

鑄金

鑄金是指數種日本金屬鑄造工藝的傳統技法，每種技法都會將熔融金屬倒入鑄模，然後將鑄造物放在室溫中冷卻。由於鑄金技法是將液態金屬加工，因此與其他金屬加工技法（如錘揲）相比，可以打造更複雜的造型。西元 1964 年，鑄金的各項技法獲共同指定為重要無形文化財產。

鑄金所用的鑄模以黏土和沙的混合物製成，這種材料在日語中稱為「真土」。鑄金的鑄模根據製造方法分為蠟型、込型和惣型等三種類型。

蠟型是一種脫蠟法。首先，使用具延展性的蜂蠟和樹脂混合物，製作想要的鑄件模型。接著，用真土包裹蜂蠟模型，並進行加熱。蜂蠟受熱後液化流出，只留下鑄件形狀的空殼。在這三種鑄模類型中，使用脫蠟法可以打造最精密複雜的形狀，但鑄模會在製作過程中遭到破壞。

込型則是一種分段成型工藝（又稱「分件鑄模」）。首先需要使用黏土製作模型，接著用石膏包裹黏土模型，初步製成模具。接下來，用真土包裹石膏模具的外側，然後將真土鑄模分割成幾部分，以便拆卸與單獨組裝。之後，用真土覆蓋石膏模具的內側。這樣便能製作出兩件外型一樣的真土鑄模，其中一個略小於另一個。待硬化後，這兩件鑄模可

コメントの追加 [u1]: 【要確認】

簡体字同様

コメントの追加 [VT2R1]: 「同じ形」となっているため、問題ないかと存じます。

作為內模和外模使用。

至於惣型工藝，可用於製作鐘、茶會用的茶釜等圓形和碗狀的物品。惣型模具的上下兩部分，分別在兩件耐熱模具中製成。真土會填入模具內側，然後壓成均勻的表層，覆蓋每個模具的側邊和底部，接著使用一個板子繞著模具中心軸旋轉，將真土內側的表面打磨平整。之後可以在真土上壓入或雕刻裝飾圖案，這些圖案會呈現在成品外側的表面上。下一步，將模具內的真土燒製使其硬化。然後將真土鑄模的上下兩部分組裝在一起，就像將分成兩半的木頭俄羅斯娃娃套在一起，並在中間放置一個稱為「中型」的模芯。中型由金屬墊片支撐，在鑄模間形成間隙，以供注入液態金屬。

無論採用哪種鑄造方法，在鑄模製作完成後，都需要將熔融金屬注入其中，形成內部中空的形狀。金屬冷卻後，便可將鑄模移除，留下金屬鑄件。工匠通常會在尚未冷卻的鑄件表面，塗漆或塗上黑色鐵基染料，為鑄件上色和加上保護塗層。

鑄金製品最初從亞洲大陸傳入日本，但有證據顯示，日本國內的鑄金工藝始於彌生時代早期（西元前 400–西元 200 年）。到了西元 1 世紀，日本工匠開始使用先進的鑄造工藝，製作銅劍、銅鏡和銅鐸（一種鐘形禮器）等青銅製品。

コメントの追加 [u3]: 【要確認】
簡体字同様

コメントの追加 [VT4R3]: 修正いたしました。

コメントの追加 [u5]: 【要確認】
簡体字同様

コメントの追加 [VT6R5]: 上記同様