

# 裁鋏

たちばさみ

昔はよく見かけた裁鋏も、家庭で裁縫をする機会が減るにつれ、目にすることが少なくなった。しかし、プロのテーラーたちにとって、裁鋏は昔も今も欠かせない大事な道具である。そして、優れたテーラーたちが絶賛する高級裁鋏は、日本の名工とよばれる職人たちの手で作られている。



伝統ある総火造りの技法で作られる裁鋏。(写真上)一つ一つ手作業で丁寧に刃が研がれていく。(写真左)美しく仕上げられた裁鋏。

## 現代に伝えられる「総火造り」の裁鋏

裁鋏は洋裁の時に使う布地を切るための鋏であり、そのルーツは江戸時代末期にアメリカの黒船がラシャ(羅紗)布を切るために持ち込んだ鋏であった。ラシャ布とは、羊毛で密に織った厚手の毛織物のことで、幕末から明治にかけては、軍や有力藩での洋装化にともないその素材としてよく使われていたものである。当時この鋏はアメリカから来たということで、「メリケン鋏」「メリケン型鋏」と呼ばれていた。その後、日本ではラシャ布があまり使われることがなくなったが、それにもかかわらず名前だけが残し、現在でも裁鋏はラシャ切り鋏という別名で呼ばれることが多い。

裁鋏が使われる前まで、日本では布を切る時には「裁刀」「裁包丁」といったものが用いられていた。日本にある鋏は植木鋏だけであったという。そこで、江戸時代末期に刀鍛冶であった吉田弥十郎(通称銘:弥吉)、立野平三郎(通称銘:平作)らが、輸入されたものを模倣しながら国産の裁鋏を作った。西洋人用に造られた裁鋏は重く大きく、日本人には使いにくかったため、日本人の手の大きさに合わせ、使い勝手を良くし、現在のような裁鋏の形を作ったといわれる。作り方は、日本刀の鍛錬技術を応用した総火造りである。総火造りとは、炭と金槌を使い、鍛錬によって材料から鋏を作り上げる方法のことである。

鋏は、本体の極軟鋼などに、刃の部分(刃物鋼)を着鋼して使

われる。そのため刃の部分には目的に応じた最適な刃物鋼が選ばれる。これらの材料が重ね合わせられ、鍛錬されて鋏の形が作られる。着鋼の技術は鋏に限らず、大工道具のかんな、のみなど、日本の多くの刃物に使われてきた技術で、これは日本刀の伝統技術が広がったものである。日本刀では、軟らかな心金を内側に、硬い鋼を外側に配した構造とすることにより、鋭い切れ味と丈夫で折れにくい性質を併せ持たせている。

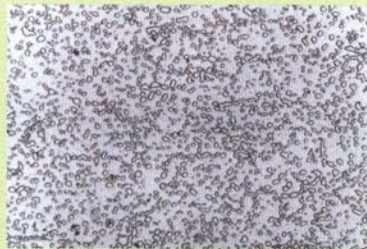
明治時代以降、裁鋏の需要はさらに増え、大正時代末期には指を入れる部分を別に作り、後から刃の部分と溶接する方法が開発され、その後、多くの鋏がこの方法で造られるようになった。このように、効率のよい製造方法や材料の工夫がなされ、現在はいろいろな鋏が使われるようになったが、その一方で伝統ある総火造りの技術を生かした裁鋏の希少性はますます高まっているようである。

### ■ 裁鋏の各部分の名称

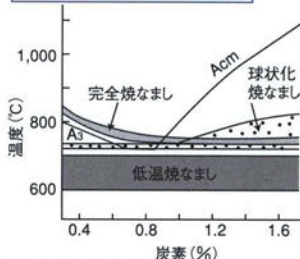


## ■ 球状化焼なましの温度範囲

刃物鋼のヒートパターン事例



刃物鋼の焼きなまし温度範囲



焼なまし組織の例。炭化物は硬く脆いため、炭化物が層状や連鎖状につながった鍛造のままの状態では靱性を損ね刃欠けを生じるおそれがある。したがって、できるだけ細かい球状とする方がよい。  
(資料提供:日立金属(株))

