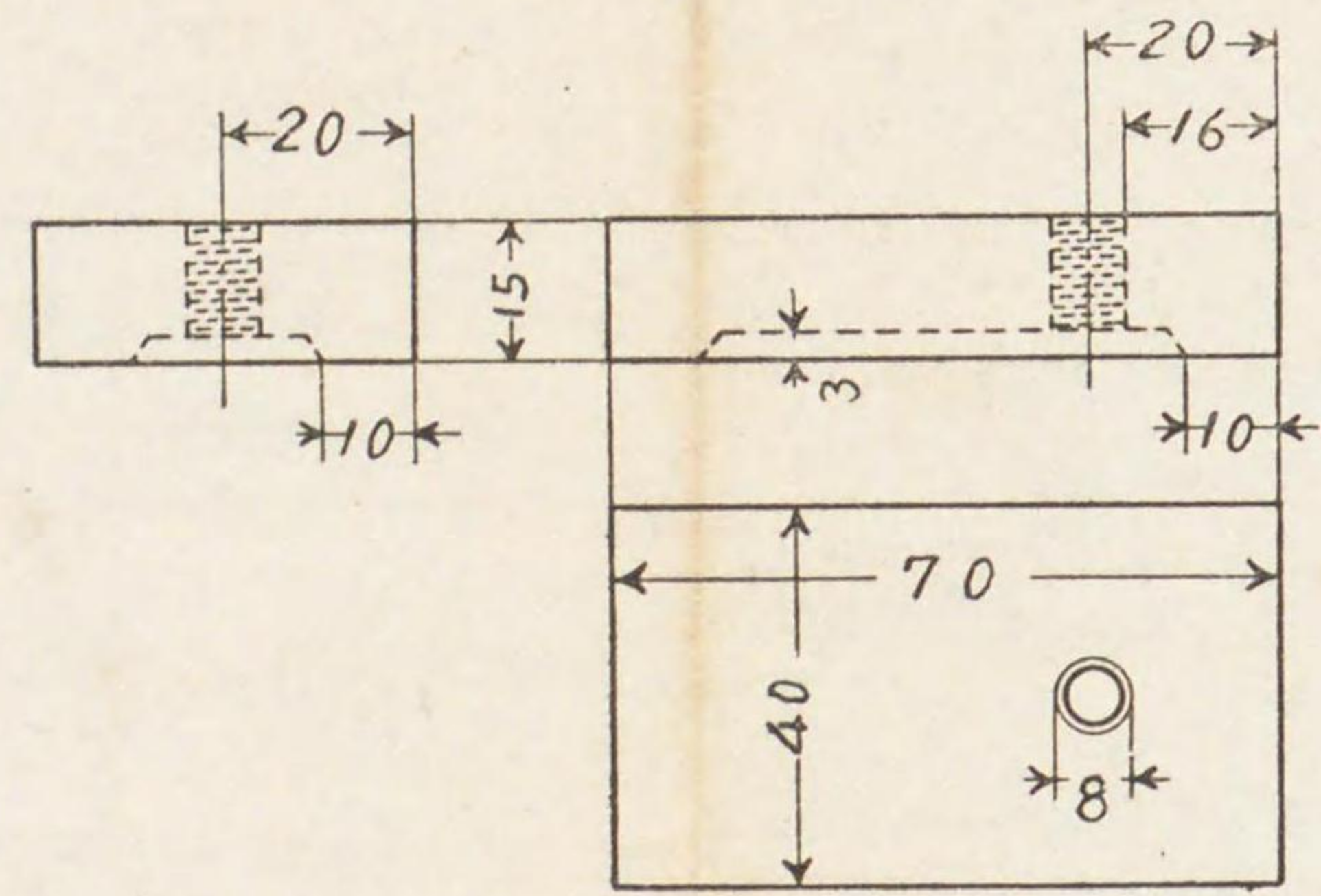


上 作 業

程 度	細 目 や す り
業 時 間	7 時 間
質	工 具 鋼 第 四 種
法	25×42×72耗
量	600 瓦
事 項	所 要 工 具 及 消 耗 品
	350 耗 平 荒 目 や す り
	200 耗 平 中 目 や す り
	150 耗 平 細 目 や す り
	や す り 目 拂
	小 平 た が ね
	小 溝 た が ね
	仕 上 り 槌
	ノ ギ ス
	布 や す り 型
シ	ね じ 木 綿
	晒 木 油
	レス ピ ン ド ル
	大 } や す り 柄
	中 }
	小 }



製作 ㄥトースカン<sup>ㄥ</sup> 臺 仕 上 作 業



仕 上 程 度

細 目 や す り

標 準 作 業 時 間

7 時 間

材 質

工 具 鋼 第 四 種

寸 法

25×42×72耗

料 重 量

600 瓦

工 程 順	工 程 圖	作 業 要 領	注 意 事 項	所 要 工 具 及 消 耗 品
1	第 一 面 ノ 平 削	荒目やすりニテ平削ヲやすりがけ豫習ノ要領ニテ實施ス		350 耗 平 荒 目 や す り 200 耗 平 中 目 や す り 150 耗 平 細 目 や す り
2	た が ね 削	荒目やすりニテ平削シタル面ヲ基準ニたがね削豫習要領ニテ所要寸法ニ準ジテたがね削ス		やすり目拂 小平たがね 小溝たがね 仕上げ ノギス 布やすり ねじ木 晒 レスピンドル <sup>ㄥ</sup>
3	底 面 ノ 仕 上	以上ノ作業ニ依リ仕上タル一面ヲ底面トシテ水平ニ正確ニ仕上ス	精密ニ仕上グベシ	
4	徑 始	ㄥトースカン <sup>ㄥ</sup> ニテ仕上寸法通りニけがきス		大 } やすり柄 中 } 小 }
5	全 面 ノ 仕 上	立方體仕上ノ要領ニ依リ第一面即底面ヲ基準トシテ第二第三ト全面ニ正シク底面ニ直角ニ仕上グ		
6	穿 孔 及 ね じ 切 り	基本ニ於ケル穿孔ノ要領ニ依リ正シク底面ニ直角ニ穿孔ヲナシ後ねじ切リス		
7	面 取 り	左圖ニ示セル如ク各角ニ順次ニ面取リナス		



代ヲ残スコ

350 耗 平 荒 目  
やすり、コンパス  
大目打、けがき針  
平たがね、小仕上  
槌 しぼ ー ル 盤  
8 耗 錐、150 耗 平 細 目、やす  
り、大曲定規、四號ねじ型、ノ  
ギス

轉數ハ硬鋼  
ヨリ低速ニ

鋼 晒 木 片 綿  
レ ス ピ ン ド ル 油  
200 耗 曲 平 中 目 や す り  
大 } や す り 柄  
中 }  
小 }

ヘル時ハ溝  
片ヲ挟ミテ

機部ニ對シ  
上ゲルコト



製作 上 作 業 竿 仕 上 作 業

仕上寸法		仕上程度	細目やすり	
		標準作業時間	8.5 時間	
材	質	材	工具鋼第四種	
寸	法	材	火造品	
料	重	量	550 瓦	
工程順	工 程 圖	作 業 要 領	注 意 事 項	所 要 工 具 及 消 耗 品
1	両面仕上	材料ノ歪ヲ取り良否ヲ調べD E両面ヲ荒仕上ス	厚サ約 0.5 耗ノ取代ヲ残スコト	350 耗 平 荒 目 や す り、コ ン パ ス 大 目 打、け が き 針 平 た が ね、小 仕 上 樋 「ボ ー ル」 盤 8 耗 錐、150 耗 平 細 目、やす り、大 曲 定 規、四 號 ね じ 型、ノ ギ ス 鋼 片 晒 木 綿 「ス ピ ン ド ル」 油 200 耗 曲 平 中 目 や す り 大 } や す り 柄 中 } 小 }
2	溝けがき	白墨ヲ表面ニ塗布シ中心線ヲ引キ「コンパス」ニテ溝部ニ直径 8 耗ノ圓ヲ畫ク溝幅ニ對シ仕上代ヲ殘シ 8 耗 錐ニテ溝孔ヲ開ケル爲圖ノ如ク圓ヲ連續シテけがきス		
3	穿孔作業	「ボール」盤ニテ 8 耗 錐ヲ用ヒ穿孔ス	8 耗ノ錐ヲ用ヒ廻轉數ハ硬鋼火造品ナル故軟鋼ヨリ低速ニテ行フコト (一分約 400 回)	
4	溝仕上	圖ノ如ク F 側下面ヲ萬力口ニ合セテ縮メ付ケ双部角度ヲ鋭クシタ (40°) 平たがねニテ双部ヲ半バ喰込マセテ後材料ヲ裏返シテ反對面カラはつリヲ取ル 200 耗 平 中 目 や す り 及 150 耗 平 細 目 や す り ニテ仕上ゲル	F G ヲ萬力ニテ銜ヘル時ハ溝ノ幅ニ相當スル鋼片ヲ挟ミテ變形ヲ防グ	
5	曲面及外形仕上	半丸中目やすりニテ H 部ヲ矢ノ方向ニやすり目ヲ通ジテ仕上ゲル B 部ニねじ切リス	C 部ハ水平ニ且ツ蟻部ニ對シテ正シク直角ニ仕上ゲルコト	





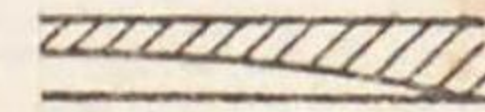


製作 Lト - スカ ン<sup>1</sup> 針 仕 上 作 業

	仕 上 程 度	細 目 や す
	標 準 作 業 時 間	8.5 時 間
	材 質	工 具 鋼 第 四 種
	寸 法	火 造 品
料 重	量	500 瓦

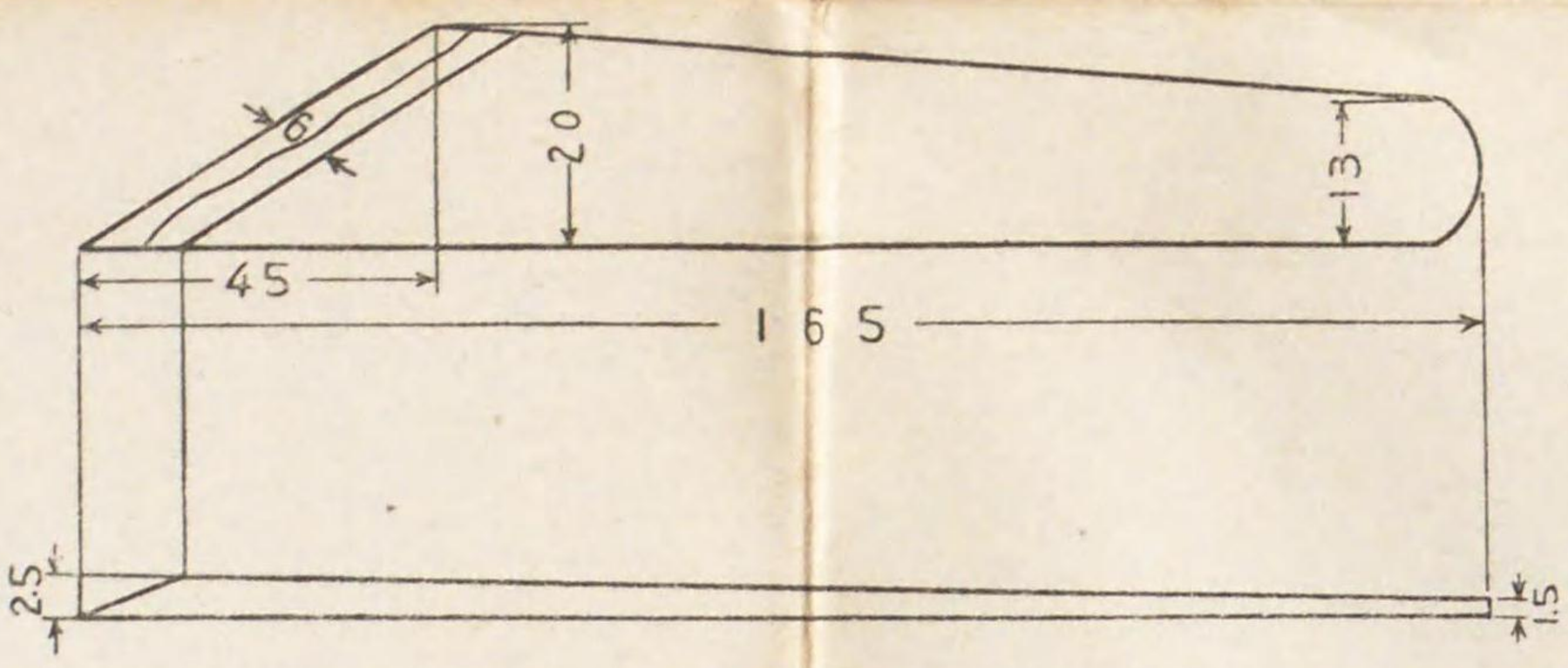
工 程 順	工 程 圖	作 業 要 領	注 意 事 項	所 要 工 具 及 消 耗 品
1	材 料 調 べ ト 荒 仕 上	材料ノ歪ヲ取り良否ヲ調べC D両面ヲ荒仕上ラス	厚サ約 0.5 耗ノ取代ヲ残ス	300 耗 平 荒 目 や す り 200 耗 平 中 目 や す り 150 耗 平 細 目 や す り 150 耗 丸 細 目 や す り や す り 柄 (大、中、小) や す り 目 拂 コ ン パ ス 針 け が き ト - ス カ ン 目 小 仕 上 打 槌 8 耗 が 錐 ね 平 ノ た が ね ス ノ 口 銅 盤 晒 木 綿 油 ス ビ ン ド ル <sup>1</sup> メ ニ
2	溝 け が き 	白墨ヲ表面ニ塗布シ中心線ヲ引キ <sup>1</sup> コンパス <sup>1</sup> デ溝部ニ直径 81 圓ヲ圖ノ如クヲ連續シテけがきス		
3	穿 孔 作 業	ボール盤ニテ穿孔ヲ行フ	8 耗ノ錐ヲ用ヒ廻轉數ハ硬鋼火造品ナル故軟鋼ヨリ低速ニスベシ(1分400回)	
4	溝 仕 上 	圖ノ如クF側下面ヲ萬力口ニ合ハセテ締メ付ケ雙部ノ角度ヲ鋭クシタル(40°位)平たがねデ雙部ヲ半バ喰込マセテ後材料ヲ裏返シ反對面カラはつりテ取ルニ百耗平細目やすり及百五十耗平細目やすりデ仕上ゲル	EFヲ萬力ニ銜ヘル時ハ溝ノ幅ニ相當スル鋼片ヲ挟ミテ變形ヲ防グ	
5	外形 仕 上 	角中目やすりデ大略仕上寸法通り仕上ゲタル後 150 耗平細目やすりで左圖ノ如ク長手ニ目通ス		
6	先端 曲 ゲ 及 焼 入 	Aノ先端長サ約15耗ヲ赤メ火造用金敷ノ角ニテ10耗ノ箇所ヨリ 30° 度曲ゲル針ノ兩先端約 6 耗位焼入ヲ行フ(焼入溫度 800°C)		



