

艾秀琪
著

木板烫画

MUBANTANGHUA MUBANTANGHUA

MUBANTANGHUA MUBANTANGHUA

中国民间工艺
美术技法丛书



天津人民美术出版社

中国民间工艺美术技法丛书

中国民间工艺美术技法丛书

中国民间工艺美术技法丛书

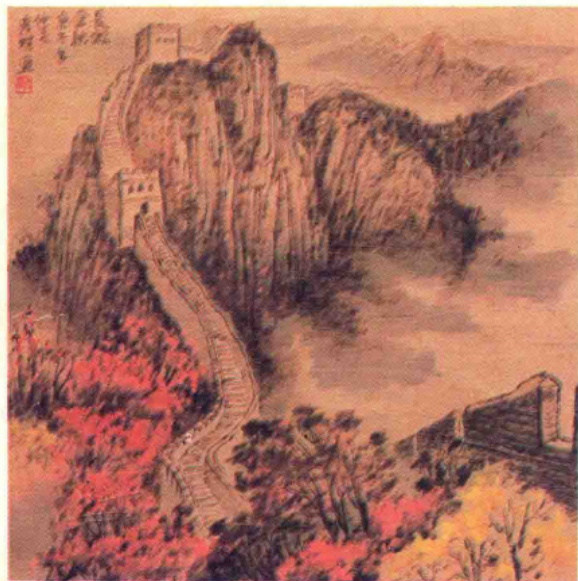
木板烫画

MUBANTANGHUA MUBANTANGHUA MUBANTANGHUA MUBANTANGHUA MUBANTANGHUA 艾秀琪 著

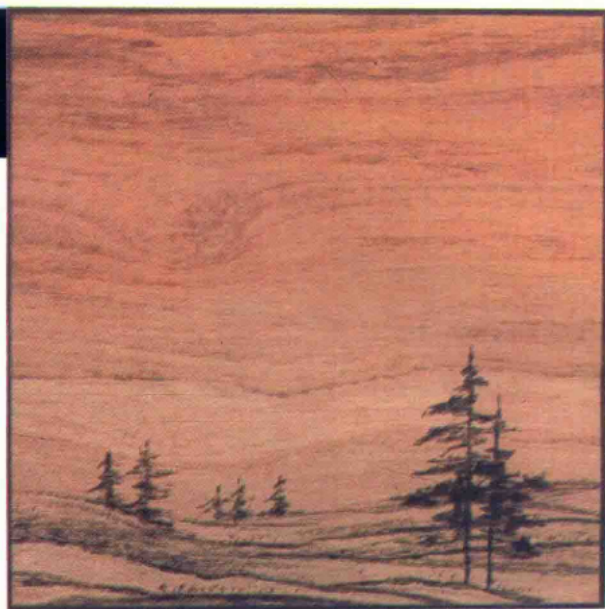
责任编辑:赵春堂
版式设计:赵春堂
封面设计:丁采瑛
作品摄影:宋世莹

天津人民美术出版社

艾秀琪木板烫画作品选



长城金秋



天山抒怀



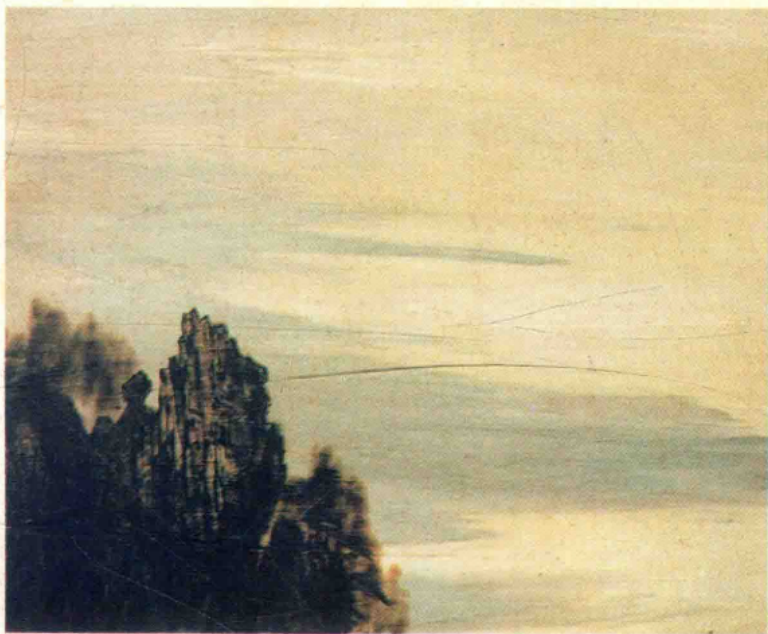
梅花



秋实



峡江壁立



晨曦



江南春早



封面：秋
封底：荷花

落日余辉

工艺美术远可上溯到人类与猿相揖别,打制粗糙石器而始。中国工艺美术有 8000 余年悠久历史,世代承袭的民间工艺美术作为分支,同具辉煌,在华夏民族传统文化宝库中弥足珍贵。

