

自作バックギャモンボードのご紹介

2022年10月(初版)
2025年4月(改訂)

川上 (hinacoppy)

1. はじめに

王位戦 2022 とフェスティバル 2023において、拙作のボードを展示・販売させていただきました。

王位戦 2022 のときにまとめた本稿は、作品に込めたコンセプトや思いを少しでも分かっていた

だきたいと思い、ボード作製時のエピソードや苦労話などを書いたものです。

ボードが手元から離れた後の記憶のため、という理由もありました。

この改訂稿は 2022 執筆以降の新作などを追記したものです。

少々長いですが、ご笑読くだされば幸いです。

2. ボード作製のコンセプト

私のバックギャモンボード作製のコンセプトは「カッコいいボードである」ということです。私の考える「カッコよさ」のひとつに、ボードの角の部分で側面の木目が繋がっている、ということがあります。

今回出品している初期型の留継ぎ型のボードも4つの角の内3つは木目が繋がるように加工しています。

木目繋がりのカッコよさの追及はさらに加速します。ボードの枠を一枚の板から作り、角を円弧状に曲げれば外側の木目は自ずと繋がります。この構造の曲げボード、自称 hinacoppy ボードを考えし、作製しました。

※ hinacoppy：バックギャモン界隈で私が使っているアカウント名

3. 初期型のボードたち

3.1 最初のボード

バックギャモンボードを最初に作製したのは2012年10月でした。

当時は工具も技量もなく、ホームセンター(以下 HC)の作業室と自宅のベランダで悪戦苦闘しながらようやく1台のボードを完成させました。

(1) チェッカーの作製

最初に作ったのは木のチェッカーです。HCで端材の板材を購入し、HCの作業室の糸ノコで円形に切出した後、サンドペーパーでひたすら同じ大きさの円板に近づけるという作業を行いました。

出来上がった円板にオイル塗装で色付けしてチェッカーが完成しました。

使ってみましたが軽すぎるので使いにくいで手放すことになりました。3セットありました
がそれらをJBLのショップに出品し、無事完売しました。

(2) ボードの作製

上述の木のチェッカーの作製と並行して、このチェッカーに合わせたボードを作りました。
カッコよさを求めて、角の部分は留継ぎにします。留継ぎとは、木端を45度に加工して接合部に

木口が見えないようにする加工方法です。

正確な45度でなければ枠は正しい長方形になりません。悪戦苦闘しながらようやく長方形に組めるようになった時には板の長さは3mmも短くなってしまいました。さらに、広げたボードの右と左で大きさが異なる長方形でした。正確には長方形ですらなく、平行四辺形でした。

このボードはマス目の三角形を底板に直接塗装していたため、ダイスが跳ねるし転がる音もカラカラとうるさいのです。参加している例会で2,3度お披露目した後に解体してしまいました。

このチェッカーとボードの作製時の悪戦苦闘を付録として添付しています。当時の技量は笑えるほど拙いことが分かります。笑



完成写真はなかったので、作製途中の写真です

3.2 2台目と3台目のボード

(1) 粘土のチェッカー

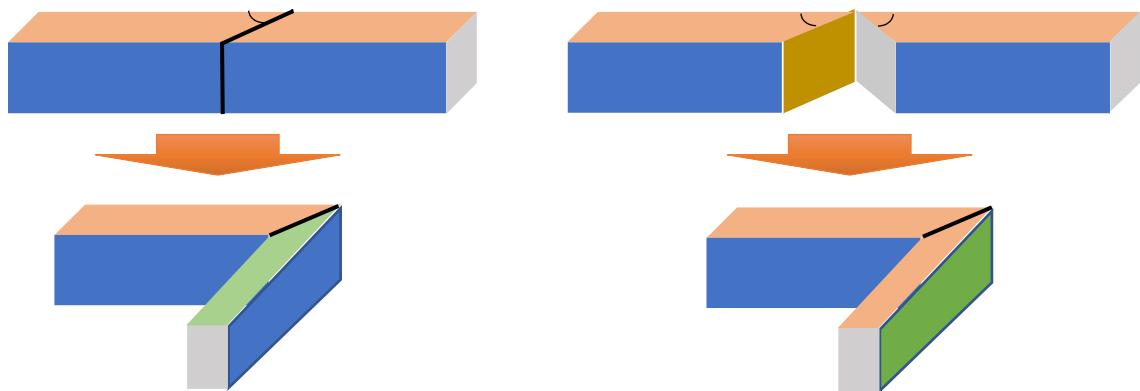
チェッカーにはある程度の重さがあった方がよいということが分かりましたので、次からは粘土で作ることとしました。HCの手芸コーナーにオーブン粘土というものがありました。これは形成しているときは普通の粘土のように柔らかいのですが、乾燥後にオーブンで焼けば固くなるという性質の粘土です。チェッカーに成形するには、色違いの粘土を板状にのしてからクッキーの型抜きの要領で丸く切り抜き、乾燥後にオーブンで焼きます。

焼き上げた後、大きさや厚さにはばらつきがありますので、サンドペーパーでひたすら成形するという作業が必要でした。

(2) ボードの作製

上述の最初のボードは留継ぎですが、木取りを下左図のようにしたため、角で木目が連続しませ

んでした。次のボードからはカッコよさを求めて、角で木目が連続するように下右図のように木取りをしています。



粘土のチェッカーと留継ぎ型のボードのセットは2台作りました。この2台を今回出品・展示しています。

4. 曲げボード (hinacoppy ボード)

