

B29C プラスチックの成形または接合；他に分類されない可塑状態の材料の成形；成形品の後処理，例．補修（予備成形品の製造 B29B11/00；それ以前には結合されていなかった層を連結することによってラミネート製品を作成し、やがてそれは一つの製品となり、その層は一体化するもの B32B37/00-B32B41/00）[4]

注

1. このサブクラスは以下のものを包含する：
 - ・プラスチックの成形または接合；
 - ・可塑状態の材料の成形で具体的な材料が特定されないもの；
 - ・可塑状態の材料の成形で他に分類されないもの。
2. このサブクラスは以下のものを包含しない：
 - ・クラス B31 で包含される、紙の加工と同様な方法で行われるプラスチックシート材の加工；
 - ・他に分類される材料の成形，例．金属，粘土または食料品。
3. クラス B29 のタイトルに続く注（3）に注意すること。[4]
4. このサブクラスにおいては：
 - プラスチックまたは可塑状態の材料から作られた物品の補修，例．このサブクラスまたはサブクラス B29D に包含される技術を用いて成形または製造された物品の補修，はグルー B29C73/00 に分類する；
 - 複数の成形技術に適用できる構成部品，細部，付属装置または補助操作はグルー B29C31/00 から B29C37/00 に分類する；
 - 単一の特定成形技術のみ適用でき、また使用できる構成部品，細部または付属装置はグルー B29C39/00 から B29C71/00 の関連サブグルー B29C71/00 のみに分類する。（IPC の指針の 69 項参照）[4,5]
5. このサブクラスにおいては，サブクラス B29K および B29L のインデキシングコードを付与することが望ましい。[4]

サブクラス内の索引

構成部品，細部，付属装置，補助装置

型またはコア	33/00
加熱，冷却，硬化	35/00
他の特色	31/00,37/00
成形	
注型によるもの，型を被覆するもの	39/00,41/00
圧縮成形	43/00
内部圧力による	44/00
射出成形	45/00
押出成形	48/00
ブロー成形	49/00
熱成形	51/00
その他の成形技術	
曲げ，折りたたみ，ひねり，直線化，平面化	53/00
延伸	55/00
内部応力の解放	61/00
その他の技術	67/00
接合	65/00
特別な適用	
管端部の成形	57/00
表面成形	59/00
ライニングまたは被覆	63/00
複合材料の成形	70/00
複合成形技術	69/00
後処理	71/00
補修	73/00

構成部品，細部または付属装置；補助装置 [4]

31/00	取り扱い，例．成形材料の供給 [4]
31/02	・容器，例．ホッパ - ，からの分配 [4]
31/04	・供給，例．型キャビティ - 中への供給 [4]
31/06	・計量されたものの [4]
31/08	・予備成形品の [4]
31/10	・数種の材料の [4]

33/00	型またはコア；その細部または付属装置 [4]
33/02	・加熱または冷却装置が組み込まれたものの [4]
33/04	・液体，ガスまたは蒸気を利用するもの [4]
33/06	・照射を利用するもの [4]
33/08	・誘電加熱によるもの [4]
33/10	・ベント装置を一体に備えたもの [4]
33/12	・挿入物，例．ラベル，を位置決めする装置が組み込まれたもの [4]
33/14	・型壁に対して [4]
33/16	・磁力を利用するもの [4]
33/18	・真空を利用するもの [4]
33/20	・型開き，型閉めまたはクランプ [4]
33/22	・直線運動によるもの [4]
33/24	・流体圧または空気圧装置を利用するもの [4]
33/26	・旋回運動によるもの [4]
33/28	・流体圧または空気圧装置を利用するもの [4]
33/30	・取付け，交換または心合わせ [4]
33/32	・磁力を利用するもの [4]
33/34	・可動のもの，例．成形ステーションへまたは成形ステーションから [4]
33/36	・連続的に可動なもの [4]
33/38	・材料または製造方法に特徴があるもの（B29C33/44 が優先）[4]
33/40	・プラスチック，例．発泡体またはゴム [4]
33/42	・成形面の形状，例．リブまたは溝，に特徴があるもの [4]
33/44	・成形品，例．アングカット成形品，の取出しのための装置を備えるもの，または成形品の取出しを容易にするための特別の構造を有するもの [4]
33/46	・流体圧を利用するもの [4]
33/48	・押しつぶすまたは解体する手段を有するもの [4]
33/50	・弾性を有するもの [4]
33/52	・可溶性または可融性のもの [4]
33/54	・粉末または粒状材料から形成されたもの [4]
33/56	・被覆剤；離型剤，潤滑剤または分離剤 [4]
33/58	・離型剤の適用 [4]
33/60	・離型剤，潤滑剤または分離剤 [4]
33/62	・ポリマ - またはオリゴマ - に基づくもの [4]
33/64	・シリコン [4]
33/66	・セルロース；その誘導体 [4]
33/68	・離型シート [4]
33/70	・保守 [4]
33/72	・洗浄 [4]
33/74	・補修 [4]
33/76	・コア（B29C33/02-B29C33/70 が優先）[4]
35/00	加熱，冷却または硬化，例．架橋または加硫；そのための装置（加熱または冷却装置が組み込まれた型 B29C33/02；プラスチック歯科補綴のための硬化装置 A61C13/14；成形前のもの B29B13/00）[4]
35/02	・加熱または硬化，例．架橋または加硫（低温加硫 B29C35/18）[4]
35/04	・液体，気体または蒸気を用いるもの [4]

