

た面が波形になつてゐたり、段があつたり、甚しく荒んでゐるやうではよくありません。是等は何れも次の原因によつて起るのであります。

一 挽いた面に段の出来るのは、鋸刃に疵の入つてゐる場合であります。

かゝる場合は直ちに機械の回轉を中止して能く検査し、若し疵の入つてゐることを発見したならば、修繕を加へます。

二 挽いた面が波形になつてゐるのは、鋸刃の腰入がわるいためであります。

この場合も鋸刃を修繕しなければなりません。

三 挽いた面が荒びるのは、鋸刃が磨耗して切味がわるくなつた爲めであります。

この場合は鋸刃を研ぎ直します。

挽き終つて送材車を元の位置に戻す時は、鋸に木材を當てないやうに注意せねばなりません。送材車は返り工程に移ると、自動的に3耗くらゐる後へさがるやうになつてゐる機械が多いが、若しこの装置がない場合は、ハンドルを動かして木材を少し戻し、木材を鋸に當てないやうにします。

米松板子材から羽目板を製材する場合は、先づ長さを適當に切つて、圖一のやうに大割りをします。この場合米松の表面には龜裂が入つて居りますから、表面からイの部分を取り除く必

要があります。

また板幅が前方と後の方とで差があつてはいけませんから、取付替へをしないで挽いて平行にします。

若し取付替へをする必要のある場合は、

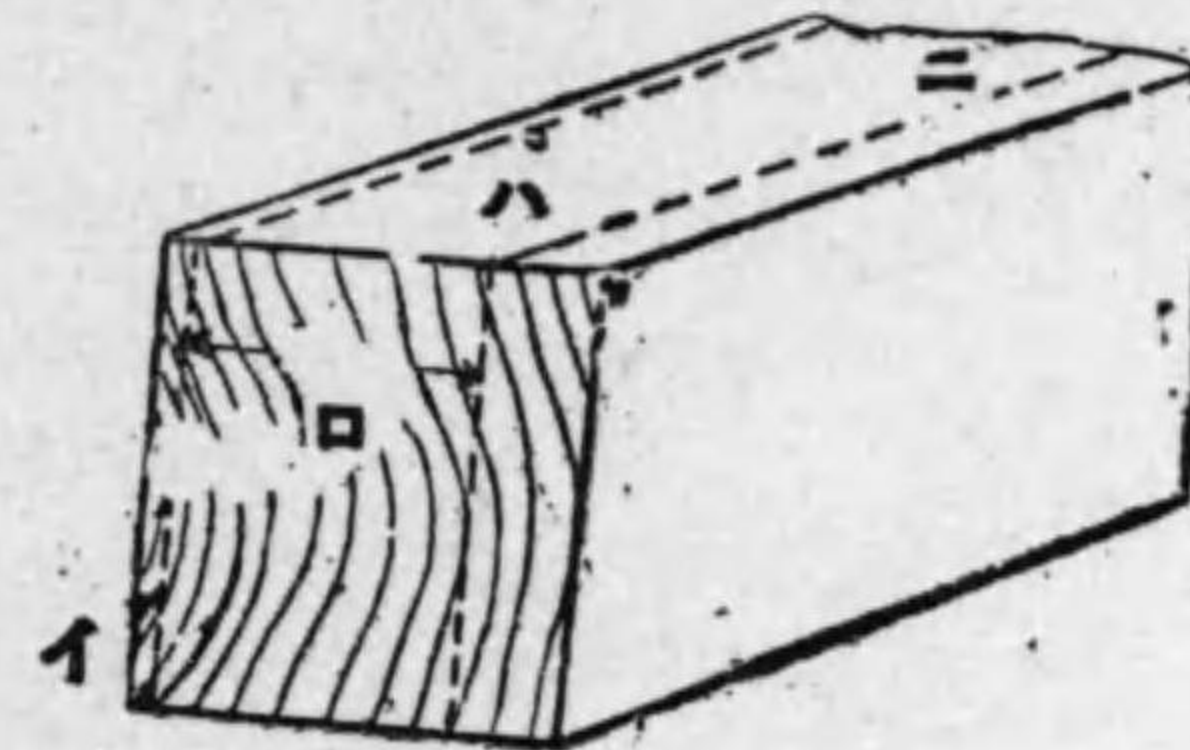
両端が平行に挽けるやうに、取付臺の位置を揃へ

て木材を取付けるのであります。

丸太材は圖二のやうに大割りを行ひます。圖のやうに大割りするには、原木は一度取付替へをすればよいが、四面の背板を初めに取りそれから大割りすると、幾度びも取付替へを行はねばならぬこととなります。

また圖に示すやうに両側の板1, 2及び3, 4は、羽目板の幅に等しく取り、中央の板3, 4は、原木の太さに應じて適當の厚さに取ります。

第一一二圖 大割りの仕方



□ 板幅 ハ前 二後

**小割りの仕方** 小割りとは大割りにした木材を、所要の形に挽き取ることであります。

小割作業は小割用の帯鋸盤または圓鋸盤で行ふのが原則であります。羽目板のやうな大きなものは、大割鋸で挽くのが普通であります。

小割用鋸を使用して小割りする場合は、木材案内と鋸刃との距離を、製材の厚さだけにすることに依つて、製材の厚さを一定することが出来ます。また大割鋸で小割りを行ふ際は、材料を取付けた臺を、一定寸法づゝ送り出す装置があります。

小割りは大割りした木目を調べ、それに應じて行ひます。

## 第二節 床板製材

床板は羽目板ほどのよい板でなくてもよいが、相當の強さを持つてゐるものが必要であります。

これに用ひる原木は羽目板と殆ど同様であります。米松板子材は使用せず、一般には角材から製材します。

床板も理想からいへば、柾目板にするのが望ましいことあります。経済的に考へて柾目と板目を混用しても差支ありません。

このやうに床板は柾目でも板目でもよく、且つ樹心を含んだものでも差支ないのでありますから、其の木取法は圖一に示す

如く、極めて簡単に行はれます。即ちこの圖一のやうにすれば、中央から取つたものは柾目となり、両側の方は板目となるのであります。

床板を製材する場合、その方法を誤ると、圖二に示す如く板の側面の木目が、斜めに入つた板を作ることになりま

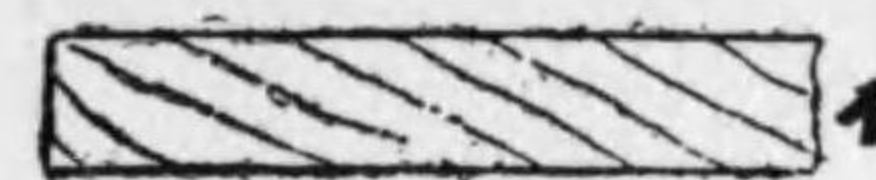
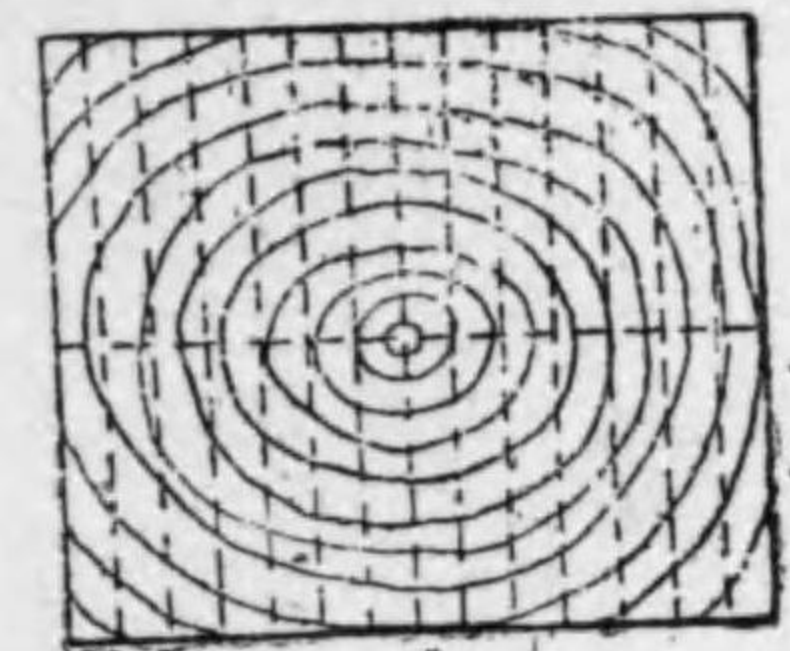
す。かやうなものを目違材といひ、原木の中心線と平行に木取らないために生ずるのであります。

