

初学也能完美做出的立体饰品

优美典雅的细工花饰

[日] 角田昌子 / 著
虎耳草咩咩 / 译
竹村茶茶 / 审定



国家一级出版社



中国纺织出版社

全国百佳图书出版单位

优美典雅的细工花饰

〔日〕角田昌子 / 著
虎耳草咩咩 / 译
竹村茶茶 / 审定

原文书名：つまみ細工のアクセサリー（レディブティックシリーズ no. 4277）

原作者名：かくた まさこ

Copyright © 2016 Boutique-sha, Inc.

Original Japanese edition published by Boutique-sha, Inc.

Chinese simplified character translation rights arranged with Boutique-sha, Inc.

Through Shinwon Agency Beijing Representative Office, Beijing.

Chinese simplified character translation rights © 2018 by China Textile & Apparel Press

本书中文简体版经 Boutique-sha, Inc. 授权，由中国纺织出版社独家出版发行。

本书内容未经出版者书面许可，不得以任何方式或任何手段复制、转载或刊登。

著作权合同登记号：图字：01-2017-3586

图书在版编目（CIP）数据

优美典雅的细工花饰 / 角田昌子著；虎耳草

咩咩译．— 北京：中国纺织出版社，2018.1

ISBN 978-7-5180-4263-0

I．①优… II．①角… ②虎… III．①头饰—制作

IV．① TS973.5

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2017）第 272813 号

责任编辑：刘 葶

特约编辑：刘 婧

装帧设计：培捷文化

责任印制：储志伟

中国纺织出版社出版发行

地址：北京市朝阳区百子湾东里 A407 号楼 邮政编码：100124

销售电话：010—67004422 传真：010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail: faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博 <http://weibo.com/2119887771>

北京华联印刷有限公司印刷 各地新华书店经销

2018 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

开本：889×1194 1/16 印张：5.25

字数：80 千字 定价：39.80 元

凡购本书，如有缺页、倒页、脱页，由本社图书营销中心调换

目录 Contents

❖准备工作 4

细工制作的基本步骤	4
本书收录的细工制作方法	5
细工制作所需工具	6
用于制作底座的工具	7
布料	8
底座纸的制作方法	10

❖基础捏制方法·圆形

蓬松可爱的圆花饰品 12

捏制“圆形”	14
圆花戒指	15
双层圆花项链	16
八重圆花一字别针	18
两用香梅夹	19
山茶花胸针	20

❖基础捏制方法·剑形1

帅气可爱的剑花饰品 22

捏制“剑形”	24
剑花项链	25
双层剑花项链	27
尖角玫瑰耳环	28
尖角玫瑰刺马胸针	29
双层剑花耳环	29

❖基础捏制方法·剑形2

美好寓意的半花球 30

八重菊包挂	31
-------	----

❖基础捏制方法·剑形3

纤细美丽的半花球 34

千菊胸针	35
千菊项链	37
“半花球”的底座	38

❖基础捏制方法的活用·菱形

怀旧现代派的红与蓝 40

菱形花耳挂	41
·真丝电力纺的染色	43
优美的大丽花发夹	44
·和服布料	45
菱形花耳夹	46

❖基础捏制方法的活用·尖形·樱形

飞舞于春风中 48

八重樱披肩别针	50
八重樱两用胸针	52
山樱弹簧夹(大)	53
山樱弹簧夹(小)	55

❖基础捏制方法的活用·叠褶形1

夏之夜/呼唤清凉 56

大丽花U形发卡套件	58
菖蒲发簪	60
菖蒲耳环	61

❖基础捏制方法的活用·叠褶形2

花漫步 62

星花发梳	64
月花胸针	66
八重桔梗发梳	68
八重桔梗U形发卡	69

❖基础捏制方法的活用·叠褶圆形

染制紫罗兰色 70

漂花两用胸针	71
漂花BB夹和一字夹	72
·渐变染色	73

❖挑战发饰·七五三节与成人式的发簪

重要日子发簪 74

七五三节的发簪套件	76
成人式的发簪	80

作品展示 82



优美典雅的细工花饰

[日] 角田昌子 / 著
虎耳草咩咩 / 译
竹村茶茶 / 审定

 中国纺织出版社

此为试读, 需要完整PDF请访问: www.ertongbook.com

原文书名：つまみ細工のアクセサリー（レディブティックシリーズ no. 4277）

原作者名：かくた まさこ

Copyright © 2016 Boutique-sha, Inc.