4.1 木目の繋がったボード

留継ぎで角を繋げても、ノコ歯分の隙間ができてしまい、木目が完全に繋がることはありません。加えて、4角の内1角は絶対に木目が繋がりません。これは私のカッコよさの美学に反します。ボードの枠を一枚の板から作り、角を円弧状に曲げれば、外側の木目が繋がったボードにすることができると言えました。

また、ボードの右と左は一枚の板を引き割って作ります。こうすればボードの左右の大きさは揃いますし、ボードを閉じたときに左右のボードの木目も（切りしろの分だけはズレますが）繋がります。

思いついてから実際に形にするまでには6年もの時間がかかりました。考えなければならぬこと、準備しなければならぬことは多いです。

- (1) 檻状の切込みは、何個の切込みを何mm間隔で空ければよいのか
- (2) 檻状の切込みを入れるためにはどのような作業環境や治具があればよいのか
- (3) 板を曲げるにはどのような準備と環境が必要なのか

4.2 檻状の切込みの数と間隔

チェッカーの大きさが決まらなければボードの大きさも決まりません。チェッカーの大きさを固定するために、曲げボードからはチェッカーは市販品を購入することにしました。チェッカーの

サイズには規格のようなものがあり、Lボード用のチェッカーの直径は 1+3/4inch(45mm)、3/4L ボード用は 1+1/2inch(38mm)です。チェッカーはアメリカの Gammon Village のサイトから購入しました。

購入したチェッカーの大きさを測ったところ、セットとなるチェッカーはほぼ同じ大きさですが、違う色だと 44.5mm～45.7mm の幅がありました。上記で「のようなもの」と書いたのは、この状況を言外に言いたかったのです。1+3/4inch というのであれば、きっちり 44.5mm (=1.75 x 25.4) にしてくれや。怒

閑話休題

ボードの内側でチェッカーの外周とピッタリと合い、かつ 90 度に曲げるための切込みの数と間隔を計算する必要があります。計算のための変数にはチェッカーの直径の他に、部材の板厚、ノコ歯の厚さなど複数あります。これらの変数を入力するエクセルの計算シートを作成し、数字を割り出しました。

検討の結果、加工する板が 12mm 厚のとき、45mm チェッカー用には 11 歯 5.0mm 間隔で、38mm チェッカー用には 11 歯 4.5mm 間隔で切込みを入れればよいことが分かりました。この計算シートを付録に添付しています。

上記設定で 3 台の L ボードを作製しましたが、チェッカーと枠がピッタリしすぎて隙間が全くありません。4 台目以降は、チェッカーとボードの間に隙間ができるよう、11 歯 4.5mm 間隔で作製することにしています。

4.3 櫛状の切込みを入れる

板に切込みを入れるにはテーブルソーを使います。テーブルソーとはテーブルの天板から丸鋸の歯が出る木工機械のことです。ノコ歯の左右にレールを敷いておき、そのレールに沿って治具を動かせば同じ位置をノコ歯が通ります。

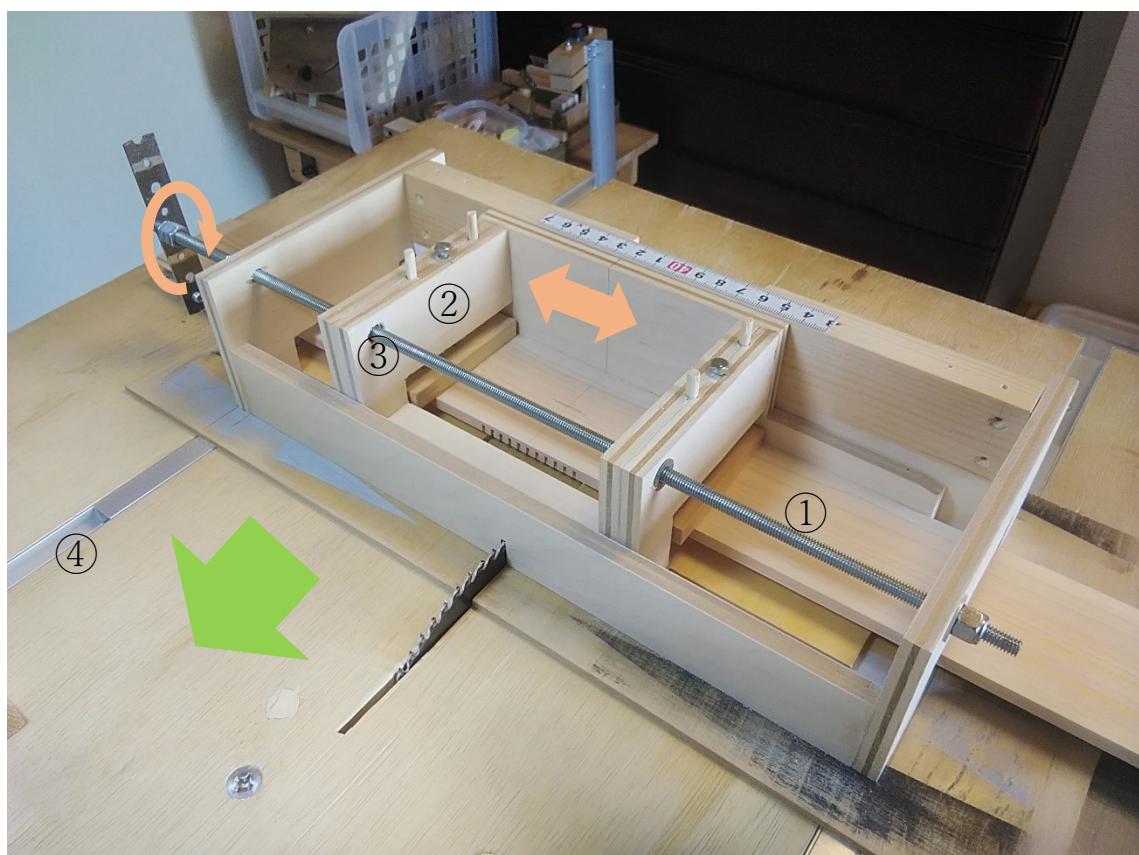
写真の手前がテーブルソーです（ノコ歯は出していません）。奥側はトリマーテーブルです。テーブルソーとトリマーテーブルの 2 in 1 の作業台です。この作業台も自作しています。