民间工艺美术是生产者的艺术,它出自民间,服务于民众,始终把实用和审美融合于一体,带有物质和精神的双重性,非为纯艺术现象。民间工艺美术植根社会最基层,在不同民族、不同地域生生不息,构筑了基础雄厚的大众文化底蕴,并对其它文化艺术产生过深远的影响。从此意义上说,民间工艺美术的市场和拥有的读者群十分广大。

由于民间工艺美术贴近生活,取材方便,价廉物美,加之大多都能手工制作,因而备受欢迎。近年来,伴随物质生活的改善,人们对民间工艺美术品的需求也与日俱增,同时渴望了解掌握一些相关的技能。然而,目前此类技法书出版较少,不无遗憾。有鉴于此,我们特意推出这套《中国民间工艺美术技法丛书》,聊以弥补。

在我们身边,纸、布、草、木、竹、石、毛、面、泥等俯拾即是,均可利用。学会自己动手制作一些民间工艺美术品,既能装点居室,美化生活,又能陶冶情操,自得其乐。另外,一些城乡择业人员,若掌握好一二项技能,组织批量生产,不仅增加经济收入,说不定还会发家致富。本丛书提供的学习资料通俗、翔实、全面,愿能帮助大家打开无师自通的方便之门。

刘建平

艾秀琪 笔名牧石。1947 年生。北京人。河北省美术家协会会员。国家二级美术师。

长期从事美术创作和教学活动,注重继承和发扬祖国优秀文化艺术传统,广取博收,学有所成。擅长中国画和烫画,数度参加全国各级美展并获奖,多次举办个展和联展。作品曾在各级报刊发表,著有《中国烫画技法》一书,反响强烈。中央电视台、《人民日报》等新闻媒介多次报道其艺术成就,获得广泛赞誉。1995 年应邀赴新西兰举办个人画展。

目 录

一、烫画工具及其制作方法	1
火烙铁	1
电烙铁	2
电烫笔	3
调压器	5
辅助工具	6
二、木板烫画的材料	6
三、木板烫画的基本技法	7
烙铁的温度和运笔速度	7
烙铁的运用	8
临摹	13
四、木板烫画技法示例	14
花草、鱼虫、飞禽、走兽	14
山水	22
人物	28
五、木板烫画着色方法	30
六、木板纹理的利用	30
七、怎样烫字	31
八、木板烫画的装潢	33
九、木家具烫画的内容和形式	33



木板烫画

烫画是中国传统民间工艺之一。汉代的烙马印,以及汉墓中出土的许多器物上的烙痕表明,烫画的历史距今已 2000 余年。

历经沧桑巨变,烫画持续得以发展,目前进入了一个崭新阶段。最为显著的特征是:一、烫画工艺已不再仅属民间艺人所有,作者队伍日趋扩大,人员素质有很大提高。二、烫画从依附于竹木家具上的装饰,功能逐步加强,并呈现多元化的趋势,有的演化成了具有独立欣赏价值的艺术品。

烫画的内容、形式不断出新,旧有的表现方法已很难与之相适应。长期以来,许多志立于此道者打破传统,勇于实践,尝试着对烫画的工具、技巧进行改造和探索,为丰富烫画表现能力作出了很有意义的贡献。广大烫画爱好者迫切希望了解这些新的技法和规律。本书在学习研究前人和他人经验的同时,总结融会了笔者个人的体会,本着实用、简便、易懂的原则,着重介绍一些有关木板烫画的基础技法,力图对初学者有所启迪。

一、烫画工具及其制作方法

烫画用的工具种类很多,有火烙铁、电烙铁、电烫笔、火炉、调压器和一些辅助工具。这些烫画工具,各自有独特的用途,现分别作以介绍:

火烙铁

有了电烙铁,人们似乎对那种用炭火烧烤的烙铁早已淡忘了。但是在没有电的地区或是做一些特殊效果的烫画,还是需要准备一些火烙铁。其特点是制作方法简单,成本低。因其温度高,烫出的线条粗犷、奔放,处理大面积深色画面时又快又省力。而且有虚实、有深浅,适合表现中国画大写意泼墨效果。火烙铁与电烙铁、电烫笔等结合使用,可使画面的表现力更加丰富。火烙铁的缺点是不能保持恒温,作画时,须将二三把火烙铁同时放在炉火里烧,轮换使用,可以提高工作效率。

制作火烙铁的方法是:找一些粗细不同的钢筋,截成 30cm 长,一端装上木柄,另一端磨制成各种烙铁头形状,可以烫出粗细不同的线条或小面积的色块。如果在烙铁头的一

端焊上一块厚铁板,再将铁板磨制成小熨斗形状,熨烫面积则更大。(图 1)

电烙铁

现在人们常用的烫画工具就是普通焊接用的电烙铁。将紫铜焊头磨制成各种形状,如龟头状、平铲状、笔尖状等,以适应熨烫各种线条和色调。只要接通 220V 电源,就可使用。

电烙铁分内热式和外热式,规格有 20W、30W、75W 和 200W 等,它们的热量、大小各异,产生的效果自然不同。初学者准备 20W(内热式)和 200W(外热式)电烙铁各一把,一般就能满足烫画的需要。20W 内热式电烙铁小巧玲珑,操作方便,可以烫出明暗层次丰富的肖像画。200W 外热式电烙铁比较笨重,用以熨烫粗犷线条和较大面积色块。(图 2)

