

MAKING OF LEATHER STATIONERY

皮革
工艺

商务套件

日本 STUDIO TAC CREATIVE 编辑部 编

丁亮 陈江云 译

7

vol.



中原出版传媒集团
中原传媒股份公司

中原农民出版社

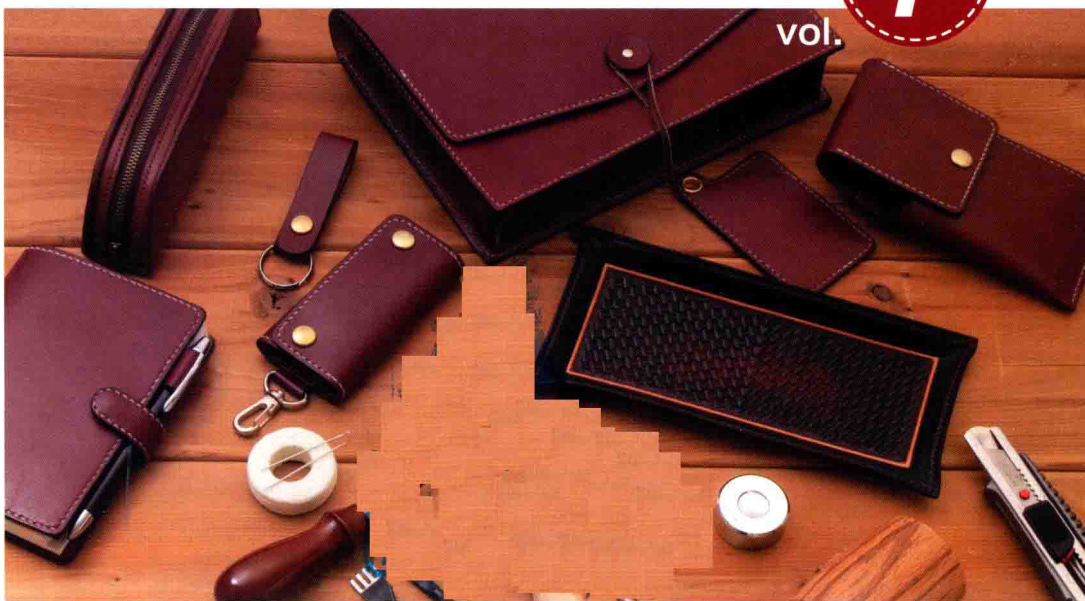
MAKING OF LEATHER STATIONERY

皮革
工艺 | 商务套件

日本 STUDIO TAC CREATIVE 编辑部 编
丁亮 陈江云 译

7

vol.



中原农民出版社

· 郑州 ·

豫著许可备字-2017-A-0029

革で作るステーションナリ-2

Copyright © STUDIO TAC CREATIVE Co., Ltd.2016

Original Japanese edition published by STUDIO TAC CREATIVE CO., LTD

Chinese translation rights arranged with STUDIO TAC CREATIVE CO., LTD

through Shinwon Agency.

Chinese translation rights © 2018 by Central China Farmer' s Publishing House Co.,Ltd.

摄影:

