

下卷

黄花梨家具收藏与鉴赏

关毅·著

Huang Hua Li Jia Ju Shou Cang Yu Jian Shang



黄

花

梨

黄花梨家具收藏与鉴赏

Huang Hua Li Jia Ju Shou Cang Yu Jian Shang

关毅·著

下卷



中国书店



第六章

家具的辨伪高招





一、掌握家具的制作方法

用手工的方式制作家具，尤为重要是做工和技艺。家具制造，在继承明清时期以来优质硬木家具的传统技艺基础上，随着时间的逐步推移，在工艺水平方面也有了不断提高，尤其是有不少优秀产品，工艺科学合理，做工精益求精。

1. 木材干燥工艺

家具制造通常由用材的性质直接决定。花梨木、红木等木材与黄花梨、紫檀在木材质地方面存在着一定程度的差别，所以说，用材的加工处理当然就成了决定家具质量好坏的先决条件。有很多木材常含油质，加工成家具的部件就容易出现“走性”现象，就算是在白坯工序完成后，也还会对髹饰造成一定的影响。在长时间



黄花梨大官皮箱 明末清初
长40.7厘米，宽30.7厘米，高38.8厘米



黄花梨嵌瘿木无束腰马蹄腿霸王枨条桌 明末清初
长117.7厘米，宽52厘米，高79.5厘米



黄花梨方桌 明末清初
长92厘米，宽92厘米，高82.5厘米



黄花梨独板有束腰书桌 明末清初
长114厘米，宽59.5厘米，高85.5厘米



黄花梨圆角柜 明末清初
长95.5厘米，宽53厘米，高189.2厘米



黄花梨四面平方角柜 明末清初
长102厘米，宽57.5厘米，高193厘米

的生产实践中，民间匠师们摸索出不少木材材质的处理方法，有很多经验是行之有效的。旧时，通常先把原木沉入水质清澈的水池中或者河中，浸泡数月甚至更长的时间后，等木材所含的油质慢慢地渗泄，之后再把浸泡过的原木拉上岸，待原木稍微干燥以后就将其锯成板材，然后放置于阴凉通风之处，任其渐渐地自然干燥。只有到了这个时候可才用其来配料制造家具。

像这种硬木用材的传统处理法，周期较长，如今已很少采用了，但是经过这样干燥处理后的木材，很少再有“反性”现象出现，其“伏性”强。用作镶平面的板材，不光需要注意木材纹理丝缕的选择，还需要经



黄花梨螭龙纹方炕桌 明末清初
长72.5厘米，宽72.5厘米，高30厘米



黄花梨玫瑰椅（一对） 明末清初
长89厘米，宽43厘米，高58厘米

靠背板搭脑及扶手，采用挖烟袋锅式榫卯连接。靠背中部透雕变体寿字，两角装回纹券口牙角。扶手中间透雕变体福字，席心座面的左、右、后边皆装矮老，座面下三面饰卡子花。步步高帐下，三面皆有券口牙子。



黄花梨四出头官帽椅 明末清初

长60厘米，宽45厘米，高102厘米

椅搭脑，两端出头，宽厚的三弯靠背板弯弧有力，嵌入搭脑与椅盘之间。后腿上截出榫纳入搭脑，前鹅脖与腿足亦是相似做法，皆是一木连做。扶手呈三弯弧形，圆材弯弧联帮棍安在扶手正中，下端与椅盘相接。椅盘格角攒边置软屉，座面下置壶门式券口牙子，券口牙子直延伸至踏脚枨，侧面装光素的“洼膛肚”券口牙子，同样做起线处理。椅腿之间装“步步高”管脚枨，出明榫，正面及两侧枨下又置光素牙板。在古时众多的家具中，官帽椅以高大、简约、线条流畅而著称。虽然它的椅面、腿等下部结构都是以直线为主，但是上部椅背、搭脑、扶手乃至竖枨、鹅脖都充满了灵动的气息。

过一两年的自然干燥时间。民国时，有些硬木家具的面板开始采取一种“水沟槽”做法，也就是在面板入槽的四周与边抹相拼接的地方将一圈凹槽留出来的方法，这样就可以有效地避免面板因胀缩而出现开榫或者破裂的情况。

2. 家具制造的打样

制造每件家具之前，总得要先配料划线。划线，其实也可称为“划样”。旧时，人们手里根本就没有设计



黄花梨大方盒 明末清初

长14厘米，宽37厘米，高37厘米

黄花梨方盒，木材花纹美观，子母口，周身光素，不做任何雕饰，四角皆卧槽平镶铜条包角，既起到装饰作用，又衬托出黄花梨材质的雍容美观，还起到防止边缘磨损的作用。盒身包浆浓郁，保存完好。



