

| Symbol           | Typ                 | Titel   |
|------------------|---------------------|---|
| <b>B</b>         | <b>Sektion</b>      | <b>Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren</b>   |
| <b>B28</b>       | <b>Klasse</b>       | <b>Verarbeiten bzw. Bearbeiten von Zement, Ton oder Stein</b>   |
| <b>B28B</b>      | <b>Unterklasse</b>  | <b>Formgeben von Ton oder anderen keramischen Stoffzusammensetzungen; Formgeben von Schlacke; Formgeben von Mischungen, die zementartiges Material enthalten, z.B. Putzmörtel (Gießereiformen B22C; Bearbeiten von Stein oder steinähnlichem Werkstoff B28D; Formen von Massen in plastischem Zustand allgemein B29C; Herstellen von Schichtkörpern, die nicht völlig aus diesen Stoffen zusammengesetzt sind B32B)</b> |
| <b>B28B 1/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Herstellen geformter Gegenstände aus dem Material (unter Verwendung von Pressen B28B 3/00; Formgeben auf sich bewegenden Förderern B28B 5/00; Herstellen rohrförmiger Gegenstände B28B 21/00) [1, 2006.01]</b>   |
| B28B 1/02        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Abdrehen oder durch Formgeben auf der Töpferscheibe [1, 2006.01]  |
| B28B 1/04        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Stampfen oder Rammen (mit anschließendem Pressen B28B 3/02) [1, 2006.01]  |
| B28B 1/08        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Vibrieren oder Rütteln [1, 2006.01]   |
| B28B 1/087       | 2-Punkt Untergruppe | . . durch auf die Form einwirkende Mittel [6, 2006.01]  |
| B28B 1/093       | 2-Punkt Untergruppe | . . durch direkt auf das Material einwirkende Mittel, z.B. durch vollständig oder teilweise in das Material eingetauchte Kerne (Innenrüttler zum Verdichten von <u>Ortbeton</u> E04G 21/08) [6, 2006.01]  |
| B28B 1/10        | 2-Punkt Untergruppe | . . und Anwenden von Druck anders erzeugt als durch die Verwendung von Pressen [1, 2006.01]   |
| B28B 1/14        | 1-Punkt Untergruppe | . durch einfaches Gießen, wobei das Material weder zwangsläufig zugeführt noch zwangsläufig verdichtet wird (für schmelzflüssiges Material B28B 1/54) [1, 2006.01]  |
| B28B 1/16        | 2-Punkt Untergruppe | . . zur Herstellung von geschichteten Gegenständen (Überziehen B28B 11/04) [1, 2006.01]   |
| B28B 1/20        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Fliehkraftguss oder Drehguss (Schlickerguss unter Rotation der Form B28B 1/28; für schmelzflüssiges Material B28B 1/54) [1, 2006.01]  |
| B28B 1/24        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Spritzguss [1, 2006.01]   |
| B28B 1/26        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Schlickerguss, d.h. durch Gießen einer Material suspension oder einer Materialdispersion in eine die Flüssigkeit absorbierende oder poröse Form, wobei die Flüssigkeit in die Wandung eindringen oder durch die Wandung der Form hindurchtreten kann; Formen dafür (B28B 1/52 hat Vorrang) [1, 2006.01]   |
| B28B 1/28        | 2-Punkt Untergruppe | . . unter Rotation der Form [1, 2006.01]  |
| B28B 1/29        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Profilieren oder Abziehen des Materials in offenen Formen oder auf formgebenden Flächen [1, 2006.01]  |
| B28B 1/30        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Auftragen des Materials auf einen Kern oder eine andere Formfläche, um eine Schicht darauf zu bilden (zum Bilden einer verbleibenden Schicht B28B 19/00) [1, 2006.01]   |