事項	所要工具及消耗品
製品ノ屈焼セ ベシ	350 耗 平 荒 目 や す り 200 耗 平 中 目 や す り 150 耗 平 細 目 や す り
圖ノ如キ 「シヤコ」 萬力アレ バ手萬力 ヨリモ有 利ナリ	やすり柄 (大、中、小) やすり目拂 せ ノ ギ ス 木片(2×5×25) 「スピンドル」油 晒 木 綿
 「ラシタル」 「クナラザル」 良	
3 耗以下トナ	
「ルルコトア」 ミス	



製作 小 刀 仕 上 作 業



仕 上 程 度 細 目 や す り せ ん

標 準 作 業 時 間 5.5 時 間

材 質 工 具 鋼 第 一 種

寸 法 火 造 品

料 重 量 75 瓦

工 程 順 側 面 仕 作

工 程 圖 及 作 業 要 領

注 意 事 項

所 要 工 具 及 消 耗 品

要領火造製品ニけがきヲナシ幅及長サヲ所要寸法ニ仕上グベシ

けがき前ニ火造製品ノ屈燒セルモノヲ矯正スベシ

350 耗 平 荒 目 や す り

200 耗 平 中 目 や す り

150 耗 平 細 目 や す り

や す り 柄 (大、中、小)

や す り 目 拂

せ ん

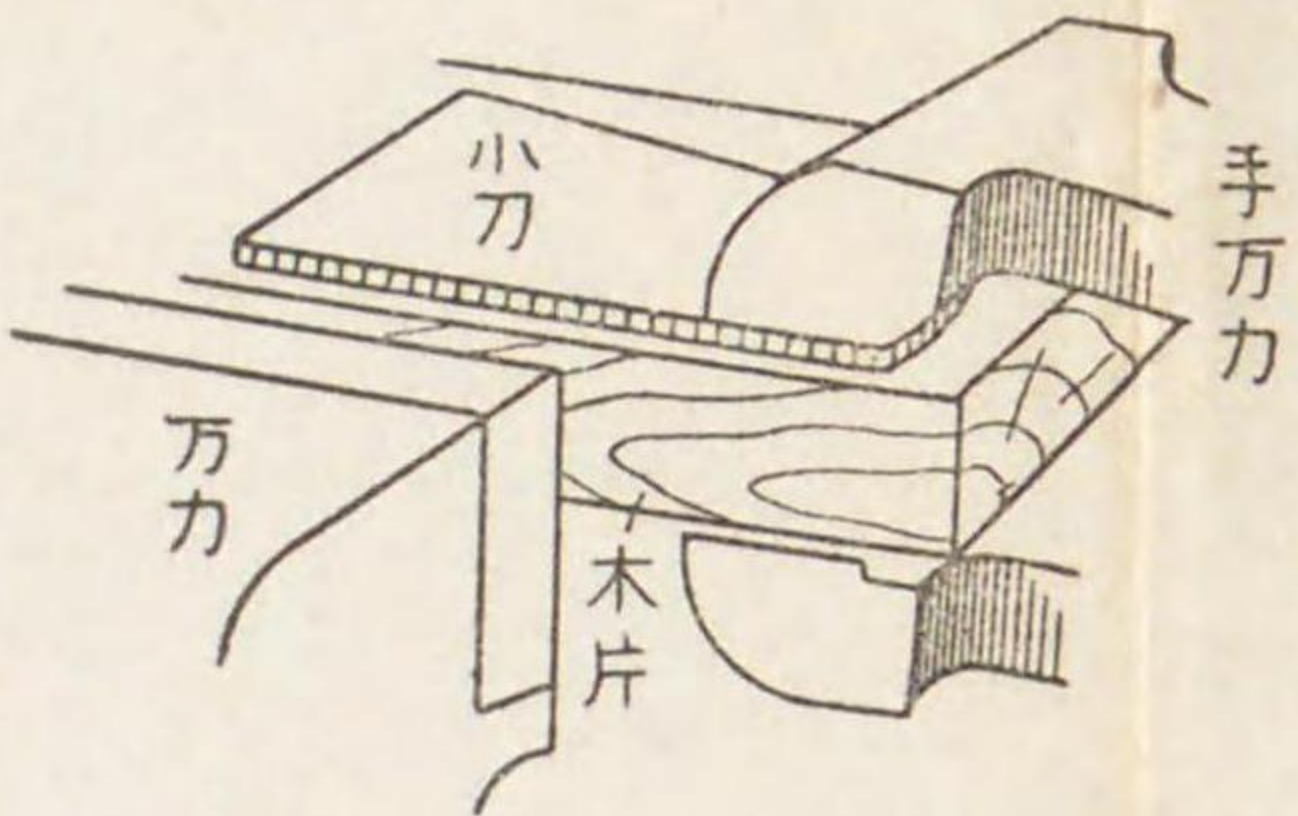
ノ ギ ス

木片(2×5×25)

