

B29C プラスチックの成形または接合；他に分類されない可塑状態の材料の成形；成形品の後処理，例．補修（予備成形品の製造B 2 9 B 1 1／0 0；それ以前には結合されていなかった層を連結することによってラミネート製品を作成し、やがてそれは一つの製品となり、その層は一体化するものB 3 2 B 3 7／0 0～B 3 2 B 4 1／0 0）〔4〕

注

- このサブクラスは以下のものを包含する：
 - ・プラスチックの成形または接合；
 - ・可塑状態の材料の成形で具体的な材料が特定されないもの；
 - ・可塑状態の材料の成形で他に分類されないもの。
- このサブクラスは以下のものを包含しない：
 - ・クラスB 3 1で包含される，紙の加工と同様な方法で行われるプラスチックシート材の加工；
 - ・他に分類される材料の成形，例．金属，粘土または食品。
- クラスB 2 9のタイトルに続く注（3）に注意すること。〔4〕
- このサブクラスにおいては：
 - 一プラスチックまたは可塑状態の材料から作られた物品の補修，例．このサブクラスまたはサブクラスB 2 9 Dに包含される技術を用いて成形または製造された物品の補修，はグループB 2 9 C 7 3／0 0に分類する；
 - 一複数の成形技術に適用できる構成部品，細部，付属装置または補助操作はグループB 2 9 C 3 1／0 0からB 2 9 C 3 7／0 0に分類する；
 - 一単一の特定成形技術のみ適用でき，また使用できる構成部品，細部または付属装置はグループB 2 9 C 3 9／0 0からB 2 9 C 7 1／0 0の関連サブグループのみに分類する。（IPCの指針の6 9項参照）〔4， 5〕
- このサブクラスにおいては，サブクラスB 2 9 KおよびB 2 9 Lのインデキシングコードを付与することが望ましい。〔4〕

サブクラス内の索引

構成部品，細部，付属装置，補助装置

型またはコア.....	33/00
加熱，冷却，硬化.....	35/00
他の特色.....	31/00, 37/00
成形	
注型によるもの，型を被覆するもの.....	39/00, 41/00
圧縮成形.....	43/00
内部圧力による.....	44/00
射出成形.....	45/00
押出成形.....	47/00
ブロー成形.....	49/00
熱成形.....	51/00
その他の成形技術	
曲げ，折りたたみ，ひねり，直線化，平面化.....	53/00
延伸.....	55/00
内部応力の解放.....	61/00
その他の技術.....	67/00
接合.....	65/00

特別な適用

管端部の成形.....	57/00
表面成形.....	59/00
ライニングまたは被覆.....	63/00
複合材料の成形.....	70/00
複合成形技術.....	69/00
後処理.....	71/00
補修.....	73/00

構成部品，細部または付属装置；補助装置〔4〕

31/00	取り扱い，例．成形材料の供給〔4〕
31/02	・容器，例．ホッパー，からの分配〔4〕
31/04	・供給，例．型キャビティー中への供給〔4〕
31/06	・・計量されたものの〔4〕
31/08	・・予備成形品の〔4〕
31/10	・・数種の材料の〔4〕
33/00	型またはコア；その細部または付属装置〔4〕
33/02	・加熱または冷却装置が組み込まれたもの〔4〕
33/04	・・液体，ガスまたは蒸気を利用するもの〔4〕
33/06	・・照射を利用するもの〔4〕
33/08	・・誘電加熱によるもの〔4〕
33/10	・ベント装置を一体に備えたもの〔4〕
33/12	・挿入物，例．ラベル，を位置決めする装置が組み込まれたもの〔4〕
33/14	・・型壁に対して〔4〕
33/16	・・・磁力を利用するもの〔4〕
33/18	・・・真空を利用するもの〔4〕
33/20	・型開き，型閉めまたはクランプ〔4〕
33/22	・・直線運動によるもの〔4〕
33/24	・・・流体圧または空気圧装置を利用するもの〔4〕
33/26	・・旋回運動によるもの〔4〕
33/28	・・・流体圧または空気圧装置を利用するもの〔4〕
33/30	・取付け，交換または心合わせ〔4〕
33/32	・・磁力を利用するもの〔4〕
33/34	・可動のもの，例．成形ステーションへまたは成形ステーションから〔4〕
33/36	・・連続的に可動なもの〔4〕
33/38	・材料または製造方法に特徴があるもの（B 2 9 C 3 3／4 4が優先）〔4〕
33/40	・・プラスチック，例．発泡体またはゴム〔4〕
33/42	・成形面の形状，例．リブまたは溝，に特徴があるもの〔4〕
33/44	・成形品，例．アンダカット成形品，の取出しのための装置を備えるもの，または成形品の取出しを容易にするための特別の構造を有するもの〔4〕
33/46	・・流体圧を利用するもの〔4〕

B 2 9 C

- 33/48 ・ ・ 押しつぶすまたは解体する手段を有するもの [4]
- 33/50 ・ ・ ・ 弾性を有するもの [4]
- 33/52 ・ ・ 可溶性または可融性のもの [4]
- 33/54 ・ ・ 粉末または粒状材料から形成されたもの [4]
- 33/56 ・ 被覆剤; 離型剤, 潤滑剤または分離剤 [4]
- 33/58 ・ ・ 離型剤の適用 [4]
- 33/60 ・ ・ 離型剤, 潤滑剤または分離剤 [4]
- 33/62 ・ ・ ・ ポリマーまたはオリゴマーに基づくもの [4]
- 33/64 ・ ・ ・ ・ シリコン [4]
- 33/66 ・ ・ ・ ・ セルロース; その誘導体 [4]
- 33/68 ・ ・ 離型シート [4]
- 33/70 ・ 保守 [4]
- 33/72 ・ ・ 洗浄 [4]
- 33/74 ・ ・ 補修 [4]
- 33/76 ・ コア (B 2 9 C 3 3 / 0 2 ~ B 2 9 C 3 3 / 7 0 が優先) [4]
- 35/00 **加熱, 冷却または硬化, 例. 架橋または加硫; そのための装置** (加熱または冷却装置が組み込まれた型 B 2 9 C 3 3 / 0 2 ; プラスチック 歯科補綴のための硬化装置 A 6 1 C 1 3 / 1 4 ; 成形前のもの B 2 9 B 1 3 / 0 0) [4]
- 35/02 ・ 加熱または硬化, 例. 架橋または加硫 (低温加硫 B 2 9 C 3 5 / 1 8) [4]
- 35/04 ・ ・ 液体, 気体または蒸気を用いるもの [4]
- 35/06 ・ ・ ・ 不定長の物品のためのもの [4]
- 35/08 ・ ・ 波動エネルギーまたは粒子線照射によるもの [4]
- 35/10 ・ ・ ・ 不定長の物品のためのもの [4]
- 35/12 ・ ・ 誘電加熱 [4]
- 35/14 ・ ・ ・ 不定長の物品のためのもの [4]
- 35/16 ・ 冷却 [4]
- 35/18 ・ 低温加硫 [4]
- 37/00 **グループ B 2 9 C 3 3 / 0 0 または B 2 9 C 3 5 / 0 0 に含まれない構成部品, 細部, 付属装置または補助操作** [4]
- 37/02 ・ 突起またはバリの除去 [4]
- 37/04 ・ ・ 溶接物品のためのもの, 例. 溶接と組み合わされた突起またはバリの除去 [4]