| B28B 1/32        | 2-Punkt Untergruppe | . . durch Schleudern, z.B. Spritzen (Spritzen allgemein B05B , B05D) [1, 2006.01]   |
| B28B 1/34        | 3-Punkt Untergruppe | . . . durch Fliehkraft [1, 2006.01]   |
| B28B 1/38        | 2-Punkt Untergruppe | . . durch Eintauchen (allgemein B05C , B05D) [1, 2006.01]   |
| B28B 1/40        | 2-Punkt Untergruppe | . . durch Umhüllen, z.B. Umwickeln [1, 2006.01]   |
| B28B 1/42        | 3-Punkt Untergruppe | . . . unter Verwendung von Mischungen, die Fasern enthalten, z.B. zur Herstellung von Flächenelementen durch Ablösen der aufgewickelten Schicht [1, 2006.01]  |
| B28B 1/44        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Eintreiben von Kernen in gefüllte Formen zum Formen von hohlen Gegenständen [1, 2006.01]  |

| Symbol           | Typ                 | Titel   |
|------------------|---------------------|---|
| B28B 1/48        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Wegnehmen von Material von vorgeformten Rohlingen mit Vollquerschnitt, um hohle Gegenstände zu formen, z.B. durch Lochen oder Bohren [1, 2006.01]   |
| B28B 1/50        | 1-Punkt Untergruppe | . besonders ausgebildet zum Herstellen von Gegenständen aus aufgeschäumtem Material, z.B. Porenbeton (chemische Gesichtspunkte C04B) [1, 2006.01]   |
| B28B 1/52        | 1-Punkt Untergruppe | . besonders ausgebildet zum Herstellen von Gegenständen aus Mischungen, die Fasern enthalten (durch Umhüllen von Dornen B28B 1/42) [1, 2006.01]   |
| B28B 1/54        | 1-Punkt Untergruppe | . besonders ausgebildet zum Herstellen von Gegenständen aus schmelzflüssigem Material, z.B. Schlacke (chemische Gesichtspunkte C04B) [1, 2006.01]   |
| <b>B28B 3/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Herstellen geformter Gegenstände aus dem Material unter Verwendung von Pressen (Formgebung auf sich bewegenden Förderern B28B 5/00); besonders ausgebildete Pressen dafür (Pressen allgemein B30B) [1, 2006.01]</b>      |
| B28B 3/02        | 1-Punkt Untergruppe | . worin ein Stempel den Druck auf das Material in einem Formraum ausübt; Stempelköpfe von besonderer Form [1, 2006.01]  |
| B28B 3/04        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit einem Stempel je Form (B28B 3/10 hat Vorrang) [1, 2006.01]  |
| B28B 3/06        | 3-Punkt Untergruppe | . . . mit zwei oder mehr Stempel- und Formengruppen [1, 2006.01]  |
| B28B 3/08        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit zwei oder mehr Stempeln je Form [1, 2006.01]  |
| B28B 3/10        | 2-Punkt Untergruppe | . . wobei jede einzelne Materialfüllung gegen den vorher geformten Körper gepresst wird [1, 2006.01]  |
| B28B 3/12        | 1-Punkt Untergruppe | . worin eine oder mehrere Walzen einen Druck auf das Material ausüben [1, 2006.01]  |
| B28B 3/14        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit zusammenwirkenden Walzen, die mit Einbuchtungen versehen sind [1, 2006.01]  |
| B28B 3/16        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit zusammenwirkenden Walzen, die mit erhabenem Profil versehen sind [1, 2006.01]   |
| B28B 3/18        | 2-Punkt Untergruppe | . . Ringwalzen-Maschinen, d.h. Maschinen mit innerhalb eines Ringes angeordneter Walze, die mit der inneren Fläche des Ringes zusammenwirkt [1, 2006.01]  |
