

研削, バフ加工, または刃砥ぎ用工具

(回転装置のために特別に設計された研磨体,
例. 研磨球 B24B31/14; ホーニング工具
B24B33/08; ラップ工具 B24B37/11)

注

(1) このサブクラスは如何なる物質にも作用する研削工具を包含する。

(2) 単一の他の箇所に用意された目的のために特に設計された研削工具, バフ工具または刃砥ぎ用工具は, その箇所, 例. B23F21/02, に分類される。[4]

サブクラス内の索引


研磨体または研磨シートの物理的特徴または構成成分 3/00
砥石車 5/00, 7/00, 9/00, 13/00.....
可撓性研磨素材 11/00.....
手工具 15/00.....
製造 18/00.....
他の工具 99/00.....
3/00 研磨体または研磨シートの物理的特徴, 例.
特別な性質の研磨表面; 構成成分により
特徴づけられる研磨体または研磨シート
310 ・研削層又は研削層とその支持体との関係
に係る特徴
310 A研削層が高温高压焼結体であるもの
310 B特に薄い〔砥粒径程度〕研削層であるもの
310 C砥粒を個々の位置を定めて配置したもの
310 D研削層表面を処理したもの〔例. 被覆〕
310 E砥粒の方向付けがなされたもの
310 F砥粒層とその支持部との相互関係に係るもの
310 G生成法〔PVD, CVD 等〕により形成されたもの
310 Zその他
320 ・砥粒材質によつて特徴づけられるもの
320 A普通砥粒〔 Al_2O_3 , WC, SiN, SiC, CeO_2 等〕〔関連. B24B37/00, C04B35/10, C09K3/14 など〕
320 B超砥粒〔Dia, CBN〕
320 Zその他
330 ・特別な性状の砥粒（例えば, 被覆砥粒）を用いるもの
330 A塊状砥粒を用いるもの
330 B・高温高压焼結体を砥粒としたもの
330 C処理砥粒を用いるもの
330 D・被覆砥粒を用いるもの
330 E特殊形状の砥粒を用いるもの
330 F・内空球状砥粒を用いるもの
330 G混合砥粒〔例. Dia+CBN, 粒度大+粒度小〕
を用いるもの
330 Zその他
340 ・製造に係るもの〔製造方法〕
350 ・特定の材料の加工を考慮したもの
3/02 ・結合剤として用いられているものにより
特徴づけられる研磨体又は研磨シート

A 異種結合剤を併用したもの
Z その他
310 ・・結合剤中の添加物により特徴づけられるもの
310 A添加剤の成分に特徴のあるもの
310 B添加剤の性状に特徴のあるもの
310 C・粒状体, 粉状体
310 D・内空球状体
310 E・短繊維, ウィスカー
310 Zその他
3/04 ・・実質的に無機質の結合剤を用いているもの
3/06 ・・・金属を用いたもの
A 焼結法によつたもの
B 電着〔電鑄〕法によつたもの
C 鑄造法によつたもの
D 溶射法によつたもの
Z その他
3/08 ・・・稠密な粒子構造のもの, 例. 低融点の金属を用いたもの
3/10 ・・・多孔な又は組織に間隙のある構造のもの, 例. 砥粒としてダイヤモンドを用いるためのもの
3/12 ・・・水を用いたもの, 例. コンクリート
3/14 ・・・セラミックを用いるもの, すなわちガラス状結合剤を用いたもの
3/16 ・・・稠密な粒子構造のもの, 例. 高密度のもの
3/18 ・・・多孔な又は組織に間隙のある構造のもの
3/20 ・・かつ, 実質的に有機質の結合剤を用いているもの
3/22 ・・・ゴムを用いるもの
3/24 ・・・稠密な粒子構造のもの
3/26 ・・・多孔な又は組織に間隙のある構造のもの
3/28 ・・・樹脂を用いたもの
3/30 ・・・稠密な粒子構造のもの
3/32 ・・・多孔な又は組織に間隙のある構造のもの
3/34 ・特別な物理的性質を一層付加したことにより特徴づけられるもの, 例. 耐摩耗性, 電気伝導性自生作用を一層付加したもの
A 導電性をもたせたもの〔関連, B23H5/10〕
Z その他

