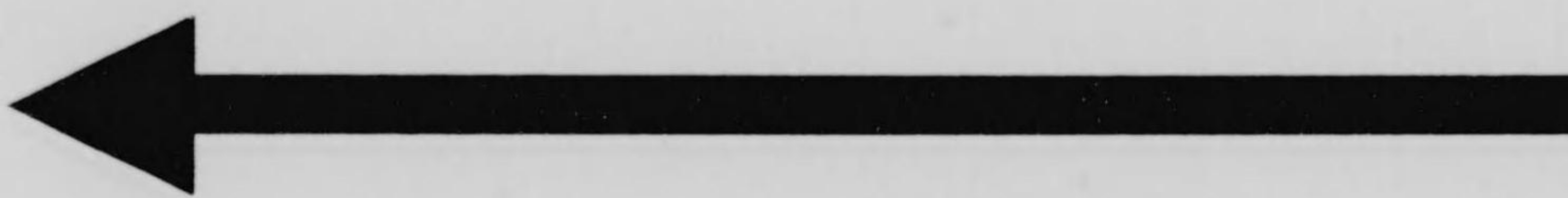


364

251



始



陸軍省檢閱濟

銃工教程

364-25/

陸普第二五一號

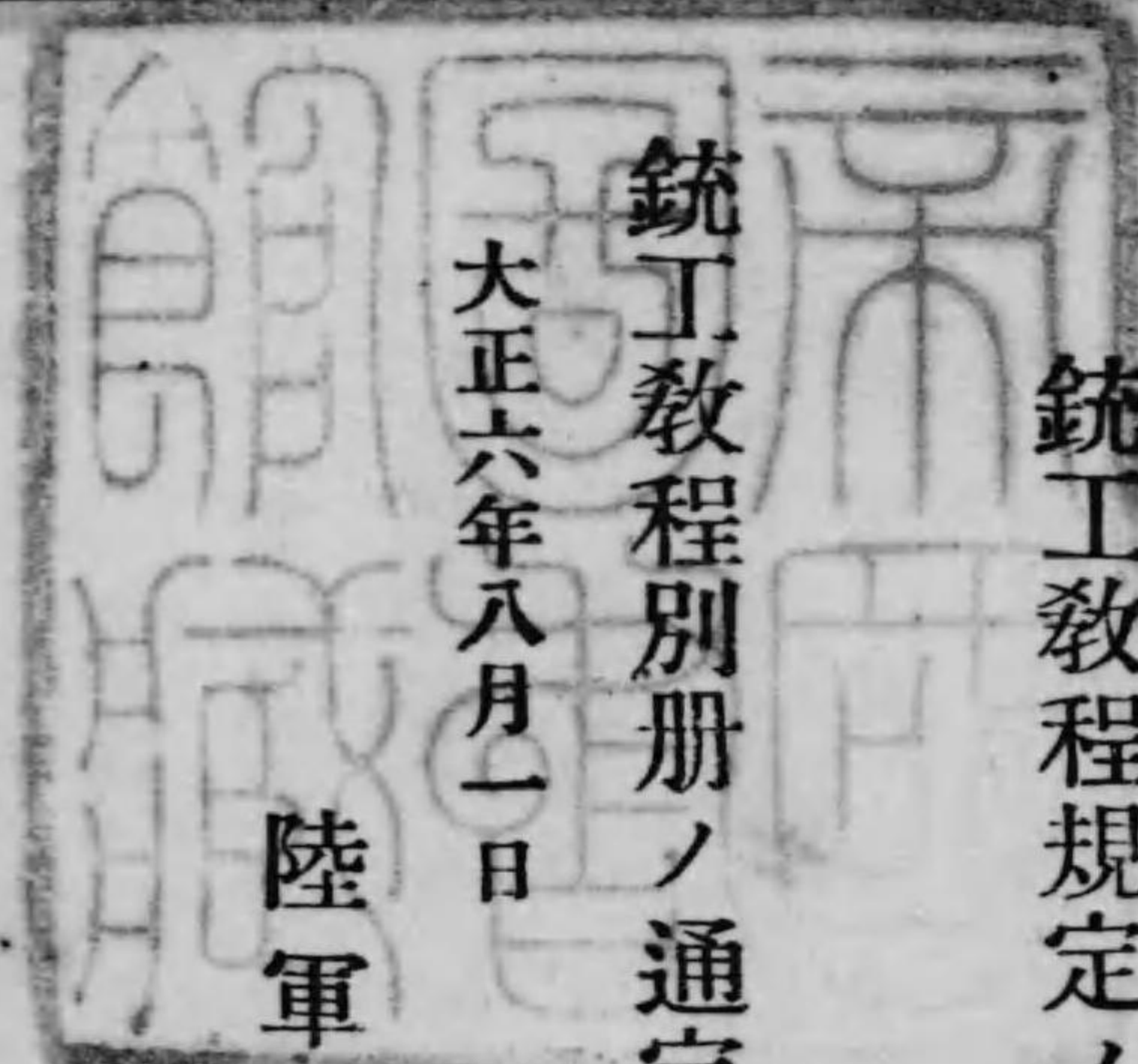
銃工教程規定ノ件達

陸軍一般

銃工教程別冊ノ通定ム

大正六年八月一日

陸軍大臣 大島 健



大正 6. 8. 22 内交

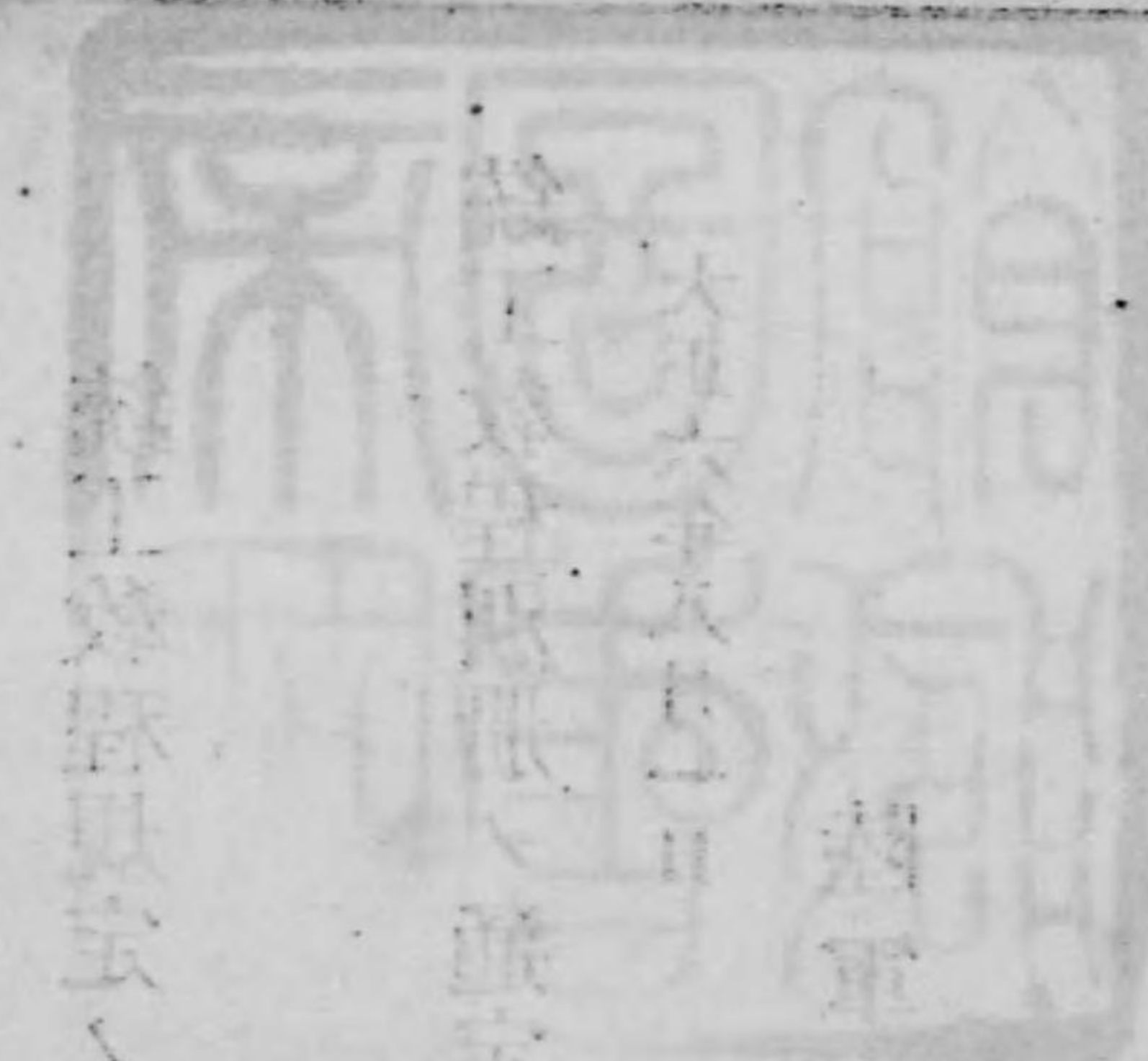
銃工教程中正誤		頁	行
十	縫返	三十四	
十	拳銃囊	四十八	
十	彈藥盒	四十八	
八	用	五十九	
四	複合脂	六十一	
九	牛脂	六十一	
九	檳榔斂	百十六	
六	十吋中目平鏽	百三十一	
七	六吋細目平鏽	百三十一	
九	蠟	百四十三	
	用		正
	縫返		
	拳銃囊		
	彈藥盒		
	用		
	複合脂		
	牛脂		
	檳榔斂		
	十吋中目平鏽		
	六吋細目平鏽		
	蠟		

銃工教程目次

總則	一
第一篇 工具	五
第一章 通則	五
第二章 測度器類	五
一 遊標尺	六
二 曲尺	七
三 二米卷尺	八
四 兩脚規	九

目次

約普在二正一一編



五	小曲定規	九
六	藥室檢查鏡	十
七	引鐵檢查器	十
第三章 金工具類		
一	五趾向鎚	十一
二	中鎚	十二
三	入鎚	十三
四	鐵床	十三
五	中均臺	十四
六	大柄附鑿	十五

七	中坐鑿	十五
八	小平鑿、小溝鑿	十五
九	平鉗、圓鉗、鷺鉗	十六
十	仕上鉗	十六
十一	火戶突	十七
十二	二尺五寸輔	十七
十三	弦鋸	十七
十四	鐵切鋏	十八
十五	絞鉗鋏	十八
十六	萬力	十八

十七	小口銅、小口鉛	十九
十八	手轆轤、手轆轤錐	十九
十九	四號螺範	二十
二十	鑢、十本鑢	二十一
第四章 木工具類		
一	六寸兩齒鋸	二十三
二	平 鑿	二十四
三	四分外圓鑿	二十五
四	中 鉋	二十五
五	八分反臺鉋	二十六

六	弧 鉋	二十七
七	轉 柄	二十七
八	目 振	二十八
九	小目立鑢	二十八
十	小通三目錐、小通四目錐	二十九
十一	柄附三齒錐	三十
第五章 鞍工具類		
一	小截革盤	三十
二	截革刀	三十
三	革 鉋	三十一

四 小木口盤	三十二
五 擊木	三十二
六 菱目打、角目打	三十三
七 鳩目拔	三十四
八 小菱錐	三十四
九 掬錐	三十五
十 小圓錐	三十五
十一 縫臺	三十五
十二 鞍工鉗	三十六
第六章 一般工具類	三十六

一 柄附螺廻	三十六
二 小仕上鏈	三十七
三 小銃分解器	三十七
四 藥莖拔	三十八
第七章 砥類	三十九
一 青砥	三十九
二 合砥	三十九
三 鋼砥	三十九
第八章 檢査	四十
第二篇 材料	四十三

第一章 金屬	四十三
一 鐵類	四十三
二 銅	四十四
三 黃銅(真鍮)	四十四
四 鐵	四十五
第二章 燃料	四十五
一 松炭	四十五
二 石炭	四十六
三 骸炭	四十六
第三章 胡桃	四十七

第四章 革	四十七
一 褐色多脂牛革	四十七
二 褐色堅牛革	四十八
三 褐色牝牛革	四十九
第五章 縫絲	四十九
第六章 糊類	五十
一 布海苔液	五十一
二 磐石糊	五十一
三 膠	五十二
第七章 塗抹材料	五十三

一 軟松瀝	五十三
二 蠟	五十五
三 上塗塗料	五十五
四 下塗塗料	五十六
五 漆	五十七
六 假漆	五十七
イ 酒精製假漆(「ベルニー」)	五十七
ロ 油製假漆	五十八
第八章 脂油其ノ他	五十九
一 格納用礮油	五十九

二 「ワセリン」	六十
三 「パラフィン」	六十
四 常用礮油	六十
五 鯨油	六十一
六 牛脂	六十一
七 「テレピン」油	六十二
八 石油	六十二
九 揮發油	六十三
十 生(煮)亞麻仁油	六十四
十一 「ナフタリン」	六十五

十二	碳酸曹達(洗濯曹達)	六十五
十三	苛性曹達	六十六
第三篇	作業	六十七
第一章	基本作業	六十七
一	通則	六十七
二	熱烙法	六十八
三	鍛伸法、鍛縮法	六十九
四	鍛著法	七十一
五	鐵著法	七十二
イ	真鍮鐵著法	七十二

口	盤陀鐵著法	七十三
六	軟過法、健淬法、反淬法	七十四
イ	軟過法	七十四
口	健淬法	七十五
ハ	反淬法	七十七
七	鑢削法	七十九
八	穿孔法	八十四
九	螺刻法	八十四
十	著色法	八十六
イ	鍍染法	八十六

口 染烘法	八十九
十一 削革法	九十
十二 糊著法	九十一
八イ 布海苔液ノ糊著法	九十一
小口 磐石糊ノ糊著法	九十二
十三 革ノ縫綴法	九十三
十四 塗抹法、剝脫法	九十五
イ 上塗塗料及下塗塗料ノ塗抹法	九十六
六口 上塗塗料及下塗塗料ノ剝脫法	九十八
ハ 假漆ノ塗抹及剝脫法	百

第二章 修理作業

一 通則	百十一
二 小銃	百十四
イ 遊標	百十五
口 蹴子	百十六
ハ 引鐵及逆鉤	百十七
ニ 彈倉底飯	百十八
ホ 抽筒子	百十九
ハ 擊莖	百十九
ト 擊莖駐脚	百二十

チ銃床	百十一
リ負革	百十三
又彈藥盒	百十四
三二二六式拳銃	百十五
イ搬軌	百十五
ロ支桿	百十六
ハ槓桿鋏	百十六
四三八式機關銃	百十七
一イ引鐵	百十七
二口圓筒	百十八

三二八尾筒	百二十一
二二抽筒子	百二十一
正ホ手磚子	百二十三
四へ木活塞	百二十三
五三十二年式軍刀	百二十四
六三十年式銃劍	百二十六
第三章 刀劍ノ附刃及滅刃法	百二十九
第四篇 圖面ノ見解	百二十三
第一章 圖面及線	百二十三
第二章 註記	百三十四

第三章 見解上ノ注意 百三十六

第五篇 兵器保存法 百三十七

第一章 手入 百三十七

一 金屬部 百三十七

二 革具 百四十

三 麻製品及毛類 百四十五

四 木部 百四十六

五 手入上ノ注意 百四十七

第二章 格納 百四十九

第三章 分解及結合 百五十三

銃工教程目次終

銃工教程

總則

第一 本教程ハ陸軍工卒教育規則ニ據リ軍隊ニ於テ銃工卒ノ教育ヲ行フニ方リ實施スヘキ一般ノ標準ヲ示シ工卒教育ノ齊一進歩ヲ期スルヲ以テ目的トス

第一一 本教程ハ主トシテ銃工ニ關スル各兵科共通ノ事項ヲ記述シ其ノ一兵科ニ關スル事項ハ單ニ主要ナルモノヲ例記セルニ止ム而シテ各隊ハ教育ノ實施ニ方リ所屬工卒ノ種別並保管兵器ノ種類ニ應シ其ノ教育スヘキ事項ヲ適宜斟酌スヘキモノトス

總則

第三 工卒ノ教育ハ實技ニ重キヲ置キ學科ハ勉メテ術科ト併セ行フヘキモノトス又兵器ニ對スル尊重心ヲ養成スルハ兵器ノ保存並修理作業ヲ完全ナラシムル爲最緊要ナルヲ以テ之カ涵養ニ意ヲ用ウルヲ要ス

第四 工卒ノ任務ハ主トシテ兵器ノ修理ニ從事スルニ在リ而シテ技術ノ巧拙及作業ノ精粗ハ兵器ノ價值ニ影響スルコト大ナルヲ以テ常ニ技術ヲ練磨シ且作業ノ正確ヲ期セサルヘカラス

第五 工場ノ軍紀ハ作業ノ性質上動モスレハ弛緩ニ陥リ易シ故ニ作業ノ指導監督ニ任スル者ハ勿論各工卒ハ常ニ作業軍紀ノ緊張ニ遺憾ナキヲ期セサルヘカラス

作業軍紀トハ如何ナル場合ヲ問ハス作業間命令ヲ確實ニ實行シ作業ニ關スル諸規定ヲ嚴守スルヲ謂フ

第六 工具ノ整否ハ作業ノ成果ニ大ナル關係アルヲ以テ常ニ其ノ整備ヲ怠ルヘカラス之カ爲屢工具ヲ検査シ適時研磨修正ヲ行ヒ使用終ラハ手入ノ後所定ノ位置ニ整頓スヘシ殊ニ共同使用ノモノニ在リテハ動モスレハ其ノ取扱粗雜ニ流レ易キヲ以テ一層注意スヘシ又工具ハ必ス其ノ用途ニ從ヒ之ヲ使用シ苟モ煩ヲ厭ヒテ其ノ使用ヲ誤ルカ如キコトアルヘカラス

第七 材料ハ其ノ目的ニ應シ必要ノモノヲ用キサルヘカラスト雖勉メテ之カ節約ヲ圖リ徒費廢棄ノ弊ニ陥ルコトナキヲ要

ス
 第八 修理品ハ其ノ取扱ヲ鄭重ニシ完成品ト未成品トニ
 区分シ品目毎ニ整置シ要スレハ手入ヲ行ヒ其ノ保存ヲ全カラシ
 ムヘシ
 第九 銃工卒ノ用ウル工具ハ其ノ用途ニ依リ大別シテ屯營
 用銃工具、携行銃工具トシ其ノ他携行輻重車工具並修理所用諸
 工具中ニモ銃工ニ必要ナル工具ヲ收容セラル

第一篇 工具

第一章 通則

第九 銃工卒ノ用ウル工具ハ其ノ用途ニ依リ大別シテ屯營
 用銃工具、携行銃工具トシ其ノ他携行輻重車工具並修理所用諸
 工具中ニモ銃工ニ必要ナル工具ヲ收容セラル
 本篇ハ主トシテ屯營用銃工具並携行銃工具中主要ナルモノニ就
 キ記述ス

第二章 測度器類

一 遊標尺 (第一圖)

第十

寸度ヲ精密ニ測ルニ用ウ

桿ノ一面ニハ耗寸度、他面ニハ吋寸度 (一吋ノ八分ノ一迄ヲ現ハス) ヲ刻ミ又遊標ノ一面ニハ一耗ノ十分ノ一、他面ニハ一吋ノ六十四分ノ一迄ヲ測リ得ル如ク分畫ヲ刻メリ
使用法 啄被ヲ起シ駐螺ヲ緩メ遊標ヲ動カシテ下嘴ヲ適宜ニ開キ物體ヲ兩嘴ノ間ニ挾ミ駐螺ヲ緊メ徐カニ物體ヨリ離シ遊標ノ零位ニ對向スル桿ノ分畫ヲ讀ムヘシ若正シク對向セサルトキハ少キ方ノ分畫ヲ讀ミ又一耗以下若ハ一吋ノ八分ノ一以下ハ桿ノ

分畫ト一致スル遊標ノ分畫ヲ讀ムモノトス
孔ノ徑ヲ測ルニハ兩嘴尖端ノ外側ヲ孔ノ内側ニ當テ又二點間ノ距離ヲ測ルニハ兩嘴ノ尖端ヲ之ニ合セテ前ト同様ニ分畫ヲ讀ムモノトス

使用後ハ遊標ヲ零位ニ復シ輕ク駐螺ヲ緊メタル後啄被ヲ以テ嘴尖部ヲ被ヒ置クヘシ

二 曲尺 (第二圖)

第十一 寸度ヲ測リ線ヲ畫キ面ノ平坦或ハ直角ヲ檢スル等ニ用ウ
長手及横手ノ外縁ニハ角頂ヲ起點トシ一面ニハ曲尺寸度、他面

ニハ耗寸度（此ノ兩寸度ヲ俗ニ表目ト謂フ）ヲ刻ミ又長手ノ内
 縁ニハ特別ノ分畫（俗ニ裏目ト謂フ）ヲ刻メリ
 使用法 寸度ヲ測ルニハ表目ヲ以テシ線ヲ畫クニハ縁ヲ定規ト
 ス

面ノ平坦ヲ檢スルニハ種種ノ方向ニ縁ヲ當テ透視シテ間隙ナキ
 トキハ平坦ナリ又面ノ直角ヲ檢スルニハ隅角部ヲ當テ之ヲ透視
 スルモノトス

三 二米卷尺（第三圖）

第十二 長キ物體ノ寸度或ハ物體ノ外周ヲ測ルニ用ウ
 尺布ノ一面ニハ曲尺寸度、他面ニハ耗寸度ヲ表ス

使用法 尺布ヲ引出シ之ヲ物體ニ接シテ測ルモノトス使用後ハ

轉把ヲ起シ之ヲ右ニ廻シテ尺布ヲ其ノ室ニ收ムヘシ

四 兩脚規

第十三 圓弧ヲ畫キ又ハ二點間ノ距離ヲ測リ或ハ之ヲ等分
 スル等ニ用ウ

使用上ノ注意 寸度ヲ定ムルニハ曲尺等ト併セ用キ又兩脚開閉
 ノ工合ヲ調節スルニハ樞鉸ノ緊定ヲ加減スヘシ

五 小曲定規

第十四 面ノ平坦或ハ直角等ヲ檢シ若ハ工作品ニ經始ヲ爲
 スニ用ウ

六 藥室検査鏡

第十五

小銃及機關銃ノ藥室ヲ検査スルニ用ウ

使用法 鏡面ヲ後方ニシテ銃尾ヨリ藥室内ニ入レ銃口ヲ下ケ光線ヲ鏡面ニ導キ藥室内ヲ照スモノトス

注意 藥室検査鏡ヲ藥室ヨリ取出ス際鏡面ヲ受筒飯ノ前端等ニ衝突セシメサルヲ要ス否サレハ鏡面ヲ傷ツクルコトアリ

七 引鐵検査器 (第四圖)

第十六

小銃ノ引鐵ノ強サヲ検査スルニ用ウ

使用法 銃ヲ略水平ニシ検査器ノ遊標ヲ後方ニ置キ鈎ヲ引鐵ニ掛ケ徐カニ環ヲ水平ニ引キ引鐵ノ落ちタルトキノ遊標ノ位置ニ

依リ其ノ強サヲ知ルモノニシテ遊標カ底飯上ノ二刻線間ニ在ルトキハ其ノ強サハ適當ナリ

第二章 金工具類

一 五趾向鉗

第十七

主トシテ火造作業ノ始ニ方リ金物ヲ強ク鉗打スルニ用ウ

使用法 先ツ右手ニテ柄ノ中央ヨリ稍上部ヲ保チ左手ニテ其ノ端ヲ握リ左足ヲ斜後ロニ開キ鉗ヲ甚シク後方ニ傾ケサル如ク振上ケ次ニ打面ヲ水平ニ打下スヘシ此ノ際右手ハ輕ク柄ヲ保持ス

ルヲ要ス若強キニ失スルトキハ鎚ノ方向一定セス地金ニ鎚ノ稜角ヲ印スニ至ルヘシ又鎚打ハ手先ノミニテ行フコトナク體ヲ之ニ伴ハシメテ其ノ反撞ヲ殺クヘシ否サレハ徒ニ疲勞スルモノナリ

最強ク鎚打スルニハ脚ヲ前ト反對ニ開キ左手ニ柄ノ端ヲ握リ右手ヲ之ニ接シ鎚ヲ後方ヨリ上方ニ振廻シ或ハ右手ノ位置ヲ定メスシテ鎚ヲ振廻スニ從ヒ滑ラシツツ打ツモノトス之ヲ振鎚法ト謂フ

注意 振鎚法ニ在リテハ鎚ノ頭ヲ常ニ身邊ニ沿ハシムヘシ

第十八 向鎚ニ比シ稍輕キ鎚打ニ用ウ

使用法 片手若ハ兩手ニテ柄ノ中央ヨリ稍下部ヲ握リテ打ツモノトス

三 入 鎚

第十九 小ナルモノヲ造リ或ハ一般ニ整形ヲ爲スニ用ウ又横坐ハ之ニテ合圖ヲ爲スコトアリ

四 鐵 床

第二十 火造作業ニ用ウル臺ニシテ五十疋鐵床及小鐵床ノ二種アリ

各部ノ用途左ノ如シ

方孔 カク アナ

坐盤、均臺等ノ脚ヲ插ストキ

圓孔 マル アナ

孔ヲ打貫キ若ハ桿ヲ曲クルトキ

嘴尖部 シブ センブ

鑲ヲ造リ或ハ弓形ヲ附スルトキ

階段部 カイダンブ

金物ヲ曲ケ又ハ之ヲ切ルトキ

平坦部 ヘイダンブ

一般ニ金物ヲ鈍打スルトキ又其ノ稜角ハ金物ヲ曲

ケ或ハ之ヲ切落ストキ

小鐵床ニハ方孔、圓孔及階段部ヲ有セス小ナル金物ヲ火造シ其
ノ他種種ノ小細工ヲ爲スニ用ウ

五 中均臺 チウ ナラシ ダイ

第二十一 小工作品ノ火造作業ヲ爲スニ用ウ

六 大柄附盤 ダイ エツキ タガネ

第二十二 金物ヲ切り或ハ削ルニ用ウ

使用法 金物ヲ切ルニハ之ヲ鐵床ノ平坦部ニ載セ盤ヲ當テ鈍ニ
テ打チ肉厚ノ約ネ三分ノ二迄切込ミ次ニ鐵床ノ階段部或ハ稜角
ニテ切離スモノトス

七 中坐盤 チウ ゼ タガネ

第二十三 金物ヲ切ルニ用ウ

使用法 脚ヲ鐵床ノ方孔ニ插シ刃ノ上ニ金物ヲ載セ鈍ニテ打ツ
モノトス又柄附盤ヲ併セ用ウルコトアリ

八 小平盤、小溝盤 セウヒラ タガネ、セウミゾ タガネ

第二十四 小平鑿ハ金物ノ表面ヲ削ルニ用キ小溝鑿ハ溝ヲ削リ又ハ平鑿ヲ用ウル能ハサル箇所ヲ削ルニ用ウ

使用法 左手ニ鑿ヲ握リ適當ニ之ヲ傾ケ其ノ刃ヲ削ルヘキ部分ニ當テ頭ヲ鈍打シ少シツツ削取ルモノトス作業間ハ時時常用シヤウヨウ礦油ヲ注クヘシ

九 平鉗、圓鉗、鷺鉗

第二十五 烙アカメタル金物ヲ挾ムニ用ウ平鉗ニハ大平鉗、中平鉗及小平鉗ノ三種、圓鉗ニハ大圓鉗及小圓鉗ノ二種アリ又鷺鉗ハ細小ナル金物ヲ挾ムニ用ウ

十 仕上鉗

第二十六 小金物ノ仕上作業ニ方リ之ヲ挾ムニ用ウ

十一 火戸突

第二十七 火戸ノ通風ヲ良クスル爲モエカス燼渣ヲ除キ又ハ鐵滓ヲ取去ルニ用ウ

十二 二尺五寸鑪ファイゴ(第五圖)

第二十八 炭火ヲ吹キ煽ルニ用ウ

使用法 握把アツハヲ握リ起風板キフウバンヲ徐カニ進退スヘシ又火戸ノ火ヲ消ストキ若ハ火戸ニ火ヲ入レタル儘一時使用セサルトキハ必ス安アシ全ゼン鋏パンヲ縦ニシ風窗板フウソウハンヲ開キ置クヘシ

十三 弦ツル鋸ノコ(第六圖)

第二十九 金物ヲ挽切ルニ用ウ

使用法 右手ニ柄ヲ握リ左手ヲ弦ニ添へ前方ニ進ムルトキ力ヲ加フヘシ作業ニ際シテハ縮螺ヲ十分緊メ鋸ヲ強ク張り又時時常用礦油ヲ注クヘシ

十四 鐵切鋏 カナキリバサミ

第二十 薄キ鋏ヲ剪切ルニ用ウ ハサミ

十五 絞鉗鋏 カウカンバサミ

第三十一 針金ヲ銜ヘ又ハ剪切ル等ニ用ウ ハリガネ

十六 萬力 (第七圖) マンリキ

第三十二 確實ニ金物ヲ保持スルニ用ウ小萬力、取附萬力

及手萬力ノ三種アリ

十七 小口銅、小口鉛 セウクチアカ、セウクチナマリ

第二十三 萬力ニテ保持スル金物ヲ傷ツケサル爲萬力ノ嚙部ヲ被フモノニシテ通常口銅ヲ用キ口銅ニテ損傷ノ恐アルモノニハ口鉛ヲ用ウ

十八 手轆轤、手轆轤錐 (第八圖) テロクロ、テロクログリ

第二十四 金物ニ小ナル孔ヲ穿ツニ用ウ手轆轤ニハ大手轆轤、小手轆轤ノ二種アリ又手轆轤錐ハ大手轆轤用トシテ六耗手轆轤錐、五耗手轆轤錐、四耗手轆轤錐、小手轆轤用トシテ三耗手轆轤錐、二耗手轆轤錐ノ別アリ

使用法 手轆轤錐ヲ手轆轤ノ錐室ニ真直ニ插シ孔ヲ穿ツヘキ點ニ錐尖ヲ當テ先ツ桿ヲ左ニ廻シテ力革ヲ之ニ卷附ケ横手ヲ上ラシム次ニ兩手ニテ横手ヲ握リ平ニ壓下ケ力革ノ伸ヒ終ラムトスルトキ急ニ力ヲ緩ムヘシ此ノ如ク連續横手ヲ上下シ錐ヲ廻シテ孔ヲ穿ツモノトス而シテ錐ハ右廻ノトキノミ孔ヲ穿ツヲ以テ桿ノ右廻ノトキノ横手ヲ強ク壓下クヘシ

錐ヲ錐室ヨリ拔取ルニハ錐ニテ錐室ノ側面ヲ輕ク打ツカ或ハ錐室ノ側面ニ在ル縱孔ニ栓拔ヲ入レテ拔出スヘシ

十九 四號螺範（第九圖）

第三十五 螺絲ヲ刻ミ或ハ之ヲ修正スルニ用ウ

轉把及螺範ヨリ成リ螺範ハ數種ノ徑ヲ有スル牡螺範及牝螺範ヨリ成ル又牝螺範ニハ荒削及仕上削ノ二種アリ

使用法 牡螺ヲ刻ム場合ニハ所要ノ牡螺範ヲ用キ牝螺ヲ刻ム場合ニハ轉子ニ所要ノ牝螺範ヲ裝スルモノトス

二十 鑢ヤスリ、十本鑢

第三十六 金物ヲ削ルニ用ウ鑢ハ目（荒目、中目、細目）長サ（尖端ヨリ肩部迄）及形狀（平、角、三角、半圓、圓）ニ依リ名稱ヲ異ニス例ヘハ荒目十二吋平鑢ノ如シ
十本鑢ハ十本ヲ以テ一組ト爲シ細目ニシテ各異ル形ヲ有シ主トシテ小ナル部分ノ作業ニ用ウ

使用法 萬力ヨリ適宜ノ距離ヲ取り通常右足ヲ斜後ロニ開キ柄ノ端ヲ右手ノ掌ニ當ツル如ク握リ左手ヲ鋸ノ前端ニ添ヘテ前後ニ進退シ前方ニ進ムルトキノミカヲ加ヘ後退セシムルトキハ殆ト摩擦セシメサルモノトス而シテ大ナル力ヲ加フルニハ兩足ノ開キヲ大ニシ上體ヲ手ノ運動ニ伴ハシムヘシ又鋸ヲ輕ク用ウルニハ身體ヲ直立セシムルヲ可トス

小形ノ鋸ハ片手ニテ用キ其ノ食指ヲ伸ハシテ鋸ノ上面ヲ壓スヘシ
注意

- 一 鋸ハ成ルヘク其ノ全長ニ互リテ用ウヘシ
- 二 鋸ハ時時鋸目拂ニテ削屑ヲ除クヘシ

第四章 木工具類

一 六寸兩齒鋸 (第十圖)

