В	Sektion	Sektion B — Arbeitsverfahren; Transportieren
B22	Klasse	Gießerei; Pulvermetallurgie
B22D	Unterklasse	Gießen von Metallen; Gießen anderer Werkstoffe nach dem gleichen Verfahren oder mit den gleichen Vorrichtungen (Verarbeiten von Kunststoffen oder Massen in plastischem Zustand B29C; metallurgische Behandlung, Auswahl der Zuschlagstoffe für das Metall C21, C22)
B22D 1/00	Hauptgruppe	Behandeln der Schmelze in der Pfanne oder in den Zufuhrrinnen vor dem Gießen (Merkmale des Gaseinblasens an Schieberverschlüssen B22D 41/42 , an Gießdüsen B22D 41/58) [1, 2006.01]
B22D 2/00	Hauptgruppe	Anordnung von Anzeige- oder Messvorrichtungen, z.B. für Temperatur oder Viskosität der Schmelze [3, 2006.01]
		Gießen von Masseln, d.h. für nachfolgendes Schmelzen geeignete Metallgussstücke; ähnliche Gießverfahren
B22D 3/00	Hauptgruppe	Gießen von Masseln oder dgl. (Einrichtungen zum Zuführen von geschmolzenem Metall B22D 35/00) [1, 2006.01]
B22D 3/02	1-Punkt Untergruppe	. Formen von Gießbetten [1, 2006.01]
B22D 5/00	Hauptgruppe	Maschinen oder Anlagen zum Gießen von Masseln oder dgl. [1, 2006.01]
B22D 5/02	1-Punkt Untergruppe	. auf drehbaren Gießtischen [1, 2006.01]
B22D 5/04	1-Punkt Untergruppe	. auf Gießbändern [1, 2006.01]
		Gießen von Blöcken, d.h. für nachfolgendes Walzen oder Schmieden geeignete Metallgussstücke
B22D 7/00	Hauptgruppe	Gießen von Blöcken (Einrichtungen zum Zuführen von geschmolzenem Metall B22D 35/00) [1, 2006.01]
B22D 7/02	1-Punkt Untergruppe	. aus mehreren verschiedenen Metallschmelzen, d.h. Verbundguss [1, 2006.01]
B22D 7/04	1-Punkt Untergruppe	. Gießen von Hohlblöcken [1, 2006.01]
B22D 7/06	1-Punkt Untergruppe	. von Kokillen oder ihre Herstellung [1, 2006.01]
B22D 7/08	2-Punkt Untergruppe	geteilte Kokillen [1, 2006.01]
B22D 7/10	2-Punkt Untergruppe	Wärmehauben dafür [1, 2006.01]
B22D 7/12	1-Punkt Untergruppe	. Zubehör, z.B. zum Aufschmelzen, Verschlacken, zum Verhüten des Verspritzens [1, 2006.01]
B22D 9/00	Hauptgruppe	Maschinen oder Anlagen zum Gießen von Blöcken [1, 2006.01]
		Besondere Gießverfahren; Maschinen oder Apparate dafür
B22D 11/00	Hauptgruppe	Stranggießen von Metallen, d.h. Gießen in unbegrenzter Länge (Metallziehen, Metallstrangpressen B21C) [1, 2006.01]
B22D 11/01	1-Punkt Untergruppe	. ohne Kokillen, z.B. auf schmelzflüssigen Oberflächen [2, 2006.01]
B22D 11/04	1-Punkt Untergruppe	. in Durchlaufkokillen (B22D 11/06 , B22D 11/07 haben Vorrang; Stranggießanlagen, z.B. zum Ausziehen des Stranges nach oben, B22D 11/14) [1, 3, 2006.01]
B22D 11/041	2-Punkt Untergruppe	zum senkrechten Stranggießen (B22D 11/043 , B22D 11/049-B22D 11/059 haben Vorrang) [7, 2006.01]
B22D 11/043	2-Punkt Untergruppe	Gekrümmte Kokillen (B22D 11/049-B22D 11/059 haben Vorrang) [7, 2006.01]
B22D 11/045	2-Punkt Untergruppe	zum horizontalen Stranggießen (B22D 11/049-B22D 11/059 haben Vorrang) [7, 2006.01]
B22D 11/047	3-Punkt Untergruppe	Einrichtungen zum Gießverteilerwechsel [7, 2006.01]
B22D 11/049	2-Punkt Untergruppe	durch direktes Abschrecken, z.B. in elektromagnetischen Stranggießkokillen [7, 2006.01]
B22D 11/05	2-Punkt Untergruppe	in Kokillen mit verstellbaren Wänden [7, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B22D 11/051	2-Punkt Untergruppe	in Kokillen mit oszillierenden Wänden [7, 2006.01]
B22D 11/053	2-Punkt Untergruppe	Einrichtungen zum Oszillieren der Kokillen [7, 2006.01]
B22D 11/055	2-Punkt Untergruppe	Kokillenkühlung [7, 2006.01]
B22D 11/057	2-Punkt Untergruppe	Bearbeitung oder Kalibrierung der Kokillen [7, 2006.01]
B22D 11/059	2-Punkt Untergruppe	Kokillenwerkstoffe oder Kokillenplattierungen [7, 2006.01]
B22D 11/06	1-Punkt Untergruppe	. in Stranggießkokillen mit wandernden Wänden, z.B. mit Walzen, Platten, Bändern, Raupen (B22D 11/07 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B22D 11/07	1-Punkt Untergruppe	. Schmieren der Kokillen [3, 2006.01]
B22D 11/08	1-Punkt Untergruppe	. Zubehör für den Beginn des Gießvorganges [1, 2006.01]
B22D 11/10	1-Punkt Untergruppe	. Verteilen oder Behandeln der Metallschmelze (B22D 41/00 hat Vorrang) [1, 7, 2006.01]
B22D 11/103	2-Punkt Untergruppe	Verteilung des geschmolzenen Metalls, z.B. Verwendung von Verteilerrinnen, Zwischenbehälter, Verteilergefäße [7, 2006.01]
B22D 11/106	2-Punkt Untergruppe	Abschirmung des Gießstrahls [7, 2006.01]
B22D 11/108	2-Punkt Untergruppe	Gießzusätze, Pulver oder dgl. [7, 2006.01]
B22D 11/11	2-Punkt Untergruppe	Behandlung der Metallschmelze [7, 2006.01]
B22D 11/111	3-Punkt Untergruppe	durch Abdeckpulver [7, 2006.01]
B22D 11/112	3-Punkt Untergruppe	durch beschleunigte Abkühlung [7, 2006.01]
B22D 11/113	3-Punkt Untergruppe	durch Vakuumbehandlung [7, 2006.01]
B22D 11/114	3-Punkt Untergruppe	durch Einrichtungen zum Bewegen oder Vibrieren (B22D 11/117 hat Vorrang) [7, 2006.01]
B22D 11/115	4-Punkt Untergruppe	durch magnetische Felder [7, 2006.01]
B22D 11/116	3-Punkt Untergruppe	Frischen des Metalls [7, 2006.01]
B22D 11/117	4-Punkt Untergruppe	durch Gasbehandlung (B22D 11/118 , B22D 11/119 haben Vorrang) [7, 2006.01]
B22D 11/118	4-Punkt Untergruppe	durch Bewegen des Metalls unter, über oder um Einbauten (B22D 11/119 hat Vorrang) [7, 2006.01]
B22D 11/119	4-Punkt Untergruppe	durch Filtern [7, 2006.01]
B22D 11/12	1-Punkt Untergruppe	. Zubehör zum Nachbehandeln oder Bearbeiten des aus der Kokille austretenden Stranges <u>an Ort und Stelle</u> (Walzen unmittelbar im Anschluss an das Stranggießen B21B 1/46 , B21B 13/22) [1, 3, 2006.01]
B22D 11/124	2-Punkt Untergruppe	zum Abkühlen [2, 2006.01]
B22D 11/126	2-Punkt Untergruppe	zum Zerschneiden [2, 2006.01]
B22D 11/128	2-Punkt Untergruppe	zum Abnehmen [2, 2006.01]
B22D 11/14	1-Punkt Untergruppe	. Stranggießanlagen, z.B. zum Ausziehen des Stranges nach oben [1, 2006.01]