床板を製材する原木には節の入つたものが多いが、この節に死節と活節とがあります。死節といふのは節の周囲が、母材から離れてしまつたもので、薄い板にすると節が抜け出してしまひます。活節はその周囲が母材と結合してゐますから、抜け出すことはありません。

木の節は製材した場合、成るべくその断面が丸くなるやうに切るのがよく、流節といつて断面が橢圓形に表はれるのはよくありません。

流節が板の中に入ると、その部分が折れ易くなります。それで流節を作らないためには、節は必ず樹心から放射状に入つて

第一一三圖 床板の木取り



イ 板側面

ゐるものでありますから、その節に直角に板を取るやうにします。

### 第三節 柱 製 材

柱は相當の強さが必要でありますから、硬質の材料を用ひます。

檜材などは柱の材料として一般に使用されて居りますが、この原木は柚角といつて、丸太の四面を削り、大體に角材となつた形で販賣して居ります。

第一—四圖 柱製材の仕方

柱を製材するには、先づ原木を柱の長さに切斷して圖一のやうに柱の幅に大割りし、次に小割鋸を用ひて柱の厚さに小割りします。

この際樹心は弱くて使用に堪へませんから、取り去らねばなりません。

柱は二面が柱目に、他の二面が板目となつてゐるのが普通であります。各面が柱目になつたものもあります。之を四方柱目といつて良質の柱であり、こ



1 幅

れを取るためには、圖二に示したやうな位置から取ります。

### 第四節 硝子戸枠製材

窓硝子戸枠にチーク材を用ひるものとすれば、必ず柱目に挽いて、且つ木目や材色が成るべく揃つた方がよいのであります。

チーク材は南洋から角材として輸入される原木で、質は硬く狂ひを生ずること少く、材色は暗褐色を呈し樹心は濃く、外部は淡くなつて居ります。同じ場所に用ひるならば、樹心と外部とを混ぜて使用します。

窓硝子戸枠は小さいものでありますから、その寸法には關係なく原木を三つか四つに大割りして、小割作業に適する大きさにします。これを挽くに當つては、チーク材は米松よりも質が硬いから鋸の張りを強くし、且つ送材車の送りも小さくします。

小割りをするには小割用帶鋸盤または、圓鋸盤を使用しますが、帶鋸盤を用ひる方が、圓鋸盤よりも材料が經濟的になります。それは圓鋸は帶鋸よりも厚くて、材料の挽減りが多いからであります。

1本の木材の中でも、木目の荒い部分と細かい部分とがあります。木材の断面を見ると一方が細かく、一方が荒くなつて居りますが、細かい方は日表と稱し、木が生えてゐた時太陽によく當つた側であり荒い方は日裏といつて日蔭の方であります。

材料としては日表の方が、日裏の方より優つて居ります。それは日表の方は質が細かくて丈夫だからであります。

チークの原木に存する缺點として、大體次のことも知つて置く必要があります。

- 一 心の枯れてゐること。
- 二 虫喰ひとなつてゐること。
- 三 有害な節のあること。

### 第五節 人工乾燥法

**木材の乾燥** 木材の乾燥法には天然乾燥法と人工乾燥法とがあります。

原木から製材した木材は、相當の水分を含んで居りますが、これを其のまま使用しては、日が経つに従つて自然に乾燥し、収縮したり歪んだりして種々の故障を起します。これを防ぐため製材は必らず乾燥を行ふ必要があります。

天然乾燥法は木材を適當な方法で積み重ねたり、或は立て掛けたりして、大氣中で自然に乾かし水分を少なくする方法であります。これには非常に長い時日を要します。

人工乾燥法は乾燥室を用ひたり、その他色々な人工的方法によつて木材を乾燥するもので、この方法は短日月に乾燥の目的を達するといふ利益があります。

木材の乾燥の程度を表すには、現在その木材の單位體積の中に含まれてゐる水分の重さと、その木材を水分を少しも含んでゐない状態の絶對乾燥させた時の、單位體積の重さの比を 100 倍したものを、乾燥度何パーセントと呼んで表はします。

原木の含んでゐる水分は、木材の種類によつて異なり、その他いろいろの状況によつて違つて居りますが、普通では楡において 80 パーセント、米松において 40 パーセントから 50 パーセント位であります。

これを乾燥させて使用する場合には、13 パーセントから 15 パーセント位の乾燥度にする必要があります。

木材の乾燥度をこの程度としたのは、永年の經驗から割出したものであります。木材を 7.8 パーセントまで乾燥して用ひると、使用中に含水量が少し戻ることになりますが、その場合木材の狂ひは比較的少いから、實際は 7.8 パーセント程度まで乾燥することが望ましい譯であります。

然かし木材は含水量の多い間は乾燥は早いですが、含水量が少くなると乾燥に時間がかかり、乾燥度を少し下げても乾燥時間に非常に影響しますから、設備その他の關係から、已むなく 13 パーセントから 18 パーセントくらゐを標準とするのであります。

**天然乾燥法** 木材を空氣中に積み重ねて置いたり、立て掛け

て置いたりして、木材中に含まれる水分を自然に蒸發せしめる方法が天然乾燥法であります。

木材は任意の場所に放置しても自然に乾燥しますが、天然乾燥法では特に乾燥し易い場所を選び、且つ乾燥し易い置き方をし、成るべく短日月の間に乾燥せしめんとするものであります。

木材の天然乾燥法については、次の条件を備へることが必要であります。

一 濕潤な場所でないこと。

二 風通しのよいこと。

以上は乾燥をよくするために必要な条件であります。

三 日光の直射しないこと。

これは木材に龜裂を生じたり、狂ひを生ずるのを防ぐための条件であります。

木材を天然乾燥する時の材料の置き方には色々ありますが、大別して積み重ねる方法と、立て掛ける方法とに別つことが出来ます。

この二つの方法を比較するに、立掛式は面積が少なくて済み乾燥も早いですが、木材に狂ひを生ずる場合が多く、積重式は面積を多く要し、乾燥にも多くの日子を費しますが、狂ひを生ずることの少い利益があります。

板類を乾燥する場合、最も普通に用ひられる積み方は平積みと稱し、板と板との間に棧を入れて積み重ねる方法であります。この方法による時には、土臺は床面から300程高くし、棧も充分乾燥して且つ厚さの様なものを用ひる必要があります。

このやうに土臺を高くして置くのは、地面から濕氣を呼ぶことを防ぐためであり、棧もよく乾燥したのものを用ひるのは、棧の當る部分が、不乾燥になることがあり、それを防ぐためであります。また棧として厚さの様な木を用ひるのは、木材の狂ひをなくするためであります。

人工乾燥法 木材の人工乾燥を行ふには、乾燥室が必要であります。

乾燥室は板を二重張りとし、その間に木屑などを詰めて、外部に熱が漏れることを防ぐ構造とし、一方には口を設けて、木材を出し入れするやうにします。

その他乾燥室としては、次のやうな設備が必要であります。

一 室内に蒸氣を噴出せしめる装置。

二 熱した空氣を室内に吹き込む装置、または室内の空氣を熱する装置。

三 空氣の出入する口、凝結水抜口、寒暖計及び溫度計。

次に木材乾燥室において、木材を乾燥させるためには、次の

順序で操作します。

- 一 木材の運び入れ。 二 蒸材。 三 乾燥。
- 四 冷却。 五 木材運び出し。

乾燥室には、熱した空気を外部から吹き込むものと、室内の空気を熱して木材の乾燥を行ふものがあります。

木材を乾燥室に運び入れるには、豫めトロの上に木材を積んで置き、そのまま室内に運び入れるのが便利ですが、その積み方は天然乾燥法の積重式の如く、板と板との間に乾いた

蒸材といふのは、蒸気を乾燥室に吹き込み、10 時間乃至 20 時間くらゐ木材を蒸すことであつて、之を行ふのは直接乾燥を行ふと、木の表面が内部よりも早く乾燥するため、表面に龜裂を生ずるからであります。

