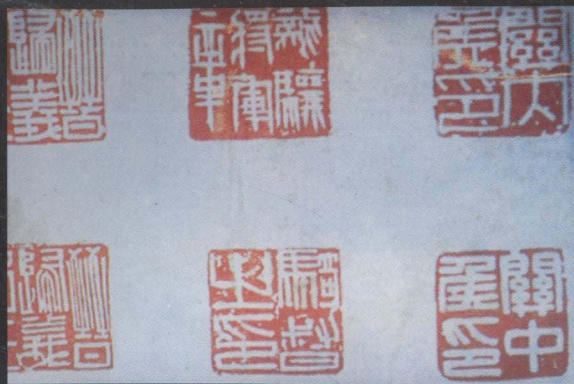


篆刻

ZHUANKE

潘德熙
童衍方 著

美术技法丛书



美术技法丛书

潘德熙 童衍方 著

篆刻

上海书画出版社

责任编辑：倪绍勇 华逸龙
技术编辑：万友明 朱伟南
装帧设计：陈 敦

篆 刻

潘德熙 童衍方 编绘

上海书画出版社出版发行 上海钦州南路 81 号
邮政编码：200233

浙江临安美术印刷厂印刷 各地新华书店经销

本开：787×1092 1/24 印张：6

1999 年 7 月第 1 版 1999 年 7 月第 1 次印刷

印数：0, 001-5, 000

ISBN 7-80635-412-3/J·1151 定价：15 元

写在前面

篆刻，又称治印，也就是刻印章，是我国传统的民族艺术之一，它和书法、绘画有很密切的联系。历史上的优秀篆刻家，往往也同时是优秀的画家或书法家，例如近代的赵之谦、吴昌硕、齐白石等就是如此。一方印章的面积虽然很小，但要刻好它却并不容易，首先，印章里所刻的大都是篆字，这就需要刻印的人能识得篆书，并懂得一点文字学知识；同时，所刻的这几个篆书，应该有或豪放，或飘逸的篆书书法笔势和以刀刻石的刀味；字与字之间的安排，还要求有疏密合度，优美悦目的章法或构图，这样才能算是一方较好的印章，所以这是一门需要有多方面修养的艺术。

我们所写的这本小册子，主要是一本有关篆刻艺术的技法入门书。在“技法篇”这部分里，主要是介绍篆刻需要哪些工具和材料，怎样刻印面，查篆书需要准备哪些书籍，怎样安排印面的章法以及怎样刻边款和拓边款等。在这些方面，我们根据自己在实践中的体会，力求写得浅显、具体，以便读者易于领会和掌握；“印史篇”这部分，主要是介绍古玺印和明清各种流派印章的发展概况。在叙述中前者从内容和时期两个角度来加以介绍，后者则以各个时期的代表作者为线索来加以介绍，并尽量插入各家印作精品作为插图。这样，这一部分，除了简要介绍印史外，同时也提供了一批可资参考和学习的古玺印及名家印蜕资料。当然，这些图例仅是举隅而已，读者在学习篆刻过程中还应该另外再找一些古玺印及

技 法 篇

一、篆刻工具和材料	1
(一)刻刀 (二)印床 (三)砂纸 (四)笔、墨、砚 (五)小镜子、小刷子 (六)印规 (七)棕刷 (八)拓包 (九)印材 (十)印泥 (十一)纸	
二、刻印过程及刀法	7
(一)磨平印面 (二)设计印稿 (三)印稿上石 (四)镌刻印面	
三、篆书及其参考用书	14
四、印章的章法	20
五、印章的边款及其拓法	27
(一)边款的位置 (二)边款的刻法 (三)边款的拓法	

印 史 篇

一、古玺印的分类	41
(一)材料 (二)制作 (三)内容 (四)印纽	
二、古玺印的分期	50
(一)古玺 (二)秦印 (三)汉印及魏晋南北朝印 (四)隋唐及以后的官印 (五)唐宋元的收藏鉴赏印和文人制印	