| B28B 3/20        | 1-Punkt Untergruppe | . worin das Material stranggepresst wird [1, 2006.01]   |
| B28B 3/22        | 2-Punkt Untergruppe | . . durch eine Schraube oder Schnecke [1, 2006.01]  |
| B28B 3/24        | 2-Punkt Untergruppe | . . durch einen hin- und hergehenden Kolben [1, 2006.01]  |
| B28B 3/26        | 2-Punkt Untergruppe | . . Strangpressmatrizen [1, 2006.01]  |
| <b>B28B 5/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Herstellen geformter Gegenstände aus dem Material in Formen oder auf formgebenden Flächen, die durch Förderer, in oder auf Förderern getragen oder gebildet sind, unabhängig von der Art der Formgebung [1, 2006.01]</b> |
| B28B 5/02        | 1-Punkt Untergruppe | . auf Förderern mit endlosen Bändern oder Ketten (in Verbindung mit Presswalzen B28B 3/12) [1, 2006.01]   |
| B28B 5/04        | 1-Punkt Untergruppe | . in Formen, die hintereinander an einer oder an mehreren Formgebungsstationen vorbeibewegt werden (auf Drehtischen B28B 5/06) [1, 2006.01]   |
| B28B 5/06        | 1-Punkt Untergruppe | . in Formen auf einem Drehtisch [1, 2006.01]  |
| B28B 5/08        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit intermittierender Drehbewegung [1, 2006.01]   |
| B28B 5/10        | 1-Punkt Untergruppe | . in Formen, die auf dem Umfang einer sich drehenden Trommel angeordnet sind [1, 2006.01]   |
| B28B 5/12        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit intermittierender Drehbewegung [1, 2006.01]   |
| <b>B28B 7/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Formen; Kerne; Dorne (besonders ausgebildet zum Herstellen rohrförmiger Gegenstände B28B 21/00) [1, 2006.01]</b>   |
| B28B 7/02        | 1-Punkt Untergruppe | . Formen mit verstellbaren Teilen [1, 2006.01]  |

| Symbol            | Typ                 | Titel   |
|-------------------|---------------------|---|
| B28B 7/04         | 2-Punkt Untergruppe | . . mit einem oder mehreren gelenkig angebrachten Teilen [1, 2006.01]   |
| B28B 7/06         | 1-Punkt Untergruppe | . Formen mit flexiblen Teilen [1, 2006.01]  |
| B28B 7/08         | 1-Punkt Untergruppe | . Formen versehen mit Mitteln zum Kippen oder Umwenden [1, 2006.01]   |
| B28B 7/10         | 1-Punkt Untergruppe | . Formen mit darin eingebauten oder daran angebrachten Mitteln zum Auswerfen des geformten Gegenstandes (Vorrichtungen zum Auswerfen der geformten Gegenstände, die nicht einen Teil der Form bilden B28B 13/06) [1, 2006.01]   |
| B28B 7/12         | 2-Punkt Untergruppe | . . durch Flüssigkeitsdruck oder Gasdruck [1, 2006.01]  |
| B28B 7/14         | 1-Punkt Untergruppe | . Formen mit darin eingebauten oder von ihnen getragenen Mitteln zum Trennen der geformten Gegenstände in Teile (von der Form unabhängige Schneidmittel B28B 11/14) [1, 2006.01]  |
| B28B 7/16         | 1-Punkt Untergruppe | . Formen zum Herstellen geformter Gegenstände mit zur Oberfläche offenen Hohlräumen oder Löchern [1, 2006.01]   |
| B28B 7/18         | 2-Punkt Untergruppe | . . mit den Gegenstand gänzlich durchdringenden Löchern [1, 2006.01]  |
| B28B 7/20         | 1-Punkt Untergruppe | . Formen zum Herstellen geformter Gegenstände mit hinterschnittenen Ausnehmungen, z.B. Schwalbenschwänze [1, 2006.01]   |
| B28B 7/22         | 1-Punkt Untergruppe | . Formen zum Herstellen von Einheiten für vorgefertigte Bauwerke; Formen zum Herstellen von vorgefertigten Treppeneinheiten [1, 2006.01]  |
