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 siehe 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]
		Formmaschinen für Gießformen oder Gießkerne
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 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]**