

**切断;穿孔,押抜,切抜,型抜または切断のための機械に共通の細部** (原料を碎片に切り刻むナイフまたは他の切断または裂断による粉碎 B02C18/00;研削性流体噴射による切断 B24C5/02;手持ち切断工具 B26B) [2, 5]

注

(1) このサブクラスは,以下のものを包含する:

—非金属シートまたは金属箔の切断一般;

—他に分類されていない非金属物質の他の形態のものの切断;

—切断,穴あけ,打抜,切抜,型抜,または切断刃以外の手段による切断機に特有で,それらの目的のために独特でない種類の必要性または課題に関係のある特徴,すなわち,そのような特徴が機種によって具体的に異なるかもしれないが,それらの機械を操作および制御する細部または装置。このサブクラスはたとえば,その特徴がある特別の場合,各々の機種にある程度独特であったりあるいは各々にのみ要求されるものであっても,そのような特徴が一般に包含される。

(2) 細部あるいは装置が各々の機種に実質的に特有な特徴を持っていないならばより一般的なクラス,例.F16,が優先する。サブクラス内の索引

切断刃部または切断加工の種類に特徴のある切断 1/00, 3/00

操作および制御装置;切断装置の細部 5/00;7/00 .....

組合せ装置 9/00, 11/00.....

1/00 切断刃部の種類または動作によって特徴づけられた被加工材の切断;そのための装置または機械;そのための切断刃部[3]

1/01 ・被加工材とともに移動しない切断刃部を具備するもの[3]

1/02 ・固定切断刃部を具備するもの(B26D1/547が優先)[3]

A スリッター

B チューブ,円筒状シートの平面切開装置

C 円筒体,巻取体の半径方向切断装置

D 送り方向に対して直角方向に切断するもの

F テープ用カッター〔粘着テープ用,B65H35/07 参照〕

Z その他

1/03 ・・・・複数の切断刃部を有するもの[3]

1/04 ・直線状に可動の切断刃部を具備するもの(B26D1/46,B26D1/547が優先)[3]

A 畳の切断

Z その他

1/06 ・・・・切断刃部が往復動するもの[3]

A 円筒体,巻取体の半径方向切断

B バリカン式切断機

Z その他

1/08 ・・・・ギロチン式のもの[3]

1/09 ・・・・複数の切断刃部を有するもの[3]

1/10 ・・・・刃先に実質的に平行な方向に動くもの[3]

1/11 ・・・・複数の切断刃部を有するもの[3]

1/12 ・・・・軸のまわりを動く切断刃部を具備する

もの(B26D1/547が優先)[3]

1/14 ・・・・円形切断刃部を有するもの,例.円板刃[3]

A 刃の取付・支持・角度・調節

B 刃の構造

C 刃の加熱,被切断物の加熱,刃の研磨

D 一般装置,フレーム・軸受,安全カバー

E 刃を振動させるもの〔偏心回転するものを含む〕

F 材料の送り

G シート用切断装置

H 複数の刃をもつもの,公転型,間隔調節

Z その他

1/143 ・・・・固定軸のまわりを回転するもの(B26D1/20-B26D1/24が優先)[3]

1/147 ・・・・水平な切断刃部を有するもの[3]

1/15 ・・・・垂直な切断刃部を有するもの[3]

1/153 ・・・・傾斜した切断刃部を有するもの[3]

1/157 ・・・・可動軸のまわりを回転するもの(B26D1/20-B26D1/24が優先)[3]

1/16 ・・・・可動腕またはそれと類似のものに取付けられたもの[3]

1/18 ・・・・移動台車上に取付けられたもの[3]

1/20 ・・・・固定部材と協働するもの[3]

A 固定刃と協働するもの

Z その他

1/22 ・・・・可動部材と協働するもの,例.ローラ(B26D1/24が優先)[3]

1/24 ・・・・他の円板刃と協働するもの[3]

A 刃物の構造

B 刃の取付調整・間隔調節

C サイドトリマー

D ・サイドトリマーの刃の取付調整

E スリッタータイプ〔多数刃〕

F 特殊目的のもの

G 安全装置

H 縦と横に切断するもの

J 刃物が移動するもの

Z その他

1/25 ・・・・非円形切断刃部を有するもの[3]

