

Symbol	Typ	Titel
B	Sektion	Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren
B23	Klasse	Werkzeugmaschinen; Metallbearbeitung, soweit nicht anderweitig vorgesehen (Stanzen, Lochen, Herstellen von Gegenständen durch Bearbeiten von Blech, Rohren oder Profilen B21D; Drahtbearbeitung B21F; Herstellen von Stiften, Nadeln oder Nägeln B21G; Herstellen von Ketten B21L; Schleifen B24)
B23B	Unterklasse	Drehen; Bohren (unter Benutzung einer Elektrode anstelle eines Werkzeugs B23H, z. B. Erzeugung von Löchern B23H 9/14; Bearbeitung durch Laserstrahlen B23K 26/00; Kopier- oder Steuerungsanordnungen B23Q)
		<u>Drehen</u>
B23B 1/00	Hauptgruppe	Verfahren zum Drehen oder zum Bearbeiten unter wesentlicher Verwendung von Drehmaschinen; Verwendung von Hilfseinrichtungen in Verbindung mit solchen Verfahren
B23B 3/00	Hauptgruppe	Drehmaschinen oder -vorrichtungen allgemein, z.B. Leit- und Zugspindeldrehmaschinen; Drehmaschinensätze
B23B 3/02	1-Punkt Untergruppe	. Kleindrehmaschinen, z.B. für Werkzeugmacher (für Uhrmacher G04D 3/00)
B23B 3/04	1-Punkt Untergruppe	. Drehmaschinen, mit Drehantrieb des Werkstückes im Abstand vom Spindelstock
B23B 3/06	1-Punkt Untergruppe	. Ausbildung von Drehmaschinen oder -vorrichtungen in Bezug auf die besondere Anordnung der Baugruppen (B23Q 37/00 hat Vorrang; Einzelheiten von Einzelteilen, <u>siehe</u> die entsprechenden Gruppen; soweit allgemein anwendbar B23Q)
B23B 3/08	1-Punkt Untergruppe	. Drehmaschinen mit Planscheiben
B23B 3/10	2-Punkt Untergruppe	. . mit senkrechter Achse [Karusselldrehmaschinen]
B23B 3/12	2-Punkt Untergruppe	. . mit waagerechter Achse [Plandrehmaschinen]
B23B 3/14	2-Punkt Untergruppe	. . Lagerung oder Antrieb von Planscheiben
B23B 3/16	1-Punkt Untergruppe	. Revolverdrehmaschinen für Einzelwerkstücke
B23B 3/18	2-Punkt Untergruppe	. . mit waagerechter Werkstückspindel
B23B 3/20	2-Punkt Untergruppe	. . mit senkrechter Werkstückspindel
B23B 3/22	1-Punkt Untergruppe	. Drehmaschinen oder -vorrichtungen mit umlaufenden Werkzeugen
B23B 3/24	2-Punkt Untergruppe	. . ohne Radialbewegung der Werkzeuge; umlaufende Werkzeugköpfe dafür
B23B 3/26	2-Punkt Untergruppe	. . mit Radialbewegung der Werkzeuge; umlaufende Werkzeugköpfe dafür
B23B 3/28	1-Punkt Untergruppe	. Drehmaschinen mit Steuerung des Vorschubs durch eine Kopiervorrichtung, d.h. Kopierdrehmaschinen (Kopiervorrichtungen B23Q 35/00)
B23B 3/30	1-Punkt Untergruppe	. Drehmaschinen mit mehreren Arbeitsspindeln, z.B. in feststehender Anordnung
B23B 3/32	2-Punkt Untergruppe	. . zum gleichzeitigen Durchführen identischer Bearbeitungsvorgänge an mehreren Werkstücken
B23B 3/34	1-Punkt Untergruppe	. Kurzdrehmaschinen mit einer oder mehreren von der Stirnseite aus bedienbaren Arbeitsspindeln (B23B 3/12 hat Vorrang)
B23B 3/36	1-Punkt Untergruppe	. Aneinanderreihungen ausschließlich von Drehmaschinen, zum Erzielen eines bestimmten Metallbearbeitungsergebnisses (für kein bestimmtes Metallbearbeitungsergebnis B23Q 39/00)
