



篆刻基础入门

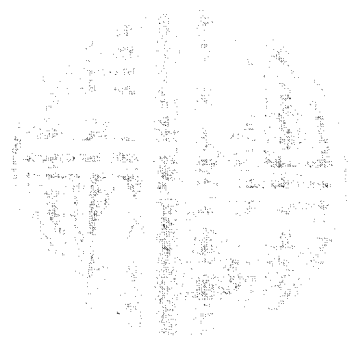
陈 明 编 著

★ 山西人民出版社 ★

书法系列丛书·

篆刻基础入门

陈 明 / 编 著



山西人民出版社

责 编:张福林
复 审:赵绍波
终 审:张彦彬

图书在版编目 (CIP) 数据

篆刻基础入门 / 陈明编著. —太原: 山西人民出版社,
2001.12

(书法系列丛书)

ISBN 7-203-04434-3

I. 篆... II. 陈... III. 篆刻—技法 (美术)
IV. J292.41

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2001) 第 087251 号

篆刻基础入门

(书法系列丛书)

陈 明 编著

*

山西人民出版社出版发行

030012 太原市建设南路 15 号 0351-4922102

<http://www.sxep.com.cn> E-mail: sxep@sx.cei.gov.cn

新华书店经销 山西省美术印刷厂印刷

*

开本: 787 × 1092 1/16 印张: 5.25

2001 年 12 月第 1 版 2001 年 12 月太原第 1 次印刷

印数: 1—3000 册

*

ISBN 7-203-04434-3

J · 492 定价: 9.80 元

目 录

篆刻概述	1
刻印的工具及材料	4
刻印的步骤	9
执刀及运刀法	12
印文的刻法	14
印章的临摹刻法	17
篆书的书写	22
印章的创作与章法	26
印章的残破	39
印章边款的刻与拓	42
印章的铃印方法	47
封泥的艺术	48
明清流派及近现代篆刻名家	50
临刻资料	56
名作欣赏	61
百石印主陈明篆刻选	76
参考书目	79

篆 刻 概 述

印章最早的出现起源于春秋，而兴盛于战国。经金石学家的鉴定“战国古玺”方有定论，古玺中有官玺、私玺之分，其他还有成语玺等。印材多为铜质、鼻兽钮。古玺文字绮丽无比，书写风格各有特点。印章最早的出现，在于它的实用性，统治者在分封官员时便颁发刻有官职的印章。

对于印章的称谓，由于朝代的更换也有不同。秦以前印不论官、私印一律称“玺”，秦以后只有皇帝的印称“玺”，臣民的章一律称“印”。到了汉代，皇后、诸侯王也可称“玺”。印最早见于秦官印中的“宜野乡印”。姓名印中带有“私”字，也有称“印信”的。随着朝代的变迁，对印章的称谓也有不同，有称宝、章、记、关防、契的。

秦统一中国后，由李斯编撰的“小篆”，字形优美，舒展大方，便于入印。秦印正方形的官印居多，并有田字格边栏，也有一种官印是方形的一半，用日字格，名为“半通印”。到了汉代，印章的兴盛达到了顶点，文字还是小篆，结体方中带圆，浑穆端庄。汉印所取得的成绩，可与唐诗、宋词、晋唐书法、宋元绘画相提并论，并对后世产生了深远的影响。古代印章的主要用途是对简牍的封缄。陶工在制陶器粘土柔软尚未干时按上印章，漆工在制漆器时在本胎底部也做上烙印，用来表明制造者的姓名、官职等。用来烙马的印章称“烙马印”，在马的后胯上

