

일본도 제작법

일본에서 도검 제작이 크게 발전한 것은 1500년대 중엽이었는데, 이때 새로운 다타라 제철법이 개발되면서 일본도의 재료에 필수적인 고급 옥강(玉鋼, 다마하가네)을 생산하게 되었습니다. 일본도는 이때까지만 해도 수세기에 걸쳐 정련된 철을 사용했는데, 옥강의 탄소 함유량은 절삭력과 유연성을 겸비한 일본도 제작에 이상적인 조건을 갖추고 있었습니다. 오늘날에도 여전히 일본도 장인에게 없어서는 안 될 재료입니다.

일본도의 칼날을 제작할 때는 먼저 강철을 뜨겁게 달군 후 약 5mm 두께로 평평하게 만듭니다. 그런 다음 잘게 부순 후, 경도에 따라 선별합니다. 예리한 하사키(베는 부분)을 만들기 위해 가장 단단한 파편을 층층이 포갠 후, 다시 용해하여 하나의 덩어리로 만듭니다. 이 덩어리를 약 15 번에 걸쳐 접는 과정을 거쳐 약 33,000 층으로 만듭니다. 이러한 층은 장인이 완성시키는 과정에서 칼날의 표면에 나뭇결 등으로 드러납니다.

다음으로 더욱 부드럽고 유연한 이 층이 형성된 강철을 칼몸의 심으로 끼워넣어 망치로 두드리면서 칼날의 형태를 만듭니다. 그리고 담금질 공정을 거쳐 칼몸(도신)을 굳힙니다. 먼저 칼날에 점토를 두께를 바꿔가며 바르고 약 800℃로 가열한 후, 찬물에 넣어 단숨에 냉각합니다. 이때 점토의 두께에 따라 금속의 수축 방식이 달라지면서 일본도의 특징인 독특한 곡선이 생겨납니다. 또한, 점토를 칠하는 방법에 따라 날 주변에 드러나는 하몬(하사키의 선)의 형태가 결정됩니다. 하몬은 직선, 곡선, 톱니 모양 등 일본도 장인이 원하는 형태로 만들 수 있습니다. 전시된 일본도를 살펴보면, 기본적인 재료가 동일해도 장인의 기술에 따라 서로 다른 다양한 형태나 문양을 만들어 낼 수 있다는 것을 알 수 있습니다.