櫛状の切込みを入れる機構は下記です。この機構を実現する櫛歯切込み治具を設計・作製しました。

部材①を治具の可動部②に固定し、ネジの回転③によって可動部(と部材)を左右に動かし、テーブルソーのレール④に沿って治具を前後に動かすことにより、間隔を空けた櫛状の切込みを入れます。M6 ネジのピッチは 1mm ですので、左に見えるハンドルを 4 回転半させると、部材が 4.5mm 動きます。

この治具を使って 4 つの角に櫛状の切込みを入れます。



この治具には最初に作ったボードの底板を流用しています。よく見ていただくと分かるかもしれません、グレーと黒のマス目の三角形が見えます。余談でした。笑

4.4 板を曲げる

「木の板を曲げる」でネット検索すると、曲げる部分を蒸気で蒸したり、アイロンを掛けたりして熱を加えてから曲げる、という方法が得られます。また、曲げる際には板が折れないように帶鉄で養生をしながら大きな力を掛けてグイっと曲げるようです。

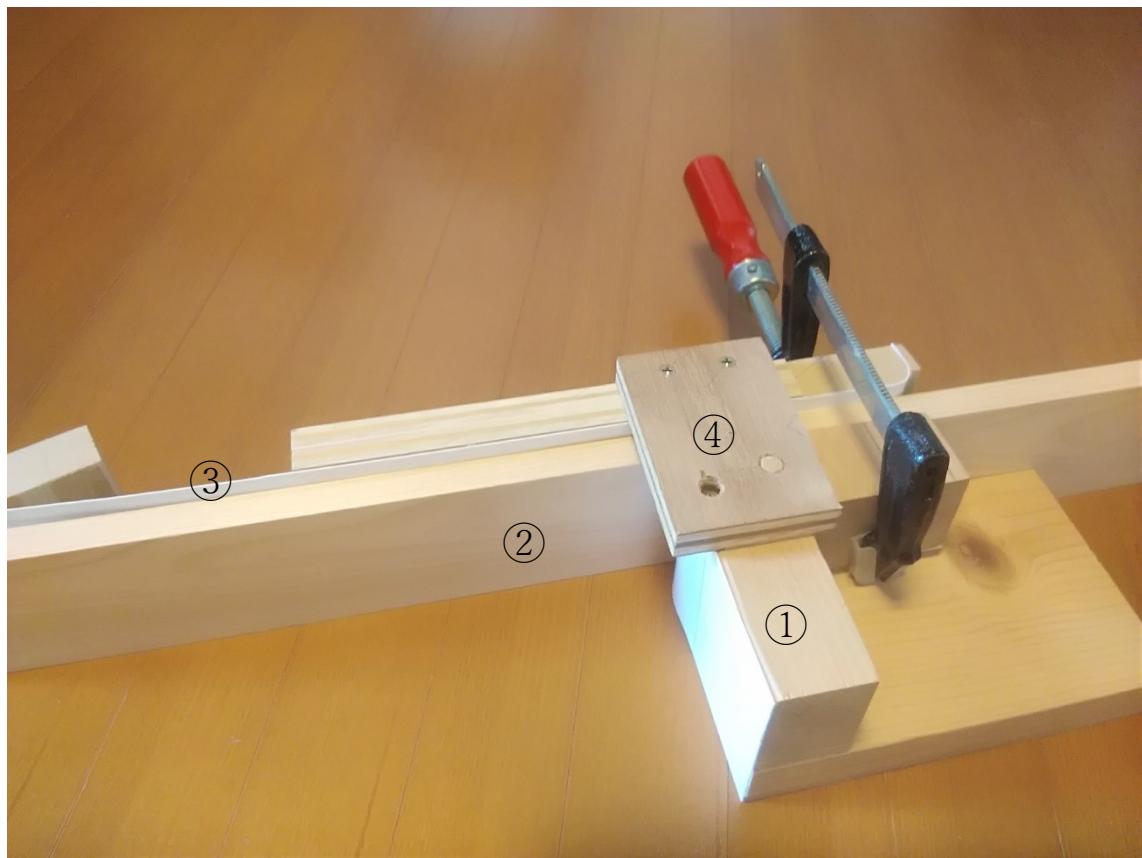
こんな大掛かりな仕組みを用意する必要があるのかと途方に暮れました。

しかしながら今回は櫛状に切込みを入れていますので、曲げる部分の板厚(残厚)は2mm程度です
2mmであれば水に濡らした状態でじんわりと曲げれば曲がりそうだと分かりました。
じんわり曲げるためのコーナー曲げ治具を用意します。

