

B26D 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 B02 C18/00；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 - 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，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 スリツタ -
 - B チュ - プ，円筒状シ - 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 - プ用カッタ - 〔粘着テ - 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 - 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 - 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 - 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 -
- D ・サイドトリマ - の刃の取付調整
- E スリツタ - 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
- H ・合成樹脂，ゴム
- J ・食品
- K ・繊維，線材
- L ・造粒，粉碎
- Z その他
 - 1/29 回転円板の面に取付け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]
 - 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]

1/30	501 擺動タイプ
	A	刃部
	B	・刃の構造
	C	・刃の取付, 調整
	D	・刃の枢軸部
	E	本体
	F	駆動, 制御装置
	G	被切断物の保持, 押え
	H	被切断物の搬送
	J	付属装置, 安全装置
	K	被切断物の種類
	L	・合成樹脂, ゴム
	M	・食品
	N	・繊維, 線材
	Z	その他
1/30	502 回転体, 巻取体の半径方向切断
1/30	503 紙片の手動カッタ -
	A	刃部
	B	・刃の構造
	C	・刃の取付, 調整
	D	・刃の枢軸部
	E	・複数刃を備えたもの
	F	本体
	G	・テ - ブル
	H	・ハンドル
	J	・紙押え
	K	付属装置
	L	・定規, 目盛
	M	・照明装置
	Z	その他
1/34	 切断線に平行な軸のまわりを動くもの [3]
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]
	A	切断刃が切断線に平行な軸の周りを回転
	B	・刃部
	C	・刃の構造
	D	・刃の取付, 調整
	E	・本体
	F	・駆動, 制御装置
	G	・被切断物の保持, 搬送
	H	・付属装置, 安全装置
	Z	その他
1/38	 固定刃または他の固定部材と協働するもの [3]
	A	固定刃と協働するもの
	B	・刃部
	C	・刃の構造
	D	・刃の取付, 調整
	E	・本体
	F	・駆動, 制御装置
	G	・切断と被切断物の送りが連動するもの
	H	・被切断物の保持, 搬送
	J	・特に搬入に特徴あるもの
	K	・特に搬出に特徴あるもの
	L	・付属装置, 安全装置
	M	・被切断物の種類
	N	・合成樹脂, ゴム
	P	・食品

	Q	・繊維, 線材
	R	・用途
	S	・シユレツダ -
	T	・複写機
	U	・印刷機
	V	・ファクシミリ装置
	Z	その他
1/40	 回転部材と協働するもの [3]
1/40	501 回転刃と協働するもの
	A	刃部
	B	・刃の構造
	C	・刃の取付, 調整
	D	本体
	E	駆動, 制御装置
	F	被切断物の保持, 搬送
	G	付属装置, 安全装置
	H	被切断物の種類
	J	・合成樹脂, ゴム
	K	・食品
	L	・ダンボ - ル紙
	Z	その他
1/40	502 回転部材と協働するもの
	A	刃部
	B	・刃の構造
	C	・刃の取付, 調整
	D	回転部材
	E	本体
	F	駆動, 制御装置
	G	被切断物の保持, 搬送
	H	付属装置, 安全装置
	J	被切断物の種類
	K	・合成樹脂, ゴム
	L	・食品
	M	・繊維, 線材
	Z	その他
1/40	503 切断刃が定尺口 - ルと協働するもの
1/40	504 型切り, ミシン目切り用のもの
1/42	 回転部材に滑動可能に取付けられたもの [3]
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られたもの [3]
1/44		・カップ状または類似の切断刃部を具備するもの [3]
1/45		・切断刃部の動作がどの先行グル - プにも含まれない切断刃部を具備するもの [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]
1/46	501	... 無端ワイヤ - による切断 [砥粒を利用したものは B24B27/06、A]
	A	ワイヤ - の構造
	B	ワイヤ - の取付, 張力調整
	C	複数に切断するもの
	D	本体
	E	駆動, 制御装置
	F	被切断物の保持, 搬送
	G	付属装置, 安全装置
	H	被切断物の種類
	J	・食品
	Z	その他

