



阮雍崇 湛硕人 著

木雕的艺术

岭南美术出版社
LINGNAN ART PUBLISHING HOUSE

木雕的艺术

阮雍崇

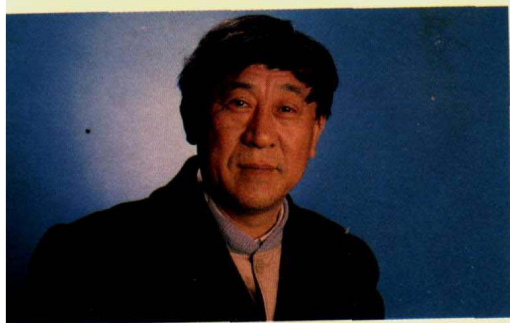
湛 硕 人 著

木雕的艺术

嶺南美術出版社

嶺南美術出版社

作者简介



阮雍崇，1938年生于山东省威海市。1957年在南昌市初中毕业后考进广州美术学院附中，1965年毕业于广州美术学院雕塑系，分配到苏州市从事工艺美术研究、创作和职工教育工作。1979年调到南京艺术学院工艺美术系任教至今。曾先后参加南京长江大桥、日军侵华南京大屠杀纪念馆、刘邦纪念馆、顾炎武纪念馆、金陵饭店等工程的雕塑创作。尤喜爱石雕和木雕艺术，作品曾多次参加全国性展览。近几年创作了不少城市雕塑，其城雕作品除在南京及江苏各地外，在全国其它省市也有不少他的城雕作品。1988年江苏电视台曾拍专题片专门介绍阮雍崇、谌硕人夫妻两人在雕塑艺术上的成就。



谌硕人，1941年生于湖南省长沙市。1957年考进广州美术学院附中，1965年毕业于广州美术学院雕塑系，分配到福州市工作，从事木雕和象牙雕刻的研究和创作。1967年与阮雍崇结婚后于1972年调到苏州市工作，1979年又调到南京艺术学院工艺美术系任教至今。她从学生时代起就喜爱木雕，参加工作后更是经常从事木雕创作，作品多次参加全国和省市展览。她还擅长塑造人物肖像，独自或参与创作的《向警予》、《邓寅达》、《顾炎武》、《郑板桥》等肖像分别被收藏在各有关纪念馆，受到各界好评。此外，她还义务为捍卫祖国的烈士塑像，为小学、市少年宫义务创作，受到社会赞扬。

木雕的艺术

出版、总发行：岭南美术出版社

经 销：广东省新华书店

印 刷：广州华南印刷厂

1991年4月第一版 1991年4月第一次印刷

开本：787×1092mm 1/16 印张：5

ISBN 7—5362—0563—5/J·0564

定价：25元

序 言

钱仁武

严格来说，对于木雕，我是外行。当然，看得的确不少，因为木雕，不管中外古今都是雕刻艺术的一大项目。埃及就有很出色的木雕，非洲雕刻尤其以木雕为主，我国的木雕更具有异常丰富的传统和突出的民族特色。虽然随着封建社会的没落，木雕也日趋衰颓，但总算还保存着福建省、浙江省等木雕基地。工具、技法、包括一批水平高的工艺大师都还有传人。我认为，比起其它品种来说，这是我国雕刻艺术的幸运。我国木雕的另一支是从欧洲引进的木雕艺术，历届美术展览中的木雕作品大部分都属后者的体系。但很多接受欧洲美术的训练的作者也有不少同时重视我国的木雕传统，有的还经过传统木雕的训练，这就形成了我国目前木雕艺术的主流。令我高兴的是这本书中事实上兼容了上述两种体系的内容，既有传统的，也有外来的，而且讲的十分切实。它非但详尽地介绍了工具、木材、技法，包括磨工具的油石等等，也尽可能地分析了木雕的“艺术性”，进行了相当广泛的评介。更为可贵的是此书用心地收集了不少当代作家的作品，我想这于木雕艺术的推进，肯定会十分有益的。所以虽然这算是一种技法书，但实际上却最切实地推动了艺术的发展。我，作为一个艺术院校的教员向作者表示诚挚的谢意。

1989年9月2日于北京

目 录

序言·····	5
第一章 木雕的材料与工具·····	9
第二章 雕刻步骤与方法·····	15
第三章 木雕作品创作·····	25
第四章 木雕作品欣赏·····	35
第五章 关于工艺木雕·····	39
第六章 树根的魅力——根雕·····	45
木雕作品附图·····	51
后记·····	80



