| В         | 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 Formmassen oder Kernmassen; deren Kornstruktur (<br>hitzebeständige Massen allgemein C04B 35/00); Chemische oder physikalische Merkmale beim<br>Aufbau oder bei der Herstellung von Formen [1, 2006.01] |
| B22C 1/02 | 1-Punkt Untergruppe | . mit Zusätzen für besondere Zwecke, z.B. Indikatoren, Lockerungsmittel [1, 2006.01]   |
| B22C 1/04 | 2-Punkt Untergruppe | zum Schutz des Gussstückes, z.B. gegen Entkohlung [1, 2006.01]   |
| B22C 1/06 | 3-Punkt Untergruppe | zum Gießen sehr leicht oxidierbarer Metalle [1, 2006.01]   |
| B22C 1/08 | 2-Punkt Untergruppe | zum Vermindern des Schwindens der Form, z.B. beim Formverfahren mit Ausschmelzmodell [1, 2006.01]  |
| B22C 1/10 | 2-Punkt Untergruppe | zum Beeinflussen der Aushärteneigung der Formmasse (Beeinflussen der Aushärteneigung des Bindemittels allein B22C 1/16) [1, 2006.01]   |
| B22C 1/12 | 2-Punkt Untergruppe | zum Herstellen von Dauerformen oder Dauerkernen [1, 2006.01]   |
| B22C 1/14 | 2-Punkt Untergruppe | zum Trennen des Modells von der Form [1, 2006.01]  |
| B22C 1/16 | 1-Punkt Untergruppe | . unter Verwendung von Bindemitteln; Mischungen von Bindemitteln [1, 2006.01]  |
| B22C 1/18 | 2-Punkt Untergruppe | von anorganischen Bindemitteln [1, 2006.01]  |
| B22C 1/20 | 2-Punkt Untergruppe | von organischen Bindemitteln [1, 2006.01]  |
| B22C 1/22 | 3-Punkt Untergruppe | aus Kunstharzen oder Naturharzen [1, 2006.01]  |
| B22C 1/24 | 3-Punkt Untergruppe | aus Öl oder Fettstoffen; aus deren Destillationsrückständen [1, 2006.01]   |
| B22C 1/26 | 3-Punkt Untergruppe | aus Kohlenwasserstoffen; aus deren Destillationsrückständen [1, 2006.01]   |
| B22C 3/00 | Hauptgruppe         | Zusammensetzungen für Oberflächenüberzüge auf Formen, Kernen oder Modellen [1, 2006.01]  |
| B22C 3/02 | 1-Punkt Untergruppe | . besonders ausgebildet für vakuum-dichte Formen [6, 2006.01]  |
| 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  |
| B22C 5/02 | 1-Punkt Untergruppe | zutreffenden Stellen, z.B. für wasserhärtbare Stoffe B28C) [1, 2006.01]  . durch Schleudern oder zusätzliches Schleudern [1, 2006.01]  |
| B22C 3/02 | 1-Funkt Ontergruppe |  |
| B22C 5/04 | 1-Punkt Untergruppe | . durch Mahlen, Mischen, Kneten oder Rühren [1, 2006.01]   |
| B22C 5/06 | 1-Punkt Untergruppe | . durch Sieben oder magnetisches Scheiden [1, 2006.01]   |
| B22C 5/08 | 1-Punkt Untergruppe | . durch Benetzen, Kühlen oder Trocknen [1, 2006.01]  |
| B22C 5/10 | 1-Punkt Untergruppe | . durch Entstauben [1, 2006.01]  |
| B22C 5/12 | 1-Punkt Untergruppe | . zum Füllen der Formkästen (in Verbindung mit Verdichtungsvorgängen B22C 15/20-B22C 15/28) [1, 2006.01]   |
| B22C 5/13 | 2-Punkt Untergruppe | unter Vakuum [6, 2006.01]  |
| B22C 5/14 | 1-Punkt Untergruppe | . Einrichtungen zum Lagern oder Handhaben der aufbereiteten Formmasse als Teil der Aufbereitungsanlage [1, 2006.01]  |
| B22C 5/16 | 2-Punkt Untergruppe | mit Förderern oder anderen Zufuhreinrichtungen für die Masse [1, 2006.01]  |

| Symbol     | Тур                 | Titel  |
|------------|---------------------|--|
| B22C 5/18  | 1-Punkt Untergruppe | . Anlagen zum Aufbereiten von Formmassen [1, 2006.01]  |