特定の成形技術, 例. 成形, 接合; そのための装置 [4]

- 39/00 **注型成形, すなわち, 型内または限定された表面間に成形材料を大きな圧力を加えないで導入する成形; そのための装置** (B 2 9 C 4 1 / 0 0 が優先) [4]
- 39/02 ・ 一定長の物品, すなわち, 不連続物品, を製造するためのもの [4]
- 39/04 ・ ・ 可動型を用いるもの [4]
- 39/06 ・ ・ ・ 連続的に移動できるもの, 例. 製造

- ラインに沿って移動できるもの [4]
- 39/08 ・ ・ ・ 成形材料を遠心力によって型内へ導入するもの [4]
- 39/10 ・ ・ あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの, 例. 挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]
- 39/12 ・ ・ 多層または多色物品の製造 [4]
- 39/14 ・ 不定長の物品を製造するためのもの [4]
- 39/16 ・ ・ エンドレスベルト間で [4]
- 39/18 ・ ・ あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの, 例. 挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]
- 39/20 ・ ・ 多層または多色物品の製造 [4]
- 39/22 ・ 構成部品, 細部または付属装置; 補助操作 [4]
- 39/24 ・ ・ 型内への材料の供給 [4]
- 39/26 ・ ・ 型またはコア [4]
- 39/28 ・ ・ ・ バリ発生の防止手段を有するもの [4]
- 39/30 ・ ・ ・ 成型品の切断手段を有するもの [4]
- 39/32 ・ ・ ・ 型を不透過性にするための継ぎ手またはその類似のものを有するもの [4]
- 39/34 ・ ・ ・ アンダーカット製品のためのもの [4]
- 39/36 ・ ・ 成形品の取出し [4]
- 39/38 ・ ・ 加熱または冷却 [4]
- 39/40 ・ ・ 体積の変化, 例. 収縮, の補償 [4]
- 39/42 ・ ・ 特別の条件, 例. 真空, 下での注型成形 [4]
- 39/44 ・ ・ 計量, 制御または調整 [4]
- 41/00 **型, コアまたはその他の基体を被覆することによる成形, すなわち, 材料を付着し成形品を剥離することによる成形; そのための装置** (加圧によるもの B 2 9 C 4 3 / 0 0) [4]
- 41/02 ・ 一定長の物品, すなわち, 不連続物品, を製造するためのもの [4]
- 41/04 ・ ・ 回転または遠心成形, すなわち, 型を回転させることにより型内面を被覆するもの [4]
- 41/06 ・ ・ ・ 二軸またはそれ以上の多軸のもの [4]
- 41/08 ・ ・ 噴霧または流動化により型体, コアまたはその他の基体を被覆するもの, 例. 粉体噴霧 [4]
- 41/10 ・ ・ ・ 流動化によるもの [4]
- 41/12 ・ ・ 材料を基体上に延展することによるもの [4]
- 41/14 ・ ・ コアの浸漬によるもの [4]
- 41/16 ・ ・ スリップ成形, すなわち, スリップまたはスラリーを有孔, 多孔または吸収性の表面上へ適用し, 液体成分を排出することによる成形 [4]
- 41/18 ・ ・ スラッシュ成形, すなわち, 成形材料を中空の型内へ注入して過剰の材料を排出するもの [4]

41/20	・ ・ あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの、例、挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]	43/32	・ 構成部品、細部または付属装置；補助操作 [4]
41/22	・ ・ 多層または多色物品の製造 [4]	43/34	・ ・ 型または圧縮装置への成形材料の供給 [4]
41/24	・ 不定長の物品を製造するためのもの [4]	43/36	・ ・ 一定長の物品、即ち不連続物品、を製造するための型 [4]
41/26	・ ・ 流動性材料を回転ドラム上に付着させることによるもの [4]	43/38	・ ・ ・ バリの除去手段を有するもの [4]
41/28	・ ・ 流動性材料をエンドレスベルト上に付着させることによるもの [4]	43/40	・ ・ ・ 成形品の切断手段を有するもの [4]
41/30	・ ・ あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの、例、挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]	43/42	・ ・ ・ アンダーカット成形品のためのもの [4]
41/32	・ ・ 多層または多色物品の製造 [4]	43/44	・ ・ 不定長の物品を製造するための圧縮手段 [4]
41/34	・ 構成部品、細部または付属装置；補助操作 [4]	43/46	・ ・ ・ ローラ [4]
41/36	・ ・ 型、コアまたはその他の基体上への成形材料の供給 [4]	43/48	・ ・ ・ エンドレスベルト [4]
41/38	・ ・ 型、コアまたはその他の基体 [4]	43/50	・ ・ 成形品の取り出し [4]
41/40	・ ・ ・ 型 [4]	43/52	・ ・ 加熱または冷却 [4]
41/42	・ ・ 型、コアまたはその他の基体からの成形品の取り外し [4]	43/54	・ ・ 体積の変化、例、収縮、の補償 [4]
41/44	・ ・ ・ 不定長の物品の [4]	43/56	・ ・ 特別の条件、例、真空、下での圧縮成形 [4]
41/46	・ ・ 加熱または冷却 [4]	43/58	・ ・ 計量、制御または調整 [4]
41/48	・ ・ 体積の変化、例、収縮、の補償 [4]	44/00	材料の中で発生した内部圧による成形、例、膨張または発泡 [6]
41/50	・ ・ 特別の条件、例、真空、下での成形 [4]	44/02	・ 一定長の、つまり不連続の物品のための [6]
41/52	・ ・ 計量、制御または調整 [4]	44/04	・ ・ 化学的もしくは物理的に異なる少なくとも2種の材料からなる、例、異なる密度を持った [6]
43/00	圧縮成形、すなわち付加された外部圧で成形材料を流動させるもの；そのための装置 [4, 6]	44/06	・ ・ ・ 多層の物品を作成する [6]
43/02	・ 一定長の物品、すなわち、不連続物品、の圧縮成形 [4]	44/08	・ ・ 複数の膨張段階を用いる [6]
43/04	・ ・ 可動型を用いるもの [4]	44/10	・ ・ 膨張中に逆圧を用いる [6]
43/06	・ ・ ・ 連続運動するもの [4]	44/12	・ ・ 予備成形品の上に混入あるいは成形する、例、挿入物または補強材 [6]
43/08	・ ・ ・ ・ 円運動 [4]	44/14	・ ・ ・ ライニングであるような予備成形品 [6]
43/10	・ ・ 均等圧によるもの、すなわち、剛性部品またはダイスに対して非剛性圧力を使用させるもの [4]	44/16	・ ・ ・ ・ 材料の膨張によって成形された [6]
43/12	・ ・ ・ 成形材料を包囲する袋を使用するもの [4]	44/18	・ ・ ・ あらかじめ作ってあった空洞を埋める [6]
43/14	・ ・ 数段階で行うもの [4]	44/20	・ 不定長の物品のための [6]
43/16	・ ・ 鍛造 [4]	44/22	・ ・ 化学的もしくは物理的に異なる少なくとも2種の材料からなる、例、異なる密度を持った [6]
43/18	・ ・ あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの、例、挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]	44/24	・ ・ ・ 多層の物品を作成する [6]
43/20	・ ・ 多層または多色物品の製造 [4]	44/26	・ ・ 複数の膨張段階を用いる [6]
43/22	・ 不定長の物品の圧縮成形 [4]	44/28	・ ・ 連続的に動く表面上で成形材料を膨張させる [6]
43/24	・ ・ カレンダー成形 [4]	44/30	・ ・ エンドレス・ベルトとローラーとの間で成形材料を膨張させる [6]
43/26	・ ・ 数段階によるもの (B 2 9 C 4 3 / 3 0 が優先) [4]	44/32	・ ・ 予備成形品の上に混入あるいは成形する、例、ライニング、挿入物または補強材 [6]
43/28	・ ・ あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの、例、挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]	44/34	・ 構成部品、細部、または付属装置；補助操作 [6]
43/30	・ ・ 多層または多色物品の製造 [4]	44/36	・ ・ 形成すべき材料の供給 [6]