B23B 5/00	Hauptgruppe	Drehmaschinen oder -vorrichtungen zum Herstellen bestimmter Gegenstände; Zubehör dafür
B23B 5/02	1-Punkt Untergruppe	. von Naben oder Bremstrommeln (B23B 5/04 hat Vorrang)

Symbol	Typ	Titel
B23B 5/04	1-Punkt Untergruppe	. zum Nachdrehen von Naben, Bremstrommeln oder Achsschenkeln ohne deren Ausbau aus dem Fahrzeug
B23B 5/06	1-Punkt Untergruppe	. von Ventilen oder Ventilverschlussteilen
B23B 5/08	1-Punkt Untergruppe	. von Achsen, Stangen, Stäben, Rohren, Walzen [Wellendrehmaschinen, Walzendrehmaschinen]; Spitzenloses Drehen
B23B 5/10	2-Punkt Untergruppe	. . von Pilgerwalzen
B23B 5/12	2-Punkt Untergruppe	. . zum Schälen von Stangen oder Rohren mittels rings um das Werkstück angeordneten Schneidwerkzeugen (Schälen von Stangen oder Rohren mittels rings um das Werkstück angeordneten Schneidwerkzeugen, anders als durch Drehen B23D 79/12) [2]
B23B 5/14	1-Punkt Untergruppe	. Abstechmaschinen (Abscheren B23D)
B23B 5/16	1-Punkt Untergruppe	. zum Abschrägen, Abrunden oder Entgraten von Stangen- oder Rohrenden
B23B 5/18	1-Punkt Untergruppe	. von Kurbelwellen, Exzentern oder Nocken, z.B. Kurbelwellen-Drehmaschinen
B23B 5/20	2-Punkt Untergruppe	. . ohne deren Ausbau aus der Maschine
B23B 5/22	2-Punkt Untergruppe	. . Werkstückspanneinrichtungen dafür, z.B. Spannfutter
B23B 5/24	1-Punkt Untergruppe	. von Kolben oder anderen Werkstücken mit geringfügig unrundem Querschnitt
B23B 5/26	1-Punkt Untergruppe	. zum gleichzeitigen Drehen von Innen- und Außenflächen eines Körpers
B23B 5/28	1-Punkt Untergruppe	. von Rädern, Radsätzen oder daran angebrachten Kurbelzapfen, d.h. Radsatzdrehmaschinen
B23B 5/30	2-Punkt Untergruppe	. . Werkzeugsteuerungen mittels Schablonen dafür
B23B 5/32	2-Punkt Untergruppe	. . zum Nachdrehen von Radsätzen ohne deren Ausbau aus dem Fahrzeug; Unterflur-Radsatzdrehmaschinen für Schienenfahrzeuge
B23B 5/34	2-Punkt Untergruppe	. . Werkstückspanneinrichtungen dafür, z.B. Spannfutter; Mitnehmer dafür
B23B 5/36	1-Punkt Untergruppe	. von besonders geformten Oberflächen unter Verwendung kinematischer Vorrichtungen, d.h. Hebel- oder Lenkergetrieben, zum Steuern der Relativbewegungen zwischen Werkzeug und Werkstück, d.h. Formdrehmaschinen
B23B 5/38	2-Punkt Untergruppe	. . von konischen Innen- oder Außenflächen, z.B. von Kegeln
B23B 5/40	2-Punkt Untergruppe	. . von balligen Innen- oder Außenflächen
B23B 5/42	2-Punkt Untergruppe	. . von hinterschnittenen Oberflächen, d.h. Hinterdrehmaschinen
B23B 5/44	2-Punkt Untergruppe	. . von vielkantigen oder unrunder Oberflächen unter Steuerung durch Getriebe oder Leiteinrichtungen, d.h. Exzenter-Drehmaschinen
B23B 5/46	2-Punkt Untergruppe	. . von wendel- oder spiralförmigen Oberflächen (Gewindeschneiden B23G)
B23B 5/48	3-Punkt Untergruppe	. . . von Nuten, z.B. schraubenförmigen Schmiernuten
B23B 7/00	Hauptgruppe	Einspindel-Drehautomaten oder -halbautomaten, z.B. kurvengesteuert; Zubehör dafür; Einzelheiten, die auch für Mehrspindel-Drehautomaten oder -halbautomaten verwendbar sind
