

B24 研削；研磨

注

このクラスにおいては、下記の表現は以下に示す意味で用い
る：

「研削」は機械加工を意味する最も一般的な意味で用いられ
る。特に「矯正的な」操作を包含する。

**B24B 研削または研磨するための機械、装置、
または方法**(電気的浸食加工によるもの B 2
3 H；砥粒の吹付けまたは関連した吹付け B 2
4 C；電解エッチングまたは電解研磨 C 2 5 F
3 / 0 0)；研削面のドレッシングまたは
は正常化；研削剤、研磨剤、またはラ
ッピング剤の供給 [2]

注

(1) このサブクラスにおいては、下記の用語は以下に示す意
味で用いる：

“ 研磨 ” は表面の平滑化、すなわち “ 研削 ” 加工によって
生じるような寸法精度の向上を伴わない表面の改善を意味す
る。[4]

(2) サブクラス B 2 3 F のタイトルに続く注 (1) および (2)
に注意すること。[4]

サブクラス内の索引

研削、研磨、または仕上研磨の方法を用いる加工 1/00

研削；研削、研磨または仕上研磨の一般的特徴

単純な形状面の研削 5/00, 7/00, 9/00, 11/00

特殊な形状面の研削 3/00, 13/00-19/00

研磨帯または研削コードを用いる研削 21/00

運搬可能な機械 23/00

その他の機械 25/00, 27/00

構成部分 41/00-47/00

計測、指示、制御、安全装置 49/00, 51/00, 55/00

砥石の修正；研削剤の供給または塗布 53/00, 57/00

研磨または仕上研磨

研磨、パニッシング 29/00, 39/00

タンブラリングによるもの 31/00

ホーニング、超仕上 33/00, 35/00

ラッピング 37/00

注

グループ 1 / 0 0 ~ 2 7 / 0 0 までにおいては、ガラスと関連
して用いられる場合、“ 研削 ” と “ 研磨 ” は同義語として扱わ
れる。[4]

1/00 研削方法または研磨方法；その方法と関連
づけられた補助装置の使用 [2 0 0 6 . 0
1]

1/04 ・ 研削または研磨工具、研磨媒体または工
作物に振動を行わせるもの、例．超音波
振動による研削（揺動または振動容器 B
2 4 B 3 1 / 0 6；工作物表面の超仕上
げ、例．高い振動数で往復動する研磨体
によるもの B 2 4 B 3 5 / 0 0 ,を含む）

[2 0 0 6 . 0 1]

3/00 刃砥ぎ、例．工具の；そのための附属装置、
例．工具の保持装置（大鎌小鎌もしくはそ
れに類似するものの、研磨体を用いない刃
砥ぎ A 0 1 D 3 / 0 0；刃物を有する機械
の構成部分として設計されている刃砥ぎ装
置はその機械の関連箇所を参照、例．A 0
1 D 7 5 / 0 8, B 2 6 D 7 / 1 2)
・ フライスカッターの刃砥ぎ
3/04 ・ 平フライスカッターの刃砥ぎ
3/06 ・ 正面または底フライスカッターまたは
カッターヘッド、例．シャンク型のもの
3/08 ・ 総形フライスカッターの刃砥ぎ、例．
円板型
3/10 ・ ルーターまたは彫刻用カッターの刃砥
ぎ
3/12 ・ ホブの刃砥ぎ
3/14 ・ ほぞ穴用鎖切削工具の刃砥ぎ
3/16 ・ ブローチの刃砥ぎ
3/18 ・ タップまたはリーマーの刃砥ぎ
3/20 ・ タップまたはリーマーのテーパ削り
またはその喰いつき部の面取り
3/22 ・ タップまたはリーマーの二番取り
3/24 ・ ドリルの刃砥ぎ（シャンクの溝切り B 2
4 B 1 9 / 0 4)
3/26 ・ 掘れドリルの先端の刃砥ぎ
3/28 ・ ・ ・ ドリル軸線に対して傾いている軸の
周りにドリルを回転することにより行う
刃砥ぎ
3/30 ・ ・ ・ 上記の方法と共にドリルをそれ自
身の軸線の周りに回転して行う刃砥ぎ
3/32 ・ ・ ・ シンニング
3/33 ・ 石材用ドリルの刃砥ぎ
3/34 ・ 旋削工具または平削工具もしくは工具刃、
例．歯切カッター、の刃砥ぎ（B 2 4 B
3 / 3 6 が優先）
3/36 ・ 切断刃の刃砥ぎ（B 2 4 B 3 / 5 8 が優
先）
3/38 ・ 木材の平面切削用カッター刃の刃砥ぎ
3/40 ・ 刃の曲縁を砥ぐために特に用いられる
装置または方法によるもの
3/42 ・ 螺旋状に曲げられた刃、例．芝刈機の
刃、の刃砥ぎ
3/44 ・ 鎌の刃砥ぎ [2]
3/46 ・ 円板型刃物の刃砥ぎ
3/48 ・ カミソリまたはカミソリの刃の刃砥ぎ
（機械的機構によらず、研削体によって
する刃砥ぎ B 2 4 D 1 5 / 0 6)
3/50 ・ ・ ・ 手砥ぎによるもの
3/52 ・ ・ ・ せん断刃または鋏の刃砥ぎ
3/54 ・ ナイフまたは食卓ナイフの刃砥ぎ
3/55 ・ 刈取機用のバーナイフの刃砥ぎ
3/56 ・ スライス用帯ナイフの刃砥ぎ（B 2 4 B