电烙铁的特点是能够保持恒温,配置相应调压器可以任意改变烙铁温度。如若没有条件安装调压器,可以在电源线或烙铁柄上装一只电源开关,作画时根据需要启闭电源开关,可以任意调节烙铁温度和使用时间,此法非常简便易行。(图 3)

图 1

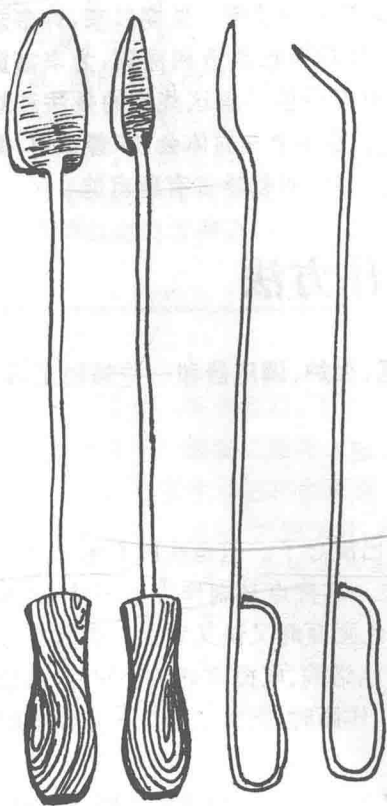


图 2

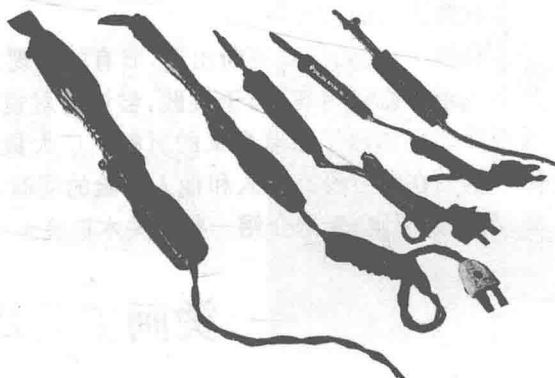
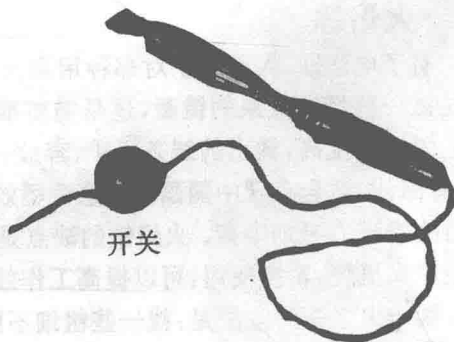


图 3



电烫笔

自制的微型电烙铁,又称电烫笔,是理想的烫画工具。特点是体积小,灵活方便,电压低,升温快。变压器调节最高不超过 16V 电压,危险性小,比较安全可靠。(图 4)

电烫笔的具体制作方法如下:

做一个长 100mm、直径 20mm 的木柄。在一端中间钻直径 10mm、深 80mm 的洞,另一端的中间钻直径 4mm、深 20mm 小孔,用来装烙铁杆。在它的两侧再打两个直径 1mm、深 20mm 的小孔,与另一端的洞打通,是电源线连接电炉丝的通道。(图 5①)

取一根长 114mm、直径 4~5mm 的钢杆(也可用铁线或架子车辐条),牢牢固定在木柄上(图 5②)。钢杆的另一端磨成长约 10mm 的烙铁头形状,将电源导线从木柄后部穿过小孔到达烙铁头。(图 4)

电烫笔发热靠电炉丝,可买 800W 或 1000W 电炉丝伸直使用。新的弹簧形电炉丝质地较硬,可以在两端接通电源预热几分钟,待冷却变软后再伸直使用。将电炉丝弹簧套在钢杆上,用钳子夹住炉丝的一端,用力一拉,弹簧形的炉丝就会变直,一般拉开 30 多圈就够用。

图 4

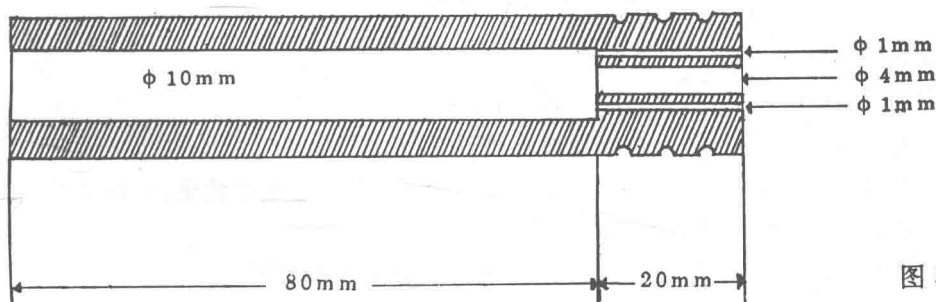
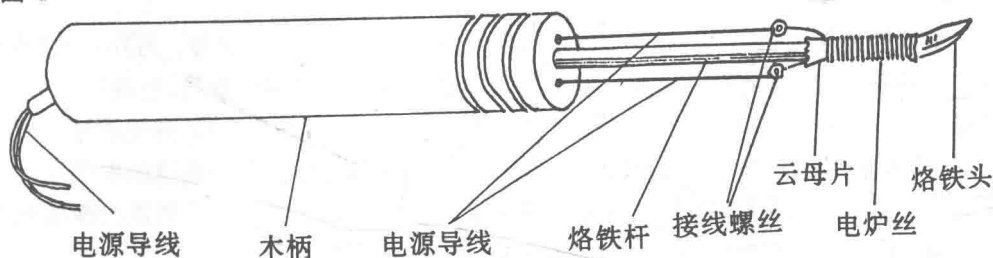


