



※ 社内教育用の資料を公開しているものなので、内容の精度については自己責任でご利用下さいますようお願いいたします。

No	索引	用語	意味
1	あ	あーる R	1. 半径いくつと表すことのできる曲線のこと。または曲線加工のこと。「ここはRをつけます」、「R20で切ります」のように使います。 2. 熱処理無しという意味の記号。Rを丸で囲んで「まるあーる」とも表します。Roll(ロール)の頭文字で、「圧延のままで熱処理していない状態(as Roll)」という意味です。
2		あーるかいさき R開先	直線部でなく、曲線部に対して取っていく開先のこと。
3		あお いた 青い板	表面のスケールが青みを帯びている板。電炉品、高炉品を問わずメーカーによって青い板、赤い板どちらかの傾向があります。
4		あおりを切る	平ボディ車の荷台の周囲を囲む部分をアオリと言い、荷物の積み下ろしをしやすい状態にするためにロックを外してアオリを倒すことを「アオリを切る」と言います。
5		あか いた 赤い板	表面のスケールが赤みを帯びている板。電炉品、高炉品を問わずメーカーによって青い板、赤い板どちらかの傾向があります。 錆びているわけではなく、品質としては全く問題ありませんが、使用用途によっては見た目の問題で「赤い板で切らないでください」という要望の注文が稀にあります。
6		あし足	半リング、分割リングの接合部に付加する削りしろのことをこう呼ぶ場合があります。
7		あな 穴	1. 溶断製品の中抜きのこと(「穴有り、穴無し」などと言います。) 2. 二次加工のキリ穴のこと
8		あな 穴あけ	1. 製品として使用するためのキリ穴加工のこと。 2. 溶断するときの下穴をあける作業のこと。
9		あな 穴ピッチ	ピッチというのは隣り合った二つのものの間の長さのことなので、穴と穴の中心同士の距離を意味します。穴同士が一番近いフチ同士の距離ではありません。
10		アングル	形鋼の一種。断面がLの形になっているものです。
11	い	いげた く 井桁に組む	製品などを積むときに、漢字の「井」の字のように縦横に組み合わせて崩れにくくすること。
12		いたあつ 板厚	板の厚み。板のサイズは板厚x巾x長さで表します。例えば板厚50mmで巾100mm、長さ200mmの寸法切りが2枚であれば、「50 × 100 × 200 - 2」のように表記します。
13		いちえふ 1F	1面フライスの略。直方体6面のうち、1面のみをフライス盤で切削することを言います。
14		いっこたんか 1個単価	鉄鋼製品の単価形式のひとつ。1個当たりいくら、という形式。
15		いっしゃ ぶん 一車分	「トラック一台分(の重量)の荷物」の意味。実際はトラックのサイズには3トン車、4トン車、8トン車、10トン車などがあります。「一車分の重量になるように調整する」のように使います。

No	索引	用語	意味
16		いっばつ 一発なめる	「一発ひく」と同じ。
17		いっばつ 一発ひく	溶断面や板厚面を機械加工で少しだけ削って整えるという意味。寸法精度を上げるというより、穴やタップ加工の精度を出したり、溶接するときには相手側とぴったり合わせるために溶断面の倒れを整えたりする目的なので、黒皮(溶断面)が残ってもよい場合もあります。そのため、削りしろが通常の部分より少なめだったりします。「ここは一発ひくだけなので黒皮が残っても問題ないので2mmしか付いていません」のように使います。
18		いんずう 員数	製品の個数、枚数という意味です。例えば「50 × 100 × 200 - 2」であれば、員数は2枚ということです。
19	う	ウォータージェット	水にガーネットサンドという砂を混ぜて、高圧で噴射することによる切断方法。金属以外でも切断できる利点がありますが濡れてしまうのがデメリットです。
20		う 埋める	「溶接で肉盛りする」という意味で使います。
21	え	えいち H(熱処理)	「Heat treatment」の頭文字ですが、日本語では「熱処理」と直訳せず、「調質」の意味で使われます。
22		えいちがたこう H形鋼	形鋼の一種。断面がHの形になっているものです。通称「H鋼」。
23		えいちこう H鋼	「H形鋼」の通称。
24		えー A(熱処理)	「Annealing(アニーリング)」の頭文字で、「焼鈍」の意味です。Aを丸で囲って「まるえー」とも表します。
25		エキストラ	鋼材のキロ単価は、ベース単価+規格料+エキストラで計算します。エキストラとは、一般的なサイズや仕様と異なる場合に発生する追加料金です。一般的な板厚(ベース厚)より厚くなっていくと増えていく「板厚エキストラ」、製造に手間のかかる極厚品に対してかかる「造塊エキストラ」、標準品より広い巾の板に対してかかる「広幅エキストラ」などがあります。
26		えすあー SR(熱処理)	「応力除去」という意味の「Stress Relieving」の略です。「応力除去」を参照。
27		えすえすよんひやく SS400	一般鋼材であるSS材の一種です。SSとはsteal structureの略で、数字の400は引っ張り強さを表しています。つまりSS400とは、引っ張り強さの下限が400[N/mm ²]の一般鋼材という意味になります。
28		えすえぬざい SN材	建築構造用鋼材。建材用途で耐震性や溶接性を高めるために開発された鉄鋼材料です。SN490Cなど。
29		えすえむざい SM材	溶接構造用圧延鋼材。船舶用途で溶接性を高めるために開発された鉄鋼材料で、MはMarineの頭文字です。具体的には溶接しても靱性が悪くなりにくい特徴があります。SS400より引っ張り強さも備えたSM490Aが使われることが多いですが、SM400AやSM400Bなども比較的一般的です。
30		えすえむよんきゆーまるえー SM490A	溶接用の鋼材であるSM材の一種です。SMとはSteal Marineの略で、数字の490は引っ張り強さを表しています。Aの部分は社ルピー衝撃検査の有無を表します。つまりSM490Aとは、引っ張り強さの下限が490[N/mm ²]の溶接構造用圧延鋼材という意味になります。

No	索引	用語	意味
31		えすけーざい SK材	炭素工具鋼鋼材。工具鋼のなかでも使用頻度が高く、焼入れ・焼き戻しで硬度が出せる材料で、耐摩耗性にも優れるため切削工具などにも使われます。SK5など。
32		えすしーざい SC材	SC材とは機械構造用炭素鋼鋼材(JIS G 4051)の総称で、強度と加工性のバランスから、機械の重要部品などに使われる鋼材です。中でも0.42~0.48%の炭素を含むS45Cは使用頻度が高いです。
33		えすにーごーしー S25C	SC(機械構造用炭素鋼材)材の一種です。Sはsteel(鋼材)の略で、数字の25は炭素含有量区分です。Cはcarbon(炭素)の略です。つまりS25Cとは、炭素含有量区分『25』(0.25前後)の機械構造用炭素鋼材という意味になります。
34		えすよんごーしー S45C	SC(機械構造用炭素鋼材)材の一種です。Sはsteel(鋼材)の略で、数字の45は炭素含有量区分です。Cはcarbon(炭素)の略です。つまりS45Cとは、炭素含有量区分『45』(0.45前後)の機械構造用炭素鋼材という意味になります。
35		エッジ	溶断した上面のフチのこと。ブツブツがあまり出ないように、エッジが溶けすぎないように、切断条件を適切に調節して切断します。
36		エッジのダレ	溶断品の上部のエッジが溶けてしまっている状態。切断条件を調整することで防ぐ。中村機材の溶断品では高評価をいただいている要素の一つ。
37		えぬ N(熱処理)	「Normalizing(ノルマライジング)」の頭文字で、「焼きならし」の意味です。
38		えぬしー NC	NC(numerical control)とは「数値制御」という意味です。溶断機のトーチの動きや切断酸素のON/OFFなどの命令を数値で表した、暗号のような加工データのことを、NCデータと呼んでいます。NCデータを略して「NC」と呼んだりします。「経路」を参照。
39	お	おうりょくじょきよ 応力除去	結晶組織の調整をすることで内部の応力を除去するための熱処理です。基本的にはいわゆる焼鈍処理を充分にすることで応力を除去することができます。「焼鈍」を参照。
40		おおいた 大板	まだ大きく残っている溶断母材。
41		おおなみ 大波	板の平坦度の曲りのうち、波の間隔が比較的広いものを言います。
42		お ば わた 置き場渡し	受け渡し方法の種類のひとつ。買い手(もしくは受け取り手)が売り手のところまで製品を取りに来る形式。
43		おびてつ 帯鉄	荷の固定、梱包に使用する帯状の鉄バンドです。関連する道具としては、帯鉄を締める工具を引き締め機、カシメる工具をパンチ、締まった帯鉄を結束する小さな鉄板を折り曲げたような部品をシールと言います。
44		オフセット	基準となる位置からの距離の差のこと。もしくは基準となる線から一定の距離離れた線を引くCADの機能。作図で「1mmオフセットを付ける」と言うと、元の線から1mm離れた線を引くこと。

