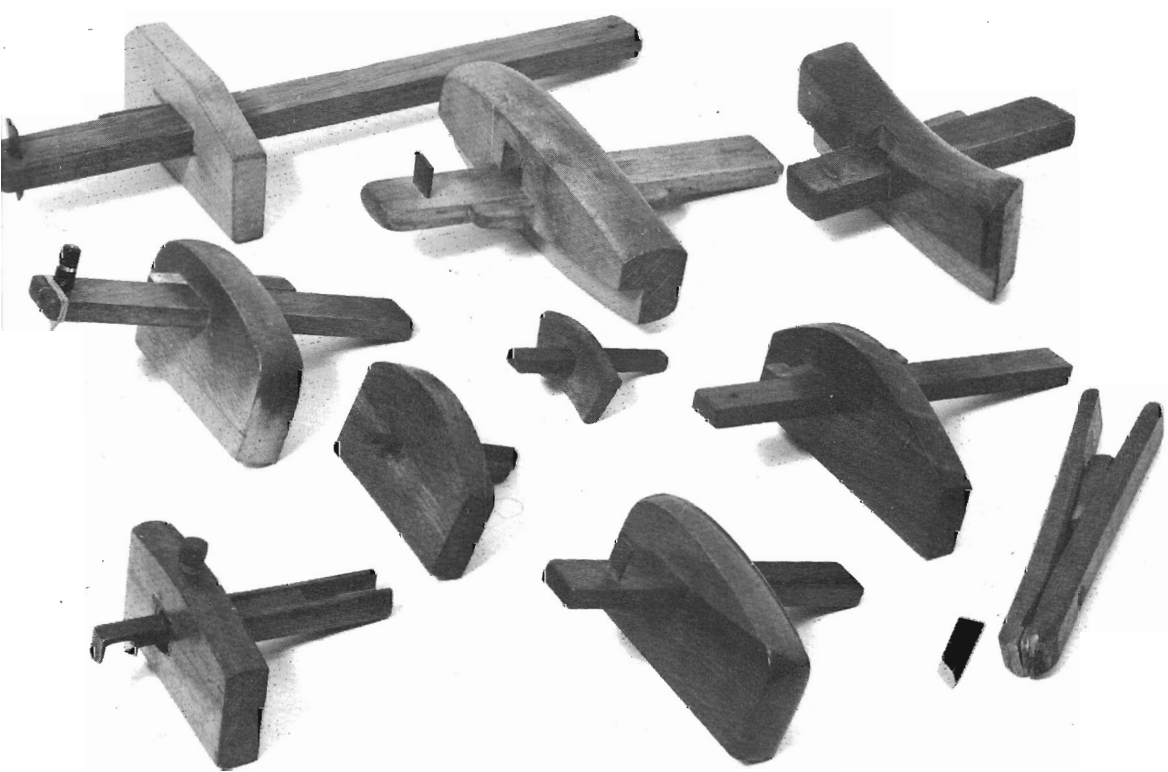
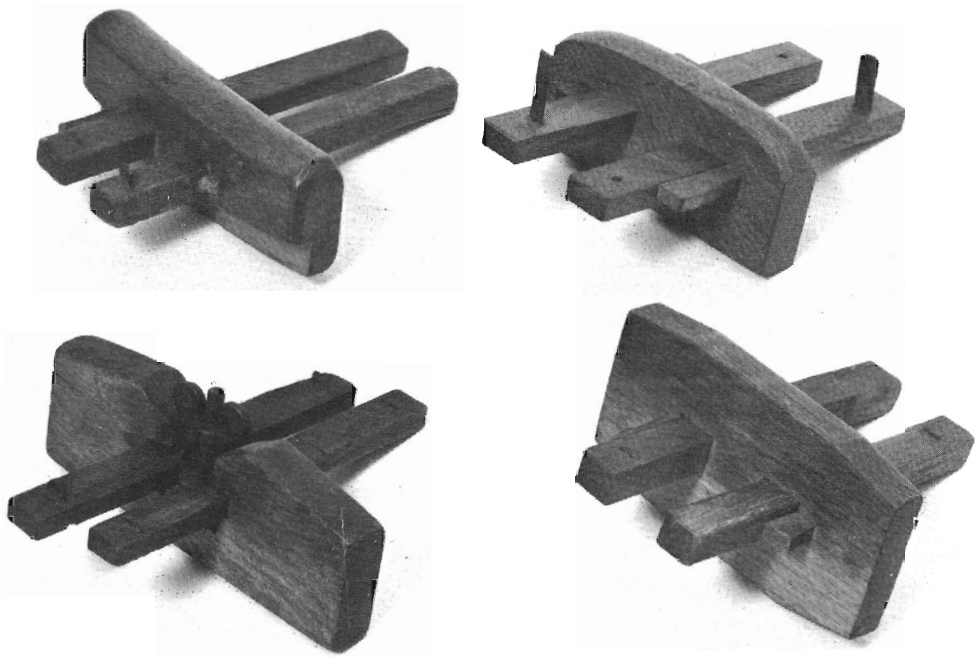