Original Japanese edition published by Boutique-sha, Inc.

Chinese simplified character translation rights arranged with Boutique-sha, Inc.

Through Shinwon Agency Beijing Representative Office, Beijing.

Chinese simplified character translation rights © 2018 by China Textile & Apparel Press

本书中文简体版经 Boutique-sha, Inc. 授权，由中国纺织出版社独家出版发行。

本书内容未经出版者书面许可，不得以任何方式或任何手段复制、转载或刊登。

著作权合同登记号：图字：01-2017-3586

图书在版编目（CIP）数据

优美典雅的细工花饰 / 角田昌子著；虎耳草

咩咩译. -- 北京：中国纺织出版社，2018.1

ISBN 978-7-5180-4263-0

I. ①优… II. ①角… ②虎… III. ①头饰—制作
IV. ①TS973.5

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2017）第 272813 号

责任编辑：刘 茸

特约编辑：刘 婧

装帧设计：培捷文化

责任印制：储志伟

中国纺织出版社出版发行

地址：北京市朝阳区百子湾东里 A407 号楼 邮政编码：100124

销售电话：010—67004422 传真：010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail: faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博 <http://weibo.com/2119887771>

北京华联印刷有限公司印刷 各地新华书店经销

2018 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

开本：889×1194 1/16 印张：5.25

字数：80 千字 定价：39.80 元

凡购本书，如有缺页、倒页、脱页，由本社图书营销中心调换

目录 Contents

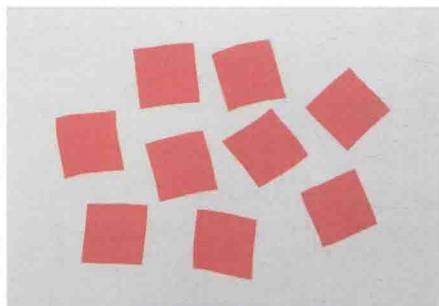
❖准备工作	4	❖基础捏制方法的活用·尖形·樱形	
细工制作的基本步骤	4	飞舞于春风中	48
本书收录的细工制作方法	5	八重樱披肩别针	50
细工制作所需工具	6	八重樱两用胸针	52
用于制作底座的工具	7	山樱弹簧夹(大)	53
布料	8	山樱弹簧夹(小)	55
底座纸的制作方法	10		
❖基础捏制方法·圆形		❖基础捏制方法的活用·叠褶形1	
蓬松可爱的圆花饰品	12	夏之夜/呼唤清凉	56
捏制“圆形”	14	大丽花U形发卡套件	58
圆花戒指	15	菖蒲发簪	60
双层圆花项链	16	菖蒲耳环	61
八重圆花一字别针	18		
两用香梅夹	19	❖基础捏制方法的活用·叠褶形2	
山茶花胸针	20	花漫步	62
		星花发梳	64
❖基础捏制方法·剑形1		月花胸针	66
帅气可爱的剑花饰品	22	八重桔梗发梳	68
捏制“剑形”	24	八重桔梗U形发卡	69
剑花项链	25		
双层剑花项链	27	❖基础捏制方法的活用·叠褶圆形	
尖角玫瑰耳环	28	染制紫罗兰色	70
尖角玫瑰刺马胸针	29	凛花两用胸针	71
双层剑花耳环	29	凛花BB夹和一字夹	72
		*渐变染色	73
❖基础捏制方法·剑形2			
美好寓意的半花球	30	❖挑战发饰·七五三节与成人式的发簪	
八重菊包挂	31	重要日子发簪	74
❖基础捏制方法·剑形3		七五三节的发簪套件	76
纤细美丽的半花球	34	成人式的发簪	80
千菊胸针	35		
千菊项链	37	作品展示	82
*“半花球”的底座	38		
❖基础捏制方法的活用·菱形			
怀旧现代派的红与蓝	40		
菱形花耳挂	41		
*真丝电力纺的染色	43		
优美的大丽花发夹	44		
*和服布料	45		
菱形花耳夹	46		



