

版畫藝術的歷史發展進程(下)

(美)南佛羅里達大學 著
梁益君 譯

凸版 Relief

第一章 凸版發展史

The History of relief

在人類文化史中没有什么發明創造能象印刷術的發明那樣在思想史的演進過程中扮演的角色那么重要,其教化的影響力堪與當代的計算機、攝影術、大眾傳播媒介相匹敵。這最早的印刷術就是凸版印刷術即木刻。

事實上凸版印章的出現比凸版印刷術還要早幾個世紀。例如古埃及的木刻印戳、古巴比倫的陶制印戳、古羅馬的粘土印戳等。印戳還被用在家畜烙印及罪犯身上的烙印等方面。然而用凸版在紙上復制出復數圖像的發明却源于中國。

很早的時候印戳在中國就被普遍應用,但凸版印刷術的發明却得益于造紙術的發明。據傳說,造紙術發明于公元105年,這一發明為人類文化開創了一個新的世界。漢畫象磚、碑文等一次被轉印到一個合適的表面(指紙張)是經由一個簡單的過程:用潮濕的紙張覆蓋在畫像磚或石碑上,用拓包將紙隨模型的形態起伏展平,再用拓包蘸墨汁在突起的表面輕輕拓擦,結果一幅圖像為白色背景為黑色的圖畫就產生了。

這種拓片技術必然產生印刷的概念,正如我們今天所熟知的。印度佛教的傳播既得益于印刷術的發明同時也促進了這一技術的傳播和發展。佛教和基督教、猶太教一樣都是用文字傳道,籍以顯示其本質上的真實。佛陀特別指示其信徒關於經書的謄寫和傳播及文句的規範。紙張和印刷術為其經書的大批量生產提供了有利條件,經文和佛教被印在裝有卷軸的紙上便于旅行傳道(而西方却裝訂為書本形式)。經文和佛像被雕刻在同一塊木板上,然後施以墨汁,圖文就轉印到紙上。中國最早的著名木刻,由 Aurel Stein 于 1707年在中國敦煌洞窟中發現的一幅17英尺長的鑽石佛經插圖卷軸圖卷,這是一幅書法藝術和繪畫藝術以及印刷技術都表現得十分完美的作品。由此可知在這之前的很長一段時期,中國的木刻藝術就有了相當的水平,並且在西方的木刻藝術達到這一水平之前的好幾個世紀。

歐洲早期的凸版畫

現存的關於歐洲木版印刷術的最早記載是一幅基督釘死在十字架上的木刻殘片,以 Bios Protat 的名稱而著名,畫上記載日期為公元1380年。從原版的模型上看有可能是打算印在布上的,比較粗的裝飾風格的輪廓綫造型適合紡織品的裝飾。從殘片看原版的尺寸比較大,不可能用紙張印制,因為那個時候的造紙業要造这么大的紙張是不大可能的,直到1400年后才出現了能用于印刷大幅宗教和現實繪畫的紙張,但其造型依然是以前印制紡織品圖案時的風格。

15世紀歐洲木刻版畫的中心在德國。這個時期遺留下來的一幅稀有的木刻作品就是著名的《逃往埃及》,象(Bois Protat)一樣簡潔的形式由比較粗的輪廓綫構成,印制的墨汁濃重、無陰影、衣褶使用優雅弧綫,手工着色有效地增強了畫面效果。

木刻發展的下一個階段以1423年的一幅木刻《聖·克利斯托芬》為代表。這一時期的作品比前期更多棱角,多以平行綫表示陰影,印刷多采用褐色套版或手工上色。這些早期宗教題材的木刻版畫反映了木刻用以復制圖像的顯著功能。宗教在15世紀歐洲人的生活中居統治地位,而反映這種宗教和迷信的內涵是借助于繪畫的象征主義手法及版畫的復數性來廣為傳播。上層階級的人可以雇傭畫師來裝飾祭壇或制做手抄本;木刻版畫以其方便宜行的手段復制出大量的聖像,對當時人們的精神起着咒符的作用,人們期望藉以防止邪惡的誘惑、瘟疫的泛濫及死亡。另外中世紀的朝聖者把這些聖

像木刻版畫作為價格便宜、宜于攜帶的紀念品廣為傳播。況且這些木刻大都是仿手抄本印在紡織品上,就更能引起朝聖者的興趣。粘貼印刷(Paste Prints)是印制這些聖像的主要手法,用生面團狀的漿糊均勻地鋪在紙上,然後覆蓋在刻好的木版上,再把紙壓入凹槽,等漿糊干后即與木版分離。這種方法非常罕見,現在僅存200件用這種方法印制的作品,其中大都產生于1450與1470年間。金鉑、寶石、布版及其它裝飾材料用膠嵌入這些版畫中。

版畫不只是服務于宗教方面,它同時也為現世提供娛樂的功能,在這方面最具代表性的是撲克牌。中世紀的歐洲撲克牌遊戲在上游社會和市民階層都非常流行。早在1400年,歐洲就有一個專門銷售各種新的、價格便宜的撲克牌的大市場。

雕版書籍

木刻版畫技巧很適合書籍的插圖。15世紀活字印刷術發明以前,書籍印刷的文字和插圖都刻在同一塊版上,雕版書(Block Books)因此得名。最著名的《窮人聖經》(Bible Of The Poor)是雕版書籍的代表。書中的木刻插圖很具新意,將《舊約全書》的主要內容“先知”(Prophet)的肖像巧妙組合在畫中——他(先知)已經預言他們。這一創造提供了一個易于被無文化的民眾理解的聖經故事的基本概要。這種風格清晰地、直接了當地闡釋了《聖地》的教義。《窮人聖經》大概是源于荷蘭。

繼《窮人聖經》之后流傳最廣的雕版書是《垂死的魔法》。插圖表現的是在一個垂死的人的靈魂中天使和妖魔的斗争,最終天使戰勝了妖魔,象征垂死的人將再生。這里不難看出受荷蘭大師影響的痕迹(指《窮人聖經》)——陰影、色彩、透視方法的表現及敏感的詭辯性的人物性格的戲劇性處理。

書籍插圖

書籍插圖討論最多的是《拯救人類之鏡》(Speculum Humanae Slavationis)。這一作品是活版印刷的第一件。在稍晚的版本中古德爾(Gunther Zanier)制造了一種裁割版材的設備,可以分不同類型裁割版材。古德爾的這種方法可以將文字和插圖拼裝在一起同時印刷,它可以改變字體模版的形式、尺寸以適應各種不同的排版需要。

活字印刷術在15世紀中葉的產生和發展使書籍插圖進入了一個新的階段,插圖從過去比較單一的、受文字限制的版式中解放出來,可以預設更大和更自由的版式。一個給人印象深刻的木刻系列由荷蘭畫家魯維奇(Erhard Reuwich)所作,這一套插圖描寫畫家在神學院院長梅恩茲(Mainz)和柏林哈德·馮·布爾登伯(Bernhard von Breydenbach)的陪同下于1485年到聖地巴勒斯坦的旅程,作品于次年由梅恩茲發表。魯維奇的《神聖的旅程》不僅描寫了作者對異域風光的獵奇,也第一次精確地描寫了城市風景。在旅程的停留地之一威尼斯,魯維奇創造出書籍插圖史中的第一頁一折頁,以便能完整地描寫出威尼斯的全景。這幅折頁有5英尺長,其細節的刻制及大幅畫的裝飾形式等取得了引人注目的偉大成就。

意大利的木刻

你也許會驚奇一個北方藝術家竟也參與了巨幅意大利城木刻版畫的制做,因為實際上意大利人直到15世紀才真正開始發展木刻藝術。南方風格表現出意大利文藝復興改革發展的最顯著的開放性。1499年最完美的一幅作品刊登在由奧爾達斯·曼紐丁(Aldus Manutius)在威尼斯出版發行的一本書中。這項復雜的、富寓意的工作對這幅木刻作品來說是值得紀念的,因為它完美地綜合了單純的輪廓綫和陰影,創造出絕妙的设计風格。這種精確的人物比例及古典主義的透視法與同一時期德國的那些晦澀的、充滿棱角的作品形成鮮明的對比。

在佛羅倫薩木刻技術被廣泛地應用于宗教和世俗題材的小冊子中,每一幅插圖的外框都進行了裝飾。如強調綫性设计的風格使人想起當時最具代表性的佛羅倫薩畫家波提契利(Botticelli),而這種更單純的風格為木刻家

所採用，使得木刻作品更具吸引力。

金屬板點刻

金屬板點刻技術產生於15世紀後半葉。要在金屬板上產生一幅畫像(通常使用的材料有鉛、白蠟或銅)，一般採用兵器製造者或金匠的技術。這種金屬版可以象木刻版畫一樣印制，版面被刻制、鏤孔或捺印上痕迹後就會產生一種特殊的裝飾效果。雖然許多現存的金屬版畫有很好的表現力，但這項技術很費力並且板材有很大的局限性，因此1500年以後就幾乎見不到這種類型的版畫了。

15和16世紀的歐洲

阿爾勃萊希特·丟勒

丟勒既是一位畫家又是一位杰出的版畫家，其繪畫作品超過250件，他的版畫作品使版畫發展的水平大大提高。丟勒出生於紐倫堡的一個金飾手藝匠家中，丟勒幼年隨父親學習金飾手藝，1486年向當地畫家胡爾蓋莫特(Michael Wolgemut)學畫，那時年青的丟勒所學的基礎課程都沒有教科書，從那一時期的幾件重要作品的設計和印制上可以看出受胡爾蓋莫特的直接影響。當時他最主要的作品是《紐倫堡編年史》，這是世界史上的一個創造，因為書中共有600多幅獨立的木刻插圖。雖然此書發表於他離開紐倫堡之後，但是從作品上不難看出這部書是他和他的老師共同努力的結果。由胡爾蓋莫特版畫工作室制作的版畫通常篇幅很大、構圖很滿，表現出一種不成熟的、擁擠的哥特式結構，這種插圖設計卻體現了肌理表現的偉大創意。

丟勒完成了他的學徒生涯後，從1490年到1494年進入了他的旅遊和考察時期。開始他打算到柯爾馬爾去，向雕版師施恩告爾(Schongauer)學習雕版技術，但丟勒還沒到達柯爾馬爾，大師就與世長辭了。丟勒只好向大師的金匠兄弟那里間接地學到一些有關的知識，然後轉道巴塞爾(Basel)，1492年他在那里完成了他的第一件主要的木刻作品。

