

Министерство образования и науки Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего профессионального образования
Московский государственный университет печати
имени Ивана Федорова

Ф.В. Бабкин, О.П. Аванесьян

История и техника гравюры на металле

для студентов, обучающихся
по специальности 54.05.03 — «Графика»

Учебное пособие

Москва
2015

УДК 761.2
ББК 85.15
Б 12

Рецензенты:

С.С. Водчиц, Заслуженный деятель искусств Российской Федерации, доцент кафедры «Искусство графики» Московской государственной художественно-промышленной академии имени С.Г. Строгонова;

Ю.И. Чувашев, кандидат искусствоведения, Заслуженный работник высшей школы, профессор кафедры рисунка и живописи МГУП имени Ивана Федорова

Б 12

Ф.В. Бабкин, О.П. Аванесьян

История и техника гравюры на металле : учеб. пособие / О.П. Аванесьян, Ф.В. Бабкин ; Моск. гос. ун-т печати имени Ивана Федорова. — М. : МГУП имени Ивана Федорова, 2015. — 96 с.

ISBN 978-5-8122-1278-0

В учебном пособии рассмотрены вопросы истории и техники западноевропейской гравюры на металле XV–XVIII веков: возникновение этого вида искусства, стилистические особенности техники резцовой гравюры на примерах из творчества таких выдающихся мастеров эпохи Возрождения, как Дюрер, Лука Лейденский, Раймонди, Мантенья; стилистические особенности техники офорта и индивидуальные приемы исполнения офорта такими выдающимися мастерами, как Калло, Сегерс, Рембрандт, Тьеполо, Пиранези, Гойя, другими выдающимися мастерами.

Приводятся сведения по материалам, рецептам и технике изготовления гравюры на металле. Подробно описываются различные манеры офорта: акватинта, резерваж, мягкий лак, сухая игла, меццо-тинто и другие манеры.

Издание рассчитано на студентов графических факультетов художественных учебных заведений, молодых художников-графиков, интересующихся искусством гравюры на металле.

Подготовлено на кафедре иллюстрации и эстампа.

УДК 761.2
ББК 85.15

ISBN 978-5-8122-1278-0

© Ф.В. Бабкин, оформление, макет, 2015
© Ф.В. Бабкин, О.П. Аванесьян, 2015
© МГУП имени Ивана Федорова, 2015

Оглавление

Организация работы в офортной мастерской
стр. 5

Возникновение гравюры на металле
стр. 7

Развитие техники резцовой гравюры
стр. 9

Офорт
стр. 19

Основная литература по истории и технике
гравюры на металле
стр. 36

Иллюстративное приложение
стр. 37

Общие технологические сведения по изготовлению
и печати гравюры на металле
стр. 69

Технические особенности исполнения
различных манер офорта
стр. 83

Организация работы в офортной мастерской

В результате изучения дисциплины студент осваивает следующие компетенции: ОК-10 Способность самостоятельного развития профессиональных компетенций; ПК-3 Способность создавать на высоком художественном уровне авторские произведения в области профессиональной деятельности; ПСК-4 Способность профессионально применять художественные материалы, техники и технологии, используемые в творческом процессе художника, а также в области станковой графики, искусства книги, искусства графики и плаката, оформления печатной продукции, уникальной и печатной графики, эстампе; ПСК-11 Способность демонстрировать владение техникой и технологией при создании станкового произведения в технике уникальной или печатной графики, макета будущего произведения печатной продукции или книги, оригинала плаката для издания, знание основных принципов типографики как искусства создания художественной формы печатно-графического произведения; ПСК-13 Владение техникой и технологией создания печатной формы (офорт, гравюра, литография, шелкография) для графического произведения, знание процессов типографской печати и основных принципов технологии печатной продукции

Изучение различных техник гравюры на металле предполагает последовательное освоение учеником основных этапов подготовки печатной формы. Эта последовательность должна ясно запечатлеться в сознании учащегося.

Исполнение гравюры на металле, по сути, является изготовлением печатной формы, с которой в дальнейшем можно получить определенное количество идентичных оттисков — тираж. Другими словами, гравюра предназначена для тиража, и все этапы ее исполнения как бы «нацелены» на будущий тираж. Таким образом, работа над гравюрой включает в себе допечатные процессы и саму печать.

Поэтапное ведение работы отражено в организации мастерской: в одном месте происходит начальная обработка пластины — резка металла, снятие боковых граней (фасок), полировка, в другом — подготовленная форма покрывается защитным лаком или канифолью, особое место отведено под травление форм кислотами и, наконец, отдельно от всего — печать. При скромных размерах мастерской вся работа может проводиться в пределах одной комнаты, необходимое оборудование может быть расположено очень компактно, подобно тому, как в маленькой кухне компактно собрано все нужное для кулинарного дела, однако самостоя-

тельность, обособленность каждого этапа должна ясно ощущаться обучающимся технике офорта.

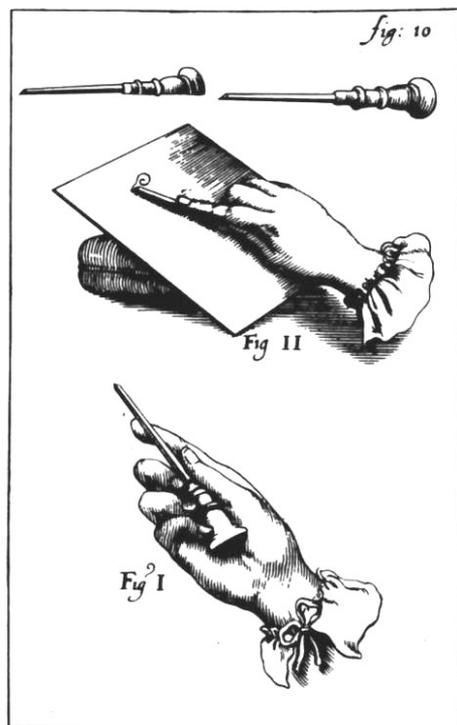
Речь идет о порядке, который должен сопутствовать процессу работы над гравюрой. Это творческая дисциплина, внутренний настрой на работу, ясное понимание сути процессов. Гравюра имеет две стороны — техническую и художественную. Можно говорить о гравюре как об искусстве печати и одновременно можно рассматривать художественные качества печатного оттиска (эстампа) в отношении искусства графики. Технические особенности изготовления гравюры на металле неразрывно связаны с художественными качествами будущих оттисков, это работа художника в материале, обработка материала с использованием его свойств и особенностей.

Поэтому при работе над гравюрой важно усвоить определенную культуру исполнения, прочувствовать логику и взаимосвязанность этапов работы. Культура исполнения гравюры, как и вообще культура ремесленного труда, достигается не сразу. Она перенимается учениками у мастера в процессе совместной работы. В понятие «культура исполнения» мы включаем не только индивидуальные приемы мастера, но прежде всего отношение к делу, манеру поведения в мастерской.

Отношение к предмету у обучающихся должно перерасти формальные рамки, должно происходить постепенное проникновение в суть процессов, должна сформироваться живая заинтересованность в работе над гравюрой. Без переживания всех этапов подготовки и обработки печатной формы невозможна творческая работа в материале.

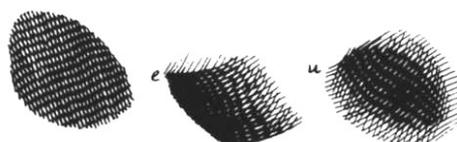
В этом пособии изложены различные техники (манеры) гравюры на металле, необходимые сведения по материалам, приемам печати, подготовке инструментов и оборудования, но, кроме технической информации, которую нетрудно найти в любой литературе по техникам офорта, здесь раскрыты художественные качества этих техник печати, исторические условия их возникновения, стилистическая связь различных манер офорта с живописью соответствующей эпохи. Последовательный анализ графических произведений раскроет метод работы таких мастеров гравюры на металле, как Дюрер, Рембрандт, Калло, Гойя.

Возникновение гравюры на металле



Положение медной пластины на подушке при гравировании штихилем

Положение инструмента в руке при исполнении резцовой гравюры



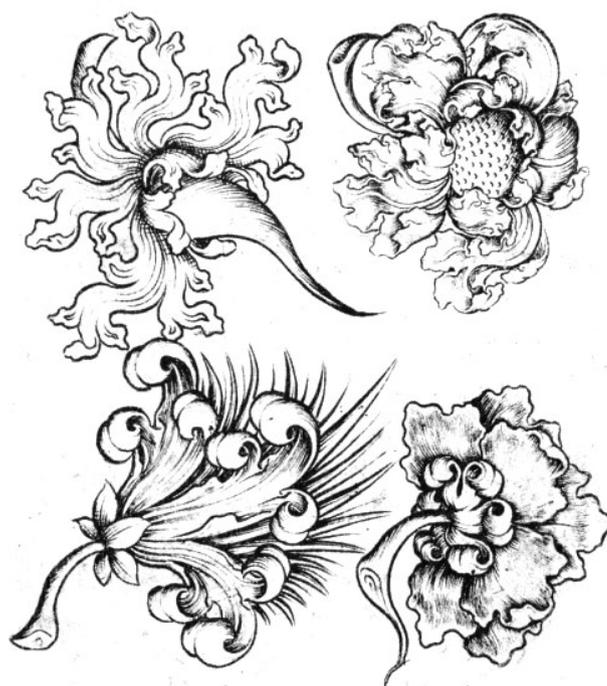
Штрихи, характерные для техники резцовой гравюры

Процесс гравирования, то есть процесс вырезания линий для художественной обработки поверхности вещи, был известен людям еще в глубокой древности. Золотых дел мастера выработали приемы и инструменты для гравирования по металлу. Вырезанные на металлических изделиях линии орнамента часто заполнялись краской, золотом, чтобы выявить рисунок. В Средние века оружейные мастера и ювелиры приспособились делать пробные оттиски с награвированных пластин, забитых краской, чтобы видеть промежуточный результат своей работы. Почва для

изобретения печати с награвированных форм была подготовлена, и когда в XV веке в Европе широкое распространение получила бумага, искусство печати с награвированных металлических форм стало самостоятельным ремеслом.

Первая датированная гравюра на металле принадлежит немецкой школе — «Бичевание Христа» 1446 г. Поначалу гравюры на меди, как и деревянные гравюры, имели лубочный характер. Это были так называемые святые листки, житийные клейма святых, выполненные в линейной (очерковой) манере для простых, малограмотных людей. Бедным людям иконографические прописи, выполненные в гравюре, часто подцветенные акварелью, заменяли дорогостоящую иконную живопись. Также «святые листки» покупались паломниками в память о посещении святых мест.

Кроме эстампов религиозного содержания, были популярны листы с изображением выдающихся событий, чудесных, необъяснимых явлений, игральные карты. С изобретением книгопечатания гравюра на дереве как форма высокой печати стала применяться для украшения и иллюстрирования книг, а гравюра на металле как форма глубокой печати не могла печататься вместе с наборным шрифтом и применялась для печати отдельных станковых листов — эстампов.



Развитие техники резцовой гравюры

Как уже отмечалось выше, гравюра на металле вышла из мастерских ювелиров и выполнялась ювелирными инструментами. По тщательно отполированной медной пластине линии рисунка и штрихи вырезались остро заточенными резцами или штихелями. Процесс гравирования требовал от мастера напряженного внимания, физических усилий и опыта ведения работы. Точность глаза и послушная твердость руки как необходимые качества гравера воспитывались в подмастерьях с молодых лет.

Первые из дошедших до нашего времени гравюр на металле датируются второй половиной XV века и выполнены анонимными мастерами, которые по средневековым традициям оставались неизвестными, обозначая свое авторство монограммами и прозвищами. Из всех анонимных мастеров, работавших в Германии и Нидерландах, выделяют мастера E. S. (1466), а также художника, известного под именем «мастера амстердамского кабинета» (1480). Граверы, работавшие в границах одной темы, именовались по этой теме — «мастер игральных карт», «мастер малых страстей» и т.п.

Мастера резцовой гравюры в XV веке только вырабатывали изобразительный язык новой техники, приспосабливали характерные приемы гравирования для убедительной передачи священных тем. Для примера рассмотрим гравюру, подписанную монограммой E. S. — «Иоанн Богослов на острове Патмос» 1460 г.

Иоанн Богослов изображен, по иконографической традиции, внимающим и записывающим слова Откровения Ангела. Фигура апостола плотно окружена изображениями растений, зверей, камней, моря и города на втором плане, которые как бы вплетены в повествовательную канву изображения, в качестве символов и аллегорий передают таинственное содержание Откровения. Все изображенное в гравюре крепко связано в единый, наполненный сложным содержанием образ.

Детально разработанные складки плаща апостола созвучны складкам листьев, трещинам в камнях, очертаниям животных. Другими словами, цельность изображения — главный критерий художественного достоинства произведения — основана на выразительном созвучии линий рисунка. Линия является основным выразительным средством резцовой гравюры XV века. Это естественным образом связано с природой

гравюры, характерным движением резца. Во многих местах линия, усиленная штриховкой, почти осязательно передает поворот формы, изображение обретает рельефную убедительность, ясность. Замкнутые контуры предметов делают их окончательно воплотившимися в материале.

Итальянская гравюра на металле в XV веке была представлена мастерами флорентийской и феррарской школ, которые работали в традициях ювелирной техники, то есть строили изображение по орнаментальным схемам, применяя линию и узор. Поэтому награвированные резцом пластины больше походили на детали украшений. С другой стороны, в этой технике работали такие выдающиеся мастера итальянского Возрождения, как Андреа Мантенья, Антонио Поллайло, Сандро Боттичелли, что придавало гравюрным оттискам монументальный характер. Итальянская резцовая гравюра отличалась от немецкой большей свободой и изяществом исполнения, а также крупными форматами. Например, в гравюре «Битва десяти обнаженных» (415×613 мм) 1475 г. Поллайло мастерски решает проблему равновесия и динамики напряженных в борьбе обнаженных тел.

В XVI веке искусство гравюры в Италии развивалось, как и другие виды искусства, в сторону творческой переработки античной пластики и античной мифологии. Техника резцовой гравюры усложняется, обогащается новыми изобразительными средствами, стремясь передать тональные отношения, рельефную лепку формы, применяющуюся в живописи. В поисках рисунка, пластической темы, новых приемов передачи жизненной правды мастера гравюры обращаются к достижениям современной им живописи.

Тут же проявляется служебное, подчиненное отношение гравюры к живописи. Маркантонио Раймонди (1480–1530) многие из своих гравюр выполнил по рисункам Рафаэля: «Юноша, держащий знамя» (1512–1515), «Мир» (1518), развивая репродукционные возможности резцовой гравюры. В самостоятельных гравюрах Раймонди прослеживается влияние искусства А. Дюрера. Лирические, воздушные пейзажи второго плана, местами переработанные, заимствованы у Дюрера. Сама манера гравирования, несколько упрощенная у Раймонди, восходит к новаторской, доведенной до безупречной точности технике Дюрера.

На примере гравюры «Марс, Венера и Купидон» 1508 г. можно проследить метод построения и компоновки объемов, а также технику нанесения штрихов, применяемые итальянским мастером. По законам изображения тел и природы, принятым в эпоху Возрождения, фигуры, атрибуты мифологических героев, детали пейзажа — все изображено предельно ясно, сконцентрированно, в расчете скорее на осязательное восприятие изображения, чем на зрительное. Рисующая линия являет-

ся основным элементом, строящим изображение. Можно сказать, что художественный эффект, все эмоциональное содержание этой гравюры заложены в линию, ограничивающую и замыкающую объемы тел и формы пейзажа. От этой смысловой и эстетической нагрузки линии делаются напряженными, упругими, жесткими, отчасти сковывают естественные движения фигур.

Вспомогательные штрихи выявляют рельефный объем тел и усиливают ведущую роль линии. Светотеневых отношений, по сути, нет, также нет цветовой характеристики тел, предметов — все на изображении как бы отлито, сделано из одной бесцветной материи. Жизненная убедительность изображенной сцены достигается через последовательное выявление общего рельефа изображения и через обработку поверхности вещей соответствующей фактурой.

Техника резцовой гравюры точно соответствует этим задачам. Процесс вырезания упругих, стремящихся к прямоте линий (штихелем по металлу естественнее вырезать прямые линии) сродни работе скульптора, который прямыми ударами инструмента круглит объемы формы, преодолевая твердость материала. Таким образом, относительная твердость металла и приемы гравирования резцом создают чеканный, ясный, несколько скованный характер изображения. К середине XVI века резцовая гравюра в Италии утрачивает былое значение, уступая место эффектной технике цветной гравюры на дереве (кьяроскуро — гравирование светотенью) и офорту.

На севере Европы искусство резцовой гравюры развивалось в контексте общей направленности немецкого искусства на пристальное изучение и изображение реальной жизни. Во второй половине XV века в Германии работал крупный мастер резцовой гравюры, предшественник Дюрера, Мартин Шонгауэр (1450–1491). Он существенно развил и усложнил технику исполнения резцовой гравюры, вводя в набор ее изобразительных средств перекрестное наложение штрихов, богатую тональную проработку изображения.

При описании его гравюр справедливо отмечают особый талант Шонгауэра в искусстве композиции. Сложные темы, наполненные большим количеством действующих лиц, повествовательных деталей, например «Поклонение Волхвов» (1470), «Пленение Христа» (1480) и особенно «Большое несение креста» (1474), он компокует с большой изобретательностью, мастерски избегая смешения многих подробностей и деталей в бессмысленную массу.

Плотное размещение фигур в листах страстного цикла Мартина Шонгауэра соответствует пониманию темы страстей Христовых как суеты и толкотню грубых, безобразных людей, пытающихся досадить Спаси-

телю. В художественном смысле композиция гравюры «Предательство и пленение Христа» (1480) точно передает напряженное, гнетущее состояние, а большое количество бытовых деталей и «говорящих» вещей может быть связано с задачей художника полнее передать текст Евангелия, включая также церковное предание и апокрифы.

Для нас наиболее интересно и поучительно умение художника изображать детали, не нарушая целостности образа. Для иллюстраторов такой опыт особенно важен, поскольку они постоянно имеют дело с рассказом в изображении.

Снова обращаясь к гравюре «Предательство и пленение Христа», мы последовательно рассматриваем ее и последовательно «прочитываем» те лица, вещи и символы, которые художник сам нам показывает в определенном порядке в соответствии с развитием сюжета. Как опытный режиссер или драматург, несомненный мастер композиции, Мартин Шонгауэр организует движение нашего глаза от главных лиц и деталей к второстепенным по всей поверхности изображения. Иерархия ценностей, положенная в основу композиции, не мешает художнику с одинаковым старанием прорабатывать все части изображения. С большой тщательностью и жизненной достоверностью проработаны складки одежд у фигур первого и второго плана, обувь, лица, земля, оружие — словом, не остается ни одного пустого, невыясненного места, но все подробности удивительным образом вливаются в цельную форму изображения.

Мы затронули некоторые особенности творческого метода Шонгауэра для того, чтобы лучше уяснить атмосферу и школу резцовой гравюры, в которой формировалось искусство Альбрехта Дюрера.

В начале XVI века искусство гравюры в Германии достигло высшей точки развития в творчестве А. Дюрера (1471–1528). Он родился в семье золотых дел мастера, в Нюрнберге. С детства по существовавшей в среде мастеров и ремесленников традиции Дюрер-младший перенимал у своего отца искусство ювелира. Его крестным отцом был крупнейший в Германии издатель книг и гравюр Антон Кобергер, другом детства — гуманист, знаток и переводчик античных авторов — Вилибальд Пиркгеймер. Вопреки традициям преемственности ремесла Альбрехт Дюрер с 15 лет продолжает обучение в мастерской нюрнбергского живописца Вольгемута.

Мы не имеем возможности пересказывать здесь все этапы развития искусства А. Дюрера, сообщать подробности его биографии, углубляясь в политические, социальные, культурные, религиозные события того времени. В рамках настоящего учебного пособия мы рассмотрим некоторые особенности графического языка Дюрера и постараемся извлечь из его творческого метода необходимые для нас уроки.

Гравюра по дереву и на металле во времена Дюрера и долго после него была единственным средством тиражирования и распространения изобразительного искусства, поэтому к качеству исполнения гравюры предъявлялись высокие требования. Она была также продуктом ремесленного, цехового труда, в котором художник участвовал как автор рисунка и композиции, оставляя техническое изготовление гравюры резчикам-профессионалам (что не мешало художнику также в совершенстве владеть приемами гравирования, поскольку он сам проходил все технические этапы своего искусства, прежде чем овладеть рисунком и цветом).