三、明代的篆刻家及其作品 68

- (一)文彭 (二)何震 (三)苏宣 (四)金光先 (五)朱简 (六)梁袞 (七)甘旸
(八)汪关

四、清代和近现代的篆刻家及其作品 77

- (一)程邃 (二)汪肇龙 (三)巴慰祖 (四)胡唐 (五)董洵 (六)丁敬
(七)张燕昌 (八)黄易 (九)蒋仁 (十)奚冈 (十一)陈豫钟 (十二)陈鸿寿
(十三)赵之琛 (十四)钱松 (十五)胡震 (十六)邓石如 (十七)吴让之
(十八)徐三庚 (十九)赵之谦 (二十)胡钁 (二十一)吴昌硕 (二十二)黄士陵
(二十三)赵时柁 (二十四)齐白石 (二十五)赵石 (二十六)王褆 (二十七)钱厓
(二十八)邓散木 (二十九)来楚生

一、篆刻工具和材料

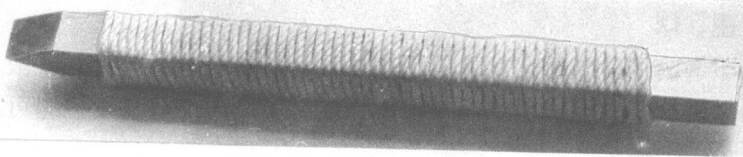
(一) 刻刀

初学刻印，以刻石章为宜，所以这里介绍的刻刀以及后面所谈的用刀方法等，都是对刻石章而说的。

刻石章所用的刻刀，都是平口刀，市上所售，规格颇多，有的刀身厚重，刃口较阔；有的刀身较薄，刃口较狭。这是为了适应各种不同的刻法习惯和风格而制作的。一般说来，凡是刻粗壮浑厚风格的，以选用刀身较厚重的刻刀为宜；而刻工整秀雅一路印风的，以选用刀身较轻、刀刃较狭的刻刀为宜。

刻刀的长度要适中，太长或太短，使用起来都不方便，一般刀握在手里，刀杆以超出手两三厘米为宜。刀杆上宜用纱绳裹扎，便于刻印时使劲，握在手中也较舒适。

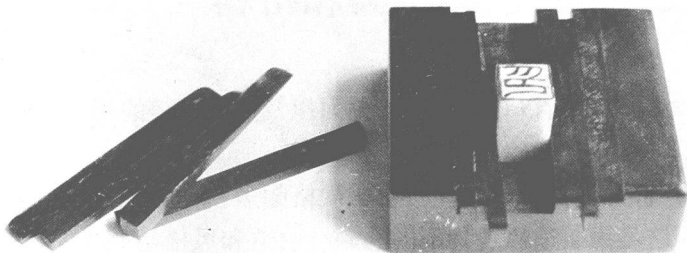
有条件的，可以自制刻刀。例如利用切面为方形的小钢锉改制，亦颇适用。



刻刀

（二） 印床

印床是用来固定印材的。有木制(如图)及铁木制两种，使用时将印材固定在印床上。但镌刻石章，一般可以不备，仅遇印材过小过短，或不规则形手握不便时，才用到它。



木制印床

（三） 砂纸

砂纸是用来磨平印章的，宜备粗细两种。磨旧刻面时，可先用粗砂纸磨去字迹，再用细砂纸磨平。

（四） 笔、墨、砚

笔，用于写印稿，宜用小号的狼毫笔；初学时勾摹印稿，可用小号的“狼圭”或“红豆”、“蟹爪”等笔。墨，用一般的油烟墨即可。砚，不须过大，但能容易发墨即可。

（五） 小镜子、小刷子

小镜子用于篆写后照看正面效果。小刷子用于刻印后刷去石屑，利用旧牙刷即可。

（六）印规

印规是盖印时，为防印迹有局部模糊，可以再次重盖的一种工具。它是一块有 90° 直角缺口的木片，厚约半厘米，使用时，是在第一次盖印未揭起前，把印规的缺口，紧贴在印章的左下部，揭起后，如印蜕尚有模糊，不移动印规，重新蘸朱后，在原印迹上再次盖下。初学者可以不备。

