

Symbol	Typ	Titel
B	Sektion	Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren
B23	Klasse	Werkzeugmaschinen; Metallbearbeitung, soweit nicht anderweitig vorgesehen (Stanzn, Lochn, 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)
B23K	Unterklasse	Löten; Schweißen; Beschichten oder Plattieren durch Löten oder Schweißen; Schneiden durch örtliches Zuführen von Hitze, z.B. Brennschneiden; Arbeiten mit Laserstrahlen (Herstellen metallüberzogener Erzeugnisse durch Strangpressen von Metall B21C 23/22; Aufbringen von Auskleidungen oder Überzügen durch Gießen B22D 19/08; Tauchgießen B22D 23/04; Herstellen von zusammengesetzten Schichten durch Sintern von Metallpulver B22F 7/00; Anordnungen an Werkzeugmaschinen zum Kopieren, Regeln oder Steuern B23Q; Überziehen von Metallen oder von Werkstoffen mit Metallen, soweit nicht anderweitig vorgesehen C23C; Brenner F23D) <u>Löten, z.B. Hartlöten, oder Entlöten</u>
B23K 1/00	Hauptgruppe	Löten, z.B. Hartlöten, oder Entlöten (B23K 3/00 hat Vorrang; Verwendung besonderer Werkstoffe oder Mittel B23K 35/00; Tauch- oder Schwall-Löten bei der Herstellung gedruckter Schaltungen H05K 3/34) [5]
B23K 1/002	1-Punkt Untergruppe	. Löten durch induktives Erhitzen [5]
B23K 1/005	1-Punkt Untergruppe	. Löten mit Strahlungswärme [5]
B23K 1/008	1-Punkt Untergruppe	. Löten im Inneren eines Ofens (B23K 1/012 hat Vorrang) [5]
B23K 1/012	1-Punkt Untergruppe	. Löten mit heißem Gas [5]
B23K 1/015	2-Punkt Untergruppe	. . Löten mit kondensierendem Dampf [5]
B23K 1/018	1-Punkt Untergruppe	. Entlöten; Beseitigung des schmelzflüssigen Lots oder anderer Rückstände [5]
B23K 1/06	1-Punkt Untergruppe	. Löten unter Anwendung von Schwingungen, z.B. von Ultraschallschwingungen
B23K 1/08	1-Punkt Untergruppe	. Löten durch Eintauchen in schmelzflüssiges Lot [5]
B23K 1/14	1-Punkt Untergruppe	. Löten von Nähten (Herstellen von Rohren unter Einschluss anderer Bearbeitungsvorgänge als Löten B21C) [5]
B23K 1/16	2-Punkt Untergruppe	. . von Längsnähten, z.B. von Büchsen [5]
B23K 1/18	2-Punkt Untergruppe	. . von Rundnähten, z.B. von Büchsen [5]
B23K 1/19	1-Punkt Untergruppe	. unter Berücksichtigung der Eigenschaften der zu lötenden Werkstoffe [3]
B23K 1/20	1-Punkt Untergruppe	. Vorbehandeln zu lötender Werkstücke, z.B. im Hinblick auf das Aufbringen eines galvanischen Überzuges (Behandeln von Oberflächen oder Werkstoffen in bestimmter Weise in den entsprechenden Klassen, z.B. C04B , C23C)
B23K 3/00	Hauptgruppe	Werkzeuge, Vorrichtungen oder besonderes Zubehör zum Löten, z.B. Hartlöten oder Entlöten, nicht für besondere Verfahren ausgebildet (zum Löten verwendete Werkstoffe B23K 35/00) [5]
B23K 3/02	1-Punkt Untergruppe	. LötKolben; einsetzbare Lötspitzen
B23K 3/03	2-Punkt Untergruppe	. . elektrisch beheizt [5]
B23K 3/04	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Erhitzen (Lötlampen oder Lötrohre F23D; elektrisches Erhitzen im Allgemeinen H05B)
B23K 3/047	2-Punkt Untergruppe	. . elektrisch [5]
B23K 3/053	3-Punkt Untergruppe	. . . unter Verwendung von Widerstandsdrähten [5]

