



[鑄物用語—日中友好篇]

日中の技術交流はますます盛んになり、鑄造技術者もどんどん中国に出張するようになっていきます。ところで「日中は同じ漢字を使う同文同種。だから中国に行っても鑄物屋同士なら鑄物用語を漢字で書いて筆談すればだいたい通じるだろう」と軽く考えていませんか？ おっとどっこい、なかなかそうは行きません。

“鑄造(cast すること)”は中国語で「鑄造」，“ダイカスト”は「圧力鑄造」もしくは略して「圧鑄」ですからこの辺までは問題なしです。ところが...

cast したものを日本語では“鑄物”というけれど、中国語では「鑄件」です。日本語の感覚では「件」なんて変だなと思うけど、“部品”のことも中国語では「零件」とか「元件」とかいうので「件」でいいのです。

つぎに鑄型・模型関係になると話はもっとややこしい。中国語で「模型」というと広義の鑄型, mold, die などを指します。くわしく分けると、「砂型」はそのまま sand mold のこと、「金属型」「(金属)模具」は metallic mold, die, tooling , 「圧鑄模」は diecasting die, 「模殼」はロストワックスのセラミックシェルのことです。また「盒」(箱などを指す)も金型の意味に使われ、「圧鑄盒」「精鑄盒」などという。

そして「鑄型」という言葉は日本語とちょっと違って、造型が終わり、パターンを取り出して鑄込む直前の鑄枠と砂型が一体になった状態のものを指します。

パターンについては、「木模」が wood pattern のこと(文章では「木型」と書いてもいいが「木」と「模」の発音が似ているので「木型」と発音すると「模型」と混同するので「木模」という)、「金属型」が metallic pattern のこと、「模板」または「型板」が砂型用の match plate のこと、だから、「金属型」は金属製の pattern と金属製の mold の両方の意味があることになる。

精密鑄造では「蠟型」がワックスパターンのことで、それを作るための金型が「蠟模」「蠟型」もしくは「精鑄盒」ですから、かなりまぎらわしい。

(つづく)

[鑄物用語—日中友好篇] (つづき)

おもしろいのは湯道関係で、まず砂型でいう“受け口”は「**澆口**」または「**澆口杯**」。この「**澆**」という字は日本にないけど(水を)上から注ぐというような意味です。そして“湯溜り”が「**横澆道**」，“ランナー”が「**直澆道**」，“堰”が「**内澆道**」となります。案外システムチックに造語されているようです。

“オーバーフロー”は「**集渣包**」で、いかにもゴミがよく集まりそうです。“押湯”は「**冒口**」という。「**冒**」という字は湯気などを噴き出すという意味ですから「**冒口**」というとガス抜き穴みたいな感じで、たぶん“揚がり”という日本語に対応すると考えればいいでしょう。

元素名をみると炭素, 珪素, 硫黄, 燐はそれぞれ「**碳**」「**硅**」「**硫**」「**磷**」となっていて、どうやら非金属は石偏と決まっているらしい。日本で王, 石, 火など雑多な偏を使っているのと比べると中国語のほうが整然としていますね。

金, 銀, 銅, 鉄, 錫, 鉛 などの古くから知られている金属名は中国語でも大体そのままです(向こうが本家だからアタリマエか)。ただし正確には簡体字ですから金偏の形などがすこし簡略化されていて、たとえば「**鑄鉄**」「**鑄鋼**」は「**铸铁**」「**铸钢**」となります。

ところが日本ではカタカナで書くような新しい元素についても中国ではちゃんと漢字ができていて、すべての元素が一文字で表せます。それではここで問題です。

問題: 金偏の右側に以下の字をつけるとどんな金属になるでしょうか?

(1)呂, (2)美, (3)辛, (4)孟, (5)各, (6)臬, (7)目, (8)凡, (9)烏, (10)由。

ヒント: いずれも発音が欧米の原語(の一部)に近い漢字が選ばれている。

最後に、いま鑄造で大切な言葉をふたつあげておきましょう。計算機は「**計算機**」、シミュレーションは「**模拟**」です。さあ、このくらい覚えておくと中国の鑄造技術者と筆談できるかもしれませんよ。

[謝辞: 本稿執筆に当たってマーレ社の肖凌博士, トヨタ中研の董樹新博士, 大連理工大学の金俊澤教授, のご教示を受けました].

問題の答え: (1)AL, (2)Mg, (3)Zn, (4)Mn, (5)Cr, (6)Ni, (7)Mo, (8)V, (9)W, (10)U.