古代木雕
木俑（西汉）
长沙出土



现代木雕
姊妹
田世信作



工艺木雕
松鼠葡萄
赵子康作



古代木雕
武士（宋）
苏州出土



现代木雕
抽象之一
新谷泽子作（日本）



工艺木雕
浙江黄杨木雕

当你到荒郊野岭游玩时，偶然捡到一个根节交错、虬蟠古怪的树根以后，回来展开幻想的翅膀，因物象形，巧施斧凿、略加劈削而转眼变成一件妙趣横生、浪漫多姿的艺术品时，你该多么兴奋啊！但这种机会是很难得的，也是很偶然的。作为一个木雕艺术家，他要象大多数雕塑家一样，经常做的是把在大千世界中的所见所得用写实的、夸张变形的或抽象的形象、形体表现出来。与其他雕塑家不同的是，他最后要用木头把这形象、形体雕刻出

来，从而用生动的形象、形体和刀趣木味来撞击人们的心灵，使人们得到美的享受。要这样做，就得选用优良的木材，锯用整齐的木料了。学会识别和选择木材，具备多种多样的工具，遵循一定的雕刻步骤和方法，这是当一个木雕艺术家最起码的知识；而更重要的是他应学会对形象形体的塑造和创作，积累更高的艺术素养，学会鉴别，学会独创，这是成功的关键。

古今中外，木雕艺术品多得不可胜数。中国雕塑艺术源远流长，各种雕刻艺

术早在新石器时代已经萌芽茁长。但由于木雕的质地与陶塑、石雕、青铜相比,存世性不强,故我们现能看到的中国最早的木雕作品是春秋战国时代以后的东西,如湖北江陵出土的《动物饰小座屏》、《小鹿》等。七十年代长沙出土的西汉马王堆墓葬中大量雕刻生动的木俑,苏州盘门瑞光塔发现的宋代舍利宝塔上的佛像和人物木雕都可见一斑。

木雕艺术发展到近代和当代,由于受外来艺术的影响,使我们单一的传统木雕艺术产生了变化。可以说形成了两大体系,即艺术木雕和工艺木雕。艺术木雕多是由雕塑家自己创作,自己雕刻而成,内容

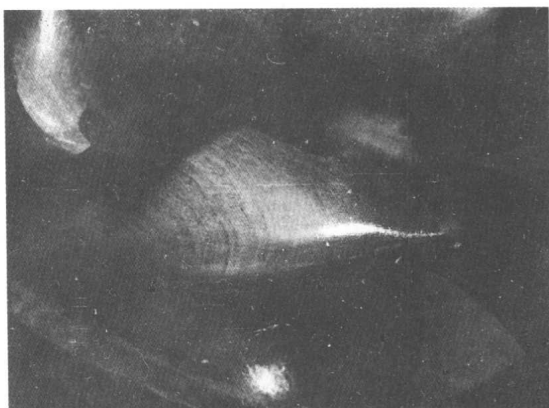
和形式都考虑得比较完美和成熟,表现形式比较自由,更讲究刀味和木趣的运用,独具审美和欣赏价值。同时,制作时间较长,这种木雕多是一件。工艺木雕多为师传的老艺人设计,由技艺精湛的工人雕刻。它的作用多为装饰古典建筑、传统家具和生活用品,或成批仿制、复制传统人物、狮马走兽、蟹篓瓜果等物以供出口。这些作品因是采用流水作业制作成功,整体传统性虽强,但部分作品缺乏独创的个性和时代气息。