第三十七

木材ヲ挽切ルニ用ウ

鋸身ノ一縁ニハ縱挽齒、他縁ニハ横挽齒ヲ有ス縱挽齒ハ上刃及下刃ヨリ成リ横挽齒ハ上刃及下刃ノ外ニ上目ト名ツクル刃ヲ附シ共ニ齒振ヲ施セリ

使用法 先ツ右手ニ柄ヲ握リ左拇指ノ爪ヲ墨線 (挽切ラムトスル線)ニ添ヘ之ヲ準トシ鋸ノ本身ニテ淺ク挽込ミ次ニ左手ヲ前、右手ヲ後ロニシテ柄ヲ握リ右足ヲ後ロニ開キ成ルヘク鋸齒ノ全

長ヲ用キテ挽切ルモノトス

鋸ハ後方ニ引クトキノミカヲ加フヘシ若前方ニ推ストキ過度ニ
力ヲ用ウレハ鋸身ヲ曲クルコトアリ又姿勢ハ常ニ正シク保チ顔
ノ中心線ヲ墨線ニ一致セシムル如ク位置スヘシ否サレハ眞直ニ
挽切ルコト能ハサルモノナリ

注意 使用中時時鋸身及齒振ヲ檢シ要スレハ之ヲ修正シ若ハ目
立鏝ニテ刃ヲ研クヘシ

二 平 鑿

第三十八 木材ニ孔、溝ヲ穿ツトキ其ノ準ノ線ヲ切下ケ又
ハ内面ヲ削リ整へ若ハ切組部ヲ造ル等ニ用ウ四分平鑿及二分平

鑿ノ二種アリ

使用法 左手ニテ柄ヲ握リ小立翁ニテ其ノ頭部ヲ打ツモノトス
但シ輕ク使用スル場合ニハ右手ニテ柄ヲ握リ左手ヲ刃尖ニ添へ
手力ノミニテ削ルモノトス

三 四分外圓鑿

第三十九 木材ニ圓キ孔、溝ヲ穿ツニ用ウ

四 中 鉋

第四十 木材ノ面ヲ平ニ削ルニ用ウ

逆目ヲ防ク爲添刃ヲ附ス

使用法 左手ニテ鉋臺ノ頭部、右手ニテ其ノ中央ヲ握リ之ヲ木

材ニ壓著ケ常ニカヲ一様ニシテ前方ヨリ後方ニ真直ニ引クモノ
 トス又左手ニテ木材ヲ支フルトキハ右手ノミニテ用ウ
 鉋身ヲ鉋臺ヨリ脱スニハ片手ニテ鉋身ト共ニ鉋臺ノ兩側ヲ握リ
 小立翁或ハ才槌ヲ以テ鉋臺頭部ヲ上方ノ稜角ニ近ク輕ク打ツモ
 ノトス

注意

- 一 添刃ノ刃尖ハ鉋身ノ刃尖ヨリ稍内方ニ在ラシムルモノトス
- 二 一般ニ鉋ノ刃ハ適宜兩端ヲ斜ニ研落シアルヲ要ス
- 五 八分反臺鉋

第四十一 弧形ヲ成セル木材ノ内面ヲ削ルニ用ウ

臺面船底形ヲ成ス

六 弧鉋

第四十二 圓溝ヲ造リ或ハ圓筒ノ内面ヲ削ルニ用ウ
 刃尖及臺面ハ共ニ弧形ヲ成ス

七 轉柄(第十一圖)

第四十三 轉柄螺廻ヲ裝シテ木螺子ヲ著脱スル等ニ用ウ
 使用法 先ツ所要ノ螺廻ヲ其ノ室ニ取附ケ左手ニテ柄ヲ握リ之
 ヲ體ニ當テテ壓著ケ右手ニテ把ヲ握リ之ヲ廻シテ木螺子ヲ著脱
 ス

八 目振

第四十四

鋸ニ齒振ヲ施シ或ハ之ヲ修正スルニ用ウ

使用法 鋸齒ヲ上ニシ縦ニ齒列^{ハナラヒ}ヲ規ヒツツ目振ノ溝ヲ上方ヨリ鋸齒ニ箴メ柄ヲ側方ニ傾ケテ所要ノ傾ヲ與フルモノトス目振柄ノ他端ノ孔ハ目立鏡ヲ插込ムニ用ウ

九 小目立鏡

第四十五

鋸ノ齒ヲ目立スルニ用ウ

使用法 鋸身ヲ適宜ノ臺ニ托シ先ツ鋸ノ全身ニ互リ僅ニ齒尖ヲ削リテ其ノ高サヲ揃へ要スレハ目振ニテ略齒振ヲ修正シタル後鋸ノ一端ヨリ逐次刃ヲ規定ノ角度ニ削ルモノトス而シテ刃ヲ削

ルニハ縦鋸ニ在リテハ先ツ上刃若ハ下刃ノミヲ目立シ横鋸ニ在リテハ同シ方向ニ接スル上刃及下刃竝上目ヲ目立シ次ニ鋸身ヲ反對ニシ前ト同要領ニ依リ残りノ刃ヲ目立シ更ニ目振ニテ正シク齒振ヲ揃フヘシ

十 小通三目錐、小通四目錐

第四十六

小通三目錐ハ硬キ木材ニ金釘ヲ打込ムヘキ孔ヲ穿ツニ用ウ

小通四目錐ハ軟ラカキ木材ニ木釘或ハ竹釘ヲ打込ムヘキ孔ヲ穿ツニ用ウ

使用法 柄ヲ兩掌ノ間ニ挾ミテ反復真直ニ揉^{モミサ}下クヘシ

十一 柄附三齒錐 エツキミツバギリ

第四十七 軟ラカキ木材ニ深サ大ナラサル圓孔ヲ穿ツニ用
ウ四分柄附三齒錐及三分柄附三齒錐ノ二種アリ

第五章 鞍工具類

一 小截革盤 セウセツカクバン

第四十八 主トシテ革ヲ截チ若ハ削ルトキノ臺ニ用ウ

二 截革刀 セツカクダウ

第四十九 革ヲ截ツニ用ウ又革ヲ削ルニ用ウルコトアリ

使用法 革ヲ截革盤上ニ置キ左手ニテ之ヲ押ヘ右手ニ截革刀ノ
柄ヲ握リ刃裏ヲ左方ニシ拳ヲ僅ニ左前ニ傾ケ畫線若ハ模型ニ準
ヒ刀ヲ前方ヨリ後方ニ引キテ截ツモノトス若刃裏ヲ右方ニ向ケ
テ截ツトキハ拳ヲ僅ニ右前ニ傾クルヲ要ス
革ヲ削ル場合ニハ刃裏ヲ上方ニシ削ラムトスル厚サニ應シ適宜
ニ刀ヲ傾ケ前方ニ進ムルモノトス

三 革 鉋 カハ ガシナ

第五十 革ヲ削ルニ用ウ中革鉋 小革鉋ノ二種アリ

中革鉋ハ臺面平坦ニシテ小革鉋ハ船底形ヲ成ス
使用法 中革鉋ヲ用ウルニハ革ヲ截革盤上ニ置キ通常足ヲ以テ

其ノ一端ヲ押ヘ鉋ノ頭部ヲ後方ニシ右手ニ之ヲ持チ左手ヲ中央部ニ添ヘ僅ニ壓シツツ速ニ前方ニ進メテ削ルモノトス
 小革鉋ニテ小ナル革ヲ削ルニハ革ヲ左手ニテ支ヘ右手ニ鉋ヲ持チ僅ニ壓シツツ後方ヨリ前方ニ進メ或ハ前方ヨリ後方ニ引クモノトス又稜角或ハ断面ヲ削ルニハ革ヲ截革盤ノ一側ニ置キ通常前方ヨリ後方ニ引クモノトス

四 小木口盤 セウコグチバン

第五十一 革、布類ニ孔ヲ穿ツトキノ臺ニ用ウ

五 擊木 ウチギ

第五十二 革ニ孔ヲ穿ツトキ目打ノ頭部ヲ打ツニ用ウ

使用上ノ注意 擊木ヲ用ウルニハ其ノ廣キ面ニテ目打ノ頭部ヲ平ニ打ツヘシ

六 菱目打、角目打 ヒシメウチ、カクノウチ

第五十三 馬具其ノ他革具ノ縫目ヲ穿ツニ用ウ但シ一般ニ菱目打ヲ用キ携帶兵器ノ革具ニハ通常角目打ヲ用ウ
 使用法 長短兩鍼ヲ所望ノ縫目間隔ニ開キ硬キ革片ヲ適宜ニ其ノ間ニ挟ミ縫絲ヲ以テ固ク縛リ次ニ左手ヲ以テ其ノ下部ヲ保チ指ヲ革ニ接シ長鍼ヲ第一ノ縫目ニ相當スル位置ニ眞直ニ立テ擊木ヲ以テ第一ノ目打ヲ爲ス次ニ之ヲ抜キ長鍼ヲ短鍼ニテ穿チタル孔ニ立テ前ト同様ニ第二ノ目打ヲ爲ス逐次此ノ如ク目打ヲ進

メテ縫目ヲ穿ツモノトス

七 鳩目拔ハトノズキ (第十二圖)

第五十四 革、布類ニ鳩目孔ヲ穿ツニ用ウ

刃塔シシタラニハ二耗及三耗ノモノ各二箇、四耗及五耗ノモノ各一箇ノ刃アリ

使用法 刃塔ヲ廻シテ所望ノ刃ヲ碇面チンメンニ向ハシメ駐飯チウベンノ端ヲ刃

塔ノ溝ニ鉤シタル後革、布類ヲ碇上ニ載セ孔ヲ穿タムトスル點ヲ正シク刃尖ニ向ハシメ握柄部グモトヲ強ク握リテ孔ヲ穿ツモノトス

八 小菱錐セウヒシギリ

第五十五 革具ヲ縫フトキ縫目ヲ開クルニ用ウ但シ縫返スヒカエシヲ

行フ爲縫目ヲ開クルニ方リテハ縫絲ヲ切ル恐アルヲ以テ之ヲ用ウヘカラス

九 掬錐スクヒギリ

第五十六 革具ヲ掬縫スクヒヌヒスルトキ縫目ヲ開クルニ用ウ

十 小圓錐セウマルギリ

第五十七 革ニ線ヲ畫キ又ハ縫目ヲ開ケ或ハ縫絲ヲ解クニ

用ウ但シ革ノ縫目ヲ開クルハ縫絲ヲ止ムル爲縫返ヲ行フトキノミトス此ノ際縫目ヲ過度ニ擴ヒロケサルコトニ注意スヘシ

十一 縫臺ヌヒダイ

第五十八 革、布類ヲ縫フトキ之ヲ挾ムニ用ウ

使用法

キユウボク

竇木ヲ開キテ革、布類ヲ挾ミ要スレハ縮械ヲ装ス

十二 鞍工鉗 アシコウハン

第五十九

縫絲若ハ針ヲ抜クニ強キ力ヲ要シ或ハ指頭ヲ用

ウル能ハサルカ如キ狭キ場所ヨリ絲若ハ針ヲ引出シ或ハ革、布類ノ縁若ハ端ヲ緊張シ又ハ簪環附着部ヲ縫フトキ縫絲ヲ十分ニ縮ムル爲其ノ部ヲ密著セシムル場合等ニ用ウ

第六章 一般工具類

一 柄附螺廻 エツキネシマハン

第六十

螺子ヲ螺著ケ或ハ離脱スニ用ウ十一耗柄附螺廻、

八耗柄附螺廻及五耗柄附螺廻ノ三種アリ

使用上ノ注意 螺廻ヲ用ウルニハ螺子ノ溝ニ適スルモノヲ選ヒ其ノ端ヲ正シク溝ニ嵌メ且眞直ニ保チ稍壓著ケツツ廻スコトニ注意スヘシ否サレハ螺廻ノ端脱レテ溝或ハ他ノ部分ヲ傷ツクルコトアリ又小螺子ヲ螺著クル際力強キニ過タルトキハ螺子ヲ損スルモノトス

二 小仕上鉗 セウシアゲヅチ

第六十一

小金物ノ仕上作業、小綴釘ノ綴著其ノ他鑿ト併

セ用キ又ハ革、布類ヲ壓著クル等ニ用ウ

三 小銃分解器 セウジツブンカイキ

第六十二 三八式小銃ノ上帶ヲ分解スルニ用ウ

使用法 分解器ヲ伸ハシ一端ノ溝ヲ駐梁ニ插シ凸部ヲ上帶發條ニ當テ左手ニテ銃ト共ニ分解器ヲ握リテ發條ヲ壓シ才槌ニテ輕ク他端ヲ打上クヘシ

四 藥莢拔 (第十三圖)

第六十三 藥室内ニ切レ殘リタル藥莢ヲ拔出スニ用ウ

使用法 機關銃ニ在リテハ圓筒ノ頭部ニ箆メ正シク抽筒子ニ鉤シタル後遊底ヲ全ク閉チ次ニ力ヲ加ヘテ之ヲ開キ藥莢ヲ拔出スヘシ

小銃ニ在リテハ藥室内ニ入レタル後遊底ヲ全ク閉チ次ニ之ヲ開

キ藥莢ヲ拔出スヘシ

第七章 砥類

一 青砥

第六十四 刃具ヲ研クニ用ウ

使用上ノ注意 刃尖ノ稍裏面ニ反ル迄研クヘシ此ノ砥ニテハ刃

ノ裏面ヲ研カサルモノトス

二 合砥

第六十五 刃具ヲ研キ上クルニ用ウ

三 鋼砥

第六十六 刃具ヲ裏押ウラオシ(刃尖ノ闕損或ハ磨滅シタルトキ其ノ裏面ヲ平坦ナラシムルコトヲ謂フ)スルニ用ウ
 使用法 砥面ニ少許ノ細末金剛砂サイマツコンゲウシヤヲ撒キ僅ニ水ニテ濕シ刃ノ裏面ヲ研キテ平カナラシムルモノトス

第八章 検査

第六十七

工具ノ検査ニ方リテハ概ネ次ノ各號ニ注意スヘシ
 一 遊標尺ハ上下兩嘴ヲ密著セシメタルトキ間隙ヲ生セサルヤ、其ノ尖端ハ磨滅シアラサルヤ、遊標ノ零位ハ桿ノ零位ト正シク一致スルヤ、駐螺及發條ハ共ニ其ノ機能完全ナルヤ

- 二 曲尺ノ分畫ハ磨滅シアラサルヤ、其ノ長短兩邊ハ互ニ直交シアルヤ
- 三 兩脚規ハ脚ノ尖端磨滅若ハ屈曲シアラサルヤ、樞鉸ノ緊定適度ナルヤ
- 四 曲定規ノ長短兩邊ハ互ニ直交シアルヤ
- 五 藥室検査鏡ハ鏡面ノ鍍金剝ケ若ハ曇クモリヲ生シアラサルヤ
- 六 鉗類ノ樞軸部ハ緊定適度ナルヤ、其ノ他仕上鉗、小平鉗、鷺鉗、鞍工鉗ニ在リテハ脚部ヲ握リタルトキ嚙部ハ正シク密著シ且兩脚間ニ適當ノ餘裕アルヤ又圓鉗、大、中平鉗ニ在リテハ脚部ヲ握リ其ノ端ヲ接著シタルトキ嚙部ニ適當ノ

餘裕アルヤ

- 七 鋏類ハ樞軸ノ緊定及兩刃ノ接觸適度ナルヤ
- 八 鋸類ノ身ハ真直ナルヤ、齒振正シキヤ、目立適當ナルヤ
- 九 鉋ハ刃ノ表、裏面ノ研方適當ナルヤ、臺ハ正シキ形ヲ保チアルヤ

十 一般ニ刃具ノ刃部ハ磨滅若ハ闕損シアラサルヤ

十一 木口盤、截革盤、擊木及才槌等ハ割裂シアラサルヤ又截

革盤ノ面ニ凹凸ナキヤ

十二 柄類ハ正シク且確實ニ裝著セラレアルヤ

十三 砥面ハ平坦ナルヤ、砥ト臺トハ確實ニ接著シアルヤ

第二篇 材料

第一章 金屬

一 鐵類

第六十八

兵器トシテ使用セラルル鐵類ハ通常鋼ハガネ、鑄鐵及

鑄鋼イハガネナリ

鋼ハ火造作業ニ依リ所要ノ形狀ヲ與ヘ得ルモノニシテ普通鋼フツワハガネト

特種鋼トニ別ツ

普通鋼ニハ極軟鋼ゴクナンカウ、軟鋼ナンカウ、半硬鋼ハンカウカウ、硬鋼カウカウ及至硬鋼ノ別アリ極軟鋼

ハ普通鋼中力最弱キモノナレトモ延伸性ヒ大ナリ至硬鋼ハ之ニ反

シ其ノ力最強ケレトモ延伸性小ナリ而シテ半硬鋼以上ハ通常調質^{シツ}シテ用ウ

特種鋼ハ特別ノ性質ヲ有スル鋼ニシテ銃身鋼、發條鋼及刀劍鋼ノ如キモノ是ナリ

鑄鐵及鑄鋼ハ火造作業ヲ行フ能ハサルモノニシテ鑄鐵ハ其ノ力鋼ニ比シ著ク弱クシテ脆ク^{モロ}鑄鋼ハ殆ト鋼ノ如キ性質ヲ有ス

二 銅

第六十九 質軟ラカクシテ容易ニ所要ノ形狀ヲ與フルコトヲ得銀又ハ線ト爲シテ用ウ

三 黃銅^{ワウ} (真鍮^{シンチユウ})

第七十 銅ト亞鉛トノ合金ニシテ其ノ配合ニ依リ數種アリ銅ニ比シテ硬シ銀、線又ハ鑄物ト爲シテ用ウ

四 鐵^{テツ}

第七十一 金物^{ツギアハ}ヲ接合スニ用ウルモノニシテ銅鐵、真鍮鐵、盤陀鐵^{ハシダテツ} (錫ト鉛トノ合金) 等アリ

鐵ハ接合ス金物ヨリ低キ温度ニテ溶カシ得サルヘカラス通常鐵類ノ鐵著ニハ銅鐵或ハ真鍮鐵、黃銅類ニハ真鍮鐵或ハ盤陀鐵ヲ用ウ

第二章 燃料

一 松炭

第七十二 他ノ木炭ニ比シ輕ク且軟ラカクシテ高キ熱ヲ發シ又金質ヲ害スルコトナシ品質良好ナルモノハ破面黒クシテ光澤ヲ有ス約ネ一寸角ニ割リテ之ヲ用ウ又小形ノモノヲ鍛著スルニハ約ネ五分角ニ割ルヲ可トス

二 石炭

第七十三 松炭ヨリモ高キ熱ヲ發シ大ナル金物ヲ熔ムルニ適スルモ動モスレハ金質ヲ害スルコトアリ品質良好ナルモノハ破面黒クシテ美ナリ

三 骸炭

第七十四 石炭ヨリモ一層高キ熱ヲ發ス品質良好ナルモノ

ハ硬クシテ密ナリ約ネ五分角ニ割リ松炭ヲ混シテ金物ノ鍛著等ニ用ウ

第三章 胡桃

第七十五 抗力大ナルニ比シ其ノ重量輕ク能ク乾キタルモノハ反張、乾裂ヲ生スルコト少ク永ク用ウルトキハ光澤ヲ發ス銃床、銃劍ノ柄木等ニ用ウ

第四章 革

一 褐色多脂牛革

第七十六

牡牛皮ヲ鞣シタルモノニシテ品質良好ナルモノハ傷痕少ク稍強ク裏面ニ曲クルモ龜裂ヲ生セス断面ハ一樣ニ褐色ヲ呈シ纖維能ク緊リ表面(銀面トモ謂フ)ハ色相等齊ニシテ厚サ三耗乃至五耗ヲ有ス

兵器ノ革具類ニハ主トシテ此ノ革ヲ用ウ

二 褐色堅皮革

第七十七

牡牛皮ヲ鞣シタルモノニシテ品質良好ナルモノハ堅クシテ傷痕少ク暫ク水ニ浸シ置クモ甚シク軟ラカクナラス断面ハ一樣ニ褐色ヲ呈シ厚サ三耗以上ヲ有ス

二十六年式拳銃囊ノ蓋革、三八式小銃彈藥盒ノ裏革及隔板等ニ

用ウ

三 褐色牝皮革

第七十八

牝牛皮ヲ鞣シタルモノニシテ品質良好ナルモノハ傷痕少ク裏面ヲ内ニシ四ツ折ト爲シ輕ク壓スモ龜裂ヲ生セス厚サ二耗乃至二耗半ヲ有ス

三十二年式軍刀ノ切羽、指貫、刀緒(緒締及總頭ヲ除ク)二十六年式拳銃囊ノ彈插革等ニ用ウ

第五章 縫 絲

第七十九

白玉絲、革「ミシン」絲等アリ其ノ用途概ネ左

ノ如シ

白玉絲 (一子)

薄麻布及毛布類

革「ミシン」絲 (二子)

麻布類

四番革「ミシン」絲 (二子)

抗力ヲ要セサル革條及革具類

六番革「ミシン」絲 (三子)

抗力ヲ要スル革條及控革類

第六章 糊類

一 布海苔液

第八十 革ノ裏面又ハ断面等ニ塗り其ノ纖維ヲ密著セシムルニ用ウ

調製法 布海苔ヲ適宜ニ小サクシ水ト共ニ (布海苔百瓦ニ付水一升三合ノ割合トス) 銅鍋ニ入レ徐カニ攪拌シツツ之ヲ煮テ全ク溶ケタル後布片等ニテ濾シ残渣ヲ除去ス

二 磐石糊

第八十一 粘氣強ク乾燥速ナルヲ以テ革、布類ヲ貼合スニ用ウ

調製法 小麥粉ヲ桶ニ入レ適度ノ水ヲ加ヘテ生麩ヲ製シ約ネ三

日間暖キ場所ニ置キテ時時攪拌シ次ニ之ヲ淺キ箱ニ移シ日光ニ曝シテ屢攪拌ストキハ漸次粘氣ヲ増シ遂ニ所要ノモノヲ得ヘシ
 木板上ニ延ハシテ乾固メタル磐石糊ハ之ヲ用ウルニ方リ水或ハ温湯ニテ軟ラカクシ能ク練合セ適度ノ粘氣ヲ得セシムヘシ

三 膠

第八十二 粘氣強ク木材ヲ接合スニ適ス褐色透明ニシテ臭氣ナキモノヲ良トス
 膠ヲ溶カスニハ膠鍋ヲ用ウ其ノ配合ノ割合ハ水一合ニ對シ膠約ネ二百二十五トス

第七章 塗抹材料

水中ニ入一 軟松瀝

第八十三 縫絲ニ塗リ濕氣ヲ防クニ用ウ
 調製法 松脂ヲ適宜ニ碎キ銅鍋ニ入レ文火ニテ徐カニ熔カシ次ニ種油ヲ加ヘテ能ク攪拌シ適度ニ軟ラカクナリタルトキ水桶ノ中ニ移シ冷エタル後取出シテ十分練合スモノトス
 配合ノ割合概ネ左ノ如シ

品	區
目	分
	冬
	季
	夏
	季

塗抹材料

松	脂	四百五十瓦	四百五十瓦
種	油	五	三
		勺	勺

注意

- 一 松脂ヲ熔カスニ方リ火力強キニ過クルトキハ甚シク白煙ヲ發スルモノナリ
- 二 軟松瀝ノ硬軟ノ度ヲ檢スルニハ其ノ少量ヲ鍋ヨリ取出シ水中ニ入レ冷シタル後指頭ヲ以テ之ヲ壓シ僅ニ指痕ヲ止ムル程度ノモノヲ良トス若否サルトキハ更ニ松脂或ハ種油ヲ加フヘシ

三 軟松瀝ヲ鍋ヨリ水桶ニ移スニハ桶ニ粘著スルヲ防ク爲先ツ水ヲ攪拌シテ渦ヲ生セシメ適度ノ分量ツツ其ノ中ニ入ルヘシ

二 蠟

第八十四 黃蠟及白蠟ノ二種アリ共ニ縫絲ニ塗り其ノ通りヲ容易ナラシムルニ用ウ

三 上塗塗料

第八十五 各色ノ固練「ペンキ」ヲ「ドライヤー」ト練合セ之ニ煮亞麻仁油「ゴールドサイス」、「コーバルワニス」等ヲ加ヘテ製シタルモノニシテ數種アルモ最多ク用キラルルモノヲ茶褐色塗料トス

四 下塗塗料

第八十六

鐵部ニ上塗塗料ヲ施スニ先チ防錆トシテ用ウ
調製法 先ツ少量ノ生(煮)亞麻仁油ニテ光明丹ヲ餅狀ニ搗混セ
次ニ「ドライヤー」及生(煮)亞麻仁油ヲ少量ツツ加ヘテ練リ更
ニ生(煮)亞麻仁油ヲ加ヘ要スレハ「ペンキ」濾器若ハ白木綿ニ
テ濾スモノトス
配合ノ割合概ネ左ノ如シ

光明丹

八百二十瓦

生(煮)亞麻仁油

二百二十瓦

「ドライヤー」

六十五瓦

五 漆

第八十七

通常灰白色ヲ呈シ乾燥スルトキハ黒褐色ニ變ス
日光及普通ノ熱ニテハ乾燥スルコト遲シト雖濕氣ヲ含メル暖キ
空氣或ハ高キ熱ニ遇フトキハ乾燥シ易シ生(煮)亞麻仁油、瀨締漆及蠟
色漆等アリ

銃床ニ塗り又彈藥盒ノ油壺等ニ燒漆ヲ爲スニ用ウ

注意 漆ハ皮膚ヲ侵シ易キヲ以テ其ノ取扱ニ注意スヘシ

六 假漆

酒精製假漆(「ベルニー」)

第八十八

「セルラツク」ヲ酒精ニ溶カシタルモノニシテ主

トシテ木部等ニ塗ルニ用ウ
調製法 酒精ト「セルラツク」トヲ混シ時時攪拌シテ溶カシ約
ネ八時間（日光ニ曝ストキハ尙速ナリ）ヲ經タル後濾スモノト
ス

配合ノ割合概ネ左ノ如シ

「セルラツク」

百 瓦

酒 精

二合五勺

口 油製假漆

第八十九

「コーバル」ノ如キ樹脂類ヲ通常養亞麻仁油ニ溶
カシ若干ノ顔料エラツクヲ加ヘ色ヲ著ケタルモノニシテ鐵具類ニ塗ルニ

用ウ

第八章 脂油其ノ他

第九十 脂油ニハ引火シ易キモノ多ク又之ヲ含メル布片、雜
巾等ヲ堆積シ置クトキハ發火シ易キモノアルヲ以テ其ノ取扱ニ
ハ特ニ注意スヘシ

一 格納用礦油

第九十一

概ネ綠色ヲ帶ヒタル褐色ノ半固體ニシテ永ク防
錆ノ效アリ故ニ久ク格納スル鐵具ニ用フ而シテ之ヲ用ウルニハ
通常湯煎鍋ニテ熔カスモノトス

脂油其ノ他

二 「ワセリン」

第九十二 白色ノ軟ラカキ半固體ナルモ熱ニ遇ヘハ融ケ易シ故ニ主トシテ常用若ハ一時格納スル鐵具ノ防錆又ハ齒輪、螺絲部等ノ防擦ニ用キ其ノ他發黴豫防ノ爲革具用複合脂ニ混入ス

三 「バラフィン」

第九十三 白色ノ固體ニシテ寒氣ニ遇ヘハ脆クナリ易シ故ニ多クハ「ワセリン」ト混シテ防錆、防擦ニ用キ又「バラフィン」紙トシテ鐵具ヲ包ミ或ハ不溶解石鹼等ト混シテ防水劑ヲ製スルニ用ウ

四 常用礦油

第九十四 淡黃色又ハ淡赤褐色ノ液體ナリ主トシテ常用鐵具ノ防錆、防擦ニ用キ又牛脂ト混シテ防擦脂ヲ製ス其ノ他金物ノ穿孔及螺刻等ノ際刃具ニ塗ルニ用ウ

五 鯨油

第九十五 粘氣アル無色又ハ淡黃色ノ液體ナリ主トシテ牛脂ト混シテ革具用複合脂ヲ製ス

鯨油ノ臭味惡キモノ或ハ色相濃キモノハ不良トス又冬季ハ濁リ易キヲ以テ先ツ之ヲ温メ其ノ澄メルヲ認メタル後用ウヘシ

六 牛脂

第九十六 白色又ハ淡黃色ノ固體ニシテ味ナク殆ト臭ナシ

鯨油ト混シテ革具用複合脂、常用礦油ト混シテ防擦脂、白色「ペ
ンキ」等ト混シテ防錆脂ヲ製ス

注意 牛脂ノ表面黄色ヲ呈シタルモノハ其ノ部分ヲ除キテ用ウ
ヘシ又腐リ易キヲ以テ容器ハ之ヲ密閉スヘシ

七 「テレピン」油

第九十七 無色又ハ淡黄色ノ液體ニシテ特異ノ臭アリ揮發
シ易シ主トシテ塗料ヲ製シ或ハ之ヲ剝カスニ用キ又ハ「ナフタ
リン」ヲ溶カスニ用ウ

石油又ハ揮發油ノ臭ヲ含ムモノハ不良トス
八 石油

第九十八 無色又ハ淡紫色ノ液體ニシテ特異ノ臭アリ甚シ
キ油垢、錆又ハ火藥ノ燼渣モエカスヲ洗フニ用ウ
注意 石油ハ金物ヲ侵スモノナルヲ以テ使用後ハ十分之ヲ拭取
ルヘシ

九 揮發油

第九十九 無色ノ液體ニシテ特異ノ臭アリ揮發シ易シ電話
機ノ如キ精密機械ノ手入ヲ爲シ或ハ油垢、錆若ハ火藥ノ燼渣ヲ
洗ヒ又ハ「ナフタリン」ヲ溶カスニ用ウ
揮發油ハ之ヲ掌ニ滴ストキハ全部揮發シ去リテ石油又ハ其ノ他
ノ惡臭ヲ止メサルモノヲ良トス

注意

- 一 揮發油ヲ用キテ金物ヲ手入シタル後ハ十分之ヲ拭取ルヘシ否サレハ金物ヲ侵スコトアリ
- 二 揮發油ハ最引火シ易キヲ以テ特ニ火氣ヲ遠サクルコトニ注意スヘシ

十 生(養)亞麻仁油

第百 生亞麻仁油ハ褐色ヲ帶ヒタル黄色ノ液體ニシテ乾キ易ク空氣ニ曝ストキハ漸次濃クナリ粘氣ヲ帶ヒ遂ニハ膜ヲ生ス。養亞麻仁油ハ生亞麻仁油ヲ熱シ之ニ乾燥劑ヲ加ヘタルモノニシテ生亞麻仁油ニ比シ其ノ色濃ク通常赤褐色ヲ呈シ粘氣大ニシテ

一層乾キ易シ

防濕或ハ防錆用トシテ麻布、銃床、鋼索類ニ塗り又ハ各種塗料ヲ製スルニ用ウ

十一 「ナフタリン」

第百一 粉末ノモノト固形ノモノトアリ白色ニシテ光澤ヲ有シ特異ノ強キ臭アリ主トシテ毛製品、鞍褥及極褥等ノ防蟲ノ爲其ノ儘又ハ揮發油、「テレピン」油ニ溶カシテ用ウ

十二 炭酸曹達タンサンソウダ (洗濯曹達)センタクソウダ

第百二 透明ナル固體ニシテ水ニ溶ケ易シ主トシテ垢及油ノ附キタル麻製品等ヲ洗フニ用ウ

注意 炭酸曹達ニテ洗ヒタルモノハ更ニ水ニテ十分洗フヘシ

十三 苛性曹達カセイソーダ

第百三 白色ノ脆キ固體ニシテ水ニ溶ケ易シ主トシテ「ペ
ンキ」塗料ヲ剝カスニ用ウ

注意 苛性曹達ハ物ヲ侵スコト特ニ強キヲ以テ使用後ハ水ニテ
十分洗フヲ要ス又使用者ハ成ルヘク直接ニ手ヲ觸レサル如クス
ヘシ

第三篇 作業

第一章 基本作業

一 通則

第百四 本章ハ各種ノ作業法ヲ部分的ニ説明セルモノニシ
テ第一篇工具ノ使用法ト相俟チテ其ノ要領ヲ會得セシメ以テ修
理作業ノ基礎ヲ成スヘキモノトス

第百五 基本作業ノ要領ヲ會得セスシテ修理作業ヲ行フト
キハ良好ナル結果ヲ得ルコト能ハス故ニ本作業ハ綿密ニ意ヲ用
キ嚴正ニ實施スルヲ要ス

二 熱熔法 アカメカダ

第百六 金物ヲ熔ムルニハ之ヲ爐ニ入レ羽口ヨリ少シク離シ且稍高ク置キ時時金物ヲ廻シテ一樣ニ熱スヘシ若金物ヲ羽口ニ接シテ置クトキハ冷風ヲ受クル害アリ又時時火戸突ニテ鐵滓ヲ除キ通風ヲ良クスヘシ

第百七

鋼ヲ熱スルトキハ漸次温度ノ高マルニ從ヒ左ノ順序ニ熔色ヲ現ハスモノトス

暗紅色 アンコウシヨク (俗ニ「あづきいろ」ト謂フ)

起櫻紅色 キアウコウシヨク

櫻紅色 アウコウシヨク (俗ニ「あか」ト謂フ)