烙有印迹。最著名的有战国时期的“日庚都萃车马”、汉代的“灵丘骑马”，这两方印对后世影响很大。

历代官印的材料以铜为主，由工匠浇铸出来的称“铸印”。这类印文端庄工整。另一类是在铸好的铜印坯上凿刻，称为凿印。这类印文错落自然、锋芒毕露，在汉代多用于将军印，在行军打仗中急于任命官职，仓促凿就而成，也称“急就章”。而这种天真烂漫不加修饰的印风，为齐白石等人所效仿，形成了一种独特的艺术风格。两晋以后的官印，铸造上不及汉印精美，文字比较瘦劲，章法上随意布局，舒放自然。到了南北朝时期官印多为凿刻，刻工草率。隋唐时期官印尺寸比汉印要大得多，印文改为朱文。宋元以后官印更大，为使印面饱满而采用九叠文。历代统治者在改朝换代时，都要颁发各自的印绶，文字内容也以当权者的民族文字入印，有八思巴文、女真文、西夏文、满文等多种。

最早在书画作品上钤盖印章要算宋代的米芾，而从其他的墨迹中也可见到一些文人墨客的印章，如欧阳修的、文与可的。宋代是文人画兴起的时代，书法、绘画颇有成就，又有了在书画上落款钤盖印章的风气。到了元代赵孟頫倡导的“圆朱文”书体，笔势圆转流畅，清新秀美，但赵氏用印也只是他篆写，由工匠制模浇铸的铜印。

至于说到用石做印材，说法不一。元末书画家王冕首创在花乳石上刻印，但无实物考证。从他留传下来的墨迹上所钤盖的印章“王元章”、“文王子孙”等印，可以看出汉印对他的影响，同时也体现出文人治印的新印风。而明代的文彭、何震师友二人可谓是篆刻史上的开山鼻祖。文彭无意中得到了灯光冻石并制成印材，施以自篆自刻，并力宗秦汉。由于石质印材易于受刀，使得大批有艺术修养的文人操刀上石，并将书法融入到篆刻中去。从而形成了以文彭、何震为首的明清篆刻流派，对

后世产生了深远的影响。

篆刻艺术，从此不只局限于印信之用，也不附属于书画艺术，而成为单独的一门艺术，与书画相提并论。文彭、何震崛起以后的几个世纪中篆刻名家辈出，流派纷呈。影响最大的两大派是皖派(徽派)和浙派，“皖派”前期以何震、苏宣、朱简、汪尖为首，后期以程遂、巴慰祖、胡唐、汪肇龙世称“歙中四子”为代表。而皖派的真正形成是在后期。

清乾隆盛世，涌现出大批金石家和篆刻家。浙江西泠的丁敬称雄印坛，开创了“浙派”，紧跟其后的是蒋仁、黄易、奚冈、陈豫钟、陈鸿寿、赵之琛、钱松，世称“西泠八家”。他们博采众长，出秦入汉，又自辟蹊径，创出一种雄健、高古的新印风。

“皖派”和“浙派”是明清印坛上的两大主要流派。他们承前启后，对于继承和发扬秦汉玺印的优良传统起到了继往开来的作用，在篆刻艺术史上做出了巨大贡献。这期间还有其他流派出现，如“云间派”、“蒲田派”等。到了晚清还涌现出大批篆刻名家，如邓石如、吴让之、赵之谦、吴昌硕等，近现代出现了齐白石、陈师曾、邓散木等，可以说是名家纷呈。其中以艺盖天下的一代宗师吴昌硕，妇孺皆知的艺术大师齐白石影响最大，学者无数，直到今天还影响整个印坛。

