**槍機、槍托、槍管：製作一支火繩槍**

製作火繩槍，需要多個不同行業的工匠參與：鐵匠鍛造槍管，木匠雕琢槍托，機械技師製作並組裝槍機。

火器和製槍工藝在1540年代才開始傳入日本，不過在此前的幾個世紀裡，日本工匠已經在鍛造和冶金等相關工藝領域擁有了高超的技藝，因此，在得到兩支歐洲火繩槍之後，種子島的刀匠只花了不到一年的時間便造出了同樣的槍械。到了1550年左右，不同地區的多家槍械鑄造所已經生產出數百支火繩槍。

|  |  |
| --- | --- |
| **中文** | **日本語** |
| **【槍管製造・鐵匠】** | **【銃身・鉄砲師が作る】** |
| 使用硬鐵製作芯棒，用於槍管定型。 | 真金で心棒を作り、銃身の成形を行う。 |
| 從初步鍛成筒狀的熟鐵開始打造槍管。 | 錬鉄で瓦金を筒状に荒巻きする。 |
| 將熟鐵緊緊包住芯棒後鍛造成槍管。 | 真金を心棒に巻き付け、鍛える。 |
| 將鐵片或鋼片在槍管外包裹兩層。 | 鉄片または鋼片で銃身の筒に二重に巻きつける。 |
| 槍管成型，並添加前、後準星。 | 銃身の成形を行い、先目当と前目当がつけられる。 |
| 鐫刻槍管銘文。有人會在槍管上刻上槍支主人或製造者的名字。 | 銃身に銘を彫る。一部の銃身には、所有者や作者の名前が刻まれるものもある。 |
| **【槍托製作・木匠】** | **【銃床・台師が作る】** |
| 描形，在木料上描出槍托的外形尺寸。 | 白木に墨入れを行う。 |
| 定型，根據槍管切削槍托，初步成型。 | 銃身をおさめる切り込みを仕上げる。 |
| 精修，完成槍托製作。 | 形を整え、銃床が完成する。 |
| 刻銘描墨，有人會在槍托上鐫刻槍支主人或製造者的名字。 | 銃床に銘を彫る。一部の銃床には、所有者や作者の名前が刻まれるものもある。 |
| **【槍機組裝·機械師】** | **【からくり・金具師が作る】** |
| 蛇杆，用於系火繩的蛇形杆。 | 火ばさみ、火縄を挟む部分。 |
| 蛇杆固定銷 | 火ばさみ止め |
| 「蟹目」扣，用於固定並繃緊蛇杆。 | 火ばさみに張力をかけるためのカニの目のついている盗人金。 |
| 彈簧 | ゼンマイ |
| 控制簧片 | 抑え金 |
| 槍機板 | 地板 |
| 組裝各部件，完成槍機部分。 | 部品を組み立て、からくりが完成する。 |

火繩槍槍管的鍛造

日本火繩槍的槍管使用鍛鐵打造，首先將熟鐵片包裹在被稱為「芯棒」的淬火鐵棒上，鍛造成無縫鐵管。然後將一枚鐵尾栓旋入槍管尾端封口，同時打磨槍管內壁，直至管身粗細一致、壁面光滑，接著完成槍口成形，並在槍管前後兩端加裝準星，再加裝槍托後用一根金屬箍帶固定，最後使用黃銅鈕釘固定所有部件，安裝好槍機裝置和槍機板。

在當時的軍隊中，身份地位不同，使用的槍械也不同。普通士兵使用由單層鐵片量產的簡易火繩槍，供武士使用的高級火繩槍在槍管上外加金屬條強化。最貴重的火繩槍則使用雙層淬火黑砂鋼（日文稱「玉鋼」）製作槍管，這種鋼材是製作日本武士刀的材料，質地堅硬而富有延展性。