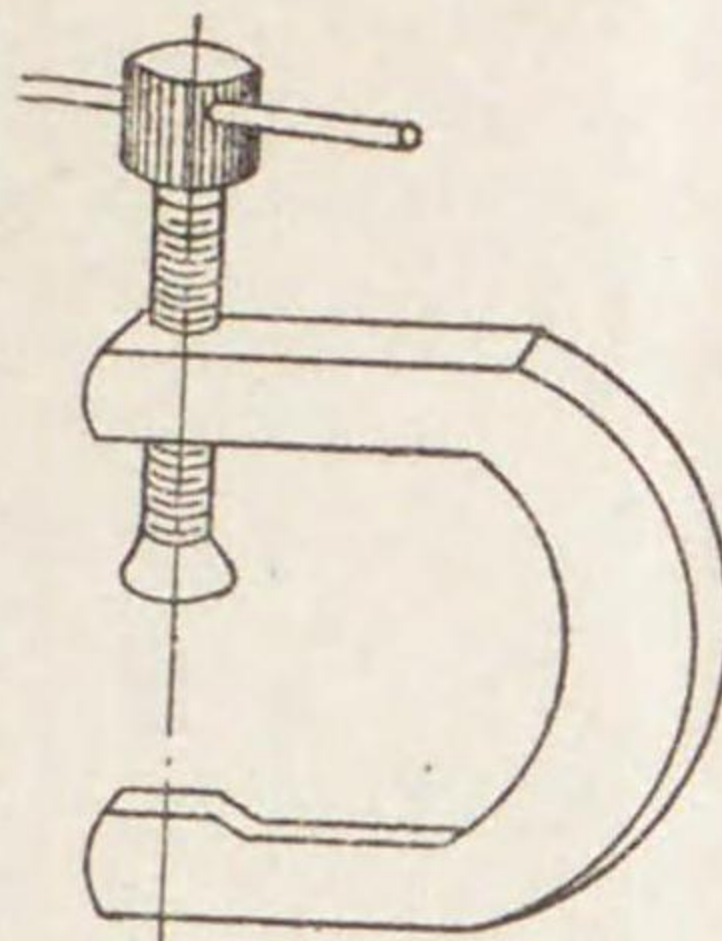
「スピンドル」油

晒 木 綿

裏 面 仕 上

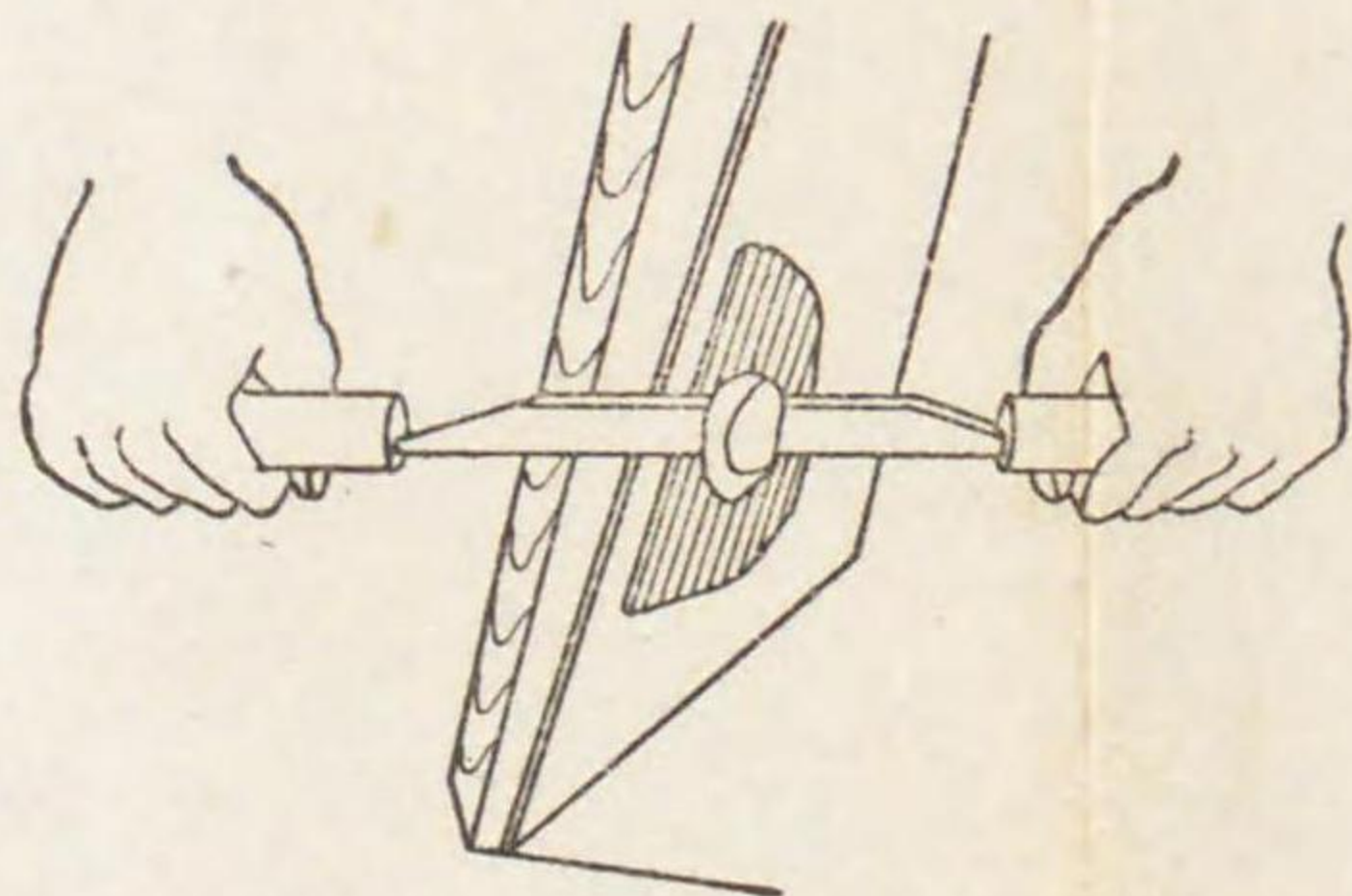


要 領  
圖ノ如ク木片ヲ萬力ニ取附ケ小刀ヲ手萬力ヲ以テ圖ノ如ク保持シやすりがけスベシ

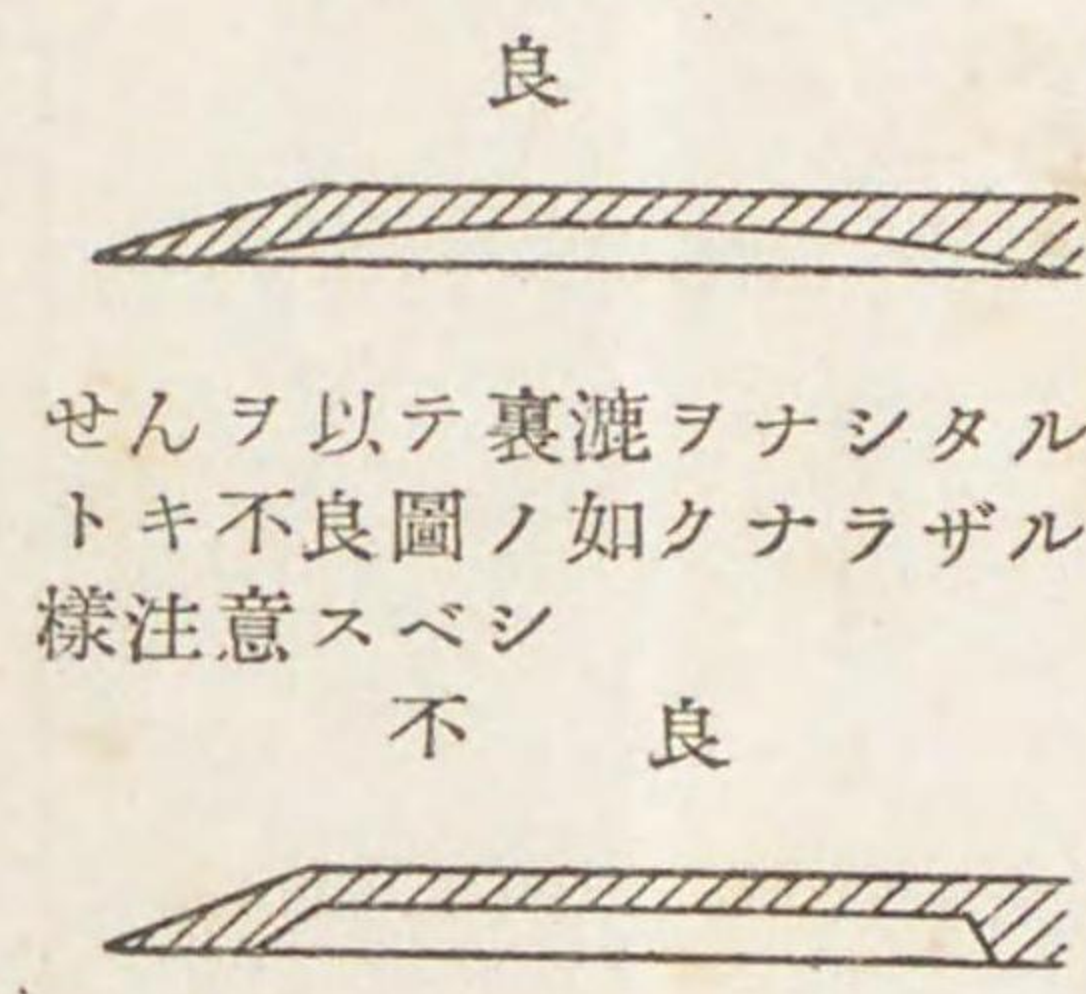


圖ノ如キ「シヤコ」萬力アレバ手萬力ヨリモ有利ナリ

裏 漉

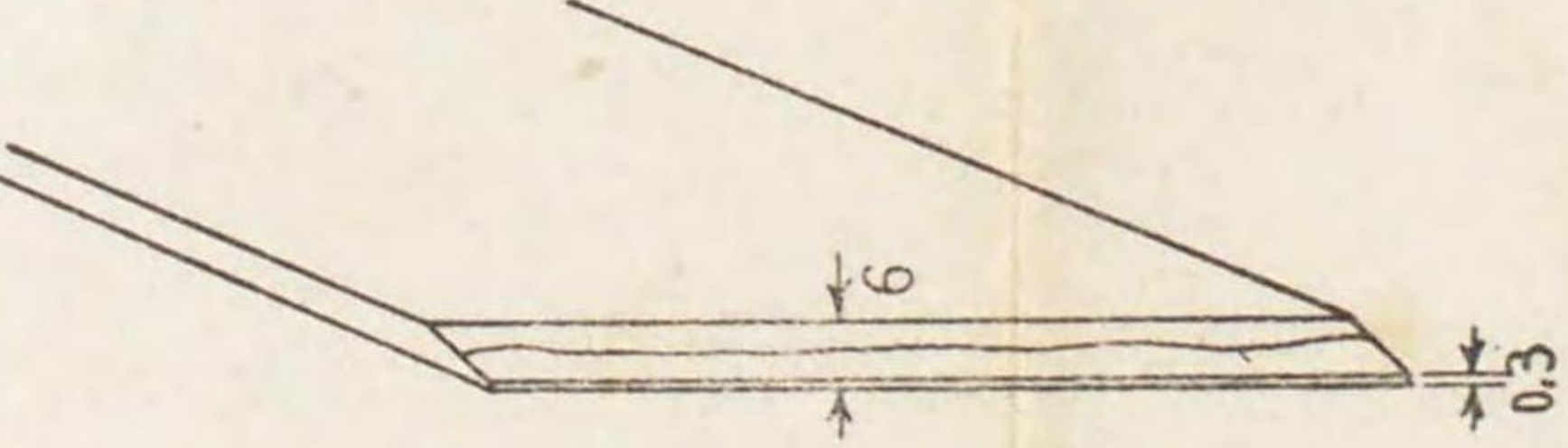


せんノ使用法及裏漉ヲ行フ要領圖ノ如シ根氣ヨリ少量宛削ルベシ裏漉寸法ノ最モ深キ部ニ放テ約0.7耗トスベシ



良  
せんヲ以テ裏漉ヲナシタルトキ不良圖ノ如クナラザル様注意スベシ  
不 良

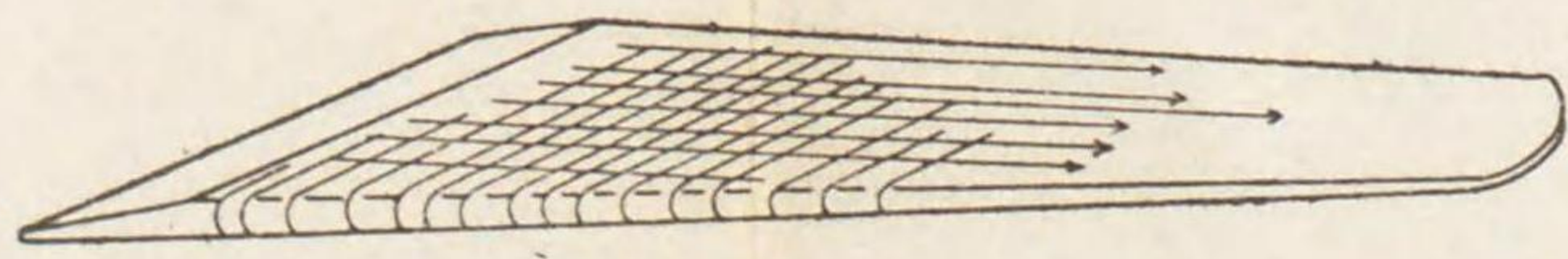
双 部 仕 上



細目やすりヲ以テ双部ヲ仕上グベシ寸法ハ圖ノ如クスベシ

双先ノ寸法ハ0.3耗以下トナスベカラズ

把 持 部 ノ 面 取



圖ノ如ク面取ヲナスベシ

把持部ハ面取ハ忘ルルコトアルヲ以テ注意スベシ

熱 處 理

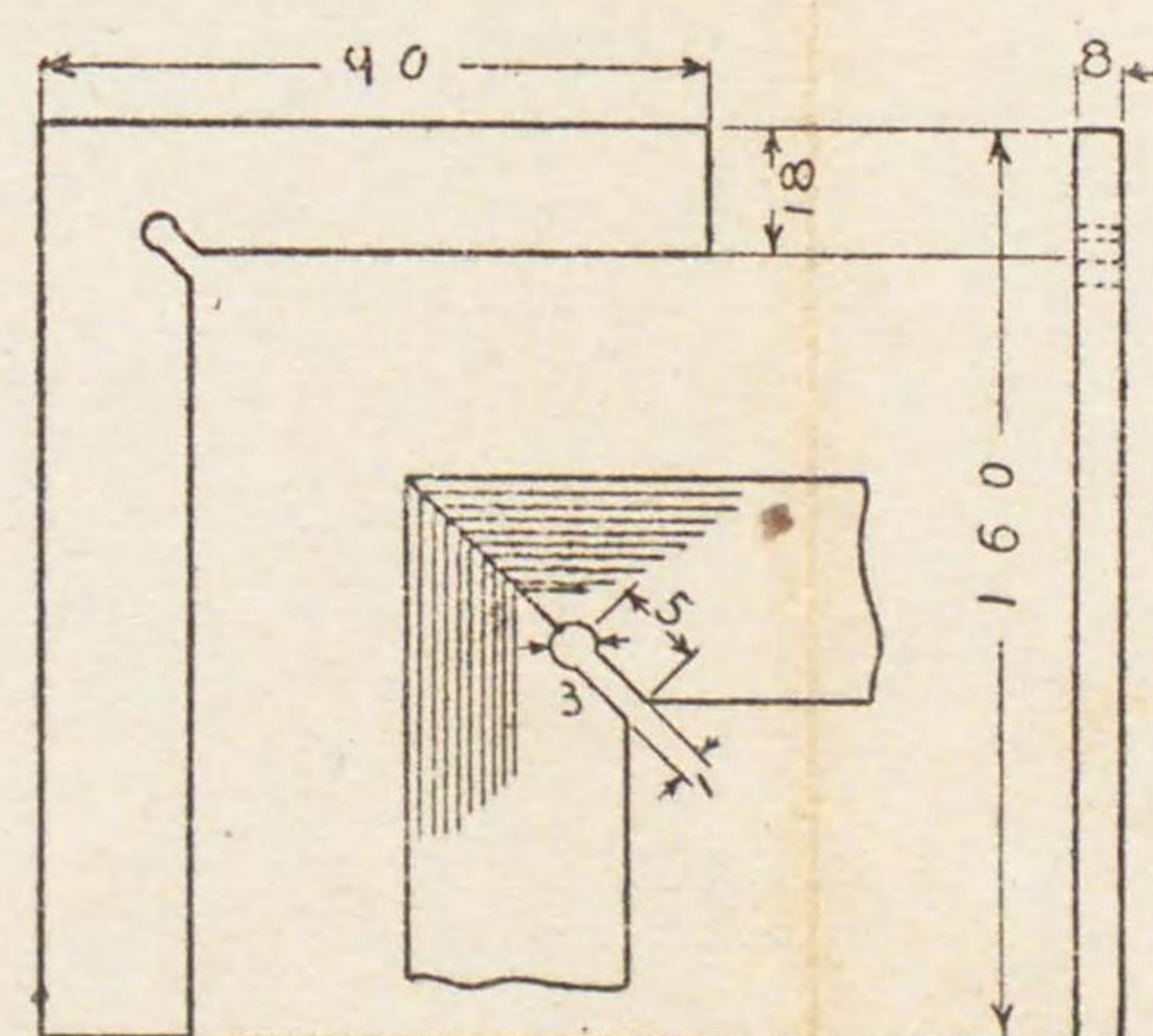
燒入、燒戻ヲ實施後曲リヲ修正スベシ  
800°C燒入  
200°C燒戻シ



重=行フベ



製作 大 曲 定 規 仕 上 作 業



仕  
上  
寸  
法

仕 上 程 度 細 目 や す り

標 準 作 業 時 間 22 時 間

材 質 鋼 材 第 五 種

寸 法 火 造 品

料 重 量 240 瓦

工 程 順	工 程 圖	作 業 要 領	注 意 事 項	所 要 工 具 及 消 耗 品
1	調 賃 及 曲 リ ノ 修 正	焼 鈍 ヲ ナ シ 修 正 ス	修正度大ナルモノハ5600度ニ 與熱ノ後行フベシ	や す り 350 耗 平 荒 目 や す り 200 耗 平 中 目 や す り 150 耗 平 細 目 や す り 150 耗 三 角 細 目 や す り
2	各 面 ノ 荒 仕 上	各面ヲ黒皮ヲ除ク程度ニ荒仕 上ヲナス	角度ニ注意シ且過削セザル如 ク十分ナル注意肝要ナリ	弦 鋸 大 曲 定 規
第		圖ヲ第一面トシ反對面ヲ第二	圖M部ハ絕對ニ過削セザル如	



2	各面ノ荒仕上	各面ヲ黒皮ヲ除ク程度ニ荒仕上ヲナス	角度ニ注意シ且過削セザル如ク十分ナル注意ヲ要ナリ	150 耗三角細目やすり 弦鋸 大曲定規 やすり柄(大、中、小) やすり目 補助口 ノギス ト一カ 臺附 けが げ目 仕上 大小定穿 3晒 メ ス
第一面精密仕上		第一圖 荒目及中目やすりノ使用方向ヲ示ス	圖ヲ第一面トシ反對面ヲ第二面トス 中目及細目やすりヲ以テ仕上ゲ「メニ」検査ヲ實施シツ、摺合ハス細目やすりを使用スル方向ハ軸方向ニナスベシ	圖M部ハ絶對ニ過削セザル如ク細心ノ注意ヲ要ス
第二面仕上		第二圖	第一面ヲ下ニシ圖ノ如ク仕上寸法ニけがきスベシ 第一面仕上ノ要領ト注意ヲ以テ精密ニ仕上ゲ	過削セザル様細心ノ注意ヲ怠ルベカラズ
検査精密仕上		第三圖	圖ノ如ク「ト」スカン「ヲ」以テ第一面ト第二面ノ平行ヲ檢シツ、精密ニ仕上ゲ	やすり目ハ圖ノ如クナスヲ以テ精密仕上ニ當リ概ネやすり目ヲ一定シテ要ス
側面仕上		第四圖	先ヅ外側面ヲ第一面ニ直角ニ仕上ゲ側面ハ相互ニ直角ナル如ク精密ニ仕上ゲ 内外面ヲ外側面ニ平行ニ仕上ゲ隅角部ハ三角やすりヲ使用スベシ	圖ノ如クけがき平行ニ仕上ゲベシ 直角検査ハ圖ノ如ク行フベシ
内側面ノ摺合せ		第五圖	圖ノ如ク「メニ」検査ヲ實施シツ、精密ニ仕上ゲ外側面トノ平行検査ハ第三圖ノ要領ヲ以テ實施ス	圖ノ如キ摺合ハセ要領ハ直角且平面仕上ゲヲナストキ應用サルベキモノナリ
割部仕上		1 目打 2 穿孔 3 鋸切リ A 鋸及	圖ノ如ク目打ヲナシテ穿孔ノ後弦鋸ヲ以テ切り込ム 鋸刃ハAノ如ク金鋼砥ヲ以テ齒ヲ改メ使用ス	穿孔、切込共ニ慎重ニ行フベシ
長さ決定		第七圖	第三圖注意ノ圖ノ如クスベシ	
	やすり目通すべし		圖ノ要領ヲ以テけがき各々寸法ヲ決定ノ後仕上ゲヲナス	

150 耗三角細目やすり  
弦鋸  
大曲定規  
やすり柄(大、中、小)  
やすり目  
補助口  
ノギス  
ト一カ  
臺附  
けが  
げ目  
仕上  
大小定穿  
3晒  
メ  
ス







