

**B29D プラスチックまたは可塑状態の物質からの特定物品の製造 ( 造粒 B29B9/00, 予備成形品の製造 B29B11/00 ) [4]**

**注**

(1) クラス B29 のタイトルに続く注 (3) に注意すること。 [4]

(2) このサブクラスにおいては、サブクラス B29K のインデキシングコードを付与することが望ましい。 [4]

1/00	ねじ山を有する物品の製造
5/00	スライドファスナ - の要素の製造, スライドファスナ - の要素の製造と取付けとの組合せ [4]
5/02	・分離した結合部材を有するファスナ - [4]
5/04	・フィラメント材料からなる連続的曲折体により形成された結合部材 [4]
5/06	・連続ら旋体によって形成された結合部材 [4]
5/08	・ストリング - の輪郭付端部または城郭状端部によって形成された結合部材 [4]
5/10	・輪郭付けされた連続ストリップによって形成された結合部材 [4]
7/00	板状物品の製造, 例 . フィルムまたはシート, の製造 ( B29D24/00 が優先 ) [4]
7/01	・フィルムまたはシート [4]
11/00	光学部品, 例 . レンズまたはプリズム [4]
11/02	・有機プラスチック材料からなる義眼
12/00	フレ - ムの製造
12/02	・眼鏡縁の製造
15/00	歯車または溝もしくは突起を有する類似の物品, 例 . 調節ノブ, の製造
16/00	波形物品の製造 ( B29D23/18 が優先 ) [4]
17/00	細い溝または刻印を有する記録用担体, 例 . 針を用いる録音再生用円盤レコードまたは円筒レコード; 原盤型からのレコード円盤の製造 [4,6]
19/00	ボタンまたはボタンの半完成品の製造
19/04	・成形部品の切断, フライス加工, 旋削加工, 打抜きまたは孔あけ; ボタンの表面処理
19/06	・加工機に半完成部品を供給する為の装置
19/08	・ボタンまたはボタンの半完成部品の孔あけ
21/00	櫛または歯もしくは溝をつけた類似の物品の製造
21/04	・鋸びき, フライス加工, 切断または類似の作業によるもの
21/06	・つや出し
22/00	中空物品の製造 ( 管状体物品 B29D23/00; 空気タイヤ B29D30/00 ) [4]
22/02	・膨張可能物品 [7]
22/04	・球形の物品, 例 . ボ - ル ( B29D22/02 が優先 ) [7]
23/00	管状体物品の製造 ( B29D24/00 が優先 ) [4]
23/14	・葉巻きタバコ用または紙巻きタバコ用ホルダ - [4]
23/18	・ひだつきホ - ス [4]
23/20	・柔軟性絞り出しチュ - ブ, 例 . 化粧品用 [4]

