

De la maniere de graver a l'eau forte et au burin, et de la gravure en maniere noire / [Abraham Bosse].

Contributors

Bosse, Abraham, 1602-1676.

Publication/Creation

Paris : C.A. Jombert, 1758.

Persistent URL

<https://wellcomecollection.org/works/yqyyv4vg>

License and attribution

This work has been identified as being free of known restrictions under copyright law, including all related and neighbouring rights and is being made available under the Creative Commons, Public Domain Mark.

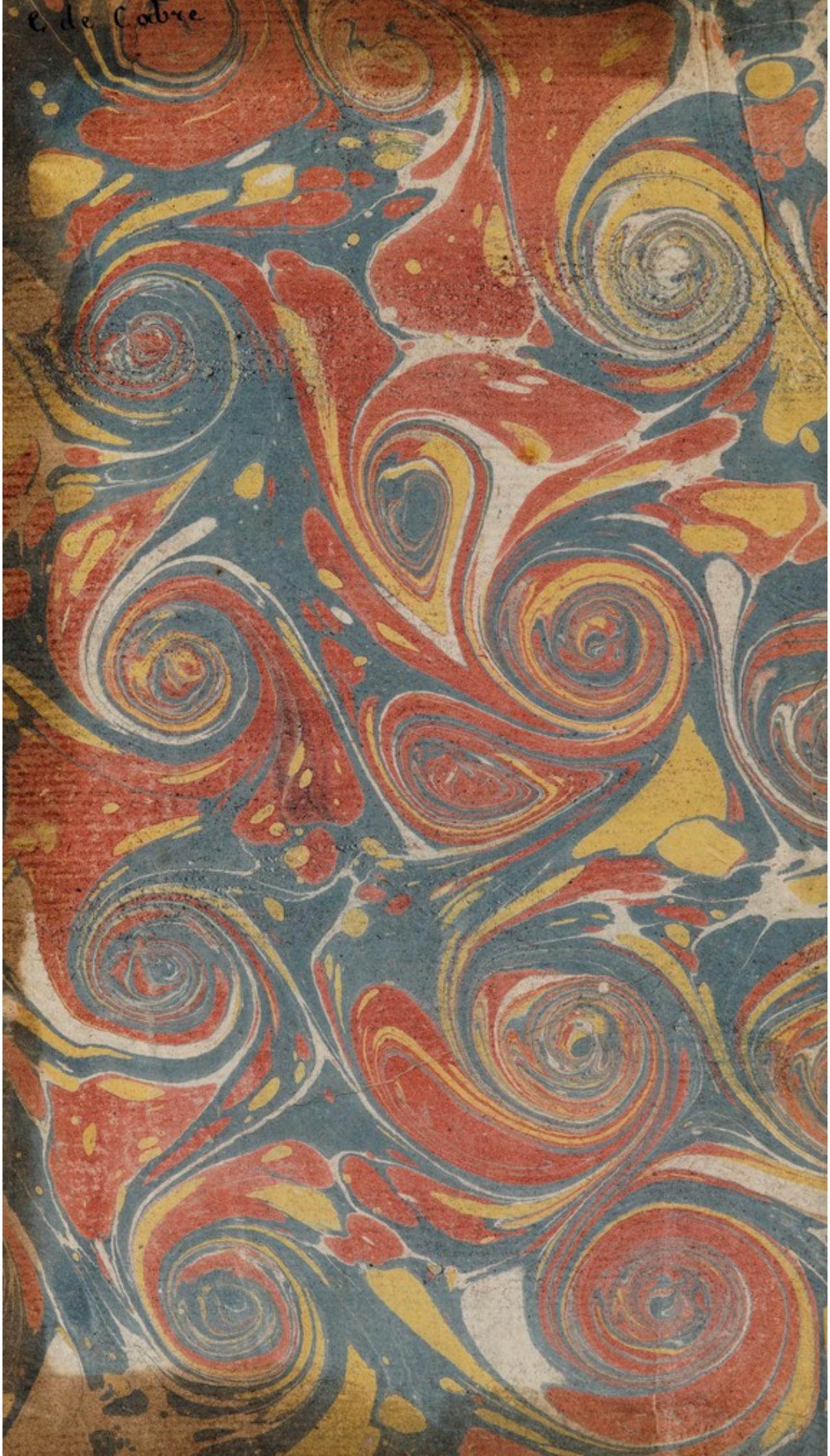
You can copy, modify, distribute and perform the work, even for commercial purposes, without asking permission.



Wellcome Collection
183 Euston Road
London NW1 2BE UK
T +44 (0)20 7611 8722
E library@wellcomecollection.org
<https://wellcomecollection.org>



E. de Cabre

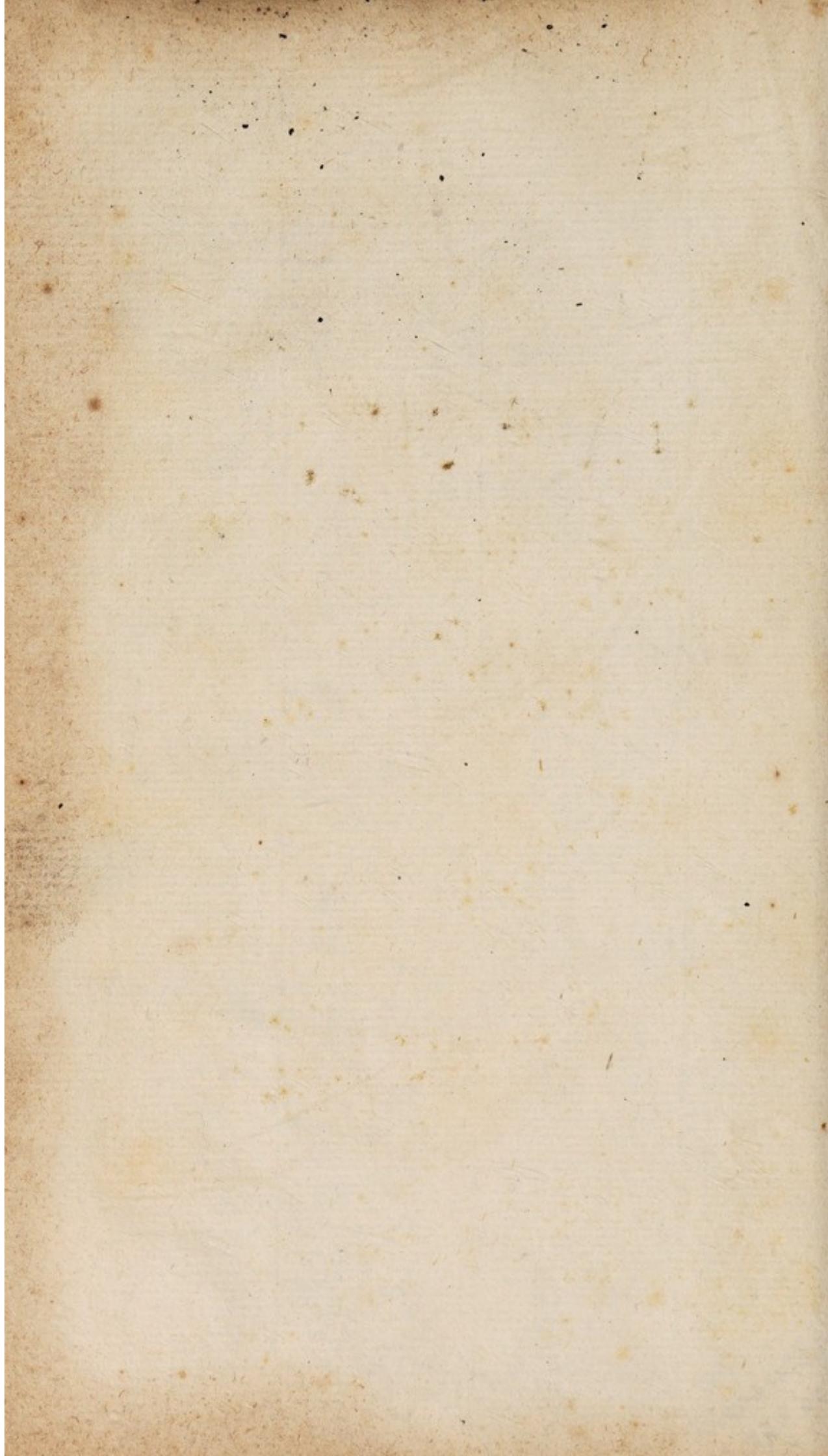


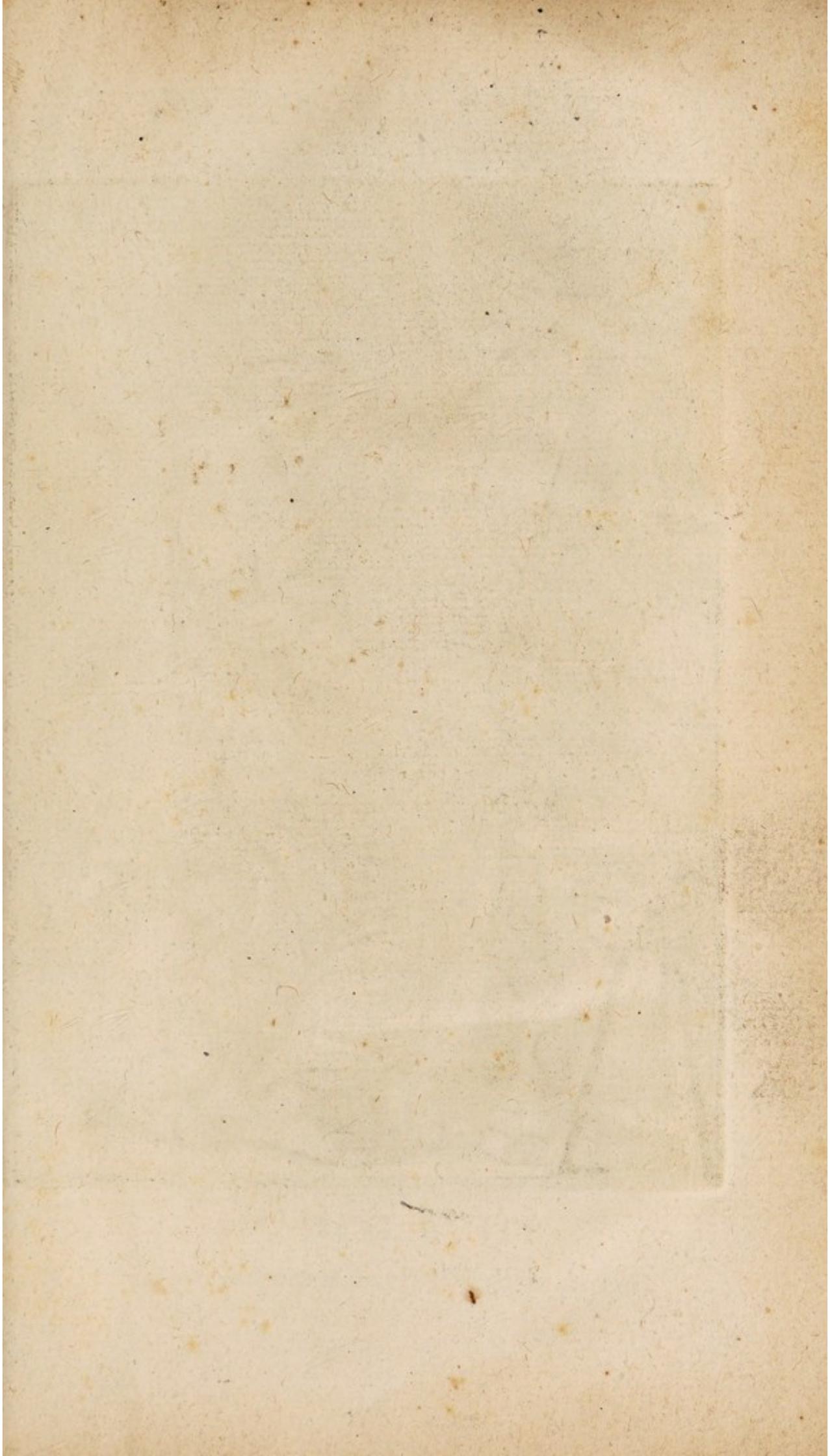


6 14715/B

W. Marshall
tape

38 N 8673







DE LA MANIERE
DE GRAVER
A L'EAU FORTE
ET AU BURIN,

ET DE LA GRAVURE EN MANIERE NOIRE.

Avec la façon de construire les Presses modernes,
& d'imprimer en Taille-Douce.

Par ABRAHAM BOSSE, Graveur du Roi.

NOUVELLE ÉDITION,

Augmentée de l'Impression qui imite les tableaux,
de la Gravure en maniere de crayon, & de
celle qui imite le lavis.

*Enrichie de vignettes & de vingt - une Planches
en taille - douce.*



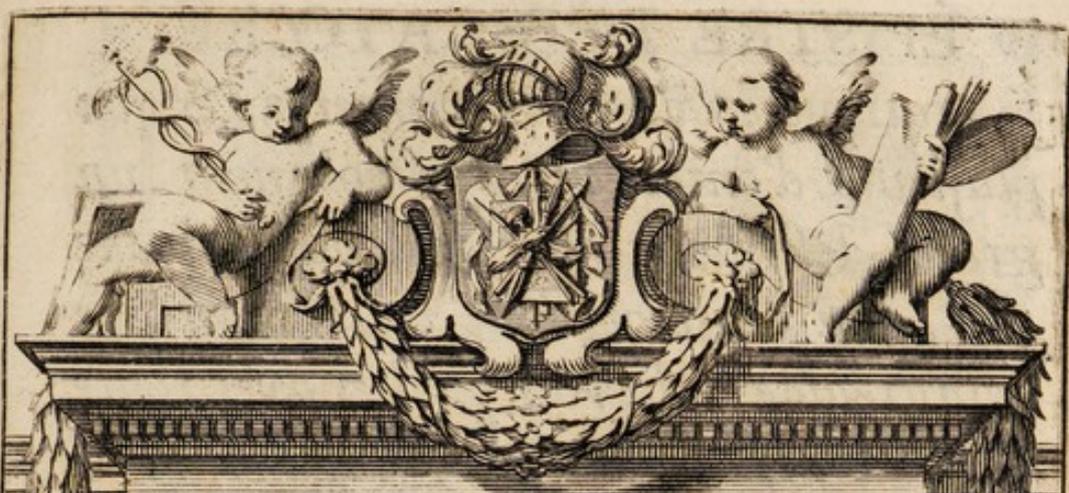
A PARIS, RUE DAUPHINE;

Chez CHARLES-ANTOINE JOMBERT, Libraire
de l'Artillerie & du Génie, à l'Image
Notre - Dame.

M. DCC. LVIII.

Avec Approbation & Privilège du Roi.





AVX
AMATEVRS
DE CÉTART.

M ESSIEVRS ~

*Puis que vous aimez la graueure en
Taille Douce, Que celle à l'eau Forte*

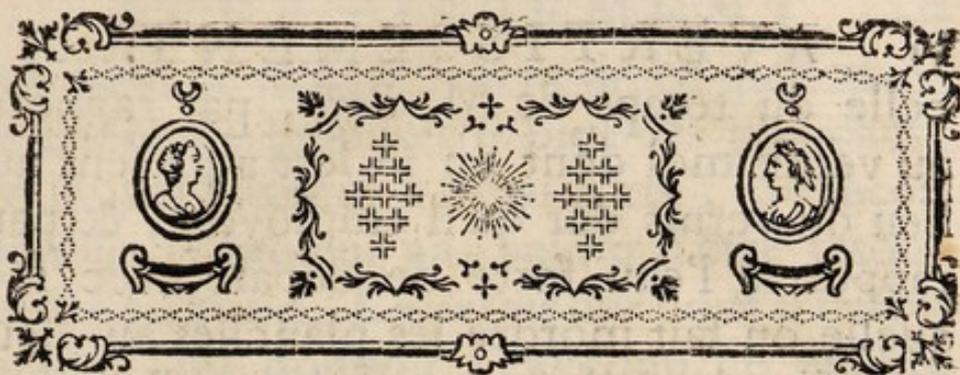
iv ÉPISTRE DÉDICATOIRE.

se pratique en diverses manieres, & que plusieurs d'entre vous témoignent un grand desir de sçavoir de laquelle je me sers : j'ai pensé qu'il ne vous seroit pas désagréable de la voir publier avec toute la franchise & la naïveté qui m'a été possible, afin que ceux qui voudront commencer à se donner cette sorte d'occupation ou divertissement, y puissent trouver d'eux-mêmes quelque sorte d'introduction à l'Art, & pour inviter ceux qui y excellent à nous communiquer de même ce qui en est venu à leur connoissance. Je puis bien assurer qu'en ceci je n'ai point eu d'autres intentions & que je n'ai rien du tout réservé ni déguisé de ce que j'en ai pû sçavoir jusqu'à cette heure ; si je viens à bout de réussir au gré & au contentement de quelqu'un, j'en serai bien satisfait : sinon, je ne laisserai pas d'avoir suivi les sentimens qui me feront dire toute ma vie, que je suis,

MESSIEURS,

Votre très-humbe & très-obéissant serviteur,

ABR. BOSSE.



AVERTISSEMENT

S U R

CETTE NOUVELLE ÉDITION.

IL est inutile de faire l'éloge de ce petit Ouvrage ; l'estime générale qu'il s'est acquis parmi les gens d'Art, & l'empressement avec lequel il est encore recherché aujourd'hui, quoiqu'il y ait plus de cent vingt ans qu'il est écrit, suffisent pour en faire sentir toute l'utilité. D'ailleurs c'est l'unique Traité qui ait été composé sur *la gravure en taille-douce*, & malgré le petit nombre de personnes qu'il semble que cette matière intéresse, il est devenu fort rare, de sorte que l'on a crû rendre un vrai service aux Artistes & aux Amateurs de ce bel art, en leur procurant encore une nouvelle édition de ce livre, malgré les trois éditions qui en ont déjà été faites.

Cependant, comme la façon de graver d'aujourd'hui est tout-à-fait différente de

vj AVERTISSEMENT.

celle du temps de M. *Bosse*, par rapport au vernis mol dont on se sert à présent au lieu du vernis dur qu'il employoit, & par rapport à l'eau forte de départ avec laquelle on fait mordre les planches au-lieu de celle dont il se servoit; que d'ailleurs la gravûre s'est beaucoup perfectionnée depuis cet Auteur, (comme on le verra dans la Préface de cette nouvelle édition) on a pensé qu'en redonnant ce petit livre au Public, il falloit s'étendre autant sur la maniere de graver au vernis mol, que M. *Bosse* avoit fait pour le vernis dur en usage de son temps. On n'a rien voulu retrancher de tout ce qu'il avoit écrit là-dessus, mais on a eu soin d'ajouter des remarques aux endroits où l'on a crû devoir être d'un autre sentiment que lui, & l'on a augmenté cette édition de tout ce qu'on pouvoit y ajouter de plus intéressant & de plus instructif sur le bon goût de la gravûre, sur la façon d'arranger les tailles suivant les différens sujets que l'on a à traiter, & sur la maniere de préparer l'ouvrage entier pour le mettre en état d'être retouché plus aisément avec le burin.

On s'est étendu ensuite sur la *gravûre au burin*, dont M. *Bosse* avoit négligé de parler, la regardant comme étrangère à son sujet principal. La raison de cette

AVERTISSEMENT. vij

omission de sa part, vient de ce qu'il avoit le talent de préparer si bien ses planches, & de les avancer à l'eau forte, de façon qu'elles n'avoient pas besoin d'être retouchées au burin. Le vernis dur dont il faisoit usage, lui donnoit beaucoup de facilité pour y réussir, par sa fermeté qui permettoit de rentrer les tailles à plusieurs fois & de les élargir avec l'échope, tellement que l'ouvrage paroissoit même fait au burin, ce qu'on ne pourroit imiter avec le vernis mol. C'est pourquoi il est nécessaire qu'un Graveur à l'eau forte sçache manier le burin, pour pouvoir s'en servir dans l'occasion, quand il y a quelque chose de manqué à l'eau forte, ou bien quand il veut donner à son ouvrage un air de propreté. On espere que le petit traité que l'on en donne ici suffira pour le mettre au fait.

La gravure en maniere noire pouvant être regardée en quelque façon comme une production de ce siècle, & une invention nouvelle, par les progrès qu'elle a fait depuis une cinquantaine d'années, elle doit trouver ici sa place. Elle est si différente des autres manieres de graver, par la façon particuliere de préparer le cuivre avant que de graver, & de former les objets & les choses qu'on veut représenter, qu'elle tient plus du Peintre que du Graveur. Mais ce

viii AVERTISSEMENT.

qui rend la maniere noire plus recommandable, c'est l'invention de graver le même sujet différemment sur plusieurs planches, que l'on imprime l'une après l'autre sur le même papier, chacune avec sa couleur différente, ce qu'on appelle *impression en trois couleurs*, à cause des trois couleurs primitives dont on se sert, qui sont le bleu, le jaune, & le rouge. On donne dans cet ouvrage la maniere de préparer chaque planche suivant le sujet que l'on veut faire, dans l'espérance que cela excitera l'émulation des gens d'art, ou du moins pour faire passer cette invention à la postérité.

L'art d'imprimer en taille-douce a tant de rapport & de liaison avec la gravûre, qu'il en est comme inséparable, l'un étant absolument inutile sans l'autre; aussi M. Basse s'est-il étendu beaucoup sur cette matiere. Mais comme la construction des presses & des autres ustensiles servant à l'impression a changé depuis M. Basse, on s'est trouvé dans la nécessité de supprimer toutes les planches qu'il avoit données à ce sujet dans les éditions précédentes, & d'en changer le discours pour mettre en place de nouveaux desseins de presses conformes à la maniere dont on les construit à présent, qu'on a détaillés autant

AVERTISSEMENT ix

qu'il a été nécessaire pour en faire connoître les proportions. Voilà en général tout ce qui est contenu dans ce livre, qu'on a divisé en quatre parties qui font autant de traités particuliers.

La première partie traite de la gravûre au vernis dur, comme elle se pratiquoit du temps de M. Bossé, & telle qu'il l'a donnée, à quelques remarques près, qu'on a inferé dans plusieurs endroits de cette partie, pour les éclaircir ou les réfuter.

On donne dans *la seconde partie* la manière de graver au vernis mol : cette partie est presqu'entièrement neuve, n'y ayant pas quatre pages de l'ancienne édition. On a pris occasion d'y inférer tout ce qui avoit rapport au bon goût de la gravûre, & l'on y donne des règles & des principes pour l'arrangement & la conduite des tailles, pour servir aux commençans & aux personnes qui voudront s'instruire dans ce bel art.

La gravûre au burin fait l'objet de *la troisième partie* : comme M. Bossé n'avoit presque rien dit là-dessus, de façon que cela sembloit manquer dans les autres éditions, on a pris ce qu'on en donne ici dans un Auteur contemporain de M. Bossé, dont les ouvrages sont fort estimés & qui en donne de très-bons préceptes. On

AVERTISSEMENT.

a rapporté à cette partie *l'art de graver en maniere noire* dont personne que l'on sçache n'avoit encore traité ; on en trouvera ici les régles principales expliquées assez nettement pour en donner l'intelligence aux Artistes, avec la façon de préparer le cuivre, qui est ce qu'il y a de plus pénible & de plus essentiel.

On a ajouté dans cette nouvelle édition des principes plus étendus sur la maniere d'*imiter les tableaux* par le moyen de la gravûre & de l'impression en taille-douce, avec des détails particuliers sur la pratique de cet art naissant, qu'on n'avoit pû donner dans l'édition précédente, faute d'instructions suffisantes.

On est entré dans les mêmes détails sur la nouvelle invention de graver *en maniere de crayon*, au moyen de laquelle on est parvenu à imiter les desseins des grands Maîtres, de façon à pouvoir tromper les meilleurs connoisseurs, & l'on termine cette troisiéme partie par des recherches fort curieuses sur la maniere de graver & imprimer *en camayeu*, & sur la gravûre qui *imite le lavis*.

La quatriéme partie explique la construction des presses & des autres ustensiles nécessaires à un Imprimeur, avec la maniere de s'en servir pour bien imprimer en taille-

AVERTISSEMENT. xj

douce. Cette partie est à peu près telle que M. *Bosse* l'avoit composée, excepté les changemens que l'on a été obligé de faire aux desseins des presses de M. *Bosse*, & au discours qui y étoit relatif.

Cet ouvrage est terminé par une ample table des matieres rangée par ordre alphabétique, qui lie ces quatre parties ensemble, & qui sert à rappeler au Lecteur les choses les plus essentielles de ce traité, & les diverses réflexions ou préceptes qu'on a eu occasion de placer dans plusieurs endroits de ce livre.

On jugera aisément, par le détail qu'on vient de faire, de l'avantage de cette nouvelle édition sur les précédentes, & des augmentations considérables qu'on y a faites, puisqu'au lieu de cinq feuilles d'impression qui composoient les deux premières éditions, celle-ci se trouve en avoir quinze, sans compter vingt-une planches dont il y en a près de la moitié de neuves, de façon que ce traité pourroit passer pour un ouvrage nouveau, tant il est différent de celui de M. *Bosse*.

Ces augmentations seront d'autant mieux reçues des gens d'Art, qu'elles sont très-instructives, étant composées par un des plus habiles Artistes qui ayent paru dans

xij AVERTISSEMENT.

cette profession*, & qui, de l'aveu de tous les connoisseurs, est aussi profond dans la théorie du dessein que sçavant dans la pratique de la gravûre. Enfin le Libraire n'a épargné ni ses soins, ni la dépense, pour que l'exécution de cet ouvrage fût digne de la curiosité du Public, & de la réputation de son Auteur.

* M. Cochin.



AVANT-PROPOS

DU SIEUR BOSSE,

Servant de Préface à l'ancienne Édition.

DANS le dessein que j'ai de traiter ici de la maniere de graver en taille-douce avec l'eau forte pour en tirer ensuite des impressions, je ne m'arrêterai point à parler de l'Art de la Gravure en général; à vous dire qu'il y en a de plusieurs espèces; qu'on grave en pierre, en verre, en bois, en métaux, en creux, autrement en fonds, en relief ou épargne, & en autres matieres & manieres; ni qu'il est des plus anciens, puisque Moyse en a écrit ainsi que d'une chose laquelle étoit de son temps fort en usage. Mais pour la gravure en taille-douce, au burin ou à l'eau forte, ou plutôt quant à la pratique d'imprimer à l'encre ou autre liqueur des planches gravées en taille-douce, il n'y a point d'assurance qu'elle ait devancé l'Imprimerie des Lettres, puisqu'il n'en paroît aucun reste, comme on voit des autres sortes de gravure, de l'enluminure, & de l'écriture à la main.

Pour donc en demeurer à la gravure en taille-douce, on y grave sur des planches comme d'ai-

rain ou de cuivre, de l'èton, de fer & autres métaux, mais plus communément de cuivre rouge, autrement rosette ou airain, & cela se fait en deux façons, l'une tout purement au seul burin, & l'autre par le moyen encore de l'eau forte; il semble que celle au burin soit la plus ancienne, & qu'elle ait donné sujet d'inventer celle à l'eau forte pour essayer à la contrefaire: & à dire vrai on s'y est pris d'une telle sorte, & l'on est venu si avant à celle de l'eau forte, qu'il y a telles estampes de cette manière où l'on a de la peine à connoître & à s'assurer qu'elles ne soient pas au burin, du moins en beaucoup de leurs parties; ce qui m'a fait conjecturer que les arts n'ont pas été mis tout d'un coup à la perfection où la plupart d'eux se trouvent à présent; & que de ceux qui s'y sont adonnés, toujours quelqu'un y a contribué de temps en temps; ainsi l'on peut dire que nous en avons obligation les uns aux autres: pour moi j'avoue que je me sens extrêmement obligé à plusieurs de ceux qui ont travaillé à perfectionner la gravure en taille-douce à l'eau forte, parce que j'ai beaucoup appris de cet art en voyant leurs ouvrages, sur-tout de ceux que je nommerai ci-après.

La différence d'entre les manières de graver au burin ou à l'eau forte, est qu'avec le burin on tranche & emporte comme un copeau la pièce du trait à mesure qu'on le grave, & qu'à l'eau forte on emporte premièrement avec une pointe un

vernis dont on a couvett la planche, & par fois un peu du cuivre avec, puis l'eau forte acheve de dissoudre ou manger le reste.

Mais pour ce qui est d'imprimer après les figures, la maniere de l'une est la même que de l'autre, & il ne s'y trouve aucune différence quelconque.

Le premier d'entre ceux à qui j'ai l'obligation est Simon Frisius, Hollandois, lequel à mon avis doit avoir une grande gloire en cet art, d'autant qu'il a manié la pointe avec une grande liberté, & en ses hachures il a fort imité la netteté & la fermeté du burin, ce qui se peut voir en plusieurs de ses ouvrages, j'entens seulement pour la netteté des traits à l'eau forte, laissant les inventions & le dessein à part, mon intention n'étant pas d'en traiter. Ce Frisius se servoit du vernis mol & de l'eau forte dont les Affineurs se servent à départir les métaux.

Après lui, nous avons Matthieu Merian, Suisse, lequel a selon mon sens fait des ouvrages à l'eau forte aussi nets & également travaillés que l'on puisse faire; & l'on pourroit dire que s'il eût fait en sorte que la partie de ses hachures qui approche le plus de l'illuminé ou du jour eût été plus déliée & perdue, il eût été difficile de faire mieux & plus net, mais ce que l'on trouve à desirer en son ouvrage, est que les sorties de ses hachures finissent tout-à-coup, ce

xvj AVANT-PROPOS.

qui fait connoître aux clairs-voyans que c'est à l'eau forte.

Il s'est servi aussi du vernis mol & de la même eau forte de départ.

Ensuite est venu Jacques Callot, Lorrain, lequel a extrêmement perfectionné cet art, & de telle sorte qu'on peut dire qu'il l'a mis au plus haut point qu'on le puisse faire aller, principalement pour les ouvrages en petit, quoiqu'il en ait fait quelques-uns en grand autant hardiment gravés qu'il se puisse faire, & n'eût été que son génie l'a porté aux petites figures, il eût fait sans doute à l'eau forte en grand tout ce qui s'y peut faire à l'imitation du burin, comme cela se peut voir en plusieurs de ses ouvrages, & principalement en quelques portraits qu'il a faits à Florence, auxquels je ne vois encore rien de pareil.

Il s'est servi du vernis dur & de la même eau forte dont je traite ci-après, & de laquelle je me sers.

Pour moi, j'avoue que la plus grande difficulté que j'ai rencontrée en la gravure à l'eau forte, est d'y faire des hachures tournantes, grandes, grosses & déliées au besoin comme le burin les fait, & dont les planches puissent durer longtemps à l'impression.

Et il me semble que la principale intention que peuvent avoir ceux qui gravent ou veulent graver à l'eau forte, est de faire que leur ou-

vrage

AVANT-PROPOS. xvij

ouvrage paroisse comme s'il étoit gravé au burin ; & pour ce faire, j'estime qu'il se faut proposer à imiter la netteté & la tendresse des ouvrages de quelques-uns de ces excellens ouvriers du burin, comme des Sadelers, Villamene, Swanbourg, & quantité d'autres dont j'estime extrêmement les beaux traits : car d'imiter un Graveur dont la gravure au burin ne paroît que comme à l'eau forte, je n'y vois pas grande apparence.

Or encore que je ne fasse point mention de plusieurs autres, comme de Marc Antoine, Corneille Cort, Augustin Carrache, ce n'est pas que je ne les tiennne excellens Graveurs & davantage les plus sçavans qui ayent été dans le dessein. Mais comme j'ai dit ci-devant, je n'ai autre intention que de proposer à celui qui veut graver à l'eau forte un modele pour y faire des hachures ou traits bien nets & bien fermes, & quoique Cort & Carrache ayent gravé net, il me semble que c'est toujours un peu moins que ceux que j'ai nommé ci-devant.

Ce n'est pas aussi que je n'estime les ouvrages à l'eau forte qui n'ont pas cette netteté ; au contraire pour beaucoup de raisons je prise grandement une quantité de belles pièces déjà faites & qui se font encore tous les jours à l'eau forte croquée : mais tous avoueront avec moi, que c'est plutôt l'invention, les beaux contours, & les touches de ceux qui les ont faites qui les font

xviii AVANT - PROPOS.

estimer, que la netteté de la gravûre, & je crois que si ceux qui les ont gravées avoient acquis une plus grande pratique dans l'art, ils s'en seroient servis.

Et quant à moi je souhaiterois que tous les excellens Peintres & Dessinateurs se voulussent adonner à cette sorte de gravûre, d'autant que par ce moyen nous aurions la communication de plusieurs excellentes pièces dont nous demeurons privés. Pour ceux qui sont touchés de la netteté, je pense que la plûpart avoueront que rien ne les en a tant détourné que la difficulté qu'ils ont rencontrée à y réussir d'abord, & que leur esprit étant d'ailleurs occupé à leurs autres principales productions, ils n'ont pas eu le temps de s'attacher à un art qui demande une si longue pratique, non-seulement pour l'arrangement égal des hachures & la grande netteté qu'il faut avoir, mais encore pour éviter quantité d'accidens qui arrivent à la maniere de faire le vernis, de l'appliquer sur la planche, de le conserver en travaillant, d'y mettre l'eau forte, & autres particularités.

Or m'étant étudié de mon pouvoir à combattre ces difficultés, dont personne que je sçache n'a traité par écrit public jusqu'à cette heure, j'ai pensé que je ne ferois pas une chose désagréable à plusieurs de publier la maniere dont je me sers, & telle que j'ai pû jusqu'à présent la rencontrer, où je ne suis pas arrivé sans beaucoup de

peine, d'autant que ce n'a été que par une soigneuse comparaison des ouvrages ou estampes que plusieurs ont faites par le moyen de cet art tant bonnes que mauvaises, dont les bonnes m'ont fait essayer d'aller plus avant, & les mauvaises m'ont donné la connoissance de plusieurs imperfections & accidens que j'ai tâché d'éviter; & d'autant que j'ai comme borné l'eau forte à ne pouvoir jamais surmonter la netteté & fermeté d'un beau burin, cela n'empêchera pas que ceux qui pourront aller au-delà ne le fassent, auquel cas ils ne feront pas peu; pour ce qui est de moi j'espère que ma franchise obligera quelqu'un à m'enseigner davantage, à qui je serai extrêmement obligé.

Il me suffira donc pour ma satisfaction que ce petit ouvrage serve aux honnêtes gens curieux de pratiquer cet art, comme de mémorial ou de répétitive pour y chercher aux occasions ce qui seroit échappé de leur mémoire.

Il peut être que plusieurs qui viennent à s'adonner à cet art, ont plutôt affection à une manière de graver promptement, qu'à une qui demande une si grande égalité & netteté de hachures, laquelle par conséquent ne scauroit être ni si prompte ni si aisée: pour ceux-là, ce que je dirai ne les empêchera pas de suivre celle qu'ils voudront, ou finie ou croquée; toujours est-il besoin en l'une & en l'autre que le cuivre sur quoi l'on grave soit bon & bien poli: & aussi que le ver-

nis soit bon & bien appliqué sur la planche, & que l'eau forte & d'autres choses encore en soient choisies & recherchées un peu soigneusement. Si chacun ne se veut assujétir à tout ce que je prescris dans ce traité, j'aurai toujours satisfait à mon intention, qui est de communiquer au Public la manière dont je grave plus ordinairement, & s'il y a quelqu'un à qui elle vienne à servir, je serai très-aise de son contentement en cela & en toute autre chose.



P R É F A C E
D E L' E D I T E U R.

IL paroît par le discours précédent que le sieur *Bosse* faisoit consister la plus grande difficulté & le principal mérite de la gravûre à l'eau forte dans l'exacte imitation de celle au burin : il a parfaitement réussi dans ce qu'il s'est proposé pour but, & ses ouvrages, quoique très-avancés à l'eau forte, ont néanmoins toute la netteté de ceux qui sont purement au burin. Il est vrai-semblable que la fermeté du vernis dur dont il faisoit usage, y a beaucoup contribué. Cependant on a abandonné non-seulement le vernis dur, dont presque tous les Graveurs de son temps se servoient, mais même cette propreté dont il faisoit tant de cas, & que l'on évite en quelque façon présentement, parce qu'elle conduit à une roideur dans les tailles & une froideur de travail qui n'est plus du goût d'aujourd'hui.

Ce changement de goût (si toutefois l'on doit juger du sentiment des Graveurs du temps de *Bosse* par le sien), est fondé sur l'expérience & sur l'admiration que l'on a conçue pour les belles choses qui ont paru depuis *M. Bosse*, & qu'il n'a pu voir, parce qu'elles n'ont été faites que longtemps après qu'il eût publié cet ouvrage*. On ne

* La première édition de ce Traité de la Gravûre à l'eau forte fut imprimée à Paris, en 1643. La seconde édition a été faite après la mort de l'Auteur, en 1701, sans aucun changement ni augmentation considérable.

voit point en effet que *Gerard Audran*, qui peut, à juste titre, passer pour le plus excellent graveur d'histoire qui ait jamais paru, ait recherché cette extrême propreté ni ce servile arrangement de tailles qui est essentiel à la gravûre au burin. Au contraire, par un mélange de hachures libres & de points mis en apparence sans ordre, mais avec un goût inimitable, il a laissé à la postérité des exemples admirables du véritable caractère dans lequel la gravûre d'histoire doit être traitée. Ses ouvrages, malgré la grossiereté du travail qui paroît dans quelques-uns & qui peut déplaire aux ignorans, font l'admiration des connoisseurs & des personnes de bon goût.

Etienne La Belle, qu'on peut regarder comme un modele de perfection pour la gravûre en petit, infiniment préférable à *Callot* pour la gentillesse de son travail, en un mot qui est dans son genre ce que *Gerard Audran* est dans le grand, ne s'est pas non plus piqué de cette roideur & de cet arrangement de belles tailles que *M. Bosse* recommande avec tant de soin. Au contraire, sa manière est un composé de petites tailles courtes & mêlées les unes avec les autres avec un goût & un esprit inexprimable, & il est étonnant que se servant du vernis dur, il ait pû graver d'une façon si souple, & éviter l'inflexibilité que l'on apperçoit dans les ouvrages de ses prédécesseurs.

Ce n'est pas que la propreté & le bel ordre des hachures ne fasse un merveilleux effet, quand elle est employée à propos & mêlée avec d'autres travaux plus libres, selon le goût de l'ouvrage & le caractère des choses qu'on veut représenter : c'est même la perfection de la gravûre, & cette opposition de différens travaux ne sert qu'à les faire

valoir davantage. Il n'y a point de plus beaux exemples de l'heureux succès de la propreté du burin dans les ouvrages commencés à l'eau forte, que les morceaux admirables gravés par *Corneille Vischer*, où l'on voit en même tems ce que le plus beau burin a de flateur, joint à l'eau forte la plus pittoresque.

On peut donc dire que si le burin termine & perfectionne l'eau forte, il en reçoit aussi beaucoup de mérite & de goût; elle lui donne une ame qu'il n'avoit point, ou du moins qu'il n'auroit que très-difficilement sans elle: elle lui dessine ses contours avec sûreté & esprit, elle lui ébauche ses ombres avec un goût méplat & varié suivant les divers caracteres des sujets, comme terrains, pierres, payfages, ou étoffes de différente épaisseur, ce que le burin ne fait qu'avec une égalité, soit de ton soit de couleur, qui ne satisfait pas si bien: enfin elle lui prépare dans les chairs des points d'une forme différente de ceux du burin qui sont longs & de ceux de la pointe sèche qui sont trop exactement ronds; ceux que produit l'eau forte sont d'un rond plus irrégulier & d'un noir différent, & du mélange des uns & des autres, il résulte un empâtement plein de goût; aussi est il certain qu'avant l'invention de l'eau forte il manquoit quelque chose à la gravûre, sur-tout pour bien rendre les tableaux d'histoire, lorsqu'ils sont peints avec facilité & hardiesse.

Les portraits demandent à être faits au burin & l'on voit peu d'exemples que ceux que l'on a avancés à l'eau forte ayent bien réussi. L'expérience fait voir que quoiqu'il y en ait quelques-uns qui soient estimés, comme ceux de *Morin*, *Swiderhoof* & autres, néanmoins ceux de *Nanteuil*, *Edelinck*.

& *Drevet*, font les chefs-d'œuvre les plus estimés en ce genre ; la raison de cette préférence vient de la façon différente dont on peint l'histoire & le portrait. Dans l'histoire, on supprime toutes les petites parties pour ne s'attacher qu'aux grandes, & l'on peint sans s'arrêter à des détails peu importants, comme seroient les cristallins & paupieres ou petits plis qui environnent ordinairement les yeux ; l'on néglige de marquer sensiblement les différentes petites demi-teintes qui se trouvent entre les ombres & les jours, ou si on le fait, c'est d'une manière qui ne paroît point recherchée, & qui est toujours subordonnée à l'effet général du tableau. Le Peintre entièrement maître de son sujet, & n'ayant point d'objet particulier en vûe qui puisse l'attacher servilement, n'est occupé que du soin de former des traits grands & hardis qui puissent concourir à l'intelligence générale du sujet. Le portrait se peint à la vérité suivant les mêmes principes, mais avec cette différence que l'exactitude avec laquelle le Peintre suit le modèle qu'il a devant les yeux, l'oblige à rendre avec le plus grand soin tout ce qu'il découvre dans la Nature jusqu'aux moindres choses, parce que c'est souvent de - là que dépend la fidele ressemblance. Ayant fini la tête avec une si grande précision, il est obligé de terminer le reste à proportion, sans cela il ne paroîtroit qu'une ébauche en comparaison de la tête. C'est ce fini & cette exécution précise qui est parfaitement bien rendue par la propriété du burin ; au - lieu que le pinceau libre de l'histoire est mieux rendu par la hardiesse & la facilité de la pointe à l'eau forte. On peut en donner pour exemple les morceaux d'histoire gravés par *P. Drevet le fils*, qui sont admirables pour la finesse

& la beauté du travail, mais beaucoup trop finis pour le caractère de l'histoire, ce qui fait dire aux gens de goût que c'est un fort beau travail mais très-déplacé, & qui ne sert qu'à faire paroître les figures comme si elles étoient de bronze. On peut voir aussi la famille de Darius gravée par *Edelinck*, dont la gravûre, quoique parfaite pour le burin, eût beaucoup moins convenable dans un pareil morceau que celle de *Gerard Audran*. On remarquera à cette occasion que plusieurs Graveurs au burin très-habiles, entr'autres *Bolswert*, ayant à graver des sujets d'histoire, ont imité, autant que le burin le peut faire, ce désordre pittoresque & ce mélange de travail que l'eau forte produit avec tant de succès.

Laissons donc la gravûre au burin briller dans l'exécution des portraits où l'eau forte n'est pas si heureuse, & réservons-la pour les morceaux d'histoire où elle répand plus de goût & de facilité, & pour le petit à qui elle donne un esprit & un caractère de dessein que le burin auroit bien de la peine à imiter. Au-lieu de nous proposer pour modele, en gravant à l'eau forte, des estampes gravées au burin avec une grande pureté, (comme le conseille *M. Bossé*) ce qui ne nous inspireroit que de la froideur; mettons-nous plutôt devant les yeux des morceaux des excellens Maîtres dont on vient de parler, on même des eaux fortes pures des Peintres qui ont gravé, comme *Benedette de Castillione*, *Rimbrant*, *Berghem*, &c. ou encore de nos Peintres modernes dont plusieurs ont gravé avec un esprit que les plus habiles Graveurs auroient peine à égaler. Car quoique le Graveur doive garder beaucoup plus d'ordre qu'il n'y en a dans ces fortes d'ouvrages, à cause de la nécessité

où il est de terminer ses eaux fortes avec le burin ; néanmoins la hardiesse qu'il y apperçoit peut quelquefois l'échauffer & lui faire produire des faillies heureuses que les bons connoisseurs préfèrent infiniment à une propreté sans goût. L'arrangement & l'égalité des tailles est ce qu'on apprend le plus vite & ce qui est le moins important dans la gravûre : mais le plus difficile & ce qu'on ne sçait jamais assez , c'est le bon goût d'une gravûre moëlleuse & la correction des formes.

Nous terminerons cette Préface , par une comparaison capable de faire sentir la différence qui caractérise les deux manieres de graver dont on vient de parler. La gravûre au burin peut se comparer à une Dame d'une taille & d'une beauté régulière , dont les vêtemens sont d'une étoffe riche & précieuse , & dont l'art & l'arrangement font valoir jusqu'aux moindres charmes , qui possède en un mot les appas les plus séduifans : mais son front majestueux est toujours armé du sérieux le plus sévere. Par combien de veilles & de soins rebutans ne fait-elle pas acheter le bonheur de posséder ses bonnes graces ? Le chemin qui conduit vers elle est semé de ronces & d'épines , & l'on ne peut y parvenir qu'après avoir parcouru une longue & pénible carrière.

La gravûre à l'eau forte , au contraire , est une coquette jeune & charmante , naturelle & sans affectation en apparence , mais qui n'en sçait pas moins tirer parti de tous ses appas. La simplicité de ses habillemens est un négligé plein d'art , qui ne découvre qu'à propos ce qu'elle a de plus attrayant. Toujours affable & d'un accès facile , ses aimables caprices amusent ceux qui la recherchent , & leur donnent un avant - goût du plaisir de parta-

gèr ses faveurs. Elle semble faciliter la route qui conduit vers elle, & si l'on y rencontre quelques épines, les pointes en sont émoussées par les fleurs qu'elle a soin de semer sur son passage : enfin elle sçait s'accommoder à l'humeur & aux différens goûts de chacun de ses courtisans, & quoique sa véritable possession soit aussi rare & aussi difficile que celle de sa sœur, elle a cependant le talent d'entretenir tous ceux qui la suivent dans l'idée flatteuse d'être du nombre de ses favoris.

Fin de la Préface.



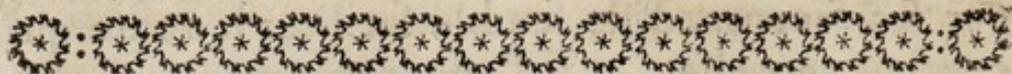


TABLE DES TITRES

contenus dans ce Traité.

PREMIERE PARTIE,

De la Gravure au Vernis dur.

I NTRODUCTION à cette Partie.	1
Maniere de faire le vernis dur dont M. Bosse se ser- voit,	3
Vernis dur dont Callot se servoit, appellé vernis de Florence,	4
Composition ou mixtion de suif & d'huile pour couvrir les planches,	5
Maniere de faire l'eau forte pour le vernis dur,	6
Moyen de connoître le bon cuivre rouge,	8
Maniere de forger le cuivre & de le polir,	9
Maniere d'appliquer le vernis dur sur la planche & de l'y noircir,	14
Maniere de faire sécher ou durcir le vernis sur la plan- che,	17
Maniere de s'apprêter pour dessiner, contretirer ou cal- quer son dessein sur la planche vernie,	19
Moyen de connoître les bonnes aiguilles pour en faire des outils, & de les emmancher pour être propres à graver,	20
Forme qu'il faut donner au bout des aiguilles, & la maniere de les aiguïser,	21

DES TITRES. xxix

<i>Maniere de contretirer ou calquer le dessein sur le vernis,</i>	23
<i>Moyen de conserver le vernis sur la planche lorsqu'on y veut graver,</i>	24
<i>Maniere de graver sur le vernis,</i>	25
<i>Maniere de gouverner les pointes sur la planche,</i>	27
<i>Maniere de faire de gros traits avec des échopes, & le moyen de les tenir & manier sur la planche vernie,</i>	30
<i>Maniere de mettre la planche en état de recevoir l'eau forte,</i>	34
<i>Machine nécessaire pour tenir commodément la planche en état de recevoir l'eau forte dessus,</i>	37
<i>Ordre qu'il faut tenir pour verser l'eau forte sur la planche, & couvrir avec la mixtion de suif & d'huile les douceurs & lointains,</i>	39
<i>Moyens dont M. le Clerc se servoit pour couler son eau forte,</i>	45
<i>Moyen d'ôter le vernis de dessus la planche après que l'eau forte y a fait son effet,</i>	46

S E C O N D E P A R T I E,

De la Gravûre au vernis mol.

I. <i>C O M P O S I T I O N</i> du vernis mol, suivant M. Bosse,	49
II. <i>Vernis blanc de Rimbrant,</i>	50
III. <i>Vernis mol tiré d'un manuscrit de Callot,</i>	51
IV. <i>Autre vernis mol traduit d'un livre Anglois,</i>	52
V. <i>Excellent vernis mol dont plusieurs Graveurs de Paris se servent présentement,</i>	ibid.
VI. <i>Vernis de M. T. Graveur de Paris.</i>	53
VII. <i>Autre vernis mol,</i>	ibid.

VIII. Vernis de M. L. Anglois ,	54
Maniere d'appliquer le vernis mol sur la planche ,	55
Maniere de noircir le vernis mol ,	56
De la façon de calquer son trait sur le vernis ,	57
Maniere de contr'éprouver le trait sur le cuivre verni ,	58
Remarques sur les pointes & échopes ,	62
Principes de la gravûre à l'eau forte nécessaires à ceux qui veulent se perfectionner dans cet art ,	67
Des premieres , secondes & troisièmes tailles ,	70
Des chairs d'hommes & de femmes ,	71
Des draperies ,	73
Des demi-teintes ,	75
De la façon de pointiller les chairs ,	76
De la dégradation des objets ,	78
Des lointains ,	79
Du paysage & de l'architecture ,	80
Des différentes pointes ,	82
De la gravûre en petit ,	84
Maniere de border la planche avec de la cire , afin de pouvoir contenir l'eau forte de départ ,	88
Mixtion à couvrir les planches sans être obligé de reti- rer l'eau forte de dessus ,	91
Maniere de rendre blancs les vernis dur & mol ,	93
Moyen pour regraver ce qu'on peut avoir oublié après que les planches sont mordues à l'eau forte ,	95

TROISIÈME PARTIE,

De la Gravûre au burin.

P R I N C I P E S de la gravûre au burin ,	97
Préparatifs pour graver au burin ,	99
Maniere facile pour sçavoir aiguïser un burin ,	100
La méthode de tenir & manier le burin ,	102

DES TITRES.

<i>Des différentes manieres de graver ,</i>	xxxj 106
<i>De la façon de conduire les tailles ,</i>	107
<i>Du poil , des cheveux , & de la barbe ,</i>	109
<i>De la sculpture ,</i>	ibid.
<i>Des étoffes ,</i>	109
<i>De l'architecture & du paysage ,</i>	110
<i>Des montagnes & des eaux ,</i>	111
<i>Des nuages ,</i>	112
<i>Maximes générales pour la gravûre au burin ,</i>	113
<i>De la gravûre en grand ,</i>	115
<i>De la gravûre en maniere noire ,</i>	117
<i>De la préparation du cuivre ,</i>	118
<i>Des outils qui servent à graver en maniere noire ,</i>	121
<i>De la façon d'imprimer les planches ,</i>	123
<i>De l'impression en plusieurs couleurs ,</i>	ibid.
<i>Principes de la gravûre & de l'impression qui imite la peinture ,</i>	126
<i>Pratique de la gravûre & de l'impression qui imite les tableaux ,</i>	128
<i>De la gravûre en maniere de crayon ,</i>	133
<i>Pratique de cette gravûre ,</i>	134
<i>Explication des figures relatives à la gravûre en ma- niere de crayon ,</i>	137
<i>Des camayeux & de la gravûre qui imite le lavis ,</i>	141
<i>Des camayeux exécutés par le moyen de la gravûre en bois ,</i>	145
<i>Des tailles-douces en deux ou trois couleurs ,</i>	150

QUATRIÈME PARTIE,

Maniere d'imprimer en taille-douce, & de conf-
truire les presses.

<i>AVERTISSEMENT sur cette quatrième partie ,</i>	151
<i>Explication des pièces qui composent la presse ,</i>	153

xxxij TABLE DES TITRES.

Représentation géométrale de la presse vûe de pro- fil ,	156
Représentation géométrale de la presse vûe en face ,	158
Vûe perspective de la croisée ,	160
Représentation perspective de la presse vûe par devant , garnie de ses pièces , & prête à imprimer ,	162
Perspective de la presse vûe par le côté , où l'on a re- présenté l'Imprimeur tournant la croisée ,	163
Maniere d'encre la planche pour la faire passer en- suite sur la table de la presse entre les deux rou- leaux ,	166
Enluminures beaucoup plus belles que celles qu'on fait ordinairement ,	173
Explication des choses nécessaires pour imprimer en taille-douce. Des langes ,	175
Des linges blancs de lessive ,	ibid.
Maniere de faire le tampon ,	176
Qualité du noir ,	177
Vaisseau ou marmite pour cuire & brûler l'huile ,	ibid.
Qualité de l'huile de noix , & la maniere de la cuire & de la brûler ,	178
Maniere de broyer le noir pour imprimer ,	179
Poële à contenir le feu de charbon avec son gril dessus ,	181
Maniere de tremper le papier ,	ibid.

Fin de la Table des Titres.

MANIERE



C.N. Cochon Pinx. inv.

Lescaud. sculp.

MANIERE DE GRAVER A L'EAU FORTE ET AU BURIN.

PREMIERE PARTIE.

De la gravure au vernis dur.

INTRODUCTION.

J'AI connoissance de deux sortes de vernis & de deux sortes d'eaux fortes, que je décrirai chacun en leur rang.

Le vernis de la première sorte étant froid, demeure en consistance comme l'huile grasse ou

A

sirop transparent & de couleur rouffâtre ; & étant mis sur la planche , on l'y fait sécher , comme il sera dit , de façon qu'il y devienne dur , & de là on le nomme vernis dur.

Le vernis de la seconde sorte étant froid se tient en masse d'une consistance à peu près de poix ou de cire noire ; & étant appliqué sur la planche , on ne fait que l'y noircir ou blanchir , comme je dirai , sans le sécher , en sorte qu'il y conserve toute sa mollesse ; & de là on le nomme vernis mol.

La premiere sorte d'eau forte est faite de vinaigre , verdet , sel armoniac & sel commun , bouillis seulement ensemble : & d'autant qu'il ne s'en vend point , je donnerai la maniere de la faire.

La seconde sorte est faite de vitriol & de salpêtre , & par fois encore d'alun de roche , distillés artificiellement ensemble : c'est celle dont les affineurs se servent à séparer l'or d'avec l'argent & le cuivre , qu'ils nomment autrement , eau de départ : & comme l'on en trouve à acheter chez les affineurs & autres , je ne décrirai point la maniere de la faire.

Cette eau forte , ou de départ , ainsi distillée , n'est bonne que sur le vernis mol , & ne vaut rien sur le dur , à cause qu'elle le dissout.

L'autre , qui n'est que bouillie , est bonne également sur toutes sortes de vernis & dur & mol , d'autant qu'elle n'en dissout aucun.

Je me suis , en ce traité , plus étendu sur la maniere de graver avec le vernis dur que par le moyen du vernis mol , parce que le premier me semble préférable ; j'ai donné cependant la façon de graver au vernis mol , parce qu'elle sert extrêmement en beaucoup d'occasions , comme vous pourrez voir ci-après : car mon intention dans cet ouvrage est , comme j'ai dit , d'exposer en public

A L'EAU FORTE ET AU BURIN.
toutes les manieres desquelles je me fers à graver
en taille douce par le moyen de l'eau forte.

R E M A R Q U E.

Le vernis dur n'est plus en usage ; on l'a abandonné tout-à-fait pour se servir du vernis mol , sur lequel M. Bosse s'est contenté de dire très-peu de chose , comme n'étant pas beaucoup usité de son temps : c'est sur ce vernis mol qu'on s'est principalement étendu dans cette nouvelle édition ; on y trouvera la maniere de s'en servir pour graver à l'eau forte , détaillée avec autant de soin que M. Bosse avoit fait celle au vernis dur , & outre cela des principes de la gravûre pour les commençans , qui leur faciliteront les moyens de se perfectionner dans la pratique de ce bel art.

*Maniere de faire le vernis dur pour graver à
l'eau forte sur le cuivre rouge.*

PRENEZ cinq onces de poix grecque , ou à défaut d'icelle , de la poix grasse , autrement de Bourgogne : cinq onces de raifine de Tyr ou colofone , ou aussi , à son défaut , de la raifine commune. Faites les fondre ensemble sur un feu médiocre , dans un pot de terre neuf , bien plombé & vernissé & bien net ; ces deux choses étant fondues & bien mêlées ensemble , mettez-y parmi quatre onces de bonne huile de noix , ou d'huile de lin ; mêlez bien le tout ensemble sur ledit feu durant une bonne demi-heure ; puis laissez cuire ce mélange jusques à ce qu'en ayant mis refroidir , le touchant avec le doigt , il file comme un sirop bien gluant.

Alors vous retirerez le pot de dessus le feu , & le vernis étant un peu refroidi , passez - le dans un linge neuf en quelque vaisselle de fayance ou de terre bien plombée , puis le ferrez dans quelque bouteille d'un verre bien épais , ou dans quelque vaisseau qui n'emboive pas & se puisse bien boucher : le vernis fait de la sorte , se gardera vingt ans & n'en est que meilleur.

J'ai scû par feu Monsieur Callot , qu'on lui envoyoit son vernis tout fait d'Italie , & qu'il s'y fait par les menuisiers , qui s'en servent pour vernir leurs bois , ils le nomment , vernice grosso da lignaioli : il m'en avoit donné , dont je me suis servi long - temps , à présent je me sers de celui dont la description est ci-dessus. Le meilleur se fait à Venise & à Florence : il se vend chez les épiciers & droguistes.

R E M A R Q U E.

Le vernis dur dont M. Bosse vient de donner la description , est sujet à plusieurs inconvéniens : celui de Callot , dont on parle ici , est beaucoup meilleur , & plus facile à employer. Voici la maniere dont on le fait à Florence & à Venise.

Vernis dur dont Callot se servoit , appelé communément vernis de Florence.

Prenez un quarteron d'huile grasse bien claire & faite avec de bonne huile de lin , pareille à celle dont les Peintres se servent : faites-la chauffer dans un poëlon de terre vernissé & neuf ; ensuite mettez-y un quarteron de mastic en larmes pulvérisé , & remuez bien le tout jusqu'à ce qu'il soit fondu entierement. Alors passez toute la masse à travers

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 5

un linge fin & propre dans une bouteille de verre à large col, que vous boucherez exactement pour le mieux conserver, & vous en servir comme on le dira ci-après.

Maniere de faire la composition ou mixtion de suif & d'huile, pour couvrir aux planches ce que l'on veut que l'eau forte ne creuse pas davantage.

PRENEZ une écuelle de terre plombée, grande ou petite, suivant ce que vous voulez faire de composition ou mixtion.

Mettez-y dedans une portion d'huile d'olive, & posez ladite écuelle sur le feu, puis l'huile étant bien chaude, jetez-y dedans du suif de chandelle, lequel étant fondu, vous en prendrez avec un pinceau & en laisserez tomber quelques gouttes sur quelque chose de dur & de froid, par exemple, sur une planche de cuivre, & si les gouttes se rendent moyennement figées & fermes, c'est un témoignage que la dose de suif & huile est bien faite; car vous jugez bien qu'étant trop liquide, c'est qu'il y a trop d'huile, & cela étant, il faut y remettre du suif; & aussi par la même raison qu'étant trop dure, il faut y remettre de l'huile. L'ayant donc fait de bonne forte, vous ferez très-bien bouillir le tout ensemble l'espace d'une heure, afin de laisser bien mêler & lier l'huile & le suif ensemble, & jusqu'à ce que ladite mixtion devienne rousse ou approchant, autrement ils sont sujets à se séparer quand on s'en sert.

Le sujet pour lequel on met de l'huile avec le suif.

n'est à autre fin que pour rendre le suif plus liquide & qu'il ne se fige pas sitôt : car vous sçavez que si vous aviez fait fondre du suif tout seul, vous ne l'auriez pas sitôt pris avec le pinceau pour le porter au lieu nécessaire, qu'il seroit figé.

Il faut mettre davantage d'huile avec le suif en hyver qu'en été.

Maniere de faire l'eau forte pour le vernis dur.

J'AI dit que cette eau forte se fait de *vinaigre*, *sel armoniac*, *sel commun* & *verdet*, autrement, *verd de gris*, ou *verd de cuivre*.

Le *vinaigre* doit être du meilleur, du plus fort & du plus paillet; le blanc est d'ordinaire le meilleur.

Le *sel armoniac* doit être bien clair, transparent, blanc, pur & net.

Le *sel commun* doit être aussi net & pur.

Le *verdet* encore doit être pur, net & sec, sans raclure de cuivre, & sans grapille de raisins dont il se fait.

Le *sel armoniac* & le *verdet* se vendent d'ordinaire chez les droguistes ou épiciers.

Composition de l'eau forte.

Prenez trois pintes de *vinaigre*, six onces de *sel armoniac*, six onces de *sel commun*, quatre onces de *verdet*, ou du tout à proportion selon que vous voulez faire plus ou moins d'eau forte, pilez-les choses dures assez menu.

Mettez le tout ensemble dans un pot de terre bien plombé ou vernissé, principalement en dedans, & qui soit d'une mesure à en contenir davantage,

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 7

afin que faisant bouillir ce qui sera dedans, il nes'en aille par dessus ; couvrez le pot de son couvercle, puis mettez-le sur un grand feu, & faites bouillir promptement le tout ensemble deux ou trois gros bouillons & non davantage : quand vous jugerez à peu près que le bouillon veut venir & non plutôt, découvrez le pot & remuez le tout ensemble de fois à autre avec quelque petit bâton, prenant garde lorsque ledit bouillon s'éleve, que l'eau forte ne s'en aille par dessus, & c'est pourquoi j'ai dit qu'il falloit que le pot fût grand, à cause que d'ordinaire lorsqu'il commence à bouillir cela s'enfle & surmonte beaucoup.

