

鑄金

鑄金（ちゅうきん）とは、日本の金工で使用されるいくつかの伝統的な鑄造方法を指す。いずれも、溶かした金属を型に流し込み、常温で冷やすというものである。金属を液体として扱うため、鋳起などの他の金属加工技術に比べ、より複雑な形状が可能である。1964年に重要無形文化財に指定された。

鑄金の鑄型は、「真土（まね）」と呼ばれる粘土と砂を混ぜたもので作られる。この鑄型は、作り方によって「蠟型（ろうがた）」「込型（こめがた）」「惣型（そうがた）」の3種類に分けられる。

蠟型は、蜜蝋と樹脂を混ぜ合わせたものから、目的の物体の原型を作るロストワックス技法である。蠟の周りに真土を詰め込み、加熱する。すると、蠟が溶けて排出され、原型のくぼみが残る。3種類の型のうち、ロストワックス鑄造は最も複雑な形状を再現できるが、原型はその過程で壊される。

込型は、粘土で原型を作る込型鑄造（piece molding）の技法である。まず粘土で型を作り、その上に石膏で原型を作る。次に、石膏型の外側を真土で覆い、それを分割して取り外し、別々に組み立てる。その後、石膏型の内側を真土で覆う。こうすることで、鏡像のような2つの真土ができ、片方はわずかに小さくなる。固まった後は、内型と外型として使用する。

鐘や茶道の茶釜など、円形のお椀のような形状のものには、「惣型」という手法を用いる。耐熱性のある2つの型この中に、惣型の上下を形成する。その中に真土を入れ、側面と底面が均等になるように押し付ける。型の中心軸を中心に回転させた型紙の板で、型の内側を平らにならす。このとき、真土を押したり、彫刻したりすることで、外側に装飾を施すことができる。次に、型の中の真土を焼成して固める。そして、木製の入れ子人形のように上下の型を合わせ、その中に中型と呼ばれる芯型を入れていく。中型には金属製のスペーサーを置いて、溶けた金属が流れ込むように隙間を作る。

いずれの方法でも、鑄型が完成したら、溶けた金属を流し込み、中の空洞の形をとる。金属が冷えると、鑄型は壊され、金属の形だけが残る。このとき、漆や鉄系の黒色染料でコーティングし、保護することが多い。

日本に初めて鑄物が伝わったのはアジア大陸からであるが、弥生時代初期（紀元前400年-200年）には鑄物が始まっていたことがわかっている。1世紀頃までには、高度な鑄造技術によって、刀剣、鏡、銅鐸などの青銅器が作られるようになった。