

G05 制御；調整

注

- (1) このクラスは一般的制御方法、系および装置を包含する。
 (2) セクションGのタイトルに続く注、特に“変量”という用語の定義については注意すること。

G05B 制御系または調整系一般；このような系の機能要素；このような系または要素の監視または試験装置（流体圧アクチュエータまたは流体的手段で動作する系一般 F 1 5 B；弁それ自体 F 1 6 K；機械的構成のみを特徴とするもの G 0 5 G；検出要素は適当なサブクラス、例. G 1 2 B, G 0 1, H 0 1 のサブクラス、を参照；修正要素は適当なサブクラス、例. H 0 2 K、を参照）

注

- (1) このサブクラスは、特定の変量を調整するための制御系または制御要素の特性であって、より一般に応用可能であることが明白であるものを包含する。
 (2) このサブクラスは以下のものは包含しない。[7]
 (a) 非電気的な変量一般を制御する、または調整するシステム。これらは G 0 5 D に包含される。[7]
 (b) 電気的変量、または磁気的変量一般の調整システム。これらは G 0 5 F に包含される。[7]
 (c) 他の単独のサブクラスに定義されている特定の機械または装置の制御に特に適したシステム。これらは、制御や調整の特別な分類がある場合は、その機械または装置を分類する当該のサブクラスに分類する（下記の注（5）を参照）。そうでない場合は、このサブクラスの最も適切な箇所に分類する。[7]
 (3) 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に示す意味で用いる：
 — “自動制御装置”とは、検出要素からの信号を目標値をあらわす信号と比較し、偏差を減少するように作動する系、回路または装置を意味する。自動制御装置は感応要素、すなわち修正すべき状態の値を測定する要素、または修正要素、すなわち修正すべき状態を調節する要素は含まない；
 — “電気式”とは、電気—機械式、電気—油圧式または電気—空気式を含むものとする。
 (4) このサブクラスにおいては、特定の制御系の細部は、他に分類されない場合、その制御系にあてはまるグループに分類する。
 (5) この注では、上記の注（2）（C）に記したような特定の分類がある I P C の場所を列挙する；こうした分類が一般的なレベルである場合は“一般的な参照”という見出しの後に列挙されている；分類がプログラム制御に関連する場合は、“グループ 1 9 / 0 0 に関連する箇所”という見出しの後に列挙されている。[7]
 一般的な参照 [7]
 A 0 1 K 7 3 / 0 4 漁業用の引き網の展開または位置決め [7]
 A 6 1 G 1 3 / 0 2, 1 5 / 0 2 調整可能な手術台、治療用椅子、または歯科用

椅子 [7]

B 0 1 D 3 / 4 2 蒸留 [7]

B 0 1 D 2 4 / 4 8,

2 9 / 6 0,

3 7 / 0 4,

4 6 / 4 4 濾過 [7]

B 0 1 D 5 3 / 3 0 ガス分析装置によるガスまたは蒸気
の分離 [7]

B 0 1 D 6 1 / 0 0 半透膜を用いる分離 [7]

B 0 1 J 4 / 0 0 化学的または物理的プロセスにおける
供給または排出 [7]B 0 1 J 3 8 / 1 4 触媒の再生または再活性化のための、
酸化ガス中の酸素含量 [7]

B 0 1 J 4 7 / 1 4 イオン交換プロセス [7]

B 0 5 B 1 2 / 0 2 噴霧システムにおける放出 [7]

B 2 1 B 3 7 / 0 0,

3 9 / 0 0 金属圧延機 [7]

B 2 1 K 3 1 / 0 0 鍛造、プレス、つち打ちのための工具
キャリアーの位置調整 [7]

B 2 2 D 1 1 / 1 6 金属の連続鑄造 [7]

B 2 2 D 1 3 / 1 2 金属の遠心鑄造 [7]

B 2 2 D 1 7 / 3 2 金属の加圧または噴射ダイキャスト
[7]

B 2 2 D 1 8 / 0 8 金属の加圧鑄造または真空鑄造 [7]