- 44/38 ・・・・閉鎖空間への，例．一定長の物品を作るため〔6〕
- 44/40 ・・・・重力による，例．鋳造による〔6〕
- 44/42 ・・・・圧力差を利用した，例．射出によるまたは真空による〔6〕
- 44/44 ・・・・膨張可能な粒子またはビーズの形で〔6〕
- 44/46 ・・・・開放空間または動く表面への，つまり，不定長の物品を作成するための〔6〕
- 44/48 ・・・・重力による，例．動く表面の上，またはその間での鋳造〔6〕
- 44/50 ・・・・圧力差を用いた，例．押出しによるまたは吹きつけによる〔6〕
- 44/52 ・・・・動く表面間の〔6〕
- 44/54 ・・・・膨張可能な粒子またはビーズの形で〔6〕
- 44/56 ・・物品の後処理，例．形を変更するため〔6〕
- 44/58 ・・型〔6〕
- 44/60 ・・計量，制御，または調整〔6〕
- 45/00 **射出成形，即ち所要量の成形材料をノズルを介して閉鎖型内へ流入させるもの；そのための装置**（射出ブロー成形B 2 9 C 4 9／0 6）〔4〕
- 45/02 ・トランスファー成形，即ち所要量の成形材料をプランジャによってショットキャビティから型キャビティへ移送するもの〔4〕
- 45/03 ・射出成形機（トランスファー成形B 2 9 C 4 5／0 2）〔4〕
- 45/04 ・・可動金型を用いるもの（B 2 9 C 4 5／0 8が優先）〔4〕
- 45/06 ・・・・ターンテーブル上にあるもの〔4〕
- 45/07 ・・可動な射出ユニットを用いるもの〔4〕
- 45/08 ・・・・射出工程中に型といっしょに移動するもの〔4〕
- 45/10 ・・相互に異った配置もしくは組合わせで利用できる金型または射出ユニットを用いるもの〔4〕
- 45/12 ・・2つまたはそれ以上の固定金型を用いるもの，例．タンデム式〔4〕
- 45/13 ・・1つの金型と協働する2つまたはそれ以上の射出ユニットを用いるもの〔4〕
- 45/14 ・あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの，例．挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための射出成形〔4〕
- 45/16 ・多層または多色物品の製造〔4〕
- 45/17 ・構成部品，細部または付属装置；補助操作〔4〕
- 45/18 ・・射出成形機への材料の供給〔4〕
- 45/20 ・・射出ノズル〔4〕
- 45/22 ・・・・複数ノズル方式〔4〕
- 45/23 ・・・・供給停止装置〔4〕
- 45/24 ・・・・清掃装置〔4〕
- 45/26 ・・金型〔4〕
- 45/27 ・・・・スプルー溝〔4〕
- 45/28 ・・・・その遮断装置〔4〕
- 45/30 ・・・・スプルー溝内に配置されている流量制御手段，例．“トービード”〔4〕
- 45/32 ・・・・軸方向に間隔を置いて配置されている複数の金型キャビティを有するもの〔4〕
- 45/33 ・・・・横方向，例．放射状，に移動できる金型部品を有するもの〔4〕
- 45/34 ・・・・ベント装置を有するもの〔4〕
- 45/36 ・・・・コアを位置決めまたは心合わせする手段を有するもの〔4〕
- 45/37 ・・・・型キャビティ壁〔4〕
- 45/38 ・・スプルーまたはインゲートのための切断装置〔4〕
- 45/40 ・・成形品の取り出しまたは突き出し〔4〕
- 45/42 ・・・・型外から型部品間へ移動する手段を用いるもの〔4〕
- 45/43 ・・・・加圧流体を用いるもの〔4〕
- 45/44 ・・・・アンダーカット成形品のためのもの〔4〕
- 45/46 ・・成形材料を可塑化，均質化または金型内に圧入するための手段〔4〕
- 45/47 ・・・・スクリューを用いるもの（B 2 9 C 4 5／5 4が優先）〔4〕
- 45/48 ・・・・可塑化スクリュー及び射出スクリュー〔4〕
- 45/50 ・・・・軸方向に可動なスクリュー〔4〕
- 45/52 ・・・・逆流防止装置〔4〕
- 45/53 ・・・・射出ラムまたはピストンを用いるものの〔4〕
- 45/54 ・・・・可塑化スクリューを有するもの〔4〕
- 45/56 ・・・・射出中または射出後に可動な金型部品を用いるもの，例．射出圧縮成形〔4〕
- 45/57 ・・・・成形材料へ後加工圧力を作用させるもの〔4〕
- 45/58 ・・・・細部〔4〕
- 45/60 ・・・・スクリュー〔4〕
- 45/62 ・・・・バレルまたはシリンダー〔4〕
- 45/63 ・・・・ベントまたはガス抜き手段〔4〕
- 45/64 ・・型開き，型閉めまたはクランプ装置〔4〕
- 45/66 ・・・・機械式〔4〕
- 45/67 ・・・・液圧式〔4〕
- 45/68 ・・・・液圧—機械式〔4〕
- 45/70 ・・型開き，型閉めまたはクランプ装置と組み合わせた，成形材料を可塑化もしくは均質化または型内に圧入するための手段〔4〕
- 45/72 ・・加熱または冷却〔4〕
- 45/73 ・・・・金型の〔4〕