コーナー曲げ治具の構成は下記になります。

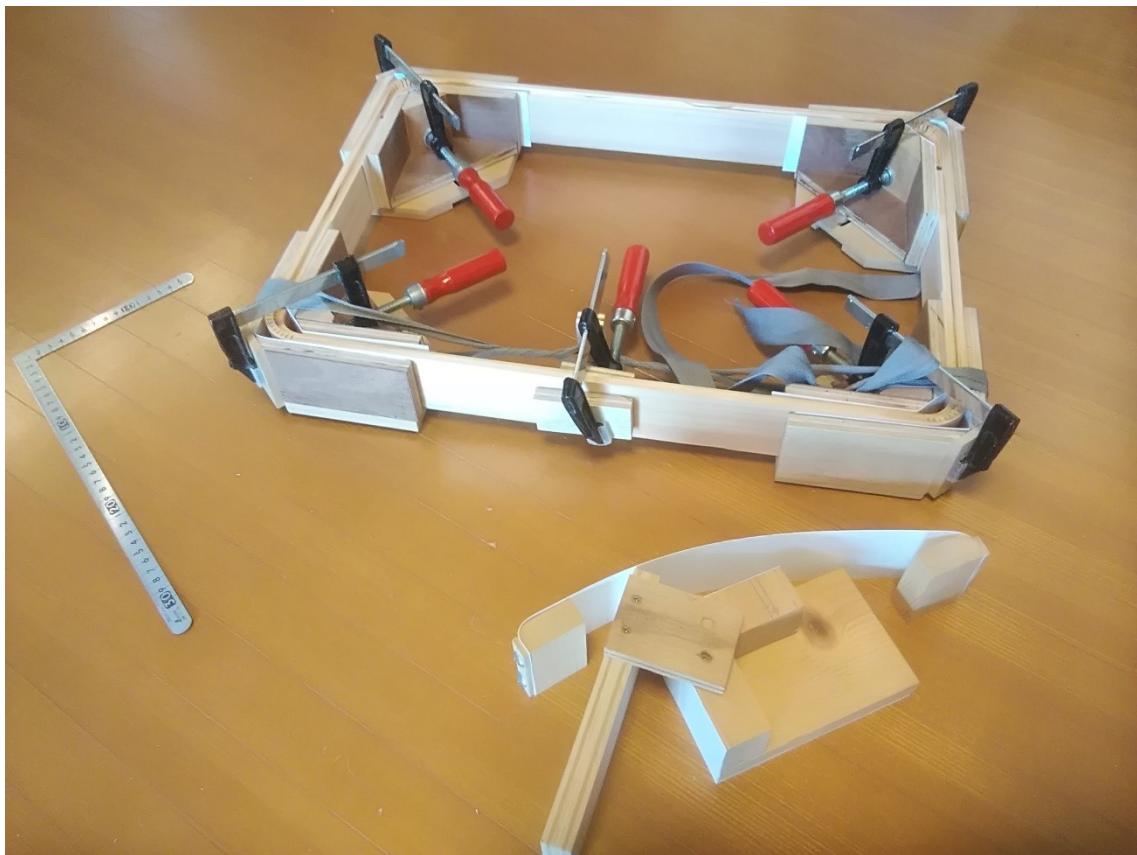
- ① 内側に沿わせるための円弧
- ② 曲げる対象の部材
- ③ 外側に沿わせる帶鉄 (鉄ではなくてポリプロピレンですが)
- ④ 帯鉄の外側から力を掛ける部分

水に濡らした対象の部材②を曲げる位置に合わせて①②③をクランプで固定します。①と④の連結部を中心にして、④をじんわりと左に回して②を曲げていきます。その時、③が②の外側を沿うことで②が折れるのを防ぎます。



説明のための写真ですので、対象部材②に櫛状の切込みが入っていません

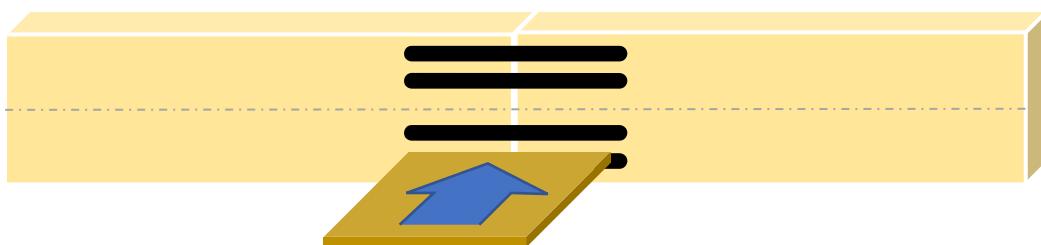
この治具を使って4角を曲げ、乾くまで4角をコーナークランプで保持しておけば枠は出来上がります。曲げた木は、乾けば曲がったままの状態となり、元には戻らないのです。