B22D 11/16	1-Punkt Untergruppe	. Regelungs- oder Steuerungsverfahren oder -vorgänge [2, 2006.01]
B22D 11/18	2-Punkt Untergruppe	des Gießens (B22D 11/20 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B22D 11/20	2-Punkt Untergruppe	des Strangabziehens [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B22D 11/22	2-Punkt Untergruppe	des Kühlens von Strang oder Stranggießkokille [4, 2006.01]
B22D 13/00	Hauptgruppe	Schleudergießen; Gießen unter Anwenden der Fliehkraft [1, 2006.01]
B22D 13/02	1-Punkt Untergruppe	. von langgestreckten, vollen oder hohlen Körpern, z.B. von Rohren, in Formen, die sich um ihre Längsachse drehen [1, 2006.01]
B22D 13/04	1-Punkt Untergruppe	. von flachen, vollen oder hohlen Körpern, z.B. von Rädern oder Ringen, in Formen, die sich um ihre Symmetrieachse drehen [1, 2006.01]
B22D 13/06	1-Punkt Untergruppe	. von vollen oder hohlen Körpern in Formen, die sich um eine außerhalb der Form angeordnete Achse drehen [1, 2006.01]
B22D 13/08	1-Punkt Untergruppe	. durch Einschleudern einer Metallschmelze in eine feststehende Form [1, 2006.01]
B22D 13/10	1-Punkt Untergruppe	. Zubehör für Schleudergießapparate, z.B. Formen, deren Auskleidungen; Einläufe für das flüssige Metall, Reinigen der Formen oder Abziehen der Gussstücke (Herstellen oder Auskleiden von Formen B22C) [1, 2006.01]
B22D 13/12	1-Punkt Untergruppe	. Steuern und Regeln, Überwachen, besonders ausgebildet für Schleudergießen, z.B. für Sicherheitszwecke [3, 2006.01]
B22D 15/00	Hauptgruppe	Gießen unter Verwendung einer Form oder eines Kernes, die an für das Verfahren wesentlichen Stellen hohe Wärmeleitfähigkeit aufweisen, z.B. Kokillenformguss; Formen oder Zubehör hierfür besonders ausgebildet (Stranggießen von Metallen in Durchlaufkokillen für direktes Abschreckgießen B22D 11/049) [1, 7, 2006.01]
B22D 15/02	1-Punkt Untergruppe	. von Zylindern, Kolben, Lagerbuchsen oder ähnlichen dünnwandigen Gegenständen [1, 2006.01]
B22D 15/04	1-Punkt Untergruppe	. Maschinen oder Apparate für Kokillenformguss (B22D 15/02 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B22D 17/00	Hauptgruppe	Druckgießen oder Spritzgießen, d.h. Gießen, bei dem das Metall in eine Form unter hohem Druck gezwungen wird [1, 3, 2006.01]
B22D 17/02	1-Punkt Untergruppe	. Warmkammermaschinen, d.h. mit beheizter Druckkammer, in der das Metall geschmolzen wird [1, 2006.01]
B22D 17/04	2-Punkt Untergruppe	Kolbenmaschinen [1, 2006.01]
B22D 17/06	2-Punkt Untergruppe	Druckluftmaschinen [1, 2006.01]
B22D 17/08	1-Punkt Untergruppe	. Kaltkammermaschinen, d.h. mit unbeheizter Druckkammer, in die das geschmolzene Metall geschöpft wird [1, 2006.01]
B22D 17/10	2-Punkt Untergruppe	mit waagerechter Pressbewegung [1, 2006.01]
B22D 17/12	2-Punkt Untergruppe	mit senkrechter Pressbewegung [1, 2006.01]
B22D 17/14	1-Punkt Untergruppe	. Maschinen mit unter Vakuum stehendem Formhohlraum [1, 2006.01]
B22D 17/16	1-Punkt Untergruppe	. besonders ausgebildet für das Gießen von Reißverschlüssen oder deren Teilen [1, 2006.01]
B22D 17/18	1-Punkt Untergruppe	. Maschinen aus Bauteilen, die verschiedene Zusammenstellungen ermöglichen [1, 2006.01]
B22D 17/20	1-Punkt Untergruppe	. Zubehör; Einzelheiten [1, 2006.01]
B22D 17/22	2-Punkt Untergruppe	Gießformen (Herstellung, <u>siehe</u> die hierfür bestimmte Klasse, z.B. B23P 15/24); Formplatten; Formenträger; Kühleinrichtungen für Formen; Vorrichtungen zum Lösen und Auswerfen der Gießstücke aus den Formen [1, 2006.01]
B22D 17/24	3-Punkt Untergruppe	Einrichtungen zum Anbringen und Halten der Kerne oder Einsätze [1, 2006.01]
B22D 17/26	2-Punkt Untergruppe	Vorrichtungen zum Schließen oder Öffnen der Matrizen [1, 2006.01]
B22D 17/28	2-Punkt Untergruppe	Schmelztiegel [1, 2006.01]

220 1/32 2-Punkt Untergruppe 220 18/02 1-Punkt Untergruppe 220 18/03 1-Punkt Untergruppe 220 18/04 1-Punkt Untergruppe 220 18/05 1-Punkt Untergruppe 220 18/05 1-Punkt Untergruppe 220 18/06 1-Punkt Untergruppe 220 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20	Symbol	Тур	Titel
Pressgleßen; Vakuumgleßen (8220 17/00 hat Vorrang; Behandein des Metalis in der Form bei Anwendung von Druck oder Vakuum 8220 27/00 [3, 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Pressgleßen bei Anwendung von mechanischen Druckvorrichtungen, z.B. Gleßschmieden (8220 18/04 hat Vorrang) [3, 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Niederdruckgleßen, d.h. Füllen der Form mittels Drücken bis zu einigen bar (3, 2006.01) 3-Punkt Untergruppe Sauggleßen, d.h. Füllen der Form mittels Drücken bis zu einigen bar (3, 2006.01) 3-Punkt Untergruppe Sauggleßen, d.h. Füllen der Form mittels Vakuum [3, 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Singelßen, Angießen oder Umgleßen von Gegenständen, die Bestandteil des Erzeugnisses sind (3, 2006.01) 3-Punkt Untergruppe Singelßen, Angießen oder Umgleßen von Gegenständen, die Bestandteil des Erzeugnisses sind (3, 2006.01) 3-Punkt Untergruppe Zum Herstellen bewehrter Gegenstände (8220 19/14 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Zum Herstellen der Ausbiessen von Werkzeugen [1, 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Zum Außersgen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleitlegerungen [1, 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Zum Außersgen Felhehafter oder schadhafter Gegenstände durch Metallgießvergänge (durch andere Vorgänge 8227 6/04) [1, 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006. 8220 19/14 3-Punkt Untergruppe Zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006. 8220 19/14 3-Punkt Untergruppe Zum Herstellen von Zusammengesetzten Gegenstände durch Metallerigeschen Metallic 222 47/08 3-Punkt Untergruppe Zum Herstellen von Zusammengesetzten Gegenstände, die aus zwei oder mit ner Atmosphäre (224 47/08) (2, 2006.01) 3-Punkt Untergruppe Zum Herstellen von Weisten für Metallerigen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gleisvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgleßen 8220 18/06); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür I. 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Gleisen von Meta	B22D 17/30	2-Punkt Untergruppe	Zuführeinrichtungen für das geschmolzene Metall, z.B. in abgemessenen Mengen [1, 2006.01]
