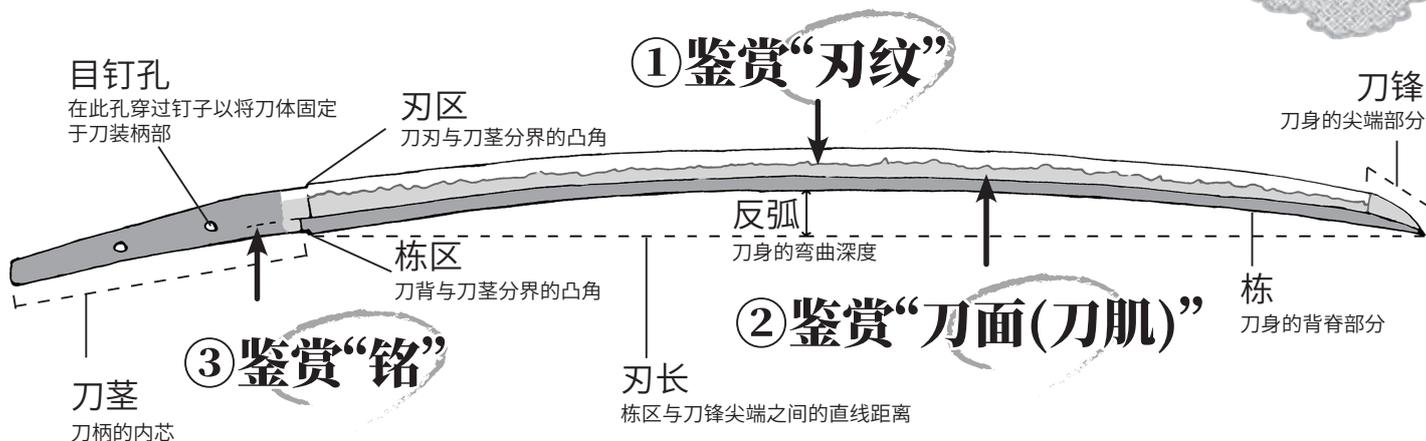


# 京都之刀 鉴赏要点

精工技艺与雅致匠心



京都国立博物館  
KYOTO NATIONAL MUSEUM



## ① 鉴赏“刃纹”

刀锋  
刀身的尖端部分

## ② 鉴赏“刀面(刀肌)”

## ③ 鉴赏“铭”

### ① 刃纹的种类

刀身经过淬火处理后，表面会形成线状的纹路，形态多种多样。刃纹是日本刀剑的鉴赏要点之一，也是分辨作者及流派的重要参考因素。

#### 直刃 呈直线状的刃纹

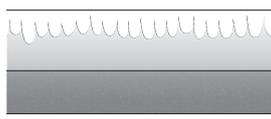


绝大多数的直刃并非完全笔直，而是带有小幅的波动。

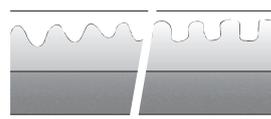
#### 曲刃 呈曲线状的刃纹



**【波浪纹】**  
平缓柔和的波浪状刃纹。部分波浪纹中混有丁香纹或山谷纹的线条。



**【丁香纹】**  
细小的“U”字连续并排的刃纹。因形似丁香花的花蕾而得名。



**【山谷纹】**  
半圆形或山峰形的线条交替循环排列的刃纹。

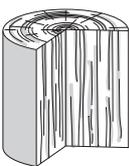
### ② 刀肌的种类

刀肌即刀面（日文称“地鉄[zigane]”）上呈现的纹理，在反复折叠锻打及淬火急冷的过程中生成。纹理与木纹相似，所以有以下几种源自木纹的名称。在判断刀的制作年份与地区时，刀肌是重要的参考因素之一。

#### 直木纹



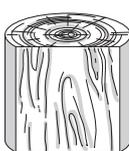
几乎呈直线平行的纹路。



#### 板木纹



如山峰或波浪一般的不规则纹路。最常见的纹路。



#### 年轮纹

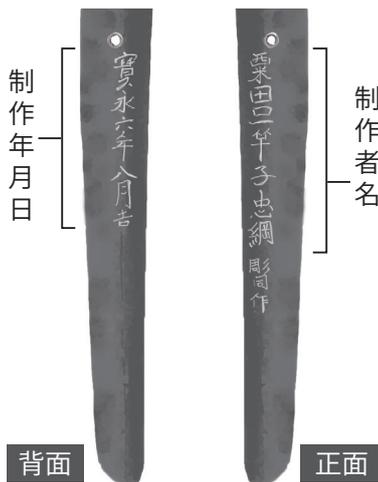


如年轮一般呈同心圆状的纹路。



### ③ 刻于刀茎的“铭”

刀茎上通常刻有“铭”，即刀工、所有者或鉴定人的名字及制作年月等信息。有些刀铭只有人名，有些有附上制作年月日等，还有一些铭相当于刀剑价值的鉴定证明。



示意图取材自本展展品 No.160

《太刀 铭“粟田口一竿子忠纲、雕同作 / 宝永六年八月吉”》（重要文化财 京都国立博物馆藏）

制作者名

制作年月日

#### 小栏目：关于“磨上”

在不同时代，人们对刀剑的需求出现变化，许多刀体较长的太刀被削短打磨而制成较短的打刀。从刀茎部分起切削刀体的加工叫做“磨上”。连原刀茎上刻有的铭都被切落的大幅削短加工叫做“大磨上”。部分刀剑经过磨上以后，刀茎上会加刻或新刻负责磨上的刀工的名字。

