

16. 折り返し鍛錬を8回程度繰り返します。

折り返し鍛錬を7回から8回繰り返すと128(2^7)～256(2^8)層の折り返し層となり、不純物が出て行くと共に脱炭し、更に鋼が積層強化されて粘り強く折れにくくなっていきます。



ヒラ打ち



コバ打ち

備前長船日本刀伝習所監修・著作

17. 素延べ

押し返し鍛錬が終了した鋼を、包丁の身幅と厚さ、長さに合わせて機械ハンマーで伸ばしていきます。古式鍛錬では時間が掛かりすぎる為、包丁体験会でも、素延べは機械ハンマーで行わせていただきます。あっという間に鐵が引き伸ばされる事に驚かれる事でしょう。



備前長船日本刀伝習所監修・著作

18.粗成形

茎(ナカゴ)及び全体を包丁の形状に粗く成形します。

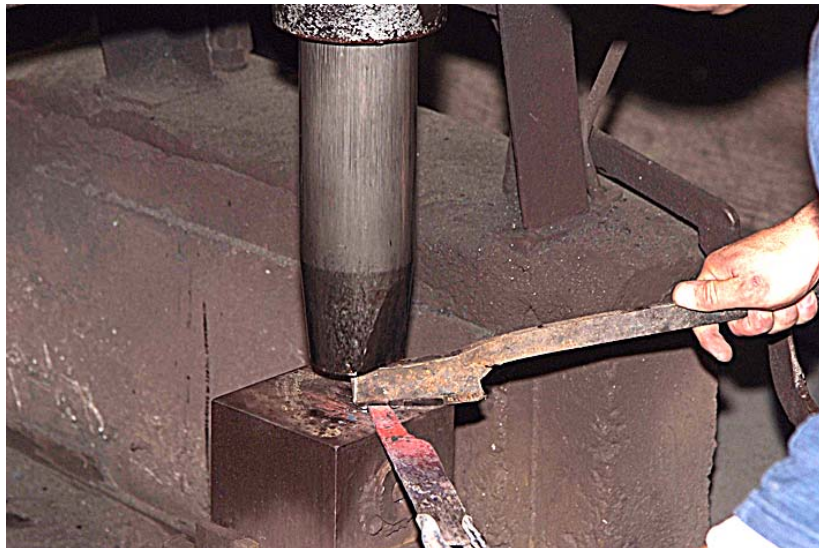


備前長船日本刀伝習所監修・著作

19. 莖(ナカゴ)仕立て、切先切断



包丁柄に差し込む部分
莖(ナカゴ)部分を叩いて細くなる
ように成形します



包丁柄に差し込む部分
莖(ナカゴ)の長さを切り揃え、包
丁の切先部分に厚さの半分程度
切れ目を入れて水の中に入れ、
焼入の感度を確認します。
表面の酸化鉄膜が剥がれ落ちて
白くなる場合は、焼入感度が高い
です。 備前長船日本刀伝習所監修・著作

20. 上げ鍛え(包丁の成形)

手鎚に水をつけながら叩いて酸化鉄を包丁に打ち込まないようにして、刃先形状を整える上げ鍛えを行います。



21. 形状調整・黒皮除去



焼入れの為に、ベルトグラインダーを用いて鍛錬で生じた黒皮を除去し、包丁の形を整えます。刃先は1mm程度残るように削ります。此の時の火花やグラインダーでの火花試験で鉄中の炭素の割合を確認しておきます。



備前長船日本刀伝習所監修・著作

22. 焼き刃土塗り付け

焼入用の焼き刃土を準備する。

ガラス板の上で空気を良く含ませるように滑らかなクリーム状となるまで、水を含ませて焼き刃土を篋(へら)でよくかき混ぜてから包丁の刃文が出るように刃先を薄く、峰側を厚く塗り付けます。



備前長船日本刀伝習所監修・著作