822D 1802 1-Punkt Untergruppe . Pressgieden bei Anwendung von mechanischen Druckvorrichtungen, z.B. Gießschmieden (822D 18/04 hat Vorrang) (3, 2006.01) 822D 1804 1-Punkt Untergruppe . Niederdruckgießen, d.h. Füllen der Form mittels Drücken bis zu einigen bar (3, 2006.01) 822D 1806 1-Punkt Untergruppe . Steuem oder Regeln, Überwachen, z.B. aus Sicherheitsgründen (3, 2006.01) 822D 1808 1-Punkt Untergruppe . Steuem oder Regeln, Überwachen, z.B. aus Sicherheitsgründen (3, 2006.01) 822D 1900 Hauptgruppe Eingleßen, Angließen oder Umgleßen von Gegenständen, die Bestandteil des Erzeugnisses sind (822D 23004 hat Vorrang) aluminothermisches Schweißen 923K 23000; Beschichten durch Aufgließen geschnoziener Storfe auf das Substract 2025 (400 lb. 2006.01) 822D 1900 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen bewehrter Gegenstände (822D 19/14 hat Vorrang) (1, 3, 2006.01) 822D 1900 1-Punkt Untergruppe . zum Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleiflegierungen (1, 2006.01) 822D 19/10 1-Punkt Untergruppe . zum Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleiflegierungen (1, 2006.01) 822D 19/11 1-Punkt Untergruppe . zum Ausbessem Fehlehafter oder schadhafter Gegenstände durch Metallgielkvorgänge (durch andere Vorgänge 823P 60/4) (1, 2006.01) 822D 19/12 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweiglichen Teilen, z.B. von Scharnleren (1, 2006.01) 822D 19/14 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusermengesetzten Gegenstände durch meter verschiedenen Metallen gegessen werden. 2B. zum Herstellen von zusermengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegessen werden. 2B. zum Herstellen von Walzen für Metallen zusweit der mit geschmolzenen Metallen zegessen werden. 2B. zum Herstellen von Walzen für Metallen zusweit der mit peschmolzenen Metallen zegessen werden. 2B. zum Herstellen von Walzen für Metallen zusweit der Aumsgehären (1, 2006.01) 822D 21/04 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen ander Nichteisenmetallen sind (Apparate zum Vakuung	B22D 17/32	2-Punkt Untergruppe	Steuer- oder Regeleinrichtungen [1, 2006.01]
1. Punkt Untergruppe 2. Steuern oder Regeln, Überwachen, z.B. aus Sicherheitsgründen (3, 2006.01) 2. Punkt Untergruppe 2. Steuern oder Regeln, Überwachen, z.B. aus Sicherheitsgründen (3, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Steuern oder Regeln, Überwachen, z.B. aus Sicherheitsgründen (3, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Punkt Untergruppe 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Herstellen bewehrter Gegenstände (822D 19/14 hat vorrang) (1, 3, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Herstellen bewehrter Gegenstände (822D 19/14 hat vorrang) (1, 3, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Herstellen der Ausbessenn von Werkzeugen (1, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Außessen ehleichafter oder schachafter Gegenstände durch Metalligießevorgänge (durch andere Vorgänge 822P 604) (1, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Außessen fehlerhafter oder schachafter Gegenstände durch Metalligießvorgänge (durch andere Vorgänge 822P 604) (1, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Außessen fehlerhafter oder schachafter Gegenstände durch Metalligießvorgänge (durch andere Vorgänge 822P 604) (1, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharmieren (1, 2006.01) 3. 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharmieren (1, 2006.01) 3. 2006.01) 3. 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen mit geschmobrenen Metallic (22C 47/08 (3, 2006.01) 3. 2006.01) 3. 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, sin der Ausberheit Verbundguss 822D 7/07/(3, 2006.01) 3. 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Gießen sehr leicht oxidierberer Nichteisenmetallen, so Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgleßen B22D 18/07), sammenstallen on der Nichteisenmetallen, so Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgleßen B22D 18/07), sammenstallen von Wahlen (22C 22/02 hat Vorran (1, 2006.01) 3. Punkt Untergruppe 3. Gießen von Metallen (22D 22/02 hat Vorran (1, 2006.01) 3. Punkt Untergr	B22D 18/00	Hauptgruppe	
1-Punkt Untergruppe Sauggieten, d.h. Füllen der Form mittels Vakuum [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Sauggieten, d.h. Füllen der Form mittels Vakuum [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Sauggieten, d.h. Füllen der Form mittels Vakuum [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Sauggieten, Angleßen oder Umgleßen von Gegenständen, die Bestandteil des Erzeugnisses sind (B22D 19/02 1-Punkt Untergruppe Juminothermischens Schweißen B23K 23/06; Beschichten durch Aufgleßen geschmolzener Stoffe auf das Substrat (23C 6/00) [1, 2066.01] 1-Punkt Untergruppe Jum Verbinden von Teilen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Jum Verbinden von Gegenständen der Überzügen, Z.B. aus Gleitlegierungen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Jum Herstellen oder Ausbessern fehlerhalter oder schadhafter Gegenstände durch Metallgießvorgänge (durch andere Vorgange B23P 