

B23 工作機械；他に分類されない金属加工

注

(1) このクラスは以下のものを包含する：

金属材料の加工；[2 0 1 5 . 0 1]

適用される方法が金属材料加工に用いられるものと類似し且つ他の分類箇所に包含されないものに限る非金属材料の加工；[2 0 1 5 . 0 1]

サブクラス B 2 3 Q に包含されるものであって工作機械の個々の種類に特有でない性質の要請または問題、例、加工物の供給、に関する特徴。もっともその特徴の実施形態は適用される機械の種類に応じて異ってもよい。たとえ、その特徴または特定の機能が、実際にある特定の作業用に設計された工作機械にかなりな程度特有であり、またはその工作機械用にのみクレームされていても、その特徴は一般に前記サブクラスに分類され、例外的にのみ関係する工作機械のサブクラスに分類される。しかしながら、この一般の性質をもつ特徴のあるものは個々の金属加工作業に関するサブクラス、特に B 2 3 B に分類される。この場合、当該サブクラスはこれらの特徴に関しては主に関係する工作機械の種類に制限されない。

(2) このサブクラスにおいては、下記の用語または表現は以下の意味で用いる：

“ 作業の種類 ” という用語およびそれに類する表現は中ぐり、穴あけ、フライス削りおよび研削のような金属加工作業に関する；

“ 機械の種類 ” という用語は 1 つの特定の金属加工作業のために設計された機械を意味する（例、旋盤）；

“ 機械の形式 ” という用語は加工の特定の方法または特定の工作物のために適用または構成される特定種類の機械、例、正面旋盤、心押台旋盤、タレット旋盤、を意味する；

“ 種々の機械 ” は同種の金属加工を行う種々の形式の工作機械全部、たとえば立て中ぐり盤と横中ぐり盤とを含む。

(3) もし、細部、構成部分または付属品が工作機械に固有の本質的特徴をもたないならばさらに一般的なクラス、例、F 1 6、が優先する。

B23B 旋削；中ぐり（工具としての電極を使用するもの B 2 3 H；例、孔あけ B 2 3 H 9 / 1 4；レーザービームによる加工 B 2 3 K 2 6 / 0 0；倣い削りまたは制御のための装置 B 2 3 Q）

サブクラス内の索引

旋削

方法 1/00

旋盤

一般目的の旋盤 3/00

自動または半自動旋盤 7/00, 9/00, 11/00

特殊な加工のためのもの 5/00

操縦、調整 13/00, 15/00

構成部分

主軸台、心押台、チャック 19/00, 23/00, 31/00

工具、または工具ホルダ 27/00, 29/00

その他の部分 17/00, 21/00, 33/00

付属装置 25/00

中ぐり、穴あけ

方法 35/00, 37/00

機械

一般目的の機械 39/00

特殊な加工のためのもの 41/00

手持ち機械 45/00

構成部分 47/00, 49/00, 51/00

どのような工作機械に対してもその付属装置として使用できる装置 43/00

旋削

- 1/00 旋削または本質的に旋削機械の使用を必要とする加工のための方法；そのような方法に関連した補助装置の使用
- 3/00 一般目的の旋削機械または旋削装置、例、送り軸および親ねじを備えたセンタ旋盤；旋削機械の組合せ
- 3/02 ・ 小型旋盤、例、工具製作用（特に時計部品製作用に設計されたもの G 0 4 D 3 / 0 0）
- 3/04 ・ 工作物が主軸台から少し離れた位置の手段により回転される旋削機械
- 3/06 ・ 構成ユニットの特別な配置のみに特徴のある旋削機械または旋削装置（B 2 3 Q 3 7 / 0 0 が優先；一般に応用できるそのような特徴 B 2 3 Q I 2 0 0 6 . 0 1）
- 3/08 ・ 面板の使用に特徴がある旋削機械
- 3/10 ・ 面板を水平にもつもの、すなわち立旋盤
- 3/12 ・ 面板を垂直にもつもの、すなわち正面旋盤
- 3/14 ・ 面板の取り付けまたは駆動
- 3/16 ・ 個々に把持された工作物を旋削するためのタレット旋盤
- 3/18 ・ 水平に加工主軸をもつもの
- 3/20 ・ 垂直に加工主軸をもつもの
- 3/22 ・ 回転ツールヘッドを備えた旋削機械または旋削装置
- 3/24 ・ 工具が半径方向に動かないもの；そのための回転ツールヘッド
- 3/26 ・ 工具が半径方向に動くもの；その回転ツールヘッド
- 3/28 ・ 送りがならい装置によって制御される旋削機械、すなわちならい旋盤（ならい装置の特徴 B 2 3 Q 3 5 / 0 0）
- 3/30 ・ 2 個以上の加工主軸を、例、固定配置で、備えた旋削機械
- 3/32 ・ 2 個以上の工作物に同時に同一の作業を行なうもの
- 3/34 ・ 端部から加工を施す 1 個または多数の加工主軸を備えた短杆型旋削機械（B 2 3 B 3 / 1 2 が優先）

