

Symbol	Typ	Titel
<b>B</b>	<b>Sektion</b>	<b>Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren</b>
<b>B23</b>	<b>Klasse</b>	<b>Werkzeugmaschinen; Metallbearbeitung, soweit nicht anderweitig vorgesehen</b>
<b>B23C</b>	<b>Unterkategorie</b>	<b>Fräsen (Räumen B23D; Räumfräsen beim Herstellen von Verzahnungen B23F; Anordnungen zum Kopieren oder Steuern B23Q)</b>
<b>B23C 1/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Fräsmaschinen, die nicht zum Bearbeiten bestimmter Werkstücke oder für besondere Arbeitsvorgänge ausgebildet sind [1, 2006.01]</b>
B23C 1/02	1-Punkt Untergruppe	. mit einer waagerechten Arbeitsspindel [1, 2006.01]
B23C 1/025	2-Punkt Untergruppe	.. Arbeitsspindel feststehend [2, 2006.01]
B23C 1/027	2-Punkt Untergruppe	.. Arbeitsspindel senkrecht verschiebbar [2, 2006.01]
B23C 1/04	1-Punkt Untergruppe	. mit mehreren waagerechten Arbeitsspindeln [Mehrspindel-Horizontalfräsmaschinen] [1, 2006.01]
B23C 1/06	1-Punkt Untergruppe	. mit einer senkrechten Arbeitsspindel [1, 2006.01]
B23C 1/08	1-Punkt Untergruppe	. mit mehreren senkrechten Arbeitsspindeln [Mehrspindel-Vertikalfräsmaschinen] [1, 2006.01]
B23C 1/10	1-Punkt Untergruppe	. mit waagerechten und senkrechten Arbeitsspindeln [1, 2006.01]
B23C 1/12	1-Punkt Untergruppe	. mit unter verschiedenen Winkeln einstellbarer Arbeitsspindel, z.B. entweder waagerecht oder senkrecht [1, 2006.01]
B23C 1/14	1-Punkt Untergruppe	. mit drehbarem Aufspanntisch für Werkstücke (Aufspanntische für Werkzeugmaschinen allgemein B23Q 1/00) [1, 2006.01]
B23C 1/16	1-Punkt Untergruppe	. Kopierfräsmaschinen [1, 2006.01]
B23C 1/18	2-Punkt Untergruppe	.. zum Fräsen umlaufender Werkstücke [1, 2006.01]
B23C 1/20	1-Punkt Untergruppe	. Tragbare Vorrichtungen oder Maschinen (Einzelheiten oder Bestandteile, z.B. Gehäuse, von tragbaren Werkzeugen mit Kraftantrieb, soweit diese nicht auf den durchgeführten Bearbeitungsvorgang bezogen sind, B25F 5/00); handbetriebene Vorrichtungen oder Maschinen [1, 4, 2006.01]
<b>B23C 3/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Fräsen bestimmter Werkstücke; besondere Fräsvorgänge; Maschinen dafür (Fräsen von Verzahnungen B23F; Gewindefräsen B23G 1/32) [1, 2, 2006.01]</b>
B23C 3/02	1-Punkt Untergruppe	. Fräsen von Rotationsflächen (B23C 3/06 , B23C 3/08 haben Vorrang) [1, 2006.01]
B23C 3/04	2-Punkt Untergruppe	.. umlaufender Werkstücke [1, 2006.01]
B23C 3/05	2-Punkt Untergruppe	.. Fertigbearbeiten von Ventilen oder Ventilsitzen [2, 2006.01]
B23C 3/06	1-Punkt Untergruppe	. Fräsen von Kurbelwellen [1, 2006.01]
B23C 3/08	1-Punkt Untergruppe	. Fräsen von Nocken, Nockenwellen oder dgl. [1, 2006.01]
B23C 3/10	1-Punkt Untergruppe	. Hinterfräsen (Hinterdrehmaschinen oder -vorrichtungen B23B 5/42) [1, 2006.01]
B23C 3/12	1-Punkt Untergruppe	. Entgraten oder Fertigbearbeiten von Kanten, z.B. von Schweißkanten [1, 2006.01]
B23C 3/13	1-Punkt Untergruppe	. Oberflächenfräsen von Platten, Flachblech oder Streifen [2, 2006.01]
B23C 3/14	1-Punkt Untergruppe	. Schruppen oder Schälen von Gussblöcken oder ähnlichen Werkstücken [1, 2006.01]
B23C 3/16	1-Punkt Untergruppe	. Bearbeiten von in zwei Richtungen gekrümmten Oberflächen [1, 2006.01]