| B28B 7/24         | 1-Punkt Untergruppe | . einheitliche Formstrukturen mit einer Mehrzahl von Formräumen [1, 2006.01]  |
| B28B 7/26         | 1-Punkt Untergruppe | . Zusammenbauten von selbstständigen Formen [1, 2006.01]  |
| B28B 7/28         | 1-Punkt Untergruppe | . Kerne; Dorne [1, 2006.01]   |
| B28B 7/30         | 2-Punkt Untergruppe | . . verstellbar, zusammenlegbar oder vergrößerbar [1, 2006.01]  |
| B28B 7/32         | 3-Punkt Untergruppe | . . . aufblasbar (Verbindung von Ventilen mit aufblasbaren elastischen Körpern B60C 29/00) [1, 2006.01]   |
| B28B 7/34         | 1-Punkt Untergruppe | . Formen, Kerne oder Dorne aus bestimmtem Material, z.B. zerstörbarem Material (Schlickerguss B28B 1/26) [1, 2006.01]   |
| B28B 7/36         | 1-Punkt Untergruppe | . Auskleidungen oder Überzüge (Schmierer der Oberflächen von Formen, Kernen oder Dornen B28B 7/38) [1, 2006.01]   |
| B28B 7/38         | 1-Punkt Untergruppe | . Behandeln der Oberflächen von Formen, Kernen oder Dornen zum Verhindern des Klebens [1, 2006.01]  |
| B28B 7/40         | 1-Punkt Untergruppe | . gekennzeichnet durch Mittel zum Modifizieren der Eigenschaften des zu formenden Materials [5, 2006.01]  |
| B28B 7/42         | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Beheizen oder Kühlen, z.B. Dampfmäntel [5, 2006.01]   |
| B28B 7/44         | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Behandeln mit Gasen oder zum Entgasen, z.B. zum Entlüften [5, 2006.01]  |
| B28B 7/46         | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Befeuchten oder Entfeuchten [5, 2006.01]  |
| <b>B28B 11/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Geräte oder Verfahren zum Behandeln oder Bearbeiten von geformten Gegenständen (besonders ausgebildet für rohrförmige Gegenstände B28B 21/92; Verzieren oder Oberflächenbehandlung allgemein B05 , B44; Verdichten von Beton an Ort und Stelle beim Bauen E04G 21/06; Trocknen F26) [1, 2006.01]</b> |
| B28B 11/02        | 1-Punkt Untergruppe | . zum Anbringen von Ansatzteilen, z.B. Griffe, Ausgüsse [1, 2006.01]  |
| B28B 11/04        | 1-Punkt Untergruppe | . zum Überziehen (Glasieren, Engobieren C04B) [1, 2006.01]  |
| B28B 11/06        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit pulverförmigem oder körnigem Material [1, 2006.01]  |

| Symbol            | Typ                 | Titel   |
|-------------------|---------------------|---|
| B28B 11/08        | 1-Punkt Untergruppe | . zum Umformen der Oberfläche, z.B. Glätten, Aufrauen, Rillen, Herstellen von Schraubengewinden [1, 2006.01]  |
| B28B 11/10        | 2-Punkt Untergruppe | . . unter Verwendung von Pressen [1, 2006.01]   |
| B28B 11/12        | 1-Punkt Untergruppe | . zum Entfernen von Teilen der Gegenstände durch Schneiden [1, 2006.01]   |
| B28B 11/14        | 1-Punkt Untergruppe | . zum Teilen von geformten Gegenständen durch Schneiden [1, 2006.01]  |
| B28B 11/16        | 2-Punkt Untergruppe | . . beim Strangpressen [1, 2006.01]   |
| B28B 11/18        | 1-Punkt Untergruppe | . zum Entfernen von Graten [1, 2006.01]   |
| B28B 11/22        | 1-Punkt Untergruppe | . zum Reinigen [1, 2006.01]   |
| B28B 11/24        | 1-Punkt Untergruppe | . zum Nachbehandeln, Abbinden oder Härten (Verfahren zum Beeinflussen oder Modifizieren der Abbinde- oder Aushärtetfähigkeit von Mörtel, Beton oder Kunststeinzusammensetzungen allgemein C04B 40/00) [6, 2006.01]  |
