**日本刀锻造**

日本利用锻造技术制造单刃刀已有数百年的历史。这种锻造技术可以打造坚固异常且具有复杂表面纹理和回火纹样的钢材。1955年，日本刀制造工艺被指定为重要非物质文化遗产。

几个世纪以来，日本不断涌现了符合当时需求和审美风格的各类长度、曲度不同的日本刀。然而，这些不同的日本刀却都使用了相似的锻造技术。这些日本刀的制造原料为低杂质铁砂与木炭的混合物，再经过熔炼、锻焊，制成一种称为玉钢的材料。刀匠将钢料反复折叠，并多次捶打，这一步骤可以去除多余的杂质，并让碳分布更加均一，从而打造优质的多层钢材。随后，刀匠将刀片尖端切割成一定角度，并经过锤击打造出刀尖的形状，然后再将刀片表面整体打磨光滑。

接下来，刀匠对刀进行回火，使其变得更加坚固，并能够保持刀刃持续锋利。刀匠首先将黏土、木炭和磨刀石粉末的混合物包裹在刀刃以外的所有部位。刀片先经过加热，然后放入水中急速冷却，经过这一步骤，刀刃边缘会形成独特的回火纹样。如果刀片发生变形，刀匠会使用锤子修正，并将刀片抛光得锋利无比。最后一步是在刀茎（刀片安装在刀柄内的部分）上刻上刀匠的签名（铭）。

铸刀，即将熔融金属倒入模具制刀的技法，最晚在古坟时代（约250–552）就已经存在。然而直到平安时代 (794–1185)，日本国内的刀匠才开始通过锻造制刀。12世纪末，日本出现了一种名为太刀的长弯刀，标志着日本刀正式诞生。

15世纪至16世纪的动荡时期，一种略短的武士刀（日语发音为 katana，汉字为“刀”）成为当时的主导风格。精锻的日本刀专为统治者打造，而批量生产、品质较差的武士刀则是为普通武士准备的。17世纪初，日本在德川幕府的统治下进入和平年代。在接下来两个世纪的幕府统治时代，日本刀演变为地位和权力的重要象征。富裕的日本刀购买者要求作品兼具实用价值和艺术价值，因此日本的锻刀工艺变得更加精密复杂。这种需求促使刀匠及掌握其他配套工艺的工匠在城下町聚集。

一般来说，刀片及相关配件都是由专业工匠打造的艺术品。绘有漆和金莳绘的定制木质刀鞘、包裹着丝绸的鲨鱼皮刀柄，还有镶嵌着贵重金属的精致护手，这些华丽的装饰无不彰显着拥有者的惊人财富和尊贵地位。17世纪至19世纪，在前田氏藩主的资助下，加贺藩（今石川县和富山县）吸引并培养了大量技艺精湛的刀匠及相关工匠。