B 2 3 B

- 3/36 ・特別な金属加工を目的とした旋削機械のみの組合せ（特別な金属加工を目的としないもの B 2 3 Q 3 9 / 0 0 ）
- 5/00 特定の加工のために特に適合した旋削機械または旋削装置；そのための付属装置
- 5/02 ・ボスまたはブレーキドラムを旋削するもの（ B 2 3 B 5 / 0 4 が優先）
- 5/04 ・ボスまたはブレーキドラムまたは車軸を車両から取りはずさないで削正するもの
- 5/06 ・弁または弁体を旋削するもの
- 5/08 ・車軸，棒，ロッド，管，ロールを旋削するもの，すなわち車軸旋盤，ロール旋盤；心なし旋削
- 5/10 ・・ピルグリムロールを旋削するもの
- 5/12 ・・工作物のまわりに配置した切削バイトによって棒または管の皮むきをするもの（工作物のまわりに配置した切削バイトを用いるもので旋削によるもの以外のもの B 2 3 D 7 9 / 1 2 ）[2]
- 5/14 ・突切り旋盤（せん断作業 B 2 3 D ）
- 5/16 ・棒または管の端部の開先，面取り，またはバリ取りをするもの
- 5/18 ・クランク軸，偏心体，またはカムを旋削するもの，例．クランクピン旋盤
- 5/20 ・・エンジンからそれらを取りはずさないでよいもの
- 5/22 ・・工作物の保持，例．把持装置
- 5/24 ・ピストンまたは他の工作物をわずかに非円形断面に旋削するもの
- 5/26 ・1 つの工作物の内面および外面を同時に旋削するもの
- 5/28 ・車輪または組車輪またはそのクランクを旋削するもの，すなわち車輪旋盤
- 5/30 ・・型板による工具制御手段をもつもの
- 5/32 ・・それらを車両から取りはずすことなく削正するもの；鉄道車両用アンダフロア型車輪旋盤
- 5/34 ・・工作物の保持，例．把持装置；そのための伝動装置
- 5/36 ・幾何学的機構により生じる工具と工作物と相対運動によって特別な形状の面を旋削するもの，例えば創成旋盤
- 5/38 ・・円錐内面または円錐外面，例．テーパピン，を旋削するもの
- 5/40 ・・球内面または球外面を旋削するもの
- 5/42 ・・二番取り面を旋削するもの，すなわち二番取り旋盤
- 5/44 ・・歯車機構または案内機構によって制御されて多角状または他の非円形の面を旋削するもの，すなわち偏心旋盤
- 5/46 ・・らせん状またはうず巻状の面を旋削するもの（ねじ切り B 2 3 G ）
- 5/48 ・・溝，例．らせん状の油溝，を切削す

