

Symbol	Typ	Titel
B	Sektion	Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren
B22	Klasse	Gießerei; Pulvermetallurgie
B22F	Unterklasse	Verarbeiten von Metallpulver; Herstellen von Gegenständen aus Metallpulver; Gewinnung von Metallpulver (Verfahren oder Vorrichtungen zum Granulieren von Stoffen allgemein B01J 2/00; Herstellen von keramischen Massen durch Verdichten oder Sintern C04B , z.B. C04B 35/64; für die Metallherstellung als solche, <u>siehe</u> C22; Reduktion oder Zerlegung von Metallverbindungen allgemein C22B; Herstellung von Legierungen durch Pulvermetallurgie C22C; elektrolytische Herstellung von Metallpulver C25C 5/00)
B22F 1/00	Hauptgruppe	Besonderes Behandeln von Metallpulver, z.B. um die Bearbeitung zu erleichtern oder die Eigenschaften zu verbessern; Metallpulver <u>an sich</u>, z.B. Gemische von Teilchen verschiedener Zusammensetzung (C04 , C08 haben Vorrang)
B22F 1/02	1-Punkt Untergruppe	. Aufbringen eines Überzuges auf die Pulverteilchen [2]
B22F 3/00	Hauptgruppe	Herstellen von Gegenständen oder Halbzeug aus Metallpulver in Bezug auf die Art des Verdichtens oder Sinterns; Apparate hierfür
B22F 3/02	1-Punkt Untergruppe	. nur durch Verdichten
B22F 3/03	2-Punkt Untergruppe	. . Pressform dafür [6]
B22F 3/035	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einem oder mehreren drehbar gelagerten Teilen [6]
B22F 3/04	2-Punkt Untergruppe	. . durch Druckmitteldruck
B22F 3/06	2-Punkt Untergruppe	. . durch Fliehkraft
B22F 3/08	2-Punkt Untergruppe	. . durch Explosionsdruck
B22F 3/087	2-Punkt Untergruppe	. . mittels Hochenergie-Impulsen, z.B. magnetischen Impulsen [6]
B22F 3/093	2-Punkt Untergruppe	. . durch Vibration [6]
B22F 3/10	1-Punkt Untergruppe	. nur durch Sintern
B22F 3/105	2-Punkt Untergruppe	. . mittels elektrischer Widerstandserhitzung, Laserstrahlen oder Plasma (B22F 3/11 hat Vorrang) [6]
B22F 3/11	2-Punkt Untergruppe	. . Herstellen poröser Werkstücke [6]
B22F 3/115	1-Punkt Untergruppe	. durch Verspritzen von metallischer Schmelze [Spritzgießen], z.B. Sinterspritzen, Verspritzen von Guss [6]
B22F 3/12	1-Punkt Untergruppe	. durch Verdichten und Sintern (durch Schmieden B22F 3/17) [1, 6]
B22F 3/14	2-Punkt Untergruppe	. . gleichzeitig
B22F 3/15	3-Punkt Untergruppe	. . . Isostatisches Heißpressen [6]
B22F 3/16	2-Punkt Untergruppe	. . in aufeinanderfolgenden oder wiederholten Stufen
B22F 3/17	1-Punkt Untergruppe	. durch Sinterschmieden [6]
B22F 3/18	1-Punkt Untergruppe	. durch Walzen [1, 6]
B22F 3/20	1-Punkt Untergruppe	. durch Strangpressen
B22F 3/22	1-Punkt Untergruppe	. von Gießlingen aus Schlickermasse
B22F 3/23	1-Punkt Untergruppe	. eine exotherme Hochtemperatur-Synthese oder Reaktions-Sinterstufe einschließend [6]