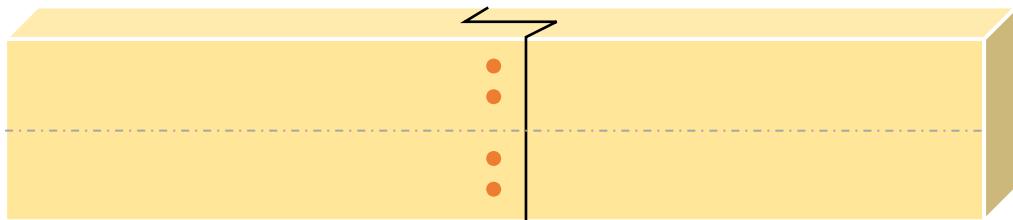
コーナークランプで保持しているところ。手前はコーナー曲げ治具です。

4.5 接続部の接合方法

1号機は接続部にスリットを入れておき、そのスリットにかんざしを差し込んで接合する方式としました。しかしながらこの方式は加工や作業が難しくて苦労しました。



2号機以降は相欠き継ぎと補強のための木栓で接合しています。木工ボンドの接着力は強力で、本当はこの木栓は不要です。カッコよさのためにつけています。笑



4.6 ボードのマス目の着色

ボード内側の三角のマス目は、3号機はプリンタで厚紙に印刷しましたが、それ以外は壁紙にスプレー塗料で色付けしています。

底板に貼りつけた壁紙にマスキングテープと廣告紙で養生して1色目をスプレーで塗り、乾いてから2色目用の養生をして2色目をスプレーします。

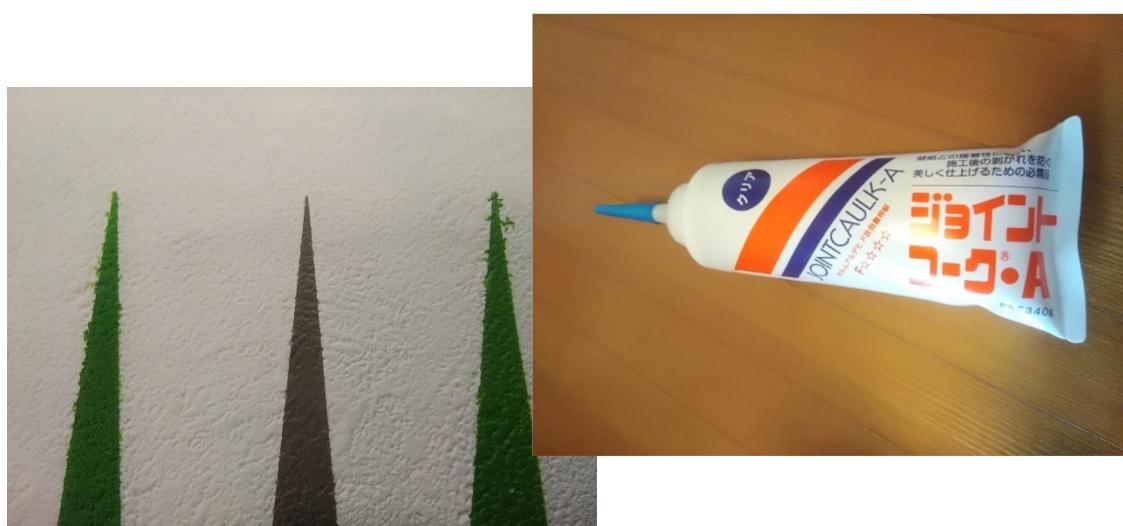


1色目をスプレーした後の状態

1号機と2号機は、なにも対処していなかったため、スプレー塗料がマスキングテープと壁紙の凹凸の隙間に滲み込んでしまいました。

これに対処するにはマスキングテープと壁紙の隙間にコーティング材を詰めればよいとの情報をネットから得ました。

4号機以降は対応しているのですが、コーティング材の量が少なかったのか、まだ少し滲み込んでいます。未だ対応途上です。



4.7 設計図

最新の設計図を付録に添付します。

設計図に記載した寸法に従って部材の加工箇所や治具との位置合わせの箇所に鉛筆で墨付けしていきます。

作業手順も設計図に記載しています。作業していると手順の不備や改善すべき箇所が見つかります。これらを追記・修正していくことで、設計図の記載内容や作業手順は回を追うごとに洗練されています。作製したボードの完成度もだんだんと向上しています。

5. 作業環境

私の作業場所は自宅マンションの一室です。

作業開始時に作業台や掃除機をセッティングして、切りくずや削りカスが出るたびに掃除機で吸い込みながら作業をしています。

また、丸鋸やトリマーなどの大きな音が出る工具を使うときは、窓を閉めて隣近所に聞こえないようにしなければなりません。

作業が終わると作業台や工具を片付けて部屋全体に掃除機とフローリングワイパーをかけます。このようにつましい作業環境で工作しているのです。



6. 今までに作ったボードや小物たち

作者には多々のアラが見えます。

バックギャモンをゲームするには支障はありませんので、購入者の方々には多少のアラは作品の味として大目に見てくださいますようお願ひいたします。

ボードの素材は、枠とチェッカーレスト(駒上がり部分)は桧、外板はシナベニヤです。塗装は木の質感を残すよう、オイル仕上げにしています。

取っ手、留め具、蝶番を除き、釘やビスなどの金具は使っていません。これも私の考えるカッコよさのひとつです。

以下にそれぞれのボードの特徴や私が気に入らない点を記しています。

- ① 完成年月、② 特徴、③ 気に入らない点、④ 写真

6.1 留継ぎボード 2号機(2024/5 BG フェスで Yさんに譲渡済)

