

Symbol	Typ	Titel
B	Sektion	Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren
B22	Klasse	Gießerei; Pulvermetallurgie
B22C	Unterklasse	Gießformen (Formen von hitzebeständigem Material allgemein B28B)
B22C 1/00	Hauptgruppe	Zusammensetzungen von hitzebeständigen Form- oder Kernmassen; deren Kornstruktur (hitzebeständige Massen allgemein C04B 35/00); Chemische oder physikalische Merkmale beim Aufbau oder bei der Herstellung von Formen
B22C 1/02	1-Punkt Untergruppe	. mit Zusätzen für besondere Zwecke, z.B. Indikatoren, Lockerungsmittel
B22C 1/04	2-Punkt Untergruppe	. . zum Schutz des Gussstückes, z.B. gegen Entkohlung
B22C 1/06	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Gießen sehr leicht oxidierbarer Metalle
B22C 1/08	2-Punkt Untergruppe	. . zum Vermindern des Schwindens der Form, z.B. beim Formverfahren mit Ausschmelzmodell
B22C 1/10	2-Punkt Untergruppe	. . zum Beeinflussen der Aushärteneigung der Formmasse (Beeinflussen der Aushärteneigung des Bindemittels allein B22C 1/16)
B22C 1/12	2-Punkt Untergruppe	. . zum Herstellen von Dauerformen oder -kernen
B22C 1/14	2-Punkt Untergruppe	. . zum Trennen des Modells von der Form
B22C 1/16	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Bindemitteln; Mischungen von Bindemitteln
B22C 1/18	2-Punkt Untergruppe	. . von anorganischen Bindemitteln
B22C 1/20	2-Punkt Untergruppe	. . von organischen Bindemitteln
B22C 1/22	3-Punkt Untergruppe	. . . aus Kunstharzen oder Naturharzen
B22C 1/24	3-Punkt Untergruppe	. . . aus Öl oder Fettstoffen; aus deren Destillationsrückständen
B22C 1/26	3-Punkt Untergruppe	. . . aus Kohlenwasserstoffen; aus deren Destillationsrückständen
B22C 3/00	Hauptgruppe	Zusammensetzungen für Oberflächenüberzüge auf Formen, Kernen oder Modellen
B22C 3/02	1-Punkt Untergruppe	. besonders ausgebildet für vakuum-dichte Formen [6]
B22C 5/00	Hauptgruppe	Maschinen oder Einrichtungen zum Aufbereiten oder Bearbeiten von Gießformmassen, soweit für diesen Zweck besonders ausgebildet (hinsichtlich allgemeiner Anwendbarkeit <u>siehe</u> die zutreffenden Stellen, z.B. für wasserhärtbare Stoffe B28C)
B22C 5/02	1-Punkt Untergruppe	. durch Schleudern oder zusätzliches Schleudern
B22C 5/04	1-Punkt Untergruppe	. durch Mahlen, Mischen, Kneten oder Rühren
B22C 5/06	1-Punkt Untergruppe	. durch Sieben oder magnetisches Scheiden
B22C 5/08	1-Punkt Untergruppe	. durch Benetzen, Kühlen oder Trocknen
B22C 5/10	1-Punkt Untergruppe	. durch Entstauben
B22C 5/12	1-Punkt Untergruppe	. zum Füllen der Formkästen (in Verbindung mit Verdichtungs Vorgängen B22C 15/20-B22C 15/28)
B22C 5/13	2-Punkt Untergruppe	. . unter Vakuum [6]
B22C 5/14	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Lagern oder Handhaben der aufbereiteten Formmasse als Teil der Aufbereitungsanlage
B22C 5/16	2-Punkt Untergruppe	. . mit Förderern oder anderen Zufuhreinrichtungen für die Masse
B22C 5/18	1-Punkt Untergruppe	. Anlagen zum Aufbereiten von Formmassen

Symbol	Typ	Titel
B22C 7/00	Hauptgruppe	Modelle; deren Herstellung, soweit sie nicht in anderen Klassen vorgesehen ist
B22C 7/02	1-Punkt Untergruppe	. verlorene Modelle
B22C 7/04	1-Punkt Untergruppe	. Modellplatten
B22C 7/05	2-Punkt Untergruppe	. . für vakuum-dichte Formen [6]
B22C 7/06	1-Punkt Untergruppe	. Kernkästen
B22C 9/00	Hauptgruppe	Formen oder Kerne (für besondere Gießverfahren B22D); Formverfahren (unterVerwendung besonderer Formmaschinen, <u>siehe</u> die entsprechenden Gruppen für diese Maschinen)
B22C 9/02	1-Punkt Untergruppe	. Sandformen oder ähnliche Formen für Formguss
B22C 9/03	2-Punkt Untergruppe	. . ausgebildet als vakuum-dichte Formen [6]