Необходимо также отметить, что ремесленный труд в то время был как бы одухотворенным, нацеленным на изготовление вещей качественных, добротных, искусных, а когда вещь соответствовала всем функциональным требованиям, ее еще украшали от избытка любви к обработке материала, придавая изделию еще эстетическую ценность. Мастера ремесленного труда — оружейники, столяры, гончары, каменщики, кузнецы, портные, пекари — были своего рода художниками.

Это замечание справедливо и в отношении искусства гравюры. Печатную форму — металлическую или деревянную — тщательно изготавливали, как вещь, и художник, в свою очередь, обеспокоенный проблемой качества гравюры, подходил к изображению вещей, пейзажа, людей предметно, очень конкретно, как столяр, гончар или каменщик подходили к изготовлению своих изделий. Отметим еще раз: ремесленный труд был одухотворен искусством, а искусство художника во многом было обусловлено ремесленной стороной процесса.

Альбрехт Дюрер владел всеми видами и техническими тонкостями современной ему гравюры. Он делал рисунки для обрезной гравюры на дереве, исполнял резцовые гравюры, экспериментировал с травлением офортов. Безупречное владение техниками гравюры всегда составляет основу творчества Дюрера, но он не удовлетворяется только ремесленной эстетикой гравюры: как художник он искал новые формы и образы для передачи повседневной реальности и мистических откровений. В гравюрах Дюрера, как и во всем его искусстве, и в попытках теоретического обоснования законов живописи, и в книгах о пропорциях человеческого тела, осуществлен переход от Готики к Ренессансу, от средневековых схем, освященных традициями и догмами, к свободному, углубленному изучению природы и целостному, сконцентрированному воспроизведению ее в разных видах искусства.

Рассмотрим одну из так называемых мастерских гравюр Дюрера «Рыцарь, Смерть и Дьявол» 1513 г. Мы не будем пересказывать сюжет, вскрывать сложный язык аллегорий и образов, в которые художник

зашифровывает свои идеи, понимание жизни (во времена Дюрера этот язык был общедоступным). Попробуем раскрыть и проанализировать некоторые стороны метода, по которому была выполнена эта гравюра.

В основу гравюры по традиции положен точно отработанный, выверенный в линиях рисунок. В некоторых местах гравюры непрерывность рисующей линии теряется в плотно разработанной, густой атмосфере штрихов, но везде границы предметов и тел ясно прочитываются, все объемы максимально выявлены, все вещи, детали, элементы костюма, сбруя лошади выполнены с большой убедительностью и не нарушают цельности изображения.

Пространство в гравюре передано через объемы тел и предметов, расположенных плотно. Дюрер традиционно строит изображение по принципу рельефа, где все крайние точки переднего плана составляют незримую плоскость изображения, но, в отличие от традиционного рельефа (дорического), в котором изображение углублено относительно основной поверхности, Дюрер строит объемы фигур выше основной плоскости изображения (ионический рельеф по В.А. Фаворскому).

Внимательно разглядывая выбранную нами гравюру, мы убеждаемся в этом. Действительно, все персонажи гравюры, переданные с такой осязательной правдоподобностью, как бы выступают из пространства гравюры навстречу нам. Рельеф зрительно воспринимается возвышающимся над поверхностью листа, то есть между зрителем и изобразительной поверхностью. Такая форма построения изображения, соединенная с фактурной проработкой поверхностей тел, создает пугающий эффект реальной жизни персонажей гравюры.

В основе нашего восприятия гравюр Дюрера лежат осязательные чувства. Кажется, не столько рассматриваешь изображение, сколько ощупываешь взглядом объемы тел, связанные в последовательный ряд волей художника. Техника резцовой гравюры позволяет художнику последовательно вести работу от общего решения композиции к ее детальной отделке. Нажимом руки определяется сила каждого штриха, качество тона, характером линии штриха передается фактура поверхности, особенность материала.

Применение сложной тональной разработки всей поверхности изображения — новаторство Дюрера. Нанесение пересеченных штрихов для придания изображению рельефной убедительности практиковалось мастерами резцовой гравюры до Дюрера (М. Шонгауэр), но Дюрер первым стал применять тональную штриховку для передачи качества разных поверхностей, например, неба, земли, шерсти животных, дерева, а также для освещения пространства и предметов в изображении. Свет в гравюрах Дюрера не вызван каким-то определенным источником, не проявля-

ется в падающих тенях, сильно освещенных участках, это еще условный свет средневекового искусства, равномерно освещающий все части изображения, вносящий полную ясность и порядок в пространство гравюры. Из свойств этого нейтрального освещения Дюрер извлекает максимальные возможности для передачи настроения, индивидуальных характеристик героев, общего эмоционального состояния гравюры.

Введение общего тона в гравюру позволило Дюреру применять белые штрихи, ярко звучащие на темном фоне черных штрихов. В гравюре «Рыцарь, Смерть и Дьявол» белые линии конской сбруи, прожилки дьявольского рога, панциря, детали рыцарских доспехов и древесные корни — все эти элементы гравюры, выделенные белым штрихом по темному фону, рядом с черными штрихами на белом фоне создают яркое цветовое обрамление чеканным формам героев резцовой гравюры Дюрера.

Наконец, следует отметить цельность изображения, на достижение которой направлен общий метод работы, все мастерство художника. Мы воспринимаем все детали изображения, все подробности рассказа в связи с цельным образом, созданным в гравюре. Мы можем разглядывать какую-нибудь часть гравюр, любоваться мастерской отделкой фактур, но цельность изображения не позволит нам долго оставаться на одном месте, общая логика ведения работы и построения изображения влечет нас от одной части к другой, от детали к целому, от целого к подробностям, и такое движение может длиться очень долго. В этом суть искусства, секрет мастерства любого крупного художника.

В рамках учебного процесса для обучающихся искусству гравюры важно научиться вскрывать метод, положенный в основу исполнения гравюры. В этот метод можно отчасти проникнуть, выполняя аналитические копии с фрагментов гравюр старых мастеров. Работа должна вестись от построения общих форм и отношений до введения некоторых деталей, которые помогают лучше выявить объем формы, связать предмет с окружающим пространством. Аналитическая копия должна выявлять способ изображения пространства и предметов, примененный художником в оригинале.

Искусство А. Дюрера сильно способствовало развитию мастерства гравюры в Западной Европе. Серии его гравюр и отдельные листы, помеченные монограммой Дюрера, пользовались большой популярностью и были уже при жизни мастера объектами для подражания и подделок, вследствие чего художник был вынужден искать защиты в Италии.

Младшим современником Дюрера был не менее прославленный нидерландский мастер Лука Лейденский (1494–1533). В дневнике путешествия в Нидерланды Дюрер коротко упоминает о своей встрече с мастером

1.
Мастера искусства
об искусстве. Т. 2.
М. : Искусство, 1966.
С. 319.

Лукой из Лейдена: «Меня пригласил в гости мастер Лука, что гравюрует на меди... Я сделал штифтом портрет Луки Лейденского. Также я отдал на 8 гульденов моих гравюр за полный комплект гравюр Луки»¹.

Два крупных мастера гравюры эпохи Возрождения пересекались не столько в жизни, сколько в творческих поисках. В резцовых гравюрах Луки Лейденского видны все признаки стиля Северного Возрождения.

В отношении сюжета это остро подмеченные сцены из повседневной жизни, характерные лица и жесты, которые иногда имеют нравоучительную цель, иногда передают религиозно-мистическое или историческое событие. В отношении объемно-пространственного построения изображения это крепко собранные из самостоятельных объемов композиции, в которых вертикальные и горизонтальные линии организуют рельефную поверхность изображения.

В этом можно яснее убедиться на примере гравюры «Шарлатаны» 1523 г. Вся незатейливая сцена обмана во всех подробностях и предельно наглядно разворачивается перед нами. Мы видим, что для Луки Лейденского, так же как для Альбрехта Дюрера, важен предметный рассказ в изображении. Пространство гравюры наполнено «говорящими» предметами, выражения лиц характерны, жесты кулируют руки, позы фигур, детали костюмов — все повествует о главном событии — шарлатанском лечении зубов. Этим, конечно, не исчерпывается содержание гравюры. Для такого крупного художника, как Лука Лейденский, сюжет становится только поводом для изучения натуры и ее последующей интерпретации в гравюре. Внешняя, повествовательная канва только отчасти организует разворачивающиеся в гравюре события; нас в первую очередь интересуют художественные качества этого листа, то, как «сконструировано», собрано изображение.

На передний план выдвинута главная, страдательная фигура композиции. Она подчеркнута выпуклая и наиболее активная часть рельефной группы. Несмотря на доминирующее значение фигуры крестьянина во всей композиции, она занимает страдательную позицию, то есть не совершает никаких действий, а, напротив, прогибается под действием других, более пассивных фигур.

Возникает эффект контрастного равновесия, положенный в основу композиционной схемы — наиболее активная, по сути, фигура оказывается страдательной, а пассивные по внешним признакам фигуры проявляют активные действия. Такое равновесие не может длиться долгое время, запечатленная сцена является только фазой более длительного действия. Нетрудно домыслить тот момент, когда потенциально активная фигура крестьянина начнет распрямляться, подобно разжимающейся пружине, и вся сцена примет противоположный характер.

Тема напряженного равновесия в гравюре Луки Лейденского выявляется художественными и пластическими средствами, на это направлена светотеневая разработка объемов, общий характер рельефа в изображении, чередование крупных и мелких деталей, характер поз и движения фигур. Для фиксации всего многообразия деталей, сложных движений и напряженных поз художник вводит в изображение с левого края четкую вертикаль шеста, а к ней добавляет горизонтальные линии и плоскости стола. Эти своеобразные оси координат вносят порядок и основательность в композицию, организуют все вертикальные и горизонтальные линии рисунка.

Дальнейшее развитие резцовой гравюры связано с репродукционными возможностями этой техники печати. Разнообразие штрихов, получаемых резцами разных сечений и размеров, давало неограниченные возможности в передаче структуры предмета, его тона, поверхности (в чем мы убедились на примере гравюр А. Дюрера). Кроме этого, сам процесс изготовления резцовой гравюры требует готового оригинала, которому следует мастер при гравировании. Эту особенность точно определил Б.Р. Виппер в книге «Введение в историческое изучение искусства»: «Обрабатывая доску, гравер все время должен поворачивать ее в разных направлениях, и особенно вокруг своей оси (доска лежит на мешке с песком), для того чтобы получить правильный изгиб линии. Это рассматривание рисунка со всех сторон, присущее резцовой гравюре, приводит к тому, что гравер не чувствует свой рисунок как изображение, а как графическую поверхность, как ритм линий, без верха и низа, без переднего и заднего плана. Поэтому так трудно в резцовой гравюре создавать образы прямо на доске (для этого обращаются к офорту) и надо точно держаться предварительного рисунка»².

К концу XVI века в Европе действует разветвленная сеть мастерских и издательств, изготавливающих и распространяющих гравюры на всевозможные темы. Особенно следует отметить воспроизведение выдающихся памятников итальянского искусства в технике резцовой гравюры. Эстампы, воспроизводящие скульптуры, фрески плафонов Сикстинской капеллы Микеланджело, живопись Рафаэля и Тициана, памятники архитектуры пользовались большой популярностью в Северной Европе, в первую очередь среди художников.

Первенство в области изготовления резцовых гравюр переходит в это время к Нидерландам, где крупные издатели гравюр приглашают к сотрудничеству знаменитых живописцев своего времени. Так, по заказу известного гравера и издателя Иеронима Кюка Питер Брейгель Старший делал рисунки пером для серийных гравюр и офортов, выполнявшихся разными мастерами: Иероним Кок — серия «Двенадцать больших пей-

2.
Виппер Б.Р.
Введение в историческое изучение искусства. М. :
Издательство
В. Шевчук, 2010.
С. 65.

зажей» 1555–1556 гг., Филипп Галле — серия «Христианские добродетели» 1559–1561 гг., Питер Ван дер Хейден — серия «Времена года» 1570 г., Франс Хейс — серия «Морские корабли» 1565 г.

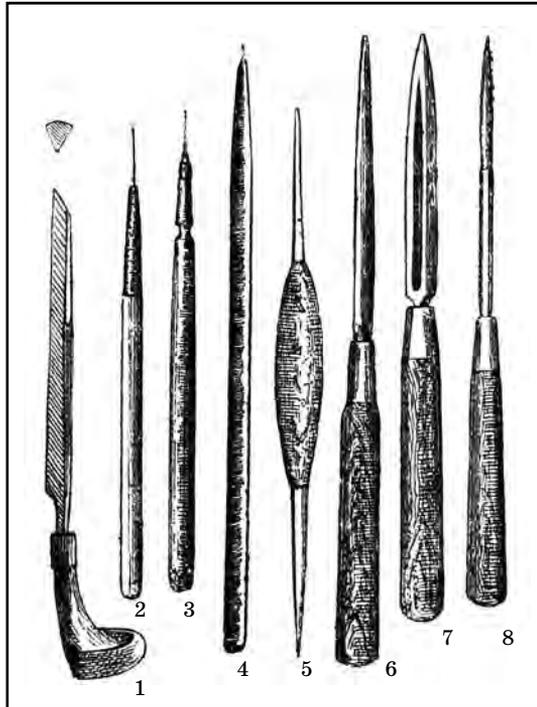
Каждая из этих серий запечатлена индивидуальной манерой работы гравера, и кажется, что художников было много. Перед нами широкий диапазон гравюр от тонких, лирических пейзажей, сельских видов, выполненных по натурным впечатлениям, до гротескных сцен из народного быта и фольклора, высмеивающих пороки, воспевающих добродетели, от величественных картин альпийских скал и долин до точных рисунков морских кораблей со всеми деталями такелажа. Через тиражную графику искусство Питера Брейгеля Старшего получило широкое распространение в Европе и существенно повлияло на формирование голландского искусства XVII века.

Другим явлением в нидерландской гравюре конца XVI века была деятельность граверов-виртуозов, работавших в стиле итальянского маньеризма. Г. Гольциус (1558–1616), один из ярких представителей этого течения, своей уникальной техникой владения резцом оказал существенное влияние на развитие репродукционных качеств резцовой гравюры.

В 1620 г. в Антверпене Рубенс открыл собственную граверную школу-мастерскую, где под его влиянием формируется команда художников-граверов, воспроизводящих живописные композиции прославленного художника. Особых результатов в передаче живописной фактуры, мягких светотеневых переходов добивался Лука Ворстерман (1595–1676), ведущий гравер мастерской Рубенса. От своих граверов Рубенс требовал точной интерпретации живописи и «эффекта картины», что позволяло крупноформатным эстампам соперничать с живописью в оформлении интерьера.

В XVII веке искусство резцовой гравюры определялось индивидуальной манерой работы гравера, то есть его умением определить, прочувствовать стилевые особенности оригинала и применить те или иные технические приемы для их воспроизведения в гравюре. Полную историю репродукционной гравюры можно изучить по книге М.И. Флекель «От Маркантонио Раймонди до Остроумовой-Лебедевой» (М. : Искусство, 1987). По графическим и эстетическим качествам репродукционная гравюра не уступала авторской гравюре и до XX века также ценилась знатоками и коллекционерами эстампов. Однако высшее достижение резцовой гравюры относится к авторским листам эпохи Возрождения, в которых стиль изображения был органично связан с техникой исполнения резцовой гравюры.

Офорт



Инструменты для выполнения гравюры на металле:

1 – штихель для резцовой гравюры;
2, 3, 4 – офортные иглы разных сечений.

Инструменты корректуры:

5, 6, 8 – гладилки;

7 – шабер

Техника травления металлических досок изначально применялась ювелирами и мастерами резцовой гравюры для облегчения и ускорения работы (фон, большие плоскости однообразной штриховки вытравливали, оставляя для резца наиболее ответственные участки изображения). Первые опыты офорта относятся к началу XVI века — времени расцвета резцовой гравюры на металле и обрезной гравюры на дереве. Аугсбургский мастер Даниэль Хопфер выполнил в технике офорта «Портрет Кунца фон дер Розена, придворного шута императора Максимилиана» в период между 1504 и 1515 гг. Это портрет довольно крупного размера (293×216 мм) свидетельствует о мастерском владении техникой травленного штриха в начале XVI века. Первый датированный офорт относится к 1513 г. и подписан швейцарским мастером Урсом Графом. К этому же времени (1515–1518) относятся шесть офортов Альбрехта Дюрера, среди них «Пейзаж с пушкой» (217×322 мм), выполненный одним трав-

лением, а также «Христос страстотерпец» и «Святое семейство со святыми», законченные сухой иглой.

Первые офорты травились на железных досках, последователи Дюрера стали применять медь (Хиршфогель, Лаутензак), совершенствуя процесс травления, но манера свободного штриха, свойственная офортной технике, входила в противоречие с эстетикой чеканных, напряженных форм, употребляемых в эпоху Возрождения. Немногие офорты немецких мастеров гравюры XVI века были только опытами по изучению новой техники, например, «Этюд пяти фигур» Дюрера больше походит на зарисовки — размышления пером, чем на законченную гравюру. С другой стороны, у Дюрера были попытки делать офорты «под резцовую гравюру» — «Пейзаж с пушкой», но они также не дали художнику нужного качества в штрихах.

В Италии появление и развитие офортной техники связано с маньеризмом, в который выродилось искусство Высокого Возрождения. Крупнейший представитель этого направления Франческо Пармиджанино первым воспользовался свободной манерой гравирования, доступной офорту как самостоятельным языком, подходящим его эскизной манере рисунка. В офорте «Святая Таида» 1524 г. Пармиджанино удачно применяет легкость и беглость гравирования иглой для передачи таинственного состояния молитвы.

Вообще техника офорта точно соответствовала изображению мистических сцен, причудливых фантазий (каприччо), ужасов, уродств, бедствий войны, словом, всего необычного, иррационального. «Есть в офорте и какая-то связь с лабораторией и фантазией алхимика: она сказывается в контрасте красной, блестящей доски и, как смарагд, мерцающего фуросульфата — во всем этом есть оттенок магии и таинственного колдовства, словом, образы офорта рождаются из столкновения жидкости и огня»³. Столкновение фантастического и обыденного в изображении провоцировало фантазию художника на импровизации, неожиданные решения темы непосредственно на доске, в процессе гравирования, чему также способствовала техника офорта.

Отметим еще раз противоположность стилей, которым служили техника резцовой гравюры на металле и техника офорта на металле. В резцовой гравюре отразился, так сказать, дух эпохи Возрождения, ясность взгляда на вещи, активность в действиях, в освоении окружающего пространства, то есть двигательное восприятие мира, свойственное графике (по Флоренскому, графика — запись движений в линиях). Офорт получил подлинное развитие в XVII веке, в эпоху «живописного» восприятия мира — барокко. Когда развитие техники резцовой гравюры завершилось виртуозностью приемов в решении репродукционных задач, ини-

3. Виппер Б.Р. Введение в историческое изучение искусства. М.: Издательство В. Шевчук, 2010. С. 67.

циатива перешла к офорту, давшему художникам новый язык, новый способ передавать реалии наступившей эпохи.

Творчество французского художника Жака Калло (1592–1635) наилучшим образом это подтверждает. За свою недолгую жизнь он создал около 1500 офортов, существенно развил технику травленого штриха. Он первым стал применять для покрытия пластин твердый лак, которым пользовались флорентийские столяры и мебельщики. Это нововведение позволило Калло делать в офорте тончайшие штрихи, гравировать мелкие детали. Также он первым стал применять повторное травление пластин, получая штрихи разной толщины, что, в свою очередь, позволило легко вводить в изображение воздушную перспективу. Разглядывая офорты Жака Калло, можно убедиться в том, что эти технические нововведения не только легли в основу его графического языка, но и определили постоянный круг тем, распределенных по сериям.

В пределах средних и малых форматов он создавал целые миры, необъятные пространства, наполнял их многочисленными, крошечными персонажами, объединенными общим действием, например, офорты из серии «Ярмарка в Импрунете» 1620 г., «Искушение святого Антония» 1616 г., «Большие бедствия войны» 1633 г. Основными художественно-выразительными средствами у Калло были гротеск, контрастное противопоставление очень большого и очень маленького, близкого и далекого.

