

B23D 平削り；みぞ削り；せん断；プロ - チ加工；のこ引き；やすり掛け；キサゲ加工；他に分類されない，切粉を出す金属加工のための類似の作業（歯車加工 B23F；金属の加熱溶断は一部 B23K；倣い制御に関するもの B23Q）

注

このサブクラスは紙と類似の方法で加工可能な金属箔を除く金属板または他の棒状材料をせん断する機械を分類し，金属箔のせん断はクラス B26 に包含する。[2]

サブクラス内の索引

平削り；たて削り
機械の加工方法..... 1/00,3/00,5/00
部品の構造に特徴のある機械装置..... 7/00
手動装置；携帯用装置..... 33/00
他機種の工作機械の付属品としての装置..... 11/00
工具，工具ホルダ..... 13/00
せん断
機械装置の加工方法..... 15/00,17/00,19/00,27/00,31/00
手持ち装置..... 21/06,27/02,29/00
工具，ホルダ，チャック..... 35/00
付属品..... 33/00
特殊加工用機械..... 21/00,23/00,25/00
制御装置..... 36/00
プロ - チ加工；リ - マ加工
機械装置の加工方法..... 37/00
部品の構造に特徴のある機械装置..... 41/00
工具..... 43/00,77/00
付属品..... 39/00
穴のり - マ加工用機械装置..... 75/00
鋸引き
機械装置の加工方法
円形鋸歯を用いるもの..... 45/00,47/00
直線状鋸歯を用いるもの..... 49/00,51/00
帯鋸歯を用いるもの..... 53/00,55/00
その他の加工方法..... 57/00
部品の構造に特徴のある機械装置
47/00,51/00,55/00
工具とその付属品；その仕上げ；その製作
51/00,61/00,63/00,65/00
付属品..... 59/00
制御装置..... 36/00
仕上げやすり掛け；荒やすり掛け
機械装置の加工方法..... 67/00
部品の構造に特徴のある機械装置..... 69/00
工具；その製作..... 71/00,73/00
その他の方法，機械または器具；組合せ 79/00,81/00

平削り，みぞ削り

1/00 平削りまたはみぞ削り盤のうち切削工具と被加工物の相対運動が水平直線上でのみ行われるもの
1/02 ・被加工物保持台の移動によるもの
1/04 ・刃物台がベッドの片側にのみあるもの
1/06 ・刃物台がベッドの両側にあるもの
1/08 ・刃物台の移動によるもの
1/10 ・刃物台の案内を垂直方向に調節する手段をもつもの
1/12 ・刃物台がベッドの片側のみにあるもの
1/14 ・刃物台がベッドの両側にあるもの
1/16 ・刃物台の案内を垂直方向に調節する手段がないもの
1/18 ・往復動共に切込むもの
1/20 ・刃物台や被加工物保持台が他の方向や他の角度に加工するために特別にすえ付けられたり案内されているもの

1/22 ・インゴットやその類似物の平削り用のもの（フライス削りによるインゴットの清浄または皮むき B23C3/14）
1/24 ・内面の平削り用のもの，例．鋳型の内面用のもの
1/26 ・縁部や稜部の平削りまたはみぞを切削するもの（らせんみぞの切削 B23D5/02）
1/28 ・切削工具と被加工物が直線以外に送られるもの，例．輪郭削り用のもの
1/30 ・送り方向が倣い装置で制御されるもの，例．型によるもの（倣い装置 B23Q35/00）
3/00 平削りまたはみぞ削り盤のうち切削工具と被加工物の相対運動が垂直直線または傾斜直線上で行われるもの
3/02 ・みぞ削り用のもの（らせんみぞの切削 B23D5/02）
3/04 ・切削工具が被加工物が直線以外に送られるもの
3/06 ・送り方向が倣い装置で制御されるもの，例．型によるもの（倣い装置 B23Q35/00）
5/00 平削りまたはみぞ削り盤のうち切削工具と被加工物の相対運動が直線運動以外で行われるもの
5/02 ・回転運動と直線運動のみによるもの，例．らせんみぞの切削用のもの
5/04 ・倣い装置で制御されるもの，例．形によるもの（倣い装置 B23Q35/00）
7/00 平削りまたはみぞ削り盤のうち部品の構造にのみ特徴のあるもの（部品の構造それ自体 B23Q）
7/02 ・骨組構造；工作物ベッド
7/04 ・柱；横はり
7/06 ・工具保持装置
7/08 ・工作物台
7/10 ・往復動部品の駆動装置
7/12 ・衝撃吸収またはエネルギー再生装置
9/00 手動平削り装置；携帯用平削り装置（作動に特別の関連をもたない可搬型動力駆動工具の細部または要素，例．ケ - シング，本体 B25F5/00）[4]
11/00 平削りまたはみぞ削り装置のうち，その工作機械の部品と交替に取付けるか否かは問わないが，工作機械に取付けできるもの