- 45/74 ・ ・ ・ 射出ユニットの [4]
- 45/76 ・ ・ 計量, 制御または調整 [4]
- 45/77 ・ ・ ・ 成形材料の速度または圧力の [4]
- 45/78 ・ ・ ・ 温度の [4]
- 45/80 ・ ・ ・ 金型部品の相対位置の [4]
- 45/82 ・ ・ ・ 流体回路の [4]
- 45/83 ・ ・ 潤滑手段 [4]
- 45/84 ・ ・ 安全装置 [4]
- 47/00 **押出成形, すなわち所定の形状を与えるダイまたはノズルを通して成形材料を押し出すもの; そのための装置 (押出ブロー成形 B 2 9 C 4 9 / 0 4) [4]**
- 47/02 ・ あらかじめ形成された部品または層状物品と一体化するもの, 例. 挿入物の周囲へまたは物品を被覆するための [4]
- 47/04 ・ 多層または多色物品の製造 [4]
- 47/06 ・ ・ 多層物品 [4]
- 47/08 ・ 構成部品, 細部または付属装置; 補助操作 [4]
- 47/10 ・ ・ 押出機への材料の供給 [4]
- 47/12 ・ ・ 押出ノズルまたはダイ [4]
- 47/14 ・ ・ ・ 巾広い開口を有するもの, 例. シート用 [4]
- 47/16 ・ ・ ・ ・ 調節可能なもの [4]
- 47/18 ・ ・ ・ ・ 互いに振動するダイ部分を有するもの [4]
- 47/20 ・ ・ ・ 管状開口を有するもの, 例. 管状物品のためのもの [4]
- 47/22 ・ ・ ・ ・ 調節可能なもの [4]
- 47/24 ・ ・ ・ ・ 互いに回転するダイ部分を有するもの [4]
- 47/26 ・ ・ ・ ・ 多層管状押出ノズル [4]
- 47/28 ・ ・ ・ ・ クロスヘッド管状押出ノズル [4]
- 47/30 ・ ・ ・ 多口押出ノズル [4]
- 47/32 ・ ・ ・ ローラ押出ノズル [4]
- 47/34 ・ ・ 押出された物品用コンベアー [4]
- 47/36 ・ ・ 成形材料を可塑化もしくは均質化するためまたは押出ノズルもしくはダイに通すための手段 [4]
- 47/38 ・ ・ ・ スクリューを用いるもの [4]
- 47/40 ・ ・ ・ ・ 少なくとも 2 つのかみ合いスクリューを用いるもの [4]
- 47/42 ・ ・ ・ ・ 補助スクリュー, 例. 遊星スクリュー, を用いるもの [4]
- 47/44 ・ ・ ・ ・ 軸方向に可動なスクリューを用いるもの [4]
- 47/46 ・ ・ ・ ・ 反対方向に押出すスクリューを用いるもの [4]
- 47/48 ・ ・ ・ ・ 一方が他方の内部に同軸的に配置されたスクリューを用いるもの [4]
- 47/50 ・ ・ ・ ・ 少なくとも 2 つのスクリューを順次用いるもの, 例. 多段可塑化装置 [4]
- 47/52 ・ ・ ・ ローラまたはディスクを用いるもの [4]
- 47/54 ・ ・ ・ プレスラムまたはピストンを用いるもの [4]
- 47/56 ・ ・ ・ 1 つのダイに供給する 1 つより多い押出機を用いるもの [4]
- 47/58 ・ ・ ・ 細部 [4]
- 47/60 ・ ・ ・ ・ スクリュー [4]
- 47/62 ・ ・ ・ ・ ・ 1 つより多いスクリュー溝を有するもの [4]
- 47/64 ・ ・ ・ ・ ・ 混合手段と組み合わされたもの [4]
- 47/66 ・ ・ ・ ・ バレルまたはシリンダ [4]
- 47/68 ・ ・ ・ ・ フィルター [4]
- 47/70 ・ ・ ・ ・ 分配器 [4]
- 47/72 ・ ・ ・ ・ フィードバック手段 [4]
- 47/74 ・ ・ ・ ・ 分流手段 [4]
- 47/76 ・ ・ ・ ・ ベントまたはガス抜き手段 [4]
- 47/78 ・ ・ 押出される材料または押出された材料の流れの加熱または冷却 [4]
- 47/80 ・ ・ ・ 可塑化部における [4]
- 47/82 ・ ・ ・ ・ シリンダーの加熱 [4]
- 47/84 ・ ・ ・ ・ スクリューの加熱 [4]
- 47/86 ・ ・ ・ ノズル部における [4]
- 47/88 ・ ・ ・ 押出された材料の流れの加熱または冷却 [4]
- 47/90 ・ ・ ・ ・ キャリブレーションまたはサイジングをおこなうもの [4]
- 47/92 ・ ・ 計量, 制御または調整 [4]
- 47/94 ・ ・ 潤滑 [4]
- 47/96 ・ ・ 安全装置 [4]
- 49/00 **ブロー成形, 即ちプリフォームまたはパリソンを型内で所定形状にブローするもの; そのための装置 [4]**
- 49/02 ・ プリフォームまたはパリソンの製造とブロー成形とが組合わされたもの [4]
- 49/04 ・ ・ 押出ブロー成形 [4]
- 49/06 ・ ・ 射出ブロー成形 [4]
- 49/08 ・ ブロー成形中における二軸延伸 [4]
- 49/10 ・ ・ 機械的手段を用いるもの [4]
- 49/12 ・ ・ ・ 延伸ロッド [4]
- 49/14 ・ ・ ・ クランプ [4]
- 49/16 ・ ・ 圧力差を用いるもの, 例えばプリブローイング [4]
- 49/18 ・ 複数段階で実施するもの (B 2 9 C 4 9 / 1 6 が優先) [4]
- 49/20 ・ 挿入物または補強材を有する物品の製造 [4]
- 49/22 ・ 多層のプリフォームまたはパリソンを用いるもの [4]
- 49/24 ・ ライニングまたはラベリング [4]
- 49/26 ・ ・ 管状体内面のライニング [4]
- 49/28 ・ ブロー成形装置 [4]
- 49/30 ・ ・ 可動型または可動型部品を用いるもの [4]

