

铸金

铸金指日本金属铸造工艺中的几种传统技法，这些技法都涉及将熔融金属倒入铸模，然后将铸造物置于室温中冷却。由于铸金技法是针对液态金属进行加工，因此，铸金与其他金属加工技法（如锤揲）相比，可以打造更为复杂的造型。1964 年，铸金的各项技法被共同指定为重要非物质文化遗产。

铸金所用的铸模是使用黏土和沙混合物制成的，这种材料在日语中称为“真土”。根据铸造工艺，铸金的铸模可分为三种类型：蜡型、込型和惣型。

蜡型是一种失蜡浇铸法。首先，使用蜂蜡和树脂的可延展混合物制作构想中铸件的模型。然后将真土包裹在蜂蜡模型上，并进行加热。蜂蜡受热后液化流出，只留下铸件形状的空壳。在这三种铸模类型中，使用失蜡浇铸法可以打造最精密复杂的形状，但是铸模在制作过程中会被破坏。

込型是一种分段成型工艺（又称“分件铸模”）。首先需要使用黏土制作模型。然后，使用石膏包裹黏土模型，初步制成模具。接下来，用真土包裹石膏模具的外部，然后将真土铸模分割成几段，以便拆卸、单独组装。之后，用真土覆盖石膏模具的内部。这样便制成了两件一样的真土铸模，其中一个略小于另一个。硬化后，这两件铸模便可用作内模

コメントの追加 [u1]: 【要確認】

「鏡像」は「類似する」として訳されていますが、大丈夫でしょうか。念のためご確認をお願いいたします。

コメントの追加 [VT2R1]: 「同じ」に修正いたしました。

和外模。

翳型工艺适用于制作钟、茶会用的茶釜等圆形和碗状的物品。翳型模具的上下两部分是分别在两件耐热模具中制成的。在模具内部填入真土，然后将真土压成均匀的表层，覆盖在模具的侧方和底部。然后，使用一个围绕模具中心轴旋转的板件，将真土的内表面打磨平整。之后可以在真土上压入或雕刻装饰图案，这些图案会呈现在成品铸件的外表面上。接下来，将模具内的真土烧制硬化。然后，将真土铸模的上下两部分安装在一起，如同两只套娃套在一起，中间放置一个称为“中型”的模芯。中型由金属垫片支撑，在铸模间形成间隙，以供注入液态金属。

无论采用哪种铸造方法，在铸模制作完成后，都需要将熔融金属注入其中，形成内部中空形状。金属冷却后，便可将铸模移除，留下金属铸件。通常，工匠会在尚未冷却的铸件表面涂漆或黑色铁基染料，为铸件上色并添加保护层。

最初，铸金制品由亚洲大陆传入日本，但有证据表明，日本国内的铸金工艺始于弥生时代早期（公元前 400—公元 200）。到了公元 1 世纪，日本工匠开始使用先进铸造工艺制作铜剑、铜镜和铜铎（一种钟形礼器）等青铜制品。

コメントの追加 [u3]: 【要確認】
あの時代に「輸入」という表現は妥当でしょうか
(012-038 の「传入」が適切だと思います)。念のため
ご確認をお願いいたします。

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】
日本語は「刀剣」ですが。念のためご確認をお願い
いたします。

コメントの追加 [VT6R5]: 銅製の刀剣という意味もあり
ますので、問題ないかと存じます。