В	Sektion	Sektion B — Arbeitsverfahren; Transportieren
B23	Klasse	Werkzeugmaschinen; Metallbearbeitung, soweit nicht anderweitig vorgesehen
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) [1, 2006.01]
B23Q 1/01	1-Punkt Untergruppe	. Gestelle, Betten, Ständer oder dgl.; Anordnung von Führungen [6, 2006.01]
B23Q 1/03	1-Punkt Untergruppe	. Ortsfeste Werkstückträger oder Werkzeugträger (B23Q 1/70 hat Vorrang; Zusatztische B23Q 1/74; Reitstöcke B23B 23/00) [6, 2006.01]
B23Q 1/25	1-Punkt Untergruppe	. Bewegliche oder einstellbare Werkstückträger oder Werkzeugträger [6, 2006.01]
B23Q 1/26	2-Punkt Untergruppe	mit baulichen Besonderheiten in Bezug auf das Zusammenwirken von gegeneinander bewegbaren Bauteilen; Mittel zum Verhindern von Relativbewegungen solcher Bauteile [1, 6, 2006.01]
B23Q 1/28	3-Punkt Untergruppe	Mittel zum Feststellen verschiebbarer Bauteile in beliebiger Stellung [1, 6, 2006.01]
B23Q 1/30	3-Punkt Untergruppe	in Verbindung mit dem Vorschub gesteuert [1, 6, 2006.01]
B23Q 1/32	3-Punkt Untergruppe	wobei die Relativbewegung durch zusammenwirkende Kugelflächen erreicht wird, z.B. durch Kugelgelenke [6, 2006.01]
B23Q 1/34	3-Punkt Untergruppe	wobei die Relativbewegung durch verformbare Elemente erreicht wird, z.B. durch piezo-elektrische, magnetostriktive, elastische oder thermisch dehnbare Elemente (empfindliche Elemente zum Erzeugen von Bewegungen oder Verschiebungen für nicht auf Messungen beschränkte Zwecke G12B 1/00) [6, 2006.01]
B23Q 1/36	4-Punkt Untergruppe	Federn [6, 2006.01]
B23Q 1/38	3-Punkt Untergruppe	mit Fluidlagern oder Druckmittelkissen [6, 2006.01]
B23Q 1/40	3-Punkt Untergruppe	mit Kugel-, Rollen- oder Radanordnungen [6, 2006.01]
B23Q 1/42	3-Punkt Untergruppe	mit T-,V-, Schwalbenschwanz- oder ähnlichen Führungen (B23Q 1/40 hat Vorrang) [6, 2006.01]
B23Q 1/44	2-Punkt Untergruppe	mit besonderen Mechanismen (B23Q 1/26 hat Vorrang) [6, 2006.01]
B23Q 1/46	3-Punkt Untergruppe	Schraubenpaare [6, 2006.01]
B23Q 1/48	3-Punkt Untergruppe	Gleitende und rotierende Paare (B23Q 1/46 hat Vorrang) [6, 2006.01]
B23Q 1/50	3-Punkt Untergruppe	ausschließlich rotierende Paare [6, 2006.01]
B23Q 1/52	4-Punkt Untergruppe	ein einzelnes rotierendes Paar [6, 2006.01]
B23Q 1/54	4-Punkt Untergruppe	zwei rotierende Paare [6, 2006.01]
B23Q 1/56	3-Punkt Untergruppe	ausschließlich gleitende Paare [6, 2006.01]
B23Q 1/58	4-Punkt Untergruppe	ein einzelnes gleitendes Paar [6, 2006.01]
B23Q 1/60	4-Punkt Untergruppe	zwei gleitende Paare [6, 2006.01]
B23Q 1/62	5-Punkt Untergruppe	mit zueinander senkrechten Achsen, z.B. Kreuzschlitten [6, 2006.01]

		B25Q 15/06
Symbol	Тур	Titel
B23Q 1/64	2-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch den Zweck der Bewegung (Teileinrichtungen B23Q 16/02) [6, 2006.01]
B23Q 1/66	3-Punkt Untergruppe	Arbeitstische, die untereinander austauschbar in ihre Arbeitsstellungen bewegbar sind [6, 2006.01]
B23Q 1/68	3-Punkt Untergruppe	zum Abheben des Werkzeugs oder Werkstücks während des Rücklaufs [6, 2006.01]
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, 2006.01]