淡櫻紅色 タンアウコウシヨク

淡黃色 タンワウシヨク (俗ニ「きいろ」ト謂フ)

白色 ハクシヨク (俗ニ「しろ」ト謂フ)

火造ノ熔色ハ一般ニ櫻紅色乃至淡櫻紅色ヲ適度トス注意 鋼ヲ熔メ過クルトキハ其ノ質極メテ脆クナリ使用ニ堪エサルニ至ルヘシ

三 鍛伸法、鍛縮法 ノバシカダ、スツイカダ

第百八

火造ヲ行フニハ通常横坐ノ外助手トシテ一名若ハ二名ノ先手ヲ要ス先手(二名ナルトキハ適宜ノ間隔ヲ保ツ)ハ鐵床ヲ隔テテ横坐ニ對シ位置スルモノトス又小金物ノ火造ハ横

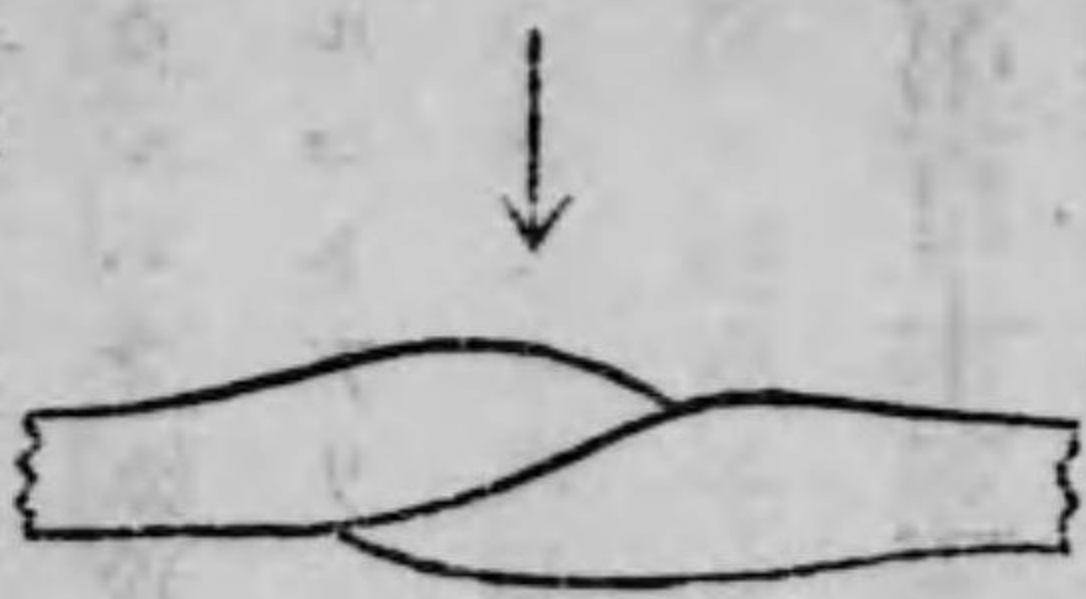
坐ノミニテ行フコトアリ
第九 金物ヲ鍛伸スルニハ先ツ適度ニ烙メ横坐ハ之ヲ鉗
 ニテ爐ヨリ出シ鐵床平坦部ノ前端若ハ嘴尖部ニ置キ適宜ニ金物
 ヲ廻シツツ合圖（通常入鋸ヲ用ウ）ヲ爲シ先手ハ横坐ノ合圖ニ
 從ヒ向鋸若ハ中鋸ニテ鋸打（先手二名ナルトキハ同シ速サニテ
 順序ヨク）スルモノトス而シテ略所望ニ達シタルトキハ之ヲ鐵
 床平坦部ノ中央ニ移シ更ニ鋸打ヲ加ヘ所望ノ寸度ヲ與フヘシ
 注意 鋼ノ温度低下シタルモノヲ其ノ儘鋸打スルトキハ其ノ質
 ヲ害スルモノトス
第十 金物ノ一部ヲ増肉スルニハ其ノ部ヲ適度ニ烙メテ

金物ノ一端ヲ鐵床上ニ支ヘ他端ヲ鋸打スルモノトス之ヲ鍛縮ト
 謂フ

四 ワカシヤケルタ 鍛著法

第一百一 二箇ノ鋼桿ヲ鍛著スルニハ通常其ノ端ニ圖ノ如

キ形ヲ與ヘ先ツ之ヲ暗紅色乃至起櫻紅色ニ
 烙メテ硼砂末（硼砂ヲ燒キテ粉末ト爲シタ
 ルモノ）ニ鐵粉ヲ混シタルモノヲ兩方ノ接著
 面ニ附ケ再ヒ烙メテ白色トナリ少シク火花
 ヲ放ツニ至リタルトキ之ヲ爐ヨリ出シ兩端
 ヲ合セテ速ニ輕ク四、五回鋸打シ次ニ強ク鋸打スルモノトス



鍛著ハ其ノ面ヲ清潔ナラシムルコト極メテ必要ニシテ礬砂ヲ用
ウルハ之カ爲ナリ時トシテ礬砂ノ代ニ砂、粘土、藁灰等ヲ用ウ
ルコトアリ

五 鐵著法ラフヅケカタ

イ 眞鍮鐵著法シンチユウラフヅケカタ

第百十一 線ヲ用ウル場合 金物ノ接合面ヲ十分清潔ニシ
油氣ヲ除キテ能ク密接セシメ細キ鐵線ニテ縛リ鐵劑タル眞鍮線
ヲ添ヘ僅ニ熱シタル後生礬砂ヲ塗り爐中ニテ烙メ眞鍮線ノ熔ケ
テ接合面ニ流ルルヲ認ムレハ之ヲ取出シ自然ニ冷スモノトス此
ノ方法ハ主トシテ鐵類ノ接合ニ用ウ

生礬砂ヲ用キスシテ礬砂末ヲ用ウルコトアリ其ノ方法ハ先ツ礬
砂末ニ水ヲ加ヘテ糊狀ト爲シ金物ノ接合面ニ塗り其ノ上ニ鐵劑
タル眞鍮線ヲ添ヘ礬砂末ノ乾キタル後爐中ニ入ルルモノトス

第百十二 粉末(通常眞鍮鐵ト謂フ)ヲ用ウル場合 眞鍮鐵ニ

少量ノ礬砂末ヲ加ヘ水ニテ練リ糊狀ト爲シタルモノヲ接合面ニ
塗り遠火ニテ十分乾カシタル後之ヲ爐中ニ入ルルノ外前條ニ依
ルモノトス此ノ方法ハ主トシテ黃銅又ハ薄キ鐵板ノ接合ニ用ウ

ロ 盤陀鐵著法ハンダラフヅケカタ

第百十四 金物ノ接合面ヲ清潔ニ磨キテ之ヲ密接セシメ
(流シ込ミヲ容易ナラシムル爲稍大ナル金物ニ在リテハ接合部

ヲ豫メ少シク熱シ置クヲ可トス。媒劑クヌリ（鹽酸ニ亞鉛ヲ溶カシタルモノ若ハ松脂、「ステアリン」）ヲ塗リ盤陀鐵ハンダゴテニテ鐵ヲ摺附ケ平等ニ流シ込ムモノトス。

盤陀鐵ヲ用ウルニハ之ヲ熱シテ媒劑（鹽酸ニ亞鉛ヲ溶カシタルモノヲ可トス）中ニ浸シ盤陀鐵ニ接スヘシ然ルトキハ鐵ハ溶ケテ其ノ尖端ニ附著スルモノナリ。

注意 鹽酸ヲ用キタルトキハ鐵著後其ノ部ヲ十分水ニテ洗ヒタル後能ク拭取ルヘシ。

第六 軟過法ナマシカタ、健淬法ヤキイレカタ、反淬法モトシカタ

第一百十五 金物ヲ一定ノ溫度ニ熔メタル後徐カニ冷スヲ軟過ト謂フ一般ニ金質ヲ軟ラカニシ且等齊ナラシムルモノナリ

第一百十六 軟過ヲ爲スニハ金物ヲ爐中ニ於テ一定ノ溫度ニ熔メタル後之ヲ取出シ空氣中ニテ冷スカ又ハ藁灰中ニ埋メ徐カニ冷スモノトス而シテ藁灰中ニテ冷ストキハ金質一層軟ラカクナルモノナリ。

軟過ニ適スル溫度ハ金物ノ種類ニ依リ一定セサルモ鋼ニ在リテハ通常起櫻紅色乃至櫻紅色ヲ適度トス。

第一百十七 鋼ヲ一定ノ溫度ニ熔メタル後油又ハ水ニテ急ニ

冷スヲ健淬ト謂フ一般ニ金質ノ硬サヲ増スモノナリ
第百十八 健淬ヲ爲スニハ金物ヲ爐中ニ於テ一定ノ温度ニ
 烙メタル後之ヲ取出シ速ニ油(水)中ニ浸スヘシ而シテ通常刃
 具及工具類ニハ水ヲ用キ小銃部品ハ總テ種油ヲ用ウ
 烙メタルモノヲ油(水)中ニ入ルルニハ長キモノハ垂直ニシ薄ク
 平ナルモノハ側面ヨリシ厚サ不同ナルモノハ厚キ方ヨリ先ニス
 ヘシ
 健淬ニ適スル温度ハ鋼ノ質ニ依リ一定セサルモ起櫻紅色乃至櫻
 紅色ヲ適度トシ一樣ニ烙ムルヲ要ス
 烙メ方一樣ナラサルカ或ハ冷シ方適當ナラサルトキハ健淬不同

トナリ曲、割等ヲ生スルコトアリ

ハ 反淬法

第百十九 健淬シタル鋼ヲ健淬温度ヨリ低キ一定ノ温度ニ
 烙メタル後自然ニ冷スヲ反淬ト謂フ一般ニ鋼ノ硬サヲ和ラケ脆
 サヲ減スルモノナリ

第百二十 火色反淬ヒイロモトシ 小金物ヲ反淬スルニハ火色反淬ニ依
 ルヲ一般トス其ノ方法ハ先ツ全體若ハ一部ヲ磨キタル後火焰中
 ニ入ルルカ或ハ鐵飯上ニ置キ徐カニ熱ヲ與ヘ適當ナル火色ヲ現
 ハシタルトキ直ニ取出シ冷スモノトス
 火色トハ磨キタル鋼ヲ熱スルトキ漸次温度ノ高マルニ從ヒ呈ス

ル各種ノ色相ヲ謂ヒ左ノ順序ニ現ハルルモノナリ

金黃色キンワウシヨク (俗ニ「うすちや」ト謂フ)

狐色キツネイロ (俗ニ「こいちや」ト謂フ)

紫色ムラサキイロ

藍色アイイロ

濃藍色ノワランシヨク

金物ノ一部分ノミヲ健淬スル場合ニ於テ其ノ餘熱ヲ利用シテ反
淬ヲ爲スコトアリ其ノ方法ハ健淬スヘキ部分ヲ油(水)中ニ浸シ
テ健淬ノ後之ヲ取出シ他ノ部分ノ餘熱ニ依リ適度ノ火色ヲ現ハ
シタルトキ再ヒ其ノ部分ヲ油(水)中ニ入レ他ノ部分ノ餘熱ノ低

下シタルトキ全部ヲ油(水)中ニ入レテ冷スモノトス

第百二十一 油燒反淬アブラヤキモロシ 健淬ノ際油ノ附著シタルモノヲ爐

内ノ鐵飯上ニテ平等ニ熱スレハ附著セル油ハ燃エテ先ツ光澤ア
ル黒色ヲ現ハシ次テ其ノ光澤ヲ失フニ至ル此ノ際之ヲ爐外ニ出
シ自然ニ冷スモノトス發條等ニハ此ノ方法ヲ用ウ

七 鑢削法ヤスリケジリカタ

第百二十一 金物ヲ鑢ニテ削ルニハ先ツ經始ヲ爲シタル後
通常之ヲ萬力ニ挾ミ金物ノ形狀、大小及作業ノ種類、程度等ニ依
リ適當ナル鑢ヲ用キテ之ヲ行フモノトス

第百二十二 經始ヲ爲スニハ金物ノ形狀及表面ノ狀態アリサマニ應

シ適當ニ中心點ヲ定メ之ヨリ諸方向ニ所要ノ寸度ヲ測リテ^{ケガキ}野畫ヲ爲スモノニシテ之カ爲通常各面ニ白堊ヲ塗ルヲ便トス而シテ中心點、中心線及畫線ニハ必要ニ應シ目打ヲ爲スモノトス

第二百二十四 金物ヲ萬力ニ挾ムニハ削ルヘキ面ヲ水平ニシ概ネ肘ノ高サニ置クヘシ然レトモ稍大ナルモノヲ多量ニ削ルトキハ少シク低クシ又片手ニテ鑢ヲ用ウルトキハ稍高クスヘシ薄キ鋸金ノ端面ヲ削ル場合ニハ木片ト共ニ之ヲ萬力ニ挾ムヲ可トス

手ニテ保チ難キ小ナル金物等ハ手萬力ニ挾ムモノトス

第二百二十五 荒削ノトキハ荒目鑢、稍仕上ニ近ツキタルト

キハ中目鑢、最終ノ仕上ニハ細目鑢ヲ用ウ但シ總テノ場合ニ於テ荒目ヨリ始メ細目ニ終ルモノニアラス仕上程度ニ應シ或ハ荒目ノミニ止メ或ハ中目ノミヲ用ウルコトアリ

削ルヘキ金物ノ形狀、大小ニ依リ適宜ニ平、角、圓等ノ鑢ヲ選ヒ小ナル部分ヲ削ルニハ十本鑢ヲ用ウルモノトス

第二百二十六 平面 金物ヲ平ニ削ルニハ通常平鑢ヲ用キ之ヲ水平ニ進退シ平等ニ力ヲ加ヘ且時時削ル方向ヲ換フヘシ但シ幅狭ク^{ケリシロ}削肉多キ金物ハ先ツ兩側ヲ斜ニ削リ次ニ平面部ヲ仕上クルヲ便トス

第二百二十七 圓桿 金物ヲ圓キ棒ニ削ルニハ通常平鑢ヲ用

キ前ノ要領ニ依リテ先ツ四角形ニ削リ次ニ各稜角ヲ等シク削リテ八角形ト爲シ逐次此ノ如クシテ略圓形トナレハ鑢ヲ金物ニ沿ヒテ僅ニ廻シツツ輕ク用キ正シキ圓形ニ仕上クルモノトス小ナル金物ニ在リテハ略圓形ト爲シタル後之ヲ萬力ヨリ脱シテ左手ニ持チ適宜ノ臺ニ支ヘ金物ヲ前方ヨリ後方ニ廻スト同時ニ右手ニテ鑢ヲ推進メ兩手ヲ一致シテ動カシ正シキ圓形ニ仕上クルモノトス

球又ハ橢圓^{ダエン}ヲ削ルモ亦同要領ニ依ルヘシ

第二百二十八 圓孔、方孔、圓孔ヲ削ルニハ圓鑢又ハ半圓鑢

(鑢ノ徑ハ孔ノ内徑ヨリ甚シク小ナルモノヲ用ウヘカラス)ヲ

用キ之ヲ孔ニ通シ鑢ノ兩端ヲ持チ平面ヲ削ルト同要領ニ依リテ削リ略所望ノ内徑ヲ得レハ孔ノ内面ニ沿ヒ僅ニ廻シツツ輕ク用キ正シキ圓形ニ仕上クルモノトス

方孔ヲ削ルニハ角鑢又ハ平鑢ヲ用キ平面ヲ削ルト同要領ニ依ルモノトス

底アル孔或ハ長キ孔ニ在リテハ右手ニ鑢ヲ持チ左手ヲ右手ニ添ヘテ削ルヘシ

注意 仕上面ヲ平滑ナラシムル爲鑢ヲ横ニ用ウルコトアリ又一般ニ細目鑢ニ少量ノ油ヲ附ケテ用ウルトキハ一層滑ラカニ仕上ケ得ルモノトス

八 アチアチカダ
穿孔法

第二百二十九 金物ニ孔ヲ穿ツニハ先ツ孔ノ中心點ヲ定メ之ニ目打ヲ爲シ兩脚規ニテ孔ノ大サニ等シキ圓ヲ畫キタル後通常金物ヲ萬力ニ挾ミ手轆轤ニ所望ノ大サノ錐ヲ插シ之ヲ孔ノ方向ニ正シク向ケテ穿孔スルモノトス而シテ手轆轤ハ力ノ強キ手ノ方ニ傾キ易キヲ以テ時時自己ノ位置ヲ變シ横手ノ方向ヲ換フヘシ又作業中ハ屢常用礦油ヲ注キ且削屑ヲ除クヘシ

九 ネシタテカタ
螺刻法

第二百三十 メネシ 牝螺 先ツ金物ニ孔(所要ノ荒牝螺範ノ尖端ヲ入レ得ル大サ)ヲ穿チ通常之ヲ萬力ニ挾ミ次ニ所要ノ荒牝螺範

ヲ孔ニ倣メ徐カニ轉把ヲ廻シテ螺込ミ荒削ヲ爲シタル後仕上牝螺範ニテ仕上ヲ爲スモノトス
金物ニ穿ツヘキ孔大ニ過クルトキハ螺絲淺ク又小ニ過クルトキハ作業困難ナルノミナラス螺範ヲ損シ或ハ螺絲ヲ傷ツクルモノトス

第二百三十一 オネシ 牡螺 先ツ金物ヲ所望ノ徑ニ圓ク削リ之ヲ萬力ニ挾ミ次ニ所要ノ牡螺範ニ倣メ圓桿ヲ輕ク螺範ニ挾ム如ク壓螺ヲ緊メ徐カニ轉把ヲ廻シテ螺込ミ逐次壓螺ヲ緊メテ數回繰返シ所望ノ大サニ仕上タルモノトス

第二百三十二 轉把ヲ廻スニハ先ツ二、三回若干量ツツ左廻

及右廻ヲ繰返シタル後稍多ク右ニ廻シテ螺込ミ次ニ再ヒ同一ノ操作ヲ繰返シ逐次此ノ如クシテ螺刻ヲ爲スモノトス而シテ此ノ際轉把ヲ常ニ水平ナラシムルコトニ注意スヘシ又作業中ハ屢常用礦油ヲ注キ且削屑ヲ除クヘシ
 牝螺範ヲ用ウルトキハ螺刻ノ初期ニ於テ曲定規ヲ以テ其ノ角度ヲ檢スヘシ

十 著色法チヤクシヨクハフ

イ 鍍染法キヒゾメハフ

第二百二十二 藥液ノ力ニ依リ鐵具ノ面ヲ黑色ニ染メ以テ錆ヲ防クヲ鍍染ト謂フ劍韋ケンガヤ、遊底覆等イウテイオヒニ應用ス

第二百二十四

鍍染ヲ爲スニハ先ツ鐵具ニ附著セル油ヲ去リ要スレハ著色面ヲ細目布鑑ニテ磨キタル後之ヲ炭酸曹達液ニテ約ネ一時間煮沸シ全ク油氣ヲ除キ水ニテ洗ヒ曹達氣ヲ去ルヘシ次ニ刷毛ニテ藥液ヲ著色面ニ薄ク平等ニ塗り約ネ十二時間ヲ經ハ濃茶褐色ノ鍍色ヲ現ハスヲ以テ再ヒ極メテ薄ク藥液ヲ塗り更ニ約ネ一時間乃至二時間ヲ經テ温湯中ニ入レ漸次熱ヲ加ヘテ約ネ十五分間煮沸シ之ヲ取出シ冷エタル後鐵線刷毛ニテ輕ク丁寧ニ磨クヘシ

以上ノ如ク藥液ノ塗布ヨリ以下ノ作業ヲ通常三回繰返シ最後ニ布片ニテ極メテ薄ク藥液ヲ塗り更ニ約ネ十二時間ヲ經タル後鐵

線刷毛ニテ磨キ熱湯中ニ入レ約ネ五分間煮ルモノトス
著色終レハ直ニ著色面ニ多量ノ常用礦油ヲ塗り著色ヲ行ハサル
部分ノ錆ヲ磨落スヘシ

注意

- 一 藥液ヲ塗ルニハ刷毛ニ餘分ノ藥液ヲ含マシメサル爲木板
上ニ於テ數回反轉シテ之ヲ擽ル^{シボ}ヲ可トス
- 二 藥液ヲ塗りタル鐵具ヲ乾カストキハ綠色、樺色、濃茶褐
色、栗色、小豆色ノ順序ニ錆色ヲ現ハスモノニシテ錆染ニ
適スル色ハ濃茶褐色ナリ
- 三 作業中著色面ニハ油氣又ハ手ヲ觸ルヘカラス

染烘法^{センコウハフ}

第二百二十五 鐵具ノ表面ニ一定ノ火色（通常金黃色、濃藍
色、黑色ノ三種）ヲ保タシメ之ニ依リテ錆ヲ防クヲ染烘ト謂フ引^{ヒキ}
鐵、遊底^{イウチ}駐子^{チウシ}發條^{ハツデウ}、上帶^{シヤウタイ}發條^{ハツデウ}、二十六年式拳銃等ニ應用ス

第二百二十六 金黃色、濃藍色 先ツ鐵具ヲ細目布鑑ニテ能
ク磨キ之ヲ熱シタル木炭粉中ニ入レ所望ノ火色ヲ現ハセハ直ニ
之ヲ取出シ冷スヘシ而シテ木炭粉ハ上下一様ノ溫度ヲ保タシム
ル爲屢之ヲ攪拌スヘシ又鐵具ハ時時取出シテ所望ノ度ヲ超エサ
ル様注意スヘシ

薄キモノ又ハ細小ナル鐵具ハ單ニ熱シタル鐵板上ニテ行フコト

アリ

第二百二十七 黑色 前ト同方法ニ依リ鐵具ヲ熱シ淡藍色ヲ現ハスニ至レハ之ヲ取出シ冷エサル間ニ布片ニテ種油或ハ「コールタール」ヲ塗り再ヒ炭粉中ニテ熱スヘシ此ノ如ク數回繰返ストキハ黑色ヲ現ハスニ至ルヘシ

十一 削革法

第二百二十八 革ヲ削ルニハ適宜ノ革鉋ヲ用キ革ヲ截革盤上ニ置キ手又ハ足ニテ一端ヲ押ヘ先ツ其ノ一半ヲ削リタル後革ノ方向ヲ反シテ他ノ一半ヲ削ルモノトス 革ノ稜角ハ小革鉋ニテ僅ニ削取ルモノトス革ヲ斜ニ削ルニハ小

革鉋或ハ截革刀ヲ用ウ

注意

- 一 柔軟ニシテ纖維粗キ革ヲ削ルニハ鉋ノ刃ヲ稍多ク臺面ヨリ出シ硬キ革ヲ削ルニハ少シク出スヘシ又褐色堅牛革ニハ少量ノ水氣ヲ與ヘテ削ルヲ可トス
- 二 裏磨ウラミガキ(革ノ裏面ヲ布海苔液ニテ糊著スルヲ謂フ)ヲ爲ストキハ通常革ノ厚サヲ減ス故ニ豫メ仕上寸度ヨリ稍厚ク削リ置クヲ要ス

十二 糊著法

イ 布海苔液ノ糊著法

第二百二十九

裏磨ヲ爲スニハ先ツ根刷毛ニテ革ノ裏面ヲ刷
 キ次ニ布海苔液ヲ塗り再ヒ根刷毛ニテ擦リタル後篋等ヲ以テ刷
 毛目ヲ平ニシ約ネ三十分間陰乾シ稍白色ヲ呈セハ更ニ適宜ノ研
 磨具（滑ラカナル石又ハ木片ノ類）ヲ以テ擦リ飴色ノ光澤ヲ現
 ハサシム但シ褐色牝牛革ニ在リテハ液ヲ薄ク塗り篋ニテ全面ヲ
 平ニシ研磨具ヲ用ウルコトナク乾カスモノトス
 革ノ断面ニ糊著スルニハ液ヲ塗り布片ニテ擦リ光澤ヲ現ハサシ
 ム

ロ 磐石糊ノ糊著法

第四百十

革、布類ヲ貼合スニハ先ツ糊篋ヲ以テ貼合スヘ

キ革ニ磐石糊ヲ薄ク塗り之ニ他ノ革又ハ布ヲ合セ其ノ外面ヲ壓
 著クルカ或ハ仕上鋸ニテ輕ク打チテ密著セシム
 注意 堅キ革ト軟ラカキ革トヲ貼合スニハ糊ヲ軟ラカキ方ニ塗
 ルヲ可トス

十三 革ノ縫綴法（第十四圖、第十五圖）

第四百十一

針ニ絲ヲ附著スルニハ先ツ絲ノ端末約ネ五種
 ヲ解キテ之ヲ細クシフタゴ二子ニ燃合セタル後第十四圖ノ如ク針ヲ絲
 ニ通シ次ニ絲ノ端ヲ針ニ通シ針ヲ針尖ノ方ニ引出シテ絲ヲ絞ル
 モノトス

策百四十二

革ヲ縫フニハ豫メ所要ノ目打ヲ爲シタル後通

常右手ニ菱錐ト針、左手ニ針(一本針縫ノトキハ用キス)ヲ取り先ツ錐ニテ第一ノ縫目ヲ開ケ針ヲ通シテ縫ヒ次ニ第二ノ縫目ヲ開ケ之ヲ縫ヒ逐次此ノ如ク錐及針ヲ交互ニ用ウルモノトス而シテ一般ニ二本針縫ヲ用キ綴著等特別ノ場合ニハ一本針縫ヲ用ウ

第四百四十二 一本針縫

第一法 第十五圖ノ如ク革ノ一端ヨリ他端ニ互リ之ヲ縫ヒ再ヒ縫歸ルモノトス

第二法 第十五圖ノ如ク革ノ一端ヨリ逐次返縫^{カヘシヌヒ}ヲ行ヒツツ他端ニ至ルモノトス

第四百四十四 二本針縫 革具ノ表面ヲ右ニ向ケテ縫臺ニ挾

ミ先ツ針ヲ第二縫目ニ通シ絲ヲ左右同長ニシ次ニ第十五圖ノ如ク左ヨリ始メ針ヲ兩方ヨリ通シテ縫フモノトス

第四百四十五 革ヲ縫フニ方リ注意スヘキ事項概ネ左ノ如シ

- 一 針尖ハ僅ニ圓クスヘシ
- 二 縫絲ニハ一樣ニ軟松瀝ヲ塗り其ノ上ニ蠟ヲ引キテ用ウヘシ
- 三 縫絲ハ革面ト平カナラシムル如ク十分引締ムヘシ
- 四 縫絲ノ端末ハ縫終ニ於テ通常ニ三孔縫歸リ其ノ端ヲ裏面ニ拔出シテ切ルモノトス之ヲ縫返^{スヒカヘシ}ト謂フ又縫始ニ於テモ通常一、二孔先ヨリ縫歸ルモノトス

十四 塗抹法、剝脫法

イ 上塗塗料及下塗塗料ノ塗抹法

第四百十六

上塗塗料ハ通常少クモ二回塗重ヌルモノトス

又鐵部ニ上塗塗料ヲ塗ルニハ先ツ下塗塗料ヲ施シ其ノ乾クヲ待チテ之ヲ行フモノトス

注意

- 一 塗抹ニ先チ塵埃、泥土等ヲ拭ヒ又油垢ハ「テレピン」油若ハ揮發油ニテ拭去ルヘシ
- 二 鐵部ニ錆ヲ生シタルモノハ能ク磨キテ之ク除クヘシ否サレハ塗料剝ケ易ク且防錆ノ用ヲ爲ササルモノトス
- 三 木部ハ十分乾キタル後塗ルヘシ若木部ニ油氣ヲ帶ヒ十分

乾カサルトキハ先ツ薄ク「ペルニー」又ハ「コーバル」ヲニスレテ塗ルヲ可トス

四 塗抹ノ順序ハ一般ニ内方、下方等作業困難ナル箇所ヨリ始ムルヲ可トス

五 塗料ハ素地ヲ被ヒ得ルヲ度トシ一樣ニ成ルヘク薄ク塗ルヲ可トス

六 刷毛ニ附クル塗料ハ多キニ過キササルヲ可トス

七 刷毛ハ成ルヘク傾クルコトナク同シ速サニテ輕ク用キ最後ニハ同シ方向ニノミ用ウヘシ

八 塗料ノ乾カサル前ニ他物ヲ觸レシムヘカラス

九 下塗ノ十分乾カサルモノニ上塗ヲ爲スヘカラス又塗落シ
ナキ様注意スヘシ

下塗乾キタルトキハ布鑑ニテ擦リタル後上塗ヲ爲スヲ可ト
ス

十 刷毛ハ使用後直ニ「テレピン」油等ニテ洗ヒ置クヘシ若
數日間連續用ウル場合ニハ水中ニ浸シ置クモ可ナリ

ロ 上塗塗料及下塗塗料ノ剝脫法

第四百四十七

塗料ノ塗換ハ通常全部ニ對シテ行フモノナル
モ時トシテ補修塗ニ止ムルコトアリ

鐵部ノ塗料ヲ塗換フルニハ通常舊塗料ヲ剝カシタル後新ニ塗料

ヲ塗ルモノトス

木部ノ塗料ヲ塗換フルニハ通常舊塗料ヲ剝カスコトナク表面ヲ
布鑑等ニテ磨キ其ノ上ニ塗重ヌルモノトス

第四百四十八

鐵部ノ塗料ヲ剝カスニハ通常左ノ方法ニ依ル

一 鐵籠カナベラヲ用ウル場合 兵器ヲ傷ツケサル如ク鐵籠ニテ塗料
ヲ搔落シタル後布鑑ニテ磨キ雜巾ノ類ニテ拭フモノトス但
シ補修塗等ノ爲一部ヲ剝カストキハ舊塗料ノ端ヲ斜ニ擦落
スヘシ

二 藥液ヲ用ウル場合 藥液(揮發油、「テレピン」油等)ヲ雜
巾ニ浸シテ之ヲ塗リ塗料ノ軟ラカクナルヲ待チ束藁又ハ鐵

箇等ニテ剝カシタル後能ク拭フモノトス又苛性曹達(苛性曹達液ニ常用礦油及鋸屑ヲ加フ)ヲ用ウルコトアリ然ルトキハ剝カシタル後水ニテ十分洗ヒ要スレハ更ニ揮發油ヲ以テ拭フヘシ

ハ 假漆ノ塗抹及剝脫法

第四百四十九

假漆ノ塗抹法ハ晴レタル日ヲ選ヒ上塗塗料ノ塗抹法ニ準ヒ通常二、三回塗重ヌルモノトス

第四百五十

假漆ヲ剝カスニハ通常「テレピン」油(「ベルニ」ニ對シテハ酒精)ヲ雜巾ニ浸シテ之ヲ塗リ塗料ノ軟ラカクナルヲ待チ雜巾又ハ束藁等ニテ剝カシタル後能ク拭フモノトス

第二章 修理作業

一 通則

第四百五十一 軍隊ニ於テ行フ修理ハ兵器取扱規則ニ依リ其ノ制限ヲ受クルモノトス

第四百五十一 一般ニ修理ハ制式寸度ニ合スルヲ勉メ妄ニ之ヲ變更スルヲ許サス又材料ハ成ルヘク修理品ト同質ノモノヲ用ウヘシ

第四百五十二 工卒ハ工長ノ指示ニ從ヒ修理ニ任スヘキモノニシテ所要ノ工具、材料ヲ準備シタル後作業ニ從事ス而シテ一

般ニ注意スヘキ事項概ネ左ノ如シ

一 金物ノ磨損又ハ衰損セルモノハ之ヲ取換フルモノトス但シ緊要ナラサル部分ニシテ磨損ノ小ナルモノハ適宜整形シテ修理スルコトアリ

二 鐵著部ノ裂損セルモノハ舊鐵ヲ取去リタル後新ニ鐵著スルモノトス

三 金物ノ折損又ハ裂損ニ方リ應急補修トシテ鍛著又ハ綴著ニ依リ一時之ヲ修理スルコトアリ

四 兩金物ヲ精密ニ適合セシムル爲其ノ度合ヲ檢スルニハ「メニー」(光明丹ヲ煮亞麻仁油ニテ練リタルモノ)ヲ用ウ

ルヲ便トス其ノ方法「メニー」ヲ一方ノ面ニ薄ク且平等ニ塗り之ヲ他面ニ合セ其ノ附著セル模様ニ依リ所要ノ修正ヲ爲スモノトス

五 反起^{マツレ}ハ之ヲ削リ機能ニ支障ナカラシムヘシ

六 填木ハ通常其ノ纖維ノ方向ヲ主體ト一致セシムヘシ

七 木螺子ヲ螺著スル孔ハ螺軸ヨリモ稍小ニシテ其ノ深サハ螺子ノ長サト略等シカラシムルモノトス

八 革具ノ一部ヲ縫直ス^{ヌヒナホ}ニハ堅固ナル縫目ニ前後約ネ三日ヲ掛ケテ縫フヘシ但シ全體ノ長サ短キトキハ悉ク縫直スヲ可トス

- 九 甚シク伸ヒタル革條類ノ全長ヲ制式寸度ニ合スニハ縫著部若ハ簪環附著部ニ於テ修正スルヲ可トス
- 十 革具ヲ縫フニハ各條毎ニ縫返ヲ行フヲ常トス假令數條相接シテ縫フトキト雖續ケテ縫フヘカラス
- 十一 一部分ノ分解ヲ要スルモノニ在リテハ其ノ部品ヲ紛失セサル如ク整置スヘシ
- 十二 修理ヲ行ヒタルトキハ其ノ機能ヲ検査スヘシ
- 十三 塗抹部ヲ修理シタルトキハ規定ノ塗料ヲ塗ルヘシ
- 十四 修理ヲ終リタルトキハ速ニ所要ノ手入ヲ行フヘシ

