

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, Röhren oder Profilen B21D; Drahtbearbeitung B21F; Herstellen von Stiften, Nadeln oder Nägeln B21G; Herstellen von Ketten B21L; Schleifen B24)
B23Q	Unterklasse	Einzelheiten, Bestandteile oder Zubehör für Werkzeugmaschinen, z.B. Anordnungen zum Kopieren oder Steuern (Werkzeuge für Dreh- oder Bohrmaschinen und ähnliche Werkzeuge allgemein B23B 27/00); Werkzeugmaschinen allgemein in Bezug auf die Bauart bestimmter Einzelheiten oder Bestandteile; Kombinationen oder Aneinanderreihungen von Metallbearbeitungsmaschinen, die nicht auf ein bestimmtes Metallbearbeitungsergebnis ausgerichtet sind
B23Q 1/00	Hauptgruppe	Bauteile, die zum allgemeinen Aufbau einer Maschine gehören, besonders verhältnismäßig große, fest angeordnete Bauteile (B23Q 37/00 hat Vorrang)
B23Q 1/01	1-Punkt Untergruppe	. Gestelle, Betten, Ständer oder dgl.; Anordnung von Führungen [6]
B23Q 1/03	1-Punkt Untergruppe	. Ortsfeste Werkstück- oder Werkzeugträger (B23Q 1/70 hat Vorrang; Zusatzische B23Q 1/74; Reitstöcke B23B 23/00) [6]
B23Q 1/25	1-Punkt Untergruppe	. Bewegliche oder einstellbare Werkstück- oder Werkzeugträger [6]
B23Q 1/26	2-Punkt Untergruppe	. . mit konstruktiven Besonderheiten in Bezug auf das Zusammenwirken von gegeneinander bewegbaren Bauteilen; Mittel zum Verhindern von Relativbewegungen solcher Bauteile [1, 6]
B23Q 1/28	3-Punkt Untergruppe	. . . Mittel zum Feststellen verschiebbarer Bauteile in beliebiger Stellung [1, 6]
B23Q 1/30	3-Punkt Untergruppe	. . . in Verbindung mit dem Vorschub gesteuert [1, 6]
B23Q 1/32	3-Punkt Untergruppe	. . . wobei die Relativbewegung durch zusammenwirkende Kugelflächen erreicht wird, z.B. durch Kugelgelenke [6]
B23Q 1/34	3-Punkt Untergruppe	. . . wobei die Relativbewegung durch verformbare Elemente erreicht wird, z.B. durch piezo-elektrische, magnetostruktive, elastische oder thermisch dehnbare Elemente (empfindliche Elemente zum Erzeugen von Bewegungen oder Verschiebungen für nicht auf Messungen beschränkte Zwecke G12B 1/00) [6]
B23Q 1/36	4-Punkt Untergruppe Federn [6]
B23Q 1/38	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Fluidlagern oder Druckmittelkissen [6]
B23Q 1/40	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Kugel-, Rollen- oder Radanordnungen [6]
B23Q 1/42	3-Punkt Untergruppe	. . . mit T-,V-, Schwalbenschwanz- oder ähnlichen Führungen (B23Q 1/40 hat Vorrang) [6]
B23Q 1/44	2-Punkt Untergruppe	. . mit besonderen Mechanismen (B23Q 1/26 hat Vorrang) [6]
B23Q 1/46	3-Punkt Untergruppe	. . . Schraubenpaare [6]
B23Q 1/48	3-Punkt Untergruppe	. . . Gleitende und rotierende Paare (B23Q 1/46 hat Vorrang) [6]
B23Q 1/50	3-Punkt Untergruppe	. . . ausschließlich rotierende Paare [6]
B23Q 1/52	4-Punkt Untergruppe ein einzelnes rotierendes Paar [6]
B23Q 1/54	4-Punkt Untergruppe zwei rotierende Paare [6]
B23Q 1/56	3-Punkt Untergruppe	. . . ausschließlich gleitende Paare [6]
B23Q 1/58	4-Punkt Untergruppe ein einzelnes gleitendes Paar [6]

Symbol	Typ	Titel
B23Q 1/60	4-Punkt Untergruppe zwei gleitende Paare [6]
B23Q 1/62	5-Punkt Untergruppe mit zueinander senkrechten Achsen, z.B. Kreuzschlitten [6]