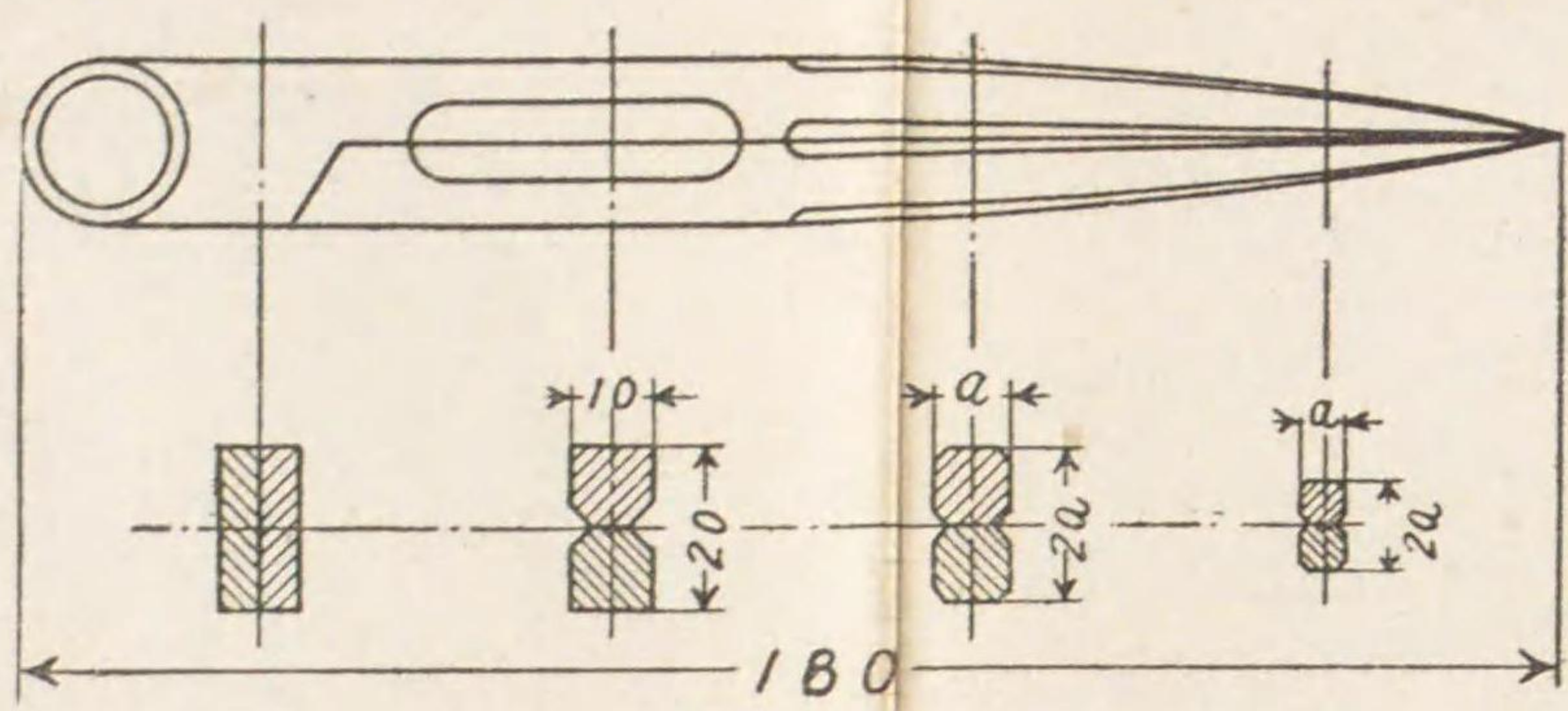
製作		摺		合		仕		上		作		業	
				仕上寸法				仕上程度		細目やすり			
								標準作業時間		14時間			
								材		材		質	
								寸		法		平板11×32×85二枚	
								料		重		量	
												450瓦	
丁程順	工	程	圖	作	業	要	領	注	意	事	項	所	要
外側ノ仕上	第一圖			材料二枚ヲ圖ノ如クやすリヲ以テ仕上ゲヲナス 反リアルモノハやすリがけ前ニ修正ス	各々直角ヲナス事ニ注意シ精確ニ仕上グルコト肝要ナリ	350 耗 平 荒 目 や す り 200 耗 平 中 目 や す り 150 耗 平 細 目 や す り 250 耗 三 角 中 目 や す り 十 本 や す り							
けがき	第二圖			圖ノ如クけがきハ大曲定規仕上法第四圖ノ如クやげんトースカンヲ使用スレバ作業容易ニシテ且精確ヲ期シ得	確實ニけがきオカザレバ穿孔たがねけづリノ作業中不明瞭トナリ再びけがきヲ要スルニ至ルベシ	やすり柄 大 中 小							
目打ヲ施ス	第三圖			仕上けがき線ヨリ2耗ヲ距テ平行線ヲ引キ圖ノ如ク3.2耗ノ間ヲオキ目打ヲナス	目打ヲナスニ當リ確實ニ寸法ヲ保タザレバ爾後ノ作業困難ナリ	補 助 口 銅 やすり 目 拂 小 仕 上 敷 け コ ン パ 針 大 平 目 た 打 小 ノ 曲 ギ 定 ね ボ ー 耗 ル ス 3 定 一 ス カ ト 晒 ビ ン ド ル メ ニ							
穿孔及切断	第四圖			3 耗ノ錐ヲ以テ穿孔ノ後小金敷上ニ於テ小平たがね及小仕上槌ヲ用ヒテ圖ノ如ク切斷作業ヲ行フ裏表テノ兩面ヨリ行フベシ	穿孔ニ當リ手萬力ニテ工作物確實ニ保持シ危害豫防ニ十分ナル注意ヲ以テ作業スベシ切斷ニ當リけがき線内ヲ損傷セザル様注意スベシ								
摺合せ	第五圖			やすリヲ使用シテ圖ノ如ク仕上ゲ隅角部ノ仕上ゲニハ十本組やすリヲ使用ス摺合ハセノ度ハ滑ラカニ上下スル程度トス	各面ガ直角ナルコトヲ忘却スベカラズ「メニ」検査ヲ爲シツツ精密ニ仕上グベシ								
平面部仕上	第六圖			結合ノ儘平面部ヲ仕上寸法ニ精確ニ仕上グやすリ目ノ方向ハ矢印ノ方向トナス	萬力ニ保持シ仕上グベシ仕上リ後給合部ハ面ヲ取ルベシ								
外側ノ仕上	第七圖			仕上寸法ニ仕上グやすリ目ノ方向ハ圖ノ如ク矢印ノ方向トナス									
備考	仕上寸法並ニ嵌合度ヲ嚴ニスベキ作業ナリ												







製作 「コンパス」 仕上作業 (其ノ一)



仕上寸法

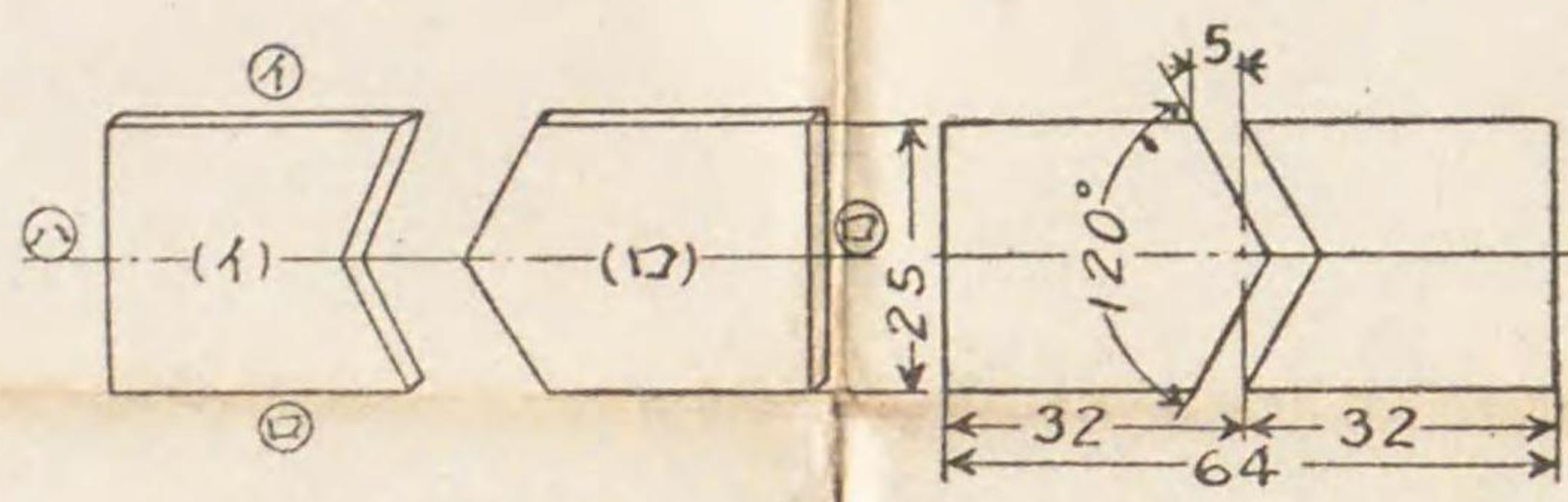
仕上程度	細目やすり、布やすり
標準作業時間	28 時間
材	質 工具鋼第四種軟鋼板
寸	法 火造品
料重	量 350 瓦

工程順

工程圖作業要領及注意事項

所要工具及消耗品

「ゲージ」製作

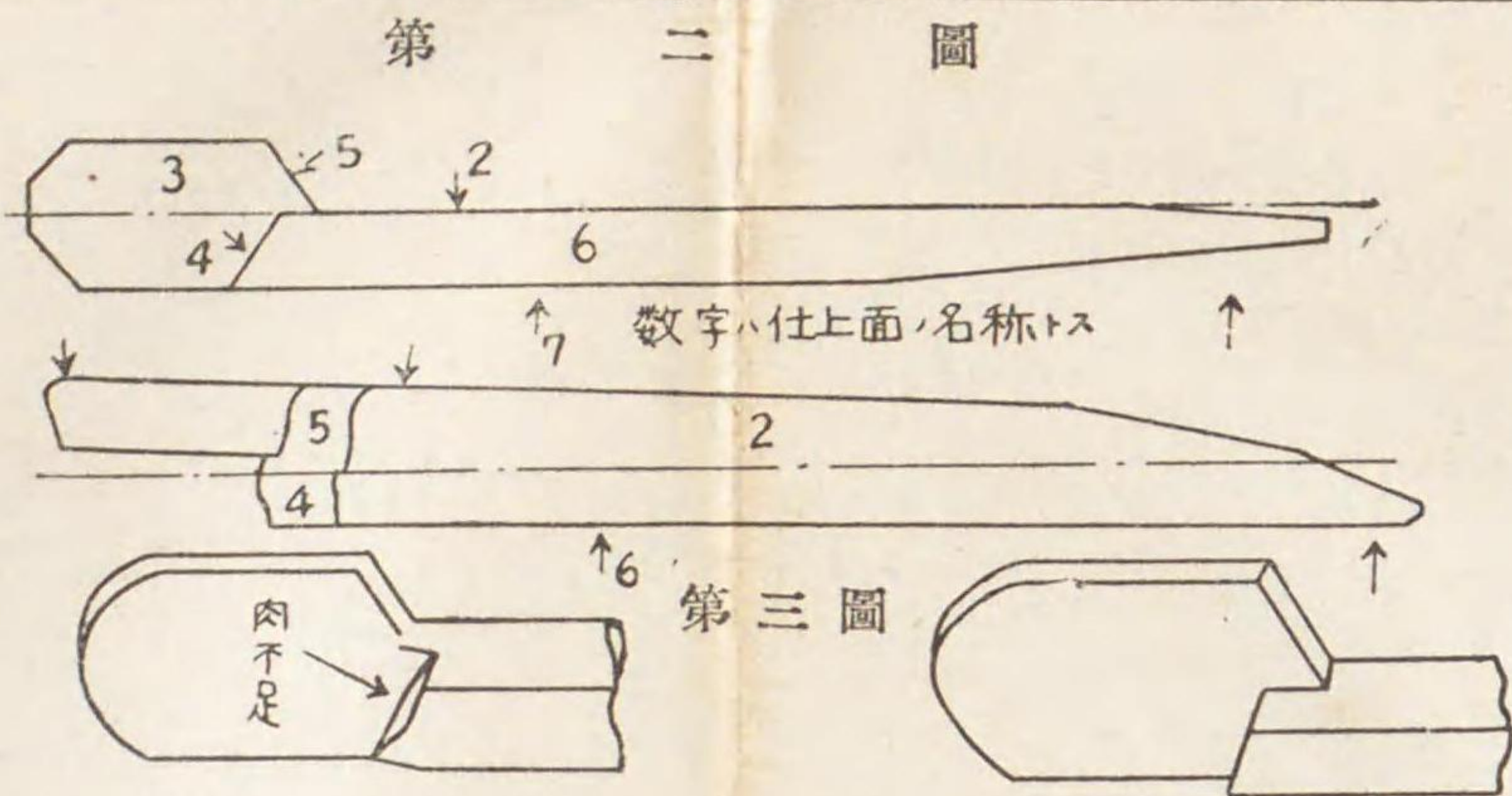


第一圖 120°ゲージ及主要寸法

要領 3×25×64ナル軟鋼板=左ノ如クけがきヲナシ(イ)ノ切斷ハたがね盤ヲ以テ實施スベシ  
以下やすりニ依ル  
注意 本「ゲージ」製作ニ當リ(イ)ノ面ハ精確ニ平行ナルヲ專シ且120°ハ特ニ確實ニシテ(イ)ノ摺合ハセノ上突着スルヲ要ス

350 耗 平 荒 目  
ヤ す リ 200 耗  
平 中 目 ヤ す リ  
150 耗 平 細 目 ヤ す リ  
十 本 ヤ す リ  
ヤ す リ 柄 (大、中、小)  
ヤ す リ 目 拂  
補 助 口 銅  
小 金 上 敷 面 針  
小 仕 が き 打 ス  
大 目 パ カ  
コ ト ー ス ン  
ヤ げ ば ん 臺  
振 錐 { 6 耗  
8 耗 木  
晒 ビ ン ド ル  
ス メ 布 平 ヤ タ すが ね

火造品ノ検査及矯正



第二圖

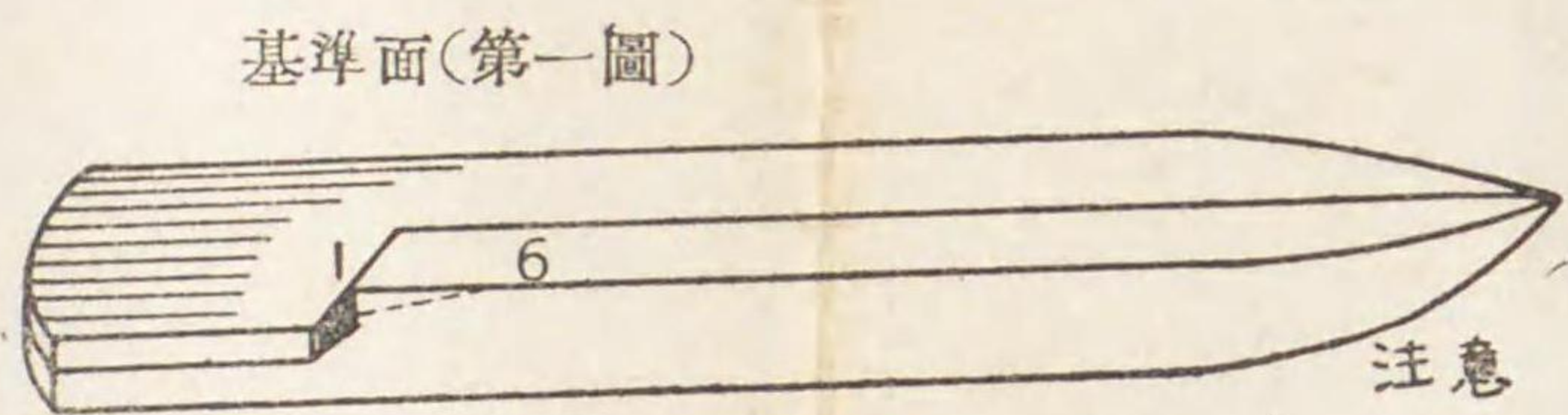
要領

火造品ヲ大曲定規ヲ以テ検査シ二圖ノ如ク曲リアルモノハ矢印ノ方向ヨリ槌打シコレヲ矯正スベシ屈曲ナルモノハ焼鈍シ矯正スベシ然ラザレバ折損スルコトアリ

注意

第三圖左圖ノ如ク肉不足シア爾モノハ使用不能ナリ右圖ノ如クナルヲ要ス

基準面仕上



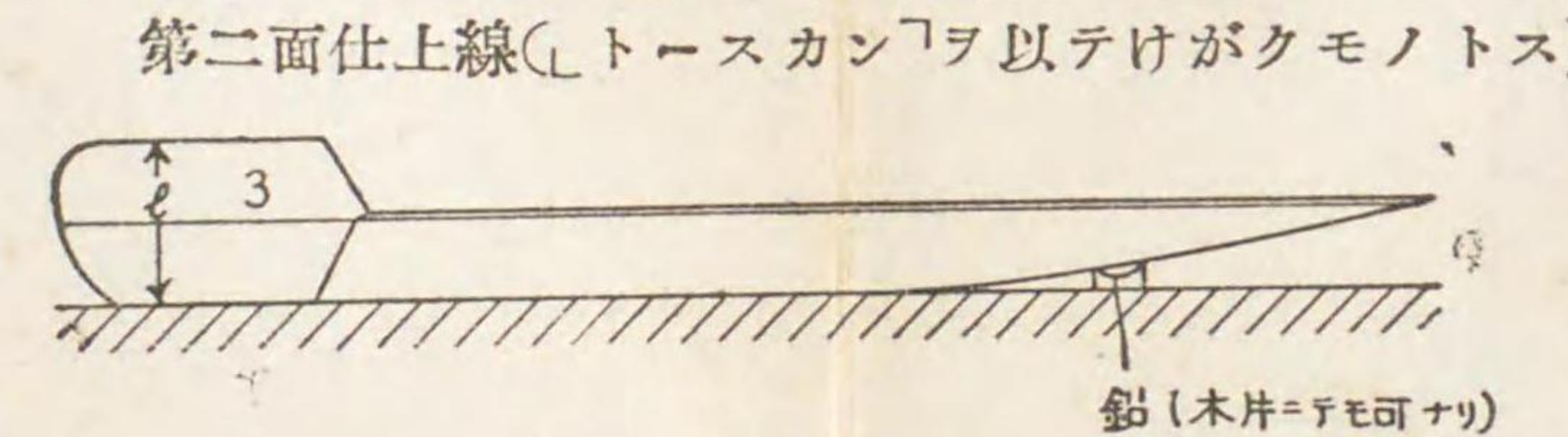
基準面(第一圖)