第6編

罫引と白罫引

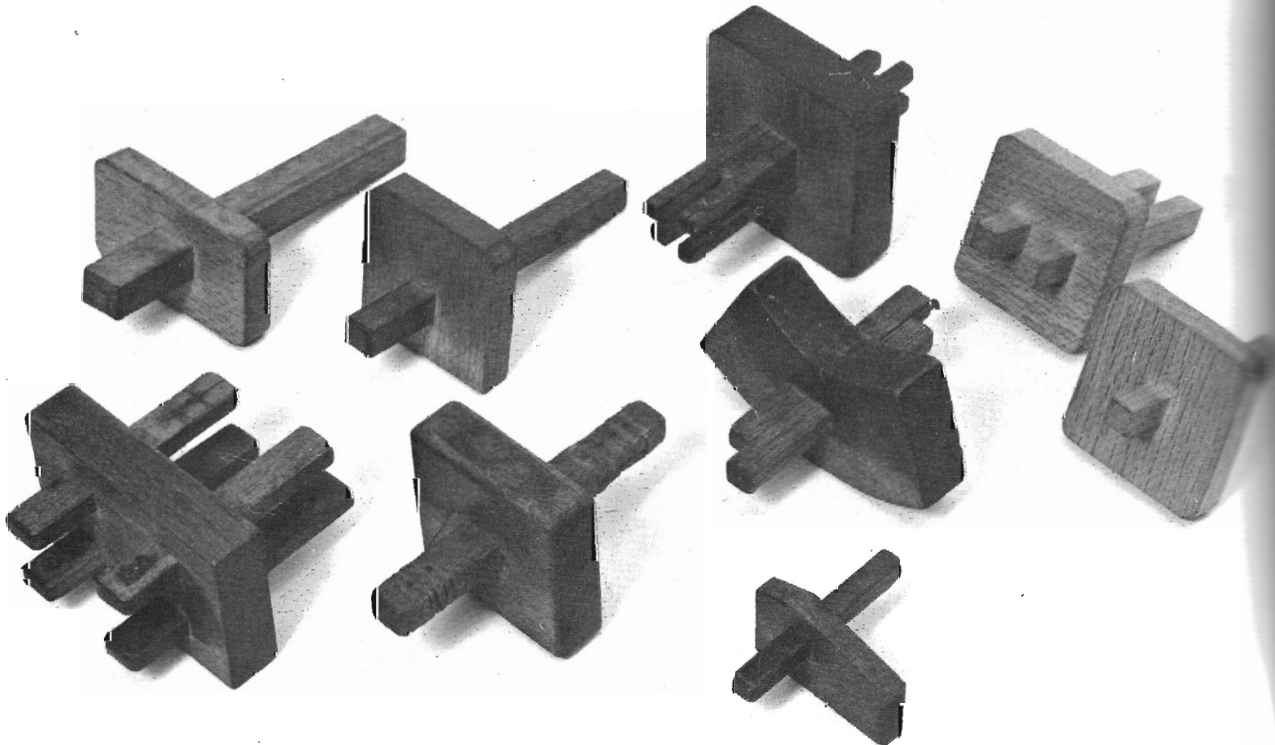
▼けひき（罫引）。上、ながさお罫引（長棹罫引）、その手前中央、わり罫引（割罫引）、左上から2番め、えんぴつ罫引（鉛筆罫引）、その下、かま罫引（鎌罫引）。右下は、罫引刃と研物用の木製万力。

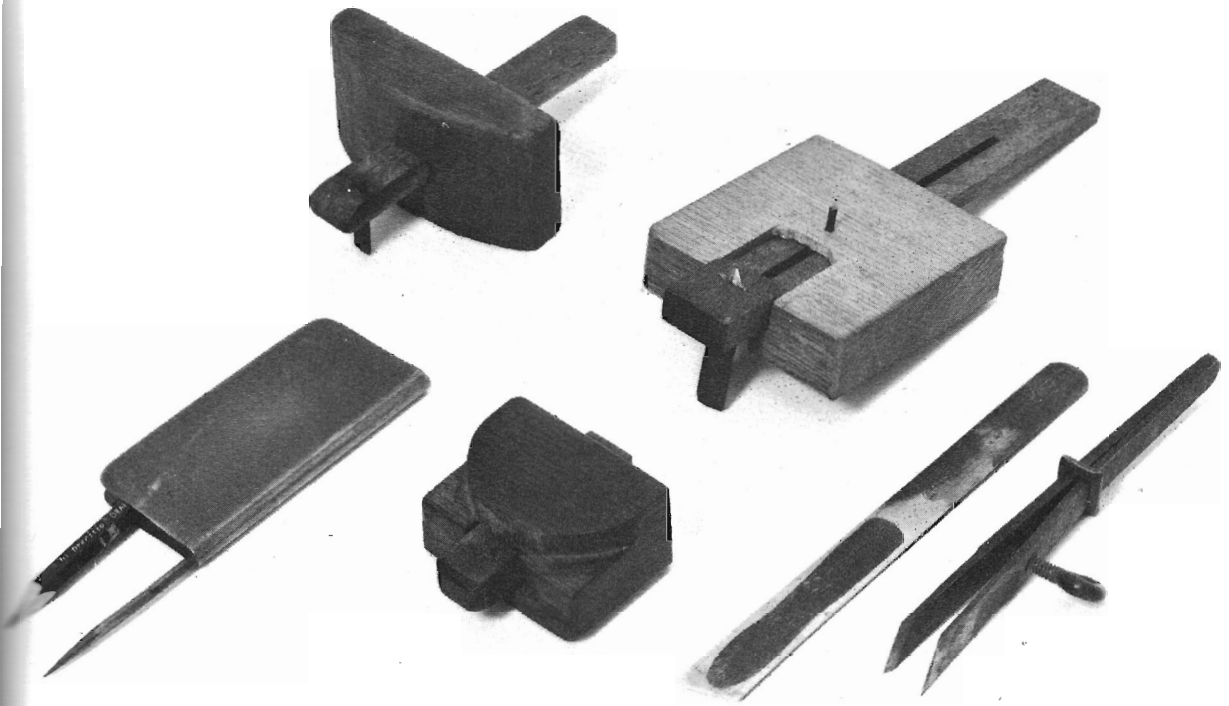




▲にほんざおすじ野引（二本棹筋野引）。

▼のみ野引（鑿野引）。





▲変り型の罫引と、口ひき（左端）と、白罫引（右から2本め）と、二挺白罫引（右端）。

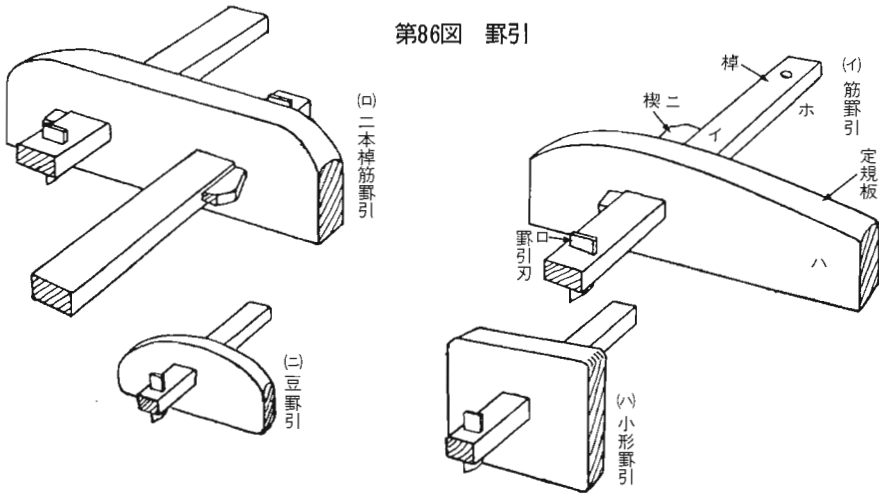
第53章 罫引の機能と種類

罫引は第86図に示すような工具である。用途の性質からみれば、これは刃物というよりはむしろ規矩の作用をするものである。おもに材料の表面に必要な距離の平行線を引くのに使われる。罫引のおもな構造は、定規板（定規台）・棹（横木）・罫引刃または罫引針（鋼で作られた爪）・楔・手ネジなどからできている（第86図参照）。定規板に直角に通した棹の先端には罫引刃が植えてある。あらかじめ直線に削った一面に沿って定規板を移動させ、棹の先端の罫引刃によって定規板に平行な線を罫描くのである。基準になる面は完全に平らに削っておく。面と