Ayant donc bouilli deux ou trois bouillons, vous retirerez le pot du feu & y laisserez refroidir l'eau forte dedans, le tenant couvert ; & étant refroidie, vous la verserez dedans une bouteille de verre ou de grez, la laissant reposer un jour ou deux avant que de vous en servir ; & si, en vous en servant, elle étoit trop forte, & qu'elle mit vos hachures en pâté, en éclatant le vernis, vous n'avez qu'à la modérer en y mêlant un bon verre ou deux du même vinaigre dont vous l'avez faite.

Le vinaigre distillé est aussi très-excellent pour faire de ladite eau forte, & n'est pas si sujet à faire éclater le vernis.



Moyen de connoître le bon cuivre rouge, de le faire forger en planches, de le polir & dégraisser, avant que de mettre le vernis dessus.

POUR la gravûre en taille-douce, tant au burin qu'à l'eau forte, le cuivre rouge est reçu pour le meilleur; il y a le jaune que l'on nomme autrement *leton*, lequel est communément trop aigre, & souvent pailleux & mal net: il y en a du rouge, lequel a ces mauvaises qualités, & qui par conséquent est à rejeter, d'autant que l'ouvrage que l'on feroit dessus à l'eau forte, paroîtroit trop rude & maigre. Il s'en rencontre aussi qui est presque mol comme du plomb, & ce n'est pas encore de la forte qu'il le faut, à cause que venant à appliquer l'eau forte sur ce que vous avez tracé dessus, elle y demeure long-temps & ne creuse que fort peu, & ce qui est le pis, elle éclatte le vernis & fait les traits & hacheures mal nettes, autrement boueuses ou bourruës. Pour m'expliquer mieux, c'est par comparaison comme si l'on faisoit à la plume avec de l'encre, quelques hachures sur du papier qui boive un peu, cela fait que les traits ne sont pas nets, & qui plus est ils se mêlent quasi les uns avec les autres, ce qui fait que je ne m'étonne pas si l'eau forte fait ainsi enlever le vernis; car trouvant le cuivre si mol & si poreux, elle le fouille & avance facilement sous le vernis, qui par conséquent vient à quitter le lieu où il étoit appliqué.

Il s'en rencontre aussi qui a des veines, lesquelles sont molles & aigres; il y en a d'autre qui est plein

de petits trous que l'on nomme cendreaux, & d'autre rempli de petites taches qu'il faut brunir, qu'on nomme teigneux.

Mais le bon cuivre rouge est plein, ferme, & l'on peut connoître s'il est tel en y gravant avec le burin; car s'il est aigre, vous sentirez de la peine & du criquetis en l'y faisant, & s'il est mol, il semble que vous touchez du plomb.

Au lieu qu'étant bon, le burin y entre sans sentiment de criquetis ni de molesse, mais avec un peu de force & une fermeté pleine & douce, comme quand l'on touche l'or & l'argent en comparaison des autres métaux.

Maniere de faire forger & polir le cuivre.

IL n'est pas absolument nécessaire à celui qui desire graver, de sçavoir faire forger & polir lui-même son cuivre: Mais d'autant que l'on se peut trouver en des lieux ou l'on n'en trouveroit que comme les chaudronniers l'achètent, j'ai trouvé à propos de l'enseigner; & même cela vous peut donner la connoissance pour voir s'il est bien poli afin d'y pouvoir faire une gravûre nette.

Quand vous serez assuré de la bonne qualité du cuivre, vous donnerez à un chaudronnier la mesure des grandeur & épaisseur dont vous voudrez la planche.

Une planche de la grandeur que les ouvriers nomment grande demi-feuille, & qui est d'environ douze pouces d'un côté & neuf de l'autre, doit avoir à peu près l'épaisseur d'une ligne, & à proportion pour les autres grandeurs.

Vous recommanderez de la bien forger & appla-

nir à froid ; car étant ainsi bien forgée , le cuivre en devient beaucoup moins poreux , & cela est de très-grande conséquence.

Ensuite vous prendrez la planche ainsi forgée , & en choisirez le côté le plus uni & le moins pailleux ou gerfeux , & la poserez sur un ais en penchant , au bas duquel vous aurez fiché deux petits cloux ou leurs pointes , pour y retenir & arrêter la planche afin qu'elle ne glisse point.

Alors pour commencer à la polir , vous prendrez un gros morceau de grez & de l'eau nette , & la frotterez avec cela bien fermement & également par-tout une fois , selon sa longueur , puis selon sa largeur , en la mouillant de fois à autre , jusques à ce qu'il n'y paroisse plus aucune fosse ni marque ou tache des coups que le marteau y a fait en la forgeant , ni aucuns trous ou pailles , ou autre sorte d'inégalités ; puis vous la laverez enforte qu'il n'y demeure rien dessus.

Après cela vous prendrez de la *Pierre ponce* bien choisie , & en frotterez ladite planche avec de l'eau comme vous avez fait avec le grez , en long & en large , tant & tant de fois & si fermement & également , qu'il n'y paroisse plus aucune trace ni raje dudit grez ; & enfin la laverez bien.

Derechef vous ferez encore la même chose avec une pierre douce à éguiser , & de l'eau , tant que les traces de la ponce soient toutes perdues : *Ladite pierre douce à éguiser est d'ordinaire de couleur d'ardoise , il s'en trouve aussi de couleur d'olive & de rouge.*

Cela fait , vous laverez si bien votre planche avec de l'eau claire & nette , qu'il n'y demeure aucune poussiere ou ordure dessus.

Alors vous prendrez un charbon de ceux que

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. II

vous aurez choisi & brûlé de la façon qui suit : Sçavoir trois ou quatre charbons de faule bien doux, gros & pleins, sans être fendillés, & dont communément les Orfèvres se servent à souder : vous en ratifferez bien l'écorce, puis vous les rangerez ensemble dans le feu : vous les couvrirez ensuite d'autres charbons allumés, & de quantité de cendre rouge par dessus, de sorte qu'ils y puissent demeurer sans prendre beaucoup d'air une heure & demie plus ou moins selon la grosseur des charbons, d'autant qu'il faut que le feu les ait atteint jusques au cœur, & qu'il n'y reste aucune vapeur ; c'est pourquoi il vaut mieux les y laisser plus que moins : & lorsque vous jugerez qu'ils sont en état de les ôter du feu, vous mettrez de l'eau commune en quelque vaisseau assez grand pour les contenir tous ; puis vous les retirerez du feu, & en même temps les jetterez tout ardens dans ladite eau pour les y éteindre & laisser refroidir ; il y en a qui se servent d'urine au lieu d'eau, mais pour moi je trouve l'eau aussi bonne.

Maintenant pour vous servir de ces charbons à achever d'en polir votre cuivre, vous en choisirez comme dessus un, ou un morceau d'un qui soit assez gros & ferme, & qui se soit bien maintenu au feu sans se fendiller ; vous le tiendrez bien avec la main & appuyant une de ses carnes ou angles contre la planche, vous l'en frotterez fermement pour ôter les traits de la pierre ; il n'importe de quel sens pourvu que tous ces traits s'en aillent. S'il arrive que le charbon ne fasse que glisser sur le cuivre sans y mordre, c'est signe qu'il n'est pas bon, il faut en choisir un autre qui ait cette qualité qu'alors que vous le poussiez sur le cuivre avec de l'eau, vous l'y sentiez âpre & qu'il le mange en faisant un doux

bruit ; l'ayant tel vous le passerez toujours d'un même sens sur votre planche tant & tant de fois qu'il ne paroisse plus en tout sur icelle aucune raye, paille, ou trous si petits qu'ils soient.

Si d'avanture (comme il se rencontre assez souvent) le charbon est un peu trop acré ou rude, & qu'il morde le cuivre trop rudement, vous en pourrez choisir un qui soit un peu plus doux, & le repasser avec de l'eau dessus le poliment du premier.

Après avoir fait ce qui se peut avec le charbon, votre planche paroissant bien unie sans rayes profondes ni trous, il faut prendre un outil d'acier bien poli & arrondi ou aplati en pointe par les deux bouts en forme d'un cœur, appelé *brunissoir* ; & ayant frotté la planche avec un peu d'huile d'olive, vous ferez passer le brunissoir par dessus en appuyant fortement sur le cuivre. La meilleure manière de *brunir un cuivre*, est de ne point passer le brunissoir sur sa longueur ni sur sa largeur, mais de biais, c'est-à-dire, diagonalement d'un angle à l'autre, ce qui ôte bien mieux les rayes ou salissures que le charbon y a fait. On brunira ainsi tout le cuivre de manière qu'il devienne par-tout luisant comme une glace de miroir. Si par hafard il y restoit encore après cela quelques rayes, il faut repasser le brunissoir seulement à cet endroit, en lozange sur cette raye jusqu'à ce qu'elle disparoisse tout-à-fait.

Les cuivriers ne brunissent point ordinairement les planches, à moins qu'on ne le leur recommande expressément, & qu'on ne paye quelque chose de plus pour cette façon : c'est pourquoi le graveur est souvent obligé de le faire en leur place, ce qu'il ne doit pas négliger, autrement les épreuves ou estampes que l'on tireroit après que l'eau forte a mordu, viendroient toutes sales & pleines de rayes.

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 13

Une planche de cuivre neuf bien poli & bruni, & toute prête à graver, se vend à Paris chez les cuivriers 55 sols ou tout au plus un écu la livre.

Votre planche étant donc ainsi bien polie & brunie, vous la laverez avec de l'eau nette, & la présenterez devant le feu par l'envers afin qu'il dessèche l'eau qui est restée dessus; étant sèche, vous l'essuyerez avec un linge bien net. Pour être assuré qu'il n'y ait rien de gras sur icelle, vous y passerez dessus, en frottant, de la mie de pain bien rassis; ou bien ayant ratissé sur ladite planche du blanc de craye bien doux, vous la frotterez plusieurs fois avec un linge blanc, puis vous l'essuyerez bien, de forte qu'il n'y demeure ni pain ni blanc dessus, ni aucune autre ordure.

La planche étant en cet état, est prête à y appliquer le vernis.

On peut encore faire ceci pour être assuré que la planche soit bien polie, c'est de l'envoyer à l'Imprimeur de taille-douce, afin qu'il l'encre de noir par tout comme si elle étoit gravée, & qu'il en tire une épreuve sur du papier blanc: si le cuivre est bien poli, ledit papier n'en doit point avoir perdu sa blancheur; mais après il faut être soigneux de bien dégraisser cette planche, qu'il n'y reste dessus aucune partie du noir à l'huile de l'Imprimeur ni aucune autre saleté.



Maniere d'appliquer le vernis dur sur la planche, & de l'y noircir. Planche premiere.

VOTRE planche étant parfaitement dégraissée & essuyée comme j'ai dit, vous la mettrez sur un réchaud dans lequel il y ait un peu de feu, & quand elle sera devenue médiocrement chaude vous l'en ôterez, & prendrez dudit vernis avec un petit bâton ou autre telle chose nette, & en mettrez un petit tas sur le bout d'un de vos doigts, & en touchant légèrement la planche plusieurs fois avec ce bout de doigt, vous y appliquerez ledit vernis le plus également que vous pourrez par petites plaques espacées de distances à peu près égales, comme la figure d'en haut vous représente, sur la planche marquée O. Prenez garde de n'en mettre en l'une guères plus qu'en l'autre, & si votre planche O étoit refroidie, vous la ferez réchauffer comme devant, ayant toujours soin qu'il n'y vole dessus aucune poudre ou ordure. Cela fait, ayant bien essuyé la partie charnue de la paume de votre main qui répond au petit doigt, vous tappez de cet endroit sur ladite planche, jusqu'à ce que toutes ces petites plaques de vernis couvrent bien également & uniment toute l'étendue de sa face polie.

Aussi tôt ce tappement fait, il faut passer encore la même paume de la main sur la planche comme en essuyant ou coulant sur ledit vernis tappé, afin de le rendre plus uni & plus luisant, & sur-tout ayez soin de deux choses; l'une, qu'il y ait très-peu de vernis sur la planche; l'autre, de n'avoir point la main suante, d'autant que l'eau de la sueur s'attache au vernis, & en sentant le feu, elle y fait

en bouillonnant des petits trous lesquels on ne voit presque pas, & si l'on n'y prenoit garde, lorsque l'eau forte fait son opération sur l'ouvrage que l'on auroit fait, elle la feroit aussi en même temps sur ces petits trous.

REMARQUE.

La maniere d'appliquer & d'étendre le vernis sur la planche avec la paume de la main, est sujette à plusieurs inconvéniens, comme M. Bosse l'a fort bien remarqué: car outre l'incommodité de se brûler la main dans cette opération, ce qu'on ne peut guères éviter, il arrive encore souvent que la main devient suante, & que cette sueur occasionne de petits trous imperceptibles dans le vernis, de façon que quand on vient à faire mordre la planche, l'eau forte entre dans ces trous & y fait des saletés sur le cuivre en plusieurs endroits. Pour donc éviter ces accidens, il faut étendre le vernis avec un petit tampon de taffetas neuf rempli de coton, comme on a coutume de faire au vernis mol.

A l'égard de la façon de noircir le vernis, elle est la même que celle que M. Bosse enseigne, excepté qu'au-lieu d'une chandelle, il vaut mieux se servir d'un bout de flambeau, ou d'une bougie jaune pliée en deux ou en quatre, pour faire une fumée plus épaisse. Au-lieu de tenir la planche en l'air avec la main, ce qui est fort embarrassant lorsque le cuivre est grand, & ce qui fait qu'on se brûle souvent la main quand le cuivre est petit, on se sert d'un ou de plusieurs petits étaux pour le tenir plus commodément. On peut voir ce que nous dirons à ce sujet à l'article du vernis mol, cette opéra-

tion étant la même pour les deux sortes de vernis.

Votre vernis étant donc ainsi bien uniment étendu sur votre planche, le moyen de le rendre noir, est de prendre une grosse chandelle de bon suif bien allumée & qui ne pétille point, & d'appliquer votre planche le vernis en dessous, par un de ses coins, contre le mur, comme la figure d'en bas vous représente; en prenant garde que les doigts qui la tiennent ne touchent au vernis; puis tenant votre chandelle à plomb, vous en appliquerez la flamme contre ledit vernis, l'approchant tant près que vous voudrez, pourvû que son moucheron ne le touche point, & ainsi vous la conduirez par toute l'étendue du vernis tant de fois qu'il en soit bien noirci, ayant soin de la moucher de tems en tems afin qu'elle laisse mieux aller sa fumée.

Cela fait, il faut faire cuire ou sécher ledit vernis, comme je vais dire ensuite, & en attendant il vous faut poser votre planche ainsi vernie, en telle sorte qu'il n'y aille point d'ordure dessus.



Maniere de faire sécher & durcir le vernis sur la planche avec le feu. Planche II.

IL faut avoir fait allumer une grande quantité de charbons qui ne pétillent point, s'il est possible, & en dresser un brasier plat & de la forme de votre planche, mais de plus grande étendue, pour la mettre dessus.

Cette figure vous montre comme vous pouvez faire cela dans une cheminée à l'aide de deux petits chenets pour supporter la planche, & avant que de l'y mettre vous attacherez en haut, comme B C D, une serviette, ou telle autre chose étendue par dessus le feu, pour empêcher qu'aucunes ordures de la cheminée ne viennent à tomber après sur la planche.

Je vous dirai la maniere de dresser le brasier à cause qu'elle est de conséquence, nonobstant que sans discours, la figure vous en pourroit donner l'intelligence.

Premièrement, votre charbon étant allumé de forte qu'il ne flambe ni ne pétille plus, vous l'arrangerez en une forme approchant de celle de votre planche, mais toutefois plus étendue d'environ quatre doigts tout à l'entour ou de chaque côté, mettant le plus de braise aux extrémités, & n'en laissant presque point au milieu.

Votre feu étant donc ainsi accommodé, vous mettez votre planche O à l'envers sur des pincettes ou telle autre chose, pour la poser avec cela sur les chenets précisément sur le milieu de votre brasier, comme en P, & l'y ayant laissé l'espace du quart d'un demi-quart d'heure, ou environ,

principalement en hyver, vous verrez fumer le vernis : & quand vous jugerez que la fumée en diminuera, vous ôterez la planche de dessus le feu : & avec un petit brin de bâton de bois dur & pointu, vous l'y toucherez au bord sur le vernis, & s'il enleve facilement ledit vernis, en le trouvant encore mol, il faut remettre la planche comme elle étoit sur le feu : & l'y ayant laissée encore un peu, vous la toucherez derechef avec ledit bâton, & s'il n'enleve nettement le vernis qu'avec un peu de force, il faut ôter à l'instant la planche de dessus le feu, & la laisser refroidir.

Que si le vernis résiste bien fort au bâton, il faut jeter de l'eau par le derrière de la planche pour la faire refroidir promptement, de peur que sa chaleur ne le rende trop dur & ne le brûle.

Souvenez-vous sur-tout, pendant que la planche est sur le feu, d'empêcher qu'il n'aille aucune cendre, ou autre ordure, sur le vernis, d'autant qu'elle s'y attache & qu'on ne sçauroit après l'en ôter : mais quand il est achevé de durcir, il n'y a plus rien à craindre, s'il y en va, vous l'en pourrez ôter avec quelque chose de doux.

Quand le vernis est ainsi cuit, & qu'il vient avec des taches grifâtres & mattes, on les rend noires & luisantes comme le reste, en frottant le bout du doigt d'un peu de, suif ou de la mixtion de ci-devant, & tappant après légèrement de cela sur lesdites taches; puis, avec la paume de la main, essuyant fermement, de tous sens, lesdits endroits plusieurs fois.



Maniere de s'appréter pour dessiner , contre-tirer , ou calquer son dessein sur la planche vernie.

IL y a deux moyens de marquer ce qu'on veut faire sur la planche vernie de vernis dur.

Le premier, est d'avoir de très-bonne sanguine bien douce & bien grasse; mais il est très-difficile d'en trouver de si excellente qu'elle ne soit sujette à faire des rayes sur le vernis; c'est pourquoi je ne m'arrêterai point à cette maniere, & je trouve à propos de ne s'en servir que par nécessité, comme lorsqu'ayant calqué son dessein ainsi que je vais dire ensuite, on y veut changer ou l'on a oublié d'y calquer quelque chose: je ne dirai donc que le second moyen, qui est de faire & arrêter bien correctement au crayon, à la plume, ou au pinceau, votre dessein sur du bon papier, & en rougir après le derrière avec de la poudre de bonne sanguine, en l'étendant dessus & la frottant avec un petit linge, en sorte qu'il soit bien également rouge par-tout: alors ayant ôté ladite poudre de dessus, vous passerez par-dessus ledit papier rougi sept ou huit fois la paume de votre main, afin que la poudre de ladite sanguine s'y attache bien, & par ainsi ne puisse barbouiller le vernis; & si d'avanture vous étiez obligé d'huiler votre dessein, comme il arrive souvent qu'il est à droite, & par conséquent y étant gravé il viendrait à gauche à l'impression; ou bien que vous ne voudriez pas le gâter de sanguine par le derrière, vous prendrez un papier assez fin de la grandeur de votre dessein, & le froterez de

sanguine d'un côté, comme j'ai dit ci-devant; & appliquerez le côté rougi sur votre planche contre le vernis; puis y mettrez votre dessein par-dessus & l'attacherez sur ladite planche & papier rougi, de forte que rien n'en puisse varier ni se remuer séparément en aucune façon: pour ce faire, vous les ferez tenir ensemble avec de la cire molle ou d'Espagne, ou autre chose semblable.

Le moyen de connoître les bonnes aiguilles pour en faire des outils, & de les emmancher pour être propres à graver.

Vous prendrez des *aiguilles cassées* de plusieurs grosseurs, & en choisirez de celles qui se rompent net sans se courber aucunement & dont le grain est fin: vous aurez de petits bâtons ronds, de la longueur d'un demi pied & gros comme des grosses plumes à écrire, ou plus gros pour le meilleur, d'un bois ferme & non sujet à éclater, aux bouts desquels vous ferez entrer de ces aiguilles que vous aurez choisies, en sorte qu'elles sortent hors dudit bâton de la longueur approchant comme vous allez voir en une figure qui suit, & quand vous en aurez emmanché de trois ou quatre grosseurs, vous les aiguiserez comme je vais dire.



*Forme qu'il faut donner aux bouts des aiguilles,
& la maniere de les aiguïser.*

Planche III.

IL faut avoir de deux sortes d'outils pour graver sur le vernis, l'un que je nomme *pointe*, l'autre *échoppe*; vous voyez en la figure d'en haut de la planche vis-à-vis la représentation des pointes, & en celle d'en bas celle des échoppes.

Ayant emmanché des aiguilles de plusieurs grosseurs, comme ces figures vous montreront, vous réserverez les grosses pour faire des échoppes, & les déliées & moyennes pour des pointes.

Pour les pointes, vous en aiguïferez trois ou quatre de différentes grosseurs, & pointuës quasi à l'ordinaire des aiguilles à coudre, à la réserve des grosses, dont le bout doit être aiguïfé plus à coup; j'ai, dans la figure d'en haut, tâché de les représenter de la sorte que je veux dire.

Puis vous en aiguïferez deux ou trois encore de différentes grosseurs, en sorte que la pointe soit plate ou en biseau, & même quasi en forme d'une échoppe d'orfèvre, ou de la face d'un burin, comme je l'ai représenté en la figure d'en bas. Vous vous souviendrez qu'il faut pour les aiguïser être fourni d'une pierre à huile qui ne morde pas trop fort, afin qu'elle fasse un tranchant bien vif; car quand ladite pierre est rude & qu'elle mange trop fort, elle ne mange pas nettement, & il y demeure des ébarbures autour desdites pointes, qui sont extrêmement préjudiciables en gravant sur le vernis: surtout il faut que les aiguilles pointuës soient aiguïfées

en pointe bien arrondie , afin qu'elles aillent & viennent facilement & coulammment de tous sens sur le cuivre & le vernis : car si elles ne sont ainsi , vous sentirez bien qu'elles n'iront pas toujours de la sorte sur votre vernis , & vous aurez de la peine à les y conduire à votre volonté : & pour les échopes , à celles que vous voudrez qui fassent de gros traits , vous ne ferez pas l'ovale ou face biselée fort longue.

Et si en travaillant sur le cuivre , vous sentiez qu'ayant un peu travaillé , vos pointes ou échoppes n'y mordent pas vivement ou nettement , sçachez que la trempe desdites aiguilles n'en vaut rien pour cet ouvrage , & ne vous en servez pas , car il vous les faudroit aiguïser à chaque trait que vous en feriez.

Il reste à vous dire la maniere d'aiguïser votre pointe à calquer pour contretirer vos desseins sur le vernis.

Prenez une de vos moyennes pointes , & l'accommodez sur la pierre à aiguïser en sorte qu'elle coule de tous côtés sur le papier , & qu'elle ne l'écorche point ; car vous jugez bien qu'étant par trop pointuë , en venant à la tourner d'un côté ou d'autre sur le papier , suivant les contours qui composent votre dessein , elle ne manqueroit pas de l'écorcher ; c'est pourquoi vous ferez en sorte qu'elle soit un peu émouffée & polie pour couler de tous sens doucement & librement , sans gratter , écorcher , ni trancher le papier en appuyant dessus assez fort.

J'ai mis ci-devant en la figure d'en bas la forme d'un gros pinceau fait de poil de gris marqué A , dont vous avez besoin d'être fourni pour vous servir d'épouffette , pour ôter de dessus votre vernis ce qui en sort lorsque vous graverez , & même les ordu-

res qui y peuvent être tombées dessus ; cela se peut bien faire avec la barbe ou aïeron d'une plume, mais un tel pinceau me semble meilleur.

Maniere de contretirer ou calquer le dessein sur le vernis.

JE vous ait dit ci-devant la méthode d'appliquer & arrêter fermement sur votre planche le dessein que vous y voulez graver ; voici la maniere de le contretirer ou calquer.

Votre dessein étant arrêté bien fixe sur la planche, vous prendrez une pointe à calquer & la passerez sur tous les contours des figures qui le composent, en l'appuyant assez fort & également, surtout quand il y a deux papiers ; car si votre dessein est rougi par derrière, il ne faut pas appuyer si fort que s'il y a deux papiers, soit que l'un soit huilé ou non ; mais si le dessein n'est pas rougi par derrière, & que le rouge soit sur un autre papier, ce sont deux papiers que vous avez sous votre pointe, & par conséquent il vous faut appuyer une fois plus fort que s'il n'y en avoit qu'un, à sçavoir le dessein rougi par derrière. Cela fait, vous devez sçavoir que tous les contours de votre dessein sur lesquels vous aurez passé ainsi votre pointe, seront marqués, empreints, ou calqués sur le vernis de la planche.

Après cela, si votre dessein est rougi par le derrière, vous l'ôterez en l'enlevant adroitement & proprement de dessus la planche sans qu'il la frotte aucunement ; & si vous avez rougi un autre papier, vous ôterez premièrement votre dessein & ensuite enleverez, comme j'ai dit, le papier rougi, & ayant

découvert le vernis , vous taperez sur ce qu'il y a de tracé de rouge avec le gras de la paume de votre main à plomb , & en tapant vous essuyerez bien de temps en temps à quelque linge net le rouge qui pourra s'être attaché à votre main , afin de n'en transporter point d'un endroit à l'autre de votre planche ; & ayant ainsi tapé partout , vous verrez que vos contours qui étoient rouges , deviendront de couleur blanchâtre , & feront par ce moyen attachés fermement au vernis.

Vous prendrez ensuite ce gros pinceau de poil de gris dont j'ai parlé ci-devant , ou bien une barbe ou aïeron de plume , & la passerez partout sur ledit vernis , en essuyant ou balayant , en sorte qu'il n'y reste aucune ordure ; & pour travailler , le meilleur est de poser la planche sur un pupitre ou autre telle chose.

Moyen de conserver le vernis sur la planche , lorsqu'on y veut graver.

VOTRE planche étant sur un pupitre ou chose semblable , vous lui mettrez sur le vernis une feuille du plus doux papier , & sur cette feuille vous en mettrez une autre de papier gris ou blanc : ces papiers sont pour appuyer la main en travaillant & empêcher qu'elle ne touche au vernis , & quand il s'agit de tirer des lignes droites , pour poser la règle en partie sur lesdits papiers , afin qu'elle ne touche point non plus au vernis.

Surtout il faut bien prendre garde à n'enfermer aucune ordure entre ces papiers & la planche , car vous jugez que s'il s'y étoit engagé de la poussière ,

du gravier, ou telle autre chose, en s'appuyant sur ces papiers & en les tournant ou retournant sur ledit vernis aux occasions, cela ne manqueroit pas d'y faire des rayes & des trous, & si c'étoit du suif ou autre chose grasse, elle s'attacheroit au vernis, & qui pis est, elle entreroit dans les traits & hachûres que vous auriez faites; c'est pourquoi il y faut bien prendre garde. Je n'ai pas daigné faire une figure de cela, ne l'ayant jugé nécessaire, outre qu'ailleurs j'ai représenté dans une planche qui se voit publiquement, deux graveurs qui travaillent, l'un à l'eau forte, & l'autre au burin.

Maniere de graver sur le vernis.

Vous avez à considérer en la gravûre plusieurs choses: sçavoir, que vous devez faire plusieurs lignes & hachûres de diverses grosseurs droites & courbes; ainsi vous jugez bien que pour en faire de bien déliées, il se faut servir d'une pointe déliée, & pour d'autres plus grosses, d'une pointe plus grosse, & ainsi des autres: mais il est nécessaire de faire cette observation, que d'une grosse aiguille aiguifée en pointe courte, il est difficile de faire un gros trait autrement que par trois voyes.

La premiere, en appuyant bien fort, & la pointe étant courte & grosse elle se fait un plus large passage: mais si vous considérez bien cette manière, le trait n'en sçauroit venir bien net, d'autant que le rond de la pointe n'en tranche pas le vernis, mais l'entraîne en bavoquant.

La seconde manière est en faisant plusieurs traits extrêmement près les uns des autres, & en grossissant à plusieurs reprises, mais cela est trop long & difficile.

Et la troisiéme, de faire un trait moyennement gros & y laisser long-tems l'eau forte dessus : mais il y a là-dessus à dire, comme je ferai voir en son lieu.

Or par l'expérience que j'en fais tous les jours, je trouve que les échopes sont plus propres à faire de gros traits, que ne sont les pointes, à cause qu'elles tranchent par leurs côtés, ce que les pointes ne font pas ; & après que je vous aurai dit le moyen de manier les pointes pour les choses auxquelles elles sont propres, je vous dirai la manière aussi de manier les échopes aux endroits auxquels elles sont préférables aux pointes ; par où vous jugerez que c'est un moyen de faire ces gros traits assez nets.

R E M A R Q U E.

Il y auroit beaucoup de choses à ajouter à ce que dit M. Bosse dans cet article & dans les suivans, au sujet des pointes & échopes, & de l'usage qu'on en doit faire, suivant la nature des différens ouvrages que l'on a à traiter : mais comme cela obligeroit d'interrompre souvent le discours par des notes ou des remarques, & que d'ailleurs cette manière de graver au vernis dur, dont nous parlons ici, n'est plus d'usage ; on a jugé à propos de réserver tout ce que l'on avoit à dire là-dessus, pour l'insérer dans la seconde partie, qui regarde la gravure au vernis mol, où l'on a traité à fond cette matière : c'est pourquoi nous y renvoyons le Lecteur.



Maniere de gouverner les pointes sur la planche.
 Planche IV.

Vous jugez bien par ce que j'ai dit ci-devant, qu'il faut que vos pointes à graver soient aiguifées bien rondement, afin qu'elles tournent librement sur le cuivre, & surtout qu'elles ayent leurs pointes fort vives, afin de trancher net le vernis & le cuivre en tous sens, & si vous sentez que votre pointe n'aille pas ainsi librement de tout sens, elle n'est pas aiguifée rondement.

Or si vous avez à faire des lignes ou hachures de grosseur égale d'un bout à l'autre, soit droites, soit courbes, comme les deux lignes *AB* (figure d'en haut) vous représentent, le sens naturel vous dit qu'il faut appuyer votre pointe toujours d'une même force en toute leur longueur.

Si vous en voulez faire une de grosseur inégale en sa longueur, comme les deux marquées *ab*, vous jugez bien qu'il faut appuyer plus fort en commençant à *a*, & toujours moins en approchant de *b*, en allégeant ou foulageant la main continuellement d'un bout à l'autre, selon que vous désirez qu'elles soient de grosseur inégale en toute leur longueur.

Si vous en voulez faire comme les deux marques *ab* vous représentent, & dont le plus gros est vers *G*, il faut commencer fort légèrement du côté *a*, puis au rebours des autres, aller en appuyant de plus en plus jusqu'à *G*, & faisant depuis *G*, jusqu'à *b* comme vous avez fait en faisant la figure *ab*, vous ferez les traits gros & déliés comme ladite figure *ab* vous représente.

Ce que j'ai dit sur ces trois sortes de traits qui peuvent être six sortes de lignes, suffit pour toutes les formes de hachures qui se peuvent rencontrer en ombrant votre dessein tel qu'il puisse être; car vous voyez bien que la ligne droite *AB*, & son adjointe qui est courbe, sont d'égale grosseur d'un bout à l'autre, & que la courbe comprend en elle toutes sortes de courbures généralement, & pour les deux autres, la différence n'est qu'en leurs inégales grosseurs.

Pour montrer que le nombre des hachures qu'il convient faire en la gravure, n'est qu'une répétition de l'une ou de l'autre de ces sortes de lignes, je les ai voulu répéter chacune plusieurs fois, aux figures *mn*, *op*, *qgr*; & pour faire voir de plus que quand il convient croiser ou contre-hacher les premiers traits ou hachures, ce n'est toujours aussi que répéter la même chose, j'ai fait ces trois sortes de hachures croisées, sçavoir, *t*, *e*, *u*, pour les endroits où il s'agit de faire des hachures droites ou courbes d'égale grosseur, & d'en faire qui diminuent par un bout; & quand elles doivent diminuer par les deux bouts, & quelque nombre qu'on y en mette pour représenter jusqu'à une nuit, vous voyez que ce n'est toujours qu'une répétition de l'une desdites lignes.

Si vous desirez que votre gravure approche de celle du burin, il faut appuyer bien fort aux endroits où vos hachures doivent être grosses, & par la même raison appuyer peu aux endroits où elles doivent être déliées; car vous jugez bien qu'alors votre ouvrage sera fait sur le cuivre verni, & que quand vous y appliquerez l'eau forte dessus, elle creusera bien plus promptement & plus vivement aux traits ou hachures où vous aurez fort appuyé vos pointes,

qu'aux autres où vous n'aurez presque fait qu'enlever le vernis, joint qu'il y faut encore aider comme je dirai ci-après en traitant du creusement de l'eau forte; par ce moyen votre ouvrage se trouvera fait suivant votre intention.

De plus, après que vous avez gravé d'une pointe déliée, si vous desirez d'en grossir encore le trait, il faut que vous y repassiez après une autre pointe courte & grosse suivant la grosseur dont vous le voulez faire, & avec cette autre pointe renfoncer fermement es plus gros endroits des hachures, tant de celles des pointes, que principalement de celles que vous aurez faites avec des échopes, & par ce moyen les planches imprimeront beaucoup.

Il reste à traiter du moyen de s'aider des outils aiguifés en forme d'échopes, lesquels servent quand on veut élargir ou regrossir les hachures ou traits, ou en faire de si gros que l'on soit contraint d'abandonner les pointes, ce qu'il ne faut néanmoins pas faire qu'à une grande extrémité, car les pointes entrent bien plus vivement dans le cuivre que ne font lesdites échopes; toutefois l'excessive grosseur des traits qu'il vous convient faire suivant les occasions, vous oblige souvent à vous servir d'échopes, & tout ce qu'il y a à faire, comme j'ai dit ci-devant, c'est qu'après avoir fait de ces gros traits avec lesdites échopes, il vous faut prendre une de vos grosses pointes aiguifée court & rondement, & avec elle repasser dans le milieu desdits gros traits très-fermement, & principalement aux endroits les plus larges.



Maniere de faire de gros traits avec les échopes, & le moyen de les tenir & manier sur la planche vernie. Planche V.

VOUS avez à considérer en la figure qui suit l'une de vos échopes comme une plume à écrire, dont l'ovale ABCD feroit l'ouverture, & la partie proche de C feroit le bout qui écrit : & quant à la manière de tenir ladite échope, elle est semblable à celle de la plume, à la réserve qu'au lieu que la taille ou ouverture de la plume est tournée vers le creux de la main, l'ovale ou face de l'échope est d'ordinaire tournée vers le pouce, comme la figure III vous montre : ce n'est pas que l'on ne la puisse tourner & manier d'un autre sens, & par exemple que l'ovale ou biselure sera tournée vers le maître doigt, comme la figure IV vous représente ; mais pour moi je trouve que la première manière est bien plus commode, & qu'on a bien plus de force pour appuyer fermement.

Maintenant pour vous montrer le moyen de faire des traits gros & profonds, & comme ladite échope est propre à cela, considérez les deux figures I & II, que j'ai fait beaucoup plus grandes que nature, afin d'y mieux appercevoir ce que j'ai à dire là-dessus.

Premièrement, vous voyez que la figure ABCD est la face ou l'ovale de votre échope : or si vous pouviez enfoncer le bout de votre échope dans le cuivre jusqu'à la ligne DB, qui est le plus renflé de son ovale, vous auriez fait un trait de la largeur que DB contient de longueur, & qui dans le mi-

lieu seroit creux ou profond de la longueur de OC ; & si vous n'enfonciez pas votre échope si fort dans le cuivre, vous ferez un trait large & profond comme la seconde figure $b o d c$, vous représente.

Par ce moyen, vous voyez qu'en appuyant fort peu, votre trait sera moins profond & conséquemment plus large, comme l'exemple des traits que la main du milieu (figure III) a fait, lesquels sont marqués rns , où vous voyez qu'ayant commencé légèrement par r , appuyé de plus en plus jusqu'à n , & depuis n , en sortant & allégeant la main jusqu'à s , vous ferez un trait pareil à rns , & ainsi des autres: la difficulté de faire voir un ovale en si petit, m'a obligé de représenter l'échope entre les doigts des deux mains beaucoup plus grosse qu'elle ne doit être, à sçavoir de la même grosseur du bâton auquel elle doit être emmanchée; pour celle d'en bas (figure IV) la face de l'échope étant tournée du côté du maître doigt, il faut commencer les traits ou hachures par m , & les finir en n , de la même force & allégement qu'à l'autre.

Et lorsque l'on veut rendre les entrées & sorties de ces hachures plus déliées, il ne faut qu'avec une pointe reprendre les bouts de ces grosses hachures, comme aux deux traits de la figure V, en appuyant un peu comme à q , & allégeant toujours de-là jusqu'à la sortie p , & ainsi de quelque côté que vous ayez à les reprendre, & pour plus grande commodité, il faut en travaillant tourner votre planche, afin de l'avoir bien à votre main.

Il y a quelques ouvriers qui ayant gravé avec la pointe, viennent à y rentrer ou repasser avec l'échope, afin de regrossir les traits aux endroits nécessaires, ce que j'ai pratiqué autrefois; mais à présent je trouve que le meilleur est de les faire

premièrement avec l'échope, puis les reprendre ainsi que je viens de dire, d'autant que la pointe travaille plus facilement dans la trace de l'échope, que l'échope ne fait dans la trace de la pointe, & les traits en sont bien plus nets.

Ceux qui sçavent s'aider du burin en peuvent regrossir lescrites hachures après avoir fait creuser l'ouvrage à l'eau forte, plutôt que par le moyen susdit, & elles en feront bien plus nettes.

Je crois avoir assez expliqué le moyen de gouverner les pointes & échopes, toutefois je vous dirai encore ceci en passant, afin de ne rien oublier si je puis; c'est que vous devez en gravant tenir vos pointes & échopes le plus à plomb ou droites sur votre planche que vous pourrez, & vous accoutumer à les pousser hardiment, afin que les hachures en soient plus nettes & plus fermes, & pour cet effet il ne faut jamais travailler desdits outils qu'ils ne soient bien aiguifés, & si bons qu'ils puissent être, il les faut aiguifer assez souvent.

De plus je vous avertis de travailler vos douceurs qui approchent de la partie illuminée & tous les lointains, avec des pointes bien déliées, & les y appuyer peu, mais les enfoncer fermement aux endroits qui doivent être sensibles, comme les ombres, afin qu'on puisse couvrir (comme il sera dit ci-après) une grande partie des douceurs & du lointain tout d'un coup; car vous sçavez bien que les pointes qui ont fait les hachures qui approchent du jour ou de la partie éclairée, ont fort peu atteint le cuivre, & si peu qu'elles n'ont quasi emporté que le vernis; tellement qu'en appliquant l'eau forte dessus, elle y mordra ou creusera moins fort de beaucoup, que sur celles où vous aurez appuyé fortement, de sorte qu'ayant couvert d'un coup

tout

tout le lointain, ces endroits ainsi fermement touchés paroîtront plus forts que les autres; en cela consiste une des principales adresses de l'art de la gravûre à l'eau forte.

Et afin de vous le faire mieux entendre, si vous aviez travaillé une place de lointain avec une même pointe, & appuyé par-tout également, tant sur le jour ou illuminé qu'en l'ombre; vous jugez bien que venant à couvrir le tout ensemble après que l'eau forte y aura passé, l'ouvrage ne pourra être que d'une même force par-tout; & ainsi des douceurs que l'on desireroit observer aux hachures, ce qui ne seroit nullement bien.

Or je vous dis derechef d'avoir soin de tems en tems de prendre votre gros pinceau, ou au défaut d'icelui une barbe de plume, & d'en épouffleter ou balayer les raclures du vernis & du cuivre que vos pointes enlèvent en gravant, afin qu'il ne s'en attache point dans vos hachures, car cela pourroit faire des rayes sur le vernis en remuant le papier que vous avez mis dessus pour le conserver, en vous appuyant, & aussi que le poil de votre pinceau ne touche à rien de sale ni de gras; & cela soit dit pour la dernière fois.



Manière pour mettre la planche en état de recevoir l'eau forte.

VOTRE planche étant toute gravée , prenez bien garde qu'il ne soit rien demeuré dans les hachures ; si d'avanture il y a quelques faux traits ou rayes , ou autres telles choses que vous ne vouliez pas que l'eau forte creuse , comme encore les bords de la planche qui ne sont pas d'ordinaire bien vernis par-tout , quand il n'y auroit que ce qui s'y peut être fait en maniant la planche pour la noircir & en cuisant le vernis , lorsque l'on y touche avec le morceau de bois pointu pour voir s'il est cuit , vous le couvrirez tout comme je vais dire.

Il vous faut faire chauffer & fondre la composition ou mixtion du suif & huile que vous avez faite ci-devant , puis en prendre avec un pinceau gros ou menu , à proportion des endroits que vous voulez couvrir ; & en appliquer assez épais , sur ce que vous ne desirez pas que l'eau forte touche.

Cela fait , vous prendrez une brosse de poil de porc ou autre telle chose , & l'ayant trempée dans ladite mixtion , en froterez l'envers ou derrière de votre planche , afin que l'eau forte ne morde point sur ce derrière ; ce qui ne feroit pas tant de tort à ladite planche , qu'à l'eau forte qui s'affoiblirait par ce moyen.

Surtout prenez garde que votre mixtion ne soit point trop liquide ; car cela étant , lorsque l'on vient à verser l'eau forte sur la planche , elle la fait couler & quitter le lieu où elle étoit appliquée : c'est pourquoi il faut qu'elle soit , comme j'ai dit ,

composée de suif & d'huile proportionnés de sorte que lorsque vous l'avez appliquée, elle se fige un peu fermement.

Pour moi, quand j'en couvre & qu'elle se refroidit, j'en mets de tems en tems un peu sur le dessus de ma main gauche, principalement en hyver, d'autant que la chaleur de la main l'entretient toujours à demie fondue, ce qui me semble plus commode que de faire toujours fondre ladite mixture dans le vaisseau qui la contient.

Je n'oublierai pas de vous dire ce qui m'est arrivé plusieurs fois & principalement au vernis mol, qu'en appliquant l'eau forte dessus, elle enlevoit tout le vernis en un moment, & ayant tâché de découvrir la cause de cet accident, il m'arriva un jour qu'il faisoit un froid humide, qu'après avoir travaillé, je trouvai en levant ma planche de dessus ma table, qu'elle étoit toute mouillée par le derrière, comme pourroit être un plat qui a servi à couvrir un pot qui bout; cela me fit penser qu'il pourroit bien y avoir entre le vernis & le cuivre quelque humidité, ce qui m'obligea à en faire une épreuve, qui fut de travailler sur deux planches vernies l'une comme l'autre, & avant que d'y appliquer l'eau forte; je présentai l'une desdites planches au feu pour en dissiper l'humidité en cas qu'il y en eût, & cela me réussit fort bien; mais de l'autre que je n'y présentai point, le vernis se leva ainsi que j'avois jugé; c'est pourquoi, principalement en hyver, il faut en faisant creuser à l'eau forte, présenter de tems en tems les planches au feu, pour en faire évaporer l'humidité, surtout lorsqu'on y remet l'eau forte, cela étant de très-grande importance.

Il y a aussi une chose difficile à prévoir, mais le

bon est qu'elle n'arrive que rarement, c'est que le cuivre est quelquefois gras de sa nature en des endroits, ce qui fait que le vernis ne s'y attache pas, quoiqu'il semble y être attaché, & l'on ne reconnoît cela qu'alors que l'on y applique l'eau forte; car on ne l'a pas jetté sept ou huit fois dessus qu'aux endroits gras où l'on a gravé, la couleur du cuivre en paroît plus rouge qu'aux autres lieux où le cuivre n'est pas gras, & il arrive qu'en ces endroits-là le vernis est sujet à éclater: je n'ai trouvé autre remede à cela, que d'achever à faire creuser la planche avec d'autre eau forte, faite avec de bon vinaigre distillé: cet accident m'est arrivé trois ou quatre fois en dix ou douze ans. La première fois que j'apperçus mon vernis s'éclater, mon ouvrage étoit à demi creusé à l'eau forte, je crus que la faute venoit de mon eau forte qui pouvoit être trop mêlée de vieille, & de plus que de la dernière que j'avois faite, le vinaigre étoit trop coloré; cela m'obligea, pour tâcher de sauver mon ouvrage de ce naufrage, de bien laver ma planche d'eau commune bien nette, puis la faire bien sécher de loin au feu; & ayant fait de l'eau forte avec du vinaigre distillé, j'achevai deux jours après de faire creuser ma planche. J'ai bien voulu vous donner ce petit avis, afin de vous en servir au besoin, en cas que cela vienne à vous arriver.

Je vais dire ensuite le moyen de faire une espèce de machine pour tenir la planche en état d'y verser l'eau forte, ce qui n'empêchera pas que qui voudra n'en fasse faire d'une autre façon suivant son desir.



Machine qu'il est nécessaire d'avoir , pour tenir commodément la planche en état d'y jeter l'eau forte dessus. Planche V I.

PREMIEREMENT, pour ceux qui desireront être passablement fournis d'ustensiles, cette figure leur fait voir que la pièce marquée A est une auge de bois, d'une seule pièce d'environ quatre pouces de haut, & d'environ six pouces de large; sous cette auge il y a une terrine plombée, ou de grès marquée B, dans laquelle on met l'eau forte, pour la prendre & l'aller de-là jeter sur la planche: au fond de ladite auge, il y a un trou vis-à-vis de A, par où l'eau forte retombe dans ladite terrine; MNOP, est un ais entouré par le haut & par les deux côtés, d'un rebord d'environ deux pouces, pour empêcher qu'en jettant l'eau forte, elle ne se perde; ledit ais est appuyé en penchant contre un mur ou autre corps, & entre dans l'ouverture de l'auge en telle sorte, que l'eau forte que l'on jette sur la planche qui est sur cet ais, retombe dans l'auge, & de-là par le trou qui est au lieu le plus penchant du fond de ladite auge dans la terrine B, qui est dessous: C, est la planche qui est soutenue par deux chevilles de bois, laquelle est posée à plat sur ledit ais: vous serez averti que l'ais, ces chevilles & l'auge doivent être poissés ou goudronnés, ou bien imprimés épais de couleur broyée avec de l'huile de noix bien grasse, afin de résister à l'eau forte: Q, est un pot de grès ou de fayance ou autre semblable, avec lequel on prend de l'eau forte dans la terrine marquée B, que l'on jette sur toute la

planche marquée C, comme la figure vous représente, n'ayant pas si-tôt versé ladite eau, qu'il faut en reprendre dans ladite terrine, & reverfer ainsi toujours continuellement sur ladite planche, jusqu'à un certain tems.

J'ai mis sous ladite terrine, la figure d'un gros ais ou planche pour la soulever plus haut, ce qui n'est pas fait sans sujet, d'autant qu'ayant fait faire les pieds de l'auge d'une hauteur commode pour faire enforte que celui qui verseroit fût assis, & ayant reconnu que ladite terrine étant éloignée de l'auge, & l'eau forte venant à y tomber de trop haut, elle rejaillissoit hors d'elle, & de plus se rendoit presque toute en mousse, comme l'eau battue avec le favon: cela m'a obligé d'élever plus haut ladite terrine, & le plus qu'elle le peut être est le mieux; & pour cet effet il se peut faire différentes sortes de machines toutes simples & aisées à concevoir.

Nous allons voir l'ordre qu'il faut tenir pour commencer à verser l'eau forte sur la planche, & la manière d'y couvrir suivant les tems ou occasions, avec la composition ou mixtion de suif & d'huile, les douceurs & éloignemens requis.



Ordre qu'il faut tenir pour verser l'eau forte sur la planche, & couvrir avec la mixtion de suif & d'huile, les douceurs & éloignemens.
Planches VII & VIII.

Vous avez vû la façon d'accommoder la planche pour recevoir l'eau forte, il reste à suivre par ordre les tems de l'y verser par reprises; car en plusieurs ouvrages il faut jeter ladite eau forte à diverses fois, pour les raisons ci-après déduites.

Ayant mis une suffisante quantité d'eau forte dans la terrine, vous en puiserez avec le pot de grès ou autre semblable, & la jetterez sur votre planche par le plus haut endroit, en sorte qu'elle se puisse toujours répandre bien également sur toute son étendue, & sans que le pot touche contre: quand vous aurez versé comme cela huit ou dix fois le petit pot plein d'eau forte sur votre planche en la position de la planche précédente, il la faut tourner d'un autre sens qu'elle n'étoit, par exemple, comme elle est représentée en la figure d'en haut de la *planche VII*, puis verser encore dix ou douze fois ainsi que dessus: & après la tourner encore comme en la figure d'en bas, & y jeter de même encore de l'eau forte huit ou dix fois; & verser de l'eau forte ainsi par reprises durant un demi quart d'heure, plus ou moins, suivant la force de l'eau ou l'acreté du cuivre: car si le cuivre est aigre, il y faut verser de l'eau moins de tems, & s'il est doux, on y restera plus longtems; & comme vous ne pouvez pas sçavoir bien

certainement la force de votre eau forte ni la qualité précise de votre cuivre, je vais dire un moyen de les reconnoître, afin de vous y gouverner selon la force ou la délicatesse que vous avez intention de donner à l'ouvrage: car il se rencontre que l'on fait souvent des planches où le labeur demande une bien plus grande force ou tendresse qu'en d'autres. Mais aussi il y a communément des ouvrages qui ne requièrent pas des traits plus gros & plus fermes, ni plus délicats ou plus doux que ceux à peu près de la planche du frontispice de ce Livre, ou que ceux qui seroient au double plus grands: & pour connoître la nature de votre cuivre & la force de l'eau forte, afin de les faire réussir à cette sorte d'ouvrage, vous verserez à la première fois, comme il est dit ci dessus, la moitié d'un demi quart d'heure, puis vous ôterez la planche, & y jetterez promptement dessus d'assez haut, abondamment d'eau commune & nette, pour la laver, enforte qu'il n'y reste point d'eau forte dessus; car si elle n'étoit pas bien lavée, quand vous l'auriez fait sécher, le vernis paroîtroit tout vert, & vous empêcheroit de voir l'ouvrage; après vous présenterez ladite planche devant un feu clair, enforte que sans fondre la mixtion qui pourroit y être, le feu dessèche l'eau commune qui sera dessus: cela fait, vous prendrez un petit morceau de charbon avec lequel vous frotterez sur votre vernis en quelque endroit où il y ait des traits ou hachures douces; & si vous trouvez que l'eau forte ait assez creusé les douceurs, mettez fondre la mixtion, & après avoir posé votre planche sur un chevalet de peintre, ou autre telle chose, prenez de ladite mixtion avec un pinceau propre à couvrir les lointains & autres hachures que vous desirez être tendres &

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 41
douce, comme si vous vouliez peindre, & en mettez sur les endroits que vous ne voulez plus faire creuser, & sur l'endroit que vous avez découvert avec le charbon, & vous souvenez qu'il faut mettre toujours assez épais de cette mixtion, sur ce que vous desirez couvrir: car il ne suffiroit pas encore que le pinceau fût gras, de froter par-dessus les hachures: mais il faut couvrir comme quand on peint, en chargeant de couleur, afin que la mixtion entre dans les traits; & ce sera à cette première fois que vous couvrirez les traits & hachures plus douces & tendres.

Après avoir, si c'est en hyver, présenté un peu votre planche au feu, pour en chasser toute l'humidité, vous la remettrez sur votre ais, & rejetterez de l'eau forte dessus comme auparavant, durant environ une demie heure, en retournant ladite planche aussi de tems en tems, comme il est dit ci-devant: cela fait, vous la laverez encore d'eau commune, & la sécherez au feu comme ci-devant, sans faire couler la mixtion (c'est ce dont il se faut bien donner de garde) car votre besogne coureiroit risque d'être gâtée.

Puis votre planche étant séchée, vous la remettrez derechef sur le chevalet, & ferez fondre la susdite mixtion, & en couvrirez les hachures & lointains qui suivent après les plus foibles que vous avez ci devant couvertes.

J'ai trouvé à propos de faire une planche de plusieurs & diverses douceurs, afin de mieux faire entendre l'ordre qu'il faut tenir à les couvrir de tems en tems, à ceux qui ne sont pas si avancés dans la connoissance de cet art. *Voyez la planche VIII.*

Vous considérerez donc que ce n'a pas été sans sujet, qu'en disant la manière de manier vos poin-

tes & échopes, j'ai toujours dit qu'il falloit appuyer ferme où l'on desiroit que les traits fussent gros, & soulager ou alléger la main en approchant des bouts du trait, & si ledit trait y doit être délié, ce qui aide extrêmement à l'eau forte : par exemple, si vous avez couvert de mixtion à la première fois, la partie que la ligne ABCD contient ou enclôt, qui fait une manière d'ovale, & qu'à la seconde fois vous ayez couvert l'espace qui est entre la ligne ABC & la ligne EOF, & que vous ayez laissé creuser l'eau forte à chacun durant ledit tems, vous jugez bien que cela doit faire approchant de ce que vous desirez : J'ai mis au haut de cette planche la forme d'un bras de femme, afin de vous faire voir à peu près par la ligne ponctuée *abcd*, & par l'autre qui approche plus de l'ombre, comme je couvre d'ordinaire le délié des hachures à deux reprises, suivant les occasions, quoiqu'à celle-ci il suffiroit d'une.

J'ai voulu mettre aussi en bas à côté quatre petits morceaux de terrasse, l'un marqué *mmm*, le premier couvert, ensuite celui *nnn*, puis celui *ooo*, ne restant que *p*, qui est le plus creux & brun.

Mais quelqu'un pourra dire, il semble que si l'on avoit fait les hachures d'une même force avec la pointe en couvrant après de la façon, l'eau forte feroit l'effet desiré : & en cas qu'il y ait quelqu'un de ce sentiment, je réponds que cela ne feroit pas si bien à cause que l'ouvrage viendroit visiblement comme la figure deuxième vous montre, laquelle j'ai faite exprès par cette manière, où vous voyez par les séparations 1, 2, 3, 4, les endroits où l'on a mis de la mixtion, ainsi qu'il se voit en plusieurs estampes de quelques Graveurs à l'eau forte.

Vous jugez donc bien que par cet appuyement

fort , quand même vous ôteriez le vernis sans y appliquer l'eau forte , cela feroit un trait comme du burin , à la réserve qu'il ne feroit pas assez profond pour imprimer noir : or l'eau forte ayant été jettée dessus un peu de tems , fait que les deux séparations couvertes ne peuvent être sensibles , & la vivacité dont vous avez poussé vos pointes a extrêmement aidé.

Et d'autant qu'en faisant dessécher au feu l'eau dont vous avez lavé votre planche , il pourroit arriver par inadvertance que la mixtion se feroit fondue & coulée dans les hachures que l'on desire encore faire creuser par l'eau forte : cela étant il faut en essuyer l'endroit avec un linge doux , puis prendre de la mie de pain rassis & en bien frotter ledit endroit tant que vous jugiez qu'il soit dégraissé ; ledit remede n'est dit ici qu'à une extrémité , car vous ne sçauriez tellement dégraisser , que cela n'empêche l'eau forte d'y bien opérer ; c'est pourquoy il faut avoir soin que cela n'arrive.

Et revenant au moyen d'achever de faire creuser la planche que nous avons couverte de la mixtion pour la seconde fois : après cette seconde recouverte , vous remettrez votre planche sur l'ais à l'eau forte , & en verserez dessus encore une bonne demie heure durant.

Cela fait , vous la laverez derechef avec de l'eau commune , & la ferez sécher à l'ordinaire : puis vous couvrirez de mixtion pour la dernière fois , ce que vous jugerez à propos de couvrir encore : car vous sçavez que c'est selon les desseins & la forte d'ouvrage dont ils sont composés , qu'il y a plus ou moins d'adoucissemens & de douceurs à faire : & après cela vous reverferez pour la dernière fois de l'eau forte dessus ; & c'est à cette dernière fois

que vous l'y devez verser durant plus de tems ; suivant la sorte de besogne , par exemple , s'il y a en votre planche ou dessein des ombres ou hachures , qu'il soit besoin de faire bien fortes & creuses , & par conséquent fort noires , il faut y verser de l'eau forte plus d'une heure durant à cette seule dernière fois , & ainsi à proportion des autres ouvrages : vous considérerez donc bien que je ne puis vous prescrire une règle générale de couvrir également bien à propos en toutes occasions ni un tems précis pour chaque fois qu'il faut jeter de l'eau forte , & vous devez bien penser & juger que Callot n'a pas tant versé l'eau forte sur ses petits ouvrages que sur quelques autres plus grands. J'ai dit ci-devant comme de tems en tems on peut découvrir la planche avec le charbon en quelques endroits , pour voir si l'eau forte a assez creusé ou non. Jugez donc aussi des tems durant lesquels vous avez à jeter l'eau forte , par la quantité des ouvrages que vous avez à faire , & quant à cette dernière bonne heure , je vous avertis que c'est pour faire aussi noir que quelques planches que j'ai voulu mettre dans ce livre , entre autres le titre ou frontispice , & la figure de celui qui jette l'eau forte ; m'étant conduit à les faire à peu près comme j'ai écrit ici ; néanmoins il y faut aller avec considération , tous les cuivres ni toutes les eaux fortes n'ayant pas toujours également la même qualité & nature l'un que l'autre.

Votre planche ayant donc , par exemple , eu durant une heure ladite eau forte dessus , vous la laverez encore d'eau commune ; mais il ne sera pas nécessaire de la faire sécher comme auparavant , quand vous y vouliez rejeter encore de l'eau forte , & il ne faut que la mettre toute mouillée

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 45
comme elle sera sur le feu, jusqu'à ce que la mix-
tion que vous avez mise dessus soit toute fondue ;
puis l'essuyer bien fort par l'envers & par l'endroit
avec un linge, de sorte qu'il n'y reste plus de ladite
mixtion en aucun endroit.

*Moyens dont M. le Clerc se servoit pour couler
son eau forte. Planche IX.*

M. le Clerc couloit son eau forte d'une manière plus simple & plus aisée : il avoit un baquet ou caisse d'une grandeur convenable, dont les bords étoient d'environ trois à quatre pouces de hauteur & d'un bois très-mince, bien assemblé & calfeutré par le dehors avec des bandes de papier, cette caisse doit être peinte à l'huile tant dehors que dedans, en sorte qu'elle puisse contenir l'eau forte sans être imbibée.

Quand on veut faire mordre l'eau forte, on graisse le dessous de sa planche, & l'ayant posée dans le fond de ce baquet, on verse l'eau forte dessus jusqu'à une hauteur d'une ligne ou deux ; puis on fait balotter cette caisse d'un mouvement assez doux & lent, en faisant passer & repasser l'eau forte par dessus la planche.

Celui qui fait ce balottement, tient la caisse sur un de ses genoux, ou si la caisse est grande, il la tient posée en équilibre sur une table par le moyen d'un bâton rond & assez gros sur lequel il la balotte, & souvent au-lieu d'un bâton il met la première chose qu'il rencontre qui peut faire le même office.

Si la planche ne se trouve pas bien platte sur le fond du baquet, & que l'eau forte passe par dessous, il faut la faire joindre avec des épingles ou des petits clous: si la planche est grande & forte, il en faut mettre aussi pour empêcher la planche de se déranger & de glisser hors de sa place, & on a soin de graisser ces épingles ou petits clous avant que de les mettre.

Lorsqu'on a tiré la planche pour la laver & la remettre ensuite dans l'eau forte, on la tient penchée dans un évier, & l'on verse doucement de l'eau nette dessus par plusieurs fois, l'expérience ayant appris qu'étant jettée de haut, comme M. Bosse l'enseigne, elle ébranle souvent le vernis qui ensuite ne résiste pas long-tems à l'eau forte, de sorte qu'il s'enleve avant que la planche soit assez gravée.

La planche ainsi lavée, on la fait égouter un moment, puis l'ayant posée sur la table, on étend dessus une feuille de papier brouillard ou de méchante impression, & après avoir tamponné doucement par dessus avec un mouchoir, on leve ce papier doucement, & l'on en remet un autre qui acheve de prendre l'eau de la planche, que le premier auroit pû laisser, ensuite on soutient la planche un instant au-dessus d'un petit feu pour ôter l'humidité qui reste dessus.

Moyen d'ôter le vernis de dessus la planche après que l'eau forte y a fait son effet.

Vous choisirez un charbon de bois de saule bien doux, & sans le faire brûler en ôterez l'écorce, puis en le trempant dans de l'eau commune

& nette, & même versant de ladite eau sur la planche, vous frotterez avec ledit charbon sur le vernis, toujours d'un même sens, comme quand on polit le cuivre, & cela emportera le vernis; surtout donnez-vous bien de garde qu'il ne tombe point de gravier dessus, ni qu'il y ait des grains ou nœuds dans le charbon, car cela feroit des raves sur la planche, lesquelles seroient difficiles à ôter, principalement sur les choses tendres & douces; ce qui fait que l'on ne prend point de charbon qui ait servi à polir, d'autant qu'il effaceroit les choses tendres, & celui qui n'est pas rebrûlé, ne mord point sur le cuivre, ou s'il y mord c'est bien peu.

Quand le vernis est tout ôté de dessus la planche, le cuivre demeure d'une couleur déplaisante, à cause du feu & de l'eau qui ont agi dessus; pour lui redonner sa couleur ordinaire, vous prendrez de l'eau forte dont les Affineurs & Orfèvres se servent, & même plusieurs Graveurs à l'eau forte, qui travaillent sur le vernis mol, duquel je traiterai ci-après, & si elle est pure mettez-y les deux tiers d'eau commune & plus; puis prenez un petit morceau de linge, & l'ayant trempé dans ledit mélange, frottez-en tout l'endroit gravé de votre planche, & vous verrez qu'elle deviendra belle & nette, & de la couleur ordinaire du cuivre.

Puis aussi tôt prenez un linge sec & l'essuyez promptement, en sorte qu'il n'y ait plus de ladite eau dessus, & après chauffez un peu la planche, & versez-y dessus un peu d'huile d'olive, & avec un morceau de feutre de chapeau, ou autre telle étoffe, frottez-la partout de ladite huile assez fermement, & ensuite essuyez ladite planche avec

un linge, prenant garde que ce ne soit avec celui qui vous a servi à essuyer l'eau susdite des Affineurs.

