

第八章

初學雕刻的第一刀



第八章 初學雕刻的第一刀

每一件木雕作品的完成，從平面設計到立體製作，皆為作者想表達之意境與樣態，其所展現之功力亦完全決定於物件線條是否流暢、層次深淺是否掌握得宜，尤其第一刀即是呈現木雕生動活潑的關鍵。從下刀到最後成品的保養與日後修繕，在在考驗著學習者的耐心與專注力，過程中所遇到的挫折，皆需細心思索、運用前人的智慧與自身經驗的累積，才能排除萬難，迎刃而解。

工具與技法

壹、技法分類與運用範圍

木雕技法之廣泛應用，大致有圓雕、浮雕、通雕、鏤空雕、陰雕、線雕、鏤嵌雕等各項技法。工具為各式刀面寬窄不一的鑿刀，包括圓口刀、平口刀及內鋼、外鋼等各式具弧度刃面鑿刀，藉木質棒鎚或鐵質鎚具敲打刀柄，以進行圖樣雕鑿或修飾。依各項技法施作，就如浮雕的透視技法與透雕的多背景層鏤空雕，可算是難度較高的木雕技法，傳統建築的木雕則以多背景層鏤空雕為基礎，同時納入各項技法的方式施作，本鑿花教案多以此技法進行示範。

- 一、圓雕：一般稱為立體雕，亦稱為六面雕或四面見光或稱四面雕，為坊間最常見的木雕作品，如斗座、吊筒、雀替、神佛像等，特色在可從每個角度、面向欣賞作品。
- 二、浮雕：又稱為陽雕、地雕，通常指木板雕，在留有底板的基礎上，將所雕物件、圖案或紋飾以凸起的製作方式。浮雕又分為深浮雕、中浮雕、淺浮雕，以基本深度區分，5mm以內為淺浮雕，是一種表現透視效果，從正面欣賞的工藝技法之一。
- 三、通雕：又稱多層雕，融合浮雕、圓雕等技法，可靈活運用表現木雕不同形式的美感，如吊筒。
- 四、鏤空雕：又稱透雕，是傳統建築中最重要的雕刻技法，綜合圓雕、浮雕、陰雕、線雕等四種雕刻技法，在有限空間中做出三度空間的雕刻作品，又分為單層透雕、多背景鏤空雕、單面雕、雙面雕，如楣樑。鏤空雕作品前後透空、上下也透空，但左右不得透空，以確保負重之功能與安全，每一件作品，都考驗著匠師的巧思與技術。因為小木作的左右兩側是堵頭，需連接榫頭，重視結構的串接牢靠，整件鏤空雕作品必須板面平整、鏤空均勻、不做留白，上下前後互相交疊，多層次的鏤空。
- 五、陰雕：也稱陰刻，通常是平面的木板雕，從平面向下雕刻，把要雕刻的形狀輪廓線，垂直向下凹進板材的雕刻技巧，需保持板材表面平整，另常以淺浮雕的手法，刀隨意走，以刀代筆，是快速的雕刻技法，常運用在文字碑文的呈現。
- 六、線雕：也稱線刻，以線條為雕刻，主要是文字，典型的作品如印章、國畫的勾勒白描，屬陰刻手法之一。
- 七、鏤嵌雕：又稱貼片雕，通常在家具上使用的技法，相同於鏤鈎的工法。

(請參考教學影片 - 雕刻工法、線雕、浮雕)



貳、木雕工具與刀具研磨

雕鑿刀具對木雕工作者而言可視為生命，刀具的好壞直接影響雕鑿的效率及作品的質感，所使用的雕刻刀，大致分為木柄雕刻刀與鐵柄雕刻刀二種；此兩種雕刻刀，皆隨著使用者的手感習慣、順手程度及雕鑿物件的適用處可自由選用。俗話說：「人巧莫如傢俬妙、三分手藝七分傢俬」，藝術師的工藝表現及功力深淺，從工具的使用即能略知一二。刀具的維護與研磨，更能看出使用者木雕素養的高低，透過對刀具型式的特性掌握，也能針對雕鑿物件各部不同的形態，設計研磨出適合的刀具，在造型樣態上就能行刀流暢，發揮極佳的雕刻技巧。

一、木雕刀具：

(一) 平口刀：這種木雕工具刃口呈平直一字形的平面刀，不分大小都稱為平口刀，主要用於劈削鏟平木料表面的凹凸，使其平滑無痕。鑿大型時使用大型號的平刀，塊面的整體感效果明顯。平刀的銳角能刻線，二刀相交時能剔除刀腳或雕刻圖案。型號大的也能用來鑿大型，有塊面感，運用得法，如繪畫的筆觸效果，顯得剛勁有力，生動自然。