图 5①

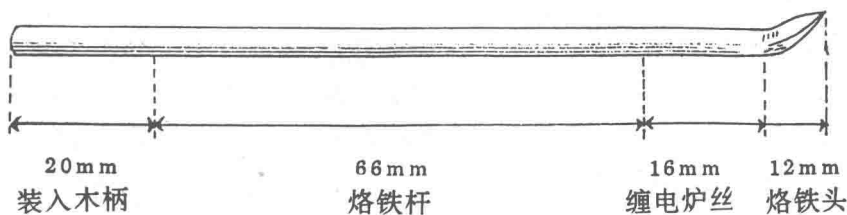
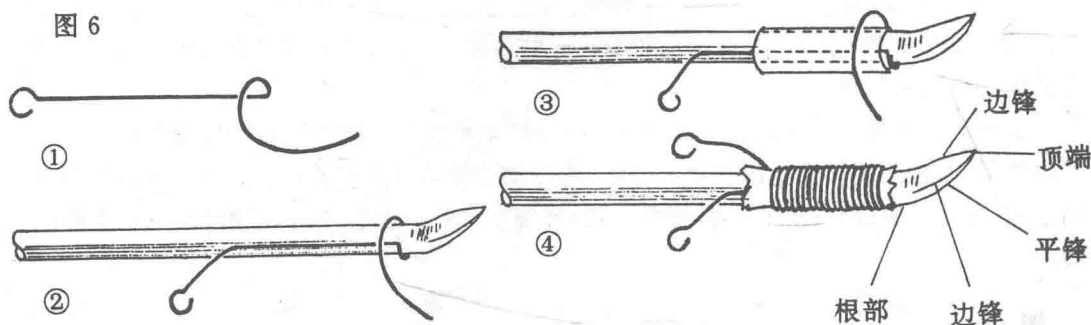


图 5②

在抻直的电炉丝一端 30mm 处折成 90 度角,然后再向侧面顺杆撬成半弧形(图 6 ①),绕杆多半圈(图 6②)。在炉丝转折处,用长宽各 20mm 大小的云母片将炉丝和钢杆一起包住(图 6③)。左手大拇指和食指将云母片和电炉丝掐紧,右手抻住电炉丝一圈一圈向左手方向缠。电炉丝要缠得紧密、均匀,15~20 圈(10mm)后(图 6④),左手大拇指将电炉丝的这一端掐住,勿让电炉丝松动。右手用更细的金属丝将最后一圈电炉丝捆好,放开左手,缠好的电炉丝就不会松动了。20mm 以外多余的电炉丝要剪去,末端撬成小环,用小螺丝将两端固定在导线上。(图 6④)

图 6



电炉丝弹性大,云母片质脆,缠绕时要多加细心,勿使云母片破裂。另外,云母片太薄容易被挤碎,这都会造成短路或热量低。为防止事故发生和保证效果,电烫笔做好后,最好用测电表检查一遍,证明电路畅通时再去做通电试验。操作方法是:先把调压器调到最低档,接通电源预热电炉丝,待适应后逐渐加大电压值,避免突然升高烧断电炉丝。电烫笔的最佳效果,以温度最高时电炉丝呈现桔红色光,并能在木板上即刻烫出深黑色调为宜。若不理想,可能有下列原因:

- ①云母片过厚,影响传热。
- ②电炉丝缠绕圈数少,太短,热量不足。
- ③电炉丝缠得太松。
- ④电烫笔头部太薄,热量集中不到笔尖。
- ⑤电烫笔头部太长,最大热量很难传到顶端。

不管属于何种原因,都直接关系电烫笔的质量。初次自制电烫笔,一定要仔细检查,认真改进,反复调试,才能获得得心应手的烫画工具。

电烫笔使用时间久了,温度也会下降,原因和解决办法如下:

- ①电炉丝老化,须更新。
- ②电烙铁杆老化、变细,须更新。
- ③连接电炉丝和导线的螺丝氧化或松动,除去氧化层、固紧螺丝即可排除障碍。

除自制电烫笔外,用电烙铁改装也是一个好方法。普通电烙铁的紫铜焊头,受热表面极易氧化脱落,烫画时线条滞涩不畅,又容易把画面弄脏。可以将紫铜焊头卸下,换上不易氧化的钢、铁焊头,把顶部加工磨制成所需的形状即可。改装的电烫笔,可以直接使用 220V 电源,也可配调压器使用,牢固耐久,携带方便。