（七）棕刷

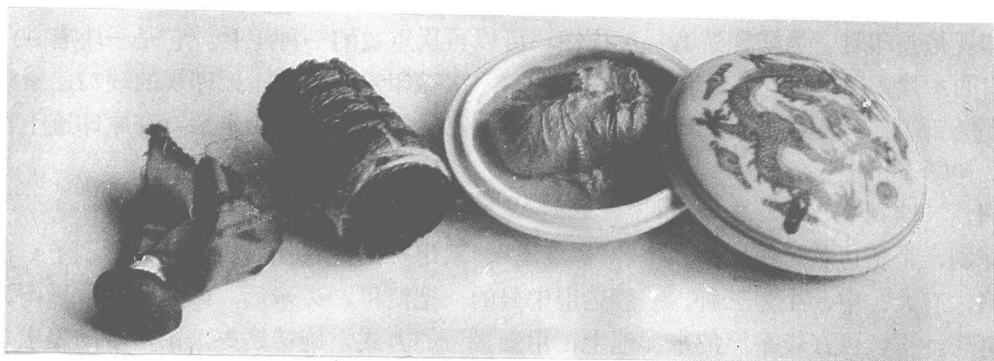
棕刷，是拓边款时使用的，俗称“棕老虎”，系用棕榈皮卷扎而成的圆柱形刷子。市上所售的，有大、中、小号三种，一般选用中号的一把便可。买来后，因刷面不太平滑，须自己打磨一下，可在较平坦的水泥地上，用画圆圈的方式，旋转磨擦。第一步的要求是把棕刷的刷面磨平，第二步的要求是把棕毛尖端的切面边缘，磨得圆钝一些，不使拉破纸面。这一步的磨擦时，宜略加压力，使棕毛略向后弯，让切面的边缘，处于磨擦部位。磨到刷面平滑而无毛刺感就可以了。

棕刷亦可自制，用陈棕皮来扎更好，关键是要捆扎得紧，长度十厘米左右，便于用握拳式抓在手里。

有人以尼龙牙刷代替棕刷使用，效果也不错，但使用起来总不如棕刷方便。

（八）拓包

拓包是拓边款时扑墨使用的，需自己制作。做法是取一小块棉花或海绵（如算盘珠大），用塑料薄膜包裹起来，薄膜外再包上一层毛哗叽，最外层裹上一层细绢，上部用细绳子扎紧即成。



拓包、棕刷及印泥

(九) 印材

印材的种类很多，如石、象牙、牛角、木、金属等，这里只介绍刻石章所用的材料。

石质印材，都是以叶蜡石为主要组成的石料，因为它的硬度低（摩氏硬度1~2级），质地细密，易于镌刻，又有程度不同的观赏价值。石料由于产地不同，色泽、纹理等都各有特点，即使是同一产地所出的，质量也大有高低，其中以石质细腻，硬度适中，晶莹透明为佳。观赏价值高的，售价较高，反之则售价较低。初学刻印，作练习之用的，只要取价格适宜，无僵疵、砂丁及裂纹，松脆适宜，易于受刀的石料就可以了。

印材一般以产地分类。同一类石料，因色彩纹理不同，又有各种不同名色。现简单介绍几种主要的印材：

青田石 产于浙江省青田县的山口和方山一带，色彩颇多，常见者为淡青绿色，石质松脆爽利，少砂少裂，易于受刀，最为刻印者所爱用。其中以微黄而半透明的“灯光冻”，青白如鱼脑的“鱼脑冻”，色泽如银杏（俗称“白果”）肉的“白果冻”及色如嫩兰叶的“兰花冻”等皆极名贵，此外如产于封门坑的“封门冻”，色泽淡黄，匀净而半透明，也是青田石中的佳品。