(二) 三角刀：刃口呈三角形，鋒面在左右二側，鋒利點就集中在中角上。製作三角刀要選用適用的工具鋼（一般用4-6毫米的圓鋼），銑出55°至60°的三角槽，將兩腰磨平，其口端磨成刃口，角度大，刻出的線條就粗，反之就細。三角刀主要用於刻毛髮、刻裝飾線紋，也是版畫與水印木刻藝術製版時常用的一種木雕工具，操作時三角刀尖在木板上推進，木屑從三角槽內吐出，三角刀尖推過的部位便刻畫出線條來。





(三) 弧形刀(半圓刀)：也稱玉婉刀、和尚頭、蝴蝶鑿，刃口呈圓弧形，是一種介於圓刀與平刀之間的修光用刀，分圓弧和斜弧二種。在平刀與圓刀無法施展時它們可以代替完成。這種木雕工具的特點是比較緩和，既不像平刀那麼板直，又不像圓刀那麼深凹，適合在凹面起伏上使用。





(四) 圓口刀：也稱為曲口刀，刃口呈圓弧形，不分大小都稱圓口刀，多用於圓形和圓凹痕處，在雕刻傳統花卉上也有很大用處，如花葉、花瓣及枝幹的圓面都需用圓刀適形處理。這種木雕工具橫向運刀比較省力，對大的起伏、小的變化都能適應。圓刀的型號應有所區別，圓刀還有正反之別，斜面在槽內、刀背呈挺直的為正圓口刀，吃木材較深。



(五) 斜口刀：刀口呈 45°左右的斜角，主要用於作品的關節角落和鏤空狹縫處作剔角修光，如刻人物眼角處需要用斜刀這類木雕工具更為好用。斜刀分為正手斜與反手斜兩種，用於適合木雕上各個方向的需求。雕刻毛髮絲縷通常使用斜口刀，用扼、擰的方法刻出的毛髮效果比三角刀刻得更為生動自然。



(六) 中鋼刀：俗稱「印刀」，刃口平直兩面都有斜度。中鋼刀這種木雕工具由於鋒口位於正中間，用此工具打坯時可使刀鋒正中落刀，周邊物件不受影響，可明確掌控剔除及保留的物件，亦用於印刻、人物、服飾及道具上的圖案花紋使用。



▲木柄雕刻刀，稱為北式雕刻刀。



▲鐵柄雕刻刀，又稱南式雕刻刀。



▲木柄鋼條雕刻刀。

南式與北式雕刻刀的興起發展，係指中國大陸的南方與北方而言，大陸的藝文發展，向來就是北書畫南工藝的形勢，臺灣的木雕工藝原本就沿自中國大陸東南一帶，基本上臺灣的雕刻，都是使用鐵柄雕刻刀，學習者於木雕初期，雕刻刀的打造，都是包鋼雕刻刀，也就是整支雕刻刀用鐵材打造，在刀口銳點位置包裹



▲木柄翁管雕刻刀。

鋼材。原因是當時的鋼材很貴，人工便宜，儘管是鐵材包鋼材的雕刻刀，價錢與現在的雕刻刀價格差不多，可見當時雕刻刀的昂貴。現在的雕刻刀都是全鋼材打造，鋼材便宜，人工貴，而且多為機械代理人工打造的量產雕刻刀。

木柄刀分兩款：一是「翁管形」的坯刀、俗稱「砍大荒」、「毛坯刀」，另一款是「鉆條形」

的修光刀，主要用於挖掘細坯和修光。臺灣使用木柄雕刻刀，則發展於 1960~70 年代，經濟起飛時期的新竹地區，因美軍駐臺，美商在臺大量採購工藝產品，政府也提倡客廳即是工廠的號召之下，許多木雕業者，為了提高工藝產品的產量，必須快速的培養雕刻工，期望新進的雕刻人員能在短期內，加入職場的產品生產，而紛紛改用木柄雕刻刀。木柄雕刻刀的木柄較粗，初學者較易上手操作與控制執刀。