1/26 ・・・・切断線に実質的に垂直な軸のまわりを動くもの[3]

1/28 ・・・・切断中連続的に一方向に回転するもの[3]

A 刃部

B ・刃の構造

C ・刃の取付,調整

D 駆動,制御装置

E 被切断物の保持,搬送

F 付属装置,安全装置

G 被切断物の種類

## B 2 6 D

H	・合成樹脂, ゴム	Z	その他
J	・食品	1/38	・・・・固定刃または他の固定部材と協働するもの[3]
K	・繊維, 線材	A	固定刃と協働するもの
L	・造粒, 粉碎	B	・刃部
Z	その他	C	・刃の構造
1/29	・・・・回転円板の面に取付られた切断刃部を有するもの, 例. 豆をスライスするためのもの[3]	D	・刃の取付, 調整
1/30	・・・・切断を行うために限定された範囲内で駆動するもの[3]	E	・本体
501	・・・・擺動タイプ	F	・駆動, 制御装置
501 A	刃部	G	・切断と被切断物の送りが連動するもの
501 B	・刃の構造	H	・被切断物の保持, 搬送
501 C	・刃の取付, 調整	J	・特に搬入に特徴あるもの
501 D	・刃の枢軸部	K	・特に搬出に特徴あるもの
501 E	本体	L	・付属装置, 安全装置
501 F	駆動, 制御装置	M	・被切断物の種類
501 G	被切断物の保持, 押え	N	・合成樹脂, ゴム
501 H	被切断物の搬送	P	・食品
501 J	付属装置, 安全装置	Q	・繊維, 線材
501 K	被切断物の種類	R	・用途
501 L	合成樹脂, ゴム	S	・シュレッダー
501 M	食品	T	・複写機
501 N	繊維, 線材	U	・印刷機
501 Z	その他	V	・フアクシミリ装置
502	・・・・回転体, 巻取体の半径方向切断	Z	その他
503	・・・・紙片の手動カッター	1/40	・・・・回転部材と協働するもの[3]
503 A	刃部	501	・・・・回転刃と協働するもの
503 B	・刃の構造	501 A	刃部
503 C	・刃の取付, 調整	501 B	・刃の構造
503 D	・刃の枢軸部	501 C	・刃の取付, 調整
503 E	複数刃を備えたもの	501 D	本体
503 F	本体	501 E	駆動, 制御装置
503 G	テーブル	501 F	被切断物の保持, 搬送
503 H	ハンドル	501 G	付属装置, 安全装置
503 J	紙押え	501 H	被切断物の種類
503 K	付属装置	501 J	合成樹脂, ゴム
503 L	定規, 目盛	501 K	食品
503 M	照明装置	501 L	ダンボール紙
503 Z	その他	501 Z	その他
1/34	・・・・切断線に平行な軸のまわりを動くもの[3]	502	・・・・回転部材と協働するもの
1/36	・・・・切断中連続的に一方向に回転するもの, 例. 回転円筒上に取付られたもの[3]	502 A	刃部
A	切断刃が切断線に平行な軸の周りを回転	502 B	・刃の構造
B	・刃部	502 C	・刃の取付, 調整
C	・刃の構造	502 D	回転部材
D	・刃の取付, 調整	502 E	本体
E	・本体	502 F	駆動, 制御装置
F	・駆動, 制御装置	502 G	被切断物の保持, 搬送
G	・被切断物の保持, 搬送	502 H	付属装置, 安全装置
H	・付属装置, 安全装置	502 J	被切断物の種類
		502 K	合成樹脂, ゴム
		502 L	食品
		502 M	繊維, 線材
		502 Z	その他
		503	・・・・切断刃が定尺ロールと協働す

