

木材加工 用語辞典

日本木材学会 機械加工研究会 編



海青社

木材加工 用語辞典

日本木材学会 機械加工研究会 編

Glossary of Wood and Wood Machining Terms

edited by

Research Group for Wood Machining,
Japan Wood Research Society



海青社

一般社団法人日本木材学会 機械加工研究会
木材加工用語辞典編集委員会

編集委員および執筆者一覧(50音順)

編集委員長

奥村 正悟

編集委員

尾崎 士郎

小林 純

服部 順昭

濱本 和敏

番匠谷 薫

藤井 義久

村瀬 安英

村田 光司

横地 秀行

執筆者

伊神 裕司 森林総合研究所加工技術研究領域

池際 博行 和歌山大学教育学部

大内 毅 福岡教育大学教育学部

大谷 忠 東京学芸大学自然科学系

大林 宏也 東京農業大学地域環境科学部

奥村 正悟 京都大学大学院農学研究科

尾崎 士郎 鳴門教育大学大学院自然・生活系教育部

加藤 幸一 放送大学群馬学習センター

小林 純 東京農業大学地域環境科学部

坂本 智 横浜国立大学教育人間科学部

信田 聡 東京大学大学院農学生命科学研究科

高野 勉 森林総合研究所木材特性研究領域

土屋 敦 兼房(株)研究開発部

永富 一之 大阪教育大学教育学部

西尾 悟 兼房(株)研究開発部

服部 順昭 東京農工大学大学院農学研究科

濱本 和敏 元 日本大学教授

番匠谷 薫 広島大学大学院教育学研究科

平田 晴路 岡山大学大学院教育学研究科

福田 英昭 琉球大学教育学部

藤井 義久 京都大学大学院農学研究科

藤本 清彦 森林総合研究所加工技術研究領域

藤原 裕子 京都大学大学院農学研究科

松村 ゆかり 森林総合研究所加工技術研究領域

宮野 則彦 日本大学生物資源科学部

村瀬 安英 九州大学名誉教授

村田 光司 森林総合研究所加工技術研究領域

横地 秀行 名古屋大学大学院生命農学研究科

吉延 匡弘 島根大学大学院総合理工学研究科

はじめに

木材の利用にとって、切削は必要不可欠な加工法である。そこで、この分野で使われている用語をできるだけ整理・統一し、教育・研究機関や企業における関係者間の情報交換を円滑にしようとして「木材切削加工用語辞典」(文永堂出版)が1993年に出版された。これは1,000を超える用語を集めた本格的な用語集であったが、出版から10数年経過して残部が僅少になり、また内容の見直しが必要となった。そのような折、日本木材学会機械加工研究会で本書の出版計画が提起され、2006年8月に同学会理事会の承認を得て同研究会の正式な事業となった。編集委員会では、本書は切削加工に関係する用語とその定義を集めた「用語集」であることを基本としつつ、用語を理解するために必要な解説を付して学生や実務家が利用しやすいものとするを編集の基本方針とした。さらに、当該分野に関連する木材・木質材料の基本的な用語、機械・建築・計測・生産・安全などの一般的な用語も積極的に収集することにし、最終的に4,700を超える用語を選定した。執筆はこの分野における練達および少壮気鋭の研究者・実務家に依頼した。なお、本書は膨大な項目にわたる執筆・編集作業を伴うため、それらの作業の大半はウェブサーバ上の編集サイトで行う方式を採用した。編集にあたっては各用語の解説などをできるだけ整理・統一するように努めたが、統一を欠いたり、矛盾したりするところが少なからず残っている。これらの点は後日改訂を期したい。

本書の用語の選定は藤原裕子氏の作業に負うところが多く、その後の編集作業にも多大の貢献をいただいた。記して謝意を表する。また、学会として初めての試みであった編集サイトの構築を快諾していただいた日本木材学会広報・情報委員会太田正光委員長(当時)および同学会にも深く感謝する。さらに、本書は文永堂出版刊行の辞典を礎として執筆・編集したものであり、同辞典の解説文をそのまま踏襲した場合があることを付記しておく。

最後に、本書の企画から出版まで大変お世話になった海青社の宮内 久氏と福井将人氏に心から感謝する。

2013年3月

一般社団法人日本木材学会 機械加工研究会
木材加工用語辞典編集委員会
編集委員長 奥村 正悟

このプレビューでは表示されないページがあります。

木材加工 用語辞典

目次

はじめに.....	1
凡例.....	5
あ <i>a</i>	7
い <i>i</i>	14
う <i>u</i>	19
え <i>e</i>	23
お <i>o</i>	28
か <i>ka</i>	38
き <i>ki</i>	51
く <i>ku</i>	60
け <i>ke</i>	64
こ <i>ko</i>	71
さ <i>sa</i>	85
し <i>shi</i>	92
す <i>su</i>	117
せ <i>se</i>	125
そ <i>so</i>	136
た <i>ta</i>	141
ち <i>chi</i>	154
つ <i>tsu</i>	160
て <i>te</i>	162
と <i>to</i>	168
な <i>na</i>	175
に <i>ni</i>	178
ぬ <i>nu</i>	181
ね <i>ne</i>	182
の <i>no</i>	185
は <i>ha</i>	187
ひ <i>hi</i>	198
ふ <i>fu</i>	207
へ <i>he</i>	217
ほ <i>ho</i>	221
ま <i>ma</i>	226
み <i>mi</i>	232
む <i>mu</i>	234
め <i>me</i>	236
も <i>mo</i>	239
や <i>ya</i>	245
ゆ <i>yu</i>	247
よ <i>yo</i>	248
ら <i>ra</i>	251
り <i>ri</i>	253
る <i>ru</i>	257
れ <i>re</i>	258
ろ <i>ro</i>	261
わ <i>wa</i>	264
英語索引.....	267