寿山石 产于福建省福州市远郊之寿山，色彩也很多，其佳者石质颇细腻，其中有纯白如羊脂者，产于芙蓉坑，称为“白芙蓉”，又有黄色而半透明者，称为“黄寿山”，皆为佳品。一般的寿山石受刀较之青田石腻而不爽。近来常见的普通寿山石，色彩斑驳，其中灰白、赭红、青色都有，石质较粗而稍硬，但价格较低，又容易买到，取为初学练习，尚能适用。

著名的“田黄石”，亦产于寿山。其石晶莹而黄色，石质温润细腻，遍体有萝卜纹。因产于山坡之田坑中，故名。产量极少，近来几已绝迹，故价格极昂，块型较大的以重量计价，可超过黄金。

昌化石 产于浙江昌化。有红、黄、褐等色，而以灰白者最为常见。昌化石之佳者，半透明如熟藕粉者，称为“藕粉冻”，如其中有鲜红斑块如凝结之鸡血者，称为“鸡血藕粉冻”，颇为名贵，为印材中的上品。但一般的昌化石，多含有杂质或砂丁，其劣者甚至坚硬如水泥，这种劣石有时亦有小块“鸡血”，因其不适于奏刀，故不为刻印者所喜。

除上列三类印石外，其他各地所产的印章石料还有不少。例如产于内蒙古的“巴林石”，近来产量颇多，一般都较为透明，石质颇细腻，其中也有有红色色斑类似“鸡血石”的，软硬适宜，但进刀腻而不爽，略似“寿山石”。此外还有产于浙江宁波的“大松石”，萧山的“萧山石”，福建莆田的“莆田石”，湖广间的“楚石”，山东掖县的“莱石”，北京房山的“房山石”，河

北丰润的“丰润石”，辽宁的“辽石”，作为印材来说，亦颇适用，且一般价格都较低，作为初学练习，亦颇为合用。

(十) 印泥

印泥是盖印用的材料。它的主要原料是艾绒、油和颜料(主要是朱砂或朱磬)，其质量的要求是质细色厚，沉着鲜明，冬不冻、夏不烂，钤印不走样，不渗油为好。目前生产印泥的地方有漳州、上海、苏州、杭州、北京等地，各地所产又有高下不同的品种。刻印者宜备有质量稍好的印泥，一般文具店出售铁皮盒装的办公用印泥，因色薄质差，不能表达印章的神采，故不甚适宜。

(十一) 纸

写印稿时，可用元书纸或毛边纸。勾摹印章宜用蜡纸坯(即未曾上蜡的原纸)。盖印时宜用连史纸(如买不到连史纸，用较薄的单宣纸亦可，但单宣纸拓边款效果较差)。拓边款时，还需要拷贝纸，可裁成小张，用来垫刷(垫刷方法，后面会介绍)。

二、刻印过程及刀法

置备了必要的刻印工具和材料，就可以动手刻印了。现在把刻印过程及其应该注意的问题，叙述如下：

（一）磨平印面

买来的新石料，表面上都涂有一层蜡，要把印面部分的蜡磨去后，才能用墨在上面写字。此外有些旧印章，也需要把刻面磨平。磨印可用砂纸平放在玻璃板上，磨印下按力量要均匀，注意印石要始终保持垂直。可以采取像磨墨那样兜圈子磨的方式，磨了一定圈数后，把印石旋转一面，再磨同样的圈数。例如方印有四面，如果第一面磨了十圈，其它三面也须平均磨十圈，这样不断均匀地换面、兜圈磨，印面就容易平整。还有一种方法，是像画“8”字那样兜圈磨，这样磨成的印面，也容易保持平整。

磨好后，不要将印面上的粉屑完全擦干净，让它保持白色，这样，篆写或水印渡稿后，字迹较为清晰。

（二）设计印稿

设计好印稿是刻好一方印章的关键，因为如果印稿设计得不好，几个字没有安排得当，那末这方印章，是不大可能刻得成功的。所以，设计印稿要仔细、认真，不要仓促奏刀。前辈篆刻家，对于写印稿都是很仔细的。例如近代书画篆刻大师吴昌硕，“每作一印，必先静坐默想，反复构思，必俟心有所得，然后再在纸上起稿。在起稿时还得再三修改，有时甚