結合材で結合した砥石車

5/00 周面のみで加工する砥石車, または砥粒塊を装着した車; そのためのブッシングとその取付け
A 砥石内周面で加工する砥石車〔内周刃→

B 2 4 D

- 5/12A] 研削体と台金,又は,台金とボス部に中間層を介在させた砥石車〔例. ゴム層など〕
- P 研削面,又は,その近傍に空間部〔溝,穴等〕を有する砥石車
- Q 防〔吸〕音,防〔吸〕振機能を有する砥石車
- R 本体の熱対策を施した砥石車〔U,5/10が優先〕
- T 検出,表示の為の機能を有する砥石車
- U 起風機能を有する砥石車
- Z その他
- 5/02 ・一塊でできた砥石車
- B 台金に一体の研削体が支持された砥石車
- Z その他
- 5/04 ・補強手段をもったもの
- 5/06 ・砥粒塊を装着したもの,例.セグメント砥石をもったもの
- 5/08 ・補強手段をもったもの
- 5/10 ・冷却手段をもったもの,例.放射短冊形孔をもったもの
- 5/12 ・切断用砥石車
- A 内周刃
- Z その他
- 5/14 ・区域により異なった結合度をもつ車;異なった砥粒よりなる車を結合したもの
- 5/16 ・ブッシング;取付け
- 7/00 周面以外で加工する砥石車または砥粒塊を装着した車,例.前面を使用するもの;そのためのブッシングまたはその取付け
- D オ フ セ ツ ト 砥 石
- 
- P 研削面,又は,その近傍に空間部〔溝,穴等〕を有する砥石車
- Q 防〔吸〕音,防〔吸〕振機能を有する砥石車
- R 本体の熱対策を施した砥石車〔U,7/10が優先〕
- T 検出,表示の為の機能を有する砥石車
- U 起風機能を有する砥石車
- Z その他〔例.カップ型〕
- 7/02 ・一体でできた砥石車
- B 台金に一体の研削体が支持された砥石車
- Z その他
- 7/04 ・補強手段をもったもの
- 7/06 ・砥粒塊を内装したもの,例.セグメント砥石をもったもの
- 7/08 ・補強手段をもったもの
- 7/10 ・冷却手段をもったもの
- 7/12 ・研削される面を観察できる孔のあるもの
- 7/14 ・区域により異なった結合度をもつ車;異なった砥粒より車を結合したもの
- 7/16 ・ブッシング;軸への取付け
- 7/18 ・特殊な型の車

- A 砥粒ドリル
- B 穴内面用砥石車〔例.砥粒リーマ〕
- C ベベル加工用砥石車〔傘歯車加工も含む〕
- D 歯研,ねじ研用砥石車〔B23Fを主分類とす〕
- E ビデオディスク再生針の研削用砥石車
- F レンズ研削用砥石車〔関連,B24B13/01〕
- G 模様付け用砥石車
- Z その他〔石材用研削コアドリル→B28D1/14;切削刃によるリーマ工具→B23D77/00〕

- 9/00 可撓性研磨素材の一層を交換可能に保持する磨き車またはドラム,例.サンドペーパーを交換可能に保持する車またはドラム
- 9/02 ・可撓性研磨素材を管状型中に保持するための拡張ドラム,例.遠心力により拡張するもの
- 9/04 ・可撓性研磨素材を保持するための不変形ドラム
- A 研磨面がワークからの圧力を受けて後退するもの〔例.弾性パットを用いたもの〕
- B 研磨シート下部に更に研磨シートがあるものの〔積層形,多重巻付形〕
- C 研磨シートをつるまき状に本体に取り付けたもの
- D 機械クランプによる研磨シートの固定
- Z その他
- 9/06 ・可撓性研磨素材を巻きつけたものを保有しそれにより可撓性研磨素材を順次取出し使用していくもの
- 9/08 ・可撓性研磨素材を保持するために円形背板をもったもの
- A 研磨面がワークからの圧力を受けて後退するもの〔例.弾性パットを用いたもの〕
- B 切屑,空気,水を吸引・噴出するための構成を有するもの
- C 面〔ベルクロ(登録商標)〕フラスナーによる研磨シートの固定
- D 機械クランプによる研磨シートの固定
- E 貼・粘着による研磨シートの固定
- Z その他
- 9/10 ・可撓性研磨素材を確実に保持するために吸い付ける手段を用いているもの
- 11/00 可撓性研磨素材の構造的特徴;そのような素材の製造における特徴
- A シート状研磨素材
- B ・基材〔バッキング〕上に砥粒が直接接着されたシート状研磨素材
- C ・エネルギー線〔例.放射線,電子線〕により硬化する樹脂により砥粒を保持したシート状研磨素材
- D ・繊維集合体内に砥粒が分散固定されたシ