蒸材を行つて蒸気を吹き込むと、木の表面の方が内部よりも多く水分を持つやうになり、これを徐々に乾燥せしめると龜裂を生じないのであります。

乾燥工程では高温度に熱した空気を木材の間に流通させ、木材の中に含まれてゐる水分を蒸發させるのであります。

この工程では最初は、比較的低い温度にして、徐々に温度を高くして行きます。また温度と同時に、適度に湿度を加減することが必要であります。温度は最初に高くして置き、次第に

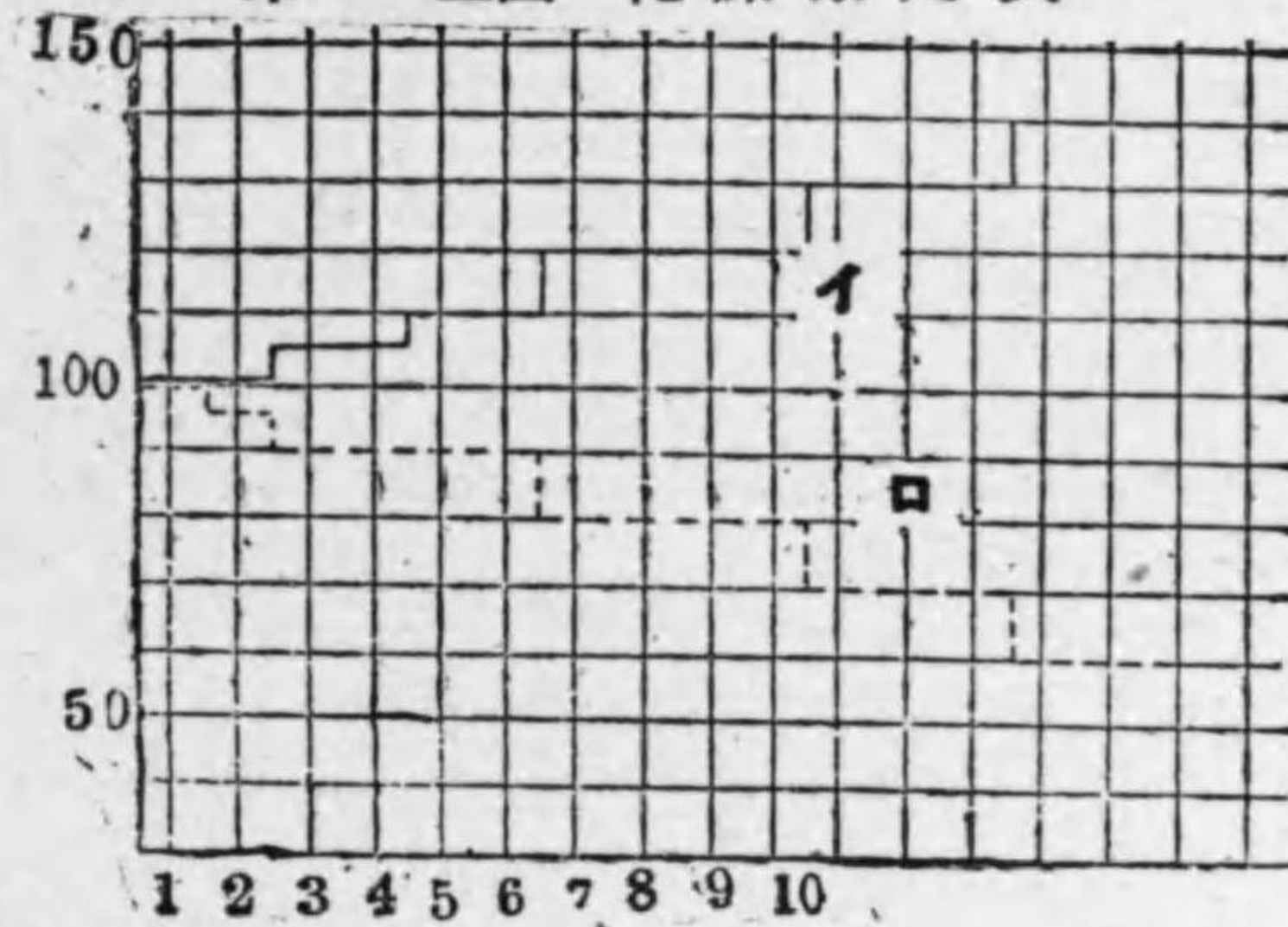
低くして行きます。

若しこの加減を誤ると、木材が龜裂を生じたり歪んだりします。温度と湿度とは、木材乾燥の上にこのやうに大切なものがありますが、その方法は次の如くします。

即ち乾燥工程における湿度と温度との加減は、木材の性質及び含水量によつて變へねばなりませんから、木材の種類によつて乾燥豫定表を

第一一五圖 乾燥豫定表

作り、これによつて加減するの



であります。圖はその乾燥豫定表の一例であります。この豫定表よりも温度の上りすぎ

た場合は、空気を送つて温度を下げ、湿度の不足な時は、蒸気を吹き込んでこれを補ふのであります。

木材の乾燥が必要な乾燥度に達したか否かを見るためには、測定せんとする木材の適當位置から試験片を取りその重量を測り、この木片を電氣乾燥爐に入れて、絶對乾燥をさせて重量を測り、次の式によつて計算します。

$$\text{乾燥度} = \frac{(\text{初の重量}) - (\text{絶対乾燥重量})}{\text{絶対乾燥重量}} \times 100$$

木材が乾燥しても、直ちに乾燥室から出すことは避けねばなりません。乾燥したならば先づ熱を送ることを中止し、徐々に冷却するのを待つて、外氣の溫度とほゞ同様になつてから木材を取り出します。

高温度の乾燥室から、冷たい外氣中に木材を出すと折角乾燥したものに龜裂を生ずることがあります。

語解

大氣 室外の空氣のことを大氣といひます。

— メートル換算表

メートル	尺貫法	ヤードポンド法
1 耗	0.00330	0.03937吋
1 糶	0.03300	0.39370吋
1 粉	0.33000	0.32808呎
1 米	3.30000	1.09361嗎
1 籽	9.16667町	0.62137哩

△米を間に直すには 1 割を加へ 2 除する  
 △米を尺に直すには 1 割を加へ 3 倍する  
 △1米は鯨尺の 2.64 に相當する

附録 一般工作表と工學用語

第一節 一般工作表  
各種換算因數表

時速杆を時速哩に直すには	0.6214
時速哩を時速杆に直すには	1.6093
1米に對する疋を1呎に對する封度に直すには	0.67196
1米に對する疋を1ヤードに對する封度に直すには	2.01587
1呎に對する封度を1米に對する疋に直すには	1.48819
1ヤードに對する封度を1米に對する疋に直すには	0.49606
1平方糶の氣壓に對する疋を1平方吋に對する封度に直すには	14.22282
1平方米に對する疋を1平方呎に對する封度に直すには	0.20481
1平方吋の氣壓に對する封度を1平方糶に對する疋に直すには	0.07031
1平方呎に對する封度を1平方米に對する疋に直すには	4.88261
1立方糶に對する疋を1立方吋に對する封度に直すには	36.1253
1立方米に對する疋を1立方ヤードに對する封度に直すには	0.06242
1立方吋に對する疋を1立方ヤードに對する封度に直すには	1.63546
1立方吋に對する封度を1立方糶に對する疋に直すには	0.02768
1立方呎に對する封度を1立方米に對する疋に直すには	16.019
1立方ヤードに對する封度を1立方米に對する疋に直すには	0.5933
疋・メーターをフット・ポンドに直すには	7.23314
トン・メーターをフット・トンに直すには	3.22908
フット・ポンドを疋・メーターに直すには	0.13825
フット・トンをトン・メーターに直すには	0.30969
馬力を毎秒のフット・ポンドに直すには	550
1馬力のワット單位	746
ワットを馬力に直すには	0.00134
ワットを毎分のフット・ポンドに直すには	44.24