35/06	・・・不定長の物品のためのもの [4]	41/04	・・・回転または遠心成形，すなわち，型を回転させることにより型内面を被覆するもの [4]
35/08	・・・波動エネルギー - または粒子線照射によるもの [4]	41/06	・・・二軸またはそれ以上の多軸のもの [4]
35/10	・・・不定長の物品のためのもの [4]	41/08	・・・噴霧または流動化により型体，コアまたはその他の基体を被覆するもの，例．粉体噴霧 [4]
35/12	・・・誘電加熱 [4]	41/10	・・・流動化によるもの [4]
35/14	・・・不定長の物品のためのもの [4]	41/12	・・・材料を基体上に延展することによるもの [4]
35/16	・・・冷却 [4]	41/14	・・・コアの浸漬によるもの [4]
35/18	・・・低温加硫 [4]	41/16	・・・スリップ成形，すなわち，スリップまたはスラリー - を有孔，多孔または吸収性の表面上へ適用し，液体成分を排出することによる成形 [4]
37/00	グル - プ B29C33/00 または B29C35/00 に包含されない構成部品，細部，付属装置または補助操作 [4]	41/18	・・・スラッシュ成形，すなわち，成形材料を中空の型内へ注入して過剰の材料を排出するもの [4]
37/02	・・・突起またはバリの除去 [4]	41/20	・・・あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]
37/04	・・・溶接物品のためのもの，例．溶接と組み合わせられた突起またはバリの除去 [4]	41/22	・・・多層または多色物品の製造 [4]
特定の成形技術，例．成形，接合；そのための装置 [4]		41/24	・・・不定長の物品を製造するためのもの [4]
39/00	注型成形，すなわち，型内または限定された表面間に成形材料を大きな圧力を加えないで導入する成形；そのための装置 (B29C41/00 が優先) [4]	41/26	・・・流動性材料を回転ドラム上に付着させることによるもの [4]
39/02	・・・一定長の物品，すなわち，不連続物品，を製造するためのもの [4]	41/28	・・・流動性材料をエンドレスベルト上に付着させることによるもの [4]
39/04	・・・可動型を用いるもの [4]	41/30	・・・あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]
39/06	・・・連続的に移動できるもの，例．製造ラインに沿って移動できるもの [4]	41/32	・・・多層または多色物品の製造 [4]
39/08	・・・成形材料を遠心力によって型内へ導入するもの [4]	41/34	・・・構成部品，細部または付属装置；補助操作 [4]
39/10	・・・あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]	41/36	・・・型，コアまたはその他の基体上への成形材料の供給 [4]
39/12	・・・多層または多色物品の製造 [4]	41/38	・・・型，コアまたはその他の基体 [4]
39/14	・・・不定長の物品を製造するためのもの [4]	41/40	・・・型 [4]
39/16	・・・エンドレスベルト間で [4]	41/42	・・・型，コアまたはその他の基体からの成形品の取り外し [4]
39/18	・・・あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]	41/44	・・・不定長の物品の [4]
39/20	・・・多層または多色物品の製造 [4]	41/46	・・・加熱または冷却 [4]
39/22	・・・構成部品，細部または付属装置；補助操作 [4]	41/48	・・・体積の変化，例．収縮，の補償 [4]
39/24	・・・型内への材料の供給 [4]	41/50	・・・特別の条件，例．真空，下での成形 [4]
39/26	・・・型またはコア [4]	41/52	・・・計量，制御または調整 [4]
39/28	・・・バリ発生の防止手段を有するもの [4]	43/00	圧縮成形，すなわち付加された外部圧で成形材料を流動させるもの；そのための装置 [4,6]
39/30	・・・成型品の切断手段を有するもの [4]	43/02	・・・一定長の物品，すなわち，不連続物品，の圧縮成形 [4]
39/32	・・・型を不透過性にするための継ぎ手またはその類似のものを有するもの [4]	43/04	・・・可動型を用いるもの [4]
39/34	・・・アンダ - カット製品のためのもの [4]	43/06	・・・連続運動するもの [4]
39/36	・・・成形品の取出し [4]	43/08	・・・円運動 [4]
39/38	・・・加熱または冷却 [4]	43/10	・・・均等圧によるもの，すなわち，剛性部品またはダイスに対して非剛性圧力を作用させるもの [4]
39/40	・・・体積の変化，例．収縮，の補償 [4]	43/12	・・・成形材料を包囲する袋を使用するもの [4]
39/42	・・・特別の条件，例．真空，下での注型成形 [4]	43/14	・・・数段階で行うもの [4]
39/44	・・・計量，制御または調整 [4]	43/16	・・・鍛造 [4]
41/00	型，コアまたはその他の基体を被覆することによる成形，すなわち，材料を付着し成形品を剥離することによる成形；そのための装置（加圧によるもの B29C43/00） [4]	43/18	・・・あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]
41/02	・・・一定長の物品，すなわち，不連続物品，を製造するためのもの [4]		

43/20	.. 多層または多色物品の製造 [4]	44/30	.. エンドレス・ベルトとロ - ラ - との間で成形材料を膨張させる [6]
43/22	・不定長の物品の圧縮成形 [4]	44/32	.. 予備成形品の上に混入あるいは成形する，例．ライニング，挿入物または補強材 [6]
43/24	.. カレンダ - 成形 [4]	44/34	・構成部品，細部，または付属装置；補助操作 [6]
43/26	.. 数段階によるもの（B29C43/30 が優先）[4]	44/36	.. 形成すべき材料の供給 [6]
43/28	.. あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]	44/38	... 閉鎖空間への，例．一定長の物品を作るため [6]
43/30	.. 多層または多色物品の製造 [4]	44/40 重力による，例．鋳造による [6]
43/32	・構成部品，細部または付属装置；補助操作 [4]	44/42 圧力差を利用した，例．射出によるまたは真空による [6]
43/34	.. 型または圧縮装置への成形材料の供給 [4]	44/44 膨張可能な粒子またはビ - ズの形で [6]
43/36	.. 一定長の物品，即ち不連続物品，を製造するための型 [4]	44/46	... 開放空間または動く表面への，つまり，不定長の物品を作成するための [6]
43/38	... バリの除去手段を有するもの [4]	44/48 重力による，例．動く表面の上，またはその間での鋳造 [6]
43/40	... 成形品の切断手段を有するもの [4]	44/50 圧力差を用いた，例．押し出しによるまたは吹きつけによる [6]
43/42	... アンダ - カット成形品のためのもの [4]	44/52 動く表面間の [6]
43/44	.. 不定長の物品を製造するための圧縮手段 [4]	44/54	... 膨張可能な粒子またはビ - ズの形で [6]
43/46	... ロ - ラ [4]	44/56	.. 物品の後処理，例．形を変更するため [6]
43/48	... エンドレスベルト [4]	44/58	.. 型 [6]
43/50	.. 成形品の取り出し [4]	44/60	.. 計量，制御，または調整 [6]
43/52	.. 加熱または冷却 [4]	45/00	射出成形，即ち所要量の成形材料をノズルを介して閉鎖型内へ流入させるもの；そのための装置（射出ブロー - 成形 B29C49/06）[4]
43/54	.. 体積の変化，例．収縮，の補償 [4]	45/02	・トランスファ - 成形，即ち所要量の成形材料をプランジャによってショットキャビティから型キャビティへ移送するもの [4]
43/56	.. 特別の条件，例．真空，下での圧縮成形 [4]	45/03	・射出成形機（トランスファ - 成形 B29C45/02）[4]
43/58	.. 計量，制御または調整 [4]	45/04	.. 可動金型を用いるもの（B29C45/08 が優先）[4]
44/00	材料の中で発生した内部圧による成形，例．膨張または発泡 [6]	45/06	... タ - ンテ - ブル上にあるもの [4]
A	注型成形	45/07	.. 可動な射出ユニットを用いるもの [4]
B	被覆成形	45/08	... 射出工程中に型といっしょに移動するもの [4]
C	圧縮成形	45/10	.. 相互に異った配置もしくは組合わせて使用できる金型または射出ユニットを用いるもの [4]
D	射出成形	45/12	.. 2 つまたはそれ以上の固定金型を用いるもの，例．タンデム式 [4]
E	押出成形	45/13	.. 1 つの金型と協働する 2 つまたはそれ以上の射出ユニットを用いるもの [4]
F	その他の内部圧による成形	45/14	・あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための射出成形 [4]
G	・ビ - ズ発泡成形	45/16	・多層または多色物品の製造 [4]
Z	その他	45/17	・構成部品，細部または付属装置；補助操作 [4]
44/02	・一定長の，つまり不連続の物品のための [6]	45/18	.. 射出成形機への材料の供給 [4]
44/04	.. 化学的もしくは物理的に異なる少なくとも 2 種の材料からなる，例．異なる密度を持った [6]	45/20	.. 射出ノズル [4]
44/06	... 多層の物品を作成する [6]	45/22	... 複数ノズル方式 [4]
44/08	.. 複数の膨張段階を用いる [6]	45/23	... 供給停止装置 [4]
44/10	.. 膨張中に逆圧を用いる [6]	45/24	... 清掃装置 [4]
44/12	.. 予備成形品の上に混入あるいは成形する，例．挿入物または補強材 [6]	45/26	.. 金型 [4]
44/14	... ライニングであるような予備成形品 [6]	45/27	... スプル - 溝 [4]
44/16 材料の膨張によって成形された [6]		
44/18	... あらかじめ作ってあった空洞を埋める [6]		
44/20	・不定長の物品のための [6]		
44/22	.. 化学的もしくは物理的に異なる少なくとも 2 種の材料からなる，例．異なる密度を持った [6]		
44/24	... 多層の物品を作成する [6]		
44/26	.. 複数の膨張段階を用いる [6]		
44/28	.. 連続的に動く表面上で成形材料を膨張させる [6]		