木柄雕刻刀，適用任何型式雕刻作品之運作，唯獨無法使用在傳統鏤空雕的工作使用。而鐵柄雕刻刀卻適用於任何不同型式的木雕作品。傳統小木作的雕刻，有一工法的規範，即：內枝、外葉、鋪面、顧邊、鏤空、均勻等規範，這些規範只有鐵柄雕刻刀才能適用，鐵柄雕刻刀，刀柄細長，學習者適應較慢，需要練習較長的時間，才能應用順手，伸入深層進行雕刻工作，沒有卡刀問題。就雕刻刀大概分類的特性依平口刀、圓口刀、斜口刀及三角刀等做靈活運用。

另有一種稱為「翹匙」的雕刻刀，同樣有平口翹匙、圓口翹匙、斜口翹匙及三角翹匙等，這類的特殊用刀，最適宜做留底作品使用，幾乎也是在傳統小木作的雕刻，才會用得到的特殊刀具。



▲ 翹匙雕刻刀。

雕刻刀，也分內斜鋼與外斜鋼，二種不同的雕刻刀。內斜鋼雕刻刀平常較少使用，一般常用的都是外斜鋼雕刻刀。



▲ 外斜鋼雕刻刀。



▲ 內斜鋼雕刻刀。



以上說明的幾種雕刻刀的刀形，不分刀口大小，通常會加以台寸的尺量，來做區分稱謂，例如：2分平口刀、5分平口刀、1寸平口刀等。圓口刀、斜口刀、三角刀，也同樣區分方式。

敲錘分木製與鐵製二種，木製敲錘一般會採用木質比重大大的硬木，如紅木、黃楊、檀木、櫸木等木料，其規格掌握在長27公分、寬6.5公分、厚4.5公分左右；握柄部位呈圓形略扁一些，大小以握在手中適宜為準。

在選擇使用以上刀具時，也需注意掌握刀頭厚薄在用途上的區別，所謂刀頭就是實際使用的該段刀面，刀頭越薄越鋒利，牢度也會相對越差。根據此種情況，開毛坯的刀頭可適當厚些，以承受錘子的敲擊和用力掘翹。而修光用的雕刻刀則較薄，所謂薄刀密片，方可將木料刻得光潔不隙。

(請參考教學影片 - 雕刻刀介紹與應用)

二、刀具研磨：

研磨刀具可說大有學問，除了熟能生巧的磨刀技術外，若能具備磨刀知識，保證磨起刀來能事半功倍如虎添翼。首先說明磨刀知識，目前全世界製刀技術及原料使用，除非該公司是生產劣質便宜刀，否則以各家知名品牌的刀具製造，其刀刃磨損率並不容易，刀具在使用時感覺刀刃變鈍的原因，其實是刀刃部位的偏移現象，就刀刃其是一處非常薄的面，刀刃面越薄，支撐力會越差。刀刃會因為使用者的手勢差異、切削處理物件的不同或使用時間的長久，而刀刃偏移，導致刀具變得沒有之前銳利，若使用者採用磨刀工具或過大力道去研磨刀刃，反而把刀刃鋒利面磨除，便需要再另外磨出一面新的鋒利薄刀刃面，如此將降低刀具的使用壽命，且增加了磨刀次數，也讓磨刀後的使用效率降低。適時的使用磨刀工具及具備磨刀應有的知識，不但可延長刀具的壽命，且在磨刀後也能發揮最佳的使用效率。

既然刀刃不是那麼容易磨損，就必須隨時掌握刀具從鋒利至鈍刀的變化，基本會有三階段的變化：刀刃偏移→刀刃起毛邊→刀刃最鋒利處磨損。一般的刀具除非使用者經常用力敲擊，如砍骨、砍柴或刀刃受重力撞擊，如掉落地面或刀刃處生鏽外，刀具在磨損的過程中會以三階段的變化慢慢變鈍。每段時期用到的磨刀工具及磨刀手法，會隨各項用刀作業大不相同，若刀刃偏移則需重排刀刃，研磨力道要輕，必須選用細緻的磨刀棒或磨刀石；刀刃起毛邊時則需刮除毛邊，若磨刀方式已無法有效讓刀刃鋒利時，磨刀的力道可再加大，或以磨刀棒棒尖放置於桌面上的方式，讓刀刃以理想的角度放於磨刀棒或磨刀石上做磨刀的動作。若前二項步驟，專業稱為「修刀」，在交互進行修刀後，仍無法讓刀刃變回鋒利，即表示刀刃已嚴重磨損，此時才需要真正進行磨刀。