Особое место в его творчестве занимает серия офортов «Персонажи комедии масок» или «Балли ди Сфессания» (1621–1622). Эти офорты небольшого формата (73×93 мм) были созданы по мотивам «Итальянской комедии масок», коротких пьес на злобу дня с острым, быстро развивающимся сюжетом. Главными героями этих пьес были шуты, представляющие определенную маску, наряженные в вызывающие, часто совсем непристойные костюмы. В каждом листе серии Калло изображает мимический диалог двух масок на фоне широких пространств городских площадей (где обычно давалось представление). Резкие, вычурные движения, фантастические, нелепые костюмы, острота и надуманность конфликтов этих сцен — вот материал, который точно соответствовал гротесковой графике Калло.

К новаторским заслугам Жака Калло следует отнести вклад в развитие жанра пейзажа. Пейзажное восприятие природы только формировалось в самостоятельный вид искусства, в котором разрабатывались проблемы передачи световоздушной среды. Новые технические возможности офорта соответствовали этим задачам. Листы «Новый мост в Париже», «Вид Лувра» из серии «Большие виды Парижа» (1630–1631) наглядно демонстрируют преимущества метода повторного травления в

офортах Калло. Четкое разграничение пространства пейзажа на планы за счет усиления штрихов переднего плана позволяло художнику минимальными средствами достигать эффекта световоздушной глубины, а также акцентировать внимание зрителя на композиционных доминантах пейзажа, например башня в гравюре «Вид Лувра».

«Живописные» качества офортной техники позволяли передавать в пейзаже непосредственное чувство природы, различные оттенки ее состояния, переменчивость настроения. Именно такой подход к использованию языка материала позволил знаменитому французскому мастеру пейзажной живописи Клоду Лорену выполнить 26 офортов высокого художественного качества.

Голландский офорт XVII века связан с развитием и выдающимися достижениями самобытной живописной школы Голландии. Эта школа возникла одновременно с установлением независимости Голландии и с первых этапов своего существования была ориентирована на отражение облика страны и людей, ее населяющих. «Голландская живопись, как это вскоре было замечено, была и могла быть лишь портретом Голландии, выражением ее внешнего облика, верным, точным, полным, похожим, без всяких прикрас. Портрет людей и местностей, бюргерских нравов, площадей, улиц, полей, моря и неба — такова должна была быть сведенная к ее простейшим элементам программа голландской школы»⁴.

Новизна задачи открывала для художников широкий диапазон тем и возможность творческих экспериментов для лучшего овладения натурой. Формирование будничного искусства, изучающего бесхитростную прозу жизни, коренным образом переменяло подход к искусству, понимание его задач: «Сразу все изменилось в манере понимать, видеть и передавать: точка зрения, художественный идеал, выбор природы, стиль и метод»⁵.

К слову сказать, в живописи XVII века распространилась «черная» манера или *tenebrosi*, шедшая от Караваджо и его последователей. Метод работы по темному грунту предполагал принципиально новый подход в построении изображения — живописный, в противоположность живописи по светлому грунту, идущей от рисунка. Параллельно разрабатываются правила светотени, конфликт света и тени становится главной темой не только в живописи и графике, но и в скульптуре, архитектуре.

Центральной фигурой голландского искусства XVII века был Рембрандт. Однако его творчество не укладывается в рамки национальной школы и в рамки конкретного исторического периода. Среди новых задач, которые ставило перед изобразительным искусством его время, Рембрандт был самым последовательным новатором. В живописи, рисунке и гравюре Рембрандт нашел глубоко индивидуальный и вместе с

4. Фромантен Э.
Старые мастера.
М.: Советский
художник, С.118.

5. Там же С. 118.

тем общедоступный язык изобразительных средств, с помощью которых он передавал, казалось бы, невыразимые моменты жизни: душевные колебания и перемену человеческих чувств, природу в процессе ее становления, мистические откровения и свидетельства об иной реальности (в евангельских сюжетах).

Старшими современниками Рембрандта и первооткрывателями голландского офорта были Эсайас Ван де Вильде, Виллем Бейтевег и Геркулес Сегерс. Эти художники определили пути развития голландского пейзажа в графике. Эсайас Ван де Вильде в своих офортах разрабатывал тему обыденного пейзажа. Проза жизни, простота тихой жизни природы и человека в ней, общие места и пустые пространства — вот новые темы голландского пейзажа, необычайно трудные для художественного решения, на них оттачивалось мастерство художников. Внешне офорты Э. Ван де Вильде могут показаться робкими, наивными, его манера наносить штрихи слишком добросовестная, описательная, но в целом эти пейзажи наполнены как бы новым дыханием, новым пониманием природы.

Другое качество в понимании природы демонстрирует Виллем Бейтевег. Его немногочисленные офорты также выполнены на самые обыкновенные темы: кустарник у канала, опушка леса, хижина у дороги, но в отличие от Ван де Вильде, Бейтевег не подчеркивает простоту этих мотивов, а преодолевает ее. В причудливых изгибах деревьев, кустарника Бейтвег выделяет основную ритмическую тему, отвлеченный мотив, скрытый в реальных формах природы. Художник заостряет внимание на внутренних связях, соединяющих линии пейзажа в целостный образ, и отказывается от деталей, диссонирующих с этим образом.

Наиболее последовательным и необычным мастером офорта среди предшественников Рембрандта был Геркулес Сегерс. Творчество этого художника не укладывается в границы типичного голландского живописца и графика начала XVII века. Прежде всего удивляет устойчивый интерес Сегерса к офорту в ущерб живописи и рисунку. Однако его увлеченность всевозможными техниками травления и эффектами печати сродни увлеченности ученого-алхимика, ищущего рецепты нового вещества. Процесс творческого эксперимента, кажется, настолько захватывал художника, что он не желал закреплять результаты своих достижений — печатал малое число экземпляров одного состояния. До нашего времени дошло около 500 офортов Сегерса, все они известны в одном-двух оттисках.

В результате многолетних экспериментов Сегерс значительно расширил существующие в его время технические приемы офорта. Например, в офорте «Пейзаж с путником» он использует очень мягкий лак и тол-

стю иглу для гравирования рисунка, достигая при этом новых фактур и цельности изображения. Местами он применяет способ травления, похожий на лавис, использует жидкий лак, предвосхищая появление техники резерважа и, наконец, печатает свои офорты цветной краской на тонированной бумаге или на хлопковой ткани.

Достаточно посмотреть описание смешанных техник, в которых исполнены гравюры Сегерса, чтобы понять главную цель его многолетних творческих поисков. «Пейзаж со старым дубом и видом в даль» — офорт, черный оттиск на окрашенной светло-коричневой хлопковой ткани; «Вид из окна дома Сегерса» — темно-серый оттиск на грунтованной светло-зеленой акварелью ткани. Далее перечислим только особенности печати: черный оттиск на подкрашенной акварелью ткани пройден серой тушью с подцветкой белой и желтой гуашью; черный оттиск на бумаге местами пройден масляными красками; зеленый и зелено-черный оттиск на грунтованной светло-розовой гуашью бумаге; обратный оттиск серым на грунтованной темно-серой бумаге переработан акварелью и гуашью и т.д.

Геркулес Сегерс работал над уникальными, существующими в разных состояниях эстампами, похожими больше на живопись, чем на графику. Основой для печати часто служила хлопковая ткань, особым образом загрунтованная, оттиск дополнительно подкрашивался — устранялись все типичные признаки офорта в пользу живописных эффектов.

Устойчивой темой офортов Сегерса была поверхность земли в разнообразных проявлениях. Горные и равнинные пейзажи, лесные массивы, морские дали и панорамы городов он изображал очень широко, как проявления глобальных формообразований земной коры. Виды земли, в трактовке Сегерса, лишены типичного для голландского искусства благополучия, поражают необычной эмоциональной напряженностью, трагизмом мироощущения.

Особую выразительность офортам Сегерса придает сложная фактура поверхности изображения. Листва деревьев, неровности рыхлой или каменистой почвы, складки на каменных утесах — вот излюбленные поверхности художника. В листах «Гробница Горациев и Куриациев», «Большое дерево», «Проезжая дорога среди скал» поверхности предметов разработаны художником настолько осязательно, что фактура становится главной темой изображения. Прихотливые узоры, которыми Сегерс испещряет гравюры, начинают «жить» самостоятельно: они создают эффект легкого движения, природа у Сегерса как бы колыхается, дышит, течет и обновляется.

Геркулес Сегерс оказал существенное влияние на последующее развитие офорта в Голландии. Известно, что Рембрандт высоко ценил цветные

офорты Сегерса и скупил на распродаже часть досок мастера. Чувство уважения, впрочем, не помешало Рембрандту вносить изменения и перерабатывать эти доски по-своему. Одну из них, замечательный офорт «Товий и ангел», Рембрандт переработал в «Бегство в Египет», а на другой, расчистив ее предварительно шабером, выполнил свой знаменитый офорт «Три дерева» 1643 г. Равнинные пейзажи Рембрандта, без сомнений, навеяны горизонтальными панорамами Сегерса, кроме того, новаторский подход к технике офорта, пропагандировавшийся Сегерсом, был воспринят и гениально освоен Рембрандтом.

Работая в технике офорта, Рембрандт учитывал творческий опыт предшествующих художников-гравюров. Из описи его коллекции графики видно, что Рембрандт располагал полными сериями гравюр и офортов выдающихся мастеров, составленными в форме «художественных книг». Для примера приведем некоторые пункты этой описи: «Книга с гравюрами Лукаса ван Лейдена; таковая же с гравюрами на меди с Рафаэля; таковая же с рисунками главнейших мастеров всего мира; драгоценная книга Андреа Мантеньи; большая книга с рисунками и гравюрами многих мастеров; книга с любопытными миниатюрами и с различными гравюрами на меди и на дереве, изображающими разные одежды; таковая же с гравюрами Старого Брейгеля; таковая же с гравюрами с Рафаэля Урбино; очень большая книга с почти всеми произведениями Тициана; большая книга с эскизами Рембрандта; книга с портретами Ван-Дейка, Рубенса и различных других старых мастеров; картонный ящик с гравюрами Шонгауэра; еще одна книга со всеми офортами Рембрандта, книга со всеми зданиями и видами Рима самых знаменитых мастеров; весь Иерусалим Якова Калло; книга о пропорциях Альбрехта Дюрера, гравюры на дереве»⁶.

Этот скупой, протокольный документ описи имущества Рембрандта (из которого мы привели небольшой фрагмент) представляет существенную искусствоведческую ценность, позволяет судить о художественных вкусах мастера и свидетельствует о его отношении к искусству других эпох, например, к итальянскому Возрождению. Наряду с экспонатами старинного оружия, экзотическими предметами быта и скульптурами, составляющими целую кунсткамеру, Рембрандт пользовался гравюрами других художников как справочным материалом для композиций. Иногда в офортах он прибегал к открытым «цитатам» образов, созданных другими художниками, но делал это скорее для своеобразной полемики с ними (неслучайно среди коллекции старинных гравюр он хранит полный комплект своих офортов и подборки лучших рисунков).

Искусство Рембрандта в целом основывалось на новом методе восприятия и изображения натуры. Тема повседневной, обыденной жиз-

6. Мастера искусства об искусстве. Т. 3. М. : Искусство, 1967. С. 234.

ни, разрабатываемая голландскими художниками, требовала нового художественного метода, суть которого яснее всего демонстрируют их рисунки. Рисунки Рембрандта, выполненные чаще всего пером, тушью с последующей размывкой кистью, от рисунков других голландских художников XVII века отличаются предельной лаконичностью и точностью в нанесении линий. Быстрые, темпераментные рисунки Рембрандта соответствовали художественному воплощению будничных тем, позволяли почти моментально схватывать неповторимые моменты жизни и вместе с тем позволяли изображать сам процесс жизни во времени, в развитии, в постоянном становлении.

Технику офорта Рембрандт начинал осваивать с пластинок малого формата, на которых он изображал себя и своих близких. Первый офорт датируется 1628 г. — «Портрет матери» 65×63 мм, далее серия автопортретов с гримасами на лице: «Рембрандт нахмуренный», «Рембрандт кричащий», «Удивленный Рембрандт», «Рембрандт ухмыляющийся» 48×42 мм 1630 г. Первые офорты Рембрандта уже отличаются высоким мастерством исполнения. Они награвированы тонкой иглой, короткими, как бы ощупывающими поверхность предмета штрихами. Черты и складки лица не столько изображаются, сколько вылепливаются художником, рисующие линии почти исчезают, уступая место мощной светотеневой лепке.

Технические возможности офорта точно соответствовали художественным задачам Рембрандта: «...причина увлечения Рембрандта офортом заключалась в стилевых возможностях этой техники, позволяющей передавать тончайшие градации света, легко противопоставлять темное и светлое в композиции, добиваться богатства тональных переходов, то есть в светотеневых качествах офортной техники, столь важных для всего рембрандтовского искусства»⁷.

В 1630–1631 гг. Рембрандт создает серию офортов «Нищие» (прототипом послужила одноименная серия офортов Жака Калло), в которых демонстрирует новое понимание эстетики гравюры как эстетики рисуночного наброска в противоположность сложившемуся пониманию гравюры как аналога законченной картины. Известно, что сторонники академического искусства упрекали Рембрандта в незаконченности его офортов, на что он выдвигал свой тезис: «Степень законченности работы определяет сам художник».

Среди многочисленных офортов Рембрандта немало таких гениально «незаконченных», светлых листов, например, «Большая охота на львов» 1641 г. 223×297 мм, «Мостик Сикса» 1645 г. (5-минутный набросок), многие листы на библейские сюжеты, многие пейзажи, которые

7.
Очерки по истории
и технике гравюры.
Т. 7. М.: Изобрази-
тельное искусство,
1987. С. 260.

трудно назвать «незаконченными», поскольку линии рисунка у Рембрандта предельно точны и многозначительны, а светлое состояние этих листов, возможно, наиболее выразительное. Немало и таких офортов, в которых определенные, узловые части тщательно разработаны, как бы напряжены, а остальное поле едва тронуто легким, ищущим нужные линии рисунком — ослаблено. В основе такого подхода к изображению лежит забота о выразительной цельности всей поверхности гравюры. Творческая концепция Рембрандта-графика заключается, помимо прочего, в работе с белой поверхностью бумаги как с материалом, который необходимо «обработать», которым надо уметь управлять, уметь сохранить его цельность.

Вышесказанное не означает того, что Рембрандт принципиально не заканчивал свои офорты. Многие из его офортов, особенно портретного жанра, выполнены максимально плотной штриховкой и имеют картинную завершенность: «Портрет Яна Сикса» 1647 г., «Портрет старого Харинга» около 1656 г., «Портрет Эфраима Бонуса» 1647 г., «Портрет Яна Эйтенбогарта по прозвищу „взвешиватель золота“» 1639 г. и другие. Эти листы поражают богатой тональной проработкой (черные тона усилены сухой иглой) и напрямую связаны с методом работы Рембрандта в живописи по темному грунту.

Особое место среди гравюр Рембрандта занимают так называемые ночные сцены — «Поклонение пастухов» 1652 г., «Принесение во храм» 1654 г., «Бегство в Египет» 1651 г., «Снятие с креста при свете факела» 1654 г., «Положение во гроб» 1654 г. Резкое противопоставление отдельных вспышек света густой, непроницаемой темноте составляет основную, трагическую тему этих офортов. Яркий источник света, внесенный в однородную темную среду и выхватывающий из нее неясными отблесками выражения лиц, скупые жесты фигур, — зрелище, само по себе, интригующее и волнительное, но кроме этого эмоционального содержания «ночные сцены» Рембрандта являются новой, неисследованной областью офорта, новой пластической темой в искусстве печатной графики.

Широкий диапазон тем, которые разрабатывал Рембрандт в технике офорта (следует также упомянуть гениальные достижения в жанре пейзажа, в бытовом жанре), соответствовал разнообразным методам организации изобразительной поверхности: светлая, эскизная манера, светотеневая штудия, черная манера, а также разные комбинации этих методов. Другими словами, Рембрандт исследовал весь диапазон графических средств, доступных в технике офорта, и в связи со своей живописной и рисовальной практикой.

Технические пристрастия Рембрандта в области офорта также претерпевали изменения. С 1630 по 1640 г. он пользуется исключительно техникой травленого штриха и гибкой тактикой травления в несколько этапов, для достижения нужных результатов он использует повторное травление. Начиная с 1640 г., Рембрандт все чаще применяет технику сухой иглы для усиления светотени («Лист в сто гульденов»). После 1650 г. техника сухой иглы, резца, дополненные различными эффектами печати, доминирует среди офортов Рембрандта, он приходит к непосредственной работе над пластиной, к энергичным штрихам, создающим эмоциональную атмосферу гравюры («Три креста» в последнем состоянии).

Достижения Рембрандта-офортиста трудно переоценить. «Из многих возможностей, которые открывались офортисту в начале XVII века, он единственный нашел максимально перспективный путь, направленный к естественности, живости, динамике. Рембрандт первый отчетливо понял, что светотеневые градации, движение штриха, передача процесса — вот что может определить специфику офорта. И он развил эти черты до предела»⁸.

Некоторые из учеников Рембрандта — Ян Ливенс, Фердинанд Бол, Симон Конинк — восприняли манеру нанесения штрихов мастера. Внешне их офорты очень похожи на листы Рембрандта, однако простое сопоставление выявляет слабые стороны ученических офортов по сравнению с офортами мастера. Листы учеников и подражателей Рембрандта выдает детальный, фрагментарный подход к изображению в ущерб цельности и выразительности общего замысла.

Техника офорта была популярна среди голландских художников, поскольку давала возможность работать над гравюрой самостоятельно, без помощи профессионального гравера. Кроме того, техника офорта передавала живую непосредственность рисунка, позволяла разрабатывать светотеневые отношения, что соответствовало общей направленности голландского искусства. Другой характерной чертой голландского искусства XVII века была узкая жанровая специализация художников как в живописи, так и в графике. Например, в жанре морских пейзажей (марины) работали мастера Рейнир Ноомс, прозванный Зееманом, и Людолф Банхейзен; анималистами были Ван де Вельде, Корнелис, Поттер; особую группу составляли художники-итальянисты, которые изображали виды Италии, живописные развалины античных памятников, в частности Николас Берхем.

Среди художников пейзажного жанра выделялся Якоб Рейсдаль. Этот художник больше известен живописью — «Еврейское кладбище», «Болото» — и создал чуть менее десятка офортов, однако лучшие из них демонстрируют тонкое понимание художником специфики офорта — «Пу-

8. Очерки по истории и технике гравюры. Т. 7. М.: Изобразительное искусство, 1987. С.273.

тешественники» 1650 г. Для лесных пейзажей Рейсдаля характерно изображение природы как стихии, неподвластной человеку. Стволы и ветви деревьев причудливо извиваются, создавая напряженные ритмы, мелкий штрих офортной иглы эффектно передает густую листву, разнообразие растительности, особую выразительность имеют белые просветы между штрихами, которыми художник управляет так же, как и штрихами.

В бытовом жанре наибольшей популярностью пользовался Адриан ван Остаде. Этот художник создал большое число офортов, посвященных будням и праздникам крестьян, например «Пляска в кабачке» 1652 г. Остаде интересуется бытовой стороной жизни, предметной средой, в которой происходит то или иное событие. Его офорты всегда повествовательны, наглядны.

Голландский офорт занимает значительное место в истории гравюры. «Впервые не отдельные мастера, но целая национальная школа стремится отразить в искусстве реальный быт, конкретную природу своей страны; впервые зрительная достоверность изображаемого оказывается важнее, чем соответствие идеальным образам; впервые гравюра ориентируется на взгляд, на чувства, на масштаб частного и обычного человека»⁹.

В XVIII веке выдающихся результатов в области офорта добиваются венецианские живописцы — Джованни Баттиста Тьеполо с сыновьями, Антонио Каналетто, Джованни Баттиста Пиранези — археолог и архитектор, работавший в Риме. Тьеполо старший создал две сюиты офортов: *Vari capricci* («Различные каприччи») и *Scherzi di fantasia* («Причуды фантазии») 1735–1743 гг. Общее число офортов в этих сериях невелико — 34 листа, однако все они исполнены в безукоризненно точной по рисунку, легкой манере ведения штриха. Отличительным качеством офортов Тьеполо является яркость тональных отношений, богатство и легкость светотеневых моделировок. Рисунок в офортах Тьеполо артистичный, темпераментный, форма часто охвачена одним движением прерывистой линии, многие детали пропущены или изображаются эскизно — словом, это рисунок живописца, лаконично передающий тонкие колористические отношения.

Содержание офортов Тьеполо точно связано с манерой их исполнения и с самой спецификой техники. Художник создает особые миры, наполненные сатирами, фавнами, персонажами венецианского карнавала, таинственными, аллегорическими предметами вроде песочных часов, змей, черепов, лент с кольцами и совами. Это легкие видения, фантазии, разнообразные вариации одной темы, лишённые повествовательной логики, но полные поэзии и музыкальности — словом, это жанр «каприччи»

9. Очерки по истории и технике гравюры. Т. 7. М.: Изобразительное искусство, 1987. С.273.