Symbol	Typ	Titel
B23K 3/06	1-Punkt Untergruppe	. Lötzuführungen; Lötverschmelzriegel
B23K 3/08	1-Punkt Untergruppe	. Hilfsmittel (Reinigen von Rohren oder Schläuchen oder Systemen von Rohren oder Schläuchen, z.B. vor dem Löten, B08B 9/02) [5]
		<u>Gasschweißen oder -schneiden</u>
B23K 5/00	Hauptgruppe	Gasschmelzschweißen
B23K 5/02	1-Punkt Untergruppe	. Nahtschweißen (Herstellen von Rohren unter Einschluss weiterer Bearbeitungsvorgänge als Schweißen B21C)
B23K 5/04	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung zusätzlicher profilierter Schweißmetallbänder oder dgl. längs der Schweißkanten
B23K 5/06	2-Punkt Untergruppe	. . von Längsnähten
B23K 5/08	2-Punkt Untergruppe	. . von Rundnähten
B23K 5/10	1-Punkt Untergruppe	. Schweißen von Werkstücken aus Schichten unterschiedlicher Metalle, z.B. plattierter Werkstücke
B23K 5/12	1-Punkt Untergruppe	. unter Berücksichtigung der Eigenschaften des zu schweißenden Werkstoffes
B23K 5/14	2-Punkt Untergruppe	. . von Nichteisenmetallen (B23K 5/16 hat Vorrang)
B23K 5/16	2-Punkt Untergruppe	. . von verschiedenen Metallen
B23K 5/18	1-Punkt Untergruppe	. zu anderen Zwecken als zum Verbinden von Teilen, z.B. zum Auftragsschweißen
B23K 5/20	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Schwingungen, z.B. von Ultraschallschwingungen
B23K 5/213	1-Punkt Untergruppe	. Vorbehandlung [3]
B23K 5/22	1-Punkt Untergruppe	. Hilfseinrichtungen, z.B. Unterlagen, Führungen
B23K 5/24	2-Punkt Untergruppe	. . Halter für Brenner (nicht auf Gasschweißen eingeschränkt B23K 37/02)
B23K 7/00	Hauptgruppe	Schneiden, Schälen oder Flämmen von Oberflächen durch eine Flamme
B23K 7/06	1-Punkt Untergruppe	. Maschinen, Geräte oder Einrichtungen zum Schälen oder Flämmen von Oberflächen
B23K 7/08	1-Punkt Untergruppe	. unter Anwendung zusätzlicher Stoffe oder Mittel zum Unterstützen des Schneidens, des Schälen oder des Flämmens von Oberflächen
B23K 7/10	1-Punkt Untergruppe	. Hilfsvorrichtungen, z.B. zum Führen oder Halten des Brenners (bei anderen Metallbearbeitungsmaschinen anwendbare Führungseinrichtungen B23Q)
		<u>Elektrisches Schweißen oder Schneiden</u>
B23K 9/00	Hauptgruppe	Lichtbogenschweißen oder -schneiden (Elektroschlackenschweißen B23K 25/00; Schweißtransformatoren H01F; Schweißgeneratoren H02K)
B23K 9/007	1-Punkt Untergruppe	. Lichtbogen-Punktschweißen [5]
B23K 9/013	1-Punkt Untergruppe	. Lichtbogen-Schneiden, -Auskehlen, -Anfasen oder -Schälen [5]
B23K 9/02	1-Punkt Untergruppe	. Nahtschweißen; Nahtunterlagen; Einsatzstücke
B23K 9/022	2-Punkt Untergruppe	. . mit schwingender Elektrode [5]
B23K 9/025	2-Punkt Untergruppe	. . bei geradlinigem Nahtverlauf [5]
B23K 9/028	2-Punkt Untergruppe	. . bei zweidimensionalem Nahtverlauf [5]
B23K 9/032	2-Punkt Untergruppe	. . bei dreidimensionalem Nahtverlauf [5]
B23K 9/035	2-Punkt Untergruppe	. . mit Nahtunterlagen [5]

Symbol	Typ	Titel
B23K 9/038	2-Punkt Untergruppe	. . mit Formen für den geschmolzenen Werkstoff (wenn nicht auf Lichtbogenschweißen eingeschränkt B23K 37/06) [5]