早期木雕學徒要從磨刀開始，老師傅常說不只是磨刀而是要磨出耐性，磨刀的手感是掌握在手指間的穩定性，刀能拿得穩、磨得利、磨得亮，就是木工的扎實基底，磨刀功夫好，木工技藝就容易上手。以往磨刀石分為粗磨石、中磨石及細磨石，可視刀具使用狀況好壞選用，狀況較差的刀可從 #220 較粗號數磨刀石開始，若狀況較好的刀具，可從 #1000 以上號數開始至 #4000 的磨刀石來研磨鑿刀，最細可用至 #8000 號數的磨刀石。磨石先泡水 30 分鐘左右，讓水滲透磨石細孔，在磨刀過程中較好使力推磨。磨刀時也要了解鑿刀的鋼性結構及硬度，木雕高碳鋼鑿刀的含碳量大多在 0.60% 至 1.70% 之間，另外「鋼面」與「斜面」的夾角，通常在 20° ~30° 的夾角，可視使用者雕刻狀況做調整。現代磨刀多以電動砂輪機進行，但若要磨出鋒利好用的刀具，仍需配合磨石進行鑿刀做最後的手工研磨，無論手工或是運用電動砂輪機磨刀，其重點在如何研磨出各類不同、好用的刀具。

運用磨石來研磨刀刃時，需將刀身與磨石成垂直方向，會磨得較為均勻，避免鋼面內凹處逐漸歪斜變形，影響刃口的形狀。磨刀的簡易技巧，可在刀刃處以油性簽字筆上色再進行研磨，觀察刀刃上的顏色被磨掉的情形，若刀刃處只有部分顏色被磨掉，即表示磨刀角度及力道不平均，可反覆多練習使技巧熟稔，磨好的鑿刀可藉由紙張或軟木料試刀，視其切削的銳利度與準度。

每把刀具的用途不同，刀刃角度也有差異，適當保持刀具應有的角度及銳利度，隨時進行磨刀，才能提高作品施作品質及效率。

叁、粗胚技巧

雕刻施作大致分粗胚、細修與開線等工作順序，粗胚施作一般稱打粗胚或剝粗胚，也就是依照圖稿的物件輪廓形線往下雕刻每一物件的大略形體，打粗胚時每一物件力求粗細適中，物件太粗糙籠統，會使物件間的間隔空間減少，也會影響以下景層施做的困難度。物件太細膩，很容易在打粗胚時因震動，或不小心的觸碰而斷裂。不同的匠師在施作上會有個人習慣性手法，這種習慣性手法稱為「手路」。手路包含工法慣性、刀法慣性、雕型慣性及思考慣性，便成為個人的作品風格，也影響作品的品質，打粗胚養成好的打胚習慣，也是木雕初學者必要的素養。

施作方式首先將圖稿內的物件劃分成數個小區塊，再依順序施打粗胚，從最表面層的物件開始打胚，接著向下第二層背景、第三層背景的施作，最好能完成整個小區塊的粗胚施作，再接著施作緊鄰的區塊，一樣的粗胚施作方式，依序一區一區的完成粗胚，每一區塊的施作順序，最好依序緊鄰的區塊施作，直到全部打胚完成，打粗胚若以跳跨區塊的方式施作，較容易造成背景層的串接不順暢，且可能前功盡棄。

(請參考教學影片 - 粗胚)



肆、細修技巧

完成粗胚的施作後，接著就是細修的施作，細修施作可以和打粗胚一樣，先劃分數個區塊，再按相緊鄰的區塊逐步施作。不同的是細修工作從最底層的背景層先行施做，粗胚是將每一物件造形做大略的製作，細修就是將大略的物件造形，再進一步作細膩處理，使物件更明朗化，內容物件要有精細活潑的表現，就全靠細修的處理。

細修完成後的區域，最好避免再有手或其他物器再進行碰觸，因此細修就必須從最底層的襯景層優先施做，先完成最低層的襯景細修後，再施做稍上一層的背景，一層一層由下往上細修施做，也可同時做線飾的部分。層層往上修飾到木材板面的表面層，表面層通常是暫作保留不施做，因為表面層是最容易被施作中的手或其他物件接觸碰摸到的地方，為避免細修完成的部分被碰觸損壞，所以最表面層就先做保留，接著再從緊鄰區塊做相同的細修，由最下層往上層逐一完成，同樣也保留最表層暫不施做，依序類推至所有區塊全部完成，最後才是最表層的施做。通常一般匠師都是慣用右手，因此表層修飾由左向右施作，較不會碰觸完成的部分，或在施作完成的部分，蓋上布料也可避免碰觸已完成的作品。