回到紐倫堡後，他又再次起程前往意大利。在意大利文藝復興時期，古典主義大師們的作品直接影響了他的一生，這種影響從丟勒的第一件作品《聖約翰福音插圖15幅》中很鮮明地表現出來，並以《啟示錄》(Apocalypse)而聞名於世。象丟勒的大部分作品一樣，這15幅插圖都是由著名的Formschneiders版畫工作室制作的。最著名的有其中的《四騎士》，尤如一個紀念碑，表現出空前的活力和動感與場景的融合。騎士——貧困、死亡、戰爭、瘟疫這一組畫描寫的是戰爭(拉弓者)、瘟疫(揮劍者)、貧困(持天平者)和死亡(執三叉戟者)，四騎士如風鞭一樣從空中飛過，所到之處人類被踐踏。其中最突出的是丟勒表現這一幻想場景時對大量細節的嚴謹處理和刻畫的技巧；他不只是通過使用複雜的組織嚴謹的線條來完成這一作品，同時也採用了文藝復興時期的那種粗細多變的線條，這種效果在草圖和制版中都更易于表現。從他那富有特色的簽名可以看出，丟勒自己對這一成就感到自豪，因為自此以後丟勒的所有作品都有這一字母組合的簽名。在丟勒漫長的藝術生涯中他曾制作了六個版本的《基督受難》(The Passions)，這一被稱為“偉大的情感”的組畫完成於1510年，但大部分印品的印制日期註明是從1497年到1499年間。大約在這同一時期丟勒也正在創作《啟示錄》。《十字架上的基督》是另一個光輝的典範，正如《四騎士》那動感有力的對角線與地平線組成的十字形，而在這裡基督在十字架上忍受著一種外在力量的鞭撻。然而與《啟示錄》的混亂場景相比《十字架上的基督》表現的是大量的悲情；聖·西門(Simon)和聖·約翰(St. John)的表情畫得與戴著荊棘的基督一樣悲戚。

在丟勒的另一件作品中，對聖母瑪利亞的描寫表現出同樣的深度。很多這種版畫例如《瑪利亞之死》，作品沉靜的親切感與《啟示錄》和《基督在十字架上》的那種充滿了活力的動感形成鮮明的對比。對建築物的精心設置和刻畫表現出丟勒對文藝復興透視學研究的成就。美麗的線條強調了布料的質感及人物的體積感，同時還創造出一種優雅的裝飾效果。

丟勒木刻作品中非常有趣的是一幅描寫想象中的犀牛。丟勒實際上從未見過這種動物，這頭犀牛是1515年印度國王送給葡萄牙國王伊曼紐爾一世的禮物。丟勒是根據從葡萄牙傳到紐倫堡關於這頭動物的描述而創作的這幅版畫，這段描述用文字註明在畫面的上方，據此他創造了一頭奇妙的、身披甲冑、體積龐大的凶猛的動物。丟勒似乎完全沉浸於表面細節的裝飾效果之中。

丟勒驚人的技藝很快就引起了當代人的注意，因此他被深深地卷入了當時的宗教和政治的重大事件之中。丟勒成了一個馬丁·路德(Martin Luther)宗教改革的忠實信徒，因此他的那些宗教作品例如《最後的晚餐》直接地反映了馬丁·路德的觀點。

從1512年起，丟勒受僱於國王馬克西米廉(Maximilian)，創作了一幅凱旋門形式的版畫以表現帝王祖先的功績。很多畫家都為這一巨制工作，丟勒是藝術總監和設計師，這套壯觀的木刻完成於1517年，整個拱門的描寫用了192塊版，有十英尺高、九英尺寬。從這座奇妙的建築裝飾中可以欣賞到丟勒絕妙的裝飾技巧及嚴謹構思的超眾設計才能。

丟勒在《馬克西米廉一世的凱旋》這幅畫中以國王駕著車的構思寓意國王的凱旋。這幅畫從1512年構思直到1519年國王馬克西米廉一世死後才完成，這幅畫有60碼長，其中傾注了許多藝術家的心血。丟勒的那個部分表現

的是坐在車上的國王被衆天使圍繞著，她們(天使)向國王獻上花環，象徵理智的車夫握著象徵貴族權力和力量的繩繩，富麗堂皇的車輪象徵尊嚴、榮譽和光榮。象整個凱旋門的設計，丟勒使用了所有的裝飾手段。

類似的、給人印象深刻的、標志著丟勒木刻肖像成就是他的一個朋友Ulrich Vambuler的肖像版畫，肖像的儉樸給人一種尊嚴感而非肉感，藝術家通過簡單的形式描畫了貝雷帽複雜的肌理及卷曲的胡須。

馬克西米廉死後丟勒就轉向研究科學，主要是研究測量和比例方面的原理。他的有關論述還配以木刻插圖，其中有許多是機械學方面，目的在於幫助藝術家能夠精確作畫，在此丟勒的精確再現現實的木刻技巧再次讓人折服。

丟勒的藝術、特別是他那完美的木刻技巧在16世紀上半葉的北歐起著支配地位。儘管如此也還有一些有價值的獨立的藝術家值得注意。

丟勒(Durer)的時代

丟勒的木刻大都以傳統的黑白構成；而同時代的另一些藝術家在彩色和其它木刻技巧方面進行了嘗試。在德國著名的銀行城Augsburg有一位畫家叫漢斯·伯格邁爾(Hans Burgkmir)(他是為馬克西米廉國王作畫的畫家之一)就喜歡用彩色和明暗法進行木刻創作。他的木刻肖像《Johann Paumgartner》用多版套印得到了豐富的明暗效果，肖像背景是根據意大利文藝復興建築原型安排的。這種設計樣式在後來的其它藝術家，如小荷爾拜因(Hans Holbein the Younger)的作品中也能見到。

另一位藝術家盧卡斯·克蘭奇(Lucas Cranach)在木刻的明暗法方面也有發展，他追隨馬丁·路德的宗教改革比丟勒更狂熱，他在繪畫和木刻方面創作出一大批反映宗教改革的作品。雖然他的木刻作品受丟勒的影響較深，但其刻制還是不夠精練。他的木刻更多地依賴明暗法，用第二塊版套印以得到豐富的層次，因此細節就不夠豐富。在《聖·克里斯多佛》(St. Christopher)畫中樹上掛著的小木牌上畫有一條帶翼的蛇，這一符號後來成為克蘭奇的標志。瑞士士兵——藝術家烏爾斯·格拉夫(Urs Graf)也在實驗一種木刻技巧，特別是白線雕版術。他最了解如何描繪他最喜愛的士兵的衣着，《士兵和死亡》表現了兩個全副武裝、過分裝飾滑稽可笑的士兵，背靠著令人毛骨悚然有枯骸的樹。死神會不期而然地突然降臨已成為當時人們的一種偏見。因此16世紀的北歐出現了一系列表現死神的木刻版畫。

丟勒的繼承者中最重要的是奧爾特多夫(Albrecht Altdorfer)，奧爾特多夫是一個雕版師的兒子，他不象大多數他的同代人那麼看重木刻，而是作了很多蝕刻和雕版，但他的木刻作品更接近蝕刻效果，正如《基督受難》(The Passion)系列插圖中看到的，奧爾特多夫用了特別多的交叉線來創建色調，其結果是畫面比較灰，沒有強有力的黑色。這種效果從他的作品《聖母之死》(The Death of the Virgin)中也能看到。奧爾特多夫在畫面中建築物的描寫不只是象他的前輩們那樣作為古典主義的樣版，而是創造出事件發生地之真實的空間，人物集中在畫面的方，增加了畫面的戲劇性效果。象Burgkmair和Cranach一樣，奧爾特多夫創作了許多用明暗法表現的木刻作品。《The Beautiful Virgin of Ratisbon》是一幅非凡的套版木刻，它使人想起祭壇畫，這裡的建築純粹是作為聖母和聖嬰的裝飾。

漢斯·鮑頓·格林(Hans Baldung Grien)的作品是丟勒的風格和情感甚至死亡神祕論的綜合體。鮑頓曾在丟勒的工作室受過訓練，他把大師有力的素描風格和透視學運用於他自己的不同的目的。其作品《僧侶路德》表現的改革者并非象一位世界的精神領袖，而只是一位謙遜、虔誠、被神聖的靈感驅動的凡人。神聖輕柔的靈魂之光呈放射狀地呈現在路德的腦後，畫面上瀰漫著一種輕柔的品質，而缺少堅定的黑色和輪廓的束縛。

鮑頓最出名的木刻是《中魔法的馬夫》(The Bewitched Groom)，表現出魔法般的魅力。在手持燃燒的火炬的巫師的魔法下，馬夫倒在地上陷入深深的迷幻中，使馬匹逃脫了馬夫的管束。三個形象相互作用顯得非常有力，整個氣氛充滿活力及形形色色的恐懼，鮑頓從丟勒那里得到的恩惠清清楚楚地表現在他的木刻作品中。那匹馬是根據大師的一個原型所作，從馬夫的造型可以看出鮑頓從丟勒那里學習到透視學和解剖學的堅實基礎。

大多數人認為盧卡斯·範·萊頓(Lucas Van Leyden)是丟勒的同鄉。萊頓作為一個版畫家，他更熟悉金屬雕版術，他同時也作了許多精彩的木刻版畫。《放蕩女人》(Jezebel and Ahab)為木刻提供了一個典範，他把聖經故事放蕩女人的故事用荷蘭式的心理類型來表現，超過了同時代人對這一題材的習慣處理方式。這種典範比丟勒的作品更富繪畫性，大量的排線及十字排線在縫尾都帶有勾狀或細點狀，線條的複雜結構賦與他的作品一種豐富的內涵。

德國文藝復興大師行列中的最后一位是荷爾拜因(Hans Holbein)，他於1538年在巴塞爾(Basel)創作了一系列《死之舞蹈》，這一系列作品共有四十一幅。

“死之舞”的故事產生於十三世紀，本來是宗教的一種彌撒形式，它宣揚一種死的標準。死神伴隨著人在活動，不分階層和等級，從帝王到愚人。死亡以骷髏表示，而骷髏象征人死後的余像。在整個中世紀和文藝復興早期，許多藝術家都對這一題材著迷，但沒有誰對死亡題材的處理能比得上荷爾拜

因。

荷爾拜因的“死之舞”展現了傳統木刻的成就。畫面小，特別是與丟勒的大幅版畫相比，盡量避免使用艱難複雜的技巧。丟勒是一種寫實的技巧，他很少考慮木刻的局限性對他的技巧的限制。而荷爾拜因却盡量簡化其制版過程，以尋找一種直接的方法來創造他那種微妙優美的富于表現為的線條。正如他所有的那些偉大作品那樣，技巧服從于內容的表達。

