明清琴書中髹飾工藝讀解

長北

中國古代漆器在全世界享有極高的聲譽，中國的古琴又都用大漆髹飾，其工藝與漆器製造工藝相仿。古代大漆髹飾工藝除見載於《髹飾錄》之外，以明清琴書的記錄最爲系統。因此，明清琴書是研究古代大漆髹飾工藝極爲重要的參考資料。本文將明清琴書中關於髹飾工藝的文字鉤稽校勘讀解如下。

明正統年間，袁均哲據明永樂間朱權《太古遺音》二卷並其他琴書輯爲《太音大全集》五卷；明萬曆年間，張大命又據此書和其他材料輯爲《太古正音·琴經》十四卷；還在明萬曆年間，蔣克謙輯書成《琴書大全》二十二卷（註一），規模更大。清代，祝鳳喈《與古齋琴譜》四卷記錄製琴髹飾工藝更詳。它們的記錄有何雷同？又有何差別？

《太音大全集》卷一以「造琴法度」、「灰法」、「糙法」、「煎糙法」、「合光法」、「退光出光法」、「安徽法」、「綴徽法」爲序，記錄了製琴中的髹飾工藝。《太古正音·琴經》卷七關於古琴髹飾工藝的記錄，與《太音大全集》卷一分條與條序基本相同，只將「造琴法度」易名爲「底面製度」，其前增一條「斫法」，而將「綴徽法」一條內容併入「安徽法」一條內。各條文字基本雷同，有少量失句、失字或換字。從時間先後和記錄內容看，當爲《琴經》抄襲《太音大全集》無疑。

《太音大全集》卷一開篇記：「造琴法度：凡合（縫），用上等生漆入黃明膠水調和，挑起如線，細骨灰拌勻如錫，然後塗於縫。頭、尾勘定，相合齊整。于腰、項處用軟繩縛定，次於額、天地、柱、中、徽、尾六處，以木楔楔，令緊。縫上漆出，隨手刮去，入窨候乾，以七日爲度，日久愈佳。取出，修治上弦，試之，以無敧病，然後錯打棱角，塗以生漆，無露脈之病。」《琴經》卷七此段原文與《太音大全集》卷一一字不差。兩書均缺「縫」字，筆者據文意補入。此條與《髹飾錄》「合縫，兩板相合，或面、旁、底、足合爲全器，皆用法漆而加捎當」、揚明注「合縫粘者，皆扁條縛定，以木楔令緊，合齊成器，待乾而捎當焉」記錄