黄花梨圆裹腿带卡子花机凳（一对） 明末清初

宽50.3厘米，深46.7厘米，高49厘米



黄花梨南官帽椅 明末清初
宽61厘米，进深47厘米，高123.2厘米

图纸，式样是通过师徒一代代地相传、口授身教流传下来，每种产品的尺寸、用料、工时、工价，都得牢记于心。对于设计家具的新款式，主要凭借匠师中的“创样”高手来完成，江南民间称这类高手为“打样师傅”。他们在长时间的实践中，以丰富的经验，设计创新，举一反三。旧时的大户人家要制作硬木家具，常邀请能工巧匠来自己的家里“做活”。时间少则数个月，多则一两年。工匠们按照用户所要求的从开料做起，直至整堂成套家具彻底完工。所以在民间，也就有了“三分匠，七分主”之说法，就是说工匠的设计或者打样通常是按照主人的要求来实施的，甚至在有的时候，主人会直接参与设计工作。所以，流传到现在的家具传统式样，有很多是在传统基础上集体创作而成。

3. 精湛卓越的木工工艺

到了制造硬木家具的年代，优良的木工加工工艺已是登峰造极。在木工行业中，流传着这样一条规矩，即“工木不离分”，也就是说，木工技艺水平的高低，往往是分毫之差。不管是榫卯的厚薄、松紧，兜料的裁割、拼缝，还是用料的尺度、粗细，线脚的曲直、方圆，均为直接体现木工工艺的关键之处，也是决定家具质量高低的主要因素。所以，木工工艺要求做到料份和线脚都得“一丝不差”，因为不管是“出一线”，还是“进一线”，均会导致视觉效果差异性；兜接和榫卯都得实现“一拍即合”，因为稍有出入或者歪斜，就会影响到家具的质量。在苏州地区木工行业中，直到今天还流传着“调五门”的故事。传说，以前有一位手艺特别出众的木工匠师，一天，他被一家庭院的主人请去制作一堂五具的梅花形桌和凳。这位木工匠师按照主人的设计要求制成家具以后，为了将自己手艺的高明之处体现出来，让主人更加放心和满意，就撒了一把石灰在地上，然后将梅花凳放在上面，顿时压出来五个凳足脚印。然后，他按照这五个脚印的位置，一个个地进行凳足调换。四次转动，每一次这五个凳脚均正好落于之前印出的灰迹中，没有丝毫的偏差，这家庭院的主人看后连连称赞。

（1）工艺与构造的设计

在木工工艺中，有不少的工艺和结构的加工都需要匠心独运的构思，特别是不同种类的榫卯工艺，既要做到熟能生巧、灵活运用，当然还要做到构造合理。家具中往往会利用榫卯的构造来使薄板或者一些构件的应变能力得以增强，从而防止出现横向丝缕易断裂、易豁开等现象。对于部分家具的镂空插角，木工匠师们融会贯通了45度攒边接合之法，把两块薄板各起槽口，出榫舌后再进行拼合。这样一来，不仅有效地防止了用一块薄板时插角因镂空而易折断的危险发生，而且还提供了插角两直角边均能够挖制榫眼的条件，只要将桩头插入，就可以完美地与横竖材接合起来。



黄花梨玫瑰椅（一对） 明末清初
宽60厘米，深49厘米，高87厘米



黄花梨夹头榫独板翘头案（一对） 明末清初

长148厘米，宽34厘米，高85厘米

全器原皮壳包浆，造型流畅，比例协调；窄而长的牙板给此案增加了几许冷峻的美感。其案面的厚度、牙板的宽度与之腿足直径的比例已达到“增一分太肥，减一分太瘦”的最佳化境。

因清式家具造型与明式家具造型存在着差异,家具形体构造通常会有不同的变化。所以,在家具的制造工艺方面已经形成了不少新法,比如太师椅等有束腰扶手椅越来越多,一木连做的椅腿和坐盘的接合工艺已经变得十分复杂,当然也有着更高的工艺要求。这类椅子的成型做法,必须一丝不苟、按部就班,大体有四步:第一步,先将前后脚与牙条、束腰的连接部分各组合成两边的框架,但需要注意的是,牙条两端起扎榫、束腰是落槽部分,这样做是为了使接合后的牢度加强;第二步,把椅盘后框料与牙条、束腰与椅盘前牙条、束腰同步地接合,且接合至两边的腿足,合拢后形成一个框体;第三步,先连接接合椅盘前框料与椅面板、托档,再和椅盘后框料入榫落槽,摆至前脚、牙条上,对入桩头以后一定要拍平,接着是,面框的左右框料从前后与两侧框料入榫合拢,其中,后框档做出榫,而前框料为半榫;第四步,将背板、搭脑和两边的扶手安装起来。