	ート状研磨素材		用面をもつもの
E	・発泡体中に砥粒が分散固定されたシート状研磨素材	A	それ自体を置いて使用するもの
M	・研磨面の一部に非砥粒部〔穴、溝、スリット〕を設けたシート状研磨素材	B	・平砥〔および類似研磨体〕の砥石台
P	・貼り付け手段〔接着剤、面フアスナー〕を有するシート状研磨素材	C	それ自体持つて操作するもの
Q	・製造方法に特徴のあるシート状研磨素材	Z	その他
F	シート状ではない可撓性研磨素材	15/04	・弾性的なもの;弾性的に支持された作用面をもつもの
G	・糸紐状研磨素材	A	フェルトタワシ、スポンジタワシを用いるもの
Z	その他	B	ブラシを用いるもの
11/02	・裏張りをつけたもの、例. 箔、織物、網の目織物をもったもの	C	手袋型手砥ぎ用研削器
11/04	・区域により異なった性質の面をもったもの	Z	その他〔エアバツグ型→17/00A〕
11/06	・素材の端を接合したもの、例. 研磨ベルトを作るためのもの	15/06	・切刃を刃研ぎするために特に作られたものの
A	エンドレスベルトにするための研磨シートの端部の接合	15/08	・・ナイフの刃研ぎに用いるもの;カミソリの刃研ぎに用いるもの
B	エンドレス状の研磨工具	A	帯皮砥
Z	その他	Z	その他
11/08	・研磨材で被覆された支持体を後処理するための装置、例. 支持体に可撓性を与えるためのもの	15/10	・・安全カミソリの刃を研ぐのに用いるもの(機械的作動部をもったものB24B3/50)
13/00	しなやかに作用する加工部品をもった磨き車、例. バフ車;そのための取付け	18/00	他に分類されない研削工具、例. 砥石車、の製造[4]
13/02	・周面で加工するもの	99/00	このサブクラスの他のグループに分類されない主題事項[2010. 01]
13/04	・・軸の周りに多数のフラップまたは条片を配置したもの	A	エアバツク研削工具
13/06	・・フラップまたは条片が独立して取り付けられたもの	B	煙突掃除型内面研磨工具
13/08	・・環状または円形のシートをかさねて一まとめにしてなるもの	C	带状切断砥石
13/10	・・刷毛を集合してなるもの	D	砥石車の構成要素としての砥石ブロック
13/12	・・フェルト材またはスポンジ材を集合してなるもの、例. フェルト、鋼、羊毛、発泡した生ゴム	E	非砥粒性研磨工具〔他に分類のない「研磨工具」など〕
13/14	・前面で加工するもの	F	他の装置や道具と兼用される砥石具
A	ブラシを集合してなる柔軟性研磨車	Z	その他
B	フェルト状、海綿状の素材〔フェルト、鋼綿、発泡ゴム等〕からなる柔軟性研磨車		
Z	その他		
13/16	・・ひだを付けたフラップまたは条片よりなるもの		
13/18	・冷却手段を用いているもの		
13/20	・磨き車への取付け		
15/00	非回転の研削、磨き、皮砥で研ぐための手工具または他の器具		
A	研磨シート下に更に研磨シートがあるもの		
B	予備研磨シートを内蔵するもの		
C	研磨シートが機械クランプされたもの		
Z	その他		
15/02	・非弾性的なもの;しっかりと支持された作		