| B22C 7/00  | Hauptgruppe         | Modelle; deren Herstellung, soweit sie nicht in anderen Klassen vorgesehen ist [1, 2006.01]  |
| B22C 7/02  | 1-Punkt Untergruppe | . verlorene Modelle [1, 2006.01]   |
| B22C 7/04  | 1-Punkt Untergruppe | . Modellplatten [1, 2006.01]   |
| B22C 7/05  | 2-Punkt Untergruppe | für vakuum-dichte Formen [6, 2006.01]  |
| B22C 7/06  | 1-Punkt Untergruppe | . Kernkästen [1, 2006.01]  |
| B22C 9/00  | Hauptgruppe         | Formen oder Kerne (für besondere Gießverfahren B22D); Formverfahren [1, 2006.01]   |
| B22C 9/02  | 1-Punkt Untergruppe | . Sandformen oder ähnliche Formen für Formguss [1, 2006.01]  |
| B22C 9/03  | 2-Punkt Untergruppe | ausgebildet als vakuum-dichte Formen [6, 2006.01]  |
| B22C 9/04  | 2-Punkt Untergruppe | unter Verwendung von verlorenen Modellen [1, 2006.01]  |
| B22C 9/06  | 1-Punkt Untergruppe | . Dauerformen für Formguss (Formen für Blöcke B22D 7/06) [1, 2006.01]  |
| B22C 9/08  | 1-Punkt Untergruppe | . Ausbildung der Zufuhr des geschmolzenen Metalls, z.B. Eingüsse, Ringläufe, Schlackenläufe [1, 2006.01]   |
| B22C 9/10  | 1-Punkt Untergruppe | . Kerne; Herstellung oder Anordnung von Kernen [1, 2006.01]  |
| B22C 9/11  | 2-Punkt Untergruppe | für vakuum-dichte Formen [6, 2006.01]  |
| B22C 9/12  | 1-Punkt Untergruppe | . Behandlung von Formen oder Kernen, z.B. Trocknen, Aushärten [1, 2006.01]   |
| B22C 9/14  | 2-Punkt Untergruppe | Trockeneinrichtungen oder Trockenanlagen für Formen oder Kerne (B22C 13/08 hat Vorrang) [1, 2006.01]   |
| B22C 9/16  | 3-Punkt Untergruppe | bewegliche Trockeneinrichtungen [1, 2006.01]   |
| B22C 9/18  | 1-Punkt Untergruppe | . Fertigstellen [1, 2006.01]   |
| B22C 9/20  | 1-Punkt Untergruppe | . Stapelformen, d.h. Anordnung mehrerer Formen oder Formkästen [1, 2006.01]  |
| B22C 9/22  | 1-Punkt Untergruppe | . Formen für eigentümlich geformte Gussstücke [1, 2006.01]   |
| B22C 9/24  | 2-Punkt Untergruppe | für hohle Gegenstände [1, 2006.01]   |
| B22C 9/26  | 3-Punkt Untergruppe | für Rippenrohre; für Heizkörper [1, 2006.01]   |
| B22C 9/28  | 2-Punkt Untergruppe | für Räder, Rollen oder Walzen [1, 2006.01]   |
| B22C 9/30  | 2-Punkt Untergruppe | für Ketten [1, 2006.01]  |
| B22C 11/00 | Hauptgruppe         | Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne<br>Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne, in Bezug auf die Anordnung ihrer Teile [1,<br>2006.01]   |
| B22C 11/02 | 1-Punkt Untergruppe | . mit aufeinanderfolgenden Bearbeitungsvorgängen für die Formen [1, 2006.01]   |
| B22C 11/04 | 2-Punkt Untergruppe | auf einem waagerechten Drehtisch oder Formträger [1, 2006.01]  |
| B22C 11/06 | 2-Punkt Untergruppe | auf einem Träger mit horizontaler Drehachse [1, 2006.01]   |
| B22C 11/08 | 2-Punkt Untergruppe | auf nicht drehbaren Fördermitteln, z.B. auf Schiebebühnen [1, 2006.01]   |
| 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] [1, 2006.01] |
| B22C 11/12 | 1-Punkt Untergruppe | . fortbewegbare Formmaschinen [1, 2006.01]   |
| B22C 13/00 | Hauptgruppe         | Formmaschinen für Formen oder Kerne besonderer Gestalt [1, 2006.01]  |

| Symbol      | Тур                 | Titel   |
