

LES TECHNIQUES DE GRAVURE

Il existe deux procédés de gravure au XVII^{ème} siècle: la gravure en relief et la gravure en creux.

La **gravure en relief**, dite aussi taille d'épargne, consiste à ne laisser que les parties à imprimer à la surface du métal ou du bois, ces parties étant « épargnées » par l'outil.



Callot ne pratiquait que la **gravure en creux**, dite aussi taille douce, consistant à creuser les traits du dessin dans une plaque de métal aplanie, polie et recouverte d'un vernis. Cette gravure peut être obtenue directement avec un outil ou par l'intermédiaire d'un moyen chimique : l'eau-forte. La plaque était le plus souvent en cuivre, ce matériau présentant des qualités de résistance, de souplesse à la taille et de sensibilité à la « morsure » de l'eau-forte.



Il peut exister différents états d'une même gravure : ils correspondent à des tirages successifs d'une même plaque sur laquelle le graveur a procédé à des ajouts ou des retouches.

LES OUTILS DU GRAVEUR

1- LA POINTE

Pointe en acier plus ou moins fine emmanchée sur une baguette de bois. Elle peut être aiguisée en taille de crayon (comme ici), en aiguille, ou en biseau. Elle sert à entamer le vernis et parfois le métal lui-même pour réaliser les dessins préparatoires.

2- LE BURIN

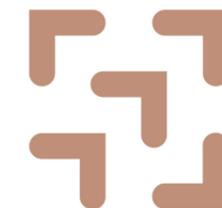
Outil à lame en acier de section carrée ou losange enfoncée dans un manche à bois dur (souvent du buis) en forme de champignon ou de poire. Une bague en métal enserre la partie qui reçoit la lame. C'est l'extrémité acérée du burin, dite le « bec », qui creuse un sillon en V dans le métal.

3- LE GRATTOIR (OU ÉBARBOIR)

Lame de section triangulaire et à bout pointu servant à éliminer les « barbes », ces petits bourrelets laissés par le burin de chaque côté de la taille. L'outil présente trois surfaces plates aux arrêtes extrêmement tranchantes. La lame est passée au ras de la plaque pour planifier sa surface et rendre le trait le plus net possible.

4- LE BRUNISSOIR

Lame en acier poli de section ovale utilisé pour effacer les mauvaises tailles peu profondes en les écrasant, puis en les refermant. On utilise cet outil en le frottant à plat sur la plaque de cuivre de manière à en polir la surface.



» musée lorrain

PALAIS DES DUCS
DE LORRAINE