二 小銃

遊標 (第十六圖)

第一百五十四

遊標駐鉤ノ爪ノ磨滅セルモノハ先ツ之ヲ離脱シ其ノ端ヲ鈍打シテ僅ニ伸ハシタル後稜角ヲ削リテ表尺鋸ノ溝ニ合スヘシ

若磨滅ノ度大ニシテ此ノ方法ニ依リ難キモノハ之ヲ取換フ其ノ方法左ノ如シ

先ツ駐鉤ノ内面要スレハ其ノ爪ヲ削リテ遊標ノ駐螺孔ト駐鉤ノ孔トヲ一致セシメ且遊標ニ密著スル如クシ次ニ遊標駐鉤駐螺ヲ箆メ遊標ノ上縁ト表尺鋸ノ分畫トヲ合セタルトキ表尺鋸ノ溝ニ正シク箆マル如ク爪ヲ削リ最後ニ發條ヲ其ノ室ニ收メテ結合ス

ヘシ

ロ 蹴子シウシ (第十七圖)

第一百五十五

蹴子脚部ノ磨滅セルモノハ其ノ部分ヲ軟過シ
圖ノ如ク上下兩面ヨリ錘打シテ(イ)ノ部ヲ増肉スルカ又ハ萬力ヲ
臺トシテ(ロ)ノ部ヲ錘打シ僅ニ内方ニ曲ケ脚部ヲ適度ニ削リタル
後起櫻紅色乃至櫻紅色ニ烙メ油ニテ健淬シ油焼反淬ヲ爲スヘ
シ

脚部ヲ削ルニ方リ其ノ度合ヲ檢スルニハ先ツ蹴子ヲ尾筒ニ結合
シ遊底ヲ後退スヘシ此ノ際蹴子ノ頭部圓筒ノ包底面ハツアイメンヨリ一耗乃
至二耗後方ニ於テ蹴子溝ノ底ニ接シ且稍強ク軋キシルヲ適度トス

ハ 引鐵及逆鉤ギヤノコウ (第十八圖、第十九圖、第二十圖)

第一百五十六

逆鉤頭高キニ過クルモノハ引鐵ノ前方浪形部ナミガタ
ヲ高メテ修理スルモノトス之カ爲先ツ引鐵ヲ軟過シ第十八圖ノ
如ク兩側面ヨリ錘打増肉シ次ニ適宜ノ高サニ削リタル後起櫻紅
色乃至櫻紅色ニ烙メ油ニテ健淬シ油焼反淬ヲ爲スヘシ

第一百五十七

逆鉤頭ノ後面僅ニ磨滅セルモノハ先ツ之ヲ軟
過シ第十九圖ノ如ク後方ニ錘打増肉シ次ニ其ノ面ヲ下面ト直角
ニ削リタル後其ノ部ニ靑酸加里ヲ塗り起櫻紅色乃至櫻紅色ニ烙
メ油ニテ健淬ヲ爲スヘシ

避害筭ヒガイシユンノ磨滅シテ機能惡キモノハ第二十圖ノ如ク兩側面ヨリ筭

ノ中央ヲ鉋打シテ僅ニ伸ハシ上部ヲ正シク削ルヘシ又出過キタルモノハ適當ノ長サニ削ルヘシ

第一百五十八 引鐵及逆鉤ヲ修理シ又ハ取換ヘタルトキハ左ノ事項ニ注意スヘシ

- 一 逆鉤頭ハ尾筒内面ヨリ約ネ零耗五低キコト
- 二 逆鉤頭ノ後面ハ之ニ接スル尾筒段部ノ面ヨリ零耗一乃至零耗二後方ニ在ルコト
- 三 逆鉤頭ノ前方ハ尾筒ニ正シク接スルコト
- 四 避害筭ハ尾筒内面ト同高ナルカ或ハ僅ニ低キコト

ニ 彈倉底飯ダンサウテイハン(第二十一圖)

第一百五十九 彈倉底飯ノ甚シク上下ニ動クモノヲ修理スル

ニハ之ヲ木臺上ニ置キ(イ)圖ノ如ク其ノ鉤部ヲ底飯ノ裏面ヨリ鉋打シ僅ニ曲クヘシ又左右ニ動クモノハ底飯ノ用心鐵室ヨウシンガネノ左右兩端(ロ)圖ノ如ク輕ク斜ニ打出スヘシ

ホ 抽筒子

第一百六十 抽筒子ヲ取換フルニハ通常僅ニ爪ヲ削リテ其ノ

機能ヲ滑ラカナラシムルモノトス而シテ彈倉ニ擬製彈ヲ入レ圓筒ヲ進メタルトキ抽筒子ノ爪輕ク起縁ニ掛ラサルモノハ爪ノ裏面下方ヲ僅ニ圓ク削リ又槓桿ノ全ク倒レサルモノハ爪ノ形ヲ變セサル如ク僅ニ其ノ先端ヲ削ルヘシ

へ 撃莖 ウチガネ

第六十一 撃莖ノ尖端甚シク變形セルモノハ其ノ部ヲ半球形ニ削ルヘシ但シ撃莖尖端ノ圓筒ノ包底面ヨリ出ツル寸度ハ一耗乃至二耗トス

ト 撃莖駐脚 ウチガネドメ

第六十一 安全装置ノ回轉ヲ中途ニテ止ムルトキ撃莖駐脚自然ニ擊發位置ニ復歸セサルモノハ次ノ方法ニ依リ修理スヘシ

- 一 撃莖駐脚安全筭ノ滑走部隅角及尾筒安全筭室ノ右側稜角ニ反起或ハ摩擦痕アルトキハ之ヲ除キ塗油シテ機能ヲ檢ス

へシ

- 二 前項ニ依リ尙機能不良ナルモノハ逆鉤及撃莖擊發段ノ相對向スル部ヲ檢シ反起アルトキハ之ヲ除キ塗油シテ機能ヲ檢ス尙不良ナルモノハ逆鉤頭後面ヲ僅ニ削取リ其ノ機能ヲ檢スヘシ但シ規定寸度（第五十八參照）以下ニ削去ルヘカラス

チ 銃床 シヤウシヤウ（第二十二圖、第二十三圖）

第六十三 床冠駐栓孔ノ闕損セルモノハ先ツ其ノ部ヲ第二十二圖ノ如ク切取リ次ニ此ノ形ト同シキ填木ヲ造リ其ノ附著面ヲ能ク磨キ之ニ漆糊（生正味漆若ハ瀨締漆十五瓦、麥粉十五瓦ヲ

混シタルモノ) 或ハ膠ヲ塗リテ填込ミ堅ク縛リテ乾カシタル後
 鑢ニテ仕上ヲ爲シ最後ニ床冠ノ孔ト一致スル如ク孔ヲ穿ツヘシ
第百六十四 床嘴木^{シヤウシボク}接著部ニ間隙ヲ生シタルモノハ先ツ小
 圓錐ヲ插入シ兩側ヲ壓著ケツツ僅ニ其ノ幅ヲ擴ケ^{コクツ}黒素(生正味
 漆若ハ瀨締漆五十瓦、木粉二十瓦、小麥粉二十瓦、粉綿十瓦ノ割
 合ニテ練合セタルモノ)ヲ填込ミ其ノ部ヲ濕布ニテ包ミ約ネ一
 週間乾カシタル後更ニ生正味漆若ハ瀨締漆五十瓦、砥粉^{トシコ}五十瓦
 ノ割合ニテ練合セタルモノヲ銃床面ヨリ稍高ク塗り其ノ乾クヲ
 待チテ布鑢ニテ磨キ銃床面ヲ平坦ナラシムヘシ
第百六十五 床尾^{シヤウシボク}鋸ノ木螺子孔ノ擴大セルモノハ先ツ其ノ

孔ヲ約ネ四倍大ノ方形ニ穿削シ次ニ同シ形ニ削リタル填木ニ膠
 ヲ附ケ輕ク打込ミ乾キタル後餘分ヲ削リ螺子孔ヲ穿ツヘシ
第百六十六 木被^{モクヒ}ノ下帶^{モクヒ}接著部磨滅セルモノハ先ツ第二十
 三圖ノ如ク其ノ部ヲ削リ次ニ膠ニテ二箇ノ木片ヲ繼足^{ツギキタ}シ乾カシ
 タル後下帶ノ堅ク^{ツギキタ}篋^{ツギキタ}マル程度ニ鑢ニテ削ルヘシ
第百六十七 銃床及木被ノ打痕ヲ修理スルニハ水ニ浸シタ
 ル木綿布ヲ四ツ折トシ之ヲ其ノ部ニ置キ其ノ上ニ烙メタル鏝ヲ
 當テ凹痕ノ舊ニ復スル迄數回繰返スヘシ又打痕深キモノハ其ノ
 周圍ヲ輕ク打チテ凹ヲ擴ケ前ト同方法ニ依リ修理スルヲ可トス
 負^{オヒ}革^{カハ}(第二十四圖)

第百六十八 負革ノ伸ヒタルモノニ簪^{サンクワシ}ノ孔ヲ増スニハ圖ノ如クスヘシ又甚シク伸ヒタルモノハ圖ノ如ク鼓^{ツツミボタン}卸ノ孔ノ部分ヲ切去リ更ニ鼓卸ノ孔ヲ穿ツヘシ

ヌ 彈藥盒(第二十五圖、第二十六圖)

第百六十九 前盒^{アツガイカク}壓蓋革ノ甚シク伸ヒタルモノハ中央ヨリ切斷シ其ノ兩端ヲ幅ノ約ネ一倍半ノ長サタケ斜ニ削リ(先端ノ厚サハ革ノ厚サノ約ネ二分ノ一)次ニ定寸トナル如ク之ヲ重ネテ糊著シタル後四番革「ミシン」絲ニテ縫著クヘシ

第百七十 後盒^{フタトメカハ}蓋駐革ノ伸ヒタルモノ及連接革^{レンセツカク}ノ破レタルモノハ之ヲ取換フ而シテ連接革ヲ取換フルニハ先ツ六番革「ミ

シン」絲ニテ體革ニ縫著ケ次ニ蓋革ニ縫著クヘシ

三 二十六年式拳銃

イ 搬^{ハシ}軌^キ(第二十七圖)

第百七十一 押桿^{オシカン}右肩部ノ磨滅セルモノハ之ヲ軟過シ(イ圖ノ如ク其ノ中央部ヲ鎚打シテ僅ニ之ヲ伸ハシ次ニ爪部ヲ原形ニ削リタル後起櫻紅色乃至櫻紅色ニ烙メ油ニテ健淬シ脚部ハ油燒反淬ヲ爲スヘシ

第百七十二 押桿ノ支桿室斜面ノ磨滅セルモノハ(ロ圖ノ如ク其ノ面ヲ更ニ斜ニ削リ斜面ノ前方ノミ支桿ニ接觸スル如クスヘシ

第七十三

押桿爪部尖端ノ磨滅セルモノハ(ハ)圖ノ如ク押桿ノ銃床面ニ觸ルル部分ヲ削リ適當ニ爪部尖端ヲ突出セシムヘシ

シ
ロ 支^シ桿^{カン}(第二十八圖)

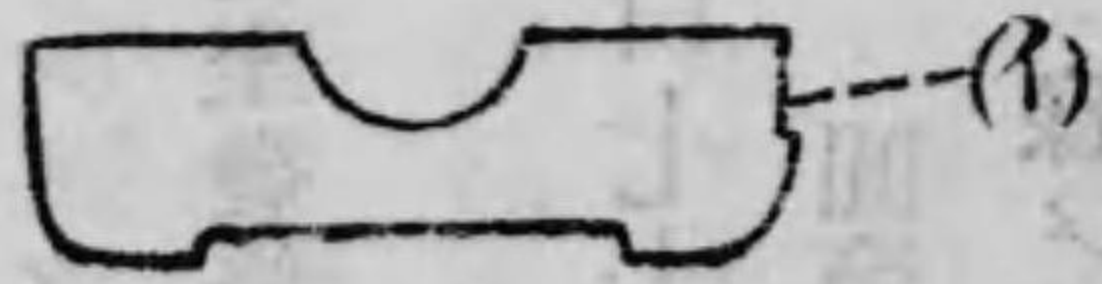
第七十四

支桿中央段部ノ磨滅セルモノハ圖ノ如ク支桿ノ中央部ヲ鎚打シテ僅ニ之ヲ伸ハシタル後擊鐵ノ機能ヲ適當ナラシムル如ク段部ヲ削ルヘシ此ノ際鎚打ノ爲支桿變形シ爲ニ側板ニ接觸セサル様注意スヘシ

ハ 槓^{カウカン}桿^{バン}板

第七十五

遊^{イハ}鉤^{ハン}部ノ磨滅セルモノハ之ヲ軟過シ其ノ中



央部ヲ裏面ヨリ鎚打シテ僅ニ之ヲ伸ハシ次ニ鉤部ヲ原形ニ削リ且遊鉤裏面ノ凸筋ヲ槓桿板ニ接シタルトキイノ部ハ槓桿板ノ外縁ト一致スルカ又ハ少シク低下シアル如ク之ヲ削リタル後起櫻紅色乃至櫻紅色ニ烙メ油ニテ健淬シ油焼反淬ヲ爲スヘシ

四 三八式機關銃

イ 引 鐵(第二十九圖)

第七十六

引鐵鉤部ノ僅ニ磨滅セルモノハ圖ノ如ク鉤部ヲ半圓鏡ニテ研磨スヘシ

磨滅ノ度大ニシテ之ヲ取換フルニハ先ツ其ノ頭部前面ヲ輕ク尾筒ノ引鐵頭部室ニ觸ルル如ク削リ次ニ安全栓ノ把手ヲ水平ニ位置セシメタルトキ安全栓ト擦ルル部分及引鐵ヲ十分引キタルトキ復坐發條ト擦ルル部分アレハ之ヲ削ルヘシ

圓筒(第三十圖)

第七十七

門子ヲ取換フルニハ左ノ方法ニ依ル

- 一 圓筒ニ鉸著シアル門子鉸釘頭部ノ周圍ヲ小盤ニテ削リ(豫メ手輓轆錐ニテ穿孔スルモ可ナリ)栓拔(大)ヲ以テ鉸釘

ヲ鈍打シテ拔出シ門子ヲ離脱スヘシ

- 二 舊門子鉸釘ヲ以テ假ニ新門子ヲ圓筒ニ結合シ藥室內ニ新シキ擬製彈ヲ插入シ置キ活塞ヲ除キ遊底ヲ閉鎖シ(遊底ヲ閉鎖シタルトキ圓筒包底面ト藥莢底ト密接スルヲ要ス)門子ヲ強ク壓下ケ門子後縁カ門子受ニ吻合シ且其ノ上面カ門子受ノ上面ト同高(稍高キヲ度トス)トナル迄門子ヲ油砥ヲ以テ漸次研磨スヘシ

- 三 假鉸釘ヲ脱シ新ニ鉸釘ヲ鉸著ス此ノ際圓筒ト門子ノ鉸釘孔ト一致セサルトキハ門子用剝(小)ヲ以テ一致セシムヘシ又鉸著後門子ノ運動ハ少シク困難ナルヲ可トシ左右ニ動搖

スルコトナキヲ要ス

四 門子ヲ開キ(門子駐坐ノ弧カ約ネ一耗現ハルル迄)鉸釘ノ圓筒内ニ突出スル部分ヲ圓鑿ニテ略削取リタル後門子用剝(大)ヲ以テ十分削リテ擊莖ノ通路ヲ開クヘシ

五 藥室ニ新ラシキ擬製彈ヲ裝シ活塞ニテ遊底ヲ閉鎖シタルトキ門子ノ降下シ能ハサルモノハ(イ)若ハ(ロ)部ノ活塞ト接觸スルニ因ルモノナルヲ以テ之ヲ檢シ其ノ部ヲ研磨スヘシ

ハ 尾筒

第一百七十八

門子受ヲ取換フルニハ左ノ方法ニ依ル

一 門子受ヲ尾筒ノ門子受室ニ堅ク嵌込ミ得ル如ク油砥ニテ

研磨スヘシ

二 門子受被ノ嵌マラサルトキハ堅ク嵌込ミ得ル如ク門子受鑿部ノ外面ヲ削ルヘシ

三 前條ニ準ヒ門子ノ後縁ヲ研磨シテ門子ト門子受トヲ吻合セシムヘシ

ニ 抽筒子(第三十一圖)

第一百七十九

抽筒子ヲ取換フルニハ左ノ方法ニ依ル

一 抽筒子ノミヲ圓筒ニ裝シ(此ノ際抽筒子ノ鉤部大ニシテ圓筒ノ鉤部ニ嵌マラサルトキハ(イ)ノ稜角ヲ僅ニ削ルヘシ)抽筒子ノ爪部ト圓筒包底面トノ間隙ヲ檢シ抽筒子ヲ前進セ

シトキハ二耗四、後退セシトキハ一耗七トナル如ク抽筒子ノ
鉤部(ロ若ハハ)ヲ削ルヘシ此ノ際其ノ傾斜ヲ變セサルコト
ニ注意スヘシ

- 二 抽筒子ノミヲ圓筒ニ裝シ其ノ爪部ニ擬製彈ヲ箵メ之ヲ前方
ニ引キテ抽筒子ノ鉤部ヲ圓筒ノ鉤部ニ吻合セシメタルトキ及
抽筒子ノ頭部ヲ十分外方ニ開キタルトキ其ノ駐栓孔ノ周圍
カ圓筒ノ駐栓孔内ニ突出スルモノハ其ノ部ヲ削リ又抽筒子駐
栓孔ノ外面ト圓筒内擊莖ト擦合フトキハ其ノ部ヲ削ルヘシ
- 三 抽筒子ヲ圓筒ニ結合シ爪部ニ擬製彈ヲ箵メ活塞ト共ニ尾
筒ニ裝シ之ヲ前進又ハ後退セシメタルトキ尾筒内面ト軋ル

部分ヲ削ルヘシ

ホ 碍子(第三十二圖)

第百八十 碍子ノ活塞ニ鉤スル部分磨滅セルモノハ(イ)ノ部
ヲ平ニ削リ要スレハ(ロ)ノ部ヲ削リテ活塞ニ鉤スル面ヲ増大スヘ
シ此ノ際槓桿ノ凸筋カ碍子ノ裏面ニ觸ルルトキハ其ノ部ヲ半圓
鑢ニテ削ルヘシ

へ 活塞

第百八十一 逆鉤ノ鉤部僅ニ磨滅セルモノハ半圓鑢又ハ布
鑢ニテ研磨修正スヘシ
逆鉤ヲ取換フルニハ活塞ノ逆鉤室ニ稍堅ク箵込ミ得ル如ク前後

兩端ヲ摺合セ且逆鉤ノ鉤部ト活塞軸トヲ正シク直角ナラシムヘシ又逆鉤ノ側面活塞面ヨリ突出スルモノハ其ノ部ヲ削ルヘシ

第三百八十五 三十二年式軍刀(第三十三圖)

第三百八十一 指貫ヲ取換フルニハ護拳ノ裏面ヨリ指貫綴釘ノ端ヲ鑢又ハ平盤ニテ削リ栓抜ニテ綴釘ヲ抜キタル後圖ノ如ク指貫ノ孔ヲ護拳ノ孔ト合セ新ニ綴釘ヲ箆メ護拳ノ裏面ヨリ綴著スヘシ

第三百八十二 駐爪發條ヲ取換フルニハ其ノ脚ノ平面及弧形部ヲ適度ニ削リ堅ク室内ニ取附クルモノトス之カ爲先ツ刀身ヲ分解シ劍ヲ柄材ニ挿込ミ發條ヲ其ノ室ニ置キ時時柄ノ體ヲ裝シ

テ削ルヘキ度合ヲ檢スヘシ若削過クルトキハ發條ノ動搖ヲ來シ更ニ取換ヲ要スルニ至ルヘシ

第三百八十四 鞆ノ凹ミタルモノヲ修理スルニハ油ヲ塗リタル眞鐵ヲ鞆内ニ挿込ミ凹ミタル所ヲ仕上鑢又ハ才槌ニテ輕ク打ち逐次修正シツツ挿込ムモノトス

鞆ノ曲レルモノハ豫メ略眞直ト爲シタル後眞鐵ヲ挿込ミ前ト同方法ニ依ルヘシ

第三百八十五 柄材ヲ取換フルニハ先ツ適度ニ柄材ヲ削リテ駐螺孔ヲ一致セシメ且體ノ内面ニ密著スル如クシ次ニ駐爪發條ノ室ヲ穿ツヘシ而シテ發條ノ外縁モ亦柄材ト密著セシムルモノ

トス

六 三十年式銃劍(第三十四圖、第三十五圖、

第三十六圖)

第百八十六

ジャウブダシ

上部彈鎖子ノ發條力弱リタルモノヲ修理スル

ニハ發條部ヲ鏈打シテ其ノ尖部ヲ適當ニ壓縮メ之ヲ劍身ニ插シ其ノ強サヲ檢シタル後輕ニ結合スヘシ發條力甚シク弱リタルモノハ發條部ヲ壓縮メタル後其ノ部ヲ起櫻紅色乃至櫻紅色ニ烙メ油ニテ健淬シ油焼反淬ヲ爲スモノトス

上部彈鎖子ヲ取換フルニハ前ト同シ方法ニ依リ發條ノ強サヲ定メ次ニ鯉口ノ裏面及之ニ接スル部ヲ輕ニ合スル如ク削リタル後

駐螺孔ノ位置ヲ印シ手轆轤ニ依リ三耗ノ孔ヲ穿チ之ヲ輕ニ插込

コウクワシチワラミ鈎鎖駐螺ヲ螺著クヘシ

第百八十七 輕ニ凹或ハ曲ヲ生シタルモノハ三十二年式軍

刀輕ノ修理法ニ依ルヘシ

第百八十八

柄木ヲ取換フルニハ先ツ劍身ノ柄込^{エコミ}ノ孔ト柄

木ノ孔ト合スル如ク柄木ノ兩端ヲ削リテ柄込ニ合セ次ニ外側(駐筭頭ノ反對側)ノ柄木ニ駐坐、内側ノ柄木ニ駐牝螺ヲ嵌メ柄木駐螺ヲ螺著ケタル後柄木ノ周圍ヲ鐵部ニ觸レサル程度ニ削リ適當ノ形ヲ與ヘ終ラハ駐螺、駐坐及駐牝螺ヲ脱シ柄木ヲ取り其ノ表面ヲ細目布鑑ニテ磨キ再ヒ結合ノ上糞(生)亞麻仁油ヲ塗ル

へシ 駐坐及駐牝螺ノ柄木面ヨリ出ルモノアルトキハ柄木ノ室ヲ適宜ニ削リ其ノ面ヲ平カナラシムルモノトス

第百八十九 劍差ノ表革ヲ取換フルニハ豫メ之ヲ解離シ先ツ取換フヘキ表革ヲ第三十四圖ノ如ク造リ舊表革ニ準ヒテ縫目ヲ目打シ次ニ舊細革條ヲ簪環ト共ニ四番革「ミシン」絲ニテ縫著ケタル後表革ヲ體ニ縫著ケ新ニ綴釘ヲ綴著スルモノトス

第百九十 細革條ヲ取換フルニハ豫メ表革ノ一側ヲ解離シ細革條ヲ簪環ト共ニ表革ヨリ除キ先ツ取換フヘキ細革條ヲ第三十五圖ノ如ク造リ舊細革條ニ準ヒテ縫目ヲ目打シ次ニ之ヲ簪環

ト共ニ四番革「ミシン」絲ニテ表革ニ縫著ケタル後更ニ表革ヲ體ニ縫著ケ新ニ綴釘ヲ綴著スルモノトス

第百九十一 劍差ノ體中央部ニ龜裂ヲ生シタルモノハ先ツ綴釘ヲ除キ體及表革ノ縫絲ヲ解キ破損部ヲ截去リ新ニ革ヲ貼附ケ體ニ準ヒテ截チ縫目ヲ目打シ表革ト共ニ第三十六圖ノ如ク四番革「ミシン」絲ニテ縫著ケ新ニ綴釘ヲ綴著スヘシ

第三章 刀劍ノ附刃及減刃法(第三十七圖)

第百九十二 刀劍ニ附刃シ或ハ減刃スルニハ刀劍附刃器ニ依ル而シテ刀劍附刃器ハ左ノ部品ヲ以テ一組トシ通常作業手及

助手各四名ニテ用キ作業手中三名ハ中目鑢ニテ荒削ヲ爲シ一名ハ細目鑢ニテ仕上削ヲ爲ス又助手ハ各作業手ニ附屬シ刀或ハ劍ヲ臺ニ托シ附刃ノ場合ニハ刃ヲ横ニシ減刃ノ場合ニハ刃ヲ上ニシテ保ツモノトス若圖ノ如キ保持具ヲ用ウルトキハ助手ヲ要セス且作業容易ナリ

十吋中目平鑢

六吋細目平鑢

鑢目拂

第百九十三 附刃ハ左ノ寸度ニ依リ先ツ荒削ヲ爲シ次ニ仕上削ヲ爲スモノトス而シテ兩面ヨリ交互ニ削リテ附刃部ノ傾

ヲ等シカラシム又作業中ハ時時刃ヲ檢シテ削過キサル様注意スヘシ

一 三十二年式軍刀ハ尖端ヨリ全長ノ三分ノ二

二 三十年式銃劍ハ尖端ヨリ全長ノ二分ノ一

三 騎銃銃劍ハ尖形部全體

四 附刃ノ幅ハ約ネ二耗乃至三耗トシ其ノ刃ハ銳利ナラシム

第百九十四 減刃ハ單ニ刃部ノ厚サヲ零耗五ニ削ルモノニシテ鑢ヲ用ウルニハ成ルヘク之ヲ水平ニシ刃ノ上ニ直角ニ置キ刃ニ沿フテ縦ノ方向ニ削ルヘシ而シテ先ツ荒削ヲ爲シ次ニ細目鑢ニテ仕上ヲ爲スモノトス

減刃部ハ波狀ヲ生セシメヌ又刃ヲ附ケサル部トノ界ニ急ナル斜
面或ハ段ヲ附ケサル様注意スヘシ

漢百其十四
一 二 三 四 五 六 七 八 九 十 十一 十二 十三 十四 十五 十六 十七 十八 十九 二十 二十一 二十二 二十三 二十四 二十五 二十六 二十七 二十八 二十九 三十 三十一 三十二 三十三 三十四 三十五 三十六 三十七 三十八 三十九 四十 四十一 四十二 四十三 四十四 四十五 四十六 四十七 四十八 四十九 五十 五十一 五十二 五十三 五十四 五十五 五十六 五十七 五十八 五十九 六十 六十一 六十二 六十三 六十四 六十五 六十六 六十七 六十八 六十九 七十 七十一 七十二 七十三 七十四 七十五 七十六 七十七 七十八 七十九 八十 八十一 八十二 八十三 八十四 八十五 八十六 八十七 八十八 八十九 九十 九十一 九十二 九十三 九十四 九十五 九十六 九十七 九十八 九十九 一百

第四篇 圖面ノ見解

第一章 圖面及線




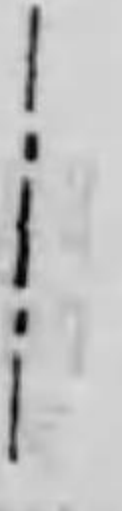
第百九十五 圖面ヲ以テ物體ヲ現ハスニハ通常全體圖及分
解圖ヲ以テス但シ全體圖ニテ明瞭ナルモノハ分解圖ヲ略スルコ
トアリ

構造ヲ明瞭ナラシムル爲全體圖若ハ分解圖ヲ更ニ前面圖（正面
ヨリ視タルモノ）側面圖（側面ヨリ視タルモノ）平面圖（上面
ヨリ視タルモノ）斷面圖（某部ヲ切りテ現ハレタル部分ヲ示ス

モノ)等ニ分チテ現ハスコトアリ

第百九十六

圖面ニ用ウル線ハ概ネ左ノ如シ

- 一 實線  物體ノ現ハレタル部分ヲ畫クニ用ウ
- 二 點線  物體ノ隱レタル部分ヲ示スニ用ウ
- 三 虛線  寸度、註記等ヲ記入スルニ用ウ
- 四 交點線  物體ノ中心線若ハ截斷部ヲ示スニ用ウ

第二章 註記

第百九十七

圖面ニハ通常名稱、品質、寸度、重量、梯尺等必要ナル事項ヲ記シアルモノトス

梯尺トハ圖ト實物ノ大サトノ割合ヲ示スモノニシテ $(\frac{1}{1})$ 、 $(\frac{2}{1})$ 、 $(\frac{1}{2})$ 、 $(\frac{2}{3})$ 等ヲ用ウ $(\frac{1}{1})$ トハ圖ノ寸度實物ト同一ナルコトヲ示シ $(\frac{2}{1})$ トハ圖ノ寸度實物ノ二倍ナルコトヲ示シ $(\frac{1}{2})$ トハ圖ノ寸度實物ノ半ハナルコトヲ示ス其ノ他之ニ準フ

第百九十八

寸度ハ耗ヲ單位トシテ記入スルヲ例トス例ヘ

ハ「1275」「2730.5」等ノ如シ但シ時トシテ「一米二七五」「二米七

三〇、五」等ト記スルコトアリ

第百九十九

重量ハ疋ヲ單位トシ記入スルヲ例トス然レト

モ少量ノ場合ニハ瓦ヲ單位トス例ヘハ「五八疋」「六疋三四〇」

「五〇瓦」等ノ如シ

第三章 見解上ノ注意 (第三十八圖)

第二百 圖面ニ依リ物體ヲ造ルニハ綿密ニ研究シ細部ニ至ル迄其ノ結構ヲ會得セサルヘカラス若見解ヲ誤リ或ハ其ノ會得不十分ナルトキハ徒ニ材料ヲ費スノミナラス作業ヲ復行セサルヘカラサルニ至ルコトアリ

第二百一 兵器ノ構造ヲ明瞭ナラシムル爲圖面ヲ用ウ例ヘハ第三十八圖ノ如シ

第五篇 兵器保存法

第一章 手入

第二百二 手入ノ要旨ハ塵埃、汚垢等ヲ除キ且發錆、磨損及變質等ヲ豫防シ以テ兵器ノ保存ヲ確實ナラシムルニ在リ

一 金屬部

第二百三 鐵類ハ一般ニ發錆シ易ク又摩擦スル部分ハ自然ニ磨滅スルモノナルヲ以テ適時脂油ヲ施ササルヘカラス

第二百四 錆染若ハ染烘セル鐵部ニ泥土附著シタルトキハ

先ツ濕リタル布片ヲ以テ摩擦スルコトナク之ヲ拭ヒ次テ乾キタル布片ニテ輕ク拭ヒタル後含油布片ニテ薄ク塗油スヘシ
白色ヲ呈スル鐵部ヲ強ク磨キテ殊更ニ光ヲ發セシムヘカラス又此ノ部ニハ常ニ油ヲ薄ク施スヘシ

鍍金若ハ塗料ヲ施シタル部分ハ強ク摩擦スヘカラス又此ノ部ニハ塗油セサルモノトス
鍍染、染烘、鍍金若ハ塗料ノ剝ケタル部分ハ白色部ニ準ヒテ塗油スヘシ

第二百五

銅、黃銅、青銅アルミニウム及礬素等ノ部分ハ布片ニテ拭フニ止メ摩擦部ノ外塗油セサルモノトス

第二百六

鐵部ノ鏽ヲ除クニハ其ノ部ニ石油或ハ揮發油ヲ注キ暫時ノ後木片、木賊トクサ又ハ絨片等ラシヤギレヲ以テ徐カニ磨クヘシ但シ寸度ノ精密ヲ要セサルモノニ在リテハ布鑑、磨粉等ヲ用ウルコトヲ得

鐵部ニ附著セル舊油、污垢等ニシテ布片ニテ拭去リ難キモノハ刷毛又ハ布片ニ揮發油或ハ「テレピン」油ヲ含マシメテ拭フヘシ
石油、揮發油、「テレピン」油等ヲ用キタルトキハ乾キタル布片ニテ十分此等ノ油氣ヲ拭去リタル後直ニ塗油スヘシ

第二百七

格納品ノ鐵部（鍍金及塗料ヲ施セル部ヲ除ク）ハ一般ニ格納用礦油ヲ塗ルモノトス而シテ之ヲ塗ルニハ左ノ要

領ニ依ルヘシ

- 一 塗油ニハ通常刷毛又ハ毛筆ヲ用ウ但シ他ノ油ニ使用シタルモノヲ其ノ儘用ウヘカラス
- 二 此ノ油ハ固マリ易キヲ以テ平等ニ塗ルコトニ注意スヘシ
- 三 塗油ヲ爲ストキハ手套ヲ用キ手ヲ直接ニ鐵部ニ觸レシムヘカラス

