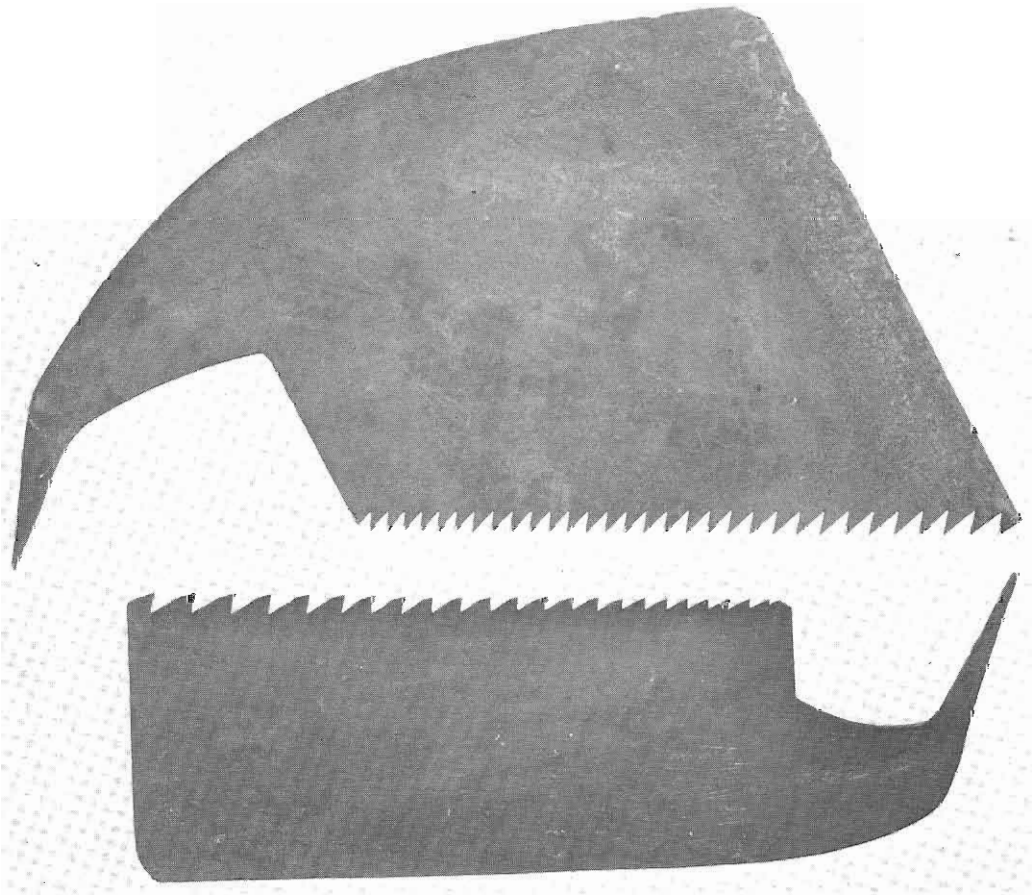
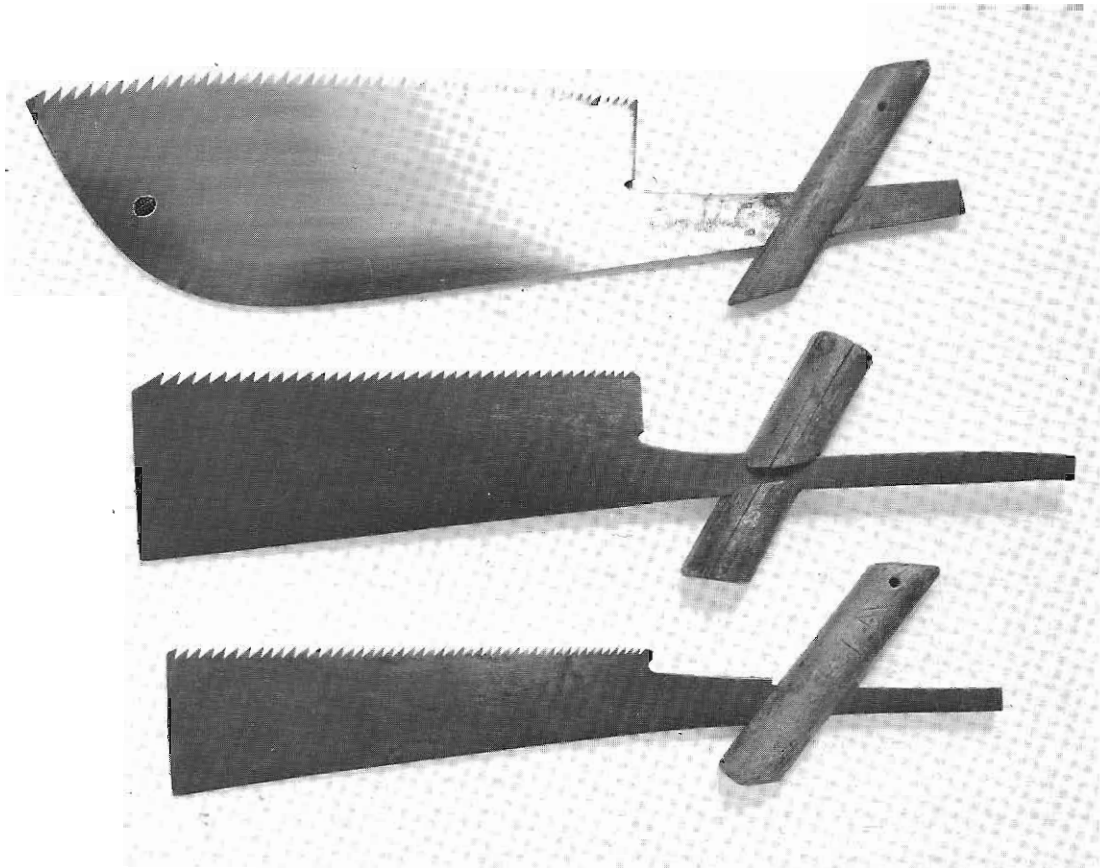