B23B 7/02	1-Punkt Untergruppe	. Einspindel-Drehautomaten oder -halbautomaten für stangenförmigen Werkstoff
B23B 7/04	2-Punkt Untergruppe	. . Revolver-Automaten
B23B 7/06	2-Punkt Untergruppe	. . mit verschiebbarem Spindelstock [Langdrehautomaten]
B23B 7/08	2-Punkt Untergruppe	. . mit senkrechter Arbeitsspindel

Symbol	Typ	Titel
B23B 7/10	2-Punkt Untergruppe	. . Zubehör, z.B. Schutzvorrichtungen
B23B 7/12	1-Punkt Untergruppe	. Einspindel-Drehautomaten oder -halbautomaten für Werkstücke
B23B 7/14	2-Punkt Untergruppe	. . mit waagerechter Arbeitsspindel
B23B 7/16	2-Punkt Untergruppe	. . mit senkrechter Arbeitsspindel
B23B 9/00	Hauptgruppe	Mehrspindel-Drehautomaten oder -halbautomaten, z.B. mit in einem trommelartigen, schaltbaren Träger angeordneten Spindeln; Zubehör dafür (Zubehör für Einspindelmaschinen B23B 7/00)
B23B 9/02	1-Punkt Untergruppe	. Mehrspindel-Drehautomaten oder -halbautomaten für stangenförmigen Werkstoff
B23B 9/04	2-Punkt Untergruppe	. . mit waagerechten Arbeitsspindeln
B23B 9/06	2-Punkt Untergruppe	. . mit senkrechten Arbeitsspindeln
B23B 9/08	1-Punkt Untergruppe	. Mehrspindel-Drehautomaten oder -halbautomaten für Werkstücke
B23B 9/10	2-Punkt Untergruppe	. . mit waagerechten Arbeitsspindeln
B23B 9/12	2-Punkt Untergruppe	. . mit senkrechten Arbeitsspindeln
B23B 11/00	Hauptgruppe	Drehautomaten oder -halbautomaten mit Zusatzeinrichtungen für andere Bearbeitungsvorgänge, z.B. zum Schlitzen, Fräsen, Walzen
B23B 13/00	Hauptgruppe	Automatische Zuführ-, Einspann- oder Führungseinrichtungen für stangenförmigen Werkstoff für Drehmaschinen
B23B 13/02	1-Punkt Untergruppe	. für Einspindel-Drehmaschinen
B23B 13/04	1-Punkt Untergruppe	. für Mehrspindel-Drehmaschinen
B23B 13/06	1-Punkt Untergruppe	. Abschaltvorrichtungen für den Drehmaschinenantrieb nach Verbrauch des Werkstoffvorrats
B23B 13/08	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Mindern von Schwingungen in den Führungsrohren oder zum Dämpfen von Geräuschen (Schalldämmung allgemein G10K)
B23B 13/10	1-Punkt Untergruppe	. mit Magazinen für den stangenförmigen Werkstoff
B23B 13/12	1-Punkt Untergruppe	. Zubehör, z.B. Anschläge, Mitnehmer
B23B 15/00	Hauptgruppe	Einrichtungen zum Fördern, Zuführen, Ausrichten, Umwenden, Einspannen oder Abführen von Werkstücken für Drehautomaten oder -halbautomaten <u>Drehmaschinenteile oder Zubehör für Drehmaschinen</u>
B23B 17/00	Hauptgruppe	Drehmaschinenbetten (Gestelle, Schlittenführungen allgemein B23Q 1/00)
B23B 19/00	Hauptgruppe	Spindelstöcke; gleichartige Teile anderer Werkzeugmaschinen
B23B 19/02	1-Punkt Untergruppe	. Arbeitsspindeln; Einzelheiten in Verbindung damit, z.B. Spindellagerungen (B23B 13/00 hat Vorrang)
B23B 21/00	Hauptgruppe	Drehmaschinenschlitten; Kreuzsupporte; Werkzeugschlitten (Werkzeughalter B23B 29/00); gleichartige Teile anderer Werkzeugmaschinen
B23B 23/00	Hauptgruppe	Reitstöcke; Zentrierspitzen
B23B 23/02	1-Punkt Untergruppe	. nicht umlaufend
B23B 23/04	1-Punkt Untergruppe	. umlaufend
