

他に分類されない金属加工；複合作業；万能工作機械（ならい装置または制御装置 B23Q）

注

- (1) このサブクラスは以下のものを包含する：
 ークラス B21-B24 の異なるサブクラスに包含されるワーク加工作業の組み合わせ；[2015. 01]
 ー例えば C21D, C22C, C22F または C23 といった他の分類箇所の規定されない限りにおける、金属の非機械的処理を含む金属材料加工作業の組み合わせ。[2015. 01]
- (2) このサブクラスは以下のものを包含しない：
 ー非金属材料に対して行う非機械的作業、ただしそのような作業がこのサブクラスに明文で定めてある場合を除く；
 ー単一サブクラスに包含される主作業と結合して行われる、それ自体は作業とみなされない付随作業、例. その後に続く金属加工作業にとって本質的な性質を持つ部品の組立て。[2015. 01]
- (3) クラス B23 のタイトルに続く注に注意すること。
 サブクラス内の索引
- | | |
|---------------------------------------|--|
| 金属加工方法..... | |
| ダイヤモンドの取付け 5/00..... | |
| 修理；仕上げ 6/00；9/00..... | |
| 接合または分離 11/00, 19/00, 21/00..... | |
| その他の方法 6/00, 13/00, 15/00, 17/00..... | |
| 補助的処理 25/00..... | |
| 複合加工方法；多目的加工機..... | |
| 修理；仕上げ 6/00；9/00..... | |
| 他の複合作業 6/00, 23/00..... | |
| 補助的処理 25/00..... | |
| 5/00 | 金属部品への宝石類の取付け、例. 工具へのダイヤモンドの取付け |
| 6/00 | 対象物の修復または修理（金属板、金属棒、金属管、金属プロファイルまたはそれから作られた特定物品の矯正または形状の回復 B21D1/00, B21D3/00；鑄造による欠陥または損傷した物品の補修 B22D19/10）[2006. 01] |
| A | 補修材、含浸剤、含浸方法〔含浸剤自体、C08K, C09K〕 |
| Z | その他 |
| 6/02 | ・ピストンまたはシリンダーの修復または修理[3] |
| 6/04 | ・破損またはひび入り金属部品や製品、例. 鑄造物、の修理[3] |
| 9/00 | 主に摩耗または衝撃に対抗するための較正を伴うか伴わない表面処理または表面仕上げ、例. タービン翼、軸受の平滑または粗面化加工（単一の他のサブクラスに分類される処理は関係分類を参照、例. B24C, C21D7/00, C22F1/00）；他に分類されず上記のような表面に特徴があり、その処理法は特殊でないもの |

- | | |
|-------|---|
| 9/02 | ・加圧による処理または仕上げ、例. ローレット切り（B23P9/04 が優先） |
| 9/04 | ・つち打ちまたは反復加圧による処理または仕上げ |
| 11/00 | 他に分類されない、金属加工の方法による金属部品または金属対象物の接合または分離（金属板、金属管、金属棒または金属プロファイルの接合 B21D39/00；リベット締め B21J；ハンダ付け、ハンダ離脱、溶接 B23K；針金または帯金を接合する手工具 B25B25/00；接着剤による金属部品 F16B11/00）[1, 7] |
| 11/02 | ・拡張に次いで収縮、またはその逆によるもの、例. 圧力流体の使用によるもの；圧力ばめによるもの |
| A | 焼ばめ |
| C | 冷しばめ |
| Z | その他〔圧力ばめ〕 |
| 13/00 | 本質的には機械加工を伴うが単一の他のサブクラスによって分類されない作業による金属物品の製造（特殊な物品の製造 B23P15/00） |
| 13/02 | ・機械加工作業のみが重要なもの |
| 13/04 | ・外形材の薄切りを伴うもの |
| 15/00 | 単一の他のサブクラスまたはこのサブクラスにおける単一グループに分類されない作業による特殊な物品の製造 |
| A | 作業用手工具の製造〔各工具の展開のあるものを除く〕 |
| C | プーリー・ホイール・ドラムの製造 |
| Z | その他〔13/00－13/04 が優先〕 |
| 15/02 | ・単一工作片からのタービン類の翼の製造 |
| 15/04 | ・数工作片からのタービン類の翼の製造 |
| 15/06 | ・単一工作片からのピストンリングの製造 |
| 15/08 | ・数工作片からのピストンリングの製造 |
| 15/10 | ・ピストンの製造 |
| 15/12 | ・格子の製造 |
| 15/14 | ・歯車類、例. 歯車 |
| 15/16 | ・極小径孔のある板、例. 紡糸ノズルまたはバーナノズル用の板 |
| 15/18 | ・ブレーキシュー |
| 15/20 | ・軌道必要品、例. 緩衝器 |
| 15/22 | ・葉夾または類似外殻 |
| 15/24 | ・ダイス（B21C3/18, B21C25/10, B21D37/20 が優先） |
| 15/26 | ・熱交換器 |
| 15/28 | ・切削工具（鋸 B23D63/00, B23D65/00；やすりまたは石目やすり B23D73/00） |
| A | 表面被覆処理に特徴のあるもの |
| Z | その他 |
| 15/30 | ・・旋盤類用バイト |
| 15/32 | ・・ドリル |
| 15/34 | ・・フライスカッター |