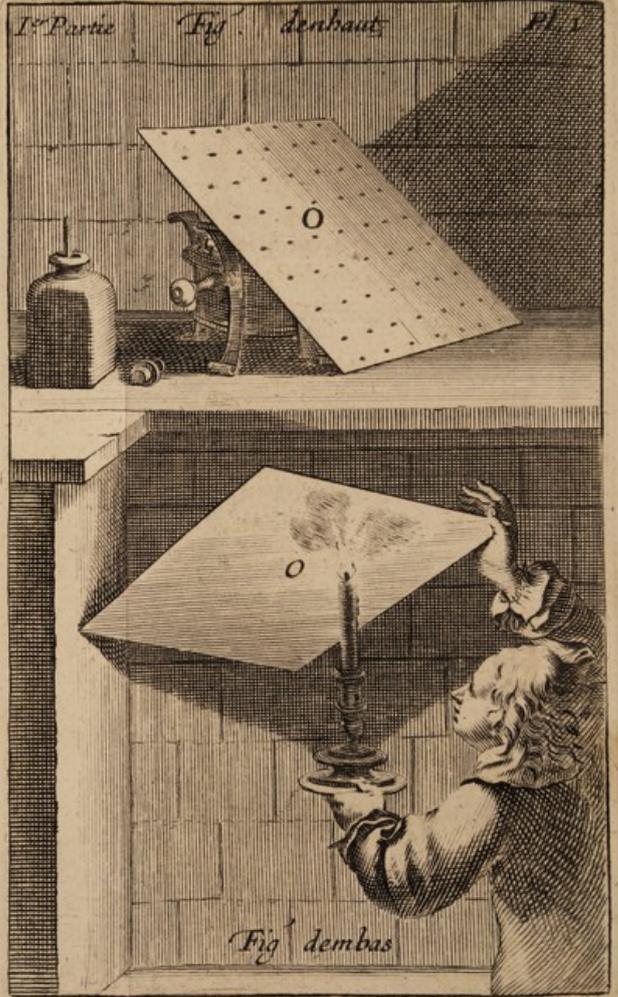
Alors vous verrez nettement s'il est besoin de retoucher votre ouvrage au burin, comme il arrive d'ordinaire que l'on y est obligé, principalement dans les endroits qui doivent être fort bruns; car vous jugez bien que lorsqu'il y a beaucoup de hachures l'une sur l'autre, il ne reste guères de vernis entre deux, & par conséquent il arrive souvent que l'eau forte enleve ce peu de vernis, à cause qu'elle creuse par-dessous lui & met le tout en pâte ou plaque.

Et si d'avanture vous voyez que cela vous arrive en faisant creuser, vous pouvez couvrir promptement de mixtion ce qui s'éclate, étant plus aisé de le retoucher après au burin, que quand l'eau forte y a fait une fosse qui fait une plaque noire d'abord en imprimant; puis après avoir un peu imprimé, ladite plaque paroît blanche, d'autant que le noir ne s'y peut plus tenir attaché.

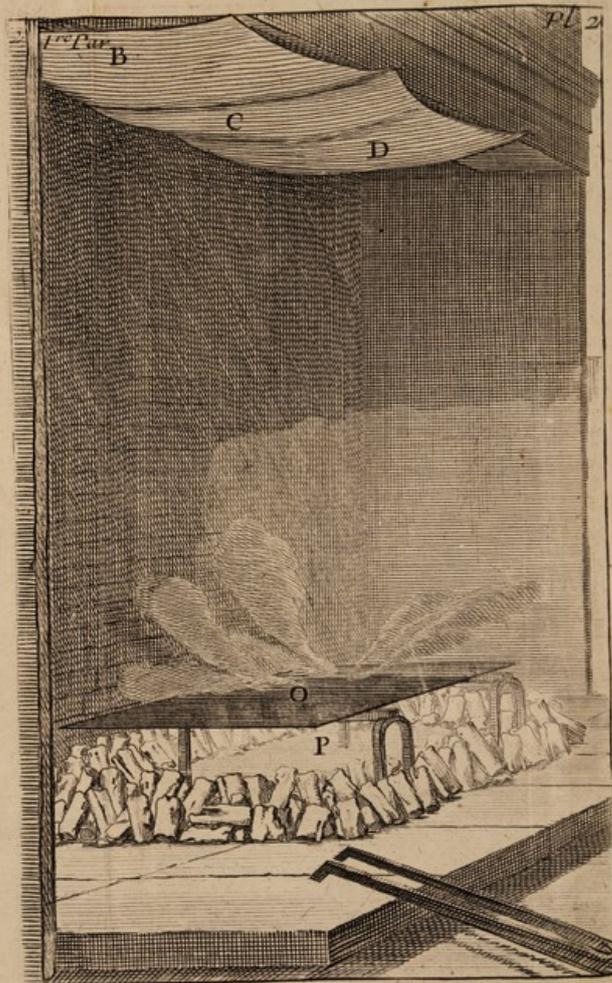
Ayant donc couvert cette partie de bonne heure, vous n'aurez qu'à rentrer avec le burin dans les traits & hachures pour les fortifier, comme on l'enseignera dans la troisième partie, qui traite de la manière de graver au burin & de retoucher les planches.

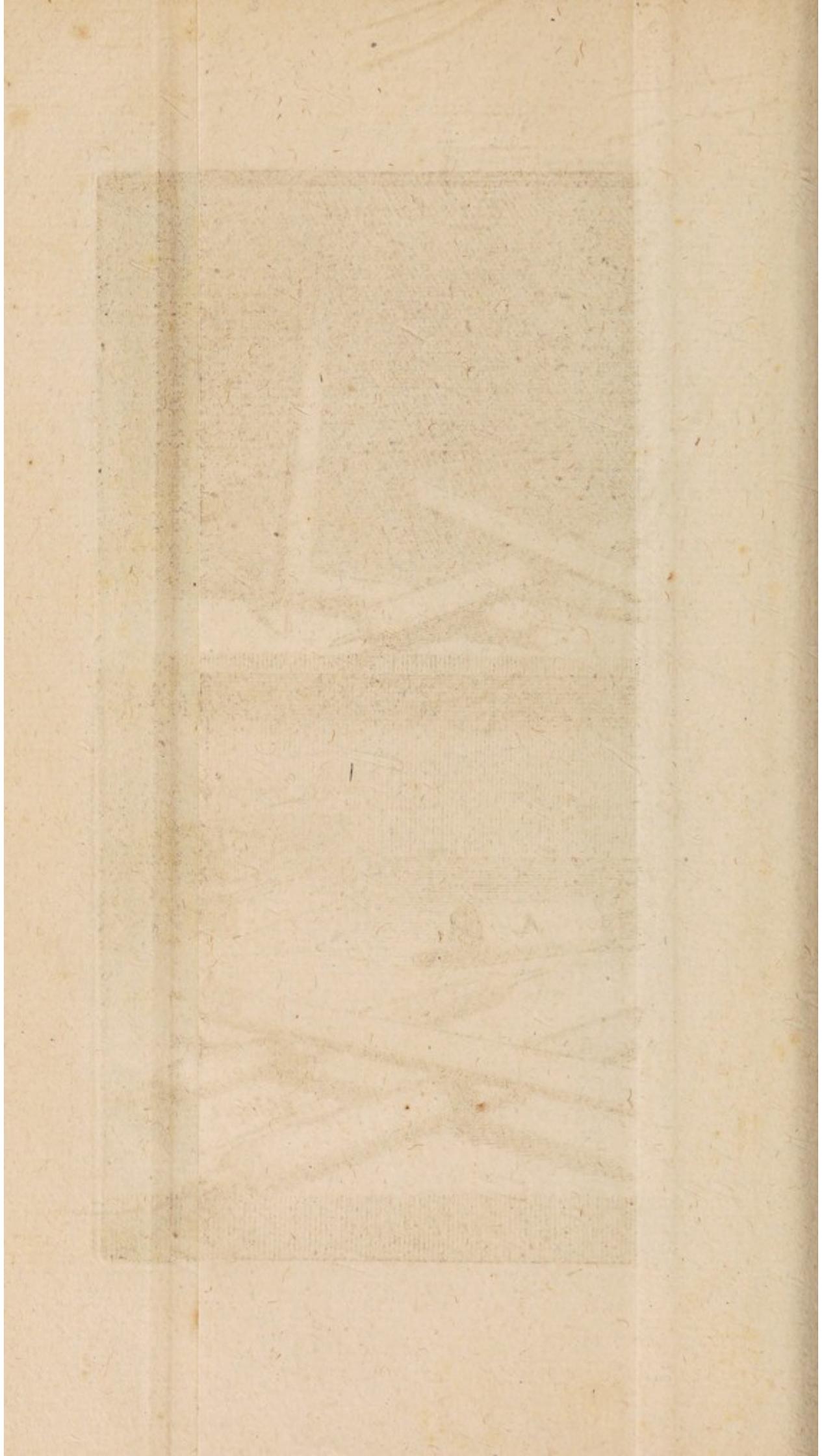
Fin de la première Partie.

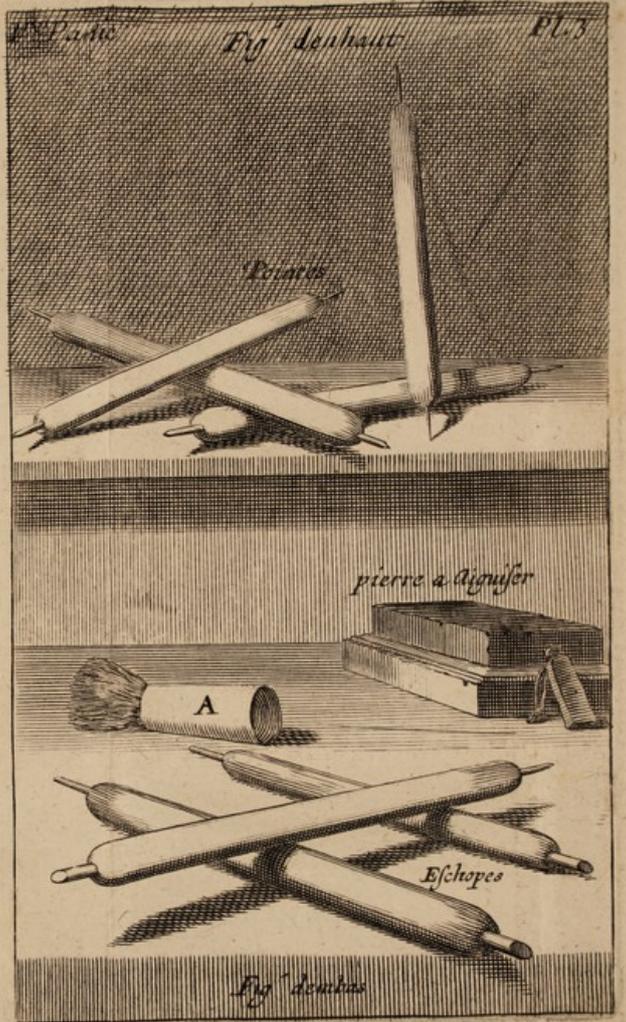
MANIERE

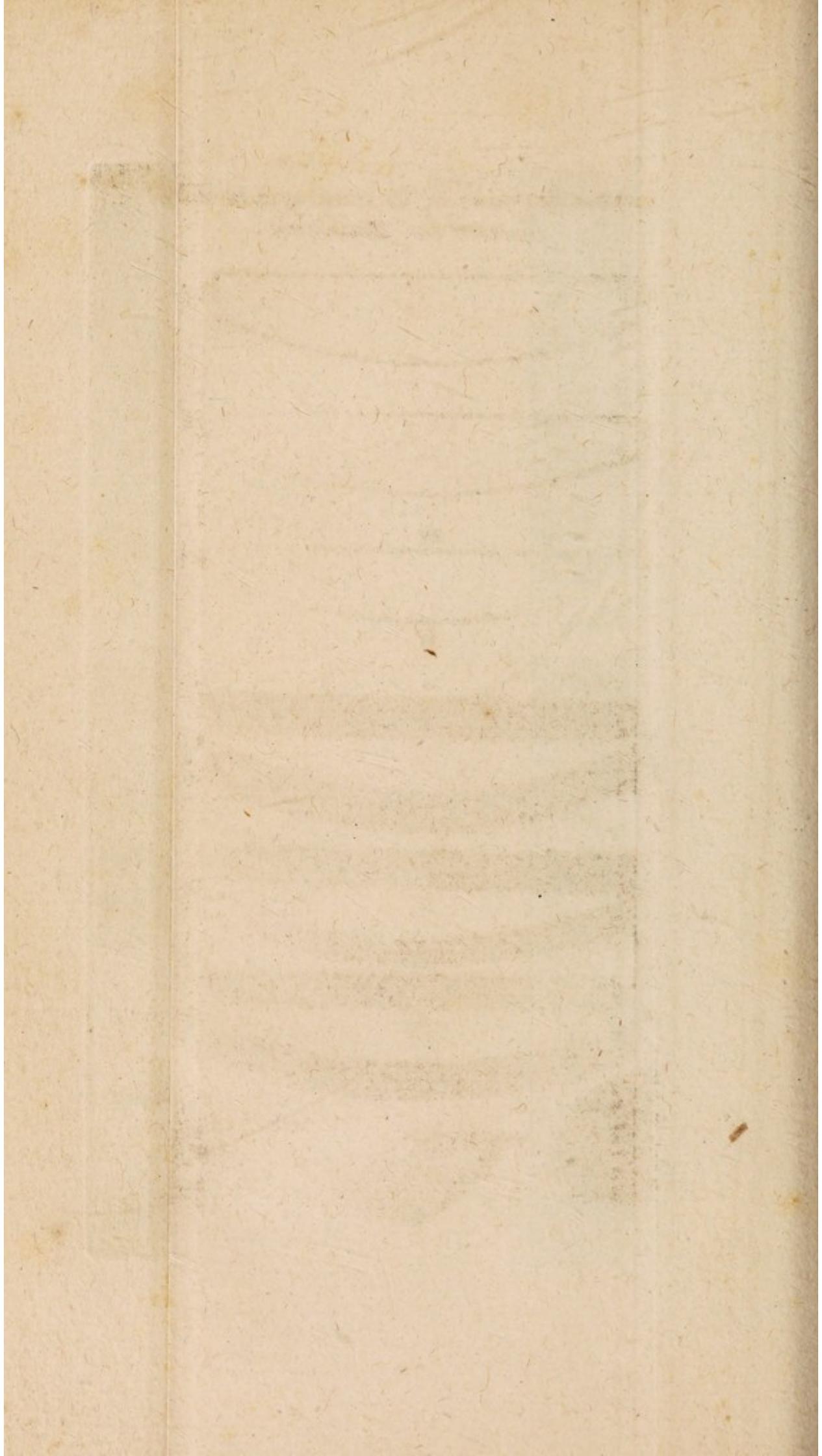




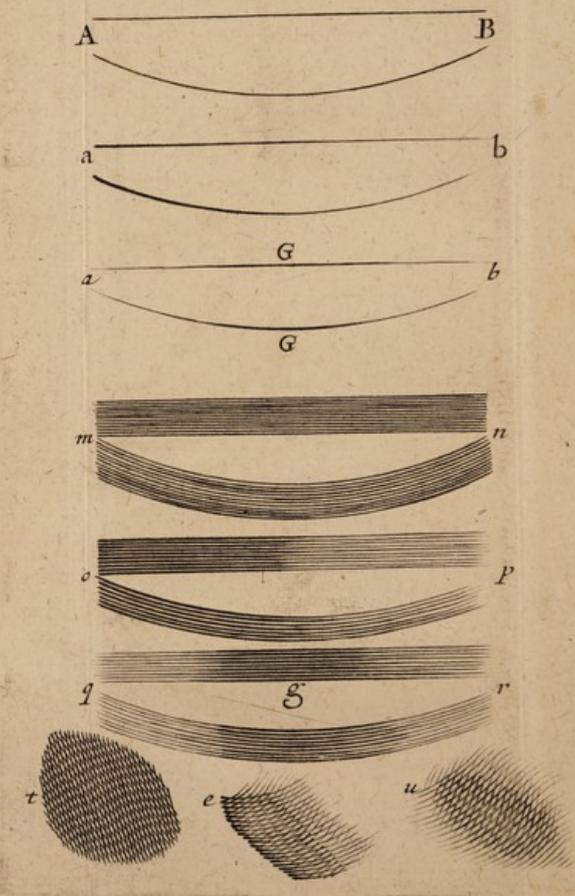




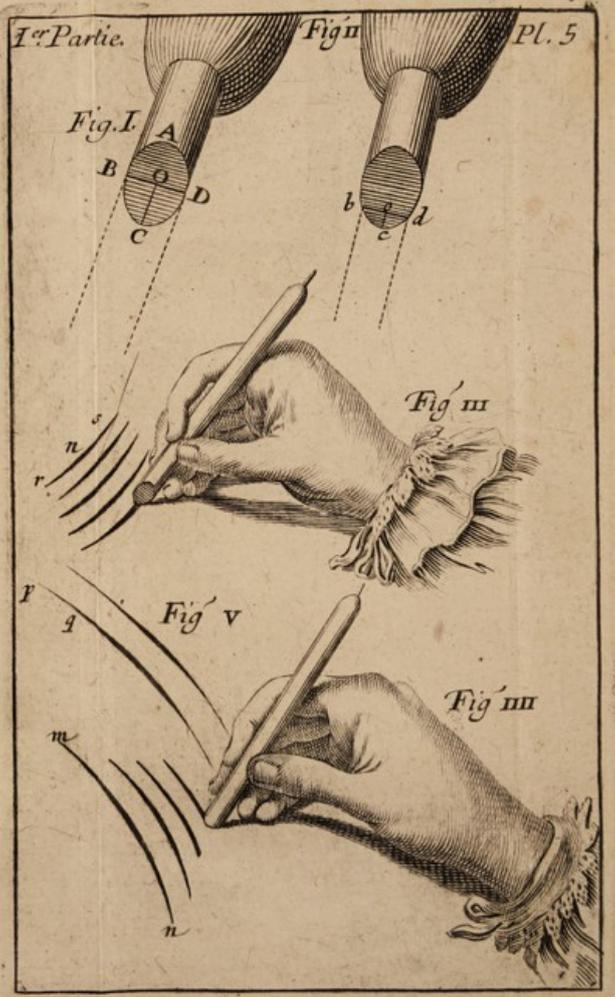




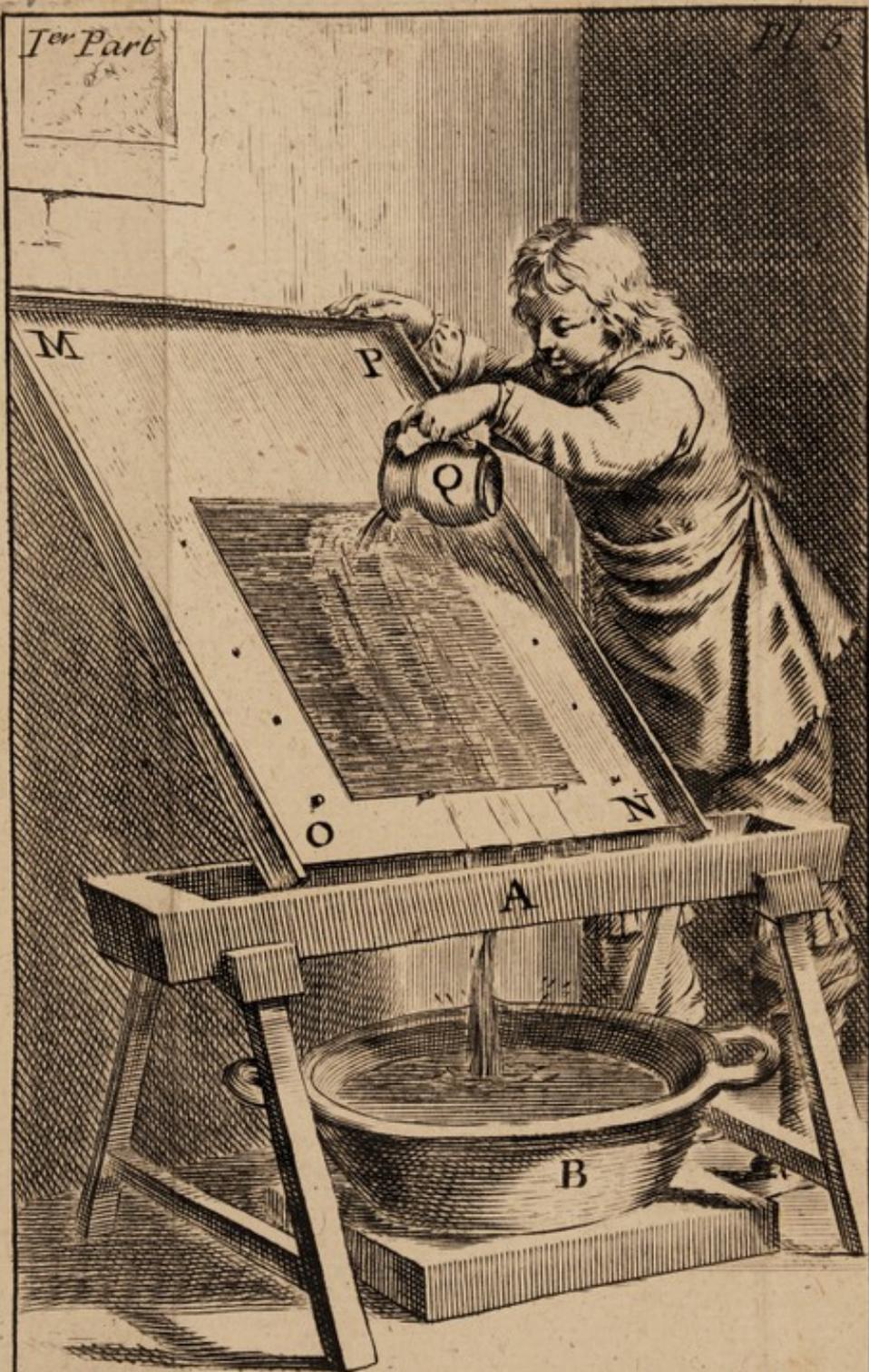
1^{re} Partie *Pl. 4*
pour avec les points & les traits gros et delies
suivant les Occasions











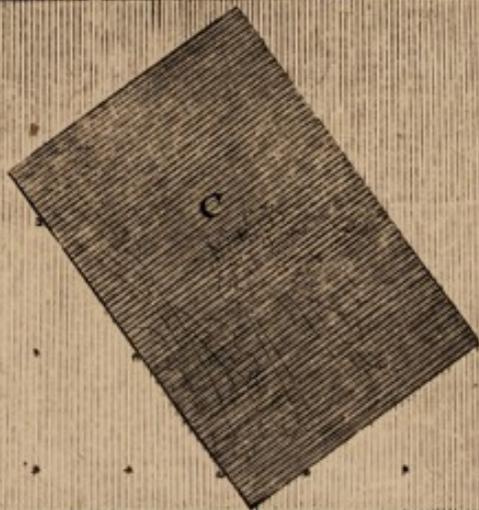
Maniere de jeter leaue forte sur la Planche



fig' denhaut



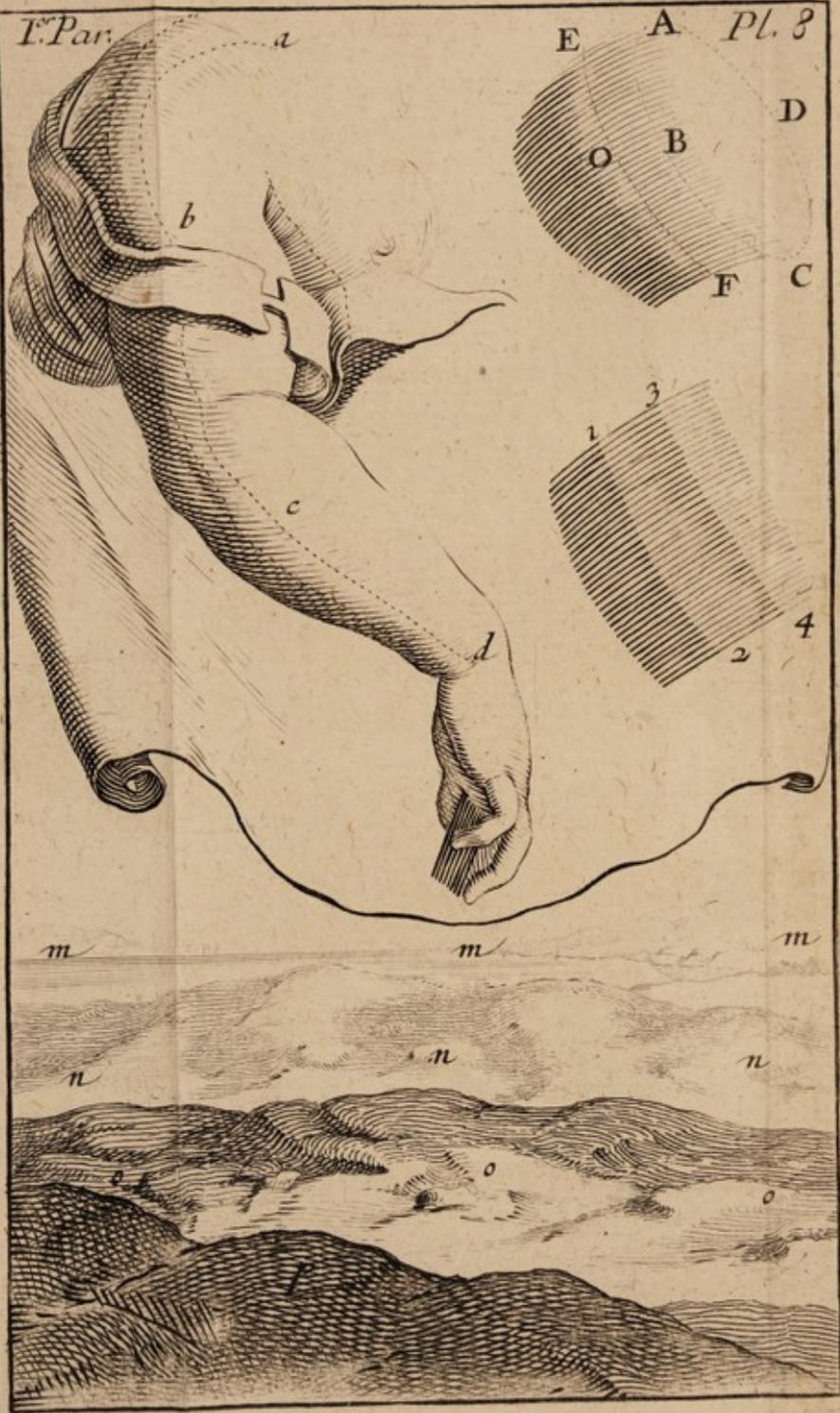
fig' denbas





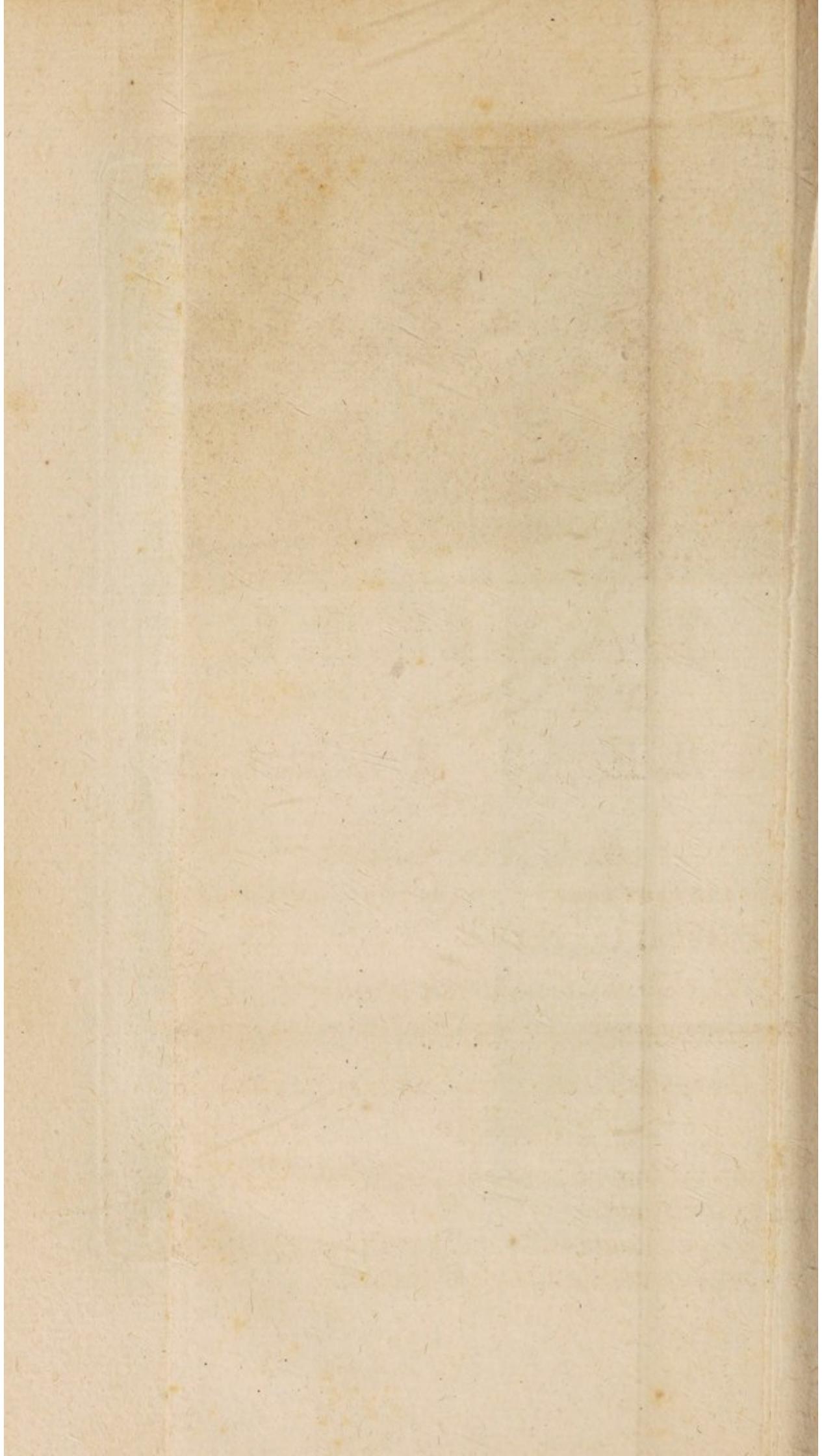
I. Par.

Pl. 3











MANIERE
DE GRAVER
A L'EAU FORTE
ET
AU BURIN.

SECONDE PARTIE.

De la gravure au vernis mol.

I. *Composition du vernis mol, suivant M. Bossé.*

PRENEZ une once & demie de cire vierge bien blanche & nette.

Une once de mastic en larmes bien net & pur,

Une demie once de spalt calciné.

D

Broyez bien menu le mastic & le spalt ; faites fondre au feu votre cire dans un pot de terre bien plombé ou verni par dedans. Quand elle sera entièrement fondue & bien chaude, vous la saupoudrerez dudit mastic peu à peu, afin qu'il se fonde & se lie mieux avec elle, en le remuant de tems en tems avec un petit bâton.

Ensuite, vous saupoudrerez ce mélange avec le spalt comme vous avez fait la cire avec le mastic, en remuant encore le tout sur le feu jusqu'à ce que le spalt soit bien fondu & mêlé avec le reste, c'est à-dire, environ la moitié d'un demi quart-d'heure : puis vous l'ôterez du feu, & le laisserez refroidir ; alors ayant mis de l'eau claire & nette dans un plat, vous y verserez le vernis, & vous le pétrirez avec vos mains dans cette eau & en formerez un rouleau d'environ un pouce de diamètre, ou vous en ferez de petites boules, que vous envelopperez dans du taffetas, pour servir comme on le dira ci-après.

Il faut en hyver y mettre un peu plus de cire, à cause qu'il seroit trop sec, la dose ci-dessus étant plus convenable pour l'été.

II. *Vernis blanc de Rimbrant.*

Prenez une once de cire vierge,

Une demie once de mastic,

Une demie once de spalt calciné, ou d'ambre.

Broyez séparément le mastic & le spalt dans un mortier : ayez un pot neuf de terre vernissée, mettez-y la cire & faites-la fondre sur le feu, après quoi vous y verserez petit à petit le mastic & le spalt, remuant toujours jusqu'à ce que le tout soit bien mêlé. Ensuite vous le renverserez dans de l'eau

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 51
claire, & en ferez une boule, que vous conser-
verez pour vous en servir dans l'occasion.

Vous aurez surtout attention à deux choses.
1°. De ne point trop chauffer la planche quand
vous mettrez le vernis dessus. 2°. De coucher ce
premier vernis le moins épais qu'il sera possible,
afin de pouvoir ensuite y passer le vernis blanc par-
dessus, sans qu'il fasse une épaisseur considérable.
3°. De ne point noircir ce vernis à la fumée,
comme on fait au vernis ordinaire, mais quand il
sera tout-à-fait refroidi, il faut broyer un morceau
de blanc de céruse extrêmement fin, & délayer
cette poudre assez claire dans de l'eau gommée,
puis avec un pinceau en passer une couche fort
mince & bien égale par toute la planche. C'est la
manière dont Rimbrant vernissoit ses planches.

III. Vernis mol tiré d'un manuscrit de Callot.

Prenez un demi quarteron de cire vierge,
Un demi quarteron d'ambre, ou du meilleur
spalt calciné,
Un demi quarteron de mastic, si c'est pour tra-
vailler dans l'été, parce qu'il durcit le vernis, &
le préserve d'accident quand on s'appuye dessus en
gravant. Si c'est pour l'hyver, vous n'y en mettrez
qu'une once, ou même point du tout.

Prenez aussi une once de poix raifine,
Une once de poix commune, ou poix de cor-
donnier,
Une demie once de vernis, ou de thérébentine.

Ayant apprêté toutes ces matières, prenez un
pot de terre neuf, & mettez - le sur le feu avec la
cire vierge; quand elle sera fondue, mettez-y petit

à petit vos poix, & ensuite les poudres, remuant toujours à mesure que vous les y versez. Lorsqu'elles seront suffisamment fondues & mêlées ensemble, ôtez le pot du feu, & renversez le tout dans une terrine pleine d'eau claire. Vous en ferez des boules en pétrissant avec vos mains, que vous conserverez dans une boîte à l'abri de la poussière.

IV. Autre vernis mol traduit d'un livre anglois.

Prenez un quarteron de cire vierge,
 Un demi quarteron de spalt,
 Une once d'ambre,
 Une once de mastic.

La préparation est la même que ci-dessus : on prendra garde que le feu ne soit point trop ardent, car le vernis pourroit brûler. Ce vernis n'est bon que pour l'été, & seroit trop dur pour l'hyver.

V. Excellent vernis mol dont plusieurs graveurs de Paris se servent présentement.

Prenez une once de cire vierge,
 Une once de spalt, ou poix grecque,
 Une demie once de poix noire,
 Un quart d'once de poix de Bourgogne :

Il faut broyer le spalt dans un mortier, faire fondre la cire sur un feu doux dans un poëlon de terre vernissée, & y mettre ensuite les autres ingrédients peu à peu, en remuant à mesure avec un petit bâton jusqu'à ce que le tout soit fondu & bien incorporé, & ayant bien attention de ne point le laisser brûler. Après cela, on jettera tout ce mélange dans une terrine pleine d'eau fraîche, on la

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 53
pétrira avec les mains pour en former de petites
boules, qu'on enveloppera de taffetas fort & neuf,
qui serviront comme on dira ci-après.

VI. *Vernis de M. T.*

Prenez deux onces & demie de cire vierge ;
Trois onces de poix de Bourgogne,
Demie once de poix raifine,
Deux onces de spalt,
Pour un sol de thérébentine.

Ce vernis est très-bon, & éprouvé. La prépa-
ration est la même que celles que nous avons déjà
décrites.

VII. *Autre vernis mol.*

Prenez deux onces de cire vierge,
Deux onces de spalt calciné,
Demie once de poix noire,
Demie once de poix de Bourgogne ;
Pour l'été, on y ajoutera une demie once de
colofone, poix raifine, ou arcanfon ; en hyver,
il n'en faut point mettre du tout.

Il faut faire fondre la cire & les poix dans un pot
de terre neuf bien plombé, ensuite y mettre peu à
peu le spalt broyé, & toujours remuer, jusqu'à ce
que le tout soit bien lié ensemble. On le jettera
dans de l'eau tiède bien nette, & on le pétrira
avec les mains pour le mieux mêler. On prendra
garde de ne pas avoir les mains suantes, car cela
gâteroit le vernis.

On aura attention à choisir la poix de Bourgogne
bien nettoyée, & à tourner bien vite pour remuer
les drogues en y mêlant le spalt. Après qu'elles

auront mitonné sur le feu pendant un quart d'heure, il faut y mettre la colofone ou arcanfon, & toujours remuer avec un bâton. Pour voir si le vernis est assez cuit, il faut en enlever avec le bâton, & prendre garde s'il file bien. Alors on le laissera un peu refroidir, puis on le jettera dans l'eau tiède comme on vient de dire, pour le pétrir & en faire des boules.

VIII. *Vernis mal d'un très-habile graveur moderne.*

Faites fondre dans un vase neuf de terre vernie, deux onces de cire vierge, demie once de poix noire, & demie once de poix de Bourgogne. Il faut y ajouter peu à peu deux onces de spalt, que l'on aura réduit en poudre très-fine.

Laissez cuire le tout, jusqu'à ce qu'en ayant fait tomber une goutte sur une assiette, cette goutte étant bien refroidie puisse se rompre en la pliant trois ou quatre fois entre les doigts. Alors le vernis est assez cuit, il faut le retirer du feu, le laisser un peu refroidir, puis le verser dans de l'eau tiède afin de pouvoir le manier facilement, & en faire de petites boules que l'on enveloppera dans du taffetas neuf, pour l'usage.

Il faut observer, 1°. que le feu ne soit point trop violent, de crainte que les ingrédients ne brûlent, il suffit qu'il produise un petit frissonnement: 2°. que pendant que l'on met le spalt, & même après l'y avoir mis, il faut remuer continuellement les drogues avec une spatule: 3°. que l'eau dans laquelle on versera cette composition soit à peu près du même degré de chaleur que les drogues même, afin d'éviter un certain pétilllement qui arrive lorsqu'elle est trop froide.

Le vernis doit être plus dur en été qu'en hyver, & il le fera si on le laisse cuire davantage, ou si l'on y met une plus forte dose de spalt, ou un peu de poix raifine. L'expérience ci-dessus de la goutte réfroïdie déterminera le degré de dureté ou de mollesse convenable au tems où l'on s'en doit servir.

Manière d'appliquer le vernis mol sur la planche.

VOTRE planche étant bien polie & ayant passé le brunissoir partout, comme on l'a dit à la page 12, après avoir dégraissé le cuivre avec de la craye ou blanc d'Espagne, vous prendrez du vernis mol bien enveloppé d'un taffetas neuf, qui ne soit ni gras ni fale: il faut qu'il soit bon & fort, de crainte qu'il n'ait quelque endroit foible ou usé qui laisseroit sortir le vernis avec trop d'abondance. Vous mettrez ensuite votre planche sur un réchaud dans lequel il y ait un feu médiocre, observant que pour tenir la planche sans se brûler on se sert d'un petit étau, & quelquefois de deux, ou même de quatre (comme on le verra ci-après) quand la planche est grande. On les attache sur le bord en quelque endroit où il ne doit point y avoir de gravure: on laisse la planche sur le feu jusqu'à ce qu'elle soit assez chaude pour qu'en appuyant le vernis dessus il puisse se fondre & passer au travers de son enveloppe; alors vous prendrez votre vernis ainsi enveloppé & en froterez la planche tandis qu'elle est chaude en le conduisant légèrement d'un bout à l'autre en ligne droite, vous en ferez plusieurs bandes parallèles, jusqu'à ce que votre planche en

soit médiocrement couverte partout. Après cela vous aurez un espèce de tampon, fait avec du coton enveloppé de taffetas neuf, avec lequel on tappe légèrement sur toute la planche tandis que le vernis est encore coulant. Pour l'unir encore mieux, & lui donner un grain plus fin, on retire un instant la planche du feu & l'on continue de taper partout avec le tampon, pendant qu'il prend un peu plus de consistance en se refroidissant. Il ne faut pourtant pas trop laisser refroidir le vernis, car alors le tampon l'enleveroit de dessus la planche. On réchauffe ensuite le cuivre, afin que le vernis soit coulant quand on voudra le noircir, prenant bien garde qu'il ne vienne à brûler, ce que l'on apperçoit aisément quand on voit qu'il fume, ou qu'il se met en petits grumeaux qui ressemblent à des ordures.

Manière de noircir le vernis mol.

QUAND vous aurez ainsi étendu uniment & délicatement le vernis sur votre planche, vous le noircirez avec un bout de flambeau ou de la grosse bougie jaune qui jette beaucoup de fumée; on la met en deux ou en quatre pour faire une plus grosse flamme, afin d'aller plus vite, & de ne pas laisser refroidir le vernis, si cela se peut, tandis qu'on le noircit. Pour plus grande commodité, après avoir enfoncé dans le plafond ou plancher de la chambre un fort crampon, on y passe quatre bouts de corde d'égale longueur, au bout desquelles on attache quatre anneaux de fer d'environ trois pouces de diametre; on passe les quatre étaux qui tiennent

aux quatre coins du cuivre dans ces quatre anneaux, & le cuivre se trouvant ainsi suspendu en l'air, le côté verni en dessous, on peut alors le noircir à son aise. Ceci est seulement pour les grandes planches que l'on auroit beaucoup de peine à soutenir long-tems, sans cette invention. On prendra garde de ne pas approcher de trop près la bougie en la passant sous la planche, de peur que le lumignon ne vienne à toucher le vernis, ce qui le saleroit & lui feroit des rayes. Si l'on s'apperçoit que le noir de la fumée n'a point pénétré le vernis, il faut remettre un peu la planche sur le réchaud, & on verra alors, à mesure que la planche s'échauffera, le vernis se fondre & s'incorporer avec le noir qui paroïssoit dessus, de façon qu'il le pénétrera partout également.

On doit surtout être soigneux dans ces opérations d'avoir toujours un feu modéré & de remuer souvent la planche & la changer de place, afin que le vernis fonde partout avec égalité, & qu'il ne brûle pas. Il faut aussi bien prendre garde qu'il n'aille pendant tout ce tems, & jusqu'à ce que la planche soit entièrement refroidie, aucune ordure, flamèche ni poussière sur votre vernis, car elles s'y attacheroient, & gâteroient votre ouvrage.

De la façon de calquer son trait sur le vernis.

IL y a plusieurs façons de calquer son trait sur le vernis. Si c'est un tableau ou dessein qu'on veuille graver de la même grandeur & de même sens sur le cuivre, de façon que l'estampe vienne à rebours ou à contre-sens du dessein, on attache dessus

un papier fin verni avec du vernis de Venise bien sec & transparent, on marque sur ce papier les traits de l'original qu'on voit au travers, avec un crayon de sanguine, & l'on calque ensuite ces mêmes traits sur la planche vernie en mettant entre deux un papier blanc dont le côté qui regarde le cuivre est rougi avec de la sanguine, de sorte qu'en passant une pointe à calquer sur tous ces traits, ils se marquent à mesure en rouge sur le vernis. Cela se pratique de même qu'au vernis dur, excepté qu'il ne faut pas tant appuyer, parce que cela feroit attacher le papier rougi en vernis, & pourroit le gâter. On peut aussi frotter ce papier avec de la mine de plomb au-lieu de sanguine, & les traits qu'elle fera sur le vernis paroîtront blancs.

Manière de contr'éprouver le trait sur le cuivre verni.

APRÈS avoir pris le trait en papier verni comme nous venons de le dire, avec de la sanguine très-tendre, ou bien avec une encre rouge faite de la sanguine délayée dans de l'eau, on prend un papier blanc de même grandeur que le trait & trempé de la veille comme pour imprimer une estampe, & l'on mouille ce trait par derrière avec une éponge un peu humectée, prenant garde qu'il n'aille point d'eau sur le côté dessiné, ce qui empêcheroit le crayon de contr'éprouver. Le trait étant ainsi humecté, l'on prend un cuivre au moins aussi grand que ce trait, afin qu'en le posant dessus, le papier ne déborde pas. On place ce cuivre à plat sur la table de la presse & l'on a soin de le couvrir d'un

papier propre & humecté pour empêcher qu'il ne falisse le trait. On pose ensuite ce trait sur le cuivre de façon que le côté dessiné soit dessus, & on le couvre du papier blanc qu'on a préparé pour en recevoir la contr'épreuve, & ayant mis par dessus quelques maculatures ou feuilles de papier gris aussi humectées, on pose doucement sur le tout plusieurs langes (comme on le verra par la suite en parlant de la façon d'imprimer) & on le fait passer sous la presse suffisamment chargée: on peut même passer & repasser le tout à plusieurs fois de suite pour que la contr'épreuve en soit plus forte: cela fait, en découvrant votre trait, vous verrez qu'il a marqué sur le papier blanc. Vous repasserez tout de suite sur le cuivre verni ce papier fraîchement décalqué, sans lui donner le tems de sécher, car il ne pourroit plus contr'épreuver. La presse doit alors être bien ferrée, & il faut la tourner lentement & bien également, afin que le crayon marque mieux sur le vernis: on ne passe la planche qu'une fois de peur que les traits ne se doublent; enfin cette opération faite, vous trouverez votre trait contr'épreuvé sur le cuivre du même sens qu'il étoit dessiné sur le trait & que le tableau original, mais avec beaucoup plus d'esprit qu'on ne pourroit faire en calquant à la pointe.

Pour placer bien juste sur son cuivre le papier contr'épreuvé, on doit avoir eu soin de marquer auparavant sur son trait avec des lignes fortes & faciles à décalquer, les quatre milieux des quatre côtés du trait dessiné, ce qui se fait en tirant au travers de ce trait deux lignes qui s'entre coupent à angles droits sur la hauteur & sur la largeur. On marquera en même tems sur le bord du cuivre verni avec un trait de pointe les quatre milieux des

quatre côtés ; ceux qui font sur le trait ayant contr'épreuvé sur le papier blanc avec le reste du dessein , on les perce avec une épingle , afin qu'en plaçant ce papier ensuite sur le cuivre , on puisse voir par derrière où font ces milieux & les mettre vis-à-vis de ceux qu'on a marqué sur cette planche. On attache cette contr'épreuve sur les bords du cuivre avec très-peu de cire , de peur qu'en s'écrasant sous la presse , elle ne s'étende sur des endroits qui doivent être gravés.

Quand on veut graver plus en petit que l'original , on trace légèrement avec un crayon sur tout le tableau ou dessein certain nombre de carreaux , & l'on en met le même nombre sur son papier , les faisant plus petits à proportion que l'on veut réduire son original. Ensuite , l'on dessine son trait à vûe d'œil , prenant garde de placer chaque partie de l'original dans le carreau qui lui répond sur votre papier. C'est ce qu'on appelle *réduire aux carreaux*.

M. Langlois , faiseur d'instrumens de mathématiques , célèbre par sa grande capacité , a inventé ou perfectionné une espèce de machine extrêmement commode pour réduire les desseins de grand en petit , ou de petit en grand , & pour les copier sans sçavoir dessiner. Cet instrument s'appelle *le singe* , à cause de la propriété qu'il a d'imiter toutes sortes de tableaux & desseins ; ceux qui ne sçavent pas beaucoup dessiner se serviront avec succès de cet instrument.

On peut aussi avoir recours au livre intitulé *les règles du dessein & du lavis* , où l'on trouvera plusieurs inventions pour copier ou réduire des desseins , & beaucoup de détails sur le dessein , les crayons & les couleurs , qui ne feront point inu-

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 61
tiles aux Artistes. On en vient de faire une nouvelle
édition augmentée considérablement, qui se vend
chez le même Libraire qui a imprimé celui-ci.

S'il est nécessaire que l'estampe vienne du même
sens que le tableau ou dessein original, ce qu'on
est obligé de faire quand il y a des actions qui doi-
vent se faire de la main droite & qui viendroient à
gauche sur l'estampe, si l'on gravoit sur le cuivre
du même sens que l'original, alors il faut contr'é-
preuver tout de suite son trait sur le cuivre sans le
faire d'abord décalquer sur un papier blanc, comme
on l'a dit ci-dessus, & l'on peut en ce cas dessiner
ce trait avec de la mine de plomb qui marquera assez
sur le vernis, mais qui ne le feroit pas si bien sur le
papier, & qui d'ailleurs ne pourroit contr'épreu-
ver deux fois. De cette façon l'estampe viendra
du même sens que le tableau, mais on est obligé
alors de graver au miroir, comme nous l'expli-
querons ci-après. Si l'on veut faire le même en
calquant son trait sur la planche sans être obligé de
la contr'épreuver, il faut le dessiner sur du papier
verni & retourner ce papier de façon que le côté
dessiné regarde la planche, & ayant mis entre deux,
comme ci-dessus, un papier rougi par derrière avec
de la sanguine, on calque son trait ainsi retourné
dans un sens contraire, afin qu'il vienne du bon
sens sur l'estampe.

Pour graver au miroir, quand le trait est décal-
qué sur le cuivre dans le sens opposé à l'original,
il faut présenter le tableau ou dessein devant un mi-
roir, & le placer entre vous & le miroir de façon
qu'il vous tourne le dos, & qu'il regarde la glace,
alors vous l'y verrez du même sens qu'il est mar-
qué sur le cuivre. Au surplus, ceci ne se pratique
que quand on grave du petit, car cela deviendrait

trop incommode quand il s'agit de quelque tableau ou dessein un peu grand.

De quelque façon qu'on s'y soit pris, d'abord que le trait est marqué sur le vernis, il faut le *refondre* pour empêcher que ce trait ne s'efface. Cela se fait en chauffant sa planche avec du papier que l'on brûle dessous, & remuant de tems en tems le cuivre pour qu'il ne chauffe pas plus en un endroit qu'en l'autre, & que le vernis ne brûle point. Quand on le voit fondu également partout on retire la planche, & on la laisse refroidir.

On travaille sur le vernis mol avec les mêmes pointes dont j'ai parlé ci-devant à l'occasion du vernis dur, à la réserve des pointes en échopé dont plusieurs qui gravent au vernis mol ne peuvent se servir, quoiqu'elles soient cependant très-commodes, principalement pour graver de l'architecture. On laisse au choix des graveurs de s'en servir ou non, suivant ce qu'ils trouveront leur être plus commode;

Remarques sur les pointes & échopes.

CE que M. Bosse a dit ci-devant page 20 à l'occasion des pointes qui servent à graver au vernis dur, demande un peu d'explication. Quoiqu'on pourroit se servir, comme il le dit, d'aiguilles à coudre, les meilleures sont faites avec des bouts de burin usés que le coutelier accommode pour cet usage, il faut du moins se servir de ces grosses quand on grave quelque chose de grand. Les quincailliers en vendent de toutes faites, aussi bien que des manches pour s'en servir. Ces man-

ches sont de petits bâtons tournés garnis par le bout de longues viroles de cuivre creuses, qu'on emplit de cire d'Espagne fondue, & l'on y fait entrer les aiguilles pendant qu'elle est encore chaude. Quand à force de s'en servir elles sont devenues trop courtes, il n'y a qu'à chauffer la virole jusqu'à ce que la cire s'amolisse, & en retirant les pointes, on les allongera comme on voudra. Il faut en avoir plusieurs de trois ou quatre grosseurs différentes, qui iront en grossissant jusqu'à l'échope qui sera la plus grosse. On leur aiguise d'abord la pointe longue & également fine à tous, l'on use ensuite par le bout celles que l'on veut faire un peu plus grosses, & l'on y fait une pointe plus ou moins courte suivant l'inclinaison avec laquelle on tient le manche en les aiguisant, & selon qu'on veut les rendre plus ou moins grosses. Par ce moyen, elles mordront toutes un peu dans le cuivre, & ne vous empêcheront pas par leur grosseur de bien voir l'endroit où vous les placés, ce qui est de conséquence, surtout quand on grave du petit. Comme il est difficile de leur faire une pointe parfaitement ronde, on a imaginé de faire au bout de la pierre à aiguiser une espèce de petit canal dans lequel on les aiguise en allant & venant le long de ce canal, & en tournant en même tems le manche entre ses doigts.

L'usage de l'échope au vernis mol est fort bon pour les choses qui doivent être gravées d'une manière brute, comme les terrains, troncs d'arbres, murailles, &c. qui demandent de la force avec un travail grignoté, comme nous le dirons ci-après. On remarquera ici que quoique cet outil ne semble propre qu'à faire de gros traits, on peut néanmoins s'en servir aussi pour faire les traits plus fins & déliés, en le tenant sur le côté où il est le plus étroit :

& si l'on avoit bien la pratique de l'échope, on pourroit facilement préparer entièrement à l'eau forte une planche, en la tournant plus ou moins, suivant la grosseur des traits qu'on voudroit faire.

On doit avoir beaucoup d'attention à conserver le vernis mol sur la planche, car il est fort facile à froisser & à rayer pour peu qu'on le frotte ou qu'on le touche avec quelque chose de dur. Il y a plusieurs façons de le conserver. On peut, par exemple, avoir une espèce de pupitre sur lequel on pose la planche, attacher deux tasseaux sur les bords du pupitre des deux côtés de la planche, & mettre en travers plusieurs ais minces & étroits dont les deux bouts posent sur ces tasseaux, & sur lesquels on s'appuye pour travailler. On peut couvrir de cette manière toute la planche, & ne découvrir que l'endroit où l'on veut graver, à mesure qu'il en est besoin.

Il y en a d'autres qui travaillent en dressant leur planche sur une espèce de chevalet, à la façon des peintres. J'approuverois assez cette manière, mais peu de personnes pourroient s'y accoutumer. Pour moi je mets sur ma table dressée en pupitre une feuille de papier propre, blanc ou gris, il n'importe; je pose ma planche dessus, puis j'ai un linge ou serviette sans ourlet, de toile ouvrée ou damassée, & qui ait déjà bien servie, afin qu'elle soit plus mollette, je la plie en trois ou quatre doubles, & je la pose ainsi pliée bien uniment sur mon vernis; ce linge sert à poser ma main en travaillant, comme les feuilles de papier pour le vernis dur: cette manière est fort commode: on peut, au lieu de linge, se servir d'une peau de mouton passée en huile, & mettre le côté le plus doux sur le vernis. Quand on quitte le travail, on recouvre toute la planche avec

cette

cette peau, pour empêcher les ordures de salir la planche, & la préserver d'accidens. Ce qu'il y a de plus à craindre, est de s'appuyer trop dessus, à cause des boutons qui se trouvent aux manches de la veste ou de la chemise qui peuvent en s'appuyant froisser & gâter le vernis; c'est pourquoi ceux qui travailleront de cette façon ne feront pas mal de ne point avoir de boutons à leur manche, ou du moins d'y prendre garde.

S'il arrivoit que le vernis se fût rayé par accident en quelque endroit de la planche, il faut prendre du vernis de Venise, vulgairement appelé vernis de peintre, avec un petit pinceau; & le délayer avec un peu de noir de fumée, & de cette mixtion en couvrir les rayes, écorchures, ou faux traits que l'on pourroit avoir fait. Cette invention, qui étoit inconnue à M. Bosse, est extrêmement utile, parce que l'on peut graver par-dessus, & que l'eau forte y mord aussi nettement que dans le reste de la planche. C'est pourquoi s'il arrivoit qu'on eût fait quelque faute, ou rangé des tailles ou hachures dans un sens qui ne plaise plus, on peut les couvrir avec ce vernis ou mixtion, & lorsqu'il est séché, regraver par-dessus: ce qu'on pourroit réitérer plusieurs fois au même endroit. Il ne faut pas que ce vernis soit trop vieux, parce qu'en vieillissant il s'épaissit trop & ne couvre pas si uniment ce qu'on veut effacer. Quand on vient de couvrir avec ce vernis quelque endroit de la planche, on doit prendre garde de ne point appuyer dessus le linge ou la peau qu'on a sous sa main en gravant, jusqu'à ce que le vernis soit bien sec, de crainte qu'il ne s'enleve, ou bien qu'il ne s'y attache quelque poil qui empêcheroit qu'on puisse y regraver proprement.

Surtout soyez soigneux qu'il n'aille aucune ordu-

re sur votre vernis, & lorsqu'en gravant, vous emporterez du vernis & du cuivre, il faut avoir soin de l'ôter avec un gros pinceau de poil de gris, en épouffant avec légèrement dessus la planche, & souvenez-vous qu'il y a beaucoup plus d'attention à avoir pour conserver le vernis mol, qu'au vernis dur. C'est ce qui l'avoit fait abandonner à M. Bossé, principalement aux ouvrages de longue haleine; outre cela, il est bien plus facile de faire des hachures tournantes hardiment poussées sur le vernis dur, que sur le mol: parce que la dureté du vernis tient la pointe comme engagée, ce qui fait faire les traits plus franchement tranchés & mieux imitans la fermeté & netteté du burin. De plus, vous avez toujours à craindre que quelqu'un ne vienne à toucher à votre planche, à moins qu'il ne soit au fait, ou qu'il ne tombe dessus de l'huile, du suif, beurre, ou autre chose grasse, car il n'y auroit point de remède: au lieu qu'au vernis dur le linge & de la mie de pain en viennent à bout dans une nécessité.

Si le vernis s'écaille en travaillant, c'est-à-dire, s'il ne se coupe pas proprement, & s'il laisse échapper quelques petits éclats, comme cela arrive dans l'hiver, c'est une marque qu'il est trop sec. Alors il faut couvrir ces éclats avec du vernis de Venise & du noir de fumée, comme on vient de le dire, & mettre entre la table & l'ais sur lequel est posée la planche que l'on grave, un petit feu de cendres chaudes, pour l'entretenir plus mollet & plus liant.

A l'égard de ceux qui travaillent sur le vernis mol la planche étant posée sur un chevalet, ils ne courent pas tant de risque de le froisser, & ne sont pas obligés d'épouffeter si souvent leur planche, parce que la planche étant presque d'à-plomb, les petits éclats du vernis que l'on enleve en gravant,

tombent d'eux-mêmes en bas. Ce chevalet est le même que ceux dont les peintres se servent, la différence est que celui ci tient un pinceau, au-lieu que le graveur tient une pointe : il faut seulement que le graveur ait soin d'arrêter sa planche bien ferme, principalement lorsqu'il est obligé d'appuyer fort pour faire de gros traits. On dit que c'est de cette manière que Callot travailloit sur le vernis dur, afin que sa santé en fût moins altérée, croyant que d'être un peu panché, cela lui étoit nuisible.

Principes de la gravûre à l'eau forte, nécessaires à ceux qui veulent se perfectionner dans cet art.

A PRÈS tous les préparatifs que le sieur Bosse vient de détailler sur la manière de graver au vernis dur & au vernis mol, qui est présentement le plus en usage, il ne sera pas hors de propos d'y ajouter une espèce de théorie qui puisse faciliter aux commençans les moyens de se perfectionner dans cet art. C'est ce qui nous a engagé à joindre ici quelques principes nécessaires à ceux qui desirerent faire leur talent principal de la gravûre, & apprendre à préparer une eau forte avec goût & de façon qu'elle se puisse aisément retoucher au burin : ceux qui ne sont point à portée d'avoir facilement de bons maîtres trouveront ici de quoi y suppléer, & ceux qui en ont, liront avec fruit cet ouvrage qui leur remettra devant les yeux les leçons qu'on leur aura données, & qui s'échappent aisément de la mémoire. A l'égard de ceux qui gravent pour leur

plaisir & qui veulent laisser leurs planches dans l'état où l'eau forte les met, quoiqu'il semble qu'ils puissent graver avec plus de licence, ils y trouveront néanmoins des règles générales qu'il leur est essentiel de sçavoir, & dont il est bon de ne se point écarter.

Nous supposons que la planche est toute préparée & que l'on a eu soin de calquer son trait sur le vernis, & d'y marquer aussi la terminaison des ombres & des demi-teintes: il ne faut pas négliger de faire ce calque soi-même, afin qu'il soit le plus correct qu'il est possible. Car quoiqu'il soit facile de le corriger en gravant, il vaut beaucoup mieux en être sûr, pour ne point avoir à tâtonner: d'ailleurs n'échappe-t'il pas assez de fautes involontaires malgré les soins que l'on prend, sans s'exposer encore à en faire par sa négligence?

La gravûre differe du dessein, en ce que dans celui-ci on commence par préparer des ombres douces, & frapper ensuite les touches par-dessus: au lieu que dans la gravûre on met les touches d'abord, après quoi on les accompagne d'ombres, parce qu'on ne rentre point les tailles au vernis mol, qui n'a point assez de résistance pour assurer la pointe & faire en sorte qu'elle ne s'écarte point du trait déjà fait. Il n'est point nécessaire de dessiner par tout à la pointe le trait de ce qu'on veut graver avant que de l'ombrer, parce qu'il pourroit se trouver dans la suite de l'ouvrage qu'on auroit tracé des endroits où il n'étoit pas à propos de le faire; on peut donc tracer par petites parties à mesure qu'il en est besoin pour y placer les ombres en marquant les principales touches, & ensuite dessiner le côté du jour avec une pointe très-fine, ou même avec de petits points, si ce sont des chairs, ne formant de traits

que dans les endroits qui doivent être un peu plus ressentis. Il faut aussi accompagner ces traits, soit de quelques points si c'est de la chair, soit de quelques tailles ou hachures si ce sont des draperies, afin qu'ils ne soient point maigres & secs étant tout seuls. La gravure n'est déjà que trop sèche par elle-même à cause de la nécessité où l'on est de laisser du blanc entre les tailles : c'est pourquoi il faut toujours avoir dans l'esprit de chercher la manière la plus grasse qu'il est possible. Comme on ne peut pas faire un trait gras & épais qui ne soit en même tems très-noir, pour imiter le moëlleux du pinceau ou crayon qui les fait larges & néanmoins tendres, on est obligé de se servir de plusieurs traits légers l'un à côté de l'autre, ou de points tendres pour accompagner ce qui est tracé d'une petite épaisseur d'ombre qui l'adoucisse. Il faut observer la même chose dans les touches des ombres, & avoir soin que les tailles du milieu d'une touche soient plus appuyées que celles des extrémités ; on gravera ensuite les ombres par des hachures rangées avec égalité.