准备工作 ◆

► 细工制作的基本步骤

初次体验细工的读者，在正式制作之前，先粗略介绍一下细工的基本步骤。



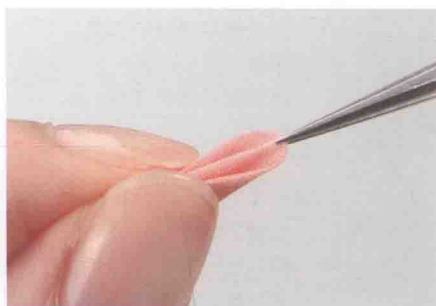
1 准备布料

将布裁剪成正方形切片。依据制作的作品来变换尺寸。剪裁所需数量的切片



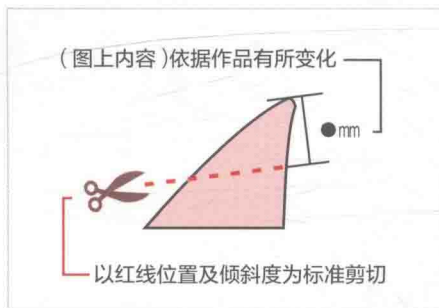
2 浸湿布料

本书基本都是将切片浸湿后使用。需浸湿使用时，在解说图中用右侧的标记来表示。



3 捏制

用镊子捏夹切片，折叠成花瓣的形状。以“剑形”与“圆形”为基础，也介绍了活运的捏制方法。



3 切边

剪切布片的下侧边缘称为“切边”。剪切位置依据作品有所变化。以图示为标准来裁边。



4 涂抹浆糊

将捏制好的布片排列放置在浆糊板上。大约10分钟后可以从浆糊板上取用。



5 准备底座

准备铺排花瓣的底座。底座的种类，依据要制作的饰物类别而有所不同。



6 铺排

将捏制好的花瓣铺排在底座上，制作成花朵形状的操作称为“铺排”。



7 添加装饰物、金属配件

在铺排好的花朵上，装饰珠子等饰物及金属配件，完成作品。



8 组合

将颜色、种类不同的数朵花组合起来，制作完成1个作品。

▶ 本书收录的细工制作方法

本书作品均以下面的捏制方法为基础制作而成。

基础捏制方法 ◆ 一



圆形
▶ p.14



双层圆形
▶ p.16



捏合圆形
▶ p.20

基础捏制方法 ◆ 二



剑形
▶ p.24



双层剑形
▶ p.27



袋形
▶ p.28



反剑形
▶ p.60

基础捏制方法的活用



菱形
▶ p.41



双层菱形
▶ p.47



尖形
▶ p.50



樱形
▶ p.53



2折叠褶形
▶ p.58



3折叠褶形
▶ p.59



变形3折叠褶形
▶ p.60



变形2折叠褶形
▶ p.64



反3折叠褶形
▶ p.67



反2折叠褶形
▶ p.68



叠褶圆形
▶ p.71

※ 关于书中的尺寸表示

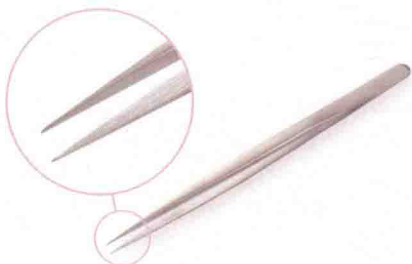
以作品的完成尺寸为基准。
尺寸因布的种类及铺排方法而有所变化。

► 细工制作所需工具

细工制作所需工具均可在家居中心、十元店、手工用品店地方等买到。请就近找到方便使用的材料。

◆ 镊子

挑选尖端笔直，夹捏部没有防滑（槽）的镊子。



◆ 浆糊板

板面涂抹一层浆糊，排放捏好的花瓣使其吸收浆糊。也可用牛奶盒或鱼糕板来替代。



◆ 浆糊（淀粉浆糊）

文具店有售，普通的淀粉浆糊。涂抹在浆糊板上使用。



◆ 胶水

在制作底座、装饰珠子或花芯时使用。



◆ 铲子

在压布料时使用。使用做文字烧（译者注：以面粉糊和各种食材混合后浇在烧热的铁板上烤制而成的食品）时所用的木铲。



