

WAIST BAG

腰包



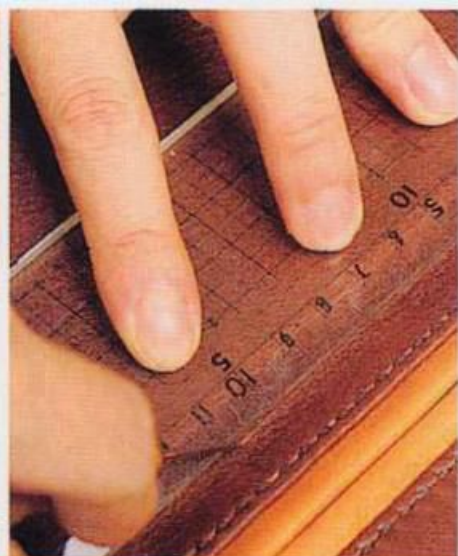
經由精密計算及複雜設計的包款，適合具有上級皮革縫製技巧的挑戰級作品。多項精密困難的作業程序，必須有高度耐心才能完成。

展現細部完美計算之美的設計，藉以學習高級皮件的繁複製作方法

可以掛在腰際與肩揹的便利2way腰包。簡單外出時適用的小巧尺寸，有了這款腰包，皮夾、手機、煙等隨身物品不再擠滿口袋。皮革採用植物鞣革加工製作而成的軟皮，袋身背面則全部貼上豬標皮作為防污內裏。除此之外，切邊不採用打磨的方式，而以滾邊或覆蓋等精細工法處理。零件數量多，需要謹慎並耐心地進行作業，才能順利完成作品。

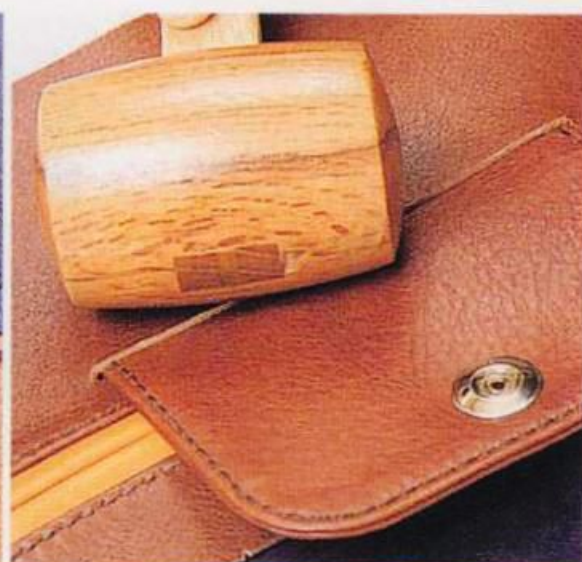
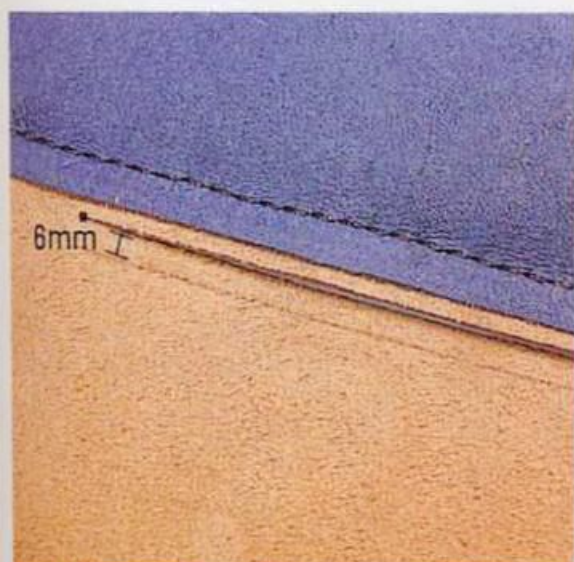


- ①袋身(表-上) ②袋身(表-下) ③上側邊-裏革 ④裏革 ⑤袋身(裏) ⑥口袋身 ⑦口袋側邊 ⑧口袋袋身 ⑨滾邊用革 ⑩滾邊用革 ⑪滾邊用革 ⑫滾邊用革 ⑬滾邊用革 ⑭滾邊用革 ⑮滾邊用革 ⑯滾邊用革 ⑰滾邊用革 ⑱滾邊用革



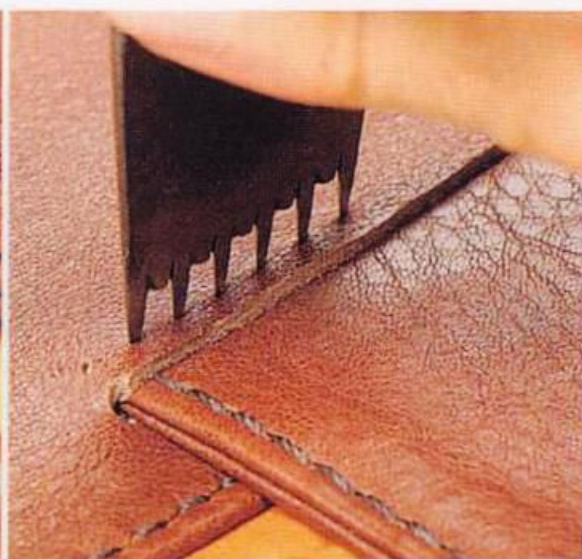
32 墊上袋身（表·下）的紙型。對齊中央的2個印記，以圓錐刺入光面作記號，並以圓錐劃出連結2個記號點的線。