篆刻作为一门独立的艺术发展到今天，已成为艺术百花苑中的一枝奇葩，与书法绘画并驾齐驱。

这本篆刻基础入门是为初学者编写的，力求简明易懂。因而只简单地介绍了一些篆刻的基本知识，供初学者参考。书中难免有不足之处，望读者批评指正，也可以说是抛砖引玉吧！

刻印的工具及材料

刻 刀

刻石印所用的刻刀一般是用平口单面刀，不同于刻木、牛角、有机玻璃、象牙等其他材料的斜口刀。如能备有大、中、小不同型号规格的数种更好。刻刀除可以在书画商店选购外，还可以用小的废钢锉、白钢车刀自己改制。另一端的刀尾可以磨成方形或带圆弧的形状，用来做印边残破的辅助工具。为了防止手滑而增加握刀的力度，刻刀的中部可用粗糙一点的线绳缠绕。刻刀用钝了，可以在油石上磨。磨刀时刀杆平放胸前，将刀刃上下推磨。磨时应注意握刀要稳，用力要均匀，刀杆不要上下晃动(见图1)。



印 石

图1 刻刀

篆刻要使用石章方能显示出金石的艺术效果及其特有的情趣。石章的种类很多，产地分布很广，名称主要以石章的产地命名，较著名的有青田石、寿山石、昌化石、大松石、莱石、楚石、伊宁石等(见图2)。

青田石属于叶腊石料，由于各种化学成分含量不同，所形成的石纹、色彩也各不同，有红、青、黄、紫、黑、淡黄、淡紫、淡红等。产于浙江省青田县郊外南20余里的山口至方山一带的石料较为名贵。

青田石章之佳者，通体无杂质，在灯光的映照下，晶莹透明，称为灯光冻石；色白如鱼脑者称为鱼脑冻。其他名称的有红木冻、桃花红、石榴红、五彩冻、夹板冻、黑青花、老虎花等，而最为名贵的是封门青。青田石质地细腻，便于受刀，有很好的工艺性。其石做石章已有悠久的

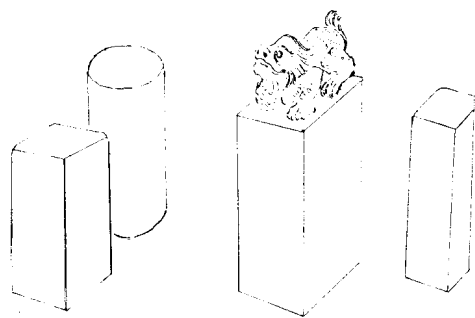


图2 石章

历史，早在明代已有“价重于玉”的记载。

寿山石产于福建省福州市郊区下寮乡寿山村一带，属于叶腊石科的一种矿石。按产地可分为田坑、水坑、山坑，以田坑产的为佳者，水坑次之，山坑更次之。最为稀有的是田坑石，简称“田石”。此石是藏于寿山山溪两旁水田底下古砂层中的单个石块。这种石块由于受溪水的长年浸润洗刷，故而晶莹剔透。石质逐渐变色呈现黄色的叫田黄，呈现白色的叫田白。田黄、田白合于一石的名为金银地。黄金有价田黄无价就是因其产量极其稀少之故。产于寿山溪坑支流发源地。矿洞中的水底积石称为“坑石”，其石质多呈透明或半透明状，富有光泽。这种凝腻透明如同结冻的石质，人们称之为“冻”。这里的“品”、“冻”种类较多，如鱼脑冻、牛角冻、桃花冻、玛瑙冻、天竺冻、鳝草冻等。山坑一般是指寿山乡四周的腊石矿，分为寿山和月洋两个矿区。石质因产地的不同亦有所不同，所以山坑石的名目也较多。

昌化石产于浙江昌化，分水坑和旱坑两大类。水坑因所产石质地细腻故较名贵，根据质地和含“血量”可分出优劣。昌化石中的鸡血石，与寿山石中的田黄，青田石中的灯光，并称印章中的三大名品。水坑中又以石质半透明白如玉的羊脂冻为最佳，以下的次序是乌冻、黄冻、灰冻、牛角冻等。石中含有红色化学成分的称“鸡血”，以鲜红为贵。根据含血量的多少，鸡血又分为全红、四角红、对面红、单面红、顶角红、局部红等。如果一方石章是羊脂冻，质地又含全红或四角红，其价值要超过田黄，是罕见的印石珍品。