るもの

- 7/00 単一の加工主軸を有する自動または半自動旋削機械，例．カムで制御されたもの；そのための装置；1 つまたはそれ以上の加工主軸をもつ自動または半自動旋削機械の共通事項
- 7/02 ・棒材旋削用自動または半自動旋削機械
- 7/04 ・・タレット旋盤
- 7/06 ・・すべり主軸台をもつもの
- 7/08 ・・加工主軸を垂直にもつもの
- 7/10 ・・付属装置，例．防護装置
- 7/12 ・一般工作物旋削用自動または半自動旋削機械
- 7/14 ・・加工主軸を水平にもつもの
- 7/16 ・・加工主軸を垂直にもつもの
- 9/00 複数個の加工主軸を備えた自動または半自動旋削機械，例．あらかじめ定められた位置に割出しされるドラムキャリアに配置された主軸を備えた自動多軸機械；そのための備品（単軸機械にも適用できる備品 B 2 3 B 7 / 0 0 ）
- 9/02 ・棒材旋削用自動または半自動機械
- 9/04 ・・加工主軸を水平にもつもの
- 9/06 ・・加工主軸を垂直にもつもの
- 9/08 ・一般工作物旋削用自動または半自動機械
- 9/10 ・・加工主軸を水平にもつもの
- 9/12 ・・加工主軸を垂直にもつもの
- 11/00 他の加工工程，例．立削り，フライス削り，圧延，を行なう装置を組みこんだ自動または半自動旋削機械
- 13/00 旋削機械用の、棒材を自動的に搬送，把持または案内するための装置
- 13/02 ・1 個の加工主軸を備えた旋削機械用のもの
- 13/04 ・複数個の加工主軸を備えた旋削機械用のもの
- 13/06 ・棒材が完全に機械加工された後に旋削機械の駆動を断つための装置
- 13/08 ・供給路における振動を減少させるための，または騒音を減少させるための装置（騒音減少一般 G 1 0 K ）
- 13/10 ・棒材用マガジンをもつもの
- 13/12 ・付属装置，例．ストッパ，グリッパ
- 15/00 特に自動または半自動旋削機械用に設計された，工作物を搬送，供給，位置決め，反転，把持，または排出するための装置

特に旋削機械用の構成部分または付属装置

- 17/00 旋盤ベッド（基礎フレーム，往復台案内それ自体 B 2 3 Q 1 / 0 0 ）
- 19/00 主軸台；どのような工作機械についてもその同等な部分