平行する線の距離は、棹の出し入れによって調節する。

用途は非常に多い。たとえば板幅、木厚、切墨、胴付、柄付、柄孔、小孔、溝、刳形、木割、板の切断の墨、柱や框などの寸法を決定する場合の罫描用具として、各種の作業に欠くことのできない工具である。用途や作業の種類によって、罫引には形や寸法などの種類がいろいろある。一般に罫引と呼ばれているのは、筋罫引を意味する場合が多い。

罫引の種類には筋罫引・割罫引・鑿罫引・鎌罫引・溝罫引・鉛筆罫引などのほか、用途によって特殊な形のものも数種ある。



第86図 罫引

第54章 筋罫引

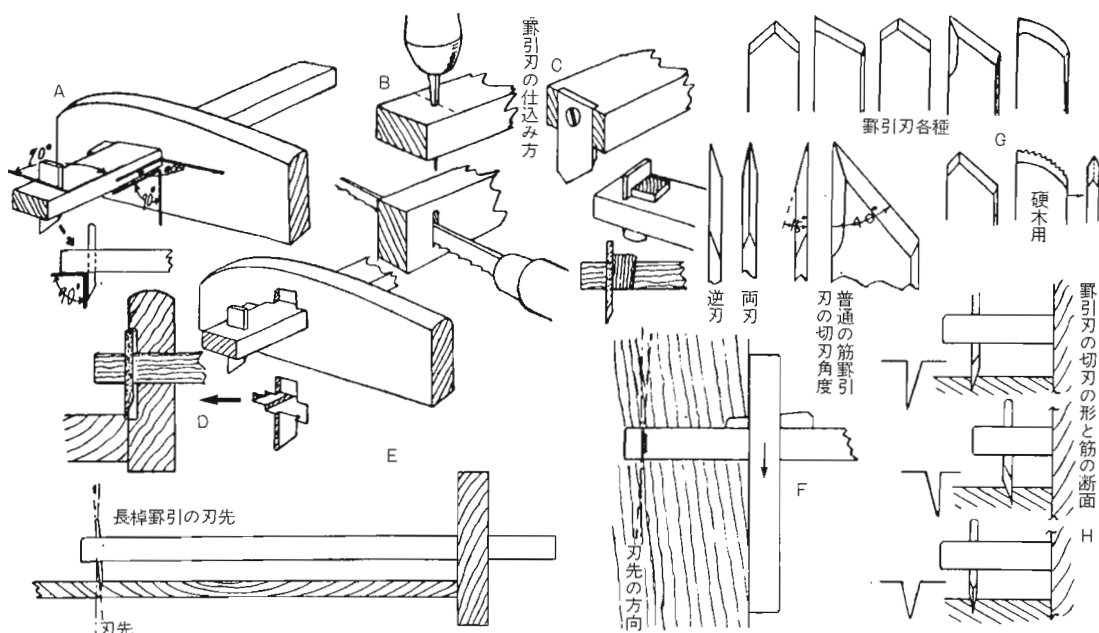
1 筋罫引の構造と用途および寸法

筋罫引は第86図に示すように、定規板（ハ）に甲平の棹（イ）を通す。その先端に罫引刃（ロ）を仕込む。棹の側面に沿って定規板に孔をあけ、楔（ニ）を使って棹を固定する。定規板の面と棹の端の罫引刃の刃先の間隔を適当に調節し、定規板をあらかじめ平らにした材料の一面に沿って移動させ、罫引刃の刃先で材料の表面に平行な線を罫描くのである。罫引刃と定規板との間隔の調節、つまり棹の出し入れはつぎのような方法で行なう。まず楔を緩めて棹の両

端を適当な方向にたたいて加減する。それから定規板の面と罫引刃の刃先との間に尺度を当て、必要な方向に刃先が調節されたら、楔を締めて棹を固定する。棹と定規板とは正しく直交（直角にする）させておく。定規板面と罫引刃も原則として平行でなければならない（第87図A参照）。

定規板面も正しく平面であるとともに、基準となる材料の面も正確な平面にあらかじめ削っておくことが必要である。

筋罫引の罫引刃は定規板の方に切刃が*つけてある。



第87図 筋罫引

そのために定規板に接近した非常に幅の狭い部分を罫描く場合、普通の定規のままでは切刃の厚さ以下の幅は罫描くことができない。

このような場合は第87図Dに示すように、定規板に罫引刃の厚さだけの刃と同じ形の凹みを設けたものを使用する。

罫引（筋罫引その他）の材料は、罫引が一種の規矩となるので、硬質の材料で狂いの少ない材料を選ばなければならない。普通一般に使用される材料は、白樫・赤樫・紫檀などの乾燥した良材。この中でも白樫がもっとも多く使われている。そのほか桜・桑・山毛櫸・植柘なども使われる。

筋罫引には各種の用途があり、一つ一つあげることができないほどであるが、主として必要な面に平行な線を罫描くのに使われる。たとえば板の幅や厚さを決める場合、柱・框などの寸法（厚さと幅）、杓や杓孔・小孔（溝）などの決りの幅または深さの罫描き、金具付けの位置の決定などの規矩として、建具・家具・指物・小細工などになくはならない工具である。