昌化石中旱坑的产品，石质枯燥、质硬，砂钉又多，不易受刀，故为篆刻家所不取。

大松石产于浙江宁波，真品大松石上面有如自然洒墨的斑点，质地坚硬，赝品多为商人烧制而成，不足为取。

莆田石产于福建莆田，质地中有一种类似碎瓷的冰裂，但石质坚韧。

楚石产于湖南、广东一带，呈暗黑色，如同退了光的油漆，质地松软，适于初学者练习篆刻。一代宗师齐白石当年曾挑了一担楚石，回去后制成印章材料用来学习篆刻，这已成为印坛佳话。

煤精石产于陕西，色黑有光，分量较轻，但产量不多。

莱石产于山东莱州，色泽很好看，碧绿如玉，但质地松脆，可做篆刻练习之用。

其他还有大田石、朝鲜石、辽石、宝花石、阴洞石、古田石、延平石、广石、绿松石、丰润石、房山石等。近年来内蒙古一带所产的石章，虽不如青田石、寿山石、昌化石等名贵，但作为篆刻练习之石，只要易受力而又不伤刃还是可以用的。

另外在学习汉瓦的篆刻时可以就地取材，捡一些质地细腻的灰、红砖，两块对研取其平面而用，刻出的效果古拙有力，很有汉瓦的味道。

石章的选择与打磨上光

石章分为有钮、无钮、不规则等多种形状。前二者以方为主，也有长方形、椭圆形、圆形。印钮雕刻的高雅、古朴可与篆刻作品相得益彰。无钮印章以六面见方为标准，不规则的石章是用零星边角料制成，随形布局，各有情趣，多用于闲章。书画店所售的普通青田石、寿山石，不但物美价廉，而且适用于初学者使用，石质软硬适中，不易开裂，也不粘刀，刻刀入石爽快，可随心所欲。石章的优劣直接影响到篆刻的艺术效果，另外青田石、寿山石还具有吸色不吸油的特点，印泥容易粘牢而又不干燥。

在选购石章时应注意以下几点：

(1) 石章表面光洁，无裂纹。由于现在的生产工艺多用炸药爆破，难免石章上不出裂纹，有的裂纹虽经油浸蜡嵌，但仔细鉴别还是可以分辨出来的。

(2) 看是否有砂钉，尤其是刻印的表面更不能有砂钉。

(3) 颜色纯净而无杂色、透明的最佳。如颜色艳丽，纹理奇特的更是难得。如果善于雕钮，可根据石章的色泽分布随机应变，随形取势地雕刻出各种不同形状的印钮。

在挑选名贵石章，或是古玩店的旧石章时，与鉴别古画无异，难度很大，需要有经验的专家来识别。

石章的打磨上光是一道重要的工艺。同样一方石章打磨是否考究，可直接影响其价值的高低。打磨上光的工艺并不复杂，操作步骤如下：

(1)整形 因石章表面有一层薄的蜡质，故先将石章放在火上略微烘烤，待蜡熔化后，用布拭干净，然后检查印面是否呈90°度见方，如不见方者，可先在粗砂纸上进行修整，然后再用细砂纸(最好是用旧的)磨出光面。

(2)去纹 石章经过由粗到细的仔细打磨，最后再用600#的水磨砂纸蘸上肥皂水打磨，可以去除石章表面的纹路，呈现出温润细腻的感觉。

(3)抛光 抛光有几种不同的方法，一种是用金相砂纸沾一点缝纫机油不断反复打磨，再用纯棉软布擦净。另一种是以抛光绿油膏涂于猪、羊或鹿皮的里面，再将石章在皮子上反复用力快速打磨。再一种先将石章放在火上略微加热，然后用白色蜡烛在其表面擦拭，待凉后用细绸布反复打磨即可。以上的方法均可使石章达到光灿夺目的效果。