数 字.....	267	I.....	288	R.....	299
A.....	267	J.....	289	S.....	302
B.....	269	K.....	289	T.....	309
C.....	272	L.....	289	U.....	312
D.....	278	M.....	291	V.....	313
E.....	280	N.....	294	W.....	314
F.....	281	O.....	295	X.....	316
G.....	284	P.....	296	Y.....	316
H.....	285	Q.....	299	Z.....	316

関連規格，参考文献・出典.....	317
《関連規格》.....	317
日本工業規格 (JIS : Japanese Industrial Standards).....	317
日本農林規格 (JAS : Japanese Agricultural Standard).....	322
ASTM (American Society for Testing and Materials).....	322
ANSI (American National Standards Institute).....	322
ISO (International Organization for Standardization).....	322
(財)日本住宅・木材技術センター関連規格.....	324
超硬工具協会規格 (CIS).....	324
《参考文献・出典》.....	325

【 凡 例 】

見出し語の選定

1. 木材の機械加工に関する用語の意味を明確にし、標準的な表記法を提示した。
2. 木材・木質材料、切削加工、工作機械、計測(加工および工作物)などの基本用語はできるだけ含めた。
3. 木材の機械加工に直接関係しない用語は、これまで機械加工関係の研究者が扱ってきた研究分野のものではできるだけ含めた。
4. 木材の機械加工によって製造される製品(建築部材など)、機械加工が製品製造の主要部を占める製品(木質材料など)ではできるだけ含めた。
5. 加工のみでなく、工場における生産・製造の管理に関する基本的な用語を積極的に含めた(最適化、安全、環境配慮など)。

見出し語の配列

1. 見出し語はすべて50音順に配列した。
2. 拗音「しゃ、しゅ、しょ」などの「ゃ、ゅ、ょ」、および促音の「っ」は一固有音として配列した。
3. 撥音「ん」は50音の最後においた。
4. 濁音および半濁音は、その清音として扱った。
5. 長音符「ー」は、すぐ上のカタカナの母音(ア・イ・ウ・エ・オのいずれか)を繰り返すものと見なして、その位置に配列した。
6. アルファベットの読みは次による。

エー	ビー	シー	ディー	イー	エフ	ジー	エイチ	アイ	ジェイ	ケー
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
エル	エム	エヌ	オー	ピー	キュー	アール	エス	ティー	ユー	ファイ
L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
W	X	Y	Z							

見出し語の記載方法

1. 原則として、以下の書式に従って記載した。

見出し語 (*midashi-go*; entry) 説明文。

- a) 見出し語はゴシック体で記した。
 - b) 見出し語に続く()内にヘボン式のローマ字読みと、対応する英語を記した。
 - c) 見出し語に英語起源のカタカナが含まれる場合、その部分はローマ字読みを示さず、「ー」で示した。
 - d) 見出し語がすべて英語起源のカタカナまたはアルファベット、数字で表される場合には、ローマ字読みを省略した。
 - e) フライズ、バイトなどの英語起源でないカタカナにはローマ字読みを記した。
 - f) 対応する英語が無い場合は、その記載を省略した。
2. 見出し語に用いた記号とそれぞれの意味は以下の通り。
 - [] 括弧内の部分を含めても意味は変わらない。
 - 【 】 用語の意味を限定する場合に使用。
 - () 直前の語の本来の表記を参考として示す。

解説文中にある記号の意味

- Ⓢ: 同義語 同じ意味をもつ用語を参照。
- Ⓚ: 関連用語 見出しの意味を理解する上で参考になる用語を参照。
- Ⓝ: 参考図 他の用語に添付されていて、説明文の理解を助ける図を参照。

このプレビューでは表示されないページがあります。

あ a

アーク切断 (—*setsudan*; arc cutting) 電極間に存在するシールドガスが通電によりプラズマ状態になったアークの熱を利用して行う切断。

アーク溶接 (—*yōsetsu*; arc welding) アークの熱を利用して行う溶接。

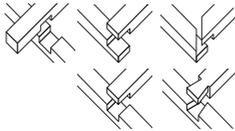
アーバ (milling head arbor, cutter arbor) 工作機械の主軸に工具を取り付けるために用いる軸。このアーバにチャックを装着してエンドミルやドリルなどの先端工具を固定する場合が多い。㊦チャック, オーバアーム。

アーム (arm) 工作機械を構成する部品の一つで、主軸頭の案内面をもった腕のような形をしている部分。㊦工作機械, 主軸頭, 案内面。

rms値, RMS値 (—*chi*; root-mean-square value, RMS value) ㊦実効値。

IEC (International Electrotechnical Commission) ㊦国際電気標準会議。

相欠き (*ai-gaki, ai-kaki*; half lap) 木材の継手、仕口の一つ。二つの材の接合する部分を厚さの半分ずつ同じ形に切り取って重ね合わせること。



相欠きじゃくり(決り)鉋 (*ai-gaki-jakuri-ganna*) ㊦相じゃくり鉋。

I形鋼 (*I-gata-kō*; I sections) 断面形状がI形の形鋼。㊦形鋼。

I形直角定規 (*I-gata-chokkaku-jōgi*; I-type precision square) 長辺と短辺の断面がI形の直角定規。JISでは1級と2級の等級を定めており、1級は刃形直角定規と同等の精度を有する。㊦直角定規。

合釘 (*aikugi*; double-pointed nail, dowel) 両端を尖らせた釘で、板の接合に用いる。

相じゃくり(決り) (*aijakuri*; lapped edge joint, rabbeted edge joint, shiplap joint) 板のはぎ合わせの一種。接合部の厚さの半分ずつを削り取って接



