

日本刀鍛造

日本利用鍛造技術製造單刀已有數百年的歷史。這種鍛造技術可以打造堅固異常且具有複雜表面紋理和回火紋樣的鋼材。1955年，日本刀製造工藝被指定為重要非物質文化遺產。

幾個世紀以來，日本不斷涌現了符合當時需求和審美風格的各類長度、曲度不同的日本刀。然而，這些不同的日本刀卻都使用了相似的鍛造技術。這些日本刀的製造原料為低雜質鐵砂與木炭的混合物，再經過熔煉、鍛焊，制成一種稱為玉鋼的材料。刀匠將鋼料反復折疊，並多次捶打，這一步驟可以去除多餘的雜質，並讓碳分布更加均一，從而打造優質的多層鋼材。隨後，刀匠將刀片尖端切割成一定角度，並經過錘擊打造出刀尖的形狀，然後再將刀片表面整體打磨光滑。

接下來，刀匠對刀進行回火，使其變得更加堅固，並能夠保持刀刃持續鋒利。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。刀片先經過加熱，然後放入水中急速冷卻，經過這一步驟，刀刃邊緣會形成獨特的回火紋樣。如果刀片發生變形，刀匠會使用錘子修正，並將刀片拋光得鋒利無比。最後一步是在刀莖（刀片安裝在刀柄內的部分）上刻上刀匠的簽名（銘）。

コメントの追加 [u1]: 【修正指示】
日本刀の話ですので、ここは「刀」でしょう。ご修正をお願いいたします。

コメントの追加 [VT2R1]: 修正いたしました。

コメントの追加 [u3]: 【要確認】
「切れ味を高める」を「切れ味を維持する」として訳していますが、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 [VT4R3]: 変更いたしました。

コメントの追加 [u5]: 【要確認】
妥当な比喩でしょうか。念のためご確認をお願いいたします。

コメントの追加 [VT6R5]: 変更いたしました。

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。绘有漆和金蒔绘的定制木质刀鞘、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。

コメントの追加 [u7]: 【要確認】
年代を補足しなくても大丈夫でしょうか。念のためご確認をお願いいたします。

コメントの追加 [VT8R7]: 英語の原稿には無い内容であること、ここでのポイントは「17 世紀に平和になった」ことなので、このままで問題ございません。

コメントの追加 [u9]: 【要確認】
他の地域（他社の翻訳）のように、「城下町」に対して補足説明をしなくても大丈夫でしょうか。念のためご確認をお願いいたします。

コメントの追加 [VT10R9]: 英語の原稿に無い内容であるため、他社の翻訳と異なっても問題ないかと存じます。

コメントの追加 [u11]: 【要確認】
この場合、「所有者」が自然だと思います。念のためご確認をお願いいたします。

コメントの追加 [VT12R11]: 修正いたしました。