

Symbol	Typ	Titel
B	Sektion	Sektion B — Arbeitsverfahren; Transportieren
B29	Klasse	Verarbeiten von Kunststoffen; Verarbeiten von Stoffen in plastischem Zustand allgemein (Verarbeiten von Teigen A21C; Verarbeiten von Schokolade A23G; Gießen von Metallen B22; Verarbeiten von Zement, Ton B28; chemische Gesichtspunkte siehe Sektion C , insbesondere C08; Verarbeiten von Glas C03B; Kerzenherstellung C11C 5/02; Seifenherstellung C11D 13/00; Herstellen von Chemiefasern, Filamenten, Spinnfasern, Borsten oder Bändchen D01D, D01F; Herstellen von Gegenständen aus Suspensionen von Cellulosefasern oder Papiermaschee D21J)
B29C	Unterklasse	Formen oder Verbinden von Kunststoffen; Formen von Stoffen in plastischem Zustand allgemein; Nachbehandlung geformter Erzeugnisse, z.B. Reparieren (Bearbeitung wie Metall B23; Schleifen, Polieren B24; Schneiden, Trennen B26D, B26F; Herstellen von Vorformlingen B29B 11/00; Herstellung von geschichteten Erzeugnissen durch Verbinden von zuvor unverbundenen Schichten zur Erzeugung eines Produkts mit bleibend zusammenhängenden Schichten B32B 37/00-B32B 41/00) [4] <u>Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]</u>
B29C 31/00	Hauptgruppe	Handhaben, z.B. Zuführen der zu formenden Masse (allgemein B65G) [4]
B29C 31/02	1-Punkt Untergruppe	. Ausgeben aus Behältern, z.B. Vorratstrichtern [4]
B29C 31/04	1-Punkt Untergruppe	. Zuführen, z.B. in einen Formhohlraum (in Pressen allgemein B30B 15/30) [4]
B29C 31/06	2-Punkt Untergruppe	. . in abgemessenen Mengen (allgemein G01F) [4]
B29C 31/08	2-Punkt Untergruppe	. . von Vorformlingen [4]
B29C 31/10	2-Punkt Untergruppe	. . von verschiedenen Massen [4]
B29C 33/00	Hauptgruppe	Formwerkzeuge oder Formkerne; Einzelheiten davon oder Zubehör hierfür [4]
B29C 33/02	1-Punkt Untergruppe	. mit darin enthaltenen Heiz- oder Kühlvorrichtungen [4]
B29C 33/04	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Flüssigkeiten, Gas oder Dampf [4]
B29C 33/06	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Strahlung [4]
B29C 33/08	2-Punkt Untergruppe	. . zum dielektrischen Erwärmen [4]
B29C 33/10	1-Punkt Untergruppe	. mit darin enthaltenen Entlüftungsvorrichtungen [4]
B29C 33/12	1-Punkt Untergruppe	. mit darin enthaltenen Mitteln, die die Einlagen, z.B. Etiketten, in der richtigen Lage halten [4]
B29C 33/14	2-Punkt Untergruppe	. . an der Formwandung [4]
B29C 33/16	3-Punkt Untergruppe	. . . mittels magnetischer Vorrichtungen [4]
B29C 33/18	3-Punkt Untergruppe	. . . mittels Vakuum [4]
B29C 33/20	1-Punkt Untergruppe	. Öffnen, Schließen oder Zuhalten [4]
B29C 33/22	2-Punkt Untergruppe	. . unter geradliniger Bewegung [4]
B29C 33/24	3-Punkt Untergruppe	. . . mittels hydraulischer oder pneumatischer Vorrichtungen [4]
B29C 33/26	2-Punkt Untergruppe	. . durch Drehbewegung [4]
B29C 33/28	3-Punkt Untergruppe	. . . mittels hydraulischer oder pneumatischer Vorrichtungen [4]
B29C 33/30	1-Punkt Untergruppe	. Zusammenbauen, Auswechseln oder Zentrieren [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 33/32	2-Punkt Untergruppe	. . mittels magnetischer Vorrichtungen [4]
B29C 33/34	1-Punkt Untergruppe	. . bewegbar, z.B. zu oder von einer Formstation [4]
B29C 33/36	2-Punkt Untergruppe	. . kontinuierlich bewegbar [4]
B29C 33/38	1-Punkt Untergruppe	. . gekennzeichnet durch das Material oder das Herstellungsverfahren (B29C 33/44 hat Vorrang; Herstellen von Formwerkzeugen oder deren Teilen aus Metall B22 , B23) [4]
B29C 33/40	2-Punkt Untergruppe	. . Kunststoff, z.B. Schaumstoff, Gummi [4]
B29C 33/42	1-Punkt Untergruppe	. . gekennzeichnet durch die Gestaltung der Formoberfläche, z.B. Rippen, Einkerbungen [4]
B29C 33/44	1-Punkt Untergruppe	. . mit Mitteln zum Entformen von Gegenständen oder besonders ausgebildet, um das Entformen zu erleichtern, z.B. von Gegenständen mit Hinterschneidungen [4]
B29C 33/46	2-Punkt Untergruppe	. . mittels Flüssigkeitsdruck [4]
B29C 33/48	2-Punkt Untergruppe	. . mit Vorrichtungen zum Zusammenlegen oder Zerlegen [4]
B29C 33/50	3-Punkt Untergruppe	. . . elastisch [4]
B29C 33/52	2-Punkt Untergruppe	. . löslich oder schmelzbar [4]
B29C 33/54	2-Punkt Untergruppe	. . hergestellt aus pulverförmigem oder körnigem Material [4]
B29C 33/56	1-Punkt Untergruppe	. . Beschichtungen; Lösungs-, Schmier- oder Trennmittel [4]
B29C 33/58	2-Punkt Untergruppe	. . Anwenden von Lösungsmitteln [4]
B29C 33/60	2-Punkt Untergruppe	. . Lösungs-, Schmier- oder Trennmittel [4]
B29C 33/62	3-Punkt Untergruppe	. . . auf der Basis von Polymeren oder Oligomeren [4]
B29C 33/64	4-Punkt Untergruppe	 Silicone [4]
B29C 33/66	4-Punkt Untergruppe	 Cellulose; Derivate hiervon [4]
B29C 33/68	2-Punkt Untergruppe	. . Trennfolien [4]
B29C 33/70	1-Punkt Untergruppe	. . Instandhalten [4]
B29C 33/72	2-Punkt Untergruppe	. . Reinigen [4]
B29C 33/74	2-Punkt Untergruppe	. . Reparieren [4]
B29C 33/76	1-Punkt Untergruppe	. . Formkerne (B29C 33/02-B29C 33/70 haben Vorrang) [4]
B29C 35/00	Hauptgruppe	Erwärmen, Kühlen oder Aushärten, z.B. Vernetzen, Vulkanisieren; Vorrichtungen hierfür (Formen, die Mittel zum Heizen oder Kühlen enthalten B29C 33/02; Aushärtevorrichtungen für Zahnersatz A61C 13/14; vor der Formgebung B29B 13/00; chemische Gesichtspunkte C08J 3/00) [4]
B29C 35/02	1-Punkt Untergruppe	. . Erwärmen oder Aushärten, z.B. Vernetzen, Vulkanisieren (Kaltvulkanisieren B29C 35/18) [4]
B29C 35/04	2-Punkt Untergruppe	. . mittels Flüssigkeiten, Gas oder Dampf [4]
B29C 35/06	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände unbestimmter Länge [4]
B29C 35/08	2-Punkt Untergruppe	. . durch Wellenenergie oder Teilchenstrahlung [4]
B29C 35/10	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände unbestimmter Länge [4]
B29C 35/12	2-Punkt Untergruppe	. . Dielektrisches Erwärmen [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 35/14	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände unbestimmter Länge [4]