下面我们以艺术木雕为主,论及制作与创作方法,兼及工艺木雕和树根雕,以使有志于专业木雕的作者和业余作者兼而受益。

第一章 木雕的材料与工具

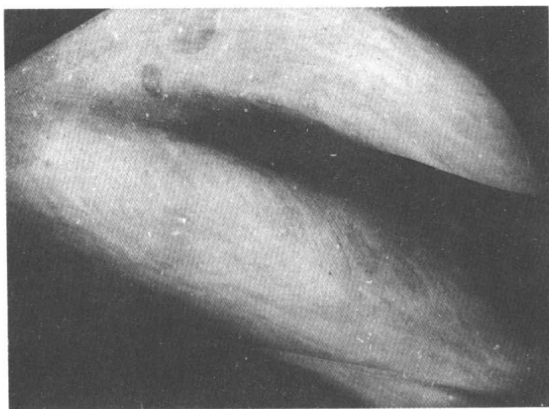
(一) 木 材

对初学木雕的人来说,开始时,什么木材都可以雕。因为现在在城市里,要找到好的木材不是那么容易的。一般可到园林部门去洽购城市绿化淘汰下来的老树。如果有了一定的木雕基础,或有了好构思则应选择较好的木料。一般来说木雕用的木材应选用硬木或较硬之木。木的质地应柔而坚,纹理应直而细密、均匀。雕刻人物最好选用纹细理美、色泽光亮、心边区别不明显的木材。木料应干燥、无疤节、无树胶、无大的开裂倾向。雕刻用材在建筑上称为装饰材。我国南方出产的樟木、楠木、黄杨木都是木雕的上乘材料。樟木分大叶樟和小叶樟,小叶樟纹理细密,色泽光亮,较大叶樟为好。楠木质地稍软,但色泽纹理均匀,雕刻大件作品最为合适。黄杨木生长周期长,树小而坚硬,极富韧性,色泽金黄,用作雕刻30公分以内的小作品最理想,且可精雕细镂。我国



樟木木纹

榿木木纹



长江南北出产的桃木、白果木（银杏树）也是制作木雕的上乘木材。我国北方出产的梨木色泽暗红、细密，更适合木雕用。但桃、梨木疤节多，应适当加以利用或避免放在关键部位。我国东北出产的梓木（又称白木），色泽较白，质地细软，虽不是最佳雕刻用材，但因其出产量大、树身粗，亦被普遍用来作雕刻用。用此木雕刻的作品，略施水性染料染色（纺织染布用色）后打蜡，效果也很好。我国北方出产的柏木、枣木，纹理虽直，但略嫌粗脆，易断，雕刻时宜加小心。此外花梨木（又称老红木，产于我国岭南及印支各国）、红木（又称香红木）和檀木（均产于菲律宾、印度、印支各国）虽属上等高级雕刻用材，但我国进口这些木材大多用来制作传统家具和传统工艺品供出口用，价钱也高，一般木雕作者难以弄到手。据说我国新疆有大片原始红木林，但尚未开发。与此相反，我国近年大量进口的柳桉木，量大价平，用来作雕刻用材比较理想。我国地大物博，木材资源丰富，各地还有不少适合雕刻用的材种，大家不妨在各自地区开发利用，有时还能造成奇特效果。

（二）工 具

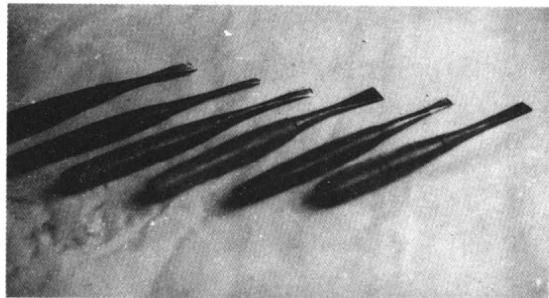
要从事木雕艺术创作，必须拥有一定的工具。所谓“工欲善其事，必先利其器。”常见一些雕塑家想把自己的某件作品雕成木雕，但往往工具残缺不齐，最后作品虽然勉强雕成，但已经费了很大功夫和力气。如果工具齐备，质量又好，不但能加快速度，而且在造型上能充分发挥自己的技法，使行刀运凿做到健而不僵，柔而不衰，洗练洒脱，清疏圆活，增加作品的艺术表现力。工具不但要齐备，而且要会磨会用，使其象画家用笔一样的得心应手。为此要备好自己适用的一套工具。工具备好，最好不要互相借用，因为各人的习惯

不同，锋口互异，用人家的工具，往往感到别扭。俗话说：“工具得手人聪明。”

木雕用的工具和辅助材料很多。从大的方面讲，有斧、锯、手钻（或电手钻）、坯刀、修光刀以及木（铁）槌、磨刀石、磨光材料等。从小的方面讲主要是雕刻刀。由于大小、形状和使用功能的不同，一个木雕艺术家的一套雕刻刀往往达一百多把。当然，经常使用的只是一小部分，有的只是偶而使用一下。随着科学技术的发展，现在有国产和进口雕刻机，较人工省力，但使用起来也很不方便。在工厂中只是某些雕刻工序使用一下，个人雕刻还是手工方便。下面我们就介绍手工用刀具。