B23Q 1/64	2-Punkt Untergruppe	. . gekennzeichnet durch den Zweck der Bewegung (Teileinrichtungen B23Q 16/02) [6]
B23Q 1/66	3-Punkt Untergruppe	. . . Arbeitstische, die untereinander austauschbar in ihre Arbeitsstellungen bewegbar sind [6]
B23Q 1/68	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Abheben des Werkzeugs oder Werkstücks während des Rücklaufs [6]
B23Q 1/70	1-Punkt Untergruppe	. Ortsfeste oder bewegliche Bauteile zum Tragen von Arbeitsspindeln für Werkzeuge oder Werkstücke (Spindelstöcke oder dgl. B23B 19/00; Arbeitsspindeln B23B 19/02) [6]
B23Q 1/72	1-Punkt Untergruppe	. Hilfsanordnungen; Verbindungen zwischen Zusatztischen und bewegbaren Maschinenteilen [6]
B23Q 1/74	2-Punkt Untergruppe	. . Zusatztische [6]
B23Q 1/76	2-Punkt Untergruppe	. . Lünetten; Stützen [6]
B23Q 3/00	Hauptgruppe	Vorrichtungen zum Halten, Unterstützen oder Ausrichten von Werkstücken oder Werkzeugen, die normalerweise von der Maschine entfernbar sind (Arbeitstische oder andere Teile, z.B. Planscheiben, die normalerweise keine Spanneinrichtungen für Werkstücke aufweisen B23Q 1/00; selbsttätiges Steuern oder Regeln der Lage B23Q 15/00; umlaufende Werkzeugköpfe für Drehmaschinen B23B 3/24 , B23B 3/26; nichtangetriebene Werkzeughalter B23B 29/00; allgemeine Besonderheiten von Revolverköpfen B23B 29/24; Werkzeuge oder Werkbank-Vorrichtungen zum Befestigen, Verbinden, Lösen oder Halten B25B)
B23Q 3/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Aufspannen auf einem Arbeitstisch, einem Werkzeugschlitten oder einem entsprechenden Teil (B23Q 3/15 hat Vorrang)
B23Q 3/04	2-Punkt Untergruppe	. . mit einstellbarer Neigung
B23Q 3/06	2-Punkt Untergruppe	. . Werkstück-Spannmittel
B23Q 3/08	3-Punkt Untergruppe	. . . nichtmechanisch betätigt
B23Q 3/10	2-Punkt Untergruppe	. . Hilfsvorrichtungen, z.B. Auflageplatten, Verlängerungsteile
B23Q 3/12	1-Punkt Untergruppe	. zum Befestigen an einer Spindel allgemein (B23Q 3/152 hat Vorrang; Futter B23B 31/02)
B23Q 3/14	2-Punkt Untergruppe	. . Dorne allgemein (Spreizdorne B23B 31/40)
B23Q 3/15	1-Punkt Untergruppe	. Haltevorrichtungen für Werkstücke unter Anwendung unmittelbar auf das Werkstück wirkender magnetischer oder elektrischer Kraft
B23Q 3/152	2-Punkt Untergruppe	. . umlaufend
B23Q 3/154	2-Punkt Untergruppe	. . feststehend
B23Q 3/155	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum selbsttätigen Einsetzen oder Entfernen von Werkzeugen
B23Q 3/157	2-Punkt Untergruppe	. . von umlaufenden Werkzeugen
B23Q 3/16	1-Punkt Untergruppe	. in Verbindung mit dem Arbeitsgang des Werkzeuges gesteuert
B23Q 3/18	1-Punkt Untergruppe	. nur zum Ausrichten
B23Q 5/00	Hauptgruppe	Antriebs- oder Vorschubeinrichtungen; Steuereinrichtungen dafür (selbsttätiges Steuern oder Regeln B23Q 15/00; Kopieren B23Q 33/00 , B23Q 35/00; besonders ausgebildet für Bohr- oder Aufbohrmaschinen B23B 39/10 , B23B 47/02)
B23Q 5/02	1-Punkt Untergruppe	. Hauptantrieb
B23Q 5/027	2-Punkt Untergruppe	. . Antriebe für Hin- und Hergang [2]

Symbol	Typ	Titel
B23Q 5/033	3-Punkt Untergruppe	. . . hydraulisch oder pneumatisch betrieben [2]