B29C 35/16	1-Punkt Untergruppe	. . . Kühlen [4]
B29C 35/18	1-Punkt Untergruppe	. . . Kaltvulkanisieren [4]
B29C 37/00	Hauptgruppe	Bauteile, Einzelheiten, Zubehör oder Hilfsmaßnahmen, die nicht von den Gruppen B29C 33/00 oder B29C 35/00 umfasst sind [4]
B29C 37/02	1-Punkt Untergruppe	. . . Kantenbrechen oder Entgraten (durch Schleifen oder Polieren B24B) [4]
B29C 37/04	2-Punkt Untergruppe	. . . von geschweißten Gegenständen, z.B. Kantenbrechen oder Entgraten in Verbindung mit Schweißen [4]
		<u>Besondere Formgebungsverfahren, z.B. Formen in einer Form, Verbinden; Vorrichtungen hierfür [4]</u>
B29C 39/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Gießen, d.h. Einbringen der zu formenden Masse in eine Form oder zwischen begrenzende Oberflächen ohne wesentlichen Formgebungsdruck; Vorrichtungen hierfür (B29C 41/00 hat Vorrang) [4]
B29C 39/02	1-Punkt Untergruppe	. . . zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4]
B29C 39/04	2-Punkt Untergruppe	. . . mittels bewegbarer Formen (B29C 41/02 hat Vorrang) [4]
B29C 39/06	3-Punkt Untergruppe	 kontinuierlich bewegbar, z.B. entlang einer Fertigungsstraße [4]
B29C 39/08	3-Punkt Untergruppe	 Einbringen der Masse in die Form durch Zentrifugalkraft [4]
B29C 39/10	2-Punkt Untergruppe	. . . unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Gießen um Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4]
B29C 39/12	2-Punkt Untergruppe	. . . Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4]
B29C 39/14	1-Punkt Untergruppe	. . . zum Herstellen von Gegenständen unbestimmter Länge [4]
B29C 39/16	2-Punkt Untergruppe	. . . zwischen umlaufenden Bändern [4]
B29C 39/18	2-Punkt Untergruppe	. . . unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Gießen um Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4]
B29C 39/20	2-Punkt Untergruppe	. . . Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4]
B29C 39/22	1-Punkt Untergruppe	. . . Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 39/24	2-Punkt Untergruppe	. . . Einbringen der Masse in die Form [4]
B29C 39/26	2-Punkt Untergruppe	. . . Formwerkzeuge oder Formkerne [4]
B29C 39/28	3-Punkt Untergruppe	 mit Mitteln zum Verhindern von Graten [4]
B29C 39/30	3-Punkt Untergruppe	 mit Mitteln zum Schneiden des Gegenstandes [4]
B29C 39/32	3-Punkt Untergruppe	 mit Abdichtungen oder dgl. zum dichten Abschließen der Form [4]
B29C 39/34	3-Punkt Untergruppe	 für Gegenstände mit Hinterschneidungen [4]
B29C 39/36	2-Punkt Untergruppe	. . . Entformen geformter Gegenstände [4]
B29C 39/38	2-Punkt Untergruppe	. . . Erwärmen oder Kühlen [4]
B29C 39/40	2-Punkt Untergruppe	. . . Ausgleich von Volumenänderungen, z.B. Schwindung [4]
B29C 39/42	2-Punkt Untergruppe	. . . Gießen unter besonderen Bedingungen, z.B. Vakuum [4]
B29C 39/44	2-Punkt Untergruppe	. . . Messen, Steuern oder Regeln [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 41/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Beschichten einer Form, eines Kerns oder anderen Schichtträgers, d.h. durch Auftragen der Masse und Abstreifen des geformten Gegenstandes; Vorrichtungen hierfür (mit Verdichtungsdruck B29C 43/00) [4]
B29C 41/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4]
B29C 41/04	2-Punkt Untergruppe	. . Rotations- oder Schleudergießen, d.h. Beschichten der Innenfläche einer Form durch Drehen der Form [4]
B29C 41/06	3-Punkt Untergruppe	. . . um zwei oder mehr Achsen [4]
B29C 41/08	2-Punkt Untergruppe	. . Beschichten eines Formkörpers, eines Kerns oder eines anderen Schichtträgers durch Aufsprühen oder Wirbelschichttechnik, z.B. Aufsprühen von Pulver [4]
B29C 41/10	3-Punkt Untergruppe	. . . durch Wirbelschichttechnik [4]
B29C 41/12	2-Punkt Untergruppe	. . Auftragen der Masse auf einen Schichtträger [4]
B29C 41/14	2-Punkt Untergruppe	. . Eintauchen eines Kerns [4]
B29C 41/16	2-Punkt Untergruppe	. . Gleitgießen [Slip casting], d.h. Auftragen einer Masse oder eines Breis auf eine gelochte, poröse oder absorbierende Oberfläche unter Abziehen der Flüssigkeit [4]
B29C 41/18	2-Punkt Untergruppe	. . Gießen von Hohlkörpern, d.h. Gießen der Formmasse in eine Hohlform, wobei die überschüssige Masse ausgeschüttet wird [4]
B29C 41/20	2-Punkt Untergruppe	. . unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Beschichten von Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4]
B29C 41/22	2-Punkt Untergruppe	. . Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4]
B29C 41/24	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen unbestimmter Länge [4]
B29C 41/26	2-Punkt Untergruppe	. . durch Aufbringen einer fließfähigen Masse auf eine rotierende Walze [4]
B29C 41/28	2-Punkt Untergruppe	. . durch Aufbringen einer fließfähigen Masse auf ein endlos umlaufendes Band [4]
B29C 41/30	2-Punkt Untergruppe	. . unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Beschichten von Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4]
B29C 41/32	2-Punkt Untergruppe	. . Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4]
B29C 41/34	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 41/36	2-Punkt Untergruppe	. . Aufbringen der Masse auf die Formfläche, den Kern oder andere Schichtträger [4]
B29C 41/38	2-Punkt Untergruppe	. . Formen, Kerne oder andere Schichtträger [4]
B29C 41/40	3-Punkt Untergruppe	. . . Kerne [4]
B29C 41/42	2-Punkt Untergruppe	. . Entfernen von Gegenständen aus Formen, von Kernen oder anderen Schichtträgern [4]
B29C 41/44	3-Punkt Untergruppe	. . . Gegenstände unbestimmter Länge [4]
B29C 41/46	2-Punkt Untergruppe	. . Erwärmen oder Kühlen [4]
B29C 41/48	2-Punkt Untergruppe	. . Ausgleich von Volumenänderungen, z.B. Schwindung [4]
