

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>B23H</b>	<b>Unterklasse</b>	<b>Metallbearbeitung durch Einwirkung elektrischen Stromes hoher Stromdichte auf ein Werkstück unter Benutzung einer Elektrode anstelle eines Werkzeugs; derartige Bearbeitung kombiniert mit anderen Formen der Metallbearbeitung (Verfahren zur elektrolytischen oder electrophoretischen Herstellung von Überzügen, Galvanoplastik oder Geräte hierfür C25D; Verfahren zur elektrolytischen Materialabtragung von Gegenständen C25F; Herstellung gedruckter Schaltungen unter Benutzung von Niederschlagverfahren zum Aufbringen des leitenden Werkstoffes für die gewünschten leitenden Muster H05K 3/18) [4]</b>
<b>B23H 1/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Elektroentladungsbearbeitung [EDM, Funkenerosion], d.h. Metallabtragung mittels einer Serie schnell wiederkehrender elektrischer Entladungen zwischen einer Elektrode und einem Werkstück in Gegenwart eines dielektrischen Fluids [4, 2006.01]</b>
B23H 1/02	1-Punkt Untergruppe	. Elektrische Schaltungen hierfür besonders ausgebildet, z.B. Stromversorgung, Steuerung, Verhütung von Kurzschlüssen oder anderen anormalen Entladungen [4, 2006.01]
B23H 1/04	1-Punkt Untergruppe	. Elektroden hierfür besonders ausgebildet oder deren Herstellung (B23H 9/00 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B23H 1/06	2-Punkt Untergruppe	. . Elektrodenmaterial [4, 2006.01]
B23H 1/08	1-Punkt Untergruppe	. Arbeitsmedien [4, 2006.01]
B23H 1/10	1-Punkt Untergruppe	. Zufuhr oder Wiederaufbereitung von Arbeitsmedien [4, 2006.01]
<b>B23H 3/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Elektrochemische Bearbeitung [ECM], d.h. Metallabtragung durch Stromfluss zwischen einer Elektrode und einem Werkstück in Gegenwart eines Elektrolyten [4, 2006.01]</b>
B23H 3/02	1-Punkt Untergruppe	. Elektrische Schaltungen hierfür besonders ausgebildet, z.B. Stromversorgung, Steuerung, Verhütung von Kurzschlüssen [4, 2006.01]
B23H 3/04	1-Punkt Untergruppe	. Elektroden hierfür besonders ausgebildet oder deren Herstellung (B23H 9/00 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B23H 3/06	2-Punkt Untergruppe	. . Elektrodenmaterial [4, 2006.01]
B23H 3/08	1-Punkt Untergruppe	. Arbeitsmedien [4, 2006.01]
B23H 3/10	1-Punkt Untergruppe	. Zufuhr oder Wiederaufbereitung von Arbeitsmedien [4, 2006.01]
<b>B23H 5/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Kombinierte Bearbeitung [4, 2006.01]</b>
B23H 5/02	1-Punkt Untergruppe	. Elektroentladungsbearbeitung kombiniert mit elektrochemischer Bearbeitung [4, 2006.01]
B23H 5/04	1-Punkt Untergruppe	. Elektroentladungsbearbeitung kombiniert mit mechanischer Bearbeitung [4, 2006.01]
B23H 5/06	1-Punkt Untergruppe	. Elektrochemische Bearbeitung kombiniert mit mechanischer Bearbeitung, z.B. Schleifen oder Honen [4, 2006.01]
B23H 5/08	2-Punkt Untergruppe	. . Elektrolytisches Schleifen [4, 2006.01]
B23H 5/10	1-Punkt Untergruppe	. Elektroden hierfür besonders ausgebildet oder deren Herstellung (B23H 1/04 , B23H 3/04 haben Vorrang) [4, 2006.01]
B23H 5/12	1-Punkt Untergruppe	. Arbeitsmedien [4, 2006.01]
B23H 5/14	1-Punkt Untergruppe	. Zufuhr oder Wiederaufbereitung von Arbeitsmedien [4, 2006.01]
<b>B23H 7/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Verfahren oder Geräte, die sowohl für Elektroentladungsbearbeitung als auch für elektrochemische Bearbeitung anwendbar sind [4, 2006.01]</b>
