



比叡(古刀型、中太、腹張、柄太腹張)
定価 15,750円(税込)

比叡(小判型、小判刀型)
定価 17,850円(税込)

比叡制作工程



安価な輸入物や機械作りの製品に押され、竹刀を手作りする竹刀師の数は激減している。手作りゆえの独特な気品と使い心地の良さは多くの剣道家に愛されている。竹刀作りの伝統技術はこれからも決して滅びる事はないとい信じたいが、現状は衰退の一途を辿っている。

①下準備と仕分け: 京都丹波の竹を使う。「竹焼き」により割竹は緑から茶に変色する。天日の下で干す「色出し」によりさらに渋い茶に変色する。干し終えた後に防虫・防腐のため薬につける。作る竹刀に適した材料を選び出す。一般的には重い材料であれば細身にして重量をおどす。軽い材料であれば胴張にして重量をのせる。②そぼとり: 手ガナを使い、両側を削り落として大体の太さを揃える。③ため: 材料を温め柔らかくして、「ため木」で繊維の歪みを丹念に修正していく。まっすぐな竹は殆どなく、極端に節が凸凹している竹は直らない場合がある。「ため木」には3種類あり、「横だめ」は竹のうねった繊維をまっすぐに整える道具、「平だめ」は竹の歪みを直すと同時に反りや絞りを作る役割も果たす。「半だめ」は凸凹のあるところを竹の幅半分調整できる。「ため」作業により9割程度竹刀の形になる。④面とり: 角を削り、竹の丸みを作り出す。先と胴の太さを調整する。一定の角度で4枚全てが同じ仕上がりになるよう削らなければならない。(但し、形状により異なる場合がある)⑤柄はつり: なたで柄を細くするため大胆にはつる。⑥荒ガンナ: 「荒ガンナ」で竹の内側を削り、大体の太さに仕上げる。4枚の竹が合わさる部分で角度や深さに狂いが出ると、良い竹刀にはならない。⑦とめ: 節部分の逆目を防止するため、繊維を軽く切断する。⑧ため返し: 最初のために作った形が竹の弾力によって多少戻ってしまうため、再度形を整える。⑨中ガンナ: 「中ガンナ」で合わせ部分の微調整をし、4枚の合わせ具合を再度確認する。⑩面のとり直し: 竹の表の角を再度調整する。これら緻密な作業は一切測定器を使用せず目視と勘で進めていく。⑪仕上げガンナ: 「仕上げガンナ」で微妙な加工をして形をさらに整える。⑫ヤスリかけ: 節部分にヤスリをかける。⑬刃挽き: 面とりをした部分を滑らかにする。⑭ペーパーかけ: 目の細かい布ペーパーで更に磨く。⑮糸かけ作業: 4枚の竹を合わせて糸をかける。⑯両端の切断: 竹のこぎりで長さに合わせて端を切り落す。⑰ちぎり入れ: 柄元にちぎりを入れ、4枚がバラけないようにする。⑱先端のヤスリかけ: 工程上、まず先端をヤスリで丸める。⑲柄削り作業: 手ガナとヤスリで柄を仕上げる。⑳柄の刃挽き: 柄に刃挽きをする。⑳丸ガンナ: 更に特殊な丸ガンナで柄を滑らかにする。㉑ペーパー仕上げ: 柄尻を丸めて、布ペーパーで柄を磨き完成する。

竹刀制作道具