B 2 4 B

- 3 / 5 8 が優先)
- 3/58 ・ 波形刃を有する工具の刃砥ぎ
- 3/60 ・ 前記のサブグループには分類されない工具の刃砥ぎ

特定の形状面の研削

- 5/00 隣接する平面の研削を含む工作物の回転面を研削するように設計された機械または装置；そのための附属装置（B 2 4 B 1 1 / 0 0 ~ B 2 4 B 2 1 / 0 0 が優先；軸方向運動と回転運動を相互に合成して行う研磨体を用いるホーニング機械または装置 B 2 4 B 3 3 / 0 0 ）[2]
- 5/01 ・ 工作物の回転面とこれに隣接する平面をいっしょに研削するもの [4]
- 5/02 ・ 工作物を保持するためのチャックまたはセンターを有するもの
- 5/04 ・ ・ 円筒状外表面を研削するもの（円筒面と円錐面とが組み合わさった面を研削するもの B 2 4 B 5 / 1 4 ）
- 5/06 ・ ・ 円筒状内面を研削するもの（B 2 4 B 5 / 4 0 が優先）
- 5/08 ・ ・ ・ 垂直な工具スピンドルを含むもの
- 5/10 ・ ・ ・ 水平な工具スピンドルを含むもの
- 5/12 ・ ・ 複数の研削砥石車で円筒状外面と円筒状内面とを研削するもの
- 5/14 ・ ・ 円錐面，例．センターのもの，を研削するもの
- 5/16 ・ ・ 特別に成形された，例．バルジ加工された，面を研削するもの
- 5/18 ・ 工作物を支持し，案内し，自由に動かしまたは回転させるためのセンターレス装置を有するもの [2]
- 5/20 ・ ・ 溝の刻設された研削体を有するもの
- 5/22 ・ ・ 円筒形表面，例．ボルトの円筒形表面，を研削するもの
- 5/24 ・ ・ 円錐面を研削するもの
- 5/26 ・ ・ 特別に成形された，例．バルジ加工された，面を研削するもの
- 5/28 ・ ・ 工作物の円孔に対して同心的な外表面を研削するもので，附加的なセンター装置を有するもの
- 5/30 ・ ・ 調整車：そのための装備
- 5/307 ・ ・ 工作物を支持するための手段 [3]
- 5/313 ・ 連続的に操作される複数個の工作物を支持する工作物支持手段を有するもの [3]
- 5/32 ・ ・ 割出し可能な工作物支持手段 [3]
- 5/35 ・ 付属装置 [3]
- 5/36 ・ 専用機または専用装置
- 5/37 ・ ・ ロール，例．たる型ロール，を研削するもの [4]
- 5/38 ・ ・ 長尺の走行素材，例．ワイヤ，の外表面を研削するもの
- 5/40 ・ ・ 管の内面を研削するもの