6/04) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Jum Herstellen von Gegenständen mit gegenelinander beweglichen Teilen, Z.B. von Schamieren [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Jum Herstellen von Gegenständen mit gegenelinander beweglichen Teilen, Z.B. von Schamieren [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Jum Herstellen von Gegenständen mit gegenelinander beweglichen Teilen, Z.B. von Schamieren [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Jum Herstellen von Zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegossen werden, Z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerker (Verbundguss B22D 7/02) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisennlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgleßen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisenmetalle, Z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäre durch Gießen von Metallen Gleßen von Michalisensen	B22D 18/02	1-Punkt Untergruppe	. Pressgießen bei Anwendung von mechanischen Druckvorrichtungen, z.B. Gießschmieden (B22D 18/04 hat Vorrang) [3, 2006.01]
### Steuern oder Regeln, Überwachen, z.B. aus Sicherheitsgründen [3, 2006.01] ### B22D 19/00 ### Hauptgruppe ### B22D 23/04 hat Vorrang; aluminothermisches Schweißen p.23K 23/00; Beschichten durch Aufgleßen geschmolzener Stoffe auf das Substrat C23C 6/00) [1, 2006.01] ### B22D 19/00 ### Installen bewehrter Gegenstände (B22D 19/14 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01] ### B22D 19/00 ### Installen bewehrter Gegenstände (B22D 19/14 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01] ### B22D 19/00 ### Installen bewehrter Gegenstände (B22D 19/14 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01] ### B22D 19/00 ### Installen bewehrter Gegenstände (B22D 19/14 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01] ### B22D 19/00 ### Installen bewehrter Gegenstände (B22D 19/14 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01] ### B22D 19/00 ### Installen von Austheidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleitegierungen [1, 2006.01] ### B22D 19/10 ### Installen von Austheidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleitegierungen [1, 2006.01] ### B22D 19/10 ### B22D 19/14 ### Installen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] ### B22D 19/14 ### Installen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] ### B22D 19/14 ### Installen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] ### B22D 19/16 ### Installen Von Frasen oder Fäden mit geschmolzenem Metaller 22C 4/00 [3, 2006.01] ### B22D 19/10 #	B22D 18/04	1-Punkt Untergruppe	. Niederdruckgießen, d.h. Füllen der Form mittels Drücken bis zu einigen bar [3, 2006.01]
Eingleßen, Angießen oder Umgleßen von Gegenständen, die Bestandteil des Erzeugnisses sind (B22D 19/02 1-Punkt Untergruppe 2019/04 1-Punkt Untergruppe 2019/04 1-Punkt Untergruppe 2019/06 1-Punkt Untergruppe 2019/07 1-Punkt Unt	B22D 18/06	1-Punkt Untergruppe	. Sauggießen, d.h. Füllen der Form mittels Vakuum [3, 2006.01]
B22D 19/02 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen bewehrter Gegenstände (B22D 19/04 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01] B22D 19/06 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen bewehrter Gegenstände (B22D 19/14 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01] B22D 19/06 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen der Ausbessern von Werkzeugen [1, 2006.01] B22D 19/08 1-Punkt Untergruppe . zum Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gieltlegierungen [1, 2006.01] B22D 19/10 1-Punkt Untergruppe . zum Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gieltlegierungen [1, 2006.01] B22D 19/10 1-Punkt Untergruppe . zum Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gieltlegierungen [1, 2006.01] B22D 19/11 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständer mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] B22D 19/12 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] B22D 19/14 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] B22D 19/16 1-Punkt Untergruppe . die Gegenstände sind fadenförmig oder von besonderer Form (Herstellen von Legierungen, die Fasern oder Fäden mit geschmelzenen Metall C22C 47/08 [3, 2006.01] B22D 21/00 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegessen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerke (Verbundguss B22D 7/02) [3, 2006.01] B22D 21/00 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisenlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgießen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] B22D 21/04 2-Punkt Untergruppe . Gießen von Michteisenmetallen mit hohem Schmeizpunkt, z.B. von Metallicarbiden (B22D 21/02 hat Vorrang [1, 2006.01] B22D 23/00 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmeizpunkt, z.B. von Metallicarbi	B22D 18/08	1-Punkt Untergruppe	. Steuern oder Regeln, Überwachen, z.B. aus Sicherheitsgründen [3, 2006.01]
1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen oder Ausbessern von Werkzeugen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleitlegierungen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Ausbessern fehlerhafter oder schadhafter Gegenstände durch Metallgießvorgänge (durch andere Vorgänge 823P 6;04) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Ausbessern fehlerhafter oder schadhafter Gegenstände durch Metallgießvorgänge (durch andere Vorgänge 823P 6;04) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnleren [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . die Gegenstände sind fadenförmig oder von besonderer Form (Herstellen von Legierungen, die Fasern oder Fäden enthalten, durch Kontaktbehandlung der Fasern oder Fäden mit geschmolzenem Metall C22c 47/08 [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegossen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwaizwerke (Verbundguss 8220 7/02) [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisenlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eligenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparatez zum Vakuumgießen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00 [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießverfahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallen Uzten Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzen von Metallen G22B 9/16] [1,	B22D 19/00	Hauptgruppe	