B23K 9/04	1-Punkt Untergruppe	. Schweißen zu anderen Zwecken als zum Verbinden, z.B. Auftragsschweißen
B23K 9/06	1-Punkt Untergruppe	. Anordnungen oder Schaltungen zum Zünden des Lichtbogens, z.B. durch Erzeugen der Zündspannung oder zum Stabilisieren des Lichtbogens [5]
B23K 9/067	2-Punkt Untergruppe	. . Zünden des Lichtbogens [5]
B23K 9/073	2-Punkt Untergruppe	. . Stabilisieren des Lichtbogens [5]
B23K 9/08	1-Punkt Untergruppe	. Anordnungen oder Schaltungen zum magnetischen Steuern des Lichtbogens
B23K 9/09	1-Punkt Untergruppe	. Anordnungen oder Schaltungen zum Lichtbogenschweißen mit Strom- oder Spannungs-Impulsen [3]
B23K 9/095	1-Punkt Untergruppe	. Überwachen oder selbsttätiges Steuern von Schweißparametern [5]
B23K 9/10	1-Punkt Untergruppe	. andere elektrische Schaltungen hierfür; Schutzschaltungen; Fernsteuerungen
B23K 9/12	1-Punkt Untergruppe	. selbsttätiger Vorschub der Elektroden oder der Werkstücke für das Punkt- oder Nahtschweißen oder das Schneiden
B23K 9/127	2-Punkt Untergruppe	. . Vorrichtungen zum Schweißen oder Schneiden längs einer Führungsbahn (kopieren allgemein B23Q 35/00) [5]
B23K 9/133	2-Punkt Untergruppe	. . Vorrichtungen für den Elektrodenvorschub, z.B. Trommeln, Rollen, Motoren [5]
B23K 9/14	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung umhüllter Elektroden
B23K 9/16	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Schutzgas
B23K 9/167	2-Punkt Untergruppe	. . und nichtabschmelzender Elektrode [5]
B23K 9/173	2-Punkt Untergruppe	. . und abschmelzender Elektrode [5]
B23K 9/18	1-Punkt Untergruppe	. Schweißen mit verdecktem Lichtbogen
B23K 9/20	1-Punkt Untergruppe	. Bolzenschweißen
B23K 9/22	1-Punkt Untergruppe	. Perkussionsschweißen
B23K 9/23	1-Punkt Untergruppe	. unter Berücksichtigung der Eigenschaften der zu schweißenden Werkstoffe [3]
B23K 9/235	1-Punkt Untergruppe	. Vorbehandlung [3]
B23K 9/24	1-Punkt Untergruppe	. Besonderheiten in Verbindung mit Elektroden (Form oder Zusammensetzung von Elektroden B23K 35/00)
B23K 9/26	2-Punkt Untergruppe	. . Zubehör zu Elektroden, z.B. Zündspitzen
B23K 9/28	2-Punkt Untergruppe	. . Haltevorrichtungen für Elektroden (sofern nicht auf das Lichtbogenschweißen oder -schneiden eingeschränkt B23K 37/02)
B23K 9/29	3-Punkt Untergruppe	. . . an die Verwendung von Abschirmeinrichtungen angepasst [5]
B23K 9/30	3-Punkt Untergruppe	. . . Schwingende Halter für Elektroden (B23K 9/022 hat Vorrang) [5]
B23K 9/32	1-Punkt Untergruppe	. Zubehör (Massenanschlussverbindungen H01R)
B23K 10/00	Hauptgruppe	Plasmaschweißen oder -schneiden [5]
B23K 10/02	1-Punkt Untergruppe	. Plasmaschweißen [5]
B23K 11/00	Hauptgruppe	Widerstandsschweißen; Trennen durch Widerstandserhitzung

Symbol	Typ	Titel
B23K 11/02	1-Punkt Untergruppe	. Pressstumpfschweißen
B23K 11/04	1-Punkt Untergruppe	. Abschmelzstumpfschweißen
B23K 11/06	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Rollenelektroden
B23K 11/08	1-Punkt Untergruppe	. Nahtschweißen, soweit nicht auf eine der vorhergehenden Untergruppen eingeschränkt
B23K 11/087	2-Punkt Untergruppe	. . von geradlinigen Nähten [5]