小峰秀世 Hideyo Komine

柴田雅人 Masato Shibata

图书在版编目(CIP)数据

皮革工艺. 商务套件 / 日本STUDIO TAC CREATIVE编辑部编; 丁亮, 陈江云译. —郑州:
中原农民出版社, 2018.5

ISBN 978-7-5542-1887-7

I. ①皮… II. ①丁… ②丁… ③陈… III. ①皮革制品—手工艺品—制作 IV. ①TS56

中国版本图书馆CIP数据核字(2018)第101055号

出版: 中原出版传媒集团 中原农民出版社

地址: 郑州市经五路66号

邮编: 450002

电话: 0371-65788679

印刷: 河南安泰彩印有限公司

成品尺寸: 182mm × 210mm

印张: 12

字数: 190千字

版次: 2018年7月第1

印次: 2018年7月第1

定价: 68.00元

CONTENTS

目录

本书中介绍的办公用品 3

基本工具及其使用方法 6

办公用品的制作 15

ITEM 01 钥匙扣 12

ITEM 02 IC 卡套 24

ITEM 03 智能手机套 38

ITEM 04 钥匙包 62

ITEM 05 手拿包 82

ITEM 06 笔记本封套 110

SPECIAL
ITEM 01 印花眼镜盘 146

SPECIAL
ITEM 02 拉链笔袋 164

纸型 185

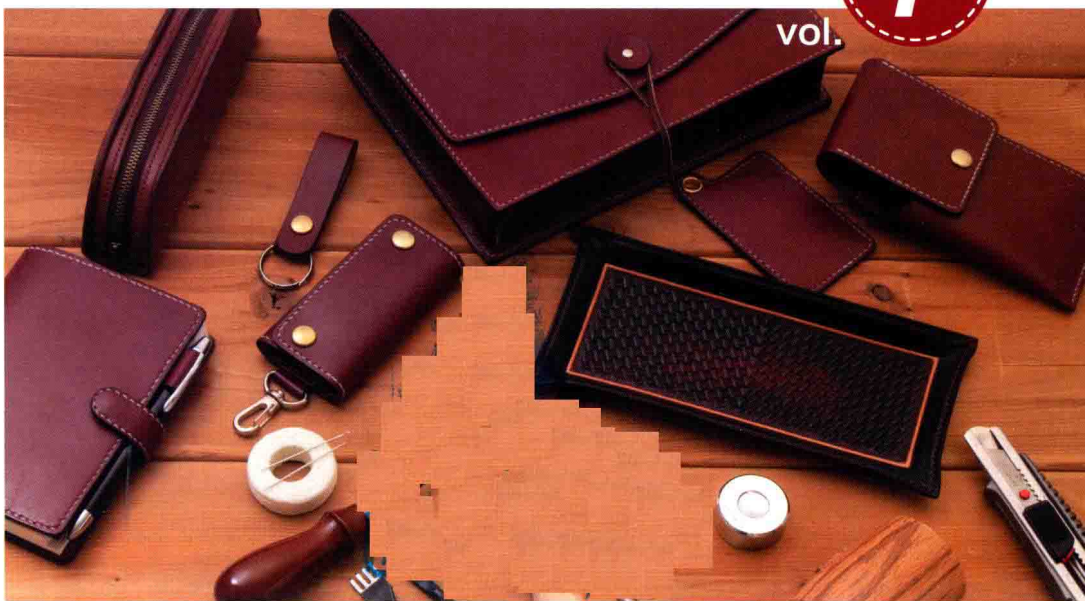
MAKING OF LEATHER STATIONERY

皮革
工艺 | 商务套件

日本 STUDIO TAC CREATIVE 编辑部 编
丁亮 陈江云 译

7

vol.