电烫笔不用时,最好装在一只铁盒里,防止挤压碰撞,致使电炉丝压碎云母片,产生短路现象。烙铁头妥善保护,不仅利于使用,还可延长寿命。

调压器

配一般烙铁可购买一只额定容量 1KVA 单相 50Hz、输入 220V、输出 0~250V 的接触调压器。将电烙铁接在输出接线柱上,再将调压器接通 220V 电源,转动操作盘,就可任意调节烙铁温度。配电烫笔使用时,电压不宜升得太高,以免烧断电炉丝或发生触电危险。(图 7 左)

目前市场上还没有能配电烫笔专用的调压器,可以自己动手或请电工制作。用边长不小于 8cm 的变压器铁芯(用 36V 低压安全变压器改装),缠绕直径不小于 1mm 的漆包线。每升压 2V 抽出一根线头,直到 16V,共抽 7 个或 8 个线头。

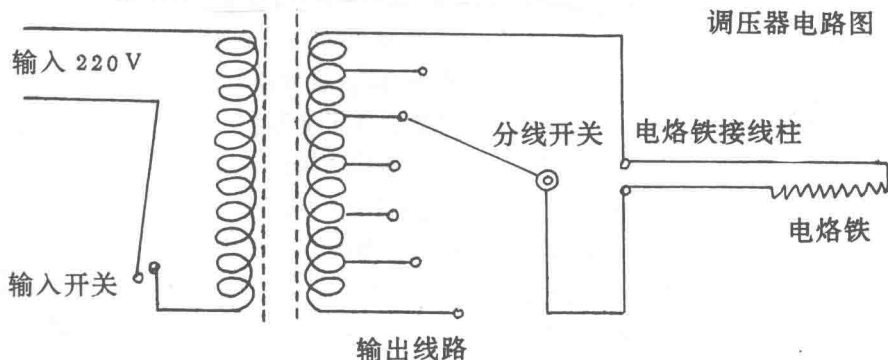
把缠好的变压器固定在木盒里,在输入线路上装一只电源开关。将输出线路的初级线头接在输出接线柱上。另几根次级线头接在分线开关上,再将分线开关的中心线接在另一根输出接线柱上。在变压器上装一只指示灯,以观察调压器的工作情况,烫画用调节变压器就做成了。(图 7 右)

工作时,将电烫笔的导线接在调压器输出接线柱上,再将调压器输入端接在 220V 电源上。搬动调压器电源开关,指示灯亮后,只要搬动分线开关,就可调节电压,达到调节电烫笔温度的目的。其电路图如图 8。

图 7



图 8



辅助工具

以上讲的是烫画的主要工具,另外还有些辅助工具,如磨具、烙铁支架、玻璃片、铅笔、橡皮、小刀等。

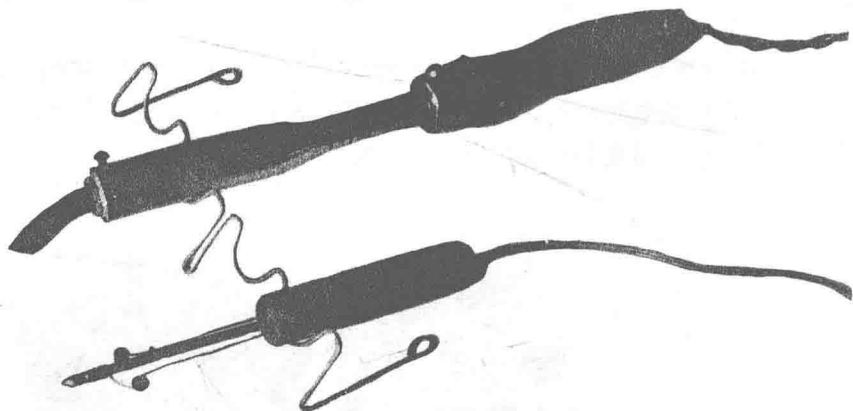
①**磨具** 烫画前需要用砂纸或砂布把木板磨光,有时也用来修改画面。根据需要可以选用粗细不同型号的砂纸、砂布,有条件的可以使用抛光机。

②**烙铁支架** 将直径4mm、长50cm铁丝弯成几个连续波浪形,把两端折回或固定在木板上,便成烙铁支架。用时放在工作台旁,把烧热的烙铁头搭在支架上,防止烫坏桌面或引起火灾。(图9)

③**玻璃片** 在烫画时,发现差错,可选用边缘呈弧形而且锋利的碎玻璃片。用其凸形边缘,轻轻地把烫错的烙痕刮掉。用玻璃片刮较重的色调,比用砂纸打磨快得多,而且不脏画面。玻璃片的另一用途是根据画面的需要刮出特定的效果,如表现动物皮毛、蓬松的发丝或岩石旁的杂草等。