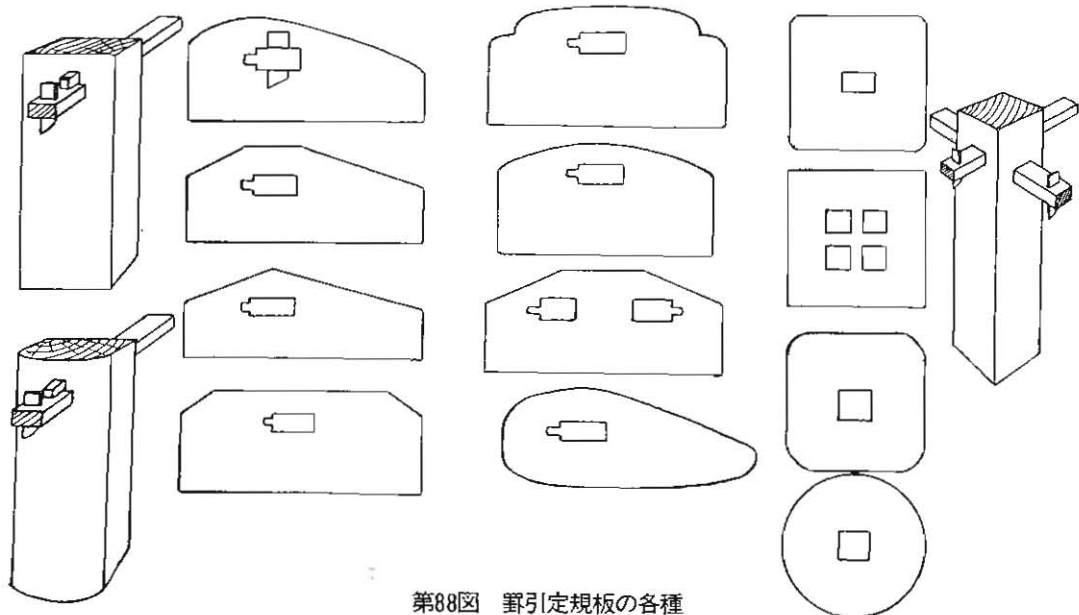
筋罫引には仕事の種類や用途によって、大・中・

小・長棹・二本棹などの区別がある。小細工用のものには、豆罫引などという非常に小型のものもある（第86図参照）。

普通の筋罫引の寸法は、罫引刃の大きさに合わせて棹の幅、厚さ、長さを決める。長さは3寸（9cm）～6寸（18cm）位、厚さは3分（0.9cm）～5分（1.5cm）位が普通である。幅は罫引刃の幅に応じて決める。定規板の寸法は、厚さ3分（0.9cm）～9分（2.7cm）位、幅は1.5寸（4.5cm）～2寸（6cm）位、長さは3寸（9cm）～7寸（21cm）位のものが普通である。このほか特殊な用途のものには、縦長や横広など、各種の定規板がある（第88図参照）。

2 罫引刃

筋罫引の棹に植える罫引刃には、用途によって第87図Gに示すような各種の形や寸法のものがあり、研磨法（刃の付け方）にもいろいろある。もっとも普通に使われる筋罫引の刃の傾斜は40度位である。切刃の角度は、材料の硬軟によって多少違うが、15度位が普通に使われる。刃幅は2分（0.6cm）～6分（1.8cm）位、厚さは5厘（0.15cm）～8厘（0.2cm）位である。



第88図 罫引定規板の各種

筋罫引刃を棹に仕込むには、はじめに棹と定規を正しく直角に作り、楔を締めて棹を固定する。それから定規板を基準として位置を定め、罫引刃を仕込む。この方法がもっとも正確である。楔を締めないで刃を仕込むと、楔を締めたときに多少刃先と定規板との間に狂いを生じることがある。だから楔を締めた後に位置を定める方がよい。罫引刃は表刃（切刃のある面）を定規板に向け、裏刃を外の方に向けて仕込む。まず第87図Bのように錐で罫引刃の厚さに応じた孔をあけ、廻挽鋸を使って刃幅に挽き取って仕込む。罫引刃の裏刃と棹の下端とは、つねに正しく直角であるように仕込む。

なお棹の小端（側面）と罫引刃の裏刃の面は、第87図Aに示すように直角に仕込む。しかし実際の使用上の経験からいうと、F図のようになると便利である。裏刃の手前の方が定規板に対して、心もち（紙4、5枚位の厚さ）外部に向かって開きぎみに仕込む。この方が使用に際して、刃先が外方にそれるような傾向が生じて罫引刃が定規板との間に材料をくわえ込むような作用をするので杉や塩地のように木理の強直な材料を罫描くと、罫描きの筋が片寄らなくて、便利である。

また用途によっては、罫引刃を第87図Hに見るように、左刃（逆刃）を使い、裏刃が定規板の方へ向かうように仕込んで使用することがある。特殊な用途のものでは、鎌罫引のように棹の先端の木口に、第87図Cのように木ネジを使って刃を取り付けたものがある。

長棹は棹が長いので、罫引刃の刃先の方が外側の方へ食いこんでしまうことがある。これを防ぐために、第87図Eのように罫引刃の刃先を少し内側に向け（定規板の方へ）、傾けて仕込む方が使いやすい。

筋罫引は一般にもっとも多く使用される罫引である。しかし、前述したように、罫引刃の刃先が片刃であるために、罫描いた筋は第87図Hに示すように、厳密に見れば片切れの罫痕が残る。切墨や胴付のように一方向に切り取る場合には差し支えないが、柄孔や小孔などのように両方向に利用する場合の罫描きには、正確にいえば不適當である。柄孔のように2本の刃を必要とする場合には、H図の下方に示すように両刃の罫引刃を使う。あるいは普通の罫引刃の刃先が、定規板の方へ少し傾いたものを使う方がよい。

罫引刃の研磨はつぎのような方法で行なう。まず

罨引刃を棹から抜き取る。それから小鉋や面鉋の穂の研磨の項で述べたように、罨引刃を木製の手万力にはさんで、小刀類の研磨の要領で研ぐ。

3 二本棹筋罨引

筋罨引の中には、第86図(ロ)に示すように、一つの定規板に2本の棹を使い、棹を定規板の両側で使用できるようにしたものがある。これを二本棹筋罨引という。この罨引は一つの罨引で二種の罨描きが同時にでき、たいへん便利である。

使用法は、まず一方の棹の罨引刃で甲の筋をつける。それから定規板を裏返し、反対側の罨引刃で乙の筋をつけるのである。

4 小型方形定規板筋罨引

筋罨引には第86図(ハ)に見るように、方形(四角形)の定規板の中央に棹を仕込んだ小形のものがある。これは小細工用として使用するのにたいへん重宝な筋罨引である。

5 長棹筋罨引

筋罨引には、とくに幅の広いものを罨描くために使われる、長い棹を仕込んだ長棹筋罨引と呼ばれるものがある。長棹筋罨引の棹の長さは、1尺(30cm)、1.5尺(45cm)、2尺(60cm)、3尺(90cm)などがある。定規板は大型の筋罨引のものと同じである。この筋罨引は、幅の広い板などの幅を決めるのに使われる。長棹筋罨引は棹が長いので、使用中に刃先が