笔墨纸砚

篆写印稿时一般用5#、6#的狼毫叶筋或衣纹笔为宜。水渡印稿时，宜用油烟墨磨出的浓墨汁。如果是直接在印石上写稿，可用书画墨汁。水渡印稿时以吸水的薄宣纸、元书纸、毛边纸为宜。铃印时用薄而洁白的连史纸最好，如用宣纸时选择薄而纯净的为好。砚台选用石砚为佳，塑料砚等不可取。

印泥

印章铃出印蜕的艺术效果，在很大程度上取决于印泥的优劣。印泥因质量的不同价格相差悬殊。文化用品商店所售的铁盒印泥初学者可用。如果是泡沫印泥(加注红印油)的不可用。

书画篆刻用印泥，不同于普通的办公用印泥。书画社所售的印泥，是由专业厂家生产的，如上海的西泠印社、江苏的姜思序堂、彰州的丽华斋等。艺用印泥根据品质的好坏，价格悬殊很大，铃出的印蜕效果有明显的差异。低档的印泥遮盖率低，色彩无神，经久泛油，夏天软、溢油，冬天硬结，连续铃印数次后，印面出现拉毛现象。精致的高档印泥，如上海西泠印社出品的“潜泉印泥”，铃出的印蜕不但色泽沉稳，经久不退色，不泛油，且有微凸之感。一张水墨淋漓的画上，再铃上数方色泽艳丽的朱、白文印章，可以起到锦上添花的效果。因此印泥的好坏至关重要，好的印泥再配上上乘的篆刻作品，在书画作品上可起到画龙点睛的作用。初学者可到书画店买塑料袋包装的散装印泥，价格适中，回

来后放到瓷缸内备用，很是理想(见图3)。

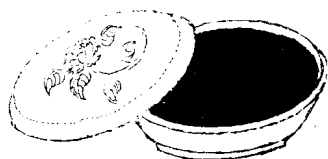


图3 印泥

印 规

印规是一种呈90°直角的定位器，可以用有机玻璃自制。印规可以帮助你选定在书画作品上的钤印位置，在第一次钤印后觉得不清楚或遮盖率不够时，可沿印规再钤一次(见图4)。

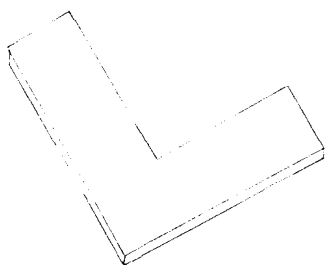


图4 印规

印 床

印床是用来固定印石的工具。印床的种类分为三种。常见的一种是木质中间有凹形槽，可根据石章的大小添加木榫。另一种是用金属或胶木制成的，用丝杠固定印石。再一种是自制的，用一副元宝螺丝，配上两块有孔的木板，将元宝螺丝从孔中穿过，夹紧印石即可。初学者使用印床可以防止刀刃伤手，熟练后可不用印床，左手握石，右手执刀，以刀就石，灵活方便(见图5)。

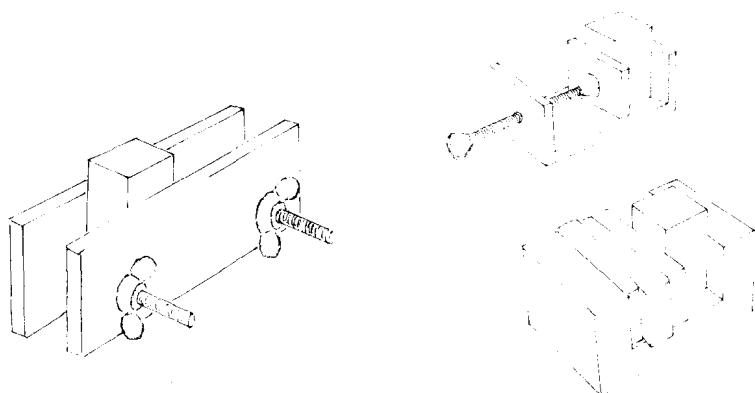


图5 印床

印 箸

书画篆刻用印泥不可放在金属盒内,以免发生化学反应,应放在瓷缸内。久置不用的印泥会泛油,应每月翻调一次。市上有骨角印箸出售。高档的好印泥,锦盒内配有印箸,也可用牙刷柄改制(见图6)。