13/00 切削工具または工具ホルダのうち特に平削りまたはみぞ削り用のもの（旋盤にも適用できるもの B23B27/00,B23B29/00；歯車切削用のもの B23F21/04）
13/02 ・一点支持ホルダ
13/04 ・組工具用ホルダ
13/06 ・工具上下用装置
せん断；類似の切断
15/00 せん断機またはその装置のうち切断刃が互に平行に移動するもの
A 特定物品のせん断加工〔含スクラップシヤ - ，バリ取りシヤ - 〕
B ・リ - ド線力ツタ - 〔B21F11/00，参照〕
Z その他
15/02 ・上下刃共に移動するもの
15/04 ・片刃のみ移動するもの
15/06 ・板状体せん断
A コ - ナ - シヤ - ・アングルシヤ - ・L 型シヤ -
Z その他

| | | | |
|-------|---|-----------|--|
| 15/08 | <ul style="list-style-type: none"> 刃物が一平面内, 例. 板状体の表面に直角な面内, で移動するもの A 刃物の作動位置の調節 B ・クリアランス又はストロークの調節 C ・レキ角の調節 D 切断刃を板状体の面に垂直な軸のまわりで角度位置を変更しうるもの Z その他のもの | 21/00 | 管体切断用せん断装置 (さらに, 深しぼり用のもの B21D24/16; 鋸引きによるものは鋸盤や鋸装置の関連グループを参照) <ul style="list-style-type: none"> A 刃の形状, 構造 B 刃の破損防止, 寿命向上 C 切断面の改良 D 切断を容易にするための作業 E 切断と他の加工との組み合わせ F 管類似物の切断 Z その他のもの |
| 15/10 | <ul style="list-style-type: none"> 刃物が曲面内で移動するもの, 例. 断面が曲面の端部を形成するもの | 21/00 510 | <ul style="list-style-type: none"> 刃公転切断機 A 刃の送り B ・カムによる送り C ・ネジによる送り D 管のクランプ E フレーム Z その他 |
| 15/12 | <ul style="list-style-type: none"> 駆動装置またはその歯車機構に特徴があるもの | | |
| 15/14 | <ul style="list-style-type: none"> 液体圧や気体圧により駆動されるもの | | |
| 17/00 | せん断機またはその装置のうち切断刃が一軸を中心に揺動するもの (刃物に平行な軸を中心にするもの B23D15/10; 手持ちの装置 B23D29/00) <ul style="list-style-type: none"> A リード線カッタ Z その他 [構造物切断用アタッチメント E02F3/36A, E04G23/08] | 21/00 520 | <ul style="list-style-type: none"> 管自転切断機 A 管のチャック B 管の回転支持 C 管の供給排除 D 刃の送り E 管又は刃の位置決め Z その他 |
| 17/02 | <ul style="list-style-type: none"> 駆動装置またはその歯車機構に特徴があるもの | | |
| 17/04 | <ul style="list-style-type: none"> 回転軸により駆動されるもの | 21/00 530 | <ul style="list-style-type: none"> 剪断機 A 浮動心金剪断機 B 拘束突切り剪断機 Z その他 |
| 17/06 | <ul style="list-style-type: none"> 液体圧や気体圧により駆動されるもの | | |
| 17/08 | <ul style="list-style-type: none"> 手動または足動によるレバ機構により駆動されるもの | 21/02 | <ul style="list-style-type: none"> 管の中心軸に対し直角以外の面を得るもの, 例. 斜め継ぎ切断用, 自転車フレームの製造用 A 管軸に対し斜面切断 B 管軸に対し平行面切断 Z その他 |
| 19/00 | せん断機またはその装置のうち切断刃が回転円盤のもの (摩擦鋸引き円盤によるもの B23D45/00) <ul style="list-style-type: none"> A 刃の構造 C リード線カッタ D 一対の対向する算盤珠状切断刃により切断するもの Z その他 | 21/04 | <ul style="list-style-type: none"> 回転工具保持具をもつ管体切断機 |