No	索引	用語	意味
45	か	カーフ	溶断では「切断カーフ」のことを指します。JIS規格 溶接用語 (JIS Z 3001)における、「切断カーフ」の定義は「熱切断によってできた溝の幅」となっています。つまり、「カーフ」、「カーフ量」とは火口の番手ごとの、切断によって材料が吹き飛ばされる幅のことです。「切り幅」とも言います。
46		かいさき 開先	JISの定義では「溶接する母材間に設ける溝」となっていますが、溶断の世界では、板の端部を斜めに面取り切断すること全般を言います。いろいろな形状の開先があります。「開先を取る」と言います。
47		ガウジング	英語で“gouging”とは「穴をあける、くりぬく、はつる、えぐる」などの意味があります。中村機材では、ファイアランスを使って極厚鋼板に下穴をあける作業を指します。
48		かくあな 角穴	正方形、もしくは長方形の形状の穴のこと。
49		かくこう 角鋼	断面が正方形の細長い形状の形鋼の一種。
50		かく 角リング	溶断品の一般的な型切り形状のひとつ。外周が長方形もしくは正方形で、センターに角穴があいた形状。
51		カス	溶断品の下部に付着したスケールのこと。
52		ガスあな ガス穴	ガス溶断で切断した穴のこと。
53		カスと カス取り	溶断品の下部に付着したスケールを除去すること。
54		かず 数もの	員数が多い注文、製品のことを「数もの」と呼んでいます。「数ものなので、精度を保ちながらも効率の良い切断方法を工夫する」のように使います。
55		ようだん ガス溶断	金属を熱して、そこに高圧の酸素を吹き付けて金属を連続的に燃焼させ、その炎を進めていくことで切断する技術。酸化反応で切断するため、酸化する鉄であれば板厚1メートルであっても切断可能です。中村機材ではプロパンガスと高圧酸素を使用した極厚鋼板のガス溶断を専門にしています。
56		かた 型	「型切り」の略。「型の場合は少し時間がかかります」のように使います。
57		かたがみ 型紙	フィルムなどで作成する、トレース用の原寸大の型紙のこと。「トレース」を参照。
58		かたがわかいさき 片側開先	ある辺の裏か表どちらかだけの開先を取ることに。
59		かたぎ 型切り	寸法切り、丸切り、リング切り以外の形状の溶断品のこと。
60		かたこう 形鋼	H鋼、アングル、チャンネル、異形棒鋼など、H形やL形などの一定の断面形状で作られた、細長い鋼材の総称です。角パイプや丸パイプもこれに含まれます。サイズはそれぞれ規格で決まっており、土木建築用途をはじめとしていろいろな用途で使用されます。

No	索引	用語	意味
61		かたにく 片肉	ある面に付加する削りしろの意味。例えば仕上がり寸法がφ300の穴の溶断寸法をφ290にした場合、「削りしろを片肉5mm付けた」と言います。「削りしろを5mm付けた」と、片側5mm付けたのか両側で5mm付けたかわからない(仕上がり寸法がφ300なのかφ295かわからない)ので、「片肉」と伝えれば誤解がありません。
62		かどあーる 角R	製品のカド部をR形状に切り落とした形状のこと。
63		かど 角カット	製品のカド部を直線で斜めに切り落とした形状のこと。Cカットも含まれます。
64		なが カドが流れる	特に極厚の溶断品のカドの部分で、上部に比べて下部が遅れているような形状のこと。切断条件を調整することで程度防げることがある。中村機材の溶断品では高評価をいただいている要素の一つ。
65		ガバリ	中村機材では、トレース用の型紙を抑えるための透明な大きいアクリル板のことをこう呼んでいます。なお、一般的に使用される「ガバリ」という言葉はフィルムや金属板で作った形状確認の道具のことで、つまり型紙そのもののことを指します。「実物大型取り工具」という意味の「gabarit」というフランス語が語源です。
66		カラーチェック	溶接の欠陥や材料の割れなどを検査する道具(作業)です。洗浄液、造影液、投影液の三種類で構成されています。洗浄液で検査したい部分を洗浄した後、造影液をぬり、再び洗浄液で洗浄した後、投影液をかけると造影液がにじみ出てきて、欠陥箇所がわかる仕組みです。昔と違い、今はスプレータイプで手軽に検査できるようになっています。
67	き	きかい かこう 機械加工	寸法精度を上げたり、機械加工でないと作れない形状にしたり、見栄えをよくしたりする目的で、機械的に切削して加工すること。厚板溶断品は機械加工されて使われることが多いです。フライス盤、旋盤、ボール盤、マシニングセンターなどの加工機械が使われます。
68		きかく 規格	1. SS400、S25Cなど、鋼材の種類。 2. 標準としての定めという意味。特に工業製品の寸法・形・質などについて定めた標準。
69		きかく りょう 規格料	鋼材のキロ単価は、ベース単価＋規格料＋エキストラで計算します。規格料とは、SS400、SM490A、SM400Bなど、鋼種毎に各メーカーが決めています。例えば高炉品のSS400の規格料は1.3円/kgが一般的です。
70		キズ	溶断品に付くキズとしては、切断時のノッチ、吹き返しのキズ、切り終わったときに製品が傾いて切断炎と接触して付くキズ、材料表面の物理的な凹みやひっかき傷などがあります。母材の刻印もキズと見なされることがあるので注意が必要です。キズについては基本的には溶接で肉盛り補修して出荷しますが、注文の仕様により溶接補修が不可の場合もあります。

No	索引	用語	意味
71		きゃど CAD	computer-aided designの略。コンピュータ支援設計とも訳され、コンピュータを用いて設計をすること、あるいはコンピュータによる設計支援ツールのこと(CADシステム)。中村機材ではANSという溶断業用のCADソフトを、図面の閲覧、部品データの作成、型紙の作成、NCデータの作成に使用しています。
72		キャンバー	切断の熱で発生する、製品の左右方向への曲り。多本トーチで巾断ちした場合は、板の外側に面しているものほどキャンバーが大きくなる傾向があります。
73		きょうせい 矯正	「曲り取り」と同じ
74		キリ	穴をあけるためのらせん状の刃物が「キリ」で、「キリ」を取り付けて使う道具が「ドリル」です。「キリ」のことを「ドリル」と呼ぶこともあるが本来は誤りです。
75		キリ ^{あな} 穴	キリで開けた穴。
76		き ^か 切り欠き	製品の形状で、外周もしくは内周の一部が切り欠いたようにへこんでいる部分のこと。
77		き ^こ 切り込み	1. 溶断時の「切り込み」とは、走りから製品に入るところのことを指します。「切り込み」と「切り逃げ」を適切に設定して、製品に傷を付けず、仕上げ時の削り作業が多くなり過ぎない適度なサイズの「ヘソ」を作ることが必要です。 2. 丸板などの切り込み。穴の切断時に走りを長くすると製品に傷を付けにくく安全に切断できますが、引き取った中抜きスクラップを材料として使う場合に取れるものが小さくなるので板厚に応じて適切な距離を設定します。
78		き ^に 切り逃げ	溶断時の「切り逃げ」とは、製品を切り終わって切断線が製品から外に出るところのことを指します。「切り込み」を参照。
79		き ^{はば} 切り幅	「カーフ」、「カーフ量」と同じ
80		たんか キロ単価	鋼材の1キロあたりの単価のことです。相場、鋼種、板厚によって変わりますが、ベース単価+規格料+エキストラで計算します。
81		たんか キロ単価	鉄鋼製品の単価形式のひとつ。1キロ当たりいくら、という形式。
82	く	く ^{ちが} 食い違い	切断中に製品が動いたり変形したりして、切り込み・切り逃げの位置で製品の外形がずれること。幅の細いリング形状などは特に発生しやすいので注意が必要です。
83		グラインダー ^が 掛け	グラインダーを掛けること。「サンダー掛け」と同じ意味で使われることが多いです。
84		クラック	割れの事。材料の温度変化や内質による不具合、振動、摩擦により割れてしまった状態の事です。
85		クリアランス	穴や溝の形状に、何かを通したりはめたりするとき、お互いの寸法にどれだけ余裕を見ているかを示します。「隙間」「余裕」「ゆとり」の意味。「板厚150mmでφ121のガス穴にφ120の丸棒を通すのはクリアランスが足りません」のように使います。