④**铅笔** 在木板上起草稿、勾轮廓,以棕色铅笔为宜,也可以用中性普通铅笔。

图9



二、木板烫画的材料

适于烫画的木质材料很多,仅就使用方便而言,通常以三层胶合板为主,其余为辅。

由于木板的材质不同,烙烫时产生的效果也就千变万化。对此预先应有所了解,然后根据题材的需要及个人的习惯与爱好,有针对性地选择适合的材料,才能事半功倍。

在胶合板中,以椴木、杨木做的三层胶合板较佳,原因是其色泽洁白,木质细腻,纹理不太明显,题材适应面很宽。但另有一种椴木胶合板的疤痕虽不十分明显,可是在不同方向光源照射下,疤痕的颜色,深浅变化不定,尤其在烫大面积浅灰调子时跳跃不定,影响与周围色调的谐调,因此不适宜烫肖像画。

水曲柳胶合板质地坚硬、粗糙,传热慢,烫画比较困难。但利用好它那明显、流畅而富有变化的自然纹理,同样可以创作出耐人寻味的作品。

菲律宾木胶合板,有乳白、红褐等色。其木质较软、较粗,传热快。烫痕呈黑褐色,色调沉着,适于烫厚重的山水画、着色花鸟画和中老年人物肖像。

带树皮的独木板,纹理自然,独具特色。烫画时给予恰当利用,巧妙构图,便能获得纯朴别致的艺术享受。

烫画前既可以根据材质特性去选择题材,又可根据题材的需要去选择木材。山水、花鸟画所需材质一般要求不严格,各类木板均可使用。烫人物肖像或某些特定题材,则要精心挑选。如表现肤色粗黑的人物肖像,可选用质地略粗、色调沉着的菲律宾木板;表现青年妇女或儿童肖像,可选用质地细腻、色泽洁白的好椴木胶合板。烫素描效果的画,选用的材质要高,以板面无疤痕、无接缝、色泽一致、纹理不明显的椴木、杨木板为上乘。

选好的木板,有的表面特别粗糙或陈旧,可用净刨刨光,或用砂纸磨光。擦板时,一定顺木纹走向擦,切勿无规律乱擦,否则留下横七竖八的划痕,影响画面效果。使用砂纸或砂布时,可将一块光滑的方木块包裹其中,比较方便。批量生产烫画,可使用抛光机,既省工,又省力,擦的质量也好。

三、木板烫画的基本技法

由于工具和材料特性的作用,使得烫画显示了独有的艺术风貌。又因各种烫具功能的不同,产生的效果各异,都极大丰富了烫画的基本技法,增强了表现能力。

学习烫画,应该具备一些绘画的基本常识和技能,如中国画的线描法、写意法,西画的素描,工艺美术的装饰图案等等。除此而外,还要学习一些中国画的章法及美术理论知识。因为这些都是全面提高烫画能力和艺术修养的基础。

正式烫画之前,很有必要做一些烫画的基本功练习。下面分别作以简要介绍:

烙铁的温度和运笔速度

烫画中不同深浅的线条和不同层次的色调,是靠烙铁的温度、运笔的速度和腕力的大小来完成的。练习中尽力做到三者协调一致,逐渐熟悉在不同情况下,在不同材质木板上所产生的效果。掌握了其中的变化规律,才能在以后的创作中得心应手。

温度与速度相互结合,可视具体情况灵活运用。一般来说,烙铁在恒温下工作,运笔速度快,所烫画的色调就浅;速度慢,色调就深。温度越高,速度越慢,烫出的色调就越深。烫大幅画或写意花鸟、山水时,笔触较长,烙铁下去有回旋余地,运笔速度可以快些。烫大面积的浅色调,很少调节烙铁温度,主要靠快速运笔和调节腕力大小的办法来表现层次变化。烫素描画,也可以像用炭笔的方法那样反复熨烫,使色调层次丰富充实。

烫较小的画幅,刻画人物的细部,多数是笔触短小,运笔范围相对狭窄,这样就不能用高温快速的方法去解决。例如烫人的眼睛瞳孔时,必须把烙铁的温度降低到适当的度

数,小心翼翼地慢速烫眼球最黑部位,留出高光点。再如烫人的鼻子头高光部位时,把烙铁降到最低温度(在木板上停留二三秒钟才能烫出淡淡焦色为宜),慢慢熨烫高光周围的色调,并留出高光点。这些手法既稳,且准,须反复练习,熟练掌握。

高温快速烫出的浅调子与低温慢速烫出的浅调子,感觉有质的区别。前者粗糙,后者细腻。如处理岩石的亮部,采用高温快速法烫出浅调,虽显粗糙,却能表现出石头的质感。又如处理远山云雾,用低温慢速法烫出浅色调,则更显得朦胧柔和。

烙铁温度频繁调节,会造成时间的浪费。为了提高工作效率,可先用高温把较深的色调烫完,再逐渐降低温度,去烫中间色调或浅色调,最后统一调整。

图 10 是温度和速度变化烫出的效果图,供练习参考。

图 10

质感 温度	细腻	较细	粗糙
高温			
中温			
低温			
速度	慢速	中速	快速

烙铁的运用

①**火焰铁** 这种烙铁是将烙铁头放在炉火里烧烤,凭经验或在其它木板上试烫来测定温度。火焰铁离开火炉后温度下降很快,可趁热先烫深色调,随着温度的下降再去烫较浅的色调。烧烤时,火焰铁容易沾上炉灰或异物,在火炉里放一只铁盒,把烙铁放在里面一起烧就可避免。如不慎沾上异物或炉灰,在石板等物体上迅速磨擦几下再用,以免弄脏画面。