图6 印箸

刷 子

石章刻好后存有石渣,这时需用刷子去除,一般可用废旧牙刷、油画笔。印章钤印多次后会有污秽,可用刷子进行清除。

砂纸 旧砂轮

磨去旧有的印文,可在旧砂轮的端面进行。砂轮粒度不应选用过粗的,以免留有较深的纹路,磨出新面后,再用砂纸磨。可将细砂布和600#的水磨砂纸分别粘在玻璃板的正反面,由粗到细仔细研磨,磨好后备用。

刻印的步骤

磨平印面

印面是指刻有印文的那一面。如果为了光洁美观,其他石面粗糙的也可以进行修磨。为了节省时间,可先在粗砂布上磨,这样做去除纹路较快。然后再在细的水磨砂纸上磨,以达到石面光洁。如果要去除石面上的旧刻痕,可先在砂轮端面上磨,这样省时、省力、省砂纸。

磨时要注意五指执石,用力要均匀、要不断地转换执石方向,方可避免磨出斜面,磨时以绕“8”字形方向、循环往复方可达到目的。可备一块比砂纸大一些的玻璃板,将其两面分别用胶粘上一张砂布(粒度100),一张细砂纸(粒度600),砂布和玻璃板粘平,这样磨出的印面

可避免四角磨秃。

设计印稿

如果要想刻出一方好的印章，首先是设计印稿。如同作画，要成竹在胸，做到分朱布白，或工整或奔放。如果印章是钤印在工笔画或楷书、隶书上的可以考虑用工稳的圆朱文、或方整的汉印。如果是用在大写意画上或奔放的草书上，可以考虑用质朴老辣、苍古雄劲的印文。最好能做到印文与画面相一致，这样可以相得益彰。

设计印稿可在吸水性好的宣纸上，在毛边纸上用毛笔反复设计。同一个印文可用不同的章法、书体进行，待设计好后，可稍微休息一下，然后用冷眼再去审核印稿，这时很容易挑出印稿中的毛病。

印稿上石

把设计好的印稿反写到石面上，刻出来的反字才能钤印出正字来。把已设计好的印稿翻过来，这样呈现在你面前的是一张反印稿。根据章法，先用铅笔在石面上打出界格，大体安排后摹写上石。在摹写的过程中，可将印石移置桌面左侧，与桌面等高，或者在右腕下垫上与印石等高的书籍，这样便于书写。写完后与原稿对照一下，看是否有遗漏之处。