No	索引	用語	意味
86		くろかわ 黒皮	1. 鋼板製造時に板の表面にできる酸化被膜、ミルスケールのこと。これによって表面に錆が進行するのが多少抑えられます。溶断時に熱されるとパリパリと剥がれ飛ぶこともあります。 2. 切削加工をしないでそのまま製品として使う面、という意味。ミルスケール面だけでなく、溶断面も指すことがあります。「ここは削らず黒皮で使います」のように使います。
87	け	けがき 罫書	製作図面に従って、工作物の表面に加工基準となる線や穴位置などを描く作業。中村機材ではやすりで薄く削った平型の石筆で、0.5mmの精度を意識してケガキます。
88		けず 削りしろ	機械加工で切削するために切断寸法を大きめにした分。
89		けず 削る	「機械加工で切削をする」という意味。「この面は削るので肉が付いています」、「板厚は削らないのでもし母材の平坦度が悪かったら連絡下さい」のように使います。削る箇所は削りしろが残るよう、小さめよりは大きめに切断することが基本になります。
90	こ	いた コイル板	メーカーからの出荷時に円筒状に巻いた状態で出荷される薄鋼板です。「コイル材」と呼ばれます。レベラーという機械設備で外周から巻きほぐし、複数の上下ロール間を通して、巻きクセをとり平坦にして、板として使用されます。
91		ごうきんこう 合金鋼	添加元素の種類と量によって、用途に合わせた特殊な性質を持たせた鋼です。特殊鋼という言葉のほうが使用されるケースが多いです。
92		こうちょうりょくこうはん 高張力鋼板	普通鋼に比べて、引張り強さが強い鋼材。大型構造物の重量や工費の軽減を目的として使用されることが一般的。High-Tension(高張力)のTENを使って、「JFE-HITEN590」「CK-BESTEN590」などのようにメーカーごとに名称を付けています。540や590や780など、張力の強さを示す後ろの数字が重要です。
93		こうちんぎ 工賃切り	自社の材料でなく、お客様から支給された材料を溶断して工賃をいただく仕事のこと。大きな溶断母材を受け取って、そこから製品を切り出すパターンと、受け取った材料の一部を切り取るようなパターンがあります。スクラップや残材を、こちらで処分するか返却するかは、あらかじめ打ち合わせておきます。
94		こうはん 鋼板	板状の鋼材の総称です。
95		こうろ ひん 高炉品	高炉メーカーとは、高炉で鉄鉱石を原料として銑鉄を生産するところから、転炉工程、造塊(casting)工程や連続 casting 工程を経て最終製品の製造までを一つの敷地内で行う銑鋼一貫製鉄所を所有する大規模な鉄鋼メーカーです。高炉メーカーで作る製品のことを通称「高炉品」といい、鋼板だと新日鐵住金やJFEスチールや神戸製鋼の板がこれにあたります。
96		こくいん 刻印	1. 鋼材の表面にチャージナンバーを記載するために刻み込む文字。メーカーによって異なります。表面をへこませてあるので、製品に入るとキズと見なされてNGになる場合があります。 2. 文字などを刻印器で製品表面に刻み込むこと。中村機材ではポータブルの自動刻印器で刻印することが可能です。
97		ごとお 5'x10'	1524 x 3048のサイズの通称。幅が5尺で長さが10尺という意味です。ちなみに正確には7'x20'の説明同様、尺やフィートとは違う寸法です。

No	索引	用語	意味
98		こなみ 小波	板の平坦度の曲りのうち、波の間隔が1mや2mなど狭いものを言います。
99		コンベックス	「コンベックス」とは、「メジャー」の一種で、薄い金属製で凸型に湾曲した断面を持つテープ部分と、テープ先端に取り付けられた爪が特徴です。JIS規格では「直立性に優れた巻尺」と定義されており、巻き取ることができる柔軟性と同時に直立性を確保した鋼製巻尺のことで、おもに建築現場などで用いられることが多いです。英語の“convex”には、計測や測定といった意味はなく、「凸(とつ)状の、凸形の」といった意味で、英語圏ではレンズや鏡に用いられることが多い単語です。なお、JIS規格で定義された正式な名称は「コンベックスルール」で、「ルール(rule)」には、「物差し、定規」という意味があります。
100	さ	ざいりょう 材料	1. 溶断するための板、母材の意味。 2. 機械加工するための材料、つまり溶断業者からすると製品である溶断品を、加工業者では材料と呼ぶ場合があります。
101		ざいりょう 材料成り行き	溶断品の見積もり時、材料が少なく、受注のタイミングによっては足りなくなりそうな場合に、「材料が足りるかどうかはこれからの減り方の成り行き次第です」という意味で「材料成り行きにて」と記載することがあります。
102		さき 先が溶ける	溶断品の鋭角にとがった形状の先の部分が溶けてしまうこと。切断条件を調整することである程度防ぐことができます。中村機材の溶断品では高評価をいただいている要素の一つ。
103		さ 割く	「巾断ち」と同じ。
104		ザグリ	「座繰り」と書きます。機械加工形状の一種で、ボルトや小ねじ類を締める際、すわりを安定させるために、穴の周辺の上を平らに加工すること。断面にした時に段のある形状になります。
105		さ 差し金	ステンレスや鋼、真鍮などの金属製で目盛りがついており、長さや直角を測ったり、勾配を出したりするのに使われる工具の一種。L字型をしており、両方の辺(長手と短手)の外側と内側に目盛りがある。「指矩」とも書きます。まがりかね、かねじゃく、指金、差金、曲尺とも呼ばれます。
106		さび 錆	金属の表面が空気や水に触れて生ずる、酸化物などの化合物。厚板溶断品の場合、加工時に炎と水にさらされるのである程度の錆は仕方ないですが、材料自体の錆があまりに多い場合は不良品となる場合もあります。
107		さゆう 左右勝手違い	例えば車の左右にひとつずつ取り付く部品など、鏡に映したような形状を「左右勝手違い」「左右勝手反対」と言います。ただし、見る向きを変えればもう一方と同じになる場合は勝手違いとは言いません。通常の溶断の一次切りでは、裏返せば同じ形になるので左右勝手違いは意識しないでもいいことが多いですが、開先を取る場合は向きが逆になるので注意が必要です。
108		さゆう 左右対称	ひとつの部品の形状で、真ん中に鏡を置いたように左右が同じ形であること。
109		いた サラ板	手つかずの溶断母材。

No	索引	用語	意味
110		さんじゅうど かいさき 30度の開先	一般的には開先の角度が垂直から30度倒れた形状を指します。水平から30度傾いているような寝た開先は指しません。
111		さんそ 酸素	溶断時には、予熱酸素と切断酸素として使用されます。支燃性ガス。酸素自体は燃えませんが、可燃性ガスの燃焼に必要です。酸素の消費の際に器具類に油脂など可燃物が付着していると発火する恐れがあります。
112		サンダー	円盤状の砥石を回すポータブル電動工具の名称です。研削砥石や切断砥石、パフなど、取り付ける砥石によって使用方法も変わります。中村機材では研削砥石を使用しています。
113		サンダー ^が 掛け	サンダーを掛けること。溶断品の仕上げ作業では必要に応じてヘソと上下面のエッジをサンダー掛けします。
114		さんめーたーさし 3mサン	3mの長さの直尺。寸法を測ったり野書にしようするだけでなく、中村機材では立てて置いて隙間を図ることで、板の曲がりの計測によく利用しています。
115	し	しあ ^{すんぼう} 仕上がり寸法	機械加工で切削したあとの寸法。溶断する場合はこれに必要な削りしろを付けて切断寸法とします。
116		しー C	45度のカドカットのこと。またはその寸法の一般的な表記方法です。例えば「C10(しーじゅう or じゅっしー)」とは、直角を挟んだ辺の長さが10mmになる直角二等辺三角形になるようなカドカット形状のことです。型切り形状だけでなく、45度の開先形状もこれで表します。
117		しーいー CE	高圧酸素の貯蔵タンクを指します。定置式超低温貯槽(Cold Evaporator : コールドエバポレータ)の略です。
118		しー Cカット	製品のカド部を45度の角度の直線で切り落とした形状のこと。
119		しーじゅうかいさき C10開先	開先のサイズがC10である場合の言い方。「しーじゅうの開先」もしくは「じゅっしーの開先」と言います。
120		じえーおー JO	「Jet Oxygen」。「切断酸素」のこと。
121		しきいた 敷板	いわゆる敷鉄板と呼ばれるもので、土木建築工事のときに仮設道路がわりに地面に敷き並べる鉄板です。一般的には厚さ22mmのものがよく使われます。材質としては無規格の安いものが流通しています。
122		じき ^{しょうどん} 磁気焼鈍	軟磁性材(磁心材料)の磁気特性(通電したとき高い吸引力を発揮し、通電を止めたときただちに吸引力を無くす)を最大限に発揮(ヒステリシスを少なく)させる熱処理です。普通鋼に施す場合もあります。
123		じす JIS	Japanese Industrial Standard (=日本工業規格)の頭字をとったもので、鉱工業製品の生産・流通・消費の便を図るため、統一して制定された製品規格です。鋼板の場合は、サイズや曲りなどの形状がどのくらい表記と違っていても正常品とするかなどが決められています。

