

1, 掲示板を設置しました。

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月8日(水)17時42分16秒

熊公のホームページを閲覧くださって有り難うございます。
鍛冶作業に興味のある方、このページで意見の交換などしたいと思います。宜しくお願いいたします。

2, 皆さんこんばんは。

投稿者：真之介 投稿日：1月8日(水)22時28分26秒

こんばんは。真之介といいます。
僕はダマスカス为目标に、暇さえあれば鍛接の練習をしています。が、できません。
熊公さんに紹介してもらった「鍛冶屋の教え」という本を買い、いろいろ学びました。
僕は極軟鉄を知らなかったんです。ATSとSK-5を接合しようと叩きまくりました。
そりゃ鋼と鋼は難しいだろうなと昨日気づいたんです。極軟鉄と接合剤を買い、新たに今度打ってみようと思います。
こんなド素人の僕ですが、皆さん何卒よろしくお願ひいたします。

3, こんばんわあ

投稿者：ぎゅ~げ 投稿日：1月9日(木)01時31分21秒

はじめまして。非常に楽しく見させていただきました。
鍛冶をやってみたいのですが、住んでいる場所が
道具や資材を手に入れにくいところなので、なかなか始めれないでいます。
これからもちよくちよく見にきますので、よろしくお願ひします

4, 掲示板開設お芽出度うございます!(^^)!

投稿者：幸光 投稿日：1月9日(木)01時49分45秒

1926年生まれ的少年です(^^)。
まだ、鍛接をしたことがありません。今年は、熊公さんの火床制作に刺激されて、伊豆七島の新島産の「抗火石」の角材?を持ってるので、この石をくり貫いて、火床を作ろうと思ってます。比重1に近い軽い石ですが、火に強いので新島出身の偉い方が抗火石と銘々されたそうです。そんな訳でどうぞ宜しく御願ひ申し上げます m(__)m

5, よろしくお願ひします。

投稿者：しか 投稿日：1月9日(木)14時24分00秒

先日こちらのホームページを知り、これからちよくちよく寄らせていただき、参考にさせていただきます。よろしくお願ひします。

6, おじゃまします。

投稿者：hari- 投稿日：1月10日(金)20時22分02秒

ごめんなさい、鍛冶作業とはまったく無縁なわたくしですがおじゃまします。
先生、お元気ですか~??
遅くなりましたがおけましておめでとうございませう!!!
今年もHPにちよくちよく遊びに来させていただきます♪
今年こそバザーに遊びに行きたいなっ、と思っております。
それでは!! (誰だかわかりますか??)

7, ようこそ!!

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月11日(土)00時15分19秒

まずは“ぎゅ～げさん”これからこの掲示板を使って鍛冶作業にチャレンジするチャンスを作ってください。熊公も何にも無いところから始めたんです。
掲示板を設置したその夜に書き込みくださって、ものすごく感激しました！！

幸光さん・真之介さん・しかさん、これからも宜しくお願いします！！この掲示板を大いに活用してやって下さい。

“hari-さん”英代ちゃんだよね、10月のバザーの時、待っています。だけど、バザーじゃなくたって、いつでも遊びに来て下さいね！！待ってますよ！！

8, すごいですね。

投稿者：サトウ 投稿日：1月11日(土)18時32分25秒

はじめまして。
私の父も鍛冶屋で、篆刻用のノミとか、書道用の物を作っています。
家が代々鍛冶屋だったことと、金物の町だからということで、鍛冶は見慣れていますけど、それを独学で始めるとはすごいですね。
感服してしまいます。

私は本職でないの、アドバイスとかはできないのですが、家のホームページのアドレスを書いておきます。
何か役立つことが書いてあるかもしれません。

それでは、これからも頑張ってください。
<http://www.ash.ne.jp/~eitosi-n>

9, (無題)

投稿者：幸光 投稿日：1月11日(土)21時41分27秒

サトウさん はじめまして！今日の午後、Google で、「鍛冶屋」を検索してましたら、検索結果ページ12の上から3番目に「鍛冶屋が考える鍛冶屋への道」と言うタイトルが・・・で、このホームページのトップ画面の「鍛冶屋適正検査」に挑戦しました。(^^)
結果、100かじ中、丁稚奉公の道83かじ・見習いへの道85かじ・・・で

私が密かに思うにユキミツさんは、かなり専門知識があると見ました。しかし、昭和までの親方たちの言っただよように、学識にたよらないで槌を振るえるように云々と言う、面白いお言葉を頂き、皆さんにこの適性検査お薦めしようと思っただ所でした。

同じ日、サトウさんの書き込み、なーんか不思議～～～(^^♪

10, (無題)

投稿者：幸光 投稿日：1月11日(土)21時51分00秒

サトウさん ホームページのアドレス押すと真っ白い画面がでますが???

私だけかな???

11, 公開質問

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月12日(日)02時23分23秒

サトウさんはじめまして！！
リンクして下さったページ、はじめ幸光さん同様、真っ白でしたが、やっと見る事が出来ました。
本物の職人さんをお父さんにもたれる方からの書き込み、ものすごく嬉しいです。きっとこれは熊公だけじゃないと思います。どうぞこれからも宜しくお願いします。

この掲示板、鍛冶作業の中での、疑問・質問を書き込んでもらって、知識・経験のある方に答えていただくような物に出来たら嬉しいです。

- 公開質問 -

1, 焼き入れ前に焼きぞりの出るのをあらかじめ修正するテクニックとか、焼きなましのコツとか、お教え願えると嬉しいです。
2, 鍛接時の事で、鍛接材を挟んで加熱したとき、軽く仮付けした後、本格的にたたくわけですが、これは一発勝負でしょうか・・・？ 今までの経験で、長めの物を鍛接するとヤットコで挟んでいる側、ハンマーで打つのが後になる方に鍛接不足がよく起こります。2回目にきちんと加熱してもそういうことが起こるので、鍛接は1発加熱、1回圧着が必要なのかな？ 先手が居ない鍛冶屋ですから、どうしても打つ回数が少なくなってしまいます。

どなたか書き込みをお願いします。 _(..)_

1 2, RE:公開質問

投稿者：しか 投稿日：1月17日(金)10時58分47秒

焼き入れ前の焼き反りの対処法について、片刃（2層鋼）の刃物の場合には私は下記のようにしています。

○ 大体の場合、鋼が延びるように反るので、薄物で反りが大きいと思われる場合は、あらかじめその逆方向に少し反らせておく。

（但し、焼き入れ後に反りを直す場合、地金側を延ばす方向には修正出来るが、鋼側を延ばすように曲げると割れやすいので、予めつける反りはそれを見越しておく。）

○ 焼き鈍しを完全にする。

私は、鉄製の工具箱（ふたが山型で観音開きになるやつ）に草木灰を入れ、それに焼き鈍ししたい物を赤めて入れ、ふたをする。

小さい物や本数が少ない時は、余った地金を赤めて一緒に入れておく。
作業の終わりの時は、余った火のついたままの炭も入れて保温よくしておく（火消し壺の代わりにも使えて便利。工具箱も熱くなりますが）

本当は完全に燃え尽きた灰（灰色）よりも、藁や籾などの炭化しただけの物（黒色）の方が良いそうです。

あと、試したことはないですが総鋼の薄物の場合、軟鉄のような焼き曲がりしない鉄で挟んで焼き入れする方法もあるそうです。

ご参考まで

1 3, しかさん有り難うございます

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月17日(金)19時01分40秒

お答えを頂けて嬉しいです。この掲示板がこれからこんな風にみなさんに使っていただけると良いと思います。

鋼側を延ばすことは危険が伴うと言うことですね。荒削りした後、少し鋼側に反りを付けて焼き入れをするわけですね。今度チャレンジしてみます。

焼き鈍しはやはり灰の中で行った方が完璧なのですね。鍛冶屋さんのビデオなどでは、もう一度火床に突っ込んで、かき回すようにして終えている物が多いので、それに習っていたのですが・・・。今度はしかさんのようにやってみます。

東京の板橋では藁の調達がかなり問題です。さて、どうしたらいいかな？

1 4, 藁

投稿者：しか 投稿日：1月18日(土)13時35分52秒

ホームセンターのガーデニングの所に、コモやムシロなどの藁製品や、藁の代用としてカットワラ（パイン）というのをたまに見かけますので、これが使えると思います。
あと、正月の注連縄（バチが当たりそうですが・・・）

それと、炭を売っているところで火鉢用の灰を売っているところもあります。
さしあたり、下記の炭屋さんにあるようです
<http://www.sumikobo.com/index.html>

15, またまた有り難うございます
投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月18日(土)16時57分12秒

しかさんまたまた有り難うございます！！
ホームセンターという手がありましたね。アドバイス感謝です。藁束のことばかり考えていました。コモ・ムシロでも良いわけですね。次回の作業に備えて用意したいと思います。
藁灰の中には12時間置くと聞きますが、そんなに長くかけないとならないものなのでしょうか・・・。藁灰に入れるときの温度はやはり200度位でよいのでしょうか？またまた質問です。宜しく願いいたします。

16, くつつかない
投稿者：真之介 投稿日：1月19日(日)22時19分24秒

皆さんこんばんは。
昨日今日と休みを利用して鍛工してました。（といっても地鉄の接合しかしていないけど）
何とか20層くらいにはなりましたが・・・鋼との接合が全くできないんです。まいりました。
そこで気になったんですが、皆さんはどんな地鉄とどんな鋼を使っているのですか？僕はFKUです。鋼はatsでした・・・。（ステンレスはくっ付きにくいというのはホントなのかも）
あと藁灰のことですが、ススキのような草でもいいんでしょうか？一応それで一斗缶の3分の一ぐらい灰を作りました。
皆さんの知恵を貸してください！！ よろしく願いします。

17, 灰なまし
投稿者：しか 投稿日：1月20日(月)20時42分48秒

灰なまし（焼きなまし）の時間については、私もはっきり知らないのですが確かに1晩から1昼夜かけるという文を見たことがあります。

また、焼き鈍しの方法は何種類かあるようですが、理想は2分で1度降下・500度以下は放冷でも可、だそうです。

ただそこまでしなくても、炭素鋼は740から760度、特殊鋼なら760から780度位に加熱して、
その温度から500度位までの温度を藁灰か炉の中で冷やせば、取り敢えず良いようです。

ついでに、既にご存じかもしれませんが焼き入れ温度（別名、変態点）を知る方法に、その変態点を境にそれ以上の温度になると鋼が磁石に付かなくなる性質があり、これを利用し針金の先にでも磁石をとり付け、炉の中で赤くなった鋼に近づけて、付く付かないで判断すると良いようです。（ナイフマガジンという隔月の雑誌より）

で、焼き鈍し温度は焼き入れ温度より30度位低い程度なので、上記方法の焼き入れ温度から推測可能だと思います。
（但し、土を塗っていると磁石の付が少しわかりづらいかもかもしれません）

熱処理温度の詳細は下記サイト（日立金属）のYSS高級刃物鋼の製品カタログ（pdf）をダウンロードすれば、詳しく載っています。

18, 灰

投稿者：幸光 投稿日：1月21日(火)14時28分29秒

昔は、(先の大戦の頃以前(^)、)庶民の場合、冬が近くなると、お米屋さんから空き俵を貰ってきて、庭で(うちは庭無かったからうちの前の路地で)燃やして、その藁灰を火鉢の古い灰と取り替えていた記憶がありますが、米俵は何時、紙の袋に代わっちゃたんでしょうか? ・ ・ ・私の場合は、直径5ミリ前後の鋼の丸棒を赤めて叩いて、角棒?にして先を細くしたり、薄くしたり、ラジペンで曲げたり、鑿で形を整えて、自分用の細工用の刃物を作っていますが、鋼によっては、一度赤めると空中放置すると鑿を受け付けなくなります。

と、言うわけで私も藁灰欲しいです。珪藻土の粉も良いかなあなんて思ってます。

しかさん、HITACHI METALS のカタログ早速プリントしました。有難う御座いました。

19, RE:くつつかない

投稿者：しか 投稿日：1月21日(火)21時36分00秒

真之介さん、初めまして

> そこで気になったんですが、皆さんはどんな地鉄とどんな鋼を使っているのですか?僕はFKUです。鋼はatsでした・ ・ ・ ・ ・。

> (ステンレスはくつつきにくいというのはホントなのかも)

私は、地金は極軟鉄や鉄筋等、鋼は古ヤスリや白紙です。

ところで、FKUとはどのような物でしょうか?教えてください。

また、ステンレスはかなり付きづらいらしいですよ。

それと、炉内に銅や真鍮などの鉄より溶けやすい非鉄金属があると、それが悪さして付きにくくなるそうです。

> あと藁灰のことですが、ススキのような草でもいいんでしょうか?一応それで一斗缶の3分の一ぐらい灰を作りました。

> 皆さんの知恵を貸してください!! よろしくお願いします。

焼きなます際には必ずしも藁灰でなくとも草木灰でも良いようですから、ススキでも問題ないと思います。

私が使っている灰は枯葉と木の灰の混合ですが、少し大きめの赤熱させた鉄塊と一緒にに入れておけば焼き鈍し出来ているようです。

(ヤスリのかかり具合から判断)

20, こんばんは。

投稿者：真之介 投稿日：1月21日(火)22時09分30秒

しかさんこんばんは。

え一つとですね、FKUとは岡安鋼材さんで売っている極軟鉄です。

鉄筋も地鉄になるんですか!?これは利用しなくては・ ・ ・ ・ ・。

ステンレスを接合しようと思わないほうが無難ですね(汗)しかも非鉄金属があると接合しにくいと・ ・ ・ ・ ・。

質問に答えてくださってありがとうございました!!かなり勉強になりました!!

21, (無題)

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月21日(火)22時41分48秒

意見交換が盛んになって嬉しいです！！

まず、しかさん、アドバイス感謝です。幸光さんと同様、HITACHI METALS のデータ、ダウンロードしました。焼き鈍しについてはこれからの課題です。どのように加熱し、灰の中で温度を下げるか、今年の鍛冶作業の課題です。

真之介さん、ダマスカスナイフ、良いのが出来ると良いですね！！ 軟鉄は私に材料を供給してくれている工場の社長さんも、種類のことはあまり言いません。言うのは、皮膜のあるなしについてです。酸化皮膜を付けてある物は、こいつを落としてやらないと鍛接は難しくなるようです。火床で一度加熱して落としてやるが必要だと言われます。

ステンレス鋼はクロームが多く含まれているわけだから、きっと鋼と地金の関係とは違うのだと思いますが、基本的には加熱温度が適正になっているとくつつくんじゃないかと、素人判断しています。(自分も鍛接で悩んでいるのに・・・(^^;))

鍛接の温度は僕は1100度位だと思っています。溶ける前の柔らか状態で、ハンマーで打たれることによって組織が結合する・・・。鋼から線香花火のように火花が出るくらいの加熱です。ここが最高の醍醐味と、自分は思っています。ダマスカスナイフはこれを繰り返すわけだから、究極のナイフかも・・・。日本刀の制作と繋がると言われる点ですね。真之介さんの影響を受けてインターネットで色々調べてみました。そうして自分も鉄を練り合わせる作業を試してみたくになりました。真之介さんからの成功の報告楽しみです。

みなさんへ、もし良ければみなさんの鍛冶作業の様子などカメラに納めて、文書を添えて熊公の所に送っていただけませんか？『鍛冶作業新聞』みたいな物を作って、まずはこの掲示板に書き込んだ方々（アドレスが分かる人たち）に配信できたら楽しいかと思っています。定期的には無理ですが、みなさんからの投稿（熊公に直接メール）でページを作れたら面白いと思います。

日本初、いや世界初の『鍛冶屋メールマガジン』を立ち上げませんか???

22, F K U

投稿者：しか 投稿日：1月23日(木)17時39分44秒

真之介さん、ご返答ありがとうございます。

鉄筋ですが、原材料が屑鉄らしく、物によっては鍛接しづらいようです。ただ、安いので鍛接の練習に使っています。

23, できました！！

投稿者：真之介 投稿日：1月28日(火)15時21分51秒

遂にできました！！ちゃんと鋼を混ぜ込んだダマスカス！！ 地鉄とSK-5という鋼材で作りました。が、練るのに時間がかかったため5センチぐらいのダマスカスしかできませんでした。模様はぐちゃぐちゃ。。

初めて「エッチング」という作業（ダマスカスの模様を見やすくする）をやってみたのですが、どうもうまくいきませんでした。なんとかできましたがエッチングだけでは模様がはっきりしてないような気がします。素人だからうまくできてないのかも。もっともっと練習してヒルト材ぐらいにはしたいなあ、と思っています。鍛造ではなく鋼板削りだして新しいナイフを製作中です。

24, おめでとう！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月28日(火)19時20分55秒

真之介さん、嬉しい報告ですね！！おめでとう！！

作業の経過や写真など良ければ送って下さい。鍛冶屋メールマガジン作りましょうよ！！今までの作業とどういう点が違っていたのか、どのような工夫したのか、お知らせ下さい。第1号を作って鍛冶作業の仲間にご公開しましょう！！

先日、包丁を池袋東急ハンズに買いに行ったときに、ダマスカスナイフじっくり見てきました。佐治武士さんの作品です。きれいですね！！買いに行った包丁は、NHKの『刃物 箔 ハイテク素材の革新』の中に出ていた吉田金属工業のGLOBALです。実に切れ味の良い包丁

です。みなさんも一家に1本如何ですか？家人の言葉「置ただけで切れてる・・・」です。そんな包丁が欲しかったのです。熊公にとっては刃付けの研究材料です。

25, 写真

投稿者：真之介 投稿日：1月28日(火)23時39分16秒

熊公さんこんばんは。

写真送ろうと思ってデジカメで撮影したんですが、模様の細かさとデジカメのズーム機能がイマイチで撮影できませんでした。そして、今までもダマスカス一筋でやってきたので普通の鍛工とどう違うのかもわかりません。ただ、今までのダマスカス作りと違った点があります。

「火花を散らせると鋼がダメになる。」それを恐れていたため温度が不十分なまま叩き、接合不足になっていました。そこで、鋼を捨てるつもりで火花が出るまで温度を上げました。この掲示板で誰かが発言していましたが、「鋼から線香花火のように火花が出るくらいの加熱です」と。この発言です。この発言が僕にダマスカスへの一歩を踏み出させてくれたのです。鋼がダメになることを恐れすぎたら、接合はできないということがわかりました。今の時点ではこのくらいしかわかりません。もっと経験をつみ、模様を操作することを覚えたいです。

僕も25日に受験を兼ねて新宿の東急ハンズへ行ってきました。でかいですね。…田舎者にはびっくりでした。なんせ鋼材やナイフまで売ってましたから・・・。そういえば草木灰欲しい人いますか？いっぱい余ってる枯葉や枯れ木を焼きます。しかし、白くなった灰も結構混ざります。

26, GLOBAL

投稿者：幸光 投稿日：1月29日(水)19時21分21秒

GLOBAL は、そんなに良く切れますかあ～。暮れに、20数年使い込んだ洋包丁が柄の中が錆びてガタガタになって使えなくなったので、「スエーデン鋼 本鍛造」と刻印された、日本橋・木屋で買った包丁をおろしたばかりだけど、私も欲しくなっちゃったなあ～。S*S のスッチャーやってる姪が、同僚達が日本に来ると、身内や友人に頼まれたと、言って GLOBAL を買い込んで行くって言ってましたが・・・

27, GLOBAL II

投稿者：幸光 投稿日：2月1日(土)18時02分15秒

今日、六本木の YOSHIKIN ショールームに行って GLOBAL - PRO シリーズのペテーナイフ (GP-4)と牛刀 (G-2)を買ってきました。(^^)v
ところで、29日の私の書き込みの「スエーデン鋼 本鍛造」の本鍛造ってどういうことでしょうか？？どなたかお教えてくださいませませ。

28, (無題)

投稿者：真之介 投稿日：2月1日(土)21時05分32秒

火造りの際に何度も叩いて、不純物をほとんどない状態にすることらしいです

29, (無題)

投稿者：幸光 投稿日：2月3日(月)01時07分51秒

真之介さん有難う御座いました。

それから、草木灰、お気持ち有難く頂戴致しました。(^^)

G LOBAL 本当に手に馴染んでよくきれえますし、水付いたまま置いておいても、錆びないのが良いです。スエーデン鋼の包丁は良く研いで丁子油つけてお役御免にしました。付けて仕舞いました。

30, 良かった~(^^)v

投稿者：幸光 投稿日：2月12日(水)12時31分22秒

掲示板に2月3日以後、管理人さんの書き込みも無いので、心配してましたが・・数日前、TOP画面の掲示板のアイコンの位置が換わっている事に気づき、今日は最終更新日2月11日を発見安心しました~!(^^)! 先日、BS TVで「業人シリーズ」の「鍛冶職人」を見ました。包丁が出来るまで、なんですが、肝心の火床のな中の状態見えない・・(/_;))

先刻、たまたま、(強調)TVの時代劇を見てたら、鍛冶場面で、槌は石工の使う石頭でした。それから・・2月3日のわたしの書き込み、最後の1行削除して頂けませんでしょうか？

31, ビッグニュース

投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月12日(水)23時55分22秒

いつもみなさんに温かく見守っていただき、感謝しています。

2月3日から10日間書き込みが無く、管理人もチョット寂しかったのですが、あまり管理人がシャシャリ出ても・・・、と思い、みなさんの書き込みをお待ちしておりました。

今日は、ビッグニュースです。なんと、卒業生が秋田の五城目町で鍛冶屋さんをしていました。熊公は直接受け持っていないのですが、妹さんを担任したことがありました。相当以前、NHKの番組で都会からIターンで鍛冶屋になった若者のことを紹介していて、その時に「あれ?」と、思い、それからずっと気に掛かっていました。先日、五城目鍛冶を検索していたら、その卒業生が自分の工場のホームページをアップする最中のページを発見、メールを送ってみました。そうしたらやっぱり卒業生でした。独り立ちされたんですね!!

返信には、メールで質問に答えるのはかなり困難だと思ふ旨が書かれていました。確かにそうですね、これは親方について、じっくり覚えなければならない物ですから・・・。でも心強いです。

時間を作って五城目に教を請いに行つてこようと思つています。なんだかワクワクして来ました。

この掲示板に書き込みをしてくれると嬉しいのですが・・・。みなさんの疑問質問、書き込みしてください。そして、答えてくださることをみなさんでお願いして、祈りましょう!!

32, 鍛造について

投稿者：岡安 一男 投稿日：2月13日(木)17時54分49秒

最近、私の入つてるジャパン ナイフ ギルドと言う会にも鍛造部会ができて、鍛造によるナイフの製作が始まりました、勿論、リーダーは本職の鍛冶屋産で山梨県の加藤さんとか、福井県の佐治さんなどが中心になってやっています、興味のある方は是非参加してみたいと思います、しかし、JKGという会にまずは入会しないとだめなんです、まあ、会に入らなくても鍛冶屋仕事を好きにやるのも良いと思いますが、鍛冶屋は楽しいものですね。なかなか、鋼と地鉄の鍛接がうまくいかなかつたりして、苦勞しますが、私もずいぶん色々な刃物を自分なりにも作りました、興味のある方は是非ご連絡ください。

<http://www.ok-yess@netlaputa.ne.jp>

33, 岡安さん有り難うございます

投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月13日(木)18時21分16秒

またまたビッグニュースです。(^^)/~~~

今日、有楽町方面に出掛ける用事があつて、その帰りに岡安鋼材さんに伺いました。黄紙3号と、ハンドル材、和鍛冶鋸の小を購入して、社長さんとお話しする機会があり、その時にホームページ・掲示板のことをお知らせしたら、早速書き込み下さいました。本当に有り難うございます。

鍛冶作業の仲間の輪が次第に広がって行くことが嬉しいです。鋼材屋さんの社長さんも参加して下さる掲示板に成長しましたから、鍛冶作業に興味のある方、どんどん書き込みお願いします。

岡安鋼材さんを紹介して下さったのも幸光さんです。本当に感謝しています。

真之介さん、ダマスカスの方はどんなでしょうか・・・。熊公も次回の作業でトライしてみ

ようかと思えます。出来るかな???

34, ダマスカス

投稿者：真之介 投稿日：2月13日(木)22時12分52秒

熊公さん、話題を振っていただきありがとうございます。
一応ダマスカスヒルトが完成しましたが、模様が横にいっぱい重なってるだけのただ重ねただけ。みたいな感じです。
もっと層を凝縮するような感じで薄くしてから必要な厚みまで重ねて接合するとできるかもしれないような気がします。なにぶんコークスが足りなかつたので切り上げるしかなかつたんです……。
それで、練つてるときに気が付いたのですが、材料は多めに見積もつたほうがいいと思つてるんです。僕の場合何度も火から出し入れするので酸化皮膜になつて落ちる料が半端じゃなくつて……。後でまた別に鋼材を追加接合してもできますが、模様を出すときに追加した部分だけが分厚く浮き出て見苦しいかなつて。
あと、ダマスカスでナイフを作る場合少し大きめ、少し厚めに取つたほうが模様がよく出ますし、打ち跡も安心して消せます。

高校卒業できたら神奈川へ住むのですが、そこでは多分ナイフ作りは無理だろうと思つて肩を落としている今日この頃です。今のうちにやっておきたいけど……。…結構お金がかかるのでどうしようもない今日この頃です。

35, (^)v

投稿者：幸光 投稿日：2月13日(木)22時20分44秒

掲示板に岡安鋼材の社長さんの書き込み拝見してびっくりしました。私、湯島の F です。ハンドルネームは「幸光」です。
私も社長さんにお目にかかる度に、道具のこと、鋼材のこと等、色々教えていただいて居りますが、こちらの掲示板もご覧になつて被下つて、御気付きの事御座いましたら宜しくご指導頂きたく存じます。

36, (無題)

投稿者：岡安 一男 投稿日：2月20日(木)20時35分02秒

鋼材屋の岡安です。日立金属の刃物鋼のお話刃物鍛冶屋をしてる人なら、誰でも耳にした事があるおはなしです。

- 1、黄紙は炭素鋼で、農具や鉋、斧、に使う腎性のある鋼です。
- 2、白紙は、鑿、かんな、等に使うハイカーボン（高炭素鋼です。
- 3、青紙は、彫刻鑿、かんな、等に使われている鋼材で炭素にタングステンが含まれている鋼材です。

これらの鋼材は日立金属で製鋼されている鋼材で、以前同じサイズの鋼材が混じつたときに判別するために、鋼材の表面に色つきの紙、つまり、黄色や白色、また、青色の髪を貼り付けていたことから始まつたそうです、さらに炭素量を表すために1号2号3号と別けられています、1～3にカーボンの高い順にわけています、昔、は緑紙や桃紙などの種類もあつたそうです、鋼材の端には溶解ナンバーと漢字で黄、白、青と書かれています。それに丸の中に A と書かれています、これは、この鋼材は、焼鈍（加工しやすいようにやわらかくしてある）の刻印が押されているのです、我々はマルエイとよんでいます。
今回は日立金属の刃物鋼について書き込みました。

37, 鍛接の要領は「端から叩く！！」

投稿者：管理人 熊公 投稿日：3月3日(月)21時43分39秒

なかなか書き込みが増えず寂しいです。
先日、個人的に岡安鋼材の社長さんにメールをしてお聞きしたことで、今日そのアドバイスがあつたので書き込みます。
質問の内容は「鍛接の要領」についてです。

= 鍛接の要領 =

- ① 鋼、地金の酸化皮膜を取り除くこと
- ② 鍛接時、真ん中からではなく端から鍛接すること

この2点がポイントであることのアドバイスを頂きました。今まで鍛接時に酸化皮膜は取り除いていましたが、中央部分から叩いていたような気がします。というか、中央部分から叩くことでノロが押し出されるんだと思っていました・・・。「端から鍛接・・・」という言葉に、ウムムム・・・と、自分の未熟さを思い知りました。

話は変わって、ナイフマガジンの4月号は「手造り鍛造ナイフ教室」です。思わず買っちゃいました。熊公はナイフの形とかからナイフ造りを始めたのではないので、恥ずかしながらナイフマガジンを買うのは初めてです。ここに載せられているナイフの数々、どうやって作るのか??と、神業を見ているようで・・・。これと合わせて、「和式ナイフの世界」「ナイフの愉しみ」の本も購入しました。

根付けナイフなんて言う物もあって、幸光さんはきっと創作意欲に駆られるものと思っています。

こんな、ナイフの世界を何も知らない管理人ですが、今後とも応援よろしくお願いします。大体ナイフマガジンの中に出てくる用語が良く分からないのですから全く情けないです。これから少しずつ勉強し行きます。

どうぞ鍛冶作業に関する書き込みよろしくお願ひいたします！！

38, ナイフマガジン

投稿者：真之介 投稿日：3月4日(火)10時05分40秒

はあ・・・今補習から帰ってきました。。。卒業できるかできないかの瀬戸際でひーひー言ってる真之介です。

僕も熊公さんと同じく真ん中から叩いてました。端から叩いたら一体どこからノロが飛んでいくんでしょうか??
ナイフマガジンぼくもかいました。一番目を引いたのは、木からピーナッツやら炭やらイカなどを彫ってしまう人の記事でした。あの人は人間でしょうか? って思うほどすごいです。炭とか本物以上に美しい・・・。

もうすぐナイフが完成します。しかし、形だけの見せ物ナイフになりそうです・・・

39, 拾い物・・・

投稿者：幸光 投稿日：3月5日(水)11時53分55秒

一日にカスタマリンクの電話指導に従ってパソコン・リカバリ・・・DVD復活しましたが、メール未だ書けません読めません状態です。

DVD テスト中に、VHS からのコピーに音が出ない原因がわかりました。

VHS とパソコン繋ぐケーブルの白いほうが抜けてたんです・・・おそまつ・・・

で、昨日夕刊のTV欄みてたらBS2で7:30から「技極める 総火造り」・・・って鍛冶関連急いで録画開始したんですが、はじめのタイトル部分が撮れませんでした。

未だ確認してませんが、台東区のビデオと同じ方かも・・・ご兄弟ですしい～

録ですしい～・・・こちらナレーション入り、お話もあります。一昨日VHSが届いて、昨日CD-R買ってきました。

私もナイフマガジン早く買わなくっちゃ・・・

40, ナイフマガジン買いました

投稿者：幸光 投稿日：3月6日(木)18時55分41秒

岡安鋼材さんに行ったので、帰りに2Fでナイフマガジン買いました。社長さんアメリカの

ナイフショー に、今日いらっしゃったそうでお目にかかれませんでした。
ナイフマガジンに紹介されている中山さん・・ナイフも根付も素晴らしいですね！
私が教室でお世話になった先生のお宅に通われて居られる直弟子さんと伺ってますが、お若いのでびっくりしました。

4 1, こんにちは

投稿者：liko 投稿日： 3月15日(土)08時43分06秒

素敵なおHPですね♪
私も作りましたが、まだまだです。
がんばらないと！

最近すごくうれしいことがあってハッピー！！^^v
<http://homepage3.nifty.com/clenview/e/18.html>

4 2, likoさんへ

投稿者：管理人 熊公 投稿日： 3月15日(土)23時06分09秒

likoさん投稿いただき有り難うございます。でも、ホームページを拝見させていただき、管理人として、何で「鍛冶作業掲示板」に投稿いただいたか良く分かりません。もし、熊公のホームページに関してのことであれば『お便りのページ』から直接メールいただくと幸いです。
お返事いただけない場合、申し訳ありませんが投稿を削除させていただきます。
熊公はあまりお金のこともうける話しは得手ではありません。悪しからず・・・。
投稿の本意を知らずにこんな事書いてしまい申し訳ありませんが、このページは鍛冶作業をされる方々のページにしておきたいと思っております。
なかなか鍛冶作業をされている方からの書き込みが無く少々寂しいですが、鉄を相手にされる方からの投稿をお待ちしております。

4 3, ここにも一人・・・

投稿者：南 投稿日： 4月1日(火)02時29分18秒

HP拝見いたしました。検索で発見しました。
実は、ここ何年か自分で刃物を鍛造してます。こう言う作業をなっている方が、他にもおられたとは・・。私の場合は、ちょっと用途がちがうのですが、大工道具系です。もとの始まりが、近くのひいきの刃物屋が無くなってしまったからです。
私の場合、ナイフとか・・・というよりは、彫刻刀、鑿のような利器具、機械工具が主体です。自分が使えればと思い、黒皮付きのまま、それに歯がついた、そんな刃物ばかり作っています。鍛接・・・やはり私の、苦手な分野で、火加減と、出来るだけ砥砂を使わないようにがんばってますが、商売する訳でもないの、数も少なくへたくそなままです。
時々、立ち寄らせていただければ幸いです。

4 4, よろしく願います。

投稿者：アワ 投稿日： 4月1日(火)20時45分59秒

皆さん、お久しぶりです。
しばらくご無沙汰していた間に岡安さんがいらっしゃったようで、頼もしいですね。

南さん初めまして。アワと申します。
私も造る物は大工道具系が多いです。

はじめの頃は、ホウ酸に極少量の鉄粉を混ぜて使っていましたが上手くいかず、3回に2回は鋼の端の方が鍛接出来ない状態が続きましたが、鉄粉を増やすとましになりました。
といっても未だに5回に1回位は失敗しますが・・・

ご参考まで。

4 5, 大変参考になりました。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：4月1日(火)21時11分50秒

はじめて書き込みします。

私も刃物造りを趣味としています。

しかし、皆様方のように鍛接までにはまだまだ時間がかかりそうです。

今は軽トラの板スプリングでの鉋造りにはまっています。

熊公さんの七輪炉、とても参考になりました。ありがとうございました。

今後もしばしば投稿させていただきます。お願いします。

さて、この場を借りて皆様の知恵をお借りできたらと思います。

それは、今、とても困っているの「焼き反り」の直し方です。

焼き入れ、焼き戻しの後の「焼き反り」、この矯正方法が考えつきません。

これまで数本、鉋を作りましたが、どれも「焼き反り」が発生しました。

(熱処理はまだ自信がないので、業者にしてもらいましたので、どの段階で発生したか分かりません。)

万力に丸鋼を挟み、三点支持で少しずつ何度も締めてみましたが、なかなか戻りませんし、ひどい場合、せつかくの作品が割れてしまったものもありました。

スプリング鋼だけの単鋼構造なので、割れやすいのはわかりますが、何か良い方法はないものかと悩んでいます。

純粋に鍛造を楽しまれている方々には私のようにスプリング鋼で刃物を作る事自体、下品(私は以前、作品の熱処理を近所の鍛冶屋に依頼したところ、こう言われれ突き返されました。しかし、前出の熱処理業者さんは親切にアドバイスをくださり、しかも、廃材のバネを大切に思う気持ちを大変理解してくださいました。)な行為かもしれませんが、何か参考までに教えていただければと思います。

4 6, 掲示板どんどん活用して下さい!!

投稿者：管理人 熊公 投稿日：4月1日(火)23時33分08秒

4日ほど長野の方に行っていました。帰宅して掲示板を開いてみたら新しい投稿があって感激しました。「南」さん「アワ」さん「EVERY 5160」さん、これからもどうぞよろしくお願いします。

熊公は駆け出しの鍛造作業人ですから、ちゃんとしたお答えが出来るわけでもなく申し訳ありませんが、焼き反りは過去に「しかさん」から投稿頂いたように、あらかじめ鋼側に反りを付けて焼き入れをするか、軟鉄で挟んで焼きを入れるしかないようです。また、焼き入れ後、焼き戻しをした後、反りをとるためにハンマーで軽く打って修整するより仕方がないようです。

熊公はこの作業中に何本もダメにしてきましたが、焼き戻しをちゃんとして適度な錘打ちを行えば反りは修整でます(正確には出来ると思っています)。

それから、薄刃の物だからかも知れませんが、焼き反りをきちんと戻したあと、研ぎをかけているうちに反りが出てくることがあります。これは鋼の組織のバランスが崩れるために起こることらしいです。焼きを入れた後の刃物の組織内ではバランスを保つための小競り合いが起きているようです。ストレスと言う言い方で表現されるようですが、こう言ったことを職人さん達は経験で処理されているんですね!!

「EVERY 5160」さん、スプリングでも何でも、鋼は調べれば調べるほどすごい鉄炭素合金です。そういう素材を自分の思う形に作っていく事って素晴らしいですよ!! 熊公は12月からの作業中断中に読んだ本でますます鉄が好きになりました。現在、鑄鉄を使って何か出来ないかと模索中です。炭素をとばしながら鍛錬すれば丁度良い鋼になるのではないかと考えています。朝岡康二さんの「鍛冶の民俗技術」の中で鋳の「鋼鉄作り」と言うことが心に残っています。使い古した鋳先に銑鉄をのせて刃先を作る方法ですが、これをやってみたいと思っています。

長野からの帰り、黒姫の古間どう鍛冶屋さんの多いところの打ち刃物センターに寄ってきました。ここで1本の鉋を購入してきました。「行善俊雄」氏の名の入った山刀です。次回の鍛冶作業ではこの鉋を参考に制作を試みるつもりです。

どうぞみなさん、この掲示板を使って意見の交換をして下さい。よろしく申し上げます。

47, ありがとうございます

投稿者：南 投稿日：4月2日(水)00時39分53秒

熊公様や先の方々をはじめ、アワさん、EVERY 5160さん他、掲示板に参加させていただきありがとうございます。

また、岡安鋼材の社長さんも寄稿頂いて居られましょうで、頼もしいと思いました。

熊公さん、私自身、全然進歩も発展も無く・・・、鋼に刃がついたものばかりで、御恥ずかしい限りです。鋼材店が周囲にないため、(最近ネットでようやく通販できるようになりましたが)機械シャフト、引き戸のレール、畳針等、身の回りの鋼材を再度鍛造している若蔵です。よろしくお願ひします。

アワさん、鍛接は、私はいつまでたっても上達しません(^^;私の場合、やはり、使っているうちにスケールが出て来たり(かなり気をつけてますが)、はがれが起きたりします。地鉄を引いて、以前はホウ酸、硼砂と均質に混ぜてました。理想をついきゆして、ホウ砂と地鉄粉ばかりつかってました。鉄粉多め、ホウ酸のアドバイスを頂きましたので、今度試して見ます(^^)

EVERY 5160さん、スプリングをご利用と聞き、懐かしさを感じました。昭和の頃は盛んに行われていたようです。曲がりなおしは、大きな物ですので、熊公さんの方法が良いようです。私も熊公さん同様、なまし後の出てくる曲がりには体験してます。なまし後すぐ、氷に食塩を加え、ジッパービニール袋に密封して-30度くらいまで冷却すると、大分減るようです。

あまり参考になりませんが、仲良くして頂ければうれしいです。

48, (無題)

投稿者：真之介 投稿日：4月2日(水)01時51分01秒

お久しぶりです。ここも仲間が増えてきましたね。嬉しい限りです。

熊高さん、画像を送ったナイフですが、おもしろいほど切れません(笑)多分鋼材が厚すぎたんですね・・・。多分鈍になら使えそうです。(フォルム的に使いにくいでしょうが・・・)

あ、あと僕の住所は神奈川の綾瀬市ってことは覚えてるんですが、詳しいところは度忘れしちゃったんです。もうすぐ引っ越しますので、その時にお便りさせていただきますね。

スプリング鋼、一回使ってみたいのですがどうも車やさんに「あまったスプリング下さい!!」っていう勇気がなくて(笑)

スプリング鋼は接合が難しいらしいので、どうしても鋼だけの刃物になりそうです。

ああ、後二年は加治屋さんできないのね～・・・。

49, ごめんなさい

投稿者：しか 投稿日：4月2日(水)11時13分52秒

ごめんなさい。ハンドネーム間違いました。「アワ」ではなく「しか」です。こんな間抜け野郎ですがよろしくお願いします。

50, みなさんありがとうございます。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：4月2日(水)21時08分46秒

今日帰ってHP覗くと、早速熊公さん、南さんから貴重なご意見を掲示板からいただき、本当にありがとうございました。

これからも頑張り(?)ますので宜しくお願いします。

さて、真之介さんの記事のなかで「自動車スプリングの入手方法」がありましたが、私の入手方法を紹介いたします。

たしかに解体屋さんへ行き、「ナイフにするから分けてください」は勇気が必要です。

それに、解体屋さんに行っても「スプリングは無い」と言われることが多いです。

目の前にあっても外すのが面倒なのか、「無い」と言われます。やはりドア等に比べて商品価値がないからでしょうか?(私には「宝」に見えますが....)

①「庭木の植え替えに使う根切り鑿、根切り鋏」または「タイヤはずしのパール」を作るという理由を作ってしまう。これで解体屋さんにも納得されました。

②土木・建築屋さんの廃材置き場で自分で外す。結構、土木・建築屋さんの資材（廃材）置き場には軽トラが捨てられています。これならきちんと話をすれば「勝手にどうぞ。なんぼでもやるよ。」と言ってくれます。実際、私はこれでこの前3台分もらってきました。

ただ、何台も重ねてあったり、足場が悪い等、危険な場所が多いので作業は特に注意してください。

ちなみに、田舎に行くと田圃、畑の片隅にお百姓さんが廃車の軽トラを同じように物置代わりにしてるので、許可をもらえばこれもいいと思います。

まあ、くれぐれもナンバー付きの車からとらないでくださいね。困りますから。

参考になれば幸いです。

51, やっと・・・

投稿者：幸光 投稿日：4月4日(金)16時31分17秒

今日午後、出張サービスの方が来てくださって、インターネット出来るように成りました。早速、半月振りにこちらに来たら、お仲間が増えて嬉しいです。皆さんよろしく
お願いもうしあげます。

EVER5160さん、私、スプリング鋼で鍛造して、まだ研いでない刃物貰って、買ったばかりの、ダイヤモンド砥石一丁ツルツルにしてしまった苦い経験があります。
硬いですね、この後、岡安さんで日立の電動グラインダー買ったんですが、設置する台を角材を組んで作ろう、作ろうと思いつつ、もう10年ぐらい経って仕舞いました。

52, ムク材

投稿者：しか 投稿日：4月4日(金)22時33分01秒

EVERY 5160さん初めまして。よろしく申し上げます。

全鋼の焼き反りを直す方法ですが、最初の焼戻し中だけ曲がり（反りを直し）やすくなる性質があるそうです。勿論、力を入れすぎれば折れると思います。

ただ、熱処理業者さんに「焼戻しは自分でするので不要」と伝え、且つ、ご自分で焼戻しするのが前提条件になります。

昔よく、ヤスリでナイフや彫刻刀を造っていて、上記方法を試しましたが反りを直している途中に鋼材が冷め、何本も折りました。

鉋のような大きめの鋼材なら冷めにくいでしょうから、成功率は高いと思います。
ちなみに私の成功率は1割以下でした。

完全に真っ直ぐにするのはかなり難しいので、冷めないうちに適当なところで妥協した方が
良いと思います。

また、既に焼戻し済みなら、鉋ならそれほど硬度は必要ないと思われますので、鋼材がきつね色になる位の温度で、30分位じっくり焼戻し、管理人さんおっしゃるように適度な錘打ちを行えば折れにくいと思います。

（錘打ちの際も鋼材を熱したほうが良いと思います）

それと、焼き入れ方法によってある程度反りを少なくできますが、恐らくそれを熱処理業者さんをお願いするのは難しいと思います。
ご自分で熱処理をされる予定があるなら、解説いたします。

5 3, 切削に関してご意見ください。

投稿者: EVERY 5160 投稿日: 4月10日(木)00時00分13秒

毎度おさがせしております。

初歩的なことで笑われることを覚悟で皆様にご意見を聞かせていただきたく思います。
それは、鋼材の切削器具(道具)に関してです。

現在、鋼材のブレードの加工には

- ①(焼きなまし後)ハンドグラインダー(俗に言うベビーサンダー)で荒削り
- ②ヤスリで仕上げ削り
- ③布ヤスリ、耐水ペーパーで研磨
- ④(熱処理後)再度耐水ペーパーで研磨
しています。

これまで、ナイフ自作の本を見ると、削りの道具に関して、ベルトサンダーがよく登場します。
また、その反面、両頭・ハンドグラインダは全く登場しません。

私のように、グラインダを荒削りの道具に使うのは良くないのでしょうか?

(ベルトサンダーに比べて、熱がかなり発生しますので、鋼材が焼けないように少しずつ、ゆっくりは削っているのですが...。また、危険度が非常に高く、事故例が多いので、切削前の空始動と防具の類は万全の体制で削っているのですが...。)

ベルトサンダーについて、効率的に切削出来るのであれば、購入を検討してもよいのですが、
どれぐらいベルトが保つのか分からず困ってます。

ベルトサンダーを持たれておられる方、あるいは使ったことのある方からご意見をいただければと思います。

愚かな質問で恐縮ですが宜しくお願いいたします。

5 4, 切削工具...

投稿者: 管理人 熊公 投稿日: 4月10日(木)23時08分03秒

EVERY 5160 さん、投稿有り難うございます。

熊公は 100mm のディスクグラインダーを現在使ってます。両頭のグラインダーを初め使っていましたが、平面を削るにはこちらに軍配が上がりそうです。ベルトサンダーは更に平面を作るのには都合がよいですね...。日立のベルトサンダーで一番安いもので30000円です。ベルト面の角度を変えられる優れものですが、熊公はこの値段になると手が出ません...