操作时,手要紧握烙铁柄,下笔才能准确有力。烫大面积的重色调,双手紧握烙铁柄,双臂同时用力推拉,烫出的色调均匀,而且颜色油黑发亮。

烫块面时,扁平烙铁头平放在木板上,用臂力推拉,掌握好熨烫的速度和用力的大小,可以烫出浓淡不同的色调。

把扁平烙铁头侧起或用蛇头状火焰铁时,手和臂同时操作,左右摇摆,或推或拉,有顿有挫,有断有续,可以烫出不同质感的线条。火焰铁烫出的画“笔墨奔放、线条流畅、气韵生动”,具有中国写意画的艺术效果。

②**电烙铁** 用电烙铁烫画,操作方法与火焰铁基本相似。功率较大的电烙铁比较笨重,可用钢筋做一铁勾子套在电烙铁外壳的前端,用左手协助操作,既能掌握烙铁的平稳,又可增加力度。

用电烙铁的尖端或侧面在木板上进行推拉,以动作的轻重、缓急可烫出不同效果的线条。

烫点,一般都用普通电烙铁头或蛇头状电烙铁头的顶端。烫点时,手要不断变换角度,并掌握好烫每个点的压力 and 不同时间,这样烫出的点有轻重,有大小,有横点,有竖点,变化丰富多彩。

熨烫大面积淡色块,用较低温度的扁平烙铁头慢慢烘烫。下“笔”时要轻,运“笔”时要稳,收“笔”时还要轻,这样烫出的色块两头虚,中间实。色块衔接处应自然,不要露痕迹,烫出的色块才能均匀。行“笔”时手紧握烙铁,中途不可停顿,否则就会烫出黑色斑点,画面显得脏乱。烫深色块面时与用火烙铁的方法一样,要随时清除烙铁头上的污垢,否则烫出的深黑色调显得干涩无光,而且也不容易将色调烫均匀。

③**电烫笔** 使用电烫笔的方法是烫画的主要方法。因电烫笔适用范围比较广泛,除作木板烫画外,还是纸、布烫画和其它工艺烫画不可缺少的理想工具。

电烫笔的执法与铅笔和钢笔的执法基本相似。用大拇指和食指夹住烫笔柄,中指在下方托住烫笔柄,木柄后端轻轻靠在虎口,其它二指自然靠向掌心。握笔要有力,不可轻飘。因为烙铁头的温度很高,烙铁杆就要相应地加长。手离烫笔头距离远,执笔时不得不悬起手腕,这与执铅笔的方法又不一样。用烫笔作画时,手指和手腕要不断变换动作,以求得烙痕的不同点、线效果,这与执毛笔写字作画又有相似之处。有时还得借鉴握木刻刀的方法,以求得特殊的表现效果。

使用毛笔或电烫笔,在运笔的时候都有顺笔、逆笔和顿、挫、转、折等等笔法之说,表现出的笔痕与烙痕的效果也有相似之处。但运笔时,笔头的各自形状不一样,毛笔画出的顺、逆笔效果有质感的差别,而烫笔烙出的顺、逆笔效果没有质感差别。

就烫笔头的不同部位而言,可分平锋、边锋、顶端和笔头根部等,各自可发挥不同的作用。(图 6④)

平锋——电烫笔头底部较平的宽面,一般用来烫较宽的线、块面或各种点。电烫笔头纵着运用,烫出的线圆润而流畅;横着运用,烫出的线方而枯涩。用平锋烫点,因手腕用力的不同可烫大小、虚实不同的点。腕越低,用力越大,烫出的点越大。速度慢、时间长,点就重;反之,点就小,色调就浅。将笔头用力向下按,前锋部分因用力大就实,后锋部分因用力小就虚。

电烫笔头是长圆形的,用通常握笔方法可以烫竖点。手腕一转,笔头横过来,就可以烫横点。

面是点的扩大,如用电烫笔平锋可以一笔烫出一个面(即较大的点)。有些面则是点或线的组合。用电烫笔平锋表现大的面,就像用炭笔画素描那样一笔笔排列短线,一层层往上加调子,直到适中为止。用这种方法可以烫明暗素描肖像,这是烫画中较难掌握的技法。

用电烫笔表现大面积色调时,一要熟悉电烫笔的性能。二是手执电烫笔要稳。三要掌握运笔的方法。均匀地熨烫大色块,关键在起笔和收笔的动作。起笔(落笔)不要猛,中途行笔手要稳重而有力,收笔(提笔)要轻,烫出的烙痕是中间实,两头虚。笔笔组合衔接,就能熨烫出大面积均匀的色块。

假如用慢动作分析电烫笔头的运动,就像飞机在跑道上起飞降落一样。笔头轻轻地逐渐下落,再轻轻地提起。笔头动势呈弧线形是正确的运笔方法。落笔重,行笔不稳,时有停顿,烫出的烙痕两头实或中间有滞笔,笔笔衔接不自然,组成的色块就显得污浊,这是错误的运笔方法。(图 11)