二 革具

第二百八

革具ハ通常自然ニ硬クナリ易キヲ以テ適時脂油ヲ施ササルヘカラス

第二百九

革具ハ其ノ革質及用途ニ應シ塗油ノ量ヲ異ニス

ルモ一般ニ左ノ要領ニ依ルヘシ

- 一 褐色堅牛革ヨリ成ル部分ハ塗油ノ量ヲ少クシ以テ變形ヲ防クヘシ

- 二 褐色多脂牛革若ハ褐色牝牛革ヨリ成ル部分ハ稍多ク油ヲ施スヘシ（給油適度ナルモノハ之ヲ指大ニ曲クルモ龜裂ヲ生セス一時變色スルモ原形ニ復スレハ革色モ亦舊ニ復スルモノトス）然レトモ多キニ過クルトキハ革質著ク柔軟トナリ爲ニ伸長或ハ變形スルヲ以テ注意セサルヘカラス
- 三 黄鞞革、白鞞革及「セーム」革等ヨリ成ル部分ハ塗油セサルモノトス

第二百十 革具ニ脂油ヲ施スニハ主トシテ表面ヨリ僅ニ油ヲ含マシメタル布片ヲ以テ平等ニ數回塗り其ノ吸收スルヲ待チ布片ニテ拭込ム^{フキコ}ヘシ但シ常用品ニシテ馬體若ハ被服ニ接スル部分ハ其ノ反對側ヨリ塗り若反對側ヨリ塗ルコト能ハサル部分ハ脂油ノ量ヲ少クスヘシ

固マリタル複合脂ハ湯煎鍋ニテ熔カシタル後用ウルモノトス

第二百十一 革具ノ手入ニハ酸類及水ヲ用ウヘカラス但シ塵埃、泥土及汗等ニ依リ甚シク汚レタル常用品ハ軟石鹼水^{ナセキケン}(水石鹼トモ謂フ)又ハ清水ニ浸セル刷毛若ハ布片ニテ徐カニ洗フコトヲ得

第二百十一 雨雪天若ハ手入ノ爲多量ノ水分ヲ吸收シタル革具ハ通風良キ場所ニテ陰乾シ其ノ乾キ終ラサル前ニ稍多量ニ脂油ヲ施シ要スレハ塗油ヲ繰返スヘシ

第二百十二 寒氣強キ季節ニ於テ革具ニ脂油ヲ施スニハ其ノ吸收ヲ容易ナラシムル爲湯煎鍋ニテ脂油ヲ適度ニ温メタル後塗ルヲ可トス又此ノ季節ニ於テハ手入後革ノ表面ニ脂油ノ浸出シテ白ク固マルコトアルモ之ヲ除クヲ要セス

第二百十四 革具ニ黴ヲ生スルトキハ漸次革質ヲ損シ遂ニハ使用ニ堪エサルニ至ルモノトス而シテ濕氣多キ季節ニハ殊ニ黴ヒ易キヲ以テ之ヲ豫防スル爲屢拭淨シ且塗油ノ量及其ノ回数

ヲ減スヘシ

第二百十五 革具ニ微ヲ認メタルトキハ直ニ之ヲ拭フヘシ而シテ此ノ際微ヲ他ニ傳播セシメサルコトニ注意シ特ニ此ノ手入ニ用キタル布片ヲ其ノ儘他ニ用ウヘカラス

第二百十六 革具ニ黒キ斑點ヲ生シタルトキハ揮發油又ハ「テレピン」油等ヲ其ノ部ニ塗り之ヲ溶カシ布片ニテ拭去リタル後脂油ヲ施スヘシ

金物ノ取附部ニ生シタル垢ハ布片ニテ之ヲ拭フヘシ

第二百十七 革具ノ縫目ニハ動モスレハ餘分ノ脂油ヲ殘シ爲ニ絲質ヲ變シ綻ヒ易キヲ以テ之ヲ拭去ルコトニ注意スヘシ

縫目ニ蠟ヲ塗ルトキハ絲ノ腐朽及磨損ヲ防ク效アルモノトス

三 麻製品及毛類

第二百十八 濕氣ヲ含ミ又ハ塵埃等ヲ被リタルモノヲ其ノ儘放置スルトキハ地質ヲ害シ或ハ蟲害ヲ受クルニ至ルモノトス

第二百十九 麻製品及毛布類ハ能ク日ニ乾シ刷毛等ニテ塵埃、污垢ヲ除クヘシ若甚シク汚レタルトキハ清水又ハ石鹼水ニテ洗ヒ日ニ乾シタル後要スレハ之ヲ揉ミテ軟ラカクスヘシ但シ麻製品等ニ附著セル革具ハ成ルヘク濡ササルコトニ注意シ且日乾前稍多量ニ脂油ヲ施スヘシ

第二百二十 毛類ニハ通常「ナフタリン」ヲ用キテ蟲害ヲ

防クモノトス

第二百二十一 蟲害ノ徵候チヨウコウヲ認メタルトキハ特ニ殺蟲法ヲ行フモノトス

四 木 部

第二百二十二 木部ハ濕氣ニ遇フトキハ自然ニ變形又ハ乾裂ヒワレシ時トシテ蟲害ヲ受クルコトアリ

第二百二十三 塵埃、泥土ヲ除クニハ乾キタル布片ニテ拭フヘシ若甚シク泥土附著シ容易ニ拭去リ難キトキハ兵器ノ種類ニ依リ布片或ハ束藁ニ水ヲ浸シテ拭フモノトス但シ塗料ヲ施シタル部分ハ強ク擦ルヘカラス

銃床、木被、柄木、柄材等ニ附著セル污垢ノ除キ難キトキハ揮發油或ハ「テレピン」油ヲ僅ニ含マシメタル布片ニテ拭ヒタル後乾キタル布片ニテ十分油氣ヲ除クヘシ又木部ニ亞麻仁油ヲ塗リタルトキハ其ノ吸收スルヲ待チ乾キタル布片ニテ拭込ムヘシ
第二百二十四 木部ヲ乾カスニハ日光ノ直射ヲ避クヘシ
第二百二十五 木口ハ動モスレハ乾裂シ易キヲ以テ紙ヲ貼附クルカ或ハ適宜塗料ヲ塗り置クヲ可トス
第二百二十六 樞製品ニハ「クレオソート」油又ハ樟腦油ヲ塗り蟲害ヲ豫防スルヲ可トス

五 手入上ノ注意

第二百二十七

手入ハ成ルヘク塵埃ノ飛揚セサル場所ニ於テ行フヘシ又革具ニ在リテハ日光ノ直射ヲ避クヘシ

第二百二十八

手入ヲ行フニハ成ルヘク布類ヲ敷キタル臺上ニ於テスルヲ可トス但シ車輛等ニ在リテハ通常地上ニテ行フ

第二百二十九

手入ハ順序正シク丁寧ニシテ遺漏ナキヲ要ス殊ニ格納品ニ在リテハ手入ノ回数少ク且検査容易ナラサルヲ以テ一層注意セサルヘカラス

第二百三十

手入ニ用ウル器具、布片等ニハ塵埃、土砂ノ附著ヲ避クヘシ

第二百三十一

手入ニ用キタル油布類ハ必ス規定ノ場所

ニ置キ火災ヲ豫防スヘシ

第二章 格納

第二百三十二

格納品ヲ列ヘ又ハ吊リ或ハ托スルニハ其ノ保存、取扱竝重サヲ顧慮シ落チサルコト、倒レサルコト、擦レサルコト及托架等ヲ損セサルコトニ注意スヘシ

第二百三十三

格納品ニハ覆ヲ施シ戶外ヨリ來ル外氣ニ曝スコトナク且塵埃ヲ防クヘシ

第二百三十四

塗油セル鐵部ハ油ヲ吸收スヘキ物體ニ觸レシメス且油ノ剝ケサル如ク格納スヘシ若鐵部ノ木部等ニ觸ル

ル場合ニハ豫メ其ノ部ニ防錆用油ヲ塗り十分吸收セシメ置クカ
 又ハ油紙「バラフィン」紙或ハ亞鉛板ヲ挟ミテ發錆ヲ豫防シ又
 他ノ金屬ニ觸ルル場合ニハ傷ツケサル様注意スヘシ
 塗油セル小金物ヲ結束スルニハ成ルヘク亞鉛^{アエンビキ}鍍鐵線ヲ用キ若麻
 絲ヲ用ウルトキハ金物ト同シ油ニ十分浸シタルモノヲ用ウヘシ
第二百三十五 革條類ヲ吊^{ツリサ}下クルニハ成ルヘク之ヲ曲ケ
 サルコト及遊環革ヲ落ササルコトニ注意スヘシ但シ遊環革ハ別
 ニ纏メテ其ノ附近ニ置クモ妨ケナシ
 長大ナル革條類ヲ吊ルニハ時時上下ヲ換フルヲ可トス
 麻絲又ハ紐類ヲ以テ革具ヲ吊ルニハ成ルヘク之ヲ附屬金具ニ通

スヲ可トス若金具ナキトキハ重サノ爲絲又ハ紐ノ革ニ喰込マサ
 ル如ク加減スヘシ

第二百三十六 毛布類ハ「ナフタリン」ヲ插入シ通常箱
 内ニ密閉格納ヲ爲スモノトス又革具類ニ在リテモ此ノ方法ニ依
 ルヲ便トス

密閉格納ヲ爲スニハ空氣ノ乾燥セル季節（概ネ十月ヨリ翌年三
 月ニ至ル間）ニ於テ綿密ニ手入ヲ行ヒ「サリチール」酸ヲ混シ
 タル糊ニテ確實ニ目貼ヲ爲シ外氣ノ侵入ヲ防クヘシ
 毛布ノ格納替ヲ爲ストキハ舊折目ヲ避ケテ折疊ムヘシ

第二百三十七 長キ柄ヲ有スルモノハ成ルヘク架ニ托シ

テ吊ルカ又ハ水平ニ置キテ其ノ屈曲ヲ避クヘシ
塗料ヲ施シタル木製品ハ通常枕木ノ上ニ置キ且成ルヘク積重ネ
サルヲ可トス若已ムヲ得ス積重ヌルトキハ相互ノ間ニ挾木ヲ置
キ且時時上下ヲ置換フヘシ

第二百三十八 蟲害ヲ受ケタル毛製品、木製品等ハ殺蟲
後ト雖一時他ノモノト隔離シテ格納シ害蟲ノ撲滅ヲ確ムルヲ可
トス

第二百三十九 格納倉庫ニ關シテハ概ネ左ノ事項ニ注意
スヘシ

一 庫内ハ常ニ清潔ナラシメ塵埃及濕氣ノ侵入スルヲ防クヘ

シ

二 庫内ニ於テハ手入ヲ行ハサルヲ可トス若已ムヲ得ス手入
ヲ行フトキハ塵埃ヲ他ノ格納品ニ被ラシメサル爲幕等ニテ
手入場所ヲ區劃スルヲ要ス

三 窓戶ハ乾燥ノ日特ニ換氣ヲ行フ場合ノ外平素之ヲ閉チ入
口モ亦出入スルトキノ外之ヲ閉ツルモノトス

四 鼠ノ侵入ヲ防キ鼠害ヲ豫防スヘシ

五 日光ノ直射ヲ受クル窓戶ニハ日覆ヲ用ウヘシ

第三章 分解及結合

第二百四十

手入、検査及修理等ノ爲兵器ヲ分解スルニハ能ク其ノ制限ヲ守リ必要以外ニ他ノ部分ニ及ホスヘカラス

第二百四十一

分解及結合ハ順序正シク行ヒ損セサルコト、汚ササルコト、混セサルコト、失ハサルコト等ニ注意スヘシ之カ爲分解ニ方リテハ各部品ヲ順序良ク列ヘ又結合ニ方リテハ上下、左右等ヲ誤ラサルコト肝要ナリ

第二百四十二

螺子ヲ緊ムルニハ右ニ廻シ之ヲ戻スニハ左ニ廻スヲ通常トス而シテ手力ノ及ハサル場合ニハ螺廻、螺鑰等ヲ用ウルモ過度ニ緊ムヘカラス
數箇ノ螺子ニテ螺著ケタルモノヲ緩メ或ハ緊ムルニハ相對スル

螺子ヲ交互ニ同量ツツ廻スヘシ又螺子ヲ脱シタル場合ニハ其ノ

孔ニ相當セル螺子ヲ他ノモノト混セサルコトニ注意スヘシ

螺子ヲ緩メムトスルニ方リ固クシテ抜ケサルモノハ少量ノ油ヲ

滴シ暫時ノ後之ヲ廻スヘシ

第二百四十三

割栓ヲ箆メタルトキハ其ノ端ヲ開キ置クヘシ

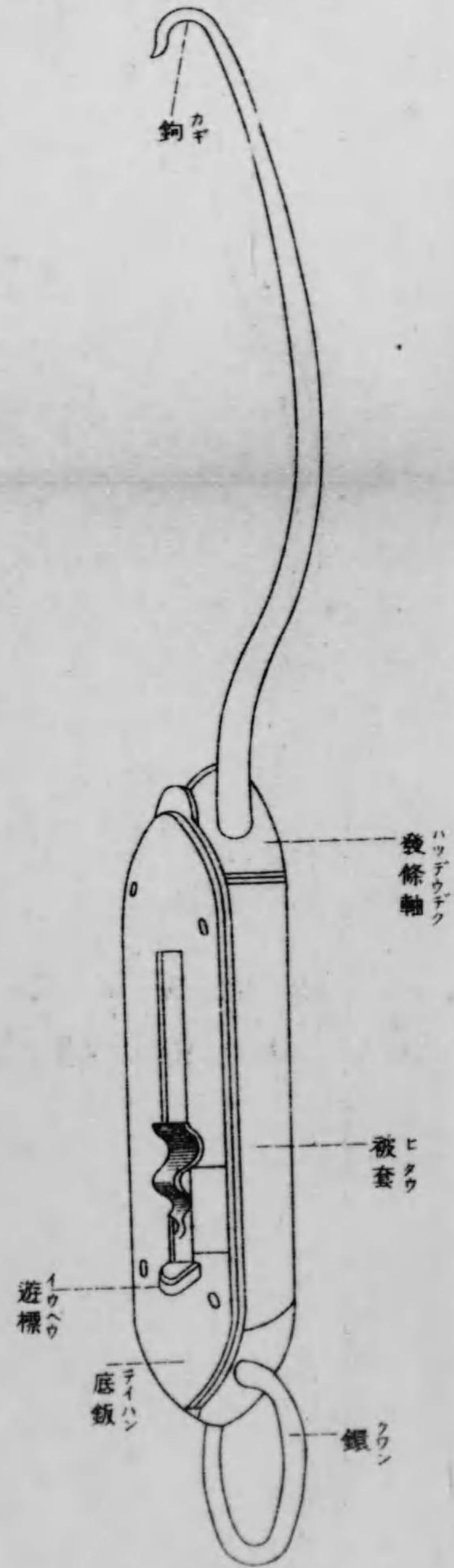
第二百四十四

分解及結合困難ナルトキハ強テ之ヲ行フコトナク工長ノ指揮ヲ受クヘシ

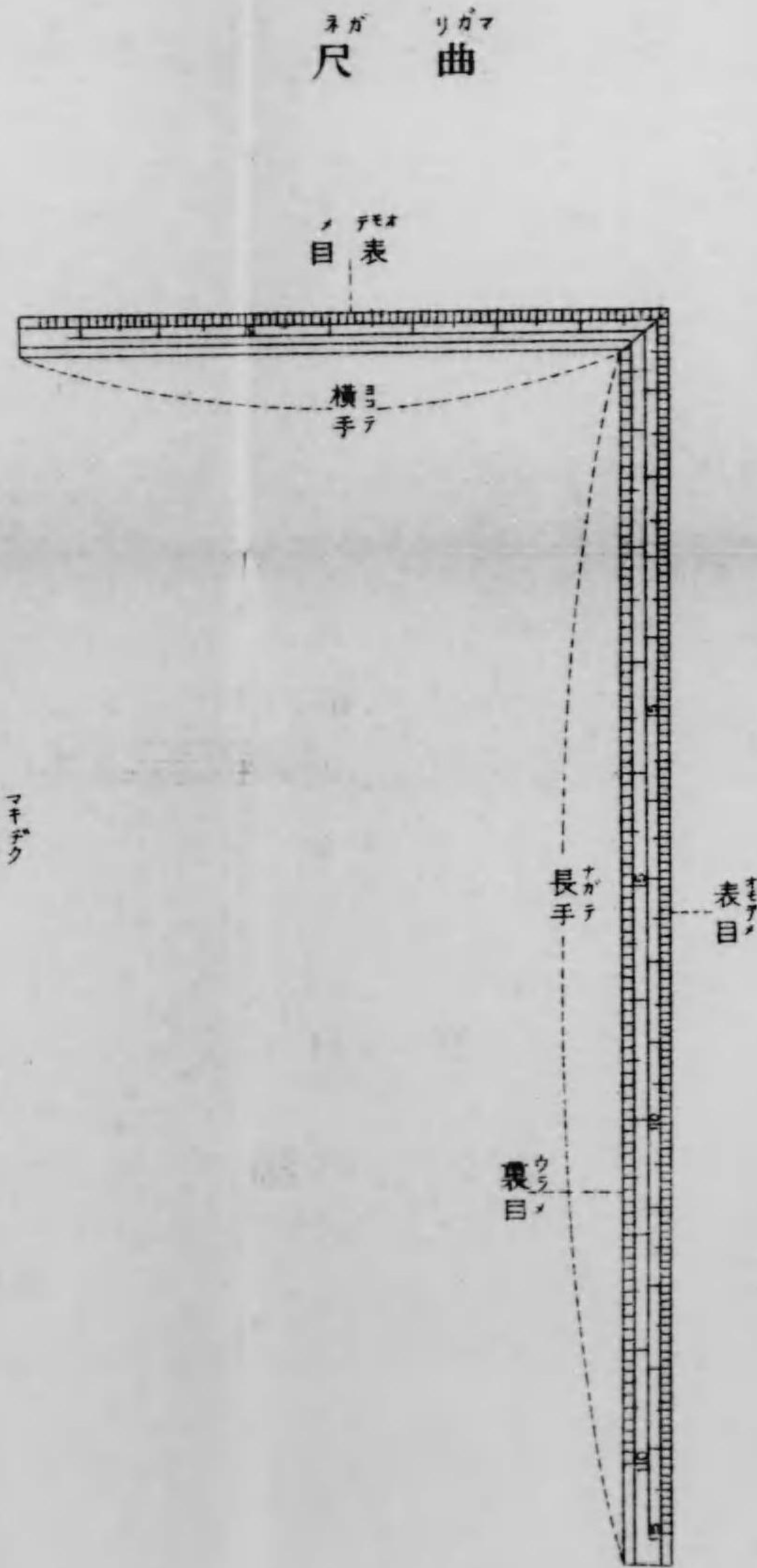
第二百四十五

分解及結合ハ成ルヘク布類ヲ敷キタル臺上ニテ行フヲ可トス

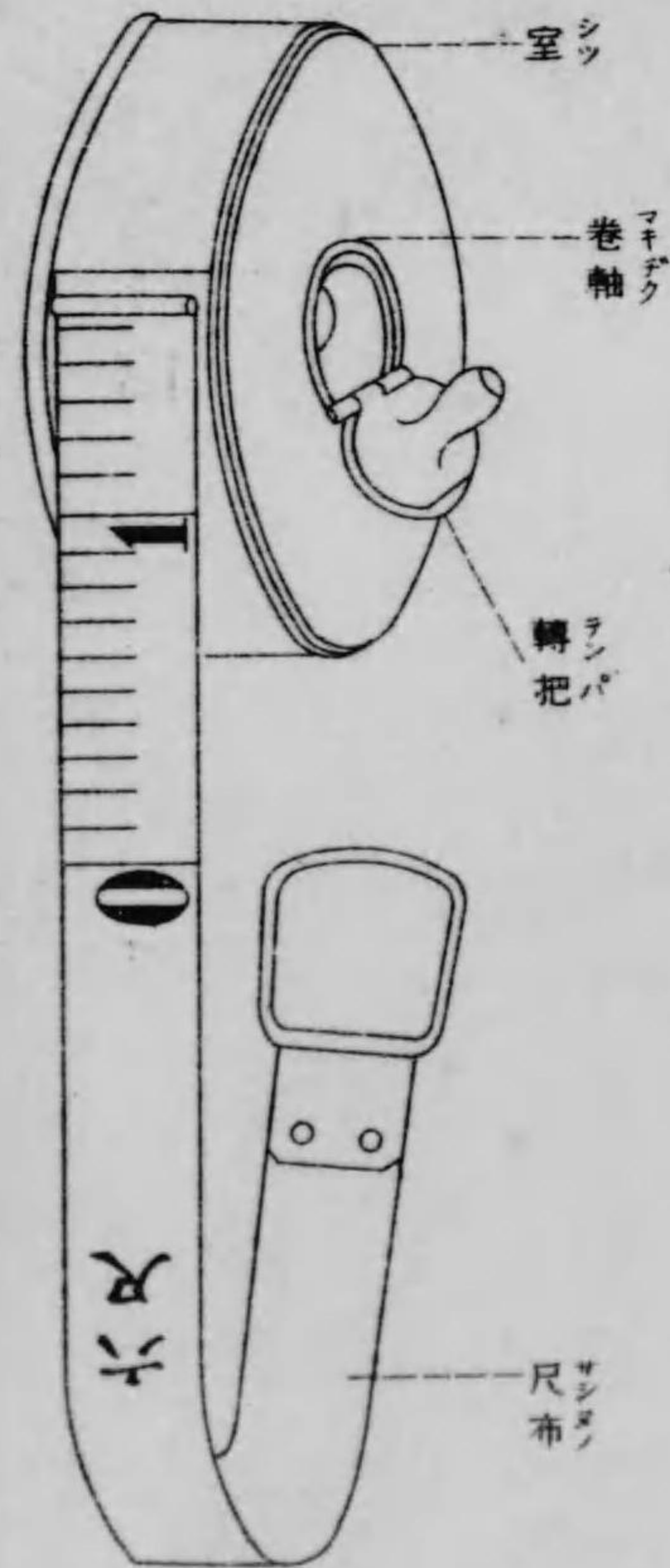
第 四 圖
引 鐵 檢 查 器



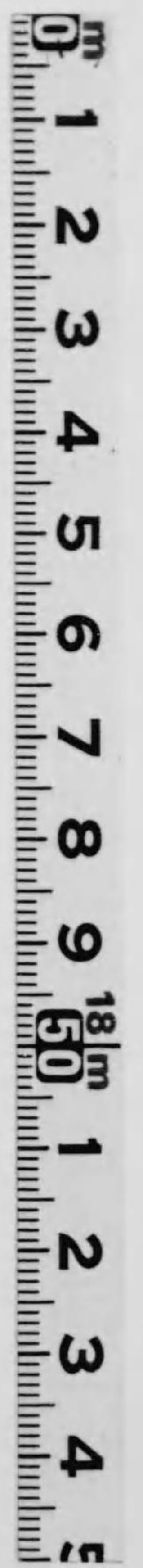
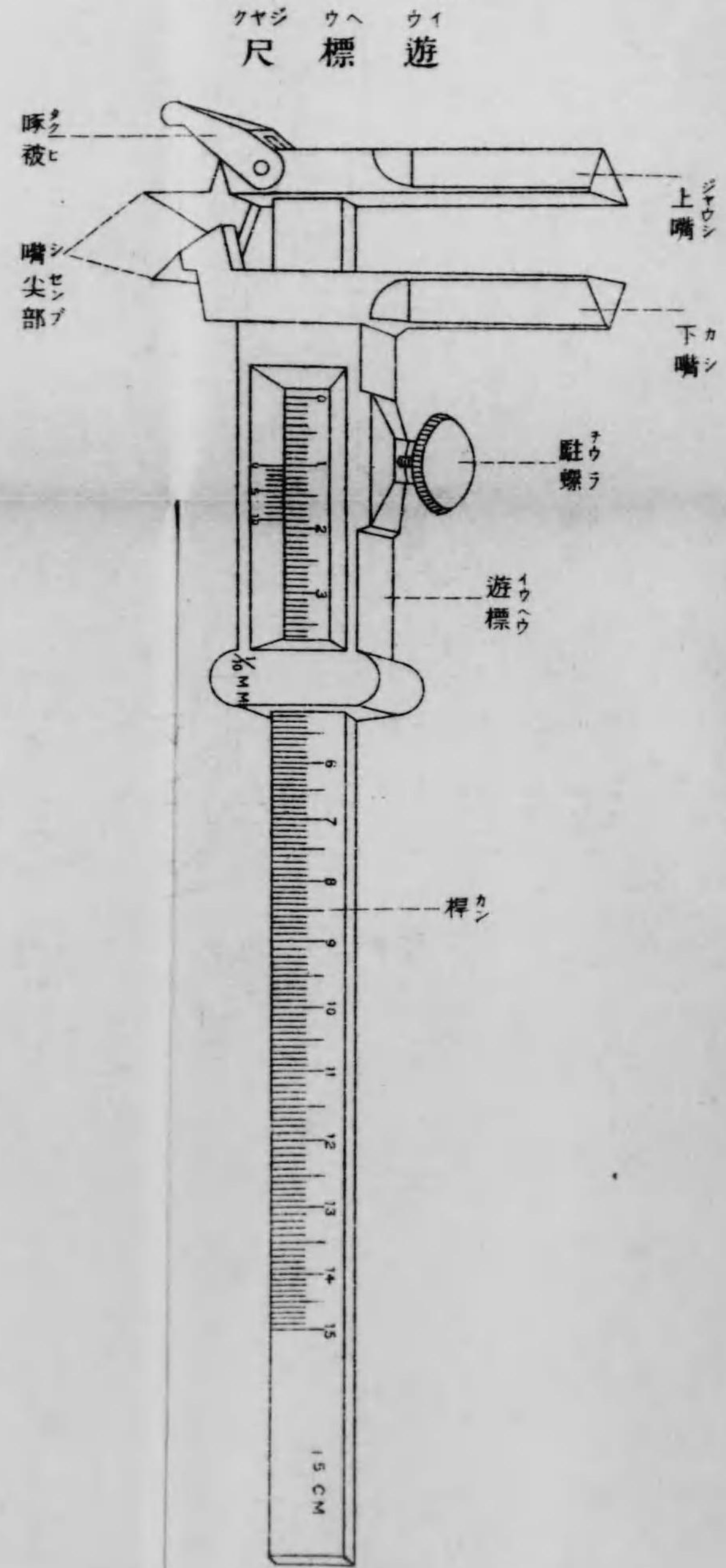
第 二 圖
曲 尺