23/24	・エンドレスチュ - ブ, 例 . 空気タイヤ用インナ - チュ - ブ [6]
24/00	中空壁を有する物品の製造 [4]
25/00	フレ - ムレスド - ムの製造
28/00	網または類似物の製造 [4]
29/00	ベルトまたはバンドの製造 [4]
29/06	・コンベアベルト [4]
29/08	・有歯駆動ベルト [4]
29/10	・V 字形断面を有する駆動ベルト [4]
30/00	空気タイヤもしくは中実タイヤまたはその部品の製造 ( インナ - チュ - ブの製造 B29D23/24; 膨張可能な弾性体への弁の取付け B60C29/00 ) [4]
30/02	・中実タイヤ [4]
30/04	・ゴムタイヤ用弾性充填物; それによるタイヤの充填 [4]
30/06	・空気タイヤまたはその部品 [4]
30/08	・タイヤの組立て [4]
30/10	・円形コア, すなわちコアの形状が完成タイヤとほぼ同じもの, 上での組立て [4]
30/12	・コア [4]
30/14	・組立て工程中の層のロ - ルダウンまたはプレスダウン [4]
30/16	・層の装着; 装着時の層の案内または引張り [4]
30/18	・ビ - ドリングまたはビ - ドコアの取り付け; リングまたはコアの周りへの繊維層の折り重ね [4]
30/20	・フラットタイヤ法によるもの, すなわち円筒状ドラム上での組立て [4]
30/22	・非拡張状態で装着されるプレ - カ - ブライ [4]
30/24	・ドラム [4]
30/26	・付属装置または細部, 例 . 膜体または移送リング [4]
30/28	・組み立て工程中の層のロ - ルダウンまたはプレスダウン [4]
30/30	・層の装着; 装着時の層の案内または引張り [4]
30/32	・ビ - ドリングまたはビ - ドコアの取り付け; リングまたはコアの周りへの繊維層の折り重ね [4]
30/34	・互に離れて平行に置かれた二つのビ - ドリングを繊維物またはコ - ド層で一体的に被覆することによるもの [4]
30/36	・平らな形状のタイヤの拡張, 例 . フラットタイヤ法または二個のビ - ドリングを一体的に被覆する方法により製造されたタイヤの拡張 [4]
30/38	・繊維挿入物, 例 . コ - ドまたはキャンバス層; タイヤの組立て前における挿入物の処理 ( 相当なまたは連続的な長さの繊維状の平行な強化材からなる層の製造 B29C70/20 ) [4]
30/40	・タイヤ組立て前の繊維挿入物の化学的予備処理 [4]
30/42	・ビ - ドリングのない無端状繊維バンド [4]
30/44	・ドラムへ装着する前の層の引張りまたは処理 [4]
30/46	・繊維挿入物の所定形状への切断 [4]
30/48	・ビ - ドリングまたはビ - ドコア; そのタイヤを組立てる前の処理 [4]

- 30/50 ...個々のビ - ドリングまたはビ - ドコ  
アを織物材料, 例 . フリップ - スト  
リップ, によって包むもの, 例 . 巻き  
付け [4]
- 30/52 ..未加硫トレッド, 例 . 中古タイヤに対  
するもの ; トレッドの再生 [4,5]
- 30/54 ...トレッドの再生 [4]
- 30/56 ....予備加硫されたトレッドによるト  
レッドの再生 [4]
- 30/58 ...ゴムトレッドバンドの装着, 例えば  
キャメルバックの装着 [4]
- 30/60 ....ストリップの巻付けによるもの [4]
- 30/62 ....カ - カス上へのトレッドの押しま  
たは射出によるもの [4]
- 30/64 ...タイヤスプレッド - [4]
- 30/66 ...タイヤケ - ス上へのトレッドの成形,  
例 . すべらないスパイク付トレッド  
[4]
- 30/68 ...タイヤトレッドへのプロフィルの  
カッティング [4]
- 30/70 ..環状ブレ - カ - [4]
- 30/72 ..サイドウォ - ル [4]
- 33/00 軸受け用のブッシュの製造 [2010.01]
- 35/00 履物の製造 [2010.01]
- ( 1 ) 成形技術が重要ならば, 主題事項はこのグル - プに  
分類する。[2010.01]
- ( 2 ) 機械的接合による個々の部品の組立はサブクラス  
A43D に分類する。例 . 靴部品の接着によるもの A43D25  
/00[2010.01]
- 35/02 ・射出成形や注型成形のような成形技術  
を用いて一体に作られるもの [2010.01]
- 35/04 ..多層部品を有するもの [2010.01]
- 35/06 ・射出成形, 加圧, 加硫などの成形技術を用いてあらかじめ成形してある甲被に,  
底またはかかとを成形して接合したも  
の [2010.01]
- 35/08 ..多層部品を有するもの [2010.01]
- 35/10 ・プラスチック材料を供給するか, また  
は射出するような成形技術を用いて,  
あらかじめ成形してある甲被に, あら  
かじめ形成してある底またはかかとを  
接合したものの [2010.01]
- 35/12 ・そのための部品, 例 . 底, かかと, 甲被,  
を成形技術により製造 [2010.01]
- 35/14 ..多層部品 [2010.01]
- 99/00 このサブクラスの他のグル - プに分類さ  
れない主題事項 [2010.01]