合すること。相欠きと同じ意味で使われることもある。㊦相欠き。

相じゃくり(決り)鉋 (*aijakuri-ganna*) 相欠け接ぎの相欠き部分を決る鉋。鉋台の下端が段付きになっている。鉋台には鉋身と小刀状の脇針が1本ずつ取り付けられている。相欠きじゃくり鉋とも言う。

ISO (International Organization for Standardization) 国際標準化機構を表す、万国共通で用いられる略語(頭字語)。同機構が定めた規格の略語としても使われる。ギリシャ語の *isos*(英語の *equal* の意)に由来する。㊦国際標準化機構。

ISO14001 企業活動、製品およびサービスの環境負荷の低減といった環境パフォーマンスの改善を継続的に実施するシステム(環境マネジメントシステム。EMS(Environmental Management System))を構築するために要求される一連の規格。組織の最高経営層が環境方針を立て、その実現のために計画(Plan)し、それを実施および運用(Do)し、その結果を点検および是正(Check)し、もし不都合があったならそれを見直し(Act)、再度計画を立てるというシステム(PDCAサイクル)を構築し、このシステムを継続的に実施することで、環境負荷の低減や事故の未然防止を行う。この規格は、組織が規格に適合した環境マネジメントシステムを構築していることを自己適合宣言するため、または第三者認証(審査登録)取得のために用いられる。日本ではJIS Q 14001 などとして規定されている。

ISO9001 組織が品質マネジメントシステム(QMS, Quality Management System)を確立し、文書化し、実施し、かつ維持すること、またその品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善するために要求される一連の規格。組織内におけるプロセス(工程)を明確にし、それらの相互関係を体系的に把握し、運営管理すること、いわゆるプロセスアプローチの採用が推奨されている。日本ではJIS Q 9000, Q 9001 などとして規定されている。

アイゾット衝撃試験 (—*shōgeki-shiken*; Izod impact test) JISに規定されているアイゾット

8 あいど (aido)

ト衝撃試験片のアイゾット衝撃値を求めるために、アイゾット衝撃試験機で行う衝撃試験のこと。

アイドルロール (idle roll) ベルトサンダを構成するロールの種類で、研磨ベルトを支持したり走行角度を変えるためのロール。

Iビーム (I-beam) 断面がI字型になっている梁。重量が軽い割りに断面二次モーメントが大きいので、軽くてたわみにくい。

アイボルト (eye bolt) 丸棒の一端をリング状、他端をボルト状にし、箱などに取り付けて、吊り上げたり、引っ張ったり、ロープやフックを掛けやすくするために用いる。

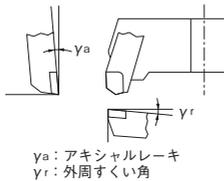


隘路 (airo; bottleneck) 必要とされる能力が利用可能な能力を上回っている工程、設備、機能または部門。

アウトソーシング (outsourcing) 企業の経営資源を中核業務に集中させて業務効率を高めるために、業務の一部を外委託すること。

赤身 (akami; heartwood) 同心材。

アキシヤルレーキ (axial rake angle) 正面フライスの正面刃やエンドミルの底刃のすくい面の傾きを表す角で、主運動方向を含む主軸に平行な面において、基準面（通常、主運動方向に垂直な面）とすくい面がなす角。



アクアジェット加工 (—kakō; aqua jet machining) ウォータジェット加工のこと。同心ウォータジェット加工。

アクティブゲージ (active gauge) ひずみを生じる部分に取り付けられたひずみゲージ。

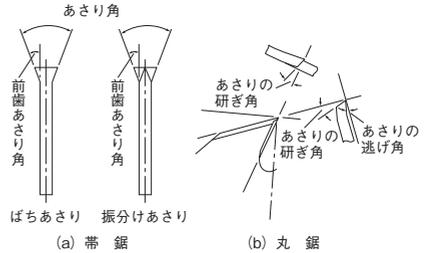
アコースティック・エミッション (acoustic emission, AE) ある材料の内部の局部的音源の急速なエネルギー放出によって、非定常的な弾性波が発生する事象、または、そのようにして発生する非定常的な信号波をいう。

あご歯 (ago-ba) 鋸身の自身の終端鋸歯。

あさり (歯振) (asari; set, set of sawtooth) 挽材の際に加工面 (挽き面) と鋸身の摩擦を少なく

するために鋸の歯先を広げたり、交互に曲げたりして鋸身に対して逃げを取ること、およびその逃げ。振分けあさりとはちあさりがある。㊦振分けあさり、ばちあさり、㊦歯形要素。

あさり角 (asari-kaku) あさりに付ける諸角度の総称。㊦あさり、あさりの研ぎ角、あさりの逃げ角、あさりの開き角。

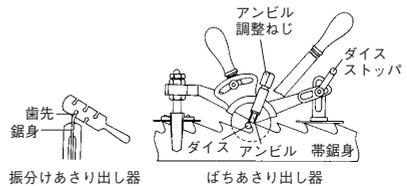


あさり定規 (asari-jōgi; saw set gage) あさりの出の揃いを検査するためのあさり定規。㊦あさりの出。



あさり出し (asari-dashi; saw setting) 鋸歯にあさりを付けること。鋸歯の先を広げたり、交互に曲げたりして鋸身に対して逃げを取るように鋸歯を塑性変形させること。㊦あさり。

あさり出し器 (asaridashi-ki; saw setting device, saw setter) 帯鋸や丸鋸のあさり出しに使用する器具。㊦スエージ、シェーパ、組あさり器、目打ち台、目打ちハンマ。