- ① 2013/12 ごろ
- ② チェッカーはオープン粘土で作っている。
取っ手は革細工で自作している。
- ③ 塗装時のマスキングテープが緩かったため、はみ出しているところがある。
枠材に底板を貼りつけた後にフェイクレザーを貼ったため、枠材との間に隙間がある。
1台目の黒チェッカーに使った塗料(塗装用オイル)で塗装したため、黒い。

④



6.2 留継ぎボード 3号機(2024/5 BG フェスで Aさんのお友達に譲渡済)

① 2014/9 ごろ

② チェッカーレストに棧を付けていない。

底板にフェイクレザーを貼ってから枠材に貼りつけるようにした。継ぎ目が見えないように。

枠板が外れていた＆底板が剥がれていたので、今回の出品のために修理した。

③ チェッカーのサンドペーパーの磨きが十分でなく、きれいではない。

チェッカーレストに棧がないため、チェッカーをチェッカーレストに仕舞えない。

これも1台目の黒チェッカーに使った塗料で塗装したため、黒い。

④



6.3 hinacoppy ボード 1号機 (2022/10 王位戦後に Kさんに譲渡済)

- ① 2021/5 前作との間が空いている。設計と環境準備に時間がかかった。
- ② 曲げボードの1号機なので、試行錯誤的な作品になっている。
- ③ 底板をはめ込むときに無理な力をかけたため、曲げ部分の櫛歯が折れたところがある。
折れた櫛歯を隠すため、外板と枠材の間を木工パテで埋めている。
底板が固いため、ダイスを転がしたときに少し跳ねる。
チェックカーレストの棧部品の長さが合っていないところがある。

④



6.4 hinacoppy ボード 2号機

① 2021/6

② 外板の色を変えて、枠と外板をツートンカラーにした。

センター キューブ置き場にした。桟部品を嵌めるホゾを掘る作業を削減。

底板と壁紙の間に緩衝材を挟み込んだ。ダイスが跳ねるのを防ぐため。

③ 曲げるときの濡れ方が甘かった or 強引に曲げたため、曲げ部分にささくれが出た。

折れた櫛歯を隠すため、外板と枠材の間を木工パテで埋めている。

取っ手は HC で購入したものなので、カッコ良くない。

外板の着色が甘い(薄い)。

外板に傷がある。

④



6.5 hinacoppy ボード 3号機

① 2021/8

② 円筒蝶番にし、閉じたときに外側に蝶番が見えなくなった。

壁紙の凹凸部分に塗料が滲み込むのが嫌で、マス目をプリンタで厚紙に印刷した。

チェックカーレストに三角材を付け、よりチェックカーレストらしくした。

③ マスキングテープでプリンタ用紙のコーティングがはがれてしまった。

プリンタ用紙の繋ぎ目が見えるのが個人的にはイヤ。

外板を削りすぎたため、外板と枠の間に隙間がある。

外板のサンドペーパー掛けが甘い。色むらができている。

④



6.6 hinacoppy ボード 4号機 (2021/12 ちば例会で Mさんに譲渡済)

- ① 2021/10
- ② チェッカー 38mm の 3/4L サイズのボード。
キキララカラー。
見染められ、ギャモナーの友人のところに嫁いで行きました。
- ③ 既に手元にないため、気に入らない点は分かりません。
- ④