◆ 刮刀

涂胶水及浆糊时使用。也可用牛奶盒剪成4cm×10cm的条状或用雪糕棒来替代。



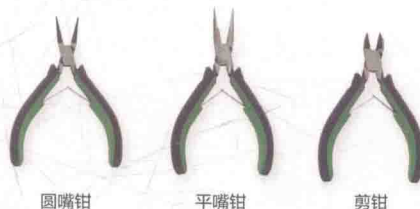
◆ 金属胶水

粘合底座和金属配件时使用。



◆ 钳子·剪钳

弯折、剪断铁丝等情况下使用。准备齐圆嘴钳、平嘴钳、剪钳。



◆ 湿海绵

用于去除粘在镊子上的浆糊。



◆ 百洁布

作为操作台或毛巾来使用。选用没有凹凸纹路的款式。



◆ 托盘

作为浸湿布料的容器来使用。



◆ 花泥或稻草捆

在底座上铺排花瓣时，用于将制作中的作品插放起来，十分方便。



◆ 剪刀

剪底座纸及布料时使用的手工剪刀和裁布剪刀。



◆ 轮刀

将布裁成正方形切片时使用。



◆ 切割垫板

挑选标有刻度的垫板。



◆ 不锈钢尺

在裁剪布料等时使用。塑料尺易被划伤，请准备不锈钢尺。



工具的摆放

为了便于制作，工具置办齐全后，请先摆放好后再开始制作。

- ①托盘和百洁布（用于浸湿布料）
- ②切片
- ③百洁布（用于吸掉布料上的水分）
- ④稻草捆
- ⑤花泥
- ⑥湿海棉（用于去除粘在镊子上的浆糊）
- ⑦浆糊板
- ⑧刮刀
- ⑨镊子
- ⑩剪刀



用于制作底座的工具

制作细工，需要铺排花瓣的底座。裁切厚纸板后，用布或和纸包裹，制作底座纸或底座。底座可直接使用，也可配合金属饰物来使用。

◆锥子

在底座纸上打孔，穿入包胶铁丝。



◆厚纸板

使用蛋糕盒等两面为白色有硬度的厚纸板。



◆和纸

在制作底座时使用。建议用云龟纸等薄型纸。



◆圆规刀

可将厚纸板裁切出所需大小的圆形，使用起来很方便。



◆包扣胚

可用布或和纸包裹，制作成底座。



◆捆绑线

在组合梳子或簪子等时使用。推荐使用极天线或釜线（▶p.47）。



◆包胶铁丝

在制作底座时使用。市面上作为造花材料售卖。使用22~28号的白、绿、茶色款。



◆保利龙球·切割刀

在制作半球底座时使用。用泡沫切割刀将球切成两半来使用。

保利龙球



泡沫切割刀

◆超轻黏土·量勺

在制作半球底座时使用。



超轻黏土

量勺

◆冲子

在制作圆形底座纸（▶p.10）时使用。大型手工材料店的皮革工艺柜台等处有售。

冲子



木槌

专用垫

布料

本书作品主要使用了真丝电力纺、真丝雪纺、精梳棉、100色丁、人造丝等。布料越厚越不易操作，因此请选用薄布。

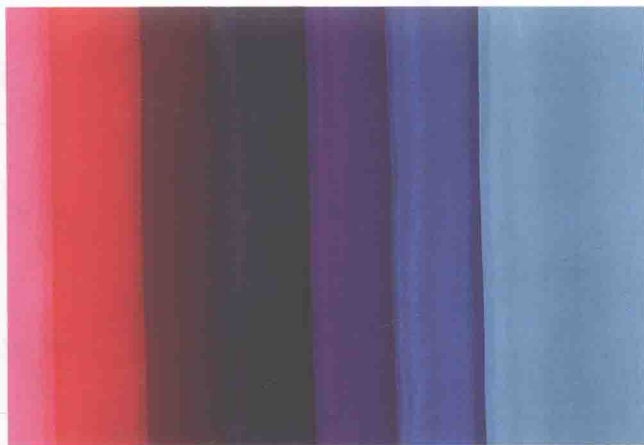
❖布料的种类

◆真丝电力纺(100%蚕丝)

真丝电力纺是平纹组织的纯真丝布料，购买白色布料，染色并上浆后使用。以姆米(译者注：真丝布料的重量单位，1姆米=4.3056g/m²)来表示厚度，数值越大就越厚。本书使用的是4姆米、5姆米、6姆米的布料。