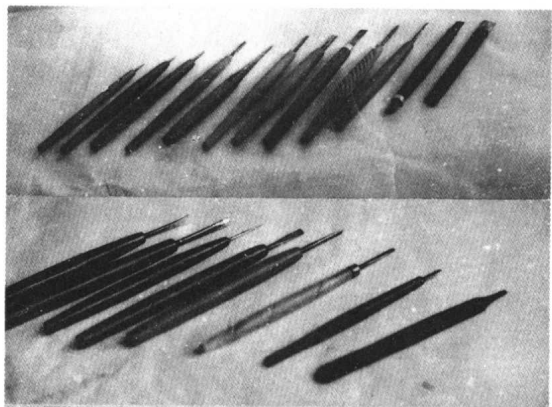
坯刀：直平刀、圆刀、月刀、铲底刀等。

修光刀：直平刀、圆刀、铲底刀、刮刀、斜刀、三角刀以及手钻、木锉等。



出坯刀

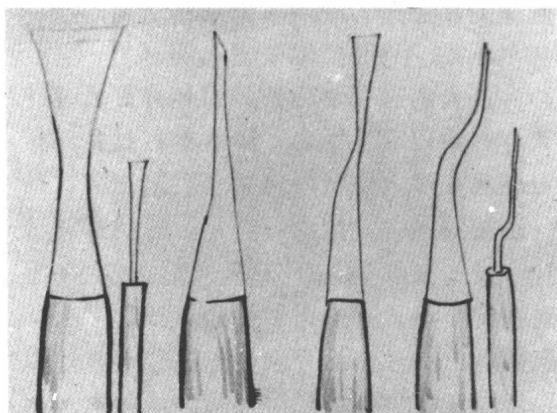
修光刀



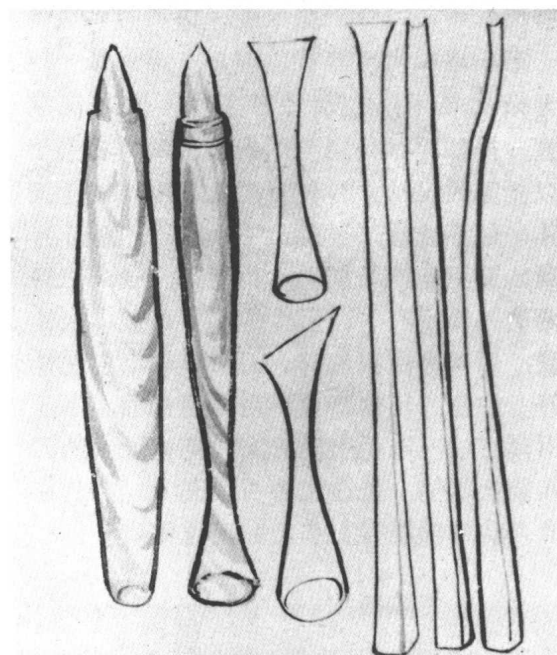
直平刀和斜刀一面平，另一面约成30度角的倾斜面。根据每个人的习惯和木料的软硬度，倾斜面的角度或稍大或稍小。有的坯刀中的直平刀需两面都有倾斜度。修光刀中的圆口刀刀刃比较薄。此外，还应随时制作一些铁杆弯曲的平刀、圆刀、斜刀，以便伸进一般刀雕刻不到的较深的部位。

雕刻刀除了形状不同，同一品种刀刃宽度也不同。刀口最宽的有3公分，最窄的只有0.1公分（这种刀江南多用大针制成）。由于形状和刀刃宽窄不同，一套雕刻刀往往有几十把甚至上百把之多。刀具一般都用韧性好的木料装上柄，便于手握和敲打。一般小市镇有专门的车木店，可定制或购买木柄。坯刀上端一般都带套管，便于装柄。一般小号修光刀用单根钢丝条做成，可夹在机床旋转的夹头上往上装柄。做好坯刀的钢丝条夹在夹头上，双手握木柄，旋转的钢丝条即钻入木柄中到一定深度（约1.5公分）即可，坯刀一般以浙江东阳（管较长）和苏州光福（管略短）出产的为好。应到产地去购买或定做，自己不能做。小商品市场出售的规格不全，质量亦不佳。福建用的坯刀和修光刀一般都不装木柄，直接用整根铁条或钢条打成，铁柄的上端呈四方形，下方逐渐转变成扁刀或圆口刀的造型（长20公分左右），小的平刀和圆刀象一根上方下圆的筷子。这种刀是根据当地的雕刻习惯做成的，也很好用。