45/28	・・・その遮断装置 [4]	45/78	・・・温度の [4]
45/30	・・・スプル - 溝内に配置されている流量制御手段，例．“ト - ビ - ド” [4]	45/80	・・・金型部品の相対位置の [4]
45/32	・・・軸方向に間隔を置いて配置されている複数の金型キャビティを有するもの [4]	45/82	・・・流体回路の [4]
45/33	・・・横方向，例．放射状，に移動できる金型部品を有するもの [4]	45/83	・・・潤滑手段 [4]
45/34	・・・ベント装置を有するもの [4]	45/84	・・・安全装置 [4]
45/36	・・・コアを位置決めまたは心合わせする手段を有するもの [4]	48/00	押出成形，すなわち所定の形状を与えるダイまたはノズルを通して成形材料を押し出すもの；そのための装置（押出プロ - 成形 B29C49/04） [2019.01]
45/37	・・・型キャビティ壁 [4]	48/02	・小型押出機，例．手持ち型，玩具または実験室用押出機 [2019.01]
45/38	・・・スプル - またはインゲ - トのための切断装置 [4]	48/025	・工場内での一般的な配置またはレイアウト [2019.01]
A	ゲ - ト構造による	48/03	・押出時の押出された材料の形状に特徴のあるもの [2019.01]
B	熱による	48/04	・・・粒状のもの（造粒 B29B9/00） [2019.01]
C	可動部材による	48/05	・・・フィラメント状のもの，例．ストランド [2019.01]
D	・型開閉直交方向スライド	48/06	・・・棒状のもの [2019.01]
E	・型開閉方向スライド	48/07	・・・平面状のもの，例．パネル [2019.01]
F	・型開き前	48/08	・・・可撓性のもの，例．フィルム [2019.01]
G	・型開き後	48/09	・・・部分的または完全に閉鎖した空洞を断面に有するもの，例．パイプまたはチャンネル [2019.01]
H	後加工による	48/10	・・・可撓性のもの，例．プロ - 成形したフォイル [2019.01]
Z	その他	48/11	・・・2 つ以上の部分的または完全に閉鎖した空洞を含むもの，例．ハニカム形状のもの [2019.01]
45/40	・・・成形品の取り出しまたは突き出し [4]	48/12	・・・断面に不規則な外周を有するもの，例．窓のプロファイル [2019.01]
45/42	・・・型外から型部品間へ移動する手段を用いるもの [4]	48/13	・・・長手方向に変化する断面を有するもの，例．波形管 [2019.01]
45/43	・・・加圧流体を用いるもの [4]	48/14	・特殊な押出条件に特徴のあるもの，例．調整された雰囲気条件または振動を使用するもの [2019.01]
45/44	・・・アンダ - カット成形品のためのもの [4]	48/15	・あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲の押出成形 [2019.01]
45/46	・・・成形材料を可塑化，均質化または金型内に圧入するための手段 [4]	48/151	・・・中空物品の被覆 [2019.01]
45/47	・・・スクリュ - を用いるもの（B29C45/54 が優先） [4]	48/152	・・・内面の被覆 [2019.01]
45/48	・・・可塑化スクリュ - 及び射出スクリュ - [4]	48/153	・・・内外両面の被覆 [2019.01]
45/50	・・・軸方向に可動なスクリュ - [4]	48/154	・・・中実物品の被覆，すなわち非中空物品 [2019.01]
45/52	・・・逆流防止装置 [4]	48/155	・・・部分被覆 [2019.01]
45/53	・・・射出ラムまたはピストンを用いるもの [4]	48/156	・・・2 つ以上の物品の同時被覆 [2019.01]
45/54	・・・可塑化スクリュ - を有するもの [4]	48/157	・・・連結された挿入物の被覆，例．チェン [2019.01]
45/56	・・・射出中または射出後に可動な金型部品を用いるもの，例．射出圧縮成形 [4]	48/16	・2 つ以上の構成要素を含むもの，例．共押出層 [2019.01]
45/57	・・・成形材料へ後加工圧力を作用させるもの [4]	48/17	・・・異なる色を有するもの [2019.01]
45/58	・・・細部 [4]	48/18	・・・複数の層を有するもの [2019.01]
45/60	・・・スクリュ - [4]	48/19	・・・層が互いに縁で接合されたもの [2019.01]
45/62	・・・パレルまたはシリンダ - [4]	48/20	・・・層の1 つがストリップであるもの，例．部分的に埋め込まれたストリップ [2019.01]
45/63	・・・ベントまたはガス抜き手段 [4]	48/21	・・・層が互いに面で接合されたもの [2019.01]
45/64	・・・型開き，型閉めまたはクランプ装置 [4]	48/22	・・・層を結合する手段，例．結合層または切り込み，を用いるもの [2019.01]
45/66	・・・機械式 [4]	48/23	・・・層の付着を防ぐための手段，例．剥離可能な層の形成のための手段，を用いるもの [2019.01]
45/67	・・・液圧式 [4]		
45/68	・・・液圧 機械式 [4]		
45/70	・・・型開き，型閉めまたはクランプ装置と組み合わせた，成形材料を可塑化もしくは均質化または型内に圧入するための手段 [4]		
45/72	・・・加熱または冷却 [4]		
45/73	・・・金型の [4]		
45/74	・・・射出ユニットの [4]		
45/76	・・・計量，制御または調整 [4]		
45/77	・・・成形材料の速度または圧力の [4]		