No	索引	用語	意味
124		じす こうさ JIS公差	JISで定められた寸法などの公差です。母材の曲りや板厚、その他の寸法精度が規定されています。実際にお客様が許容する精度より、緩いことが多いですが、特に母材の精度は加工者ではどうにもならないケースが多いので、JIS公差を根拠として打合せをすることが基本になります。
125		したあな 下穴	ピアシングができないような厚みの板を溶断するとき、火を入れるためにあらかじめあける穴のこと。
126		しほう き 四方切り	耳付きの板に対して、耳を切り落とされて出荷されている状態の板を指します。別名「スケッチ材」
127		しまいた 縞板	縞鋼板(しまこうはん)のこと。鉄鋼製品のひとつで、圧延によって表面に連続した滑り止め用の突起を付けた鋼板。チェッカープレートあるいは単に縞板(しまいた)と呼ばれます。床用鋼板として使用されることが一般的。
128		シャーリング	シャーリングマシンで金属板を切りだすことを「シャーリング加工」、「シャー切り」、「剪断(せんだん)加工」といいます。紙をハサミで切る原理と同じで上下の刃の間に金属板を差し込んで、上の刃に圧力を加えて切断します。
129		しゃじょうわた 車上渡し	受け渡し方法の種類のひとつ。持ち込みとほぼ同じ意味ですが、荷物を車から降ろすのは受け取り手が行うことを明確に示すための言い方。
130		じゅんてつ 純鉄	本来は純粋な鉄(Fe)だけを含む鉄ですが、製造と実用性のため、実際には鉄の純度が99%以上のものを言います。磁力特性を生かした製品に使用されることが一般的です。
131		しょうどん 焼鈍	熱処理の一種。金属を熱してからゆっくりと常温に戻すことです。溶断で熱が入って固くなった表面をやわらかくしたり応力を除去することで、加工性を上げる目的で使用されます。正確には「しょうどん」ですが、言いやすさから慣例として「しょうとん」と発音されることもあります。別名「焼き鈍し(やきなまし)」。焼鈍することを「鈍す(なます)」とも言います。
132		じょうはつき 蒸発器	液体の状態で貯蔵されている酸素やプロパンガスを、使用時に効率よく気化するための設備です。外気温で効率よく温めるものや、ボイラーで湯を沸かして、強制的に温度を上げて気化するものなどがあります。
133		じょうばん 定盤	中村機材では、溶断時に材料を置く切断定盤を指します。
134		じょうぶ 上部のエッジのブツブツ	溶断品の上部のふちのブツブツ。切り方によっては多く、大きく発生するので、程度や必要に応じて仕上げ作業で除去する必要がある。切り方によってはほとんど発生しないことがある。
135		しん 芯	丸穴や外径のR形状の中心、センター、という意味です。二つの芯のある形状でその距離が500mmの場合、「芯々が500」と言ったりします。
136		しん 芯ずれ	「偏芯」と同じ。
137		しんちよくど 真直度	まっすぐに切断したとき、製品の切断面が直線に対してどのくらいずれているかの度合いです。特に溶断品は熱を加えて切断するので、細長いものは特に曲りの度合いが大きくなります。例えば「真直度については、1mあたり2mmのずれ」のように使います。

No	索引	用語	意味
138	す	す 鬆	鋼材の製造段階で生じる小さな内部空間の意味。サイズによってはメーカークレームとして認められることがあります。「すが入っている」のように使います。「す」は和語で、「巢」と書く場合もあるが、主に「鬆」の字をあてます。出版物ではひらがなで「す」と書かれることが多いです。例)「茶碗蒸しにすが入る」
139		すいかん 吹管	酸素と燃料ガスの入り口部と火口取り付け部及び火炎調整用のバルブを持つ器具。
140		すいへい 水平	重力が働く方向に垂直な面を水平面(すいへいめん、Horizontal plane)という。溶断形状によっては、板を水平に置いて精度を出すことが必要な場合があります。
141		スキマゲージ	くさびのような形状で、隙間に差し込んで隙間の距離を測るための測定器具です。板の曲りの度合いを調べるときに使います。直尺(1mサシや3mサシなど)を垂直に立てて板に当てて、板との隙間をこれで図ることで「3mで約2mm曲がっている」などのようにわかります。
142		スクラップ	溶断作業によって、材料として使用できないサイズになった鉄くず部分。貯まるたびにスクラップ業者に買い取ってもらいます。価格が変動するので、溶断品自体の価格を左右する要素になります。
143		スクラップバッグ	スクラップを入れておくための箱のこと。下部にワイヤーフックを掛けて吊り上げることで、箱の中身をあげることができます。
144		スケール	1. 溶断時に溶けた鉄が固まった酸化鉄。産業廃棄物として回収してもらおう。「溶断スケール」。一部は流れて下に落ちますが、一部は製品下部のフチに付着して固まるので、仕上げ作業で除去する必要があります。 2. 母材の表面の酸化被膜。いわゆる黒皮。「ミルスケール」。材料の製造時に生成されるもので、きれいな外観を保ち、表面を急速な錆から守る役割がある。 3. 「コンベックス」の別名。 4. 図面の縮尺の意味。例「この図面は10分の1スケールです」
145		スケールバッグ	溶断スケールを入れておくための箱のこと。下部にワイヤーフックを掛けて吊り上げることで、箱の中身をあげることができます。
146		スケッチ	「スケッチ材」のこと。「四方切り」を参照。
147		スス(溶接の) ようせつ	スラグやスパッタの事を指します。スラグとは酸化防止膜の事を指し、アーク溶接の場合など叩くと割れる表面に出ている部分です。溶接中煙が出るのはスラグが気化しているからです。長期間吸引すると塵肺になる恐れがある物質なので、注意が必要です。スパッタとは溶接時にパチパチ飛ぶ火花です。これは溶接棒が溶解して飛び散っている物なので火傷に注意が必要です。
148		スチールペイント	鋼板用の筆記具。太いペンのような見目をしています。マジックのように、液体状の塗料で筆記するものです。
149		スチールマーカー	鋼板用の筆記具。太いペンのような見目をしています。クレヨンのような筆記具です。

No	索引	用語	意味
150		ステンシル	鋼材の表面にメーカー名やチャージナンバーなどを記載するための、吹付印刷、刷り込み印刷、焼付印刷の総称。メーカーによって異なります。
151		ステンレス	一般的に錆びにくく、磁気を帯びない銀色に光る金属です。JIS規格やISOではSUS(サス)と呼びます。SUS304などが一般的です。鉄に18%のクロムと8%のニッケルを加えて生成してあることから「18-8ステンレス(じゅうはち、はちすれんれす)」とも言います。他にも18%クロムを入れただけの物もあり、ニッケルが無い分錆びやすくなりますが、磁気を帯びる事ができるのと、素材自体の固さが出せるので包丁などで用いられる事が多い材質です。他にも鉄と同様に色々な種類があります。
152		スパッタ	溶接中に飛散するスラグや金属粒のことで、一般に溶接品質の妨げになるもののことです。主にアークを熱源とするアーク溶接やガス溶接などの熔融接合(融接)、ろう接において発生します。
153		スラグ	中村機材では、「溶接スラグ」のことを指すことが多いです。スラグは、溶接部(溶接金属及び熱影響部を含んだ部分の総称)に発生する非金属物質のことで、溶接の際に熔融スラグが浮上せず溶接金属中に残ったものは、スラグ巻き込みといい、溶接欠陥の一種になります。
154		すんぼう 寸法	1. 物の長さ、サイズ。 2. 「寸法切り」の略。「寸法と型は分けて積んで下さい」のように言います。
155		すんぼうぎ 寸法切り	溶断品の基本となる形状のひとつ。長方形、もしくは正方形の溶断品のこと。
156		すんぼうこうさ 寸法公差	工業製品は度合いは違えどぴったりの寸法では製作できないため、その製品について、注文寸法に対してどのような範囲の誤差を認めるかを表したものです。これは加工者でなく依頼者が決定するもので、不可能な寸法公差を指示された場合は打合せのうえ適切な公差を決定する必要があります。だいたいその寸法を狙うのか、大きめを狙うのか、小さめを狙うのかによって、「±2mm」、「-0、+4mm」、「+0、-2mm」などのように表記します。
157	せ	せつさくえき 切削液	ドリルで穴を開けるときに、キリにかけて冷却する白い液体のこと。
158		せつだんけいろ 切断経路	「切断経路」とは、溶断機のトーチの動きのプログラムのことです。CADの画面上で線を引いて、人間が見やすい「切断経路図」を作成し、その動きをNCデータに変換して、USBメモリなどを経由して溶断機に送って動かします。「NC」を参照。
159		せつだんさんそ 切断酸素	予熱炎によって熱した鉄に切断酸素を強く吹き付け、鉄を燃焼させることで切断するのが溶断です。
160		せつだんすんぼう 切断寸法	切断する寸法。溶断寸法。切削する部分には必要な削りしろを付け、切削しない部分は仕様によって大きめ、小さめ、ぴったりめなどを意識して決定した寸法になります。