“死之舞”的初稿于1526年作于巴塞爾，但制版工作却是在1538年全部作品發表前才進行的。1563年就有拉丁文版、法文版、意大利文版等十三種版本問世。從那以後許多版本都換成金屬版雕版，其技術就不及最初的版本了。

荷爾拜因那充滿個性的表現方法與過去的藝術家在同一題材的表現方法大相逕庭。也許是他作了大量的人物肖像，在情感上更易接近對象。正如我們所看到的作品中所呈現出的那種果敢的線條及荷爾拜因對待宗教和不可朽名聲的偏強態度。死神的勝利看來不過是走向新的精神生活的第一步，儘管結局是令人悲傷的。死亡伴著國王、王后和貴婦，拿走教皇和修道院長的權杖；在傳道士的背后恐懼地訓斥以引開他的注意力；修女轉向她背後那如死神般的情人，吹滅蠟燭、死神幫助耕地的農夫；死神拖著小販的衣襟。

《死之舞》表明了荷爾拜因從他設計金銀飾品發展來的超群的能力。他在工作中有一種十分可貴的品質，無論畫幅的大小，他都會全身心地投入；大到等比例肖像，小到2又1/2英寸的“死之舞”。

“死亡字母”(Alphabet of Death)是荷爾拜因“死之舞”的最早的一個系列。24個字母中I和J象V和U一樣可以互換。印品有一平方英寸，畫面表現死神對人類的欺騙，從教皇到小販為背景觀出字母從A到Z共24幅；將死神卑陋的行為表現得清清楚楚而不受畫面上字母的干擾。

對於16世紀北歐版畫的論述在沒有提及漢斯·維蒂(Hans Weiditz)之前還不算完。其插圖《植物標本》于1530年發表于斯特拉斯堡(Strasbourg)，畫的是那個時期的一些草藥，是維蒂茲根據外科醫生的記憶和口述描畫的。作為“標本”正如其名稱所暗示的，維蒂茲畫的這些植物都是直接來源對生活的細心觀察。那偶然撕裂了的葉子及其它自然的缺陷，表現風格很簡樸優雅，用排線描繪葉子的背面及根的周圍。他這一成果證明了大眾對植物學標本插圖的需要。

法國和意大利大師

在15和16世紀，德國和低地國家的藝術家無可置疑地是凸版畫的大師。然而法國和意大利的一些藝術家也在改進技術。

Geoffrey Tory 原在巴黎工作，因介紹意大利文藝復興風格來到巴黎而頗具影響力，他曾寫過一本《金屬版雕刻》的書于1529年在巴黎發表，書中論述了意大利的人性論及羅馬字母的比例與人體的關係。Tory 也許是最懂得保護版權不被剽竊的人。

意大利畫家提香(Titian)是最早使用長線條的畫家之一，他意識到利用版畫的媒介可以大量地復制他的作品。後來根據他的設計變成了獨立的、紀念碑似的木刻作品，其中最大的一幅《法老的軍隊葬身紅海》共用十二塊板拼成，由著名工匠 Domenico dalle Greche 雕刻完成。這幅畫大部分表現的是海景，但海景充滿灼熱的激情，反射出提香在水鄉威尼斯的一生。

意大利這個時期的木刻給人的印象是風格多樣，當提香為傳統的木刻作設計的時候，另一位威尼斯的畫家 Giuseppe Scolari 用完美的白色線條擴展了傳統的木刻技術。在《悲傷的基督》中漩渦狀的白色線條布滿手部和帷帳，這種鮮明的形式不是傳統的木刻線條。帷帳的雕刻是用陰刻，荆棘之冠是醒目堅硬的白色線條，這一作品開了雕版術的先河。

17和18世紀的凸版畫

17世紀雕版和腐蝕版成了主要的版畫手段，然而也還有一小部分藝術家在從事木刻創作(主要是低地國家，指荷蘭、盧森堡及比利時)並創造出偉大功績。

北方大師

亨德里克·戈爾特努斯(Hendrik Goltzius)是一個精通雕版術的大師，創作了許多杰出的木刻版畫。戈爾特努斯將他在意大利學到的東西與他北方本土的風範結合起來創造出一種獨一無二的有力的風格。他的風景木刻那流動的線條，有力的輪廓，使人想起提香及他的追隨者。戈爾特努斯對明暗法木刻也非常感興趣，設計了許多塊單色套版以豐富畫面層次。

在倫勃朗的藝術圈中，只有一人轉向以木刻作為自己的藝術語言，他就是簡·勒文斯(Jan Lievens)。他早期在萊頓時與許多大師一起工作過，後來到安特魏普開始從事木刻肖像創作，其作品風格獨特、有現代感，比較集中的黑色區域不僅表現了人物的性格，同時很有說服力地表現了衣服、皮膚、椅子等的不同質感。這幅畫是藝術家自己刻制的，比工匠根據畫稿刻制更有表現力。

暢銷書

從18世紀起木刻的一個特別的種類就是為暢銷書及便宜的小冊子插圖，由商販傳播到大眾之中，內容主要是一些普通的故事和歌謠。這些書籍的插圖主要由一些未受過教育的技藝低劣的畫師創作。不可否認，這些插圖

是粗俗的，因此許多歷史書籍都不用它們作插圖。但與民間藝術和20世紀的那些“原始畫家”所表現的“純真”相比這些插圖顯得更直接。在版畫的主流之外它們是一種視覺交流更直接的形式。

19世紀歐美的凸版畫

從前面章節的簡述中可以看出木刻版畫從16世紀以後就開始走向衰微。其主要的功能已變為流行書籍、雜誌的插圖，而新的版畫媒介和表現力的發展卻是一個逐漸的過程。從英國版畫的歷史就可以看出木刻從衰微到復興的簡略過程。

書籍插圖的一種更精緻的改良方法的產生是從紐卡斯爾(Newcastle)的托馬斯·伯維克(Thomas Bewick)開始的。受過銅版雕刻訓練的伯維克發現用硬的黃楊木的斷面可以雕刻出非常精細、精確嚴謹的圖像，這一技術的另一個優點是用硬木加上印制技術的改良可以產生比軟金屬材料還多的表現效果。

也許19世紀英國最著名的插圖畫家要算約翰·坦尼爾(John Tenniel)。作為漫畫家坦尼爾由于為《愛麗絲仙境歷險記》插圖而為世人所知。為方便坦尼爾，書籍作者還常改動字句以適應他插圖的需要。坦尼爾的插圖杰作“愛麗絲”原版至今也非常珍貴。

德國浪漫主義運動及風格在19世紀上半葉通過木刻版畫風靡整個歐洲。畫家卡斯巴·大衛·佛里德里奇(Caspar David Friedrich)設計了許多木刻草圖，由其兄弟制版完成。在《蜘蛛網》這幅畫中，女人的側面像、裸露的樹干和枯枝等所有景物的輪廓都暴露在慘白的背景下，創造出一種浪漫、憂傷的情調。

佛里德里奇的同胞威爾赫爾·巴斯克(Wilhelm Busch)從完全不同的方向發展了佛里德里奇的創意。巴斯克用漫畫配以文字說明的方法創造了兩個頑童——馬克斯和莫里茲的形象，他的這一創造使他成為現代連環畫的先驅。他的風格對後來歐洲的通俗插圖產生了巨大的影響。

美國書籍雜誌的木刻插圖在19世紀下半葉達到了頂峰。特別有兩個藝術家對當時的政治和社會產生了廣泛的影響。溫斯羅·霍內爾(Winslow Homer)的木版雕版畫經常出現在《哈珀周刊》(Harper's Weekly)和其它雜誌上，他的作品表現了19世紀美國人的精神價值。他對美國南北戰爭的傳奇式的描畫遠比馬修·布雷迪(Mattew Brady)的那些高反差攝影更生動、更具吸引力。

哈珀周刊的插圖畫家托馬斯·拉斯特(Thomas Nast)將政治性的卡通畫提到了藝術的高度。拉斯特用他那敏銳的漫畫家的眼光及細膩的刻畫風格熱切地期望他的作品能夠吸引住讀者。

木刻插圖幾乎達到了其輝煌的頂峰，而19世紀60年代布雷迪所拍攝的南北戰爭“真實”的照片一直受大多數人的喜愛，因此在短短的幾年時間里照片就完全替代了木刻插圖的功能。之後木刻版畫就幾乎走向了純藝術，日本版畫介紹到西方世界也是刺激版畫走向純藝術的另一個主要原因。

日本木刻

1854年當佩里(Perry)艦長打開日本國門後，西方人的一股巨大藝術靈感被釋放出來。大多數人採用了日本浮世繪(ukiyo-e)彩色木刻的形式，也就是說“描繪現實生活中的瞬間”(Pictures of the transient world of everyday life)。日本木刻對西方藝術家—特別是19世紀末巴黎的一群藝術家產生了很深的影響，因此我們有必要從一些細節開始敘述。

日本木刻產生的原因也許來自中國。在1679年和1701年間，中國出現了一種繪畫技術的手冊叫“芥子園畫譜”(The Mustard-Seed Garden)。該書的木刻插圖非常優美，有彩色、黑白及各種表現風格。“芥子園畫譜”傳入日本對日本木刻技術的提高起了催化劑的作用。“浮世繪”風格是以娛樂為基礎、以時尚為素材表現日常生活的一種日本木刻版畫形式，多以民間風俗、歌舞伎、武士、游女等日常娛樂活動為主要內容。早期的“浮世繪”版畫都是黑白的，但到了1743年和1765年間彩色套版技術開始發展起來。

第一個發展這一技術的偉大藝術家是 Suzuki Harunobu。一種叫做 Kento 的套版裝置的發明給套色版畫帶來了方便。Harunobu 創作出了驚人的變化微妙的水印套色版畫—帛畫(Brocade Pictures)。他的富有流動感的設計風格，適合表現倦怠的貴族女子，因此仕女成了他創作的主题。另外 Harunobu 在他的作品中還使用了凸版壓痕技術(即使用雕刻好的木版，不用任何墨色，將凹凸不平的木版表面經一定壓力轉印到紙上形成紙面的淺浮雕效果)。

隨著套版技術的發展，“浮世繪”版畫的制作就產生了明確的步驟和分工；藝術家先在很薄的紙上畫出黑白稿，再把稿紙反扣粘在木板上雕刻出主版，將主版印出交給藝術家手工着色，然後每種顏色刻一塊版，最後刻上藝術家的姓名。有時版面上還加入雲母、顏料粉增加豐富的效果。用這種方法大量生產，因此版畫的價錢便宜而且傳行廣泛。

