

<<以铜为鉴>>

图书基本信息

书名：<<以铜为鉴>>

13位ISBN编号：9787514904161

10位ISBN编号：7514904166

出版时间：2012-10

出版时间：中国书店出版社

作者：梅丛笑

页数：199

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<以铜为鉴>>

### 前言

在我们这个古老的国度，曾经有过许多的创造与发明。

中国古代在天文学、地理学、数学、物理学、化学、生物学和医学上都有许多发现、发明与创造

。我们有指南针、火药、造纸和印刷术四大发明，还有十进制、赤道坐标系、瓷器、丝绸、二十四节气等重大发明。

古代的发明与创造，随着历史的脚步慢慢远去，是不断面世的古代文物让我们淡忘的记忆又渐渐清晰起来。

本展览以“芳茶远播”、“丹漆随梦”、“以铜为鉴”和“百情重觞”四个部分，再现了中国古代的茶、漆器、铜镜、酒的历史，诉说着这些与人们朝夕相伴的文化和艺术。

在传承与创新、强国与富民并重的今天，当我们端详着中国古代与生活息息相关的发明、创造时，感悟到的是创造、发明源于生活而又惠及世人生活的真谛。

## <<以铜为鉴>>

### 内容概要

中国古代铜镜源远流长，上起西北地区的齐家文化，下迄明清，几乎与中华民族的古代文明史相始终。

铜镜是青铜器中自成体系的一个门类，与威严神秘的商彝周鼎相比，小巧玲珑、纹饰绚丽的铜镜更显示出礼教衰弛和崇尚人间享乐的世风嬗递，散发着温馨的生活气息。

青铜镜是古代梳妆照容的日用品，同时也是精美的工艺品。

其制作工艺精湛，图案构思巧妙，造型变化繁多，是中华民族艺术百花园中的一朵奇葩。

## <<以铜为鉴>>

### 书籍目录

绪言

中国古代铜镜艺术

第一单元 历史之悠——中国古代铜镜的起源

第一节 世界古代铜镜的两大体系

第二节 中国古代铜镜的起源和发展

第三节 中国古代铜镜的始铸年代和传说

第二单元 工艺之奇——中国古代铜镜的铸造技术

第一节 中国古代铜镜的铸造工艺

第二节 中国古代铜镜的图案装饰艺术

第三节 中国古代铜镜史上的三大巅峰

第三单元 功用之巧——中国古代铜镜的文化内涵

第一节 古代铜镜的使用方式

第二节 古代铜镜的功用及文化内涵

第三节 古代铜镜文化的宗教色彩

第四节 古代铜镜的交流传播

结束语

## &lt;&lt;以铜为鉴&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：要炼成良好纯净的青铜溶液，需要进行反复精炼，去除夹杂。

唐代“百炼”之说较为流行。

1954年，西安东郊郭家滩唐墓出土方形八卦百炼镜一件，主纹由八卦相组成，外围铭文：“精金百炼，有鉴思极，子育长生，形神相识。

”唐代诗文也有提及百炼的工艺，最为熟知的是白居易的《百炼镜》：“百炼镜，溶范非常规，日辰处所灵且祇，江心波上舟中铸。

五月五日午时，琼粉金膏磨莹已。

化作一片秋潭水，镜成将献蓬莱宫。

”古代青铜熔炼是否真的需要经历百次？

李肇《国史补》卷下载：“扬州旧贡江心镜，五月五日扬子江心所铸也。

或言无有百炼者，功至六七十炼则已破难成。

”从现代技术观点看，反复精炼的次数，应以尽去杂质为度、并非次数越多越好，因为在熔炼时，会出现金属吸气的现象，吸气量过大，会出现过烧，“易破难成”。

史料以及镜铭上“三炼”、“九炼”、“百炼”等一些记载，只是说明反复熬炼的程度，并非定数，有时甚至是一种宣传用语。

至于“幽涑三商”、“幽涑宫商”等铭文则应该理解为神秘、巧妙地熔炼多元合金。

明冯梦祯《快雪堂漫录》中有明代铜镜熔炼工艺的记载”，从合金的备料、熔炼次数，到加料顺序都做了详细的说明。

其顺序为：先熔铜，后加入磁石（四氧化三铁），再加火硝（硝酸钾），然后加羊骨髓（含磷），再加入碗锡（锌），最后加锡。

根据《中国传统工艺全集·金属工艺》记载，在实际操作中，熔炼合金时先熔化回炉料，青铜镜回炉料的熔点较低约为800℃，当回炉料熔化后，就可加入新铜料。

纯铜的熔点为1084.5℃，如果直接熔化纯铜是较难的，但将新铜料加入到近900℃的高锡青铜回炉料里时，其熔化的速度就会较快，当铜熔化完后可加入锡料与铅料，稍加搅拌后继续熔炼。

随着炉温继续升高，银色的液面会逐渐变为青色而达到“炉火纯青”的火候。

《周礼·考工记》云：“凡铸金之状，金与锡黑浊之气竭，黄白次之，黄白之气竭，青白次之，青白之气竭，青气次之，然后可铸也。

”这一段对青铜合金熔炼过程的描述是十分准确的。

当金属料刚熔化完时，液面为一片暗红色而较浑浊，随着炉温不断地升高，红色的浑浊液面也会逐渐地变为青色倒影的液面。

这时可将漂在液面上的氧化渣去除，并撒上覆盖剂。

覆盖剂可用磨细的干土，按干土体积加入20%的食盐，拌匀后撒在液面，以覆盖剂熔化后翻泡为止，此时可浇铸。

如果熔炼时间短，一些氧化物漂不到液面上来，无法去除。

如果熔炼时间过长，铜液会增加吸气量，造成铸件产生皮下气孔，还会造成锡与铅的烧损量增大，当熔炼温度达到950℃时，被熔化成稀糊状态的覆盖剂蒙结成为一个整体，不会在浇注时被铜液带入范腔中去。

<<以铜为鉴>>

编辑推荐

《以铜为鉴:中国古代铜镜艺术》是由中国书店出版。

<<以铜为鉴>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>