あさりの切先 (asari-no-kissaki; tooth point) あさり出しによって鋸身面から突出した鋸歯の先端。㊦あさり、歯端。

あさりの出 (asari-no-de; set, amount of set) 鋸歯のあさりの切先が鋸身面から突出している量。㊦あさり。

あさりの研ぎ角 (asari-no-togi-kaku; bevel angle of set) 側面切削を軽快にするために、振分

このプレビューでは表示されないページがあります。

る材料上に接触し、切断厚さや溝切りの深さを規定するための各種電動丸鋸の部分。㊦電動丸鋸。

案内面 (*annai-men*; guideway, slideway) 工作機械テーブルなどの相対すべり運動を行う部分に幾何学的に正確な運動を与えるための基準面。㊦テーブル、クロスベッド、クロスレール、アーム、送り台。

アンビル (*anvil*) ①金属製の台で、上に材料を載せて加工を行う。=金床、金敷、ハンマー台。②木材をロータで破碎したときに高速飛散した木片を衝突させ、さらに細かく粉砕するための装置。

アンローダケージ (*unloader cage*) ローダアンローダで取り出される単板や板材などを貯留する設備。㊦アンローダ。

 い い

EMS (*environmental management system*) 環境マネジメントのシステム。㊦環境マネジメントシステム。

イーガン型帯鋸盤 (—*gata-obinoko-ban*; J. A. Fay and Egan band saw) 明治末期から大正初期にかけて輸入されたアメリカ製の帯鋸盤。上部鋸車支持部の形状から我が国ではH型と呼ばれる。㊦アリスチャルマー型帯鋸盤、イエーツ型帯鋸盤、ラムソン型帯鋸盤。

EDXA (*energy dispersive X-ray analysis*) ㊦エネルギー分散型X線分析。

イエーツ型帯鋸盤 (—*gata-obinoko-ban*; Yates band saw) アメリカ製の帯鋸盤で明治末期から大正初期にかけて輸入され、我が国で製造される帯鋸盤の原型の一つである。上部鋸車支持部の形状から我が国ではS型と呼ばれる。㊦アリスチャルマー型帯鋸盤、ラムソン型帯鋸盤、イーガン型帯鋸盤。

生きこぶ(瘤)跡 (*ikikobu-ato*; sound burl) 生瘤は幹の瘤が材面に残されたもののこと。繊維方向が複雑なため、鉋加工の時など逆目になりやすく、加工しにくい。㊦板面の品質。

生節 (*iki-bushi*; intergrown knot, live knot, sound knot) 生き枝から生じた節で、樹幹の木部の組織と連続性を持つ節。成長輪もつながっており、抜け落ちることがない。堅節ともいわれる。

移行材 (*ikō-zai*; intermediate wood) 辺材のもつとも内側にあり、心材への移行部の材。スギなどではその部分が白く見えるので「白線帯」とも呼ばれている。一般に、生材含水率が辺材よりも低い。

イコーライジング (*equalizing*) 乾燥が終末に近づいた時、各々の材の平均含水率はばらばらとなる。こうした不揃いの含水率を均一にするために乾燥末期の乾燥条件を多少高温状態にして先行乾燥している材の乾燥進行を停止させ、乾燥の遅れている材が乾燥するのを待つ操作。㊦調湿処理、㊦コンディショニング。

石畳 [組] 継ぎ (*ishidatami [-kumi] -tsugi*; finger joint, box joint, comb joint) 組継ぎの一種で、断面が矩形のほぞによって組み合わせられるもの。コーナロッキングマシンで加工される。あられ組継ぎとも呼ばれる。㊦あられ組継ぎ, ㊧あり組継ぎ, 組継ぎ, ㊨組継ぎ。

位相差顕微鏡 (*isōsa-kembikyō*; phase contrast microscope) 物体の微小な位相差をコントラストに変換して観察できる光学式顕微鏡。ほぼ透明の細胞や微生物を無染色で観察できる。

位相補償フィルタ (*isō-hoshō*—; phase correct (profile) filter) 信号の周波数(波長)による位相遅れのないフィルタ。輪郭曲線方式による表面性状の評価では、輪郭曲線が波長に依存してはずむことを防ぐため、輪郭曲線フィルタとして位相補償フィルタを使用することが規定されている。

イソシアネート・ポリウレタン樹脂系接着剤 (—*jushikei-setchaku-zai*; isocyanate-polyurethane resin adhesive) ㊦ポリウレタン樹脂系接着剤。

板 (*ita*; board) 製材品の材種区分の1種類。かつの製材のJASでは板類のうち厚さが3cm未満で幅が12cm以上のものと定義されていた。主に天井板, 羽目板, 畳下地板, 野地板等として用いられる。

板錐 (*ita-giri*) 穴をあける板状の錐。中心錐, 羽根錐とも言う。

板子 (*ita-go*; flitch) おもに木目を生かした化粧用の薄板・単板を切削するためのフリッチ, すなわち盤。

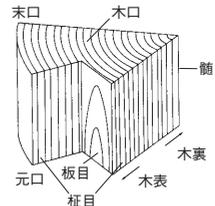
板子取り (*itago-dori*) 板子を採材するための木取り方法。㊦製材木取り。

板取り (*ita-dori*) 丸太から板類を多く採材する木取り方法。だら挽きもしくは枠挽きで得られた太鼓材を小割りして板類を採材することが多い。㊨製材木取り。