- 5/42 ・ ・ クランク軸またはクランクピンを研削するもの
- 5/44 ・ ・ 車輪，例．自転車用のもの，のリムを研削するもの
- 5/46 ・ ・ 鉄道車輪を研削するもの
- 5/48 ・ ・ 非常に細い孔，例．引抜き用ダイスの孔，の内壁を研削するもの
- 5/50 ・ 研削されるべき非金属材料の材質の特性に対する特別の設計により特徴づけられるもの，例．楽器の弦の研削
- 7/00 平坦なガラス面の研磨を含む工作物の平面を研削するために設計された機械または装置；そのための附属装置（B 2 4 B 2 1 / 0 0 が優先；工作物の平面のホーニング B 2 4 B 3 3 / 0 5 5 ）[2 0 0 6 . 0 1]
- 7/02 ・ 往復動する工作物支持テーブルを有するもの [4]
- 7/04 ・ 回転型工作物支持テーブルを有するもの
- 7/06 ・ コンベアベルト，シーケンス移動する工作物支持テーブルまたは類似のもの，を有するもの
- 7/07 ・ 動かない工作物支持テーブルを有するもの [4]
- 7/08 ・ ・ 組込み砥石車を有するもの
- 7/10 ・ 専用機械または専用装置
- 7/12 ・ ・ 走行する長尺素材，例．ストリップ状工作物，を研削するもの [4]
- 7/13 ・ ・ ・ コイルからコイルへ移動中の素材を研削するもの [4]
- 7/14 ・ ・ 滑り面を研削するもの [4]
- 7/16 ・ ・ 端面，例．ゲージ，ローラー，ナット，ピストンリングの端面，を研削するもの（工作物の回転面とこれに隣接する平面をいっしょに研削するもの B 2 4 B 5 / 0 1 ）[4]
- 7/17 ・ ・ ・ 両平行端面を同時研削するもの，例．ダブルディスクグラインダー [4]
- 7/18 ・ ・ 床，壁，天井または類似のものを研削するもの
- 7/19 ・ ・ 平面装飾模様を研削するもの [4]
- 7/20 ・ 研削されるべき非金属材料の材質の特性に対する特別な設計により特徴づけられるもの
- 7/22 ・ ・ 無機材料，例．石，セラミック，磁器，を研削するもの
- 7/24 ・ ・ ・ ガラスを研削または研磨するもの
- 7/26 ・ ・ ・ 連続走行するガラスシートまたはバンドの両面を同時研削または研磨するもの
- 7/28 ・ ・ 木材を研削するもの
- 7/30 ・ ・ プラスチックを研削するもの [4]
- 9/00 工作物の端部または斜面を研削またはバリ除去のために設計された機械または装置；