1/46 502	・・・無端帯刃による切断	1/62	・・・切断線に平行な軸のまわりを回転するもの，例．回転円筒に取付られたもの [3]
A	帯刃の構造	A	電氣的制御
B	帯刃の取付、張力調整	D	・ドラムシヤ - の制御
C	複数に切断するもの	E	・・・速度制御
D	本体	F	・・・刃物停止位置制御
E	駆動、制御装置	G	・・・トルク制御
F	被切断物の保持、搬送	H	・被切断物の速度制御
G	付属装置、安全装置	J	・被切断物の検出
H	被切断物の種類	B	機械的同期・位置調節
J	・合成樹脂、ゴム	C	刃物停止位置調節
K	・食品	Z	その他
L	・脆性物質（セラミックス、結晶体等）	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]
Z	その他	3/00 601	・材料の種類に特有な切断加工一般〔例．塑性材料の切断〕
1/48	・・・緊張手段を有するもの [3]	A	合成樹脂
1/50	・・・複数の帯刃またはそれに類似の刃を有するもの [3]	B	・フィルム
1/52	・・・帯刃の間隔を調整できる手段を有するもの [3]	C	・発泡体
1/54	・・・帯刃またはそれに類似の刃の案内 [3]	D	・筒体
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]	E	ゴム
A	1ヶ所で切断するもの	F	・タイヤ
B	複数ヶ所で切断するもの	Z	その他
C	刃部（ワイヤ - ）	3/00 602	・食品切断加工一般
D	・ワイヤ - の取付、張力調整	A	食品切断機特有の安全、研磨、清掃装置
E	本体	Z	その他
F	駆動、制御装置	3/00 603	・加工の種類に特徴のあるその他の切断
G	被切断物の保持、搬送	A	特殊形状材の切断〔例 .H 型材〕
H	付属装置、安全装置	Z	その他
Z	その他	3/02	・斜め切り加工
1/553	・・・複数のワイヤ状切断刃部を有するもの [3]	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
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]	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
A	水平斜方向追従	A	食品用の切目，溝付加工
B	平行リンクによるもの	Z	その他
C	2 枚の切断刃が独立のもの	3/10	・単一直線型以外の切断加工（切抜または型抜 B26F1/38）
D	ミスカット機構をもつもの	A	手持式の円弧切断具
E	機械的制御	E	・切断刃が円弧に沿って移動
F	電氣的制御	F	・・・回転中心が針状のもの
Z	その他	G	・・・コンパス型
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]	H	・・・回転中心が針状以外のもの
1/60	・・・移動台車上に取付られたもの [3]	B	被加工物が回転するもの
A	駆動源有り	C	刃物が回転する円弧切断装置
C	・刃部	D	・刃物部の構造
D	・・・上下動する刃	J	単一直線以外のその他の切断
E	・・・回転する刃	K	・曲線切断（除．円弧・らせん）
F	・本体	L	・複数直線切断
G	・駆動、制御装置	Z	その他
H	・・・電氣的制御	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]
J	・・・機械的制御	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
K	・・・流体的制御	3/14	・切断による被加工材端部への切欠加工
L	・被切断物の保持、搬送	3/16	・棒、管の横方向切断
M	・・・特に搬送に特徴あるもの	A	棒、管の支持
N	・付属装置、安全装置		
B	駆動源無し		
Z	その他		

	B	棒、管の供給,排除		A	刃物の構造
	C	定長切断		B	刃物の取付け,調整
	D	制御装置		C	本体
	E	口 - ル状シ - トの切断		D	材料保持,供給排除装置
	F	非円形管の切断〔例.角管〕		E	安全装置
	G	弾性材料からなる管の切断		F	付属装置
	Z	その他		Z	その他
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]	3/26 604		・・・回転円筒周面に刃を有するもの
	A	食品の立方体切断	3/26 605		・・・野菜等のその他の切断
	E	・豆腐切り器		A	刃物の構造
	F	・菓子類の切断		B	刃物の取付け,調整
	B	立体形状切断		C	本体
	Z	その他		D	刃物の駆動,制御装置
3/20		・・・往復動ナイフを用いるもの		E	材料供給排除装置
3/22		・・・回転ナイフを用いるもの		F	・コンベヤによるもの
3/24		・スライス以外の切片を得るためのもの,例.パイ切断		G	安全装置
	A	手持式の食品用切断具		H	付属装置
	B	・おろし金		Z	その他
	C	・・・刃の構造	3/28		・被加工材を層状に分割するもの;切断により層状物を相互に分離するもの (B26D3/30 が優先) [3]
	D	・・・刃の取付け	3/28 610		・・・一度に一個の薄切片を切断するもの
	E	・・・ボルト,釘によるもの		A	単一の回転円板刃によるもの
	F	・・・本体,ケ - ス		B	・刃物の構造
	G	・・・刃板の取り替え		C	・刃物の取付け,調整
	H	・・・多用途用 (おろし,細切り,スライス等)		D	・本体
	J	・押し切り器		E	・・・厚み調整板
	K	・・・卵切り器		F	・刃物の駆動,制御装置
	L	・・・ところ天押し出し器		G	・材料供給排除装置
	M	・・・チ - ズカツタ -		H	・・・往復箱の構造
	N	・切断案内具		J	・・・材料が回転円板刃に沿って移動
	Z	その他		K	・・・材料が回転円板刃に対して垂直に移動
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		L	・・・コンベヤによるもの
3/26 601		・・・回転する非円刃によるもの (除.スライサ -)		M	・・・押板によるもの
	A	刃物の構造		N	・・・上押え部材 (上部コンベヤ)
	B	刃物の取付け,調整		P	・・・巾寄せ,巾の調整
	C	本体		Q	・・・材料の排除
	D	刃物の駆動,制御装置		R	・安全装置
	E	材料供給排除装置		S	・付属装置
	F	安全装置		T	単一の非回転刃によるもの
	G	付属装置		Z	その他
	Z	その他	3/28 620		・・・一度に多数の薄切片を切断するもの
3/26 602		・・・回転円板に設けられた刃を有するもの (除.スライサ -)		A	複数の回転円板刃によるもの
	A	刃物の構造		B	・刃物の構造
	B	刃物の取付け,調整		C	・刃物の取付け,調整
	C	・切断刃の取付け		D	・本体
	D	本体		E	・刃物の駆動,制御装置
	E	・ケ - ス,蓋の構造		F	・材料供給排除装置
	F	刃物の駆動,制御装置		G	・安全装置
	G	材料供給排除装置		H	・付属装置
	H	・押込部材		J	複数の非回転刃によるもの
	J	・供給シユ - ト,投入口		K	・刃物の構造
	K	・材料の排除		L	・刃物の取付け,調整
	L	安全装置		M	・本体
	M	付属装置		N	・刃物の駆動,制御装置
	Z	その他		P	・材料供給排除装置
3/26 603		・・・食品を回転させ固定刃により切断するもの		Q	・安全装置
				R	・付属装置
				Z	その他
			3/28 630		・・・鯉節削り

