

平成23年

爾比久良玉鋼会

玉鋼刃物を造る会を実施します

日時 2011年5月28日～29日(土日) 午前10時～16時

竹花繁久日本刀鍛錬所にて実施。参加希望者は、事務局・鍛錬所まで連絡の上先着順にて**若干名**募集とさせていただきます。



日本刀の製作と同じ行程にてご希望の刃物造りを刀匠がご指導させていただきます。洋式のナイフブレードから和式の切出、小刀、小柄等多様に対応いたします。今回も前年と同じく2日間の日程をとっておりますのでそれぞれのご希望に沿った形(火造り過程からも)で実施できます。なお、実施日の1ヶ月前までには仕様を決定、入金をもって準備にかかります。なお詳細は過去の実施内容をHPにてご確認ください。

1. 参加費 7万円 ブレード及び研ぎ代、送料を含みます。

昼食と懇親会(土)の入浴・飲食代は当方にてご用意させていただきます。

2. 見学について

見学は可能です、事務局までお問い合わせ願います。

3. 交通・その他

鍛錬所は池袋から急行59分、駅徒歩10分。また、所用などで参加不能となった場合でもご希望に沿う形でブレード等の製作が可能、製作の予備日も設定する予定です。詳細はメールにてお尋ねください。

爾比久良玉鋼会

日本刀鍛錬・鑑賞会実施のお知らせ

日時 2011年06月26日(日) 午前10時～16時

竹花繁久日本刀鍛錬所にて実施

参加希望者は、事務局・鍛錬所まで先着順若干名です、過去の実施内容はHPを参照願います。会費4000円(昼食懇親会費込み)



日本刀の鍛錬

日本刀の素材の多くは、砂鉄を用いて“たたら”で作られた和鋼を素材とする。この鋼は種々の炭素含有量をもつが、目的に応じて脱炭やを施す。この操作を地鉄卸しという。これは、藁灰と木炭粉を敷き詰めためた火床ほどに木炭を燃料として、木製の手押しの指し靴からの送風口に近い底のほうでは脱炭が、木炭の燃焼による一酸化炭素ガスに覆われる上部では浸炭がなされる。

つぎに、梃鉄(梃板)といわれる平板を作り、その上にまんべんなく加熱するために、小割にした玉鋼や場合によっては古鉄を積み重ねて、和紙でくるみ、藁灰をまぶして、粘土水をかける。灰や泥水をかけるのは、空気を遮断して、鋼の表面酸化を防ぐとともに、泥のSiO₂が不純物の鋼滓をぬきとるためといわれる。1600の火床で130まで加熱する[積み沸かし]。つぎに、鉄床かなどこ(鉄敷ともいう)の上で鉄槌を用いて十分鍛えた後、この中央を鑿せんで切り込みを入れて折り返す[下鍛え]。こうしてできた素材を拍子木状に積み重ね、再び鍛錬し、何度かの折返しを繰返す[上鍛え]。これを折返し鍛錬という。刀匠によって回数異なるが、この操作を10回程度繰返す。したがって、210 1,000層(15回では、215 33,000層)の積層材となる。この層状模様はそのまま刀に残るから、いろいろな細かい模様(肌という)が刀の棟の表面に見られる。また、この層が互いに密接するのは、鍛錬によって不純物が火花となって飛散し、界面が極めて清浄となるから、原子同士が結びつくことになる(これを、現代の技術ではメカニカルアロイング(mechanical alloying=機械的合金化)という)。

この鍛錬によって、素材の重量は数分の1にまで減少して、750-1100グラムの刀となる。炭素量が低い包丁鉄を内部に入れ[心鉄しんがねという]、炭素量を制御した玉鋼などをその外にかぶせ[皮鉄かわがね]、さらに高炭素鋼[刃鉄はがね]を刃先にして組み合わせる[作り込み、合わせ鍛え]。この地鉄をおおまかに刀身の形に素延べし、小槌で適切な形状に整える[火づくり]。このとき、切先の成形[打出し]は最も重要な工程の一つである。ときには、やすりなどで切削し完全な形にすることもある。以上。抜粋、京都大学大学院エネルギー科学研究所 井上達雄氏、「日本刀の鍛錬と焼き入れのシュミレーション」。

すべての行程をお見せできませんが、当方HPに映像がリンクが設定してありますので概要はわかると思います、あとは実際に鍛錬しているところを”見て・飛び散る火の粉(火傷しても知りません)・音”を体感してください。事務局