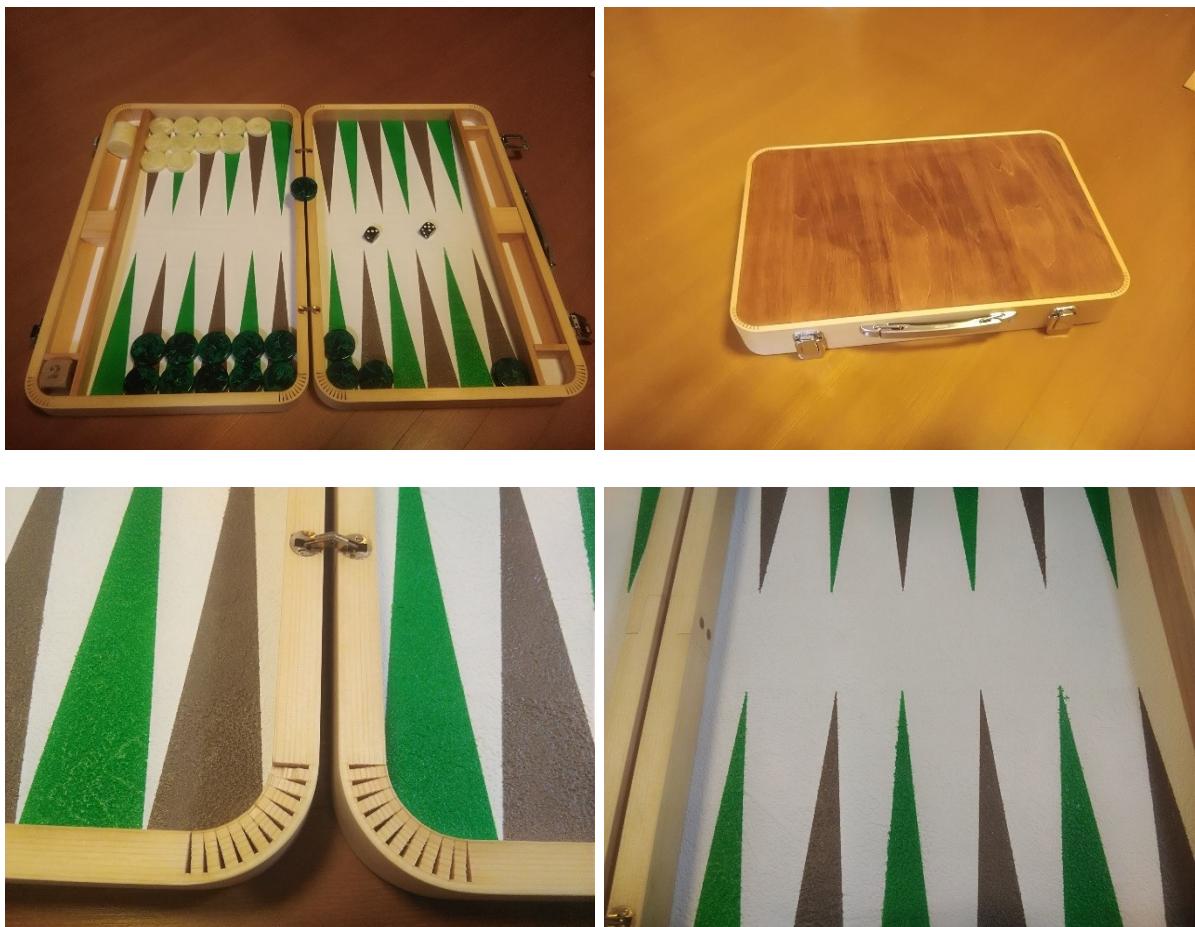


このボードの写真が手元に残っておらず、例会で撮影された写真をやっと1枚だけ見つけました

6.7 hinacoppy ボード 5号機 (2023/5 BG フェスで Yさんに譲渡済)

- ① 2022/5
- ② チェッカー 36mm の 3/4L ボード
- ③ 枠板を引き割るときに真ん中ではないところを切ってしまった。枠高さを合わせるために切りなおしたら櫛歯部分が欠けた。
マス目の三角の頂点が 5mm ずれているところがある。定規の目盛りを読み間違えた。
壁紙の凹凸への塗料の滲み込みはコーティング材で対処したが、まだ滲み込んでいる。
パッチン錠は初期作製ボードのものを流用。このボードサイズに対して大きすぎる。

④



6.8 hinacoppy ボード 6号機 (2022/10 王位戦でKさんに譲渡済)

① 2022/10

② これを含めて以降に作るLボードは設計(寸法など)を固定する予定。

③ 底板はめ込み用の溝を切るときに、うっかりして外側にノコを入れてしまった。カッコ悪い状態になった。木工パテで埋めたが、友板で埋めた方がよかったです。

外板の加工サイズを間違えたため、枠材への差し込み接合になっていない。貼付け強度が弱いかも。

枠材と外板がツライチでないところがある。

木栓が太すぎて、枠材にひびが入った。

④



6.9 hinacoppy ボード 7号機(2024/5 BG フェスで Rさんに譲渡済)

- ① 2024/5 一年ぶりの新作
- ② チェッカーが厚いのでチェッカーレストが広い。そのためキューブ置き場が小さい。
白いチェッカーがチェッカーレストに入らなかったので削った。
艶消しになった。滑りにくくなった。
- ③ 外枠が長方形でなく微妙に台形(底側=522mm、持ち手側=524mm)。
左右のボード厚さが 0.5mm も違う。
4か所のチェッカーレストのサイズが微妙に異なる(179mm~181mm)。
蝶番がずれたため、左右のボードがツライチに揃ってない。
- ④



6.9 hinacoppy ボード 8号機(2025/3 大阪OPでNさんに譲渡済み)

① 2024/9

② 短辺を以前より 2mm 広くした。遊びが多くなった。

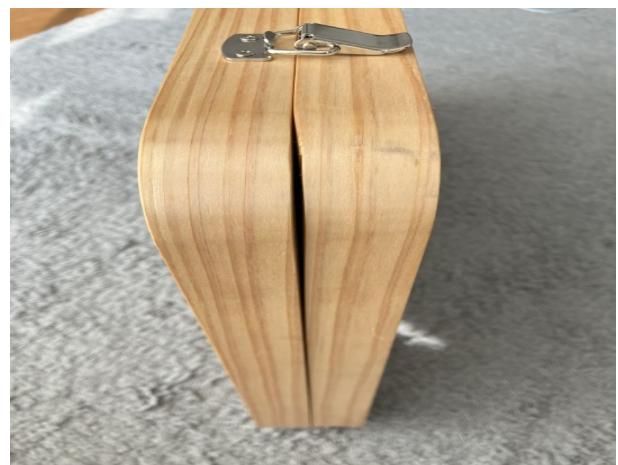
櫛歯間隔と櫛歯数を計算し直した。5mm 間隔 x 10 歯。

このままだと 90° まで曲げられないので、櫛歯を削る必要があるが、接着剤が使えるようになった。

③ 櫛歯の切れ込みを入れるときに櫛歯深さを 1つだけ入れそこなったため、曲げるときに櫛歯が折れてしまった。きれいな曲線にならなくなってしまった。

半分に引き割るときにまっすぐに切れなかった。調整のために削りすぎたのでピッタリと閉まらない。

④



6.10 hinacoppy ボード 9号機

① 2024/12

② 70mm x 9mm の材と化粧合板を使ったことで深さが 4mm 深くなった。

(23.6mm(8号機)→27.6mm)