B23Q 1/72	1-Punkt Untergruppe	. Hilfsanordnungen; Verbindungen zwischen Zusatztischen und bewegbaren Maschinenteilen [6, 2006.01]
B23Q 1/74	2-Punkt Untergruppe	Zusatztische [6, 2006.01]
B23Q 1/76	2-Punkt Untergruppe	Lünetten; Stützen [6, 2006.01]
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) [1, 2006.01]
B23Q 3/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Aufspannen auf einem Arbeitstisch, einem Werkzeugschlitten oder einem entsprechenden Teil (B23Q 3/15 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B23Q 3/04	2-Punkt Untergruppe	mit einstellbarer Neigung [1, 2006.01]
B23Q 3/06	2-Punkt Untergruppe	Werkstück-Spannmittel [1, 2006.01]
B23Q 3/08	3-Punkt Untergruppe	nichtmechanisch betätigt [1, 2006.01]
B23Q 3/10	2-Punkt Untergruppe	Hilfsvorrichtungen, z.B. Auflageplatten, Verlängerungsteile [1, 2006.01]
B23Q 3/12	1-Punkt Untergruppe	. zum Befestigen an einer Spindel allgemein (B23Q 3/152 hat Vorrang; Futter B23B 31/02) [1, 2006.01]
B23Q 3/14	2-Punkt Untergruppe	Dorne allgemein (Spreizdorne B23B 31/40) [1, 2006.01]
B23Q 3/15	1-Punkt Untergruppe	. Haltevorrichtungen für Werkstücke unter Anwendung unmittelbar auf das Werkstück wirkender magnetischer oder elektrischer Kraft [1, 2006.01]
B23Q 3/152	2-Punkt Untergruppe	umlaufend [1, 2006.01]
B23Q 3/154	2-Punkt Untergruppe	feststehend [1, 2006.01]
B23Q 3/155	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum selbsttätigen Einsetzen oder Entfernen von Werkzeugen [1, 2006.01]
B23Q 3/157	2-Punkt Untergruppe	von umlaufenden Werkzeugen [1, 2006.01]
B23Q 3/16	1-Punkt Untergruppe	. in Verbindung mit dem Arbeitsgang des Werkzeuges gesteuert [1, 2006.01]
B23Q 3/18	1-Punkt Untergruppe	. nur zum Ausrichten [1, 2006.01]
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) [1, 2006.01]
B23Q 5/02	1-Punkt Untergruppe	. Hauptantrieb [1, 2006.01]
B23Q 5/027	2-Punkt Untergruppe	Antriebe für Hin- und Hergang [2, 2006.01]
B23Q 5/033	3-Punkt Untergruppe	hydraulisch oder pneumatisch betrieben [2, 2006.01]
B23Q 5/04	2-Punkt Untergruppe	Antriebe für Drehbewegungen, z.B. für Hauptspindeln [1, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B23Q 5/06	3-Punkt Untergruppe	Hydraulische oder Pressluft-Drehantriebe [1, 2006.01]
B23Q 5/08	4-Punkt Untergruppe	mit elektrischer Steuerung [1, 2006.01]
B23Q 5/10	3-Punkt Untergruppe	Elektrische Drehantriebe [1, 2006.01]
B23Q 5/12	3-Punkt Untergruppe	Mechanische Antriebe mit veränderlicher Übersetzung [1, 2006.01]
B23Q 5/14	4-Punkt Untergruppe	stufenweise veränderlich [1, 2006.01]
B23Q 5/16	4-Punkt Untergruppe	stufenlos veränderlich [1, 2006.01]
B23Q 5/18	4-Punkt Untergruppe	Vorwähleinrichtungen für die Drehzahl der Arbeitsspindel [1, 2006.01]
B23Q 5/20	3-Punkt Untergruppe	Einstellen oder Stillsetzen von Arbeitsspindeln in einer bestimmten Winkelstellung [1, 2006.01]
B23Q 5/22	1-Punkt Untergruppe	. Vorschubantriebe für Werkzeuge oder Werkstücke [1, 2006.01]