19/02	・加工主軸；それに関連した構成，例．支持構造（B 2 3 B 1 3 / 0 0 が優先）	29/04	・ 1 個のバイトを取りつけるツールホルダ
21/00	旋盤往復台；横送り台；刃物台（工具ホルダ B 2 3 B 2 9 / 0 0 ）；どのような工作機械についてもその類似した部分	29/06	・ ・ バイトを取りつけるための長手方向に配置された溝を備えたホルダ
23/00	心押台；センタ	29/08	・ ・ バイトを取りつけるための横方向に配置された溝を備えたホルダ
23/02	・ デッドセンタ	29/10	・ ・ ・ 調整可能のカウンタベースをもつもの
23/04	・ ライブセンタ	29/12	・ ・ ツールホルダ上の特別な構成
25/00	旋削機械用付属装置または補助装置（工作機械一般用 B 2 3 Q ；冷却または潤滑 B 2 3 Q 1 1 / 1 2 ）	29/14	・ ・ ・ バイトを弾性的に支持できるもの，例．ばねクランプによるもの
25/02	・ 旋削機械における切屑破碎用装置（切削工具上に取りつける切屑破碎用装置 B 2 3 B 2 7 / 2 2 ）	29/16	・ ・ ・ 工作物を後振れ止に支持するもの
25/04	・ 特に旋削機械用に設計された安全保護装置（一般 F 1 6 P ）	29/18	・ ・ ・ バイトを引込ませるもの
25/06	・ バイトまたは工作物の取り付け，送り，制御または監視用の，旋削機械に用いる計測，寸法とり，または調整用備品（計測装置または計器 G 0 1 B ）	29/20	・ ・ ・ タレットのスリーブ中にシャンクによってツールホルダを配置するためのもの
27/00	旋削機械または中ぐり盤用工具（ボール盤用 B 2 3 B 5 1 / 0 0 ）；一般に類似した種類の工具；そのための付属品	29/22	・ ・ ・ シムまたはスペーサによって工具を調整するもの
27/02	・ 真直の主部および角度のついた切削エッジをもつバイト（B 2 3 B 2 7 / 0 4 ~ B 2 3 B 2 7 / 0 8 が優先）	29/24	・ 複数個のバイトを取りつけるツールホルダ，例．タレット
27/04	・ 突つきりバイト（B 2 3 B 2 7 / 0 8 が優先）	29/26	・ ・ 固定位置にあるツールホルダ
27/06	・ 輪郭切削工具，すなわち総形バイト	29/28	・ ・ 垂直軸のまわりに手動で調整できるタレット
27/08	・ 翼状または円板状主部をもつバイト	29/30	・ ・ 水平軸のまわりに手動で調整できるタレット
27/10	・ 冷却のための特別な構成をもつバイト	29/32	・ ・ 動力駆動により調整可能なタレット，すなわちタレットヘッド
27/12	・ ・ 連続的に回転する円形の切削エッジをもつもの；そのためのホルダ	29/34	・ ・ バイトを解放するトリガを備えたタレット
27/14	・ ビットまたはチップが特別な材料でできているバイト	31/00	チャック；エキスパンションマンドレル；遠隔制御のためのその適合（面板 B 2 3 Q 1 / 2 5 工作物または工具をスピンドルに固着する装置 B 2 3 Q 3 / 1 2 ；工作物に直接働く磁氣的または電氣的力により保持する回転式装置 B 2 3 Q 3 / 1 5 2 ）
27/16	・ ・ 交換可能な切削ビットをもつもの，例．クランプ可能のもの	31/02	・ チャック
27/18	・ ・ 一体に取りつけられた切削ビットまたはチップをもつもの，例．ろうづけによるもの	31/06	・ ・ 工具または工作物の取り外しに関連して特徴のあるもの；そのための付属品
27/20	・ ・ ダイヤモンドビットをもつもの	31/07	・ ・ ・ 取外し用くさび [5]
27/22	・ チップブレーカ装置をもつバイト	31/08	・ ・ 工具または工作物を弾性的に保持するもの
27/24	・ ローレット切り工具	31/10	・ ・ 保持またはつかみ装置またはそれらの直接の操作手段に特徴があるもの
29/00	回転しない切削工具のホルダ（B 2 3 B 2 7 / 1 2 が優先）；中ぐり棒または中ぐりヘッド；工具ホルダ用付属品	注	
29/02	・ 中ぐり棒	グループ 3 1 / 1 2 はグループ 3 1 / 1 0 3 ~ 3 1 / 1 1 7 に優先する。[5]	
29/03	・ 中ぐりヘッド	31/103	・ ・ ・ 枢軸部材による保持，掛け金，歯止め [5]
29/034	・ ・ 半径方向に移動する工具をもつもの，例．面取りまたはアンダカットを形成するもの [4]	31/107	・ ・ ・ 横方向に作動する止め金による保持，例．ピン，ネジ，クサビ；自在に動く部材による保持，例．ボール [5]
		31/11	・ ・ ・ ねじ結合による保持 [5]
		31/113	・ ・ ・ バヨネット結合による保持 [5]
		31/117	・ ・ ・ 摩擦のみによる結合，例．スプリン