お世話になっている工場のベルトサンダーを使わせていただくことがありますが、ベルトの交換は結構頻繁に必要です。そうだな、荒削りをするので有れば、ナイフ3本に1枚程度かな? 下手すると2本1枚かも知れません。両頭のグラインダーでもディスクグラインダーでも良いですから、ガンガン削って、最終的な成形にベルトサンダーを使うのが素人鍛冶には都合が良さそうです。

ホームページにも書きましたが、現在熊公は簡易サンダーを使用しています。これはかなり使い勝手がよい物です。焼き入れ後の刃付け寸前の状態まで今回使ってみました、非常に使い勝手が良かったです。

ベルトは4枚で900円くらい。幅が狭くその分耐久性が劣りますが、1本に1枚と言う所かな、1枚250円位と考えればよいですね。でも、これを使うことによって砥石で粗研ぎする時間と労力は半減しました。熱も慌てずに時間をかけて作業をすれば充分平気です。これで削ったナイフ、現在制作途中ですが刃の硬さなど自分には問題なく思えます。この道のプロであればきっと指摘される部分も多いと思いますが、熊公の段階ではこれで充分ではないかと思っています。

先述の日立のベルトサンダーはベルト幅が100mm、それに対して熊公の使っている簡易サンダーは15mm、切削する能力は当然違うし、熊公も本当は30000円の投資が出来ればこれを使いたいと思っています。でも、熊公程度の作品を作るので有れば簡易サンダーでかなり作業効率がアツします。簡易サンダーの本体は2500円くらいでしたから、これは熊公にとっては強い味方です。

切削について、ご意見お待ちします。熊公もみなさんのご意見や実際にされている作業の様子などお伺いしたいと思っています。

5 5, 始めまして。

投稿者：悠星 投稿日： 4月21日(月)03時04分30秒

始めまして。
ネットで鍛造関係の情報を調べていて、このHPに寄らせていただいた、”悠星（ながほし）”
と言う者です。

私は、最近、鋼材の削りだしでナイフの製作を始めました。
熊公さんと同じように、ハンドグラインダでの削りだしをおこなっているもので、どうしても
ベルトサンダーが欲しくなりました、調べたところ。
家庭用のヤツでなら、1. 5万円で販売しているHPがあります。
ただ、”特価”となっていましたので、見積依頼を出して、値段を確認中です。
わかりましたら、この掲示板、また書き込みます。
一応、その商品は
<http://www.bellmex.com/beruto.html>
こちらです。

そのほかには、ネットオークションで1. 2万円でありました。
モノは
<http://page3.auctions.yahoo.co.jp/jp/auction/c35144877>
こちらです。

同じ趣味を持つ者としての、情報提供でした（w

5 6, ベルトサンダーの件

投稿者：悠星 投稿日： 4月24日(木)00時02分57秒

お邪魔します。
今日、1. 5万円の方のベルトサンダーの見積が着きました。
送料（長崎宛）、消費税込みで1. 8万円弱掛かるみたいです。
参考までと言う事で

5 7, 悠星さん有り難うございます

投稿者：管理人 熊公 投稿日： 4月24日(木)06時03分39秒

悠星さん、ベルトサンダーの情報をお寄せくださり感謝いたします。これからも投稿よろしく
お願いいたします。18000円ですか……。
EVERY 5160さん、参考になったでしょうか？
10日も書き込みがないと寂しいですね……。！！

5 8, 参考になりました。

投稿者：EVERY 5160 投稿日： 4月25日(金)21時21分29秒

長期出張の為、書き込み遅れてすみません。
さて、ベルトサンダーの件、結構安くあるんですね。

先日、勤務先の廃材でベルトサンダーを自作しようと部品カタログ見て、必要な金額を計算すると、
案外高くついたので、この際、これを購入もいいかなと思います。

悠星さん、情報ありがとうございました。

5 9, お役に立てたようで

投稿者：悠星 投稿日：4月28日(月)02時10分05秒

提供した情報が役にたったようで、良かったです(w
ついでにもう一つ、同じような情報を。

<http://www.potato.ne.jp/~nigataichi/index.html>

このサイトはヤスリ製造業の方のHPで直売がかなりお得です。
ここのヤスリは購入して使ってます。
切れも良いですし、なんと言っても価格が・・・
市販品の半額です(w

60, 実は使ってます。最高です。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：4月30日(水)21時48分59秒

悠星さん。実は私も例のヤスリを使っています。
いやー、本当に恐ろしいぐらい切れ(削れ)ますね。
実はその直前にショップの薦めでニコルソンのヤスリを買い、使っていましたが、例のスプリ
ング鋼を削ってゆくと、あっけなく切れなくなりました。
(しかし、DIYショップで買った某壺○のヤスリよりは、遙かに切れ(削れ)しましたが...)
半信半疑で例のヤスリを購入しました。先のスプリング鋼も何の問題なく切れ(削れ)、結局、
ナイフは完成してしまいました。もちろん、切れ味はそのままです。
本当、最高ですね。

まあ、ニコルソンヤスリは連休中に焼き鈍しにしてナイフにしてやろうと思います。

61, あらら・・・(w

投稿者：悠星 投稿日：5月1日(木)01時07分28秒

EVERY 5160さんは、使われてましたか。
ホント、よく切れますよね。それで安いんですから、ありがたい事、この上ないですよ。
ニコルソンの方は生まれ変わりますか・・・潰れたヤスリの宿命(?)ですかね(w
私も例のヤスリが使えなくなったら、ナイフにするつもりです。
焼き鈍しするために、七輪だか、何らかの火炉を用意する必要がありますけど・・・

62, おひさしぶりです

投稿者：南 投稿日：5月1日(木)03時26分12秒

みなさんこんばんは。
今、鑪のお話して盛り上がっておられますね。
実は私の場合は、古い金物屋で、戦前戦後の鑪を探しています。古い店の在庫をさがせば結構
有るものですね。
有名無名の鑪が沢山出てくるので、そのうち、何らかの刃物に地金に割り込んで、打ち変えよ
うと思っています。
自分の場合、刃物鍛造以外にも鑪を多く使うので、日○で済ましてます(正直予算の都合です)
定番のニコルソンと比較してないので解らないのですが、デッドストックになっている日本製
の鑪に良いのがあるんですよ・・・当たりハズレがあるのが残念ですが。
■不思議なのが、同じブランドでも、ホームセンターで買うものと、金物店で買うものは値段
が同じでも、切れが違うのは何故なのでしょう？

スプリング鋼ですと、耐磨耗性が高い鋼種があるので、けっこう大変ですよ。自分もやって
見たことがあって、一度スプリングになった製品を、自分で焼きなましでも、完全に組織が戻
らない事が多いですよ(焼きもしで理論上は組成が戻るはずだけど、どんな均熱処理しても
出てくる)。実際は焼き入れで、元の曲がりが出てくるんですよ。特に耐磨耗系はそれが顕著
だと思いました。

ちなみに私の場合、ディスクサンダーで粗形を作って、それから鑪がけです。ディスクサンダ

一も慣れないと危険ですが、慣れると仕事が早いし、平面、曲面もそれなりに出るので。鋼の固定が悪かったり、慣れないと危険ですけど。(ベルトサンダーは何時かは欲しいですけど、予算が付いたら)
その後、回転水砥石の粗目で、最後が鑢がけです。和鋼が多いので、それでも良いかと自己満足しています。

6 3, 私のナイフ製作。

投稿者：悠星 投稿日：5月5日(月)00時39分10秒

なんとなしに、自分のナイフ製作の環境を書いてみようかと。
私は鋼材の削りだし、ストック&リムーバルで作ってます。
作ってるっていうより、まだ練習中です。
一本目を去年の秋頃作ったのですが、練習もなしに作ったため、ダメダメなのが出来上がり、冬は寒かったため休業(w
現在、ブレイドベベル、ベベルエンドの削りだしを練習中です。
製作にはナイフマガジンに連載されているナイフメイキング講座を参考に。
道具も安いボール盤、ディスクサンダー、金ヤスリ、金ノコと、安く済むものばかりです。
ただ、作業台とバイスも安いモノにしたため、安定性が無いです。グラグラです(^_^);
作業場も外です。道具を毎回、家の裏の敷地に持ち出してガリガリと削ってます。
製作初めて思うのは、デザインって大事ですね・・・
甘く見てました。作ってみて実感。
ある程度、グラインドが出来るようになったら、次は良いデザインの勉強ですね。

6 4, 韓国式刀子作りました

投稿者：管理人 熊公 投稿日：5月5日(月)16時43分57秒

鑢の話、みなさん凄いですね！！ 熊公はホームセンターの物を使っていて「なんて削れないんだ！！ さすがに鋼は凄いもんだ！！」と、感心していたもので、自分の無見識に呆れました。みなさんの研究熱心なことにビックリしてしまいました。熊公も悠星さんの教えてくださった鑢買おうかな。
さて、みなさんはこのGWはいかがお過ごしでしたか？ 「熊公のホームページ」で楽しんでいた！！なんて、悲しいことはないですよ！！
どこかにお出かけしましたか？
新しい鍛冶作業をされましたか？
もし、鍛冶作業をされましたら、悠星さんのように教えてくださると、この掲示板が楽しくなりますね！！
熊公は今年3月に鍛造した物を「韓国式刀子」に作りあげました。お箸をセットする物でなかなかの出来に一人喜んでます。詳しくは「作品発表の部屋」を見て下さい。
次の作業は同じく3月に鍛造した物で「片刃の剣鉈風ナイフ」の制作をします。裏すきが出来なくて困っています。ベルトサンダーや大型回転砥石があれば楽なんだろうが・・・。完成はいつになる物やら・・・？
これからも掲示板へのご投稿お願いいたします。もし、出来るので有れば熊公に直接、写真など送って下さると嬉しいです。お待ちしております。

6 5, 作品拝見しました

投稿者：南 投稿日：5月12日(月)00時28分34秒

すごく熊公さんは作品作りの進展が早いですね！
鞘の部分、漆が良いとおっしゃられていますが、漆で無くとも、カシューでも十分な仕上がりになると思います。透き塗り、地の粉で目止めしても十分美しくなると思います。カシューですと、下地塗り専用、漆(黒、海老茶、朱)等、かなり多くのバリエーションが出来ますので、幸光さんの根付に映える地が作れると思います。
私としましては、鍛造より、漆器の方が得意(習ったのが早い)なものでして。
漆塗りですと、関東ならば此れからの7月位までが塗りやすいのですが、室とかが必要になるので、カシューが使い良いと思います。
カシューも生漆に負けない、立派な現代の塗料ですから。
裏鍔は超硬金属の刃物をグラインダーで整形すれば十分だと思いますし、コツさえつかめばな

んとかかりますよ。焼き入れ前なら、楽です。

私の場合、スチールカメラが主なので、WEB で使いやすいデジカメ・・・本当に欲しいですね。刃物は粗い作りの物が多いのですが、漆なら何とか見せられるかな・・・？・・・と思う南です。

66, 南さん有り難うございます

投稿者：管理人 熊公 投稿日：5月12日(月)19時10分17秒

カシュー塗料は過去に何度か使ったことがあります。漆の味わいが出て良いですね。本物の漆は室などが必要になるんですか・・・。湿度がないと乾かないと聞いたことがあります、やはり大変なんですね・・・。それに、かぶれることもあるわけですね・・・。カシュー塗料を使うことにします。

熊公は熱中しちゃうとそればかりになってしまうので、みなさんの作業から見たらきっと雑なんだと思います。短気なのかも知れません。早く作品を仕上げたい！！という気持ちになってしまいます。

道具紹介で紹介した、簡易サンダーが実に優れものです。このおかげで作業が半分以下になりました。ディスクグラインダーや両頭のグラインダーでは平面を作るのが難しかったのですが、この簡易サンダーはきれいに仕上げることができます。その為、粗砥の段階を簡単に済ませることが出来ます。

現在進行中の片刃剣鉈ナイフの裏すきは、何とか出来ました、鋼を削りすぎてしまいました。裏の中央部分に地金が出してしまいました。もともと、鋼の厚さ3mmと地金の厚さ9mmの少々アンバランスな組み合わせだったので、鋼部分が薄かったわけで、そこに慣れない裏すき作業をした物ですから・・・。初めは裏すきせずに、鏡面に仕上げるつもりが、欲張りすぎました。まだまだ修行を積まないと満足な物は出来ませんね・・・。

みなさんの作品の写真が見たいです。写真をスキャナーでコピーして送って下さっても良いので、どうぞ宜しくお願いします。この掲示板には写真を貼り付けられませんので、直接熊公までお送り下さい。お待ちしております。

67, 鍛造のつもりが...

投稿者：EVERY 5160 投稿日：5月19日(月)23時51分25秒

熊公先生の資料を参考にブロックを組んで火床を造りました。

かなり大型のモノでもOK！！

さあ、炭火を入れて始めようかと思ったところ、金網のせたらちょうどいい高さの焼き肉台になることが判明。

週末は鍛造のつもりが焼き肉店と化してしまいました。

まあ、最近、休み毎に刃物づくりに精を出してカミさんと子供の視線が怖かったので、これで当分点数が稼げたみたいです....。

来週は焼きそば台にされるみたいです。

鍛造はいつになるやら。

68, あゆ

投稿者：しか 投稿日：5月20日(火)21時49分41秒

鮎もいいですよ。串焼きにかぶりついて・・・。

鍛冶屋の美味しい副産物ですね。

69, グルメ鍛冶ですね！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：5月20日(火)22時35分00秒

話題が明るくなりましたね！！ EVERY 5160 さん、熊公の火床制作の記録を参考にしてくださり感激です。お役にたてたこと嬉しく思います。熊公も火床を作ったときに『焼き鳥』焼くのに丁度良いかな？と思いました。

家庭奉仕は重要です。今度は美味しい焼きそば作ってくださいね！！ 家族の点数を稼いで、

作業をする環境を整えて下さい。そして、鍛冶作業をされた時にも書き込み宜しく願います。熊公家では家族に諦められている感「大」です。

熊公はチャパティーを焼いて須賀川でキャンプ気分を味わいました。炭火って良いですね！！
しかさん、鮎は美味しいですね。「かくま つとむ」さんは、鮎の釣れる川筋に鍛冶屋があると言ってますね。鍛冶屋はグルメの陰に存在する物なんでしょうね。板前さんは包丁を選ぶし、釣り人の中の多くの方はナイフにこったりしますもんね。

熊公も次の鍛冶作業の時には焼き鳥でも楽しもうかと思っています。

EVERY 5160 さん、『熊公先生』はやめてください。『熊公さん』にして下さいね！！

鍛冶作業の掲示板にジャンルが増えた感じです。火床料理の報告も宜しく願います。

70, もしかして？

投稿者：南 投稿日：5月22日(木)00時30分41秒

皆様の文面や、熊公さんのページを拝見いたしますと・・・、一番歳下が「南」のような気がしてきました。掲示板の皆様方、さまざまお気に障ることがございましたらお許しください。

ところで、EVERY 5160 さんやしかさんもグルメなんですね。内では、ハゼや穴子を焼いています・・・置き火がもったいないので。かなり前ですが、遠野で鮎の炭火焼を食べたときは最高でした！

71, ヌウ・・・

投稿者：悠星 投稿日：5月22日(木)00時48分12秒

EVERY 5160 さんも火炉、作られましたか。エェッスねえ・・・てか、自分はチャッチャと、2本目のナイフ削れって、友達からいわれてますけどね。(w
なにせ、1本目削って、もう1年たちますし(しかもまだ熱処理に出してない・・・)
いや、週1の休みで、休みの日は他の事してるもんで・・・(汗

”鮎の釣れる川筋に鍛冶屋がある”ということですが、確か、鍛冶屋がこういう場所にあるのは、水の綺麗な場所を求めたから・・・だったと思いますよ。
焼入れに使うための水。
水が変わると、焼きの入りも変わるらしいです。
そんな事、どこかで読みました。

火炉でのバーベキューは、そろそろそんな時期ですし、これから、さらに活躍するのではないですか？(w
私の地元は海産物が豊富です。やるなら魚介でしょうね。
まあ、私は肉が好きですけど(w

72, センを作り 裏すきに成功しました！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：6月9日(月)00時36分27秒

しばらく書き込みが無くて少々寂しいです。鍛冶作業の事ならどんな事でも書き込んでやって下さい。

熊公は6月6・7・8日の2.5日で鍛冶作業をしました。まずは「しかさん」からのアドバイスでセン掛け台とセンの制作。セン掛け台は自宅で作り、センも焼き入れの段階までにして須賀川に行きました。焼き入れをして取っ手を付けて、今回作った剣鉈の裏すきをしてみました。剣鉈は黄紙2号、気持ちよく切れました。裏すきが驚くほど綺麗に出来て、大感激しました。「しかさん」有り難うございました。

今回は剣鉈(刃渡り19cm)と両刃の刀子を作ったのですが、刀子の方は両刃にも関わらず焼き入れ時に大きく歪みが出て、それをとる作業中に刃割れを起こしました。ガックリです。しかし、鍛接は問題なくクリアできましたから、チョット鍛接には自信が出てきました。今回の作業も『鍛冶作業記録』に書きましたので、見てやって下さい。

今回はみなさんに質問です。お答えいただけると幸いです。

言葉で表現するのは難しいので、今回の鍛冶作業の記録を見ていただきたいのですが、片刃の刃物を作るときに、鋼を刃側は同じ厚さで、峰側を切っ先から中子に向けて薄くしていくのは何のためでしょうか？

朝倉康二氏の『鍛冶の民俗技術』の中に、そういう図があり、今回はそれに従ってやってみました。中子側の鋼が少なくなるわけですから、仕上がった剣鉞の鋼は中子に向かって徐々に細くなり、地金が多めに出てくるわけですが、何故このようにするのか、理由が分かりません。何方かご存じの方がいましたら、掲示板でも、熊公に直接でもお知らせ下さると幸いです。宜しく願います。

7 3, おめでとうございますっ

投稿者：悠星 投稿日：6月9日(月)01時27分01秒

センも完成し、使用も上手くいかれたようで。

次は出刃とか、柳刃あたりでしょうか？(w

こちらのHPとか雑誌とか見ると、やっぱり鍛造は難しそうですね。

熱管理、火作り、材質の把握・・・あ～、練習してみたい・・・

鍛造の刃物は魅力的ですから。

鋼の形状ですが、ナイフマガジンあたりの情報からみると、中子の地金(軟鉄)の割合が多いと、衝撃を吸収するらしいですよ。

ただ、片刃、両刃で形状が違うとなると、また違う意味があるのかもかもしれませんが・・・。

7 4, 刃裏

投稿者：幸光 投稿日：6月10日(火)01時45分43秒

三条鍛冶道場に入門・師範のご指導の下、小刀を1丁作ってきました。入門コースだったので、渡された材料は既に、地金の先の方に、鋼(白紙)が鍛接され、小刀の形になっていました。1日目はこれを好みの形に鍛造、2日目は焼き入れ・研ぎで完成。

地金が鋼に被さらないように地金を斜めにグラインダーで削りとり、鍛造開始、8割方、形が出来たら加熱温度を順次低くしながら丁寧に錘打ちして、柄の部分を作り、焼き鈍しをして・・・。硝酸液に浸して地金と鋼の厚さを確かめるとか初めての経験でした。

300度から400度に加熱して金床の上で鋼を下にして叩くと刃裏の凹面が出来ました。金床が軽～く、凸面になってるそうで、グラインダーやセンは使いませんでした。

初日、自己紹介の時、「鍛接を教えて頂けると思って来ましたが、入門コースでは鍛接なしでがっかりしました」と発言しました。と、2日目、時間を延ばして、鍛接を実演して下さい、更に、私だけ鍛接作業の体験をさせて頂きました。

上記、鍛冶道場資料カンニングしました。

7 5, 衝撃吸収ですか・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：6月10日(火)23時30分28秒

悠星さん、早速の書き込み有り難うございます。衝撃吸収と言うことであれば納得です。

他にもまだ理由があつたらお知らせいただきたいと思っております。

幸光さんお久しぶりでした。いよいよ三条鍛冶道場に行かれたのですね!! みなさんの研究熱心な姿は、熊公にとって刺激になります。負けずに知識、経験を積んでいこうと思っております。鍛冶関係のことであればどんなことでも良いですから、書き込み宜しく願います。

編集済

7 6, 鍛冶関連 TV

投稿者：幸光 投稿日：6月16日(月)15時17分06秒

2～3週間前(?)NHKの大河ドラマ「武蔵」の中に、鎖鎌の使い手、宍戸梅軒の鍛冶作業の場面がありました。最近、鍛冶関連のTVないですね。

それで、テレビ東京の「極める」の再放映に「鍛冶関連番組」を期待してるのですが、新聞のTV欄には「極める」の内容が書いてないので、「下手な鉄砲も数撃ちや当たる」で(ちょっと違うかな)毎週、月曜日から木曜日の9時30分からの30分間を録画してましたら、その甲斐あって今日「隅谷正峯 刀匠」の作刀を録画出来ました。

2～3日、鍛冶関連続く様な予感。

77, ベルトサンダー購入。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：6月19日(木)21時12分40秒

ひさびさに投稿します。

先日、隣町のホームセンターを何気なしに覗くと、手持ち型のベルトサンダー(大工さんの電気カンナみたいな形のやつですが...)が特価で売られてました。

値段¥3980なので、買ってみました。(中国製。幅75ミリ。ナイフ造りに使うには反転してバイスで固定して使用。)

今日、早速使用してみました。やはり、平面を出す作業は早いですね。

細かい部分、不満な点はありますが、この値段ですからまずまずといったところです。

それから、やはり道具ですから、それなりの練習は必要かなと思いました。

さて、この週末は「焼き入れ」に挑戦します。

いままでショップ任せだったこの作業、無謀ですが挑戦します。

結果は投稿させて載せます。多分、皆様のお知恵を頂かないといけない羽目になりそうですが、そのときは是非とも宜しくお願いいたします。

最近、火床での作業で材料費のなかで、冷えた小麦色の泡の出る液体の消費量が異常に増えました。(キオン、アヒ製等々...)

皆様は如何ですか？

78, 焼き入れ頑張ってくださいね!!

投稿者：管理人 熊公 投稿日：6月19日(木)23時01分33秒

EVERY 5160さん、お久しぶりです。週末に「焼き入れ」ですか、頑張ってくださいね!!

ベルトサンダー75mm幅の物を3980円はすごい買い物ですね!!もしよろしければ、熊公に、写真を送って下さい。宜しくお願いします。

さて、熊公がアドバイスする以前にもうご承知と思いますが、焼き入れをするときは温度が肝心、始めての頃はオーバーヒートしやすいのです。特に、荒削りをして尖っている部分の温度には充分以上に充分に(変な日本語ですが実感から...)気を付けてください。

熊公の感覚では、ミカン色の時が良いようです。磁石を用意して、磁石にくっつかない状態になった時の色を覚えておいて下さい。全体がその色になったときに急冷すると失敗は少ないです。

その次が焼き戻し、こいつが問題で、使っている鋼の種類によって感覚が違うのです。SK-3(黄紙2号クラス)で火床の中を1～2回かき回す(あればあぶる程度)感じ、SKS-3(青紙2号クラス)であれば、火床の中を4～5回かき回す(少し加熱する感じ)位が丁度良いようです。

6月の鍛冶作業で、この状況をしっかり把握した感じを受けています。この焼き戻し作業が適度に行われていないと、焼きぞりを直すときに鋼にヒビが入ったり、なまくらになつたりしますから、充分に気を付けてください!!

適度な硬度を知るには焼き戻し後に、ヤスリで傷を付けてみると良いと思います。簡単に傷が付く状態では「なまくら」、まったく歯が立たない状態では「硬すぎ」、その間の、言葉では

表現できないヤスリの滑り感と言うか、食い込み感が適度な硬度を示す感じを受けています。なまくら状態であれば再度焼き入れ、硬すぎであれば再度焼き戻しをすることになります。この時には後者の方が楽ですから、焼き戻しは若干軽めの感じにした方がよいかも……。きっとこの辺が素人鍛冶屋の一番の泣きどころだと思います。
結果の報告を楽しみに待っています！！

冷えた小麦色の泡の出る液体は、焼き入れをしっかりとした後にゆっくり楽しんだ方が良いでしょう！！ 熊公もこいつがないと鍛冶作業がはかどらないので、消費量は気温の上昇と共に増える傾向があります。でも、重要なポイントの前はやっぱり控えた方が……。いつかみなさんと鍛冶屋談議をしながら小麦色や無色透明、琥珀色の液体を飲みたいですね！！

幸光さん隅谷 正峯さんのビデオ有り難うございました！！ 刀匠界のアウトサイダー的存在の方ですね！！ 玉鋼からではなく、熊公もやってみたいと思っている銑鉄を鋼として、刀を作る事に強い関心を覚えました。熊公は音楽に詳しくはないのですが、指揮者に宇宿 允人という方が居られるのですが、この方の指揮（音楽の解釈？）は独特な方で、熊公は何度か聴いて、共感を覚えました。その方と隅谷さんは風貌も似ていらして、その考え方も何か共通する感じで、不思議な感じを受けました。熊公も銑鉄を集めて、いずれはナイフを作ってみたいと思っています。

79, 和釘

投稿者：幸光 投稿日：6月20日(金)21時47分35秒

5月の末、さるお方から、鎌倉時代の建物の解体に関わった人から入手したと言う和釘（太いところで4～5耗角、長さ130耗前後、抜いたときに曲ったらしい錆た釘）を6本頂きました。
700～800年前の釘です。三条でこの話をしましたら、「800年前・・・中まで錆が浸透して、ぼろぼろで駄目でしょ・・・」って言はれがっかりしてましたが、帰ってから、ヤスリかけてみたら、ぼろぼろ状態ではなくピカピカです。

2耗厚ぐらいに延ばして、鋼の先に鍛接してみようかなと思ってます。

80, ヤキが入りました！

投稿者：EVERY 5160 投稿日：6月23日(月)22時48分48秒

ヤキが入りました！
とは言っても根性いれられたわけではありません。
あいかわらず曲がったまんまです。

先日の焼き入れを報告します。
用意したのは、例の潰れたヤスリから造ったナイフです。
焼き入れの方法は、比較的簡単といわれる、油焼き入れを試してみました。
（ここで白状しますと、今を遡る18年前の中学2年の時、同じようにして造ったヤスリナイフを水で急冷して焼き入れをしたとき、余計になまくらになった辛い経験がありました…。今回、焼き入れの瞬間、とてもドキドキしました。）

油については、当初、エンジンオイルを考えましたが、発生する煙がかなり有害ということもあり、面白ついでにオリーブオイルで揚げて(?)みました。

熊公さんのアドバイスどうり、ミカン色になった鋼をオリーブオイルに一気に入れ、少しかき回して取り出し、ヤスリをかけてびっくり、なんと、硬くなっているではありませんか！
（当たり前ですか。18年前のはなんだったんだろうかと思いました…。）
そして、すぐさま焼き戻しを実行しました。
しかし、欲を出して、あぶりすぎて、焼きが戻ってしまいました。
そして、再度焼き入れを行いました。（また硬くなった事に感動。）
その後、今度は軽くあぶって焼き戻しを行い、焼きは戻らず成功しました。

あたり一面、トンカツ屋ともコロツケ屋ともいわれぬ香ばしい臭いの立ちこめる中、熱処理に、

まずは成功(?)いたしました。

熱処理については、どの行程も非常に奥が深く、何が一番難しいかは断言出来ないと思いますが、焼き戻しの難しさには正直、驚きました。

皆様は焼き入れについてはどの様にされておられるのでしょうか？
またご指導下さい。宜しくお願いします。

ああ、串カツ食べたくなくなっちゃいました.....。

81, 焼き戻し...

投稿者：悠星 投稿日：6月23日(月)23時24分06秒

EVERY 5160さん、作業の成功、まずはおめでとうございます(w
ナイフだとかの情報はほとんどナイフマガジンからの知識なんで、皆さんもご存知でしょうが
.....
確か、ナイフマガジンじゃ、焼き戻しはホットプレート180℃で、2時間ほどの加熱でしたか
かね？
熊公さんの方法だと、炙る程度、すこし加熱気味な程度と、極短い時間に思えますが、この違
いって、何なのでしょう？
やはり、刃の厚さとかでもちがうのでしょうかね。

余談ですが、私は惣菜屋でバイトしてるのですが、そこには揚げ物の為の”フライヤー”って
のがあります。
180℃前後の油が入っているのですが、コレに突っ込めば、焼き戻しできないかな？
とか思ったりしてました.....(w

82, 昔のモノ

投稿者：悠星 投稿日：6月23日(月)23時29分13秒

幸光さんの入手された古釘.....良いですねえ。
今では滅多にないんですよ？ああ言うのは。
私は古釘じゃないですけど”煤竹”を探したりしてます。
ネットオークションあたりで見かけたりはするんですが、何とか地元で見つけようかと。
竹材扱うところがあまり無く、未だに見つかってないですが。
2,300年モノの煤竹なんて、良い色艶してますよ.....
ナイフの柄に使ったりとかも考えてますが、アレならそのまま飾っても良い感じだとおもいま
す。
.....どっかに無いかなあ.....

83, 焼き入れ成功おめでとうございます!!

投稿者：管理人 熊公 投稿日：6月24日(火)00時10分27秒

EVERY 5160さん、成功おめでとうございます。そして、サンダーと作品の写真を直接送
って下さりありがとうございました。

鍛冶作業をされた報告の書き込みがどんどん増えると嬉しいです。そして、直接熊公にメー
ルを送って下さると、尚嬉しいです。

焼き戻しは一番難しいですね。鋼の質によってまた、作品の厚さによっても違ってくるわけ
で、熊公の言葉が正しいとは思わないでください。熊公は今までの経験の中でお話ししている
ので、正解であるとは言いかねます。でも、SK-3(黄紙2号クラス)は軽くあぶる程度、
SKS-3(青紙2号クラス)は、少し長めに加熱する必要があるように思っています。この
辺のところでご自分の体験など投稿してくださる方があればうれしいです。

悠星さん、煤竹ですか、古い農家の解体現場に出くわさないとだめですかね？確かにハンド
ル材にしたら渋いナイフができそうですね!!

みなさんからの投稿、楽しみにしています。

84, 煤竹

投稿者：幸光 投稿日：6月24日(火)14時42分27秒

悠星さん今日は！ YAHOO! で 竹平 を検索すると 竹平 は1件きりです。
で、竹平 をクリックすると、何故かトップ画面、英語。で、右下の GO TO Japanese
押して中にお入り下さい。 煤竹(篠竹)で横笛を作ろうなんて思うと節と節の間の長い適材
はなかなか無いそうですが・・・こちら在庫豊富です、お近くならお店に直行！お値
段はご主人と交渉・・・私、鍛造して仕上げた焼き入れしてない西洋料理用ナイフに煤竹の柄を
つけて愛用してます。これでステーキなど食すると美味増しますです。

熊公さん 昨日、教えて頂いた板橋のドイツに行ってきました。3時頃買って発送を依頼
したんですが、もう今日午前中に届きました。SK32・・・12本・・・送料3千円でした。
アドバイス有り難う御座いました。

85, ネットオークションで

投稿者：悠星 投稿日：6月28日(土)03時12分19秒

煤竹を見つけました。
が、オークションの参加権利を持ってないので、買い物できない状況。
友人に頼もうか、現在検討中です。

86, 今月のナイフマガジン

投稿者：悠星 投稿日：7月3日(木)23時22分11秒

こんばんは。
今月のナイフマガジンは皆さん、読まれましたか？
特集で鉈について書かれていましたが、大変参考になりました。
こちらで鍛造されている方々のやり方とかも聞きたいですね(w
冷鍛造のやり方とか、温度管理のコツとか。

87, 焼き入れ

投稿者：しか 投稿日：7月4日(金)14時53分21秒

仕事が一段落したので遅まきながらの投稿です。

EVERY 5160さん

焼き入れ成功おめでとうございます。

> 皆様は焼き入れについてはどの様にされておられるのでしょうか？

今は送風はプロアーで、温度は目視と念のため磁石で確認しています。

昔は、お菓子などが入っている缶の側面に釘で穴を空け、そこに炭と
鋼材(ヤスリ)を入れて、上からうちわで扇いでいました。

力加減の説明が難しいのですが、魚を焼くよりは強く、息切れするかしないか位
の扇ぎ方で赤め、塩水に突っ込んでいました。

焼曲がりには沢山ありましたが、焼きが入らないということはありませんでした。
元々ヤスリは焼きの入り易い鋼ですし、磁石も併用すれば失敗は少ないと思
います。

88, ナイフマガジン買いました。

投稿者：管理人 熊公 投稿日：7月6日(日)17時38分12秒

悠星さんナイフマガジンの紹介有り難うございました。鉈の火造りの様子は、自分の考えているものとはほぼ同じでした。ただ、脱炭しないために4~5回で鉈の形を作るなんて、スプリングハンマーがなければできない技のように思えます。自分のように先手なしの、手鋸1本での作業では10回でも無理のような気がします。ましてや、鋼を整形するに当たってもそれくらいは打っているし・・・自分のナイフの炭素量はどのくらいになってるのでしょうか？

6月の鍛冶作業での質問を掲載しましたが、悠星さんとしかさんからそれに対する考えを頂きました。遅くなりましたが有り難うございました。「カイサキ」のことをしかさんがご指摘くださいましたが、今回のナイフマガジン中に「貝先」としての解説があり、なるほどと思いました。地金と鋼がなじむのに都合がよいとは思いましたが、やはりその通りでした。また、先端方向の鋼を厚くすることについては、しかさんのおっしゃるとおり、鋼を先端部分にまわすための工夫ですね。

先日、鍛冶作業のことを検索していて、「真鍋純平鍛刀場」のサイトに行き着きました。「たたら」を作る方法を紹介してあり、銑鉄から刃物を作ろうと思うときのとても良い資料となります。まだご覧になられていなければ下にURLを掲載しておきますからご覧になってください。

熊公は今、銑鉄に非常に興味があります。自分で鋼を作りたいと思っています。たたらを作るのは砂鉄を準備することもできませんから、銑鉄で作ってある南部鉄器などを潰して作業してみようかと思っています。良い知恵がありましたらお知らせください。

<http://www.net135.or.jp/~katana/>

89, ちょっと質問を。

投稿者：悠星 投稿日：7月9日(水)00時01分50秒

ナイフマガジンの鉈の特集での火作りの話は面白かったですね。

驚いたのは焼き入れや焼き鈍しのやり方。

今までは、たとえば焼き入れなら、焼き入れ温度になったらすぐに水に入れるものだと思っていましたが、そのまま15分とかその温度を保ち続けるとかは、始めてしりましたし。

本題ですが、白紙2鋼でナイフを作ろうかと思っているのですが、白紙や青紙は鍛造する必要はあるのでしょうか？

必要の無いなら、使いたいですけど・・・

90, 鍛造・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：7月11日(金)21時11分47秒

悠星さん、なかなか書き込みがないので、熊公の思っている事書きます。

熊公は鍛造からスタートした者で、ナイフを作る方々の実体を充分に知りません。充分どころか、全く知らないと言っても良いくらい無知です。第一、ナイフの用語すらよく分かっていないのですから・・・

ただ、悠星さんと同じような疑問を持ったことがあります。東急ハンズのナイフメイキングのコーナーで青紙や白紙の板材を見て、普通ナイフを作る方々はこれを削りだして作るのだ・・・！！と思いました。ですから、板材であれば普通はそれで充分削りだして作れるのだと思います。

ただ、熊公は基本的に軟鉄に鋼を付けることが鍛冶屋の基本と思って作業をしています。これはこだわりであって、鋼単体と軟鉄と鋼の複合体であっても使う人の感覚だと思っています。

幸光さんから頂いたビデオで、日本一長い包丁を作る職人さんのビデオを見ました。マグロを解体する包丁を作る方の記録でしたが、この方は10000回の鋸打をすることで、15cmの素材を1.5mの包丁にします。この作業を科学的に分析すると、鋼の中の炭素のつなぎを分断し、満遍なく堅さをゆきわらせ、しなやかな包丁が作られると言うことです。

熊公の実践の中では、少なくとも鋼を2倍以上に鍛造すると、しなやかさが出てくる感じが覚えます。これは脱炭のために起こっていることか、全く承知しないのですが、仕上がった物の堅さから考えて、この作業が現在ではベストと考えて居ます。6月の「鍛冶作業記録」に載せた物もこの考えに乗っ取って作業しました。鍛造は人類の鉄に対する一番良い処理法のような気がしています。鋼削り出しを悪いというのではなく、鋼の組織を均一にする何かがあるような気がしています。ただ、これは自分の感覚であって、多分に思いこみ、先入観があるのだと思います。「鍛造品」と「削りだし品」を示されて、「どちらがどれだ！！」と言われてもき

つと分からないのかもしれませんが。

ですから、鍛造なしで作ってみて、その後、鍛造で同じように作ってみて、その使い勝手を確かめてみるのはいかがですか？本当にスローな検証ですが、そういった作業も楽しいですよ！！

アア～～！！またまた管理人がでしゃばってしまいました！！この掲示板がもっともっとたくさんの方から書き込みが得られることを願っています。どうぞよろしく願いいたします。

9 1, 削りだし o r 鍛造

投稿者：悠星 投稿日：7月11日(金)23時32分23秒

熊公さん、ありがとうございます。

私も炭素鋼に関しては削りだしよりも鍛造に魅力を感じます。ただ、現状では鍛造は出来ない状態なので、削りだしで作ろうかと。

削りだしのための作業スペースも無いもので・・・

まだ一度しか削りだしでも作れてないですし（苦笑）

ベルトサンダー購入したら、もっと本格的に作り出すつもりです。

まあ、色々準備がひとつですけど（w

9 2, オークションで落ちちゃった

投稿者：幸光 投稿日：7月12日(土)11時01分43秒

悠星さんの「オークションで煤竹」・・・気になって Yahoo!オークションで「煤竹」で検索したら結構あるので驚きました。でも本物の煤竹と見分けの付かない、「染竹」もあるし（薫製の竹とは別・・・）・・・これならと、思う商品は開始値から高価ですね。

で、古民具、古道具、農具と見ていたら、錆びた、くわ2本。3本くわ1本（丁が正しいでしょうか？）が、開始値800円と1000円。100円乗せて入札したら、競って来る人が無くて、そのまま落札。今朝両方届いちゃいました。

3本くわは、その爪1本断面14ミリ×9ミリ位で長さ250ミリありますから小刀の地金に使うつもりです。もしかしたら明治初期の鉄かも、くわの方はもっと、ぼろぼろに錆びてるから江戸時代の鉄かもよ～。私も細工用の鋼だけの小刀物作りから、鍛接小刀へ作業が進化するので、アンビル、万力、ベルトサンダー買いました。景品に自動車が付いてきて（三菱 PAJERO）びっくりしました！

9 3, 悠星さん

投稿者：しか 投稿日：7月13日(日)19時01分44秒

悠星さん こんにちは

> 揚げ物の為の”フライヤー” っつてのがあります。

> 180℃前後の油が入っているのですが、コレに突っ込めば、焼き戻しできないかな？

良い頃合いに揚げ・・・焼き戻しが出来るのではないのでしょうか。

多分、火であぶるよりムラもなく、良さそうな気がします。

（鋼のムク材は折れやすいので、もう少し高温の方が良いかも？）

> 白紙や青紙は鍛造する必要はあるのでしょうか？

カミソリや鉋ならともかく、ナイフならそのままでも差し支えないかと思えます。

9 4, 卸鉄

投稿者：しか 投稿日：7月13日(日)20時13分52秒

熊公さん

>自分で鋼を作ってみたいと思っています。

そうですね。できるなら自分で炭を焼き、鉄（鋼）を造りたいです。（かなり難しいですが・・・）

銑鉄からではないのですが、以前オークションに黄紙を原料に卸鉄したケラ状の物が出品されていきました。

原料鉄としての入手し易さや、価格性能比ではここらが妥当なのかもしれません。

けど、先手がいないとケラを板状にするのは、体力的に至難かと思えます。

>アア～～！！またまた管理人がでしゃばってしまいました！！

私はこういう掲示板は、管理人さんの書き込みが適度にあつた方が、活気がでていいと思います。

他の方はどう思われますか？

95, 毎度です。

投稿者：悠星 投稿日：7月14日(月)00時09分22秒

幸光さん

古い農具とかが有ったとのことなんで、私も覗いてみました。

結構、ありますね。

古い鉈とか、そう言うのが当たりましたが、さて・・・使えるのでしょうかね？(w

煤竹は結局、落としてません。

煤竹買う前にベースになるナイフ作ってないんで・・・(w

しかさん

いや、流石にバイト先のフライヤーはつかえません。

異物になりますから(w

結局、白紙でナイフ作ろうかと思ってます。

倉庫を片付けて、作業場に作り変えてからですが・・・

96, 鉈

投稿者：幸光 投稿日：7月14日(月)20時59分51秒

悠星さん

鉈・・・開始値、1000円の錆び鉈のことですか？「使える」って地金としてですか？

私は、地金にする前に、あの厚さだと捌けそうにありませんのでパスです。

97, Junk Junk Junk

投稿者：EVERY 5160 投稿日：7月14日(月)23時00分21秒

先日の焼き入れに成功してから勢いがついてしまい、今度はスプリング鋼で造った剣鉈型ナイフも焼き入れしました。

今回、大型作品の為、オリーブ油が足らず、エンジンオイル(交換後の廃油)で実行しました。

さすがに発生する煙には参りました。ホント、体に悪そうです。

この際、飲食店で廃棄する食用油もらおうかと思ってます。

肝心の刃物の切れ味は最高です。乾いた直径40ミリの竹も一撃でスッパリ切れますし、その後、脛毛もきれいに剃れました。(その後、気がつきまして。これから半ズボンを履く季節であったことを....。どうしよう.....)

今度は会社で大量廃棄する機械設備用のチェーン、ワイヤを使って皆様のように「鍛造」してみたく思います。しかし、まだまだ「マネ」の範囲になりそうですがご了承下さい。

あと、お知恵をお借りしたいのですが、鍛接剤、これはどれぐらいの分量が必要なのでしょう？全く検討がつかず困ってます。

最近、板バネ、古ヤスリ等、いわゆるジャンクを使うのがとても楽しく感じられます。
(実際、ATS-34 を購入したのですが、まだ意欲が湧きません。やはり焼いて叩く行程が無いからでしょうか。)
会社の廃材置き場で片っ端からグラインダをかけて試しています。(皆に怪しいと思われてます....)

身近に何かいい(?)ジャンクあったら教えて下さい。

程度の低い質問と下品な内容ですが、どうかご了承下さい。

98, 毎度です。

投稿者：悠星 投稿日：7月15日(火)00時48分29秒

幸光]さん

その鉋です(w
無理ですか・・・以前、ナイフマガジンで錆鉋をナイフに打ち直してたのがあったので、可能かな?とか思いまして・・・(w

EVERY 5160さん

いっすねえ・・・上記もしましたが、ナイフマガジンであった、ジャンクアイアン使用の鍛造は、面白そうですね。

・・・ちょっとガスフォージ買おうかとも思ったり・・・
手作りの火床とコスト的にはどうか・・・とか計算してみたり(w
廃棄される食用油ですが、あまりお勧めしませんよ。
油が酸化してますし、ドロドロですし、臭いです。
不純物だらけですから・・・濾せば少しはマシかもしれませんが。
どうせなら、キレイな油でやりましょう。

オリーブオイルは高つくので、業務用の調理用品置いてある店の、いっと缶入り揚げ油とかをお勧めします。

あと、鍛着剤の分量ですが、以前、どこかのHPの動画で見たときは、鋼材に鍛着剤を盛るように、見た目、多く感じるくらい乗せてましたね。

ただ、多過ぎてもよくないともありましたし・・・
実際に鍛造やってる方々のレスに期待ってことで(w

99, この書き込みが99件目

投稿者：管理人 熊公 投稿日：7月15日(火)05時41分11秒

掲示板が活発に動き出し感謝です。書き込みしてくださる仲間がどんどん増えていくことを願っています。

しかさん、仰るとおり時々管理人の書き込みをしますね!!今回くらい書き込みがあるとでしゃばっても良いかな?なんて思っています。

EVERY 5160さん、やはりナイフは切れないと駄目ですね!!これからもどんどん良いものを作ってください。

鍛接材の量ですが、作品の大きさによって当然違ってくるわけですが、熊公が作っている大きさ(長さ12cm 幅3cm位)の物だと、スプーン2杯くらいかな? 少し多目の感じでも大丈夫です。素材の間にガラス質の膜を作り、鍛接面の酸化を防ぐわけですから、少ないより多めの方がいいと思います。鍛接時、ノロをしっかり絞り出すように打つと良いと思います。

最初の加熱はやや高めにして、岡安鋼材の社長さんのアドバイス、「端から叩け」を守るとちゃんと付いてくれます。

悠星さん、熊公は現在焼き入れは「水」を使っています。しかし、油を使うときには、調理用品を置いてあるお店の食用油を使うことにします。エンジンオイルはやはり危険そうですね・・・。

幸光さん、景品に自動車が付いてきて（三菱 PAJERO）・・・、ビックリですね！！火床が届いたら、いよいよ本格的鍛接作業が始まるんですね！！ 作業の様子、書き込んでくださいね！！

いよいよ、書き込みが 100 件を迎えます。この掲示板は 100 件までで、最初のデータから消えていくのがちょっと寂しいですが、どんどん新しい書き込みがあることは嬉しいことです。どうぞこれからもよろしく願いいたします。

記念すべき 100 件目の書き込みはどなたでしょうか？

100, 100 貰います (w

投稿者：悠星 投稿日：7月17日(木)02時57分52秒

新参者に近い、自分が貰うのもナンなのですが、いただきます (w

ちょっと質問です。

ホームセンターなど、身近なお店で手に入るモノで鋼になるような物って何かありますか？

鋼というか、単一鋼として、ナイフに流用できるモノですね。

ちょっと、投げナイフでも作ってみようかと思ひ、安い材料を探しています。

まあ、まだ予定も予定なのですが (w

いい情報有りましたら、よろしく願ひします。

101, 錆鉈

投稿者：幸光 投稿日：7月17日(木)18時34分08秒

悠星さん

私は、今のところ、あの錆鉈を赤めて鑿で切断出来るほどの設備もないし、それに、地金に割り込んだ鋼がどの辺まであるのか判らないしい～・・・

私の3本鉈の場合は、鋼が継いであったとしても先の方だけだと思ひるので小刀の地金になると固く信じてます。オークションで落ちちゃった、他の鉈は、当分放置です。

熊公さん

「SK-32 の煉瓦もメーカーによって微妙に寸法が違うから、貴方が購入した煉瓦の縦横を正確に計ってみて下さい」と、電話があつて、気になって、煉瓦1丁持って、現物を見に行ってきました。色々工夫して下さっていて私の要望以上の火床が出来上がりそうです。でも暑いのが苦手ですので作業は秋からになりそうです。

102, お暑うございます。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：7月28日(月)21時44分59秒

長かった梅雨もあけ、いよいよ夏本番です。

汗だくになりながらの鍛冶作業は大変ですが、とても大好きな季節です。

(私だけでしょうか?)