板ばね (*ita-bane*; leaf spring) 板状の材料を用いたばねの総称。狭義には、ばね板を重ね合わせた重ね板ばねをさす。

板目 [面] (*itame [-men]*; flat grain, flat sawn grain) 幹や枝を、髓を通らずにその同心円

の接線方向に切った縦断面に生ずる、いく層かの成長層と放射組織の断面が作る面。実用上は、接線方向からの傾きが45°以内であれば板目とみなす。㊦板目。



板目木取り (*itame-kidori*) ㊦板目挽き。

板目突き (*itame-tsuki*; flat/slash grain cutting (cut, slicing, slice)) 板目面を切削面としてスライサ等で単板(突板)を切削すること。あるいは切削されたもの。㊦板目突き。

板目取り (*itame-dori*) ㊦板目挽き。

板目挽き (*itame-biki*; plain sawing) 丸太から板目材を多く採材するための木取り方法。平割で曲がりの発生を避けたい場合や板目やもく(空)などを重要視する場合に使用される。㊦板目木取り, 板目取り, ㊦板目挽き。

板面の品質 (*itamen-no-hinshitsu*; quality of surface of board) JAS(合板)では、普通合板, コンクリート型枠用合板, 天然木化粧合板について、表面の品質あるいは裏面の品質として次のような事項(生き節, 死に節, 抜け節, 穴, 入り皮, やにつば, 腐れ, 開口した割れ, 欠け, はぎ目の透き, など)の基準が設けられている。㊦表面の品質【合板の一】, 裏面の品質【合板の一】。

板類 (*ita-rui*; boards) 製材のJASにおける材種区分のひとつ。木口の短辺が75mm未満で、かつ、木口の長辺が木口の短辺の4倍以上のもの。㊦挽角類, 挽割類。

板割 (*ita-wari*) 厚板の慣用名。㊦厚板。

一液型接着剤 (*ichieki-gata-setchaku-zai*; one-component adhesive, one-part adhesive) 他成分の添加なしに、それ自身が加熱または光や電子線の照射などによって硬化する接着剤。㊦接着剤, 二液型接着剤。

1回転当たりの送り量 (*ichikaiten-atari-no-okuri-ryō*; feed per revolution) 主に回転切削で、工具が1回転する間の工作物あるいは工具の送りの距離。

位置決め (*ichi-gime*; positioning) 主軸, テープ

このプレビューでは表示されないページがあります。

インチねじ (—*neji*; inch thread) ねじのピッチを 25.4 mm (= 1 インチ) についての山数で表した三角ねじ。

インパクトドライバ (impact driver) ねじ締め用の電動工具の一種。電気や圧縮空気によってモータおよび内蔵ハンマを回転させると、ハンマは軸の回転方向に打撃(インパクト)を与える。この打撃により先端に取り付けられたソケットおよびドライバ工具などが回転し、ネジ締めできる。回転軸は常にインパクトを受けながら回転しているため、大きなトルクをかけることができる。ねじ締めに特化した電動工具で工具固定軸は六角形になっている。**㊦** 電動工具, 電気スクリュドライバ, ドリルドライバ。

インパルス応答 (—*ōtō*; impulse response) 計測器などで、入力信号が衝撃的に変化して元に戻ったときの出力信号の対応の様子。

インプロセス測定 (—*sokutei*; in-process measurement) 加工・組立などの作業中に、各種の量を測定すること。

インボリュート歯車 (—*haguruma*; involute cylindrical gear) 歯の断面において、歯面がインボリュート(円の伸開線)の一部となっている円筒歯車。ほとんどの歯車はこの種類。かみ合っている歯車の歯面で滑りがない。

印籠鉋 (*inrō-ganna*) 印籠を削る鉋で印籠面取り鉋とも言う。角印籠鉋と丸印籠鉋の二種がある。凸面を削る雄木用と凹面を削る雌木用が一組になっている。

印籠面取り鉋 (*inrō-mentori-ganna*) **㊦** 印籠鉋。

う u

ウィーンの変位則 (—*no-hen'i-soku*; Wien's displacement law) 黒体から放出される放射が最大となる波長は、黒体の絶対温度に反比例するという法則。

$$\lambda_{\max} = \frac{0.002898}{T}$$

ここで、 T : 黒体の絶対温度 [K], λ_{\max} : 分光放射発散度が最大となる波長 [m]。

ウィケット乾燥機 (—*kansōki*; wicket dryer) 機内を循環するウィケット(単板棚)の間に単板を差し入れ、乾燥する機械。**㊦** ウィケットドライヤ, **㊦** 連続乾燥機, ローラ乾燥機。

ウィケットドライヤ (wicket dryer) **㊦** ウィケット乾燥機。

ウィットねじ (—*neji*; Whitworth thread) イギリスの Joseph Whitworth が考案した、ねじ山の角度が 55° のインチねじ。1968 年に JIS の規格から除外されたが、現在も一部業界で使われている。

ウイングカッタ (wing cutter)

面取り盤の立軸に取り付けて使用する小径のカッタで、刃部が翼状になっている。主に溝を掘るのに使用する。



ウインチ (winch) **㊦** 巻揚げ式搬入装置。

上ガード (*ue*—; upper guard) 電動丸鋸の案内板の上に位置する鋸刃への固定および/または可動カバー接触防護装置。**㊦** 電動丸鋸, 案内板。

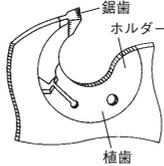
上かまち(框) (*ue-kamachi*; upper frame member) 枠組箱の側およびつまの内面上部の水平方向の枠組部材。**㊦** 枠組箱。

ウェットサイロ (wet silo) **㊦** 生材小片供給装置。

植刃工具 (*ue-ba-kōgu*; inserted tool) ブレードをボデーに機械的に取り付けた工具。

植刃フライス (*ue-ba-furaisu*; inserted milling cutter) ブロックに切れ刃を締め付け治具で埋め込んだカッターブロック。鉋胴はこの一種。

