

# B23P 他に分類されない金属加工；複合作業；万能工作機械（ならい装置または制御装置 B23Q）

## 注

- (1) このサブクラスは以下のものを包含する：  
 クラス B21-B24 の異なるサブクラスに包含されるワーク加工作業の組み合わせ；[2015.01]  
 例えば C21D,C22C,C22F または C23 といった他の分類箇所に規定されない限りにおける，金属の非機械的処理を含む金属材料加工作業の組み合わせ。[2015.01]
- (2) このサブクラスは以下のものを包含しない：  
 非金属材料に対して行う非機械的作業，ただしそのような作業がこのサブクラスに明文で定めてある場合を除く；  
 単一サブクラスに包含される主作業と結合して行われる，それ自体は作業とみなされない付随作業，例．その後続く金属加工作業にとって本質的な性質を持つ部品の組立て。[2015.01]
- (3) クラス B23 のタイトルに続く注に注意すること。

## サブクラス内の索引

金属加工方法	
ダイヤモンドの取付け.....	5/00
修理；仕上げ.....	6/00;9/00
接合または分離.....	11/00,19/00,21/00
その他の方法.....	6/00,13/00,15/00,17/00
補助的処理.....	25/00
複合加工方法；多目的加工機	
修理；仕上げ.....	6/00;9/00
他の複合作業.....	6/00,23/00
補助的処理.....	25/00
5/00	金属部品への宝石類の取付け，例．工具へのダイヤモンドの取付け
6/00	対象物の修復または修理（金属板，金属棒，金属管，金属プロファイルまたはそれから作られた特定物品の矯正または形状の回復 B21D1/00,B21D3/00；鋳造による欠陥または損傷した物品の補修 B22D19/10；単一の他のサブクラスに含まれる方法または装置は関連するサブクラスを参照）[3]
A	補修材，含浸剤，含浸方法〔含浸剤自体，C08K,C09K〕
Z	その他
6/02	・ピストンまたはシリンダ - の修復または修理 [3]
6/04	・破損またはひび入り金属部品や製品，例．鋳造物，の修理 [3]
9/00	主に摩耗または衝撃に対抗するための較正を伴うか伴わない表面処理または表面仕上げ，例．タ - ピン翼，軸受の平滑または粗面化加工（単一の他のサブクラスに分類される処理は関係分類を参照，例．B24C,C21D7/00,C22F1/00）；他に分類されず上記のような表面に特徴があり，その処理法は特殊でないもの
9/02	・加圧による処理または仕上げ，例．ロ - レット切り（B23P9/04 が優先）
9/04	・つち打ちまたは反復加圧による処理または仕上げ
11/00	他に分類されない，金属加工の方法による金属部品または金属対象物の接合または分離（金属板，金属管，金属棒または金属プロファイルの接合 B21D39/00；リベット締め B21J；ハンダ付け，ハンダ離脱，溶接 B23K；針金または帯金を接合する手工具 B25B25/00；接着剤による金属部品 F16B11/00）[1,7]
11/02	・拡張に次いで収縮，またはその逆によるもの，例．圧力流体の使用によるもの；圧力ばめによるもの
A	焼ばめ