	そのための附属装置 (B 2 4 B 2 1 / 0 0 が優先 ; 工具の刃の研削 B 2 4 B 3 / 0 0 ; 遊離砥粒によるバリ除去 B 2 4 B 3 1 / 0 0)		は装置 ; そのための附属装置
9/02	・ 研削されるべき物体の材質の特性に関する特別な設計により特徴づけられるもの	15/02	・ バルブハウジングの座面を研削するもの
9/04	・ ・ 金属, 例 . スケート用金具, の研削	15/03	・ ・ 携帯用または可搬型機械を用いるもの [4]
9/06	・ ・ 非金属無機材料, 例 . 石, セラミック, 磁器, の研削	15/04	・ バルブのシート面を研削するもの
9/08	・ ・ ・ ガラスの研削	15/06	・ 容器開口部のシート面の研削 ; 容器栓または類似のもののシート面を研削するもの [4]
9/10	・ ・ ・ ・ 板ガラスの研削	15/08	・ バルブハウジングとボベットバルブのいずれかを相対的に動かすことにより座面を研削するもの
9/12	・ ・ ・ ・ 中空ガラス器, 例 . 飲用グラス, 保存用ジャー, テレビジョンブラウン管用パネル, の研削		
9/14	・ ・ ・ ・ 光学工作物, 例 . レンズ, プリズム, の研削	17/00	モデル, 図面, 磁気テープまたは類似のものによって制御される研削機械または装置に特有の応用 ; そのための附属装置 [4]
9/16	・ ・ ・ ダイヤモンド, 宝石または類似のものの研削 ; ダイヤモンド研削機のドップ ; ドップホルダーまたは挟持具 (先端ダイヤモンドまたはサファイヤの研削 B 2 4 B 1 9 / 1 6) [4]	17/02	・ 機械的伝達手段のみを有するもの
9/18	・ ・ 木材の研削	17/04	・ 光学的補助手段を有するもの, 例 . 光学投影型研削機
9/20	・ ・ プラスチックの研削 [4]	17/06	・ ・ 電氣的伝達手段と組み合わされたもの, 例 . 光電管により制御されるもの
11/00	工作物の球面部分または球面を研削するために設計された機械または装置 ; そのための附属装置	17/08	・ 流体伝達手段のみを有するもの
11/02	・ 球体を研削するもの	17/10	・ 電氣的伝達手段のみを有するもの, 例 . 磁気テープにより制御されるような
11/04	・ ・ 研削砥石車を有するもの	19/00	他のメイングループのどれにも分類されない特定の研削加工用専用機械または専用装置 (ネジの研削 B 2 3 G 1 / 3 6)
11/06	・ ・ ・ 前面, 例 . 平面, 溝付面, または傾斜面, を研削面とするもの	19/02	・ 溝, 例 . シャフトの溝, ケーシングの溝, チューブの溝, 調和運動連結要素の溝, を研削するもの [4]
11/08	・ ・ ・ 周囲を研削面とするもの	19/03	・ ・ ガラス工作物に溝, 例 . 装飾用溝, を研削するもの [4]
11/10	・ ・ ・ 碗型砥石を有するもの	19/04	・ ・ ドリルシャンクの擦れ溝を研削するもの
13/00	レンズの光学面または他の工作物上に類似の形状面を研削するために設計された機械または装置 ; そのための付属装置 (光学素材, 例 . レンズ, プリズム, のふち取り B 2 4 B 9 / 1 4) [2]	19/06	・ ・ レース, 例 . ローラーレース, を研削するもの
13/005	・ ブロック手段 ; チャックまたは類似のもの ; 整列装置 [4]	19/08	・ 非円形横断面工作物, 例 . 楕円または多角形横断面のシャフト, を研削するもの
13/01	・ 特殊工具, 例 . 碗形工具 ; この工具の製造, ドレッシングまたは固定 [4]	19/09	・ ・ トロコイド面, 例 . パンケル・エンジンのロータハウジング, を研削するもの [4]
13/015	・ テレビジョンブラウン管用パネル, ヘッドライト反射器または類似のものの研削 [4]	19/10	・ ・ ピストンを研削するもの
13/02	・ 形成されるレンズに対応する形状の研磨面を有する工具によるもの	19/11	・ ・ リング, 例 . ピストンリング, の円周面を研削するもの [4]
13/04	・ 伝動装置により制御される砥石車を有するレンズの研削 (B 2 4 B 1 3 / 0 6 が優先) [4]	19/12	・ ・ カムまたはカムシャフトを研削するもの
13/06	・ 情報保持手段, 例 . パターン, パンチテープ, 磁気テープ, により制御されるレンズ, 工具または工作物の研削 [4]	19/14	・ タービンブレード, プロペラブレードまたは類似のものを研削するもの [4]
15/00	座面を研削するために設計された機械または装置 ; そのための附属装置	19/16	・ 鋭端を有する工作物, 例 . 針, ペン, 釣針, 毛抜き, レコード針, を研削するもの (針の研磨 B 2 4 B 2 9 / 0 8) [4]
		19/18	・ ・ 梳綿装置, 例 . 針布, を研削するもの
		19/20	・ 引抜きダイスを研削するもの
		19/22	・ 研削されるべき非金属物体の材質の特性