B23Q 5/04	2-Punkt Untergruppe	. . Antriebe für Drehbewegungen, z.B. für Hauptspindeln
B23Q 5/06	3-Punkt Untergruppe	. . . Hydraulische oder Pressluft-Drehantriebe
B23Q 5/08	4-Punkt Untergruppe mit elektrischer Steuerung
B23Q 5/10	3-Punkt Untergruppe	. . . Elektrische Drehantriebe
B23Q 5/12	3-Punkt Untergruppe	. . . Mechanische Antriebe mit veränderlicher Übersetzung
B23Q 5/14	4-Punkt Untergruppe stufenweise veränderlich
B23Q 5/16	4-Punkt Untergruppe stufenlos veränderlich
B23Q 5/18	4-Punkt Untergruppe Vorwähleinrichtungen für die Drehzahl der Arbeitsspindel
B23Q 5/20	3-Punkt Untergruppe	. . . Einstellen oder Stillsetzen von Arbeitsspindeln in einer bestimmten Winkelstellung
B23Q 5/22	1-Punkt Untergruppe	. Vorschubantriebe für Werkzeuge oder Werkstücke
B23Q 5/26	2-Punkt Untergruppe	. . Druckmittel-Vorschubantriebe [3]
B23Q 5/28	2-Punkt Untergruppe	. . Elektrische Vorschubantriebe [3]
B23Q 5/32	2-Punkt Untergruppe	. . zum Vorschub von Arbeitsspindeln (Vorschub von Arbeitsspindelträgern B23Q 5/34) [3]
B23Q 5/34	2-Punkt Untergruppe	. . zum Vorschub anderer Werkzeug- oder Werkstückträger, z.B. von Supporten oder Werkzeugschlitten, durch mechanische Antriebsübertragung [3]
B23Q 5/36	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einem Servomotor als wesentlichem Bestandteil [3]
B23Q 5/38	3-Punkt Untergruppe	. . . kontinuierlich [3]
B23Q 5/40	4-Punkt Untergruppe durch eine Vorschubspindel, z.B. Leitspindel [3]
B23Q 5/42	5-Punkt Untergruppe Einrichtungen in Verbindung mit dem Spindelstock [3]
B23Q 5/44	5-Punkt Untergruppe Einrichtungen in Verbindung mit dem sich bewegenden Teil [3]
B23Q 5/46	4-Punkt Untergruppe mit veränderlicher Übersetzung [3]
B23Q 5/48	5-Punkt Untergruppe durch Zahnradgetriebe [3]
B23Q 5/50	3-Punkt Untergruppe	. . . schrittweise [3]
B23Q 5/52	2-Punkt Untergruppe	. . mit Vorschubbegrenzung
B23Q 5/54	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen oder Einzelheiten, die nicht auf Gruppe B23Q 5/02 bzw. Gruppe B23Q 5/22 eingeschränkt sind
B23Q 5/56	2-Punkt Untergruppe	. . Vermeidung von totem Gang
B23Q 5/58	2-Punkt Untergruppe	. . Sicherheitseinrichtungen
B23Q 7/00	Hauptgruppe	Anordnungen zum Handhaben von Werkstücken für oder verbunden mit Werkzeugmaschinen oder in diesen angeordnet, z.B. zum Fördern, Zuführen, Ausrichten, Wegführen, Sortieren (in Arbeitsspindeln eingebaut B23B 13/00 , B23B 19/02; für Drehautomaten oder -halbautomaten B23B 15/00) [2]
B23Q 7/02	1-Punkt Untergruppe	. durch Trommeln, Drehtische oder Drehscheiben
B23Q 7/03	1-Punkt Untergruppe	. durch endlose Förderketten (B23Q 7/16 hat Vorrang) [2]

Symbol	Typ	Titel
B23Q 7/04	1-Punkt Untergruppe	. durch Greifer
B23Q 7/05	1-Punkt Untergruppe	. durch Rollengänge (B23Q 7/16 hat Vorrang) [2]
B23Q 7/06	1-Punkt Untergruppe	. durch Schieber
B23Q 7/08	1-Punkt Untergruppe	. durch Schlitten oder Rutschen
B23Q 7/10	1-Punkt Untergruppe	. durch Magazine
B23Q 7/12	1-Punkt Untergruppe	. Sortieranordnungen
B23Q 7/14	1-Punkt Untergruppe	. in Fertigungsstraßen
B23Q 7/16	1-Punkt Untergruppe	. Aufbringen der Werkstücke auf die Fördereinrichtungen; Anordnen der Werkstücke auf den Fördereinrichtungen, z.B. Verändern des Abstandes zwischen einzelnen Werkstücken [2]
