**日本刀鍛造**

日本製造單刃刀已有數世紀的歷史，當中運用的鍛造技術，可以打造出特別堅固且具有複雜表面紋理、回火紋樣的鋼材。西元1955年，日本刀製造工藝獲指定為重要無形文化財產。

數世紀以來，日本不斷出現符合當下需求和審美風格的各類長度、曲度各異的日本刀，但各類不同的日本刀卻都使用了相似的的鍛造技術。這些日本刀的製造原料為低雜質鐵砂與木炭的混合物，再經過熔鍊、鍛焊，製成一種稱為玉鋼的材料。刀匠將鋼料反覆摺疊，並多次鍛打，這個步驟可以去除多餘雜質，讓碳的分布更加均勻，就能打造出優質的多層鋼材。隨後，刀匠再將刀片尖端切割成一定角度，並經過錘擊以打造出刀尖的形狀，然後再磨製刀片表面，讓整體變得光滑。

接下來，刀片經過回火，變得更堅固且維持鋒利度。刀匠首先將黏土、木炭和磨刀石粉末的混合物，包裹在刀刃以外的所有部位。接著刀片先經過加熱，然後放入水中急速冷卻，經過這個步驟，刀刃邊緣會形成獨特的回火紋樣，然後若刀片變形，刀匠會使用錘子修正，並將刀片拋光，使其鋒利無比。最後一步是在刀莖（刀片裝在刀柄內的部分）刻上刀匠的名字（在日文中稱為「銘」）。

鑄刀為將熔融金屬倒入模具製刀的技法，最晚在古墳時代（約西元250–552）就已經存在，但直到平安時代（西元794–1185），日本國內的刀匠才開始透過鍛造製刀。12世紀末，日本出現了一種名為太刀的長彎刀，從此日本刀正式誕生。

15世紀至16世紀之間時局動盪，一種略短的武士刀（在日語中稱「刀」，讀音為katana）成為當時的主流。精鍛的日本刀專為統治者打造，許多大量生產、品質較差的武士刀則是為普通武士準備。17世紀初，日本在德川幕府統治下進入和平的時代。在接下來兩個世紀的幕府統治時代，日本刀演變為地位和權力的重要象徵。富裕的日本刀買家要求作品兼具實用性和藝術價值，因此日本的鍛刀工藝變得更加精密複雜，這種需求促使刀匠及其他相關工藝的工匠們聚集在城下町。

一般來說，刀片及相關配件都是由專業工匠打造的藝術品。裝飾著漆和金蒔繪的定製木製刀鞘、包裹著絲綢的鯊魚皮刀柄，還有鑲嵌著貴重金屬的精緻護手，無不彰顯著擁有者的驚人財富和尊貴地位。17世紀至19世紀，在前田氏藩主的資助下，加賀藩（今石川縣和富山縣）吸引並培養了大量技藝精湛的刀匠及相關工匠。