B 2 3 B

	グ，弾性スリーブ，テーパーを用いるもの [5]	35/00	中ぐりまたは穴あけ，または本質的に中ぐり盤またはボール盤の使用を必要とする加工のための方法；そのような方法に関連した補助装置の使用
31/12	・ ・ ・ 個々に調整可能であるにかかわらず，同時に働く複数のジョーを備えたチャック	37/00	超音波の周波数による振動を利用した中ぐり（研削工具または研磨媒体に振動を行なわせることによる材料の加工，例．超音波周波数による研削，B 2 4 B 1 / 0 4) [2 0 0 6 . 0 1]
31/14	・ ・ ・ ・ 遠心力の利用を含むもの	39/00	一般目的の中ぐり盤またはボール盤，または中ぐりまたは穴あけ装置；中ぐり盤またはボール盤の組合せ
31/16	・ ・ ・ ・ 半径方向に動くもの	39/02	・ 中ぐり盤；横中ぐり盤およびフライス盤の組合せ
31/163	・ ・ ・ ・ ・ 1 つ以上の螺旋状溝により作動されるもの [5]	39/04	・ 位置ぎめできる中ぐり盤またはボール盤；前もってマーキングしないで穴を形成するための機械
31/165	・ ・ ・ ・ ・ ねじとナット機構により作動されるもの [5]	39/06	・ ・ 工作物位置ぎめのための備品
31/167	・ ・ ・ ・ ・ 傾斜ラックにより作動されるもの [5]	39/08	・ ・ プログラム制御のための装置 [2 0 0 6 . 0 1]
31/169	・ ・ ・ ・ ・ 歯車装置により作動されるもの（B 2 3 B 3 1 / 1 6 7 が優先）[5]	39/10	・ 駆動に特徴があるもの，例．流体圧駆動，空気力駆動
31/171	・ ・ ・ ・ ・ 半径方向のカム面により作動されるもの [5]	39/12	・ ラジアルボール盤
31/173	・ ・ ・ ・ ・ 同軸円錐面により作動されるもの（B 2 3 B 3 1 / 1 7 7 が優先）[5]	39/14	・ どのような位置へでもドリルヘッドまたは中ぐりヘッドを動かすことのできる特別な装置をもつもの，例．動かさない工作物に関して
31/175	・ ・ ・ ・ ・ 同軸制御棒によって動くレバーにより作動されるもの [5]	39/16	・ 複数個の加工主軸をもったボール盤；穴あけ自動装置
31/177	・ ・ ・ ・ ・ 同軸制御棒の傾斜面により作動されるもの（B 2 3 B 3 1 / 1 6 7 が優先）[5]	39/18	・ ・ 真直の割出しラインに沿って工作物キャリアまたは工具キャリアを位置させるもの
31/18	・ ・ ・ ・ チャックの軸を含む面内で駆動可能なもの	39/20	・ ・ 円形の割出しラインに沿って工作物キャリアまたは工具キャリアを位置させるもの；タレットボール盤
31/19	・ ・ ・ ・ チャックの軸に平行に動くもの	39/22	・ ・ 対向するヘッドストックに加工主軸をもつもの
31/20	・ ・ ・ ・ 縦割れ溝付スリーブ，例．コレットチャック	39/24	・ ・ プログラム制御用に設計されたもの [2 0 0 6 . 0 1]
31/22	・ ・ ・ ・ 球状のジョー	39/26	・ 工具または工作物の加工位置が原型の不連続点をならうことによって制御されるもの（ならい装置 B 2 3 Q 3 5 / 0 2 ）
31/24	・ ・ ・ ・ ・ つかみ手段の遠隔制御に主として関連する構成を特徴とするもの	39/28	・ 特別な金属加工の成果を目的とした中ぐり盤またはボール盤の組合せ（もし特別な金属加工の成果を達成しないならば B 2 3 Q 3 9 / 0 0 ）
31/26	・ ・ ・ ・ ・ 加工主軸を通る機械的伝動手段を用いるもの	41/00	特定の加工のために特に適合させられた中ぐり盤またはボール盤，または中ぐりまたは穴あけ装置；そのための付属装置
31/28	・ ・ ・ ・ ・ チャック内で電氣的または磁氣的手段を用いるもの	41/02	・ 深穴を中ぐりするもの；芯残し中ぐり，例．銃またはライフルの砲身の
31/30	・ ・ ・ ・ ・ チャック内で流体圧力手段を用いるもの	41/04	・ 多角形またはその他の非円形の穴を中ぐりするもの
31/32	・ ・ ・ ・ ・ ダイヤフラムに支えられたジョーをもつもの		
31/34	・ ・ ・ ・ ・ 工作物を逆転または傾動できる手段をもつもの		
31/36	・ ・ ・ ・ ・ 加工主軸に関してチャックを調節するための手段をもつもの		
31/38	・ ・ ・ ・ ・ 過負荷クラッチをもつもの		
31/39	・ ・ ・ ・ ・ ジョー交換装置 [5]		
31/40	・ ・ ・ ・ ・ エキスパンションマンドレル		
31/42	・ ・ ・ ・ ・ つかみ手段の遠隔制御に主として関連する構成を特徴とするもの		
33/00	駆動体；駆動センタ；ノーズクラッチ，例．回し金		
<u>中ぐり；穴あけ [3]</u>			