B23Q 7/18	2-Punkt Untergruppe	. . Ausrichten der Werkstücke auf den Fördereinrichtungen [2]
B23Q 9/00	Hauptgruppe	Einrichtungen zum Stützen oder Führen tragbarer Metallbearbeitungsmaschinen oder -geräte (für Vorrichtungen zum Bohren oder Gewindeschneiden an Rohren B23B 41/08; für Bohrvorrichtungen B23B 45/14)
B23Q 9/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Befestigen von Maschinen oder Geräten an Werkstücken oder anderen Teilen von besonderer Form, z.B. an Trägern mit besonderem Querschnitt
		<u>Zubehör</u>
B23Q 11/00	Hauptgruppe	Zubehör für Werkzeugmaschinen, um Werkzeuge oder Maschinenteile in betriebsfähigem Zustand zu erhalten oder um Werkstücke zu kühlen; Sicherheitsvorrichtungen, für oder verbunden mit Werkzeugmaschinen oder in diesen angeordnet (in Bezug auf Ausbohr- oder Bohrmaschinen haben B23B 47/24 , B23B 47/32 Vorrang; Sicherheitsvorrichtungen allgemein F16P)
B23Q 11/02	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Entfernen von Spänen aus den Schneidzähnen umlaufender Schneidwerkzeuge
B23Q 11/04	1-Punkt Untergruppe	. Schutzvorrichtungen gegen Überlastung von Werkzeugen, z.B. zum Begrenzen der Beanspruchung
B23Q 11/06	1-Punkt Untergruppe	. Sicherheitsvorrichtungen für umlaufende Schneidwerkzeuge
B23Q 11/08	1-Punkt Untergruppe	. Schutzabdeckungen für Teile von Werkzeugmaschinen; Spritzschutz
B23Q 11/10	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Kühlen oder Schmieren von Werkzeugen oder Werkstücken (in Werkzeuge eingebaut, <u>siehe</u> die entsprechende Unterklasse) [1, 2006.01]
B23Q 11/12	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Kühlen oder Schmieren von Maschinenteilen (B23Q 11/14 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B23Q 11/14	1-Punkt Untergruppe	. Verfahren oder Einrichtungen zum Aufrechterhalten gleich bleibender Temperaturen in Teilen von Werkzeugmaschinen [1, 2006.01]
B23Q 13/00	Hauptgruppe	Zubehör für Werkzeuge bei Nichtgebrauch, z.B. Schneidenschützer
		<u>Messen; Anzeigen; Steuern oder Regeln [3]</u>
B23Q 15/00	Hauptgruppe	Selbsttätiges Steuern oder Regeln der Vorschubbewegung, der Schnittgeschwindigkeit oder der Stellung von Werkzeug oder Werkstück [3]
B23Q 15/007	1-Punkt Untergruppe	. während der Bearbeitung des Werkstücks durch das Werkzeug [3]
B23Q 15/013	2-Punkt Untergruppe	. . Steuern oder Regeln der Vorschubbewegung (B23Q 15/12 hat Vorrang) [3]
B23Q 15/02	3-Punkt Untergruppe	. . . nach dem Ist-Maß und dem Soll-Maß des in Bearbeitung befindlichen Werkstückes (B23Q 15/06 hat Vorrang) [3]
B23Q 15/04	3-Punkt Untergruppe	. . . nach dem Fertigmaß des vorhergehend bearbeiteten Werkstückes (B23Q 15/06 hat Vorrang) [3]
B23Q 15/06	3-Punkt Untergruppe	. . . nach mehreren, aufgrund von verschiedenen Messprinzipien gewonnenen Ergebnissen, z.B. durch optische und auch mechanische Messungen [3]

Symbol	Typ	Titel
B23Q 15/08	2-Punkt Untergruppe	. . Steuern oder Regeln der Schnittgeschwindigkeit (B23Q 15/12 hat Vorrang) [3]
B23Q 15/10	3-Punkt Untergruppe	. . . zur Aufrechterhaltung einer konstanten Schnittgeschwindigkeit zwischen Werkzeug und Werkstück [3]
