

| 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>B23G</b>      | <b>Unterklasse</b>  | <b>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)</b> |
| <b>B23G 1/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Gewindeschneiden und Gewindebohren; Automatische Gewindeschneidmaschinen oder Gewindebohrmaschinen [1, 2006.01]</b>   |
| B23G 1/02        | 1-Punkt Untergruppe | . Gewindeschneiden an zylindrischen oder konischen Außenflächen oder Innenflächen, z.B. an Ausnehmungen, Ansätzen (B23G 1/16 , B23G 1/22 , B23G 1/32 , B23G 1/36 haben Vorrang) [1, 2006.01]   |
| B23G 1/04        | 2-Punkt Untergruppe | . . Einspindelige Gewindeschneidmaschinen [1, 2006.01]   |
| B23G 1/06        | 3-Punkt Untergruppe | . . . zum Herstellen konischer Schrauben, z.B. Holzschrauben [1, 2006.01]  |
| B23G 1/08        | 2-Punkt Untergruppe | . . Mehrspindelige Gewindeschneidmaschinen [1, 2006.01]  |
| B23G 1/10        | 3-Punkt Untergruppe | . . . zum Herstellen konischer Schrauben, z.B. Holzschrauben [1, 2006.01]  |
| 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] [1, 2006.01]   |
| B23G 1/14        | 3-Punkt Untergruppe | . . . zum Herstellen konischer Schrauben, z.B. Holzschrauben [1, 2006.01]  |
| B23G 1/16        | 1-Punkt Untergruppe | . Gewindebohren mittels Gewindebohrer (B23G 1/26 , B23G 1/32 , B23G 1/36 haben Vorrang) [1, 2006.01]   |
| B23G 1/18        | 2-Punkt Untergruppe | . . Einspindelige Gewindebohrmaschinen [1, 2006.01]  |
| B23G 1/20        | 2-Punkt Untergruppe | . . Mehrspindelige Gewindebohrmaschinen [1, 2006.01]   |
| B23G 1/22        | 1-Punkt Untergruppe | . Maschinen zum Gewindeschneiden an Rohren [1, 2006.01]  |
| B23G 1/24        | 2-Punkt Untergruppe | . . tragbar [1, 2006.01]   |
| B23G 1/26        | 1-Punkt Untergruppe | . Handbetätigte Gewindeschneidvorrichtungen (Schneidwerkzeuge B23G 5/00) [1, 2006.01]  |
| B23G 1/28        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit Einstellvorrichtungen für das Gewindeschneidwerkzeug [1, 2006.01]  |
| B23G 1/30        | 2-Punkt Untergruppe | . . ohne Einstellvorrichtungen für das Gewindeschneidwerkzeug, z.B. mit Schneideisenhalter (Windeisen B25B ) [1, 2006.01]  |
| B23G 1/32        | 1-Punkt Untergruppe | . Gewindefräsen [1, 2006.01]   |
| B23G 1/34        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit einem exzentrisch zur Drehachse des Werkstückes umlaufenden Schneideinsatz [Gewindewirbeln] [1, 2006.01]   |
| B23G 1/36        | 1-Punkt Untergruppe | . Gewindeschleifen [1, 2006.01]  |
| B23G 1/38        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit Längsvorschub der Schleifscheibe entsprechend der Steigung des gewünschten Gewindes [1, 2006.01]   |
| B23G 1/40        | 2-Punkt Untergruppe | . . ohne Längsvorschub der Schleifscheibe [1, 2006.01]   |
| B23G 1/42        | 1-Punkt Untergruppe | . Spitzenloses Gewindeschleifen [1, 2006.01]   |
| B23G 1/44        | 1-Punkt Untergruppe | . Ausrüstung oder Zubehörteile für Maschinen oder Vorrichtungen zum Gewindeschneiden [1, 2006.01]  |
| B23G 1/46        | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Halten der Gewindeschneidwerkzeuge [1, 2006.01]  |

| Symbol            | Typ                 | Titel  |
|-------------------|---------------------|--|
| B23G 1/48         | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Führen der Gewindeschneidwerkzeuge [1, 2006.01]  |
