

B21J 鍛造；ハンマリング；金属のプレス；リベット締め；鍛造炉（金属の圧延 B 2 1 B；鍛造またはプレスによる特定の製品の製造 B 2 1 K；クラッド法または被せ金法 B 2 3 K；ハンマリングによる表面処理または表面仕上げ B 2 3 P 9 / 0 4；粉体材料の吹き付けによる表面の引き締め B 2 4 C 1 / 1 0；プレスの一般的特徴，スクラップの押し固めのためのプレス B 3 0 B；炉一般 F 2 7）

サブクラス内の索引

金属材料の調整..... 1/00
鍛造；ハンマリング；プレス
一般的方法，そのための装置..... 5/00
機械，プレス，ハンマ..... 7/00-13/00
潤滑..... 3/00
炉..... 17/00
リベット止め..... 15/00
他の鍛冶用品..... 19/00

1/00 金属材料の調整
1/02 ・特定の形に変形しない金属素材の前処理，
例．偏折域の改善，素材の荒鍛造または
プレス加工（変形による物理的性質の改
良 C 2 1 D 7 / 0 0 , C 2 2 F 1 / 0 0 ）
1/04 ・鍛造またはプレスのみによって未仕上げ
状態に成形
1/06 ・鍛冶またはプレス操作をおこなうため特
に用いられる加熱冷却方法または装置
3/00 鍛造またはプレス中の潤滑（潤滑一般 F 1
6 N）
5/00 鍛造，ハンマリングまたはプレスの方法（金
属板，金属管，棒またはプロフィルの加工
用 B 2 1 D；ワイヤーの加工 B 2 1 F）；そ
のための特殊な装置または付属品
5/02 ・型鍛造；特殊なダイスを利用したトリミ
ング
5/04 ・流体圧力または爆発力を直接加えること
による加工
5/06 ・特定の操作をおこなうもの
5/08 ・すえ込み
5/10 ・ピレットの穴明け（押出しとの組合せ
B 2 1 C 2 3 / 0 0 ）
5/12 ・内面または外面上のプロフィルの成形
（鍛造，プレスまたはハンマリングによ
るねじの製作 B 2 1 K）
7/00 ハンマー；衝撃的に作用するハンマーまた
は型ダイスをもつ鍛造機械（手動ハンマー
B 2 5 D；電氣的なハンマー H セクション）
7/02 ・特殊な設計または構造
7/04 ・パワーハンマー
7/06 ・ドロップハンマー
7/08 ・ハンマが正確に案内されるもの
7/10 ・支点で支えられたてこに連結された駆

動装置とハンマの両方をもつもの，例．
ティルハンマ
7/12 ・スプリングを挺子とするもの，すな
わちスプリングハンマ
7/14 ・複数のハンマーを持つ鍛造機械
7/16 ・円形配列のもの
7/18 ・鍛造またはプレス方向に直角に可動で
ある型ダイス，例．軸支されたもの，を
もつ鍛造機械，例．スエジング用のもの
7/20 ・ハンマーに対する駆動装置；それに対す
る伝達装置
7/22 ・パワーハンマー用のもの
7/24 ・蒸気，空気または他の気体の圧力に
よる操作
7/26 ・内燃機関による操作
7/28 ・水圧または液圧による操作
7/30 ・電磁器による操作
7/32 ・回転駆動による操作，例．電気モー
タによる操作
7/34 ・ハンマおよびアンビル，いわゆるカ
ロンターアップ，の両方を操作するもの
7/36 ・ドロップハンマー用のもの
7/38 ・蒸気，空気または他のガス圧による
駆動
7/40 ・水圧または他の液圧による駆動
7/42 ・回転駆動による操作，例．電気モー
タ
7/44 ・ベルト，ロープ，鋼索，チェーン
を装備するもの
7/46 ・先行のサブグループの一つに限定され
ない鍛造用ハンマーに特に適用される制
御装置
9/00 鍛造プレス
9/02 ・特殊な設計または構造
9/04 ・ピアシングプレス
9/06 ・スウェーピングプレス；アプセプティ
ングプレス
9/08 ・素材を加熱するための部分をもつ装
置（電氣的加熱要素 H 0 5 B）
9/10 ・鍛造プレスの駆動
9/12 ・水圧または液圧による操作
9/14 ・電氣的な力を同時に作用させるもの
9/16 ・蒸気またはガス圧を同時に作用させ
るもの
9/18 ・歯車連動機構を用いる操作，例．レバ
ースピンドル，クランクシャフト，偏心
輪，トグルレバー，ラック棒
9/20 ・先行のサブグループの一つに限定され
ないもので鍛造プレスに特に適用される
制御装置
11/00 鍛造プレスと併用する鍛造ハンマー；ハン
マリングとプレスの装備を持った鍛造用機
械