| 19/02 | <ul style="list-style-type: none"> 固定切断刃と回転切断円盤をもつもの | 21/06 | <ul style="list-style-type: none"> 手動管体切断器 |
| | <ul style="list-style-type: none"> A 回転切断円盤が移動するもの Z その他 | 21/08 | <ul style="list-style-type: none"> 切断輪をもつもの A 刃又は受け口 - ラの送り B フレーム Z その他 |
| 19/04 | <ul style="list-style-type: none"> 共動する一対の回転切断円盤をもつもの A 切断円盤が移動するもの B 切断円盤が移動しないもの C ・刃の取付・調整 Z その他 | 21/10 | <ul style="list-style-type: none"> 回転刃以外の切断刃や工具をもつもの A 刃又は受け口 - ラの送り B フレーム Z その他 |
| 19/06 | <ul style="list-style-type: none"> 間隔を置いて並んだ複数対の切断円盤が同時に切断するもの, 例. 帯状体の縁切りまたは製造用のもの A サイドトリマ B ・刃の取付・調整 C ・刃の間隔調整 D スリッター E ・刃の取付調整 [19/06B が優先] F ・刃の間隔調整 G ... カッタ - 主軸の交換によるもの H ... カッタ - 主軸上の刃の移動によるもの Z その他 | 21/12 | <ul style="list-style-type: none"> 工具を衝撃する装備を有するもの |
| | | 21/14 | <ul style="list-style-type: none"> 管内面の切断 A 切断機の管内への固定 B 刃の管軸方向の位置決め C 刃の送り D フレーム Z その他 |
| 19/08 | <ul style="list-style-type: none"> 特殊目的のもの, 例. 曲線切り用のもの, 縁取り用のもの | 23/00 | 成形された素材のせん断装置 (手持ちの装置 B23D29/00) <ul style="list-style-type: none"> A 棒・線材のせん断 B 型材のせん断 C トリミング [例. プレス成形品のブランク部のカッタ (B21D24/16 参照)] Z その他 |
| | | 23/02 | <ul style="list-style-type: none"> 素材の軸に直角以外の面で切断するもの |

| | | | |
|-------|---|-------|--|
| 23/04 | ・両側に配置され，素材にねじり応力を起こさせる保持ダイスを備えたもの | 31/02 | ・移送中の素材に複数種類の切断を施すもの，例．たて割りと切断を同時に行うもの |
| 25/00 | せん断装置のうち素材が切断方向以外の方向に送られるもの（せん断機のうち素材が切断方向以外の方向に送られるものに特に適した制御装置 B23D36/00；柔軟な素材を送る時のたわみの制御 B21C47/10）[2] | 31/04 | ・素材の縁切りと屑のひき切り装置を組合せたもの |
| A | ドラム刃と固定刃とによるもの | 33/00 | せん断機またはその装置用の付属品（剪断機への素材の供給排除 B21D43/00） |
| B | 切断線に直角の軸のまわりを回転する切断刃によるもの | A | 安全装置〔機械，作業者の保護〕 |
| Z | その他 | B | 生産品と切屑の分離〔生産品相互の分離を含む〕 |
| 25/02 | ・フライングせん断機（B23D25/12 が優先；切断用のフライングせん断一般 B26D1/56） | C | 棒管の切断後の送り，排出〔選別を含む〕 |
| 25/04 | ・切断部が被加工物に追従して移動するもの（B23D25/06 が優先） | D | 板，シ - トの切断後の送り排出〔選別 B〕（切断時に保持する機能を有するもの 33/02,B） |
| A | 追従駆動源有り | E | 線材の切断後の送り排出〔選別を含む〕 |
| B | 追従駆動源無し | F | 切断後の集積 |
| Z | その他 | G | 切断後のウェブ巻取り〔ウェブの巻取り B65H18；金属帯の巻取・巻戻し B21C47〕 |
| 25/06 | ・揺動する腕に切断部が取付けてあるもの | H | 切屑の扱い |
| 25/08 | ・二枚の共動する切断刃が独立して取付けられたもの | J | 乱尺材の処理〔切断前の処理を含む〕 |
| 25/10 | ・互に平行動しレバ - 機構に取付けられた二本の共動するけたがあるもの | K | 切断を容易にするための材料の処理，切断機の構成 |
