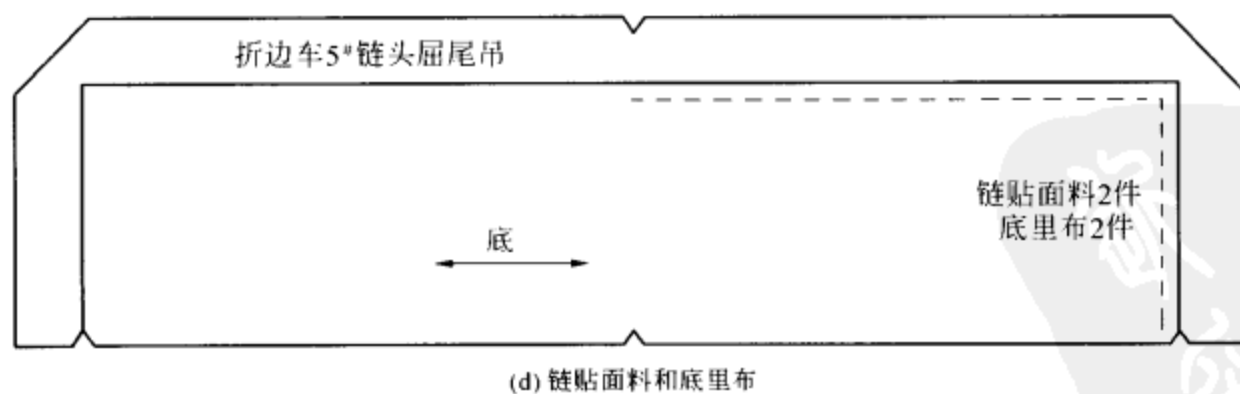
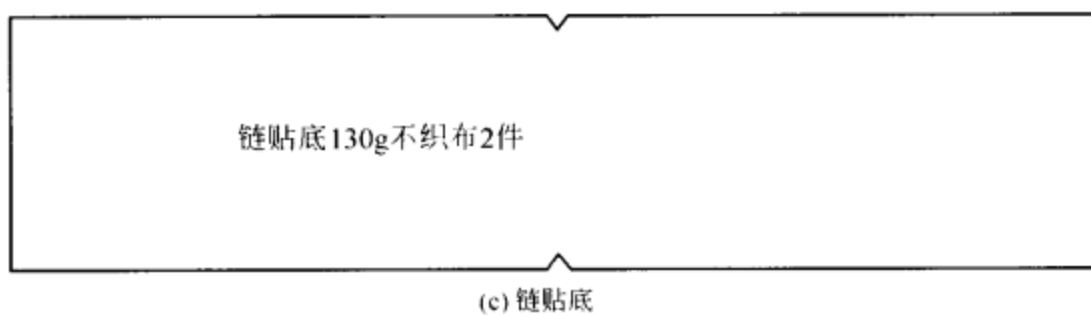
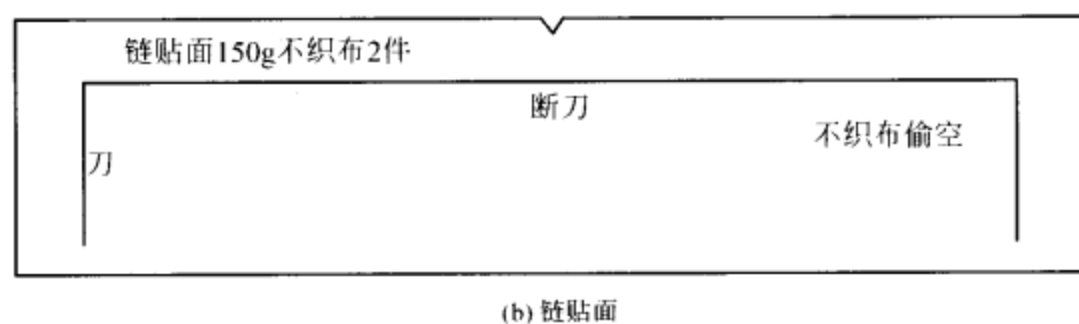
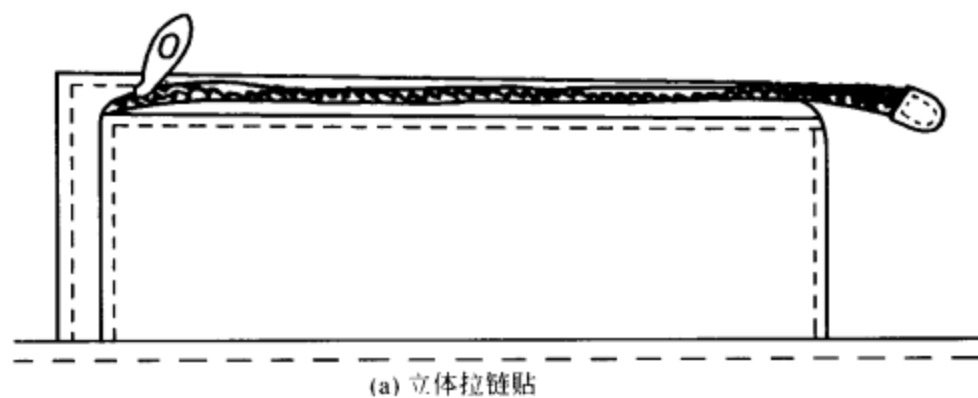
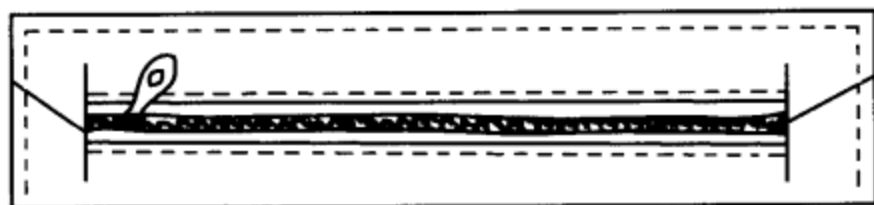


图 2-17

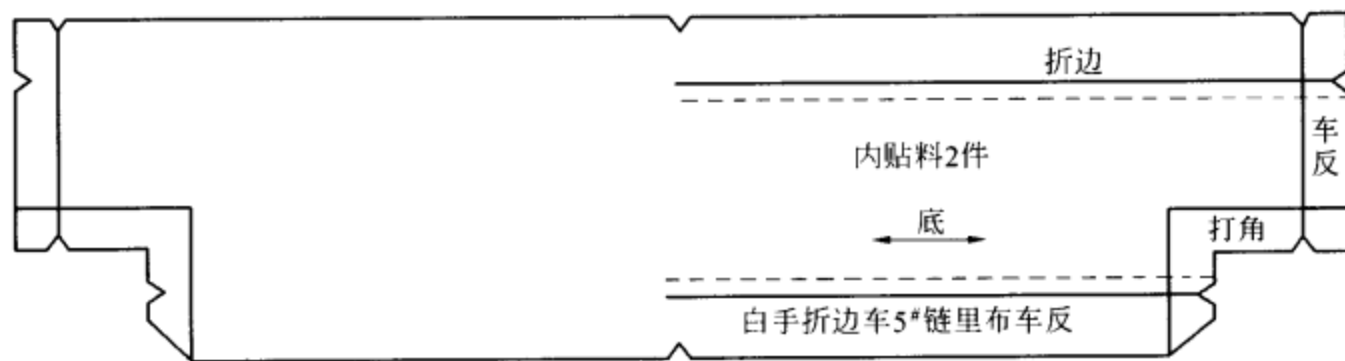
(3)T角链贴:此种链贴和内贴是同一件纸样,适合袋口不是很宽的袋子,做法比较简单,与立体链贴相比成本要低一些(见图2-18a)。

内贴上边长度如第一种内贴做法,内贴最下边的长度,是成品袋口的长度缩小 $\frac{1}{2}$ ",内贴的宽度,就是内贴的深度,加袋口宽度的一半缩小 $\frac{2}{8}$ ",打角处注意车链布位(见图2-18b)。

内贴不织布长度,就是成品袋口长度缩小 $\frac{1}{2}$ ",内贴不织布宽度,就是内贴的深度(见图2-18c)。



(a) T角链贴



(b) 内贴料

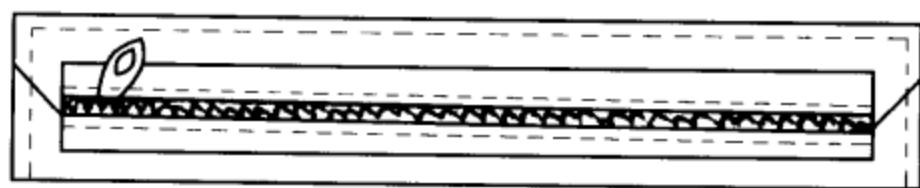


(c) 内贴不织布

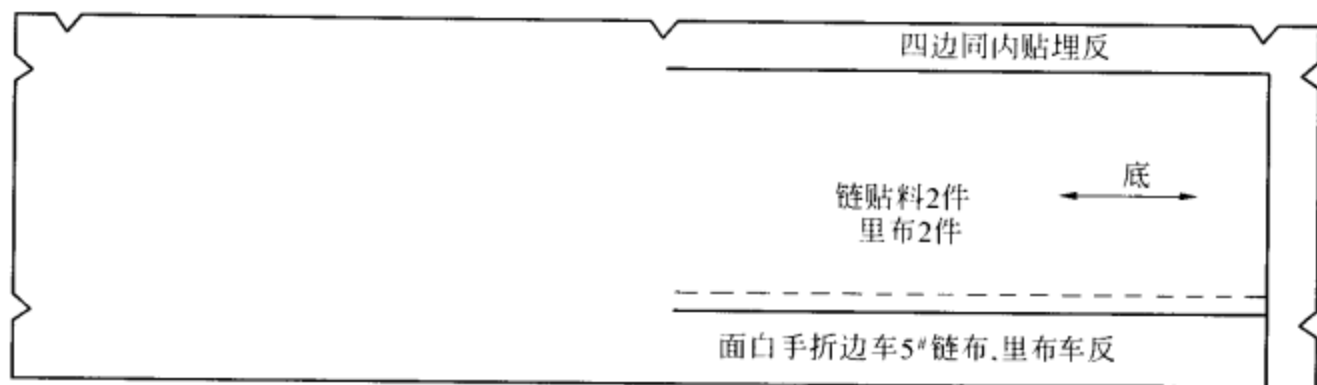
图 2-18

(4)平底链贴:此种链贴是先车好链布,再和内贴下边及内里上边一起车反,此种链贴适合袋口有造型且比较宽的袋子(见图2-19a)。

链贴的长度就是成品袋口长度减 $\frac{1}{2}$ ",一件链贴的净宽度就是袋口宽度的一半减 $\frac{2}{8}$ ".链贴的周长和内贴的周长要相等(见图2-19b)。



(a) 平底链贴



(b) 链贴料和里布

图 2-19

(5)中格链贴：中格链贴有两种做法，一是里布和链贴一件过；二是中格用里布，面链贴用PVC料折边。中格链贴加磁钮做法，适合将袋子分成前后两格，可表现出横头向袋内收入所形成的立体效果(见图2-20a)。

中格链贴的链布边距袋口最少是 $\frac{5}{8}$ "，横头是平面时，中格上边长度一般是成品袋口的实际长度；如果横头折入袋内，中格上边长度就是两边横头折入后所剩的长度。中格底边长度，就是内里布底边的长度中格高度，就是内里侧边加内贴的高度再减去距袋口边高度后的尺寸。中格三边夹内里布边车(见图2-20b)。

中格口不织布长度，跟中格里布口长度一样，如果袋口装细磁钮，中格口不织布宽度最少是1"，装大磁钮中格口不织布宽度为 $1\frac{2}{8}$ "(见图2-20c)。

(6)内里：时款袋一般都有内里布，为了提高生产效益、降低成本，大多数内里布采用车反打角做法。但也有另一种做法，就是里布与面料一起车，然后再内包边。后一种做法是为了让里布与面料紧贴在一起，给人有贴身和顺眼的感觉，但成本比车反打角做法要高一点。

时款袋为了体现它的实用性，大多数内里布后幅，会做一个3#拉链袋，用来放置证件、零钱或其他细小物件，内里布前幅会做一个插袋，用来放手机或掌上电脑。

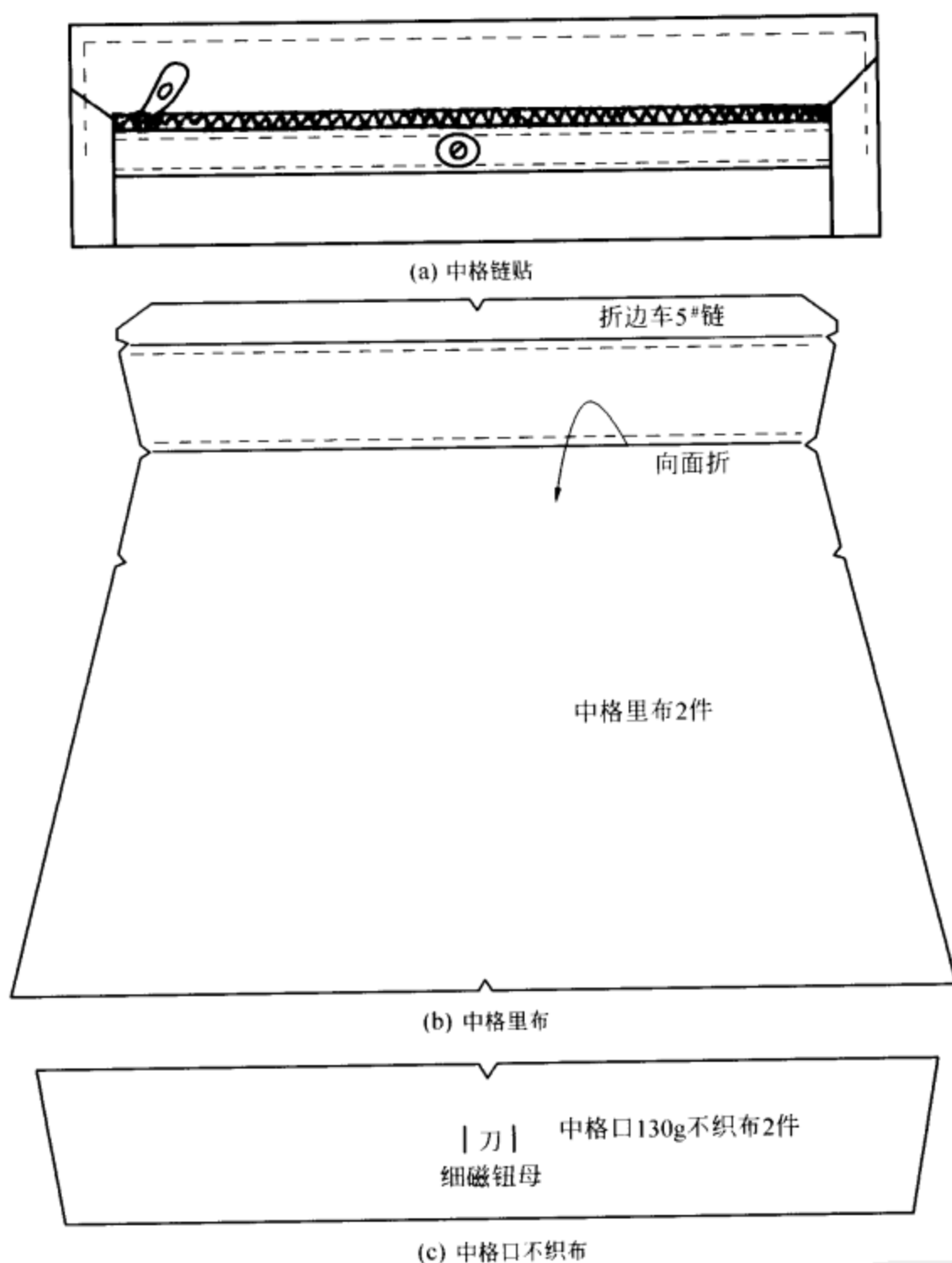


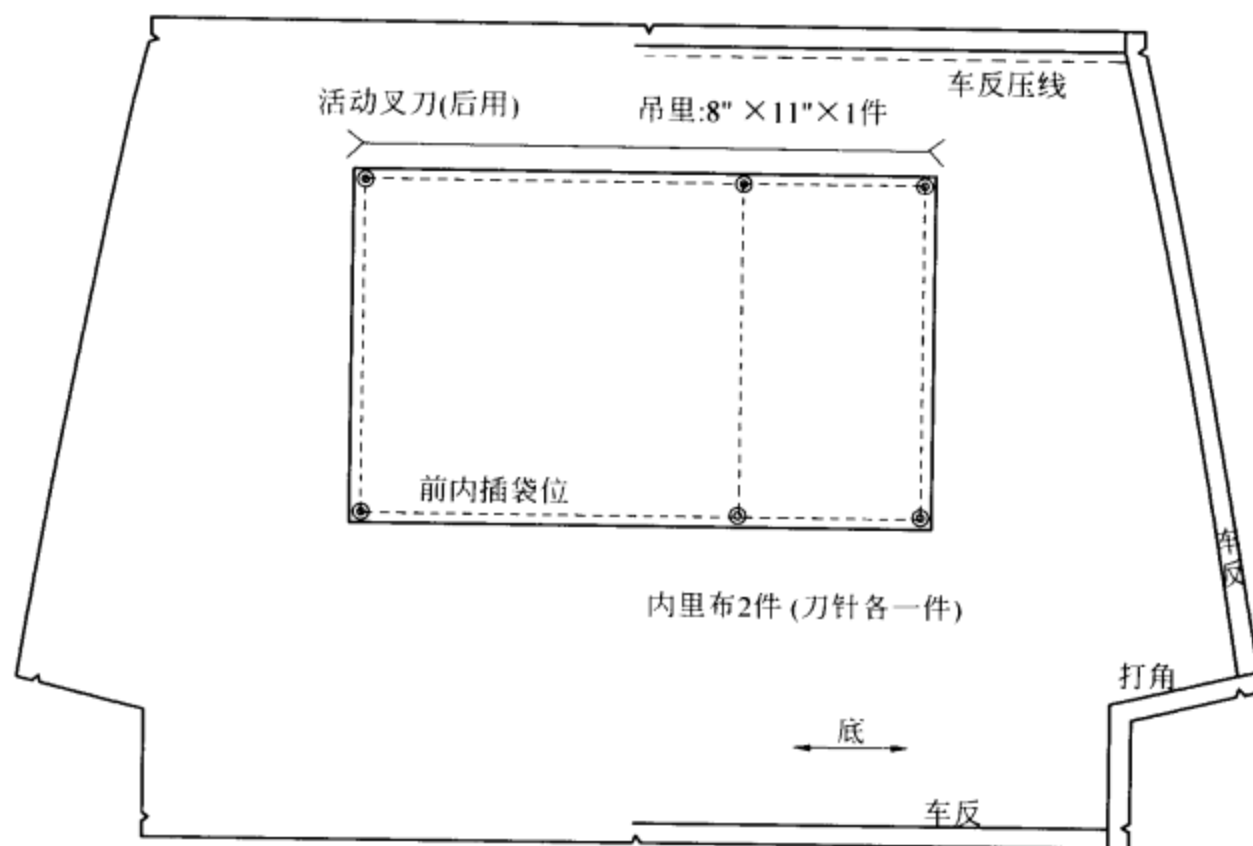
图 2-20

内里上边的长度就是内贴下边的长度，内里下边的长度就是袋底的长度，内里的高度是大身的高度再减去内贴的高度。内里角的宽度，就是袋角的宽度，但如果袋子是销往欧美等比较寒冷的国家，里布就要适当加大一点，防止里布收缩(见图2-21a)。

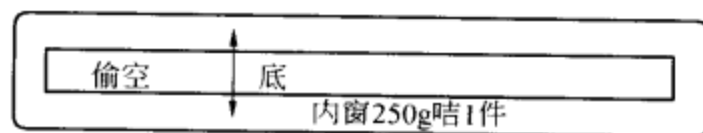
米色或白色里布内窗咭纸用单面白，其他用灰咭，内窗尺寸除客户特别要求外，尽量用本厂现有的尺寸刀模，以达到节约成本的目的。图2-21b所示是一款本厂现有刀模切出的内窗咭纸。

图2-21c所示这款内插袋里布是比较常用的，如果客户没有特别要求，尽量统一

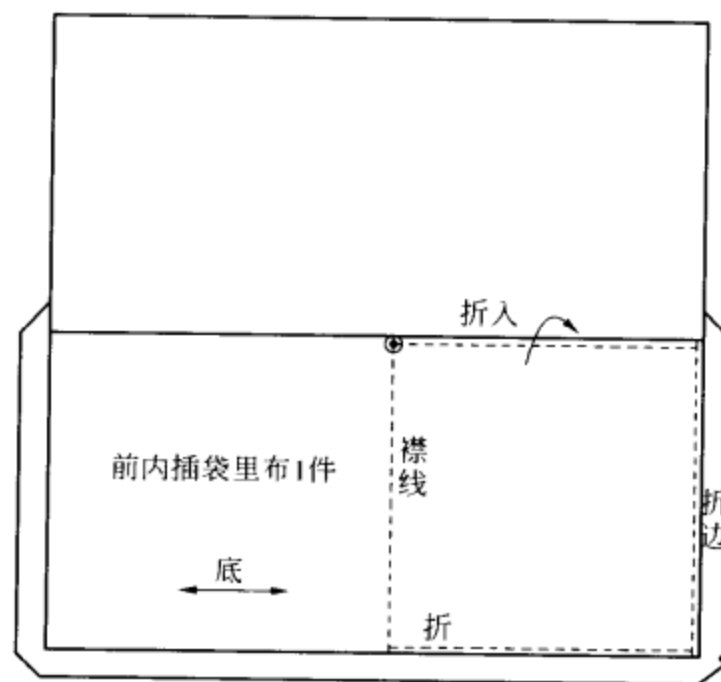
用本厂做法，方便车间生产。



(a) 内里布



(b) 内窗咭纸



(c) 常见款式的内插袋里布

图 2-21

3 出格实例讲解

3.1 出格师傅的基本工具

大介刀或小介刀一把；钢尺6"，12"，24"，36"各一个；塑料卷尺一个；圆规一个，锥子一个；不同规格孔凿一包；订书机一个；计算器一个；修正液一支；橡皮擦一个；彩色圆珠笔一支；铅笔一支；细铁块一个；三角板一对；铁锤一把；细橡胶板一块；双面胶和皱纹胶各一圈；250g单面白咭纸以及资料袋若干。

介刀：主要是用来切断咭纸、介对折中线及十字中线。一件纸格的边缘，是否切割得顺滑好看，必须要有熟练的刀工，只要多加练习，做到这一点并不难。正确握介刀的方法有两种见图3-1、图3-2。

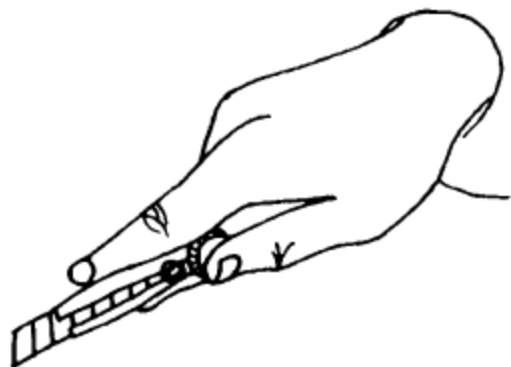


图 3-1

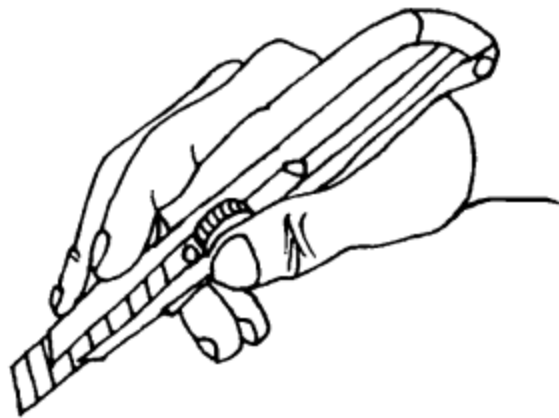


图 3-2

图3-1握介刀的方法适合切割比较长的直线；图3-2握介刀的方法适合切割圆角形及其他不规则的形状。

钢尺：主要是连接咭纸上的两个点，做介刀的靠边体，也可以用来度量平面物体尺寸。

塑料卷尺：体积小便于携带，主要是用来度量立体物体的尺寸，也可以度量平面物体尺寸。

圆规：主要是用来画纸样上的车反位、折边位等，还可以用来加大或缩小纸样的某个部位尺寸。

锥子：扎在纸样的缝位上向前移动，用来测量一个纸样和另一个纸样之间的边长，也可用来扎针孔位。

孔凿：主要是用来打纸样上不同规格的圆形孔。

细铁块：当要复制出相同一件纸样的时候，为了防止纸样移动，就需要用细铁块压在纸样上面。

三角板：要将纸样边缘切割成 90° 角形状，用三角板做定位又快又准。

3.2 做纸样的三个基本步骤

所有手袋部件纸样最初的形状是平面，长方形或正方形。

(1) 取比要做某个部件纸样尺寸稍大的咭纸，在咭纸正中放置钢尺，介刀靠住钢尺，介出一条左右对称中线，注意不要太用力将咭纸介断。

(2) 将咭纸按对称中线对折，用刀尖在咭纸下边合适的位置，点穿一点，再打开咭纸，用钢尺连接这两点，介出一条水平边线，再竖向对折，由水平边线，向上量需要尺寸的一半，用刀尖在咭纸上点穿一点，再打开咭纸，用钢尺连接这两点，介下多余咭纸。然后由竖向中线，向一边分别量上边与下边的尺寸，再竖向对折，用钢尺连接上下两点，介下多余咭纸（见图 3-3）。(上下左右对称的纸样，如(1)操作，先介出一条左右对称中线，再按对称中线对折，用刀尖在咭纸居中位置，点穿一点，打开咭纸用钢尺连接这两点，介刀靠住钢尺介出一条直线，使咭纸正中有条十字线，可以上下左右对折。然后分别量出长和高尺寸的一半，连接两点，水平和垂直画线。边线是弧形的，在 $1/4$ 横向与竖向两条线交接处，用铅笔描上所需要的弧形，再用介刀沿描上的弧形，介出形状的 $1/4$ ，再上下左右对折，依已介出的样子，介下其余部分，这样做出来的纸样，四边形状和尺寸就会一模一样了，见图 3-4)。

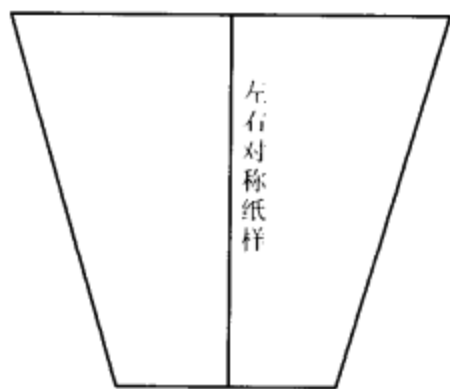


图 3-3

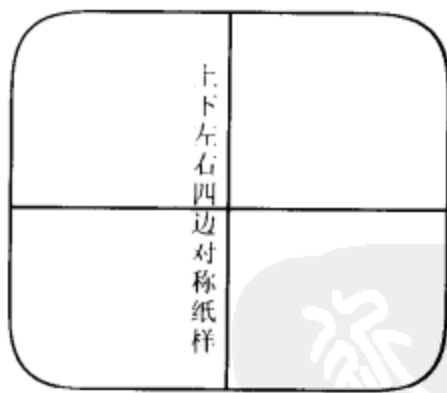


图 3-4

(3) 写上做法、名称、数量、纹路等纸样就完成了。

3.3 跟 板

首先要确定是完全按照客户的要求来板做，还是可以自行灵活适当修改。

要是完全按照客户的要求来板做,手袋的形状、尺寸、用料、车线等方面就都要跟原板,这就要求出格师傅有熟练的技术和丰富的经验,特别是形状方面要做得一模一样。这时可先把袋子的某个特殊形状复印,然后再依样介出来;也可以依样画,用铅笔把袋子的某个特殊形状放在咭纸上依样画出来;还可以用双面胶把袋子的某个特殊形状沿边线粘住,然后用一张白纸贴上去,撕下来之后,双面胶会粘在白纸上,留下你所需要的某个特殊形状,再放到咭纸上,用介刀介出形状就可以。

一般只对来板进行外观跟板,其他细节可以节约成本,方便生产自行灵活修改。

3.4 看 图

看图是根据客户提供的彩图或手绘图样来进行出格。

拿到图样,首先要了解是哪一位客户,该客户的喜好是什么,用的是哪一些物料,从而来确定是采用高档、中档或低档做法。手袋看图出格,最重要的是外形、尺寸和结构,这三样在正常情况下是要与图样一致,除非是做不到,在征得客户同意以后才可以修改。

手袋看图出格,内部结构如果客户没有特别要求,自己可以灵活运用,按照常用的做法来做。

3.4.1 顶底打角

顶底打角示意图如图 3-5 所示。

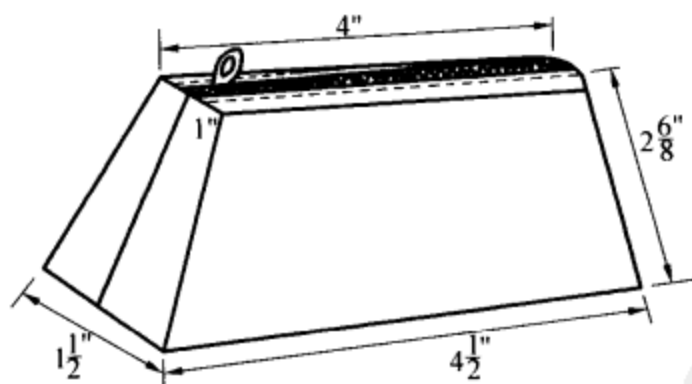


图 3-5 顶底打角手袋

主格(大身)

第一步：看图估算尺寸，取 $8\frac{1}{2}'' \times 9\frac{1}{2}''$ 咭纸，在正中介十字线(见图3-6)。

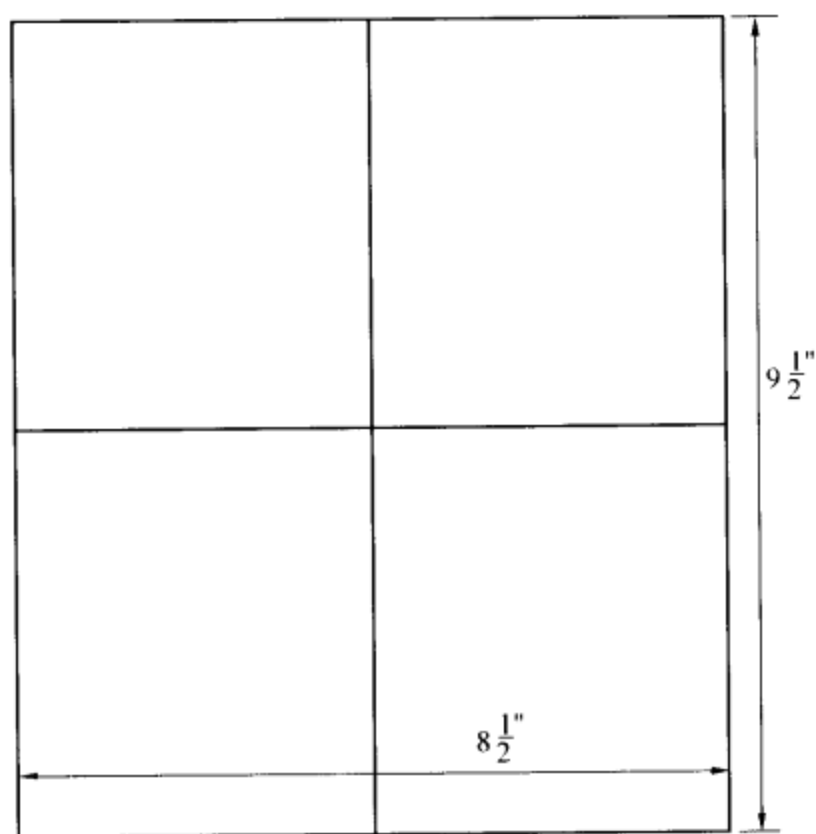


图 3-6 介十字线

第二步：在已介出十字线咭纸的 $1/4$ 部分(右上角，下同)，由竖向中线向右边，上下量手袋底边长度的一半即 $2\frac{2}{8}''$ ，并上下连接画直线。由该直线向右量折入侧面宽度的一半即 $\frac{6}{8}''$ 再加 $\frac{2}{8}''$ 车反位共 $1''$ ，分别点一点，并画竖向直线。由横向中线向上量底角位宽度的一半 $\frac{6}{8}''$ ，点两点并连接画水平线，由该水平线向上量袋子的高度 $2\frac{6}{8}''$ ，点两点并画水平线。顶部角位宽度的一半是 $\frac{1}{2}''$ (因顶边要车 5# 链布，应减去链位 $\frac{2}{8}''$ ，实际顶部角位宽度的一半是 $\frac{2}{8}''$)，再加 $\frac{3}{8}''$ 折边位点两点并连接画线。由顶边量袋口宽度的一半 $2''$ ，点两点并连接画线，加顶角位宽度的一半 $\frac{1}{2}''$ 和车反位 $\frac{2}{8}''$ ，然后将侧边上下连接画线，顶底角位与侧边线是 90° 角，底角加车反位并连接画凹线(见图3-7)。

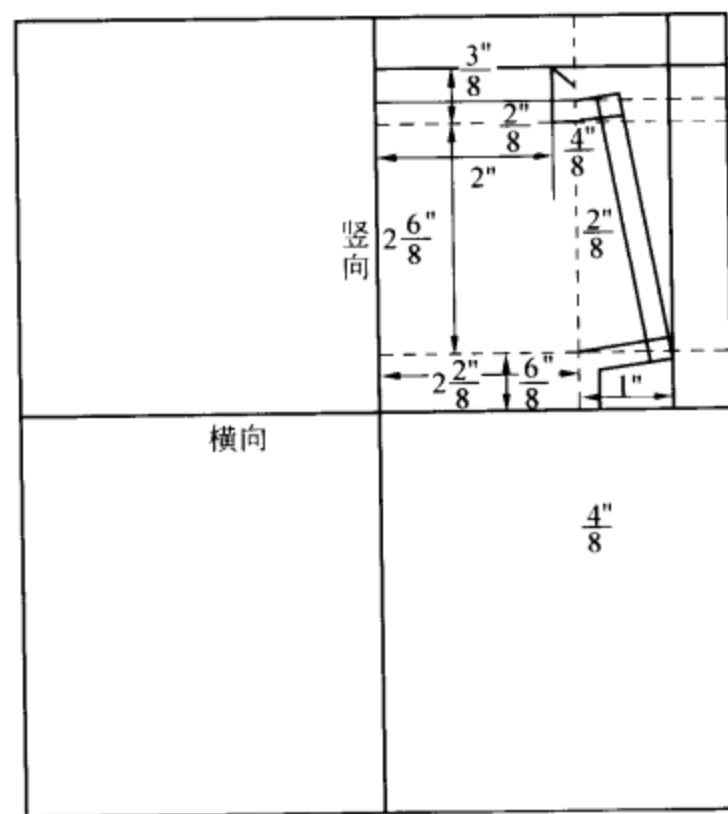


图 3-7 画主格的 1/4

第三步：用介刀先介出 1/4 部分再对折介下对称的其余部分，并切好牙位写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-8)。

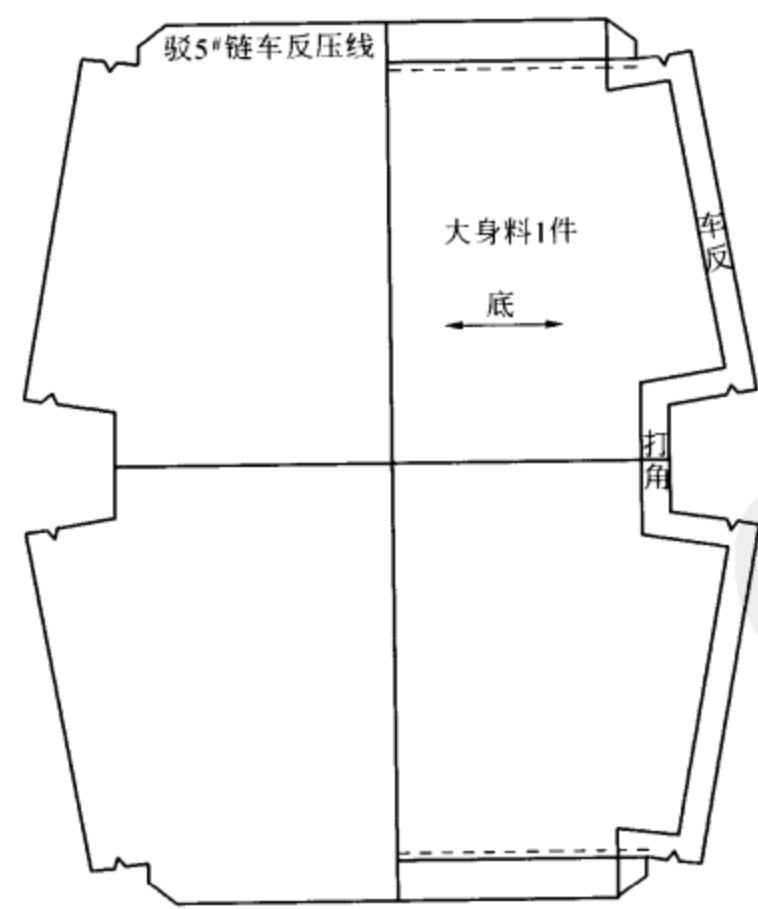


图 3-8 介出主格

一套纸格做好之后,还要写一份详细的样板资料表(参看第1章),样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.2 底打角

底打角示意图如图3-9所示。

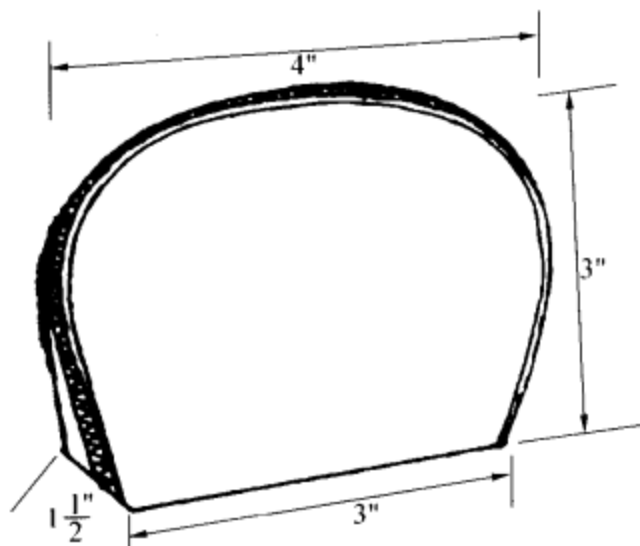


图3-9 底打角手袋

主格(大身)

第一步:看图估算尺寸,取 $5\frac{1}{2}'' \times 9''$ 咭纸,在正中介十字线见图3-10。

第二步:在已介出十字线咭纸的 $\frac{1}{4}$ 部分,由竖向中线向右边量底边长度的一半即 $1\frac{4}{8}''$,并上下连接画直线。由该直线向右量折入侧面的宽度即 $\frac{1}{2}''$ (已减链布位 $\frac{2}{8}''$),再加 $\frac{2}{8}''$ 车反位共 $\frac{6}{8}''$,并画竖向直线。由横向中线向上量宽度的一半即 $\frac{6}{8}''$,点两点并画水平线。由该水平线向上量高度加缝位共 $3\frac{2}{8}''$,画水平线。底角加车反位并画上凹线。用铅笔在上边的横向和右边的竖向两条线交接处,描上需要的形状(见图3-11)。

第三步:用介刀先介出 $\frac{1}{4}$ 部分,再对折介下对称的其余部分,切好牙位写上做

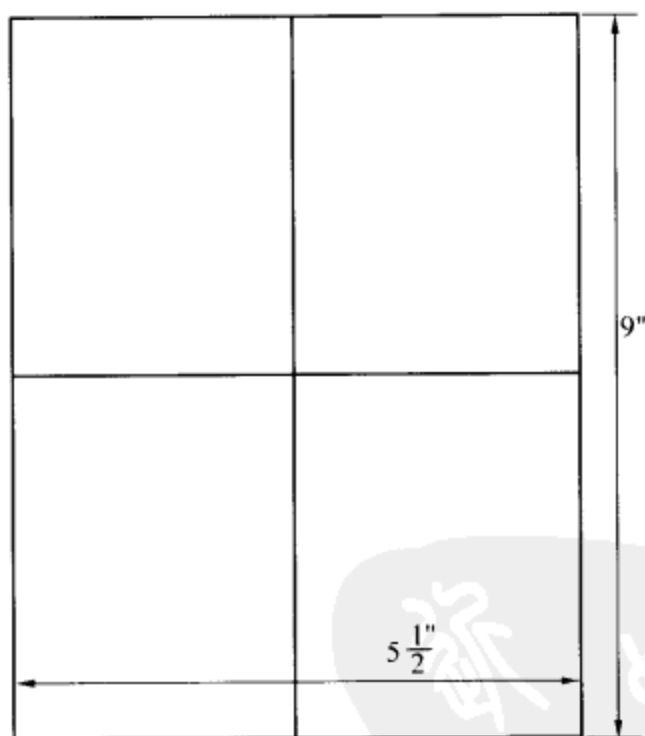


图3-10 介十字线

法、名称、数量、纹路等(见图3-12)。

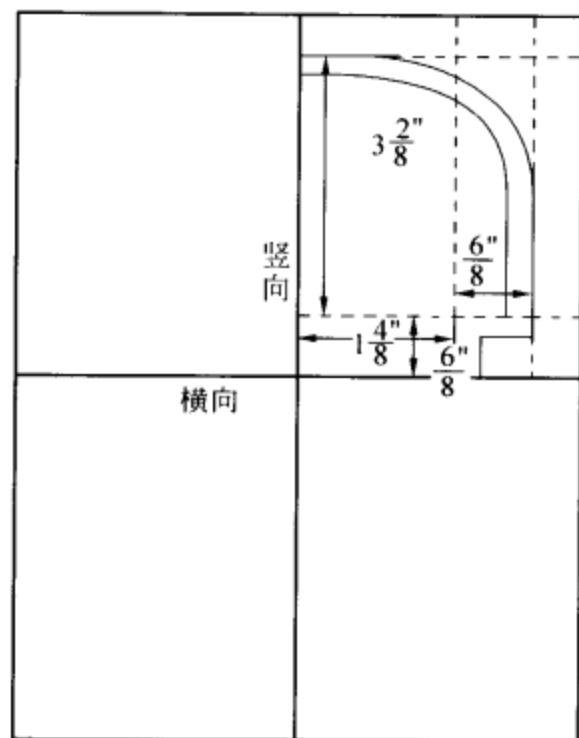


图 3-11 画主格的 1/4

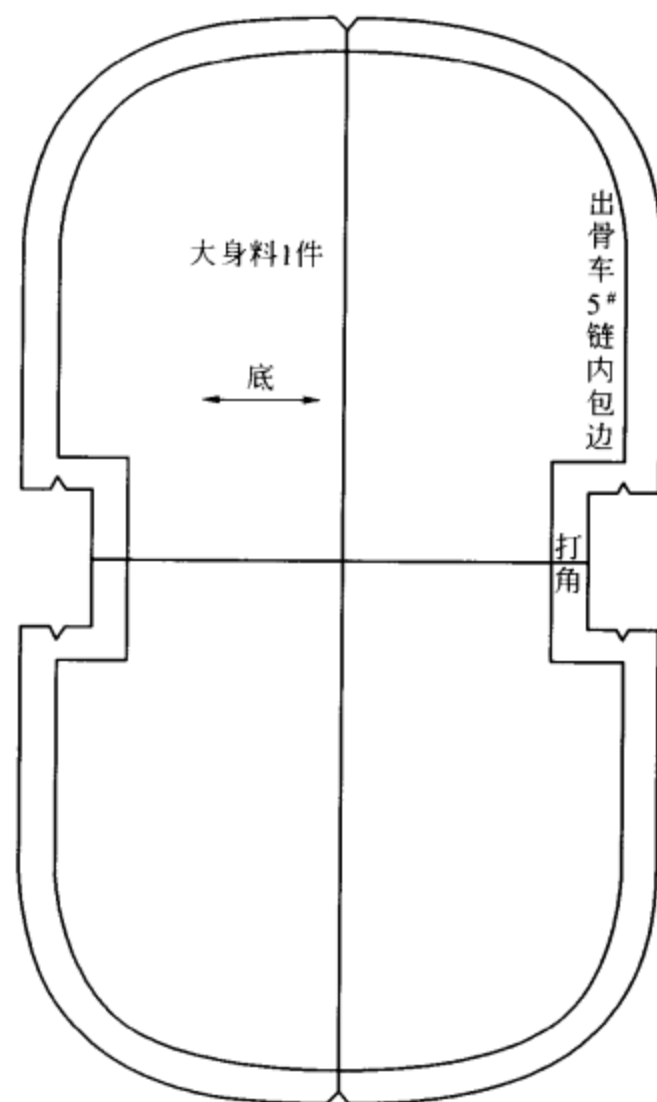


图 3-12 介出主格

最后，写一份详细的样板资料表。



3.4.3 侧面打角

侧面打角示意图如图 3-13 所示。

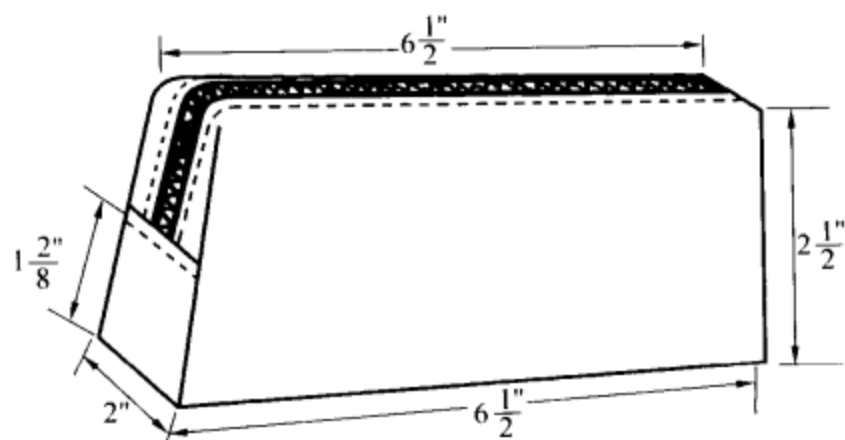


图 3-13 侧面打角手袋

主格(大身)

第一步：看图估算尺寸，取 11"×11"咭纸，在正中介十字线(见图3-14)。

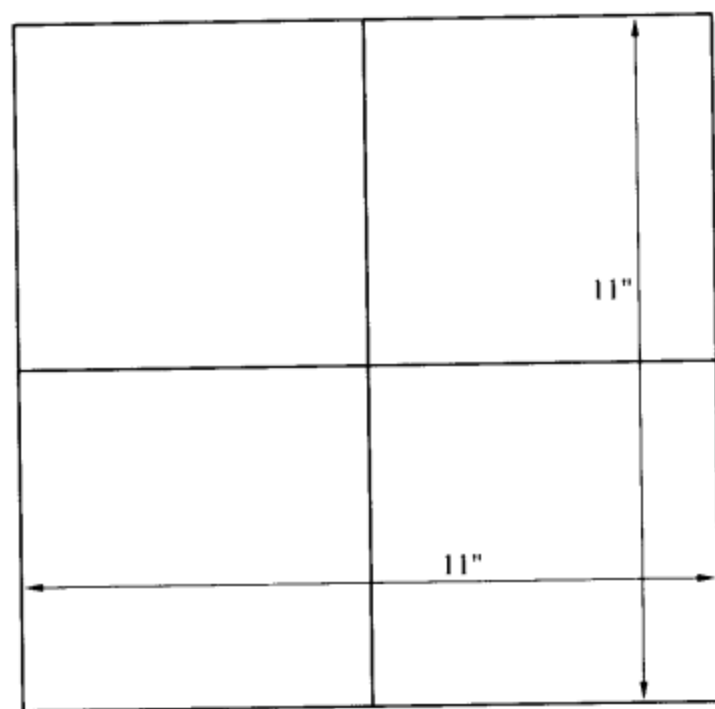


图 3-14 介十字线

第二步：在已介出十字线咭纸的 1/4 部分，由竖向中线向右量底边长度的一半即 $3 \frac{2}{8}$ "，并画竖直线。由该竖直线向右量折入侧面的高度 $1 \frac{2}{8}$ " 再加 $\frac{3}{8}$ " 车反位共 $1 \frac{5}{8}$ "，并画直线。由横向中线向上量侧面宽度的一半即 1"，画水平线。由该水平线向上量高度 $2 \frac{1}{2}$ "，水平画线。再向上量顶部折回宽度的一半即 1"，减去链布位 $\frac{2}{8}$ " (因顶边要车



5# 拉链), 实际顶部折回侧面宽度的一半是 $\frac{6}{8}$ ", 画水平线。然后向上量 $\frac{3}{8}$ " 折边位画水平线。因高度 $2\frac{1}{2}$ " 处要打角, 加上 $\frac{2}{8}$ " 车反位并相应画上凹线(见图3-15)。

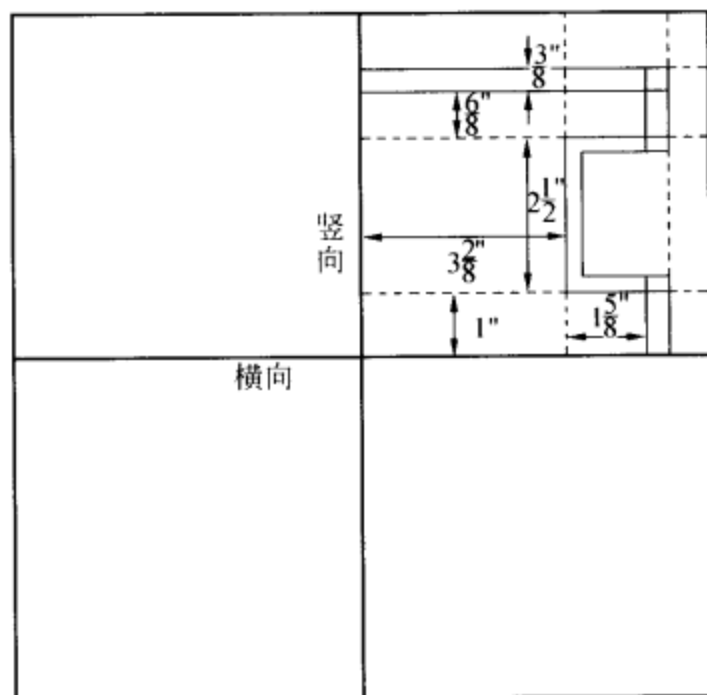


图 3-15 画主格 1/4

第三步: 用介刀先介出 1/4 部分, 再对折介下其余部分, 并切好牙位, 写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-16)。

最后, 写一份详细的样板资料表。

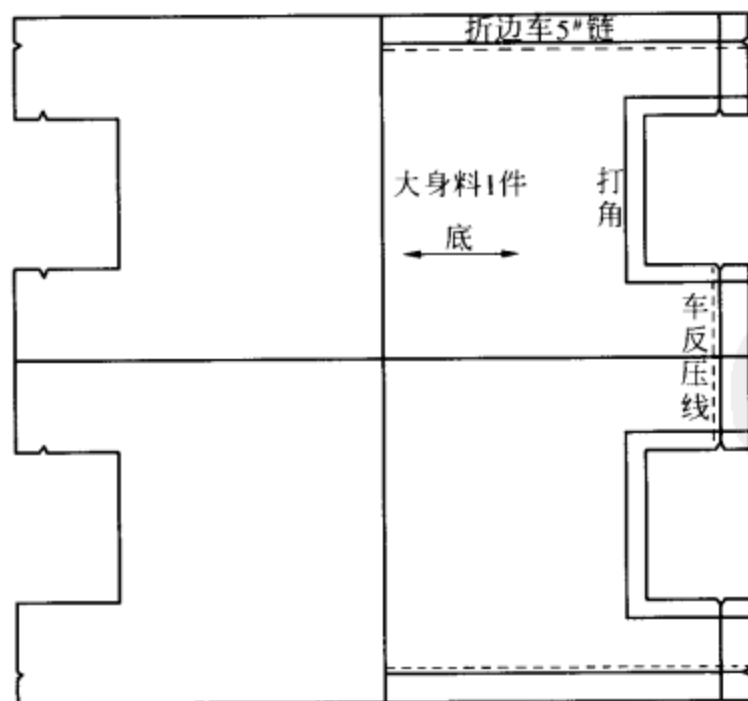


图 3-16 介出主格

3.4.4 吊角

吊角示意图如图 3-17 所示。

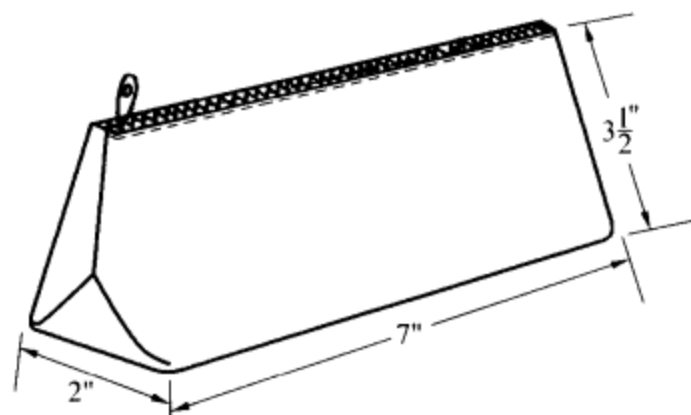


图 3-17

主格(大身)

第一步：看图估算尺寸，取 $11'' \times 11''$ 咭纸，在正中介十字线（见图 3-18）。

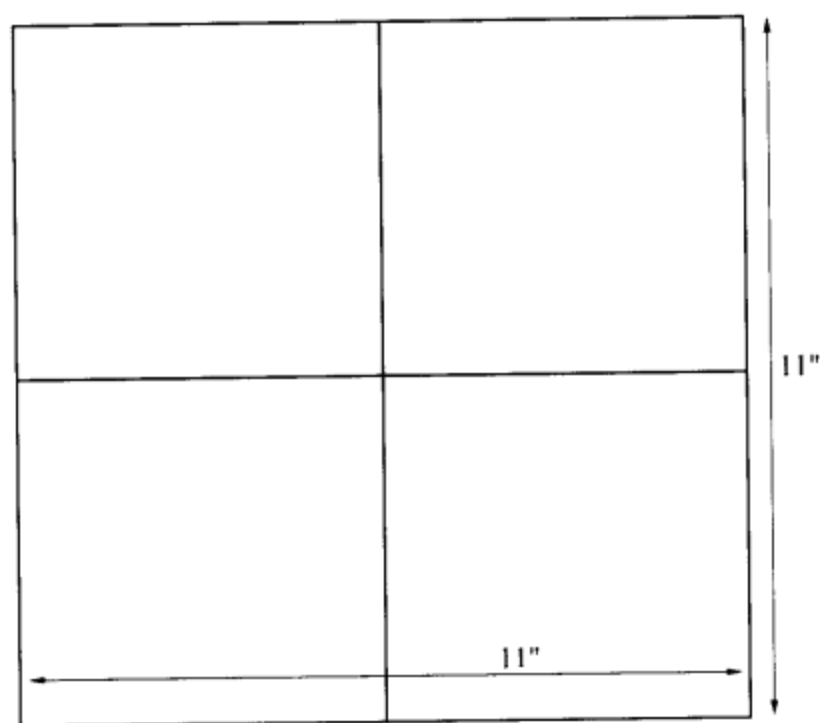


图 3-18

第二步：在已介出十字线咭纸的 $1/4$ 部分，由竖向中线向右量底边长度的一半即 $3 \frac{4}{8}''$ ，画竖向直线。由该直线向右量吊角的宽度 $1''$ 加 $\frac{2}{8}''$ 车反位画竖向直线。由横向中线向上量底宽度的一半即 $1''$ 画水平线。由该水平线向上量袋子的高度 $3 \frac{4}{8}''$ 画水平线，再加 $\frac{5}{16}''$ 画车反拉链位线。由竖向中线沿顶边线向右量袋顶的一半长度即 $3 \frac{4}{8}''$ ，加折

入侧面部分 $\frac{2}{8}$ "，再加 $\frac{2}{8}$ "车反位共4"，自其端点与右侧边线在底牙位以上顺滑地连接起来(见图3-19)。

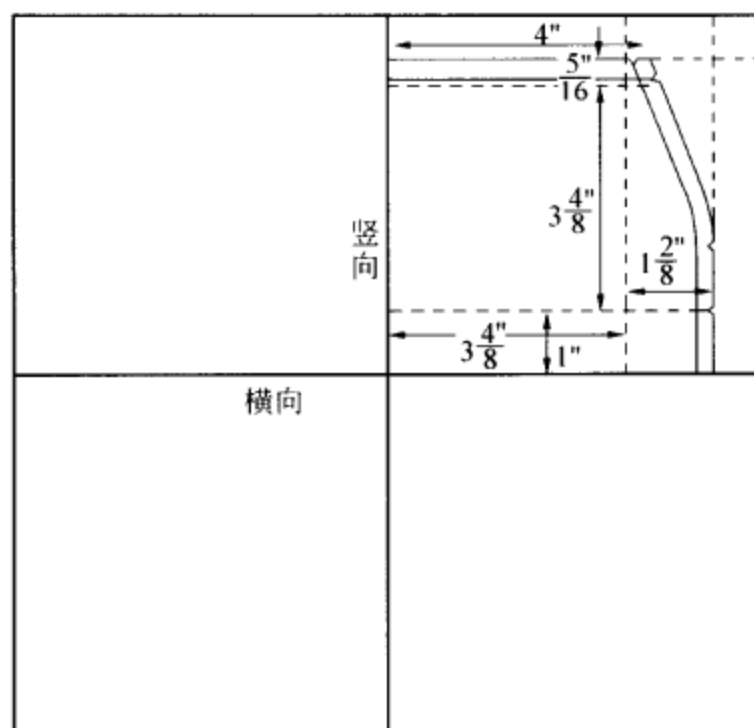


图 3-19

第三步：用介刀先介出 1/4 部分，然后对折介下其余部分，并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-20)。

最后，写一份详细的样板资料表。

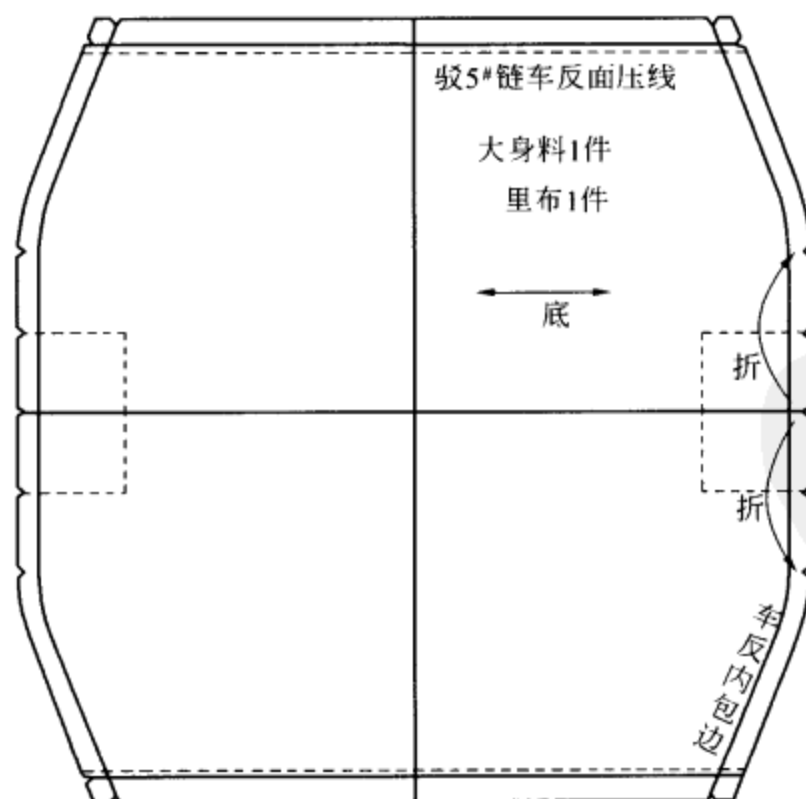


图 3-20

3.4.5 折角

折角示意图如图 3-21 所示。

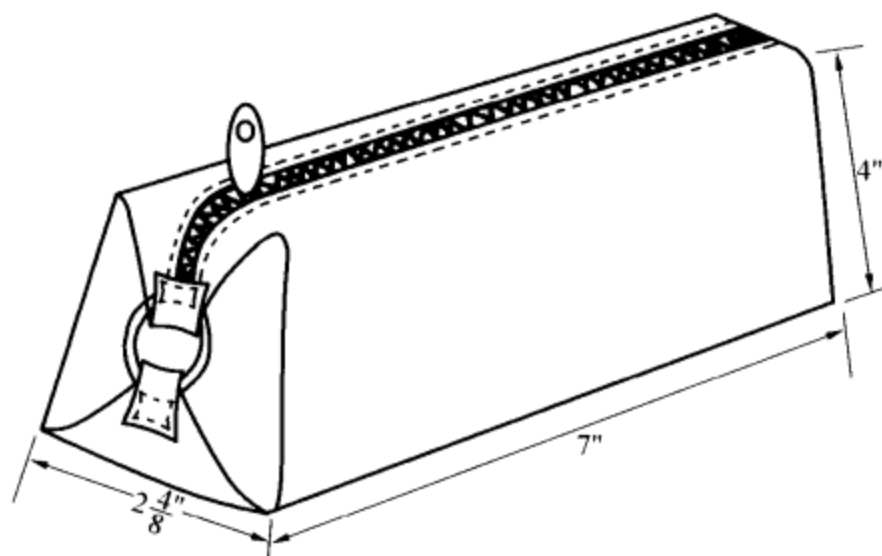


图 3-21 折角手袋

主格(大身)

第一步：看图估算尺寸，取 $11\frac{4}{8}'' \times 14\frac{4}{8}''$ 咭纸，在正中介十字线(见图3-22)。

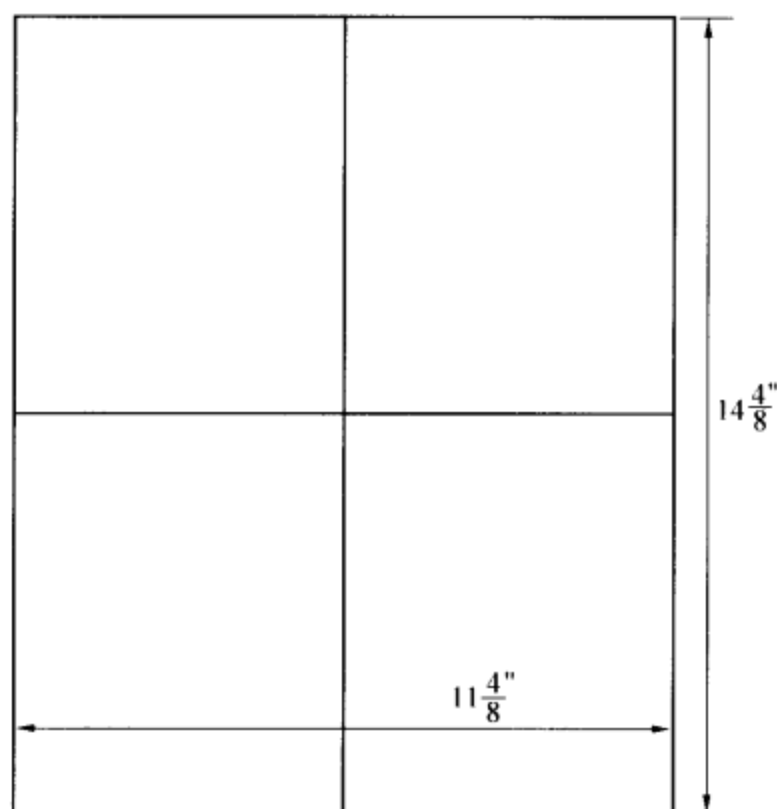


图 3-22

第二步：在已介出十字线咭纸的 1/4 部分，由竖向中线向右边量底长度的一半即

$3\frac{4}{8}$ "画竖向直线。由该直线量折角的宽度 $1\frac{2}{8}$ "加 $\frac{2}{8}$ "车反位画竖向线。由横向中线向上量底宽度的一半即 $1\frac{2}{8}$ "画水平线。由该水平线向上量袋子的高度4"画水平线。由该高度线位向上量顶宽度的一半即 $1\frac{2}{8}$ "，减去链布位 $\frac{2}{8}$ "，加 $\frac{5}{16}$ "车反拉链位合 $1\frac{5}{16}$ "，画水平线。在顶边角和底中位各画一个车反凹位，方便耳仔夹住车线(见图3-23)。

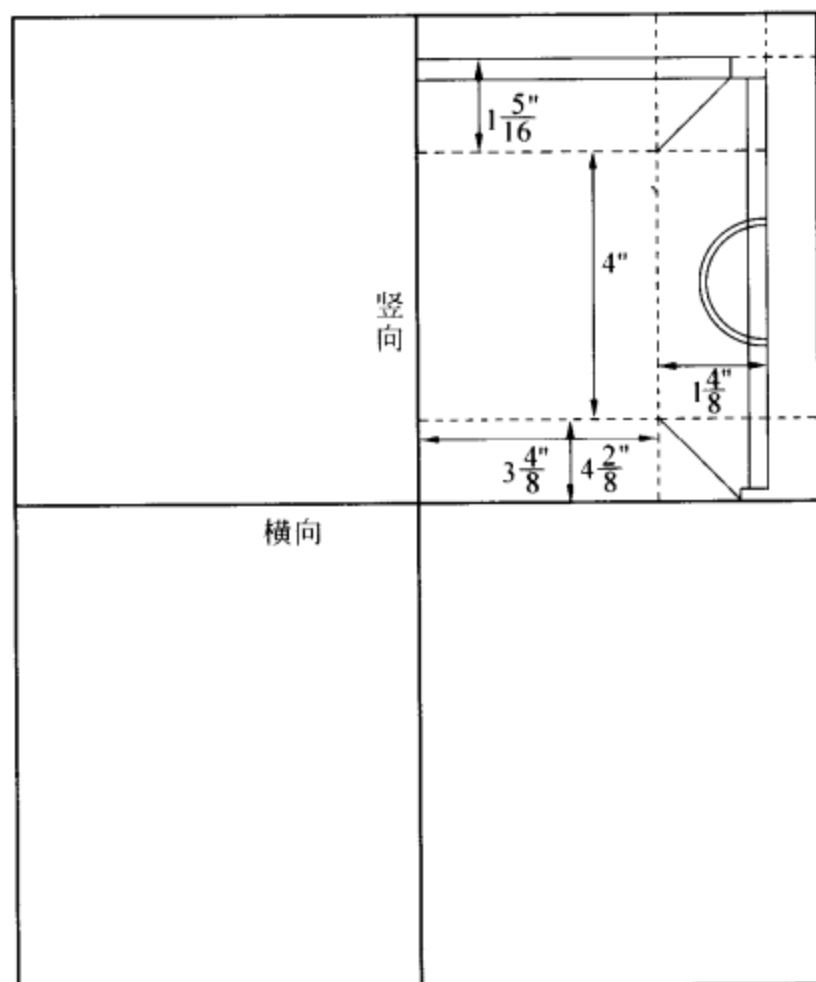


图 3-23

第三步：用介刀先介出 $1/4$ 部分，然后对折介下其余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-24)。

按图尺寸，用 $1\frac{2}{8}$ " $\times$ 8# 圆圈比较适合，因此侧耳仔最大只能做1"宽；根据袋子的高度并考虑圆圈所占尺寸，耳仔全长只能做 $2\frac{1}{2}$ " 左右(见图3-25)。

最后，写一份详细的样板资料表。

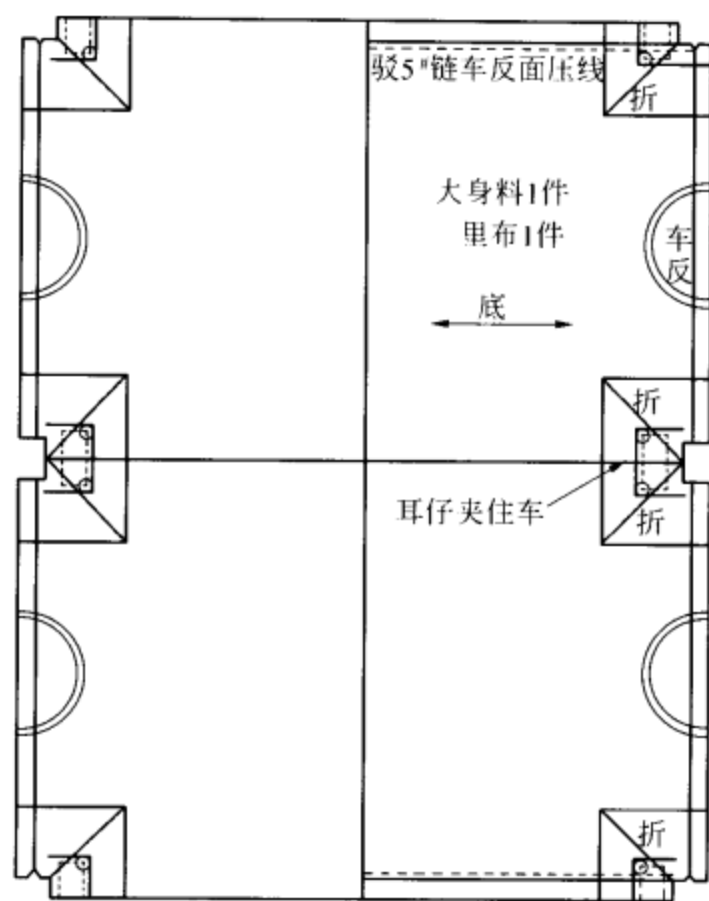


图 3-24

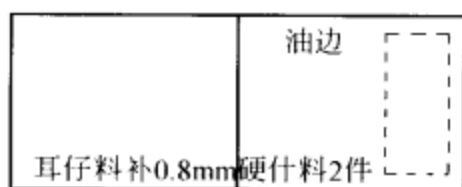


图 3-25

3.4.6 埋反袋底

埋反袋底示意图如图 3-26 所示。

底不计骨位实际尺寸加 $\frac{4}{8}$ "，底计骨位实际尺寸加 $\frac{2}{8}$ "。

(1) 主格(袋底)

第一步：看图估算尺寸，取 $6'' \times 3''$ 咭纸，在正中介十字线(见图3-27)。

第二步：竖向对折，由横向中线向上量袋底宽度的一半即 $1''$ ，加骨位 $\frac{2}{8}$ "共 $1\frac{2}{8}$ "，画水平线。横向对折，由竖向中线向边(图示右边)量袋底长度的一半即 $2\frac{4}{8}$ "，加骨位 $\frac{2}{8}$ "共 $2\frac{6}{8}$ "画竖向直线。然后在横向和竖向两条线交汇的地方，用铅笔描上所需要的形