	[4]		
49/32	・・・往復移動するもの [4]	51/20	・・・可動金型または可動金型部品を有するもの [4]
49/34	・・・たぐり移動する型部品 [4]	51/22	・・・一軸の回りに回転可能なもの [4]
49/36	・・・一軸の回りに回転するもの [4]	51/24	・・・可動エンドレス支持体上に載置されたもの [4]
49/38	・・・可動エンドレス支持体上に載置されたもの [4]	51/26	・構成部品、細部または付属装置；補助操作 [4]
49/40	・・・ドラムと協動するもの [4]	51/28	・膨脹袋体またはダイヤフラムの壁面によって圧力を作用させるためのもの [4]
49/42	・構成部品；細部または付属装置；補助操作 [4]	51/30	・金型 [4]
49/44	・膨脹袋体の壁面によって圧力を作用させるためのもの [4]	51/32	・・・切断手段を有するもの [4]
49/46	・特定の条件または空気以外のブロー流体の利用によって特徴づけられるもの [4]	51/34	・・・アンダーカット製品のためのもの [4]
49/48	・金型 [4]	51/36	・・・特に真空成形のための [4]
49/50	・・・切断またはバリの除去手段を有するもの [4]	51/38	・・・型開き、型閉めまたはクランプ手段 [4]
49/52	・・・装飾または印刷手段をもつもの [4]	51/40	・・・ベント装置 [4]
49/54	・・・アンダーカット成形品のためのもの [4]	51/42	・加熱または冷却 [4]
49/56	・・・型開き、型閉めまたはクランプ手段 [4]	51/44	・成形物品の取出しまたは突出し [4]
49/58	・ブロー手段 [4]	51/46	・計量、制御または調整 [4]
49/60	・・・ブローニードル [4]	53/00	曲げ、折たたみ、ひねり、直線化または平面化による成形；そのための装置（B 2 9 C 6 1 / 1 0 が優先） [4]
49/62	・ベント装置 [4]	53/02	・曲げまたは折たたみ（B 2 9 C 5 3 / 2 2, B 2 9 C 5 3 / 3 4, B 2 9 C 5 3 / 3 6, B 2 9 C 5 3 / 5 6 が優先） [4]
49/64	・プリフォーム、パリソンまたはブロー成形品の加熱または冷却 [4]	53/04	・板またはシートの [4]
49/66	・・・ブロー成形品中に導入された冷媒による冷却 [4]	53/06	・・・プレスまたは溝づけによる折曲げ線の形成 [4]
49/68	・・・特にプリフォームまたはパリソンを加熱するためのオーブン [4]	53/08	・管状体の [4]
49/70	・ブロー成形品の金型からの取外しまたは突出し [4]	53/10	・ブローされた管状フィルムの、例. ひだづけ [4]
49/72	・金型外部のバリの除去 [4]	53/12	・・・ら旋巻きの、例. スプリングを製造するための [4]
49/74	・・・ネック部のバリの除去 [4]	53/14	・ひねり [4]
49/76	・ネックキャリブレーション [4]	53/16	・直線化または平面化 [4]
49/78	・計量、制御または調整 [4]	53/18	・板又はシートの [4]
49/80	・・・検査、例. 漏洩のための [4]	53/20	・管状体の [4]
51/00	熱成形、例. マッチドモールド中におけるシートの成形または深絞りによる成形；そのための装置 [4]	53/22	・波形づけ [4]
51/02	・熱成形とプリフォームの製造との組合せ [4]	53/24	・板またはシートの [4]
51/04	・熱成形と予備延伸、例. 二軸延伸、との組合せ [4]	53/26	・・・供給方向に平行な波形づけ [4]
51/06	・圧力差を用いるもの [4]	53/28	・・・供給方向に直角な波形づけ [4]
51/08	・深絞りまたはマッチドモールド成形、即ち機械的手段のみを用いるもの [4]	53/30	・管状体の（ブロー成形によるもの B 2 9 C 4 9 / 0 0） [4]
51/10	・圧力差、例. 真空、による成形 [4]	53/32	・コイル巻き（B 2 9 C 5 3 / 5 6 が優先） [4]
51/12	・挿入物または補強材を有する物品の [4]	53/34	・リムローリング（管端部の B 2 9 C 5 7 / 1 2） [4]
51/14	・多層プリフォームまたはシートを用いるもの [4]	53/36	・曲げおよび接合、例. 中空物品を製造するための（B 2 9 C 5 3 / 5 6 が優先） [4]
51/16	・ライニングまたはラベリング [4]	53/38	・製造される物品の縦方向軸に直角にシートまたはストリップを折曲げてその端
51/18	・熱成形用装置 [4]		

	部を接合するもの [4]	55/22	・管状体の [4]
53/40	・・・・一定長の物品、即ち不連続物品、のためのもの [4]	55/24	・・半径方向の延伸 [4]
53/42	・・・・内部二次表面、例. マンドレル、を用いるもの [4]	55/26	・・二軸延伸 [4]
53/44	・・・・物品の軸の回りに回転できるもの [4]	55/28	・ブローされた管状フィルムの、例. インフレーションによるもの [4]
53/46	・・・・外部二次表面、例. スリーブ、を用いるもの [4]	55/30	・ダイを通して引き抜くもの [4]
53/48	・・・・不定長の製品のためのもの、即ちストリップを段階的に折曲げるもの [4]	57/00	管端部の成形、例. フランジ加工、ラップ状加工または封鎖；そのための装置 [4]
53/50	・・・・内部二次表面、例. マンドレル、を用いるもの [4]	57/02	・ラップ状加工または拡口加工、例. 溝の形成と組合わされたもの [4]
53/52	・・・・外部二次表面、例. スリーブ、を用いるもの [4]	57/04	・・機械的手段を用いるもの [4]
53/54	・・・・端部の案内、整合または形づけ [4]	57/06	・・・・弾性変形可能なもの [4]
53/56	・巻付けおよび接合、例. スパイラル状巻付け [4]	57/08	・・圧力差を利用するもの [4]
53/58	・・ら旋状に [4]	57/10	・封鎖 [4]
53/60	・・・・内部二次表面、例. マンドレル、を用いるもの [4]	57/12	・リムローリング [4]
53/62	・・・・巻付け軸の回りに回転可能なもの [4]	59/00	表面成形、例. エンボス；そのための装置 [4]
53/64	・・・・軸方向に移動するもの [4]	59/02	・機械的手段、例. プレス、によるもの [4]
53/66	・・・・軸方向に移動可能な巻付材供給装置 [4]	59/04	・・ローラーまたはエンドレスベルトを用いるもの [4]
53/68	・・・・回転可能な巻付材供給装置 [4]	59/06	・・真空ドラムを用いるもの [4]
53/70	・・・・軸方向に移動するもの [4]	59/08	・・火炎処理によるもの [4]
53/72	・・・・外部二次表面を用いるもの [4]	59/10	・・放電処理によるもの [4]
53/74	・・・・成形操作後に再循環されるエンドレスベルトの形で二次表面を用いるもの [4]	59/12	・・空気中以外の雰囲気中での [4]
53/76	・・・・一つより多い軸の回りの [4]	59/14	・・プラズマ処理によるもの [4]
53/78	・・・・異形シートまたはストリップを用いるもの [4]	59/16	・波動エネルギーまたは粒子線照射によるもの [4]
53/80	・構成部品、細部または付属装置；補助操作 [4]	59/18	・内部応力、例. プラスチックメモリー、の解放によるもの [4]
53/82	・・コアまたはマンドレル [4]	61/00	内部応力の解放による成形；内部応力を有する予備成形体の製造；そのための装置（表面成形のためのもの B 2 9 C 5 9 / 1 8 ；ライニング物品のためのもの B 2 9 C 6 3 / 3 8 ；予備成形部品の接合のためのもの B 2 9 C 6 5 / 6 6 ） [4]
53/84	・・加熱または冷却 [4]	61/02	・熱収縮 [4]
55/00	延伸による成形、例. ダイを通して引き抜くもの；そのための装置（B 2 9 C 6 1 / 0 8 が優先） [4]	61/04	・熱膨脹 [4]
55/02	・板またはシートの [4]	61/06	・内部応力、例. プラスチックメモリー、を有する予備成形体の製造 [4]
55/04	・・一軸延伸、例. 斜め方向の [4]	61/08	・・管の延伸によるもの [4]
55/06	・・・・供給方向に平行なもの [4]	61/10	・・板またはシートの曲げによるもの [4]
55/08	・・・・供給方向に直角なもの [4]	63/00	ライニングまたは被覆、すなわち、プラスチックからなる予備成形された積層材または被覆材を適用するもの；そのための装置（B 2 9 C 7 3 / 0 0 が優先；ブロー成形によるもの B 2 9 C 4 9 / 0 0 ；熱成形によるもの B 2 9 C 5 1 / 0 0 ） [4, 5]
55/10	・・多軸延伸 [4]	63/02	・シートまたは帯状材料を用いるもの（B 2 9 C 6 3 / 2 6 が優先） [4]
55/12	・・・・二軸延伸 [4]	63/04	・・折たたみ、巻付け、曲げまたは類似の手段によるもの [4]
55/14	・・・・逐次二軸延伸 [4]	63/06	・・・・管状物品の周囲への [4]
55/16	・・・・同時二軸延伸 [4]		
55/18	・・表面間、例. ローラー間、で圧延するもの [4]		
55/20	・・端部クランプ [4]		