C	冷しばめ
Z	その他〔圧力ばめ〕
13/00	本質的には機械加工を伴うが単一の他のサブクラスによって分類されない作業による金属物品の製造（特殊な物品の製造 B23P15/00）
13/02	・機械加工作業のみが重要なもの
13/04	・外形材の薄切りを伴うもの
15/00	単一の他のサブクラスまたはこのサブクラスにおける単一グループに分類されない作業による特殊な物品の製造
A	作業用手工具の製造〔各工具の展開のあるものを除く〕
C	プ - リ - ・ホイ - ル・ドラムの製造
Z	その他〔13/00 - 13/04 が優先〕
15/02	・単一工作片からのタ - ピン類の翼の製造
15/04	・数工作片からのタ - ピン類の翼の製造
15/06	・単一工作片からのピストンリングの製造
15/08	・数工作片からのピストンリングの製造
15/10	・ピストンの製造
15/12	・格子の製造
15/14	・歯車類，例．歯車
15/16	・極小径孔のある板，例．紡糸ノズルまたはバ - ナノズル用の板
15/18	・ブレ - キシユ -
15/20	・軌道必要品，例．緩衝器
15/22	・薬夾または類似外殻
15/24	・ダイス（B21C3/18,B21C25/10,B21D37/20 が優先）
15/26	・熱交換器
15/28	・切削工具（鋸 B23D63/00,B23D65/00；やすりまたは石目やすり B23D73/00）
A	表面被覆処理に特徴のあるもの
Z	その他
15/30	・旋盤類用バイト
15/32	・ドリル
15/34	・フライスカッタ -
15/36	・ねじ切り用フライスカッタ -
15/38	・平削りまたは立て削り用バイト（B23P15/30 が優先）
15/40	・せん断刃
A	鋏の製造
Z	その他
15/42	・プロ - チ
15/44	・きさげ工具またはシェ - ピング工具
15/46	・リ - マ
15/48	・ねじ切り工具（ねじ切り用フライスカッタ - B23P15/36）
15/50	・ダイス
15/52	・タッブ
17/00	単一の他のサブクラスまたはこのサブクラスの別のグループに分類されない金属加工作業
A	高圧水による加工〔非金属の穴あけ，切断，B26F；砥粒含むもの B24C〕
Z	その他
17/02	・単一金属加工方法；そのための機器
17/04	・材料の性質または形状と無関係な製品の種類により特徴づけられる方法
17/06	・鋼綿類の製造

19/00	ある程度の変形を伴うかどうかに関わらず、金属部品または金属対象物、または金属と非金属とによりなる部品を単に一体に結合または分離するための機械（金属加工処理による金属製部品または対象物の結合 B23P11/00, B21J, B23K）; そのための工具または器具（手工具一般 B25） [3]	Q	・平面微小移動を伴うもの、例 . フロ - ティング
19/00 301	・部品の供給（コンベヤに関連した物品の取り扱い装置は B65G47/00）	R	・装入軸心回りの移動を伴うもの、例 . キ - 溝の回転
B	部品の分離	Z	その他、例 . 切換ヘッド
C	部品の分配	19/027	・油圧または空圧による手段を使うもの（B23P19/033 が優先） [7]
D	部品の位置決め	19/033	・振動を使うもの [7]
G	部品のロット供給、例 . トレ -	19/04	・部品の組立て用、または分解用（B23P19/10 が優先） [1,7]
H	部品マガジン、例 . 倉庫に近い立体的な部品マガジン	A	かしめ・折り曲げ手段を有するもの（加工手段に特徴あるものは B21D）
K	部品の識別または判別	B	溶接手段を有するもの（加工手段は B23K）
L	部品の移送または移載	D	把持工具を有するもの
Z	その他	E	・把持機構（電子部品用把持機構は H01L, H05K; 吸着を含むマニピュレ - タの把持部は B25J15/00; 工作機械に配置または組合された握持手段は B23Q7/04）
19/00 302	・ワ - ク搬送	F	・把持工具の移動、例 . 平面移動
F	ワ - ク搬送手段	G	・多関節型マニピュレ - タ
G	・搬送治具によるもの、例 . パレット、台車によるもの	H	・複数個の把持工具を有するもの、例 . 交換式の把持工具を有するもの
H	・搬送治具	K	分解手段を有するもの
J	・搬送治具のラインへの位置決め	Z	その他
K	・ワ - クの搬送治具への搬入または位置決め	19/06	・ねじまたはナットの締付けまたは緩め機
M	・タ - ンテ - ブルによるもの（周囲に組付装置配置のあるものは B23P21/00, 307G）	A	ねじ、ナットの供給
P	ワ - クの位置決め、例 . コンベア上の位置決め（B23P19/00 302J, B23P19/00 302K が優先）	E	締付け工具
Q	・ワ - クがプリント基板であるもの	C	・ねじ、ナットの保持
R	ワ - クの移送または移載	D	・締付け工具とねじ、ナットとの位置決め
U	ワ - クの識別または判別	G	・締付け工具とねじ、ナットとの食いつき防止
Z	その他	H	・ねじ、ナットの重複保持の防止
19/00 303	・検査	J	・締付け工具の移動
A	位置、姿勢、組合せ	M	・締付け工具と締付け対象との位置決め
B	組立不良	N	・締付け工具が XY 平面を移動
Z	その他	Q	・締付け工具が複数個存在するもの
19/00 304	・補助具	K	締付けに関する検査
A	部品の挿入時に使用するもの	P	締付けトルクの制御（スパナ、レンチ、ドライバの細部またはそれらの付属具は B25B23/00）
C	部品ワ - クの固定時に使用するもの	T	用途に特徴がある締付け装置
E	部品ワ - クの位置決め時に使用するもの	S	・原子炉、圧力容器の締付け具締付け用
F	・位置決めテ - ブル	U	・他に分類されない電気部品、機械部品の調整用
H	部品ワ - ク反転傾斜時に使用するもの	V	締付けの安全対策
K	組立作業台として使用するもの	Z	その他、例 . 駆動源
Z	その他、例 . 接着剤	19/08	・ボルトやその他の部材に座金、クリップ類をはめる機械
19/02	・プレスばめによる対象物結合用、またはプレスばめ取外し用（B23P19/10 が優先） [1,7]	19/10	・結合する部品を整列させる [7]
A	挿入	19/12	・孔に挿入する部品の整列 [7]
B	圧入	21/00	ユニットを構成するべく種々の多数の部品を組立てる機械で、そのような部品の先後加工があるものまたはないもの、例 . プログラム制御付きのもの
C	・粘弾性体（C-G は挿入の場合も含む）	21/00 301	・特定物品の組立一般
D	・C リング、クリップ	A	軸、軸廻りの組立
E	・O リング、オイルシ - ル	B	熱交換器の組立
F	・ピースナット	Z	その他
G	・ピストンリング	21/00 302	・住宅、建築、土木
P	はめ合いの制御		