状(见图3-28)。

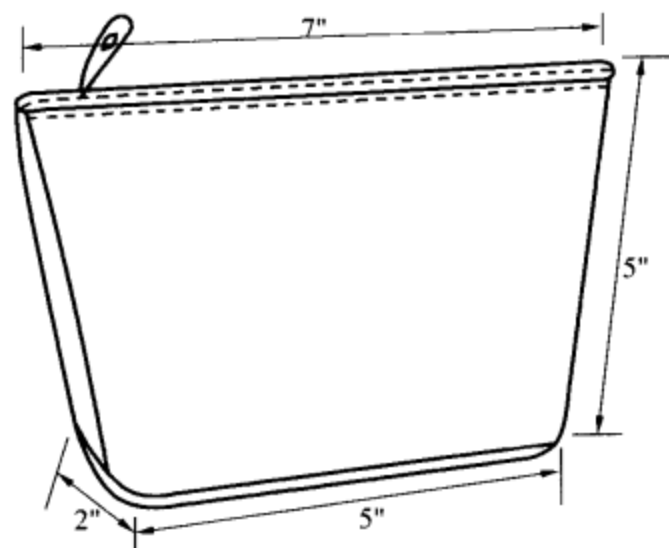


图 3-26 埋反袋底手袋

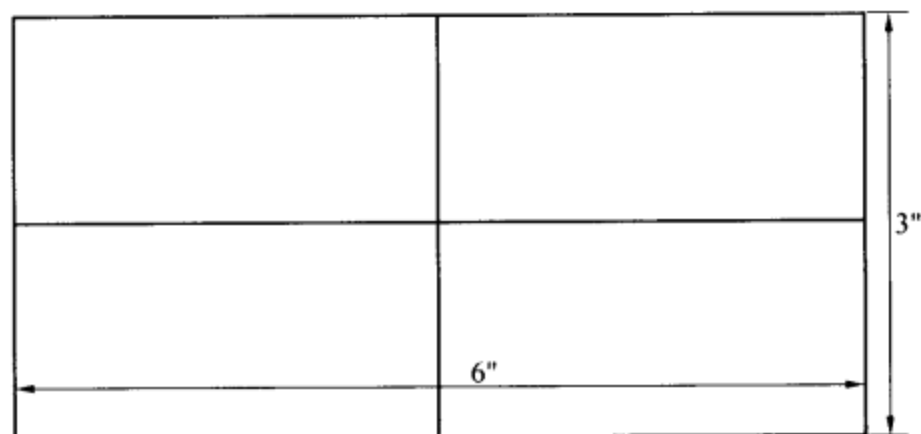


图 3-27 主格介十字线

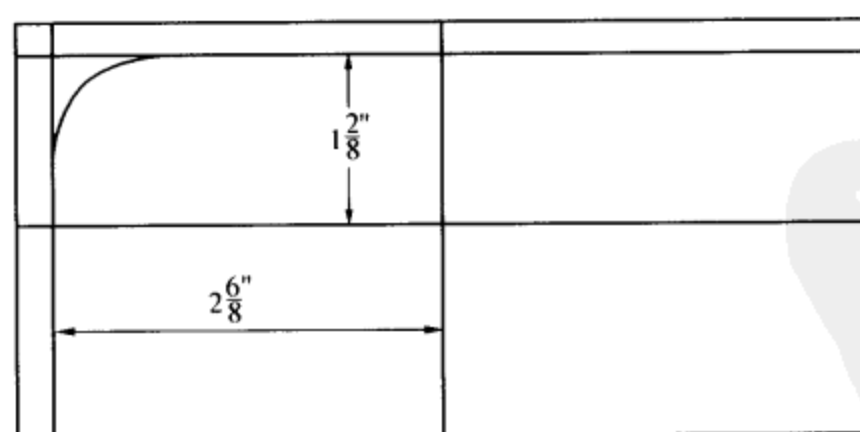


图 3-28

第三步：用介刀先介出 $1/4$ 部分，然后对折介下其余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-29)。

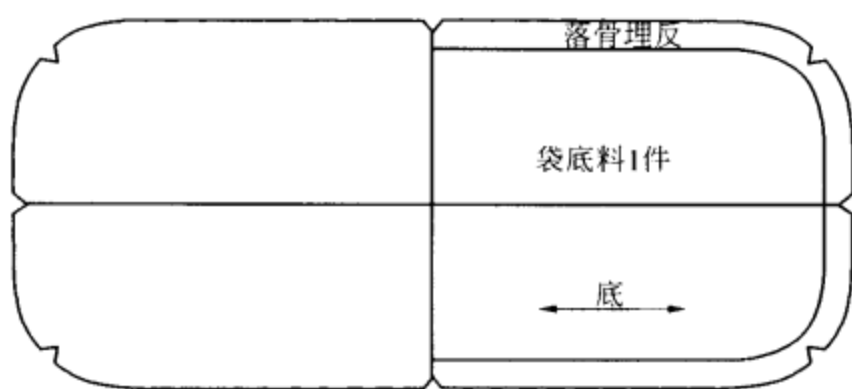


图 3-29

(2) 正格(前后幅)

第一步：看图估算尺寸，取 $9'' \times 7''$ 咭纸，在正中介对折线(见图3-30)。

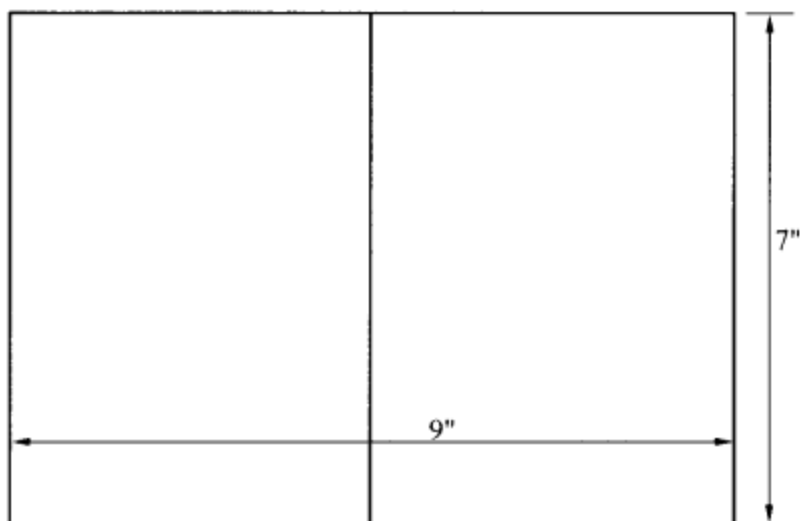


图 3-30

第二步：竖向对折，距咭纸下边适当位置打点，打开连接两点水平画线。再由水平线向上，量袋子的高度 $5''$ ，加底边骨位 $\frac{2}{8}''$ ，再加袋口折边位 $\frac{3}{8}''$ ，共 $5\frac{5}{8}''$ ，点两点在打开的咭纸上画水平线。在顶边水平线上，量出袋口长度的一半即 $3\frac{4}{8}''$ ，加折入侧面 $\frac{3}{8}''$ ，再加车反位 $\frac{2}{8}''$ ，共 $4\frac{1}{8}''$ ，画竖向直线或点一点；用袋底料纸样量出底边的长度，加上 $\frac{2}{8}''$ 车反位，然后上下两点连接画线。从纸样可以看出顶边比下边要长。正常纸样的边线与水平线是 90° 角，所以顶边和底边线都要稍微向下顺移至与边线成 90° 角(见图3-31)。

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分，然后对折介下另一部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-32)。

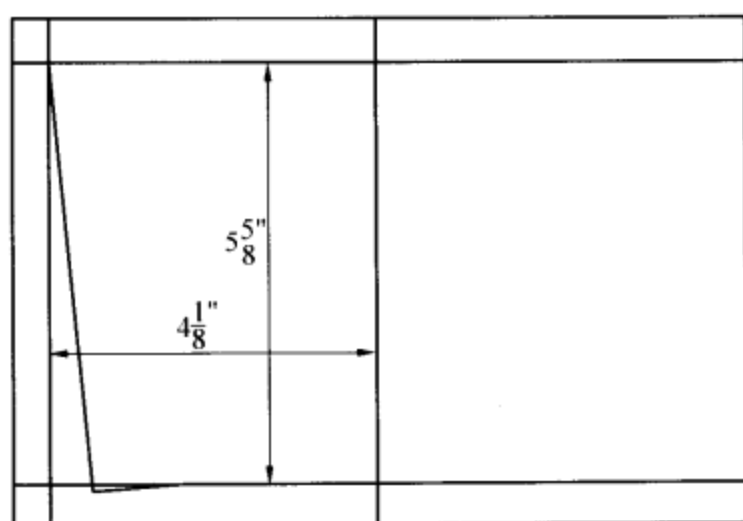


图 3-31

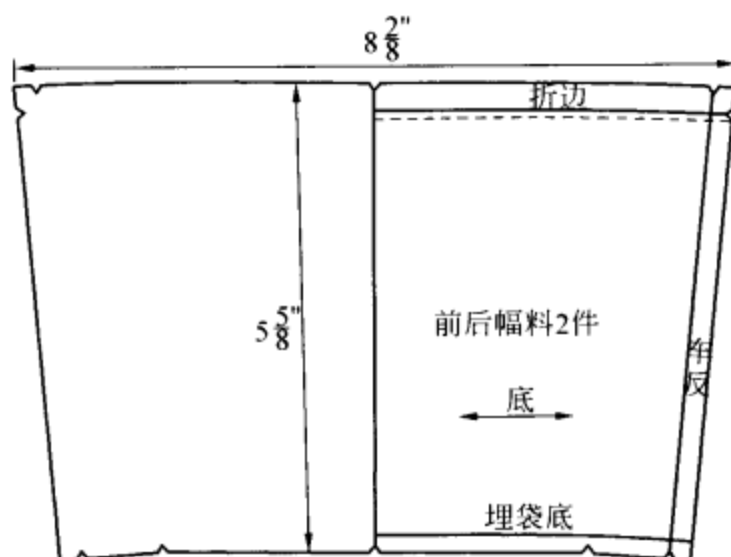


图 3-32

(3)内贴

第一步：取 $9'' \times 2 \frac{4}{8}''$ 咭纸，在正中介对折线(见图3-33)。

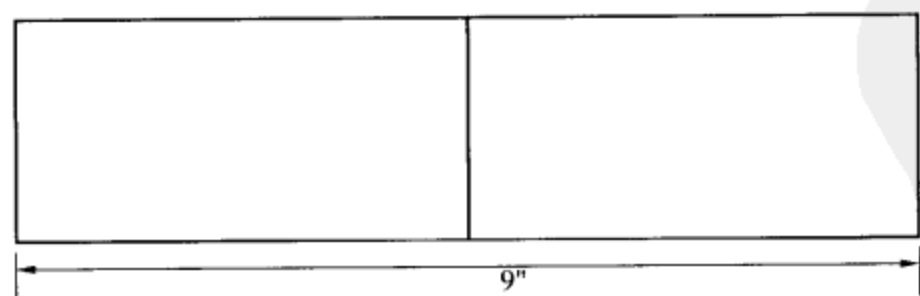


图 3-33

第二步：竖向对折，先在咭纸下边适当位置点一点，打开咭纸连接两点水平画

线。再由水平线向上，量内贴的高度 $\frac{6}{8}$ "，加 $\frac{2}{8}$ "车反位，再加折边位 $\frac{3}{8}$ "，共 $1\frac{3}{8}$ "，点两点画水平线。内贴顶边长度的一半等于前后幅顶边长度的一半，即 $4\frac{1}{8}$ "减 $\frac{1}{16}$ "。(见图3-34，具体说明看第2.5节)

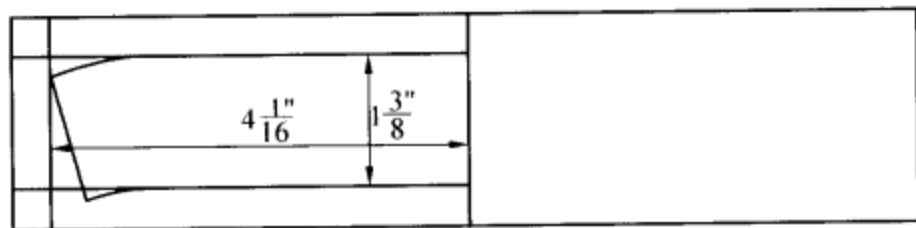


图3-34

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-35)。

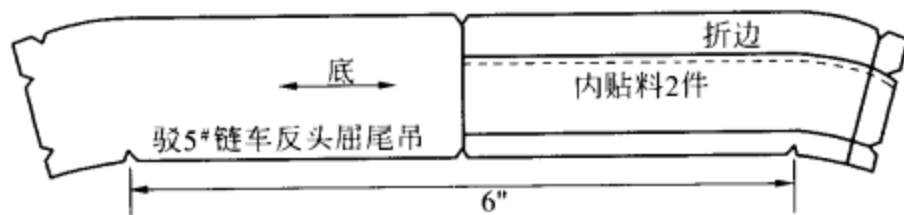


图3-35

内贴不织布的长度，也就是内贴车链布牙位中间的长度，宽度是内贴料减去折边后的宽度尺寸如图所示，见图3-36。

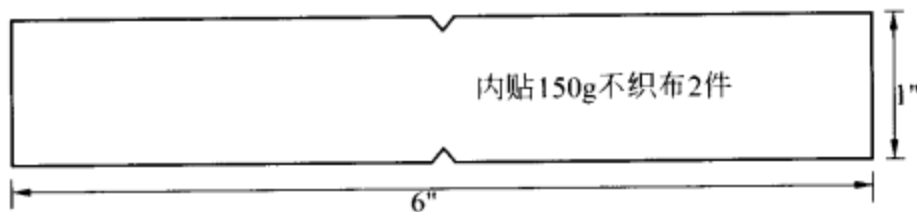


图3-36

前后幅不织布的长度就是袋口的长度减 $\frac{2}{8}$ "，即 $6\frac{6}{8}$ "，宽度 $1\frac{2}{8}$ "，下两边修圆角大小随意，修圆角的目的是防止尖角刺伤面料，也为了美观的需要(见图3-37)。

(4) 内里

第一步：取 $9" \times 7"$ 咭纸，在正中介对折线(见图3-38)。

第二步：拿前后幅料纸样对折，使对折线与咭纸的正中对折线重合，用铅笔画下

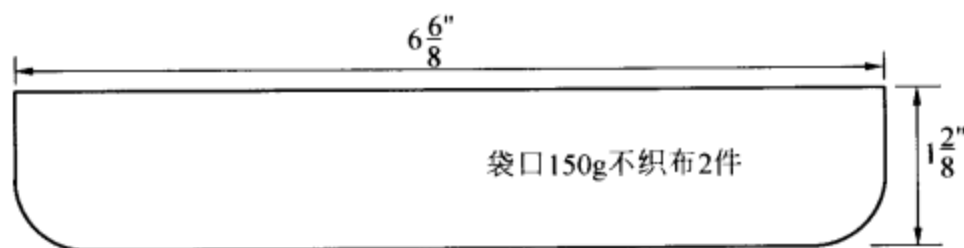


图 3-37

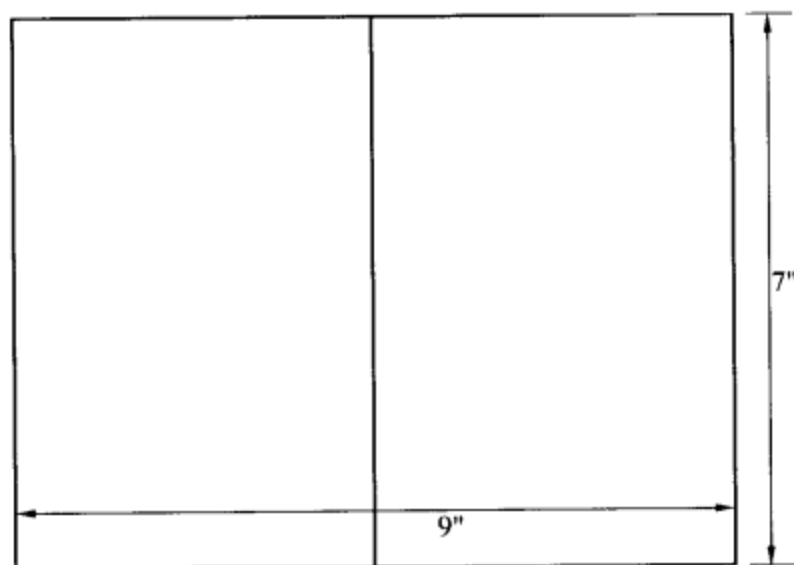


图 3-38

前后幅料纸样外形，然后减去内贴的高度 $1\frac{3}{8}$ "，再加上袋底宽度的一半 $1\frac{2}{8}$ "，画好打T角位，加上车反位。内里上边的长度就是内贴下边长度，内里T角位的宽度就是袋底的宽度(图3-39)。

第三步：用介刀先介出 $\frac{1}{2}$ 部分，然后对折介下另一部分，用橡皮擦擦掉不需要的线条，然后切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-40)。

最后写详细的样板资料表。

除埋反袋底外，还有一种是大身包内底，外袋底用柱车明缝工艺，内底和外底都是散口，两者的尺寸一样，如果内底散口而外底折边，内底就要比外底四周大 $\frac{1}{16}$ " 左右。

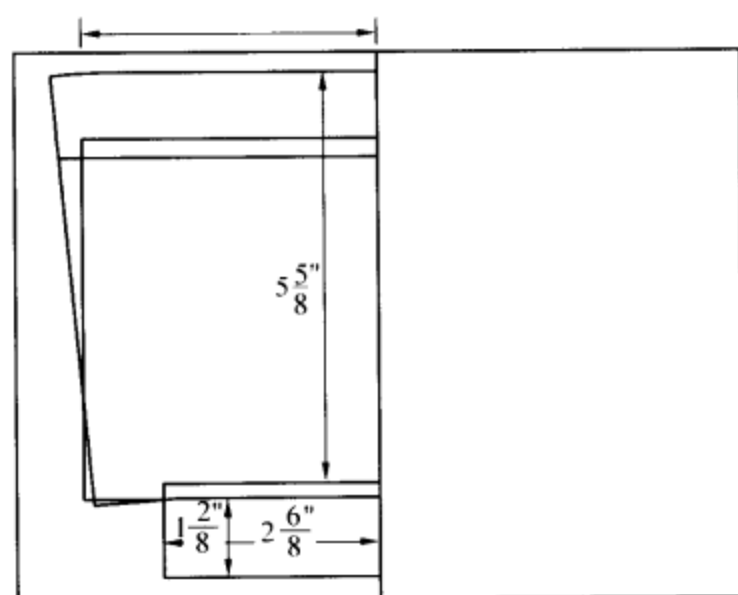


图 3-39

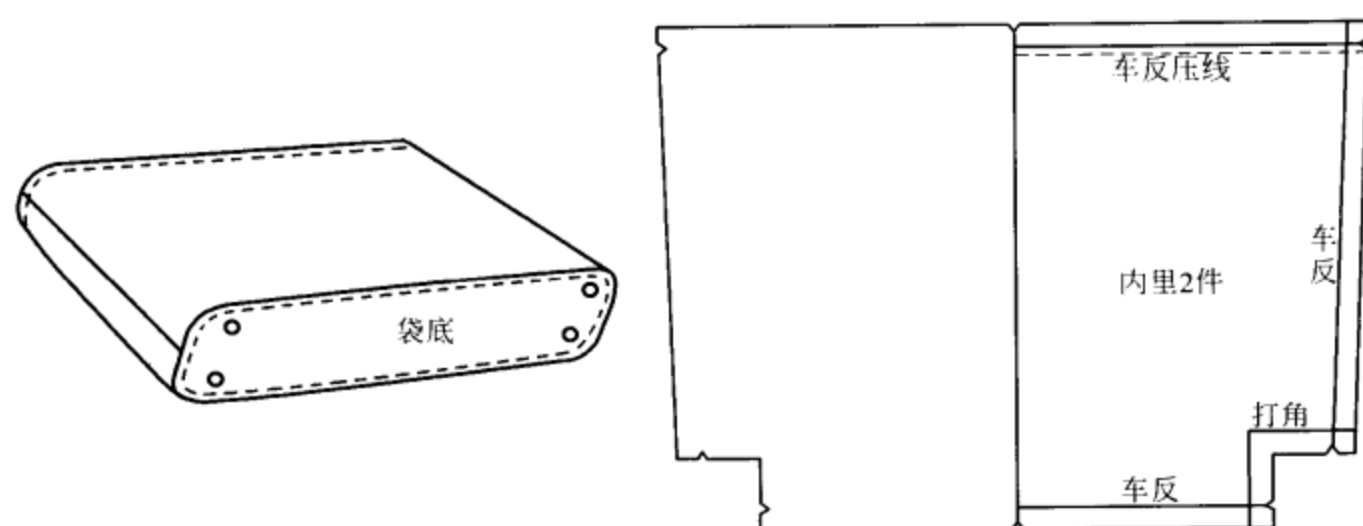


图 3-40

3.4.7 埋反底围

埋反底围示意图如图 3-41所示。

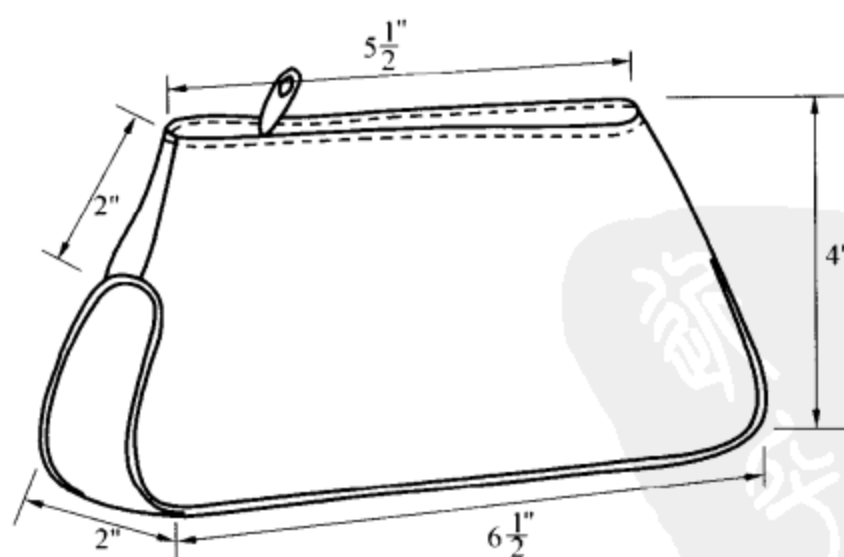


图 3-41

底不计骨位实际尺寸加 $\frac{4}{8}$ "，底计骨位实际尺寸加 $\frac{2}{8}$ "。

(1)主格(底围)

第一步：先取 13"×4"咭纸正中介对折线(见图3-42)。

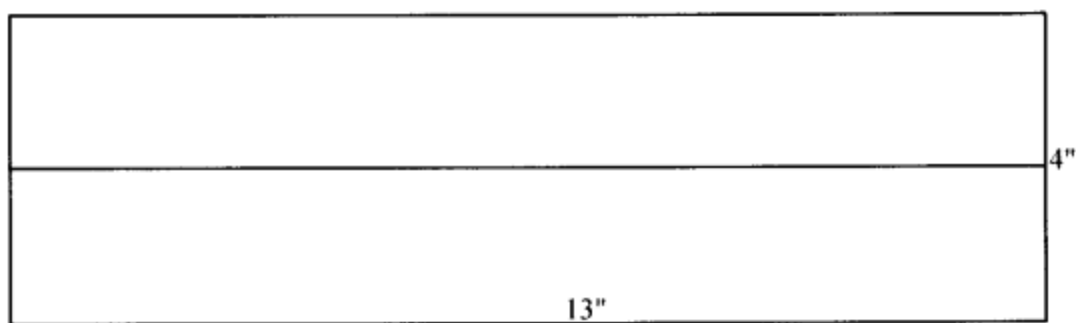


图 3-42

第二步：由横向中线向上边量底围宽度的一半加埋反位 $1\frac{2}{8}$ "，前后连接水平画线，其中竖向一边也两点连接画直线，然后用铅笔在 $\frac{1}{2}$ 部分的两条线交汇处，描上所需要的形状(见图3-43)。

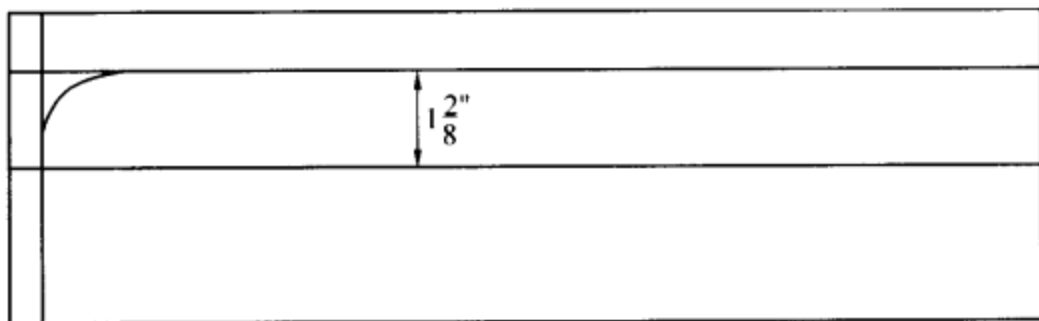


图 3-43

第三步：用介刀沿铅笔描上的形状，介下 $\frac{1}{2}$ 部分，再对折介下另一半，然后在底围圆头埋反位，顶正中位向右 $\frac{7}{8}$ "上下对应加上牙位，方便前后幅对位来量底围的尺寸(见图3-44)。

因底围要和大身下半部一起埋反，因此底围的边长与大身下半部埋反部分边长要相等。我们要等大身纸样做好之后才能量出底围的实际长度(见图3-45)。

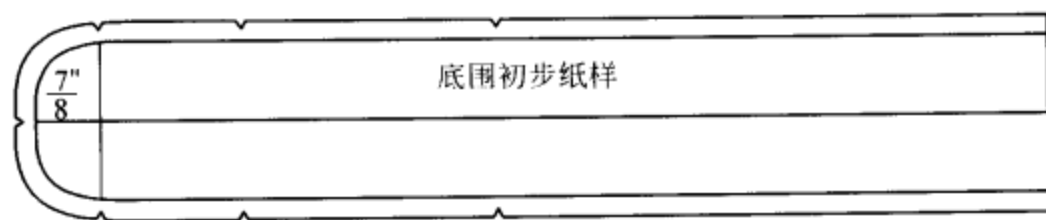


图 3-44

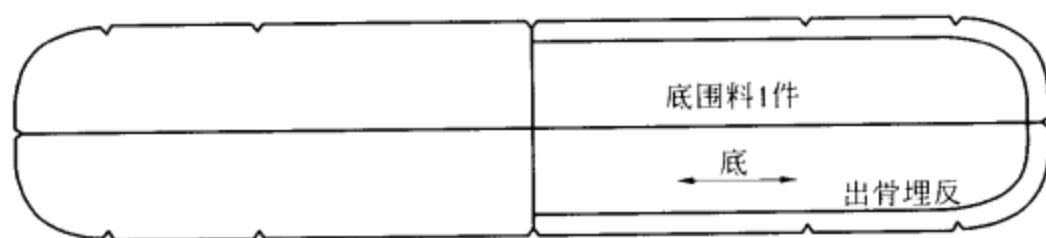


图 3-45

(2) 正格(前后幅)

第一步：先取 $8\frac{1}{2}'' \times 6''$ 咭纸正中介对折线(见图3-46)。

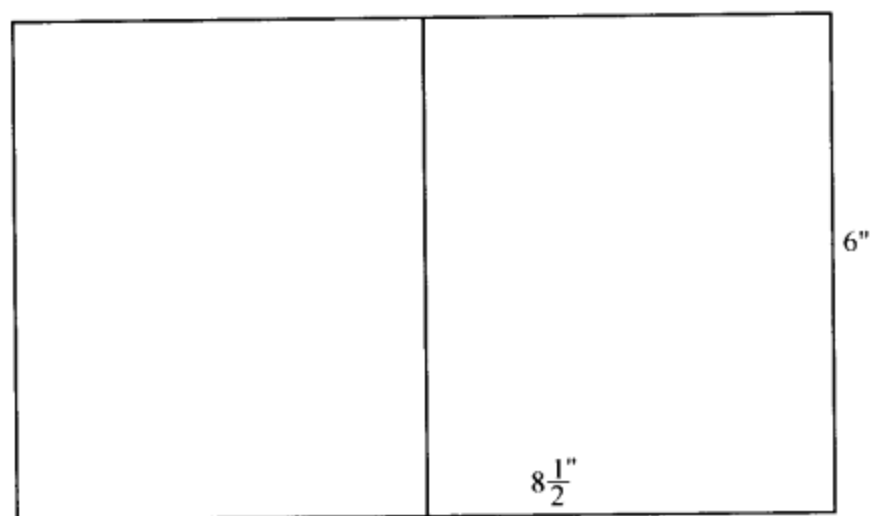


图 3-46

第二步：竖向对折，先在底边点一点，打开连接这两点水平画线，再由水平线向上，量袋子的高度 $4''$ + 底边骨位 $\frac{2}{8}''$ + 袋口折边位 $\frac{3}{8}'' = 4\frac{5}{8}''$ ，点两点打开咭纸水平连接画线。

在顶边水平线上，量出袋口长度的一半 $2\frac{6}{8}''$ + 折入侧面 $\frac{3}{8}''$ + 车反位 $\frac{2}{8}'' = 3\frac{3}{8}''$ 。保证袋口边线与侧边线交接处成 90° 角，这样袋口折回侧面时才会是水平面，在底边水平线向左，量袋子长度的一半 $3\frac{2}{8}''$ + 骨位 $\frac{2}{8}'' = 3\frac{1}{2}''$ ，上下点两点连接画一条直线，然



后用底围圆头，去除埋反位后的 $\frac{1}{2}$ 部分，在袋口对下2"的位置上，画上一样的圆头形状，并在圆角垂直对下 $\frac{7}{8}$ "的地方，与大身侧边对应加上边位，因袋口比袋身要短，所以圆头是往内倾斜的，在折回侧面的时候与袋口是直线。我们在底边与侧边交接处，用铅笔描上所需要的圆角形状，并与上面的圆角连接起来，然后用圆规沿描好的形状加上埋反位(见图3-47)。

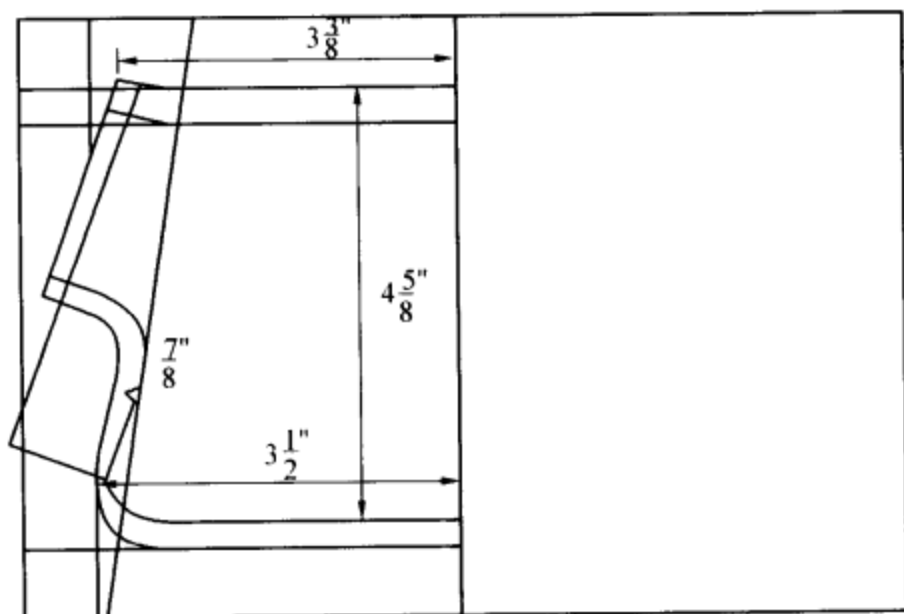


图 3-47

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-48)。

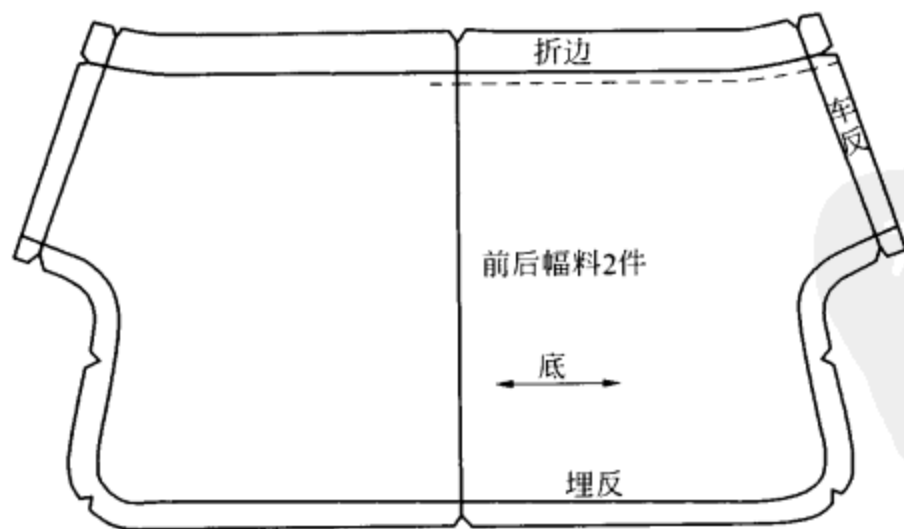


图 3-48

做好了前后幅料纸样，我们就可以准确地量出底围的实际长度。

(3)内贴

第一步：先取 $7\frac{1}{2}'' \times 2''$ 咭纸正中介对折线(见图3-49)。

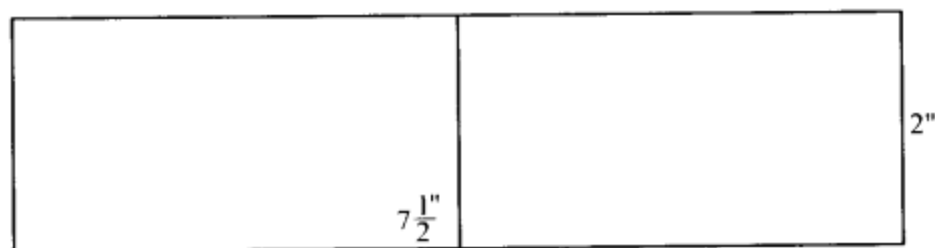


图 3-49

第二步：竖向对折，先在底边点一点，打开咭纸连接这两点水平画线，再由水平线向上，量内贴的高度 $\frac{6}{8}'' + \frac{2}{8}''$ 车反位 + 折边位 $\frac{3}{8}'' = 1\frac{3}{8}''$ ，点一点打开咭纸连接这两点水平画线。内贴顶边长度的一半，就是前后幅顶边长度的一半减 $\frac{1}{16}''$ 即 $3\frac{5}{16}''$ (具体说明看第2.5节)(见图3-50)。

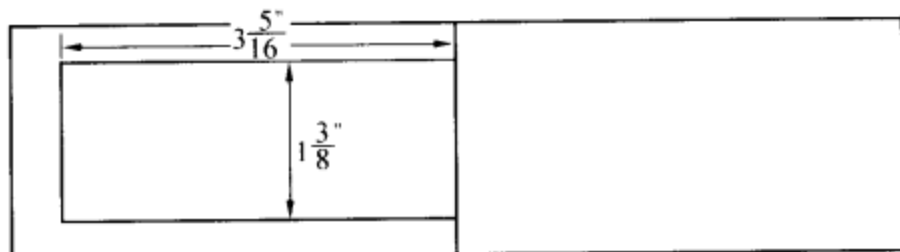


图 3-50

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}''$ 部分，然后对折介下其剩余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-51)。

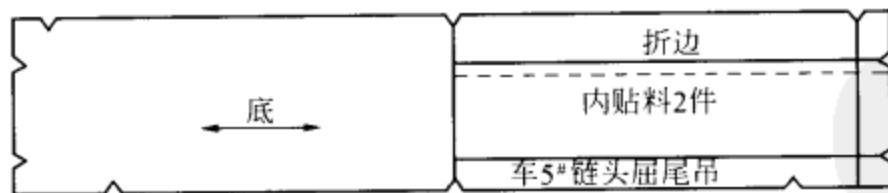


图 3-51

内贴不织布的长度，也就是内贴车链布牙位中间的长度，宽度是内贴料减去折边后的宽度(尺寸是宽1''×长5'')(见图3-52)。

前后幅不织布的长度就是袋口的长度减 $\frac{2}{8}''$ 也即 $5\frac{2}{8}''$ ，下两边修圆角大小随意，修圆角的目的是防止尖角刺伤面料，也为了美观的需要(见图3-53)。

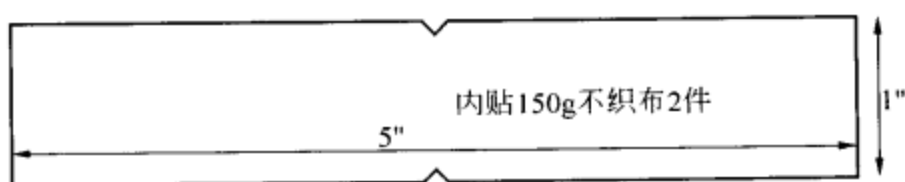


图 3-52

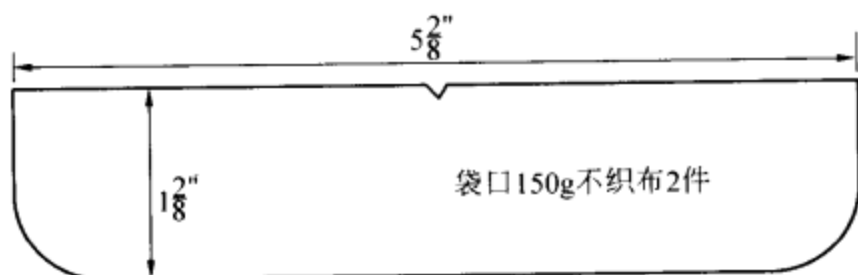


图 3-53

(4)内里

第一步：先取 $9\frac{1}{2}'' \times 6''$ 咭纸正中介对折线(见图3-54)。

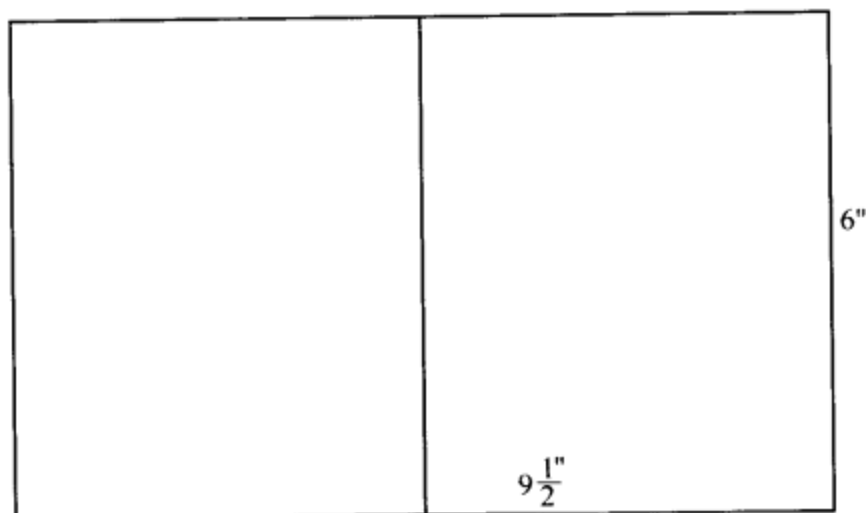


图 3-54

第二步：拿前后幅料纸样对折，将正中线放平在内里纸样正中线上，用铅笔画下前后幅纸样外形，然后减去内贴的高度，再加上袋底宽度的一半，画好打T角位，加上车反位。内里上边的长度就是内贴下边的长度，内里T角位的宽度就是袋底的宽度(见图3-55)。

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分，然后对折介下其余部分，用橡皮擦擦掉不需要的线条，然后切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-56)。

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)，样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

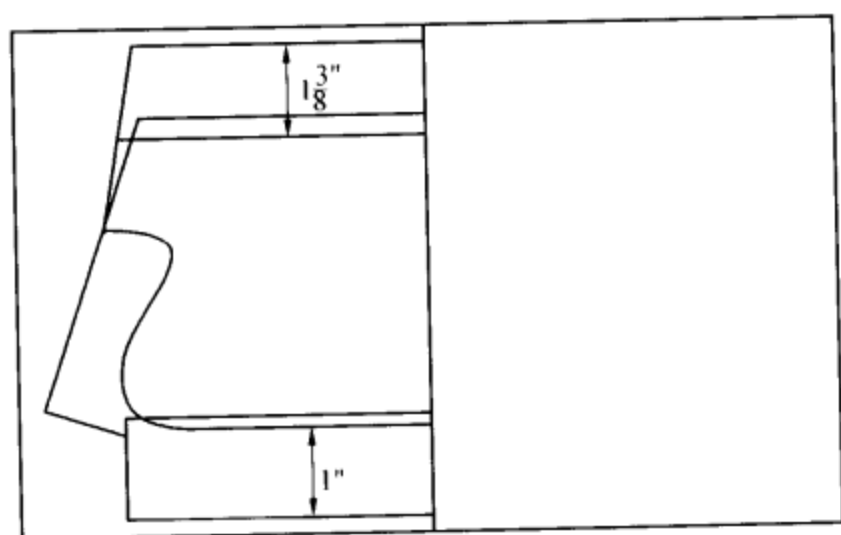


图 3-55

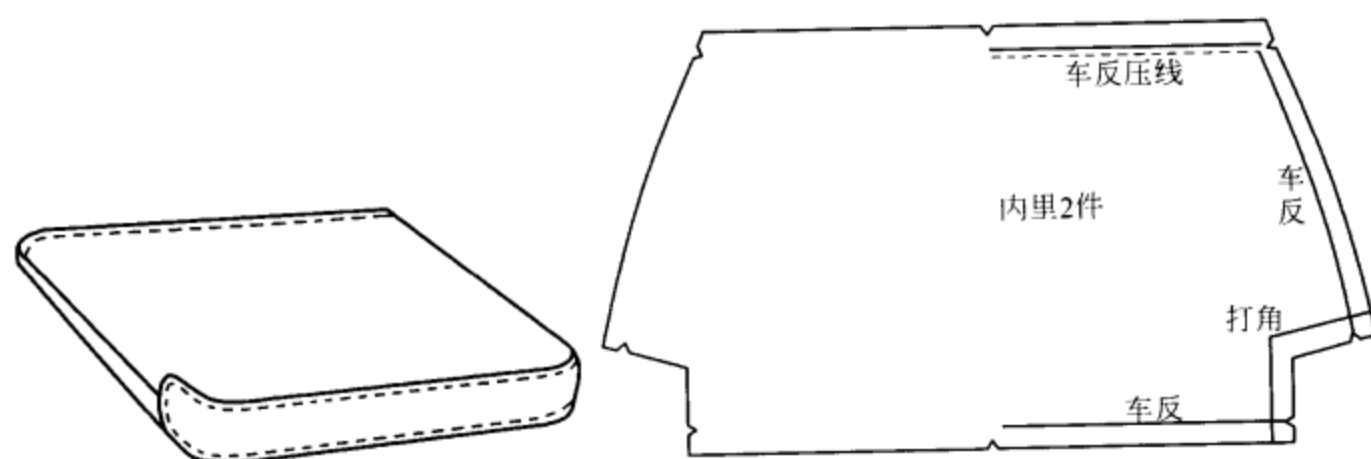


图 3-56

除埋反底围外，还有一种用柱车底围搭大身明线做法，搭位一般是 $\frac{3}{8}$ ”。我们量底围搭大身的尺寸，是将底围头的正中点，放平在袋侧 $\frac{3}{8}$ ”搭位驳口正中点上，然后用锥子点在底围的车线位上，向前移动底围纸样到大身的正中位，就得出底围的一半长度，对折就可得出另一半长度，留意移动底围纸样的时候要保持底围的边线与 $\frac{3}{8}$ ”搭位线平行。

3.4.8 埋反大身围

埋反大身围示意图如图 3-57 所示。

(1) 主格(大身围)

第一步：取 $12\frac{1}{2} \times 3\frac{1}{2}$ ” 咭纸正中介对折线(见图3-58)。

新学网
PDG

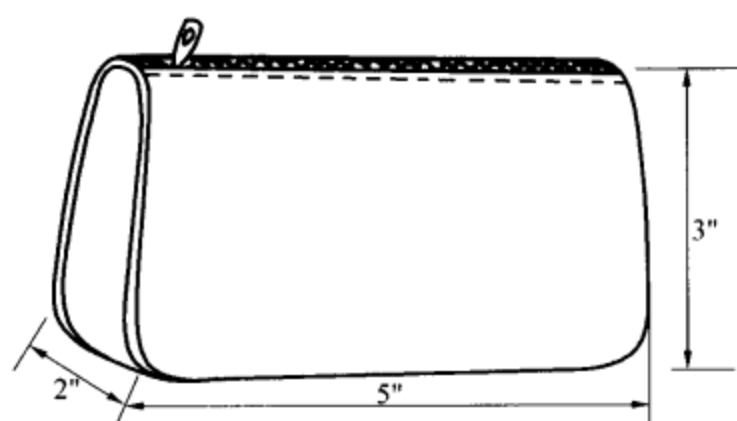


图 3-57

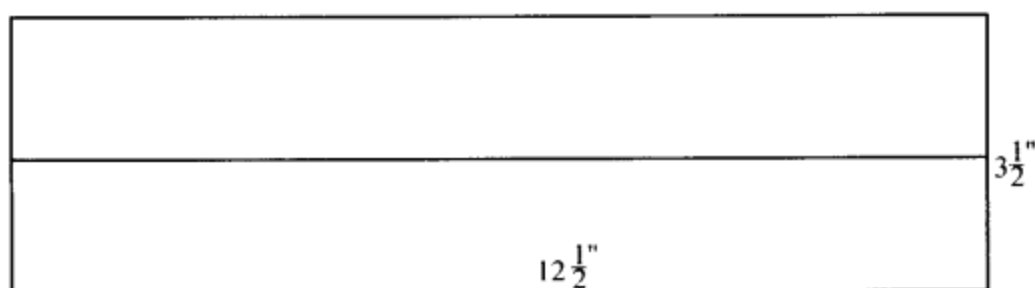


图 3-58

第二步：由横向中线向上边量底围宽度的一半 $1\frac{2}{8}$ "，左右连接水平画线，其中竖向一边也两点连接画一条直线，然后用铅笔在 $\frac{1}{2}$ 部分的两条线交汇处，描上所需要的形状(见图3-59)。

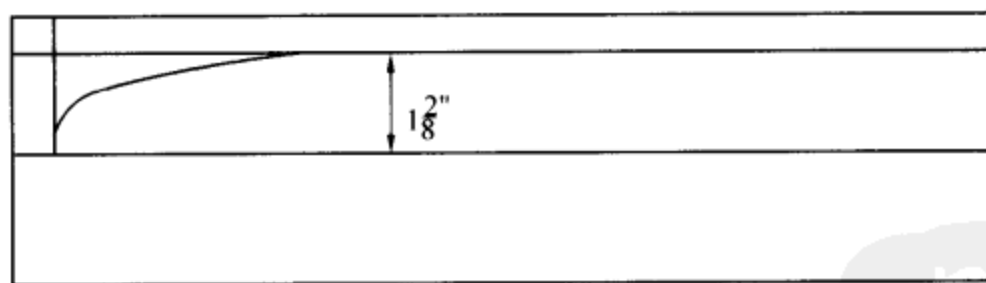


图 3-59

第三步：用介刀沿铅笔描上的形状，介下 $\frac{1}{2}$ 部分，再对折介下另一半，然后在大身围顶埋反位，顶正中向右 $\frac{7}{8}$ " 处上下两边对应加上牙位，方便在做前后幅纸样时计算高度尺寸(见图3-60)。

因大身围要和大身一起埋反，因此大身围的边长与大身的边长要相等。我们要等

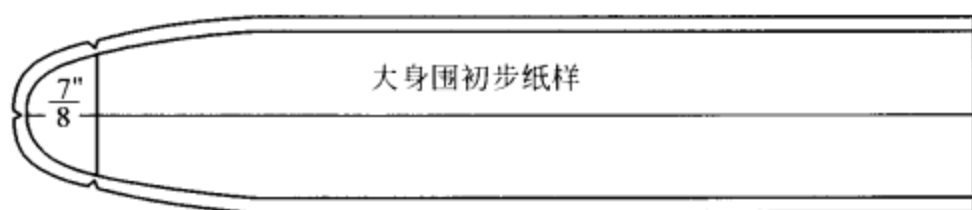


图 3-60

前后幅料纸样做好之后，才能量出底围的实际长度(见图3-61)。

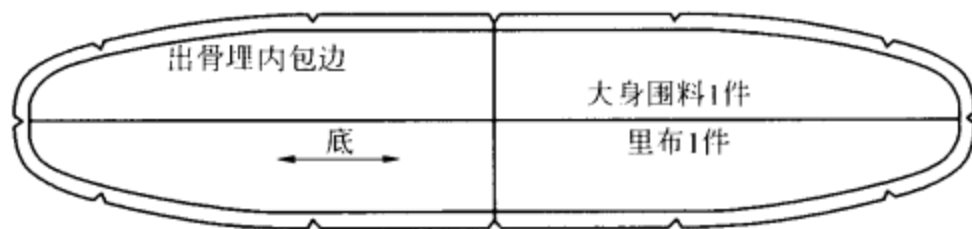


图 3-61

(2)正格(前后幅)

第一步：取 $6\frac{1}{2}'' \times 4\frac{1}{2}''$ 咭纸正中介对折线(见图3-62)。

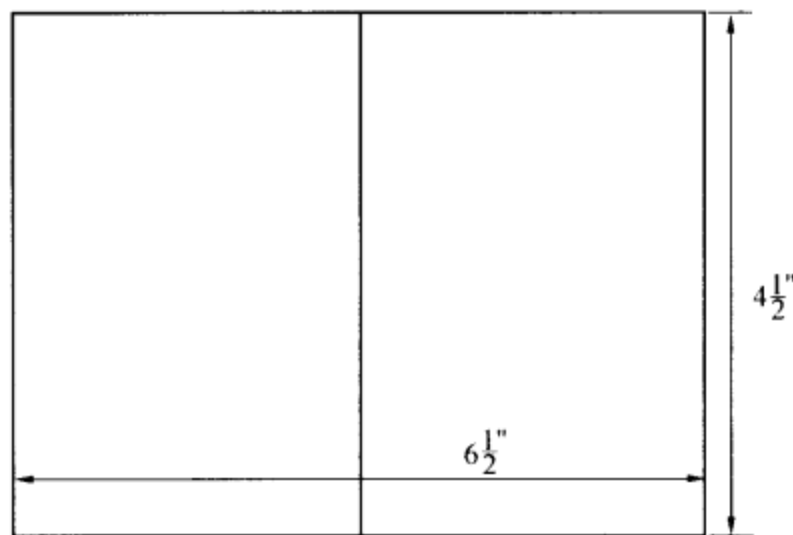


图 3-62

第二步：竖向对折，先在顶边靠边处点一点，打开连接两点水平画线，再在水平线向下量 $\frac{3}{8}''$ 折边位并水平画线。

由竖向中线向一边上下量，前后幅宽度的一半，加缝位共 $2\frac{6}{8}''$ ，连接两点画线；然后拿大身围初步纸样，将圆角一头的正中点放在折边位向上 $\frac{2}{8}''$ 处(也就是袋口车好

5# 链布的一半位), 用锥子点在大身围的 $\frac{3}{16}$ "埋反位上, 保持两条边线对平, 向前滚动大身围纸样, 在转角下牙位处对应加上前后幅的牙位, 通过测量大身围初步纸样, 我们可知道袋顶到牙位的垂直高度是 $\frac{7}{8}$ ", 那么前后幅料纸样在牙位对下加上 $2\frac{1}{8}$ "和 $\frac{2}{8}$ "缝位后就是袋子的高度3"了。我们就由前后幅料纸样, 与大身围对应的牙位向下量 $2\frac{3}{8}$ ", 点两点并水平连接画线, 然后在下边竖向与横向两条线交接的位置, 用铅笔描上所需要的形状(见图3-63)。

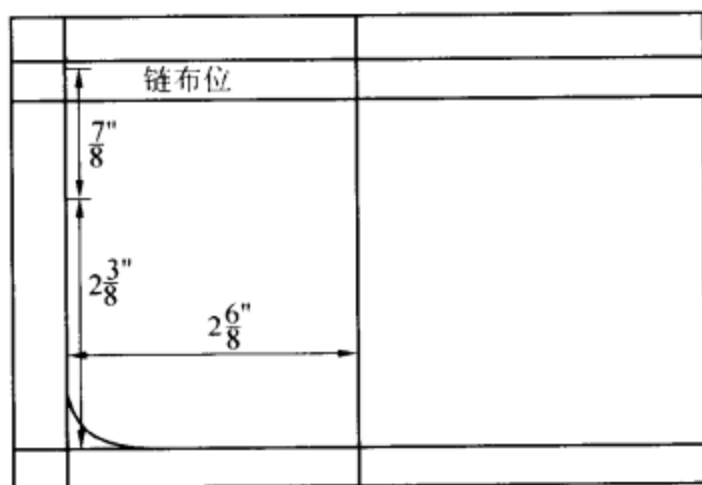


图 3-63

第三步: 用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分, 然后对折介下剩余部分并切好牙位, 写上做法、名称、数量、纹路等。做好了前后幅料纸样, 就可量出大身围的正确尺寸(见图3-64)。

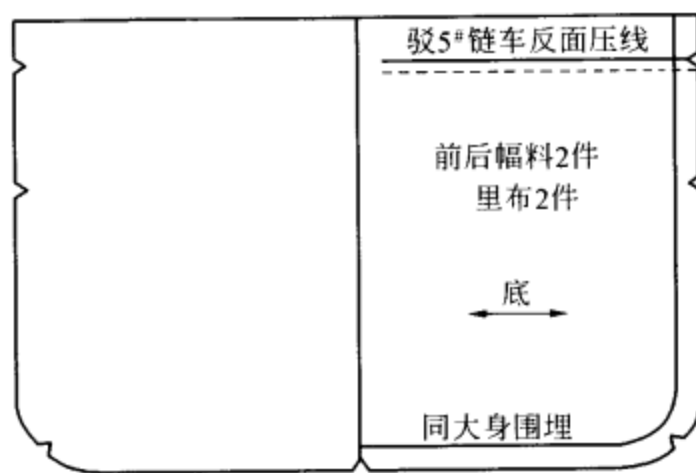


图 3-64

一套纸格做好之后, 还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节), 样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.9 埋反侧围

埋反侧围示意图如图 3-65 所示。

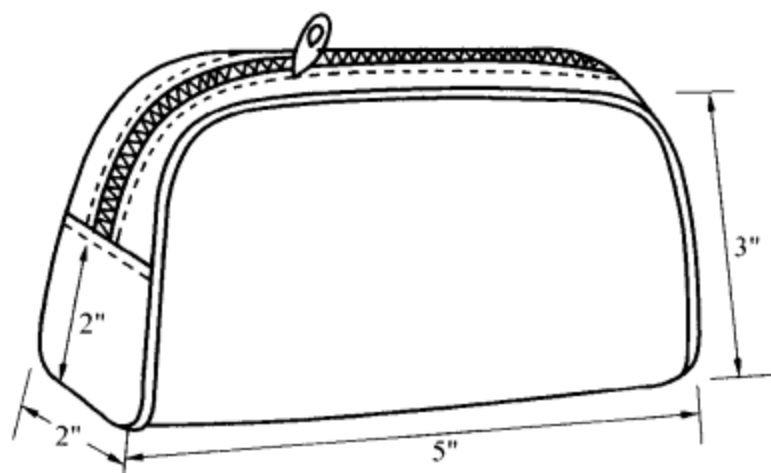


图 3-65

(1) 主格(侧围)

第一步：先取 $3'' \times 3''$ 咭纸正中介对折线(见图3-66)。

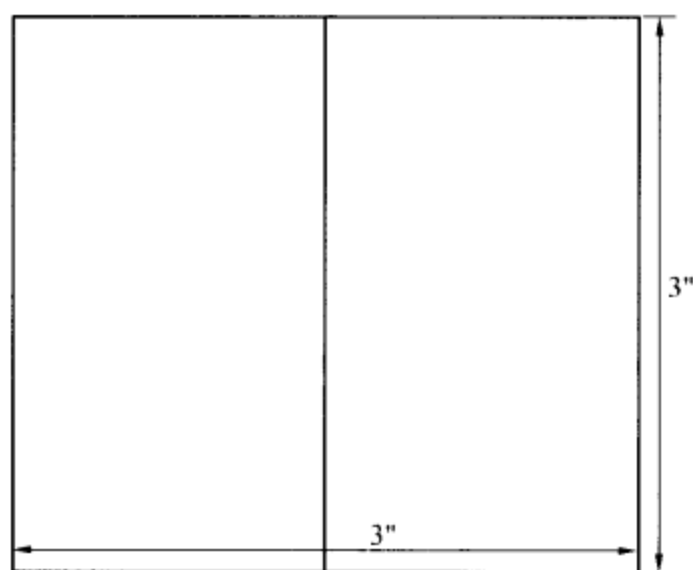


图 3-66

第二步：由竖向中线向一边量侧围宽度的一半 $1''$ 加 $\frac{2}{8}''$ 缝位，上下点两点并连接画直线，在顶部靠边处点一点打开连接水平画线，由水平线向下量 $\frac{3}{8}''$ 车反位并画线，再在车反位向下量侧围的高度 $2''$ 加埋反位 $\frac{2}{8}''$ 并两点连接水平画线，然后在下边横向与竖向两条线交接的地方，用铅笔描上所需要的形状(见图3-67)。

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分，再对折介下另一半，切好牙位写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-68)。

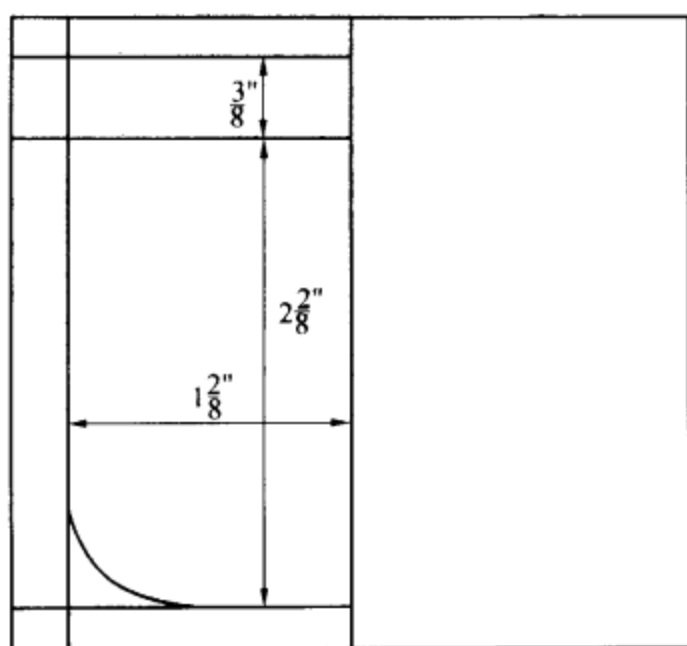


图 3-67

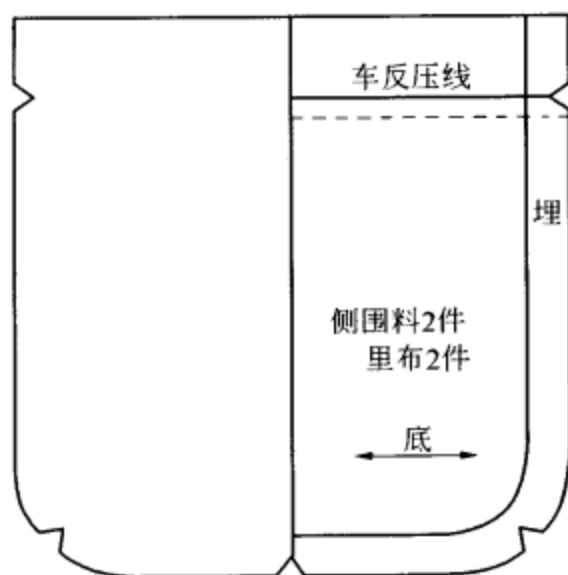


图 3-68

(2) 正格(大身)

第一步：先取 $6\frac{1}{2}'' \times 10''$ 咭纸正中介对折线(见图3-69)。

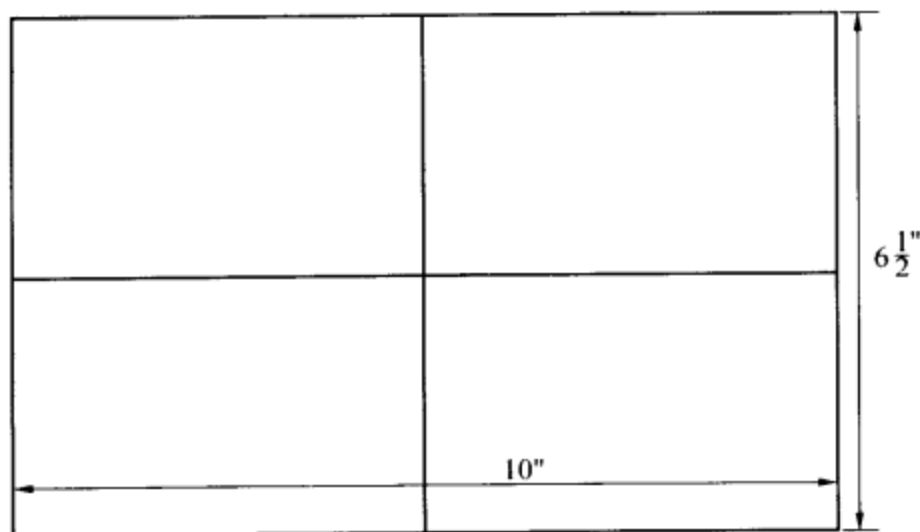


图 3-69

第二步：在 $1/4$ 的部分，由横向中线向上边量宽度的一半加缝位即 $2\frac{6}{8}''$ ，左右点两点连接画水平线，然后将侧围纸样底部中点对准大身底部中点，用锥子点在侧围的 $\frac{3}{16}''$ 埋反位上，保持两条边线平行地向前滚动侧围纸样，在侧围的驳口位处将大身对应加上点位，这时我们知道大身点位下面是袋子的高度 $2''$ ，向上再加 $1''$ 和缝位 $\frac{2}{8}''$ 就是袋子的总高度 $3''$ ，点两点并连接画直线，用铅笔在竖向和横向两条线交接的地方描上所

需要的形状(见图3-70)。

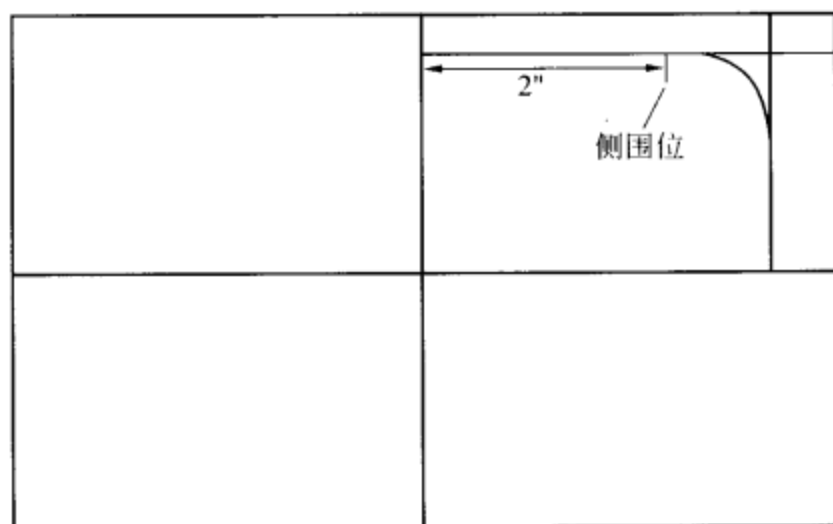


图 3 - 70

第三步：用介刀先介下 $1/4$ 部分，然后对折介下剩下部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等。做好了大身料纸样，就可量出链贴料纸样的长度尺寸(见图3-71)。

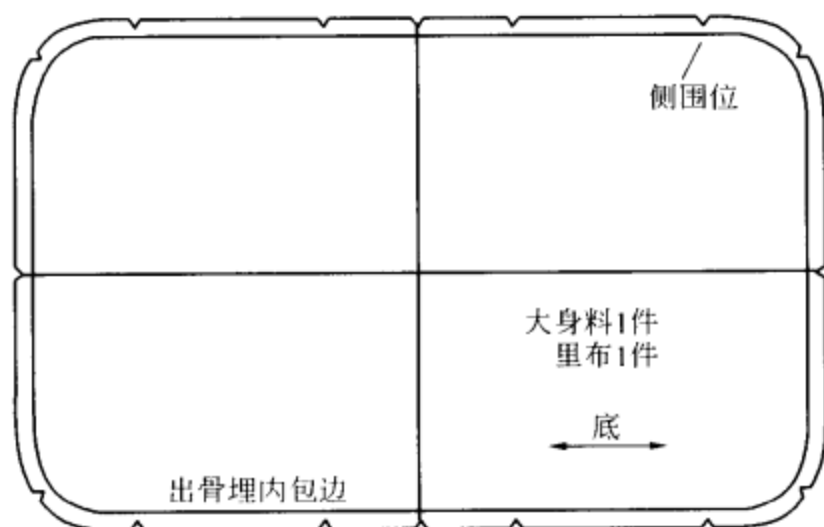


图 3 - 71

(3)链贴

链贴和侧围是驳在一起的，侧围驳口边宽度的一半，再减去 $\frac{2}{8}$ 链布位，就是一件链贴的宽度，链贴的长度是根据大身量出来的。

通过侧围计算链贴的宽度 $1''$ 加 $\frac{3}{8}''$ 车反位共 $1\frac{3}{8}''$ ，通过大身计算链贴长度是 $7''$ 再加两边的驳口位 $\frac{6}{8}''$ 共 $7\frac{6}{8}''$ 。

第一步：先取 $9'' \times 2''$ 咭纸正中介对折线(见图3-72)。

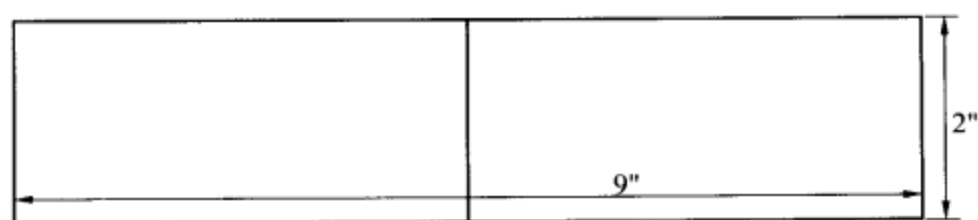


图 3-72

第二步：在底边点一点，打开咭纸用钢尺连接两点切下多余部分，由底边线向上量链贴宽度 $1\frac{3}{8}$ " 点一点，打开咭纸用钢尺连接两点切下多余部分(见图3-73)。

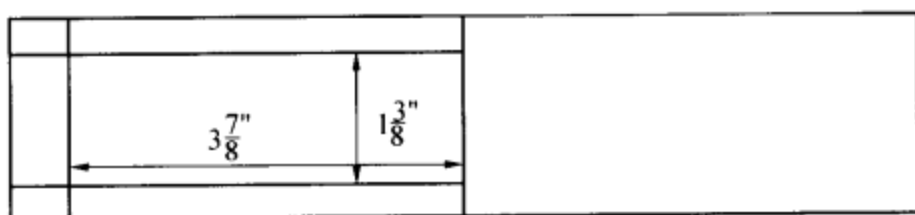


图 3-73

将大身纸样顶部中点，对准链贴的下边边线中点，用锥子点在大身 $\frac{3}{16}$ " 埋反位上，保持两条边线对平，向前滚动大身料纸样，直至到侧围的驳口位止，给链贴对应加上转角牙位，并加上 $\frac{3}{8}$ " 驳口位，切下两头多余部分。

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-74)。



图 3-74

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料(表参见第1.6节)，样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.10 埋反横头

埋反横头示意图如图 3-75 所示。

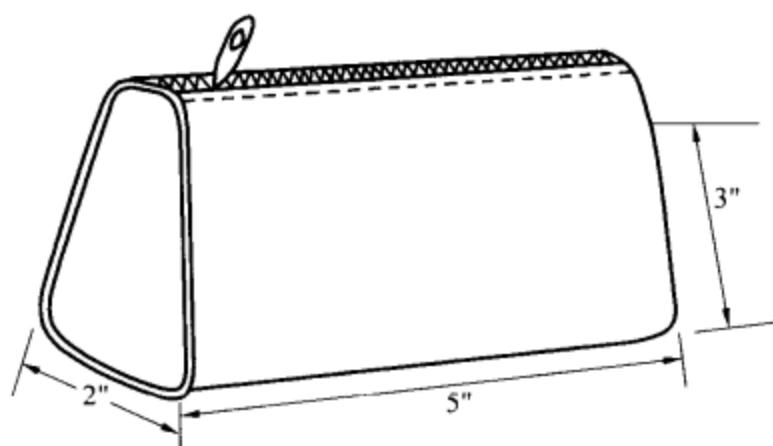


图 3-75

(1)主格(横头)

第一步：先取 $3\frac{1}{2}'' \times 4\frac{1}{2}''$ 咭纸正中介对折线(见图3-76)。

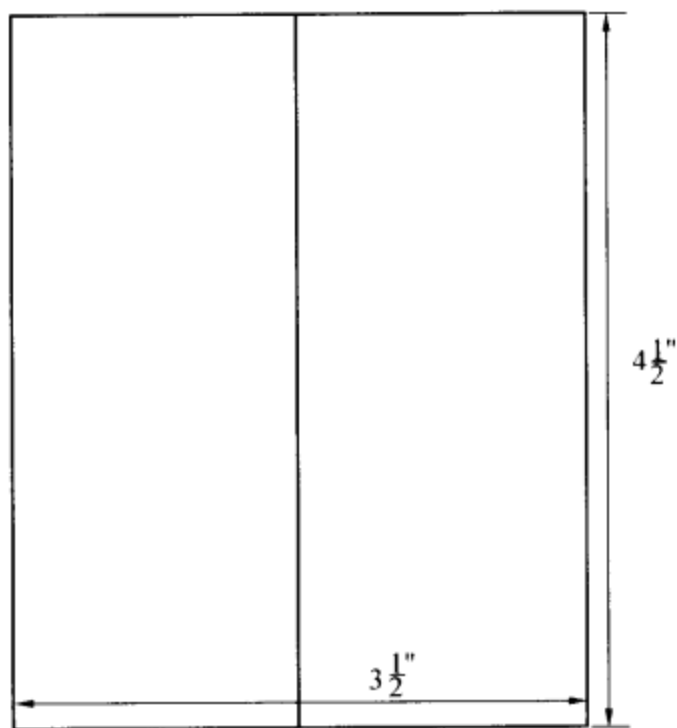


图 3-76

第二步：由竖向中线向一边量侧围宽度的一半 $1\frac{2}{8}'' + \frac{2}{8}''$ 缝位，上下点两点并连接画直线，竖向对折在底部靠边处点一点打开连接水平画线，再由水平线向上量袋子的高度 $3''$ 加两边的缝位 $\frac{4}{8}''$ ，点一点打开连接水平画线，留意横头的上半部要小过下半部，用铅笔在横向和竖向两条线交接处描上横头的形状(见图3-77)。

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分，然后对折介下其余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-78)。

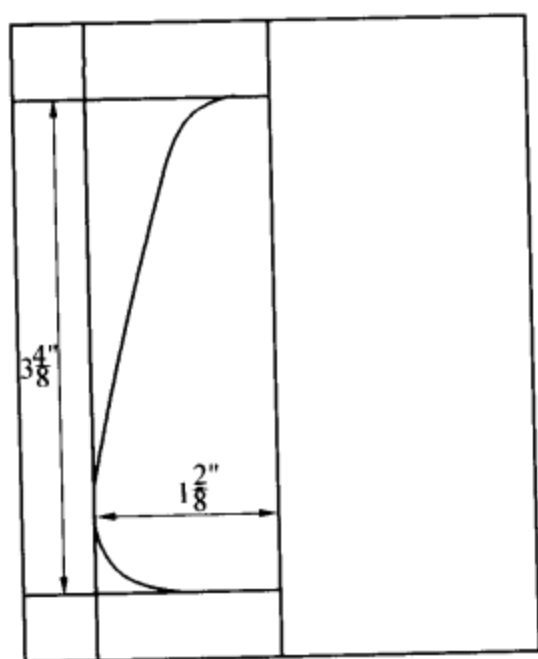


图 3-77



图 3-78

(2) 正格(大身)