1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen oder Ausbessern von Werkzeugen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleitlegierungen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Ausbessern fehlerhafter oder schadhafter Gegenstände durch Metallgießvorgänge (durch andere Vorgänge B23P 6;04) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . die Gegenstände sind fadenförmig oder von besonderer Form (Herstellen von Legierungen, die Fasern oder Fäden mit geschmolzenem Metall C22C 47/08 [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metalle C22C 47/08 [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegossen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerke (Verbundguss B22D 7/02) [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisenlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgleßen B22D 18/09); auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen sehr leicht oxidierbarer Nichteisenmetalle, z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäre beim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Tauchgleßen (Heißtauch- oder immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form (23C 2/00) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metalle. z.B.	B22D 19/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen bewehrter Gegenstände (B22D 19/14 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01]
1-Punkt Untergruppe . zum Außringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleitlegierungen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Außbessern fehlerhafter oder schadhafter Gegenstände durch Metallgießvorgänge (durch andere Vorgänge B23P 6/04) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . die Gegenstände sind fadenförmig oder von besonderer Form (Herstellen von Legierungen, die Fasern oder Fäden mit geschmolzenem Metall C22C 47/08 [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegossen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerke (Verbundguss B22D 7/02) [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisenlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgießen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen sehr leicht oxidierbarer Nichteisenmetalle, z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäbeim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Türkleinsenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallen C22B 9/36) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Türkleinsen R22B 9/38; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallen C22B 9/36) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von M	B22D 19/04	1-Punkt Untergruppe	. zum Verbinden von Teilen [1, 2006.01]
1-Punkt Untergruppe . zum Ausbessern fehlerhafter oder schadhafter Gegenstände durch Metaligießvorgänge (durch andere Vorgänge B23P 6,04) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . die Gegenstände sind fadenförmig oder von besonderer Form (Herstellen von Legierungen, die Fasern oder Fäden mit geschmolzenem Metall C22C 47/08 [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegossen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerke (Verbundguss B22D 7/02) [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichtelsenmetallen oder Nichteisenlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgießen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen sehr leicht oxidierbarer Nichteisenmetalle, z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäbeim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00 [1, 2006.01] 2-Punkt Untergruppe . Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallicarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] B22D 23/00 Hauptgruppe . Gießen von Nichtelsenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Für fallendes Gießen Spzer 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallen C22B 9/16] [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Türlendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallt	B22D 19/06	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen oder Ausbessern von Werkzeugen [1, 2006.01]
1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.0] 22D 19/14 1-Punkt Untergruppe . die Gegenstände sind fadenförmig oder von besonderer Form (Herstellen von Legierungen, die Fasern ode Fäden enthalten, durch Kontaktbehandlung der Fasern oder Fäden mit geschmolzenem Metall C22C 47/08 [3, 2006.01] 22D 19/16 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegossen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerke (Verbundguss B22D 7/02) [3, 2006.01] 22D 21/00 Hauptgruppe Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisenlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgleßen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] 22D 21/02 1-Punkt Untergruppe . Gießen sehr leicht oxidierbarer Nichteisenmetalle, z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäbeim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00) [1, 2006.01] 22D 21/04 2-Punkt Untergruppe . Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01] 22D 21/06 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] 32D 23/00 Hauptgruppe Gießer fahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01] 32D 23/00 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] 32D 23/00 1-Punkt Untergruppe . Tauchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] 32D 23/00 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] 32D 23/10 2-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01]	B22D 19/08	1-Punkt Untergruppe	. zum Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen, z.B. aus Gleitlegierungen [1, 2006.01]