B 2 1 J

13/00	鍛造，プレスまたはハンマリングに使用する機械部品	15/42	・ ・ とともにリベット締めされる部片のための特別な把持装置，例．リベット用穴を通して作用するもの
13/02	・ ダイスまたはそれを固定するもの [2]	15/44	・ ・ リベット用穴の位置ぎめ装置
13/03	・ ・ ダイス固定具 [2]	15/46	・ ・ チューブ結合を行うためのリベットの位置ぎめ装置
13/04	・ 機枠；案内装置	15/48	・ ・ リベットのコーキング装置
13/06	・ ハンマの打面；かなしき；かなしき台	15/50	・ ・ リベットの除去または切断装置
13/08	・ 製品または工具を操作するための付属品	17/00	鍛造用の炉（熱処理のための炉 C 2 1 D 9 / 0 0 ；炉一般 F 2 7 ）
13/10	・ ・ マニプレータ（一般 B 2 5 J ）	17/02	・ 電気的な加熱（電気的加熱要素 H 0 5 B ）
13/12	・ ・ ・ 回転装置	19/00	鍛冶屋以外には使用されない鍛冶のための必需品
13/14	・ ・ 排除装置	19/02	・ 炉；炉のみに特に使用する空気の供給装置
15/00	リベット締め	19/04	・ アンビル；関連品目
15/02	・ リベット締めの方法		
15/04	・ ・ ホローリベットの機械的リベット締め		
15/06	・ ・ 水圧，液圧またはガス圧の手段によるホローリベットのリベット締め		
15/08	・ ・ 頭部を形成するようにリベットの一端に熱を加えるようにしたリベット締め		
15/10	・ リベット締め機（電気的加熱要素 H 0 5 B ）		
15/12	・ ・ 供給運動に加えてある運動，例．スピンドル，を行う工具または工具部品をもつもの		
15/14	・ ・ 特定の製品をリベット締めするために特に適用されるもの，例．ブレーキライニング装置		
15/16	・ ・ リベット締め機用の駆動装置；そのための伝動装置		
15/18	・ ・ ・ 空気圧または他のガス圧による操作，例．爆発圧力		
15/20	・ ・ ・ 水圧または他の液圧による操作		
15/22	・ ・ ・ 水圧または液圧とガス圧の両方を用いる操作		
15/24	・ ・ ・ 電磁器による操作		
15/26	・ ・ ・ 回転駆動装置による操作，例．電動モータによるもの		
15/28	・ ・ リベット締め機に特に適用される制御装置であって前記のサブグループのうち 1 つに限定されないもの		
15/30	・ ・ 特殊な要素，例．支持装置；ポータブルリベット締め機に特に適用される吊り下げ装置		
15/32	・ ・ ・ 供給装置を用いるかまたは用いずして所定位置にリベットをそう入するかまたは保持するための装置		
15/34	・ ・ ・ 管状のリベットをそう入する為の装置		
15/36	・ ・ リベットセット，例．頭部を成形するための工具；ホローリベットの拡がる部分に適用するマンドレル		
15/38	・ リベットを用いて接合する際に使用するための付属具，例．鍛縮するためのやつとこ；リベットのための手道具		
15/40	・ ・ リベットの頭を成形するためのもの		