

日本刀の鍛造

日本では古くから片刃の刀が生産されており、鍛造技術により、複雑な鍛え肌・地肌と刃文を持つ、非常に強靱な鋼が生み出されている。1955 年、日本刀づくりは重要無形文化財に指定された。

何世紀にもわたって、時代のニーズやスタイルに応じて、長さや曲率の異なるさまざまな種類の刃物が生み出されてきた。しかし、どの刀にも共通するのは、鍛造技術である。原料は不純物の少ない砂鉄で、これを炭と混ぜて製錬し、鍛接し、玉鋼（たまはがね）と呼ばれる鋼をつくる。この鋼塊を何度も折り曲げたり、打ち出したりして不純物取り除き、炭素を均一に分散させることで、高品質で多層構造の鋼に仕上げる。刃の先端を斜めにカットし、槌で叩いて尖らせた後、全体を平滑に仕上げる。

次に、刀の強度と切れ味を高めるために焼き入れを行う。まず、粘土と炭と砥石の粉を混ぜたものを刃先以外のすべての部分に塗る。刃を熱し、水で急冷することで、刃の長さに沿って独特の刃文ができる。その後、ハンマーで刃の歪みを取り、鋭利な刃に磨き上げる。最後になかご（柄の内側に納まる刃の部分）に鍛冶職人のサイン（銘）を入れる。

鋳型に溶かした金属を流し込んで作る鋳造刀は、少なくとも古墳時代（250～552 年頃）には存在していた。しかし、国内の刀工が鍛刀するようになったのは、平安時代（794-1185）に入ってからである。12 世紀末には、太刀と呼ばれる非常に長い弧を描く刀が登場し、これが日本刀の原型となった。

15 世紀から 16 世紀にかけての混乱期には、カタナと呼ばれるやや短めの刀が主流となった。藩主のための精巧な刀が作られる一方、一般の武士のための低品質で大量生産された刀も多くあった。しかし、17 世紀初頭に日本は徳川幕府のもとで平和が訪れた。その後、2 世紀にわたる幕府の支配下に置かれ、刀剣は身分と権力の象徴となり、富裕層が機能性と芸術性を兼ね備えた価値の高い作品を求めるようになり、刀工の技術も洗練されていった。城下町には刀匠や関連工芸の職人たちが集まり、彼らの要望に応えた。

刀身とその付属品は専門の職人によって作られた芸術品であることが多い。漆や金の蒔絵を施した特注の木製の鞘（さや）、絹を巻いた鮫革の柄（つか）、貴金属をはめ込んだ精巧な鍔（つば）など、華麗な装飾品は着用者の富と地位を示している。加賀藩（現在の石川県・富山県）は、前田家の支援のもと、17 世紀から 19 世紀にかけて、多くの腕利きの刀工や関連職人を集め、育成することができた。