| 25/12 | ・せん断機のうち切断刃が共動する回転胴に取付けられたもの | L | 刃物交換装置〔せん断刃固定用クランプをもつホルダ 35/00,Z〕 |
| 25/14 | ・切断された材料の正確な寸法にこだわらないもの，例．鉄屑の切断用 | Z | その他 |
| A | スクラッププレスカット〔スクラップを圧縮しつつ，又は圧縮後切断するもの〕 | 33/02 | ・被加工物を加工中に保持し，案内し，または送るためのもの |
| Z | その他 | A | 棒管に関するもの |
| 27/00 | ニブリング運動する切断装置 | B | シ - ト，板に関するもの〔切断中保持しない排出装置 33/00,D〕 |
| 27/02 | ・手持装置（作動に特別の関連をもたない可搬型動力駆動工具の細部または要素，例．ケ - シング，本体 B25F5/00）[4] | C | 線材に関するもの |
| 27/04 | ・電力で駆動されるもの | Z | その他〔型鋼など〕 |
| 27/06 | ・液体圧や気体圧により駆動されるもの | 33/04 | ・円形に切断するためのもの |
| 29/00 | 手持金属せん断または切断装置（ニブリング運動によるもの B23D27/02；せん断以外の手動金属切断装置 B26B） | 33/06 | ・送り方向が微い装置で制御されるもの，例．型によるもの（微い装置 B23Q35/00） |
| A | 棒状又はワイヤ切断用 | 33/08 | ・押えパッド；刃受け板；押付け装置 |
| B | 板状体切断用 | A | 押さえパッド |
| Z | その他 | B | 受け板〔刃受け台〕 |
| 29/02 | ・手動金属せん断装置 | Z | その他 |
| A | 棒状又はワイヤ切断用 | 33/10 | ・被加工物位置決め用停止装置 |
| D | ・ラチェット又は油圧式倍力機構をもつもの | A | 機械式ストツパ |
| B | 板状体切断用 | B | 停止制御装置〔位置の制御 G05D3〕 |
| C | 特別な用途に適応させたもの，例．ナット割り用，鍵切削用，型材用 | C | 二方向ストツパ |
| Z | その他〔パイプ用押し切り刃 B26B〕 | Z | その他〔例．位置決めピン〕 |
| 31/00 | せん断機またはその装置のうち B23D15/00-B23D29/00 に含まれないものと 2 つ以上のグル - プにまたがるもの；複合せん断機 | 33/12 | ・切断箇所指示装置 |
| A | 複合せん断機〔単体の装置〕 | 35/00 | せん断機またはその装置用の工具；せん断刃のホルダやチャック |
| B | ・種類の加工を複数個所の工具により行うもの | A | 工具〔円板状シヤ - 刃 B23D19/00〕 |
| Z | その他 | B | ・直線状のエツジをもつもの〔円周にエツジをもつもの 19/00〕 |
| | | C | ・円弧又は折れ線状のエツジをもつもの，例コ - ナ - シヤ - 用 |
| | | D | ・被切断物の外形に適合させたエツジをもつもの，例型钢切断用〔プレス成型品切断用〕 |
| | | E | 切断刃用ホルダ - すなわち刃物取付台又はクランプ装置〔チャック含む；円板状刃物用 19/00〕 |
| | | Z | その他〔例．工具交換〕 |

| | | | |
|-----------|--|-------|--|
| 36/00 | せん断機または類似の切断機, または鋸盤のうち素材が切断方向以外の方向に送られるものに特に適した制御装置 [2] | 37/18 | ・プロ - チ盤のうち作業工具が無端のチェーンやベルトに取り付けられたもの |
| 36/00 501 | ・制御一般 | 37/20 | ・プロ - チ盤のうち対向方向に作業するもの |
| A | ル - プ制御, 張力制御 | 37/22 | ・特殊加工用 (B23D37/14 が優先) |
| B | 材料採り | 39/00 | プロ - チ盤またはその装置用の付属品 |
| C | ・直線的なもの | 41/00 | プロ - チ盤またはその装置のうち部品の構造にのみ特徴のあるもの (これらの部品の構造それ自体 B23Q) |
| D | ・平面的なもの | 41/02 | ・外枠; 被加工物支持 |
| E | 定尺口 - ル | 41/04 | ・工具保持機構 |
| F | 特殊な平面形状に切断するもの | 41/06 | ・被加工物の供給, クランプ, 取外し |
| G | 切断操作位置に刃部を移動させる手段 | 41/08 | ・駆動装置; 制御装置 |
| H | 材料の移動により刃部の切断動作を開始させる手段をもつもの | 43/00 | プロ - チ工具 (歯車切削用 B23F21/26) |