48/25	・構成部品，細部または付属装置；補助操作 [2019.01]	48/415	……部分的にかみ合わないスクリュ - を有するもの [2019.01]
48/255	…流量制御手段，例．弁（分配器 B29C48/695） [2019.01]	48/42	……同一でないまたは酷似していないスクリュ - [2019.01]
48/265	…支持構造または装置用基台，例．フレ - ム [2019.01]	48/425	……3 つ以上のスクリュ - を用いるもの（連続して配置されたスクリュ - B29C48/38,B29C48/385） [2019.01]
48/27	…洗浄；パ - ジ；汚染防止 [2019.01]	48/43	……リング押出機 [2019.01]
48/275	…エネルギー - または材料の再生または再利用 [2019.01]	48/435	……補助スクリュ - [2019.01]
48/28	…押出された材料の保管，例．巻き上げまたは積み重ね [2019.01]	48/44	……遊星スクリュ - [2019.01]
48/285	…押出機への押出材料の供給 [2019.01]	48/445	……同軸に配置されたスクリュ - ，すなわち一方が他方の内部に配置されたもの [2019.01]
48/29	…液体で [2019.01]	48/45	……軸方向に可動なスクリュ - [2019.01]
48/295	…気体で [2019.01]	48/455	……材料を互いの方向に運ぶように配置されたスクリュ - ，例．別々のスクリュ - が向き合って配置され，かつ反対方向に供給するもの [2019.01]
48/30	…押出ノズルまたはダイ（押出物品の形状または断面に特徴のある押出 B29C48/03） [2019.01]	48/46	…羽根を用いるもの [2019.01]
48/305	…広い開口部を有するもの，例．シ - ト成形用 [2019.01]	48/465	…口 - ラを用いるもの [2019.01]
48/31	……調節可能なもの [2019.01]	48/47	…ディスクを用いるもの，例．同軸に配置された固定ディスク及び回転ディスクの間を通過させることにより成形材料を可塑化するもの [2019.01]
48/315	……互いに振動する部分を有するもの [2019.01]	48/475	…ピストン，アキュムレ - タまたはプレスラムを用いるもの [2019.01]
48/32	…管状開口を有するもの，例．管状物品を成形するためのもの [2019.01]	48/48	……2 つ以上のラムまたはピストンを用いるもの [2019.01]
48/325	……調節可能なもの [2019.01]	48/485	……静水圧による押出 [2019.01]
48/33	……互いに回転する部分を有するもの [2019.01]	48/49	…1 つのダイまたはノズルに供給する 2 つ以上の押出機を用いるもの [2019.01]
48/335	……同軸配置された多層管状押出ノズル，例．多層管状物品の製造のためのもの [2019.01]	48/495	……フィ - ドブロック（複数の構成要素の押出成形 B29C48/16） [2019.01]
48/34	……クロスヘッド管状押出ノズル，すなわち成形材料を受けると同時に予備成形品を被覆するためのもの [2019.01]	48/50	…押出機の細部 [2019.01]
48/345	…同時に複数のストランドを押し出すために近接して配置された 2 つ以上のボ - トを含む押出ノズル，例．ペレット化のためのもの [2019.01]	48/505	……スクリュ - [2019.01]
48/35	…口 - ラを有するもの [2019.01]	48/51	……内部流路を有するもの，例．溶融材料用 [2019.01]
48/355	…押出された物品用コンベア - [2019.01]	48/515	……補助流体用，例．発泡剤 [2019.01]
48/36	…成形材料を可塑化もしくは均質化するためまたは押出ノズルもしくはダイに通すための手段 [2019.01]	48/52	……長手方向に沿って変化する外径を有するもの，例．異なるネジ山クリアランスを得るためのもの [2019.01]
48/365	…ポンプを用いるもの，例．ピストンポンプ [2019.01]	48/525	……円錐形スクリュ - [2019.01]
48/37	……ギアポンプ [2019.01]	48/53	……深さが変化するチャンネルを有するもの，例．長手方向のスクリュ - 幹の直径が変わるもの [2019.01]
48/375	…2 つ以上の段階を含む可塑化装置，均質化装置または供給装置 [2019.01]	48/535	……長手方向に沿ってネジ山ピッチが変化するもの [2019.01]
48/38	……同一バレル内にある 2 つ以上の連続して配置されたスクリュ - を用いるもの [2019.01]	48/54	……供給促進要素を有するもの [2019.01]
48/385	……異なるバレル内にある 2 つ以上の連続して配置されたスクリュ - を用いるもの [2019.01]	48/55	……逆流要素を有するもの [2019.01]
48/39	……第 1 の押出機により溶融物が第 2 の押出機の間位置に供給されるもの [2019.01]	48/56	……ネジ山またはチャンネル以外に溝または空洞を有するもの [2019.01]
48/395	…協働するバレルに囲まれたスクリュ - を用いるもの，例．一軸スクリュ - 押出機 [2019.01]	48/565	……ネジ山以外に突出部を有するもの，例．ピン [2019.01]
48/40	……2 つ以上の平行なスクリュ - を用いるもの，例．二軸スクリュ - 押出機 [2019.01]	48/57	……混練するディスク状要素を有するもの，例．楕円形状要素 [2019.01]
48/405	……かみ合う同方向回転スクリュ - [2019.01]	48/575	……溶融物をせん断するための概して円形の断面要素，すなわちせん断リング要素，を有するもの [2019.01]
48/41	……かみ合う反対方向回転スクリュ - [2019.01]		

48/58	……シ - ルリング要素，すなわち溶融物の逆流防止のための概して円形状及びテ - パ - 形状の要素，を有するもの [2019.01]	48/70	……溶融流れを分割，配分および再結合するための手段を含むもの [2019.01]
48/585	……流れと相互作用するギアを有するもの [2019.01]	48/71	……多層化のためのもの（複数の構成要素の押出成形 B29C48/16） [2019.01]
48/59	……ネジ山の細部，すなわち材料供給スクリュ - の単一のネジ山形状，に特徴のあるもの [2019.01]	48/72	……フィードバック手段，すなわち溶融材料の一部を押出機の上流にフィードバックするもの [2019.01]
48/595	……不均一な幅を有するネジ山 [2019.01]	48/74	……バイパス手段，すなわち溶融材料の一部を押出機の下流へ迂回するもの [2019.01]
48/60	……ネジ山の頂部 [2019.01]	48/76	……ベント手段；ガス抜き手段 [2019.01]
48/605	……断続的なネジ山 [2019.01]	48/78	…押出成形材料またはあらかじめ形成された部品もしくは層状物品の熱処理，例．加熱または冷却 [2019.01]
48/61	……波状プロファイルを有するネジ山 [2019.01]	48/79	…あらかじめ形成された部品または層状物品の熱処理 [2019.01]
48/615	……変化するらせん角を有するネジ山 [2019.01]	48/793	…可塑性部の上流における熱処理，例．ホッパ - 内での加熱 [2019.01]
48/62	……ネジ山チャンネルの形状に特徴のあるもの，例．U 形状のもの [2019.01]	48/797	……冷却 [2019.01]
48/625	……スクリュ - の外径に対するスクリュ - のねじ山部の長さの比率に特徴があるもの [L/D 比率] [2019.01]	48/80	…可塑性部における熱処理，例．シリンダの加熱 [2019.01]
48/63	……混合要素またはネジ山を含まない部分を有するもの，すなわち円筒状部を有するもの [2019.01]	48/82	……冷却（B29C48/84 が優先） [2019.01]
48/635	……偏心回転スクリュ - ；中心軸以外の軸の周りを回転するスクリュ - [2019.01]	48/84	……スクリュ - の加熱または冷却によるもの（中空スクリュ - 用 B29C48/515） [2019.01]
48/64	……2 条以上のネジ山を有するスクリュ - [2019.01]	48/85	……冷却 [2019.01]
48/645	……隣接するネジ山およびチャンネルが同一の構造形状であるもの [2019.01]	48/86	…ノズル部における熱処理 [2019.01]
48/65	……隣接するネジ山およびチャンネルが異なる構造形状であるもの，例．1 つのネジ山が隣接したネジ山より低いもの [2019.01]	48/87	……冷却 [2019.01]
48/655	……3 条以上のネジ山を有するもの [2019.01]	48/875	…不均一温度分布を達成するためのもの，例．冷却部と加熱部とを有するバレルを用いるもの [2019.01]
48/66	……バリアネジ山，すなわち主ネジ山と副ネジ山とを含み，副ネジ山が材料移動のためにバレルにクリアランスを与えるもの [2019.01]	48/88	…押出された材料の流れの熱処理，例．冷却 [2019.01]
48/67	……グル - プ B29C48/52-B29C48/66 に分類されない混合手段と組み合わされたもの [2019.01]	このグル - プに分類するとき，製品の形態または形状は，さらにグル - プ B29C48/03-B29C48/13 にも分類する。	
48/68	……バレルまたはシリンダ [2019.01]	48/885	…外側からの処理，例．管状フィルムの冷却のためにエア - リングを用いるもの [2019.01]
48/685	……それらの内面に特徴のあるもの，例．溝，突出部またはネジ山を有するもの [2019.01]	48/89	…内側からの処理，例．内部冷却流体を用いるもの [2019.01]
48/69	……成形材料用フィルタ - またはスクリーン [2019.01]	48/90	…キャリブレ - ションまたはサイジングをおこなうもの，すなわち押出物品の最終寸法の固定または調整と組み合わせたもの [2019.01]
48/691	……フィルタ - 取り換えのための配置，例．交互に使用するための二つの並列に設けられたフィルタ - を有するもの [2019.01]	48/91	…加熱，例．架橋のためのもの [2019.01]
48/692	……隣接する領域を連続して使用するために置換可能なウェブ形状のもの [2019.01]	48/92	…計量，制御または調整 [2019.01]
48/693	……押出機のスクリュ - の端部に取り付けられ，スクリュ - 軸に垂直な実質的に平坦なフィルタ - [2019.01]	48/94	…潤滑 [2019.01]
48/694	……円筒形または円錐形フィルタ - [2019.01]	48/95	…成形材料に潤滑剤を加えるもの [2019.01]
48/695	……分配器，例．ブレ - カ - プレ - ト [2019.01]	48/96	…安全装置 [2019.01]
		49/00	プロ - 成形，即ちプリフォ - ムまたはパリソンを型内で所定形状にプロ - するもの；そのための装置 [4]
		49/02	・プリフォ - ムまたはパリソンの製造とプロ - 成形とが組合わされたもの [4]
		49/04	…押出プロ - 成形 [4]
		49/06	…射出プロ - 成形 [4]
		49/08	・プロ - 成形中における二軸延伸 [4]
		49/10	…機械的手段を用いるもの [4]
		49/12	…延伸ロッド [4]
		49/14	…クランプ [4]