B 2 2 D 4 6 / 0 0 金属の鑄造一般 [7]

B 2 3 B 3 9 / 2 6 中ぐりまたは孔あけをするための、工
具または工作物の位置決め [7]B 2 3 D 3 6 / 0 0 せん断機または切断方向以外の方向
に進む類似の切断機 [7]B 2 3 Q 5 / 0 0 工作機械の駆動または送りのメカニ
ズム [7]B 2 3 Q 1 5 / 0 0 工具の送り運動、切削速度、または位
置 [7]B 2 3 Q 3 5 / 0 0 工作機械用のパターンまたはマスタ
ー・モデルからのコピー [7]

B 2 4 B 4 7 / 2 2 研削工具または工作物の位置 [7]

B 2 5 J 1 3 / 0 0 マニプレータ [7]

B 2 6 D 5 / 0 2 切断機の刃の位置 [7]

B 2 9 C 3 9 / 0 0 ~

5 1 / 0 0 プラスチックの成形技術 [7]

B 3 0 B 1 5 / 1 4,

1 5 / 1 6 プレス [7]

B 4 1 B 2 7 / 0 0 植字機 [7]

B 4 1 F 3 3 / 0 0 印刷機 [7]

B 4 1 J 1 1 / 4 2 タイプライターの紙またはウェブの
送り [7]B 4 1 L 3 9 / 0 0 商業用の複写、転写、または印刷をす
る装置または機器 [7]

B 4 1 L 4 7 / 5 6 宛名印刷機 [7]

B 6 0 G 1 7 / 0 0 ~

2 1 / 0 0 車両の懸架装置（サスペンション） [7]

B 6 0 T 7 / 0 0 ~

1 5 / 0 0 車両のブレーキ [7]

G 0 5 B

B 6 5 B 5 7 / 0 0 包装用の機械 [7]
 B 6 5 G 4 3 / 0 0 コンベヤー [7]
 E 0 2 F 3 / 4 3 掘削または土砂移送の駆動操作順序 [7]
 E 2 1 B 4 4 / 0 0 削孔 [7]
 F 0 1 K 1 / 1 2 ,
 1 / 1 6 蒸気アキュムレータ [7]
 F 0 1 K 3 / 0 0 ,
 7 / 0 0 ,
 1 3 / 0 2 蒸気機関設備 [7]
 F 0 2 C 7 / 0 5 7 ガス・タービン設備またはジェット推進設備のための空気の取り入れ [7]
 F 0 2 C 9 / 0 0 ガス・タービン設備; 空気吸込ジェット推進設備の燃料供給 [7]
 F 0 2 D 燃焼機関 [7]
 F 0 2 K 1 / 1 5 ,
 1 / 7 6 ジェット推進設備におけるジェット・パイプまたはノズル [7]
 F 0 2 K 7 / 0 0 ~
 9 / 0 0 ジェット推進設備 [7]
 F 0 4 B 1 / 0 0 ,
 2 7 / 0 0 ,
 4 9 / 0 0 容積形機械 [7]
 F 0 4 D 1 5 / 0 0 ,
 2 7 / 0 0 非容積形のポンプ, ポンプ装置, またはシステム [7]
 F 1 6 D 4 3 / 0 0 ,
 4 8 / 0 0 クラッチ [7]
 F 1 6 F 1 5 / 0 2 7 流体手段を用いる振動防止 [7]
 F 1 6 H 5 9 / 0 0 ~
 6 3 / 0 0 伝動装置 [7]
 F 2 2 B 3 5 / 0 0 蒸気ボイラー [7]
 F 2 3 G 5 / 5 0 廃棄物の焼却 [7]
 F 2 3 N 燃焼装置における燃焼 [7]
 F 2 4 B 1 / 1 8 7 固体燃料を用いる解放式炉における燃焼 [7]
 F 2 4 J 2 / 4 0 太陽熱による加熱 [7]
 F 2 6 B 2 5 / 2 2 固体材料または固体物の乾燥プロセス [7]
 F 2 8 B 1 1 / 0 0 水蒸気または蒸気凝縮器 [7]
 F 2 8 D 1 5 / 0 6 閉鎖管中の中間熱伝導媒体が流路壁を通り抜ける熱交換装置であって, その中で媒体が凝縮および蒸発するもの [7]
 F 2 8 F 2 7 / 0 0 熱交換または熱伝導装置一般 [7]
 G 0 6 F 1 1 / 0 0 コンピュータ [7]
 G 0 8 G 交通 [7]
 G 0 9 G 静的手段を用いて可変情報を表示する表示装置 [7]
 G 1 1 B 1 5 / 0 0 ,
 1 9 / 0 0 記録担体の駆動, 始動, または停止 [7]
 G 2 1 C 7 / 0 0 原子核反応 [7]
 G 2 1 D 3 / 0 0 原子カプラント [7]
 H 0 1 J 3 7 / 3 0 4 物体に局所的な処理をするための