圖一　元末明初　朱致遠　雪夜冰琴　國立故宮博物院藏

圖二　漆工在為木胎「合縫」　筆者攝於揚州

完全一致，而於「合縫」所用的「法漆」記錄較詳，上等生漆入黃明膠水與細骨灰拌勻，乃是一種上等「法漆」，可補《髹飾錄》之語焉未詳。（圖二）

《太音大全集》卷一接記：「灰法：鹿角灰爲上，牛骨灰次之，或雜以銅、鍮等屑，尤妙。第一次灰粗而薄，候乾，用粗石略磨。第二次中灰勻而厚，候乾，用水磨，第三次用油磨。次用細灰緣邊，作棱角，候乾，磨過。第四次灰補平，候乾，用無砂細磚長一寸許，用水揩磨，有不平處，以灰漆補之……」《琴經》卷七則記：「灰法：鹿角灰爲上，牛骨灰次之，或雜以銅、鍮等屑，尤妙。第一次灰粗而薄，候乾，用粗石略磨。第二次中灰勻而厚，候乾，用水磨（二次水磨，三次油磨）。次用細灰緣邊，作棱角，候乾，磨過。第四次灰補平，候乾，用無砂細磚長一寸許，用水磨，有不平處，以灰漆補之……」二書之不同，僅在《太音大全集》於「用水磨」後有「第三次用油磨」一句，文內又有「用水揩磨」一句；《琴經》於「用水磨」後夾小字「二次水磨，三次油磨」，「用水揩磨」減字爲「用水磨」。兩書記錄的「灰法」，與《髹飾錄》所記大致相同，所不同者，其一在於用鹿角灰、牛角灰拌入灰漆，使漆灰透音性好，便於發聲；又用銅屑、黃銅礦石屑拌入灰漆，使漆灰堅固無比；年久月深，面漆磨損，銅屑、礦石屑、鹿角屑、牛角屑閃爍其間，有一種特殊的美感：以上灰料，均爲《髹飾錄》未記。其二在於第三次用油磨灰。現代漆工往往在晾乾的細灰面上遍刮一遍「漿灰」，以找平細小的毛孔，揚州漆工稱「刮漿」；乾透以後，再薄刷一遍生漆或廣油或膠水，使漆、膠或油鑽入灰層孔隙，節省其上塗層用漆，揚州漆工稱「乾閉」。這就是《工程做法》所記的「拔漿灰」。「用油磨灰」在磨的同時，就起到了「乾閉」、「拔漿灰」的作用。日本漆工的傳統做法，也是在磨平晾乾的灰面再各刮一道生漆，粗灰面薄刮生漆叫「地固」，中灰面薄刮生漆叫「切粉固」，細灰面薄刮生漆叫「錆固」。

《太音大全集》卷一接記：「糙法：第一次糙用上等生漆，於向日暖處，令漆浸潤入灰，往來刷之，以多爲妙。候乾，以水磨洗。第二次糙亦用好生漆，候乾，磨洗過，安徽，正嶽，刻冠線。第三次用煎糙。」《琴經》卷七記「糙法」文字相同，唯於「第三」後脫「次」字。第三次糙漆不用生漆，而用煎或曬過的精製漆，所以這遍糙漆稱「煎糙」。兩書記錄的「糙法」，與《髹飾錄》所記、與二〇世紀漆工做法大致相同，所可指出者，大陸漆工第一次糙漆並不用上等生漆而用稀薄、快乾、加入煙炱等色料的稀漆水。如果灰糙即第一次糙漆用粘稠度極高的生漆，反而浮在灰面，不能有效地鑽入灰層了。

圖三　福州漆工在花瓶胎上做煎糙　選自筆者《中國手工藝．漆藝》

《太音大全集》卷一接記：「煎糙法：生漆半斤，先下火煎數沸，入焰硝一分，以文武火煎至四、五食時，用柳枝攪起，視其色，光焰爲度。傾入瓷器內，以紙覆之，入地窟三宿，取出，以綿濾過三、五次，候日色晴明則糙。往來刷之，以久爲佳，糙畢入窨。今人只以上等生漆入烏雞子清用，漆工謂之耀糙，取有肉地。」《琴經》卷七下「煎糙法」文字相同，唯將「取有肉地」換作「取有肉也」。此段文字其實談的是煎漆，最後才談到「煎糙」，可見作者並沒有搞清煎漆和「煎糙」是兩種不同的工藝，前者在做漆坯之前，後者則標誌著漆坯的完工。（圖三）兩書記錄也就存在同樣的問題：一是如果說灰糙、生漆糙用的是生漆、不必下窨就可以自然乾燥，「煎糙」用的是推光漆，糙畢要送入蔭室，控製室溫在攝氏二五度～三十度、濕度在七五%～八五%之間，沒有「候日色晴明」的必要；二是「耀糙」是「煎糙」的一種，直接關係著上塗漆即「光漆」的品質，是絕對不可以用生漆的。用精製漆調雞蛋清做煎糙，可以使煎糙質地肥厚光亮，所以，「煎糙」加雞蛋清被稱爲「耀糙」。