外方に食い込み気味になりがちである。これを防ぐために、罨引刃の項で説明したように、刃先をいくぶん定規板の方へ向けて仕込む注意が大切である(第87図E参照)。

6 筋罨引用付定規

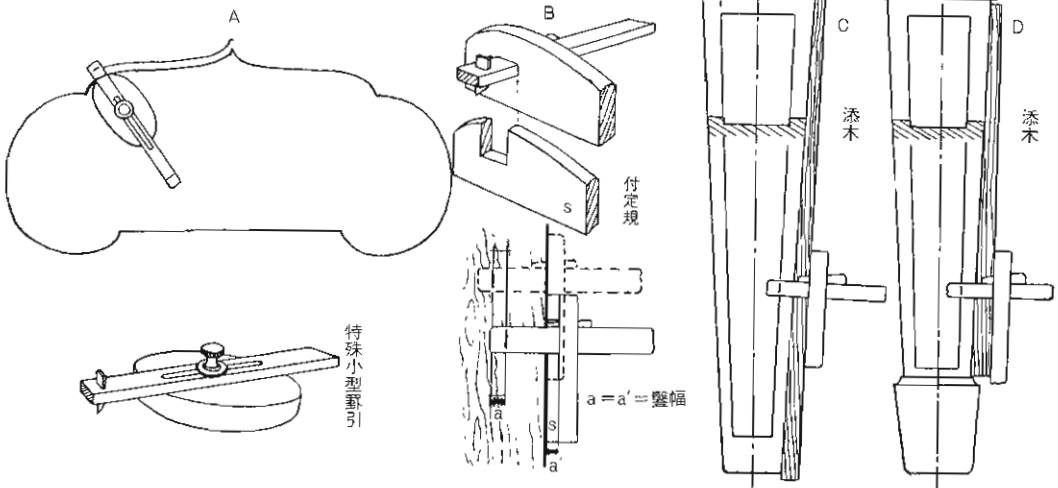
1挺の罨引の棹の位置を固定したままで、定まった幅の罨描きを連続して行なうためには、第89図に示すような付定規を利用すると便利である。たとえば3分の鑿幅の罨描を数多く罨描く場合には、始めに必要な幅の一方の筋を罨描く。ついで図のように厚さ3分の付定規を定規板につけて罨描く。こうすれば簡単に必要な幅の2本の筋が得られる。したがって、あらかじめ各種の厚さの付定規を用意しておけば、枘幅・枘孔・小孔溝などを罨描くのには便利である。

7 筋罨引の使用法

筋罨引の棹の出し入れの調節はつぎのようにして行なう。まず定規板を右手で握ったまま楔を工作台が削台の角でたたいて緩めるか、または玄能でたたいて緩める。つぎに、左手に尺度を持って、刃先と定規板の間隔を試しながら、棹の両端を削台が工作台の面(または側面)でたたいて出し入れを決める。必要な寸法に加減できたら、前と同じようにするか、あるいは玄能で楔を締めて使用する。

特殊な形の筋罨引の罨描き方にはいろいろな方法

第89図 筋罨引用付定規



がある。その二、三の例を第89図に示す。まず、Dに示すような形の脚材に平行して罫描をする場合は、下の方が突出部に妨げられて、そのままでは罫引を使用することができない。このような場合は図示のように添木を使う。添木の外側を定規板の基準面とすれば、簡単に罫描きできる。

また、第89図Cのように扱脚形のものに、扱脚の上下の幅の大小の変化に応じて、下方を狭く直線を罫描くにはつぎのようにする。上下の差だけの傾斜

のある楔形の添木を、図のように取り付ける。この木の外側に定規板を添えて罫描く。この方法を使えば、どのような傾斜線でも簡単に罫描くことができる。

このほか直接、罫引の定規板を当てる面のないものに直線を罫描く場合にも、この添木の原理を応用すれば、案外簡単で完全に罫描きできるようである(第59章鉛筆罫引の項参照)。

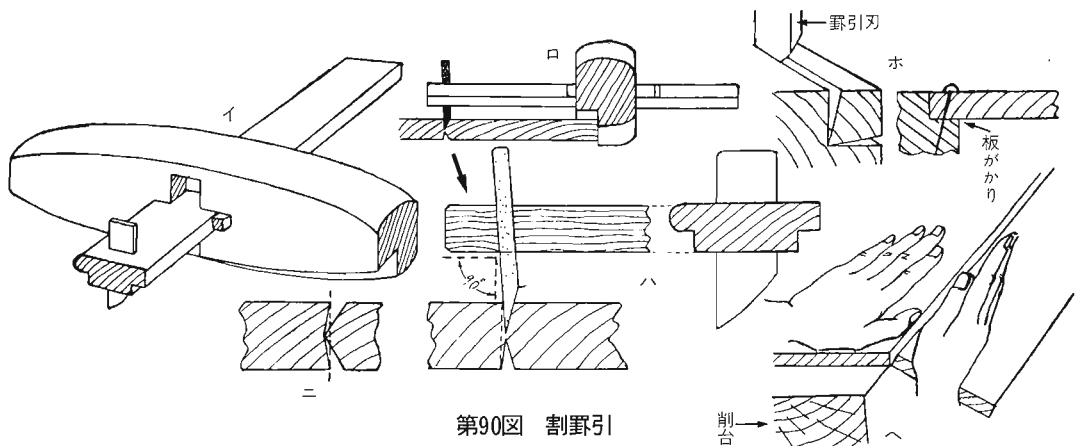
第55章 割罫引

割罫引は甲罫引ともいう。おもに板類を割断するのに使用するので割罫引と呼ばれる。筋罫引と同じような形をしているが、第90図イに示すように構造が頑丈にできている。これは板類を割るために、そうとう力を加えて使用する必要があるからである。定規板は筋罫引と違って厚い。罫引刃の方の側面の下端の角を6分(1.8cm)位段欠きして、浅く反台鉋のような誘導面を作る。ほかの角はどれも大きく丸めて削り、握り具合をよくする。前述のように、割罫引はそうとう強く力を加えながら使用するので、棹と定規板の接合部が緩みやすい。そのため第90図に見るように、棹の断面を凸字形に作って、接合部分の接触面を複雑にして上下左右の振動を防ぐ。

割罫引の寸法は、定規板の大きさが幅1.5寸(4.5cm)~2.0寸(6cm)、厚さ1.2寸(3.6cm)、長さ7.0寸(21cm)位、棹の長さ6~7寸(18~21cm)、幅1.2寸

(3.6cm)、厚さ4~5分(1.2~1.5cm)位が普通である。罫引刃の幅は6分(1.8cm)位が多く使われる。割罫引刃は深く材中に切込む必要があるから、なるべく大切刃(鋭角)に研いで刃先を鋭利にする。

割罫引の罫引刃を棹と直角に仕込むと、第90図ニに示すように、切刃のために外側に刃先が切込んで、残った方の小端面に凹型の断面の切肌を残す。これは連続して割断する場合、つぎの小端を平らに削るのに不便であるばかりか、材料も不経済である。したがって罫引刃を棹に仕込むときには、ロ・ハ図に示すように、罫引刃をやや内側に定規板の方へ刃先を傾けて仕込み、割った小端の断面がハ図のように両方とも凸型に割られるようにする注意が大切である。このようにして仕込み、前述のように切刃を大きく研げば、材面への切込みも簡単で、切刃が受ける抵抗も少なく、切肌も美しく割断も簡単である。



