

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 Röhren 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 Röhren [1, 2006.01]
B23G 1/24	2-Punkt Untergruppe	.. tragbar [1, 2006.01]
B23G 1/26	1-Punkt Untergruppe	. Handbetätigtes 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, Schraubenköpfen oder Muttern in Verbindung mit dem Gewindeschneiden, z.B. Schlitzten oder Entgraten von Schraubenköpfen 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 vereinigt mit Gewindeschneidmaschinen oder in diese eingebaut (für Werkzeugmaschinen allgemein B23Q) [1, 2006.01]</b>