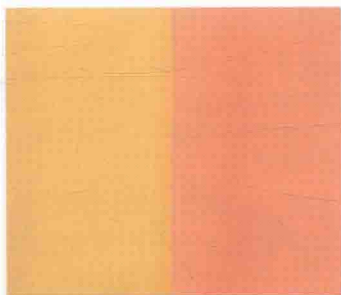
※难以购买到真丝电力纺时：

如果难以购买到真丝电力纺，或觉得染色太麻烦，也可用可透光的丝巾(真丝)来替代。



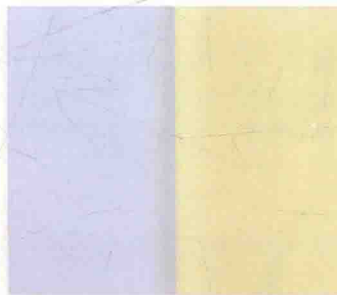
◆6姆米真丝雪纺

100%真丝成分的布料，柔软、有细小的褶皱。完成的作品会有蓬松感。可以在网络上专卖店内购买到。



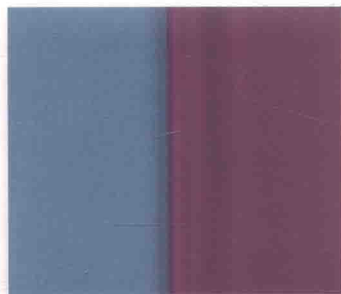
◆精梳棉(100%棉)

薄而柔软，100%棉成分的布料。偏向于制作轻盈质感的作品。可在大型手工材料店内购买到。



◆人造丝(铜氨纤维)

具有特有的弹性及美丽光泽。是厚度适宜、易于控制的布料。也常用于服装衬布，可在大型手工材料店内购买到。

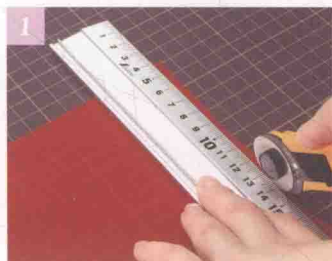


◆EXTRA FINE 100色丁(100%棉)

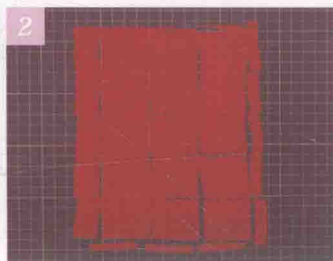
触感光滑，带有光泽垂感佳的色丁布。可在大型手工材料店或网店内购买到。



切割布料



垂直于刻度放置布料，用轮刀将外露于刻度部分的布料裁掉。



将布裁剪成正方形。横向裁时，将垫板旋转90°。



将切片按尺寸、颜色分类放置好，便于取用。

★裁剪真丝电力纺时



裁剪4姆米真丝电力纺时，在布料下方铺半纸（日本白纸）较易操作。

浸湿布料

浸湿

※在捏制前充分浸湿切片。



在托盘内铺上百洁布，倒入差不多刚刚没过百洁布的水，放入切片，充分浸湿。



将1中的切片放在浸湿拧干水的百洁布上，去除多余的水分。



捏制图2中的切片。

★浸湿布料时的注意事项

是否需要浸湿布料，依据制作作品有所不同。

想要做出板正的效果或是使用不易捏制的布料时，需要浸湿。

想要做出蓬松感或制作捏合圆形、反剑形、楔形时，无需浸湿。

准备浆糊板



准备浆糊板。也可用牛奶盒或鱼糕板来替代。



准备浆糊和刮刀。



在浆糊板上涂抹一层浆糊。浆糊过于浓稠时，加入少量水稀释。



将浆糊均匀地搅拌涂抹开。窍门是自左向右保持固定方向涂抹。



浆糊板准备好了。浆糊涂抹的厚度约为2mm，依据作品决定浆糊涂抹的范围。



将捏制好的切片放在浆糊板上。



静置10分钟左右后，开始铺排。

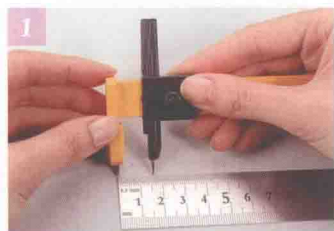


要经常擦拭粘在镊子上的浆糊。使用湿海绵的话较为方便。

▶ 底座纸的制作方法

现在介绍铺排花朵及叶片要用到的底座纸及完整的底座（底座纸串上铁丝）的制作方法。本书作品分为冲子圆形底座纸、布料圆形底座纸、和纸圆形底座纸，在不易买到工具及材料时，请根据自己的情况选择制作方法。