B23B 25/00	Hauptgruppe	Zubehör oder Hilfseinrichtungen für Drehmaschinen (für Werkzeugmaschinen allgemein B23Q; Kühlen oder Schmierer B23Q 11/12)
B23B 25/02	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Spanbrechen an Drehmaschinen (an Schneidwerkzeugen B23B 27/22)
B23B 25/04	1-Punkt Untergruppe	. Schutzvorrichtungen für Drehmaschinen (allgemein F16P)

Symbol	Typ	Titel
B23B 25/06	1-Punkt Untergruppe	. Mess-, Lehr- oder Einstelleinrichtungen an Drehmaschinen zum Ansetzen, Verschieben, Steuern oder Überwachen der Schneidwerkzeuge oder Werkstücke (Messgeräte oder Lehren G01B)
B23B 27/00	Hauptgruppe	Werkzeuge für Dreh- oder Aufbohrmaschinen (für Bohrmaschinen B23B 51/00); Werkzeuge ähnlicher Art allgemein; Zubehör dafür
B23B 27/02	1-Punkt Untergruppe	. Schneidwerkzeuge mit geradem Hauptteil und dazu geneigt angeordneter Schneidkante (B23B 27/04-B23B 27/08 haben Vorrang)
B23B 27/04	1-Punkt Untergruppe	. Abstechwerkzeuge (B23B 27/08 hat Vorrang)
B23B 27/06	1-Punkt Untergruppe	. Profildrehwerkzeuge [Formdrehstäbe]
B23B 27/08	1-Punkt Untergruppe	. Schneidwerkzeuge mit klingen- oder scheibenförmigen Hauptteilen
B23B 27/10	1-Punkt Untergruppe	. Schneidwerkzeuge mit besonderer Kühleinrichtung
B23B 27/12	2-Punkt Untergruppe	. . mit einer ständig umlaufenden kreisförmigen Schneidkante; Halter dafür
B23B 27/14	1-Punkt Untergruppe	. Schneidwerkzeuge mit Einsätzen oder Spitzen aus besonderem Werkstoff
B23B 27/16	2-Punkt Untergruppe	. . mit auswechselbaren Schneideinsätzen, z.B. festklemmbaren
B23B 27/18	2-Punkt Untergruppe	. . mit fest angebrachten Schneideinsätzen oder -spitzen, z.B. hart aufgelöteten
B23B 27/20	2-Punkt Untergruppe	. . mit Diamanteinsätzen
B23B 27/22	1-Punkt Untergruppe	. Schneidwerkzeuge mit Spanbrecher
B23B 27/24	1-Punkt Untergruppe	. Rändel- oder Riffelwerkzeuge
B23B 29/00	Hauptgruppe	Halter für nichtumlaufende Schneidwerkzeuge (B23B 27/12 hat Vorrang); Bohrstangen oder Bohrköpfe; Zubehörteile für Werkzeughalter
B23B 29/02	1-Punkt Untergruppe	. Bohrstangen
B23B 29/03	1-Punkt Untergruppe	. Bohrköpfe
B23B 29/034	2-Punkt Untergruppe	. . mit radial beweglichen Werkzeugen, z.B. zum Abfasen oder zur Herstellung von Hinterschneidungen [4]
B23B 29/04	1-Punkt Untergruppe	. Werkzeughalter für ein einziges Schneidwerkzeug
B23B 29/06	2-Punkt Untergruppe	. . mit Aufnahme für das Schneidwerkzeug in Richtung der Halterachse
B23B 29/08	2-Punkt Untergruppe	. . mit Aufnahme für das Schneidwerkzeug quer zur Richtung der Halterachse
B23B 29/10	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einstellbarem Gegenhalter für das Schneidwerkzeug
B23B 29/12	2-Punkt Untergruppe	. . Besondere Einrichtungen an Werkzeughaltern
B23B 29/14	3-Punkt Untergruppe	. . . zum nachgiebigen Abstützen des Schneidwerkzeugs, z.B. durch federndes Einspannen
B23B 29/16	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Abstützen des Werkstückes in einer Lünette
B23B 29/18	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Zurückziehen des Schneidwerkzeuges