B23K 11/093	2-Punkt Untergruppe	. . von zweidimensionalen Nähten [5]
B23K 11/10	1-Punkt Untergruppe	. Punktschweißen; Heftschweißen
B23K 11/11	2-Punkt Untergruppe	. . Punktschweißen [5]
B23K 11/12	2-Punkt Untergruppe	. . unter Anwendung von Schwingungen
B23K 11/14	1-Punkt Untergruppe	. Buckelschweißen
B23K 11/16	1-Punkt Untergruppe	. unter Berücksichtigung der Eigenschaften des zu schweißenden Werkstoffes
B23K 11/18	2-Punkt Untergruppe	. . von Nichteisenmetallen (B23K 11/20 hat Vorrang)
B23K 11/20	2-Punkt Untergruppe	. . von unterschiedlichen Metallen
B23K 11/22	1-Punkt Untergruppe	. Trennen durch Widerstandserhitzung
B23K 11/24	1-Punkt Untergruppe	. elektrische Stromversorgung oder Steuerschaltungen dafür
B23K 11/25	2-Punkt Untergruppe	. . Überwachungseinrichtungen [5]
B23K 11/26	2-Punkt Untergruppe	. . Speicharentladungs-Schweißen
B23K 11/28	1-Punkt Untergruppe	. ortsbewegliche Schweißeinrichtungen
B23K 11/30	1-Punkt Untergruppe	. Besonderheiten in Verbindung mit Elektroden (Form oder Zusammensetzung von Elektroden B23K 35/00)
B23K 11/31	2-Punkt Untergruppe	. . Elektrodenhalter (wenn nicht auf Widerstandsschweißen oder Trennen durch Widerstandserhitzung eingeschränkt B23K 37/02) [5]
B23K 11/34	1-Punkt Untergruppe	. Vorbehandlung [3]
B23K 11/36	1-Punkt Untergruppe	. Hilfseinrichtungen (B23K 11/31 hat Vorrang) [3, 5]
B23K 13/00	Hauptgruppe	Schweißen mittels Hochfrequenz-Strom [5]
B23K 13/01	1-Punkt Untergruppe	. mit induktiver Stromzuführung [5]
B23K 13/02	2-Punkt Untergruppe	. . Nahtschweißen [5]
B23K 13/04	1-Punkt Untergruppe	. mit galvanischer Stromzuführung [5]
B23K 13/06	1-Punkt Untergruppe	. mit Schutz der Schweißzone gegen den Einfluss der umgebenden Atmosphäre (Auswahl von Medien B23K 35/38) [5]
B23K 13/08	1-Punkt Untergruppe	. Stromversorgung oder Steuerschaltungen dafür [5]
		<u>Anderweitiges Schweißen oder Schneiden; Metallbearbeitung durch Laserstrahlen [3]</u>
B23K 15/00	Hauptgruppe	Schweißen oder Schneiden mittels Ladungsträgerstrahlen (Elektronen- oder Ionenstrahlröhren H01J 37/00)
B23K 15/02	1-Punkt Untergruppe	. Steuerschaltungen dafür [5]

Symbol	Typ	Titel
B23K 15/04	1-Punkt Untergruppe	. für ringförmige Schweißnähte [5]
B23K 15/06	1-Punkt Untergruppe	. in einer Vakuum-Kammer (B23K 15/04 hat Vorrang) [5]
B23K 15/08	1-Punkt Untergruppe	. Materialabtragung, z.B. durch Schneiden, durch Bohren [5]
B23K 15/10	1-Punkt Untergruppe	. Elektronenstrahlschweißen oder -schneiden außerhalb des Vakuums [5]
B23K 17/00	Hauptgruppe	Anwendung von Kernenergie zum Schweißen oder für verwandte Arbeitsverfahren
B23K 20/00	Hauptgruppe	Nichtelektrisches Schweißen durch Schlag- oder anderes Anpressen mit oder ohne Anwendung von Hitze, z.B. Beschichten oder Plattieren [3]
B23K 20/02	1-Punkt Untergruppe	. mit Hilfe einer Presse [3]
B23K 20/04	1-Punkt Untergruppe	. mit Hilfe von Walzen [3]
B23K 20/06	1-Punkt Untergruppe	. mit Hilfe von Energie-Impulsen, z.B. magnetische Energie [3]
B23K 20/08	2-Punkt Untergruppe	. . Explosiv-Schweißen [3]
B23K 20/10	1-Punkt Untergruppe	. unter Anwendung von Schwingungen, z.B. Ultraschallschweißen [3]