第 三 圖
二 米 卷 尺

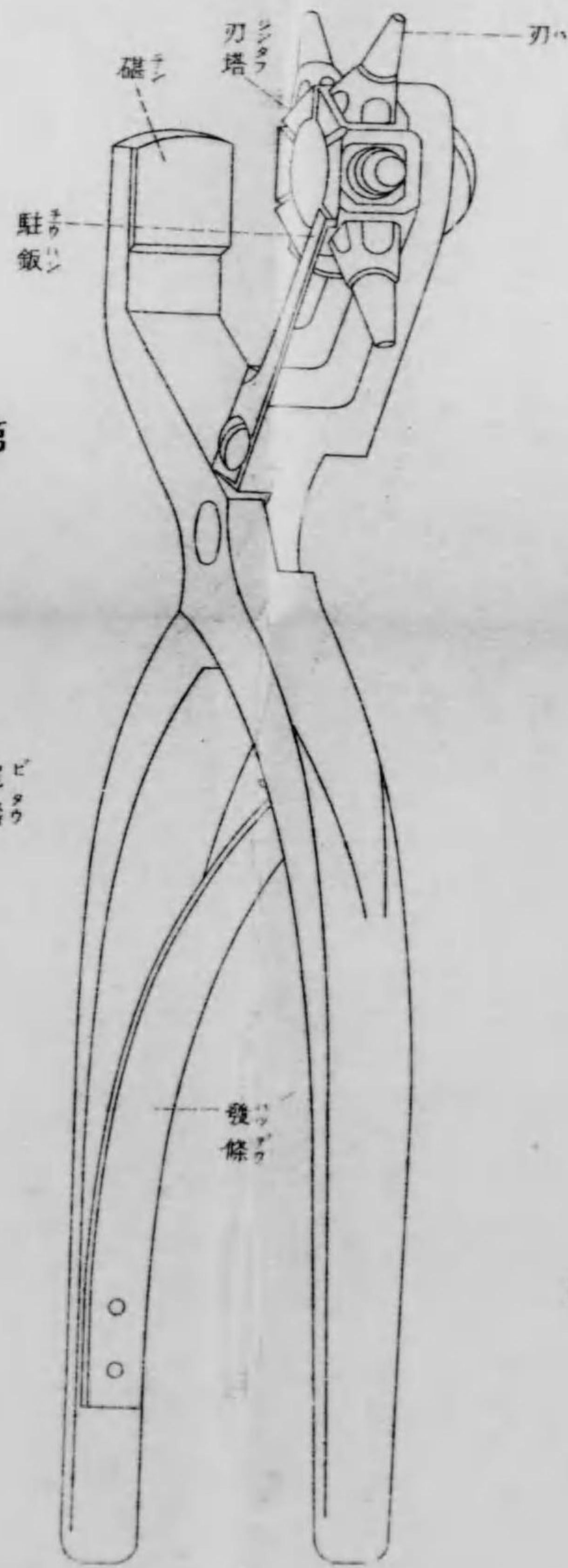


第 一 圖
遊 標 尺



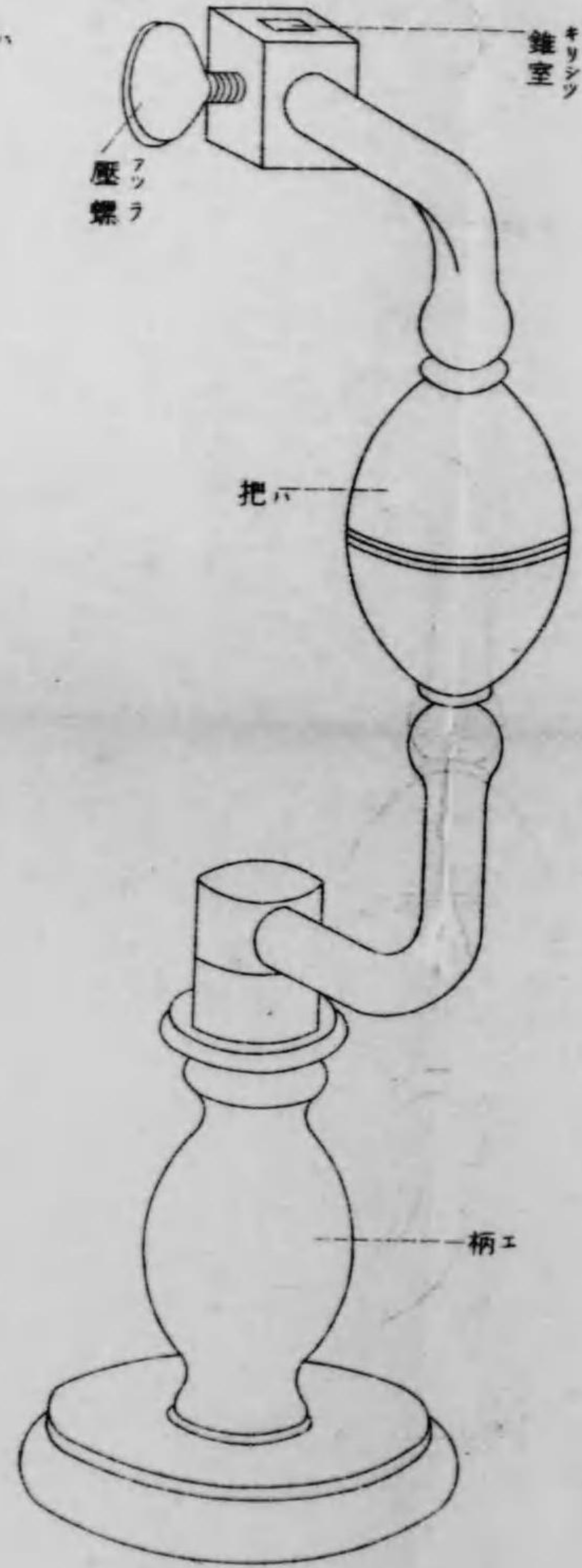
圖二十第

拔目鳩



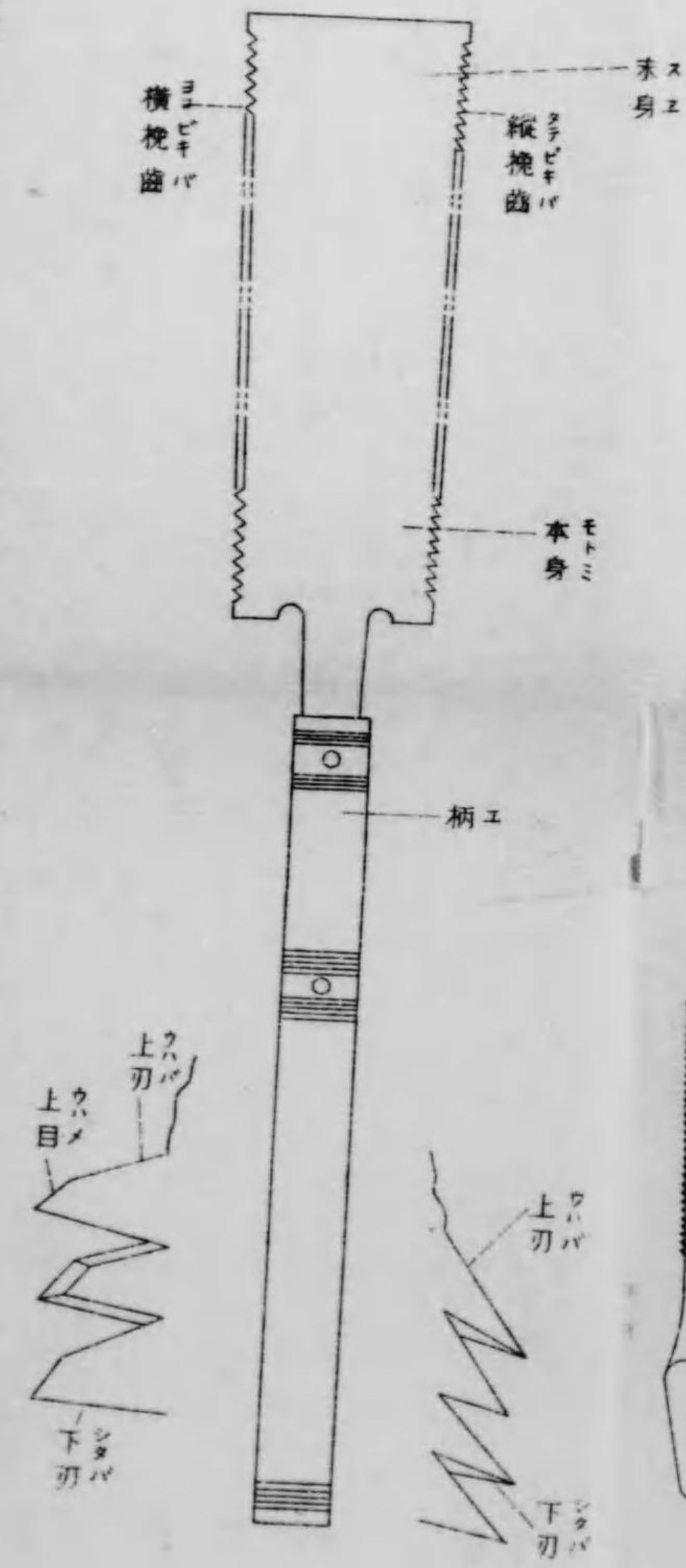
圖一十第

柄轉



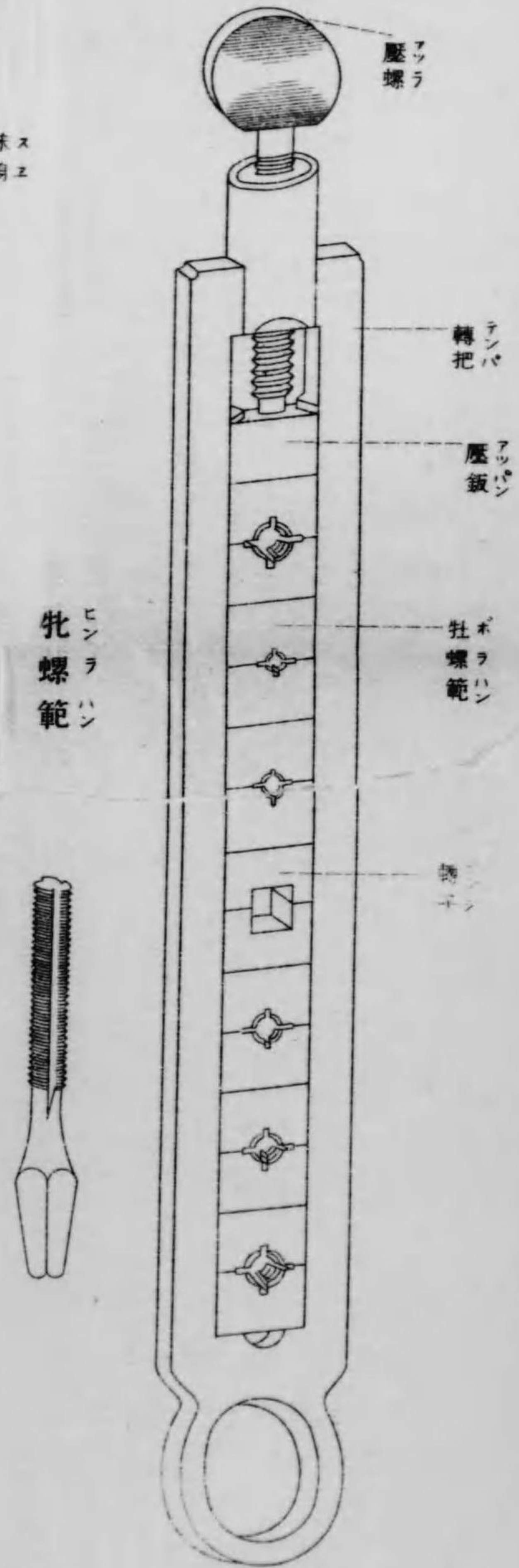
圖十第

鋸齒兩寸六



圖九第

範螺號四



圖三十第

拔莢藥

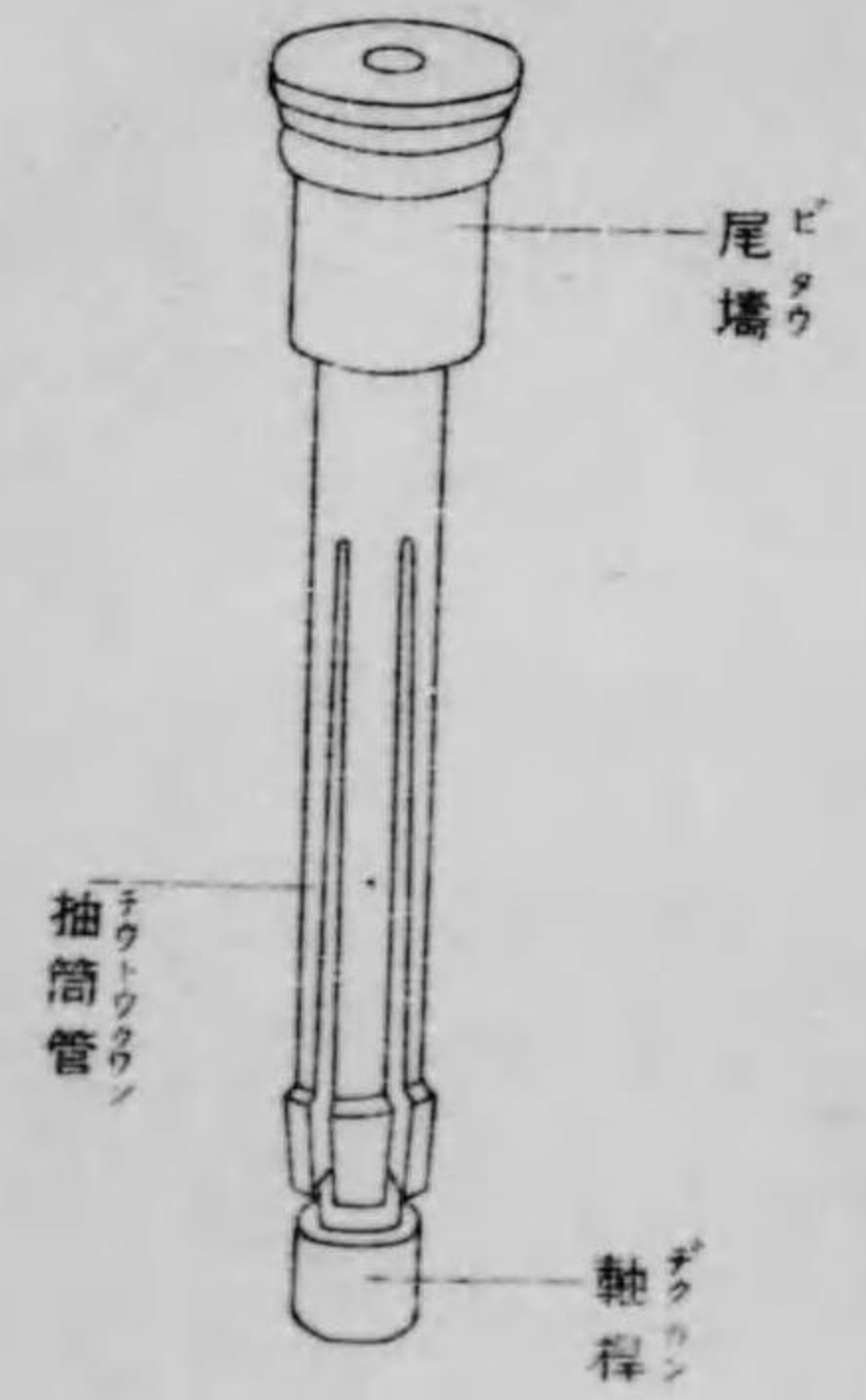


圖 四十 第

方シ通ノ絲ニ針



圖 五十 第

法二第縫針本一 (縫返)

法一第縫針本一

縫針本二

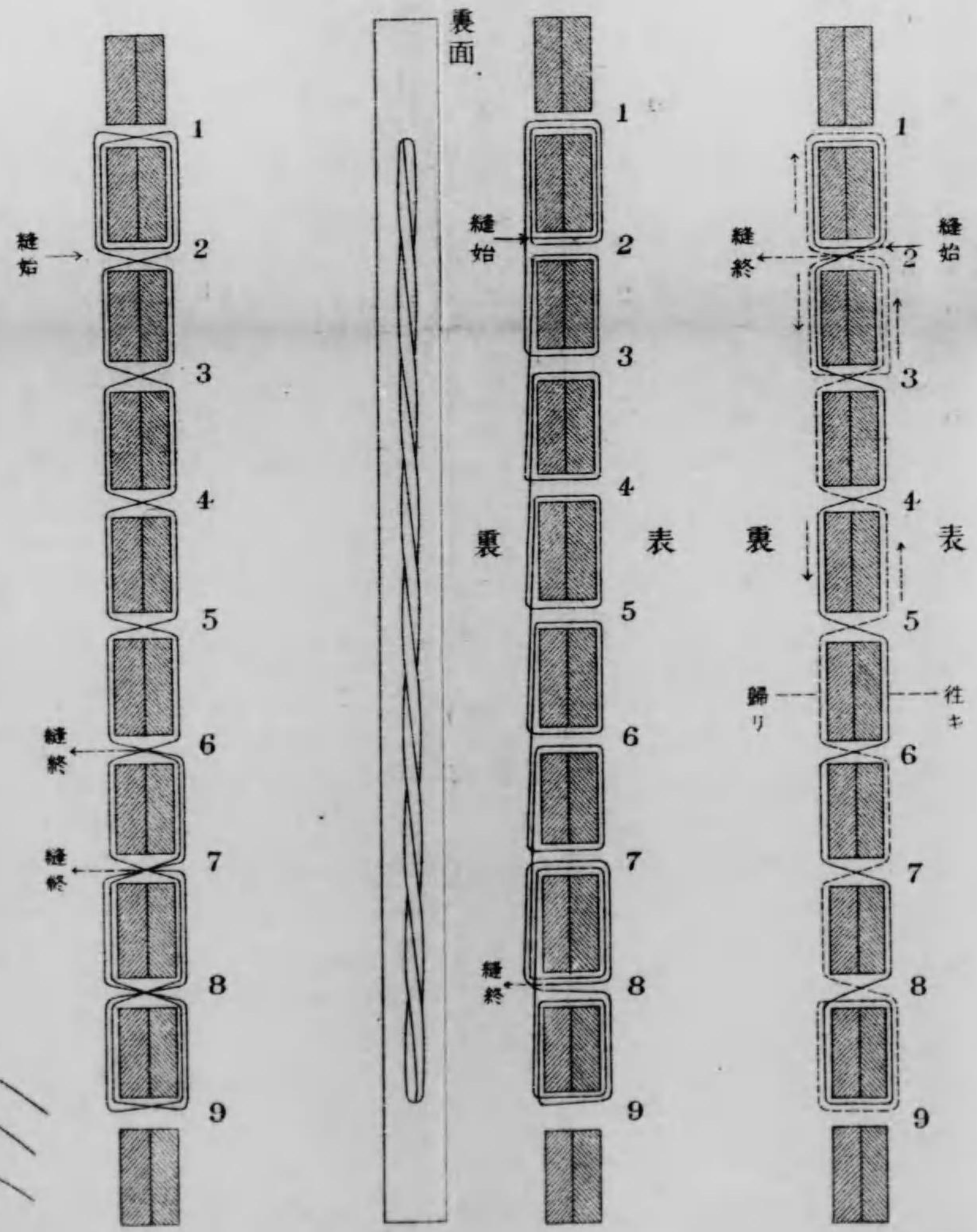


圖 六十 第

理修ノ鉤駐標遊

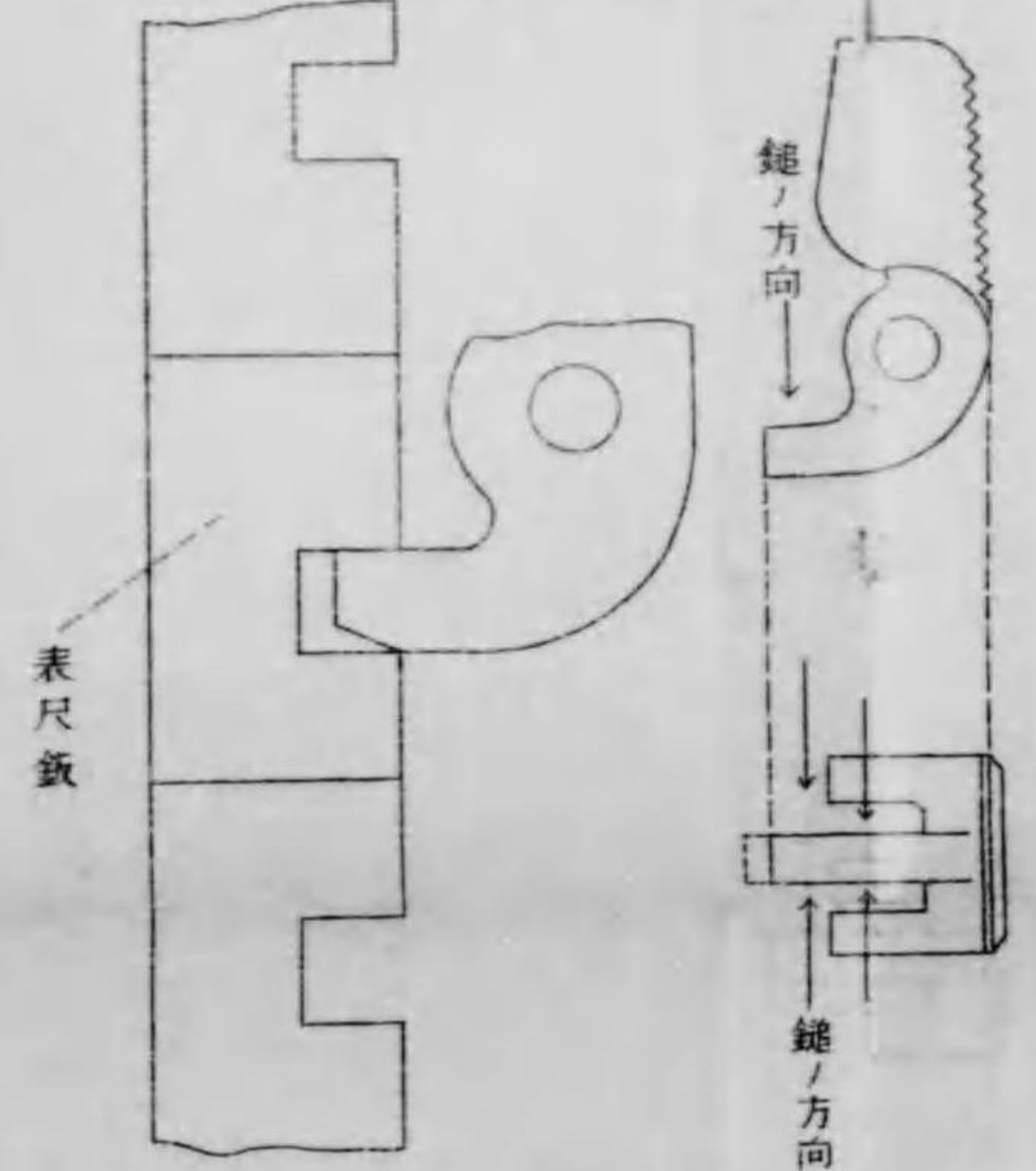
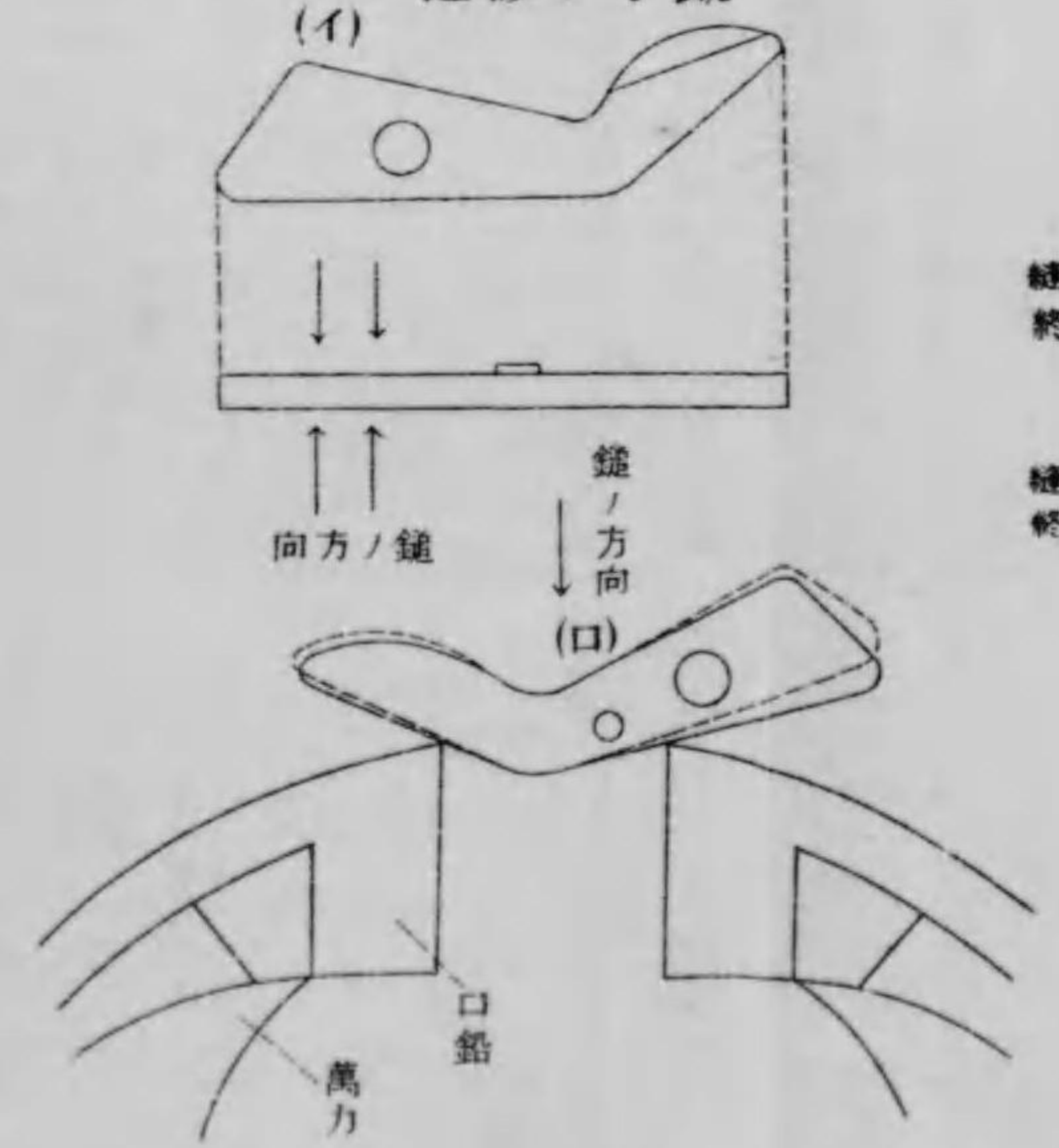
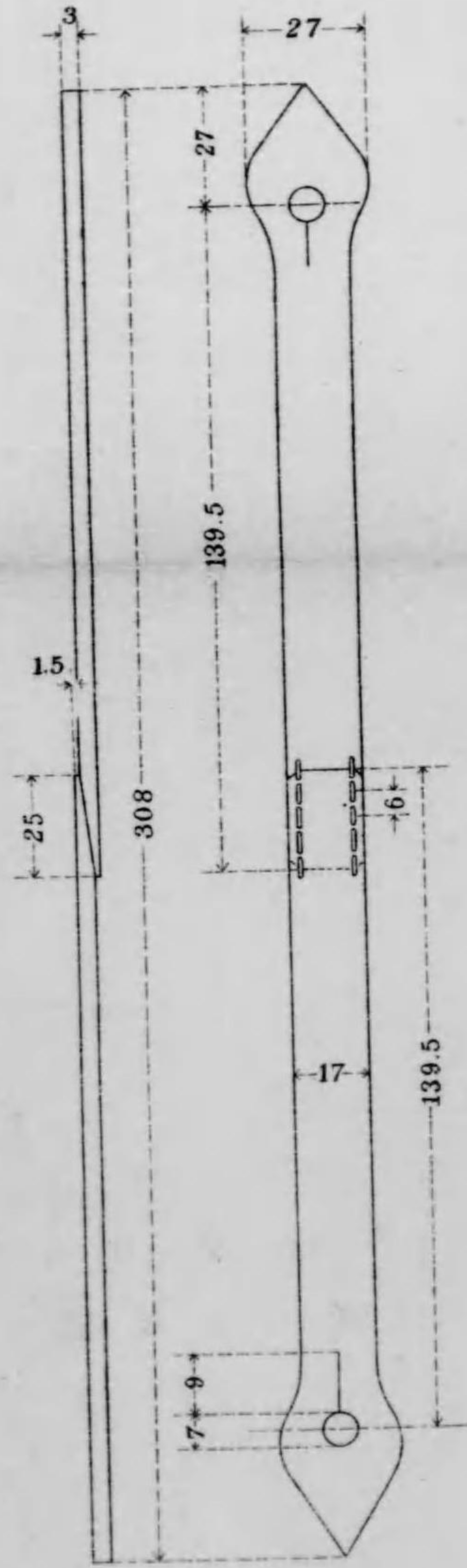