電子ビーム管またはイオンビーム管 [7]
 H 0 2 P 電動機, 発電機, または回転変換器 [7]
 グループ 1 9 / 0 0 に関連のある箇所 (プログラム制御システム) [7]
 A 6 1 J 7 / 0 4 プログラム化された医薬品の分配器 [7]
 A 6 1 L 2 / 2 4 消毒または殺菌 [7]
 A 6 1 N 1 / 3 6 心臓ペースメーカー [7]
 A 6 3 H 1 7 / 3 9 5 乗物玩具のための方向変換装置 [7]
 B 0 4 B 1 3 / 0 0 遠心分離機 [7]
 B 2 1 B 3 7 / 2 4 金属圧延機で製造される製品の厚み [7]
 B 2 1 D 7 / 1 2 金属棒, プロファイル, または金属管の曲げ [7]
 B 2 3 B 3 9 / 0 8 ,
 3 9 / 2 4 中ぐり盤または穿孔機 [7]
 B 2 3 H 7 / 2 0 放電加工または電解加工 [7]
 B 2 3 P 2 1 / 0 0 ユニートを構成する部品の組立 [7]
 B 2 4 B 5 1 / 0 0 工作物の研磨加工における一連の各工程 [7]
 B 2 5 J 9 / 0 0 マニプレータ [7]
 B 3 0 B 1 5 / 2 6 プレス機 [7]
 B 4 1 F 3 3 / 1 6 印刷機の操作のシーケンス [7]
 B 4 1 J 1 1 / 4 4 タイプライターの紙またはウェブの送り [7]
 B 4 1 L 3 9 / 1 6 商業用の複写, 転写, または印刷をする装置または機器の操作のシーケンス [7]
 B 4 1 L 4 7 / 6 4 宛名印刷機で印刷するテキストまたは像の選択 [7]
 B 6 0 L 1 5 / 2 0 電氣的推進車両の牽引モータの速度 [7]
 B 6 5 H 3 1 / 2 4 堆積物 [7]
 B 6 6 C 1 3 / 4 8 ,
 2 3 / 5 8 クレーンの駆動装置 [7]
 B 6 7 D 7 / 1 4 液体の分与, 配達, または移送 [7]
 D 0 5 B 1 9 / 0 0 ,
 2 1 / 0 0 ミシン [7]
 D 0 5 C 5 / 0 4 刺繍機 [7]
 D 0 6 F 3 3 / 0 0 洗濯機の各種操作 [7]
 F 0 2 D 2 7 / 0 2 ,
 2 8 / 0 0 燃焼機関 [7]
 F 0 2 D 4 1 / 2 6 燃焼機関への燃焼可能な混合気またはその成分の供給 [7]
 F 1 5 B 2 1 / 0 2 流体圧アクチュエータ・システム [7]
 F 2 3 N 5 / 2 0 ,
 5 / 2 2 燃焼装置における燃焼 [7]
 G 0 1 G 1 9 / 3 8 重量測定装置 [7]
 G 0 4 C 2 3 / 0 8 ,
 2 3 / 3 4 電気機械時計または携帯電気機械時計 [7]
 G 0 6 C 2 1 / 0 0 機械的に操作されるデジタル計算機 [7]
 G 0 6 F 9 / 0 0 電氣的デジタル・データ処理の制御ユ