第4編

鋸

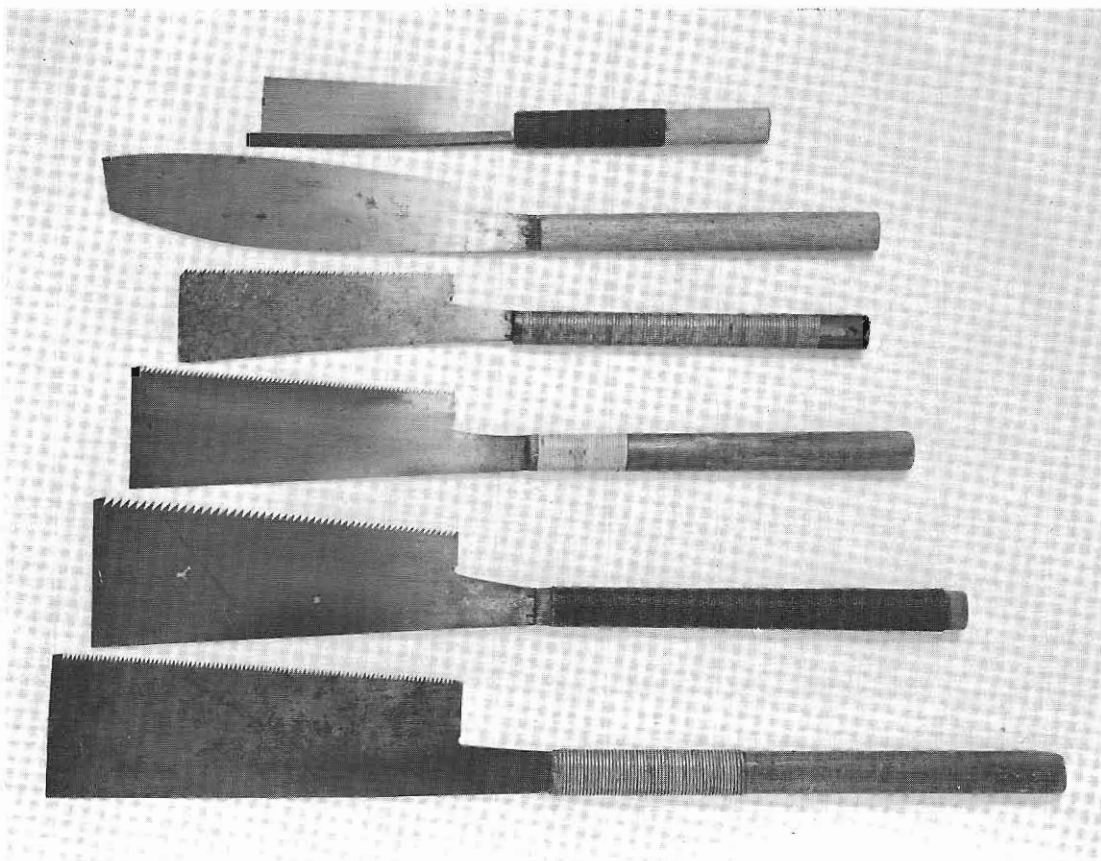
▼まえびきおが（前挽大鋸＝木挽鋸）2種。下の大鋸は原型の形をとどめている。

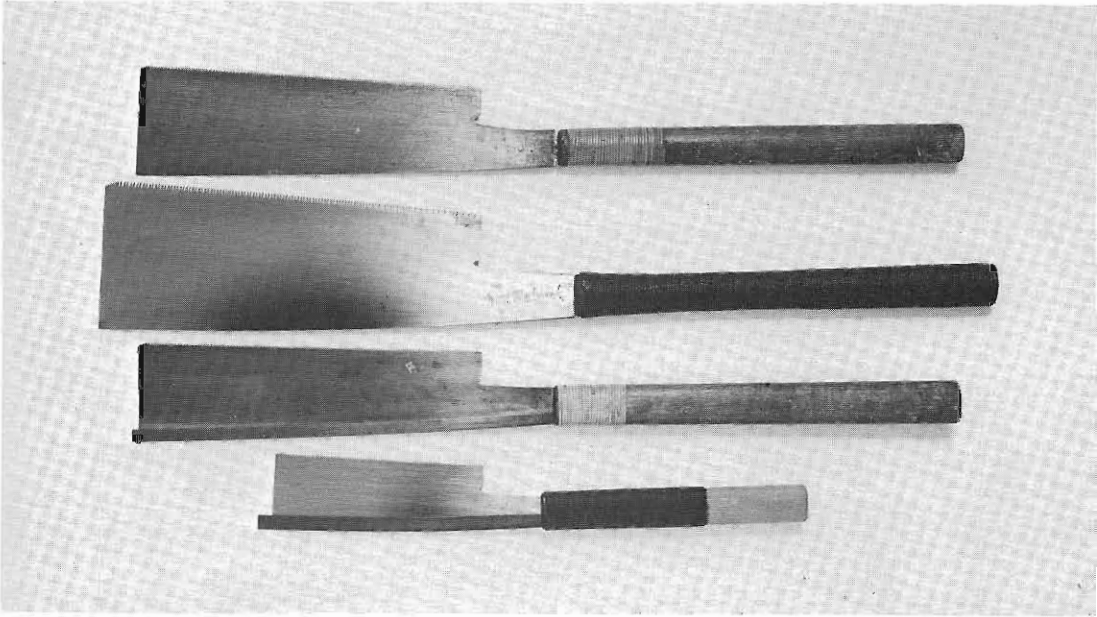




▲ブッキリのこぎり（ブツ切鋸）と、ふなだいくようかがり（船大工用鋸賀利・上）。

▼たてびきのこぎり（縦挽鋸）のいろいろ。ただし手前の1丁は横挽。いずれも片刃。





▲よこびきのこぎり（横挽鋸）。片刃。手前の2丁は、どうつきのこぎり（胸付鋸）。

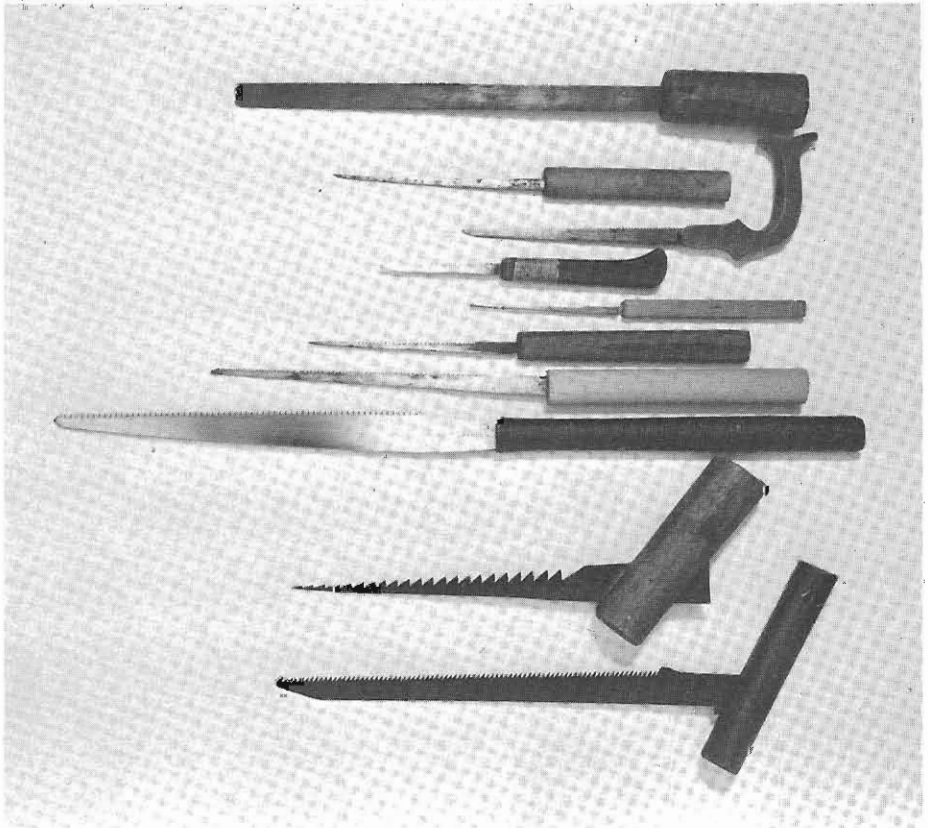
▼りょうばのこぎり（両刃鋸）。中央は1尺の両刃の、使い込まれて鋸身が極端に狭くなったもの。こうなってもまだ使える。

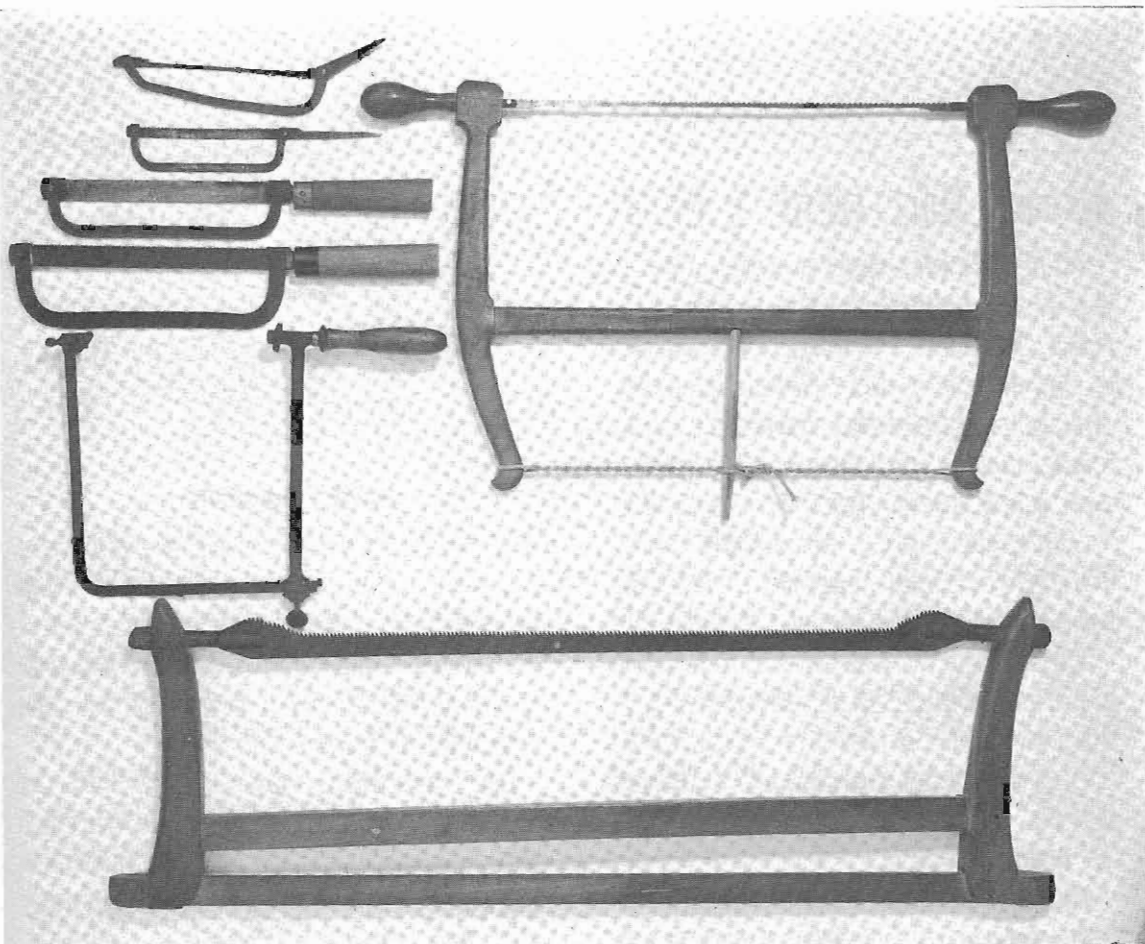




▲上から、あぜひきのこぎり（畔挽鋸）。中央の2丁、おさえひきのこぎり（押挽鋸）。手前の2丁は、かもしひきのこぎり（鴨居挽鋸）。

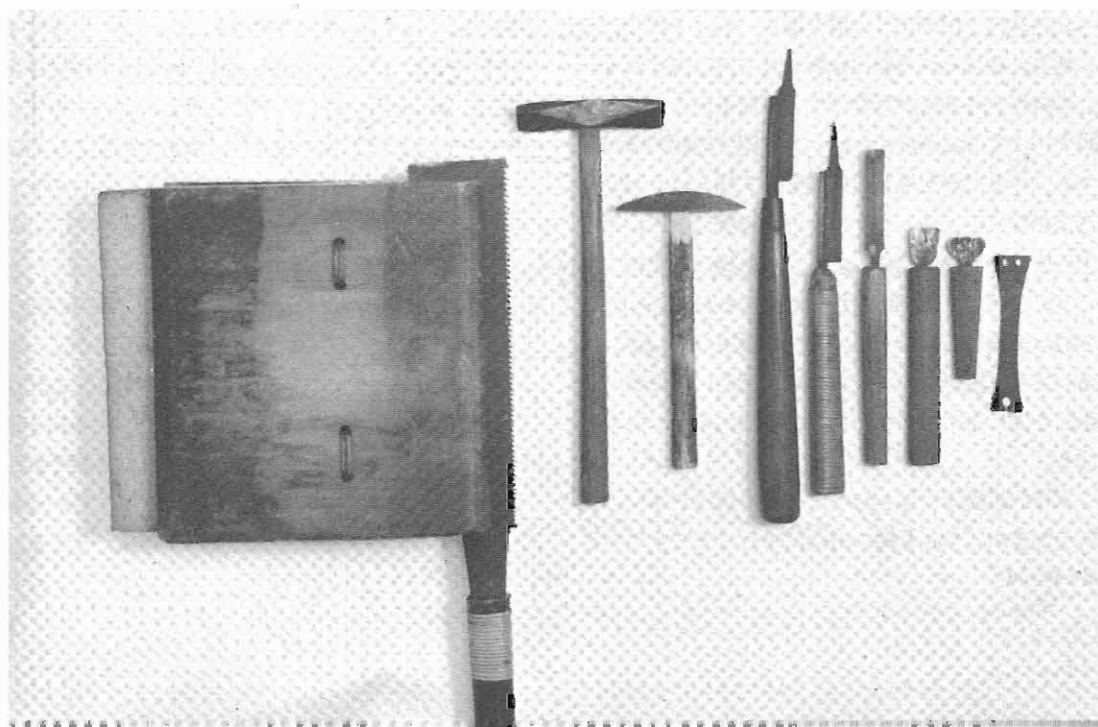
▼まわしひきのこぎり（廻挽鋸）のいろいろ。上端は、つんぬきといい、桐下駄の木取用の鋸。4～5枚の歯が鋸身から直角に生えている。上から2番めの廻挽鋸と組んで使う。





▲右上、なんきんのこぎり（南京鋸）。手前は台湾の鋸。左中央、いとこの糸鋸。その上の2丁は、たけひきようつるかけのこぎり（竹挽用弦架鋸）。左上の柄の脱落した小型の弦架鋸は象牙用らしい。

▼右から、めふりき（目振器）、はやすり（刃鑿）、りょうばつち（両刃槌）、かなづち（金槌＝鍛冶用）、のこばさみ（鋸挟）。



第15章 鋸の機能と種類

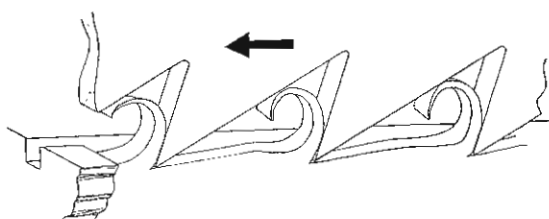
木工用鋸は木材を切断するのに使い、木作業中もっとも多く使用される工具の一つである。一般に鋸は、鋸身と柄の二つの部分でできている。鋸身は、薄い鋼製の板の一端または両端に鋸歯を刻み、全体に適当な焼入処理を施して強靱な刃としたものである。用途によって、鋸身の形や厚さに変化はあるが、使用上支障のない程度に厚さを薄く、幅を広くして折れや曲りを防ぐ。一般に末身は薄く幅広く、本身に近づくにしたがって幅を薄くして厚さを増し、鋸身全体に均一の強さを与える。

本身はしだいに厚く細長く作って、木製（槍・桐・姫小松など）の柄に仕込んで、操作に便利なようにする。柄の構造は、第14図に示すようにして作る。このほか特殊の形をした鋸もあるが、それは別項で説明する。

2 鋸歯の作用

鋸歯の作用は、切断する木材の木理の方向によって同一ではない。ここでは鋸歯の基本原理を説明するために、切断する材料が金属が石材のように、ほとんど同一組織の場合について考えてみる。第12図はそのような材料を切る場合の作用を示したものであるが、鋸が矢印の方向に前進するにしたがって、鋸の歯先は鋸の自重と刃先の角度によって材料の中へ食い込み、図のように削り取る。削りくずは、刃の前方に設けられた鬚に収容されて外に運ばれる。この操作を各鋸歯が行なうことになるから、鋸が1回矢印の方向に運動すれば、ある深さの幅の溝ができる。つぎに鋸を反対方向にもどす場合は、鋸歯は抵抗がないのですみやかにもとの姿勢に戻る。それから第2回の運動に移る。こうした操作を連続することによって、鋸の切断作用が行なわれる。しかし、木材は金属や石材などに比べて硬度は低いが、組織が非常に複雑なので、鋸の形や構造には挽肌（切断した面）を平滑にするための各種の条件が必要となる。