第一步：取 $6\frac{1}{2}'' \times 10''$ 咭纸正中介对折线(见图3-79)。

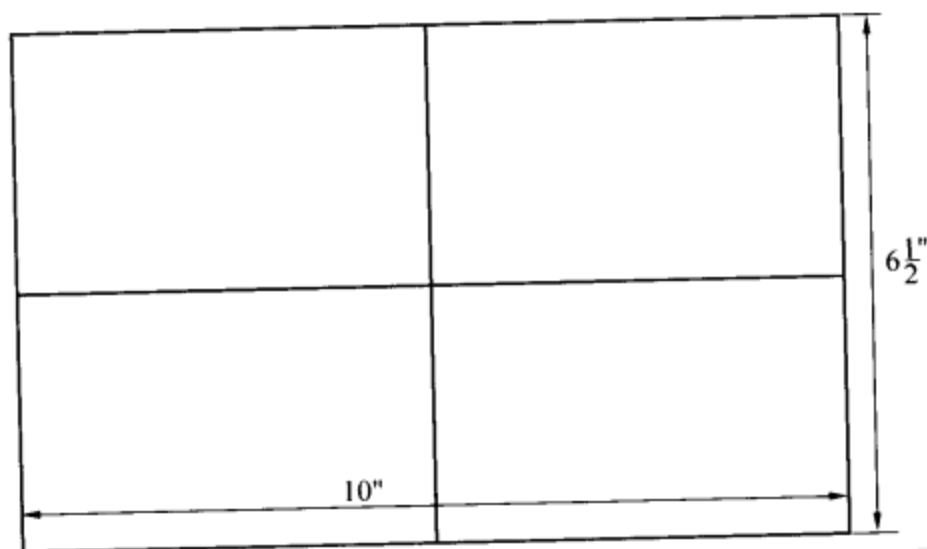


图 3-79

第二步：在 $\frac{1}{2}$ 的部分，由横向中线向上量宽度的一半加缝位 $2\frac{6}{8}''$ ，左右点两点连接水平画线，然后将横头纸样底部中点对准大身底部中点，用锥子点在横头的 $\frac{3}{16}''$ 埋反位上，保持两条边线对平，向前滚动横头纸样，将大身对应加上点位，直至滚动到横头顶部正中位，这时大身料纸样的一半长度就出来了，因大身顶部要车拉链布，需在正中位向内减少 $\frac{2}{8}''$ 链布位，再加上 $\frac{3}{8}''$ 车反位(见图3-80)。

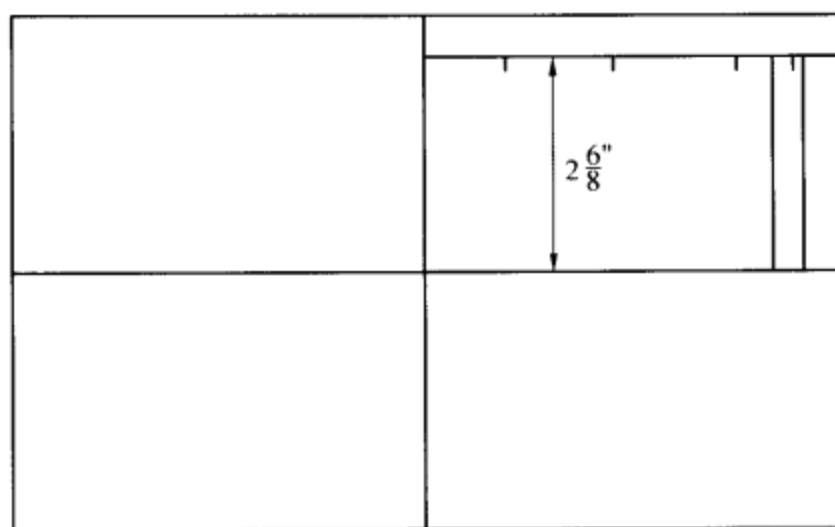


图 3-80

第三步：用介刀先介下 $1/4$ 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-81)。

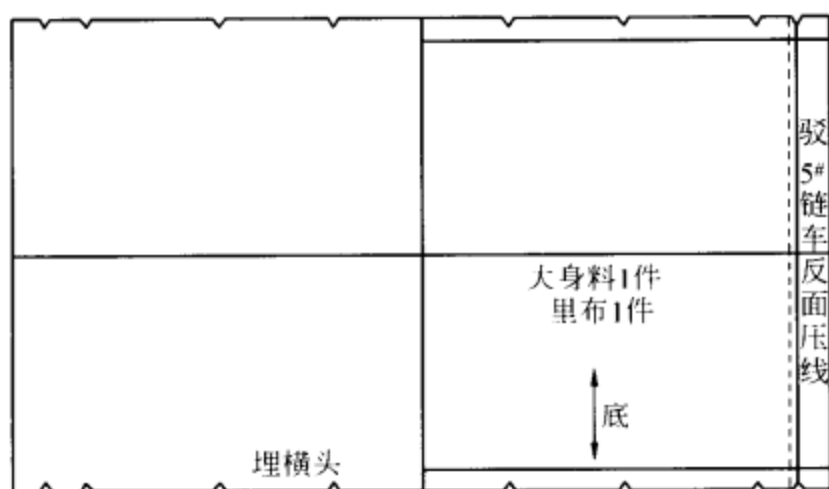


图 3-81

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)，样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.11 顶底埋反

顶底埋反示意图如图 3-82 所示。

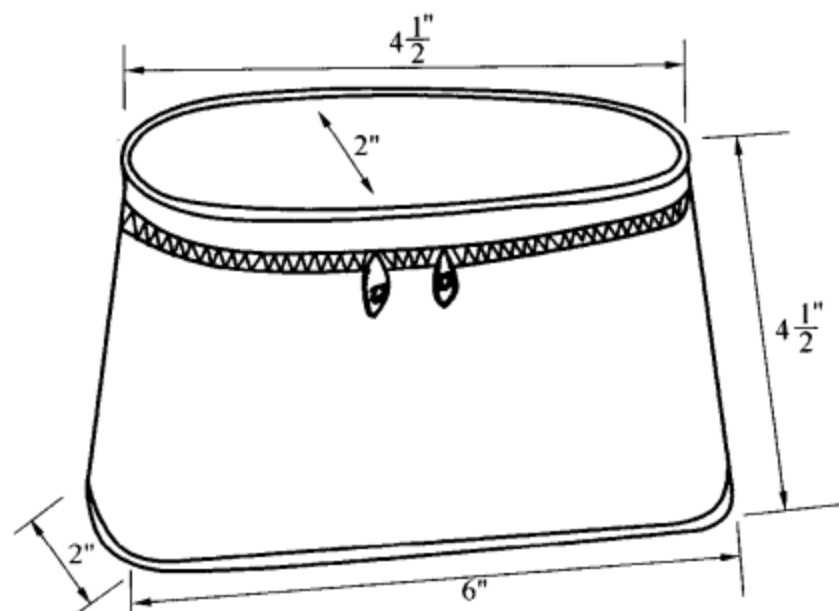


图 3-82

(1)主格(袋顶)

第一步：先取 $5\frac{1}{2}'' \times 3''$ 咭纸在正中介对折线(见图3-83)。

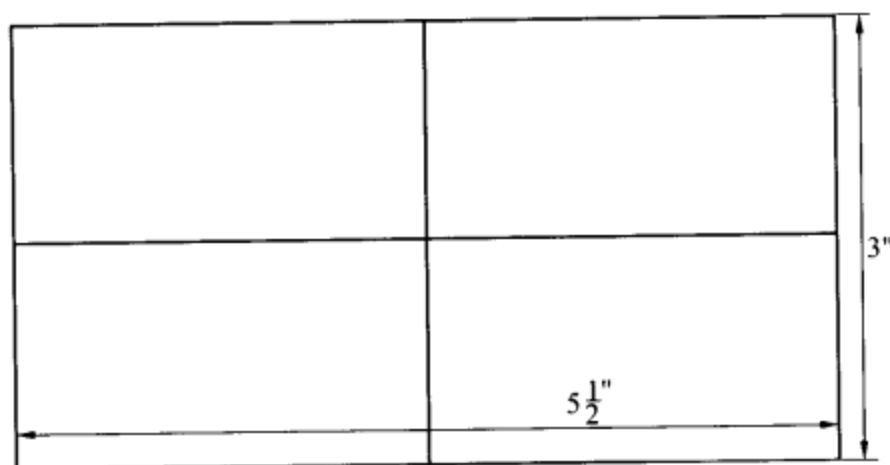


图 3-83

第二步：在 $1/4$ 部分，由横向中线向上量袋顶宽度的一半加缝位 $1\frac{2}{8}''$ ，点两点并连接两点水平画线，由竖向中线向左量袋顶长度的一半加缝位 $2\frac{4}{8}''$ ，点两点并连接两点画线，在横向和竖向两条线交接处用铅笔描上所需要的形状(见图3-84)。

第三步：用介刀先介下 $1/4$ 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-85)。

(2)主格(袋底)

第一步：先取 $7'' \times 3''$ 咭纸正中介对折线(见图3-86)。

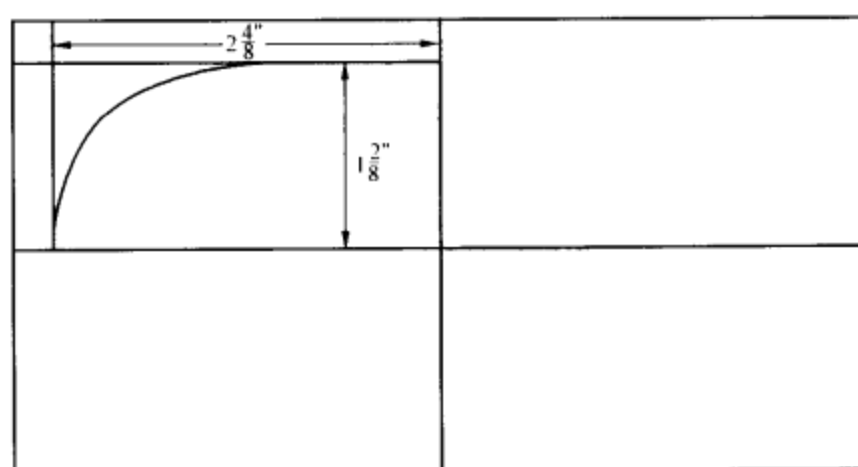


图 3-84

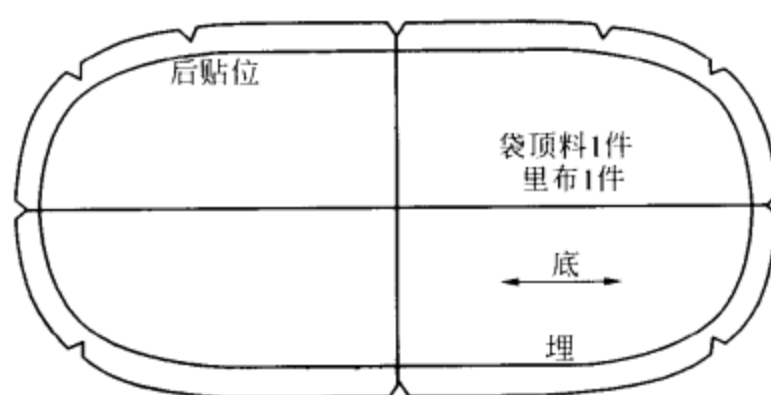


图 3-85

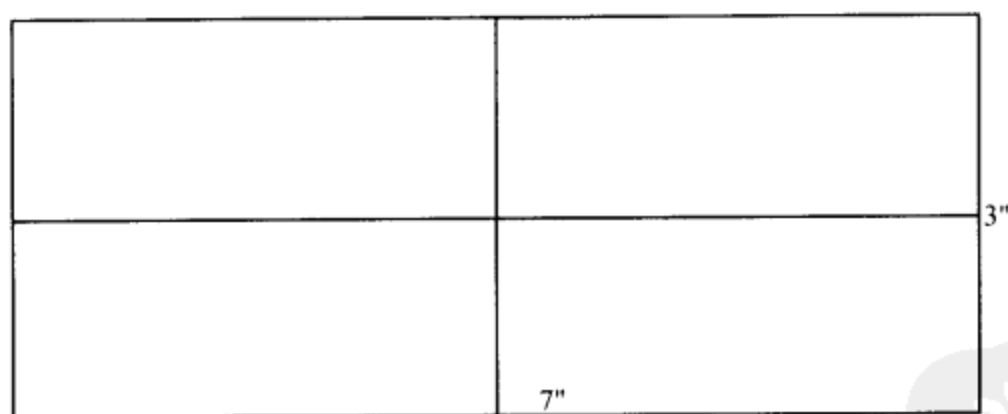


图 3-86

第二步：在 1/4 部分，由横向中线向上边量袋顶宽度的一半加缝位即 $1\frac{2}{8}$ "，点两点并连接两点水平画线，由竖向中线向一边量袋顶长度的一半加缝位即 $3\frac{2}{8}$ "，点两点并连接这两点画线，在横向和竖向两条线交接处用铅笔描上所需要的形状(见图3-87)。

第三步：用介刀先介下 1/4 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、

名称、数量、纹路等(见图3-88)。

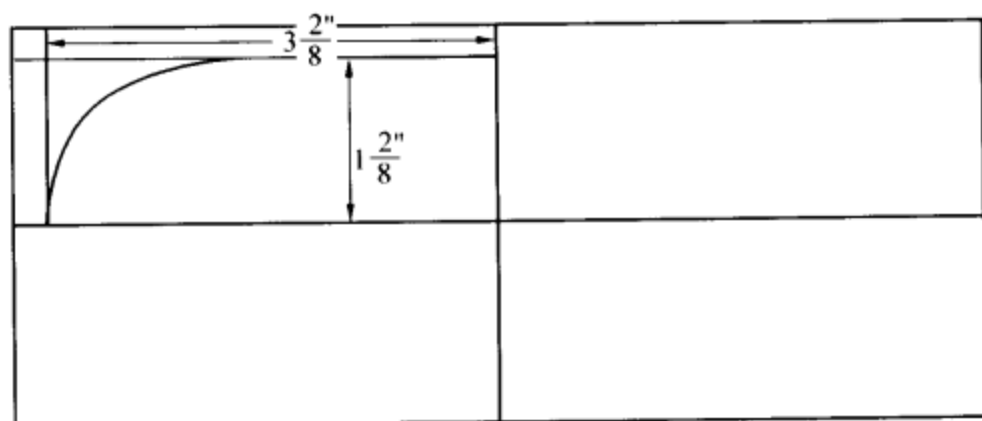


图 3-87

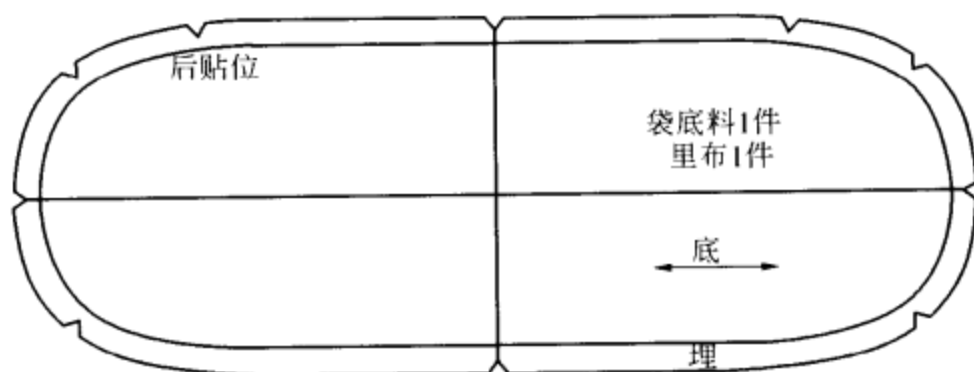


图 3-88

(3)后幅贴

知道大身的驳口在后幅，袋顶短过袋底，为了美观后幅贴做梯形上小下大，要留意后幅贴料上边和下边的宽度，一般宽度在顶、底转角向内 $1'' \sim 1 \frac{1}{2}''$ ，因为如果贴料做得太过向前，拉开拉链袋口打开空间太小，或者袋口完全不能打开。我们根据袋顶、袋底上做的后幅贴牙位来确定后幅贴宽度。

第一步：先取 $6'' \times 6''$ 咭纸正中介对折线(见图3-89)。

第二步：竖向对折在底边点一点，打开咭纸连接两点画线，竖向对折再由底边水平线向上，量后贴的高度加缝位 $5''$ ，点一点并连接两点画线，然后根据袋顶、袋底

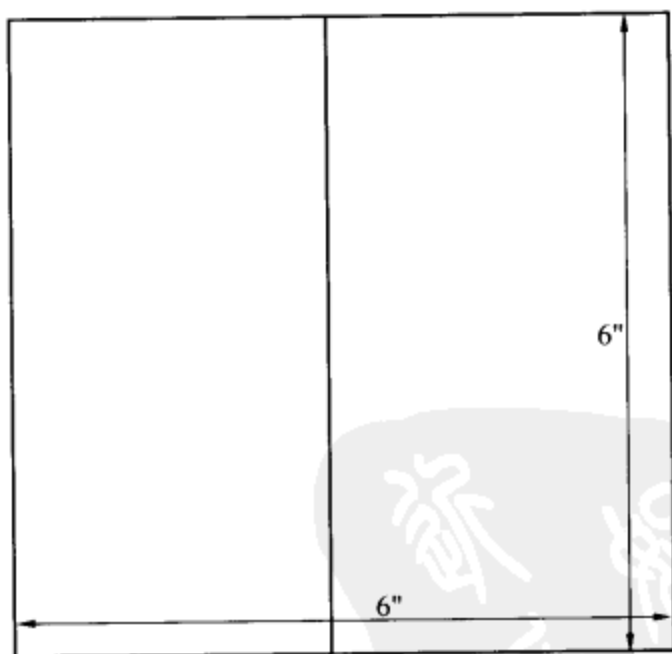


图 3-89

上后贴的牙位, 给后贴上下量好宽度尺寸并加上 $\frac{3}{8}$ " 车反位, 用铅笔将侧边上下连接画线(见图3-90)。

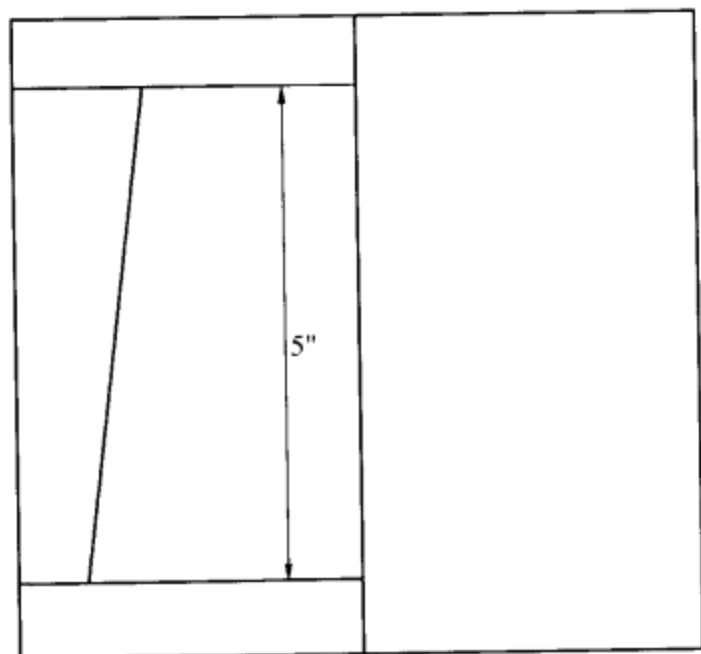


图 3-90

第三步: 用介刀先介下 $\frac{1}{4}$ 部分, 然后对折介下其余部分并切好牙位, 写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-91)。

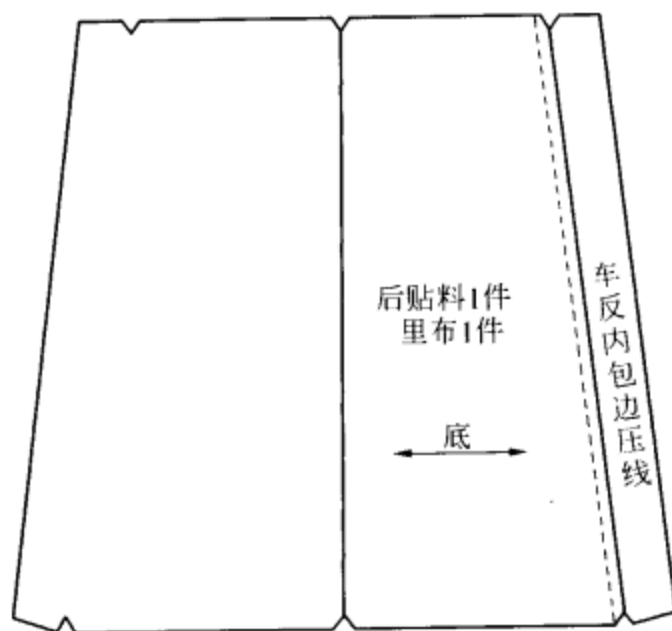


图 3-91

(4) 大身正格

大身的驳口在后幅, 袋顶短过袋底, 大身纸样的尺寸也是上小下大, 为了使袋子外形美观, 我们要做到袋顶和袋底保持与水平面形成 90° 角, 因此大身料纸样的侧边



线，与上下水平线要呈 90° 角。

第一步：先取 $13'' \times 7''$ 咭纸正中介对折线(见图3-92)。

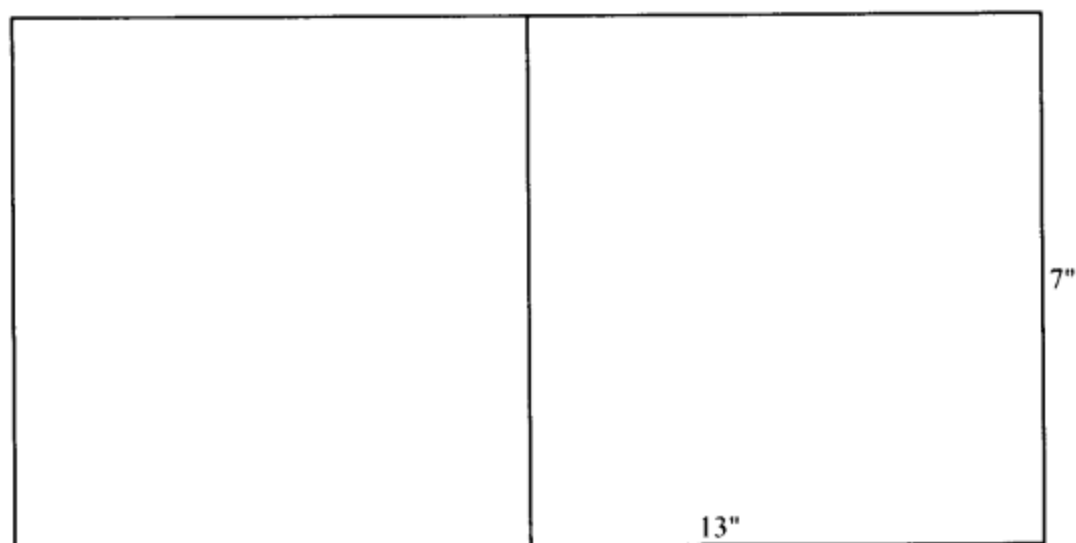


图 3 - 92

第二步：竖向对折在底边点一点，打开咭纸连接两点画线，竖向对折再由底边水平线向上，量大身的高度加缝位 $5''$ ，点一点并连接两点画线，然后拿袋顶、袋底纸样，量出大身顶边和底边的长度，用直角三角板，将侧边线与顶边和底边的线连成 90° 角，连接线在袋顶和袋底前转角位处，最后准确地再量一次袋顶和袋底的边长，并加上 $\frac{3}{8}''$ 车反位，将侧边上下连接画线(见图3-93)。

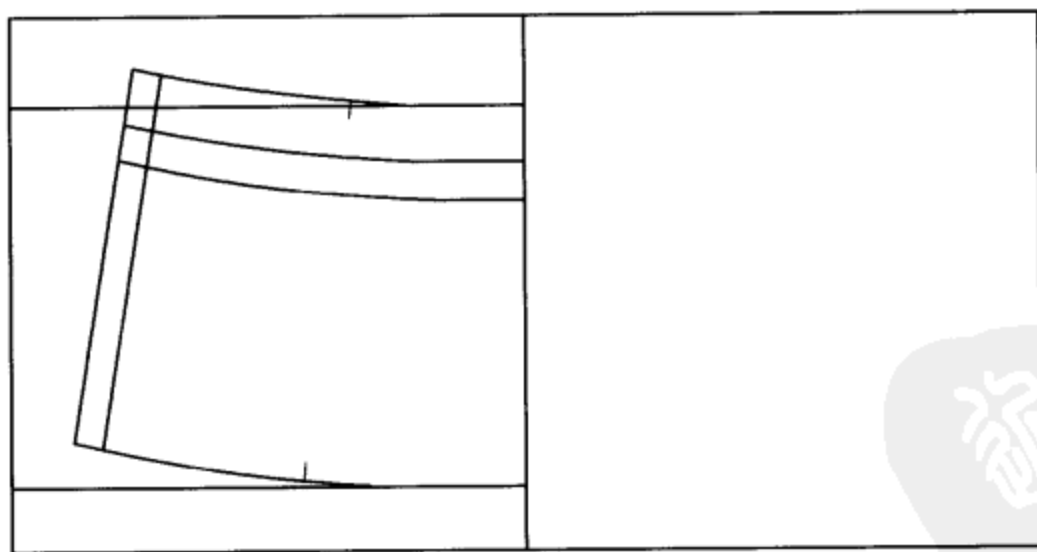


图 3 - 93

第三步：用介刀先介下 $\frac{1}{2}$ 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、名称(见图3-94)。

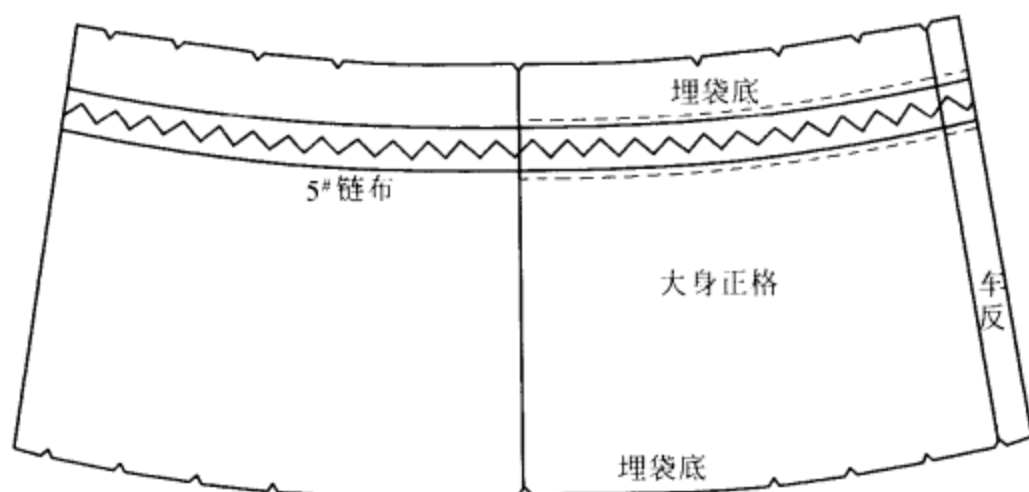


图 3-94

(5) 大身分割

根据大身正格分割大身相关部件，并加上车反位、切好牙位、写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-95)。

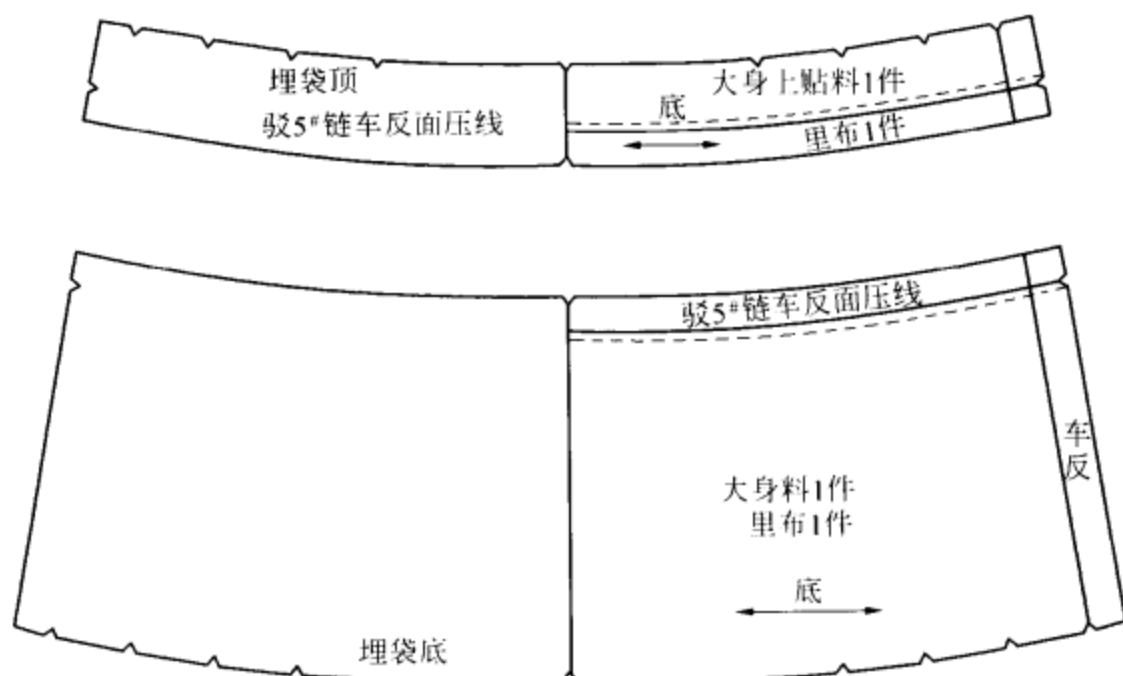


图 3-95

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)，样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.12 前后幅埋反

前后幅埋反示意图如图 3-96 所示。

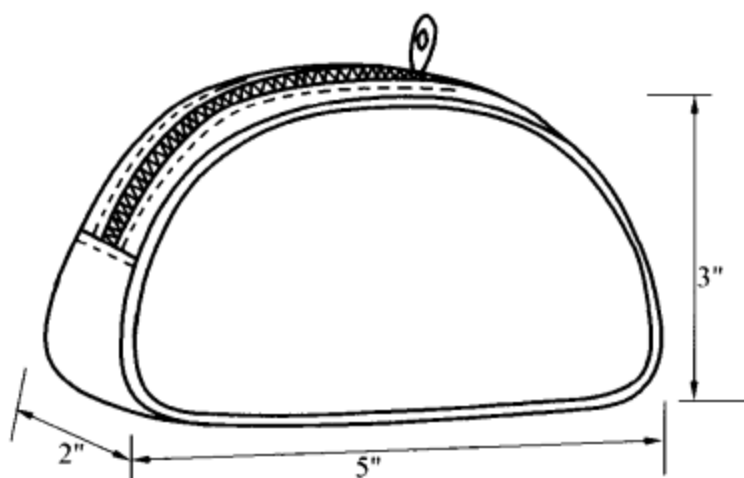


图 3-96

(1) 主格(前后幅)

第一步：先取 $6'' \times 4''$ 咭纸正中介对折线(见图3-97)。

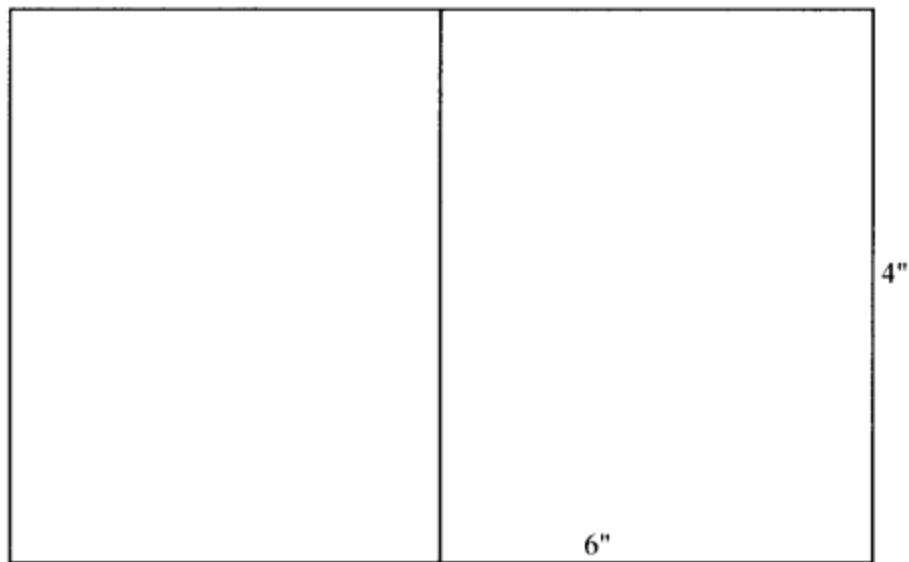


图 3-97

第二步：由竖向中线向一边量，前后幅长度的一半 $2\frac{4}{8}'' + \frac{2}{8}''$ 缝位即 $2\frac{6}{8}''$ ，上下点两点并连接画直线，竖向对折在底边靠边处点一点，打开连接两点水平画线，竖向对折，再由底边水平线向上，量袋子的高度 $3''$ 加两边的缝位共 $3\frac{4}{8}''$ ，点一点打开连接两点水平画线，在横向和竖向三条线交接的范围内，用铅笔描上所需要的前后幅形状(见图3-98)。

第三步：用介刀先介下 $1/4$ 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-99)。

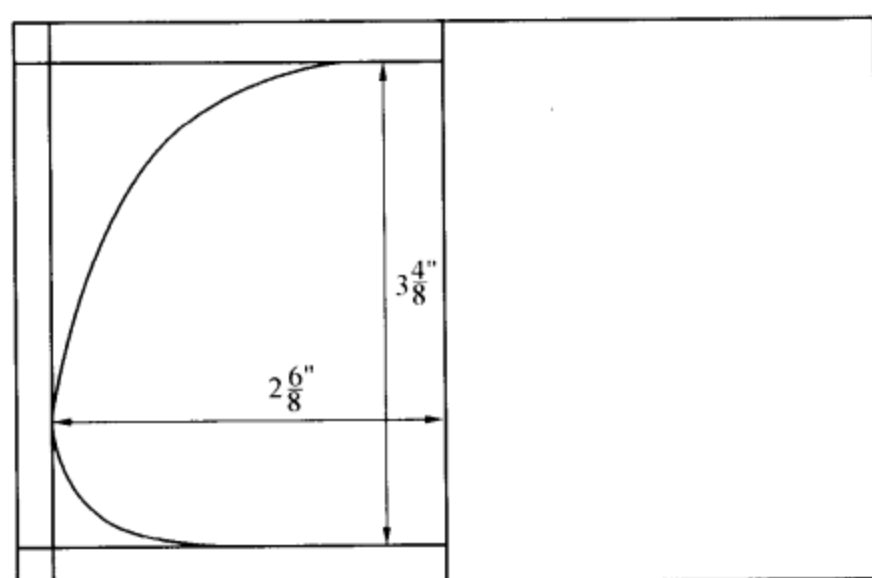


图 3-98

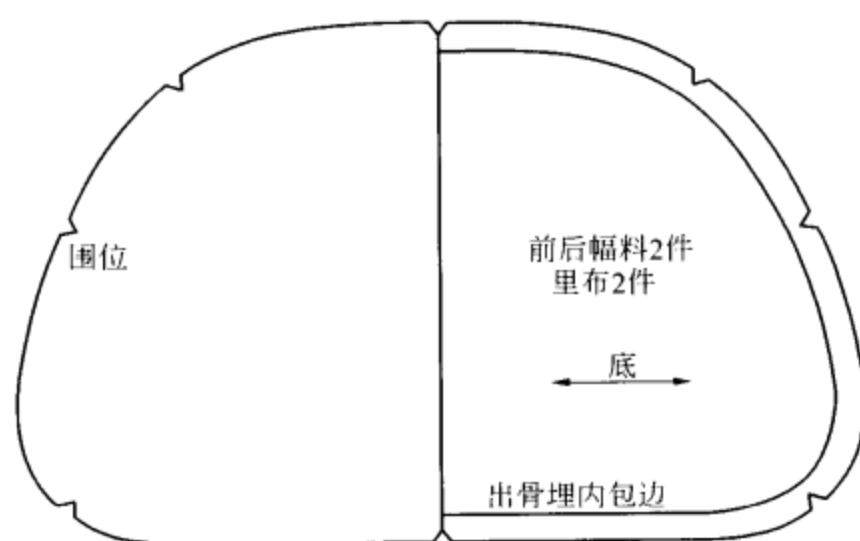


图 3-99

(2)底围

第一步：根据前幅料左右底围位之间的尺寸，先取 $9\frac{4}{8}'' \times 3''$ 咭纸正中介十字线(见图3-100)。

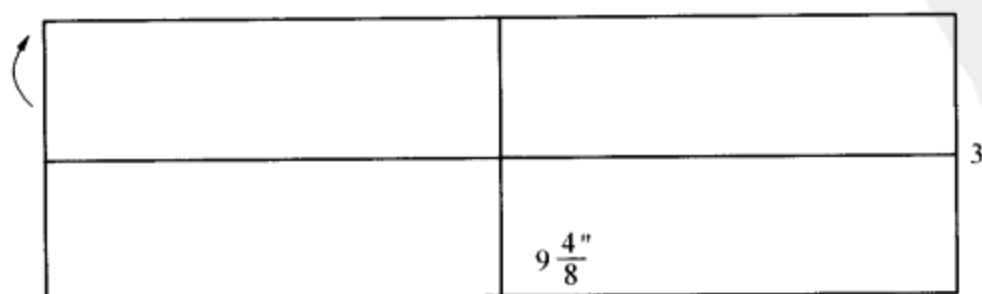


图 3-100



第二步：竖向对折由横向中线向上边量底围宽度的一半 $1''$ 加 $\frac{2}{8}''$ 缝位共 $1\frac{2}{8}''$ ，点一点打开咭纸横向对折，用钢尺连接两点切掉多余部分，然后将前后幅料纸样底部中点对准底围中点，用锥子点在前后幅料纸样的 $\frac{3}{16}''$ 埋反位上，保持两条边线对平，向前滚动前后幅料纸样，将底围对应加上转角牙位，直至滚动到前后幅底围驳口位处，这时底围的长度就出来了，再加上 $\frac{3}{8}''$ 车反位，切下多余部分(见图3-101)。

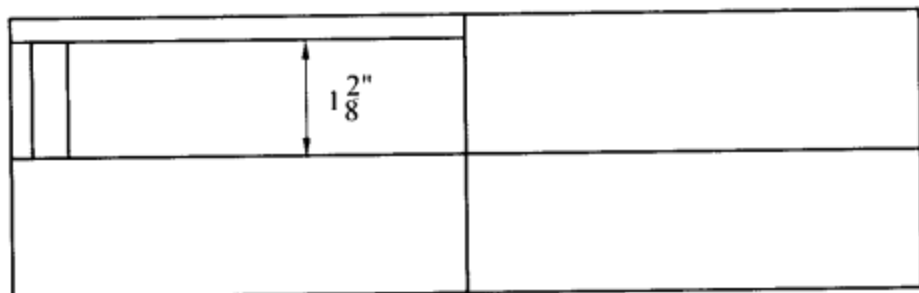


图 3-101

第三步：切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-102)。

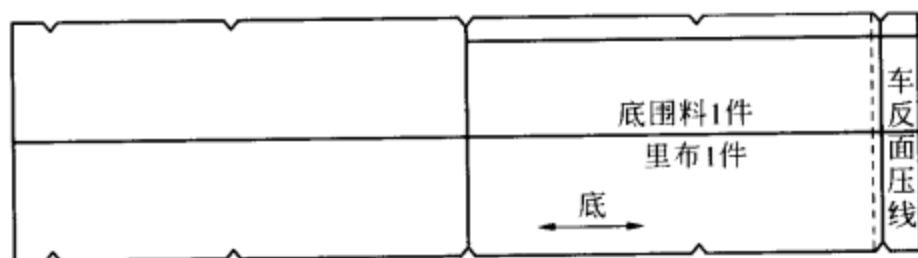


图 3-102

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料(参见第1.6节)，样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

(3)链贴

链贴和底围是驳在一起的，底围驳口边宽度的一半再减去 $\frac{2}{8}''$ 链布位，就是一件链贴的宽度，链贴的长度是根据大身量出来的。

通过底围计算链贴的宽度是 $1''$ 加 $\frac{3}{8}''$ 车反位为 $1\frac{3}{8}''$ ，通过前后幅计算链贴长度是 $5\frac{6}{8}''$ ，再加两边的驳口位 $\frac{6}{8}''$ 为 $6\frac{4}{8}''$ 。

第一步：先取 $7'' \times 2''$ 咭纸正中介对折线(见图3-103)。

第二步：竖向对折在底边点一点，打开咭纸用钢尺连接两点切下多余部分。竖向

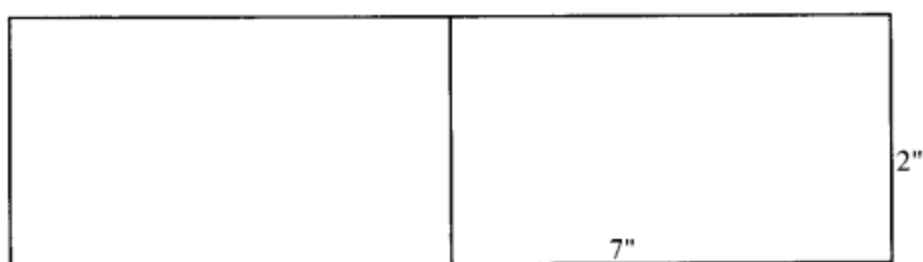


图 3-103

对折再由底边线向上量链贴宽度 $1\frac{3}{8}$ 点一点，打开咭纸用钢尺连接两点切下多余部分（见图3-104）。

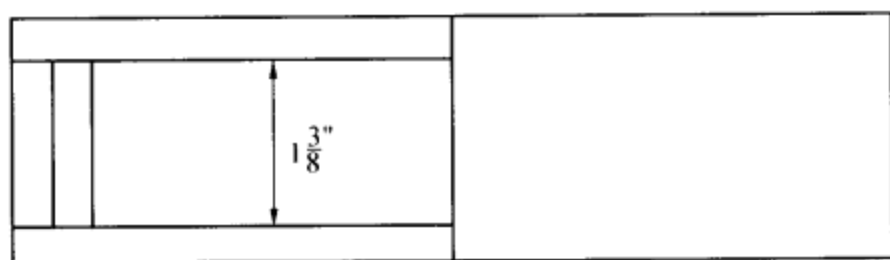


图 3-104

将前后幅料纸样顶部中点，对准链贴的下边边线中点，用锥子点在前后幅料纸样 $\frac{3}{16}$ 埋反位上，保持两条边线对平，向前滚动大身料纸样，直到底围的驳口位止，给链贴对应加上转角牙位，并加上 $\frac{3}{8}$ 驳口位，切下两头多余部分。

84

第三步：切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等（见图3-105）。

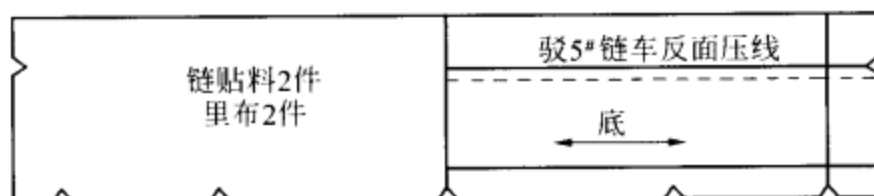


图 3-105

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表（参见第1.6节）。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

前后幅埋反示意图如图 3-106 所示。

（1）主格（后幅）

第一步：先取 $7\frac{1}{2}$ 英寸 $\times$ $8\frac{1}{2}$ 英寸咭纸在正中介十字线（见图3-107）。

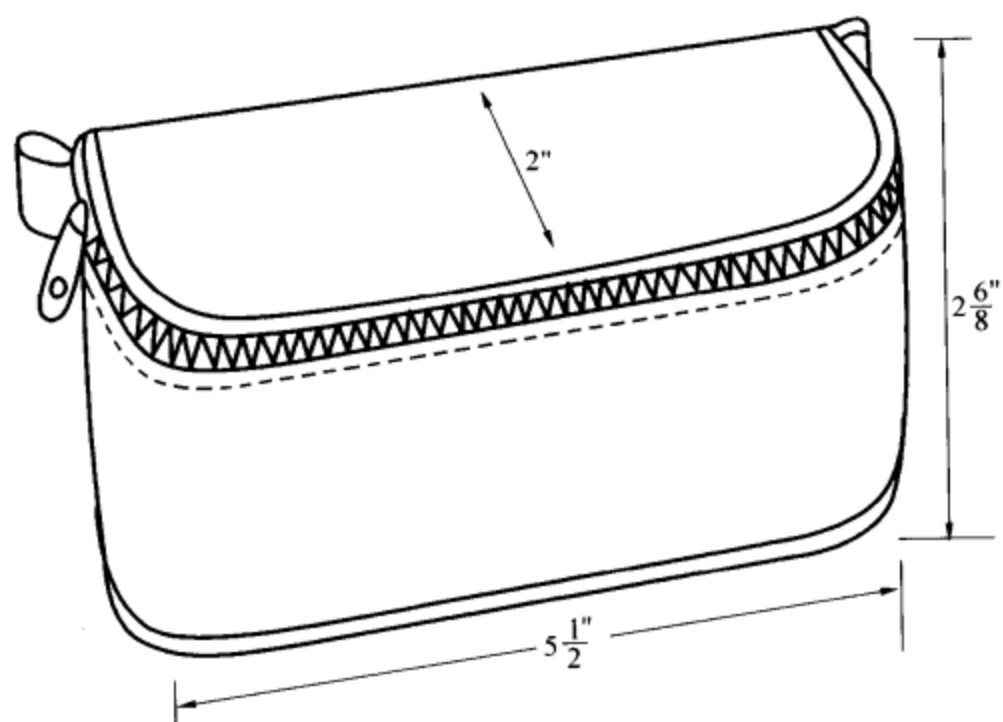


图 3 - 106

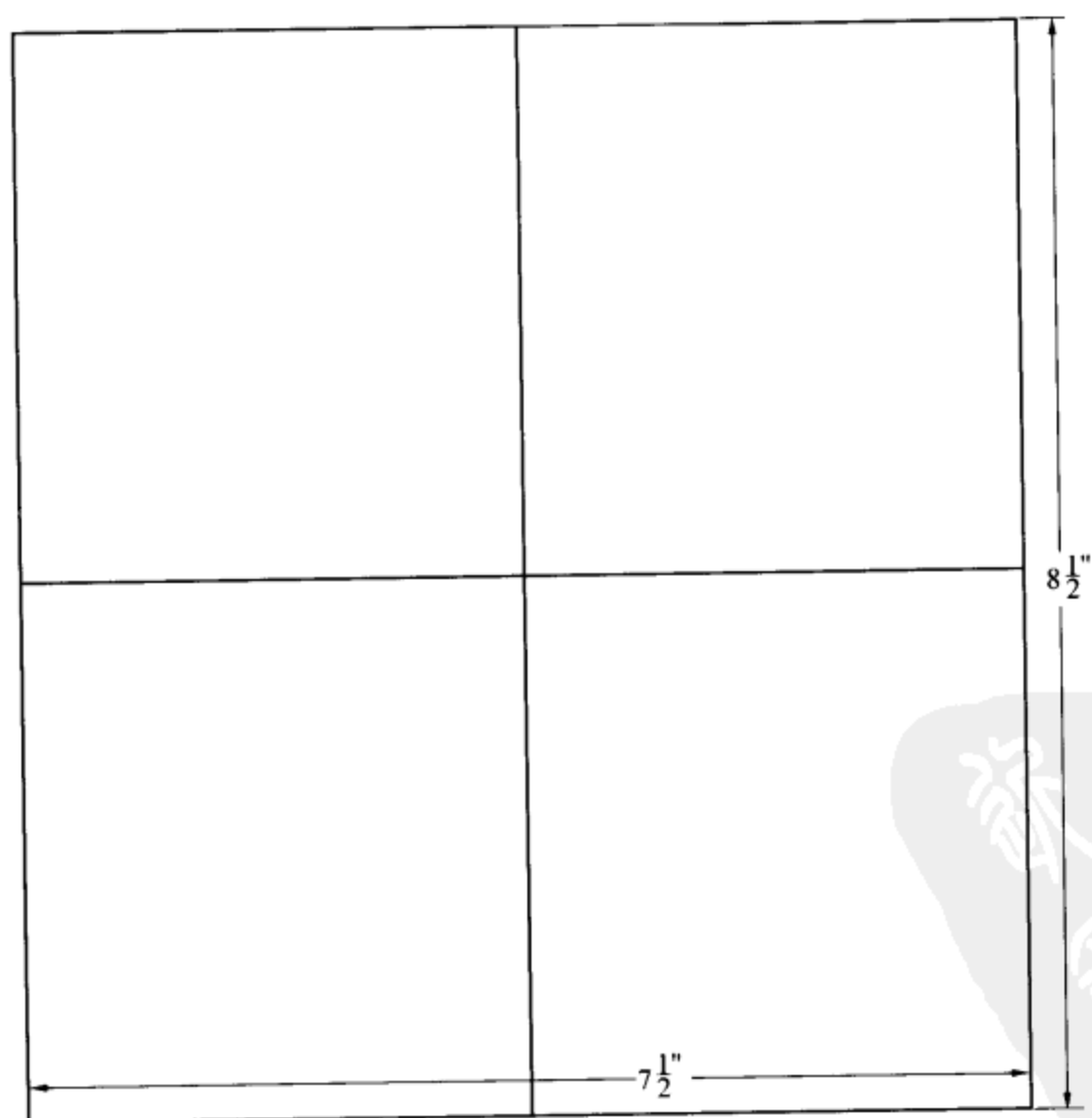


图 3 - 107

第二步：由竖向中线向右边量后幅长度的一半 $2\frac{6}{8} + \frac{2}{8}$ 即 $3''$ 缝位，上下点两点并连接画直线，由横向中线向上量袋子高度的一半 $1\frac{3}{8}$ ，点两点连接水平画线，由水平线向上量袋子的宽度 $2''$ 加 $\frac{2}{8}$ 缝位即 $2\frac{2}{8}$ ，点两点连接水平画线，在 $1/4$ 部分顶边水平线与侧边直线交汇处，用铅笔描上与图相似的形状(见图3-108)。

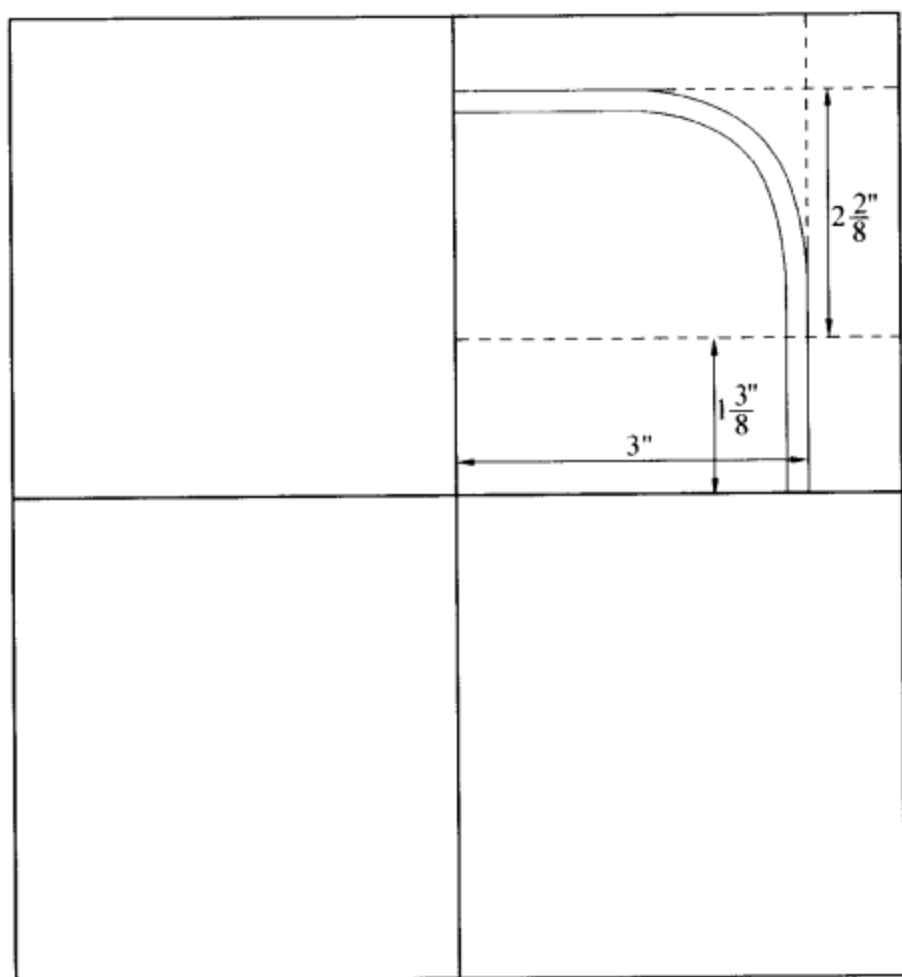


图 3 - 108

第三步：用介刀先介下 $1/4$ 部分，然后对折介下剩余部分并切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等(见图3-109)。

(2) 正格(前幅)

第一步：先取 $10'' \times 4''$ 咭纸正中介对折线(见图3-110)。

第二步：看图通过分析袋子的高度，也就是前幅的高度，前幅的长度是通过后幅顶边或底边，用扎锥的方法测量出来的。

竖向对折在靠底边点一点，打开咭纸用钢尺连接两点切下多余部分，竖向对折再

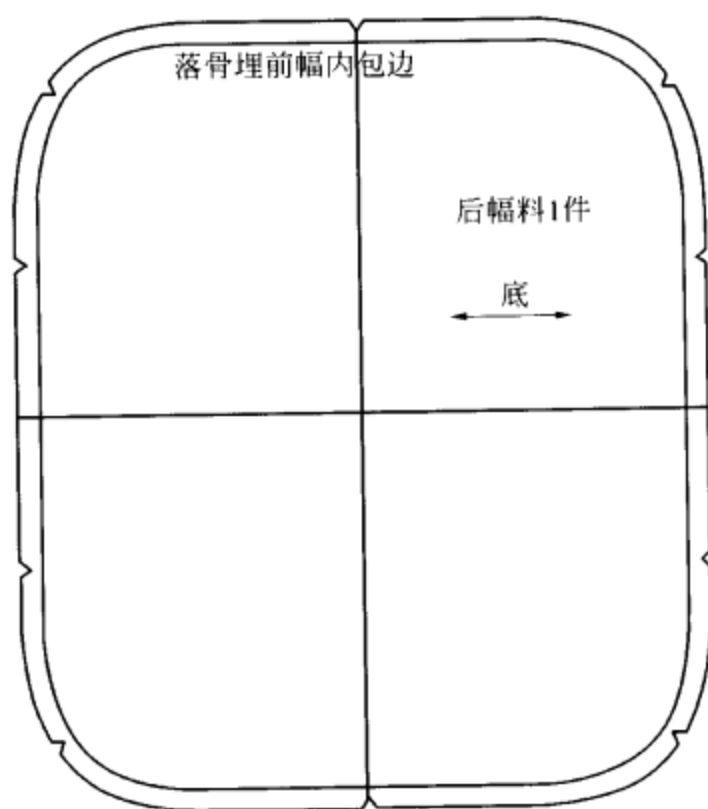


图 3-109

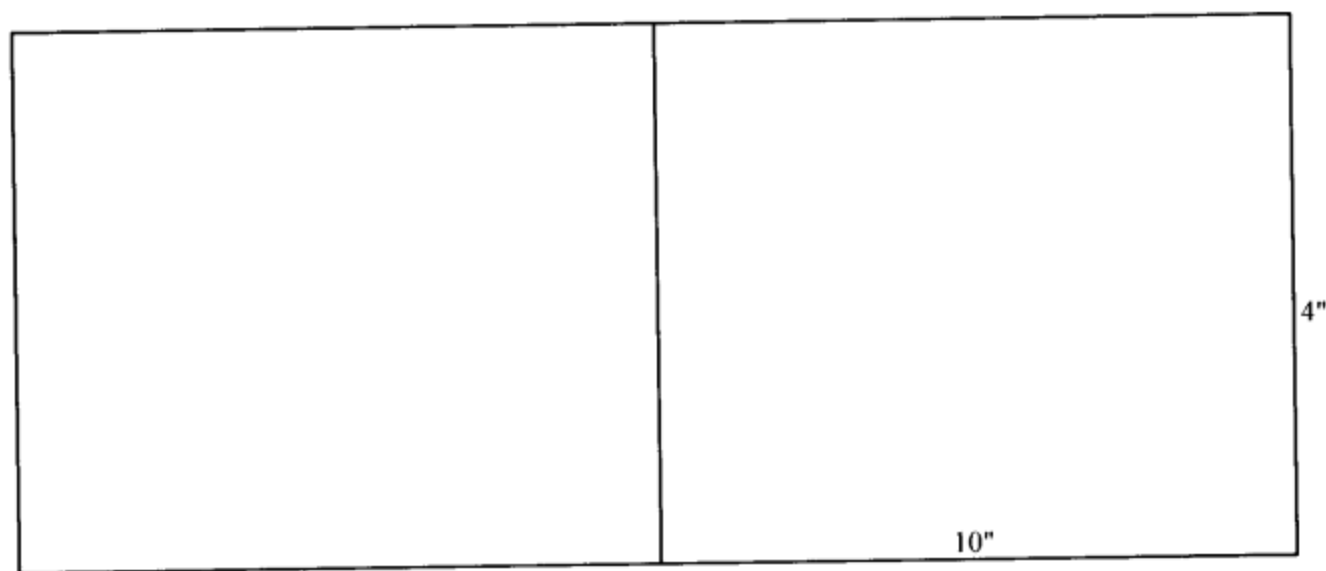


图 3-110

由底边线向上量高度 $2\frac{6}{8}$ "，再加上下两边的缝位共 $\frac{4}{8}$ " 即 $3\frac{2}{8}$ " 点一点，打开咭纸用钢尺连接两点切下多余部分(见图3-111)。

拿后幅料纸样的顶边或底边，用扎锥的方法量至后幅侧边牙位处，就是前幅的长度，然后加上缝位就可以了。

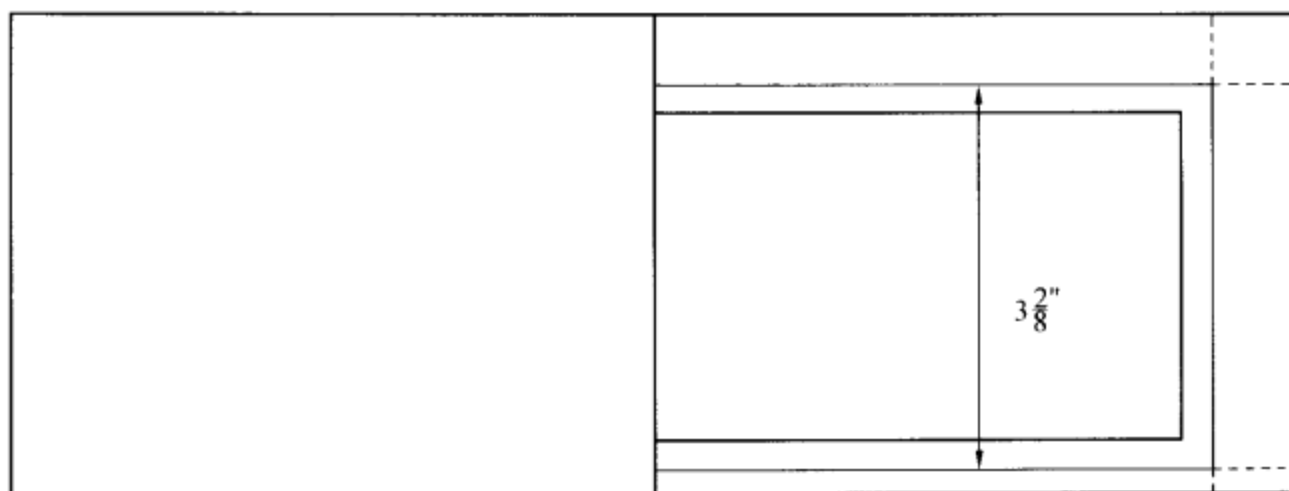


图 3-111

第三步：前幅袋口拉链是靠边车的，5# 拉链布一边车好之后剩下 $\frac{7}{8}$ " 位，再在正格上画上 $\frac{7}{8}$ " 拉链布位(见图3-112)。

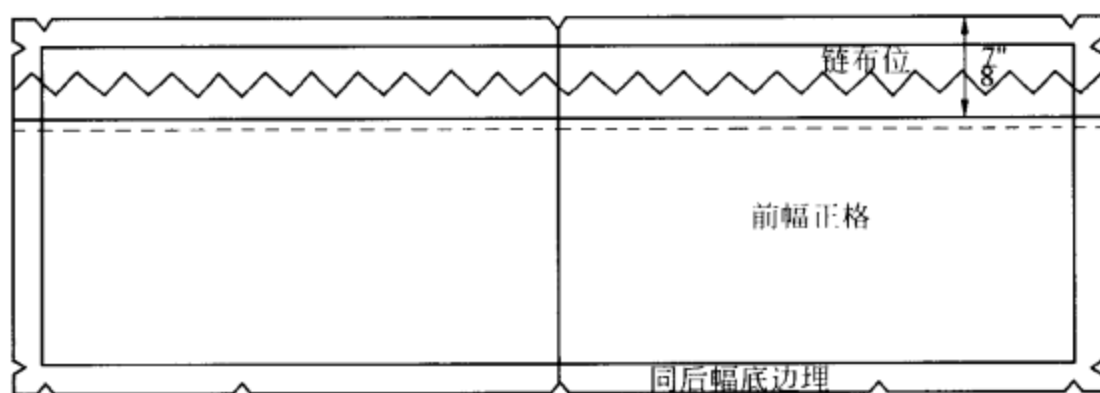


图 3-112

用介刀先介下 1/2 部分，然后对折介下剩余部分，并切好牙位写上做法、名称。

(3)分割(前幅)

根据前幅正格分割前幅料纸样出来，加上 $\frac{3}{8}$ " 折边位就可以(见图3-113)。

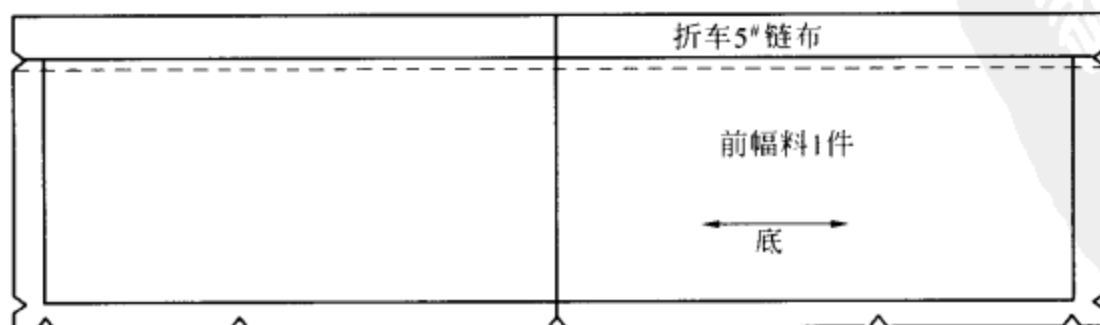


图 3-113

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.13 打T角

图3-114是时款袋，T角做法，PVC主料中档产品。

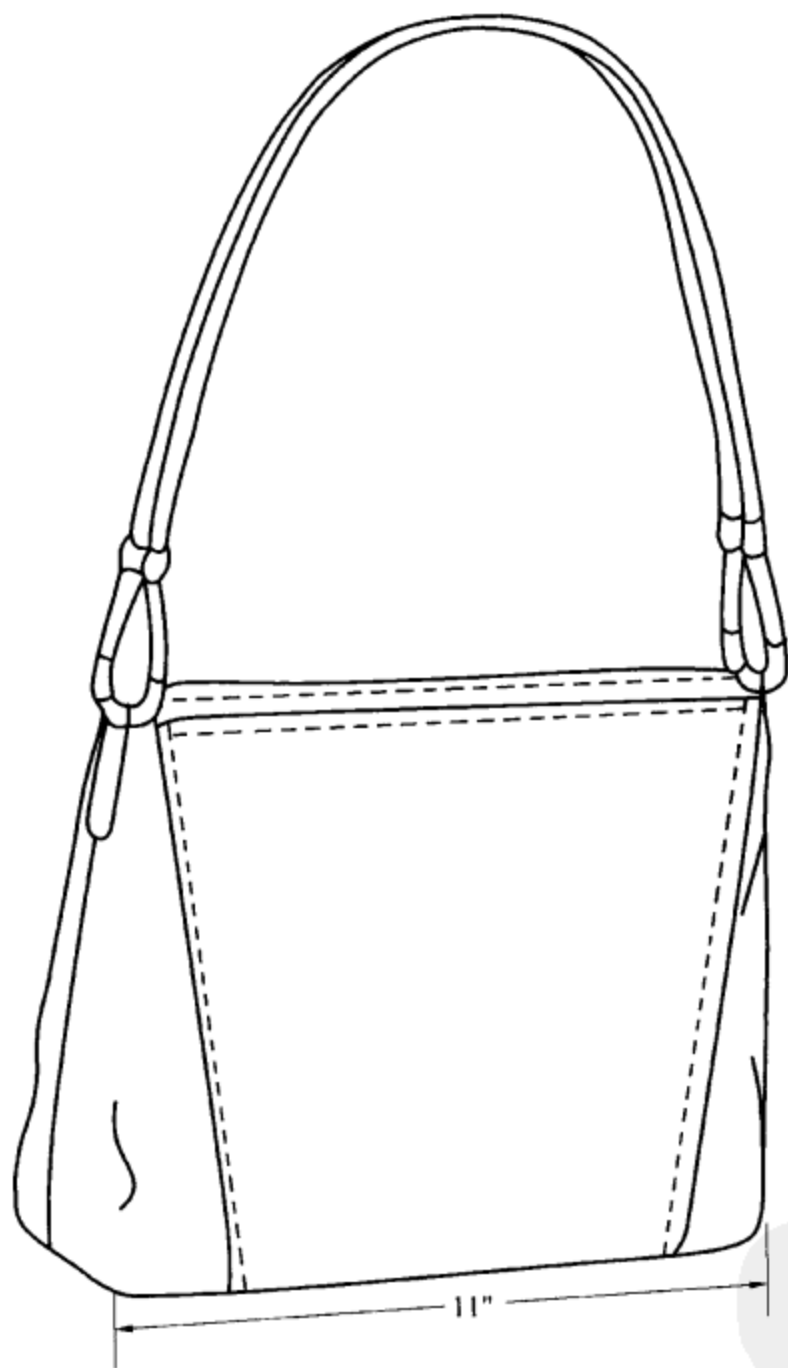


图3-114

手挽散口油边，内入4mm棉芯，耳仔散口油边。

袋口拉链，大身托海绵，袋底托硬什料。

根据第1.1节的第1.1.4小节比例缩放，按比例计算出袋子的比例参数。

根据计算出的比例参数，然后一一计算出袋子各个部件的尺寸，一般计算出的结

果取整数, 例如: $0.3125'' = \frac{5}{16}''$ 取整数是 $0.375 = \frac{3}{8}''$, $0.9375'' = \frac{15}{16}''$ 取整数是 $1''$, 等等。

袋子实际长度 $11'' \div$ 图形长度 $3'' = 3.666$ 比例参数。

图形手挽中高 $3'' \times 3.666 =$ 实际手挽中高 $11''$, 图形袋口宽度 $3'' \times 3.666 =$ 袋口实际宽度 $11''$, 图形中贴顶长 $2.75'' \times 3.666 =$ 中贴顶长 $10''$, 图形中贴底长 $2'' \times 3.666 =$ 中贴底实际长度 $7\frac{3}{8}''$, 图形高度 $2.5'' \times 3.666 =$ 袋子实际高度 $9\frac{1}{8}''$, 图形袋宽 $0.6875'' \times 3.666 =$ 袋子实际宽度 $2.5''$, 图形侧耳仔长度 $0.625'' \times 3.666 =$ 耳仔外露长度 $2\frac{3}{8}'' +$ 折回 $1\frac{2}{8}'' =$ 耳仔实长 $3\frac{5}{8}''$, 侧耳仔宽度按比例算是 $\frac{4}{8}''$, 因耳仔是侧面影像计算结果不准确, 可适当加大一点改为 $\frac{3}{4}''$ 。

(1) 主格(袋底)

介每件纸样必须做的 3 个基本步骤前面已经讲解过了, 这里不再重复。

留意凡打 T 角类型驳袋底做法, 袋底料宽度比实际的宽度要缩小 $\frac{1}{2}''$, 因为袋底角位在车入 $\frac{2}{8}''$ 缝位之后, 做出来的尺寸会比袋底大 $\frac{1}{2}''$ 与袋底的实际宽度刚好相符。

袋底什料宽度是在袋底面料的基础上减去折边位, 如果什料是 1.2mm 或者更厚, 这时什料宽度就要根据其厚度相应再缩小, 防止爆口, 袋底什料长度, 就是袋底料的长度减去 $\frac{6}{8}''$ 后的尺寸, 因为袋底两边要车反(见图 3-115)。