第90図 割罫引

割罫引の使用法は、筋罫引とだいたい同じである。まず割る幅を棹の長さを加減して決める。それから第90図口に示すように、定規板を割る板の小端に正確に密着させ、右手で定規板の甲を握る。左手を添え、両手で上方から押さえつけながら刃先が板の面に食い込むようにして手もとへ引いて割る。最初からあまり深く割り込むと、木理に沿って外に刃先がはずれてしまう心配がある。始めはなるべく刃先を軽く板の面に食い込ませ、浅い筋を正しくつける。それから筋に沿ってしだいに強く、割り込むように板の両面から繰り返して割断する。

板が厚くて数回繰り返しても割り取れないような場合は、へ図に示すように削台の角に沿って罫引目を当て、手刀(手のひらの側方)でたたいて折る。

第56章 鑿罫引

鑿罫引は、俗に孔(穴)罫引あるいは柄罫引とも呼ばれる。柄・柄孔・小孔溝などの幅を定める場合に、左右の2線を同時に罫描くことができる手軽で便利な筋罫引である。建具・家具・指物などの作業専用に多く使われている。形は第91図に示すようなものである。方形の定規板の中心に四角な断面のある棹を挿し通し、棹の両端に、二面または四面ともに大小各種の鑿幅に応じた間隔の罫爪^{*}を図示のように2本ずつ植えたものである。また図にあるように、1個の孔に2本の棹を仕込んだもの、1個の定規板

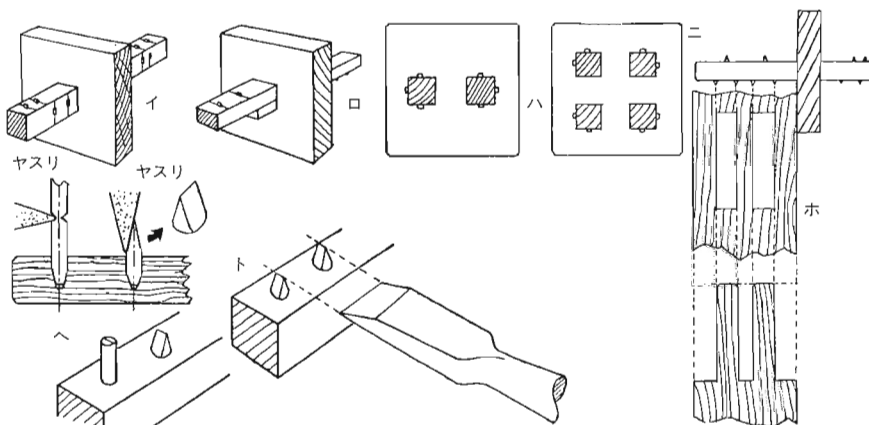
以上のように、割罫引は簡単に正確に板を一定の幅に割断でき、鋸を使って挽き割るよりも迅速である。建具類の組子や折箱の製作には、いちいち鋸を使わずに、大部分は割罫引を使用している。また、割罫引の刃先が薄く鋭利であることを利用して、柱や椀などの板懸^{いたかかり}などを段欠^{たんかき*}する場合にも、使われる(第90図ホ参照)。

割罫引を使用する際、つぎの点に注意しなければならない。この罫引は前述したように、刃先が極めて鋭利で薄いので、材料の内部に深く食い込み、刃先の一部が折れて材面に残ってしまうことがある。これに気づかず、罫引に力を加えて使うと、左手に不慮のけがをすることがあるから、十分注意が大切である。

に2本か4本の棹を仕込み、これに数個の罫爪を植えて同じような目的にしたものなどがある。これらはどれも、1個の鑿罫引で数種の作用を兼ねるように考えられたものである。

鑿罫引を作るには、まず四角形の定規板を作り、この中心に方形の孔をあける。これに四角い棹をやや硬い位に仕込む。楔を使わずに、棹の両端をたたいて棹の出入を調節する程度に硬く仕込む。使用中に材料が乾燥して棹が緩くなるような場合は、少量の水分を棹と定規板の孔の間へ塗布して、木材の

第91図 鑿罫引



膨張を利用して棹を堅くして使えばよい。

この罫引は棹の両端に罫爪を持っている。罫爪は棹を定規板に仕込んでから植える。罫爪の植え方は、まず棹を定規板に正しく仕込む。それから棹の必要な位置にスコヤか巻金で矩を巻いて、鑿幅と同じ距

離に2本の線を描く。その線の上に棹の幅の中心に細い錐で孔をあける。この孔に細い鋼鉄の棒を打ち込み、棹の面より1分(0.3cm)位長く残して羽鋸を使って切り取る。これを羽鋸で刃形に仕上げる(第91図)。

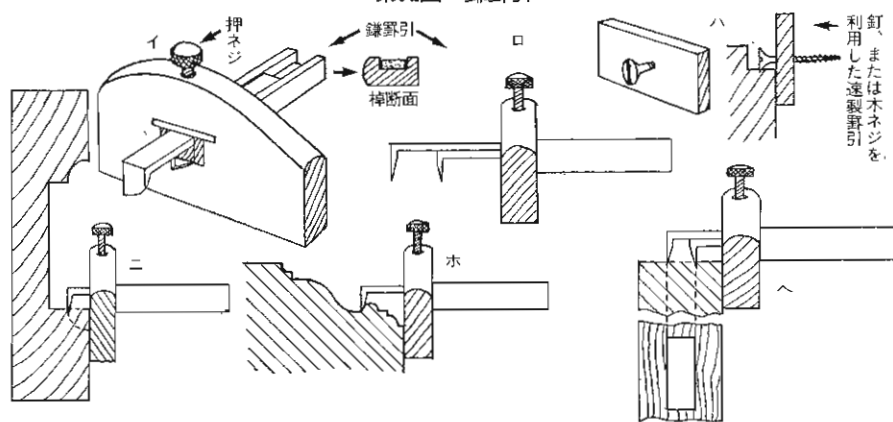
第57章 鎌罫引

鎌罫引は第92図に示すように、棹の先端に罫引刃が取り付けられたものである。この罫引は罫引刃の構造が普通の罫引と違っている。イ図に見るように、鎌罫引の罫引刃は刃先と棹が連続した鉄製のもので、楕形断面の木製の棹の中へイ図のように仕込んである。この罫引は棹の先端に罫引刃があるので、たたくことはできない。図のように定規板に手ネジを取り付けて棹の振動を止める。鎌罫引の中には第92図ロに示すように、罫引刃を2挺重ねて仕込み、鑿罫引と同じ作用をさせるようにしたものもある。