圖 七十 第

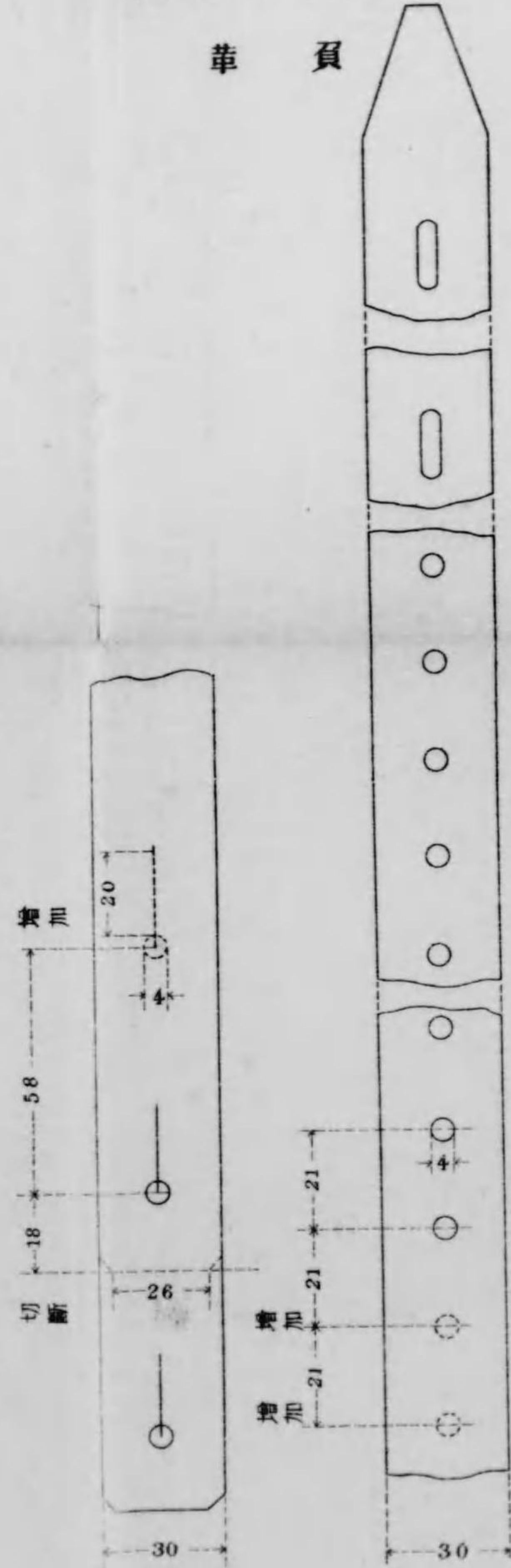
理修ノ子蹴



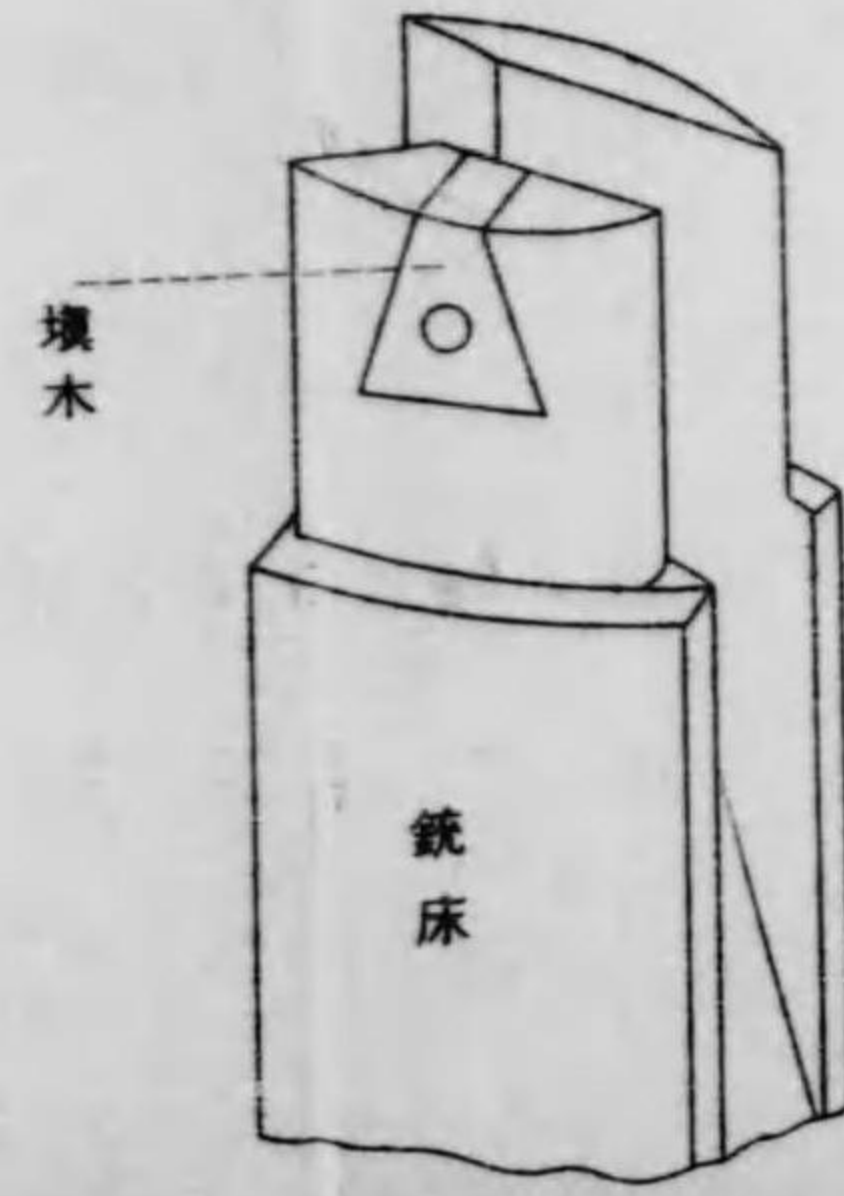
圖五十二第
革蓋壓



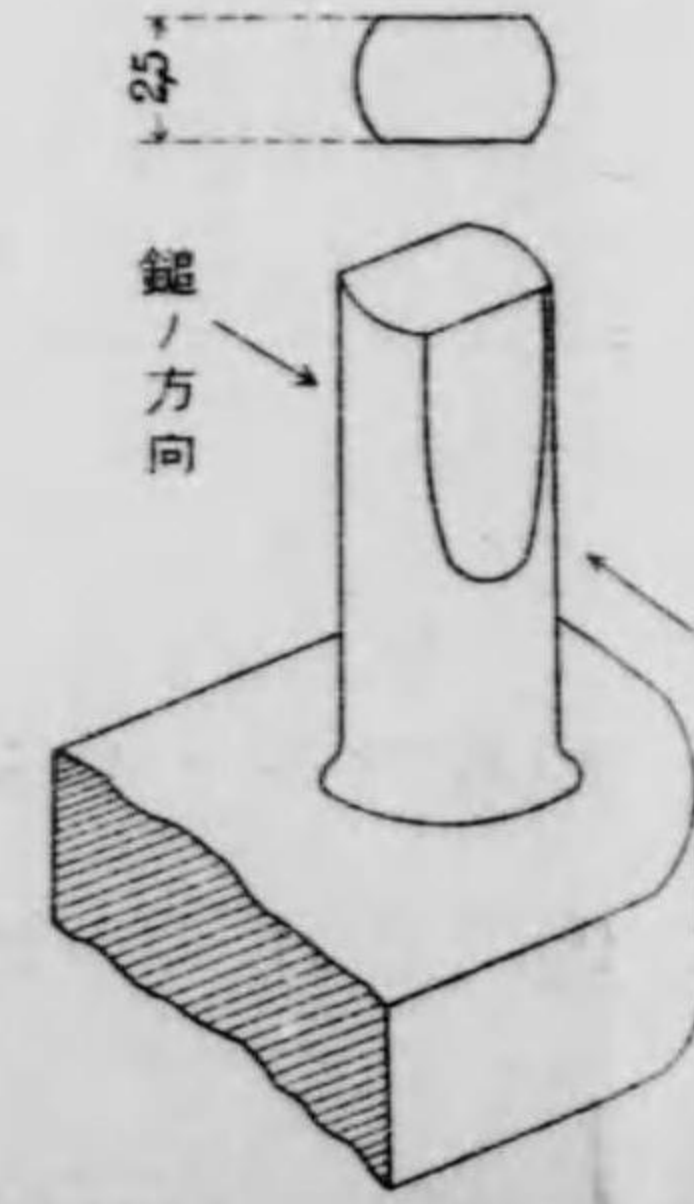
圖四十二第
革頁



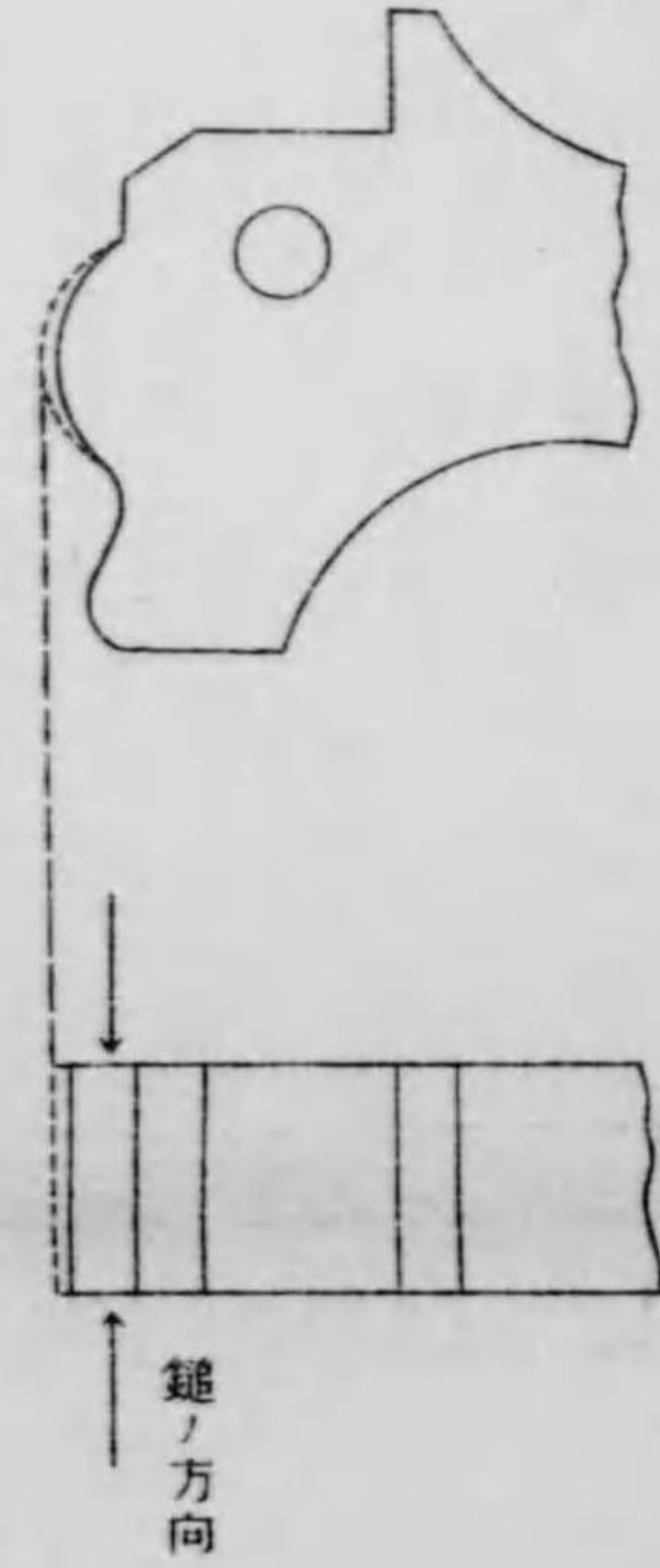
圖二十二第
理修ノ孔栓駐冠床



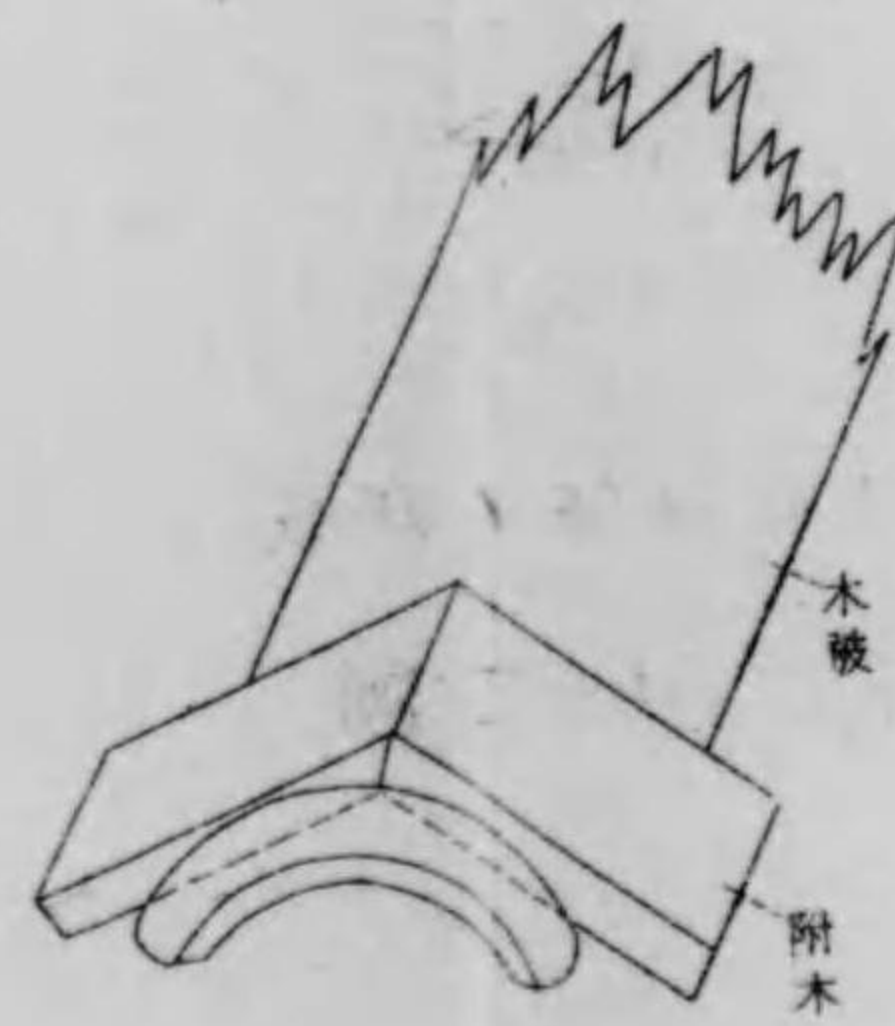
圖十二第
理修ノ筒害避



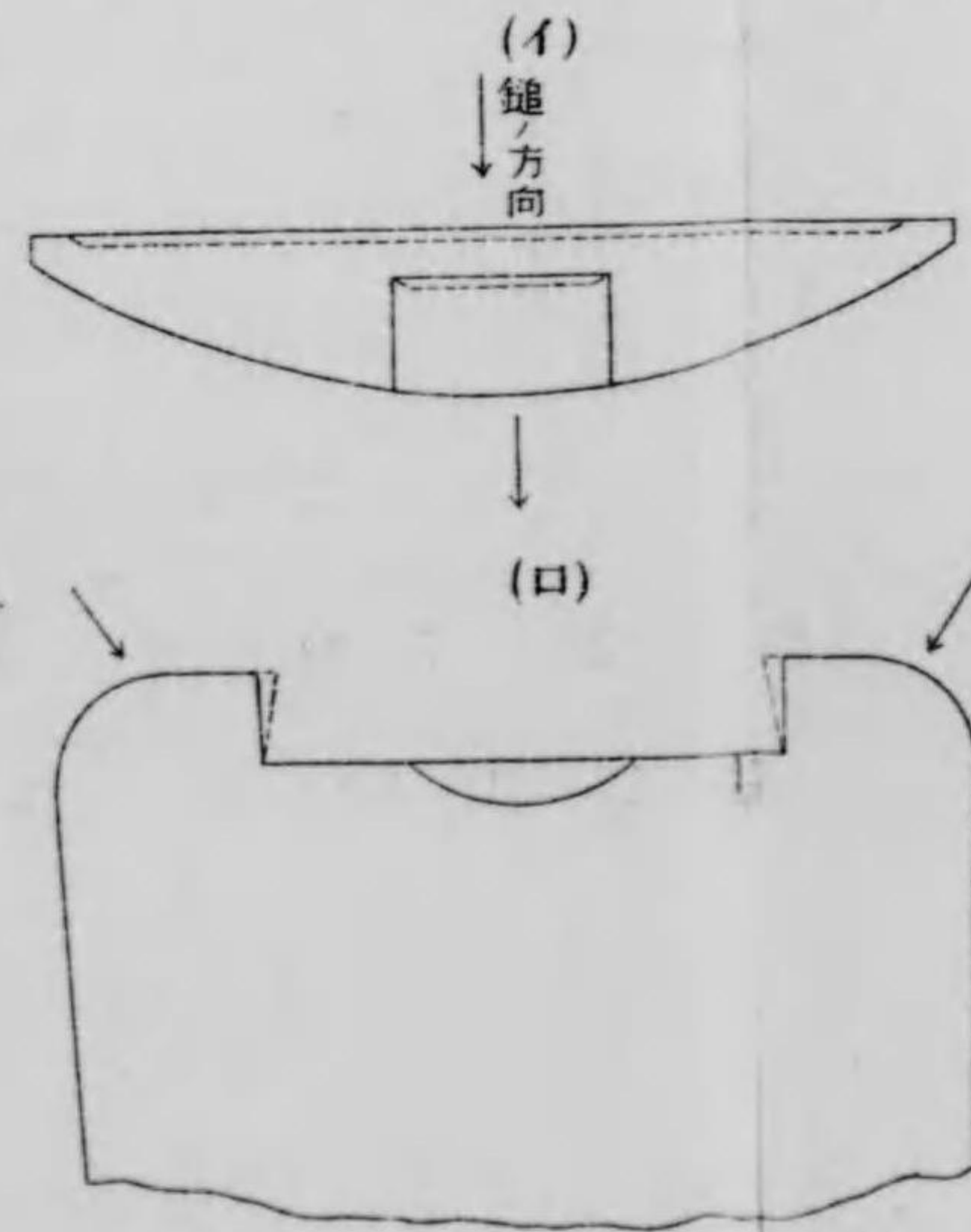
圖八十第
理修ノ鐵引



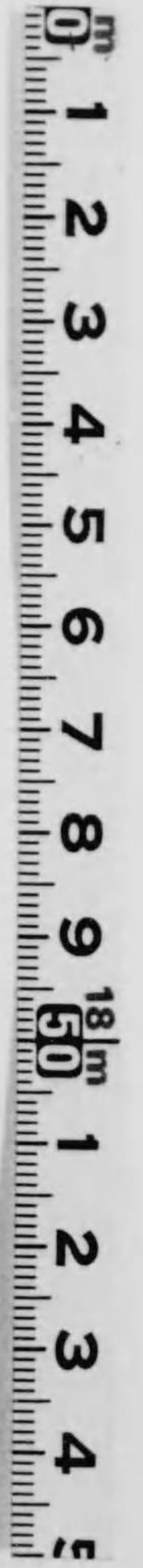
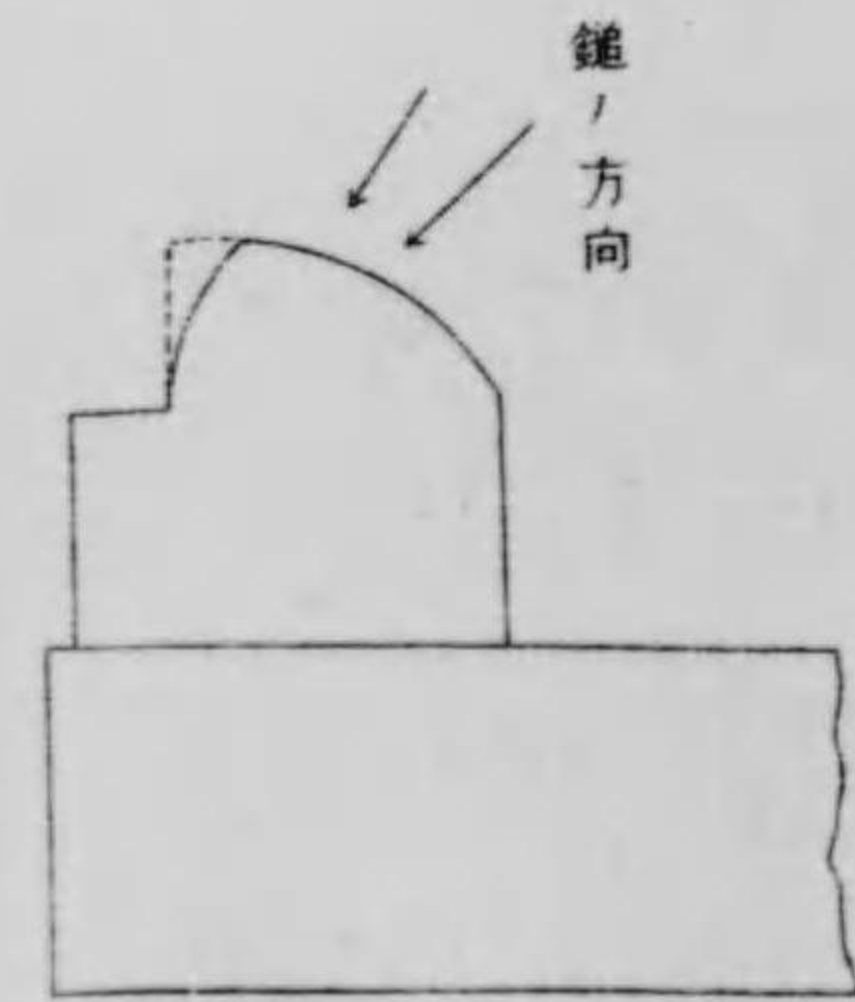
圖三十二第
理修ノノモク動ノ帶下