ニット [7]	7/00	自動制御の円滑な結合または切離しを得る装置
G 0 6 F 1 3 / 1 0 電気的デジタル・データ処理のための周辺装置 [7]	7/02	・電気式 [2]
G 0 6 F 1 5 / 0 0 電気的操作のデジタル計算機 [7]	7/04	・流体式 [2]
G 0 6 G 7 / 0 6 電気的または磁気的アナログ計算機 [7]	9/00	安全装置 (G 0 5 B 7 / 0 0 が優先; プログラム制御系における安全装置 G 0 5 B 1 9 / 0 4 8, G 0 5 B 1 9 / 4 0 6 ; 安全弁 F 1 6 K 1 7 / 0 0 ; 非常保護回路装置一般 H 0 2 H)
G 0 9 B 7 / 0 4 , 7 / 0 8 , 7 / 1 2 電気的操作による教習機器 [7]	9/02	・電気式
H 0 1 H 4 3 / 0 0 電気的スイッチ [7]	9/03	・多重チャンネルループ, すなわち, 冗長制御系 [2]
H 0 1 J 3 7 / 3 0 2 物体に局所的な処理をするための電子ビーム管またはイオンビーム管 [7]	9/05	・流体式 [2]
H 0 3 K 1 7 / 2 9 6 電子的スイッチングまたはゲート [7]	11/00	自動制御装置 (G 0 5 B 1 3 / 0 0 が優先)
H 0 4 Q 3 / 5 4 , 7 / 1 8 電気的通信技術における選択装置 [7]	11/01	・電気式
<u>サブクラス内の索引</u>	11/06	・出力信号が目標値からの偏差の連続函数を現わすもの, すなわち連続式制御装置 (G 0 5 B 1 1 / 2 6 が優先)
制御系	11/10	・伝送信号が直流のもの
適応制御系..... 13/00	11/12	・伝送信号が交流搬送波で変調されるもの
計算機で制御されるもの..... 15/00	11/14	・出力信号が目標値からの偏差の不連続函数であるもの, すなわち不連続式制御装置 (G 0 5 B 1 1 / 2 6 が優先)
モデルまたはシミュレータの使用を伴うもの..... 17/00	11/16	・二位置制御装置, 例. オン—オフ動作をもつもの
プログラムで制御されるもの..... 19/00	11/18	・多位置制御装置
サンプリングを用いるもの..... 21/00	11/26	・出力がパルス列であるもの
他に分類されない開ループ自動制御系..... 24/00	11/28	・パルス高さ変調を用いるもの; パルス幅変調を用いるもの
系の細部	11/30	・パルス周波数変調を用いるもの
比較要素..... 1/00	11/32	・2個以上の検出要素からの入力をもつもの; 2個以上の修正単位に加えられる出力をもつもの
ハンチング防止装置..... 5/00	11/36	・特別な特性, 例. 比例, 微分, 積分, を得るための装置をもつもの
内部フィードバック装置..... 6/00	11/38	・比例特性を得るためのもの
自動制御の円滑な結合または切離しを行うためのもの. 7/00	11/40	・積分特性を得るためのもの
安全装置..... 9/00	11/42	・比例と時間依存特性の両方, 例. P. I., P. I. D., を得るためのもの
自動制御装置..... 11/00	11/44	・純空気式
試験, 監視..... 23/00	11/46	・補助動力のないもの
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99/00	11/48	・補助動力のあるもの
1/00 比較要素, すなわち, 目標値と現在値または予想値を直接または間接に比較する要素 (二つの電気的信号の位相または周波数の比較 H 0 3 D 1 3 / 0 0)	11/50	・出力信号が目標値からの偏差の連続函数であるもの, すなわち連続式制御装置
1/01 ・電気式 [2]	11/52	・出力信号が目標値からの偏差の不連続函数であるもの, すなわち不連続式制御装置
1/02 ・アナログ信号を比較するためのもの [2]	11/54	・二位置制御装置
1/03 ・デジタル信号を比較するためのもの [2]	11/56	・多位置制御装置
1/04 ・測定器の指針の位置についての検出機構をもつもの	11/58	・2個以上の検出要素からの入力をもつもの
1/06 ・連続的検出		
1/08 ・段階的検出		
1/11 ・流体式 [2]		
5/00 ハンチング防止装置		
5/01 ・電気式		
5/04 ・流体式 [2]		
6/00 特別な特性, 例. 比例, 微分, 積分, を得るための内部フィードバック装置 (自動制御装置内にあるもの G 0 5 B 1 1 / 0 0)		
6/02 ・電気式		
6/05 ・流体式 [2]		