B23K 20/12	1-Punkt Untergruppe	. mit Wärme, die durch Reibung erzeugt wird; Reibschweißen [3]
B23K 20/14	1-Punkt Untergruppe	. Verhindern oder Kleinhalten des Gaszutritts oder Anwenden von Vakuum oder Schutzgasen während des Schweißens (erzeugt durch zwischen die Werkstücke eingelegte Stoffe B23K 20/18) [3]
B23K 20/16	1-Punkt Untergruppe	. mit Zwischenlage von besonderem Material, um die Verbindung von Teilen zu erleichtern, z.B. Material zum Absorbieren oder Erzeugen von Gas [3]
B23K 20/18	1-Punkt Untergruppe	. Zonenschweißen durch Zwischenlegen von Stoffen, die das Schweißen an bestimmten Zonen verhindern, die nicht verschweißt werden sollen [3]
B23K 20/20	1-Punkt Untergruppe	. besondere Methoden, die nachfolgendes Trennen erlauben, z.B. hochwertiger Metalle von Schrott [3]
B23K 20/22	1-Punkt Untergruppe	. unter Berücksichtigung der Eigenschaften der zu schweißenden Werkstoffe [3]
B23K 20/227	2-Punkt Untergruppe	. . mit eisenhaltiger Oberfläche [5]
B23K 20/233	2-Punkt Untergruppe	. . ohne eisenhaltige Oberfläche [5]
B23K 20/24	1-Punkt Untergruppe	. Vorbehandlung [3]
B23K 20/26	1-Punkt Untergruppe	. Hilfseinrichtungen [3]
B23K 23/00	Hauptgruppe	Aluminothermisches Schweißen
B23K 25/00	Hauptgruppe	Schlackenschweißen, Elektroschlackenschweißen, d.h. Anwenden einer erhitzten Pulver-, Schlacken- oder ähnlichen Schicht oder Masse in Berührung mit dem zu verbindenden Werkstoff (B23K 23/00 hat Vorrang; Schweißen mit verdecktem Lichtbogen B23K 9/18)
B23K 26/00	Hauptgruppe	Bearbeitung durch Laserstrahlen z.B. Schweißen, Schneiden, Bohren (Laser H01S 3/00) [2, 3]
B23K 26/02	1-Punkt Untergruppe	. Positionieren oder Beobachten des Werkstückes, z.B. im Hinblick auf den Auftreffpunkt; Ausrichten oder Fokussieren der Laserstrahlen [3]
B23K 26/03	2-Punkt Untergruppe	. . Beobachten des Werkstücks [7]
B23K 26/04	2-Punkt Untergruppe	. . Automatisches Ausrichten oder Fokussieren der Laserstrahlen, z.B. unter Verwendung zurückgeworfener Lichtstrahlen [3]
B23K 26/06	2-Punkt Untergruppe	. . Formen der Laserstrahlen, z.B. mittels Masken oder Mehrfach-Fokussierung (optische Elemente, Systeme oder Geräte allgemein G02B) [3]
B23K 26/067	3-Punkt Untergruppe	. . . Teilen des Laserstrahls in mehrere Strahlen, z.B. Mehrfach-Fokussierung [7]

Symbol	Typ	Titel
B23K 26/073	3-Punkt Untergruppe	. . . Formen des Laserbrennflecks [7]
B23K 26/08	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen mit Relativbewegung zwischen Laserstrahlen und Werkstück [3]
B23K 26/10	2-Punkt Untergruppe	. . mit stationärem Werkstückträger [3]
B23K 26/12	1-Punkt Untergruppe	. in einem besonderen Gas, z.B. in einem geschlossenen Behälter [3]
B23K 26/14	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung eines Strömungsmittels, z.B. eines Gasstrahls in Verbindung mit den Laserstrahlen (B23K 26/12 hat Vorrang) [3]
B23K 26/16	1-Punkt Untergruppe	. Entfernen von Nebenprodukten, z.B. Teilchen oder Dämpfe, die während der Behandlung des Werkstückes entstehen (mittels Gasströmung B23K 26/14) [3]