右記の數字を掛けること。

分數と小數の對照表

8ths	32 ds	64ths	
$\frac{1}{8} = 0.125$	$\frac{1}{32} = 0.03125$	$\frac{1}{64} = 0.015625$	$\frac{33}{64} = 0.515625$
$\frac{1}{4} = 0.250$	$\frac{3}{32} = 0.09375$	$\frac{3}{64} = 0.046875$	$\frac{35}{64} = 0.546875$
$\frac{3}{8} = 0.375$	$\frac{5}{32} = 0.15625$	$\frac{5}{64} = 0.078125$	$\frac{37}{64} = 0.578125$
$\frac{1}{2} = 0.500$	$\frac{7}{32} = 0.21875$	$\frac{7}{64} = 0.109375$	$\frac{39}{64} = 0.609375$
$\frac{5}{8} = 0.625$	$\frac{9}{32} = 0.28125$	$\frac{9}{64} = 0.140625$	$\frac{41}{64} = 0.640625$
$\frac{3}{4} = 0.750$	$\frac{11}{32} = 0.34375$	$\frac{11}{64} = 0.171875$	$\frac{43}{64} = 0.671875$
$\frac{7}{8} = 0.875$	$\frac{13}{32} = 0.40625$	$\frac{13}{64} = 0.203125$	$\frac{45}{64} = 0.703125$
16ths	$\frac{15}{32} = 0.46875$	$\frac{15}{64} = 0.23437$	$\frac{47}{64} = 0.734375$
$\frac{1}{16} = 0.0625$	$\frac{17}{32} = 0.53125$	$\frac{17}{64} = 0.265625$	$\frac{49}{64} = 0.765625$
$\frac{3}{16} = 0.1875$	$\frac{19}{32} = 0.59375$	$\frac{19}{64} = 0.296875$	$\frac{51}{64} = 0.796875$
$\frac{5}{16} = 0.3125$	$\frac{21}{32} = 0.65625$	$\frac{21}{64} = 0.328125$	$\frac{53}{64} = 0.828125$
$\frac{7}{16} = 0.4375$	$\frac{23}{32} = 0.71875$	$\frac{23}{64} = 0.359375$	$\frac{55}{64} = 0.859375$
$\frac{9}{16} = 0.5625$	$\frac{25}{32} = 0.78125$	$\frac{25}{64} = 0.390625$	$\frac{57}{64} = 0.890625$
$\frac{11}{16} = 0.6875$	$\frac{27}{32} = 0.84375$	$\frac{27}{64} = 0.421875$	$\frac{59}{64} = 0.921875$
$\frac{13}{16} = 0.8125$	$\frac{29}{32} = 0.90625$	$\frac{29}{64} = 0.453125$	$\frac{61}{64} = 0.953125$
$\frac{15}{16} = 0.9375$	$\frac{31}{32} = 0.96875$	$\frac{31}{64} = 0.484375$	$\frac{63}{64} = 0.984375$

分數耗と小數吋の對照表

耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋
$\frac{1}{100} =$	.00039	$\frac{28}{100} =$	.01102	$\frac{55}{100} =$	.02165	$\frac{82}{100} =$	.03228
$\frac{2}{100} =$	.00079	$\frac{29}{100} =$	.01142	$\frac{56}{100} =$	.02205	$\frac{83}{100} =$	.03268
$\frac{3}{100} =$	.00118	$\frac{30}{100} =$	.01181	$\frac{57}{100} =$	.02244	$\frac{84}{100} =$	.03307
$\frac{4}{100} =$	.00157	$\frac{31}{100} =$	.01220	$\frac{58}{100} =$	.02283	$\frac{85}{100} =$	.03346
$\frac{5}{100} =$	.00197	$\frac{32}{100} =$	.01260	$\frac{59}{100} =$	.02323	$\frac{86}{100} =$	.03386
$\frac{6}{100} =$	.00236	$\frac{33}{100} =$	.01299	$\frac{60}{100} =$	.02362	$\frac{87}{100} =$	.03425
$\frac{7}{100} =$	.00276	$\frac{34}{100} =$	.01339	$\frac{61}{100} =$	.02402	$\frac{88}{100} =$	.03465
$\frac{8}{100} =$	.00315	$\frac{35}{100} =$	.01378	$\frac{62}{100} =$	.02441	$\frac{89}{100} =$	.03504
$\frac{9}{100} =$	.00354	$\frac{36}{100} =$	.01417	$\frac{63}{100} =$	.02480	$\frac{90}{100} =$	.03543
$\frac{10}{100} =$	.00394	$\frac{37}{100} =$	.01457	$\frac{64}{100} =$	.02520	$\frac{91}{100} =$	.03583
$\frac{11}{100} =$	.00433	$\frac{38}{100} =$	.01496	$\frac{65}{100} =$	.02559	$\frac{92}{100} =$	.03622
$\frac{12}{100} =$	.00472	$\frac{39}{100} =$	.01535	$\frac{66}{100} =$	.02598	$\frac{93}{100} =$	.03661
$\frac{13}{100} =$	.00512	$\frac{40}{100} =$	.01575	$\frac{67}{100} =$	.02638	$\frac{94}{100} =$	.03701
$\frac{14}{100} =$	.00551	$\frac{41}{100} =$	.01614	$\frac{68}{100} =$	.02677	$\frac{95}{100} =$	.03740
$\frac{15}{100} =$	.00591	$\frac{42}{100} =$	.01654	$\frac{69}{100} =$	.02717	$\frac{96}{100} =$	.03780
$\frac{16}{100} =$	.00630	$\frac{43}{100} =$	.01693	$\frac{70}{100} =$	.02756	$\frac{97}{100} =$	.03819
$\frac{17}{100} =$	.00669	$\frac{44}{100} =$	.01732	$\frac{71}{100} =$	.02795	$\frac{98}{100} =$	.03858
$\frac{18}{100} =$	.00709	$\frac{45}{100} =$	.01772	$\frac{72}{100} =$	.02835	$\frac{99}{100} =$	.03898
$\frac{19}{100} =$	.00748	$\frac{46}{100} =$	.01811	$\frac{73}{100} =$	.02874		
$\frac{20}{100} =$	.00787	$\frac{47}{100} =$	.01850	$\frac{74}{100} =$	.02913		
$\frac{21}{100} =$	.00827	$\frac{48}{100} =$	.01890	$\frac{75}{100} =$	.02953		
$\frac{22}{100} =$	.00866	$\frac{49}{100} =$	.01929	$\frac{76}{100} =$	.02992		
$\frac{23}{100} =$	.00906	$\frac{50}{100} =$	.01969	$\frac{77}{100} =$	.03031		
$\frac{24}{100} =$	.00945	$\frac{51}{100} =$	.02008	$\frac{78}{100} =$	.03071		
$\frac{25}{100} =$	.00984	$\frac{52}{100} =$	.02047	$\frac{79}{100} =$	.03110		
$\frac{26}{100} =$	.01024	$\frac{53}{100} =$	.02087	$\frac{80}{100} =$	.03150		
$\frac{27}{100} =$	.01063	$\frac{54}{100} =$	.02126	$\frac{81}{100} =$	.03189		



耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋
1	0.0394	31	1.2205	61	2.4016	91	3.5827
2	0.0787	32	1.2599	62	2.4410	92	3.6221
3	0.1181	33	1.2992	63	2.4804	93	3.6615
4	0.1575	34	1.3386	64	2.5197	94	3.7008
5	0.1969	35	1.3780	65	2.5591	95	3.7402
6	0.2362	36	1.4173	66	2.5985	96	3.7796
7	0.2756	37	1.4567	67	2.6378	97	3.8190
8	0.3150	38	1.4961	68	2.6772	98	3.8583
9	0.3543	39	1.5355	69	2.7169	99	3.8977
10	0.3937	40	1.5748	70	2.7560	100	3.9371
11	0.4331	41	1.6142	71	2.7953	105	4.1339
12	0.4724	42	1.6536	72	2.8347	115	4.5276
13	0.5118	43	1.6929	73	2.8741	125	4.9213
14	0.5512	44	1.7323	74	2.9134	135	5.3151
15	0.5906	45	1.7717	75	2.9528	145	5.7088
16	0.6299	46	1.8111	76	2.9922	155	6.1025
17	0.6693	47	1.8504	77	3.0315	165	6.4962
18	0.7087	48	1.8898	78	3.0709	175	6.8899
19	0.7480	49	1.9292	79	3.1103	185	7.2836
20	0.7874	50	1.9685	80	3.1497	195	7.6778
21	0.8268	51	2.0079	81	3.1890	205	8.0710
22	0.8662	52	2.0473	82	3.2284	215	8.4674
23	0.9055	53	2.0866	83	3.2678	225	8.8584
24	0.9449	54	2.1260	84	3.3071	235	9.2521
25	0.9843	55	2.1654	85	3.3465	245	9.6458
26	0.0236	56	2.2048	86	3.3859	255	10.0400
27	1.0630	57	2.2441	87	3.4253	265	10.4330
28	1.1024	58	2.2835	88	3.4646	275	10.8270
29	1.1417	59	2.3229	89	3.5010	285	11.2210
30	1.1811	60	2.3622	90	3.5434	295	11.6140