| J | 材料の供給および把持とが関連動作を行うもの | 43/02 | ・直線運動によるもの (B23D43/08 が優先) |
| Z | その他 | 43/04 | ・差込み式の切刃をもつもの |
| 36/00 502 | ・刃部と材料供給とが関連動作を行なうもの (ストツパによる停止制御 33/10) | 43/06 | ・回転運動によるもの |
| A | 電氣的に関連動作を行うもの | 43/08 | ・無端チェーンやベルトに取りつけられたもの |
| B | 機械的に関連動作を行うもの | 鋸引き | |
| C | 材料供給手段側の制御手段が刃部を駆動させるもの | 45/00 | 鋸盤またはその装置のうち円形鋸歯か摩擦鋸引き円盤をもつもの (回転円盤によるせん断 B23D19/00-B23D25/00) |
| D | ・計測口 - ルによつて制御するもの | 45/02 | ・円形鋸歯あるいは素材が可動台に装着されたもの |
| E | ・計測誤差防止 | A | 丸鋸刃が直線移動するもの |
| F | ・定量切断 | B | ・送りねじにより移動するもの |
| G | ・材料の存在の有無に応じて反応する制御手段, 例: 端部を検知して制御するもの | C | ・可動台に付属した回転体を駆動することにより移動するもの |
| H | ・検知して計測を開始するもの | D | 被加工物が直線移動するもの |
| J | 記録保持部の走査によつて制御される刃部をもつもの | Z | その他 |
| K | ・マ - クを検知して制御するもの | 45/04 | ・円形鋸歯あるいは素材が一点支持レバ - で揺動されるもの |
| L | ・端部の形状を検知して制御するもの | A | 丸鋸刃が一点支持レバ - で揺動されるもの |
| M | ・欠陥部を検知して制御するもの | B | ・一点支持レバ - の支点が移動するもの |
| Z | その他 | Z | その他 |
| 36/00 503 | ・移送中の素材を切断する装置に取り付けられた特別な制御装置 | 45/06 | ・円形鋸歯が固定テ - ブルの下に配置されたもの |
| A | 回転ドラムシヤ - の制御 | 45/08 | ・環状鋸歯で内側に切刃のあるもの |
| B | ・電氣的制御 | 45/10 | ・複数枚の円形鋸歯によるもの |
| C | ・速度制御をするもの | 45/12 | ・円形鋸歯によるもので管体を切るもの |
| D | ・加速率を変えるもの | A | 被加工物が回転するもの |
| E | ・機械的制御 | Z | その他 |
| F | ・同期・位相調節 | 45/14 | ・素材の軸線に対し直角以外の面で切るもの, 例: 継ぎ合わせ切断用のもの |
| G | ・刃物停止位置制御 | A | 切断刃の姿勢が可変のもの |
| H | フライングせん断機の電氣的制御 [除回転ドラムシヤ -] | B | 被加工物の固定に特徴のあるもの |
| J | ミスカット機構 | Z | その他 |
| Z | その他 | 45/16 | ・手持ち鋸引き装置で円形鋸歯をもつもの |
| プロ - チ加工 | | 45/18 | ・円形鋸盤のうち素材が切断方向以外の方向に移送されるもの (上記機械の制御 B23D36/00) [2] |
| 37/00 | プロ - チ盤またはその装置 | 45/20 | ・フライング鋸盤, 鋸歯保持具が往復運動して素材の切断中一緒に移動するもの |
| 37/02 | ・プロ - チ盤のうち作業工具が水平方向に配置されたもの | 45/22 | ・フライング鋸盤のうち鋸歯保持具がレバ - に支持されて円運動をするもの |
| 37/04 | ・内面プロ - チ加工用 | | |
| 37/06 | ・外面プロ - チ加工用 | | |
| 37/08 | ・プロ - チ盤のうち作業工具が垂直方向に配置されたもの | | |
| 37/10 | ・内面プロ - チ加工用 | | |
| 37/12 | ・外面プロ - チ加工用 | | |
| 37/14 | ・プロ - チ盤のうち作業工具が回転するように配置されたもの | | |
| 37/16 | ・らせんみぞのプロ - チ加工用 | | |

| | | | |
|-------|---|-------|---|
| 45/24 | ・・フライング鋸盤のうち鋸歯保持具がレバ - に支持されて往復円弧運動をするもの | 51/00 | 特別の部品の構造にのみ特徴を有する往復動鋸歯をもつ鋸盤またはその装置（これらの部品の構造上の特徴それ自体 B23Q; 作動に特別の関連をもたない可搬型動力駆動工具の細部または要素，例．ケ - シング，本体 B25F5/00）；このサブクラスに包まれ，両端が保持具に取り付けられる工具の保持または接続手段 [4] |