| <b>B28B 13/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Zuführen des ungeformten Materials in die Formen oder in die Vorrichtungen zum Herstellen geformter Gegenstände; Entnehmen der geformten Gegenstände aus solchen Formen oder Vorrichtungen [1, 2006.01]</b>  |
| B28B 13/02        | 1-Punkt Untergruppe | . Zuführen des ungeformten Materials zu Formen oder Vorrichtungen zum Herstellen geformter Gegenstände [1, 2006.01]   |
| B28B 13/04        | 1-Punkt Untergruppe | . Entnehmen der geformten Gegenstände (Fördersysteme für keramische Formlinge B65G 49/08) [1, 2006.01]  |
| B28B 13/06        | 2-Punkt Untergruppe | . . Entfernen der geformten Gegenstände aus den Formen (durch Mittel, die in die Formen eingebaut oder daran angebracht sind B28B 7/10) [1, 2006.01]  |
| <b>B28B 15/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Allgemeine Anordnung oder Ausstattung von Anlagen [1, 2006.01]</b>   |
| <b>B28B 17/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Einzelheiten oder Zubehörteile der Vorrichtungen zum Formgeben des Materials; in Verbindung mit solcher Formgebung getroffene Hilfsmaßnahmen (Formen B28B 7/00; Nachbehandlung B28B 11/00; Zuführen oder Entnehmen B28B 13/00; Einrichtungen zum Einbetten von Teilen in das Material B28B 23/00) [1, 2006.01]</b>   |
| B28B 17/02        | 1-Punkt Untergruppe | . Konditionieren des Materials vor der Formgebung [1, 2006.01]  |
| B28B 17/04        | 1-Punkt Untergruppe | . Absaugen oder Niederschlagen von Staub [1, 2006.01]   |
| <b>B28B 19/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Maschinen oder Verfahren zum Auftragen des Materials auf Oberflächen, um darauf eine dauerhafte Schicht zu bilden (Herstellung geformter Gegenstände auf Dornen B28B 1/30; Auftragen von Flüssigkeiten oder anderen fließfähigen Stoffen auf Oberflächen allgemein B05C; Glasieren oder Engobieren C04B) [1, 2006.01]</b><br><b><u>Verfahren, Vorrichtungen oder Maschinen mit besonderer Ausgestaltung für die Herstellung von rohrförmigen oder bewehrten Gegenständen</u></b> |
| <b>B28B 21/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Verfahren oder Maschinen besonders ausgebildet zum Herstellen rohrförmiger Gegenstände [1, 2006.01]</b>  |
| B28B 21/02        | 1-Punkt Untergruppe | . durch Gießen in Formen [1, 2006.01]   |
| B28B 21/04        | 2-Punkt Untergruppe | . . durch einfaches Gießen, wobei das Material weder zwangsläufig verdichtet noch zwangsweise zugeführt wird [1, 2006.01]   |
| B28B 21/06        | 2-Punkt Untergruppe | . . in Formen, die gleitende Teile haben (B28B 21/26 hat Vorrang; Schalungsformen, Schalungen oder Lehrgerüste zum Herstellen von Räumen als Ganzes, von ganzen Stockwerken oder von ganzen Bauwerken <u>in situ</u> E04G 11/02) [1, 2006.01]   |
| B28B 21/08        | 2-Punkt Untergruppe | . . durch Schlickerguss; Formen dafür [1, 2006.01]  |
| B28B 21/10        | 2-Punkt Untergruppe | . . unter Verwendung von Verdichtungsmitteln [1, 2006.01]   |
| B28B 21/12        | 3-Punkt Untergruppe | . . . Stampfen oder Rammen des Materials oder der Formelemente [1, 2006.01]   |

| Symbol     | Typ                 | Titel   |
|------------|---------------------|---|
| B28B 21/14 | 3-Punkt Untergruppe | . . . Vibrieren, z.B. der Oberfläche des Materials [1, 2006.01]   |
| B28B 21/16 | 4-Punkt Untergruppe | . . . . eines oder mehrerer Formelemente [1, 2006.01]   |