修光用的刀具，大多是根据需要自己动手制作。制作的方法是，选用粗细不等的弹簧钢丝或高碳钢丝，截成一定的长度（一般在6、7公分左右），放在火中烧3至5分钟（一般家庭煤炉火旺也可），烧到发红稍亮即可，但也不能太亮，否则易断。烧好后用钳子夹出放在铁钻上锤扁，使冷却后或用砂轮或用大钢锉把刀坯锉平理齐，再用各种什锦锉把理好的坯锉成各种大小的平刀、平斜刀、圆刀、月刀等。



平刀及弯杆刀正侧面



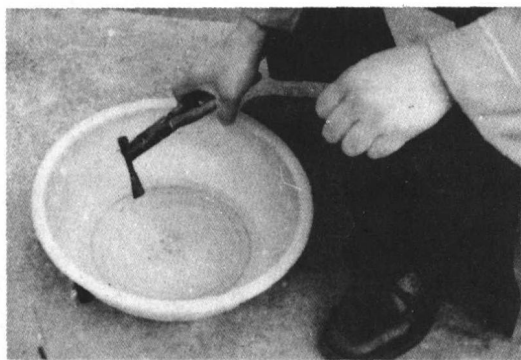
刀柄、刀管及福建刀

机器装小修光刀刀柄（刀柄一端先钻孔）



做圆刀和三角刀的坯不需敲得太扁，小的甚至不敲，只要把钢条退火即可。

淬火的过程和方法。刀坯锉好后要淬火，否则刀刃不锋利。淬火的过程是先把刀坯放在炉内烧红，用钳子夹出把刀口的一端浸到水中或油中一会儿，时间是几秒钟。浸的长度是2公分多一点。浸完拿出夹在钳中看着有一条发蓝的火线往下退，退到离刀口5至6毫米处迅速往水或油中一浸，此谓定钢火。浸几秒钟后取出，稍冷后再丢进水中或油中浸半小时，取出就可以了。取出后若再放在火上烤几分钟更好用，刀锋不至太脆。但烤时离火有一定距离，烤至淡黄色即止。淬火是一门复杂的技术，必须经过多次实践才能掌握。操作时最好请工厂的锻工师傅在旁予以指导或帮忙。淬火时要专心冷静按序操作，即不能操之过急，否则刀锋脆而易断；又不能慢条斯理，否则钢太软，三磨两磨刀锋没有了。用水淬火刀口硬，但较脆；用淬火用机油淬火刀口稍软，但韧性好。注意：用油淬火应用专用机油，不能用其它油，以免引发火灾。把淬过火的刀坯装上木柄，先在粗磨石上开刀口，后在磨刀砖或细磨石上磨锋利便可使用。



刀具淬火

雕木坯用的刀——出坯刀在使用过程中，由于捶打猛力，或碰上疤节硬块，常会崩口掉角。因此在使用过程中要注意正确的方法，留心木头上的疤节和硬物。万

一崩口掉角，则先需在粗磨石或电动砂轮上打磨平整，后在刀砖上磨锋利才能继续使用。在电动砂轮上打磨时，一是要轻，二是磨一会儿要放到冷水中浸一下，否则飞速旋转的砂轮和刀口接触久了会产生高温，使刀具退火钢口变软就不能使用了。

磨刀石的种类很多，各地都有不同的磨刀用石。基本上分三类，即粗石、细石、油石。

粗石包括天然的粗砂石和工厂淘汰下来的旧砂轮，都可以用。粗石主要用于新刀具开刀口或磨出刀口的倾斜度。



磨刀石

细石，江南一带多用特别烧制的青色磨刀砖。此砖内含均匀的细砂，在日杂商店购买时以无气孔或少气孔的为佳。该砖在使用前先用水在水泥地上磨平整即可使用。用完放在盛水的瓦盆中浸泡，使用时再取出，用完再放回盆中水里浸住。其他地区多用细青石，磨刀也好，但较慢。此外，过去江南一带古建筑用的金砖、网砖和青瓦片也可代用。细石主要用来除去刀刃卷边和毛口，使刀锋光滑锋利。

油石，国产的有各种型号和大小，均好用，但要用机油磨。粗油石用来开刀口，细油石的主要功能是在雕刻过程中抛光刀刃，加强锋利度。

磨刀时，出木坯用的坯刀在粗石上磨出刀刃以后只需在细石上略加磨光即可，刀刃不宜磨得太薄，否则易折断。而修光工具在粗石上略加开刃后，需在细石上磨出刀锋，这样削凿时才能运刀如笔，纵横自如。