	A	枠体・パネルの組立装置
	B	枠体・パネルの組立方法
	Z	その他
21/00 303	..	輸送機械
	A	自動車〔 B62D65/00 が関連〕
	B	・自動車を構成するユニット
	C	..エンジン
	Z	その他
21/00 304	..	精密光学機械
	A	時計
	Z	その他
21/00 305	..	電気機械
	A	プリント基板への挿入〔 H05K13/04 が優先〕
	B	挿入に伴う付帯関連作業〔 H05K13/00 参照〕
	C	電子管
	Z	その他
21/00 306	..	機械要素
	A	軸受
	B	チエ - ン
	C	ばね〔 別部材への取付等 , 但し , 自動車用サスペンションへの取付 21/00 303B〕
	D	管体〔 ホ - スを含む〕
	Z	その他
21/00 307	・	組立システム
	E	組立ライン
	F	・直線系
	G	・曲線系〔 タ - ンテ - ブル型の組立ラインを含む〕
	J	作業表示指示システム
	P	組立ライン等への部品供給システム〔 部品供給装置自体の構造 19/00 301〕
	Z	その他
23/00		単一の他のサブクラスに分類されないいろいろな金属加工作業を特別に組合せたものを行う機械または機械設備 ( 複合横中ぐりフライス盤 B23B39/02; もし特別の種類の作業が主要でないならば B23Q37/00-B23Q41/00; 単一サブクラスに分類される作業に関して特色あるものはその作業の関係サブクラスを参照 )
	A	マシニングセンタ
	Z	その他
23/02	・	いろいろな機械加工作業を行う工作機械 ( 旋盤 , 例 . タレット旋盤 , B23B )
	A	施削加工と回転工具の加工を行うもの
	Z	その他
23/04	・	機械加工作業と他の金属加工作業とを行うもの
23/06	・	多数の連合機械または装置より構成された金属加工プラント
25/00		工具の作用または工作物の所望最終状態の達成を促進するべく機械加工の前に , または同作業中にする工作物への補助処理 , 例 . 内部応力の除去