鎌罫引の用途は、第92図ニ・ホ・ヘに示すように、

地透や孔の見込み(深さ)の側面に筋をつけたり、面の削形に罫線をつけるなどである。つまり普通の筋罫引では、罫引刃より先端の棹がじゃまになって罫描きが困難な場合に使用するために、この罫引きが考案されたのである。このように特殊な用途を持つので、鎌罫引には定規板が縦長のものもある。これは用途によって、定規板の棹より下の部分が広くなければならない場合が出てくるからである。また、棹のとくに長いものを使う必要がある場合は、前述したように第87図Cに示すような罫引刃を使用するのが適当である。

第92図 鎌罫引



第58章 溝罫引

溝罫引は第93図イに示すように、四角な断面の棹の先端に、甲平の鋼を両刃に研いだ特殊な罫引刃を植えたものである。

この罫引は、小端面に平行して決まった溝(小孔)を引っかけて掘るのに使用する。これを使うと溝の幅も底の深さも同時に決まるので便利である。幕板

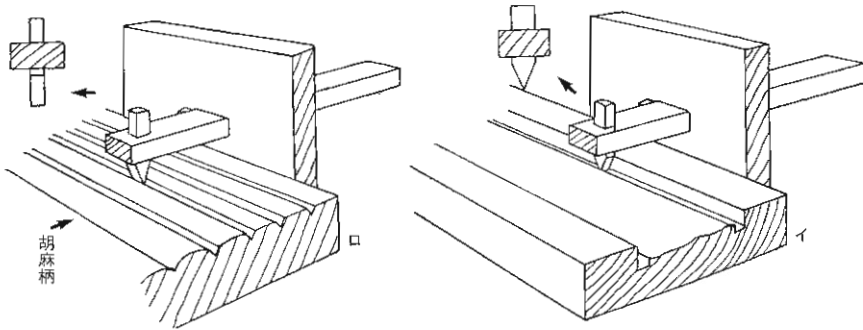
の縁・戸縁・柱・地透・椅子脚・テーブル脚などのような溝を作る場合に多く使われる。とくに地透きする場合などは、たいへん便利である。まずこの溝罫引を使って、縁の部分の幅と深さを決める。それから中央部を鑿で掘り取るようにする。こうすれば正確に迅速に地透きをすることができる(第93図イ

参照)。

また溝罫引の刃の方向をロ図のように替えて仕込

むと、起り胡麻柄(リード)のV型の溝を作るのに、幅と深さが簡単に決まるから便利である。

第93図 溝罫引



第59章 鉛筆罫引

鉛筆罫引は第94図に示すように、やや大型の定規板と鉛筆をはめるように孔をあけた棹とからできている。罫引刃の代りに鉛筆を使う。鉛筆で線を書く必要のある各種の用途に利用され、たいへん重宝な罫引である。

用途の一例を上げると、挽物(テーブル・棚・椅子などの脚や柱)の表面に各種の割り付けをする場合に、とくに便利に使用される。

鉛筆罫引の作り方は、図に見るように非常に簡単で、普通の罫引と同様である。用途の都合上定規板は縦長にして、鉛筆を挿し込む孔は壺錐であける。

鉛筆罫引は前述のように、おもに挽物の面の割り付けに使うので、第94図イに見るような割付台を使わなければならない。割付台は1枚の台となる板に側板(定規板の基準となる板)と、2枚の薬研形の板(挽物の軸受けとなるV字型の切り込みのある板)を取り付けたものである。2枚の薬研形の板の薬研の中心つまりV字型の谷の中心を連ねる中心線と、側板の側面(定規板の基準となる面)とは、当然正しく平行でなければならない。

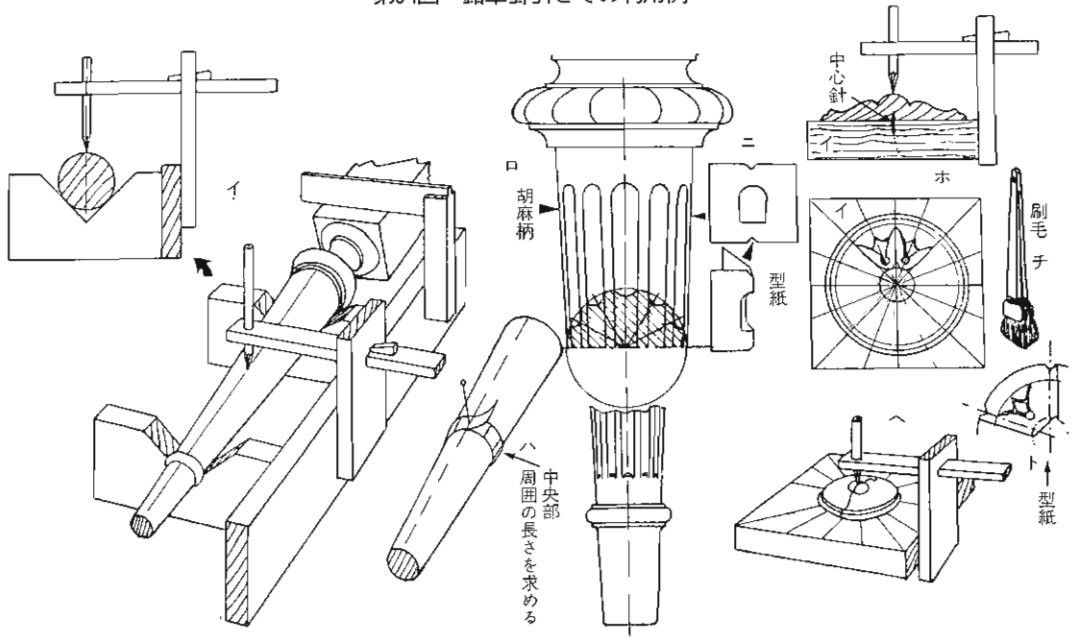
鉛筆罫引の使用法は、まず割付を行なう挽物を図のように割付台の薬研の凹部にのせる。そうすれば挽物の軸(中心)と側板の側面とは平行になる。挽物の表面に中心線を描くには、鉛筆罫引の棹を加減

して、鉛筆の先と定規板の間隔を、薬研板のV字型切り込みの頂点と側板の側面との距離と同じにする。つぎに、罫引の定規板を側板の側面(外側の)に正しく添わせて、静かに鉛筆の先を挽物の凹凸にしたがって手前に引く。こうすれば挽物の表面に正しく中心線が描ける。この中心線を基準として各種の割付を行なう。

