

23. 焼刃土の乾燥

包丁の茎を火箸で掴み焼刃土を火床の炭火の上で乾燥させます。



24.焼入

焼刃土が落下しないように注意しながら火床の炭火の中に包丁を潜らせ、前後に動かす事で刃先から刃元まで温度を揃え、水の中に入れて一気に冷却します。

使用する砂鐵の地域の差があるので水温及び焼入温度を調整して焼入します。



刃先から刃元まで温度が揃った状態



炭素量に合った焼入温度で水焼入

備前長船日本刀伝習所監修・著作

25. 合い取り(焼戻)、焼入歪直し



焼入したままだと、硬すぎて脆く刃が欠けやすいので、合い取りという、低温焼戻を行い、刃先が粘り強くなるようにします。また、焼入によって刃先部分は体積が焼く1.5倍に膨張しておりますので歪がでます。焼入されていない部分を叩いて焼入歪を修正します。



備前長船日本刀伝習所監修・著作

26. 焼き刃土の除去・焼入確認

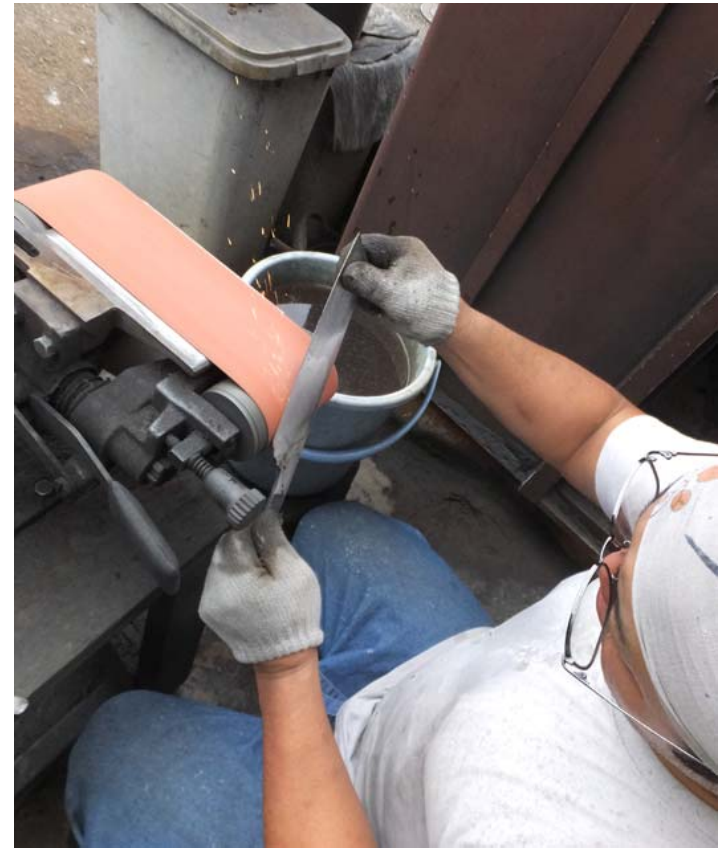
焼き入れ後、十分に冷却されてから、焼き刃土を金剛砥石で除去し、薄めた硝酸を包丁に塗って焼入の状態を確認します。



備前長船日本刀伝習所監修・著作

27. 黒皮除去、刃先の粗仕上げ

焼入・焼戻が完了した包丁をベルトグラインダーで粗砥ぎして形状と刃を仕上げます。焼入で生じた黒皮（酸化鉄）も除去され、鐵色となっていきます。



備前長船日本刀伝習所監修・著作

28. 仕上げ砥ぎ



金剛砥石から、GC砥石、#1000の砥石と順に砥石の目を細かくして仕上げていきます。最終的に刃先は#6000～#8000の砥石で本刃付をし、試し切りをしながら刃先の調子を整えます。これによって、引けば切れる日本刀の様な切れ味の包丁となります。

29. 銘切（製作者銘）

刃付けが終わり、切れ味の確認をされた包丁には、
包丁製作者の銘が鑿で切られます



備前長船日本刀伝習所監修・著作