49/16	・圧力差を用いるもの，例えばブリプロ - イング [4]	51/18	・熱成形用装置 [4]
49/18	・複数段階で実施するもの（B29C49/16 が優先）[4]	51/20	・可動金型または可動金型部品を有するもの [4]
49/20	・挿入物または補強材を有する物品の製造 [4]	51/22	・・・一軸の回りに回転可能なもの [4]
49/22	・多層のプリフォ - ムまたはパリソンを用いるもの [4]	51/24	・・・可動エンドレス支持体上に載置されたもの [4]
49/24	・ライニングまたはラベリング [4]	51/26	・構成部品，細部または付属装置；補助操作 [4]
49/26	・管状体内面のライニング [4]	51/28	・膨脹袋体またはダイヤフラムの壁面によって圧力を作用させるためのもの [4]
49/28	・プロ - 成形装置 [4]	51/30	・・・金型 [4]
49/30	・可動型または可動型部品を用いるもの [4]	51/32	・・・切断手段を有するもの [4]
49/32	・・・往復移動するもの [4]	51/34	・・・アンダ - カット製品のためのもの [4]
49/34	・・・たぐり移動する型部品 [4]		
49/36	・・・一軸の回りに回転するもの [4]	51/36	・・・特に真空成形のための [4]
49/38	・・・可動エンドレス支持体上に載置されたもの [4]	51/38	・・・型開き，型閉めまたはクランプ手段 [4]
49/40	・・・ドラムと協動するもの [4]	51/40	・・・ベント装置 [4]
49/42	・構成部品；細部または付属装置；補助操作 [4]	51/42	・加熱または冷却 [4]
49/44	・膨脹袋体の壁面によって圧力を作用させるためのもの [4]	51/44	・成形物品の取出しまたは突出し [4]
49/46	・特定の条件または空気以外のプロ - 流体の利用によって特徴づけられるもの [4]	51/46	・計量，制御または調整 [4]
49/48	・・・金型 [4]	53/00	曲げ，折たたみ，ひねり，直線化または平面化による成形；そのための装置（B29C61/10 が優先）[4]
49/50	・・・切断またはバリの除去手段を有するもの [4]	53/02	・曲げまたは折たたみ（B29C53/22,B29C53/34,B29C53/36,B29C53/56 が優先）[4]
49/52	・・・装飾または印刷手段をもつもの [4]	53/04	・板またはシ - トの [4]
49/54	・・・アンダ - カット成形品のためのもの [4]	53/06	・・・プレスまたは溝づけによる折曲げ線の形成 [4]
49/56	・型開き，型閉めまたはクランプ手段 [4]	53/08	・管状体の [4]
49/58	・プロ - 手段 [4]	53/10	・プロ - された管状フィルムの，例．ひだづけ [4]
49/60	・・・プロ - ニ - ドル [4]	53/12	・・・ら旋巻きの，例．スプリングを製造するための [4]
49/62	・ベント装置 [4]	53/14	・ひねり [4]
49/64	・プリフォ - ム，パリソンまたはプロ - 成形品の加熱または冷却 [4]	53/16	・直線化または平面化 [4]
49/66	・・・プロ - 成形品中に導入された冷媒による冷却 [4]	53/18	・・・板又はシ - トの [4]
49/68	・・・特にプリフォ - ムまたはパリソンを加熱するためのオ - プン [4]	53/20	・・・管状体の [4]
49/70	・プロ - 成形品の金型からの取外しまたは突出し [4]	53/22	・波形づけ [4]
49/72	・金型外部のバリの除去 [4]	53/24	・・・板またはシ - トの [4]
49/74	・・・ネック部のバリの除去 [4]	53/26	・・・供給方向に平行な波形づけ [4]
49/76	・ネックキャリブレ - ション [4]	53/28	・・・供給方向に直角な波形づけ [4]
49/78	・計量，制御または調整 [4]	53/30	・・・管状体の（プロ - 成形によるもの B29C49/00）[4]
49/80	・・・検査，例．漏洩のための [4]	53/32	・コイル巻き（B29C53/56 が優先）[4]
51/00	熱成形，例．マッチドモ - ルド中におけるシ - トの成形または深絞りによる成形；そのための装置 [4]	53/34	・リムロ - リング（管端部の B29C57/12）[4]
51/02	・熱成形とプリフォ - ムの製造との組合せ [4]	53/36	・曲げおよび接合，例．中空物品を製造するための（B29C53/56 が優先）[4]
51/04	・熱成形と予備延伸，例．二軸延伸，との組合せ [4]	53/38	・・・製造される物品の縦方向軸に直角にシ - トまたはストリップを折曲げてその端部を接合するもの [4]
51/06	・圧力差を用いるもの [4]	53/40	・・・一定長の物品，即ち不連続物品，のためのもの [4]
51/08	・深絞りまたはマッチドモ - ルド成形，即ち機械的手段のみを用いるもの [4]	53/42	・・・内部二次表面，例．マンドレル，を用いるもの [4]
51/10	・圧力差，例．真空，による成形 [4]	53/44	・・・物品の軸の回りに回転できるもの [4]
51/12	・挿入物または補強材を有する物品の [4]	53/46	・・・外部二次表面，例．スリ - ブ，を用いるもの [4]
51/14	・多層プリフォ - ムまたはシ - トを用いるもの [4]	53/48	・・・不定長の製品のためのもの，即ちストリップを段階的に折曲げるもの [4]
51/16	・ライニングまたはラベリング [4]		