чи», созданный для офортных импровизаций. К слову сказать, Тьеполо пользуется «чистым» офортом, без повторных травлений и догравировывания сухой иглой, насыщенность штриха в этом случае определяется силой нажима иглы.

В мастерской Джованни Батиста Тьеполо работали его сыновья. Старший, Джан Доменико, в живописи и графике сохранил свой особый стиль и свою тематику. В офорте он создал две сюиты: «Крестный ход» и «Бегство в Египет», в которых демонстрирует способность варьировать одну и ту же тему многократно, например, «Бегство в Египет» разработана в 25 вариациях. Младший сын, Лоренцо Тьеполо, специализировался на репродуцировании живописи отца в технике офорт и достиг в этом деле выдающихся результатов — «Ринальдо и Армида» (1750–1755).

Антонио Канал, прозванный Каналетто, работал в жанре городского пейзажа, наполовину реального, наполовину вымышленного. Он выполнил 32 офорта с видами Венеции и ее окрестностей, отличительная особенность этих листов — легкая прозрачность штриха, нигде не пересекающегося, то более длинного, то короткого и закругленного, создающего слоистую фактуру поверхности изображения, близкую к живописной. К офорту Каналетто применяет методы живописной практики, то есть изображает световоздушную среду и расположенные в ней массы архитектурной застройки, слитые с землей и небом в одно целое. Нигде нет обособленных границ и контуров, но все предметы взаимно слиты, как бы созданы из единой субстанции. Внешне офорты Каналетто скромны, имеют небольшой формат, их выразительность и художественные достоинства заключаются в бесхитростном изображении природы, в благородстве тональных отношений.

Выдающимся мастером офорта в Италии был Джованни Баттиста Пиранези (1720–1778). Венецианец по рождению, он главным образом работал в Риме в качестве архитектора и археолога, однако свои смелые архитектурные проекты он воплощал в офортах большого формата. Архитектурные композиции — ведуты Пиранези — посвящены сооружениям древнего Рима и составляют следующие серии: «Первая часть архитектурных и перспективных композиций» 1743 г., «Античные Римские памятники периода Республики и первых императоров» 1748 г., «Римские древности» 1756 г., «Марсово поле в античном Риме» 1762 г. и многие другие, имеющие вид научных изданий с титульными листами, таблицами и чертежами. Отдельные серии офортов посвящены конкретным памятникам древнего Рима: «Арка Януса» 1771 г. 460×700 мм, «Вилла д'Эсте в Тиволи» 1773 г. 460×700 мм, «Вилла Памфили» 1776 г. 490×700 мм, «Руины виллы Адриана», «Руины акведука Нерона» и т.д. В офортах с видами развалин древнего Рима Пиранези широко использу-

ет весь диапазон штрихов: «Волнистые линии, передающие трепетный свет, бегущий по камням, острые прямые, которыми художник любит заканчивать движение облаков, и точечные линии, крючки, пятна с лучистой аурой вокруг — всеми этими средствами Пиранези выражает и пафос мощных построек древнего Рима „Гробница Цецилии Метеллы“, 1762 г., и романтическую лирику Арки Константина, заросшей травами и деревьями „Арка Константина“, 1771 г.»¹⁰.

Монументальный характер гравюр Пиранези обуславливал особый метод нанесения штрихов, в расчете на покрытие больших плоскостей изображения. На примере того, как исполнено небо в этих офортах, можно заключить, что штрихи наносились иглами с несколькими зубьями на конце в виде широкой кисти, которые за одно движение давали ряд параллельных штрихов. Разнообразие тональных отношений достигалось за счет гибкой техники поэтапного травления, а самые «черные» штрихи догравировывались широким резцом.

В период с 1745 по 1760 г. Пиранези создает фантастическую серию офортов «Тюрьмы», в которой с наибольшей жизненной достоверностью воплощаются величественные архитектурные фантазии, мрачные видения и странные миры, трудные для истолкования. Пространство в этих гравюрах образовано сложными пересечениями многочисленных мостиков, переходов, лестниц, оно интригующе запутанно, таинственно. Фантастические построения Пиранези имеют многоярусное развитие в высоту, многоплановое движение в глубину, так что трудно представить себе внешние размеры и очертания этих сооружений. Волею художника эти загадочные тюрьмы становятся необъятными, общий художественный эффект композиций дополняет освещение, вспышками пробивающееся во все закоулки и камеры.

Серия «Тюрьмы» стала для Пиранези своего рода творческой лабораторией, экспериментальной базой, на которой он испытывал новые выразительные средства офорта, исследовал способы создания величественных архитектурных образов. Последняя серия офортов Пиранези «Виды Пестума», около 1778 г., посвящена древнегреческой архитектуре. Листы этой серии исполнены величественной простоты и гармонии, столь свойственной венецианской школе. Подобно другим мастерам этой школы, Пиранези использует в этих офортах короткие штрихи, дающие прозрачность в тенях и растворенность освещенных частей архитектуры в воздушной среде. «Творчество Джованни Баттиста Пиранези прозвучало как грандиозный финал великой венецианской культуры в преддверии новой эпохи, основные тенденции которой — классицизм и романтизм — этот художник предвосхитил в грандиозных образах своих офортов»¹¹.

10.
Очерки по истории
и технике гравюры.
Т. 4. М. : Изобрази-
тельное искусство,
1987. С. 184.

11.
Там же. С.182.

В конце XVIII века искусство офорта получило сильный импульс развития через творчество великого испанского живописца и графика Франциско Гойи (1746–1828). До Гойи в Испании не было самостоятельной школы графики. Великие испанские живописцы XVI–XVII веков — Эль Греко, Веласкес, Сурбаран, Мурильо — работали исключительно на холсте, Рибера создал серию офортов, находясь в Неаполе, под влиянием итальянской школы. Гравюра в Испании существовала, с одной стороны, в виде лубочных картинок, связанных с национальным фольклором, часто выполнялась на злободневные темы, с другой стороны, применялась для воспроизведения портретной живописи (резцовая гравюра).

Творчество Гойи в области рисунка и офорта имело исключительно самобытный характер. Ему удалось создать очень емкий, энергичный, обладающий широкими изобразительными возможностями графический язык, по качеству не уступающий тому, что создали в гравюре Дюрер и Рембрандт, а по остроте мировосприятия — направленный в будущее, превосходящий графику XIX века.

Первую значительную серию офортов Гойя выполнил по картинам Веласкеса в 1778 г. Метод работы Гойи-гравера, примененный в этой серии, нетрудно восстановить по сохранившимся до нашего времени подготовительным рисункам. Этот метод с некоторыми техническими изменениями применялся художником также в последующих прославленных сериях офортов. Следует также обратить внимание на то, что свою живописную практику Гойя начинал в королевской гобеленовой мануфактуре в Мадриде, писал маслом картоны для гобеленов на сюжеты из народной жизни, то есть напрямую был связан с проблемой перевода изображения, выполненного в одном материале, на язык другого материала.

Подготовительные рисунки с Веласкеса Гойя выполнял мягкими материалами (сангина), в свободной, живописной манере ведения штриха, стараясь передать саму природу живописи, общие тональные отношения, энергичность и легкость письма. Гойя делал именно наброски с картин Веласкеса, не гонясь за репродукционной точностью воспроизведения, но фиксируя первые, самые верные впечатления от живописи. Законченный рисунок Гойя перетискивал на покрытую офортным лаком и закопченную медную доску, потом гравировал пластину офортной иглой, следуя штрихам переведенного рисунка, и затем травил пластину. «Такой метод работы в корне отличается от импровизационной техники офортов Рембрандта, и это вполне закономерно. Вспомним, что Гойя-гравер сформировался в стране, где, по существу, не было традиций авторского эстампа, и гравюра использовалась почти исключительно в

12.
Флекель М.И.
От Маркантонио
Раймонди до Остро-
умовой-Лебедевой.
Очерки по истории
и технике репродук-
ционной гравюры
XVI—XX веков.
М.: Искусство, 1987.
С.182.

репродукционных целях, да и учителями его, видимо, были репродукционисты»¹².

Серия офортов по Веласкесу состоит из 17 листов, большинство из которых выполнено в технике чистого офорта, однако на шести пластинах Гойя пытался применить незадолго перед этим изобретенную во Франции технику акватинта. Первые опыты использования акватинты поверх травленого штриха для Гойи оказались неудачными, четыре из шести пластин были перетравлены и уничтожены, но это не остановило художника. В последующих сериях офортов — «Капричос» (1797–1799), «Бедствия войны» (1814–1820), «Тавромахии» (1815–1816), «Деспаратес» (около 1819 г.) — Гойя демонстрирует мастерское владение всеми приемами акватинты.

Творческий метод Гойи-офортиста заключался, помимо прочего, в том, что он находил ясное, лаконичное и одновременно острое решение темы уже на этапе подготовительных эскизов и набросков, а затем переводил эти образы на язык техники офорта и акватинты. Такой метод ведения работы позволял художнику работать быстро и продуктивно: серия «Капричос», состоящая из 80 листов, была создана за два года, остальные серии офортов общим числом около 150 листов — за четыре года.

Графика Гойи неотделима от его живописной практики, в офорте он также работает живописными приемами — силуэтом, пятном, тоном. Можно сказать, что графика Гойи полна переживаниями цвета, настолько выразительно он использует черный и белый цвета. Также он активно применяет в офорте яркие вспышки света, выделяющие главное, использует пространственные качества белого и черного, расставляя их по разным планам, объединяя все полутоном серого цвета.

Неудивительно, что именно акватинта, техника, позволяющая выделять в изображении крупные формы, имеющая выразительную точечную фактуру, четкое, ступенчатое разделение тонов, стала излюбленной техникой Гойи. Возможно, именно акватинта определила коллажный характер многих офортов Гойи, а техника травленного штриха, также имеющая большое значение для художника, помогала ему преодолеть некоторую монотонность акватинты.

Содержание офортов Гойи оригинально, многие из них направлены на обличение общественных пороков, с большой силой раскрывают язвы человеческого общества. Основные средства обличительной борьбы Гойи — гротеск и сатира, соединение фантастического и чудовищного с образами повседневной реальности.

Серия «Капричос», названная так в подражание причудливой серии офортов Тьеполо, имеет разветвленную, трехчастную структуру. Первая

часть направлена на обличение конкретных пороков испанского общества, в основном падения нравов и чувств; вторая часть — басенная.

В образах ослов, обезьян и прочих бессловесных художник обличает элиту общества, дворянство, придворных и самого короля. Третья часть начинается листом «Сон разума рождает чудовищ», в ней обличающая сила образов достигает своего предела, сатира сменяется ужасом от чудовищных и нелепых видений. Целый вихрь ведьм, монстров и прочей нечисти олицетворяет темные силы, угнетающие испанский народ. Все листы серии Гойя снабжает специальными комментариями, которые еще более усиливают авторскую позицию.

Другая серия гравюр Гойи — «Десастрес» или «Бедствия войны» — посвящена ужасным событиям и последствиям войны Испании с наполеоновской Францией. Гойя сам был очевидцем этих событий и не хочет скрывать, замалчивать их. Листы из серии «Бедствия войны» — вершина реализма искусства Гойи, сцены мук, нечеловеческих пыток и изуверств, которые творили французские солдаты с мирным населением, показаны предельно откровенно и достоверно. При этом художник не скрывает чувств горести и скорби, еще более усиленных короткими комментариями: «Какое мужество!», «И они становятся, как дикие звери», «Нет спасения», «Невозможно на это смотреть», «Есть ли предел злодеянию?», «Я видел это». «В Десастрес в еще большей степени, нежели в «Капричос», Гойя выступает разрушителем традиционных эстетических концепций. Изобразительная, повествовательная роль произведения отходит на второй план. Художник отказывается от повествования, он выражает свои чувства, свое душевное потрясение. Эмоциональная выразительность становится образной основой его гравюр»¹³.

13.
Очерки по истории
и технике гравюры.
Т. 9. М. : Изобрази-
тельное искусство,
1987. С. 317.

Серия офортов «Тавромахия» посвящена традициям и истории боев с быками. На листах большого формата Гойя изображает пространство арены для боев с быками наподобии театральной сцены. Действия, разворачивающиеся на этой сцене, чаще всего трагичны — либо это безрассудная гибель прославленных тореадоров, либо заклание и травля быков; в других случаях Гойя показывает момент схватки, когда исход еще неизвестен. Быки на гравюрах Гойи исполнены благородной стати и могучей, неукротимой силы, кажется, что они олицетворяют саму природу, с которой люди борются ради забавы. Листы из серии «Тавромахия» исполнены в широкой, живописной манере, многие валеры, сгустки теней и вспышки света придают этим офортам особую изысканность, вместе с тем они передают страстные сцены, полные ужаса, динамики и крови.

Последняя крупная серия офортов Гойи — «Деспаратес» — концентрирует его предыдущие достижения и наработки как в отношении

технических приемов, так и в выборе героев, создании образов. Серия «Деспаратес» включает в себя изображения разного рода глупостей, чепухи, бессмыслицы, возведенные в масштабы общечеловеческие. «Именно в этой последней серии офортов Гойя достигает наибольшей выразительности. Он создает искусство новое, реалистическое и метафоричное, полное таинственной и фантастической поэзии. Стремление художника к Справедливости, к Разуму выражает идеалы эпохи Просвещения, но острая социальная направленность его произведений, мир его образов, их символика, страстность, повышенная эмоциональность, экспрессия графического языка позволяют назвать Франсиско Гойю основоположником гравюры Нового времени»¹⁴.

В XIX веке традиции чистого офорта сохраняются среди английских художников (Сеймур Хэден). Д.А. Уистлер (1834–1903) привнес в офорт эстетику светлого листа, он работал в импрессионистической манере, добиваясь в оттисках максимальной прозрачности, воздушности. Противоположность консерватизму английского офорта составляло творчество Ф. Брэнгвина, относящееся уже к XX веку. Этот художник создавал офорты большого формата, используя цинк и метод травления сильными кислотами, что давало широкие, насыщенные краской штрихи. При печати он использовал эффект затяжки, то есть не полностью убирал краску с пробельных мест пластины. В совокупности эти приемы позволяли Брэнгвину «удерживать» монументальный строй изображения. Среди французских живописцев в офорте работал Ж.Ф. Милле (1814–1875).

Тиражная графика XIX века была ориентирована на литографию и торцовую (тоновую) гравюру, поскольку эти техники печати могли удовлетворить запросы большего числа людей.

В рамках настоящего пособия мы перечислили основные эпизоды становления и развития искусства резцовой гравюры, офорта и акватинты. Более полные сведения по этим и другим манерам офорта можно найти в рекомендованной специальной литературе.

Основная литература по истории и технике гравюры на металле

1. Виппер Б.Р. Введение в историческое изучение искусства / Б.Р. Виппер — М. : Издательство В. Шевчук, 2010. — 368 с.
2. Звонцов В. Офорт. Техника. История. / В. Звонцов, В. Шистко. — 2-е изд. — СПб. : Аврора, 2004. — 262 с.
3. Флекель М.И. От Маркантонио Раймонди до Остроумовой-Лебедевой. Очерки по истории и технике репродукционной гравюры XVI–XX веков / М.И. Флекель. — М. : Искусство, 1987. — 368 с.
4. Очерки по истории и технике гравюры. — М. : Издание ГМИИ имени А.С. Пушкина, 1941. — 150 с.
5. Очерки по истории и технике гравюры. — М. : Изобразительное искусство, 1987. — 688 с.



Мастер Е.С.
Иоан Богослов на острове Патмос, 1460 г.,
резцовая гравюра 205×142 мм



Мастер Е.С.
Мадонна с Ангелом, подносящим розы, 1420–1468 гг.,
резцовая гравюра 210×156 мм



Мартин Шонгауэр
Христос перед Пилатом из серии «Страсти Христовы», 1480 г.,
резцовая гравюра на меди 163×117 мм



Лука Лейденский
Шарлатаны, 1523 г.,
резцовая гравюра 117×75 мм

Альбрехт Дюрер
Рыцарь Смерть и Дьявол, 1513 г.,
резцовая гравюра 244×187 мм





Андре Мантенья
Мадонна с Ребенком 1485–1491 гг.,
резцовая гравюра 218×189 мм

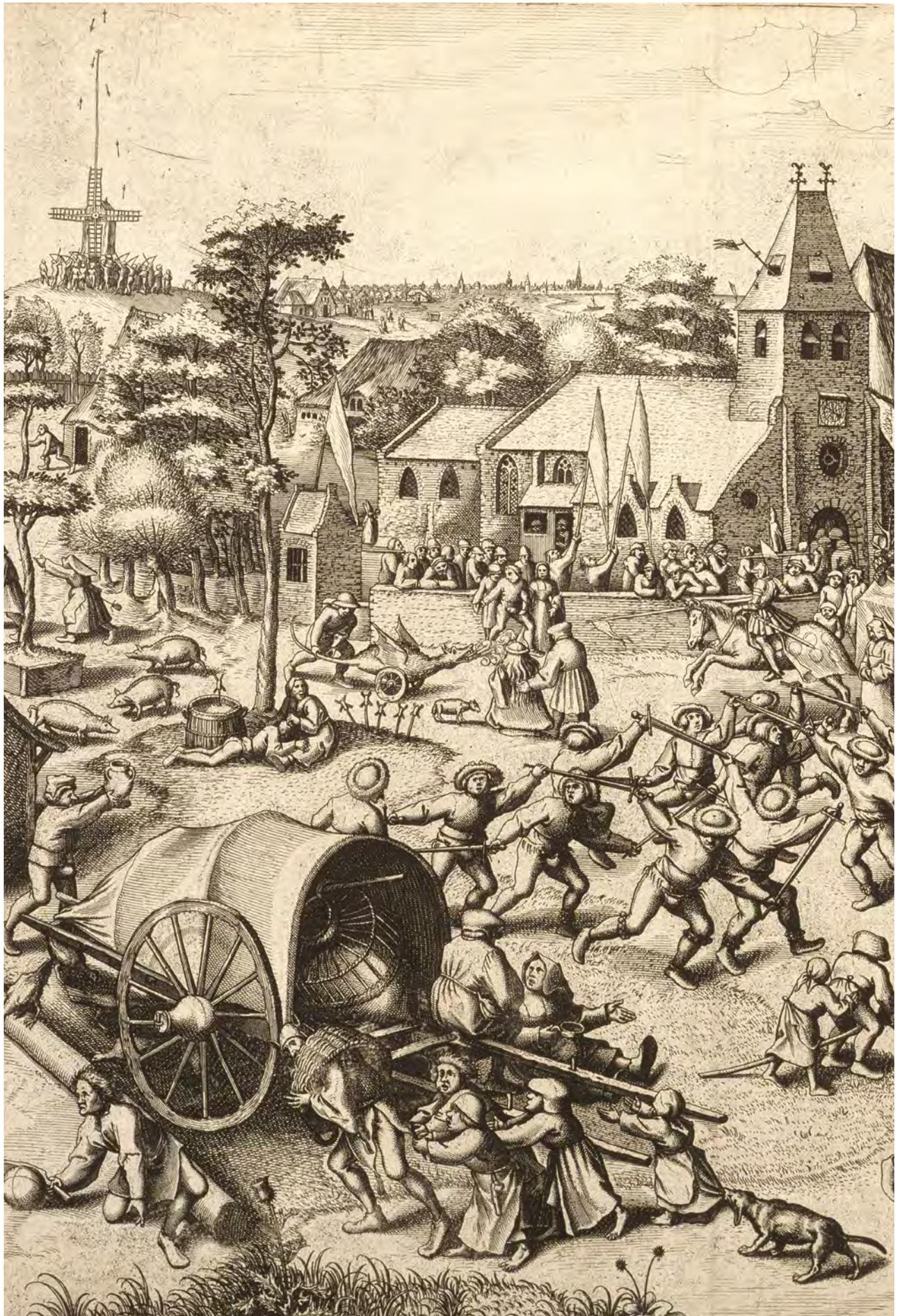
Маркантонио Раймонди
Марс, Венера и Купидон, 1508 г.,
резцовая гравюра 294×210 мм





Ян Вирикс по рисунку Питера Брейгеля Старшего
 Человек с денежным мешком и льстецы из серии
 «Двенадцать фламандских пословиц» тондо, 1568 г.,
 резцовая гравюра на меди диаметр 177 мм

Питер Брейгель Старший
 Кермесса святого Георгия, вторая половина XVI века,
 резцовая гравюра на меди 340×530 мм, фрагмент





ILLVSTRISSIMO EXCELL. AC PVENTISSIMO DOMINO, D. DUBLEY CARLETON EQVITI, MAGNÆ BRITANNIÆ REGI SÆ CONFOEDERATARVM PROVINCIARVM IN BELGIO ORDNIS, LEGATO: PICTORIS, ARTIS ESSELOD ADMIRATORI.
Datus Tude Tude, postulat et Iracundia regis, unquam, hincipit.
Cum pectore, Regi, Regibus, Regibus, Regibus, et Admiratione.