B23Q 15/12	2-Punkt Untergruppe	. . Adaptivsteuerung, d.h. Selbstregulieren, um eine optimale Auslastung im Hinblick auf ein vorgegebenes Kriterium zu erreichen [3]
B23Q 15/14	2-Punkt Untergruppe	. . Steuern oder Regeln der Ausrichtung des Werkzeuges in Bezug auf das Werkstück [3]
B23Q 15/16	2-Punkt Untergruppe	. . Ausgleich von Werkzeugverschleiß [3]
B23Q 15/18	2-Punkt Untergruppe	. . Ausgleich für eine Werkzeug-Auslenkung aufgrund von Temperatur oder Krafteinwirkung [3]
B23Q 15/20	1-Punkt Untergruppe	. vor oder nach der Bearbeitung des Werkstückes durch das Werkzeug [3]
B23Q 15/22	2-Punkt Untergruppe	. . Steuern oder Regeln der Position des Werkzeuges oder des Werkstückes [3]
B23Q 15/24	3-Punkt Untergruppe	. . . Linear-Stellung [3]
B23Q 15/26	3-Punkt Untergruppe	. . . Winkel-Stellung [3]
B23Q 15/28	2-Punkt Untergruppe	. . Ausgleich von Werkzeugverschleiß [3]
B23Q 16/00	Hauptgruppe	Einrichtungen zum genauen Positionieren des Werkzeuges oder Werkstückes in vorbestimmte Stellungen, soweit nicht anderweitig vorgesehen (selbsttätiges Steuern oder Regeln der Position des Werkzeuges oder Werkstückes B23Q 15/22; Anzeige- oder Messeinrichtungen für die tatsächliche oder gewünschte Stellung des Werkzeuges oder Werkstückes B23Q 17/22) [4]
B23Q 16/02	1-Punkt Untergruppe	. Teileinrichtungen (besonders angepasst an Maschinen zum Herstellen von Verzahnungen B23F 23/08) [4]
B23Q 16/04	2-Punkt Untergruppe	. . mit Zwischengliedern, z.B. Klinken, zum Verriegeln der zueinander beweglichen Teile in der Teilstellung [4]
B23Q 16/06	3-Punkt Untergruppe	. . . für Winkelteilungen [4]
B23Q 16/08	2-Punkt Untergruppe	. . mit Mitteln zum Klemmen der zueinander beweglichen Teile in der Teilstellung [4]
B23Q 16/10	3-Punkt Untergruppe	. . . für Winkelteilungen [4]
B23Q 16/12	2-Punkt Untergruppe	. . mit optischen Mitteln [4]
B23Q 17/00	Hauptgruppe	Anzeige- oder Messeinrichtungen an Werkzeugmaschinen (zum selbsttätigen Steuern oder Regeln der Vorschubbewegung, der Schnittgeschwindigkeit oder der Stellung von Werkzeug oder Werkstück B23Q 15/00) [3, 4]
B23Q 17/09	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen der Schnittkraft oder des Schneidwerkzeug-Zustandes, z.B. Schneidfähigkeit, Werkzeugbelastung (Schutzvorrichtungen gegen Überlastung von Werkzeugen B23Q 11/04; Anzeigevorrichtungen für das Verlaufen von Bohrern beim Bohren B23B 49/00) [4]
B23Q 17/10	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen der Schnittgeschwindigkeit oder Drehzahl
B23Q 17/12	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen von Schwingungen
B23Q 17/20	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen von Werkstückeigenschaften, z.B. Umriss, Abmessung, Härte [4]
B23Q 17/22	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen der tatsächlichen oder gewünschten Stellung des Werkzeuges oder Werkstückes [4]
B23Q 17/24	1-Punkt Untergruppe	. mit optischen Mitteln [4]
B23Q 23/00	Hauptgruppe	Vorrichtungen zum Ausgleich von Fehlern oder Verschleiß, z.B. an Führungen, an Einstellvorrichtungen (selbsttätiges Steuern oder Regeln B23Q 15/00) [3]