中原农民出版社

· 郑州 ·

CONTENTS

目录

本书中介绍的办公用品 3

基本工具及其使用方法 6

办公用品的制作 15

ITEM 01 钥匙扣 12

ITEM 02 IC 卡套 24

ITEM 03 智能手机套 38

ITEM 04 钥匙包 62

ITEM 05 手拿包 82

ITEM 06 笔记本封套 110

SPECIAL
ITEM 01 印花眼镜盘 146

SPECIAL
ITEM 02 拉链笔袋 164

纸型 185

本书中介绍的 办公用品

ITEM
01

KEY HOLDER

钥匙扣

使用四合扣开合的圆环式钥匙扣。因为不需要缝合就能做出，推荐作为首次制作的作品。

P16

ITEM
02

IC CARD CASE

IC卡套

带有鸡眼扣的IC卡套。主体使用2块光滑面皮缝制而成，成品很有高级感。

P24



ITEM
03

SMART PHONE CASE

智能手机套

可以收纳iPhone6/6S大小的智能手机和记录笔等的智能手机套。

P38



ITEM
04

KEY CASE
钥匙包

可以放入4把钥匙的基本款钥匙包。为了便于
装在皮包或者皮带圈上，装有龙虾扣。

P62



ITEM
06

DIARY COVER
笔记本封套

袖珍本A6大小的笔记本封套。左
右两侧部分设计有口袋，并装备
有笔插。

P110

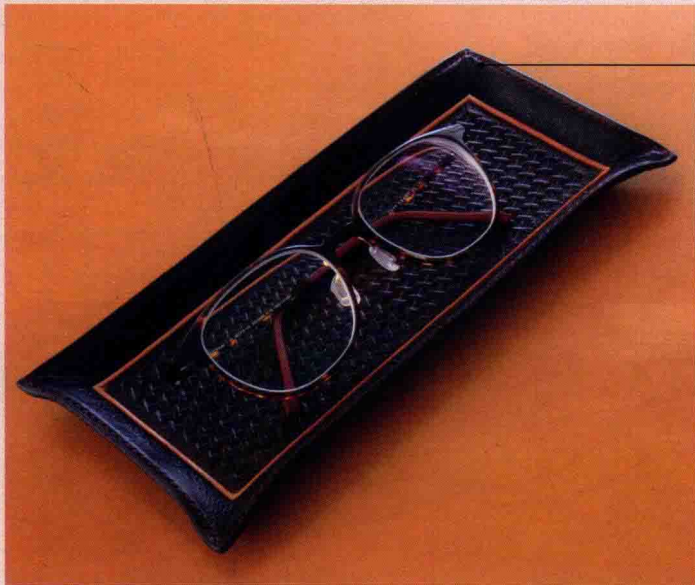
ITEM
05

CLUTCH BAG
手拿包

能放入iPad mini等A5大小的平板电脑，以及
身边小物件的紧凑型手拿包。

P82





SPECIAL
ITEM
01

GLASSES TRAY
[SOUL LEATHER]

印花眼镜盘

质朴设计的眼镜盘，由美丽的印花和染色装饰而成。特色是凸起的印花和渐变的染色。

P146



SPECIAL
ITEM
02

FASTENER PEN CASE
[CRAFT社]

拉链笔袋

使用便利的拉链式笔袋。如果是一般尺寸的笔，可以放入10支。

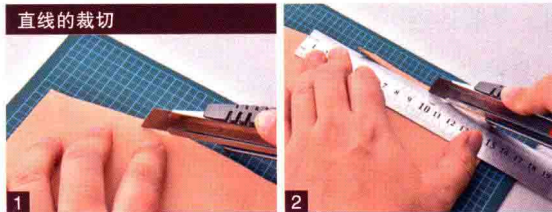
P164

美工刀·切割垫板

裁切较厚的皮革时需使用大型美工刀。使用美工刀时下面需要垫上切割垫板。根据需求形状的不同，使用时的刀锋角度也有区分。

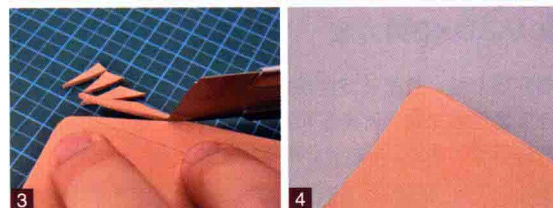
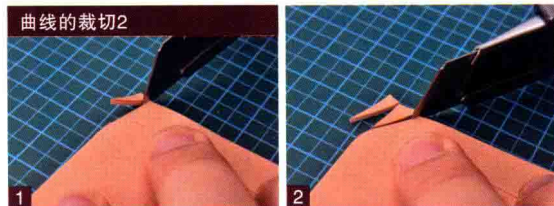