B23K 26/18	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung absorbierender Schichten auf dem bearbeiteten Werkstoff, z.B. zum Kennzeichnen oder Abschirmen [3]
B23K 26/20	1-Punkt Untergruppe	. Verbinden, z.B. Schweißen (Löten mit Strahlungswärme B23K 1/005; Verbinden vorgeformter Kunststoffteile durch Erhitzen mit Hilfe von Laserstrahlen B29C 65/16) [7]
B23K 26/22	2-Punkt Untergruppe	. . Punktschweißen [7]
B23K 26/24	2-Punkt Untergruppe	. . Nahtschweißen [7]
B23K 26/26	3-Punkt Untergruppe	. . . von geradlinigen Nähten [7]
B23K 26/28	3-Punkt Untergruppe	. . . von gekrümmten zweidimensionalen Nähten [7]
B23K 26/30	3-Punkt Untergruppe	. . . von dreidimensionalen Nähten [7]
B23K 26/32	2-Punkt Untergruppe	. . unter Berücksichtigung der Eigenschaften der beteiligten Materialien [7]
B23K 26/34	1-Punkt Untergruppe	. Schweißen für andere Zwecke als Verbinden, z.B. Auftragsschweißung [7]
B23K 26/36	1-Punkt Untergruppe	. Abtragen von Material [7]
B23K 26/38	2-Punkt Untergruppe	. . durch Bohren oder Schneiden [7]
B23K 26/40	2-Punkt Untergruppe	. . unter Berücksichtigung der Eigenschaften der beteiligten Materialien [7]
B23K 26/42	1-Punkt Untergruppe	. Vorbehandlung; unterstützende Maßnahmen oder Hilfseinrichtungen (B23K 26/16 hat Vorrang) [7]
B23K 28/00	Hauptgruppe	Schweißen oder Schneiden, soweit nicht von den Gruppen B23K 5/00-B23K 26/00 umfasst (Verbinden von Werkstücken durch Elektrolyse C25D 2/00; elektrolytisches Entfernen von Material C25F) [2]
B23K 28/02	1-Punkt Untergruppe	. Kombinierte Schweiß- oder Schneidverfahren oder -vorrichtungen [2]
B23K 31/00	Hauptgruppe	Bestimmten Gegenständen oder Zwecken angepasstes Löten, Schweißen oder Brennschneiden, soweit nicht von einer einzigen einer der Hauptgruppen B23K 1/00-B23K 28/00 umfasst (Herstellen von Rohren oder Profilstangen unter Einschluss weiterer Bearbeitungsvorgänge als Löten oder Schweißen B21C 37/04 , B21C 37/08)
B23K 31/02	1-Punkt Untergruppe	. Löten oder Schweißen (Tauch- oder Schwallöfen bei der Herstellung gedruckter Schaltungen H05K 3/34)
B23K 31/10	1-Punkt Untergruppe	. Schneiden oder Abtragen der Oberfläche
B23K 31/12	1-Punkt Untergruppe	. zur Untersuchung der Eigenschaften, z.B. der Schweißbarkeit, von Werkstoffen [5]
B23K 33/00	Hauptgruppe	Besonders profilierte Werkstückränder zum Herstellen von Löt- oder Schweißverbindungen; Füllen der dabei gebildeten Nähte
B23K 35/00	Hauptgruppe	Schweißstäbe, Elektroden, Werkstoffe oder Mittel zum Löten, Schweißen oder Schneiden
B23K 35/02	1-Punkt Untergruppe	. Mechanische Einzelheiten, z.B. ihre Form

Symbol	Typ	Titel
B23K 35/04	2-Punkt Untergruppe	. . zur Verwendung als Elektroden (Zündspitzen für das Lichtbogenschweißen oder -schneiden B23K 9/26)
B23K 35/06	3-Punkt Untergruppe	. . . mit unrundem Querschnitt; von besonderer Ausbildung, z.B. besonderem Innenaufbau
B23K 35/08	4-Punkt Untergruppe mit mehreren Kerndrähten; Mehrfachelektroden
B23K 35/10	4-Punkt Untergruppe mit mehr als einer Überzugsschicht oder Werkstoffummantelung
B23K 35/12	2-Punkt Untergruppe	. . zu anderer Verwendung bestimmt [nicht als Elektroden]