No	索引	用語	意味
161		せつだんせいど 切断精度	注文の図面寸法に対して、製品がどれだけ近い寸法で切れるかの精度を示します。「±1.5mmくらいの切断精度」のように使います。同等の技術で切断しても、切断精度は製品のサイズや形状によって変わるので一概には言えません。主に板の上面寸法を言いますが、厚板溶断の場合は倒れも重要な精度要素です。
162		せつだんめん あ 切断面の荒れ	切断面が滑らかでなく、筋張ること。板厚が薄いものより厚いものが、垂直の切断よりも開先のように倒れた角度のほうが、切断面の荒れは発生しやすいので注意が必要です。形状や条件によってはある程度やむを得ないので、荒れやすい場合はお客様にあらかじめ伝えておくこともあります。
163		ぜんしゅうかいさき 全周開先	表か裏の面の、全周に開先を取ることを「全周両面開先」と表現することもあります。
164		センターポンチ	ドリルで穴を開けようとする場合に、穴の中心を決めることとドリルの先端が逃げないようにマーキングするための工具。金属製で先のとがったペン状をしている。炎や熱で消えない目印として、溶断時の罫書きにも使用します。
165		せんたいしやう 線対称	1本の直線に関して、ある二点が、相互間をその直線によって垂直二等分される位置関係にあること。図形では、1本の直線を折り目としてある図形が完全に重なり合うこと。この直線を対称軸という。
166		せんぱん 旋盤	被切削物を回転させ、固定されたバイトと呼ばれる工具で切削加工をする工作機械の一つ。
167	そ	そのまま使う	「機械加工で切削をしない」という意味。「黒皮で使う」と同じ。「このリングの外周は削らず、そのまま使います」のように使います。切削したほうが見栄えと寸法精度が良くなりますがコストがかかります。そのまま使えばコストは抑えられますが、溶断で変形しやすい形状であることをお客様が把握していないこともあるので、お客様の指示であっても打合せをしたほうが良い場合があります。
168		そ 反り	切断の熱で発生する、製品の上下方向への曲り。もともとの材料の曲りを指すこともあります。
169	た	たいかく 対角	四角い形状の対角線のこと。もしくは対角線同士の長さの精度のこと。正確な四角形であれば、対角線の長さは等しくなるので、「どのくらい真四角で切れているか」の尺度になります。この精度が良いことを、「対角が出ている」と言ったりします。
170		だいぎ 台木	中村機材では、板を重ねて置くときなどに、ハッカーの爪が入る空間をあけるために間に入れる角材のことを指します。
171		タイコになっている	鋼板が大きく反っている状態を言います。ちなみに「太鼓橋」も同じように太鼓の胴のように半円形に反った形状より付けられた言葉です。
172		だいばん 台板(だいばん)	製品などを置いてまとめてハッカーなどで吊り上げられるようにするための板を指します。中村機材では製品出荷用としては主にベース厚の網スクラップを使用することが多いです。
173		だいぼう 台棒	「台木」の別の呼び方。

No	索引	用語	意味
174		たいまろう こうはん 耐摩耗鋼板	成分や熱処理によって、高い耐摩耗性を持たせた鋼板。各メーカーが開発しており、新日鉄住金の「ABREX」やJFEスチールの「EVERHARD」、スウェーデンスチールの「HARDOX」などがこれに当たります。
175		たお 倒れ	切断の倒れ。溶断面が、板の面に対しての垂直からどれだけずれているかの度合い。角度や長さで「1度」や「板の上下面で2mmの倒れ」などのように表します。なお、同じ角度の倒れでも板厚が厚いほど上下でのずれは大きくなり、例えば板厚300mmの場合、わずか0.5度のずれでも下部では2.6mm以上のずれになります。
176		た 立っている開先	開先の角度が45度より垂直に近い開先のこと。寝ている開先より切断面の平滑度や精度が出しやすいです。
177		た ほん 多本	「多本トーチ」の略。複数の製品を同時に切ったり、巾断ちをする目的で、一度に複数のトーチを使うこと。「数が多いので多本で切ります」のように言います。
178		たんそこう 炭素鋼	普通鋼の別名。
179		たんぱん 端板	小さくなった、もしくは小さく切り離された溶断母材。
180	ち	ちぢ 縮み	切断中の熱で、材料が伸びるため、切断後に製品が縮むこと。これを予測して、「縮みしろ」をつけて切断することがあります。
181		ちぢ 縮みしろ	溶断品は切断中は熱が加えられ、切断後に冷めると縮むので、それを予測して大きめにした分のこと。「縮みしろを3mm付けて切断したら、冷めてほしいぴったりの寸法になった」のように使います。
182		チャージナンバー	鋼材の製造番号のこと。板ごとに違う番号が付けられます。
183		チャンネル	形鋼の一種。断面がコの字に近い形になっているものです。
184		ちゅうかんあつ 中間厚	一般的に多く流通している9, 12, 16, 22, 25mmのような板厚に対して、10, 14, 20, 30, 38mmなどのあまり一般的でない板厚を指します。中村機材では145, 155mmといった厚い中間厚も在庫しています。
185		ちようおんぱ たんしよけんさ 超音波探傷検査	非破壊検査の一種で英語で「UT(「Ultrasonic Testing」)」とも言う。超音波探傷器で機械的な振動を金属材料等の表面や内部に伝播させて、音響的に反射を捉え、その内容により材料内部の状態を調べるもの。結果を検査規格に照らし合わせて良否判定を行う。 材料メーカーで最低限のUTが行われたり、ユーザの要求により、溶断母材の内質不良の有無を確認するため、溶断前に実施する場合があります。
186		ちようしつ 調質	熱処理の一種です。焼入れとは鋼を加熱し急速冷却する事によって硬度を上げることで、硬くなりますが脆くなります。焼戻しとは、焼入れ後脆く組織的にも不安定な鋼を、組織を安定化させ本来の材料特性を活かし引張り強度、耐力、伸び等の機械的性質を向上させ、硬くて粘り強い鋼にする為におこなう熱処理です。調質とは、「焼入れと焼戻しを行って鋼の状態を調整する熱処理」です。どのくらいの硬さに調整するかを示す数字を「調質硬度」と言います。

No	索引	用語	意味
187		ちよくじやく 直尺	ものさしの一種。まっすぐな一片の棒や板に目盛りを刻んだもの。中村機材では「直尺」とはあまり呼ばず、「3mサシ」のように長さで呼び分けることが多いです。
188		ちよっかど 直角度	1. 切断の倒れの意味 2. 四角形のカドなど、溶断形状の中の90度がどれだけ正確に出ているかの意味。角度や長さで表します。
189	つ	つ詰まり	「火口詰まり」と同じ
190	て	ていじやく 定尺	2100 x 6096, 2438 x 6096, 1524 x 3048 などのような、一般的に多く流通している決まったサイズ、という意味です。
191		てー(ていー) t	板厚の表記のひとつです。板厚が120mmであれば「120t」のように記載します。「T150」のように記載する場合があります。ちなみに重量の「トン」は「ton」と記載して区別することがあります。
192		テーパー	テーパーまたはテーパ(英語: taper) は、細長い構造物の径・幅・厚みなどが先細りになっていること。片側にテーパーが付いていることを「片テーパー」、両側に付いていることを「両テーパー」と呼ぶことがあります。
193		でき 出来なり	加工時に明らかに変形しやすい形状や、精度が出しづらい形状のときに、「このくらいの変形になる」ということが明示できないときの打合せとして、「どのくらいの精度で出来るかはやってみないとわからないため、予想以上に変形の度合いが大きいこともあるのでご容赦ください」という意味で「(精度は)出来成りです」とお客様に伝える場合があります。ただし、加工者としてはベストを尽くすのが前提です。
194		てつ 鉄	金属元素の一つ。元素記号はFe。延性・展性に富みますが、炭素を添加して鋼として使うことで実用性のある素材になります。
195		てつこう 鉄鋼	本来は鉄を主成分とする材料の総称ですが、一般的には鋼(鉄と炭素の合金)の意味で使われることが多いです。
196		て 手バーナー	手に持って使うガスバーナータイプのガス切断機のこと。
197		てんたいしよう 点対称	一定点に関して、ある二点が相互間をその定点によって二等分される位置関係にあること。図形では、一つの点を中心にしてある図形が180度回転したとき完全に重なり合うこと。
198		テンプラ	60年代の安保闘争の頃、学生ではないのに学生服を着てその大学の学生に成りすましたことを、「衣だけ学生→天ぶら学生」と呼んだように、俗に「てんぶら」という言葉は「うわべだけ本物に見せかけたもの」という意味があります。鉄鋼業界では、実際に使用された材料と添付したミルシート(材料証明書)が異なることを指します。使用する材料を正しく管理して、トレーサビリティを維持することが大切です。
199		でんろ ひん 電炉品	電気炉メーカーとは、鉄スクラップを原料として電気炉で鉄鋼を生産する鉄鋼メーカーのことで、通称「電炉メーカー」と呼ばれます。電炉メーカーで作る製品のことを通称「電炉品」といい、鋼板だと東京製鉄や中部鋼鉄製の板がこれにあたります。
200	と	どうぎ 胴切り	母材を巾方向に両断する切断、もしくはその仕事。例えば「2438 x 8000サイズの母材が長すぎて置きにくいので、半分に胴切りしたので4000くらいの長さになった。」のように言います。

