トピック

地鉄と鋼に命を吹き込む越谷の匠

彫刻刀鍛冶職人

日光街道の宿場町として栄えた越谷では、江戸時代以降さまざまな手工芸品が生まれ、全国へとその名を広めていきました。

その一つに、小倉彫刻刃物製作所が製作する彫刻刀があります。

その切れ味と、刀のもちの良さは、全国の仏師や、職人から多くの支持を得ています。

親父はヒーローだった

彫刻刀鍛冶職人の小倉成年さんと弟の小倉一哲さん。亡き父・晟さんが一代で築き上げた小倉彫刻刃物製作所で、父から受け継いだ『彫刀晟』の銘を守ります。

父・晟さんは昭和初期に生まれ、14歳のときに、現在の彫刻刀の基礎を築いたと言われる滝口宇之吉の元に弟子入り。やがて職長になり、職人たちをまとめ上げる姿は、成年さんと一哲さん兄弟の憧れでした。「小学生の頃から親父を手伝っていました。後を継いだのは親父が仕事をしている姿が格好よかったから。ヒーローだったんです」と成年さん。お客さんが研ぎ直しのために持ち込んだ彫刻刀が、晟さんが作った物ということもあるそう。「これ本当に切れ味がいいんだよなんて褒められると、うれしくなります」。

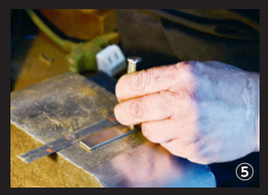
今までにない刃物の依頼も、二人でとことん考え、その要望に応えているとのこと。これまでに製作した彫刻刀は、3000種類にも及びその一つ一つを記録に残しているそうです。

彫刻刀の製作工程

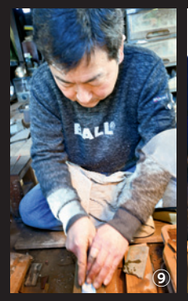
火床に入れて1000度～1200度に赤めた地鉄と鋼を、叩いて接着します。「鋼は焼きを入れると硬くなり、研いでいくと薄くなって鋭利な刃になります」。接着した素材をさらに叩いて薄く延ばし、彫刻刀のサイズに整えて焼き入れをします。「鉄の加工では温度の見分け方がすごく大事。温度は自分の目で見て判断します。温度が適温から外れると、硬くなって割れてしまったり、逆にもろくなってしまう。高すぎても低すぎてもダメです。そのため、焼き入れは目が疲れていない早朝に、周囲を暗くして行っています。800度前後がベストな温度。誤差は20～30度の範囲内です」。焼き入れをして赤め直した素材を、白くなるまで焼いた藁灰の中に入れて、一昼夜かけてゆっくり冷まして軟らかくします。

翌日、藁灰から取り出した素材をまっすぐに打ち直します。その素材を研磨して、『彫刀晟』の刻印を打ちます。刻印を打ったあと、雄型と雌型を使用して徐々に曲げてアールを出します。アールを出した素材を鉄やすりで磨き、彫刻刀の形を作っていきます。

翌日、余分な部分を削った素材に砥の粉（砥石を削った粉）を付けて乾かしたあと、火床に入れて焼き入れをします。「1本の彫刻刀を作るのに、最低でも3日はかかるんです」。その素材を鉄の粉で磨いたあと、グラインダーと砥石で研磨して刃付けし、最後に、刃に柄を付けて完成。



①火床に入れて赤めた地鉄と鋼を叩いて接着します　②接着した素材をさらに叩いて薄く延ばします
③延ばした素材を彫刻刀のサイズに整えます　④藁灰から取り出した素材をまっすぐに打ち直します
⑤『彫刀晟』の刻印を打ちます



⑥⑦雄型と雌型を使用して徐々に曲げてアールを出します。作業は2人で行います
右：成年さん、左：一哲さん

⑧鉄やすりで磨き、彫刻刀の形を作っていきます

⑨砥石で研磨して刃を付けます

⑩完成した彫刻刀

小倉彫刻刃物製作所

工房
住所：越谷市大成町6-340
☎FAX：985－2610

ギャラリー
住所：越谷市登戸町7-26
☎FAX：985－5017
ギャラリーでは、彫刻刀の研ぎ方教室や木彫り教室を開催しています