| 45/26 | ・高速回転円盤によるもの，摩擦熱で素材を溶融させて切断するもの（切断用研削機 B24B27/06） | 51/01 | ・ハンドルに特徴を有するもの [5] |
| 47/00 | 特別の部品の構造にのみ特徴を有する円形鋸歯をもつ鋸盤またはその装置（これらの部品の構造上の特徴それ自体 B23Q; 作動に特別の関連をもたない可搬型動力駆動工具の細部または要素，例．ケ - シング，本体 B25F5/00） [4] | 51/02 | ・ベッド；被加工物テ - ブルや鋸歯保持具の案内装置；フレ - ム [5] |
| A | 屑処理 | 51/03 | ・・拡張または折りたたみ可能なフレ - ムを有するもの [5] |
| B | バリ防止 | 51/04 | ・被加工物の送り，位置決め，クランプ，回転装置 |
| C | カバ - ，安全装置 | 51/06 | ・・素材の長さが不特定のもの |
| D | 被加工物あるいは工具に対する加熱，冷却，振動等の補助的手段 | 51/08 | ・直線鋸歯や他の工具の装着装置 |
| E | 円板鋸の防振，防音 | 51/10 | ・・手持ちまたは手動操作鋸引き装置用 |
| F | 複数刃の巾調節 | 51/12 | ・・このサブクラスに含まれる，両端が保持具に取り付けられる工具用，例．弓の長さや高さが調節できるもの |
| Z | その他 | 51/14 | ・・・工具の接続 |
| 47/02 | ・外枠；工作物テ - ブルや鋸歯保持具の案内機構 | 51/16 | ・直線鋸歯の駆動や送り機構，例．鋸歯や弓 |
| 47/04 | ・被加工物の送り，位置決め，クランプ，回転装置 | 51/18 | ・・液体圧や気体圧により駆動されるもの（B23D51/20 が優先） |
| C | 送り | 51/20 | ・・工具の送り制御装置をもつもの，または戻り行程で工具を逃がしたり持上げたりする特別の装置をもつもの |
| D | ・被加工物の工具に対する接離 | 53/00 | 鋸盤またはその装置のうち無端帯鋸歯をもつもの，例．輪郭切断用 |
| E | ・被加工物の鋸盤への搬入，鋸盤からの排出 | 53/02 | ・帯鋸歯を掛ける輪が移動しないもの（B23D53/06 が優先） |
| F | クランプ | 53/04 | ・帯鋸歯を掛ける輪を，単に調節可能であるだけでなく，移動可能にまたは揺動可能にしたもの |
| G | ・クランプ力を調節，制御できるもの | 53/06 | ・移動可能または揺動可能なテ - ブルをもつもの |
| H | 送りとクランプが連動するもの；位置決め機構を有するもの | 53/08 | ・成形された素材の切断用 |
| Z | その他 | 53/10 | ・無端帯鋸歯をもつ鋸装置のうち工作機械に取りつけられるもの，その工作機械の部品と交替するか否かは問わない |
| 47/06 | ・・素材の長さが不特定のもの | 53/12 | ・手持ちまたは手動鋸引き装置のうち帯鋸歯をもつもの |
| 47/08 | ・円形鋸歯を被加工物に対し接離させる装置 | 55/00 | 帯鋸歯をもつ鋸盤またはその装置のうち部品の構造にのみ特徴のあるもの（これらの部品の構造それ自体 B23Q） |
| 47/10 | ・・液体圧や気体圧により駆動されるもの | A | 検出 |
| 47/12 | ・円形鋸歯の駆動装置 | B | ・切曲り |
| 49/00 | 鋸盤またはその装置のうち往復動鋸歯をもつもの，例．弓鋸 | C | ・切削力：切削終了 |
| 49/02 | ・直線鋸歯をもつ弓鋸盤のうち直線的に案内される鋸枠を備えたもの，例．枠が案内面に沿って段階的に送られるもの | D | 切粉対策 |
| 49/04 | ・直線鋸歯をもつ弓鋸盤のうち一点支持された枠を備えたもの | Z | その他 |
| 49/06 | ・直線鋸歯をもつ弓鋸盤のうち特殊用途のもの | 55/02 | ・外枠；テ - ブル |
| 49/08 | ・パッド鋸盤，すなわち鋸歯が一端のみで支持されているもの | 55/04 | ・被加工物の送りまたはクランプ装置 |
| 49/10 | ・手持ちと手動鋸引き装置のうち直線鋸歯をもつもの | C | 送り |
| 49/11 | ・・特殊目的用，例．オフセット歯の手鋸 [5] | D | ・被加工物の工具に対する接離 |
| 49/12 | ・・弓鋸（B23D49/11, B23D49/16 が優先；弓の長さや高さが調節できるもの B23D51/12） [5] | E | ・被加工物の鋸盤への搬入，鋸盤からの排出 |
| 49/14 | ・・パッド鋸（B23D49/11, B23D49/16 が優先） [5] | F | クランプ |