B23Q 5/26	2-Punkt Untergruppe	Druckmittel-Vorschubantriebe [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/28	2-Punkt Untergruppe	Elektrische Vorschubantriebe [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/32	2-Punkt Untergruppe	zum Vorschub von Arbeitsspindeln (Vorschub von Arbeitsspindelträgern B23Q 5/34) [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/34	2-Punkt Untergruppe	zum Vorschub anderer Werkzeugträger oder Werkstückträger, z.B. von Supporten oder Werkzeugschlitten, durch mechanische Antriebsübertragung [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/36	3-Punkt Untergruppe	mit einem Servomotor als wesentlichem Bestandteil [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/38	3-Punkt Untergruppe	kontinuierlich [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/40	4-Punkt Untergruppe	durch eine Vorschubspindel, z.B. Leitspindel [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/42	5-Punkt Untergruppe	Einrichtungen in Verbindung mit dem Spindelstock [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/44	5-Punkt Untergruppe	Einrichtungen in Verbindung mit dem sich bewegenden Teil [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/46	4-Punkt Untergruppe	mit veränderlicher Übersetzung [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/48	5-Punkt Untergruppe	durch Zahnradgetriebe [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/50	3-Punkt Untergruppe	schrittweise [1, 3, 2006.01]
B23Q 5/52	2-Punkt Untergruppe	mit Vorschubbegrenzung [1, 2006.01]
B23Q 5/54	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen oder Einzelheiten, die nicht auf Gruppe B23Q 5/02 bzw. Gruppe B23Q 5/22 eingeschränkt sind [1, 2006.01]
B23Q 5/56	2-Punkt Untergruppe	Vermeidung von totem Gang [1, 2006.01]
B23Q 5/58	2-Punkt Untergruppe	Sicherheitseinrichtungen [1, 2006.01]
B23Q 7/00	Hauptgruppe	Anordnungen zum Handhaben von Werkstücken für oder verbunden mit Werkzeugmaschinen oder für diese ausgebildet, z.B. zum Fördern, Zuführen, Ausrichten, Wegführen, Sortieren (in Arbeitsspindeln eingebaut B23B 13/00, B23B 19/02; für Drehautomaten oder -halbautomaten B23B 15/00) [1, 2, 2006.01]
B23Q 7/02	1-Punkt Untergruppe	. durch Trommeln, Drehtische oder Drehscheiben [1, 2006.01]
B23Q 7/03	1-Punkt Untergruppe	. durch endlose Förderketten (B23Q 7/16 hat Vorrang) [2, 2006.01]
B23Q 7/04	1-Punkt Untergruppe	. durch Greifer [1, 2006.01]
B23Q 7/05	1-Punkt Untergruppe	. durch Rollengänge (B23Q 7/16 hat Vorrang) [2, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B23Q 7/06	1-Punkt Untergruppe	. durch Schieber [1, 2006.01]
B23Q 7/08	1-Punkt Untergruppe	. durch Schlitten oder Rutschen [1, 2006.01]
B23Q 7/10	1-Punkt Untergruppe	. durch Magazine [1, 2006.01]
B23Q 7/12	1-Punkt Untergruppe	. Sortieranordnungen [1, 2006.01]
B23Q 7/14	1-Punkt Untergruppe	. in Fertigungsstraßen [1, 2006.01]
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, 2006.01]
B23Q 7/18	2-Punkt Untergruppe	Ausrichten der Werkstücke auf den Fördereinrichtungen [2, 2006.01]
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) [1, 2006.01]
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 [1, 2006.01]