しかし、ことあろうか勤務中の無理により、椎間板ヘルニアになってしまいました。

幸い入院までは逃れましたが、当分自宅療養中です。

早く治してして鍛冶仕事始めたいです。

先日、勤務先で入手した PC 鋼棒（極太のピアノ線。直径 24mm）を赤めて板状にする練習をしようとしたのですが、なかなか延びてくれませんでした。

途中で手首痛めてとりあえず中止したのですが、やはり火力が足りないでしょうか？

また皆様の経験をお教え下さい。

燃料は入手しやすさから、いつもバーベキュー用の炭でやってます。檜・松炭がいいと聞きましたが、やはり火力は違うのでしょうか？それから入手は簡単でしょうか？

今の季節に腹巻きコルセット。痛い・暑い・苦しい.....。

103, 松炭

投稿者：幸光 投稿日：7月29日(火)02時02分43秒

私は数年前、Goole で松炭を検索して、岩手県の 谷地林業 さんのホームページで
刀鍛冶用 赤松炭 12kg 2000円 1口と、徳用炭 15kg 2000円1口
購入しました。念のため検索したらホームページ健在でした。炭の写真と袋詰め状態の写真を
見ることが出来ます。昔買った雑木炭が残ってるので、その写真で見ると手付けずの状態
で置いてあります。今日？注文していた 火床 が届きましたが、塀と家の間の狭い空間に、
火床、吹子 とアンビル、私の座る場所をどう配置すれば良いか悩んでいます。座ると言えば、
風呂場の腰掛けのような低い椅子？に数時間腰掛けて作業していると
ぎっくり腰ではないですが腰が伸びなくなりますね。最近は腰掛けず立ち作業が主流のよう
ですから、そうしたいのですが・・・天井の低い狭い地下室があって普通の換気扇の他にもう一
つ粉塵排出用に付けた大きめの換気扇があるのですが、地下室で木炭やコークス使う作業はや
はり危険でしょうか？地下で作業出来れば、天気気にせず好きなときに作業出来るんですが・
・
谷地林業さんのホームページは、松炭 で検索 12 番目の一番下にあります。

104, 次の鍛冶作業は・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：7月29日(火)16時35分18秒

熊公の住む東京はまだ梅雨明けしていません。セミの声も2回しか聞いていないので夏とい
う感じがしていません。
この夏、8月16日から22日まで鍛冶作業をすることを計画しています。16～19日ま
ではいつものように須賀川で、20～22日は秋田五城目町で鍛冶屋をやっている教え子の所
に修行に行くことになりました。めいっぱい休暇を取ってしまいました。ワクワクしています。
五城目では「焼き入れ」、「焼き戻し」を修行してくるつもりです。

幸光さん、いよいよ火床が届いたのですね、おめでとうございます。写真を送ってください。
地下室での作業は危険じゃないかな？十分に気を付けてくださいね！！須賀川の作業では
火床を中心に直径1.5m位に火の粉が飛びます。壁とかが有ればそんなに広がらないのでし
ょうが、全くのアウトドア鍛冶ですから・・・。
それから、火床と金床の位置関係、送風機の操作、結構重要なポイントです。熊公は小さな
キャンプ用の折り畳みイスに座って60度くらいの体の動きで作業をするようにセッティング
します。このセッティングで作業の能率がアップします。

EVERY 5160 さん、椎間板ヘルニア大変ですね！！重い物を持つときは十分に気を付けて
くださいね！！早く良くなるようにお祈りしています。
24mmの鋼を板にするのは骨が折れるでしょう・・・。熊公は20mmのものを工作した
ことがあります、先手が居ないと苦しいですね。でも、太いものは冷えるのも遅いですが、
その辺を上手く使って作業すると良いですよ。打ち延べるときは松炭でなくても良いと思いま
す。松炭は送風の加減に敏感に反応するので、焼き入れの時などに使えばよいと思います。バ
ーベキュー用の炭でも十分に温度は出せます。炭は大変でも最初に小割にしておく熱の伝わり
にムラが出ないような気がします。熊公は60cm×40cm×30cm程のコンテナいつ
ぱいに小割の炭を用意して作業をします。これで半日少々の作業ができます。ただ、顔が真っ
黒になってしまうのが困りものです。延びにくいのは24mmという太さがポイントだと思いま
す。加熱をしっかりと（炭素が吹き出してしまうようなオーバーヒートにはしないように）し
て金床を大きめのものにして、ハンマーは自分が振るえる一番大きいもので作業すると良いと
思います。腰に負担がかからないように充分注意して作業してくださいね！！

105, 炭

投稿者：しか 投稿日：7月29日(火)20時43分03秒

以前オークションで中国産？の備長炭が出ていたので、これなら火力があつていいだろうと思
い落札。結果からいうと失敗でした。

炉に入れて少し送風するとぱちぱち爆ぜるし、火中に炭を補給すると水打ちしたときのように小爆発までして怖い思いをしたことがあります。(炭が多少湿気ていたからかもしれません)

コストパフォーマンスを考えると、火力も十分あるしキャンプ用の炭でも十分だと思います。ただ、炭が湿っていたり、樹皮が炭になった部分は爆ぜます。

あと、火付きが悪いなどいくつかデメリットもありますが、鍛造ならやはりコークスが向いているように思います。
電話帳にコークスで載っているか、鋼材屋さんで扱っている場合もあるようで、1 kg/100 円位です。

106, いやいや・・・

投稿者：ツガミ 投稿日：7月31日(木)01時18分28秒

だんだんと、鍛造作業をされる方が増えてきましたねえ・・・
そのうち仲間入りできれば良いのですが(w
ふと、バーベキューあたりで使う、半切りドラム缶あたりで火床できないかな?とかかんがえたりもしてたり・・・どうも無理臭いですけど(w

数日前に大型ディスカウントショップにあって、何気に炭を見たんですが、やはりああ言う所のヤツは雑炭でした。松炭なんてありません。
コークスもなかったですかね。まあ、一般的じゃないですしね。

しかさんが備長炭を使われたようですが、たしか、備長炭は鍛造には不向きらしいですよ。
理由は忘れましたが、使い辛さは実感されたかと・・・(苦笑

これから暑い日が続きますので、火の前の仕事はお気をつけて。
脱水症状だとか、熱射病だとか・・・ミネラル不足になったりだとか。
色々ありますんで・・・(w

107, 制作意欲が湧いてきました

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月13日(水)09時38分20秒

8月9日から12日まで、家族で金沢・能登へ行って来ました。能登では小木の町中で鍛冶屋を見かけ嬉しくなりました。先を急ぐ関係で覗いてゆっくりすることはできませんでしたが、旅先で鍛冶屋さんを見つけるのは楽しいです。金沢の兼六園内にある成巽閣で硯と一緒にセットされた小刀を見て、次はこれを作ろう!!と、意欲が湧いてきました。

先月、ネットオークションで1本の小柄の穂を落札して、その鞘を作りました。それよりも二回りくらい小さい小刀です。可愛らしく、鞘部分にきれいな装飾が施された物でした。これは本来はペーパーナイフだったのでしようが、熊公は木でも、肉でも切れるような刀子にしようかと思っています。両刃・片刃両方作って見ようと思います。そして、落札した小柄の刃紋をまねして、刃紋を付けるように焼き入れをしてみようかと思っています。できるかどうか分かりませんが鋼で軟鉄を包み込む、甲伏せという作業をしてみたいと思っています。ダマスカス風のナイフも作ってみたいし、やりたいことは次から次ぎと湧いてきます。

16日から須賀川で鍛冶作業、続いて20日から2泊で秋田五城目の鍛冶屋さんにて修行をしてくる予定、その様子は鍛冶作業記録にアップしますから、ホームページの方も見てやって下さい。

108, 秋田

投稿者：しか 投稿日：8月14日(木)07時49分06秒

寒冷地だと冬場の焼き鈍しが大変だと思うのですが、どうゆう風にされているのでしょうか？
企業秘密？でなければレポートを期待しております。

109, 感染・・・

投稿者：ツガミ 投稿日：8月17日(日)23時46分08秒

お久しぶりです。
お盆の入りに世間を騒がせているウイルスに感染してしまいました・・・
友人の手をかりて、なんとか復帰しましたが。
コイツはネット接続してるパソコンにランダムに、勝手に入ってくるらしいので
皆さんも気をつけてください。

110, 伝染。伝染。伝染。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：8月18日(月)22時20分53秒

流行のウイルスに私も感染。
この前までMac族だったのでこんなこと無かったのですが.....
復旧に半日かかりました。
やっぱりMac族に戻ろうかな.....

腰もなんとか治りそうです。

早く火床に向かいたいです。

111, 鍛冶修行に行つて来ました

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月22日(金)23時59分37秒

東京から630km離れた五城目に鍛冶修行に行つて来ました。
2泊3日、1日目と3日目は半日でしたが、鍛冶作業の全工程を指導してもらってきました。
余りにも沢山のことを集中的に教えていただいたので、これからそれをじっくり整理して行かなくてはなりません。でも、これも鍛冶屋さんの仕事のイロハ・・・の「イ」の字にも達していないのだと思います。
自分が今までしてきたことを全てひっくり返して、初心からやり直す位の事をしなければ、今後の鍛冶作業は出来ないとさえ感じました。
ホームページを開設していることすら恥ずかしい.....。でも、これは自分の足跡を残すことであつて、今後更に良い作品を作り出せば良いのだと思い、心新たにホームページの更新を掛けていこうと思います。
鍛冶作業記録の更新はしばらく後になるかもしれませんが、いずれ五城目での修行のことを更新いたしますので、待っていてください。でも、実に有意義な3日間でした。

そうでした、ツガミさん、初めまして！！ 20日以上たつてのご挨拶で、間が抜けちゃいますが、これからもこの掲示板に書き込みよろしくお願ひいたします。出来ればご自分の鍛冶作業の様子なんか書き込んでくださると嬉しいです。

みなさんウイルスの感染には十分に注意してくださいね！！

112, お帰りなさいませませ！

投稿者：幸光 投稿日：8月23日(土)10時42分21秒

熊公さんお帰りなさい！ 16日から数日、福島県中通り地方の天気が芳しくない予報だったので、心配してましたが・・・？ 五城目での作業記録公開期待して居りますです。

私は、火床の耐火煉瓦を置く枠の、前後の4ミリの寸法違いが気になってまだ作業してません。先日、上野駅から、そう遠くない所に「溶接工業所」を見つけたので、直していただけるか、お願ひしに行こうと、思つてはいるのですが・・・

OCNからのメールやVAIOからのメールの指示でウイルス対策したつもりが、パソコンから音が出なくなっちゃつて・・・最終的には、VAIOの訪問サポートに来ていただいて、回復しました。パソコン立ち上げたとき出る「吹き出し」こまめにクリックすると、ウイルス対策になるつて言つてました。

113, おつかれさまでした。

投稿者：ツガミ 投稿日：8月24日(日)23時40分14秒

熊公さん、修行お疲れ様でした。
そして、失礼しました・・・
私”ツガミ”は”悠星”です(汗
色々ハンドルネーム使ってた、いつの間にか間違ってた書き込んでいました。
申し訳ありません・・・

自己流鍛冶作業が終了ですか。
読むのかなり楽しんでいたので、次回作も期待させていただきます(w
私はというと、さっぱりと、ナイフ製作から遠のいています。
目先の楽しみばかり追ってしまって(苦笑
まあ、ポチポチとでも、やって行きます。

114, 火床

投稿者：幸光 投稿日：8月25日(月)16時29分53秒

土曜日に、寸法直しを依頼した、溶接工業所から火床の枠を引き取ってきました。送風機とのパイプ接続が解決したら試運転したいと思ってますが、こう暑いと動くのや～ですね。
「送風機の風さえ息をも継がず・・・」なら納得だけど、箱吹子はピストンを押し引きする度、息継いでるのに・・・学校で嘘教えちゃ駄目ですよええ。
「コークス使うなら箱吹子じゃ風が止まるから駄目だよ」って言われて、送風機じゃ、鍛冶やしてるって気分無くなるなあと思ったけど、時代にや逆らえないっす！

115, コークス炉

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月26日(火)00時05分21秒

五城目での修行記録は現在整理中です。文字だらけになっちゃいそうですが、参考にさせていただけると幸いです。アップは9月になっちゃうかな？ 表現しきれないことも多くて・・・。

幸光さん、『自己流鍛冶作業 最終回』でも書きましたが、コークス炉の場合は常に送風していないと火が消えてしまいます。それから、面的に送風してやらないと万遍なく加熱できない事を知りました。更に、火床全体が加熱されるよりも、奥側と手前側の温度が低くなるようにしておかないといけなことも分かりました。火玉の出来る広がりには25～30cm位(作る物の大きさにも寄るわけですが)で奥に火玉からはずれる部分を作っておく必要があるようです。
鞆を使うには松炭が良いですね！！

今日は信州から帰ってきました。古間で打ち刃物買っちゃいました。実用を兼ねて鋼付けの参考資料にするつもりです。

「ツガミ」さんは「悠星」さんでしたか。何となくそんな感じもしていたのですが・・・。
これからもよろしくお願いいたします。

しかさん、冬場の焼き戻しは、火床内に別の1室を設けることで解消するそうですよ！！
耐火煉瓦の保温性など上手く利用して作業していました。焼き戻しの藁灰は、使用直前にたっぷり空気を含ませるようにかき回していました。本当に勉強になったな～～～！！

116, 夜分遅く・・・

投稿者：南 投稿日：8月27日(水)02時22分33秒

お久しぶりです。季節感がないまま、8月も終わりです。

熊公さんの釜、閉鎖炉になりましたね。私の炉も閉鎖炉です。周辺で良質の粘土が取れるので、床に粘土と砂を練った物、その上に粉炭を練った物を物をしき、耐火煉瓦のつなぎにもその粘土を使用しています。本当に上手く炉が出来ると中が満遍なく白熱して、大物も加熱がう

まく行きますし、使いやすいです。余熱で焼きなましも出来ます。便利です。

私が不在中、親類がチビチビ貯めてきた鋼を全部棄ててしまい・・・普通の感覚からすれば全部鋼も軟鉄も鉄なんだな、と思いました。一からやりなおしです。

いつかコークスを使ってみました。コークスの方が火玉が大きいので使い勝手は良いです。偶に焼きなましに苦しい時、特に熱しやすくさめやすい小物は、灰をいれた容器を火床で焼いた砂に埋めて焼きなまししています。

先日、時間が空いたとき、室町時代の火床の遺跡を見てきました。物が無い時代に、粘土と炭を使い上手に火床を作り、同時に韃も素焼きのようになって出てきますが、よく刀が打てたものだなと感心しました。

10月に入ったら、失われた鷲箸などを打ち直そうと思っています。釜も修正しないと不味いようです。

最近は個人でノートPCを使えない環境にいますが、帰宅したら書きこみます。

117, 焼き鈍し

投稿者：しか 投稿日：8月27日(水)21時15分52秒

熊公さん、お疲れ様でした。

焼き鈍しはやはり色々工夫されているんですね。
ありがとうございます。

私は羽口の上に置く仕切の鉄板の代わりに、下記サイトの500円のロストルを使っています。使用後コークスを被せたまま、あまり空気や水に触れないようにゆっくり冷却するようにして使うと、長持ちします。
また、本職の方が15ミリ位の鉄筋をスノコ状に溶接したのを使っているのを見たことがあります。

灰が多く出るので、その灰が下によく落ちる工夫が必要なようです。
<http://www2u.biglobe.ne.jp/~sumiya/sutenamisuFrameSet1.html>

118, DIY SHOW 2003 で

投稿者：幸光 投稿日：8月30日(土)19時06分45秒

3番ホールと4番ホールの連絡通路「やすらぎモール」一角の特設会場「三条鍛冶の技」
鱈切り包丁製作体験コーナーが、参加者、見学者多数で盛り上がっていました。

「播州三木の産地グループ」の「(株)常三郎」ブースで、明治の初めイギリスから入って来た鎖の輪切り、直径約5センチ厚さ3センチぐらいで目方は530グラム前後。地金に使うつもりですが、私の鍛冶道具で、赤めて、たがねで2つに割る、叩いて伸ばす等出来るだろうか？
鍛冶してない人は、文鎮にでもするのか？・・・
尚、私が全部買い占めたから、明日はあるかどうか・・・(全部って4個です)

119, 新シリーズ開始(?)

投稿者：ツガミ 投稿日：8月31日(日)23時48分08秒

熊公さん

新しい鍛冶作業記録が始まりましたね。
次からは経験された事を活かした作業が始まるのでしょうか・・・
期待しております(笑)

幸光さん

以前、テレビで見た鍛冶師の方は船舶係留用だか、碇のヤツだかの大型の鎖をスライスして地金に使っていましたよ。
何で、おそらくは、赤めて割ったりは可能かと・・・
同じような鎖ならですが

120, 鎖

投稿者：幸光 投稿日：9月3日(水)18時48分17秒

悠星さん

私の火床は、「小刀、大きくても刃渡り10センチ位の薄手の鉈以上の刃物は作るつもりは無いので、小振りに作ってください。」とお願いして、作って頂いたので
500グラムの鉄の塊を高温に赤められ無いような気がします。でも送風機と火床が連結できたら試してみます。今、その連結に使う短い寸法の塩ビや金属パイプを探さねばと、思っているところですが又暑くなっちゃたので先延ばし・・・です。

121, あの火床なら大丈夫

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月3日(水)22時42分23秒

幸光さん、熊公思うに、拝見した火床で有れば直径5cm、厚さ3cmなら充分に加熱できると思います。そうだな、長さでは25cm以上のものが作れると思います。ただし、打ち延べるためにはかなりの労力がいらすね・・・。でも、厚いものは保温性もありますから、慌てずにゆっくり作業してください。

塩ビ管と金属パイプですが、ホームセンターで売っている水道管は、塩ビ管の外径40mmのジョイントと、鉄管の内径25mmの物はネジを切っている部分がちょうど良く合います。その組み合わせで送風機に接続されると良いですよ。送風機の径と合わせるには少し削る必要があると思いますが・・・。L字のジョイントなど上手く使って作業してみてください。

それから、地下室での作業ですが、外気を強制的に取り込み、自分に新鮮な空気を送る工夫が必要だと思います。見せていただいた強力ファンの強制排気だけではきっと酸欠にはならないまでも、かなり空気が悪くなる物と思います。特にコークスは防塵マスク絶対に必要です。

122, またやってしまった・・・

投稿者：悠星 投稿日：9月4日(木)00時29分13秒

またハンドル、間違えてましたね・・・
悠星に戻します(苦笑)

幸光さん

火床のサイズがありましたねえ・・・考慮してませんでした。失礼(苦笑)
ただ、熊公さんが可能かも？との事なので、トライしてみてください。

話は変わりますが、先日、久しぶりにホームセンターの工具売り場へ脚を運びました。
ベルトサンダーやら、グラインダーやら、バンドソーなどなど・・・

欲しいのですが、揃えとなると、かなり出費します(苦笑)

まあ、こういうの、見るだけでもたのしいんですけどね。

皆さんも同じような感じじゃないですか？(w)

123, 砥ぎのコツ

投稿者：悠星 投稿日：9月6日(土)23時15分42秒

以前から、気になってた事なんですけど、私は包丁などの砥に妙なクセが着いてしまってます。
フラット(平面)に砥ぎたいのに、わずかに蛤刃状に砥いでしまうんです。

しかも、右面(包丁を普通に握って右側)は蛤刃、左は平面・・・という具合に。

ちゃんと手首が固定されて無いのでそうなるのでしょうか・・・

特に困る訳でも無いのですが。
やはり練習ですかね。
そう練習できるほど、包丁とか砥石も無いんですがね（苦笑）

1 2 4, 研ぎ

投稿者：幸光 投稿日：9月11日(木)00時07分46秒

悠星さん

私は右利きですので、右利き用、片刃の小刀を、右手で持って、刃を手前にして左手で押さえて、砥石の上を前後に動かして研ぎます。この作業では、まあまあ平面に研げますが、両刃の牛刀を研ぐと、刃を手前にした時はまあまあですが、その反対側は刃先を向こうにして研ぐ訳で私もうまく研げないで、蛤刃と言えはかっこいいですが、まるッ刃になってしまいます。仕方ないので、牛刀の刃を右手で持って、柄からは、手を離して刃を手前にして研いだりして誤魔化します。
ダイヤモンド砥石を使うと角度ピタリ決め易いです。水砥石（回転）欲しいです。

1 2 5, 研ぎか・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月14日(日)13時20分00秒

刃物を研ぐというのは本当にコツがいりますね。特に自分で作ったナイフ類は最初の段階で平面を作っておかないと、そりやもう大変ですね・・・。そんなわけでベルトサンダーがのどから手が出るほど欲しいのです。この前、お世話になっている町工場の社長さんにサンダーの値段を聞いてもらいました。100Vだと、真似事になっちゃうよ！！と言われましたが、市販よりは10000円くらい安く購入できそうです。

さて、研ぎですが、この掲示板に書き込みされている方はもうご存じと思いますが、『包丁と砥石』という柴田ブックスの本があります。（1800円+税）これに研ぎ方のポイントが書かれていますよ。読むのと作業するのでは違いますが、知っておくと良いですね。悠星さん修行あるのみです。お互い頑張りましょう！！

1 2 6, 槌目？ハンマー痕？

投稿者：EVERY 5160 投稿日：9月15日(月)01時12分59秒

先般作製したヤスリナイフ、友人が非常に気に入った様子です。
聞けば、ヤスリ目のアクセントが良いとの事。

ふと思ったのですが、これまで鍛造の過程でハンマー痕消すのに、かなり時間かかってましたが、うまく槌目で模様が作れたら..と。

よく小刀の表面で施させている、魚の鱗とも桜の花弁ともいえない槌目の模様、いったいどのような表面のハンマーかなあとと思います。

明日、粘土でも買って研究してみようかなと企んでいます。

1 2 7, 鋸目紋 すてきですよね・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月15日(月)02時34分19秒

この夏、五城目に鍛冶修行に行ったときに鋸目の付け方を教わりました。鋼の棒（角棒）に鑿で刻みを付けて、それを地金部分に当ててハンマーで打つ事で見事な鋸目が付きました。1人の作業ではかなり難しい作業になりますが、ハンマーに鑿で模様を付けて、それで打つことも可能です。ただし、ちょっと高価になるでしょうね・・・

9月末の鍛冶作業で実験をしてみるつもりです。成功したら鍛冶作業記録に掲載します。お楽しみに！！ 失敗しても載せますけれど・・・

1 2 8, 鍛冶関連用語

投稿者：幸光 投稿日：9月16日(火)14時41分20秒

「槌」・・・広辞苑には、①に・物を打ち叩く工具。頭は金属製又は木製の円柱形で、横に柄をさしたものの。ハンマー。と書いてあります。

ハンマーは、だるま形で西洋から入ってきたもの・で、鎚と書いてあれば金属系、槌とあれば木製で、鍛冶用の鎚は、柄をさす穴の位置が真ん中じゃないもの・・・と思っておりますが・・・

鍛冶関連のテレビなどの解説でも、「火床」を「ひどこ」と言ったり・・・
砥石と言えば、天然とことわらなくても天然砥石だろうと勝手に思いこんでたり・・・
鍛冶関連用語辞典、欲しいです。

ついでに石工用の断面八角の鎚は「石頭」セットです。(発音難しい)
最近まで700グラムの石頭で鍛冶やしてました。

129, 砥石が・・・

投稿者：悠星 投稿日：9月20日(土)20時43分59秒

幸光さん、熊公さん、返信、ありがとうございます。
さて、先日ですが、仕上げに使っていた砥石を、飼い犬が転がして、割りました・・・ギヤア
まあ、ポッキリと割れたんじゃないくて、二枚に割れた形なので、使えるのが救いです。

鍛造刃物の鎚目は魅力ですね。
某鍛冶屋さんのHPで鎚目の入った小刀(3000円)を購入しているのですが、良い感じ
です(w
これで鉋とかあればいいんですけど、使い道無いので、買い控えしてます(w

130, 鍛冶作業をしてきました

投稿者：管理人 熊公 投稿日：10月2日(木)01時17分59秒

9月28日～10月1日まで、鍛冶作業をしてきました。温度管理に全勢力を使って2本ナイフを作りました。鋼は青紙2号です。まずまずの物ができました。そのうち作品の部屋でお見せします。

裏すきをするために金床にアールをつけていきましたが、おかげで綺麗に裏すきが入りました。また、鎚目を付ける作業もしました。

鍛冶屋センを作ろうと挑戦しましたが、2回やり2回とも失敗でした。発想を変えないといけないかな？

鍛接時に使うハシも作ってみました。ハサミ状の物を作るなんて全く初めてですから苦労しましたが、何とか実用に耐える物ができました。

詳しくは、鍛冶作業記録を読んでやって下さい。

掲示板をご覧下さっている方で、鍛冶作業をされていらっしゃるら、どうか書き込みお願いいたします。または、直接熊公にメールを頂けると幸いです。

231, ふいご

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月27日(火)22時24分19秒

ヤフオク拝見いたしました。15000円の方はまだありました。悩みどころです・・・ 幸光様～おじさんおばさんも拝見いたしました。調べて分かったのですが、これ、私も以前拝見しました。津久井の金物屋さん何回か、まえを通ったことがあります。是非一度訪れたいと思っています。本日家族で神奈川の山北町に行ってきた。物産所で、狸の毛皮売ってました。

232, 日本刀万歳!

投稿者：EVERY 5160 投稿日：7月28日(水)22時29分35秒

今日の新聞TV欄、「トリビアの泉」欄で「日本刀」の言葉を見て、本能的にTV見ました。
ウォーターカッターVS日本刀、日本刀が勝って感動しました。
やっぱり日本刀恐るべしですね。

233, ふいご 4

投稿者：幸光 投稿日：7月29日(木)18時18分30秒

ヤフオクの ふいご 前記2点の内、1万8千円のふいごは、入札者無しで終了。もう1点もあと2時間で終了。新たに開始値5千円の ふいご が出てきましたが・・・

ピストンリングの毛皮・狸じゃない様ですが、5千円なら、 ふいご 自作の手本に落札するのも良いかも(^^)

EVERY 5160 さん

昨夜の「トリビアの泉」私も見ました。でも、蛤刃に研いだ出刃包丁でも、結果同じになるのでは？と、疑問・残りました。 スイマセン！

234, 見てみまーす

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月30日(金)16時33分55秒

ヤフオク見てみまーす

235, 見ました

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月31日(土)13時32分34秒

ヤフオク ふいご見てみました。中の皮はうさぎですかねえ？ 購入しようと思ったのですが、手続きの登録など色々あるようなので、今回は見送る事に致しました。

236, ふいご

投稿者：がんちゃん 投稿日：8月1日(日)22時56分48秒

ふいご、ですが、突然ですが、以前お逢いしました鍛冶屋さんに1台譲って頂けることになりました。取りあえずご報告まで。

237, おめでとうございます！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月2日(月)00時27分14秒

『がんちゃん』さん、ふいごゲットおめでとうございます。良かったですね！！ 実際に使われたときには是非感想や作業の様子など書き込んで下さい。出来れば熊公に直接メールを送ってください。作業の様子やふいごの写真なんか貼付してもらえたら嬉しいです。

作業記録に火床の改修の事アップしました。熊公の場合は送風機を使いますから、その送風機を新しいものにしたので、羽口の径を大きくする改修作業をしてきました。また、焼き入れ時切っ先部分のオーバーヒート防止の工夫もやってみました。試行錯誤しながら自分にあった作業道具や方法を見つけだすのは楽しいですね。

238, 投稿 削除

投稿者：幸光 投稿日：8月2日(月)09時25分7秒

投稿 ふいご 5が、削除されましたが何故でしょうか？

239, おかしいですね・・・？

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月2日(月)15時39分13秒

幸光さん、熊公は投稿を削除して居ないので、掲示板に送るときに不具合があったものと思います。申し訳ありませんがもう一度投稿してください。

以前、自分も同じようなことありました。画面上では投稿された状態なのに、改めて開いたら自分の文章が消えていたことあります。投稿、宜しく願いいたします。

240, Re:おかしですね・・・？

投稿者：幸光 投稿日：8月2日(月)18時17分57秒

熊公さんの仰るとうりの現象です。

がんちゃん様の「ふいご 譲って頂く事になりました。」に、「良かったですね！」(^_^)
ヤフオクのふいご、6千6百50円で落札終了しました。

で、投稿ボタンクリック、掲示板に書き込まれました。

で、2日朝見たら消えてました。

どうもお騒がせ致しました。 御免なさい<(_ _)>

141, re:ステンレス鋼の鍛造

投稿者：しか 投稿日：11月17日(月)21時20分16秒

>ステンレス鋼は既に密度などが均一だから、鍛造に意味はあまり無い

依然テレビで、

日本の包丁メーカーが海外にステンレス包丁を輸出したが、使用中に折れるとのクレームが多発し原因を調べたところ、

そこでは日本では考えられないような、普通の包丁を鉋のように振りおろして肉や骨などを切るという使われ方がされており、それに対応する粘り強さを得る為に昔ながらの鍛冶の技術、鍛造をステンレス包丁の製造過程に取り入れ成功した。

という感じの放送してましたので少なくとも粘りは増す効果はあるようです。

(鍛冶好きな方ならご覧になった方もいらっしゃるのではないのでしょうか?)

試してみたい気はしますが、個人でやるには焼き入れ温度が難関です。

1000度以上に対応する温度計があればいいのですが・・・

オーバーヒートして溶かしそうです。

142, ステンレス錆びなくて良いですね

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月18日(火)22時34分16秒

前回、防錆のことを書きましたが、ステンレスは錆びなくて良いですね。

しかさんの言われるテレビ番組はNHKの「ジャパンインパクト」の『刃物・箔』 燕・三条の食器会社が「グローバルナイフ」を作った話ですね・・・。熊公は幸光さんからビデオを頂き見ました。

ステンレスの鍛造は温度管理が大変と言うことを「岡安鋼材」さんで聴きました。温度管理が適正でないと割れが入ったりすると聴いた覚えがあります。この掲示板をお読みになっている方でステンレスを相手にされたことがある方、書き込みくださると嬉しいです。

熊公はまだ未熟者、やっと鍛接が出来る所まで来た程度ですから、ステンレスの鍛造なんて夢のまた夢・・・。皆さんのお考え、疑問、どんどんこの掲示板に書き込んでやってください。熊公はそういう沢山の意見を聞き、自分に役立てたいですし、読んでいただいている方々の役に立つ掲示板であってほしいと願っています。これからも宜しく願いいたします。

143, ATS 34なら

投稿者：しか 投稿日：11月21日(金)21時47分05秒

>しかさんの言われるテレビ番組はNHKの「ジャパンインパクト」の『刃物・箔』 燕・三条の食器会社が「グローバルナイフ」を作った話ですね・・・。

それです。
内容は記憶しているんですが、番組名やメーカー名は覚えていなくて・・・

ステンレスに関して、鍛造ではないのですが、以前に一度だけ ATS34 というナイフ用のステンレス系刃物鋼を焼き入れしたことがあります。

結果としてはヤスリが何とか掛かる位の硬さに仕上がりました。
ただ、下にも書いたとおり 1000 度超の焼き入れは、温度計でもないで溶かしそうで怖かったです。

冷却方法は空冷です。
油冷ならもう少し硬くなったかもしれませんが、その経験と詳しい知識がなかったこと、細身のナイフだったので焼き曲がりを絶対避けたかった為に空冷にしました。

あと、サブゼロ処理が出来れば出来れば良いんですが、これだけしてくれるところなんてないでしょうか？
液化窒素は こぼしたり指を突っ込んだりしそうで怖いです。

144, 脱炭？

投稿者：EVERY 5160 投稿日：11月28日(金)22時37分26秒

ご無沙汰しておりました。

例の鑢金床？を作ってみたものの、やはり、潰れすぎの鑢だと仕上がりが今ひとつでした。今度は新品の鑢を買って試してみます。どうか成功しますように。

さて、その潰れ鑢を使って、また性懲りも無く刃物にしてみました。
元々がボード用鑢なので、鑢目が両面で異なり、結構面白い駄作ができました。

その後が問題です。焼入れを行いました、どうもあまり焼きが入っていないような気がして、再度焼入れを行い、研磨して角材を削ろうとすると、見事に刃先がめくれてしまいました。

やはり、過度に加熱しすぎると焼き入れの時にも脱炭？するのかなあと、素人ながらに感じました。(間違っていたらすみません。)

ちょっとショック……。私も脱炭？状態。へろへろへろ～な感じです。

しかし、まだまだ頑張ります。また皆さんご指導下さい。宜しくお願いいたします。

145, 薬研

投稿者：幸光 投稿日：11月29日(土)16時05分46秒

連休明け、電話で、鍛冶作業記録ビデオ「剃刀鍛冶」の送付を依頼したら翌日午前中に届いて吃驚しました。播磨の国から！ そのビデオ見てたら、鍛接剤を 薬研 を使って細かく播りつぶす場面がありました。

で、Yahoo!オークションに 薬研 なんてあるかな？と、思いながら探したら数点ありました。中には初期値から数万円の物も・・・

私は、後5時間で終了の、出品者の、母方の祖父の蔵から出たという、錆錆の薬研が気に入って入札したら、またまた競争者無く落札しました。

今、ワイヤーブラシで錆落とししてる所ですが、塵が積もったような錆、落とさなければ良かったなと後悔してます。

硼酸、硼砂、はとにかく鉄粉、薬研 で細くなるですか？ この書き込み、ちよつとは鍛冶作業に関係あるということでお許しください。

1 4 6, 鍛冶作業準備完了しました

投稿者：幸光 投稿日：12月23日(火)20時57分6秒

夏の終、鉄部分の寸法直しも終わって(他力)、秋 その上に耐火煉瓦も乗せて(他力)火床、完成。熊公さんから、送風機と火床の連結のアドバイス頂いたので、後は実行あるのみ状態 から、早、2ヶ月・・・今日、せめて、火床の写真ぐらい撮って置こうかと、玄関前で、火床を組み立てていたら、お隣のご主人が来られて・・・

「送風機と火床の連結用のパイプ買いに行くのが億劫で・・・」とか、「送風機の風の、噴出し口の向きが反対で・・・」など、愚痴ったら、送風機の脚部を上下反対に付け替え、噴出し口に、ぴったり被さる寸法のアルミパイプの片方を、火床のパイプに隙間無く被さる様に加工して頂いちゃいました(^.^)他力本願ラッキーな一日でした。近日、試運転の予定です。

1 4 7, 幸光さん火床完成おめでとうございます

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月24日(水)17時53分4秒

幸光さん、火床完成おめでとうございます。やりましたね！！作品の報告を楽しみにしています。

21日から24日まで、須賀川に鍛冶作業に行ってきた。20日の夜にこちらを出発しましたが、北関東は雪、宇都宮ICで一般道におろされ、120kmも雪の国道を走りましたが、雪のためにトラックなどがスリップしたりして、黒磯までは時速20km出れば良いくらい、7時間も掛かって須賀川に到着しました。3倍までいかないけれど高速だったら盛岡に到着しちゃう時間でした。

鍛冶作業は3本作って、1本は気温の低いときに焼き入れたのと、刃側を薄くしすぎていたためか、ピン・ピンと気味の悪い音を立ててヒビが入りました。でも、後の2本はその失敗を考慮して焼き入れしましたから何とか仕上がりました。正月は研ぎを掛けることと柄・鞘作りです。

今回は出発からアクシデント続き、須賀川では送風機が動かなくなり、ディスクグラインダーのディスク脱着時のストッパーボタンが壊れました。全くどうなってるんだ！！

家族奉仕を放り出して鍛冶作業をしている罰かな？

近日中に鍛冶作業記録をアップします。見てやってください。

1 4 8, 鍛冶作業記録拝見しました

投稿者：幸光 投稿日：12月25日(木)19時04分55秒

雨にも負けず、雪にも・・・ですね！ 送風機、なんか責任感じちゃいます。私が購入した送風機は、同じく、昭和電機の SF-38 (1万3千円弱)で、噴出し口が1方向の製品ですが、その上の商品からは、噴出し口の方向、左右？あると聞きました。

私も裏すき用の金敷の加工しなくっちゃと、思ってますので、写真とても参考になります。写真では金敷の寸法が判りませんが、三条での経験では、手で撫ぜてもRが有るか無いか良く判らないほどの凸面でしたが・・・

1 4 9, 明けましておめでとうございます！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月1日(木)09時22分5秒

2004年、平成16年元旦です。明けまして おめでとうございます。本年もどうぞよろしくお願いたします。

1月8日で掲示板開設1年になります。その間に書き込みいただいた件数は140件くらい

になります。本当に感謝しております。どうぞこれからも沢山の書き込みを頂きたく、思っております。

熊公のホームページ、ページ数が増えて、管理するに当たり、ページの整理が必要になったので、html に名前を付けました。そのため、検索で「ページが見つからない・・・」と言うメッセージが出るようになってしまいました。ご迷惑おかけしているかもしれません。

150, 頌春

投稿者：幸光 投稿日：1月1日(木)12時30分5秒

今年も宜しく願い申し上げます。鍛冶作業は寒いけど、先ずは 炭切？炭割？から始めようと思っております。

大晦日、元旦、東京は静かです。昼近くまで寝てました。寝られるのです！
年末年始、故郷にお帰りになった皆様！出来るだけ長く故郷でお過ごしになってくださいませ
~

151, 新慶

投稿者：しか 投稿日：1月3日(土)23時12分35秒

管理人さん、皆さんあけましておめ。でとうございます
今年もよろしく願います。

鍛冶作業、火造りはともかくグラインダーやヤスリ掛けは（屋外なので）寒く、コタツに引きこもりがちな今日この頃です。

まだまだ修行不足なようです。

152, 鍛冶作業をする人は日本で何人？

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月28日(水)20時52分54秒

今年に入って書き込みくださった方は、幸光さんとしかさんのお二人、鍛冶作業という趣味は本当にマイナーな趣味なんですね・・・。

鋼を削りだしてナイフ作りをする方は結構多いと思うのですが、鍛造、しかも鍛接をして刃物を作るとなると、その人口はガクンと減っちゃうのかな？

あんまり書き込みがないので掲示板閉じちゃおうかとも思うのですが、日本でこんなマイナーな掲示板を運営している素人はそんなに居ないでしょうから、記念物的存在として頑張ろうと、自分を励ましています。

鍛冶関係であればどんなことでも良いですから書き込みしていただけると嬉しいです。話題が広がり、仲間が増えてくれれば良いな！！と思っています。どうぞこれからもよろしくお願いいたします！！（懇願です）

1月25日にホームページの「作品発表の部屋」に新作を2本載せました。見てやってください。御批評でも書き込んで下されば幸いです。

153, 鍛冶作業愛好家 1/X。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：1月29日(木)21時43分51秒

寒さ（怠慢？）が理由で、なかなか製作が進まず、掲示板での勉強が出来ていなかった自分が情けなかったです。

掲示板を作って下さっている熊公さんを辛い気持ちにさせてすみませんでした。

本来なら、私のような駆け出しが、怒られるまで皆さんを質問攻めしないといけませんね。あらためてみなさん、宜しくお願いします。

さて、私の状況ですが、年末からこれまで、まだまだ懲りずに潰れヤスリを使って作品を作っております。槌打ちの練習のつもりが、ヤスリ目のアクセントで、つい作品にしてしまいます。鍛接などは当分先みたいですが、そのうち真似でも出来たらと思います。

熊公さん、掲示板は閉じないで下さい。
鍛冶作業愛好家の1/Xの値が、少しでも増えるよう、がんばりましょう。

154, お久しぶりです

投稿者：悠星 投稿日：2月8日(日)23時16分35秒

お久しぶりです。今年初めての書き込みですが、今更、新年の挨拶もナンなので、省略させていただきます(苦笑)

バイト先のスーパーの魚屋の砥石が、そろそろ限界くらいに砥ぎ減りをし、買い替えとの事で、よければ譲って頂こうかと考え中です。
モノはキング砥石の1000番。かなり歪んでいて、貰ったとしても、面出しに労力使いそうです・・・(w
砥石の面出し用の砥石ってのもあるようですが、結構な値がしたので買い控え。
それよりも仕上げ砥石の良いやつが欲しいですね・・・
皆さん、砥石はどんな物をお使いですか？

155, Re:砥石

投稿者：幸光 投稿日：2月9日(月)16時18分55秒

使う刃物が小刀など小さいものが多いので、商品名？ ダイヤシャープナーの1000番を愛用してます。使って使って、表面がツルツルになっても、それなりに、使えます。
仕上げ砥は、京都産の、大きくて厚みがあって、形の良い物は超高いので、砥石屋さんの店先に並べられている、木っ端石を買ってます。側面に生うるしを塗って、形と厚さに合せて木の舟に嵌め込んで使ってます。

以前行った事のある秋葉原電気街近くの床屋さん、替え刃式でない日本剃刀使っていて、はがき数枚分位の厚さになった砥石を板に張って使っていました。

後100年生きられるとしても1丁の砥石が紙の様に薄くなるまで使い切ることは無いと思うのに、Yahoo!オークション覗いちゃたりしてます。
尚、未だ、鍛冶作業休止中です。

156, 話題が提供されて嬉しいです

投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月9日(月)22時29分52秒

いや、長いトンネルでした。悠星さん、話題提供有り難うございます！！今年もよろしくお願ひします！！

熊公はもっぱら人造砥石専門です。荒研ぎは値段は高いですが、ダイヤモンド砥石を使っています。大村砥も良いですが、すぐに減ってしまい、それこそ面出しでガンガン減っちゃう感じ。平面を出すにはダイヤモンド砥石が一番楽です。もう少し耐久性があってくればよいのですが・・・。現在2本目で、3本目を購入済みです。

昨年夏に刀子を作ったとき、刃紋がでる物かな？と、焼き刃土を波形にして焼き入れをしてみました。これがほんの少しですが鋼面に変化が現れました。人造砥石の3000番くらいで刃紋が消えてしまいます。そこで、頂いて持っている天然砥石を使ってみたところ、これが刃紋をちよっぴりですが引き立ててくれました。刀剣研ぎ師の記録などを見ていると、『内曇り砥』によって刃紋を引き出すような部分が紹介されていますから、この『内曇り砥』を買いたいものだと思っています。でも、恐ろしく高い・・・。オークションで見ると、立派な物だと10万円を超える値段ですね・・・。10万出すなら、ベルトサンダー・バンドソー等買った方が現実的ですね・・・。

面出しには、それ用の砥石を使っていますが、この砥石自体が減りやすいです。そこで最近では、荒砥の人造砥石(#180)を使って平面を作るようにしています。仕上げ砥クラスでは面が荒れますから、最後に近い番数の砥石で馴らすように使っています。人造の荒砥はそれほど高くありませんから、お勧めです。

編集済

157, 我が家の砥石

投稿者：悠星 投稿日：2月10日(火)20時53分20秒

聞くだけ聞いて、自分のトコの砥石の話してませんでしたね(苦笑)
家にある砥石は、荒砥は人造、中目、仕上げは天然のヤツです。
砥石に関しては素人なんで、実は良くわかってません(苦笑)
砥ぎも家の包丁か鎌とか研ぐくらいで、一ヶ月に2,3回くらいしか使いませんしね。

祖父が石工で、石鑿を研ぐので昔は良い砥石が揃っていたらしいのですが、亡くなってからは、譲ったりして、殆どなくなっています。

人造砥石ですが”刃の黒幕”っていうシリーズが良いらしいです。

<http://www.homemaking.co.jp/top/daikudougu/toisi/kuromaku.htm>

参考までに、URLを。

158, 砥石について。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：2月10日(火)21時53分26秒

砥石についてですが、私は厚めのガラス板に耐水ペーパーを貼り付けて研いでいます。
職場の、ある方から、この方法を教わりました。
研ぎ減りしない分、思ったより平面に研げる(磨ける?)気がします。
これって、おもいきり邪道でしょうか?

159, 耐水ペーパー

投稿者：悠星 投稿日：2月11日(水)22時17分27秒

EVERY 5160 さん、ペーパーは全然問題ないです。
というより、確かペーパーを貼り付ける土台もあったはずですが。
他所様のサイトですが、それで砥ぎをやっている方も確かにいらっしゃいました。
減りは早いけど、面出しの必要が無いのがメリットだそうです。

私的には、ペーパーでどれくらいの刃がつくのか気になりますねえ。(w

160, 耐水ペーパーの刃付け。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：2月13日(金)21時09分57秒

耐水ペーパーの刃付け具合についてですが、意外と刃が付く様です。
私の場合、用途がアウトドアで使う事が多いので、そうですね、紙が切れて、スネ毛は剃れない位で満足して使っています。
(下手でこの程度までしか研げない(?)のかもかもしれませんが....)
ただ、全く砥石を使っていない訳ではありません。最後に軽く仕上げ砥で研いでいます。

161, 砥石

投稿者：しか 投稿日：2月15日(日)22時44分24秒

こんばんは

砥石、私は和式の刃物の仕上げ砥は天然のコツパですが、それ以外は人造です。
ステンレス系の刃物の仕上げは人造です。

鍛接、鍛造したのを天然砥で研いだ時の地金と鋼の色合いが好きです。

あと、ダイヤモンド砥石が欲しいです。

ペーパー式のもあるようなので、ひとまずそれを試してみようかな？と思っています。

162, 内曇砥

投稿者：幸光 投稿日：2月17日(火)12時05分45秒

刃紋や地金と鋼の色合いとか話題になると、未だ触ったことも見たことも無い「内曇砥」が気になって、ヤフオクで探してたら、「北斗」の1円スタートの内曇砥、5千円から1万2千円になり2万5千円で落ちましたが、安いのかなあ？写真お見合いで、ノークレーム、ノーリターン・・・考えちゃいますね！と言いながら、内曇砥を含む、総重量450グラムの3千5百円スタートのコップ、買おうかなあと思ってたんですが、終了日

163, 内曇砥

投稿者：幸光 投稿日：2月17日(火)12時21分39秒

(御免なさい！！うっかりキー押し間違えました！)

終了日忘れて、見たら昨日3千7百円で落ちて終了してました。口惜しや！です。以前、まんぼうさんとおっしゃる方がホームページに「刃紋・奮戦記」を紹介していらっしゃいましたが・・・どなたか、アドレスご存知でしたらお教え下さいませ。

164, 内曇砥欲しいですね・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月17日(火)22時00分20秒

書き込みが活発になって嬉しいです。これからもよろしく願いたします(^_^)/~。

内曇砥欲しいですね・・・。先日「東急ハンズ」へ行ったときに内曇砥のこっばを見つけました。なかなかの大きさで3500円ほどの物と5500円ほどの物がありました。現在購入を考えています。オークションの物と比べて同等程度のような気がするのですが・・・。

幸光さん、まんぼうさんのページ、現在見つかりません。昨年11月頃には<http://www.asahi-net.or.jp/~dx4y-situ/tanzo/ham-test2.htm> で検索が掛かりましたが、今はどこへ行かれてしまったか・・・。熊公もこの方のページを見て刃紋を付けてみようと思った次第でした。

幸い、ページをプリントアウト(自分に必要な部分)してありますから、必要があったらコピーします。また、メールのアドレスは manbow@mx.nkansai.or.jp です。メールを打たれてみては如何でしょうか？

荒砥・中砥は人造砥石で、仕上げに。3000番くらいで研いで、最後に自然砥石で研ぎあげるのが良いのかな？と、ここのところ思っている熊公です。

昨晚、手元に置いて使っている9月に作ったナイフの研ぎを掛けていて、知らないうちに左の親指を負傷してしまいました(^^;)。良く刃がついている証拠だと思いますが、皆さんもご注意ください！！

165, 南さんから伝言託されました

投稿者：砂鉄 投稿日：2月19日(木)00時08分40秒

初めまして。
ここの、掲示板でいいのかな？
南さんと言う鍛冶屋さんご存知ですか？
知り合いですが、こと付けされました。

「家族が大病ですから、当分鍛冶はしばらく、
廃業します。皆さんの創意工夫をご祈念いたし
ております」
と言われておりました。
南さんはかなり大変なようです。

あとですね S 4 5 C で練習して、
荒つくり、焼入れの練習をすると良いとのこと
です。

僕は砂鉄と玉鋼について南さんと共通の友達
です。
管理人様、板違いでしたらお許してください。

1 6 6, 砂鉄さんようこそ！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月19日(木)00時31分46秒

砂鉄さん、南さんの伝言有り難うございます。どうぞ南さんによろしくお伝えください。ご
家族の為に祈りいたします。

砂鉄さんも出来ましたらこの掲示板に参加していただけると幸いです。砂鉄・玉鋼の事や、
鍛冶作業でのいろいろなご意見をいただけると参考になりますから。

S 4 5 C とはどんなものでしょうか？ 熊公は全くの素人なものでお教え願えると幸いです。
自分の持っている鋼の記号一覧には見えないものですから・・・。

1 6 7, 宜しくご指導下さい。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：2月19日(木)21時11分57秒

砂鉄さん。

私は駆け出しのど素人です。今後は色々教えていただければ幸いです。

南さんの件、驚きました。

趣味も家族が健康であってからのことですから。今は、どうかご家族のかたを最優先にしてあ
げてください。良い状況に向かわれること、お祈りいたします。

もし掲示板を見ておられるなら、頑張ってくださいと伝えたいです。
砂鉄さんから宜しくお伝えください。

1 6 8, 板違いでなくて良かったです

投稿者：砂鉄 投稿日：2月19日(木)23時26分3秒

検索して、板が違ってなくてよかつ
た～無事代役が務まったようで。

あらためて、初めまして。

南さんはあの人は、本職ですが、

僕はあまり鍛冶は詳しくないです。

S45C は、機関のシャフトに使われる
炭素約 0. 5 % の鋼です。

あの方がおっしゃるのは、きっと成
型とか、焼き入れとかの基本になる
物だと言う事かも。

安い材料で数をこなしたほうが良い
と言うことでは。

僕は鍛造の点では分を超えますの
で。

私は鉋物とか金属の方が得意です。

玉鋼は焚き火規制が厳しくない地
方でしたら作れるかも。

南さんのほうは、病院さがしされ
てるようですが、お話お伝えして
おきます。

楽しい鍛冶作業を。

169, 薬研の出番が来ました(^^)

投稿者：幸光 投稿日：2月29日(日)17時50分6秒

一昨日、ホームページの通販の刀剣用砥石・付属品を見て、並川商店さんに行って来ました。吹子の滑りを良くする いぼた と 茶目 だけ買うつもりが、内曇砥、巢板砥のコッパ、1000グラムに付き250円とうことで・・・ヤフオクのコッパ買わなくて良かった！と思いました。

約900グラム・5×12厚35の内曇、約850グラム・7×14厚30の巢板買いました。小刀やナイフを砥ぐには充分満足です。(単位ミリです)
並川平兵衛商店さん・・・親切で優しいお店で、色々、教えて頂きました。

先に、産直で取り寄せた内曇砥は、品質が良いのかも知れませんが、三角だったり、薄く削げてたりでしたが・・・

同じ品物が、消費地で安いのに産地では強気で高い事を言う、「産地の〇〇高」って、こういうの、言うのかなあと思いました。あれ！違いますか！・・・〇〇ってなんでしたっけ？