木材の組織は、主としてこまかい繊維が木材の成長した方向、つまり縦の方向に平行してできている



第12図 鋸歯の作用

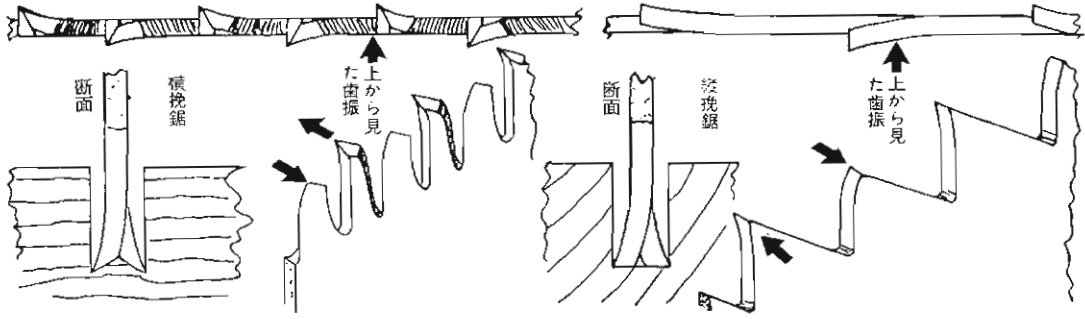
から、横に切るよりは縦に切ったり割ったりする方がより簡単である。この二方向（縦・横）による組織の変化に応じて、使用する鋸の歯の形は違っている。縦の切断に使用するものを縦挽鋸、横に切断するものを横挽鋸という。両者の中間、斜め方向にひく茨目鋸もある。

縦挽、横挽の鋸歯は一見あまり違いのないように見えるが、作用の違いは大きいので、両鋸の作用と構造は十分知っておく必要がある。木工用鋸の種類は非常に多いが、歯先の構造、作用によって分類すれば、縦挽、横挽のどちらかに属する。

3 振歯の作用

木材の組織はすでに述べたように、非常に複雑なものであるから、縦挽、横挽のどちらであっても、木材が鋸挽きされる場合には、繊維の切断によって、繊維組織内の力の平衡が破れて、材料の切口が少し変形してしまう。樹液や樹脂その他、または鋸くずの残りなどのために、鋸身と切口の間に摩擦抵抗を生じ、鋸の運動が妨げられたりする。これらを防ぐために、第13図に示すように、鋸歯の先端を左右に傾斜させ、鋸の本身と末身とが同じ幅の挽口をなすように、鋸身の厚さより少し広い挽目を作り、いろいろな抵抗を取り除くようにする。

これを鋸歯の歯振または振歯という。歯振の多いほど鋸の運動はいいが、不必要に多いと、かえって挽目の幅を広くし、鋸歯の負担を多くする。これは損耗度を早め労力がかかるばかりでなく、挽減りを多くして材料の不経済にもなるから注意が必要である。また反対に歯振不足のときは、摩擦が多く鋸が運動しにくいために、鋸身を曲げたり、折ったりするこ



第13図 歯振の作用

ともなる。歯振が不正確なときは、挽目が一方に偏る傾向を生じる。

一般に乾燥した硬材を挽く鋸は歯振の度を少なくし、水分を含む木材、樹脂の多い木材、あるいは軟材などは多少歯振を多くする。なお歯振の方法と工具については、後章に鋸の手入れ法として説明する。

4 鋸の種類

鋸は使用目的、加工材種などによって、鋸身の形や鋸歯の角度または形態、歯振の程度、鋸身の長短

などそれぞれ違う。種類も多いが、鋸歯の構造により分類すれば、前述のように縦挽鋸・横挽鋸・茨牙鋸の三種に区別することができる。

さらに使用上の名称によって分ければつぎのようなものがある。縦挽鋸・両刃鋸・柄挽鋸・畔挽鋸・押挽鋸・穴挽鋸・廻挽鋸・弦掛鋸・台切鋸・南京鋸・糸鋸・円鋸・帯鋸などである。なお仕事の種類によって、普通木工用鋸のほか木挽鋸・薪挽鋸・船大工用鋸・下駄屋用鋸などの区別がある。

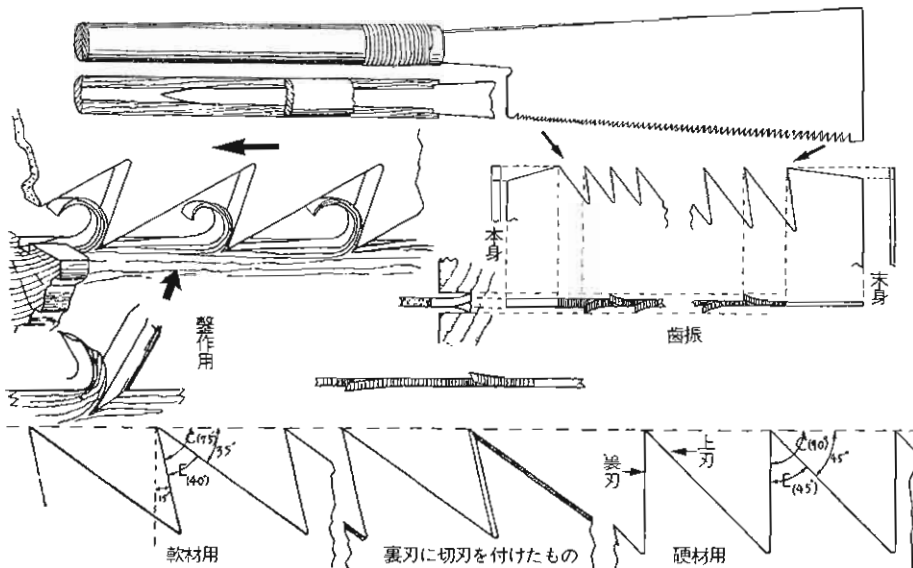
第16章 縦挽鋸

1 縦挽鋸の構造と作用

縦挽鋸は木材の木理の方向に沿って縦に挽き割るのに使用する鋸で、第14図に示すようなものであ

る。鋸身は強靱にできていて、本身はやや厚く、幅は狭く、末身は薄く幅が広い。鋸歯は本身から末身にいたるにしたがって、しだいに大きくなっていて、

第14図 縦挽鋸



本刃は末刃の2分の1位の大きさが普通である。

木材の組織は、すでに説明したように細長い繊維が木理の方向に平行している。これを縦に切るには、幅の狭い鑿を使って、溝鑿のように削り、この作用を同じ場所で連続して繰り返せばよい。したがって縦挽鋸の歯の形は、第14図に示すように鑿の切刃のような形をしている。縦挽鋸歯は図のように裏刃と上刃とからできている。裏刃の先端で材料は溝形に削り取られ、削りくず（鋸くずは上刃と裏刃の間）に收容されて外にかき出される。

裏刃と上刃の角度（E）すなわち切刃の角度と、歯先を連ねる線と裏刃の角度（C）すなわち切込角度は、切断する材料の硬軟や仕事の種類によって違う。一般に軟材用の鋸は、切刃の角度と切込角度をともに鋭角に近づけて切味をよくする（ $E=40\sim 45^\circ$ 、 $C=75\sim 80^\circ$ ）。硬材用の鋸は刃を丈夫にするために、切刃および切込角度を大きくする（ $E=45\sim 50^\circ$ 、 $C=90^\circ$ ）。

歯振は軟材や水分の多い材料用のものは多くし、乾燥した硬材用のものは比較的少ない方がよい。

2 縦挽鋸の種類と寸法

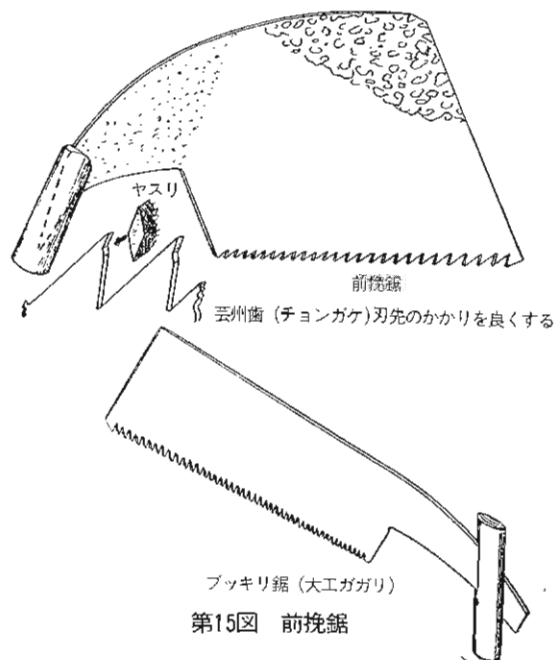
普通に使われる縦挽鋸には、刃渡7寸（19cm）*から1.2尺（31cm）*位までである。小細工用、たとえば柄挽、組手挽込などには、7寸～1尺（19～28cm）位までを使い、建築用や木取用として大割に使うものは、1尺～1.2尺（28～31cm）*位のものが使用される。

前挽鋸は木挽鋸とも呼ばれ、第15図に示すような形をしている。刃渡1.4～1.9尺（52～57cm）位、幅は末身で1.4～1.5尺位の大型の鋸で、原木から角材や板などを挽くのに使用する。

ブツ切鋸または大鋸賃利と呼ばれる第15図のような鋸は、刃渡1.3～1.5尺（40～45cm）の鋸で木取大割用に使う。そのほか手曲鋸、天王寺鋸など、刃渡1.3～1.8尺（40～54cm）位の鋸がある。また鼠鋸賃利と呼ばれる刃渡7～8寸（21～25cm）位の小型で、小細工用として便利な縦挽鋸がある。

3 縦挽鋸の使用法

どんな鋸挽作業でも正確に挽き切るためには、まず第一に作業の姿勢を正しくすることが大切である。



初めのうちは、熟練した工人が鋸を使って自由自在に材料を正確にたやすく挽き切るのを見て、鋸の切味にばかり関心を持ちがちである。しかし鋸の切味が鋭利なことはもちろんであるが、長い経験によって無意識のうちに作業しやすい姿勢となっていることが、もっとも重要なことなのである。だからまず初めに、正確に挽く基本姿勢を早く身につけることが大切である。

縦挽の正しい姿勢

第16図に示すように、まず板の一端を馬（挽台、高さ0.7～1.2尺位）の上にやや前方に突き出して載せ、左足を前に出して板を踏み押さえ、右足を半歩位うしろに開く。鋸は左手を前にして軽く柄の前方をささえ、右手で柄の方をしっかりと握り、上半身を前方にかがめて墨線に沿ってまっすぐに手前に挽く。この際、顔の中心線は鋸身の運動方向、つまり墨線と正しく平行し、両眼が鋸身の両面を等分に注視できる位置にあるようにし、鋸の挽目に注意しながら墨線に沿って正しく挽く。

なお鋸挽きは腕力だけでなく、体全体を動かして挽くことが疲労を少なくし能率を上げるために重要である。初心者で姿勢の決まらない間は、鋸身が左

右どちらかへ倒れる癖のある場合があるから、熟練するまではときどき鋸を挽目に通したまま、直角定規を使って板と鋸身との角度を測ってみることも必要である。

縦挽鋸の挽込角度すなわち板と鋸歯の線との角度は、挽こうとする材料の材質によって一定しないが、普通は30度位がもっとも切味がよい(第16図参照)。厚さ1寸以上の材料や硬い材料の場合は、やや鋸を立てて45度位の傾斜の方がよい。薄い板や軟材の場合は、鋸を多く傾けて30度以下にして使用した方がよい。

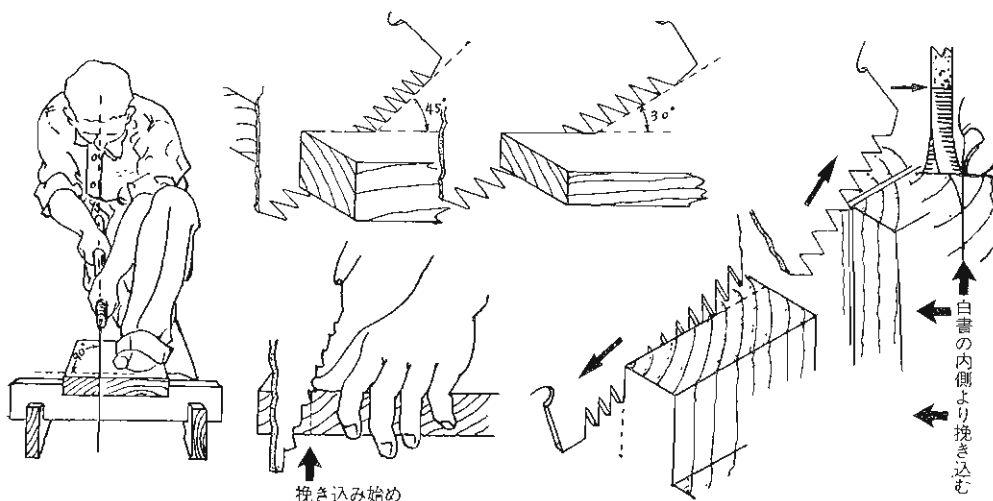
鋸挽きは最初の挽き込みが大切であるから、挽き込みの際は鋸を正しく垂直に立て、墨線の方向に向かって挽き込まなければならない。慣れないうちは、鋸が踊って必要な墨線以外に挽き込むことがある。この場合は、図に示すように左手親指の爪先で墨線の末端を押さえ、鋸を爪に添えて鋸の本の方の歯のこまかい部分で、静かに注意して挽き込む。

