

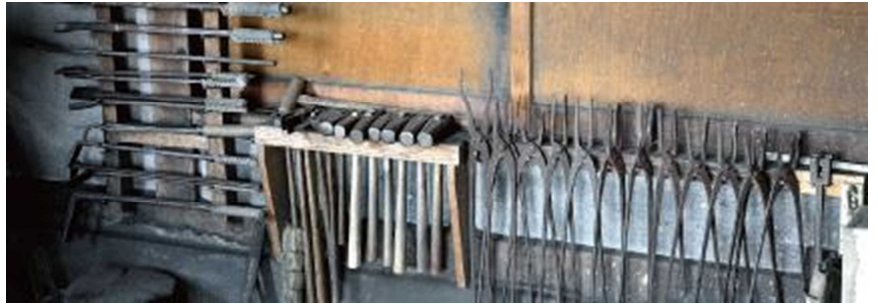


日本刀ができるまで

～人間国宝 大隅俊平刀匠の鍛錬と技～

大隅俊平刀匠の日本刀の鍛錬や制作には、およそ30点くらいの道具が使われます。

当美術館に展示してあるそれらの道具は、すべて大隅俊平刀匠自ら手作りした道具です。



日本刀の原料



玉鋼（たまはがね）

砂鉄を溶かしてつくった良質の鋼伝統的な技法によりつくられた鋼



砂鉄卸（さてつおろし）

利根川の砂鉄を溶かしたものの自家製鉄



包丁鉄（ほうちょうがね）

心鉄の材料となる軟らかい鉄



南蛮鉄（なんばんがね）

江戸時代に外国から輸入した鉄



古鉄

江戸時代以前の釘等の古い鉄



卸鉄（おろしがね）

古鉄などを原料にしてつくった鋼

日本刀の制作工程

1. 積重ね（積沸（つみわかし））

玉鋼、卸鉄を小割にしたものをそれぞれ積重ね、藁灰（わらばい）をまき、粘土を溶かした水をかけ沸し（熱し）、大槌で打ちのばし、ひとつの四角いかたまりとします。



2. 下鍛（したぎた）え折返し

藁灰をまき、粘土を溶かした水をかけ沸し、折り返し鍛錬を10回前後繰り返します。

※かけ沸し＝鉄を溶けるまで熱すること



3. 上鍛（あげきた）え組合せ

下鍛えした玉鋼、卸鉄等を組合せ、下鍛え同様8回前後繰り返し、皮鉄をつくります。



4. 造り込み組合せ

包丁鉄や炭素量の低い玉鋼を材料として10回前後折返し鍛錬を行い、硬度の低い心鉄をつくります。

次に、地鉄・刃鉄・皮鉄を組合せ、藁灰をまき、粘土を溶かした水をかけ、沸し、つけあわせます。



5. 造り込み沸し延べ

造り込み組合せをした材料に、藁灰をまき沸しながら棒状にのばします。



6. 素延べ

造り込み沸し延べしたものを、仕上げる刀の大きさにします。



7. 火造り

素延べしたものに、熱をかけ鋸打ちをして姿を決めます。



8. 荒仕上げ

火造りをしたものを、と鑪で削りながら姿を整えます（焼入れ前の姿）。



9. 鍛冶押し仕上げ

焼入れした刀を鍛冶押しし、姿を整え、樋をかきます。中心に鑪をかけ、目釘穴をあけ、銘を切ります（焼入れ後の姿）。

【注】焼入れは、焼刃土（耐火性粘土質のもの）を刀身にぬり、刃文を決める「土取り」をします。次に、鍛冶場を暗室にし、土取りした刀身を焼き赤らめ、焰の色合いを見て取り出し、焼入舟の中に一気に入れます。