Х. Гольциус

Падение Фаэтона, лист из серии «Ниспроверженные», 1588 г.,
резцовая гравюра по рисунку Корнелиса ван Харлема

Л. Ворстерман по картине П. Рубенса

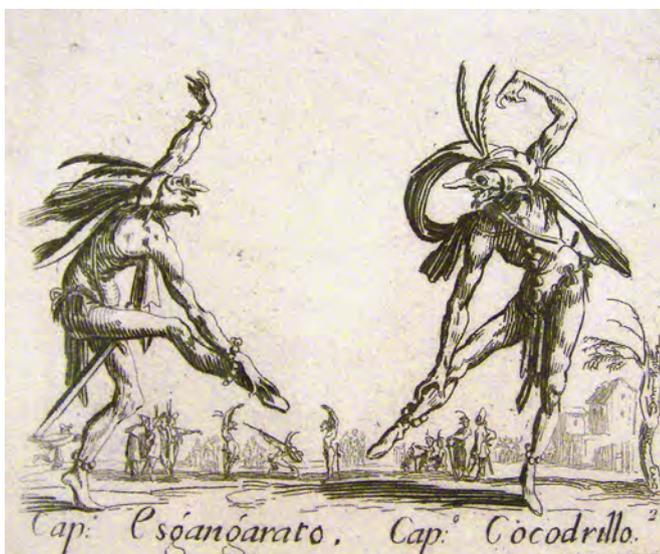
Снятие с креста, 1620 г.,
резцовая гравюра на меди 559×428 мм



Жак Калло
 Казнь через повешенье, лист из серии
 «Большие бедствия войны», 1633 г.,
 офорт 81×186 мм



Жак Калло
 Франка Триппа и Фрителлино,
 лист из серии «Балли ди Сфессания»,
 около 1622 г.,
 офорт 73×93 мм



Жак Калло
 Капитан Сганьарато и Капитан Кокодрилло,
 лист из серии «Балли ди Сфессания»,
 около 1622 г.,
 офорт 73×93 мм



Жак Калло
Колесование,
лист из серии «Большие бедствия войны», 1633 г.,
офорт 81×186 мм



Жак Калло
Состязание на площади Санта Кроче во Флоренции,
лист из серии «Каприччи», 1617 г.,
офорт 54×81 мм



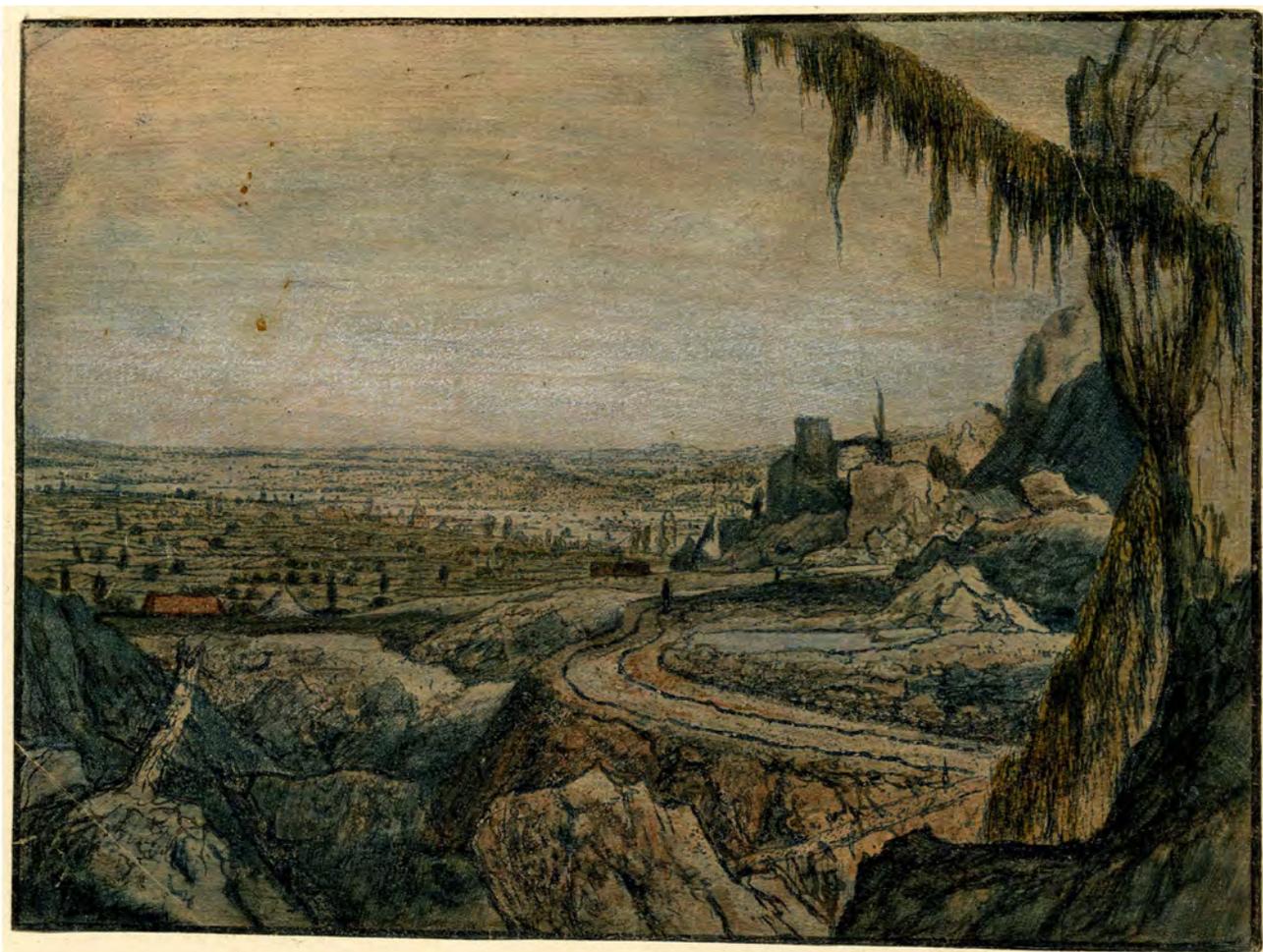
Жак Калло
Две нищие женщины,
лист из серии «Нищие», около 1622 г.,
офорт 137×86 мм



Херкюлес Сегерс
Проезжая дорога среди скал 1621–1632 гг.,
офорт, черный оттиск на грунтованной белилами бумаге, пройден красками, 236×285 мм



Эсаис ван де Вильде
Ферма вблизи замерзшей реки с
катающимися по льду, 1616 г.,
офорт 50×90 мм



Херкулес Сегерс

Пейзаж с далеким видом и ветвой ели на первом плане 1621–1632 гг.,
офорт, темно-синий оттиск на грунтованной белилами и окрашенной акварелью ткани, 143×195 мм



Виллем Бейтевег
Дорога на краю леса, 1616 г.,
офорт 86×124 мм



Херкюлес Сегерс
Товия с Ангелом, 1621–1632 гг.,
офорт 207×280 мм



Рембрандт ван Рейн
Автопортрет, глядящий через плечо, 1630 г.,
офорт 72×60 мм



Рембрандт ван Рейн
Портрет матери, 1628 г.,
офорт 65×63 мм



Рембрандт ван Рейн
Бегство в Египет на доске Сегерса «Товий и Ангел», 1653 г.,
офорт, сухая игла, 207×280 мм



Рембрандт ван Рейн
Автопортрет с вытаращенными глазами, 1630 г.,
офорт 50×43 мм



Рембрандт ван Рейн
Автопортрет с растрепанными волосами, 1632 г.,
офорт 65×60 мм



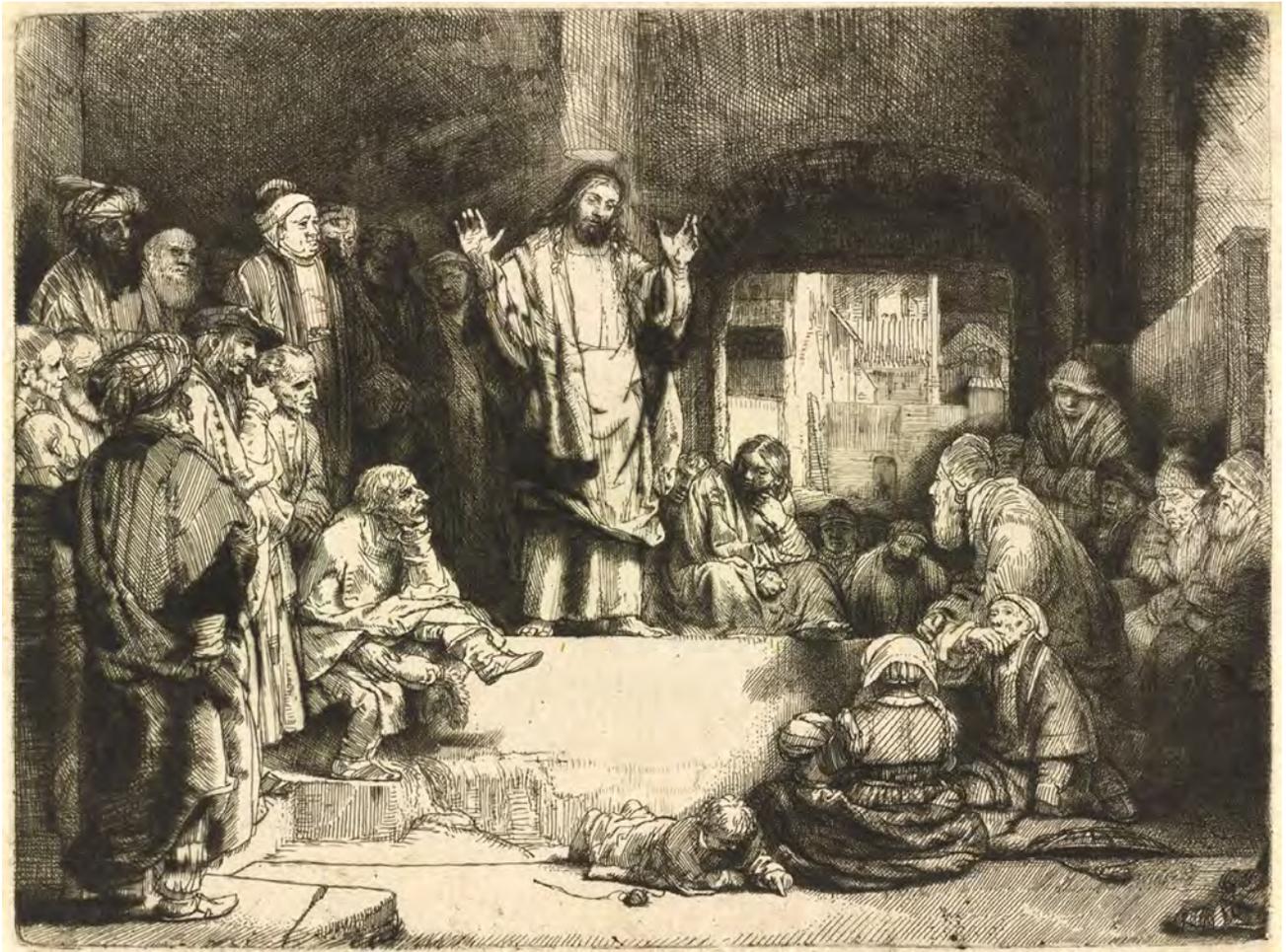
Рембрандт ван Рейн
Христос и женщина, взятая в прелюбодении, 1659–1660 гг.,
бумага, тушь, перо, размывка кистью, бисть, акварель



Рембрандт ван Рейн
Еврей в высокой шляпе, 1639 г.,
офорт 83×45 мм

На соседней странице внизу
Рембрандт ван Рейн
Нищий и нищенка. Разговор, 1630 г.,
офорт 78×66 мм

Рембрандт ван Рейн
Нищий на деревяшке, 1630 г.,
офорт 113×65 мм



Рембрандт ван Рейн
Проповедь Христа, 1652 г.,
офорт, сухая игла, 156×207 мм





Рембрандт ван Рейн
Христос являющийся посреди учеников, 1656 г.,
офорт 163×210 мм

Рембрандт ван Рейн
Святой Иероним в итальянском пейзаже, 1653 г.,
офорт 259×207 мм





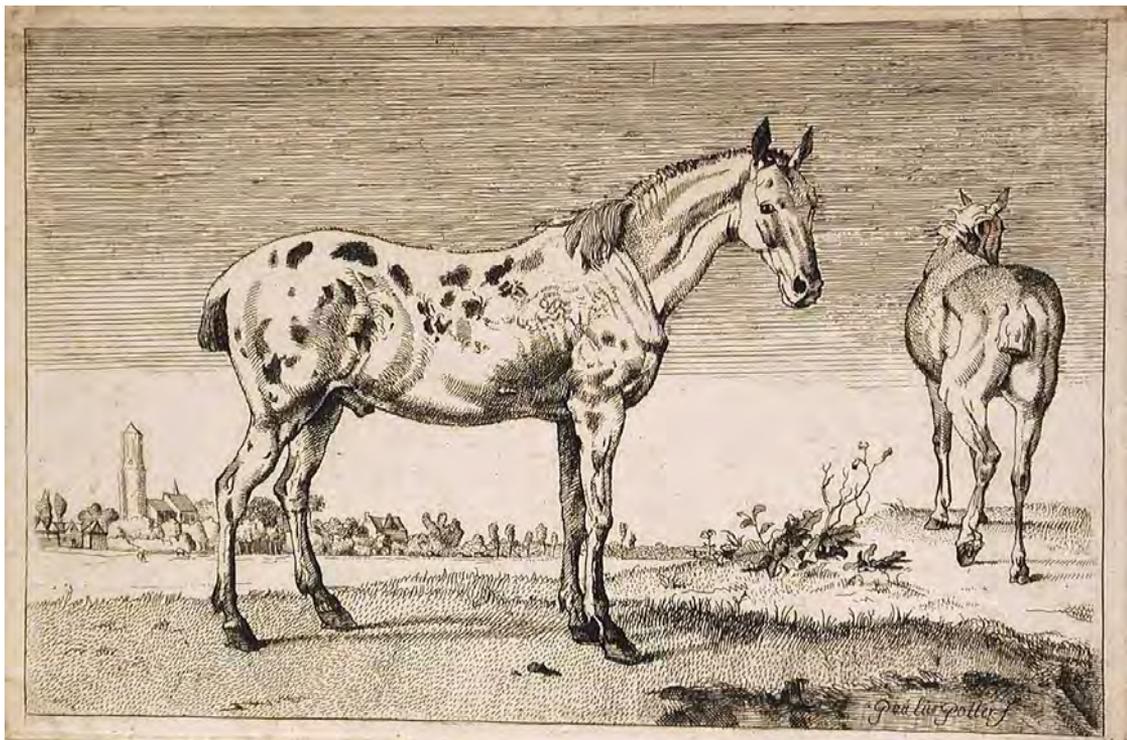
Адриан Остаде
Сельский праздник под навесом, 1648–1652 гг.,
офорт 130×177 мм



Адриан Остаде
Благодарственная молитва, 1653 г.,
офорт 82×131 мм

На соседней странице
Якоб Рейсдаль
Хижина на холме, 1651–1655 гг.,
офорт 180×270 мм

Паулюс Поттер
лист из серии «Лошади», 1652 г.,
офорт 136×233 мм





Джованни Доменико Тьеполо
Бегство в Египет, 1750 г.,
офорт 188×239 мм



Пармиджанино
Святая Таида, 1524 г.,
офорт

Джованни Баттиста Тьеполо
лист из серии «Причуды фантазии», 1743–1757 гг.,
офорт 233×183 мм

На соседнем развороте
Джованни Баттиста Пиранези
Вид площади и Собора святого Петра
в Ватикане, 1748 г.,
офорт 380×540 мм





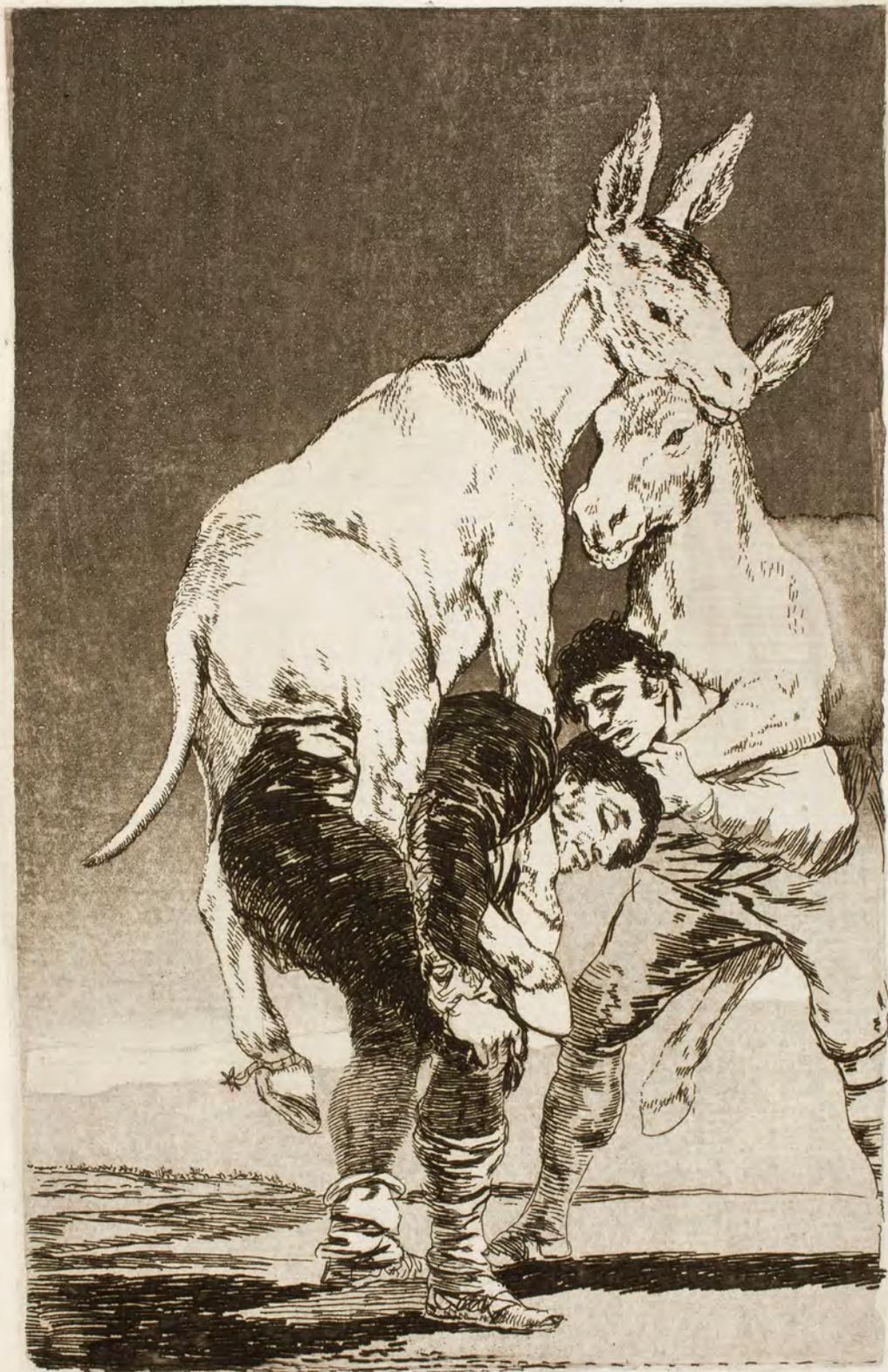


Veduta della gran Piazza e Basilica di S. Pietro situata ove erano anticamente il Circo e gl'Orti di Cajo e Nerone nella Valle Vaticana.
Car. Piranesi F.



