

# B23P 他に分類されない金属加工；複合作業；万能工作機械（ならい装置または制御装置 B 2 3 Q）

## 注

（１）このサブクラスは以下のものを包含する：

クラス B 2 1 ~ B 2 4 の異なるサブクラスに包含されるワーク加工作業の組み合わせ；[ 2 0 1 5 . 0 1 ]

例えば C 2 1 D , C 2 2 C , C 2 2 F または C 2 3 といった他の分類箇所に規定されない限りにおける、金属の非機械的処理を含む金属材料加工作業の組み合わせ。[ 2 0 1 5 . 0 1 ]

（２）このサブクラスは以下のものを包含しない：

非金属材料に対して行う非機械的作業、ただしそのような作業がこのサブクラスに明文で定めてある場合を除く；

単一サブクラスに包含される主作業と結合して行われる、それ自体は作業とみなされない付随作業、例、その後に続く金属加工作業にとって本質的な性質を持つ部品の組立て。[ 2 0 1 5 . 0 1 ]

（３）クラス B 2 3 のタイトルに続く注に注意すること。

## サブクラス内の索引

### 金属加工方法

ダイヤモンドの取付け..... 5/00

修理；仕上げ..... 6/00；9/00

接合または分離..... 11/00, 19/00, 21/00

その他の方法..... 6/00, 13/00, 15/00, 17/00

補助的処理..... 25/00

### 複合加工方法；多目的加工機

修理；仕上げ..... 6/00；9/00

他の複合作業..... 6/00, 23/00

補助的処理..... 25/00

5/00 金属部品への宝石類の取付け、例、工具へのダイヤモンドの取付け

6/00 対象物の修復または修理（金属板、金属棒、金属管、金属プロフィルまたはそれから作られた特定物品の矯正または形状の回復 B 2 1 D 1 / 0 0 , B 2 1 D 3 / 0 0 ；鑄造による欠陥または損傷した物品の補修 B 2 2 D 1 9 / 1 0 ）[ 2 0 0 6 . 0 1 ]

6/02 ・ピストンまたはシリンダーの修復または修理 [ 3 ]

6/04 ・破損またはひび入り金属部品や製品、例、鑄造物、の修理 [ 3 ]

9/00 主に摩耗または衝撃に対抗するための較正を伴うか伴わない表面処理または表面仕上げ、例、タービン翼、軸受の平滑または粗面化加工（単一の他のサブクラスに分類される処理は関係分類を参照、例、B 2 4 C , C 2 1 D 7 / 0 0 , C 2 2 F 1 / 0 0 ）；他に分類されず上記のような表面に特徴があり、その処理法は特殊でないもの

9/02 ・加圧による処理または仕上げ、例、ローレット切り（B 2 3 P 9 / 0 4 が優先）

9/04 ・つち打ちまたは反復加圧による処理また

## は仕上げ

11/00 他に分類されない、金属加工の方法による金属部品または金属対象物の接合または分離（金属板、金属管、金属棒または金属プロフィルの接合 B 2 1 D 3 9 / 0 0 ；リベット締め B 2 1 J ；ハンダ付け、ハンダ離脱、溶接 B 2 3 K ；針金または帯金を接合する手工具 B 2 5 B 2 5 / 0 0 ；接着剤による金属部品 F 1 6 B 1 1 / 0 0 I 1 , 7 ]

11/02 ・拡張に次いで収縮、またはその逆によるもの、例、圧力流体の使用によるもの；圧力ばめによるもの

13/00 本質的には機械加工を伴うが単一の他のサブクラスによって分類されない作業による金属物品の製造（特殊な物品の製造 B 2 3 P 1 5 / 0 0 ）

13/02 ・機械加工作業のみが重要なもの

13/04 ・外形材の薄切りを伴うもの

15/00 単一の他のサブクラスまたはこのサブクラスにおける単一グループに分類されない作業による特殊な物品の製造

15/02 ・単一工作片からのタービン類の翼の製造

15/04 ・数工作片からのタービン類の翼の製造

15/06 ・単一工作片からのピストンリングの製造

15/08 ・数工作片からのピストンリングの製造

15/10 ・ピストンの製造

15/12 ・格子の製造

15/14 ・歯車類、例、歯車

15/16 ・極小径孔のある板、例、紡糸ノズルまたはバーナノズル用の板

15/18 ・ブレイキシュー

15/20 ・軌道必要品、例、緩衝器

15/22 ・葉莢または類似外殻 [ 2 0 0 6 . 0 1 ]