《太音大全集》卷一〈合光法〉其實記錄的不是髹漆，而是製漆。「合光法：合光須擇良時。宜於三伏內，用生漆一斤，文武火煎至十兩，乘熱濾過，此爲光漆。」這是記用於上塗的推光漆即《髹飾錄》所記「明膏」製法。「又用好生漆、白油各二兩同調，訶子肉、秦皮、黃丹、定粉各一錢入在內，文武火煎如稀錫，乘熱濾過，入於瓦器內」。這是記油光漆，即《髹飾錄》所記「光明」製法。秦皮可以去翳，從而使漆清明；訶子肉可以利瀉，使上塗漆少生刷痕；黃丹、定粉入油，可以起催乾作用。「又用好生漆四兩，濾過，定粉一錢半，輕粉一錢，中指煞令極細。

圖四　宋　夾紵胎花瓣形漆盤底部的牛毛斷　引自東京松濤美術館《中國の漆工芸》

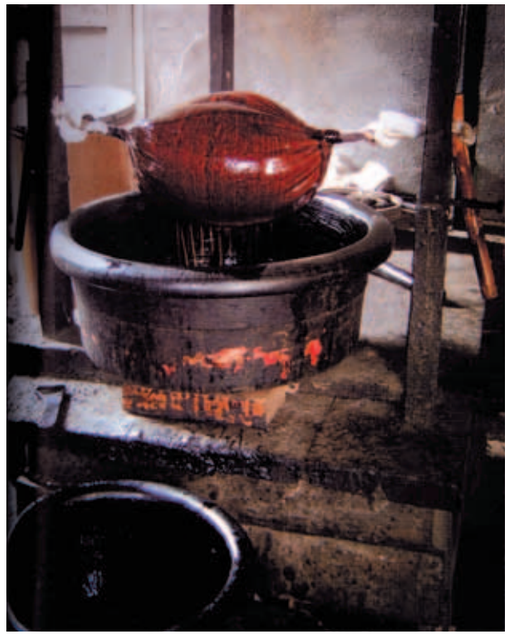
以烏雞子兩個，取清搗碎調粉，同入瓦器，拌和令勻，綿濾過。」（註一）這是記古代淡色漆製法。大漆自身有濃重的紅棕色相，難以調配出白色漆和淡色漆，古人便加入增白劑使之變淡。定粉，即鉛粉，又名「胡粉」，即堿式碳酸鉛，髹飾工藝中用於打底，入熟桐油使油飾、描油快乾，或用於調配淡色漆使之增白，製法見明宋應星《天工開物》〈五金〉第十四：輕粉，水銀升煉而成的白色片狀結晶形粉末，用於調配淡色漆使之增白。「又法：用上等生漆入秦皮、鐵粉、油煙煤同煎，濾過，臨時入雞子清拌勻。大凡煎光，須經日久，用之乃佳，貴其老也。」這是記古代黑推光漆製法，鐵粉、油煙煤爲入漆黑料。《琴經》卷七亦記：「合光法：合光須擇良時，宜於三伏內，生漆一斤，文武火煎至十兩，乘熱濾過，此爲光漆。又用好生漆、白油各二兩同調，訶子肉、秦皮、黃丹、定粉各一錢入在內，文武火煎如稀餳，乘熱濾過，入於瓦器內。又用好生漆四兩，濾過，定粉一錢半，輕粉一錢，中指熬令極細。以烏雞子兩個，取清搗碎調粉，同入瓦器，拌和令勻，綿濾過。臨時入雞子清拌勻。大凡煎光，須經日久，用之乃佳，貴其老也。」《琴經》較《太音大全集》「宜於三伏內」與「生漆」間缺「用」字，下文缺「又法：用上等生面漆入秦皮、鐵粉、油煙煤同煎，濾過」數語。