1-Punkt Untergruppe . die Gegenstände sind fadenförmig oder von besonderer Form (Herstellen von Legierungen, die Fasern ode Fäden enthalten, durch Kontaktbehandlung der Fasern oder Fäden mit geschmolzenem Metall C22C 47/08 [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . zum Herstellen von zusammengesetzten Gegenständen, die aus zwei oder mehr verschiedenen Metallen gegossen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerke (Verbundguss B22D 7/02) [3, 2006.01] B22D 21/00 Hauptgruppe Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisenlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgießen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] B22D 21/02 1-Punkt Untergruppe . Gießen sehr leicht oxidierbarer Nichteisenmetalle, z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäbeim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00) [1, 2006.01] B22D 21/04 2-Punkt Untergruppe . Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01] B22D 21/06 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] B22D 23/00 Hauptgruppe Gießverfahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01] B22D 23/02 1-Punkt Untergruppe . Täuchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] B22D 23/06 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] B22D 23/00 2-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01]	B22D 19/10	1-Punkt Untergruppe	
Fäden enthalten, durch Kontaktbehandlung der Fasern oder Fäden mit geschmolzenem Metall C22C 47/08 [3, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe	B22D 19/12	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen mit gegeneinander beweglichen Teilen, z.B. von Scharnieren [1, 2006.01]
gegossen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerke (Verbundguss B22D 7/02) [3, 2006.01] B22D 21/00 Hauptgruppe Gießen von Nichteisenmetallen oder Nichteisenlegierungen, sofern ihre metallurgischen Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgießen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] B22D 21/02 1-Punkt Untergruppe . Gießen sehr leicht oxidierbarer Nichteisenmetalle, z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäbeim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00) [1, 2006.01] B22D 21/04 2-Punkt Untergruppe . Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01] B22D 21/06 1-Punkt Untergruppe Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] B22D 23/00 Hauptgruppe Gießverfahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01] B22D 23/02 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] B22D 23/04 1-Punkt Untergruppe . Tauchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] B22D 23/06 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] B22D 23/10 2-Punkt Untergruppe . Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 19/14	1-Punkt Untergruppe	. die Gegenstände sind fadenförmig oder von besonderer Form (Herstellen von Legierungen, die Fasern oder Fäden enthalten, durch Kontaktbehandlung der Fasern oder Fäden mit geschmolzenem Metall C22C 47/08) [3, 2006.01]
Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgießen B22D 18/00); Auswahl der Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01] B22D 21/02 1-Punkt Untergruppe . Gießen sehr leicht oxidierbarer Nichteisenmetalle, z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäbeim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00) [1, 2006.01] B22D 21/04 2-Punkt Untergruppe . Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01] B22D 21/06 1-Punkt Untergruppe . Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] B22D 23/00 Hauptgruppe Gießverfahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzen von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01] B22D 23/02 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] B22D 23/04 1-Punkt Untergruppe . Tauchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] B22D 23/06 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] B22D 23/10 2-Punkt Untergruppe . Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 19/16	1-Punkt Untergruppe	gegossen werden, z.B. zum Herstellen von Walzen für Metallwalzwerke (Verbundguss B22D 7/02) [3,
beim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00) [1, 2006.01] B22D 21/04 2-Punkt Untergruppe Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01] B22D 21/06 1-Punkt Untergruppe Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] B22D 23/00 Hauptgruppe Gießverfahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzen von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01] B22D 23/02 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] B22D 23/04 1-Punkt Untergruppe Tauchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] B22D 23/06 1-Punkt Untergruppe Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] B22D 23/10 2-Punkt Untergruppe Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 21/00	Hauptgruppe	Eigenschaften für den Gießvorgang von Bedeutung sind (Apparate zum Vakuumgießen B22D