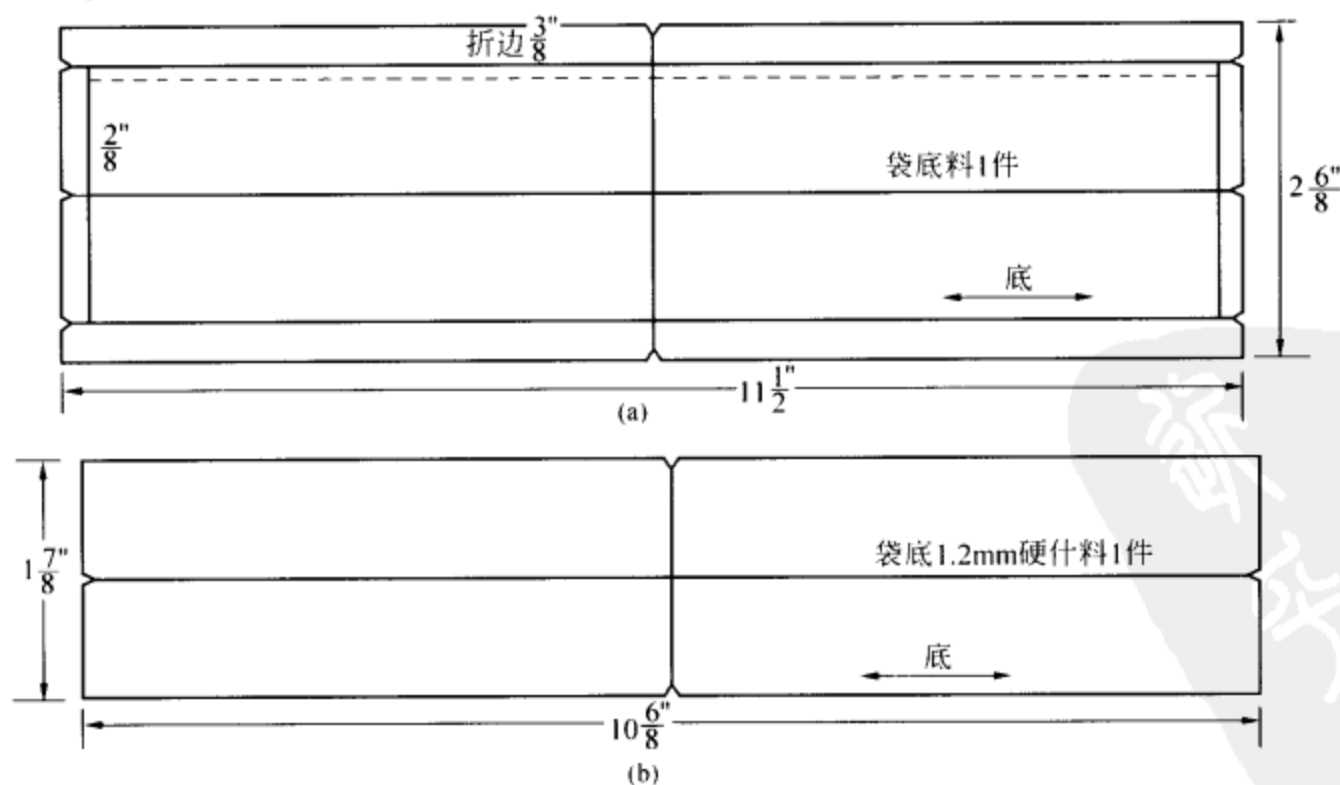


图 3-115

(2) 侧耳仔料

成品袋口的长度是 11"。实际上，一件纸样袋口的长度，要加上两侧耳仔宽度的一半共 $\frac{6}{8}$ "，所以我们先把耳仔纸样做出来(见图3-116)。

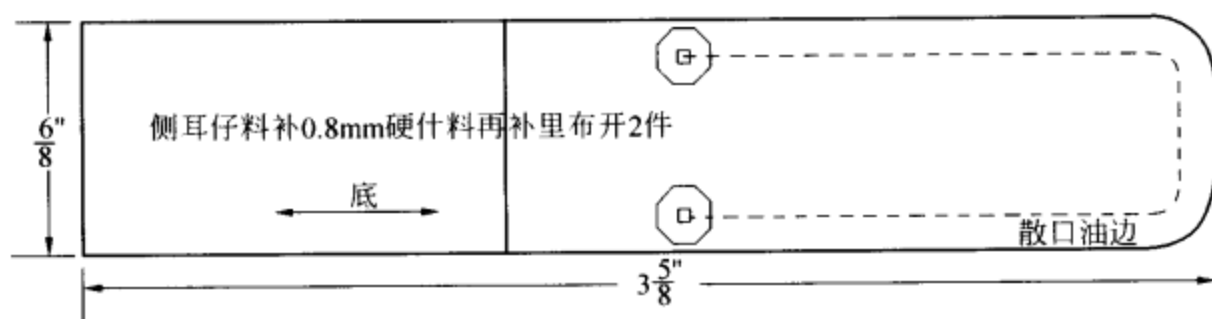


图 3-116

耳仔如果是一个袋子的受力部位，这时就必须加托底做补强，较大的袋子托底用尼龙料补强，小袋子托底用里布补强，补强是保证一个袋子质量好坏的关键。

(3) 主格(后幅)

平底打 T 角类型的袋子，角位的边线和侧边边线是呈 90°角，从美观角度讲，两侧边线不应是直线，而应该是在中间有 $\frac{1}{8}$ " 左右的弧度。袋口长度如果比袋底长或短，这时袋口两边折回侧面部分的边线，与侧边边线也呈 90°角(见图3-117)。

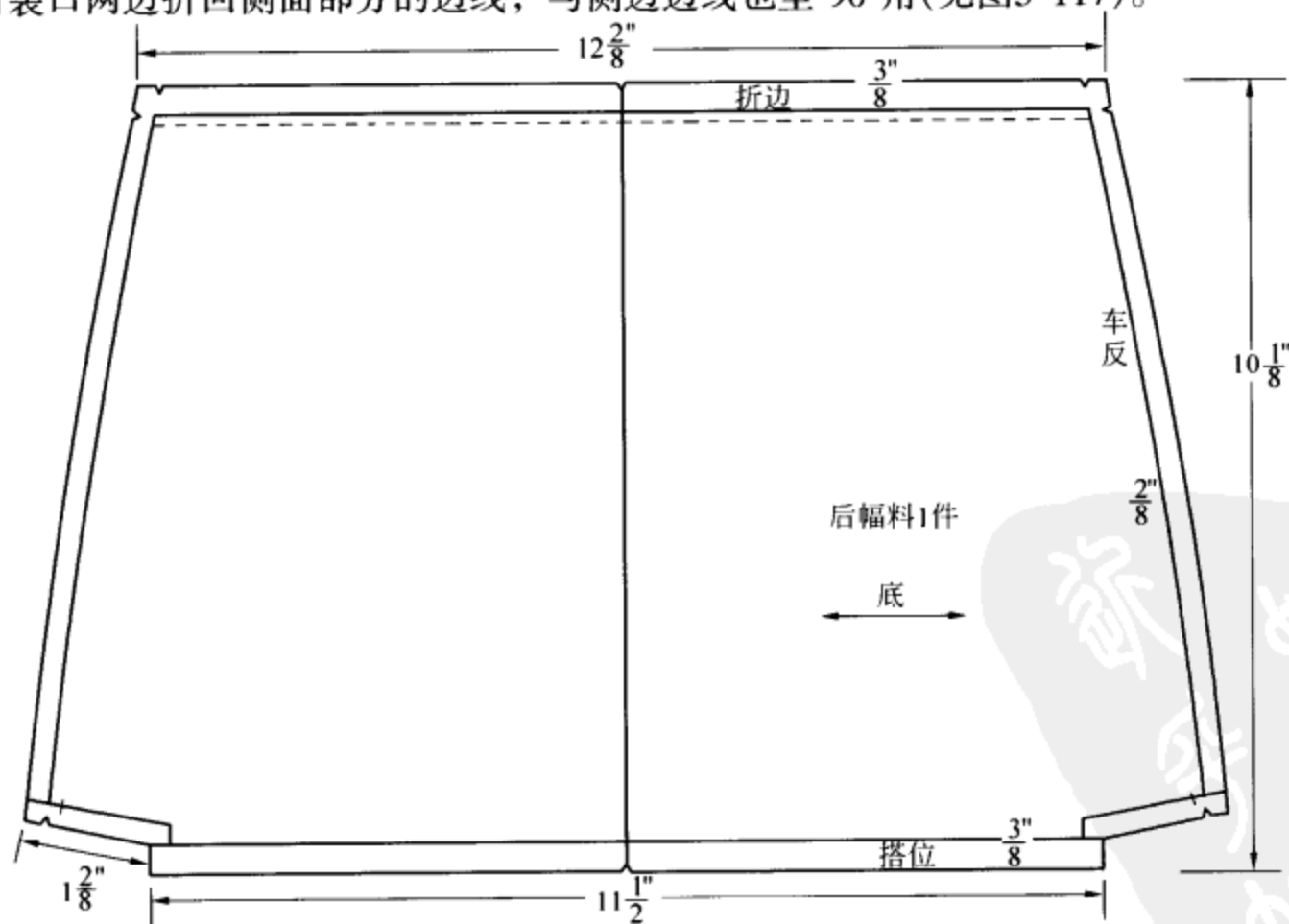


图 3-117

后幅海绵是在后幅料纸样基础上切除折边位就可以(见图3-118)。

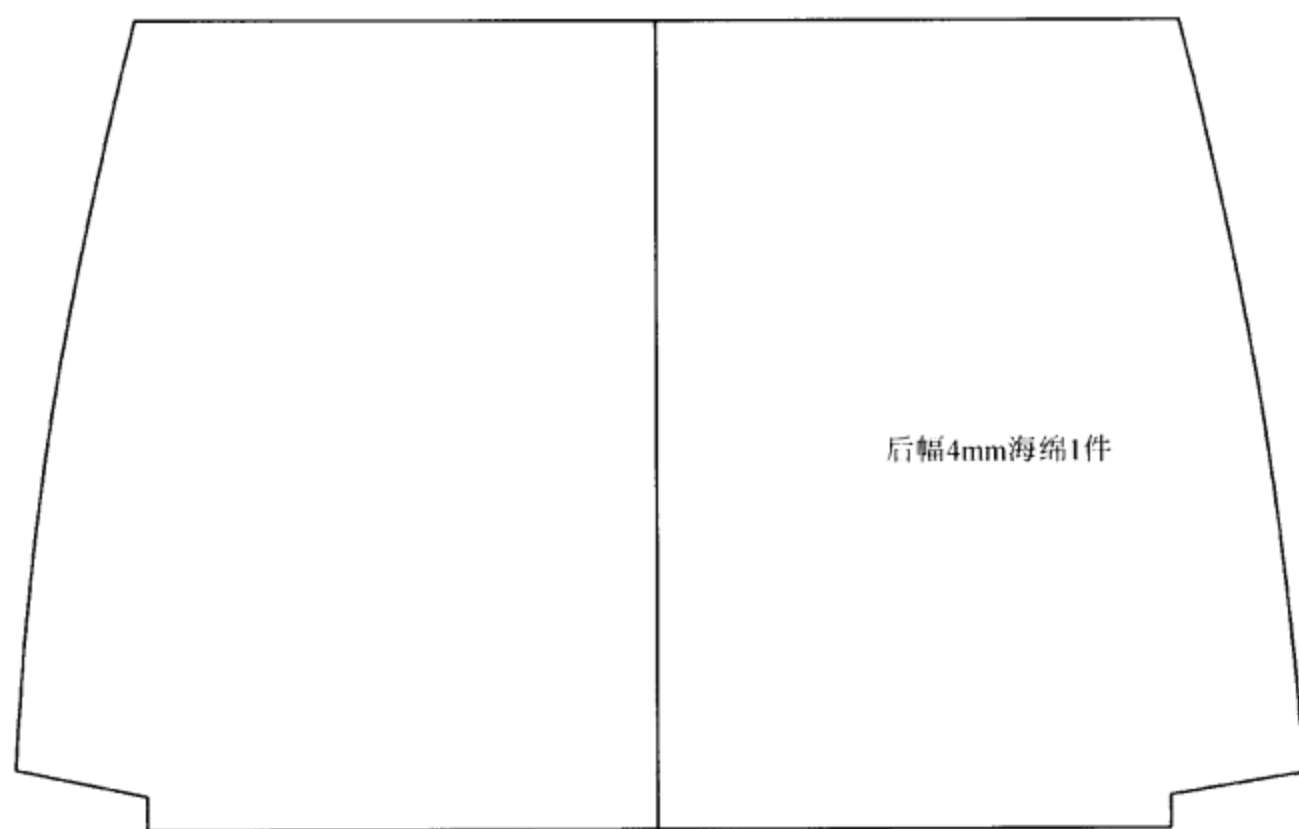


图 3 - 118

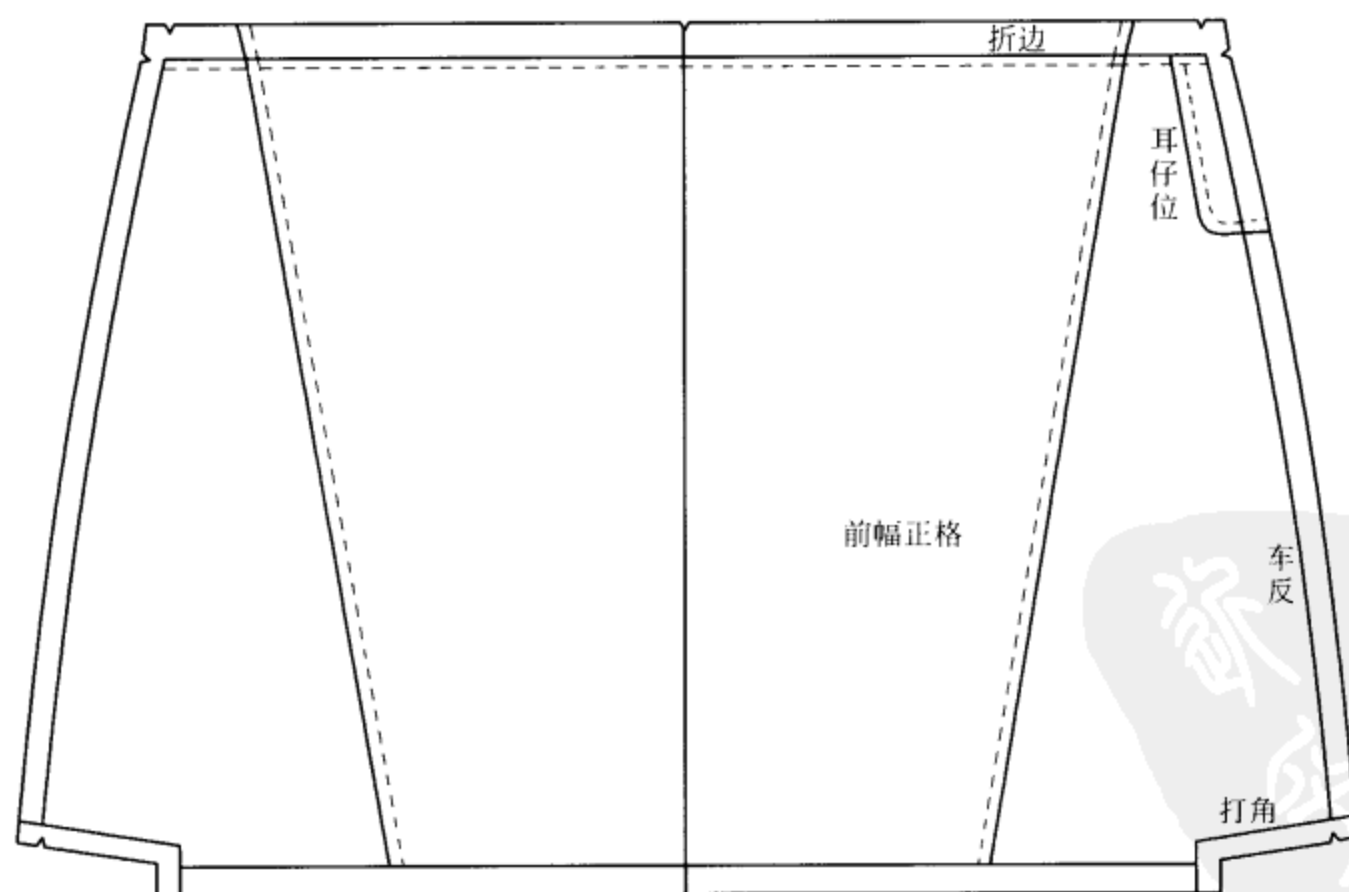


图 3 - 119

(4) 正格(前幅)

正格是某些部件组合之后的一个平面几何图形, 给人有一个清晰的指引, 充分了解该部件的给构和做法。

此款袋前后幅主体给构一样, 只是前幅分三件料驳成为一件。

图 3-119 前幅正格就是复制主格后幅料纸样, 再画上中贴部件。

有了前幅正格与前幅相关的部件就会很容易做出来。

(5) 前幅分割

前中 4mm 海绵是在前幅中驳料基础上减去三边的折边位就可以(见图3-120)。

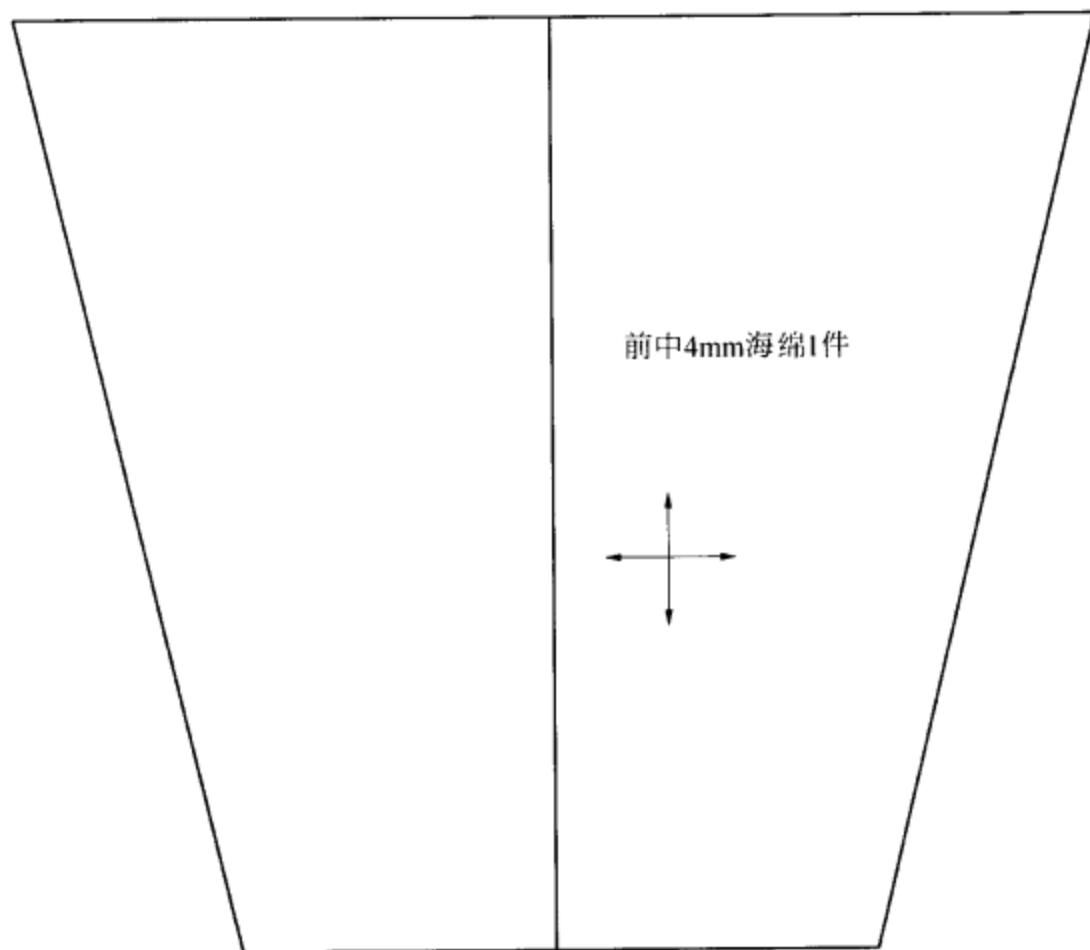


图 3-120

前幅相关部件是在前幅正格基础上, 分割之后加上缝位、牙位等(见图3-121)。

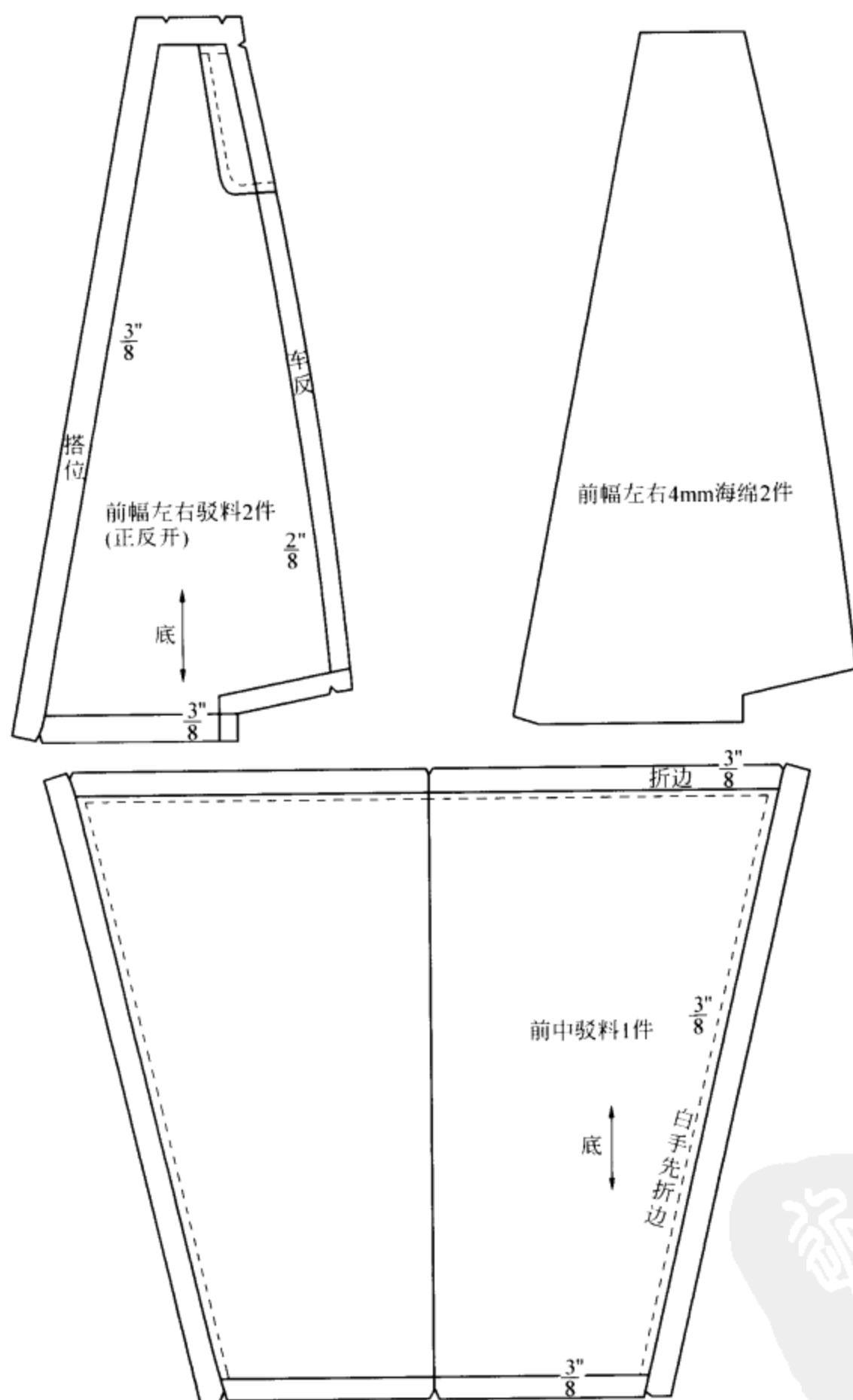


图 3 - 121

(6) 配件

袋口不织布长度是成品袋口的长度再减去 $\frac{2}{8}$ "，宽度一般在 $1\frac{1}{2}$ "左右(见图3-122)。

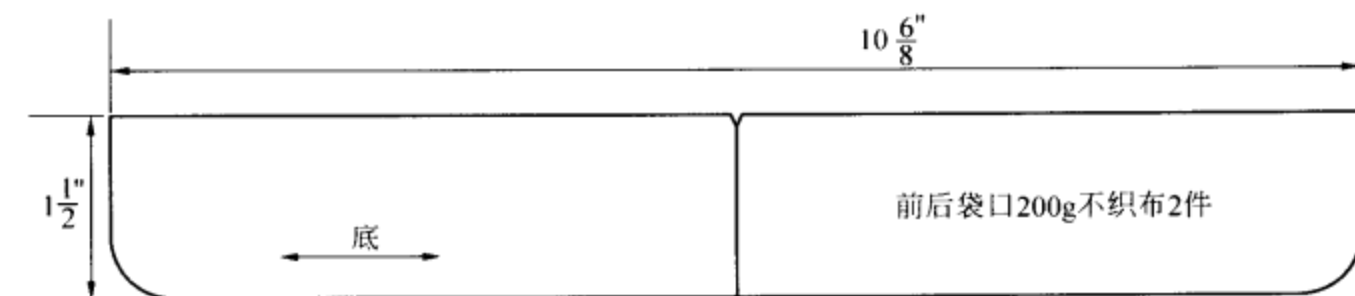


图 3 - 122

链尾有很多种形状和做法，图 3 - 123 的链尾是比较常见的散口油边做法。

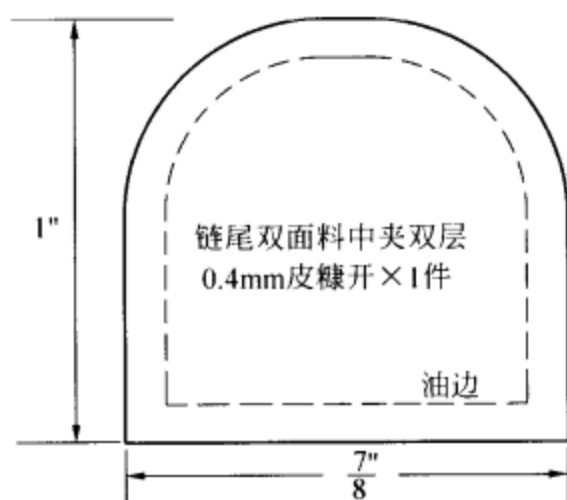


图 3 - 123

(7) 内贴

内贴料的做法前面已介绍过了，这里不再重复(见图3-124)。

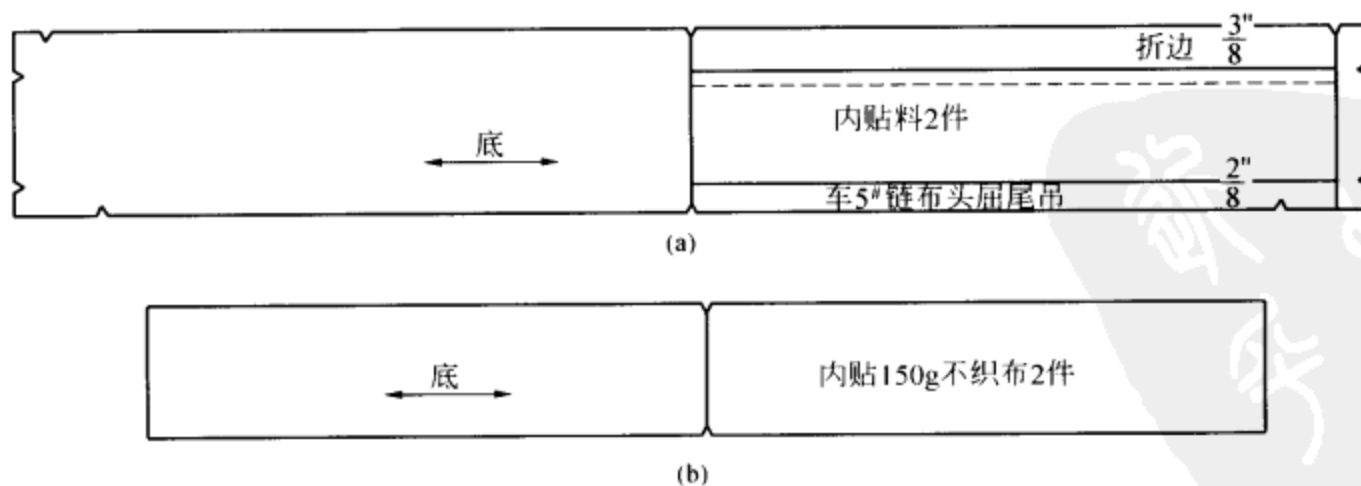


图 3 - 124

(8)内里

内里上边的长度就是内贴下边的长度，内里下边的长度就是袋底的长度，内里的高度就是大身的高度再减去内贴的高度，内里的宽度就是袋角的宽度，但如果袋子是销往欧美等比较寒冷的国家，里布就要适当加大一点(见图3-125)。

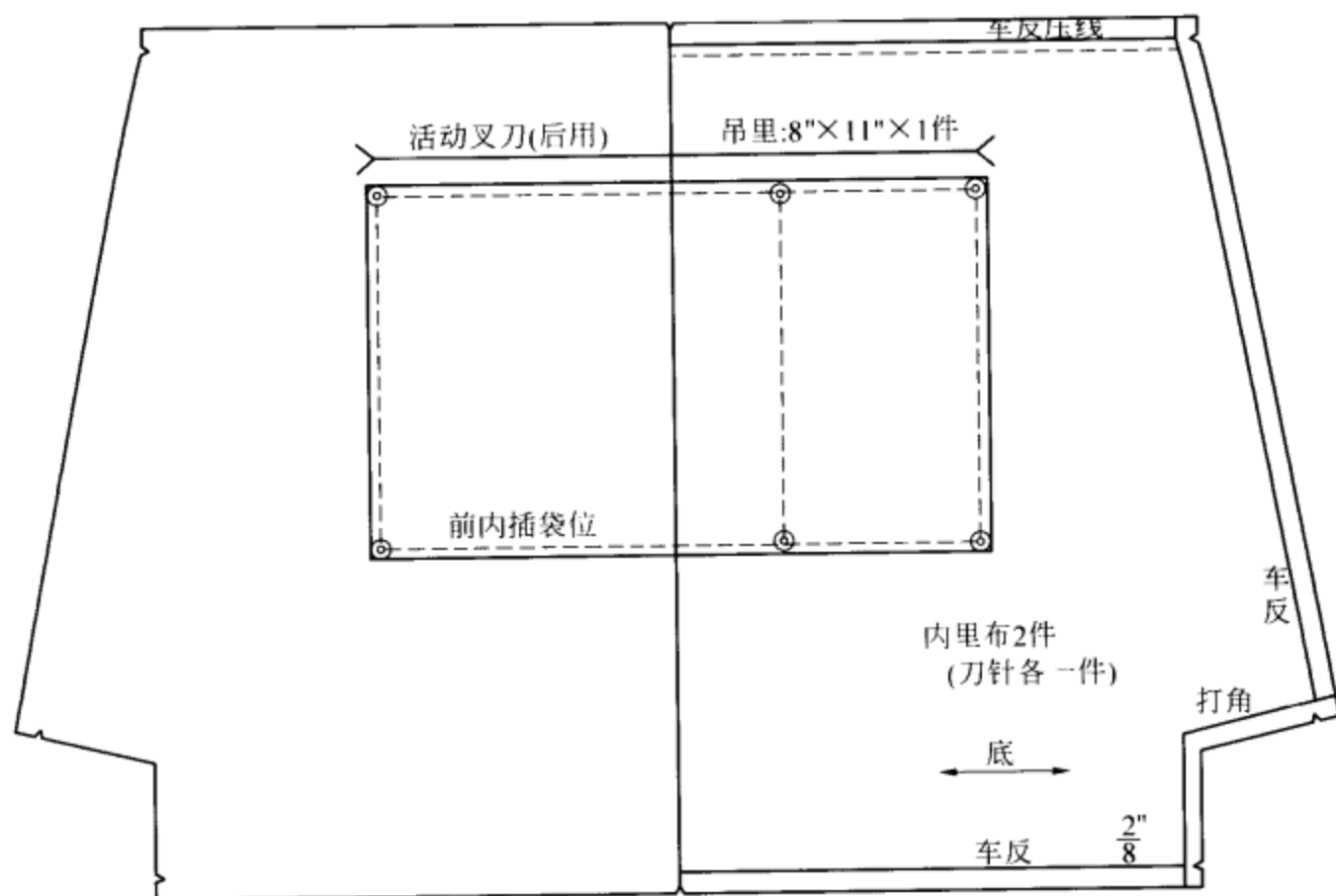


图 3 - 125

(9)内袋配件

米色、白色里布内窗咭纸用单面白，其他用灰咭，内窗咭纸除客人特别要求外，尽量用现有的尺寸刀模(见图3-126)。

这款内插袋里布是比较常用的，如果客人没有特别要求，则尽量统一做法，以方便车间生产。

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料(参见第1.6节)，样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

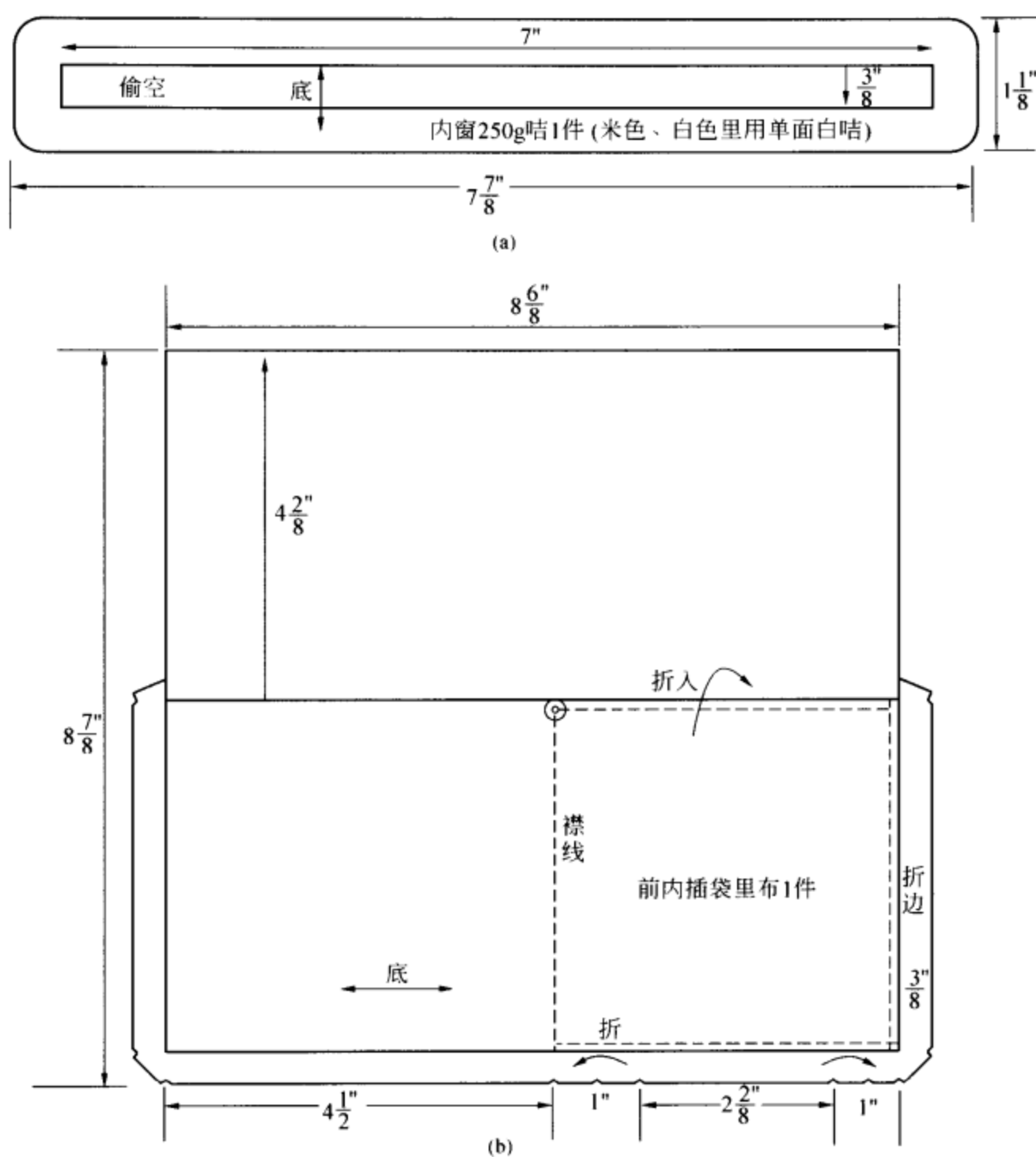


图 3 - 126

3.4.14 工字底

图 3 - 127 是一款公文袋式，硬身工字底做法时款袋，盖面采用皮带扣式装饰，看起来简洁大方又充满活力。

以下是此款袋的图尺寸到边的计算。

(1) 主格(前幅)

先做前幅咭纸主格，前幅的长度就是袋子的长度，通过一贯的经验得出凡是有盖

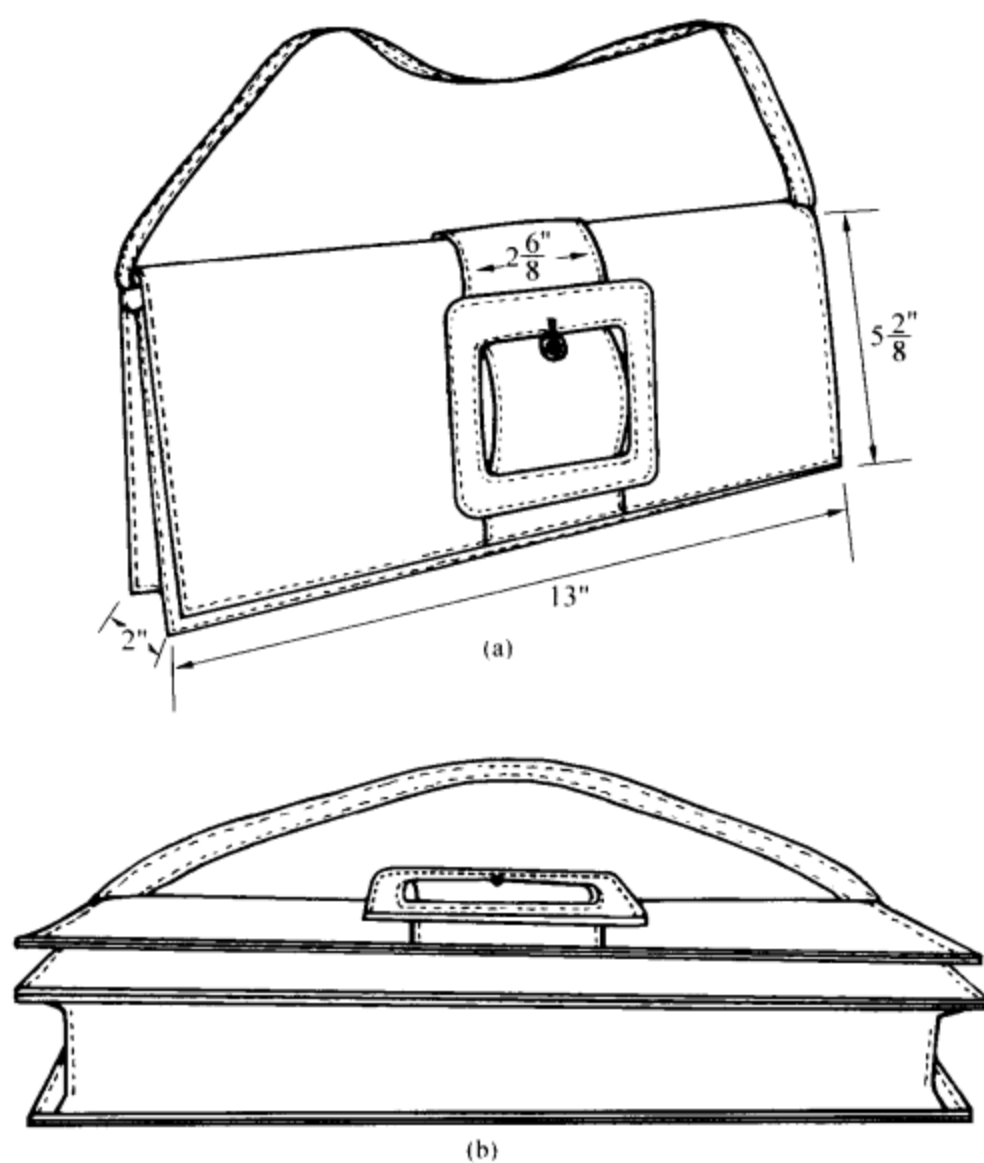


图 3-127

头的袋子，盖头合上之后一般会高出袋口水平线 $\frac{3}{8}$ "~ $\frac{4}{8}$ "，因此前幅的高度是袋子的高度减 $\frac{4}{8}$ "（见图3-128a）。

前幅料是在前幅咭纸基础上四边加 $\frac{3}{8}$ "折边位就可以（见图3-128b）。

前幅里布是在前幅咭纸基础上顶边加 $\frac{3}{8}$ "折边位（见图3-128c）。

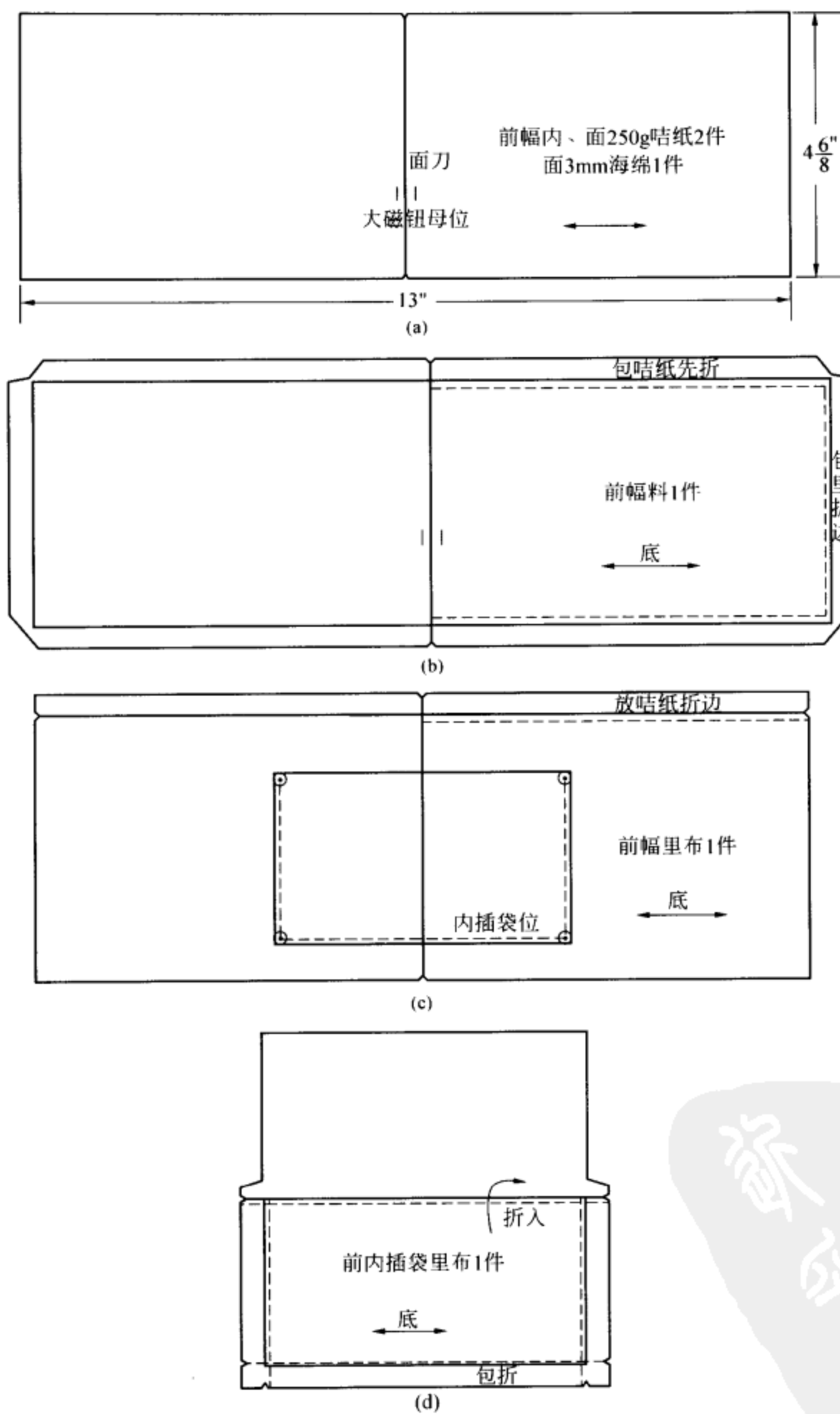


图 3 - 128

一般客人如果没有特别要求，内插袋里尽量用本厂或常用的尺寸和做法，这样可以减少变化，节约成本。

(2) 正格(后幅连盖底咭纸)

看图通过分析盖头与后幅做一件比较美观，做工也简单些，后幅连盖底的长度就是前幅的长度，高度就是前幅的高度加上横头袋口的宽度，再加上盖头在前幅所占的尺寸(见图3-129)。

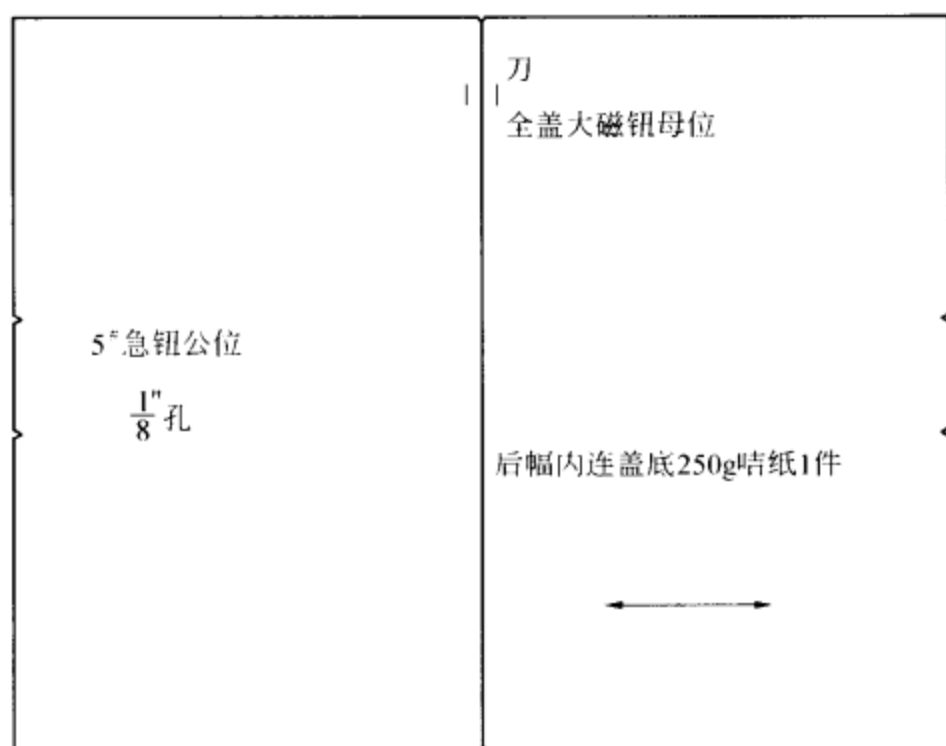


图 3 - 129

后幅连盖底里布，是在后幅内连盖底咭纸减去前幅高度基础上三边加 $\frac{3}{8}$ "折边位(见图3-130)。

因后幅内连盖底里布有托咭纸，袋子又是硬身不适宜做窗口型拉链袋，内袋一般做风琴袋，袋口车 3# 链布。

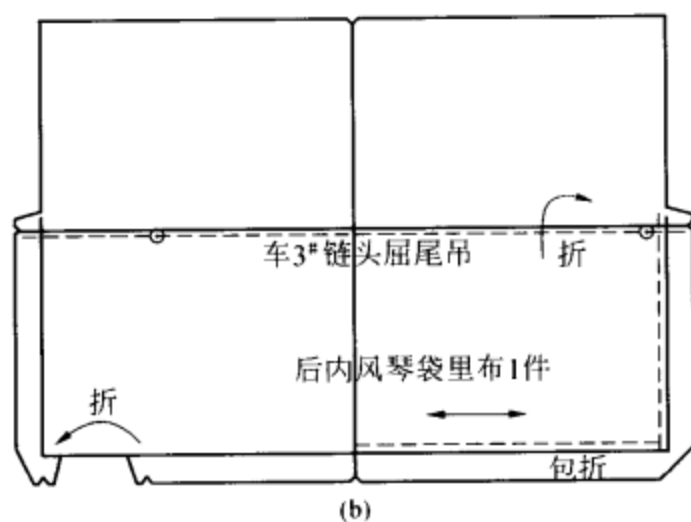
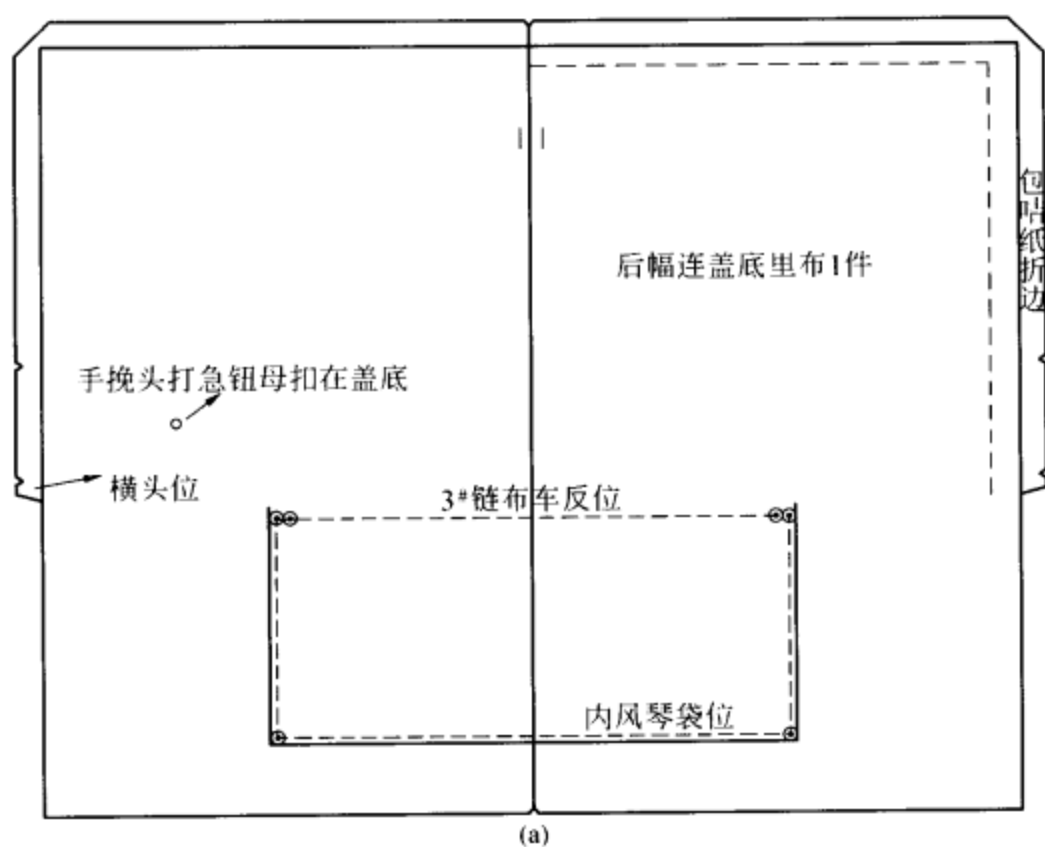


图 3 - 130

(3)后幅连盖面咭纸

通过盖底比盖面短 $\frac{1.5}{8}$ "的原则，后幅连盖面咭纸纸样，是在后幅内盖底咭纸基础上，高度尺寸加 $\frac{1.5}{8}$ "，注意 $\frac{1.5}{8}$ "弯位是在盖顶袋口处，把盖面和盖底分别头对头尾对尾，在盖顶袋口处加上合适的牙位，方便台面给盖头做上合适的弯位(见图3-131a)。

后幅连盖面料纸样，是在后幅连盖面咭纸基础上，四边加 $\frac{3}{8}$ "折边位(见图3-131b)。

前后幅、盖面加托咭纸纸样，是在前幅咭纸基础上，四边缩小各 $\frac{3}{8}$ "后的尺寸(见图3-131c)。

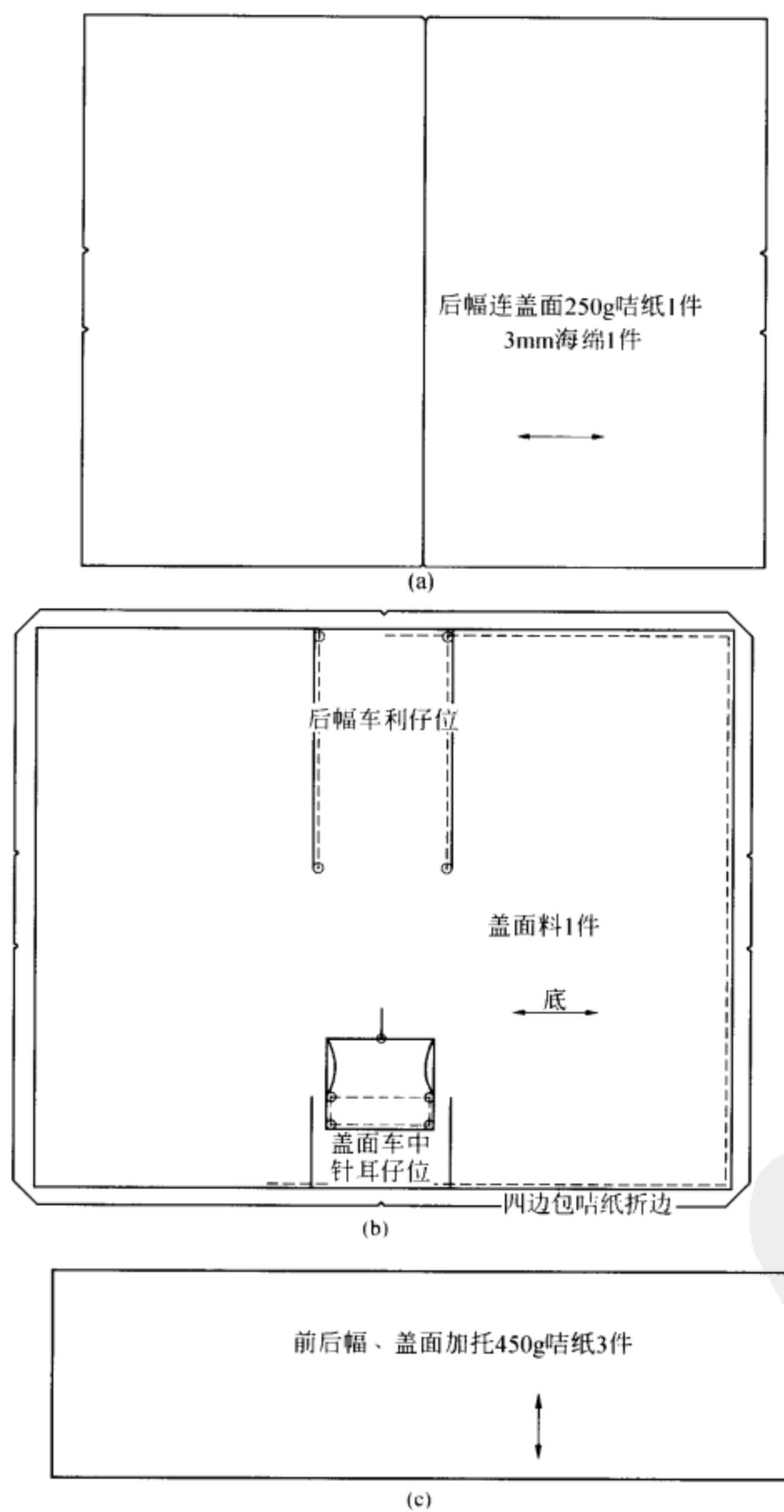


图 3 - 131

(4) 盖面配件

为了视觉美观，盖面装饰针扣贴，用双面料内托 3mm 回力胶，底加托咭纸，我们先做装饰针扣贴修正格(见图3-132)。

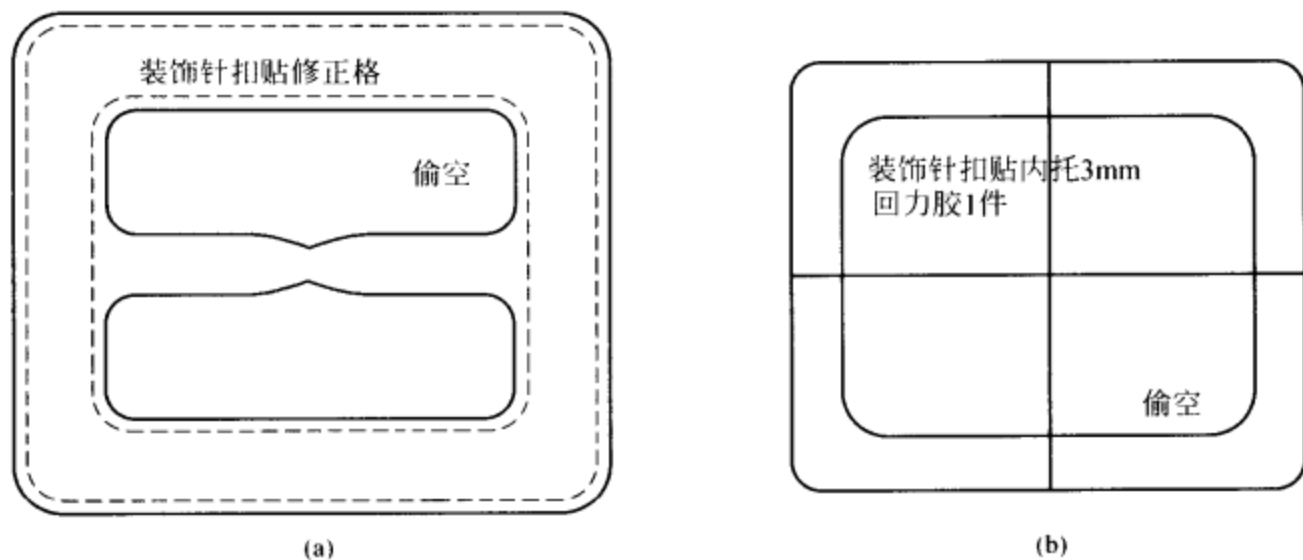


图 3-132

装饰针扣贴内托 3mm 回力胶纸样，是在修正格基础上外边线向内，内边线向外，各缩小 $\frac{1}{8}$ " 后的尺寸。

因为装饰针扣贴，用胶水粘好回力胶和咭纸时，边缘就会不平滑，显得难看，因此装饰针扣贴，要在修正格基础上四边放大 $\frac{1}{8}$ "，等做好胶水之后再用修正格来修正。

针扣耳仔料宽度，比装饰针扣贴中间孔位要小，长度根据需要来确定(见图3-133)。

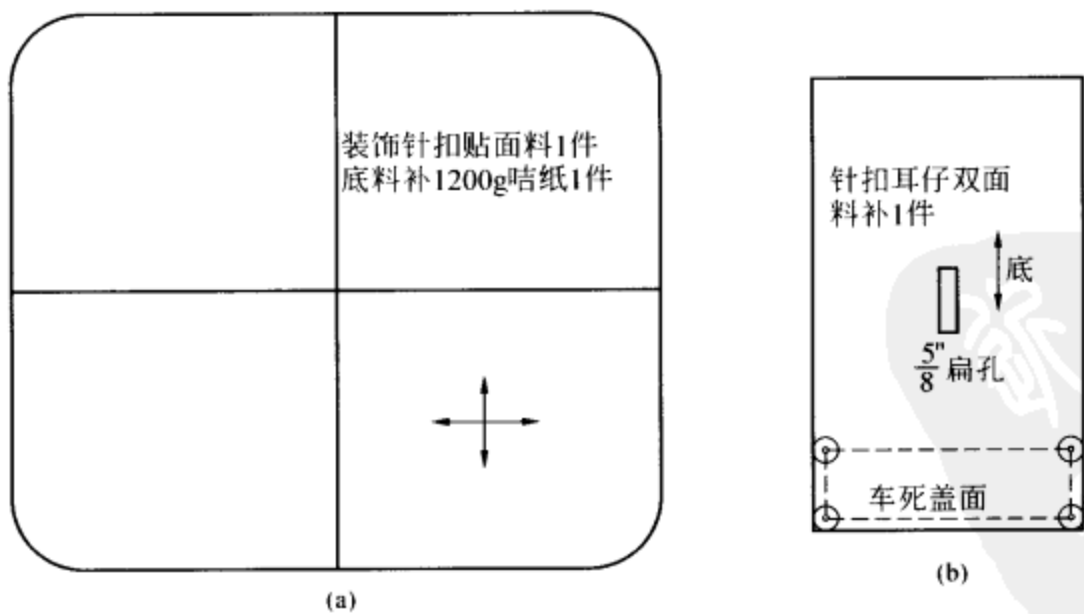


图 3-133

盖面利仔料宽度按手袋样图尺寸即 $2\frac{6}{8}$ "，长度要在盖面 250g 咭纸高度基础上，再加 $\frac{3}{8}$ " 弯位(见图3-134)。

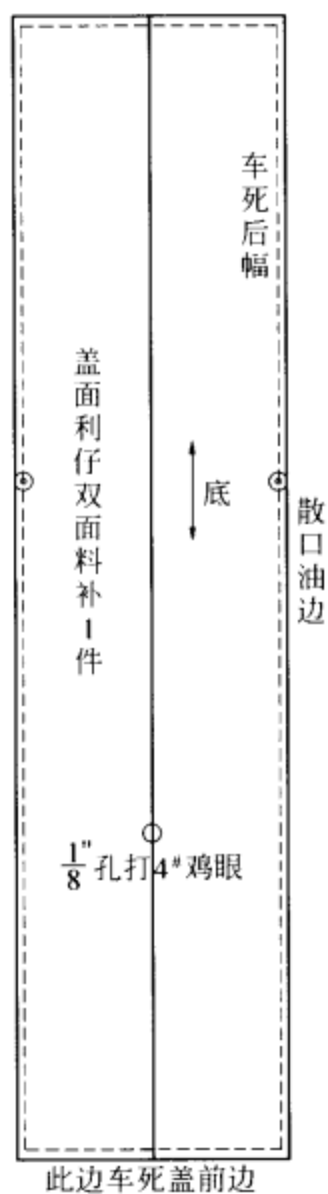


图 3 - 134

(5) 横头

做此款袋的主要技巧就是横头与底围的做法，因为它做好之后像工字，所以称它为工字围做法，大多数公文袋围就是此种做法。

先做横头底不织布纸样，也有的横头底做 0.8mm 软什料，不织布比什料硬度强一点，价钱相对便宜一些。横头的高度就是前幅的高度，横头工字角位的宽度，就是袋子不计边的宽度，如果袋子的宽度到边计，就是工字角位的宽度。再加上前后幅两边的厚度，就是袋子的宽度。

一般横头工字角位深度 $\frac{3}{8}$ " ~ $\frac{4}{8}$ "，横头里布两边，比横头底不织布两边要大半分左

右, 因为横头要做弯位, 横头料是在横头底不织布基础上, 四边加 $\frac{3}{8}$ "折边位, 注意切位(见图3-135)。

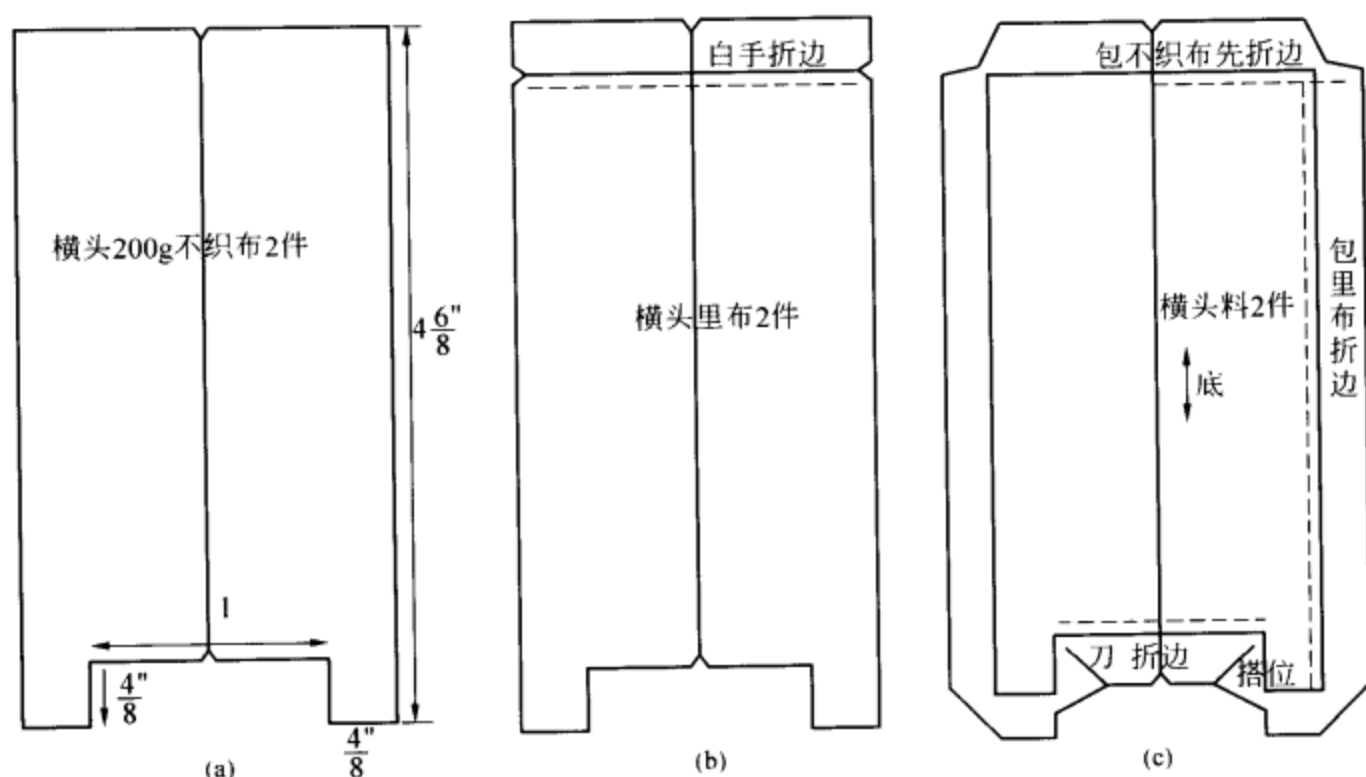


图 3 - 135

(6)底围

先做底围 0.8mm 什料纸样, 底围 0.8mm 什料的宽度, 就是横头工字位的宽度, 加上工字位两边的深度, 底围 0.8mm 什料的长度, 就是前幅底边的长度, 减去每边横头工字脚的宽度 $\frac{3}{8}$ "~ $\frac{4}{8}$ "(见图3-136)。

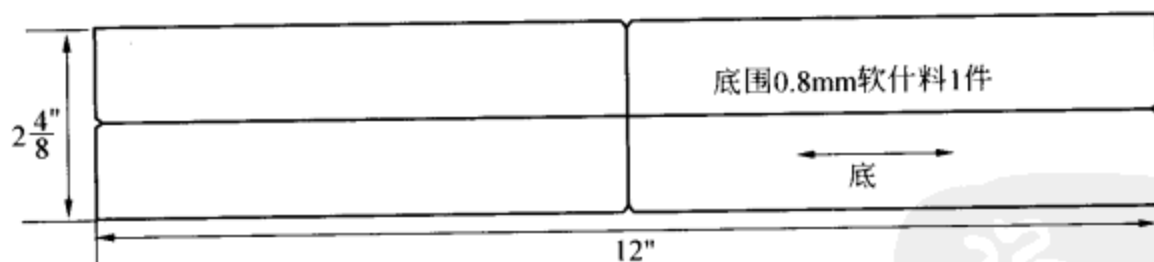


图 3 - 136

底围里布是在底围 0.8mm 什料宽度基础上加 $\frac{1}{8}$ ", 长度不变, 因为底围要做弯位才美观, 一般是里布比什料宽度多 $\frac{1}{8}$ ", 用来做弯位(见图3-137)。

底围料是在底围 0.8mm 什料基础上, 四边放大 $\frac{3}{8}$ "折边位就可以, 注意两头的切

位不能爆口(见图3-138)。

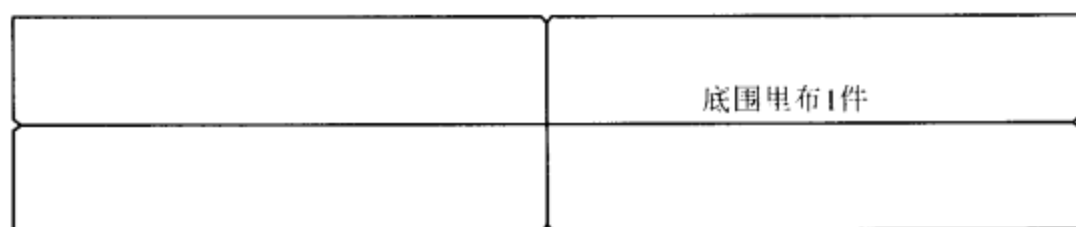


图 3 - 137

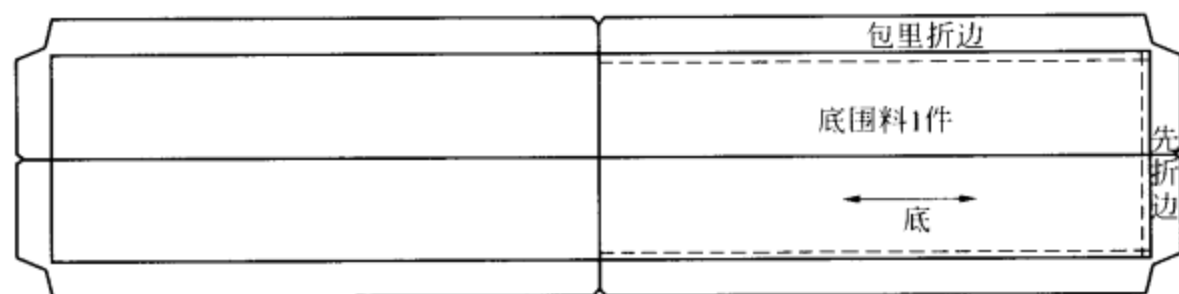


图 3 - 138

一套纸格做好之后,还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表,是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.15 硬袋

硬身明缝柱车做法。

图 3 - 139 是一款经典、时尚、流行的化妆袋。它简洁、流畅、定型、富有立体感的外观设计,多年来一直受人喜爱。

尺寸:长 $6''$ × 宽 $2\frac{2}{8}''$ × 高 $4\frac{4}{8}''$, 手腕中高: $3''$, 根据各人的喜爱尺寸还可随意加大。

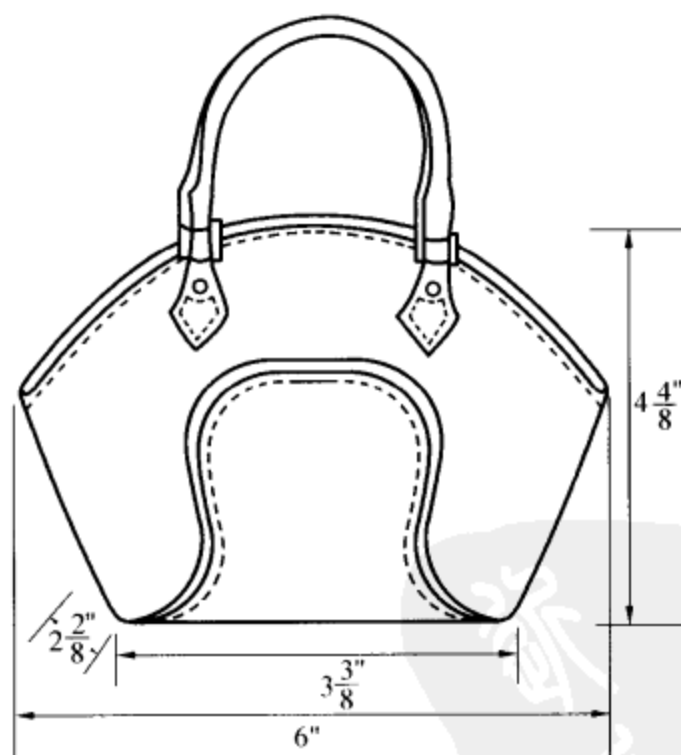


图 3 - 139

(1)大身正格

图 3-140 大身正格没有加缝位的袋子的净尺寸，正格前后幅的高度，就是袋子的实际高度。因此款袋做好之后，前后幅会向中间收入，而大身中围则会向外突出，形成一个像面包形的丰满外形，所以袋口的长度尺寸应在实际尺寸基础上加长 $\frac{3}{8}$ "左右。