| 49/16 | ・・電力や磁力や原動力により駆動されるもの（B23D49/11 が優先） [5] | G | ・クランプ力を調節，制御できるもの |
| | | H | 送りとクランプが連動するもの；位置決め機構を有するもの |
| | | Z | その他 |
| | | 55/06 | ・帯鋸歯の駆動装置；輪の取り付け |
| | | 55/08 | ・帯鋸歯の案内または送り装置 |

| | | | |
|-------|---|-------------------|--|
| C | 帯鋸刃の案内 | 63/16 | ・・鎖鋸 (ほぞ穴用鎖切削工具 B24B3/14) |
| D | ・横型帯鋸盤用 | | |
| E | ・・回転部材によるもの | 63/18 | ・損傷した鋸歯の再生; 鋸歯の側面の修理, 例. 研削によるもの |
| F | ・・・刃側面をガイドするもの | 63/20 | ・複合工程による鋸歯の仕上げ, 例. 焼入れと目立て |
| G | ・・・刃背面をガイドするもの | | |
| H | ・・非回転部材によるもの | 65/00 | 被切断物の材質を問わない鋸歯の製造 |
| J | 帯鋸刃の送り | 65/02 | ・打抜き, 切断, 平削りによる鋸歯の製造 |
| K | ・制御 | | |
| L | ・・鋸刃の切込量・切込速度の制御 | 65/04 | ・フライス削りによる鋸歯の製造 |
| M | ・・・切削中に目標値が変化しないもの | 仕上げやすり掛けまたは荒やすり掛け | |
| N | ・・・切削中に目標値が変化するもの | 67/00 | 仕上げまたは荒やすり掛け盤とその装置 (やすりの正確な把持配置 B23D71/00) |
| P | ・・鋸刃の移動・姿勢の制御 | 67/02 | ・往復動工具をもつもの, ヨ - ク等に取りつけられたもの |
| Q | ・・・早送り制御 | 67/04 | ・往復動工具をもつもの, 一端部のみで保持具にとりつけられたもの |
| R | ・・・停止・戻し制御 | 67/06 | ・回転工具をもつもの |
| S | ・・・揺動制御 | 67/08 | ・無端チェーンやベルトに取りつけられた工具をもつもの |
| Z | その他 | 67/10 | ・特殊用途のもの, 例. かぎのやすり仕上げ用; その付属品 |
| 55/10 | ・帯鋸歯の緊定装置 (B23D55/06 が優先; 帯鋸に組み込まれたもの B23D61/12) | 67/12 | ・手持ちと手動の仕上げと荒やすり掛け装置 (仕上げやすりと荒やすり B23D71/04) |
| 57/00 | 鋸盤またはその装置のうちグル - ブ B23D45/00-B23D55/00 に含まれないもの | 69/00 | 特別の部品の構造にのみ特徴を有する仕上げまたは荒やすり掛け盤またはその装置, 例. 案内装置, 伝動装置 (これらの部品の構造上の特徴それ自体 B23Q; 作動に特別の関連をもたない可搬型動力駆動工具の細部または要素, 例. ケ - シング, 要素 B25F5/00); 仕上げまたは荒やすり掛け用付属品 (工具に取付けられるもの B23D71/10) [4] |
| 57/02 | ・鎖鋸 | | |
| 59/00 | 鋸盤またはその装置用の付属品 (工作機械の潤滑と冷却一般 B23Q11/12) | | ・手工具用の案内装置 |
| 59/02 | ・円形鋸歯用の潤滑と冷却装置 | 69/02 | |
| 59/04 | ・直線鋸歯と帯鋸歯用の潤滑と冷却装置 | 71/00 | 仕上げまたは荒やすり工具; これらの工具の確実な把持装置 (工作機械の工具ホルダ B23Q3/00; 手工具用のハンドル B25G) |
| A | 直線鋸歯用 | | |
| B | 帯鋸歯用 | | |
| Z | その他 | 71/02 | ・仕上げまたは荒やすり掛け盤またはその装置用 |
| 61/00 | 鋸盤またはその装置用の工具 (管鋸用工具 B23B51/04); 工具のクランプ装置 | 71/04 | ・手仕上げ用仕上げやすりまたは荒やすり (工具の両端を保持する保持具 B23D51/12; 案内装置 B23D69/02) |
| 61/02 | ・円形鋸歯 | 71/06 | ・・一枚の交換式切刃を用いたもの |
| A | 刃の取付け | 71/08 | ・・複数枚の交換式切刃を用いたもの |
| Z | その他 | 71/10 | ・仕上げまたは荒やすり用の付属品, 例. 工具の角による被加工物の損傷を防ぐもの |
| 61/04 | ・・差し込み式切刃をもつもの | 73/00 | 仕上げやすりまたは荒やすりの製造 |
| 61/06 | ・・・交換式のもの | 73/02 | ・素材の予備処理, 例. 研削, つや出しのうち特にやすり製造用の工程 |