Symbol	Typ	Titel
B22F 3/24	1-Punkt Untergruppe	. Nachbehandeln der Werkstücke oder Gegenstände
B22F 3/26	2-Punkt Untergruppe	. . durch Tränken
B22F 5/00	Hauptgruppe	Herstellen von Werkstücken oder Gegenständen aus Metallpulver in Bezug auf die spezielle Form des Produkts
B22F 5/02	1-Punkt Untergruppe	. Kolbenringe
B22F 5/04	1-Punkt Untergruppe	. Turbinenschaufeln
B22F 5/06	1-Punkt Untergruppe	. Gegenstände mit Gewinde, z.B. Muttern
B22F 5/08	1-Punkt Untergruppe	. Gezahnte Gegenstände, z.B. Zahnräder; Kurvenscheiben
B22F 5/10	1-Punkt Untergruppe	. Werkstücke mit Hohlräumen oder Öffnungen, soweit in vorstehenden Untergruppen nicht vorgesehen [6]
B22F 5/12	1-Punkt Untergruppe	. Rohre oder Drähte [6]
B22F 7/00	Hauptgruppe	Herstellen von zusammengesetzten Schichten, Werkstoffen oder Gegenständen mittels Metallpulver durch Sintern, mit oder ohne Verdichten
B22F 7/02	1-Punkt Untergruppe	. zusammengesetzte Schichtwerkstoffe
B22F 7/04	2-Punkt Untergruppe	. . mit einer oder mehreren nicht aus Pulver hergestellten Schichten, z.B. aus vollem Metall
B22F 7/06	1-Punkt Untergruppe	. aus Teilen zusammengesetzte Werkstoffe oder Gegenstände, z.B. mit einem Endstück ausgestattete Werkzeuge
B22F 7/08	2-Punkt Untergruppe	. . mit einem oder mehreren nicht aus Pulver hergestellten Teilen
B22F 8/00	Hauptgruppe	Herstellen von Werkstücken aus Pulver, das aus Schrott oder Metallabfällen gewonnen wird [6]
B22F 9/00	Hauptgruppe	Herstellen von Metallpulver oder Suspensionen davon
B22F 9/02	1-Punkt Untergruppe	. unter Anwendung physikalischer Verfahren [3]
B22F 9/04	2-Punkt Untergruppe	. . ausgehend von festem Material, z.B. durch Brechen, Mahlen oder Feinmahlen (Brechen, Mahlen oder Feinmahlen allgemein <u>siehe</u> die zuständigen Unterklassen, z.B. B02C) [3]
B22F 9/06	2-Punkt Untergruppe	. . ausgehend von flüssigem Stoff [3]
B22F 9/08	3-Punkt Untergruppe	. . . durch Gießen, z.B. Siebedurchgang oder in Wasser, durch Zerstäuben oder Sprühen (unter Anwendung elektrischer Entladung B22F 9/14) [3]
B22F 9/10	4-Punkt Untergruppe unter Anwendung von Zentrifugalkraft [3]
B22F 9/12	2-Punkt Untergruppe	. . ausgehend von gasförmigem Stoff [3]
B22F 9/14	2-Punkt Untergruppe	. . unter Anwendung elektrischer Entladung [3]
B22F 9/16	1-Punkt Untergruppe	. unter Anwendung chemischer Verfahren [3]
B22F 9/18	2-Punkt Untergruppe	. . durch Reduktion von Metallverbindungen [3]
B22F 9/20	3-Punkt Untergruppe	. . . ausgehend von festen Metallverbindungen [3]
B22F 9/22	4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von gasförmigen Reduktionsmitteln [3]
B22F 9/24	3-Punkt Untergruppe	. . . ausgehend von flüssigen Metallverbindungen, z.B. Lösungen [3]
B22F 9/26	4-Punkt Untergruppe bei Verwendung von gasförmigen Reduktionsmitteln [3]
B22F 9/28	3-Punkt Untergruppe	. . . ausgehend von gasförmigen Metallverbindungen [3]

Symbol	Typ	Titel
B22F 9/30	2-Punkt Untergruppe	. . durch Zerlegung der Metallverbindungen, z.B. durch Pyrolyse [3]