植歯丸鋸 (*ue-ba-marunoko*; inserted tooth circular saw blade) 鋸歯の部分
を鋸身にはめ込み式にしてある丸鋸。



ウェブ【ドリルの—】 (*web*)
溝底によって形成された部分。ランドを結合させるドリル中心部の背骨の部分。㊦ドリル。

ウェブボード (*waferboard*) 長さ、厚さを規定して切削された正方形の平たい削片、ウェブファー(長さ40~80mm、厚さ0.3~0.8mm)をランダムに配置して接着剤を用いて熱圧成形したボード。㊦パーティクルボード。

ウェブ角【ドリルの—】 (*—kaku*; web angle)
ドリル先端の心厚部(web)で、二つの切れ刃の円錐状逃げ面が交わる角度。

ウェブ材 (*—zai*) 木質構造のフレーム形体の一つであるトラスにおいて、上下弦材(フランジなど)をつなぐ腹部の材。

上横鉋胴 (*ue-yoko-kannadō*) テーブルの上側にある、水平方向に回転する鉋胴。

ウォータージェット加工 (*—kakō*; water jet machining, hydraulic jet machining) 圧力水をノズルから噴射させるジェット噴流によって工作物を除去する加工方法。㊦ウォータージェット加工, ㊦超高压水ジェット加工。

ウォーターポケット (*water pocket*) 初期含水率が相対的に周囲よりも高い部分のこと。特にベイツ材は乾燥初期の含水率変動幅がやや大きく、材により多少乾燥の遅速があり、まれに部分的に含水率の高い部分(ウォーターポケット)が見られる。ハルニレ、ベイスギなどにも見られる。㊦水食材。

ウォーム (*worm*) ウォームホイールとかみ合う円筒形または鼓形の歯車。
両者がかみ合ったものをウォームギア対という。㊦ウォームホイール。



ウォームホイール (*worm wheel*) ウォームの歯面と線接触できる歯面をもつ歯車。ウォームとかみ合せてウォームギア対を構成する。

ウォッシュボード (*washboard*) 挽材面の欠点

の一つ。鋸の振動により、挽材面に洗濯板状の凹凸が生じる現象。

後定規 (*ushiro-jōgi*) 面取り盤などで、工作物の送り出し側にある定規。

薄突き (*usu-zuki*; thin slicing) スライサやベニヤレースで切削された化粧用単板で、厚さが0.2~0.3mm程度のもの。㊦厚突き。

薄のみ(鑿) (*usu-nomi*) 仕上げのみ的一种。穂は薄く、刃先角は小さい。ほぞ穴やほぞの側面仕上げなどに用いる。格子のみ、押突きのみともいう。㊦仕上げのみ。

臼歯 (*usu-ba*; mill tooth, hooked rip tooth) 歯の補強のために歯背線を折れ線状に2段にした歯形。歯喉角は一般に正。㊦KV歯, ㊦鉤歯, 歯形。

薄刃 (*usu-ba*; jointer knife, thin knife) 鉋盤や面取り盤の丸胴に取り付けられる比較的薄い鉋刃。JISで定めるB形の平薄刃に相当する。㊦厚刃, 当て刃, 押え刃。

渦巻ばね (*uzumaki-bane*; spiral spring) 平面内で渦巻形をしているばね。

薄丸のみ(鑿) (*usu-maru-nomi*) ㊦壺のみ, 坪のみ, 内丸のみ。

内側振子式ガード付丸鋸 (*uchigawa-furiko-shiki—tsuki-marunoko*; saw with inner pendulum guard) 揺動する下ガードを上ガードの内側にもつ電動丸鋸。㊦上ガード, 下ガード, 電動丸鋸。

打込み錐 (*uchikomi-giri*) 叩いて打ち込み、大きな釘穴をあける錐。穂先の断面は円形で、穂の元身につばがある。つばを下から叩いて抜く。つば錐とも言う。㊦つばのみ。

打込みのみ(鑿) (*uchikomi-nomi*) ㊦打抜きのみ。

内棧 (*uchi-san*; interior cleat) 包装用の木箱の内側に取り付けられる棧。

打貫 (*uchinuki*) ㊦打抜きのみ。

打抜 (*uchinuki*) ㊦打抜きのみ。

打抜きのみ(鑿) (*uchinuki-nomi*) 通し穴の打抜きに使用し、一方から打ち抜く。打貫、打抜とも言う。穂の断面は長方形であり、穂先は格子状の筋が刻まれたものと、中央部分がV字形に切込まれたものがある。後者は打込み