33 在劃線的兩側以2mm的圓斬打孔。並以裁皮刀切出連結2孔的直線。



34 翻至背面，從**33**的切口在朝底部6mm的位置劃線。將這條線切入，在黏合口袋蓋的部份塗上橡皮膠黏合。

35 從光面切口朝底部3mm的位置，如口袋蓋同樣的寬度劃線。



36 先用圓錐在兩端刺孔，再以菱斬沿著下層皮革邊緣打孔。菱斬要在圓錐兩端刺孔之間打孔。

37 如照片所示，縫孔要打在背面口袋蓋重疊的邊緣位置。



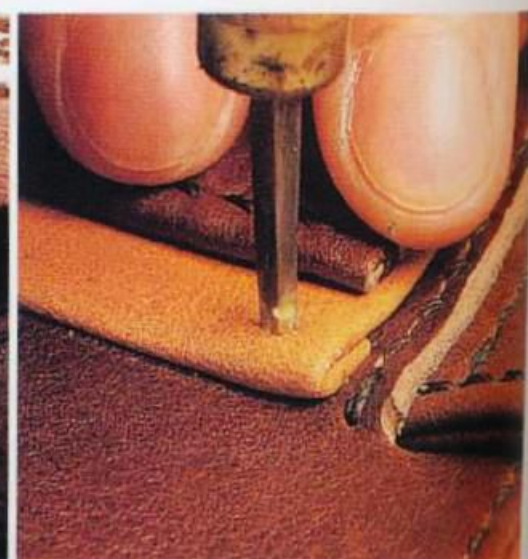
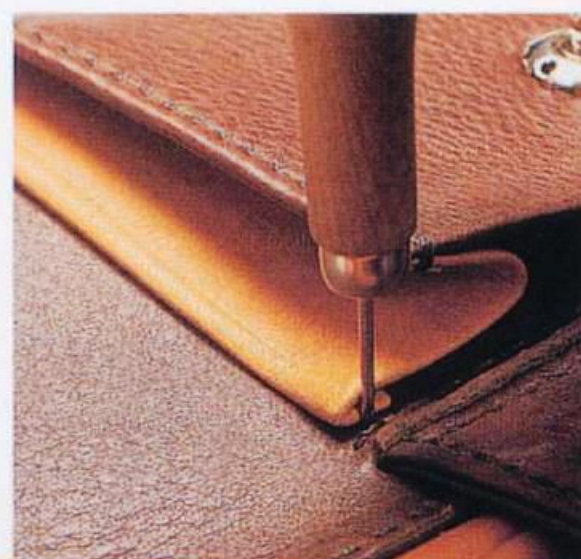
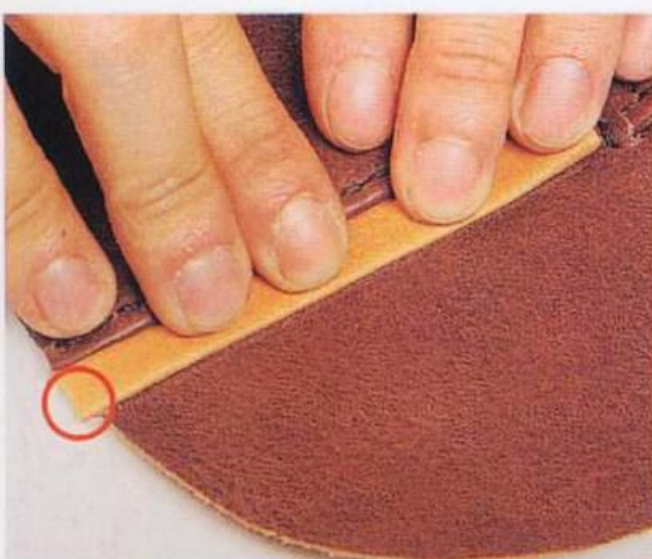
38 第1針以回針縫開始縫合，將所有縫孔縫合。最後也以回針收尾，在背面剪線固定。

39 將口袋蓋插入切口後，在上方3mm處劃線。線的兩側不要與邊緣縫線重疊，以圓錐打孔。



40 在 39 劃出的線上打孔，開始與最後的縫合以回針縫。最後在背面剪線固定。

41 將 36 圓錐打出的孔與袋身下方V字型切口的前端劃線連結。



42 刮粗線的內側4mm寬並塗上橡皮膠，貼合口袋。下部比袋身突出也沒有關係。

43 在口袋側邊的邊緣以3mm寬的間距規劃線，在線的延長方向的袋身以圓錐打孔。開始的部份皮革很厚，可以先用菱斬打孔。



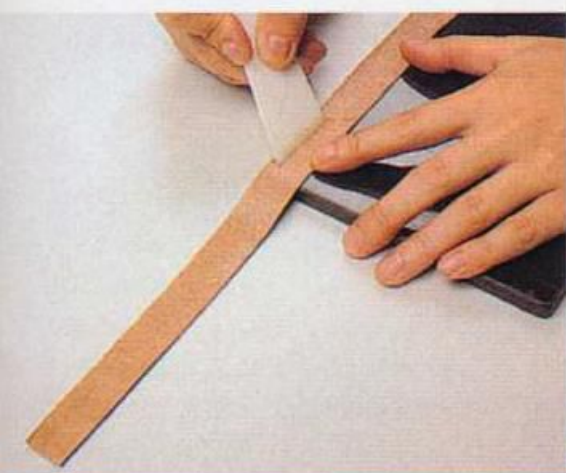
44 以菱斬全部打孔。下部打孔至袋身算起約5mm的位置為止。兩邊都打好孔之後，在開始和最後都以回針縫縫紉，在背面剪線固定。