	に対する特別な設計により特徴づけられるもの
19/24	・ ・ 木材，例．家具，を研削するもの
19/26	・ 弧状面を有する工作物，例．自動車車体の一部，バンパー，磁気記録ヘッド，を研削するもの [4]
19/28	・ ・ ドラムブレーキのシューまたはライニングを研削するもの [4]
21/00	研削または研磨帯を用いる機械または装置（携帯用ベルト研削機 B 2 4 B 2 3 / 0 6 ）；そのための付属装置 [4]
21/02	・ 回転対称な表面を研削するもの
21/04	・ 平面を研削するもの
21/06	・ ・ 工作物に対して研削帯を押しつけるための限られた面をもつ部材，例．研削面全面をスウィープ運動するシュウのような部材，を有するもの（ B 2 4 B 2 1 / 1 2 が優先）
21/08	・ ・ ・ 押圧シュー；押圧ベルト
21/10	・ ・ 剛性部材，例．研削帯スパン全長に渡って研削体を押圧し，または支えるテーブル，押圧杆のような部材，を有するもの
21/12	・ ・ 工作物に研削帯を押圧するコンタクトホイールまたはローラを有するもの
21/14	・ ・ ・ コンタクトホイール；コンタクトローラ；ベルト支持ローラ [4]
21/16	・ その他の特別の形状面を研削するもの [4]
21/18	・ 付属装置
21/20	・ ・ 研削帯の行路または張力を制御または調整するもの [4]
21/22	・ ・ 研削帯をその移動方向に直角の方向に往復動させるもの [4]
23/00	携帯用研削機械，例．手動研削機械；そのための付属装置（ B 2 4 B 7 / 1 8 が優先；除塵装置 B 2 4 B 5 5 / 1 0 ） [4]
23/02	・ 回転研削工具を有するもの；そのための付属装置
23/03	・ ・ 組合せ運動により駆動される工具によるもの [4]
23/04	・ 揺動研削工具を有するもの；そのための付属装置 [4]
23/06	・ 研磨帯を有するもの，例．無端走行帯を有するもの；そのための付属装置 [4]
23/08	・ 工作物または特定箇所のそれ以外の部材に固定されるように設計された携帯用研削機，例．整流子を研削するもの
25/00	万能型の研削機械
27/00	その他の研削機械または装置
27/02	・ 卓上研削盤 [4]
27/027	・ フレキシブルシャフトを有するもの [4]

27/033	・ 清浄のために表面を研削するもの，例．表面のきずを掃除または研削するもの [4]
27/04	・ ・ 研削工具が揺動アームに支持された研削機または研削装置
27/06	・ 切断用研削機
27/08	・ ・ 携帯用 [4]

表面の研磨；表面の仕上研磨

29/00	固体または液体研磨剤を用いまたは用いないで，柔軟または弾性材料からなる工具により工作物の表面を研磨する機械または装置（研削帯を用いる研削または研磨 B 2 4 B 2 1 / 0 0 ） [4]
29/02	・ 特定の工作物のために設計されたもの [4]
29/04	・ ・ 回転対称な工作物，例．ボール状工作物，円筒状工作物，円錐状工作物，のためのもの [4]
29/06	・ ・ 一主方向において一様横断面形状を有する長尺工作物のためのもの [4]
29/08	・ ・ ・ 円形横断面を有するもの，例．チューブ，ワイヤー，針，のためのもの [4]
29/10	・ ・ 卓上刃物のためのもの [4]
31/00	工作物または砥粒が流動可能な状態で入れられているタンプリング装置，またはその他の装置によって工作物の表面を研磨しまたは艶出しするために設計された機械または装置；そのための附属装置（砥粒投射機械 B 2 4 C 3 / 2 6 ）
31/02	・ 回転するバレルを有するもの
31/023	・ ・ 傾斜可能な軸心を有するもの [4]
31/027	・ ・ 追加揺動運動を行うもの [4]
31/03	・ ・ 連続走行する工作物のためのもの [4]
31/033	・ ・ 平行軸心を有する回転またはタンプリングドラムを幾つか有するもの [4]
31/037	・ ・ 非平行軸心を有する回転またはタンプリングドラムを幾つか有するもの [4]
31/05	・ コンベアベルトとして形成された容器を有するもの [4]
31/06	・ 揺動または振動する容器を有するもの
31/067	・ ・ 直線状の細長い槽に形成されたボウルを有するもの [4]
31/073	・ ・ リング状または螺旋状ボウルを有するもの [4]
31/10	・ 工作物をタンプリングする他の装置を有するもの [4]
31/104	・ ・ 研磨粉のリング領域が遠心力により形成されるようにした回転ボウルを有するもの [4]
31/108	・ ・ 区分けされたボウルを有するもので，その一部，例．その壁，が静止し，他の部分が運動，例．回転，されるもの [4]