第四圖

要領

やすりヲ以テ細目マデ仕上ゲ「メニール」検査ヲ行ヒ精確ヲ期スベシ、やすり目ノ方向ハ圖ノ如クスベシ注意以下作業要領ハ左右共ニ實施スベキモノトス

第三面仕上



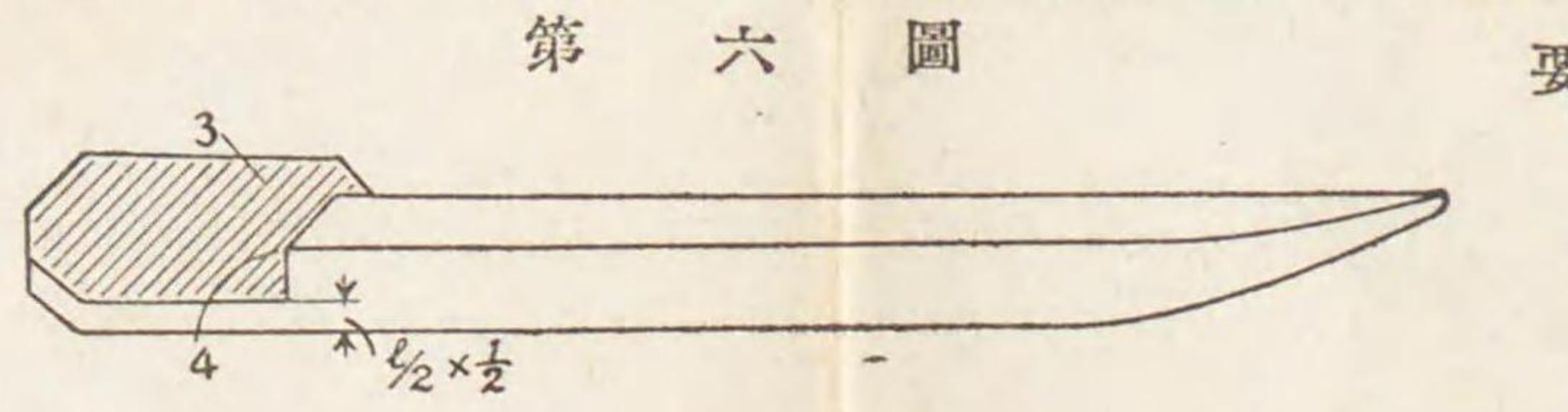
第二面仕上線(「トースカン」ヲ以テけがきモノトス)

第三面注意第一面ニ對シ直角ナル如ク精確ニ仕上ゲベシ

要領

第三圖ノ  $\frac{6}{2}$ ヲ求メ第六面ノ尖部ヲ「トースカン」ヲ以テ檢シツツ鉛ヲ圖ノ如ク入レ  $\frac{6}{2}$  及尖部ヲ同高ナラシメ「トースカン」ニテ仕上線ヲ作ル

第三四面及荒仕上

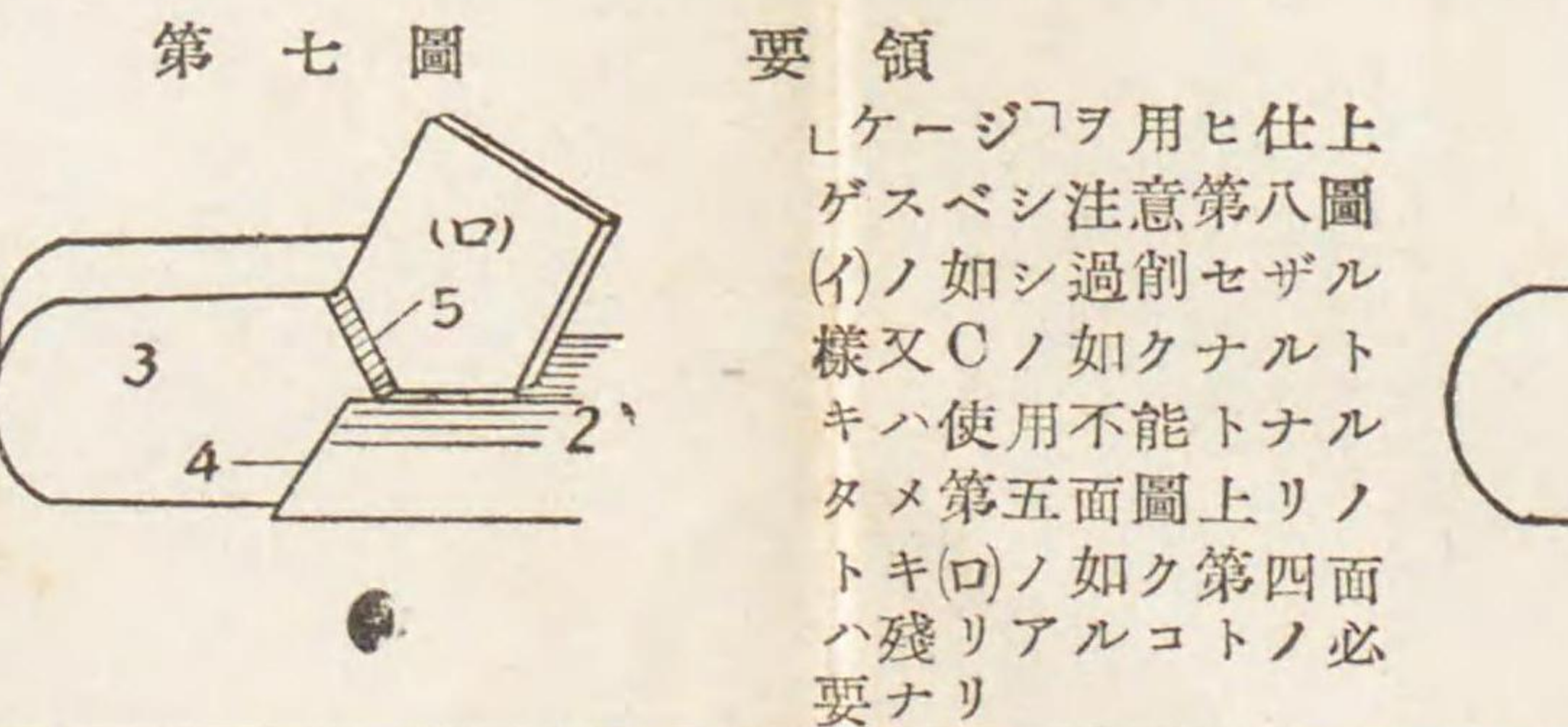


第六圖

要領

第三面ハ第一面ニ對シ平行ニシテ第二面ニ對シ直角ナク如ク「トースカン」及「やげん臺」附曲定規ヲ用ヒてけがき及検査ヲ實施スベシ第四面ヲ第二面ト略120°トナル如ク荒削スベシ

第五面仕上

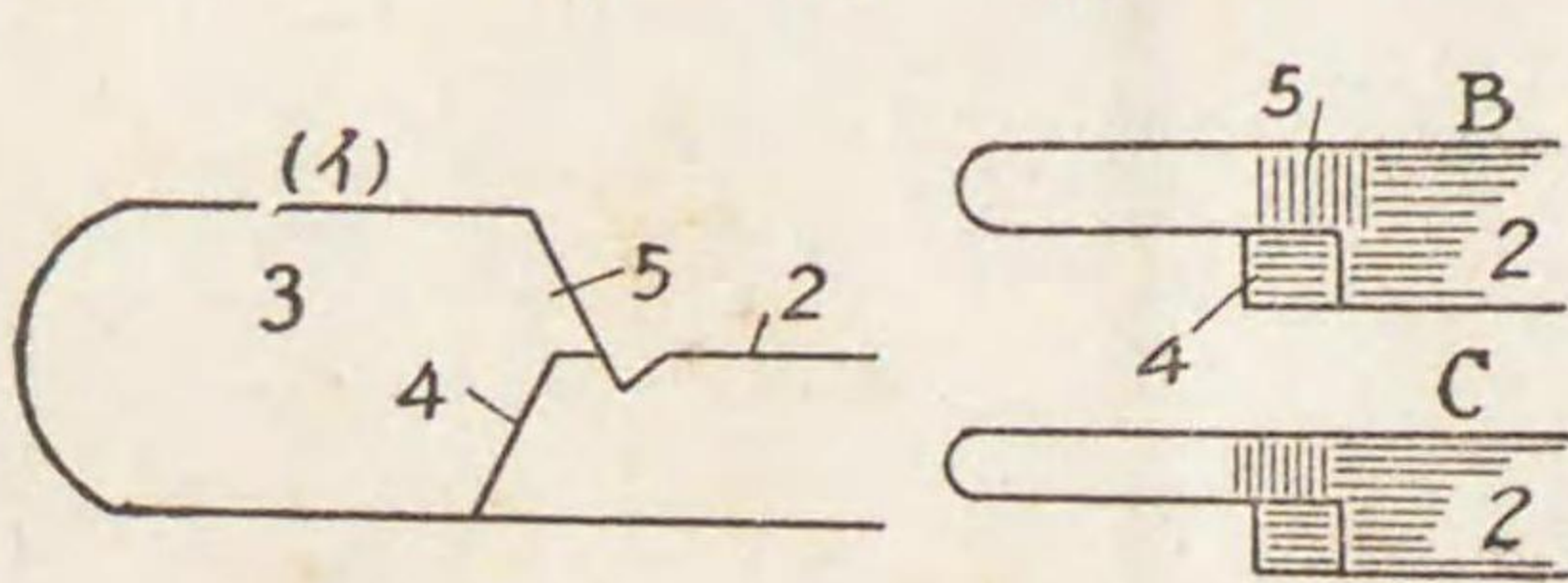


第七圖

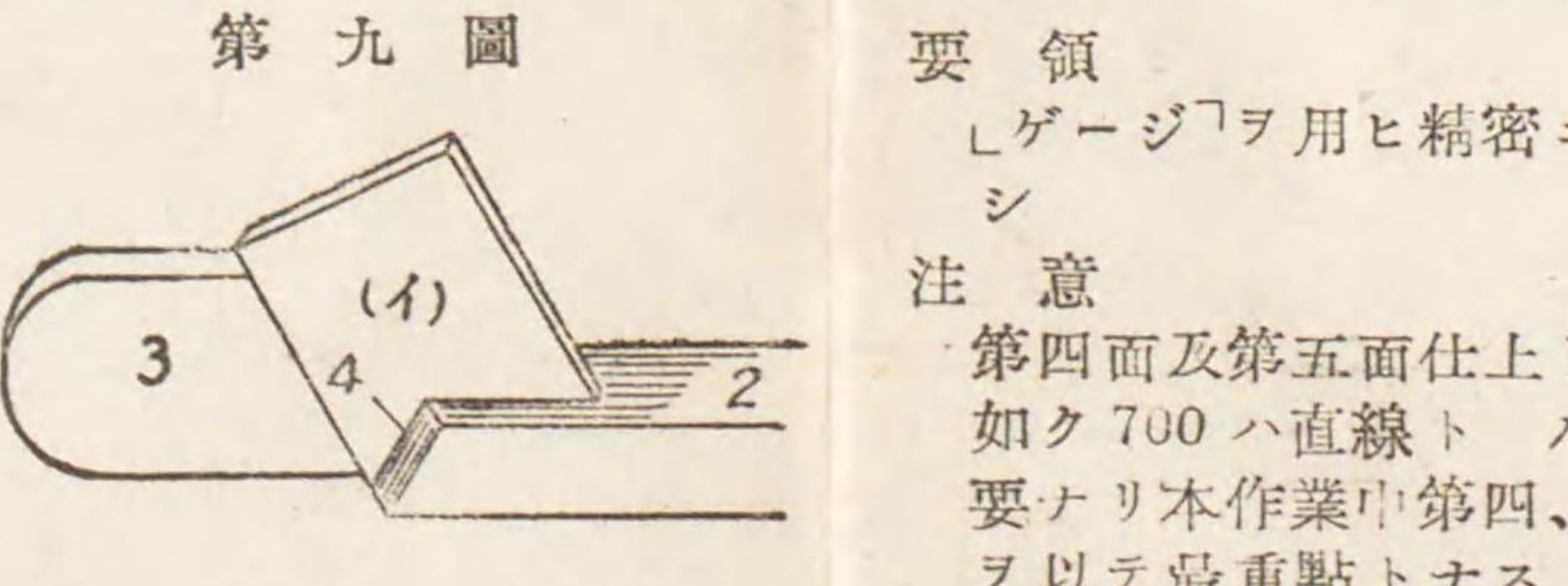
要領

「ゲージ」ヲ用ヒ仕上ゲスベシ注意第八圖(イ)ノ如シ過削セザル様又Cノ如クナルトキハ使用不能トナルタメ第五面圖上リノトキ(ロ)ノ如ク第四面ハ残りアルコトノ必要ナリ

第八圖



第四面仕上

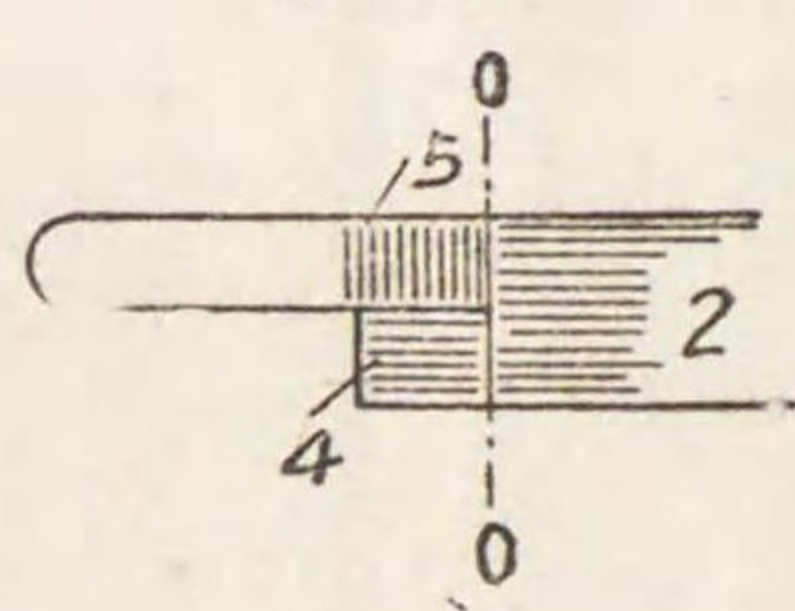


第九圖

要領

「ゲージ」ヲ用ヒ精確ニ仕上ゲスベシ  
注意 第四面及第五面仕上リ後第十圖ノ如ク700ハ直線トルコト最モ必要ナリ本作業中第四、五面ノ仕上ヲ以テ最重點トナス

第十圖





Faint vertical text on the left side of the page, possibly bleed-through from the reverse side.