B23K 35/14	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Löten
B23K 35/16	3-Punkt Untergruppe	. . . mit unrundem Querschnitt; von besonderer Ausbildung, z.B. besonderem Innenaufbau (B23K 35/14 hat Vorrang)
B23K 35/18	4-Punkt Untergruppe mit mehreren Kerndrähten; Mehrfachschweißstäbe
B23K 35/20	4-Punkt Untergruppe mit mehr als einer Überzugsschicht oder Werkstoffummantelung
B23K 35/22	1-Punkt Untergruppe	. Zusammensetzung oder Beschaffenheit des Werkstoffs
B23K 35/24	2-Punkt Untergruppe	. . Auswahl von Löt- oder Schweißwerkstoffen (B23K 35/34 hat Vorrang)
B23K 35/26	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einem Schmelzpunkt des Hauptbestandteils unter 400 Grad C
B23K 35/28	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einem Schmelzpunkt des Hauptbestandteils unter 950 Grad C
B23K 35/30	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einem Schmelzpunkt des Hauptbestandteils unter 1550 Grad C
B23K 35/32	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einem Schmelzpunkt des Hauptbestandteils über 1550 Grad C
B23K 35/34	2-Punkt Untergruppe	. . Werkstoffe mit Verbindungen, die beim Erhitzen Metalle bilden
B23K 35/36	2-Punkt Untergruppe	. . Auswahl nichtmetallischer Zusammensetzungen, z.B. Überzüge, Flussmittel (B23K 35/34 hat Vorrang); Auswahl von Löt- oder Schweißwerkstoffen in Verbindung mit der Auswahl nichtmetallischer Zusammensetzungen, wobei sowohl die eine als auch die andere Auswahl von Bedeutung ist (bloße Auswahl des Löt- oder Schweißwerkstoffes B23K 35/24) [2]
B23K 35/362	3-Punkt Untergruppe	. . . Auswahl der Zusammensetzung des Flussmittels (B23K 35/365 , B23K 35/368 haben Vorrang) [2]
B23K 35/363	4-Punkt Untergruppe für Weich- oder Hartlöten [4]
B23K 35/365	3-Punkt Untergruppe	. . . Auswahl der nichtmetallischen Zusammensetzung des Überzugs allein oder in Verbindung mit der Auswahl des Löt- oder Schweißwerkstoffes [2]
B23K 35/368	3-Punkt Untergruppe	. . . Auswahl der nichtmetallischen Zusammensetzung des Kernmaterials, allein oder in Verbindung mit der Auswahl des Löt- oder Schweißwerkstoffes [2]
B23K 35/38	2-Punkt Untergruppe	. . Auswahl von Medien, z.B. besondere Atmosphären zum Umgeben der Arbeitsstelle
B23K 35/40	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von Drähten oder Stäben zum Löten oder Schweißen (Verfahren nach einem einzigen Arbeitsvorgang <u>siehe</u> die betreffenden Unterklassen, z.B. B05D , B21C)
B23K 37/00	Hauptgruppe	Hilfsvorrichtungen oder -verfahren, die nicht besonders für einen Arbeitsvorgang ausgebildet sind, der nur von einer der anderen Hauptgruppe dieser Unterklasse umfasst ist (Augenschutzschilde für Schweißer, die am Körper getragen oder in der Hand gehalten werden A61F 9/00; sofern auch bei anderen Metallbearbeitungsmaschinen als Löt-, Schweiß- oder Brennschneidmaschinen anwendbar B23Q; andere Schutzschilde für Schweißer F16P 1/06)
B23K 37/02	1-Punkt Untergruppe	. Wagen zum Abstützen des Schweiß- oder Schneidgliedes
B23K 37/04	1-Punkt Untergruppe	. zum Halten oder Ausrichten von Werkstücken

