

Recree la historia con

xyfos.com

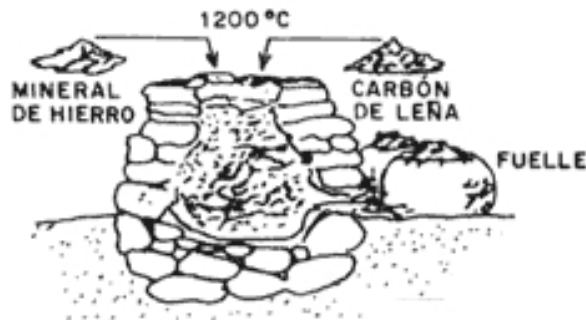
[siga este enlace](#)

LA FORJA DEL ALMA DEL SAMURAI

La hoja de la katana tiene su origen en las entrañas de la tierra, como el mineral de hierro que se encuentra en su interior. Existen dos clases de hierro, el de mena, que hay que arrancar de la tierra, y el que nace de la erosión de las montañas que es arrastrado y lavado por los ríos y que acaba teniendo la consistencia de la arena. Éste último está casi totalmente libre de impurezas, por lo que es de mejor calidad y más fácil de trabajar.

Pero el hierro hay que convertirlo en acero, ya que por si mismo no es suficientemente duro y las armas de este material no resisten bien los golpes y sus filos se mellan con gran facilidad. Para volver el hierro acero hay que añadirle carbono.

El proceso tradicional que se utilizaba en el antiguo Japón para añadir carbono al hierro consistía en hacer carbón vegetal a partir de madera, después se cavaba una fosa y en varias capas intercaladas se disponía el hierro de mena y el carbón. Después se cubría de tierra y arcilla y se dejaba un agujero para ventilación en la parte superior. Tras esto se encendía un fuego en el fondo de la fosa para que el carbono se introdujera átomo a átomo en el hierro. Durante días y días, mediante un fuelle, los trabajadores alimentaban el fuego del interior de la fosa. Cuando por fin se descubría la fosa, el hierro había dejado de serlo para pasar a ser acero con la proporción adecuada de carbono en su interior.



Una vez listo, el acero era llevado a la forja. Dado que crear una espada era un acto religioso cargado de connotaciones espirituales el taller se había purificado previamente, papelitos con sutras colgaban de las paredes y el maestro espadero se había vestido enteramente de blanco.

Los pequeños trocos de acero se amontonaban en la forja, calentándose hasta que se fundieran en uno sólo. Éste se colocaba sobre el yunque y empezaba a martillearse una y otra vez, el martilleo compactaba el acero y extraía las impurezas del mismo, además de hacer que el bloque se alargara hasta formar una barra. Entonces esta barra se doblaba sobre si misma hasta recuperar el tamaño original y empezaba a martillearse otra vez. Esta operación se repetía una y otra vez. El "doblado" del acero servía para compactarlo y endurecerlo, logrando una homogénea distribución del carbono y dando origen al "Hada" (líneas o puntos irregulares que se perciben en el filo y que son las huellas de los sucesivos plegados del acero) del filo de las katanas hechas por este método. Si la operación no era realizada apropiadamente, si había un martilleo o plegado desigual la distribución del carbono no sería perfecta y eso resultaría en una hoja con puntos débiles por los que podría quebrarse.



En la forja de las hojas de katanas se usaban tres tipos de acero:

Para el centro se empleaba un acero blando, con poco carbono, casi como el hierro. Éste proporcionaba flexibilidad para absorber los golpes. Se plegaba unas cinco veces.

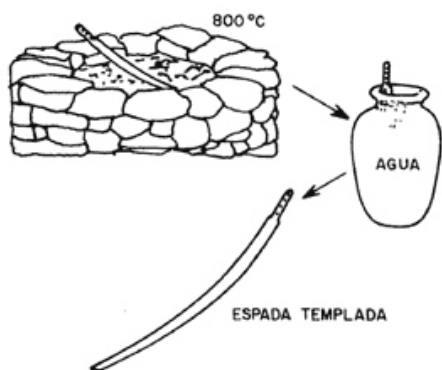
Para los laterales y el "Mune" (Contrafillo) se usaba un acero semi-duro, plegado unas diez veces, flexible pero fuerte, para resistir los golpes de la espada enemiga.

Por último, para el filo se utilizaba un acero extremadamente duro que se plegaba unas 15 veces dando origen a más de 30.000 capas (cuya huella es el "Hada").



Una vez dada forma a la hoja ésta debía ser templada, el temple es el proceso que da dureza al metal, consiste en calentar la hoja hasta que estuviera al rojo y acto seguido sumergirla en agua o aceite, el súbito cambio de temperatura produce un cambio en la estructura molecular del acero, haciéndolo mucho más duro y resistente. Era un proceso que debe hacerse con mucha precisión pues un calor insuficiente daría lugar a una hoja demasiado blanda y poco tenaz y, por el contrario, una temperatura demasiado elevada haría que la hoja fuera demasiado dura y rígida, y por tanto quebradiza.

Tras pulir, desbastar y bruñir la hoja estaba casi lista, entonces llegaba la parte más delicada y sagrada del proceso, hacer el filo de la misma. El artesano cubría la parte del filo de la hoja con una fina capa de arcilla, y orando a buda volvía a templar la hoja. La arcilla tenía el efecto de que el calentamiento de la parte cubierta de la hoja fuera un poco más lento, que el calor mantuviera más constante mientras era llevada al agua, y que el enfriamiento ulterior fuera algo más lento, esto otorgaba mayor dureza al filo y además la diferencia de temperatura entre la parte cubierta y la no cubierta daba lugar a las aguas de torno al filo características de las katanas.



Entonces el artesano grababa su firma "Mei" en el "Nakago" (espiga de la hoja).

Por último la hoja era llevada al pulidor, que utilizando sucesivamente piedras de un grano más y más fino iba puliendo la hoja, afilándola y eliminando las posibles imperfecciones que aún pudiera haber. Al final del proceso utilizaba "Uchiko" (mineral en polvo muy fino) y con él impregnado en papel de arroz o en los propios dedos daba el pulido final.

El alma del samurai estaba lista.