前挽鋸の場合は両足を材料の上にそろえ、両手を合せて鋸の柄を握り、鋸にまっすぐに向かって前述の要領で挽きながらうしろにさがる。

1枚の板を数本に挽き割るような場合、一端より1本ずつ挽き割ってもよいが、残った部分がしだいに幅が狭くなって作業が不便になる。数本一度に交互に挽いた方が、材料を前進させる手数もはぶけて便利である。とくに長い材料の挽き終りは、一端からある程度まで挽き進んだら、今度は他の一端より挽き進めて挽き落す方が作業に便利である。

縦挽鋸は木取の場合だけでなく、柄や組手などを挽くのにも使う。この場合は足で材料を踏み押さえるか、または万力で締め付けて図のように、墨または釘掛の外側に沿って斜めに挽き込んで、挽き終りは平行にする。

縦挽作業は鋸歯の目立て、とくに歯振が正しくないと、どんなに姿勢が正しくても、挽目が墨線から外れるから、この点も前もって注意すべきである。



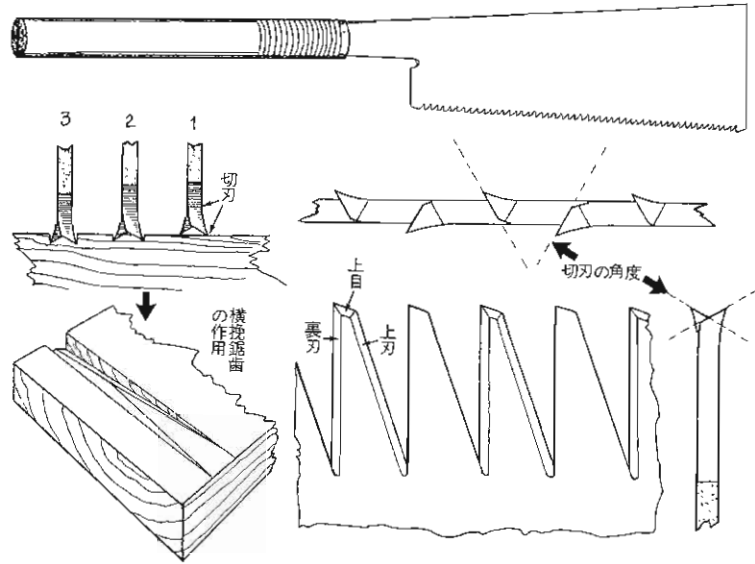
第16図 縦挽の正しい姿勢

第17章 横挽鋸

1 横挽鋸の構造と作用

横挽鋸は、木材を木理の方向(繊維の方向)と直角に、つまり横に切る鋸である。鋸身と柄から成り、全体の形は第17図のように縦挽鋸とほとんど同じである。

すでに述べたように、横挽鋸は木材の繊維を横に切る作用を持つものであるから、鋸歯の形は縦挽鋸とは違う。横挽鋸歯の作用は、木材の横の方向に溝や横長の孔を作る場合のように、必要な幅だけ繊維の左右を鑿か小刀状のもので切って外へかき出す作



第17図 横挽鋸

用を繰り返すのである。

横挽鋸歯は第17図の詳細図に示すように、小刀状の切刃を持つ歯が交互、左右に向かい合って並んでいる。横挽鋸の切味がよく、挽肌がきれいになるためには、この小刀状の歯が鋭利であることが必要である。

横挽鋸は縦挽鋸にくらべ、木材の組織の関係で、挽切作用が困難であるから、切刃も長く歯もこまかい。ただし機械鋸のように高速度で回転するもの、またあまりきれいな挽肌を必要としない場合は、荒い歯のものもある。

横挽鋸の歯の大きさは、本身末身ともにほとんど同じ大きさで変化がない。歯は第17図に示すように、裏刃、上刃および上目からできている。裏刃は歯先を連ねた線にほぼ直角(90°)で、上刃は75°位の傾斜である。上目は裏刃に対して60°内外の角度である。

歯の三方には図のように、1枚ごとに交互に相對するような切刃をつける。こうした横挽鋸の歯の構造や作用を十分知っておくことは、取り扱い上非常に大切なことである。切刃の角度が材料の硬軟によって違うことは、縦挽鋸と同じである。歯振は図のように、交互に刃裏を外側に曲げる。歯振の大小も、挽く木材の硬軟や乾燥の程度、また材質によって決まることは歯振の項において説明したとおりである。

2 横挽鋸の種類と寸法

横挽鋸は挽切鋸とも呼ばれ、用途によって寸法が違う。刃渡6寸〜1尺(16〜28cm)^{*}位は小細工に使い、1.0〜1.2尺(28〜31cm)^{*}は木取用、大工用として使用される。このほか洋式横挽鋸・山鋸・薪挽鋸なども、歯の形は多少違うが、横挽鋸と同じ作用をするものである。

3 横挽鋸の使用法

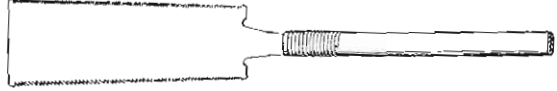
横挽鋸で材料を切断するには、材料が大きな場合は縦挽のときのように材料を適当な台の上に水平に置くか、削台の上に置く。それを足で踏み押さえ、正しく顔の中心を挽目に正対させて、縦挽の場合の姿勢と同じようにして切る。小さな材料は削台の上に左手で押さえるか、または万力にはさんで右手だけで挽く。

挽き始めは、必要な場所に左手親指の爪先をあてて、鋸歯をこれに添えて静かに挽き込む。挽き終りも同じように注意して静かに鋸を使い、切り落される部分の重さで材料が裂けないように、左手でこれをささえながら注意して挽き終る。

一定の長さのものを正確に切断する場合は、墨または罫掛の外側に沿って挽く。これは縦挽鋸の使用法の項に述べたとおりである。

第18章 両刃鋸

両刃鋸は両頭鋸・両刀鋸などとも呼ばれ、第18図に示すように、鋸身の両辺に縦挽・横挽両種の鋸歯を付けたものである。縦挽と横挽を1ちょうの鋸で兼用できて便利なので、一般に多く使われている。鋸歯の作用は、縦挽鋸と横挽鋸の場合とまったく同じである。



第18図 両刃鋸

両刃鋸は鋸身の両辺に鋸歯を付けたために、普通の鋸より鋸身の幅がやや広く、身幅の中心に握柄が作られているので、挽くときに頭部が振れて多少挽きにくい。使用上からいえば、縦挽・横挽ともに片刃のものを使いよいが、普通の仕事にはいちいち取

り替えて使う面倒がはぶけ、携帯にも便利である点から広く使用される。

両刃鋸の寸法は7～8寸(21～24cm)から1.2尺(36cm)位までであるが、8寸(24cm)位のものかとも普通に利用される。

第19章 胴付鋸

1 胴付鋸の機能と用途

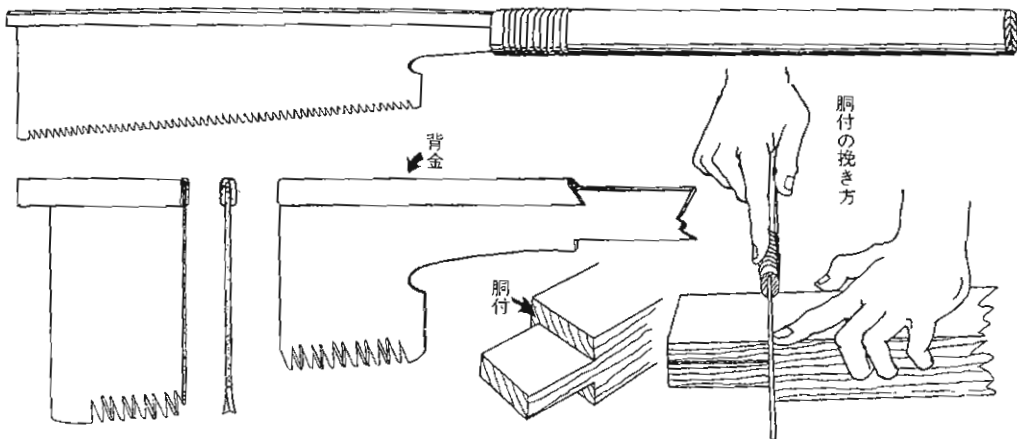
胴付鋸は胴突鋸・胴透鋸などと呼ばれ、その挽き切り作用は横挽鋸に属する。この鋸は鋸身をきわめて薄く作り、歯は細密で歯振も少ない。したがって挽目もきわめて細く、挽肌は鋭利な刃物で削ったように平滑である。このように胴付鋸は鋸身が非常に薄く、普通の鋸のように腰がなく厚さがだいたい一様であるから、鋸身が折れ曲がることがある。これを防ぎ、力を入れて使えるように第19図に示すような、鋸身の上辺すなわち背の部分に、軟鋼または真鍮の背金と呼ばれる溝金をはめるのが普通である。

胴付鋸はきわめて精密な挽切作用をするのに適するので、もっぱら精巧な小細工の組手や胴付を挽くのに使われる。胴付鋸の名称もここからきている(胴付とは図に示すように柄の腰の部分を言う)。

2 胴付鋸の種類

胴付鋸は用途によって各種あるが、鋸身の厚さもきわめて精巧なものには一厘位のものがある。寸法は長さ(刃渡)7寸(21cm)から9寸(27cm)位までを普通とし、歯数は1寸(3cm)の間に25から30位のものか、もっとも一般に使用される。歯振は少なく、鋸歯の角度や切刃の傾斜は、すでに鋸刃の基

第19図 胴付鋸



本的説明で述べたように、挽く材料の硬軟によって適当に加減する必要がある。留状の胴付を挽く場合のように、繊維を斜めに切るときは、刃の食い込みをよくするため、茨目に上目をつけたようなやなぎ刃、または大阪刃と呼ばれる目立法を使うこともある。精密な加工をする上等なものにゼンマイ胴付鋸という、良質の鋼でできたものもある。

3 胴付鋸の使用上と取り扱い上の注意

胴付鋸は前述のように、胴付や小細工の組手などの加工にもっぱら使われる。使用法は、鋸の柄の中ほどよりやや前方を右手で握り、人差し指を柄に添えて前方に伸ばして押さえ、左右にゆがまないように注意して、まっすぐ静かに挽く。

挽き始めは本身を使い、左手で材料を押さえ人差し指の爪を定規として、材料の向う角から切墨（白書線）に沿って、鋸歯を約30度位に傾けて少し挽き始める。2～3分（6～9mm）位挽き込んだら、しだいに鋸を切墨に沿って水平に近づけ、刃渡全部を使って静かに挽く。挽き終りは墨掛以上に切り込まないよう、歯先に注意しながら静かに挽き終る。

胴付鋸の挽肌は、すでに述べたように非常に平滑

に切られているから、鑿や鉋類を使ってふたたび削り仕上げる必要はない。そのまま組手や胴付として組む。このように胴付鋸は精巧な加工をするものであるから、つねに目立てを怠らなくて、歯先を十分鋭利に保つことが、きれいな仕上げをするために非常に大切である。また挽肌をなめらかにするためには、歯振をできるだけ少なくする。歯振を少なくすると、挽目を狭め、鋸身と材料の磨擦を増し、挽きにくくなるが、熟練するにしたがって精巧な挽肌を得られるようになる。鋸身の抵抗を除くためには、少量の良質の油を綿に浸して、鋸身の平面に薄く塗って鋸の運動を助ける。