B29C 41/50	2-Punkt Untergruppe	. . Formgebung unter besonderen Bedingungen, z.B. Vakuum [4]
B29C 41/52	2-Punkt Untergruppe	. . Messen, Steuern oder Regeln [4]
B29C 43/00	Hauptgruppe	Formpressen, d.h. unter Fließen der zu verarbeitenden Masse durch Aufbringen eines äußeren Druckes; Vorrichtungen hierfür (Formen oder Imprägnieren von Verbundstoffen, die andere Verstärkungen als kurze Fasern enthalten, durch Druck B29C 70/40; Pressen allgemein B30B) [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 43/02	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4]
B29C 43/04	2-Punkt Untergruppe	. . mittels bewegbarer Formen [4]
B29C 43/06	3-Punkt Untergruppe	. . . kontinuierlich bewegbar [4]
B29C 43/08	4-Punkt Untergruppe	 mit kreisförmiger Bewegung [4]
B29C 43/10	2-Punkt Untergruppe	. . isostatisches Pressen, d.h. Pressen mittels nicht starrer Druckmittel gegen starre Teile oder Formen [4]
B29C 43/12	3-Punkt Untergruppe	. . . mittels Drucksäcke, die die zu pressende Masse umgeben [4]
B29C 43/14	2-Punkt Untergruppe	. . in mehreren Schritten [4]
B29C 43/16	2-Punkt Untergruppe	. . Kaltpressen [4]
B29C 43/18	2-Punkt Untergruppe	. . unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Umpressen von Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4]
B29C 43/20	2-Punkt Untergruppe	. . Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4]
B29C 43/22	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen unbestimmter Länge [4]
B29C 43/24	2-Punkt Untergruppe	. . Kalandrieren [4]
B29C 43/26	2-Punkt Untergruppe	. . in mehreren Schritten (B29C 43/30 hat Vorrang) [4]
B29C 43/28	2-Punkt Untergruppe	. . unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Umpressen von Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4]
B29C 43/30	2-Punkt Untergruppe	. . Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4]
B29C 43/32	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 43/34	2-Punkt Untergruppe	. . Zuführen der Masse in die Form- oder Pressvorrichtungen [4]
B29C 43/36	2-Punkt Untergruppe	. . Pressformen zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4]
B29C 43/38	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Mitteln zum Verhindern von Graten [4]
B29C 43/40	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Mitteln zum Schneiden des Gegenstandes [4]
B29C 43/42	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände mit Hinterschnidungen [4]
B29C 43/44	2-Punkt Untergruppe	. . Pressvorrichtungen zum Herstellen von Gegenständen unbestimmter Länge [4]
B29C 43/46	3-Punkt Untergruppe	. . . Walzen [4]
B29C 43/48	3-Punkt Untergruppe	. . . Endlosbänder [4]
B29C 43/50	2-Punkt Untergruppe	. . Entformen gepresster Gegenstände [4]
B29C 43/52	2-Punkt Untergruppe	. . Erwärmen oder Kühlen [4]
B29C 43/54	2-Punkt Untergruppe	. . Ausgleich der Volumenänderung, z.B. Schwindung [4]
B29C 43/56	2-Punkt Untergruppe	. . Formpressen unter besonderen Bedingungen, z.B. Vakuum [4]
B29C 43/58	2-Punkt Untergruppe	. . Messen, Steuern oder Regeln [4]
B29C 44/00	Hauptgruppe	Formgebung durch im Material erzeugten inneren Druck, z.B. Blähen, Schäumen [6]
B29C 44/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6]

Symbol	Typ	Titel
B29C 44/04	2-Punkt Untergruppe	. . bestehend aus wenigstens zwei Teilen chemisch oder physikalisch verschiedener Materialien, z.B. mit verschiedener Dichte [6]
B29C 44/06	3-Punkt Untergruppe	. . . Herstellen mehrschichtiger Gegenstände [6]
B29C 44/08	2-Punkt Untergruppe	. . in mehreren Expansionsschritten [6]
B29C 44/10	2-Punkt Untergruppe	. . Anwenden von Gegendruck während der Expansion [6]
B29C 44/12	2-Punkt Untergruppe	. . Einlagern von oder Formen auf vorgeformten Teilen, z.B. Einlagen, Verstärkungen [6]
B29C 44/14	3-Punkt Untergruppe	. . . das vorgeformte Teil ist eine Auskleidung [6]
B29C 44/16	4-Punkt Untergruppe	 geformt durch die Expansion des Materials [6]
B29C 44/18	3-Punkt Untergruppe	. . . Füllen vorgeformter Hohlräume [6]
B29C 44/20	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen unbestimmter Länge [6]
B29C 44/22	2-Punkt Untergruppe	. . bestehend aus wenigstens zwei Teilen chemisch oder physikalisch verschiedener Materialien, z.B. mit verschiedener Dichte [6]
B29C 44/24	3-Punkt Untergruppe	. . . Herstellen mehrschichtiger Gegenstände [6]
B29C 44/26	2-Punkt Untergruppe	. . in mehreren Expansionsschritten [6]
B29C 44/28	2-Punkt Untergruppe	. . Expandieren des Formmaterials auf kontinuierlich bewegten Oberflächen [6]
B29C 44/30	2-Punkt Untergruppe	. . Expandieren des Formmaterials zwischen endlosen Bändern oder zwischen Walzen [6]
B29C 44/32	2-Punkt Untergruppe	. . Einlagern von oder Formen auf vorgeformten Teilen, z.B. Auskleidungen, Einlagen, Verstärkungen [6]
B29C 44/34	1-Punkt Untergruppe	. Bestandteile, Einzelheiten oder Zubehörteile; Hilfsmaßnahmen [6]
B29C 44/36	2-Punkt Untergruppe	. . Einfüllen des zu formenden Materials [6]
B29C 44/38	3-Punkt Untergruppe	. . . in einen geschlossenen Hohlraum, d.h. zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge [6]
B29C 44/40	4-Punkt Untergruppe	 durch Schwerkraft, z.B. durch Gießen [6]
B29C 44/42	4-Punkt Untergruppe	 durch Druckdifferenz, z.B. Spritzgießen, Vakuum [6]
B29C 44/44	4-Punkt Untergruppe	 in Form expandierbarer Teilchen oder Körner [6]
B29C 44/46	3-Punkt Untergruppe	. . . in einen offenen Hohlraum oder auf bewegte Oberflächen, d.h. Herstellen von Gegenständen unbestimmter Länge [6]
B29C 44/48	4-Punkt Untergruppe	 durch Schwerkraft, z.B. Gießen auf oder zwischen bewegte Oberflächen [6]
B29C 44/50	4-Punkt Untergruppe	 durch Druckdifferenz, z.B. Extrusion, Spritzen [6]
B29C 44/52	5-Punkt Untergruppe	 zwischen bewegten Oberflächen [6]
B29C 44/54	4-Punkt Untergruppe	 in Form expandierbarer Teilchen oder Körner [6]
B29C 44/56	2-Punkt Untergruppe	. . Nachbehandeln von Gegenständen, z.B. zum Ändern der Form [6]