磨刀方法很多，各人各地都不相同。但一般的要求是，两手执刀：左手执刀柄，右手中指食指压住刀管前后移动，磨石上加水。两手执刀要平而且稳。磨圆刀，要磨的锋口崭齐，圆势两边的方角不能磨掉，两边要一样齐整、极为规矩。

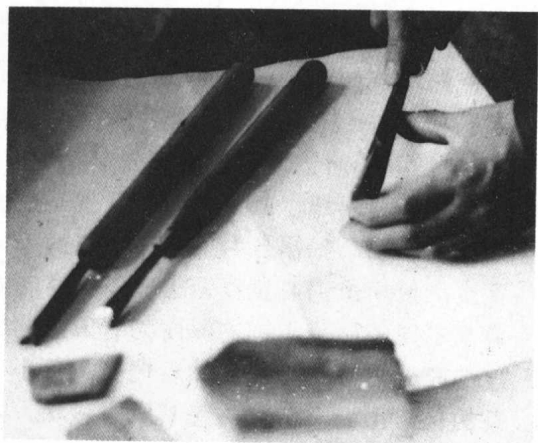


磨平刀法

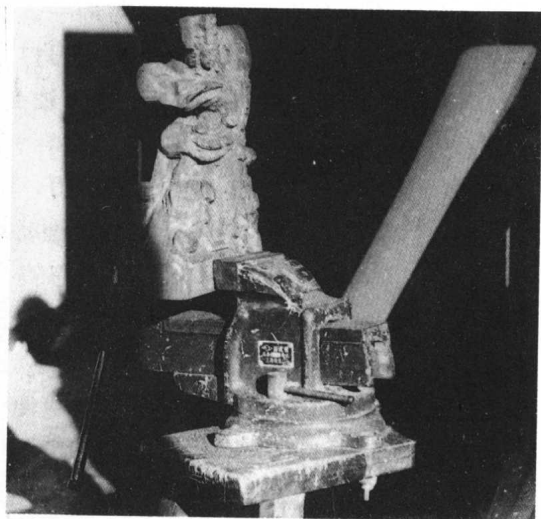


阴阳限制砖及磨圆刀法

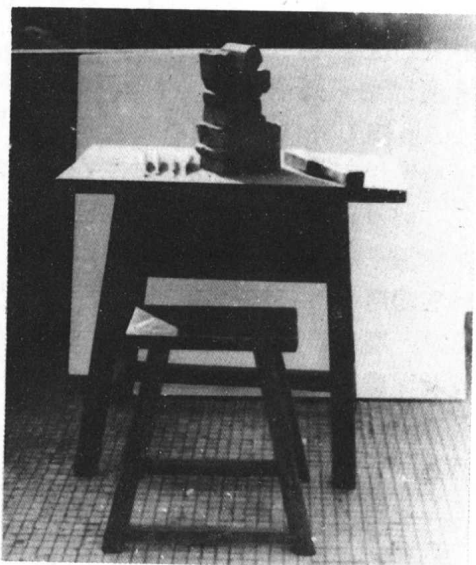
磨圆口刀比较困难，方法也较多。在一个熟练雕刻家手下，不管怎样磨，都能锋芒毕露，棱角整齐。但初学者就不同了，他们开始时都使用一种事先制备的“阴阳限制砖”。所谓“阴阳限制砖”，就是在磨刀砖的一面，根据各种圆口刀刀口的不同宽度，使用带锯或钢锯锯成一条条横向的宽窄不同的砖条，锯的深度为磨刀砖的厚度的三分之一或一半。然后把一条条小砖条的棱角用旧刀铲掉，使其成圆弧状。同时在砖的另一面，又根据刀口不同宽度刻成一排横的圆弧形的凹槽。这样磨刀砖的两面就形成了一条条凹凸不同、宽窄不等的圆弧形的槽条槽沟。这槽条槽沟一定要锯得宽度准确，刻的圆弧形要和圆刀口之圆弧吻合，且要规矩挺直。磨刀的方法是：圆刀内口和凸形槽条宽窄配好，保持一定角度；圆刀外口和凹形槽沟宽窄配好，刀口压平。两手执刀要平要稳，前后推动用力要均匀；手和手臂的移动不能忽高忽低，要使刀口前进或后退始终保持一定的角度，并防止刀侧转。初学磨刀，应注意姿势的端正，不能随便为之，如随便惯了，则纠正难也，刀也就无法磨好了。磨刀时无论站、坐、蹲，都要身正姿稳，注意力集中。磨圆刀最难，往往用力不匀，手不平稳，或前后移动时刀口与磨刀石角度不一致，不是把圆刀的两角磨掉，就是把刀口中央部位磨凹，这样的刀就不好用了。熟练的雕刻家还有用另一种方法磨圆刀的。即磨圆刀外口时，用右手拇指、食指和中指握住刀头，让尾柄通过掌心从外侧出去，把刀口放在磨砖平面上（注意：刀砖在身前平放，刀与磨砖成十字水平状），前后移动磨砺，在移动过程中，手相应转动刀口；磨内口时选用不同粗细的圆油石条或断面磨成圆弧的瓦片磨就可以了（瓦片太厚可在水泥地上磨薄）。圆口刀一般刀口总是一面平，一面呈倾斜状。有外平内斜的，也有外斜内平的。一般大号圆口刀外平内斜的多，小号刀内平外斜的多。