| 61/08 | ・・環状鋸歯で内側に切刃のあるもの | 73/04 | ・仕上げやすりまたは荒やすりの加工法とその装置 (非機械加工法は適切なクラスあり) |
| 61/10 | ・・本体にクランプされたもの; クランプまたは調節装置 | 73/06 | ・・たがねによる加工面の切削 |
| 61/12 | ・直線鋸歯; 帯鋸歯 | 73/08 | ・・フライス削り, 平削り, たて削り, すじ目つけプロ - チ加工による加工面の切削 |
| A | 直線鋸歯 | 73/10 | ・・加工面の研削 |
| B | 帯鋸歯 | 73/12 | ・加工面の目立てと処理用の特別な工程 (サンドブラストによるもの B24C1/02; エッチングによるやすりの目立て C23F1/06) |
| Z | その他 | 73/14 | ・仕上げやすりまたは荒やすり加工用の工具と付属品, 例. のみ, 保持棒 |
| 61/14 | ・・差し込み式切刃をもつもの | | |
| 61/16 | ・・・交換式のもの | | |
| 61/18 | ・特殊鋸工具, 例. ワイヤ - 鋸, ワイヤ - の特定位置にダイヤモンドや他の砥粒をうめ込んだもの | | |
| 63/00 | 被切断物の材質を問わない鋸歯の仕上げ装置, 例. 鋸歯の製造工程中のもの | | |
| 63/02 | ・手動装置による鋸歯の目振り | | |
| 63/04 | ・動力装置による円形鋸歯, 直線鋸歯, 帯鋸歯の目振り | | |
| 63/06 | ・鋸歯の刃の成形, 例. スエ - ジ | | |
| 63/08 | ・鋸歯の目立て | | |
| 63/10 | ・・やすり掛けによるもの | | |
| 63/12 | ・・研削によるもの | | |
| A | 側面を研削するもの | | |
| Z | その他 | | |
| 63/14 | ・・・円形鋸歯の目立て | | |
| A | 側面を研削するもの | | |
| Z | その他 | | |
| | | 穴のり - マ加工 | |

| | |
|-------|---|
| 75/00 | リ - マ - 盤またはその装置（工具保持具 B23Q3/00; 手持ち式の工具保持具 B25G） |
| 77/00 | リ - マ - 工具 |
| 77/02 | ・リ - マ - のうち差し込み式の切刃をもつもの |
| 77/04 | ・・切刃の直径が全切削長にわたり調節できるもの |
| 77/06 | ・リ - マ - のうち摩耗量の補償ができるもの（B23D77/04 が優先） |
| 77/08 | ・・工具本体の分割部分を拡張することによるもの |
| 77/10 | ・・管状の分割されていない工具本体を拡大することによるもの |
| 77/12 | ・リ - マ - のうち切刃がテ - パ - 状に配列されたもの |
| 77/14 | ・特殊用途のリ - マ - ，例 . 円筒の突起の加工用 |
| 79/00 | 切粉を出す金属加工のうち上記グル - プに含まれない加工法，機械または装置（複合加工によるもの B23D81/00; 高密度電流の作用による金属の加工 B23H; 電子ビ - ムによる切断 B23K15/00; レ - ザ - ビ - ムによるもの B23K26/00; その他の金属の加工 B23P; 工作機械用の工具保持具 B23Q3/00; 手工具の柄 B25G） |
| | A バリ取り，面取り〔他に分類されないもの〕〔プラスチックのバリ取り B29C37; 砥石によるバリ取り B24B9; 砥粒吹付けによるバリ取り B24C; 電解バリ取り B23H9/02; 回転工具によるバリ取り B23C3/12B; 高圧ジェットによるバリ取り B26F; 鋳物のバリ取り B22D31/00〕 |
| | B シエ - ピング〔除歯切〕 |
| | Z その他 |
| 79/02 | ・キサゲ加工用の機械または装置（旋盤により丸棒や管の端面を斜面にしたり，角をとったり，面をとること B23B5/16; フライス削りによるインゴットの清浄または皮むき B23C3/14） |
| 79/04 | ・・回転工具をもつもの，例 . 軸受の摺動面の仕上げ用 |
| 79/06 | ・・往復動工具をもつもの |
| 79/08 | ・・手動キサゲ器具 |
| 79/10 | ・・キサゲ工具または被加工物の保持具 |
| 79/12 | ・工作物のまわりに配置した切断ビットによる棒または管の皮むき機械または装置のうち旋削によるもの以外のもの（旋削によるもの B23B5/12）[2] |
| | A ダイスによる皮むき |
| | Z その他 |
| 81/00 | 金属加工のうちこのサブクラスに属する2つ以上のメイングル - プにまたがるもの（他の金属加工との組合せ B23P13/00 ,B23P23/00） |

