

B24D 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－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]

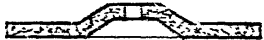
サブクラス内の索引

研磨体または研磨シ－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－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－ト
- 3/00 310 ・研削層又は研削層とその支持体との関係に係る特徴
- A 研削層が高温高压焼結体であるもの
- B 特に薄い〔砥粒径程度〕研削層であるもの
- C 砥粒を個々の位置を定めて配置したもの
- D 研削層表面を処理したもの〔例．被覆〕
- E 砥粒の方向付けがなされたもの
- F 砥粒層とその支持部との相互関係に係るもの
- G 生成法〔PVD,CVD 等〕により形成されたもの
- Z その他
- 3/00 320 ・砥粒材質によつて特徴づけられるもの
- A 普通砥粒〔 Al_2O_3 ,WC,SiN,SiC,CeO₂ 等〕〔関連．B24B37/00,C04B35/10,C09K3/14 など〕
- B 超砥粒〔Dia,CBN〕
- Z その他
- 3/00 330 ・特別な性状の砥粒（例えば，被覆砥粒）を用いるもの
- A 塊状砥粒を用いるもの
- B ・高温高压焼結体を砥粒としたもの
- C 処理砥粒を用いるもの
- D ・被覆砥粒を用いるもの
- E 特殊形状の砥粒を用いるもの
- F ・内空球状砥粒を用いるもの
- G 混合砥粒〔例．Dia + CBN, 粒度大 + 粒度小〕を用いるもの
- Z その他
- 3/00 340 ・製造に係るもの〔製造方法〕
- 3/00 350 ・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－ト
- A 異種結合剤を併用したもの
- Z その他

- 3/02 310 ・結合剤中の添加物により特徴づけられるもの
- A 添加剤の成分に特徴のあるもの
- B 添加剤の性状に特徴のあるもの
- C ・粒状体，粉状体
- D ・内空球状体
- E ・短繊維，ウイスカ－
- 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－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；そのためのプ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 5/12A〕
- E 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	合金に一体の研削体が支持された砥石車	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、遠心力により拡がるもの
	Z	その他	9/04	・可撓性研磨素材を保持するための不変形ドラム
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	A	研磨面がワ - 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〕
5/08		・補強手段をもったもの	B	研磨シ - ト下部に更に研磨シ - トがあるもの〔積層形、多重巻付形〕
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	C	研磨シ - トをつるまき状に本体に取り付けたもの
5/12		・切断用砥石車	D	機械クランプによる研磨シ - トの固定
	A	内周刃	Z	その他
5/14	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
5/16		・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
7/00		・ブッシング；取付け		
		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	A	研磨面がワ - 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〕
	D	オフセット砥石	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 - による研磨シ - トの固定
	P	研削面、又は、その近傍に空間部〔溝、穴等〕を有する砥石車	D	機械クランプによる研磨シ - トの固定
	Q	防〔吸〕音、防〔吸〕振機能を有する砥石車	E	貼・粘着による研磨シ - トの固定
	R	本体の熱対策を施した砥石車〔U,7/10が優先〕	Z	その他
	T	検出、表示の為の機能を有する砥石車	9/10	・可撓性研磨素材を確実に保持するために吸い付け手段を用いているもの
	U	起風機能を有する砥石車	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
	Z	その他〔例、カップ型〕		
7/02		・一体でできた砥石車	A	シ - ト状研磨素材
	B	合金に一体の研削体が支持された砥石車	B	・基材〔バツキング〕上に砥粒が直接接着されたシ - ト状研磨素材
	Z	その他	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 - ト状研磨素材
7/04		・補強手段をもったもの	D	・繊維集合体内に砥粒が分散固定されたシ - ト状研磨素材
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	E	・発泡体中に砥粒が分散固定されたシ - ト状研磨素材
7/08		・補強手段をもったもの	M	・研磨面の一部に非砥粒部〔穴、溝、スリット〕を設けたシ - ト状研磨素材
7/10		・冷却手段をもったもの	P	・貼り付け手段〔接着剤、面フラスナ - 〕を有するシ - ト状研磨素材
7/12		・研削される面を観察できる孔のあるもの	Q	・製造方法に特徴のあるシ - ト状研磨素材
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の	F	シ - ト状ではない可撓性研磨素材
7/16		・ブッシング；軸への取付け	G	・糸組状研磨素材
7/18		・特殊な型の車	Z	その他
	A	砥粒ドリル	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
	B	穴内面用砥石車〔例、砥粒リ - マ〕	11/04	・区域により異なった性質の面をもったもの
	C	ベベル加工用砥石車〔傘歯車加工も含む〕	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
	D	歯研、ねじ研用砥石車〔B23Fを主分類とす〕	A	エンドレスベルトにするための研磨シ - トの端部の接合
	E	ビデオディスク再生針の研削用砥石車	B	エンドレス状の研磨工具
	F	レンズ研削用砥石車〔関連、B24B13/01〕	Z	その他
	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 - マ工具 B23D77/00〕	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
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、サンドベ - パ - を交換可能に保持する車またはドラム		

- 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
- 13/02 ・周面で加工するもの
- 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
- 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
- 13/08 ・・環状または円形のシ - トをかさねてまとめるもの
- 13/10 ・・刷毛を集合してなるもの
- 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
- 13/14 ・前面で加工するもの
- A ブラシを集合してなる柔軟性研摩車
- B フェルト状, 海綿状の素材〔フェルト, 鋼綿, 発泡ゴム等〕からなる柔軟性研摩車
- 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 - ト下に更に研磨シ - トがあるもの
- B 予備研磨シ - トを内蔵するもの
- C 研磨シ - 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用面をもつもの
- A それ自体を置いて使用するもの
- B ・平砥〔および類似研磨体〕の砥石台
- C それ自体持つて操作するもの
- Z その他
- 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
- A フェルトタワシ, スポンジタワシを用いるもの
- B ブラシを用いるもの
- C 手袋型手砥ぎ用研削器
- Z その他〔エアバツグ型 17/00A〕
- 15/06 ・切刃を刃研ぎするために特に作られたもの
- 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
- 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)
- 18/00 他に分類されない研削工具, 例: 砥石車, の製造 [4]
- 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]
- A エアバツグ研削工具
- B 煙突掃除型内面研摩工具
- C 帯状切断砥石
- D 砥石車の構成要素としての砥石ブロック
- E 非砥粒性研摩工具〔他に分類のない「研摩工具」など〕
- F 他の装置や道具と兼用される砥石具
- Z その他