- 41/06 ・円錐穴を中ぐりするもの
- 41/08 ・液体またはガスの圧力下にある管に穴を中ぐり、穴あけ、または切り開きするもの（枝管取り付けと関連した密閉のための構成または操作 F 1 6 L 4 1 / 0 4 ）
- 41/10 ・蒸気ボイラに穴を中ぐりするもの
- 41/12 ・シリンダ、軸受、例：駆動ロッドの頭部における、またはその他のエンジン部品の作動面を形成するもの
- 41/14 ・非常に小さい穴を中ぐりするもの
- 41/16 ・高精度の面をもつ穴を中ぐりするもの
- 43/00 工作機械に、その作動部分と取りかえる取りかえないにかかわらず、取り付け可能の中ぐりまたは穴あけ装置（もし特別な加工のために特に適合させられたものならば B 2 3 B 4 1 / 0 0 ）
- 43/02 ・旋盤の心押台に取り付け可能なもの [2 0 0 6 . 0 1]
- 45/00 手持ちまたは同様な持ち運び可能なボール盤、例：ドリルガン；そのための備品（作動に特定の関連をもたない可搬型動力駆動工具の細部または要素、例：ケーシング、本体、B 2 5 F 5 / 0 0 ）[4]
- 45/02 ・電氣的な力によって駆動されるもの
- 45/04 ・流体圧力または空気力によって駆動されるもの
- 45/06 ・人力によって駆動されるもの
- 45/08 ・レールまたは型鋼に穴あけするもの
- 45/10 ・パイオリンの弓状のものまたはベルトを用いるもの
- 45/12 ・ラチエットプレースを用いるもの
- 45/14 ・穴あけ装置を保持または案内するための、または工作物に取り付けるための手段（B 2 3 B 4 1 / 0 8 が優先）；スラストスタンド
- 45/16 ・衝撃動作の加わるもの（回転動作の加わる可搬型動力衝撃工具 B 2 5 D 1 6 / 0 0 ）[3]

中ぐり盤またはボール盤用構成部分または付属装置

- 47/00 中ぐり盤またはボール盤のために特に設計された、構造に特徴がある構成部分；そのための付属装置（加工主軸、そのための軸受スリーブ B 2 3 B 1 9 / 0 2 ；一般工作機械用 B 2 3 Q ）
- 47/02 ・伝動装置；歯車装置（B 2 3 B 3 9 / 1 0 が優先）
- 47/04 ・加工主軸を回転させるためのもの
- 47/06 ・電氣的手段によって駆動されるもの
- 47/08 ・流体圧力または空気力によって駆動されるもの
- 47/10 ・タービンまたは他の回転部材を備

えたもの

- 47/12 ・・・・往復ピストンを備えたもの
- 47/14 ・・・・変速歯車装置；逆転歯車装置
- 47/16 ・・・・ベルトまたはチエン伝動装置
- 47/18 ・工具または工作物を送りまたは引戻すためのもの
- 47/20 ・・・・電氣的な力によって作動されるもの
- 47/22 ・・・・流体圧力または空気力によって作動されるもの
- 47/24 ・・・・中ぐりまたは穴あけ工具の破損または過負荷による送り中断調整装置
- 47/26 ・上昇または下降可能のドリルヘッドまたはヘッドストック；そのための釣合装置
- 47/28 ・工作物用ドリル治具（ドリルの調整または案内のための装置 B 2 3 B 4 9 / 0 0 ）
- 47/30 ・主加工主軸に取り付け可能な 1 個以上の加工主軸をもった付加的歯車装置およびそのような付加的歯車装置の取り付け
- 47/32 ・穴が貫通したときのドリルの突出またはドリルの破損を防止するための装置
- 47/34 ・作成された穴から切屑を取り除くための装置；工具に取り付けられた切屑破碎装置
- 49/00 中ぐり盤用の、ドリルを位置決めまたは案内するための測定または寸法とり用装置；中ぐり中のドリルの破損を指示する装置；中ぐりされる穴のための芯立て装置（刻印装置 B 2 5 H 7 / 0 0 ；測定装置，ゲージ G 0 1 B ）
- 49/02 ・中ぐり型板またはブシユ
- 49/04 ・工作物にセンタ穴を中ぐりまたは穴あけする装置
- 49/06 ・ブレーキバンドまたはブレーキライニングに穴を穴あけする装置
- 51/00 ボール盤用工具
- 51/02 ・ツイストドリル
- 51/04 ・心残り削り用
- 51/05 ・シートから円板を切断するもの [4]
- 51/06 ・潤滑または冷却手段をもったドリル
- 51/08 ・付加的加工を行なうための工具部分または工具と結合したドリル
- 51/10 ・さら穴加工用ビット
- 51/12 ・ドリルまたはチャック用アダプタ；テーパースリーブ
- 51/14 ・破損ドリル用アダプタ