鍛接剤を細かくすべく、「薬研」をヤフオクで落札して喜んでたら、鍛接剤のなかの鉄は「薬研」で細かくは無理だと管理人さんに教えて頂いて、がっかりしてたんですが・・・「茶目」の大きな塊、金槌で叩くと簡単に割れますが、その先、細かく粉碎するのは「薬研」の出番。ただいま茶目粉末製造中・・・効率良いです。

170, 今月のナイフマガジンに

投稿者：悠星 投稿日：3月3日(水)00時08分22秒

耐水ペーパーを使用する、砥ぎ台の広告が載ってました。値段乗ってなかったの、ネットで調べたら・・・30000円・・・何故・・・コレなら自作の方が全然よさ気です・・・

http://www.fast-mos.com/kitano_completeshapen01.htm

一応、参考までにURLを

171, 砥ぎ台

投稿者：EVERY 5160 投稿日：3月3日(水)20時57分19秒

悠星さん。
御紹介のHP私も見ました。
平面度がミソなんでしょうけど.....
まだまだ研ぎが極められて無いので、今の硝子板に貼り付けて練習します。
自作台の参考になりました。ありがとうございました。

だいぶ暖かくなりました。
この週末は鍛冶作業しようかなと思います。

さて、みなさん教えて下さい。
金床(アンビル)はどれ位の重さのものがお勧めでしょうか？
私は知り合いの鉄工所からいただいた、厚めの鉄板を溶接して作った約20キロの「台」みたいな変なモノ使ってます。
形状が問題なのか、反力がとれず、大型の作品は苦勞している気がします。
また、それ以上に、作業時の音がやかましくて困ります。

みなさんはどれ位のモノをお使いでしょうか？(熊公さんは10キロを使っておられるようですね。)

調べた所、20 キロ以上になると、結構金額も高くつくので、参考になるご意見、お願いいたします。

172, 砥ぎ台・金床

投稿者：管理人 熊公 投稿日：3月3日(水)22時48分10秒

悠星さん、情報有り難うございました。熊公も早速ページを開いてみましたが、55000円・30000円はやっぱり高いですね！！ EVERY 5160さんのようにガラス面に張り付ける方法良いように思えます。

EVERY 5160さん、金床ですが、熊公の物は10kgの小さい物ですが、僕はあまり不自由は感じていません。作る物の大きさによるのかもしれませんが、このサイズで15cm(刃渡り)のもの充分に作れます。台は櫛の木切り株、これに彫り込みを入れて固定して使っています。ナイフマガジンなどでは重いほど安定して良いと書かれていますね、確かにその通りだと思いますが、台をしっかりとした物にすれば10kgぐらいでも何とか耐えます。でも、工房みたいに移動しなくてすむのなら、25kg位は最低欲しいと思っています。現在は移動アウトドア鍛冶なものですから、どうしても10kgで我慢しないと行けない現実があるわけです。

昨夏鍛冶屋さんでみた金床は重さとしては分かりませんが、底部をコンクリートで固めて固定してありました。こんな風にするのも良いのかもしれませんがね。別に100kgのアンビルも有りました。ただ床におかれてありましたが、さすがにびくともしないものでした。

鍛冶作業されたらどうぞその様子をご報告願います。皆さんの作業の様子や工夫お聞きしたいです。よろしく願います。出来れば熊公のところにメールで写真など送っていただければ幸いです。

173, はじめまして

投稿者：ぶんぶん 投稿日：3月15日(月)14時42分14秒

はじめまして。ぶんぶんと申します。私のHPの掲示板に幸光様から書き込みを頂き、このページを教えてくださいました。日曜大工、鍛冶、たたら製鉄などに興味があります。七輪による鍛冶作業について、読ませていただいている途中ですが、凄いですね。参考にさせていただきます。私も是非挑戦してみたいですが、道具をコツコツそろえる事からはじめないとですね。

すぐに砥石やら大工道具やらなんやらかんやら浮気しちゃうから、なかなか鍛冶道具を集めるのが大変そうです。

最後になります私のページからリンクさせていただいてよろしいでしょうか？

http://www.geocities.jp/bun1_bun2/index.html

174, ぶんぶんさん初めまして！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：3月15日(月)23時03分21秒

ぶんぶんさん初めまして！！ これからもどうぞよろしくお願いいたします。ぶんぶんさんのホームページ拝見させていただきました。日本の文化である職人さん達の技術、消したくありませんね！！ 熊公は全く同じ気持ちです。僕は鍛冶作業した度に、成功・失敗に関わらずこれからも報告して行くつもりで居ます。何かのお役に立てば幸いです。

リンクしてくださることは何より嬉しいです。ぶんぶんさんのリンク先を見せていただいている、『相豊ハンマー』のページがリンクされていて感動しました。実は先日相豊ハンマーさんに1kgの「火造り鋤」を発注して、現在手元にあります。これが実に振りやすいのです。

相豊ハンマーの社長さんがこれまた良い方で、こちらが質問したことに丁寧にお答えくださり、現在も調べてくださるのです。この方なら信頼してお願いできると、メールのやりと

りを感じております。その方のページと同じようにリンクしてくださるなんて、こんな光栄なことはありません。どうぞよろしくお願いいたします。

この掲示板は、鍛冶作業をされる方が集って、色々な意見交換が出来たら良いな！！と思い設置した物ですから、鍛冶に関する事で有ればどんなことでも書き込んで下されば嬉しいです。ぶんぶんさん始め、この掲示板を見られた方、どうぞ遠慮なく何でも書き込んで下さい。集う方々みんな、楽しみ、参考にし、分かち合いたいと思っています。どうぞよろしくお願いいたします。

175, よろしくお願ひします

投稿者：ぶんぶん 投稿日：3月16日(火)17時38分40秒

熊公さんはじめまして。過去ログ一気に読んじやいました。相豊ハンマーさんには火造り槌の値段だけ聞いた状態で保留しています。他のものもそろえないといけないので。まずは石頭槌ですますか、火造り槌にするかを考え中です。金床は親戚の家にあったレール床を使おうと思っています。錆び錆びだから錆を落とさなきゃいけません。プロアー、火床、箸。必要なものはまだまだ多いですね。熊公さんが使っていたのと同じくらいの切り出し七輪を持っていますが、あの無残な姿をみたらもったいなくって使えませんね。以前、一度ぼろい七輪で陶芸に挑戦した時、七輪でもけっこういけるかなと思っていたので、難しいとの事がわかって、ちょっと残念です。やっぱり、耐火煉瓦ですね。熊公さんの火床を参考にして考えようと思っています。経験者がいっらっしゃるととても心強いですね。

176, (^)v

投稿者：幸光 投稿日：3月16日(火)23時41分39秒

ぶんぶんさん、熊公さんのホームページに来て下さって嬉しいです。鍛冶屋は私も最初はレールの金敷と石頭、巾着吹子で直径5~6ミリの炭素鋼の棒を叩いて細工用の刃物を作りました。ホームページ拝見して、七輪と三条に反応して仲間になって欲しいなあと思いました。

私の鍛冶作業なかなか始動しませんが、先日、磁石(直径6ミリながさ30ミリ)買いました。あと硝酸入手したら取り掛かろうと思っていますが、三条鍛冶道場で教えて頂いた手順、間が開き過ぎて忘れちゃったような・・・三条鍛冶道場、今年の入門者募集始まりました。

177, v(^)v

投稿者：ぶんぶん 投稿日：3月17日(水)09時47分43秒

幸光さん良いページを教えてくださいありがとうございます。三条の鍛冶道場は前から入門してみたいと思っていました。まあ、仕事も休めませんし、当方九州在住なのであきらめております。ところで硝酸は何に使うのですか？

内曇りの話題が出てたので私もちょっと。私が初めて大金を出して買ったのが東京出張の際にハンズで買った内曇りでした。当時砥石の知識が全然なくて、つい値段=品質と思い込み衝動買いしてしまいました。まあ、確かに良いものだったと思います。それでもまあ、色々安そうな砥石を探していたら石原砥石工業所(下記)に内曇りのコッパがキロ当たり3000円って書いてあるので問い合わせしてみる価値ありかもしれませんね。

<http://www.geocities.co.jp/WallStreet-Stock/1823/>

178, Re:v(^)v

投稿者：幸光 投稿日：3月17日(水)13時57分50秒

ぶんぶんさん：こちらの掲示板の2月29日の私の書き込み「内曇砥の産直」の「産直」とは、石原工業さんです。ホームページの更新が「2001年2月」3年前でしたので電話しました。現在数割値上がりしてます。コッパも東京の並川商店さんの方が100グラムにつき、250円・手にとって選べますので納得して買えました。

硝酸：三条鍛冶道場で、小刀の鍛造をしました。その時、焼きなましの後、地金と鋼の

厚みの比率を確かめる時に、小刀の刃の部分の小口（木口）をグラインダー、鑢で削って硝酸を含ませた布でさっと拭くと鋼の部分が黒くなるので、夫々の厚さ判ると教えて頂きました。

ただ、何パーセントの硝酸か聞き忘れしました。30パーセントの硝酸なら素人でも購入出来るかな、と、勝手に思ってますが？・・・

それと、捨てるときは、炭酸ソーダとか苛性ソーダで中和してかな？・・・

179, さっそくご相談です。

投稿者：ぶんぶん 投稿日：3月17日(水)17時14分58秒

幸光さんよく過去ログを読んでませんでした。鋼の部分が黒くなるんですか、炭素が多いからですかね。うーむ。廃棄の際は炭酸ソーダが無難ですかね。量がいるでしょうけど。苛性ソーダはちょっと怖いですね。

さっそく皆様にアドバイスが頂きたいことは火箸についてです。皆様はどこから手に入れましたか？私は金高刃物老舗しか知らないのですが、400mmで¥5250のようです。平口、平口反り、カラス口とあってどれを選んだら良いのかわかりません。オススメの鍛冶屋さんとかありましたら、教えてください。よろしくお願いします。

<http://www.kintaka.com/kouzai/hibashi/top.html>

180, 火箸

投稿者：管理人 熊公 投稿日：3月17日(水)23時01分39秒

幸光さん、ぶんぶんさんをお仲間にお誘い下さり有り難うございます。この掲示板がどんどん活用されることを期待しております。

ぶんぶんさん火箸ですが、まずは平口です。カラス口という物の使い方は知りませんが、平口反りは、昨年9月末の作業記録に書きました。鍛接時、地金と鋼を一緒に挟んで火床の中につっこむときに有効です。でも、自分の経験では平口が何より必要です。反った物はある程度慣れてきてから自分で作ってみるのも面白いですよ・・・・。ただ、素材になる適当な丸棒を見つけるのが大変です。僕が作った物は重すぎです・・・・。

僕が一番最初に手に入れた火箸は、鍛冶作業でお世話になっている福島県須賀川の元加治屋さんに買ってもらいましたが、町工場の知り合いが居れば、その工場に入られている道具屋さんから購入できるのではないかな？

後は幸光さんがお詳しいですが、東京御徒町の岡安鋼財さん（下にURL記載しておきます）です。ここの社長さんも良い方で、メールで質問されればきっと色々お答えくださると思います。

それから、箱形の火箸、これは地金が短くなったときに実に有効です。僕は幸光さんの三条でのお土産としていただいた物を使わせていただいています。地金が短くなったときでもしっかり固定できるので鍛接時に重宝しています。

鍛冶作業されるときは、火床の側というか金床の側に、ブリキのバケツでも良いですから（熱で変形してしまう素材の物はダメ）一つ用意して、水を張っておくと良いです。水打ち作業にも使いますし、火箸の冷却にも常に使います。40cmの火箸はきっと使い勝手良いですよ、作る物の大きさにもよりますが、長めの物は火床からの熱を手を受けにくくて良いと思います。

<http://www.ok-yess.com/>

181, 火箸

投稿者：幸光 投稿日：3月18日(木)18時11分33秒

「三条鍛冶道場」入門コースは「切り出し小刀」の鍛造でした。その時使った火箸が、鍛造初めての人でも使いやすい様に工夫された箱形火箸でした。

三条市の「小由製作所」で作っていただけます。

182, 火箸

投稿者：EVERY 5160 投稿日：3月18日(木)20時58分28秒

まずは、ぶんぶんさん、はじめまして。

火箸についてですが、私はプライヤーと、鉄筋コンクリート用の異型棒鋼で自作したのを使っています。

鉄筋もホームセンターで安く売ってますし、結構簡単に出来ますので、練習がてら自作もよいのではないのでしょうか。

(連動部分は穴を開けて釘でカシメるだけです。ちなみに、私は、勤務先の廃材を使ったのでタダでした。)

邪道な意見でしたが、ご参考いただければ幸いです。

183, 博多包丁

投稿者：ぶんぶん 投稿日：3月19日(金)14時56分57秒

EVERY 5160 さんはじめまして。プライヤーと鉄筋ですか。うーむ。今のところ私にはできそうな気がないので、火箸の自作は今後の課題にします。アドバイスありがとうございます。皆さんの意見を参考にすると、とりあえず簡単に手に入るのは平口ですね。

話は変わりますが、昨日仕事を休んで以前から行ってみたかった「博多包丁」の大庭鍛冶に行ってきました。初めて実際の鍛冶作業を目にしました。行った時は包丁のどって部分の整形をされていました。少しの間話を聞かせてもらうことができました。以前はデパートとかで売られているのを見かけましたが、現在は一日2本ほどしか作れずに、どこにも卸してないそうです。相撲の土俵鍬もこちらで作ってるそうです。お弟子さんはいないので、この方がリタイヤしたら博多包丁は失われてしまうのがとても寂しいです。以前は弟子希望なんていなかったそうですが、最近はたまに弟子にしてくれと来る人がいるそうですが、給料が払えないからと断ってるそうです。なんだか寂しい気持ちになりました。

184, 過去ログのページ作りしました

投稿者：管理人 熊公 投稿日：3月20日(土)01時21分4秒

この掲示板は100件しか掲示されません。現在までに180件ほどの書き込みがありました。その中には貴重な書き込みも多く、消してしまうのはもったいないと思い、記録を取ってきました。そこで熊公のホームページ内に『過去ログのページ』を新設しました。お役に立てばと思います。

どうぞ皆さん、この掲示板をどんどん使って、鍛冶作業の仲間の輪を広げていきましょう！！
よろしく願いいたします。

<http://www.5e.biglobe.ne.jp/~kumakoh/kakologindex.html>

185, 金床

投稿者：幸光 投稿日：3月20日(土)18時35分5秒

いよいよ鍛冶作業！と思ったら、又寒くなって出鼻をくじかれました。硝酸も未だ買ってないですが、裏すき用の金床も、未だ削ってなかった・・・

寸法10センチ×10センチ×15センチの金床、熊公さんの「新生鍛冶作業第二段」の写真参考にさせて頂いて加工しようと思っておりますが、「鉄粉を飛ばしました・・・」と言うことは、使用工具はサンダー？・・・時代もの和釘を頂戴したI刃物のIさんは、電動工具を使わず、手やすりを使用、鉄粉を貯めて鍛接剤に使うと具合宜しいと言って居られました。

「村松貞次郎著「新道具曼陀羅」で化石の鋏と書いておられる「博多はさみ」は読みましたが

・・・博多包丁・・・ネットで見ました。特異（ゴメン）な形ですね。ステンレスに押されて絶減寸前とか・・・グローバル喜んで使ってちゃ駄目ですね。反省！

186, アンビル

投稿者：ぶんぶん 投稿日：3月23日(火)11時06分43秒

今ヤフオクでアンビルが出てます。

安いんじゃないかと思うのですがどうでしょう？

私は今は懐が寂しくて落とせないんで。どなたか如何でしょうか？

アンビル作業台 約18kg前後 31×14×16, 5 鋳物製 6000円即決

アンビル約27kg前後 35×16×21 平台22×7 鋳物製 8000円即決

アンビル作業台 約45kg前後 42×18×23 鋳物製 10000円即決

<http://page4.auctions.yahoo.co.jp/jp/auction/d45166909>

187, アンビル

投稿者：幸光 投稿日：3月23日(火)19時30分13秒

去年、楽天市場の「プロ工具の NABEYA」さんで20 Kgのアンビル買いました。値段3万3千円強でしたので、6千円安い！と思ったんですが、念のため「NABEYAさん」のホームページ見たら、私が買ったのは 鋳鋼製 で、鋳鉄製もある事がわかりました。鋳鉄製は15 Kgの製品が6200円、20 Kgの製品が8230円（税込）（送料別）とあります。ヤフオクの6000円アンビルの写真と NABEYAさんの鋳鉄アンビルの写真似てますが・・・（アンビルはみんなこの形だよって言わないで下さい）と言う訳で安いか高いか？
びみょう・・・ですね^^)

188, プロ仕様・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：3月23日(火)21時19分39秒

ぶんぶんさん情報有り難うございます。

自分は現在10kgの鋳鉄製のアンビルを使っています。現在の自分の作業では困ったことはないです。お知らせいただいた値段はきっと500～1000円位安い感じかな？送料なんか考えると同じくらいかと思えます。ヤフオクではなく、販売店のホームページから購入すれば送料タダ何て言うところもありますから、とんとんと言うところでしょうかね・・・。

鋳鋼製のアンビルは「特殊な高炭素鋳鋼を精練精造し、上面矩形部及びその周辺は平削盤により正確に工作・・・」ということで値段が高くなるのでしょうかね。硬度は「60度～70度を基準」と記載されているのを見たことがあります。このアンビルであれば傷が付きにくく、おそらく作業ははかどるだろうと思いますが、値段と見合うかというところですね・・・。

熊公は鋳鉄製でも不自由はさほど感じていません。しかも10kgの小さいものでも困ったな？と思うことはありません。アンビルを置く台と、固定の仕方が問題のように思います。熊公は直径40cm程の櫛の切り株にアンビルの底に合わせた彫り込みを作り、そこに置く（しっかり押し込む）だけです。これだけで不自由は感じません。（ただし、今後買い換える時にはより重たい鋳鋼製にしたいと思えます・・・）

鍛冶修行に行ったときに、100kgのアンビルが床に置かれていましたが、さすがにこれは置かれているだけでビクともしませんでした。重いほど良いのは確かだと思います・・・。

同じようなことはベルトサンダーのような工具にも言えますね。お世話になっている町工場の社長は「100Vの工具じゃやっぱり物足りないよ、仕事するのであれば200Vの工具が必要だ！！」といわれます。確かに、工場で工具を借りて作業をすることはかどります。アマ仕様とプロ仕様とはどこにでも存在するのでしょうか・・・。グラインダーなんか、100Vだと強く押し当てたら止まっちゃったりしますよね、200Vはそんなことは絶対ないです。この辺のことを言われているのだと思います。

200V電源を引き込んで作業をする工房を持つとなるとこれはプロ級になっちゃうんだろ
うな・・・？

189, 無題

投稿者：幸光 投稿日：4月3日(土)23時52分13秒

熊公さん 須賀川で鍛冶作業してらしたんですね。

鍛冶作業記録拝読させて頂きました。

本当に参考になります。炭切、未だでしたので、粉炭の量産、減らせそうで嬉しいです。ロストルですが・・・本職のかたの火床は鉄板孔あけロストルより、メンテナンスが容易だから角棒並べなんでしょう？

私は、硝酸、未入手。金床も、金鋸で、角だけでも切り落せばと思ったんですが・・・硬いです。・・・で、鍛冶作業なかなか進みません(>_<)

190, 火箸・ロストル

投稿者：管理人 熊公 投稿日：4月10日(土)16時28分28秒

ぶんぶんさん火箸購入されましたか？

熊公は3月末の鍛冶作業で、短くなった地金を使って作業しました。この時に役立つのが箱形火箸です。幸光さんから頂いた、口先25mmの物を使っているのですが、地金の幅とピッタリでしたので火床の中で離すのが億劫でそのまま挟んで加熱し作業しました。作業し終えたときに、さすがに先に曲がりが出たので打ち直そうと作業しました。そうしたパキンと、割れてしまいました。この火箸は鋼で出来ていたのです・・・・。他に持っている火箸はみんな生金ですから、変形が出たときには打ち直せたのですが・・・・。大失敗です。そこで「小由製作所」に連絡して作っていただくことにしました。

鋼で作っている事を確認、グリップ力があるのはこのためでしたね。箱形火箸は口先25mm(8分)の物で3000円でした。柄の長さは自由にさせて頂けて、全長450mmの物を作っていただきました。また、平口の口幅20mmの火箸も1本作っていただきましたが、これは2000円、何と安いことでしょうか！！ しかも鋼で作ってありますからグリップ力抜群の火箸です。消費税・送料併せて5890円でした。下手すると火箸1本分の値段です。この鍛冶屋さん、火箸注文するには絶対お勧めです。

こちらはインターネットはやっておられないので、電話・FAXでの注文になります。この掲示板を見られている方の参考のために、住所・電話・FAX番号を記載しておきます。

小由製作所 (コヨシセイサクショ)

〒955-0851 新潟県 三条市 西四日町1-4-20

電話・FAX 0256-32-4198

本日、注文した2本の火箸が届きました。重さも丁度良く、次の作業が楽しみになりました。

3月の作業でボロボロになってしまったロストル、良い物はないかと探したところ、鋳物で出来たロストル棒を発見、これ5本で、熊公の火床にほぼピッタリのもの、早速注文して、届きました。中央部が高くなっているの、これがどんな作用をするか知りたいと思っています。早く試してみたい！！

いつもはゴールデンウィークは家でじっとしているのですが、今年は新しくした火箸もロストルも試してみたいので、5月に鍛冶作業をする計画をたてました。渋滞に巻き込まれるの覚悟で須賀川に行って来ます。

191, 溶けてしまいました・・・・。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：4月25日(日)00時05分9秒

暖かくなり、外での作業も楽しくなりました。

最近、掲示板、少し、寂しいですね。皆さん、作業報告お願いします。

さて、今回は「作業報告」のつもりが「失敗報告」です。恥ずかしいですが報告いたします。先日、出来た作品の焼き入れをしようと、送風しながら加熱し、頃合を見て取り出したところ、なんと、送風部分が溶けてしまいました.....。

私は送風装置に、屋外用掃除機の排気を蛇腹ホースと鉄パイプで繋いで行っているのですが、こんなことは初めてです。かなりショックです.....。

「木炭では、加熱しても鉄が溶ける温度までは上げにくい」といった意見を聞いて、気を抜い

ていた自分が情けないです…。只今、反省中です。

ただ、これまで、鍛接がうまくゆかなかったのは、温度が低かったのかなとも思えます。来週末から勤務先の都合で、一週間休みです。頑張ってリベンジ企んでます。

192, あぶるように・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：4月26日(月)21時08分0秒

EVERY 5160さん、熔かしちゃいましたか……。熊公もよく熔かしました。特に切っ先部分を……。

秋田での鍛冶修行の時に教わり、今も忠実に守っていることの一つに、加熱は焦らずにゆっくりとと言うことです。今は炭の中に挿入する事はほとんどありません。焼き入れ時はゆっくりと時間を掛けて、素材をあぶるように加熱しています。特に切っ先の過加熱に気を付けてゆっくりと全体を焼き入れ温度に持っていきます。時間が掛かるので、炭が不足したりしていろいろ大変なこともあります。とにかくゆっくりと加熱して、焼き入れ温度と思われる火色に持っていき、焼き入れ温度になった状態をしばらく維持して焼き入れをするようにしています。これによって切っ先が熔けちゃうことは無くなりました。外側の色で判断するわけですが、芯までその温度に達しているか分からない、だからあわてずにゆっくりと、全体の温度を上げていき、全体の温度が焼き入れ温度に達したところで、一呼吸おいて焼き入れする。これが良いようです。

熊公もこのゴールデンウィークで鍛冶作業をすることにしました。コークスの調達も済み、後は本番を待つばかりです。ワクワクしています。自分の火床でコークスを使って作業するのは初めて、コークス用の火床に改修したものが本当に上手く行くか、実証するのが楽しみであり、不安でもあります。ゴールデンウィーク開けに鍛冶作業記録の方も見てやってください。

EVERY 5160さんの成功の報告も楽しみにしています。

書き込みがしばらく無いと淋しいですね、みなさんもどうぞ書き込みよろしく願いいたします。

193, トレビアの泉にて

投稿者：悠星 投稿日：5月7日(金)00時13分51秒

お久しぶりです。またお邪魔させていただきました。
皆さん、鍛造作業がGWに行われていた要ですが、結果は如何だったのでしょうかね？

さて、皆さん、先日の”トレビアの泉”は見られましたか？

刀の刃に拳銃の弾を撃ち込むってヤツです。

結果、見事に玉は真っ二つ。刃に欠けは無し……

いやあ、日本刀……鍛造の刃物の切れ味ってのは、スゴイものですねえ……

改めて再確認。

私も鍛造で刃物作ってるってしたら、一度試して見たいと思うでしょうね。

皆さんは如何ですか？(w

194, トレビアの泉見たかった……

投稿者：幸光 投稿日：5月7日(金)10時48分53秒

悠星さん、その トレビアの泉 見逃しました……

弾くのではなく、切っちゃうんですか！見たかったです。拳銃の弾って鉛じゃないですよ？

飛び交って空中衝突してくっ付きちゃった鉛の弾が、今でも見つかるという田原坂の戦いでは日本刀に真っ二つにちょん切られた弾も有ったんだろうなあ～なんて思っちゃいました……

195, 計画通りの鍛冶作業

投稿者：管理人 熊公 投稿日：5月8日(土)10時54分1秒

3日から6日まで鍛冶作業してきました。いつもは1本ずつ作るのですが、今回からは初日-鍛接、2日目-鍛造、3日目-成形・焼き入れ・焼き戻し、最終日-荒砥ぎと、順を追って6本同時進行で作って来ました。良ければ『鍛冶作業記録』を見てやってください。
今回はコークスを使用しての作業、炭切りから解放されて楽でした。

『トリビアの泉』は熊公も見せていません。帰宅したときに坊主達から聴きました。日本刀に使われている鋼はそれほど硬くないと聴き聞いていますが、やはり鍛造によって作られる日本刀は強靱なのですね。

このゴールデンウィークに鍛冶作業されたみなさん、書き込みよろしくお願いたします。お待ちしております。

196, 日本刀。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：5月8日(土)23時46分50秒

やはり皆さんも「トリビアの泉」ご覧になられたみたいですね。

「刃物」の記事に敏感なのは皆さん共通の性ですね。

さて、期待どおりといいますか、当たり前といいますか、やはり日本刀凄いですね。

私の知り合いが大学生の折、真剣での居合で、直径6ミリの異型鉄筋を袈裟斬りで一刀両断するのを見たそうです。当然、刃こぼれは全く無かったそうです。
ホント、日本刀、恐るべしですね。

さて、私はGW中、また懲りずに板バネ鍛造して作品作りしました。

焼きいれも終了し、只今、仕上げの研磨中です。

でも、鉄砲玉と勝負する自信はありませんので……。 (当たり前か.....)

197, 近況

投稿者：しか 投稿日：5月10日(月)22時50分22秒

わたしもトリビアの泉見ました。

以前、火縄銃で同様の事をしたという記事か何かを見た記憶がありますが、ひねりの加わっている拳銃弾でも刃こぼれしないんですね。

驚きました。

鍛冶作業、最近では割込両刃の包丁に挑戦していますが、苦戦続きです。

2日前に焼き入れた物は一部鍛接不良があったらしく、水から引き上げると鍛接不良部分が大きく歪んでいて、今日歪み取りの際に叩きすぎてひびが入ってしまいました。

片刃の刃物より少し温度を高めにしなないといけないようです。

それとも鍛接材が悪いのかな？

熊公さん、多分ロストルの向きが天地逆だと思えます。

私も以前スノコ(梯子?)タイプのロストルを使っていたのですが、使用により中央部が少し変形したことがありました。

その予防策で高く(厚く)なっているのだと思えます。

使用後のまだ赤いときに燃料を取り除いて空気にさらしたり(急冷もしくは酸化のい?)、水を掛けたりすると寿命が短くなるようです。

198, なるほど・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：5月11日(火)21時25分55秒

しかさん、ご指摘有り難うございました。最近では割込両刃の刃物に挑戦されているのですね！熊公はまだまだそこまで行き着けません。やってみたいと常々思っているのですが・・・

ロストルのご指摘感謝です。熊公は蒲鋒型になっているふくらんだ方が上とばかり思い、逆

のことは全く考えていませんでした。購入した『炭の山田』さんにお聞きしたところ、やはり通常は平らな方を上にするとメールがありました。自分の無知さを実感しました。掲示板を通して教えていただくことの多さに感謝感謝です。次回は逆さまにして使用してみます。そのように使った方が火床の奥側に鉄板をおいて火玉の出来ない部分が作れて都合がよいです。こんな簡単なことでも、知らないといつまでも悩んじゃうんですね・・・。この掲示板が鍛冶作業の色々な情報交換に役立つのであれば幸いです。

今日、『新・知りたい熱処理』という本を購入しました。まだペラペラとしか見ていませんが、この本は鍛冶作業に役立つものと思っています。みなさんはもうご存じだったかな？ 同時に『打ち刃物職人』という本も購入しました。これは鍛冶作業のノウハウと言うことではなく、職人さんの心意気みたいなことを知ることが出来る本です。みなさんももし鍛冶関係の本で良い本があったらお知らせ下さい。

この掲示板がみなさんに役立てられることをひたすら祈っています。

199, 売ってください

投稿者：ものずき 投稿日：5月17日(月)16時19分24秒

刀子(箸つき)売ってください。
電話番号お願いします。

200, ご免なさい!!

投稿者：管理人 熊公 投稿日：5月17日(月)21時51分8秒

『ものずき』さん。韓国式刀子を大切に思ってください有り難うございます。でも、あの刀子は自分にとって思い入れのある物で、お譲りすること出来ません。自分の鍛冶作業のターニングポイントになった作品で、そのために大切な、頂いた根付けを取り付けました。ですからご免なさい、お譲りできません。

また、作品発表のページにある作品はまだまだ納得いく物ではないです。鍛冶作業の途中経過を示す物です。親戚には使い勝手を聴くためにもプレゼントして使ってもらっていますが、熊公の作品はまだまだ販売するような物ではありません。

『鍛冶屋の教え』の中にあつた言葉だと思いますが、鋼100kg使ってやっと一人前とか・・・。熊公はその十分の一も作業していないと思います。もし、自分が販売できると確信できるような作品が出来るとなつた時には、『販売のページ』を作りますから、その時に購入してくださいれば幸いです。あの刀子よりも数段素晴らしい物を作りたいと思っています。それまでどうぞお待ち下さい。

でも、心に留まる作品が出来てきた事、ちょっと嬉しく思います。これからも独学ですが精進していきますので、ゆっくりと見守っててください。お願いいたします。

201, 了解

投稿者：ものずき 投稿日：5月18日(火)11時09分34秒

残念ですが了解します。でもこのパターンなら量産もできそうですね。
通信販売ならばかなりいけそうですね。刃はステンレスでも良いとおもいます。

202, みなさんお元気ですか？

投稿者：管理人 熊公 投稿日：6月1日(火)21時35分47秒

半月近く投稿がないと淋しいですね・・・。みなさんお元気ですか？

2ヶ月ほど前から気になつてた某掲示板サイトの「鍛冶をしたいのですが」というものを見ていましたが、こちらもそれまで毎日のように書き込みがあつたものが5月8日を最後に書き込みが見られなくなりました。やはり鍛冶作業というものは超マイナーな趣味みたいですね。320件余りの書き込みの中には、何じゃこれかと思うものもありますが、良く研究されている方の書き込みもあつて勉強になることもありました。この『熊公の鍛冶作業掲示板』も鍛冶作業を趣味にされる方達の集いの場になつてもらえたらいいなど、ひたすら願うばかりです。

熊公の次回の鍛冶作業は8月になると思います。ですから現在は5月の作業で鍛造したもの

を作品にしようと頑張る毎日です。でも、熊公は作品を作ることより鍛接・鍛造作業が好きなんだとつくづく感じます。研ぎをかけ作品を作る喜びよりも、ただの棒状の鋼と地金を鍛接し、思い通りの形に作る鍛造作業をするの方が遙かに楽しいです。みなさんはどうですか？

勿論、自分で作ったナイフで魚を捌いたり、何かを作ったりするときは、市販の道具を使うよりも楽しいのは確かですが・・・。
みなさんの書き込みを期待しています。

203, はじめまして

投稿者：はんちょう 投稿日：6月3日(木)00時25分37秒

当方名古屋からです。
ホームページ楽しく拝見しています。
一年前からナイフ作りをしています。
自動車の板バネを使っています。
本職はタイル屋の番頭です。
鍛接にはまだチャレンジしてないんです。
板バネを切って叩いて削って刃を研ぎ出すだけです
楽しくやっています。
熊公さんのページは参考になるし
励みにもなっています。
いかんせん若輩者ではありますが
今後とも当ホームページのファンでありますので
一つお見知りおきをヨロシクお願いします。

一応、ホームページなるものを嫁の協力を得て
作成しています。
いや、そんなことは、閑話休題。
刃物作りはおもしろいですねー。

<http://nobuyanagoya.hp.infoseek.co.jp/>

204, 宜しくお願いします。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：6月3日(木)01時17分29秒

はんちょう様。

私も、はんちょう様と同じく、板バネ使って刃物作っている者です。

板バネ使って鍛冶作業をされておられる方が身近にいて非常に嬉しいです。

世間では板バネで刃物を作るのは「邪道」「下品」と言われる方も居られます。

しかし、廃車から新しい「道具」として生き返らせるのはとても楽しいです。

私の板バネ鍛冶もまだまだ続きそうです。はんちょう様、どうか今後も宜しくお願いいたします。

205, はじめまして

投稿者：どら 投稿日：6月3日(木)20時04分46秒

はじめまして。
熊公さんの鍛冶奮闘記、たのしく拝見させていただきました。
私も、まだ刃物は作っていませんが、
自作の炉を作り、インテリアを鍛造して作っております。
手打ちも良いのですが、ベルトハンマーの誘惑に負けてしましそうな、
今日このごろです。
熊公さんは、中古のベルトハンマーを入手されようとしていたようですが、

その後、如何になりましたか？
私も、中古のベルトハンマーを探しているところです。

206, 初めまして！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：6月4日(金)06時09分24秒

『はんちょう』さん、『どら』さん初めまして、これからも宜しくお願いいたします。
書き込みがしばらく無かったことばやいたら、早速書き込んで下さり、感激しております。
また、熊公のホームページを愛読下さっていることを知ることが出来て、とても元気を頂きました。

『EVERY 5160』さん、板バネを使って作業している方のお仲間が出来て良かったですね！！
この掲示板が鍛冶作業を趣味とされる方の楽しい集いの場になってくれることを期待しています。

『はんちょう』さん、ホームページ拝見しました。柄共金造りの小刀、昨年の夏から気になっていましたので、拝見したナイフ参考になりました。今度、柄部分に細工をしても面白そうだなと思っています。僕の場合は柄部分は軟鉄になりますから、作業は楽だと思います。

『どら』さん、ベルトハンマーの件ですが新潟三条の『相豊ハンマー』さんの社長さんが、2月に鑿業界で出された中古のハンマーを追いかけてくださいました。三条の業界の中では、まず同業の鑿業界に出品され、そこに買い手がいない場合、他の業界に回ってくるような仕組みになっているようです。4月末、このハンマーは落札されたと言うことで、こちらには回ってきませんでした。本当に良くしていただきました。ベルトハンマーは何とか手に入れたいものと思っています。その前に工房をゲットしなければなりません。・・・。

ヤフオクで「エアーハンマー」が熊本から出品されて数カ月たちますが、40万円です。このことも『相豊ハンマー』さんにお聞きしましたが、エアーハンマーという物は種類があつて用途によって違ってくるので実際のものを見ないで購入するのは失敗する可能性があるとお聞きしました。

『はんちょう』さんは名古屋からのアクセスと言うことで、さっそく『鍛冶屋仲間の居る処』の地図の愛知県を赤で塗らせていただきました。『どら』さんはどちらからのアクセスですか？お教え願えると嬉しいです。

今までに確認できた鍛冶仲間は一都十県に広がりました。

話は変わって、本業の教員の仕事で、3年生を担当しているのですが、国語の時間に国語辞典の使い方の学習があります。その時に調べる言葉、子供達が知らないもの・・・と考えて、ふいご・金床・ヤットコ・鋼・・・と、鍛冶関係の言葉を調べてもらいました。それぞれの意味を調べるわけで、「へ～～、こんなものなんだ！！」と、関心を持ってくれました。仕事に興味を持ち込んだじゃいました。^^;

子供達には時々鍛冶作業の話をしているのですが、「軟鉄」についても話したことがあります。今回辞典の引き方で軟鉄は使わなかったら、「先生、軟鉄は引かないの？」と、言われました。オオオ～～、鍛冶作業の伝承は確実に出来てるな！！と、笑ってしまいました。(^^)

207, どうも

投稿者：どら 投稿日：6月4日(金)12時17分25秒

熊公さん、こんにちは
当方、愛知県の瀬戸市在住です。
来年、万博が開催されるそうです。
中古でも40万円ですか・・・。
だいたい、定価300万～400万円のフライス盤等が20年から30年使われて
中古価格40万程度ですよ。
新品で150万から検討すると、割高ですね。
でも、欲しいな（笑

熊公さん、お勧めの渋谷燃料店のコークス購入しました。
今まで購入した中で、粒も使い易く、値段も良心的ですね。

では、また

208, 野良鍛冶

投稿者：はんちょう 投稿日：6月4日(金)22時43分35秒

僕の場合は完全に野良鍛冶です。
会社の裏で作業します。
水、電気があるのと、やはり気になる大きい音
これらをクリアできる条件が会社の裏なんですよ。
おかげで我が社の何人かは人間ベルトハンマーとして
活躍しています。
僕が鍛冶に興味を持ったきっかけは「遠藤ケイのキジ撃ち日記」
を読んでからです。
皆様方はどのようなきっかけでしょうか？

あ、EVERY 5160 さんよろしくお願ひします。

P.S. パソコンとっても苦手で不慣れなものですから
上手な使い方ができません。
粗相が多いかと思いますがご容赦願ひします。

209, 鍛冶屋の教え 是非読んでください！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：6月5日(土)19時53分28秒

熊公はホームページでも書いているように、オフクロ様の実家の向かいと隣が鍛冶屋でしたから、基本的には此処がきっかけでしょうね……。でも、横山 祐弘さんの『鍛冶屋の教え』の本を読んで、今まで寝ていた鍛冶作業への思いが爆発した感じです。まだこの本を読まれていなければ、是非読んでください。鍛冶修行に行くまでこの本が自分の唯一の教科書でした。「遠藤ケイのキジ撃ち日記」は読んだことがないので今度読んでみようと思っています。

『はんちょう』さんの鍛冶作業現場は良いですね、会社の裏で作業が出来るということはいつでも作業が出来る環境ですね、羨ましいな！！しかも、手伝ってくれる方が居るのはどんなに素晴らしいことでしょう！！年に何度かしか出来ない熊公は、毎日工房探しをしている感じです。でも、東京近辺には熊公の財政で工房持つのは不可能に近いようです。土日に作業が出来る環境が欲しいです。

210, すばやく購入してみます

投稿者：はんちょう 投稿日：6月7日(月)19時33分41秒

はい、読んでみます。
当方の作業場ですが、比較的快適ですが、いかんせん会社の裏ですから
少々照れがあります。

去年の九月に嫁と石垣島旅行した時に かくま つとむ氏の
日本鍛冶屋カタログに掲載されていた 池村鍛冶屋さんを訪ねて
きました。ここはプロの仕事場ですが、板バネを利用しているとのことでしたので
興味津々でした。突然の訪問でしたが、丁寧な応対をしていただきました。
手打ちでの作業工程をしっかりとみさせていただきました。
やはり、鍛冶屋さん恐るべしでした。

211, 趣味の鍛冶屋募集です。

投稿者：埼玉の村の鍛冶屋 投稿日：6月9日(水)22時50分16秒

熊公さんには連絡済みですが、埼玉県の上尾市の郊外の工房で、土日に趣味の鍛冶屋をやっています。内容は刃物、ミニチェアのピッケルの鍛造、鍛接で、鋼材は安来鋼の青紙、白紙、そ

の他で、燃料はコークス（小粒）使用。鍛冶屋に興味のある方は参加自由です。機械力は無し
の腕だけの人力鍛造です。
連絡のメール先はこちらです。 murano-kajiya@m2.pbc.ne.jp

212, 鍛冶屋の教え購入

投稿者：はんちょう 投稿日：6月15日(火)22時39分8秒

燃えてきますね。
すんばらしいっす。横山氏の生き様にまぶしさを感じます。本来なら教えないであろう事柄
まで網羅されてますね。技術的なことも参考になりました。これからまた熟読します。
当方、仕事柄職人さんとは（建築現場）付き合いべったりな世界にあります。
いろんな職人と接していますが、最近は職人氣質の人は減りつつあります。
職人さんのサラリーマン化現象がおきています。
そんなことも思いつつ、一回目の読了でした。
昔気質の職人さんはやはり後継者問題に悩んでます。
『鍛冶屋の教え』読むべし でした。
今週末鍛冶作業します。

213, 楽しかった！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：6月20日(日)23時13分48秒

今日、『埼玉の村の鍛冶屋』さんの工房に遊びに行ってきました。熊公の自宅から1時間ほど
の場所です。整頓された工具類、充実した鋼材、何より実用から工夫されて作られている山刀
を拝見できたこと、実に嬉しかったです。そして、書き込みにもあるように、お近くで鍛冶作
業に興味のある方々が此処に集まり作業できたらどんなに素敵だろうと思いました。
『埼玉の村の鍛冶屋』さん、今日は貴重な作業時間を裂いてお付き合いくださったこと感謝
いたします。どうぞこれからもよろしく願います！！

この掲示板・熊公のホームページを通して沢山の方と出会っていること本当に嬉しく思いま
す。みなさんどうぞこれからもよろしく願います。

214, お久しぶりです。

投稿者：悠星 投稿日：6月22日(火)23時15分45秒

熊公さん、および、皆さん、お久しぶりです。
鍛造作業を為さってる方々、作品製作は進んでいらっしゃるでしょうか？
梅雨時期となると、野外鍛造の熊公さんなどは大変だと思いますが・・・(w

私は、今年、某TVに感化され、瓢箪なんかを育てています。
とはいえ、苗買ってきて、掘り返した畑でも無かった小さい庭に肥料撒いて植えただけなんで
すが(w
意外と育ってしまい、用意した棚を埋め尽くし、隣に植えてある花やキュウリを絞め始めてい
ます・・・(汗
日に日に大きくなる瓢箪の実を見るのが日課になってしまいましたw
上手く育てば、秋から冬にかけて、瓢箪の加工です。
ナイフ製作の為に購入したボール盤あたりが、倉庫で眠っているのですが・・・
今年は大ぶん、瓢箪作りに時間をかけるかと思えます。
久しぶりに、作る・・・という作業が楽しくなっているこの頃です(w

215, 黒染めに感動しました。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：6月24日(木)01時04分28秒

ご無沙汰しております。
相変わらず板バネ鍛冶やっています。
以前から気になっていた、「黒染め」できる薬品を京都の金高刃物さん (<http://www.kintaka.com>)
のHPで見つけ、早速購入し、「黒染め」やってみました。

予想以上にきれいに仕上がったので感動しました。

いままで、全体を磨いて研磨する工程が、かなり重労働だっただけに、この工程が省け、しかも結構雰囲気出るので、これもいいかなと思いました。

はんちゃんもお試しされてはどうでしょうか。

さて、皆様、お教え下さい。

今回、私は、薬品の力を借りて「黒染め」したのですが、他に自然にこのような状態にする方法があるのでしょうか？勉強のため、お教え下さい。

216, 番茶黒染め

投稿者：豊後鍛冶 投稿日：6月26日(土)01時13分39秒

始めまして。九州大分からの初参加です。
私も黒染めのいい方法をいろいろ調べたのですが、
知り合いの刀屋さんに聞いたのですが、一度赤錆をつけて後、
お茶で煮込むと黒錆になると言う事です。
試しに試みたら、少し赤みは残りますが、いい感じの
黒錆になりました。
お茶は安い番茶でいいようです。
一度お試しあれ。

217, 黒染め

投稿者：悠星 投稿日：6月29日(火)21時03分24秒

EVERY 5160さん

確か、黒染めは酸化皮膜だったはずなんで、鍛造刃物の”黒打ち”でしたか？
あれも黒染めの一種となるのではなかったかと。
あと、銃などである”ガンブルー”ってのも一種の黒染めですね。
モデルガン用に薬剤も売って有ります。

豊後鍛冶さん

始めまして。時折、こちらを覗き、利用させていただいている悠星と言います。
お茶利用での黒染めとなると、昔からの手法なんでしょうね。
情報源が刀屋ってことです。
ただ、気になるのが、刃物を煮込んで、焼きがなまるのでは？という点ですか。
サツと、表面に流しかけるような方法では上手く行かないのでしょうかね？

218, 番茶黒染め2

投稿者：豊後鍛冶 投稿日：7月1日(木)00時13分47秒

悠星さんこんばんわ。以後よろしくお願ひします。
番茶で煮込む方法はおそらく江戸の昔より行われている
方法ではないでしょうか。
刃物に使えるかどうかは分かりませんが、100度くらいで焼きがなまるか
どうかでしょうね。
私が試した方法は直径1m弱の錆びた鉄板を大窯に入れて
ひたひた位の水位で1時間くらいお茶で煮込みました。
錆の深い所ほど濃い黒錆が付きましたよ。
刀のつばなどその方法で製作されたものもあつたようです。

南部鉄器の黒錆は800度で30分焼き込んで黒錆をつけるそうです。
刃物には使えませんね。

219, タンニン鉄

投稿者：管理人 熊公 投稿日：7月6日(火)22時30分30秒

「豊後鍛冶」さん書き込み有り難うございます。『番茶黒染め』の方法をお教えくださり有り難うございました。番茶に含まれるタンニンが鉄を黒くしてくれるのでしょうか。少し調べていたので書き込み遅くなっちゃったのですが、おそらくそうだと思います。

以前、何気なく聴いていたラジオで、錆びてしまった鉄を見事に腐食から防ぐ方法があると聴いたことがあります。それはホームセンターで販売されているものらしいですが、赤錆をタンニン鉄に変える薬品でした。豊後鍛冶さんの番茶煮出しの方法をこれに置き換えることができるかも知れませんか！

EVERY 5160さん、直接お送りくださった写真を拝見して、黒染めの様子を見せていただきました。この薬もひよっとするとタンニン鉄を作るものなのかも知れませんか……。色々勉強になることを書き込み下さって本当に感謝しています。

昨日、「埼玉の村の鍛冶屋」さんから、『趣味の鍛冶屋募集です。』の書き込みに答えられて、工房に訪れた方があったというメールを受けました。嬉しいです。『熊公の鍛冶作業掲示板』が、多くの人に見ただけにいることを実感できるメールでした。東京近郊の方は直接お会いできるチャンスを、遠方の方々はお会いできませんが、この場を情報交換の場に活用してくださいと嬉しいです。

どうぞこれからも鍛冶作業に関係する書き込み、よろしく願いいたします。

220, どうもありがとうございます

投稿者：鍛冶見習い@東京 投稿日：7月8日(木)15時27分17秒

この掲示板の鍛冶屋募集の書き込みを見て『埼玉の村の鍛冶屋』さんのところを訪れた者です。実際の作業で色々なことを教えて下さったり、面白い話やおいしい野菜でもてなして下さったりと大変有意義な時間が過ごせました。帰る時はもう夕方なのかと思ってしまうくらいあっという間に時間が過ぎていました。どうもありがとうございました。またよろしく願いいたします。

この掲示板で出会いのきっかけを作ってくくださった熊公さんにもお礼申し上げます。

221, ようこそ「鍛冶見習い@東京」さん

投稿者：管理人 熊公 投稿日：7月10日(土)17時40分58秒

「埼玉の村の鍛冶屋」さんから体験された鍛冶作業の様子お聞きしました。これからも仲良くやっていきましょう！！ 鍛接・鍛造作業は面白いですね！！ 熊公も工房を持つことが出来たら、その時には是非遊びに来てください。