たとえば挽物を丸味に沿って軸の方向に縦に等分する場合は、つぎのようにする。まずハ図に示すように、淡紙かまたはその他の丈夫な紙を、幅2~3分(0.6~0.9cm)位に切って挽物の周囲に巻く。この紙を前述の中心線上で重ねて印をつけ、円周の長さを測る。これを必要な数に等分し、挽物を回して前と同じように巻いて中心でピンで止める。等分した線の上から、針先で挽物の面上に印をつける。この針先の印に鉛筆罫引の先を合せて、縦の線を順々に引いていけば正確に割り付けることができる。第94図ハのように上下の直径が違う挽物の場合は、中央部の円周を基準として測って等分する。挽物に多少の大小があっても、上下で加減すれば多少は融通できる。

また、鉛筆罫引を一定の位置に置いて挽物の方を回せば、非常に簡単に正確な横の線を描くこともできる。

第94図 鉛筆罫引とその利用例



胡麻柄（ゴマガラ）は、挽物脚や柱によく使われる。この胡麻柄の割り付けはつぎのようにして行なう。最初に胡麻柄の頭部（上部）の形をニ図のように、型紙を二つ折りにして半分の形を切り抜く。それを開くとできる形に合せて、上から刷毛（子図）に墨をつけてなすって形をつける。こうすれば、図のように胡麻柄の頭部の形と間隔を正しく決めることができる。この頭部の形の両側から、鉛筆罫引で順々に線を引けば、簡単に胡麻柄の割り付けができる。なお胡麻柄の下部の横線は、鉛筆罫引の鉛筆の先を当てたまま横に挽物を回せば簡単に描ける。

また挽物の表面に撚形（スパイラル）を彫刻する場合にも、この鉛筆罫引を利用して割り付けをすれば簡単にできる。

第94図ホに示すように平面上に使う円形の挽物に、中心から放射状に割り付けをすることもよくある。この場合は、まず正方形の定規板（台）を作り、その両対角線を引いて中心を求める。これに釘を打っ

て頭部をとがらせて針とする。この針に割り付けする挽物の中心（挽物には必ず中心が残っている）を押しつけ、鉛筆罫引を定規板の小端と中心までの距離に合せる。それから罫引の定規板を定規台の小端に沿って引けば、挽物の中心線が正しく引ける。定規台の面上にあらかじめ中心から放射状に必要な等分線をコンパス（文廻）を利用して引いておく。これに合せて、挽物を回しながら中心を通して鉛筆の線を引けば、必要な等分割り付けが簡単にできる。また挽物を裏面で固定するために脚を残して挽いてあるものは、中心針の代りに、この脚に応じる孔をあけて脚を挿し込めばよい。この種の割付の利用の一例として、蓮華葉の形付けがある。この場合は、図のように蓮弁の数に応じて円い挽物を八等分し、これに蓮弁の一片を型紙で作って、刷毛で順々に割り付けていく。

このように鉛筆罫引の用途は多く、利用の方法によってはたいへん重宝なものである。

第60章 白罫引

白罫引は白引または白書（描）ともいう。第95図ロに見るように、切り出し小刀を小形にして、刃形を急勾配に研いだようなものである。柄を付けなくて、刀身のままかまたは付柄の部分に籐を巻いて使う。

白書は、胴付や切臺などの部分に正確な線（横線）を描くのに使われる。一般には窓や鉛筆よりさらに正確な線を描くのに使う。

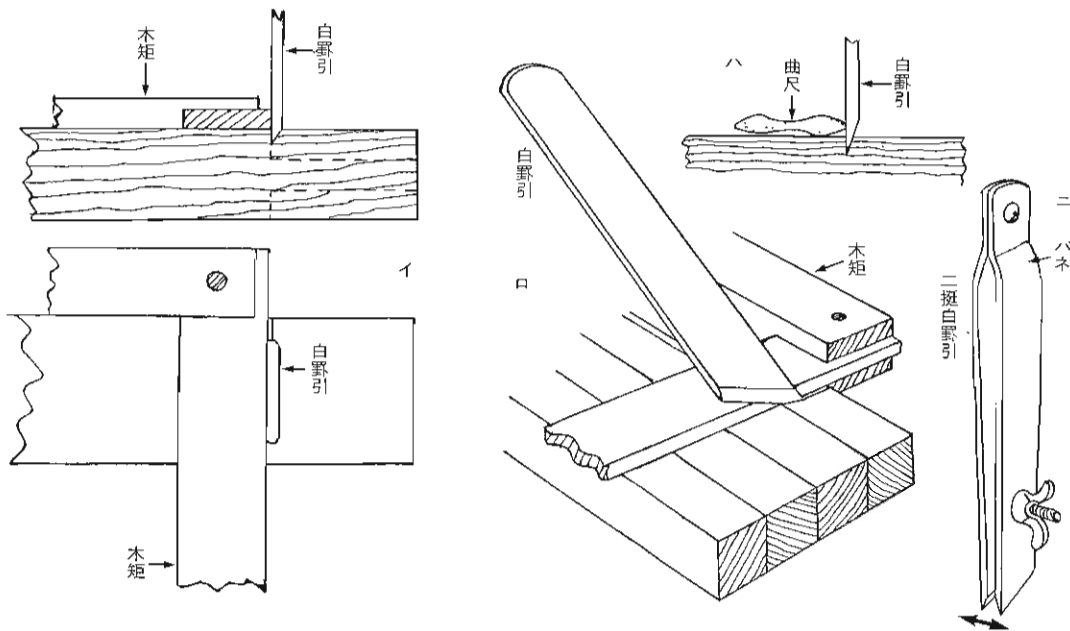
使用法は第95図イ・ロ・ハに示すとおりである。曲尺か巻金あるいは木矩を材料の面に巻き、これに沿って必要な長さを横に力を加えて手もとに引いて筋をつける。窓や鉛筆と違って鋭利な刃先で筋をつ

けるので、非常に正確な寸法が描ける。建具・家具・指物・小細工などの作業には、なくてはならない工具である。

白罫引の中には、二挺白書と呼ばれる第95図ニに示すようなものがある。これは柄の部分で二挺の白書を銀留めし、この部分をバネに作り、蝶ネジを使って刃先の間隔を調節できるようにしたものである。二挺白書は同時に平行した2本の筋をつけるのに便利な白書である。

白書の筋目は決り取るか、挽き取る方へ白書の切刃（表面）が当るように使用するのが普通である。

第95図 白罫引



- 扱脚形（P120）……先端に向かって細くテーパ―したもの
- 段欠する（P121）……段に削る
- 罫爪（P121）……罫描き用の鉄の爪