1-Punkt Untergruppe Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorran [1, 2006.01] B22D 23/00 Hauptgruppe Gießverfahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01] B22D 23/02 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] B22D 23/04 1-Punkt Untergruppe . Tauchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] B22D 23/06 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] B22D 23/10 2-Punkt Untergruppe . Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 21/02	1-Punkt Untergruppe	. Gießen sehr leicht oxidierbarer Nichteisenmetalle, z.B. in inerter Atmosphäre (Anwenden inerter Atmosphäre beim Gießen von Metallen allgemein B22D 23/00) [1, 2006.01]
[1, 2006.01] B22D 23/00 Hauptgruppe Gießverfahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01] B22D 23/02 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] B22D 23/04 1-Punkt Untergruppe . Tauchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] B22D 23/06 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] B22D 23/10 2-Punkt Untergruppe Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 21/04	2-Punkt Untergruppe	Gießen von Aluminium oder Magnesium [1, 2006.01]
Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzer von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01] B22D 23/02 1-Punkt Untergruppe . für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01] . Tauchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] B22D 23/06 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] B22D 23/10 2-Punkt Untergruppe . Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 21/06	1-Punkt Untergruppe	. Gießen von Nichteisenmetallen mit hohem Schmelzpunkt, z.B. von Metallcarbiden (B22D 21/02 hat Vorrang) [1, 2006.01]
1-Punkt Untergruppe . Tauchgießen (Heißtauch- oder Immersionsverfahren zum Aufbringen des Beschichtungsmaterials im geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] 2-Punkt Untergruppe Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 23/00	Hauptgruppe	Gießverfahren, die in den Gruppen B22D 1/00-B22D 21/00 nicht vorgesehen sind (Herstellen von Metallpulver durch Gießen B22F 9/08; aluminothermisches Schweißen B23K 23/00; Umschmelzen von Metallen C22B 9/16) [1, 2006.01]
geschmolzenen Zustand ohne Beeinflussung der Form C23C 2/00) [1, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe . Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01] 2-Punkt Untergruppe Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 23/02	1-Punkt Untergruppe	. für fallendes Gießen, Sturzgießen [1, 2006.01]
B22D 23/10 2-Punkt Untergruppe Elektroschlackegießen [5, 2006.01]	B22D 23/04	1-Punkt Untergruppe	
	B22D 23/06	1-Punkt Untergruppe	. Niederschmelzen von Metall, z.B. von Metallteilchen in der Form [1, 2006.01]
B22D 25/00 Hauptgruppe Besonderes Gießen, bedingt durch die Beschaffenheit des Erzeugnisses (B22D 15/02 , B22D 17/1	B22D 23/10	2-Punkt Untergruppe	Elektroschlackegießen [5, 2006.01]
	B22D 25/00	Hauptgruppe	Besonderes Gießen, bedingt durch die Beschaffenheit des Erzeugnisses (B22D 15/02 , B22D 17/16

Symbol	Тур	Titel
		, B22D 19/00 haben Vorrang; Gießen von Stereotypplatten B41D 3/00) [1, 2, 2006.01]
B22D 25/02	1-Punkt Untergruppe	. durch Besonderheiten seiner Form; Gießen von Kunstwerken [1, 2006.01]
B22D 25/04	2-Punkt Untergruppe	Gießen von Metallplatten für elektrische Batterien oder dgl. (mehrstufige Verfahren zum Herstellen solcher Platten H01M 4/82) [1, 2, 2006.01]
B22D 25/06	1-Punkt Untergruppe	. durch seine physikalischen Eigenschaften (B22D 27/00 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B22D 25/08	2-Punkt Untergruppe	durch gleichmäßige Härte (B22D 15/00 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B22D 27/00	Hauptgruppe	Behandeln des Metalls in der Form im geschmolzenen oder erstarrenden Zustand (B22D 7/12 , B22D 11/10 , B22D 18/00 , B22D 43/00 haben Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B22D 27/02	1-Punkt Untergruppe	. Anwendung elektrischer oder magnetischer Einwirkungen [1, 2006.01]
B22D 27/04	1-Punkt Untergruppe	. Beeinflussung der Metalltemperatur, z.B. durch Erhitzen oder Kühlen der Form (Kühlen von Durchlaufkokillen beim Stranggießen B22D 11/055) [1, 7, 2006.01]
B22D 27/06	2-Punkt Untergruppe	Erhitzen des verlorenen Kopfes von Blöcken (Wärmehauben für Blockformen oder Kokillen B22D 7/10) [1, 2006.01]
B22D 27/08	1-Punkt Untergruppe	. Rütteln, Vibrieren oder Drehen der Formen (B22D 11/051 , B22D 11/053 haben Vorrang) [1, 7, 2006.01]
B22D 27/09	1-Punkt Untergruppe	. bei Anwendung von Druck [3, 2006.01]
B22D 27/11	2-Punkt Untergruppe	mit mechanischen Pressvorrichtungen [3, 2006.01]
B22D 27/13	2-Punkt Untergruppe	mit Druckgas [3, 2006.01]
B22D 27/15	1-Punkt Untergruppe	. bei Anwendung von Vakuum [3, 2006.01]
B22D 27/18	1-Punkt Untergruppe	. Anwendung chemischer Verfahren zum Beeinflussen der Oberflächenzusammensetzung von Gussstücken, z.B. zum Erhöhen der Säurefestigkeit [1, 2006.01]
B22D 27/20	1-Punkt Untergruppe	. Vorher nicht genannte Maßnahmen zum Beeinflussen der Kornstruktur oder des Gefüges; Auswahl von Zusammensetzungen hierfür [1, 2006.01]
		Maßnahmen nach dem Gießen
B22D 29/00	Hauptgruppe	Entfernen der Gussstücke aus den Formen, nicht auf einen von einer einzigen Hauptgruppe umfassten Prozess eingeschränkt; Entfernen von Kernen; Handhaben von Gussblöcken [1, 2, 2006.01]
B22D 29/02	1-Punkt Untergruppe	. Rüttelvorrichtungen zum Ausleeren von Formkästen [1, 2006.01]
B22D 29/04	1-Punkt Untergruppe	. Handhaben oder Strippen von Gussstücken oder Gussblöcken (Greifer allgemein, <u>siehe</u> die betreffenden Unterklassen, z.B. B66C) [1, 2006.01]
B22D 29/06	2-Punkt Untergruppe	durch Druckmittel betätigte Stripper [1, 2006.01]