B23B 29/20	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Einsetzen mittels Schäften in Revolverköpfe
B23B 29/22	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Einrichten des Werkzeuges mittels Unterlagen oder Distanzstücken
B23B 29/24	1-Punkt Untergruppe	. Werkzeughalter für mehrere Schneidwerkzeuge, z.B. Revolverköpfe
B23B 29/26	2-Punkt Untergruppe	. . feststehend [Mehrfachhalter]

Symbol	Typ	Titel
B23B 29/28	2-Punkt Untergruppe	. . Revolverköpfe, die von Hand um einen senkrechten Zapfen einstellbar sind
B23B 29/30	2-Punkt Untergruppe	. . Revolverköpfe, die von Hand um einen waagerechten Zapfen einstellbar sind
B23B 29/32	2-Punkt Untergruppe	. . Revolverköpfe, die durch Kraftantrieb einstellbar sind [Drehköpfe]
B23B 29/34	2-Punkt Untergruppe	. . Revolverköpfe mit Auslöseeinrichtungen für die Schneidwerkzeuge
B23B 31/00	Hauptgruppe	Futter; Spanndorne; deren Ausbildung zur Fernbetätigung (Vorrichtungen zum Befestigen von Werkstücken oder von Werkzeugen an Spindeln allgemein B23Q 3/12; umlaufende Haltevorrichtungen für Werkstücke unter Anwendung unmittelbar auf das Werkstück wirkender magnetischer oder elektrischer Kraft B23Q 3/152)
B23B 31/02	1-Punkt Untergruppe	. Futter
B23B 31/06	2-Punkt Untergruppe	. . Einzelheiten in Bezug auf das Austreiben der Werkzeuge oder Werkstücke; Zubehör dafür
B23B 31/07	3-Punkt Untergruppe	. . . Ausstoß-Keile [5]
B23B 31/08	2-Punkt Untergruppe	. . nachgiebige Werkzeug- oder Werkstückhalterungen [Pendelfutter]
B23B 31/10	2-Punkt Untergruppe	. . Futterausbildung in Bezug auf die Halte- oder Spanneinrichtungen oder deren unmittelbare Betätigung
B23B 31/103	3-Punkt Untergruppe	. . . Arretierung durch schwenkbare Elemente, z.B. Haken, Sperrklinken [5]
B23B 31/107	3-Punkt Untergruppe	. . . Arretierung durch querbewegliche Rastglieder, z.B. Stifte, Schrauben, Keile; Arretierung durch lose Elemente, z.B. Kugeln [5]
B23B 31/11	3-Punkt Untergruppe	. . . Arretierung durch Schraubverbindung [5]
B23B 31/113	3-Punkt Untergruppe	. . . Arretierung durch Bajonettverbindung [5]
B23B 31/117	3-Punkt Untergruppe	. . . Arretierung durch Reibung allein, z.B. unter Verwendung von Federn, elastischen Hülsen, Kegeln [5]
B23B 31/12	3-Punkt Untergruppe	. . . Futter, mit gleichzeitig wirkenden Spannbacken, auch einzeln einstellbaren
B23B 31/14	4-Punkt Untergruppe unter Ausnützung von Fliehkräften
B23B 31/16	4-Punkt Untergruppe radial bewegbaren
B23B 31/163	5-Punkt Untergruppe betätigt durch eine oder mehrere Spiralnuten [Planspiralfutter] [5]
B23B 31/165	5-Punkt Untergruppe betätigt durch Schraubspindeltriebe [5]
B23B 31/167	5-Punkt Untergruppe betätigt durch Schrägen aufweisende Zahnstangen [Keilstangenfutter] [5]
B23B 31/169	5-Punkt Untergruppe betätigt durch Zahnradgetriebe (B23B 31/167 hat Vorrang) [5]
B23B 31/171	5-Punkt Untergruppe betätigt durch eine Nockenfläche in einer radialen Ebene [5]
B23B 31/173	5-Punkt Untergruppe betätigt durch koaxiale Kegelflächen (B23B 31/177 hat Vorrang) [5]