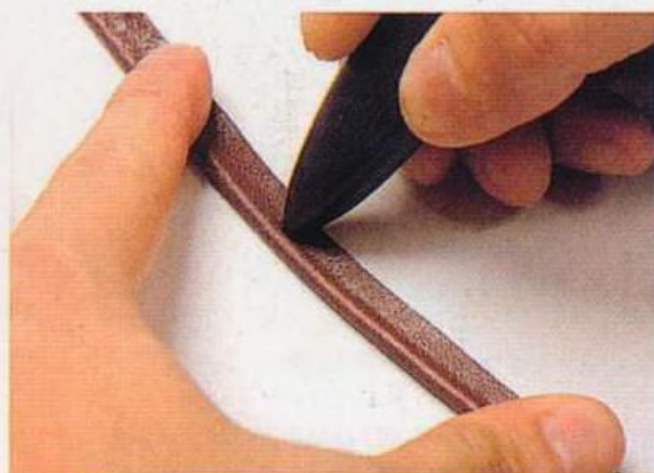
45 袋身正面部份完成。最後再依P140的作業程序，再一次貼上裏革。

縫製滾邊

縫製2片袋身上的滾邊。以軟單寧皮來包覆市售的滾邊芯，再用黏膠與袋身貼合。



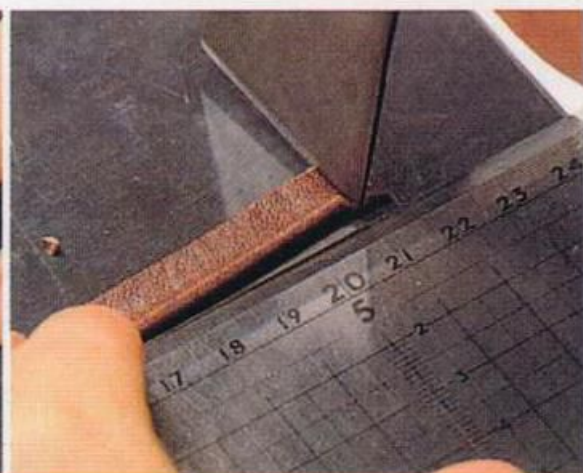
1 將滾邊用皮革的背面全部塗上橡皮膠。待其半乾後夾入滾邊芯後黏合。



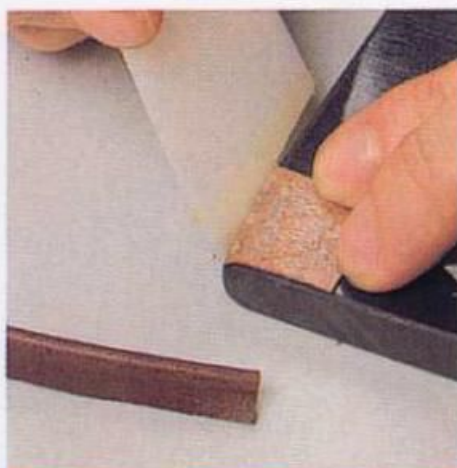
2 以木製修邊器壓出滾邊芯的圓管形狀。



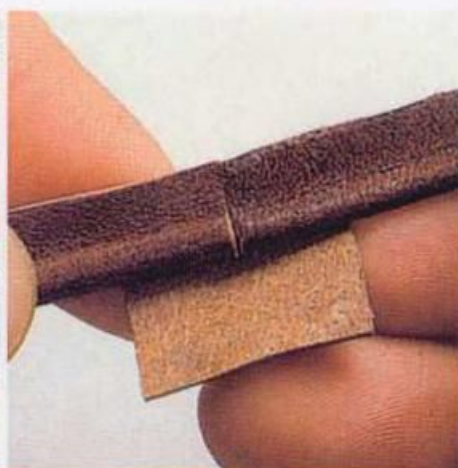
3 從前端算起距離65、87、35、87、130、87、35、87mm的位置切出V字型。從距離最後切口65mm處切斷。