耗  
と  
吋  
比  
較  
表

吋	耗	吋	耗		
1/64	0.015625	0.397	33/64	0.515625	13.097
1/32	0.03125	0.794	17/32	0.53125	13.494
3/64	0.046875	1.191	35/64	0.546875	13.891
1/16	0.0625	1.588	9/16	0.5625	14.287
5/64	0.078125	1.985	37/64	0.578125	14.684
3/32	0.09375	2.381	19/32	0.59375	15.081
7/64	0.109375	2.778	39/64	0.609375	15.473
1/8	0.125	3.175	5/8	0.625	15.875
9/64	0.140625	3.572	41/64	0.640625	16.272
5/32	0.15625	3.969	21/32	0.65625	16.663
11/64	0.171875	4.366	43/64	0.671875	17.065
3/16	0.1875	4.762	11/16	0.6875	17.462
13/64	0.203125	5.159	45/64	0.703125	17.859
7/32	0.21875	5.556	23/32	0.71875	18.256
15/64	0.234375	5.953	47/64	0.734375	18.653
1/4	0.25	6.350	3/4	0.75	19.050
17/64	0.265625	6.747	49/64	0.765625	19.447
9/32	0.28125	7.144	25/32	0.78125	19.842
19/64	0.296875	7.541	51/64	0.796875	20.240
5/16	0.3125	7.937	13/16	0.8125	20.637
21/64	0.328125	8.334	53/64	0.828125	20.034
11/32	0.34375	8.731	27/32	0.84375	21.432
23/64	0.359375	9.128	55/64	0.859375	21.827
3/8	0.375	9.525	7/8	0.875	22.224
25/64	0.390625	9.922	57/64	0.890625	22.621
13/32	0.40625	10.319	29/32	0.90625	33.018
27/64	0.421875	10.716	59/64	0.921875	23.415
7/16	0.4375	11.112	15/16	0.9375	23.812
19/64	0.453125	11.509	61/64	0.953125	24.209
15/32	0.46875	11.906	31/23	0.96875	24.607
31/64	0.484375	12.303	63/64	0.984375	25.006
1/2	0.5	12.700	1	1.0000	25.400

吋  
の  
分  
数  
及  
び  
小  
数  
と  
耗  
比  
較  
表

日本・米式・英式重量對照表

貫	匁	斤	英 噸	ハンド ウェイト	クオター オオター	封 度	証
1	1000	6.25	0.0000008	0.078155	0.295262	8.267334	3.75
0.001	1	0.00025	0.000000369	0.0000738	0.0002953	0.0002673	0.00375
0.16	100	1	0.0005905	0.01181	0.047242	1.32277338	0.6
270.94587	270945.87	1003.4117	1	20	80	2240	1016.05
13.5473	13547.3	84.07059	0.05	1	4	112	50.8024
3.38688	3386.88	21.16772	0.0125	0.25	1	28	12.7
0.120958	120.958	0.756	0.00044643	0.0009286	0.0357144	1	0.453592
0.26667	266.67	1.6667	0.000984206	0.019684	0.078736	2.20462	1

勾 配 表 (吋寸法)

勾しの 配た長 を部分 附分さ	1 呎 に 對 す る 勾 配								
	1 16	3 32	1 8	1 4	3 8	1 2	5 8	3 4	1
1/16	.0002	.0002	.0003	.0007	.0010	.0013	.0016	.0020	.0026
1/8	.0003	.0005	.0007	.0013	.0020	.0026	.0033	.0039	.0052
3/16	.0007	.0010	.0013	.0026	.0039	.0052	.0065	.0078	.0104
1/4	.0010	.0015	.0020	.0039	.0059	.0078	.0098	.0117	.0156
5/16	.0013	.0020	.0026	.0052	.0078	.0104	.0130	.0156	.0208
3/8	.0016	.0024	.0033	.0065	.0098	.0130	.0163	.0195	.0260
7/16	.0020	.0029	.0039	.0078	.0117	.0156	.0195	.0234	.0312
1/2	.0023	.0034	.0046	.0091	.0137	.0182	.0228	.0273	.0365
5/8	.0026	.0039	.0052	.0104	.0156	.0208	.0260	.0312	.0417
3/4	.0029	.0044	.0059	.0117	.0176	.0234	.0293	.0352	.0469
7/8	.0033	.0049	.0065	.0130	.0195	.0260	.0326	.0391	.0521
1	.0036	.0054	.0072	.0143	.0215	.0286	.0358	.0430	.0573
1 1/16	.0039	.0059	.0078	.0156	.0234	.0312	.0391	.0469	.0625
1 1/8	.0042	.0063	.0085	.0169	.0254	.0339	.0423	.0508	.0677
1 1/4	.0046	.0068	.0091	.0182	.0273	.0365	.0456	.0547	.0729
1 3/8	.0049	.0073	.0098	.0195	.0293	.0391	.0488	.0586	.0781
1 1/2	.0052	.0078	.0104	.0208	.0312	.0417	.0521	.0625	.0833
1 5/8	.0104	.0156	.0208	.0417	.0625	.0833	.1042	.125	.1667
1 7/8	.0156	.0234	.0312	.0625	.0937	.1250	.1562	.1875	.250
2	.0208	.0312	.0417	.0833	.125	.1667	.2083	.250	.3333
2 1/8	.0260	.0391	.0521	.1042	.1562	.2083	.2604	.3125	.4167
2 1/4	.0312	.0469	.0625	.125	.1875	.250	.3125	.375	.500
2 3/8	.0365	.0547	.0729	.1458	.2187	.2917	.3640	.4375	.5833
2 1/2	.0417	.0625	.0833	.1667	.250	.3333	.4167	.500	.6667
2 5/8	.0469	.0703	.0937	.1875	.2812	.375	.4687	.5625	.750
2 3/4	.0521	.0781	.1042	.2033	.3125	.4167	.5208	.625	.8333
2 7/8	.0573	.0859	.1146	.2293	.3437	.4583	.5729	.6875	.9167
3	.0625	.0937	.125	.2500	.375	.500	.625	.755	1.000
3 1/8	.0677	.1016	.1354	.2708	.4062	.5417	.6771	.8125	1.0833
3 1/4	.0729	.1094	.1458	.2916	.4375	.5833	.7293	.875	1.1667
3 3/8	.0781	.1172	.1562	.3125	.4687	.6250	.7812	.9375	1.250
3 1/2	.0833	.125	.1667	.3333	.500	.6667	.8333	1.000	1.3333
3 5/8	.0885	.1328	.1771	.3542	.5312	.7083	.8854	1.0625	1.4167
3 3/4	.0937	.1406	.1875	.3750	.5625	.750	.9375	1.125	1.500
3 7/8	.0990	.1484	.1979	.3958	.5937	.7917	.9896	1.1875	1.5833
4	.1042	.1562	.2033	.4167	.625	.8333	1.0417	1.250	1.6667
4 1/8	.1094	.1641	.2187	.4375	.6562	.875	1.0937	1.3125	1.750
4 1/4	.1146	.1719	.2292	.4583	.6875	.9167	1.1458	1.375	1.8333
4 3/8	.1198	.1797	.2396	.4792	.7187	.9583	1.1979	1.4375	1.9167
4 1/2	.125	.1875	.250	.500	.750	1.000	1.250	1.500	2.000

第二節 機械標準用語

工場で使用される言葉は、同じ品物に対しても、其の土地土地により其の人々に依つてまちまちで、大變不便でありましたので、昭和六年一月三十一日内閣訓令を以て、その標準語を選定し、爾來定められた標準語を以て統一されることになりました。次に掲げたものはその中主要なものであります。

