

## 日本刀的锻造过程

每年冬天，日刀保吹踏鞴工场（鞴，音同“备”，即古代的鼓风机）都会开炉冶炼珍贵的“玉钢”，再由刀匠将它们打造成工艺品。“日刀保”(NBTHK)是日本美术刀剑保存协会的简称。每年5月前后，日刀保在对所有玉钢分类、定级后，售卖给日本各地的刀匠。每锻造一把日本刀，需要消耗约4公斤玉钢，但最后的刀身重量仅1公斤左右。本展板照片展示的是锻刀的主要工序。

首先，将大块钢材加热、轧扁，用落锤敲成小块（照片1~2）。接着逐层堆叠碎片，浇上泥水和灰，重新熔成一块钢锭（照片3~5）。经过反复加热并折叠钢锭，就可以炼就一块无杂质、致密的钢材（照片6~7）。将硬度不同的钢锭锻接在一起就可以锤打拉长成想要的形状（照片8~11）。

刀刃成型后需要经过“淬火”处理，即在刀刃和刀背上涂敷一层粘土后，加热到800°C左右，随后迅速浸入冷水中（照片12~13）。专业匠人会对锻造完并经淬火处理后的刀身研磨锋利并抛光（照片14~19）。最后刀匠在刀茎上刻下自己落款（照片20），一柄日本刀才大功告成。