B23Q 11/00	Hauptgruppe	Zubehör Zubehör für Werkzeugmaschinen, um Werkzeuge oder Maschinenteile in betriebsfähigem Zustand zu erhalten oder um Werkstücke zu kühlen; Sicherheitsvorrichtungen, für oder verbunden mit Werkzeugmaschinen oder für diese ausgebildet (in Bezug auf Ausbohr- oder Bohrmaschinen haben B23B 47/24, B23B 47/32 Vorrang; Sicherheitsvorrichtungen allgemein F16P) [1, 2006.01]
B23Q 11/02	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Entfernen von Spänen aus den Schneidzähnen umlaufender Schneidwerkzeuge [1, 2006.01]
B23Q 11/04	1-Punkt Untergruppe	. Schutzvorrichtungen gegen Überlastung von Werkzeugen, z.B. zum Begrenzen der Beanspruchung [1, 2006.01]
B23Q 11/06	1-Punkt Untergruppe	. Sicherheitsvorrichtungen für umlaufende Schneidwerkzeuge [1, 2006.01]
B23Q 11/08	1-Punkt Untergruppe	. Schutzabdeckungen für Teile von Werkzeugmaschinen; Spritzschutz [1, 2006.01]
B23Q 11/10	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Kühlen oder Schmieren von Werkzeugen oder Werkstücken [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 [1, 2006.01]
B23Q 15/00	Hauptgruppe	Messen; Anzeigen; Steuern oder Regeln [3] Selbsttätiges Steuern oder Regeln der Vorschubbewegung, der Schnittgeschwindigkeit oder der Stellung von Werkzeug oder Werkstück [1, 3, 2006.01]
B23Q 15/007	1-Punkt Untergruppe	. während der Bearbeitung des Werkstücks durch das Werkzeug [3, 2006.01]
B23Q 15/013	2-Punkt Untergruppe	Steuern oder Regeln der Vorschubbewegung (B23Q 15/12 hat Vorrang) [3, 2006.01]
B23Q 15/02	3-Punkt Untergruppe	nach dem lst-Maß und dem Soll-Maß des in Bearbeitung befindlichen Werkstückes (B23Q 15/06 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B23Q 15/04	3-Punkt Untergruppe	nach dem Fertigmaß des vorhergehend bearbeiteten Werkstückes (B23Q 15/06 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B23Q 15/06	3-Punkt Untergruppe	nach mehreren, aufgrund von verschiedenen Messprinzipien gewonnenen Ergebnissen, z.B. durch optische und auch mechanische Messungen [1, 3, 2006.01]
B23Q 15/08	2-Punkt Untergruppe	Steuern oder Regeln der Schnittgeschwindigkeit (B23Q 15/12 hat Vorrang) [3, 2006.01]

		B23Q 13/06
Symbol	Тур	Titel
B23Q 15/10	3-Punkt Untergruppe	zur Aufrechterhaltung einer konstanten Schnittgeschwindigkeit zwischen Werkzeug und Werkstück [3, 2006.01]
B23Q 15/12	2-Punkt Untergruppe	Adaptivsteuerung, d.h. Selbstregulieren, um eine optimale Auslastung im Hinblick auf ein vorgegebenes Kriterium zu erreichen [3, 2006.01]
B23Q 15/14	2-Punkt Untergruppe	Steuern oder Regeln der Ausrichtung des Werkzeuges in Bezug auf das Werkstück [3, 2006.01]
B23Q 15/16	2-Punkt Untergruppe	Ausgleich von Werkzeugverschleiß [3, 2006.01]
B23Q 15/18	2-Punkt Untergruppe	Ausgleich für eine Werkzeug-Auslenkung aufgrund von Temperatur oder Krafteinwirkung [3, 2006.01]
B23Q 15/20	1-Punkt Untergruppe	. vor oder nach der Bearbeitung des Werkstückes durch das Werkzeug [3, 2006.01]
B23Q 15/22	2-Punkt Untergruppe	Steuern oder Regeln der Position des Werkzeugs oder des Werkstückes [3, 2006.01]
B23Q 15/24	3-Punkt Untergruppe	Linear-Stellung [3, 2006.01]
B23Q 15/26	3-Punkt Untergruppe	Winkel-Stellung [3, 2006.01]
B23Q 15/28	2-Punkt Untergruppe	Ausgleich von Werkzeugverschleiß [3, 2006.01]