|-------------|---------------------|---|
| B22C 13/02  | 1-Punkt Untergruppe | . mit Schablonen, z.B. für abtastende Arbeitsvorgänge [1, 2006.01]  |
| B22C 13/04  | 2-Punkt Untergruppe | mit drehbaren Schablonen, z.B. an einer Säule [1, 2006.01]  |
| B22C 13/06  | 2-Punkt Untergruppe | mit nicht drehbarer Schablone, jedoch drehbarem Formkasten [1, 2006.01]   |
| B22C 13/08  | 1-Punkt Untergruppe | . für Maskenformen oder Hohlkerne [1, 2006.01]  |
| B22C 13/10  | 1-Punkt Untergruppe | . für Rohre oder langgestreckte Hohlkörper [1, 2006.01]   |
| B22C 13/12  | 1-Punkt Untergruppe | . für Kerne [1, 2006.01]  |
| B22C 13/14  | 2-Punkt Untergruppe | durch Abtasten, Drehen oder Überziehen [1, 2006.01]   |
| B22C 13/16  | 2-Punkt Untergruppe | durch Pressen durch eine Matrize hindurch [1, 2006.01]  |
| B22C 15/00  | Hauptgruppe         | Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne, in Bezug auf die Art des Verdichtens; Zubehör<br>dafür [1, 2006.01]  |
| B22C 15/02  | 1-Punkt Untergruppe | . Verdichten nur durch Pressvorrichtungen [1, 2006.01]  |
| B22C 15/04  | 2-Punkt Untergruppe | muskelkraftbetätigt, z.B. handbetätigt [1, 2006.01]   |
| B22C 15/06  | 2-Punkt Untergruppe | mit mechanischem Antrieb, z.B. mit Kurbelgetriebe (B22C 15/04 hat Vorrang) [1, 2006.01]   |
| B22C 15/08  | 2-Punkt Untergruppe | mit pneumatischem oder hydraulischem Antrieb [1, 2006.01]   |
| B22C 15/10  | 1-Punkt Untergruppe | . Verdichten nur durch Rüttelvorrichtungen [1, 2006.01]   |
| B22C 15/12  | 2-Punkt Untergruppe | mit mechanischem Antrieb [1, 2006.01]   |
| B22C 15/14  | 2-Punkt Untergruppe | mit pneumatischem oder hydraulischem Antrieb [1, 2006.01]   |
| B22C 15/16  | 3-Punkt Untergruppe | mit Einrichtungen am Maschinenrahmen zum Stoßmindern [1, 2006.01]   |
| B22C 15/18  | 4-Punkt Untergruppe | mittels besonderer Stoßdämpfer [1, 2006.01]   |
| B22C 15/20  | 1-Punkt Untergruppe | . Verdichten nur durch Schleuderkräfte, z.B. Formsandschleudermaschinen [1, 2006.01]  |
| B22C 15/23  | 1-Punkt Untergruppe | . Verdichten durch Gasdruck oder Vakuum [6, 2006.01]  |
| B22C 15/24  | 2-Punkt Untergruppe | mit Blasvorrichtungen zum Einbringen des aufgelockerten Formmaterials [1, 2006.01]  |
| B22C 15/26  | 2-Punkt Untergruppe | mit Schließvorrichtungen zum Einbringen des Formmaterials als verdichtete Säule oder dgl. in die Form [1, 2006.01]  |
| B22C 15/264 | 2-Punkt Untergruppe | Verdichten nach dem Einbringen des Formmaterials [6, 2006.01]   |
| B22C 15/268 | 3-Punkt Untergruppe | durch explosionsartige Verbrennung [6, 2006.01]   |
| B22C 15/272 | 3-Punkt Untergruppe | durch Gasdruckimpuls [6, 2006.01]   |
| B22C 15/276 | 3-Punkt Untergruppe | durch Vakuum, z.B. vakuum-dichte Formverfahren [6, 2006.01]   |
| B22C 15/28  | 1-Punkt Untergruppe | . durch verschiedene gleichzeitige oder aufeinanderfolgende Verdichtungsvorgänge, z.B. Vorverdichten durch Blasen und Fertigverdichten durch Pressen [1, 2006.01]                   |
| B22C 15/30  | 2-Punkt Untergruppe | durch Rüttel-Press-Formmaschinen [1, 2006.01]   |
| B22C 15/32  | 3-Punkt Untergruppe | nur mit mechanischem Antrieb [1, 2006.01]   |
| B22C 15/34  | 3-Punkt Untergruppe | nur mit pneumatischem oder hydraulischem Antrieb [1, 2006.01]   |