La gravure pouvant être regardée comme une façon de peindre ou dessiner avec des hachures, la meilleure manière & la plus naturelle de prendre ses tailles est d'imiter la touche du pinceau, si c'est un tableau que l'on copie : or il n'y a guères de tableau qui soit fait avec art, où l'on ne découvre le maniement du pinceau. Si c'est un dessein, il faut les prendre du sens dont on hacheroit si on le copioit au crayon. Ceci est seulement pour la première taille : à l'égard de la seconde, il faut la passer par dessus de manière qu'elle assure bien les formes conjointement avec la première, & par son secours fortifier les ombres & en arrêter les bords d'une manière un peu méplate, c'est-à-dire, un peu tran-

chée & sans adoucissement. Il ne faut point la continuer dans les reflets, lorsqu'ils sont tendres, mais les laisser un peu plus clairs qu'ils ne doivent être lorsque la planche sera finie, réservant au burin qui doit terminer l'ouvrage, le soin d'allonger cette taille pour assourdir les reflets, & leur ôter le transparent qui les rendroit trop semblables aux ouvrages qui sont dans les lumières. Si l'ombre étoit très-forte & le reflet aussi, alors il faudroit la graver à deux tailles avec une grosse pointe, & le reflet de même à deux tailles, mais avec une pointe plus fine.

Des premières, secondes, & troisièmes tailles.

ON doit observer de faire la première taille forte, nourrie & ferrée, la seconde un peu plus déliée & plus écartée, & la troisième encore plus fine plus large, ou écartée, ce qui peut se faire avec la même pointe en appuyant plus ou moins, ou bien en changeant de pointes de différentes grosseurs, si la partie que l'on grave doit être d'un ouvrage pur & d'une belle couleur. Lorsque les doubles ou triples tailles sont à peu près d'égale grosseur, elles produisent une couleur matte & pésante qui n'attire point l'œil; au contraire lorsqu'elles sont inégales entr'elles, elles font un plus beau travail, & convenable dans les parties qui reçoivent la lumière, dans les linges, étoffes précieuses, &c. La première taille ne doit point être roide, elle est pour former; la seconde en quelque sorte pour peindre, & interrompre la première, & la troisième pour salir & sacrifier certaines choses, afin que l'ouvrage ne soit

point partout d'une égale beauté; elle sert aussi pour empâter les ombres fortes, qui sans cela pourroient être d'une propreté trop sèche, mais il faut en user avec discrétion. Si la première & la seconde sont quarrées, la troisième doit être lozange sur l'une des deux, & au contraire quarrée sur l'une des deux si elles sont lozanges, de façon qu'elle soit toujours lozange sur l'une & quarrée sur l'autre, cela produit un grain très-moëlleux & de fort bon goût. On ne met guères, ou même point du tout, de troisième à l'eau forte, parce qu'il faut laisser quelque chose à faire au burin, afin que l'estampe devienne d'une couleur agréable: de plus il arrive souvent que l'eau forte y mord trop, & la rend trop noire, c'est pourquoi nous ne parlerons ici que des deux premières.

Des chairs d'hommes & de femmes.

IL faut passer la seconde taille plus ou moins lozange sur la première selon la nature & le caractère des choses que l'on grave; les chairs, par exemple, doivent être demi lozange, afin que la troisième venant à les terminer, y fasse un heureux effet, ce qu'elle ne feroit pas sur des hachures quarrées. On ne doit pas cependant y outrer le lozange, parce que les angles où ils se joignent deviendroient trop noirs, l'eau forte y agissant plus qu'ailleurs; cela produiroit une gravûre brute & trop salie, par la quantité de troisièmes ou de points qu'il faudroit y mettre dans les carreaux pour en faire des tons unis. Car en gravant à l'eau forte, on ne doit jamais perdre de vûe la

façon dont le burin doit la terminer, & il faut prévoir dès le commencement l'effet que fera le travail qu'on a dessein d'y joindre. Au reste le plus ou moins lozange dépend du caractère des chairs que l'on a à traiter : si ce sont des chairs d'hommes musclés, & qui soient peintes d'une manière un peu frappée, il n'y a point de danger de les ébaucher par couches méplates un peu lozanges, au lieu que les chairs de femmes demandent un travail plus uni qui puisse représenter la douceur de leur peau, ce qu'un trop grand lozange interromproit. Il y a cependant d'habiles gens qui soutiennent au contraire que le lozange est moins à craindre dans les chairs délicates que dans celles qui demandent plus de couleur, ayant éprouvé, lorsqu'ils vouloient pousser des tons un peu vigoureux, que le trop grand lozange devenoit incommode. Quoi qu'il en soit, il faut y éviter surtout les hachures quarrées, qui ne sont bonnes que pour représenter le bois ou la pierre. Il est vrai qu'il se trouve d'excellens morceaux de gravûre où l'on voit beaucoup de quarré, mais cela n'empêche point que ce ne soit une mauvaise manière, & ce n'est assurément pas en cela qu'ils sont admirables, car la manière lozange est beaucoup plus moëlleuse. Les plus beaux exemples que l'on puisse en donner sont les estampes de Corneille Vischer, dont le goût de gravûre est sans contredit le meilleur que l'on puisse imiter.



Des draperies.

LES draperies doivent être gravées suivant les mêmes principes : il faut prendre les tailles de manière qu'elles en dessinent bien les plis , & pour cet effet ne point se gêner pour continuer une taille qui avoit servi à bien former une chose , lorsqu'elle n'est pas si propre à bien rendre la suivante ; il vaut beaucoup mieux la quitter , & en prendre une autre plus convenable , observant néanmoins qu'elles puissent se servir de seconde l'une à l'autre , ou du moins de troisième. Si elle peut produire heureusement une seconde , on peut la passer par-dessus l'autre avec une pointe plus fine : si elle n'est propre qu'à une troisième , alors il faut laisser au burin le soin de l'allonger & de la perdre doucement parmi les autres. Enfin il ne faut rien dans ce genre de gravure qui sente l'esclavage ; cette continuation de la même taille n'est d'usage que dans les ouvrages purement au burin , encore n'y est-elle pas fort nécessaire. Bolswert qui y étoit si habile , ne s'en est jamais embarrassé. Il ne seroit cependant pas à propos de se servir de sens de tailles diamétralement opposés dans le même morceau de draperie , lorsque les séparations causées par le jeu des plis ne sont pas extrêmement sensibles , car cela pourroit faire une draperie qui paroîtroit composée de différentes pièces , qui n'auroient aucune liaison l'une avec l'autre. C'est même cette opposition de travail , jointe aux différens degrés de couleur qu'inspire le tableau ou dessein original , qui sert à détacher deux différentes draperies , & à

faire connoître qu'elles ne dépendent point l'une de l'autre. C'est pourquoi l'on prendra à peu près de même façon, pourvû que cela se puisse sans contrainte, les différens sens de tailles qui servent à former les plis d'une même draperie, réservant à les prendre dans un sens contraire lorsque le jeu des draperies fera découvrir la doublure de l'étoffe, car alors cette différence de tailles servira à faire distinguer plus facilement le dessus ou le dessous de ces draperies.

Les tailles doivent serpenter d'une façon souple suivant les faillies & la profondeur des plis : ce seroit une mauvaise méthode que de former avec une seule taille, & en passer ensuite une roide & sans flexibilité par-dessus tout, seulement pour faire un ton plus noir ; il faut au contraire que tout le travail qu'on y met ait son intention & serve à assurer les formes de ce qu'on veut représenter, à moins que ce ne soit de certaines choses qu'on voudroit laisser indéterminées ou indéçises, pour faire du repos à côté de quelques autres, comme ne devant point attirer l'attention du spectateur. On doit éviter que les tailles qui vont se terminer au contour soit des plis, soit des membres, y finissent en faisant avec lui un angle droit, ni même rien d'approchant, mais il faut qu'elles s'y perdent en lozange, & d'une manière qui serve à le rendre moins sensible & plus moëlleux. A l'égard des tailles qui forment les racourcis, à moins que de sçavoir un peu de perspective pour les bien ressentir, on court grand risque de les prendre souvent à contre-sens.



Des demi-teintes.

A PRÈS avoir arrêté fermement la fin des ombres & d'une façon un peu tranchée, on arrangera les tailles qui doivent faire les demi-teintes avec une pointe plus fine, observant de ne mettre que fort peu d'ouvrage, ou du moins très-tendre dans les masses de lumière, afin de n'en point interrompre l'effet par des travaux trop noirs ou inutiles qui saliroient les parties qui demandent de la pureté. Ces tailles doivent être prises de façon qu'elles se lient avec une de celles des ombres, & si c'est une demi-teinte fort colorée qui demande deux hachures, quand on ne peut joindre la seconde avec aucune de celles de l'ombre, il est bon qu'elle puisse du moins s'y perdre, ou y servir de troisième. Au reste il n'est pas nécessaire de se gêner à joindre dès l'eau forte celles qui sont susceptibles de liaison, on risqueroit de ne le pas faire assez proprement, & les tailles ne se trouvant pas rapportées parfaitement juste, feroient un fillon plus noir qu'il ne faudroit : il vaut mieux réserver cela pour le burin qui les unira mieux & ne les arrondira peut-être que trop.

On peut hasarder avec la pointe quelques tailles fines proche de la lumière, mais il faut qu'elles soient plus larges, c'est-à-dire, plus écartées les unes des autres, que celles des ombres. En général on doit tenir les lumières grandes & peu approchées à l'eau forte, afin de laisser quelque chose à faire à la douceur du burin. Les linges & autres étoffes fines & claires se préparent avec une seule

taille , afin de pouvoir y passer par endroits avec le burin une seconde très-légère & très-déliée.

De la façon de pointiller les chairs.

LES points que l'on met à l'eau forte pour faire les demi-teintes des chairs , peuvent se mettre de différentes façons , qui toutes font un effet assez heureux quand ils sont empâtés avec goût. On en met dans les chairs d'homme de longs au bout ou entre les tailles , ou de ronds qu'on allonge ensuite au burin , ou bien l'on se contente quand on retouche de les entremêler avec des longs. Dans les chairs de femme , on n'en met à l'eau forte que de ronds ; les longs feroient un travail trop brut : mais afin qu'ils ne soient pas parfaitement ronds , ce qui feroit une régularité froide & sans goût , on tient la pointe un peu couchée en les piquant. Si l'on grave de grandes figures , on se servira d'une grosse pointe qui rendra les points plus nourris. Au reste , les points ronds doivent être mis dès l'eau forte , cela leur donne un certain brut pittoresque qui mêlé avec la propreté des points longs que l'on ajoute au burin , fait un meilleur effet que ne feroient ces mêmes points ronds mis simplement à la pointe sèche. C'est pourquoi dans les belles têtes gravées purement au burin , l'on n'en voit que de longs , les ronds n'étant beaux que quand ils sont préparés à l'eau forte. On les arrange à peu près comme les briques d'un mur , *plein sur joint* ; surtout il faut y garder beaucoup d'ordre ; car soit que l'épaisseur du vernis trompe , ou que cela vienne de quelqu'autre cause , il arrive lorsque la plan-

che est mordue que malgré toute la régularité qu'on y avoit observé, ils sont encore mal arrangés; & si l'on n'avoit soin d'y remédier en les rentrant au burin, cela feroit une chair qui sembleroit galeuse. On ne doit point approcher les points à l'eau forte trop près de la lumière, mais on laisse de la place pour en mettre au burin, ou à la pointe sèche, de plus tendres qui conduisent insensiblement jusqu'au blanc. On met aussi quelquefois des points longs, ou plutôt de petits bouts de tailles extrêmement courtes, dans les draperies, lorsqu'on veut représenter des étoffes très-grossières: & pour leur donner ce brut pittoresque qui les distingue des autres ouvrages plus unis, on tremblotte un peu la main en conduisant sa taille, ce qui lui donne un grignotis qui fait fort bien, mais il faut que cela se fasse sans affectation.

On prendra bien garde, quand on gravera quelque chose de grand, de ne point former les touches des chairs soit dans les têtes, les mains, ou ailleurs, avec des tailles si proches l'une de l'autre que l'eau forte puisse les faire crevasser, & n'en faire qu'une de plusieurs: cela produiroit un noir aigre & poché qu'on a bien de la peine à raccommoder, c'est pourquoi on préparera les chairs tendrement, & on les laissera mordre fort peu, pour pouvoir les finir facilement & d'une manière douce & aimable avec le burin.



De la dégradation des objets.

UNE règle générale fondée sur le bon sens & la perspective , c'est de resserrer ses tailles de plus en plus , suivant la dégradation des objets ; c'est-à-dire , qu'ayant gravé les figures qui sont sur le devant du tableau avec une grosse pointe & des tailles nourries & raisonnablement écartées , on gravera celles qui sont sur un plan plus éloigné & plus enfoncées dans le tableau avec une pointe moins grosse , & des tailles moins écartées les unes des autres : s'il s'en trouve encore plus loin sur un troisième plan , on les fera de même avec une pointe plus fine & des tailles plus ferrées , & ainsi de suite jusqu'à l'horizon , & toujours suivant cette idée de dégradation. C'est ce qui fait qu'on couvre ordinairement les fonds de troisièmes & même de quatrièmes , parce que cela salit le travail , & le rend par conséquent moins apparent à la vûe : de plus , en ôtant les petits blancs qui restoient entre les tailles , cela en resserre davantage le travail , & fait qu'il se tient mieux derrière. Cette façon de graver produit aussi des tons gris & sourds d'un grand repos , qui laissent mieux sortir les ouvrages larges & nourris des devants , & servent à les faire valoir , mais c'est l'affaire du burin plutôt que de l'eau forte. On grave encore les devants avec des tailles de différentes largeurs , suivant que le cas l'exige ; les étoffes fines se gravent plus près , à moins qu'on ne les destine à recevoir des entre-tailles , qui sont très propres à représenter les étoffes de soie , les eaux , les métaux & autres corps polis : les étoffes

plus épaisses se gravent plus larges ; ce qui doit être fourd & brun, plus ferré que ce qui est vague, & par conséquent les ombres plus ferrées que les jours. Cette attention ne doit pourtant pas paroître trop sensible, de peur que quelque chose des ouvrages du devant ne ressemble à ceux du fond.

Des lointains.

UN effet remarquable de la perspective, c'est que plus les objets paroissent éloignés, moins ils doivent être finis : c'est ce qui arrive dans la Nature quand on regarde un objet éloigné, par exemple, une figure vêtue : on n'y distingue plus que les masses générales, & l'on perd tous les détails, soit de la tête, soit des plis de vêtemens, & même leurs différentes couleurs. La gravûre, qui n'est qu'une imitation de la Nature, doit la suivre dans tous ses effets, & rendre les objets qu'elle représente de plus en plus informes à proportion de leur éloignement. C'est pourquoi l'on évitera en gravant les figures éloignées d'en dessiner les formes avec des contours bien marqués & ressentis en beaucoup d'endroits qui les détermineroient trop ; mais il faut les tracer par grandes parties & comme un croquis, & les ombre par couches plates à peu près de la même façon qu'un sculpteur ébauche une figure de terre. Le fameux Gerard Audran en a donné des exemples inimitables dans tous ses ouvrages, comme on le peut voir entr'autres dans l'estampe de Pyrrhus sauvé, qu'il a gravé d'après le Pouffin, où il a rendu d'une manière digne d'admiration la touche large & plate du pinceau dans

les lointains & dans les fonds. Cela semble assez facile, & ne se trouve cependant bien rendu que dans les ouvrages de ceux qui sont consommés dans cet art. C'est que la plus grande difficulté des arts dont le dessein est la base, n'est pas de finir & détailler beaucoup, mais de sçavoir supprimer à propos le travail superflu pour ne laisser que le nécessaire. Il n'arrive que trop souvent que le graveur, séduit par le plaisir de faire un morceau qui paroisse fort soigné, s'amuse à finir la tête d'une figure éloignée avec de beaux petits points arrangés avec beaucoup de propreté; mais il prodigue sa peine bien mal à-propos, car cet ouvrage qui placé ailleurs pourroit avoir son mérite, lui fait commettre une lourde faute contre le sens commun & le bon goût du dessein.

Du paysage & de l'architecture.

LES terrains, murailles, troncs d'arbres & paysages doivent se graver d'une manière extrêmement grignoteuse : c'est-là qu'on peut mêler avec succès le quarré avec l'extrême lozange, & se servir de l'échope par le côté le plus large. Le paysage doit être préparé très lozange afin que les tailles accompagnent plus moëlleusement les traits qui les dessinent, & laissent moins sentir la maigreur des contours qui en forment les feuilles. Les terrains se peuvent graver par de petites tailles courtes & fort lozanges, afin que les crevasses de leurs angles les rendent brutes & formés par toutes sortes de travaux libres qui y sont fort convenables. Les pointes émoussées sont plus propres à graver le
 paysage

paysage que celles qui sont coupantes, parce que ces dernières s'engageant dans le cuivre, ne laissent point à la main la liberté de les conduire en tous sens comme il est nécessaire, surtout quand on grave des arbres. On grave ordinairement l'architecture quarrée & à la règle, cependant lorsqu'elle n'est qu'accessoire, comme dans un sujet d'histoire, où elle est faite pour les figures, il vaut mieux la graver à la main, afin qu'elle ne soit point d'une propreté qui le dispute aux figures. Il faut aussi un peu grignoter ses tailles, mais toujours avec ordre; car en général quelque chose que l'on grave, & même celles qui sont les moins susceptibles de propreté, on doit toujours les préparer avec égalité & avec arrangement, pourvû que cela soit sans affectation, afin qu'il n'y ait point de traits qui puissent crevasser ensemble & interrompre le repos des masses par des pochis de noir aigre. Car on ne peut faire de l'effet que par de grandes masses unies, soit d'ombre, soit de lumière, réveillées pourtant de quelques touches aux endroits indiqués dans l'original qu'on doit suivre. La gravûre n'est déjà que trop opposée à ce repos qui doit régner dans les masses, par les petits blancs qu'elle laisse dans les carreaux, sans ajouter encore des aigreurs & des trous de noir par l'inégalité des tailles, & même l'on est souvent obligé de boucher tous les carreaux avec des points pour parvenir à faire un ton sourd. Il suit de tout ce qu'on vient de dire que la gravûre en grand, où l'on réserve beaucoup de choses à retoucher au burin, doit être préparée avec beaucoup de goût & de propreté, qu'il faut éviter d'appuyer trop les touches & les contours, de crainte que venant à mordre avant le reste, on ne soit obligé de retirer l'eau forte avant que d'avoir laissé

mordre les ombres d'un ton avantageux : ou bien que l'eau forte les ayant trop creusés, ne vous mette dans la nécessité de salir l'ouvrage pour les accompagner & les fondre, ou même de les effacer peut-être entièrement. Il vaut mieux être obligé de les fortifier au burin, d'autant plus que quelque soin que l'on prenne à frapper les choses juste à leur place, il se trouve néanmoins quand l'eau forte a fait son effet, qu'elles ont besoin d'être rectifiées, & qu'elles n'ont presque jamais cette parfaite justesse qu'on croyoit leur avoir donné : c'est pourquoi il est à propos que les touches & les contours soient mordus de façon qu'on puisse les reprendre aisément, soit en dedans soit en dehors, sans rien effacer.

Des différentes pointes.

QUOIQUE l'usage le plus ancien & le plus ordinaire soit de graver à l'eau forte avec des pointes coupantes & qui ouvrent un peu le cuivre, il y a néanmoins de très-habiles graveurs qui se servent de pointes qui ne coupent pas : cet usage paroît même avoir un avantage par rapport à l'effet que fait l'eau forte sur le vernis : car il arrive souvent quand on trace quelque contour, ou lorsque l'on arrête quelque touche avec une pointe coupante, que la justesse avec laquelle on tâche de le faire est cause que sans s'en appercevoir on appuye davantage la pointe, & qu'elle entre plus profondément dans le cuivre en ces endroits que partout ailleurs, ce qui fait qu'ils mordent avant le reste, &, comme on vient de le dire, causent des aigreurs.

au lieu que les pointes émouffées ne creufant guères plus le cuivre en un endroit qu'en l'autre, laissent mordre tout l'ouvrage à peu près également, selon la proportion des pointes dont on s'est servi, & par conféquent produisent un ton gris assez avantageux pour pouvoir retoucher proprement.

D'un autre côté l'on pourroit dire, que d'entrer un peu dans le cuivre cela donne plus d'esprit & de fermeté que lorsque la pointe glisse & n'a rien qui l'assure, c'est pourquoi il est à propos lorsqu'on prépare une planche de grand & où il doit entrer beaucoup de burin, de se servir de pointes émouffées, & de réserver les pointes coupantes pour le petit qui doit être préparé différemment comme on va le voir. Il est à remarquer lorsque les pointes coupent, qu'il faut beaucoup appuyer les hachures qui forment les masses d'ombre, sans cela elles pourroient devenir maigres, car pour que le trait participe de la grosseur de la pointe avec laquelle il est fait, il faut que presque toute la partie qui en fait l'aigu soit engagée dans le cuivre: autrement une grosse pointe & une fine feroient à peu près un trait aussi délié l'une que l'autre. Il est bon aussi de mettre beaucoup de secondes dans les corps d'ombre, afin qu'ils ayent déjà pris une couleur suffisante avant que les touches soient crevasées, & qu'on puisse tirer de l'eau forte tout l'avantage possible pour le prompt avancement de sa planche; car une taille toute seule ne prend pas beaucoup de force, & est long-tems à mordre avant que d'acquérir un ton un peu vigoureux. Au reste on peut se livrer indifféremment à la manière la plus conforme à son goût naturel, persuadé que ce n'est pas l'outil qui donne le mérite à l'ouvrage, mais l'intelligence de l'artiste qui le conduit.

De la gravûre en petit.

ON doit traiter la gravûre en petit différemment de celle en grand. Comme son principal mérite est d'être dessinée & touchée avec beaucoup d'esprit, il faut frapper son trait avec plus de force & de hardiesse, & que le travail qu'on y met soit fait avec une pointe plus badine. Les touches, qui pourroient ôter le repos dans le grand, font toute l'ame du petit, en conservant toujours les masses de lumière tendres & larges. Toute son excellence dépend de l'eau forte, & le burin n'y doit ajouter que des masses un peu plus fortes & quelques adoucissements. Comme le burin est un outil qui travaille lentement & avec froideur, il est bien difficile qu'il ne diminue, ou qu'il n'ôte même tout-à-fait l'ame & la légèreté que la pointe d'un graveur un peu versé dans le dessin y a mis : c'est pourquoi l'on ne s'en servira qu'avec discrétion, & seulement pour donner un peu plus d'effet & d'accord. Il faut donc que l'eau forte avance beaucoup plus & morde davantage dans les petits ouvrages que dans les grands, que dès cette ébauche elle paroisse assez faite au gré des gens de goût, & que le burin n'y soit employé que pour la rendre plus agréable aux yeux du Public, dont la plus grande partie n'a point assez de connoissance dans le dessin pour sentir ce que c'est que cet esprit. Il n'étoit pas inconnu au célèbre Picart : ses premiers ouvrages moins chargés de travail que les autres en conservent assez ; mais séduit par les applaudissemens de la multitude, il s'est livré ensuite à une

manière pesante & chargée. Il ne s'est point contenté d'ôter tout l'esprit de ses têtes à force de les couvrir de petits points, mais il a chargé ses draperies de tailles roides & sans gentillesse : il a même poussé son extrême passion pour le fini jusqu'à vouloir rendre les différentes couleurs des vêtemens, ce qui dans le petit en détruit tout le goût & l'effet. Ses productions si long-tems admirées du vulgaire, (quoique d'ailleurs assez estimables par la beauté & l'étendue de son génie) ne seront jamais comparable à l'aimable négligence de La Belle, à la touche spirituelle de Le Clerc, ni à la pointe badinée & pittoresque de Gillot.

Si l'on veut donc faire une eau forte spirituelle & avancée, on doit souvent changer de pointe sur les devants, & pour donner plus de caractère aux choses qui en sont susceptibles, il faut les graver par des tailles courtes, méplates, & arrêtées fermement le long des muscles ou des draperies qu'elles forment; car les tailles longues & unies produisent un fini froid & sans goût. Plus les tailles sont serrées & plus la gravûre paroît précieuse, pourvû que cela soit fait avec intelligence, en observant la dégradation des choses avancées à celles qui sont plus éloignées, & des objets qui se détachent à ceux qui leur servent de fond. C'est pourquoi on gravera fin & ferré pour faire un ouvrage qui plaise, ou du moins pour se conformer au goût présent de ce siècle, où l'on n'estime la gravûre en petit qu'autant qu'elle paroît gravée finement, comme si le vrai mérite consistoit à avoir la vûe extrêmement bonne, & beaucoup de patience.

Les contours seront dessinés d'une manière un peu quarrée; ils ne doivent point être équivoques, mais il faut qu'ils soient ressentis; on se gardera bien

de ne les former qu'avec des tailles qui les approchent, cette manière peut être bonne dans le grand, au-lieu qu'elle est vicieuse dans le petit, parce qu'elle en amollit trop les contours. Je répéterai encore en dépit de la mode & du mauvais goût d'aujourd'hui, que la gravure en petit doit conserver une idée d'ébauche, & que plus on la finit, plus on lui ôte son principal mérite, qui consiste dans l'esprit & la hardiesse de la touche. Il faut peu de points pour terminer les chairs: il y a des ouvrages en petit qui ont du mérite d'ailleurs, mais dont les chairs sont chargées de points si près les uns des autres que les lumières en paroissent luisantes comme du bronze, ce qui fait que les draperies, qui sont d'un autre travail, paroissent trop négligées. Il n'y a qu'un motif d'intérêt, & l'envie de plaire à des gens qui n'ont aucune connoissance du dessein, qui puisse engager à suivre une si mauvaise manière, puisque l'on peut faire tout aussi bien avec beaucoup moins de travail, & que dans les arts qui ont rapport au dessein l'ouvrage n'a de mérite qu'autant qu'il paroît fait facilement & sans peine. On ne doit point non plus s'amuser dans le petit à rendre tous les détails des têtes comme dans le grand; quelques petits coups touchés artistement forment de jolies têtes, & même des passions, mieux que tous les soins qu'on pourroit prendre de marquer les prunelles, les paupières, les narines, & autres minuties. Il est vrai que cela attire plus l'admiration de la multitude, ou de ces sçavans dont l'habileté dans d'autres sciences fait regarder les décisions comme fort importantes dans un art où ils n'entendent rien; mais cet extrême fini n'est qu'une servitude dont un habile artiste doit se dégager, & qui n'est bonne que pour des gens médiocres & incapables de faire

les choses à moins de frais. Les figures des fonds & autres choses qui doivent paroître éloignées se graveront presque entièrement avec la même pointe, excepté les tendresses : il ne faut pas que cette pointe coupe trop, de peur que les touches en mordant ne fassent des trous ou des aigreurs qui ôtent tout l'effet dans le petit, & sont extrêmement difficiles à arracher, car on seroit obligé pour cela d'effacer une partie de ce qui est autour, ce qui ne se rétablit jamais si bien avec le burin.

Lorsque l'on termine les chairs au burin, il est difficile de se servir avec succès de points longs, à moins qu'on ne les fasse extrêmement courts, autrement ils feroient une chair qui sembleroit couverte de poils. On ne se sert guères que de points ronds en préparant l'eau forte, si ce n'est dans les ombres des chairs qu'on peut graver par une taille ou deux de points longs. On peut aussi hasarder quelquefois des troisièmes tailles dans des choses qui doivent être brouillées, comme nuages, terrains & autres endroits que l'on tient très-sourds pour servir de fond à d'autres, mais il faut les graver avec une pointe extrêmement fine, afin qu'ils mordent moins que les autres. Enfin on doit faire en sorte que la planche soit entièrement faite à l'eau forte, s'il est possible, afin de conserver tout l'esprit du dessein : car plus on mettra d'ouvrage dès l'eau forte, & plus on sera sur de réussir, pourvu que cela soit fait à propos & avec goût, & qu'on ne laisse point trop mordre. C'est le moyen de plaire aux habiles gens & aux vrais connoisseurs dont les suffrages sont seuls flatteurs & à désirer pour ceux qui veulent se perfectionner & acquérir une réputation solide.

Au reste, ce qui a été dit jusqu'ici ne regarde

que les commençans : on a tâché de leur montrer la route la plus sûre & la plus abrégée pour les conduire à la perfection de leur art. Ceux qui par des talens supérieurs ou par une expérience consommée ont acquis la réputation d'habiles gens, sont au-dessus de ces règles. Leur génie est en quelque façon leur seule loi : toute sorte de travail est bon sous leur main, & le goût avec lequel ils le placent le rend toujours excellent, quelque éloignés qu'ils soient des principes avec lesquels on grave ordinairement. Mais ces manières sont quelquefois de nature à n'être point susceptibles d'imitation, & pourroient perdre plutôt que de perfectionner ceux qui voudroient les suivre, parce qu'en dégénéralant elles n'ont plus aucun mérite, & qu'un fervile imitateur, n'y mettant pas la même science, & n'en faisant pour ainsi dire que la charge, peut prendre une mauvaise manière en suivant un bon original. C'est pourquoi l'on ne sçauroit trop faire d'attention à en chercher une qui ne soit point vicieuse quand on commence à graver. Tel est, par exemple, celle de Corneille Vischer, & quoique l'on soit bien éloigné d'atteindre à la perfection des ouvrages de ce grand homme, cependant son imitation conduit toujours à un goût moëlleux & à une manière excellente.

Manière de border la planche avec de la cire, afin de pouvoir contenir l'eau forte de départ.

LE faut prendre de la cire molle, rouge ou verte, il n'importe, elle se vend en bâtons comme de la cire d'Espagne : il y en a aussi de la jaune qui est

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 89
fort bonne ; elle sert aux sculpteurs pour faire de
petits modeles , ce qui fait qu'on la nomme *cire à
modeler*. Si c'est en hyver vous l'amollirez au feu ;
en été elle s'amollit assez aisément en la maniant.
Vous en ferez autour de votre planche sur les bords
où il n'y a rien de gravé , un bord haut environ
d'un pouce , comme un petit rempart ou muraille ,
de sorte que posant votre planche à plat & bien de
niveau , & versant votre eau forte ensuite dessus ,
elle y soit retenue par le moyen de ce bord de cire ,
sans qu'elle puisse couler ni se répandre par aucun
endroit. C'est pourquoi en hyver l'on fait chauffer
quelque morceau de fer , pour l'appliquer le long
des joints que la cire fait avec la planche.

On pratique à l'un des coins de ce petit rem-
part une gouttière ou petit canal qui sert à verser
plus commodément l'eau forte : on a soin de faire
les deux côtés qui forment cette gouttière , plus
hauts que le reste du bord , afin qu'en panchant la
planche pour verser l'eau forte dans le vase destiné
à la recevoir , elle ne puisse se répandre par-dessus
les bords. Il y a des personnes qui couvrent de mix-
tion les bords de la planche où est attachée la cire ,
afin de boucher les petits trous qui pourroient lais-
ser échapper l'eau forte par-dessous la cire. Mais
cette manière est mal - propre , & fait les mains
quand on veut remanier la cire pour la faire servir
à quelqu'autre planche. C'est pourquoi il vaut mieux
l'attacher au cuivre quand elle est bien amollie &
attendrie au feu ; pendant qu'elle est encore mol-
lette on coulera le doigt fermement le long de l'an-
gle que la planche fait avec la cire , par ce moyen
elle s'attachera aisément au cuivre verni.

Votre planche étant ainsi bordée, il faut prendre
de l'eau forte de départ ou des affineurs , pure &

bonne & y mêler moitié d'eau commune. M. Bosse conseille de n'y mettre qu'un tiers d'eau, mais elle seroit trop violente, & elle sera encore assez forte en y mettant la moitié, comme on le pratique ordinairement. Si l'on a de l'eau forte qui ait déjà fervie, (on la distingue aisément par sa couleur bleuë) on s'en servira en place d'eau commune pour la mêler avec l'eau forte vive; on y en mettra plus ou moins suivant qu'elle aura de force; on la versera doucement sur la planche posée à plat, jusqu'à ce qu'elle en soit couverte partout d'un travers de doigt. Alors vous verrez que l'eau forte agira promptement dans les hachures fortement touchées: pour les tailles plus foibles, vous les verrez au commencement claires & de la couleur du cuivre, parce qu'elle n'y fera pas d'abord d'opération sensible qui paroisse aisément à la vûe.

Quand vous verrez que l'eau forte aura agi quelque tems avec vigueur dans vos touches fortes, & qu'elle commence à faire son effet sur les choses tendres, vous l'y laisserez mordre fort peu: on peut connoître facilement si l'eau forte a mordu suffisamment en découvrant un peu le cuivre avec un charbon doux sur les lointains, comme nous l'avons déjà dit à l'occasion du vernis dur (page 40). Vous verserez donc alors l'eau forte dans un pot de fayance, & vous remettrez tout de suite de l'eau commune sur la planche, pour en ôter & éteindre ce qui seroit resté d'eau forte dans la gravûre, puis la ferez sécher comme il vous a été enseigné au vernis dur: & souvenez-vous principalement à ce vernis mol & eau forte de départ, de faire évaporer en hyver l'humidité qui pourroit être entre le cuivre & le vernis, avant que d'y mettre l'eau forte. Votre eau étant desséchée, vous prendrez de la

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 91
même mixtion d'huile & de suif, dont je vous ai
parlé au commencement du vernis dur (page 5), &
en couvrirez les lointains & choses les plus douces
& tendres; & après avoir couvert cette première
fois, vous remettrez sur votre planche la même
eau forte que vous en aviez ôtée, & la laisserez un
demi quart d'heure suivant les hachures que vous
avez à faire creuser, après cela vous l'ôterez en-
core, laverez, sécherez & couvrirez ce que vous
aurez ensuite à couvrir.

R E M A R Q U E.

Comme la mixtion d'huile & de suif dont on se
sert ordinairement pour couvrir sur la planche les
endroits qu'on veut épargner en faisant mordre,
demande beaucoup de soin & de sujétion pour
ôter l'eau forte de dessus la planche, qu'il faut la-
ver ensuite & faire sécher au feu, ce qui tient un
tems considérable & retarde l'action de l'eau forte,
voici une nouvelle mixtion qui a cet avantage qu'on
peut la mettre avec le bout du doigt sur les endroits
où il en est besoin dans le tems même que l'eau
forte agit sur la planche.

*Mixtion à couvrir les planches sans être obligé
de retirer l'eau forte de dessus.*

Prenez parties égales de cire & de thérébentine,
autant d'huile d'olive & de sain doux: faites fon-
dre le tout sur le feu dans une terrine, ayez soin de
bien mêler ces matières, & laissez-les bouillir quel-
que tems jusqu'à ce qu'elles soient bien incorpo-
rées l'une avec l'autre. Lorsque l'on fait mordre une
planche, & qu'on en veut couvrir quelqu'endroit,

il faut mettre fondre sur le feu dans un petit pot un peu de cette composition , en prendre au bout du doigt, ou avec un pinceau , & le porter à cet endroit au travers de l'eau forte qui couvre la planche. Alors cette mixtion s'attachera sur le vernis , & empêchera l'eau forte de creuser davantage à cet endroit. Cette manière est prompte & expéditive , & est propre pour les ouvrages de peu de conséquence , ou dans des cas pressans.

Ensuite vous y remettrez encore ladite même eau forte , & la laisserez dessus la valeur d'une demie heure, suivant la force de l'eau & la nature de l'ouvrage ; & puis l'ôterez & jetterez derechef quantité d'eau commune dessus.

Cela fait , vous ferez un peu chauffer votre planche , & en même tems vous ôterez le bord de cire qui est autour ; puis la laisserez chauffer plus fort , tant que la mixtion & le vernis en fondent ; puis vous l'essuyerez bien nette avec un linge ; & après vous la frotterez bien partout avec de l'huile d'olive ; & ce sera fait , au retouchement du burin près , s'il en est besoin.

Je vous avertis que lorsque l'eau forte est sur la planche il faut avoir une barbe de plume , & la passer à travers ladite eau forte sur l'ouvrage , afin de nettoyer la bourbe ou verdet qui s'amasse dans les hachures , lorsque l'eau y fait son opération , & afin de lui donner plus de moyen d'agir , & aussi pour voir si le vernis n'éclate point , car autrement le bouillonnement de l'eau empêche de le voir.

Vous sçavez encore que l'eau forte du vernis dur est très - excellente pour servir à creuser l'ouvrage faite sur ledit vernis mol ; & que la pratique de la verser & de couvrir de mixtion est toute

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 93
pareille qu'au vernis dur, & si quelqu'un s'en veut
servir, il doit être assuré qu'elle est bien plus ex-
cellente pour cela que n'est celle des affineurs; &
de plus elle n'est point si sujette à faire éclater le
vernis ni à plusieurs accidens, par exemple, d'être
préjudiciable à la vûe & à la santé, comme celle
de départ; néanmoins chacun usera de celle qu'il
voudra.

*Manière de rendre blancs les vernis dur &
mol sur la planche.*

IL y a un moyen de blanchir les vernis sur les
planches au-lieu de les y noircir; pour cet effet,
quand vous avez appliqué votre vernis dur sur la
planche (comme il a été dit, page 14) vous le ferez
cuire ou sécher au feu sans le noircir, & de la même
façon que s'il l'étoit; puis laisserez refroidir la plan-
che: après quoi vous aurez du blanc de céruse bien
broyé à l'eau, & mis dans une écuelle de terre
plombée, avec un peu de colle de Flandres fon-
due, vous mettrez ladite écuelle sur le feu, & fe-
rez fondre & chauffer un peu le tout; cela fait, vous
prendrez dudit blanc qui doit être passablement
clair, avec une grosse brosse ou pinceau de poil de
porc, & en blanchirez votre vernis en l'y mettant
le moins épais & le plus uniment que vous pour-
rez, & l'y laisserez sécher en posant la planche de
plat en quelque lieu: & si d'avanture en la blan-
chissant, le blanc avoit de la peine à y prendre, il
ne faut que mettre parmi ledit blanc une goutte ou
deux de fiel de bœuf, & les mêler dans l'écuelle
avec ladite brosse.

Et pour le vernis mol il n'y a qu'à faire la même

chose , après qu'on l'a appliqué sur la planche & étendu bien uniment avec le tampon de taffetas , sans le noircir : quelqu'un pourroit dire que si on le noircissoit avant que d'y appliquer le blanc dessus, venant après à y graver , les hachures y paroîtroient plus noires , & seroient par conséquent plus distinctes à l'œil : mais je répons à cela deux choses.

La première , que le noircissement fait que le blanc ne s'y veut point attacher ; & l'on n'ose pas y mettre tant de fiel de peur de gâter le vernis.

La seconde , que quand même le blanc s'y attacherait , il n'y paroîtroit que gris à cause de la noirceur dudit vernis , à moins qu'on ne l'y mît si épais que le tout n'en vaudroit plus rien.

Le contre-tirement ou calquement sur le vernis mol , se fait avec de la sanguine , comme j'ai dit ci-devant (page 19) ou bien en frottant le papier ou dessein , de poudre de pierre noire au-lieu de sanguine , quand le vernis est rendu blanc.

Quand vous aurez gravé ce que vous desirerez sur le vernis mol , & que vous voudrez faire creuser la planche à l'eau forte , ce qu'il y aura à faire est d'avoir un peu d'eau commune plus que tiède , & en jeter sur la planche & avec une éponge douce où il n'y ait aucune ordure , ou bien avec le charnu des bouts de vos doigts , froter dessus ledit blanc , pour le détremper partout , puis laver ladite planche , en sorte qu'il n'y ait plus de blanc dessus , & la faire sécher ; & ensuite on y peut mettre de telle des deux eaux fortes qu'on veut , suivant les manières ci-devant enseignées : & pour en travaillant conserver ledit vernis blanc , il ne faut que mettre dessus un morceau de drap ou serge dont la laine soit bien douce , au-lieu de papier , ou bien du même linge damassé.

Et si vous voulez avoir plutôt ôté ledit blanc, il faut avoir de l'eau forte de départ qui soit temperée avec de l'eau commune & en mettre partout dessus ; cela le détrempera & mangera promptement, après quoi vous jetterez encore de l'eau commune & nette dessus ; ayant ôté le blanc de la façon, vous ferez aussi sécher l'eau qui sera demeurée dessus, & ferer creuser ensuite votre ouvrage, selon qu'il a été dit ci-devant.

Moyen pour regraver ce que l'on peut avoir oublié de faire, ou bien ce qu'on veut changer ou ajouter, après que les planches sont creusées à l'eau forte.

AVANT que de finir il m'est souvenu de vous donner le moyen de refaire plusieurs choses au besoin par le moyen de l'eau forte, comme lorsqu'il arrive qu'ayant fait sur votre cuivre quelque chose qui ne vous plût pas, & que pour cette cause vous l'avez couvert de la mixtion, afin que l'eau forte n'y fit point son opération, ou même que vous y voudriez ajouter quelques ornemens comme sur quelques draperies, & quantité d'autres choses qui se peuvent rencontrer aux occasions ; en ce cas donc, vous prendrez votre planche, & la frotterez bien d'huile d'olive par son endroit gravé, de sorte que le noir & les saletés qui peuvent être dans toutes les hachures en soient ôtées ; puis vous la dégraisserez si bien avec la mie de pain, ou avec du blanc d'Espagne en poudre, qu'il ne reste rien de gras ni de sale dessus, ni dans les hachures.

Alors vous la ferez chauffer sur un feu de charbon ; & ayant mis du vernis mol dessus, vous l'étendrez avec un tampon de taffetas rempli de coton, comme il a été dit ci-devant : tout ce qu'il y a à prendre garde est qu'il faut que les hachures que vous voulez qui demeurent soient remplies de vernis ; cela fait, vous la noircirez aussi comme j'ai dit ci-devant : puis vous y ferez ce que vous desirerez refaire ou ajouter, & ensuite vous le ferez creuser par le moyen de l'eau forte, selon que la sorte d'ouvrage le requérera, prenant garde avant que d'y mettre l'eau forte, de couvrir de la mixtion, comme j'ai dit, la première gravure qui étoit sur votre planche, de peur que le vernis n'eût point entré par-tout, & cela est toujours le plus sûr ; d'autant que s'il se rencontroit qu'il n'y eût ni mixtion ni vernis en quelques endroits desdites hachures, l'eau forte ne manqueroit pas d'y entrer & gâteroit tout : ayant donc fait creuser votre ouvrage à l'eau forte, vous ôterez le vernis de dessus votre planche par le moyen du feu, en la manière ci-devant dite pour le vernis mol.

Fin de la seconde Partie.





MANIERE
 DE GRAVER
 A L'EAU FORTE
 ET
 AU BURIN.

TROISIÈME PARTIE.

De la gravûre au burin.

Principes de la gravûre au burin.

IL est inutile de dire que le dessein est le fondement de cet art , & qu'il est nécessaire qu'un graveur sçache dessiner corréctement , car sans cela il ne pourra jamais bien imiter aucun tableau ni dessein , parce que son ouvrage ne sera fait

qu'en tâtonnant : il pourra même être fait avec soin & d'une gravure fort douce, mais sans esprit, sans art & sans intelligence.

On passe sous silence la manière de dessiner du graveur, qui doit être la même que celle du peintre : on dira seulement qu'il doit s'appliquer fortement à dessiner long-tems des pieds & des mains d'après l'antique, sur le naturel, & d'après les tableaux & les desseins d'habiles gens, & qu'il ne doit point négliger de voir les estampes gravées d'Augustin Carrache & de Villamene, qui ont parfaitement & facilement dessiné ces extrémités. Je dis ceci afin que le graveur se donne par ce moyen une liberté de les faire de bon goût pour s'en servir dans des occasions qui se rencontrent quelquefois de travailler d'après des peintres médiocres, ou des desseins qui ne sont pas finis.

Mais lorsqu'il s'agit de copier les tableaux des grands maîtres, il faut que le graveur se détache entièrement de la propre manière qu'il pourroit avoir de dessiner, pour se conformer à celle des ouvrages qu'il veut imiter & y conserver le caractère qui fait distinguer les manières les unes des autres : pour cet effet, l'on doit beaucoup dessiner & avec bien du soin d'après les peintures de Raphaël, des Carraches, du Dominiquin, du Poussin, &c. Si l'occasion ne se présente pas de pouvoir copier ces ouvrages, & qu'on ne puisse que les voir, il faut en remarquer toutes les beautés & les saisir dans la mémoire par une forte application d'esprit, & s'efforcer de reconnoître la différence de chacun dans la manière de tracer les contours.

Il est très-nécessaire qu'un graveur sçache l'architecture & la perspective. L'architecture, pour

garder les proportions que les habiles peintres quelquefois ne se donnent pas la peine de terminer dans leurs desseins ; surtout quand on grave d'après des croquis , ou des tableaux peu finis. La perspective , par les dégradations du fort au foible , lui donnera beaucoup de facilité pour faire fuir ou avancer les figures & autres corps représentés dans le tableau qu'il doit imiter.

Préparatifs pour graver au burin.

LE cuivre rouge est celui dont on se sert ordinairement , parce qu'il est moins aigre , & par conséquent meilleur , étant adhérent au burin. Plusieurs se trompent lorsqu'ils le font beaucoup chauffer pour l'amollir : au contraire , je trouve qu'on le doit souhaiter un peu dur , pourvu que cela n'aille pas jusqu'à être aigre : pour cet effet , il ne faut que recommander à celui qui l'apprête de le battre un peu à froid , mais qu'il soit bien applani , sans fosse , sans paille ni gersures , & d'égale force par-tout.

Avant que de rien tracer , quoique la planche paroisse bien polie , l'on doit prendre un brunissoir & le passer fortement par-tout le cuivre , pour en ôter les petites rayes que la pierre de ponce & le charbon y ont laissé , qui rendent ordinairement le fond de la gravure d'une couleur sale. Pour les burins , tous les graveurs sçavent qu'il faut choisir l'acier d'Allemagne le plus pur & le meilleur : sa bonté consiste en ce qu'il n'y ait point de fer mêlé parmi , que le grain en soit fin & de couleur de cendre , mais ils doivent être avertis que le forgeur

qui fait les burins, doit entendre parfaitement la trempe.

Quant à la forme du burin, il est comme inutile d'en parler, puisque chacun les prend selon sa volonté: les uns les veulent fort lozanges, les autres tout-à-fait quarrés: il y en a qui les aiguifent extrêmement déliés, d'autres gros & courts. Pour moi, je tiens qu'il est bon d'avoir toujours un burin d'une bonne longueur, que sa forme soit entre le lozange & le quarré; qu'il soit assez délié par le bout, mais que cela ne vienne pas de loin, afin qu'il conserve du corps pour pouvoir résister selon les nécessités de l'ouvrage: car s'il est trop délié & affuté de loin, il ploye, ce qui le fait casser; à moins que ce ne soit pour de fort petits sujets.

Le graveur doit avoir soin que le ventre de son burin soit aiguifé fort plat, & qu'il coupe parfaitement, le faisant lever un peu vers l'extrémité de la pointe pour le dégager plus facilement du cuivre: il doit être aussi averti de ne graver jamais avec un burin dont la pointe soit émouffée, s'il veut que la gravûre soit vive, autrement elle ne fera qu'égratignée.

Manière facile pour sçavoir aiguifer un burin.
Planche X.

PREMIÈREMENT j'ai mis au haut de la planche qui suit pour une plus grande intelligence, la forme d'un burin tout emmanché, dessiné de plusieurs côtés, afin par ce moyen d'en faire mieux connoître toutes les parties; sur quoi vous serez averti, que les burins sortans de chez celui qui les fait, n'ont pas d'autre forme que quand vous les avez

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 101
 aiguisez, elle est communément en lozange, & quelquefois approchant du quarré; ceux en lozange sont propres à faire un trait profond à proportion de leur largeur: lesdites figures vous montreront comme ils ont quatre côtés; desquels il n'est besoin pour la gravûre que d'en aiguiser deux, sçavoir, (comme la figure II vous montre en plus grand) les côtés marqués ab , & bc , puis en l'appplatissant par le bout, se fait la pointe ou angle solide b , qui entre dans le cuivre, tellement que pour avoir ladite pointe b bien vive, aigue & tranchante, il faut avoir bien aiguisé lesdits deux côtés, & aussi toute l'épaisseur du burin par le bout: & à cet effet il faut être fourni d'une bonne pierre à l'huile bien plate, & y appliquer le burin dessus par un de ses côtés, par exemple, le côté ab , & le tenant ferme & de plat sur ladite pierre humectée avec de l'huile d'olive, y appuyant fermement le premier doigt d'après le pouce, autrement l'index (ainsi que la figure III vous montre) en le poussant vivement plusieurs fois de ba , vers om , & le retirant aussi vivement de om , vers ba , & cela jusqu'à ce que tout ledit côté soit devenu bien plat, puis faut en faire autant du côté bc , de sorte que l'arrête commune à ces deux côtés soit bien vive, & tranchante en la longueur d'un bon pouce ou environ.

Après vous lui ferez sa face de la façon que la figure IV vous montre, en tenant ledit burin fermement sur cette face, & le faisant aller & venir vivement sur la pierre de b à c , & en revenant de c à b , en sorte qu'il ne varie point, d'autant que ladite face ne seroit pas bien plate, si l'on varioit tant soit peu.

Que si cette face est trop large, il ne faut qu'en abattre un peu les deux côtés ad , & dc , & prin-

cipalement l'arrête *d*, par le moyen de la pierre.

Et lorsqu'à force de se servir d'un burin, il arrive que le bout où est la face devient trop gros, & qu'il y a de la peine sur la pierre d'user ces deux côtés *a d*, & *d c*, l'on fait abattre & user cela à un remouleur ou coutelier, avec sa meule de grès.

Vous jugez donc bien qu'ayant aiguisé ainsi bien vivement ces deux côtés de burin bien plats, & sa face du bout, ledit burin doit bien trancher le cuivre, d'autant que le tout dépend de sa pointe, & que l'œil a peine de voir si elle est telle qu'il la faut; pour le sçavoir, on a coutume d'essayer sur un des ongles de la main, si ladite pointe, en l'appuyant un peu dessus, y prend & mord vivement.

La méthode de tenir & manier le burin sur le cuivre. Planche XI.

Vous voyez encore sur cette planche, figure d'en haut, que quand le burin a été emmanché pour l'aiguiser, la boule, ou gros bout de l'emmanchure étoit toute entière, & qu'en celui qui est à côté, il en a été coupé presque la moitié qui répond au droit & perpendiculairement à l'arrête comme aux deux côtés *b a*, & *b c*: tous les graveurs en taille-douce au burin coupent d'ordinaire cette partie, afin que leur burin se puisse mettre à plat sur leur planche, comme vous allez voir en la manière de le tenir par la figure I. Vous y considérerez donc que la main le tient en sorte que venant à le poser de plat sur la planche, comme la figure II vous montre, il faut que ladite arrête

soit tournée vers le cuivre , & qu'il n'y ait aucun de vos doigts enfermés entre le burin & ladite planche , afin que par ce moyen vous le puissiez mener & conduire librement dans le cuivre , y entrant & sortant en faisant un trait gros au milieu & délié par les deux extrémités , ce que vous ne pourriez bien faire , si vos doigts ou l'un d'eux étoient entre le cuivre & le burin.

C'est pourquoi vous prendrez garde qu'il faut que le gros bout rond du manche de votre burin soit appuyé près le creux de votre main, afin d'être appuyé contre le bout de l'os de votre bras , pour par ce moyen avoir de la force pour surmonter facilement la résistance du cuivre , & principalement lorsqu'il s'agit de faire de grosses & profondes hachures : & pour ce qui est de bien donner à entendre la fonction que doivent faire tous les autres doigts en même-tems , je ne crois pas que cela se pût aisément faire avec des seules figures & à moins que de le montrer effectivement au doigt & à l'œil ; & ceux qui ont accès auprès des graveurs le peuvent facilement sçavoir d'eux , & en peu de tems.

Je me contenterai donc de dire , qu'il faut en gravant conduire votre burin le plus que vous pourrez parallèlement à votre planche , d'autant que faisant autrement en ayant les doigts entre le burin & le cuivre , il y entreroit en faisant un trait soit droit ou courbe toujours de plus en plus profond , & par ce moyen vous ne pourriez pas sans le reprendre à deux fois , faire un trait tout d'un coup dont l'entrée & la sortie soient déliées & le milieu gros , comme il a été dit ci-devant en la gravure au vernis dur , (page 28).

C'est pourquoi vous tâcherez de vous bien routiner à faire de ces traits droits & tournans , en en-

104 MANIERE DE GRAVER
fonçant & foulageant de la main ledit burin suivant
les occasions.

Et pour cet effet, il faut que vous vous fassiez un petit coussinet d'un cuir assez fort, à peu près de la forme des pelotes dont les femmes & les filles se servent pour mettre des aiguilles & épingles : qu'il soit de la largeur d'un demi pied en quarré, & de la hauteur de trois ou quatre pouces, étant rempli de sable assez fin, & vous poserez ce coussinet sur une table arrêtée fermement.

Puis vous poserez votre planche sur ce coussinet, afin de la tourner selon que les traits & hachures vous y obligeront, ce qui ne se peut encore représenter parfaitement par des figures ; vous jugez donc bien qu'il est difficile de vous écrire ici toutes les observations nécessaires à cet effet. Car en pratiquant, chacun en ressent & remarque mieux les difficultés qu'il ne sçauroit comprendre en lisant, & voyant des figures ; il me semble aussi qu'il n'y a guères de personnes qui veulent pratiquer cet art, qui n'ait vû ou ne puisse voir comme on grave au burin ; néanmoins il y a une chose à vous dire que vous ne sçauriez peut être pas, c'est dans le cas que votre burin vint à rompre, ou à émousser sa pointe en gravant, ce qui n'arrive d'ordinaire que trop ; lors donc que vous sentez que sa pointe se rompt net, c'est un témoignage qu'il est trop dur trempé ; c'est pourquoi vous prendrez un charbon ardent, & en soufflant appliquerez le burin dessus, puis quand vous verrez que le burin jaunit, il le faut promptement tremper dans l'eau, & si l'acier est fort dur, il faut faire revenir ledit burin comme de la couleur d'une cerise qui commence à rougir. Mais si le burin émousse sa pointe sans se casser, c'est signe qu'il ne vaut rien.

Vous serez de plus averti, qu'après avoir gravé quelques traits ou hachures, il les faut ratifier avec la vive arrête ou tranchant d'un autre burin, en le conduisant & raclant parallèlement à la planche pour les ébarber, & prendre bien garde en ce faisant de n'y point faire de rayes, & afin de voir mieux ce que l'on a gravé, l'on fait d'ordinaire un tampon de feutre de chapeau noir un peu graissé d'huile d'olive; & l'on frotte avec cela dessus les endroits gravés, & aussi en passant la main par-dessus toute la superficie de votre planche, vous sentirez s'il n'est point resté des copeaux qui se font du cuivre en le gravant, afin qu'en le sentant avec la main, vous les ôtiez en les ébarbant, comme il est dit, avec le tranchant du burin, & si d'avanture vous aviez fait quelques rayes, vous les pouvez ôter avec le brunissoir, en épargnant les hachures; car si l'on appuyoit le brunissoir sur elles, cela les écacheroit toutes.

Il y a une chose à faire après que vous avez gravé & retouché vos planches, c'est de les limer par les bords en les retouchant à l'équerre, premièrement avec une grosse lime, puis avec une plus douce, & en émousser un peu les coins, & y passer ensuite le brunissoir, afin que la rudesse de la lime ne retienne point de noir en les imprimant.

Quand les imprimeurs sont curieux de leurs ouvrages, ils soulagent les graveurs de cette peine, mais bien souvent ils impriment les planches comme elles leur sont données, & partant c'est au graveur à prendre le soin de ce que je viens de dire, s'il veut être curieux jusqu'au bout.

Des différentes manières de graver.

IL y en a qui montrent une grande facilité de burin, les autres ont une manière fatiguée; on en voit qui affectent de croiser leurs tailles fort en lozange, & d'autres les font toutes quarrées. Ces manières faciles dont j'entends parler, sont celles de Goltzius, Muller, Lucas Kilian, Mellan, & quelques autres, qui semblent en plusieurs rencontres ne s'être attachés qu'à faire voir par un tournoyement de tailles, qu'ils étoient maîtres de leur burin, sans se mettre en peine de la justesse des contours, des expressions, ni de l'effet du clair-obscur qui se trouve dans les desseins & les tableaux que l'on veut représenter.

Celles que je trouve fatiguées le sont par une infinité de traits & de points confondus les uns dans les autres & sans aucun ordre, qui ressemblent plutôt à un dessein qu'à de la gravûre.

Il ne faut jamais croiser les tailles trop lozanges particulièrement dans les chairs, parce qu'elles forment des angles aigus, qui font une pièce de treillis tabizé fort désagréable, ce qui ôte à la vûe le repos qu'elle souhaite sur toute sorte d'ouvrages.

On ne doit croiser les tailles si fort en lozange, que dans quelques nuages, dans des tempêtes, pour représenter les vagues de la mer, dans les peaux des animaux velus, & cela fait aussi fort bien dans les feuillages des arbres.

La manière entre quarré & lozange est me semble plus utile & plus agréable aux yeux: aussi est-elle plus difficile, à cause que l'inégalité des traits

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 107
s'en remarque davantage, & quand je dis de faire
entre les deux, je ne dis point de faire tout-à-fait
quarré, parce que cela tient trop de la pierre.

De la façon de conduire les tailles.

Premièrement, on doit regarder l'action des figures & de toutes leurs parties, avec leur rondeur, observer comme elles avancent ou reculent à nos yeux, & conduire son burin suivant les hauteurs & cavités des muscles, ou des plis, élargissant les tailles sur les jours, les resserrant dans les ombres, & aussi à l'extrémité des contours, jusqu'où il faut pousser les coups de burin pour ne les pas faire *mâchonnés*, & soulageant sa main, de sorte que les contours soient formés & conclus, sans être tranchés ni durs. On en peut voir des exemples dans les ouvrages du fameux Edelinck qui a bien possédé cette partie.

Quoique l'on quitte des tailles à l'endroit des muscles, soit par nécessité, ou pour les former & en faire l'effet plus commodément, il faut qu'elles aient toujours certaine liaison & enchaînement de l'une à l'autre: que la première taille serve souvent par ses retours à faire les secondes: cela marque une liberté, & ce que l'on grave est d'autant plus beau, qu'il paroît fait avec plus de facilité.

Que les tailles soient néanmoins toujours coulées fort naturellement, fuyant les tournoyemens bisarres qui tiennent plus du caprice que de la raison. Mais en même tems on prendra garde de ne pas tomber dans cette droiture, comme beaucoup de jeunes gens font lorsqu'ils veulent graver proprement, parce qu'il leur est plus facile de pousser des coups de burin peu tournés, que de les conduire suivant ces

hauteurs & cavités des muscles, qu'ils n'entendent pas, parce qu'ils ne sçavent point assez dessiner.

Du poil, des cheveux, & de la barbe.

On doit commencer par faire le tour des principales touches, puis ébaucher les principales ombres, laissant de grands jours, d'autant qu'en achevant l'on couvre, si l'on veut, jusqu'à l'extrémité. Il faut que cette manière d'ébaucher soit comme négligée, c'est-à-dire, faite avec peu de traits, & même qu'ils soient inégaux entr'eux, pour avoir lieu en finissant, d'y mêler dans les vuides qui proviendront de ces inégalités, quelques traits plus déliés. Cette manière me semble moins sèche, car des poils si comptés sont durs: l'on en doit faire l'effet d'une taille autant qu'il sera possible, principalement quand les figures ne sont pas bien grandes; c'est pourquoi il ne faut point se laisser de les rentrer tant qu'ils ayent la force nécessaire: & si l'on vouloit couler quelques secondes tailles du côté des ombres, pour mêler & donner plus d'union avec la chair, il faut qu'elles soient fort déliées.

De la sculpture.

Si l'on veut représenter de la sculpture, l'on ne doit jamais faire l'ouvrage fort noir, parce que comme ces ouvrages sont ordinairement formés de pierre ou de marbre blanc, la couleur réfléchissant de tous côtés ne produit pas des bruns comme en d'autres matières. Il ne faut pas mettre de points blancs dans la prunelle des yeux des figures, comme si c'étoit d'après de la peinture, ni représenter les cheveux & la barbe comme le naturel, qui fait voir

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 109
des poils échappés & en l'air : ce seroit faire les choses contre la vérité, parce que la sculpture ne le peut faire.

Des étoffes.

Le linge doit être gravé plus délié & pressé que les autres étoffes, il peut être tout d'une taille ; si l'on y en met deux, il faut que ce soit en quelques petits endroits seulement, ou dans les ombres, pour donner de l'union, & empêcher une âcreté que cela pourroit faire, se trouvant opposé contre ou sur des draperies & autres corps bruns croisés de plusieurs tailles.

Si c'est du drap blanc il doit être gravé de largeur, selon que l'étoffe en fera grosse ou fine, mais de deux tailles seulement. On peut m'objecter que l'on en a vû, où il y en avoit trois : je répondrai que ces personnes-là cherchoient l'expédition. Si l'on peut mettre de la différence dans les étoffes cette différence rend l'ouvrage plus agréable : mais à la vérité les fatigues en sont bien plus grandes, & le travail beaucoup plus long.

Il est à remarquer qu'en toute rencontre, lorsqu'on est obligé de croiser des tailles, il faut que la seconde soit plus déliée que la première, & la troisième, que la seconde ; l'ouvrage en a plus de douceur. Voyez ce qu'on en a dit ci-devant, (p. 70).