Kitagawa Utamaro 是“浮世繪”版畫中最受歡迎的藝術家之一，他創作了一千多幅作品，對仕女畫非常投入。在 Fickle Type 中描繪衣褶的弧形線條多么肯定有力，每一種形狀都來自于精心的描繪和對工作的全身心的投入。這幅木刻中半轉身欲離去的女人、肩頭下滑的袍子及手勢等給人一種率直

的印象。

Chobunsai Eishi 是 Utamaro 同時代的藝術家，也專注於仕女題材。在 Komurasaki 的 Kodatama-ya 中對立體感、褶痕及日本傳統服裝的曲線的處理非常漂亮。身段和多褶的服裝相互作用是日本藝術的魅力所在。

描寫仕女和歌舞伎的“浮世繪”在19世紀走向衰微，轉而描繪自然風景，其中主要代表人物是 Hokusai 和 Hiroshigewere。Katsushika Hokusai 對他的藝術如此投入，甚至到了晚年還常常自題“為繪畫而瘋狂”(the man mad about painting)。Hokusai 從不厭倦地觀察描繪自然界的四季風光，正如他的無數富士山風景作品所表現的。最著名的《神奈川大浪》(Great Wave of Kanagawa) 像座火山，令人驚訝的是大浪頂端浪花瞬間變化的描繪。

Ando Hiroshige 從很多方面來說是最後的一位傳統“浮世繪”大師。他曾經做了一段時間的河流巡視員，因此他有很多時間和機會來觀察研究日本水陸上的自然風光。他的木刻作品中人物只是點綴，而畫面的絕大部分空間都是描寫天空和水。Hiroshige 用一種新的直接的方式來創造大自然的氣氛，他所採用木板的橫斷面和柔邊技術與 Hokusai 的嚴謹的硬邊風格形成鮮明對比。這兩位藝術家對19世紀后期日本版面進入歐洲並對歐洲藝術產生影響起到了決定性的作用。

1890年以後的歐美木刻 日本“浮世繪”的影響

在 Perry 遠航日本後的那些年，日本的藝術作品開始流入西方，開始主要是些裝飾品。1856年法國藝術家菲利克斯·布拉克科蒙(Felix Bracquemond)在他的版畫工作室中偶然發現一本 Hokusai 的書，書名是《Manga》，書被用來包裹瓷器。最終布拉克科蒙德設法找到一本完整的《Manga》，然後將 Hokusai 的版畫作品介紹給巴黎的許多版畫家。幾年內對日本版畫的狂熱在收藏家、學者、藝術家中間漫延開了，接着於1890年在“Ecole des beaux-Arts”舉行了有上千幅日本版畫作品的展覽。

收藏和贊美“浮世繪”版畫的藝術家中很少有人是想自己搞版畫作品的，其中很多是油畫家，他們從這些木刻作品中吸取畫面構成的風格和元素或素材等方面的靈感用於自己的作品中，如平面空間、視覺角度、抽象形式、尖葉狀飾物、抒情的綫條、平面的色彩、書法、戲劇性效果、透視縮減、簡潔的形式、空間效果、對自然景物的獨特見解、引人注目的人物情緒等。然而有兩位受“浮世繪”版畫影響的藝術家創作了許多木刻作品，他們是保羅·高更(Paul Gauguin)和愛德華·蒙克(Edvard Munch)。

1893年當高更第一次旅居塔西提島(Tahiti)回到巴黎後，發表了一批他在南太平洋創作的表現異國主題的大幅木刻作品，其表現方法與“浮世繪”版畫有密切關係。他把小塊的木板逐塊拼成一塊大木板，然後用雕塑家雕刻木雕大樣時的粗獷刀法刻制，雕刻時的刀觸也成為表現形象的元素，還使用砂紙處理色調變化，用針刻制明確的白綫。高更的這些方法具有粗獷的品質，他的這些深思熟慮的原始主義作品對土著生活的描寫中黑白的對比包涵着強烈的神秘主義和符號主義的特質。

隨着高更的路子，挪威藝術家愛德華·蒙克也結合對木刻肌理和日本版畫的興趣來表達自己強烈的個性意象。反映這種結合的鮮明的例子可以從他的作品《吻》中看到。作品中木板的紋理被直接印出，這樣做有助於作品氣氛的渲染，人物的構成形式使人回想起日本的“浮世繪”版畫。

蒙克的套色作品也很引人注目。他創造的套色方法取代了舊的分版套色法，他是在同一個版上刻下不同的區域，然後分別施色，最後再拼到一起同時印制。

後來的西方木刻

或許最偉大的木刻復興發生在20世紀初的德國。一群藝術家有意識地模仿簡潔的舊哥德式(Gothic)傳統，放刀直刻意象，自稱為表現派的人(Expressionists)產生了直接的、令人驚異的偉大作品。他們中的一些在德耐斯頓(Dresden)組織了一個名為“橋社”(The Bridge)的木刻協會，其中最杰出的人物是凱爾希納(Kirchner)和諾爾德(Nolde)，彼此風格完全不同。

在作品《三個人》(Three figures)中凱爾希納用圓刀大刀闊斧地制造出的黑白對比，表現出這一方法的極大活力。畫面看起來象是不用草圖而是直接在版上用刻刀創造形象，是最直接的表現。

諾爾德更陰沉、更神秘。在他的木刻作品《漁船》中我們看到了同樣大膽的刀法和鮮明的對比，還有清晰的水平綫和雲彩的抑制感，遠處的船只給人一種難以捉摸如夢境般的神秘感。

正如20世紀的藝術具有如此多的面貌一樣，帕布羅·畢加索(Pablo Picasso)賦與了木刻版畫一種新的動力。實際上，他發表木質的結構並非他所喜愛的，于是他拋棄了這種傳統媒介，鐘情於一種更現代的物質媒介——亞麻油氈。畢加索開始他的油氈版畫是1939年間，但他取得這一技術最輝煌的成就的時間是在50年代和60年代。如多版彩色套印作品《Bust Of A Woman After Granach The Younger》，這幅作品是用傳統的套版方法印制。然而畢加索也創造了獨一無二的油氈版套色技術，要達到如此豐富的色彩效果的方法是一邊刻、一邊印，油墨層層覆蓋，直到作品完成，這種方法印制的色彩效果輝煌燦爛。

木刻作為宣傳和諷刺的媒介功能並沒有消亡。一位著名的墨西哥藝術家戈德魯普·波沙丹(Guadalupe Posada)將它帶入了20世紀。波沙丹開始是一位石版家，後來轉為做金屬凸版畫，也做一些用搖點刀(Multiple-Point Gravers)在較軟的金屬版上刻制的雕版作品。在他的作品中毫無羈絆地表現出他出眾的才華和幽默感。他的作品《Regalo do Calaveras》就象當年的“死之舞”(Dance Macabre)既有寓言性也有幽默感。

當代藝術家

不能精確地斷言木刻版畫自16世紀以後從未完全復興。當代藝術家的趨向都集中到了平版、凹版和孔版上。然而也有例外，少數版畫家在木刻方面取得了實質性進展。里昂納德·巴斯金賦與了西方古典木刻技術強烈的現代感。海倫·薩姆納(Carol Summers)將顏色滲入纖維紙中產生豐富、醒目的平面效果。吉姆·戴勒(Jim Dine)用木刻和石版綜合創造出一件浴衣，他用蒙克的技巧將三塊膠合板刻制成各自獨立的十二塊，表面用平版油墨滾上油墨得到豐富的自然木紋效果。

在20世紀中期藝術家從許多不同領域對過去的技巧進行再探索，並賦與其現代的風格。這種途徑將各種可能性用於木刻的制版過程，而且舊的木刻技巧也將融合進新的技術和新的審美觀並產生新的面貌。

第二章 凸版印刷技法

凸版印刷或許是四種主要的版畫制作方法中最直接的方法。其主要特點是木版的凸起印刷表面，這種木版可採用若干種方法中的任何一種方法加以制作：切除掉背景圖案(正如在木刻版畫或麻膠版畫中的情況一樣)，將圖象雕刻到木版中並讓背景圖案保留下來(正如在木版畫中的情況一樣)，或者將制作對象加到平坦表面上(正如在金屬凸版中的情況一樣)。

在整個十九世紀中，木版畫曾廣泛地用於翻版復制，並且木版畫的創作可能性不斷地得到發掘和推廣。這種圖象制作方法類似於凹版雕刻，但是印刷方式却按照與木刻畫所用的相同方式進行。

許多人將凸版印刷與 Edvard Munch (愛德沃·蒙克，挪威油畫家、版畫家，1863～1944)的鮮明生動的木板雕刻肖像或日本的風格化版畫聯繫在一起，這兩種藝術都傾向於利用木材紋理的天然特點。一些當代版畫也具有這種利用特殊木質的天然紋理之特點。其他版畫，例如 Ray Lichtenstein 的 Modern Head # 1，則依賴於與木材紋理結構表面無關的幾何和圖案形狀。

少數當代版畫家，包括 Carol Summers 和 Helen Frankenthaler 在內，已經研制出一些特殊的技法，形成自己獨特的凸版印制方法，採用繪畫或網網版畫印制的靈活性組合出一些雄渾有力和流暢生動的色彩和形狀的畫面。採用凸版印制的一些調整可能產生的一些視覺效果幾乎不存在什麼限制。

基本木刻技法

木版雕刻技法是最古老和最簡單的版畫制作形式之一。木版雕刻最早起源於中國，後來傳遍整個東方並傳入歐洲，15世紀中葉時在歐洲，木版雕刻已成為用於各種各樣宗教和傳說畫像印制和廣泛傳布的一種流行形式。然而，沒有任何地方的木版印刷藝術達到過日本在浮世繪鼎盛時期所達到的美學和技法方面盡善盡美的程度。

最簡單形式的木刻畫是利用木材經向延伸紋理在木板上制作的。在切除圖象的所有背景區域之後，圖象仍保留在木板表面上。在木板表面上塗敷油墨，將紙放在上面，并用一把平底飯勺(spoon)或其他磨擦器在印紙背面上磨擦，以制作印圖，或版畫。