G 0 5 B

11/60	・純液圧式	19/06	・・・カム、円板、棒、ドラムまたは同様の物を用いるもの（機械的プログラム制御装置G 0 5 G 2 1 / 0 0）
13/00	適応制御系、すなわちあらかじめ指定された規準に対して最適である行動を行なうようにそれ自体を自動的に調整する系（G 0 5 B 1 9 / 0 0 が優先；計算機の細部G 0 6 F 1 5 / 1 8）〔3〕	19/07	・・・プログラムが電気要素の固定接続で決定されるもの、例．ポテンシオメータ，計数器，トランジスタ〔6〕
13/02	・電気式	19/08	・・・プラグボード，クロスバー分配器，マトリックススイッチ，または同様の物を用いるもの
13/04	・・・モデルまたはシミュレータの使用を伴うもの〔3〕	19/10	・・・選択スイッチを用いるもの
15/00	計算機で制御される系（G 0 5 B 1 3 / 0 0，G 0 5 B 1 9 / 0 0 が優先；特定の特性をもつ自動制御装置G 0 5 B 1 1 / 0 0；計算機それ自体G 0 6）〔3〕	19/12	・・・記録担体を用いるもの
15/02	・電気式	19/14	・・・パンチカードまたはテープを用いるもの
17/00	系のモデルまたはシミュレータの使用を伴う系（G 0 5 B 1 3 / 0 0，G 0 5 B 1 5 / 0 0，G 0 5 B 1 9 / 0 0 が優先；特定プロセス，系，装置のためのアナログ計算機，例．シミュレータ，G 0 6 G 7 / 4 8）〔3〕	19/16	・・・磁氣的記録担体を用いるもの
17/02	・電気式	19/18	・数値制御（NC），すなわち，自動的に機械，特に工作機械を作動させるもの，例．数値形式のプログラムデータにより位置決め，運動または共働動作を実行するような製造環境（G 0 5 B 1 9 / 4 1 8 が優先）〔6〕
19/00	プログラム制御系（特定の応用は関連する箇所，例．A 4 7 L 1 5 / 4 6，を参照；あらかじめ選定された時間間隔で，任意の装置を操作するところの取り付けられた，または組み込まれた手段をもつ時計または時計機構G 0 4 C 2 3 / 0 0；デジタル情報の記録担体への書込み，または読出しG 0 6 K；情報記憶G 1 1；プログラムが完了した後に，それらの操作を自動的に終了する時限または時限プログラムスイッチH 0 1 H 4 3 / 0 0）	19/19	・・・位置決めまたは輪郭制御系に特徴があるもの，例．1つのプログラムされた点から他の点に位置を制御する，またはプログラムされた連続経路に沿って運動を制御するもの〔3，6〕
19/02	・電気式	注 このグループにおいて，軸用測定系はその軸に沿った位置変化を測定するため用いられる。この測定はサーボ制御系における位置フィードバックとして用いられる。〔6〕	
19/04	・・・数値制御以外のプログラム制御，すなわち．シーケンス制御装置または論理制御装置におけるもの（G 0 5 B 1 9 / 4 1 8 が優先；数値制御G 0 5 B 1 9 / 1 8）	19/21	・・・増分デジタル測定器を用いるもの〔3〕
19/042	・・・デジタルプロセッサを用いるもの（G 0 5 B 1 9 / 0 5 が優先）〔6〕	19/23	・・・点一点制御のためのもの〔3〕
19/045	・・・論理状態機械を用いるもので，制御される機械のための論理を含むメモリまたはプログラマブル論理装置のみからなり，その出力の状態が入力の状態またはそれ自体の出力状態の一部に依存するもの，例．二分決定制御装置，有限状態制御装置〔6〕	19/25	・・・連続経路制御のためのもの〔3〕
19/048	・・・監視；安全〔6〕	19/27	・・・絶対デジタル測定器を用いるもの〔3〕
19/05	・・・プログラマブル論理制御装置，例．ラダーダイアグラムまたは機能チャートに従って信号の論理的な相互接続を模擬するもの〔5〕	19/29	・・・点一点制御のためのもの〔3〕
		19/31	・・・連続経路制御のためのもの〔3〕
		19/33	・・・アナログ測定器を用いるもの〔3〕
		19/35	・・・点一点制御のためのもの〔3〕
		19/37	・・・連続経路制御のためのもの〔3〕
		19/39	・・・上記グループG 0 5 B 1 9 / 2 1，G 0 5 B 1 9 / 2 7 およびG 0 5 B 1 9 / 3 3 の少なくとも2つのグループに含まれる手段の組合せを用いるもの〔3〕
		19/40	・・・開ループ系，例．ステップモータを用いるもの〔3〕
		19/401	・・・測定用制御装置に特徴のあるもの，例．較正および初期値設定，機械加工のための被加工物の測定（G 0 5 B 1 9 / 1 9 が優先）〔6〕
		19/402	・・・位置決め用制御装置に特徴のあるもの，例．被加工物の孔に対する工具の心出し，位置を正確にするための付加的検

