

| 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 Formmassen oder Kernmassen; deren Kornstruktur (hitzebeständige Massen allgemein C04B 35/00); Chemische oder physikalische Merkmale beim 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 zutreffenden Stellen, z.B. für wasserhärtbare Stoffe B28C) [1, 2006.01] |
| B22C 5/02 | 1-Punkt Untergruppe | . durch Schleudern oder zusätzliches Schleudern [1, 2006.01] |
| 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 | Typ | 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] |
| | | <u>Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne</u> |
| B22C 11/00 | Hauptgruppe | Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne, in Bezug auf die Anordnung ihrer Teile [1, 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 | Typ | 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 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 von der Form, ohne oder mit Wenden des Formkastens oder der Modellplatte [1, 2006.01] |

| Symbol | Typ | 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 Wendepplattenformmaschine 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, Kernnägeln, 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] |