太字が標準用語

<b>ア</b>		アマチュア	電機子
青寫眞機	電氣複寫機, 電光青寫眞機, 電氣青寫眞燒付機械	アヤメ鍍	複目鍍
上げタツブ	三香タツブ	荒目鍍	大目鍍
足踏ブレーキ	足ブレーキ	アルコール計	酒精計, 酒精定量器
足弁	底弁	アンカーボルト	基礎ボルト
遊尺	副尺	アングルゲージ	角度ゲージ
孔グリ盤	リーマ盤	完全弁	保安弁, セーフテイバルブ
孔研磨機	内面研磨盤	アンニーリング	焼鈍爐
油壺	油箱, オイルカップ	フアーネス	
油砥石機	研上盤	アンビル	金敷
油燃燒機	油バーナ	アンメーター	電流計
油目鍍	デッドスムーズ	<b>イ</b>	
	カットファイル	イギリススパナ	自在スパナ
		石目鍍	鬼鍍鍍, ワサビ目鍍, 木鍍

一番タツブ	先タツブ	押ネチ	止ネチ
芋虫	ウオーム	オネチ	ヲネチ
入籠	ブシュ	雄ネチ切り	ダイス
入子煙突	入籠煙突, 竹の子煙突	帶研磨機	帶鍍盤
		親軸	主軸
	<b>ウ</b>	親タツブ	種タツブ
榫込ボルト	立込ボルト, 植ボルト	親ネチ	主ネチ, リードスクリウ
ウオツシヤ	座金	折尺	疊尺
打込ボルト	リーマボルト	折齒齒車	山形齒車
内パス	内徑パス, 内カリパス		<b>カ</b>
ウツドスクリウ	木ネチ	外径パス	外パス
ウツロ錐	中空錐	回螺器	スパナ
ウツロ軸	中空軸	傘形齒車	傘齒車
腕回起重機	ジブ起重機	風戸	ダンパー
腕回ボール盤	ラチアルボール盤	ガスタツブ	ガスネチタツブ
		型	火造型
	<b>エ</b>	型取機	做盤
扶盤	中グリ盤	片筋鍍	單目鍍
エビ萬力	ジャコ萬力	片目鍍	單目鍍
エメリークロ	布鍍	硬さ計	硬試験機
ス		崙鍍	鍍紙, サンドペーパー, 磨研紙
燕尾鍍	兩甲丸鍍	カム	如意, 撓輪, 歪輪
	<b>オ</b>	硝子平行檢定器	光線定盤
大荒目鍍	鬼荒目鍍	鉗子	ペンチ
大目鍍	荒目鍍	鉋	バイト
追齒錐	ハンドボール		

<b>キ</b>		<b>空気ハツリ機</b>	空気ハツリハンマ
キ	縦栓, 楔	空気ボール	空気錘
機械タツブ	マシンタツブ, 太郎	鎖齒車	鏈齒車
菊ナツト	溝付ナツト	櫛形ロール	櫛形バイト
キサゲ	キシヤゲ, シカラツブ, キサギ削刀, シカラ	クラツチ	聯動機, 掛外接手
起重機	クレーン, 揚重機		<b>ケ</b>
基礎ボルト	埋込ボルト, アンカーボルト, 鎖錠	計算尺	スライドスケール
逆轉装置	反轉装置	ケガキ針	罫書き針
吸水管	吸出管	限界顕微鏡	ウルトラ顕微鏡
鏡玉	レンズ	減速装置	減速齒車
扶範	限界ゲージ	顕微鏡	マイクロスコープ
曲線	フランジ	研磨紙	紙錘
曲拐	クランク	研磨紙	砥石車
霧吹	噴霧器	研磨布	布錘
キン	ネチプレス		<b>コ</b>
金屬バツキン	金屬性詰め物, 金バツキン, 金詰物, 金緊塞	高温計	高温度計, バイロメータ
	<b>ク</b>	工具	ツール
食道齒車	双曲線體齒車	光學高温計	光高温計
空気錘	空気ボール, ニウマチツクドリル	扛重機	ジャツキ
		抗張力試験機	引張試験機
空気手ハンマ	ニウマチツクハンマ	甲丸錘	半丸錘
		穀	ホス
		コツタ	横栓
		駒	ダイス

<b>コロ軸受</b>	コロ入軸受, 轉子軸受, ローラーベアリング	<b>蒸氣槌</b>	蒸氣錘, 蒸氣ハンマー, 蒸氣鍛鍊機
金剛砂布	布錘	調革	ベルト
金剛砥石	人造砥石	調車	ベルト車
コンパス	兩脚器	シリンダ	筒, 氣筒
	<b>サ</b>		<b>ス</b>
座金	坐金, ウオツシヤ	スクリウプレス	ネチプレス
先タツブ	一番タツブ	スクルーギヤ	ネチ齒車
搜子(サグリ)	瞬間ゲージ	スポーク	輻
差動齒車	デフレンシヤルギテ	摺合機	ラツブ盤
皿鋸	沈鋸	スラスト軸受	推力軸受
皿ボルト	沈みボルト, 沈めボルト	スレツドゲージ	ピツチゲージ
サンドブラスト	砂吹機	スレツドロローリ	ネチ切ロール盤
サンドペーパー	紙錘	スグマシン	
	<b>シ</b>	スロツター	鑿削盤
		スロツテツドナツト	溝付ナツト
			<b>セ</b>
ジグ	治具	正齒車	平齒車
軸受	軸承, ベアリング	勢輪	ハズミ車
軸頭	ジャウナル, 軸首	セカンドカツト	中目錘
自在接手	萬能接手	ファイア	
自在鍵掛機	鍵盤	接眼レンズ	接眼鏡, 對眼レンズ
尺帶	巻尺	セーフテイパイプ	安全弁
ジャクリ鉋	溝鉋	セミ	チエンブロック
主軸	親軸	旋盤	ドライパン, レース, 旋造機
受心臺	心押臺		

線型ゲージ	針金ゲージ	球軸受	球入軸受, ボールベアリング
センシティブ鉄孔機	手加減ボール盤	太郎	手回タツブ
扇車	羽根車	太郎	機械タツブ
ゼンマイ	バネ	弾機	バネ
ソ			
走行ホイスト	移動ホイスト	着火栓	点火栓
副尺	遊尺, バーニア	中目弁	セカンドカットファイル
測線器	マイクロメータ	調帯	ベルト
ソケット	受口	蝶形ナット	蝶ナット
外カリパス	外バス		
タ			
ダイカスト機	ダイキャストマシン	ツイストドリル	炭錐
對物レンズ	對物鏡	接ナット	ユニオンナット
臺付罫書針	トースカン	爪車	ラチエット
臺秤	カンカン	ツール	工具
臺秤	秤, 臺框	弦掛鋸機	弓鋸盤
ダイス	駒, 雄ネチ切り		
ダイス廻し	ネチ型回し		
ダイヤルゲージ	ダイヤルインジケータ, ダイヤル計	テープ	巻尺
タイヤ	外輪, 輪帯, 輪鐵	テールストック	心押臺
タガネ	鑿, チゼル	テットスムーズカットファイル	油目鏡
タツパー	ネチ立盤	電壓計	ホルトメーター
タツブ	雄ネチ切り, 雄ネチ型	電磁	電磁石
タハム接手	撓接手	電流計	アンメーター
		電力計	ワットメーター
		轉把	ハンドル

D, Cモーター	直流電動機	二重ネチ	二條螺
		ニツブル	乳首
		擔バネ	ベアリングバネ 擔彈機, 軸受發條
氣筒	シリンダ	如意	カム
投光器	反射鏡	ヌ	
刀刃鋸	双鏡	布鏡	金剛砂布, エメリークロース, 研磨布, 磨研布
砥上盤	油砥石機, 油砥磨機, 油砥機, ホーリングマシン		
床萬力	立萬力		
突縁	フランジ		
ドッグクラッチ	咬合クラッチ		
取付萬力	立萬力		
取瓶	トリベ		
止ナット	ロックナット, ジャムナット		
止ネチ	押ネチ		
ドライバー	ネチ回		
トランシット	轉鏡儀		
トンボ	フライヤ		
ナ			
内筒	ブシュ		
中子	心, コア		
中タツブ	二番タツブ		
中繼シリンダ	壓油筒		
ナット	母螺, 牝螺		
ニ			
ニサイクル機關	二衝程機關		
		ネチ	螺, 螺子
		ネチ壓製機	ネチ切ロール盤
		ネチ運搬機	ネチコンベヤ
		ネチ型回し	ダイス回
		ネチ錐	炭錐
		ネチ齒車	スクルーギヤ
		ネチ控	螺旋支柱, 小支柱, 螺込控條
		ネチプレス	キリン, スクリウプレス
		ネチ回	木ネチ廻し, ドライバー
		ネチ山ゲージ	ピッチゲージ
		粘さ計	粘度計
		燃焼室	燃室
ノ			
		ノギス	ノニス, バーニアキャリパー