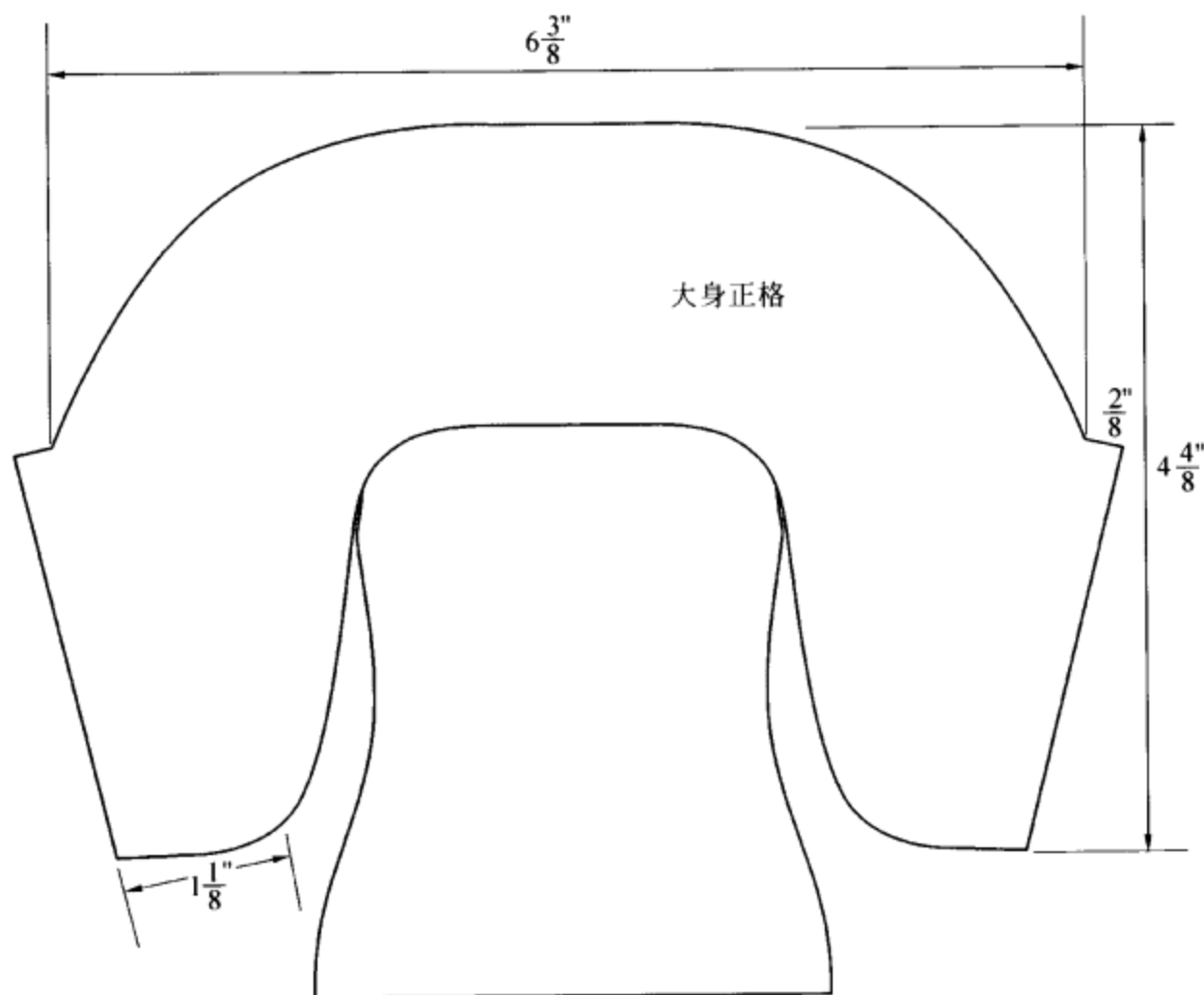


图 3-140

正格前幅底一边圆角位至侧边的宽度，就是袋子宽度的一半尺寸。

正格上大身中围的边长，先做一个初步尺寸，在前幅边长的基础上加 $\frac{4}{8}$ "，等前后幅和大身中围分割之后，再量一个准确尺寸。

(2)前后幅分割

在大身正格基础上，先分割出前后幅什料，在下边加上 $\frac{3}{8}$ "搭位(见图3-141)。

凡是硬壳袋尽量不要做翻袋，侧面驳口做前幅搭后幅车。后幅什料是在前幅什料基础上，两边各加 $\frac{3}{8}$ "搭位，因袋口是折边做法，为了让重叠位平整美观，通常托料搭

位处减低 $\frac{1}{8}$ "位, 两侧下边搭位也适当切除(见图3-142)。

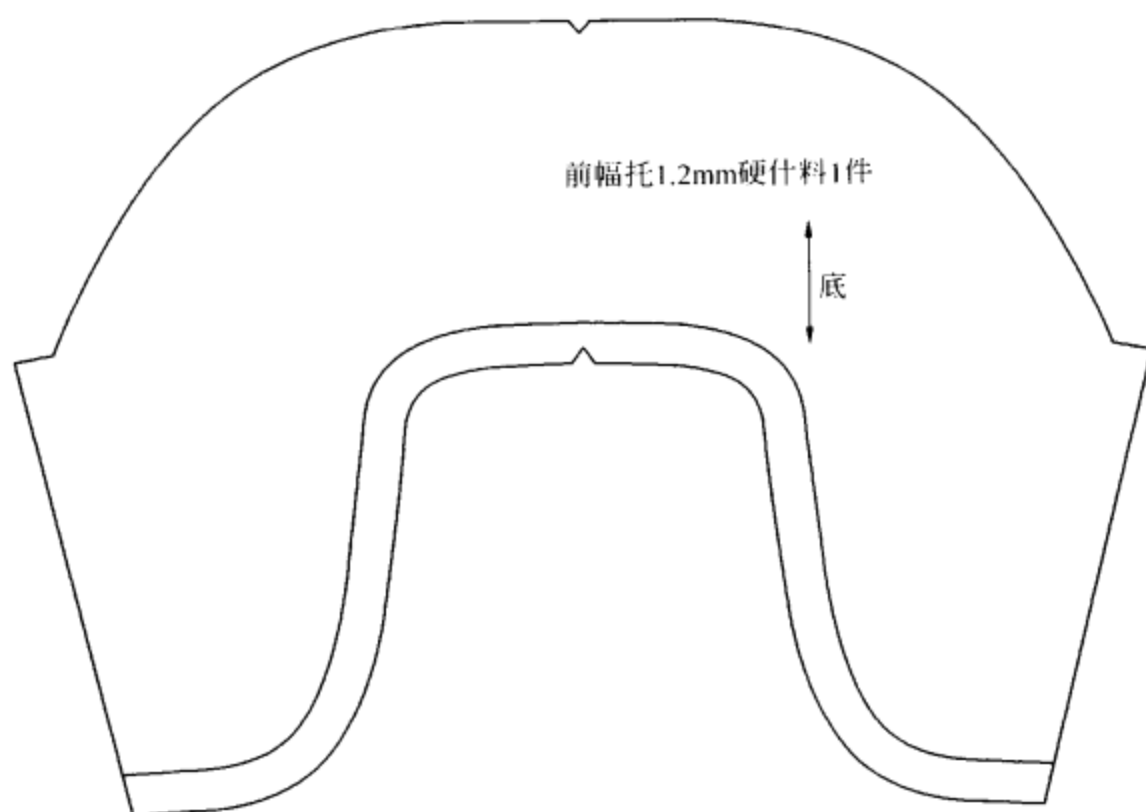


图 3 - 141

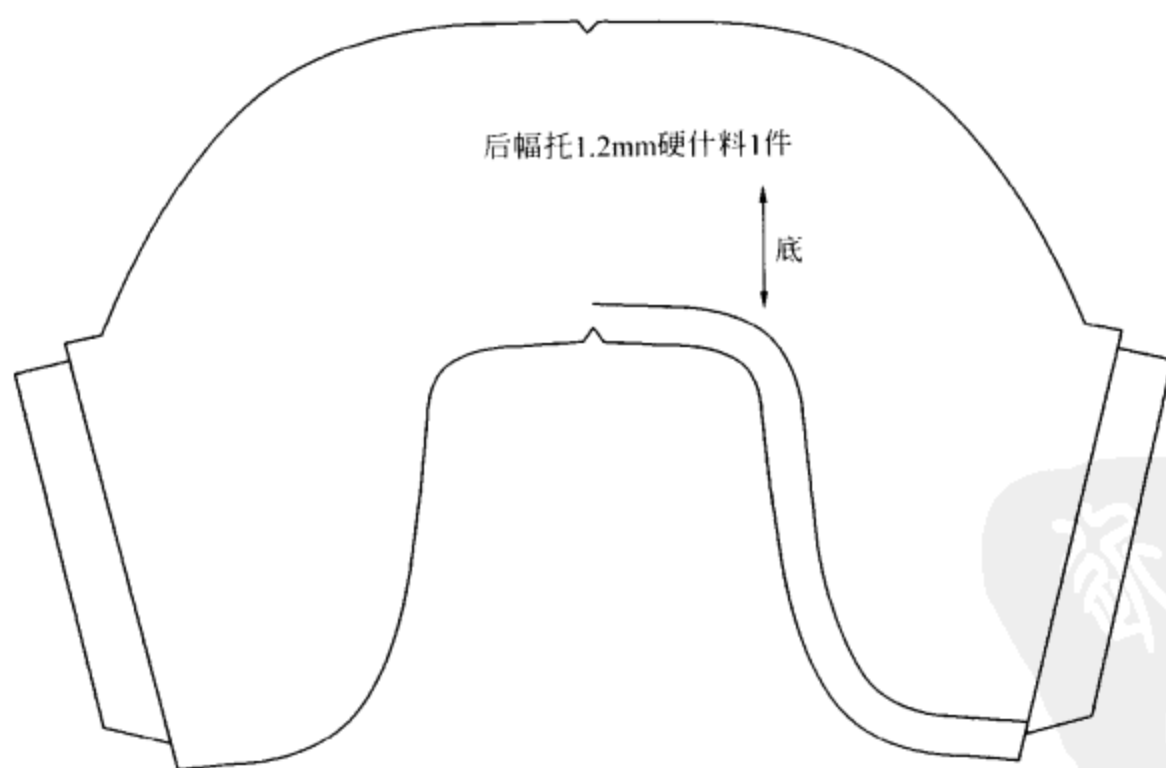


图 3 - 142

前后幅料是在前幅什料基础上，三边各加 $\frac{3}{8}$ "折边位(见图3-143)。

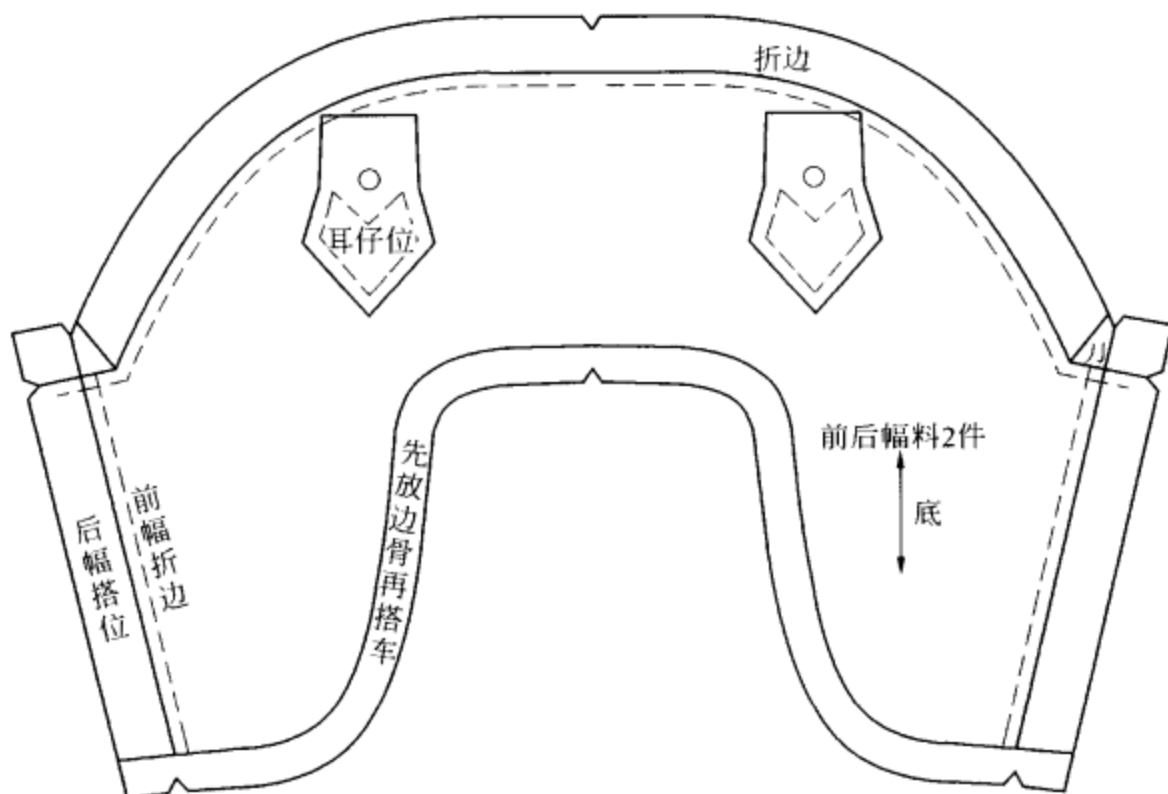


图 3 - 143

(3)大身中围分割

在大身正格上分割大身中围什料出来，然后将纸样顶中位，放平在前幅什料 $\frac{3}{8}$ "搭位线正中处，用挑针点在什料边车线位上(车线位是 $\frac{3}{32}$ ")，要始终保持什料纸样与 $\frac{3}{8}$ "搭位线平行，然后用手向前移动什料纸样直至边位，这时什料的实际尺寸就确定了。但如果大身中围是做胶水，粘好前后幅后再车线的，实际尺寸要加长 $\frac{3}{8}$ "，用来做底角弯位(见图3-144)。

(4)内贴

内贴总深度做 $\frac{6}{8}$ "就可以，因硬身袋子拉链太深会很难拉动，内贴形状和长度，是根据前后幅的外形和尺寸而定。内贴料是在内贴不织布基础上，顶边加 $\frac{3}{8}$ "折边位，其他注意事项看第 2.5 节(见图3-145)。

(5)内里布

为了让里布与大身能够贴身平整,里布的尺寸和形状就要与大身的尺寸和形状基本相符,前后幅内里布,是在前幅什料基础上,减去内贴的高度,再三边加 $\frac{2}{8}$ "车反位(见图3-146)。

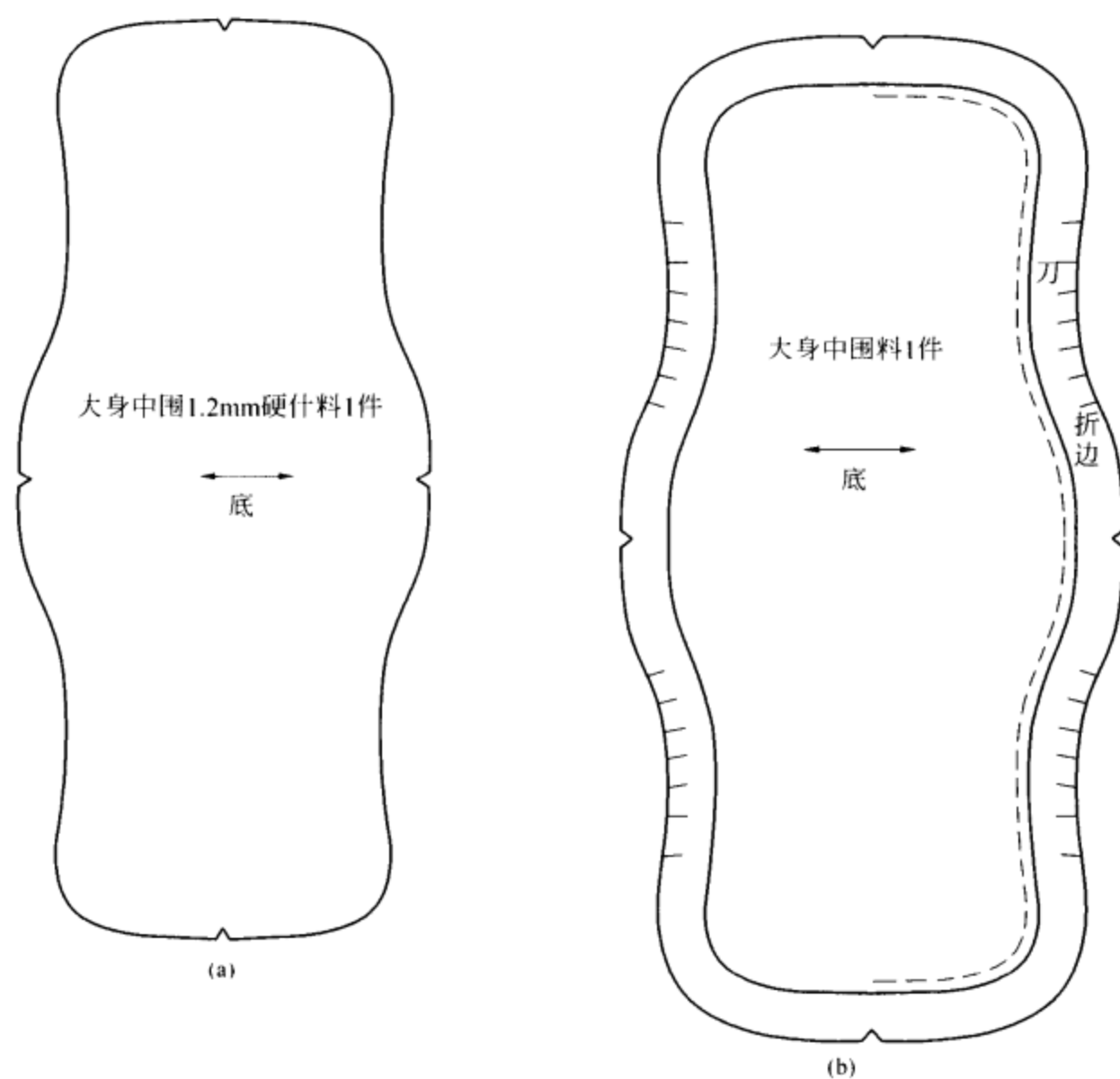


图 3 - 144

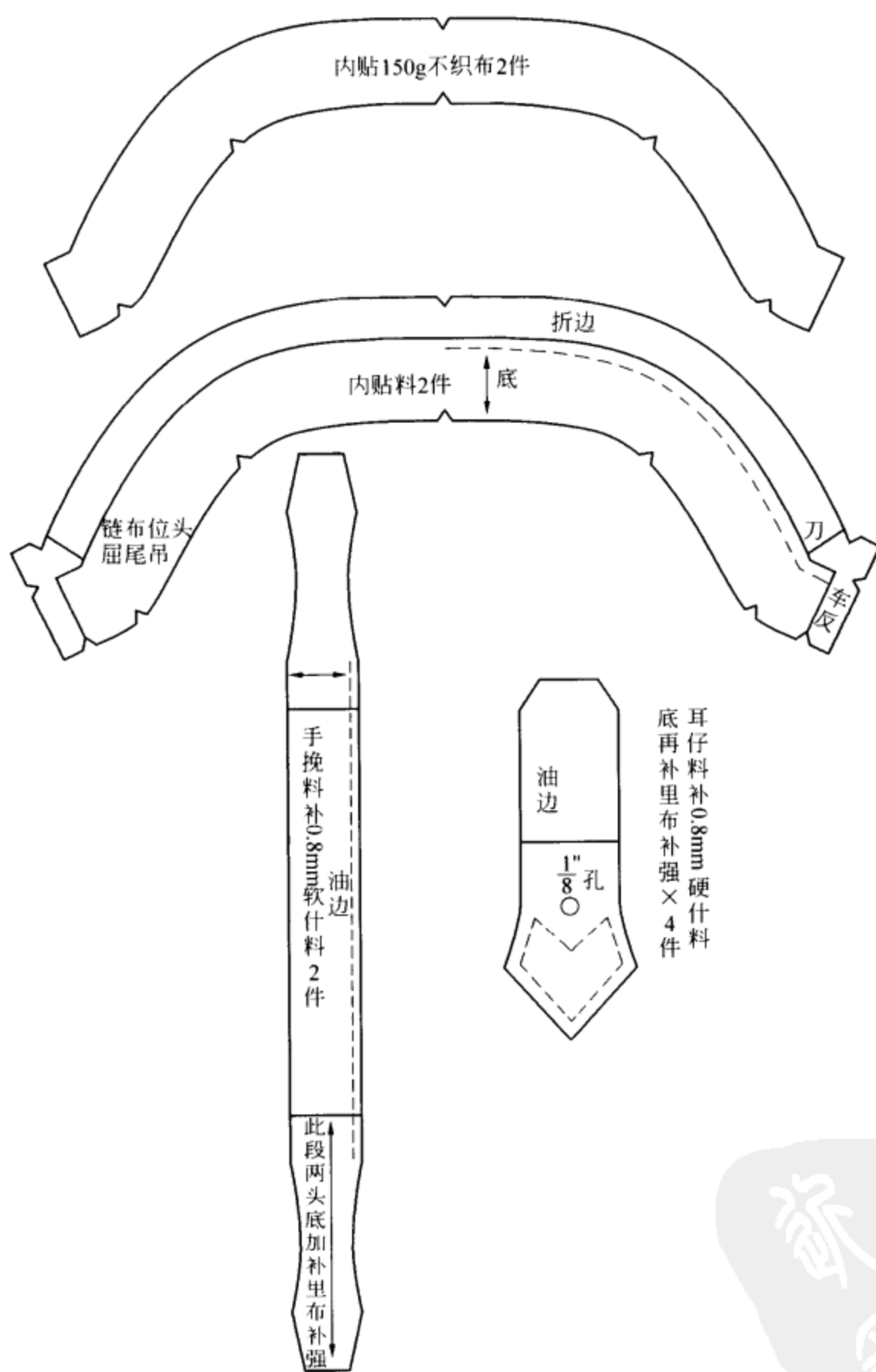


图 3 - 145

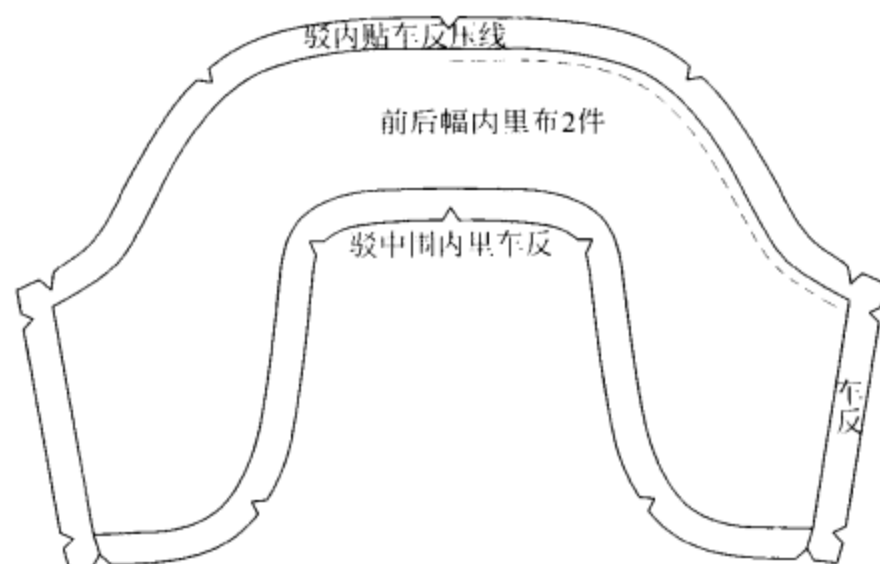


图 3-146

中围内里布，是在大身中围什料基础上，四边加 $\frac{2}{8}$ "车反位(见图3-147)。

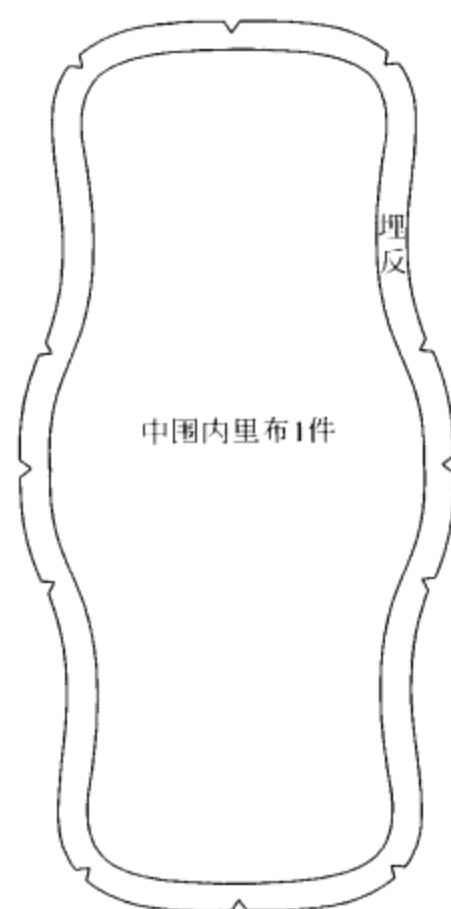


图 3-147

3.4.16 打折袋

图 3-148 是一款大身打折皱，流行的时款袋，独特的链扣手挽设计，加上丰满和

折纹的大身，给人眼前一亮的感觉。



图 3 - 148

(1) 主格(前后幅)

根据图形的尺寸和外形先做主格纸样，并且在纸样的边缘加上恰当的牙位，用来确定打皱折的数量和皱折之间的距离(见图3-149)。

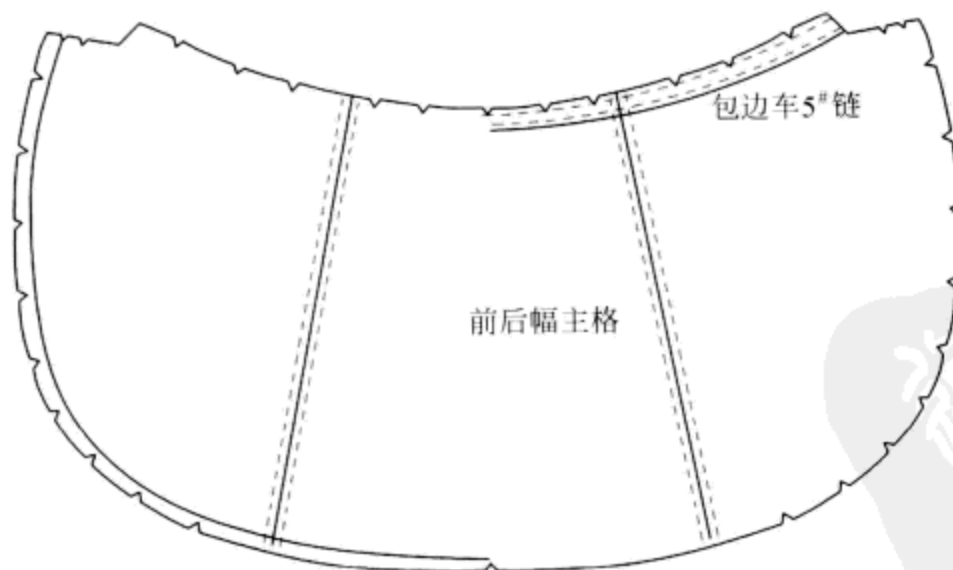


图 3 - 149

(2) 正格(前后幅)

前后幅是一样形状，因为大身是打折做法，因此需要放大纸样，我们很难一次就

把纸样的外形和尺寸做准确,这时就需要先用 100g 不织布来做实验,按前后幅主格上皱折的数量、每一个皱折之间的距离以及打每一个皱折所需要的尺寸,来放大纸样需要打折边的边长,然后按打折的方向折好,再用前后幅主格纸样来修正,打开修正以后的不织布,依样复制一件纸样出来,就是前后幅正格(见图3-150)。

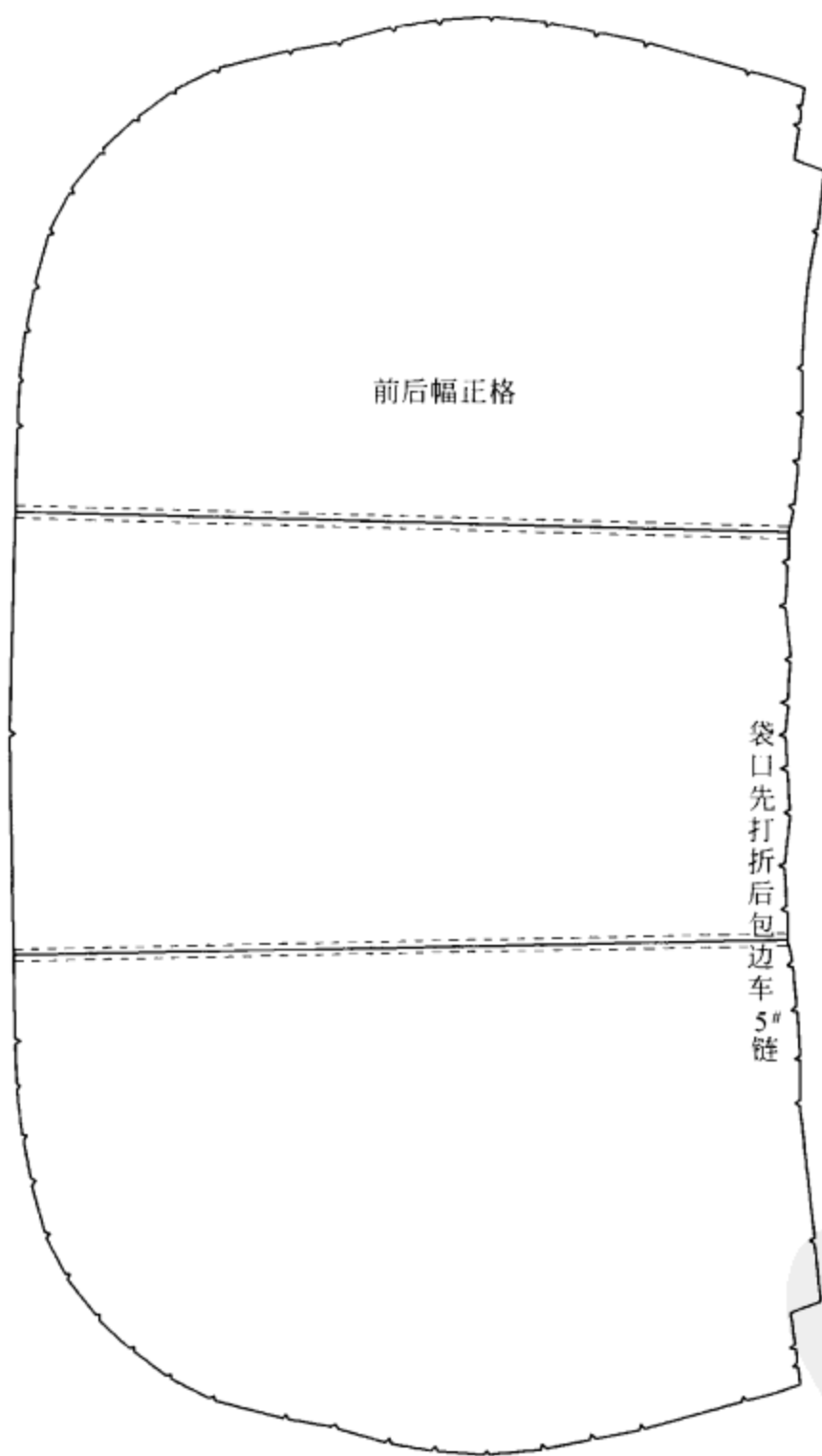


图 3 - 150

(3)前后幅分割

前后幅相关部件,是在前后幅正格基础上,分割出来加上缝位就可以(见图3-151)。

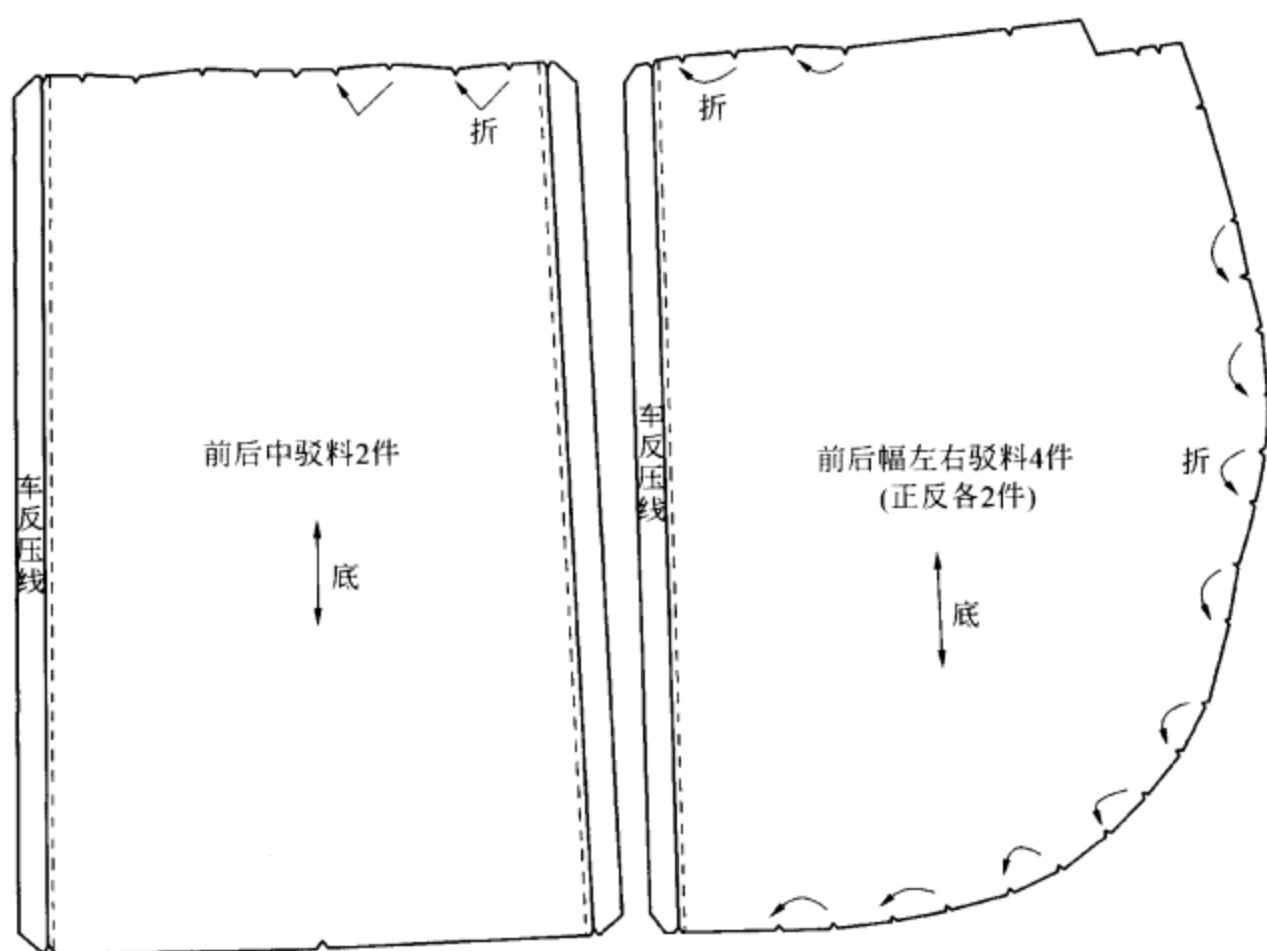


图 3 - 151

(4)配件

配件如图 3 - 152 所示。

(5)内里

内里如图 3 - 153 所示。

一套纸格做好之后,还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

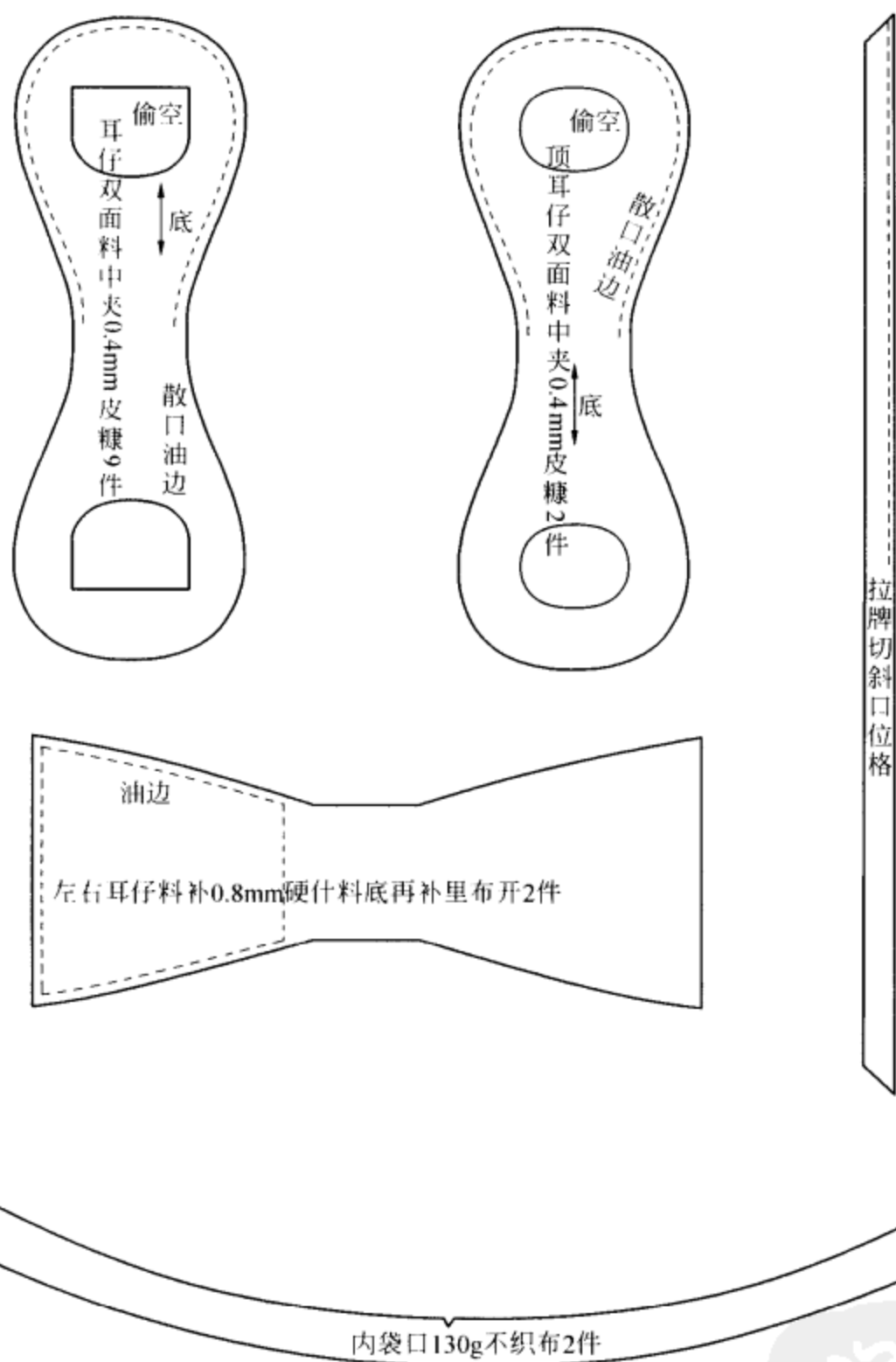


图 3 - 152

新平船

PDG

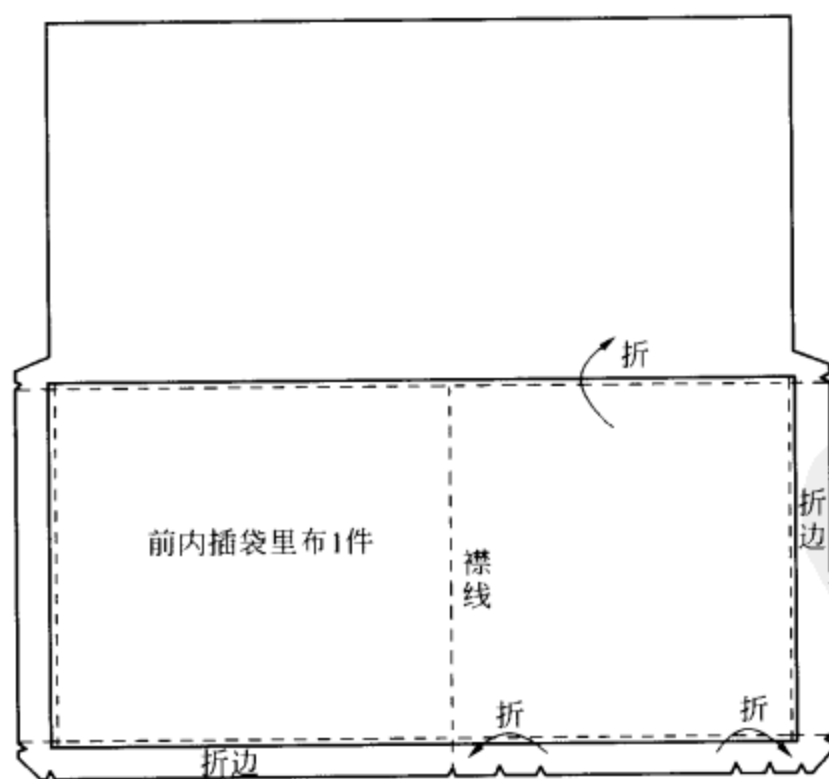
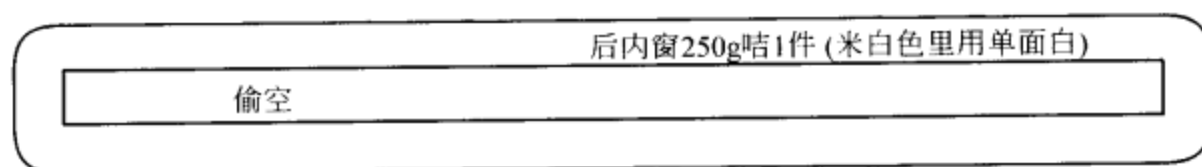
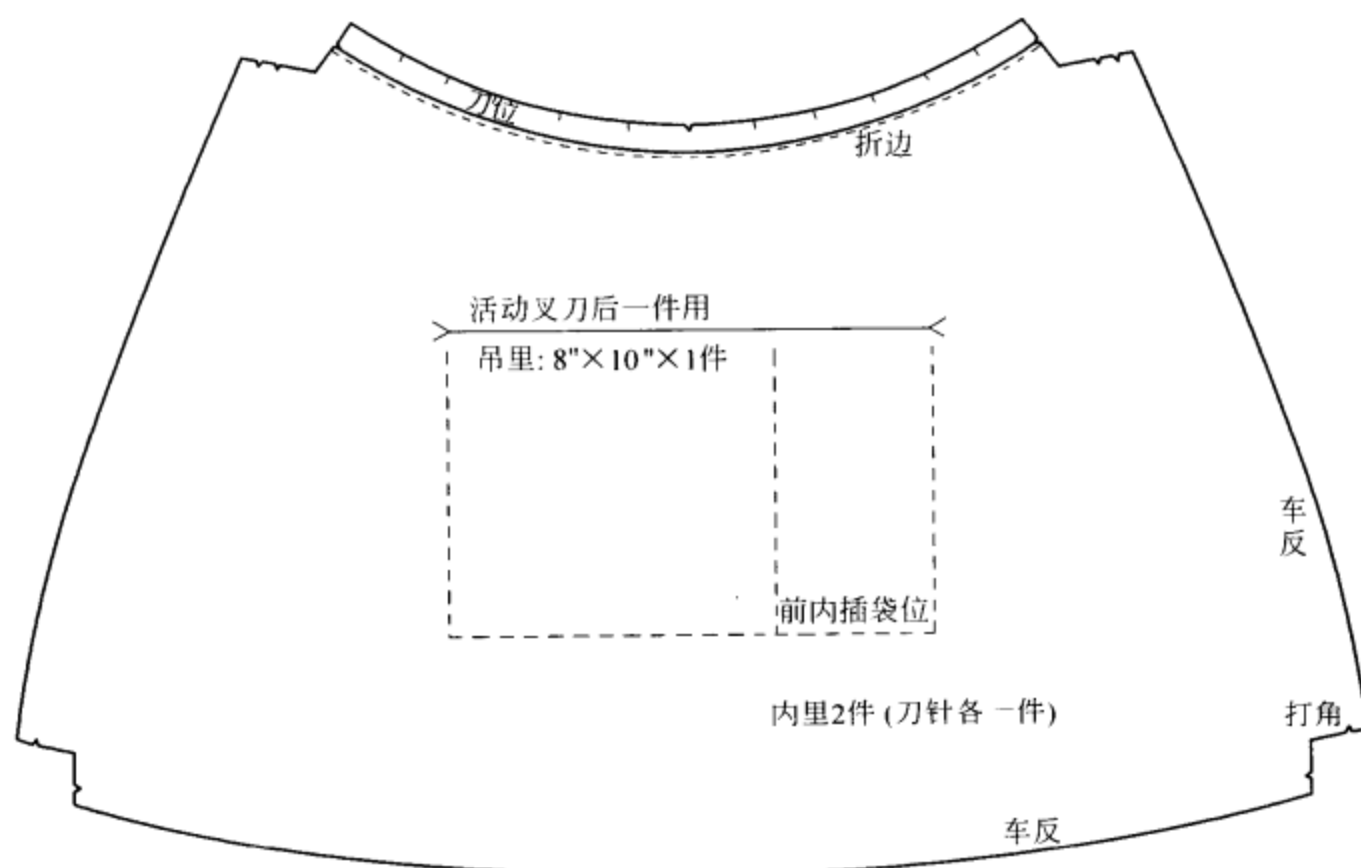


图 3-153

图 3-154 是一款流行创新的时款袋，时尚的编织手挽，加上索绳式袋口，大身再加上亮丽花朵点缀，给人带来创新的感受。



图 3-154

(1)主格(袋底)

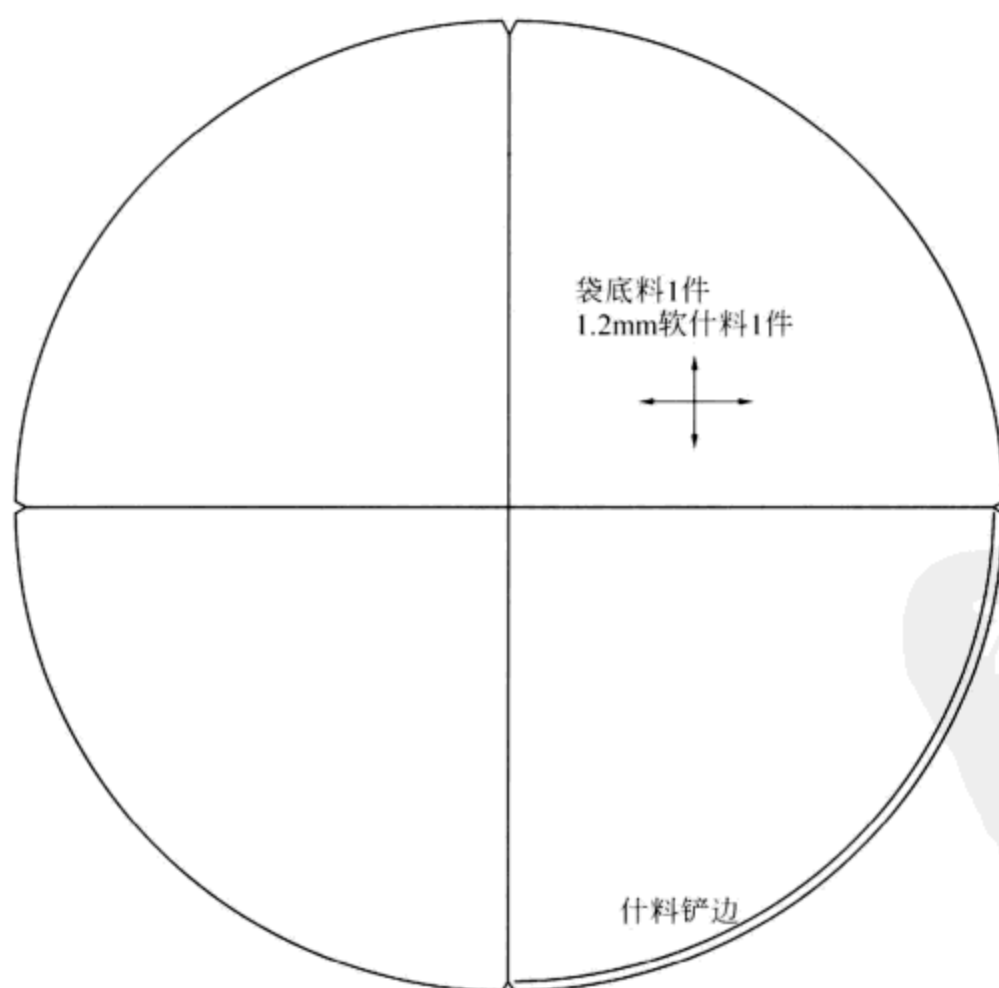


图 3-155

此款袋是圆形袋底四边对称纸样，在纸样十字线交叉的中点，用圆规取圆形的半径，画出圆形的 1/4 外形，然后对折依样介下其余三个部分(见图3-155)。

(2)正格(前后幅)

前后幅底边打折，这里我们采用车橡根伸缩的办法，可以很自然地把袋底边拉缩成折纹。要留意的是，前后幅底边车好橡根之后的边长，要与袋底埋反位的边长相等。

手挽两头是袋口夹住车死，然后再用捆条带料绑住。袋口绑手挽处的尺寸，根据手挽粗度的周长来确定(见图3-156)。

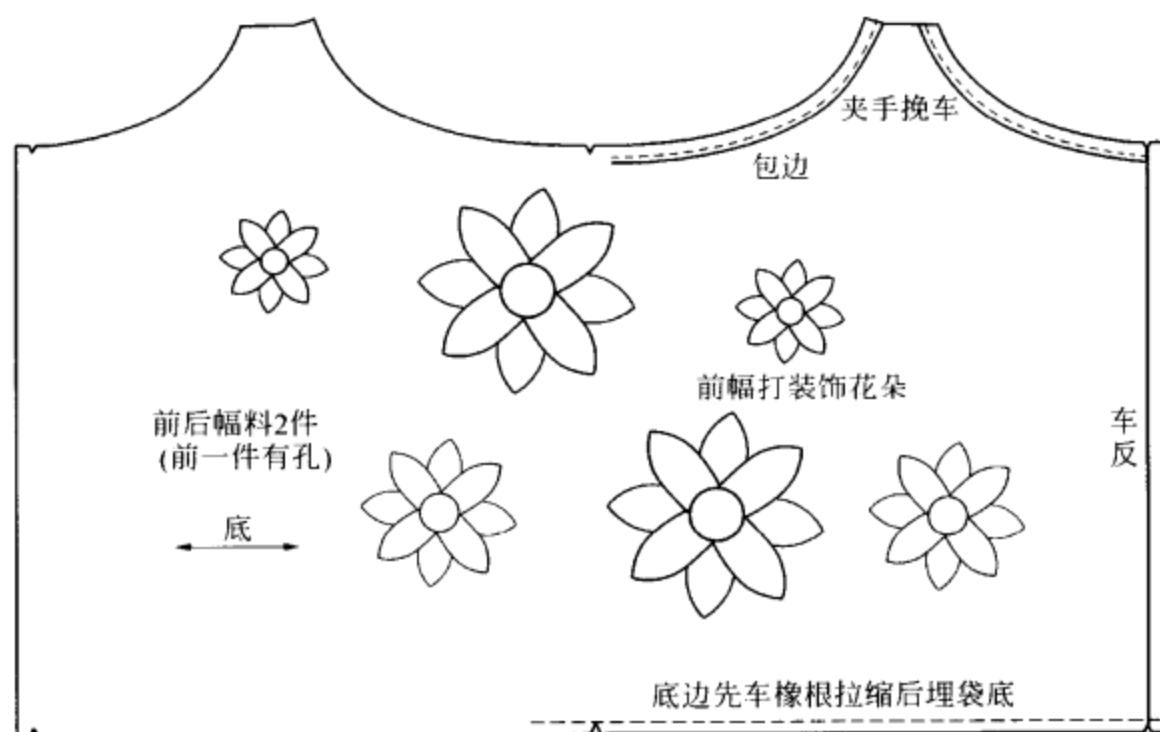
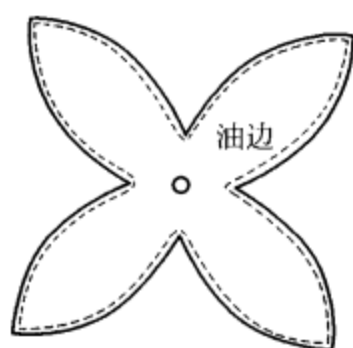


图 3 - 156

(3)配件

前幅装饰花朵分大中小三种(见图3-157)。



(a) 前花朵配料双补4件



(b) 前花朵配料双补4件



(c) 前花朵配料双补4件

图 3 - 157

(4)内贴

内贴如图 3-158 所示。

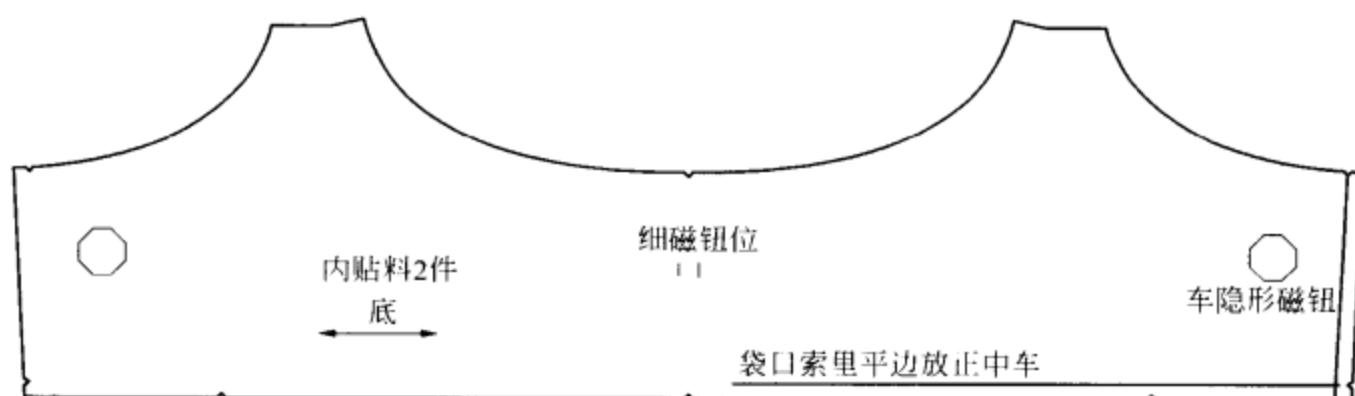


图 3-158

(5)内里

内里如图 3-159 所示。

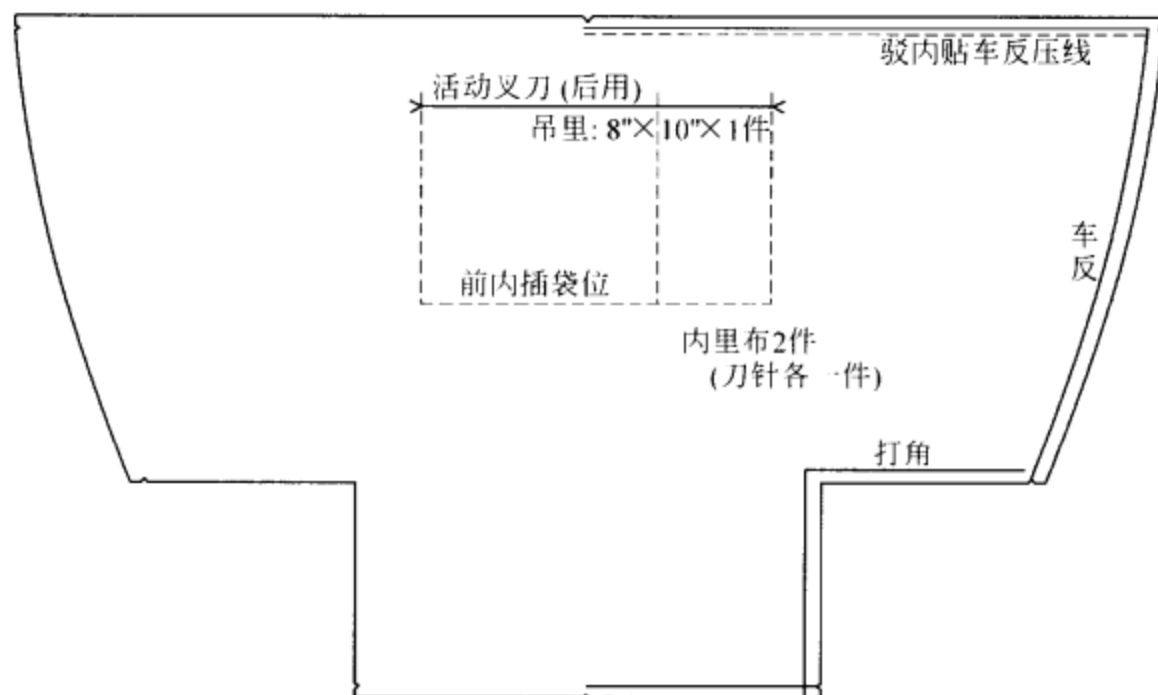


图 3-159

(6)内袋配件

内袋配件如图 3-160 所示。

一套纸格做好之后, 还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

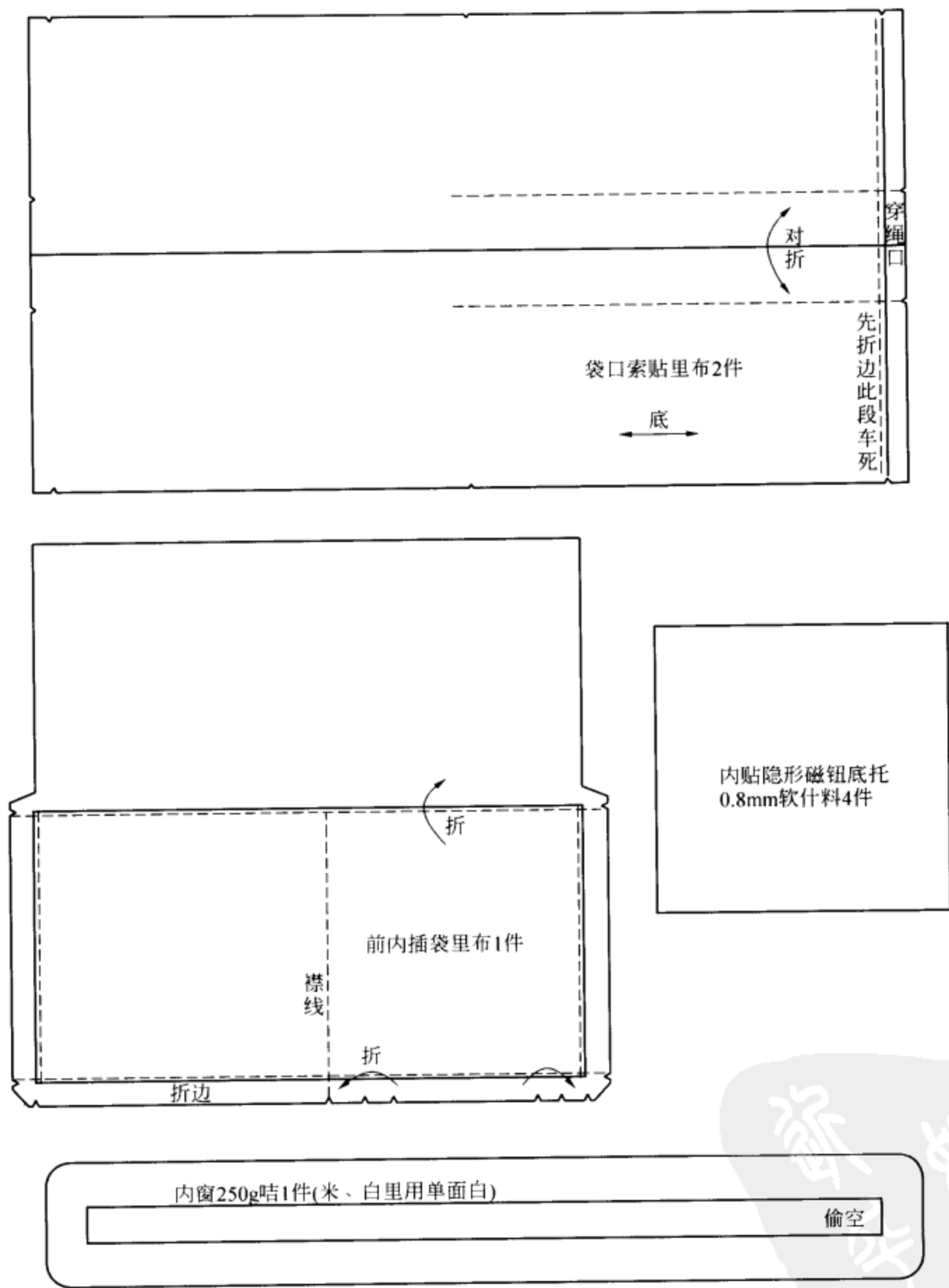


图 3 - 160

3.4.17 女式手抓较包

图 3-161 是一款时尚且富有创意的女装手抓较包，它结合了制衣折皱的工艺，在面料正中打上几个小孔，然后用哑铃形状、一头可旋取下的五金穿入，将面料拉缩在一起，使其成为一个美妙的图案。

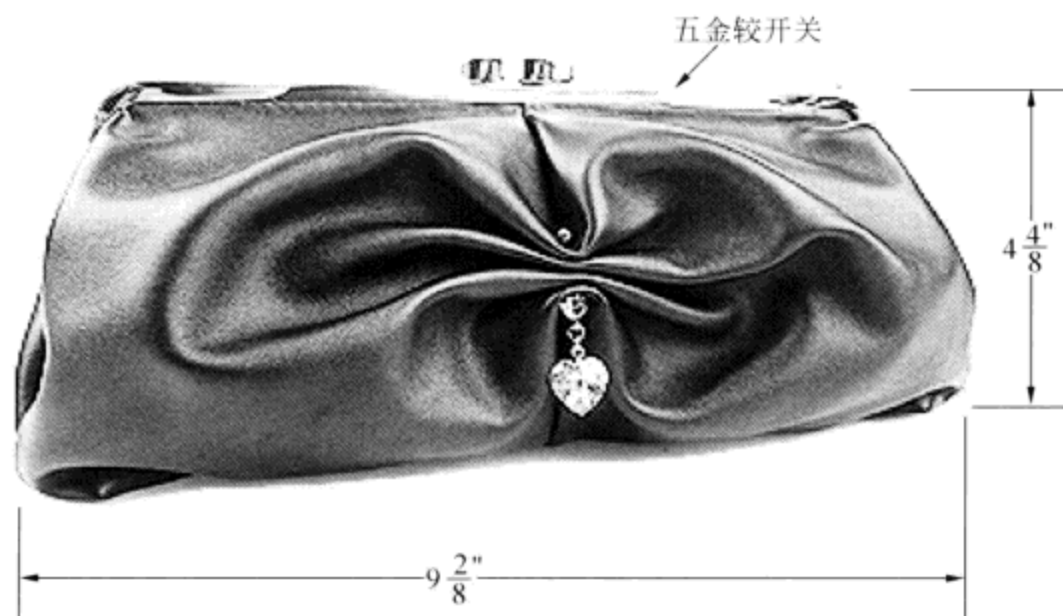


图 3-161

(1) 主格(袋口 PE 胶板)

袋口 PE 胶板纸样的外形和边长，是按五金较的外形和边长画出来的，PE 胶板的宽度比五金较的宽度缩小 $\frac{1}{16}$ "，如果是同五金较做一样宽，会容易露出 PE 胶板来，做袋口 PE 胶板的目的，是增加袋口的厚度，使五金较牢固不容易脱落出来(见图3-162)。



图 3-162

(2) 正格(内里布)

内里布纸样就是袋子的基本尺寸，里布袋口尺寸是在较的边长上做出来的，也就是袋口 PE 板的边长，两边各加 $\frac{2}{8}$ " 折入侧面部分，再各加 $\frac{2}{8}$ " 车反位，就是里布袋口的尺寸。软身较包袋口两头都是陷进去的，从前后幅看不到较的两头，因此袋口的形状要比较的形状拉平些。这样做的作用一是使袋口能够完全打开，二是使较装上之后袋

口两头就会陷进去，把较的两头隐藏起来。里布袋口要包PE胶板折边，因为里布容易散边(见图3-163a)。

因此款袋深度比较浅，前内插袋里布只能够做一个平插袋，此款插袋是比较常用的，可以放一个小计算器或者一部手机(见图3-163b)。

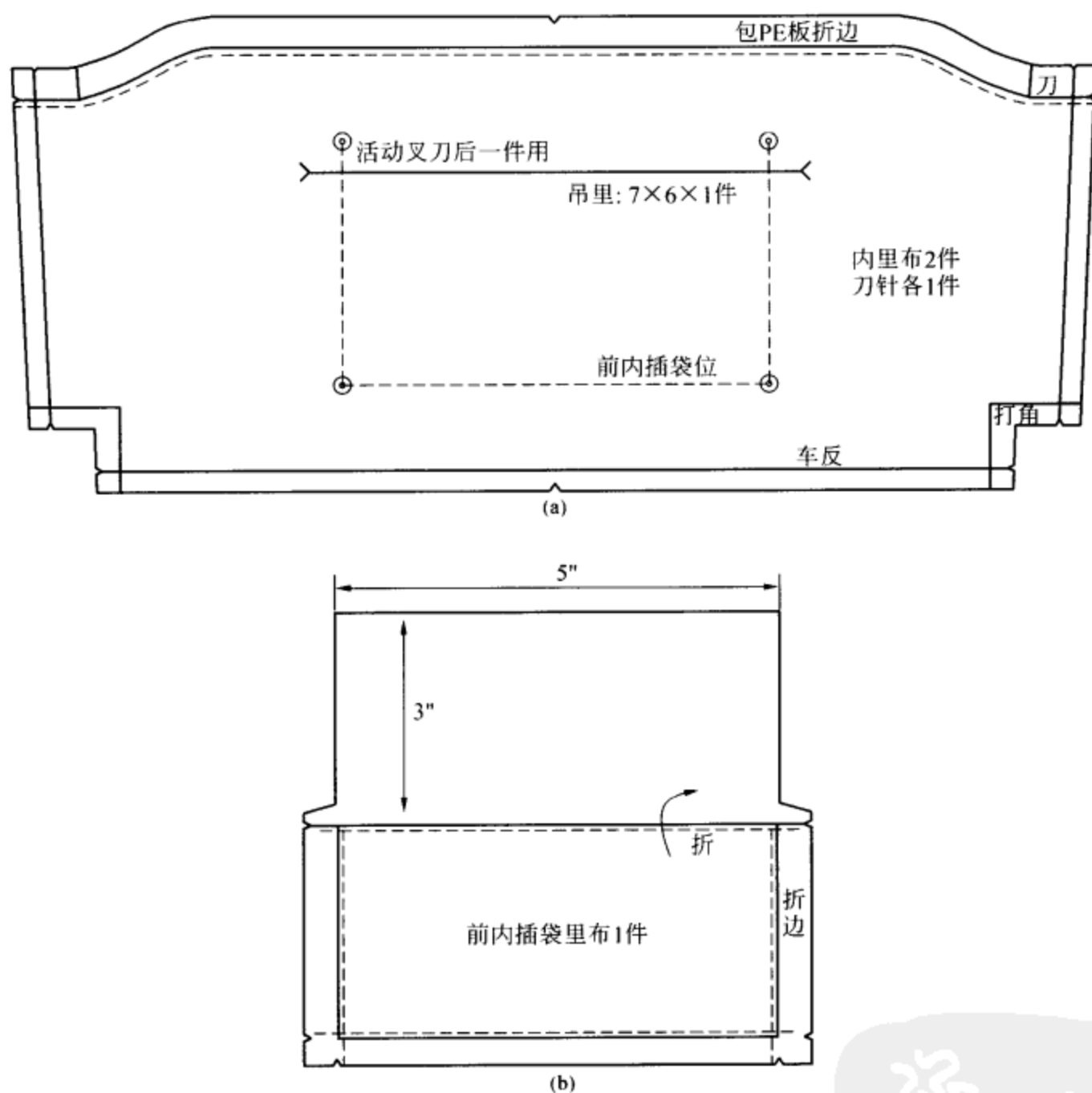


图3-163

(3)前后幅

图3-164a 前后幅是一样做法，因中间用哑铃五金穿入将面料拉缩，在内里布纸样基础上，根据拉缩需要的尺寸，将中间部分加大并打上穿哑铃五金的孔位。

前后幅料中间上下打角，一是为了增加袋身的立体效果，二是跟图要做出顶边和底边与五金较之间的距离。在前后幅料中间穿好哑铃五金、打好角之后，纸样的形状

和尺寸跟里布是一样的。

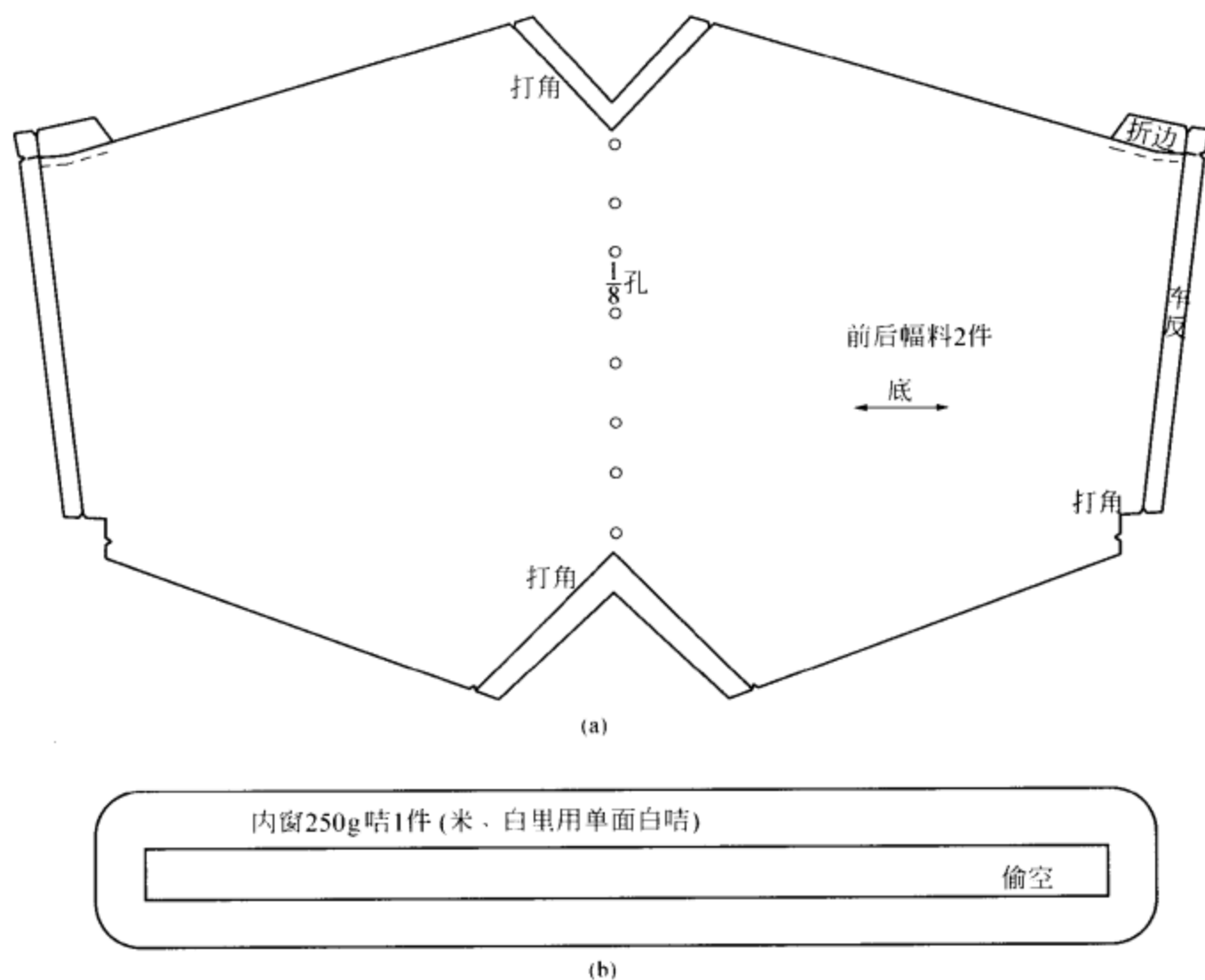


图 3-164

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

图 3-165 是一款女装手挽较包，它融合了制衣的形体，把内裤的形状在手袋正面形象地表现出来，给人以无穷想象。

(1) 主格(袋口 PE 胶板)