4 在V字間87mm的R形邊緣上切出3~5mm寬的切口。



5 用與滾邊皮相同的皮革裁切出20mm的四方形，在背面塗上橡皮膠，包住滾邊的接頭處黏合。



6 在袋身周圍以5mm寬的間距規劃線，將線到外側的光面刮粗並塗上黏膠。滾邊也塗上橡皮膠。



7 將接頭置於下方，對齊V字切口貼合。



8 利用木製修邊器將邊緣壓平以確實黏合。袋身內側也同樣處理，完成後如右側照片。這部份作業需要高度耐心與毅力，請小心謹慎操作。



側邊的前置作業

上側邊的說明內容與「袋身的前置作業」大致相同。只有拉鍊長度有所差異，請特別留意。

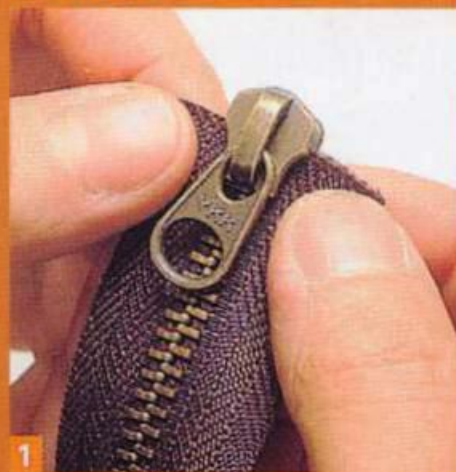


1 上側邊的皮革，背面削薄面積較寬處是與拉鍊貼合的部份。



2 參考P137~141，從**3**~**27**的作業程序。拉鍊長度包括五金具為335mm，採用的是分離式拉鍊。

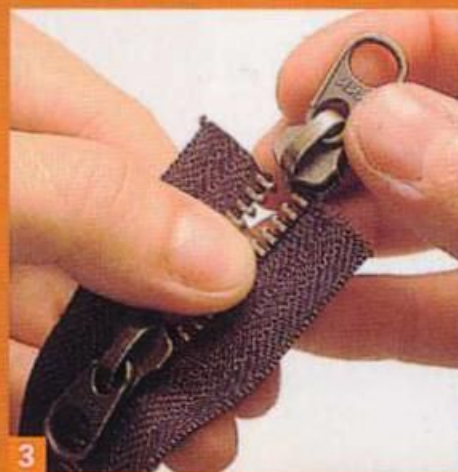




1



2



3



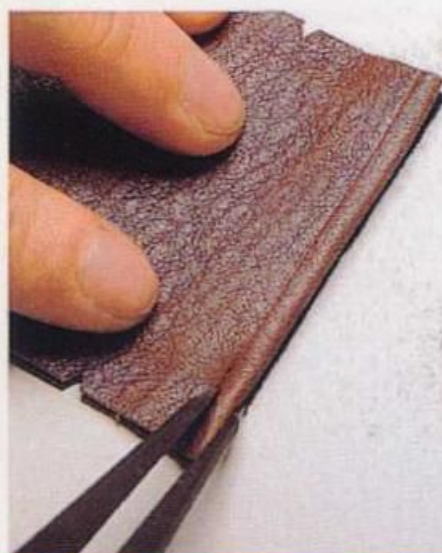
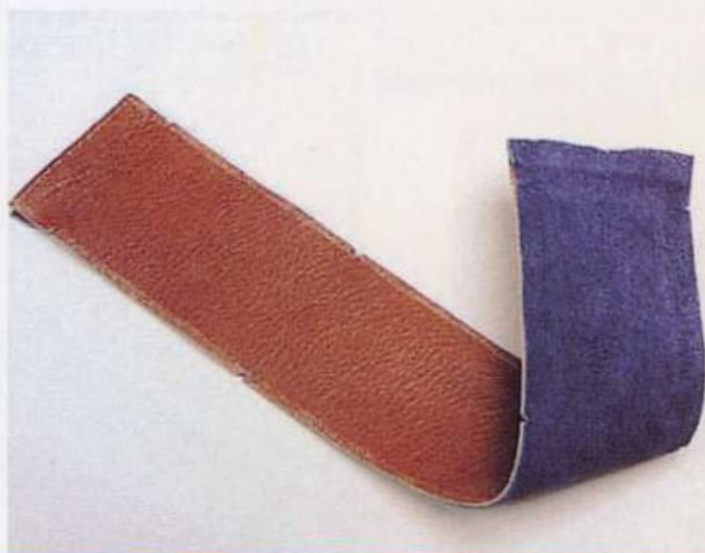
4