| B23G 1/50         | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Gewindeschneiden durch aufeinanderfolgende Arbeitsvorgänge [1, 2006.01]  |
| B23G 1/52         | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Gewindeschneiden an Rohren [1, 2006.01]  |
| <b>B23G 3/00</b>  | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Anordnungen oder Zubehör zum Gewindeschneiden auf Werkzeugmaschinen, die nicht nur zum Gewindeschneiden bestimmt sind, z.B. auf Leit- und Zugspindeldrehmaschinen [1, 2006.01]</b>  |
| B23G 3/02         | 1-Punkt Untergruppe | . zum selbsttätigen Anstellen und Abstellen des Gewindeschneidwerkzeuges [1, 2006.01]  |
| B23G 3/04         | 2-Punkt Untergruppe | . . zum wiederholten Anstellen des Gewindeschneidwerkzeuges in eine bestimmte Arbeitsstellung [1, 2006.01]   |
| B23G 3/06         | 1-Punkt Untergruppe | . zur Korrektur von Leitspindelsteigungsfehlern [1, 2006.01]   |
| B23G 3/08         | 1-Punkt Untergruppe | . zum Vorschub oder Steuern des Gewindeschneidwerkzeuges oder des Werkstückes mit Leitschienen, -kurven oder dgl. [1, 2006.01]   |
| B23G 3/10         | 2-Punkt Untergruppe | . . beim Schneiden von Gewinden ungleicher Steigung [1, 2006.01]   |
| B23G 3/12         | 2-Punkt Untergruppe | . . unter Verwendung mehrerer nebeneinander angeordneter Gewindeschneidwerkzeuge, z.B. mehrerer Gewindestähle [1, 2006.01]   |
| B23G 3/14         | 2-Punkt Untergruppe | . . beim Schneiden konischer Gewinde [1, 2006.01]  |
| <b>B23G 5/00</b>  | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Gewindeschneidwerkzeuge; Schneidköpfe [1, 2006.01]</b>  |
| B23G 5/02         | 1-Punkt Untergruppe | . ohne Einstellvorrichtungen [1, 2006.01]  |
| B23G 5/04         | 2-Punkt Untergruppe | . . Gewindeschneideisen [1, 2006.01]   |
| B23G 5/06         | 2-Punkt Untergruppe | . . Gewindebohrer (Futter dafür B23B 31/00) [1, 2006.01]   |
| B23G 5/08         | 1-Punkt Untergruppe | . mit Einstellvorrichtungen [1, 2006.01]   |
| B23G 5/10         | 2-Punkt Untergruppe | . . Gewindeschneidköpfe [1, 2006.01]   |
| B23G 5/12         | 3-Punkt Untergruppe | . . . selbstöffnend [1, 2006.01]   |
| B23G 5/14         | 2-Punkt Untergruppe | . . Gewindebohrköpfe [1, 2006.01]  |
| B23G 5/16         | 3-Punkt Untergruppe | . . . selbstöffnend [1, 2006.01]   |
| B23G 5/18         | 1-Punkt Untergruppe | . Gewindefräser [1, 2006.01]   |
| B23G 5/20         | 1-Punkt Untergruppe | . Kombinierte Werkzeuge, z.B. mit Bohrern [1, 2006.01]   |
| <b>B23G 7/00</b>  | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>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) [1, 2006.01]</b>  |
| B23G 7/02         | 1-Punkt Untergruppe | . Werkzeuge dafür, z.B. Spanlos-Gewindebohrer, Gewindedrückdorne [1, 2006.01]  |
| <b>B23G 9/00</b>  | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Bearbeiten von Schrauben, Schraubköpfen oder Muttern in Verbindung mit dem Gewindeschneiden, z.B. Schlitzten oder Entgraten von Schraubköpfen oder Schraubenschäften; 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) [1, 2006.01]</b> |
| <b>B23G 11/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Zuführ- und Abführ- Einrichtungen für oder vereint mit Gewindeschneidmaschinen oder in diese eingebaut (für Werkzeugmaschinen allgemein B23Q) [1, 2006.01]</b>  |