	知手段 (G 0 5 B 1 9 / 1 9 が優先) [6]		おける中間点の計算 (G 0 5 B 1 9 / 2 5, G 0 5 B 1 9 / 3 1, G 0 5 B 1 9 / 3 7, G 0 5 B 1 9 / 3 9, G 0 5 B 1 9 / 4 0 が優先) [3, 6]
19/404	・ ・ ・ 補正用制御装置に特徴のあるもの, 例. バックラッシュ, オーバーシュート, ツールオフセット, ツール摩耗, 温度, 機械構造誤差, 負荷, 慣性に対するもの (G 0 5 B 1 9 / 1 9, G 0 5 B 1 9 / 4 1 が優先) [6]	19/4103	・ ・ ・ ・ デジタル補間 [6]
19/406	・ ・ ・ 監視または安全に特徴のあるもの (G 0 5 B 1 9 / 1 9 が優先) [6]	19/4105	・ ・ ・ ・ アナログ補間 [6]
19/4061	・ ・ ・ ・ 衝突または禁止区域の回避 [6]	19/414	・ ・ ・ 制御系の構成, 例. 共有コントローラまたはマルチプロセッサシステム, サーボのためのインターフェイス, プログラマブルインターフェイスコントローラ [6]
19/4062	・ ・ ・ ・ サーボループの監視, 例. サーボモータの過負荷, フィードバックまたは目標値の喪失 [6]	19/4155	・ ・ ・ プログラム実行, すなわち, パートプログラムまたは機械機能の実行, に特徴のあるもの, 例. プログラムの選択 [6]
19/4063	・ ・ ・ ・ 制御装置全般の監視 (G 0 5 B 1 9 / 4 0 6 2 が優先) [6]	19/416	・ ・ ・ 速度, 加速または減速の制御に特徴のあるもの (G 0 5 B 1 9 / 1 9 が優先) [6]
19/4065	・ ・ ・ ・ ツールの破損, 寿命または状態を監視するもの [6]	19/418	・ ・ 総合的工場管理, すなわち, 複数の機械の集中管理, 例. 直接または分散数値制御 (DNC), フレキシブルマニファクチャリングシステム (FMS), インテグレートドマニファクチャリングシステム (IMS), コンピュータインテグレートドマニファクチャリング (CIM) [6]
19/4067	・ ・ ・ ・ 動力故障またはその他の中断後データまたは位置を元通りにするもの [6]	19/42	・ ・ 記録および再生システム, すなわち運転サイクルからプログラムが記録されるもの, 例. 運転サイクルが手動で制御され, その後, この記録が同一機械上に再生されるもの
19/4068	・ ・ ・ ・ 描画またはその他の手段によりスクリーン上でパートプログラムを確認するもの [6]	19/421	・ ・ ・ 機械的手段により連続する位置を教示するもの, 例. ツールヘッドまたはエンドエフェクタを位置決めする機械的に結合した手動ハンドルによるもの (G 0 5 B 1 9 / 4 2 3 が優先) [6]