直线的裁切



1. 裁切直线时，需将刀刃放平，斜靠着进行裁切。
2. 长的直线则贴着直尺进行裁切。

曲线的裁切2



沿着描好的线一点一点地交换角度，进行裁切。进行数次直线裁切也可以。

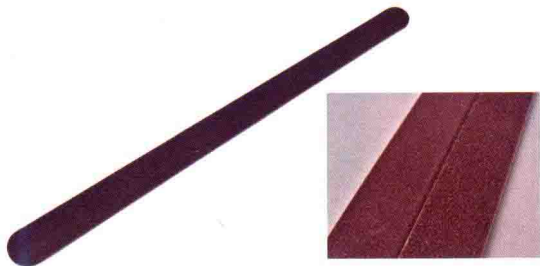
曲线的裁切1



一口气裁切曲线的时候，固定住美工刀，像图中的样子转动皮革，就能裁切出很好的曲线。

研磨片

打磨边缘及微调形状时使用。研磨片的接触面做了粗糙处理，一面略粗，一面略细。



部位的打磨



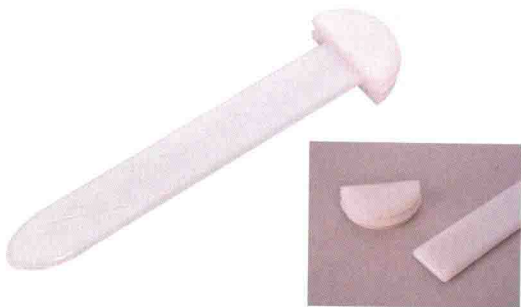
1. 打磨黏合部分时使用略粗的一面。
2. 边缘处统一平整高度时使用略粗的一面。
3. 边缘打磨成形时，一开始使用略粗的一面，打磨出大致形状后，使用略细的一面。

边缘的加工



三用磨边器

打磨植鞣革的肉面及边缘的工具。另外，使用磨边器的沟状部分可以分别画出2mm、3mm、5mm宽的缝合线。



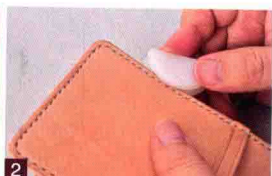
打磨肉面层
使用刀状扁平板打磨涂有床面处理剂的内面层。



画线
将磨边器的沟状部分贴紧皮边，画出缝合线。



打磨边缘
1. 使用刀状扁平板可以打磨边缘部位。



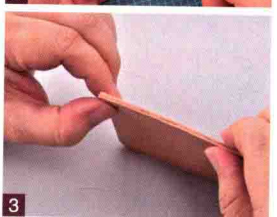
2. 根据厚度将磨边器的沟状部分贴紧边缘打磨。

DIABOND强力胶

简称强力胶，是速干型合成橡胶黏合剂。它不仅用于皮与皮之间的黏合，就连布和金属等材质也能黏合。等放置到不黏手之后，再贴合，并用力压着。



基本使用方法
1. 在需要贴合部分的两面上涂上薄薄的一层强力胶。2. 晾干至手触碰不黏手的状态。3. 因为黏合后再调整很困难，所以在准确地对好位置后，再用力按压下去。



白胶 (100号)

适用于大面积贴合的水性黏合剂。在晾干之前贴合，贴上后可适当调整位置。



基本使用方法
用上胶片抽取白胶并使用。单面涂沫就可黏合，如果需要牢固黏合，可以将两面都涂上。

菱斩·木锤·橡胶板

菱斩是用来打缝合孔的工具，用木锤在皮革上敲击菱斩打孔。敲击菱斩时，在皮的下方垫上橡胶板，菱斩头就不会弄坏桌子等。



菱斩的齿数基本为2齿和4齿。斩脚的间距种类很多。套装中的菱斩是CRAFT公司的产品，间距为2mm。

木锤和橡胶板是菱斩的好搭档。

先做虚孔



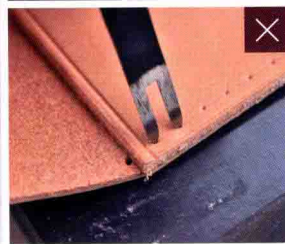
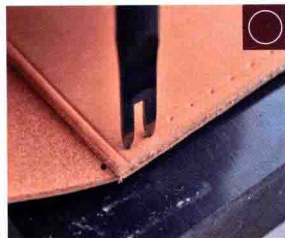
缝合孔不是突然打出来的。先在离边缘3mm处画上缝合线，在缝合线上用菱斩轻轻地按压，做出虚孔，然后按照虚孔打出缝合孔。