B22C 9/04	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von verlorenen Modellen
B22C 9/06	1-Punkt Untergruppe	. Dauerformen für Formguss (Formen für Blöcke B22D 7/06)
B22C 9/08	1-Punkt Untergruppe	. Ausbildung der Zufuhr des geschmolzenen Metalls, z.B. Eingüsse, Ringläufe, Schlackenläufe
B22C 9/10	1-Punkt Untergruppe	. Kerne; Herstellung oder Anordnung von Kernen
B22C 9/11	2-Punkt Untergruppe	. . für vakuum-dichte Formen [6]
B22C 9/12	1-Punkt Untergruppe	. Behandlung von Formen oder Kernen, z.B. Trocknen, Aushärten
B22C 9/14	2-Punkt Untergruppe	. . Trockeneinrichtungen oder -anlagen für Formen oder Kerne (B22C 13/08 hat Vorrang)
B22C 9/16	3-Punkt Untergruppe	. . . bewegliche Trockeneinrichtungen
B22C 9/18	1-Punkt Untergruppe	. Fertigstellen
B22C 9/20	1-Punkt Untergruppe	. Stapelformen, d.h. Anordnung mehrerer Formen oder Formkästen
B22C 9/22	1-Punkt Untergruppe	. Formen für eigentümlich geformte Gussstücke
B22C 9/24	2-Punkt Untergruppe	. . für hohle Gegenstände
B22C 9/26	3-Punkt Untergruppe	. . . für Rippenrohre; für Heizkörper
B22C 9/28	2-Punkt Untergruppe	. . für Räder, Rollen oder Walzen
B22C 9/30	2-Punkt Untergruppe	. . für Ketten
		<u>Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne</u>
B22C 11/00	Hauptgruppe	Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne, in Bezug auf die Anordnung ihrer Teile
B22C 11/02	1-Punkt Untergruppe	. mit aufeinanderfolgenden Bearbeitungsvorgängen für die Formen
B22C 11/04	2-Punkt Untergruppe	. . auf einem waagerechten Drehtisch oder Formträger
B22C 11/06	2-Punkt Untergruppe	. . auf einem Träger mit horizontaler Drehachse
B22C 11/08	2-Punkt Untergruppe	. . auf nicht drehbaren Fördermitteln, z.B. auf Schiebebühnen
B22C 11/10	1-Punkt Untergruppe	. mit einem oder mehreren, einen Teil der Maschine bildenden Formkästen, von der nur die durch Verdichten erzeugten Sandformen entnommen werden [Formmaschinen für kastenlose Gießformen]
B22C 11/12	1-Punkt Untergruppe	. fortbewegbare Formmaschinen
B22C 13/00	Hauptgruppe	Formmaschinen für Formen oder Kerne besonderer Gestalt

Symbol	Typ	Titel
B22C 13/02	1-Punkt Untergruppe	. mit Schablonen, z.B. für abtastende Arbeitsvorgänge
B22C 13/04	2-Punkt Untergruppe	. . mit drehbaren Schablonen, z.B. an einer Säule
B22C 13/06	2-Punkt Untergruppe	. . mit nicht drehbarer Schablone, jedoch drehbarem Formkasten
B22C 13/08	1-Punkt Untergruppe	. für Maskenformen oder Hohlkerne
B22C 13/10	1-Punkt Untergruppe	. für Rohre oder langgestreckte Hohlkörper
B22C 13/12	1-Punkt Untergruppe	. für Kerne
B22C 13/14	2-Punkt Untergruppe	. . durch Abtasten, Drehen oder Überziehen
B22C 13/16	2-Punkt Untergruppe	. . durch Pressen durch eine Matrize hindurch
B22C 15/00	Hauptgruppe	Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne, in Bezug auf die Art des Verdichtens; Zubehör dafür
B22C 15/02	1-Punkt Untergruppe	. Verdichten nur durch Pressvorrichtungen
B22C 15/04	2-Punkt Untergruppe	. . muskelkraftbetätigt, z.B. handbetätigt
B22C 15/06	2-Punkt Untergruppe	. . mit mechanischem Antrieb, z.B. mit Kurbelgetriebe (B22C 15/04 hat Vorrang)
B22C 15/08	2-Punkt Untergruppe	. . mit pneumatischem oder hydraulischem Antrieb
B22C 15/10	1-Punkt Untergruppe	. Verdichten nur durch Rüttelvorrichtungen
B22C 15/12	2-Punkt Untergruppe	. . mit mechanischem Antrieb
B22C 15/14	2-Punkt Untergruppe	. . mit pneumatischem oder hydraulischem Antrieb
B22C 15/16	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Einrichtungen am Maschinenrahmen zum Stoßmindern
B22C 15/18	4-Punkt Untergruppe mittels besonderer Stoßdämpfer