根据较的形状和尺寸做好袋口 PE 板纸样(见图3-166)。具体细节如女装手抓较包主格。

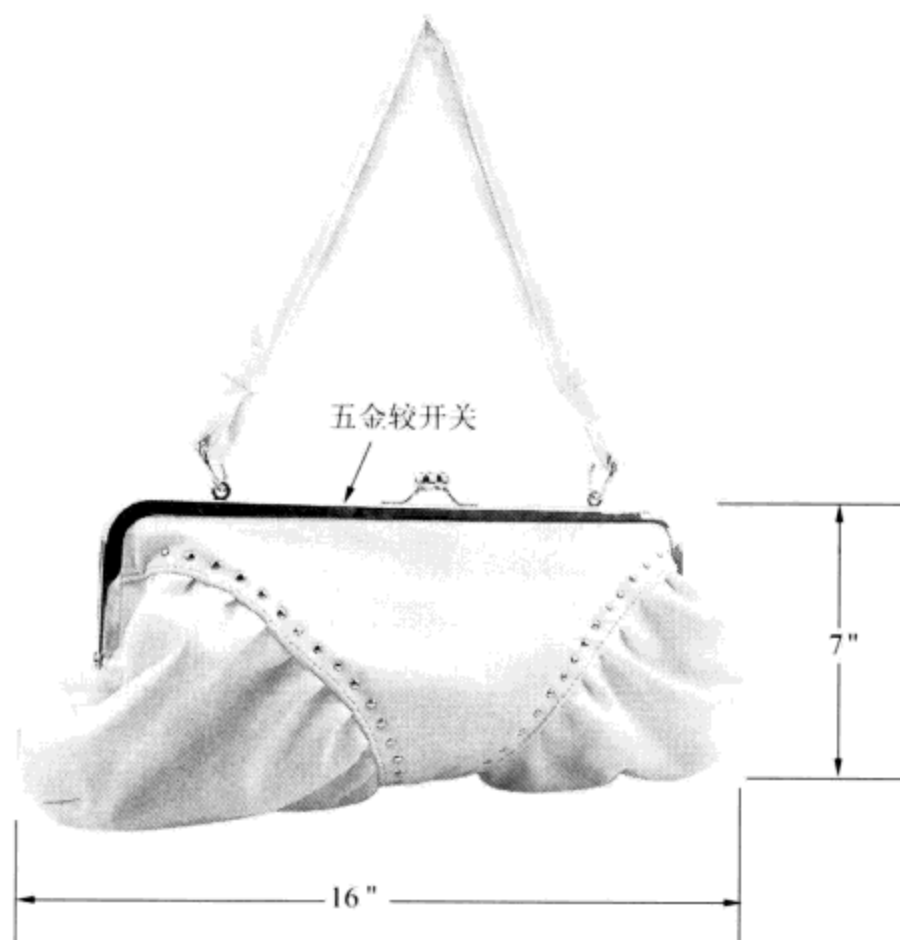


图 3-165

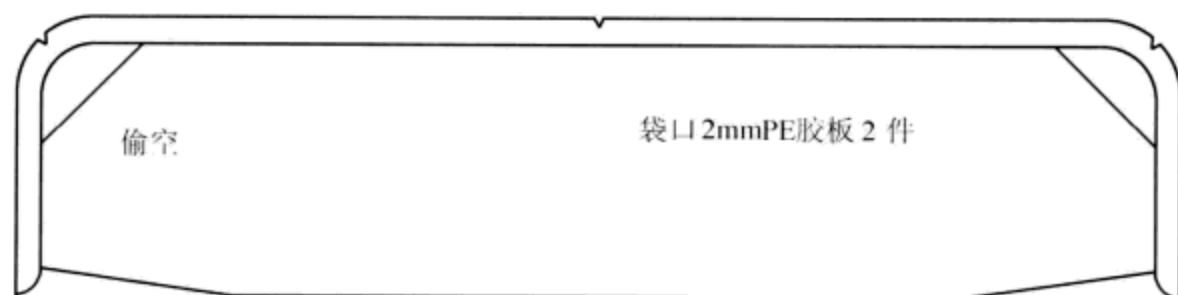


图 3-166

(2) 正格(前后幅)

前后幅正格袋口尺寸是在较的边长上做出来的,也就是袋口 PE 板的边长,两边各加 $\frac{2}{8}$ " 折入侧面部分,再各加 $\frac{2}{8}$ " 车反位,就是前后幅正格袋口的尺寸(见图3-167),具体细节如女装手抓较包正格。

软身较包袋口两头都是陷进去的,从前后幅看不到较的两头,因此袋口的形状要比较的形状拉平些。

前后幅海绵纸样就是复制大身正格而得来的(见图3-168)。

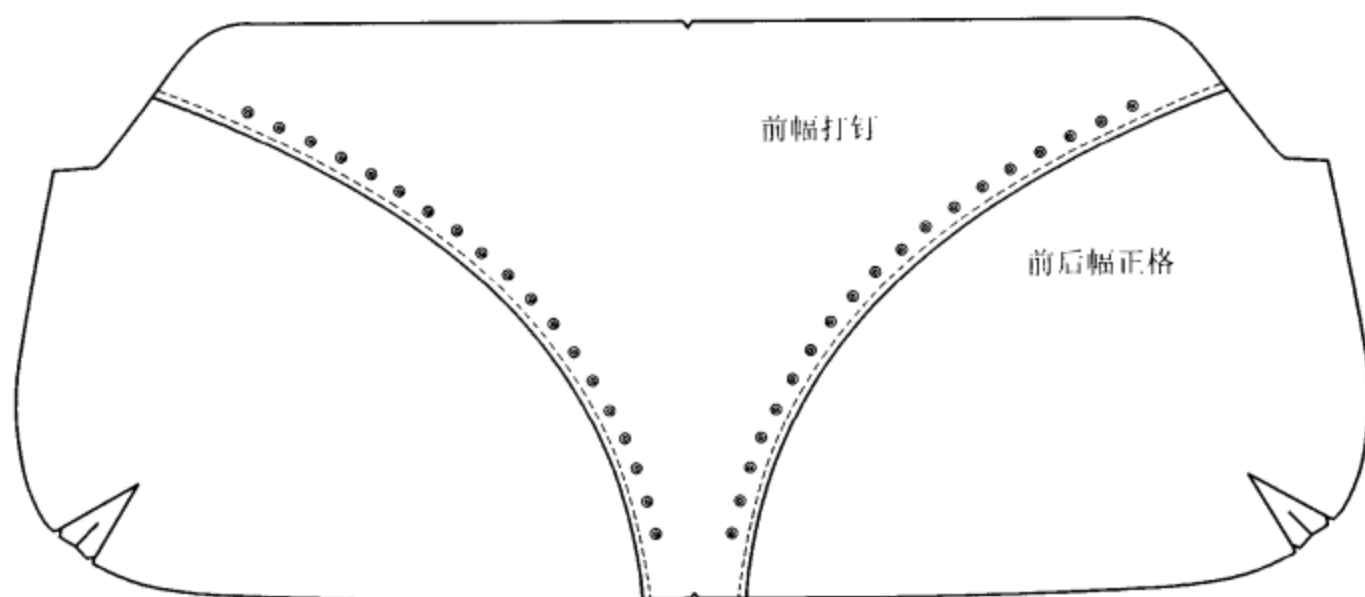


图 3-167

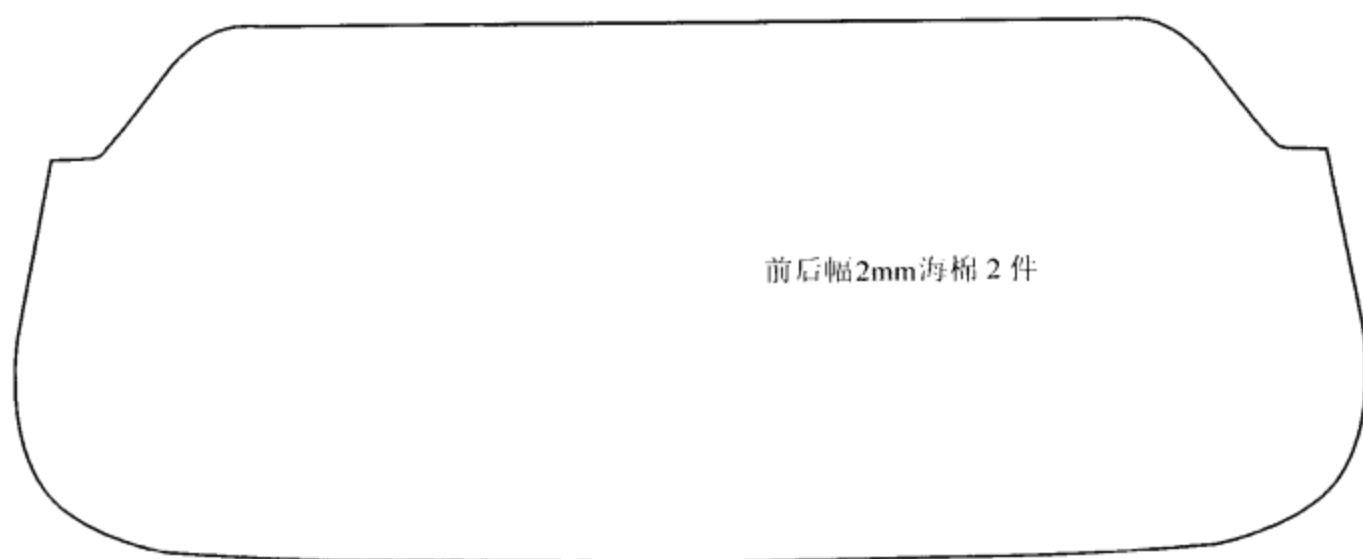


图 3-168

(3) 前后幅分割

前后幅角贴不织布纸样，是在大身正格基础上，分割出来加 $\frac{3}{8}$ "搭位。图3-169前后幅角贴是打折做法，我们需要在搭位边线加上牙位，来确定做多少个折皱和每个折皱之间的距离。

一般有弧形或不规则需要打折皱的部件，必须先做一个正格用来修正用。

前后幅角贴修正格，是在前后幅角贴 50g 不织布基础上，加上顶角折边位就可以。

留意折边位要隐藏入五金较两头内各 $\frac{4}{8}$ "左右，以防散口外露(见图3-170)。

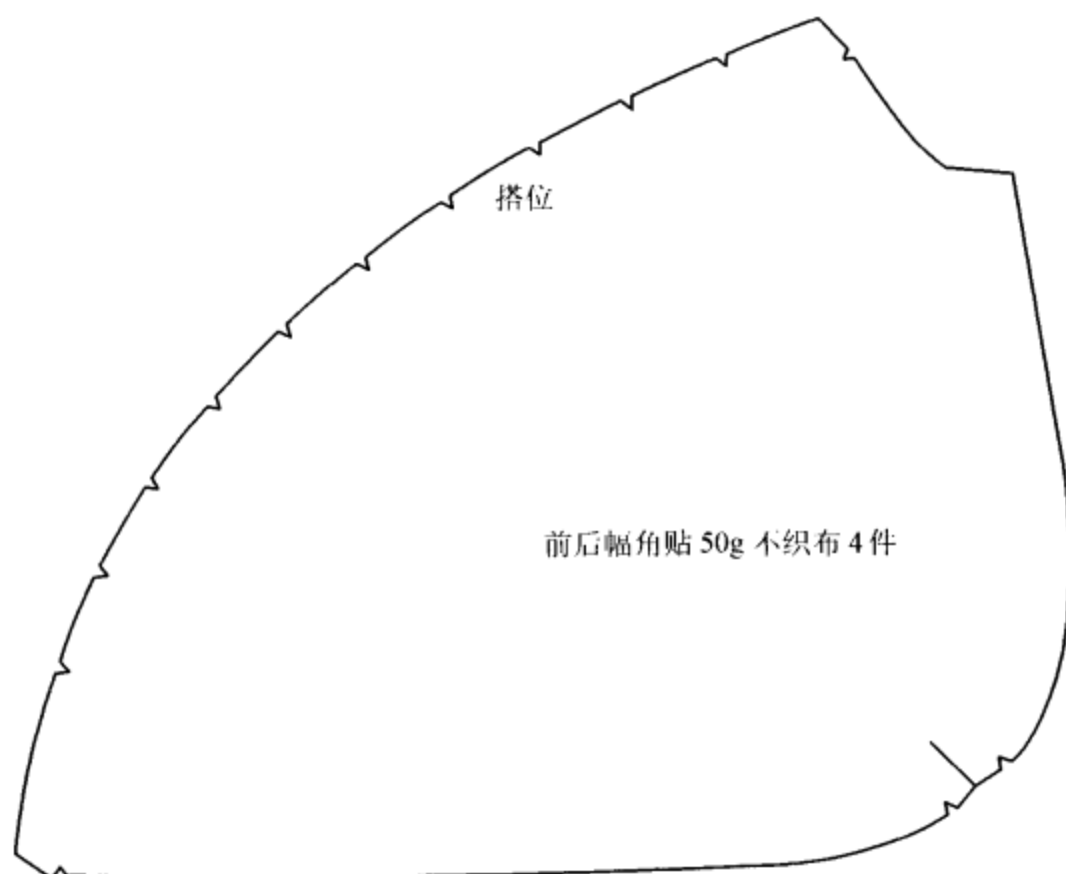


图 3-169

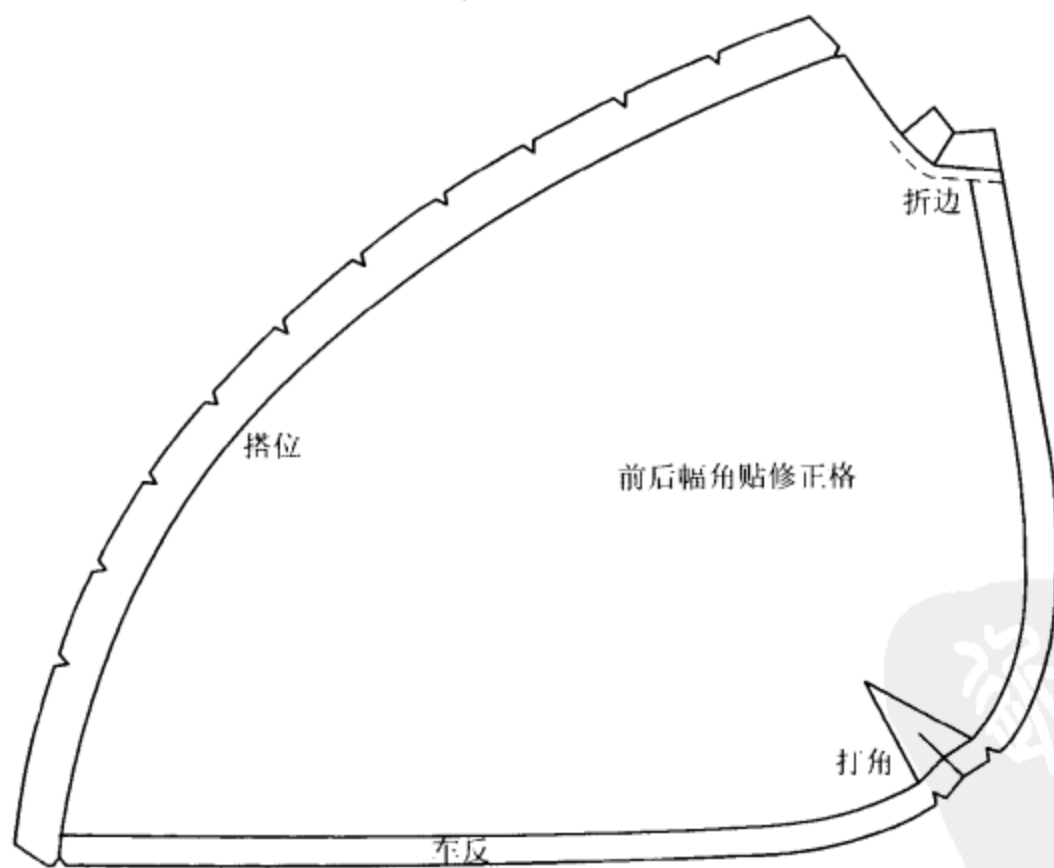


图 3-170

因为前后幅角贴是打折做法，因此需要放大纸样，很难一次就把纸样的外形和尺寸做准确。这时我们就需要先用 100g 不织布来做实验，按前后角贴正格上折皱的数量、每一个折皱之间的距离以及打每一个折皱所需要的尺寸，来放大纸样需要打折边

的边长，然后按打折的方向折好，再用前后角贴正格纸样来修正。打开修正以后的不织布，依样复制一件纸样出来，就是前后角贴料纸样了(见图3-171)。

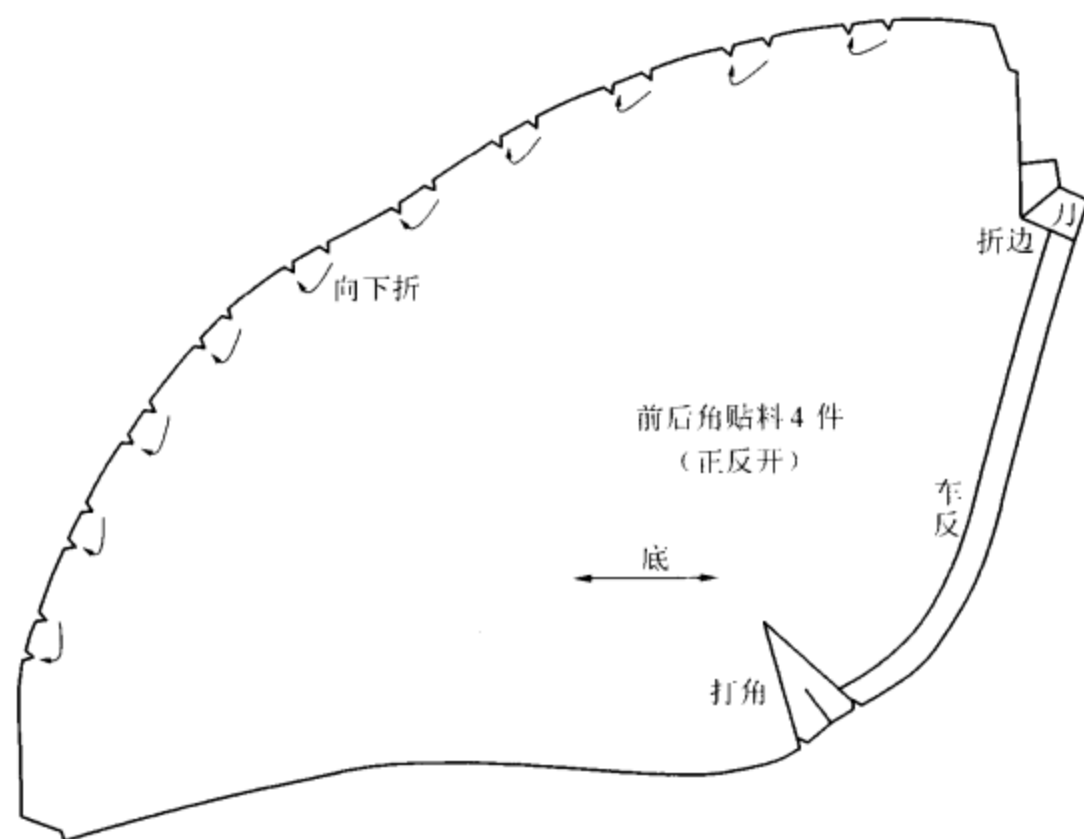


图 3-171

前后角贴画位纸样，是在前后幅角贴 50g 不织布基础上，搭位边缩小 $\frac{5}{16}$ 位(见图3-172)。

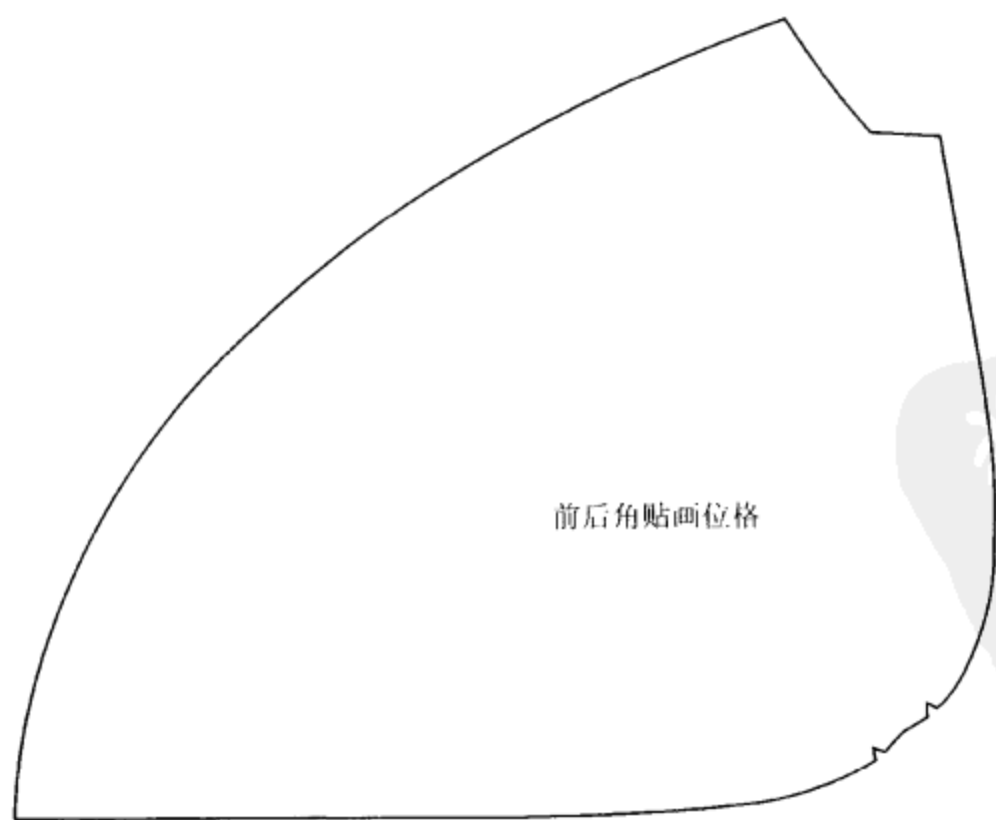


图 3-172

前后幅中贴 150g 不织布纸样，是在大身正格上分割下来(见图3-173)。

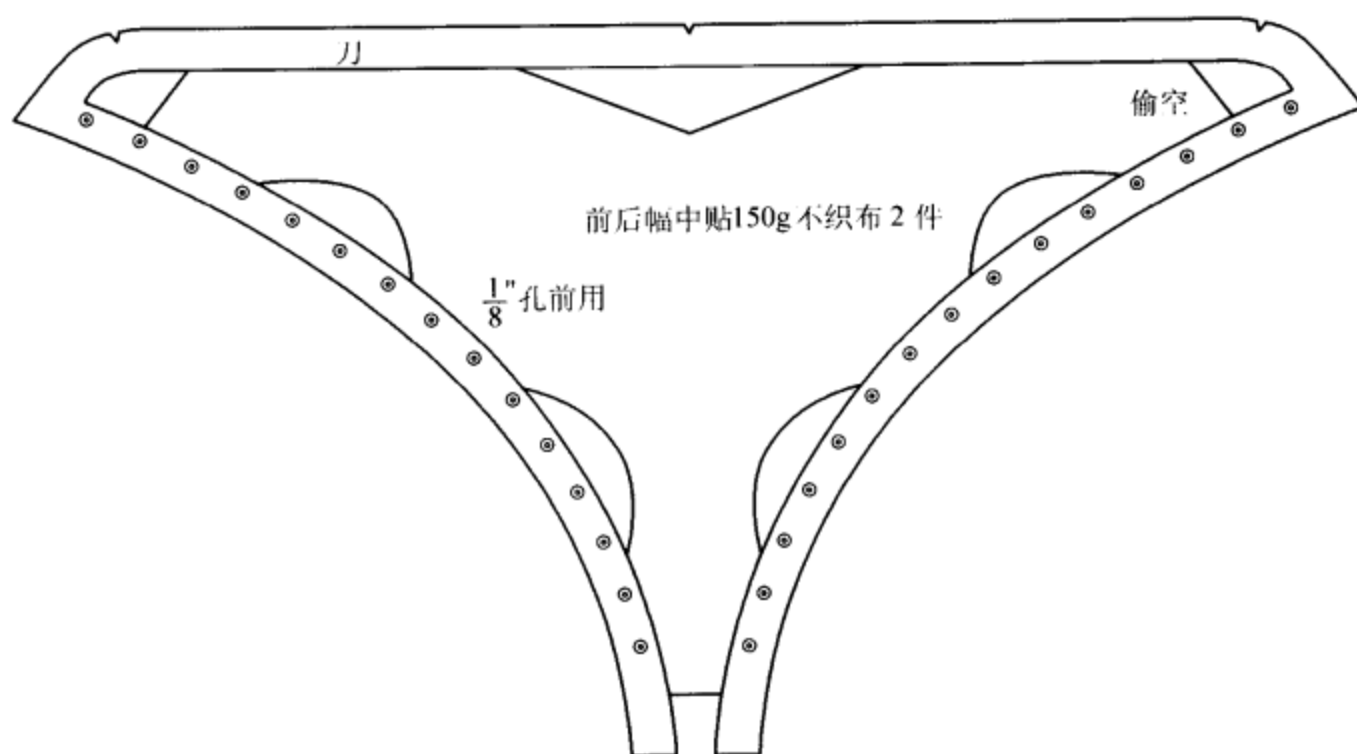


图 3 - 173

前后幅中贴料纸样，是在中贴不织布基础上两边加上折边位(见图3-174)。

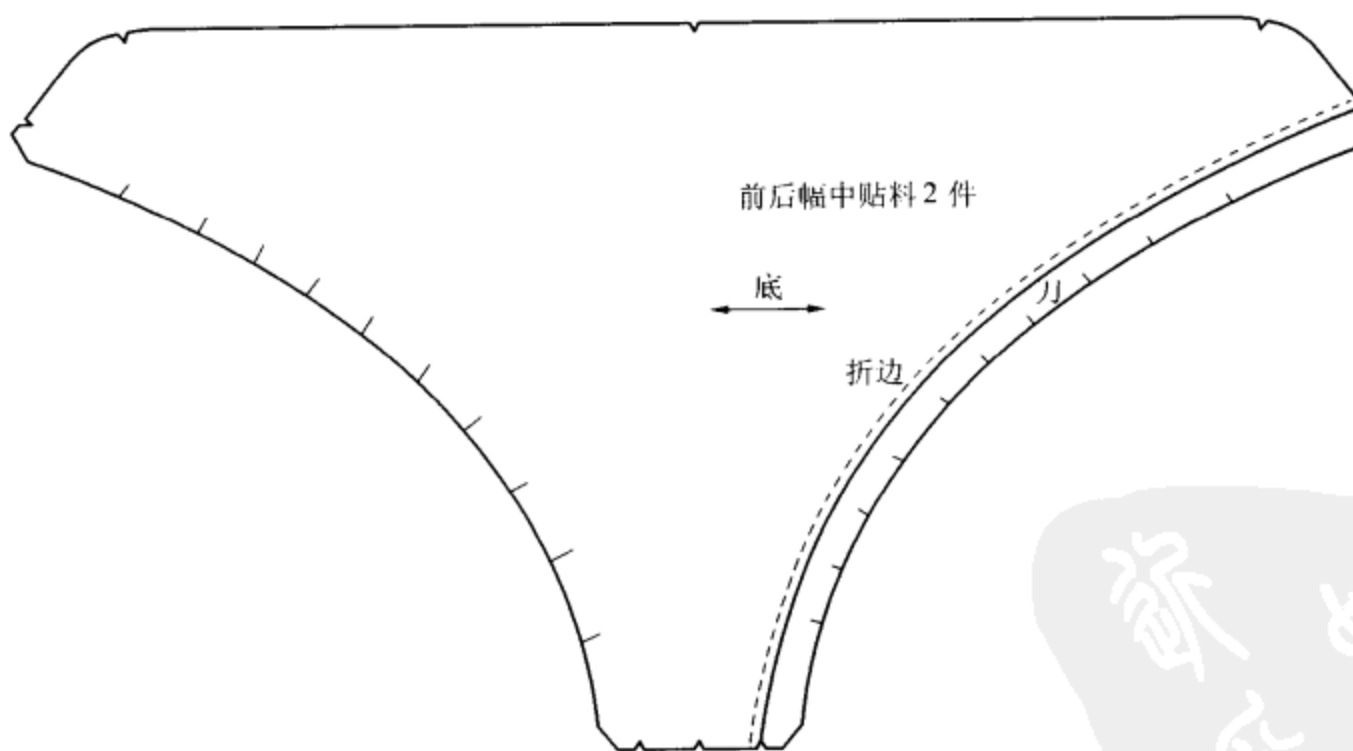


图 3 - 174

(4)内里

内里布纸样在大身正格基础上，加上折边位和叉刀位(见图3-175)。

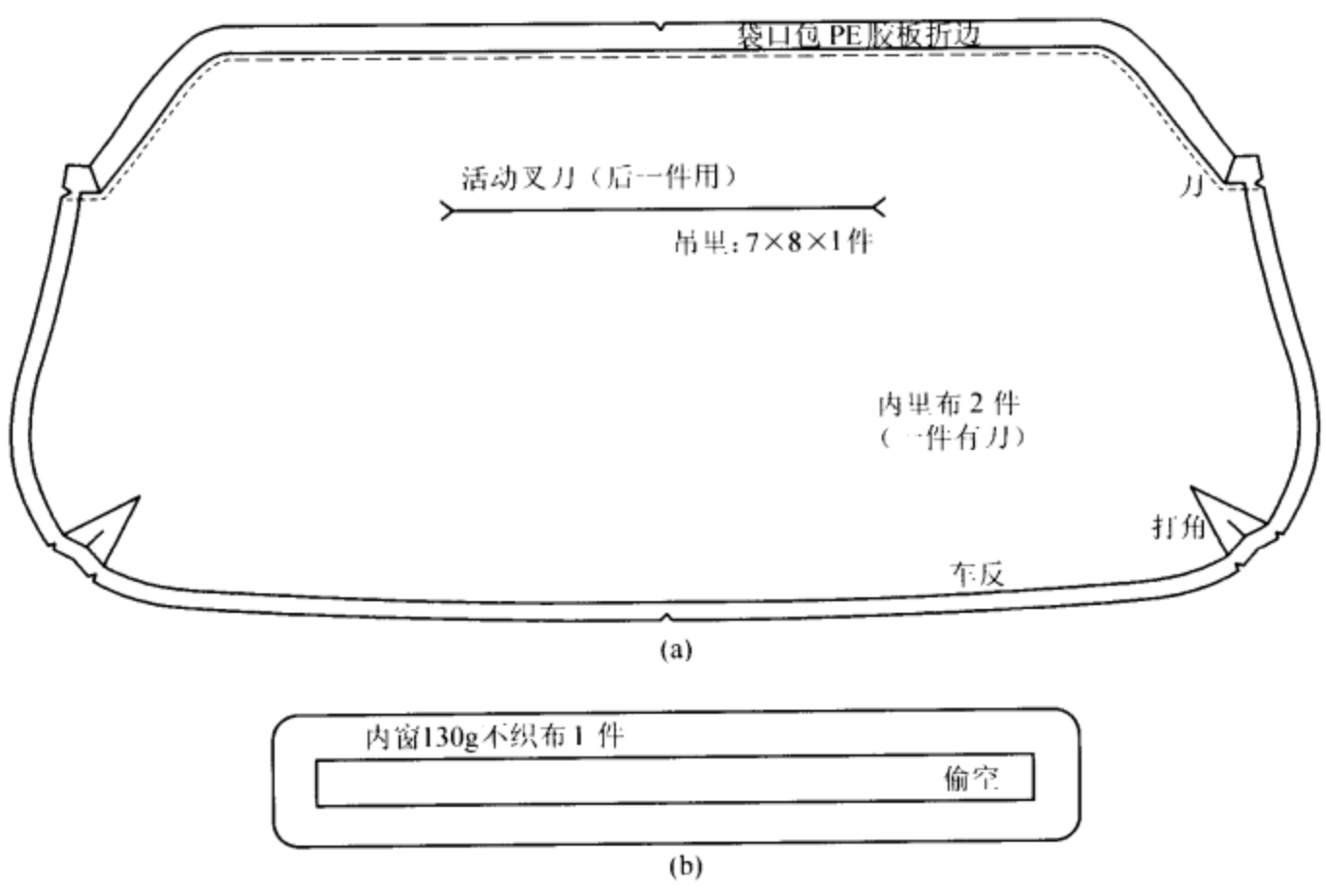


图 3 - 175

(5)手挽

手挽制作如图 3 - 176 所示。



图 3 - 176

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.18 仿较包

图 3 - 177 是一款袋口仿较包，它融合了较包的形体，把五金较变换成用 PVC 物料来替代。这样不但成本降低，而且在外观和效果上，比五金较包还要漂亮，袋口可以车拉链、打磁钮、做利仔等，袋口贴还可以做自己喜欢的颜色和装饰。



图 3-177

(1)主格(袋口贴)

此款袋口是较包做法，主格先做袋口贴的形状和尺寸(见图3-178)。

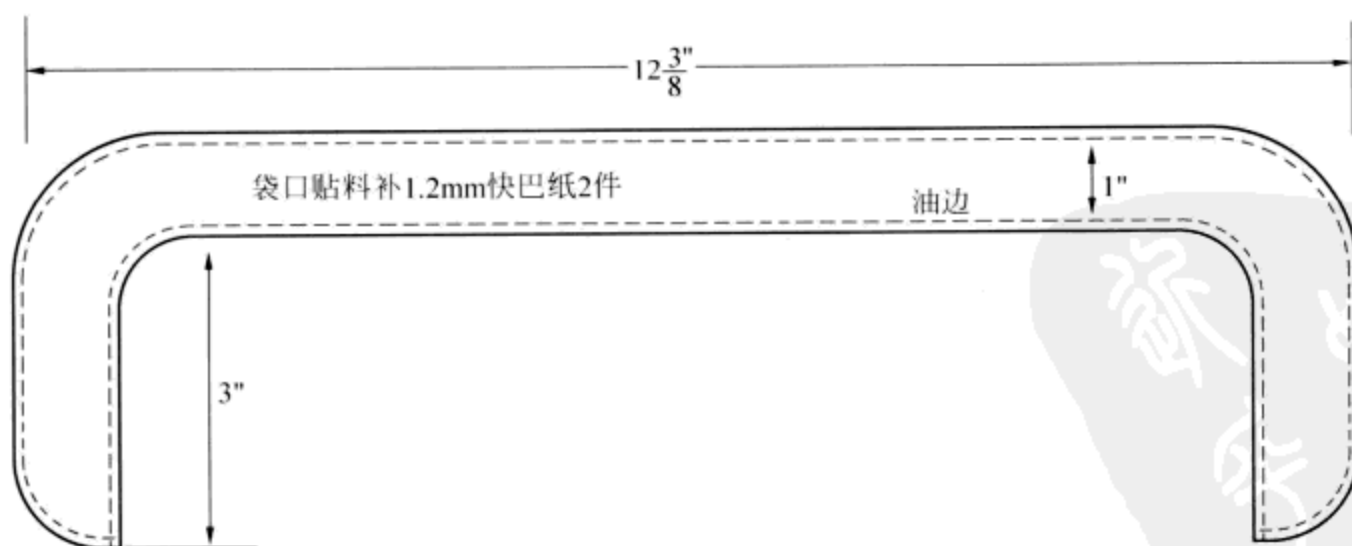


图 3-178

此款袋口贴是硬身散口做法，为了让拉链开关方便，内贴的深度加车反位不能超过 $1\frac{2}{8}$ "。袋口内贴外边的形状和尺寸与袋口贴的一样，内边的形状是根据外形用圆规画出来的(见图3-179)。

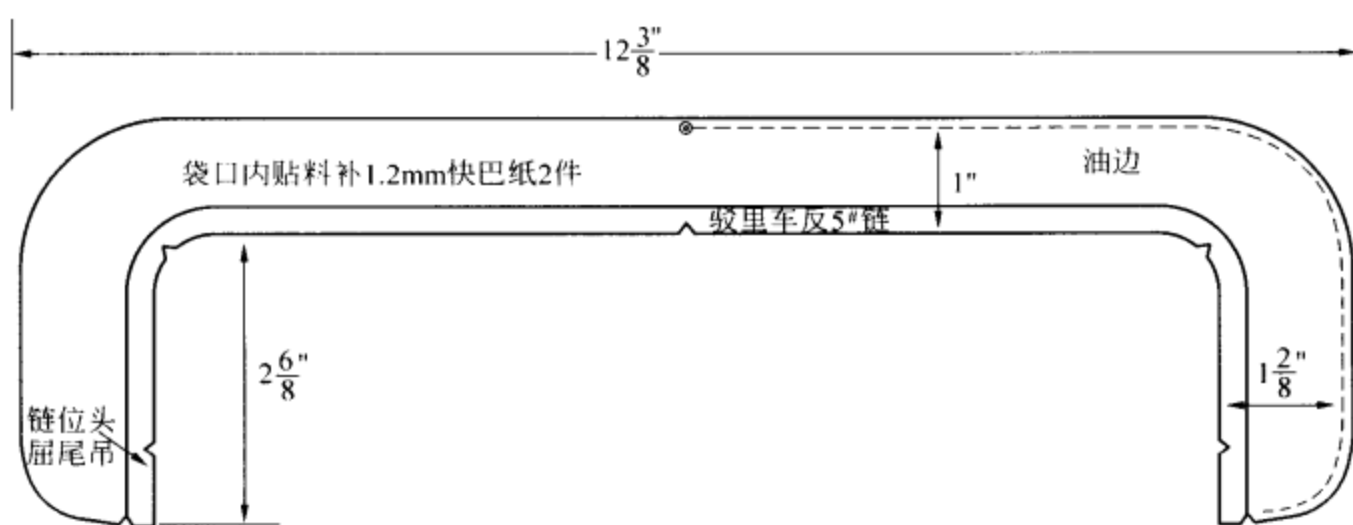


图 3 - 179

(2)主格(横头)

横头底边的宽度是 $5\frac{2}{8}$ " 加两边缝位 $\frac{4}{8}$ " 共 $5\frac{6}{8}$ "。

此款袋袋口比袋底短，大身侧边呈弧形，横头顶部受袋口贴挤压会向下坠落，因此横头的高度比实际高度要加高 1" 左右，横头顶边的宽度一般比底边要宽 1" 左右，但正确的尺寸是根据袋口贴下边的边长来确定(图 3-180)。

(3)袋底

袋底料的长度就是袋子的长度，袋底料的宽度在横头底边圆角向内，不能超过圆角位(见图3-181)。

袋底什料的长度是在袋底料长度基础上两边各减 $\frac{3}{8}$ "，因为两边要埋反，宽度就是袋底料两边减去折边位后的尺寸(见图3-182)。

(4)前后幅

前后幅底边的长度与袋底的长度一样，前后幅顶边的长度在袋口贴下边弯位以内(见图3-183)。

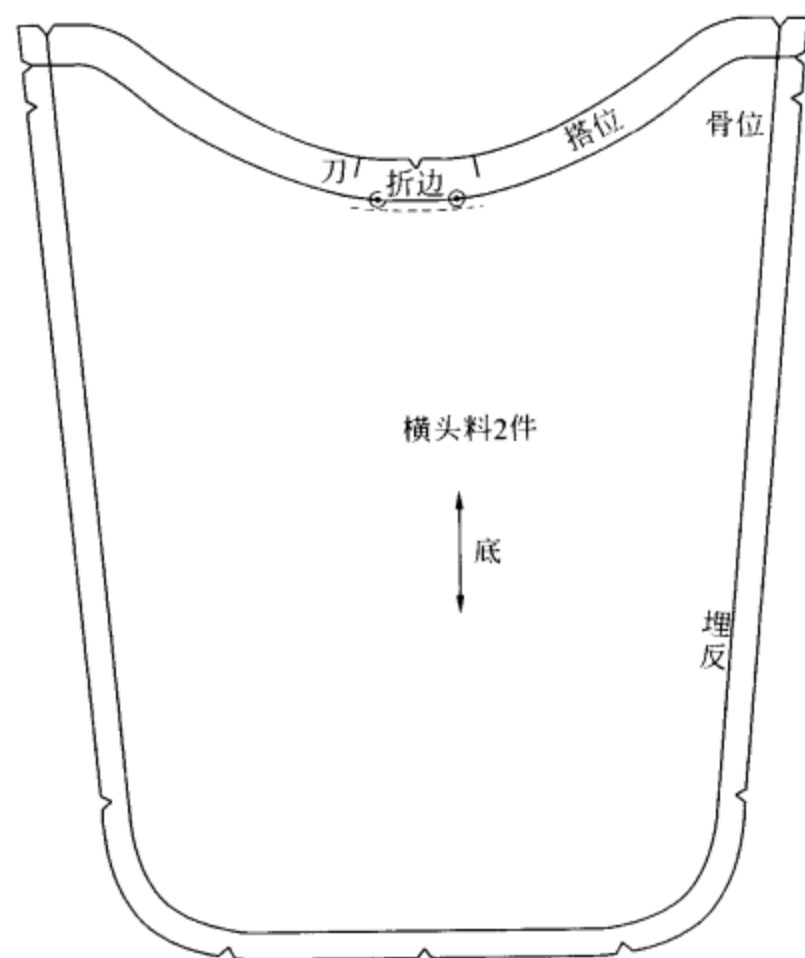


图 3-180

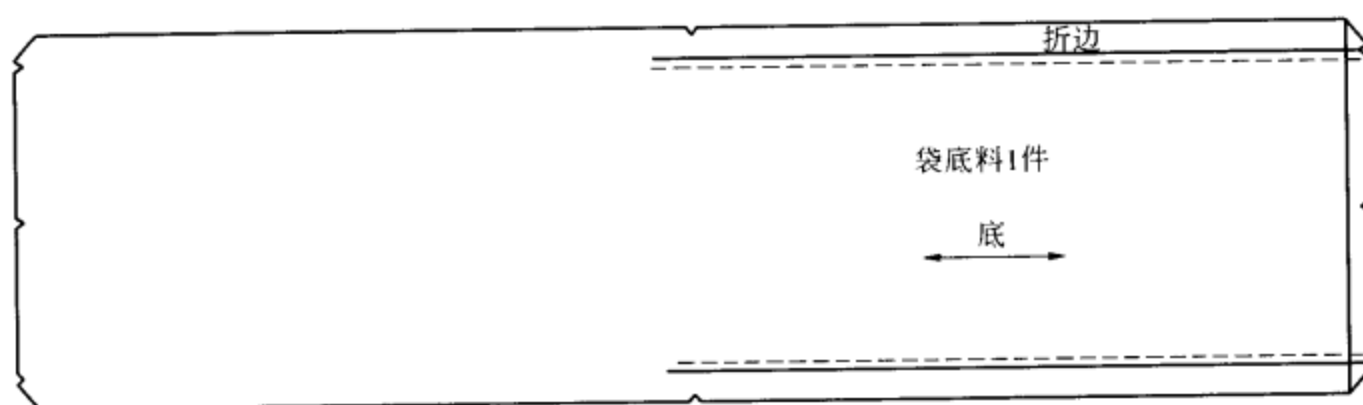


图 3-181

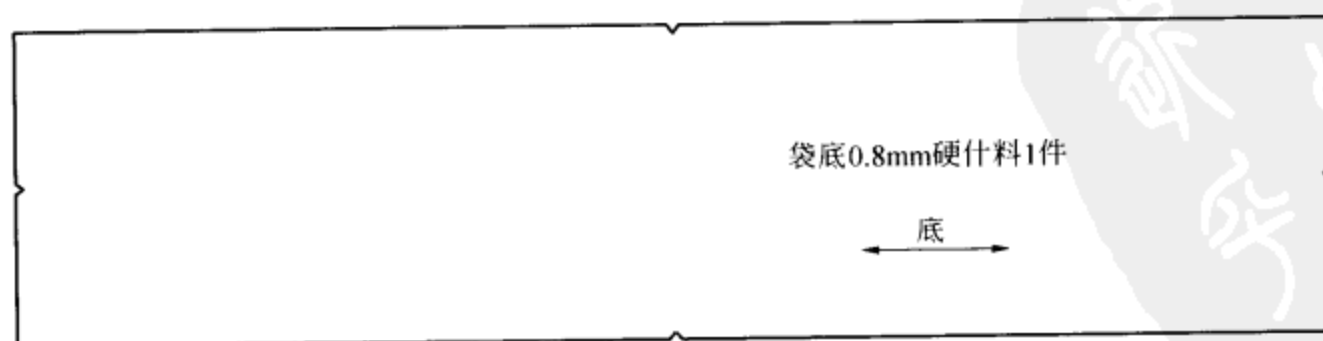


图 3-182

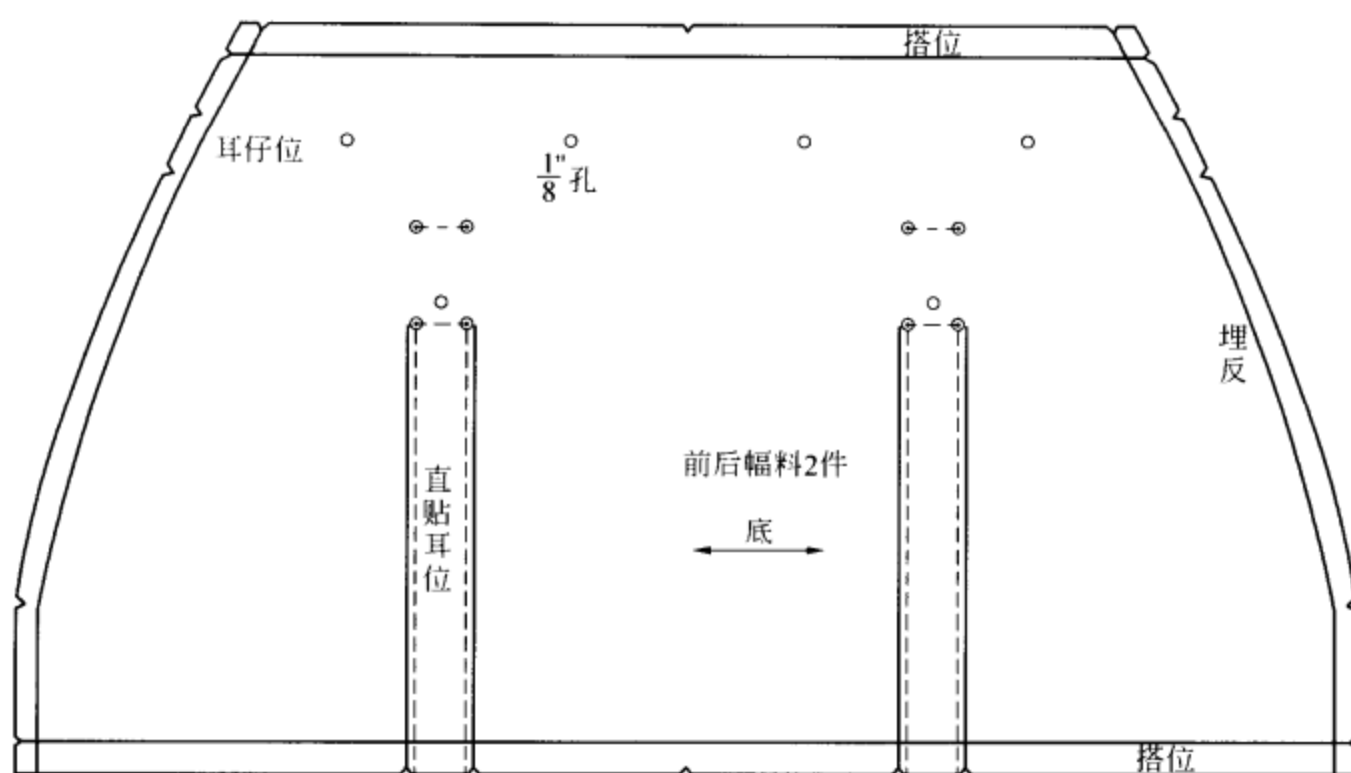
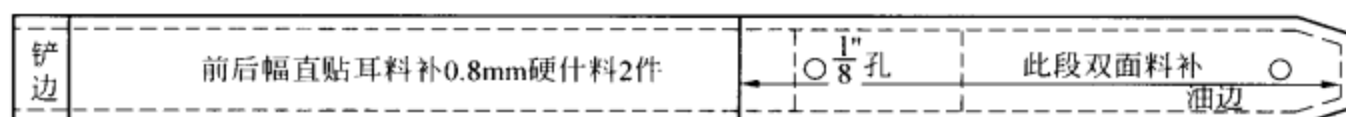


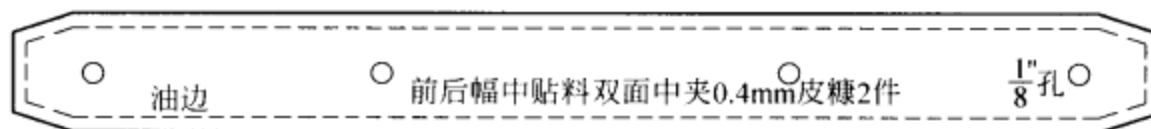
图 3-183

(5) 配件

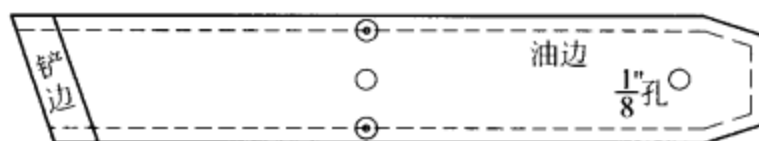
配件的制作如图 3-184 所示。



(a)



(b)



前后幅左右贴料双面中夹0.4mm皮糠4件正反开

(c)

图 3-184

前后幅袋口不织布长度是袋口贴弯位以内尺寸，因前后幅贴几个耳仔要打钉，为了补强需要，增加袋子的耐用程度，袋口不织布宽度要做到打针处(见图3-185)。

因手挽太长限于板面只做一半长度供参考。

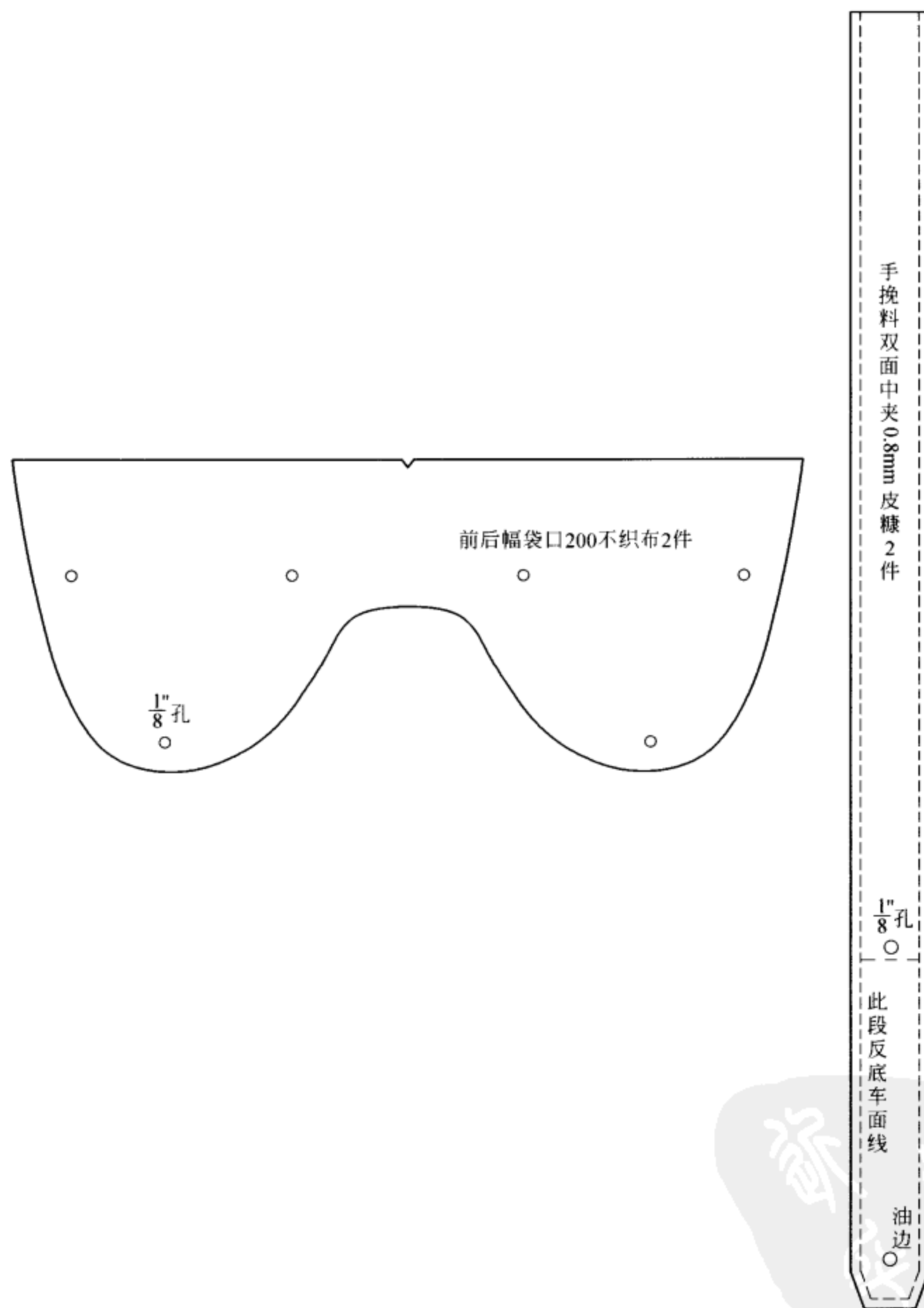


图 3-185

(6)内里

内里上边的长度和形状，就是前后幅加上左右横头上边的尺寸和形状。

为了提高生产效率内里底部大多数是打T角做法(见图3-186)。

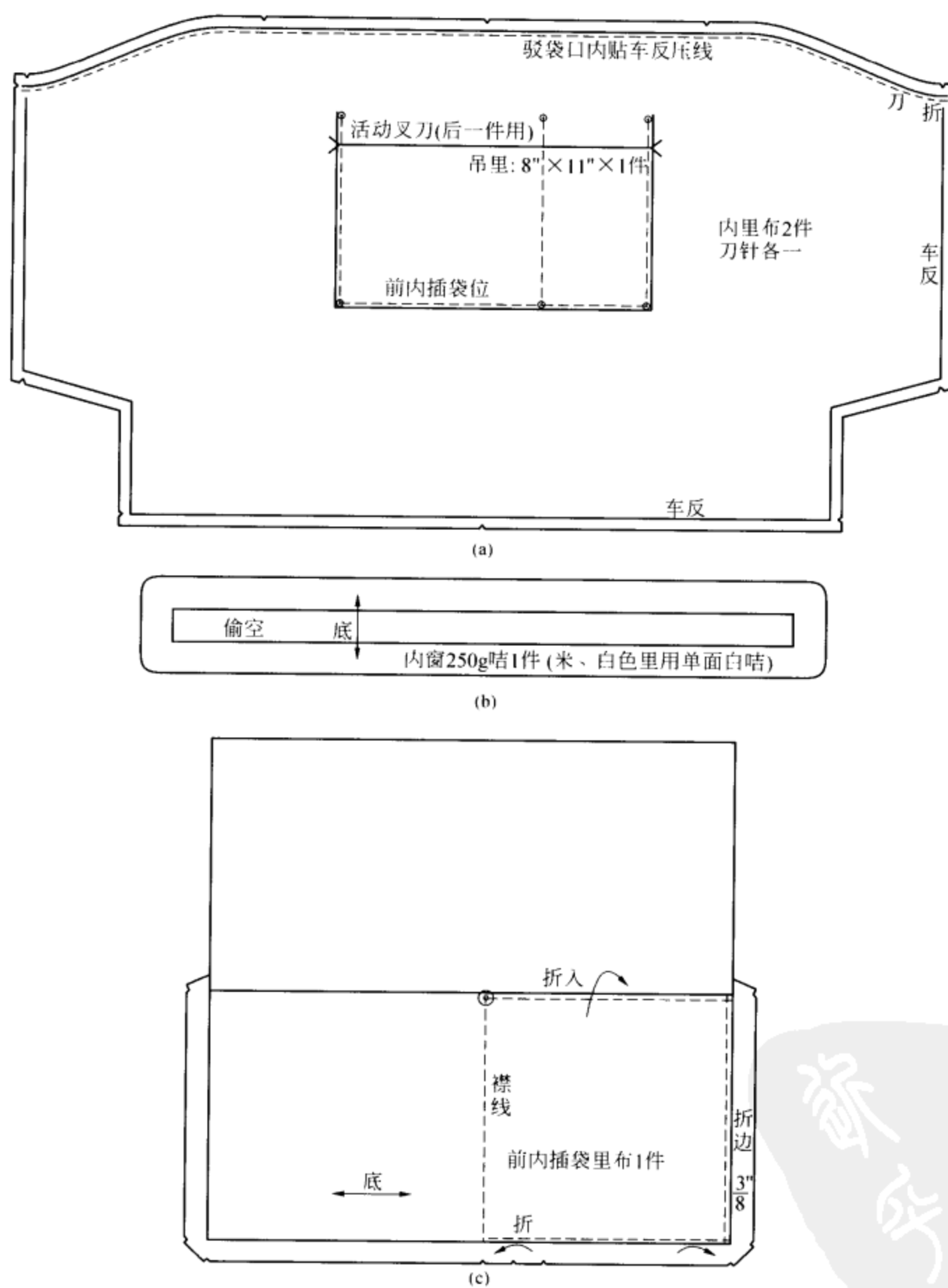


图 3 - 186

3.4.19 银包

银包主要是用来放钱币，还可以放咭片、身份证等，它的做工要求特别精细。

银包是现代人随身的必需品，它的外形千变万化，结构也各种各样。大多数内插袋是用来放咭片的，它的结构有一个统一的标准：咭片袋直插 $2\frac{7}{8}$ " 深，横宽 $2\frac{5}{8}$ "，咭片袋横插 $1\frac{7}{8}$ " 深，横宽 $3\frac{7}{8}$ "，折边位 $\frac{2}{8}$ "，包折 $\frac{5}{16}$ "，搭位 $\frac{5}{16}$ "，散口包边捆条 $\frac{1}{2}$ " 宽，

插咭袋四边散口要四边各放大 $\frac{1}{8}$ " 后再修正，插咭袋三边散口，要三边各放大 $\frac{1}{8}$ " 后再修正，银包的咭片袋或中格，大多数是平面直线型，虽然纸格简单，但尺寸要求特别精确，不能有一点误差。

银包的折边位、搭位等偷位要恰当不能爆口，又不能太厚影响美观。

银包大多数车 40# 尼龙线，但也会有个别客人喜好夸张一点，突出个性而面线会车粗线。一般银包大面长度比中格长度长 $\frac{5}{16}$ "，中格长度比前插咭袋长度长 $\frac{2}{8}$ " (见图3-187)。

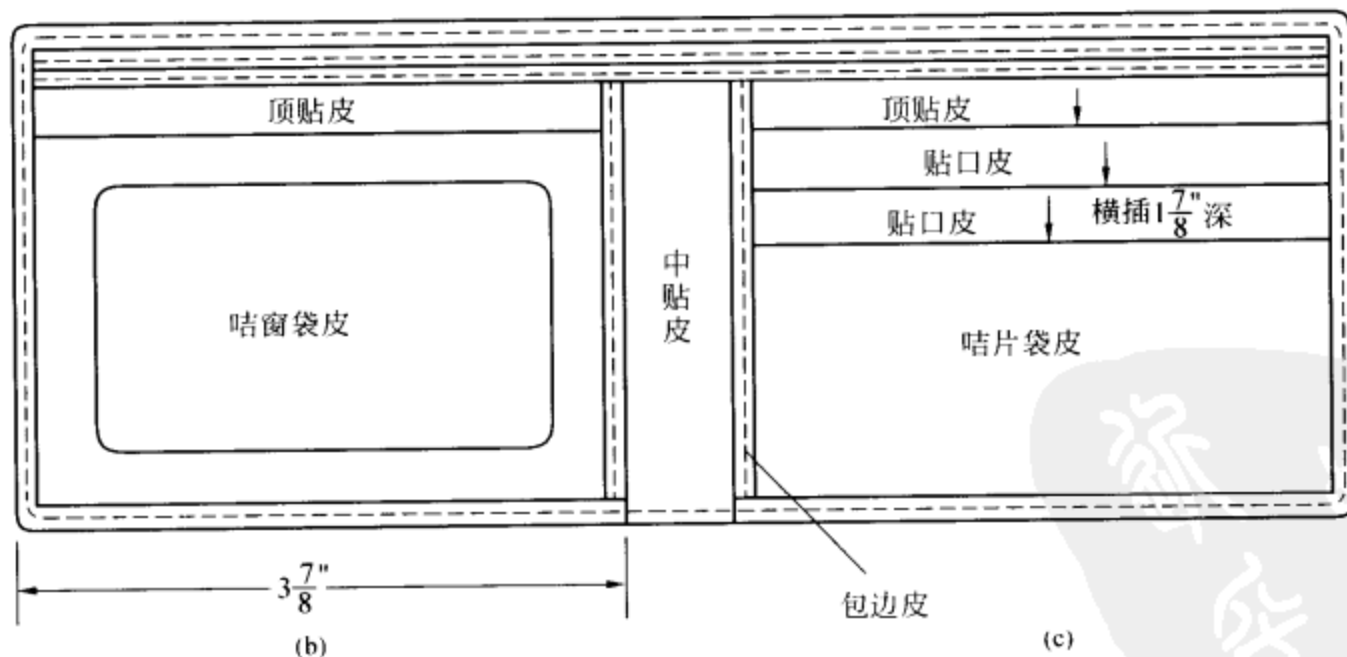
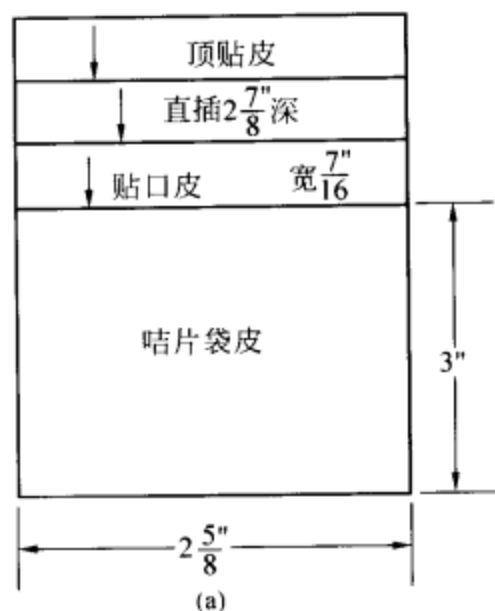


图 3-187

下面介绍一款常见的银包各个细节部件做法。

银包首先出前插咭袋修正格，尺寸要精确，纸样介十字线，上下左右四边对称(见

图3-188)。

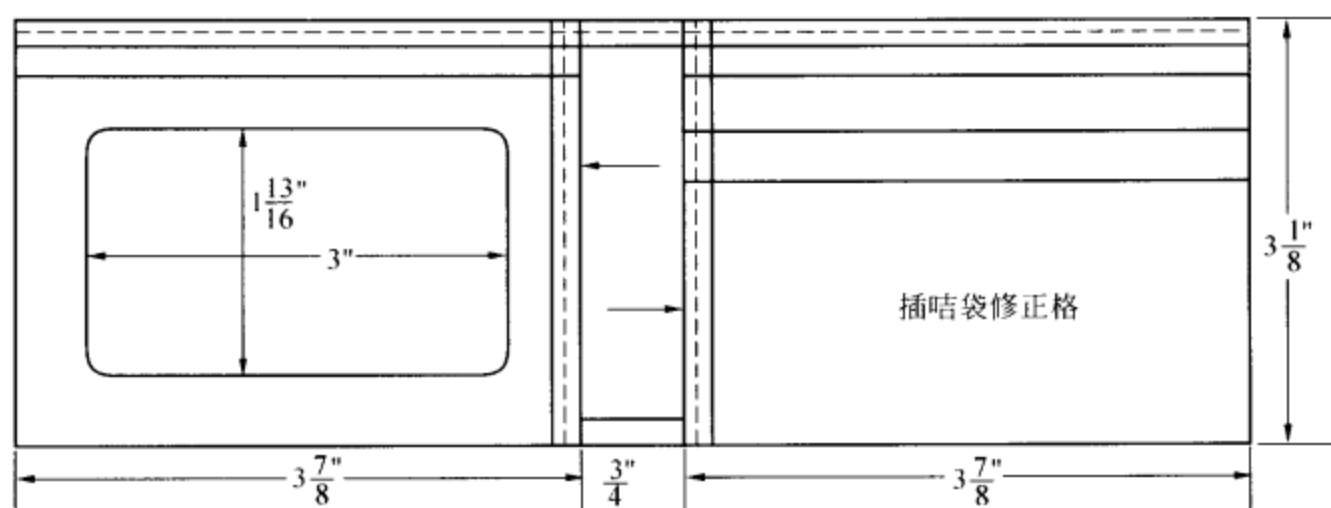


图 3 - 188

前插咕袋修正格要画清楚、画准确各个部件的结构和尺寸以及做法，方便各道工序能准确无误地按正格来操作。

咕片袋修正格纸样尺寸，是咕片袋实际尺寸，再三边各放大 $\frac{1}{8}$ "后的尺寸(见图3-189)。

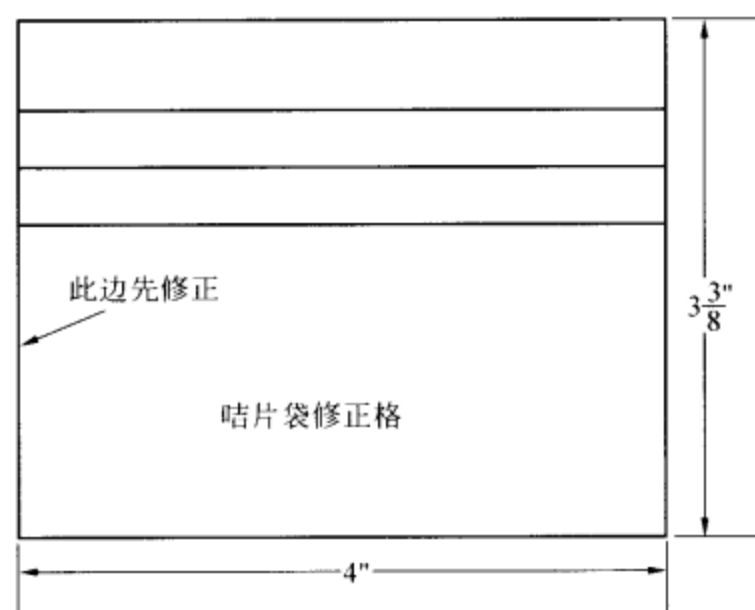


图 3 - 189

咕片袋底里布纸样尺寸，是咕片袋实际尺寸，再四边各放大 $\frac{1}{8}$ "后的尺寸(见图3-190)。

插咕袋底里布纸样尺寸，是在插咕袋修正格纸样基础上，再四边放大各 $\frac{1}{8}$ "(见图3-191)。

插咕袋底里布的高度就是中贴的高度，中贴宽度就是修正格中间的宽度，再加上搭位(见图3-192)。

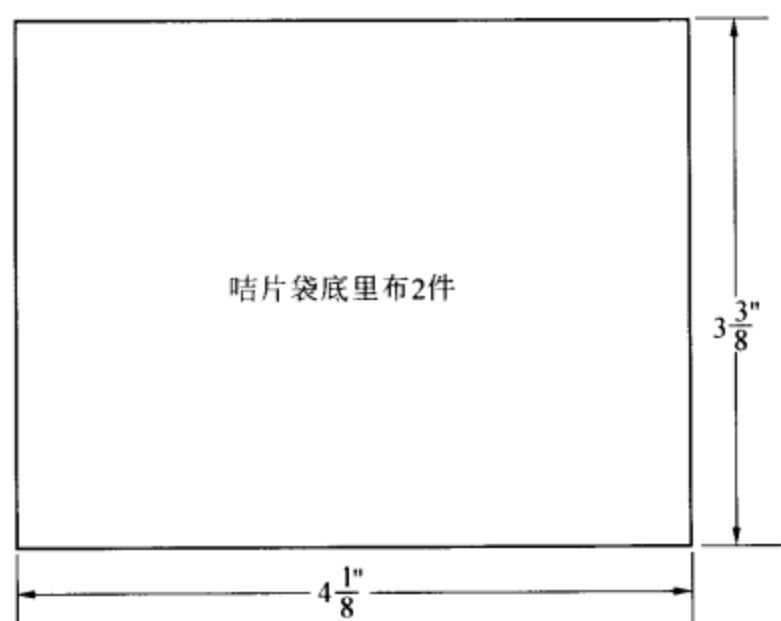


图 3 - 190

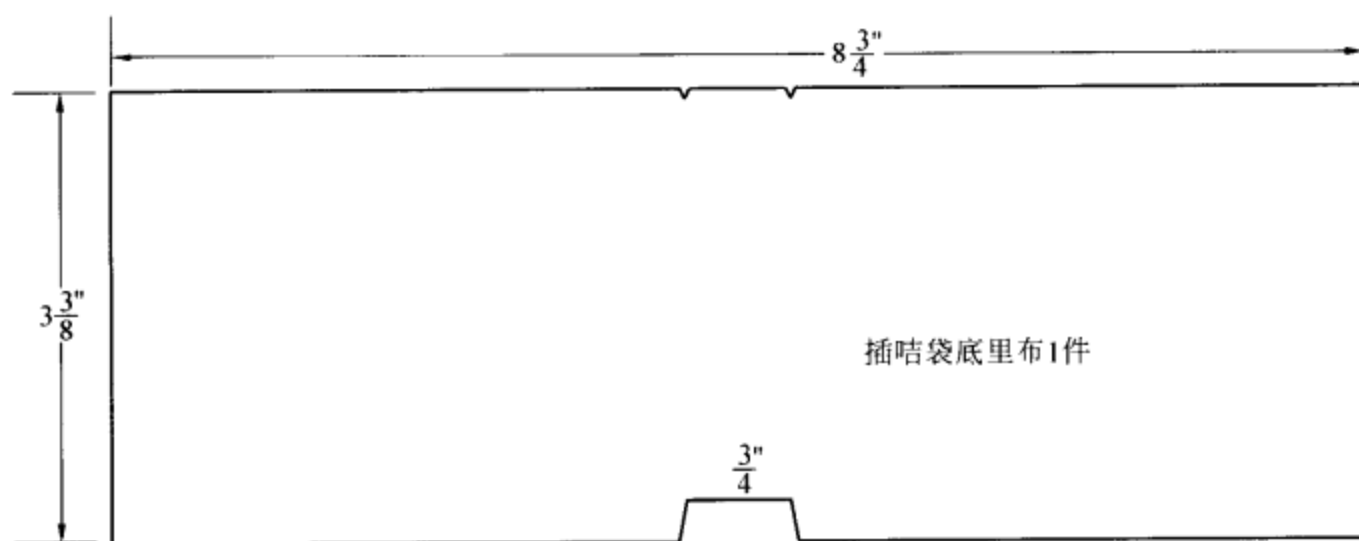


图 3 - 191

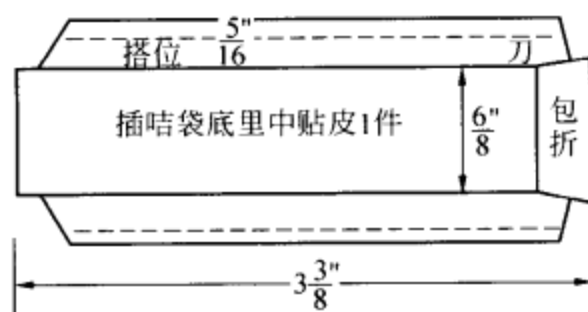


图 3 - 192

咕片袋皮纸样，是在插咕袋修正格上的咕片袋尺寸，三边各放大 $\frac{1}{8}$ "，然后加折边位。

咭片袋皮切去折边位后, 就是咭片袋里布纸样(见图3-193)。

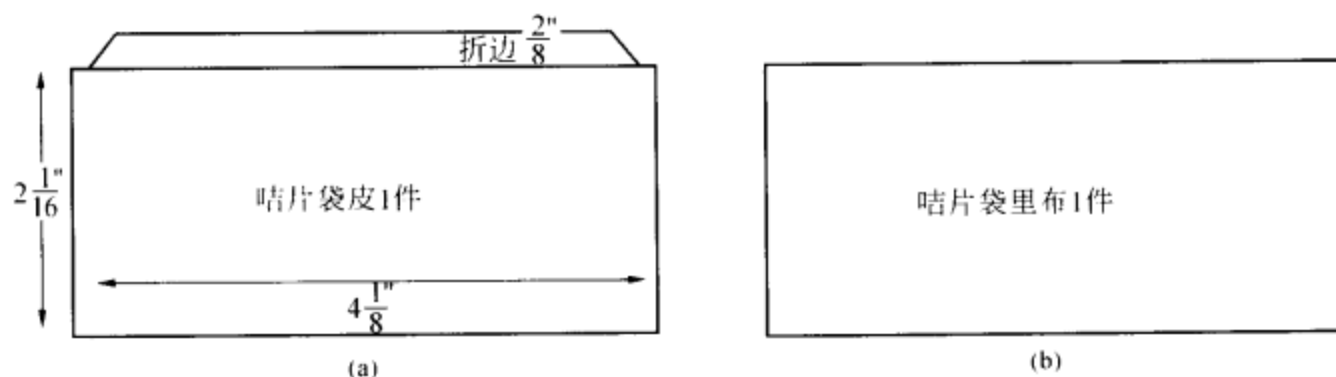


图 3 - 193

咭窗袋皮纸样, 是在插咭袋修正格上的咭窗袋尺寸, 三边各放大 $\frac{1}{8}$ ", 然后加折边位(见图3-194)。

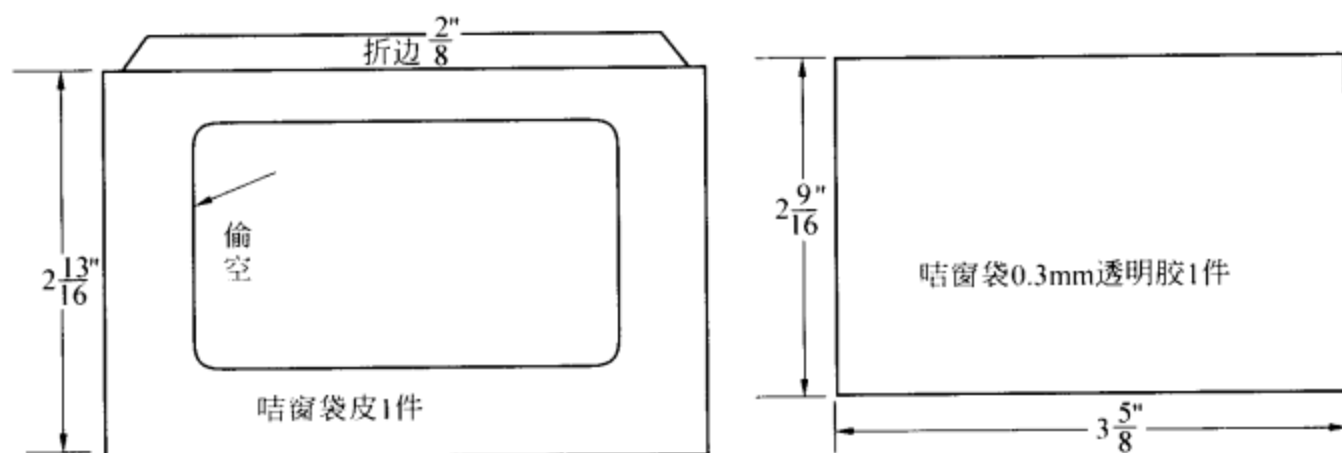


图 3 - 194

咭窗袋皮切去折边位, 再三边各减去 $\frac{2}{8}$ "后, 就是咭窗透明胶纸样(见图3-194)。

贴口皮纸样, 是插咭袋修正格贴口的宽度, 两边各加 $\frac{1}{8}$ "后再加折边位和搭位(见图3-195)。

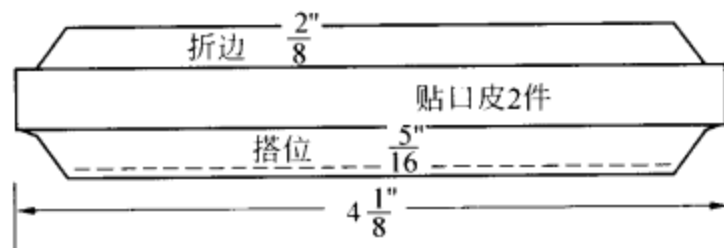


图 3 - 195

顶贴皮纸样, 是插咭袋修正格顶贴口的宽度, 三边各加 $\frac{1}{8}$ "后再加搭位(见图3-196)。



图 3-196

贴口里布纸样尺寸，高度是根据横插 $1\frac{7}{8}$ " 深，再加车缝位 $\frac{2}{8}$ "，横宽就是贴口皮的横宽，注意里布的偷位，是为了减少折边位的厚度(见图3-197)。