木刻畫的優美和細部纖細程度不僅取決於木刻者的技藝，而且還取決於可供使用的木材質量和類型。在整個漫長的木刻畫的歷史進程中，世界各地的許許多多種類的木材一直被成功地用於制作版畫。木材本身的特點不僅因各種樹木的不同而變化極大，而且在生長於不同地點的同種樹木中也極不相同。用於木刻的大多數塊料相當窄小，它們常常在其邊緣處用膠粘到一起供大幅版畫制作之用。

由於木刻是在木材有紋理的表面或版面上進行，所以紋理的粒度和方向是木刻主要考慮的問題。浮世繪藝術家對野生櫻桃木的使用對他們獲得高質量的藝術效果來說是很重要的。這種木材極其堅硬並且紋理很細，因而可順着紋理和橫着紋理進行復雜精細的雕刻。在諸如松木或冷杉木之類的較軟木材中，其紋理更為明顯。雖然軟木幾乎不能保持住纖細的細部，但是却易于進行雕刻。因而，木材本身能夠影響綫條雕刻圖案的流暢和彎曲程度。西方國家制作的一些木刻版畫中，木材的紋理極其明顯，正如偏愛紋理方向的雕刻一樣。特別是 Edvard Munch (愛德沃·蒙克)和 Paul Gauguin (保羅·高更)的作品便表現出木材的紋理結構影響。

在制作一幅木刻版畫的過程中，藝術家具有一種沿直綫而不沿曲綫雕刻，順着紋理而不橫着紋理雕刻的本能傾向。這樣便賦予圖象某種僵硬和方向動態感，使木刻版畫能用於直接而強烈的效果。每一木材塊料也具有某些特點、缺陷或不足之處，有時它們能給藝術家帶來很大的好處。下列木刻工具和設備對這種木刻技法將是極為有用的：

□各種尺寸和紋理結構的木塊

□鋼絲刷

- 木刻刀
- C形弧口鑿
- U形弧口鑿
- V形弧口鑿
- 印度油石
- 阿肯色油石
- 磨石(油石)
- 煤油
- 輕質機油
- 電動或手動砂輪(磨輪)
- 墨汁(印度黑墨水)
- 畫筆
- 氈頭筆
- 砂紙
- 戴戴鉛筆(色粉筆)
- 炭筆
- 描圖紙
- 面粉(漿)糊或壁紙漿糊
- 檔木
- 動物膠
- 塑造軟膏
- 試樣紙
- 印圖紙
- 木版油墨(如果需要,採用各種顏色油墨)
- 各種寬度的油墨輓
- 着墨(平)板
- 海綿
- 磨擦(器),例如平底飯勺或傳統的日本馬槌
- 彩印或翻版印刷用的套準裝置
- 聚酯薄膜(透拉)或乙酸酯薄膜

木刻用材料

通常,木材越硬,它就能保留住更為纖細的細部。下列軟木和硬木是木刻技法最常用的一些木料。

硬木

楓木和樺木都是極硬的木材并難于雕刻,但是如果需要纖細的細部,那么這類硬木則證明是卓有成效的。其板材有各種寬度可供使用,通常板材厚度為標準的3/4英寸。因為這類木材的硬度,所以在雕刻期間木刻工具必須經常保持鋒利。

果木 來自櫻桃樹,梨樹,或蘋果樹的木材是一些最細密的木刻用材。它們質地堅硬和紋理均勻并將會保留下精緻細膩的細部。然而,果木往往比較昂貴并難于獲得。

其他硬木 在許多其他硬木中,山毛櫸木的紋理最為均勻并且極好地適合于纖細細部的雕刻。胡桃木價格常常十分昂貴。櫟木質地極硬但其紋理稀疏令人討厭。較軟的桃花心木相當適宜于雕刻,但容易開裂。雖然有的桃花心木可能具有孔隙極多的紋理結構表面,但是却表現出較大的彩色區域。

軟木

松木 在整個北歐地區、亞洲和北美地區,生長最多的樹種之一是松樹。它是一種使用得最久和最為廣泛的木刻版畫材料。

松木在紋理均勻性,易于雕刻性和破裂傾向性方面差異極大。蘭伯氏松生長于美國東部海岸地區,是用于木刻的北美優秀樹松品種之一。由于它質地堅硬,紋理均勻,所以它既能順着紋理又能橫着紋理雕刻。采用鋒利的木刻工具和仔細地雕刻便能表現出優美纖細的細部特征,并且盡管與櫻桃木或楓木相比其質地較軟,但是松木却能用一塊木版制作出數千件版畫。

有的松木具有鮮明的紋理圖案并且其木材的暗環與明環之間的硬度差異很大。這種紋理常常表現于其成品版畫之中,并且在許多情況下還能使其紋理效果得到增強。

楊木 楊木具有極好的木刻質量。其紋理往往既光滑又均勻。在順着和橫着紋理雕刻時,楊木能保留下細部。楊木能輕易地加以加工,不易卷曲,且質地堅硬、富于彈性。

楊木常常用于工藝家具制作,一個老式五屜櫃便可產生出許多美麗的木版表面。僅3/8或1/2英寸厚度的板料仍可制作出極好的雕刻表面。由許多楊木薄片制成的舊的畫圖板也是極好的木刻材料,因為它能提供制作大幅木刻版畫的兩個側面。

椴木 用椴木制作的一種畫圖板(許多畫圖板都是鍛木制作的)提供了一種極好的和現成的木刻表面。椴木在歐洲被稱為歐椴(菩提樹),其雕刻質量和保留細部能力十分類似于楊木。

膠合板 從膠合板形成特點來看,其細部雕刻質量決不會象實心木塊一樣好。膠合板中每層木板都以一種不同于其樹干結構的方式切割和粘合。然

而,某些種類的膠合板却證明對於大幅木刻版畫和整體區域來說是十分寶貴的。有些類型的膠合板,例如由椴木或樺木制造的膠合板,將會保留下令人吃驚的細部數量。最為普通的膠合板是用冷杉木制造的膠合板,這種膠合板具有鮮明的紋路和易于開裂的特點。當用鋼絲刷磨擦時,它能產生出鮮明的木紋結構。

其他來源的木材

用于雕刻或紋理結構效果的木材在各地都能找到。在海灘或湖濱采集到的浮木可在一幅版畫中產生出精細紋理結構方面的細微差異,因為這種浮木可能是來自某一無人居住區或一幢舊房屋的風化木材。廢棄的家具、桌面、擱架和抽屉都是木刻材料的極好來源。這種好奇心必然能使我們從周圍的許多來源中尋找這類材料。

木材紋理結構使用

大多數軟木都具有在用于色彩區域或整體背景紋理方面可加以突出的一種紋理。松木、冷杉木、雲杉木、雪松木和紅杉木全都具有一種明顯的紋理,藝術家們可用鋼絲刷磨擦而使這種紋理顯露出來。磨擦能清除掉木材中較軟的部分并讓較硬的部分稍稍凸起。在印制過程中,一個硬質油墨輓將比較軟質油墨輓印制出更多的表面紋理,并且較薄的油墨層比較厚的油墨層也能印刷出更多的表面紋理。

木材中的木節和木環常常是無法避免的。可對這些木節和木環進行有選擇性的圖面安排而加以避免,或將它們混合進一幅版畫之中,有時它們還帶來很大的好處。

木刻工具

在若干世紀里,木刻版畫制作時所採用的木刻技法和木刻工具仍然較為簡單。在西方和東方的木刻技法中,木刻刀供所有基本圖象雕刻之用,并且還有各種形式的弧口鑿或鑿子用于清理作業(基本木刻工具)。

在當代凸版印刷中經常使用的各種紋理結構或其他效果常常超過傳統的技法。木版表面制作出的任何凹陷,在對其表面用油墨滾壓時,將會產生出白色條紋;于是藝術家具有了許許多多圖象創作手段。例如,如果用錘將金屬絲網敲入木塊表面,那么其紋理結構便成為一種能夠產生出與用刻刀雕刻木版一樣的許多堅實印圖的版畫印制表面。圖象制作可能性的總體範圍由現有材料和藝術家將木刻技法與他個人的想象和意圖聯繫起來的獨創性加以決定。

木刻刀

木刻刀是木刻藝術家最重要的工具。它應該握在手中手感舒適,具有堅硬優質碳鋼刀身,和適于木刻藝術家雕刻所需要的正確形狀和長度。因為一些形狀和類型的刻刀已經制作好了,所以重要的是選擇一種具有較好手感和能十分方便地加以使用的刻刀。

刻刀刀片切口邊緣與其頂邊成45度角。刀片一側為平面,另一側為有刻面的切口邊。這種結構使每一平面都易于在阿肯色油石上細磨,因而能使其保持鋒利的刀口和刀尖。許多木刻藝術家偏愛使用較大、較重的刻刀來進行大多數基本雕刻和用較小的刻刀來制作細部。

木刻藝術家緊握刻刀,把手指和姆指放在粗糙位置,以便刀片面向下方(手握木刻刀的通常姿勢)。刻刀決不要以一種完全垂直的姿勢把握,而總是處於約60度的角度位置。幾乎所有的雕刻都是以朝向雕刻者的方向進行。從刀尖算起刻刀刀片第一個1/4英寸部分承擔了大多數雕刻工作。以基本姿勢使用刻刀初看起來顯得别扭不方便,而一旦熟悉,這種姿勢便將證明是費力最小的姿勢。這種握刀姿勢使得在運用刻刀進行直線條作品,曲綫,以及纖細清晰的雕刻具有很大的靈活性。木刻初學者可能會發現在雕刻細部時象握鉛筆一樣手握刻刀比基本握刀姿勢更為舒適一些(以“鉛筆握法”手持刻刀。請注意用刻刀進行的各種類型綫條的雕刻)。在握刀姿勢方面設有硬性規定,并且無論採用何種姿勢,只要能達到所需的效果就應採用。

深度雕刻并非是必需的,并且所雕刻的細部越纖細,所要求的雕刻深度就越淺。對於任何用刻刀雕刻的區域,其雕刻深度很少必須超過1/8英寸。較好的辦法是以一恒定深度用刻刀雕刻所有的綫條。這樣便于清理工作和防止作品部分被弧口鑿破壞或使之凸起。

弧口鑿

弧口鑿用于清理圖象區域之間的木材。C形弧口鑿是用途最多的工具。它們逐漸地刨去木材并且比U形弧口鑿更容易磨快。

刨盡盡可能多地在木材紋理方向上進行(圖62。沿紋理刨盡沿着一個方向挖入木塊并沿另一個方向干净利落地挖起),通常弧口鑿沿這一方向從表面干净利落地挖起木材而不會有深入到木塊中去的傾向。