このプレビューでは表示されないページがあります。

英語索引

〈 〉内の数字は掲載頁

数 字

0-90 cutting/0-90 切削〈133〉

90-0 cutting/90-0 切削〈56〉

90-90 cutting/90-90 切削〈56〉

A

Abbott Firestone curve/アボットの負荷曲線〈11〉,
負荷曲線〈208〉

ABC analysis/ABC 分析〈24〉

aberration/収差〈104〉

abrasion/アブレシブ摩耗〈11〉

abrasion test/摩耗試験〈230〉

abrasive/研磨材〈70〉

abrasive belts/研磨ベルト〈71〉

abrasive cloths/研磨布〈71〉

abrasive disk/研磨ディスク〈70〉

abrasive grain/砥粒〈173〉

abrasive grain surface density/塗装密度〈172〉,
砥粒密度〈174〉

abrasive machining/研削〈68〉

abrasive paper/研磨紙〈70〉, サンドペーパー〈91〉

abrasive powder/微粉〈203〉

abrasive processing/研磨布紙加工〈71〉

abrasives/研削材〈68〉

abrasive sheets/シート〈93〉

abrasive wear/アブレシブ摩耗〈11〉, 研削摩耗
〈69〉

abrasive wheel/研削砥石〈69〉

abrasive water jet machining/アブレシブウォー
タジェット〈11〉

absorbed energy in impact bending/衝撃曲げ吸収
エネルギー〈110〉

absorption test/吸収量試験〈56〉

acceleration pick-up/加速度ピックアップ〈43〉

accelerometer/加速度計〈43〉

accident frequency rate/度数率【災害の一】〈172〉

accident severity rate/強度率【災害の一】〈57〉

accumulate stock removal/累積研削量〈257〉

accumulating press/積層プレス〈128〉

accuracy/精度〈127〉

accuracy of dimension/寸法精度〈124〉

accuracy of form/形状精度〈65〉

accuracy of position/位置精度〈16〉

A class finger-jointed lumber/甲種縦継ぎ材〈74〉

A class framing lumber/甲種枠組材〈74〉

A class structural lumber/甲種構造材〈74〉

acoustic emission/アコースティック・エミッション
〈8〉, AE〈23〉

acoustic emission event/AE 事象〈23〉

acoustic impedance/音響インピーダンス〈37〉

acoustic insulating material/防音材 [料]〈221〉

acoustic intensity/音響インテンシティ〈36〉

acoustic power/音源の音響出力, 音源の音響パワー
〈37〉

acoustoelastic method/音弾性法〈37〉

acousto-ultrasonics/AU〈24〉, 音響・超音波法〈36〉

active gauge/アクティブゲージ〈8〉

adaptive control/適応制御〈165〉

additional (surface) roughness/付加粗さ〈208〉

adhesion/凝着〈57〉, 接着〈131〉

adhesion durability test/接着耐久性試験〈131〉

adhesion failure/界面破壊〈40〉, 接着破壊〈131〉

adhesion permanence test/接着耐久性試験〈131〉

adhesive/接着剤, 接着剤【研磨布紙の一】〈131〉

adhesive failure/界面破壊〈40〉, 接着破壊〈131〉

adhesive wear/凝着摩耗〈57〉

adjustable fence/定寸定規〈163〉

adjustment of nose bar opening/刃口調整〈191〉

adsorption water/吸着水〈56〉

adze/ちょうな (手斧)〈158〉

AE count/持続時間【AE 信号の一】〈97〉

AE event energy/立上り時間【AE 信号の一】〈146〉

aerodynamics/空気力学〈60〉

AE sensor/AE 変換子〈23〉

AE signal/AE 信号〈23〉

AE waveguide/AE ウェーブガイド〈23〉

aggregated wood manufacturing equipment/連
続ラミナ製造装置〈260〉

aggregate ray/集合放射組織〈104〉

aggregating machine/集成機械〈105〉

aging/老化〈261〉

air bearing/気体軸受〈54〉

air-dried/気乾 [状態]〈52〉

air-dried wood/天然乾燥材〈168〉
 air-dry density/気乾比重、気乾密度〈52〉
 air drying/天然乾燥〈168〉
 air-dry lumber/気乾材〈52〉
 air-dry moisture content/気乾含水率〈52〉
 air felting machine/エアフェルトタ〈23〉
 air shift spreading machine/風力分級フォーミングマシン〈208〉
 air sifter/気流分級機〈59〉
 Allis Chalmers band saw/アリスチャルマー型帯鋸盤〈12〉
 allowable bending stress/曲げ応力度〈228〉
 allowable load performance of nail/釘耐力性能〈60〉
 allowable stress/許容応力度〈58〉
 allowable tensile stress/引張応力度〈202〉
 allowances/余裕時間〈251〉
 alloy steel/合金鋼〈72〉
 alloy steels for machine structural use/機械構造用合金鋼鋼材〈51〉
 alloy tool steels/合金工具鋼〈72〉
 alloy tool steel tool/合金工具鋼工具〈72〉
a-olefin-maleic anhydride copolymer resin adhesive/*a*-オレフィン無水マレイン酸共重合樹脂接着剤〈12〉
 alumina abrasives/アルミナ質研削材〈13〉
 alundum/アラングダム〈12〉
 amount of back/背盛り量〈132〉
 amount of cut material/切削量〈130〉
 amount of edge retraction/刃先後退量〈192〉
 amount of set/あさりの出〈8〉
 amount of wear of saw tooth/鋸歯の摩耗量〈186〉
 analog control/アナログ制御〈11〉
 analog instrument/アナログ計器〈11〉
 analog signal/アナログ信号〈11〉
 analog-to-digital conversion/AD変換〈23〉
 analyzer/検光子〈68〉
 anatomical (surface) roughness/組織粗さ〈140〉
 anchor bolt/アンカーボルト〈13〉
 anechoic chamber/無響室〈234〉
 anemo meter/熱線風速計〈183〉
 angle of attack/すくい角〈120〉
 angle of ground bevel/刃物角〈195〉
 angle of relief/逃げ角〈178〉
 angle of repose/安息角〈13〉
 angles/山形鋼〈246〉
 angular contact ball bearing/アンギュラ玉軸受〈13〉
 angular contact (rolling) bearing/アンギュラコンタクト軸受〈13〉