胴付鋸の使用は、初心者の間は十分注意しないと鋸身がきわめてきゃしゃで、歯振が少ないため、鋸の材料をゆがめたりする。そのために歯に傷ができ、まったく使いものにならなくなってしまうこともよくある。未熟者の練習では、この点を十分注意しなければならない。使用後はいいねいに鋸くずをふき取り、歯先に傷をつけないように鞘をはめて保護する注意が大切である。

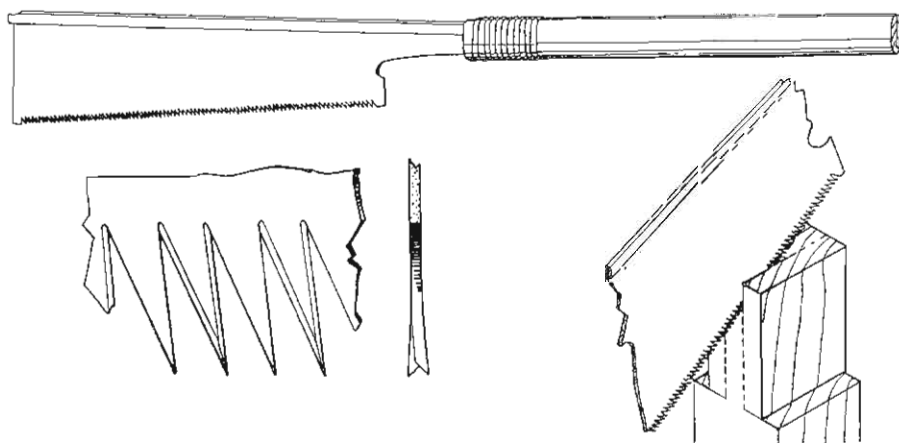
第20章 柄挽鋸

1 柄挽鋸の機能と用途

柄挽鋸は胴付鋸のような形をしているが、胴付鋸が横挽鋸であるのに対し、この鋸は縦挽鋸の一種

である。特徴は鋸歯の形で、鼠歯鋸の歯を細密にしたものである。歯の形は第20図に示すように、縦挽鋸歯と横挽鋸歯を兼ねたような形をしている。普通

第20図 柄挽鋸



の縦挽鋸にくらべ肌がなめらかであるばかりか、木理と斜交する柄や胴付を挽くにも食い込みよく便利である。鋸身は胴付鋸と同様に薄く、歯振も少ないから挽目も狭い。したがって鋸身の腰が弱く、背金を使って補強することは胴付鋸と同じである。

柄挽鋸は胴付鋸と併用して、精巧な加工を必要とする小細工・指物・建具などの柄を挽くのに主として使用するから、柄挽鋸の名称がある。

柄挽鋸は、どちらかといえば東京地方に多く使用される。地方によっては、柄挽鋸という名称はなく、柄を挽くには鳳鋸ねづか賀利がりと呼ばれる鋸を小細工に使用し、大きい柄を挽くには普通の縦挽鋸を使用している。

2 柄挽鋸の種類と使用法の注意

第21章 畔挽鋸と鴨居挽鋸

1 畔挽鋸の機能と用途

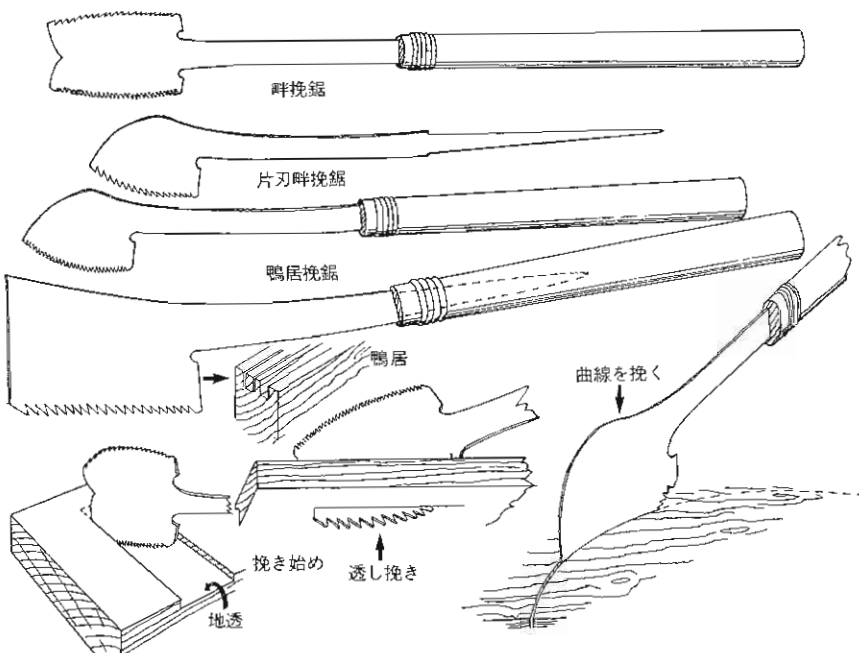
畔挽あびきのこさり鋸は第21図に示すような形の鋸で、片刃と両刃があり、片刃には縦挽、横挽の兩種がある。畔挽鋸は鋸身の先端がとがり、歯先が図のように

柄挽鋸の寸法は、刃渡6～7寸(19cm)から8寸(22cm)位で、歯数は20枚から25枚(1寸につき)位が普通である。とくに精巧なものには歯数が28枚位のものもある。歯振あきりは前述したように少なく、切断面は鑿や鉋類で削ったようになめらかであるから、そのまま仕組むことができる。

使用法は胴付鋸の取り扱いと同じである。柄挽の方は、一般に挽き込みが深いので、薄い鋸身を持つこの鋸の使用にはとくに注意する。一方の角から正しく挽き始め、しだいに刃全部を使って挽き、終りは挽き込みすぎないように注意しながら、静かに挽き終る。油を塗ることや保存その他については、胴付鋸と同様である。

弧状で、刃渡が短く首が長い。普通の鋸はたいてい材料の一端から挽き込むが、この鋸は材料の平面から挽き込むことが簡単にできる。また、鋸身の先端が図のようにとがっていて、こまかい部分の挽き込

第21図 畔挽鋸と鴨居挽鋸



みも容易である。この利点から材料の表面に溝（小穴）や地透（面を一段削り下げること）などの側を挽くのに使われる。溝の畔の側面を挽くのに使うことから、畔挽鋸の名前がある。さらにこの鋸は齒先が弧の形をしており、刃渡が短いために、図示のように曲線状の挽目も挽くことができる。

2 畔挽鋸の種類

畔挽鋸は用途によって、多少形や寸法が違ふ。指物用は齒先の曲りが多く、刃渡は短い。舟大工用は齒先の曲りが少なく、刃渡はやや長い。指物用はこまかい仕事や湾曲した挽目に使用するために、小形で鋸身は曲線に沿って挽けるように薄く作られている。大工用は大形で鋸身が厚くがんじょうに作られ、柄も長いものを使用する。片刃の場合は平面に使用するのに便利のように、柄は上反りに作ってある。

普通使われる畔挽鋸の寸法は、刃渡 2 寸（6cm）

第22章 釘挽鋸

釘挽鋸^{くきひきのこぎり}は木釘・竹釘などを挽き切るために使い、もっとも小型の横挽鋸の一種である。これは折箱・桐箱・箆^{はら}箭^やその他の木釘や竹釘を使用する作業に広く使われる特種な鋸である。

釘挽鋸は刃渡 6 寸（18cm）位が普通で、齒数は 1 寸につき 22 枚から 28 枚位までである。この鋸は第 22 図に示すように、湾曲させて使用するために鋸身の厚さは薄手に作られている。

から 3 寸（9cm）位である。刃数は 1 寸につき縦挽 11 枚、横挽 2 枚位である。

3 畔挽鋸の使用法

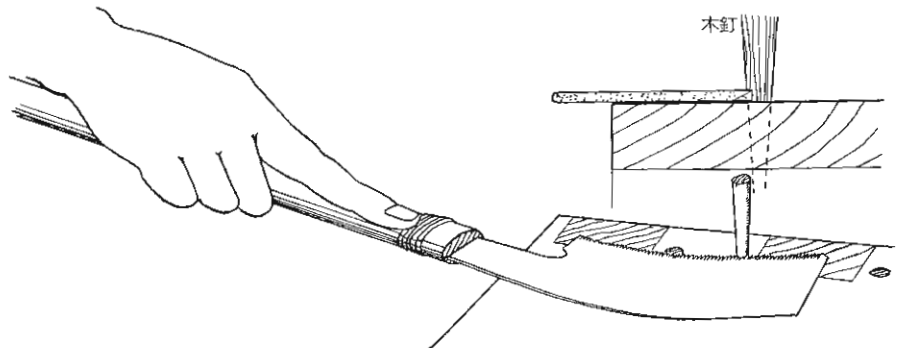
畔挽鋸の挽き込み始めは、図のように鋸の先端で小さく挽き込み、手前に挽くにしたがって刃の中央で大きく挽く。板の中央部を透し抜くような場合には、こまかい部分や挽き始めは畔挽鋸を使い、長い直線部は普通の縦挽か横挽鋸を使用してもよい。長い小穴は定規を当てながら挽く。

4 鴨居挽鋸

鴨居挽鋸^{かみひきのこぎり}は、おもに鴨居^{かみい}や敷居^{しきい}の溝挽き、あるいは柱の背割^{せわり}などに使用する縦挽鋸の一種で、第 21 図に示すようなものである。柄の部分は使用に便利なように、上反りに作られている。寸法は刃渡 2.5 寸（7.5cm）から 3.5 寸（10.5cm）位が普通である。

釘挽鋸の使用法は第 22 図に示すように、打ち込んだ木釘や竹釘を根本から板の面に沿って挽き切る。鋸身を図のように、板の面に平らに当てるように鋸身を反らして、板の面に沿って挽き切る。鋸身を板の仕上げ面にすりつけて使用するので、板の面に傷をつけないために、齒振はまったく付けない方がよい。使用するときは、板の面に傷を残さないように十分に注意が必要である。

第22図 釘挽鋸



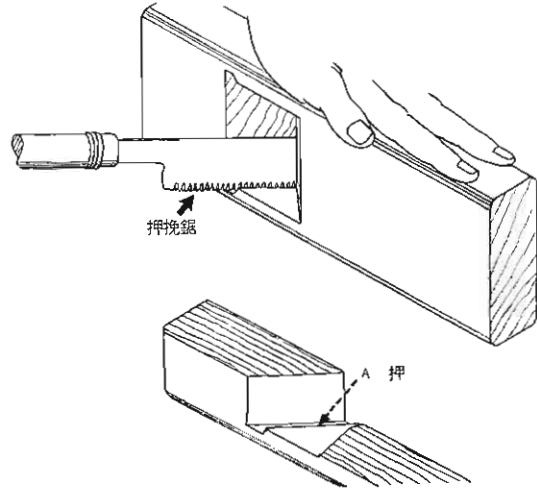
第23章 押挽鋸

押挽鋸^{おしひきのこぎり}はおもに鉋台の押溝の両側を挽くのに使われ、第23図に示すような小型の横挽鋸の一種である。歯の形は普通の横挽鋸の歯をこまかくしたものであるが、茨目、鼠刃あるいは大阪目と呼ばれる目立法を少し加えることもある。これは、鉋台の押溝は斜めに掘るから、木理に斜交して挽くのに食い込みをよくするためである。鋸身の厚さは背金を必要としない程度に薄手に作り、挽面は挽肌のまま使用するから歯振は少なくする。

押挽鋸の寸法は刃渡5寸(15cm)から7寸(21cm)位まで、歯数は1寸につき22枚から28枚位のものが普通である。幅は7~8分(2cm)位が適当である。

使用法は第23図に示すように、左手で鉋台を押さえ、右手で柄を握って、押の傾斜面に沿って正しく必要な深さに挽き込む。押溝づくりはいうまでもなくきわめて狭小な部分を掘るわけであるから、あとから削ることは困難である。図中Aの部分、鉋刀