Франциско Гойя
Карлик дон Себастьян де Морра (по картине Диего Веласкеса), 1778 г.,
офорт 215×150 мм

Франциско Гойя
Ты, которому не вмоготу...,
лист 42 из серии «Капричос», 1797–1799 гг.,
офорт, акватинта 197×149 мм



Tu que no puedes.

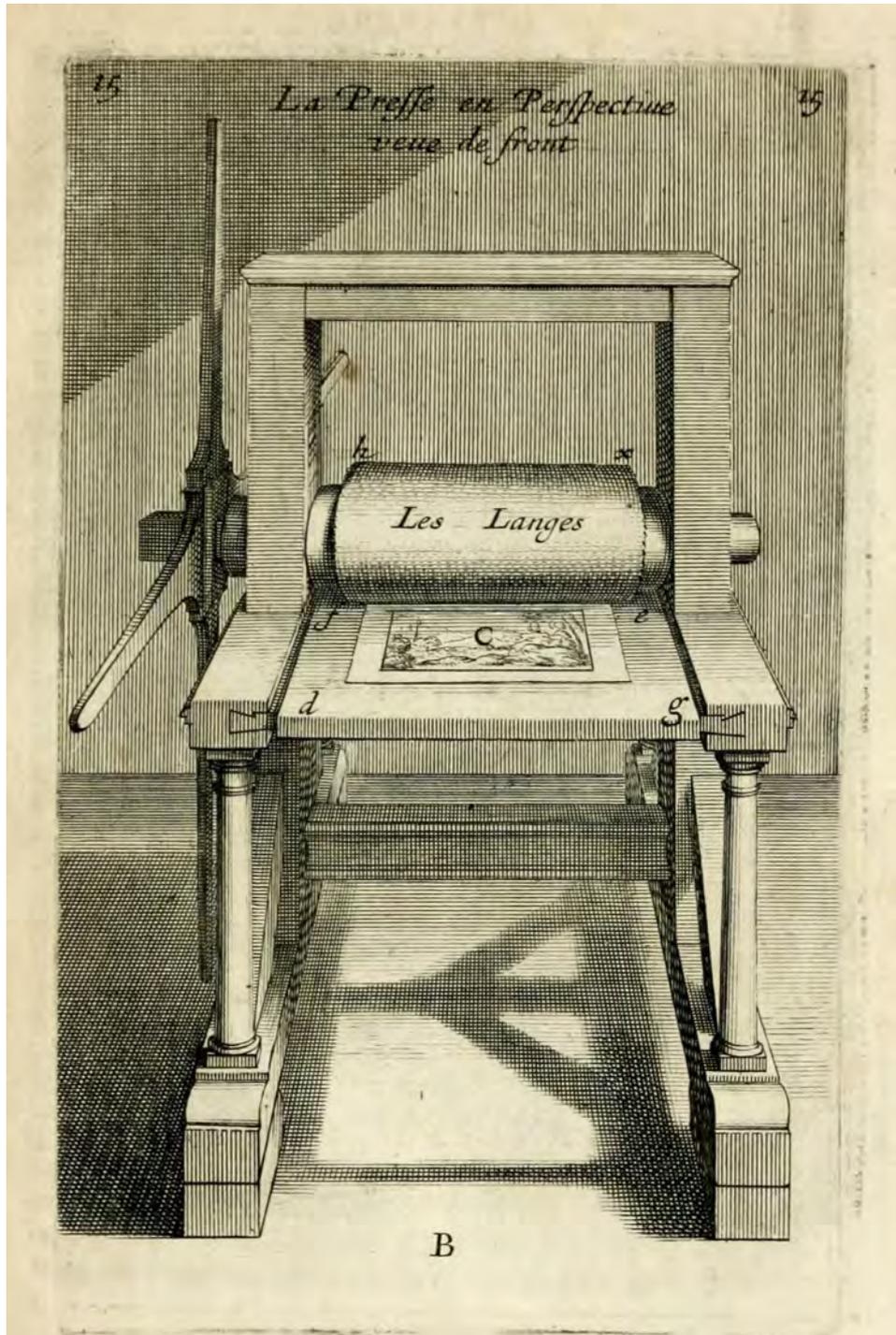


Франциско Гойя
Нет спасения, лист из серии «Бедствия войны», 1814–1820 гг.,
офорт, акватинта

Франциско Гойя
Серия «Тавромахия», 1815–1816 гг.
Трагический случай нападения быка на ряды зрителей на арене Мадрида
и смерть бургомистра де Торрехона,
офорт, акватинта

Франциско Гойя
Серия «Тавромахия» 1815–1816 гг.
Обосновавшиеся в Испании мавры переняли этот способ охоты, невзирая
на предписания Корана: они копьём закалывали быка на поле,
офорт, акватинта





Общие технологические сведения по изготовлению и печати гравюры на металле

Техническая часть офорта неразрывно связана с художественной, поэтому важен значительный допечатный процесс, включающий в себя создание эскизов на заданную тему и организацию работы в мастерской.

Каким должен быть подготовительный период?

Вначале желательно прочитать как можно больше специальных литературных источников об офорте, увидеть технику разных манер в музеях для того, чтобы понять, чем отличается оригинальный оттиск от типографского или компьютерного. Увидеть, чем отличается репродукционный офорт от творческого, как они взаимодействуют и обогащают друг друга.

Важность допечатного процесса очевидна, особенно в процессе формирования эскиза. Качество его реализации — создание законченного произведения — зависит от знания технологии материалов. В эскизе мы как бы планируем, строим фундамент для будущего офорта и, на время отложив подготовительные рисунки, изучаем технику, ее изобразительные возможности.

Современный офорт приобретает самостоятельное значение, обогащаясь новыми технологическими находками смешанных техник, вытесняя принципы репродукционного офорта в пользу создания уникальных художественных изображений. Термин «офорт» применим только к гравюре на металле, а встречающееся выражение «офорт на картоне» — неграмотно; следует говорить «гравюра на картоне», «гравюра на оргстекле» и т. д. Основная манера техники офорта также носит наименование офорт (или травленный штрих).

Процесс создания офорта в манере травленный штрих складывается из следующих этапов работы:

- а) подготовка офортной доски (шлифовка, обработка, грунтование с копчением);
- б) гравирование (рисование офортной иглой по кислотоупорному грунту);
- в) травление офорта;
- г) печатание.

В работе над офортом в других манерах (акватинта, сухая игла, мягкий лак, резерваж, лавис, меццо-тинто и др.) эти этапы во многом повторяются, особенно подготовка печатной формы к гравированию.

Различные манеры офорта применяются как в чистом виде, так и в многообразных сочетаниях.

Офорт — графическая техника глубокой печати с металлической печатной формы, полученная способом травления. Художественные стороны офорта определяются особенностями глубокой печати с металла, где печатающий элемент (штрих, пятно) рельефно лежит на поверхности бумаги, создавая неповторимую тональность.

Свободное движение офортной иглы, основного рисующего инструмента, сохраняет непосредственность и живость тональных градаций. Техника офорта обладает бесконечным множеством подходов к гравированию металлической пластинки (доски), покрытой кислотоупорным лаком (грунтом). Художник рисует инструментами, которые процарапывают (гравировуют) тонкий слой лака и обнажают поверхность металла, после чего доска подвергается действию травящей жидкости. Протравливаются места, где острие иглы или другого инструмента прорезало пленку лака. Именно потому, что травление печатающих элементов идет в глубину, печать называют глубокой.

В образовавшиеся в результате такого травления углубления ракелем (тампоном) вбивается краска, а сама поверхность, являясь пробельным элементом, очищается от краски, и пластина с наложенным на нее увлажненным листом бумаги прокатывается между параллельными валиками печатающего станка. В результате этого специальная офортная бумага вдавливается в углубления, и краска из них переходит на бумажную поверхность.

Таким образом мы получаем уникальный оттиск глубокой художественной печати (в отличие от типографской, или полиграфической) — самостоятельное художественное произведение.

Отдавленная на бумаге плоскость офортной доски образует различную фактуру бумаги на оттиске: гладкая и плотная — на изобразительной плоскости, шероховатая и рыхлая — на полях. Отдавленные края доски образуют прочную пространственную связь изображения с бумагой.

Выбор пластины для нанесения кислотоупорного грунта с учетом ее применения и художественного замысла. Самыми распространенными металлами в современном офорте являются медь, цинк и сталь. Медь бывает вязкой и хрупкой, хорошо полируется. Для работы резцом предпочтительнее хрупкая, а для офорта используются оба вида меди. Цинк в зависимости от содержания свинца травится по-разному: сохраняя четкость очертаний при малом содержании свинца и растравливается при большем его содержании. Медь травится в азотной и серной кислотах, но процесс травления медной доски протекает сравнительно медленно. Из всех металлов, применяемых в офорте, цинк является самым распро-

страненным и хорошо травится в азотной кислоте. Цинковые пластины нужно беречь от окисления, прокладывая вощеной бумагой.

Сталь медленно, но хорошо травится азотной кислотой, не давая стравок в штрихах. Используется благодаря своей доступности, дешевизне и большой устойчивости печатной формы, но в учебном процессе мало применяется из-за сухости штриха и некоторой вялости и приглушенности тона, то есть требует более опытного в практике художника. Медленное травление в учебном процессе также нецелесообразно.

К другим металлам, применяемым в офорте, относится железо. Ранние работы художников начала XVI века исполнены на железных пластинах, но уже в первой четверти XVI века стали известны составы для травления меди, которая надолго становится основным металлом для гравирования офорта.

Обрезка доски по формату. Выбирается металл с ровной, желательной полированной поверхностью и карандашом с помощью металлической линейки отмечаются необходимые форматы с учетом припуска на фасеты по всему периметру доски. Разрезают листы металла при помощи специального станка – цинкорубилки или слесарных ножниц, закрепленных в тисках. Небольшие листы цинка можно легко разрезать специальным резцом или шабером. В этом случае линейку плотно прижимают рукой к листу металла и сильно прорезают линию до тех пор, пока лист не сломается по желобку. Но если металлическая пластина не имеет ровной и гладкой поверхности, то ее необходимо положить на стальную плиту и выровнять деревянным молотком. Мелкие бугорки и царапины обрабатываются специальным стальным выколотным молоточком. После этих операций необходима тщательная выравнивающая обработка шкурками разных номеров и шлифовальными пастами.

Готовую к работе пластину слегка скругляют по углам и с четырех сторон под углом 45 градусов опиливают края (снимают фасеты), доводя следы от напильника шабером до нужной гладкости. Твердые металлы, такие как сталь, требуют обработки наждачным кругом с электроприводом.

Шлифовка и обезжиривание пластины перед покрытием грунтом являются завершающими операциями, так как поверхность металла существенно влияет на оттиск с печатной формы. В учебном процессе чаще всего используется ручной способ шлифования пластины, так как механический малодоступен студенту с учетом техники безопасности.

Ручная полировка осуществляется суконной тканью с нанесенной на нее тонкой шлифовальной пастой, например, пастой ГОИ (окись хрома). Металлическая доска кладется на коврик из толстой резины или войлока и шлифуется в одном направлении кругообразными движениями.

ями. Если поверхность пластины покрыта царапинами или другими дефектами, то вначале производится грубая шлифовка крупнозернистой наждачной бумагой, натянутой на деревянный брусок. Затем берется более тонкая наждачная бумага, и шлифовка повторяется до тех пор, пока не получится однородная матовая поверхность. Окончательная шлифовка до зеркального блеска достигается шлифовальными пастами с помощью мягкой тряпки. Твердые пасты перед нанесением смачиваются скипидаром или керосином; шлиф смывается керосином, бензином или скипидаром.

Обезжиривание. После шлифовки, перед нанесением грунта, пластину необходимо обезжирить для полного сцепления офортного лака с поверхностью металла. Это делается с помощью сметанообразной смеси мела и воды, которую нужно вовремя удалить во избежание окисления металла.

Добавление нашатырного спирта ускоряет процесс обезжиривания, который считается завершенным, если вода стекает с пластины равномерно. Обезжиривание происходит и с помощью содового раствора (1 чайная ложка на стакан воды), которым протирается поверхность пластины, предварительно промытая спиртом или ацетоном.

Слабый раствор азотной кислоты (1:10) также является обезжиривающим раствором. Цинковая доска погружается на 1–3 секунды, а медная — на 30 секунд — 1 минуту. Затем доска промывается водой и просушивается на теплой плите.

Подготовка пластины (печатной формы, офортной доски) для разных манер офорта одинакова, но с момента покрытия твердым кислотоупорным лаком технологические процессы описаны только для манеры «травленный штрих».

Покрытие кислотоупорным грунтом является основой для рисования иглой. Игла при правильной толщине грунта должна свободно двигаться в разные стороны, не вязнуть в грунте, если он слишком толстый, и не создавать незапланированные художником точки или штрихи, если грунт слишком тонкий.

Каждый из компонентов твердого грунта кислотоупорен и выполняет определенную функцию. Мастика и вар способствуют наиболее прочному сцеплению грунта с доской, воск придает пластичность, асфальт и канифоль — твердость. В зависимости от соотношения весовых частей лак может быть более эластичным, что удобнее для длительной работы, или более твердым, не рассчитанным на длительное хранение. Слишком перегруженный канифолью лак будет раскалываться под рисующей иглой, а проведенная по слишком мягкому лаку линия теряет точность и остроту. Обычно эластичные лаки хорошо «доводятся» коп-

чением. Копоть должна войти в лак. Для этого коптят не остывшую после покрытия пластину.

Грунт варится в металлическом сосуде при несильном нагревании. Все составляющие лак вещества необходимо тщательно измельчить, особенно тугоплавкие (асфальт и канифоль). При растворении скипидаром в процессе варки необходима водяная баня, так как скипидар может вспыхнуть при бесконтрольном подогреве. В мастерской эстампа используется твердый битумный вар вместо дефицитного асфальта. Грунт готовят в равных весовых частях: 1 часть канифоли, 1 часть битумного вара и 1 часть воска, с обязательным копчением, что делает лак еще тверже.

В жидкие грунты входят, как правило, те же кислотоупорные вещества, растворенные в разбавителях. Некоторые марки фабричных битумных лаков применяются для покрытия пластин, но чаще всего они используются для разных выкрываний и покрытий не для гравирования иглой. Иногда, с добавлением воска, они становятся пригодными для офорта.

Для нанесения твердого лака на доску используются любые подогревающие устройства, например, электроплита. На нее кладется лист толстой теплоемкой меди, периодически очищаемый от лака. На листе при определенной температуре осуществляется покрытие доски твердым лаком с помощью замшевого тампона или специального резинового валика, не реагирующего на подогрев плиты. Офортную доску разогревают на плите (важно не перегреть, иначе лак не ляжет равномерно), наносят твердый лак и затем его разравнивают, набивая по теплой поверхности тампоном или раскатывая валиком. Грунт должен лечь тонким плотным слоем.

С помощью *копчения* (например, с помощью керосиновой лампы) покрытие отверждается, делается черным и еще более кислотоупорным. На таком покрытии хорошо видны награвированные штрихи. На покрытую лаком пластину делается перевод мягкого графитного карандаша. Изображение на оттиске получается обратным тому, которое награвировано на печатной форме, поэтому нужно постоянно представлять обратное изображение, рассматривая эскиз с помощью зеркала или на просвет. Освещение должно быть правильным (через экран).

Гравирование офорта состоит из двух неразрывно связанных этапов: *гравирования по грунту* и *травления*. Иногда травление называют химическим гравированием, так как кислота под контролем художника тоже рисует, со временем углубляя штрих, меняя насыщенность тона.

Весь процесс нужно представлять в единстве, а это достигается только практической работой. Для получения плотного тона нужно взять

тонкую в сечении иглу и штриховать с многочисленным пересечением линий, оставляя точку. Если какой-то широкий участок обнажить, соскоблив лак, то травление будет открытым и без нужного тона. Такие места закрывают жидким грунтом и еще раз гравируют.

Гравирование. В травленном штрихе известно много способов гравирования. Существует гравирование скругленной иглой. Травление идет в этом случае с выкрыванием по шкале, протравленной заранее, перед работой над офортом. Это самое регулируемое травление, где глубина штриха создается кислотой и временем травления, так как игла снимает только твердый лак, не задевая металл.

Для работы с натуры применяется рисование одной иглой с разным нажимом (подобно карандашу), с изменением наклона иглы. В этом случае удобно использовать белый твердый грунт и в качестве основы — медь. Тон разнообразится разрядкой штрихов. Травится офорт в один прием на необходимую глубину.

Более длительный способ — *травление с выкрыванием* — позволяет травить награвированные штрихи на разную глубину. В данном способе обогащаются тональные градации гравюры. Выкрываются в первую очередь наиболее слабые штрихи. После полного высыхания лака доску травят более продолжительное время. После вымывания струей воды образовавшихся в глубине штрихов осадков солей и просушки доски выкрывают следующую по тону группу штрихов. Продолжают выкрывание с травлением до необходимой насыщенности самых глубоких (темных) по тону мест изображения.

Гравирование доски от темного к светлому ведется в несколько приемов. В первую очередь наносятся самые темные штрихи. Следующие стадии травления делаются с дорисовыванием все менее темных штрихов и в конце гравируют самые светлые штрихи. Этот способ можно сочетать с дорисовыванием доски, не вынимая ее из кислоты, получая более плавные переходы от темного к светлому. Для получения разнообразных фактур с возможностью тщательнее продумывать процесс травления применим способ гравирования с повторными грунтами. Твердый грунт смывается на первых и последующих стадиях травления, дорисовывая офорт с каждым новым покрытием. Доску при этом желательно коптить, следя за качеством перекрытых штрихов.

Офортные иглы. Для рисования на грунте используются иглы разных марок стали — мягкой и твердой (закаленной), разных диаметров и сечений (круглые, трехгранные, проволочной кисти), так как работа ими отличается по нажиму и по форме штриха. Используются заменители: швейные иглы, скальпели, переточенные слесарные инструменты, вставленные в деревянную оправу.

Выкрывные лаки и выкрывание. Чтобы защитить обратную сторону доски и фасеты от воздействия кислоты, употребляются выкрывные лаки, которые должны быстро сохнуть и хорошо ложиться на доску. На 3 части фабричного лака добавляют 1 часть черной литографской краски, разведенной в бензине.

Такой лак обладает необходимыми для работы свойствами. Измельченный твердый офортной лак разводится очищенным скипидаром или бензином. Реже применяются спиртовые лаки (черные и прозрачные), смываемые спиртом или ацетоном.

Лак для выкрывания наливается в специальную посуду и во время работы разбавляется скипидаром или бензином. Вначале делаются поправки на лицевой стороне с выкрыванием фасок. Обратную сторону пластины выкрывают под наклоном, пользуясь мягкими кистями. Просушивание лака можно ускорить вентилятором или феном. При повышенной температуре кислоты непросохший лак начинает всплывать.

Травление офорта происходит путем растворения металла травящим составом, который необходимо периодически удалять гусиным пером или чаще вымывать струей воды. Осадок мешает длительному травлению в глубину, и штрихи в результате получаются растравленными. Улучшается травление, если пластину травить лицевой стороной вниз, приподняв ее с помощью бордюра из пластилина.

Как уже отмечалось, разные металлы травятся по-разному. Офорт в основном травят азотной кислотой (HNO_3); в концентрированном виде она бывает 40% -ной. Для штриха на цинке ее разбавляют водой в соотношении примерно 1:5–6–7 (одна часть кислоты на 5–6–7 частей воды); для работы на меди требуется раствор 1:3, но лучше увеличить длительность травления. Хороший результат дает травление меди в хлорном железе (FeCl).

Кроме того, кислота разбавляется в зависимости от манеры офорта. Чем слабее раствор (больше воды), тем штрих получается менее растравленным. Глубину штриха можно увеличить не только усиленной концентрацией кислоты, но и за счет продолжительности травления. Очень важно следить за сохранностью покрытия оборотной стороны и фасок пластины. Оголенный металл большой площади при травлении нагревается, увеличивая скорость травления. Иногда из-за перегрева срывается лак с награвированной пластины. Процесс травления активизируется при повышении температуры и при ярком свете и замедляется при понижении температуры и яркости освещения.

Травильное отделение должно иметь хорошее естественное или комбинированное освещение и требует специального оборудования.

Прежде всего следует отметить оснащение помещения вытяжками и травильным шкафом для хорошей изоляции от испарений травящих кислот. Сила вентилятора рассчитывается на объем шкафа, и вентиляционное устройство вытягивает тяжелые пары азотной кислоты на нижний уровень мастерской. Вентиляционные трубы выводятся в окно помещения, стены и пол которого рекомендуется выложить кафелем.