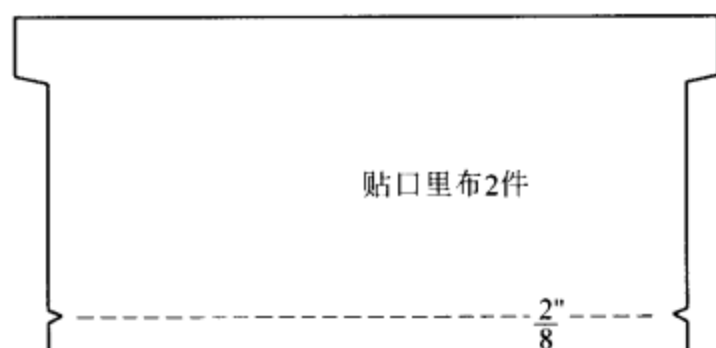


图 3-197

中格贴口皮纸样长度，就是中格里布的长度，宽度一般是 $\frac{5}{8}$ " 再加折边位(见图3-198)。

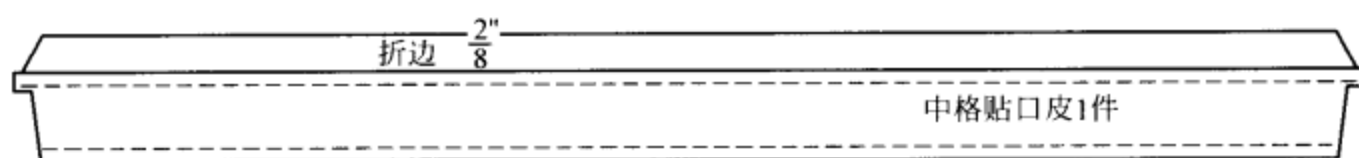


图 3-198

插咭袋修正格长度加 $\frac{2}{8}$ "，高度加 $\frac{1}{8}$ " 就是中格里布的尺寸(见图3-199)。

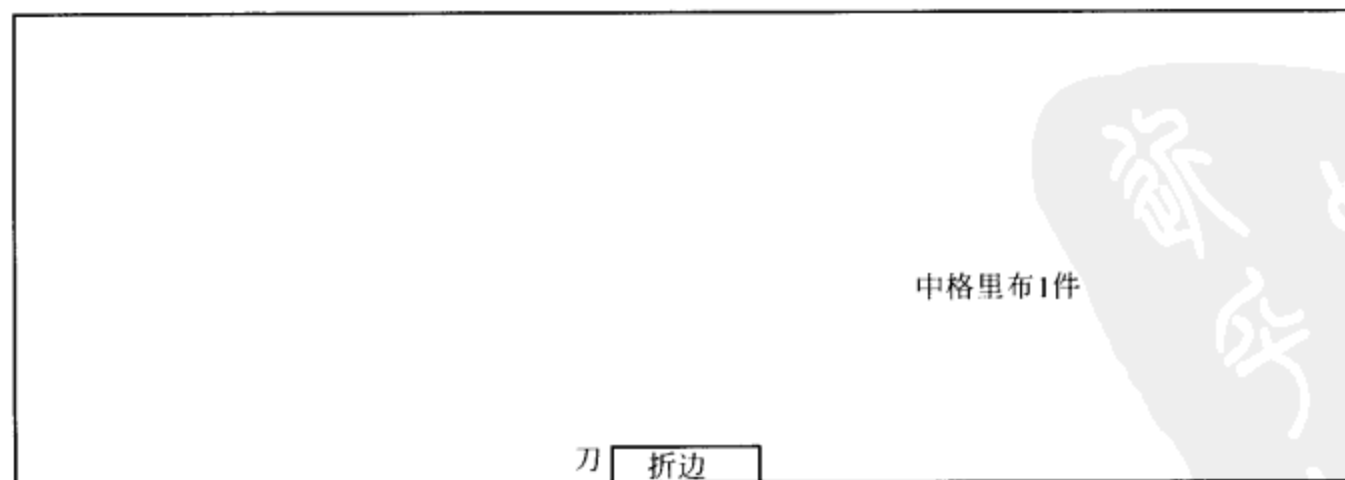


图 3-199

中格里布的长度加 $\frac{5}{16}$ "，高度加 $\frac{1}{8}$ "就是大面里布的尺寸(见图3-200)。

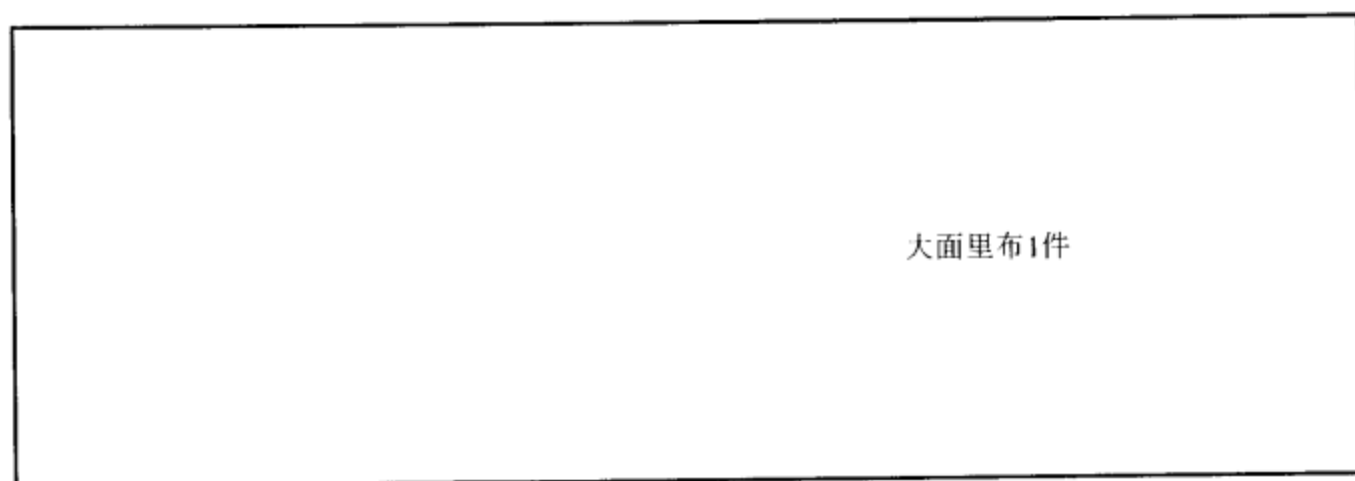


图 3 - 200

大面里布四边各减去 $\frac{1}{8}$ "后，就是大面不织布的尺寸，不织布减小 $\frac{1}{8}$ "的目的，是为了减少折边位的厚度(见图3-201)。

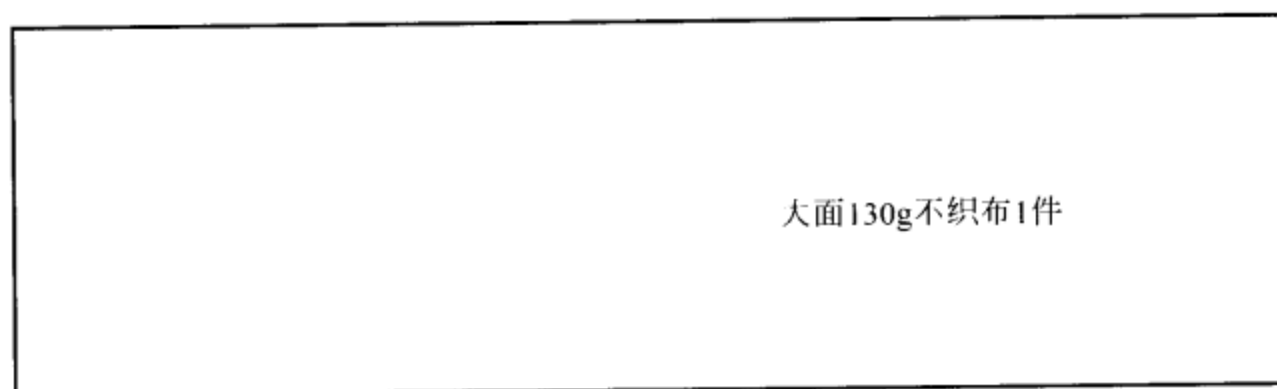


图 3 - 201

大面里布四边各加 $\frac{5}{16}$ "折边位后，就是大面皮尺寸(见图3-202)。

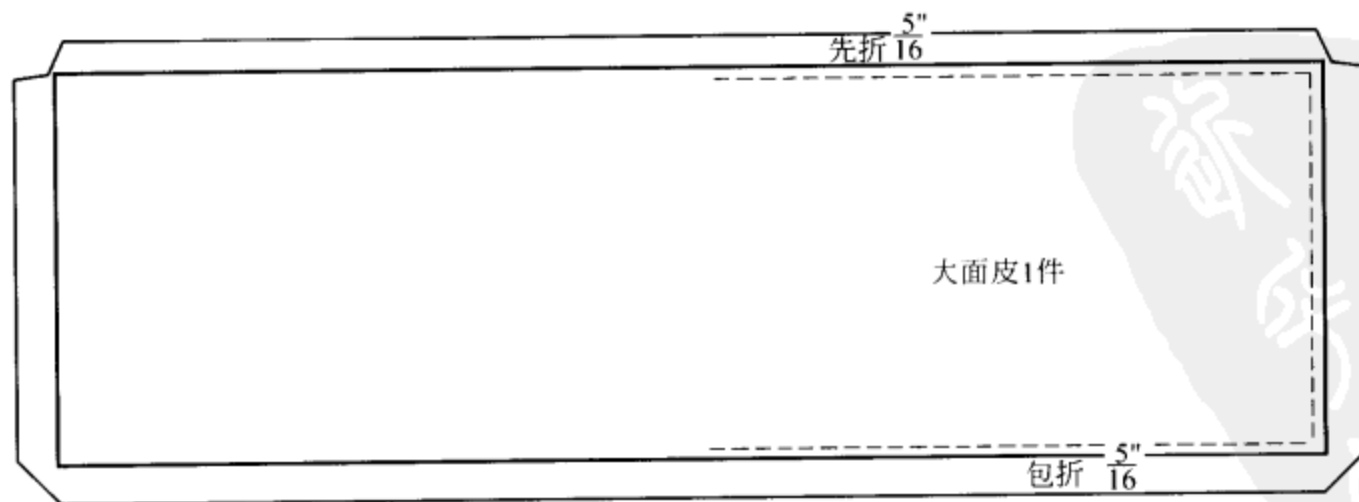


图 3 - 202



一套纸格做好之后,还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.20 公文夹

公文夹是现代办公人员随身携带之物品,主要用来放置文件、记事本、计算器、咭片等办公必需品。

公文夹因为其轻巧、方便、实用,赢得很多人的喜爱。

公文夹的外形和结构各种各样,但内格右边多数是做一个直插袋,用来放置记事本,内格左边有两种做法:①有风琴立体插袋;②平面插袋。

大面做法有三种:①散口包边;②大面包内格折边;③大面和内格都是折边然后对碰车。

开口做法有三种:①拉链开关;②利仔开关;③直接打开。

公文夹示意图如图3-203所示。

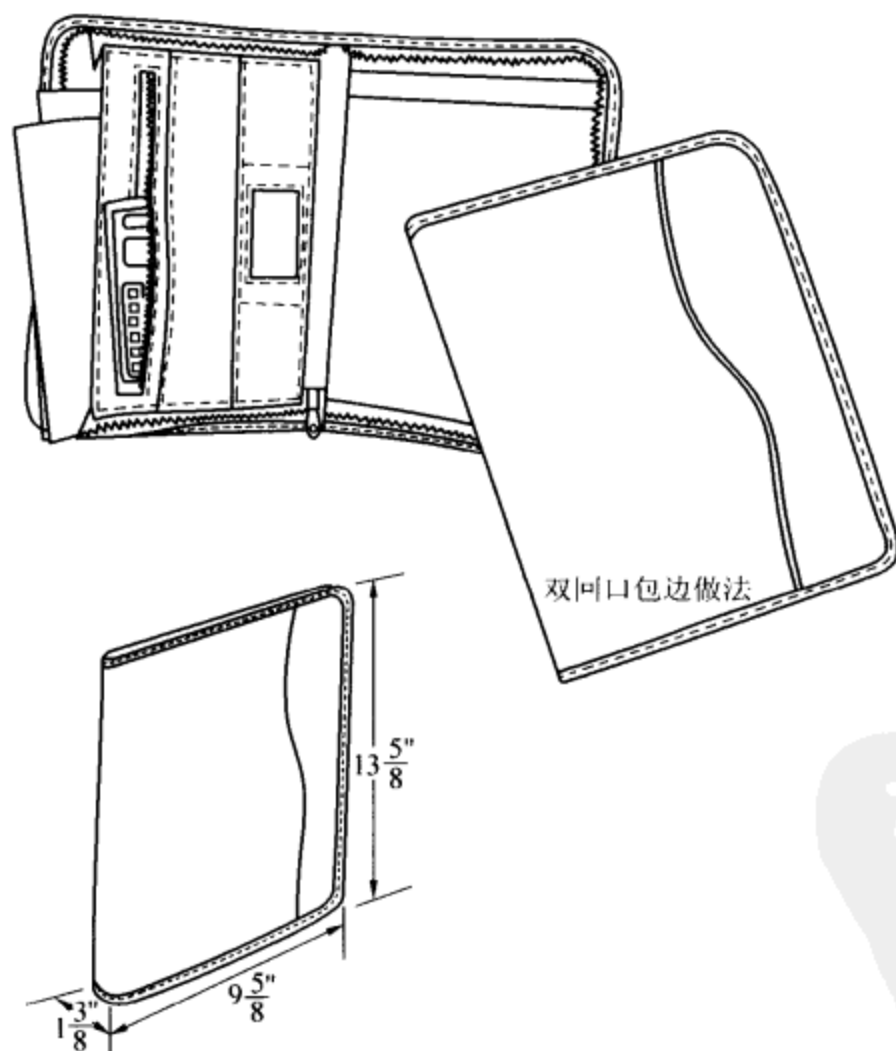


图3-203

(1)主格(大面咭纸)

主格示意图如图 3-204 所示。

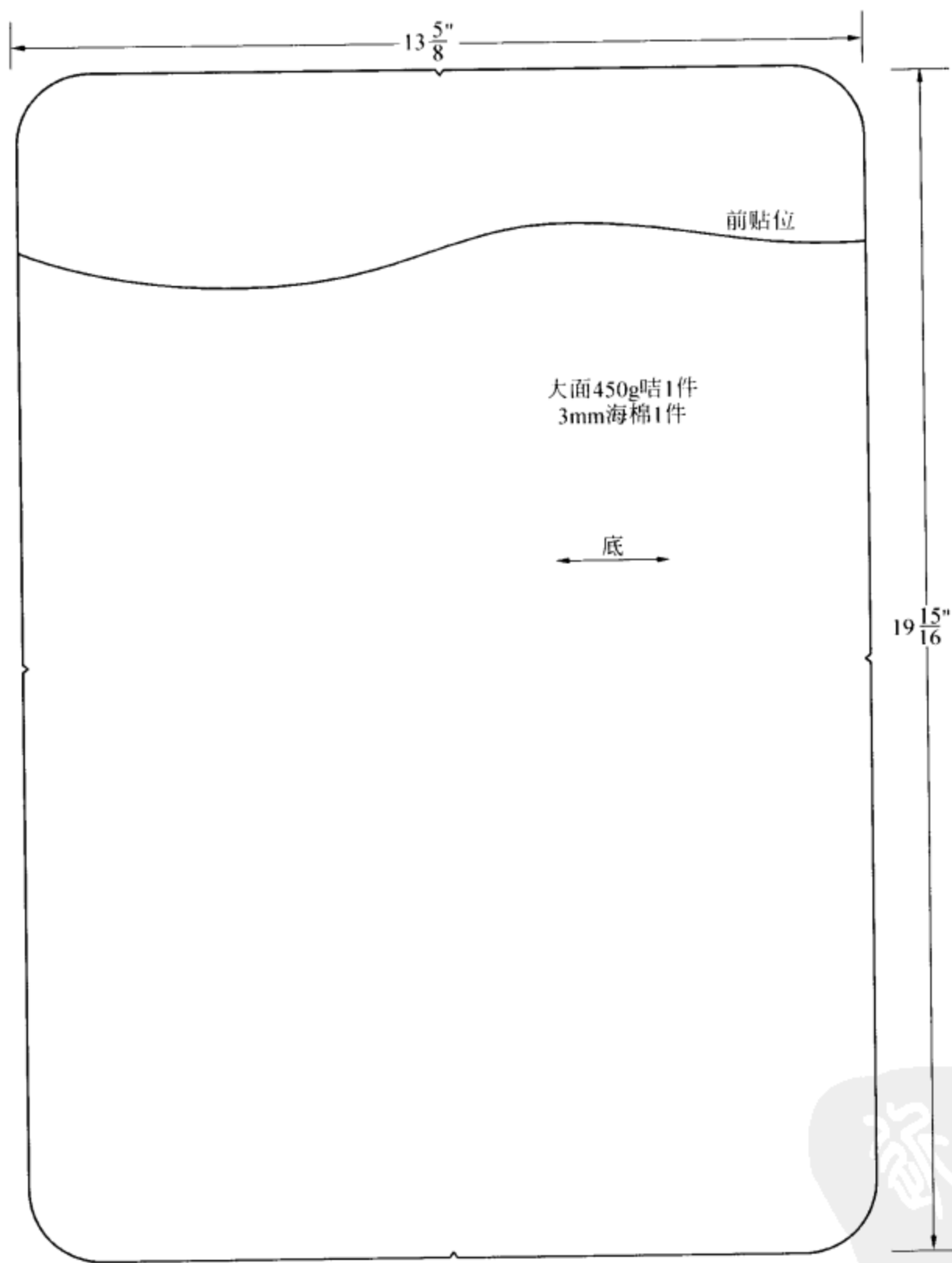


图 3-204

(2)大面料分割

大面料是在大面咭纸基础上，按前贴位分割出来的，因前贴料是电压做法不用加

指口，大面料要加 $\frac{2}{8}$ "搭位(见图3-205)。

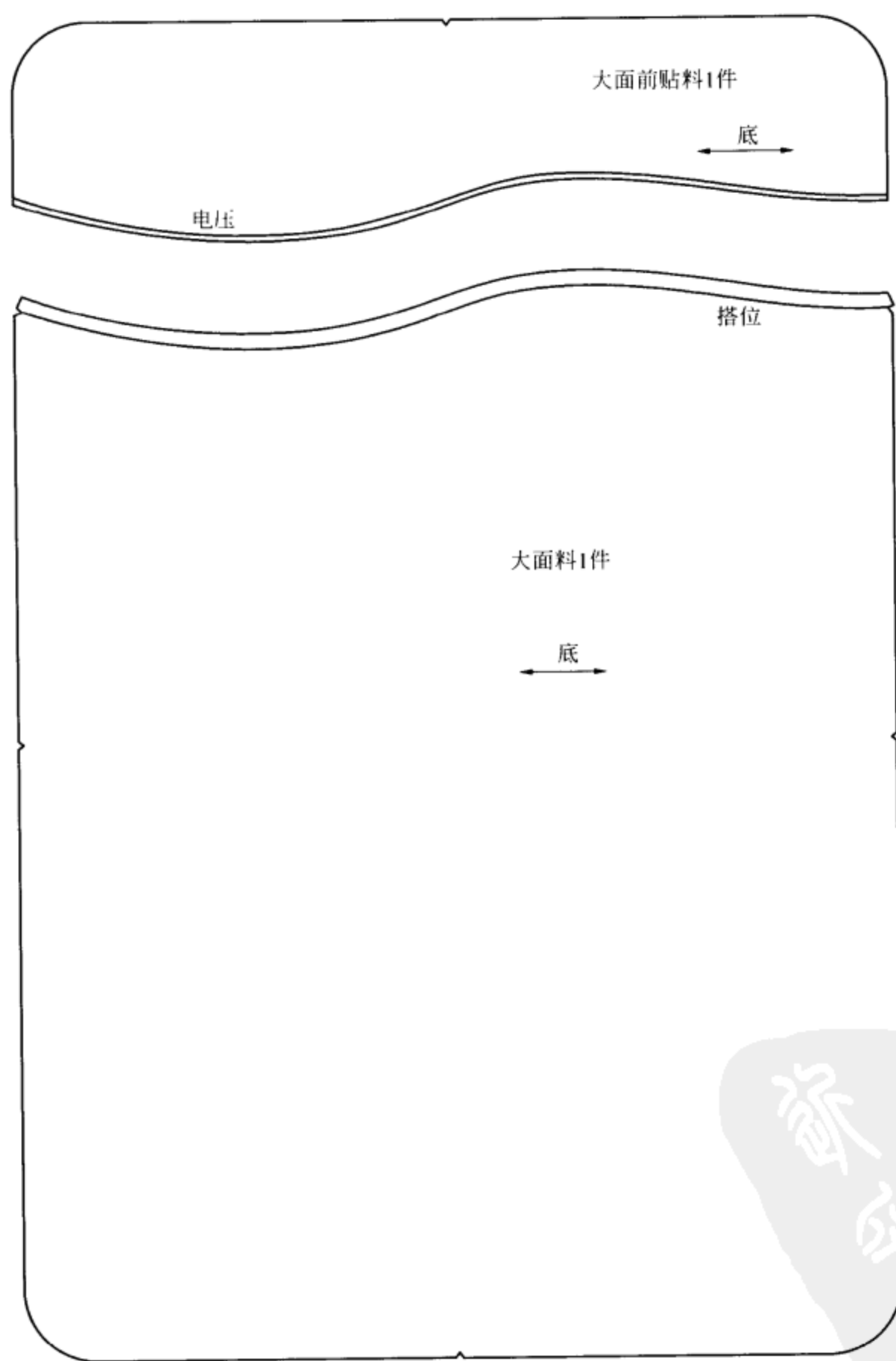


图 3 - 205

(3)内格正格

公文夹内格长度比大面短 $\frac{3}{16}$ "，宽度不变，作用是和大面做弯位，注意内格长度比大面短最多 $\frac{3}{16}$ "，如果超过了 $\frac{3}{16}$ "大面就会起皱(见图3-206)。

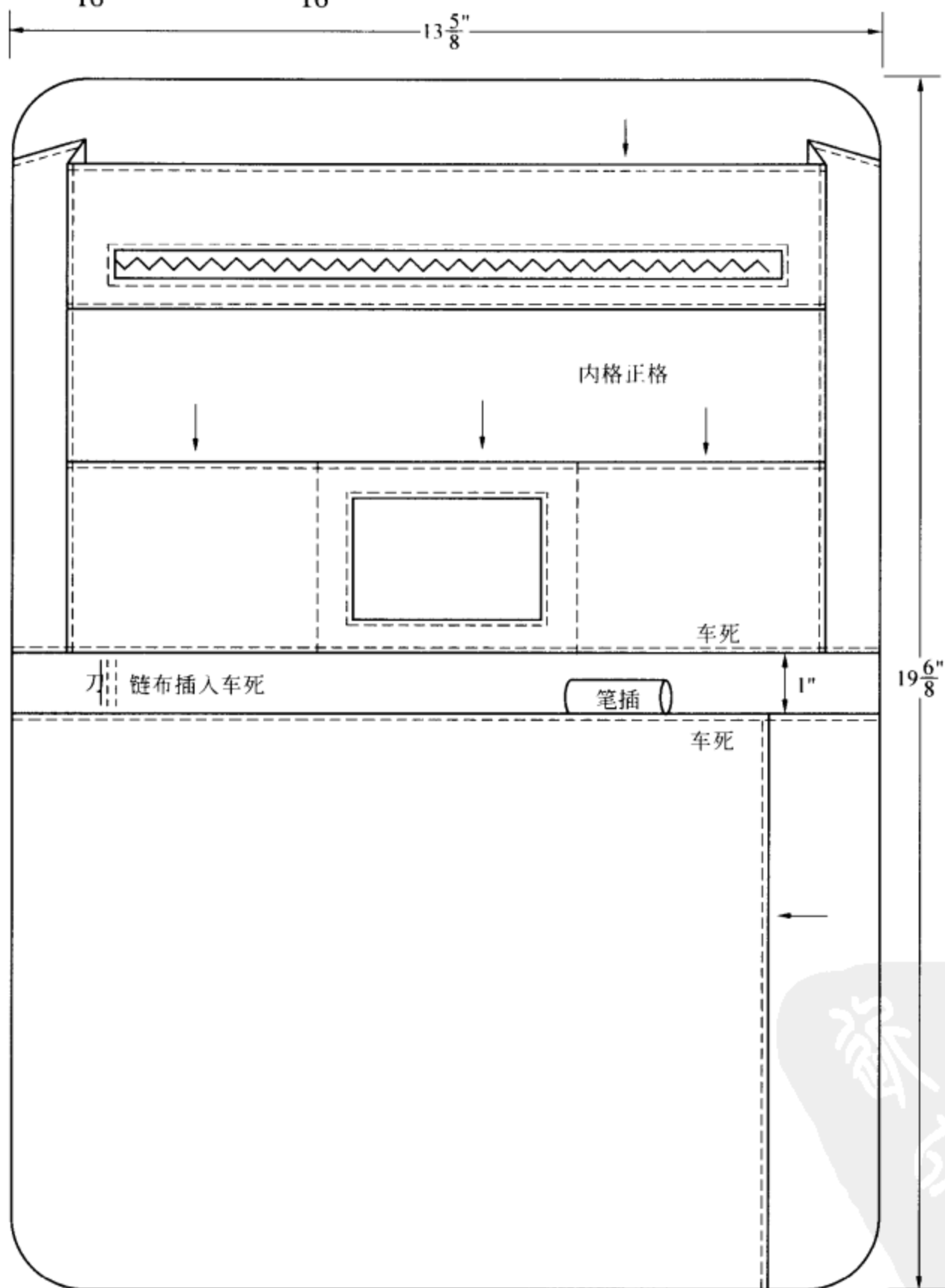


图 3 - 206

(4)内格分割

内中贴料是在内格正格基础上分割出来两边各加 $\frac{3}{8}$ "搭位(见图3-207)。

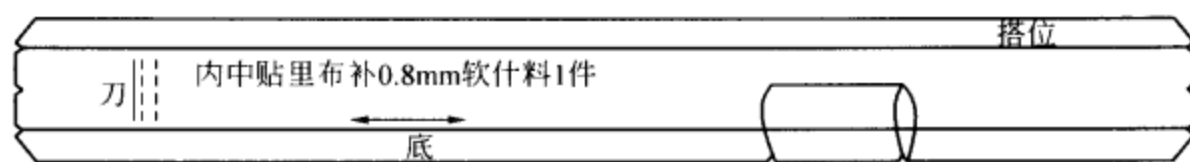


图 3 - 207

内格相关部件，是按内格正格分割出来后加折边位、搭位、车反位等(见图3-208)。



图3-208a

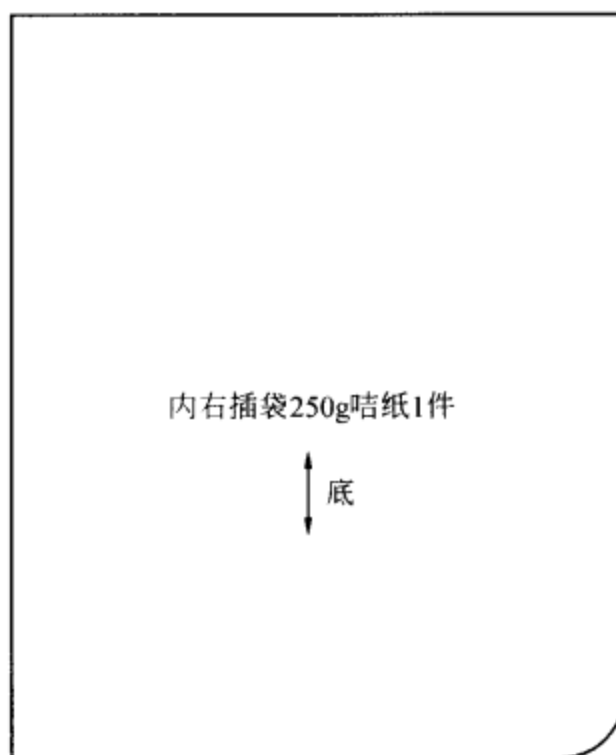


图 3-208b

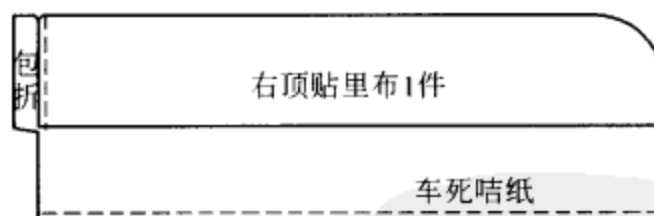


图3-208c



图3-208d

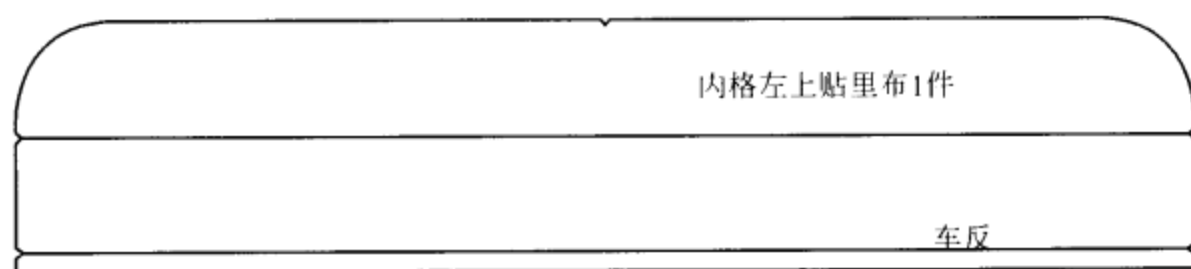


图3-208e

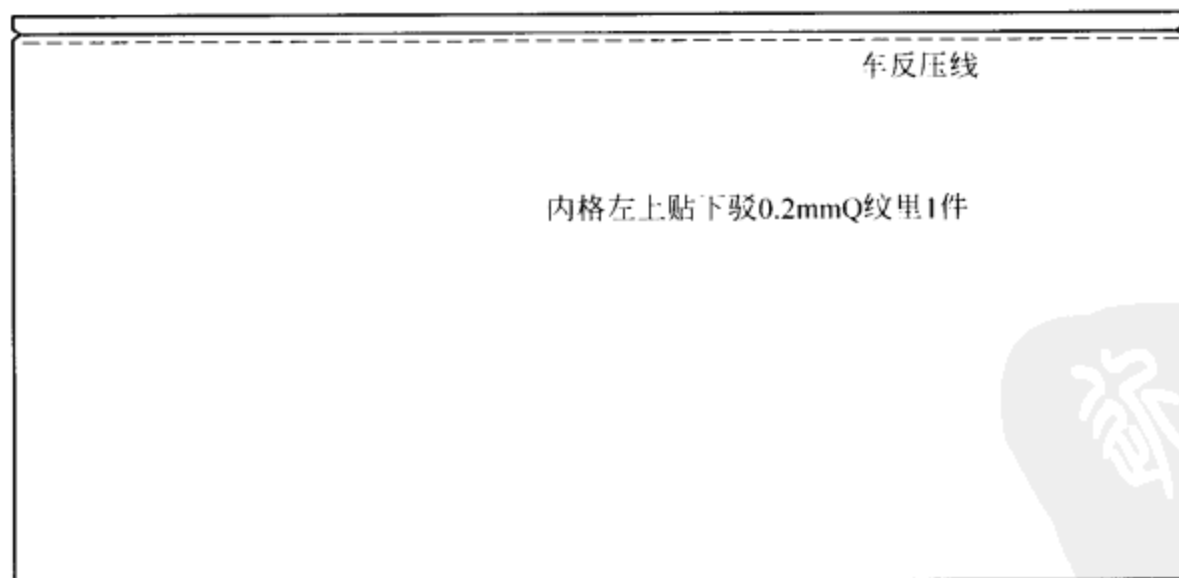


图3-208f

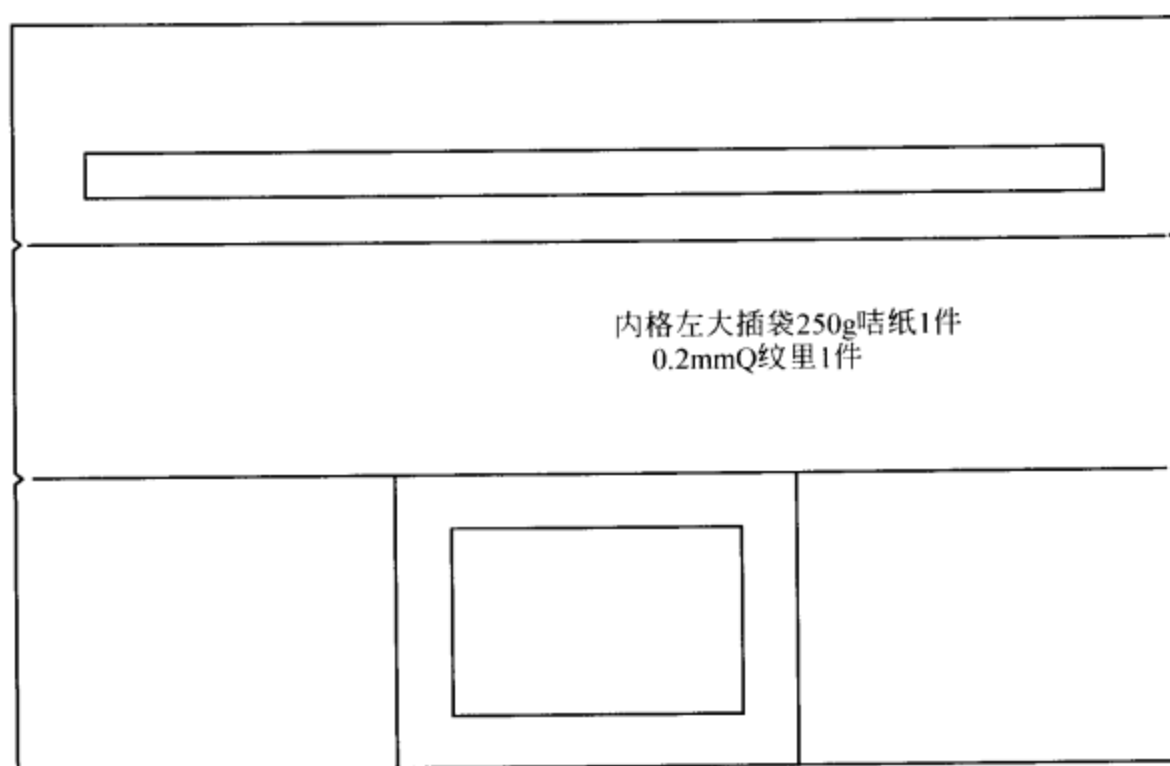


图3-208g

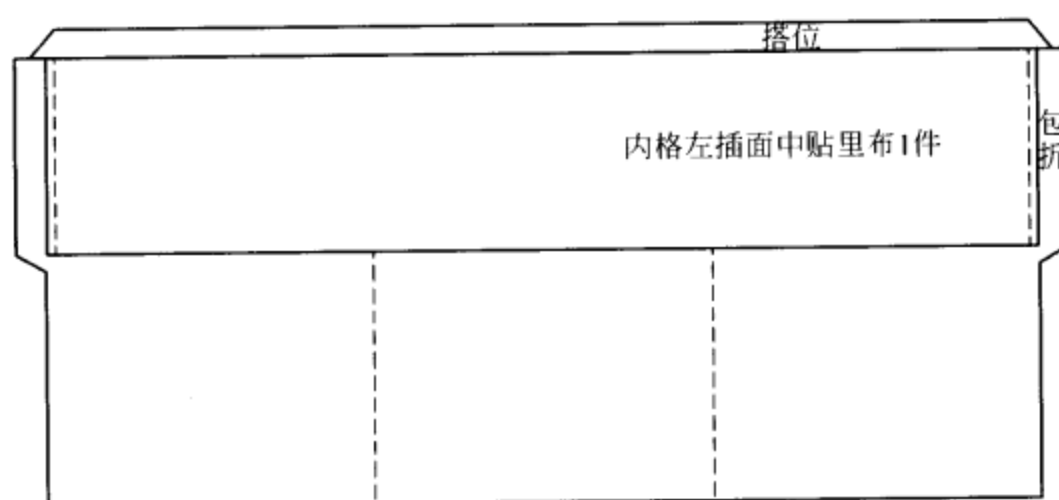


图3-208h

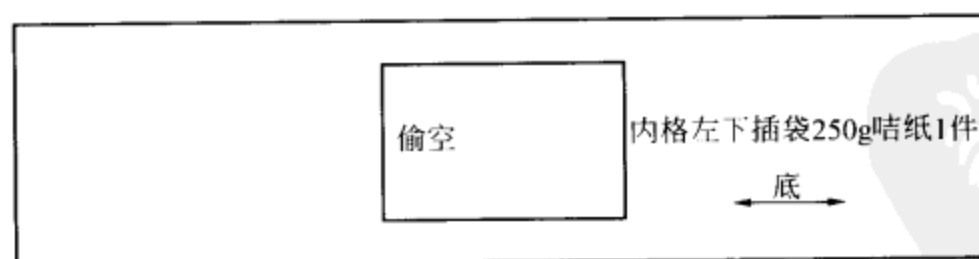


图3-208i

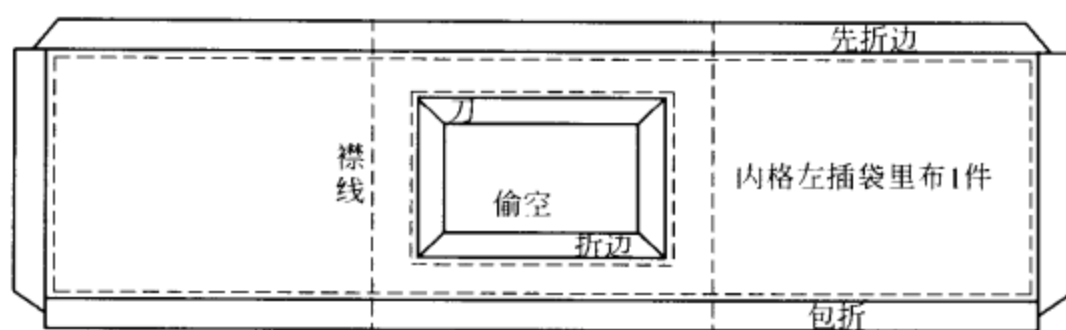


图3-208j

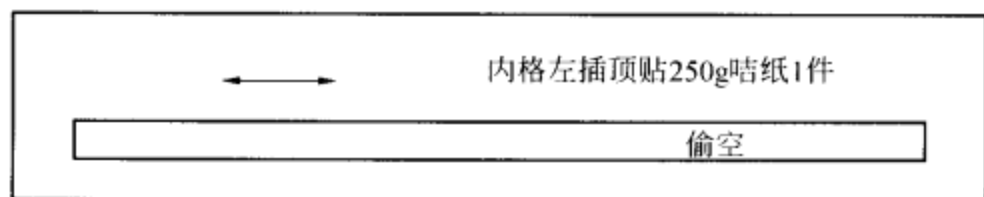


图3-208k

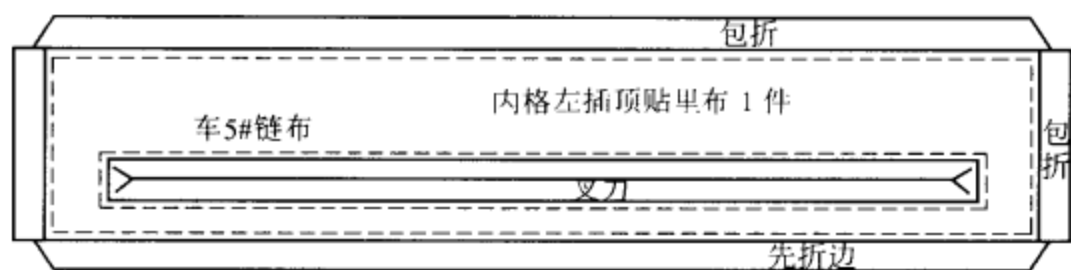


图3-208l

(5) 大面托咭纸

大面托咭纸是粘在大面底部加硬效果，使大面定型看起来丰满一些，托咭纸的纹路，与大面咭纸的纹路是相反的，这样就会形成十字纹使大面更加定型。

大面托咭纸的尺寸，是在内格左右 250g 咭纸基础上，圆角的三边各缩小 $\frac{3}{8}$ " 就可以(见图3-209)。

内格左插袋风琴里布的高度，就是内格左大插袋侧边的高度，宽度是内格正格，左大插袋侧边的宽度，再加上风琴的折位尺寸就可以(见图3-210)。

内左下插窗口 0.3mm 透明胶的尺寸，是在内左下插袋窗口尺寸的基础上，四边各加大 $\frac{3}{8}$ " 搭位就可以(见图3-211)。

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

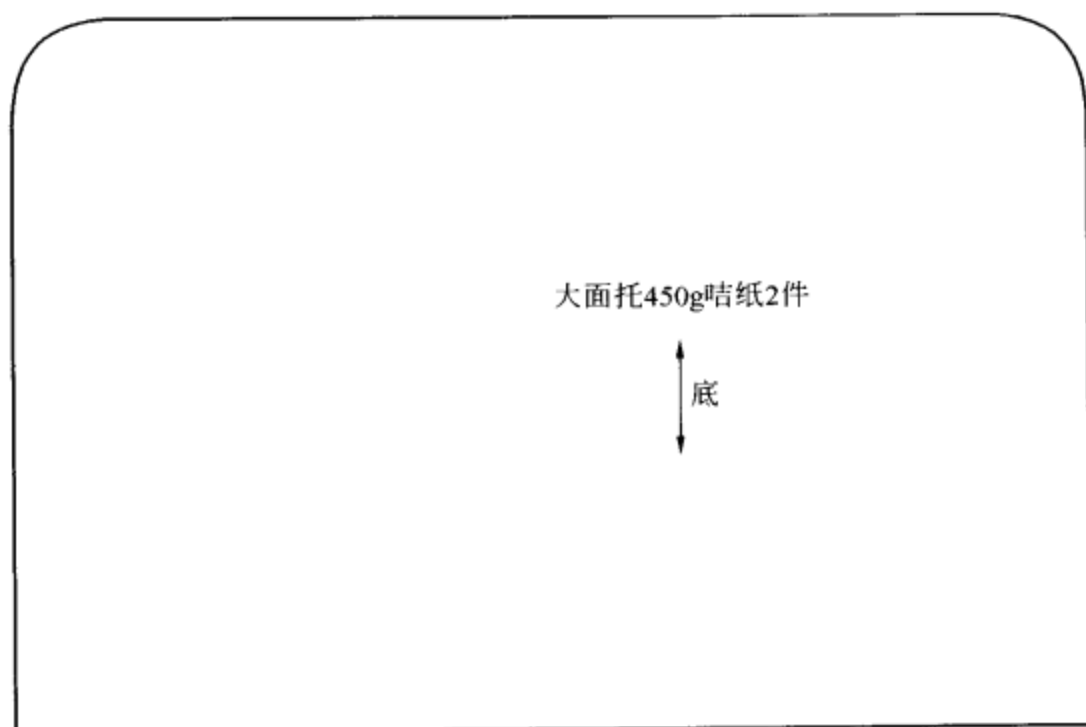


图 3 - 209

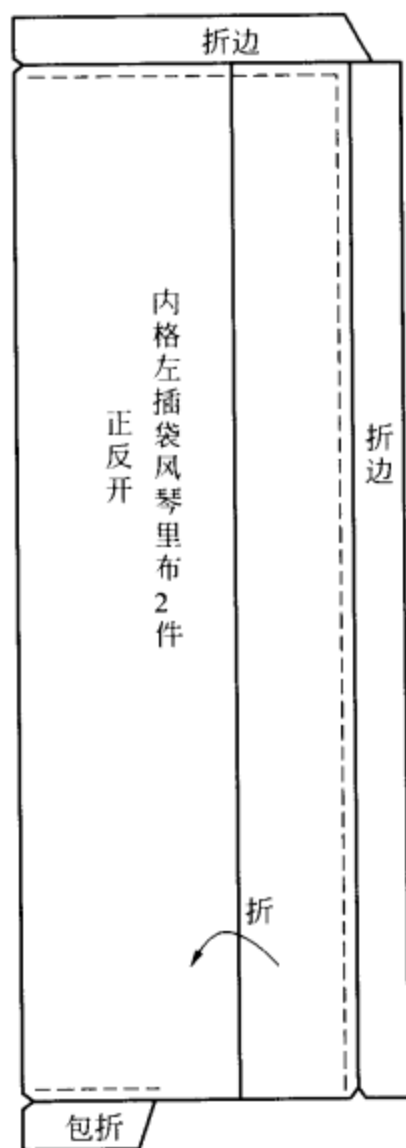


图 3 - 210



图 3 - 211

3.4.21 旅行袋(尼龙袋)

尼龙袋一般不用做胶水折边,不用托底,不用油边,较少用里布,驳口常用内包边做法。尼龙袋拉链用双针车或车反压线或者飞边搭车,特别的有先电压边位再折车。

尼龙袋常用的配件有织带、胶扣、么术贴、绳类、橡根、脚钉、车花、丝印等。

尼龙袋强调功能性和实用性,一个袋子如果功能性和实用性很好,且外观得体,它会流行很长一段时间,甚至有的袋子永远都不会过时,就好比西装一样永远都不会过时,永远有人喜欢它。

图 3-212 是一款简单时尚的旅行袋,外形流畅加上舒适的尺寸设计,如果再加上流行色的搭配,会让越来越多的人喜欢它。

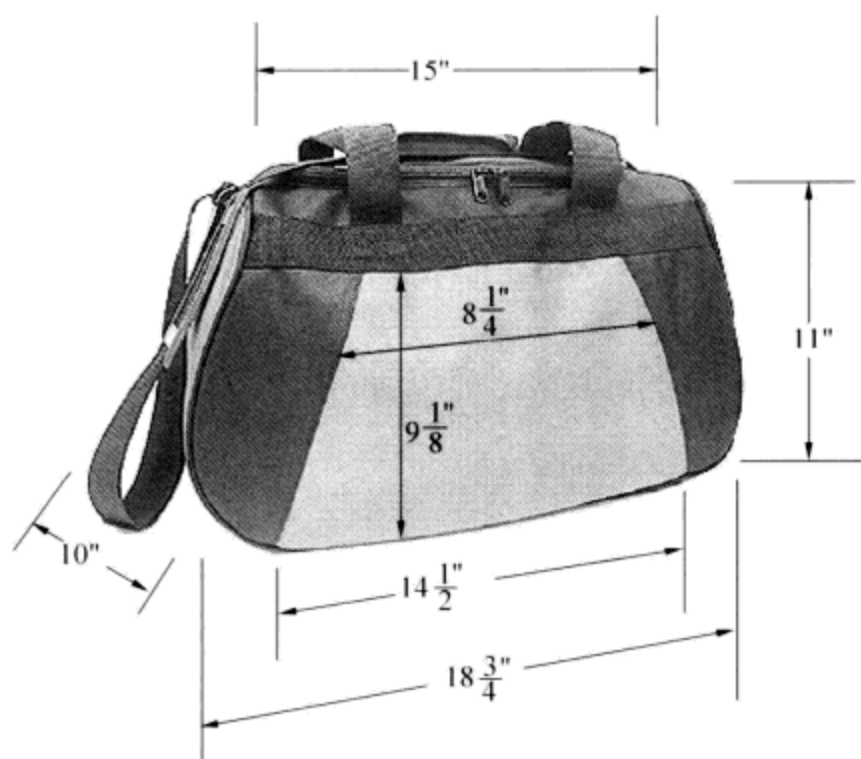


图 3-212

此款袋尺寸不计边骨位,正确尺寸算法是实长加 $\frac{4}{8}$ \"/>

(1) 主格

① 主格 (大身围)。

由图 3-213 知大身围是主格,大身的边长与大身围的边长是相等的。

从图形的尺寸看,大身围纸样如果做一件过长,会浪费很多物料,为了节约成本可把它分成三个部分底围和横头后再组合。

首先出底围料纸样,宽度 10\"/>

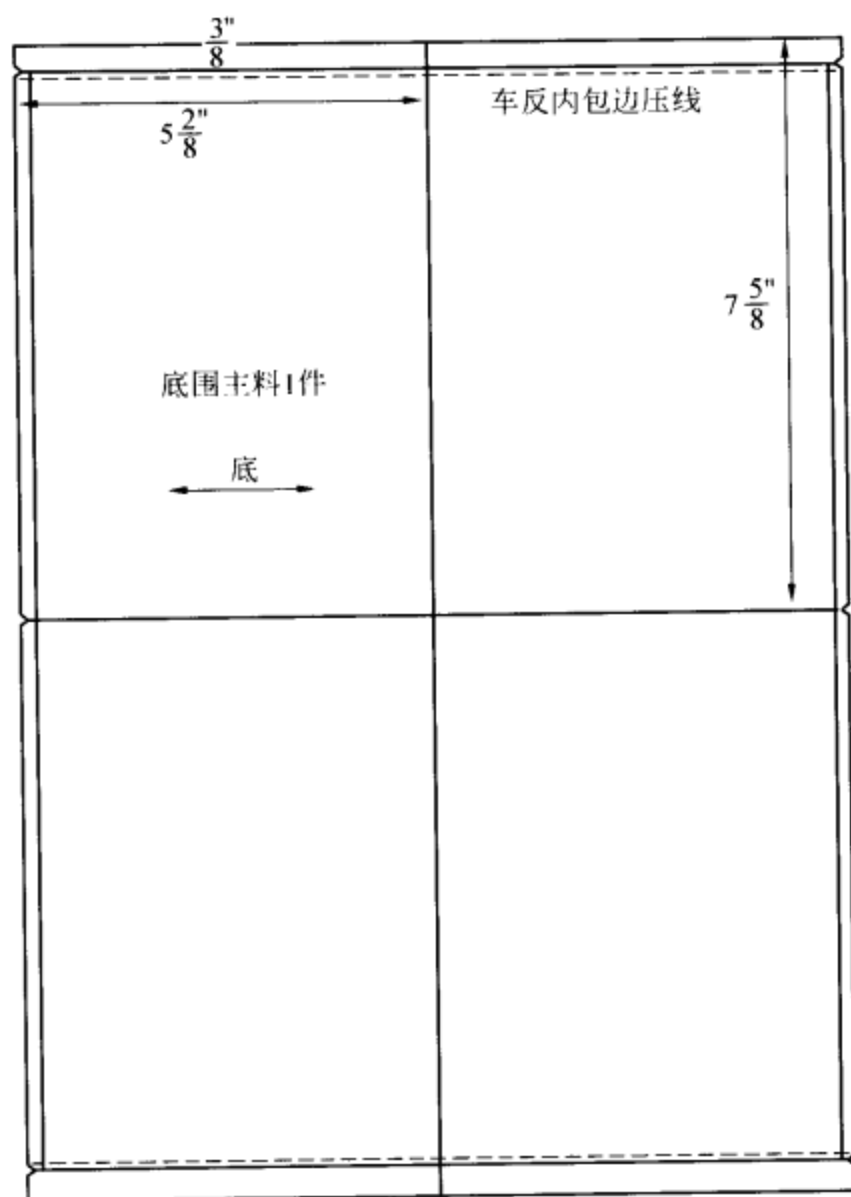


图 3-213

身角位，我们就选择底围的长度，是前中驳料底边的长度 $14\frac{1}{2}$ "，再加上两边车反位共 $\frac{3}{4}$ "，实际底围纸样长度是 $15\frac{2}{8}$ "。

第一步：取 $17'' \times 12''$ 的咭纸正中介十字线。

第二步：横向对折，由竖向中线 $1/4$ 处，向一边量底宽度一半 $5\frac{2}{8}$ "，点穿两点，竖向对折，连接这两点、切下左右两边多余部分。

竖向对折，由横向中线 $1/4$ 处，向上边量底围长度一半 $7\frac{5}{8}$ "，点穿两点，横向对折连接这两点切下上下两边多余部分。

第三步：切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等纸样就完成了。

②主格(横头)。

横头纸样宽度和底围宽度是一样，宽 $10\frac{1}{2}"$ ，因为大身底边角位是大圆角，底围的长度又在前后幅底边中间，所以横头的长度暂不能精确地计算出来，但可以估算一个大概数，即在袋子高度 11" 的基础上再加 4"，也就是横头的长度暂做 15"，等前后幅和袋顶做好后，量好横头尺寸切去多余的部分就可以。

第一步：取 $15" \times 12"$ 的咭纸，在正中介对折线。

第二步：由竖向中线向一边量底宽度一半 $5\frac{2}{8}"$ ，上下点两点然后对折，连接这两点切下多余部分。竖向对折上边点两点连接画线，在 $\frac{1}{2}$ 部分的顶边，用铅笔描上与图形相似的角位，然后沿描上的线位切下多余部分。

第三步：等和大身量好准确尺寸后，切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等纸样就完成了。

主格示意图如图 3-214 所示。

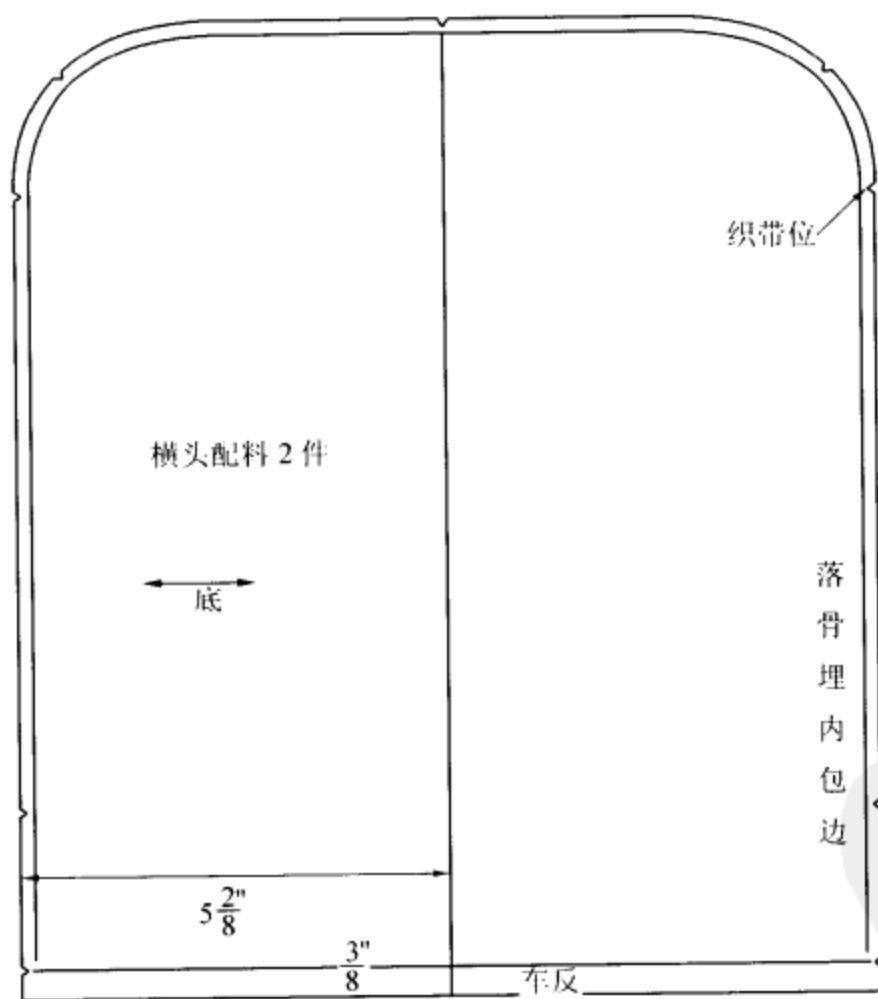


图 3-214

(2)前正格

由图 3-215 可知前幅的详细尺寸，后幅的尺寸及形状与前幅一样，但是整片纸样

没有分割。

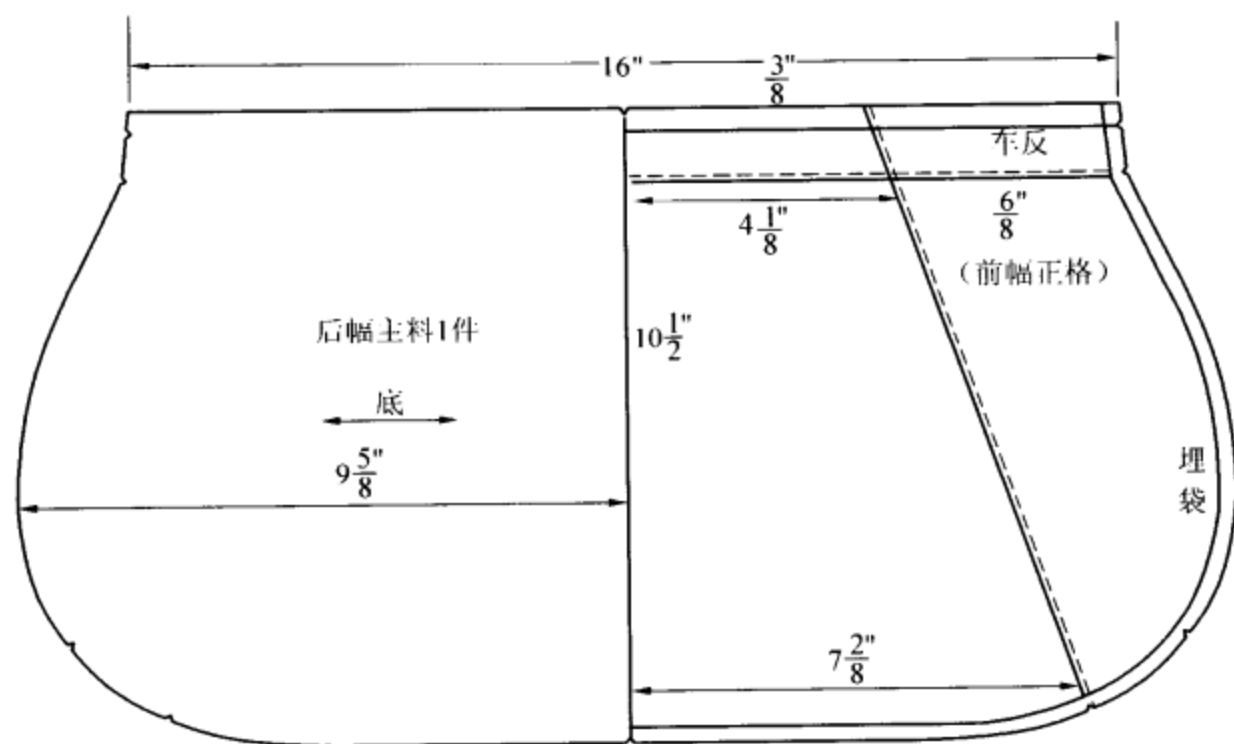


图 3-215

第一步：取 $21'' \times 13''$ 的咭纸正中介中线。

第二步：由竖向中线向一边量长度的一半 $9 \frac{3}{8}''$ ，加 $\frac{2}{8}''$ 缝位实际长度是 $9 \frac{5}{8}''$ ，上下点两点连接画线，竖向对折下边点一点，打开连接两点画线，由下边线加 $\frac{2}{8}''$ 缝位后向上量前幅的高度 $9 \frac{5}{8}''$ ，因为前幅有 $1 \frac{1}{2}''$ 横贴织带，我们把前幅的驳口放在织带贴正中间，这样前幅纸样总高度是 $9 \frac{3}{8}''$ 加织带位 $\frac{6}{8}''$ 再加 $\frac{3}{8}''$ 驳口位，总计高度是 $10 \frac{1}{2}''$ ，按尺寸在上边点一点，打开连接两点画线。因袋顶的宽度是 $15''$ ，按比例前幅上边的宽度应是 $16''$ ，我们就按 $16''$ 在上边线定位，然后将前幅 $\frac{1}{2}$ 的形状用铅笔形象地描绘出来，对折沿铅笔线切下两边多余部分。

第三步：给前幅纸样画上中驳料，上边横贴织带搭位、车反位等，切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等，纸样就完成了。

(3) 前幅分割

前幅左右驳主料纸样，是在前幅正格基础上分割出来再加缝位(见图3-216)。

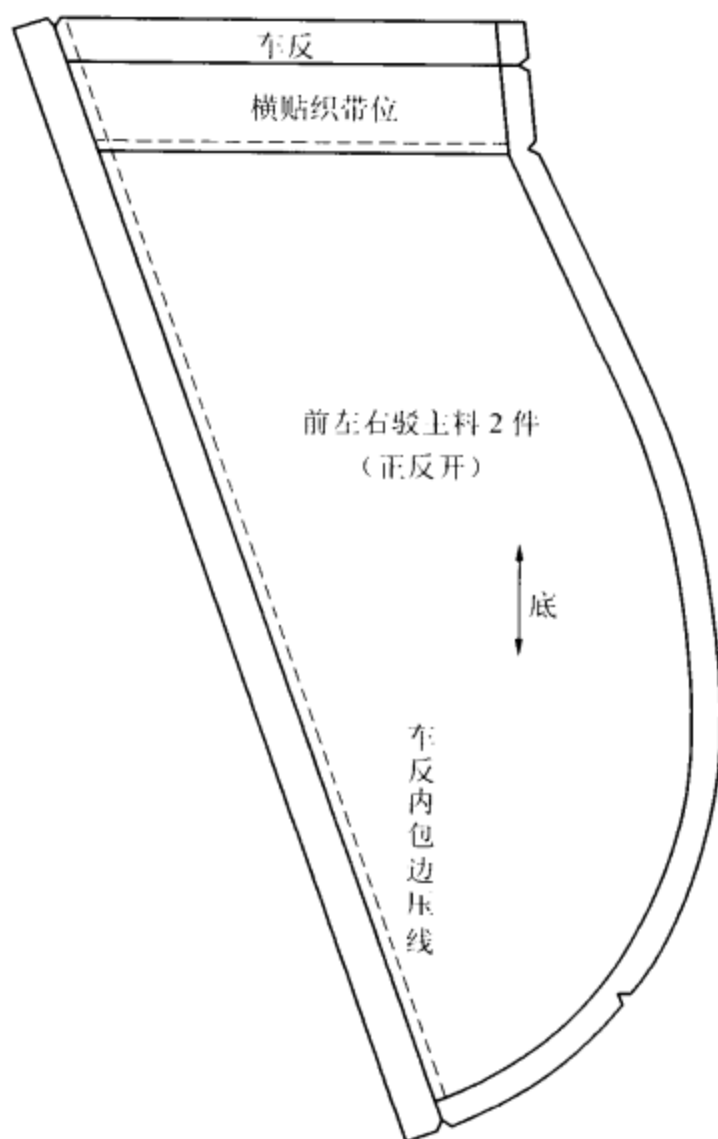


图 3-216

前幅中驳配料纸样，是在前幅正格基础上分割出来再加缝位(见图3-217)。

(4) 袋顶正格

由图 3-218 可知袋顶中间的长度是 15", 加两边缝位 $\frac{1}{2}"$ 共 $15\frac{1}{2}"$, 袋顶的宽度要根据横头的边长来确定。我们用扎锤法量横头纸样, 从顶边正中位到织带位的长度是 $4\frac{5}{8}"$, 加上前后横贴织带一边 $\frac{6}{8}"$ 及车反位一边 $\frac{3}{8}"$, 总计袋顶宽度是 $11\frac{1}{2}"$, 袋顶上下两边要和前后幅一起车反, 上下边长度应和前后幅顶边一样长即 16"。