31/112	・磁氣的に結合された砥粒を用い、圧力により工作物へ相対的に移動させられるもの [4]	37/12	・平面を加工するためのラップ定盤 [2 0 1 2 . 0 1]
31/116	・塑性変形する研削コンパウンドを用い、圧力により工作物へ相対的に移動させられるもの [4]	37/14	・ラップ定盤の材料の組成または特性に特徴のあるもの [2 0 1 2 . 0 1]
31/12	・付属装置；保護装置または安全装置；グループ B 2 4 B 3 1 / 0 0 に包含される機械のために特に適した除塵または消音装置 [4]	37/16	・ラップ定盤の表面の形状に特徴のあるもの、例、溝切りに特徴のあるもの [2 0 1 2 . 0 1]
31/14	・タンプリング装置に用いるために特に作られた研磨材、例、研磨球	37/20	・平面を加工するためのラッピングパッド [2 0 1 2 . 0 1]
31/16	・作業終了時工作物を研磨媒体から分離する装置 [4]	37/22	・積層構造に特徴のあるもの [2 0 1 2 . 0 1]
33/00	ホーニング機械または装置；そのための付属装置	37/24	・パッドの材料の組成または特性に特徴のあるもの [2 0 1 2 . 0 1]
33/02	・回転内表面、例、円筒状内面または円錐状内面、を加工するために製作されたもの	37/26	・ラッピングパッドの表面の形状、例、溝切りに特徴のあるもの [2 0 1 2 . 0 1]
33/04	・回転外表面を加工するために設計されたもの	37/27	・ラッピングキャリア [2 0 1 2 . 0 1]
33/05	・溝、例、銃身の溝、を加工するために設計されたもの	37/28	・平面の両面ラッピングのためのもの [2 0 1 2 . 0 1]
33/055	・平面を加工するために設計されたもの [4]	37/30	・平面の片面ラッピングのためのもの [2 0 1 2 . 0 1]
33/06	・制御または計測装置をもつもの	37/32	・リテーナリング [2 0 1 2 . 0 1]
33/08	・ホーニング工具	37/34	・付属品 [2 0 1 2 . 0 1]
33/10	・付属装置	39/00	パニッシング機械または装置、すなわち、工作物表面に接する押圧部材を有する機械または装置；そのための附属装置（B 2 4 B 3 / 0 0 が優先）
35/00	工作物表面を超仕上、すなわち、高い振動数で往復運動する研磨体により工作物表面を仕上する機械または装置（B 2 4 B 3 / 0 0 が優先）	39/02	・回転内周面を加工するために設計されたもの
37/00	ラッピング機械または装置；附属装置（B 2 4 B 3 / 0 0 が優先）[1 , 2 0 1 2 . 0 1]	39/04	・回転外周面を加工するために設計されたもの
37/005	・ラッピング機械または装置の制御手段 [2 0 1 2 . 0 1]	39/06	・平面を加工するために設計されたもの [4]
37/013	・ラッピングの完了を検知する装置または手段 [2 0 1 2 . 0 1]	<u>研削機械または装置の中で一般応用性をもつ構成部分</u>	
37/015	・温度管理 [2 0 1 2 . 0 1]	41/00	フレーム、ベッド、往復台、主軸台、などの研削機械または装置の構成部分
37/02	・回転表面を加工するために設計されたもの [1 , 2 0 1 2 . 0 1]	41/02	・フレーム；ベッド；往復台
37/025	・球面を加工するために設計されたもの [2 0 1 2 . 0 1]	41/04	・主軸台；主軸；それに関する特徴
37/04	・平面を加工するために設計されたもの [1 , 2 0 1 2 . 0 1]	41/047	・平面を加工する研削ヘッド [4]
37/07	・工作物またはラップ工具の動きに特徴のあるもの [2 0 1 2 . 0 1]	41/053	・ガラスを研削または研磨するもの [4]
37/08	・両面ラッピングのためのもの [2 0 1 2 . 0 1]	41/06	・工作物支持具、例、調節可能な支持台（B 2 4 B 3 7 / 2 7 が優先） [1 , 2 0 1 2 . 0 1]
37/10	・片面ラッピングのためのもの [2 0 1 2 . 0 1]	45/00	回転軸に砥石車を取りつける手段
37/11	・ラップ工具 [2 0 1 2 . 0 1]	47/00	研削機械または装置の駆動装置または伝動装置；そのための装置
		47/02	・往復台またはテーブルに往復運動を行わせるもの
		47/04	・機械的伝動機構のみによるもの
		47/06	・液圧または気体圧によるもの
		47/08	・流体装置と組み合せた機械的伝動機構