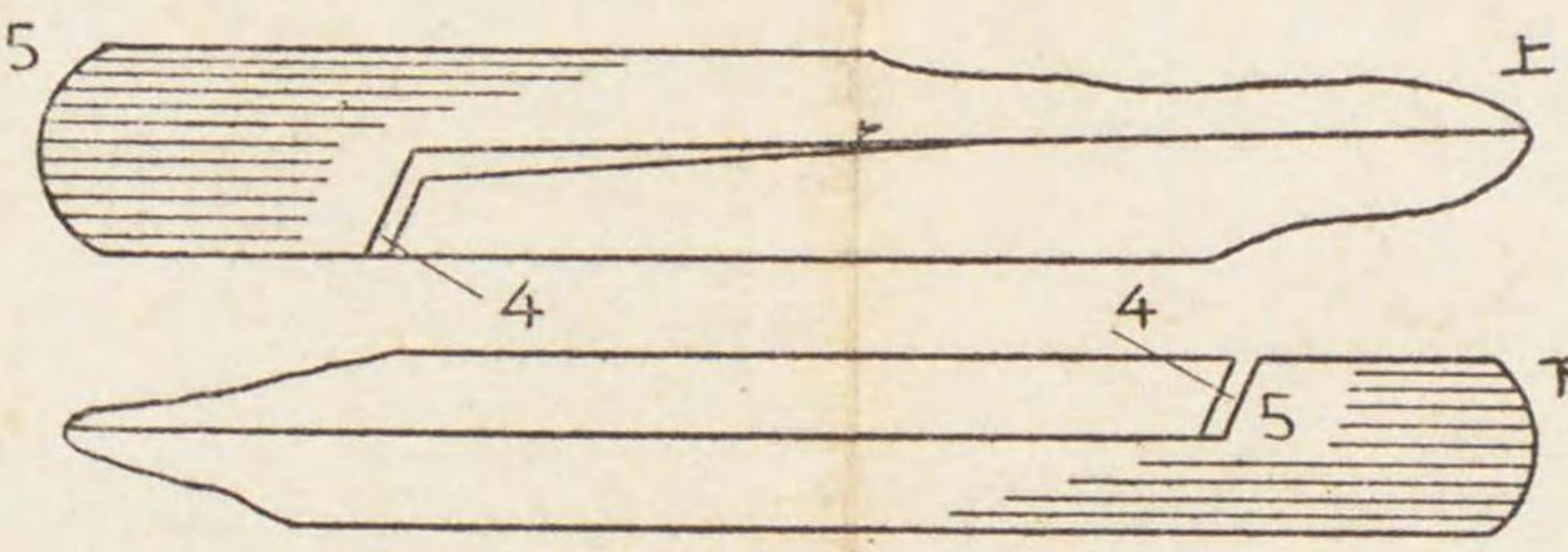
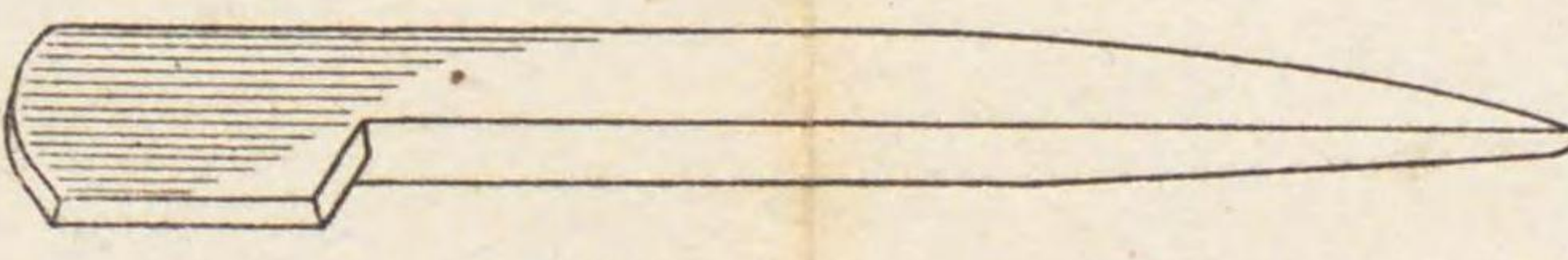
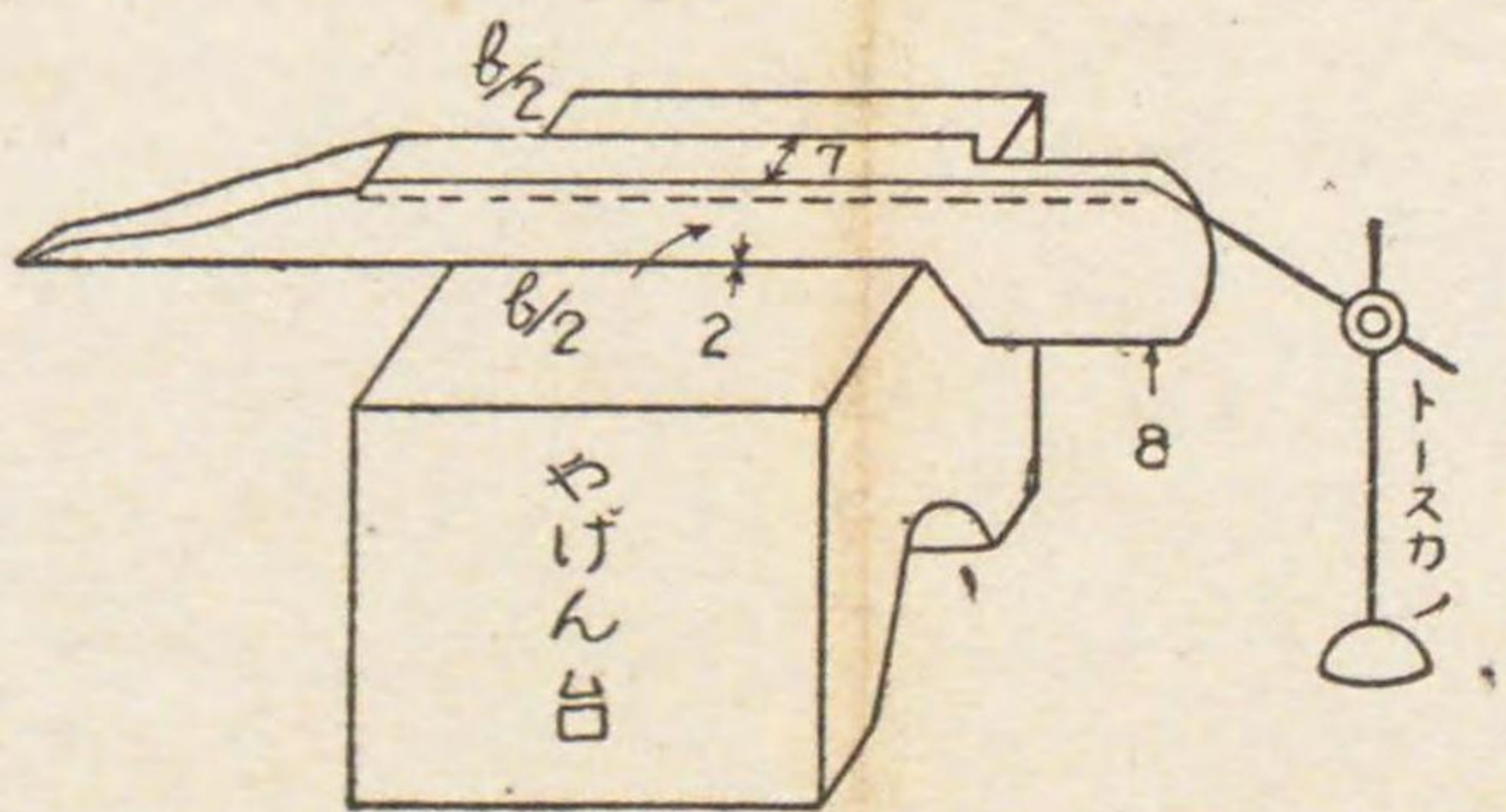
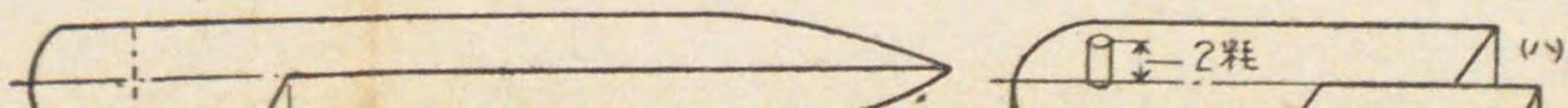
Faint vertical text in the middle section of the page, possibly bleed-through from the reverse side.

///  
 フ以テ尖部ノ  
 スベシ

Faint vertical text on the right side of the page, possibly bleed-through from the reverse side.

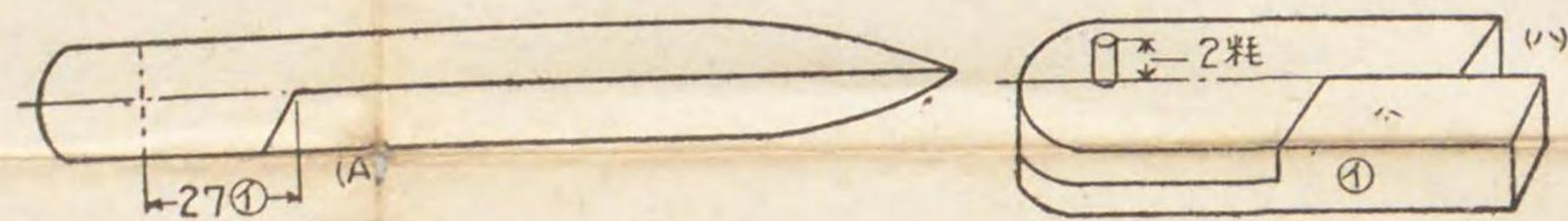


製作 「コンパス」 仕上作業 (其ノ二)

工程順	作業圖 作業要領及注意事項	所要工具及消耗品
角度ノ修正	<p>第十一圖</p>  <p>要領 左右ヲ組合ハセテ密着スル如ク第四五面ヲやすりがけ修正スベシ</p> <p>注意 第十一圖(上)ハ角度精確ナラザルトキ尖部ノミ接ス故ニ角度ノ修正ヲ要ス、下圖ハ過削セルモノニシテ修正容易ナラズ</p>	其ノ一ニ同ジ
第六面仕上	<p>第十二圖</p>  <p>要領 本圖ノ如ク組合ハセ第一面ト同高ニ第六面ヲ仕上グベシトースカンヲ以テスベシ</p> <p>注意 第一面ヲやすりがけセザル様注意スベシ</p>	
第七面仕上	<p>第十三圖</p>  <p>要領 本圖ノ如ク第二面ヲ基準トシテ第一面ト第七面ノ幅ヲ等シク「トースカン」ヲ以テけがき仕上グ左右ヲ組合ハセ圖8ノ部ヲ第七面ト同高ニけがき仕上グ脚部ノ荒仕上ゲヲナス</p>	
軸製	<p>第十四圖</p> 	



第十圖



要領

7 耗ノ軟鋼棒ニテ經 6 耗長サ 50 耗ノ軸ヲ作ル  
 A 圖 P ヨリ 2.7 ①ノ位置ニ輕ク目打ヲナシ、コンパスヲ以テ 5 耗 6 耗及最大同心圓ヲけがき 6 耗ヲ穿孔ス、穿孔後(A)圖 ①+2 耗ニ等シク軸ヲ切斷シ假絞メヲナス、注意、穿孔ハ左右重ネテナスベシ