1 掛上拉鍊頭 2 將拉鍊左右拉開讓拉鍊頭拉入 3・4 將2個拉鍊頭逆向拉合即可



3

底側邊與裏革的左右兩側各摺入10mm，並以橡皮膠黏合。依紙型上的V字劃出切口，並刮粗光面邊緣5mm寬。



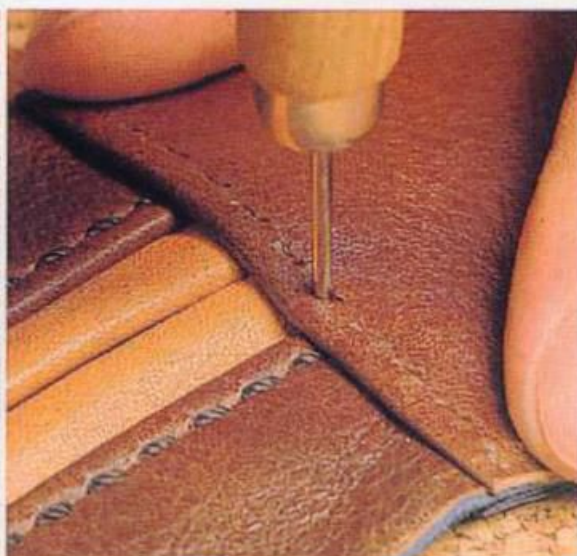
4

在底側邊兩側各劃出3mm寬縫線，並將菱斬的第一刀置於邊緣打孔。



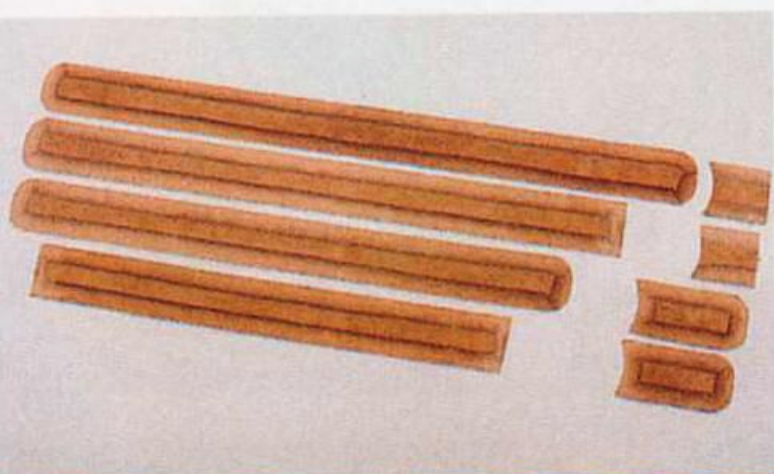
5

將在3黏合的底側邊與裏革前端稍微剝開，將上側邊夾入約10mm後再貼合。以圓錐穿入4打出的縫孔，在上側邊作出縫孔。

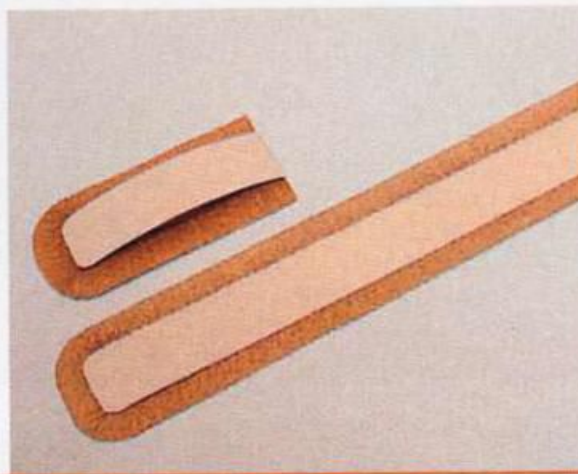


6

邊緣不需繞縫，兩側邊縫合後狀態如照片所示。



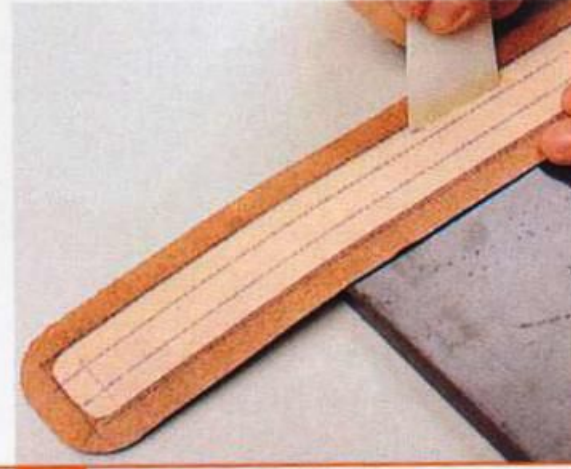
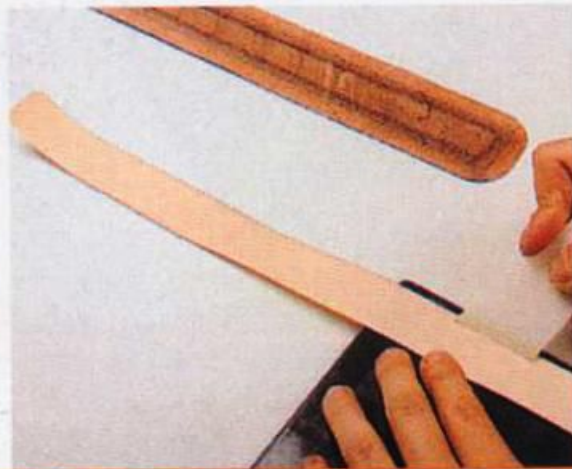
1 各項零件均從邊緣打薄20mm寬。
無法手工作業者可請業者代為處理。