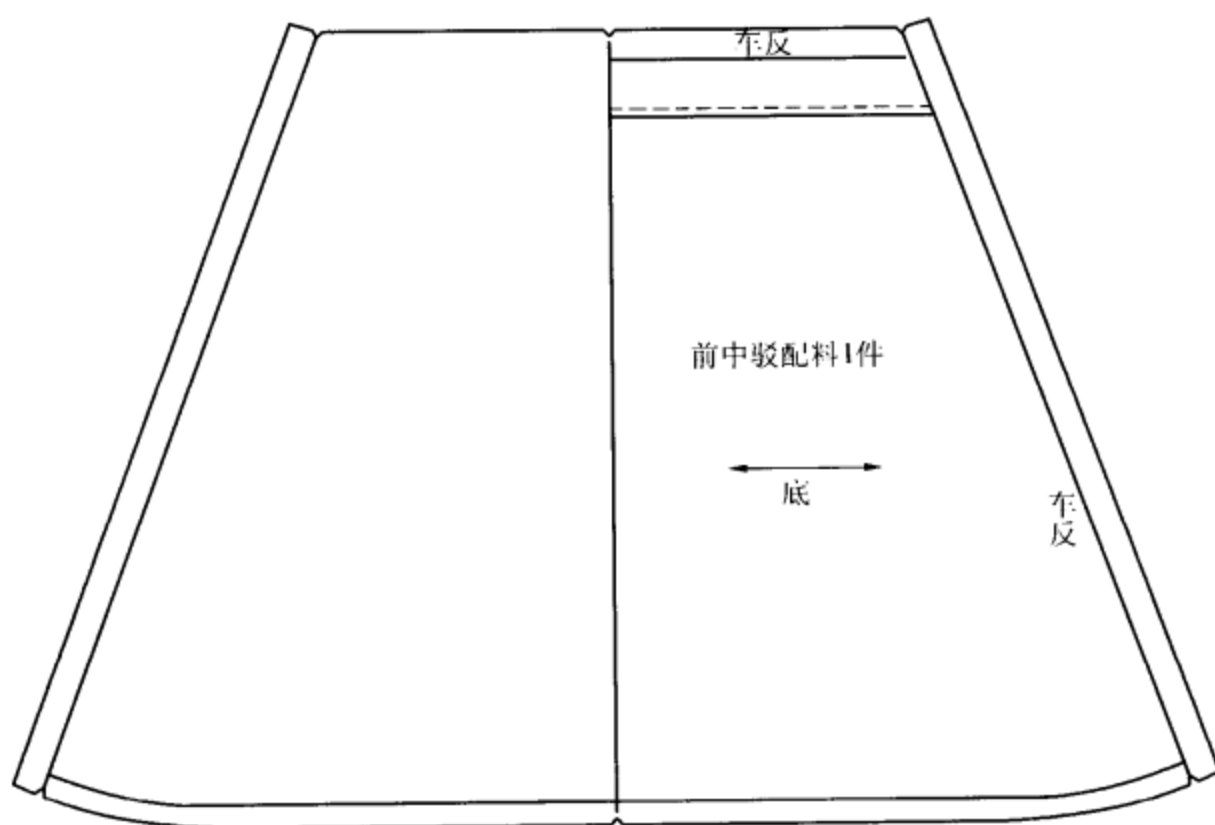


图 3-217

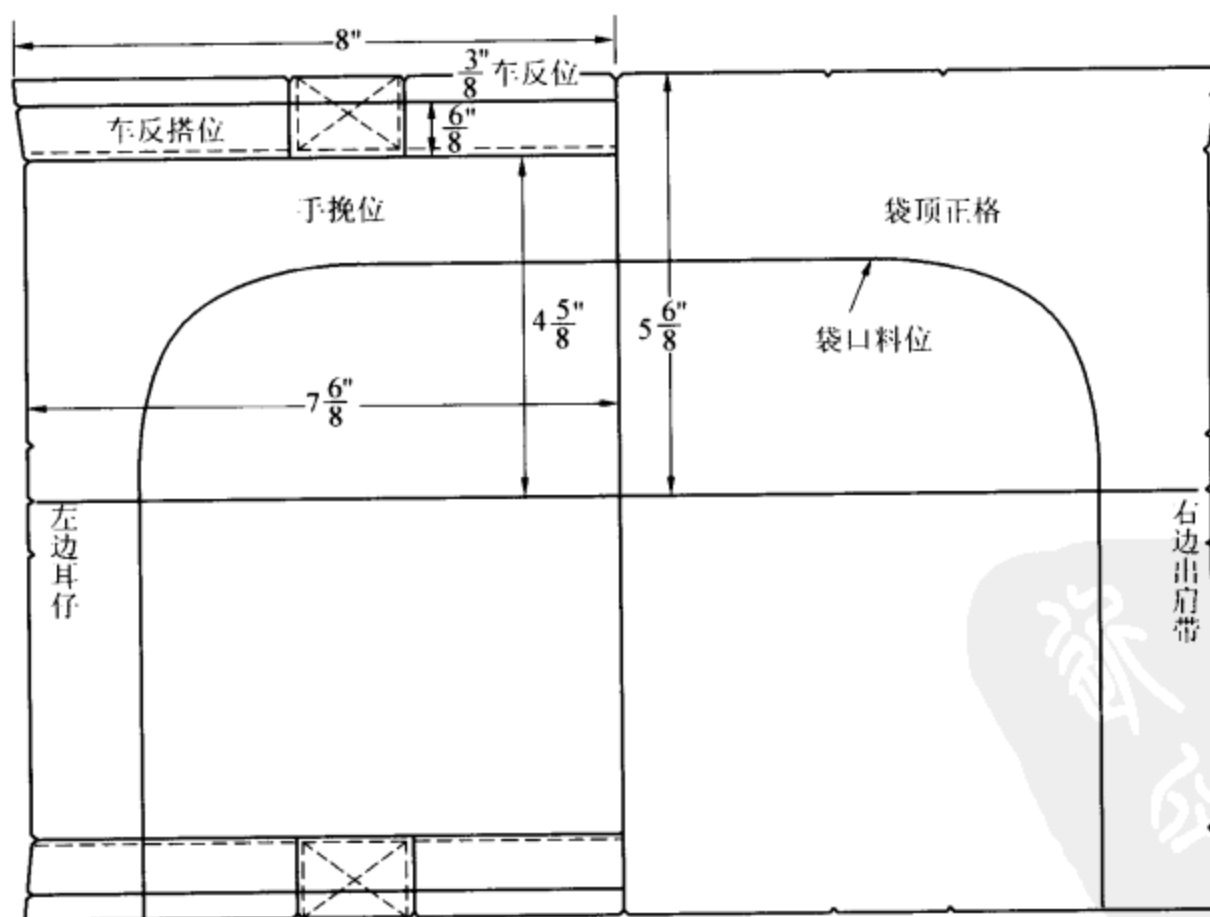


图 3-218

第一步：取 $18'' \times 14''$ 的咭纸，在正中介十字线。

第二步：横向对折向上边量袋顶总宽度的一半 $5\frac{6}{8}''$ 点一点，然后两点连接画线。由竖向中线向一边量上下边，长度的一半 $8''$ ，分别点两点，并连接这两点画线。由竖向中线，上下量袋顶中间长度的一半 $7\frac{1}{2}''$ ，加 $\frac{2}{8}''$ 缝位即 $7\frac{6}{8}''$ ，连接两点画线。将上下侧边第一条线，到横贴织带位第二条线，用铅笔连接起来，给袋顶纸样画上横贴织带位、袋口料纸样位、手挽位等。

第三步：先切下 $1/4$ 部分，再对折切下剩余部分，切好牙位，写上做法、名称、数量、纹路等，纸样就完成了。

(5) 袋顶分割

袋顶主料是在袋顶正格基础上分割出来的，不需要加缝位，写上做法、名称、数量、纹路等就可以了(见图3-219)。

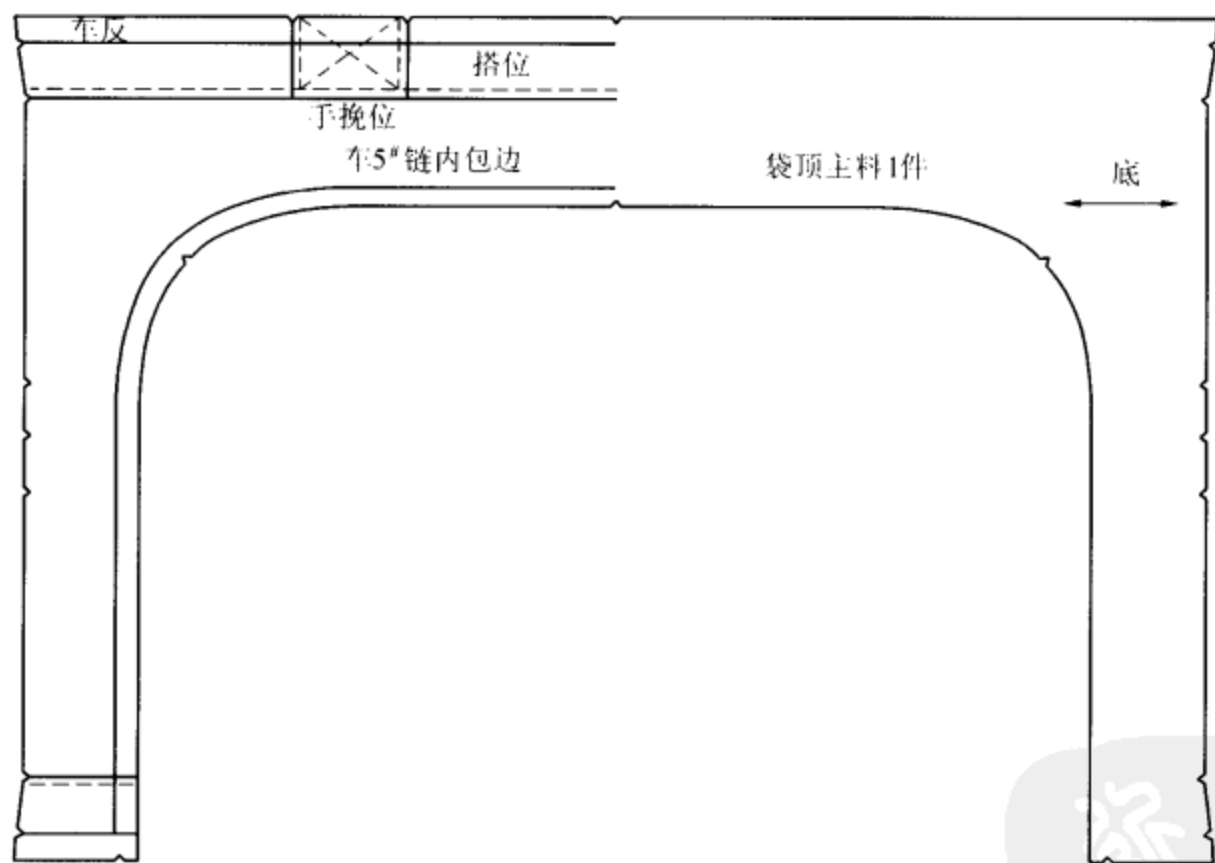


图 3-219

袋口主料纸样是在袋顶正格基础上分割出来的。

袋口主料纸样和袋顶料纸样分割出来的那条边一个是外线、一个是内线，因此它们车反位的边长不相等，要让它们的车反位相等，袋口主料纸样底边需要加长，使其与袋顶车反位相等，一般在底边加长 $\frac{6}{8}''$ 就可以了，此种做法适合两件料是同一种物

料, 因为这样做会节省很多料。还有一种做法, 底边保持不变不加长, 上半部分加大至与袋顶车反位相同处, 再加 $\frac{2}{8}$ "车反位就可以, 此种做法适合两件料用的不同物料 (见图3-220)。

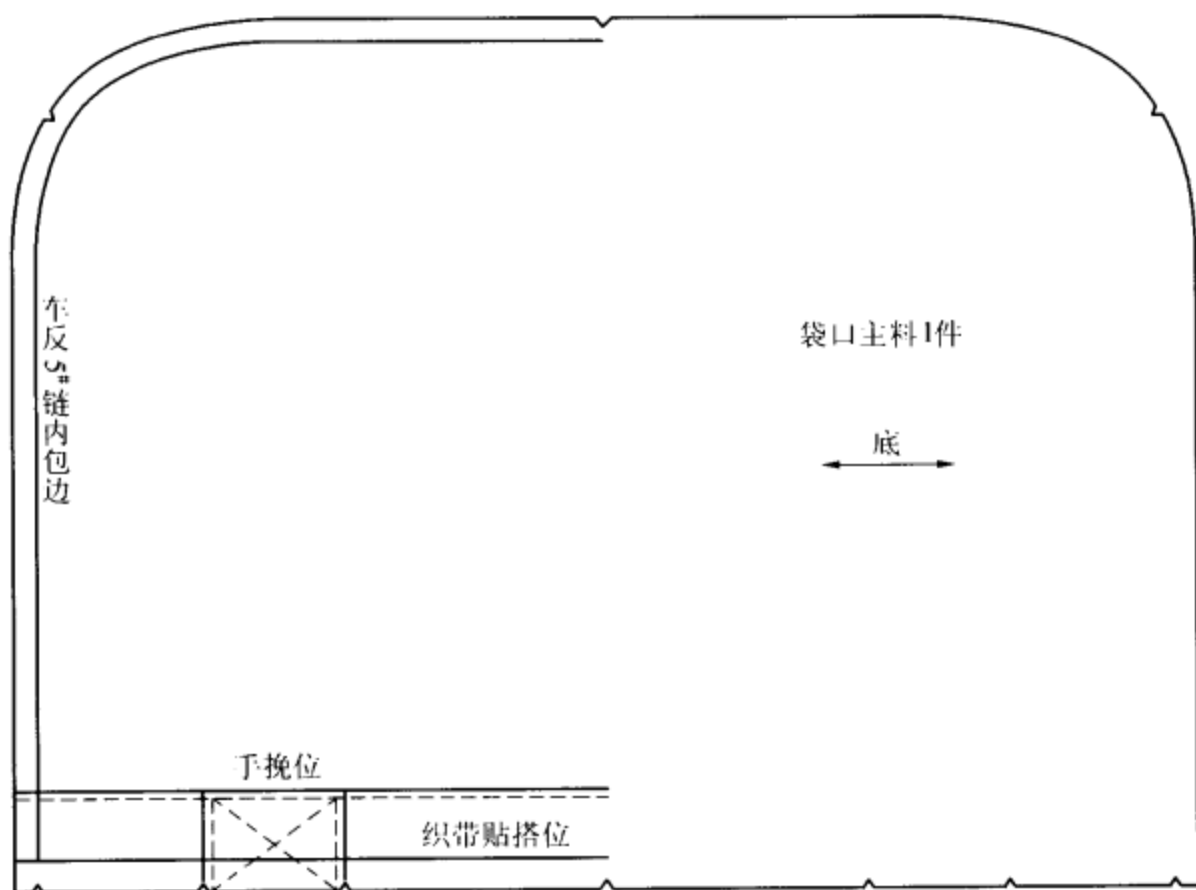


图 3-220

(6) 配件

内活动底板的宽度就是底围的实际宽度减去1", 也就是 $10'' - 1'' = 9''$ 。

内活动底板的长度, 一般在大身角正中位, 往内共缩短2"左右, 此款大身角正中位往底边之间的长度是18", 也就是 $18'' - 2'' = 16''$ 是底板的长度。

第一步: 取 $17'' \times 10''$ 的咭纸正中介十字线。

第二步: 竖向对折, 由横向中线 $1/4$ 处, 向上边量底宽度一半 $4\frac{4}{8}''$, 点一点, 打开然后再横向对折, 连接两点切下多余部分。横向对折, 由竖向中线 $1/4$ 处, 向一边量底围长度一半8", 点一点, 打开然后再竖向对折, 连接两点切下多余部分。

第三步: 切好牙位, 写上做法、名称、数量、纹路等, 纸样就完成了。配件示意图如图3-221所示。

活动底板0.2mmQ纹纸样, 是在活动底板咭纸基础上, 四边各放大 $\frac{3}{8}''$ 就可以了 (见图3-222)。

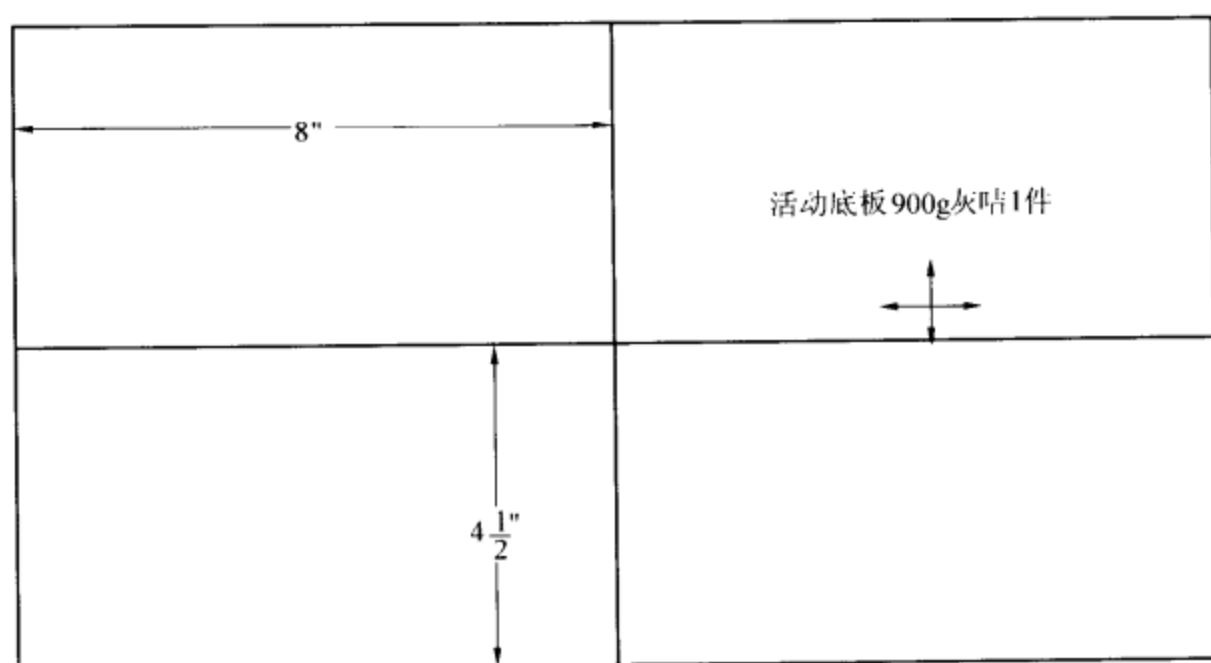


图 3 - 221

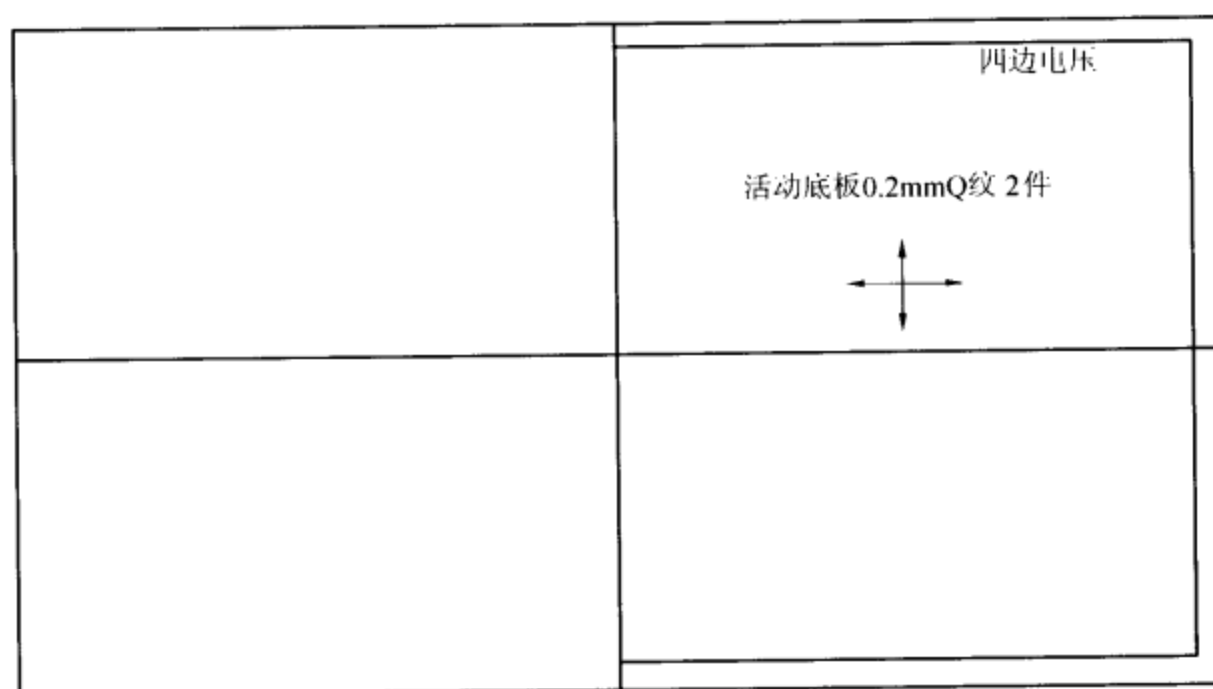


图 3 - 222

一套纸格做好之后，还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

3.4.22 腰包

腰包示意图如图 3 - 223 所示。

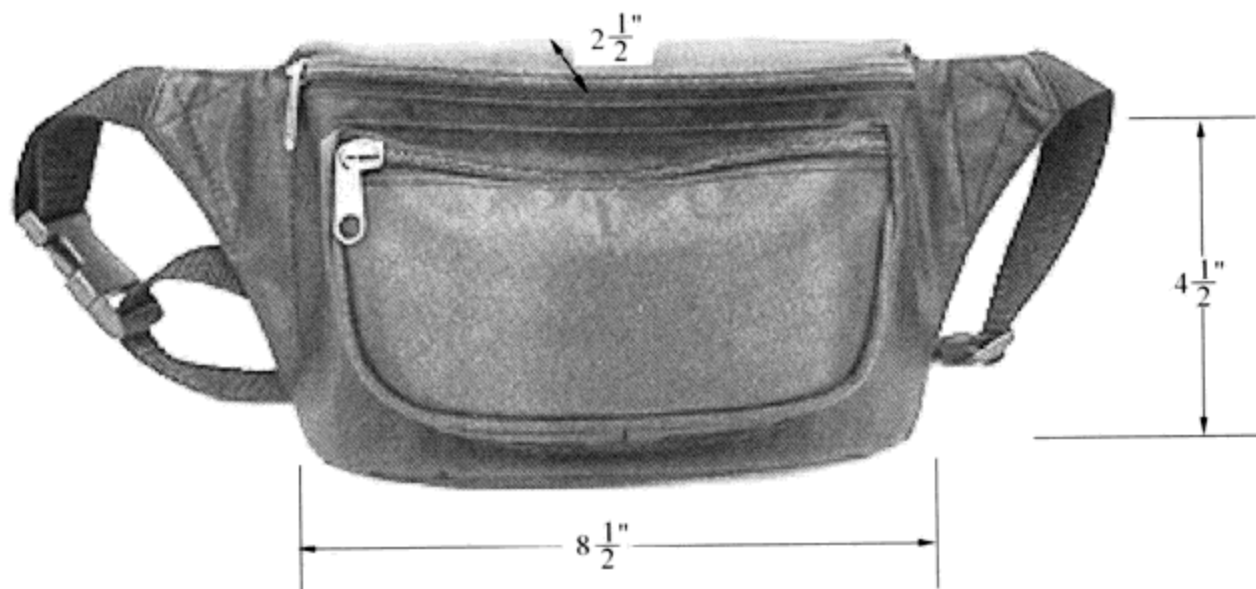


图 3-223

(1)主格(袋顶)

图 3-224 主格是袋顶和袋底, 通过分析我们把袋顶和袋底看成是一样大, 先出袋顶料纸样(尺寸: 长 $8\frac{1}{2}$ " × 宽 $2\frac{1}{2}$ ")。

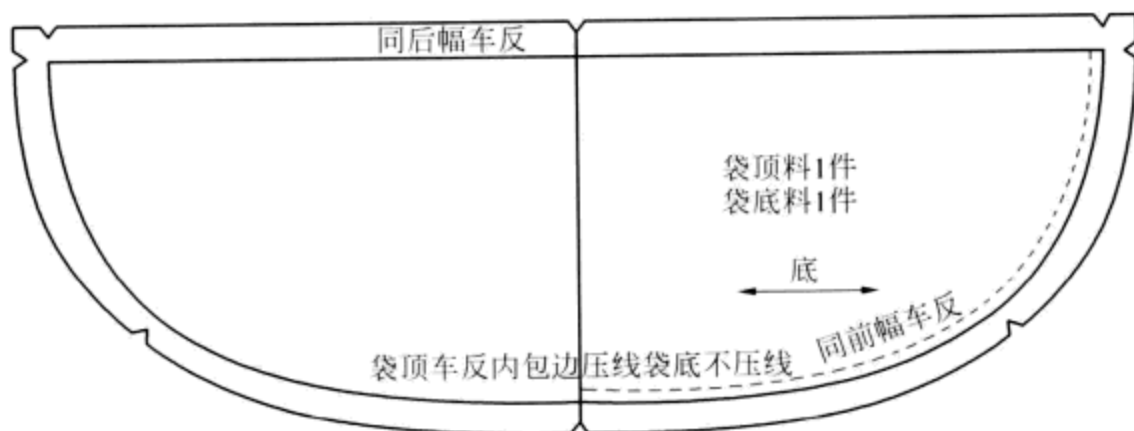


图 3-224

(2)正格(后幅)

一般的腰包后幅都有一个拉链袋, 根据袋顶长度 $8\frac{1}{2}$ "分析, 拉链袋的长度只能在 $8\frac{1}{2}$ "以内, 为了美观需要拉链袋长度尺寸做7"比较好。

后幅竖向两条襟线间的长度, 就是袋顶的长度 $8\frac{1}{2}$ ", 高度看图是 $4\frac{4}{8}$ ", 腰包的腰带一般是1"宽, 左边车插扣母7"~8"长, 右边穿日字扣车插扣公30"~36"长, 由腰带宽度可以得出, 后幅左右两边的宽度在1"左右, 加上流畅的线条把边缘连接起来。

腰包正格示意图如图 3-225 所示。

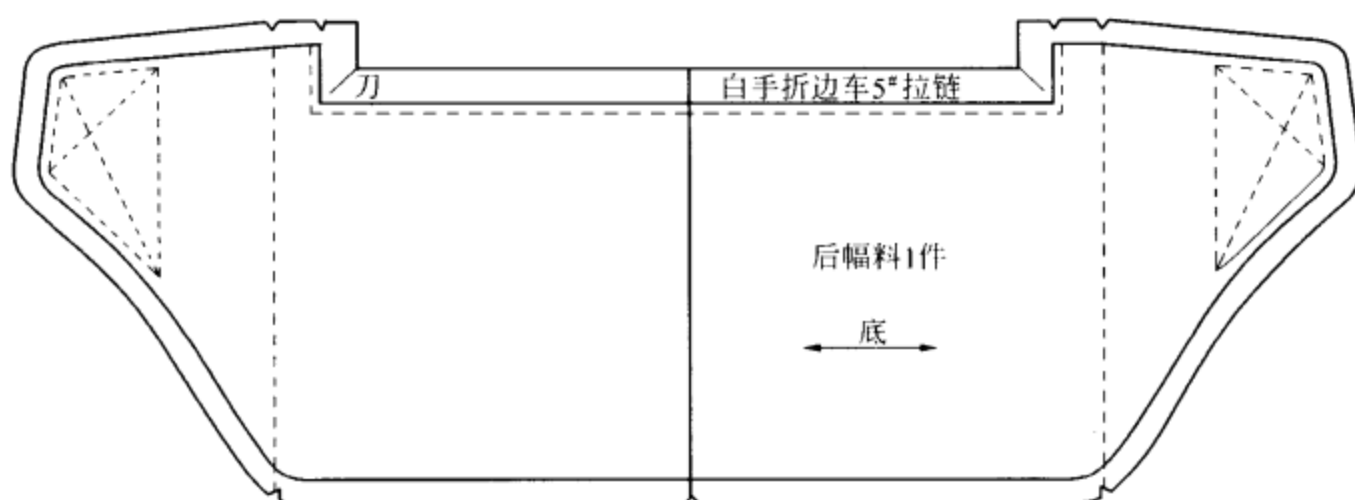


图 3-225

(3) 后链袋里布

要让后幅拉链袋成为一个独立的袋子，需要加一件里布，在既节约成本又不影响效果的前提下，我们就取后幅竖向两条襟线间的尺寸为后链袋里布尺寸，两边各加上 $\frac{3}{8}$ " 搭位，因里布比较容易烂，在上下边加多 $\frac{1}{8}$ " 指口做补强(见图3-226)。

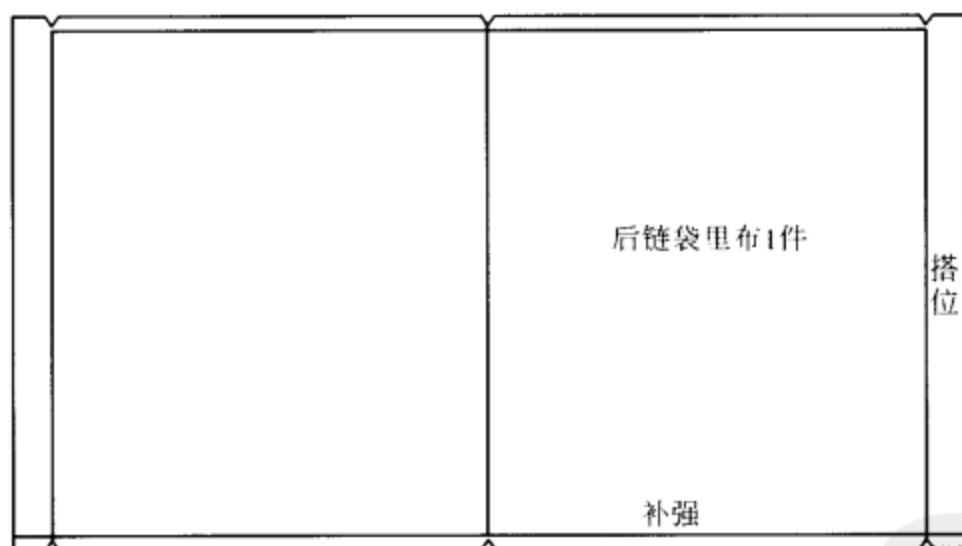


图 3-226

(4) 前袋正格

前袋的拉链是车在顶边的，5# 链布是 $1\frac{2}{8}$ " 宽，一边车去 $\frac{3}{8}$ " 后剩下 $\frac{7}{8}$ " 宽，前袋正格高度，就是前袋料高度再加 $\frac{7}{8}$ " 链布位，长度按比例做(见图3-227)。

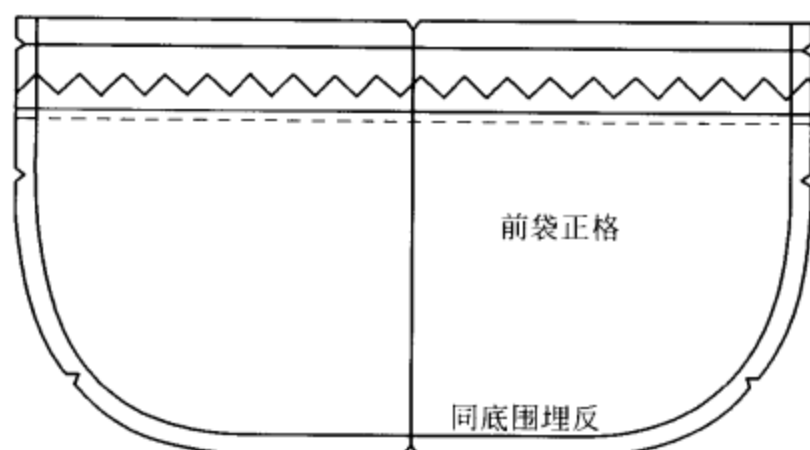


图 3-227

(5) 前袋分割

前袋料是在前袋正格基础上，减去链布位再加 $\frac{3}{8}$ "折边位就可以(见图3-228)。

(6) 前袋画线格

前袋画线格是在前袋正格基础上，四边缩小 $\frac{3}{16}$ "后就可以(见图3-229)。

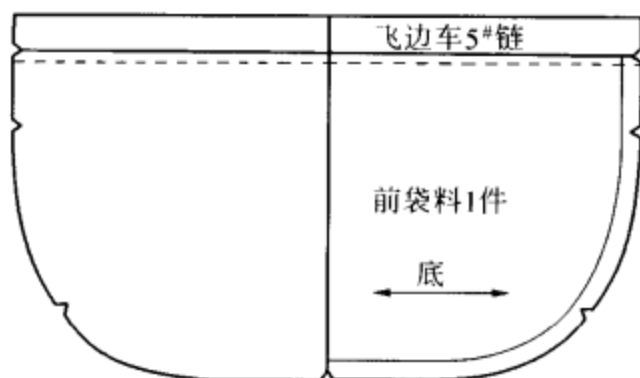


图 3-228



图 3-229

(7) 前袋围

图 3-230 前袋围是一件过，驳口放在底正中，因为腰包比较小，前袋围做太宽不美观，一般来讲净宽做 1" 就可以了，加上埋反位和飞边位，前袋围的宽度是 $1\frac{5}{8}$ "，长度用前袋正格量出来。



图 3-230

(8) 前幅料

前幅竖向两条襟线的两侧尺寸和形状与后幅一样，前幅竖向两条襟线中间的长度，

是根据同袋顶及袋底弧形边埋反位量出来,为了美观需要,让人从前幅看不到底边的驳口,通常前幅比后幅略微做高 $\frac{6}{8}$ "左右,给前幅画上前袋位,顶边在两侧襟线内做上袋口拉链位(见图3-231)。

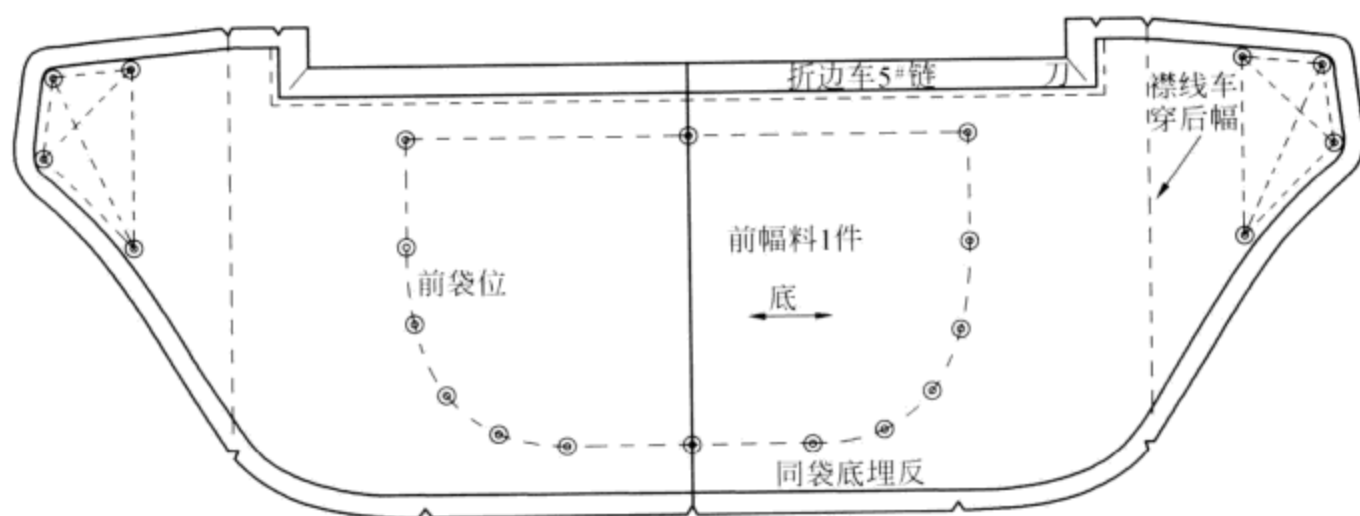


图 3 - 231

3.4.23 背包

图 3 - 232 是一款流行的背包,后幅内可以装手提电脑,前顶内可以放 CD 机,后幅内托珍珠棉加弧形贴身襟线,流畅的弧形立体外观,再加上不同颜色的搭配,让人有种爱不释手的感觉。

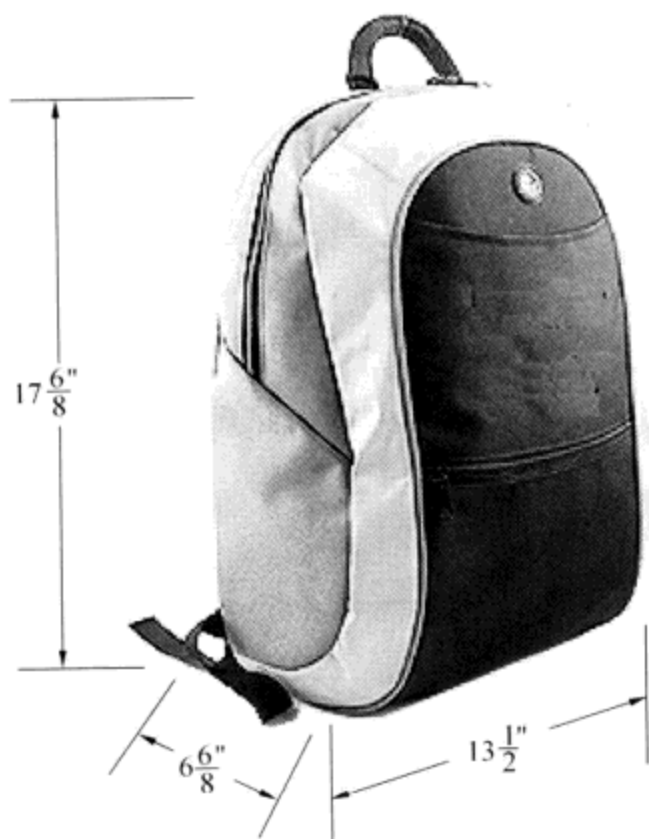


图 3 - 232

(1)主格

先出后幅料纸样, 后幅料纸样四边缩小 $\frac{5}{8}$ "后, 就是 5mm 珍珠棉纸样(见图3-233)。

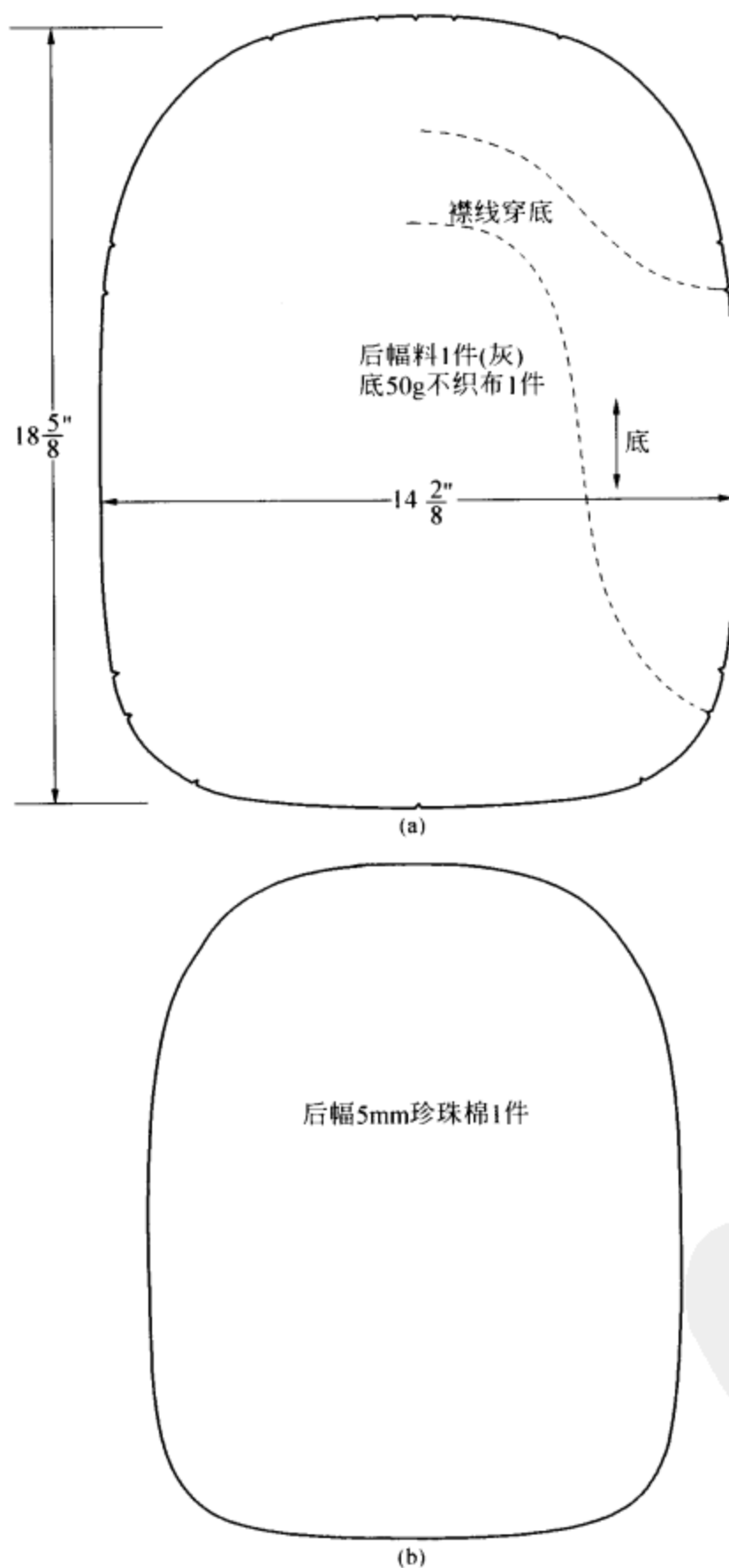


图 3 - 233

后幅料四边加大 $\frac{1}{8}$ "补强后,就是后内里布纸样,因里布较容易散边故需要加补强(见图3-234)。

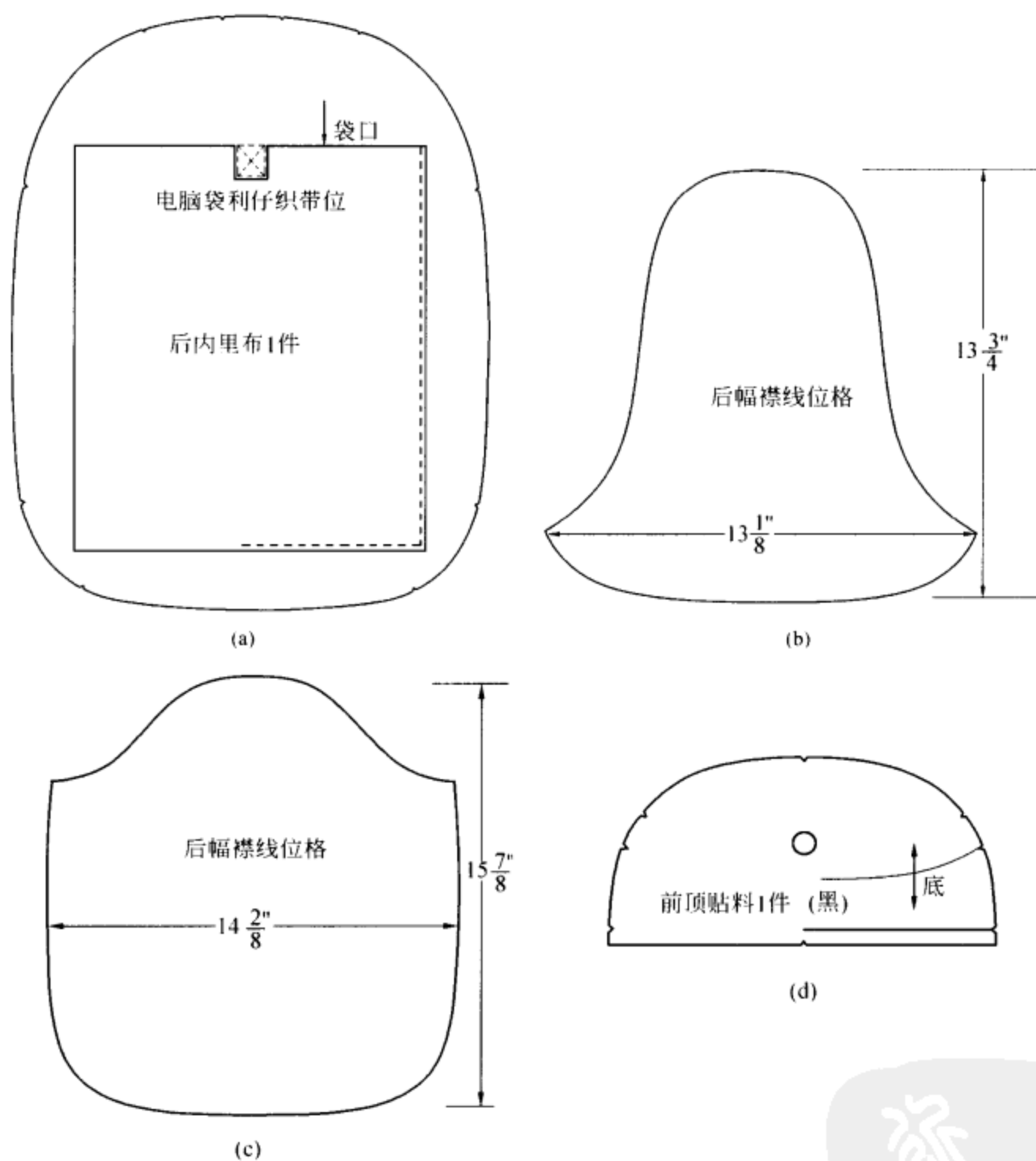


图 3 - 234

前幅相关部件纸样按正格分割加指口(见图3-235)。

链贴料和侧围料纸样,是在主袋围正格基础上,分割出来再加上指口位(见图3-236)。

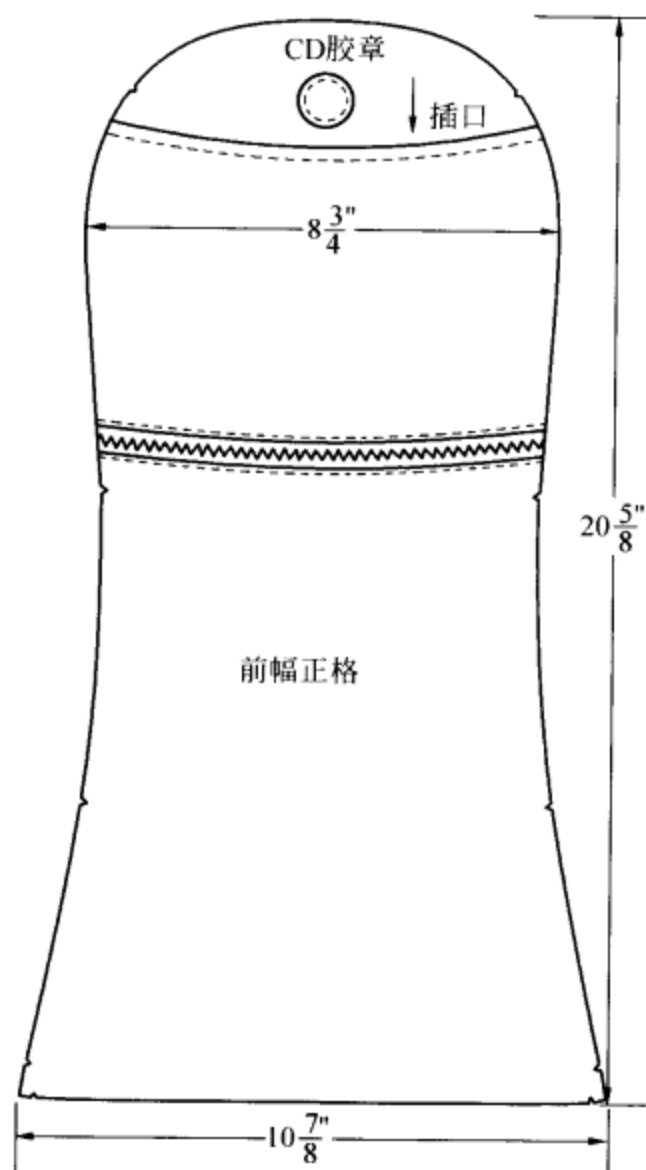


图3-235a

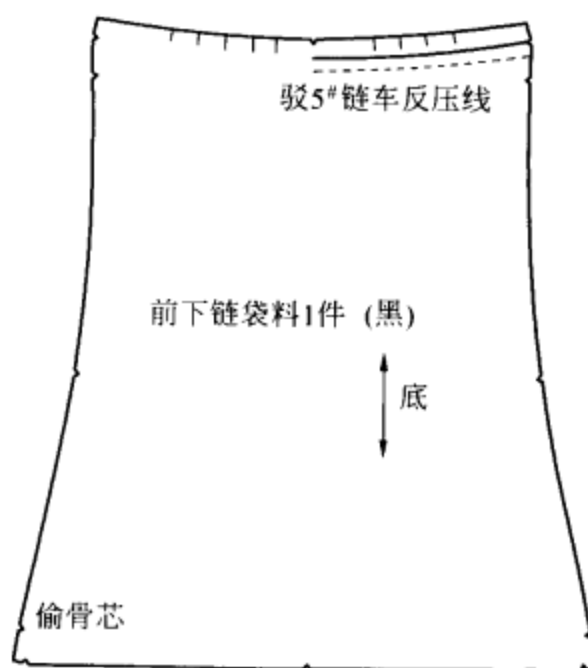


图3-235b

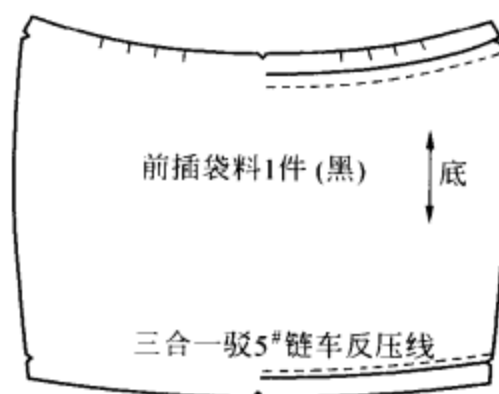


图3-235c

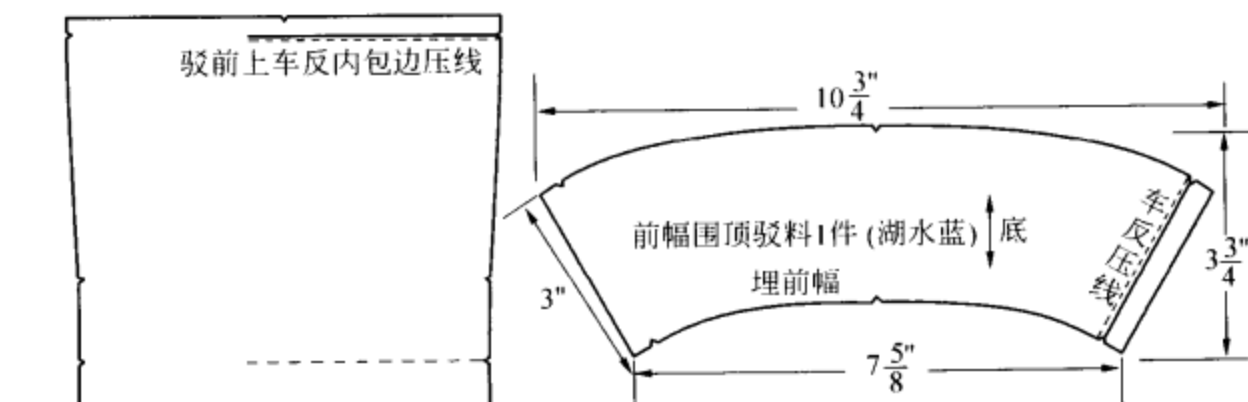


图3-235d

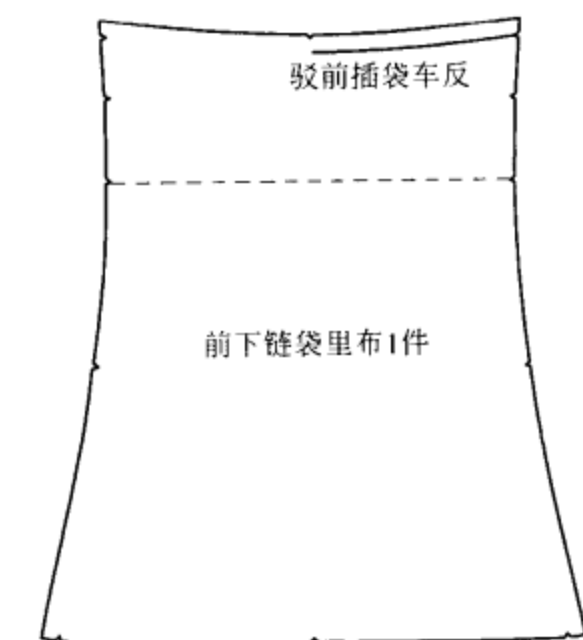


图3-235e

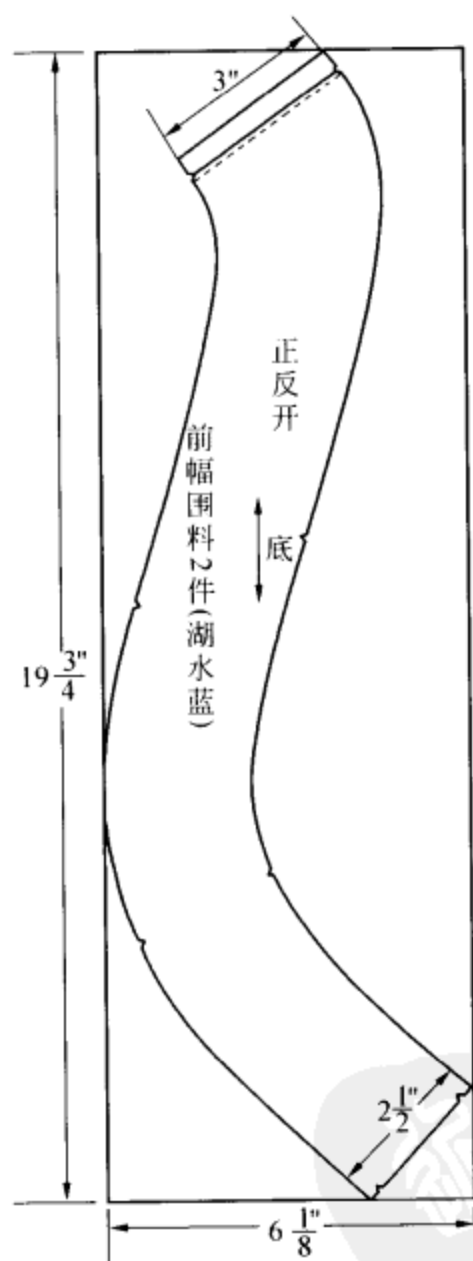


图3-235f

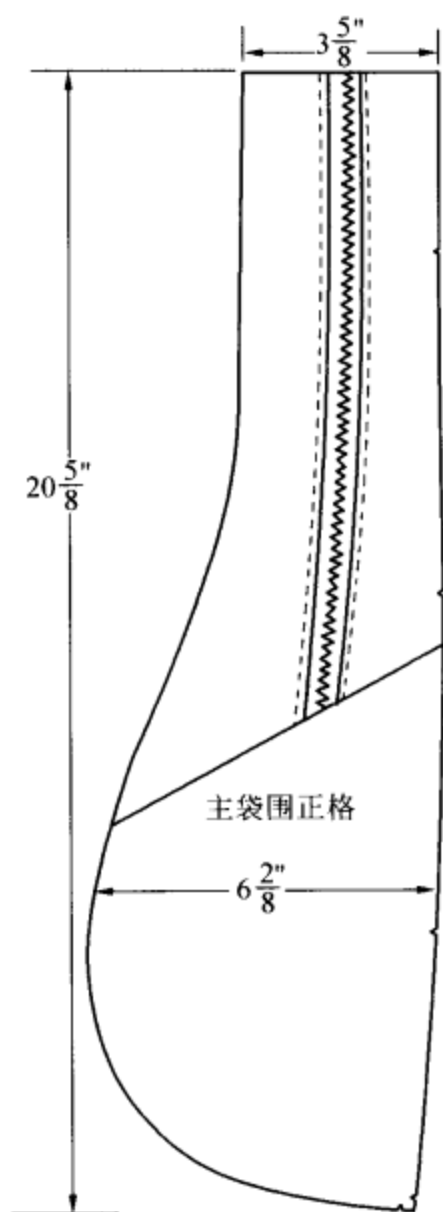


图3-235h

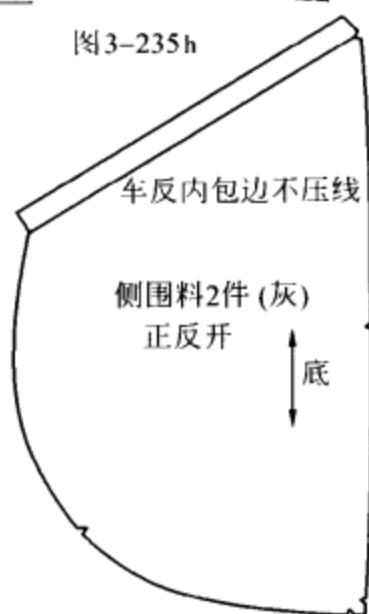
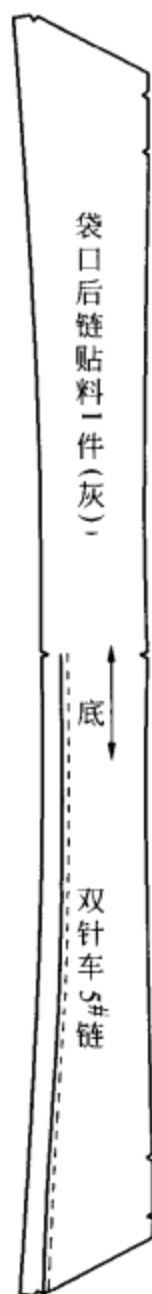


图3-235i



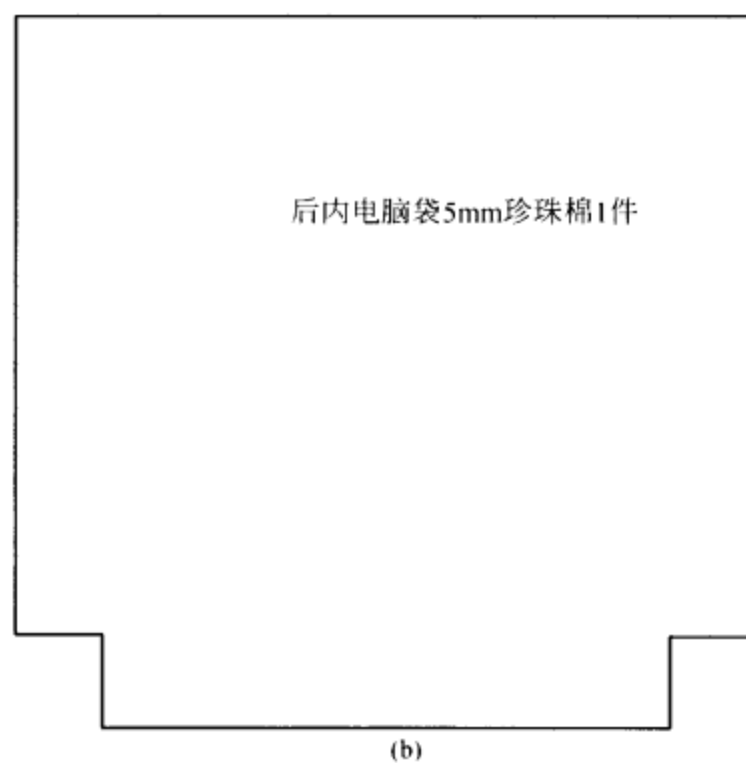
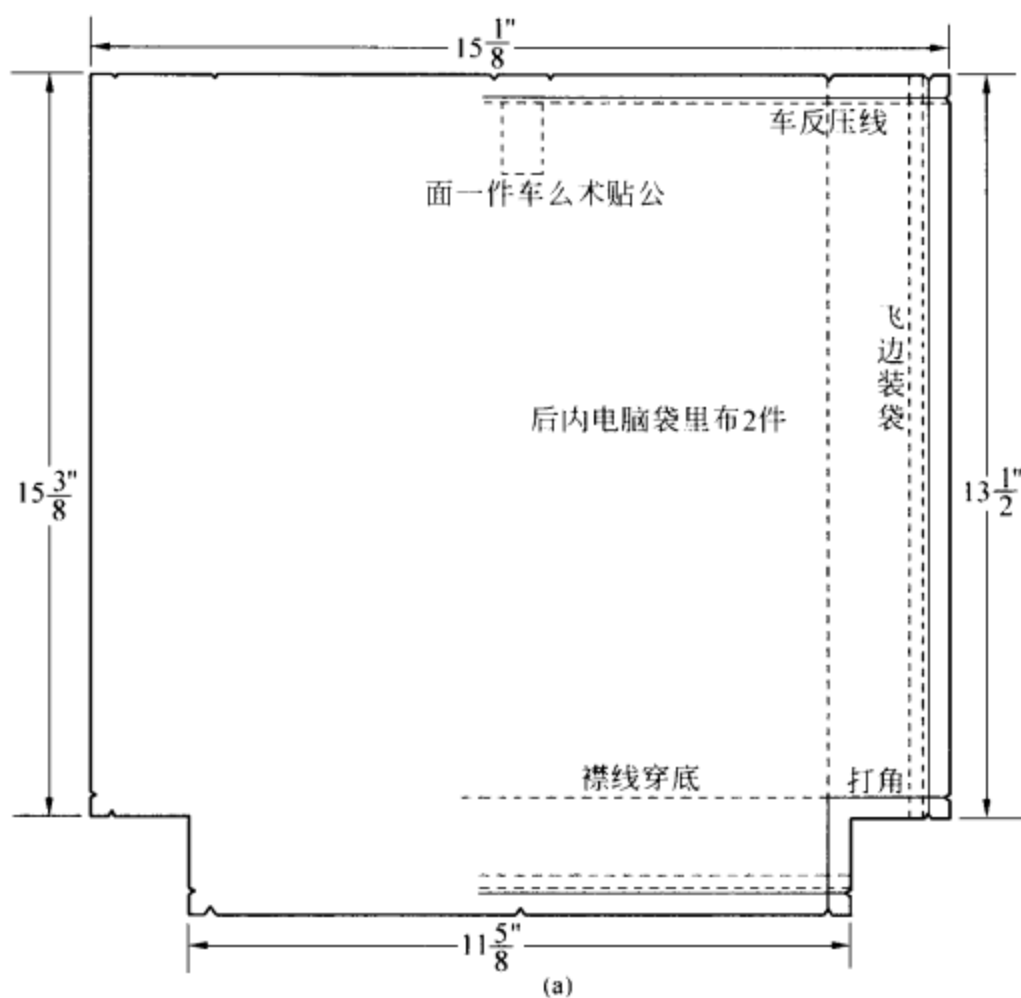
(a)



(b)

图3-236

后内电脑袋里布四边缩小各 $\frac{3}{4}$ "后,就是珍珠棉纸样尺寸(见图3-237)。



(b)

图 3 - 237

前内 CD 袋里布四边缩小各 $\frac{3}{4}$ "，就是珍珠棉纸样(见图3-238)。

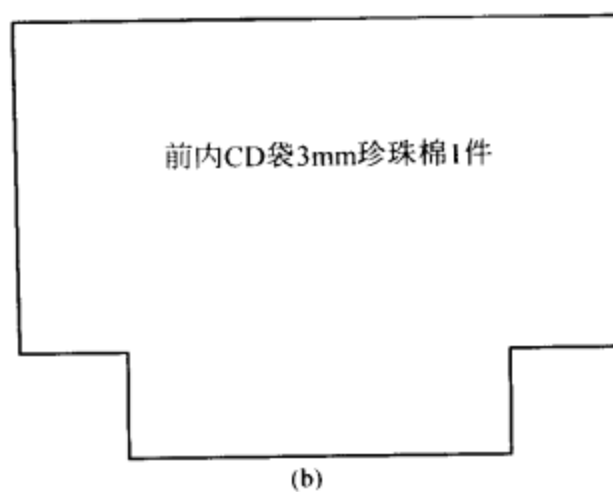
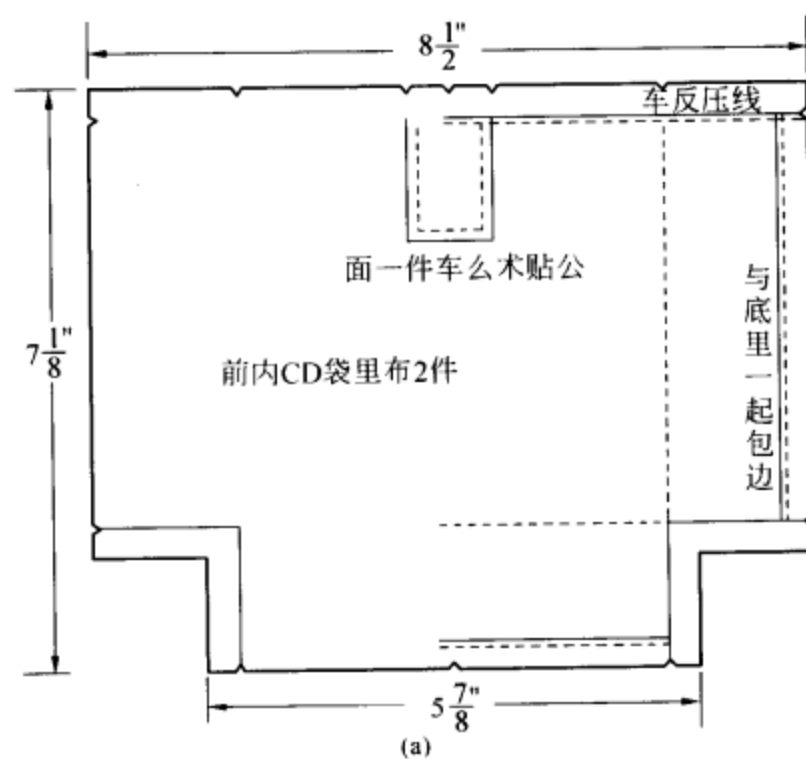


图 3 - 238

背带料顶端减短 $1\frac{1}{2}$ " 后, 就是珍珠棉纸样(见图3-239)。

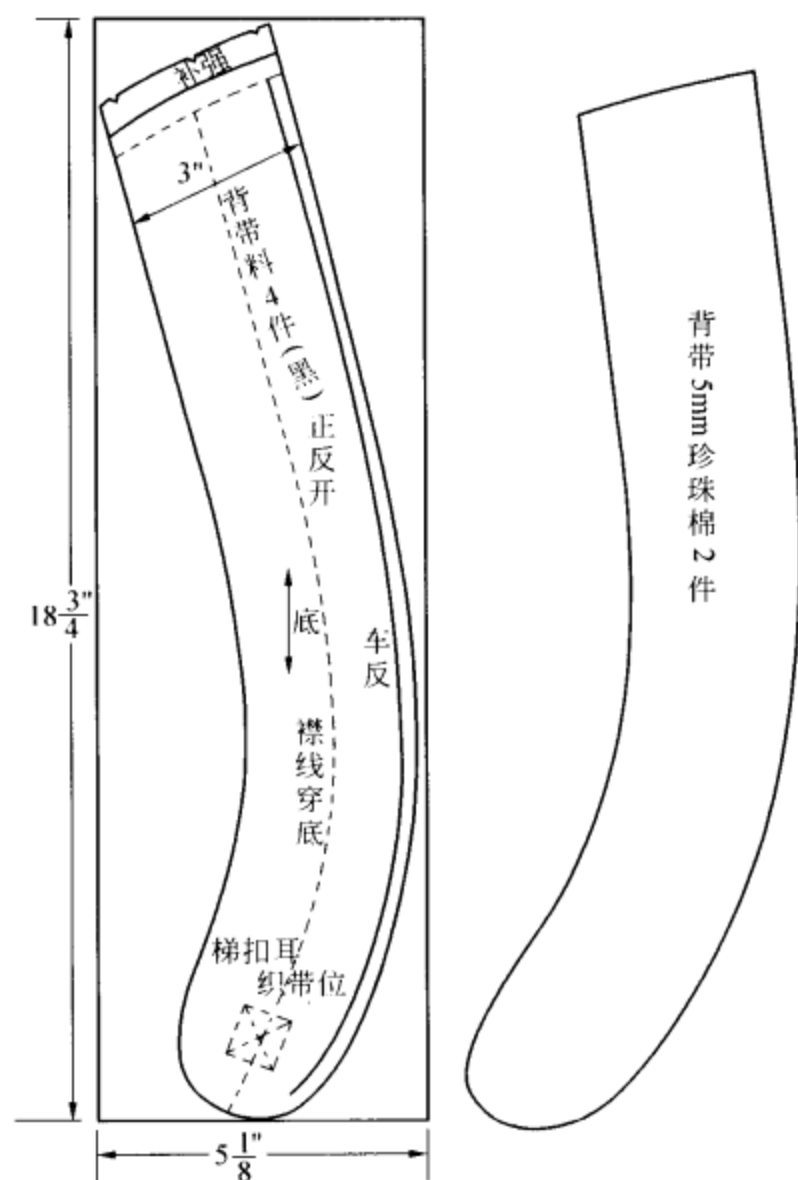


图 3 - 239

前内 CD 袋底贴里布四边缩小各 $\frac{3}{4}$ " 就是底贴珍珠棉纸样(见图3-240)。

一套纸格做好之后, 还要写一份详细的样板资料表(参见第1.6节)。样板资料表是制作样板所需物料的详细说明和重要依据。

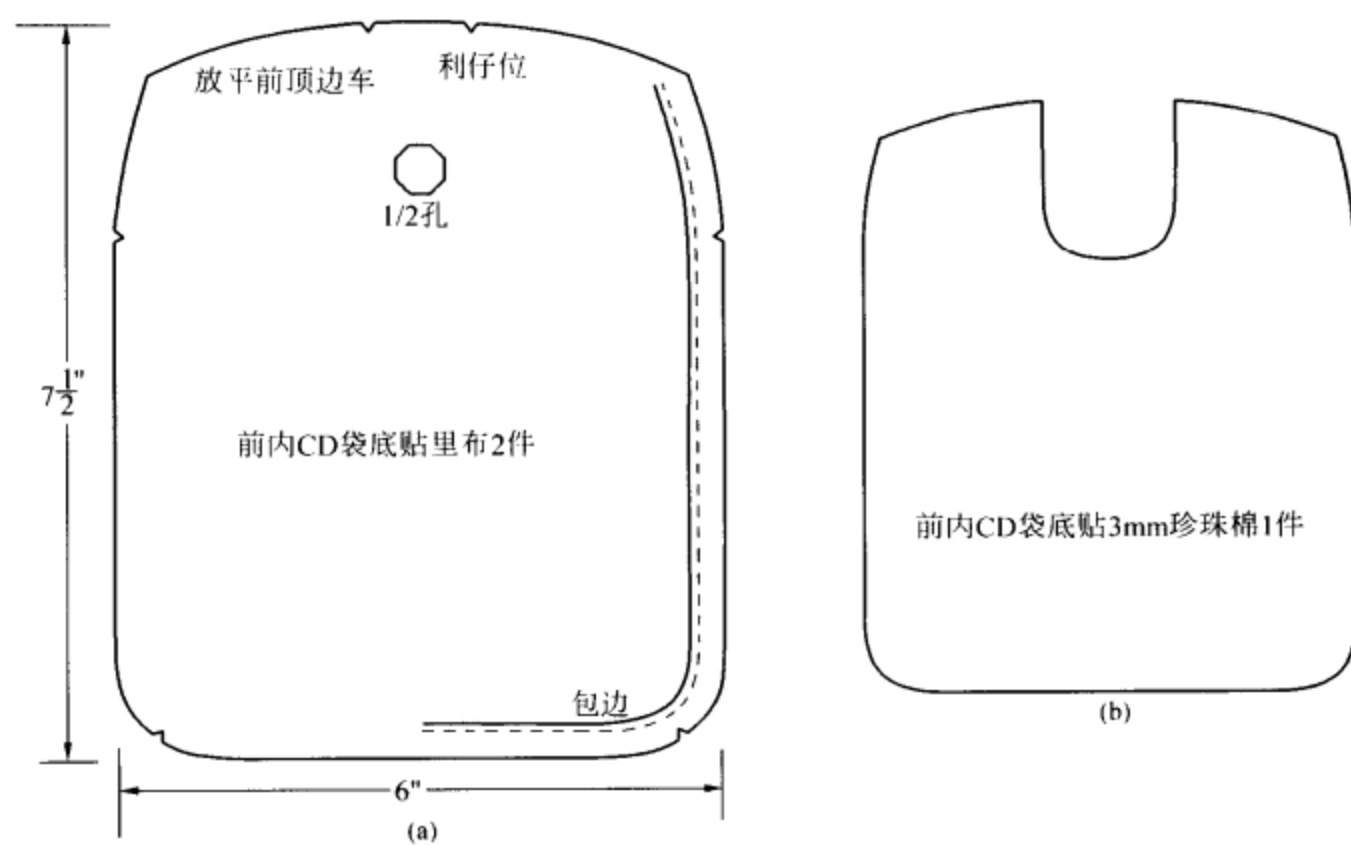


图 3 - 240

3.4.24 图例

手袋的外观和结构千变万化，下面介绍现在流行手袋的各种款式供读者参考。