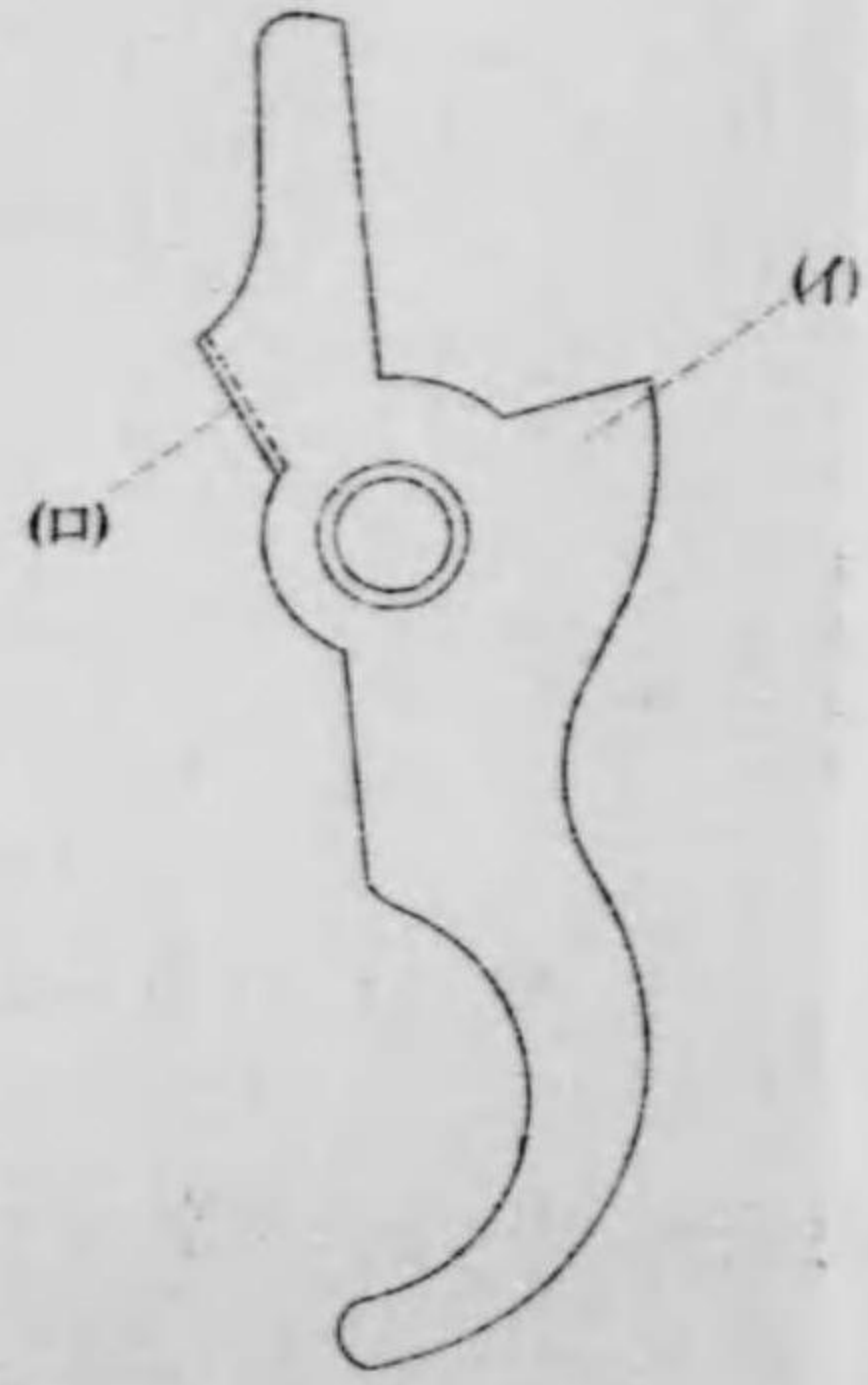
圖一十二第
理修ノ板底倉彈



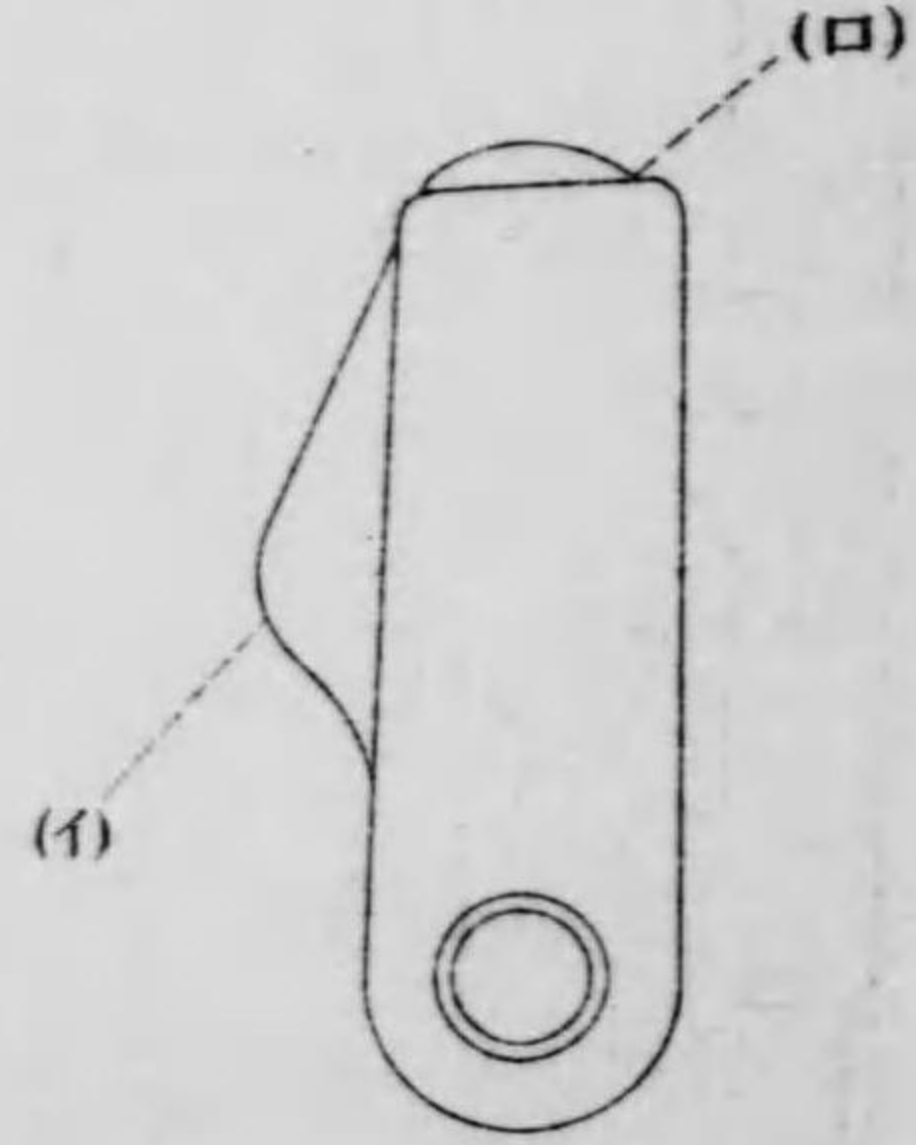
圖九十第
理修ノ鉤逆



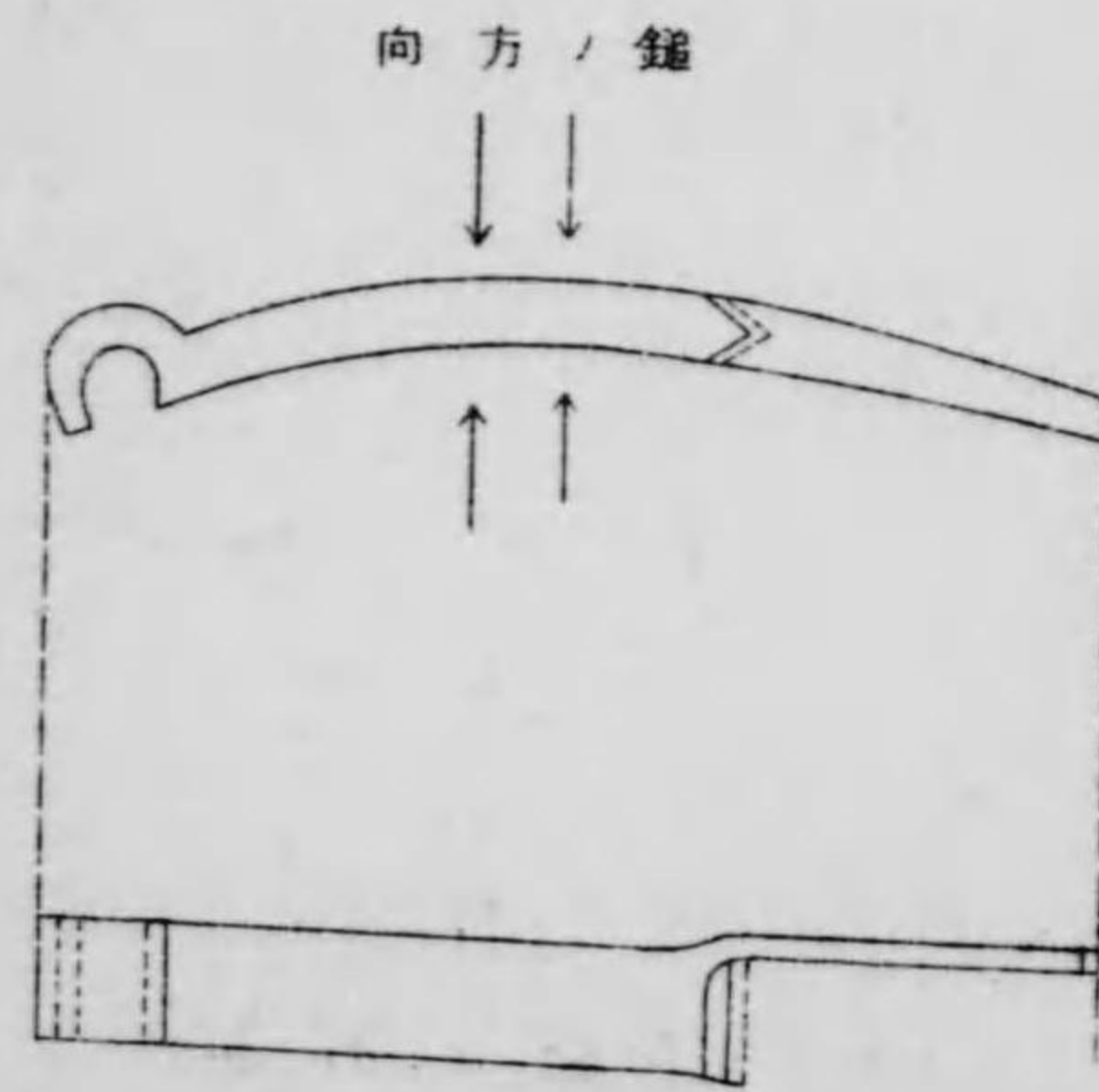
圖二十三第
理修ノ子碍



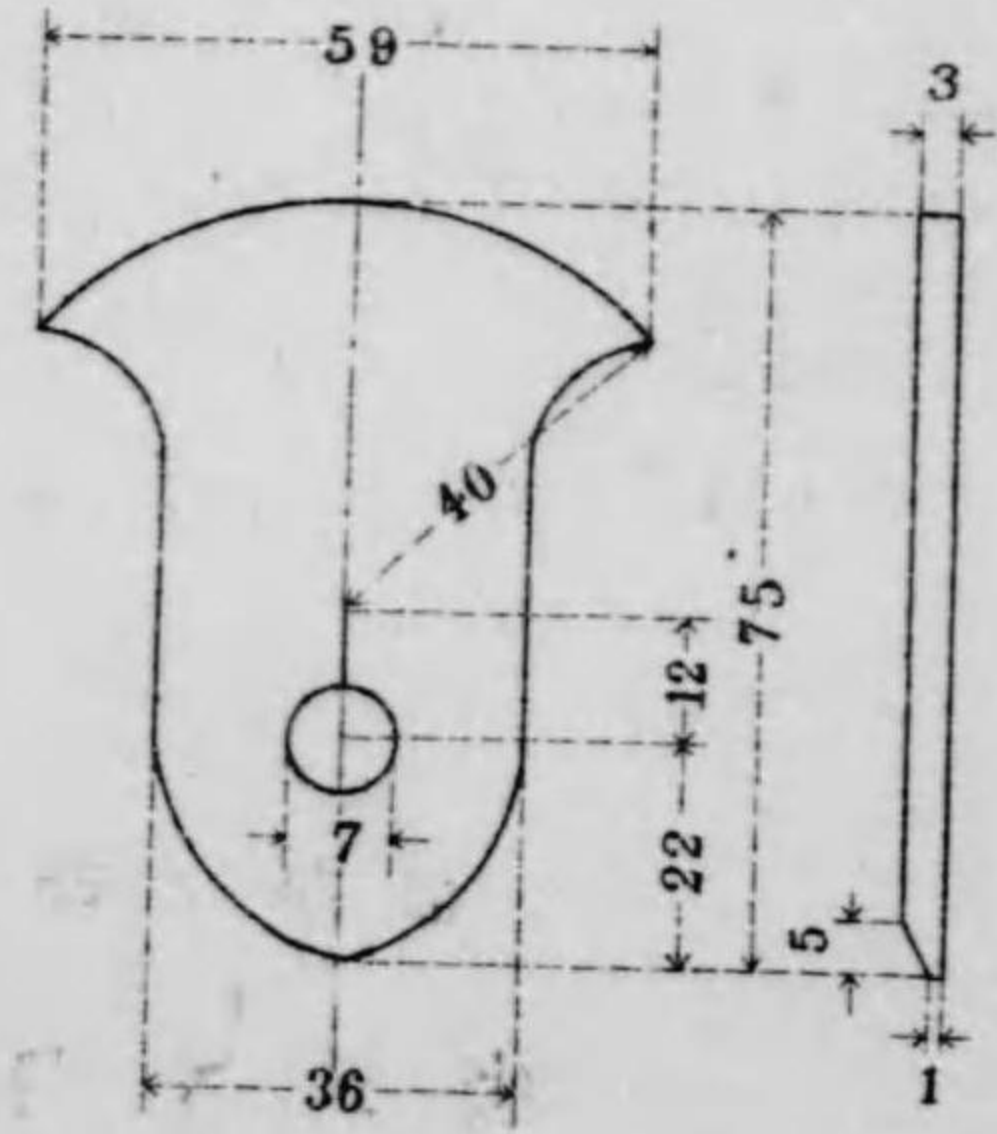
圖十三第
子 門



圖八十二第
理修ノ桿支

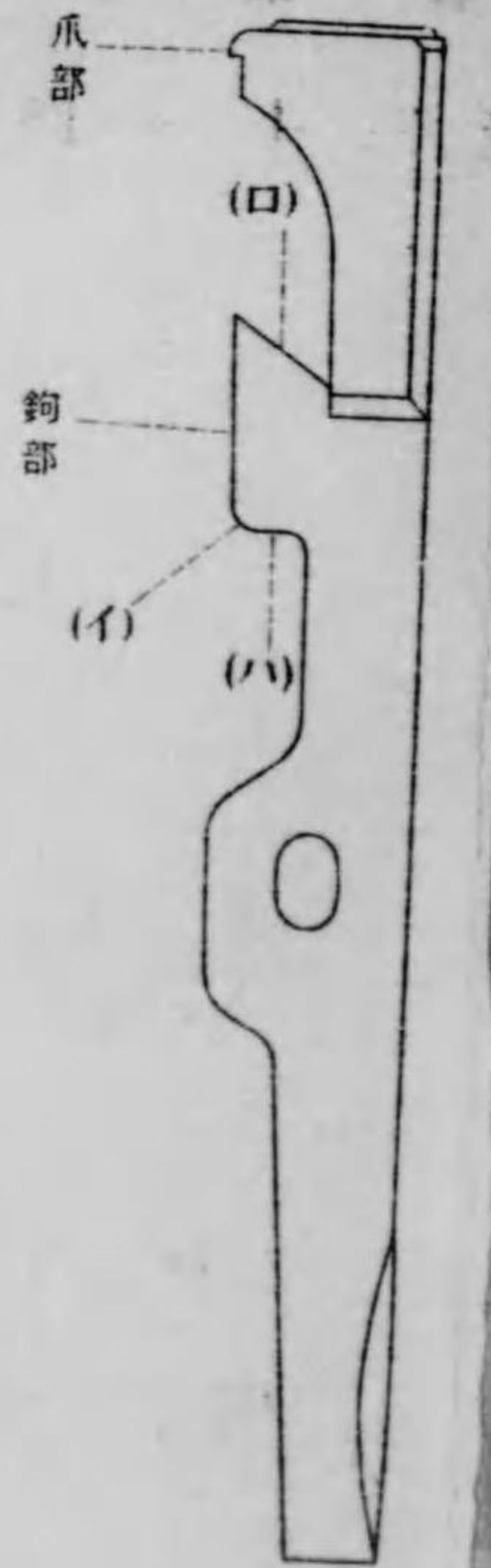


圖六十二第
革 駐 蓋

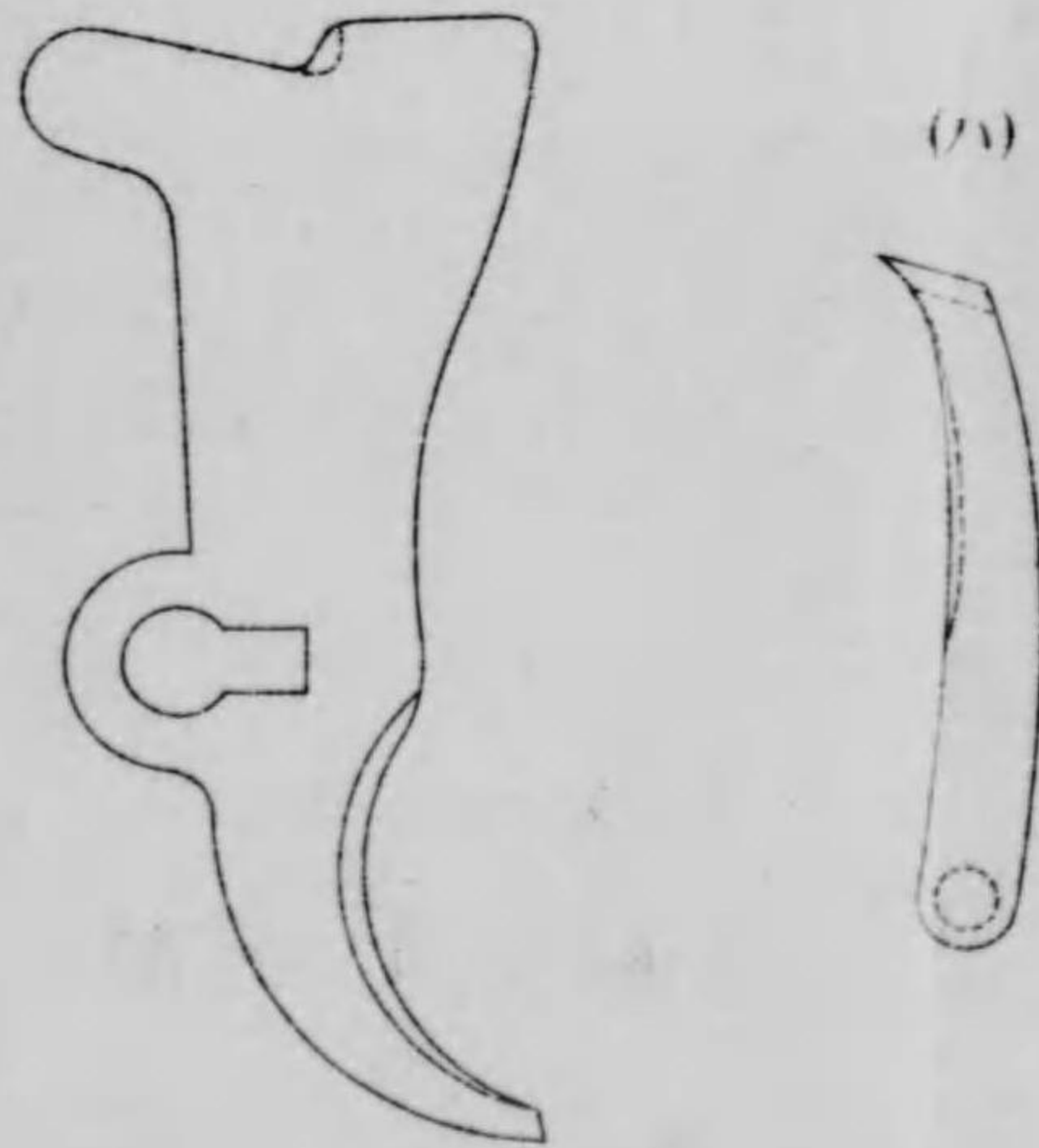


圖一十三第

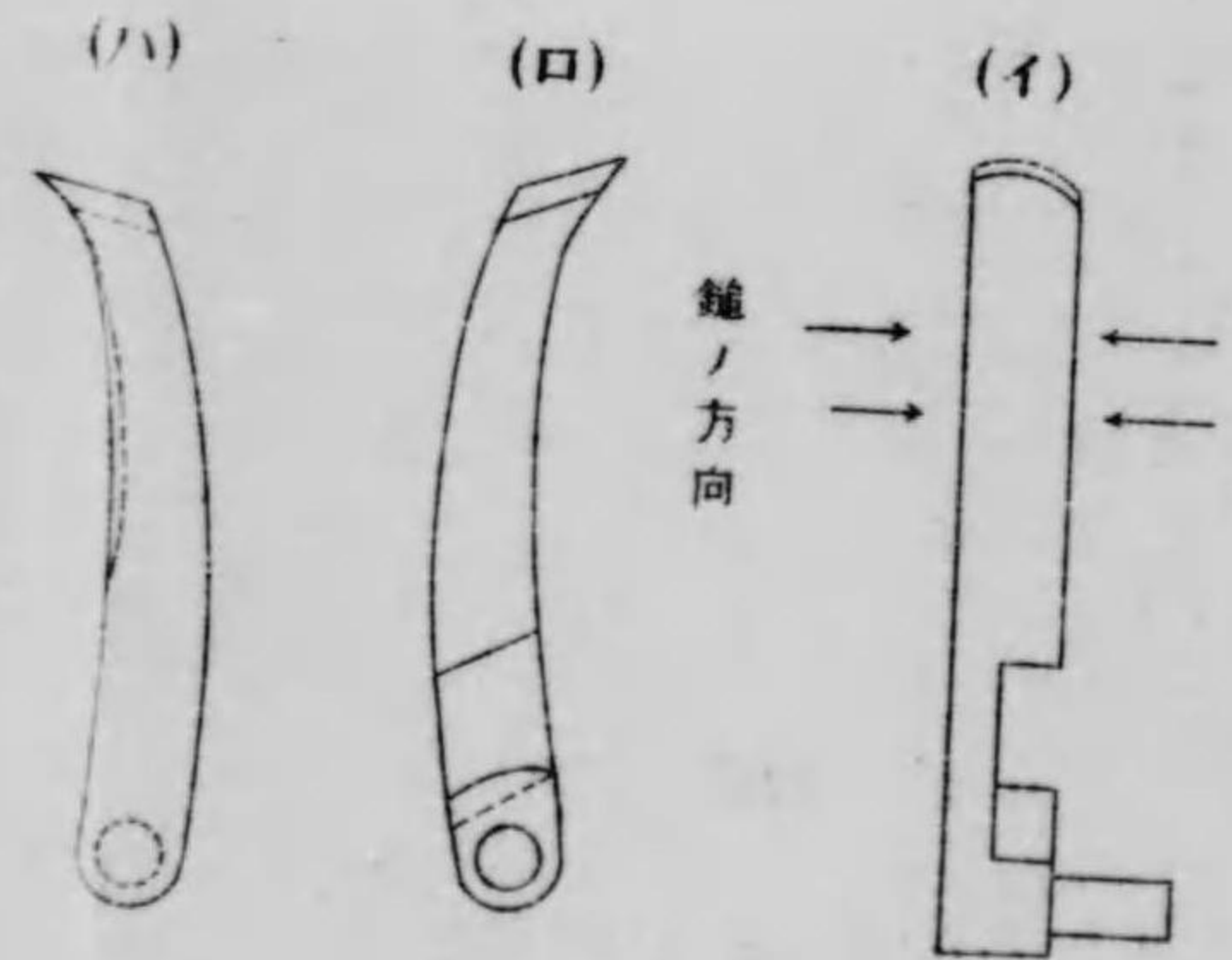
子 筒 抽



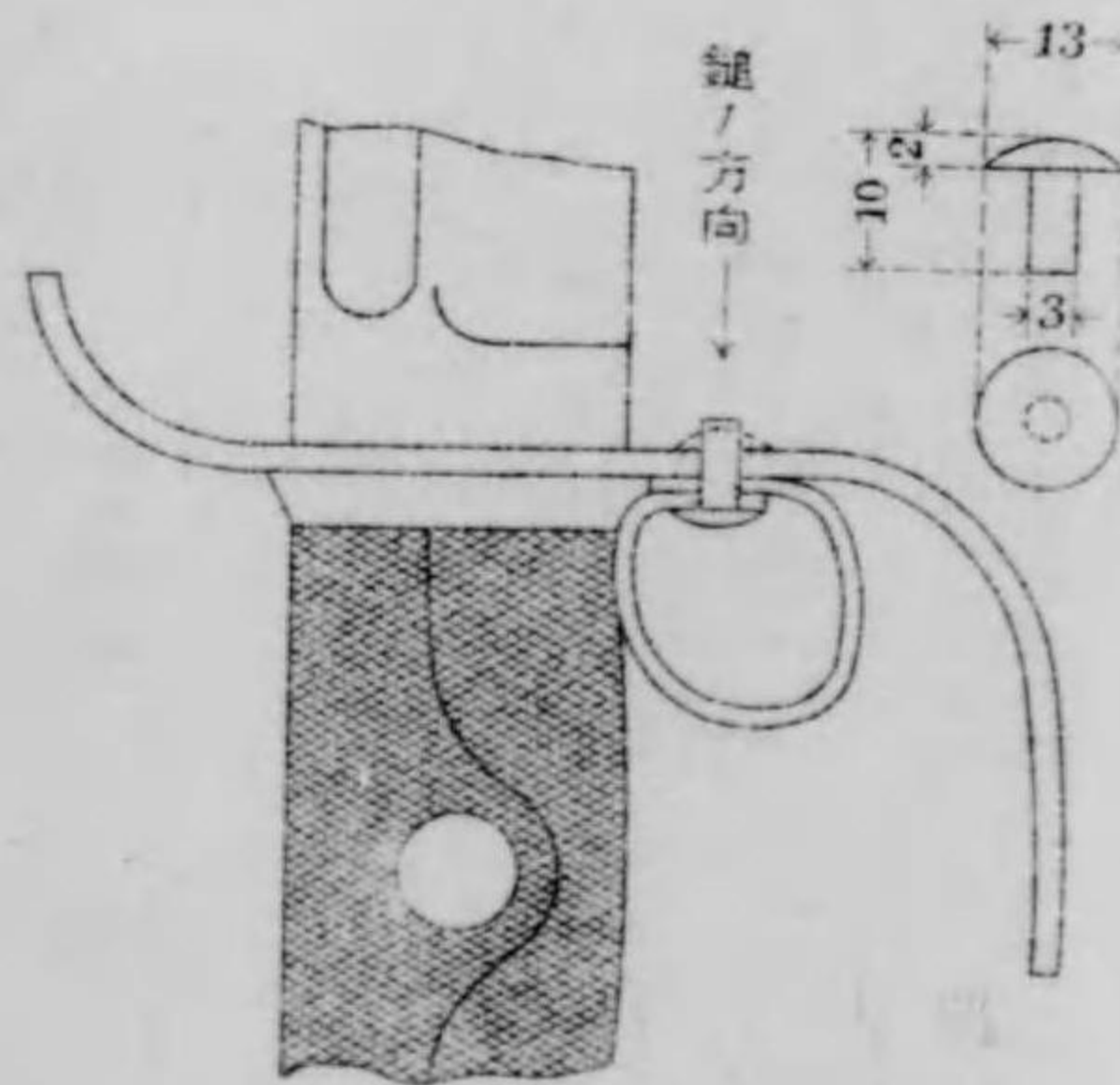
圖九十二第
理修ノ鐵引



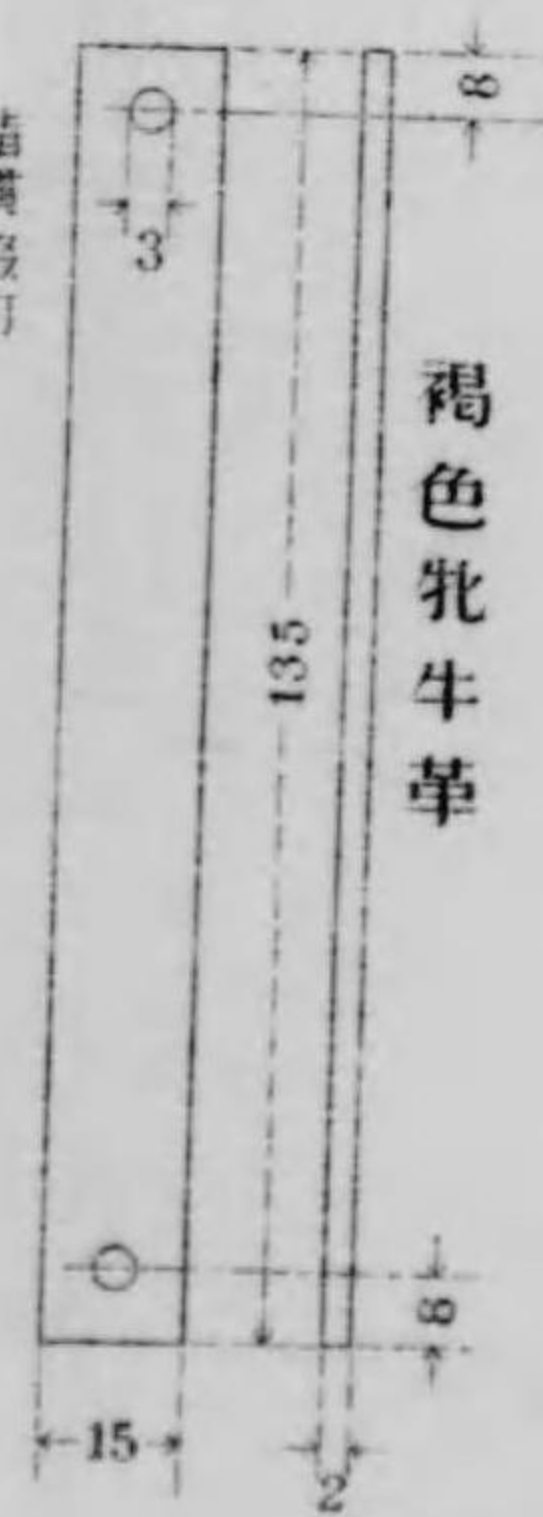
圖七十二第
理修ノ桿押



圖三十三第
換取ノ貫指



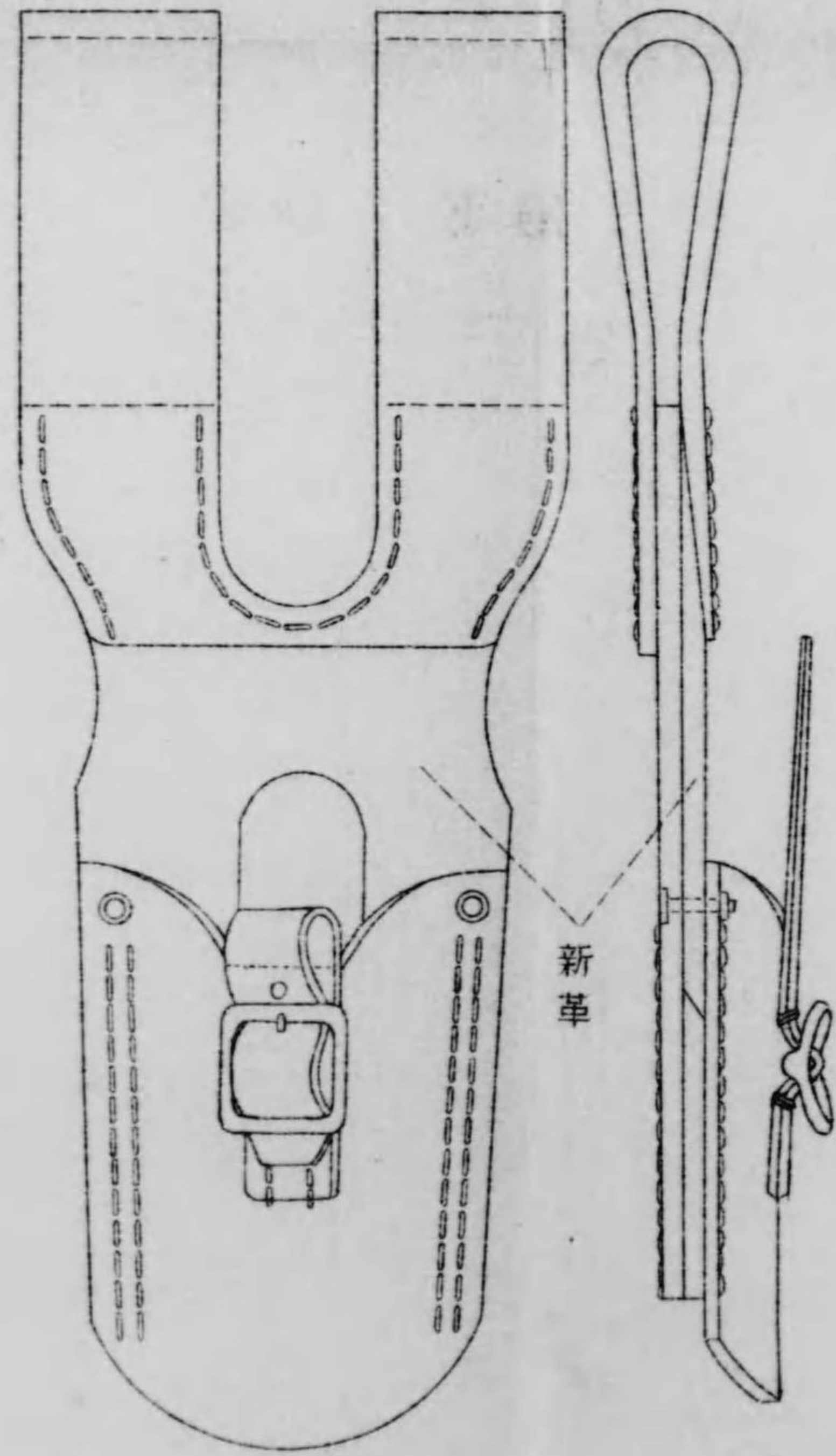
貫指



褐色牝牛革

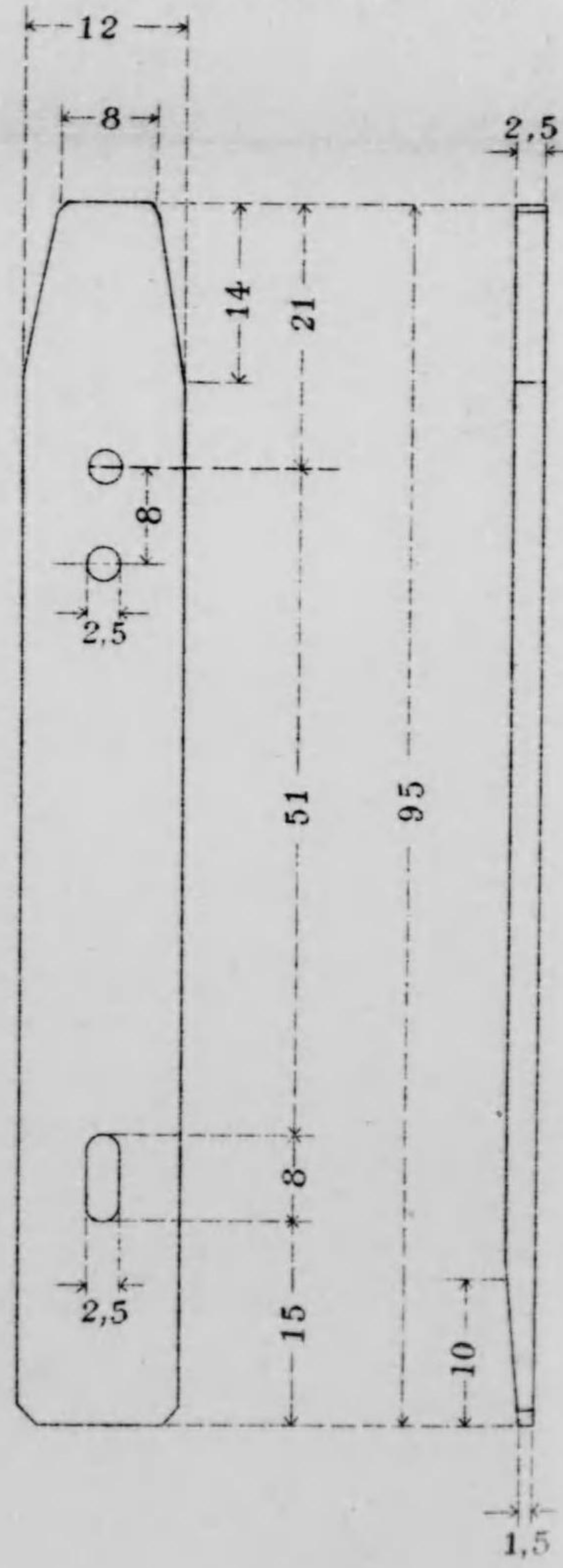
圖六十三第

理修ノ差劍



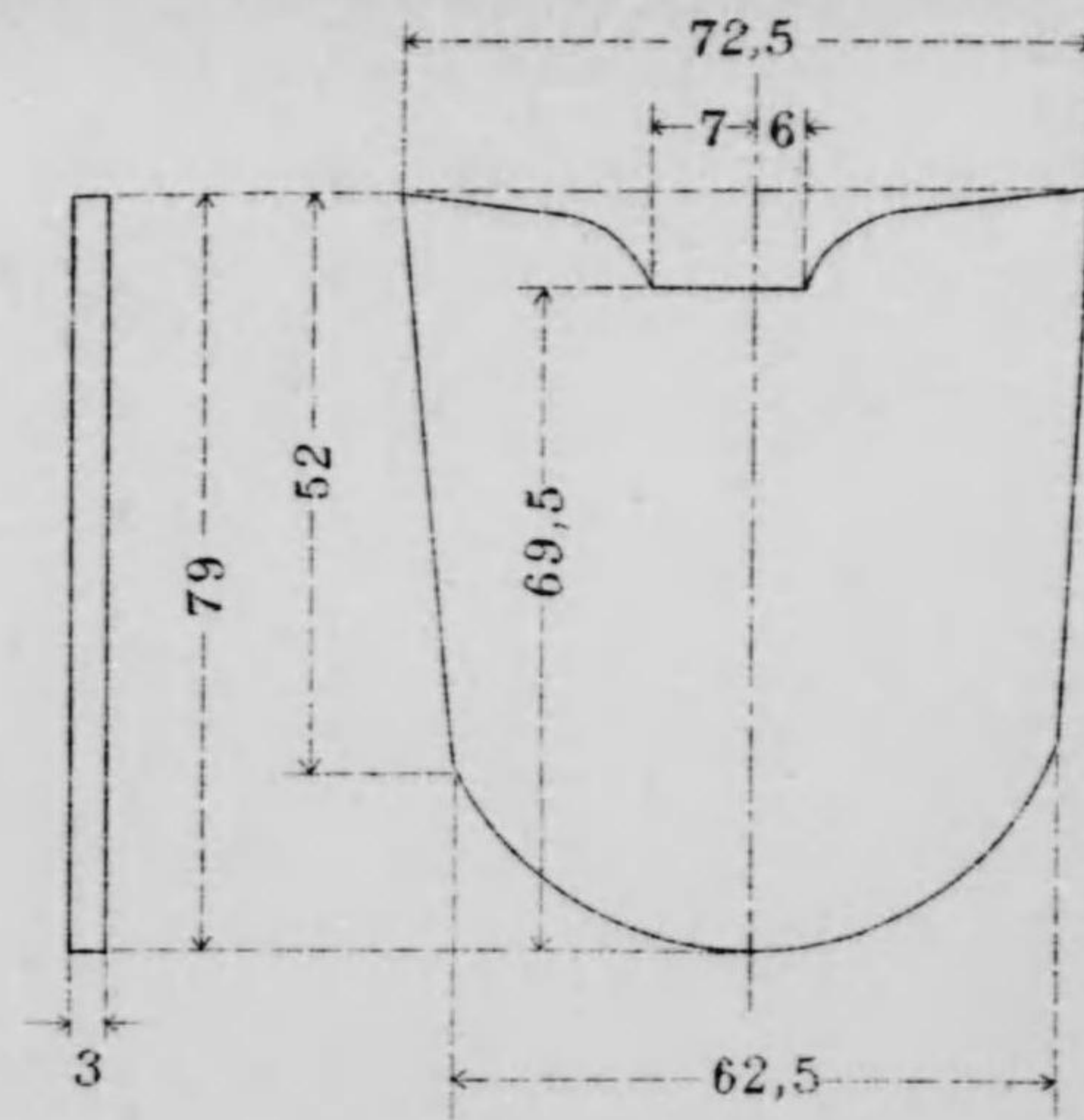
圖五十三第

條革細差劍



圖四十三第

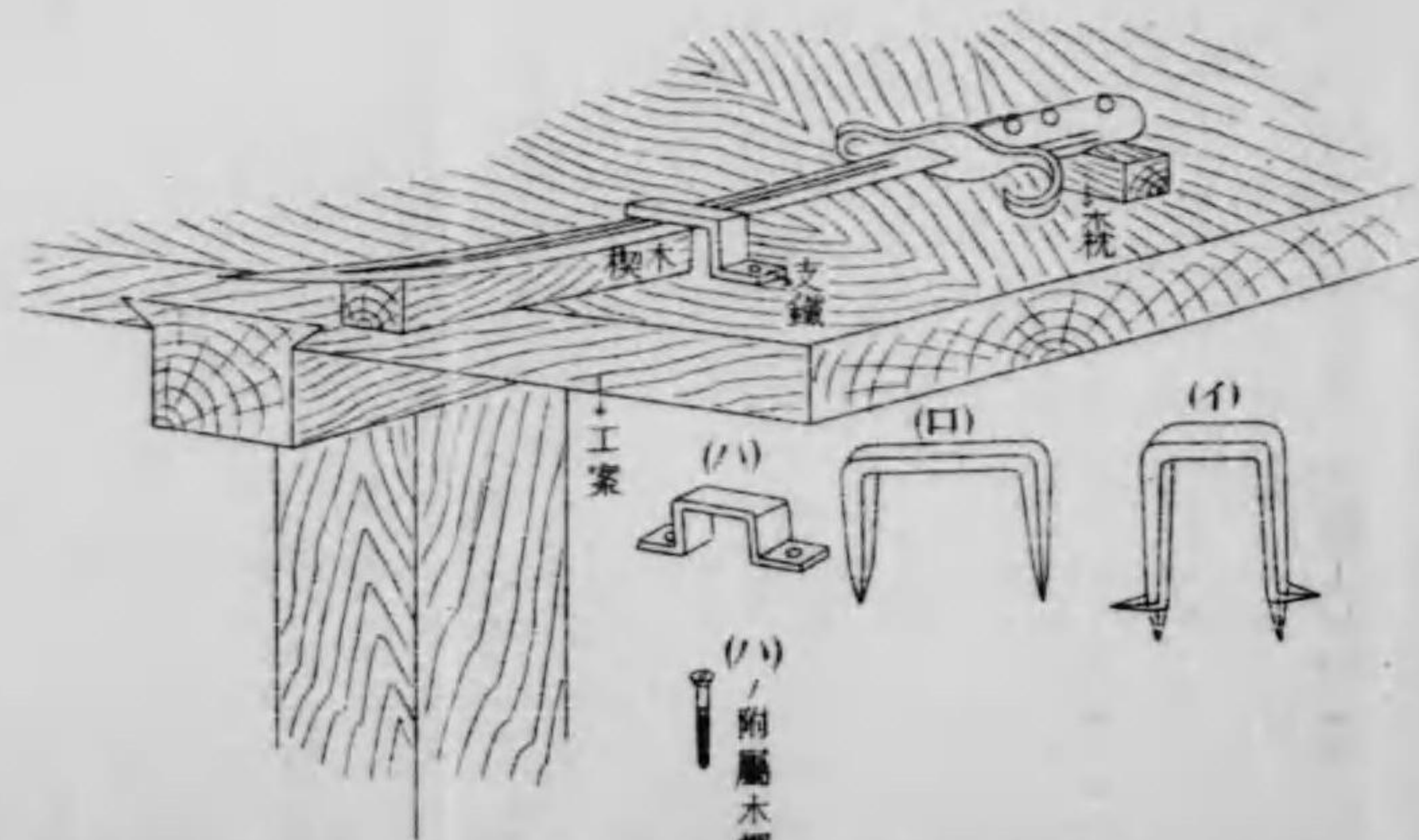
革表差劍



0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15

圖七十三第

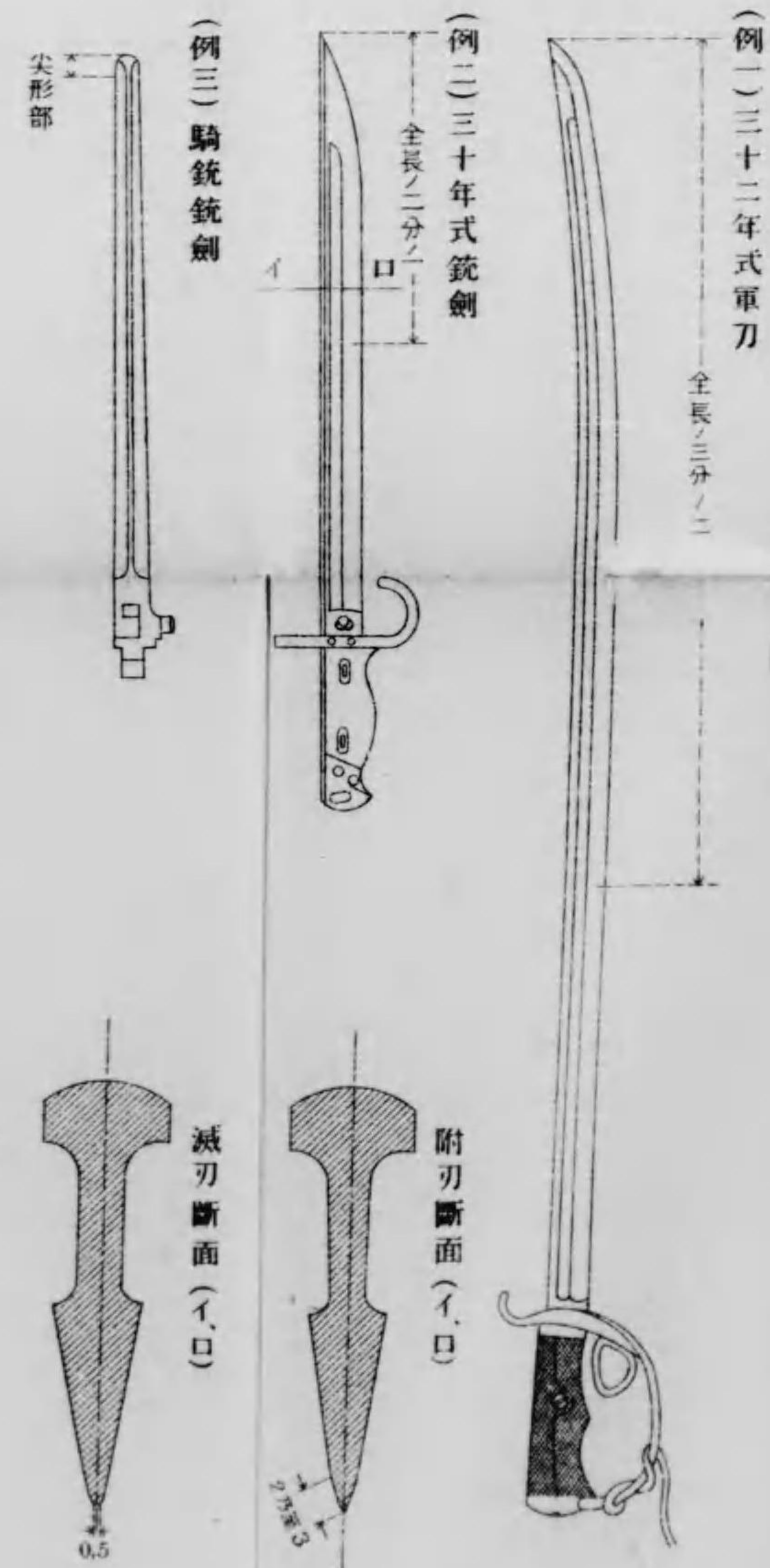
(II) 例具持保用刃附劍銃式年十三



備考

- 一 支鐵ハ工業類ノ種類ニ應シ圖例(イ)(ロ)
- ハノ内適當ノモノヲ撰用スルモノトス
- 二 圖例(イ)ハ脚部ヲ先ツ點線ノ如ク製作シ之ヲ打込ミ工業ノ裏面ニ於テ折曲クルモノトス
- 三 木楔ハ前後ニ適宜ノ傾斜ヲ附スルモノトス

(I) 例 刃 滅 刃 附

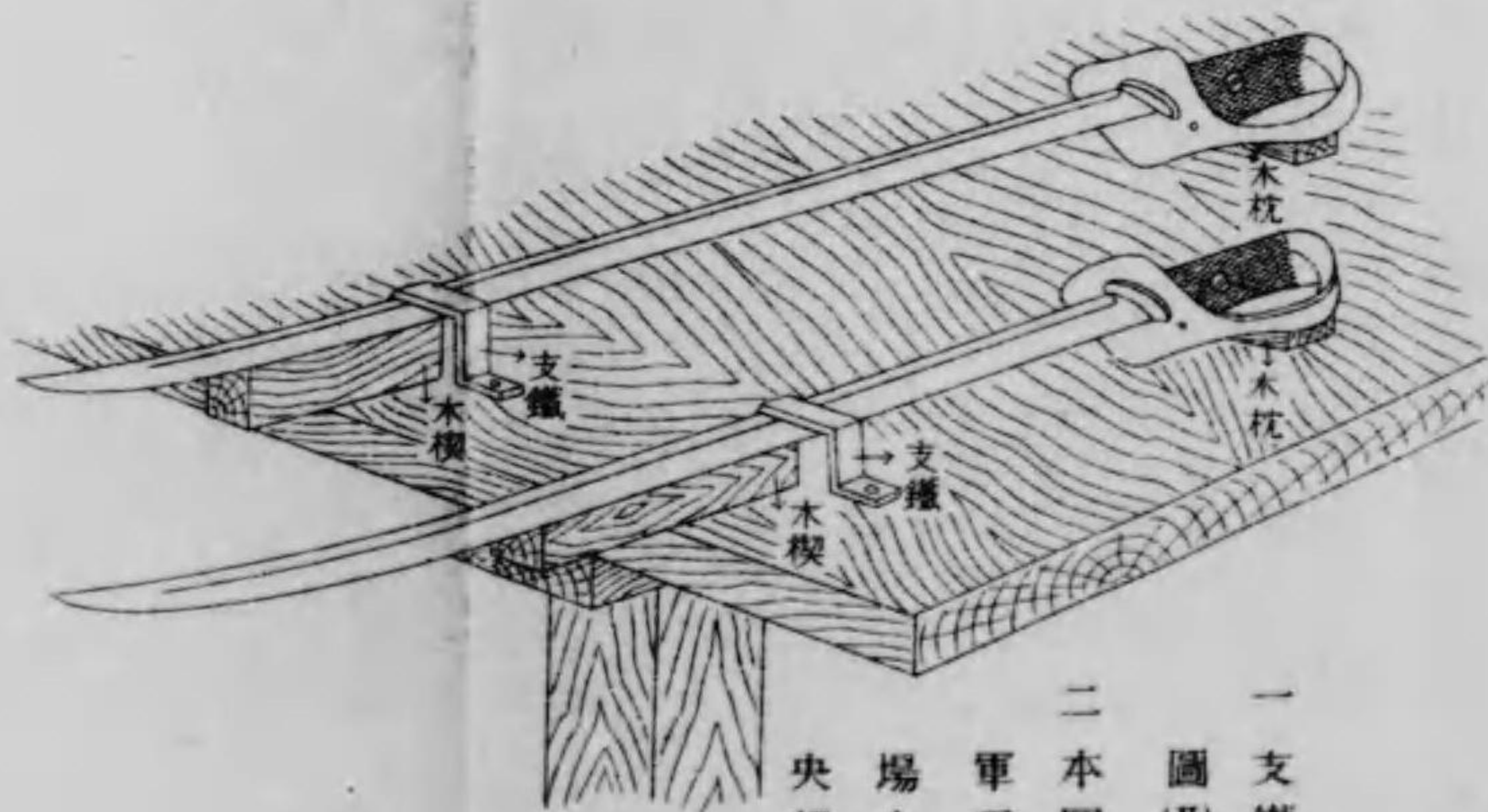


(III) 例 置 裝 刃 滅

備考

- 一 支鐵ハ刀劍ノ種類ニ依リ適宜ニ製作スヘシ
- 二 木楔ハ上圖(II)ノモノニ準フノ外其ノ長サヲ適宜延長セルモノトス

(III) 例具持保用刃附刀軍式年二十三



備考

- 一 支鐵木楔ノ形狀ハ上圖(II)ノモノニ同シ
- 二 本圖例ニ於テ上圖ハ軍刀ノ尖端部附刃ノ場合ヲ示シ下圖ハ中央部附刃ノ場合ヲ示ス

