

日本刀研磨技術(成形研磨技法)の継承と進化

令和6年12月7日 研究会 中村 羊佑

修習技術者 (機械分野)



1. はじめに

令和6年、筆者は日本刀研磨職人の古くから続く名門¹⁾、刀剣研師 秋田誉久門に入門した。

現代において研師とは専ら日本刀研磨を行うことで生計を立てる独立した職人、つまり個人事業主のことを指す。研師には刀匠のような業務独占資格はないが、独立した職人として暖簾(のれん)分けを許されるには、師匠から技術を認められ、顧客からも信頼される必要があり、新たに細工場を立ち上げる際には一式の道具製作も必要である。

本稿では修行中の筆者が現時点で師匠から吸収した「良い研ぎ」の要点と、製作した道具を紹介する。

2. 古くから継承される 良い研ぎ とは

日本刀研磨において「良い研ぎ」とは抽象的な概念ではなく明確な基準がある。専門用語では下地と表現されるが、一般的な言葉では立体物の成形がしっかりと成されているか否かが研ぎの巧拙である。

具体的には、刀の全ての角はピン角で僅かでもRや面取りを付けてはならず、刀の全ての面は角の稜線から稜線まで曲率を変えてはならず、刀に映る鏡像が稜線の近くで速度を変えたり歪んではならない。この状態が目標となる成形の精度である。

研磨の際に消費できる刀の体積は有限で、また刀には時代と国毎に特徴とされる理想の形状があるため、古作については出来ることは限られるが、上記の成形精度を達成した上で、理想形状に近づけるための最善努力が尽くされていれば「良い研ぎ」として評価される。

古くから本阿弥家の研ぎが御家研ぎと称され他と区別されてきた背景は、この異常な迄の成形精度の追求と理想形状への理解度の高さに由来する。誰が見ても分かる高精度な加工は刀に付加価値を与え、名刀を修復する際にも、その高い工作精度は、最小限の加工で仕事を完了できることの証となっていた。

3. 伝統的な成形技法への回帰とそこからの進化

さて、筆者が師匠の教えに従い刀の理想形状への理解を深めた結果、刀は全ての面が自由曲面で構成され、内部構造も不定のため機械化は困難なことが

分かった。結局のところ「良い研ぎ」の達成手段は、人間が正確な動作で刀をピンポイントに複曲面形状に成形した硬い砥面に当てて研磨する方法、つまり伝統的な成形研磨技法に回帰する。ここから更に精度を追求するなら、改良の余地はその道具に有る。

下図は現在筆者が製作を進めている研ぎ台である。



図1. 下地研ぎ専用研ぎ台(研ぎ舟)

刀の成形精度は研師独特の構えに左右されるため、①の椅子は研ぎの構えを長時間維持するために、高剛性かつ体形に合わせて微調整が可能な構造とした。②はクーラントを循環ろ過し自動供給することで、水抜けの速い粗砥使用時の研削条件を安定化した。③は砥石を磁力で固定することで、従来の足で踏む固定方法よりも確実に強固な固定を実現した。④は右手首をバランスで吊ることで、不安定になりがちな長尺の刀でも安定して研げるよう改良した。

4. おわりに

かつては親方への丁稚奉公だった職人の技術継承も、現在は流派を問わない個人の非同期型学習に移り変わりつつある。本稿も日本刀と同様な時と場所を超えた継承の一助になれば幸いである。

1) 本阿弥流永山系佐々木派秋田門について

現在日本に残る本阿弥流日本刀剣研磨の技術的な系譜は概ね本阿弥琳雅(りんが)に収束する。当門は琳雅から数えて、本阿弥光遜、永山光幹(人間国宝)、佐々木光誉、師 秋田誉久で5代目にあたる。

全員が言わずと知れた研ぎの名人である。

<プロフィール>

FA 機器メーカ勤務9年目 / 日刀保山梨県支部会員