B22D 29/08	2-Punkt Untergruppe	mechanisch betätigte Stripper [2, 2006.01]
B22D 30/00	Hauptgruppe	Abkühlen von Gussstücken, nicht eingeschränkt auf Gießverfahren nach einer einzelnen Hauptgruppe (Zubehör zum Abkühlen des Stranges beim Stranggießen von Metallen B22D 11/124; Überwachungs- oder Regelprozesse oder -verfahren zum Kühlen des Stranges oder der Kokille beim Stranggießen von Metallen B22D 11/22; Kokillenformguss B22D 15/00) [5, 2006.01]
B22D 31/00	Hauptgruppe	Abtrennen von überschüssigem Material, z.B. von Eingüssen (Reinigen von Gussstücken durch Sandstrahlen B24C) [1, 2006.01]
		Andere Gießereieinrichtungen [3]
B22D 33/00	Hauptgruppe	Einrichtungen zum Handhaben von Formen [1, 2006.01]
B22D 33/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Wenden oder Umsetzen [1, 2006.01]
B22D 33/04	1-Punkt Untergruppe	. zum Zusammensetzen oder Trennen [1, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B22D 33/06	1-Punkt Untergruppe	. zum Belasten oder Entlasten [1, 2006.01]
B22D 35/00	Hauptgruppe	Zuführeinrichtungen für geschmolzenes Metall in Gießbetten oder Formen (B22D 37/00-B22D 41/00 haben Vorrang) [1, 2006.01]
B22D 35/02	1-Punkt Untergruppe	. in Gießbetten [1, 2006.01]
B22D 35/04	1-Punkt Untergruppe	. in Formen, z.B. Grundplatten, Rinnen [1, 2006.01]
B22D 35/06	1-Punkt Untergruppe	. Heiz- oder Kühleinrichtungen [1, 2006.01]
B22D 37/00	Hauptgruppe	Steuern oder Regeln des Gießens von geschmolzenem Metall aus Gießgefäßen (B22D 39/00 , B22D 41/00 haben Vorrang) [1, 3, 5, 2006.01]
B22D 39/00	Hauptgruppe	Dosiervorrichtungen für geschmolzenes Metall [1, 2006.01]
B22D 39/02	1-Punkt Untergruppe	. mit Mitteln, um die Menge des geschmolzenen Metalls durch das Volumen zu steuern [3, 2006.01]
B22D 39/04	1-Punkt Untergruppe	. mit Mitteln, um die Menge des geschmolzenen Metalls durch das Gewicht zu steuern [3, 2006.01]
B22D 39/06	1-Punkt Untergruppe	. mit Mitteln, um die Menge des geschmolzenen Metalls durch den Druck über dem Metall zu steuern [3, 2006.01]
B22D 41/00	Hauptgruppe	Gießgefäße, z.B. Pfannen, Trichter, Löffel oder dgl. (B22D 39/00 , B22D 43/00 haben Vorrang) [1, 5, 2006.01]
B22D 41/005	1-Punkt Untergruppe	. mit Heiz- oder Kühlmitteln [5, 2006.01]
B22D 41/01	2-Punkt Untergruppe	mit Heizmitteln [5, 2006.01]
B22D 41/015	3-Punkt Untergruppe	mit externer Heizung, d.h. die Wärmequelle ist nicht Teil des Gießgefäßes [5, 2006.01]
B22D 41/02	1-Punkt Untergruppe	. Pfannenauskleidungen [1, 2006.01]
B22D 41/04	1-Punkt Untergruppe	. kippbare Gießpfannen [1, 2006.01]
B22D 41/05	2-Punkt Untergruppe	Siphon-Pfannen [5, 2006.01]
B22D 41/06	1-Punkt Untergruppe	. Kippeinrichtungen [1, 2006.01]
B22D 41/08	1-Punkt Untergruppe	. mit Bodenausguss (B22D 41/14 , B22D 41/50 haben Vorrang) [1, 2006.01]
B22D 41/12	1-Punkt Untergruppe	. fahrbare Pfannen oder ähnliche Metalltransportbehälter; Pfannenwagen (Gießkrane B66C) [1, 2006.01]
B22D 41/13	2-Punkt Untergruppe	Pfannen-Drehtürme [7, 2006.01]
B22D 41/14	1-Punkt Untergruppe	. Verschlüsse [5, 2006.01]
B22D 41/16	2-Punkt Untergruppe	mit Stopfenstangen, d.h. eine Stopfenstange wird abwärts durch das Schmelzgefäß und die darin enthaltene Schmelze geführt zum gesteuerten Öffnen der Gießöffnung [5, 2006.01]
B22D 41/18	3-Punkt Untergruppe	Stopfenstangen [5, 2006.01]
B22D 41/20	3-Punkt Untergruppe	Bedienungsvorrichtung [5, 2006.01]
B22D 41/22	2-Punkt Untergruppe	Schieberverschlüsse, d.h. mit mindestens einer festen und einer beweglichen Platte in Gleitkontakt zum gesteuerten Öffnen der Gießöffnung [5, 2006.01]
B22D 41/24	3-Punkt Untergruppe	mit geradlinig bewegbarer Platte (B22D 41/38-B22D 41/42 haben Vorrang) [5, 2006.01]
B22D 41/26	3-Punkt Untergruppe	mit drehbarer Platte (B22D 41/38-B22D 41/42 haben Vorrang) [5, 2006.01]
B22D 41/28	3-Punkt Untergruppe	Platten (B22D 41/38-B22D 41/42 haben Vorrang) [5, 2006.01]
B22D 41/30	4-Punkt Untergruppe	deren Herstellung oder Reparatur [5, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B22D 41/32	5-Punkt Untergruppe	Material dafür [5, 2006.01]
B22D 41/34	4-Punkt Untergruppe	Halte-, Festlegungs- oder Zentrierungsmittel dafür [5, 2006.01]
B22D 41/36	4-Punkt Untergruppe	Behandeln der Platten, z.B. Schmieren, Heizen (Pfannen, Löffel mit Heizvorrichtungen B22D 41/01) [5, 2006.01]
B22D 41/38	3-Punkt Untergruppe	Bedienungsvorrichtungen für Schieberverschlüsse [5, 2006.01]
B22D 41/40	3-Punkt Untergruppe	Vorrichtungen zum Aneinanderdrücken der Platten [5, 2006.01]
B22D 41/42	3-Punkt Untergruppe	Ausbildungen zum Gaseinblasen [5, 2006.01]
B22D 41/44	2-Punkt Untergruppe	Verzehrbare Verschließmittel, d.h. nur einmal verwendbar [5, 2006.01]
B22D 41/46	3-Punkt Untergruppe	keramische Stopfmassen [5, 2006.01]
B22D 41/48	3-Punkt Untergruppe	schmelzbare Verschlüsse [5, 2006.01]
B22D 41/50	1-Punkt Untergruppe	. Gießdüsen [5, 2006.01]
B22D 41/52	2-Punkt Untergruppe	Herstellung oder Reparatur [5, 2006.01]
B22D 41/54	3-Punkt Untergruppe	Material dafür [5, 2006.01]
B22D 41/56	2-Punkt Untergruppe	Vorrichtungen zum Halten, Handhaben oder Wechseln von Gießdüsen [5, 2006.01]
B22D 41/58	2-Punkt Untergruppe	mit Gaseinblasvorrichtungen [5, 2006.01]
B22D 41/60	2-Punkt Untergruppe	mit Heiz- oder Kühlmitteln [5, 2006.01]
B22D 41/62	2-Punkt Untergruppe	mit Rühr- oder Vibriervorrichtungen [5, 2006.01]
B22D 43/00	Hauptgruppe	Mechanisches Reinigen, z.B. Abschäumen geschmolzener Metalle [1, 2006.01]
B22D 45/00	Hauptgruppe	Anderweitig nicht vorgesehene Gießereieinrichtungen [1, 2006.01]
B22D 46/00	Hauptgruppe	Steuern oder Regeln, Überwachen, nicht auf eine einzelne Hauptgruppe eingeschränkt, z.B. für Sicherheitszwecke [3, 2006.01]
B22D 47/00	Hauptgruppe	Gießanlagen [1, 2006.01]
B22D 47/02	1-Punkt Untergruppe	. sowohl zum Formen als auch zum Gießen [1, 2006.01]