9mm 材なので蝶番のところに工夫が必要だった。

外板は化粧合板にした。

重さを量ったらチェッカーが入っていない状態で 1.7Kg だった。

③ 半分にひき割るときにまっすぐに切れなかった。友材で埋めてひき割ったのすごく手間がかかった。

蝶番をつける辺(底辺)がまっすぐではなかった。まっすぐになるように削ったので底辺は均一の厚さではない。

④



6.11 hinacoppy ボード 10号機(2025/4 埼玉例会に納品)

① 2025/3

② 埼玉例会のご用命によりチェッカー持ち込みで作成。

100mm x 9mm 厚の材を 75mm に引き割って使い、かつ化粧合板を使ったので深くできた。

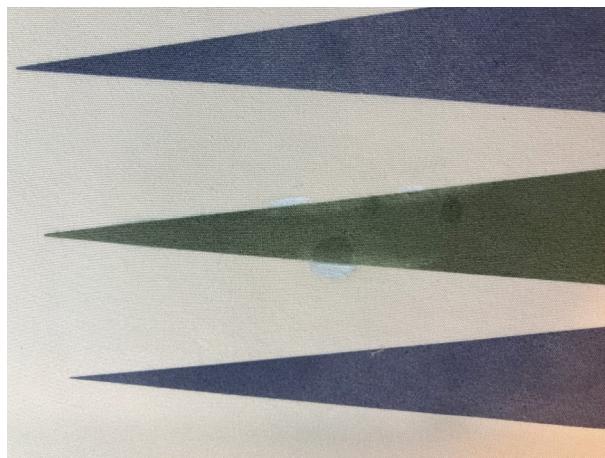
底板には布を使ったので柔らかい仕上がりになった。

③ スプレー塗料の最後でかたまりの塗料が出たため、にじんでしまった。

半分に引き割るときにまっすぐに切れなかった。一部、ずれているところがあるが分かりにくいように削っている。

パチン錠を留めるねじが 10mm なので、9mm 厚材に突き出てしまう。

④



6.12 ダイスカップ

ボード作製とほぼ同時期(2013)からダイスカップも作っています。ぜひ手に取って振り具合を確かめてください。

展示しているもの以外では、ギャモナーの友人に購入していただいたもの、フェスティバルや王位戦に出品して旅立っていったものがあります(ました)。

| | 形状 | 素材 | 気に入らない点 |
|---|--------|--------|----------------------------|
| 1 | 八角柱(組) | 桧(ヒノキ) | 振出し口が中心からずれているものがある |
| 2 | 八角柱(堀) | 栓(セン) | 振出し口が中心からずれている、リップの継ぎ目が目立つ |
| 3 | 四角柱(堀) | 檜(ナラ) | 内寸が小さく中でダイスがシャッフルしづらい |
| 4 | 円柱(大) | 桐(キリ) | 大きすぎる |
| 5 | 円柱(中) | 杉の経木 | 内側がざらついている。底板内側の塗装が甘いものがある |
| 6 | 円柱(小) | 杉の経木 | 色むらがある、リップがない |
| 7 | 虫かご型 | 桧(ヒノキ) | ペーパー掛けが不十分で、ざらついているところがある |



6.13 クロック台

拙作のクロックアプリにはジャイロ機能を利用したクロック操作機能を実装しています。ジャイロ機能とは、スマホの傾きや方位を検知してそのデータをアプリに提供する機能です。この機能を利用して、スマホを傾けることによってクロックのスイッチを押したのと同じ操作をさせるようにしています。

海外のギャモナーが同じ機能のクロックを使っている動画を見て、自作クロックアプリにも適用したいと思い作りました。

2号機は2024フェスの後にRさんにもらわっていました。3号機はUさんのオーダーで作りました。4~7号機は3号機の設計をベースに量産型にしています。iPhone15などの大きなスマホにも対応できるようにしています。

4号機は2024/11の王位戦でTさんにもらわっていました。



【ジャイロモードでのクロックアプリの使い方】

- ・ジャイロモード設定 → 設定画面でGyroスイッチをONにします
- ・クロックスタート(ポーズ解除) → クロックをすばやく(0.5秒以内に)左右にフリックします
- ・手番の交換 → クロックを自分側に倒せば相手側のクロックがスタートします
- ・ポーズ → 時計表示部分をタップすればポーズ状態になります

最後までお読みいただき、ありがとうございました。

7. 付録

- (1) 曲げボードの設計図 (7号機作製時の気づきを追記し、8号機用に改訂)
- (2) 櫛歯間隔の計算シート
- (3) バックギャモンボードを作ろう(2012/10) (別冊)