Les étoffes luisantes doivent être gravées plus roides & plus droites que les autres, parce que comme ordinairement elles sont de soie, elles produisent des plis cassés & plats, particulièrement si c'est du satin, qui est dur à cause de sa gomme : ces étoffes seront exprimées par une ou deux tailles, selon que les couleurs en seront claires ou brunes : entre les premières tailles, il en faut joindre d'au-

tres plus déliées que nous appellons entre-deux.

Le velours & la panne s'expriment de la même façon avec des entre-deux; la différence qu'il y a, c'est que les premières tailles doivent être beaucoup plus grosses & plus nourries qu'aux autres étoffes, & les secondes tailles plus déliées, mais tenant de la nourriture des premières.

Les métaux, comme des vases d'or, de cuivre, ou armures d'acier poli, se traitent encore de la manière, avec des entre-deux, & ce qui produit ces luisans, c'est l'opposition des bruns contre les clairs.

De l'architecture.

La perspective nous montre qu'il faut que les tailles qui forment les objets fuyans tendent au point de vûe.

S'il se rencontroit des colonnes entières, il seroit à propos que l'on en fit l'effet autant qu'il se pourra, par des perpendiculaires, à cause qu'en les traversant selon leur rondeur, les tailles qui se trouvent proche le chapiteau, étant opposées à celles qui sont à l'endroit de la base, font à la hauteur de l'œil un effet désagréable, à moins qu'on ne suppose une si grande distance qu'elle rende les objets presque paralelles.

Du paysage.

Ceux qui ont la pratique de l'eau forte peuvent en faire le contour, particulièrement du feuillage des arbres: cela est un peu plus prompt, & ne fait pas plus mal, pourvu qu'on ait la discrétion de ne le pas faire trop fort, & qu'en l'achevant avec le burin, l'eau forte ne s'en remarque pas, d'autant qu'il n'auroit pas la même douceur.

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. III

Pour le bien faire, je tiens qu'il faut se conformer à la manière d'Augustin Carrache, qui le touchoit merveilleusement bien : mais on peut le finir davantage suivant l'occasion. Villamene & Jean Sadeler l'ont aussi fort bien touché, ainsi que Corneille Cort qui en a gravé plusieurs d'après le Mutian, qui sont très-beaux, & dont on peut se servir pour guide.

Des montagnes.

Les tailles doivent être fréquemment quittées & brisées pour des choses escarpées : les secondes tailles droites, lozangées & accompagnées de quelques points longs : si ce sont des roches, il les faut contretailler plus quarrés & unis, d'autant que le caillou est ordinairement plus poli.

Il faut que les objets éloignés qui sont vers l'horizon, soient tenus fort tendres & peu chargés de noir, quoique la masse parut brune, comme il pourroit arriver à quelques ombres supposées par des accidens de nuées contre des échappées de soleil : d'autant que ces ombres & ces clairs, quelque forts qu'ils paroissent, sont toujours foibles en comparaison de ceux qui sont sur les figures ou autres corps qui se trouvent sur le devant du tableau, à cause de la grande distance & de l'air qui se rencontre entre ces objets.

Des eaux.

Parmi les eaux, il s'en trouve de calmes, ou d'agitées par les flots, comme celles de la mer, ou par des chûtes, comme celles des cascades. Quant aux calmes, on les représentera par des tailles fort droites & parallèles à l'horison, avec des entre-

deux plus déliés ; omettant quelques endroits qui feront par ces clairs échappés le luifant de l'eau ; on exprime auffi par les mêmes tailles rentrées plus fort ou plus foible , felon que les chofes le requè- rent , & même par quelques tailles perpendicu- laires , la forme des objets réfléchis & avancés en diftance fur l'eau ou fur les bords , lefquels objets font plus ou moins expliqués , felon qu'ils fe ren- contrent plus ou moins proches du devant du ta- bleau ; fi ce font des arbres , ils doivent être expri- més par un contour , particulièrement fi l'eau en eft claire & fur le devant du tableau , parce que la représentation qui s'en fait fe trouve auffi expliquée que la chofe même.

Pour les eaux agitées , comme font les flots de la mer , les premières tailles doivent fuivre l'agitation des flots , & les contre-tailles doivent être fort lozangées. Si ces eaux tombent de quelque roche avec rapidité , il faut que les tailles foient fuivant leur chute , y mêlant auffi des entre-deux , & que les luifans qui fe trouveront aux endroits où la lumière frappe à plomb , foient fort vifs , princi- palement fi c'est fur le devant du tableau.

Des nuages.

Il eft bon que le burin fe joue quand les nuages paroiffent épais & agités , en le tournoyant felon leur forme & leur agitation : s'ils produifent des ombres qui obligent à y mettre deux tailles , il faut qu'elles foient croifées plus lozanges que les figu- res , parce que cela fait un certain transparent qui convient fort à ces corps qui ne font que des va- peurs ; mais que les fécondes tailles foient maîtri- sées des premières.

On

On fera les nuées plates qui se vont perdre insensiblement avec le ciel par des tailles parallèles à l'horison, un peu ondoyées conformément à l'épaisseur qui en paroîtra. S'il y faut des secondes, qu'elles soient plus que moins lozangées, & lorsqu'on viendra aux extrémités, il faut si bien soulager sa main, que cela ne forme aucun contour.

Le ciel plat & uni se représentera par des tailles parallèles, mais fort droites, sans aucun tournoyement.

Maximes générales pour la gravure au burin.

POUR conserver de l'égalité & de l'union dans ses ouvrages, il faut ébaucher de grandes parties avant que de les finir, par exemple, une, deux ou trois figures, si c'est de l'histoire & que les figures soient groupées : & que dès cette ébauche le dessein y soit si fort établi, que l'on y connoisse toutes choses à la réserve de la force qui y manque, comme si on vouloit que l'ouvrage restât de la sorte : parce que si l'on attend à faire le dessein en finissant, bien souvent l'on s'y trouve trompé, & même l'on n'y peut plus revenir à moins que d'effacer, ce que bien des gens ne veulent pas faire, de crainte de gêner la netteté de leur burin, où ils ont mis tout leur soin, croyant que tout le sçavoir d'un graveur ne dépend que de-là : c'est ce qui fait qu'on voit quantité d'estampes où le cuivre est bien coupé, mais sans aucun art.

Si quelqu'un conclud de-là qu'il est donc inutile de bien graver, je répondrai qu'il faut autant qu'il se peut joindre à la correction & à la justesse du

dessein, la beauté du burin ; mais non pas de l'abandonner entièrement pour celle-ci, & faire son capital de ces derniers allechemens, qui rendent souvent les ouvrages noirs, fades & sans vie.

Je ne prétends pas pour cela que l'on tombe à faire ses ouvrages gris : je souhaite au contraire qu'ils ayent de la force : car la force d'une estampe ne consiste pas dans la noirceur, mais dans la diminution ou dégradation des clairs aux bruns, que l'on doit faire plus ou moins vifs, selon qu'ils seront proches ou éloignés de la vûe, & même si l'on examine les ouvrages des grands maîtres, l'on trouvera qu'ils ne sont pas noirs, à moins qu'ils ne le soient devenus par le tems. Ils ont particulièrement imité la Nature qui ne l'est point, principalement dans les chairs, à moins qu'ils n'ayent voulu représenter quelque sujet de nuit, éclairé d'un flambeau ou d'une lampe.

Les petits ouvrages demandent d'être gravés plutôt déliés que gros, & avec des burins un peu lozanges, mais que la taille n'en soit point aride & maigre, quoique les figures soient petites. Si l'ouvrage requéroit d'être extrêmement fini, il ne faut pas pour cela qu'il paroisse fatigué & tué de travail. mais au contraire qu'il soit touché avec art, de sorte qu'on le croye fait promptement & sans peine, quoique travaillé en effet avec beaucoup de soin.



De la gravure en grand.

POUR les grands ouvrages, c'est-à-dire, quand les figures sont puissantes, on les doit graver un peu larges; il faut que les tailles en soient fermes & nourries, grandes & continuées autant qu'il se pourra; c'est-à-dire, qu'elles ne soient quittées qu'aux endroits des muscles ou plis qui le demanderont précisément: l'on doit s'efforcer, de même qu'aux petits ouvrages, à persuader que le travail est fait facilement & sans beaucoup de peine, comme j'ai dit ci-devant.

S'il faut rentrer dans les tailles, ce qu'on ne peut éviter de faire en beaucoup d'endroits, principalement dans les ombres, si l'on veut bien rendre l'effet d'un tableau dans sa force & dans son union, on les rentrera au contraire du sens qu'on les a ébauchées, & avec un burin plus lozange: cela contribue beaucoup à la vivacité & à la netteté de l'ouvrage.

On ne doit point faire trop de travail sur les jours, mais les passer légèrement & avec peu de traits, c'est-à-dire, que les jours soient vagues, & que les demi-teintes, si l'on veut finir jusqu'à l'extrême, soient fort claires; au contraire, si elles étoient trop noires, elles extermineroient & empêcheroient l'effet, parce qu'on ne pourroit que très-difficilement trouver dans les ombres, des bruns pour soutenir & donner de la force & de la rondeur. Si l'on travaille d'après des desseins originaux, ils doivent plutôt être gravés avec de grands jours & de grandes ombres, d'autant que quelque

finis qu'ils puissent être, il n'y a jamais tant de détail que dans des tableaux peints, qui requierent aussi beaucoup plus de soin & de travail à cause des différentes couleurs.

On m'objectera peut-être qu'il est impossible d'imiter les couleurs, vû que l'on n'a que du blanc & du noir. Mais quand je parle de les imiter, je ne prétens pas faire une distinction du verd au bleu, du jaune au rouge, & ainsi des autres couleurs, mais seulement en imiter les masses, comme ont fait avec succès Woftermans, Bolswert, & quelques autres, lorsqu'ils ont gravé d'après Rubens. Il est certain que les ouvrages où cette partie sera traitée par un graveur sçavant & entendu seront bien plus agréables & feront un plus bel effet. Il faut donc, comme je viens de le dire, que le graveur soit intelligent & habile homme, parce qu'il se rencontre quelquefois des couleurs claires sur d'autres claires, qui ne font d'effet que par leur différence, & qui causent ce que nous appellons un corps percé, accident fort à éviter, parce qu'il ruine l'intelligence du clair obscur. Il faut aussi prendre garde à ne pas exterminer les principales lumieres, en affectant par trop d'imiter les couleurs, surtout aux figures de devant, car cela les empêcheroit d'avancer, & romproit entièrement l'intention du peintre.

Nous ne nous étendrons pas d'avantage sur cette partie de la gravûre qui elle seule demanderoit un traité entier, si l'on vouloit entrer dans le détail de toutes ses parties & rendre compte de toutes ses circonstances, mais ce que nous venons d'en dire peut suffire à un homme intelligent, & avec le secours des estampes des grands maîtres que nous avons cités dans cet ouvrage, un peu de pratique

pourra le conduire à une plus grande perfection. Nous finirons ce traité par une façon de graver particulière, appelée *en manière noire*, qui est devenue fort à la mode depuis quelque tems, surtout dans les pays étrangers, & dont personne jusqu'ici, n'a encore parlé, & nous ferons voir ensuite le moyen de contrefaire avec cette espèce de gravûre les tableaux des grands maîtres, par une nouvelle manière d'imprimer en plusieurs couleurs, qui imite beaucoup la peinture. M. le Blon, Anglois, passe pour l'inventeur de cette découverte, & a gravé plusieurs portraits en grand qui ont fort bien réussi, tels que celui du Roi, du Cardinal Fleuri, de Vandeick, & quelques têtes gravées en petit, qui sont touchées avec beaucoup d'intention & de goût : ce sont sans contredit les meilleurs morceaux qui ayent paru en ce genre de gravûre.

De la gravûre en manière noire.

COMME cette façon de graver est facile & propre pour les peintres & autres gens de goût qui sçavent dessiner, on a crû faire plaisir aux amateurs d'en donner ici le mécanisme. Cette gravûre a l'agrément d'être beaucoup plus prompte & plus expéditive que celle en taille-douce : il est vrai que la préparation du cuivre est longue & ennuyeuse, mais aussi on peut se reposer de ce travail sur des gens qu'on aura dressé à cela, ou à leur défaut on peut en charger le premier venu, car il n'y a personne qui n'en puisse venir à bout, il ne s'agit pour cela que d'un peu de soin & d'attention, & de beaucoup de patience.

De la préparation du cuivre.

Ayant donc un cuivre bien poli & bruni, (comme on l'a dit ci devant page 12), on se sert pour le préparer d'un outil d'acier appelé *berceau* : on le voit représenté sur la planche 12, figure A & B. Cet outil a d'un côté un biseau *c* sur lequel on grave des traits droits *a* fort près les uns des autres, & très-également : ensuite on le fait tremper par le coutelier. Il faut que la partie de l'outil qui doit travailler sur le cuivre soit d'une forme circulaire, afin qu'on puisse le conduire sur la planche sans qu'il s'y engage, & surtout que les coins en soient bien relevés : autrement ils marqueroient plus que le milieu & feroient des taches, ou des endroits plus noirs que le reste. On l'aiguise sur la pierre en arrondissant toujours les coins par le côté *d* où il n'y a point de traits gravés : cela donne un fil très-aigu aux petites dents *b* formées par les hachures : ensuite on conduit ce berceau sur le cuivre le long des lignes que l'on a tracé, en le balançant sans appuyer beaucoup. Voici l'ordre qu'il faut tenir pour préparer bien également son cuivre.

Supposant que la largeur AC, ou BD, (planche XIII), soit à peu près le tiers de la largeur de l'outil ; car il n'y en a guères que le tiers qui puisse atteindre le cuivre ; on divise les quatre côtés de la planche en autant de parties égales qu'elle a de fois cette largeur AC, comme on le voit sur la planche XIII. On les a marqué par des lettres capitales & de gros traits. Vous tirerez d'abord les lignes horizontales AB, CD, &c. & posant le milieu du berceau au point A, vous le conduirez en balançant & en appuyant médiocrement le long de

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 119
la ligne AB. Vous le poserez ensuite au point C,
& le conduirez de la même façon le long de la li-
gne CD; vous ferez la même chose sur les lignes
EF, GH, &c. jusqu'au bas de la planche. Ayant
tiré ensuite les lignes perpendiculaires AN, PQ,
&c. vous conduirez le berceau sur ces lignes com-
me vous avez fait sur les horizontales. On trace
ensuite les diagonales TD, RF, PH, &c. & l'on
fait sur ces lignes la même opération. Enfin on tire
les diagonales en sens contraire PC, RE, TG, &c.
& on les prépare de la même façon.

Cette première opération étant faite, vous tra-
cerez de nouveaux carreaux plus bas d'un tiers que
les premiers, c'est-à-dire, qu'ayant divisé la lar-
geur AG en trois parties égales Aa, aI, IC,
vous tirerez de nouvelles lignes ab, cd, ef, &c.
marquées par de petites lettres, & des traits dé-
liés sur la planche XIII. Vous y conduirez l'outil en
le posant au milieu de chacune de ces lignes, com-
me on vient de le dire. Vous en ferez de même sur
les perpendiculaires no, pq, rs, &c. & ensuite sur les
diagonales na, pc, re, &c. & sur les diagonales en
sens contraire 19 b, 17 d, 15 f, &c. ce qui fait la
seconde opération.

Enfin vous redescendrez au second tiers de la
largeur AC, marqué sur la planche XIII, par l'espa-
ce IC, & vous tracerez de nouvelles lignes sur vo-
tre cuivre, comme on les voit ici distinguées par des
lignes ponctuées & des chiffres 12, 34, 56, &c.
& vous conduirez le berceau sur toutes ces ponc-
tuées tant horizontales & perpendiculaires, que
diagonales des deux sens, comme on a déjà fait aux
deux premières fois.

Ces trois opérations étant achevées, c'est ce
que l'on appelle *un tour*, & pour qu'une planche

soit préparée d'un grain bien noir & bien uni, il faut avoir fait vingt tours, c'est-à-dire, qu'il faut recommencer vingt fois tout ce que nous venons de dire. Au reste tous les traits & les lignes qui servent à diriger le berceau sur le cuivre doivent être tracés fort légèrement avec de la craye très-tendre, de peur de rayer la planche. On prendra garde aussi de ne point trop appuyer le berceau, & de le conduire jusqu'au bout de la ligne tout de suite sans s'arrêter de peur de faire des taches ou des inégalités de noir, & afin que le grain soit d'un velouté égal par-tout & bien moëlleux, car c'est de l'égalité & de la finesse que dépend toute la beauté de cette gravûre.

Quand la planche est entièrement préparée, on calque son trait sur le cuivre en frottant le papier du trait par derrière avec de la craye : comme ce blanc ne tient pas beaucoup & qu'il s'efface aisément, on peut le redessiner ensuite avec de la mine de plomb, ou bien à l'encre de la Chine ; l'encre commune ne vaut rien pour cela, parce qu'elle séjourne dans le grain, & qu'on a beaucoup de peine à l'en faire sortir.

Explication de la planche XII.

- A. Berceau qui sert à préparer les planches.
- B. Profil du berceau.
- a. Lignes gravées sur l'outil pour y former les petites dents b.
- c. Biseau sur lequel sont gravés les traits.
- d. Petit biseau qui se forme en aiguissant l'outil sur la pierre.
- C. Petit berceau à remettre du grain.
- D. Racloir pour graver. E. Profil du racloir.
- F. Outil servant de grattoir par un bout, & de brunissoir par l'autre.

Des outils qui servent à graver en manière noire.

ON se sert d'un outil appelé *racloir*, (planche XII, figure D & E), on l'aiguise sur le plat de son plus large côté, afin que l'angle qu'il fait avec les deux petites faces du bout soit toujours bien mordant. On se sert aussi de *grattoirs*, & de *brunissoirs*, ainsi que dans la gravûre en taille douce, mais ils sont plus petits, afin de n'effacer que ce qu'il faut précisément, & de former des coups de lumière étroits sans toucher à ce qui est à côté.

Cette gravûre se fait en grattant & usant le grain, de façon qu'on ne le laisse pur que dans les touches les plus fortes : c'est la même chose que si on dessinoit avec du blanc sur un papier noir. On commence d'abord par les masses de lumières & les parties qui se détachent généralement en clair de dessus un fond plus brun ; on va petit à petit dans les reflets, enfin l'on prépare légèrement le tout par grandes parties, après quoi l'on noircit toute la planche avec le tampon de feutre, pour en voir l'effet. Ensuite on continue de travailler en commençant toujours par les grandes lumières.

On prendra garde surtout de ne point trop se presser d'user le grain dans l'espérance d'avoir plutôt fait, car il n'est pas facile d'en remettre quand on en a trop ôté, surtout dans les lumières, mais il doit toujours rester partout une légère vapeur de grain, excepté sur les luisans. Comme il pourroit cependant arriver qu'on auroit usé certains endroits plus qu'il ne falloit, on a plusieurs petits berceaux de différente grandeur dont on se sert pour y remet-

tre du grain. L'on en voit la représentation sur la planche XII, figure C.

Toutes sortes de sujets ne sont pas également propres à ce genre de gravûre : ceux qui demandent de l'obscurité, comme les effets de nuit, ou les tableaux où il y a beaucoup de brun, comme ceux de Rimbrant, de Benedette, quelques Teniers, &c. sont les plus faciles à traiter, & font le plus d'effet. Les portraits y réussissent encore assez bien, comme on le peut voir par les beaux morceaux de Smith & de G. White, qui sont les plus habiles graveurs que nous ayons eu en ce genre. Les paysages n'y sont pas propres, & en général les sujets clairs & larges de lumière sont les plus difficiles de tous, & ne tirent presque point, parce qu'il a fallu beaucoup user la planche pour en venir à l'effet qu'ils demandent.

Au reste le défaut de cette gravûre est de manquer de fermeté, & généralement ce grain dont elle est composée lui donne une certaine mollesse qui n'est pas facilement susceptible d'une touche sçavante & hardie. Elle peint d'une manière plus large & plus grasse que la taille-douce, elle colore davantage, & elle est capable d'un plus grand effet par l'union & l'obscurité qu'elle laisse dans les masses; mais elle dessine moins spirituellement & ne se prête pas assez aux faillies pleines de feu que la gravûre à l'eau forte peut recevoir d'un habile dessinateur. Enfin ceux qui ont le mieux réussi dans la gravûre en manière noire, ne peuvent guères être loués que par le soin avec lequel ils l'ont traitée, mais pour l'ordinaire ce travail manque d'esprit, non par la faute des graveurs, mais par l'ingratitude de ce genre de gravûre qui ne peut seconder leur intention.

De la façon d'imprimer les planches.

LA gravûre en manière noire est difficile à imprimer, parce que les lumieres & les coups de clair, qui doivent être bien nettoyés, sont creux, & lorsqu'ils sont étroits, la main de l'Imprimeur ne peut point y entrer assez pour les bien essuyer sans dépouiller ce qui est à côté. C'est pourquoi l'on se sert alors d'un petit bâton pointu enveloppé d'un linge mouillé pour atteindre dans les endroits où la main ne scauroit entrer. Le papier sur lequel on veut imprimer doit être vieux trempé, & d'une pâte fine & moëlleuse. On prend du plus beau noir d'Allemagne, & on le prépare un peu lâche. Il faut que la planche soit encrée bien à fond & à plusieurs reprises, & essuyée avec la main & non pas au torchon. Au reste, cette gravûre ne tire pas un grand nombre de bonnes épreuves, & s'use fort promptement.

De l'impression en plusieurs couleurs.

LA manière noire a donné occasion d'inventer une sorte de gravûre colorée qui imite beaucoup la peinture. Elle se fait avec plusieurs planches qui doivent représenter un seul sujet, & qu'on imprime chacune avec sa couleur particulière, sur le même papier. Ces couleurs par leurs différens degrés & leur mélange, produisent des tons approchans des tableaux qui servent d'originaux. On a

pour cet effet trois planches de cuivre de même grandeur bien égalisées & limées de façon qu'elles se rapportent exactement l'une sur l'autre. Ces trois cuivres sont gravés & préparés comme pour la manière noire, & l'on calque sur chacun le même dessein. Chaque planche est destinée, comme on vient de le dire, à être imprimée d'une seule couleur : il y en a une pour le bleu, l'autre pour le jaune & la troisième pour le rouge. On efface sur celle qui doit être imprimée en rouge, toutes les parties où il ne doit point entrer de rouge, comme par exemple la prunelle de l'œil, ou des étoffes d'une autre couleur, &c. On y forme seulement les parties où le rouge domine comme les lèvres, les joues, &c. & dans les autres parties qui ne demandent qu'un œil rouffâtre, comme les masses d'ombre, & en général toute la peau qui doit être vermeille, on y laisse un petit grain tendre, & seulement capable de faire, étant imprimée avec les autres couleurs, un ton mêlé tel qu'on le desire.

Sur la planche qui doit être tirée en bleu, on efface tout-à-fait les choses qui sont rouges, & l'on ne fait qu'attendrir celles qui doivent participer de ces deux couleurs ; on laisse entièrement celles où le bleu doit dominer. On en fait de même sur la planche destinée pour le jaune. L'on imprime ensuite chacune de ces planches sur le même papier avec la couleur qui lui convient. A l'égard de l'ordre que l'on doit suivre pour l'impression de ces trois couleurs, il varie suivant que l'exigent les sujets que l'on veut représenter. On sçaura seulement en général qu'il faut commencer par la couleur qui est la moins apparente dans le tableau, & réserver la couleur dominante pour être imprimée la dernière. Quelquefois même on est obligé de graver deux

planches pour la même couleur, pour faire un plus grand effet, & alors la seconde planche de la même couleur, s'imprime la dernière & ne sert qu'à attendrir & glacer les autres couleurs. On se sert aussi de terre d'ombre & même de noir pour former des masses d'ombre & leur donner plus de vigueur. Toutes les couleurs qu'on employe pour cette impression doivent être transparentes, enforte que paroissant sur l'épreuve l'une au travers de l'autre, il en résulte un mélange qui imite plus parfaitement le coloris d'un tableau. Pour conserver plus long-tems ces épreuves & les faire mieux ressembler à de la peinture, on les colle sur toile, & on les tend sur un châssis, pour les encadrer dans une bordure, ensuite l'on passe par-dessus cette impression un beau vernis pareil à celui que l'on met sur les tableaux.

Au reste cette espèce de peinture réussit assez bien à imiter les choses qui sont de couleur entière comme les plantes, les fruits & les anatomies : mais pour les tons de chairs ils sont composés d'un mélange trop difficile pour qu'on puisse en attendre un grand succès. Il en est de même des paysages & des sujets d'histoire qui ne sont pas propres à être exécutés par ce genre de gravure. Cette invention pourroit être portée à un certain degré de perfection, si d'habiles gens vouloient s'y exercer & y mettre leurs soins : cependant elle n'a encore produit jusqu'ici que des choses : a-dessous du médiocre, si l'on en excepte quelques portraits gravés par feu M. le Blon, dont on a parlé ci-dessus (page 117). Le défaut général de presque toutes les productions de cette espèce qui ont paru depuis la mort de cet Auteur, est qu'elles sont trop bleuës, & que cette couleur y domine de façon à effacer toutes les autres.

Principes de la gravure & de l'impression qui imite la peinture.

POUR dire quelque chose de plus précis & de raisonné sur ce nouvel art, nous rapporterons ici un extrait d'un livre devenu extrêmement rare, composé par M. le Blon*, & imprimé à Londres, il y a environ quinze ans, en Anglois & en François; il a pour titre *il coloritto*, ou l'harmonie du coloris dans la peinture, réduite à des principes infaillibles & à une pratique mécanique, avec des figures imprimées en couleur pour en faciliter l'intelligence; par Jacques-Christophe le Blon; in-4°. orné de cinq planches.

M. le Blon voulant fixer la véritable harmonie des couleurs dans la peinture, prouve dans ce livre que tous les objets peuvent être représentés par trois couleurs *primitives*, sçavoir le rouge, le jaune, & le bleu. Qu'avec le mélange de ces trois couleurs on peut composer toutes les autres, & même le noir; ce qui s'entend des couleurs maté-

* Jacques-Christophe le Blon, peintre, élève de Carle Maratte, étoit natif de Francfort sur Meyn. Ayant passé une grande partie de sa vie en Angleterre, il y fit imprimer vers l'an 1730, le livre dont il est ici question. Il vint ensuite en France en 1738, dans le dessein d'y publier l'art de graver & d'imprimer les tableaux dont il étoit l'inventeur. En conséquence, il obtint du Roi en 1740, un privilège exclusif pour l'exercice de son nouvel art. Il essaya de former plusieurs élèves qui ont travaillé d'après ses modèles & ses instructions, mais jusqu'ici il y a eu une grande différence entre leurs productions & celles de cet homme célèbre. Il mourut à Paris, en Mai 1741, dans un âge extrêmement avancé; mais sa pratique & ses écrits ont été conservés, & l'on en peut voir les détails très-bien expliqués dans le livre intitulé: *l'art d'imprimer les tableaux*, traité d'après les écrits, les opérations & les instructions verbales de Jacques-Christophe le Blon, par M. Gaultier de Montdorze, in-8°. avec figures, imprimé à Paris en 1756.

rielles dont on se sert dans la peinture. Car le mélange des couleurs primitives contenues dans les rayons du soleil, (qu'il appelle couleurs impalpables) produisent au contraire le blanc; comme M. Newton l'a démontré dans son traité d'optique. Ainsi, suivant ce principe, le blanc résulte du mélange des couleurs impalpables & n'est qu'une concentration ou excès de lumière; le noir au contraire est une privation ou défaut de lumière, & est causé par le mélange des couleurs matérielles.

Ces réflexions ont conduit naturellement cet auteur à la manière de représenter tous les objets avec leur couleur naturelle, par le moyen de trois planches gravées comme on vient de le dire, & des trois couleurs primitives. C'est ainsi qu'il a fait cette belle découverte, quoique depuis la naissance de l'impression en taille-douce on eût fait plusieurs tentatives inutiles pour réussir dans cette pratique; on l'avoit même estimée impossible, jusqu'à ce que M. le Blon eut trouvé le moyen de la rendre publique il y a près de trente ans, par quelques morceaux de sa façon qu'il fit paroître alors.

Pour cet effet, après avoir déterminé le sujet qu'on veut représenter & avoir distribué les desseins sur chaque planche suivant l'effet qu'elle doit faire étant tirée avec les autres sur le même papier, on grave ces planches presque entièrement en manière noire, excepté les ombres un peu fortes & quelquefois les contours qui sont gravés au burin, à la manière ordinaire, lorsque la touche en doit être ferme. On ne grave point entièrement le sujet sur chaque planche, mais on n'y marque que l'étendue de couleur que chacune doit recevoir pour s'accorder avec les deux autres, & rendre avec elles la peinture complète.

L'art d'imprimer en couleur se réduit donc 1°. A représenter un objet quelconque avec trois couleurs & par le moyen de trois planches qui doivent se rapporter sur le même papier. 2°. A faire les desseins sur chacune des trois planches, de façon que les trois desseins s'accordent exactement. 3°. A graver les trois planches de façon qu'elles ne puissent manquer de se rapporter ensemble. 4°. A trouver les trois vraies couleurs matérielles primitives, & les préparer de manière qu'elles puissent s'imprimer, être belles & durer long-tems. 5°. Enfin, à tirer les trois planches avec assez d'adresse pour qu'on ne s'apperçoive point après l'impression de la façon dont elles sont tirées.

Le premier de ces articles, qui est le plus considérable, appartient à la théorie de l'invention, & les autres sont absolument nécessaires pour la pratique mécanique dont nous parlerons ci-après : ils sont même d'une telle importance que si la moindre chose vient à manquer, l'exécution n'a aucun succès. Quelquefois on peut employer plus de trois planches, quand la beauté ou la difficulté du sujet l'exige.

Pratique de la gravûre & de l'impression qui imite les tableaux.

LES planches destinées à ce genre de gravûre doivent être préparées & *grainées* comme pour la manière noire, & même cette grainure doit être encore plus fine, s'il est possible. On se sert aussi du racloir, du grattoir & du brunissoir, comme on l'a expliqué ci-devant en parlant de la gravûre

en

en manière noire, (page 121). Il s'agit de même en travaillant de conserver la grainure dans son vif sur les parties du cuivre qui doivent marquer les ombres : d'émousser les pointes de la grainure sur celles qui doivent imprimer les demie-teintes, & de ratifiser les parties du cuivre qui doivent épargner le papier, pour qu'il puisse fournir les luisans. Les degrés plus ou moins forts de ratissage ne sçauroient se prescrire, c'est à la pratique & aux épreuves à conduire, corriger & perfectionner les effets du grattoir.

La première planche qu'on ébauche est celle qui doit tirer en bleu, la seconde en jaune, & la troisième en rouge. On doit avoir grande attention de ne pas trop approcher du trait qui arrête les contours, & de réserver toujours de la place pour se redresser quand on s'apercevra par les épreuves que les planches ne s'accordent pas parfaitement.

On dirigera la gravûre de façon que le blanc du papier, comme on l'a dit, rende les luisans du tableau : la planche bleue, les tournans & les fuyans : que la planche jaune donne les couleurs tendres & les reflets, & que la planche rouge anime le tableau & fortifie les bruns jusqu'au noir. Ces trois planches concourent presque partout à faire les ombres, souvent deux planches suffisent pour cela, quelquefois une seule.

Quand il se trouve des ombres extrêmement fortes à rendre, on met en œuvre les hachures du burin. Il est aisé de juger que les effets viennent non-seulement de l'union des couleurs, mais encore du plus ou du moins de profondeur dans les cavités du cuivre. Le burin est donc d'un grand secours pour forcer les ombres, & l'on ne doit pas

appréhender que ses hachures croisées dans les ombres fassent dur ; nous avons des tableaux où vues d'une certaine distance , elles rappellent tout le moelleux du pinceau.

Pour établir l'ensemble des couleurs, dès qu'on a gravé à peu près la planche bleue , on en tire quelques épreuves & l'on fait les corrections au pinceau. Pour cet effet , on met un peu de blanc en détrempe sur les parties de l'épreuve qui paroissent trop colorées , & un peu de bleu à détrempe sur celles qui paroissent trop claires. Puis en consultant cette épreuve corrigée , on passera encore le grattoir sur les parties du cuivre qui sont trop fortes & par conséquent trop grainées , & l'on grainera avec le petit berceau celles qui paroîtront trop claires & par conséquent qui ont été trop grattées : mais avec un peu d'attention on évite de se mettre dans le cas d'être obligé de regrainer son cuivre. Cette première planche bleue approchant de sa perfection , vous fournira des épreuves qui serviront à conduire la planche jaune. Voici comment.

Examinez les draperies ou les autres parties qui doivent rester en bleu pur , couvrez ces parties sur votre épreuve bleue avec de la craye blanche & ratissez la seconde planche de façon qu'elle ne rende en jaune que ce que la craye laisse voir en bleu.

Mais ce que rend la planche bleue n'apporte pas tout ce que demande la planche jaune : c'est pourquoi vous ajouterez à détrempe sur cette épreuve bleue tout le jaune de l'original : jaune pur , jaune paille , ou autre plus ou moins foncé. Si la planche bleue ne fournit rien sur le papier dans une partie où est placé , par exemple , un nœud de ruban

jaune , vous peindrez ce nœud à détrempe jaune sur votre épreuve bleue , afin qu'en travaillant la seconde planche d'après l'épreuve de la première , vous lui fassiez porter en jaune tout ce que cette épreuve montrera de jaune & de bleu.

On travaille avec les mêmes précautions la troisième en rouge d'après la seconde en jaune , & pour juger des effets de chaque planche , on en tire des épreuves en particulier , qui sont des camayeux , mais tous imparfaits , parce qu'il leur manque des parties qui ne peuvent se retrouver pour l'ensemble qu'en unissant à l'impression les trois couleurs sur la même feuille de papier. On jugera quand elles seront réunies , des teintes & des demi-teintes de toutes les parties ou trop claires , ou trop chargées de couleur , & l'on passera , comme on l'a déjà fait , le berceau sur les unes & le grattoir sur les autres.

Lorsqu'on veut opérer plus promptement on se sert de quatre planches : on charge d'abord la première de tout le noir du tableau , & pour rompre l'uniformité qui tiendroit trop de la manière noire , on ménage dans les autres planches de la grainure qui puisse glacer sur ce noir. On aura soin de tenir les demi-teintes de cette première planche un peu foibles , pour que son épreuve reçoive la couleur des autres planches sans les salir.

Le papier étant donc chargé de noir , la seconde planche qui imprimera en bleu , puisqu'on ne la forçoit que pour aider à former les ombres , doit être beaucoup moins forte de grainure qu'elle ne l'eût été en travaillant sur les premiers principes. De même , la planche jaune & la planche rouge , qui servoient aussi à forcer les ombres , ne seront presque plus chargées que des parties qui doivent

imprimer en jaune & en rouge , & de quelques autres parties encore qui glaceront pour fondre les couleurs , ou bien qui , réunies , en produiront d'autres ; ainsi le bleu & le jaune produiront ensemble le verd : le rouge & le bleu produiront le pourpre , &c.

Le cuivre destiné pour la planche noire sera grainé sur toute la superficie , mais en traçant sur les autres on pourra réserver de grandes places qui resteront polies. Ainsi , en s'évitant la peine de les grainer , on épargnera encore celle qu'on est obligé de prendre pour ratifier & polir les places qui ne doivent rien fournir à l'impression.

Quand on est une fois parvenu à se faire un modele , on est bien avancé. Que j'aye , par exemple , un portrait à graver : il s'y trouve (je suppose) cent teintes différentes. L'estampe en couleur d'un saint Pierre , que j'aurai conservée avec les cuivres qui l'ont imprimée , va décider une partie de mes teintes : voici comment. Je veux colorer l'écharpe du portrait , cette écharpe me paroît , par la confrontation , de la même teinte que la ceinture de mon saint Pierre anciennement imprimé. J'examine les cuivres du saint Pierre , je reconnois qu'il y a tant de jaune , tant de rouge dans leur grainure : alors pour rendre l'écharpe du portrait , je réserve en jaune & en rouge , autant de rouge que mes anciens cuivres en ont pour la ceinture du saint Pierre : & ainsi du reste *.

* Les personnes qui seront curieuses de s'exercer dans ce nouveau genre de gravure , doivent consulter le livre de M. de Montdorge cité dans la note précédente (au bas de la page 126) d'où l'on a tiré les détails de cet article sur la pratique de la gravure & de l'impression qui imite les tableaux.

Voilà à peu près tout le fin de cet art, qu'il seroit facile de perfectionner si des personnes sçavantes dans le dessein & dans la peinture daignoient en prendre la peine; car sans se restreindre aux trois couleurs primitives que M. le Blon indique, on pourroit y employer différentes terres brunes pour faire des masses d'ombre, comme l'ocre, le brun rouge, la terre d'ombre, le bistre, &c. & les encre dans l'endroit où il en seroit besoin sur chaque planche, avec un petit tampon fait exprès, & qui ne serviroit que pour cette couleur. Par ce moyen on imiteroit beaucoup mieux la peinture que par le mélange dur & mal entendu de ces trois couleurs employées pures & toutes seules, comme on le fait ordinairement dans ces fortes d'ouvrages.

De la gravûre en manière de crayon.*

LA gravûre en manière de crayon est l'art d'imiter, ou de contrefaire sur le cuivre les desseins faits au crayon sur le papier. Le but de cette façon de graver, est de faire illusion au point qu'à la première inspection, le vrai connoisseur ne puisse faire la différence du dessein original d'avec l'estampe gravée qui en est l'imitation. On sent bien que l'utilité de ce nouveau genre de gravûre est de multiplier les exemples dessinés, que nous ont laissé

* Cet article de la gravûre en manière de crayon est extrait du recueil de planches sur les sciences & les arts, quatrième livraison, article GRAVURE. Un Artiste célèbre & praticien dans ce genre de travail, a bien voulu le relire avec attention & se charger de la gravûre des deux planches que nous joignons ici pour l'intelligence du discours suivant.

les maîtres célèbres qui possédoient ce qu'on appelle la belle manière de dessiner relativement à la pratique du crayon : avantage supérieur à tous les autres genres de gravûre pour former de bons élèves dans la pratique du dessein.

Quel secours les jeunes commençans ne recevront-ils pas de cette nouvelle découverte ? Combien d'élèves éloignés des grandes Villes, le centre des arts, qui ne pouvant se procurer des desseins originaux des Raphaëls, des Carraches, des Bouchers, des Vanloo, passent les premières années de leurs études à dessiner d'après des estampes gravées en taille-douce, & acquierent par-là une manière de dessiner sèche, dure, & arrangée, si opposée au bon goût du crayon & à l'effet de la Nature ? Tous ces obstacles à leur avancement ne subsisteront plus : en multipliant les moyens de s'instruire, on a aplani les difficultés de l'art, on l'a rendu plus accessible & moins rebutant.

Ce genre de gravûre ne s'exécute point avec des tailles de burin comme la gravûre en taille-douce, mais par un mélange de points variés & sans ordre, comme étant plus propres à imiter cette espèce de grainé occasionné par le crayon sur un papier plus ou moins doux : chaque coup de crayon sur le papier doit être considéré comme une infinité de points réunis, & ces points ne sont autre chose que les éminences du grain du papier sur lesquels le crayon se dépose en passant dessus.

Pratique de cette gravûre.

Le cuivre dont on veut se servir ayant été poli, bruni & verni, comme on l'a vû ci-devant pour la gravûre en taille-douce, on fera contr'épreuver

le dessein que l'on veut imiter sur le vernis de la planche. Si le dessein original ne peut pas se contr'éprouver, on en prendra un calque à la sanguine sur du papier vernis ou huilé, & ce calque tiendra lieu de dessein pour transmettre tous les traits de l'original sur le vernis; cela étant fait, on formera les contours *aa* de son objet, (planche XV, figure 14), avec des points plus ou moins empâtés les uns avec les autres, suivant la force ou la finesse du coup de crayon indiqué par l'original. Pour former ces points, on se sert des pointes 1, 2, 3; on établit ensuite toutes les masses d'ombres & les reflets, en exprimant d'abord toutes les hachures dominantes, c'est-à-dire, par exemple, que si l'on avoit une masse d'ombre semblable à la figure 11 (même planche) on la considérera sous deux aspects différens; 1°. Sous celui de la figure 12 représentant les hachures dominantes qui servent à indiquer la perspective de l'objet. 2°. Sous celui de la figure 13 qui n'offre que le fond grainé qui sert dans les masses d'ombres à assourdir & à colorer, & en même tems à brouiller les hachures qui interromproient la tranquillité qu'exige la privation totale de la lumière.

Les demi-teintes seront faites avec des hachures formées de points ou par des adoucissimens grainés, suivant ce que l'original indiquera: & les touches les plus vigoureuses seront empâtées par des points confondus les uns avec les autres. La figure 14 (planche XV) représente une ébauche faite à l'eau forte suivant l'ordre des opérations que nous venons d'établir. Cette sorte de gravûre peut mordre à l'eau forte à couler ou à celle de départ, suivant le choix de l'artiste: mais on observera de laisser mordre moins de tems les parties qui appro-

chent des lumières, & davantage celles qui sont les plus vigoureuses. Il n'y a pas de mal que les points qui forment les touches & les conps de crayon les plus vigoureux, viennent à créver un peu l'un dans l'autre, il en résulte même un grignotis singulier & un désordre plus affecté, & en même tems plus vrai.

La figure 14 n'ayant pas tout l'effet de l'original, on remettra du grain dans tous les endroits qui en sont susceptibles, comme *bb* (figure 15), ce qui se pratique avec la pointe (figure 1, planche XIV,) ou avec le burin représenté par la figure 10 (même planche). Si le premier travail est en général trop transparent dans les masses d'ombres, on se servira du mattoir (figures 5, 6 & 7,) pour répandre sur le tout un grain qui, en absorbant tous les petits blancs, produira des tons plus sourds. On donnera aux touches la plus grande vigueur, en se servant du burin pour créver davantage les travaux de la préparation. Enfin, on cherchera à imiter le grain du papier, formant des espèces de petites canelures qui coupent les hachures du crayon par des directions horizontales ou perpendiculaires que le dessin original indiquera. On exprimera ces lignes canelées par des points remis après coup au burin, ou à la pointe, dans les endroits où le crayon a passé, mais moins sensibles & moins apparens dans les endroits les plus bruns & les plus clairs. Dans cet exemple, ces lignes sont dans des directions perpendiculaires indiquées par les lettres *c, d,* (figure 11) & par *e, f,* (figure 15) qui est totalement achevée. Cette gravure doit être ébarbée avant que de passer à l'impression, comme on ébarbe les planches gravées en taille-douce.

Nous ne prétendons pas que cette manière

d'opérer soit adoptée généralement par tous ceux qui travaillent en ce genre : chacun fuit celle qui lui paroît la plus convenable & la plus expéditive. Les outils varient aussi selon le choix de l'artiste. Il y en a qui se servent de roulette (planche XIV, figures 8 & 9), pour matter toutes les masses d'ombres, les reflets, les demi-teintes, & ils ne préparent à l'eau forte que les hachures dominantes, les contours, & les touches les plus fortes. D'autres se servent de mattoirs en forme de poinçons, dont un des bouts eût garni d'une certaine quantité de petites dents pointues, d'inégale grosseur : ils frappent sur l'autre bout de ce mattoir avec un petit marteau, & font mouvoir l'outil dans tous les endroits qu'ils veulent refortifier. Toutes ces variétés & ces moyens différens concourent au même but, & sont également bons dans la main d'un artiste intelligent, pourvu qu'il évite avec soin un arrangement servile & trop symétrique dans son travail ; car la meilleure manière, c'est-à-dire, celle qui fait le plus d'illusion, est celle qui laisse le moins appercevoir le métier, & celle qui paroît le plus inimitable.

Explication des figures relatives à la gravure en manière de crayon. Planches XIV & XV.

Figure 1. Pointe qui sert à pointiller les contours & les hachures dans la préparation à l'eau forte.

Figure 2. Pointe double.

Figure 3. Pointe triple avec laquelle on peut faire trois points à la fois. Les pointes de cet outil doivent être de différente grosseur & un peu émouffées. Il en est de même de celles des figures précédentes.

Figure 4. Poinçon à remettre de gros grains dans les endroits déjà préparés à l'eau forte que l'on veut empâter & fortifier davantage. Cet outil fait à la fois deux points de différente grosseur & de forme irrégulière. Ses deux pointes doivent être un peu émoussées afin de faire des points moins âcres. On s'en sert en frappant sur la partie *a* avec un petit marteau.

Figure 5. Espèce de poinçon appelé *mattoir*. Sa partie *b*, qui a la forme d'un cul de dé à coudre, est garnie d'une infinité de petites dents inégales, émoussées & placées sans ordre; on s'en sert en frappant dessus avec le marteau, comme on l'a dit ci-devant pour le poinçon. On se sert de cet outil pour remettre un grain léger, & pour matter ou assourdir davantage des endroits que l'eau forte auroit rendu trop transparens.

Figure 6. Le même *mattoir* avec un manche ou une poignée. On peut employer celui-ci en gravant à l'eau forte, pour répandre sur les hachures dominantes un grain qui forme les masses d'ombre, les reflets, &c.

Figure 7. Le bout d'un des *mattoirs* précédens représenté beaucoup plus en grand, afin de faire mieux sentir la manière dont il doit être fait. Cet outil doit être d'acier: on lui donnera la forme que l'on voit ici, & avant que de le tremper, on frappera sur la surface *c* avec le bout d'un burin. Chaque coup de pointe de burin sera frappé ça & là sans ordre & sans symétrie, ce qui formera autant de petites dents, ou d'éminences pointues ou inégales: alors on trempera cet outil. Après qu'il aura été trempé, on émoussera ces petites pointes en les frottant légèrement sur la pierre à l'huile. Il résultera de cette dernière opération,

que les dents les plus longues se trouveront émouffées, & que les autres conserveront leurs pointes aigues, ce qui formera le mélange de points nécessaire pour le travail particulier auquel cet outil est destiné.

Figure 8. Roulette d'acier trempé, servant à matter, soit dans la préparation à l'eau forte, soit après coup, pour donner l'effet. On formera cette roulette & on y fera des dents, comme il a été dit ci-dessus pour le mattoir.

Figure 9. La même roulette vûe de côté. On voit en *d* un essai du grain qu'elle peut former en la passant à plusieurs reprises & dans différentes directions sur le même endroit. Ce grain sera plus fort ou plus léger, en appuyant plus ou moins.

Figure 10. Burin avec lequel on peut faire deux points à la fois. On se sert de cet outil, ou bien du burin ordinaire, pour fortifier les touches par des points crevés les uns dans les autres.

Figure 11. Hachures croisées & assourdies, ou mattées par un fond grainé.

Figure 12. Hachures croisées faites entièrement à l'eau forte avec différentes pointes.

Figure 13. Fond grainé qui peut être fait avec des pointes de différente grosseur, (figure 1 & 2) ou bien avec la roulette & le mattoir, (figures 6 & 8). Cette dernière manière seroit plus expéditive.

Figure 14. Oreille ébauchée à l'eau forte. On doit faire enforte que le travail de l'eau forte approche beaucoup du ton de l'original, enforte qu'il n'y ait plus que les vigueurs à donner, soit avec des points de burin crevés les uns dans les autres, ou avec les mattoirs, enfin qu'il n'y ait, pour ainsi dire, que l'accord général à remettre après coup, les légèretés, &c.

Figure 15. La même oreille finie. Les espèces de canelures *ef*, qui indiquent la trame du papier, ont été mises après coup avec le bout *e* du poinçon, figure 4.

Par le moyen de cette manière de graver, on peut imiter les desseins faits à la sanguine & à la pierre noire sur le papier blanc : il ne s'agit que de graver deux planches pour le même sujet, c'est-à-dire, d'en avoir une pour chaque couleur. Avec trois planches on parviendroit pareillement à imiter les desseins à la sanguine & à la pierre noire rehaussés de blanc sur du papier de couleur, bleu ou gris.

R E M A R Q U E.

Il paroît, par le certificat de l'Académie Royale de peinture & de sculpture & par la pension accordée au sieur *François*, qu'il a été regardé comme l'inventeur de cette nouvelle manière de graver à l'imitation du crayon. *M. Demarteau* l'a ensuite perfectionnée, & il a donné au Public des morceaux très-estimés, d'après les originaux de *M. Boucher*, qui imitent très-bien les desseins au crayon rouge ou au crayon noir. Mais dernièrement *M. Bonnet* a trouvé le moyen de rendre les desseins aux deux crayons, c'est-à-dire, au crayon noir rehaussé de blanc sur papier bleu ou gris; ce qui n'avoit pu se faire jusqu'à présent, faute d'un blanc qui puisse s'imprimer sans jaunir ou noircir. Ces avantages lui ont procuré la facilité de rendre le pastel. Il vient d'en donner une preuve par l'exécution d'une tête de femme, d'après un pastel de *M. Boucher*, qui a paru satisfaire tous les amateurs. *M. le Marquis de Marigny*, à qui cet ouvrage a été présenté avec toutes les épreuves qui composent cette planche,

A L'EAU FORTE ET AU BURIN. 141
accompagnées d'une instruction pour chacune,
ayant approuvé cette découverte, a bien voulu la
présenter au Roi. Sa Majesté l'a regardée avec plai-
sir, & pour en témoigner sa satisfaction à l'Auteur,
Elle l'a honoré d'une gratification, & lui a ordonné
de graver son portrait en cette manière, d'après le
tableau de M. *Carle Vanloo*.

Des camayeux & de la gravûre qui imite le lavis.

P O U R ne rien omettre de ce qui peut intéresser
les amateurs des différens genres de gravûre, nous
dirons ici quelque chose de celle qui imite le lavis,
dont le goût paroît se renouveler par les estampes
en ce genre qu'on a vû cette année dans le salon du
Louvre. Chacun sçait que parmi les chef-d'œuvres
de peinture, sculpture & gravûre, exposés en Public
par les Artistes de l'Académie Royale de peinture &
sculpture, il y avoit entr'autres vingt-neuf estampes
gravées par M. *le Prince*, Peintre, à l'imitation du
lavis, par un procédé particulier à cet Artiste, &
qu'il n'a pas encore jugé à propos de divulguer. Il y
a long-tems que l'on cherche le moyen de bien ren-
dre en gravûre le travail du lavis, soit au bistre soit
à l'encre de la Chine, & plusieurs artistes y sont par-
venus, comme nous l'exposerons ci-après, par dif-
férens moyens: mais il paroît que la manière em-
ployée par M. *le Prince* est supérieure à tout ce qu'on
a imaginé jusqu'ici, soit par sa grande facilité, soit
par la promptitude de son exécution, soit enfin par
la justesse avec laquelle il sçait imiter toutes sortes
de lavis.

Ce fut vers le commencement du seizième siècle,
que l'on imagina en Italie & en Allemagne, l'art

d'imiter en estampes les desseins lavés, & l'espèce de peinture à une seule couleur que les Italiens appellent *chiaro-scuro*, ou clair obscur, que nous connoissons sous le nom de camayeux. Avec le secours de cette invention, l'on parvint à exprimer le passage des ombres aux lumières & les différentes teintes du lavis. Le premier qui inventa cette espèce de gravure, au rapport de *Felibien*, est un peintre Italien nommé *Hugo da Carpi*. Il imagina (dit cet Auteur) une manière de graver en bois par le moyen de laquelle les estampes paroissent comme lavées de clair obscur. Il faisoit pour cet effet trois sortes de planches d'un même dessein, lesquelles se tiroient l'une après l'autre sous la presse, pour imprimer une même estampe. Elles étoient gravées de telle façon, que l'une seroit pour les jours & les grandes lumières, l'autre pour les demi-teintes, & la troisième pour les contours & les ombres fortes. On voit de lui de fort belles gravures en ce genre, qu'il a exécuté d'après les desseins de *Raphaël*. *François Mazzuoli*, surnommé *le Parmesan*, s'appliqua ensuite à perfectionner cette espèce particulière de gravure, & il s'en est servi avec succès pour multiplier ses propres ouvrages. On voit dans l'œuvre des *Bloëmart* plusieurs desseins en camayeux de l'invention d'*Abraham Bloëmart*, qui furent gravés de cette manière par *Frederic*, son fils. *N. Lallemand* a travaillé aussi sur les mêmes principes vers le commencement du règne de *Louis XIV*. *François Perrier*, peintre originaire de *Franche-Comté*, connu par le recueil de statues antiques qu'il a dessiné & gravé d'après les originaux que l'on voit en Italie, donna au Public, il y a environ cent trente ans, des estampes tirées sur du papier gris un peu brun, dont les

contours & les hachures étoient imprimées de noir, & les rehauts de blanc, le tout en forme de camayeux, ce qui parut alors nouveau & assez intéressant pour exciter la curiosité du graveur *Bosse*: on trouvera ci-après le résultat de ses recherches. Enfin un peintre Anglois, nommé *Arthur Pount*, publia à Londres, il y a environ quarante ans, une suite de 72 estampes gravées en clair-obscur, fort curieuses & très-artistement faites, d'après les desseins & les esquisses lavées de plusieurs grands maîtres Italiens; & nous avons vû de nos jours plusieurs desseins du recueil d'estampes du cabinet de M. *Crosat*, gravés & imprimés de cette manière. Comme la gravûre en manière noire est le genre le plus propre à conserver le velouté de la peinture & du lavis, il y a grande apparence que les effets de cette gravûre, combinés avec ceux des trois planches en bois du même dessein, dont parle *Felibien*, ont fait naître les premières idées de l'art d'imiter le lavis avec des planches en cuivre: quoi qu'il en soit voici le procédé que M. *Bosse* enseigne pour parvenir à l'imitation des camayeux par le moyen de la gravûre en taille-douce, soit à l'eau forte ou au burin.

Il faut (dit-il) avoir deux planches de cuivre de pareille grandeur exactement ajustées l'une sur l'autre: on peut, sur l'une, graver entièrement ce que l'on desire, puis la faire imprimer de noir sur un papier gris & fort; ensuite ayant verni l'autre planche & l'ayant posée le côté vernis sur l'empreinte que la planche gravée a faite en imprimant sur cette feuille, on la passera de même entre les rouleaux de la presse: cette estampe aura fait alors sa contr'épreuve sur la planche vernie. Après cela, il faut graver sur cette planche les rehauts, & les faire fort profondément creuser à l'eau forte: on peut

faire la même chose au burin, & même encore mieux & plus facilement.

Or la plus grande difficulté que je trouve en ceci (continue M. *Bosse*) c'est de trouver du papier & une huile qui ne fassent point jaunir ni roussir le blanc : le meilleur expédient est d'avoir de l'huile de noix très-blanche & tirée sans feu, puis la mettre dans deux vaisseaux de plomb & la laisser au soleil, tant qu'elle soit épaisie à proportion de l'huile foible ordinaire; pour l'huile forte, on laissera l'un de ces vaisseaux bien plus long-temps au soleil.

Il faut avoir ensuite de beau blanc de plomb bien pur & bien net, & l'ayant broyé extrêmement fin, on le fera sécher : on en broyera avec de l'huile foible bien à sec, & on l'alliera ensuite avec de l'autre huile plus forte & plus épaisie, comme on fait lorsqu'on broye le noir. Alors ayant imprimé de noir ou de toute autre couleur sur du papier gris la première planche qui est gravée entièrement, on en laissera sécher l'impression pendant dix ou douze jours : après ce tems, ayant rendu ces estampes humides, il faut encrer de ce blanc ainsi préparé la planche où sont gravés les rehauts, de la même façon que l'on imprime, & l'essuyer à l'ordinaire, puis la poser sur la feuille de papier gris déjà imprimée en noir ou en autre couleur, enforte que celle-ci soit justement placée dans le creux que la première planche y a faite, prenant garde de ne point la mettre à l'envers ni le haut en bas. Etant ainsi bien ajustée, il ne s'agit plus que de faire passer cette seconde planche entre les rouleaux, comme on a fait pour la première, & l'on aura une estampe colorée en camayeux, dont le gris du papier fera les demi-teintes & les reflets; la planche entièrement gravée donnera

nera les contours, les formes, les touches & les masses d'ombres, le tout dans la couleur qu'on aura employée, & la planche imprimée de blanc, fournira les rehauts & les coups de lumière. Par un procédé à peu près semblable, on parvient à imiter le lavis, & même on peut le faire par le moyen d'une seule planche, comme M. Bonnet, graveur, dont on a parlé ci-devant, (page 140), l'a prouvé par le frontispice & quelques autres planches du recueil de têtes de caractère gravées d'après Leonard de Vinci, dont le sieur Jombert vient de faire une nouvelle édition dans laquelle M. Bonnet a sçu rendre parfaitement, au moyen d'une seule planche en cuivre, des gravûres qui imitent le lavis, au lieu que dans l'ancienne édition, on avoit été obligé d'employer plusieurs planches en bois & d'autres en cuivre pour le même dessein, ce qui devenoit fort incommode par rapport à l'impression en lettres & à celle en taille-douce, dont on étoit obligé de se servir pour la même estampe.

Des camayeux exécutés par le moyen de la gravûre en bois.

COMME ce que nous venons de rapporter des estampes en camayeu qui se trouvent dans le recueil de M. Crozat, & dans celui des charges de Leonard de Vinci, lesquelles sont exécutées par le moyen de la gravûre en bois, pourroit exciter la curiosité de quelques Artistes, nous donnerons dans cet article un abrégé du mécanisme de ce travail, extrait du livre intitulé *traité historique & pratique de la gravûre en bois*, par M. Papillon, en deux volumes in-8°, avec un troisième volume en

forme de supplément, à Paris, chez *Simon*, 1766.

Dans la gravûre en bois de camayeu, les teintes différentes qui composent son impression sont faites avec autant de planches qu'il y a de teintes : les endroits du papier qui restent blancs sont à l'estampe le même effet que s'ils étoient rehaussés de blanc : telles sont à peu près les académies que l'on dessine sur le papier gris, lesquelles sont rehaussées avec du crayon blanc dans les parties les plus éclairées. Comme la plûpart des estampes en camayeu sont destinées à perpétuer les desseins des grands Maîtres, soit peintres ou sculpteurs, on est quelquefois obligé d'en graver le trait à l'eau forte sur une planche de cuivre, quand ce trait se trouve si délié au dessein original qu'on ne pourroit le rendre avec la même délicatesse par la gravûre en bois, dans toute l'étendue de la planche. Mais ensuite les teintes différentes se font toujours par l'opération de la gravûre en bois. Or comme la beauté d'une estampe en camayeu consiste principalement dans la justesse des rentrées de chaque planche ou teinte, on les peut faire, comme à l'impression en lettres, par le moyen de plusieurs pointes à la frisquette, ou par quelques autres repaires, ainsi que l'ont fait les anciens graveurs en camayeu.

Pour donc se disposer à la gravûre en camayeu, on fera dresser & équarrir d'égale grandeur, autant de planches en bois qu'on se proposera de teintes différentes au camayeu que l'on veut graver. Quoique l'épaisseur de ces planches soit arbitraire, il est mieux de leur donner quinze lignes d'épaisseur : ordinairement on employe du poirier ou du cormier pour faire ces planches. Si l'on veut les imprimer avec la presse en taille douce, on les tiendra

d'environ un pouce plus longues & plus larges que le dessein. C'est avec cette presse que Nicolas le Sueur a imprimé les beaux camayeux qu'il a gravé pour l'œuvre de M. Crofat, ainsi que quelques autres du recueil de charges de Leonard de Vinci, dont nous avons parlé ci devant, pages 143 & 145.

Quand on aura donc bien dressé & mis en bon état toutes les planches destinées à graver en camayeu, on dessinera sur une de ces planches avec la plume le trait du dessein qu'on voudra exécuter, ce que l'on doit faire le plus correctement qu'il est possible. Le dessein sera mis au milieu de la planche, & l'on y ajustera quatre pointes aux quatre angles, si l'on doit faire son impression avec la presse de l'imprimerie en lettres : à l'égard de celles que l'on voudra imprimer à la presse des tailles-douces, le filet seul qui forme la bordure de la planche suffira pour servir de guide. La planche étant gravée & évuidée, on en imprimera plusieurs épreuves, pour les décalquer toutes fraîches imprimées sur chacune des autres planches, en la manière suivante.

Il faut poser sur une planche en bois, par le côté imprimé, une épreuve sur laquelle on aura passé auparavant une légère eau d'empois avec une éponge ou une brosse, afin que le papier s'arrête facilement sans glisser sur le bois : ou bien on passera l'eau d'empois sur la planche même, si le papier n'est pas assez épais. Les quatre coins ou les quatre angles du filet de l'estampe seront situés exactement dessus les quatre angles du même filet, ou de la bordure que l'on aura tracé sur cette planche. On passera tout de suite cette planche sous la presse en taille-douce avec l'épreuve collée dessus, & elle marquera le trait du dessein sur la

planche. On imprimera de même ce trait sur les autres planches ou rentrées les unes après les autres, au moyen d'une épreuve que l'on appliquera sur chacune.

Ayant laissé sécher toutes ces décalques pendant quelque tems, on couvrira sur une épreuve, avec un pinceau & de la couleur plus claire que le trait imprimé, ce qui, dans l'enceinte de ce trait, doit être moins foncé, aussi-bien que les massifs de cette rentrée ou seconde planche. On usera du même expédient pour la teinte la plus claire ou troisième planche, en colorant une autre épreuve; & ainsi des autres par dégradation de teintes, selon la quantité des rentrées, supposé qu'on en fasse plus de trois. Ces essais étant faits à volonté & dans le goût désiré, on remplira sur la seconde planche, avec le pinceau, tout ce qui doit former la seconde teinte, en prenant son modèle sur l'épreuve qu'on aura premièrement colorée. On visitera ensuite la première planche, (celle où est le trait du dessein & avec laquelle on aura fait toutes les épreuves qui auront servi à décalquer sur les autres planches) pour y soustraire tout le trait qui sera placé aux endroits ou rentrées que la seconde planche doit remplacer. * On soustraira pareillement à celle-ci, non-seulement les traits ou coups de force qui resteront à la première planche, mais aussi ceux qui en auront été ôtés. Enfin à la troisième planche on soustraira de même tout le trait du dessein, & on n'y laissera que les masses qui doivent former

* Il y a des camayeux où l'on est obligé de conserver tout le trait en entier, & alors il est à propos de se servir de la planche de cuivre dont on a parlé ci-dessus: cela arrive particulièrement lorsqu'on veut imiter un dessein tracé d'abord à la plume avec de l'encre de la Chine ou autre, & qui aura été ensuite lavé avec une couleur différente.

la teinte la plus claire. C'est sur ces masses qu'on gravera en creux les tailles ou les parties que l'on voudra faire venir blanches à l'estampe pour produire les rehauts ou les plus grands coups de lumière. Si l'on fait des contre-tailles sur cette dernière planche, elles doivent être gravées de la même manière; de sorte qu'après que toutes les planches seront gravées, il ne restera précisément à chacune que ce qui manquera à toutes les autres, & que leurs rentrées se trouvant réunies les unes aux autres, par le moyen de l'impression, elles composeront toutes ensemble le corps & le sujet de l'estampe en camayeu qu'on s'est proposé de faire.