B29C 44/58	2-Punkt Untergruppe	. . Formen [6]
B29C 44/60	2-Punkt Untergruppe	. . Messen, Steuern oder Regeln [6]
B29C 45/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Spritzgießen, d.h. Einpressen des erforderlichen Volumens der Formmasse durch eine Düse in eine geschlossene Form; Vorrichtungen hierfür (Formgebung durch Spritzblasen B29C 49/06) [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 45/02	1-Punkt Untergruppe	. Formgebung durch Pressspritzen, d.h. Überführen des erforderlichen Volumens der Formmasse mittels eines Tauchkolbens aus einer Einspritzkammer in einen Formhohlraum [4]
B29C 45/03	1-Punkt Untergruppe	. Spritzgießvorrichtungen (Pressspritzen B29C 45/02) [4]
B29C 45/04	2-Punkt Untergruppe	. . mit bewegbaren Formen (B29C 45/08 hat Vorrang) [4]
B29C 45/06	3-Punkt Untergruppe	. . . auf einem Drehtisch [4]
B29C 45/07	2-Punkt Untergruppe	. . mit bewegbaren Einspritzeinheiten [4]
B29C 45/08	3-Punkt Untergruppe	. . . während des Einspritzens mit der Form bewegbar [4]
B29C 45/10	2-Punkt Untergruppe	. . mit Formen oder Einspritzeinheiten, die in verschiedenen Anordnungen oder Kombinationen zueinander verwendbar sind [4]
B29C 45/12	2-Punkt Untergruppe	. . mit zwei oder mehr feststehenden Formen, z.B. in Tandemanordnung [4]
B29C 45/13	2-Punkt Untergruppe	. . mit zwei oder mehr Einspritzeinheiten in Verbindung mit einer einzigen Form [4]
B29C 45/14	1-Punkt Untergruppe	. unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Spritzgießen um Einlagen herum oder zum Beschichten von Gegenständen [4]
B29C 45/16	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von mehrschichtigen oder mehrfarbigen Gegenständen [4]
B29C 45/17	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 45/18	2-Punkt Untergruppe	. . Einbringen der Masse in die Spritzgießvorrichtung [4]
B29C 45/20	2-Punkt Untergruppe	. . Einspritzdüsen [4]
B29C 45/22	3-Punkt Untergruppe	. . . Mehrfach-Düsensysteme [4]
B29C 45/23	3-Punkt Untergruppe	. . . Zufuhrabsperrvorrichtung [4]
B29C 45/24	3-Punkt Untergruppe	. . . Reinigungsvorrichtung [4]
B29C 45/26	2-Punkt Untergruppe	. . Formwerkzeuge [4]
B29C 45/27	3-Punkt Untergruppe	. . . Angusskanäle [4]
B29C 45/28	4-Punkt Untergruppe	 Schließvorrichtungen hierfür [4]
B29C 45/30	4-Punkt Untergruppe	 im Angusskanal angeordnete Vorrichtungen zur Fließregelung, z.B. Torpedokonstruktion [4]
B29C 45/32	3-Punkt Untergruppe	. . . mit mehreren axial angeordneten Formhohlräumen [4]
B29C 45/33	3-Punkt Untergruppe	. . . mit quer, z.B. radial, bewegbaren Formteilen [4]
B29C 45/34	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Entlüftungsvorrichtungen [4]
B29C 45/36	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Vorrichtungen zum Festlegen oder Zentrieren von Kernen [4]
B29C 45/37	3-Punkt Untergruppe	. . . Ausbildung der Wände des Formhohlraums [4]
B29C 45/38	2-Punkt Untergruppe	. . Abschneidevorrichtung für Angüsse und Eingusstrichter [4]
B29C 45/40	2-Punkt Untergruppe	. . Entformen oder Ausstoßen geformter Gegenstände [4]
B29C 45/42	3-Punkt Untergruppe	. . . mit von außerhalb zwischen die Formteile bewegbaren Vorrichtungen [4]
B29C 45/43	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Druckgas oder Druckflüssigkeit [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 45/44	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände mit Hinterschneidungen [4]
B29C 45/46	2-Punkt Untergruppe	. . Vorrichtungen zum Plastifizieren oder Homogenisieren der Formmasse oder Einpressen der Formmasse in die Form [4]
B29C 45/47	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Schnecken (B29C 45/54 hat Vorrang) [4]
B29C 45/48	4-Punkt Untergruppe	 Plastifizier- und Einspritzschnecke [4]
B29C 45/50	4-Punkt Untergruppe	 axial verschiebbare Schnecke [4]
B29C 45/52	5-Punkt Untergruppe	 Rückfluss-Sperrvorrichtungen [4]
B29C 45/53	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Einspritzkolben oder Pressstempel [4]
B29C 45/54	4-Punkt Untergruppe	 und Plastifizierschnecke [4]
B29C 45/56	3-Punkt Untergruppe	. . . mit während oder nach dem Einpressen bewegbaren Formteilen, z.B. Spritzpressen [4]
B29C 45/57	3-Punkt Untergruppe	. . . Einwirken von Nachdruck auf die Formmasse [4]
B29C 45/58	3-Punkt Untergruppe	. . . Einzelheiten [4]
B29C 45/60	4-Punkt Untergruppe	 Schnecken [4]
B29C 45/62	4-Punkt Untergruppe	 Rohre oder Zylinder [4]
B29C 45/63	4-Punkt Untergruppe	 Entlüftungs- oder Entgasungsvorrichtungen [4]
B29C 45/64	2-Punkt Untergruppe	. . Formöffnungs-, Formschließ- oder Formzuhaltevorrichtungen [4]
B29C 45/66	3-Punkt Untergruppe	. . . mechanisch [4]
B29C 45/67	3-Punkt Untergruppe	. . . hydraulisch [4]
B29C 45/68	3-Punkt Untergruppe	. . . hydro-mechanisch [4]
B29C 45/70	2-Punkt Untergruppe	. . Vorrichtungen zum Plastifizieren oder Homogenisieren der Formmasse oder Einpressen der Formmasse in die Form, in Kombination mit Formöffnungs-, Formschließ- oder Formzuhaltevorrichtungen [4]
B29C 45/72	2-Punkt Untergruppe	. . Erwärmen oder Kühlen [4]
B29C 45/73	3-Punkt Untergruppe	. . . der Form [4]
B29C 45/74	3-Punkt Untergruppe	. . . der Einspritzeinheit [4]
B29C 45/76	2-Punkt Untergruppe	. . Messen, Steuern oder Regeln [4]
B29C 45/77	3-Punkt Untergruppe	. . . der Geschwindigkeit oder des Druckes der Formmasse [4]
B29C 45/78	3-Punkt Untergruppe	. . . der Temperatur [4]
B29C 45/80	3-Punkt Untergruppe	. . . der Lage von Formteilen zueinander [4]
B29C 45/82	3-Punkt Untergruppe	. . . hydraulische Schaltkreise [4]
B29C 45/83	2-Punkt Untergruppe	. . Schmiervorrichtungen [4]
B29C 45/84	2-Punkt Untergruppe	. . Sicherheitsvorrichtungen [4]