	るもの	E	本体
504	・ ・ ・ ・ ・ 型切り、ミシン目切り用のもの	F	駆動、制御装置
1/42	・ ・ ・ ・ ・ 回転部材に滑動可能に取付けられたもの[3]	G	被切断物の保持、搬送
1/43	・ ・ ・ ・ ・ 切断線に垂直または平行な軸以外の他の軸のまわりを動くもの, 例. 円錐または曲状体の表面に取付けられたもの[3]	H	付属装置、安全装置
1/44	・ ・ カップ状または類似の切断刃部を具備するもの[3]	Z	その他
1/45	・ ・ 切断刃部の動作がどの先行グループにも包含されない切断刃部を具備するもの[3]	1/553	・ ・ ・ 複数のワイヤ状切断刃部を有するもの[3]
1/46	・ ・ 無端帯刃またはそれに類似の刃を具備するもの[3]	1/56	・ 被加工材とともに移動する切断刃部を具備するもの, すなわち, フライング切断機[3]
501	・ ・ ・ 無端ワイヤーによる切断[砥粒を利用したものは B24B27/06、A]	A	水平斜方向追従
501 A	ワイヤーの構造	B	平行リンクによるもの
501 B	ワイヤーの取付、張力調整	C	2 枚の切断刃が独立のもの
501 C	複数の切断するもの	D	ミスカット機構をもつもの
501 D	本体	E	機械的制御
501 E	駆動、制御装置	F	電氣的制御
501 F	被切断物の保持、搬送	Z	その他
501 G	付属装置、安全装置	1/58	・ ・ 可動腕またはそれと類似のものに取付けられたもの[3]
501 H	被切断物の種類	1/60	・ ・ 移動台車上に取付けられたもの[3]
501 J	・ 食品	A	駆動源有り
501 Z	その他	C	・ 刃部
502	・ ・ ・ 無端帯刃による切断	D	・ ・ 上下動する刃
502 A	帯刃の構造	E	・ ・ 回転する刃
502 B	帯刃の取付、張力調整	F	・ 本体
502 C	複数の切断するもの	G	・ 駆動、制御装置
502 D	本体	H	・ ・ 電氣的制御
502 E	駆動、制御装置	J	・ ・ 機械的制御
502 F	被切断物の保持、搬送	K	・ ・ 流体的制御
502 G	付属装置、安全装置	L	・ 被切断物の保持、搬送
502 H	被切断物の種類	M	・ ・ 特に搬送に特徴あるもの
502 J	・ 合成樹脂、ゴム	N	・ 付属装置、安全装置
502 K	・ 食品	B	駆動源無し
502 L	・ 脆性物質（セラミックス、結晶体等）	Z	その他
502 Z	その他	1/62	・ ・ 切断線に平行な軸のまわりを回転するもの, 例. 回転円筒に取付けられたもの[3]
1/48	・ ・ ・ 緊張手段を有するもの[3]	A	電氣的制御
1/50	・ ・ ・ 複数の帯刃またはそれに類似の刃を有するもの[3]	D	・ ドラムシヤーの制御
1/52	・ ・ ・ ・ 帯刃の間隔を調整できる手段を有するもの[3]	E	・ ・ 速度制御
1/54	・ ・ ・ 帯刃またはそれに類似の刃の案内[3]	F	・ ・ 刃物停止位置制御
1/547	・ ・ ワイヤ状切断刃部を具備するもの（無端ワイヤ B26D1/46; 加熱ワイヤを用いた切断 B26F3/12）[3]	G	・ ・ トルク制御
A	1 ケ所で切断するもの	H	・ 被切断物の速度制御
B	複数ケ所で切断するもの	J	・ 被切断物の検出
C	刃部（ワイヤー）	B	機械的同期・位置調節
D	・ ワイヤーの取付、張力調整	C	刃物停止位置調節
		Z	その他
		3/00	切断加工の種類によって特徴づけられた切断作業; そのための装置[3]
		601	・ 材料の種類に特有な切断加工一般〔例. 塑性材料の切断〕
		601 A	合成樹脂
		601 B	・ フィルム
		601 C	・ 発泡体