B 2 3 P

15/36 ・ ・ ・ねじ切り用フライスカッター
 15/38 ・ ・ 平削りまたは立て削り用バイト
 (B23P15/30 が優先)
 15/40 ・ ・ せん断刃
 A 鋸の製造
 Z その他
 15/42 ・ ・ ブローチ
 15/44 ・ ・ きさげ工具またはシェービング工具
 15/46 ・ ・ リーマ
 15/48 ・ ・ ねじ切り工具 (ねじ切り用フライスカ
 ッターB23P15/36)
 15/50 ・ ・ ・ダイス
 15/52 ・ ・ ・タップ
 17/00 単一の他のサブクラスまたはこのサブクラ
 スの別のグループに分類されない金属加
 工作業
 A 高圧水による加工〔非金属の穴あけ、切
 断、B26F; 砥粒含むもの→B24C〕
 Z その他
 17/02 ・ 単一金属加工方法; そのための機器
 17/04 ・ 材料の性質または形状と無関係な製品の
 種類により特徴づけられる方法
 17/06 ・ ・ 鋼綿類の製造
 19/00 ある程度の変形を伴うかどうかに関わらず、
 金属部品または金属対象物、または金属
 と非金属とによりなる部品を単に一体に
 結合または分離するための機械 (金属加
 工処理による金属製部品または対象物の
 結合 B23P11/00, B21J, B23K) ; そのための
 工具または器具 (手工具一般 B25) [3]
 301 ・ 部品の供給 (コンベヤに関連した物品の
 取り扱い装置は B65G47/00)
 301 B部品の分離
 301 C部品の分配
 301 D部品の位置決め
 301 G部品のロット供給, 例. トレー
 301 H部品マガジン, 例. 倉庫に近い立体的な部品
 マガジン
 301 K部品の識別または判別
 301 L部品の移送または移載
 301 Zその他
 302 ・ ワーク搬送
 302 Fワーク搬送手段
 302 G・搬送治具によるもの, 例. パレット, 台車に
 よるもの
 302 H・ ・ 搬送治具
 302 J・ ・ 搬送治具のラインへの位置決め
 302 K・ ・ ワークの搬送治具への搬入または位置
 決め
 302 M・ ターンテーブルによるもの (周囲に組付
 装置配置のあるものは B23P21/00, 307G)
 302 Pワークの位置決め, 例. コンベア上の位置決
 め (B23P19/00 302J, B23P19/00 302K が

