

Symbol	Typ	Titel
B	Sektion	Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren
B23	Klasse	Werkzeugmaschinen; Metallbearbeitung, soweit nicht anderweitig vorgesehen (Stanzan, 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)
B23G	Unterklasse	Gewindeschneiden; damit verbundenes Bearbeiten von Schrauben, Bolzenköpfen oder Muttern (Formen von Gewinde durch Wellen von Rohren B21D 15/04 , durch Walzen B21H 3/02 , durch Schmieden, Pressen oder Hämmern B21K 1/56; Herstellen schraubenförmiger Nuten durch Drehen B23B 5/48 , durch Fräsen B23C 3/32 , durch Schleifen B24B 19/02; Anordnungen zum Kopieren oder Steuern B23Q)
B23G 1/00	Hauptgruppe	Gewindeschneiden und -bohren; Automatische Gewindeschneid- oder -bohrmaschinen
B23G 1/02	1-Punkt Untergruppe	. Gewindeschneiden an zylindrischen oder konischen Außen- oder Innenflächen, z.B. an Ausnehmungen, Ansätzen (B23G 1/16 , B23G 1/22 , B23G 1/32 , B23G 1/36 haben Vorrang)
B23G 1/04	2-Punkt Untergruppe	. . Einspindelige Gewindeschneidmaschinen
B23G 1/06	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Herstellen konischer Schrauben, z.B. Holzschrauben
B23G 1/08	2-Punkt Untergruppe	. . Mehrspindelige Gewindeschneidmaschinen
B23G 1/10	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Herstellen konischer Schrauben, z.B. Holzschrauben
B23G 1/12	2-Punkt Untergruppe	. . Maschinen mit einem zahnradartig oder ähnlich gestalteten Schneidwerkzeug, durch dessen Drehbewegungen das Gewindeprofil auf dem sich drehenden Werkstück erzeugt wird [Gewindeabwälzmaschinen]
B23G 1/14	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Herstellen konischer Schrauben, z.B. Holzschrauben
B23G 1/16	1-Punkt Untergruppe	. Gewindebohren mittels Gewindebohrer (B23G 1/26 , B23G 1/32 , B23G 1/36 haben Vorrang)
B23G 1/18	2-Punkt Untergruppe	. . Einspindelige Gewindebohrmaschinen
B23G 1/20	2-Punkt Untergruppe	. . Mehrspindelige Gewindebohrmaschinen
B23G 1/22	1-Punkt Untergruppe	. Maschinen zum Gewindeschneiden an Rohren
B23G 1/24	2-Punkt Untergruppe	. . tragbar
B23G 1/26	1-Punkt Untergruppe	. Handbetätigte Gewindeschneidvorrichtungen (Schneidwerkzeuge B23G 5/00)
B23G 1/28	2-Punkt Untergruppe	. . mit Einstellvorrichtungen für das Gewindeschneidwerkzeug
B23G 1/30	2-Punkt Untergruppe	. . ohne Einstellvorrichtungen für das Gewindeschneidwerkzeug, z.B. mit Schneideisenhalter (Windeisen B25B)
B23G 1/32	1-Punkt Untergruppe	. Gewindefräsen
B23G 1/34	2-Punkt Untergruppe	. . mit einem exzentrisch zur Drehachse des Werkstückes umlaufenden Schneideinsatz [Gewindewirbeln]
B23G 1/36	1-Punkt Untergruppe	. Gewindeschleifen
B23G 1/38	2-Punkt Untergruppe	. . mit Längsvorschub der Schleifscheibe entsprechend der Steigung des gewünschten Gewindes
B23G 1/40	2-Punkt Untergruppe	. . ohne Längsvorschub der Schleifscheibe
B23G 1/42	1-Punkt Untergruppe	. Spitzenloses Gewindeschleifen