Voilà tout le secret & la plus grande difficulté de cette gravure: elle n'exige pas beaucoup de délicatesse dans ses tailles, mais simplement une grande justesse dans ses rentrées, & une grande régularité dans le trait du dessin, ainsi que dans la position des muscles. Dans les autres parties des rentrées où il n'y a point de trait, on observera que les masses de la seconde & de la troisième teinte soient exactement de toute l'épaisseur des parties qu'elles doivent colorer, comme si le trait du dessin & les coups de force qu'on y a supprimé y étoient restés.

Pour mieux faire connoître la différence d'entre chacune des rentrées, M. *Papillon* donne à la suite de ce discours un exemple d'une figure en camayeu à quatre planches imprimées chacune séparément, à commencer par la teinte la plus claire, & dont la dernière représente le trait ou la teinte la plus foncée; ensuite il fait voir l'estampe imprimée avec ses quatre rentrées; de sorte qu'on peut appercevoir facilement par le moyen de ces quatre premières planches la différence des unes aux autres, ce qui

démontre clairement tout le mécanisme d'un camayeu rendu par le secours de la gravure en bois, dans le livre cité au commencement de cet article.

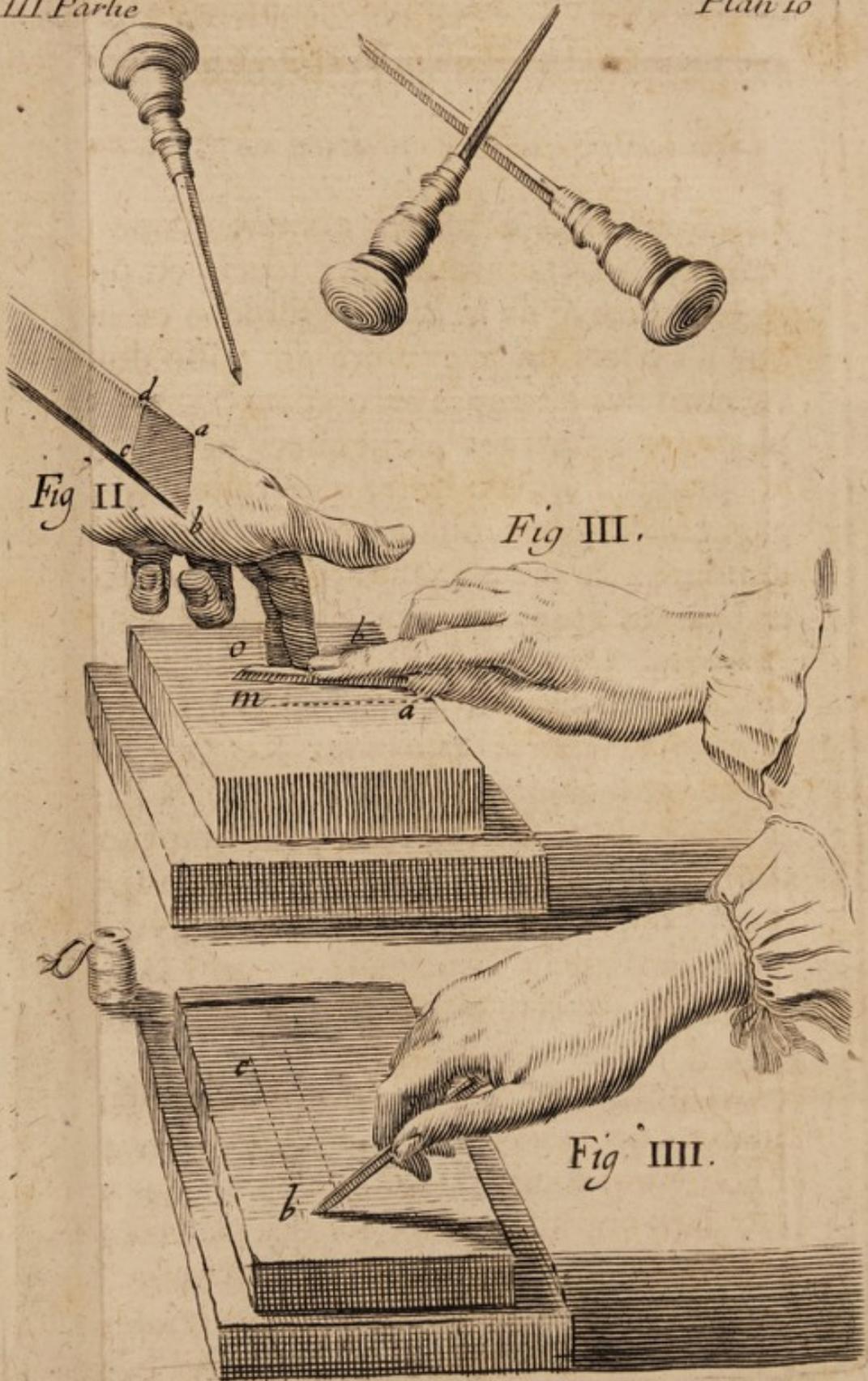
Des tailles douces en deux ou trois couleurs.

IL nous reste à rendre compte d'une nouvelle tentative en gravure dont le succès est dû au sieur *Robert*, élève de *le Blon*. Quoique ce ne soit ici que les effets de la gravure en taille-douce & de l'accord des estampes en couleur, on y trouvera plusieurs avantages particuliers pour l'anatomie, la géographie, l'histoire naturelle, &c. On y gagnera le tems considérable qu'on employe à la grainure, & les planches tireront beaucoup plus de bonnes épreuves que n'en tirent les planches grainées. On peut voir de ces tailles-douces en couleur gravées par le sieur *Robert*, dans le livre intitulé *adversaria anatomica &c.* par *M. Tarin*, qui se vend chez *Debure & Briasson*, à Paris.

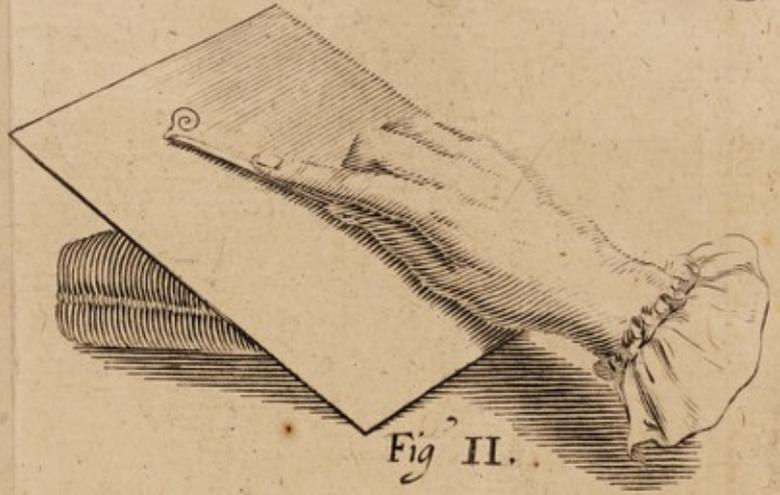
Deux planches suffisent pour imprimer ainsi : elles peuvent être gravées soit à l'eau forte ou au burin, selon qu'on le jugera plus convenable. La première planche imprimera le noir, la seconde le rouge, & l'épreuve sortira de la presse comme un dessin à deux crayons.

On pourroit, si l'occasion s'en présentoit, y joindre une troisième planche toujours en taille-douce, pour fournir, par exemple, des veines en bleu dans une anatomie, sur des places épargnées dans les deux premières planches ; enfin l'on aura recours, pour le parfait accord des couleurs, à ce que nous avons enseigné ci-dessus à l'occasion de la gravure qui imite les tableaux.

Fin de la troisième Partie.



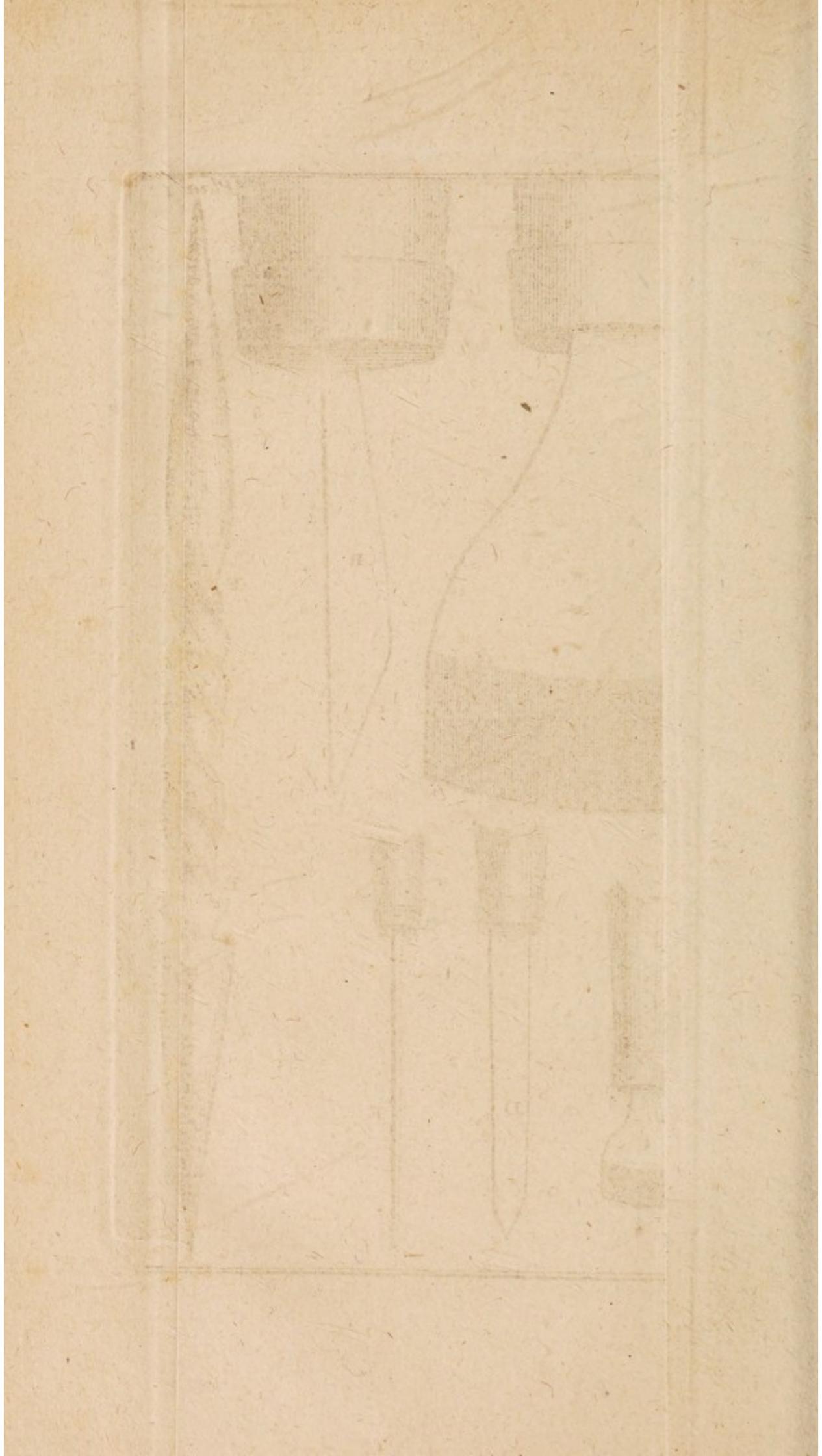


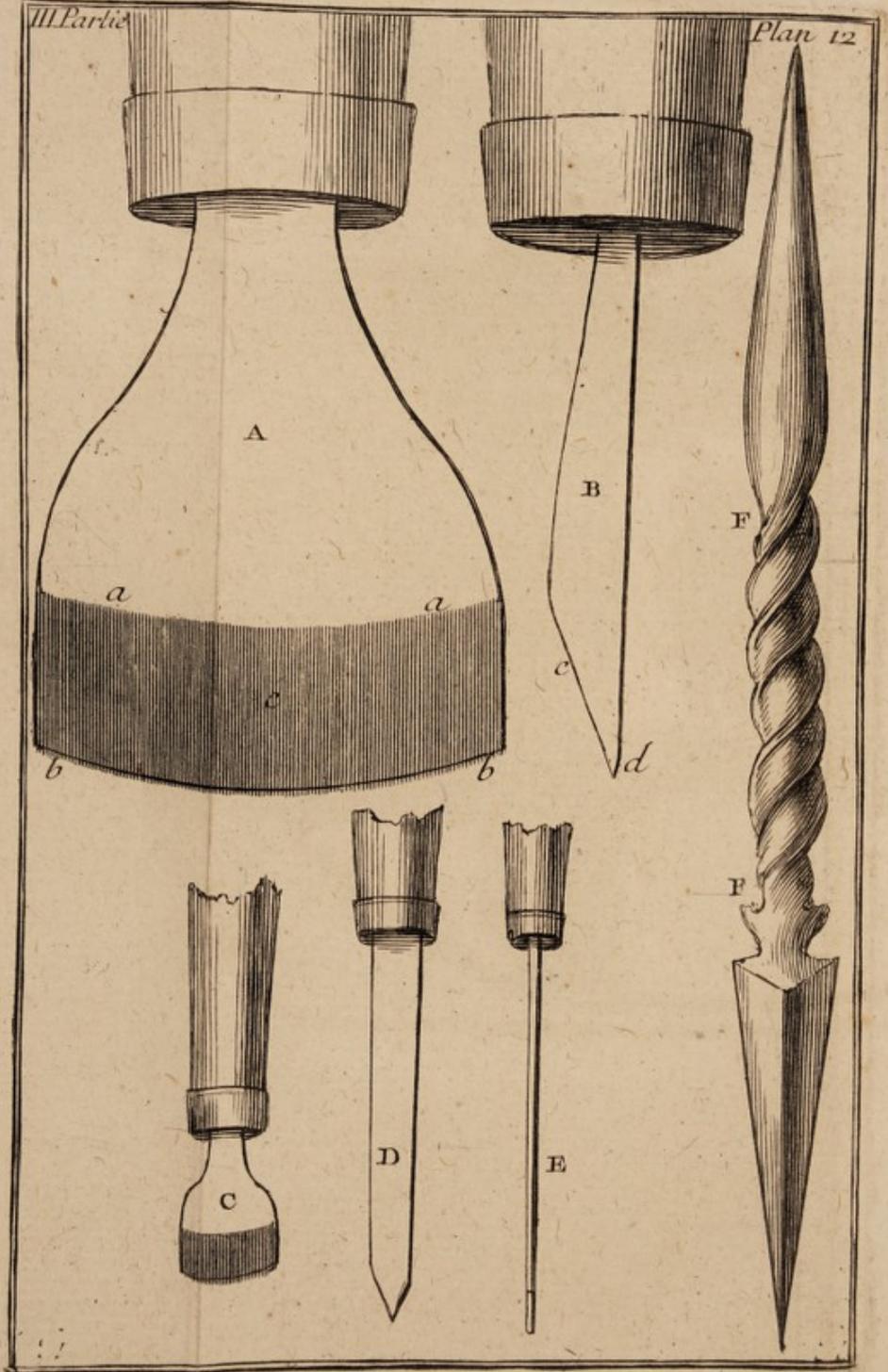


Fig^o II.

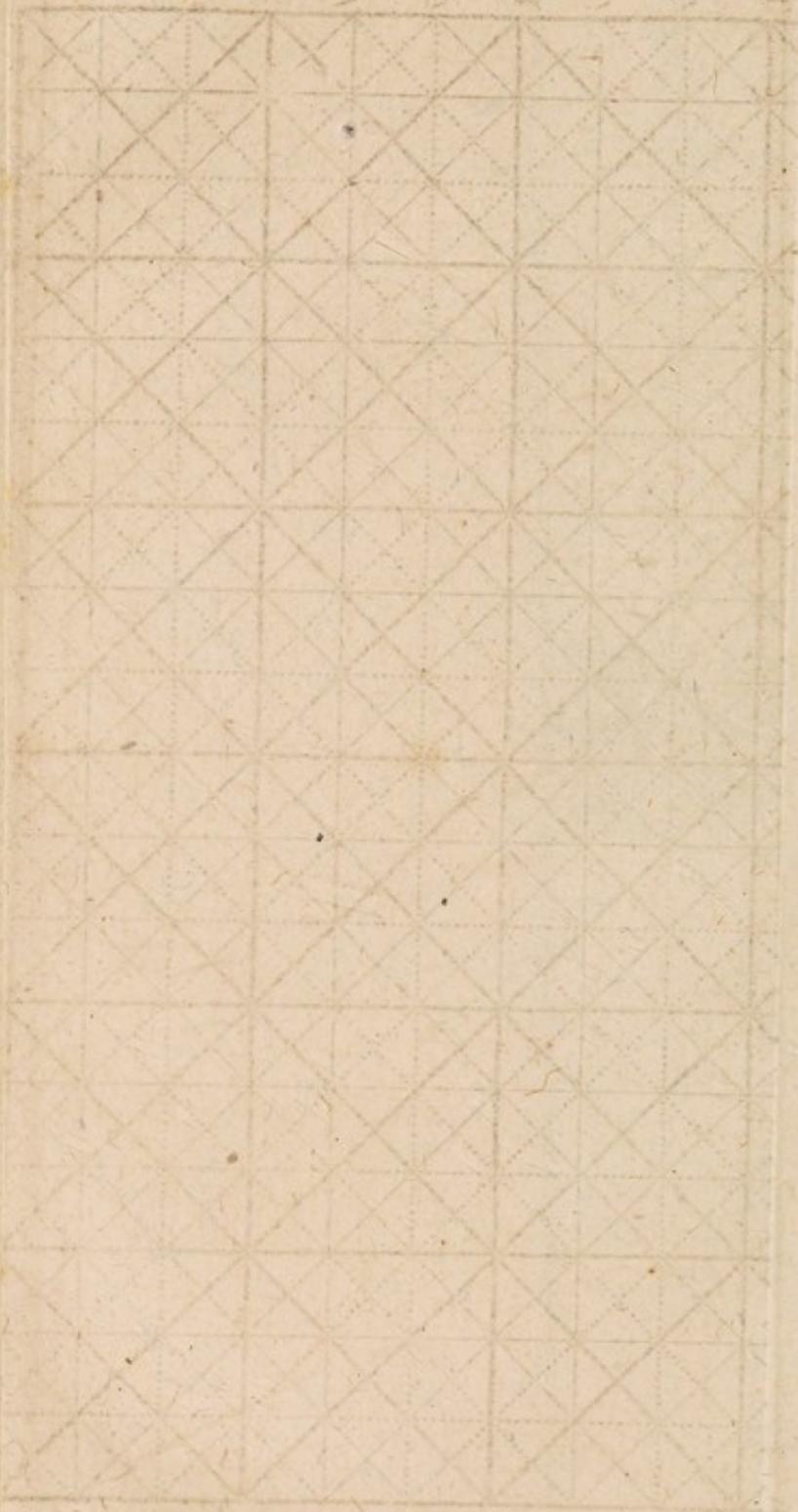


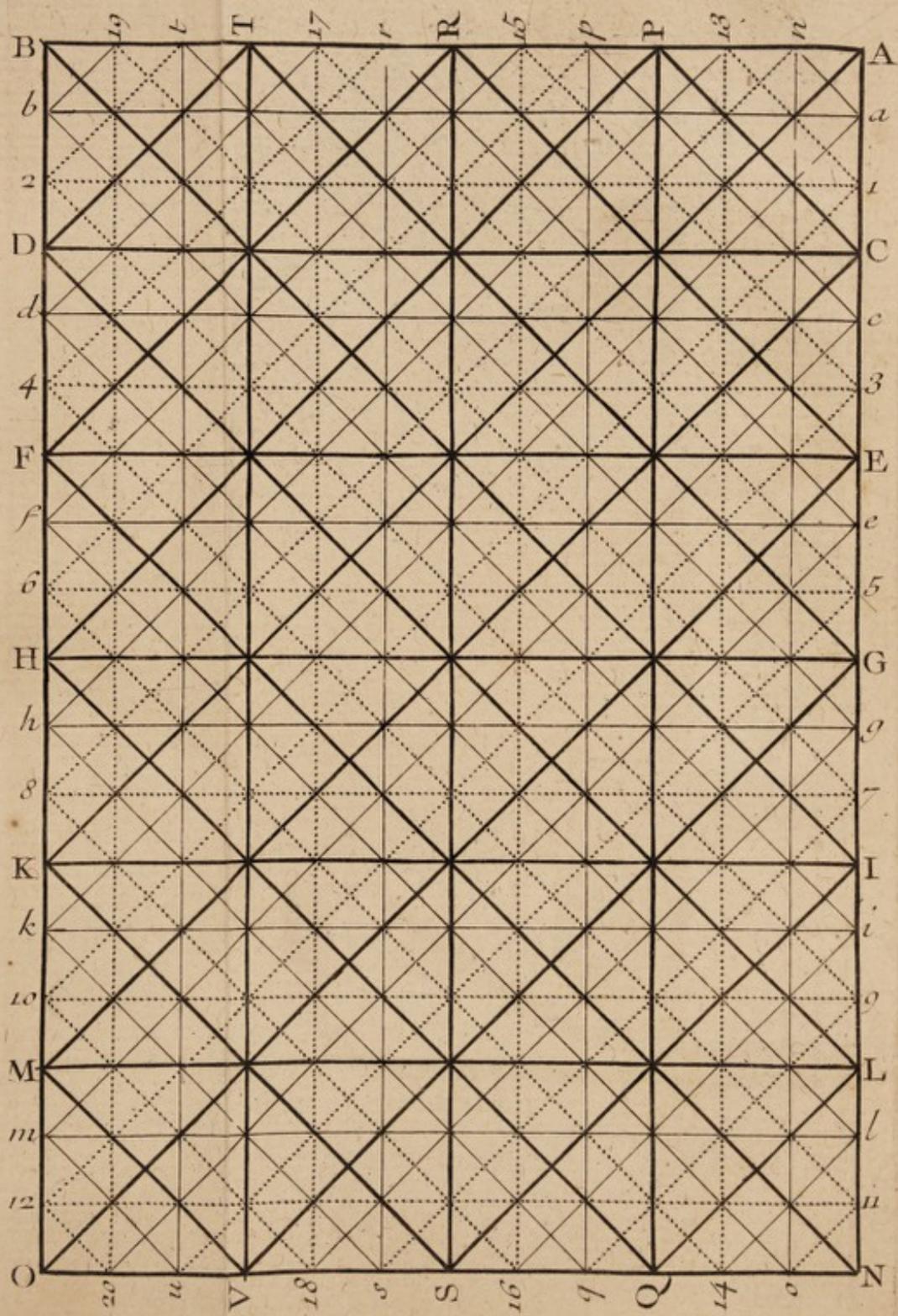
Fig^o I.

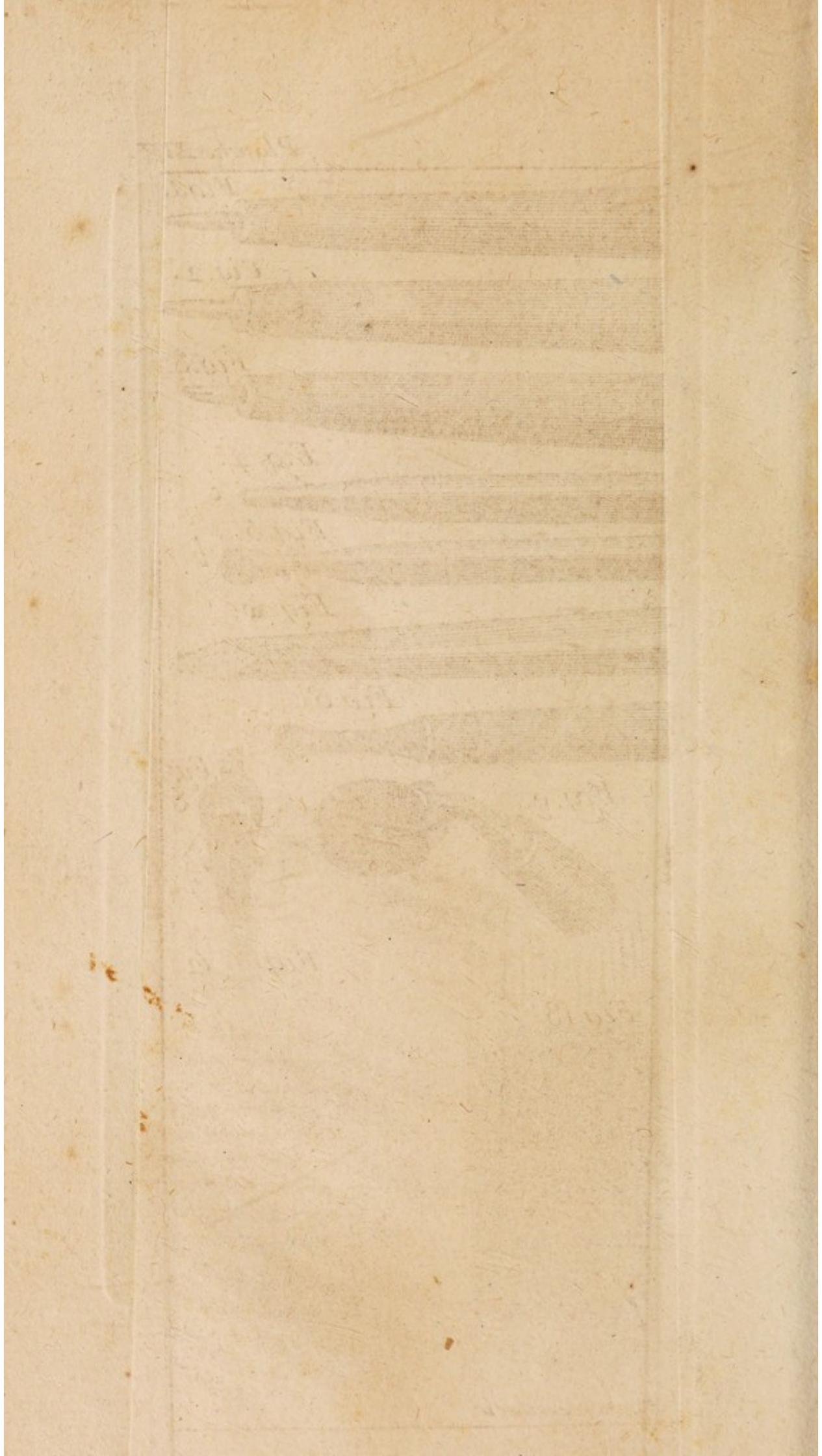




Plan 10







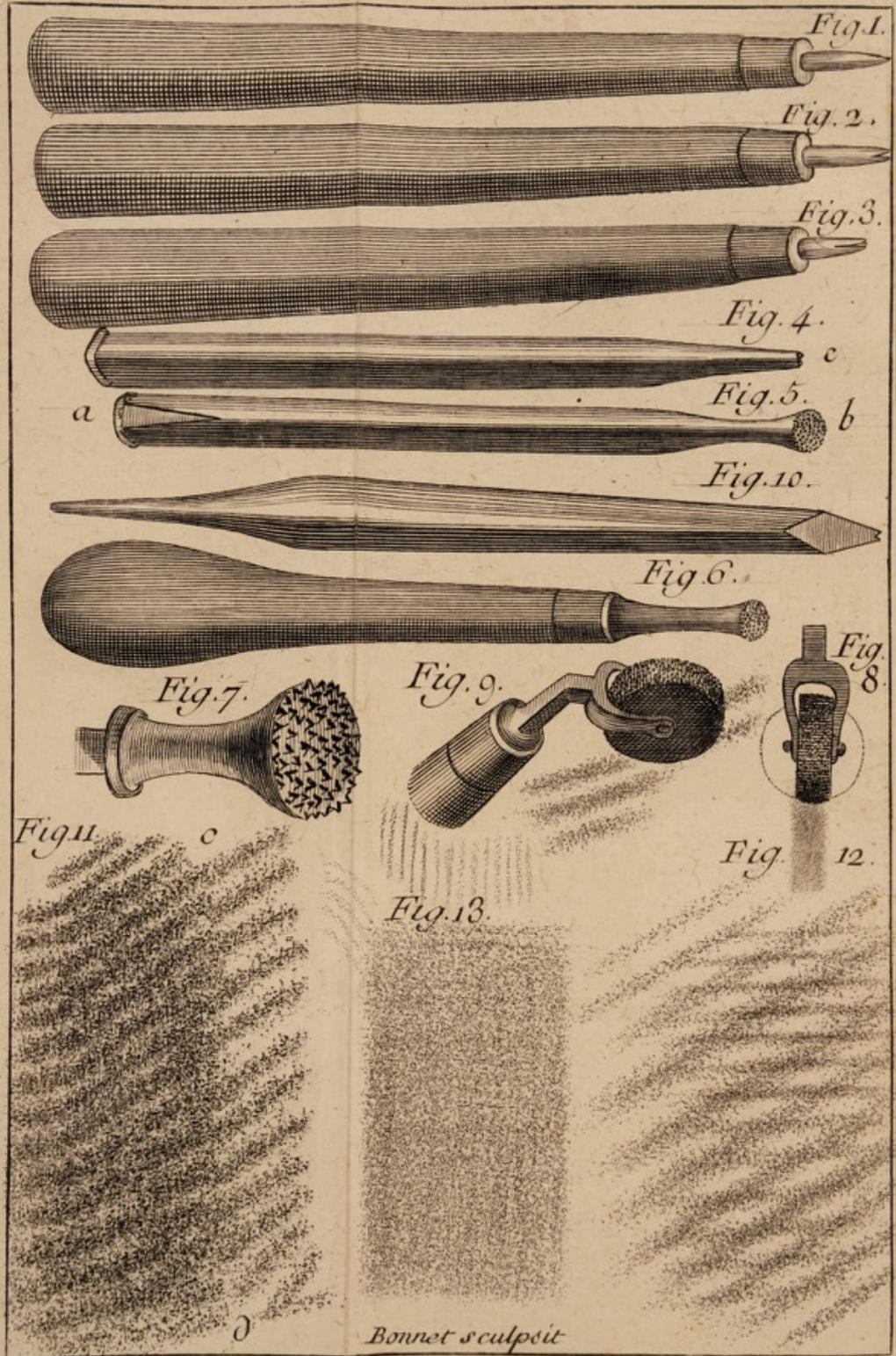




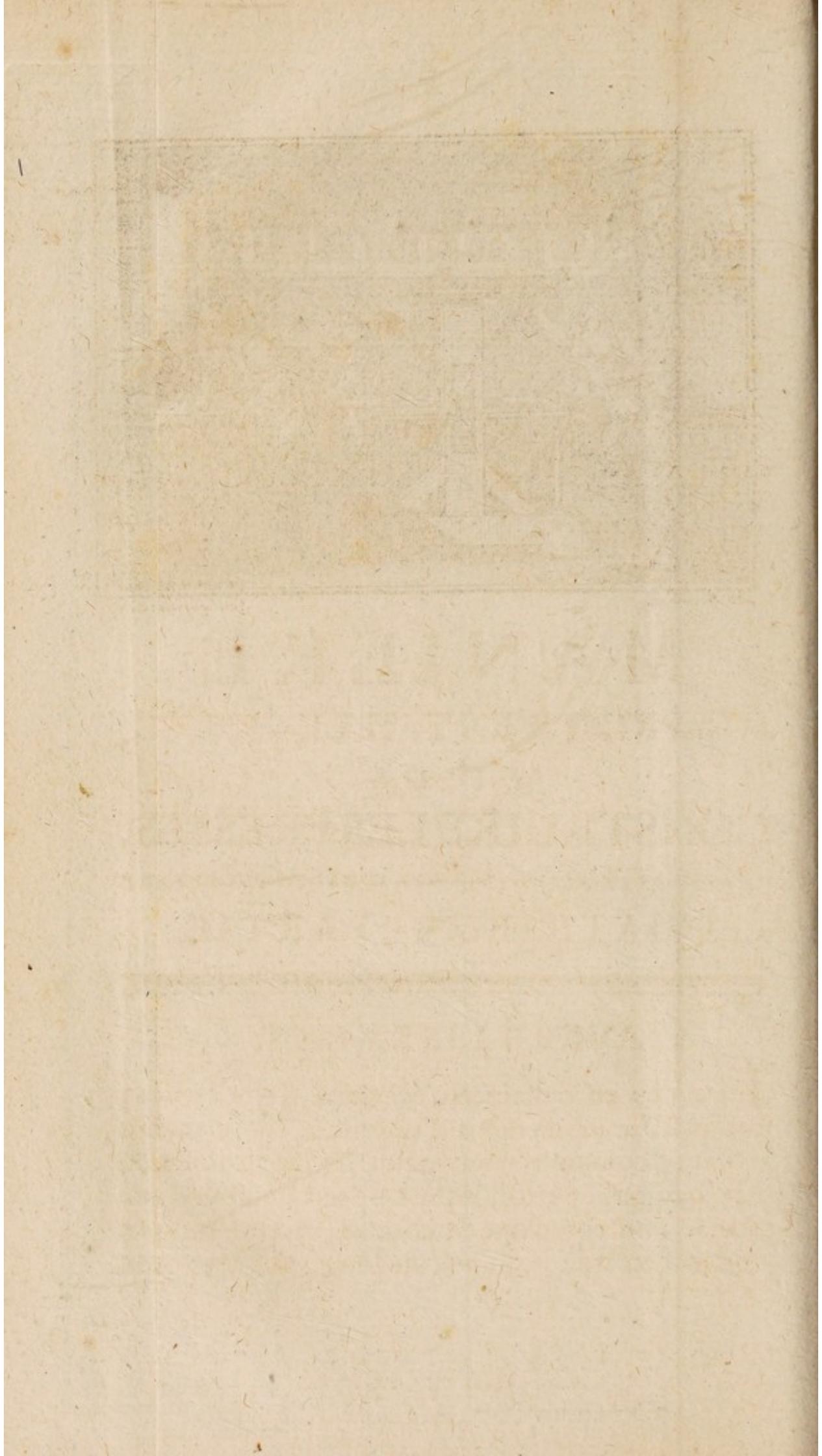
Fig. 14.



Fig. 15.



Bonnet Sculpteur





Ab Boero inv

Soubeyran Sculp

MANIERE
D'IMPRIMER EN TAILLE-DOUCE,
ET DE
CONSTRUIRE LES PRESSES.

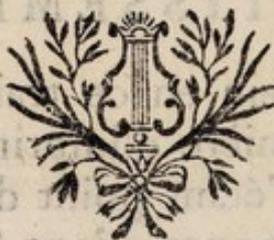
QUATRIÈME PARTIE.

AVERTISSEMENT.

J'AVOIS eu dessein en ce traité de m'étendre fort peu sur la manière d'imprimer les planches gravées, comme n'étant point de ma profession, mais quelques personnes m'ont fait entendre que pour le contentement de chacun, il ne seroit pas inutile d'en traiter un peu au long, afin que ceux

qui pourroient avoir gravé quelques planches, & qui se trouveroient éloignés des lieux où cette sorte d'imprimerie est en usage, puissent, par ce livre, en avoir quelque connoissance, pour s'en aider en cas de besoin. D'ailleurs c'est un art dont jusqu'à présent on n'a point traité par écrit, que je sçache, & qui est absolument nécessaire pour faire voir l'effet des planches gravées tant à l'eau forte qu'au burin, n'ayant été inventé que pour elles.

Cela m'a donc obligé d'entrer ici dans tout le détail qui m'a été possible, pour représenter toutes les pièces d'une presse à imprimer en taille-douce par différentes figures, & d'en expliquer le mieux que j'ai pû toutes les particularités nécessaires pour faire une bonne impression. Et comme en traitant du moyen de faire construire la presse, de la monter, assembler, & garnir de tout ce qui lui est nécessaire, j'ai été obligé de faire passer la planche entre les rouleaux de cette presse, avant que de l'avoir encrée, & d'avoir parlé de la façon de cuire l'huile, d'apprêter le noir, de tremper le papier, &c. il est nécessaire d'avertir que le discours qui explique toutes ces choses, est après celui qui traite de la construction de la presse, & de la manière de faire passer la table de la presse & la planche entre les deux rouleaux.



Explication des pièces qui composent la presse.

Planches XVI, XVII, XVIII, XIX,
XX & XXI.

IL y a plusieurs pièces qui composent une presse pour imprimer en taille-douce les planches gravées à l'eau forte ou au burin ; on en a représenté toutes les parties sur les planches suivantes, & voici l'explication des lettres de renvoi qu'on a mis sur ces planches pour l'intelligence du discours.

- A. Pieds de la presse dégagés en dessous sur leur longueur, pour mieux poser sur leurs extrémités *e*.
- B. Jumelles retenues de chaque côté dans les pieds A par des tenons chevillés marqués *.
- C. Bras de la presse.
- D. Portans arrêtés aux bras de la presse par les vis *n*.
- E. Colomnes qui soutiennent les bras de la presse.
- F. Chaperon, ou chapiteau de la presse, assemblé à queue d'hyronde dans les deux jumelles, où il est encore retenu de chaque côté par deux vis *g*.
- G. Sommier arrêté aux deux jumelles par les vis *h*.
- H. Rouleau inférieur qui doit être beaucoup plus gros que l'autre.
- I. Rouleau supérieur dans lequel on ajuste la croisée.
- K. Croisée servant à tourner la presse.
- L. Lieu où se doit placer l'imprimeur pour marger sa planche.
- M. Table de la presse avancée du côté de l'imprimeur pour y poser la planche.

- N. Clef pour serrer les vis de la presse.
- O. Tenon quarré du rouleau supérieur qui entre dans l'ouverture quarrée du milieu de la croisée.
- P. Langes rejettés sur le rouleau supérieur, pour les rabaisser ensuite sur la planche quand elle est placée & couverte de papier blanc.
- Q. La planche posée sur la table de la presse, & placée dans la marge.
- R. Côté de la presse où l'imprimeur fait passer la planche.
- S. Langes posés sur la planche qui va passer sous le rouleau.
- T. Ais ou planche élevée sur quelque chose pour poser les épreuves à mesure qu'on les tire, quand la table est passée derrière la presse.
- V. Autre ais pour poser les épreuves quand la table est pardevant la presse.
- X. Autre planche placée sur le chaperon de la presse, où est le papier sur lequel on doit imprimer.
- Y. Cordes tendues au plancher sur lesquelles on étend les épreuves tirées.
- Z. Estampes qui séchent sur les cordes.
- abcd.* Morceau de bois quarré, épais d'un pouce & demi, ou deux pouces, pour fortifier le centre de la croisée, où il est arrêté par quatre vis, *a, b, c, d.*
- e.* Extrémité des pieds de la presse plus élevée que le reste, pour l'affermir davantage.
- f.* Ouverture des jumelles pour y passer les tenons des rouleaux, & où l'on doit placer les boîtes & les cartons.
- g.* Deux vis pour tenir le chaperon dans la jumelle.
- h.* Deux autres vis pour affermir le sommier qui lie les jumelles par en bas.

- i. Boëtes sur lesquelles posent les tenons des rouleaux.
- k. Concavité ou dedans des boëtes garni de taule polie, à cause du frottement des tenons.
- l. Cartons coupés également pour mettre dans l'ouverture des jumelles.
- m. Cheville pour arrêter la croisée dans le tenon du rouleau supérieur.
- n. Vis qui arrêtent les portans avec les bras de la presse.
- o. Tampon pour encrer la planche.
- p. Encrier où se met le noir tout prêt à imprimer.
- q. Rebord de l'encrier large & plus élevé que le fond, où se place le tampon.
- r. Couteau qui sert à nettoyer de tems en tems le tampon & le rebord de l'encrier, quand le noir s'est endurci.
- s. Poële à mettre du feu, qui se place sous le gril, pour chauffer la planche.
- t. Gril quarré, élevé sur quatre pieds de huit à neuf pouces de hauteur, sur lequel l'imprimeur pose sa planche pour l'encrer, & pour l'essuyer en premier.
- u. Spatule servant à remuer le noir.
- x. Table de bois de noyer où l'imprimeur essuye la planche en second.
- y. Boëte sur laquelle est posée la table à essuyer; on y renferme les chiffons blancs, les maculatures, le papier à faire des marges, &c.
- z. Petit tampon ou bouchon de serge roulée, pour huiler & froter les planches après qu'elles ont été imprimées.



Représentation géométrale de la presse vûë de profil. Planche X V I.

Vous voyez en cette planche l'assemblage des pièces qui composent un des côtés de la presse, de sorte qu'en ayant fait encore un autre qui lui soit pareil en toutes ses parties, il ne reste plus que trois ou quatre pièces qui lient ces côtés ensemble, pour achever la presse. Entrons dans un plus grand détail.

Il y a deux pièces qu'on nomme les pieds de la presse, comme celles marquées A. On les évuide un peu dans leur longueur par-dessous, pour affermir la presse, & la faire mieux porter sur leurs extrémités *ee*.

Deux autres pièces qu'on nomme jumelles, marquées B, ayant chacune une ouverture *f*, de 20 à 24 pouces de hauteur, & de 5 à 6 de large, percée d'outre en outre à angles droits, pour recevoir les tenons des rouleaux, les boëtes & les cartons.

Quatre boëtes *i* garnies de taule polie dans leur concavité *k*, pour durer plus long-tems, & pour résister à l'effort & au frottement du tenon des rouleaux qui tourne dedans; le dehors de ces boëtes est garni d'une quantité de cartons minces, ou maculatures grises, coupés de la grandeur de la boëte, & l'on en met assez pour achever de remplir l'ouverture *f* quand les rouleaux & les boëtes y sont placés.

Il faut faire enforte que le creux de ces boëtes soit une portion d'un cercle beaucoup plus grand que le tenon des rouleaux, & cela pour la facilité

de tourner la presse, & pour que le tenon ne touche sur cette boîte que le moins qu'il est possible. L'expérience ayant fait voir qu'en les construisant comme M. Bosse l'enseigne, le frottement étoit si considérable, que les tenons se cassoient souvent en tournant la presse. On doit avoir soin outre cela de graisser le dedans des boîtes avec du vieux oint pour diminuer encore le frottement.

Il y a quatre pièces C nommées les bras de la presse, qui sont assemblée par devant & par derrière aux portans D.

Quatre colonnes E pour soutenir les bras de la presse dans lesquelles ils s'enclavent par en haut, & par en bas aux pieds de la presse.

La pièce marquée G qu'on appelle sommier, qui sert à entretenir les deux jumelles B par en bas, & qui y est retenue par deux vis *h*.

Les deux rouleaux H, I, qu'on voit par le bout sur cette planche, & dans leur longueur sur la planche suivante. On observera de faire le rouleau inférieur H beaucoup plus gros & plus fort que celui de dessus I, la presse en tourne bien plus facilement; outre cela plus le rouleau supérieur est petit, plus la presse serre exactement, ce qui en rend l'impression beaucoup plus belle. Quand le rouleau inférieur devient défectueux, on peut encore le faire retourner: c'est dans cette intention qu'on y laisse un tenon quarré de pareille grandeur à celui du rouleau supérieur, comme on le voit planche XVII, parce qu'étant diminué, il peut servir alors de rouleau supérieur; on a marqué ici par des cercles ponctués la grosseur de chaque rouleau, pour faire voir la proportion qu'on doit garder entr'eux. Si l'on construisoit une presse plus grande que celle dont on donne ici les desseins, on aug-

menteroit le diamètre des rouleaux à proportion :

On a négligé de mettre des chiffres pour marquer les mesures de chaque pièce , parce que cela auroit trop embrouillé les desseins , & qu'on auroit eu trop de peine à les appercevoir dans les figures ombrées : on y a suppléé en mettant une échelle au bas de la planche , avec le secours de laquelle il sera facile à chacun de prendre avec un compas les proportions de chaque partie.

Représentation géométrale de la presse vûë en face. Planche XVII.

IL est aisé de s'appercevoir par cette planche que les deux moitiés de la presse sont liées ensemble par le chaperon F qui retient les deux jumelles B par en haut ; par les deux portans D qui sont attachés aux quatre bras C de la presse ; & par le sommier G qui tient les deux jumelles B par en bas. Il ne s'agit plus quë d'y mettre les rouleaux , la croisée & la table.

Pour cet effet on coupe proprement des cartons minces ou des maculatures grises de la grandeur des boëtes *i* ou de l'ouverture des jumelles ; on mettra de ces cartons une assez grande quantité dans l'ouverture *f* pour faire l'épaisseur de quatre ou cinq pouces , ou environ : sur ces cartons *l* on posera une des boëtes sur son plat , de façon que le creux de la boëte qui est garni de taule se trouve en dessus : on fera la même chose à l'autre jumelle , & l'ayant garnie de cartons & de sa boëte , on y passera le rouleau inférieur enforte que la partie ronde du tennon pose de chaque côté sur le creux de la boëte.

On placera ensuite le rouleau supérieur immédiatement sur celui de dessous ; puis la boîte, dont le creux entrera dans la rondeur du tenon, & dont le plat sera en dessus pour recevoir assez de cartons mis l'un sur l'autre, pour qu'ils achevent de remplir l'ouverture de la jumelle. Ayant fait la même opération de l'autre côté, la presse se trouvera montée, & en état de recevoir la table.

On a dessiné en grand sur cette plauche les deux boîtes qui doivent garnir un des côtés de la presse, avec les cartons qui les accompagnent, soit en dessus soit en dessous, suivant la manière dont ils sont placés dans la jumelle pour retenir les deux rouleaux.

On voit sur cette planche les rouleaux mis en leur place, & l'on a marqué par des lignes ponctuées la partie ronde du tenon qui entre dans l'ouverture des jumelles : on y voit aussi la façon dont la croisée K est entrée dans la partie quarrée O du tenon du rouleau supérieur I, comme il est représenté en perspective dans la planche suivante, pour mieux faire connoître la forme des bras de cette croisée.

On aura attention, en plaçant le rouleau inférieur H, de faire en sorte qu'il soit d'environ un pouce plus haut que le portant de la presse D, autrement la table qui pose sur ce rouleau froteroit trop contre ce portant, en passant dessus quand on tourne la presse ; elle pourroit même être gênée au point de rester immobile & de l'empêcher de tourner.

La table M doit être plus longue que la presse d'environ six pouces & avoir la même largeur que le dedans de la presse, il faudra seulement laisser un demi pouce de jeu de chaque côté pour qu'elle

passé facilement sans froter contre les jumelles. L'épaisseur de cette table est d'un pouce & demi ou deux pouces au plus, la faisant diminuer en talud par les deux bouts pour pouvoir entrer plus facilement entre les deux rouleaux. Il faut qu'elle soit ainsi épaisse pour plus de solidité, & pour pouvoir la redresser de tems en tems quand elle devient défectueuse, ce qui la diminue d'épaisseur.

Toutes les pièces de la presse se font de bois de chêne bien sec & sain, à la réserve de la table & des rouleaux qui doivent être de bois de noyer sec & sans aubier; on en fait aussi de bois d'orme, mais ils ne sont pas si bons que ceux de noyer, & ne peuvent servir que pour des rouleaux de dessous. Il faut qu'ils soient rous de bois de quartier, & non pas de rondin, & qu'ils soient tournés bien cylindriquement & parallèlement. Si par hasard un rouleau vient à se fendre, on l'arrêtera par les deux bouts avec des cercles ou viroles de fer, ayant fait auparavant des entailles au bois assez larges & profondes pour y faire entrer la virole, enforte qu'elle ne déborde point le bois.

Vue perspective de la croisée. Planche XVIII.

VOUS devez avoir compris par les figures précédentes & par ce qu'on vient de dire, que la croisée sert à faire tourner le rouleau de dessus, qui étant pressé fermement contre la table, l'entraîne à mesure qu'il tourne, puis cette table posant sur le rouleau de dessous, elle le fait tourner de façon que le rouleau supérieur tourne d'un sens, & l'inférieur tourne de l'autre sens.

Il faut bien prendre garde si la table passant en-

tre

tre les deux rouleaux en est ferrée également dans toute sa superficie en dessus & en dessous, mais principalement en dessus, c'est pourquoi la table doit être exactement plane, & les rouleaux tournés au tour avec toute l'attention possible, en sorte qu'étant couchés l'un sur l'autre il ne paroisse point de jour entre-deux.

Pour être assuré que la presse ferre également partout, on trace avec du blanc d'Espagne sur la table de la presse une ligne droite sur sa longueur & une autre en travers sur sa largeur; quand ces deux lignes ont été marquées sans interruption sur le rouleau en tournant la presse, c'est une preuve qu'elle est juste. Quand on veut charger plus ou moins la presse, il ne s'agit que d'y mettre quelques cartons de plus ou de moins de chaque côté; mais on doit être bien attentif à en mettre une égale épaisseur de part & d'autre, autrement la presse seroit chargée plus d'un côté que de l'autre, & imprimeroit inégalement.

Je reviens à la forme de la croisée K; je l'ai mise deux fois sur cette planche, l'une comme en la figure d'en haut où elle est toute seule, puis en bas je l'ai fait voir emboîtée au tenon quarré O du rouleau supérieur I; *abcd* est un morceau de bois plat & quarré épais d'un pouce, qui ne sert qu'à fortifier le centre de la croisée, parce que c'est l'endroit où elle reçoit le plus d'effort. Il est attaché à la croisée par quatre vis *a, b, c, d* qui entrent dans les quatre coins de cette pièce de bois. On en a vû le profil sur la planche précédente. Cette croisée s'ôte & se remet au tenon O toutes les fois qu'il en est besoin, n'y étant arrêtée que par une cheville *m*. On verra ci-après la façon dont l'imprimeur fait tourner cette croisée, planche XX.

Les bras de la croisée représentée ici sont un peu courts ; on sçaura en général que la croisée doit excéder la hauteur de la presse d'environ un demi pied , c'est-à-dire, que pour une presse de quatre pieds & demi , qui est la hauteur ordinaire qu'on leur donne , il faut que la croisée ait cinq pieds de hauteur : cela donne plus de facilité pour tourner la presse.

Représentation perspective de la presse vûë par devant , garnie de ses pièces , & prête à imprimer. Planche XIX.

APRÈS avoir mis & ajusté la table dans la presse , ce qui se fait en présentant le bout le plus mince de la table entre les rouleaux , & en l'y poussant avec force d'une main , tandis qu'on tourne la croisée avec l'autre jusqu'à ce que les rouleaux la retiennent ; la planche étant encrée comme nous le dirons ci-après , & prête à imprimer , l'imprimeur se place debout en L en face devant le milieu de la presse , ayant la plus grande partie de la table avancée de son côté. Alors il pose uniment un de ses langes sur la table , puis deux ou trois autres par-dessus , enforte que le lange de dessus déborde un peu vers le rouleau sur celui de dessous , & celui-ci sur l'autre , & ainsi de suite quand il y en a plusieurs afin que le rouleau puisse mordre plus facilement sur chacun de ces langes quand on tourne la croisée ; car vous jugez bien qu'étant rangés ainsi par étages , le rouleau de dessus venant à entraîner la table montera plus aisément sur ces langes. Quand il a anticipé la valeur d'un pouce sur le dernier , l'Im-

primeur renverse proprement & tout à la fois ces langes sur le rouleau, comme on le voit en P : ensuite il prend une feuille de papier blanc de la grandeur de celui qu'il a trempé la veille pour tirer sa planche, & il la colle proprement sur la table de la presse pour lui servir à marger juste sa planche ; sur cette feuille collée il met la planche gravée qu'il veut imprimer toute encrée, il l'arrange suivant la marge qu'il veut lui donner, le côté gravé en dessus, comme on le voit en Q, puis il pose doucement sur ce côté gravé la feuille de papier blanc destinée pour imprimer, & par-dessus cette feuille une autre feuille de papier gris mouillée à l'éponge, appelé ordinairement maculature. Enfin il renverse doucement par-dessus tout cela les langes qu'il avoit rejettés sur le rouleau, & en tournant la croisée lentement & également, il fait passer le tout de l'autre côté de la presse, comme on va le voir sur la planche suivante.

*Perspective de la presse vûë par le côté, où l'on
l'on a représenté l'Imprimeur tournant la
croisée. Planche XX.*

VOUS voyez sur cette planche l'imprimeur qui tourne la croisée doucement & non par secouffes, pour que l'estampe vienne nette & sans être pochée, maculée, ni doublée. Si la planche n'est pas d'égale épaisseur partout, il met entre la table & la planche des morceaux de carton mince ou de gros papier appellés hausses, qu'il déchire selon la forme desdites inégalités. Et quand la planche est ainsi passée vers le côté R, de sorte que le

rouleau ne porte plus sur le papier, mais seulement sur le bout des langes S, il va du côté R, & leve les langes tous ensemble, les renversant sur le rouleau, comme on vient de le dire, & ensuite il leve la maculature, qu'il pose sur les langes.

Après cela ayant essuyé ses doigts au linge blanc qui est attaché devant lui, il prend par les deux coins la feuille qui est sur la planche, il la leve très-doucelement de peur que la force du noir n'écorche le papier, & l'ayant considéré un instant pour voir si tout a bien marqué, il la pose à côté de lui en T ou en V, puis il reprend la planche & va la reporter sur le gril pour l'encre, comme on le dira ci-après.

Et l'ayant derechef encrée & essuyée, il revient la remettre sur la table précisément au même endroit où elle étoit la première fois, en y mettant de même une autre feuille de papier trempé, puis la même maculature dont il s'est déjà servi, sans la mouiller davantage, après quoi il renverse encore sur tout cela les langes, comme ci-devant, & se plaçant du côté R, & tournant le moulinet bien également, il fait repasser la table de la presse & la planche du même côté d'où elle étoit partie. Après cela il relève comme ci-devant les langes, la maculature & la feuille imprimée, de dessus la planche, puis il va r'encre sa planche, & continue de suite tant qu'il est nécessaire.

Il est bon de vous dire que pour la commodité de l'imprimeur, il y a vers chaque côté de la presse R, S, en quelque endroit qui ne l'incommode point, deux ais ou planches T, V, posées sur quelque chose qui les élève à hauteur d'appui & recouvertes d'une feuille de papier gris sur laquelle il pose à plat & uniment les unes sur les autres les estampes à

mefure qu'il les tire. Sçavoir quand il est en R, il met sur l'ais T l'estampe qu'il vient de tirer, & de même lorsqu'il est du côté S, il la pose sur la planche V. De plus il met sur le haut de la presse nommé chaperon, le papier trempé sur lequel il doit imprimer, ainsi qu'on le voit sur cette planche en X.

Quand l'imprimeur a fini son ouvrage, il étend le soir même ou le lendemain matin sur des cordes nettes & bien tendues comme Y, les estampes Z qu'il vient de tirer, les laissant ainsi sur les cordes jusqu'à ce que le noir & le papier soit bien sec. Alors il les retire des cordes en les remaniant douzaine à douzaine, pour ôter le pli de la corde, & les ayant laissé en presse un jour ou deux, il les empilera, ou enfermera dans un coffre, ayant soin de les tenir toujours pressés; cela fait bien revenir & sécher le noir.

Avant que de finir cet article, j'expliquerai ce qu'on entend par épreuve & contr'épreuve. Épreuve, s'entend de la première, seconde, troisième estampe, qu'on vient de tirer d'une nouvelle planche, ou d'une vieille qu'on remet en train. La contr'épreuve se fait de cette façon. On met l'épreuve fraîchement faite sur la planche par son envers, on pose dessus cette épreuve une feuille de papier blanc trempée à l'ordinaire, ensuite une maculature par-dessus, humectée à l'éponge, puis on renverse les langes sur le tout, & on tourne la croisée pour faire passer la planche & l'épreuve entre les rouleaux. Ayant levé cette feuille, on trouve que l'épreuve a décalqué dessus une empreinte qui est à rebours de l'estampe, & c'est ce qu'on appelle contr'épreuve. On fait cela ordinairement pour mieux voir à corriger & retoucher la planche, parce que cette con-

tr'épreuve est du même sens que le dessein & la planche, & qu'elle est toujours beaucoup plus tendre, c'est-à-dire, moins noire que l'épreuve, & par conséquent plus aisée à retoucher.

Manière d'encreur la planche pour la faire passer ensuite sur la table de la presse, entre les deux rouleaux. Planche XXI.

VO TRE planche étant donc toute gravée, limée, ajustée, & prête à imprimer, vous la poserez par son envers sur le gril *t* sous lequel est la poële à feu *f* qui contient un feu de charbons recouvert de cendres pour l'entretenir plus égal & le faire durer plus long-tems. Ayant laissé un peu chauffer cette planche, vous la prendrez de la main gauche par un de ses coins, & la tenant fermement & à plat sur ce gril, vous prendrez de la main droite le tampon *o*, vous le tremperez légèrement dans l'encrier *p* pour y prendre suffisamment de noir, & vous le porterez sur le côté gravé de votre planche, puis en coulant, pressant, & tapant fortement & en tous sens ce tampon par toute la surface gravée, vous ferez bien entrer & tenir le noir dans les tailles; observant que si c'est une planche neuve, qui soit grande, & où il y ait des traits de burin profonds & larges, comme seroit le cadre ou bordure d'une planche, il faut repasser encore le tampon sur ces traits, & même y mettre du noir avec le doigt en le coulant le long des tailles profondes pour les emplir de noir, & l'y faire tenir. Ceci ne se fait qu'à la première épreuve, parce qu'il reste toujours assez de noir dans les tailles après que la

planche a été tirée, pour n'être pas obligé de faire la même chose aux autres épreuves toutes les fois qu'on encre la planche. Quand le tampon dont on se sert est neuf, il faut prendre trois ou quatre fois plus de noir qu'il n'en est besoin lorsqu'on en a un qui a déjà servi, parce que ce tampon ayant beaucoup travaillé, se trouve rempli & tout abreuvé de noir.

Souvenez-vous de tenir toujours votre tampon en un endroit où il soit proprement, afin qu'il ne s'y attache aucune ordure ni gravier qui feroient des rayes sur la planche en l'encrant. C'est pourquoi on le pose toujours sur le devant de l'encrier, dont on fait le rebord large & plus élevé que le fond de l'encrier, afin que l'encre ne puisse se répandre ou barbouiller le tampon. Quand il arrive qu'ayant beaucoup imprimé, ou ayant discontinué le travail pendant quelque tems, le tampon devient dur par le bas, à cause du noir qui s'y attache & se durcit en séchant, alors il en faut couper quelques rouelles ou tranches minces, avec un couteau qui coupe bien, & s'en servir ensuite comme auparavant.

Ayant donc bien fait entrer ainsi du noir dans toutes les tailles & traits gravés sur votre planche, & ayant remis votre tampon sur le rebord de l'encrier, qui est la place où il doit toujours être, comme on l'a déjà dit, vous prendrez un torchon, & en essuyerez légèrement le plus gros du noir de votre planche, & ce qui peut être resté de noir autour & à l'envers de la planche en la posant sur le gril; puis quittant ce premier torchon que vous laisserez sur le gril ou tout proche, vous porterez la planche sur la table *x* qui doit être à côté du gril vers la gauche, & passant légèrement & hardiment la paume de la main sur cette planche, vous en ôte-

rez petit à petit tout le noir superflu, ayant soin d'essuyer à mesure le noir qui s'attache à la main qui travaille, à un torchon blanc que vous tenez de l'autre main, & avec lequel vous arrêtez fermement la planche de peur qu'elle ne glisse & s'échappe quand vous y passez le plat de la main pour la nettoyer, en la coulant tantôt en long ou en large tantôt de biais & en travers de la planche, pour n'y laisser que le noir qui est nécessaire dans les tailles. Voyant donc qu'il n'y a plus de noir ni aucune tache sur la planche aux endroits où il n'y a rien de gravé, & qui par conséquent doivent venir blancs, après l'impression, comme la marge du papier; alors il faut essuyer les bords & épaisseur de la planche, & même la table où vous venez de travailler, afin que le tout soit net, & vous remettrez encore votre planche sur le gril. Quand elle sera passablement chaude, ayant essuyé votre main à un linge blanc, vous la froterez de blanc d'Espagne, & reportant la planche sur la table, vous y passerez par-dessus légèrement cette main ainsi blanchie, cela fait extrêmement bien pour les planches gravées en grand, comme les portraits, & autres ouvrages qui demandent plus de soin & d'attention qu'à l'ordinaire.

Présentement il faut bien prendre garde de ne plus toucher votre planche par l'endroit gravé, de peur qu'elle ne contracte quelque saleté, mais la prenant par l'envers & par ses côtés, vous l'irez poser sur la table de la presse, comme on a dit ci-devant, sur la feuille de papier blanc que vous y avez collée pour servir de marge, & ayant essuyé vos doigts au petit torchon blanc qui pend devant vous, vous prendrez une des feuilles de papier que vous avez trempé de la veille, & qui doivent être

placées sur le sommier de la presse, & vous la poserez légèrement sur la planche, ensuite la maculature, puis vous renverserez les langes par-dessus, & ainsi du reste, ce qu'il est inutile de répéter, l'ayant déjà dit à l'article précédent.

