

SECTION B — TECHNIQUES INDUSTRIELLES; TRANSPORTS

B24 MEULAGE; POLISSAGE

B24D OUTILS POUR MEULER, POLIR OU AFFILER (corps abrasifs spécialement conçus pour le travail au tonneau, p.ex. billes abrasives B24B 31/14; outils de finissage B24B 33/08; outils de rodage B24B 37/11)

Note(s)

1. La présente sous-classe couvre les outils à meuler utilisés pour le travail de n'importe quelle sorte de matière.
2. Les outils pour meuler, polir ou affiler, spécialement conçus pour une utilisation particulière prévue dans un seul autre endroit sont classés à cet endroit, p.ex. B23F 21/02.

Schéma général

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DES CORPS OU FEUILLES ABRASIVES.....	3/00
ROUES ABRASIVES.....	5/00, 7/00, 9/00, 13/00
MATÉRIAUX ABRASIFS FLEXIBLES.....	11/00
OUTILS À MAIN.....	15/00
FABRICATION.....	18/00
AUTRES OUTILS.....	99/00

3/00 Propriétés physiques des corps ou feuilles abrasives, p.ex. surfaces abrasives de nature particulière; Corps ou feuilles abrasives caractérisés par leurs constituants

- 3/02 • les constituants étant utilisés comme agglomérants
- 3/04 • • et étant essentiellement inorganiques
- 3/06 • • • métalliques
- 3/08 • • • • à structure à grain fin, p.ex. utilisant un métal à bas point de fusion
- 3/10 • • • • à structure poreuse ou alvéolaire, p.ex. pour utiliser avec des diamants en tant qu'abrasifs
- 3/12 • • • • à prise hydraulique, p.ex. béton
- 3/14 • • • • céramiques, c. à d. agglomérants vitrifiés
- 3/16 • • • • à structure à grain fin, c. à d. à haute densité
- 3/18 • • • • à structure poreuse ou alvéolaire
- 3/20 • • et étant essentiellement organiques
- 3/22 • • • en caoutchouc
- 3/24 • • • • à structure à grain fin
- 3/26 • • • • à structure poreuse ou alvéolaire
- 3/28 • • • en résines
- 3/30 • • • • à structure à grain fin
- 3/32 • • • • à structure poreuse ou alvéolaire
- 3/34 • caractérisés par le fait que des additifs augmentent certaines propriétés physiques, p.ex. la résistance à l'usure, la conductibilité électrique, les propriétés d'auto-nettoyage

- 5/06 • comportant des segments abrasifs rapportés, p.ex. meules segmentées
- 5/08 • • munies d'armatures de renforcement
- 5/10 • munies de moyens de refroidissement, p.ex. de rainures radiales
- 5/12 • Meules de tronçonnage
- 5/14 • Meules de dureté variable; Meules composites comprenant différents abrasifs
- 5/16 • Bagues; Accessoires pour le montage des meules

7/00 Meules agglomérées, ou meules comportant des segments abrasifs rapportés, conçues pour travailler autrement que par la périphérie, p.ex. par le côté; Bagues ou accessoires pour le montage de ces meules

- 7/02 • Meules d'une seule pièce
- 7/04 • • munies d'armatures de renforcement
- 7/06 • avec des segments abrasifs rapportés, p.ex. meules segmentées
- 7/08 • • munies d'armatures de renforcement
- 7/10 • munies de moyens de refroidissement
- 7/12 • comportant des ouvertures pour examiner la surface à meuler
- 7/14 • Meules de dureté variable; Meules composites comprenant différents abrasifs
- 7/16 • Bagues; Accessoires pour le montage des meules
- 7/18 • Meules de forme particulière

Roues abrasives agglomérées

5/00 Meules agglomérées, ou meules comportant des segments abrasifs rapportés, conçues pour travailler uniquement par leur périphérie; Bagues ou accessoires pour le montage de ces meules

- 5/02 • Meules d'une seule pièce
- 5/04 • • munies d'armatures de renforcement

9/00 Roues ou tambours revêtus d'une couche de matériau abrasif flexible et renouvelable, p.ex. de papier abrasif

- 9/02 • Tambours extensibles revêtus d'un matériau flexible en forme tubulaire, p.ex. extensibles par la force centrifuge

B24D

9/04	• Tambours rigides destinés à être revêtus d'un matériau souple	13/08	• • comprenant des éléments annulaires ou circulaires empilés côte à côte
9/06	• • pouvant être dévidés d'une bobine support intérieure	13/10	• • comprenant des assemblages de brosses
9/08	• Plateaux circulaires servant de support au matériau souple	13/12	• • comprenant des assemblages de matériaux feutrés ou spongieux, p.ex. en feutre, en laine d'acier, en caoutchouc mousse
9/10	• • munis de dispositifs de succion pour maintenir le matériau en place	13/14	• travaillant par leur face frontale
11/00	Caractéristiques de construction des matériaux abrasifs flexibles; Caractéristiques particulières de la fabrication de ces matériaux	13/16	• • comprenant des lamelles ou bandes plissées en accordéon
11/02	• Supports d'abrasifs, p.ex. plaques, toiles, tissus à mailles	13/18	• avec des moyens de refroidissement
11/04	• Surfaces à dureté variable	13/20	• Accessoires pour le montage des meules
11/06	• Jonction des extrémités des bandes, p.ex. pour fabriquer des courroies abrasives	15/00	Outils à main ou autres dispositifs pour meuler, polir ou affûter, sans mouvement rotatif
11/08	• Appareillages pour le traitement complémentaire des supports revêtus d'abrasifs, p.ex. pour donner de la flexibilité au revêtement	15/02	• rigides; avec des surfaces de travail montées de façon rigide
13/00	Meules dont le corps comporte des parties flexibles au travail, p.ex. meules souples de polissage; Accessoires pour le montage de ces meules	15/04	• élastiques; avec des surfaces de travail montées de façon élastique
13/02	• travaillant par leur périphérie	15/06	• spécialement prévus pour affûter des arêtes coupantes
13/04	• • constituées par une pluralité de lamelles ou des bandes entourant l'axe	15/08	• • des couteaux; des rasoirs
13/06	• • les lamelles ou bandes étant attachées individuellement	15/10	• • des lames de rasoir de sûreté (dispositifs comportant des organes mus mécaniquement B24B 3/50)
		18/00	Fabrication d'outils pour meuler, p.ex. roues, non prévue ailleurs [4]
		99/00	Matière non prévue dans les autres groupes de la présente sous-classe [2010.01]