| B28B 21/18 | 3-Punkt Untergruppe | . . . unter Verwendung vergrößerbarer oder verkleinerbarer Formelemente oder Kernelemente [1, 2006.01]  |
| B28B 21/20 | 4-Punkt Untergruppe | . . . . unter Verwendung aufblasbarer Kerne, z.B. mit einem Rahmen im Innern des aufblasbaren Teiles des Kernes (Verbindung von Ventilen mit aufblasbaren elastischen Körpern B60C 29/00) [1, 2, 2006.01] |
| B28B 21/22 | 3-Punkt Untergruppe | . . . unter Verwendung von drehbaren Formteilen oder Kernteilen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/24 | 4-Punkt Untergruppe | . . . . unter Verwendung von Pressköpfen, Walzen oder dgl. [1, 2006.01]   |
| B28B 21/26 | 5-Punkt Untergruppe | . . . . . mit einem Stopfkopf, der als verschiebbare Form dient oder an dem Führungsmittel zum Zuführen des Materials vorgesehen sind [1, 2006.01]  |
| B28B 21/28 | 5-Punkt Untergruppe | . . . . . in Verbindung mit Vibriermitteln [1, 2006.01]   |
| B28B 21/30 | 4-Punkt Untergruppe | . . . . Formgebung durch Fliehkraft [1, 2006.01]  |
| B28B 21/32 | 5-Punkt Untergruppe | . . . . . Zuführen des Materials in die Formen [1, 2006.01]   |
| B28B 21/34 | 5-Punkt Untergruppe | . . . . . in Verbindung mit Vibriermitteln oder anderen zusätzlichen Verdichtungsmitteln [1, 2006.01]   |
| B28B 21/36 | 3-Punkt Untergruppe | . . . unter Anwendung von Flüssigkeitsdruck, Gasdruck oder Vakuum auf das Material (in Verbindung mit Schlickerguss B28B 21/08) [1, 2006.01]  |
| B28B 21/38 | 4-Punkt Untergruppe | . . . Einführen des Materials ganz oder teilweise unter Druck [1, 2006.01]  |
| B28B 21/40 | 4-Punkt Untergruppe | . . . . durch Evakuieren eines oder mehrerer Formteile [1, 2006.01]   |
| B28B 21/42 | 1-Punkt Untergruppe | . durch Formgebung auf oder gegen Dorne oder ähnliche Formflächen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/44 | 2-Punkt Untergruppe | . . durch Schleudern, z.B. durch Sprühen [1, 2006.01]   |
| B28B 21/46 | 2-Punkt Untergruppe | . . durch Tauchen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/48 | 2-Punkt Untergruppe | . . durch Umhüllen, z.B. durch Umwickeln [1, 2006.01]   |
| B28B 21/50 | 2-Punkt Untergruppe | . . Einzelheiten der Pressmittel oder Verdichtungsmittel [1, 2006.01]   |
| B28B 21/52 | 1-Punkt Untergruppe | . durch Strangpressen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/54 | 2-Punkt Untergruppe | . . Mundstücke zum Formen von Muffen, Krümmern oder ähnlichen besonders geformten rohrförmigen Gegenständen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/56 | 1-Punkt Untergruppe | . mit Bewehrungen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/58 | 2-Punkt Untergruppe | . . Stahlrohre [1, 2006.01]   |
| B28B 21/60 | 2-Punkt Untergruppe | . . vorgespannte Bewehrungen [1, 2006.01]   |
| B28B 21/62 | 3-Punkt Untergruppe | . . . peripher angeordnet [1, 2006.01]  |
| B28B 21/64 | 4-Punkt Untergruppe | . . . . Wickeleinrichtungen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/66 | 3-Punkt Untergruppe | . . . Bewehrungsmatten [1, 2006.01]   |
| B28B 21/68 | 2-Punkt Untergruppe | . . und unter Anwendung von Fliehkräften [1, 2006.01]   |
| B28B 21/70 | 1-Punkt Untergruppe | . durch Zusammenbau aus vorgeformten Teilen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/72 | 2-Punkt Untergruppe | . . Herstellen mehrschichtiger Rohre [1, 2006.01]   |

| Symbol            | Typ                 | Titel  |
|-------------------|---------------------|--|