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, 2006.01]
B23Q 16/02	1-Punkt Untergruppe	. Teileinrichtungen (besonders ausgebildet für Maschinen zum Herstellen von Verzahnungen B23F 23/08) [4, 2006.01]
B23Q 16/04	2-Punkt Untergruppe	mit Zwischengliedern, z.B. Klinken, zum Verriegeln der zueinander beweglichen Teile in der Teilstellung [4, 2006.01]
B23Q 16/06	3-Punkt Untergruppe	für Winkelteilungen [4, 2006.01]
B23Q 16/08	2-Punkt Untergruppe	mit Mitteln zum Klemmen der zueinander beweglichen Teile in der Teilstellung [4, 2006.01]
B23Q 16/10	3-Punkt Untergruppe	für Winkelteilungen [4, 2006.01]
B23Q 16/12	2-Punkt Untergruppe	mit optischen Mitteln [4, 2006.01]
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) [1, 3, 4, 2006.01]
B23Q 17/09	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen der Schnittkraft oder des Schneidwerkzeug-Zustands, z.B. Schneidfähigkeit, Werkzeugbelastung (Schutzvorrichtungen gegen Überlastung von Werkzeugen B23Q 11/04; Anzeigevorrichtungen für das Verlaufen von Bohrern beim Bohren B23B 49/00) [4, 2006.01]
B23Q 17/10	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen der Schnittgeschwindigkeit oder Drehzahl [1, 2006.01]
B23Q 17/12	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen von Schwingungen [1, 2006.01]
B23Q 17/20	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen von Werkstückeigenschaften, z.B. Umriss, Abmessung, Härte [4, 2006.01]
B23Q 17/22	1-Punkt Untergruppe	. zum Anzeigen oder Messen der tatsächlichen oder gewünschten Stellung des Werkzeuges oder Werkstückes [4, 2006.01]
B23Q 17/24	1-Punkt Untergruppe	. mit optischen Mitteln [4, 2006.01]
B23Q 23/00	Hauptgruppe	Vorrichtungen zum Ausgleich von Fehlern oder Verschleiß, z.B. an Führungen, an Einstellvorrichtungen (selbsttätiges Steuern oder Regeln B23Q 15/00) [1, 3, 2006.01]
B23Q 27/00	Hauptgruppe	Geometrische Vorrichtungen, d.h. Hebel- oder Lenkergetriebe zum Steuern der Relativbewegungen zwischen Werkzeug und Werkstück, für das Herstellen von Werkstücken

		223 4 25/00
Symbol	Тур	Titel
		bestimmter Form, die nicht vollständig in einer anderen Unterklasse aufgeführt sind [1, 2006.01]
B23Q 33/00	Hauptgruppe	Kopieren Kopierverfahren [1, 2006.01]
B23Q 35/00	Hauptgruppe	Steuer- oder Regelsysteme oder -vorrichtungen zum unmittelbaren Kopieren von einer Schablone oder einem Modell; Vorrichtungen zum Kopieren von Hand [1, 2006.01]
B23Q 35/02	1-Punkt Untergruppe	. Übertragen einzelner Punkte von einem Muster, z.B. um die Lage von Bohrungen zu bestimmen [1, 2006.01]
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 [1, 2006.01]
B23Q 35/06	2-Punkt Untergruppe	besonders ausgebildet zum Steuern aufeinanderfolgender Bearbeitungsvorgänge an einem Werkstück, z.B. getrennter Schneidvorgänge [Mehrschnitt-Kopiersteuerungen] [1, 2006.01]
B23Q 35/08	2-Punkt Untergruppe	Übertragungsvorrichtungen für Bewegungen des Tasters oder dgl. auf den Werkzeug- oder Werkstückvorschub [1, 2006.01]
B23Q 35/10	3-Punkt Untergruppe	nur mechanisch [1, 2006.01]