Symbol	Typ	Titel
B23K 37/047	2-Punkt Untergruppe Bewegen des Werkstückes zum Einstellen seiner Position zwischen Löt-, Schweiß- oder Schneidoperationen (B23K 37/053 hat Vorrang) [5]
B23K 37/053	2-Punkt Untergruppe Ausrichten zylindrischer Werkstücke; Einspannvorrichtungen hierfür [5]
B23K 37/06	1-Punkt Untergruppe zum Einbringen des geschmolzenen Werkstoffs, z.B. um ihn auf einen gewünschten Bereich zu begrenzen
B23K 37/08	1-Punkt Untergruppe Stauchgratbeseitigung [5]
		<u>Index-Schema in Verbindung mit den Gruppen B23K 1/00-B23K 31/00 , für Gegenstände, die durch Löten, Schweißen oder Schneiden hergestellt worden sind oder für Werkstoffe, die gelötet, geschweißt oder geschnitten werden sollen. [5]</u>
B23K 101/00	Hauptgruppe	Gegenstände, hergestellt durch Löten, Schweißen oder Schneiden [5]
B23K 101/02	1-Punkt Untergruppe wabenförmige Strukturen [5]
B23K 101/04	1-Punkt Untergruppe röhrenförmige oder mit Hohlräumen versehene Gegenstände [5]
B23K 101/06	2-Punkt Untergruppe Rohre [5]
B23K 101/08	3-Punkt Untergruppe mit Finnen oder Rippen [5]
B23K 101/10	2-Punkt Untergruppe Rohrleitungen [5]
B23K 101/12	2-Punkt Untergruppe Gefäße [5]
B23K 101/14	2-Punkt Untergruppe Wärmetauscher [5]
B23K 101/16	1-Punkt Untergruppe Bänder oder Bleche nicht festgelegter Länge [5]
B23K 101/18	1-Punkt Untergruppe Verkleidungsbleche [5]
B23K 101/20	1-Punkt Untergruppe Werkzeuge [5]
B23K 101/22	1-Punkt Untergruppe Netze, Drahtgewebe oder Ähnliches [5]
B23K 101/24	1-Punkt Untergruppe Gerüste, Rahmen, Maschinengestelle [5]
B23K 101/26	1-Punkt Untergruppe Eisenbahn- oder ähnliche Schienen [5]
B23K 101/28	1-Punkt Untergruppe Profilträger [5]
B23K 101/30	1-Punkt Untergruppe Ketten, Bandisen oder Ringe [5]
B23K 101/32	1-Punkt Untergruppe Drähte [5]
B23K 101/34	1-Punkt Untergruppe beschichtete Gegenstände [5]
B23K 101/36	1-Punkt Untergruppe elektrische oder elektronische Hilfsmittel [5]
B23K 101/38	2-Punkt Untergruppe Leiter [5]
B23K 101/40	2-Punkt Untergruppe Halbleiter [5]
B23K 101/42	2-Punkt Untergruppe gedruckte Schaltungen [5]
B23K 103/00	Hauptgruppe	Werkstoffe, die gelötet, geschweißt oder geschnitten werden sollen [5]
B23K 103/02	1-Punkt Untergruppe Eisen oder Eisenlegierungen [5]
B23K 103/04	2-Punkt Untergruppe Stähle [5]
B23K 103/06	2-Punkt Untergruppe Gusseisenlegierungen [5]

Symbol	Typ	Titel
B23K 103/08	1-Punkt Untergruppe	. Nichteisenmetalle oder ihre Legierungen [5]
B23K 103/10	2-Punkt Untergruppe	. . Aluminium oder seine Legierungen [5]
B23K 103/12	2-Punkt Untergruppe	. . Kupfer oder seine Legierungen [5]
B23K 103/14	2-Punkt Untergruppe	. . Titan oder seine Legierungen [5]
B23K 103/16	1-Punkt Untergruppe	. Verbundwerkstoffe [5]
B23K 103/18	1-Punkt Untergruppe	. Unterschiedliche Werkstoffe [5]
B23K 103/20	2-Punkt Untergruppe	. . Eisenlegierungen und Aluminium oder seine Legierungen [5]
B23K 103/22	2-Punkt Untergruppe	. . Eisenlegierungen und Kupfer oder seine Legierungen [5]
B23K 103/24	2-Punkt Untergruppe	. . Eisenlegierungen und Titan oder seine Legierungen [5]