B29C 47/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Strangpressen [Extrudieren], d.h. Auspressen der Formmasse durch ein Mundstück oder eine Düse, die der Formmasse die gewünschte Form geben; Vorrichtungen hierfür (Extrusionsblasformen B29C 49/04; Strangpressen allgemein B30B 11/22) [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 47/02	1-Punkt Untergruppe	. unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Überziehen von Gegenständen oder zum Beschichten von Einlagen durch Strangpressen [4]
B29C 47/04	1-Punkt Untergruppe	. von mehrschichtigen oder mehrfarbigen Gegenständen [4]
B29C 47/06	2-Punkt Untergruppe	. . mehrschichtige Gegenstände [4]
B29C 47/08	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 47/10	2-Punkt Untergruppe	. . Einbringen der Masse in die Strangpresse [4]
B29C 47/12	2-Punkt Untergruppe	. . Strangpressdüsen oder Mundstücke [4]
B29C 47/14	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Breitschlitzöffnung, z.B. für Folien [4]
B29C 47/16	4-Punkt Untergruppe	 einstellbar [4]
B29C 47/18	4-Punkt Untergruppe	 mit zueinander schwingenden Mundstückteilen [4]
B29C 47/20	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Ringschlitz, z.B. für rohrförmige Gegenstände [4]
B29C 47/22	4-Punkt Untergruppe	 einstellbar [4]
B29C 47/24	4-Punkt Untergruppe	 mit zueinander drehbaren Mundstückteilen [4]
B29C 47/26	4-Punkt Untergruppe	 Mehrfachextrusions-Ringdüsen [4]
B29C 47/28	4-Punkt Untergruppe	 Querextrusions-Ringdüsen [4]
B29C 47/30	3-Punkt Untergruppe	. . . Mehrfach-Extrusionsdüsen [4]
B29C 47/32	3-Punkt Untergruppe	. . . Extrusionsdüsen mit Walzen [4]
B29C 47/34	2-Punkt Untergruppe	. . Fördervorrichtungen für die extrudierte Masse [4]
B29C 47/36	2-Punkt Untergruppe	. . Mittel zum Plastifizieren oder Homogenisieren der Formmasse oder zum Durchpressen der Masse durch Düse oder Mundstück [4]
B29C 47/38	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Schnecken [4]
B29C 47/40	4-Punkt Untergruppe	 mit mindestens zwei ineinandergreifenden Schnecken [4]
B29C 47/42	5-Punkt Untergruppe	 mit Nebenschnecken, z.B. Planetschnecken [4]
B29C 47/44	4-Punkt Untergruppe	 mit axial verschiebbaren Schnecken [4]
B29C 47/46	4-Punkt Untergruppe	 mit in entgegengesetzten Richtungen extrudierenden Schnecken [4]
B29C 47/48	4-Punkt Untergruppe	 mit koaxial angeordneten Schnecken, ineinander angeordnet [4]
B29C 47/50	4-Punkt Untergruppe	 mit mindestens zwei Schnecken, nacheinander angeordnet, z.B. mehrstufige Plastifiziervorrichtungen [4]
B29C 47/52	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Walzen oder Scheiben [4]
B29C 47/54	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Presskolben [4]
B29C 47/56	3-Punkt Untergruppe	. . . mit mehr als einem Zuführextruder für ein Mundstück [4]
B29C 47/58	3-Punkt Untergruppe	. . . Einzelheiten [4]
B29C 47/60	4-Punkt Untergruppe	 Schnecken [4]
B29C 47/62	5-Punkt Untergruppe	 mit mehr als einem Schneckengang [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 47/64	5-Punkt Untergruppe	 vereinigt mit Mischvorrichtungen [4]
B29C 47/66	4-Punkt Untergruppe	 Rohre oder Zylinder [4]
B29C 47/68	4-Punkt Untergruppe	 Filter [4]
B29C 47/70	4-Punkt Untergruppe	 Strömungsteiler [4]
B29C 47/72	4-Punkt Untergruppe	 Rückspeisevorrichtungen [4]
B29C 47/74	4-Punkt Untergruppe	 Bypassvorrichtungen [4]
B29C 47/76	4-Punkt Untergruppe	 Entlüftungs- oder Entgasungseinrichtungen [4]
B29C 47/78	2-Punkt Untergruppe	. . Erwärmen oder Kühlen der zu extrudierenden Masse oder des extrudierten Materialstranges [4]
B29C 47/80	3-Punkt Untergruppe	. . . in der Plastifizierzone [4]
B29C 47/82	4-Punkt Untergruppe	 Erwärmen der Zylinder [4]
B29C 47/84	4-Punkt Untergruppe	 Erwärmen der Schnecken [4]
B29C 47/86	3-Punkt Untergruppe	. . . im Düsenbereich [4]
B29C 47/88	3-Punkt Untergruppe	. . . Erwärmen oder Kühlen des extrudierten Materialstranges [4]
B29C 47/90	4-Punkt Untergruppe	 mit Kalibrierung oder Dimensionierung [4]
B29C 47/92	2-Punkt Untergruppe	. . Messen, Steuern oder Regeln [4]
B29C 47/94	2-Punkt Untergruppe	. . Schmierung [4]
B29C 47/96	2-Punkt Untergruppe	. . Sicherheitsvorrichtungen [4]
B29C 49/00	Hauptgruppe	Blasformen, d.h. Blasen eines Vorformlings oder Blasrohlings zu einer gewünschten Gestalt in einer Form; Vorrichtungen hierfür [4]
B29C 49/02	1-Punkt Untergruppe	. kombiniertes Blasformen und Herstellen eines Vorformlings oder Blasrohlings [4]
B29C 49/04	2-Punkt Untergruppe	. . Extrusionsblasformen [4]
B29C 49/06	2-Punkt Untergruppe	. . Spritzblasformen [4]
B29C 49/08	1-Punkt Untergruppe	. biaxiales Strecken während des Blasformens [4]
B29C 49/10	2-Punkt Untergruppe	. . unter Anwendung mechanischer Vorrichtungen [4]
B29C 49/12	3-Punkt Untergruppe	. . . Streckdorne [4]
B29C 49/14	3-Punkt Untergruppe	. . . Klemmvorrichtungen [4]
B29C 49/16	2-Punkt Untergruppe	. . mittels Druckdifferenz, z.B. Vorblasen [4]
B29C 49/18	1-Punkt Untergruppe	. in mehreren Blasformschritten (B29C 49/16 hat Vorrang) [4]
B29C 49/20	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen mit Einlagen oder Verstärkungen [4]
B29C 49/22	1-Punkt Untergruppe	. aus mehrschichtigen Vorformlingen oder Blasrohlingen [4]
B29C 49/24	1-Punkt Untergruppe	. Beschichten oder Etikettieren [4]
B29C 49/26	2-Punkt Untergruppe	. . Innenbeschichten von Rohren [4]
B29C 49/28	1-Punkt Untergruppe	. Blasformvorrichtungen [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 49/30	2-Punkt Untergruppe	. . mit bewegbaren Formwerkzeugen oder Formwerkzeugteilen [4]
B29C 49/32	3-Punkt Untergruppe	. . . hin und her bewegbar [4]
B29C 49/34	4-Punkt Untergruppe	 Formwerkzeugteile übereinander bewegbar [4]
B29C 49/36	3-Punkt Untergruppe	. . . drehbar um eine Achse [4]
B29C 49/38	3-Punkt Untergruppe	. . . befestigt an bewegbaren Endlosförderern [4]
B29C 49/40	4-Punkt Untergruppe	 an zusammenwirkenden Trommeln [4]
B29C 49/42	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 49/44	2-Punkt Untergruppe	. . zum Aufbringen eines Druckes durch die Wand eines Drucksackes [4]