この掲示板が鍛冶作業を趣味にされる方達の集いの場になってくれることが何より嬉しいことです。鍛冶作業に関すること何でも書き込んで下さい。お待ちしております。

熊公は現在8月の鍛冶作業に向けての計画立案中です。割込の鍛接をやってみたいと思っているのですが、その注意すべきポイントなど、どなたか教えていただけると嬉しいです。

222, 鍛冶と腰痛

投稿者：はんちょう 投稿日：7月12日(月)23時14分50秒

ここのところ腰痛に悩まされています。
うまくつきあっているつもりでしたが
ぶりかえしてます。
鍛冶作業に支障をきたしてます。
というか、日常生活にも支障をきたしてます。
八月の鍛冶作業、レポートしてくれると
うれしいです。
割込の鍛接、やったことないです。

是非チャレンジしてください。
報告を楽しみにしています。

223, みなさんお体を大切に！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：7月19日(月)21時38分31秒

「はんちよう」さん、腰痛の方はいかがですか？ 痛みは辛いですよね。5月の鍛冶作業の時、右ひじを痛めていてハンマーがちゃんと振るえないで辛かったこと思い出します。それから毎日湿布して、現在何とか元通りになった感じです。腰痛が回復して、気持ちよく鍛冶作業が出来るようにお祈りしています。

このところの水害、新潟三条の方は大変ですね。福井の方も大変、越前鍛冶の方々も被害にあったのかな？ 鍛冶屋の町の水害、心配です。特に三条のハンマー・火作り箸を作ってくださった鍛冶屋さん方が心配です。三条市のホームページで避難された方々の名簿を見たところお世話になった鍛冶屋さん方の名前はなかったですが、鍛冶屋さんのある場所も被害があったことは分かりました。お見舞いをしなければと思っています。今年の気象は極端ですね・・・。

話は変わって・・・

先日、ヤフオクで包丁の製造過程を額にしたものを落札しました。割込で作っている感じだったので、これはこの夏の作業の資料になるぞ！！と落札意欲を燃やして落札しました。思った通り割込で作る工程を示したもので、実に参考になるものでした。鍛冶作業の仕上げの段階の厚さ、製品となったときの厚さ、なるほどこの程度にすればよいのか！！と参考になりましたし、割込の様子も文字通り手に取るように分かります。良いもの落札したと思います。包丁9本分の素材が使われた物です。特に鍛接終了時のものは自分で鍛造したくなる感じです。

暑さが厳しくなってきました。みなさん鍛冶作業をされるときに水分を十分に補給して体調を崩されないようにしてください。熊公はあと1ヶ月で作業が出来るのでワクワクしています。

224, はじめまして

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月19日(月)23時54分5秒

はじめまして、現在保育士として働いています。10年程前、秋田の西根鍛冶とお逢いして以来、鍛冶屋さんの技と、その奥深さに共感した1人です。モノを造る時のまなざしは「生きている！」力が伝わってきます。そんなこんなで、いくつかの鍛冶屋さんを回って、素晴らしさを見てきました。私も子ども達にもものづくりの楽しさ、生きている力、そんな要素がたくさん凝縮されている鍛冶屋さん、熊公さんの様に取り組みしてみたいと思います。今は、木製のふいごを探しています。

225, 吹子

投稿者：幸光 投稿日：7月20日(火)15時38分36秒

暑いですね！ 前に書き込んだことがあります。去年まで、時々、木製箱吹子、燃料・木炭で、自分で使う、細工用の小さい刃物を作っていたもので、「ふいご」に反応しました！ 13年前「来年、来るときお土産に持ってくるよ」って約束して帰国、早速、昔、作ってもらった吹子やさんを訪ねたら、既に廃業。私が作ってもらった当時、もう東京では其処1軒でしたから慌てました！

で、約束果すには、自作しかないので、自分の吹子から採寸・図面をおこしました。本体の箱は、良く乾燥させた杉板を使うのが本来ですが・当時は産地から取り寄せ等思いつかず、ベニヤ板で代用、東急ハンズで大まかな切断をして貰いました。空気の出入りの孔など細部は自分で・・・苦労したのは、吹子のピストンに貼る狸の毛皮探しと、ピストン棒、ハンズで売ってる丸棒でも良かったのに、当時は白樫の丸棒に拘って「棒屋」探しが大変でしたが、執念で見つけました。翌年、組み立てずにもって行って現地で組み立てました。狸の毛皮が見つからず銀ぎつねで代用しましたが、今も活躍してるそうです^^)

杉板の吹子はピストンを押す時引く時、胴体が膨らむそうですが、ベニヤの吹子はそれがありません。

ません。私の吹子は小さいからか膨らむか良く判りません。

♪吹子の風さえ息をもつがず（つかず・・かな？）は、箱吹子使ったら嘘だ！！ってわかります。箱吹子使うと鍛冶屋してるう～って感じます(^ ^)

もう一つ作りたい！作らないと「和釘」が泣きます。

226, ふいご

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月21日(水)07時17分38秒

幸光さん、ふいご自作されるとのこと、青森で今でもふいごを使用してご夫婦で槌をふるっている鍛冶屋さんを知っているのですが、あの「ぎい～ふぼ～」って言う音この忙しい現代には必要ですね。電動のハンマー、と送風機も良いのですが、自分の手の感触で、色いろなものをつくれたらなあ～と思います。いまや中々出会えないふいごですが先人の考えた知恵袋、是非手に入れたいと思います。電気に頼らずゆっくりと。

227, 吹子 2

投稿者：幸光 投稿日：7月21日(水)14時07分40秒

がんちゃんさん

ホームページ「おじさんおばさん達の独り言集」ご存知でしょうか？入り方幾つかあるようですが、・・・Google で・・・おじさんおばさん達の独り言集・・・と入力して検索すると、神流町 と LINK の2つ出ます。どちらでも良いのですが、

LINK をクリックして出た画面をスクロールUPすると、1番下に・・おじさんおばさん達の独り言集・・がありますからクリックして出たホームページのTOP画面をスクロールUPして、中程にある・・お役立ち集・・の中の黄色い文字で書かれている、・・フィゴに呼ばれて '01/2・・をご覧になって下さい。フィゴ入手の超ラッキーなお話です。鍛冶関連のお話もあります。「鍛冶屋の教え」に、送風機に切り替え使わなくなっても、鍛冶屋さんには、フィゴを大事に保存されてるそうですから、有ることは有る、後は運でしょうか？

228, がんちゃん はじめまして

投稿者：管理人 熊公 投稿日：7月22日(木)00時46分52秒

「がんちゃん」さん、はじめまして。これからも書き込み宜しくお願ひいたします。箱鞆、味わいありますよね、電気を使わず静かに作業が出来ますね、しぶいな！！熊公は送風機しか使ったこと無いですが、鞆はいじったことがあります。軽く動くピストン、意外に凄い送风量・・・。感動ものですね。

一度ヤフオクで鞆出ましたよ！！ただし壊れているとか書いてありました。落札価格がいくらだったかは承知していませんが、また出るかも・・・。後は幸光さんのように自分で作ることになるかな。木工用の工具類があればそれほど難しくないんじゃないかな？鞆作られたら、メールで写真を送ってください。そして、鍛冶作業をされたときには書き込みしてください。宜しくお願ひいたします。

そうそう、「がんちゃん」さんはどちらの都道府県から発信されましたか？お知らせください。『鍛冶作業仲間の住む処』の地図に赤色を入れたいものですから・・・。

229, ふいご 3

投稿者：幸光 投稿日：7月22日(木)12時40分43秒

今し方、ヤフオクで・ふいご・検索してみたら、箱吹子が2点ありました。開始価格1万五千元と1万8千元。前者は大珍品、可動とありますが、内部の写真が無くピストン、毛皮の状態が判りませんし、空気取り入れ孔も細工がお粗末。

後者の外見写真は、現在私の使っている吹子とそっくりです。内部写真を見るとピストンに巻かれた、白いものがありますが、毛皮の毛の抜けた残骸と見ました。

で、後者は毛皮を張り替えれば使えそうな気がします。前者残り9時間・後者残り1日。現時点・入札者なしです。

230, ふいご

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月24日(土)19時53分15秒

ヤフオクみてみます。熊公さま～私は横浜に住んでおります。これからもよろしくお願ひ致します。幸光様～おじさん、おばさん～みてみまーす。色々情報ありがとうございます。

231, ふいご

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月27日(火)22時24分19秒

ヤフオク拝見いたしました。15000円の方はまだありました。悩みどころです・・・。幸光様～おじさんおばさんも拝見いたしました。調べて分かったのですが、これ、私も以前拝見しました。津久井の金物屋さん何回か、まえを通ったことがあります。是非一度訪れたいと思っています。本日家族で神奈川の山北町に行ってきました。物産所で、狸の毛皮売っていました。

232, 日本刀万歳!

投稿者：EVERY 5160 投稿日：7月28日(水)22時29分35秒

今日の新聞TV欄、「トリビアの泉」欄で「日本刀」の言葉を見て、本能的にTV見ました。ウォーターカッターVS日本刀、日本刀が勝って感動しました。やっぱり日本刀恐るべしですね。

233, ふいご 4

投稿者：幸光 投稿日：7月29日(木)18時18分30秒

ヤフオクの ふいご 前記2点の内、1万8千円のふいごは、入札者無しで終了。もう1点もあと2時間で終了。新たに開始値5千円の ふいご が出てきましたが・・・

ピストンリングの毛皮・狸じゃない様ですが、5千円なら、 ふいご 自作の手本に落札するのも良いかも(^)

EVERY 5160 さん

昨夜の「トリビアの泉」私も見ました。でも、蛤刃に研いだ出刃包丁でも、結果同じになるのでは?と、疑問・残りました。 スイマセン!

234, 見てみまーす

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月30日(金)16時33分55秒

ヤフオク見てみまーす

235, 見ました

投稿者：がんちゃん 投稿日：7月31日(土)13時32分34秒

ヤフオク ふいご見てみました。中の皮はうさぎですかねえ? 購入しようと思ったのですが、手続きの登録など色々あるようなので、今回は見送る事に致しました。

236, ふいご

投稿者：がんちゃん 投稿日：8月1日(日)22時56分48秒

ふいご、ですが、突然ですが、以前お逢いしました鍛冶屋さんに1台譲って頂けることになりました。取りあえずご報告まで。

237, おめでとうございます！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月2日(月)00時27分14秒

『がんちゃん』さん、ふいごゲットおめでとうございます。良かったですね！！実際に使われたときには是非感想や作業の様子など書き込んで下さい。出来れば熊公に直接メールを送ってください。作業の様子やふいごの写真なんか貼付してもらえたら嬉しいです。

作業記録に火床の改修の事アップしました。熊公の場合は送風機を使いますから、その送風機を新しいものにしたので、羽口の径を大きくする改修作業をしてきました。また、焼き入れ時切っ先部分のオーバーヒート防止の工夫もやってみました。試行錯誤しながら自分にあった作業道具や方法を見つけだすのは楽しいですね。

238, 投稿 削除

投稿者：幸光 投稿日：8月2日(月)09時25分7秒

投稿 ふいご 5が、削除されましたが何故でしょうか？

239, おかしいですね・・・？

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月2日(月)15時39分13秒

幸光さん、熊公は投稿を削除して居ないので、掲示板に送るときに不具合があったものと思います。申し訳ありませんがもう一度投稿してください。

以前、自分も同じようなことありました。画面上では投稿された状態なのに、改めて開いたら自分の文章が消えていたことあります。投稿、宜しく願いいたします。

240, Re:おかしですね・・・？

投稿者：幸光 投稿日：8月2日(月)18時17分57秒

熊公さんの仰るとうりの現象です。

がんちゃん様の「ふいご 譲って頂く事になりました。」に、「良かったですね！」(^) ヤフオクのふいご、6千6百50円で落札終了しました。

で、投稿ボタンクリック、掲示板に書き込まれました。

で、2日朝見たら消えてました。

どうもお騒がせ致しました。御免なさい<(_ _)>

241, 日本刀

投稿者：はんちょう 投稿日：8月3日(火)22時11分11秒

先日、関市にある「関鍛冶伝承館」に行ってきました。

雨の降る日に嫁と二人で行って来ました。

日本刀に携わる職人技に感動してきました。最近こうした展示場では必ずビデオで作業風景が見ることができるので非常に面白くためになります。

自分の鍛冶作業とは比べることができませんが、気分はかなりもりあがります。

では、雑文にて、悪しからず。

242, 日本刀は良いですねw

投稿者：悠星 投稿日：8月8日(日)01時38分52秒

弾丸の次は、鉄を切り抜くウォーターカッターに勝利した日本刀w
その強靱さや、切れ味の鋭さ。見た目の美しさからも、世界に誇れる”日本”刀でしょうw

とはいえ。真剣を手にしたことは一度しかありません。
一度、日本刀の展示即売会の会場にふらりと立ち寄り、売り物の刀(50万くらいだったか)を手にしたのですが・・・
いや、扱い方、良く知らなかったので店員さんに注意されました。
反りを上にして持つとか、刀身に息の掛かるような持ち方はしない・・・とか。
正直、「鞘に触れて切れ訛ったり、息で錆び曇るって何?!」
と思いましたが、扱いを知らぬ素人が触るモノじゃないとも実感。

お陰さまで、磨き上げられた刀より、実用砥ぎの質実剛健な刀が好みになりました・・・
元からですけど(w

ちなみに、私は長崎よりの訪問ですw

243, パワーがいる割り込み鋼付け

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月21日(土)06時23分46秒

須賀川での鍛冶作業中です。今回は小柄作りと割り込み鋼付け割り込みは地金が厚い分作業が大変です。1本目は鍛接不足気味の部分があるものの形になったことが嬉しいです。2本目は今日成形します。ドキドキものですが何となく手応えを感じています。

小柄はそれなりのものが出来ている感じ、来週26日頃『鍛冶作業記録』UPしますので見てやってください。

しかさん、割り込み鋼付けのアドバイス感謝です。何とか形になったのはアドバイスのおかげです。

244, 残念!!

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月22日(日)00時20分11秒

2本目、成形の段階では鍛接不足らしきもの見られずこれはいけると思ったのですが、焼き入れ時に鋼が暴れて鍛接面が剥がれる状況が起きました。残念です。やっぱり難しいです。まだまだ修行しなければ・・・。

245, re:残念!!

投稿者：しか 投稿日：8月22日(日)13時49分32秒

管理人さんこんにちは

割込を楽しまれているようですね。

菜切包丁のような薄刃の両刃は鍛接不足があると大きく曲がり、修正が効かない場合が多いので大変です

でも、家庭用の刃物は両刃の方が錆をあまり気にしなくていい分、使い勝手が良い場合が多いですし、作品の幅も広がりますね。

とはいえ、私もよく失敗するので偉そうなことは言えません。

同じく「まだまだ修行しなければ・・・。」です。
お互い頑張りましょう。

246, 5本もアウト・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月24日(火)20時59分13秒

須賀川から戻ってきました。1週間の作業でした。小柄4本、割り込み鋼付け3本、鏝2本、5月に鍛接した物を鍛造、合計10本の作業でした。

小柄1本はヒビが入りオジャン、割り込み鋼付けも3本ともアウト、5月鍛接した物もアウト・・・。5:5で引き分け・・・。鍛冶作業は難しいです。だから楽しいのですが・・・。

今回も勉強になること有りました。これから『鍛冶作業記録』のアップ作業に入ります。26日頃にはアップ完了できると思いますので見てやってください。そして、アドバイスいただけると幸いです。

247, 今晚は！

投稿者：幸光 投稿日：8月25日(水)20時20分3秒

口先鍛冶屋の私は、熊公さんの鍛冶作業記録、毎回楽しみに拝読させて頂いております。

連日の作業、腰、痛くなりませんか？

お節介ですが痛みが来る前に、MRI 診断 して置くことお勧め致します・・・

私、目下、腰痛、鍛冶作業お休み中。この所さっぱり使わない 鑿、小道具、刀、小刀に、錆びを発見、慌てて手入中です。

” 一番の錆び止めは使うこと”

248, 記録、UPしました

投稿者：管理人 熊公 投稿日：8月25日(水)20時59分22秒

幸光さん、早速記録読んでくださったようですね感謝です！！

今回の作業は右手がへろへろになりました。腰の方は大丈夫です。反り取りの道具とても重宝して使わせていただきました。やはり道具は大切だと思いました。これも有り難う御座います。

記録にも書きましたが『冷鍛』の効用、もしご存じの方有りましたらお知らせいただきたいです。鋼の組織を均等にするというようなことは聞いたこと有りますが、焼き入れ時にどのような影響を与えるのでしょうか・・・？

前回のロストルの天地逆のように、聴いてしまえば「なんだそんなことか・・・。」と、分かってしまうような簡単なことかも知れませんが、現在の熊公にとっては大きな高い壁のように思えます。でも、だからこそチャレンジしたくなっちゃうのですが・・・。

この掲示板が、どんどん意見交換の場になってくれたら嬉しいです。

249, 製作作業、お疲れ様でした

投稿者：悠星 投稿日：9月1日(水)22時33分43秒

製作作業、お疲れ様です。

割り込み鍛造が出来るとなれば作品の幅がグッと広がりますね。

割り込み鍛造に慣れられたら、次は三枚鋼の製作でしょうか？(w

で、作業工程みてふと、気になったことが。

製作で失敗してしまった(割れや、剥がれの起きた品物)はどうされてるので？

やはり、屑鉄として処理されてるのでしょうか？

それとも何か再利用を？

250, 興味深く拝見しました

投稿者：はんちょう 投稿日：9月2日(木)21時20分21秒

割り込み鍛造、すごいですね。

当方などとてもおよびませんが、勉強させていただきます。

唐突ですが、質問させてください。

当方、現在は車の板バネを使って刃物を作ってますが、(ジャンクアイアン)

チェーンでも刃物が作れるという話を聞いたことがあります。ほんとうでしょうか？

どなたか教えてくださればうれしいです。

確かに、素材としてはよさげなきもするのですが、どうなのでしょう？

251, 工房が持てるかも・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月2日(木)22時47分3秒

悠星さん・はんちょうさん鍛冶作業記録読んでくださったようで感謝です。

悠星さん、失敗した物は今回は資料扱いで保存です。今までに失敗した物などは廃棄した物もありますが、焼き鈍し時に赤めて保温に使う材料にしている場合もあります。

はんちょうさんチェーンでの事は分からないけれど、炭素鋼であれば焼きが入るから使えるんじゃないかな？ 朝岡康二氏の『野鍛冶』という本の中で、インドネシアや沖縄の野鍛冶の記録がありますが、その中に板バネを使って制作している様子が書かれています。それを読むと板バネで山刀など作ったときには焼き入れを部分的に(刃になる部分のみ)行うことが書いてありました。僕は全鋼の焼き入れはしたことがないので分からないのですが、刃の部分だけを焼き入れして、残りの部分は焼きを浅くするみたいです。そうすることで粘りを持たせるのかな？ 板バネを使われている方、図書館などでこの本を借りられて読まれてください。

先日、EVERY 5160さんから鉄筋(?)に焼き入れをされて成功したことをメールで頂きました。だから、チェーンが炭素を含んでいれば刃物になるのではないのでしょうか・・・? 焼き入れの仕方はユニークでしたが、それはEVERY 5160さんに書き込みしていただけたら嬉しいです。

現在、埼玉の村の鍛冶屋さんのご尽力で、工房の土地をゲットできそうです。埼玉の村の鍛冶屋さんのお隣に工房を持つことが出来たらこんなに嬉しいことはありません。自宅から1時間くらいの場所。土地をゲットできたら土日に作業が可能になります。交渉が上手く行きますように!!

252, 鉄筋の焼き入れ

投稿者：EVERY 5160 投稿日：9月3日(金)23時36分23秒

掲示板で私の焼き入れ方法が紹介され、その方法が正しいかどうか皆さん教えて下さい。

これまで、皆さんご承知でしょうが、私は板バネ・ヤスリを使った野良鍛冶ばかりでしたが、はんちょうさんのHPで「鉄骨(鉄筋)ナイフ」を拝見して、鉄骨(鉄筋)を材料に先日作成してみました。

(仕事の関係上、勤務先には鉄筋の端材が大量発生するので、材料費はタダで、これほど嬉しいことはありません。ただ、炉を前にしての作業時の私の燃料(キ○ン・ア○ヒ製。)が高くてつきますが....)

話は戻って、先日の報告いたします。

まず、鍛造・整形後、これまでと同じく、食用油で焼き入れしましたが、焼入れが入らないようでした。

次に、ナイフマガジン 2001年10月号の記事の、「味噌」と「炭の粉」を混ぜ、「塩水」に漬け込む方法を試しました。

結果、焼き入れに成功(したらしい。)いたしました。硬度を測定できませんので、どれ位かは判りませんが、

①ヤスリは殆どかからない

②以前、熱処理依頼し、出来上がった作品 HRC65 よりも硬い

でした。

(※あくまで私の感想です。実際には油焼入れが本当は可能かもしれません。また、他につい

ても偶然かもしれませんが。間違っていたらご了承ください。) 調合の割合ですが、この本には載ってませんでしたので、適当に行いました。(味噌大さじ4杯+木炭粉大さじ2杯(位。真っ黒の味噌?みたいな感じでした。)を飽和食塩水に突っ込みました。)

ホント、適当でごめんなさい。(もし、この割合等、判る方居られましたらお教え頂ければ幸いに存じます。また、本来なら、この味噌に、「硝酸カリウム」があればよいとのことらしいですが、この分量もどれぐらいでしょうか?)

はんちようさんは焼き入れ方法、どのようにされて居られますでしょうか? 差し支えなければお教え下されば幸いです。

まだまだ野良鍛冶で恐縮ですが、どうか、皆様、ご指導の程、宜しくおねがいたします。

253, すいません。記事の訂正です。
投稿者: EVERY 5160 投稿日: 9月4日(土)18時34分35秒

昨日の書き込み、後で見ると変でした。訂正させて下さい。

(誤)「味噌」と「炭の粉」を混ぜ、「塩水」に漬け込む方法
(正)「味噌」と「炭の粉」を混ぜて練り、作品に塗って加熱し、「塩水」で急冷する方法

掲示板へ書き込みなさる方は皆さん詳しい方ばかりなので、訂正しなくても判っていただけたと思います。ご迷惑おかけしたこと、この場でお詫びさせていただきます。

掲示板への書き込みは国語の勉強にもなること、あらためて実感しました。

254, 味噌と炭の粉
投稿者: 幸光 投稿日: 9月5日(日)18時37分36秒

文字どおり、手作りの(やすり)屋さんとは東京で一人?とか・・・そのやすり屋さんが、私に「そんな細かい刃物、鍛造するより、やすりの生地(鋼)あげるから、やすりで整形してラジペンで曲げて、焼き入れれば・・・」「焼入れは、味噌・・・八丁味噌に炭の粉・・・松煙が・・・」と言いかけて、外に・・・戻られた時、手に 松煙 一袋!
「今は、焼入れは専門屋に出すからね、これあげるからやっでご覧!」
と云うことで、一応、各材料を乳鉢で搗り水を加えて泥状にして、やすり生地で整形した刃物に塗って乾かして焼入れをしました。

ご存知の通り、木炭(松炭)硝石(硝酸カリ)硫黄は黒色火薬の材料・・・
松煙 は 線香花火には不可欠の材料・・・

あと、線香花火の火薬を包む和紙が手に入れば、「線香花火を作りたい」夢が叶うのですが!(^^)
脱線してごめんなさい<(_ _)>

255, 鎖の鍛造
投稿者: 悠星 投稿日: 9月10日(金)00時26分49秒

はんちようさんが書かれているチェーンの刃物は、”チェーンダマスカス”として在りますよ。造る工程までは良くわかりませんが、在ります。
あと、昔、TVで見たのでは、大型船舶用の錨のチェーンを地金に使うて包丁だかを打っている鍛冶屋が紹介されてました。
種類にもよるのかもしれませんが、鍛造は可能なようです。

256, 番茶(焙じ茶)黒染め
投稿者: 管理人 熊公 投稿日: 9月12日(日)20時21分0秒

今日新作1点アップしました。割り込み鋼付けをした作品です。豊後鍛冶さんの『番茶黒染め』をやってみました。錆を付けてから煮込むと良いと書き込みありましたが、今回はパフ掛けして焼き肌が取れてしまったのでこの作業をしてみました。

「番茶」がなかったので「焙じ茶」を使ってみました。鍋の底にナイフが直接付かないように枕をして、1時間煮込みました。色はもう少し濃い方が良かったと思いますが、良い色合いに染まりました。

100度のお茶の中では焼きの甘くなる状態は見られませんでした。これは実によい黒染め方です。錆を付けてからやることでもう少し黒くなるのかな？今後試してみます。『豊後鍛冶』さん、貴重な情報有り難う御座いました。

悠星さん大型船舶の錨用チェーンを地金に使われている鍛冶屋さんに東京 大田区の『定康』さんが居られますね、ニッポン鍛冶屋カタログに出ていますし、『業人』という番組で放送されましたね。

熊公も船舶用チェーンを輪切りにした物を「文鎮」にした物を頂いてありますが、これが良い色をしています。これを叩いて板にして地金として使える技術が持てるようになったら、やってみたいと思っています。

工房用地ゲットまで秒読み状態になりました。ちゃんと本契約が出来、土地をゲットできること楽しみにしています。そうしたら毎週鍛冶作業が出来ます！！

257, チェーンダマスカス

投稿者：はんちょう 投稿日：9月12日(日)22時33分18秒

悠星さん、ごーもです。

先日古本屋さんをのぞいたときにナイフマガジンが一冊二百円で売ってました。

ナイフマガジンってマニアックな感じがしていたので実はほとんど知らなかったのですが、今年の六月頃から読みふけてます。勉強になる雑誌でした。

一気に50号から90号までの約40冊をゲットしました。

その中にチェーンダマスカス、ワイヤーダマスカスが載ってました。

造るにはそういった火力と体力が要りそうです。

今年中の目標にしてみます。

258, 黒染め

投稿者：豊後鍛冶 投稿日：9月15日(水)00時25分14秒

熊公さん、今晚は。

お茶を使った黒染めを試したようですね。

錆の深さやお茶の濃さが関係するように思いますので、また試してみてください。

錆を付けるのには、土中に一定期間埋めるのがいいと聴きました。

ついに工房を持つ夢が実現しそうですね。

楽しみにしています。

259, 番茶(焙じ茶)黒染め 2

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月26日(日)13時39分40秒

2度目の「番茶黒染め」にチャレンジしてみました。今回はバッチリ成功です。「作品発表の部屋 NO.0032」にどのように染まるか分かるよう写真を掲載しましたから見てやってください。

この方法は簡単で実によい方法だと思います。『豊後鍛冶』さん本当に感謝です。

今回は『豊後鍛冶』さんのアドバイス通り、少し赤錆を出してから煮てみました。1時間煮た段階で取り出してみましたら、前回と同じ程度の染まり具合だったので、それではそのまま冷やしながら1時間半くらい放置しておきました。そうしたら良い色合いに染め付け出来ました。放置することがポイントのようです。次回は煮たときの液を取っておき、それにつけ込んで色付け出来るかやってみたいと思っています。

みなさん、この方法は本当に簡単です。是非お試しあれ！！

260, 拝見させていただきました

投稿者：M・松永 投稿日：9月26日(日)14時54分24秒

初めまして。以前、かなり前の話になりますが「沖野」なる名前で投稿したような気がします。
とりあえずは、御挨拶まで。
幸光さんからの情報で、こちらに寄ってみた次第です。
私も、鍛冶仕事は大好きです。
移動式の鍛冶炉をお造りになられてうらやましい限りです。
私がつくった炉は2トンダンプのタイヤホイールで、当初は移動式を考えていたのですが、重量が本職用の金敷に匹敵する重さとなってしまい、結局、置いたまま使っています。
そこで、ちよいと鍛接にかかることですが、地金より鋼の幅が狭い場合は、鋼の両側を貝先処理することをお勧めします。
この処理をしないとでは、違いが出てきます。
断面形状は台形。それも鋸打ちで行います。

これからもちよくちよく顔を出してみます。
その時に技術的なことで、私がやってみて
これはええわ~というようなことがありましたら
技術情報として書き込みします。

<http://www.geocities.co.jp/Bookend-Shikibu/6109/>

261, 初めまして!! M・松永さん

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月26日(日)15時37分28秒

『M・松永』さん、初めまして!! ホームページ拝見しました。島根県にお住まいですね、早速『鍛冶作業仲間の住む処』の地図の島根県を赤く塗らせていただきます。これで熊公の鍛冶仲間は1都14県に広がりました。嬉しいです。

島根は鉄の産地、和鋼博物館も近くて良いですね。熊公は行きたくて仕方ない場所の一つです。

カイスキ処理、大切ですね。仕上がったときのカイスキ部分をいかに綺麗に仕上げるか、目下の課題です。特に中子側に筋が入ってしまうことが多く、こいつをやっつけるために毎回努力していますが、なかなか上達しません。

どうぞこれからもアドバイス宜しくお願いいたします。

思えば、以前はカイスキと言うことも知らずに作業をしていました。この掲示板に集って下さる皆さんに沢山のアドバイスを頂きここまで来たこと、改めて感謝する次第です。こんな無知な熊公がこの掲示板を管理していて良いのか?と、思ってしまうこといっぱいありますが、とりあえず皆さんと集える場の管理人と言うことでこれからも頑張ります。

幸光さん、またまたお仲間をご紹介下さり感謝しております。お体の具合はいかがですか?

262, 鉄筋の炭素量は千差万別

投稿者：M・松永 投稿日：9月26日(日)17時29分47秒

EVERY5160さんの記事から。

ビル工事やらコンクリートの基礎工事に使われる鉄筋。

工業規格では、異形丸鋼という正式名称がついてますが、これは厄介なシロモノです。

工業規格では、鉄筋の炭素量については多くても少なくともおかまいなし。

千差万別となり、かなりのばらつきがありますが、おおかたは炭素量0.3~0.4%内外。

構造材であるという面から、熱処理は考えられては
いません。
したがって、焼きを入れても焼きが入らない素材です。
(ちなみに、しっかり焼き入れができる鋼材の炭素量は
0・5%。)
焼きの入らない鉄材の熱処理の方法に、浸炭焼き入れが
あり、青化法とガス浸炭の2種類が存在します。
ガス浸炭法の詳しいことはちょっとわかりませんが、
青化法は、猛毒である青酸カリウムを用いて行われ
ますが、こちらは廃れつつあるようです。
味噌と硝石と炭の粉と言う技法は、青化法よりも
安全です。
昔の技術は意外にも古くて新しい。それも、化学の
知識などなかった時代に、こんな方法で低炭素鋼の
焼き入れが行われていたということだけでも驚きですね。

263, ご教授ありがとうございました。

投稿者: EVERY 5160 投稿日: 9月27日(月)21時55分42秒

M・松永様。

非常にためになるご意見、ご教授いただきありがとうございました。
鉄筋は浸炭焼き入れが必要であること、承知いたしました。
「焼き入れができる鋼材の炭素量は0・5%」とのことですので、これを参考に、いろんなジ
ャングアイアンを調べて行きたいと思います。

これからもご指導の程、宜しく願いいたします。

264, 悩めること多し

投稿者: M・松永 投稿日: 9月27日(月)23時28分8秒

管理人様>昨日、隅から隅まで、拝読させていただきました。
コークスを燃料として用いた場合ですけれども、画像から
推測しますに、送風機よりそのまんまダイレクトに送風を
しているような感があります。
送風機についているシャッターでもある程度は風量の調整は
可能ですけれども、やはり炉との中間にダンパーを設けた方
がよろしいと思います。
当方も、圧力がないけれども風量はある大容量型の送風機を
使用しています。当初は、電動プロア(高回転高圧型)で
やっていました。低圧大風量型でも高回転高圧型にいたしまして
も、ダンパーがあるなしでは、鍛冶をする上での火力調整がスムーズ
になります。ちなみに、私は水道のコックを使ってやっています。

外部からの送風装置についてはそうなのですが、今かなり悩んでいる
ことがあります。
それは、重要な部分であるロストルのことです。
現在、厚さ4・5ミリ40ミリ×40ミリの正方形の鉄板に3ミリの
穴を開けて、短く切った鉄パイプを溶接したものを使用していますが、
かなり傷んできて、どうしようかと悩んでいます。
一応、昨夜そのことで頭がいっぱいになって寝るに寝られんようになりました。
そこで考えついたのが、先日の鉄筋でありました。
ついでに、炉の改造も考えていましたし、この際思いきって作り変えてみよう
などと……。

265, ダンパー必要あるかな?

投稿者: 管理人 熊公 投稿日: 9月28日(火)22時10分7秒

M・松永さん作業記録読んでいただいたようで有り難う御座いました。自分のやっていること、全て書いているつもりです。大したこと無かったでしょ！！でも、これが何かの役に立ってくれればと思いネットに公開しています。

熊公の使っている送風機、この8月から使い出した（1週間使いました）わけですが、これは非常に敏感に反応してくれます。シャッターと言うのでしょうか、吸気口部分の蓋の開閉で自分の思う通りに送風できます。ですから特別ダンパーを取り付けるつもりはまったくありません。SF-50という昭和電機の製品ですが、仕様書を読んだ結果、出来るだけ口径を変えずに火床に届くようにしました。その結果は自分が望んでいた送風の調整が出来ました。

インバーターを使って回転数に変化を与えようとか色々考えた末に、そのまま使うことにしたのですが、何も問題を感じない送風・火床となりました。

ただし、この火床の使用もこの後はなさそうです。いよいよ工房用地の入手が本決まりになりそう・・・そうになったら固定の火床を作ります。今までの経験で得たノウハウを活かし、自分が使いやすい火床にしようと思っているところです。

熊公もロストルについて随分悩みましたが、鋳物のロストルを導入してみました。このロストル、使い勝手良いですよ。耐火煉瓦のサイズにあって作られている感じですし、スラグによる閉塞は全く起きません。10日ほど使用したことになりますがまったく変化無しです。今後は鋳物のロストルを使うつもりで居ます。

現在は工房用地が取得できたらどんな工房にしようか、ワクワクしながら考えているところです。勿論、火床の設計もしています。固定の火床になりますから、灰を受ける部分をしっかりと固定した後は、自由に作業にあわせて変更できる火床を作ろうと思っているところです。工房建設が実現できる事を日々祈っている毎日です。工房がゲットできたら、工房建設のことなど鍛冶作業記録にアップするつもりで居ります。

266, 自分が使っている送風機

投稿者：M・松永 投稿日：9月28日(火)23時03分43秒

自分が使っている送風機ですが、電動工具の老舗マキタであります。自作で火床作る際に、あったブロアーはリョウビの高回転のブロアーでした。かなり激しく、ダンパーなしでは到底火力調整は不可能（シャッターがありませんから）と判断し、そのようにしたわけです。火床作った完成したばんざーいで、リョウビを送風主導力にしたのはよかったけど、いきなり壊れました。壊れてしまって、悩み悩んだ末に岡安鋼材さんが送風機扱っていたので導入。それが現在の送風機なんです。ゆえに、当初の設計もまずかったこともあります。リョウビのブロアーを使っていたその時の設計をそのまま使っているだけのことです。実際応答が緩やかなのでダンパーがあれば助かります。ちなみに、現在使っている送風機の口径は4センチ口径。ダンパー部分にあっては38ミリ（3・8センチ）主力になっている煙突のごとく立っている送風管が42ミリ（4・2センチ）というアンバランスな構成です。

267, 嗚呼っと諸々忘れてました。

投稿者：M・松永 投稿日：9月28日(火)23時22分25秒

ごめんなさい。ほかにもありました。とりあえず、情報と提案と。

固定式の鍛造炉を設置するにあたりまして、僕が知っている限りを
お伝えします。

今現在自作でお使いになられている鍛造炉と異なり、屋内にて設置するならば薪ストーブと同じく煙突を設けたほうがよろしいと思います。コークスが燃料ということ考えると、焚き付け時にはじけてかなりの量の素灰（ここではコークスの粉を指します）が出ます。一番簡単な方法といたしましては、素灰取り出し専用の窓口を作ることですが、

鉄パイプの太い口径のものを使うのがずっと早いです。
直接火にかからなければ、太い木を削りだして布を巻いて蓋をする。
これだけでも結構有効です。

それと提案ですが、僕を含めて素人鍛冶職人さんが多いので、
情報提供を兼ねた新聞を作っただけではいかかなものではないでしょうか。
要点は、各々それぞれ持っていらっしゃる技術、失敗談、意見
(この掲示板もそうだと思いますけども)を寄せて、情報を
共有するという目的です。

268, 鍛冶作業メールマガジン・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月28日(火)23時55分31秒

熊公も『鍛冶作業メールマガジン』を立ち上げたいと思っているところです。もともと仲間が増えて、それぞれの鍛冶作業の報告を頂いたらそれを作りたいたってホームページも掲示板も設置しました。ただ、現段階では1年に1回くらいしか出せないだろうな・・・。

掲示板の常連さんの中で直接鍛冶作業の報告や写真など送って下さる方が増えてきているのは事実で、それがもう少し増えたら是非作りたいたって思っています。いつでも発信できるように準備を進めているところです。ただ、今の段階ではまだ紙面を充実させるまでにはいたっていない状態です。

どうぞ皆さん、鍛冶作業をされた時の情報、直接熊公の方にお送り下さい。近々、四国在住の『しか』さんの工房紹介を『鍛冶作業記録』のページにご紹介する予定です。

コークス炉には煙突必要ですね！！ 現在考えている火床は、二重にするつもりです。縦・横・高さ90cm位にブロックを積み、そこに天蓋を付け、煙突を付けるつもりです。その中に耐火煉瓦で火床を組みます。煙突は強制換気することが出来るようにしようか思案中です。

灰取りの窓はどうしようか考えています。今までの経験では毎日作業前に掃除をすれば特別窓を作らなくても良いような気もしています。しかし、コークスは灰が沢山出ますね・・・。『M・松永』さんは、ピッチコークスを使われているようですが、ピッチコークスは灰が少ないと聞きます、どんなでしょうか・・・。熊公も使ってみたいですが、値段が高いのが・・・。

中国が炭の輸出を禁止するというニュースが今日入りましたが、おそらく炭の値段もグンと上がることと思います。買いだめしておこうかな・・・？

269, ピッチコークスと石炭コークス

投稿者：M・松永 投稿日：9月29日(水)19時10分59秒

鍛冶屋燃料御定番。松炭と栗炭と石炭コークスとピッチコークス。

松炭は刀剣鍛冶、野鍛冶で使われていました。

栗炭は、主に東北地方で使われています。送風を続けないと燃えないという性質はコークスと似通った点があります。

本題に入ります。

現在、僕が使っているピッチコークスですが、確かに石炭コークスよりも灰は少なめです。ですが、石炭コークスよりも火付きが悪いです。

火力は石炭コークスよりも強くて、最高1500度まで出せます。

大きさは、均一で10ミリ。一粒が1センチ程度の細かいものになっています。

炉が小さいのとあまり粒が大きいとかなり使いづらいためです。

焚き付け時、種火にした木炭の上に、てんこ盛りに盛り上げて送風すると、石炭コークスの時は怪しげな黄色い煙が上がり、激しい刺激臭がしてましたが、ピッチコークスのほうが石炭コークスよりはましです。

270, 1500度・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月29日(水)23時05分18秒

鍛冶作業に必要な温度は1100度位ですね、それ以上出ちゃうと鋼がボロボロになっちゃいますね。僕は松炭の炎と送風に反応してくれる感じ大好きです。ただ、炭切りの大変さが・

・・・。また、コスト的にもコークスの方が安上がりですね。

コークスを使つての鍛冶作業は防塵マスクが必要になつちゃうのがウィークポイント、こいつを強制換気で解消できないものかと考えている次第です。

271, コークスでやるときは気が抜けない

投稿者：M・松永 投稿日：9月29日(水)23時32分43秒

木炭が主力だと、焼けすぎるといことがないので安心ですが、コークスの場合は気を抜くと、たちまち壮大な大花火になってしまい、鉄材が御陀仏になりますね。そうならないように、常に送風管理をしています。コークスの上に青白い淡い炎がゆらゆらと揺らめくくらいがちょうどよく、オレンジ色の火柱みたいな炎に変わると送風を弱くしています。強制換気にて排煙する時は、上昇する亜硫酸ガスに耐えられるものにしないとすぐ壊れます。コークスの性質上、亜硫酸ガスの発生は避けられません。

272, ガス出るでしょうね・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月29日(水)23時51分7秒

『M・松永』さん、情報本当に感謝します。確かにコークスの燃焼時にガスが出ますね、排気ファンがすぐにダメになつちゃう可能性大ですね・・・。でも、コークス炉を使用するときには排気重要ですから、何とか強制的に排気できるようにしたいです。良いファンの情報ありましたらお知らせ下さると幸いです。今までは煙突を付けていませんでしたから、煙突だけでもかなり解消できるかも・・・と、考えたりしています。

防塵マスクしての作業は煩わしいですから、何とかしたいと考えています。二重の火床にしようと考えているのはその為で、良い方法をお教えいただけると嬉しいです。

273, う～む・・・

投稿者：M・松永 投稿日：9月30日(木)20時40分56秒

残念ながら・・・。排気装置についての情報が皆無です。

ごめんなさい。

煙突をつけると自然吸入が起こり、外に排出されます。

(煙突効果による、空気の上昇。緩やかに推移する)

ただ、煙突の径が小さいと、焚き付け時に煙がこもってしまい、作業場が何やら霧、霞に包まれたようになってしまいます。

(実際に、そんな作業場があつて思ひっきり閉口したことがあります)

太いと煙の通りは良くなりますが、今度は外からの吹き込みに弱くなります。

集煙フードの上は太く、作業場の天井、屋根、外の突き出しと段階的に細くなるテーパー型にするとよいかもかもしれません。

274, 自動車用ではあるけれども

投稿者：M・松永 投稿日：9月30日(木)21時28分5秒

強制排気ということで、ちょっと探つて参りました。

下にあるアドレスは、ヤマダコーポレーション

と、産業機器の会社ですが、このホームページに

自動車用の排気ガスを外に強制排気する送風機があります。

環境設備機器のページにそれが載っております。

自動車の排気ガスもまた、NOx(窒素酸化物。硝酸の元となる物質)、SOx(硫黄酸化物。硫酸の元になる物質。亜硫酸ガス

もこれ)を含んでおります。
ただ・・・吸入プロアを見ると・・・。僕らが鍛冶で使う
送風機とあまり変わらないような気がします。(大きさは
倍以上で、吸入力も強力でしょうけど)
ちよいと参考までに。

<http://www.yamadacorp.co.jp/index.html>

275, 煙突効果か・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：9月30日(木)21時29分1秒

皆さん一緒に喜んでください！！
本日、工房用地をゲットすることが出来ました！！
『埼玉の村の鍛冶屋』さんのご尽力で、村の鍛冶屋さんの工房から15m程の場所に工房を持つ事が出来ることになりました。これからは工房建設です。
ここで、M・松永さんのアドバイスが生きてきそうです。二重の火床の天蓋部分の煙突径を太めにして、段階的に細めていくアドバイス感謝です。煙りでもんもんとする作業場は嫌ですからね。11月までには工房を作り終えたいと思っています。その時にはまずはファン無しでやってみようと思います。その後徐々に改良していけば良いですね・・・。
工房が出来たら、毎週作業が出来ます。こんなに嬉しいことはありません。
鍛冶仲間がすぐそばに居ることはとても嬉しいです。この工房に仲間が集まり、ワイワイと作業が出来るようになったらいいな～～～！！ そうなったら、『鍛冶作業メールマガジン』バンバン発行しちゃおうのですが・・・。
場所は上尾市です。自宅からは25km位の処、空いていれば30分。通常1時間で行けます。お近くの方、工房が出来たら遊びにいらしてください。今日は草刈りをしてきました。明日は(都民の日でお休みなので)境界線にロープを張り、整地をするつもりです。

276, おめでとうございます。

投稿者：M・松永 投稿日：9月30日(木)22時45分54秒

おめでとうございます。
用地をついに取得されたんですね。
どんな工房になるのか楽しみです。

僕の工房『謎の工房』は、今住んでいる
松江市より南西に約170Km離れた益田市
の実家(市内といえども山の中)にあります。
工房とは名ばかり、納屋(当方では長屋と言います)
の片隅で、周りは農機具に囲まれています(大汗)
整理をすれば、もうちょっと広くなりますが、あまり
店を広げると大目玉とお小言を・・・。
いつか遊びに行けたら、と思っています。

277, もし、行くことができたならば、向こう鉋取りますけえ

投稿者：M・松永 投稿日：10月1日(金)21時30分23秒

工房を構えられて、僕もその分だけの旅費を積み立てて、行くことができたなら
向こう鉋取りますけえ。
すみません。方言が出てしまいました。
僕としてもうれしいです。1都14県にまたがる素人鍛冶職人同士で集えたなら
喜んで参加いたします。

鍛冶技術の情報。僕が知っている範囲の知識から。
鉄筋の性状などのコメントをした後、ジャンク鉄材を探ってみます、
という書き込みがあったことで、ちよいと知っている限りのことを
お伝えします。
ジャンク鉄材といっても、かなりの種類があつて、焼きが入るものと

そうでないもの、特殊鋼、ステンレス鋼といろいろあります。
これだけは言いますが、なんぞら（またしても方言だ）得体の知れん
鉄材は避けたほうがいいです。というのは、あとで泣くに泣かれん状況
となりますんで。
サビもあまりなく、キラキラしてるのは間違いなくステンレス。
キラキラポールはステンレスは避けて下さい。われわれ素人には焼き入
れが難しいです。
それと、刃物となりうるジャンク鉄材を紹介いたします。
それはなにかといいますと、ずばり、自動車に使われているコイルスプリング、
または板バネ（トラックが主）です。一応、マンガンが入った特殊鋼材ですが、
炭素鋼系列なので、素人の我々でも焼き入れは可能です。

278, おめでとうございますw

投稿者：悠星 投稿日：10月1日(金)22時44分46秒

熊公工房設立とのことで、おめでとうございます。
心置きなく、鍛造作業をお楽しみくださいw

私も、何とか今年中に小さい納屋を整理して、そこでナイフ製作が出来るスペースを確保したいとおもってます。
とはいえ、なかなか着手できない状態です。・・・
削り出しでのナイフ製作は、整形が非常に面倒なものであっても、製作自体はかどらなかつたりw

環境がととのつたら、まずは削りの練習ですね。
ともかく、近いうちに私も本格的にナイフ製作を始めたいと思います。

279, 甲伏鍛え

投稿者：M・松永 投稿日：10月3日(日)20時25分20秒

この土日、久しぶりに鍛造をやりました。
日本刀の製作技法の一つである甲伏鍛えに
挑戦。
前もって古鉄で作っていた皮鉄に鋼を挟み込んで
鍛接。
ここまではよかったです。前処理で古鉄の貝先を
作ってなかったのと、火格子が高熱で火花を飛ばし
始め、鍛接の温度をしくじりました。
管理人さんが苦勞している茎（なかご）の鍛接線よろしく
鍛接不良で剥がれてしまい、かなりムキになって叩いていました。
その後、火格子の具合から作業の継続は不可能と判断して、
炉の改造をやり、鉄筋を使った火格子にしました。
炉の中に詰めているのは、粘土なので乾燥に時間がかかり、
当面鍛冶作業はお休みです。

280, 炉の温度

投稿者：ガリスキー 投稿日：10月4日(月)18時04分18秒

福島県で鍛接を試みるガリスキーと申します。
しかし、温度が上がらず地金がオレンジ色になるのが精一杯
黄色いところまで行きません。
炭・コークスの量がたりないのでしょうか？
炉の形や大きさにも関係すると思いますが、みなさんは
一回の作業でどのくらいの量の炭またはコークスを
使いますか？
ちなみに送風にはブローを使用しています。
基本的なことなので恥ずかしいのですが教えていただけませんか？