Il est bon d'avertir ici qu'il faut faire en sorte que la main qui essuye la planche ne soit point suante, car alors il vaudroit mieux l'essuyer avec le chiffon, comme font aujourd'hui beaucoup d'imprimeurs pour les morceaux d'architecture & autres qui n'exigent pas tant de sujettion que les portraits. En ce cas, après avoir quitté le premier torchon sur le gril, on en reprend un autre plus propre sur la table, avec lequel on essuye en second, & quand on voit que la planche est nette, après en avoir essuyé comme ci-dessus les bords, épaisseur, & le dessous, on prend un troisième chiffon blanc, humecté avec de l'eau commune, & on le passe par-dessus toute la planche pour achever de nettoyer tout ce qui doit être blanc. Vous jugez bien par ce qu'on vient de dire, qu'il n'est pas nécessaire que le premier torchon soit fin, ni propre, ne servant qu'à ôter le plus gros du noir, & qu'on peut s'en servir long-tems, pourvu que le noir ne s'y endurecisse point, car alors il faut le jeter & en reprendre un autre. A l'égard du torchon dont on se sert en second, quand il devient passablement sale, il faut le faire servir de premier torchon, & en reprendre un blanc en place, mais pour le dernier torchon, il doit toujours être propre & fin, & dès qu'on voit qu'il est un peu gras ou sale, on le fait servir en second, & l'on en prend un autre qu'on humecte comme ci-devant avec une éponge qui trempe toujours pour cet usage dans le pot &c. Quelques imprimeurs se servent d'urine, au-lieu d'eau, mais

cela est pernicieux pour les planches , & fait les blancs par quantités de taches & de petits trous qu'elle fait au cuivre , ainsi on doit bien se garder d'en faire usage. L'imprimeur , outre ces torchons , a devant lui un tablier , & par-dessus un petit linge blanc attaché par devant à sa ceinture pour y essuyer ses doigts quand il faut prendre la feuille de papier blanc pour imprimer , & quand il est question de la relever de dessus la planche après l'impression.

Quand on a achevé de tirer ce qu'il falloit d'une planche , on prend un petit tampon ou bouchon à l'huile & fait d'un vieux morceau de linge ou autre étoffe de laine roulé , (pareil à ceux dont on a parlé page 105 à l'occasion de la gravûre au burin) & ayant laissé un peu chauffer sa planche sur le gril , on y verse très-peu d'huile , puis la frottant avec ce bouchon en appuyant fortement , on délaye ainsi le noir qui étoit resté dans les tailles , & on l'en fait sortir , en essuyant bien fort avec un torchon blanc. Et pour être assuré qu'il n'y a plus rien dans les tailles de la gravûre , on en tire une épreuve sur du papier gris ou maculature mouillée à l'éponge , & cela acheve de vider la planche parfaitement ; & c'est ce qu'on appelle faire une épreuve à l'huile. Quand cette maculature est bien sèche , on enveloppe la planche avec , pour la préserver de la poussière , mettant l'impression en dessus , afin de reconnoître la planche , & on la ferre en un endroit propre , où elle ne puisse contracter aucune humidité.

S'il arrivoit que la planche fût pleine de noir séché dans les tailles , faute d'avoir pris ces précautions , ce qui fait que les épreuves paroissent foibles & comme si la planche étoit usée , alors il faudroit la vider en la façon suivante. Quand on en a une quantité à nettoyer à la fois , on prend le

grand cuvier de cuivre qui sert à tremper le papier, on le pose sur deux grands chenets, ou autre chose, & l'on fait du feu dessous; on met toutes les planches au fond du cuvier, & par-dessus quantité de cendres passées au tamis, avec de la soude & beaucoup d'eau, enforte qu'elles en soient toutes couvertes, on les laisse ainsi bouillir quelques heures, puis on les retire & on les lave tout de suite dans un autre baquet plein d'eau froide pour en ôter toute la cendre & on les met égouter quelque part en les posant debout contre la muraille; on se donnera bien de garde de les essuyer, de crainte qu'il ne soit resté quelque gravier ou de la cendre qui feroit des rayes sur la gravûre. Quand on n'a qu'une seule planche à vider & qu'elle est passablement grande, on la pose par son envers sur le gril, & ayant couvert toute la planche d'un bon doigt d'épaisseur de cendres passées au tamis, humectées & détrempées avec de l'eau, on fait par-dessous un feu clair assez grand pour l'échauffer partout & faire bouillir doucement la cendre mouillée, au bout de quelque tems la cendre aura détrempé & attiré tout le noir qui étoit resté dans les tailles, & il ne sera plus question que de nettoyer la planche avec beaucoup d'eau qu'on versera dessus, jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de cendres, ni gravier.

Il y a beaucoup d'autres observations à faire sur la manière d'imprimer en taille-douce, mais ceux qui liront avec attention ce traité, pourront y suppléer avec un peu de jugement, surtout en pratiquant cet art. Je vous dirai seulement qu'il y a des nécessités où l'on pose sur la table de la presse premièrement des langes, puis une maculature, & ensuite le papier, carte ou autre chose sur quoi l'on veut imprimer, & l'on renverse la planche la gra-

vûre en dessous, puis deux ou trois langes par-dessus, afin que la planche ne se courbe point trop & qu'elle ne gâte point le rouleau lorsqu'on tourne la croisée, & le tout passe & s'imprime comme ci-devant. Cela se fait ainsi quand la sujettion le requiert, comme pour l'impression des images fatinées, ou bien quand il faut tirer plusieurs petites planches à la fois sur une même feuille de papier, & lorsqu'on est obligé d'imprimer sur du carton ou du papier si épais qu'on ne peut appercevoir ni sentir la planche au travers, ce qui est essentiel pour pouvoir la marger juste.

L'on pourroit aussi imprimer des planches avec beaucoup d'autres sortes de couleurs bien broyées & alliées avec la même huile pour les couleurs brunes, & pour les claires, on se sert d'autre huile épaisse, purifiée & dégraissée.

Et comme en faisant imprimer un jour en cette façon, je me suis apperçu qu'on avoit de la peine à faire attacher le noir bien épais sur l'or & l'argent appliqués d'abord sur ce papier, carton ou autre chose, j'ai pensé que cela pourroit aussi arriver à d'autres; pour y remédier, il n'y a qu'à bien mêler dans une partie du noir, par exemple, de la grosseur d'un œuf, une demie cuillerée de fiel de bœuf allié & mêlé avec un peu de vinaigre & de sel commun, ayant l'attention de n'accommoder de noir avec ce fiel qu'autant qu'on en a besoin pour être employé en deux heures de tems, parce que si l'on en apprêtoit davantage à la fois, il se gâteroit.



Enluminières beaucoup plus belles que celles qu'on fait ordinairement.

EN considérant avec attention les estampes ou images satinées imprimées en plusieurs couleurs, dont je viens de parler, cela me fit penser à faire le contraire de ce que font ordinairement les enlumineurs d'images, car au-lieu qu'ils appliquent leurs couleurs sur l'impression, je m'avisai de faire en sorte que cette impression fût sur les couleurs.

Supposons, par exemple, que vous ayez une planche toute gravée d'une figure que vous voulez vêtir de deux ou trois couleurs, par exemple, le chapeau gris, les cheveux un peu bruns, le manteau rouge, l'habit d'une couleur, les bas d'une autre, &c. Premièrement vous aurez une planche de cuivre toute polie, ajustée & limée de la même grandeur de l'autre, de sorte qu'étant appliquée dessus, elle s'y rapporte exactement de tous côtés, & ayant verni cette planche d'un vernis blanc, que l'on a enseigné ci-devant (page 93) & prenant une épreuve toute fraîche tirée de la planche gravée, mettez cette planche vernie blanc sur ladite impression précisément dans la même place où la planche gravée a fait son empreinte, ayant étendu auparavant sur la table deux langes par-dessus l'estampe, & deux ou trois autres par dessus la planche, vous ferez passer le tout entre les rouleaux, après quoi vous verrez que la figure ou estampe premièrement imprimée sur le papier, aura fait une empreinte sur la planche vernie en forme de contr'épreuve, dont nous avons parlé ci-dessus, page 165.

Ensuite, vous graverez sur la planche vernie avec une pointe bien fine les simples contours du chapeau, des cheveux, du manteau, &c. & les ferez creuser fort peu à l'eau forte. Puis vous en ôterez le vernis & en ferez tirer des estampes sur du papier fort & aluné, ou sur du carton très mince & battu que vous aurez humecté en le mettant à la cave quelques nuits, ou bien en le laissant quelque tems en presse entre des papiers mouillés. Ces épreuves étant faites, & le papier ou carton étant bien sec, il faut coucher à plat de rouge toute la place renfermée dans le contour du manteau, mettre une couche de bistre dans la place du chapeau, & ainsi du reste.

Cela étant fait, vous mettrez encore cette feuille ainsi colorée, à la cave pour la rendre humide, comme on vient de le dire, puis ayant bien étendu quelques langes sur la table de la presse, vous l'y poserez le côté de la couleur en dessus, & après avoir encré la première planche qui est entièrement gravée, vous la mettrez sur cette feuille le côté gravé en dessous, précisément dans l'enfoncement que la planche des contours y a déjà fait, puis deux ou trois langes par-dessus, &c. & vous la ferez passer entre les rouleaux. Alors en relevant la feuille, vous trouverez l'estampe imprimée par-dessus ces couleurs, ce qui les rend plus transparentes & infiniment plus belles que les enluminûres ordinaires.



EXPLICATION des choses nécessaires pour
imprimer en taille-douce. *Planche XXI.*

Des langes.

LES langes doivent être d'un drap bien foulé & sans apprêt : il y a des imprimeurs curieux qui ont aussi quelque langes d'une serge fine à deux envers, pour mettre tout d'abord sur la planche, ensuite sur celui-là deux ou trois autres communs. Il faut que ces langes soient blancs, sans ourlet, ni lisères; on en fait de deux ou trois grandeurs suivant la planche & le papier sur lequel on imprime. Et comme à force de les faire passer sous le rouleau, ils se pressent & deviennent durs, ou trop mouillés, on doit avoir soin de les étendre les soirs, puis le matin avant que de s'en servir, il faut les tortiller & les froisser en les chiffonnant, afin de les rendre plus mollets. Il en faut aussi avoir de rechange pour pouvoir les laver quand ils sont trop durs & trop chargés de la colle que le papier que l'on imprime jette dedans, en passant sous les rouleaux.

Des linges blancs de lessive.

IL faut être pourvu d'assez grande quantité de morceaux de vieux linge, à cause que l'on en employe beaucoup à faire ce qu'on appelle entre les imprimeurs, des torchons, qui servent à essuyer la

planche. Quand ils sont trop petits on en accouple plusieurs ensemble ; il en faut un pour essuyer en premier le plus gros du noir, ensuite un autre plus propre pour essuyer la main à mesure qu'on la passe sur la planche pour ôter le reste du noir, comme on l'a dit ci-devant page 167 & suivantes.

Manière de faire le tampon.

LE tampon *o* est fait de bon linge blanc, doux, & à demi usé, & ayant suffisamment de ce linge, vous le roulerez comme quand on roule une bande ou lizière, mais beaucoup plus fermement sans comparaison, car le plus ferme est le meilleur ; vous en formerez comme une mollette de peintre, semblable à la figure marquée *o*. Puis vous prendrez de bon fil en plusieurs doubles, & une manière d'alêne, dont vous percerez le tampon tout au travers en différens endroits, & y passant le fil, vous le coudrez fermement, desorte qu'il soit réduit à la grosseur de trois pouces de diamètre, & de cinq ou six pouces de hauteur, ou environ, puis vous le rognerez par un bout en le coupant nettement avec un couteau bien tranchant, ainsi qu'une rouelle d'un faucifson, & vous accommoderez & couderez son autre bout, comme une demie boule, afin de le pouvoir presser du creux de la main en l'empoignant, pour encrez fermement la planche sans s'incommoder.



Qualité du noir.

LE meilleur noir dont on se sert pour imprimer les tailles-douces, est le *noir d'Allemagne*, il vient de Francfort; sa beauté & bonté est d'être d'un œil & d'un noir de velours, & qu'en le froissant entre les doigts, il s'écrase comme de fine craye ou amidon crud; le contrefait n'a point un si beau noir, & au lieu de le sentir doux entre les doigts, il est rude & graveleux, & use fort les planches; il se fait de lie de vin brûlée. On en fabrique aussi de fort bon à Paris.

Vaisseau ou marmite pour cuire & brûler l'huile.

IL faut avoir une marmite de fer assez grande, accompagnée de son couvercle, qui doit être fort épais & choisi de sorte qu'il la couvre le plus juste qu'il se pourra, car cela est nécessaire lorsque l'on y mettra l'huile pour la brûler, comme je vais dire.

Qualité de l'huile de noix, & la manière de la cuire ou brûler.

Vous prendrez de bonne & pure huile de noix & en mettrez une assez grande quantité dans la marmite ci-dessus décrite, mais de façon qu'il

s'en faille plus de quatre ou cinq doigts qu'elle ne soit pleine, & la couvrez de son couvercle; puis vous allumerez un assez bon feu & accrocherez la marmite à la cramailière, & l'y laisserez tant que ladite huile ait bouilli, & il faut bien prendre garde qu'elle ne surmonte en commençant à bouillir, ni même en bouillant, car cela est très-dangereux & capable de mettre le feu partout; c'est pourquoi il faut y avoir l'œil en la remuant souvent avec des pincettes ou une cuillère de fer, & faire en sorte qu'étant bien chaude le feu s'y mette doucement de lui-même, on peut aussi l'y mettre en jettant dedans un morceau de papier allumé lorsqu'elle est chaude à ce point: alors il faut, voyant le feu s'y être mis, ôter de la cramailière ladite marmite & la ranger au coin de la cheminée, & remuer toujours ladite huile pendant qu'elle brûle avec des pincettes ou une grande cuillère de fer; & ce brûlement doit durer pour le moins une bonne demie heure & plus, pour faire la première huile que l'on nomme foible, en comparaison de celle qu'il faudra faire ensuite, appelée huile forte; & lorsque vous voudrez éteindre ce feu, vous n'avez qu'à poser le couvercle sur votre marmite, & s'il la couvre juste, le feu s'éteindra, sinon il ne faut que jeter dessus quelque linge pour faire qu'il n'y ait point d'air; alors vous laisserez un peu refroidir ladite huile, puis la viderez dans quelque vaisseau propre à la contenir.

Cela fait, vous remettrez dans ladite marmite encore de la même huile de noix cruë pour faire de l'huile forte, & ferez tout de même qu'à la foible, excepté que l'ayant mise au coin de la cheminée, il la faut laisser brûler bien plus de tems en la remuant de tems en tems jusqu'à ce qu'elle soit devenue fort épaisse & gluante; de sorte qu'en ayant mis des gout-

tes sur une assiete ou autre telle chose, & étant refroidie, elle soit extrêmement gluante & filante comme un sirop très-fort: il y a des ouvriers qui mettent bouillir avec l'huile un oignon ou une croute de pain afin de la dégraisser.

S'il arrivoit que le feu se fût trop violemment pris dans la marmite, il faut jeter dedans la moitié d'un demi-septier d'huile de noix non brûlée; & si vous craignez l'accident du feu, au-lieu de la faire cuire dans la chambre, vous pourrez la faire cuire dans une cour.

Il faut, pour broyer le noir, avoir un grand marbre, & une bonne grosse molette.

Manière de broyer le noir pour imprimer.

AVANT que de broyer votre noir, il faut bien nettoyer votre marbre & molette: alors vous prendrez du noir selon ce que vous en voulez broyer, par exemple, en ayant écrasé une demie livre assez menu sur ledit marbre, vous y mettrez à plusieurs fois un peu moins de la moitié ou environ d'un demi-septier d'huile foible, suivant le noir; d'autant qu'il y en a qui en mange ou en boit davantage, il faut surtout prendre garde de mettre plutôt moins d'huile que trop, c'est pourquoi, en broyant, il y en faut mettre de tems en tems afin de broyer le noir le plus sec que l'on pourra: puis l'ayant broyé en gros avec ladite huile, vous le rangerez tout sur un des coins de votre marbre, ou sur quelque autre chose, & en prendrez de tems en tems quelque portion que vous broyerez petit à petit, car d'en tant broyer à la fois l'on a de la peine de

le rendre bien fin ; puis vous le mettrez aussi d'un autre côté, & lorsque tout sera ainsi bien broyé, il faudra l'étendre sur le marbre, & comme en broyant y bien mêler parmi la grosseur d'un petit œuf de poule ou environ d'huile forte ; puis le tout étant très-bien mêlé & allié ensemble, vous le mettrez dans une écuelle de terre plombée & le couvrez d'un papier afin qu'il n'y aille point d'ordure : alors cette encre est toute prête pour imprimer & en encrer la planche.

Il faut aussi être averti, que pour des planches usées, ou qui ne sont pas gravées profond, il faut qu'il n'y ait pas tant d'huile forte dans le noir, le tout à discrétion.

Surtout il faut que l'imprimeur soit soigneux d'imprimer de bon noir & de le bien broyer ; car le noir étant rude, ou le bon mal broyé, outre que l'impression n'en vaut rien, cela use & perd toutes les planches ; & aussi que ses huiles soient bien brûlées & faites en sirop, d'autant qu'étant claires, le noir demeure dans les tailles des planches, & il n'y a que l'huile un peu noire qui marque sur le papier, ce qui ne vaut rien pour plusieurs raisons : au-lieu que quand le noir est bien mêlé avec lesdites bonnes huiles, il est si bien lié avec elles & elles avec lui, qu'il faut de nécessité qu'ils demeurent ensemble sur le papier.

Poêle à contenir le feu de charbon avec son gril dessus.

Vous devez avoir une poêle de fer ou fonte assez grande à cause de la grandeur que peuvent

quelquefois avoir les planches ; puis une manière de gril de fer quarré *t*, élevé sur quatre pieds de la hauteur de la poële, qui se met dessous ; ce gril sert pour soutenir les planches lorsqu'on les chauffe pour les encrer, & pour donner de l'air au feu de la poële de crainte qu'il ne s'étouffe, & aussi pour la commodité des petites planches.

Il ne faut pas que le feu qui est dans la poële soit grand, mais médiocre, & couvert avec un peu de cendre chaude.

Manière de tremper le papier.

IL faut, pour tremper le papier, avoir un grand baquet ou cuvier de cuivre, en forme de quarré long, de la grandeur du papier nommé grand aigle, ou un peu moins long, mais toujours aussi large que ce papier ; ce baquet doit avoir des rebords de la hauteur de huit ou neuf pouces, & être à demi rempli d'eau claire & nette ; il faut avec cela deux forts ais ou planches barrées par le derrière, de la grandeur & largeur de la feuille dudit papier toute étendue & déployée ; l'un desquels ais doit être barré par le derrière, afin que le papier étant dessus, vous puissiez, pour l'enlever, passer vos doigts entre ledit ais & le lieu où il est posé, & aussi pour le reposer aisément en quelqu'autre endroit.

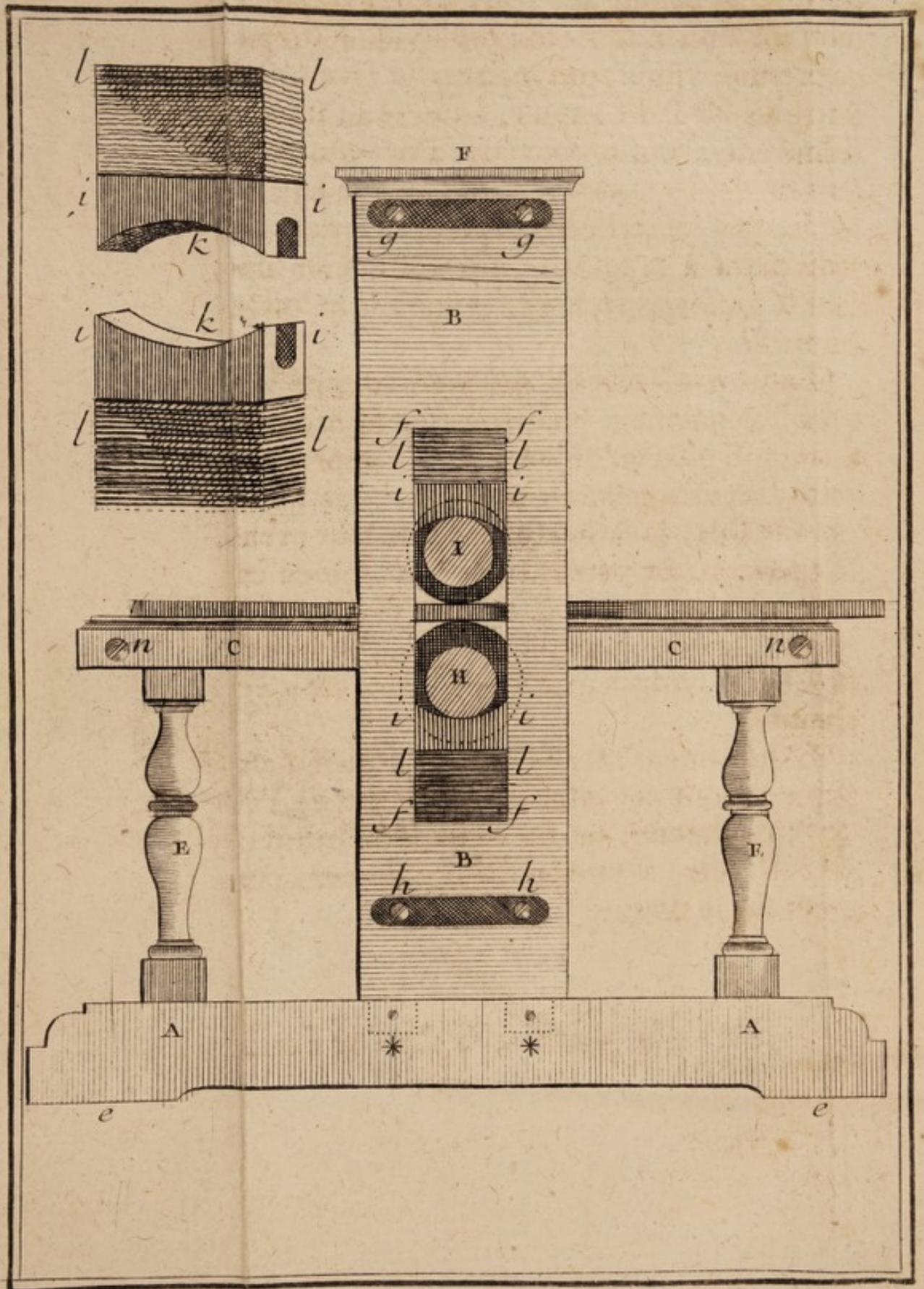
Vous prendrez donc ainsi toutes étendues avec vos deux mains par deux de ses côtés cinq ou six feuilles de votre papier, & les passerez dans ladite eau deux ou trois fois selon sa force & colle d'un côté & d'autre, uniment sans leur donner de faux plis ; puis les poserez ainsi ensemble bien uniment.

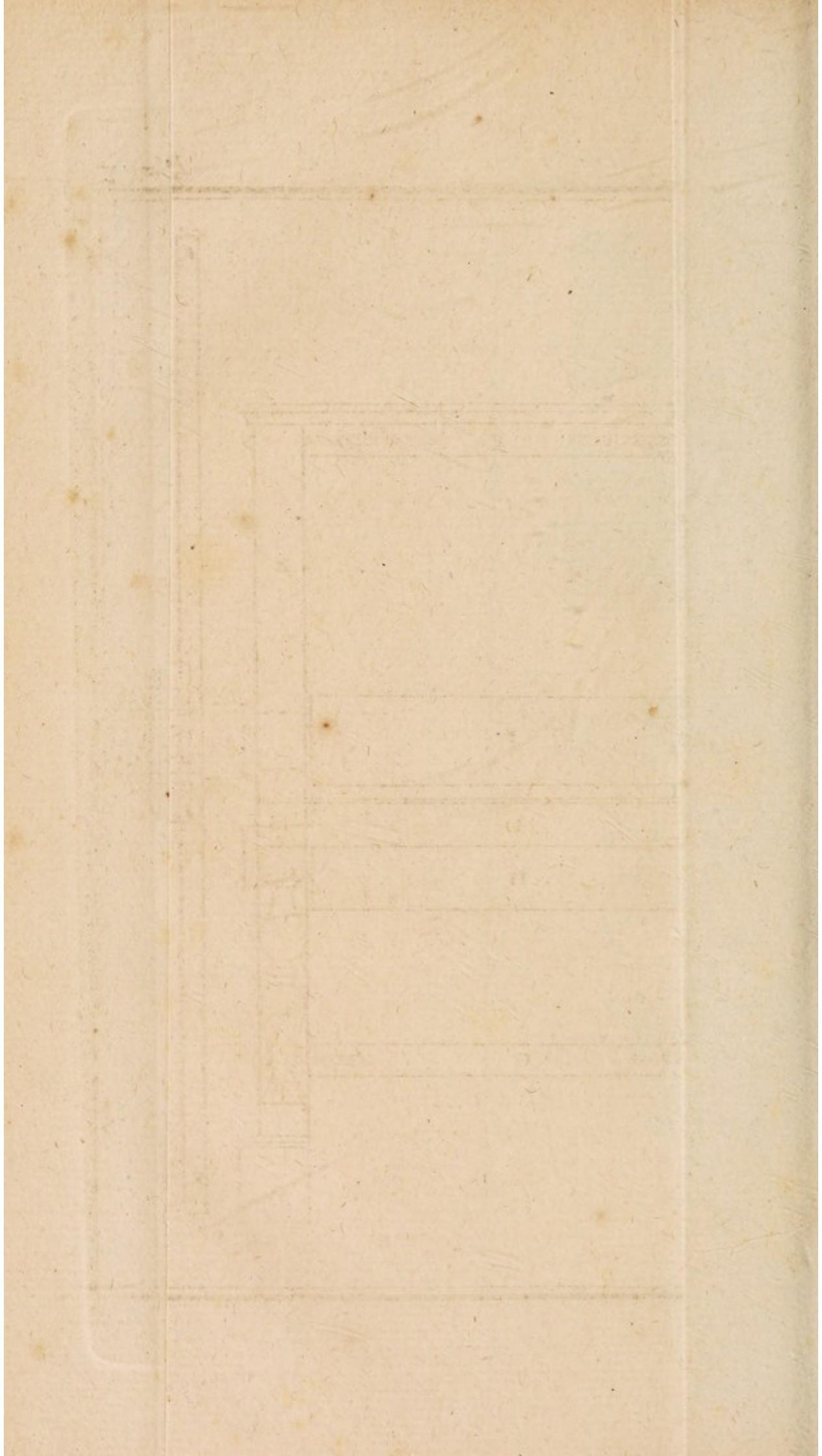
sur un de vos ais du côté uni; & ferez ainsi toujours de tout le papier que vous voulez tremper, en le mettant ainsi mouillé toujours paquet sur paquet sur ce premier; puis vous mettrez le côté uni de votre autre ais sur ledit papier, en sorte qu'il soit tout enfermé entre lesdits deux ais: alors vous mettrez sur l'ais de dessus quelque chose de très-pesant afin de le charger, & par ce moyen faire entrer l'eau dans ledit papier, & en faire sortir ce qui est superflu: il faut le laisser ainsi chargé jusqu'à ce qu'on le veuille imprimer.

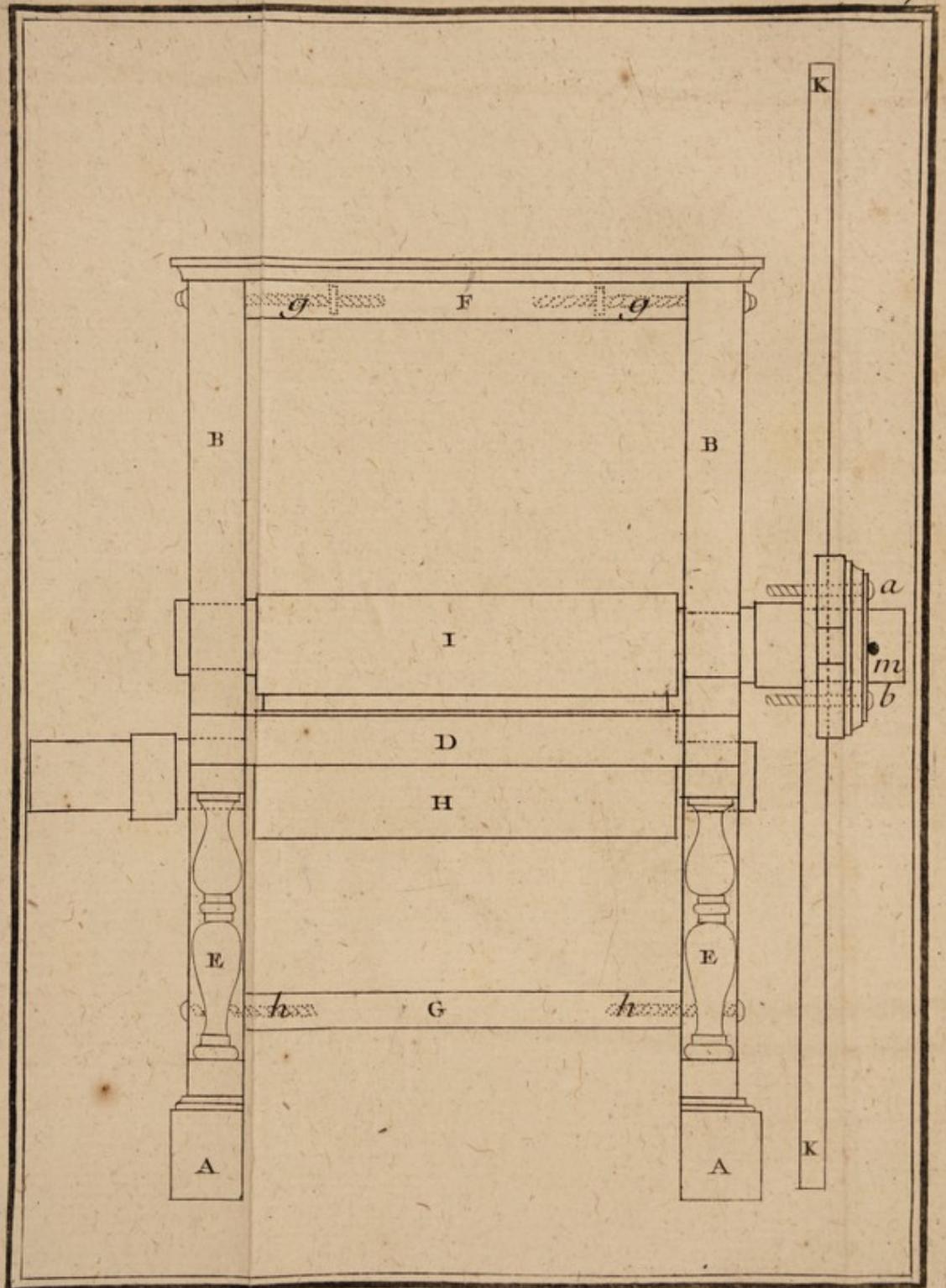
Ledit papier ayant été ainsi trempé le soir, est prêt le lendemain pour imprimer, & lorsqu'on en a trempé plus qu'on en pouvoit imprimer, ce qui reste doit être remanié avec celui que l'on retrempera le soir, & le lendemain il le faut prendre tout le premier: le papier très-fort & bien collé doit tremper davantage, & ainsi du foible & peu collé, moins; surtout le papier qui doit servir à l'impression des ouvrages gravés au burin, doit être vieux trempé.

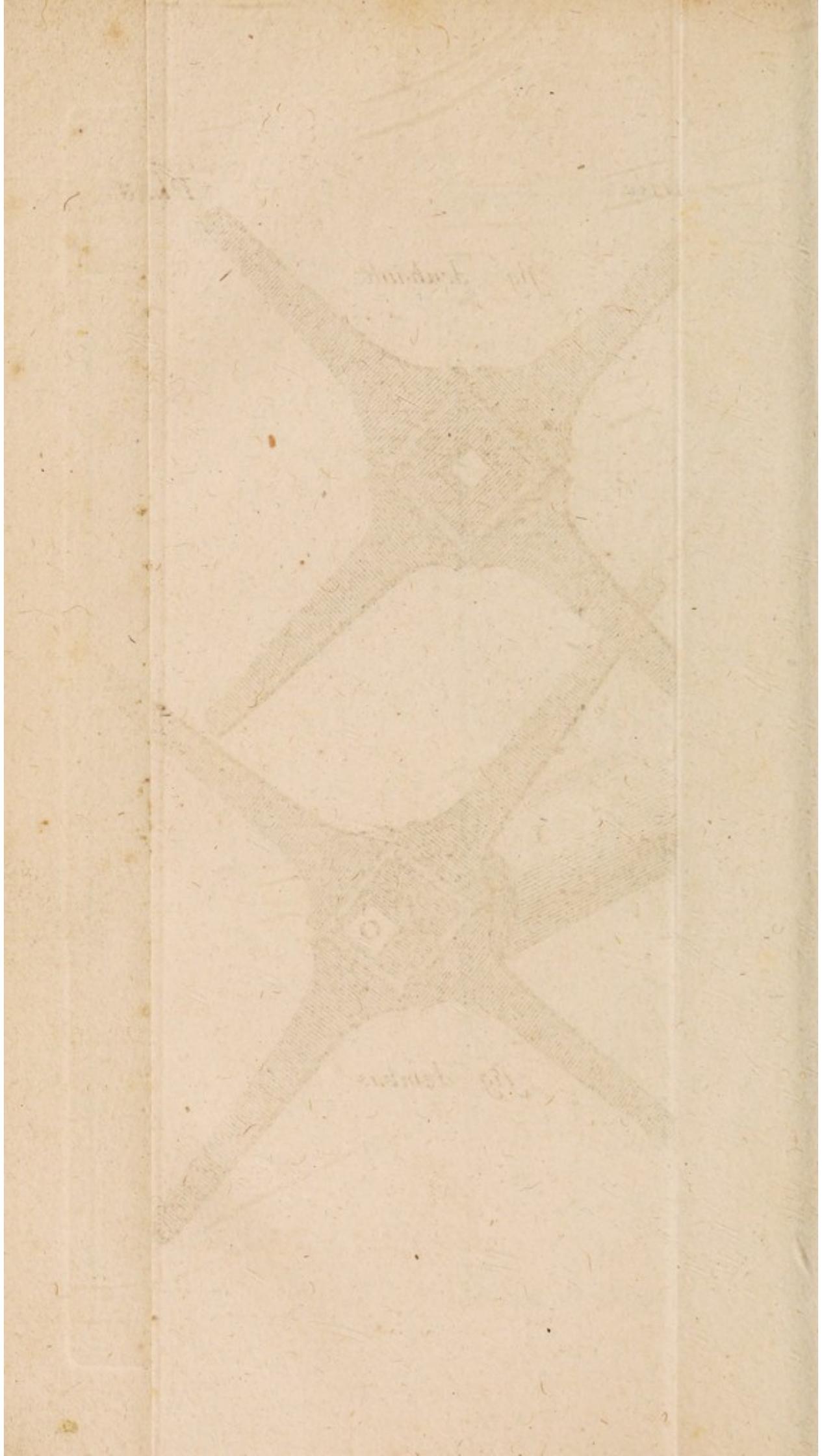
L'imprimeur est quelquefois obligé d'aluner son papier: pour cet effet il fait fondre de l'alun dans de l'eau chaude, ou sur le feu, & quand cette eau est refroidie, il en trempe son papier, comme on vient de le dire.

Fin de la quatrième & dernière Partie.

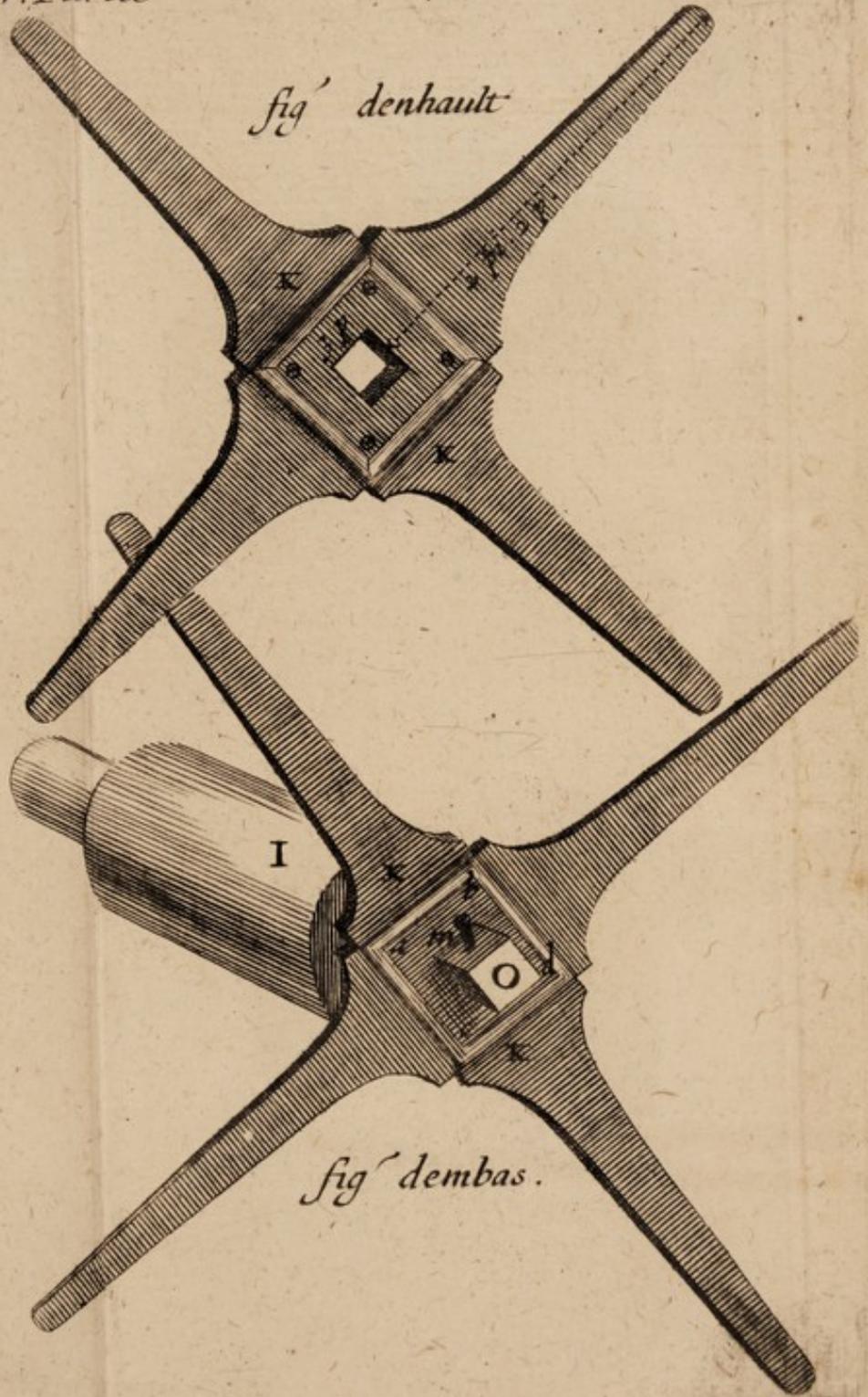




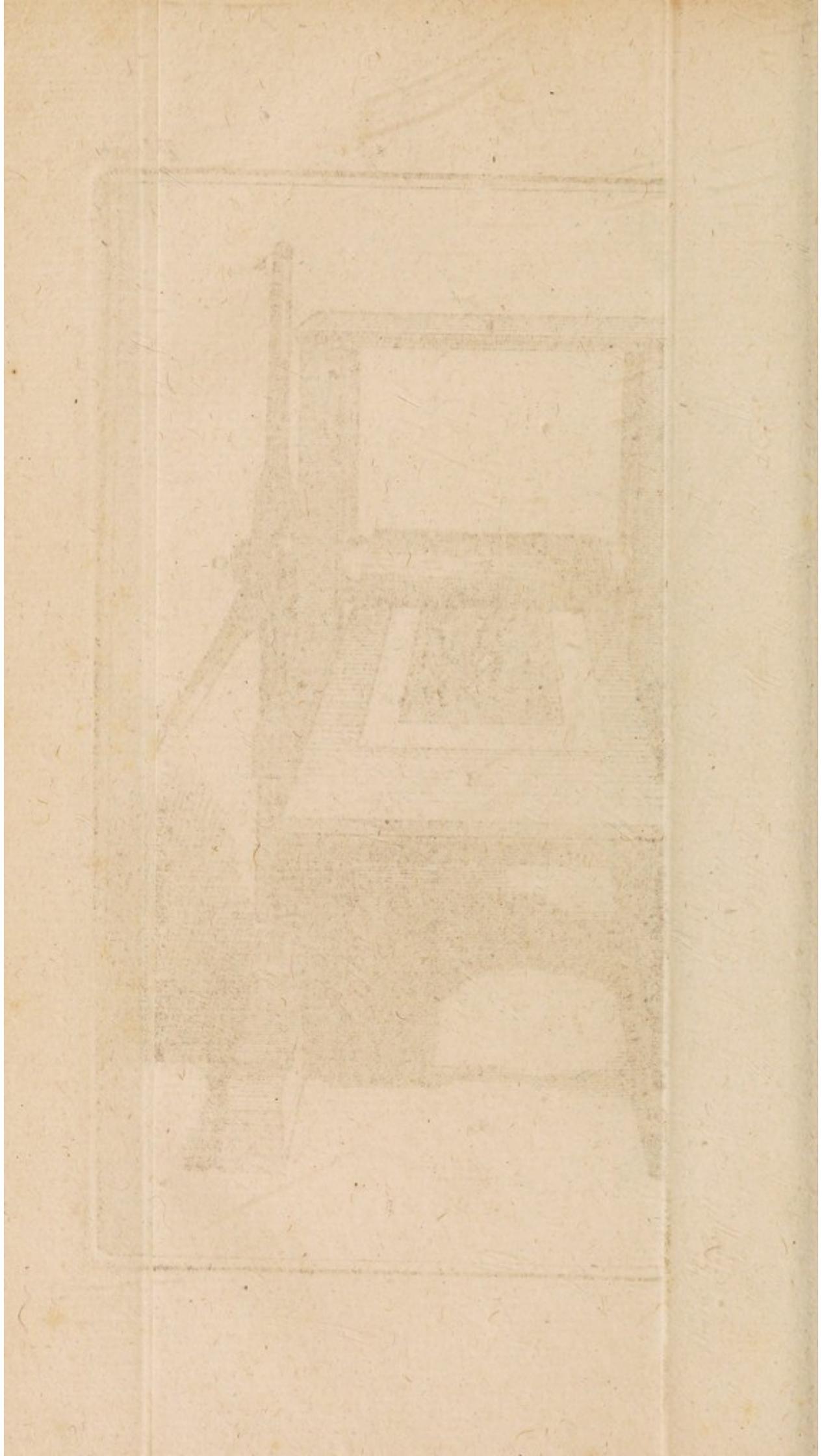


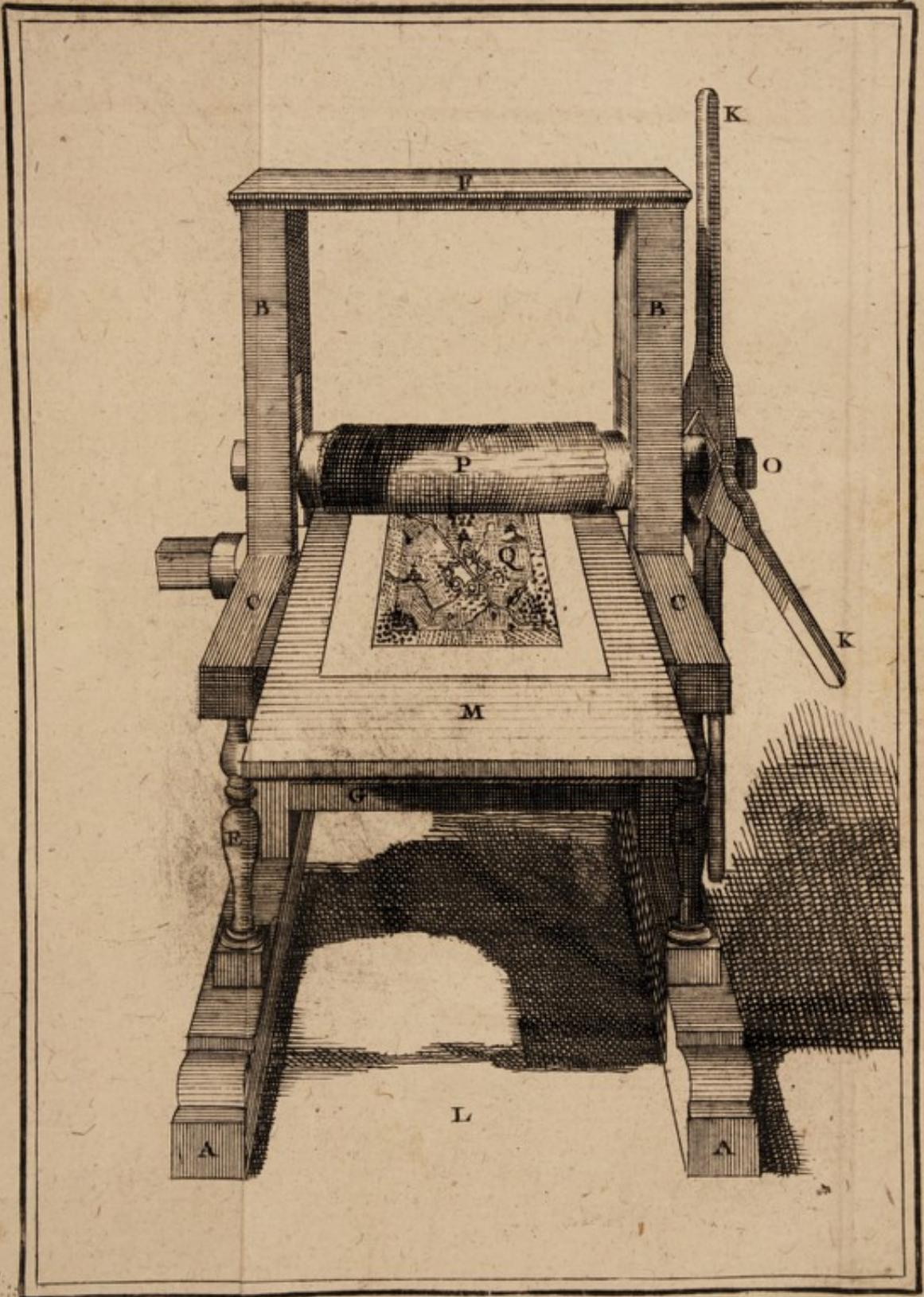


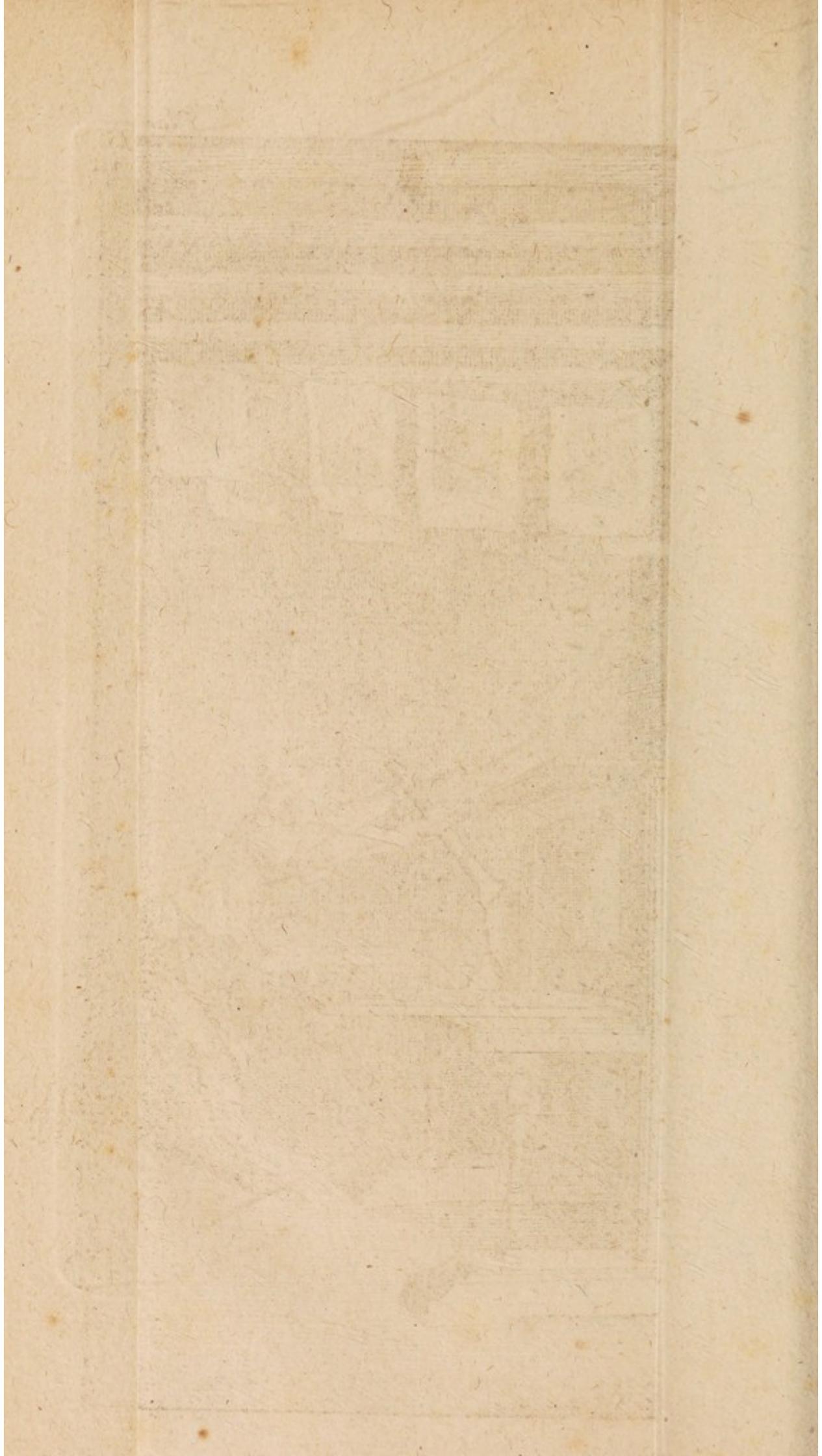
fig' denhault



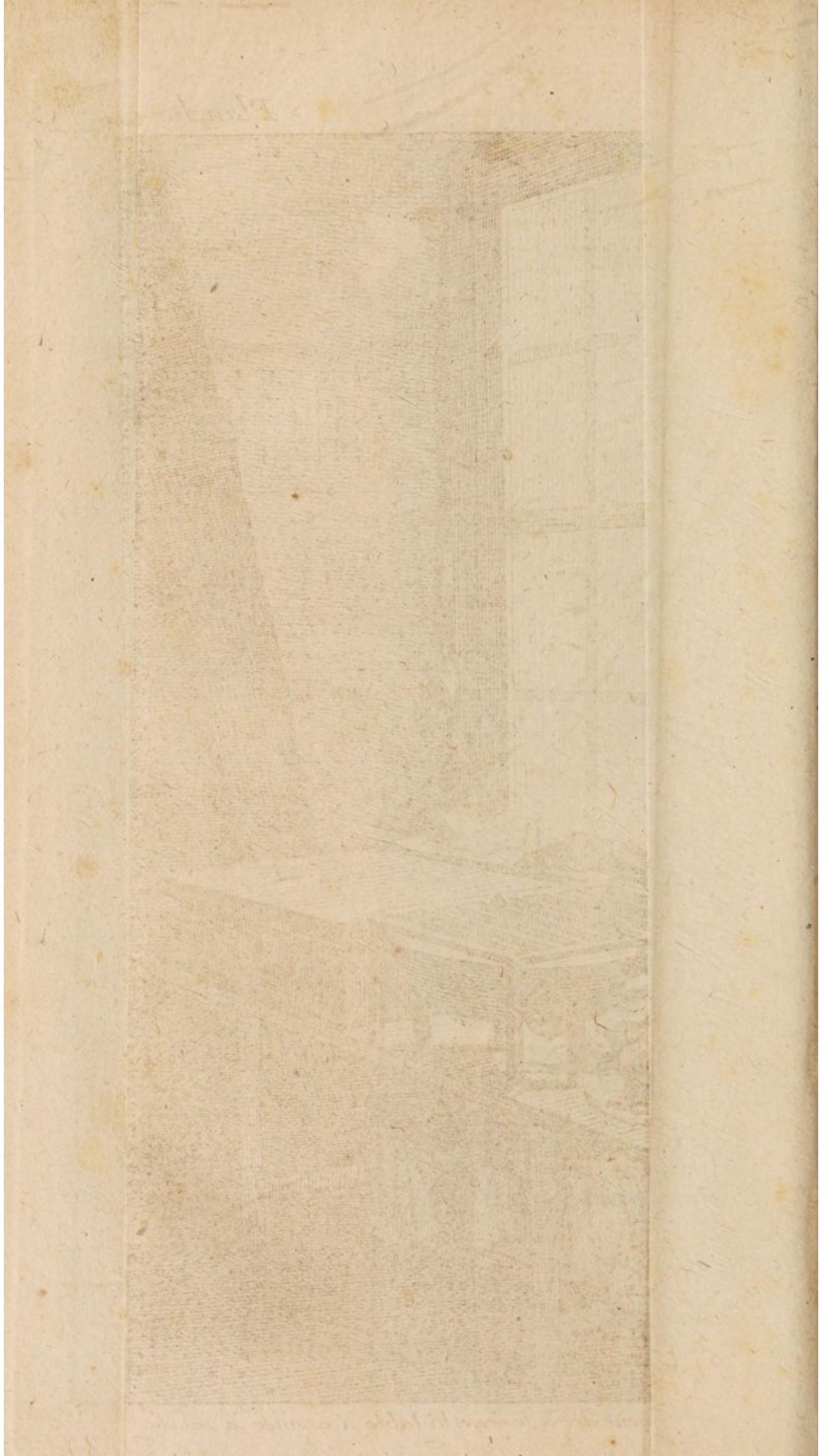
fig' dembas.

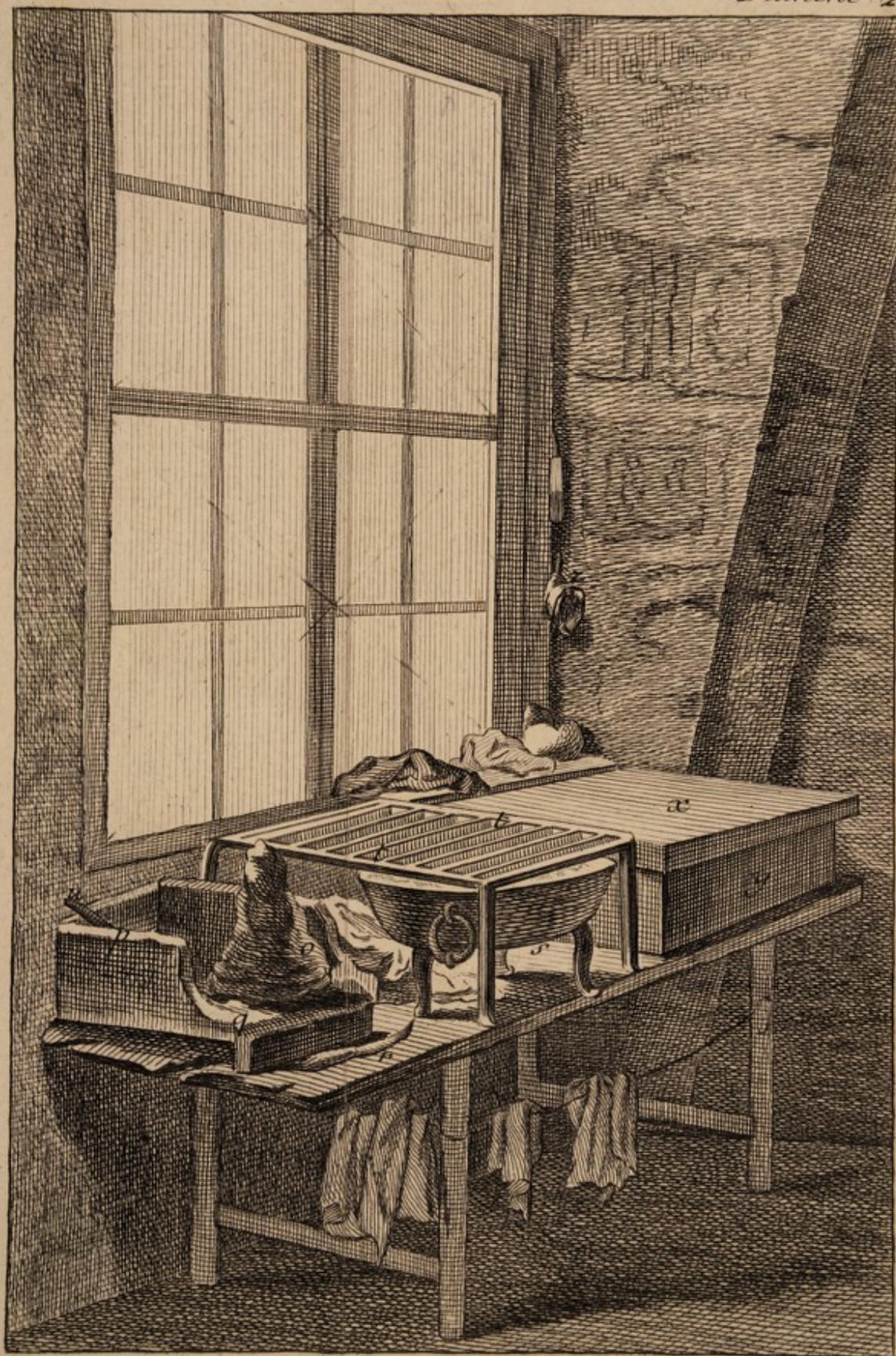




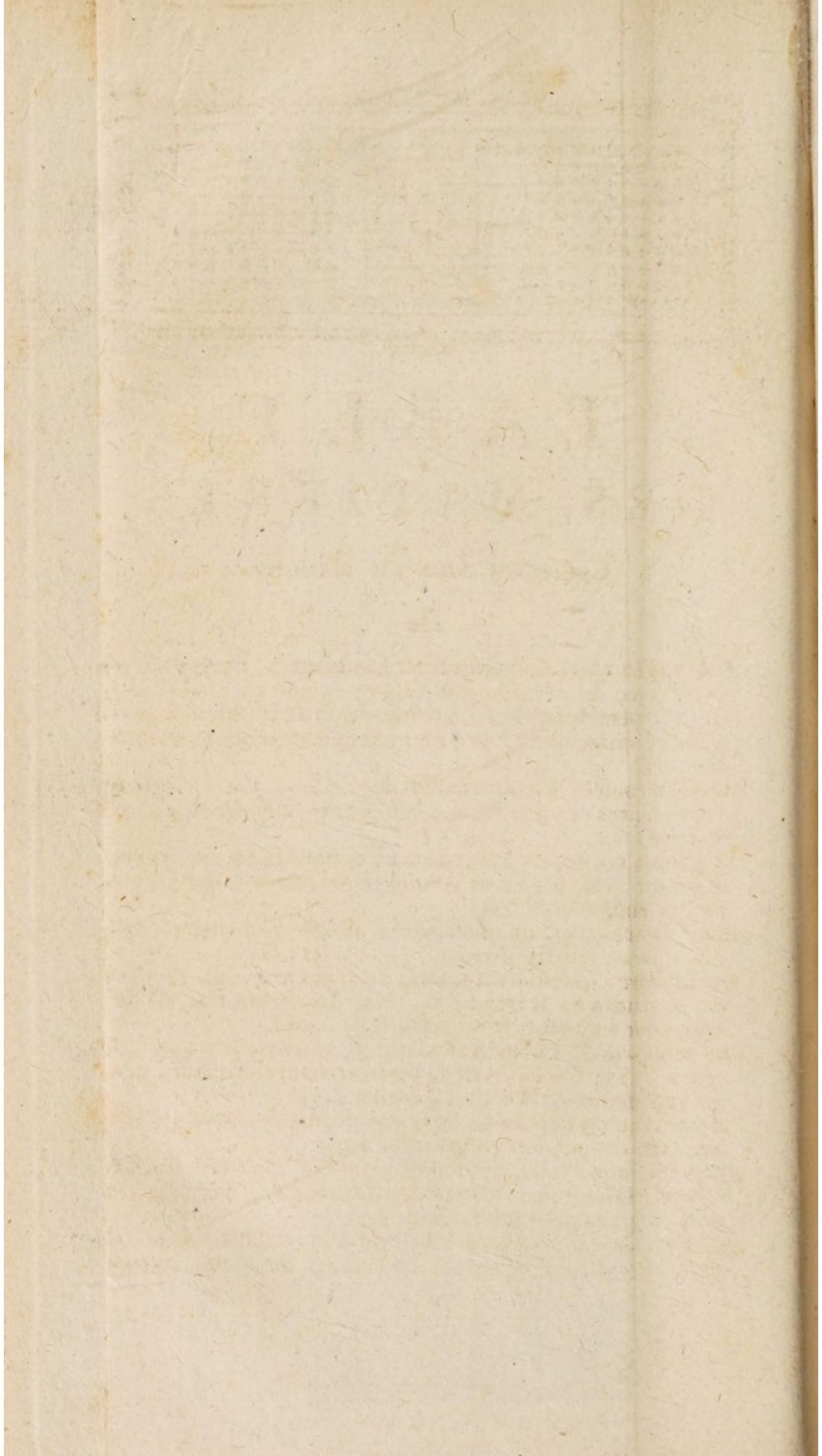


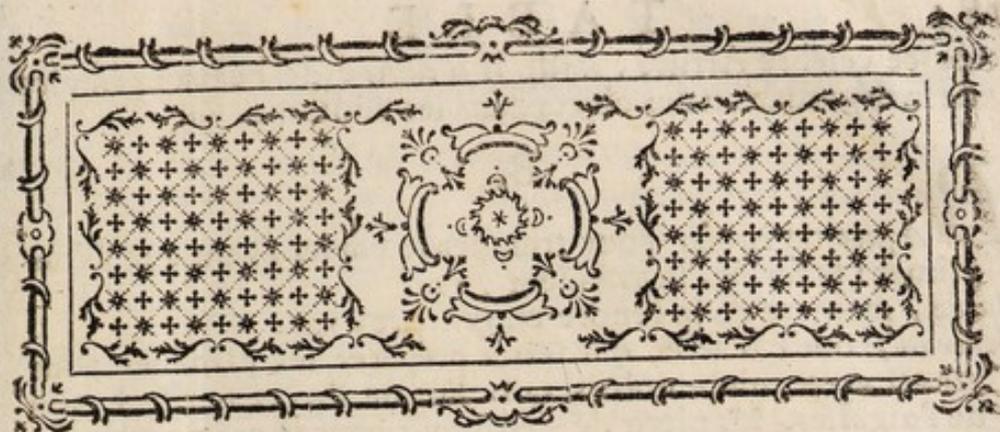






On avertit que l'ancier et le gril doivent être à droite, et la table à essuyer à gauche





T A B L E

D E S M A T I E R E S

Contenues dans cet Ouvrage.