B29C 49/46	2-Punkt Untergruppe	. . gekennzeichnet durch die Verwendung einer besonderen Umgebung oder eines Blasfluids außer Luft [4]
B29C 49/48	2-Punkt Untergruppe	. . Formwerkzeuge [4]
B29C 49/50	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Schneid- oder Entgratvorrichtungen [4]
B29C 49/52	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Dekorier- oder Bedruckvorrichtungen [4]
B29C 49/54	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände mit Hinterschneidungen [4]
B29C 49/56	2-Punkt Untergruppe	. . Öffnungs-, Schließ- oder Zuhaltvorrichtungen [4]
B29C 49/58	2-Punkt Untergruppe	. . Blasvorrichtungen [4]
B29C 49/60	3-Punkt Untergruppe	. . . Blasnadeln, Blasdorne [4]
B29C 49/62	2-Punkt Untergruppe	. . Entlüftungsvorrichtungen [4]
B29C 49/64	2-Punkt Untergruppe	. . Heizen oder Kühlen der Vorformlinge, Blasrohlinge oder blasgeformten Gegenstände [4]
B29C 49/66	3-Punkt Untergruppe	. . . Kühlen durch Einbringen von Kühlmittel in den blasgeformten Gegenstand [4]
B29C 49/68	3-Punkt Untergruppe	. . . Öfen besonders ausgebildet für das Erwärmen von Vorformlingen oder Blasrohlingen [4]
B29C 49/70	2-Punkt Untergruppe	. . Entformen oder Auswerfen blasgeformter Gegenstände aus dem Formwerkzeug [4]
B29C 49/72	2-Punkt Untergruppe	. . Entgraten außerhalb des Formwerkzeuges [4]
B29C 49/74	3-Punkt Untergruppe	. . . Entgraten des Halsabschnittes [4]
B29C 49/76	2-Punkt Untergruppe	. . Kalibrieren des Halsabschnittes [4]
B29C 49/78	2-Punkt Untergruppe	. . Messen, Steuern oder Regeln [4]
B29C 49/80	3-Punkt Untergruppe	. . . Prüfen, z.B. Leckprüfung [4]
B29C 51/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Warmformen, z.B. Formgebung von Folien in ineinanderpassenden Formwerkzeugen oder durch Tiefziehen; Vorrichtungen hierfür [4]
B29C 51/02	1-Punkt Untergruppe	. kombiniertes Warmformen und Herstellen des Vorformlings [4]
B29C 51/04	1-Punkt Untergruppe	. kombiniertes Warmformen und Vorstrecken, z.B. biaxiales Strecken [4]
B29C 51/06	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Druckdifferenz [4]
B29C 51/08	1-Punkt Untergruppe	. Tiefziehen oder Formen in ineinanderpassenden Formwerkzeugen, d.h. nur Anwendung mechanischer Vorrichtungen [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 51/10	1-Punkt Untergruppe	. Formen mittels Druckdifferenz, z.B. Vakuum [4]
B29C 51/12	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen mit Einlagen oder Verstärkungen [4]
B29C 51/14	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung mehrschichtiger Vorformlinge oder Folien [4]
B29C 51/16	1-Punkt Untergruppe	. Beschichten oder Etikettieren [4]
B29C 51/18	1-Punkt Untergruppe	. Warmformvorrichtungen [4]
B29C 51/20	2-Punkt Untergruppe	. . mit bewegbaren Formwerkzeugen oder Formwerkzeugteilen [4]
B29C 51/22	3-Punkt Untergruppe	. . . drehbar um eine Achse [4]
B29C 51/24	3-Punkt Untergruppe	. . . befestigt an einem bewegbaren Endlosförderer [4]
B29C 51/26	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 51/28	2-Punkt Untergruppe	. . zum Aufbringen eines Druckes durch die Wand eines Drucksackes oder einer Membran [4]
B29C 51/30	2-Punkt Untergruppe	. . Formwerkzeuge [4]
B29C 51/32	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Schneidvorrichtungen [4]
B29C 51/34	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände mit Hinterschnitten [4]
B29C 51/36	3-Punkt Untergruppe	. . . besonders ausgebildet für das Vakuumformen [4]
B29C 51/38	3-Punkt Untergruppe	. . . Öffnungs-, Schließ- oder Zuhaltvorrichtungen [4]
B29C 51/40	3-Punkt Untergruppe	. . . Entlüftungsvorrichtungen [4]
B29C 51/42	2-Punkt Untergruppe	. . Erwärmen oder Kühlen [4]
B29C 51/44	2-Punkt Untergruppe	. . Entformen oder Auswerfen der geformten Gegenstände [4]
B29C 51/46	2-Punkt Untergruppe	. . Messen, Steuern oder Regeln [4]
B29C 53/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Biegen, Falten, Verdrehen, Geraderichten oder Abflachen; Vorrichtungen hierfür (B29C 61/10 hat Vorrang) [4]
B29C 53/02	1-Punkt Untergruppe	. Biegen oder Falten (B29C 53/22 , B29C 53/34 , B29C 53/36 , B29C 53/56 haben Vorrang) [4]
B29C 53/04	2-Punkt Untergruppe	. . von Platten oder Folien [4]
B29C 53/06	3-Punkt Untergruppe	. . . Formen von Faltlinien durch Pressen oder Einkerbungen [4]
B29C 53/08	2-Punkt Untergruppe	. . von Rohren [4]
B29C 53/10	2-Punkt Untergruppe	. . von Schlauchblasfolien, z.B. Flachlegeplatten [4]
B29C 53/12	2-Punkt Untergruppe	. . schraubenförmig, z.B. zum Herstellen von Federn [4]
B29C 53/14	1-Punkt Untergruppe	. Verdrehen [4]
B29C 53/16	1-Punkt Untergruppe	. Geraderichten oder Abflachen [4]
B29C 53/18	2-Punkt Untergruppe	. . von Platten oder Folien [4]
B29C 53/20	2-Punkt Untergruppe	. . von Rohren [4]
B29C 53/22	1-Punkt Untergruppe	. Wellen [4]
B29C 53/24	2-Punkt Untergruppe	. . von Platten oder Folien [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 53/26	3-Punkt Untergruppe	. . . parallel zur Zuführrichtung [4]
B29C 53/28	3-Punkt Untergruppe	. . . quer zur Zuführrichtung [4]
B29C 53/30	2-Punkt Untergruppe	. . von Rohren (durch Blasformen B29C 49/00) [4]
B29C 53/32	1-Punkt Untergruppe	. Wickeln (B29C 53/56 hat Vorrang) [4]
B29C 53/34	1-Punkt Untergruppe	. Randanrollen (an Rohrenden B29C 57/12) [4]
B29C 53/36	1-Punkt Untergruppe	. Biegen und Verbinden, z.B. zum Herstellen von Hohlkörpern (B29C 53/56 hat Vorrang; aus Papier B31C) [4]
B29C 53/38	2-Punkt Untergruppe	. . durch Biegen von Folienabschnitten oder Streifen im rechten Winkel zur Längsachse des herzustellenden Hohlkörpers und Verbinden der Ränder [4]
B29C 53/40	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4]
B29C 53/42	4-Punkt Untergruppe	 unter Verwendung von Innenformflächen, z.B. von Formdornen [4]