281, 知っている限りをお伝えします

投稿者：M・松永 投稿日：10月4日(月)19時59分26秒

> ガリスキーさん

鍛接の温度は黄白色（約1100度前後）でとどめておいた方がよさそうです。そこまで温度が到達しないとなれば、断定はできませんが、炉が冷え性（つまり、冷えやすく、熱が逃れてしまい温度が上がらない）になっているものと思われます。この問題は僕もかなり苦しめられました。

冷え性でないとは仮定するならば、こういうことも考えられます。

それは送風圧力です。

僕が使っている送風機は低速回転大容量型（回転速度が遅いかわりに、風の量が多い）ですが、ロストルの形状などを工夫をして圧力を高めるようにしています。

圧力が高ければ、オレンジ色の火柱が立つほど高火力になります。

まずは、お使いになられている炉の構造を確かめられてみてはいかがでしょうか。

1回につき消費するコークスですが、僕の場合は炉の容量が小さい（大口徑の浅い植木鉢程度）ので

1 Kg ~ 2 Kg あたりでしょうか・・・。（コークスは硬いのでなかなか減らないのです）

282, re:炉の温度

投稿者：しか 投稿日：10月4日(月)22時26分57秒

ガリスキーさんはじめまして、しかと申します。

私は木炭からコークスに切り替えたときに温度が上がらない事がありました。

炉の形状は管理人さんと同じようにロストルを利用した物ですが、そのロストルの下の気室に隙間があって空気が漏れていたり、説明しづらいのですがロストルの隙間（風の吹き出し口）が広すぎたのが原因のようでした。

前者は当然隙間を埋め、後者は風が細く出るように少しロストルの隙間に詰め物をしました。管理人さんは鉄板を乗せて調整可能にされているようで、その方が応用が利くと思います。

コークスは広く弱い風では温度が上がり難く、同じ風量なら狭く強い風にした方が高温になるようです。

283, 作業中トラブル発生・・・。

投稿者：M・松永 投稿日：10月4日(月)23時14分56秒

しかさん。はじめまして。M・松永と申します。

遅れましたが、ガリスキーさんも初めまして。

鍛冶仲間14番目です。

火床のトラブルは結構ありますね。

僕の場合も、ガリスキーさんと同じようなことがたびたび起きていました。この時は、炉の構造が原因でしたが。（冷え性と送風圧力不足からくるもの）

または送風機の故障で。

木炭を燃料にしている時はそうでもない。

コークスに切り替えた時多発・・・。

同じコークスでもピッチコークスに切り替えた時は全く逆のことが起こり、粒が小さいこともあって燃焼温度が高くなってたびたびロストルの上を溶融したスラグが流れて送風不能となることが多くなり、とうとう

ロストルが逝ってしまいました。

どうにもならないので、炉そのものの改造を行い、鉄板に3ミリ径の穴を開けたものに短く切った鉄パイプを溶接でくっつけただけのロストルから、

13ミリ径の異形丸鋼（通称；鉄筋）を15センチに切ったものを並べてロストルという形にしてみました。炉の乾燥を終えない限り、どのような燃え方をするのか分かりません。

ちなみに、コークスの粒は均一に10ミリということも考えて、ロストルの隙間間隔は5ミリにしました。

炉そのものが2トンダンプの鉄ホイールを再利用したもので、容量も小さいです。（外径は大きいけれども、火が常に焚かれている部分は大口径の浅い植木鉢程度）

284, コークスの量

投稿者：管理人 熊公 投稿日：10月4日(月)23時23分46秒

ガリスキーさん書き込み有り難う御座います。この掲示板には本当に良いアドバイスを下さる方々が集って下さっていますから、どんなことでも、書き込んで下さい。

「こんな事は書き込んだら笑われるのではないかな？」なんて思われずに、どんどん書き込みしてください。熊公も呆れるくらい鍛冶作業の事分かっていないこと沢山です。この掲示板でどれくらい助けられ、自分の鍛冶作業の内容が広がったか……。どんなことでも書き込んで下さい。

メールでも書きましたが、鍛冶作業の火床は深さより広さが必要です。熊公の火床は面積としては耐火煉瓦を2つ縦に並べた大きさ位（350mm×120mm）です。コークスが入る深さは3～4cmと言うところです。経験上、この火床に火付けの段階で十能（市販の物で広さとしてはハガキくらい物かな……。）5杯分くらい入れて全体を暖めます。完全に火が回ったところで作業するのですが、足す量は十能2杯程度かな？後は状況を見ながら足していく感じです。

『M・松永』さんの言われるとおり、火床全体の温度が上がっていないと鍛接しにくいのです。ですから、火をつけた段階では鍛造や鋼・地金の成形などをして、火床全体が暖まった状態になってから鍛接をすると良いです。

鍛冶作業記録を読まれてお分かりの通り、熊公も現在のロストルに行き着くまで苦勞しました。プロアーは送風の圧力もあるしその空気を漏らさず送り込んだら地金の熔け出す1536度まで充分に上がります。だからおそらく現在の火床にはロスが多いものと思います。

メールで頂いたことから考えて、深さがあり、もし煉瓦を積んだだけであれば空気の漏れもあるのではないのでしょうか？土などで目止めしてやるだけでも違いが現れるかも知れませんね……。『しか』さんの書き込みのように風を細くするような工夫もするときっと上手くいく物と思います。チャレンジしてみてください。そして、成功したときにはまた書き込み宜しく願いいたします。

285, う～ん。

投稿者：M・松永 投稿日：10月5日(火)23時03分34秒

う～ん。さてはて……。

困りました……。

素朴な質問いいですか？

みなさんは、鍛接で刃物をお造りになるとき、地金はどのように入手されているのでしょうか？

286, ありがとうございます

投稿者：ガリスキー 投稿日：10月5日(火)23時53分15秒

まったく気が付かないことを

いろいろと教えていただきありがとうございます。

七輪のときの方が温度が上がっていたような気がしたのは

気のせいではなかったのですね

送風口が広いので、いいだろうと勝手に思い込んでいました

アドバイスありがとうございます。炉の工夫をしてみます。

287, 地金

投稿者：しか 投稿日：10月6日(水)12時34分0秒

M・松永さん、初めまして

鋼材、私は刃物用の鋼材を扱っているところで買っています。

本職の鍛冶屋に聞くか、日立金属（安来工場はお近くですか？）に質問されれば卸先を教えてくださいませんか？

初めて買いに行くときは緊張しましたし、小売りしてもらえるか心配でしたが、趣味で鍛冶屋をしていると伝えると珍しがって顔を覚えてもらえました。

そこは一度直接買うと、後は宅配（後払い）も対応してくれました。

288, 日立金属安来工場は近いです

投稿者：M・松永 投稿日：10月6日(水)20時20分34秒

>しかさん

有り難うございます。

刃物用鋼材のシェア、特殊鋼を作るための合金用鉄材のシェアともに世界的に有名になっている日立金属安来工場は割と近いです。

（松江市と工場がある安来市の距離は15kmくらい）

地場産業になっているのに、灯台もと暗しですね。

タンスをがさごそ何かを探していると、東京の岡安鋼材さんの鋼材価格表が出てきました。

その中にも、地金がありました。

実は、当面、地金を購入する資金の工面がつかん、という状況なので、頃合を考えて工面がつけば購入してみます。

289, 地金・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：10月6日(水)20時45分33秒

鋼材の購入悩んじゃいますよね・・・。熊公は町工場の社長さんに仲良くしてもらっているので、作業に必要な地金類は工場に置かれている端材を頂くことがあります（夏の割り込み作業に使った物はこちらで頂きました）が、現在では鍛冶屋さんから譲っていただいています。ヤスキ鋼類も青紙・白紙類はこちらで買わせてもらっています。ただ、懇意にさせていただいているので分けて貰えるわけで、誰でもOKと言うことにはならないですね・・・。

熊公の居住地が東京だからかも知れませんが、幹線道路を走っていると結構鋼材屋さんてあるものです。熊公は直接顔を出した事無いですが、そういうお店を見つけて『しか』さんの様をお願いされるのも良いと思います。

岡安鋼材さんは鋼材全般が揃いますから本当に便利ですが、値段的にはちょっと高めかな？ただし、送られる鋼材類はきちんとした物です。成型作業も楽だと思います。チョットずつ作業する時には便利なお店ですね・・・。

290, 鋼材で

投稿者：M・松永 投稿日：10月6日(水)23時35分36秒

鋼材でこんな鋼材があります。

それは、スウェーデンの鋼。

日本の安来鋼とならぶ質の良い鋼材です。

アッサブ120（だったかな？）

これは、日立金属安来工場名物色紙3色

（白紙、黄紙、青紙）のうちの白紙に相当します。

ただ、未だに使ったことがないのでわかりませんが

もしかすると、安来鋼よりも案外素直な鋼材かもしれません。

291, とりあえず・・・

投稿者：M・松永 投稿日：10月11日(月)20時45分14秒

この連休中、改造した炉の燃焼実験を兼ねて鍛接の準備をしました。

炉の内張りが粘土なので乾燥が遅く、火を焚くと蒸気が立ち上がりましたが、火力はかなり上がりました。

ただ・・・火を上げると送風管に冷えて凝縮した水が溜まるという結果になりました。乾燥も作業しつつゆっくりやるということにしました。

水曜日鋼材で、スウェーデンの鋼を紹介しましたが、正しくは、アッサブK-120でした。

(炭素量は1・2%)

ほかにも、ボーラーK-990というのがあります。

(炭素量は0・8～1・0%)

こちらは安来鋼黄紙2号または3号に相当します。

参考までにどうぞ。

292, 関の刃物まつり

投稿者：はんちょう 投稿日：10月11日(月)22時28分45秒

当方、名古屋なので関の刃物まつりには毎年行ってます。今年はナイフショウを念入りに見てきました。刀匠でもある加藤清志さんや佐治武士さん、日野浦司さん、尾上熱工学の尾上社長に会うことができました。そうそうたる面子に話が聞けました。

特に加藤清志さんは気さくな方でした。

刃物作りにも気合が入ってきました。

今週は刃物作りができそうです。

293, 工房建設

投稿者：管理人 熊公 投稿日：10月12日(火)22時00分11秒

9月末に工房用地をゲットして、いよいよ工房の建設に動き出します。まずは2坪の休憩室兼物置のユニットハウスを設置しますが、今日会社と打ち合わせをして、23日(土)にそれを設置することになりました。

同時に我が家のメンテナンスをしてくれている大工に鍛冶場の掘っ建て小屋の相談をして、これは11月1日(月) - 代休なので - に行う段取りがつかまりました。早ければ11月中、遅くとも12月には火床に火入れができるものと思います。ワクワクしています。

現在は固定の火床の設計中。今度は移動しなくて済みますから、しっかりした物を作るつもりでいます。

今日、新聞に韓国ドラマのことで『LOAD』という映画のことが書かれてありました。鍛冶屋が主人公とか・・・これが日本でも見られることになったら嬉しいですね。

朝岡氏の『野鍛冶』という本の中に、韓国の鍛冶屋さんのことも書かれていますが、日本と違い鎌の修理のことが書かれています。日本の鎌は使い捨て、それに対して鋏は『先掛け』を行いつけて使っていたのに対し、韓国では鎌を年々修理して使う事があったようです。市場に出職の鍛冶屋が店を開いて作業をしたと言うことで、ひょっとするとそんな鍛冶文化が表現されているかも・・・。なんだか嬉しくなっちゃいます。

そうそう、これは鎌が全鋼だったからなされたことだそうです。スプリング鋼を使われて作業している方には参考になるかも知れませんよ!!

> 『はんちょう』さん、「関刃物祭り」近くて良いですね、日野浦さんや佐治さんとお話したいです。羨ましいな!! 熊公は作品を見て、素敵だな!!と、よだれを流しているばかりです。

今週は鍛冶作業が出来るようですね、是非ご報告お願いしますね!! 作業や作品の写真熊公に送って下さい。お待ちしております。

294, 先かけ

投稿者：M・松永 投稿日：10月14日(木)21時53分50秒

先かけは、鍛とかツルハシのみと思っていました。
う～ん。鎌の先かけとは。
昔は鋼はとても貴重なものだったので、焼きの入らない軟鉄に鋼を貼り合わせ、もしくは割り込んで、刃物に使う鋼をできるだけ少なくする方法がとられてきました。
それだけに、使えなくなるまで大事に扱われていたようです。

最後には、鍛冶屋に引き取られた使い古しの鎌やら鍛の類いは、鍛冶炉に入れられもう一度再生して地金にされることが多かったようです。

ただ、これは日本でいま見られる高炉で昼夜を問わず鉄鋼が大量生産可能になる前の時代の話です。

すでに書籍の名称などは忘れてしまいましたが、カラー、モノクロの写真で日本の鍛冶屋を取材した本があり、その本によれば、古鉄のみならず、センで裏すきをやった時に出る鉄くずを捨てずにためておいて鍛冶炉で卸し金処理をし、それでもって金床を作っていたという記述がありました。

その金床は、昔ですから徒弟制度で鍛冶屋の弟子になった人が奉公を終え、鍛冶屋の親方になって一人立ちする時、奉公先の親方からお祝に手渡されたといひます。

ある本だったかなんだったか・・・。

同じ量の鋼があったとすれば、西洋では1本の刃物にされてしまうが、日本では10本の刃物が作れる。

結局は、世界各国それぞれの文化の違いということになるわけですが・・・。

295, いや～参りました

投稿者：M・松永 投稿日：10月17日(日)22時54分29秒

いや～参りました・・・。
ホームページを最初から作り直さねばならない事態となり、いまその作業中です。
完成しましたらその時お知らせいたします。

メールの返信どうもありがとうございました。
送付しました画像で、コークスから立ち上っている炎ですが、ダンパーの開度は3/4です。
全開にしますと、たちまち火山が爆発したように周囲に焼き付けの炭が細くなったものが火の粉となって噴き出します。

ダンパー全開で試しに送風機のシャッターで送風量を調整しようとしたのですが、応答が悪く激しく燃えているばかりです。
また送風音がパイプオルガンの原理に近くなってらしく、ポーポーひゅーひゅーとすごい音になります。

実験終了後、ロストルの状態は・・・。
一面焼き付けの灰が高熱で溶け、なおかつ周囲の粘土の一部を巻込んで上を覆い、送風不可能になっていました。これはハンマーで叩くとぼろっと取れ、ロストルは無事でした。

まだ湿気を含んでいますので、完全に乾燥すると鍛接可能

となると思います。

どうしてもいかん、となれば耐火レンガを両脇に配置して熱効率を上げてみます。

296, こんなのできました

投稿者：はんちょう 投稿日：10月20日(水)23時16分18秒

<http://nobuyanagoya.hp.infoseek.co.jp/DSC01039.-1.jpg>

日曜日の鍛冶作業で作りました。

恥ずかしながら投稿します。

柄に使ったのは四年前に作ったルアーです。

硬い木を使ったものですからルアーとしてはまったく役立たずでしたが、てごろな握りなので使ってみました。

このホームページで知り合い、メールをくれた EVERY5160 さんの見事な鑢ナイフを参考にしてみました。

297, おおっ・・・すばらしい。

投稿者：M・松永 投稿日：10月21日(木)18時57分31秒

はんちょうさん。

早速、拝見させていただきました。

すばらしいできばえですね。

僕は、このところ炉を改修

したのと、仕事が忙しくなって

きたのであまりできませんが、

黄紙、または白紙を鍛接して

ペティナイフでも、と考えて

います。

ところで、ヤスリに使われている鋼材。

おそらく、D2もしくはSK鋼

と思われますが、焼き入れ時

に焼き割れなど起こらなかった

でしょうか？

298, 焼き割れ

投稿者：はんちょう 投稿日：10月21日(木)20時40分31秒

拝見して頂き、ありがとうございます。

正直に言いました。割れました。

まだ、鍛冶作業歴一年程の未熟者ゆえ、致し方ないものと思って

日々精進の毎日です。

今回使用した鑢は三年ほど前に購入した安物なので鋼材の種類はわかりません。

実はなくなった祖父の家がまだあるのですが、そこには古い、それこそ50年前の

鑢が10本ほどあるのです。

こいつを材料にするための練習もかねて作成したものです。

柄はゴミの部分を焼いてつつこんでます。

けっこうしっかりしています。

今は嫁さんに使ってもらっています。

焼き割れの原因としてはやはり温度を見る目の無さ、かと思えます。

全体に焼きがはいるように、砥の粉を水で溶いたものを刷毛で塗って

お湯で焼入れしました。

また精進、修行します。

また、ご指導いただきたく願います。

ありがとうございました。

<http://nobuyanagoya.hp.infoseek.co.jp/DSC01039.-1.jpg>

299, はんちょうさん 報告有り難う御座います
投稿者：管理人 熊公 投稿日：10月21日(木)21時50分35秒

この掲示板が鍛冶作業される方の報告。意見交換の場になること何より嬉しいです。

『はんちょう』さん、作品拝見しました。ルアーのハンドル、味わいありますね！！全鋼のものを焼き入れするのは大変でしょうね。熊公は本で読んで知っているだけですが、全鋼のものを焼き入れするときに、刃の部分だけを焼き入れする技術があるようです。韓国の鎌の毎年の修理も、全鋼の鎌ゆえに、部分焼き入れをしているのでその焼き入れを直す作業が必要そうです。

インドネシアやネパールの刃物でも、全鋼のものはそのようにするそうです。ネパールでは焼き入れ時に急須のようなもので細く水を流し部分焼き入れをするようなこと。朝岡氏の『野鍛冶』の本に書かれていました。

全鋼のナイフもそんな風に焼き入れをするとバリエーションが増えるかも知れませんね・・・
全鋼のナイフ作られている方には朝岡氏の『野鍛冶』の本参考になるんじゃないかな・・・
・・・？

確かにナイフは全部が均一に硬さを持っている必要ないわけで、刃の部分が硬ければ良いわけですよ・・・。鋼にある程度柔軟性があつた方が使い勝手良いのではないかな？全鋼のものを作つたこと無い熊公の考えですから、一つの意見として見てください。

工房建設の方は、23日の土曜日に物置兼 休息室となるユニットハウスが搬入されます。置くだけですから簡単です。先日置く場所にコンクリート板を置き、レベルを合わせてきました。

現在は大工と鍛冶場の建設準備をしている段階、こういう時ってワクワクして楽しいですね・・・。早く自分の工房で作業がしたいです。11月中に作業が開始できれば嬉しいです。

300, 熱処理

投稿者：M・松永 投稿日：10月21日(木)22時51分50秒

やはり割れましたか・・・。

一般的に、炭素量が多くなると焼き割れが発生しやすくなります。僕もこれには泣かされました。

あと、焼き入れ時に峰側に向かってそってくれるのはまだいい方ですが、左右方向のいずれかに曲ってしまうのにも。

それと、焼き入れ時に刃に塗るのは、砥の粉そのものだと目が細かすぎて逆に焼きが入りにくくなります。

これは、実際に本職の方から聞いたことですが、大村砥石（荒目）の欠片を打ち砕き、耐火粘土、それに耐火レンガの粉、炭の粉（松炭がよい）を摺り合わせて作つた焼刃土を塗って焼き入れすること。

その割合は、配合の比率を自分で確立させるよりほかがありません。

僕もそれを作つて試みています。しかしながらまだに確かなものはできておりません。

条件としては、

- 1・加熱した時カステラ状態になること。
- 2・カステラ状態となつても簡単に崩れないこと。
- 3・水、またはオイルに突っ込んだ時、瞬時に水またはオイルを吸収し冷却すること。

焼刃土を用いて全鋼製の作品を焼き入れする時は、焼きが入って欲しくない部分は厚めに塗り、硬く焼き入れしたい刃の部分は薄めに塗るとメリハリがつかます。

温度は均一にしてやらないと、曲がり、割れの原因になります。

ちなみに、炭素鋼であれば沈む夕日の色（オレンジ色：約750度～900度）に均一に赤めて、水なり温めたオイル（70度程度）に突っ込んで焼き入れします。

301, 心配です

投稿者：M・松永 投稿日：10月24日(日)19時30分4秒

昨日（23日）発生した中越地方の地震。

新潟県にお住まいの鍛冶作業仲間の方は大丈夫でしたでしょうか？心配です。

被災された方にお見舞い申し上げます。

302, お見舞い申し上げます！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：10月25日(月)21時49分33秒

新潟中越地震で被害を受けられた皆さん、本当に大変ですね。お見舞いを申し上げ、一日も早い復興をお祈りいたします。

23日は熊公鍛冶工房の休息室兼物置の設置の日でした。熊公は鍛冶工房を持てることでワクワクして帰ってくる途中でした。

同僚に新潟県に親戚をもたれている方が3人いるのですが、やっと連絡が取れて全員無事と言うことでホッとしましたが、その様子をお聞きしていて、その凄まじさをお聞きしました。机の上のものが全て飛び出すという地震、どんなに恐ろしかったのでしょうか……。夏場の水害、今回の地震、新潟の鍛冶屋さん方も大変な日々が続くと思います。どうぞ元気を出して、頑張られて下さい。

そんな中で、熊公鍛冶工房の建設ですが、第二段階のユニットハウスは無事に設置できました。第三段階の鍛冶場の建設は11月1日です。電灯線導入の依頼も済み、第四段階の火床の設置、道具類の搬入もスケジュールが組めるところまで来ました。

工房建設で一人ワクワクしているのが何となく恥ずかしいですが……。

303, はじめまして

投稿者：健 投稿日：10月26日(火)17時59分45秒

管理人さん、はじめましてこんばんは。松永さんに紹介されて来てみました。

304, 健さん初めまして！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：10月26日(火)18時42分27秒

健さん初めまして！！実は真鍋純平鍛刀場のホームページの『読者の広場』で健さんのこと知っていました。たたら製鉄をしようと努力されているようですね。試行錯誤して書き込まれている様子、楽しく拝見しておりました。これからこの掲示板の常連さんになって下さい。

この掲示板は、鍛冶作業を趣味にしている仲間の集う場所として開設しております。どうぞ書き込み宜しく願います。そうそう、健さんの発信都道府県はどちらですか？熊公のホームページの過去ログのページがあるのですが、ここに鍛冶仲間（一度でもこちらに立ち寄りたなら鍛冶仲間と思っております……）の住む処の地図があるのですが、お住まいの県を赤で塗りたいと思います。

健さんも鍛接作業などされるようだから、もしよろしければ、作業をしたときに報告してくださると嬉しいです。また、作業の様子や作品の写真など直接熊公の所にメールで送って下さると嬉しいです。

305, こんばんは

投稿者：健 投稿日：10月28日(木)19時50分17秒

僕は兵庫県の南西部に住んでいます。近くに千種川が流れています。

一応まだ鍛接はしたことないですが、今度するつもりです。松永さんに鍛接剤を頂いたの。鍛造ならば慣れてきました。まだ刃物は作ったことはありませんが。

今後いろいろと頑張ってみようと思います。

報告もしますよ♪まかせてください。

今週末は残念ながら雨らしいですね……

306, 嬉しいな!!

投稿者: 管理人 熊公 投稿日: 10月28日(木)21時17分50秒

健さん報告楽しみにしています。兵庫県からの発信承知しました。これで1都15県に仲間が広がりました。早速、兵庫県を赤く塗りつぶします。

千種川は砂鉄の産地、たたら製鉄を試みようとする理由が分かりました。たたらを操業したときにもどうぞお知らせ下さい。また、その様子などメールで写真を送って下さると嬉しいです。超～～～期待して待っていますよ!!

今週末は天気が悪いようですね、31日は職場のバザーで、11月1日の月曜日が代休になるので、鍛冶場を建設する予定ですが、雨だと困ってしまいます。てるてる坊主を作って最低でも曇り、一步譲って霧雨程度ですむようにお祈りしようと思っています。

307, 了解しました

投稿者: 健 投稿日: 10月30日(土)12時21分48秒

鍛冶場を作るってことは、鍛冶屋の資格を持っていれば、もう刃物を作って生計が立てれますね!!
尊敬します。とてもすごいことですね!

308, 鍛冶屋は資格いらないですよ!

投稿者: 管理人 熊公 投稿日: 10月30日(土)20時31分54秒

健さん、作業報告を了解してくれて嬉しいです。

鍛冶屋は資格はいらないです。銃刀法に抵触しない刃物を作ることは誰でも出来ます。銃刀法の刃物の規定をしっかりと承知して、その範囲内で作ることは誰にでも出来ることです。刀や槍みたいなものを作るには『刀鍛冶』の資格が必要ですが……。

自分の居住している場所では鍛冶作業を行ったら、たちまち近所から騒音で苦情を受けてしまいます。今まで、片道3時間、高速料金をかけて福島県の須賀川で作業をしていました。須賀川まで行くとなると長期の休暇を取れるときのみとなつて、年に4回くらいしか鍛冶作業が出来なかったの、何とかして工房を持ちたかったわけです。『埼玉の村の鍛冶屋』さんのご尽力で自宅から1時間掛からないで行ける場所に工房をゲットしたわけです。

以前、『埼玉の村の鍛冶屋』さんが鍛冶作業の仲間を大募集してくれました。熊公もそうしたいと思っています。上尾に来ることが可能な方は『埼玉の村の鍛冶屋』さんと熊公の鍛冶工房に遊びに来てもらいたいです。みんながワイワイと集える鍛冶場が出来たら良いと思っています。

309, ふう……しくじりました

投稿者: M・松永 投稿日: 10月31日(日)19時19分52秒

鍛冶を趣味にして早くも10年近くなりますが……。

やっちゃいました……。

目詰まりさせまいと最大風速と最大火力でやったが

最後、素材が激しく火花を散らして燃えました。

こうなるともうダメです。

叩く前に、火花散らした部分がポロリと崩れ去り、

床に落ちて終わりました。

結局のところ、工事現場のハツリ現場から掘り出された

鉄筋を使って、シートなどを留めるための鉄の杭を製作

して作業を終わりました。

310, おひさしぶりです

投稿者: がんちゃん 投稿日: 11月4日(木)13時09分44秒

お久しぶりです。鍛冶工房建設の件で、お尋ねします。実家の庭に少しスペースがあるので、そこに、作業場を作ろうと思います。譲っていただいた木のふいごに、炭焼きの知人より木炭を購入し、刃物以外にも、色々作ってみたいと思っています。さて、場所ですが、住宅地の

為、熊公さんの様に、騒音、火の扱いなど制約が出てくると思いますが、例えば、防音、耐火、仕様に建てれば、可能なものでしょうか？ ご存知、又、実践されている方がありましたら、教えていただければと思います。

3 1 1, またトラブルがあったようです

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月4日(木)19時32分35秒

昨日書き込んで下さった「健」さん「M・松永」さんのデータが消えてしまいました。どうも掲示板を運営しているサーバーにまたトラブルが発生したようです。こう続けてトラブルがあると困りますね。今回はバックアップしていなかったので残念です。

>健さん、銃刀法についてかなり詳しく書いてあるサイトがありますからそれを参考にされると良いですよ、また、銃刀法の全文を見ることが出来るサイトもあります。七首（合口）の形状はどんな寸法でも所持してはいけません。刀・槍・薙刀・剣の形状のものは15cm以上が刀剣類に入るので、所持は許可が必要になるようです。

制作と言うことになると、刀剣類を作っては行けないわけだからそれに抵触しないようにすることになります。また、目釘穴を開ける開けないということも出てくるようです。熊公も良く分かっていないのですが、とにかく一般的なナイフを作っていればよいのです。ヒルトとポイントを結ぶ線が刃体の中をはみ出ずに通るように作ることが一つのポイントのようです。

>がんちゃんさん、近所の家とどれくらい離れているのでしょうか？防音を考えるとすることは気密する事になりますね、そうなるとう酸欠になっちゃいますよ……。火の取り扱いにはきちんとした火床があれば6畳の大きさがあれば充分、広いに越したことはありませんが……。木製のふいご使用と言うことは松炭などを使われるわけだから、火の粉が飛び散らないように工夫すれば良いです。

昔のふいごでコークスはおそらく使えませんが、コークス使用の場合は恐ろしく灰が出ますし、換気が重要です。炭でもコークスでも、火を使うわけだから、新鮮な空気がいつも供給されないと一酸化炭素中毒になっちゃいます。

鎚音はけっこうカンカンと響きますから、住宅地では無理じゃないかな？ 近所の方の理解があればいいかも知れませんが……。

熊公の鍛冶場は波板で覆いますから、大きなバケツの中で鍛冶作業する感じになります、今不安なのは、鍛冶場内に響く音です。耳栓して作業しないと行けなくなっちゃったらどうしようか……。

3 1 2, う～ん……難しいですね……。

投稿者：M・松永 投稿日：11月4日(木)19時35分1秒

がんちゃんさん。初めまして。

住宅地で作業場ですか……。

鍛冶屋すると防音構造にしてもかなり響きます。

外に漏れでないようにするのはとても至難の技だと思います。劇場のような防音構造にはできませんし……。

それと、火を扱いますのでお住まいの地域を管轄している消防署に聞いてみるとよいと思いますよ。住宅地で薪ストーブ使うのと同じようなので、それなりのアドバイスをいただけたらと思います。

3 1 3, 早速のアドバイス有難うございます

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月5日(金)01時25分13秒

熊公さん、松永さん、早速のアドバイス有難うございます。スペース的には、6畳は何とかクリアしています。東が母屋の壁で、西が駐車場（いつ家がたつか分かりませんが……）北は母屋の吐き出し口、南は、1車線の道で検地の上、丁度我が家の2階部分の辺りが1階の家があります。丁度、正方形の家の南西側がかけた形になっているので、作るとすればそこになります。燃料は木炭、先ずは、燭代など小さいものを作りたいと思っています。何とか、良い方法はないものでしょうか？

314, 松永様

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月5日(金)01時27分11秒

ちなみに、消防署に確認する場合は、鍛冶をやりたいのですが・・・という、伺い方でよいのでしょうか？

315, う～ん

投稿者：M・松永 投稿日：11月5日(金)07時37分59秒

がんちゃんさん。
消防署にお訪ねになる時は、住宅地に工房を設けることを予定している旨を正直に言った方がいいかもしれません。
その時にどんな基準がありますか？と聞いてみてはいかがでしょうか。

316, 松永さま

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月9日(火)08時53分30秒

有難うございます。近じか伺ってみたいと思います。

317, 質問です

投稿者：健 投稿日：11月10日(水)21時34分11秒

みなさんに質問します。
刃物を作る時、材料は何を使っていますか？
できれば、「砂鉄から作った鋼」とかみたいにくわしく教えてほしいです。
お願いしますm (_ _) m

318, 野良鍛冶の答えです

投稿者：EVERY 5160 投稿日：11月10日(水)22時51分54秒

健さんはじめまして。
私はEVERY 5160と申します。専らジャンクアイアン専門の野良鍛冶です。
熊公さんの過去ログ見て頂ければ判っていただけると思いますが、私が使っている主な材料は
①自動車 板バネ/コイルバネ
②職場で発生する使い古した ヤスリ
③鉄工所で貰う 切れなくなった帯ノコの刃
です。
私の作業では鍛接が無く、(現実には、まだ鍛接出来る程の技術が無いのですが...) これら材料だけで作品を作っています。
これらは全て、いわゆる廃棄物なので、ほとんど「タダ」同然です。(一部、自動車バネ等は解体屋へのお礼をするために多少はお金が必要ですが。)

正統派の材料ではないので、参考意見にならないかもしれませんがご了承ください。

さて、当方の作業の現状を報告いたします。
先般の台風で家周りがあちらこちら壊れてしまい、休日にはそれらの修理に追われています。
日没もかなり早いため、鍛冶作業(の真似)再開はもう少し先になりそうです。

また皆様のご指導を宜しく願いいたします。

319, 使っている素材

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月10日(水)23時26分14秒

『EVERY 5160』さん、お久しぶりです。台風の被害に遭われたのですね、大変でしたね。1日も早い復旧、お祈りしております。そして、また鍛冶作業されたときにはご報告宜しくお願いたします。

『健』さん、熊公の使う材料ですが、鋼はヤスキ鋼、青紙2号、白紙2号、黄紙2号と、その他は、SKS-3という、合金炭素鋼（成分的には青紙2号に近い）を主に使っています。地金は極軟鉄やホームセンターに置いてあるL字のアンクルなどです。

やってみたいことの一つに鑄物をつぶして、加熱鍛錬して炭素を飛ばしたものを鋼として使ってみたいと思っています。これは『たたら製鉄』する勇気がないためで、『健』さんの様に川砂鉄を集められる環境にあつたら一度はたたら製鉄してみたいと思っています。

以前、栃木県の湯津上の方に遊びに行ったとき、その博物館でたたら製鉄したもののから切り出し小刀を制作した記録を見ました。究極の刃物作りだな！！と思いましたが、使う砂鉄の量や炭の量、更には作業時間などから一人で作業するのは至難の業というか無理だ！！と思いました。そういう仲間が周りにいてくれたら、砂鉄を購入してでもやってみたいです。

320, 鑄物と言えば・・・

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月11日(木)07時59分20秒

熊公さんの、鑄物をつぶして・・・とありましたが、そう言えば、青森の鍛冶屋さんが、昔は、鉄瓶の底を割って使ってたの思い出しました。今の鉄瓶はどうか分かりませんが、昔の鉄瓶は材質も良かったと言っていました。思い出したので、ご報告まで。

321, 消えてしまいました。

投稿者：M・松永 投稿日：11月11日(木)23時44分36秒

投稿しましたが、やっぱりトラブルあつたのかな？
二重になってしまいますが再度。

鑄物から鋼に変える方法について。

これは、卸鉄（おろしがね）、佐下鉄（さげかね）
と呼ばれる作業で鋼にできます。

実際に、趣味で叩き始めた頃、やってみたことがあります
ただ溶けて固まただけで脱炭せず、失敗に終わりました。

鑄鉄から鋼にするためには、酸化雰囲気にしてやらねば
まず成功しないし、過ぎてしまえばよくて単なる柔らか
い鉄、もしくはゴミになってしまいます。

がんちゃんさんの記憶から推測するに、おそらく東北
地方の鍛冶屋が行ってきたナベハガネの技術と思われます。
これは、柔らかい鉄に鑄鉄（ナベ、鉄瓶の類い）の欠片を
重ねて半熔融状態（融けるか融けないかの瀬戸際）まで加熱
し、ヌルデの枝で広げ、後にハンマーで叩いてその部分を鋼
化させる方法です。

いずれにしても、現代の鑄鉄でするのは特性上やめて
おかれたほうがよいと思います。（現代の鑄鉄は精錬された鉄材に比べ、
硫黄分など鉄にとっては有害な物質をかなり含んでいるためです。）

322, 度々ご迷惑おかけします_(._.)_

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月12日(金)19時25分49秒

10日に書き込み下さった『健』さん・『EVERY 5160』さんの書き込みが消えてしまい、更に自分が書き込んだものも消えてしまい、サーバーにクレームをかけました。そうしたらこのところ不調のサーバーの復旧作業を行っていたとかで、復旧と共に元に戻りましたが、復旧中の書き込みが消えてしまいました。まったく困った物です。

『M・松永』さん、ご迷惑おかけしました。これに懲りずに書き込み宜しくお願いたします。

中国の『天工開物』と言う書物に銑鉄を用いた鋼を作る方法が載っていることを、朝岡氏の『鍛冶の民俗技術』の中で読みました。簡単な図と解説だけでチャレンジできるか不安もありますが、趣味の世界だから過程が重要です。鑄物を沢山集めたらやってみようと思います。確かに硫黄分など入っているから鑄物を鋼化するのは無理かも知れないけれど、脱炭する最中に燃えてくれるのではないかとも考えている次第で、一度はチャレンジしてみます。その作業記録を書ける日が来ることを楽しみにしています。

『鍋鉄作り』もやってみたいです。軟鉄面に銑鉄を塗りつける方法、これもどんな風になるか試したいです。

323, 鑄鉄にも鍛造可能なものも存在

投稿者：M・松永 投稿日：11月12日(金)20時22分7秒

話題のまな板に乗った鑄鉄ですが、鍛造可能な鑄鉄も存在します。

黒芯可鍛鑄鉄
白芯可鍛鑄鉄
と2種類あります。

ただ、この2種類の鑄鉄の特性や特徴などは10数年前に習っただけで忘れてしまいました。また、現物を鍛えたこともないので実際どんなものなのかさえわかりません。ただ、こんな鑄鉄もあるよ、ということです。御参考までに。

324, 大変ですね

投稿者：健 投稿日：11月12日(金)21時27分14秒

みなさんに質問です。
みなさんは刃物の材料は何を使っていますか？できればくわしく教えてください。
例えば、「砂鉄をたたらで還元させて鋼にしたのを使っている」とか、「～で買った鋼」などくわしく書いていただけたらうれしいです。
よろしくお願いします。

325, 圧倒されてしまいました・・・。

投稿者：M・松永 投稿日：11月14日(日)20時47分48秒

今回は、職場の工事で掘り出された鉄筋を使って練習鍛練・・・。
20ミリ～22ミリの鉄筋を30センチばかりに切ってそれを加熱し、ペーパーナイフ、レターナイフの形にしようと試みましたが、思ったより頑丈だったため、1時間ばかりで息が上がってしまいました。
また、市が周辺の町を編入合併した記念にと、石見刀と現代刀の展示を民俗歴史館でやっていたので参考に行ってみました。
昔鍛えられた刀から発せられる気（靈気というべきか？）みたいなものに圧倒され、明珍氏（甲冑師の家系。第53代目）の火箸風鈴はまさに神技でした。

管理人さん。後に今日の画像を送付します。あまり画質はよくありませんが。

326, おお、忘れてました・・・。

投稿者：M・松永 投稿日：11月14日(日)20時53分46秒

特記事項忘れてました・・・。
日本刀の原材料である玉鋼（たたら製鉄で作られた鋼）ですが、

とても癖がある鋼材です。
良い部分とあまり良くない部分が混ざりあっているために、それらを
分別し、なおかつそれぞれ分けたものをくり返し鍛錬して均一にする
作業しないととてもとても使えないと思われます。
それ以前に、善し悪しを見極める眼力があるかどうか・・・。

327, 10000件達成おめでとうございます

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月15日(月)11時42分31秒

熊公さん、ホームページ拝見数1万件突破、おめでとうございます。この技術を残そうと、いろいろな方が取り組まれている姿、嬉しく思います。私は、今、足踏み動力式の砥石を探しています。色々聞いて歩いているのですが、「そう言えば、昔あったねえ～」という答えが大半です。

もうないんでしょうかねえ～。玉鋼の件ですが、備前長船日本刀伝習所というところで、販売されているようです。その他、玉鋼を使った刃物も同じく、販売されているようです。

328, やった～～！！ アクセス10000件

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月15日(月)22時04分1秒

『がんちゃん』さん、お祝いの言葉有り難うございます。ホームページをインターネット上にアップして932日目で10000件を突破しました。自分のホームページを楽しんでくれている方々が沢山いらっしゃることに感謝しています。特に1都15県に居る鍛冶仲間の皆さん、熊公の考えている鍛冶仲間の輪をこれからも広げ、強いものにしていきたいと思っています。どうぞ宜しくお願いいたします。

玉鋼や砂鉄、インターネットで購入できる時代なのですね。本当に便利な時代だと思っています。

玉鋼は『M・松永』の言われる通り、そのまま使えるものではないですね、『水へし』をして純度の良い部分を取り出し、それを鍛錬していく・・・・。それには本当に気が遠くなるような鍛錬が必要ですね・・・・。でも、夢はいつも持っていたいです。いつかはやりたい作業です。1人の手ハンマーではちょっと躊躇しちゃう作業ですけれど・・・・。

熊公のやりたいことの一つに、ダマスカス鋼もどきを作りたいです。本当のダマスカス鋼はニッケルが含まれなければならないようですが、軟鉄や種類の違う柔らかめの鋼を積層して鍛接して、これを地金にしてナイフを作りたいです。しかし、現在の熊公の気持ちとしては、積層して数センチの厚さになったものを鍛接・鍛錬する勇気が出てこないのが現状です。手取り早く岡安鋼材さんにあるダマスカス鋼にヤスキ鋼を鍛接して作ってみようかとも思うのですが、ダマスカス鋼の値段は高いし、確実に鍛接を成功させる技術も持っていない現状では、やっぱり極軟鉄にヤスキ鋼をくっつける作業しかできないな！！と思っている次第です。

329, 祝・10000件突破

投稿者：M・松永 投稿日：11月15日(月)23時59分55秒

管理人さんおめでとうございます。

作業場の完成間近ということもあり、この度の10000件突破
おめでとうございます。

ダマスカス鋼もどきに、ケーブルダマスカスなるものがあります。
実際に存在します。

別名ワイヤダマスカスともいいますが、これは鋼線を撚り合わせて作られた太いワイヤを鍛接にて構成している細い鋼線をくっつけることで作られます。ただ、やったことがないので詳しいことはわかりません。

チェーンのチェーン、あるいはオートバイ、機械に使われているチェーンを鍛えてつくるチェーンダマスカスなるものもありますね。

この分野はEVR5160さんの方が得意分野になりそうですが・・・・。

切れ味は・・・・あまりよくないそうですが、ペーパーナイフぐらいにはなるようですよ。

330, ワイヤードマスカスカ・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月16日(火)21時21分37秒

『M・松永』さん、お祝いの言葉有り難うございます。本当に嬉しいです。

ワイヤードマスカスカですか、面白そうですね、これなら細いワイヤーから練習できそうです。なんだか試したくなってきました。でも、ワイヤーの内部に鍛接材が行き渡らない状態で鍛接って可能なのかな？ 「鍛冶屋の教え」の本の中には、鍛接材を使わなくても鍛接できるかも知れない・・・と書かれていた部分ありましたけれど・・・。これは実験してみる価値有りそうです。近々チャレンジしてみます。

とにかく熊公は知識を持たずにホームページもこの掲示板も運営しています。頼みの綱は皆さんからの書き込みとアドバイスです。ドンドン情報をよこしてくださいと幸いです。宜しくお願いいたします。

331, ワイヤードマスカスカで思い出したこと

投稿者：M・松永 投稿日：11月16日(火)21時45分18秒

ワイヤードマスカスカで思い出したことがあります。それはいつだったか忘れましたが、2ヶ月に1度、月末に書店に並ぶ『ナイフマガジン』なる雑誌にワイヤードマスカスカが紹介されていたことがあります。

工程については、切った端を赤めて鍛接し、よじっては前に叩いた部分と重なるように叩いていくというものでした。またその過程でワイヤーブラシで金肌やらゴミを取り除く作業もこまめにすることなども書いてあったようにも思いますが、記憶がトンチンカンで・・・。

鍛接剤も撒きながらやっている写真も見たような見ないような・・・。残念ながらその当時の雑誌が行方不明になって今ではわかりません。

332, 問い合わせ見ては？

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月16日(火)22時11分7秒

ナイフマガジンの件、もしかすると、編集部にお問い合わせすると、探していただけるかもしれませんね。私も、以前、ラピタの編集部に、鍛冶屋巡り掲載していたときの鍛冶屋さんのこと、調べていただいた事があります。

333, 10000HIT, おめでとうございます

投稿者：悠星 投稿日：11月16日(火)23時03分35秒

このところ、覗いていなかったら、10000HITとのことで。熊公さん、おめでとうございます。これからも、鍛造スキーな皆さんで盛り上がって行きましょうw

ワイヤードマスカスカの話ですが、"ナイフマガジン 2002年6月号"の「鍛造ナイフを造ろう」という企画で取り扱われています。細かい部分まで書かれている訳ではありませんが、参考にはなると思います。

334, ようやく探し出しました

投稿者：M・松永 投稿日：11月16日(火)23時54分27秒

悠星さんありがとうございます。ナイフマガジン2002年6月号のバックナンバーを扱っているサイトを探し出しました。

ただ、僅少になっていると手に入らないこともあります、
とりあえず紹介しときます。

<http://www.monomagazine.com/>

こちらで手に入るかと思えます。↑

335, 古鉄探し

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月19日(金)18時00分22秒

最近、工房も持っていないのに、骨董市へ出かけては、古い鉄（釘や、門の金具など）を集めています。きっと、それを使って何か作ると味が出るのかなぁと思いながら。

336, 古鉄

投稿者：M・松永 投稿日：11月19日(金)20時47分35秒

がんちゃんさん
古鉄を収集されているのですね。
古鉄を素材として用うれば、そのものの味が出ると思われます。
鉄釘（昔の釘は四角い）にしても小さいとちよつと困りますが
大量に集めて佐下鉄（卸金とも言う）にするとタタラ製鉄で作
られた鋼に近いものになります。ただ、それを丸鍛えできるか
どうかは実際にやってみないとわかりません。
その釘が江戸時代に作られたものであればまだいいですが。
門の金具（かんぬきなんか）は大きいものであれば、
充分地金として使えると思います。
船釘もいいですね。

337, 皆さんこれからも宜しくお願いいたします！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月19日(金)22時27分8秒

『悠星』さん、お祝いの言葉有り難うございます。こうやって皆さんに10000件ヒットをお祝いして頂けてとても嬉しいです。これからも頑張りますね！！

『がんちゃん』さん、工房の件はいかがですか？ご自宅のお庭に工房が作れると良いですね
……。熊公の工房は建物は出来上がり、現在横座や火床部分の準備をしているところです。
ここでやはり換気的重要性を感じました。ヘーベル板を使って、横座の土留め等しているの
ですが、この切断時に出る粉塵、換気が出来ないとたまったものではありません……。

現在工房には換気扇を着けていないですが、今年中に付けることになると思います。コーク
ス使用の作業であれば、ヘーベル板を切断したときの粉塵よりは少ないと思いますが、工房内
は大変なことになると想像されます。明日、火床と外枠、天蓋部分と煙突が完成する予定、試
験運転をするつもりです。どんな状態になるか……。不安がいつぱいです。おそらく換気
扇付けることになると思います……。

古鉄か……。手元にも頂いた古い鉄あるのですが、これを地金にするのにはやはり勇気
（パワーと同時に貴重な物をつぶす……）が必要です。しばらくは極軟鉄に鋼を付ける作業
をするのだろうか……。

338, 古鉄2

投稿者：M・松永 投稿日：11月19日(金)23時37分49秒

かつて、こんな古鉄を素材にしたことがあります。
それは、いまでは全く見られなくなった牛、馬に
曳かせる耕運装置の鉄の部分。

いまでもその残骸があるので、やってみたこと
がありますが、材質ともども何かようわからん。

鍛えてもなにかしらへなへなのシナシナでひび割れは起こるわ、折れるわで難儀をしましたが。中にはこういうなんとも言えんへんてこりんな古鉄もあるので用心されたほうがいいかも・・・。
ちなみにその畜力耕運装置は昭和時代の初め頃のものか戦後間もなくのものと思われました。(耕運機が開発される前のもの)

339, 皆さん有難うございます

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月20日(土)17時55分18秒

古鉄情報有難うございます。今日は、近所の骨董市に行って、古釘集めてきました。中には、トロッコのレール(枕木?)を止めたもの、松永さんの言う、船釘もありました。(船釘に付いてはおじさんも譲った人がそう言っていたと?)でした。頭に丸い穴があいていて、四角の平べったいものでした。耕運装置の鉄の部分というのは、くしみたいな所でしょうか?もしそれでしたら、私も買ってしまいました。枕木の釘は、いかほどのものでしょうか?(材質として)それでも、「ふいごを使って鍛冶を行ないたい」と説明した上で、お話すると、皆さん親切にしてくださり安くなったり、これもあるよと出して頂きました。感謝!です。

340, そういえば

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月20日(土)18時04分3秒

そう言えば、火床の造りですが、青森の鍛冶屋さんが、送風機より出てきた風が当たる所、火床下面部、を、ややまるく(おわんのように)してあげ、その上に、ロストルの穴部分を設置すると良いと言っていたのを思い出しました。常に、丸い部分に風が当たる為粕が溜まらず良いのだそうです。

341, 鞘

投稿者：健 投稿日：11月20日(土)21時23分3秒

ナイフを作ったら、鞘がいらすよでしょ?
みなさんは鞘はどうしてますか?自分で作ってますか?買ってますか?
作っているなら、どの種の木がイイとか作り方を教えてくださいませんか?
お願いします。

342, 問題発生です(>_<)

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月21日(日)00時53分52秒

工房の火床完成しました。外側の覆い、天蓋、煙突と仕上がって、ワクワクしながら試験運転を試してみました。その結果、問題発生です(>_<)。現在使っている送風機、昭和電機のSF-50では送風量が不足することが分かりました。今年買ったばかりなのに・・・。気室部分の大きさを今までの6倍くらいにしたのでその結果です。でも、今までの経験上、灰のたまり方などからこのサイズにしたわけで、送風量をグンと大きい物にしなればならなくなっていました。いやいや参ったな!!