B 2 9 C

- 63/08 ・・・・ヘリカル巻付けによるもの [4]
- 63/10 ・・・・管状物品の周囲への [4]
- 63/12 ・・・・スパイラル巻付けによるもの [4]
- 63/14 ・・・・管状物品の周囲への [4]
- 63/16 ・・ゴムの袋体またはダイヤフラムによってライニングまたは被覆を施すもの [4]
- 63/18 ・管状の積層材または被覆材を用いるもの (B 2 9 C 6 3 / 2 6 が優先) [4]
- 63/20 ・・圧力差, 例. 真空, を利用するもの [4]
- 63/22 ・物品の形状に適合した形状を有する積層材または被覆材を用いるもの (B 2 9 C 6 3 / 2 6 が優先) [4]
- 63/24 ・糸を用いるもの [4]
- 63/26 ・内面のライニングまたは被覆 (B 2 9 C 6 3 / 3 8 が優先) [4]
- 63/28 ・・ゴムの袋体またはダイヤフラムによってライニングまたは被覆を施すもの [4]
- 63/30 ・・シートまたは帯状材料を用いるもの [4]
- 63/32 ・・・・ヘリカル巻付けによるもの [4]
- 63/34 ・・管状の積層材または被覆材を用いるもの [4]
- 63/36 ・・・・管状材を裏返すもの [4]
- 63/38 ・内部応力の解放によるもの [4]
- 63/40 ・・シートまたは帯状材料を用いるもの [4]
- 63/42 ・・管状の積層材または被覆材を用いるもの [4]
- 63/44 ・・物品の形状に適合する積層材または被覆材の形状 [4]
- 63/46 ・・内面の [4]
- 63/48 ・表面の準備 [4]
- 64/00 **付加製造, すなわち付加堆積, 付加凝集または付加積層による 3 次元 [3 D] 物体の製造, 例. 3 D 印刷による, ステレオリソグラフィーによるまたは選択的レーザー焼結による [2 0 1 7. 0 1]**
- 64/10 ・付加製造の工程 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/106 ・・液体または粘性材料のみを使用, 例. 粘性材料による連続したビードの沈着 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/112 ・・・・個別の液滴の利用, 例. 噴射ヘッドから [2 0 1 7. 0 1]
- 64/118 ・・・・溶融したフィラメントの使用, 例. 熱溶融堆積法 [FDM] [2 0 1 7. 0 1]
- 64/124 ・・・・選択的に固化された液体の層を使用 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/129 ・・・・そのためのエネルギー源により特徴付けられる, 例. マスクを使用した全体への照射 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/135 ・・・・集中されたエネルギー源, 例. レーザー走査または焦点の合った光源 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/141 ・・固体材料のみを使用 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/147 ・・・・シート材料を使用, 例. 薄膜積層法 [L OM] または 3 D 物体の局所断面に合わせてブレカットされたシート材料をラミネート [2 0 1 7. 0 1]
- 64/153 ・・・・選択的に結合された粉末の層を使用, 例. 選択的なレーザー焼結または溶融 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/159 ・・気体物質のみを利用, 例. 蒸着 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/165 ・・固体材料と流体材料の組合せを使用, 例. 結合剤, 触媒, 反応抑制剤またはエネルギー吸収体により選択的に結合された粉体 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/171 ・・複数の 3 D 物体を製造するために特に適合したもの [2 0 1 7. 0 1]
- 64/176 ・・・・順々に [2 0 1 7. 0 1]
- 64/182 ・・・・並行して [2 0 1 7. 0 1]
- 64/188 ・・追加された層上に追加的な操作を実施するもの, 例. 平滑化, 研削または厚さの制御 (表面成形 B 2 9 C 5 9 / 0 0 ; 物品の形状を変えない後処理; そのための装置 B 2 9 C 7 1 / 0 0) [2 0 1 7. 0 1]
- 64/194 ・・・・レイアップの最中に [2 0 1 7. 0 1]
- 64/20 ・付加製造用装置; その細部またはそのための付属品 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/205 ・・層を塗布する手段 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/209 ・・・・ヘッド; ノズル [2 0 1 7. 0 1]
- 64/214 ・・・・ドクターブレード [2 0 1 7. 0 1]
- 64/218 ・・・・ローラー [2 0 1 7. 0 1]
- 64/223 ・・・・箔またはフィルム, 例. 積層材層を一つのワークステーションから他に移動するためのもの [2 0 1 7. 0 1]
- 64/227 ・・駆動手段 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/232 ・・・・層平面に対して垂直方向の動きのためのもの [2 0 1 7. 0 1]
- 64/236 ・・・・層平面に対して水平方向の動きのためのもの [2 0 1 7. 0 1]
- 64/241 ・・・・回転の動きのためのもの [2 0 1 7. 0 1]
- 64/245 ・・プラットフォームまたは基材 (製造後に犠牲にすることが意図される支持構造 B 2 9 C 6 4 / 4 0) [2 0 1 7. 0 1]
- 64/25 ・・ハウジング, 例. 機械のハウジング [2 0 1 7. 0 1]
- 64/255 ・・積層材用の収納容器, 例. 粉末容器 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/259 ・・・・交換可能 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/264 ・・放射線照射のための装置 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/268 ・・・・レーザー光を使用; 電子ビームを使用 [2 0 1 7. 0 1]
- 64/273 ・・・・パルス; 周波数変調 [2 0 1 7. 0 1]