## 切れ味を左右する刃物鋼

総火造りの裁鋏の材料には、もともと玉鋼が使われていた。島根県奥出雲地方では、不純物が少ない良質な砂鉄が採取でき、それを原料とし低温還元で精錬してできる玉鋼は、古来より日本刀などに用いられてきた。低温還元半溶解状態で酸素を取り除く方法により、鋼に有害な不純物が溶け込まないため、刃物にしても刃が欠けにくい特徴を持つ。現在は裁鋏の材料に玉鋼は使われていないが、この精錬技術の伝統が受け継がれ、現在の刃物鋼に至っている。

総火造り裁鋏に使われる刃物鋼には、いくつかの種類があり、それぞれに特徴がある。例えば、不純物を極力低減した純粋な炭素鋼を用いた場合、鍛錬と熱処理によって切れ味がよく、研ぎやすい刃物を製作できる特徴がある。一方、タングステンやクロムを添加した鋼種は、長寿命化の効果が期待できる。また、靱性が要求される場合には炭素量が低い鋼種、切れ味や耐摩耗性が要求される場合には炭素量の高い鋼種、というように目的に合わせて選ばれるが、炭素量のほんのわずかな違いで刃物自体の特性が大きく変わってしまうため、刃物鋼は炭素量により細かく分類されている。また近年、建築分野などでも使われる高強度で耐久性に優れた高機能繊維(アラミド繊維など)を切るための専用鋏には、粉末ハイスを使った刃物鋼が用いられる場合もある。

## 球状化処理により刃の品質を安定させる

裁鋏などにおける熱処理工程では、焼なまし、焼入れ、焼戻しなどが行われる。

鍛造後に行う焼なましは、鋼を均一に加熱し、数時間保持して冷却する。これにより、鋼内の炭化物を球状化させて焼入れ後の靱

## ■ 焼入れ温度と不具合の例

加熱しすぎると、組織中の炭化物が過度に固溶し、結晶粒の粗大化を引き起こし、脆くなる。この現象はオーバーヒートと呼ばれる。



オーバーヒートによる結晶粒粗大化。



粒界部分から割れ発生。

(資料提供:日立金属(株))

## ■ 擦りあわせの作業



擦りあわせの作業では、布を挟む部分(○印)の2枚の刃が、常にバランスよくあたるように、刃を組み合わせネジで止める。

性を高め、焼き割れを防止する。特に、高炭素の刃物鋼の場合、この球状化処理を省いたり、球状化が不十分であると、焼入れ後の刃こぼれや焼き割れが起きやすくなる。場合により、鍛造している最中に応力を加えることで、球状化させるという方法をとることもある。

焼入れは、なるべく低温で行うのが理想とされている。これは高温になるほど鋼の結晶粒が大きく、硬くなり、脆くなるからであり、また鋼中の炭素が空気中の酸素と結合して脱炭が生じるからである。

焼入れ後の刃は硬くなるため、焼戻しをする。焼戻しは、焼入れ後、変態点以下の温度で再加熱することで、適度の粘りを持たせる。その結果、切れ味が良くなり、刃こぼれも防止できる。

このようにして、熱処理で鋼に硬度と粘りを与えた後、研磨が施される。そして、仕上げに刃の歪みを調整し、ネジで2枚の刃を組み合わせるが、この時に2枚の刃が常に1点であたるようにねじの締め方を調節して擦りあわせる。「調子をとる」ともいわれる、この擦りあわせ作業がいわば鋏の切れ味を決定するため、ひとつひとつ丁寧な手作業で行われる。ネジ加減ひとつで、鋏の使い心地が格段に違ってくるといわれる。

高級な鋼を使い、熱処理をはじめとする多くの工程を丁寧にこなしてできる高級裁鋏は、当然ながら高価なものとなり、匠と称される職人が作るものには数十万の値がつけられることもあるという。最近では、総火造りの技術を忠実に守って鋏作りをする職人の数が減っているという。日本で培われた伝統技術が、今後も継承されていくことを期待したい。

- 取材協力 三代目長太郎 石塚 昭一郎氏、日立金属(株)
- 文 杉山 香里