ノズル ノズル, 噴出口, 噴管, 尖管, 筒口, 噴射嘴

延び尺 鑿物尺

**ハ**

排水(油)管 ドレン管

排水弁 吹出弁

排水ポンプ 除水唧筒, ドレ-ンネージポンプ

バイス 萬力

バイト 双物, 鉋, 刃具

配電盤 スイッチボード

齒車 ギア

齒竿 ラック

齒鏈 刃鏈

函スバナ 箱スバナ

箱萬力 引出萬力, 置萬力, 平行萬力

ハシ ヤットコ

ハンドル 把手, 把柄

ハズミ車 節動輪, 飛輪, フライホイール, 勢輪

發條 バネ

發條安全弁 バネ安全弁

バツキン抑 詰物抑, バツキン抑

バネ坐金 バネ座金

バフ盤 バフ磨き盤, 磨機械, 磨掃機

バラシニングマシン 鈞合試験機

バランス 天秤

針金ゲージ 線型ゲージ

バルソメーター ダルマポンプ

バルブライザー 微粉機

バルブ 弁

ハンドタツプ 手回タツプ

ハンドホール 追齒錐

半丸弁 甲丸錐

**ヒ**

比較測長機 比較測長器, 比較測定器, コンパレーター

光高温計 光學的高温計, 光度高温計, 光學高温計

引上滑車 チェンブロック

引締ネヂ 張りネヂ, タンバツクル, 締金物

火格子 火床架

肘軸受 突出軸承, ブラケット軸承

火吹ランプ トーチランプ

ヒューズ 鎔解線, 可鎔線, 安全鎔解線, 鎔解片, 安全鎔解線, 可鎔片

ヒンジドバルブ 蝶番弁

**フ**

フアーネス 鑪

ファイゴ 輪, 吹子

複目鏡 アヤメ鏡

覆板 目板

フザ 挑動器, 蜂鳴器

ブラシ ブラッシュ, 刷子

ブラニメーター 面積計

フランジ 鑄, 突縁, 曲縁, 邊

フランジヤポンプ フランジヤ-式唧筒, 塔形唧子唧筒, 圓筒型唧子唧筒, 唧子唧筒

プレス 壓搾機, ヘルスベレス, プレツス, 壓縮機, ポンス

プレストドリル 胸當錐

ブローチ 矢

**ヘ**

ベアリング 軸受

ヘッドストック 主軸臺

ベルクランク 鈞鐘クランク

ヘツダー 管寄

ベドメータ 歩數計

ベルト寄 革寄せ, 移動裝置, ベルトシフター

弁 弁, バルブ

弁座 バルブシート, 弁座

偏心内輪 偏心中輪, 偏心病, エキセン板

偏心外輪 エキセン帶

ベンチ 鉗子

ベンチバイス 立萬力

**ホ**

放熱器 ラヂエーター

ホス エシキ, 穀

ホリツシニングマシン 鑿出盤

ボルト ボールト, 螺桿, 螺釘

ボール盤 鑽孔機, 直立鑽孔機, 錐揉盤, 錐揉機, 錐揉機械

ボールベアリング 球軸受

**マ**

マイクロスコ-プ 顯微鏡

マイクロメータ 測線器, 微塵計, 測微器, ミクロメータ

巻尺 尺帶, テープ

マシンタツプ 機械タツプ

マシンツール 工作機械

丸砥石機 砥石車

	<b>ミ</b>
水ジャケット	水衣
溝付ナット	菊ナット, スロ ツテッドナット
三口コック	三方コック
ミクング	フライス盤
	<b>ム</b>
無軌道電車	無軌條電車
	<b>メ</b>
目釘接手	ピン接手
目盛機	目盛機械
	<b>モ</b>
輜	リム
木製車	木造車
木ネヂ	木螺子, 木螺, ウッドスクリウ
模範	限界ゲージ
	<b>ヤ</b>
輻	スポーク
鐘紙	紙鐘
鐘盤	鐘機, 自在鐘掛 機
山形齒車	二重斜め齒車, 山形斜め齒車, 二重斜齒々車, 折齒々車

	<b>ユ</b>
誘導子	インダクター
弓鋸盤	弦鋸機, 弦掛鋸 機
	<b>ヨ</b>
熔鑄爐	鎔鑄炉, 衝風炉
熔接機	鎔接機, ウエル デングマンシ
熔銑炉	キユボラ
熔融爐	鎔解炉, 熔解炉
搖動唧筒	羽根ポンプ
	<b>ラ</b>
螺錐チャック	錐ヤツク
ラチェット	爪車
ラツプ盤	ラツプ磨き盤, 摺合機
	<b>リ</b>
リーマボルト	打込ボルト, 密 着ボルト, 密着 螺釘
リンク	聯動装置, 連動 装置
	<b>ル</b>
ルツボ爐	坩堝炉
	<b>レ</b>

レトルト	坩, 筒坩
レール曲機	軌條彎曲機, 軌 條彎曲器
レンズ	鏡玉
	<b>ロ</b>
爐	窯, ファーネス
ロックナット	止ナット
	<b>ワ</b>
歪輪	カム
割出臺	イソデックスヘ ッド, デバイヂ ングヘッド
割ピン	割栓
割目	縮尺
彎管	サイホン
	<b>ヲ</b>
ヲネヂ	ヲスネヂ, 牡螺, オネヂ

## 第三節 英和工學用語

## ア

アクセレーション	Acceleration	加速度
アシテンドム サークル	Addendum Circle	頂 圓
アキスル	Axle	車 軸

## イ

インパルス タービン	Impulse Turbine	衝撃水車
インターナル コンバツション エンジン	Internal Combustion Engine	内燃機関

## ウ

ウインチ	Winch	捲揚機
ウォーム ホイール	Worm Wheel	螺旋齒車
ウォーター ホイール	Water Wheel	水 車
ウォーター タービン	Water Turbine	水力タービン

## エ

エナージー	Energy	エネルギー 勢 力
エフィシエンシー	Efficiency	効 率
エキスターナル コンバツション エンジン	External Combustion Engine	外燃機関

エクセントリック	Eccentric	偏心輪
----------	-----------	-----

## オ

オイル エンジン	Oil Engine	石油發動機
----------	------------	-------

## カ

ガン メタル	Gnm Metal	砲 金
カップリング	Coupling	聯結機
カム	Cam	歪 輪
ガス エンジン	Gas Engine	瓦斯機關

## キ

キー	Key	栓
キャスト アイオン	Cast Iron	鑄 鐵
キャスト スチール	Cast Steel	鑄 鋼

## ク

クレーン	Crane	起重機
グラビティ	Gravity	重 力
クランク	Crank	曲 柄
クロス ヘッド	Cross Head	滑 頭

## コ

コンプレッション	Compression	壓 縮
コーラム	Colum	柱
コンバッション	Combustion	燃 燒
コネクティング ロッド	Connecting Rod	連 結



サ		
サーキュラー ピッチ	Circular pitch	圓節
シ		
シェーピング マシン	Shaping Machine	ツチイスペイン 成形機
ジャツキ	Jack	ジャツキ
シャフト	Shaft	廻轉軸
シーアリング	Shearing	剪斷
シリンダー	Cylinder	氣筒
ス		
スロットル バルブ	Throttle Valve	絞瓣
スクリウ	Screw	螺子
スパナー	Spanner	螺子廻し
スパー ギヤ	Spur Gear	正齒車
スピンドル	Spindle	心棒
ストレイン	Strain	變形
ストレス	Stress	内力
スプリング	Spring	發條
スチーム エンジン	Steam Engine	蒸汽機關
スチーム タービン	Steam Turbine	蒸汽タービン
セ		
セーフチー バルブ	Safety Valve	安全瓣
セーフ ウォーキング ストレングス		