| B28B 21/74        | 2-Punkt Untergruppe | . . Herstellen von Rohrkrümmern, Rohrmuffen, Rohrbuchsen; Formen dafür (in Verbindung mit Strangpressen B28B 21/54) [1, 2006.01]   |
| B28B 21/76        | 1-Punkt Untergruppe | . Formen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/78        | 2-Punkt Untergruppe | . . mit Heizmitteln oder Kühlmitteln, z.B. Dampfmänteln [1, 2006.01]   |
| B28B 21/80        | 2-Punkt Untergruppe | . . ausgebildet für Formgebung durch Schleudern oder Rotieren [1, 2006.01]   |
| B28B 21/82        | 2-Punkt Untergruppe | . . aufgebaut aus mehreren Teilen; Mehrfachformen; Formen mit verstellbaren Teilen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/84        | 3-Punkt Untergruppe | . . . Formen mit einem oder mehreren gelenkigen Teilen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/86        | 1-Punkt Untergruppe | . Kerne (allgemein B28B 7/00) [1, 2006.01]   |
| B28B 21/88        | 2-Punkt Untergruppe | . . verstellbar, zusammenlegbar oder vergrößerbar (Verwendung von aufblasbaren Kernen B28B 21/20) [1, 2006.01]   |
| B28B 21/90        | 1-Punkt Untergruppe | . Verfahren oder Vorrichtungen zur Entnahme nach der Formgebung [1, 2006.01]   |
| B28B 21/92        | 1-Punkt Untergruppe | . Verfahren oder Vorrichtungen zum Behandeln oder Umformen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/94        | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Imprägnieren oder Überziehen durch Auftragen von flüssigen oder zähflüssigen Stoffen [1, 2006.01]  |
| B28B 21/96        | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Glätten, Aufrauen, Riffeln oder zum Entgraten [1, 2006.01]   |
| B28B 21/98        | 2-Punkt Untergruppe | . . zum Umformen, z.B. mittels Umgestaltungs-Formen [1, 2006.01]   |
| <b>B28B 23/00</b> | <b>Hauptgruppe</b>  | <b>Einrichtungen besonders ausgebildet zum Herstellen von geformten Gegenständen mit vollständig oder teilweise in das zu formende Material eingebetteten Teilen (B28B 21/00 hat Vorrang; in Baueinheiten für vorgefertigte Bauwerke B28B 7/22) [1, 2006.01]</b> |
| B28B 23/02        | 1-Punkt Untergruppe | . wobei die Teile Bewehrungsglieder sind [1, 2006.01]  |
| B28B 23/04        | 2-Punkt Untergruppe | . . wobei die Teile gespannt sind [1, 2006.01]   |
| B28B 23/06        | 3-Punkt Untergruppe | . . . für die Herstellung von langgestreckten Gegenständen [1, 2006.01]  |
| B28B 23/08        | 4-Punkt Untergruppe | . . . . wobei die Gegenstände rohrförmig sind [1, 2006.01]   |
| B28B 23/10        | 3-Punkt Untergruppe | . . . wobei das Formen durch Fliehkraftformgebung oder Drehformgebung bewirkt wird [2, 2006.01]  |
| B28B 23/12        | 3-Punkt Untergruppe | . . . um eine vorgespannte peripher angeordnete Bewehrung zu bilden [2, 2006.01]   |
| B28B 23/14        | 4-Punkt Untergruppe | . . . . mit Hilfe von Umhüllungsgeräten, z.B. Wickelgeräten [2, 2006.01]   |
| B28B 23/16        | 4-Punkt Untergruppe | . . . . vorgespannte Bewehrungsnetze [2, 2006.01]  |
| B28B 23/18        | 2-Punkt Untergruppe | . . für die Herstellung von langgestreckten Gegenständen (B28B 23/06 hat Vorrang) [2, 2006.01]   |
| B28B 23/20        | 2-Punkt Untergruppe | . . wobei das Formen durch Fliehkraft- oder Drehformgebung bewirkt wird (B28B 23/10 hat Vorrang) [2, 2006.01]  |
| B28B 23/22        | 2-Punkt Untergruppe | . . aus vorgefertigten Teilen zusammengesetzt [2, 2006.01]   |