《太音大全集》卷一接記：「退光出光法：水楊木燒爲桴炭，入瓶中罨煞，搗爲末，羅過。卻用黃膩石蕉水，輕手遍揩，磨去琴上蓓蕾。次以細熟布蕉灰末，用手來往揩擦，光瑩即止。洗拭令乾，以手點麻油並新瓦灰擦拭，其光自然瑩徹。又法：垂柳木斷如雞子大，濕燒，旋取桴炭罨煞。次用砂衫木准前燒桴炭。等分爲末。以手點油，遍塗琴上。卻摻炭末，以手掌或軟布揩擦，候光彩即止。以皂角揉水，洗拭令乾，再用手揩擦。又法：皂角、刺炭、桑木炭、清石末各等分，以水調，塗琴上，用手力磨，去其翳，自然光焰發也。」《琴經》卷七亦記有「退光出光法」，唯將「垂柳木」改爲「垂楊木」，無「又法」、「又法」四字。《髹飾錄》提到退光與揩光卻未記具體工藝，琴書記錄的「退光出光法」，與二〇世紀漆工做法大致相同，可補《髹飾錄》之未備。唯所記退光出光要用多種粉末「等分爲末」，未聞未見。有何用多種粉末「等分」之必要？

《太音大全集》卷一接記：「綴徽法：凡綴玉徽並蚌徽，須先用膠粉爲底，庶得徽不黑」，《琴經》卷七此句內容相同，條首則記爲「安徽法」。琴徽底面用膠粉打底，意在使琴徽下底漆的灰黑色被掩蓋，不至於透出琴徽表面。

《太音大全集》卷二有「辨蛇腹紋」一條論古琴斷紋：「知琴者以謂前一指、後一紙爲妙（註三），以蛇腹紋爲古。王晉叔所蓄琴，前幾不容指而後乃容指，然無雜聲，可謂語妙矣！蛇腹紋已漸出，後人當益增。但吾輩及見其斑斑焉。亦可謂難老者也。」《琴經》卷六有「古琴辨」一條論及古琴斷紋：「古琴以斷紋爲證。琴不曆五百歲不斷，愈久，則斷紋愈多。斷有數等：有蛇腹斷，其紋橫截琴面，相去或寸，或二寸，節相似，如蛇腹下紋；又有細紋斷（即牛毛斷），如髮千百條，亦停勻，多在琴之兩旁，而近嶽處則無之；又有面與底皆斷者；又有梅花斷，其紋如梅花片，此非千餘載不能有也。一應漆器無斷紋，而琴獨有之者，蓋器多用布漆，琴則不用；他器安閒，而琴日夜爲弦所激，又歲久桐腐而漆相離破，斷紋隱處雖經磨礪至再重加光漆，其紋愈見。」漆器不是沒有斷紋，而古琴斷紋更爲常見，《琴經》分析古琴易生斷紋的原因在於：古琴不布漆、「琴日夜爲弦所激」，是正確的。（圖四）《髹飾錄》記「斷紋：髹器歷年愈久，而斷紋愈生，是出於人工而成於天工者也。古琴有梅花斷，有則寶之；有蛇腹斷，次之；

圖五　漆工在為磨退乾後的漆花瓶作胴擦　筆者攝於福州



圖六　用大濾漆架濾漆　筆者攝於福州

圖七　製漆過程　何豪亮提供

有牛毛斷，又次之。他器多牛毛斷。又有冰裂斷、龜紋斷、亂絲斷、荷葉斷、穀紋斷。凡揩光牢固者，多疏斷；稀漆脆、虛者，多細斷，且易浮起，不足珍賞焉」，關於斷紋的形態，比《琴經》記錄更爲詳盡。

也在明萬曆間，蔣克謙輯《琴書大全》，其卷四〈琴製〉分「灰法」、「糙法」、「合光法」、「退光法」、「磨炱法」、「安徽法」、「綴徽法」、「磨炱法」、「製琴法」、「煎翳光法」、「琴漆法」記錄了製琴中的髹飾工藝，分條更多更細，內容則多因襲宋趙希鵠《洞天清錄》和明人琴書，文字經過了自己加工。蔣克謙將漆的精製單列條目，內容混雜錯誤，可以說，他對製漆全然不懂。