(2) 科学合理的榫卯结构

工艺合理精巧,榫卯制作是制造家具最为关键的方面。在长时间的实践以后,后期家具中榫卯的基本构造,在一些实际做法上已经和明式家具榫卯稍微存有了差异。比如,丁字形接合时的“大进小出”。具体说来就是,开榫的时候将横档端头的二分之一做成暗榫,将另外的二分之一做成出榫,与此同时,将柱料凿出相对应的卯眼,这样做是为了便于柱侧另设横档做榫卯时可以完成互镶。通常情况下,后期家具已不再采用该方法,往往是一面做暗榫,一面做出榫。又如粽角榫的运用,根据情况的不同做出不同的变化后,与形体结构和审美的要求更加符合。但在一种橱顶上,粽角榫的变体做法又很明显,为和顶前出现束腰的形式相适应,在顶前部制作凹进裁口形状,贴接收缩的颈线和抛出的顶线,使效果呈现出特殊性。该种类型构造内部结构,尽管依然采取了粽角榫的做法和原理,但在外表方面已不再呈现粽角形。还有就是,如传统硬木家具典型的格肩榫,通常情况下,硬木家具是不做小格肩的。大格肩的做法,往往会采用虚肩与实肩相结合的做法,也就是说,把横料实肩的格肩部分锯掉一个斜面,而相反的竖材上就会呈现出一个斜形夹皮。这种造法既因开口加大了胶着面,又不会因为让出夹皮的位置而剔除掉太多,且加工起来十分方便。江南的木工匠师们将该种格肩榫称作“飘肩”。

在分类上,家具常用的榫卯可以分几十种,大致可归纳为格角榫、插肩榫、楔钉榫、裁榫、出榫(通榫、透榫)、燕尾榫、走马榫、长短榫、来去榫、托角榫、粽角榫、抱肩榫、套榫、扎榫、勾挂榫、穿带榫、夹头榫、银锭榫和边搭榫等,通过合理的选择,凭借着不同种类的榫卯,可将家具的各种部件作横竖材接合、直材接合、平板拼合、板材拼合、交叉接合和弧形材接合等。按照部位和功能要求的不同,在做法上也各有不同,但变化中又有可循的规律。自清代中期后,不同地区往往会有一些不同的巧妙之处和不同的方法,比如,抱肩榫的变化、插肩榫和夹头榫的变体等。

有的人会觉得,精巧的榫卯是用刨子来加工进而实现的,事实上,除槽口榫使用专门的刨子外,别的也都凭借凿和锯来加工进而实现。根据榫眼的宽狭,凿子分好几种规格,匠师们可以选择使用。榫卯一般不求光洁,只需平整就可以了,榫与卯要做到“不紧不松”才可以。其实,松与紧的关键之处还在于长度要恰到好处。我国传统硬木家具运用榫卯工艺的成就,即为用榫卯替代了铁钉和胶合。与铁钉和胶合来比较,榫卯结构则牢固坚实很多,还可以按照不同的需要对部件进行调换,不仅可以拆架,还可以装配,特别是将木材的截面都利用榫卯接合而使其不外露,将材质纹理的整齐完美和协调统一都保持住。因此说,清料加工的家具才可以达到出类拔萃的水平。我国传统家具经过几千年的发展,到明朝时期,就具有了将硬木家具的装饰、制造和材料集于一身、融于一体的物质驾驭能力。毫无疑问这对全人类的物质文明做出了十分巨大的贡献。

(3) 木工水平的鉴别

要对一件家具木工手艺的水平进行全面的检查,各个方面都有很多丰富经验,“摸、看、听”即为常用的方法。其中,摸,是凭手触摸是不是舒适、顺滑、光洁;看,是看家具的选料是不是纹理一致,是不是



黄花梨百宝嵌盒 清早期
长25厘米，宽15厘米，高9厘米



黄花梨理石面香几 清早期
长33厘米，高13厘米

此香几为黄花梨质地，采用了较多的装饰手法，几面嵌大理石，有束腰，束腰镂空雕花，四面牙板雕花，宽牙条，膨牙拱肩三弯腿，外翻马蹄，下踩托泥。木质纹理优美，工艺考究。



黄花梨素面大笔筒 清早期
高20厘米，直径24厘米



黄花梨贴架 清早期
长36厘米，宽33.5厘米



黄花梨瘦木面无束腰刀牙板直根圆腿小香案 清早期
长80厘米，宽56.5厘米，高74.5厘米



黄花梨有束腰罗锅枱展腿方桌 清早期
边长87厘米，高86厘米



黄花梨画箱 清早期
长86厘米，宽48厘米，高38厘米

此画箱以黄花梨制就，形制硕大。全身光素，黄花梨色泽温润，纹理似晕染之感，正面方面页，拍子云头形，两侧面安提环。



黄花梨拐子纹方角柜 清早期
长85.5厘米，宽45.5厘米，高174.5厘米