## Safe Working Strength

安全使用強さ

タ		
ダイアナメーター	Diameter	直徑
ダイアメトラル ピッチ	Diameteral Pitch	徑節
チ		
チェイン	Chain	鎖
チェイン ホイル	Chain Wheel	鎖車
テ		
テンション	Tension	引張り
テストング マシン	Testing Machine	材料強力試験機
ト		
ドリルリング マシン	Drilling Machine	ボールペン 鑽孔機
トーション	Torsion	捻扭
ナ		
ナット	Nut	ナット
ノ		
ノズル	Nozzle	筒口
ハ		
ハンドル	Handle	把手
バイズ	Vise	萬力

バンドソーイングマシン	Band Sawing Machine	帶鋸機
バルブ	Valve	瓣
パイプ	Pipe	管
<b>ヒ</b>		
ヒッチサークル	Pitch Circle	節圓
ビーム	Beam	梁
ヒートエンジン	Heat Engine	熱機關
ピストン	Piston	唧子
ピストンロッド	Piston Rod	唧子桿
<b>フ</b>		
プレーニングマシン	Planing Machine	<small>シカルベン</small> 平削機
フォース	Force	力
プレッス	Press	壓搾機
フリクション	Friction	摩擦
プーレー	Pulley	調車
ブローアー	Blower	送風機
ブリーキングストレンクス	Breaking Strength	破壊強さ
ファクターオブセーフティー	Factor of Safty	安全率
プライムムーダー	Prim Mover	原動機
フューエル	Fuel	燃料
フライホイール	Fly Wheel	ハヅミ車

<b>ヘ</b>		
ベロシター	Velocity	速度
ベヤリング	Bearing	軸受
ベルト	Belt	調帶
ベベルホイール	Bevel Wheel	傘齒輪
ベンディング	Bending	彎曲
<b>ホ</b>		
ポンプ	Pump	唧筒
ボルト	Bolt	ボルト
ボールベヤリング	Ball Bearing	球軸受
ボイラー	Boiler	汽罐
<b>マ</b>		
マイルドスチール	Mild Steel	軟鋼
<b>ミ</b>		
ミーリングマシン	Milling Machin	ミーリング
<b>モ</b>		
モーメント	Moment	力率
モーメントオブイナーシア	Moment of Inertia	慣性力率
<b>ユ</b>		
ユニット	Unit	單位
ユースフルワーク	Useful Work	有効仕事

## リ

リンク	Link	鏈條
リアクションタービン	Reaction Turbine	反動タービン

## ル

ループリケータングアツバラタス	Lubricating Apparatus	給油装置
ルートサークル	Root Circle	根圓

## レ

レース	Lathe	旋盤
レール	Rail	軌道

## ロ

ローラーベヤリング	Roller Bearing	轉子軸受
ロストワーク	Lost Work	消耗仕事
ロープギヤリン	Rope Gearing	綱車装置
ロード	Load	荷物
ワッシャー	Washer	座金
ワインドホイール	Wind Wheel	風車

— 終 —

## 最新木工工作讀本

昭和14年7月25日 印刷  
昭和14年7月30日 發行

## 大賣捌所

東京 北隆館 東京堂  
東海堂 大阪屋號  
大東館 上田屋  
栗田書店  
名古屋 星野書店 川瀬書店  
大 柳原書店 金文堂  
九 大坂書店  
(いろは順)



監修者 杉浦宗三郎

東京市神田區猿樂町二ノ八

發行者 小泉準一

東京市板橋區板橋町三ノ六四

印刷者 石川正夫

東京市板橋區板橋町三ノ六四

印刷所 帝都印刷株式會社

發行所

テンセン社

東京市神田區猿樂町二ノ八  
電話神田二三九三番  
振替東京五七〇二九番

定價1圓20錢 外地1圓32錢





## 最新法律實務參考叢書

同	桑田熊藏	新修六法全書	三五判上製一千餘頁 一圓五十錢送十四錢
同	法學博士 橫田秀雄	法律提要	三五判上製千七百頁 四圓二十錢送廿二錢
同	法學博士 牧野菊之助	法律經濟新辭典	三五判上製千五百頁 二圓八十錢送廿二錢
同	松井法學士 佐伯法學士	註釋六法全書	三五判上製千五百頁 三圓 送二十二錢
同	法學博士 桑田熊藏	新商法釋義	四六判上製七五〇頁 三圓五十錢送廿四錢
同	同	新會社法釋義	四六判上製四〇〇頁 二圓八十錢送廿二錢
同	同	改正新商法	四六判洋綴一七〇頁 八圓十錢 送八錢
同	同	改正新會社法	四六判洋綴一二〇頁 六圓十錢 送八錢
同	同	刑法讀本	四六判上製四六〇頁 一圓九十錢送廿二錢
同	同	民法讀本	同

本叢書は何れも現代一流の大先生の編纂にかゝり、新修六法法律提要、法律經濟辭典、註釋六法全書等何れも一千頁以上一千五百頁内外の内容を有し、その解説方法は、整然たる系統のもとに平易簡明に解説し、一讀直に理解出来るやうに編纂してある。又新商法、新會社法釋義は去る議會に於て、十ヶ年の歳月を費して漸く通過し、來る昭和十五年一月から實施せらるゝ最新法の解釋書である。

尙ほ刑法、民法の兩讀本は小説體に面白く書いた法律書。

## 斷然出版界壓倒の名著

同	文學博士 萩原雲來監	菜根譚講話	四六判上製四八〇頁 一圓八十錢送廿二錢
同	法學士 山下光太郎	非常時國民讀本	四六判上製三二〇頁 一圓三十錢送十四錢
同	福井病院長 福井才平著	人生讀本	四六判上製五八〇頁 二圓四十錢送廿二錢
同	高橋天海著	修養十二ヶ月	四六判上製三八〇頁 一圓五十錢送十四錢
同	渡邊虹衣著	川柳十二ヶ月	四六判上製五七〇頁 二圓五十錢送廿二錢
同	石田龍藏著	明治祕話	四六判上製四八〇頁 二圓二十錢送廿二錢
同	滿谷吾往齋 編著	日本演劇物語史	四六判上製千二百頁 三圓六十錢送二十四錢
同	文學博士 萩原雲來監	歴史綱要	四六判洋綴二二〇頁 一圓二十錢送十二錢
同	同	地理綱要	四六判洋綴一八〇頁 一圓 送十二錢
同	同	博物綱要	四六判洋綴一六〇頁 九圓十錢 送十錢
同	同	實業綱要	四六判洋綴一九〇頁 一圓 送十二錢

躊躇は禁物です！

家庭の讀物として、學生の參考書として、本欄の名著をつかむチャンスは今です。

紙價はます暴騰、ます拂底、今後重版の見込絶望。全く今が絶好のチャンスです。

# 最新法律受驗叢書

法學博士 桑田大先生監修

會計 稅務 官吏 實務 提要	銀行 員實 務提 要	試驗 問題 答案 集	新會 社法 提要	新商 法提 要	刑訴 法提 要	刑訴 法提 要	民訴 法提 要	民訴 法提 要	警察 法提 要	行政 法提 要	憲法 提要
同	近	四六列洋綴三七〇頁 一圓二十錢送十二錢	同	同	同	同	同	同	近	三五判洋綴一八〇頁 七五判洋綴一八〇頁 三五判洋綴三五〇頁 八五判洋綴三五〇頁	三五判洋綴二〇〇頁 七五判洋綴二〇〇頁
上	刊	上	上	上	上	上	上	上	刊	上	上

本叢書は桑田大先生の監修に成り、普通試験を初め各種の特別任用試験を受けんとする人々に對し、正確なる教科書として、指導啓發の資料に供すると共に、一面また實務家に取つて忠實なる相談役である。

内容豊富、文章は口述を用ひて平易簡明、各種試験問題を蒐集網羅して餘す所なし、尙卷末には數十頁の問一答を掲げ、初歩の人にも一讀直に理解が出来るやう便してある。

終