B23B 31/175	5-Punkt Untergruppe betätigt durch Hebel, die durch eine koaxiale Betätigungsstange bewegt werden [5]
B23B 31/177	5-Punkt Untergruppe betätigt durch Schrägflächen einer koaxialen Betätigungsstange [Keilhakenfutter] (B23B 31/167 hat Vorrang) [5]
B23B 31/18	4-Punkt Untergruppe in Ebenen durch die Futterachse schwenkbaren
B23B 31/19	4-Punkt Untergruppe parallel zur Futterachse verstellbaren
B23B 31/20	4-Punkt Untergruppe geschlitzte Spannhülsen, z.B. Spannzangenfutter
B23B 31/22	4-Punkt Untergruppe mit kugelförmigen Spannbacken

Symbol	Typ	Titel
B23B 31/24	2-Punkt Untergruppe	. . Futterausbildung in Bezug auf die Fernbetätigung der Spanneinrichtungen
B23B 31/26	3-Punkt Untergruppe	. . . mit mechanischer Übertragung durch die Arbeitsspindel
B23B 31/28	3-Punkt Untergruppe	. . . mit eingebauten elektrischen oder magnetischen Einrichtungen
B23B 31/30	3-Punkt Untergruppe	. . . mit eingebauten druckmittelbetätigten Einrichtungen
B23B 31/32	2-Punkt Untergruppe	. . Membranspannfutter
B23B 31/34	2-Punkt Untergruppe	. . mit Umwende- oder Kippeinrichtungen für das Werkstück [Schwenkfutter]
B23B 31/36	2-Punkt Untergruppe	. . mit Einrichtungen zum Ausrichten des Futters in Bezug auf die Arbeitsspindel
B23B 31/38	2-Punkt Untergruppe	. . mit Überlastungskupplungen
B23B 31/39	2-Punkt Untergruppe	. . Backen-Wechseleinrichtungen [5]
B23B 31/40	1-Punkt Untergruppe	. Spanndorne
B23B 31/42	2-Punkt Untergruppe	. . Ausbildungen in Bezug auf die Fernbetätigung der Spanneinrichtungen
B23B 33/00	Hauptgruppe	Mitnehmer; Mitnehmerspitzen; Anschlagmitnehmer, z.B. Drehherzen <u>Bohren; Aufbohren</u>
B23B 35/00	Hauptgruppe	Bohr- oder Aufbohrverfahren, Bearbeitungsverfahren unter Verwendung von Bohrmaschinen; Verwendung von Hilfseinrichtungen in Verbindung mit solchen Verfahren
B23B 37/00	Hauptgruppe	Aufbohren unter Anwendung von Schwingungen von Ultraschallfrequenz (mit in Schwingungen versetzten Schleif- oder Polierwerkzeugen, Schleif- oder Poliermitteln oder Werkstücken, z.B. Schleifen mit Ultraschallfrequenz, B24B 1/04)
B23B 39/00	Hauptgruppe	Bohr- oder Aufbohrmaschinen oder -vorrichtungen allgemein; Bohr- oder Aufbohrmaschinensätze
B23B 39/02	1-Punkt Untergruppe	. Aufbohrmaschinen; kombinierte Horizontalbohr- und Fräsmaschinen
B23B 39/04	1-Punkt Untergruppe	. Koordinaten-Bohr- oder Aufbohrmaschinen; Maschinen zum anzeichenlosen Bohren
B23B 39/06	2-Punkt Untergruppe	. . Vorrichtungen zum Anordnen der Werkstücke in der richtigen Lage
B23B 39/08	2-Punkt Untergruppe	. . Vorrichtungen zur Programmsteuerung
B23B 39/10	1-Punkt Untergruppe	. Ausbildungen in Bezug auf den Antrieb, z.B. auf Druckmittelantrieb, auf Druckluftantrieb
B23B 39/12	1-Punkt Untergruppe	. Radialbohrmaschinen
B23B 39/14	1-Punkt Untergruppe	. mit besonderen Vorrichtungen zum Einrichten der Bohrmaschine oder des Bohrkopfes in jede beliebige Lage, z.B. an einem unverrückbaren Werkstück
B23B 39/16	1-Punkt Untergruppe	. Mehrspindlige Bohrmaschinen; Bohrautomaten
B23B 39/18	2-Punkt Untergruppe	. . mit geradlinig schaltbarem Werkstück oder Werkzeugträger