磨三角刀法



其它工具——台虎钳等



木雕工作台

雕刻木雕，除刀具外，在雕刻初坯时，为了更快地除去大的边料，还需要用手锯和锋利的斧子。在整理雕刻体积时，还需要木锉。木锉的种类多，除了有大小、长短之分外，还有圆的、平的、宽的、窄的。锉齿有粗有细、有长有短、有疏有密。木雕用的木锉大多边上还有齿。这种锉在市场上一般买不到，需要到有关厂订购或加工。据笔者所知，苏州钢锉厂和福州生产的木锉比较好。

木雕雕好之后，如果不需要保留刀痕技法，大多表面需加工磨平。特别是装饰性的或变形抽象的作品，为了保持体面的平滑，突出木质花纹更要磨光。磨光除了使用各种型号的砂纸之外，细磨时还可用木贼草（中药店有卖）、砂叶等。

木雕在雕制过程中，还需要相应的设备。例如在雕制大坯时，为了更快地除去大的边料，就需要手锯和锋利的斧头。在出初坯时，工具需敲打，就需要硬质木槌（棒状，前方后圆，前方 6×6 公分，长约30公分）或方的铁槌（铁槌头规格 $7 \times 5 \times 2.5$ 公分，侧中有方孔，装木柄）。挖较深的洞时，先用电手钻打出洞眼，再用刀挖就省力省时。较小的黄杨木雕可以夹在台虎钳上出坯（被夹的两面需用旧布垫住），故最好添置一台台虎钳，有时制作工具也用得着。当然，在雕制过程中，工作台也是必不可少的。工作台不宜太大，外表不一定好看，但重要的是要坚固，能承受重压，敲打时不跑动。为此台板要厚（5至10公分厚），桌腿要粗壮并向外倾斜，台高65至70公分，台面 80×50 公分即可。大的作品站着雕，小的作品坐着雕。木台上还要打洞装绳，绳的下端装一块小踏板，这样雕小件时，木料可以被勒紧在台面上，敲打时就不会跑动了。注意材料下面要垫一块泡沫塑料海棉或几层旧布，以防被雕的作品在台面上碰撞或压坏。没有工作台，用一般粗树桩竖起也可以用。如果是雕刻较大的人物肖像或事先塑好的较大

第二章 雕刻步骤与方法

前面我们谈了材料和工具以及使用方法。如果你都准备齐备了，就可以正式开始雕刻了。

木雕的步骤和方法，各地各人都不同，每人都有自己的习惯和程序。但作为初学者，一般的规律和过程还是要知道的。尤其是初学者，要循规蹈矩，不可乱来。要使第一件作品成功，否则，以后就会失去兴趣，丧失信心。

木雕的过程是：将选好的木料放在工作台上，经过周密的筹划（或事先做好小的泥塑造型），先出大坯，再雕初坯，后刻细坯，然后修光磨光，上彩打蜡或上透明漆。一般艺术木雕为了突出木质之美，只上水溶性染料（如染布用色），待干后打蜡或施以透明漆。