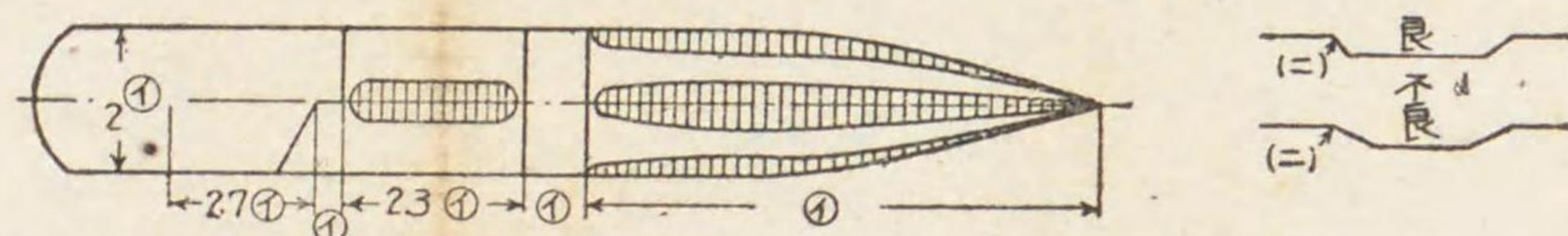
軸製作及穿孔假絞メ

要領 假絞メ後脚部ヲ仕上ゲ、脚部仕上ガリ後各斷面ハ正方形ヲナス如クス

注意 脚部整形ノ可否ハ著シク全體ノ形狀ヲ左右スルモノナリ

脚部仕上

第十五圖

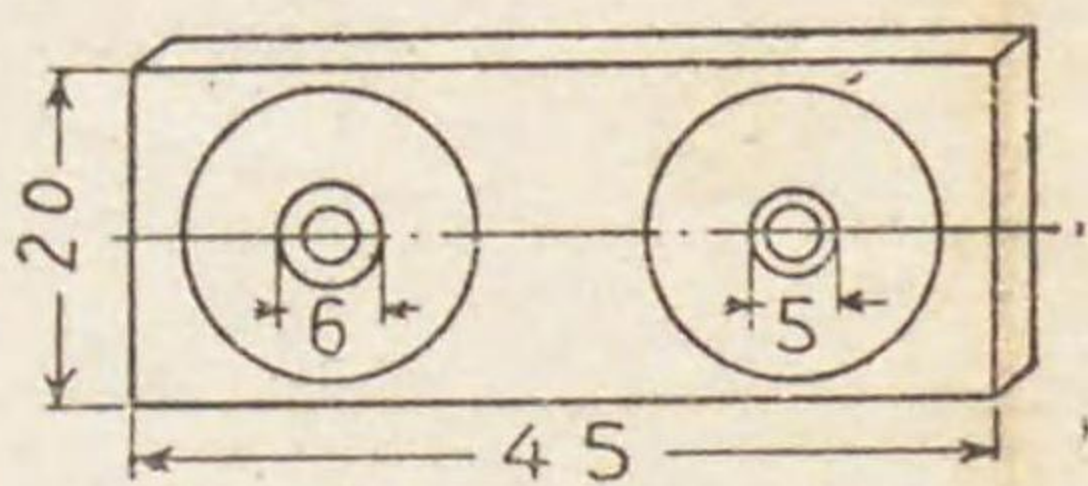


要領 圖ノ如キ割合ニけがき組やすリヲ以テ仕上グベシ

注意 面上ノ際(=)ノ部ヲやすリヲ以テ落ストキハ製品ノ位半減ス

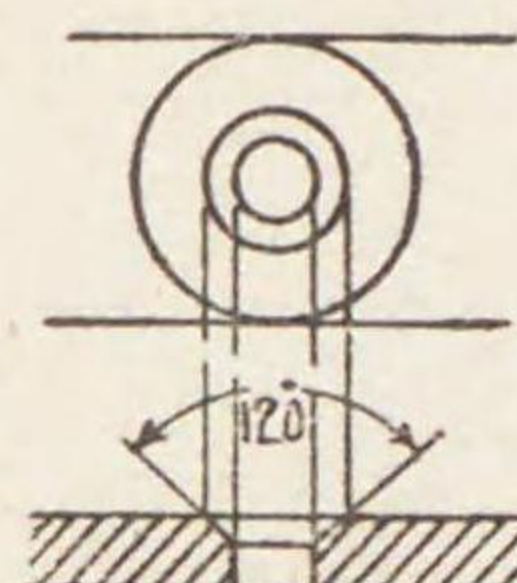
面仕上

第十六圖



要領

第十六圖ニ示ス軟鋼板ニ同圖ノ如クけがきヲナス  
 6 耗ノ錐ヲ以テ穿孔ノ後 8 耗ノ錐ヲ以テ第十七圖ニ示ス如ク面取リヲナスベシ  
 穿孔終レバ第十六圖 F P' ヲ弦鋸ヲ以テ切斷ス

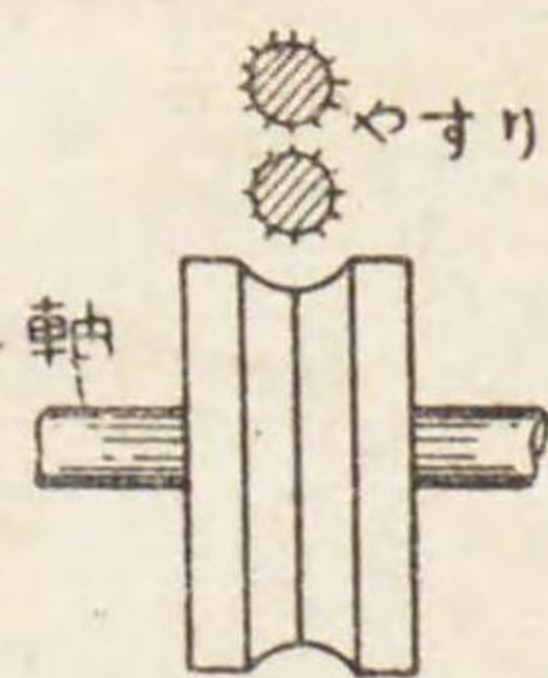


第十七圖

注意 けがき前ニ兩面ヲ平行トナル如ク精密ニ仕上グベシ

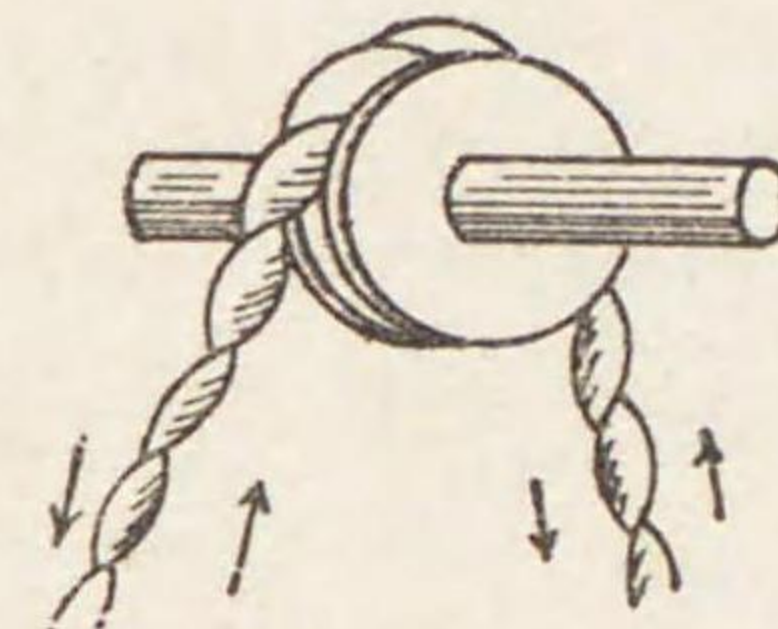
穿孔及切斷

第十八圖



要領

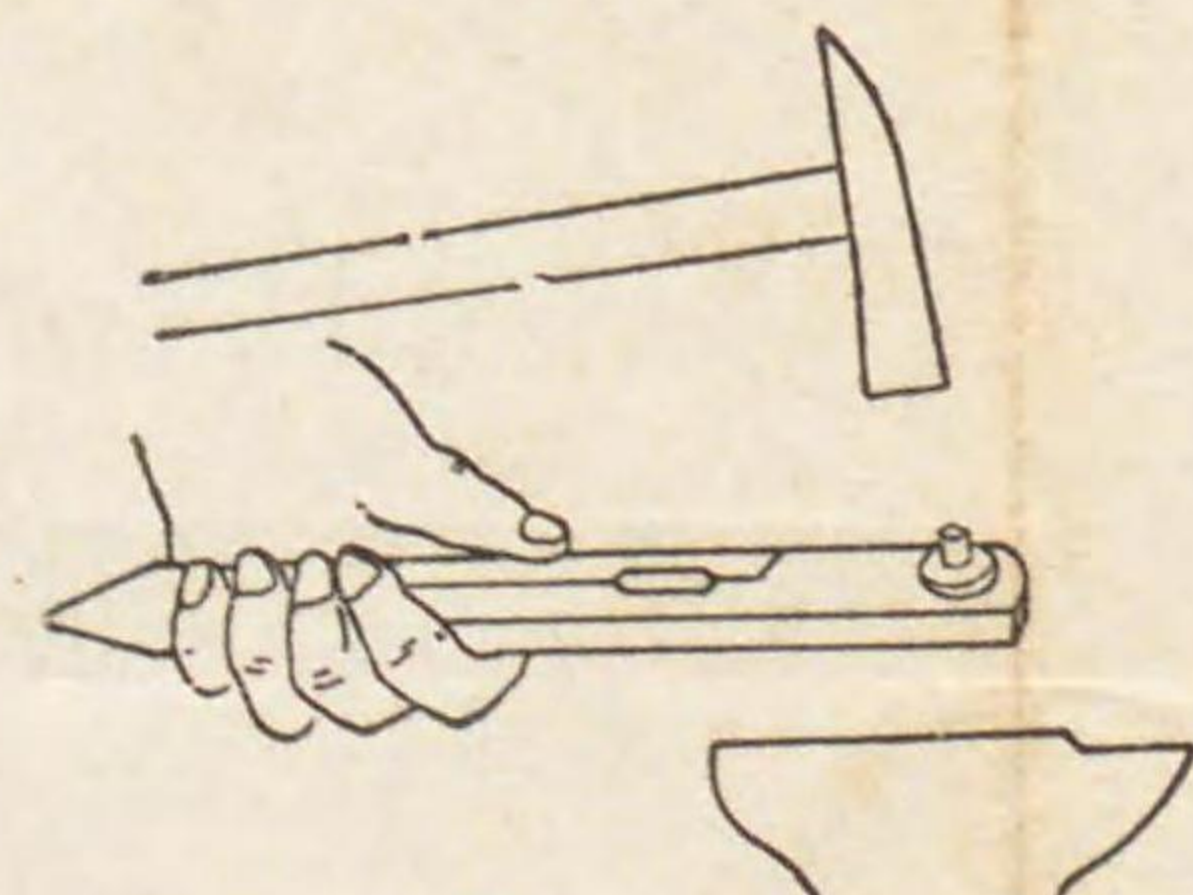
切斷セル材料ヲ圓ク仕上ゲタル後残りタル軸ニ第十八圖ニ示ス如ク左右ヲ組セテ差込ミ圖ノ如ク組やすリニテ圓削ス  
 第十九圖ノ如ク布やすリヲ捲キ研磨ス



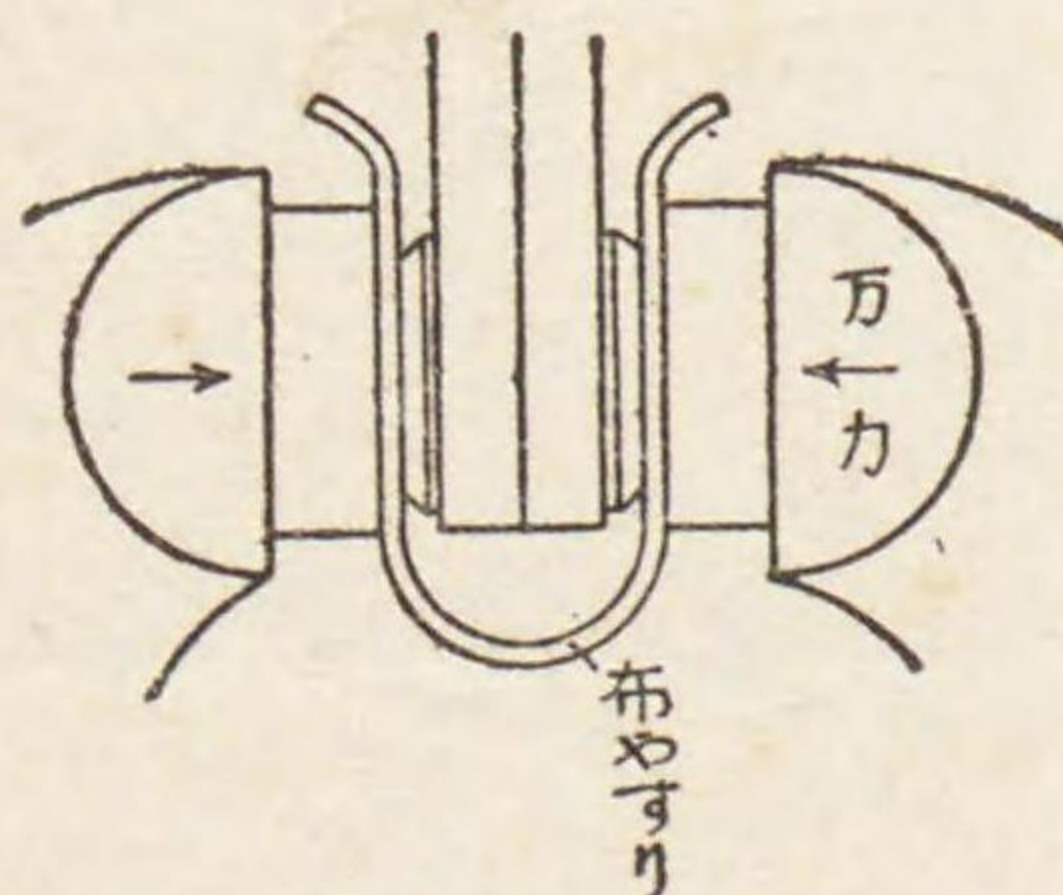
第十九圖

製作

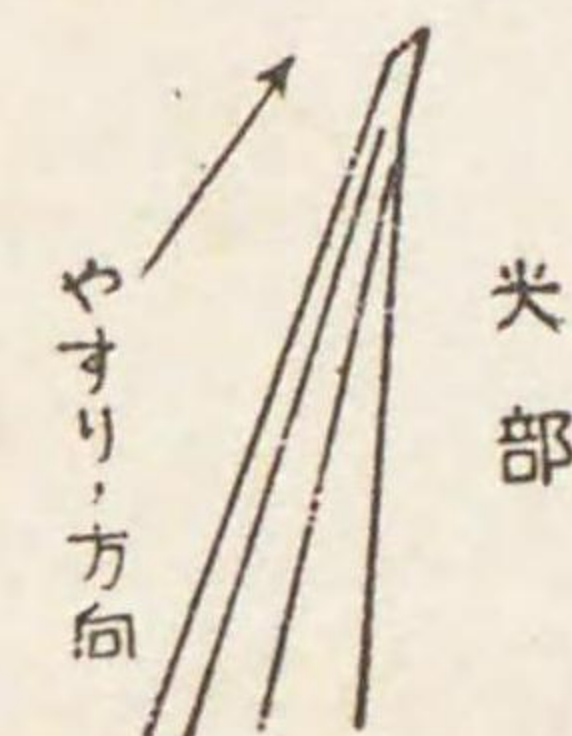
第二十圖



第二十一圖



第二十二圖



要領 軸ヲ座金ヨリ 1.5 耗左右共ニ出ヅル如ク切斷シ左右交互ニ輕ク打チツツ絞ムベシ  
 絞メタル後軸ヲ座金ノ面ト等高ニ削リ且第二十圖矢印ノ部ヲ座金ニ沿ヒ圓ク削リ第二十一圖ノ如クシテ研磨仕上グベシ