B23B 39/20	2-Punkt Untergruppe	. . mit kreisförmig schaltbarem Werkstück oder Werkzeugträger; Bohrmaschinen mit Revolverkopf
B23B 39/22	2-Punkt Untergruppe	. . mit gegeneinander gerichteten Arbeitsspindeln
B23B 39/24	2-Punkt Untergruppe	. . für Programmsteuerung
B23B 39/26	1-Punkt Untergruppe	. bei denen das Werkzeug oder das Werkstück durch Kopieren einzelner Punkte einer Schablone gesteuert wird (Kopiervorrichtungen B23Q 35/02)
B23B 39/28	1-Punkt Untergruppe	. Aneinanderreihungen ausschließlich von Bohr- oder Aufbohrmaschinen zum Erzielen eines bestimmten Metallbearbeitungsergebnisses (für kein bestimmtes Metallbearbeitungsergebnis B23Q 39/00)
B23B 41/00	Hauptgruppe	Bohr- oder Aufbohrmaschinen oder -vorrichtungen für bestimmte Werkstücke; Zubehör dafür

Symbol	Typ	Titel
B23B 41/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Tieflochbohren; Hohlbohren, z.B. von Kanonenrohren oder von Gewehrläufen
B23B 41/04	1-Punkt Untergruppe	. zum Bohren von eckigen oder unrunder Löchern
B23B 41/06	1-Punkt Untergruppe	. zum Bohren von konischen Löchern
B23B 41/08	1-Punkt Untergruppe	. zum Anbohren oder Gewindeschneiden in Bohrlöcher von unter Flüssigkeits- oder Gasdruck stehenden Rohren (Einzelheiten beim Anzapfen von Rohrwänden oder beim Herstellen von Verbindungen durch Rohrwände F16L 41/04)
B23B 41/10	1-Punkt Untergruppe	. zum Bohren von Löchern in Dampfkessel [Kesselbohrmaschinen]
B23B 41/12	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Laufflächen von Zylindern, von Lagern, z.B. in Treibstangenköpfen, oder von anderen Maschinenteilen
B23B 41/14	1-Punkt Untergruppe	. für sehr kleine Löcher
B23B 41/16	1-Punkt Untergruppe	. für Bohrungen hoher Oberflächengüte [Feinbohrwerke]
B23B 43/00	Hauptgruppe	Bohr- oder Aufbohrvorrichtungen zum Ansetzen an eine Werkzeugmaschine, mit oder ohne Auswechseln eines Arbeitsteiles der Werkzeugmaschine (für bestimmte Werkstücke B23B 41/00)
B23B 43/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Ansetzen am Reitstock einer Drehmaschine
B23B 45/00	Hauptgruppe	Handbohrmaschinen oder ähnliche tragbare Bohrmaschinen, z.B. Bohrpistolen; Zubehör dafür (Einzelheiten oder Bestandteile, z.B. Gehäuse, von tragbaren Werkzeugen mit Kraftantrieb, soweit diese nicht auf den durchgeführten Bearbeitungsvorgang bezogen sind B25F 5/00) [4]
B23B 45/02	1-Punkt Untergruppe	. elektrisch angetrieben
B23B 45/04	1-Punkt Untergruppe	. hydraulisch oder pneumatisch angetrieben
B23B 45/06	1-Punkt Untergruppe	. durch Muskelkraft angetrieben
B23B 45/08	2-Punkt Untergruppe	. . zum Bohren von Schienen oder Profilwerkstoff
B23B 45/10	2-Punkt Untergruppe	. . mittels eines Fiedelbogens oder eines Riemens
B23B 45/12	2-Punkt Untergruppe	. . mittels einer Bohrknarre
B23B 45/14	1-Punkt Untergruppe	. Halter oder Führungen für die Bohrvorrichtung oder deren Befestigung am Werkstück (B23B 41/08 hat Vorrang); Bohrstände
B23B 45/16	1-Punkt Untergruppe	. mit überlagerter Schlagwirkung (tragbare Schlagmaschinen mit überlagerter Drehung B25D 16/00) [3]