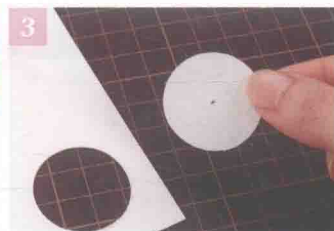
❖ 制作圆形底座纸



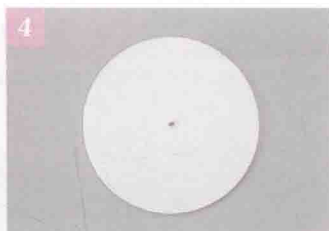
1 将圆规刀的刻度调整到所需尺寸。



2 将圆规刀对准厚纸板裁剪下来。



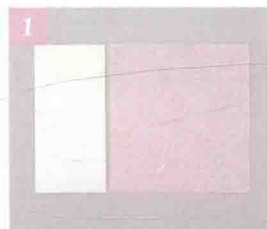
3 圆形底座纸就完成了。没有圆规刀时，可以用圆规画出圆形后，再用剪刀裁剪。



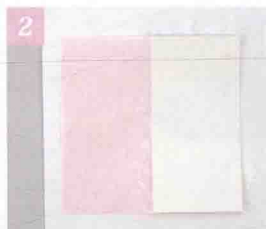
4 底座纸的大小依据作品有所不同。

❖ 制作冲子圆形底座纸

※ 请使用接近铺排的花朵颜色的和纸。



1 准备厚纸板及和纸。



2 在和纸上用刮刀涂抹胶水，贴合在厚纸板上。



3 夹在杂志内大约1天，使其充分干燥。



4 对准冲子，用木槌敲击。



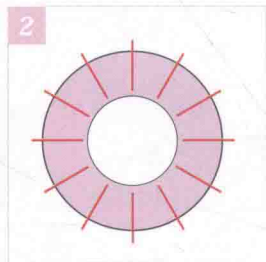
5 冲子圆形底座纸完成。底座纸大小依据作品有所不同。

❖ 制作和纸圆形底座纸

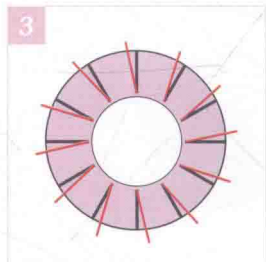
※ 请使用接近铺排的花朵颜色的和纸。



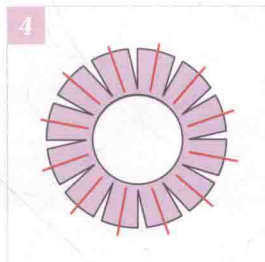
1 在和纸上放置圆形底座卡纸，将和纸剪成圆形。



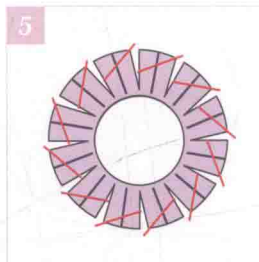
2 按红色线剪出切缝。



3 按红色线剪掉。



4 接着再对半剪出切缝。



5 按红色线斜剪下来。



6 剪好后的样子。



7 在和纸上抹好浆糊。



8 粘贴圆形底座卡纸。



9 将和纸包裹在圆形底座卡纸上。



10 和纸圆形底座纸完成。

❖制作布料圆形底座纸

※包在圆形底座纸或底座上的布，尽可能使用薄布料（八卦布料等▶p.45）。



与和纸圆形底座纸（与▶p.10 1~5）的做法相同，在布上剪出切缝。