>健さん、鞘というか、ナイフ作る人はみんな自分で作らないと行けないですよ。勿論、出来合の物で丁度良いものがあれば使うかも知れないけれど・・・。そのナイフにあった素材を自分で選ぶんです。これは竹が良いな!とか、縞黒檀にしよう!とか、革製にしよう!とかです。鞘や柄などを作るのは面白いですが、熊公は得意でないので困っています。

木であれば、やはりある程度の強度がないといけませんね、熊公は『栓』という木をホームセンターで買って使うことが多いです。しなやかで加工しやすく、強度も充分です。朴の木何かも良いですよ!! 革で作るためにレザークラフトの道具かなり買って使っています。柄部分には縞黒檀をよく使っています。

最初から最後まで1人で仕上げるわけで、出来上がったときの充実感はやっぱりでつかいです。

343, 鞘と柄

投稿者：健 投稿日：11月21日(日)10時50分35秒

やっぱり自分で作るのはいいですね！！
ナイフ作れたら自分で鞘を作ります。
栓ですか。よさそうですね。僕もホームセンターよく行くので、
行ったときは探してみますね。

344, その他もろもろ雑談

投稿者：M・松永 投稿日：11月21日(日)17時11分20秒

> がんちゃんさん。
例の畜力耕運装置の鉄の部分ですが、クシ状のものと
三日月型のもの両方が木の枠に取り付けられておりました。
クシ状の鉄は案外やりやすかったですが、三日月型になっている
ものが鍛えるにちょっと難があるんです。
三日月を直線に伸ばすとかなり長くなり、途中を切って半分にして
やっても、折れて終う部分、へなへなでひび割れが多発してしまう
部分がでたりして難儀しました。
船釘も結構強度あります。鉄道のレールを留めていた釘は犬釘といいます。
材質は鉄筋と同等、0・3%内外の半鋼と思われま

345, ナイフの柄

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月21日(日)17時38分11秒

ナイフの柄、鞘。私が知り合いの鍛冶屋さんは、イチイの木で、好んで作っています。庖丁
物などは、朴の木を、使っています。熊公さんが、言われるように、やっぱり、造ったもの
を見たときのフィーリングと、実践用であれば、使う用途に応じた、木で造るのが良いでしょ
う。手作りのものは、手になじみやすく暖かいなあと思いました。

346, 松永様

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月21日(日)17時41分42秒

例の件、有難うございました。ちなみに、耕運装置の、串のほうは、くし先だけ切って一本
一本売ってました。一本100円だったです。たくさん購入したので少し安くしてくださいま
したが・・・。

347, うっかりうっかり・・・

投稿者：M・松永 投稿日：11月21日(日)17時44分40秒

ええと。うっかりしてました。
材質がなんであるかを簡単に識別できる方法
をお伝えします。
火花試験法というのがそれです。
特殊鋼など合金鋼については、合金元素として何が
どれくらいの量を添加されているのか、という細かい
ところまでは素人では判断は難しいですが、炭素量
については大まかに知ることができます。
やり方は、グラインダーで知りたい鉄材の端を当てて
飛び散る火花を見る。
沢山散る火花の中から代表で1本の軌跡を追いかけます。
見失っても、またその中から代表を決めて軌跡を追う。
最終的に、火花の先が数段に分かれるのですが、
数段に分かれて、なおかつその周囲に別の線香花火みたいな
火花が見られれば間違いなく焼きの入る鋼ということになります。

飛び散る火花の長さ、明るさなども鋼材によって違ってきます。
詳しい例としては、村の鍛冶屋のサイトにその画像が置かれて
おりますのでそちらを参照していただくと分かりやすいと思います。

<http://www2.memenet.or.jp/kinugawa/frame10.htm>

↑こちら。そのなかのお話シリーズ『火花試験』という項目を
選択してみてください。

348, 鋼材と鞘

投稿者：しか 投稿日：11月22日(月)13時17分5秒

亀レスですみません。

健さん

鋼材、私も管理人さんとほぼ同様の鋼材を鋼材屋さんで買ってきて使っています。
他には鉄筋やヤスリ、ナイフショップでATS34という鋼材を買ってきて使ったことがあります。

鞘は和式の刃物には朴の木を、洋式のナイフにはカイデックスを使っています。
ヤニが出ず(刃に付くと錆る)、逆目のおきにくい(どちら向きからでも削れる)少し軟らかめ
(刀身に傷が付かない)の木なら良いようです。

349, 回転砥石

投稿者：しか 投稿日：11月22日(月)13時20分52秒

がんちゃんさん

足踏み式ではないのですが、電動式でしたらトギラックという商品名の物があります。
砥石だけなら下記で販売しているようです。

足踏み式なら屋外にでも設置出来そうで良いですね。私もいつか欲しいです。

<http://www.arrownet.co.jp/toisi/index.html>

350, 調子のよい鍛冶屋にならず・・・。

投稿者：M・松永 投稿日：11月22日(月)14時57分23秒

健康管理不十分で調子のよい鍛冶屋にならず・・・。
体調崩してしまいました。
これから寒くなってゆきます。皆様御注意を。

鞘について。カタツムリ速度の遅レスになりますが、
朴の木が適しています。
これまで僕は鞘を作ったことがないです。
皮細工で作ったこともあります。全くもってお話
ならんようなものになり、捨ててしまったことも。
体調が戻り次第、鍛冶作業をしてみます。

351, しか様、松永様

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月22日(月)16時41分46秒

しか様、砥石情報有難うございます。早速見てみます。 が、木のふいご、岩手の知り合いの
焼いた木炭、手打ち・・・と、なるべく、電力を使わずにできればなあ～と思っています。 先
ずは、お礼まで。

松永様 鼻風邪も結構流行っているようです。うちの息子も、ダウンしています。早く治りま
すように・・・

352, も、もしかして・・・

投稿者：M・松永 投稿日：11月22日(月)19時51分14秒

がんちゃんさん。
畜力耕運装置なんですが・・・
もしかして全く別の農具である『千歯こき』では？
これは櫛形でなおかつ、歯の一本一本がヤリ型になって
ますし…。構成している歯の一本一本は取り外し
て交換できるようになっています。

畜力耕運装置は、レーキの鉄棒と荒起こした土を
切り裂くように三日月型のカッターとが1対になって
作られています。
レーキの部分は四角い鉄の棒。それもそれぞれ単独で
木の枠に植え込まれてます。

353, 皆様へ

投稿者：健 投稿日：11月22日(月)21時46分1秒

皆様方、お返事ありがとうございます。
いろいろと参考にさせていただきます！！
ああ・・・また嫌なテストの時期がやってきました・・・
期末テストなので、実験はまた延びそうです・・・

354, 松永様

投稿者：がんちゃん 投稿日：11月23日(火)07時25分7秒

例の串、お店の人の話では、「牛などにひかせる道具」と言っていました。形は、10cm くらいにカットされ、丸棒で先がとがっています。さていかに？

355, それはまさしく・・・

投稿者：M・松永 投稿日：11月23日(火)08時33分51秒

がんちゃんさん
それはまさしく、牛、馬に曳かせる農耕器具です。
作られたメーカーによって断面形状が違いうようですね。
一方、脱穀装置である千歯こきの歯は、平らなものばかり。
中には竹で作られていたものもあるようです。

変な勘ぐりをしましたが、問題はありません。
失礼しました。

356, ATS34440CSNCM147・・・

投稿者：M・松永 投稿日：11月23日(火)14時33分32秒

鋼材で、僕が知っている限りですが、
有名なATS34は、鍛造には向かないです。
というのが、加熱温度の幅が800～830度
と狭いため。実際にやってみたところ、炉の中で
融けてしまいゴミになってしまいました。
440Cも有名ですが、これは鍛造難です。
この素材を使ってピッケルを製造している愛知の
有名な二村さんに実際にお会いして聞いてみたところ
あまりに頑丈すぎてベルトハンマーのほうが負けてしまう
とのこと。手打ちではなおさら無理なようです。
ニッケルクロムモリブデン鋼（特殊鋼としては最強度を誇る）

SNCM147は焼き入れ性はいいのですが・・・。
手が出ません。高価です。ただ、低温に強い、剛性も高い
という性質がありますが440Cと同様、鍛造難です。
常温でハンマーで叩いても弾き返されるくらいです。
(かつて二村氏の工房にお邪魔したときに、実際にピッ
ケル製作時に出た切りくずを叩いてみた感想)

357, 火床の改修成功 (^o^)

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月23日(火)16時42分17秒

今日、オヤジ様のお墓参りに行き、その足で工房へ行って来ました。そして、火床の気室の
灰受け部分に耐火煉瓦の切断したかけらを入れて容積を小さくしてみました。4分の3位の容
積になったかと思えます。そして火入れを試みたところ予想していた通りの火玉が出来まし
た。前回の火玉が不十分だったのは耐火モルタルの湿気が残っていた可能性もありそうです。
ただ、灰受けをそんなに大きくしておく必要もありませんから、次回行ったときには気室部分
に置いた耐火煉瓦を固定しようと思っています。

送風機を買い換えずに済んで良かった～～～！！

これで鍛冶作業の準備ほぼ完了しました。火入れ式はいつにしようかな？

358, 初めまして

投稿者：侑也 投稿日：11月23日(火)18時42分22秒

皆さん初めまして、僕は、鍛冶仕事などに興味をもっている中学一年の侑也と申します。
熊公さん、先日は、火床の設計の件では、いろいろ教えていただきありがとうございました。

素人なので、いろいろ質問しますが、どうぞよろしく願います。

359, ほっ・・・

投稿者：M・松永 投稿日：11月23日(火)18時46分36秒

火床の改修ご苦労様でした。
アドバイスしようかと思っていましたが、
安心しました。
こちらは、パソコンのOSを最新バージョンに
変える作業を行ってりました。
火入れは12月8日は避けた方がいいかもしれません。
というのは、その日は鍛冶屋のふいご祭り(祭神である金屋子神を
お祭りする日)であり、鍛冶屋は休業となります。
験かつぐわけではないですが・・・。

360, 『侑也』さん、これからも宜しく！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：11月23日(火)20時01分41秒

火床の設計図役だってくれたら幸いです。お父様と一緒に鍛冶作業される様子、何となく想
像しながら嬉しく思っています。この掲示板には色々なアドバイスを下さる方が集って下さっ
ています。どんな質問でもしてください。熊公は年齢に関係なくお付き合いできるこの掲示板、
運営していて良かった！！と思うこの頃です。

この掲示板に載る質問やそれに対する回答、鍛冶文化を繋いでいくためにちょっとは役に立
つのではないかと頑張っている次第です。鍛冶作業は頭で考えるよりも実際にチャレンジする
事が大切だと思います。学生生活しながら、どんどんチャレンジしてください。そして、失敗
成功にこだわらず作業報告もしていただけると嬉しいです。

> 『M・松永』さん、12月8日に「火入れ式」はしないこと了解です。幸いに平日だから
大丈夫です。12月12日をターゲットに考えています。

11月30日、ホームページをアップしているサーバー(BIGLOBE)のメンテナンスが入る

ようです。丸1日ホームページは閲覧できなくなるそうです。この掲示板の方は別のサーバーですから大丈夫だと思いますが・・・。

361, 鍛造・・・。

投稿者：沖野 投稿日：11月28日(日)17時21分46秒

熱の花が出現しましたが、どうにか落ち着いてきましたので、2週間ぶりに鉄筋をのばしてみました。ホースのゆるみから風漏れも起こっていましたが、ホースバンドをはめ込みこれを改善。そのときの模様を撮影しませんでした。火力もかなり上昇し、とりあえずは素材になりそうでした。様子をみながら作業を進めていきます。

362, 石垣島の鍛冶屋さん

投稿者：はんちょう 投稿日：12月1日(水)15時28分52秒

当方、初めて神経症なる病を得て一ヶ月の療養が必要と診断されました。どうしたもんかいな、と嫁と相談したところ八重山に一人旅となりました。むこうには懇意にしてくれている海人がいますから、スローライフを満喫してきます。そのおりに以前もたずねてきた、池村鍛冶さんの作業場にお邪魔させてもらいに行く予定です、この方はプロの鍛冶屋さんですが、いわゆるジャンクアイアンを使って作業されてます。穴の開くほどみてきます。ちなみに、不安神経症だそうです。仕事のご事はきっちり忘れていきます。帰ってきたらまた鍛冶作業しようと思ってます。あ、熊公さん工房おめでとうございます。

363, ケセラセラで行きましょう！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月1日(水)20時48分24秒

『はんちょう』さんお祝いの言葉有り難うございます！！ケセラセラ（人生なるようになるさ）で、少し楽天的に行きましょうよ。八重山の鍛冶屋さんでの見学の様子お知らせ下さいね！！穴が開くほど見て、気が付かれたことなどお知らせ下さいね。ご報告楽しみにしています。この世の中、ストレス貯まること沢山ですね・・・。熊公も胃が痛くなるような事が現在あります。工房作りにそのはけ口求めている感じです。12月11日に火入れをして、鍛冶作業をスタートする予定を立てています。

364, 始めまして

投稿者：GF 投稿日：12月1日(水)23時50分44秒

熊公さん、掲示板の皆さん始めまして。GFと申します。このホームページは、趣味でやっている鍛冶作業の教科書のようなものです。具体的なことが多いのでとても面白く役に立ちます。ありがとうございます。今までこの掲示板は見ているだけでしたが、最近自分に関係するところが多く、良い機会だと思いき書きこむことにしました。はんちょうさん、私も石垣島の池村さんの所に、二回伺ったことがあります。分かりにくい所がありますが「池村鍛冶屋」と看板があるので分かると思います。表の奥さんが経営している美容院の奥に、作業場があります。島ごとに形がある鉋や、さんご礁用の錨、変わった形の鋏など面白いものが沢山あり、池田さんも良い人でした。M・松永さんがお会いした二村さんは、今年弟子入りをお願いした方です。事情があり弟子にはなれませんでした。鍛冶屋について教えていただいた人で、お世話になった人です。侑也さん。同じ字で同名の人を見たのはあなたが初めてです。私も学生で趣味で鍛冶をやっています。お互い頑張りましょう。

それと、私は来年の四月から関の刀匠の方に弟子入りするので、その方面の質問なら、今後答えられると思います。

長文失礼しました。私はまだ初心者なので、質問ばかりすると思いますが、よろしく願います

365, 『GF』さん 初めまして

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月2日(木)05時09分51秒

『GF』さん、初めまして！！

>このホームページは、趣味でやっている鍛冶作業の教科書のようなものです。この言葉、くすぐったくて恥ずかしいですが、とっても嬉しいです。刀匠の元に弟子入りされるのですか。高い志素敵です。大変な修行だと思いますが、志を貫かれてください。そして、アドバイス頂ければこんなに嬉しいことはありません。心強いです。

玉鋼の折り返し鍛錬をされるのですね……。すごいです！！

ところで、『GF』さんはどちらからの発信ですか？都道府県名をお知らせいただけると幸いです。岐阜を赤く塗っちゃおうかな？

366, はんちょうさん

投稿者：がんちゃん 投稿日：12月2日(木)07時38分35秒

石垣島の池村さん、私も一人旅で鍛冶屋巡りをしていたときに伺いました。新婚旅行のときも八重山を回り、池村さんにもすっかりお世話になって戻ってきました。八重山独自の、へらという草削り思い出します。機械を使わず手打ちだったと思います。新婚旅行以来、早7年、行きたいなあ～石垣島。ちなみに私は、1人旅の時には、近くの、野原三味線店というところにお邪魔し、沖縄三味線を購入し、ご好意で夜の稽古のときに少し教えていただきました。八重山の歌も心をゆっくりさせてくれます。後、民謡酒場もけっこういいですよ。どうかゆっくり、八重山の風を吸い込んできてください。

367, 初歩的かもしれませんが……

投稿者：健 投稿日：12月2日(木)19時21分19秒

松永さん。火花実験をしたところ、僕が持っている磯かぎの炭素量は2%ってところでした……
この鉄材に炭素を加えて5%に出来ますか？
できるなら方法を教えてください。

368, 鉄材の炭素量は……

投稿者：M・松永 投稿日：12月2日(木)19時28分29秒

>健さん

炭素量が2%ということは、これが鋼材の限界です。相対的に2%を超えると、鉄材は鋼から銑鉄、鋳鉄になってしまい鍛造できません。

鉄が吸い込める炭素量は最高でも4・5%あたり。それ以上は吸収しませんし、したとしても硬くて脆く叩くと割れてしまいます。

369, 詳しく言えば……

投稿者：沖野 投稿日：12月2日(木)22時41分23秒

ちよいとここでおさらい。
炭素鋼のみで話を進めます。

柔らかい鉄
0.005% ~ 0.15% 極軟鉄 ~ 軟鉄
0.2% ~ 0.3% 軟鋼 (半鋼)
0.4% ~ 0.45% 中鋼 (肌焼鋼)
ここから本格的に焼きが入る
0.5% ~ 2%以下 硬鋼
それ以上
2%超 鋳鉄

炭素量によって鉄の性質はがらりと変わり、炭素が極端に少なければ鉄合金の地金。身近なトタン板ブリキ板は極軟鉄を薄く延ばしたものに亜鉛、またはスズをメッキしたもの。可塑性は非常によく、炭素量が増えるに従い乏しくなりますが、強度は高まります。ただし、鋳造には向きませぬ。融点が高いのと、溶かした鉄(鋳造用語では湯と呼ぶ)の流れが悪く敬遠されます。逆に炭素量が2%を超えると、可塑性が悪く、鍛冶するには不向き。大量の炭素を含むため、融点は極軟鉄よりも低く、湯流れもよいので鋳造製品に向いています。

炭素鋼で作られたヤスリでさえ2%行くか行かないかという炭素量ですから、2%を超えてしまうと鋼ではなく鋳鉄になってしまいます。

370, (無題)

投稿者：健 投稿日：12月3日(金)20時33分1秒

すいません。書き間違いでした・・・
0.2%の間違いでした。

371, (無題)

投稿者：健 投稿日：12月3日(金)20時40分2秒

ですので、0.2%を0.5%ほどにする方法を教えていただけたらうれしいです。

あ、そうそう、GFさん、侑也さん、僕も学生ですよ。よろしくです。

372, 炭素量を増加させるには

投稿者：M・松永 投稿日：12月4日(土)02時35分16秒

書き間違いでしたか・・・これは失礼。
一般的に低炭素鋼の炭素量を上げるためには、浸炭法という方法がありますが・・・。
この方法は、歯車(今では合金鋼が多いので使われん方法ですが)の歯の部分の強度を高めるために、その部分だけに炭素をしみ込ませる方法です。
残念ながら、その手法があったということだけで、詳しいことはわかりません。
以前、ガスを使う方法と猛毒であるシアン化カリウム(青酸カリ)を使う方法があると書き込みしました。
もう一つの方法・・・。
それは恐ろしく時間がかかります。るつぽに製品と木炭とを詰めて密封し、何日もの間、高温に熱し続けるという方法です。
これはお勧めできません。莫大な燃料を消費しますし、温度管理が大変です。
ただ、こういう方法もあるよ、という参考程度にとどめてください。

で、聞き忘れましたが・・・。
火花実験してみて、どんな形状の火花でしたでしょうか？
場合によっては、本当に焼きの入る鉄材かもしれません。

373, 蛇足・・・。

投稿者：M・松永 投稿日：12月4日(土)02時49分41秒

炭素量が少なくても、合金元素、例えばニッケルやタングステン、マンガン、クロムといった金属が添加されている鋼材であれば、程度にもよりますが焼きが入るものがあります。ただ、添加された量の具合で焼き入れ温度、その後の焼き戻し温度も炭素鋼と異なってきます。微量に添加されたそれぞれの合金元素で熱処理も改善、向上するのも事実です。

374, 火花実験

投稿者：健 投稿日：12月4日(土)11時44分6秒

火花は、いろいろなのが見えました。1回目の破裂で4, 5本に分かれるのもあれば、2, 3本にしか分かれられないのもありましたし、槍のようになったり、髪の毛のように枝毛になるのもありました。どれを参考にすればいいのか・・・

375, (無題)

投稿者：GF 投稿日：12月5日(日)00時27分2秒

健さん、よろしくお願ひします。あと私の所在地は岐阜です。関が近くなので嬉しいです。作刀にも「卸し金」と言う鉄や銑を適切な炭素量にする方法がありますが、技術的にも設備的にもどうやら素人には難しいようです。ここは思い切って実験として焼入れをしてみてもどうでしょうか？自分の火花試験の結果を確認する上でも良いと思います。火花試験も経験が物を言う技術らしいです。何事も経験だと思ひるのでお互いに色々チャレンジしてみましよう。それで私も今日、軟鉄とSK2とスプリングを火花試験してみました。・・・やはり難しいです

376, う～む。

投稿者：M・松永 投稿日：12月5日(日)16時44分28秒

> 健さん

状況からすると第1回目の破裂をもとに判断してみると炭素量は0.3~0.4%内外の鉄材となります。第一回目の破裂の時が重要な意味を持つと思ひます。参考までに、衣川製鎖株式会社さんのホームページのお話シリーズ『火花試験のお話』を紹介しておきます。そのほか、合金鋼の火花特性など、マンガになつてる図があります。
<http://www2.memenet.or.jp/kinugawa/hibana/8000.htm>

377, 判断材料

投稿者：M・松永 投稿日：12月5日(日)18時05分33秒

GFさん。初めまして。確かに、炭素量の判断は経験がないと見極め難しいですが、大雑把ではあるけど、僕なりの判断材料にしているもの

があります。
それは、釘と炭素量が既に解っている鋼材と鑄鉄。
この3種類です。

この3種類の鉄材の火花をそれぞれ作業中によく観察してみると、
それぞれ違います。

どう違うのかと言えば、釘の火花は流線状でトゲも少なく、
槍みたいですし、いつも素材にしている黄紙の火花は短めで
破裂も多く、複雑怪奇。鑄鉄の火花は黄紙と似てはいますが
火花はさらに短く、明るさも暗い。
と言った具合です。

この3種類以外の鉄材をナイフの素材にした時、どれが一番
近い火花になるかを観察しているわけです。

378, (無題)

投稿者：健 投稿日：12月8日(水)11時54分44秒

松永さん、ご説明ありがとうございます。
今日は期末テストの真っ最中。
やっと今日で半分が終わって、金曜日に終了します。
ああ・・・なぜ嫌な教科まで勉強しなければならないのか・・・

379, おめでとうございます

投稿者：岩手の鉄オタク 投稿日：12月8日(水)13時48分6秒

初めまして
ときどきHPを拝見してます通りすがりの者です。

工房建設おめでとうございます。

工房を建設する過程を大変うらやましく思っておりました。
もし私が工房を建設するときは参考にさせていただきます。
これからも頑張ってください。

380, 『岩手の鉄オタク』さん初めまして！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月8日(水)19時21分24秒

『岩手の鉄オタク』さん、お祝いの言葉有り難うございます。皆さんにお祝いの言葉を頂き
本当に嬉しいです。鍛冶作業記録、何かの役に立っているのなら幸いです。

岩手県には『南』さん・『砂鉄』さんのお二人が鍛冶仲間としていらっしゃいます。これから
も時々で結構ですので書き込みしてください。岩手は私の生まれたところでもありますから、
何か親しみを感じます。舞草鍛冶など興味がある場所です。

工房の初火入れは12月11日を考えています。現在、どんな風に採火するべきか考えてい
るところです。バーナーでチョイ！と火を付けちゃうのはつまらないですから・・・。と言っ
て、火打ち石はないし、刀鍛冶のように鋼を叩いて火花を起しその火花から採火するのは難
しいだろうし、火起こし道具を持っているわけでも無し・・・。晴れていればレンズを使っ
て採火しようかな？ 何かいい方法がありましたらお知らせ下さい。

『健』さん、テスト頑張ってくださいよ！！ もうすぐ冬休み、鍛冶作業が待ってますよ！！
作業されたときにはその様子書き込んで下さいね！！

381, こんな方法はいかが？

投稿者：M・松永 投稿日：12月8日(水)22時19分57秒

管理人さん。

鍛冶炉への採火ですが、こんな方法はいかがでしょう。
それは、古式発火法。舞錐方式です。
この方法は、キャンプなどで時々採火式で使われています。
東急ハンズで取り扱っていると思います。
伊勢神宮など神社でも火取り神事で使われています。

382, 採火の件

投稿者：がんちゃん 投稿日：12月9日(木)00時03分38秒

いろいろな方法があるようですね。青森の鍛冶屋さんは、「予め長く先のとがった棒を用意して、火床にある、炭を叩き細かくし、ローソクに火をつけておいて、マッチに火をつけ、杉の葉や、和紙に火をつけるんだ。」と、話していました。火打石～どこかで売っているのを見ました。インターネットなどでもしかすると見つかるかもしれませんね。あと鍛冶場には、火伏せのお札と打ち初めの時に造る、剣のような物がありました。いずれにしても楽しみですね。

383, 冬休み

投稿者：健 投稿日：12月9日(木)17時27分45秒

<管理人さん
はい！鍛冶作業をすればその日の夜に必ず書き込みます！
ちなみに冬休みの楽しみは、鍛冶作業と桃鉄です。
桃鉄とはPS2のゲームで、日本を舞台にサイコロですごろくのようなものをするゲームです。
お子さんのいらっしゃる方は、買ってあげてみてはいかがですか？
日本の地理とか、土地の特産品が自然と楽しく覚えられますよ。
僕は高校生ですが、このゲームは大好きです。パーティにもってこいです。

384, 刀鍛冶の方式

投稿者：M・松永 投稿日：12月9日(木)21時26分58秒

火取りは、舞錐法、集光法、打撃法といろいろありますが・・・。
刀鍛冶の火取りは、てこ棒の先を鉄鎚で空打ちし、その打撃熱をもっててこ棒を赤め、和紙に点火させています。一度試したことがあります、和紙が焦げる温度まで到達しませんでした。晴れば、集光方式がよろしいようです。

385, 採火法決定！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月9日(木)23時24分24秒

『M・松永』さん、採火方法を色々お教えいただき有り難うございました。自分も舞錐法が一番やりやすいのではないかと考え、火入れ式の時の採火法は舞錐法を用いることにしました。そこで、今日舞錐を作ってみました。この写真は火入れ式の様子を紹介するときに掲載しますね・・・。

作ってみてどんな風になるか試してみました。30秒程で火種を作ることに成功しました。これを麻縄をほどいた物に移して火を大きくしていけば何とかなると思います。出来た火をロウソクに移して作業を始めようと思っています。物を作るのは楽しいですね！！帰宅してから夢中になって作りました。これでライター無しでも火を付ける術を身につけました。明後日の初火入れが楽しみです。

386, お役に立ってうれしいです。

投稿者：M・松永 投稿日：12月10日(金)22時30分21秒

お役に立てた・・・。これほどうれしいことはありませんです。

自分が知っている限りのこと。

それが役に立ったなら、それほどうれしいことはありませんです。

ありがとうございます。

舞錐法は、火きり板に切る縦溝（すなわち、火種となる熱を持った木くずが降りてなおかつ熱を保つための溝）が重要になってきます。

かつて、すでに過去になりますが、この方法で実際に火種となりうるか、という実験を試みたことがあり、僕自身が実験でやった時は1分30秒乃至1分を切るか切らんか、あんまり覚えてはないですがその時間で発火いたしました。

この時の素材ですが、腕木は竹、ひもは荷造りロープ、はずみ車は壊れた洗濯機の大プーリー、心棒だけは購入したラワン材でありました。

火きり板については、実家の離れを建て直した際に出たヒノキの角材を割ったものでありました。

387, 柄巻き

投稿者：健 投稿日：12月11日(土)20時45分28秒

誰か柄紐の巻き方を教えてくださいませんか？
お願いします。

388, (無題)

投稿者：豊後鍛冶 投稿日：12月12日(日)01時19分26秒

柄巻きはこちらに詳しく紹介されています。

ご参考まで。

<http://www2s.biglobe.ne.jp/~hirota-c/tukamaki.htm>

389, 工房始動しました！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月12日(日)08時46分26秒

11日、熊公鍛冶工房『酔鍛磨庵』が始動しました。舞錐法を用いて採火し、その火で工房初の鍛接作業を行いました。参加して下さったのは熊公含め8人、賑やかな初火入れ式となりました。

みんなに応援されて居ることを実感でき、感謝の気持ちで一杯になりました。

お近くの方はどうぞ『酔鍛磨庵』へ遊びに来られてください。

『豊後鍛冶』さん、お久しぶりです。下の URL、<http://www2s.biglobe.ne.jp/~hirota-c/tukamaki.htm>の後の/が1本多いのでは？参考になるページを紹介して下さり有り難うございました。

『健』さん、テスト終わってよいよ作業ですね！！ 熊公はナイフの柄巻きは自己流です。ナイフを売っているお店などで巻き方を良く見て、それでもって真似っ子しています。熊公の場合は柄を共金にしたときに巻くのですが……。

390, 訂正

投稿者：豊後鍛冶 投稿日：12月12日(日)09時18分17秒

そうでしたね。コピーした際余分に入りましたね。

工房完成おめでとうございます。これから思う存分作業に専念できますね。

いつの日か、工房にお邪魔で来る日を楽しみにしております。

<http://www2s.biglobe.ne.jp/~hirota-c/tukamaki.htm>

391, 工房の完成、火入れ式おめでとうございます。

投稿者：M・松永 投稿日：12月12日(日)18時58分9秒

鍛冶工房『酔鍛磨庵』の完成、鍛造炉への火入れ式。おめでとうございます。

すばらしい作品が誕生するのが楽しみです。
何かお祝いしたいですね。

392, 工房完成おめでとうございます。

投稿者：侑也 投稿日：12月12日(日)19時33分2秒

熊公さん工房完成おめでとうございます、僕は、その日物置の整理をしていました。すると物置の奥の方からなんと！！青龍刀 {中国の武器} が出てきました。父の話によると、僕の曾祖父が、戦争に行った時に持ち帰った物らしいです。今父と協力して修復中です。

393, 柄巻き

投稿者：健 投稿日：12月12日(日)21時15分54秒

<豊後鍛冶さん
教えていただいてありがとうございます。

<熊公さん
僕も昨日、柄巻きの練習をしようと、脇差を出してきて、ずっと眺めていました。それを真似ようと思ったのですが、やっぱり難しかったです。

394, 皆さん有り難うございます

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月12日(日)21時36分8秒

工房稼働2日目、行けばすぐ作業が出来る環境、実に嬉しいです。そして、皆さんにお祝いの言葉を頂き、本当に幸せです。

『侑也』さん、是非工房に遊びに来てください。ちょっと遠いけれど、工房で鍛接作業してみてください。

『埼玉の村の鍛冶屋』さんと共に、この工房を鍛冶仲間の集える場所にしたいと思っています。鍛冶仲間大募集です。上尾まで来ることが可能な方はいつでもいらしてください。

『M・松永』さん、東京方面に入らしたときには是非遊びに来てくださいね！！一緒に酒を飲みながら鍛冶屋談義をしたいです。

395, (無題)

投稿者：GF 投稿日：12月12日(日)23時36分14秒

熊公さん、工房始動おめでとうございます。趣味で工房まで持つのはとても凄いと思います。羨ましいです。

昨日も師匠のところへ行き、浸炭の話などを聞いてきました。
聞くだけじゃ分からない事も多いので、早く修行を始めたくてウズウズしています。

396, 遅れました・・・

投稿者：健 投稿日：12月12日(日)23時47分17秒

遅れましてすみません。
火入れ、おめでとうございます。

397, 祝

投稿者：しか 投稿日：12月13日(月)20時49分56秒

管理人さん、火入れ式おめでとうございます。

酔鍛磨庵 第1号作品のup楽しみにしています。

398, 『しか』さんには何とお礼を言ったらよいか・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月14日(火)18時26分22秒

『しか』さん、お祝いの言葉有り難うございます。やっと工房を持つ夢が実現しました。工房建設に当たっては本当に色々なアドバイス有り難うございました。5日の日に東京地方で風速40mの風が吹きましたが、工房は平気でした。また、雨も降りましたが雨漏りや側壁下部からの浸水もありませんでした。先達の『しか』さんがいらっしやらなければここまでちゃんとした工房出来なかつたと思っております。これからもアドバイス宜しく願います。そして、東京の方においでの際には是非『酔鍛磨庵』に遊びに来てください。お待ちしております。

399, おめでとうございます。

投稿者：悠星 投稿日：12月15日(水)02時26分8秒

遅ればせながら、工房完成、おめでとうございます。
その火床から、これから先、多くの作品が産まれていくんでしょうね・・・
熊公さん、がんばってくださいw

<侑也さんへ

青龍刀は銃刀法に引っかかり、許可書無しでの所有は罰せられます。
許可進呈の方法などは、ウェブ上で調べられるので、そちらで調べられることをお勧めします。

400, アウチ・・・

投稿者：悠星 投稿日：12月15日(水)02時27分24秒

進呈違いますね。申告です（苦笑）

401, 『悠星』さんお祝いの言葉有り難うございます！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月15日(水)20時22分43秒

『悠星』さん、お祝いの言葉有り難うございます！！
12月現在で熊公の鍛冶仲間は1都17県に広がっています。日本の各地からお祝いの言葉を頂けて本当に嬉しいです。中学生の『侑也』さんから80才に近い『幸光』さんと、その年齢の広がりも大きいけれど、そのすべての人が鍛冶作業と言う点で繋がり仲間となっていて下さること、本当に嬉しいです。これからもよろしく願います。
熊公はこの掲示板、そして自分の拙いホームページですがそこを鍛冶仲間の集える場所として行きたいと思っています。工房も持つことが出来、これからはこの工房にも沢山の方が遊びに来てくれたら嬉しいと思っています。
『悠星』さんも東京方面に来られることがあったら遊びに来てください。まだまだ未熟で、失敗ばかりの鍛冶作業人ですが、皆さんと一緒に歩めたらと思っています。
皆さんこれからも応援よろしく願います！！

402, ご迷惑おかけします

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月16日(木)21時56分53秒

この掲示板も「掲示板荒らし」の風を受けつつありそうです。アダルトサイトの広告まがいの書き込みが有ったり、熊公本人に「掲示板見ました」と言うようなメールが届きます。インターネットは本来の目的で使っていればこれほど便利なことはないのですが、一部の自己中心的な考えをされる方達によってかえって不便になってしまふところがあります。そこで、この掲示板に書き込み下さる方々をお願いとして、しばらくの間、メールアドレスを打ち込まないで書き込みしてください。アドレスを打ち込んでくださっているGFさんには何か迷惑なメール届いていないでしょうか？

熊公とコンタクト下さるときには、直接メールをお送り下さい。そして、熊公が納得できる

ようなタイトルと、記名、そして、鍛冶作業に関する事がらを書き込んでいただきたいと思います。本当に一部の心ない方々の行為からこの掲示板を守っていきたいと思っております。

『悠星』さん、本当に申し訳ないですが、昨日メールいただいたのでしょうか？ このところ警戒しなければならないメールが多いもので、昨日のメールちょっと信頼感がなかったものですから、返信をひかえております。

403, 送ってません

投稿者：悠星 投稿日：12月17日(金)00時28分17秒

メールの方は送ってません。

私名義でメールですか・・・腹立ちますね。

掲示板利用者の名前まで使われたら、互いのやり取りもやり難くなりますネェ・・・

・・・たく・・・

404, やっぱり・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月17日(金)01時00分53秒

『悠星』さん、有り難うございます。やっぱの掲示板荒らしがウロチョロしているようですね・・・。断固この掲示板を守ります。この掲示板は鍛冶仲間の憩いの場になって貰いたくて立ち上げたものですから！！

皆さん、熊公にコンタクト取られるときには、鍛冶作業に関する事がらを何でも良いですから書き込んで、きちんと記名（ハンドルネームでも良いです）して、直接メールを送って下さい。よろしく願いいたします。

しかし、鍛冶仲間の集いの掲示板に土足で入り込んでくる輩は腹が立ちますね！！こんな事を掲示板に書き込むような環境は作りたくありません。そこが掲示板荒らしの狙い目なんだろうけれど・・・。

過去ログにはこの辺の事がらは削除して掲載するようにします。まったく腹立たしいです。

405, 遅ればせながら・・・

投稿者：がんちゃん 投稿日：12月17日(金)09時38分5秒

大変遅くなってしまいましたが、熊公さん、火入れ式無事終えたとの話。まずは、おめでとうございます。私も少しづつ取り組みたいと思います。

406, 『がんちゃん』さんありがとう

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月17日(金)20時57分3秒

『がんちゃん』さん、お祝いの言葉有り難うございます。工房に遊びに来てくださいね！！神奈川だったら日帰りできるし、鍛接作業を楽しみに来てください。お教えできるほどの知識は持っていませんが、実際に作業することで自分のテーマ沢山持てると思います。お待ちしております。

407, 工房完成おめでとうございます。

投稿者：EVERY 5160 投稿日：12月17日(金)21時10分54秒

ご無沙汰しております。

熊公さん、工房完成おめでとうございます。大変遅くなってすみません。

台風の後片付けも一段落し（まだ完全ではありませんが...）、少し時間と気持ちが余裕が持てるようになりまして、刃物作り再開！と思ったら、ベルトサンダー故障...

しかし、気分一新で新しい据え置き型ベルトサンダー購入しました。ただ、今までと使い勝手が違うので、基本に戻って削りの修行中です。

年末までには新しい作品ができればと企んでいます。

新しい仲間の方も増えたみたいで嬉しく思います。皆様、どうか宜しく願いいたします。

408, 『EVERY 5160』さん有り難うございます。

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月17日(金)21時41分2秒

『EVERY 5160』さん、お祝いの言葉有り難うございます。

台風の後片付けご苦労様です。本当に大変でしたね！！新しい作品の作業の様子、またこちらに送って下さいね！！ベルトサンダー、熊公もいよいよ購入する決意をして物色中です。ベルト幅5cmのものにするか、10cmのものにするか思案中。

それから、移動しなくて済む環境が整いましたので、アンビルも出きるだけ重いものを入れようと考えているところです。鑄鉄のインゴットをそのまま使っても良いかな？と考えています。どうもそちらの方がやすく重いものをゲットできそうですから……。

409, 遅ればせながら

投稿者：ナイフメーカーK 投稿日：12月17日(金)23時03分59秒

先日お邪魔しましたナイフメーカーKです。

よい環境が整い本当にうらやましい。今度は是非、うちの工房にきてくださいね。

飲食できる環境ではありませんが、機械はある程度そろっています。

購入される前に使ってみてください。

これからもいろいろ情報交換できればと思います。

410, アンビル

投稿者：健 投稿日：12月18日(土)13時43分55秒

YAHOOオークションに、即決で、10000円くらいで、20キロくらいのアンビルが出てましたよ。

411, 『ナイフメーカーK』さんこれからもよろしく願います！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月18日(土)20時25分17秒

『ナイフメーカーK』さん、11日の火入れ式にお越し下さり本当に有り難うございました。あれから早1週間、火入れ式の感動、今もそのまま思い出されています。これからも宜しく願いいたします。

見せていただいた素晴らしいナイフ、熊公も真似っ子して作ってみたいと思っています。芸術品を見せて頂いたな！！これからもご鞭撻よろしく願いいたします。特にハンドル材について色々お教えいただけると幸いです。工房へは必ず遊びに参りますし、入り浸っちゃうかも知れません。宜しく願いいたします。

『健』さん、アンビルの情報有り難うございます。現在熊公の考えている金床、50kgほどの物です。アンビルの形状で50kgだと8万円位すると思いますが、鑄鉄のインゴットだと2万円しないで購入できます。そこが魅力なのです。今までの鍛冶作業で角の部分を使った作業はしたこと無いし、四角い方が使い勝手良いような気がしているのです。鑄鉄のインゴットの情報をお持ちの方、何かアドバイスいただけると嬉しいです。

412, 鍛冶作業再開

投稿者：M・松永 投稿日：12月19日(日)19時33分6秒

体調不良で数週間鍛冶作業やってなかったのですが、

ようやく再開しました。

今回は、職場の床面改装作業で掘り出された直径22ミリ～

30ミリの鉄筋の一部を貰い受けたものを素材にして、

ワラビ手ナイフに挑戦。

数週間のブランクとはいえ、バカにできませんでした。
叩き延ばすにかなり手間取り、なおかつ手鋸1丁を紛失して
いたりしてがつくり・・・。
そのほか、ナイフの身に施す模様をつけるための鉄の台を
作ってみました。
これは、実家周辺で道路工事が行われており、パワーショベル
のバケットとアームをつないでいた太いピン（直径50ミリ）
が放棄されていたものを使用しました。
ガス溶断され、そのがさがさになった切断面にさらにコンクリート
用の柄付きハツリタガネで殴って模様となる筋目をつけてみました。
今度は、使わなくなったハンマーの打撃面を焼き鈍して、同じような
模様を作ってみたいと思っています。

413, 金敷（金床）

投稿者：M・松永 投稿日：12月20日(月)21時03分15秒

金敷（金床ともいうが、こちらは和式）の件。
和式の金敷、つまり金床につきましては、
かつて『むらの鍛冶屋』（衣川製鎖株式会社のサイト）さん
で入手方法を聞いたことがあります。
和式の金敷は、長さ1メートル、30×30センチ（？）あまりの
鉄鋼材を用いるとのこと。
それを切り売りしてくれる鉄鋼会社がありました。当時資金不足で
購入できませんでした。
入手したあとは、地面に穴を掘って、敷石と枕木を埋め、その上に
設置します。
金敷の表面は平面ではなくて、わずかに丸みを帯びた曲面に仕上げる
とのこと。これは、そういう形状にすると意外と使いやすくなるためです。
鍛える鋼、または地金を傷めることなく鍛えることが可能ですし、疲労軽減
になるかと思えます。
似たものに、スクラップ屋に行かれたなら、もしかしたらですが、金敷に
できるような鉄ブロックが見つかるかもしれません。

414, 金敷きといえば・・・

投稿者：がんちゃん 投稿日：12月21日(火)08時12分17秒

松永さんの言われていた、表面の曲面線、鉄を延ばしていくのに良いそうです。下の台木は、
栗の木が水に強く良いそうです。知り合いの鍛冶屋さんは、台木を、1メートルくらい埋め
ているそうです。

415, 台木

投稿者：M・松永 投稿日：12月21日(火)20時50分34秒

和式の金敷（金床）の台木はクリかマツです。
どちらも水に強いです。
マツは脂が多いし、クリは渋が多いため木材腐朽菌
にやられにくいですが、クリ材の入手が可能かどうか
わかりません。

416, 大きすぎた・・・

投稿者：M・松永 投稿日：12月23日(木)22時36分2秒

30×30×100（cm）の金敷あるいは金床の
重量・・・。
ざっと計算すると軽自動車くらいの重量になりました。

これではとてもとても・・・。
その8分の1の大きさにすると、
重量は90キロ程度になりますが、
埋め込みで設置した場合、埋め込む深さは
横座の穴の深さを考えてしないと、非常に
使いづらくなります。
横座に入って、金敷または金床の面にげんこつ
握って自然に腕をおろしたとき軽く当たる位置
が理想の高さとなります。
これについては、実際お会いしたときお話いたします。

417, 鍛冶

投稿者：健 投稿日：12月26日(日)12時15分35秒

いつもは鍛冶はうちのばあちゃんの家でやっていたのですが、
やはり田舎とはいえ街中なので、火花が飛ぶ恐れがあるので控える
ように言われました。
ですので昔までやっていた港でやろうかなと思ってます。人はほと
んどいませんし、水辺が近いので。
そこで本題なのですが、ふいごを使ってもそれなりに温度は上がる
でしょうか？
使うふいごは皮製のものなのですが、どうでしょう？

418, それは上がりますよ

投稿者：M・松永 投稿日：12月26日(日)19時54分17秒

>健さん
革製のふいごの容量はどれくらいかはわかりませんが、
団扇、火吹き竹で送風するよりははるかに火力は上がります。
冬は乾燥するので、火災にはご用心ください。
僕もやっている時はかなり気を使います。
この度も、鍛造中の素材をはじき飛ばしてしまい、紙くずの上に
落ちて火がつきました。
大事には至らないまでも、冷汗です。

419, ふいご

投稿者：健 投稿日：12月27日(月)22時04分50秒

僕ちゃんと火床の周りにブロックやら水入りのバケツやらを
置いてたのにばあちゃんに文句言われるのはキツイです。
じゃあ今度港でふいごためしてみますね。

420, 火の粉・・・

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月27日(月)22時14分10秒

『健』さん、やっぱり作業の場所で悩んじゃいますよね・・・。
今回の書き込みだと、騒音の事でアウトでなければ、火の粉については覆いを作ることでク
リアー出来ないかな？自分の経験では天井までの高さが2m以上あって、周りに最低四畳半の
広さがあれば作業は可能と思います。ただし、火の粉のことが気になるのであれば、縦横高さ
1m位のトタンなどで作った覆いを被せれば大丈夫だと思います。勿論、消化のことを考えて
消火器などの準備はしておいた方がよいですが・・・。
革製のふいごを使われると言うことは炭を使うのですよね、炭切りした炭を出来るだけ粉炭
入れないように作業すれば火の粉かなり少なく済むと思います。革製ふいごでコークス使用と
なると大変じゃないかな？

4 2 1, 火の粉

投稿者：健 投稿日：12月28日(火)16時43分12秒

場所は港に変更したのでもう火の粉の心配はなくなりましたよ。
問題と言えばやはりドライヤーで送風できないことですかね。
ドライヤーだと数分で赤くなってくるのに・・・
使うのは木炭ですよ。高校生ですのお金もないですし、百円均
一に売ってますしね。

4 2 2, 金床が届きました！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：12月28日(火)17時06分50秒

『がんちゃん』さんのご尽力で、青森県弘前市の『二唐刃物鍛造所』から刀鍛冶さんが使わ
れていたという金床が届きました。高さ40cm 底面22×11cm 打面は24.5cm×1
3cmで、重さは100kgです。持ち上げることが大変ですが、何とか一人で運べそうです。
明日、工房へ行ってこれを設置してこようと思っています。
『がんちゃん』さん、本当に有り難うございました！！ 費用も予定していた金額で倍の大き
さのものを手に入れることができました。早くこれを使って作業がしたいものです。
話は変わって、1月9日(日)に『M・松永』さんが工房に来られるということになったの
で、『がんちゃん』さんも、それから『ナイフメーカーK』さん・『埼玉の村の鍛冶屋』さんも、
出来れば『幸光』さんも工房にお呼びして、ワイワイと鍛冶屋談義をしようと思っています。
嬉しいな！！『酔鍛磨庵』が鍛冶仲間の集える場所になってくれることを期待していますが、
早くもそれが実現しそうで嬉しいです。東京近郊にお住まいの方、いつでも遊びにいらしてく
ださい。

4 2 3, 皆さんへ

投稿者：M・松永 投稿日：12月28日(火)22時00分51秒

皆様へ。
これが今年最後の書き込みとなります。
1月9日の集いし時、鍛冶屋談義いたしませう。
僕自身も楽しみにしております。
管理人さん。おめでとうございました。
念願の金床を入手されたようで。
腰を痛めないよう用心してくださいませ。
健さんへ。
わからんことあったら、メールでもなんでもいいから
聞きにおいで。
僕自身知ってる限りは答えるからね。
皮ふいごにしても箱ふいごにしても、叩く以上の体力
気力が必要です。
その気概があるならば、あなたの念願は叶うでありますよ。
1年ご苦労さまでした。