B22C 15/20	1-Punkt Untergruppe	. Verdichten nur durch Schleuderkräfte, z.B. Formsandschleudermaschinen
B22C 15/23	1-Punkt Untergruppe	. Verdichten durch Gasdruck oder Vakuum [6]
B22C 15/24	2-Punkt Untergruppe	. . mit Blasvorrichtungen zum Einbringen des aufgelockerten Formmaterials
B22C 15/26	2-Punkt Untergruppe	. . mit Schließvorrichtungen zum Einbringen des Formmaterials als verdichtete Säule oder dgl. in die Form
B22C 15/264	2-Punkt Untergruppe	. . Verdichten nach dem Einbringen des Formmaterials [6]
B22C 15/268	3-Punkt Untergruppe	. . . durch explosionsartige Verbrennung [6]
B22C 15/272	3-Punkt Untergruppe	. . . durch Gasdruckimpuls [6]
B22C 15/276	3-Punkt Untergruppe	. . . durch Vakuum, z.B. vakuum-dichte Formverfahren [6]
B22C 15/28	1-Punkt Untergruppe	. durch verschiedene gleichzeitige oder aufeinanderfolgende Verdichtungs Vorgänge, z.B. Vorverdichten durch Blasen und Fertigverdichten durch Pressen
B22C 15/30	2-Punkt Untergruppe	. . durch Rüttel-Press-Formmaschinen
B22C 15/32	3-Punkt Untergruppe	. . . nur mit mechanischem Antrieb
B22C 15/34	3-Punkt Untergruppe	. . . nur mit pneumatischem oder hydraulischem Antrieb
B22C 17/00	Hauptgruppe	Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne, in Bezug auf die Art des Trennens des Modells von der Form, ohne oder mit Wenden des Formkastens oder der Modellplatte

Symbol	Typ	Titel
B22C 17/02	1-Punkt Untergruppe	. mit Stiften-Abhebeeinrichtung
B22C 17/04	1-Punkt Untergruppe	. mit Absenkplatten
B22C 17/06	1-Punkt Untergruppe	. mit Durchziehplatten; Durchziehplatten als solche
B22C 17/08	1-Punkt Untergruppe	. mit Wenden der Modellplatte oder der Form um eine waagerechte Achse
B22C 17/10	2-Punkt Untergruppe	. . Wendevorrichtung nur für die Modellplatte und für den Formkasten (B22C 17/14 hat Vorrang)
B22C 17/12	2-Punkt Untergruppe	. . Wendevorrichtung für Modellplatte, Formkasten und Verdichtungseinrichtungen gemeinsam (B22C 17/14 hat Vorrang)
B22C 17/14	2-Punkt Untergruppe	. . an einer Seite des Formtisches angeordnet, so genannte Wendepplattenformmaschine mit ausfahrbarem Wendetisch
B22C 19/00	Hauptgruppe	Bestandteile oder Zubehör für Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne
B22C 19/01	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Anbringen von abdichtenden Belägen [6]
B22C 19/02	1-Punkt Untergruppe	. Formtische
B22C 19/04	1-Punkt Untergruppe	. Steuer- oder Regeleinrichtungen für Formmaschinen
B22C 19/06	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Losklopfen oder Lockern des Modells
B22C 21/00	Hauptgruppe	Formkästen; Zubehör hierfür (Durchziehplatten B22C 17/06)
B22C 21/01	1-Punkt Untergruppe	. für vakuum-dichte Formen [6]
B22C 21/02	1-Punkt Untergruppe	. Teilbare Formkästen, d.h. mit geteilten, angelenkten oder auswechselbaren Wandteilen
B22C 21/04	1-Punkt Untergruppe	. Sturzrahmen; Bodenbretter oder Aufstampfbretter (Modellplatten B22C 7/04)
B22C 21/06	2-Punkt Untergruppe	. . Bodenbretter oder Aufstampfbretter
B22C 21/08	1-Punkt Untergruppe	. Formkastenklammern
B22C 21/10	1-Punkt Untergruppe	. Formkastenführungen
B22C 21/12	1-Punkt Untergruppe	. Zubehör
B22C 21/14	2-Punkt Untergruppe	. . zum Verstärken oder Befestigen der Formmasse oder der Kerne, z.B. Sandhaken, Kernstützen, Kernnägel, Kerneisen
B22C 23/00	Hauptgruppe	Werkzeuge; vorher nicht genannte Formeinrichtungen
B22C 23/02	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Überziehen von Formen oder Kernen
B22C 25/00	Hauptgruppe	Anlagen zur Herstellung von Gießformen (zur Aufbereitung von Formmassen B22C 5/18; in Verbindung mit Gießereianlagen B22D 47/02)