Для кислот в закрывающийся шкаф ставятся пластмассовые (кислотоупорные) кюветы, причем одна из них наполняется водой. Таким образом вредное действие кислот сводится к минимуму. Для нейтрализации кислот всегда под рукой должна быть сода.

Травящие растворы составляются в расчете на определенную манеру офорта и способ травления. Здесь не требуется лабораторной точности, достаточно к необходимому объему воды в частях добавить 1 часть кислоты. Интенсивность раствора определяется задачами, поставленными перед художником-студентом, и зависит от используемого металла. При травлении следует соблюдать требования, предусмотренные «Правилами по технике безопасности и промышленной санитарии на предприятиях полиграфической промышленности».

Особое внимание следует уделить хранению кислот и травящих растворов. Все бутылки с растворами кислот и особенно концентрированной кислоты должны быть тщательно залеплены воском или пластилином и храниться в тщательно проветриваемом отдельном помещении.

Свежий раствор необходимо «затравить» для спокойного режима травления, опустив в него небольшую полоску металла, используемого в данный момент. Азотная кислота, как и другие кислоты, со временем ослабевает, особенно при большом объеме работ, поэтому периодически ее обновляют, доливая свежей кислоты или, для точности, делают новый раствор. Старые растворы иногда фильтруются от загрязнений с помощью фильтровальной бумаги или ваты. Все бутылки подписываются по металлам и техникам. Нельзя травить разные металлы в одной и той же кислоте из-за разных образующихся осадков.

Бордюрное травление используется, когда нет кювет нужного размера. Толстое стекло (пластмассовая доска) с помощью пластилина или специального бордюрного лака обносится барьером (бордюром). Прямоугольник из кислотоупорной массы должен очень плотно прилегать к плоскости и иметь высоту 2–3 см с основанием 0,5–1 см. Если офортную доску обнести по фасетам со всех четырех сторон, получается «кювета», дном которой является награвированная поверхность доски. В этом случае неудобно промывать штрихи водой — каждый раз приходится сливать травящий раствор.

Для уверенности в работе делается *шкала травления*. Полоска ме-

талла обрабатывается, как и офортная доска, покрывается тем же твердым или жидким грунтом и гравировается нужными фактурами штриха с фиксацией времени их травления (возле штрихов проставляется время травления). Этот способ удобен для индивидуального травления, когда пластина травится сразу после изготовления шкалы. Через какое-то время требуется следить за травлением, учитывая ослабление кислоты, особенно при работе с большим количеством печатных форм. В таком случае опытный офортист определяет глубину травления по виду штрихов «на глаз» или замывая скипидаром небольшой отрезок штриха.

Интенсивность травления определяется пузырьками газа, образующимися на поверхности доски. Периодически пузырьки смахиваются при помощи ватного тампона или птичьего пера, но травление время от времени нужно прерывать, охлаждая нагретую от травления доску и одновременно удаляя осадок из штрихов.

В процессе травления потерянные штрихи восстанавливаются покрытием жидким лаком с последующей их прорисовкой. Внимательность при травлении дает возможность избегать стравливания отдельных мест офорта, которые следует вовремя закрывать от действия кислоты. Офортную доску тщательно промывают водой после травления, чтобы остатки кислоты при смывании грунта не оставляли пятна на металле.

Грунт удаляется керосином на столе с решеткой при помощи мягкой щетки и ветоши. Спиртовые лаки смываются спиртом или ацетоном. После керосина доску необходимо протереть насухо скипидаром. Керосин не должен попадать в офортную краску, теряющую с ним печатные свойства. Обычно во время травления повреждаются фасеты, поэтому перед печатью их зачищают шабером.

Печать начинается с пробного оттиска. Берется специальная офортная бумага (предназначенная для тиража) и, не прибегая к затыжкам и не внося никаких частных оттенков, делается оттиск только того, что дает печатная форма.

Здесь следует сказать, что в офорте не бывает подготовительных (эскизных) результатов. Каждый вариант печати, включая пробу, является определенным *состоянием* печатной доски и называется оригиналом. В офорте трудно найти абсолютно похожие оттиски из-за особенностей ручной печати. Корректирование (правка) печатной формы каждый раз дает новый авторский результат (состояние).

После удаления или ослабления, дополнения или усиления любого элемента гравюры доска отдается в печать тиража, где опытный печатник по окончательному результату делает оттиски по возможности равнозначными. Художник контролирует печать и подписывает или не

подписывает работы. Происходит своего рода соглашение художника и печатника. В офорте чаще всего художнику необходимо узнать все возможности печатного процесса, так как его умение печатать определяет будущее офортного оттиска. Именно поэтому в процессе обучения необходимо выполнить несколько заданий самостоятельно.

Инструменты, применяемые для правки, одинаковы для всех манер офорта. Это шабер и гладилки, различающиеся по площади рабочей поверхности: перьевые, — для выглаживания тонких линий, и круглые, — для обработки более широких плоскостей. Повторное дополнение штрихов делается офортными иглами разных размеров.

Усиливание штрихов вместе с дополнением начинается с повторного покрытия твердым лаком и гравирования иглой новых штрихов. Покрывая вновь доску, нужно внимательно следить за тем, чтобы грунт заполнил все ранее вытравленные углубления. Для длительного травления доску необходимо еще раз коптить.

При правильном освещении видны даже мелкие штрихи (используя экран). Для углубления штрихов применяется холодная грунтовка. Поверхность доски закатывается жидким грунтом при помощи резинового валика подобно накатыванию краски при высокой печати. Лак предварительно раскатывается на литографическом камне и наносится тонким слоем на пробельные элементы печатной формы (доски), а награвированные места остаются нетронутыми.

При *частичном дотравливании* офорта место травления ограждают бордюром и заливают кислотой. Иногда удобно травить отдельные места кислотоупорной кистью, можно использовать полоски фетра, закрепленные на черенке старой кисти. Кислота наносится на определенное место подобно манере травления лависа.

Существует способ дополнения штрихов без травления — *догравировывание металлическим резцом или офортной иглой*. Заусеницы (барбы), образующиеся по краям штриха, удаляются концом шабера, чтобы штрихи органичнее вошли в изображение.

С помощью *шаберов и гладилок* удаляются полностью или ослабляются протравленные штрихи. Грани шабера срезают стружку, для этого они должны быть острыми. Шабер и гладилки изготавливаются из очень прочной стали. Стружки снимаются вдоль штриха, а не поперек. Вышабранные места отполировывают гладилкой, мелкими шкурками и абразивными пастами, поверхность металла доводится до исходной (зеркальной).

Глубоко протравленные места «выколачиваются» с обратной стороны пластины специальным молоточком с закругленной рабочей поверхностью. Делается это с обратной стороны пластины.

Выколоченные места с лицевой стороны срезают шабером и шлифуют. Любое уменьшение глубины штриха приводит к его заметному высветлению в печати с изменением фактуры. Для удаления штрихов на большом участке доски применяется шлифовальный станок.

Перед печатью следует позаботиться в первую очередь об *увлажнении бумаги*. Бумага нарезается по формату с учетом направления волокон (долевых и поперечных) и замачивается в специальной кювете или «воложится» — прокладывается листами влажной фильтровальной бумаги. В печати офорта, как уже говорилось, используются специальные сорта бумаги и краски для более эффективного их взаимодействия. Увлажненная бумага, сделанная из тряпичных масс с наименьшим содержанием наполнителей, должна «выдавливаться» из глубины штрихов офортную краску, в состав которой входит пигмент (сухой порошок), связующее вещество (натуральная олифа) и калийное зеленое мыло в небольших количествах. Краска реагирует на влажную бумагу и при правильно поставленном давлении почти вся переходит на оттиск. Она должна быть без глянцевого налета, быть достаточно плотной и подвижной при снятии ее с пробельных элементов, не отмарываться в конечном результате от оттиска. Всякие «хитрые» добавки могут нарушить ее технологический состав, который делается по точно выверенному рецепту.

Место для печати оснащается специальным столом, желательно с подогревом, и плитой для изготовления краски. Готовую краску выдавливают на эту же плиту из тубы, иногда добавляя в нее немного слабой олифы. На печатную форму наносится (набивается) краска тампоном и втирается проклеенной марлей до полного заполнения штрихов. Не заполненные краской штрихи блестят под определенным углом зрения, что дает возможность дозаполнить краской образовавшиеся пропуски. После черновой обработки белых мест пластины приступают к ее тщательной проработке ладонью правой руки.левой рукой печатная форма (пластина) придерживается у края стола. Краску, собирающуюся на ладони, вытирают тряпкой, накрученной на большой палец. Периодически руку натирают толченым мелом, а в самом конце печати ее рекомендуется вымыть. Все поправки мелом и тряпкой желательно выравнивать, что делает их незаметными.

Для получения тиражной доски необходимо все тональные градации создавать с помощью травлений. Авторские небольшие тиражи иногда называют монопринтом, и в них возможны всякие эксперименты с краской и затяжками времени травления на доске.

Закончив основное вытирание лицевой стороны доски, протирают обратную сторону и фасеты с мелом. Мел не должен попадать в краску

и нарушать ее тональность. Всякое загрязнение краски ведет к некачественной печати. Легкий подогрев доски перед печатью «поднимает» краску из штрихов и улучшает ее переход на бумагу.

Содержание в чистоте рабочего места во многом влияет на окончательный результат, особенно когда начинается *работа с бумагой*. Печатный лист берется по углам пинцетом, сделанным из картона, и накладывается на доску с учетом полей оттиска. На бумаге не должно быть капель воды — они отталкивают краску, и оттиск получается неравномерным.

Просушка полученных эстампов делается разными способами в зависимости от условий в мастерской. Большие листы сушат на отвес, закрепляя зажимами на веревке, иногда приклеивают по углам на чертежную доску и после высыхания срезают по формату полей или просто прокладывают тонкой бумагой и сушат под небольшим грузом.

Как уже говорилось, глубокая печать требует оттискивания изображения из углубленной печатной формы, поэтому *офортный станок* значительно отличается от других станков, применяемых в художественной печати. Печатная форма прокатывается под давлением между вращающимися валами. Два металлических вала правильной цилиндрической формы (верхний и нижний) закреплены между чугунными станинами, связанными поперечными креплениями. Верхний вал должен быть цельнометаллическим и предельно гладким, так как является основным при печати офорта. Нижний делается в больших станках полым и несколько большего диаметра, чем верхний. Валы свободно вращаются на подшипниках. С помощью винтов, вмонтированных в вертикальные стойки станины, регулируется давление верхнего вала на талер, где помещается при печати офортная доска. Талер может быть дюралевым или из толстой фанеры. Дополнительно на него кладется тонкий лист полированного металла, на котором удобно делать разметку для офортной бумаги. Этот лист необходимо периодически протирать от краски ацетоном или скипидаром (но не керосином).

Набитая краской печатная форма помещается на талере лицевой стороной вверх. На нее кладется увлажненная бумага точно по отметкам. Затем офортная доска и бумага накрываются двумя слоями плотного сукна. Фактура сукна или фетра должна быть гладкой, так как любые повреждения или мятости над бумагой отрицательно влияют на оттиск (нужно следить за состоянием верхнего вала). Любые инородные твердые предметы оставляют на нем следы, что тоже влияет на печать.

Большое значение имеет установка давления боковыми вертикальными винтами. От правильно поставленного давления в той или иной манере офорта зависит тиражность печатной доски и состояние оттиска. Например, если давление будет чрезмерным, без учета толщины пла-

стины и манеры офорта, то мы получим порванную фасетами бумагу и сильную «затяжку» белых мест гравюры (офорта). Самое слабое давление ставится на манеру «сухая игла», так как заусеницы, участвующие в рисунке, быстро выглаживаются давлением, теряя остроту и насыщенность штриха. Травленный штрих позволяет увеличивать давление, но состояние оттиска все же регулируется последним, исходя из полученных отпечатков. Описывая другие манеры офорта, мы будем каждый раз вспоминать о важности правильного давления.

Маховое колесо офортного станка вращают плавно и непрерывно, так как остановки вала над доской приводят к образованию темных полос на оттиске. Останавливают движение маховика только после полного выхода доски и бумаги из-под верхнего вала на противоположный конец станка. Оттиск снимается легким покачиванием с угла пластины. Если при этом бумага рвется, прилипая к краске, то требуется легкий подогрев доски с бумагой на печатной плите.

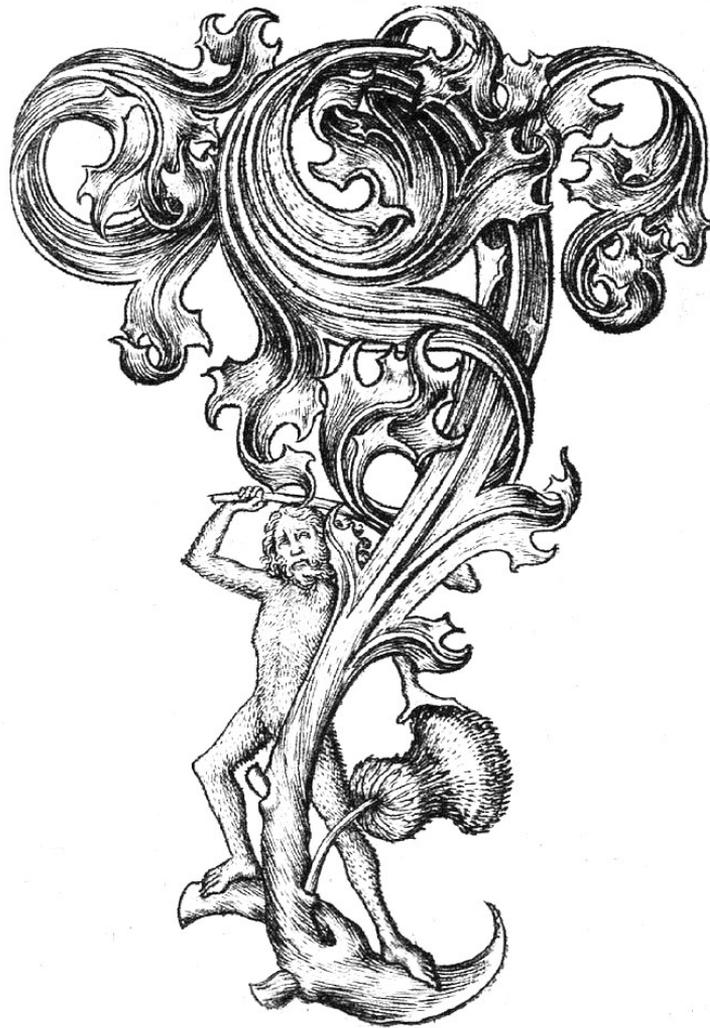
Чтобы получить следующий оттиск, доску снова набивают краской, и процесс печати повторяется в том же порядке. Вал и талер необходимо периодически протирать ацетоном или скипидаром. Особое место занимает регулировка давления. Удобно ставить давление, не набивая краски. Его силу определяют по слепому оттиску фасет, следя за тем, чтобы натиск был одинаковым на обоих концах вала. Начинать печатать нужно при минимально допустимом давлении, постепенно увеличивая его боковыми винтами, снабженными амортизаторами из картона. Давление лучше усиливать, добавляя еще один слой сукна, а не за счет давления вала.

Тонкие доски наращиваются подкладками из картона, вырезанного в размер тиражного листа бумаги. Маленькие офортные доски прокатываются по краям талера, так как за счет небольшой площади давления они быстро изнашивают середину суконного полотна, что влияет на качество оттиска при печати с больших пластин.

При печати большого тиража через каждые 10–12 оттисков офортную доску охлаждают и промывают скипидаром, смывая засохшую в штрихах краску. Просушивают сукно, меняя местами верхнее и нижнее полотнища, или заменяют их на другие. Неправильная подготовка офортной пластины — заточка фасет и выбор толщины печатной формы — ведут к деформациям сукна, влияющим на качество оттиска. Соблюдая все правила печати, можно оттиснуть с доски травленного штриха 500—1000 экземпляров. Тираж можно увеличить, покрыв медью цинковую пластину гальваническим способом.

После завершения печатания тиража следует промыть офортную доску и рабочее место. Оставшуюся краску собрать и хранить без доступа

воздуха. Просушить поверхности, соприкасающиеся с влагой: картон, фильтровальную бумагу, полотенца, сукно. Положить под верхний вал узкие полоски картона, сбросив давление вертикальных винтов станка. Если пластины откладываются на хранение, то желательно их проложить воощенной бумагой или покрыть жидким битумным лаком от окисления.



Технические особенности исполнения различных манер офорта

Акватинта. Техника, называемая акватинтой (aqua – вода, tinta – цвет), является одной из самых распространенных манер офорта. Суть классического способа сводится к тому, что металлическая доска с награвированным на ней рисунком вводится в специальный ящик (акватинтный) и запылается предварительно мелко растертым смолистым порошком. Затем доска нагревается на плите, так что крупинки канифоли или асфальта плотно прилипают к доске от плавления в определенном температурном режиме.

Кислота производит травление промежутков между слипшимися вместе порошинками; протравленные места в зависимости от силы травления задерживают краску в большей или меньшей степени и при печатании с доски дают различной силы темные с мелкими порами или зернами оттенки, похожие на проложенные кистью тона жидкой туши. Поскольку канифоль и асфальт кислотоупорны, получаются белые точки в зависимости от размера крупинок. Если растереть канифоль мелко, то белые точки едва заметны. Это используется для получения разных фактур акватинты. Фактура акватинтных пятен чрезвычайно разнообразна в зависимости от формы протравленных углублений, их величины и разрядки.

Под акватинту можно «подкладывать» фактуры разных манер офорта: сухой иглы, травленого штриха, мягкого лака и др., причем их легко можно менять местами, получив определенный опыт в травлении печатных форм. Технологический процесс состоит из следующих операций: подготовка доски (шлифовка, обезжиривание, нанесение канифоли или асфальта на доску, их плавление); химическое гравирование (выкрывание и травление); печать и корректура оттиска.

Для акватинты используется более слабая азотная кислота, чем для травления штриха. На 8 частей воды наливается 1 часть кислоты. В этом случае лучшим металлом в работе является цинк, позволяющий успешно сочетать все режимы травлений.

Металлические доски, используемые для акватинты, в целях получения оттиска с качественными тональными градациями необходимо тщательно отшлифовать. Перед нанесением на пластину размельченной канифоли или асфальта необходимо обезжирить ее поверхность спиртом или ацетоном для лучшего закрепления на ней расплавленной смолы. В современной практике офорта чаще всего применяется кани-

фоль — остаток после отгонки скипидара из древесных смол хвойных пород; хрупкое, прозрачное вещество от светло-желтого до коричневого цвета. Темные сорта канифоли называются также гартусом. Для более длительных травлений используется природный (ископаемая смола) или искусственный (битум с примесями) асфальт — темно-коричневая твердая масса. Канифоль быстрее плавится и используется при работе на цинке. Куски канифоли дробятся в ступке и измельчаются в специальной мельнице. Просеиванием через сито порошок канифоли разделяется на несколько фракций — пылевидную, мелкозернистую и крупнозернистую, — что дает возможность создавать разные фактуры изображения. Существуют механический и ручной способы нанесения канифоли на пластину.

При *механическом способе* используется акватинтный ящик, сделанный из фанеры в форме шкафа, у которого дно засыпается размельченной канифолью, а на нижнем уровне закрепляется решетка для офортной пластины. Вначале поднимается пыль разными способами: вращением ящика, потоком воздуха при помощи вентилятора или мехов. После того как осядет крупная канифоль, через плотно закрывающуюся дверцу на решетку закладывают пластину и ждут 5–10 минут осаждения канифольной пыли, которую затем нужно расплавить.

Для получения разнообразных фактур изображения применяется *ручной способ* нанесения акватинты. На обезжиренную лицевую часть пластины, установленной на стол с темной поверхностью, насыпается канифольная пыль. Поток пыли регулируется тем, что пыль разных фракций помещается в марлевые узелки (мешочки) с разным количеством слоев марли. Плавнo перемещая мешочек над доской и ударяя по нему, запудривают плоскость ровным слоем канифоли. Мелкая должна лечь плотно, а крупная насыпается более редким слоем, сквозь который должен просвечивать металл.

При *ручном способе* появляются неограниченные возможности изменять плотность слоя пыли, делать плавные переходы одного тона в другой и создавать живописную декоративную поверхность. Плавление канифоли существенно влияет на окончательный результат акватинты. Подогревать доску можно на электроплите, газовой горелке, керосинке, керосиновой лампе и свечах. Регулировка подогрева осуществляется с помощью металлических подставок и других приспособлений, возвышающих пластину на несколько сантиметров над источником тепла.