要領 細目やすリヲ以テ尖部ノ仕上ゲヲナスベシ  
 注意 口速ス

絞メ研磨尖部仕上

備考

焼入作業コハレヲ實施セズ



作 業

程 度	
時 間	9.5 時 間
質	軟鋼線 黃銅線
法	軟鋼徑6×52耗 黃鋼徑6×100
量	軟鋼15瓦黃銅30瓦
事 項	所 要 工 員 及 消 耗 品
心ヲ一致セシズ	弦鋸小鍵仕上、小金敷才槌20 0 耗平中目やすり150 耗平目 やすり十本やすり取附萬力手 萬力ノギス口銅「ボール」盤や すり目拂四號ねじ型補助工具 晒木綿、スピンドル油
深キヲ可トス	
ノ困難ナルヲ 求メ目打ヲ充	
屑ヲ充分除キ	
ハ周圍ヲ輕打 ベシ	



製作 旋回洗矢 仕上作業

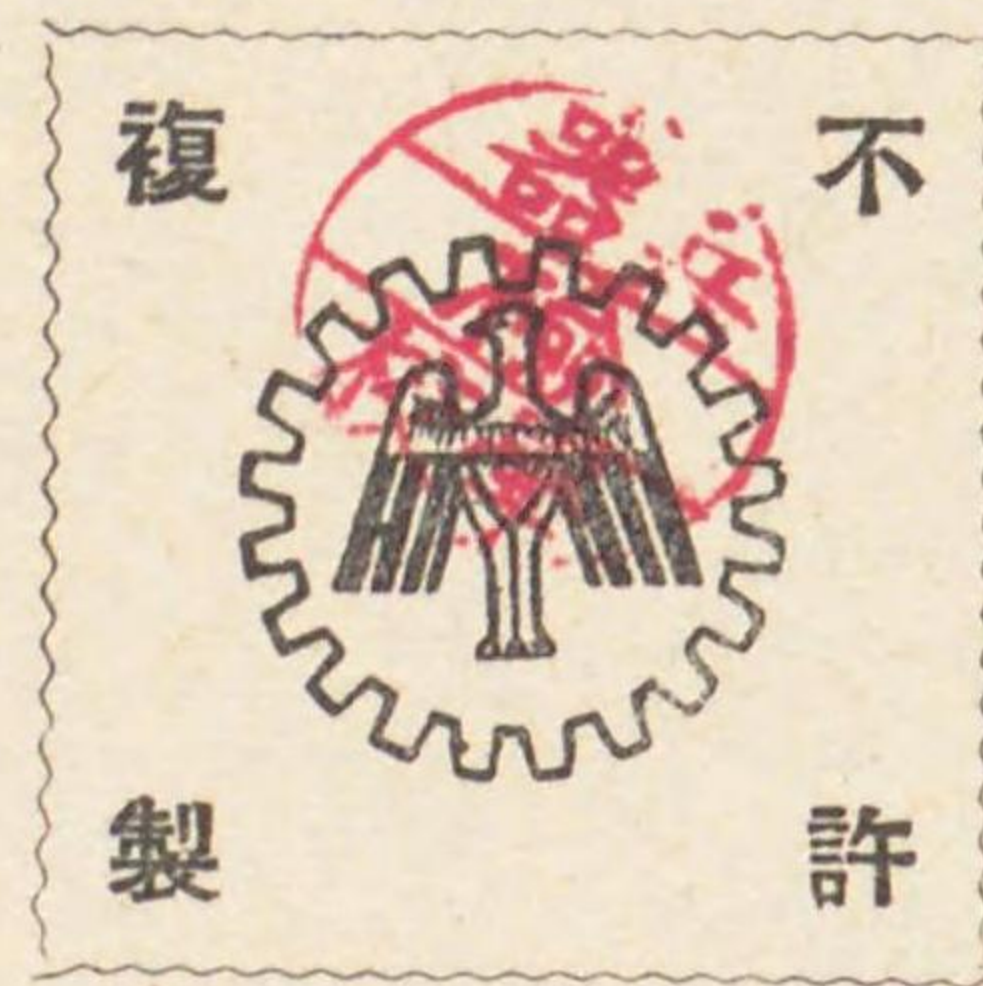
仕上寸法		仕上程度		
		標準作業時間	9.5 時間	
材	質	軟鋼線	黄銅線	
寸	法	軟鋼徑6×52耗	黄銅徑6×100	
料	重	量	軟鋼15瓦黄銅30瓦	
工程順	工程圖	作業要領	注意事項	所要工具及消耗品
1		徑6耗ノ軟鋼線ヲ真直ニ修正シ圖ノ如ク寸度ニナス		弦鋸小鏈仕上、小金敷才槌200 耗平中目やすり150 耗平目やすり十本やすり取附萬力手萬力ノギス口銅「ボール」盤やすり目拂四號ねじ型補助工具晒木綿、レスピンドル油
2		中央部ヲ殘シ兩端ヲやすりがけス	軟鋼ノ兩端ノ中心ヲ一致セシメ彎曲スベカラズ	
3		一端ニ二個ノ帶溝ヲ作りタル後四號ねじ型(銃用)ヲ以テ靴ねじヲ刻シ後中央兩側ニ平溝ヲ作ル	帶溝ハナルベク深キヲ可トス又滑カナルヲ要ス	
4		左圖ノ如ク黄銅桿(栓6耗)ヲ真直ニ修正シ徑耗深サ25耗ノ室ヲ穿孔シ先ニ造リシ軟鋼線ヲ之ニ挿入シ其ノ内部ニアル帶溝ノ外方ヨリ補助工具ヲ以テ圖ノ如ク槌打シ鉸接スベシ	穿孔作業ハ相當ノ困難ナルヲ以テ豫メ中心ヲ求メ目打ヲ充分ニ施スベシ穿孔後孔内ノ削屑ヲ充分除キ取ルベシ	
5	仕上	外部ヲ布やすりヲ以テ磨ク	旋回困難ナル時ハ周圍ヲ輕打シテ廻轉セシムベシ	



昭和十八年五月二十五日印刷  
昭和十八年五月三十日發行  
(三〇〇〇部)

兵器生産基本教程 第四卷 (仕上)

定稅價 拾貳圓  
特別行爲稅 拾貳圓  
賣料價 貳拾錢



日本出版會社發行  
號七七〇〇八一

編著者	陸軍兵器學校
監修者	陸軍兵器行政本部
發行者	高柳正雄
印刷者	加川要助
配給元	日本出版配給株式會社

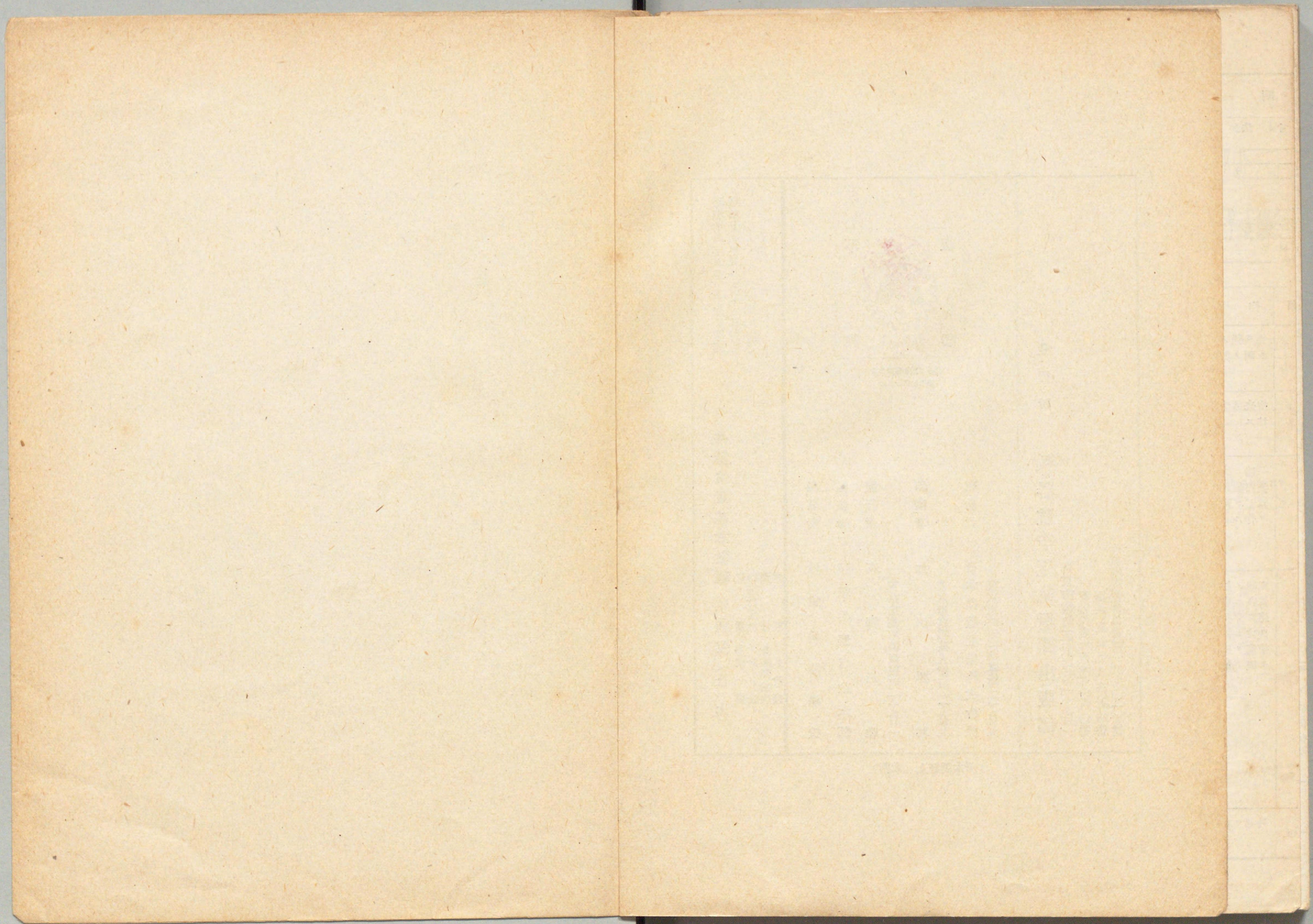
東京市麴町區飯田町一丁目一  
東京市京橋區入船町一丁目九  
東京市神田區淡路町二丁目九

發行所 兵器航空工業新聞出版部

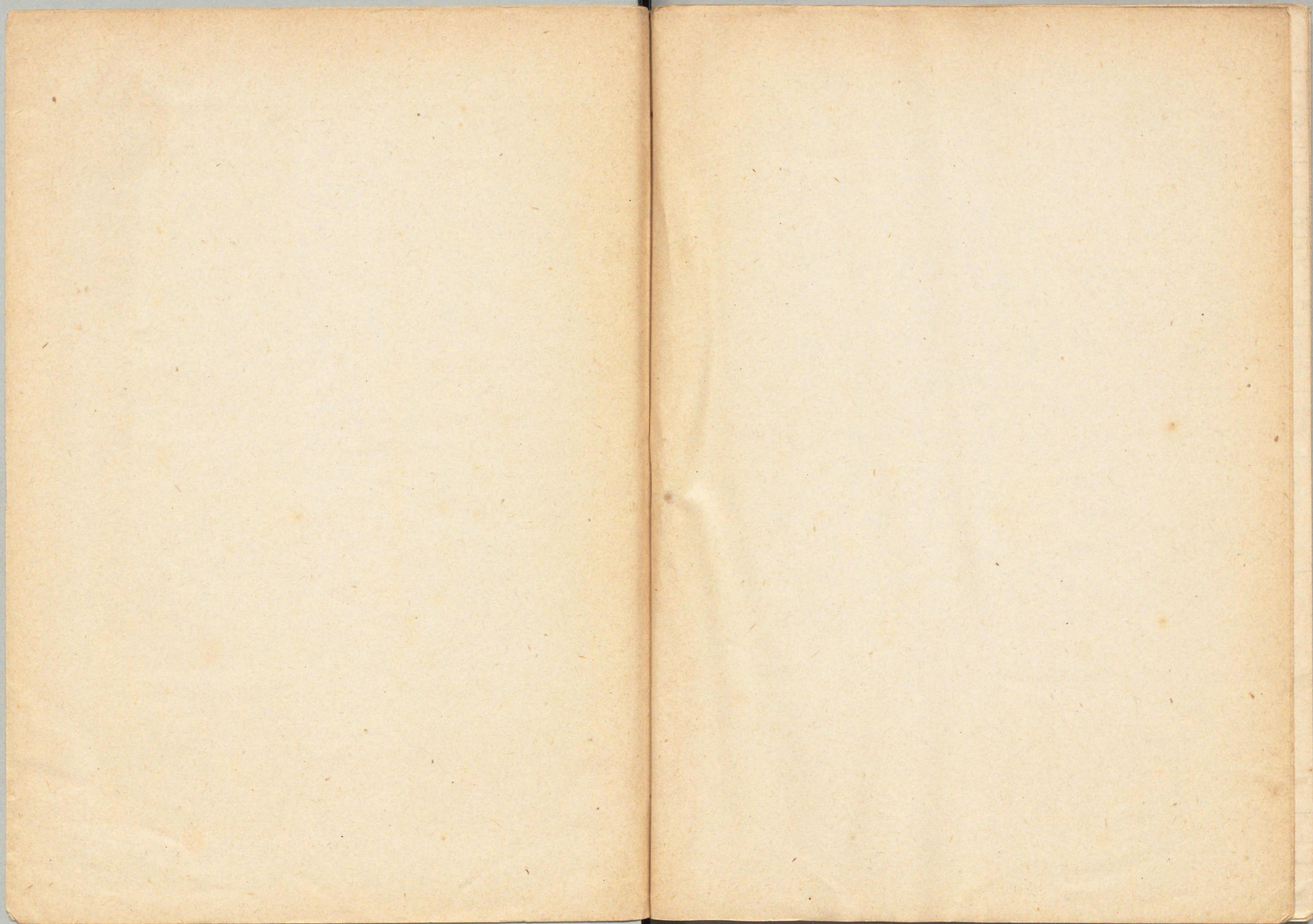
東京市麴町區飯田町一丁目一  
電話代表九段(33)五〇八〇番  
振替東京九八三七四番  
日本出版會會員番號一二九〇一二號

(所本製野上 本製)













兵器航空工業新聞出版部刊