A.

- A**ccidens arrivés au vernis mol en gravant, peuvent se réparer avec du vernis de Venise & du noir de fumée, page 65. On peut se servir de cette invention pour effacer ce qu'on veut recommencer. Elle étoit inconnue du tems de M. Bosse, *ibid.*
- Aigreurs causées par l'inégalité des tailles, p. 81. Aigreurs provenantes des pointes coupantes avec lesquelles on a trop appuyé, 82.
- Aiguilles à coudre ne sont pas bonnes pour faire des pointes à graver, 62. Façon de connoître les bonnes aiguilles, & de les emmancher, 20.
- Alun, l'imprimeur est quelquefois obligé d'en mettre dans l'eau avec laquelle il trempe son papier, 182.
- Architecture, nécessaire à sçavoir à un graveur, 98. Maniere de la rendre en gravûre, 81, 110. La perspective est fort utile pour en diriger le sens des tailles, *ibid.*
- Art de graver & d'imprimer en trois couleurs, à quoi il se réduit, 128. On pourroit le perfectionner si d'habiles gens s'y appliquoient. Moyen d'y réussir, 133.
- Attention qu'on doit avoir lorsqu'on forme des masses d'ombre avec des pointes coupantes, 83.
- Avantages que l'eau forte donne au burin, Préface, xxiiij. Elle est nécessaire pour bien rendre les tableaux d'histoire, & pour la gravûre en petit, *ibid.* xxv.
- Audran (Gerard) le plus habile graveur d'histoire qui ait paru, Préface, xxij. En quoi il a excellé. Eloge des ouvrages.

de ce célèbre Artiste, *ibid.* Il a donné de beaux exemples de la dégradation des objets dans les lointains, 79.

B.

B *Aquet* ou *cuvier* pour tremper le papier avant que d'imprimer : sa forme, sa grandeur, 181.

Barbe, maniere de la rendre en gravûre, 108.

Berceau, outil d'acier qui sert à préparer les planches pour graver en maniere noire, 118. Forme de cet outil. Façon de l'aiguiser. Maniere de s'en servir pour la préparation du cuivre, 118, 119, 120. Attention qu'il faut avoir en conduisant le berceau, 120. Figure qui représente cet outil, *ibid.*

Blanc à l'huile pour l'impression en taille-douce, difficulté de le préparer de maniere qu'il ne puisse ni jaunir, ni noircir sur l'estampe, 140, 144. Expédient enseigné par *Abraham Bosse*, pour y parvenir, 144.

Blanc de céruse broyé à l'eau avec de la colle de Flandres, pour blanchir les vernis. Maniere de l'y étendre, 93. Il faut avoir soin d'ôter ce blanc de dessus le vernis avant que de faire mordre, 94. Maniere d'en nettoyer la planche, 94, 95.

Blanc d'Espagne, son utilité dans l'impression en taille-douce, 168.

Bloëmart (*Frederic*) a gravé plusieurs estampes en camayeu d'après les desseins de son pere, 142.

Boëtes sur lesquelles posent les rouleaux de la presse, leur figure, 155, 156. En quoi celles que *M. Bosse* enseigne sont défectueuses, 157.

Bolsvert, a gravé au burin avec beaucoup de liberté, 73. Il a imité fort ingénieusement le désordre pittoresque de l'eau forte dans plusieurs morceaux d'histoire qu'il a gravés au burin, *Préface*, xxv. Il a gravé, d'après *Rubens*, de très-beaux paysages, où il a fort bien rendu les masses des différentes couleurs, 116.

Bonnet, graveur, a renchéri sur les premières idées de l'inventeur de la gravûre qui imite le crayon, 140. Il est parvenu à imiter assez parfaitement la peinture au pastel, *ibid.* Il a sçu rendre en gravûre l'effet du lavis par le moyen d'une seule planche en cuivre, 145.

Boutons de manches, incommodés quand on grave, 65.

Broyer. Maniere de broyer le noir pour imprimer, 179. En le broyant, il y faut mettre le moins d'huile qu'il est possible. *ibid.* Inconvéniens du noir mal broyé, 180.

Brunissage. Maniere de brunir le cuivre. Attentions du graveur à ce sujet. Raison pour laquelle on ne doit point négliger de brunir le cuivre, 12, 99. Prix du cuivre tout brun, 13.

Brunissoir, nécessaire pour ôter les rayes de dessus la planche,

99.

Burin. Les meilleurs sont d'acier d'Allemagne. En quoi consiste leur bonté, 99. Il y en a de différente forme : quelle est la plus avantageuse, 100. On ne doit jamais s'en servir quand la pointe en est émoullée, *ibid.* Maniere de l'aiguiser, 100, 101. Maniere de connoître si sa pointe est bien faite, 102. Façon de le tenir pour graver, 102, 103. Ce qu'il faut faire quand sa pointe se casse trop souvent, ou lorsqu'elle s'émoullé, 104. Bouts de burins usés sont bons pour faire des pointes, 62.

Burin, reçoit beaucoup de mérite de l'eau forte, *Préface*, xxij. Il est nécessaire dans la gravûre en grand pour retoucher & finir beaucoup de choses qu'on lui réserve à l'eau forte, 81. Il est inutile dans la gravûre en petit. Il ôte l'esprit & la légèreté de l'eau forte. On ne doit l'y employer qu'avec discrétion. Il ne sert que pour plaire aux yeux des gens qui n'ont aucune connoissance du dessein, 84.

C.

C *Allot* (*Jacques*) gentilhomme Lorrain, a gravé au vernis dur. Il a extrêmement perfectionné la gravûre en petit. *Avant-propos*, p. xvj. Il a gravé de fort beaux portraits en grand qui imitent parfaitement la propreté du burin, *ibid.* Il posoit sa planche sur un chevalet pour graver, 67.

Calquer, façon de calquer son trait sur le vernis, 19, 23, 57, 94. On en prend le trait sur du papier verni avec de la sanguine. On calque ensuite son trait sur la planche par le moyen d'un papier rougi par derrière, 58.

Camayeux, ce qu'on entend par ce terme. Leur origine, 141, 142. Maniere de les imiter par le moyen de la gravûre, suivant *Felibien*, 142. Pour y réussir, suivant *M. Bosse*, il suffit de deux planches, l'une qu'on imprime en noir, ou autre couleur, l'autre en blanc, 143.

Caractere, maniere de donner du caractere aux choses qui en sont susceptibles, 85.

Carrache (*Augustin*) a fort bien dessiné les extrémités des figures, comme têtes, pieds & mains, 98. Il a bien touché le paysage au burin, 111.

Changement de goût dans la gravûre depuis *M. Bosse*, sur quoi fondé, *Préface*, p. xxj.

Chairs, doivent se graver demi lozange. On ne doit point y outrer le lozange, 71. *Chairs* d'hommes forts & musclés doivent être ébauchés par des tailles plus lozanges que les chairs de femmes, 72. Quelques personnes sont d'un sentiment contraire, *ibid.* Façon de graver quand on doit terminer les chairs au burin, 87.

Charge. Terme en usage parmi les artistes, pour exprimer

- quelque chose de ridicule. On dit, par exemple, *faire la charge* de quelque chose, c'est - à - dire, en copier le mauvais, ce qui la rend ridicule, 88.
- Chevalet*, utile pour poser la planche quand on grave sur le vernis, 64, 66.
- Cheveux*, façon de les rendre en gravure. Il en faut faire l'effet d'une seule taille, 108.
- Chiaro-scuro*, ou estampes en clair obscur, leur origine, 142. Description de ces sortes d'estampes & de la manière de les exécuter, *ibid.*
- Cire à modeler*, nécessaire pour faire un rebord autour de la planche pour y contenir l'eau forte. Manière de l'y attacher, 89.
- Contours*, doivent être dessinés d'une manière quarrée & ressentie. Ils ne doivent point être équivoques, 85. Les tailles qui en approchent, doivent s'y perdre en lozange, & ne doivent jamais s'y terminer à angles droits, 74. La manière de ne les former qu'avec les tailles qui les approchent est vicieuse, & trop molle pour le petit, 86.
- Contr'épreuves*, ce que c'est, comment elles se font, 165. Manière de contr'éprouver sur le cuivre verni le trait qu'on vient de dessiner, 58, 59. Invention pour marger juste sur le cuivre le trait qu'on veut contr'éprouver, 59.
- Cordes tendues*, nécessaires dans une imprimerie pour y étendre les épreuves nouvellement tirées & les y laisser sécher, 165.
- Corneille Cort*, excellent graveur au burin, *Avant-propos*, p. xvij. A gravé de fort beaux paysages d'après *le Mutian*, 111.
- Couleurs*, façon de les rendre en gravure, 116.
- Couleurs primitives*, il n'y en a que trois, sçavoir, le rouge, le jaune, & le bleu. Leur mélange produit le noir, 126, 127. On peut représenter toutes sortes d'objets par le moyen de ces trois couleurs, *ibid.* M. *le Blon* est auteur de cette découverte, 117, 126 *Note*. C'est le premier qui ait fait des morceaux de gravure en ce genre, 127.
- Couffinet* de cuir rempli de sable fin, nécessaire pour poser la planche dessus quand on grave au burin, 104.
- Croisée* de la presse; son usage, 160. Sa figure ou forme, 161. Ses dimensions, 162. Il faut la tourner doucement & également, 163.
- Croquis* à l'eau forte, ce qui les rend estimables. Il seroit à souhaiter que tous les peintres s'exerçassent à ce genre de gravure libre, *Avant-propos*, p. xvij, *Préface*, p. xxv.
- Crosat*, dans le recueil d'estampes de son cabinet, il y en avoit plusieurs gravées en clair obscur, 143. Ces estampes ont été exécutées par le moyen de la gravure en bois, par *Nicolas le Sueur*, 147.
- Cuivre* rouge est le meilleur pour graver, & 299. *Cuivre*

jaune ou leton est moins bon. Inconvéniens du cuivre trop mol. Autres défauts du cuivre. Qualités que doit avoir le cuivre rouge pour être bon, 8, 9. Maniere de le forger. Epaisseur qu'une planche doit avoir, 9. Il faut le forger & le battre à froid, 9, 10, 99. Premier polissage du cuivre, avec du grès, 10. Second polissage, avec de la pierre ponce. Troisième polissage, avec une pierre à aiguiser, 10. Quatrième polissage, avec un charbon doux. Façon de préparer ce charbon à polir. Maniere de s'en servir pour polir le cuivre, 11. Dernière façon, avec un brunissoir. Attention du graveur pour faire brunir son cuivre, 12. Prix du cuivre tout bruni. Maniere de dégraisser le cuivre, 13. Les différentes qualités du cuivre obligent d'y laisser l'eau forte plus ou moins long-tems, suivant qu'elle y agit plus ou moins vivement, 39. Façon de connoître la qualité du cuivre & la force de l'eau forte, 40.

Cuivre gras, le vernis ne s'y attache pas bien. Inconvéniens qui en arrivent en faisant mordre. Façon d'y remédier, 36.

D.

Degradation des objets, 78. On doit l'observer pour détacher les objets, des choses qui leur servent de fond, 85.

Dégraisser le cuivre; cette préparation est nécessaire avant que de le vernir, 13, 55, 95.

Demarteau, graveur, a perfectionné l'art de graver à l'imitation du crayon, 140.

Demi-teintes, il faut les faire avec une pointe plus fine que les ombres, 75. Elles doivent se joindre avec les hachures des ombres. On les réserve ordinairement pour les faire au burin, *ibid.*

Dessain, est le fondement de la gravûre, 97. Maniere de le contre-tirer ou calquer sur la planche vernie 19, 23. Quand on grave d'après des desseins, on doit y laisser de grands jours & de grandes ombres: raison de cette maxime. 115, 116.

Détails. Dans la gravûre en petit, on ne doit point rendre les détails des têtes. Cela ne sert qu'à attirer l'admiration des ignorans, 86.

Devans se gravent différemment & avec des pointes inégales suivant la dégradation des objets, 78.

Différence du dessin d'avec la gravûre, en quoi elle consiste, 68. Différence des manieres des grands maîtres: un graveur doit les étudier, pour les rendre chacun dans leur goût, 98.

Difficulté des arts qui ont rapport au dessin, est de savoir supprimer à propos le travail superflu, 50. Difficulté

- d'effacer les trous ou aigreurs dans la gravûre en petit ;
87.
- Difficulté.* Suivant M. *Bosse*, la plus grande difficulté de la gravûre à l'eau forte, est de faire de belles hachures qui imitent parfaitement la netteté du burin, *Avent-propos*, p. xvj. *Préface*, p. xxj. Erreur de ce sentiment de M. *Bosse*, *ibid.* xxv.
- Doublure* d'une étoffe, on en doit prendre les tailles dans un sens contraire du dessus de la draperie, 74.
- Draps ou étoffes*, doivent être gravées large ou serré, suivant qu'elles sont grosses ou fines, 109.
- Draperies*, principes suivant lesquels elles doivent être gravées, 73. On doit se servir d'un même sens de tailles pour la même draperie, 74. *Draperies* ou étoffes grossières se terminent au burin dans les lumières par des points longs, 77.
- P. *Drevet fils*, graveur au burin : ses portraits sont des chefs-d'œuvre pour la propreté du travail, *Préface*, pag. xxiv. Pourquoi il n'a pas également réuffi dans les morceaux d'histoire qu'il a gravé, *ibid.*
- Droiture* ; on doit éviter de graver avec des tailles roides & droites, 107. Le défaut des jeunes gens qui gravent ainsi provient de ce qu'ils ne sçavent pas assez dessiner, 108.

E.

- E** *Au forte*, il y en a de deux especes. Leur différence, leur composition, leur propriété, 1, 2. Maniere de faire celle pour le vernis dur. Qualité des ingrediens qu'on y employe, 6. Maniere de la verser sur la planche pour le vernis dur, 39. Il faut le faire à quatre ou cinq reprises, 43. Exemple du tems qu'il faut mettre à cette besogne, 44. Autre maniere de faire mordre en balotant la planche, 45. Eau forte de départ pour le vernis mol, ne doit point se mettre pure sur la planche. Tems qu'il faut l'y laisser mordre. Maniere de connoître quand l'eau forte a assez mordu, 90. Eau forte du vernis dur est fort bonne pour faire mordre au vernis mol, 92. Avantages de cette eau forte, 93.
- Eau forte.* En gravant sur le vernis, on ne doit jamais perdre de vuë la maniere dont on doit terminer la planche au burin, 72. L'eau forte n'a jamais une parfaite justesse, quelque soin que l'on prenne pour frapper les choses juste, 76, 77, 82. Elle a besoin d'être rectifiée au burin, *ibid.* L'eau forte doit beaucoup avancer les petits ouvrages, elle doit paroître assez faite au gré des gens de goût, 84. Elle donne le mérite & le goût au burin qui la termine. Avantages de l'eau forte. Elle est nécessaire pour bien rendre les

DES MATIERES. 189

- tableaux d'histoire, *Préface*, p. xxiiij. Elle est excellente pour la gravûre en petit, *Préface*, p. xxv.
- Eaux fortes**, ou croquis des peintres qui ont gravé, sont les meilleurs modeles qu'on puisse se proposer. Avantages qu'on en retire, *Préface*, p. xxv.
- Eaux** de différentes natures, maniere de les rendre, 111, 112. Façon de représenter la réflexion des objets dans les eaux, 112.
- Ebarber**. On doit ébarber la planche à mesure qu'on la grave au burin, 105. Il faut pareillement l'ébarber après qu'elle est mordue à l'eau forte, *ibid.*
- Ebaucher**. Il faut ébaucher sa planche par grandes parties avant que de rien finir, 68, 113. Dès cette ébauche, le dessein doit être entierement rendu, 84, 113.
- Echopes**, elles servent pour graver au vernis dur, 21. Les grosses aiguilles à coudre sont bonnes pour faire des échopes. Façon de les aiguïser, *ibid.* Maniere de s'en servir, 29. Façon de les tenir en gravant. Pour faire avec l'échope des traits gros & profonds, 30. Pour en rendre l'entrée & la sortie plus déliée, 31. Quand on veut faire un trait ou une hachure large, il vaut mieux graver d'abord avec l'échope, puis y rentrer avec une pointe coupante; cela vaut encore mieux avec le burin, 32. Echopes bonnes au vernis mol pour graver des terrasses, & de l'architecture, 62, 80. Leur utilité pour le vernis mol. On peut faire avec les échopes des traits fins aussi-bien que des gros, 63. On pourroit même s'en servir pour préparer entierement une planche à l'eau forte, 64.
- Edelinck**, excellent graveur de portraits au burin; il n'a pas réussi dans les morceaux d'histoire. Raison de cette différence, *Préface*, p. xxv. Il a conduit ses tailles avec beaucoup de facilité, 107.
- Effet**, ne se peut faire que par de grandes masses d'ombre & de lumiere, 81.
- Effets de nuit**, & tableaux où il y a de l'obscurité, sont très-propres pour la gravûre en maniere noire, 122.
- Eguilles**, voyez *Aiguilles*.
- Enluminures** beaucoup plus belles qu'à l'ordinaire. Maniere de les faire, 173.
- Entre-deux**, ou *entre-tailles*, propres à rendre le luisant des étoffes de soie, des eaux, des métaux, &c. 78, 110.
- Epreuve**. Ce que c'est qu'épreuve & contr'épreuve, 165. Attention de l'imprimeur en levant l'épreuve de dessus la planche qu'il vient d'imprimer, 164.
- Epreuve à l'huile**, elle sert pour vuider la planche après qu'on a imprimé; on en enveloppe la planche pour la reconnoître, 170.
- Esclavage**. Il ne faut rien dans une eau forte qui sente l'esclavage, 73.

- Ejprit*, fait tout le mérite de la gravûre en petit, 84.
Estampe, pour faire qu'elle vienne du même sens que le dessin ou tableau, 61. Estampes d'*Augustin Carrache*, & de *Villamene*, sont très-utiles à voir quand on grave au burin, 98.
Estampes en clair obscur, ou en camayeu, ce que c'est, 141, 142. Leur origine, *ibid.* Maniere dont on les grave suivant *Felibien*, 142. Artistes qui ont mis au jour de ces sortes d'ouvrages, 142 & *suiv.* Elles ont d'abord été exécutées avec des planches en bois, 142, 143. Détail particulier de ce travail, 146, 147.
Etau, nécessaire pour tenir la planche quand on la vernit, 55. Il en faut quelquefois deux, & même quatre, suivant la grandeur du cuivre, 55 & *suiv.*
Étoffes luisantes & de soie, comment les graver au burin, 109.
Excellence de la gravûre en petit dépend de l'eau forte. Le burin en ôte presque tout le mérite, 84.

F.

- F** *Açon d'imprimer* en posant la planche en dessus, 171.
 En quelle occasion on est obligé d'imprimer ainsi, 171, 172.
Faute grossiere dans laquelle tombent certains graveurs qui finissent avec trop de soin les objets éloignés, 80.
Feu. Il faut présenter souvent la planche au feu quand on fait mordre, 35, 40, 41, 43. On doit prendre garde que la mixtion ne se fonde en chauffant trop la planche, 41. Nécessité d'avoir du feu en hyver, quand on grave à l'eau forte, pour empêcher le vernis de s'écailler, 66.
Fiel de bœuf, utile pour faire tenir l'impression sur l'or & l'argent, 172.
Figures qui sont sur le devant du tableau, doivent être gravées avec une grosse pointe & des tailles nourries & écartées, 78.
Figures éloignées, on doit éviter d'en dessiner les formes avec des contours trop ressentis, 79. Elles se gravent avec une pointe fine & des tailles ferrées, 78.
Fini. L'extrême fini est une servitude au-dessus d'un homme de mérite; il n'est bon que pour des artistes médiocres, 86.
Fonds. Les figures des fonds & lointains se gravent avec une même pointe. Il ne faut point qu'elle soit coupante, 87. Les fonds sont ordinairement couverts de troisièmes & même de quatrièmes tailles, pour salir le travail & laisser du repos, 78.
Force d'une estampe, en quoi elle consiste, 114.

François, graveur, est regardé comme l'inventeur de la gravûre en maniere de crayon, 140.

Frisius (Simon) ancien Graveur Hollandois, qui se servoit de vernis mol, a beaucoup imité à l'eau forte la netteté du burin. Il est le premier qui a perfectionné la gravûre à l'eau forte, *Avant - propos*, p. xv.

G.

G*illot*, excellent graveur en petit, connu par ses fables, ses ornemens, & les autres ouvrages grotesques; sa pointe badinée & pittoresque est préférable aux ouvrages trop finis de *Bernard Picart*, 85.

Goltzius (Henri) graveur au burin, a gravé avec beaucoup de facilité, 106.

Goût. Mauvais goût du siècle relativement à la gravûre en petit, 85, 86.

Goutiere ou canal fait à un coin du rebord de cire qu'on met autour de la planche. On le fait pour verser plus commodément l'eau forte, 89.

Grattoirs & brunissoirs, nécessaires pour graver en taille-douce; ils servent aussi pour la gravûre en maniere noire, 121.

Graveur doit sçavoir bien dessiner, 97. Doit s'appliquer à dessiner long-tems des pieds, mains, & têtes d'après l'antique. Pour quelle raison, 98. Il doit beaucoup étudier d'après *Raphaël*, le *Dominiquin*, les *Carraches*, &c. 98. Il doit avoir assez d'intelligence pour distinguer par la gravûre les couleurs claires qui se trouvent les unes proche des autres dans certains tableaux, 116.

Gravûre en général, ses différentes especes, son ancienneté, *Avant - propos*, p. xiiij. Quelle est la plus ancienne de celle à l'eau forte ou de celle au burin. Perfection de la gravûre à l'eau forte; différence de ces deux especes de gravûre, *Avant - propos*, p. xiv. Ce qui a engagé l'auteur à écrire sur cet art, *ibid.* p. xviiij, xix. Avantages de la gravûre à l'eau forte. En quoi consiste sa plus grande difficulté, *Préface*, p. xxvj. Parallele de la gravûre à l'eau forte avec celle au burin, *Préf.* p. xxvj, xxvij. La gravûre est d'autant plus belle qu'elle paroît faite avec facilité, 107. C'est une façon de peindre ou de dessiner avec des hachures, 69. Elle paroît toujours sèche & dure en comparaison du dessein; *ibid.* Elle est une imitation de la Nature, 79. Elle doit toujours être faite avec égalité & arrangement, même dans les choses les moins susceptibles de propreté. Elle est opposée au repos des masses par le blanc qui reste entre les tailles, 81.

Gravûre à l'eau forte, maniere de la faire ressembler à celle

- au burin, 28. Expédient pour que les planches tirent beaucoup, 29.
- Gravure en bois*, a été employée d'abord pour les estampes en camayeu, 142, 145. Manière dont on exécute cette sorte de gravure, 146 & *suiv.* Nécessité de plusieurs planches en bois pour produire l'effet des camayeux, *ibid.* Détails sur la pratique de ce travail, 147, 148. Cas particulier où l'on est obligé d'y ajouter une planche gravée en cuivre, 146. 148, *Note.*
- Gravure en grand*, le burin y est nécessaire. Il faut éviter d'appuyer les touches & les contours, 81. Accidens qui en arrivent. On ne doit les laisser mordre que très-peu, afin de pouvoir les rectifier plus aisément au burin, 82.
- Gravure en maniere de crayon*, son utilité, 133, 134. Pratique de cette sorte de gravure, 134 & *suiv.* Outils dont on se sert pour ce travail, 137 & *suiv.*
- Gravure en maniere noire*, ses avantages, 117. Préparation particulière qu'il faut donner au cuivre pour cette espèce de gravure, 118 & *suiv.* Pratique de cette préparation, *ibid.* Détails sur la pratique de la gravure en maniere noire, 121. Sujets propres à ce genre de gravure, 122. Manière d'en imprimer les planches, 123.
- Gravure en petit* doit être différemment traitée que celle en grand. Le trait doit en être frappé avec force & hardiesse. Les touches font toute l'ame du petit, 84. Elle doit conserver une idée d'ébauche. Plus on la finit, & plus on lui ôte de l'esprit, en quoi consiste son mérite, 86.
- Gravure & impression en trois couleurs pour imiter la peinture*, son origine, manière dont elle s'exécute, 123 & *suiv.* Les couleurs qu'on y employe, doivent être transparentes, 125. Principes de cette sorte de gravure, 126 & *suiv.* Détails particuliers sur la pratique de cet art, 128 & *suiv.* Outre les trois couleurs primitives, on pourroit y en employer d'autres, 133.
- Gravure fine & serrée* plaît beaucoup au Public. Ridicule du mauvais goût moderne à cet égard, 85.
- Gravure qui imite le lavis*, ou en camayeu, son origine & ses différens progrès, 141 & *suiv.* Estampes en ce genre gravées avec succès par M. le Prince, peintre, exposées cette année dans le salon du Louvre, 141. Pratique de cette gravure, suivant *Abraham Bosse*, par le moyen de plusieurs planches en cuivre, 143. M. *Bonnet*, graveur, est parvenu à imiter le lavis par le moyen d'une seule planche, 145.
- Grignois* dans les ouvrages bruts, se fait en tremblotant un peu la main qui conduit la pointe sur le vernis, 77.

Gril pour poser la planche en l'encrant, la forme, son usage, 181.

H.

H *Abiles gens*, sont au-dessus des règles ordinaires. Leur génie leur sert de loi. Leurs ouvrages sont toujours excellens, quoique travaillés même contre les principes de l'art, 88.

Hachures de diverse grosseur, façon de les faire; hachures égales, & d'inégale grosseur, comment les faire avec la même pointe, 27. Hachures croisées, 28. Maniere de grossir les hachures & de les élargir, 29.

Hachures croisées l'une sur l'autre, sont sujettes à éclater à l'eau forte. Cela se raccommode avec le burin, 48. Hachures quarrées ne sont bonnes que pour représenter de la pierre, ou du bois, 72.

Hachures faites avec le burin, leur nécessité pour bien rendre des ombres extrêmement fortes dans la gravure qui imite la peinture, 129, 130.

Histoire, la maniere dont elle se peint est différente de celle des portraits. Raison de cette différence. On doit en supprimer les petites parties, *Préface*, p. xxiv. Morceaux d'*histoire* gravés par P. Drevet, fils, trop propres & trop finis pour leur caractère. Défaut de cette façon de graver l'*histoire*, *Préface*, p. xxiv, xxv.

Hugo da Carpi, ancien peintre, inventeur des estampes en camayeux, au rapport de *Felibien*, 142. Maniere dont il exécutoit cette forte de gravure, *ibid.*

Huile d'Imprimeur. Sa qualité. Façon de la brûler ou cuire, 178. Attentions qu'il faut avoir en la brûlant, 178, 179. *Huile foible*, maniere de la cuire, 178. *Huile forte*, la différence ne vient que de la cuisson. Qualités qu'elle doit avoir. Maniere de connoître quand elle est assez cuite, 179. Inconvénient des huiles mal brûlées, 180.

Huile de noix tirée sans feu, pour imprimer en blanc. Maniere de faire cuire au soleil l'*huile foible* & l'*huile forte* qui doivent servir à cet usage, 144.

Humidité entre le cuivre & le vernis, fort dangereuse quand on fait mordre, 35. Précautions qu'il faut prendre, surtout en hyver, pour en garantir la planche, *ibid.*

I.

- I**mpression en taille-douce; personne n'a encore écrit sur cet art. Raifons qui ont engagé l'Auteur à écrire un peu au long là-deffus, 151, 152.
- Impression qui imite la peinture, ou à trois couleurs.* Portraits gravés de cette maniere, par M. le Blon. Ce font les meilleurs morceaux qui ayent paru en ce genre, 117. Façon de graver les planches pour imprimer en plusieurs couleurs, 123. Il faut autant de planches qu'on y employe de couleurs différentes. Ce qu'on doit graver sur chacune, 123, 124. Il faut imprimer en dernier la couleur qui doit dominer le plus, 124, 125. Ces couleurs doivent être transparentes, 125. A quoi cet art se réduit, 128.
- Impression sur les couleurs, espece d'enluminure,* 173. Maniere d'imprimer les tailles-douces sur l'or & l'argent, 172.
- Inégalités d'épaisseur des cuivres, l'imprimeur y remédie avec des hauffes,* 163.
- Intention principale des graveurs à l'eau forte (suivant M. Bosse) doit être de faire que leurs ouvrages paroissent faits au burin, Avant-propos, p. xv; xxvij. Erreur de ce sentiment de M. Bosse. Modeles qu'on doit plutôt se proposer. Préface, p. xxv.*
- Jours, on doit y faire peu de travail & les laisser vagues. Raifons de cette maxime,* 115.

L.

- L**A Belle (Etienne) de Florence, excellent graveur à l'eau forte, modele de la perfection pour la gravure en petit. Il est préférable à Callot, pour la gentillesse de son travail. Il ne s'est point piqué d'une extrême propreté dans ses gravures, Préface, p. xxij. Son aimable négligence vaut infiniment mieux que le trop grand fini de Bernard Picart, 85.
- Lallemand a gravé des estampes en clair-obscur vers l'an 1650, 142.*
- Langes de drap, nécessaires pour imprimer en taille-douce. Qualités qu'ils doivent avoir. Pourquoi on les lave de temps en temps, 175. Il en faut mettre plusieurs sur la table de la presse en imprimant. Maniere de les arranger, 162.*
- Laver.* Il faut laver la planche avec de l'eau commune toutes les fois qu'on en retire l'eau forte, en faisant mordre, & ensuite la faire sécher au feu, 90, 91.

Lavis, voyez au mot *Gravure*, l'article *gravure qui imite le lavis*.

Le Blon, peintre, inventeur de l'impression qui imite la peinture, 117. Exposition des principes établis dans son livre intitulé, *il coloritto*, 126 & *suiv.* Il a ajouté à la fin de ce livre quelques têtes fort bien gravées, & imprimées à trois couleurs, 117, 126. Application de ces principes à l'art de graver & d'imprimer les tableaux, 126 & *suiv.* Quelques détails sur la vie de cet Artiste, 126, *Note*. Sa méthode & ses écrits ont été conservés & rendus publics par M. de *Montdorge*, *ibid.* 132, *Note*.

Le Clerc (*Sebastien*) habile graveur en petit, maniere dont il couloit son eau forte, 45. Sa touche spirituelle est préférable à la maniere pesante & chargée de *Bernard Picart*, 85.

Le Prince, peintre, sa maniere de graver en camayeu, ou à l'imitation du lavis, est supérieure à tout ce qu'on a imaginé jusqu'ici en ce genre, 141.

Lessive faite avec de la cendre & de la soude, elle sert à vuider les planches, 171.

Le Sueur (*Nicolas*) graveur en bois, a gravé les estampes en clair-obscur du recueil de M. *Crosat*, & celles du recueil de charges de *Leonard de Vinci*, 147.

Liberté, le graveur en doit prendre quelquefois quand il travaille d'après des peintres médiocres, 98.

Limer. On doit limer les bords de la planche avant que d'en faire tirer des épreuves, 105.

Linge & autres étoffes fines, se préparent à l'eau forte avec une seule taille, afin d'y passer une seconde fort légère au burin, 75. Façon de le rendre en gravure, 109. Linges blancs de lessive, nécessaires pour faire des torchons d'imprimeur pour essuyer les planches, 167 & *suivantes*, 175.

Lointains & autres endroits qui demandent de la douceur, doivent être gravés avec une pointe très-fine. Il faut y appuyer beaucoup pour leurs ombres, & peu sur les jours, 32. On doit les laisser très-peu mordre à l'eau forte, 33. Il faut les couvrir de mixtion dès la première fois qu'on en retire l'eau forte, 40, 41, 91.

Lozange. La maniere lozange est plus moëlleuse que la quarree, 72. On ne doit point croiser les tailles trop lozanges dans les chairs, 106. Dans quel cas on peut croiser les tailles très-lozanges, *ibid.*

Lucas Kilian, ancien graveur; il a gravé au burin avec beaucoup de facilité, 106.

Lumiere. On doit tenir les masses de lumiere grandes, larges, & peu approchées à l'eau forte, afin de pouvoir les terminer au burin, 75.

M.

- M** *Achine* nécessaire pour faire mordre au vernis dur, 37. Il faut verser continuellement l'eau forte sur la planche. On élève la terrine qui la reçoit pour empêcher l'eau de mousser, 38. Il faut le faire à plusieurs reprises, 39.
- Maculature*, ce que les imprimeurs entendent par ce terme, 163.
- Manches creux* pour les pointes à graver, 63. Manches de burin, leur forme, façon de les rendre propres à la gravure, 102.
- Maniere grasse* est toujours la meilleure pour graver, 69. Maniere des habiles gens n'est pas toujours bonne à imiter. Attention qu'on doit avoir pour s'en faire une bonne. Celle de *Corneille Vischer* est la meilleure qu'on puisse se proposer pour modele en gravure, 88. Le graveur n'en doit plus avoir quand il grave d'après les grands maîtres, 98. Différence des manieres de plusieurs anciens graveurs au burin. Manieres faciles: autres plus fatiguées. Celle entre carré & losange est la meilleure, mais la plus difficile, 106.
- Maniere noire*, sorte de gravure devenue en vogue depuis quelque tems. Elle est propre pour les peintres. Avantages de cette gravure. Il n'est pas nécessaire de préparer le cuivre soi-même, 117. Préparation du cuivre pour la maniere noire, 118. Façon de graver en maniere noire. Attention qu'on doit avoir à ne point trop user le grain, 121. Moyen d'en remettre quand on en a trop ôté, 121, 122. Sujets propres à ce genre de gravure. Ses défauts, 122. Façon d'imprimer les planches gravées en maniere noire, 123.
- Marbre* avec sa molette, nécessaire pour broyer le noir, 179.
- Marmite* à brûler l'huile, 177. Maniere d'y cuire l'huile foible & l'huile forte, 178.
- Masses de lumieres* doivent être conservées larges & tendres dans le petit, 84.
- Maximes* générales pour la gravure au burin, 113.
- Mazzuoli* (François) surnommé *le Parmesan*, a perfectionné l'art de graver en camayeux, 142.
- Mellan*, graveur au burin, a montré beaucoup de liberté dans ses ouvrages, 106.
- Merian* (Matthieu) graveur au vernis mol, originaire de Suisse, a fait de très-belles choses à l'eau forte, *Avant-propos*, p. xv. Il n'a pas si bien imité le burin que *Simon Frisus*, Hollandois, *ibid.*
- Mérite* d'un ouvrage dépend de l'intelligence de l'artiste, &

non pas de l'outil dont il se sert. Le mérite de la gravure en petit consiste à être dessinée & touchée avec beaucoup d'esprit, 84. Le mérite dans les arts qui ont rapport au dessein, est de paroître fait avec facilité, 86.

Métaux se gravent avec des entre-tailles, 110.

Miroir. Maniere de graver au miroir. Dans quelles occasions on est obligé de s'en servir, 61.

Mixtion de suif & d'huile pour couvrir les endroits qu'on veut épargner à l'eau forte. Maniere de la faire, 5. Observations sur la dose d'huile qu'on y met suivant la saison, 6. Il ne faut point qu'elle soit trop liquide. On en couvre tout ce qu'on ne veut pas que l'eau forte morde, & même le derrière de la planche, pour le vernis dur, 34. Exemple de la façon de couvrir une planche à différentes reprises, suivant la dégradation des objets, 42. Il faut prendre garde que la mixtion ne se fonde, en présentant la planche au feu, 41. Maniere de remédier à cet accident, 43. On ne doit point mêler la mixtion avec la cire dont on borde la planche, 89.

Mixtion nouvelle à couvrir les planches sans retirer l'eau forte de dessus. Commodité de cette mixtion, 91.

Modeles qu'on doit se proposer en gravant à l'eau forte, Préface, p. xxv.

Montagnes, rochers & terrains escarpés, maniere de les rendre en gravure, 111.

Montdorge, auteur du livre intitulé *l'art d'imprimer les tableaux*, a conservé & transmis à la postérité les découvertes & les procédés de M. le Blon, inventeur de cet art, 126, Note, 132, Note.

Morceaux de gravure où il y a beaucoup de carré sont de mauvais goût, & à éviter, 72.

Muller, a gravé au burin avec une grande facilité, 106.

N.

N *Anteuil*, graveur au burin très-célèbre, a gravé de fort beaux portraits d'après ses propres dessein, Préface, p. xxij.

Noir à imprimer; on en fait d'assez bon à Paris, mais le meilleur vient d'Allemagne; maniere de connoître le bon noir, 177.

Noircir. Maniere de noircir le vernis mol. Invention pour suspendre les grandes planches que l'on veut noircir, 56. Il faut chauffer ensuite la planche, afin que le noir s'incorpore dans le vernis, 57. Attentions qu'il faut avoir en noircissant le vernis, 57. Il ne faut point noircir le vernis, quand on veut y mettre un vernis blanc. Pour quelle raison, 93, 94.

Nuages de différente espece, maniere de les représenter suivant leur variété, 112, 113.

O.

Objets éloignés, maniere de les rendre en gravûre, 111. Ils doivent être moins finis que ceux des devants, & paroître informes de plus en plus à proportion de leur éloignement, 79.

Opposition de travail sert à détacher deux différentes draperies, 73.

Ouvrages du devant doivent être gravés différemment de ceux des fonds, 79. Ouvrages des grands Maîtres en gravûre, ne sont pas noirs. A quoi ils se sont principalement attachés, 114. Petits ouvrages, comment il faut les graver, *ibid.* Les grands ouvrages doivent se traiter différemment, 115.

P.

Papier, maniere de le tremper, 181. Il faut le charger après qu'il est trempé, 182.

Papier verni, bon pour prendre le trait d'un dessein ou d'un tableau, 58.

Passions, peuvent se former dans le petit avec quelques petits coups touchés avec art, 86.

Pâtés, ou plaques. Il faut les couvrir de mixtion aussi-tôt qu'on apperçoit que l'eau forte a fait écailler le vernis, 48.

Paysage, comment on doit le traiter à l'eau forte. Il faut le préparer très-lozange, 80. Quand on grave au burin, on en peut faire le contour à l'eau forte, 110. Graveurs au burin qui ont bien traité le paysage, 111. Ces sortes de sujets ne sont pas propres pour être gravés en maniere noire, 122.

Peau de mouton passée en huile, utile pour conserver le vernis mol, 64.

Perrier (François) peintre & graveur, inventeur des estampes en camayeu en France, 142.

Perspective nécessaire pour le sens des tailles dans les raccourcis, 74. Son utilité & sa nécessité pour un graveur, 98, 99.

Picart (Bernard) surnommé le Romain, fameux graveur connu par quantité d'ouvrages qu'il a fait en Hollande. Ses premières gravûres conservent encore un peu d'esprit. Il s'est laissé séduire ensuite aux applaudissemens des ignorans, & il a chargé ses figures de trop de travail, 84. Il a ôté tout l'esprit de ses têtes à force de petits points, 85.

Jusqu'ou il a poussé son extrême passion pour le fini. En quoi ses productions sont estimables, *ibid.*

Pierre à aiguïser, nécessaire à un graveur, 101. Elle doit avoir un petit canal creusé à un de ses bouts, pour aiguïser les pointes, 63. On doit la choisir douce, pour qu'elle ne mange point trop l'outil qu'on y aiguïse, 21.

Pinceau, maniere d'imiter en gravûre le moëlleux du pinceau. Il faut que les hachures suivent la touche du pinceau, 69.

Pinceau de poil de gris, nécessaire pour balayer la planche quand on grave sur le vernis, 22, 24, 33, 66.

Planche, il faut la retourner souvent & la changer de position quand on fait mordre au vernis dur, 39, 41. Elle doit être presqu'entièrement faite à l'eau forte, dans la gravûre en petit. Plus on y mettra d'ouvrage à l'eau forte, & plus on est sûr de réussir, 87. Maniere de l'encre avec le tampon pour imprimer. Attention que l'imprimeur doit avoir quand il encre une planche neuve, 166. Maniere de l'essuyer à la main, 167, 168. Maniere de l'essuyer au chiffon, 169. Planches pleines de noir séché dans les tailles, moyen de les vuider, 170, 171. Planches usées, s'impriment avec du noir plus lâche, 180.

Planche bleue, pour la gravûre qui imite les tableaux; maniere de la traiter & de s'en servir pour régler celle des autres couleurs, 130.

Planche jaune, maniere de la conduire d'après les épreuves de la planche bleue, 130.

Planche rouge, se travaille d'après les épreuves de la planche jaune, 131.

Planche noire, pour l'impression qui imite la peinture; en quelle occasion l'on peut en faire usage, 131. Attention que l'on doit faire à l'égard des autres planches, lorsqu'on employe la planche noire, 131, 132.

Plis des draperies doivent être dessinés par le sens des tailles, 73. Les hachures doivent serpenter suivant la saillie & la profondeur des plis, 74.

Plume, nécessaire pour en passer la barbe par-dessus les tailles, pour les nettoyer quand l'eau forte y mord, 92.

Poële à mettre du feu pour chauffer la planche en imprimant, 180.

Pointe à calquer, maniere de l'aiguïser, 22.

Pointes à graver sur le vernis; façon de les aiguïser, 21. Remarques sur les pointes & échopes, 26. Elles doivent être aiguïses bien rondement, 27. Il faut les tenir bien à plomb en gravant, 32. Il faut les aiguïser souvent, *ibid.* Maniere d'aiguïser les grosses & les fines, 63. Les pointes grosses & les fines font un trait à peu près d'égal grosseur quand on n'appuye pas, 83.

- Pointes émouffées*, sont plus propres à graver le *payfage* que celles qui coupent, 81. Avantage des pointes qui ne coupent point, inconvénient des autres, 83. Il faut se servir des premières pour la gravure en grand, & réserver les pointes coupantes pour le petit, *ibid.* Il en faut changer souvent, pour faire une eau forte spirituelle & avancée, 85.
- Points*, façon de pointiller les chairs. Points longs au bout d'une taille, bons pour les chairs d'hommes, 76.
- Points ronds*, pour les chairs de femmes, se mettent dès l'eau forte. On tient la pointe un peu couchée, pour les rendre plus pittoresques, 76. Points pour une grande figure, se font avec une grosse pointe, *ibid.* Ils doivent se graver pleint sur joint, & demandent beaucoup de régularité, *ibid.* Inconvénient des points mal arrangés, 77. Il en faut peu pour terminer les chairs. Défaut de quelques ouvrages en petit, qui en sont trop chargés dans les chairs, 86. Points longs ne valent rien au burin pour faire les chairs, 87.
- Portraits*, demandent à être faits au burin. Graveurs qui ont excellé dans ce genre de gravure. Différence de la façon de peindre le portrait & l'histoire, *Préface*, p. xxiv. On doit y rendre compte des moindres détails, *ibid.* Ils doivent être extrêmement finis, *ibid.* Ils réussissent fort bien en maniere noire, 122.
- Pound* (*Arthur*) peintre Anglois, a gravé une suite fort curieuse d'estampes en clair obscur, qui imitent les desseins de plusieurs grands maîtres d'Italie, 143.
- Première taille*, doit être forte & ferrée. Elle ne doit point être roide, parce qu'elle est pour former, 70.
- Préparatifs* pour imprimer en taille - douce, 162, 163.
- Préparation des planches* pour la gravure qui imite la peinture, 128, 129. Elle est la même que pour la gravure en maniere noire, *ibid.*
- Presse*. Explication des pièces qui la composent, 153 & *suiv.* On les fait de bois de chêne, 160. Maniere de connoître si elle serre également par-tout. Ce qu'il faut faire pour la charger plus ou moins, 161.
- Principes généraux* sur la gravure à l'eau forte, 67. Principes de la gravure qui imite la peinture, 126 & *suiv.*
- Propreté* des hachûres, opposée avec d'autres travaux plus libres, est la perfection de la gravure. Exemple de cette façon de graver, *Préface*, p. xxij.
- Pupitre*. Espèce de machine pour graver plus commodément au vernis dur ou mol, 64.

R.

Racloir, outil qui sert à graver en maniere noire.

121.

Racourci, difficile à traiter pour le sens des tailles, 74.

Raphaël, excellent peintre, on doit en étudier les tableaux & dessiner beaucoup d'après lui, 98.

Réduire. Différentes manieres de réduire un tableau ou dessin. Réduire aux carreaux. Réduire avec le singe ou compas mathématique, 60.

Reflets tendres, doivent être terminés au burin. Dans les masses d'ombre forte, le reflet doit être gravé avec une pointe plus fine que l'ombre, 70.

Refondre. Il faut refondre le trait après qu'il est calqué sur le vernis, 62.

Regraver. Moyen pour regraver ce qu'on pourroit avoir oublié; ou ce qu'on veut ajouter à une planche après qu'elle est mordue, 95. Il faut couvrir de mixtion l'ancienne gravûre, avant que d'y mettre l'eau forte, 96.

Remarque sur ce qui arrive dans la Nature, quand on regarde un objet éloigné, 79.

Repos nécessaire dans une estampe, pour faire valoir le principal sujet, 74.

Rimbrant, ses tableaux sont propres pour la gravûre en maniere noire, ainsi que ceux de *Benedette de Castillione*, & de *Teniers*, 122.

Robert, élève de *le Blon*, a imaginé des tailles - douces imprimées en deux ou trois couleurs, 150. Utilité de ces différentes couleurs sur une même estampe, pour représenter des anatomies, des cartes géographiques, &c. *ibid.*

Rouleaux pour la presse en taille - douce, celui de dessous doit être beaucoup plus gros que celui de dessus. Raison de cette différence, 157. On les fait de bois de noyer; ils doivent être de bois de quartier, & non de rondin, 160.

S.

Sadeler (*Jean*) excellent graveur au burin, dont on doit se proposer la netteté en gravant à l'eau forte, *Avant-propos*, p. xvij. Il a très-bien touché le paysage,

111.

Sanguine, son usage pour le vernis dur, 19. Poudre de sanguine, bonne pour calquer le trait. Encre de sanguine bonne pour prendre le trait, 58.

Sçavans & gens de lettres, se croient en droit de décider en

T A B L E

- fait d'estampes & de peinture, quoiqu'ils n'y entendent rien, 86.
- Science* d'un graveur au burin ne doit pas seulement consister dans la netteté, mais dans l'art & l'esprit qu'il y met, 113.
- Sculpture*, façon de la représenter en gravûre. Attention qu'il faut avoir, 108.
- Secondes tailles*, servent à peindre & à interrompre la première. Elles doivent être plus déliées & plus écartées que les premières, 70, 109. Elles sont nécessaires dans les corps d'ombre, pour avancer une planche à l'eau forte, 83.
- Serviette* damassée, utile pour conserver le vernis & s'appuyer dessus en gravant, 64.
- Smith*, Graveur Anglois, a fait de très-beaux portraits en maniere noire, 122.
- Sourd*. Pour faire un ton sourd en gravûre, on bouche avec des points les petits blancs qui restent dans les carreaux des hachures, 81.
- Suffrages* des habiles gens sont seuls flatteurs & à desirer pour ceux qui cherchent à s'acquérir de la réputation, 87.
- Suvannebourg*, habile graveur au burin; M. *Bosse* conseille de le prendre pour modèle en gravant à l'eau forte, *Avant-propos*, p. xvij.
- Suyderhoof*, fameux graveur, a fait d'assez beaux portraits à l'eau forte, *Préface*, p. xxij.

T.

- T** *Able à essuyer*, son usage, sa place, 167, 168.
- Table de la presse*, ses proportions, 159, 160. Elle doit être de bois de noyer, 160. On doit prendre garde qu'elle soit exactement ferrée entre les deux rouleaux. Maniere de connoître si elle serre par-tout également, 161. Maniere de l'ajuster dans la presse entre les rouleaux, 162.
- Tableaux*, ou desseins des grands maîtres; le graveur doit se dépouiller de sa propre maniere, pour se conformer à la leur & les mieux imiter, 98.
- Tablier*, l'imprimeur en doit toujours avoir un devant lui, 170.
- Tailles-douces* de deux ou trois couleurs, leur utilité pour représenter des anatomies, 150. Comment elles s'exécutent, *ibid.*
- Tailles*. La première doit suivre la touche du pinceau. La seconde doit être passée par-dessus, dans l'intention d'en assurer les formes, 69. Tailles ou hachures mal rangées, comment les réparer, 65. Elles ne se rentrent point au

verniss mol. Les tailles inégales valent mieux, & font un plus beau travail que quand elles sont d'une égale grosseur, 70. Les tailles doivent se quitter lorsqu'elles ne sont pas propres à bien rendre le sens d'une draperie, 73. Tailles diamétralement opposées ne valent rien dans une même draperie, *ibid.* Taille roide passée par-dessus toute une draperie, pour faire un ton plus noir, est de très-mauvais goût, 74. Tailles doivent être resserrées de plus en plus suivant la dégradation des objets, 78. Tailles seules sont longtemps à mordre avant que de prendre un ton vigoureux, 83. Tailles courtes & méplates donnent plus de caractère & valent beaucoup mieux que les tailles longues & unics, 85. Tailles, plus elles sont serrées, plus la gravure paroît précieuse & finie, *ibid.* Tailles courtes ou points longs, bons pour les ombres dans les chairs, 87. Tailles, façon de les conduire au burin, 107. Il faut les rentrer dans un sens contraire à l'ébauche, 115.

Tampon de feutre, pour frotter la planche en gravant au burin, 105.

Tampon de taffetas rempli de coton, pour étendre le vernis sur la planche, 56, 96.

Tampon ou bouchon d'imprimeur, pour huiler & vider les planches, 170.

Tampon pour imprimer, maniere de le faire, 176. Attentions qu'il faut avoir pour le conserver. Maniere de s'en servir quand il est neuf. Ce qu'il faut faire quand il devient trop dur. Place où l'on doit toujours le poser, 167.

Terreins & troncs d'arbres, doivent se graver d'une maniere grignoteuse. Les travaux libres y sont fort convenables, 80.

Torchons ou chiffons pour essuyer la planche. Premier torchon, son usage, place où il se met, 167. Second torchon doit être plus propre que le premier. Troisième chiffon doit être plus blanc & plus fin que les deux premiers, 169. Économie pour ménager les chiffons. Il ne faut point les humecter avec de l'urine, *ibid.* Pour quelle raison, 169, 170.

Touche du pinceau. Il faut prendre le sens des tailles suivant celui de la touche du pinceau, 69.

Touches des chairs, ne doivent point se graver avec des tailles trop proches l'une de l'autre, de peur qu'elles ne crévaient à l'eau forte, 77.

Trait. Il faut calquer soi-même son trait sur la planche, & y marquer la terminaison des ombres & des demi-teintes, 68. Il se trace par petites parties à mesure qu'on grave, *ibid.* Il doit être accompagné de points ou de hachures, pour ne point paroître maigre, 69.

Trait ou hachure. Maniere de faire un gros trait avec une

pointe ou aiguille sur le vernis dur , 25 , 26. L'échope est meilleure pour cela que la pointe , *ibid.* Pour grossir un trait fin gravé avec une pointe déliée , 29. Il faut appuyer ferme pour faire de gros traits , 31 , 42. Raifon pour laquelle il faut appuyer plus ou moins suivant la force ou la finesse des hachures , 42. Traits gros ou fins peuvent se faire avec la même pointe en appuyant plus ou moins fort , 70. Traits droits & tournans , le graveur au burin doit s'exercer à en faire de toute espece , 103.

Troisiemes tailles doivent être plus fines & plus écartées que les secondes , 70 , 109. Elles servent à salir & à sacrifier certaines choses , pour laisser du repos , 71. Il faut les faire toujours lozanges sur l'une & quarrées sur l'autre. Elles ne se mettent gueres à l'eau forte , on les réserve à faire au burin , 71. Elles peuvent se hasarder cependant pour des choses qui doivent être brouillées , mais il faut les graver avec une pointe très-fine , 87.

V.

V *Elours* , maniere de le rendre en gravure , 110.

Vernis , il y en a de deux especes , le dur & le mol. Leur différence , leur usage , & leur propriété , 1 , 2.

Vernis de peintre , on en met sur les estampes imprimées en trois couleurs , comme sur un tableau , 125.

Vernis de Venise mêlé avec du noir de fumée , fort utile pour effacer les faux traits & les fautes que l'on fait en gravant. Il faut le laisser sécher avant que de s'appuyer dessus pour graver , 65.

Vernis dur en usage du tems de M. *Bosse* , 2. On l'a totalement abandonné pour se servir du vernis mol , 3. Composition du vernis dur suivant *Bosse* , *ibid.* Vernis dur de *Callot* , préférable à celui de *Bosse* , sa composition , 4. Maniere d'appliquer le vernis dur sur la planche. Attentions qu'il faut avoir en la vernissant , 14. Remarque sur cette façon de vernir de M. *Bosse* , & sur celle de noircir le vernis. Inconvéniens de sa maniere , 15. Pour noircir le vernis dur , 16. Maniere de sécher ou durcir le vernis. Façon de dresser le brasier pour cuire le vernis , 17. Moyen de connoître quand le vernis est cuit , 18. Précautions qu'il faut prendre pour le conserver en gravant , 24. Ce qu'il faut faire quand il s'enleve en versant l'eau forte sur la planche , 35. Pour ôter le vernis de dessus la planche quand l'eau forte a agi suffisamment , 45. Il est plus propre que le vernis mol pour faire des hachures tournantes & hardies , qui puissent imiter le burin , 66.

Vernis mol , sa composition suivant M. *Bosse* , 49. Autre vernis mol de *Rimbrant* , 50. Autre tiré d'un manuscrit de

Callot, Autre traduit d'un livre Anglois, 52. Vernis mol en usage à présent parmi les graveurs de Paris, *ibid.* Vernis mol de M. *Tardieu*, 53. Autre vernis mol, *ibid.* Vernis mol préférable aux autres, par un habile graveur Anglois (M. *Laurent*), 54. Maniere d'appliquer le vernis mol sur la planche. Il doit être enveloppé dans du taffetas fort & neuf, 55. Il est beaucoup plus sujet à se froisser que le vernis dur, 64. Précautions qu'il faut prendre pour le conserver en gravant, *ibid.* 66. Ce qu'il faut faire quand il s'écaille, 66. Il faut en faire évaporer l'humidité en hyver, avant que d'y verser l'eau forte, 35, 90. Maniere de l'ôter de dessus la planche, 92.

Vernis durs & mols, maniere de les blanchir, 93.

Villamene, ancien graveur au burin, recommandable pour sa netteté & propreté de gravûre; il doit servir de modele aux graveurs à l'eau forte, suivant M. *Bosse*, *Avant-propos*, p. xvij. Il a bien dessiné les pieds & les mains, 98. Il a fort bien touché le paysage au burin, 111.

Viroles, on cercles de fer. On en met à l'extrémité des rouleaux, quand ils veulent se fendre, 160.

Vischer (*Corneille*) a poussé la gravûre à sa plus grande perfection. Il a joint la beauté du burin, à l'eau forte la plus pittoresque, *Préface*, p. xxij. C'est le plus beau modele de gravûre qu'on puisse se proposer d'imiter, 72, 88.

G. Withe, graveur Anglois, a fait de très-beaux portraits en maniere noire, 122.

Wostermans, habile graveur; il a sçu bien rendre en gravûre la différence des couleurs, 116.

Fin de la Table des Matieres.

A P P R O B A T I O N .

J'AI lû par ordre de Monseigneur le Chancelier, *la Manière de graver à l'eau forte & au burin*, & les augmentations que l'on a faites pour cette nouvelle édition. Fait à Paris, ce 12 Mars 1758.

M O N T C A R V I L L E .

P R I V I L È G E D U R O I .

LOUIS, par la grace de Dieu, Roi de France & de Navarre; A nos amés & féaux Conseillers, les Gens tenans nos Cours de Parlement, Maître des Requêtes ordinaires de notre Hôtel, Grand Conseil, Prevôt de Paris, Baillifs, Sénéchaux, leurs Lieutenans Civils & autres nos Justiciers qu'il appartiendra; SALUT. Notre bien-amé CHARLES-ANTOINE JOMBERT, Libraire à Paris, & ordinaire pour notre Artillerie & pour le Génie, nous a fait exposer qu'il desireroit faire imprimer & donner au Public plusieurs Ouvrages, qui ont pour titres *Elémens de la Guerre des Siéges, &c. contenant l'Artillerie, l'Attaque & la Défense des Places*, par M. LE BLOND; *Principes du Systéme des petits Tourbillons de Descartes*, par l'Abbé DELAUNAY; *Géographie Physique ou Introduction à la Connoissance de l'Univers*, par STRUYCK, traduit en François; *les Elémens de la Physique-Mathématique*, par S'GRAVESANDE, traduit en François; *Dictionnaire de Mathématique de WOLFIUS*, traduit en François; *Cours de Mathématique de WOLFIUS*, traduit en François; *Manière de graver en Taille-douce & à l'Eau forte*, par Abraham BOSSE; *les Régles du Dessin & du Lavis*; *Traité de Physique expérimentale*, traduit de l'Anglois de DESAGULIERS; *Elémens généraux des Parties des Mathématiques nécessaires à l'Artillerie & au Génie*, par M. l'Abbé DEIDIER; s'il nous plaifoit lui accorder nos Lettres de Privilége pour ce nécessaires. A CES CAUSES, voulant favorablement traiter l'Exposant, Nous lui avons permis & permettons par ces présentes, de faire imprimer lesdits Ouvrages ci-dessus spécifiés, en un ou plusieurs volumes, & autant de fois que bon lui semblera, & de les vendre, faire vendre & débiter par tout notre Royaume, pendant le temps de quinze années consécutives, à compter du jour de la date desdites Présentes; Faisons défenses à toutes sortes de personnes de quelque

qualité & condition qu'elles soient, d'en introduire d'impression étrangere dans aucun lieu de notre obéissance; comme aussi à tous Libraires, Imprimeurs & autres, d'imprimer, faire imprimer, vendre, faire vendre ni contrefaire lesdits Ouvrages, ni d'en faire aucuns extraits, sous quelque prétexte que ce soit, d'augmentation, correction, changemens ou autres, sans la permission expresse & par écrit dudit Exposéant, ou de ceux qui auront droit de lui, à peine de confiscation des exemplaires contrefaits, & de trois mille livres d'amende contre chacun des contrevenans, dont un tiers à Nous, un tiers à l'Hôtel - Dieu de Paris, & l'autre tiers audit Exposéant, & de tous dépens, dommages & intérêts: A la charge que ces présentes seront enregistrées tout au long sur le Registre de la Communauté des Libraires & Imprimeurs de Paris, dans trois mois de la date d'icelles; que l'impression desdits Ouvrages sera faite dans notre Royaume & non ailleurs, en bon papier & beaux caractères, conformément à la feuille imprimée & attachée pour modèle sous le contrescel desdites présentes; que l'Impétrant se conformera en tout aux Réglemens de la Librairie, & notamment à celui du dix Avril 1725; & qu'avant de les exposer en vente, le manuscrit ou imprimé qui aura servi de copie à l'impression desdits Livres sera remis dans le même état où l'approbation y aura été donnée ès mains de notre très-cher & féal Chevalier le Sieur Daguesseau, Chancelier de France, Commandeur de nos Ordres, & qu'il en sera ensuite remis deux exemplaires dans notre Bibliothèque publique, un dans celle de notre Château du Louvre, & un dans celle de notre très-cher & féal Chevalier le Sieur Daguesseau, Chancelier de France, le tout à peine de nullité des présentes: Du contenu desquelles vous mandons & enjoignons de faire jouir ledit Exposéant & ses ayans cause, pleinement & paisiblement, sans souffrir qu'il leur soit fait aucun trouble ou empêchement. Voulons que la copie desdites présentes qui sera imprimée tout au long au commencement ou à la fin desdits Ouvrages, soit tenue pour dûment signifiée, & qu'aux copies collationnées par l'un de nos amés & féaux Conseillers & Secrétaires, foi soit ajoutée comme à l'original. Commandons au premier notre Huissier ou Sergent sur ce requis, de faire, pour l'exécution d'icelles, tous Actes requis & nécessaires, sans demander autre permission & nonobstant clameur de Haro, Charte Normande & Lettres à ce contraires: Car tel est notre plaisir. Donné à Versailles le vingt-sixième jour du mois d'Avril, l'an de grace mil sept cens quarante-trois, & de notre Règne le vingt-huitième. Par le Roi en son Conseil,

SAINSON.

Registré sur le Registre XI de la Chambre Royale des Libraires & Imprimeurs de Paris, N^o. 185, fol. 155, confor^m

ément aux anciens Réglemens, confirmés par celui du 28
Février 1723. A Paris, le 23 Mai 1743.

SAUGRAIN, Syndic.

AVIS AU RELIEUR.

Les vingt & une Planches de cet Ouvrage se placeront à la fin de chaque partie, dans l'ordre suivant; on y laissera le papier blanc pour les faire sortir hors du Livre.

Le Frontispice regardera le titre du Livre.

Les Planches depuis I jusqu'à IX feront placées à la fin de la première Partie, page 48.

Les Planches depuis X jusqu'à XV, à la fin de la troisième Partie, page 150.

Les Planches depuis XVI jusqu'à XXI, à la fin de la dernière Partie, page 182.