## B 2 6 D

601 D・筒体	3/20	・往復動ナイフを用いるもの
601 Eゴム	3/22	・回転ナイフを用いるもの
601 F・タイヤ	3/24	・スライス以外の切片を得るためのもの、 例. パイ切断
601 Zその他	A	手持式の食品用切断具
602 ・食品切断加工一般	B	・おろし金
602 A食品切断機特有の安全, 研磨, 清掃装置	C	・刃の構造
602 Zその他	D	・刃の取付け
603 ・加工の種類に特徴のあるその他の切断	E	・ ・ ・ ボルト, 釘によるもの
603 A特殊形状材の切断 [例. H 型材]	F	・本体, ケース
603 Zその他	G	・ ・ ・ 刃板の取り替え
3/02 ・斜め切り加工	H	・ ・ ・ 多用途用 (おろし, 細切り, スライス 等)
3/06 ・被加工材表面より材料を除去するものを 含む溝切り加工	J	・押し切り器
3/08 ・被加工材表面より材料を除去しない浅い 切断加工, 例. 切目加工, 切り込み加工	K	・卵切り器
A 食品用の切目, 溝付加工	L	・ ・ ところ天押し出し器
Z その他	M	・チーズカッター
3/10 ・単一直線型以外の切断加工 (切抜または 型抜 B26F1/38)	N	・切断案内具
A 手持式の円弧切断具	Z	その他
E ・切断刃が円弧に沿って移動	3/26	・果物または野菜を切断するのに特に用 いられるもの, 例. タマネギ用
F ・ ・ 回転中心が針状のもの	601	・ ・ ・ 回転する非円刃によるもの (除. スラ イサー)
G ・ ・ ・ コンパス型	601 A刃物の構造	
H ・ ・ 回転中心が針状以外のもの	601 B刃物の取付け, 調整	
B 被加工物が回転するもの	601 C本体	
C 刃物が回転する円弧切断装置	601 D刃物の駆動, 制御装置	
D ・刃物部の構造	601 E材料供給排除装置	
J 単一直線以外のその他の切断	601 F安全装置	
K ・曲線切断 (除. 円弧・らせん)	601 G付属装置	
L ・複数直線切断	601 Zその他	
Z その他	602	・ ・ ・ 回転円板に設けられた刃を有するも の (除. スライサー)
3/11 ・ ・ うず巻またはらせん形状の切片を得る ためのもの [3]	602 A刃物の構造	
3/12 ・被加工材端部への切込み加工, すなわち材 料を除去しないである角度, 例. 90°, で 被加工材端部に切断加工するもの	602 B刃物の取付け, 調整	
3/14 ・切断による被加工材端部への切欠加工	602 C・切断刃の取付け	
3/16 ・棒, 管の横方向切断	602 D本体	
A 棒, 管の支持	602 E・ケース, 蓋の構造	
B 棒, 管の供給, 排除	602 F刃物の駆動, 制御装置	
C 定長切断	602 G材料供給排除装置	
D 制御装置	602 H・押込部材	
E ロール状シートの切断	602 J・供給シユート, 投入口	
F 非円形管の切断 [例. 角管]	602 K・材料の排除	
G 弾性材料からなる管の切断	602 L安全装置	
Z その他	602 M付属装置	
3/18 ・立方体またはそれと類似のものを得るた めのもの [3]	602 Zその他	
A 食品の立方体切断	603	・ ・ ・ 食品を回転させ固定刃により切断す るもの
E ・豆腐切り器	603 A刃物の構造	
F ・菓子類の切断	603 B刃物の取付け, 調整	
B 立体形状切断	603 C本体	
Z その他	603 D材料保持, 供給排除装置	
	603 E安全装置	