另外，由于磨上加工只能从刀茎一侧开始削短，所以加工后的刀体反弧等会出现变化，影响刀的外观。

# 根据用途分类

<b>太刀</b>	太刀根据骑马战的需要而发展。佩带太刀时，将绳带穿过刀鞘上的金属配件，然后悬挂于腰带上，刀刃朝下。
<b>打刀</b>	打刀亦简称为“刀”，多适用于徒步战。佩带打刀时，直接将刀装穿插在腰带之间，刀刃朝上。
<b>胁差</b>	胁差相当于打刀的副手装备，比打刀稍短。佩带方法与打刀相同。
<b>短刀</b>	刀长八寸（约24cm）左右的短身刀，用途多样。根据其用途与佩带方法，又被称为“腰刀”或“怀刀”等。



太刀



打刀

在展厅内展示的刀剑，其刀刃朝向与实际佩带时的状态相同。太刀的刀刃朝下，打刀与胁差的刀刃朝上。另外，刀茎在实际佩带时朝向持刀人的面为背面，朝外的面为正面。铭通常优先篆刻在正面。本展还展出了众多绘画与绘卷作品，上面有许多武士作战的身影。敬请在会场中仔细观察画面，看看武士们所佩的是哪一种刀剑。

## “名物”和“号”是什么？

历史上著名的日本刀会带有“名物”或“号”等惯称。这些惯称各有来头。有来自传说逸事的别称；有源自刀体外观的别称；有取自主人名字的别称，等等。通常，名物和号的末尾为制刀工匠的名字。

### 得名于传说逸事

**例** 号“歌仙兼定”  
[Kasen Kanesada]

美浓锻冶刀工兼定之作。这把刀的原主是战国时代至江户时代初期的武将与地方领主细川忠兴。传说忠兴曾经持此刀斩下36名家臣的首级。奈良、平安时代曾被并称为“三十六歌仙”的36位著名和歌歌人，此刀因“三十六”的巧合而被冠以“歌仙”之号。虽然没有史料可以证明此逸事是否属实，但此刀之号永留后世。

### 得名于刀体外观

**例** 名物“三日月宗近”  
[Mikazuki Munechika]

三条宗近（三条派）之作。因刃纹带有数条弯月（日文称“三日月”）形纹样而得名。纹样在光线照射之下，宛如月牙浮现在刀身之上。

**例** 名物“鲛尾藤四郎”  
[Namazuo Tōshirō]

吉光（粟田口派，又名“藤四郎”）之作。因刀锋形似鲛鱼的尾巴而得名。

### 得名于佩刀主人

**例** 名物“前田藤四郎”  
[Maeda Tōshirō]

吉光（粟田口派，又名“藤四郎”）之作。曾为能登（现石川县北部）的地方领主前田利政的佩刀。

**例** 号“明石国行”  
[Akashi Kuniyuki]

来国行（来派）之作。曾为明石（位于现兵庫県）的地方领主松平家的传家宝。

《京都之刀》展常见用语简介	
794 平安时代	山城物 [Yamashiro-mono] 在京都及其近郊制成的刀剑。“国”为古代律令制下的行政单位，其中“山城国”曾为平安京（京都）的所在国。京都地区的造刀历史从平安时代后期一直延续直20世纪末。
1185 镰仓时代	古刀 [kotō] 在桃山时代的文禄、庆长年间（1592-1615）以前制成的刀剑总称，相对于此后的“新刀”而言。从平安时代末期至室町时代初期，多见刀刃朝下的“太刀”；而此后则多见刀刃朝上的“打刀”及佩于腰间的短刀等。
1333 南北朝时代	新刀 [shintō] 在桃山时代庆长年间以后制成的刀剑总称为“新刀”，相对于此前的“古刀”而言。在新刀盛行的时期，京都地区的锻冶团体有埋忠派、堀川派及三品派等。
1392 室町时代	<b>山城锻冶的流派</b>
	三条派 [Sanjō-ha] 平安时代末期居住在京都三条通附近的锻冶团体，以宗近为祖。“三条派”得名于该团体曾经居住生活的地区名。
	粟田口派 [Awataguchi-ha] 镰仓时代初期至末期居住在京都粟田口附近的刀工流派。其中，刀工吉光的作品尤其享负盛名，江户时代的名刀录《享保名物帐》中收录了众多吉光之作。
	来派 [Rai-ha] 镰仓时代至南北朝时代初期在山城国起家的刀工集团。
1573 桃山时代	长谷部派 [Hasebe-ha] 活跃在南北朝时代的刀工团体，以国重、国信为魁首。长谷部派之祖出生于大和国（现奈良县），后赴镰仓（位于现神奈川県）修习作刀技法，学成以后移居京都。
1615 江户时代	埋忠派 [Umetada-ha] 埋忠家一族以刀装制作及刀剑加工为家业。由此，除了锻冶以外，埋忠派还以金属雕刻技术扬名。桃山时代著名刀工埋忠明寿及其子弟曾经居住于京都西阵地区。
	堀川派 [Horikawa-ha] 在日本近世的初期，即庆长年间（1596-1615）至宽永年间（1624-1644）于京都堀川一条附近作刀的刀工团体，以国广为师祖。