《琴書大全》卷四記製漆法：「合光法：用眞桐油半斤，煎令微黑色將退，以好漆半斤，以綿濾其渣令淨，入灰坯半兩、乾漆等分、光粉半兩、泥礬二錢，重和雜並，煎取其色，光黑新鮮爲度。侯冷，以藤紙遮蓋，候天色晴明上光，再用綿濾過。誠可造妙也。」這是在製什麼樣的漆？從眞桐油、好漆各半看，應該是在製油光漆。「上光」用的油光漆，如何加得灰坯與乾漆？眞是胡說八道。

《琴書大全》卷四接記：「煎翳光法：好清生漆一斤、清麻油六兩、皂角二寸、訶子一個、煙煤六錢七、鉛粉一錢七，右用灰同煎熬。候見鴿鴿眼上，用刀上試，牽得成絲爲度，用好綿子濾過。此爲黑光法。」從所記漆、油、煙煤看，應該是在製黑油光漆。然而，麻油是不乾油，是絕對不能入漆的，製漆過程中也是絕對不能加灰的。那麼，是在製鰻水嗎？製鰻水的過程加灰又並不加漆。這段記錄，同樣很不可靠。

《琴書大全》卷四接記：「合琴光法：煎成翳光一斤、雞子清六個、鉛粉六錢七細研。好生清漆六兩，又用調和合勻，亦須看天時氣候並漆緊慢。如冬天，用生漆八兩至十兩；如夏天，則減至五兩；春秋二時臨時相度，上簡試之。如見乾遲，即入此生漆；如見乾速，即入些翳光併入少許麻油調和，以好綿濾過，用之光琴，須再濾過，選旋旋取用光了，入窨窨之。」「用之光琴」的漆居然「入少許麻油」，如何能乾？居然加催乾劑鉛粉，漆膜如何光澤耐久？實在是不可靠，加不得的。這段文字唯「上簡試之。如見乾遲，即入此生漆；如見乾速，即入些翳光」比較可靠。「翳光」，指煎過了頭的不乾漆。先髹試牌，漆乾太慢就加生漆，漆乾太快就加不乾漆。蔣克謙對製琴髹飾工藝甚不了然，憑道聽途說胡編亂說，實不足以爲憑據。

清祝鳳喈《與古齋琴譜》四卷並補義一卷，則拋開前人陳言，對髹飾工藝記錄甚爲周詳，對各種精製漆精製過程的記錄、對髹飾工具設備的線圖等等，尤補歷來琴書與《髹飾錄》之未備。（註四）

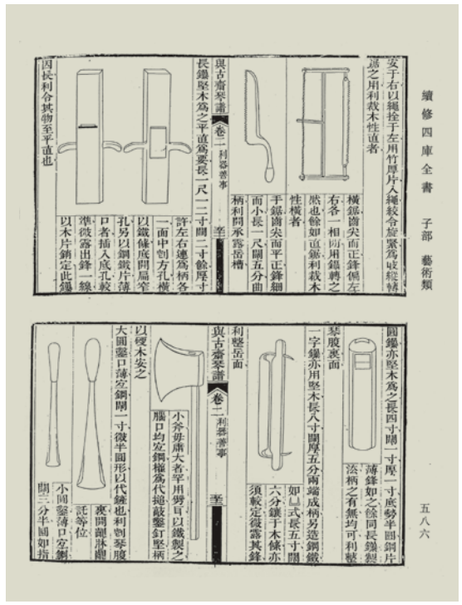
圖八　碗裝黑推光漆、朱紅推光漆與透明漆　筆者攝於韓國大田

《與古齋琴譜》卷二〈飛澄法〉條下記：「以鹿角霜研極細末，盛大碗內之半，以水浸滿，用手攪混。傾貯數次，令角霜極細者皆由攪混浮，傾另器，其澄沈細如軟粉。去水，曬乾。其粗粒者雖攪先沉碗底不混，再加研細，亦可飛澄曬用。飛澄磚磁灰法亦然。」飛澄磚灰、飛澄鹿角霜，是磨退後「灰擦」與澤漆揩光過程中「胴擦」所必用的材料。（圖五）