木刻者將需要好幾種各種尺寸大小的弧口鑿。小型的C形或U形弧口鑿對清理圖象區域附近是很有用的,在圖象區域附近必須對清理工作加以控制,以免損壞雕刻的直線作品。對於清理木版的較大區域而言,最好使用較大的C形弧口鑿。

V形弧口鑿是一種極有用的工具。如果將其磨成適當角度,它將能有效的順着和橫着紋理雕刻。其刀片必須磨快,以便刀邊(口)以某一角度切入木塊中。每一雕刻平面都應在雕刻期間保持極其鋒利并經常加以磨細。

磨石

這些對於磨快木刻工具的最有用的磨石是具有一種粗粒面和一細粒面的長方形或圓形的印度油石和磨石。這些磨石主要用于對木刻工具的刀口進行中等到細磨。它們必須採用一種輕質機油或煤油加以潤滑。對於最后一次磨刀，一種較軟的或較硬的阿肯色油石是能產生鋒利刀口的最佳材料之一。這種油石是天然開采的並且其顏色從白到雜灰直到黑色變化不定。白色油石稍軟一些，黑色油石則比較硬。這兩種油石都供細磨刀口之用。並要加上少許輕質機油或煤油進行潤滑。應避免使用橄欖油和亞麻子油，因為它們最終會氧化和干燥而塞滿油石。

磨石可不時用丙酮或揮發性漆稀釋劑加以清掃，以從磨石表面清除掉松散的金屬和石料顆粒，借此提高雕刻質量。

刻刀是最易於磨快的工具，因為它具有平整的切口表面；V形弧口鑿則是最難磨快的木刻工具。

一把新刻刀可能必須首先在中等程度的印度油石或磨石上進行磨制，最後在阿肯色油石上修整。為了磨快刻刀，首先打磨其側面。這樣的磨法很少有（如果有的話）重新磨制的需要。接着，在印度油石上磨制刻面邊緣，然後在阿肯色油石上磨制（磨制木刻刀，A. 阿肯色油石；B. 阿肯色油石）。在磨制刻刀的同時刻刀不得搖動，並且其刻面在來回磨制時必須平靠油石。為了清除掉刀邊（口）的毛刺，可將其在一塊塗油革上進行磨削。

如果刻刀刀尖意外斷裂，或者弧口鑿的切口邊緣產生凹痕，則必須在電動或手動砂輪上將這種受損工具重新修磨到合適形狀。當進行這種修磨時，每次修磨短暫時間，以便不會使刀具過熱和使金屬失去強度或硬度。常常將刀片浸入一杯冷水中以使金屬冷卻。

在磨制弧口鑿時，你必須使刻面邊緣保持一定角度，同時使弧口鑿沿一狹窄橢圓路綫來回運動，並使其左右擺動（磨制U形或C形鑿口弧（上）和V形鑿口弧（下））。最後在阿肯色油石上進行修磨。

對於弧口鑿而言，一些廠商為修磨這種工具的外側邊緣而提供一些帶有溝槽的磨石。這些磨石需要用輕質機油或煤油潤滑，正如平面磨石的情況一樣。對於弧口鑿內側邊緣的輕磨來說，採用一種圓形磨石或小平面磨石的圓邊將清除掉任何細小毛刺和使邊緣拋光。

將圖象移放到要雕刻的塊料上

在塊料上制作圖象的方法將差異極大，這取決於木刻藝術家的本能嗜好，以及他或她的創作方式。事前可仔細地創作好圖象，並將其摹繪到塊料上，或直接在塊料上繪制並隨著雕刻進行而加以修改。有少數藝術家以這樣一種方式進行創作，以便圖象在雕刻過程中逐漸展開，並且除在其頭腦中所確定的那些標綫之外，在塊料上不使用任何標綫。

直接繪制法

將圖象繪制於塊料上的最簡單和最直接的方式是用畫筆和墨汁或廣告色，或者用氈頭筆或其他繪畫材料直接在木塊上繪制（將圖象直接繪制到木塊上）。使用一種日本畫筆和墨汁產生出一種對木板雕刻特點起補充作用的粗細（濃淡）的綫條效果，例如，一種鉛筆細綫條便做不到這一點。當在塊料上直接繪圖時，應記住這樣一個事實，即版畫將始終是繪制在塊料上圖象的一種鏡象（反射象）。如果你必須在雕刻之前修改這一繪圖，則你可用海綿和水在其表面上進行修改或用砂紙輕輕地摩擦。這樣將不會清除掉全部圖象，但是即將使你清楚地看到第二幅繪圖。

轉印法

木刻使用的圖象也可繪制在紙上并用描圖紙將其轉印到塊料上（用描圖紙將圖象轉印到塊料上。右側為一個日本按刷）。圖象繪制可採用碳鉛筆，炭筆或製成鉛筆（色粉筆）加以進行，然後將圖面朝下放到塊料上並加以磨擦以轉印這一繪圖。這一繪圖將被反置，以便在雕刻之後它將印出與原圖相同的形式。為了避免弄污或模糊轉印圖象，將定色劑噴灑於其上。用畫筆或墨汁制作轉印繪圖有可能使整個圖象比單單採用細綫條繪圖要清晰得多。將繪圖糊到塊料上。

許多木刻藝術家都使用一種日本浮世繪的改進方法，將主調繪圖糊貼到塊料上。雖然其使用材料可能有所不同，但是基本原理却是相同的。

繪圖是在一種東方薄紙或半透明紙上制作的。織補薄絹，Troya 90，和一種薄型描圖紙或羊皮紙都適於繪圖。將紙放在原圖上，并用墨汁或氈頭筆按照圖型的準確尺寸進行仔細描摹。接着，應將薄薄的一層面粉糊或壁紙漿糊（大約為稀粥的稠度）均勻平整地塗敷到塊料上。然後將描圖紙面朝下地放到塊料上并用手迅速撫平，有時採用一張新聞紙放在紙上面作為保護。這種紙是很薄的，以致於圖象將透過另一面顯示出來，作為雕刻指南。

在塊料干燥之後，可從邊緣處修剪去多餘的紙并可開始着手雕刻。由於繪圖是面朝下地放置在塊料上，所以最後印制出的圖象與原圖相同。

雕刻塊料

一旦某一部分被切除掉，就難地復原。因而較好的辦法是減少對木塊的雕刻，並在雕刻期間的各個階段上進行試印校樣。在雕刻和清理作業中雕刻的要少於最初所預定的。這樣，直接雕刻的許多新穎之處仍然十分明顯，並且由弧口鑿留下的紋理結構仍然在表面上。其後，取下試印樣之後，可逐步

精制提煉圖象並繼續進行有選擇性的清理。然而不要過早地取下試印樣，否則塊料中未雕刻的部分將被墨汁遮蓋並且表面上的圖象可能被塗抹掉，使得難地繼續雕刻。

首先使用木刻刀雕刻塊料上所繪制的所有綫條的兩側。這種雕刻應緩慢而仔細地進行。然後，採用弧口鑿，清理干淨這些綫條之間的塊面區域，在較大的空白區域則挖入木塊較深（清理干淨塊料的無圖區。請注意手指的位置。塊料已用一種淺色水彩顏料塗色以致於可輕易看到雕刻區域）。圖象較複雜的部分應留得更淺些，因為深度雕刻會削弱塊料表面上凸起小木條的強度並增加它們被偶然鑿去的機會。

塊料應轉動易於雕刻某一特定綫條的任何一個角度。由於所有的基本刻刀雕刻方式都是朝向雕刻者方向進行，所以一根綫條兩側的雕刻可能有必要首先使塊料面朝一個方向，然後再轉朝另一個方向。

最重要的是將塊料牢牢地固定在桌面上，以便在用弧口鑿雕刻或清理一些區域時它不會滑動。如果由一些木條制成的檔塊不能直接釘到桌面上，則最好是制作一個單獨的雕刻板或檔木板，當進行雕刻時能將塊料的各種角度放置和定位在雕刻板或檔木上（由檔木板制成的在雕刻期間使塊料固定到位置的一種方便實用的裝置）。一種單一檔木板是由任何一種薄型膠合板或其他木板制成的，其相對兩側均有凸起的唇邊。一個唇邊因靠在桌面上而另一唇邊則作為木刻塊料的檔塊。

另一種有用的裝置可由3/4英寸厚的膠合板制造，在膠合板上鑿有一些鑽孔（一種頂角檔塊裝置使塊料能固定於眾多位置以供雕刻和清理之用）。將一小塊木頭或膠合板制成一90度角的角形物，將短木銷用膠粘於角形物的鑽孔中，使木銷外突約1/2英寸長。在3/4英寸厚的膠合板底板上鑿鑿的孔應與保持與木銷間相隔的距離相同的間距。將木銷插入不同的鑽孔便能改變角度，因而使塊料能放置眾多的不同位置供雕刻和清理作業之用。這些鑽孔應按照使塊料移動於各種方便雕刻位置所需的點位數量在膠合板底板上鑿鑿。

修補塊料

當你正在橫着紋理雕刻時，極有可能圖象中的一小塊被偶然切掉。這一小塊應在隨周圍的所有木屑一起丟掉之前即時修補好。在該點塗敷少許動物膠將使這種修補持久可靠。如果這一小塊木屑丟掉，則可使用丙烷酸雕塑軟膏或硝酸纖維素（木粉）漿來建造這一部位，然後用砂紙將這一部位磨光並重新雕刻。

塊料中的小凹槽和傷痕可經常用水打濕該處而加以修正。這樣可使木料膨脹，而使之接近其原狀。用這種方法不能恢復的凹槽可用一些塑造軟膏或石膏粉填入這一部位，并用油墨刮刀將表面弄平，最後進行砂磨直到其與塊料完全齊平為止，以此加以修補。此後可用刻刀或弧口鑿以通常的方式對該部位進行雕刻並且將雕刻這一部位當作木頭雕刻一樣進行。

當偶然切掉某一綫條的一小部分時，可通制作一狹長V形切口并楔入一細薄木條來加以修補。然後將木條上部鋸斷，使之與綫條表面齊平并用砂紙進行打磨。如果要對一較大區域進行修補或修改，那麼可在塊料中嵌入一小塊木頭并加以重新雕刻（為了修改或修補塊料上某一部位，嵌入一小木楔（a），將其刨平到塊料高度（b），並進行重新雕刻（c））。