至起稿至十数次，直到完全惬意时，才摹写到印石上去”（吴东迈《吴昌硕》）又如黄士陵刻印，据亲眼见他奏刀的西园说：“今秋同客京师，凡有所刻，余皆乐凭案观之，大抵聚精会神，惬意贵当。惟篆之功最难，刻则迎刃而解，起讫划然，举不难肖乎笔妙。即为余作此印，篆凡易数十纸，而奏刀乃立就。”（“国钧长寿”印跋）

由于在奏刀前经过反复构思，做到胸有成竹，所以在刻的时候，就能痛快淋漓，一气呵成。当然，也有一些刻印家，在经过深思熟虑以后，直接在石上刻出来，也能刻得很精

采，在旁人看来，他似乎没有起印稿，实际上，他的“印稿”只是没有动笔写出来，而是用的“腹稿”形式而已。但这种不动笔的方法，不适于初学者。我们认为，初学者的印稿，还是要用纸笔认真地写出来为好。

设计印稿的具体方法是：先将起稿用的纸（宜选能吸水的，如毛边纸、元书纸等），在待刻的印面上，压出一个轮廓（或者用铅笔画出轮廓），然后在这轮廓以内进行设计，设计时既要考虑到印面的整体安排，又要对其中每一个字的字形、布局进行仔细的推敲。并且最好能多设计几个稿子，以便进行比较，直到写出自己最满意的印稿为止。

写印稿要用新鲜的墨汁或新磨好的墨，不要用已经干过的宿墨，以免渡稿时渗化。

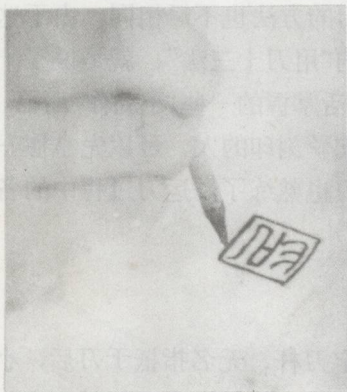


吴昌硕书石未刻之墨稿
文为：吴氏雍穆堂印（反书）

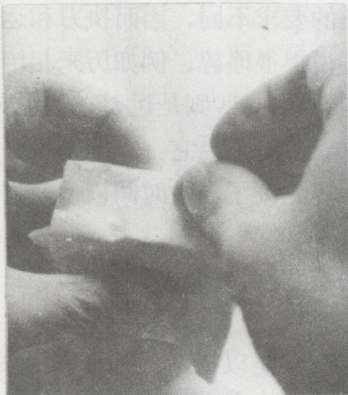
(三) 印稿上石

印稿写好以后,就可以把它渡到印石上去,其步骤如下:

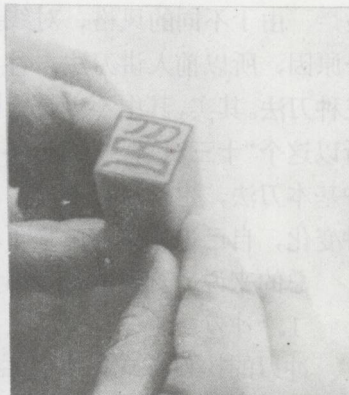
1. 将干透了的印稿,对准覆盖在印面上。
2. 用几滴清水,将覆盖的印稿打湿后,马上用折成二或四叠的毛边纸加盖在上面,并把它压紧。
3. 用指甲在加盖的毛边纸上,反复均匀地研磨三四遍。研磨后可以先揭起一角看看,如果发现哪个部分还不清晰,可以在这部分的印稿纸上,再滴些清水,对这部分重点研磨一下。最后,揭起印稿,印稿上的字迹就翻到印面上了。此时,如果嫌墨色不够浓,可以用毛笔仔细描写一遍。