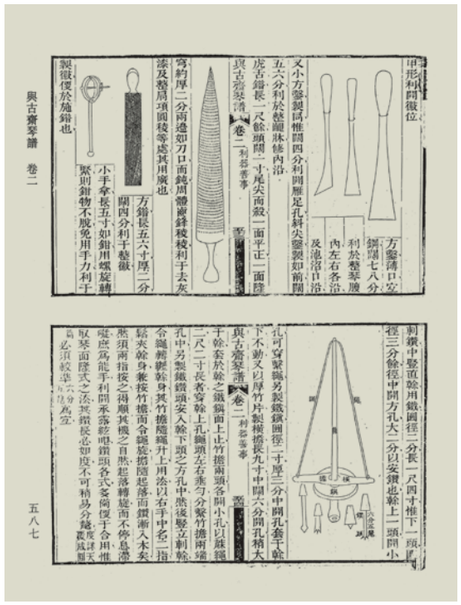
《與古齋琴譜》卷二〈灰磨平均〉條下記：「調漆灰法：以角灰（即飛好鹿角霜）一兩入清水三四錢潤化，灰無片粒再入生漆七錢，三者拌勻交溶如漿糊，不稀不濃爲妙。如漆多於角灰而水少，則乾必皺皮；如角灰多於漆而水多，則乾不粘結；如水少於灰漆，則不稠而難刷開；若不用水，則漆癡滯而不乾。皆必如法調和得宜也（每張琴刷漆灰一道，用角灰四兩五錢、淨生漆三兩二錢、清水一兩五六錢。夏冬天氣，水宜酌增減之。」祝鳳喈記得如此精准，甚至知道入水不是使漆轉稀，而是使漆轉稠，他肯定自己動手或者看過工匠製漆，可補《髹飾錄》之未記。

《與古齋琴譜》卷二〈辨眞生漆並濾漆法〉條下記：「生漆產於陝、廣、浙、嚴州。眞者以滴紙上，扯即破，聞味臭，攪之色白，即刻轉黑。薄塗竹上，半日速乾。假者，摻和桐油，試驗不然。濾漆以夏布（即麻布，不粗不細爲宜），裹漆上架，絞之（架式樣繪《利器篇》），則清漆濾出，渣裹布內，去之。又以棉花或絲綿鋪夏布上，複裹漆絞之，則漆更清淨矣。」祝鳳喈所記錯誤最少，與二十世紀製漆工藝也最爲接近。如果一定要挑錯的話，好生漆的味道是清香味，不是臭味。今天，生漆中摻假之法無奇不有，已經不是祝鳳喈所能夠想像的了。（圖六）

《與古齋琴譜》卷二〈退光潔明〉條下記：「琴于周體俱製盡善，工無複加，然後退光。所謂退光者，非徒以光漆刷上候乾而有光亮已也，乃於乾透後，用飛過磚灰或磁灰（飛澄法詳《灰漆平均》篇），以老羊皮（詳《備用篇》）蘸芝麻右沾灰按光擦之，初令去其外面浮光，再則推出



圖九 清祝鳳喈《與古齋琴譜》卷二〈利器善事〉條所繪木工工具
引自《續修四庫全書》



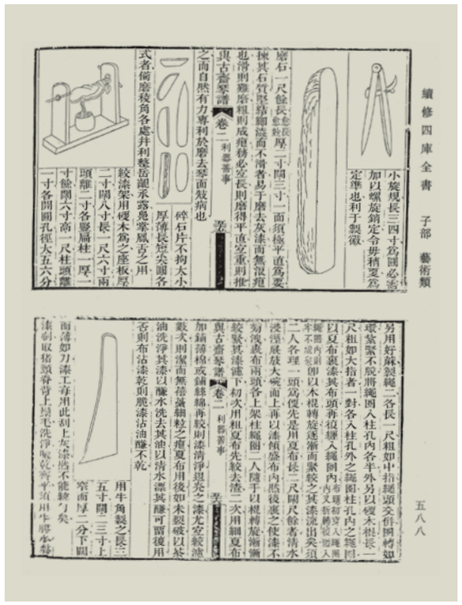
圖十 清祝鳳喈《與古齋琴譜》卷二〈利器善事〉條所繪細木工具
引自《續修四庫全書》