B23G 1/44	1-Punkt Untergruppe	. Ausrüstung oder Zubehörteile für Maschinen oder Vorrichtungen zum Gewindeschneiden

Symbol	Typ	Titel
B23G 1/46	2-Punkt Untergruppe	. . zum Halten der Gewindeschneidwerkzeuge
B23G 1/48	2-Punkt Untergruppe	. . zum Führen der Gewindeschneidwerkzeuge
B23G 1/50	2-Punkt Untergruppe	. . zum Gewindeschneiden durch aufeinanderfolgende Arbeitsvorgänge
B23G 1/52	2-Punkt Untergruppe	. . zum Gewindeschneiden an Rohren
B23G 3/00	Hauptgruppe	Anordnungen oder Zubehör zum Gewindeschneiden auf Werkzeugmaschinen, die nicht nur zum Gewindeschneiden bestimmt sind, z.B. auf Leit- und Zugspindeldrehmaschinen
B23G 3/02	1-Punkt Untergruppe	. zum selbsttätigen An- und Abstellen des Gewindeschneidwerkzeuges
B23G 3/04	2-Punkt Untergruppe	. . zum wiederholten Anstellen des Gewindeschneidwerkzeuges in eine bestimmte Arbeitsstellung
B23G 3/06	1-Punkt Untergruppe	. zur Korrektur von Leitspindelsteigungsfehlern
B23G 3/08	1-Punkt Untergruppe	. zum Vorschub oder Steuern des Gewindeschneidwerkzeuges oder des Werkstückes mit Leitschienen, -kurven oder dgl.
B23G 3/10	2-Punkt Untergruppe	. . beim Schneiden von Gewinden ungleicher Steigung
B23G 3/12	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung mehrerer nebeneinander angeordneter Gewindeschneidwerkzeuge, z.B. mehrerer Gewindestähle
B23G 3/14	2-Punkt Untergruppe	. . beim Schneiden konischer Gewinde
B23G 5/00	Hauptgruppe	Gewindeschneidwerkzeuge; Schneidköpfe
B23G 5/02	1-Punkt Untergruppe	. ohne Einstellvorrichtungen
B23G 5/04	2-Punkt Untergruppe	. . Gewindeschneideisen
B23G 5/06	2-Punkt Untergruppe	. . Gewindebohrer (Futter dafür B23B 31/00)
B23G 5/08	1-Punkt Untergruppe	. mit Einstellvorrichtungen
B23G 5/10	2-Punkt Untergruppe	. . Gewindeschneidköpfe
B23G 5/12	3-Punkt Untergruppe	. . . selbstöffnend
B23G 5/14	2-Punkt Untergruppe	. . Gewindebohrköpfe
B23G 5/16	3-Punkt Untergruppe	. . . selbstöffnend
B23G 5/18	1-Punkt Untergruppe	. Gewindefräser
B23G 5/20	1-Punkt Untergruppe	. Kombinierte Werkzeuge, z.B. mit Bohren
B23G 7/00	Hauptgruppe	Herstellen von Gewinden mit spanlos arbeitenden Werkzeugen, die in Form und Verwendungsweise Gewindeschneidwerkzeugen ähnlich sind (Maschinen oder Vorrichtungen, die nicht für eine bestimmte Art der Gewindeherstellung ausgebildet sind B23G 1/00)
B23G 7/02	1-Punkt Untergruppe	. Werkzeuge dafür, z.B. Spanlos-Gewindebohrer, Gewindedrückdorne
B23G 9/00	Hauptgruppe	Bearbeiten von Schrauben, Schraubenköpfen oder Muttern in Verbindung mit dem Gewindeschneiden, z.B. Schlitzen oder Entgraten von Schraubenköpfen oder -schäften; Fertigbearbeiten von Schraubgewinden, z.B. Polieren (Herstellen von Unterlegscheiben oder Muttern durch im wesentlichen spanloses Verarbeiten von Blechen, Metallrohren oder Metallprofilen B21D 53/20 , B21D 53/24)
B23G 11/00	Hauptgruppe	Zu- und Abführeinrichtungen für oder vereinigt mit Gewindeschneidmaschinen oder in diese eingebaut (für Werkzeugmaschinen allgemein B23Q)