4 2 4, ふいご

投稿者：健 投稿日：12月29日(水)12時15分56秒

僕はいつも友達3人で役割を交代しながらやってるんで、
大体一定の力でフイゴで風を送れると思います。
何にしても今後も頑張っていきます。
松永さん、ではまたメールを送らせていただきますね。
みなさん、よいお年を♪

4 2 5, 新年

投稿者：健 投稿日：1月1日(土)00時30分12秒

とうとう明けましたね。
あけましておめでとうございます。
今年もよろしく願います。
またお世話になります。
m (_ _) m

4 2 6, 明けましておめでとうございます。
投稿者：侑也 投稿日： 1月 1日(土)00時 51分 42秒

皆様、新年明けましておめでとうございます。
今年もいろいろお世話になるとおもいますが、どうぞ今後とも良い関係でお付き合い願います。

4 2 7, 明けましておめでとうございます！
投稿者：管理人 熊公 投稿日： 1月 1日(土)01時 30分 33秒

2005年ですね！ 皆さん今年もどうぞ宜しく願います。
皆さんの今年一年の充実した鍛冶作業、お祈りしています。勿論、健康と幸多い一年になるようお祈りしています。
熊公も新しい工房で充実した作業が出来るよう努力したいと思っています。

4 2 8, 謹賀新年
投稿者：EVERY 5160 投稿日： 1月 1日(土)16時 29分 35秒

新年あけましておめでとうございます。宜しく願います。
皆様のご多幸と、今後益々のご発展、お祈り申し上げます。
今年も皆様になにかとご迷惑おかけしますが、ご指導の程、宜しく願います。

4 2 9, 迎春
投稿者：しか 投稿日： 1月 1日(土)22時 34分 35秒

管理人さん、皆さん あけましておめでとうございます。
鍛冶作業の進歩・発見の多い年にならんことを祈念致します。
本年もよろしく願います。

4 3 0, おめでとうございます
投稿者：がんちゃん 投稿日： 1月 3日(月)17時 17分 9秒

少し、遅れてしまいましたが、あけましておめでとうございます。 鍛冶屋元年となりますよう、私も取り組んでいきたいと思います。

4 3 1, 迎春
投稿者：M・松永 投稿日： 1月 3日(月)17時 53分 35秒

初春のお慶び申し上げます。
と申し上げたいですが、昨年不幸がありましたので
言えませんが、今年もよろしく願います。
こちらは大晦日から元旦にかけて珍しく初雪となり、
かなり積もりました。
そして・・・
昨年やり残したのが気になって気になって、大晦日まで

作業やってしまいました。
焼き切りタガネ（柄付き）の製作。
そして2日に早くも鍛冶初めしてしまいました。
焼き切りタガネ。焼き入ればっちり。
ただ・・・ひつ穴がああ～。
9日に現物持っていきます。

432, 青紙は・・・

投稿者：M・松永 投稿日：1月4日(火)22時57分45秒

青紙は、初心者でも扱いやすい鋼材です。
焼き入れ性も焼き入れ温度の幅が広いので
失敗の確率は低いのですが、鍛造中に温度が
下がってくると焼き入れ性がよいという特性が
災いしてそのまま焼き入れされたようになり
割れることがあります。
温度が下がって黒っぽくなってきたら叩かない
ほうが無難です。
鋼材は違いますが、僕は間違っって水をかけてしまい、
全体に亀裂を走らせてあえなく崩壊という憂き目をみたことが
あります。

433, 今更ですが・・・

投稿者：悠星 投稿日：1月6日(木)23時39分40秒

遅れましたが、新年、明けましておめでとうございます。
というか、今更新年の挨拶は失礼にあたるんじゃないかな？と思ったりしていますが、一応
(苦笑)

今月のナイフマガジンに、以前話題に上がっていたワイヤーダマスカスの製作過程が掲載されて
います。
事細かとは行きませんが、参考にはなるかとおもいますので。

434, ワイヤーダマスカスについて

投稿者：M・松永 投稿日：1月7日(金)19時45分8秒

>悠星さん
ワイヤーダマスカスの製作過程の件ですが、
ナイフマガジン No77 (1999年8月号)にも
そのことが紹介されていました。
正月に実家に帰って探してみると実家の押し入れ
の肥やしになって眠っていました。

435, 貴重な体験！

投稿者：がんちゃん 投稿日：1月9日(日)22時15分58秒

今日は、貴重な体験をありがとうございました！熊公さん、M、松永さん、村の鍛冶屋さん、
ナイフメーカーKさん、お逢いできて良かったです。今後ともよろしく願い致します。

436, 楽しかったな～～！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月9日(日)23時06分38秒

今日は『酔鍛磨庵』に鍛冶仲間が5人揃いました。工房開設1ヶ月しないでこんな楽しい一
時を持てるとは思っていませんでした。
はるばる山陰松江からお越し下さった『M・松永』さん、神奈川から駆けつけて下さった

『がんちゃん』さん、そして、酔鍛磨庵の御常連になられた、『ナイフメーカーK』さん、お隣の『埼玉の村の鍛冶屋』さん、今日は本当に有り難うございました！！
そして、上尾に来ることが出来る地域の方で、この掲示板をご覧になっていらっしゃる方、是非遊びに来られてください。一緒に鍛冶作業楽しみませんか？ 互いに意見交換して、作品を見せ合う、そして鍛冶屋談義に時を忘れるのは実に素晴らしいです。珠玉の時間です。勿論、初めて鍛冶作業されようとする方、大歓迎です。

『がんちゃん』さん、今日の鍛冶作業楽しかったでしょ！！ 今度は焼き入れですね！！
楽しみにお待ちしております。いつでも遊びに来てください。
『M・松永』さん、片道900km以上の遠路をお越し下さり、本当に感謝です。本当に楽しい一時でした。遠距離ですが東京に来られるチャンスがあれば遊びにいらしてください。またバーベキューで楽しみましょう！！

437, ただいま、松江に帰還しました
投稿者：M・松永 投稿日：1月10日(月)20時36分39秒

9日はどうも楽しい1日を過ごさせて頂きました。
鍛冶場の配置は右利き用の配置でも大丈夫でした。(笑。
母校である工業高校も、親戚の鍛冶工房もそうでしたし)
ナイフメーカーKさん、がんちゃんさん、村の鍛冶屋さん
お会いできてうれしかったです。
15年ぶり(?)に先手を務めさせて頂きましたが、
やっぱり体が覚えていました。
村の鍛冶屋さんの工房を見学させて頂いたこともあり、
熊公さんの作業方法なども参考になりました。
今年は、金床の位置を高くすること、炉の改良、鍛接剤の
入手(結局入手できなかった)と鍛造用の地金の購入ですね。
作業環境の整備に力入れなくてはならない年となりそうです。
また、暇があればお伺いいたします。
その時はよろしく願います。

438, がんちゃんさんへまたこれから鍛冶始めたい方へ
投稿者：M・松永 投稿日：1月11日(火)01時01分14秒

言葉足らずでしたので、再度書き込み(管理人さんご容赦願います)
します。
がんちゃんさんへ
初めての鍛冶作業いかがでしたでしょうか？
慣れてあなた自身のイメージ、作風なりを確立したならば
10年(?)選手である僕でも真似できん立派なものを
作れると思います。
同じ左鍛冶ですからね。
箱ふいごもゲットされたようすし。
箱ふいごの設置については鍛冶炉はおそらく火壺方式になるかと
思います。足りないパーツを説明します。
箱ふいごをば鍛冶炉に設置する場合にはまず送風管が必要となります。
箱ふいごの風の吹き出し口の直径に見合った鉄パイプがあれば最高ですが
なければ自作となります。
どうしても作れん、どうしたらよいかわからなったら相談してください。
責任もってお答えします。
鍛冶炉の大きさなどは4尺ふいごは(実はこの大きさは野鍛冶用です。刀鍛冶
さんが使いなされるのはもっとでっかい。6尺近いです。)趣味鍛冶で使われるならば
十分な大きさですよ。
いいものをゲットなさいました。(僕が持つてる箱ふいごはものごつつ重いですが
なんと軽いこと。あまり軽すぎたなら息漏れ(風漏れ)していると思うてくだされ。
僕が悪かったけど作動させてみただけ、風漏れはないみたい。)
で、羽口の傾きですが、参考になる本があります。
本来なら刀鍛冶仕様になってしまうんですが、『作刀の伝統技法』

という本に鍛冶炉の断面図が載っております。

参考になさって下さい。

これから鍛冶始めようかいなと思われる方へ

金敷の面（市販されているレール床にしても、本職の鍛冶職人さんが使われる金敷にしても）は重要です。もちろんハンマーの打撃面にしてもそうです。

ぼっこんぼっこんでは、作品はなんぼデザインよくても台無しになってしまいます。

それほど重要です。僕らアマチュアでもこれは道具が少なくても多くても関係なしに言えることです。

たとえ技術が未熟だろうが熟達していようが、こればかりは重要です。

道具の扱いも粗雑だったら、恐ろしいことに作品に反映されてしまう。

これほど恐ろしいことはないです。

後は人それぞれなのでなんとも言われんことですが、作るモノのイメージ

をしっかりと持っていないと、なんぞらわからん得体の知れんモノができてしまいます。

あとは慣れです。

鍛造（鍛冶）とはこんな技術なんじゃなあ、と分かってくれば応用も効きますし、なによりも自分でこげなもん作れた、ええもの作れたと思えたならそれは占めたもんです。

細かいことは後からついてきます。

分かん。どげしたらいいのか、と言え相談に乗ります。

439, 初春、おめでとうございます

投稿者：はんちょう 投稿日：1月11日(火)10時18分38秒

当方、病を患いまして、神経症などと言われましたが、じつは

急性膵炎との診断が下り急遽入院となりました。

なんせ初入院なのでびっくりしました。

年越しは病院でしたが、今は退院してきました。

日頃の鯨飲のたまものでお医者さんもびっくりの

検査数値も健康体に戻り、元気丸出しになりました。

禁酒生活にも慣れました。

酒無し人生など考えることすらなかったのですが、

毎朝頭すっきりのひびもいいもんだなあ、と思っております。

石垣島の鍛冶屋さんとはしっかり語り合ってきました。

駄文ですが、悪しからず。

ではまたよろしくおねがいします。

440, 松永さん、はんちょうさんへ

投稿者：がんちゃん 投稿日：1月11日(火)13時42分20秒

松永さん～無時到着されたとの事、当日はいろいろ有難うございました。本の方も探してみます。

はんちょうさん～体調戻られたとの事、まずは、一安心ですね。池村さんも文を読むとお元気そうでなによりでした。

441, 『はんちょう』さん お久しぶりです

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月11日(火)18時45分45秒

年末・年始の入院大変でしたね、でも、退院され良かったです。一病息災と言うし、きちんと病院行ったら、他の身体の不調部分もすぐに分かるからかえって良いかも知れませんね。でも、健康には充分ご注意下さい。

9日に『酔鍛磨庵』に熊公含めて5名の鍛冶仲間が集まりました。楽しかったですよ！！『はんちょう』さんも東京の方に来る用事があったら、遊びにいらしてください。お待ちしております。

石垣島での体験談など掲示板でも、直接メールでも頂けると幸いです。写真なんか送ってもらいたいな！！

4 4 2, 今年の作業目標と実験

投稿者：M・松永 投稿日：1月11日(火)23時22分42秒

はんちようさんへ。退院おめでとうございます。
今度いつかまた酔鍛磨庵で趣味鍛冶仲間の集いが
あったならぜひともお会いしたいものです。

さて、今年の作業目標は草刈り鎌の製作、または
鋏の製作を目標にやっつこうかな、と考えております。
それと鍛接剤の実験です。
今回さっそく鍛接剤と地金を発注しました。
地金はともかく、鍛接剤で自作調合品と市販品を使い比べて
みたいとこういうわけです。
鉄粉は、あの酸化皮膜（金肌）です。

4 4 3, アイヌ

投稿者：健 投稿日：1月13日(木)17時40分30秒

お久しぶりです。
今週から高校の修学旅行があるのですが、北海道に行きます。
3日間スキーして、4日目には小樽で自由行動なんです。
そこで聞きたいのですが、北海道にはアイヌの刀とかそういうような
ものはあるのでしょうか？

4 4 4, 聞いたことはあるが・・・

投稿者：M・松永 投稿日：1月13日(木)20時08分14秒

アイヌの伝統的ナイフ（刀）は聞いたことはあるけど、
名前知りません。
販売もされていないと思います。
いつぞや、何年前かナイフマガジンで紹介されていた
記憶はあるけども確かなことは不明です。
記憶にあるのは、彼らは難破した船の釘などを
素材にしていたということだけです。

4 4 5, ちょっと検索してみると

投稿者：M・松永 投稿日：1月13日(木)21時28分46秒

健さん>
アイヌの使っていたナイフは『マキリ』
と呼ばれ、これは日用品。獲った獲物の
解体用。刃渡りは分かりません。

刀は『エムシ』と言い、これは戦争ではなくて
儀礼用刀だったようです。

タシロはエムシとマキリの中間どころのようで
用途はマキリに近いかもしれないです。
しかし、本物を見た訳ではないので、寸法などは
全く分かりません。

4 4 6, アイヌ 『マキリ』・アイヌ拵 『刀』

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月13日(木)21時34分50秒

『健』さんお久しぶりです。港での鍛冶作業いかがですか？

アイヌには独特のナイフがあります。小刀はマキリ（魔切）と呼ばれ、男性が使うものと女性の使うものと少し形状が違いますが、資料館に行けば必ず有ります。熊公はその形のナイフを作ってみたいと思うのですが、切っ先がヒルトより上側になるので、銃刀法に引っかかってしまうと思われチャレンジしていません。

それから、アイヌの酋長達が儀仗用に使った？ 脇差しくらいの長さの、薙刀の穂先のような刀が有ります。身につけるときは、腰に差すのではなく、また、太刀のように腰からぶら下げるのでもなく、ポシェットのベルトのように鞘に紐（帯）が付けられています。もう25年以上北海道へ行っていませんが、学生時代にワクワクして眺めました。この刀が和人がもたらしたのか、アイヌ独特の鍛冶による物なのかは良く分かりませんが（末永博士は和人が輸出した物としています）、日本刀の形式も見られるし、独特な形状の部分も見られます。

熊公は漠然とですが、鍛冶技術は北方系の物があると考えています。岩手平泉の舞草鍛冶等は北方文化の現れだと思っています。そういった文化面に視点を置いてアイヌの鍛冶文化を探るのは素晴らしい修学旅行ですね。得られた知識、教えてくださいね！！

アイヌのマキリは細々作っている方いらっしやるようです。相当高い物らしいです。銃刀法に抵触してしまう形状だと思うのですが・・・。

マキリの写真、よろしければお送りしますよ。

447, マキリ

投稿者：がんちゃん 投稿日：1月14日(金)08時57分8秒

「マキリ」と言えば、私と「二唐さん」の出逢いも、この「マキリ」でした。このマキリは、アイヌのものでなく、漁師さんが使う「イカ裂き包丁」なのですが、たまたま左用が1本残っていて、その1本から、今までお付き合いが続いています。「出逢いは不思議なものです」又、「マキリ」が載っているか分かりませんが、昨年末に本屋さんで確か「別冊、太陽」と言う雑誌に「アイヌ」の特集が乗っていたと思います。（ちょっと高めですが）ヤフーオークションにも「マキリ。アイヌ」で検索しましたら女性用のマキリが出ていました。健さんの、北海道でのすばらしい出逢い楽しみですね。

448, 探索してみただけど・・・

投稿者：M・松永 投稿日：1月14日(金)21時26分30秒

マキリについての話題。

僕がすると閑話休題になってしまいそうですが、その刀身の画像はよう探し出せませんでした。全体像から見て、日本刀の様式そっくりですね。日本刀をそのまま縮小、ミニチュア化したような感じがします。

刀身が反っていると、そこで銃刀法に引っかかります。

ないにしても、疑われます。

七首（あいくち）短刀（ドス）の類いに極めて似ている

ものを作ると、たちまち警察にドナドナされて、こっそり

お叱言頂戴になります。

作ってみたい一品ではあるけど・・・。

作るなら反りのない、マキリ風のものにするしかなさそうですね。

銃刀法だけは触れないものにしましょ。

449, 初の鍛鉄作業でつくづく思うたこと。

投稿者：M・松永 投稿日：1月16日(日)19時39分7秒

こんばんは。

メールたんびたんび送って申し訳ないです。

今回は、鍛冶技術の応用で鍛鉄に挑戦。

素材は鉄筋（直径20ミリ）長さ50ミリ

で鉄ブロックを製作。

3時間かかってようやく菱形になったけども

なんとか完成。

鉄ハシぼろぼろ。ハンマーがたがた。金敷ぼっこんぼっこん・・・。

改めて大ハンマーが必要とつくづく感じました。
火床にしても、熊公さんの火床があまりにも使いやすかったせいか
戻って自作の炉を稼働させてみると使い勝手が悪いこと悪いこと。
火格子も焼け細っていました(;;)
炭の山田さんに、火格子注文したほうが間違いなさそうです。

450, 鍛接剤の鉄粉

投稿者：M・松永 投稿日：1月17日(月)20時19分48秒

鍛接剤の鉄粉ですが、多すぎても少なすぎても
うまく行かないようです。
僕が母校からもらった鍛接剤(今はない錨印の鍛接剤)
は、意外にも鉄粉が少なく、仕方なしに金肌を乳鉢で
ごりごり擦って混ぜましたが、うまくくつつかんです。
色的には灰色になって、何がなんだか灰のように見えます。

451, アイヌ

投稿者：健 投稿日：1月18日(火)22時50分54秒

さっき修学旅行から帰ってきました。
アイヌに刀はありました。
僕も、みなさんが言うように日用的な物で、儀式にも使われていると
わかりました。
僕のいたホテルにアイヌの人が儀式を見せに来てくれました。
民族衣装で、男の人は刃渡り45cmほどの刀を持っていました。
鍔はあり、柄は柄巻きもなく普通の木でした。
帯刀の仕方は太刀の様に佩いていました。

452, いい経験されましたね

投稿者：M・松永 投稿日：1月19日(水)00時00分46秒

お帰りなさい。健さん。
北海道の修学旅行は
とてもいい経験されてきたようで。
ちなみに、僕が高校生の時の修学
旅行は、やはり工業高校らしく、
倉敷水島の製鉄所内の製鋼所。
圧延工場でした。
でかい赤く焼かれた鉄の板が
ごろごろと圧延機に向かって
ローラーの上を進んでいました。
かれこれ15年前。ちょうどバブル
経済が爆発しそうな最後の頃です。
瀬戸大橋もこの頃開通してたような
記憶が……。

453, 留寿都

投稿者：健 投稿日：1月19日(水)01時08分33秒

ただいまです。
僕は留寿都でスキーでした。3泊4日で、3日間スキーして、
今日は小樽を観光して帰ってきました。
ガラス細工屋が多かったです。
ガラスも鉄と同様に熱することが基本で、難しいので、商品に
感動して、母親とおじいちゃんと自分用にコップを買いました。
機械で作ったコップと違って、職人技なので、1つ1つ違ってい

て、料金もそれなりに高かったです。でもその価値は十分ありました。買ってよかったです。
北海道に住みたくになりました。

454, おくれました。

投稿者：健 投稿日：1月19日(水)01時12分11秒

遅れました。
＜熊公さん、松永さん、がんちゃんさん
マキリについてのご説明ありがとうございます。
とても参考になりました。

455, 健さん お帰りなさい

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月19日(水)22時08分17秒

アイヌ刀、実物見れて良かったですね！！ マキリは見ることも出来たかな？
小樽のガラス細工も良いですね、一生の思い出の品になるでしょうね。
9日に鍛造した小柄、柄元部分のカイサキが気に入らなくて切断しました。これを刃渡り7
cm程の作品にすることにしました。丁度女性用のマキリの小さめの物の大きさです。そこで
これはマキリ風に仕上げてみようと思っています。柄や鞘への彫刻は出来ないでしょうが、そ
れっぽく作ってみます。

456, ううむ・・・

投稿者：M・松永 投稿日：1月19日(水)23時39分25秒

9日に作ったワラビ手・・・
そのまんまほったらかしにしたまんまでした。
少しばかり間を置いて、叩き損ねてガタガタ
でこぼこになってる部分をならして行くつもりです。
その前に、鍛鉄作業（鋼はつけず、ただ地金をば
鍛えただけの作業）で傷んでしまった金床の面を
擦って修正せねばなりません。
いよいよその暇もなかったら、数年ぶりに七輪鍛冶
やってた時に使っていたレール床を当面代用として
使うつもりです。（これはあっちにカタカタ、こっちに
カタカタと動くのが難点ではありますが）

457, マキリ

投稿者：健 投稿日：1月20日(木)10時39分36秒

ん～、アイヌの男の人用の刀は見れましたが、女の人用のナイフは
見れませんでした。
女の方は、ルウルウルウルウルウ～ってな感じで巻き舌をしてました。

458, う～ん。鍛接失敗

投稿者：M・松永 投稿日：1月23日(日)19時13分51秒

今日、新品の鍛接剤ではなくて古い鍛接剤を用いて
入手した極軟鉄の地金と鋼の鍛接を試みました。
結果は、さんさんたる物。
一様に赤めて、仮付けを行った後、鍛接温度1100度
に上げて打つと、音だけは立派でしたがやはり手元が
はがれてしまい、どうやってもくっつきませんでした。
手元の温度が下がったのか、カイサキ処理がまずかった
のかは不明ですが・・・。

炉のほうも不安定なことは確かです。

459, 鍛接

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月24日(月)21時25分41秒

鍛冶作業で一番難しく、楽しいのはやっぱり鍛接と焼き入れ、焼き戻しでしょうか・・・。
やればやるほど難しく壁に突き当たりますが、鍛接のポイントは温度だと思います。硼砂100%で鍛接していた頃のことを考えると、鍛接剤はその難しさの1/3は軽減してくれると思います。ムラなく鍛接温度に上げていくことと、空気を地金と鋼の間に絶対に入れないように作業する事がポイントのようです。仮付けするときに鋼が動くとは大体失敗しますね。
後は温度だけど、表面が1100度になったとしても、中がそうでない場合がありますね、炭素が飛び出す寸前というか二三発、パシパシと、炭素が飛び出るくらいまで加熱すると良くつきます。こう書いている熊公も柄元部分のカイサキが10本に8本は汚くなるのですが・・・。熊公も80%以上納得いく鍛接ができるように修行中です。

460, 鍛冶屋さん

投稿者：がんちゃん 投稿日：1月25日(火)17時42分40秒

私が、旅で出逢い、今でも色々ご親切なお付き合いをしてくださっている、岩手県の鍛冶屋さんが1月26日から2月1日まで横浜の高島屋の物産展に出店します。坂本さんという鍛冶屋さんで、南部藩の時代より続く鍛冶屋さんです。注文すれば、自分にあつた刃物、農具なども打って頂けると思います。お近くの方は、是非、足を運んでみてください。

461, もしかすると・・・。

投稿者：M・松永 投稿日：1月25日(火)20時06分8秒

鍛接失敗の原因についての考察。
温度は1100度 まずこれはクリアー
鋼、地金の水打ち 行ったが不十分の可能性あり。
鋼を合わせたとき しっかりと押し付けた
仮付け 丹念に軽く叩いた。
1100度上がったあと ハンマーで一撃必殺ばかーんと叩いたが、これがいけなかった可能性もある。
手元の温度も下がってきていたかもしれない。
改善せねばなりません。

462, 僕の知ってる鍛冶屋さん

投稿者：侑也 投稿日：1月25日(火)23時19分59秒

鍛冶屋さんの話題が出たので僕の知ってる鍛冶屋さんを紹介したいと思います。武田松水さんと言う鍛冶屋さんで、岡山県の新見市の方の人でいろいろなデパートを歩き回って実演販売をしています。多分、武田刃物で検索すれば見つかると思います。僕も何度か会ったことがあります。ユニークな方で初心者にも簡単に刃がつくノーリツ手持ち砥石などの面白い製品がありますし、何しろよく切れます。
気が向いたら検索してみてください。

時間が出来たら、僕も横浜の高島屋に行ってみたいと思います。情報ありがとうございました。

463, 行って来ました

投稿者：がんちゃん 投稿日：1月29日(土)18時23分16秒

本日、先日ご紹介しました、坂本鍛冶屋さんに、お逢いしてきました。ご夫婦でお見えになり、庖丁から鍬、自在鉤、鉈、そして、蹄鉄で作ったチャムなどいろいろありました。もちろん、オーダーメイドも、願ひすれば相談に乗っていただけだと思います。私は、子供用の庖丁を1本注文して来ました。小さいときからちゃんとした刃物を使わせたいと思い

ます。是非、お近くの方は、2月1日まで横浜高島屋の物産展の方まで行って見て下さい。

464, お茶による黒染め

投稿者：M・松永 投稿日：1月29日(土)19時34分45秒

ナイフではありませんが、刃物以外に作った鉄製品を磨き上げ、大量の緑茶の葉とともに煮てみました。煮汁はたちまち化学反応を起こしてタンニン鉄で真っ黒に変色しましたが、肝心の鉄製品はわずかばかり黒く（というよりもネイビー色に近い）なっただけでした。この書き込みをしている間も、加熱しています。

465, 番茶黒染め良いですよ！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：1月29日(土)21時18分19秒

この掲示板にも書き込みしてくださっている大分県の『豊後鍛冶』さんから教わった番茶黒染めは良いですよ！！

刃物がすっぽりつかる量の水を入れ、そうですね、深さは8cm位それ以上でも良いと思います。そこにたっぷりの番茶を入れ（袋に詰めると後が処理しやすいです）、1時間加熱、その段階では染まりは薄いのですが、火を止め1～2時間置いておくと実に良く染まります。

現在熊公はその液を取っておき実験中ですが、残り液にそのまま浸けた状態で12時間置いても染まりは少ないです。そこで、今度は残り液に浸けて加熱して見るつもりですが、このところ立て続けに作った作品を研がなければならず、その実験までに至っておりません。

この染め付けは素敵な色合いに染まります。自分のホームページを見てくださった鍛冶作業とは無縁の長野県に住まわれている写真を趣味にされている方から、その方法を教えて欲しいとメールを頂き、お教えしました。その方法で自作されたカメラ部品を黒染めされ満足いただきました。これは『豊後鍛冶』さんからお教えいただいた、本当に素晴らしい業です。緑茶より番茶・焙じ茶の方が黒く染まるものと思います。

466, 行って来ました。

投稿者：侑也 投稿日：1月29日(土)22時08分43秒

今日、母と祖母の3人で横浜の高島屋に行って来ました。鍛冶屋の坂本さんとお話をして、竹割り鉈を買ってきました。この鉈で、祖母の竹藪から貰ってきた真竹で竹細工でもしたいと思います。

467, ありがとうございます

投稿者：がんちゃん 投稿日：1月29日(土)22時51分28秒

竹細工の鉈、あのぴかぴか光っていた方ですかね。メンテナンスなども、親切に対応してくださるので、今後ともよろしく願います。（なかなか良い方だったでしょ）鍛冶場は、盛岡駅から15分もあれば着く所です。お城の近くです。もし機会がありましたら伺ってみてください。

468, こちらこそありがとうございました。

投稿者：侑也 投稿日：1月29日(土)23時52分1秒

こちらこそ感謝しています。僕はまだ年齢や経験が浅いため出来るだけ鍛冶屋さんに、いろいろなお話を聞きに行きたいのでこのような情報やお話にとっても感謝しています。買った鉈は、細身でぴかぴかの方です、新聞紙を切ってみましたがよく切れます。もし機会が在ったら、坂本さんの鍛冶場に行ってみたいです。

本当にありがとうございました。

469, 実験継続中

投稿者：M・松永 投稿日：1月30日(日)11時52分13秒

お茶による黒染めの実験。
ただいま継続中です。
書き込みをしてから、数時間火にかけて
じっくりと煮ておりましたが、ピカピカ
に磨いていた部分よりも、磨き残した
部分の方が染まっていました。
よく磨いた部分は、いぶし銀のような趣き
になっていましたが、触ると手が真っ黒になり、
せっかくついたものが取れてしまう結果
となりました。
番茶、焙じ茶についても、後々実験してみます。

470, 実験終了

投稿者：M・松永 投稿日：1月30日(日)15時49分37秒

実験終了。
今回は、お遊びで作った鍛鉄試作品を用いての
実験でしたが、よう染まりました。
手でこすって手が真っ黒になる心配もなくなり、
黒光り。
こつはどうも、時々引き上げては乾燥させ、
また漬けての繰り返しのような感じです。
煮汁はすでに真っ黒に変色して、インクそのもの
に近い状態です。

471, その他の黒染め法！？

投稿者：豊後鍛冶 投稿日：2月1日(火)01時37分28秒

番茶による黒染めが皆さんのお役に立ててうれしいです。
お茶による黒染めが有効なのはご紹介された通りですが、あと
灰汁を使って黒染めできないか考えています。
これは確証があるわけではなく、私の勝手な想像ですが、市販の
黒染め液が苛性ソーダを主成分にしているのを見て、ひょっとして
濃い灰汁で煮込んだらどうなるか、興味のあるところです。
用途は別ですが、昔の和紙は繊維を柔らかくするのに灰汁で煮込んだといいますし、
刀を研ぐのにも研磨中の錆の予防に灰汁を使ったそうですから
(現代は苛性ソーダ希釈液)
なんか、刃物との関連がまだありそうな気がします。
昨年台風で嫁の旧実家の納屋が半壊したので、解体焼却処分しましたが、
灰が大量に出たのを保管しとけば良かったと、残念に思います。
今度灰が手に入ったら実験してみるつもりです。

472, 灰汁による黒染め法？

投稿者：M・松永 投稿日：2月1日(火)19時36分0秒

豊後鍛冶さん。お茶による黒染め法については
ありがとうございました。
濃い灰汁による黒染め法(?)に興味津々です。
強アルカリ性ということならば、石灰でも同じ
ような気もするのですが・・・。
僕も、別の黒染め法をば探してみます。

473, 灰汁黒染めは怪しい？

投稿者：豊後鍛冶 投稿日：2月2日(水)00時33分45秒

日本にお茶が伝わったのが、鎌倉以降か室町頃ではないかと思うのですが、お茶の葉は今と違い当時高級嗜好品だったでしょうから、下々の鍛冶屋では別のやり方で錆び止めないし黒染めが行われていたのではないかと考えます。お茶の葉が広く一般庶民にまで普及する江戸時代以前の黒染め法をいろいろ推測するのも楽しいですね。そういえば、西洋でも黒染めが古くからあったように認識していますが当然お茶はありませんから、アルカリ性の何か？灰はやはり怪しいですね。

474, 今日はお世話になりました

投稿者：健 投稿日：2月11日(金)22時46分28秒

今日は生まれて初めての鍛冶作業を体験させていただきありがとうございました。またお世話になりに行きますのでヨロシクオネガイシマス

475, 『健』さん、今日のご苦労様でした！！

投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月11日(金)23時28分8秒

『健』さん、今日は、はるばる工房におこし下さり有り難うございました。初めての鍛冶作業に立ち会うことが出来て光栄です。錘打ちになれて貰うために作って貰った鉄の箸、自分も作って我が家の台所に置こうと思っています。

今日作ったナイフの焼き入れ作業に来られるのを楽しみにお待ちしております。

今日は工房オープン2ヶ月目の記念すべき・・・？日、自分の願い通りに工房に鍛冶仲間が来て下さること、本当に嬉しいです。皆さん、いつでも遊びにいらしてくださいね！！

476, 僕も健なのですが・・・

投稿者：健 投稿日：2月12日(土)20時31分23秒

すいません、松永さんにここを紹介してもらった方の健(高校2年生)です。名前がかぶってるようなので、僕の方から名前を変えておきます。今後はKENでいきます。

477, では次回からこちらの方で

投稿者：KEN 投稿日：2月12日(土)20時32分19秒

KENにしました。今後よろしくお願い致します。

478, 『KEN』さんに変更了解しました。

投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月13日(日)22時05分11秒

『健』さんがお二人になっちゃいましたね、兵庫の『健』さん→『KEN』さんに移行承知しました。

ところで『KEN』さん、港での鍛冶作業はどんなものですか？調子よくできているかな？ご報告楽しみにしています。

今日は突然に松江の『M・松永』さんが工房にいらして、『KEN』さんの事も話題に上りましたよ・・・。鍛冶作業されたときには報告宜しく願います。

479, いやはや・・・

投稿者：M・松永 投稿日：2月13日(日)22時26分57秒

突如、なんも連絡なしに(連絡遅れた)お邪魔しまして

大変申し訳なかったです。
無事、松江に帰還しました。
焼き入れ、焼き戻しの件、焼き入れ時の前処理などなど
参考になることばかりでした。
鍛冶作業が再び再開できるのはいつになることやら・・・。

480, 松永さん、またいらしてくださいね
投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月14日(月)01時41分47秒

いやいや、今日はビックリでした。1時間以上お待たせして申し訳なかったです。熊公のことをいつも心に留めていただいて、はるばる来てくださる。こんなに幸せなことありません。とっても嬉しかったです。
熊公の焼き入れ作業、何かお役に立てば嬉しいです。いつもあんな感じで焼き入れ、焼き戻しをしています。
焼き入れ後しゃむいた剣鉈ですが、アルミ板を使い万力で挟む作業をした結果、矯正できました。これは今日の一番の収穫です。この辺のことはまとめて作業記録にアップしようかと思っています。呆れちゃうくらい簡単に矯正でき、焼き入れ後のあの半分諦めた気持ちとのギャップが大きくて・・・。
東京周辺に来られたときにはいつでも遊びにいらしてください。『酔鍛磨庵』は鍛冶仲間の集う場所として作りましたから、遊びに来てくださる方がいらっしゃるのは本当に嬉しいです。

481, 港での鍛冶作業ですが・・・
投稿者：KEN 投稿日：2月16日(水)17時42分23秒

最近全然出来てません・・・
一番の理由は、外は寒過ぎます・・・手がかじかんじやって・・・
二つ目の理由は、やはり遠い港まで行くのは難しいです。やはりドライヤーがないと、温度が上がらないですね。
三つ目の理由は、もうすぐ高校3年ということで、あまり出掛けられてないです・・・
もっと近い場所で、イイ場所を見つけられるといいんですが、そうそう見つからないです。
祖母の家でやっていたのですが、祖母によると隣の家はおかしなことにうるさい人間で、全然影響もないのに、ケチをつけてくるらしいのです。
ですので祖母の家の横での鍛冶は禁止されました。
何かいい方法はないでしょうか？
あと、僕も熊公さんの鍛冶場をすごく見学したいですが、遠いですね・・・兵庫から東京に行くには新幹線で往復6時間くらいでしょうか？

482, そういえば・・・
投稿者：KEN 投稿日：2月17日(木)22時03分27秒

松永さんは松江の方ですよ？つまり兵庫～東京と同じくらいの距離で行って、熊公さんに会ったのですか？
いいですね～、僕も行きたいです！！
ここでのみなさんの会話を見る限り、僕以外はみなさんのほとんどが対面なさってるようですね。うらやましいです。
もし熊公さんの酔鍛磨庵に行くとしたら、僕は『しおみまんじゅう』を持って行こうと思います。
僕のいる市はまあまあ塩で有名ですので。あと、義士でも。これはとても有名♪

483, KENさん是非来てくださいね
投稿者：管理人 熊公 投稿日：2月19日(土)20時52分56秒

KENさん、熊公の『酔鍛磨庵』に来られるときには何にもいりませんよ！！お弁当を持って来るだけで良いです。松永さんは920km以上の道のりを2度も来てくださり、本当に

感謝です。KENさんが来られるときには、バーベキューでもしましょうかね……。そうならばお弁当も不要です。鍛冶作業の話をして、鍛接・鍛造作業を楽しみましょう！！今はまだこちらには来れないでしょうが、いつか必ずいらしてください。お待ちしております。

上尾に来ることが可能なこの掲示板をご覧になられている方々、是非遊びに来てください。お待ちしております。

来週あたり、神奈川の秦野から親子で工房に遊びに来られる方がいらっしやると思います。本当に嬉しいことです。『酔鍛磨庵』は鍛冶仲間の集える場所に成るよう、いつも祈っています。

484, 調子の悪い鍛冶屋2

投稿者： M・松永 投稿日： 2月20日(日)20時28分45秒

精神的に参ってしまい、ちよいとばかり鍛冶作業休業です。馬力が続かないので、ほんのしばらく体力、精神力回復を図っての再開となります。

KENさんへ

酔鍛磨庵への道のりは遠いですが、設備やら作業などなど自分の技術に対して足りないものとかいろいろ得られますし、各地のそれぞれの情報があります。

埼玉のむらの鍛冶屋さんは、パワフルですよ。

僕らには到底まねできない、大作を作られます。

また、プロのナイフ作家さんも来られるときがあり、その時鋼材とか聞いてみてはいかがでしょう。

485, KENさんかぶってすみません……

投稿者： 「健」改め「コセ」 投稿日： 2月22日(火)11時23分10秒

ひらがなでいこうと思っていたのですが漢字にしてしまっていました……

僕は健→コセにしてもらっていいでしょうか。

掲示板書き込み2回目にして迷惑をおかけします。

もっと勉強して会話に混ざれるようになりたいです。

486, (無題)

投稿者： GF 投稿日： 2月23日(水)02時13分12秒

お久しぶりです、

こどもポータルと言うHPのアイヌ生活再現マニュアルに少し前に話題になったマキリの作り方を紹介してありました。色々ためになったので興味のある方は検索してみてもいいでしょうか？

487, (無題)

投稿者： KEN 投稿日： 2月25日(金)13時14分51秒

<松永さんへ

はやくみなさんの作ったナイフ等を見たいです。

高校を卒業したら熊公さんの工房へ行ってみようと思ってます。

<コセさん

お気になさらなくて大丈夫ですよ。

僕もまだまだ無知なので、ここでいっしょに勉強させてもらいましょう♪

488, 砥ぎ

投稿者： KEN 投稿日： 2月26日(土)16時42分34秒

そういえば、みなさん砥ぎはどのようにやってますか？
砥石はどのようなものを使ってますか？
僕は金がないので、安上がりにするために、100円均一で
買ってきた安物の包丁砥石を使っています。
ですので、鉄製品を砥いでも、全然綺麗になりません。
プロが磨いた日本刀などのようにはどのようにすればなり
ますか？

489, 今日はありがとうございました。

投稿者： 侑也 投稿日： 2月26日(土)23時03分51秒

熊公さん今日は、本当にお世話になりました。僕は鍛造を見るのは二度目ですが、いつ見ても凄いですね。本業の鍛冶屋さんには負けず劣らずでした。出来上がった品物を見ましたが、あのぐらいの物が出来たら本当に嬉しいかもしれませんね。手伝って作ってもらった鉄の箸は、明日おばあちゃんの家で番茶染めをしたいと思います。今日貰った鋼材で、鍛造したいと思います。＜KENさんへ僕はごく最近まで天然が一番だと思い込んでいました。でも、実際のところ人造砥石の方が扱いやすい用です。僕の場合は荒砥・中砥は、ほとんど人造の方が扱い易いようです。でも中には、中砥や荒砥にも天然で早く刃が付くいい物があります、そして最終仕上げは、やはり天然がいいです。でも、お金があまりないのでツツがほとんどです。【中砥はキングが使い良い用です】

490, 参考になれば幸いです

投稿者： 管理人 熊公 投稿日： 2月27日(日)01時33分32秒

『侑也』君、今日は遠路はるばる『酔鍛磨庵』に遊びに来てくださり有り難うございました。今日の作業で得るものが有ってくれば幸いです。また遊びに来てください。仲の良い親子の様子を見ることが出来て嬉しかったです。

『KEN』さん、砥石はやっぱりそれなりによいものを用意した方が良いと思います。熊公の場合は、ダイヤモンド砥石 - 800番(人造) - 1000番(人造) - 3000番(人造) - 内曇砥(天然)と研ぎを掛けます。日本刀の研ぎは、最低でも十数種類の砥石を使い、最後は鹿角の粉とか吉野紙に内曇砥の小片を漆で張り付けたもので研いだりするようです。

491, 研ぎは・・・

投稿者： M・松永 投稿日： 2月27日(日)11時40分25秒

刃物の研ぎに使う砥石ですが、
僕は大村砥石(荒砥石；天然)→天草砥石(中砥石；天然)
→名倉砥石(仕上げ砥石；天然)というふうに使っています。
人造砥石ではキングが使いやすいですが、使う前にはバケツに
水を張って1時間ぐらい沈めないと使えません。
ステンレスと鉄と兼用の真っ黒けの砥石もおすすめです。
いずれにしても、すぐに使うのであれば、仕上げ砥石で
仕上げるよりも中砥石あたりで十分です。

492, しまった・・・追伸

投稿者： M・松永 投稿日： 2月27日(日)12時05分55秒

天然砥石を買い求めるときに注意しなくてはならないこと。
砥石にヒビが入っているものは避けた方がよろしいです。
浅いのはましですが、使うに従いバックリまっぶたつに
割れてしまいます。縦方向なら救いようがありますが、
横方向になると泣くに泣かれませんが、
あと、天然砥石にある特徴として、たまに『巢』が存在
することと、『ハリ』といって砥石を形成している泥岩
あるいは砂岩の中に石英の筋が入っていることがあります、

これは硬くて研ぎ減りせず、そこだけ残ります。
人造砥石で粘結剤が緩いものが使われていると、容易く
気温の変化、湿度の変化などで崩れてしまうこともあります。

493, 砥石について

投稿者： 侑也 投稿日： 2月27日(日)13時44分38秒

僕が聞いた話だと、研げない層に当たるとその層を鑢などで取り除き、取り除いてしまった部分に生漆などを塗って平面を保つようです。この話は、僕が行く砥石屋さん【東宝砥石】で聞いた話です。もし良かったらこのページを見て下さい。アドレスは下に、アップします。
<http://www015.upp.so-net.ne.jp/toishi-erabi/top.htm>

494, 砥石

投稿者： KEN 投稿日： 3月2日(水)13時16分57秒

その、人工砥石のキングというのはいくらほどしますか？
祖母の家を探してみると一応2, 3個の砥石が出てきました。
今度それを使ってみます。

495, それはまちまち

投稿者： M・松永 投稿日： 3月2日(水)20時32分33秒

人工砥石は、大きさにもよりますが
だいたい2000～4000円だと思います。
間違ったらすみません。
買うお店によっても異なりますし・・・。
ちなみに、僕が買った時、大きかったので
4200円でした。
黒に近い色をした中砥石はいくらだったかは
覚えていません。

496, 砥石

投稿者： KEN 投稿日： 3月3日(木)11時43分12秒

2000円しますかあ。さらにいくつかを組み合わせると砥いでいくとなると
結構お金かかりますね。
金欠中なので、ばあちゃんにでもネダってみますね。

497, こんな研ぎ方も・・・。

投稿者： M・松永 投稿日： 3月3日(木)23時29分26秒

砥石の使い方としては、水を十分に含ませて、砥石の長さいっぱい
を往復させて使うのが、一般的ですが・・・。
こんな方法も・・・。
鍛冶研ぎと違って、これは砥石の端から少しづつ使っていく方法
となります。
砥石の面も、先端から使っていくので曲面になります。この形状にして
慣れると意外にも使いやすかったりします。
砥石面の平面を保つために擦り合わせ矯正もないですし、無駄が
あまりでないメリットはありますが、デメリットとしては、砥石
を固定するために、「へ」の字型の器具が必要であること。
その器具を踏んで砥石を固定するわけですが、これまた踏み損ねると
砥石が外れたりこけてしまいます。しゃがんでする作業となるので
足腰にかなり負担がかかります。
水槽やコンクリートを練るプラ舟を砥舟として使う場合には、

木の板で砥石を固定する台を作って渡し、それに乗せて使う方法もあります。砥石の両端は横から見るとカマボコを切った断面のような形状にしておきます。刀剣が作られて初めて研がれるときはこの方法が主です。

498, お久しぶりです

投稿者： ぶんぶん 投稿日： 3月3日(木)23時30分27秒

皆様お久しぶりです。初めての方はじめまして。ぶんぶんです。遅くなりましたが熊公さん工房開設おめでとうございます。さて、一年ほど休眠しておりましたがやっと動き出しました。自宅庭に耐火煉瓦を組んで、レール床+石頭槌でスタートです。炭はとりあえず安物の炭です。まずは鉄筋を叩いてみました。庭の枯葉とかを飛ばすブローアを購入したのですが、音がうるさくて参ってしまいました。しかも炉床は耐火煉瓦にドリルで穴を開けただけなので、殆ど空気が通らないようで、温度があまり上がりませんでした。

後日小由製作所で火箸を、渋谷燃料でコークスを購入して、ドライヤーでがんばりましたが、イマイチ温度が上がリません。やっぱり難しいですね。炉床の改良の為に炭の山田でロストルを発注しました。とても熊公さんのページが役に立って助かっています。送風機をどうにかして早く形があるものを作りたいですね。

499, 『ぶんぶん』さんお久しぶりです

投稿者： 管理人 熊公 投稿日： 3月4日(金)21時03分25秒

『ぶんぶん』さんお久しぶりです。火床を作られたようですね・・・。最近熊公にアクセス下さる方達のほとんどが火床に関しての事柄です。熊公は試行錯誤して現在の火床に至りました。ただ、その過程を記録してきただけです。自分としてはそんなにみなさんに注目して頂いているとは思っても居ませんでした。参考にしていただけることを知ることは、こんなに嬉しいことはないです。

現在の火床は、送風機(昭和電機 SF-50)がやや出力不足かな?と思うときもありますが、十分に鍛接温度まで上げることが出来ます。鉄を熔解させるだけのパワーはありませんが、鍛冶作業には丁度良いように思っています。火床関係については自分の経験をオープンにしますので、いつでもご質問下さい。答えられる部分、お答えいたします。

リンクを張ったお店から購入して頂けて(予定をもたれていて)、なんだか嬉しいです。小由製作所の火箸は値段も安く、それでいて鋼でつくられていますからグリップ力抜群です。ただし、加熱し過ぎて急冷してからハンマーで叩いちゃったりすると、バキンと割れてしまいます。熊公は下手くそですから2本アウトにしてしまっています。電話で小由製作所の社長さんに、「プロでも割るから気を落とさずに・・・」と、慰められました。

渋谷燃料店の小塊コークスは鍛冶作業には使い勝手がよいと思っています。炭の山田さんのロストルは2ヶ月使ったまったく異常なし、これは末代物です・・・。なんだか宣伝見たくなくなりましたが、自分の火床制作、鍛冶作業にはここのお店は大切な場所です。ロストルの炭の山田さんは、こうしっかりしたロストルだと消耗がなくて儲からないのでは?と、逆に心配になってしまうところがあります。

送風機はブローア使用でも充分機能すると思いますが、一定に風量を維持するのは途中で制御弁を付けないと成らないですね、いつも引き金を押さえ続けるのは無理だし、コークスは送風が途切れるとすぐに火が消えちゃいますからね。連続送風のボタンを押しておいて、後は制御弁でコントロールする方法がよいかと思います。

『ぶんぶん』さん、火床の写真など、熊公に送っていただけませんか?

500, 質問です

投稿者： KEN 投稿日： 3月5日(土)00時31分25秒

鍛冶砥ぎですかあ。なかなかすばらしい砥ぎ方ですね!無駄がないのはうれしいですね。

すいませんが、また質問があります。
市販されている模造刀の拵え（外装）は、本物の刀の拵え（外装）とは
素材が違うのですか？
もし、模造刀の外装を本物の刀に使っても変ではないのですか？