53/50	・・・内部二次表面，例．マンドレル，を用いるもの [4]	C	他に展開されない表面成形〔例．マイクロカプセル含有合成樹脂による成形〕
53/52	・・・外部二次表面，例．スリ - プ，を用いるもの [4]	D	成形材料の前処理
53/54	・・・端部の案内，整合または形づけ [4]	E	・塗装，塗布，印刷
53/56	・巻付けおよび接合，例．スパイラル状巻付け [4]	F	・切断，切除，穿孔
53/58	・・・ら旋状に [4]	G	・接合，積層〔例．重ね合せも含む〕
53/60	・・・内部二次表面，例．マンドレル，を用いるもの [4]	H	後加工，後処理
53/62	・・・巻付け軸の回りに回転可能なもの [4]	J	加熱，冷却に特徴のあるもの
53/64	・・・軸方向に移動するもの [4]	Z	その他のもの
53/66	・・・軸方向に移動可能な巻付材供給装置 [4]	59/02	・機械的手段，例．プレス，によるもの [4]
53/68	・・・回転可能な巻付材供給装置 [4]	A	成形と同時に色彩模様等を形成するもの
53/70	・・・軸方向に移動するもの [4]	B	型板，金型の形状，構造，材質等に特徴のあるもの〔型の製造法に特徴あるものを含む〕
53/72	・・・外部二次表面を用いるもの [4]	Z	その他のもの
53/74	・・・成形操作後に再循環されるエンドレスベルトの形で二次表面を用いるもの [4]	59/04	・・・ロ - ラ - またはエンドレスベルトを用いるもの [4]
53/76	・・・一つより多い軸の回りの [4]	A	成形と同時に色彩模様等を形成するもの
53/78	・・・異形シ - トまたはストリップを用いるもの [4]	B	エンドレスベルトを用いるもの〔例．ロ - ラとエンドレスベルトの併用，長尺の賦形用シ - トを用いるもの〕
53/80	・構成部品，細部または付属装置；補助操作 [4]	C	ロ - ラ - の形状，構造，材質等に特徴のあるもの〔ロ - ラの製造法に特徴あるものを含む〕
53/82	・・・コア - またはマンドレル [4]	Z	その他のもの
53/84	・・・加熱または冷却 [4]	59/06	・・・真空ドラムを用いるもの [4]
55/00	延伸による成形，例．ダイを通して引き抜くもの；そのための装置（B29C61/08が優先）[4]	59/08	・火災処理によるもの [4]
55/02	・板またはシ - トの [4]	59/10	・放電処理によるもの [4]
55/04	・・・一軸延伸，例．斜め方向の [4]	59/12	・・・空気中以外の雰囲気中での [4]
55/06	・・・供給方向に平行なもの [4]	59/14	・プラズマ処理によるもの [4]
55/08	・・・供給方向に直角なもの [4]	59/16	・波動エネルギー - または粒子線照射によるもの [4]
55/10	・・・多軸延伸 [4]	59/18	・内部応力，例．プラスチックメモリ - ，の解放によるもの [4]
55/12	・・・二軸延伸 [4]	61/00	内部応力の解放による成形；内部応力を有する予備成形体の製造；そのための装置（表面成形のためのもの B29C59/18；ライニング物品のためのもの B29C63/38；予備成形部品の接合のためのもの B29C65/66）[4]
55/14	・・・逐次二軸延伸 [4]	61/02	・熱収縮 [4]
55/16	・・・同時二軸延伸 [4]	61/04	・熱膨脹 [4]
55/18	・・・表面間，例．ロ - ラ - 間，で圧延するもの [4]	61/06	・内部応力，例．プラスチックメモリ - ，を有する予備成形体の製造 [4]
55/20	・・・端部クランプ [4]	61/08	・・・管の延伸によるもの [4]
55/22	・管状体の [4]	61/10	・・・板またはシ - トの曲げによるもの [4]
55/24	・・・半径方向の延伸 [4]	63/00	ライニングまたは被覆，すなわち，プラスチックからなる予備成形された積層材または被覆材を適用するもの；そのための装置（B29C73/00が優先；プロ - 成形によるもの B29C49/00；熱成形によるもの B29C51/00）[4,5]
55/26	・・・二軸延伸 [4]	63/02	・シ - トまたは帯状材料を用いるもの（B29C63/26が優先）[4]
55/28	・プロ - された管状フィルムの，例．インフレーションによるもの [4]	63/04	・・・折たたみ，巻付け，曲げまたは類似の手段によるもの [4]
55/30	・ダイを通して引き抜くもの [4]	63/06	・・・管状物品の周囲への [4]
57/00	管端部の成形，例．フランジ加工，ラッパ状加工または封鎖；そのための装置 [4]	63/08	・・・ヘリカル巻付けによるもの [4]
57/02	・ラッパ状加工または拡口加工，例．溝の形成と組合わされたもの [4]	63/10	・・・管状物品の周囲への [4]
57/04	・・・機械的手段を用いるもの [4]	63/12	・・・スパイラル巻付けによるもの [4]
57/06	・・・弾性変形可能なもの [4]	63/14	・・・管状物品の周囲への [4]
57/08	・・・圧力差を利用するもの [4]		
57/10	・封鎖 [4]		
57/12	・リムロ - リング [4]		
59/00	表面成形，例．エンボス；そのための装置 [4]		
A	成形材料の製造との組合せ		
B	多段階の表面成形		

63/16	・・ゴムの袋体またはダイヤフラムによってライニングまたは被覆を施すもの [4]	64/182	・・・並行して [2017.01]
63/18	・管状の積層材または被覆材を用いるもの (B29C63/26 が優先) [4]	64/188	・・追加された層上に追加的な操作を実施するもの，例．平滑化，研削または厚さの制御 (表面成形 B29C59/00; 物品の形状を変えない後処理；そのための装置 B29C71/00) [2017.01]
63/20	・・圧力差，例．真空，を利用するもの [4]	64/194	・・・レイアップの最中に [2017.01]
63/22	・物品の形状に適合した形状を有する積層材または被覆材を用いるもの (B29C63/26 が優先) [4]	64/20	・付加製造用装置；その細部またはそのための付属品 [2017.01]
63/24	・糸を用いるもの [4]	64/205	・・層を塗布する手段 [2017.01]
63/26	・内面のライニングまたは被覆 (B29C63/38 が優先) [4]	64/209	・・・ヘッド；ノズル [2017.01]
63/28	・・ゴムの袋体またはダイヤフラムによってライニングまたは被覆を施すもの [4]	64/214	・・・ドクタ - ブレ - ド [2017.01]
63/30	・・シ - トまたは帯状材料を用いるもの [4]	64/218	・・・ロ - ラ - [2017.01]
63/32	・・・ヘリカル巻付けによるもの [4]	64/223	・・・箔またはフィルム，例．積層材層を一つのワークステーションから他に移動するためのもの [2017.01]
63/34	・・管状の積層材または被覆材を用いるもの [4]	64/227	・・駆動手段 [2017.01]
63/36	・・・管状材を裏返すもの [4]	64/232	・・・層平面に対して垂直方向の動きのためのもの [2017.01]
63/38	・内部応力の解放によるもの [4]	64/236	・・・層平面に対して水平方向の動きのためのもの [2017.01]
63/40	・・シ - トまたは帯状材料を用いるもの [4]	64/241	・・・回転の動きのためのもの [2017.01]
63/42	・・管状の積層材または被覆材を用いるもの [4]	64/245	・プラットフォームまたは基材 (製造後に犠牲にすることが意図される支持構造 B29C64/40) [2017.01]
63/44	・・物品の形状に適合する積層材または被覆材の形状 [4]	64/25	・・ハウジング，例．機械のハウジング [2017.01]
63/46	・・内面の [4]	64/255	・・積層材用の収納容器，例．粉末容器 [2017.01]
63/48	・表面の準備 [4]	64/259	・・・交換可能 [2017.01]
64/00	付加製造，すなわち付加堆積，付加凝集または付加積層による 3 次元 [3D] 物体の製造，例 .3D 印刷による，ステレオリソグラフィ - によるまたは選択的レ - ザ - 焼結による [2017.01]	64/264	・・放射線照射のための装置 [2017.01]
64/10	・付加製造の工程 [2017.01]	64/268	・・・レ - ザ - 光を使用；電子ビ - ムを使用 [2017.01]
64/106	・・液体または粘性材料のみを使用，例．粘性材料による連続したビ - ドの沈着 [2017.01]	64/273	・・・パルス；周波数変調 [2017.01]
64/112	・・・個別の液滴の利用，例．噴射ヘッドから [2017.01]	64/277	・・・複数の放射手段の使用，例．マイクロミラ - または複数の発光ダイオ - ド [LED][2017.01]
64/118	・・・溶融したフィラメントの使用，例．熱溶融堆積法 [FDM][2017.01]	64/282	・・・同じ型式のもの，例．異なるエネルギー - レベルを使用 [2017.01]
64/124	・・・選択的に固化された液体の層を使用 [2017.01]	64/286	・・・光学フィルタ - ，例．マスク [2017.01]
64/129	・・・そのためのエネルギー - 源により特徴付けられる，例．マスクを使用した全体への照射 [2017.01]	64/291	・・・全体を処理するためのもの，例．選択的に適用される活性剤または反応抑制剤と共に [2017.01]
64/135	・・・集中されたエネルギー - 源，例．レ - ザ - 走査または焦点の合った光源 [2017.01]	64/295	・・加熱素子 [2017.01]
64/141	・・固体材料のみを使用 [2017.01]	64/30	・補助操作または補助設備 [2017.01]
64/147	・・・シ - ト材料を使用，例．薄膜積層法 [LOM] または 3D 物体の局所断面に合わせてプレカットされたシ - ト材料をラミネ - ト [2017.01]	64/307	・・付加製造に使用される材料の取扱 [2017.01]
64/153	・・・選択的に結合された粉末の層を使用，例．選択的なレ - ザ - 焼結または溶融 [2017.01]	64/314	・・・調製 [2017.01]
64/159	・・気体物質のみを利用，例．蒸着 [2017.01]	64/321	・・・供給 [2017.01]
64/165	・・固体材料と流体材料の組合せを使用，例．結合剤，触媒，反応抑制剤またはエネルギー - 吸収体により選択的に結合された粉体 [2017.01]	64/329	・・・ホッパ - の使用 [2017.01]
64/171	・・複数の 3D 物体を製造するために特に適合したもの [2017.01]	64/336	・・・2 つ以上の材料の [2017.01]
64/176	・・・順々に [2017.01]	64/343	・・・調量 [2017.01]
		64/35	・・クリ - ニング [2017.01]
		64/357	・・再利用 [2017.01]
		64/364	・・環境の調整 [2017.01]
		64/371	・・・空気以外の環境の利用，例．不活性ガス [2017.01]
		64/379	・・付加製造された物体の取扱，例．ロボットの使用 [2017.01]
		64/386	・・付加製造のためのデ - タ取得またはデ - タ処理 [2017.01]
		64/393	・・・付加製造工程を制御または調節するためのもの [2017.01]

