

Symbol	Typ	Titel
<b>B</b>	<b>Sektion</b>	<b>Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren</b>
<b>B22</b>	<b>Klasse</b>	<b>Gießerei; Pulvermetallurgie</b>
<b>B22C</b>	<b>Unterklasse</b>	<b>Gießformen (Formen von hitzebeständigem Material allgemein B28B)</b>
<b>B22C 1/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>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</b>
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
<b>B22C 3/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Zusammensetzungen für Oberflächenüberzüge auf Formen, Kernen oder Modellen</b>
B22C 3/02	1-Punkt Untergruppe	. besonders ausgebildet für vakuum-dichte Formen [6]
<b>B22C 5/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Maschinen oder Einrichtungen zum Aufbereiten oder Bearbeiten von Gießformmassen, soweit für diesen Zweck besonders ausgebildet (hinsichtlich allgemeiner Anwendbarkeit siehe die zutreffenden Stellen, z.B. für wasserhärtable Stoffe B28C)</b>
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
<b>B22C 7/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Modelle; deren Herstellung, soweit sie nicht in anderen Klassen vorgesehen ist</b>

Symbol	Typ	Titel
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
<b>B22C 9/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Formen oder Kerne (für besondere Gießverfahren B22D); Formverfahren (unter Verwendung besonderer Formmaschinen, siehe die entsprechenden Gruppen für diese Maschinen)</b>
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
		<b><u>Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne</u></b>
<b>B22C 11/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Formmaschinen in Bezug auf die Anordnung ihrer Teile</b>
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
<b>B22C 13/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Formmaschinen für Formen oder Kerne besonderer Gestalt</b>
B22C 13/02	1-Punkt Untergruppe	. mit Schablonen, z.B. für abtastende Arbeitsvorgänge

Symbol	Typ	Titel
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
<b>B22C 15/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Formmaschinen in Bezug auf die Art des Verdichtens; Zubehör dafür</b>
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 Verdichtungsvorgänge, 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
<b>B22C 17/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Formmaschinen in Bezug auf die Art des Trennens des Modells von der Form, ohne oder mit Wenden des Formkastens oder der Modellplatte</b>
B22C 17/02	1-Punkt Untergruppe	. mit Stiften-Abhebeeinrichtung
B22C 17/04	1-Punkt Untergruppe	. mit Absenkplatten

Symbol	Typ	Titel
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 Wendeplattenformmaschine mit ausfahrbarem Wendetisch
<b>B22C 19/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Bestandteile oder Zubehör für Formmaschinen</b>
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
<b>B22C 21/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Formkästen; Zubehör hierfür (Durchziehplatten B22C 17/06)</b>
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
<b>B22C 23/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Werkzeuge; vorher nicht genannte Formeinrichtungen</b>
B22C 23/02	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Überziehen von Formen oder Kernen
<b>B22C 25/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Anlagen zur Herstellung von Gießformen (zur Aufbereitung von Formmassen B22C 5/18; in Verbindung mit Gießereianlagen B22D 47/02)</b>