Покрытие можно недоплавить и переплавить. В первом случае канифоль при травлении может повредиться, а во втором — травление поверхности будет затрудненным, не вырабатывающим необходимую градацию тона. Равномерное потемнение поверхности определяет время

плавления. Внимательно следя за плавлением канифоли, необходимо получить желаемую фактуру акватинтного пятна. Существует несколько состояний оплавленного зерна. Первое, на начальной стадии плавления, выглядит на оттиске сплошным тоном с едва заметными белыми точками, которые в зависимости от продолжительности плавления становятся белее. В конечном счете мы получаем так называемую червеобразную структуру зерна, фактурно выглядящую на оттиске.

Процесс *выкрывания* расплавленной акватинты является основным в получении градаций тона. Как и в манере «травленный штрих», применяется жидкий грунт разных рецептов на основе асфальто-битумных лаков. Для обогащения фактуры применяются разные кисти — мягкие и щетинные. В зависимости от характера зерна акватинты следует изменять густоту лака. Покрытие на зерно ложится с разной плотностью. Растекающийся лак неудобен, поэтому его консистенция подбирается опытным путем.

Выкрывать акватинту рекомендуется по сухой поверхности, с хорошо просохшим предыдущим покрытием. При этом увлекательны эксперименты, основанные на легком местном подтравливании доски, при которых создаются неожиданные фактуры акватинты.

Травление акватинты протекает значительно быстрее, чем травление штриха. Это объясняется тем, что она травится на небольшую глубину. Поэтому для получения легкого тона требуются буквально секунды, а для более темных градаций в сумме не более 10–15 минут. Для установления точных временных интервалов делается шкала травлений на узкой полоске используемого металла.

При составлении растворов кислоты для травления акватинты исходят из следующих пропорций: на 1 часть 40% -ной азотной кислоты для цинка берут 7–8 частей воды, для меди — 3–4 части воды, для стали — 2–3 части воды.

При работе над доской нужно *следить* за поверхностью покрытия, смахивая образующиеся пузырьки птичьим пером, и *охлаждать* пластину холодной водой, одновременно вымывая осадки.

Протравив самую последнюю, оставшуюся не закрытой лаком для выкрывания градацию тона, промывают форму струей воды и приступают к смыванию лака керосином, а канифоли — спиртом или ацетоном. Протерев доску насухо, особенно от мешающего печати керосина, приступают к печати акватинты. Здесь особенно важны гладкость поверхности сукна и рыхлость бумаги для офорта. Краску желательно слегка разбавить олифой для поддержания тональных отношений оттиска.

Чтобы не повредить нежное зерно этой манеры офорта, при печати используют только кожаный тампон и ограничиваются одним-двумя

пробными оттисками. На цинке можно получить тираж приблизительно 100 оттисков, на меди — до 200, на стали — 250.

Корректирование удалением или ослаблением тона доски с акватинтой ничем не отличается от других манер офорта и делается шабером с гладилкой. Корректирование дополнением значительно сложнее и может быть произведено на небольшом участке механическим гравированием при помощи пунсона, молоточка, рулеток и игл. Дотравливание возможно на легких тонах и затруднено на более темных. Необходимо изменять величину зерна при вторичном нанесении акватинты. При дополнительном травлении офорт меняет фактуру изображения.

Известно, что пары спирта оплавливают канифоль без подогрева. Составляется насыщенный раствор канифоли на чистом спирте. Перед нанесением на доску этот раствор разбавляется спиртом в соотношении 1:1. Поверхность обезжиренной доски обливают ровным слоем раствора. После испарения спирта и затвердения частиц канифоли можно начинать выкрывание, как обычно.

Существует еще один способ нанесения канифоли на поверхность офортной пластины. В банку с водой засыпается мелко истолченная канифоль и взбалтывается. Крупные частицы порошка канифоли остаются на дне, а более мелкие находятся во взвешенном состоянии. Насыщенную канифолью воду пускают по наклонной поверхности пластины, придавая ей желаемую фактуру. Просушив доску, приступают к плавлению акватинтного покрытия, и все остальные процессы проделывают обычным путем.

Фактуру отдельных участков поверхности пластины можно усложнить с помощью *многослойной акватинты*, используя различные инструменты и способы выкрывания и травления. Существуют способы травления так называемой местной акватинты, где грунт смывается кистью или тампоном, смоченным в скипидаре, и на этот участок наносится канифоль.

Если в процессе травления штрихового офорта частично смыть грунт и нанести туда канифоль, получится еще один вариант местной акватинты. В этом случае нужно применить бордюры из пластилина.

Все перечисленные способы травления металлов создаются на акватинтной основе, но существуют и другие способы тонирования доски, не связанные с использованием канифоли или асфальта. Сталь, например, травится без нанесения канифоли из-за неоднородности структуры металла. Закрывается обратная сторона формы и все белые места изображения, после чего травят с выкрываниями в той же последовательности, что и в акватинте. Травление протекает значительно медленнее, чем у других металлов.

Используя аэрограф, проволочную сетку и щетку, можно подготовить поверхность доски к тонированию с помощью жидкого раствора асфальто-битумного или спиртового лака.

Кроме перечисленных способов нанесения кислотоупорных сеток белыми точками существует много возможностей тонировки по твердому грунту.

Прокатывание наждачной бумаги под валом офортного станка. Острые грани наждака пробивают в грунте отверстия, сквозь которые действует кислота. Травится фактура с выкрыванием в крепкой кислоте для травления штриха.

Нанесение слоя поваренной соли или сахарного песка. Сахар или соль прикатывают под слабым давлением на офортном станке, положив сверху лист бумаги. Крупинки соли (сахара) вдавливаются в грунт, достигая поверхности металла, и затем вымываются струей воды. Травлению подвергают образовавшиеся черные точки с выкрыванием обычным способом. Такие же черные точки получаются от прокатывания по мягкому грунту фактур материи и от набивания стальной щеткой точек нужной частоты.

Нанесение тона травленным штрихом на поверхность доски, загрунтованной твердым грунтом, производится гравированием густой сетью тонких штрихов, параллельных или пересекающихся под самыми различными углами. Важно, чтобы между частыми штрихами оставались участки грунта. Травление проводится с последовательным выкрыванием в слабой кислоте на небольшую глубину.

В последнее время акватинта претерпела большие изменения. Некоторые виды акватинты стали самостоятельными манерами (например, один из видов резерважа и современный лавис).

Манера «резерваж» (от латинского *reservare* — сберегать, сохранять) происходит от двух основных манер офорта — акватинты и травленного штриха.

Специальными чернилами или гуашью при помощи кисти или пера рисуется изображение на гладкой поверхности металла, подготовленной обычным способом. Доска тщательно обезжиривается содовым раствором для чистых очертаний и плотности мазка. Закончив рисунок, дают чернилам просохнуть и покрывают его жидким офортным лаком при помощи валика или широкой кисти.

Покрытие лаком должно быть предельно тонким для более успешного вскрытия рисунка под ним. После высыхания лака доску на некоторое время погружают в кювету с водой, где чернила, насыщенные клеем и сахаром, всплывают, разрушая лаковое покрытие и обнажая металл.

Ускорить процесс можно, положив доску в теплую воду и протирая ее ватным тампоном и пальцем.

На просушенную доску наносится мелкое зерно акватинты и плавится обычным способом. При этом необходимо следить, чтобы лак не перегрелся. Травление осуществляется по времени самой черной градации офорта. Все остальные процессы — печать и корректура — протекают в той же последовательности и при том же режиме, что и в акватинте.

Лавис (от французского *Lavis* — растушевка, рисование водяной краской). В старом лависе использовалась неоднородная структура металла, дающая зернистость на протравленных местах. Эта техника была слишком неустойчивой в печати и давала незначительное количество оттисков. С появлением лависа с акватинтным покрытием расширяются возможности в работе над разнообразными мягкими градациями тона.

В современном лависе гравюра выполняется следующим образом. На обезжиренную доску наносится акватинтная канифольная пыль нужного зернения с последующим плавлением. Травящая жидкость состоит из равных весовых частей клея (вишневый, декстрин, фотоклей), гуаши (темного цвета) и 40%-ной азотной кислоты. При смешивании кислота осторожно вливается в клей с гуашью, разведенных с небольшим количеством воды в *стеклянном сосуде*, который затем плотно закрывается притертой пробкой. Травящий состав пригоден только на один раз и разводится непосредственно перед началом работы.

Работать рекомендуется с хорошей вытяжкой, пользуясь кистями из стеклянного волокна или обычными акварельными кистями. Рисуют травящим составом как акварелью от светлого тона к темному. Чтобы получить несколько градаций тона, необходимо каждый предыдущий смывать под краном и, просушив доску, продолжать травление кистью, набирая тональность до самого темного пятна.

Для получения глубокого тона следует соответствующие места перекрывать составом 5–6 и более раз, в каждом случае удаляя гуашь и клей и просушивая доску. Для размывания пятна следует работать по мокрой доске. Четкие белые пятна и линии на доске перед травлением выкрываются лаком. В процессе травления точно так же при помощи лака можно придавать четкие границы тональным пятнам. Как и в акватинте, доску хорошо промывают водой, а затем смывают канифоль ацетоном или спиртом.

Печать лависа требует практических навыков печатника, так как неглубокие травления легко вытираются ладонью. Касания руки при печати лависа должны быть едва заметными и крайне скользкими, чтобы удержать краску на поверхности доски. Гравюра может выполняться

по предварительно протравленному или сделанному сухой иглой штриху. Возможны прорисовки по лавису сухой иглой и другими манерами офорта.

Мягкий лак (срывной лак) — манера офорта, получившая название от грунта, в состав которого входит бараний жир, что делает лак мягким и подвижным. Оттиск мягкого лака напоминает карандашный или угольный рисунок, так как гравировается карандашом на бумаге, наложенной поверх мягкого грунта. Мягкий грунт «срывается» по нажиму карандаша и переходит на обратную сторону бумаги, в той или иной степени обнажая металл. Эти обнаженные места травятся сильнее и глубже или слабее в зависимости от нажима в процессе гравирования (рисования) карандашом. В результате травления мы получаем оттиск, по фактуре напоминающий карандашный рисунок, но в новом печатном качестве.

Интересными бывают дополнения к этой манере офорта. Прикладывая к грунту разнофактурные ткани, бумаги, мятую фольгу, можно получить дополнительные фактуры, срывая давлением мягкий лак. В зависимости от силы давления получаются отпечатки разного тона.

Варится мягкий лак, как и твердый, но с добавлением для мягкости бараньего или свиного сала. При приготовлении обыкновенного твердого офортного грунта (твердого лака) в часть его добавляют равную весовую долю сала. Смесь подогревают с небольшим количеством скипидара. Самый доступный способ — использовать асфальтово-битумный лак, смешав его в равных весовых частях с воском и бараньим жиром. После варки мягкий лак следует вылить в холодную воду и сформировать небольшие шарики, которые нужно обернуть тонкой материей (шелк, батист).

Грунтование доски выполняется отдельным тампоном или валиком из кожи (резины), не имевшим контакта с твердым грунтом. На очень ровную поверхность доски, слегка прогретую на плите и протертую скипидаром, наносят мягкий лак и так же, как при грунтовании твердым лаком, разравнивают его тампоном из мягкой кожи. При нанесении грунта резиновым валиком раскатывают его на литографском камне и накатывают на холодную офортную доску.

Валик и доска протираются скипидаром для лучшего сцепления с мягким лаком. Загрунтованную доску следует немного подержать на теплой плите до образования плотного покрытия. Переносить доски рекомендуется в специальных планшетах и использовать в течение двух-трех дней, так как со временем лак затвердевает и теряет нужные свойства. Покрытие мягким лаком нужно беречь от пыли и случайных касаний.

Рисуют по мягкому лаку, покрыв загрунтованную доску листом бумаги и закрепив его скотчем. Доска закрепляется на планшете и не должна смещаться. Если бумага выбирается тонкая и мягкая, с зернистой структурой, то нужен карандаш более мягкий. Хороша для этой цели китайская рисовая бумага. На жесткой бумаге лучше рисовать более твердым карандашом, положив ее шероховатой стороной вниз. Например, карандашная калька прорисовывается карандашом 7Н.

Рисунок может быть предварительно намечен цветным карандашом для определения места рисования простым карандашом, но по мере приобретения опыта становятся возможными и другие варианты построения композиции.

Ведение работы подобно гравированию офортной иглой — чтобы не разрушить фактуру штриха, не следует многократно проходить карандашом по одному месту, а стараться штриховать сразу с нужной силой. Приподнимая время от времени бумагу, можно следить за ходом работы. Окончив рисунок, снимают бумагу и осторожно покрывают обратную сторону и фасеты доски жидким грунтом.

Травят мягкий лак в кювете со слабой кислотой в один прием. Во время травления нельзя смахивать пузырьки, образующиеся на доске, поэтому доску периодически вынимают из кюветы и промывают слабой струей воды. Чтобы избежать стравов во время травления, самые темные штрихи дотравливаются в самой слабой кислоте, а светлые штрихи прорабатываются в более сильной. В этом случае травление разносится на три кюветы со слабой, средней и сильной кислотой. Для мягкого лака используются преимущественно цинк и медь. Тираж на цинке — 150 экземпляров, на меди — около 250.

Печатать мягкий лак следует при слабом давлении, таком же, как для акватинты, из-за неглубокого травления пластины. Корректурa доски возможна дополнениями механическим способом (с применением рулеток, матуаров, рифеля и граверного молотка с пунсонами), реже — химическим травлением. Удаления и ослабления выполняются шабером и гладилкой.

«Сухая игла» отличается от других манер офорта тем, что гравирование выполняется не с применением травящих жидкостей, а с помощью игл из особо твердой стали непосредственно на металле. Игла должна резать металл, а не мять его. Во время работы она держится вертикальнее и часто точится. Гравирование сухой иглой даже на меди и цинке требует известных физических усилий, поэтому более твердые металлы почти не применяются. Характерные для «сухой иглы» линии, образующиеся от нажима острого инструмента, отличаются исключительно красивым,

сочным и бархатистым тоном. Инструмент образует по краям штриха острые, рваные заусеницы (барбы), около которых во время печати задерживается краска, что и придает бархатистость штриху. Начинающему офортисту рекомендуется втирать в только что выгравированные штрихи черную масляную краску, удаляя ее тряпкой в конце всей работы. Так удобнее следить за ходом гравирования. Со временем, набравшись опыта, можно гравировать «вслепую», чувствуя нужную силу нажима иглы.

Иногда доску грунтуют и рисуют по лаку иглой для перевода обратного рисунка. Перед печатью или в процессе гравирования лак смывают скипидаром. Для «сухой иглы» применяется сухая офортная краска и набивка идет только кожаным тампоном. Большие доски удобно набивать щетинной щеткой и, вытирая их, необходимо следить за тем, чтобы краска оставалась около заусениц.

Тираж «сухой иглы» незначителен, поэтому давление ставится минимальное, чтобы не сминать заусеницы. Оттиски получаются очень разнообразными из-за множества способов вытирания доски. Тираж гравюры в манере «сухой иглы» на меди не превышает 40–50 качественных оттисков, а на толстом листе цинка едва достигает 15–20 экземпляров. На тонком мягком листе цинка удастся сделать до 80 хороших оттисков из-за его незначительной массы, которая оказывает меньшее сопротивление натиску вала станка. Сухая игла применяется в сочетании с другими манерами, а также для правки и завершения офорта.

Меццо-тинто, или *черная* манера — еще один способ получить оттиск с необычайной глубиной и бархатистостью тона, недоступными ни одной из других «тоновых» манер. Меццо-тинто допускает непрерывный и тончайший переход от тени к свету.

Поверхность медной доски делается шероховатой при помощи качалки (лопаточки 4–5 см шириной с дугообразным краем, усаженным тонкими зубцами). Покачиванием инструмента, упирающегося в поверхность доски, заставляют зубцы врезываться в доску и покрывают всю ее поверхность углублениями (точками) с заусеницами, как у «сухой иглы». Будучи натертой краской, такая доска дает бархатистый черный оттиск. Рисунок на зерненной доске получается путем выглаживания зерна гладилкой и проскабливания шабером. На совершенно светлых местах доска полируется начисто. Хорошие меццо-тинтовые оттиски редки и ценны, так как доски быстро стираются и допускают лишь небольшое число отпечатков. Из многих сортов меди следует выбирать наиболее вязкую. Если зерно начинает крошиться и на доске появляется металлический порошок, то такую доску зернить бесполезно.

Выглаживание по набитой краской доске делается по намеченному рисунку, передавленному через кальку, обратная сторона которой натирается мелом или пастелью. В процессе выглаживания лучше набивать доску офортной краской как для печати, чтобы иметь представление о готовности изображения. Некоторые художники предпочитают гравировать доску, не забивая ее краской, поскольку их опыт позволяет видеть состояние доски в плане готовности изображения к печати. Рисунок в этом случае перед выглаживанием может быть намечен графитным карандашом.

Для выглаживания (гравирования) применяются гладилки разных видов и шабер, которыми срезается и полируется шероховатая фактура. Чтобы получить абсолютно белые поверхности, их выглаживают гладилками с применением машинного масла.

Печатать меццо-тинто следует тонко тертой краской. Как и при печати «сухой иглы», медная пластина набивается только кожаным тампоном. Тираж этой гравюры — около 100 экземпляров, поэтому нужно внимательно следить за установкой давления при печати.

Карандашная манера, процветавшая в XVIII веке, напоминает мягкий лак, но изготавливается на обычном твердом офортном грунте, обрабатываемом рулетками различных сортов и матуаром (род пестика с насаженными зубцами). После травления линии усиливаются штихелем, иглой или рулеткой прямо на тщательно отполированной доске. Рулетка должна *не скользить* по поверхности, а равномерно катиться, оставляя за собой фактурный след насечки на грунте или на чистом металле. Для получения закругленных линий нужно поворачивать печатную форму, не отрывая рулетку. В результате травления образуются равномерно проработанные элементы гравюры, которые получают в один прием или с последовательным выкрыванием жидким лаком. Корректируют доску с помощью шабера и гладилки, а недостаточно проработанные штрихи усиливают механическим гравированием.

Существует разновидность гравюры карандашной манеры без применения грунта и травления. На полированной поверхности доски работают рулетками, матуаром, иглами и другими инструментами с разной степенью нажима, достигая тональных градаций. При печати гравюры нужно очень осторожно усиливать давление, чтобы получить необходимый тираж — 100 экземпляров на цинке и 300 — на меди. При механическом гравировании — 50–80 экземпляров.

Пунктир, или точечная манера, тесно соприкасается с карандашной, из которой она и развивалась, и отличается от нее только воспроизведени-

ем широких тоновых поверхностей, слагаемых из системы точек различной величины и глубины. Как и карандашная манера, пунктир — наполовину резцовая, наполовину офортная техника. Частые точки, образующие сплошной тон, наносятся различными крупными иглами, колесиками и рулетками на обычный грунт и травятся. Нежные точки лица и обнаженных частей тела наносятся прямо на доску кривым пунктирным штихелем или исполняются иглой. Резцовая линия часто примешивается к точечным плоскостям.

Пунктирная техника особенно ценится в цветных оттисках, которые получаются с одной доски, раскрашенной тампонами (*a la poupee*), причем раскраска должна быть повторена для каждого последующего оттиска.

Культивировался пунктир главным образом в Англии второй половины XVIII века. Роль его исключительно репродуцирующая: мягкая нежность репродуцирующих листов великолепно передавала характер грациозных произведений любимцев тогдашней английской публики — Анжелики Кауфман и Чиприани, вокруг которых воспиталась целая школа мастеров «стипля» (*stipple*, английское название пунктира), во главе с ее основоположниками Ф. Бартолоцци (1729–1815), Т. Берке (1749–1815) и У. Рестландом (1732–1783).



Учебное издание

Ф.В. Бабкин, О.П. Аванесьян

История и техника гравюры на металле

Учебное пособие

Для студентов, обучающихся
по специальности 54.05.03 — Графика

Редактор *Н. В. Герценштейн*

Оформление, компьютерная верстка *Ф.В. Бабкина*

Подписано в печать 25.03.14 Формат 60×84/8

Бумага офсетная Усл. печ. л. 10,93

Тираж 150 экз. (1-й завод 50 экз.) Заказ № 16

Московский государственный университет печати имени Ивана Федорова

127550, Москва, ул. Прянишникова, д. 2А

Отпечатано в Издательстве МГУП имени Ивана Федорова