在所有情況下，對塊料的這類修補都應在木材干燥的同時進行。當後來將木材弄濕時，木材將使木楔緊固或不必用粘劑鑲嵌，這樣便使得這種修補或多或少持久可靠。

降低邊緣

木刻版畫通常的特點在於有一些明顯的勻邊和鮮明的輪廓。然後有可能因圖象表面高程或角度的微小變化而使邊緣消失或使色調發生變化。採用這種技法，一條凸起綫條的邊緣可予磨光，以使其表面稍稍變圓而非平面。這樣將產生出一條邊緣模糊的版畫印制綫條。與此類似，某一部位可通過用刻刀刀口不斷地刨木塊而稍稍降低。來自油墨軋的油墨在這一部位比在圖象表面其餘部位沉積得更少些，借此印制出一種較淺的或逐漸變淺的色調。

版畫印制紙

在最後成品版畫的外觀中紙的重要性不能過分強調。有許多商用膠版印紙都可用於木版印刷，雖然它們具有較硬的表面。如果將它們稍稍弄濕，或在銅版印刷機或在阿爾比型印制機上採用高壓印刷，上述膠版紙便能產生出較好的效果。採用東方薄紙，再加上油基印墨則無必要必須加壓或弄濕。諸如 Moriki, Sekishu, hoshu 和 mulberry（深紫色）之類的傳統日本紙能將油基印墨極漂亮地吸入紙纖維中並且對於彩印以及黑白版畫來說都是極好的。一種被稱為 Troya 的家用米紙（燈草紙）價格低廉，並且具有質地均勻的表面和精細的印刷質量。然而，這種紙隨着時間的推移而稍稍發黃。

木刻版畫用油墨

木版畫供用的油墨有兩種類型：油基型和水基型兩類。西方大多數木版畫一直採用油基型油墨印制，油基油墨的組分類似於由顏料和油載色劑制成的印刷油墨或凸版油墨。在日本版畫技法中施加於木版上的油墨為水基

油墨，采用米糊作為顏料的粘劑和載色劑。

凸版印刷用油墨應該是稠密的，具有粘稠性質的，並且研磨得極細的油墨。它們還應該是短絲油墨，幾乎沒有粘性，並且相對較為濃稠，以及它們能印制鮮明並從木版干淨落地轉移到紙上。油墨太軟將會擠壓到邊緣上，填塞進細部和產生一些不規則的線條。

專門為凸版印刷製造的油墨，例如 IPI 油墨，可以管裝以及罐裝形式提供使用並能制作優質通用木刻版畫油墨。管裝油墨方便地解決了罐裝油墨變干或在液體油墨中混合少許干油墨的難題。IPI 油墨具有各種各樣色彩，以及一種用于製造彩色輪廓紙的透明白色。還有一種“防粘”化合物，這種化合物能減小油墨的粘性並使油墨能從木版上輕易地釋放出來。這種“防粘”化合物可添加到平版印刷油墨中，使這類油墨可供木刻版畫使用。改進平版印刷油墨使之用于木刻版畫的另一種方法是添加一些生亞麻油以及少量碳酸鎂或氧化鋁。

墨輓

對於早期歐洲木版印刷來說，油墨是采用一種具有堅硬平面注墨表面的襯墊革杵狀工具以垂直塗抹方式施加到木版上。這種油墨必然濃稠，並且這種杵狀工具不能接觸到低於木版表面的任何部位。這種緩慢而有效的方法一直沿用到19世紀初采用墨輓為止。

墨輓對於木版良好著墨來說是較為重要的。它應既不硬又不太軟。如果墨輓太軟，則油墨往往會擠壓到邊緣上而在木版邊緣產生堆積。如果墨輓太硬，則墨輓將不能均勻地塗敷油墨。

雖然對於纖細的細部而言，一種較堅硬的墨輓是必不可少的，但是最好的墨輓仍然是由橡膠或塑料製造的中等硬度的墨輓。對於大幅彩色區域來說，一種較軟的墨輓將是較好的。聚氨基甲酸酯塑料和聚氯乙烯墨輓幾乎是牢不可破的。它們在印刷廠或對於初學者使用其性能發揮較好，可采用大多數溶劑加以清潔，並且具有很長的服務年限。如果堅硬的話，則明膠墨輓將用于印制木刻版畫，但是它們很難把握，可能被壓凹，並易于受到熱和濕氣的影響。

應有一些不同尺寸大小的墨輓可供使用，既可用于給各種木版上墨又可供彩印使用。墨輓寬度變化從約1/2英寸到8英寸的範圍內，它們將滿足大多數印刷的需要。彩色印刷將常常要求每種尺寸的墨輓都要有好幾個。

雖然墨輓可在市場上廉價購買到，但是它們也易于由容易獲得的材料加以制作（一個木把手，一個內側帶有一個木暗銷的橡膠滾筒，一個鐵質或黃銅固定件，以及一些小螺絲釘可易于加以裝配而形成任何一種尺寸大小的人工墨輓）。

印刷木版

一種印制良好的木刻版畫揭示出雕刻的所有纖細細部，以及木版邊緣和表面中的細微變化。仔細印制版畫需要時間和精力。最普通的版畫印制誤差在于木版表面用墨過多。當然這樣使得非常容易在幾乎不用磨擦的情況下就能在圖象中展開一種強烈的單色，但是版畫印刷卻變得如此強烈地隨油墨而改變以致於細部的所有優點和印圖質量全都喪失掉。如果你在磨擦中使用少許額外力量，並且恰好將薄薄的一層油墨滾壓到木版上，則圖象將保持其特點。

為了印制版畫，將少許油墨塗敷于注墨板上并用墨輓以不同角度來回滾動，直到鋪開一層薄薄的均勻膜為止（用墨輓塗敷油墨）。接着，檢查木版并清除掉雕刻產生的任何松散木屑片。如果紙曾作為雕刻的一種指南粘貼在木版上，則現在應將其清除掉并用海綿和水慢慢地磨擦木版直到干漿糊去掉為止。努力設法不要將木版弄得太濕，並且在印制之前讓木版變干。

將油墨滾壓到木版表面上（給木版著墨）。如果油墨出現于木版的已挖鑿區域，那么可通過在這些區域內將木版雕刻更深一些，選用一個較硬的墨輓，或通過在油墨上沿着一種不同的模式滾壓以消除掉這種情況。

當木版上的油墨看起來是均勻地分布于圖象上時，便將一張紙鋪上木版上（在著墨木版套準印紙），并用一種磨擦器——或者傳統的日本馬槌（一種用以將紙壓到木版上的竹皮製造的圓形按刷），一把日本飯勺（spoon）或者某種其他裝置磨擦紙的背面（用一把日本飯勺磨擦紙背）。大多數磨擦都將沿着木材紋理或圖象線條或者沿着兩者進行。在仔細磨擦圖象的所有區域之後，慢慢地將紙從木版上移開（揭下印制的版畫）。

一把日本竹制的飯匙，其端部和側面稍稍成方形，形成一種給印紙背面施加壓力的極好的磨擦工具。采用日本竹制飯匙的平坦底部表面，一些較大區域可被復蓋；這種飯匙的側面和端部可突出複雜雕刻區域中的纖細細部。東方薄紙將從版畫背面顯示出油墨如何印到表面上和何時磨擦已經足夠了。壓力量將有助於確定版畫印制的色調和清晰度。一種較鮮明、較清晰的印圖是由于一層薄薄的著墨和有力的磨擦所獲得的結果，並非出自較濃的著墨和輕輕的磨擦。

如果印圖即使采用較大壓力而由于油墨不是仍然顯得墨色太淡，那么可以將印紙揭起，每次揭起來一部分，並且給木版重新著墨。紙的其余部分必須牢牢壓住以便在重新著墨時紙不會移動。

手工印制的印圖種類

由于給紙的背面施加較大的壓力將會產生一種墨色較深的印圖，所以不同的壓力可產生出色調不同的印圖。當首先將印紙放在著墨的木版上并用手輕輕磨擦時，一種輕印圖便產生出來了。印紙取得一種具有均勻紋理的淺色調，如有必要對於某一版印圖來說可對這種淺色調加以控制。為了獲得一種較深色調的印制可采用飯勺或馬槌對木版的其他部分進行磨擦。

除了馬槌和日本飯勺之外，還有許多其他物件也將供給印紙背面施加壓力之用。木抽屜拉手，普通木匙，或單獨的小塊硬木（雕刻過和砂磨過的）全都可供使用。

將印紙與木版套準

對於印制數版版畫來說，無論采用單色或多種色彩，版畫都應在每張印紙的同一地方出現。一種簡單而有效的套準裝置可用下列方式制作。用兩塊薄木條制作一個90度角的頂角形物。在這種角形物內側，安裝另一個與你的木刻印版一樣厚度的90度角的木質頂角形物。圖象周邊的寬度將與這一內角形物的寬度相同。（較寬的周邊可通過增加角形物的寬度而取得。）將這種雙頂角形物放在稍稍大于木刻印版的底板上面，使其頂部和側面邊緣對準齊平。用鉸鏈將頂角形物與底板鉸接起來，鉸鏈將允許頂角形物向旁邊升起（一種簡單方便的鉸接套準裝置）。當你作好準備印制版畫時，將著墨木刻版放在底板上，將木版緊緊地插入內側頂角形物中。將印紙放在木版上，以便使紙邊與外側頂角形物齊平。將鉸接頂角形物向旁邊升起（鉸接角形物從旁邊升起準備印刷），仔細地使印紙固定到位，並象往常一樣進行版畫印制。

這種裝置是套準黑白版畫和彩色版畫的最準確的裝置之一。然而，對於彩色版畫而言，重要的是每一個木版都要切割成相同的尺寸大小，並且圖象在每一個木版上都要準確定位。印制一種翹曲木版。

采用大多數銅版印刷機印制一種翹曲木版將會使木材開裂。然而，如果木版僅在某一方向上翹曲，那么可使木版的曲率沿著上墨輓的曲率通過印刷機安全地進行印制（僅向一個方向翹曲的木版可在銅版印刷機上印制版畫）。

彩色版畫印制

直到日本浮世繪藝術家開始在多方面使用彩色時，木刻版畫還基本上仍是一種黑白模式，只有17世紀意大利的多板套色木刻版畫除外。目前使用的彩印技法有很多，但是最常用的一種技法仍是由日本人所完善的傳統輪廓版（key-block（在彩色區域周圍有黑輪廓線的版畫））方法。這種技法需要為每種要印制的色彩雕刻一塊單獨的木版，但對於一些彩色部位離同一木版上所要雕刻和著墨的部位相隔足夠的遠時除外。對於除每一木版仔細地套準到印紙上始終是必不可少的。