B29C 53/44	5-Punkt Untergruppe	 drehbar um die Längsachse des Gegenstandes [4]
B29C 53/46	4-Punkt Untergruppe	 Verwendung von Außenformflächen, z.B. von Formbuchsen [4]
B29C 53/48	3-Punkt Untergruppe	. . . für Gegenstände unbestimmter Länge, d.h. fortschreitendes Biegen eines Streifens [4]
B29C 53/50	4-Punkt Untergruppe	 Verwendung von Innenformflächen, z.B. von Formdornen [4]
B29C 53/52	4-Punkt Untergruppe	 Verwendung von Außenformflächen, z.B. von Formbuchsen [4]
B29C 53/54	4-Punkt Untergruppe	 Führen, Ausrichten oder Formen von Rändern [4]
B29C 53/56	1-Punkt Untergruppe	. Wickeln und Verbinden, z.B. spiralförmiges Wickeln [4]
B29C 53/58	2-Punkt Untergruppe	. . schraubenförmig [4]
B29C 53/60	3-Punkt Untergruppe	. . . Verwendung von Innenformflächen, z.B. von Formdornen [4]
B29C 53/62	4-Punkt Untergruppe	 drehbar um die Wickelachse [4]
B29C 53/64	5-Punkt Untergruppe	 und axial bewegbar [4]
B29C 53/66	5-Punkt Untergruppe	 mit axial bewegbarem Wickelvorschub [4]
B29C 53/68	4-Punkt Untergruppe	 mit drehbarem Wickelvorschub [4]
B29C 53/70	5-Punkt Untergruppe	 und axial bewegbar [4]
B29C 53/72	3-Punkt Untergruppe	. . . Verwendung von Außenformflächen [4]
B29C 53/74	3-Punkt Untergruppe	. . . Verwendung von als endlos umlaufendes Band ausgebildeten Formflächen, wobei das Band nach dem Formgebungsvorgang zurückgeführt wird [4]
B29C 53/76	3-Punkt Untergruppe	. . . um mehr als eine Achse [4]
B29C 53/78	3-Punkt Untergruppe	. . . Verwendung von profilierten Folienabschnitten oder Streifen [4]
B29C 53/80	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 53/82	2-Punkt Untergruppe	. . Kerne oder Formdorne [4]
B29C 53/84	2-Punkt Untergruppe	. . Erwärmen oder Kühlen [4]
B29C 55/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Strecken, z.B. Ziehen durch ein Formwerkzeug; Vorrichtungen hierfür (B29C 61/08 hat Vorrang) [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 55/02	1-Punkt Untergruppe	. von Platten oder Folienabschnitten [4]
B29C 55/04	2-Punkt Untergruppe	. . einachsig, z.B. schräg [4]
B29C 55/06	3-Punkt Untergruppe	. . . parallel zur Zuführrichtung [4]
B29C 55/08	3-Punkt Untergruppe	. . . quer zur Zuführrichtung [4]
B29C 55/10	2-Punkt Untergruppe	. . mehrachsig [4]
B29C 55/12	3-Punkt Untergruppe	. . . zweiachsig [4]
B29C 55/14	4-Punkt Untergruppe	 nacheinander [4]
B29C 55/16	4-Punkt Untergruppe	 gleichzeitig [4]
B29C 55/18	2-Punkt Untergruppe	. . durch Quetschen zwischen Oberflächen, z.B. Walzen [4]
B29C 55/20	2-Punkt Untergruppe	. . Randklammern [4]
B29C 55/22	1-Punkt Untergruppe	. von Rohren [4]
B29C 55/24	2-Punkt Untergruppe	. . radial [4]
B29C 55/26	2-Punkt Untergruppe	. . biaxial [4]
B29C 55/28	1-Punkt Untergruppe	. von Schlauchblasfolien, z.B. durch Aufblasen [4]
B29C 55/30	1-Punkt Untergruppe	. Ziehen durch ein Formwerkzeug [4]
B29C 57/00	Hauptgruppe	Formen von Rohrenden, z.B. Anflanschen, Muffenformen, Verschließen; Vorrichtungen hierfür [4]
B29C 57/02	1-Punkt Untergruppe	. Muffenformen oder Querschnittvergrößern, z.B. kombiniert mit Formen einer Nut [4]
B29C 57/04	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung mechanischer Vorrichtungen [4]
B29C 57/06	3-Punkt Untergruppe	. . . elastisch verformbar [4]
B29C 57/08	2-Punkt Untergruppe	. . unter Anwendung von Druckdifferenz [4]
B29C 57/10	1-Punkt Untergruppe	. Verschließen [4]
B29C 57/12	1-Punkt Untergruppe	. Anrollen des Randes [4]
B29C 59/00	Hauptgruppe	Formgebung der Oberfläche, z.B. Prägen; Vorrichtungen hierfür [4]
B29C 59/02	1-Punkt Untergruppe	. durch mechanische Vorrichtungen, z.B. Pressen [4]
B29C 59/04	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Walzen oder Endlosbändern [4]
B29C 59/06	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Vakuumtrommeln [4]
B29C 59/08	1-Punkt Untergruppe	. durch Flammbehandlung [4]
B29C 59/10	1-Punkt Untergruppe	. durch Behandlung mittels elektrischer Entladung (Elektroden H01T) [4]
B29C 59/12	2-Punkt Untergruppe	. . in anderer Umgebung als Luft [4]
B29C 59/14	1-Punkt Untergruppe	. durch Plasmabehandlung (allgemein H05H) [4]
B29C 59/16	1-Punkt Untergruppe	. durch Wellenenergie oder Teilchenstrahlung [4]
B29C 59/18	1-Punkt Untergruppe	. durch Freisetzen innerer Spannungen, z.B. durch Memoryeffekt [4]
B29C 61/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Freisetzen von inneren Spannungen; Herstellen von Vorformlingen mit

Symbol	Typ	Titel
		inneren Spannungen; Vorrichtungen hierfür (zum Oberflächenformen B29C 59/18; zum Überziehen von Gegenständen B29C 63/38; zum Verbinden von vorgeformten Teilen B29C 65/66) [4]
B29C 61/02	1-Punkt Untergruppe	. Schrumpfen durch Erwärmen [4]
B29C 61/04	1-Punkt Untergruppe	. Ausdehnen durch Erwärmen [4]
B29C 61/06	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von Vorformlingen mit inneren Spannungen, z.B. Memoryeffekt [4]
B29C 61/08	2-Punkt Untergruppe	. . durch Strecken von Rohren [4]
B29C 61/10	2-Punkt Untergruppe	. . durch Biegen von Platten oder Folienabschnitten [4]
B29C 63/00	Hauptgruppe	Überziehen oder Ummanteln, d.h. Aufbringen von vorgeformten Schichten oder Ummantelungen aus Kunststoff; Vorrichtungen hierfür (B29C 73/00 hat Vorrang; durch Blasformen B29C 49/00; durch Warmformen B29C 51/00) [4, 5]
B29C 63/02	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Folienabschnitten oder von gewebeförmigem Material (B29C 63/26 hat Vorrang) [4]
B29C 63/04	2-Punkt Untergruppe	. . durch Zusammenlegen, Wickeln, Biegen oder dgl. [4]
B29C 63/06	3-Punkt Untergruppe	. . . um rohrförmige Gegenstände [4]
B29C 63/08	3-Punkt Untergruppe	. . . durch schraubenförmiges Wickeln [4]
B29C 63/10	4-Punkt Untergruppe	 um rohrförmige Gegenstände [4]
B29C 63/12	3-Punkt Untergruppe	. . . durch spiralförmiges Wickeln [4]
B29C 63/14	4-Punkt Untergruppe	 um rohrförmige Gegenstände [4]