出大坯的方法是：用斧锯将多余的大块边角去掉。如事先塑好了等大的模型，可根据模型尺寸锯砍；如只有小泥稿或画稿，则要计算好尺寸和比例，再行锯砍。

作品，还应添一架点线机，才能准确无误，不至于把应该保留的体积雕过头。点线机为一横一竖两根铜管（粗2公分，横管长40公分，竖管长70公分），上装一个固定钩，下装两根固定针，上面再装几个万向关节头和一个量度指针。雕刻时，把点线机放在石膏模型上，测出一个点（高点或低点）的高度或深度，再把点线机移到木头上，根据度量针测出的体积雕去木头上的多余木料。测完雕完一个点再测、雕另一个点，如此一直到不需再测为止。一件作品，有时往往需测一两百个点。当然，熟练的雕刻家往往只需测较少的一些主要点就行了。注意，在石膏模型上测得的体积深度和高度，移于木头上雕刻时要稍留有余地，不然以后在修整时木头上的体积就不够了。现代大型石雕多用此法，以避免作品的失败。如果是创作严谨的木雕或较大的人像木雕，也应用此法，方可保证作品成功。因为雕大型木雕因不小心而雕过了头，再换一段木料并不是那么容易的。关于点线机的构造和使用方法，请看下图。

点线机



木雕与小稿



雕初坯的方法是：在锯砍好的大坯基础上，用大的平刀和圆刀将木料进一步雕凿成初具规模的形体。在这个阶段，一般是左手握刀，右手持槌，槌击刀柄，刀下木飞。在江南一带，握刀法是左手大拇指

顶住刀柄，其余四指紧握刀柄，反转手背（手背朝上），向身外运刀。在福建一带用无木柄的长把铁刀，他们是用左手大拇指、食指、中指和无名指夹住刀，再用小指抵住刀，用右手握槌敲打。福建木雕艺人雕刻时与其它地区不同，他们是坐在地上（垫一块木板），用两脚夹住木料，躬身拱背操作。他们用的木槌呈方形，长有60至70公分，中间削圆，便于手握，两边皆可用来敲击使用。

刻细坯的方法是：在粗坯的基础上继续精雕细镂。要求把所有细部造型都刻划出来，尤其是头、手、表情、饰物和衣纹等等。在这个阶段除了较大的体积仍需轻轻敲打之外，其它的都用中小号平刀或圆刀、三角刀用手雕刻。一般是右手握刀，向前推刻。握刀法象握铅笔一样，全靠指力、腕力和臂力。有时也可借助右胸上部顶住刀柄向前推刻。制作木雕特别要锻炼腕力，不但运刀要有力，还要能控制刀，要进则进，要停则停；要直则直，要弯则弯。要做到这一点是很不容易的，必须多练、多刻。技术熟练的人总是运刀如笔，收放自如。否则，一刀刻错，则步履维艰矣。



雕细坯和修光

修光的方法是：一件木雕作品，不但要求形象生动，神态活泼，在艺术处理上也特别强调形体和线条的表现力。形体和线条要求健而不僵，柔而不衰，洗练洒脱，清疏圆活。为此细坯雕好以后，一般都用修光刀或木锉进行修光。有的作品需用修光刀把全部刀痕去掉，有的去掉一部分刀痕，视作品的表现需要而定。修光用的刀具和木锉前面已经介绍过了。手握法与刻细坯相同。作品修好以后还要用三角刀把毛发和细衣褶刻出细线，把五官出清。

修光以后，一件木雕作品基本上就完成了。下一步就是用砂纸、木贼草或沙叶把作品打磨光滑。打磨时要小心，不要把形体和线条打“浑”了，否则失去了表现力。打磨以后有的木料需浸色，浸完色后或打蜡或上透明漆（不可太厚），这样，一件木雕作品就成功了。

以上简单谈了木雕的步骤与方法。其实在真正的雕刻过程中，那是要复杂得多的。木雕的初坯制作过程，是训练雕刻者眼和手的过程。一个熟练的雕刻者，只须凭他眼睛的观察，就懂得应该把木头那些多余的部分去掉。他不用看草稿，甚至也不需要木头上勾画，就能直接在木头上将自己构思的形体雕刻出来。这除了对创作题材和物象非常熟悉之外，还要有熟练的雕刻技巧、丰富的实践经验。但初学者就不能这样做了。为了保证成功，必须小心翼翼，按部就班，一步一步来。不能好高骛远，操之过急，随便出之。初学者，在拿到一块木料以后，首先应将树皮去掉（有的可保留一部分，增加自然趣味，和木头作对比，起装饰作用），在木头上画出轮廓线，根据各个面的轮廓将多余的部分去掉，一边画一边雕。最好不要用墨汁墨水画，以免浸到木料细小裂缝深处，将来去不掉。如果是组合性构图，人物（或动物）较多，而且人与人之间的联系紧密，或手拉手、肩并肩，或人坐在椅子上等等，雕刻时不但要画轮廓，还要反复计算比