

B23G ねじ切り; ねじ切りと関連した、ねじ、ボルト頭、またはナットの加工 (管を波形に縮めることによるねじ形成 B21D15/04, 転造によるねじ形成 B21H3/02, 鍛造, 圧搾, またはハンマリングによるらせん溝の作成 B21K1/56; 旋削によるらせん溝の作成 B23B5/48, フライス削りによるらせん溝の作成 B23C3/32, 研削によるらせん溝の作成 B24B19/02; ならい削りまたは制御のための装置 B23Q)

注

このサブクラスにおいては、下記の表現は以下の意味で用いる:

“ねじ切り” は、形状および使用方法の両方においてねじ切り工具と類似した工具により、工作物から材料を取り去ることなしにねじを形成するものも含む。

サブクラス内の索引

ねじ切り方法、そのための機械または装置

1/00, 3/00, 7/00, 9/00

仕上げ..... 9/00

工具..... 5/00, 7/02

付属装置..... 11/00

- 1/00 ねじ切り; そのために特に設計された自動機械
- 1/02
 - ・外向きまたは内向きの円筒または円錐面、例、奥まった所、にねじ切りするもの (B23G1/16, B23G1/22, B23G1/32, B23G1/36 が優先)
 - A 数値制御式ねじ切り装置 [NC によるタツピング 1/16]
 - Z その他
- 1/04
 - ・1 個の加工主軸を備えた機械
- 1/06
 - ・円錐ねじ、例、木ねじを作成するために特に適合させられたもの
- 1/08
 - ・複数個の加工主軸を備えた機械
- 1/10
 - ・円錐ねじ、例、木ねじを作成するために特に適合させられたもの
- 1/12
 - ・工作物の回転に伴ってねじ山の輪郭を創成するように回転する平歯車またはそれと同様な形状の歯付き刃物を備えた機械
- 1/14
 - ・円錐ねじ、例、木ねじを作成するために特に適合させられたもの
- 1/16
 - ・タツプによって工作物の穴内にねじ切りするもの (B23G1/26, B23G1/32, B23G1/36 が優先)
 - A 主軸の制御
 - B 過負荷防止
 - C 異常検出・保安装置
 - D 駆動・伝達・送り
 - F 正逆回転
 - G ・・クラッチ・歯車の切換によるもの
 - H ・・マスタネジにより送るもの
 - E ねじ切り深さ
 - Z その他
- 1/18
 - ・1 個の加工主軸を備えた機械
 - A ナットの連続加工、例、ベントタツプによるもの
 - Z その他
- 1/20
 - ・複数個の加工主軸を備えた機械
- 1/22
 - ・管体または筒体に対して加工するために特に設計された機械
 - A テ - バねじ切り

- B 内面ねじ切り
- C 側面ねじ切り
- D 他の加工が組み合わされたもの
- Z その他
 - ・ポ - タブルのもの
 - ・手動で操作されるねじ切り装置 (ねじ切り工具の特徴 B23G5/00)
- A 案内具
- Z その他
 - ・ねじ切り工具を調整する手段をもつもの
 - ・ねじ切り工具を調整する手段をもたないもの、例、ダイ床をもつもの (タツプレッチ B25B)
 - ・フライス削りによるもの
 - ・工作物の回転軸に関して偏心して配置された閉じた径路内を動く切削ビットをもつもの
 - ・研削によるもの
 - ・所要のねじピッチに従って工作物に沿って案内される研削と石をもつもの
 - ・工作物に対して半径方向に案内される研削と石をもつもの
 - ・芯なし研削
 - ・ねじ切り用の機械または装置のために特に設計された備品またはアクセサリ
- A 材料把持
- B 材料案内
- C 切屑除去
- D 給油
- E 測定
- F 安全装置
- Z その他
 - ・ねじ切り工具を保持するもの
 - A タツプ保持具
 - C ねじ切り深さ制御用
 - D 駆動伝達・送り
 - E 正逆回転
 - F 過負荷防止
 - G フロ - ティング機構
 - H アキシヤルフロ - ティング機構
 - B ダイス保持具
 - Z その他
- 1/48
 - ・ねじ切り工具を案内するもの
- 1/50
 - ・繰返し操作によってねじを切削するためのもの
- 1/52
 - ・管体または筒体に対して加工するためのもの
- 3/00
 - ねじ切りのためのみに特に設計されたものではない工作機械を、ねじ切りのために使用できるようにするための装置または付属装置、例、加工主軸を逆転させるための装置
 - A タツプ兼用ボ - ル盤
 - B 旋盤等によるねじ切り
 - Z その他
- 3/02
 - ・ねじ切り工具の引戻しまたは再セッティングのためのもの
- 3/04
 - ・ねじ切り工具をあらかじめ定められた加工位置に反覆してセッティングするためのもの
- 3/06
 - ・親ねじのピッチ誤差を補償するためのもの

3/08	・ねじ切り工具または工作物を, 型板, カム, または同様な手段によって前進または制御するためのもの
A	バイトねじ切りクロス送り
B	バイトねじ切りピッチ送り
C	バイトねじ切りクロス送り + ピッチ送り
D	バイトねじ切りテ - パ - ねじ切り
E	バイトねじ切りハ - フナツト掛外し
Z	その他
3/10	・可変ピッチのねじを切削するためのもの
3/12	・数個の近接して配置されたねじ切り工具, 例, 数個のチェ - ザ, を使用するためのもの
3/14	・円錐形状のねじ山を切削するためのもの
5/00	ねじ切削工具; ダイヘッド
5/02	・調整用手段のないもの
5/04	・ダイス
5/06	・タップ (そのためのチャック B23B31/00)
A	ベントタップ
B	切刃の形状
C	切刃の材質
D	ガイド部を備えたもの
E	脆弱部を形成したもの
Z	その他
5/08	・調整用手段をもつもの
5/10	・ダイヘッド
5/12	・・・自己解放形
5/14	・タッピングヘッド
5/16	・・・自己解放形
5/18	・フライス
5/20	・他の工具, 例, ドリル, と結合したもの
7/00	形状および使用方法の両方においてねじ切り工具と類似した工具を用いて, 材料を工作物から取り去ることなしにねじを形成するもの (ねじ形成の特殊な方法に適用されない機械または装置の特徴 B23G1/00)
A	セルフタッピングねじ
Z	その他
7/02	・その目的のための工具
9/00	ねじ切りに関連した, ねじ, ボルト頭またはナットの加工, 例, ねじ頭またはシャンクのみぞ加工, ばり取り; 仕上げ, 例, ねじ山のつや出し (金属板, 金属管または金属プロフィルの加工によって, 本質的に材料を取り去ることなしにワッシャ - またはナットを製造するもの B21D53/20, B21D53/24)
A	ねじ山の加工
B	すり割り
Z	その他
11/00	ねじ切り機械と結合された, またはねじ切り機械中に配置された, またはねじ切り機械と接続して用いるために特に適合させられた供給または排除機構 (工作機械用一般 B23Q)