No	索引	用語	意味
201		とお 10	鉄鋼業界の慣習で、聞き違いを防ぐために寸法の数字の10を「じゅう」でなく「とお」と呼びます。「10mm(とおみり)」、「210厚mm(にひやくとおあつ)」、「5'x10'板(ごとおぼん)」など。中村機材でもこの言い方で統一しています。
202		トーチ	溶断機の切断吹管(すいかん)を指します。「吹管」を参照。
203		とくしゅこう 特殊鋼	合金鋼のうち、合金元素の種類、製造法、または熱処理で、用途に合わせた特殊な性質を持たせた鋼です。
204		とはば 10巾	母材の幅が3048mmという意味です。「トハバの板」というように言います。
205		トラック	日本では正式には貨物自動車という呼び名で呼ばれていて主に貨物を運搬する構造の自動車のことを言います。
206		ドリル	穴をあけるためのらせん状の刃物が「キリ」で、「キリ」を取り付けて使う道具が「ドリル」です。「キリ」のことを「ドリル」と呼ぶこともあるが本来は誤りです。
207		トレース	溶断機(トレーサー)の機能で、赤外線カメラで原寸の型紙を読み取りながら型紙の形状通りにトーチが動いて切断することです。型紙の黒い線の中央をトレースすることを「ラインのトレース」、黒い線と白い部分の境目をトレースすることを「エッジのトレース」と言います。なお、型紙をそのままトレースすると、製品は炎の直径分だけ小さく出来上がることを考慮する必要があります。
208		トレーラー	牽引されるための装置を持った、エンジンが搭載されていない車のこと。ちなみに牽引する側の自動車の方はトラクターと呼ばれていてこちらに引っ張られることで走行することができます。
209	な	ながあな 長穴	長方形の両側に半円を付けた形の長細い穴のこと。半円の半径が20mmで中心同士の距離が50mmであれば、「R20で芯々が50の長穴」と言ったりします。この場合、穴の縦横サイズは40x90になります。ちなみに楕円とは全く違うので注意が必要です。楕円であれば、「長径が90で短径が40の楕円」のように表して、直線部はありません。
210		ながさ 長さ	1. 厚板溶断品の縦横寸法のうち、長い方を指します。 2. 母材の縦横寸法のうち、長い方を指します。ロール方向。
211		ながて 長手	ものの縦横のうち、長い方を指します。「長手方向に少し曲りがある」のように言います。
212		なかとも 中共	溶断で穴をあけたときに、その製品と一緒に中抜きスクラップも納品する注文のこと。スクラップ引取り分を値引きしないため、中共のほうが値段が高くなります。
213		なかぬ 中抜き	溶断であける穴のこと。形状は丸穴に限りません。
214		ななにじゅう 7'x20'	2100 x 6096のサイズの通称。幅が7尺で長さが20尺という意味です。ちなみに正確には7尺は2121.2mm、7フィートは2133.6mmなので、実際には慣例的な独自寸法です。
215		ななはば 7巾	母材の幅が2100mmという意味です。「ナナハバの板」というように言います。

No	索引	用語	意味
216		なに ^な に ^に とお ^お あな ^{あな} ～が通る穴	ガス穴の使用用途として、ボルトや丸棒をそのまま通すことがあり、特に板厚が厚いと寸法も真円度もぴったりにはあかないので、目的のものが通らないことの無いように、クリアランスが充分か切断精度的に可能かなどを打ち合わせるときの言い回しです。「ここはM45のボルトが通る穴ですが大丈夫ですか？」のように使います。
217		なみ 波	板の平坦度の曲りを指します。特に1枚の板で波のように上向きに曲がっている部分と下向きに曲がっている部分がある状態です。
218	に	にえふ 2F	2面フライスの略。直方体6面のうち、2面のみをフライス盤で切削することを言います。
219		にく 肉	機械加工で切削するために切断寸法を大きめにした分。削りしろ。
220		にくも 肉盛りする	溶断作業によってついたキズを溶接で補修すること。中村機材では、アーク溶接、もしくは半自動溶接を使用します。
221		に 逃げ	「機械加工の逃げ」の意味で主に使われます。機械加工がしやすいように、例えば刃物が周囲に当たらず往復しやすいように設計された形状のことなどを言います。
222		にじ ぎ 二次切り	板から溶断した製品（一次切り）を向きを変えてさらにもう一度切断すること。「立体切り」を参照。
223	ね	ねじれる	細長い製品で、キャンバーと反りが同時に発生して、ねじれる方向に変形すること。
224		ネステイング	材料の上に複数の部品を組み合わせて並べる事を指します。最低限必要な隙間や火を入れる場所と回す方向を意識して、配置する向きや位置を考えて、歩留まり良く、切断効率も良くするのがポイントです。
225		ねつしより 熱処理	金属を熱処理炉に入れて熱を加えたり冷却したりすることで、状態を調整したり強化したりする処理のことです。
226		ね 寝ている かいさき 開先	開先の角度が45度より水平に近い開先のこと。立っている開先より切断面の平滑度や精度が出しにくいです。
227	の	ノークレーム	加工時に明らかに変形しやすい形状や、精度が出しづらい形状のときに、「このくらいの変形になる」ということが明示できないときに、「(この製品については)クレームを受け付けられません」という意味で使用される言葉。「出来成り」と合わせて、「大きく変形する可能性があるので、精度出来成り、ノークレームにて」などと記載する場合があります。ただし、加工者としてはベストを尽くすのが前提です。
228		ノッチ	溶断の切断炎によってついた製品の傷のこと。notchとは英語で刻み目、くぼみなどの意味。製品のヘソの部分や、溶断機の振動などで発生することがあります。「ノッチが入った」のように言います。「キズ」を参照。

No	索引	用語	意味
229		の 延び(の 伸び)	1. 溶断母材が表記上のサイズより実際には大きく作られている分のこと、もしくはそのサイズ。「2100の板だけれど伸びがあるので実際は2250ある」、「この材料は延びが150mmもある」のように言います。 2. 切断中の熱で、材料が延びること。
230		ノルマ	「Normalizing(ノルマライジング)」の略で「焼きならし」の意味。
231		ノロ	「溶断スケール」の別名。溶け落ちたりはねたりする液体状のスケールや、特に、溶断した製品の下部のフチの部分に付着したスケールを指します。「仕上げ作業でノロを除去する」のように言うことがあります。
232	は	ハーフリング	リング形状を半分に切った形状。溶断形状として一般的なものです。合わせ目のところに付加する削りしろを「足」と呼ぶことがあります。溶断時に変形しやすい形状のため、精度が必要であれば一体物のリングか、もしくは製缶時に調整しやすいように分割数を増やすのがおすすめです。
233		ばい(ふあい) φ	直径を意味する言葉。正確には「ファイ」と読みますが、技術用語としては発音のしやすさから慣例的に「パイ」と言われます。正式には数字の前にこの記号を付けて、例えば直径500mmであれば「φ500(ごひゃくばい)の丸」のように言います。
234		パイプ	中空の細長い鋼材のこと。主に丸パイプを指します。
235		はがね 鋼	鉄に2%以上の炭素が含まれたもの。硬さと加工性のバランスが取られ、実用性が高いため、一般的に鉄というと鋼が使われている。
236		はこしや 箱車	荷室を備えた特装車で荷台の上横がパネルで囲われている、いわゆるバンボディのトラックのことを指します。そのため天井クレーンでの積み下ろしができないので、フォークリフトの使用が前提になります。
237		はざい 端材	「端板」と同じ
238		はちにじゅう 8'x20'	2438 x 6096のサイズの通称。幅が8尺で長さが20尺という意味です。ちなみに正確には7'x20'の説明同様、尺やフィートとは違う寸法です。
239		はちはば 8巾	母材の幅が2438mmという意味です。「ハチハバの板」というように言います。
240		ハッカー	鋼板を吊り上げるための一対のカギ爪がワイヤロープの先端に付いた吊り具です。対応する重量が重くなるほどサイズが大きく重くなります。
241		はば 巾	1. 厚板溶断品の縦横寸法のうち、短い方を指します。 2. 母材の縦横寸法のうち、短い方を指します。ロール方向と直角に交わる向きです。
242		はばだ 巾断ち	長細いものをできるだけ変形しないように、もしくは複数一度に切断するため、複数のトーチで長手方向を同時に切断すること。「板を割く(さく)」とも言います。