15/24 ・ダイス（B 2 1 C 3 / 1 8 , B 2 1 C 2 5 / 1 0 , B 2 1 D 3 7 / 2 0 が優先）

15/26 ・熱交換器

15/28 ・切削工具（鋸 B 2 3 D 6 3 / 0 0 , B 2 3 D 6 5 / 0 0 ；やすりまたは石目やすり B 2 3 D 7 3 / 0 0 ）

15/30 ・・旋盤類用バイト

15/32 ・・ドリル

15/34 ・・フライスカッター

15/36 ・・ねじ切り用フライスカッター

15/38 ・・平削りまたは立て削り用バイト（B 2 3 P 1 5 / 3 0 が優先）

15/40 ・・せん断刃

15/42 ・・ブローチ

15/44 ・・きさげ工具またはシェーピング工具

15/46 ・・リーマ

15/48 ・・ねじ切り工具（ねじ切り用フライスカッター B 2 3 P 1 5 / 3 6 ）

15/50 ・・・ダイス

15/52 ・・・タップ

## B 2 3 P

- 17/00 単一の他のサブクラスまたはこのサブクラスの別のグループに分類されない金属加工作業
- 17/02 ・ 単一金属加工方法；そのための機器
- 17/04 ・ 材料の性質または形状と無関係な製品の種類により特徴づけられる方法
- 17/06 ・ ・ 鋼綿類の製造
- 19/00 ある程度の変形を伴うかどうかに関わらず，金属部品または金属対象物，または金属と非金属とによりなる部品を単に一体に結合または分離するための機械（金属加工処理による金属製部品または対象物の結合 B 2 3 P 1 1 / 0 0 , B 2 1 J , B 2 3 K ) ; そのための工具または器具（手工具一般 B 2 5 ) [ 3 ]
- 19/02 ・ プレスばめによる対象物結合用，またはプレスばめ取外し用（ B 2 3 P 1 9 / 1 0 が優先 ) [ 1 , 7 ]
- 19/027 ・ ・ 油圧または空圧による手段を使うもの（ B 2 3 P 1 9 / 0 3 3 が優先 ) [ 7 ]
- 19/033 ・ ・ 振動を使うもの [ 7 ]
- 19/04 ・ 部品の組立て用，または分解用（ B 2 3 P 1 9 / 1 0 が優先 ) [ 1 , 7 ]
- 19/06 ・ ・ ねじまたはナットの締付けまたは緩め機
- 19/08 ・ ・ ボルトやその他の部材に座金，クリップ類をはめる機械
- 19/10 ・ 結合する部品を整列させる [ 7 ]
- 19/12 ・ ・ 孔に挿入する部品の整列 [ 7 ]
- 21/00 ユニットを構成するべく種々の多数の部品を組立てる機械で，そのような部品の先後加工があるものまたはないもの，例．プログラム制御付きのもの [ 2 0 0 6 . 0 1 ]
- 23/00 単一の他のサブクラスに分類されないいろいろな金属加工作業を特別に組合せたものを行う機械または機械設備（複合横中ぐりフライス盤 B 2 3 B 3 9 / 0 2 ; もし特別の種類の作業が主要でないならば B 2 3 Q 3 7 / 0 0 ~ B 2 3 Q 4 1 / 0 0 ] 2 0 0 6 . 0 1 ]
- 23/02 ・ いろいろな機械加工作業を行う工作機械（旋盤，例．タレット旋盤， B 2 3 B )
- 23/04 ・ 機械加工作業と他の金属加工作業とを行うもの
- 23/06 ・ 多数の連合機械または装置より構成された金属加工プラント
- 25/00 工具の作用または工作物の所望最終状態の達成を促進するべく機械加工の前に，または同作業中にする工作物への補助処理，例．内部応力の除去