B23Q 35/12	3-Punkt Untergruppe	mit elektrischen Einrichtungen (Programmspeicherung zu Vervielfältigungszwecken in einem getrennten Gerät G05 , G11) [1, 2006.01]
B23Q 35/121	4-Punkt Untergruppe	zum unmittelbaren mechanischen Abtasten [1, 2006.01]
B23Q 35/122	5-Punkt Untergruppe	mit elektrischem Kontaktfühler [1, 2006.01]
B23Q 35/123	5-Punkt Untergruppe	mit einem Fühler, der die Impedanz in einem elektrischen Stromkreis ändert [1, 2006.01]
B23Q 35/124	6-Punkt Untergruppe	über den ohmschen Widerstand [1, 2006.01]
B23Q 35/125	6-Punkt Untergruppe	über den kapazitiven Widerstand [1, 2006.01]
B23Q 35/126	6-Punkt Untergruppe	über den induktiven Widerstand [1, 2006.01]
B23Q 35/127	4-Punkt Untergruppe	zum nichtmechanischen Abtasten [1, 2006.01]
B23Q 35/128	5-Punkt Untergruppe	unter Verwendung optischer Einrichtungen [1, 2006.01]
B23Q 35/129	5-Punkt Untergruppe	mittels elektrischer Entladungen [1, 2006.01]
B23Q 35/13	5-Punkt Untergruppe	unter Verwendung magnetischer Einrichtungen [1, 2006.01]
B23Q 35/14	4-Punkt Untergruppe	zum Steuern oder Regeln eines oder mehrerer Elektromotoren [1, 2006.01]
B23Q 35/16	4-Punkt Untergruppe	zum Steuern oder Regeln eines Druckmittelmotors oder Strömungsmittelmotors [1, 2006.01]
B23Q 35/18	3-Punkt Untergruppe	durch Druckmittel oder Strömungsmittel (B23Q 35/16 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B23Q 35/20	3-Punkt Untergruppe	mit besonderen Einrichtungen zum Verändern des Wiedergabemaßstabes [1, 2006.01]
B23Q 35/22	3-Punkt Untergruppe	besonders ausgebildet zum Ausgleich des Werkzeugverschleißes [1, 2006.01]
B23Q 35/24	2-Punkt Untergruppe	Taster; Abtastanordnungen [1, 2006.01]
B23Q 35/26	3-Punkt Untergruppe	die unmittelbar an einer Schablone oder an einem Modell anliegen [1, 2006.01]
B23Q 35/28	4-Punkt Untergruppe	zum Steuern oder Regeln eines mechanischen Kopiersystems [1, 2006.01]
B23Q 35/30	4-Punkt Untergruppe	zum Steuern oder Regeln eines elektrischen oder elektrohydraulischen Kopiersystems [1, 2006.01]
B23Q 35/32	5-Punkt Untergruppe	mit elektrischem Kontaktfühler, z.B. mit einem Bürstenabtaster [1, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B23Q 35/34	5-Punkt Untergruppe	wobei der Taster eine elektrische Kenngröße in einem Stromkreis ändert, z.B. die Kapazität, die Frequenz [1, 2006.01]
B23Q 35/36	4-Punkt Untergruppe	zum Steuern oder Regeln eines hydraulischen oder pneumatischen Kopiersystems [1, 2006.01]
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) [1, 2006.01]
B23Q 35/40	4-Punkt Untergruppe	mit optischen oder lichtelektrischen Systemen [1, 2006.01]
B23Q 35/42	2-Punkt Untergruppe	Schablonen; Modelle [1, 2006.01]
B23Q 35/44	3-Punkt Untergruppe	mit verstellbarer Steuerkante, z.B. mit von Stellschrauben gehaltenen biegsamen Bändern [1, 2006.01]
B23Q 35/46	3-Punkt Untergruppe	Haltevorrichtungen dafür [1, 2006.01]
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 [1, 2006.01]
		Aus Bauteilen oder Bearbeitungseinheiten zusammengesetzte Metallbearbeitungsmaschinen; Transfer-Maschinen, Aneinanderreihungen von Metallbearbeitungsmaschinen oder Bauteilen
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) [1,