B 2 4 B

- によるもの
- 47/10 ・ 砥石車または工作物を保持する加工スピンドルを回転または往復動するためのもの
- 47/12 ・ ・ 機械的伝動機構または電氣的駆動機構によるもの(B 2 4 B 4 7 / 1 6 が優先)
- 47/14 ・ ・ 液圧または気体圧によるもの(B 2 4 B 4 7 / 1 6 が優先)
- 47/16 ・ ・ 往復運動させるもの、例、その間に主軸の回転方向が逆転されるもの
- 47/18 ・ ・ 砥石車の摩耗に対応する速度で砥石軸を回転するもの
- 47/20 ・ 送り運動に関するもの
- 47/22 ・ 研削開始時における砥石車または工作物の位置を正確に制御するための装置
- 47/25 ・ ドレッシングによる砥石車の摩耗を補償するためのもの[4]
- 47/26 ・ 付属装置、例、ストッパー
- 47/28 ・ バックラッシュを除くための装置

計測；指示；制御

- 49/00 研削工具または工作物の送り運動を制御するための計測装置；指示または計測装置の構成、例、研削開始を指示するもの(B 2 4 B 3 3 / 0 6 , B 2 4 B 3 7 / 0 0 5 が優先；他の工作機械にも応用し得るものは B 2 3 Q 1 5 / 0 0 から B 2 3 Q 1 7 / 0 0 が優先)[1 , 2 0 1 2 . 0 1]
- 49/02 ・ 連続的または間欠的に測定される工作物の実寸法および必要寸法に応じて制御するもの(B 2 4 B 4 9 / 1 2 が優先)[4]
- 49/03 ・ ・ 前に研削された工作物の最終寸法に応じて制御するもの[4]
- 49/04 ・ ・ 研削時に研削位置で工作物を測定するもの[4]
- 49/05 ・ ・ ・ 既に機械加工された最初の工作物の測定と、最初の工作物と同寸に加工するための別の工作物の測定を含むもの[4]
- 49/06 ・ ・ 工作物を標準プラグゲージ、リングゲージまたはそれ等と同様なゲージと比較するもの
- 49/08 ・ 液体または気体装置を有するもの
- 49/10 ・ 電氣的装置を有するもの(B 2 4 B 4 9 / 0 2 , B 2 4 B 4 9 / 0 8 が優先)
- 49/12 ・ 光学的装置を有するもの
- 49/14 ・ 研削中の温度を考慮したもの
- 49/16 ・ 研削中の負荷を考慮したもの
- 49/18 ・ ドレッシング工具の存在を考慮したもの
- 51/00 工作物の研削加工における一連の各工程を自動的に制御するための装置
- 53/00 研削面のドレッシングまたは正常化のための装置または手段[4]