	0 1]
64/277	・・・複数の放射手段の使用, 例. マイク ロミラーまたは複数の発光ダイオード [LED] [2 0 1 7. 0 1]
64/282	・・・同じ型式のもの, 例. 異なるエネ ルギーレベルを使用 [2 0 1 7. 0 1]
64/286	・・・光学フィルター, 例. マスク [2 0 1 7. 0 1]
64/291	・・・全体を処理するためのもの, 例. 選 択的に適用される活性剤または反応抑制 剤と共に [2 0 1 7. 0 1]
64/295	・・・加熱素子 [2 0 1 7. 0 1]
64/30	・・・補助操作または補助設備 [2 0 1 7. 0 1]
64/307	・・・付加製造に使用される材料の取扱 [2 0 1 7. 0 1]
64/314	・・・調製 [2 0 1 7. 0 1]
64/321	・・・供給 [2 0 1 7. 0 1]
64/329	・・・ホッパーの使用 [2 0 1 7. 0 1]
64/336	・・・2つ以上の材料の [2 0 1 7. 0 1]
64/343	・・・調量 [2 0 1 7. 0 1]
64/35	・・・クリーニング [2 0 1 7. 0 1]
64/357	・・・再利用 [2 0 1 7. 0 1]
64/364	・・・環境の調整 [2 0 1 7. 0 1]
64/371	・・・空気以外の環境の利用, 例. 不活性 ガス [2 0 1 7. 0 1]
64/379	・・・付加製造された物体の取扱, 例. ロボ ットの使用 [2 0 1 7. 0 1]
64/386	・・・付加製造のためのデータ取得またはデ ータ処理 [2 0 1 7. 0 1]
64/393	・・・付加製造工程を制御または調節する ためのもの [2 0 1 7. 0 1]
64/40	・・・製造中に3D物体を支持し、かつ、その 完成後に犠牲にすることが意図される構 造 [2 0 1 7. 0 1]
65/00	予備成形品の接合；そのための装置 [4, 5]
65/02	・・・加圧下または非加圧下での加熱によるもの [4]
65/04	・・・誘電加熱, 例. 高周波溶接 [4]
65/06	・・・摩擦を利用するもの, 例. 回転溶接 [4]
65/08	・・・超音波振動を利用するもの [4]
65/10	・・・加熱ガスをを用いるもの [4]
65/12	・・・溶接棒の併用 [4]
65/14	・・・波動エネルギーまたは粒子線照射を利用するもの [4]
65/16	・・・レーザー光線 [4]
65/18	・・・加熱した工具を用いるもの [4]
65/20	・・・直接接触によるもの, 例. 鏡を用いて [4]
65/22	・・・加熱した針金 [4]
65/24	・・・工具の加熱手段に特徴があるもの [4]

注

加熱手段の細部または適用が重要な場合にのみこのグループに分類する。[4]

65/26	・・・加熱流体 [4]
65/28	・・・火炎または可燃材料 [4]
65/30	・・・電気的手段 [4]
65/32	・・・誘導 [4]
65/34	・・・接合部に残留する加熱部材を用いるもの [4]
65/36	・・・誘導加熱 [4]
65/38	・・・インパルス加熱 [4]
65/40	・・・熔融可塑性, 例. ホットメルト, の適用 (溶接棒を使用するもの B 2 9 C 6 5 / 1 2 ; 成形によるもの B 2 9 C 6 5 / 7 0) [4]
65/42	・・・あらかじめ組立てられた部品間で [4]
65/44	・・・加熱された非プラスチック部材のプラスチック部材との接合 [4]
65/46	・・・誘導加熱 [4]
65/48	・・・接着剤を用いるもの [4]
65/50	・・・接着テープを用いるもの [4]
65/52	・・・接着剤の適用 [4]
65/54	・・・あらかじめ組立てられた部品間で [4]
65/56	・・・機械的手段を用いるもの [4]
65/58	・・・スナップ結合 [4]
65/60	・・・リベット止め [4]
65/62	・・・縫製 [4]
65/64	・・・非プラスチック部材のプラスチック部材との接合, 例. 加圧によるもの (B 2 9 C 6 5 / 4 4 が優先) [4]
65/66	・・・内部応力の解放によるもの, 例. 接合される一方の部品の収縮によるもの [4]
65/68	・・・補助収縮性部材を用いるもの [4]
65/70	・・・成形によるもの (特定の成形技術を用いるものは, 関連技術を参照) [4]
65/72	・・・複合工程による接合, 例. 溶接と縫製 [4]
65/74	・・・溶接と切断によるもの [4]
65/76	・・・非耐久性またははめはずし可能な接合部の形成 [4]
65/78	・・・接合される部品の取扱手段, 例. 容器または中空物品の製造のためのもの [4]
65/80	・・・回転可能な移送手段 [4]
65/82	・・・接合部の検査 [4]
67/00	グループ B 2 9 C 3 9 / 0 0 ~ B 2 9 C 6 5 / 0 0, B 2 9 C 7 0 / 0 0 または B 2 9 C 7 3 / 0 0 に含まれない成形技術 [2 0 1 7. 0 1]
67/02	・・・凝集による成形 [2 0 1 7. 0 1]
67/04	・・・焼結 (加圧と組み合わせられたもの B 2 9 C 4 3 / 0 0) [2 0 1 7. 0 1]
67/06	・・・凝固 [2 0 1 7. 0 1]
67/08	・・・スクリーン成形, 例. 成形材料を有孔スクリーンを介して型表面に押付けるもの

- [4]
- 67/20 ・多孔質または細胞質物品のための、例、
孔の粗い発泡プラスチックの [4]
- 67/24 ・材料の選択によって特徴づけられたもの
[4]
- 69/00 **メイングループ B 2 9 C 3 9 / 0 0 ~ B 2
9 C 6 7 / 0 0 の単一成形成技術に展開され
ない複合成形技術、例、成形と接合技術と
の組み合わせ；そのための装置 [4]**
- 69/02 ・成形成技術のみからなるもの [4]
- 70/00 **複合材料、すなわち補強材、充填材あるい
は予備成形部品からなるプラスチック材料、
例、挿入物、の成形（化学的な側面 C 0 8 ,
たとえば C 0 8 J 5 / 0 0 ） [6]**

注

このグループでは、下記の用語や表現は以下に示す意味で用いる：[6]

—「補強材」とは、繊維、線、ロッド、バー、切片、板、あるいはブロックなどの形状をした構造を持ち、物品の強度を増すものである。[6]

—「充填材」とは、粒子、粉末、ビーズ、薄片、あるいは球などの形状をした比較的不活性な物質で、物品の物理的特性を高めたり、かさや重量を増したりするものである。[6]

—「予備成形部品」とは、素材は問わないが完全に規定の形状に合うように作られており、補強材として使われないものである。例、物品の表面だけにはめこまれたワイヤーやネット [6]

—「挿入物」とは、成形中に物品に組み込まれた予備成形部品のことである。[6]

- 70/02 ・母材の中に補強材と充填材とが組み込まれたもので、一層以上の層をなし、非強化層あるいは非充填層があるもの、あるいはないもの。[6]
- 70/04 ・補強材のみを含むもの、例、自己強化プラスチック [6]
- 70/06 ・繊維状の補強材のみ [6]
- 70/08 ・母材の中に異なる形状の繊維補強材が組み合わされて含まれ、一層以上の層をなしており、非補強層があるもの、あるいはないもの。[6]
- 70/10 ・繊維状の補強材の構造に特徴があるもの [6]
- 70/12 ・短繊維を使ったもの、例、マット状の [6]
- 70/14 ・配向した [6]
- 70/16 ・相当な長さの、あるいは連続した長さの繊維を用いたもの [6]
- 70/18 ・マットの形で、例、シートモールドディングコンパウンド [SMC] [6]
- 70/20 ・一軸配向した、例、ロービング、あるいは他の平行な繊維 [6]
- 70/22 ・少なくとも二軸配向し、二次元構造を持つもの [6]
- 70/24 ・少なくとも三軸配向し、三次元

の構造を持つもの [6]

- 70/26 ・非繊維の補強材のみ [6]
- 70/28 ・そのための成形成操作 [6]