## B 2 6 D

Z	その他
5/10	・ ・ 手動または足踏式
5/12	・ ・ 流体圧式
A	打抜
Z	その他
5/14	・ ・ クランクまたはピン式
A	打抜
Z	その他
5/16	・ ・ カム式
5/18	・ ・ トグルーリンク式 (B26D5/10-B26D5/16 が優先)
5/20	・ 刃部および材料供給とが関連動作を行う もの
A	送りローラの接離による間歇送り
B	打抜
C	電氣的制御〔切断〕
Z	その他
5/22	・ ・ 機械的に関連動作を行うもの
A	打抜
Z	その他
5/24	・ ・ ・ 計器を含むもの
5/26	・ ・ 材料供給手段側の制御手段が刃部を駆 動させるもの
A	計測ロールによつて制御するもの
B	定量切断
C	後押式による送り
Z	その他
5/28	・ ・ ・ 材料の存在の有無に応じて反応する 制御手段
5/30	・ ・ 記録保持部の走査によつて制御される 刃部をもつもの
A	マークを検知して制御するもの
B	端部の形状を検知して制御するもの
C	欠陥部を検知して制御するもの
Z	その他
5/32	・ ・ ・ 材料自体によつて形成された記録保 持部をもつもの
5/34	・ ・ ・ 光電感应手段による走査
A	マークを検知して制御するもの
B	端部の形状を検知して制御するもの
C	欠陥部を検知して制御するもの
Z	その他
5/36	・ ・ ・ 磁気手段による走査
A	マークを検知して制御するもの
B	端部の形状を検知して制御するもの
C	欠陥部を検知して制御するもの
Z	その他
5/38	・ 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
5/40	・ ・ 計器を含むもの
5/42	・ 材料の供給および把持とが関連動作を行 うもの
7/00	切断, 切抜, 型抜, 打抜, 穴あけ, または切断

	刃以外の手段による切断装置の細部[5]
A	潤滑〔刃の潤滑→7/08C〕
B	防音, 防振, 緩衝
Z	その他
7/01	・ 被加工材を保持または位置決めするため の手段[3]
A	二次元位置決め
B	バツクゲージ
C	切断のための位置決め, 定規〔材料検知して 動作するもの→5/00〕
D	打抜のための位置決め
E	パイロットピン〔切断, 打抜共通 (C, D より も優先)〕
F	打抜機ストツパー
G	手動式パンチの位置決め
Z	その他
7/02	・ ・ 把持手段を有するもの[3]
A	シートの吸着
B	流体圧によるシートの把持
C	バネ圧によるシートの把持
D	その他シートの把持
E	棒, 管の把持
Z	その他
7/04	・ ・ ・ 締付圧を調整できるもの[3]
7/06	・ シート, ウェブ, または線状材料以外の材 料の供給と送り装置
A	棒管
B	板〔切断〕
C	板〔打抜〕
D	不定型物
E	積層体
F	サイドガイド, プレ規制, 調心
Z	その他
7/08	・ 切断を容易にするための材料および刃部 処理装置 (帯刃緊張装置 B26D1/48)
A	振動
B	切欠き
C	潤滑材
D	拘束
E	補強
Z	その他
7/10	・ ・ 加熱によるもの (加熱部材による切断 B26F3/08)
7/12	・ ・ 刃先研磨によるもの
7/14	・ ・ 材料に張力を与えることによるもの
7/18	・ 成形品または切屑を排出させる装置
A	生産品と切屑の分離〔生産品同士の分離を 含む〕
B	棒管
C	シート, 板〔積層したものを含む; ウェブ→ 7/32B〕
D	不定型物
E	切屑〔例. 刃の清掃; 打抜→F, G〕

- F 打板後の切屑の分離
- G 打抜後の切屑の排出〔ドリル式工具による  
穴あけを含む〕
- Z その他
- 7/20 ・切断台
- 7/22 ・切断機特有の安全装置
- A 切断
- B 打抜
- Z その他
- 7/24 ・・刃部の操作手段を非作動するもの
- 7/26 ・刃部の取付または調整装置;刃部の作動量  
調整装置
- 7/27 ・切断と結合した他の操作を行うための手  
段 (B26D9/00 が優先) [3]
- 7/28 ・・切断回数の計数または切断長さの測定  
をするためのもの (B26D5/24, B26D5/40  
が優先) [3]
- 7/30 ・・製品の重さをはかるためのもの[3]
- 7/32 ・・製品を搬送しまたは積み重ねるための  
もの (成形品または切屑を取り除く手段  
B26D7/18) [3]
- A 集積
- B ウエブの取扱い
- Z その他
- 7/34 ・・切断した製品にバターのような塗付物  
を供給するためのもの[3]
- 9/00 打抜または穴あけ装置と, または, 非類似の  
切断装置と組合った切断装置
- 11/00 複数の類似切断装置が組合ったもの