第23図 押挽鋸



の裏と挽肌が正確に密着するように注意して挽くことが大切である。

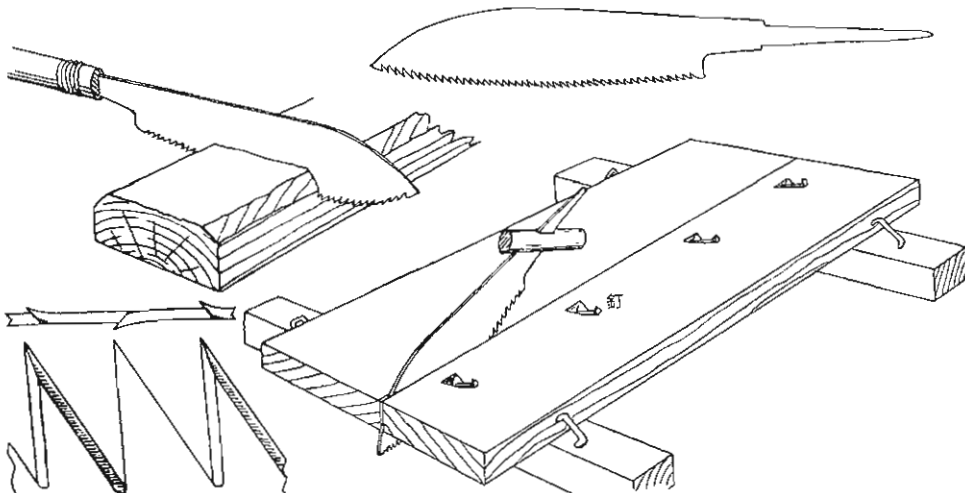
第24章 穴挽鋸

穴挽鋸^{あなひきのこぎり}は第24図に示すような特異な形をした鋸である。鋸身の背と鋸歯全体にわたってゆるやかな曲線状になっている。自身の幅は狭く、中ほどがもっとも広く、末身にいくにしたがって狭く

なり、先端が櫛形^{くしがた}にとがっている。そのとがった先端が鱗^{うろこ}に似ているので、地方によってはこれを鱗鋸^{うろこぎり}とも呼ぶ。また鼻曲鋸^{はなまがり}と呼ばれることもある。

この鋸は歯の形が茨の芽(棘)のような形をして

第24図 穴挽鋸



いるため、俗に茨目鋸と呼んでいる。

用途は材木の横切りまたは大工仕事、あるいは木取など、あまり精密さを必要としない作業に使用される。寸法は刃渡1.2尺(31cm)から1.6尺(42cm)位までである。

穴挽鋸の中に、13枚(1寸につき)の刃数を持った十三枚鋸と呼ばれるものがある。この鋸は、とくに据風呂・水槽・湯槽・穴蔵・船底などのような、板材の接合によって水の漏れるのを防ぐ仕事をする場合、接合部の小端の摺合のために使う。そのため船大工や穴蔵大工などにもっとも多く使用される。

第25章 廻挽鋸

1 廻挽鋸の機能と用途

廻挽鋸は第25図に示すような形の鋸で、鋸身は幅が狭く厚さは比較的厚く、歯振はないのが普通である。この幅の狭い硬直な厚手の鋸身を利用して、おもに板類に曲線状の挽き抜きをするのに使用される。鋸身の幅が狭いのは、湾曲度の強い曲線を挽くときに、鋸歯の方向が自由に転換できるためである。また鋸身の厚さが比較的厚いのは、鋸がつねに方向を変えて進むので、腰が強くなければ必要な方向に鋸を進めることが困難なためである。

この鋸には、用途、作業の種類、扱う材料の硬軟その他によって廻挽鋸・突廻鋸・椅子屋用・桶屋用・車大工用・船大工用・彫刻用などの区別があり、形や寸法が多少違う。

2 廻挽鋸の種類と使用上の注意

廻挽鋸は挽廻鋸とも呼び、おもに小細工用として曲線状の挽き抜き、透彫、彫刻の輪郭の挽き抜きなど、各種の挽抜作業に一般に広く使用される。

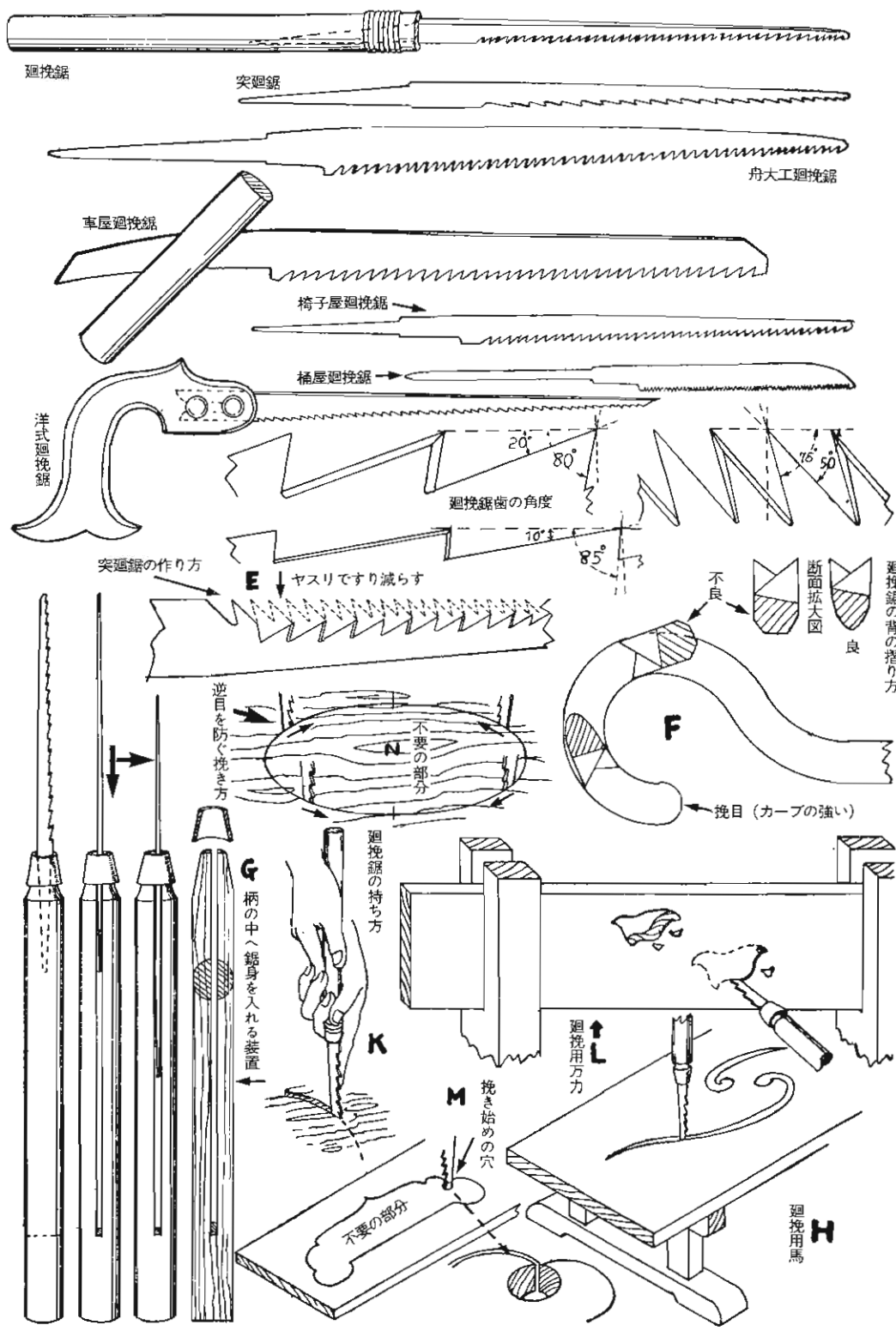
形は図に示すように、鋸身は比較的厚く幅が狭い。本身は3～4分(1cm)位の幅で、末にいくにしたがって幅と厚さが減り、しだいに細く先端にむかってとがっているのが普通である。この鋸には歯振を付けないから、歯の切り込みは比較的深く、小刀の刃のように先鋭な目立てをする必要がある。鋸刃の角度は、刃先を連ねる線と下刃との角度が75度位、上刃とは48度位が普通である。

これらの使用法の一例を第24図に示す。湯槽の側板や船底板の小端を前もって鉋でだいたいまっすぐに削り、図のように台の上に平らに置き、両小端をすり合わせる。その両端を鉋で仮留めし、接合部の線に沿って縦に挽く。こうすれば両小端の挽肌は、鋸歯の歯振のためにこまかく毛羽立ち、同時に接合部も正しくすり合される。これを図のように、一方の板の面に設けた三角形の欠き込みから、角釘を使って縫い付ければ、湯水の漏れを完全に防ぐ接合部が簡単にできる。

突廻鋸は向押鋸または向突鋸とも呼ばれ、大きさは普通の挽回鋸とほとんど同じであるが、鋸歯の方向が図のように挽廻鋸の場合と反対に切り込まれている。使用法も挽廻鋸と反対に、むこうへ押し切る。作業の種類によっては、この鋸の方が使用に便利であるから、挽抜または透彫などによく使用される。

目立てのとき注意しなければならないことは、木理の硬い材料を挽く場合に鋸歯の形によって、前方(むこう側)に押す際、裏面へ繊維が裂けて挽目が粗雑になる恐れがあること。たとえば杉・神代杉・薩摩杉・屋久杉・桐などのような木理のもろい材料を加工する場合は、挽廻あるいは押廻のどちらの鋸を使用するにしても、第25図に示すような注意が必要である。歯先を連ねる線に対して上刃の角度を10度位、下刃を85度位にする。上刃の傾斜を少なく、下刃のかかりと切刃の傾斜を少なくすれば、かかり(食い込み)が少ないから繊維のそげる現象を防げる。座敷用欄間の透彫やその他の透彫では、あとから挽肌の削り上げをすることが不可能な場合が多いから、挽肌や挽目がきれいに仕上がるように、目立ての注意がとくに重要である。

普通の広葉樹すなわち櫻・檜・朴・榎・山毛櫸・塩地・楓・樺・樺・樺・桜・胡桃・槐・楊・祝棋・黄檗・桂・桑などは、図のように歯先を連ねる線に対して上刃20度、下刃80度位のやや急な勾配を与え、かか



第25図 廻挽鋸

りを多くして使用する方が便利である。

突廻鋸は比較的新しくできたものである。普通の廻挽鋸を歯を上方に向けて万力にはさみ、わずかに歯跡の残る程度に平鋸を使ってすり減らし、E図に示すように2目を1目位に切り込んで、適当な鋸歯を作ればよい。

廻挽鋸の取り扱い上注意しなければならないことは、F図に示すように必要な曲線に沿ってできるだけ小さく、刃先の方向にしたがって鋸身が方向を変えられるようにすること。そのためには、断面に示すように背の部分を両方からすり込んで、円弧状にすることが大切である。同時に歯はきわめて鋭利に目立てをすることが必要である。

柄は普通の鋸のように使用するが、G図に見るように鋸身を握柄の中へ出し入れできるように作る。首の部分は斜めに削って、口金を使って締めるようにする。こうすれば作業の都合により鋸身の長短が適当に加減でき、折れやすいこの種の鋸の保存携帯にも便利である。

廻挽鋸の使用上の注意を第25図のH・K・L図に示す。とくに欄間のような比較的大きなものの透し抜きを加工する場合は、H図のように2個の馬の上に平らに置き、K図のように片手を下方にして、人さし指を伸ばして鋸身に添える。右手を上方にして、板の上方から前かがみの姿勢で挽くが、長時間の作業では疲労が多いので、L図に示すように木製の万力のようなものに垂直にはさんで、鋸を横に使用の方が便利である。

廻挽鋸の挽き始めは、M図に示すように、挽き落

して捨てる部分に錐で穴をあけ、鋸の先端を使って静かにこの穴から挽き込み、しだいに鋸身全体を使用して挽く。挽肌逆目のできるのを避ける必要がある場合は、N図に示すように、挽く方向を木理に沿って変えて挽く注意が必要である。

椅子屋用廻挽鋸は、普通の回挽鋸の大型のもので、9寸(27cm)から1尺(30cm)位、自身の幅は6~7分(2cm)位ある。歯は荒く縦挽用の歯をつけている。おもに椅子の曲線部の材料を木取りするのに使われる(第25図参照)。