內蘊之精光也，以愈推愈妙（推，即擦也，用力遒勁停勻是也）致令鬚眉可鑒。惟磚磁灰中與所擦之羊皮，二者不可稍沾微細砂粒，一有，擦成劃痕。切宜慎之。指甲劃著亦致癟路，推擦時，須去指甲爲妙。」漆器退光和推光工藝，爲《髹飾錄》所忽略，祝鳳喈所記實在精到，可補《髹飾錄》之未備。

《與古齋琴譜》卷二：「曬光漆法：先濾淨好生漆，置盤中（方、圓木、磁等盤均可），日曬少傾，以竹片攪翻至盤底，色白，有水氣。時時曬攪（曬令漆光，攪不乾皮）。至數日，則漆中水氣曬盡，其色如醬而發光亮。入冰片或豬膽汁（詳《備用篇》）少許，調勻，則漆化清利而不滯（冰片、膽汁性走利，化漆使清，以筆蘸之，可以寫字，如用墨然），其光如鑒。」此條記半透明漆製法甚詳，唯「曬盡」一說不妥，精製漆中務必留有三%～五%的原水，不可將水份曬盡。二十世紀末，漆工還保留著製推光漆加冰片、豬膽汁的做法，使漆膜流平性好並且光亮可鑒。（圖七）

《與古齋琴譜》卷二記：「又法：光漆不置日曬，以火燉之。用瓷盤盛淨生漆，放文火上，時時攪之。一經漆熱，即離火，隨攪隨扇。風冷，又複燉熱，攪扇。如此數次，則其漆色如金，其光亮尤勝於曬者。曬難而燉易成也。惟燉必時刻留意，攪不停手，以防底焦。一熱即須離火，攪扇風冷，過熱，則漆熟不乾，至於無用矣。此法芝城陳子六儀受于許篋溪，嘗試驗，頗佳。」這裡記的是煎漆之法。

《與古齋琴譜》卷二記：「欲其色黑，以鐵銹水（詳備用篇）酌調入漆中，色轉灰白（鏽水調多，則漆不幹，須加光漆和之），拌勻，刷器上，待乾，其黑尤勝（生漆本黑，入鏽水者尤黑）。有用黑煙入漆者，不若鏽水之無渣滓也。如不用冰片、膽汁和調（用其一，非並用也），其漆濃滯而不化開，每有刷痕。」這裡記的是黑推光漆製法。其煎製、日照的加溫方法和攪拌法以及加鐵銹水的方法，與二十世紀黑推光漆製法完全相同。用醋煎鏽鐵成鐵銹水作入漆黑料，鐵末容易氧化，導致漆膜發紅而不能達到正黑，鐵銹微粒容易在漆面留下漆籽，導致漆膜穿孔。二十一世紀，此種黑料已被淘汰，而加雞蛋清或冰片、膽汁製黑推光漆、使之容易流平並增加光澤的做法，卻在漆工中流傳了下來。



圖十一 清祝鳳喈《與古齋琴譜》卷二〈利器善事〉條所繪漆工工具
引自《續修四庫全書》

《與古齋琴譜》卷二：「調好光漆，再以夏布鋪棉，絞濾數次，則無蓓蕾，潔淨爲佳，作紫霞色。用眞銀朱（假者摻黃丹，入漆便黑）漸調入漆，試色如端石爲佳。朱多則紅，非紫矣。」這裡記的是朱紅推光漆製法。（圖八）