19/4069	・ ・ ・ ・ スクリーン上で機械加工工程をシミュレートするもの (G 0 5 B 1 9 / 4 0 6 8 が優先) [6]	19/423	・ ・ ・ ウォークスルーにより連続する位置を教示するもの, すなわち, ツールヘッドまたはエンドエフェクタを経路に従うようサーボ補助の有無にかかわらず直接つかまえて案内するもの [6]
19/408	・ ・ ・ データの取り扱いまたはデータのフォーマットに特徴のあるもの, 例. データの読み取り, バッファリングまたは変換 [6]	19/425	・ ・ ・ 数値制御により連続する位置を教示するもの, すなわち, ツールヘッドまたはエンドエフェクタの位置決めサーボを制御するため指令がはいるもの [6]
19/409	・ ・ ・ マニュアルデータインプット (MDI), 制御盤の使用に特徴のあるもの, 例. 盤による機能制御; 制御盤の細部, パラメータの設定に特徴のあるもの (G 0 5 B 1 9 / 4 0 8, G 0 5 B 1 9 / 4 0 9 3 が優先) [6]	19/427	・ ・ ・ ツールヘッドの位置決めサーボを制御するための操作レバーまたはハンドルの位置を追跡すること, マスタスレーブ制御により連続する位置を教示するもの (G 0 5 B 1 9 / 4 2 3 が優先) [6]
19/4093	・ ・ ・ パートプログラミングに特徴のあるもの, 例. パートプログラムと呼ばれる NC 機械の制御情報を得るための, 技術図面から得られる幾何学的情報の取り込み, これと機械加工および材料の情報との結合 [6]	19/43	・ 流体式 [3]
19/4097	・ ・ ・ NC 機械を制御するための設計データの使用に特徴のあるもの, 例. CAD / CAM (G 0 5 B 1 9 / 4 0 9 3 が優先; CAD 一般 G 0 6 F 1 7 / 5 0) [6]	19/44	・ 空気式 [3]
19/4099	・ ・ ・ ・ 面または曲線機械加工で三次元物体を作成するもの, 例. デスクトップ製造 [6]	19/46	・ 液圧式 [3]
19/41	・ ・ ・ 補間に特徴のあるもの, 例. 従うべき経路とその経路に沿った移動速度を定義するためのプログラムされた終点間に	21/00	制御される変量のサンプリングを含む系

G 0 5 B

(G 0 5 B 1 3 / 0 0 ~ 1 9 / 0 0 が優先 ; 信号伝送系 G 0 8 C ; 電子的スイッチングまたはゲーティング H 0 3 K 1 7 / 0 0)

21/02 ・ 電気式

23/00 **制御系またはその一部の試験または監視**
(プログラム制御系の監視 G 0 5 B 1 9 / 0 4 8 , G 0 5 B 1 9 / 4 0 6)

23/02 ・ 電気式試験または監視

24/00 **他に分類されない開ループ自動制御系 [2]**

24/02 ・ 電気式 [2]

24/04 ・ 流体式 [2]

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 [8]**