

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。	鍊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、火繩を挟む部分。
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。