- 53/007 ・ 砥石車の清浄[4]
- 53/013 ・ 修正作業中に補助工具としての遊離砥粒を供給するもの[4]
- 53/017 ・ ラップ工具のドレッシング、洗浄またはその他の調整のための装置と手段[2 0 1 2 . 0 1]
- 53/02 ・ 平面をなす研削工具のもの(B 2 4 B 5 3 / 0 1 7 が優先)[1 , 2 0 1 2 . 0 1]
- 53/04 ・ 研磨工具または砥石車の円筒面または円錐面のためのもの(B 2 4 B 5 3 / 0 1 7 が優先)[4 , 2 0 1 2 . 0 1]
- 53/047 ・ ・ 一個または二個以上のダイヤモンドを備えたもの[4]
- 53/053 ・ ・ ロータリードレッサーを用いるもの[4]
- 53/06 ・ 総型砥石車のもの
- 53/065 ・ ・ 直線以外の輪部、例、クラウニング、を有するもの(B 2 4 B 5 3 / 0 7 が優先)[4]
- 53/07 ・ ・ 成形されるべき形状と相補的な形状を有する成形工具、例、ブロック、総形ロータリードレッサー、によるもの[4]
- 53/075 ・ ・ 溝状輪郭を有する工作物、例、歯車、スプラインシャフト、ねじ、ウォーム、のためのもの(B 2 4 B 5 3 / 0 7 が優先)[4]
- 53/08 ・ ・ 情報保持手段、例、パターン、テンプレート、パンチテープまたは類似のもの、により制御されるもの
- 53/085 ・ ・ ・ 溝状輪郭を有する工作物、例、歯車、スプラインシャフト、ねじ、ウォーム、のためのもの(B 2 4 B 5 3 / 0 9 が優先)[4]
- 53/09 ・ ・ ・ パンタグラフ機構として形成された運動伝達要素を有するもの[4]
- 53/095 ・ ドレッシング作業中の冷却または潤滑[4]
- 53/10 ・ 砥粒をコートされた可撓性の裏当材が動くもの；研磨ベルトの浄化[4]
- 53/12 ・ ドレッシング工具；そのためのホルダー[4]
- 53/14 ・ ・ 回転ローラまたはカッタを備えたドレッシング工具；そのためのホルダー[4]
- 55/00 研削または研磨機械の安全装置；工具または機械の部品を良い稼動条件に維持するために研削または研磨機械に取り付けられた付属装置
- 55/02 ・ 研削面の冷却のための装置、例、冷却液の供給のための装置(砥石車に組み込まれたもの B 2 4 D)[4]
- 55/03 ・ ・ 冷却液の供給または浄化のためのものであって、一つの完成した装置として設計されたもの[4]
- 55/04 ・ 砥石車用の防護カバー

- 55/05 ・ ・ 携帯用研削機用に特に設計されたもの
 [4]
- 55/06 ・ 研削または研磨機械の除塵装置 (B 2 4
 B 3 1 / 1 2 が優先)
- 55/08 ・ ・ ベルト研削機用に特に設計されたもの
 [4]
- 55/10 ・ ・ 携帯用研削機械, 例 . 手持作業機, の
 ために特に設計されたもの [4]
- 55/12 ・ 油または冷却後のミストを排除するた
 めの装置 ; 研削または研磨, 例 . 貴金属,
 貴石, ダイヤモンドまたは類似のものの
 研削または研磨, によって生じた材料屑
 の収集または再生のための装置 [4]
- 57/00 研削, 研磨またはラッピング剤の供給, 適
 用, 分級または再生のための装置 (砥粒吹
 き付け装置 B 2 4 C 1 / 0 0 , B 2 4 C 7
 / 0 0) [4]
- 57/02 ・ 流体状, 噴霧状, 粉状, または液体研削,
 研磨またはラップ剤を供給するもの [4]
- 57/04 ・ 固体状研削, 研磨またはラップ剤を供給
 するもの [4]