2 裁切符合各零件尺寸的防拉片，以原子筆在距離外圍10mm的位置畫線。此處以最長的皮帶為例作示範說明。



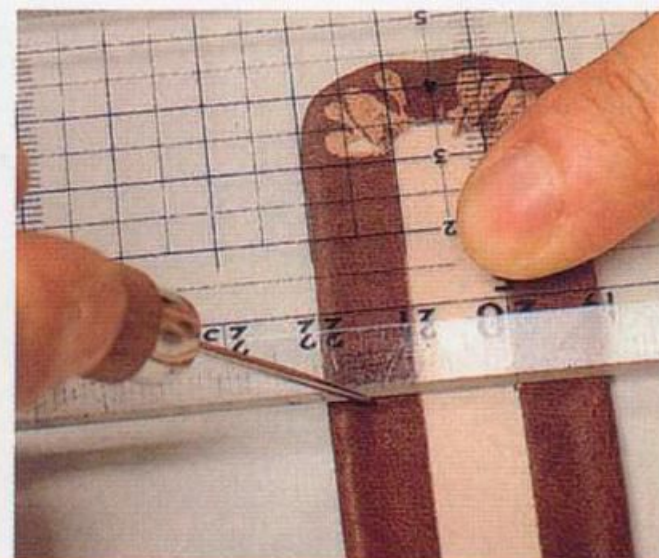
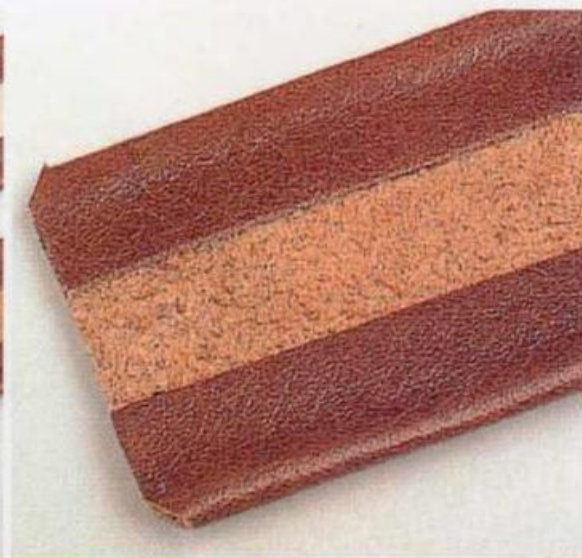
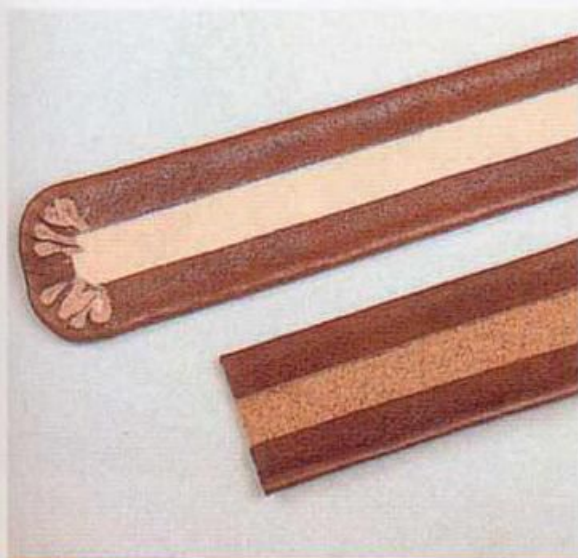
3 將背面及防拉片全部塗上橡皮膠，待其半乾後，對齊背面畫好的線將防拉片貼上。