| B22C 17/00  | Hauptgruppe         | Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne, in Bezug auf die Art des Trennens des Modells<br>von der Form, ohne oder mit Wenden des Formkastens oder der Modellplatte [1, 2006.01] |

|            |                     | 2-1-0 3/1-3   |
|------------|---------------------|---|
| Symbol     | Тур                 | Titel   |
| B22C 17/02 | 1-Punkt Untergruppe | . mit Stiften-Abhebeeinrichtung [1, 2006.01]  |
| B22C 17/04 | 1-Punkt Untergruppe | . mit Absenkplatten [1, 2006.01]  |
| B22C 17/06 | 1-Punkt Untergruppe | . mit Durchziehplatten; Durchziehplatten als solche [1, 2006.01]  |
| B22C 17/08 | 1-Punkt Untergruppe | . mit Wenden der Modellplatte oder der Form um eine waagerechte Achse [1, 2006.01]  |
| B22C 17/10 | 2-Punkt Untergruppe | Wendevorrichtung nur für die Modellplatte und für den Formkasten (B22C 17/14 hat Vorrang) [1, 2006.01]  |
| B22C 17/12 | 2-Punkt Untergruppe | Wendevorrichtung für Modellplatte, Formkasten und Verdichtungseinrichtungen gemeinsam (B22C 17/14 hat Vorrang) [1, 2006.01]                   |
| B22C 17/14 | 2-Punkt Untergruppe | an einer Seite des Formtisches angeordnet, so genannte Wendeplattenformmaschine mit ausfahrbarem Wendetisch [1, 2006.01]                      |
| B22C 19/00 | Hauptgruppe         | Bestandteile oder Zubehör für Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne [1, 2006.01]  |
| B22C 19/01 | 1-Punkt Untergruppe | . Einrichtungen zum Anbringen von abdichtenden Belägen [6, 2006.01]   |
| B22C 19/02 | 1-Punkt Untergruppe | . Formtische [1, 2006.01]   |
| B22C 19/04 | 1-Punkt Untergruppe | . Steuer- oder Regeleinrichtungen für Formmaschinen [1, 2006.01]  |
| B22C 19/06 | 1-Punkt Untergruppe | . Vorrichtungen zum Losklopfen oder Lockern des Modells [1, 2006.01]  |
| B22C 21/00 | Hauptgruppe         | Formkästen; Zubehör hierfür (Durchziehplatten B22C 17/06) [1, 2006.01]  |
| B22C 21/01 | 1-Punkt Untergruppe | . für vakuum-dichte Formen [6, 2006.01]   |
| B22C 21/02 | 1-Punkt Untergruppe | . Teilbare Formkästen, d.h. mit geteilten, angelenkten oder auswechselbaren Wandteilen [1, 2006.01]   |
| B22C 21/04 | 1-Punkt Untergruppe | . Sturzrahmen; Bodenbretter oder Aufstampfbretter (Modellplatten B22C 7/04) [1, 2006.01]  |
| B22C 21/06 | 2-Punkt Untergruppe | Bodenbretter oder Aufstampfbretter [1, 2006.01]   |
| B22C 21/08 | 1-Punkt Untergruppe | . Formkastenklammern [1, 2006.01]   |
| B22C 21/10 | 1-Punkt Untergruppe | . Formkastenführungen [1, 2006.01]  |
| B22C 21/12 | 1-Punkt Untergruppe | . Zubehör [1, 2006.01]  |
| B22C 21/14 | 2-Punkt Untergruppe | zum Verstärken oder Befestigen der Formmasse oder der Kerne, z.B. Sandhaken, Kernstützen, Kernnägel, Kerneisen [1, 2006.01]                   |
| B22C 23/00 | Hauptgruppe         | Werkzeuge; vorher nicht genannte Formeinrichtungen [1, 2006.01]   |
| B22C 23/02 | 1-Punkt Untergruppe | . Vorrichtungen zum Überziehen von Formen oder Kernen [1, 2006.01]  |
| B22C 25/00 | Hauptgruppe         | Anlagen zur Herstellung von Gießformen (zur Aufbereitung von Formmassen B22C 5/18; in Verbindung mit Gießereianlagen B22D 47/02) [1, 2006.01] |