

「鍛錬(たんれん)」

「日本刀ができるまで」



特集

まぎまで、地肌のなかの「働き」には、地沸、地景、映りなど、非常に趣き深いものがあります。

3. 鍛錬

では、日本刀の美しい肌はどのようにして、できあがってくるのでしょうか。

それは、刀鍛冶の作業の中で、一番重要な位置を占める、「鍛錬」にあると考えられます。

その鍛錬には、下鍛えと上鍛えの二つの工程があります。

下鍛えは、玉鋼、銑卸鉄、包丁卸鉄など地金の固さによって、繰り返す回数が変わってきます。

小割りにした鋼を積み重ね、和紙で包み、泥水をかけ、さらに灰汁をかけ、その後、火の中に入れ、ゆっくりと熱していき、「鉄が沸く」まで待ちます。これを、積沸かしといいます。沸いた鉄を取り出し、槌で叩いて、打ち延ばしと折り返しを繰り返します。

ここまでで、下鍛えが終わり、次に、上鍛えの工程となります。玉鋼、銑鉄、



銘 盛次作
(個人蔵)
刀身撮影・要 史康

包丁鉄を交互に積み重ね、下鍛えと同じように、折り返し鍛錬を繰り返していきます。

このように、何度も何度も折り返し鍛錬することにより、鋼の層が数千層にもなるため、日本刀のキメこまやかな、美しい地肌が見られるのです。

4. 作り込み・素延べ

先ほども述べましたが、日本刀は、折れず、曲がらず、良く切れるという特長を持っています。

鋼は含有する炭素の量に応じて、硬さが変化します。炭素量が多ければ硬くなりますが折れやすくなり、逆に少なければ、軟らかく曲がりやすくなり、良く切れないという性質をもっています。その炭素の量は、鍛錬する回数に比例して増えていきます。

造り込みのための組み合わせ方法には、本三枚鍛えや甲伏せ鍛えなど、さまざまな種類があります。

今回は本三枚鍛えの説明ですが、これは、刀の芯となる心鉄、刀の刃となる刃鉄、心鉄と刃鉄を挟み込む皮鉄の

日本刀は武器ではありませんが、信仰の対象ともなり、権威の象徴ともなってきました。

千年を越える日本刀の歴史の中で、日本人は、鉄の美しさを愛する文化を育んできました。

まさに刀剣文化は日本の文化の一つであると言えます。その日本刀は、折れず、曲がらず、良く切れるという、特長を持っています。

また、日本刀は、前記のような武器本来の機能を備えているのみならず、姿の良さ、刃文、沸、匂、映りや地肌の不思議な美しさなど、神秘的とも言える荘厳な美をもっている、言われています。

今回の展示では、千年を越える伝統を持つ日本刀の製作技法のうち、刀鍛冶が行う一連の作業工程に使用される道具を中心に展覧いたします。ぜひ鉢形城歴史館にご来館いただき、ご覧ください。

1. はじめに

日本語の中に、刀にまつわる言葉、慣用句、ことわざが多く残されています。

皆さんが良く耳にする、「折紙付き」や「快刀乱麻を断つ」、「付け焼刃」、そして「反りが合わない」や「元の鞘に収まる」など、数えきれないほどです。

また、相手の意向に同調することを意味する、「相槌を打つ」という慣用句も、刀鍛冶が鋼を鍛える際、主従が向かい合い、主の意図する部分を従者と息を合わせて交互に打つことから出てきたものです。

2. 日本刀の肌

日本刀の研ぎ澄まされた地金の美しさは、和鉄の鋼を何回も折り返し鍛錬し、強靱な地金を造ることによってもたらされた鍛え肌の美しさです。

その肌目は、樹木の木肌と同じように、板目、柾目、柾目など、文様はさ

展示資料

砂鉄、松炭、玉鋼、大槌、小槌、テコ棒、テコ台、玉箸、平箸、焼柄、タガネ、せん鋤、蜻蛉せん、鑢、銘切り道具(タガネ、小槌、台) など、

参考資料

・「鍛錬玉函」(写本)
文化元年(1804年)、水心子正秀が相馬物部に与えた伝書

*また、企画展開催中、日本刀の製作技術に関するビデオ放映を計画しています。

5. 展示資料

本企画展では、これらのことを理解していただくため、鍛錬を中心に、玉鋼から展示を始めて、刀工が銘を切るまで、作業工程にそって使用する道具に視点を置いて展示を行います。主な作業工程は以下の通りです。

① 質の高い鋼の作製
・ たたら吹き・水減し・積沸かしなど

② 鋼の組み合わせ
・ 鍛錬(上鍛え)・鍛接と沸延べ
・ 素延べなど

③ 温度管理
・ 土置き・焼き入れ

④ 仕上げ
・ 鍛治押し・莖仕立て・銘切り

平成20年秋季企画展

期間/10月18日(土)~11月24日(月) ※10月20日(月)、27日(月)、11月4日(火)、10日(月)、17日(月)は休館日です。
時間/午前9時30分~午後4時30分(ただし、入館は午後4時まで)
場所/鉢形城歴史館・企画展示室
費用/一般200円、高校生・大学生100円(70歳以上、中学生以下、障害者手帳をお持ちの方は無料)
問い合わせ/鉢形城歴史館(☎586・0315)へ。