

B24C 粒状物質を用いた研削性のまたはこれに類いのブラスト加工

注

- (1) このサブクラスは、以下のものを包含する：
 表面処理または材料切断のために空気、ガスまたは液体に分散しているなんらかの微粒子または小球の吹き付けを用いるもの。なお、微粒子は通常砥材である；
 空気流以外の手段により発射されたまたはエネルギー付勢された微粒子または小球の噴射を用いるものに相当するもの
 (2) このサブクラスにおいては、下記の用語は以下に示す意味で用いる：
 “砥粒”は上記注(1)に記載された方法で用いられる如何なる物質をも包含する；
 “吹き付け”は上記注(1)に記載された物質の噴射に相当する如何なるものをも包含する。

- 1/00 特殊な効果を生ぜしめるために砥粒の吹き付けを用いる方法；そのような方法に
 関係ある補助装置の使用法
 A 氷結を使用するもの
 B バリ取り〔1/08が優先〕
 C 被膜除去〔1/08が優先〕
 Z その他
 1/02 ・切削工具を刃砥ぎまたはクリ－ニング
 するための方法、例、ヤスリ
 1/04 ・表面の必要部分のみを処理するための
 方法、例、石またはガラスの模様づけ
 のためのもの
 B 遮蔽材を使用するもの
 C ・感光性遮蔽材を使用するもの
 D ・表面へ遮蔽材を直接に塗布又は印刷
 するもの
 E 砥粒の吹き付けの仕方又は制御によ
 るもの
 F 特定加工物に対する処理
 Z その他
 1/06 ・つやのない表面を作るための方法、例、
 プラスチック、ガラスの表面
 1/08 ・つやのある表面を作るための方法、例、
 液体と混合した砥粒を用いることによ
 る方法
 1/10 ・表面を引き締める方法、例、ショット・
 ピ－ニング（金属板、金属管、または金
 属プロフィルを变形するためのもの
 B21D31/06; 冶金処理としてのもの C21
 D7/00, C22F1/00）
 A 特定加工物に対するショットピ－ニ
 ング
 B ・ばねに対するもの
 C ・管に対するもの
 D ・歯車に対するもの
 E ・特定の材質のものに対するもの
 F 異種の処理との組合せ、例、熱処理
 G 処理条件の選択又は制御
 Z その他
 3/00 砥粒吹き付け機械または装置；プラント
 A 液体ホ－ニング用のもの
 Z その他
 3/02 ・互いに関係をもって組合わせられた構
 成要素の配置により特徴づけられるも
 の（B24C3/08, B24C3/18が優先）
 3/04 ・・据え付けのもの
 3/06 ・・可動なもの；携帯できるもの
 A 吸着型のもの
 B 懸垂型、クレ－ン型のもの

C 自走型、可搬型のもの
Z その他

- 3/08 ・移動する台又は移動する工作物の砥粒
 の吹き付けに実質的に適応するもの
 3/10 ・・外面処理のためのもの
 3/12 ・・ノズルを用いているもの
 3/14 ・・翼車を用いているもの
 3/16 ・・内面処理のためのもの
 3/18 ・異なった加工位置に工作物を移動させ
 る手段を備えたもの（B24C3/08が優
 先）
 3/20 ・・工作物がタ－ンテ－ブルにより支持さ
 れているもの
 3/22 ・・ノズルを用いたもの
 3/24 ・・翼車を用いたもの
 3/26 ・・たる型容器に工作物を入れているもの
 、すなわちタンブラ、そのための軸へ
 の自在な取付け
 3/28 ・・ノズルを用いたもの
 3/30 ・・翼車を用いたもの
 3/32 ・特別な工作物の砥粒の吹き付けのため
 のもの、例、シリンダ－ブロックの内面
 のために作られたもの（B24C3/08, B24
 C3/18が優先）
 A 長尺材への吹き付け、例、帯材、型钢
 B ・線材への吹き付け
 C ・管材又は棒材への吹き付け
 D 電子部品、光学部品、磁性部品への吹
 き付け
 Z その他
 3/34 ・・スパ－クプラグのクリ－ニングのため
 のもの
 砥粒吹き付け機械または装置の付属装置または補助装置
 5/00 砥粒の吹き付けを生ぜしめる装置または
 付属装置
 5/02 ・吹き付けガン、例、材料切断のため高速
 研削性流体噴射を発生させるためのも
 の〔5〕
 A 乾式吹き付けガン（Cが優先）
 B 湿式吹き付けガン（Cが優先）
 C ガンの駆動、制御又は調整
 Z その他
 5/04 ・・そのためのノズル（ノズル一般 B05B）
 A ノズル先端の構造
 B ノズルの取付け
 C ノズルの材質
 Z その他
 5/06 ・翼車；そのための回転羽根
 A 翼車
 B ・回転ブレ－ド
 C ・デフレクタ－
 D 翼車の駆動部
 E 投射方向調節装置
 Z その他
 5/08 ・非機械的な手段で砥粒の吹き付けを生
 ぜしめるもの、例、磁場により金属砥粒
 を吹き付けるもの
 7/00 砥材を送る装置；流れを制御する装置；
 構造、または砥粒の吹き付けを物理的に
 特徴づける他のもの
 A サンドタンク部
 B ・流れ制御

| | | |
|-------|---|---|
| | C | ・流れ制御弁に特徴のあるもの |
| | D | 砥材供給装置 |
| | E | ・砥材供給量の制御 |
| | F | ・砥材の定量供給 |
| | Z | その他 |
| 9/00 | | 砥粒吹き付け機械または装置の付属装置 ，例．加工室，砥材を用いた処理のための 配置 |
| | A | 砥材処理装置 |
| | B | ・砥材の連続循環 |
| | C | ・砥材の除去〔吹払い，吹落しなど〕 |
| | D | ・砥材の回収 |
| | E | ・分離・選別 |
| | F | ・砥材の洗浄再生 |
| | G | ・集塵装置 |
| | H | 吸塵，防塵，防音，防振 |
| | J | ワ－クの移送・位置決め |
| | K | ブラスト装置の移送・支持具 |
| | L | 加工室 |
| | M | ・扉・遮蔽 |
| | N | ・窓 |
| | Z | その他 |
| 11/00 | | 砥粒の吹き付けのための砥材の選択（つ や出し組成物 C09G） |
| | B | 合成樹脂性砥材に関するもの |
| | C | 金属性砥材に関するもの |
| | D | 無機質性砥材に関するもの，例．セラ ミツク |
| | E | 凍結性，昇華性砥材，例．氷，ドライア イス |
| | F | 研削目的以外の異種材料の添加，例． 防錆剤 |
| | G | 湿式吹き付けに適するもの |
| | Z | その他〔例．材料〕 |