A	機械式（装置的なもの）	5/20	・刃部および材料供給とが関連動作を行うもの
B	・刃物の構造	A	送り口 - ラの接離による間歇送り
C	・刃物の取付け，調整	B	打抜
D	・本体	C	電氣的制御〔切断〕
E	・刃物の駆動，制御装置	Z	その他
F	・材料供給排除装置	5/22	・・・機械的に関連動作を行うもの
G	・・・押え部材	A	打抜
H	・安全装置	Z	その他
J	・付属装置	5/24	・・・計器を含むもの
K	手持式	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
L	・刃物構造，刃物取付け調整	A	計測口 - ルによつて制御するもの
M	・本体	B	定量切断
N	・付属装置	C	後押式による送り
Z	その他	Z	その他
3/28 640	・・・その他の層状切断	5/28	・・・材料の存在の有無に応じて反応する制御手段
3/30	・2分割装置，例．甘パンを2分割するためのもの [3]	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
グル - プ 5/00 及び 7/00 においては，下記の用語は以下に示す意味で用いる：		A	マ - クを検知して制御するもの
“切断”は切抜，型抜，穴あけおよび切断刃以外の手段による切断を含む。		B	端部の形状を検知して制御するもの
5/00	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のための装置を操作および制御する装置	C	欠陥部を検知して制御するもの
A	ル - プ制御，張力制御	Z	その他
B	材料採り	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
C	被切断物保持台が回転，あるいは定長方向が送り方向でない定長切断	5/34	・・・光電感応手段による走査
D	刃の送りと材料送りが無関係な定長切断	A	マ - クを検知して制御するもの
E	定尺口 - ル	B	端部の形状を検知して制御するもの
F	特殊な平面形状に切断するもの	C	欠陥部を検知して制御するもの
G	手動による材料引出による定長切断	Z	その他
X	定長切断	5/36	・・・磁気手段による走査
H	打抜	A	マ - クを検知して制御するもの
Z	その他	B	端部の形状を検知して制御するもの
5/02	・切断操作位置に刃部を移動させる装置	C	欠陥部を検知して制御するもの
A	幅決め	Z	その他
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
5/04	・・・流体圧式によるもの	5/40	・・・計器を含むもの
A	幅決め	5/42	・材料の供給および把持とが関連動作を行うもの
Z	その他	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]
5/06	・・・電気式によるもの	A	潤滑〔刃の潤滑 7/08C〕
A	幅決め	B	防音，防振，緩衝
Z	その他	Z	その他
5/08	・切断刃を切断を遂行すべく動かす手段	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	電磁力によるもの〔打抜〕	A	二次元位置決め
B	電磁力によるもの〔切断〕	B	バックゲ - ジ
C	刃部駆動手段〔打抜〕	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	刃部駆動手段〔切断〕	D	打抜のための位置決め
Z	その他	E	パイロットピン〔切断，打抜共通（C,D よりも優先）〕
5/10	・・・手動または足踏式	F	打抜機ストツパ -
5/12	・・・流体圧式	G	手動式パンチの位置決め
A	打抜	Z	その他
Z	その他	7/02	・・・把持手段を有するもの [3]
5/14	・・・クランクまたはピン式	A	シ - トの吸着
A	打抜		
Z	その他		
5/16	・・・カム式		
5/18	・・・トグル - リンク式（B26D5/10-B26D5/16 が優先）		

	B	流体圧によるシ - トの把持	11/00	複数の類似切断装置が組合ったもの
	C	バネ圧によるシ - トの把持		
	D	その他シ - 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 - 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 - 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	ウェブの取扱い		
	Z	その他		
7/34		・・切断した製品にバタ - 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		