優先)
 302 Q・ ワークがプリント基板であるもの
 302 Rワークの移送または移載
 302 Uワークの識別または判別
 302 Zその他
 303 ・ 検査
 303 A位置, 姿勢, 組合せ
 303 B組立不良
 303 Zその他
 304 ・ 補助具
 304 A部品の挿入時に使用するもの
 304 C部品ワークの固定時に使用するもの
 304 E部品ワークの位置決め時に使用するもの
 304 F・ 位置決めテーブル
 304 H部品ワーク反転傾斜時に使用するもの
 304 K組立作業台として使用するもの
 304 Zその他, 例. 接着剤
 19/02 ・ プレスばめによる対象物結合用, またはプ
 レスばめ取外し用 (B23P19/10 が優先)
 [1, 7]
 A 挿入
 B 圧入
 C ・ 粘弾性体 (C-G は挿入の場合も含む)
 D ・ Cリング, クリップ
 E ・ Oリング, オイルシール
 F ・ ピアスナット
 G ・ ピストンリング
 P はめ合いの制御
 Q ・ 平面微小移動を伴うもの, 例. フローティ
 ング
 R ・ 装入軸心回りの移動を伴うもの, 例. キー
 溝の回転
 Z その他, 例. 切換ヘッド
 19/027 ・ ・ 油圧または空圧による手段を使うもの
 (B23P19/033 が優先) [7]
 19/033 ・ ・ 振動を使うもの[7]
 19/04 ・ 部品の組立て用, または分解用 (B23P19/10
 が優先) [1, 7]
 A かしめ・ 折り曲げ手段を有するもの (加工
 手段に特徴あるものは B21D)
 B 溶接手段を有するもの (加工手段は B23K)
 D 把持工具を有するもの
 E ・ 把持機構 (電子部品用把持機構は
 H01L, H05K; 吸着を含むマニピュレータの
 把持部は B25J15/00; 工作機械に配置また
 は組合された握持手段は B23Q7/04)
 F ・ 把持工具の移動, 例. 平面移動
 G ・ ・ 多関節型マニピュレータ
 H ・ 複数の把持工具を有するもの, 例. 交換
 式の把持工具を有するもの
 K 分解手段を有するもの
 Z その他
 19/06 ・ ・ ねじまたはナットの締付けまたは緩め

機			
A	ねじ, ナットの供給	306	Bチェーン
E	締付け工具	306	Cばね〔別部材への取付等, 但し, 自動車用サスペンションへの取付→21/00 303B〕
C	・ねじ, ナットの保持	306	D管体〔ホースを含む〕
D	・・締付け工具とねじ, ナットとの位置決め	306	Zその他
G	・・締付け工具とねじ, ナットとの食いつき防止	307	・組立システム
H	・・ねじ, ナットの重複保持の防止	307	E組立ライン
J	・締付け工具の移動	307	F・直線系
M	・・締付け工具と締付け対象との位置決め	307	G・曲線系〔ターンテーブル型の組立ラインを含む〕
N	・・締付け工具がXY平面を移動	307	J作業表示指示システム
Q	・締付け工具が複数個存在するもの	307	P組立ライン等への部品供給システム〔部品供給装置自体の構造→19/00 301〕
K	締付けに関する検査	307	Zその他
P	締付けトルクの制御(スパナ, レンチ, ドライバの細部またはそれらの付属具はB25B23/00)	23/00	単一の他のサブクラスに分類されないいろいろな金属加工作業を特別に組合せたものを行う機械または機械設備(複合横中ぐりフライス盤B23B39/02;もし特別の種類の仕事が主要でないならばB23Q37/00-B23Q41/00) [2006. 01]
T	用途に特徴がある締付け装置	A	マシニングセンタ
S	・原子炉, 圧力容器の締付け具締付け用	Z	その他
U	・他に分類されない電気部品, 機械部品の調整用	23/02	・いろいろな機械加工作業を行う工作機械(旋盤, 例. タレット旋盤, B23B)
V	締付けの安全対策	A	施削加工と回転工具の加工を行うもの
Z	その他, 例. 駆動源	Z	その他
19/08	・・ボルトやその他の部材に座金, クリップ類をはめる機械	23/04	・機械加工作業と他の金属加工作業とを行うもの
19/10	・結合する部品を整列させる[7]	23/06	・多数の連合機械または装置より構成された金属加工プラント
19/12	・・孔に挿入する部品の整列[7]	25/00	工具の作用または工作物の所望最終状態の達成を促進するべく機械加工の前に, または同作業中にする工作物への補助処理, 例. 内部応力の除去
21/00	ユニットを構成するべく種々の多数の部品を組立てる機械で, そのような部品の先後加工があるものまたはないもの, 例. プログラム制御付きのもの		
301	・特定物品の組立一般		
301	A軸, 軸廻りの組立		
301	B熱交換器の組立		
301	Zその他		
302	・・住宅, 建築, 土木		
302	A枠体・パネルの組立装置		
302	B枠体・パネルの組立方法		
302	Zその他		
303	・・輸送機械		
303	A自動車〔B62D65/00が関連〕		
303	B・自動車を構成するユニット		
303	C・・エンジン		
303	Zその他		
304	・・精密光学機械		
304	A時計		
304	Zその他		
305	・・電気機械		
305	Aプリント基板への挿入〔H05K13/04が優先〕		
305	B挿入に伴う付帯関連作業〔H05K13/00参照〕		
305	C電子管		
305	Zその他		
306	・・機械要素		
306	A軸受		