注

(1) このグループは以下のものを包含する。

—密着性の繊維補強材の成形。この補強材は前もって含浸するか、結合剤なしで使う。あるいは、非密着性の繊維補強材の成形。この補強材は、型の中に入れるか支持体の上に置いて使う。—成形中における補強材中へのプラスチック基質の含浸、あるいは挿入 [6]

(2) このグループには以下のものは含まれない。

—短い繊維の補強材を含んだ、あるいは混ぜ合わせた、プラスチック母材の単独技術による成形であって、その単一技術が、該当する場所に分類されている場合

—補強材そのものの含浸といった前処理。つまり、B 2 9 B 1 5 / 0 8 のグループに分類されている補強材の成形とは関係がないもの [6]

- 70/30 ・レイアップ法（母型、成形型、あるいはコアに、繊維やテープ、シートなどをあてがう）による成形；スプレーアップ法（母型、成形型、あるいはコアに、繊維を吹きつける）による成形 [6]
- 70/32 ・回転する母型、成形型、あるいはコアに [6]
- 70/34 ・おおよび圧縮による成形または含浸 [6]
- 70/36 ・おおよび鋳造による含浸、例、真空鋳造 [6]
- 70/38 ・機械化されたレイアップ法、例、あらかじめ決められた型に合わせてロボットを使う [6]
- 70/40 ・圧縮による成形あるいは含浸（B 2 9 C 7 0 / 3 4 が優先）[6]
- 70/42 ・一定長の物品、つまり不連続物品、を製造するための [6]
- 70/44 ・均等圧を用いての、例、圧力差による成形、真空バッグによる成形、オートクレーブによる成形または膨張ゴムによる成形 [6]
- 70/46 ・適合する型を用いるもの、例、シートモールドディングコンパウンド [SMC] またはプリプレグなどを変形させるための [6]
- 70/48 ・おおよび閉鎖型において補強材を含浸する、例、樹脂トランスファー成形 [RTM] [6]
- 70/50 ・不定長の物品を製造するための、例、プリプレグ、シートモールドディングコンパウンド [SMC] またはクロスモールドディングコンパウンド [XMC] [6]
- 70/52 ・引抜き、つまり連続してダイを通すことによる成形と圧縮 [6]

- 70/54 ・ ・ ・ 構成部品，細部または付属品；補助操作〔6〕
- 70/56 ・ ・ ・ 成形前あるいは成形中に補強材を伸長する〔6〕
- 70/58 ・ 充填材のみからなる〔6〕

注

単独の技術による充填材を混ぜたプラスチック母材の成形は，その技術に該当する場所に分類する。〔6〕

- 70/60 ・ ・ 母材と一体化されて一層以上の層をなした，異種の充填材の組合せからなるもの。非充填層の有無は問わない〔6〕
- 70/62 ・ ・ 成形中に配向された充填材（短繊維用 B 2 9 C 7 0 / 1 4）〔6〕
- 70/64 ・ ・ 素材の表面の性質に影響を与える充填材，例．表面近くで凝縮するか，あるいは加圧によって表面に合体することによる〔6〕
- 70/66 ・ ・ 中が空洞になった構成要素からなる充填材，例．シタクティック・フォーム〔6〕
- 70/68 ・ 予備成形部品の上に合体，あるいは成形することによる，例．挿入物または層〔6〕

注

このグループには，以下のものは含まれない。

— ほかの該当する場所に分類されているような単一の技術を使った，予備成形部品との合体，または予備成形部品の上への成形

— 予備成形部品そのものの前処理，つまり，B 2 9 B 1 5 / 0 0 のグループに分類されている「予備成形部品の成形」とは関係がないもの〔6〕

- 70/70 ・ ・ 完全に被包性の挿入物〔6〕
- 70/72 ・ ・ 被包されていない突出物のある被包挿入物，例．電気部品の先端，末端部あるいは端子部分〔6〕
- 70/74 ・ ・ 予備成形部品の比較的小さい部分上の成形，例．外部部品（outsert）成形〔6〕
- 70/76 ・ ・ ・ 予備成形部品の縁や突出部における成形〔6〕
- 70/78 ・ ・ 予備成形部品の片側だけの成形〔6〕
- 70/80 ・ ・ ・ 封鎖部の封止成形〔6〕
- 70/82 ・ ・ 物品の表面の一部または全部へのワイヤー，ネットなどの押しつけ，例．切断と圧迫による〔6〕
- 70/84 ・ ・ 組み合わせる予備成形部品上の成形〔6〕
- 70/86 ・ ・ 凝集性の含浸補強層への合体〔6〕
- 70/88 ・ 主として特定の性質を持つことによって特徴付けられた，例．電気の伝導性があるまたは局部的に強化された〔6〕

- 71/00 物品の形状を変えない後処理；そのための装置（B 2 9 C 4 4 / 5 6，B 2 9 C 7 3 / 0 0 が優先；表面成形 B 2 9 C 5 9 / 0

0）〔4，5，6〕

- 71/02 ・ 加熱によるもの〔4〕
- 71/04 ・ 波動エネルギーまたは粒子線照射によるもの〔4〕
- 73/00 プラスチックまたは可塑状態の物質から作られた物品の補修，例．このサブクラスまたはサブクラス B 2 9 D に包含される技術を用いて成形または製造された物品の補修（タイヤを再生するもの B 2 9 D 3 0 / 5 4；管またはホースにおける漏水を被覆する装置 F 1 6 L 5 5 / 1 6）〔5〕
- 73/02 ・ 液体またはペースト材料を用いるもの（B 2 9 C 7 3 / 1 6 が優先）〔5〕
- 73/04 ・ あらかじめ形成された部材を用いるもの〔5〕
- 73/06 ・ ・ 穴をシールする栓を用いることのもの〔5〕
- 73/08 ・ ・ ・ そのための装置，例．挿入するためのもの〔5〕
- 73/10 ・ ・ 物品の表面を密封する当て部材を用いるもの（B 2 9 C 7 3 / 1 4 が優先）〔5〕
- 73/12 ・ ・ ・ そのための装置，例．当てるためのもの（B 2 9 C 7 3 / 3 0 が優先）〔5〕
- 73/14 ・ ・ 2 つの部品を結合してなる部材を，物品の各側面に配置し使用する〔5〕
- 73/16 ・ 自動補修または自己密封装置もしくは剤〔5〕
- 73/18 ・ ・ 物品を構成する材料が自己密封性を有するもの，例．圧縮により〔5〕
- 73/20 ・ ・ ・ 物品を構成する材料の一部分が変形可能な密封材料からなるもの〔5〕
- 73/22 ・ ・ シール組成物，例．物品が損傷するとき放出される粉末を含む部材を有する物品〔5〕
- 73/24 ・ 他に分類されない装置または付属装置〔5〕
- 73/26 ・ ・ 機械的前処理のためのもの〔5〕
- 73/28 ・ ・ 柔軟な材料を締めたり引き伸ばすためのもの，例．内管〔5〕
- 73/30 ・ ・ 局部的圧縮または局部的加熱のためのもの〔5〕
- 73/32 ・ ・ ・ 弾性のある部材を用いるもの，例．膨張可能な袋〔5〕
- 73/34 ・ ・ ・ 局部的加熱のためのもの〔5〕