B23Q 27/00	Hauptgruppe	Geometrische Vorrichtungen, d.h. Hebel- oder Lenkergetriebe zum Steuern der Relativbewegungen zwischen Werkzeug und Werkstück, für das Herstellen von Werkstücken bestimmter Form, die nicht vollständig in einer anderen Unterklasse aufgeführt sind <u>Kopieren</u>

Symbol	Typ	Titel
B23Q 33/00	Hauptgruppe	Kopierverfahren
B23Q 35/00	Hauptgruppe	Steuer- oder Regelsysteme oder -vorrichtungen zum unmittelbaren Kopieren von einer Schablone oder einem Modell; Vorrichtungen zum Kopieren von Hand
B23Q 35/02	1-Punkt Untergruppe	. Übertragen einzelner Punkte von einem Muster, z.B. um die Lage von Bohrungen zu bestimmen
B23Q 35/04	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung eines Tasters oder dgl., der der Form einer Schablone, eines Modells oder der Linie einer Zeichnung folgt; Taster, Schablonen oder Modelle dafür
B23Q 35/06	2-Punkt Untergruppe	. . zum Steuern aufeinanderfolgender Bearbeitungsvorgänge an einem Werkstück, z.B. getrennter Schneidvorgänge [Mehrschnitt-Kopiersteuerungen]
B23Q 35/08	2-Punkt Untergruppe	. . Übertragungsvorrichtungen für Bewegungen des Tasters oder dgl. auf den Werkzeug- oder Werkstückvorschub
B23Q 35/10	3-Punkt Untergruppe	. . . nur mechanisch
B23Q 35/12	3-Punkt Untergruppe	. . . mit elektrischen Einrichtungen (Programmspeicherung zu Vervielfältigungszwecken in einem getrennten Gerät G05 , G11)
B23Q 35/121	4-Punkt Untergruppe zum unmittelbaren mechanischen Abtasten
B23Q 35/122	5-Punkt Untergruppe mit elektrischem Kontaktfühler
B23Q 35/123	5-Punkt Untergruppe mit einem Fühler, der die Impedanz in einem elektrischen Stromkreis ändert
B23Q 35/124	6-Punkt Untergruppe über den ohmschen Widerstand
B23Q 35/125	6-Punkt Untergruppe über den kapazitiven Widerstand
B23Q 35/126	6-Punkt Untergruppe über den induktiven Widerstand
B23Q 35/127	4-Punkt Untergruppe zum nichtmechanischen Abtasten
B23Q 35/128	5-Punkt Untergruppe unter Verwendung optischer Einrichtungen
B23Q 35/129	5-Punkt Untergruppe mittels elektrischer Entladungen
B23Q 35/13	5-Punkt Untergruppe unter Verwendung magnetischer Einrichtungen
B23Q 35/14	4-Punkt Untergruppe zum Steuern oder Regeln eines oder mehrerer Elektromotoren
B23Q 35/16	4-Punkt Untergruppe zum Steuern oder Regeln eines Druck- oder Strömungsmittelmotors
B23Q 35/18	3-Punkt Untergruppe	. . . durch Druck- oder Strömungsmittel (B23Q 35/16 hat Vorrang)
B23Q 35/20	3-Punkt Untergruppe	. . . mit besonderen Einrichtungen zum Verändern des Wiedergabemaßstabes
B23Q 35/22	3-Punkt Untergruppe	. . . besonders ausgebildet zum Ausgleich des Werkzeugverschleißes
B23Q 35/24	2-Punkt Untergruppe	. . Taster; Abtastanordnungen
B23Q 35/26	3-Punkt Untergruppe	. . . die unmittelbar an einer Schablone oder an einem Modell anliegen
B23Q 35/28	4-Punkt Untergruppe zum Steuern oder Regeln eines mechanischen Kopiersystems
B23Q 35/30	4-Punkt Untergruppe zum Steuern oder Regeln eines elektrischen oder elektrohydraulischen Kopiersystems
B23Q 35/32	5-Punkt Untergruppe mit elektrischem Kontaktfühler, z.B. mit einem Bürstenabtaster
B23Q 35/34	5-Punkt Untergruppe wobei der Taster eine elektrische Kenngröße in einem Stromkreis ändert, z.B. die Kapazität, die Frequenz