4 貼合後，在距離邊緣20mm的位置畫線，在線與邊緣間塗上橡皮膠，待其半乾後對準線摺入。

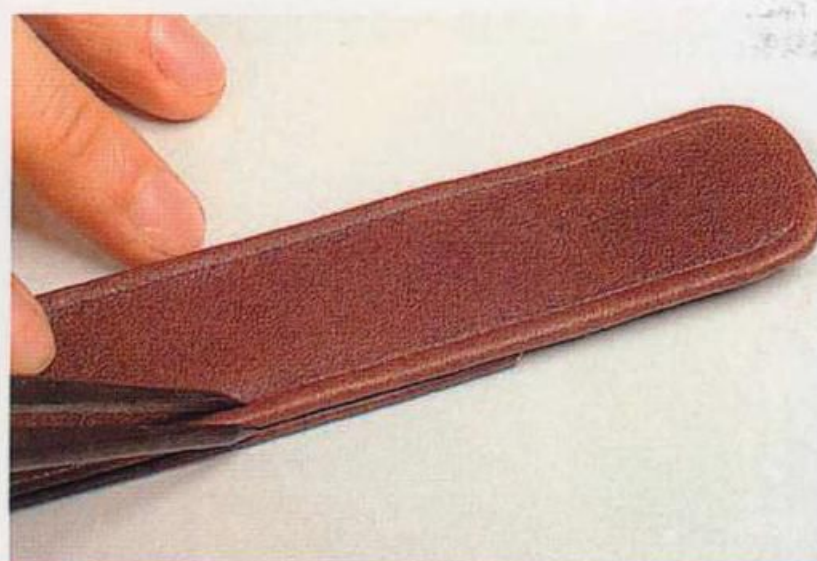


5 首先摺入長邊。弧線部份先以圓錐在中央壓出2個山型，再以同樣方式壓出8個山型。以木製修邊器壓平邊緣，突出的部份則以裁皮刀削薄。



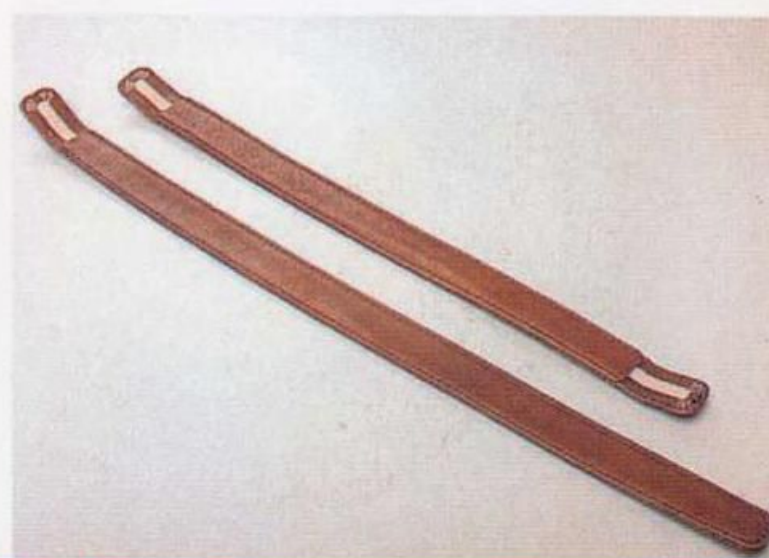
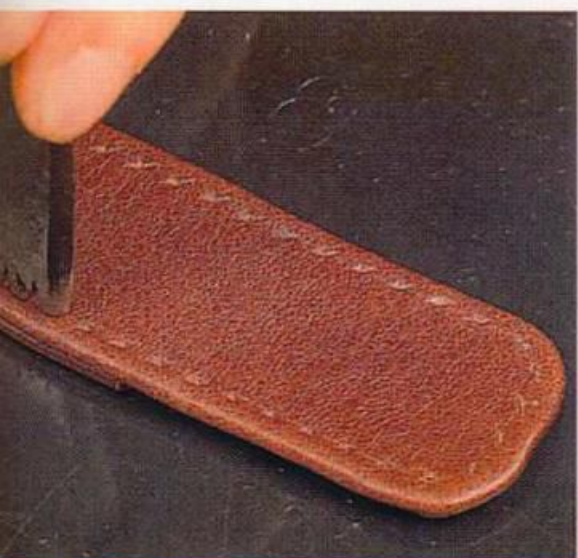
6 沒有弧線的短邊，只將長邊摺入，如右邊照片將邊角稍微斜切。

7 在較長皮帶前端算起45mm的位置劃線。



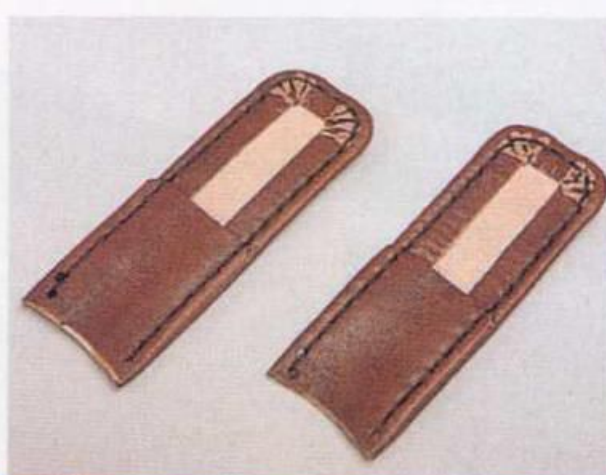
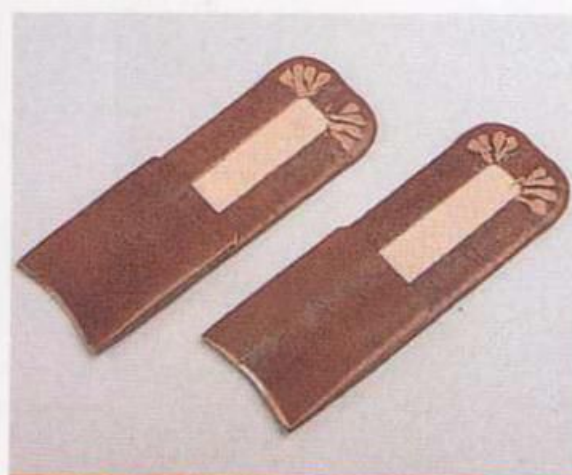
8 刮粗光面後塗上橡皮膠，對齊記號線貼合。並以木槌敲打密合。