打孔的基本方法



敲击菱斩时，保持菱斩竖直的状态并敲击。如果菱斩头偏斜了的话，背面缝合孔的位置就会出现偏差。

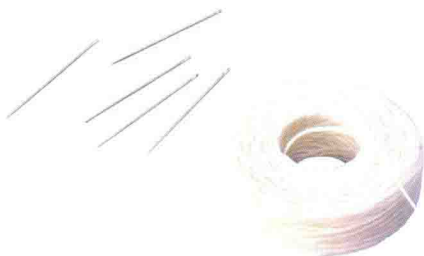
连续打孔的情况



连续打一段缝合孔时，可以将一个菱斩头插到之前开好的最后一个缝合孔里。这样的话，能够确保打出来的孔之间的间距是一致的。

手缝针·手缝线

手缝时要使用专用的手缝针以及经过涂蜡处理的手缝线(为了防止线的毛糙、磨损以及针脚松散,手缝线需要做涂蜡处理)。



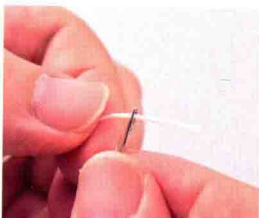
各部件的裁切

一般需要准备缝合距离4倍长度的手缝线。根据皮革的厚度,需要做出调整。

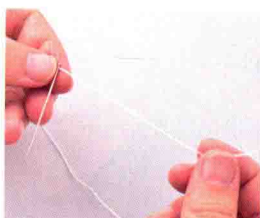
穿针



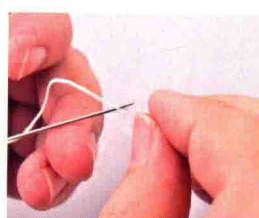
01 准备针和线。线的两端都要穿针。



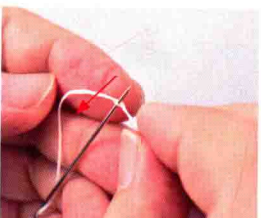
02 将线穿过针孔。



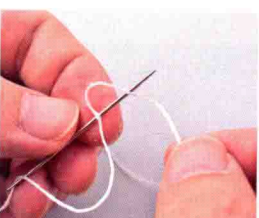
03 穿过针孔的线的前端多拉出10mm左右。



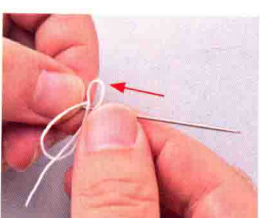
04 用针刺穿从针孔拉出的线。



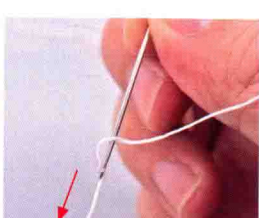
05 将刺穿的线往下拉到针的中间部分。



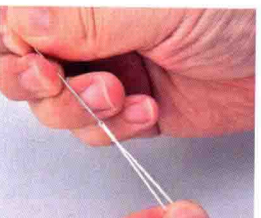
06 再用针刺穿剩下的线。



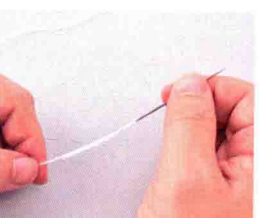
07 将针刺穿的两根线都往针的下部拉。



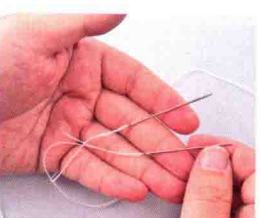
08 拉着较长的线,将线往下拉。



09 一直拉到线停止的地方。



10 线穿好之后,将两根线叠合在一起。



11 线的两端都穿好针的样子。

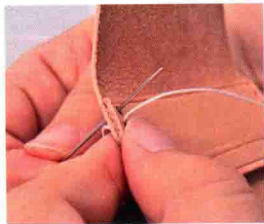
基本的缝制方法



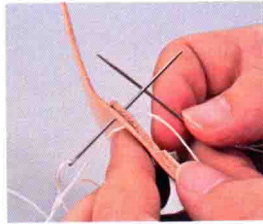
01 将手缝针穿过从边缘顶部算起的第三个缝合孔。



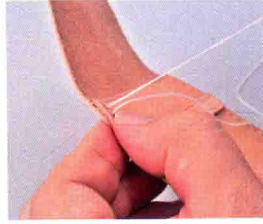
02 将手缝线穿过缝合孔之后，让前后两面穿出的手缝线长度相同。