64/40	・製造中に 3D 物体を支持し、かつ、その完成後に犠牲にすることが意図される構造 [2017.01]	65/82	・接合部の検査 [4]
65/00	予備成形品の接合；そのための装置 [4,5]	67/00	グル - プ B29C39/00-B29C65/00,B29C70/00 または B29C73/00 に包含されない成形技術 [2017.01]
65/02	・加圧下または非加圧下での加熱によるもの [4]	67/02	・凝集による成形 [2017.01]
65/04	・誘電加熱，例．高周波溶接 [4]	67/04	・焼結（加圧と組み合わせられたもの B29C43/00）[2017.01]
65/06	・摩擦を利用するもの，例．回転溶接 [4]	67/06	・凝固 [2017.01]
65/08	・超音波振動を利用するもの [4]	67/08	・スクリーン成形，例．成形材料を有孔スクリーンを介して型表面に押付けけるもの [4]
65/10	・加熱ガスを用いるもの [4]	67/20	・多孔質または細胞質物品のための，例．孔の粗い発泡プラスチックの [4]
65/12	・溶接棒の併用 [4]	A	穿孔
65/14	・波動エネルギー - または粒子線照射を利用するもの [4]	B	延伸多孔化
65/16	・レーザ - 光線 [4]	C	攪拌多孔化
65/18	・加熱した工具を用いるもの [4]	D	焼結
65/20	・直接接触によるもの，例．鏡を用いて [4]	E	発泡粒子，発泡チップの結合〔例バインダで結合，再発泡させるものは，B29C44/00 @ Gへ〕
65/22	・加熱した針金 [4]	F	繊維・充填剤を含むもの
65/24	・工具の加熱手段に特徴があるもの [4]	P	後処理
加熱手段の細部または適用が重要な場合にのみこのグル - プに分類する。[4]		Q	・プレス
65/26	・加熱流体 [4]	R	・含浸
65/28	・火災または可燃材料 [4]	Z	その他
65/30	・電気的手段 [4]	67/24	・材料の選択によって特徴づけられたもの [4]
65/32	・誘導 [4]	69/00	メイングル - プ B29C39/00-B29C67/00 の単一成形成技術に展開されない複合成形技術，例．成形と接合技術との組み合わせ；そのための装置 [4]
65/34	・接合部に残留する加熱部材を用いるもの [4]	69/02	・成形成技術のみからなるもの [4]
65/36	・誘導加熱 [4]	70/00	複合材料，すなわち補強材，充填材あるいは予備成形部品からなるプラスチック材料，例．挿入物，の成形（化学的な側面 C08, たとえば C08J5/00）[6]
65/38	・インパルス加熱 [4]	このグル - プでは，下記の用語や表現は以下に示す意味で用いる：[6]	
65/40	・熔融可塑物，例．ホットメルト，の適用（溶接棒を使用するもの B29C65/12；成形によるもの B29C65/70）[4]	「補強材」とは，繊維，線，ロッド，バ - ，切片，板，あるいはブロックなどの形状をした構造を持ち，物品の強度を増すものである。[6]	
65/42	・あらかじめ組立てられた部品間で [4]	「充填材」とは，粒子，粉末，ビ - ズ，薄片，あるいは球などの形状をした比較的不活性な物質で，物品の物理的特性を高めたり，かさや重量を増したりするものである。[6]	
65/44	・加熱された非プラスチック部材のプラスチック部材との接合 [4]	「予備成形部品」とは，素材は問わないが完全に規定の形状に合うように作られており，補強材として使われないものである。例．物品の表面だけにはめこまれたワイヤ - やネット [6]	
65/46	・誘導加熱 [4]	「挿入物」とは，成形中に物品に組み込まれた予備成形部品のことである。[6]	
65/48	・接着剤を用いるもの [4]	70/02	・母材の中に補強材と充填材とが組み込まれたもので，一層以上の層をなし，非強化層あるいは非充填層があるもの，あるいはないもの。[6]
65/50	・接着テ - プを用いるもの [4]	70/04	・補強材のみを含むもの，例．自己強化プラスチック [6]
65/52	・接着剤の適用 [4]	70/06	・繊維状の補強材のみ [6]
65/54	・あらかじめ組立てられた部品間で [4]	70/08	・母材の中に異なる形状の繊維補強材が組み合わされて含まれ，一層以上の層をなしており，非補強層があるもの，あるいはないもの。[6]
65/56	・機械的手段を用いるもの [4]	70/10	・繊維状の補強材の構造に特徴があるもの [6]
65/58	・スナップ結合 [4]	70/12	・短繊維を使ったもの，例．マット状の [6]
65/60	・リベット止め [4]	70/14	・配向した [6]
65/62	・縫製 [4]		
65/64	・非プラスチック部材のプラスチック部材との接合，例．加圧によるもの（B29C65/44 が優先）[4]		
65/66	・内部応力の解放によるもの，例．接合される一方の部品の収縮によるもの [4]		
65/68	・補助収縮性部材を用いるもの [4]		
65/70	・成形によるもの（特定の成形成技術を用いるものは，関連技術を参照）[4]		
65/72	・複合工程による接合，例．溶接と縫製 [4]		
65/74	・溶接と切断によるもの [4]		
65/76	・非耐久性またははめはずし可能な接合部の形成 [4]		
65/78	・接合される部品の取扱手段，例．容器または中空物品の製造のためのもの [4]		
65/80	・回転可能な移送手段 [4]		