(請參考教學影片 - 細修)

伍、細磨加工

木雕磨砂磨光是雕刻完成後，表面及裝飾前的一道程序，目的是加強光潔度。磨砂紙要先用粗砂紙，後用細砂紙。磨砂紙要順著木紋路的方向細磨，不能橫磨。對木作品較不易深入達到的角度，可把砂紙捲在竹簪上，伸進去磨擦。可以用過的舊砂紙磨擦更好，大型木雕由於木材本身存有小裂痕或局部腐朽等瑕疪，可以採取挖補填補木料後，再進行磨砂磨光。

陸、修補技巧

木雕如出現斷裂或開裂，可用易乾且具有防水作用的硝酸纖維素膠或 504 膠水來黏合，為防止木縫繼續開裂，可用膠水調合木屑填補。若裂縫部位較大，亦可用環氧樹脂摻木屑等填補，待填補部位乾燥後再施以修飾，使其與周圍未修補部位的色彩或紋飾相互一致。

木雕在氣溫過高或濕度過低的情況下產生乾裂，則不必在裂縫中加填料進行修補。因氣候再度轉變時，或許裂縫又會合攏，如果裂縫內已充滿填料，反而容易造成原有縫隙的擴大開裂，甚至產生更多裂紋。

柒、保養維護

(一) 木作作品表面處理

木作作品在完成後，通常會有後續的表面處理，即為一般常見的「上漆處理」，表面處理有多種方式，最終目的是以保護木材為考量。

(二) 保持白身

木作完成後，不做任何後續保護，也不做砂磨處理，若是雕刻品，僅留下稜角線的刀痕在作品上，維持木作白身，白身的木作作品，雖容易受到粉塵的困擾，但木作不上漆，較具原始的親切感。

(三) 打蠟處理

木作作品先做表面砂磨後，以絨質布沾蜂蠟或地板蠟、天然護木蠟、木器保養蠟皆可，使力磨擦木材表面，或以布輪機打蠟，使木材紋理及色澤清晰光滑，同時具防污防潮功效。

(四) 上護木油

木作作品先做表面砂磨後，以亞麻仁油和松節油調成1:1比例的混合劑，再將木作浸泡於溶劑中，讓木材吸入溶劑，一小時後，再用布擦去多餘之塗料，隔日乾燥後，利用絨布擦拭表面，即可光滑潔淨顯現美觀木紋。

(五) 磨擦法

磨擦法適用在硬木類的木作作品，如黑檀、紫檀、雞翅木、龍眼木、酸枝或櫸木等硬木類，表面不用任何油漆，僅以一塊絨布在表面上加力磨擦，便可使木質表面光亮美觀。

(六) 透明噴漆處理

木作作品先做表面砂磨後，表面以氣槍清理乾淨，噴佈二度底漆，乾燥後，再噴佈二度底漆約2~3次。隔天，確認乾燥後，以水砂紙#320號以上之細砂紙磨平噴漆的木作，讓木作表面光滑平整，再噴佈透明平光面漆約2次，可使木質表面溫潤美觀。

(七) 染色噴漆處理

木作作品先做表面砂磨後，以毛刷沾上染色劑塗刷作品，待乾燥後再噴佈二度底漆約2~3次。隔日，確認乾燥後，以水砂紙#320號以上之細砂紙磨平其噴漆的木作，讓木作表面光滑平整，再以染色劑做修色，最後噴佈透明平光面漆約2次，可使木質表面溫潤美觀。

(八) 天然漆處理

天然植物漆與化學塗料不同，天然漆是利用空氣接觸而自然產生硬化的效果，因此乾燥時間較長，天然漆適宜較大的平整木器物使用，如神桌；不適用於凹凸不規則較複雜的作品上，如圓光。



(九) 蠟漆處理

蠟漆是經過加工處理，可加快乾燥速度的天然漆，使用上仍需注意了解，蠟漆的護木成效占 70% 以上，一般油漆護木成效僅 10%，蠟漆的使用只要薄薄一層即有效果，太厚反而浪費原料，蠟漆要滲透到木材內部，太厚的木材吸收有限，蠟漆表面形成漆膜，接觸空氣的部分，會先硬化，過多的蠟漆，會拖長乾燥時間，所以適量上薄為宜。

蠟漆對人體無傷害，上漆前可用砂紙打磨，不需先行染色、底漆及面漆等繁複步驟，一劑到底，使用上也不需專業技巧，使用方式類似打蠟，任何施作者都能輕易上手。