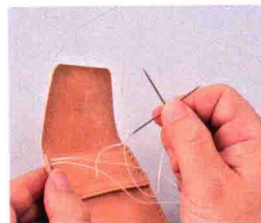
03 将手缝针从背面穿入，回缝到顶头的第二个缝合孔。



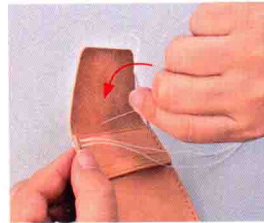
04 将正面的手缝针放在从背面穿过的针的下面。



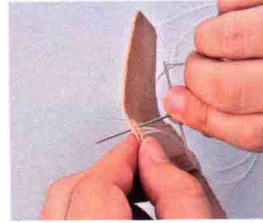
05 保持**04**的手法，将从背面穿过的针拔出，拉出手缝线。



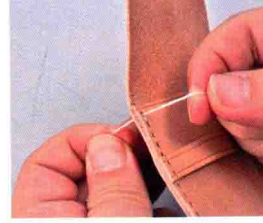
06 手缝线拉到停止的状态。



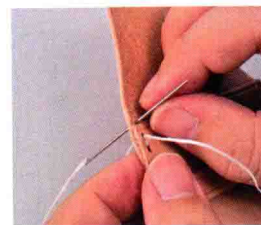
07 保持**06**的握针手法，将正面的手缝针翻转到上面。



08 保持**07**的握针手法，将正面的手缝针穿过第二个缝合孔。



09 手缝线穿过之后，拉紧两边的线。



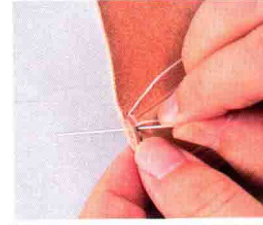
10 用同样的方法缝合顶头的缝合孔。



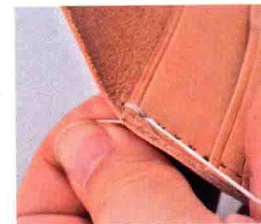
11 顶头的缝合孔缝好后，就按照本来的缝制方向缝合。



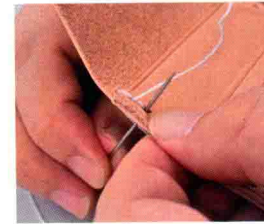
12 注意不要让手缝针刺穿之前穿过的手缝线。



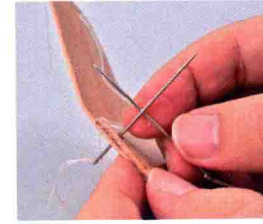
13 这样，顶头的三个缝合孔就成了双重缝线。



14 为了使两根手缝线不交叉在一起，调整手缝线的位置后再拉紧。



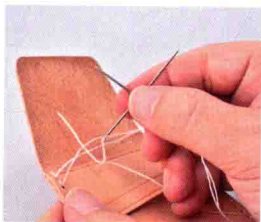
15 之后的孔也按同样的方式缝制。从背面穿过手缝针。



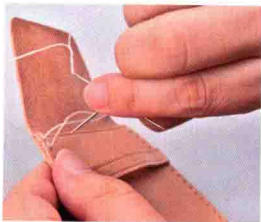
16 将正面的手缝针放在从背面穿过的针的下面，两根手缝针握在一起。



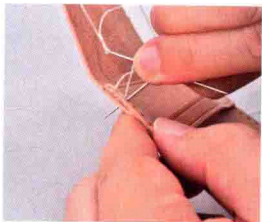
17 手缝线穿过以后拉紧手缝线。



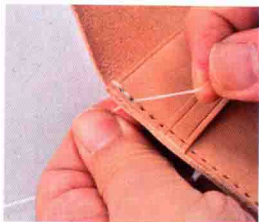
18 拉手缝线的时候,要保持住手缝针的重叠状态。



19 将正面的手缝针翻转到上面。

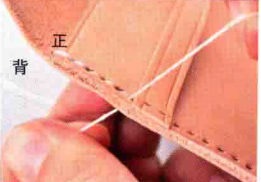


20 将正面的手缝针从背面穿过的缝合孔中穿过。

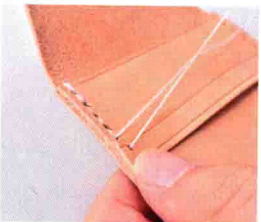