B23Q 35/36	4-Punkt Untergruppe zum Steuern oder Regeln eines hydraulischen oder pneumatischen Kopiersystems

Symbol	Typ	Titel
B23Q 35/38	3-Punkt Untergruppe	. . . zum Abtasten einer Schablone, eines Modells oder einer Zeichnung ohne körperliches Berühren (Abtasten mittels eines Strömungsmittelstrahls B23Q 35/36)
B23Q 35/40	4-Punkt Untergruppe mit optischen oder lichtelektrischen Systemen
B23Q 35/42	2-Punkt Untergruppe	. . Schablonen; Modelle
B23Q 35/44	3-Punkt Untergruppe	. . . mit verstellbarer Steuerecke, z.B. mit von Stellschrauben gehaltenen biegsamen Bändern
B23Q 35/46	3-Punkt Untergruppe	. . . Haltevorrichtungen dafür
B23Q 35/48	1-Punkt Untergruppe	. mit einem Taster oder dgl., der zwischen einander gegenüberliegenden Seiten der Schablone, des Modells oder der Zeichnung hin- und hergeführt wird
		<u>Aus Bauteilen oder Bearbeitungseinheiten zusammengesetzte Metallbearbeitungsmaschinen; Transfer-Maschinen, Aneinanderreihungen von Metallbearbeitungsmaschinen oder Bauteilen</u>
B23Q 37/00	Hauptgruppe	Metallbearbeitungsmaschinen oder deren Kombinationen, die aus Bauteilen zusammengesetzt sind, von denen wenigstens einzelne als Teile verschiedener anderer Maschinen verwendet werden können; austauschbare Teile dafür (Einzelheiten in Bezug auf bestimmte Metallbearbeitungsvorgänge <u>siehe</u> die entsprechenden Unterklassen, z.B. B23P 23/00)
B23Q 39/00	Hauptgruppe	Metallbearbeitungsmaschinen mit mehreren Bearbeitungseinheiten für je einen Bearbeitungsvorgang (B23Q 33/00 , B23P 23/00 haben Vorrang; wenn die Vorgänge einander ähnlich sind und die Art der Bearbeitung wesentlich ist, siehe die entsprechende Unterklasse für die Bearbeitung)
B23Q 39/02	1-Punkt Untergruppe	. mit Bearbeitungseinheiten für eine einzelne Arbeitsstelle
B23Q 39/04	1-Punkt Untergruppe	. bei denen die Bearbeitungseinheiten so angeordnet sind, dass Bearbeitungsvorgänge gleichzeitig an verschiedenen Arbeitsstellen erfolgen, z.B. an einem absatzweise bewegten Rundtisch (nur durch Werkstückfördervorrichtungen kombinierte Maschinen B23Q 41/00)
B23Q 41/00	Hauptgruppe	Kombinationen oder Aneinanderreihungen von Metallbearbeitungsmaschinen, die nicht auf eine besondere Bearbeitung entsprechend den Klassen B21 , B23 oder B24 gerichtet sind (B23Q 37/00 , B23Q 39/00 haben Vorrang; Einzelheiten in Bezug auf Metallbearbeitungsvorgänge gleicher Art siehe die Unterklasse für diese Bearbeitungsart, z.B. Stanzen B21D , Schweißen B23K , Schleifen B24B; Einzelheiten in Bezug auf technologisch spezielle Kombinationen verschiedener Metallbearbeitungsvorgänge B23P 23/00)
B23Q 41/02	1-Punkt Untergruppe	. Einzelheiten in Bezug auf das Fördern von Werkstücken von einer Maschine zur nächsten (Anordnungen zum Handhaben von Werkstücken in Werkzeugmaschinen-Fertigungsstraßen B23Q 7/14)
B23Q 41/04	1-Punkt Untergruppe	. Einzelheiten in Bezug auf die gegenseitige Anordnung der Maschinen
B23Q 41/06	1-Punkt Untergruppe	. Einzelheiten in Bezug auf das Belegen der einzelnen Maschinen
B23Q 41/08	1-Punkt Untergruppe	. Einzelheiten in Bezug auf die Sicherstellung der Betriebsfähigkeit