另一种方法是在印稿侧面放一面小镜子，可视镜中的反稿，将反字写在印面上。

初学者还可用水印法，做法如下：

先将一小块宣纸或毛边纸(比所刻的印面要大)铺在印面上，用手指沿四边压出轮廓(见图7)，然后在轮廓内用浓墨写出印稿(见图8)。

写印稿时白文可以空下边框，朱文要把边框也写出来，写好后的印

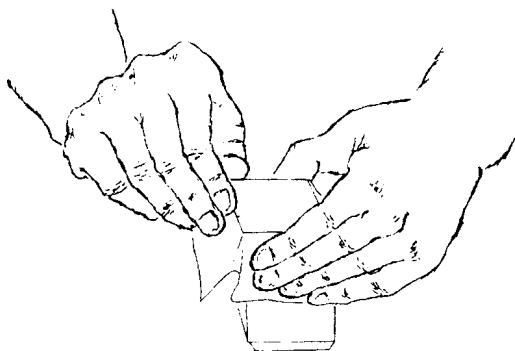


图7

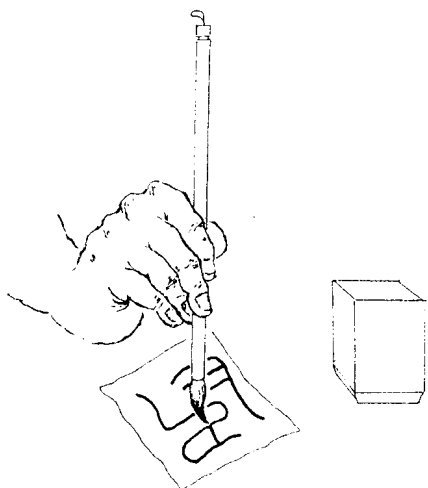


图 8

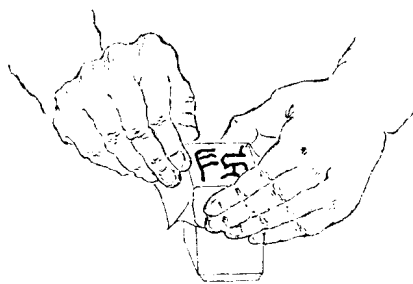


图 9

稿反盖在印面上，使有墨的一面朝下，放时要注意与原来的压痕相一致（见图9）。左手捏住印石及印稿，用一支清洁的毛笔蘸一点清水，使覆盖在印面上的印稿微潮（见图10）。再用两三块小的毛边纸或宣纸蒙在上面，此时注意印稿不可移动，用右手的大拇指或食指的指甲反复均匀地在蒙纸上研磨，注意不要有遗漏的地方，感觉到印面已全部研磨到了再揭去上面蒙的毛边纸，此时清晰可见的反印稿墨迹便呈现在印面上了（见图11）。如有不够清晰的地方，可将原印稿反放在桌面上，对照修改。

在做水印墨稿时，如能注意以下几点会更好。

(1) 印面磨好后上面有一层极薄的粉末，不要擦去，如同宣纸有吸墨的作用，便于书写。

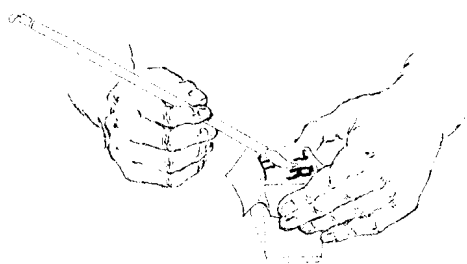


图 10

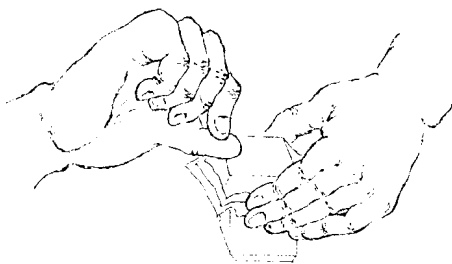


图 11

(2) 写印稿时最好用墨锭磨出来的浓墨（油烟墨），不可用墨汁，因墨汁浓度不够效果较差，磨墨时注意用力要均匀。

(3) 蘸水时不可太多，纸达到微潮即可。

执刀及运刀法

执刀法

刻一方好的印章，执刀是重要的一环。执刀如同执笔，可根据各自不同的习惯采取不同的执刀方法，有的如同执毛笔，有的如同执钢笔，有的如握拳，各种执刀法都有各自的利弊。总之，要做到运刀时手腕运用自如，腕力能尽量发挥，能有助于刻好印章就行。篆刻作品的好坏、优劣，主要取决于作品本身由章法和线条构成的艺术魅力。