书写印稿



盖纸研磨



揭去印稿

（四） 镌刻印面

印稿上石后就可以刻印了。刻印是以刀为笔，通过刻刀轻重徐疾的运动，在印面上刻出所需要的文字。同时，在这些文字里，还应当具有与刀石相结合的“笔意”，也就是说，它虽然是用刀刻成的，但还应当保留着相当程度的“写”的意味。所以刻刀又有“铁笔”之称。

在书法方面，有各种不同的风格或书体，与之相应的，其用笔方法也不完全一致。刻印的情况与此类似，也有各种不同风格。例如有工整的，写意的或者是雄浑的，秀雅的等等。字体虽然绝大多数是篆体，但或者是以金文或古玺文字入印，或者是以小篆或汉印文字入印，此外也偶有以甲骨文、隶书、楷书、草书等文字入印。由于所追求的风格的不同，对于所刻出线条的要求也不相同，例如刻雄浑一路的，往往要求线条浑厚钝拙，使其有苍茫的感觉，不能太光洁；而刻秀雅一路的，则要求线条圆润挺劲，流畅干净，不能刻得太破烂。由于不同的风格，对线条的要求不同，因而执刀和运刀的方法也不尽相同。由于这个原因，所以前人讲刀法，往往说得很琐碎，例如历来相传的“用刀十三法”，就是说了十三种刀法。其实，其中不少是大同小异，有些则是运刀过程中灵活掌握的一些“小动作”而已。所以这个“十三法”，我们可不必认真去看待它。一般来说，初学刻印的人，可以先掌握一种基本刀法，也就可以奏刀了。等到刻了一段时间以后，用刀也熟练了，运刀过程中的各种变化，自己也就体会出来了。

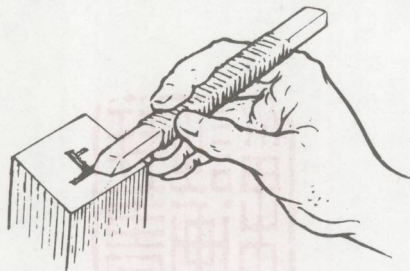
总的来说，刻印的基本刀法有两种，即冲刀和切刀。

1. 冲刀

冲刀的执刀方式和执钢笔近似，是以拇指、食指、中指夹定刀杆，无名指抵于刀后，小指辅于无名指后，刀杆斜卧于食指的近虎口处。

冲刀的运刀方法是：起刀时刀刃一角着石，刀杆与印面约成 30° 交角，刻印时腕和五

指一起用力，刀锋沿着字的笔画边缘从右向左推进。为了便于控制力度，左手执石，右手的无名指要抵在印石的右侧，同时要注意运刀时刀角入石不宜太深，以便于运刀流畅平稳。用冲刀法刻印，易于表达圆转流利，稳健挺拔的线条。清代邓石如、吴让之、赵之谦等人的印章，大都是以冲刀法刻成的。



观海者难为水
(吴让之刻 冲刀法)

2. 切刀

切刀的执刀方式和执毛笔近似，是以拇指自内向外推着刀杆，以食指和中指由外向内钩着刀杆，小指辅助无名指顶住刀杆的右侧。与执毛笔不同的是，刀杆较为贴近掌心，所以掌心内的空隙，比执毛笔为小。

切刀的运刀方法和冲刀完全不同，冲刀的线条是以刀角向前移动来完成，而切刀则以刀刃连续向印面切下来完成的。切刀起刀时，刀杆与印面成 40° 角，先把刀角刺入石内，然后使用腕力将刀杆竖起，使刀刃向下切入石内。一刀切后，摇动刀杆，把刀角略向切下的前方移动，再切第二刀，这样一起一伏地用刀切去。要注意的是，前后两刀之间的衔接要自然而有变化，切忌形成锯齿状。切下的方向，一般是自外向内切，但也有人习惯于自右