《與古齋琴譜》卷二〈利器善事〉條下，畫有製琴的木工工具鋸、刨、凿、鑿、銼、以及圓規，製琴的漆工工具磨石、漆刮、漆刷以及絞漆架，這在古代絕無僅有，彌足珍貴，可補《髹飾錄》之未備。此條記漆刷製法和用後護養法：「漆刷：取豬頸、脊背上鬃毛，洗淨，曬乾，齊平。須用牛膠水黏接，長四五寸。另取薄竹片二，長四五寸，闊一二寸，厚半分餘，即以鬃用膠水勻鋪其上，約厚一分，將竹木片夾緊，外纏以綢，用漆調面灰黏固，或用線密紮緊，外加漆，待乾。然後以利刀於夾片頭上刮去夾片數分，毋刮損鬃毛，以露出之鬃即爲刷也。熱水泡去鬃內膠水，則柔軟便用。用後，以茶油洗去其漆。城水去其油，清水取其城。否則漆乾鬃硬，不可複用，又須另刮夾片，再露其鬃以爲刷也。若製圓刷，毋庸夾片，以膠成一束，隨意大小，周用線紮，漆之。乾後，刮取爲刷。」（圖九～十一）今天漆工所用的漆刷，比祝鳳喈所記更薄，更長，更精巧，豬鬃刷已很少拿來刷漆了。

研究明清琴書記錄的髹飾工藝，可以尋找到不少珍貴資料，其中記錄的製漆工藝、退光工藝、推光工藝和髹漆工具圖例等，均爲《髹飾錄》缺記。以上校勘與讀解當否，請海內外方家教正。

作者為南京東南大學藝術學院教授

註釋

1. 復旦大學圖書館古籍部，《續修四庫全書．子部．藝術類》，明袁均哲輯《太音大全集》，第一〇九二冊；明蔣克謙輯《琴書大全》，第一〇九一、一〇九三冊；明張大命輯《太古正音》，第一〇九三冊，上海：上海古籍出版社，一九九五。
2. 古代十六兩為一斤。
3. 前一指、後一紙為妙：古琴面板前後各嵌有一座開有小孔的木梁，供七根琴弦從孔中穿過。前一座木梁叫嶽山，距離古琴面板宜於一指之高；後一座木梁叫龍齦，宜緊貼古琴面板僅留一紙之距。兩者的差距由古琴面板的弧度決定。這是決定古琴發音清濁的關鍵。
4. 清祝鳳喈《與古齋琴譜》，《續修四庫全書．子部．藝術類》，第一〇九五冊，上海：上海古籍出版社，一九九五。

邀　稿

一 《故宮文物月刊》為一份開放性的雜誌，以深入淺出的筆觸介紹、探討故宮文物及相關業務，歡迎各界人士投稿。

二 文長以二千至五千字為佳。請以本院收藏與相關文物及業務為主題。

三 凡來稿引用第三者著作權人之圖版等（非本院藏品），投稿者應自行取得著作權人授權使用，若有侵權行為，投稿者自行負責。圖版等取得授權使用者，經確定刊登，可附「付費證明」，本刊支給費用，每篇文章費用不超過伍仟元為原則。

四 本刊接受譯稿，譯者應取得原作者之同意證明。

五 來稿經由本刊編輯委員會審查通過後，將儘速函告，請勿一稿二投。

六 為求刊物風格，本刊對於來稿有權審訂、刪改，若不同意請勿投稿；若需退回亦請先行註明。

七 惠稿一經刊登，將薄致稿酬（註文、圖版說明不計），著作費與翻譯費每千字以柒佰伍拾元計。著作人應同意將著作授權本院為任何利用（包括登載於期刊資料庫，提供下載利用）。

八 凡文章中涉本院名稱者，一律統稱「國立故宮博物院」。

九 來稿者請附姓名、服務機構、職稱、聯絡資料與文章電子檔。來稿請寄：
國立故宮博物院《故宮文物月刊》編輯部
地址：11143臺北市士林區至善路二段221號
電話：+886-2-2881-2021 轉分機 2533
傳真：+886-2-2882-1507
e-mail：monthly@npm.edu.tw