B23C 3/18	2-Punkt Untergruppe	.. von Propellern, Turbinenschaufeln oder Flügelrädern [1, 2006.01]
B23C 3/20	2-Punkt Untergruppe	.. von Gesenken [1, 2006.01]

Symbol	Typ	Titel
B23C 3/22	1-Punkt Untergruppe	. Formen sich überlappender Fugen, z.B. der Enden von Kolbenringen [1, 2006.01]
B23C 3/24	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von Vierkantköpfen oder Mehrkantköpfen an Werkstücken, z.B. von Schlüsselansätzen an Werkzeugen [1, 2006.01]
B23C 3/26	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von Vierkantlöchern oder Mehrkantlöchern in Werkstücken, z.B. von Schlässeleinsatzlöchern in Werkzeugen [1, 2006.01]
B23C 3/28	1-Punkt Untergruppe	. Nuten von Werkstücken [1, 2006.01]
B23C 3/30	2-Punkt Untergruppe	.. Fräsen gerader Nuten, z.B. Keilnuten [1, 2006.01]
B23C 3/32	2-Punkt Untergruppe	.. Fräsen schraubenförmiger Nuten, z.B. beim Herstellen von Spiralbohrern [1, 2006.01]
B23C 3/34	2-Punkt Untergruppe	.. Fräsen von Nuten anderer Formen, z.B. Umfangsnuten [1, 2006.01]
B23C 3/35	2-Punkt Untergruppe	.. Fräsen von Nuten in Schlüssel [1, 2006.01]
B23C 3/36	1-Punkt Untergruppe	. Fräsen von Fräswerkzeugen (B23C 3/28 hat Vorrang) [1, 2006.01]
<b>B23C 5/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Fräswerkzeuge (zum Fräsen von Verzahnungen B23F 21/12) [1, 2006.01]</b>
B23C 5/02	1-Punkt Untergruppe	. Formen der Fräser [1, 2006.01]
B23C 5/04	2-Punkt Untergruppe	.. Walzenfräser, zylindrischer oder konischer (B23C 5/10 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B23C 5/06	2-Punkt Untergruppe	.. Planfräser, d.h. die nur oder hauptsächlich eine flache Schneidoberfläche haben [1, 2006.01]
B23C 5/08	2-Punkt Untergruppe	.. Scheibenfräser [1, 2006.01]
B23C 5/10	2-Punkt Untergruppe	.. Schaftfräser, d.h. aus einem Stück bestehender Schaft [1, 2006.01]
B23C 5/12	2-Punkt Untergruppe	.. Formfräser (B23C 5/10 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B23C 5/14	3-Punkt Untergruppe	... für Kurvenflächen [1, 2006.01]
B23C 5/16	1-Punkt Untergruppe	. mit anderen baulichen Merkmalen als ihrer Form [1, 2006.01]
B23C 5/18	2-Punkt Untergruppe	.. Fräser mit fest angeordneten Schneideinsätzen oder -zähnen [1, 2006.01]
B23C 5/20	2-Punkt Untergruppe	.. Fräser mit auswechselbaren Schneideinsätzen oder -zähnen [1, 2006.01]
B23C 5/22	3-Punkt Untergruppe	... Befestigung von Schneideinsätzen oder -zähnen [1, 2006.01]
B23C 5/24	4-Punkt Untergruppe	.... einstellbar [1, 2006.01]
B23C 5/26	1-Punkt Untergruppe	. Befestigen der Fräser auf der Treibspindel [1, 2006.01]
B23C 5/28	1-Punkt Untergruppe	. Schmieren oder Kühlen [1, 2006.01]
<b>B23C 7/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Fräsvorrichtungen zum Ansetzen an eine Werkzeugmaschine, mit oder ohne Auswechseln eines Arbeitsteiles dieser Werkzeugmaschine [1, 2006.01]</b>
B23C 7/02	1-Punkt Untergruppe	. an Drehmaschinen [1, 2006.01]
B23C 7/04	1-Punkt Untergruppe	. an Hobelmaschinen oder Stoßmaschinen [1, 2006.01]
<b>B23C 9/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Einzelheiten oder Zubehör, soweit für Fräsmaschinen oder Fräswerkzeuge besonders ausgebildet (Antriebe, Steuervorrichtungen oder Zubehör allgemein B23Q) [1, 2006.01]</b>