桶屋用廻挽鋸は、第25図のように先端が楕円に合った鋸である。鋸身は薄く幅は狭く、自身も末身もあまり差がない。歯は普通のこまかい横挽歯と同じである。これはおもに桶や櫃のふた、底板などの周囲を挽き廻すのに使う、桶職専用の鋸である。寸法は6寸(18cm)から8寸(24cm)位までである。

車大工用廻挽鋸は図に示したように、撞木柄を取り付けた鋸である。鋸身の長さは1.3尺(40cm)位が普通で、鋸歯の形は縦挽歯である。車の曲線部を木取るのにおもに使う。車の製作にはよく枿材が使われるので、鋸歯も硬材用として目立てをする必要がある。

船大工用廻挽鋸は、廻挽鋸の中でもっとも大型のものである。刃渡は1.2尺(31cm)から1.4尺(37cm)位あり、鋸身の幅は自身で7~8分(2.5cm)位で先端にいくにしたがって細くとかる。鋸歯は突目で、先端に向かってしだいにこまかくなっている。おもに造船用として船の曲線部を挽くのに使われる(第25図参照)。

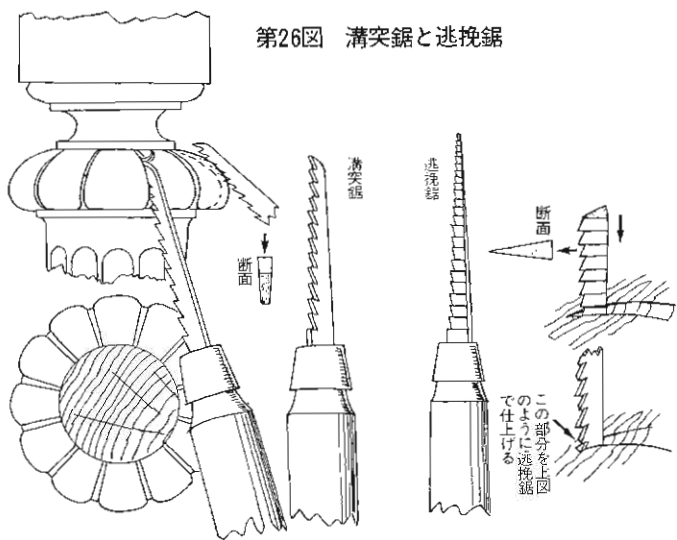
第26章 溝突鋸と逃挽鋸

1 溝突鋸

溝突鋸は溝挽鋸とも呼ばれ、第26図に示すような廻挽鋸に似た形の鋸である。鋸身の幅は狭く、末にいくにしたがって細くなり、厚さは自身・末身とも同じ厚さである。おもに彫刻加工に使われる鋸で、図に示すように、節柱・テーブルの脚・椅子の脚などに菊座(南京瓜)の溝を掘るのに使用する。寸法は刃渡2寸(6cm)位が普通である。柄は廻挽鋸と

同様である。使用法は左手で鋸身の根本をささえ、右手で柄を握り、静かに挽物の丸味に沿って溝を挽く。溝の突き終りになるにしたがって、鋸歯を鑿のように使って掘る。

溝突鋸はきわめて特殊な用途のものであり、あまり製品として出回っていないようであるから、廻挽鋸の身を利用して作ればよい。鋸の通りをよくするために、断面図に示すように背部を少し狭くするこ



第26図 溝突鋸と逃挽鋸

とが必要である。

2 逃挽鋸

逃挽鋸^{にげひきのこぎり}は第26図に示すような突廻鋸の一種で、断面図にあるように三角形の断面を持っている。歯も図のように両面にわたって特殊な形をしている。

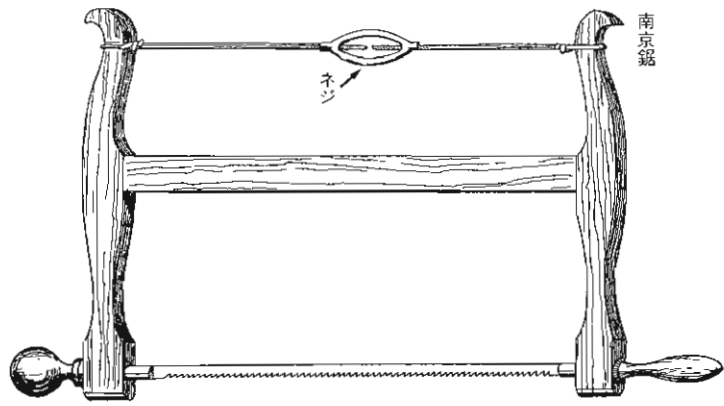
この鋸は透かし挽きなどの場合、普通の廻挽鋸では挽くことのできない先端のとがった部分の仕上げ、すなわち逃げを挽くのに使用するから、逃挽鋸の名称がある。寸法は刃渡が約2寸(6cm)位で、柄は廻挽鋸と同様である。この鋸も市場では販売されていないから、挽廻鋸を利用して作る。

第27章 南京鋸

南京鋸^{なんぎんのこぎり}は、第27図に示すような構造の弦掛鋸^{つるかけ}の一種である。鋸身を緊張させておく木製の枠と帯鋸状の幅の狭い鋸身とでできている。図のように鋸身の両端を枠によってささえ、緊張させる装置のひもが図のような緊張ネジで締めて、鋸身に必要の張度

を与える。ひもを使用する場合は、2本のひもをよって、中央に棒をかませて張力を加減する。鋸歯は幅が狭く、薄いものを十分に緊張させて使用するの、折れ曲がる心配はなく、曲線を挽くのに便利である。帯鋸機械^{*}が普及されなかった時代には、曲物^{*}

第27図 南京鋸



の木取りになくはない鋸であった。

この種の鋸は、中国や西洋諸国では古くから使用されていた。とくに中国では、製材用その他の大型鋸に今日でも一般に使用されている。製材用には普通2人で向かい合って使用する。南京鋸の名称もこの辺から呼ばれたものである。

鋸身の持つ位置を加減すれば、どんな方向にでも

鋸齒を向けることができ、縦挽、横挽または押挽、引挽などが自由にできる。

鋸身の大小寸法は、用途によっていろいろあるが、2尺(60cm)から3尺(90cm)位が普通である。齒振は鋸の運動を自由にさせるためやや大きく、鋸齒は鋭利なことが大切である。

第28章 弦架鋸

1 弦架鋸の構造と種類

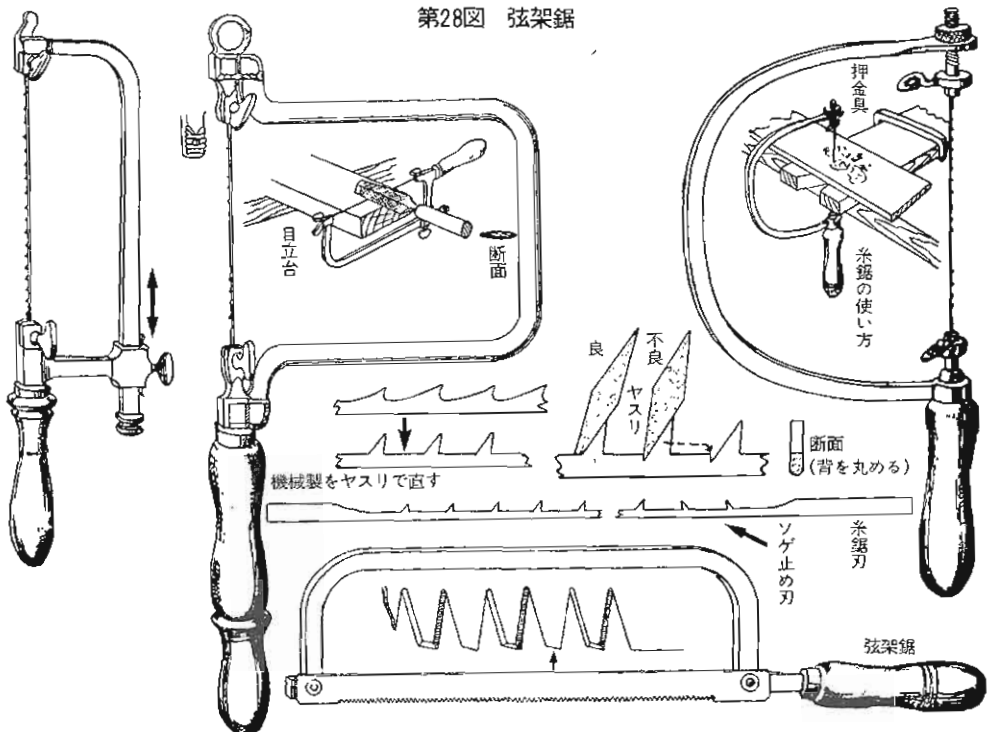
弦架鋸は釣掛鋸または弓鋸とも呼ばれ、第28図に示すような特殊な形の鋸である。幅の狭い薄手の鋸身を弓型の鉄か鋼製の金物で弦状に緊張させてある。鋸身を緊張させるために弓型の金物の弾力を利用したものと、一端にネジを設けたものがある。鋸身が緊張しているので折れ曲がる心配が少なく、鋸身が薄くこまかい歯を持っているので、挽肌がきれいである。この点からいろいろな用途がある。小細工用・竹切用・特殊用・糸鋸など、それぞれ用途に

よって多少形や寸法に違いがある。

2 小細工用弦架鋸と特殊用弦架鋸

普通小細工に使用する弦架鋸は第28図にあるように、幅の狭い薄手の鋸身で、きわめてこまかい横挽鋸齒を付けたものである。摩擦が少なく屈折の心配も少なく使用法が簡単であるので、素人用や児童の手工用などに適当である。

使用法は、薄板を挽き切る場合には手前の角から挽き始める方がよい。若木の枝や炭を挽き切るには、茶目の歯数の荒い歯振の多い方が便利である。



特殊用弦架鋸は、木材以外の特殊な材料を挽くものである。たとえば鹿角・象牙・鼈甲・水牛角・牛骨・馬骨・セルロイド・ベークライト・ガラリート・珊瑚などを切断するのに使用する。鋸歯は細密で鋸も普通のものより硬質のものがよい。使用に際し、鋸の運動を円滑にするために少量の油を塗布する。

3 竹挽用弦架鋸

竹挽用弦架鋸はおもに竹材を挽くのに使われる。小細工用のものと大差はないが、鋸歯が多少違う。竹材は硬く組織が木材と多少違うため、木材用の鋸

歯では表面が裂けやすく鋸歯が痛みやすい。竹挽用弦架鋸は第28図に示すように、下刃（裏刃）と歯先を連ねる線とが鈍角をなすように作り、上目も勾配を少なくする。切刃の傾斜は鋭くして切味をよくする。

竹を挽く場合、丸竹、割竹どちらの場合でも、手前から挽き始める方が挽肌め美しく仕上がる。丸竹の場合は竹を手前の方に向かって回しながら挽けば、皮肌の繊維を裂かないで美しい小口が得られる。

第29章 糸鋸

1 糸鋸の機能と用途

糸鋸は細い針金状の鋼板に鋸歯を刻んだもので、これを弦架鋸のような糸鋸釣か、または糸鋸機械に取り付けて、透き抜きや象嵌などのようなこまかい曲線を挽くのに使う。用途によって木工用と金工用とある。鋸歯は機械製と手製があり、機械製は0号から12号までの種類がある。0号がもっとも細く、号数が増すごとに太くなる。

今日手工用として広く使われるのは、ほとんど機械製の糸鋸である。手製の糸鋸は切味がよく丈夫であるが、その製作法にはそうとう熟練と精巧な作業を必要とする。これは作業に迅速さを必要とする挽き抜き加工専門の業者におもに使用される。

2 糸鋸使用上の注意

木工用の糸鋸刃は、挽く材料の厚さに応じて鋸刃の大きさを選ぶ。普通厚さ1分(0.3cm)位までは1号から3号まで、厚さ3分(1cm)位までは4号から6号まで、5分(1.5cm)以上は10号から12号を使用する。3号、8号、9号などがもっとも多く使用される。初心者練習用には8号か9号を使い、材料としては桂または朴材の4～5分位の板を使用するのがよい。上達するにしたがって、4号、5号からしだいに2号、3号と精密な仕事に移っていく。木象嵌には1号か2号のもっとも細い鋸刃を使う。