9 較長皮帶置於上方，以間距規劃出3mm寬的線。並以圓錐在短皮帶的邊緣打孔。



10 將**9**劃出的記號與孔重疊，以菱斬將全體打好縫孔。打好孔後用固定夾固定並縫合2片皮革。

11 另一邊的短皮帶也在兩側各45mm處縫合成可以拉長的狀態。



12 袋身上的皮帶也同樣地處理，完成後如左邊照片所示。整圈打好孔後，縫合2片皮革。

13 左邊是縫合後的狀態。邊緣不須繞縫。接著鑿出縫合袋身的孔。第一刀打在邊緣，鑿打5個縫孔。

整體的縫製

將所有準備好的零件縫合。到最後一個步驟都要小心作業處理。



首先縫合袋身裏面與側邊。滾邊邊緣與側邊邊緣在從前端算起4mm的寬度內塗上橡皮膠。

1



待橡皮膠至半乾，對齊V字切口，黏合2片零件。

2

POINT



將袋身裏面與側邊對準袋身旁邊的V字，並縫合袋身上的皮帶。



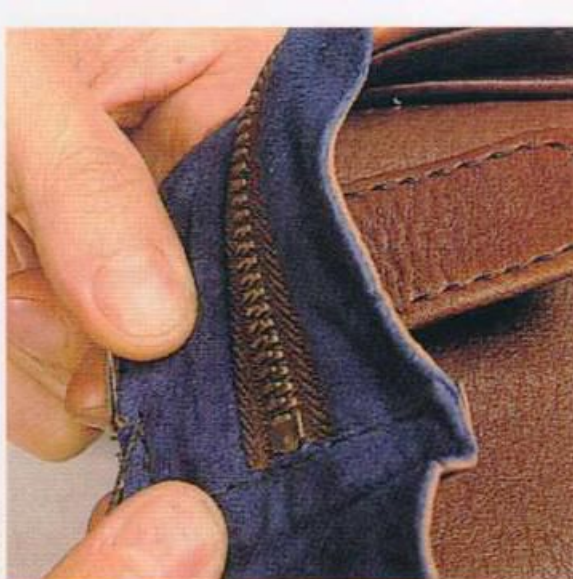
3

以邊線器劃出5mm寬記號線。豬榔皮不容易看清楚記號線，可以一邊以圓錐刺出孔的位置，一邊以菱斬鑿孔。依左側POINT的說明以切口作為基點來打孔。

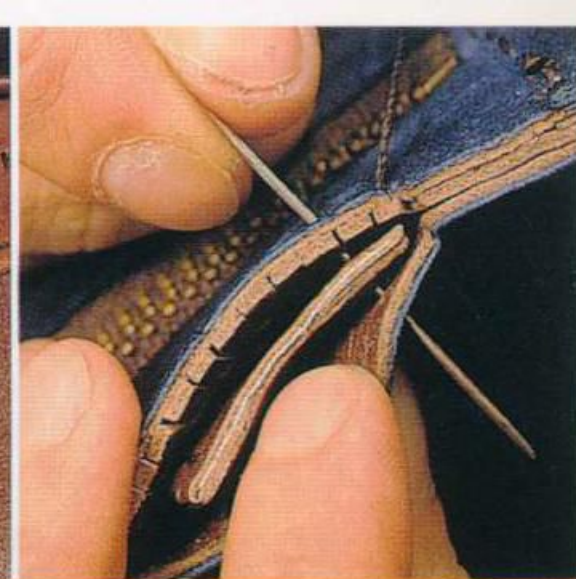




4 全周打好孔後，從袋身底部的中心開始縫合。準備約4倍縫合距離長度的線。



5 縫至裝置袋身上皮帶的位置，先將黏膠剝除夾入皮帶。一針一針確認縫孔後縫合。



6 將皮帶與袋身和R形成逆向夾入。將對面的R形壓平縫合。



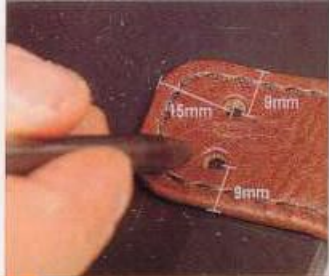
7 袋身裡面與側邊縫合後的狀態。袋身上的皮帶在翻到裏面時，袋身和R形會呈現吻合的情況。



8 袋身的表面還要再貼合一片裏革。全周邊緣塗上橡皮膠，對齊V字切口後確實黏合。



9 同樣地打好縫孔，覆蓋表面的部份要打出跨縫的孔。



10 縫合袋身表面與側邊，翻面後即完成袋身作業。翻面時注意指甲不要刮傷光面，使其完美成型。

11 接著在袋身皮帶上打孔。參考照片中的記號，以圓錐打孔。



12 穿入五金具後摺彎皮帶，以圓錐刺至下方皮革。再度打開皮帶，在同樣位置以圓錐打孔。全部以3mm圓錐打孔。

13 插入固定釘，以圓凹斷固定。固定釘的平面朝向內側。



14 在短皮帶自前端算起18mm的位置打孔，將同樣的五金具穿入後以固定釘固定。

15 短皮帶對側加上裝置固定釘的孔，從前端算起26mm與48mm的位置上作記號打孔，並劃出橢圓狀連結釘孔。裝上皮帶頭後以固定釘固定。



16 將皮帶以 15 ~ 16 的程序處理。完成後狀態如照片所示。



17 從長皮帶的前端算起 130mm 的位置打 1 個孔，在對側的 115、145、175、205、235mm 等位置打孔。皮帶的尺寸依照個人體型作調整。



18 製作皮帶固定片。準備寬 40mm、長 100mm 以上的皮革，摺成 3 等份貼合，依皮帶尺寸調整長度。



19 長度決定後加以裁切。夾入薄金屬片作為緩衝墊材後以固定片縫圈固定。整圈用縫合的方式也可以。



20 最後使用適當的皮革作為拉鍊拉把。也可以自行選擇喜歡的五金具作搭配。



21 理想尺寸的腰包大功告成。皮革、裏革的顏色，以及五金具的種類都可依個人喜好自由調整變化。