angular contact thrust ball bearing/スラストアンギュラ玉軸受〈123〉
 angularity/傾斜度〈64〉
 anisotropy/異方性〈17〉
 annealing/焼なまし(鈍し)〈245〉
 annual accident rate per 1000workers/年千人率〈184〉
 annual ring/年輪〈184〉
 anti-kickback device/反発防止装置〈198〉
 anti-kickback fingers/反発防止爪〈198〉
 antinode/腹【振動の一】〈196〉
 anti-throwback fingers/跳ね返り防止爪〈194〉
 anvil/アンビル〈14〉, 平定規〈205〉
 aperture diaphragm/開口絞り〈38〉
 aperture stop/開口絞り〈38〉
 apotracheal parenchyma/独立柔組織〈171〉
 appearance sorting machine/外観選別機〈38〉
 applicator/アプリケーター〈11〉
 approach angle/アプローチ角〈11〉
 aqua jet machining/アクアジェット加工〈8〉
 arbor/鋸軸〈186〉
 arbor of circular saw/丸鋸[主]軸〈231〉
 arbor type milling cutter/ボアタイプフライス〈221〉
 arbor type tool/ボアタイプ工具〈221〉
 arc cutting/アーク切断〈7〉
 arc welding/アーク溶接〈7〉
 argon arc welding/イナートガスアーク溶接〈17〉
 arithmetical mean deviation of filtered rolling circle waviness profile/転がり円算術平均うねり〈83〉
 arithmetical mean deviation of profile/算術平均高さ〈91〉
 arithmetical mean deviation of roughness profile/算術平均粗さ〈91〉
 arithmetical mean deviation of waviness profile/算術平均うねり〈91〉
 arm/アーム〈7〉
 artificial abrasive/人造研削材〈115〉
 artificial emery abrasives/人造エメリー研削材〈115〉
 artificial intelligence/人工知能〈114〉
 A-scan display/Aスコープ表示〈23〉, 基本表示〈55〉
 A-scan presentation/Aスコープ表示〈23〉, 基本表示〈55〉
 assembly/堆積〈144〉
 assembly time/堆積時間〈144〉
 assessor/評価者〈203〉
 astigmatism/非点収差〈202〉

このプレビューでは表示されないページがあります。

関連規格, 参考文献・出典

《関連規格》

日本工業規格 (JIS : Japanese Industrial Standards)

- | | |
|-------------|---|
| A 0202:2008 | 断熱用語 |
| A 5102:1995 | 天然スレート |
| A 5404:2007 | 木質系セメント板 |
| A 5422:2008 | 窯業系サイディング |
| A 5423:2007 | 住宅屋根用化粧スレート |
| A 5426:1995 | スレート・木毛セメント積層板〔廃止〕 |
| A 5508:2009 | くぎ |
| A 5905:2003 | 繊維板 |
| A 5908:2003 | パーティクルボード |
| A 6901:2009 | せっこうボード製品 |
| B 0021:1998 | 製品の幾何特性仕様(GPS) — 幾何公差表示方式 — 形状, 姿勢, 位置及び振れの公差表示方式 |
| B 0031:2003 | 製品の幾何特性仕様(GPS) — 表面性状の図示方法 |
| B 0101:1994 | ねじ用語 |
| B 0102:1999 | 歯車用語 — 幾何学的定義 |
| B 0103:2012 | ばね用語 |
| B 0104:1991 | 転がり軸受用語 |
| B 0105:2012 | 工作機械 — 名称に関する用語 |
| B 0106:1996 | 工作機械 — 部品及び工作方法 — 用語 |
| B 0107:1991 | バイト用語 |
| B 0114:1997 | 木材加工機械 — 用語 |
| B 0153:2001 | 機械振動・衝撃用語 |
| B 0170:1993 | 切削工具用語(基本) |
| B 0171:2005 | ドリル用語 |
| B 0172:1993 | フライス用語 |
| B 0181:1998 | 産業オートメーションシステム — 機械の数値制御 — 用語 |
| B 0182:1993 | 工作機械 — 試験及び検査用語 |
| B 0185:2002 | 知能ロボット — 用語 |
| B 0601:2001 | 製品の幾何特性仕様(GPS) — 表面性状: 輪郭曲線方式 — 用語, 定義及び表面性状パラメータ |
| B 0610:2001 | 製品の幾何特性仕様(GPS) — 表面性状: 輪郭曲線方式 — 転がり円うねりの定義及び表示 |
| B 0612:2002 | 製品の幾何特性仕様(GPS) — 円すいのテーパ比及びテーパ角度の基準値 |
| B 0615:2002 | 製品の幾何特性仕様(GPS) — プリズムの角度及びこう配の基準値 |
| B 0621:1984 | 幾何偏差の定義及び表示 |
| B 0631:2000 | 製品の幾何特性仕様(GPS) — 表面性状: 輪郭曲線方式 — モチーフパラメータ |
| B 0632:2001 | 製品の幾何特性仕様(GPS) — 表面性状: 輪郭曲線方式 — 位相補償フィルタの特性 |

このプレビューでは表示されないページがあります。

英文タイトル
Glossary of Wood and Wood Machining Terms

もくざいかこうようごじてん
木材加工用語辞典

発行日 ————— 2013年3月30日 初版第1刷
定 価 ————— カバーに表示してあります
編 集 ————— 日本木材学会 機械加工研究会
発 行 者 ————— 宮 内 久



海青社
Kaiseisha Press

〒520-0112 大津市日吉台 2 丁目 16-4
Tel. (077) 577-2677 Fax. (077) 577-2688
<http://www.kaiseisha-press.ne.jp>
郵便振替 01090-1-17991

© 2013 Research Group for Wood Machining, Japan Wood Research Society
● ISBN978-4-86099-229-3 C3561 ● Printed in JAPAN
● 乱丁落丁はお取り替えいたします

本書のコピー、スキャン、デジタル化等の無断複製は著作権法上での例外を除き禁じられています。本書を代行業者等の第三者に依頼してスキャンやデジタル化することはたとえ個人や家庭内の利用でも著作権法違反です。

ISBN978-4-86099-966-7(PDF)