B23Q 39/00	Hauptgruppe	Metallbearbeitungsvorgänge <u>siehe</u> die entsprechenden Unterklassen, z.B. B23P 23/00) [1,
B23Q 39/00 B23Q 39/02	Hauptgruppe 1-Punkt Untergruppe	Metallbearbeitungsvorgänge <u>siehe</u> die entsprechenden Unterklassen, z.B. B23P 23/00) [1, 2006.01] Metallbearbeitungsmaschinen mit mehreren Bearbeitungseinheiten für je einen
•		Metallbearbeitungsvorgänge <u>siehe</u> die entsprechenden Unterklassen, z.B. B23P 23/00) [1, 2006.01] Metallbearbeitungsmaschinen mit mehreren Bearbeitungseinheiten für je einen Bearbeitungsvorgang (B23Q 33/00 , B23P 23/00 haben Vorrang) [1, 2006.01]
B23Q 39/02	1-Punkt Untergruppe	Metallbearbeitungsvorgänge siehe die entsprechenden Unterklassen, z.B. B23P 23/00) [1, 2006.01] Metallbearbeitungsmaschinen mit mehreren Bearbeitungseinheiten für je einen Bearbeitungsvorgang (B23Q 33/00 , B23P 23/00 haben Vorrang) [1, 2006.01] . mit Bearbeitungseinheiten für eine einzelne Arbeitsstelle [1, 2006.01] . bei denen die Bearbeitungseinheiten so angeordnet sind, dass Bearbeitungsvorgänge gleichzeitig an verschiedenen Arbeitsstellen erfolgen, z.B. an einem absatzweise bewegten Rundtisch (nur durch
B23Q 39/02 B23Q 39/04	1-Punkt Untergruppe 1-Punkt Untergruppe	Metallbearbeitungsvorgänge siehe die entsprechenden Unterklassen, z.B. B23P 23/00) [1, 2006.01] Metallbearbeitungsmaschinen mit mehreren Bearbeitungseinheiten für je einen Bearbeitungsvorgang (B23Q 33/00 , B23P 23/00 haben Vorrang) [1, 2006.01] . mit Bearbeitungseinheiten für eine einzelne Arbeitsstelle [1, 2006.01] . 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) [1, 2006.01] 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
B23Q 39/02 B23Q 39/04 B23Q 41/00	1-Punkt Untergruppe 1-Punkt Untergruppe Hauptgruppe	Metallbearbeitungsvorgänge siehe die entsprechenden Unterklassen, z.B. B23P 23/00) [1, 2006.01] Metallbearbeitungsmaschinen mit mehreren Bearbeitungseinheiten für je einen Bearbeitungsvorgang (B23Q 33/00 , B23P 23/00 haben Vorrang) [1, 2006.01] . mit Bearbeitungseinheiten für eine einzelne Arbeitsstelle [1, 2006.01] . 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) [1, 2006.01] 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) [1, 2006.01] . Einzelheiten in Bezug auf das Fördern von Werkstücken von einer Maschine zur nächsten (Anordnungen zum
B23Q 39/02 B23Q 39/04 B23Q 41/00	1-Punkt Untergruppe 1-Punkt Untergruppe Hauptgruppe 1-Punkt Untergruppe	Metallbearbeitungsvorgänge siehe die entsprechenden Unterklassen, z.B. B23P 23/00) [1, 2006.01] Metallbearbeitungsmaschinen mit mehreren Bearbeitungseinheiten für je einen Bearbeitungsvorgang (B23Q 33/00 , B23P 23/00 haben Vorrang) [1, 2006.01] . mit Bearbeitungseinheiten für eine einzelne Arbeitsstelle [1, 2006.01] . 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) [1, 2006.01] 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) [1, 2006.01] . Einzelheiten in Bezug auf das Fördern von Werkstücken von einer Maschine zur nächsten (Anordnungen zum Handhaben von Werkstücken in Werkzeugmaschinen-Fertigungsstraßen B23Q 7/14) [1, 2006.01]