		<u>Einzelteile oder Zubehör für Bohrmaschinen</u>
B23B 47/00	Hauptgruppe	Konstruktive Besonderheiten von Einzelteilen für Bohrmaschinen; Zubehör dafür (Arbeitsspindeln, Spindellagerungen B23B 19/02; für Werkzeugmaschinen allgemein B23Q)
B23B 47/02	1-Punkt Untergruppe	. Antriebe; Getriebe (B23B 39/10 hat Vorrang)
B23B 47/04	2-Punkt Untergruppe	. . für die Arbeitsspindel
B23B 47/06	3-Punkt Untergruppe	. . . Elektrische Antriebe
B23B 47/08	3-Punkt Untergruppe	. . . Hydraulische oder pneumatische Antriebe
B23B 47/10	4-Punkt Untergruppe mit Turbinen oder anderen umlaufenden Maschinen
B23B 47/12	4-Punkt Untergruppe mit Schwenkkolben
B23B 47/14	3-Punkt Untergruppe	. . . Wechselgetriebe; Wendegetriebe
B23B 47/16	3-Punkt Untergruppe	. . . Riemen- oder Kettengetriebe

Symbol	Typ	Titel
B23B 47/18	2-Punkt Untergruppe	. . für den Vorschub oder das Zurückführen des Werkzeuges oder des Werkstückes
B23B 47/20	3-Punkt Untergruppe	. . . elektrisch
B23B 47/22	3-Punkt Untergruppe	. . . hydraulisch oder pneumatisch
B23B 47/24	3-Punkt Untergruppe	. . . Anhalteeinrichtungen oder Vorschubunterbrechung bei Bruch oder Überlastung des Bohrwerkzeuges
B23B 47/26	1-Punkt Untergruppe	. Heb- oder senkbare Bohrköpfe oder Spindelstöcke; Gewichtsausgleich dafür
B23B 47/28	1-Punkt Untergruppe	. Einspannvorrichtungen für Werkstücke zum Bohren (Bohrerführungen B23B 49/00)
B23B 47/30	1-Punkt Untergruppe	. Vorschaltgetriebe mit einer oder mehreren Bohrspindeln zum Aufsetzen auf die Hauptspindel und Befestigung des Vorschaltgetriebes
B23B 47/32	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen gegen Verlaufen der Bohrer oder Abbrechen beim Durchkommen
B23B 47/34	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Ausbringen von Spänen aus Bohrlöchern; am Werkzeug befestigte Spanbrecher
B23B 49/00	Hauptgruppe	Messeinrichtungen oder Lehren an Bohrmaschinen für das Anbohren oder zum Führen des Bohrers; Anzeigevorrichtungen für das Verlaufen von Bohrern beim Bohren; Vorrichtungen zum zentrischen Anbohren (Anreißvorrichtungen B25H 7/00; Messeinrichtungen, Lehren G01B)
B23B 49/02	1-Punkt Untergruppe	. Bohrlehren oder Bohrbuchsen
B23B 49/04	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Zentrierbohren
B23B 49/06	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Bohren von Bremsbändern oder Bremsbelägen
B23B 51/00	Hauptgruppe	Bohrwerkzeuge
B23B 51/02	1-Punkt Untergruppe	. Spiralbohrer
B23B 51/04	1-Punkt Untergruppe	. Hohlbohrer
B23B 51/05	2-Punkt Untergruppe	. . Werkzeuge zum Ausschneiden von Scheiben aus Blech [Scheibenschneider] [4]
B23B 51/06	1-Punkt Untergruppe	. Bohrer mit Schmierung oder Kühlung
B23B 51/08	1-Punkt Untergruppe	. Bohrer kombiniert mit Werkzeugteilen oder Werkzeugen für zusätzliche Bearbeitungsvorgänge
B23B 51/10	1-Punkt Untergruppe	. Senker und Entgrater
B23B 51/12	1-Punkt Untergruppe	. Zwischenstücke für Bohrer oder Futter; Konushülsen
B23B 51/14	2-Punkt Untergruppe	. . Zwischenstücke für abgebrochene Bohrer