No	索引	用語	意味
243		バリ	本来はフライス盤や旋盤など、機械的な切断・切削の際に、加工面に生ずる不要な突起をバリと呼びますが、溶断品の上部のエッジのブツブツや、下部のエッジのスケールを除去したあとのとがった部分がこう呼ばれる場合があります。
244		バリ ^と 取り	「バリ」を取る仕上げ作業のこと。もしくはその指示。
245		パレット	パレット(pallet)は、物流に用いる、荷物を載せるための荷役台。鉄鋼業で使用される一般的な平パレットであれば、運搬の際には台上に荷物を載せ、ラップや帯鉄で荷物を固定する。パレットの脚と脚の間にフォークリフトやハンドリフトの爪を差し込んで持ち上げる。木製パレットであれば目安として1～1.5トンくらいが重量制限となります。
246		はんじどう ようせつ 半自動溶接	正式名は「半自動アーク溶接」。溶接材料として非常に長いワイヤーを使う溶接方法です。アークのシールド材としてアルゴンや炭酸ガス等を用いるもの。ワイヤーもガスも連続的に長時間供給できるので、手棒溶接と比較してその能率は圧倒的に高いです。溶接材料は自動的に供給されますが、溶接作業は手作業なので「半自動」という表現が使われています。
247	ひ	ピアシング	ガス溶断では、予熱炎で板の表面を熱して赤めておいて、そこへ切断酸素を強く吹き付けることで穴をあけることを言います。溶断の下穴として使います。
248		ピアス ^{あな} 穴	ピアシングによってあけた穴のこと。
249		ピアスマーク	レーザー切断機の機能で、板の表面にポンチマークのような小さな傷をつけること。後工程の穴あけの位置決めにもそのまま使用可能です。
250		ぴーえる PL	Plate(プレート)の略。板厚を示す書き方のひとつです。板厚が100mmなら、「PL100」と書きます。記号のように、Pの下の横線とLの縦線を重ねて書く場合もあります。
251		ぴーおー PO	「Pre-heating Oxygen」。「予熱酸素」のこと。
252		ぴーじー PG	「Pre-heating Gas」。「予熱ガス」のこと。
253		ひ ^と 火が飛んだ	溶断中に振動などの影響で炎が急に動いて、連続的な鉄の燃焼が途中で止まってしまい、切断が終わってしまうこと。火は消えていない状態なので、気づかないとそのまま切断されない状態で進んでしまいます。
254		ひぐち 火口	火炎を形成するノズル。切断の際には、火炎を形成するとともに切断酸素を噴出するノズル。日酸TANAKA社資料より炎を作る部分なので、切断効率や品質を左右します。切断する板厚によって、1番火口、5番火口など、番手が分かれています。
255		ひぐち づ 火口詰まり	切断中にスケールや板の表面の黒皮が飛んで火口に付着し、正常に炎が出なくなった状態を指します。わずかであっても炎の状態が変わると正しく切断できなくなり、切断面が荒れたり、倒れが出たり、寸法が出なかったりするので注意が必要です。「(火口が)詰まって切断面がおかしくなった」のように使います。

No	索引	用語	意味
256		ひづと 歪み取り	溶断などの加工の熱で素材内部に発生した応力(素材内部で均衡している力(伸びよう、縮もう、曲がろうなど))を熱処理によって取ることです。応力が残っている状態で切削加工をすると、削っているあいだに材料が曲がってきたりして、加工しにくい場合があります。なお、「ゆがみとり」と読む場合は、いわゆる「曲り取り」の意味で使われていることがあります。
257		ひまる 日の丸	溶断品の一般的な型切り形状のひとつ。外周が長方形もしくは正方形で、センターに丸穴があいた形状。
258		ひばな 火花	1 細かく飛び散る火。火の粉。 2 石や金属などが激しくぶつかって瞬間的に発する火。 3 放電の際に発する光。スパーク。 中村機材の現場では1の意味でノロが飛び散ることを言う場合がある。
259		ひら 平ボディ	荷台の側方と後方にアオリがあり、天井が無く開放状態となっている、いわゆる平ボディのトラックのことを指します。主に雨に濡れても問題の無い品物や、クレーン等を使わないと積み下ろしが困難な重量物を運ぶ場合に使用される場合が多いです。鉄鋼材料は重量が重かったりサイズが大きいことがあるため、運搬にはこのタイプがよく使われています。
260		ひい 火を入れる	溶断をスタートする、切り始める、鉄を燃焼させる、などの意味で使用します。
261		ピンホール	鋼材の製造段階で生じる針先ほどの内部空間の意味。直径1mmくらいのももこう呼びます。SS400の場合は内質保証が無いので、基本的にはメーカークレームとしては認められません。
262	ふ	ふ 吹いた	切断中に切断炎が板の下まで抜けず、正しく切断できずに吹き上げてしまう状態を指します。極厚の板で下穴がうまく開いていなかったり、火力とスピードのバランスが不十分なときなど、主に切り始めのところで発生します。
263		フィルム	中村機材の作業では、型紙作成用のフィルムのことを指すことが多いです。
264		ふかえ 吹き返し	溶断の切断炎が定盤の歯に当たって跳ね返って製品に当たること。これによってついた製品の傷のことを「吹き返しのキズ」と言います。製品下部のカドのキズになるので、比較的補修に時間のかかるキズです。「キズ」を参照。
265		ふつう、こう 普通鋼	特殊鋼に対して、特殊な機能を持たせていない一般的な用途の鋼の総称。SS400材やSM490A材がこれに当たります。
266		ふどま 歩留り	材料に対する製品の量の割合。歩留りが良いほど当然利益率が高い。歩留まりを上げるには、無駄のない材料を選ぶことや、製品を材料に配置する向きや位置を考えることが重要です。「歩留り80%」のように言います。
267		フライス	フライス盤のこと。もしくはフライス盤による切削加工のことを指します。

No	索引	用語	意味
268		フライス ^{ばん} 盤	ミリング・マシンとも呼ばれ、回転軸に取り付けたフライス(立形の場合エンドミルも含む)という切削工具を回転させ、フライスを動かすことによって、平面・溝・歯車などの切削加工を行う工作機械です。
269		プラズマ ^{せつたん} 切断	アーク放電による電気エネルギーを利用して行う切断法です。原理的には、熱エネルギーを切断材の上面から供給する方式ですので、供給エネルギーの制約から、切断板厚が増大すれば、切断が困難となります。鋼板であれば一般的には40mm厚くらいまでの切断に使用されます。
270		フラット	板の平坦度のことです。「フラットが良い」、「フラットが悪い」のように言います。
271		フラットバー	形鋼の一種。細長い板状で、板厚と巾の組み合わせが決まっています。溶断だと曲がってしまう形状の細長い寸法切りをフラットバーで提案する場合があります。「FB」と略します。
272		プロッタ	専用のペンをセットして、フィルムや紙の上に精密に線を引く機械のこと。これでトレース用の型紙を作成します。A0サイズのフィルムを使うことで、最大巾860mmくらいの型紙を作成できます。
273		プロパン	プロパンガスのこと。中村機材ではボンベや大型タンクで貯蔵して、溶断時の燃料ガス(予熱ガス)として使用しています。LPG。可燃性ガスで、空気より重いので低いところに滞留しやすく、多量に吸引した場合窒息の危険や軽い麻痺性があります。
274		ぶんかつ ^{ぶんかつ} 分割リング	リング形状を3分割や4分割といったように切り分けたような形状。溶断形状として一般的なもの。合わせ目のところに付加する削りしろを「足」と呼ぶことがあります。一般的には分割数を増やすほど製缶時に寸法を調整しやすく、また歩留まりが良くなるのでコストパフォーマンスがよくなります。
275	へ	へいこう ^{へいこう} 平行	対象同士がどこまでいっても交わらない状態。数学的には2つの直線同士、平面同士、あるいは直線と平面が交わらない状態やその図形。溶断時には、板を基準に対して平行に置いて精度を出すことが必要な場合があります。なお、土木建築業界では「見通しが直線状になるようにすること」を「通りを出す」と言いますが、「平行を出す」のはさらに精度が求められる作業です。
276		ベース ^{かかく} 価格	ベース価格とは、鋼材の計算の基本となる価格で、鋼材のキロ単価は、ベース単価+規格料+エキストラで計算します。
277		ヘソ	溶断の切り込み、切り逃げによってできるでっぱりのこと。大きすぎると仕上げ作業で削る量が増えますが、板厚が厚いほど大きめに設定しないと製品に傷(ノッチ)が入り、補修作業の負担が増えたり、程度によっては不良品となります。「キズ」を参照。
278		ベタ ^お 置き	材料や製品を置くときに、下に台木を入れずにそのまま置くことです。母材を曲げないため、山を高くしないため、安定して置くため、台木の使用量を抑えるためなどが目的です。
279		ベタ ^{まる} 丸	「丸切り」と同じ
280		ベロベロになる	比較的薄い板厚にガス穴を多くあけたときなど、あちこちが熱されて板が局部的に伸びたり縮んだりすることで全体的に波打つように曲がってしまうことを言います。