B23H 7/02	1-Punkt Untergruppe	. Drahtschneiden [4, 2006.01]

Symbol	Typ	Titel
B23H 7/04	2-Punkt Untergruppe	. . Geräte zur Stromversorgung des Arbeitsspaltes; Elektrische Schaltungen hierfür besonders ausgebildet [4, 2006.01]
B23H 7/06	2-Punkt Untergruppe	. . Bahnsteuerung der Relativbewegung zwischen Elektrode und Werkstück [4, 2006.01]
B23H 7/08	2-Punkt Untergruppe	. . Drahtelektroden [4, 2006.01]
B23H 7/10	3-Punkt Untergruppe	. . . Halten, Wickeln oder elektrisches Anschließen der Drahtelektrode [4, 2006.01]
B23H 7/12	1-Punkt Untergruppe	. Rotierende Scheibenelektroden [4, 2006.01]
B23H 7/14	1-Punkt Untergruppe	. Elektrische Schaltungen hierfür besonders ausgebildet, z.B. Stromversorgung [4, 2006.01]
B23H 7/16	2-Punkt Untergruppe	. . zur Verhütung von Kurzschlüssen oder anderen anormalen Entladungen [4, 2006.01]
B23H 7/18	2-Punkt Untergruppe	. . zur Einhaltung oder Regelung des gewünschten Abstandes zwischen Elektrode und Werkstück [4, 2006.01]
B23H 7/20	2-Punkt Untergruppe	. . zur Programmsteuerung, z.B. adaptiv [4, 2006.01]
B23H 7/22	1-Punkt Untergruppe	. Elektroden hierfür besonders ausgebildet oder deren Herstellung (B23H 7/08 , B23H 7/12 , B23H 9/00 haben Vorrang) [4, 2006.01]
B23H 7/24	2-Punkt Untergruppe	. . Elektrodenmaterial [4, 2006.01]
B23H 7/26	1-Punkt Untergruppe	. Geräte zum Bewegen oder Positionieren der Elektrode relativ zum Werkstück; Befestigen der Elektrode [4, 2006.01]
B23H 7/28	2-Punkt Untergruppe	. . Bewegen der Elektrode in einer Ebene senkrecht zur Vorschubrichtung, z.B. Planetärerodieren [4, 2006.01]
B23H 7/30	2-Punkt Untergruppe	. . Bewegen der Elektrode in Vorschubrichtung (B23H 7/32 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B23H 7/32	2-Punkt Untergruppe	. . Einhalten des gewünschten Abstandes zwischen Elektrode und Werkstück [4, 2006.01]
B23H 7/34	1-Punkt Untergruppe	. Arbeitsmedien [4, 2006.01]
B23H 7/36	1-Punkt Untergruppe	. Zufuhr oder Wiederaufbereitung von Arbeitsmedien [4, 2006.01]
B23H 7/38	1-Punkt Untergruppe	. Beeinflussung der Metallbearbeitung durch Verwendung besonders ausgebildeter Hilfsmittel, die nicht unmittelbar an der Metallabtragung beteiligt sind, z.B. Ultraschallwellen, Magnetfelder oder Laserstrahlung [4, 2006.01]
<b>B23H 9/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Bearbeitung besonders ausgebildet für die Behandlung besonderer Metallgegenstände oder für die Erzielung spezieller Effekte oder Ergebnisse auf Metallgegenständen (Wärmebehandlung durch kathodische Entladung C21D 1/38) [4, 2006.01]</b>
B23H 9/02	1-Punkt Untergruppe	. Glätten oder Entgraten [4, 2006.01]
B23H 9/04	1-Punkt Untergruppe	. Behandlung von Walzenoberflächen [4, 2006.01]
B23H 9/06	1-Punkt Untergruppe	. Markieren oder Gravieren [4, 2006.01]
B23H 9/08	1-Punkt Untergruppe	. Schärfen [4, 2006.01]
B23H 9/10	1-Punkt Untergruppe	. Bearbeiten von Turbinenschaufeln oder Düsen [4, 2006.01]
B23H 9/12	1-Punkt Untergruppe	. Formung von Teilen komplementärer Form, z.B. Stempel und Gesenk [4, 2006.01]
B23H 9/14	1-Punkt Untergruppe	. Erzeugung von Löchern [4, 2006.01]
B23H 9/16	2-Punkt Untergruppe	. . unter Benutzung eines Elektrolytstrahls [4, 2006.01]
B23H 9/18	1-Punkt Untergruppe	. Herstellung von konischen Außenflächen oder von Spitzen (B23H 9/08 hat Vorrang) [4, 2006.01]
<b>B23H 11/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Hilfsgeräte oder Einzelheiten, soweit nicht anderweitig vorgesehen [4, 2006.01]</b>