下面是笔者在多年篆刻中所采用的执刀法，感到此种执刀方法运用自如，能充分发挥腕力。方法是执刀如同执钢笔，以拇指、食指夹住刀杆，中指承于刀下，无名指、小指垫于中指之下，刀杆斜横卧于虎口之上，拇指、食指、中指攥紧刀杆，依靠三指的关节发送劲力。为使运刀方向不变，刀不走偏，可将无名指抵住印石，运刀方向是由右下方向左上方刻去。在整个刻制过程中，只转动石章，运刀方向不变。熟练后，还可以变换刀刃角度和方向，随意运刀以加工细节之不足。刻制的石章，须呈菱形角度置于胸前，而不是与桌面平行(见图12)。

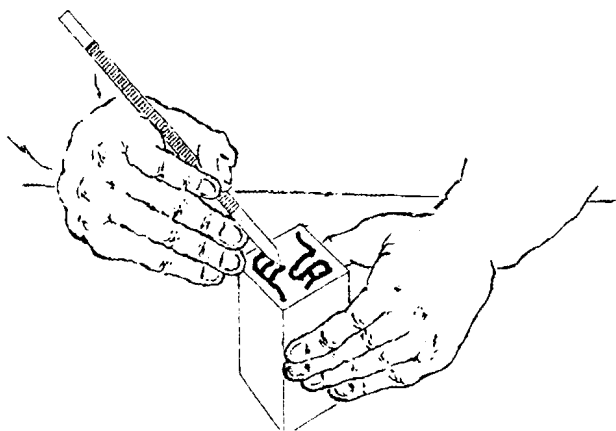


图12

运刀法

只有掌握了娴熟的刀法，方能刻出一方气韵生动，形神兼备的印

章。前人的正刀正入法、双入正刀法、埋刀法等所谓的十几种刀法，纯属故弄玄虚。其实，刀法主要是切刀法、冲刀法、兼冲带切法三种。印有朱文白文、大小之分；字的笔画有疏密、繁简之别；线条有的婉转，有的挺拔；印的风格有的纤丽，有的雄强，各有不同，因印而异。故采用何种刀法，应视文具体情况而定。

冲刀法

用冲刀法刻印，刀杆与石面的夹角约在 30° 左右，执刀方法可根据各自的习惯和需要来定。为防止刻刀冲出界外，可用执刀右手的无名指抵住印石(见图12)，这样可以更好地控制刀的力度和方向。无论是用切刀，还是用冲刀刻印，刀角入石都不宜过深。在刻的过程中遇到长线，可通过连续短距离的冲刻来完成，这样可使线条产生凝重、苍老、浑厚的效果。清代皖派及黄士陵、近代齐白石的作品，都是善于用冲刀刻印的典型。

切刀法

用切刀法刻印时，它的工作原理是依靠刀角的一起一伏，将一根长线，分若干次的重复动作分段连续刻成。刻时发全身之力，通过肘腕运到指尖，而不是依靠手臂的大动作来完成。

用切刀法刻印时，可将右手执刀的刀杆竖起些，刀杆与石面的夹角大约在 $60^{\circ} \sim 70^{\circ}$ 之间，但仍需用无名指抵住印石，依靠腕力和刻刀的前后摆动来完成。

近代来楚生等的作品、浙派各家的作品都是善于运用切刀刻印的典型，对于初学者来说，宜用切刀法练习刻印。

冲切法

顾名思义，冲切法就是集冲刀、切刀并用的刀法。待冲刀法、切刀法都已经熟练掌握后，采用最多的往往是这种方法。它可视线条的长短和印章的风格灵活运用。不论何种刻法，刻刀都须紧贴线条的边缘。运刀时用力要均匀，动作要干脆大胆，不怕刻坏，争取一刀达到目的。尽量不要依靠修改，对初学者来说是有一定的难度。

刻印时，先将刀角放在要刻线条的边缘，刻白文(阴文)线条时则紧贴在线条的内侧(右侧)边缘，刀杆微向右侧一点，由右下往左上方刻。