No	索引	用語	意味
281		へんけいあな 変形穴	丸穴、角穴、長穴以外の形状の穴のこと。
282		へんしん 偏芯	1. 穴が製品の中心に位置していなかったり、外径と内径でセンターがずれているような製品形状。作図時に間違えないように注意が必要。 2. 溶断時に、外径(外形)と穴のセンターなどがずれること。ぴったり切るとは不可能なので、ある程度は許容される。幅の狭いリングなど、偏芯の度合いが大きくなりそうなきはあらかじめお客様と打合せが必要。
283		へんせき 偏析	合金の凝固固体の内部で溶質濃度が不均質になること。鋼板の場合はリンや硫黄が偏析を起こしやすく、内質に影響する場合があります。
284	ほ	ボイラー用鋼板 ようこうはん	JIS G3103で規定されている、中温から高温で使用されるボイラー及び圧力容器用の厚鋼板です。SB410などがこれに当たります。
285		ポーター	中村機材では小型のポータブル溶断機のことを指します。切断トーチと走行速度調整機能を持ったシンプルな機械で、レール上を走らせて直線を切断したり、コンパスのように円周状に走らせて円を切断します。社内では具体的には小池酸素工業製 MAX3などがこれにあたります。
286		ほざい 母材	1. 溶断するための板、材料の意味。 2. 切断時に製品を支える部分のこと。
287		ほざい う 母材売り	中村機材では基本的には母材を在庫してそこから切り出した溶断品を販売しますが、母材自体を丸ごと販売することを「母材売り」と呼んだりします。「胴切り」して販売する場合があります。
288		ほせい はば 補正幅	製品図面の通りに炎(の中心)が通って溶断すると、切り幅(カーフ)分だけ製品より小さくなってしまいますので、製品形状よりもカーフ量の半分のサイズ分だけ外側を炎(の中心)が通るように、切断経路や型紙の切断線が作成されます。火口の番手によってCADで補正されるこの幅を「補正幅」と言います。
289		ポンチマーク	センターポンチで付けた印のこと。
290	ま	マーキング	罫書を入れる事。印を付けておく時にも使います。大型の溶断機には、自動のマーキング機能を持つものがあり、パウダー焼き付けや、インクジェット、レーザーなどの方式があります。
291		まが と 曲り取り	溶断などの加工の熱や物理的な力で曲がった鋼材の曲りを取ることです。熱処理やプレス矯正により行われます。(=矯正)
292		ま 巻く	板を曲げる加工のうち、四角い板を円筒状に巻くように曲げること。「ロール曲げをする」という意味。板厚が厚かったり、巻く直径が小さいと巻けない場合がある。そのときは「熱間ロール」という加工で、材料を熱して巻くことで可能になる場合がある。
293		マグネット	1. 吊具の一種であるリフティングマグネットのこと。電磁石と永久磁石のものがあります。 2. 軽いものを手作業で吸着して持ち上げるのに使用するハンドマグネットのこと 3. 罫書作業などで使用する、小さな円柱形の固定用マグネットのこと

No	索引	用語	意味
294		ま 曲げ	板を曲げる加工。代表的な曲げ加工にはL字に曲げるような折り曲げ加工と、R曲げ加工があります。溶断したものをR曲げする場合、端部は正確に曲げるのが難しいため「掴みしろ」として必要な分を長く切断することがあります。また、最終形状に溶断してしまうとうまく曲げられない場合に、溶断でスリットだけ入れて、曲げてからお客様のほうで追加切断する場合などもあります。
295		まるあな 丸穴	丸い形状の穴のこと。
296		まるいた 丸板	主にリングの中抜きなどで発生する、丸い形状の端板。ここから取れる最大の大きさの丸切りやリングが取れると利益率が高い。
297		まるぎ 丸切り	溶断品の基本となる形状のひとつ。真円形状の溶断品のこと。
298		まるぼう 丸棒	断面が丸い形状の細長い鋼材の総称です。
299	み	みぞがたこう 溝型鋼	断面が「コ」形に近い形鋼で、一般にチャンネルと呼ばれます。
300		みみ 耳	鋼板の製造時に板のサイドに成形される耳のような形状の部分のこと。出荷時にこれが付いているものは「耳付き」と呼ばれます。
301		みりあつ mm厚	板厚の表現のひとつです。板厚が120mmであれば「120mm厚」と言うことがあります。
302		ミルシート	鋼材の材料証明書です。板のサイズ、チャージナンバー、成分値、検査結果などが記載されています。なお、原子力向けなど、管理の厳しい物件の場合に同じミルシートを2部、3部など複数提出する場合がありますが、必ずしも提出部数が管理の厳しさの度合いを示しているわけではありません。
303	む	ムキ材 ^{ざい}	SS400やS25Cなどの「規格材」に対して、「無規格材(むきかくざい)」のことを通称「ムキ材」と呼びます。
304	め	メーカー	1. 新日鐵住金、JFE、神戸製鋼、東京製鉄、中部鋼鉄など、鉄鋼メーカーのことを指します。 2. 最終製品を作っているものづくり企業の総称。
305		めんあ 面の荒れ	切断面が滑らかにならず、すじばったりノッチが入ったりして荒れている様子。炎の調整が不十分だったり火口が詰まったり、難しい開先などで条件がきびしいときに発生しやすい。
306	も	もちこ 持ち込み	受け渡し方法の種類のひとつ。売り手が受取り先のところまで製品を届ける形式。
307		も 盛る	「溶接で肉盛りする」という意味で使います。
308	や	ヤード	材料置場や製品置場のこと。それぞれ「材料ヤード」、「製品ヤード」などと呼ばれます。
309		や 焼きならし	熱処理の一種。鋼の組織の改善のために行います。鍛造など、高温で鋼を成形すると、加熱と冷却が不均一になった部分が異常組織となり、結晶粒の粗大化と不揃いが発生します。これを所定の高温まで加熱した後、一般には空冷で冷却することで、金属組織の結晶を均一微細化させて本来の組織に戻して、機械的性質の改善や切削性を向上させるの熱処理です。「焼き準し(やきならし)」、「焼準(しょうじゅん)」とも表記します。

No	索引	用語	意味
310		やま 山	鋼板を積み重ねて置いてある状態、在庫、もしくは置場のことを呼びます。「トレーサーの隣の山の上から5枚目にあります」、「材料をまとめて仕入れたので山が高くなっている」などのように使います。
311		やまがたこう 山形鋼	断面が「L」形に近い形鋼で、一般にアングルと呼ばれます。
312	ゆ	ゆーてー UT	「Ultrasonic Testing」の略で、「超音波探傷検査」の意味。「超音波探傷検査」を参照。
313		ゆーみぞ U溝	製品に対してU字型に切り込んだ形状の溝のこと。主にボルトで締めるような用途で使用します。
314	よ	ようせつ 溶接	金属を熱で溶かしてつなぎ合わせる技術。アーク溶接や半自動溶接など、いろいろな種類があります。
315		ようせつ 溶接する	金属を溶かして接続すること。溶断作業によってついたキズを補修する際にもよく使われます。
316		ようたん 溶断	金属素材を融点以上に加熱して切断する技術。ガス溶断、プラズマ切断、レーザー切断がこれにあたります。
317		ようたんき 溶断機	切断用の高圧炎を噴射するトーチと、それをモーターで安定駆動させるための装置を持った溶断用の機械の総称です。ポータブルなものや、追加機能の付いたコンピュータ制御の大型のものまで存在します。
318		よねつ さんそ 予熱酸素	予熱炎によって熱した鉄に切断酸素を強く吹き付け、鉄を燃焼させることで切断するのが溶断です。
319	り	りったいぎ 立体切り	板から溶断した製品（一次切り）を向きを変えてさらに切断すること。二次切りだけでなく、三次切り以上の場合もあります。最終製品に近い複雑な形状を作ることができます。
320		リピート	1. NC溶断機で、同じ切断経路を複数回連続して使用する機能、もしくは切断方法を言います。 2. リピート注文の意味
321		リピート品 ^{ひん}	注文の実績のあるものが再度注文になる場合、その製品（注文）を「リピート品（リピート注文）」と呼びます。ただし、お客様から「リピート品です」という連絡であっても、前回と寸法や設計が変わっている場合があるので、注意が必要です。前回注文時から時間が経てば、相場によって単価が変わる場合もあります。
322		リフティングマグネット	吊り具の一種で、吊り上げ用の磁石です。中村機材では、1トン吊りの永久磁石や、2.5トン吊り用の電磁石を使っています。
323		りょうめんかいさき 両面開先	ある辺の表と裏の両方に対して開先を取ることで。
324		リング（リング ^ぎ 切り）	溶断品の基本となる形状のひとつ。リング形状の溶断品のこと。偏芯のリングは型切りに分類されることが多いです。
325		リング ^わ 割り	溶断品の一般的な型切り形状のひとつ。リングを角度で分割した形状。別名「分割リング」。接合部に付加する削りしろを「足」と呼ぶこともあります。

No	索引	用語	意味
326	る	ルートフェイス	開先を取るときに残す垂直部分のこと。例えば板厚25mmで表裏ともにC10の開先を取ると、ルートフェイスが5mm残りません。
327	れ	レイアウト	材料に対して、溶断する製品をどのように配置するかということ。「ネスティング」も参照。
328		レーザー ^{せつだん} 切断	熱切断の分野では、最も新しい切断法です。基本的には、虫眼鏡の原理そのものですが、この切断法の最大の特長は、金属、非金属を問わないということです。開発当初、レーザー出力も小さく、従来技術であるガス切断、プラズマ切断が適用できない薄板の切断が対象でしたが、近年、出力の増大とともに、中厚板の分野でも一般的に使用されています。鋼板であれば一般的には25mm厚くらいまでの切断に使用されます。
329	る	ロール ^{いた} 板	「コイル板」に対して、メーカーからの出荷時に平坦な板の状態になっている鋼板です。極厚鋼板はコイルにできないので、中村機材で在庫している材料は基本的に全て「ロール板」です。
330		ろくえふ 6F	6面フライスの略。直方体6面のうち、6面すべてをフライス盤で切削することを言います。