图 11

错误起落笔熨烫效果

起笔

落笔

木板

正确起落笔熨烫效果

木板

边锋——烫笔头较窄的两个侧面，多用来熨烫线条和表现皴法，也用它烫各种长点。

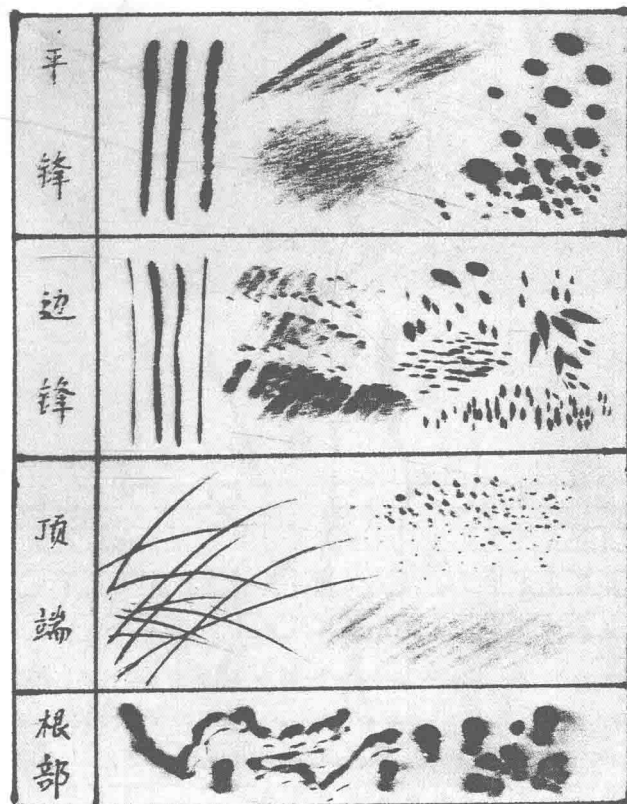
烫线条多用烫笔头左侧边锋。将笔头侧起，在板上推拉就可以烫线。笔头侧起的角度不同，可以烫各种粗细不同的线条。侧的角度小，烫出的线条粗；侧的角度大，烫出的线条就细。用这种方法表现出来的线，两头尖，色调深，线条流畅。

表现岩石的斧劈皴、马牙皴、刮铁皴等，多用烫笔的边锋。用边锋还可以表现松针、竹叶等较长的点。皴法和点法，既可用左边锋，又可用右边锋，灵活运用。

顶端——离电炉丝最远的笔尖部。笔尖虽小，功能齐全，多用它表现物体的细部，可烫较细的线或各种点。运用电烫笔的顶端时，手腕要悬起，使笔杆再垂直一些。电烫笔尖接触画面的面积越小，所烫出的点越小，烫出的线也越细。用电烫笔尖像鸡啄米或蜻蜓点水一样，可烫出又圆又小的点，笔尖稍侧，便可烫出小长点。将笔头侧起，与木板成 90° 角，用笔尖侧面烫出的线条更加纤细。

笔头根部——离电炉丝较近的电烫笔头部位。用它烫有棱角的点，方中带圆，变化丰富。执笔的方法与用笔尖的方法相反：将腕平放桌上，手执电烫笔，笔杆倾斜，用电烫笔头的根部点烫。这部分是电烫笔头温度最高处。可以同时利用一部分电炉丝的热能直接进行烘烤，或将木板点燃，其火焰又将木板烤糊。烫出一种中间实黑，四周虚，毛茸茸的点，好似墨在生宣纸上向四周洇出的效果。（图 12）

图 12



手指和手腕的活动可以烫出较短的线。手臂悬空,以大臂带动小臂,可以烫出流畅而生动的长线。同时用腕力和手指不断变换动作,使笔头时起时伏,时侧时正,时快时慢,或运笔时突然停顿、转折,烫出的线苍劲有力,富于变化。指、腕、臂三部分的动作必须协调一致,紧密配合,才能发挥它们的作用。

推、拉——不管用边锋或平锋,行笔方向通常都是横画自左向右、竖画由上而下。用大臂带动小臂和手腕拖着笔头向右或向下运动为拉笔,也叫顺笔。向上或向左推着烙铁运动为推笔,也叫逆笔。

提、按——在运笔过程中,将笔头轻轻提起,与木板的接触面由宽变窄,烫出的线条由粗变细,色调由深变浅,此为提笔。将电烫笔头轻轻按下,使电烫笔头与木板的接触面由窄变宽,烫出的线由细变粗,色调也由浅变深,此为按笔。

转、折——在行笔过程中,笔头要转换方向,不停笔所烫出的弧线为转笔。稍停笔造成一定角度的折线为折笔。

顿、挫——手指和手腕在行笔过程中需要暂停,但不马上提笔,烫出一种外凸线条,这就是顿笔。行笔较快,突然停止,并往回重推一下,便产生挫笔。

皴、擦——皴笔可表现一定质感的体面,多用各种短线和点的排列,如同素描画法。皴笔多用边锋和电烫笔的尖端。擦笔多用平锋,运笔同前面谈过的用平锋烫画方法一样。

(图 13)

图 13