70/16	……相当な長さの、あるいは連続した長さの繊維を用いたもの [6]	単独の技術による充填材を混ぜたプラスチック母材の成形は、その技術に該当する場所に分類する。 [6]	
70/18	…… マットの形で、例 . シ - トモ - ルディングコンパウンド [SMC][6]	70/60	.. 母材と一体化されて一層以上の層をなした、異種の充填材の組合せからなるもの。非充填層の有無は問わない [6]
70/20	……一軸配向した、例 . ロ - ピング、あるいは他の平行な繊維 [6]	70/62	.. 成形中に配向された充填材（短繊維用 B29C70/14） [6]
70/22	……少なくとも二軸配向し、二次元構造を持つもの [6]	70/64	.. 素材の表面の性質に影響を与える充填材、例 . 表面近くで凝縮するか、あるいは加圧によって表面に合体することによる [6]
70/24	……少なくとも三軸配向し、三次元の構造を持つもの [6]	70/66	.. 中が空洞になった構成要素からなる充填材、例 . シンタクティック・フォーム [6]
70/26	.. 非繊維の補強材のみ [6]	70/68	・予備成形部品の上に合体、あるいは成形することによる、例 . 挿入物または層 [6]
70/28	.. そのための成形操作 [6]	このグル - プには、以下のものは含まれない。	
(1) このグル - プは以下のものを包含する。		ほかの該当する場所に分類されているような単一の技術を使った、予備成形部品との合体、または予備成形部品の上への成形	
密着性の繊維補強材の成形。この補強材は前もって含浸するか、結合剤なしで使う。あるいは、非密着性の繊維補強材の成形。この補強材は、型の中に入れるか支持体の上に置いて使う。		予備成形部品そのものの前処理、つまり、B29B15/00 のグル - プに分類されている「予備成形部品の成形」とは関係がないもの [6]	
成形中における補強材中へのプラスチック基質の含浸、あるいは挿入 [6]		70/70	.. 完全に被包性の挿入物 [6]
(2) このグル - プには以下のものは含まれない。		70/72	.. 被包されていない突出物のある被包挿入物、例 . 電気部品の先端、末端部あるいは端子部分 [6]
短い繊維の補強材を含んだ、あるいは混ぜ合わせた、プラスチック母材の単独技術による成形であって、その単一技術が、該当する場所に分類されている場合		70/74	.. 予備成形部品の比較的小さい部分上の成形、例 . 外部部品（outsert）成形 [6]
補強材そのものの含浸といった前処理。つまり、B29B15/08 のグル - プに分類されている補強材の成形とは関係がないもの [6]		70/76	... 予備成形部品の縁や突出部における成形 [6]
70/30	… レイアップ法（母型、成形型、あるいはコアに、繊維やテ - プ、シートなどをあてがう）による成形；スプレ - アップ法（母型、成形型、あるいはコアに、繊維を吹きつける）による成形 [6]	70/78	.. 予備成形部品の片側だけの成形 [6]
70/32	……回転する母型、成形型、あるいはコアに [6]	70/80	... 封鎖部の封止成形 [6]
70/34	……および圧縮による成形または含浸 [6]	70/82	.. 物品の表面の一部または全部へのワイヤ - 、ネットなどの押しつけ、例 . 切断と圧迫による [6]
70/36	……および鋳造による含浸、例 . 真空鋳造 [6]	70/84	.. 組み合わせる予備成形部品上の成形 [6]
70/38	……機械化されたレイアップ法、例 . あらかじめ決められた型に合わせてロボットを使う [6]	70/86	.. 凝集性の含浸補強層への合体 [6]
70/40	… 圧縮による成形あるいは含浸（B29C70/34 が優先） [6]	70/88	・主として特定の性質を持つことによって特徴付けられた、例 . 電気の伝導性があるまたは局部的に強化された [6]
70/42	……一定長の物品、つまり不連続物品、を製造するための [6]	71/00	物品の形状を変えない後処理；そのため装置（B29C44/56、B29C73/00 が優先；表面成形 B29C59/00） [4,5,6]
70/44	……均等圧を用いての、例 . 圧力差による成形、真空バッグによる成形、オートクレ - プによる成形または膨張ゴムによる成形 [6]	71/02	・加熱によるもの [4]
70/46	……適合する型を用いるもの、例 . シ - トモ - ルディングコンパウンド [SMC] またはプリプレグなどを変形させるための [6]	71/04	・波動エネルギー - または粒子線照射によるもの [4]
70/48	…… および閉鎖型において補強材を含浸する、例 . 樹脂トランスファ - 成形 [RTM][6]	73/00	プラスチックまたは可塑状態の物質から作られた物品の補修、例 . このサブクラスまたはサブクラス B29D に包含される技術を用いて成形または製造された物品の補修（タイヤを再生するもの B29D30/54；管またはホ - スにおける漏水を被覆する装置 F16L55/16） [5]
70/50	… 不定長の物品を製造するための、例 . プリプレグ、シ - トモ - ルディングコンパウンド [SMC] またはクロスモ - ルディングコンパウンド [XMC][6]	73/02	・液体またはペ - スト材料を用いるもの（B29C73/16 が優先） [5]
70/52	……引抜き、つまり連続してダイを通すことによる成形と圧縮 [6]	73/04	・あらかじめ形成された部材を用いるもの [5]
70/54	… 構成部品、細部または付属品；補助操作 [6]	73/06	.. 穴をシ - ルする栓を用いることもの [5]
70/56	… 成形前あるいは成形中に補強材を伸長する [6]	73/08	… そのための装置、例 . 挿入するためのもの [5]
70/58	・充填材のみからなる [6]	73/10	.. 物品の表面を密封する当て部材を用いるもの（B29C73/14 が優先） [5]

-
- | | |
|-------|--|
| 73/12 | ・・・そのための装置，例．当てるためのもの（B29C73/30 が優先）[5] |
| 73/14 | ・・・2つの部品を結合してなる部材を，物品の各側面に配置し使用する[5] |
| 73/16 | ・自動補修または自己密封装置もしくは剤[5] |
| 73/18 | ・・・物品を構成する材料が自己密封性を有するもの，例．圧縮により[5] |
| 73/20 | ・・・物品を構成する材料の一部が変形可能な密封材料からなるもの[5] |
| 73/22 | ・・・シール組成物，例．物品が損傷するとき放出される粉末を含む部材を有する物品[5] |
| 73/24 | ・他に分類されない装置または付属装置[5] |
| 73/26 | ・・・機械的前処理のためのもの[5] |
| 73/28 | ・・・柔軟な材料を締めたり引き伸ばすためのもの，例．内管[5] |
| 73/30 | ・・・局部的圧縮または局部的加熱のためのもの[5] |
| 73/32 | ・・・弾性のある部材を用いるもの，例．膨張可能な袋[5] |
| 73/34 | ・・・局部的加熱のためのもの[5] |