彩色印制方法具有高度主觀性。藝術家可將一種精心繪制的圖象作為基調進行印制，或者每一塊彩色木版可能與總圖象無關。在其他色彩上印制的透明彩色色調開辟了藝術表現的新手段。初學者應小心謹慎地對待這些方法，以便不要讓技術效果和複雜性遮蔽了個人想象力。

規劃彩印程序

即使在采用最不受約束的色彩處理的木刻版畫中，在各個彩色木版之間也必須有一種確定的關係，以便對所印制的彩色進行精確套準。使用切割成相同尺寸的木版是朝著套準方向邁出的重要的第一步。請不要忽略這樣一個事實，即一塊木版的兩側均可切割雕刻，使得只用兩塊木版進行四色版畫印制成為可能。

在透明的聚脂薄膜或乙酸酯薄膜上印制每一種色彩，並且將一種色彩蓋到另一種色彩上，這樣將隨著這一過程的進行便提供了一種使作品具體化的極好方法。套準是很重要的；聚脂薄膜或乙酸酯薄膜應剪切成與用于制作版畫和以同樣方式套準的印紙相同的尺寸大小。

在各個單獨木版上制作彩色區域有兩種主要方法——描圖紙法和轉印彩色法。

描圖紙法 對於描圖紙法而言，對主調圖象進行描摹，並將其轉印到每一塊單獨的木版表面。將原圖用作一種指南，用廣告色或油墨填涂彩色部位，並分別雕刻木材塊料。一旦完成大部分基本雕刻作業，便可逐個或逐步地對這些木版進行試印校樣。

轉印彩色法 轉印法過程如下。一旦第一塊木版已經雕刻好，即制作出該木版的印圖。在印圖上的同墨仍然還濕潤的同時，將其轉印到第二塊木版上。這樣便可在下一塊木版上看到該圖象準確定位。使用同樣的技法，可將一塊或一塊以上雕刻的圖象按需要轉印到每一塊後續木版上。

為了轉印第一塊木版的圖象，可使用套準裝置將該印圖轉印到聚脂薄膜，或描圖紙上（從主調木版將印圖印到聚脂薄膜上）。取出該木版，並將第二塊木版放入套準裝置的頂角上。將著墨印圖放到第二塊木版上，並通過磨擦進行轉印（將著墨聚脂薄膜套準到一塊新的木版上。其主調木版放在前面位置）。轉印到木版上的新鮮油墨可用一些滑石粉除去灰塵，門防止在雕刻期間粘上任何東西。這種制作彩色版畫的方法便于極其嚴密的套準。

隔離

如果兩種不同的色彩相互緊緊靠在一起，那么應在這兩種色彩之間存

在一種細小的隔離。隔離是描述兩條邊稍稍重疊，以便不會在其間留下一條白線條的一個術語。它為彩色套準出現某種誤差提供了回旋的余地。

必需的隔離量將取決于印紙的總尺寸和套準的注意程度。紙越大，可能受到濕氣的影響就越大，而濕氣會使紙稍稍膨脹或收縮。在一塊小木版上（可能約為8×10英寸），隔離量將極小——1/32英寸或更小——當在較大的版畫上，隔離可能達1/8英寸之大。采用透明色彩比采用不透明色彩其隔離更為明顯。最好在第一次雕刻期間便留下較大的隔離，并隨着試印校樣的印取緩慢地在後續雕刻中加細重疊量。這樣便減少了切去太多圖象的可能性。

古典日本木刻技法(浮世繪)

在浮世繪時期制作彩色木刻版畫所使用的技法是一種高度技術性和專門性的方法。人們對這一時代的這一技術成就(或者說美學藝術成就)無論怎樣評價都不會過高。無疑，當浮世繪版畫在19世紀中葉首次介紹到歐洲時，這種再現形象的綫條的力量，這種獨特的構圖，以及色彩的優美動人的使用并未受到注意。這些木刻版畫的影響曾改變了包括 Edgar Degas, James Abbott McNeill Whistler(惠斯勒，美國印象派畫家、版畫家(1834~1903))，特別是 Paul Gauguin(高更，法國后期印象派畫家(1848~1903))在內的當時許多杰出藝術家的風格，并且擴大了西方藝術的範圍。在世界各地中仍然使用浮世繪來制作一些具有傳統與現代觀念的版畫。

這種古典的日本木刻版畫技法與兩種人有關——畫家與雕刻家。畫家用畫筆和墨汁制作主調圖畫，并將其糊貼到塊料上。為了制作主調木版，雕刻家同時雕刻木塊和主調圖畫。這幅圖畫隨着每一筆觸周圍的區域被切除掉仍然如浮雕般地鮮明地保留下來。所有的細部雕刻都用刻刀進行；一些不同種類的弧口鑿和鑿子供清理其他不需要部位之用。這項作業相當複雜，它要求很高的技藝以及手的控制和靈巧敏捷。

一旦制作好主調木版，包括套準導向裝置切入木版的一個頂角和一條側邊在內，立即從該木版上制作出黑白印圖。這些印圖又重新回到畫家手中，他在每一張印圖上標示出各種色彩和它們的位置。然后將這些印圖按照每種色彩糊貼于各個塊料上，并雕刻這些塊料。

就版畫印制而言，用一種特別畫筆直接在木版上將一種基本米糊與彩色顏料進行混合。然后将印紙放在木版上用馬棟進行手工磨擦。由馬棟施加的壓力便制作出印圖。

除了木版，試印紙和版畫印紙之外，對於浮世繪技法來說還需要下列物品：

- 用于主調圖畫的 hosho 紙
- 傳統的日本馬棟
- 米粉
- 用于主調印圖的 minogami 紙
- 雕刻刀
- 平面(三角)刻刀
- 普通清理鑿和平面鑿

- 弧口鑿
- 鋸
- 粗糙，中等粒度和光滑磨石
- 木槌
- 明鑿
- 干動物膠(明膠)
- 馬毛畫筆和寬日本畫筆
- 粉末填充劑(黑色和其他顏色)
- (底色顏料)

延伸到一塊板上的席紋織物條(鯊魚皮條)

描繪浮世繪技法和材料的日本詞匯表附于本章最后。

主調圖畫(Hanshita)

主調圖畫是制作彩色版畫的最重要組成部分，因為它作為主調木版的基礎。除了主調圖畫本身之外，畫家還將用一些細綫的畫筆綫條標示出將要塗上色彩的區域。這些細綫條僅用于在木版上確定出色彩區域的位置并且在最后版畫印制之前清除掉。

用于制作主調圖畫的紙較薄并且相當光滑，并且是由植物纖維制造的。在將主調圖畫轉印到木版上之前，必須用馬棟將印紙壓平和進行磨擦，以平整和伸展植物纖維。

將主調圖畫糊貼到塊料上

必須在不到10秒的時間里將主調圖畫糊貼到塊料上，以防止紙與漿糊接觸而起皺或變形。按照本書第64頁上介紹的方法，用米粉和水制備漿糊，但是要使用水量減少1/3以產生出稍稍較濃稠的混合物。因而其組分比例為：

50.0克精制米粉(大約13/3盎司)

0.23升水(大約1/2品脫)

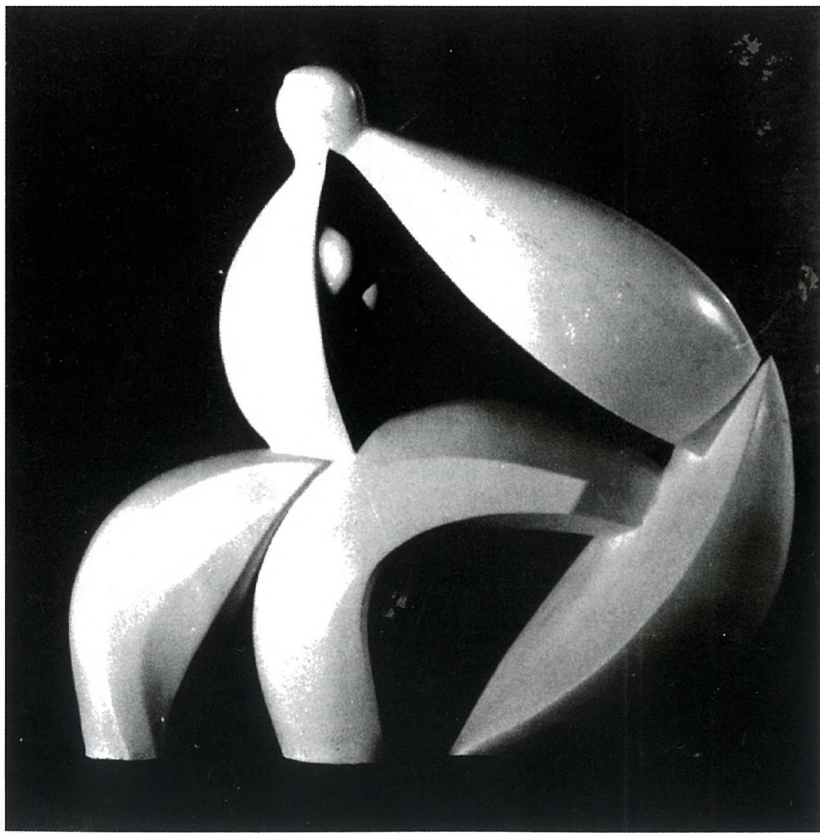
面粉糊和壁紙漿糊也很適用。這種漿糊應該均勻細膩，既不稠粘又不含過多的水分。將一定量的漿糊塗敷在木版上并用手掌在木版表面上將漿糊均勻鋪開，然后輕輕拍打以產生稍稍不平的表面。這樣，主調圖畫便能在木版上仔細地定位并在完全將漿糊吸入植物纖維之前加以調整。

一旦確定好位置，便用手輕輕地磨擦畫紙，從中央開始并向外側邊緣進行磨擦。這種磨擦應逐漸進行，以便不會使畫紙撕裂或變形。然后應讓紙干燥幾分鐘時間，此後用手指輕輕磨擦紙背。這一步驟滾壓表面的一些紙纖維并使圖畫更為清晰可見。

雕刻主調木版

雕刻主調木版的作業需要很高的技藝。對原圖的每一條筆劃加以精煉和完善，并且在雕刻過程中消除掉所有的不平整度和不勻度。最困難和最複雜的雕刻——人(體)作品中西部和手的雕刻——按慣例將留給優秀的雕刻家，同時細部較少的雕刻則由學徒承擔。

(由于版面原因，插圖刪除)



左：
少女(雕塑)
右：
自然與人(雕塑)
劉虎作