

日本刀鑒賞

在日本刀還是戰爭武器時，就因為其工藝而備受讚譽。如今士兵們已不再佩刀上戰場，但世界各地依然有不少愛好者孜孜不倦地研究日本刀劍鍛造的精妙細節。評品不同刀劍時的三大要素是「地肌」（底紋）、「刃文」（刀口紋樣）和「反曲」（弧度）。

「地肌」形成於鍛造過程中。刀匠不斷折疊鋼片，最後會得到一塊約有 33,000 層的緻密金屬塊。在軋扁、拋光鋼塊的過程中，像是直線條、波浪形或各種類似木紋的分層紋路逐漸顯露出來。

「刃文」是沿刀刃伸展的一條線，可以是直線，也可以根據個人品味做成波紋、鋸齒紋等不同的紋路。不同時期日本刀的彎度和刀尖寬度，會根據當時的戰爭風格不同而發生變化。

刀刃的彎度和刀口紋樣都是「淬火」的結果，這是在鍛造即將完成前的一道獨特工序。刀匠會將兩種導熱速度不同的黏土敷在刀上，將其加熱到 800°C 左右後迅速浸入冷水中。刀背的黏土收縮較慢，生成一種體積膨脹較小的「珠光體」鋼，而刀刃則在迅速降溫、硬化過程中成為體積膨脹較大的「馬氏體」鋼，日本刀獨特的反曲由此形成。刀鋒的刃文則取決於黏土的敷塗方式，拋光後即可顯現。