在圆形底座纸上涂抹浆糊。



粘圆底座纸，并在布料剪切了的部分涂抹胶水。



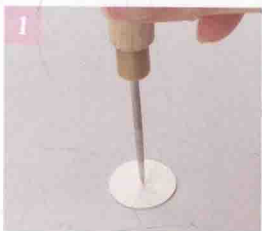
将布料包裹在圆形底座纸上。



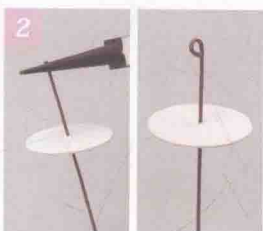
布料圆形底座纸完成。

❖制作完整底座

※底座纸串上铁丝称为“底座”。



用锥子在圆形底座纸上打孔。



在圆形底座纸上穿入铁丝，用圆嘴钳将前端弯成圆环。



将圆环弯折成直角。涂上胶水后将铁丝与底座纸粘合并晾干。



在剪好切缝的和纸上涂浆糊，与底座纸粘合。

※使用布料时，用胶水粘到底座纸背面后剪出切缝。



底座完成了。

※制作纤细的作品时，使用和纸，想要表现出强度时，使用布料。

❖金属配件和装饰用配件

用细工制作的饰物，不仅能搭配和服，也很适合搭配日常服装。配合发饰、胸针及小物等用途，备齐喜欢的配件吧。

•用于花芯等的配件



•仿珍珠、人造钻石

•珠托

•卷金线铁丝

基础石膏花芯 扁头石膏花芯



•石膏花芯

石膏花芯是造花用的花芯，形状及颜色的种类很丰富。本书使用了头部呈圆形的“基础石膏花芯”和稍呈扁平的“扁头石膏花芯”。

•饰品配件类



•平底戒指托

•平底托

•夹扣

•胸针、两用别针等

•发梳

•花式平底BB夹

•耳环、耳挂

•包挂

•双齿发簪

•金属弹簧夹

•针、环扣、饰品类完成饰品时使用。



•9字针

•丝带

•C形开口圈

•圆形开口圈

•流苏

蓬松可爱的 圆花饰品

1 圆花戒指

p.15

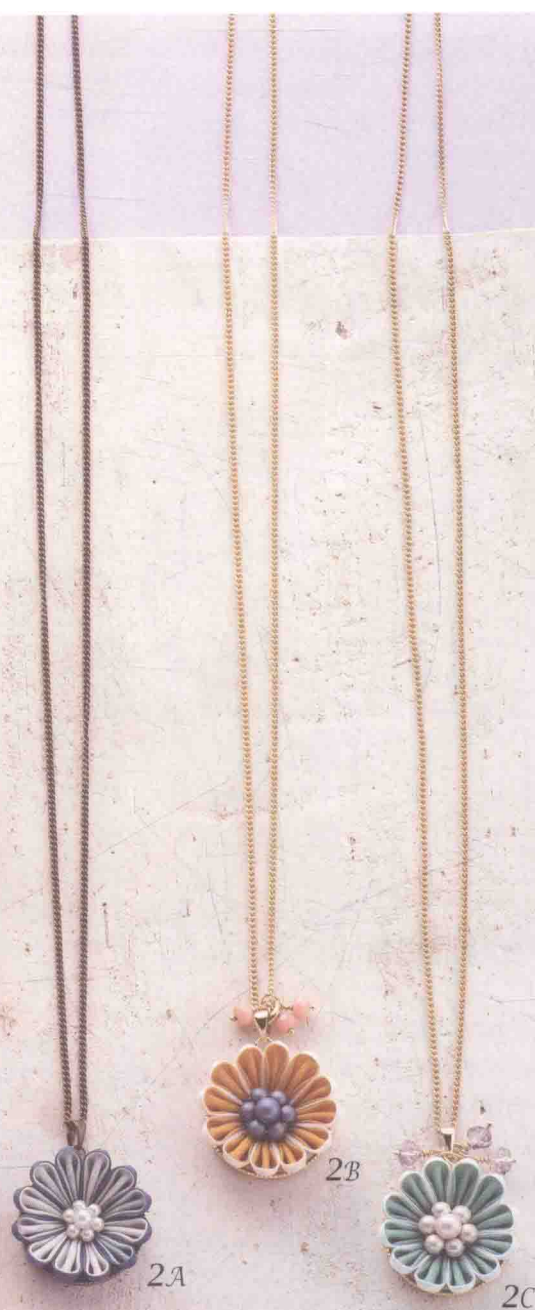


3 八重圆花一字别针

p.18

2 双层圆花项链

p.16



运用细工基础“圆形”手法制作的日常饰品。
即便只是圆形手法，因花瓣数量及大小的变化，
也可呈现出不同神态的作品。

4 两用香梅夹 p.19



5 山茶花胸针 p.20