機械製鋸刃は、第28図に示すように波状に作られているから切味がよくない。きれいな仕事をするためには、図のように鑢を使って鋸刃を修正してから

使用の方がよい。修正には胴付鑢の小端を砥石でわずかにすり減らして使う。歯の間をすり減らすには五平の小鑢を使用する。

小さな曲線や鋭角などを挽くのに糸鋸刃の回転を自由にする必要がある。そのために回転鋸の項で説明したように、糸鋸刃の背を適当にすり取ることも大切である。挽肌をきれいにし裏面のそげを防ぐためには、図に示すように下端の歯2枚位を逆に回して目立てをする。

糸鋸の目立てはつぎの要領で行なう。幅1.5寸(5cm)位、長さ7～8寸(21～24cm)位、厚さ5～6分(1.5～2cm)位の板の一端を台の甲板に固定して、これに浅い細い溝を横に作る。この溝の中に糸鋸刃を保持して、図に示すような要領で目立てや背ずりを行なう。手製の糸鋸刃の製作要領は熟練を必要とするので本章では省略する。

糸鋸刃は第28図に示すように各種の糸鋸釣にネジで固定し緊張させるか、または足踏みあるいは電動式の糸鋸機械に取り付けて使う。糸鋸釣を使って加工するには、第28図に示すように、工作台の甲板の一端にV字型の切込みをした板を取り付ける。この上に加工する板を載せて押さえながらV字型の部分に鋸を通して加工する。透き抜きの部分は、あらかじめ鑢で穴を明け、この穴に糸鋸刃を一端から通して、弓に締めつけてから挽く。

第30章 鋸の目立と目立鑢

1 鋸の目立と歯振

鋸の歯は、使っているうちに歯先がすり減って切れ味が悪くなる。これはほかの刃物と同様であるから、いつも鋸歯の鋭利さを保つためには、ときどき刃鑢はやせりを使って研磨する必要がある。これを鋸歯の目立と呼ぶ。

鋸の目立は、調歯ちゆうしと鑢歯るいしという二つの操作からなっている。調歯は鋸身全般にわたって鋸歯の大小や不ぞろい、歯振の度合の多い少ない、鋸身の平の部分の狂いなどを整える操作である。鑢歯は鑢はやせりを使って鋸歯を研磨して切刃を鋭利にする、と同時に歯形の大小を平均する操作である。

目立をするには、まず最初に歯振を整える。これを目振りという。その後で歯の研磨を行なう。目立の際に鋸身を正確に保持するために、第29図に示すような鋸挟のこぎりを使って、鋸身を歯先だけ出して固定

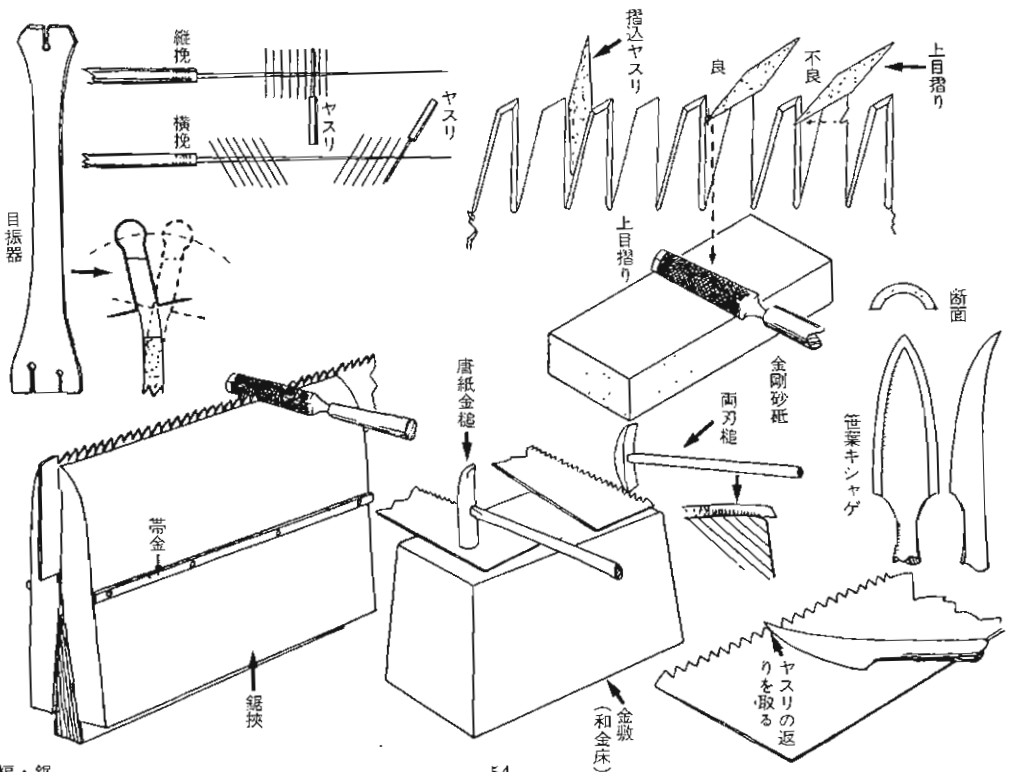
する。鋸挟は普通木製のものを使い、図示のように下方に楔くわを使って締めるようにする。

目振の方法には、目振器めびりを使用する方法と槌つちを使って行なう方法がある。目振器は第29図に示すような鋼鉄製の簡単なもので、詳細図に示すように先端の割り込みに鑢歯をはさんで、左右に曲げる。焼の硬い鋸歯は鋼の質が硬くて折れやすく、すぐに戻る恐れもあるから、操作には十分注意が必要である。

洋式目振器にはペンチ型のものであり、ネジの調節によって歯振の度合を加減できるものなどがあって、歯振の度合もいろいろなゲージ（度器）を利用して整えるが、わが国では従来から眼で鋸歯を見透して、歯振の正歪を判定する習慣であるから、そうとう熟練を必要とする。

鋸の目立専門の業者は、普通鋸歯の大小にかかわらず、第29図に示すような金敷かみじきと刃槌はやせりを使って歯振

第29図 鋸の目立と歯振



を行なう。金敷は刃部にわずかな傾斜を持ち、この傾斜をゲージとして、これに図のように鋸歯を置き、刃槌と呼ばれる両端のとがった鉄製槌で、鋸歯を一枚一枚たたいて歯振をつける。素人でも熟練すれば、目振器を使うよりこの方法の方が正確に歯振をつけることができる。要するに鋸の切味は、目立がよくできているかないかによる。どんなに良質の鋸であっても、目立を怠ったり、目立がよくできていないと、十分に真価を発揮できない。また目立の不十分な鋸を使用することは、工作の迅速を欠くだけでなく、粗雑な仕上がりの原因となる。

目立の中でも歯振と歯先の研磨はもっとも注意を必要とするから、それぞれの性質を十分に知って行なわなければならない。歯振の不ぞろいは、鋸歯の負担を不均にし、一部分の歯だけがつねに挽切作用を行なうような結果になってしまう。これは鋸歯を傷つけるだけでなく、挽肌はきわめて粗悪となる。また必要以上に歯振をつけると、鋸歯の負担が多すぎ、挽肌もきたなくなる。反対に歯振が少なすぎると、鋸の運動を困難にする。

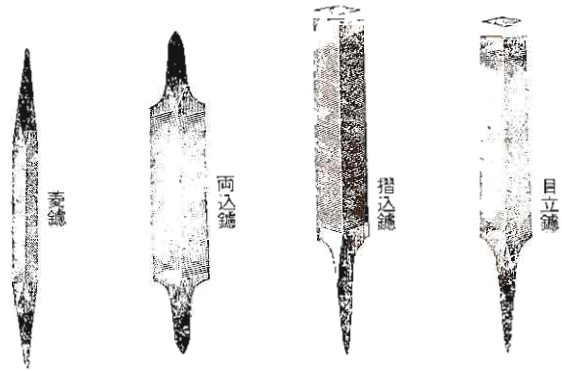
鋸歯の研磨は、用途に応じて挽込角度や切刃の傾斜などを適当につける。これが鋸の性質を十分発揮する上で大切なことである。縦挽鋸は原則として目立鋸を第29図に示すように、鋸身の軸に直角の方向に使用して、上刃と下刃（裏刃）を研磨する。用途によっては横挽鋸の場合のように、裏刃に多少切刃をつけることもある。横挽鋸は必要な切歯の角度に上刃・下刃（裏刃）上目ともに研磨する。

鋸身の狂いは第29図に示すように、金敷の上で薄紙金槌でたたいて直す。これは特殊な技術を必要とし、素人がこの方法で簡単に直すのは困難である。

2 目立鋸

自立鋸は刃鋸とも呼ばれ、鋸類の目立に使用する鋸である。用途により種類は多いが、大きく分ければ胴付鋸・小挽切・中挽切・大挽切・相中・本中大刃・摺込鋸・大刃両込・本中両込・木挽両込・両込菱鋸などである（第30図参照）。

胴付鋸はもっとも小型のもので鋸目もこまかく、おもに胴付鋸や柄挽鋸のようなこまかい鋸歯の目立



第30図 鋸

に使用する。上目をする際には鋸歯の下刃（裏刃）を誤ってすり込まないように注意する。そのために第29図に示すように、金剛砂油砥か、または普通の中砥を使って、あらかじめ鋸の小端をわずかにすり減らして使用するのが普通である。

小挽切・中挽切・大挽切鋸は普通目立鋸と呼ばれるもので、第30図に見られるように、おもに鋸歯のすり込みに使われる。鋸の大きさによって鋸も大・中・小の区別がある。また大型の鋸には相中・本相・大刃など大型の鋸を使う。

摺込鋸は目立鋸の中では、もっとも大型の刃鋸で、俗に吋（インチ）両刃と言われている。これは単目と呼ばれる特殊な鋸目を持ち、比較的大型の鋸歯の目立に使用される。

両込鋸と菱鋸は第30図に示すように両端に柄のある鋸で、おもに木挽鋸のような比較的手の鋸歯の目立に使われる。

鋸の大きさには、胴付鋸4.5cm、小挽切5.0cm、中挽切5.5cm、大挽切6.0cm、相中7.0cm、本中7.5cm、大刃8.5cm、摺込鋸3吋（7.5cm）から8吋（20cm）、両込鋸は大刃両込9.0cm、本中両込7.5cm木挽両込5.0cm、菱鋸は極大5.5cm、並大5.0cmなどがある。鋸の使用上の注意

鋸はすべて前方へ押すことによって作用するように鋸目が作られている。使用するときは、前方へ押すときに力を入れ、手前に戻すときは力を抜く心得

が必要である。しかし、目立鑿は鑿目が垂直に作られ、押すときも引くときも作用するものであるから、往復ともに力を入れて使用する。

鑿の握柄は、適当な太さの若松の幹を皮をつけたまま柄に使用するのが普通である。直径5分(1.5cm)

位の若松の幹を適当な長さに切り、中心の柔らかい部分に鑿の^柄を仕込んで使うと皮膚の粗面が滑り止めとなって使用に便利である。

使用中に鑿が折れた場合は、背金をはめて使用すれば便利である。

木理 (P38) ……木目

平衡 (P38) ……バランス

刃渡 (P40、42、45、47、50) ……刃のある部分の寸法を直表表示しているわけではないので、寸とcmの表示が一致しない。

墨線 (P40) ……すみさして書いた線

野掛 (P41) ……野引や白書で書いた線

背金 (P43) ……鑿身の補強用の金物

鞘 (P44) ……木製のさや

背割 (P46) ……ひび割れを防ぐために柱に切り込んだ鋸目

押溝 (P47) ……鉋の刃をくわえている鉋台の溝

角釘を使って縫い付ければ (P48) ……角釘を打ちつければ

帯鉋機械 (P51) ……バンドソー

出物 (P51) ……カーブもの

とくに中国では～使用されている (P52) ……現在でも事情はほとんど変わっていない

刃槌 (P54) ……鑿鑿治用の金槌