21 拉紧于缝线。就这样重复地缝制下去。

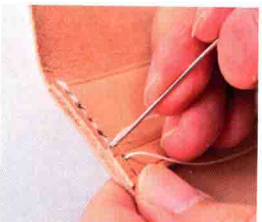
高低落差部分的缝制方法



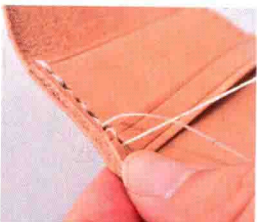
01 缝制有高低落差的部分。



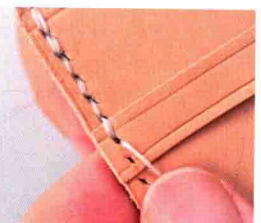
02 跟平常一样从背面将手缝针穿过。



03 将02中从背面穿过的针,再从正面的前一个缝合孔里穿过。



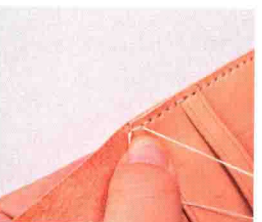
04 将03中返回的手缝线,再次从背面02中的缝合孔里穿过。



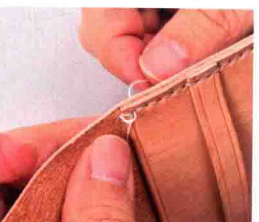
05 从正面穿过同一个缝合孔,就成了双重缝线。



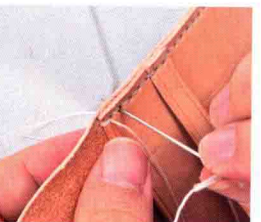
01 一直缝制到最后的缝合孔,准备结尾。



02 缝制到最后,将背面的手缝针回缝一针。



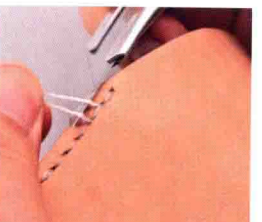
03 正面的手缝针也回缝一针,结尾部分就成了双重缝线。



04 仅仅背面的手缝针再回缝一针。



05 从正面回缝了两个孔,从背面拉出来两根线。



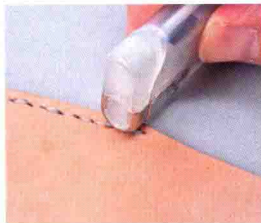
06 剪掉手缝线,留2~3mm长的线头。



07 手缝线剪掉的状态。注意，线头过长或者过短都不能很好地进行结尾。



08 用打火机烧一下，将线头的前端烧熔。



09 用打火机头按压烧熔掉的线头。



10 烧熔的线头不容易从缝合孔中脱落。这种方法称作烧结。

床面处理剂

打磨植鞣革的肉面及毛糙边缘的打磨剂。涂在肉面和边缘，使用三用磨边器打磨。



用手指或者上胶片将床面处理剂涂开，使用三用磨边器打磨。



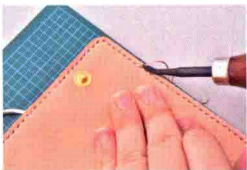
用棉签将床面处理剂涂开，使用三用磨边器或打磨用帆布打磨。

削边器

削掉皮边的棱角，可以制作出圆边的专门工具。从刮圆开始逐渐成形，能够简单地做出漂亮的边缘。



将刀刃的前端对准边缘的棱角，按压的时候保持一定的角度，棱角的部分被削掉后会成为半圆形。



打磨用的帆布

使用粗帆布容易产生摩擦热，但能够在短时间内打磨出漂亮的边缘。同时使用三用磨边器，边缘的打磨会很轻松。



1. 用帆布夹着边缘打磨。
2. 放在台子上打磨两面。