B29C 63/16	2-Punkt Untergruppe	. . Aufbringen mittels Drucksackes oder Membran [4]
B29C 63/18	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung rohrförmiger Schichten oder Ummantelungen (B29C 63/26 hat Vorrang) [4]
B29C 63/20	2-Punkt Untergruppe	. . unter Anwendung von Druckdifferenz, z.B. Vakuum [4]
B29C 63/22	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Schichten oder Ummantelungen mit an die Gestalt des Gegenstandes angepasster Form (B29C 63/26 hat Vorrang) [4]
B29C 63/24	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Fäden [4]
B29C 63/26	1-Punkt Untergruppe	. Überziehen oder Beschichten von Innenflächen (B29C 63/38 hat Vorrang) [4]
B29C 63/28	2-Punkt Untergruppe	. . Aufbringen mittels Drucksackes oder Membran [4]
B29C 63/30	2-Punkt Untergruppe	. . mit Folienabschnitten oder gewebeförmigem Material [4]
B29C 63/32	3-Punkt Untergruppe	. . . durch schraubenförmiges Wickeln [4]
B29C 63/34	2-Punkt Untergruppe	. . mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4]
B29C 63/36	3-Punkt Untergruppe	. . . Innenseite nach außen umgestülpt [4]
B29C 63/38	1-Punkt Untergruppe	. durch Freisetzen von inneren Spannungen [4]
B29C 63/40	2-Punkt Untergruppe	. . mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4]
B29C 63/42	2-Punkt Untergruppe	. . mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4]
B29C 63/44	2-Punkt Untergruppe	. . die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände [4]
B29C 63/46	2-Punkt Untergruppe	. . auf Innenflächen [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 63/48	1-Punkt Untergruppe	. Vorbehandeln der Oberflächen [4]
B29C 65/00	Hauptgruppe	Verbinden vorgeformter Teile; Vorrichtungen hierfür (Herstellen von Schachteln, Kartons, Umschlägen oder Säcken bzw. Beuteln B31B; Verschließen oder Befestigen der Faltungen oder Verschlüsse von Packungen B65B 51/00; Verbinden von Konstruktionselementen allgemein F16B; Herstellen von Spleißverbindungen von Lichtleitern G02B 6/255) [4, 5]
B29C 65/02	1-Punkt Untergruppe	. durch Erwärmen, mit oder ohne Druck [4]
B29C 65/04	2-Punkt Untergruppe	. . dielektrisches Erwärmen, z.B. durch Hochfrequenzschweißen [4]
B29C 65/06	2-Punkt Untergruppe	. . durch Reibung, z.B. Reibschweißen [4]
B29C 65/08	2-Punkt Untergruppe	. . durch Ultraschallschwingungen [4]
B29C 65/10	2-Punkt Untergruppe	. . durch Heißgas [4]
B29C 65/12	3-Punkt Untergruppe	. . . und Schweißstangen [4]
B29C 65/14	2-Punkt Untergruppe	. . durch Wellenenergie oder Teilchenstrahlung [4]
B29C 65/16	3-Punkt Untergruppe	. . . Laserstrahlen [4]
B29C 65/18	2-Punkt Untergruppe	. . durch ein erhitztes Werkzeug [4]
B29C 65/20	3-Punkt Untergruppe	. . . durch Direktkontakt, z.B. Heizspiegel [4]
B29C 65/22	3-Punkt Untergruppe	. . . durch Heizdraht [4]
B29C 65/24	3-Punkt Untergruppe	. . . gekennzeichnet durch die Mittel zum Erwärmen des Werkzeugs [4]
B29C 65/26	4-Punkt Untergruppe	 heiße Flüssigkeiten oder Gase [4]
B29C 65/28	4-Punkt Untergruppe	 Flammen oder brennbare Stoffe [4]
B29C 65/30	4-Punkt Untergruppe	 Elektrische Vorrichtungen [4]
B29C 65/32	5-Punkt Untergruppe	 Induktion [4]
B29C 65/34	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Heizelementen, die in der Verbindung verbleiben, z.B. verlorenes Schweißelement [4]
B29C 65/36	3-Punkt Untergruppe	. . . Erwärmen durch Induktion [4]
B29C 65/38	2-Punkt Untergruppe	. . Impulserwärmung [4]
B29C 65/40	2-Punkt Untergruppe	. . Aufbringen von geschmolzenem Kunststoff, z.B. heiße Schmelze (Verwendung von Schweißstangen B29C 65/12; durch Formgebung B29C 65/70) [4]
B29C 65/42	3-Punkt Untergruppe	. . . zwischen vormontierten Teilen [4]
B29C 65/44	2-Punkt Untergruppe	. . Verbinden eines erwärmten, nicht aus Kunststoff bestehenden Teiles mit einem Kunststoffteil [4]
B29C 65/46	3-Punkt Untergruppe	. . . Erwärmen durch Induktion [4]
B29C 65/48	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Klebstoffen (Hitze-aktiviert B29C 65/02; heiße Schmelzen B29C 65/40; nicht-mechanische Verarbeitung bei Klebeverfahren allgemein C09J 5/00) [4]
B29C 65/50	2-Punkt Untergruppe	. . mit Klebestreifen [4]
B29C 65/52	2-Punkt Untergruppe	. . Auftragen des Klebstoffs [4]
B29C 65/54	3-Punkt Untergruppe	. . . zwischen vormontierten Teilen [4]

Symbol	Typ	Titel
B29C 65/56	1-Punkt Untergruppe	. mit mechanischen Vorrichtungen [4]
B29C 65/58	2-Punkt Untergruppe	. . Schnappverbindungen [4]
B29C 65/60	2-Punkt Untergruppe	. . Nieten [4]
B29C 65/62	2-Punkt Untergruppe	. . Heften [4]
B29C 65/64	2-Punkt Untergruppe	. . Verbinden eines nicht aus Kunststoff bestehenden Teiles mit einem Kunststoffteil, z.B. durch Druck (B29C 65/44 hat Vorrang) [4]
B29C 65/66	1-Punkt Untergruppe	. durch Freisetzen innerer Spannungen, z.B. Schrumpfen eines der zu verbindenden Teile [4]
B29C 65/68	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung eines zusätzlichen, schrumpffähigen Elements [4]
B29C 65/70	1-Punkt Untergruppe	. durch Formgebung (bei Anwendung einer besonderen Formgebungstechnik, <u>siehe</u> die entsprechende Stelle für diese Technik) [4]
B29C 65/72	1-Punkt Untergruppe	. durch kombinierte Arbeitsverfahren, z.B. Schweißen und Heften [4]
B29C 65/74	1-Punkt Untergruppe	. durch Schweißen und Trennen [4]
B29C 65/76	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von nicht-dauerhaften oder lösbaren Verbindungen [4]
B29C 65/78	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Handhaben der zu verbindenden Teile, z.B. zum Herstellen von Behältern oder hohlen Gegenständen [4]
B29C 65/80	2-Punkt Untergruppe	. . drehbare Transportmittel [4]
B29C 65/82	1-Punkt Untergruppe	. Überprüfung der Verbindung [4]
B29C 67/00	Hauptgruppe	Formgebungsverfahren, die nicht von den Gruppen B29C 39/00-B29C 65/00 , B29C 70/00 oder B29C 73/00 umfasst sind [4]
B29C 67/02	1-Punkt Untergruppe	. Formgebung durch Agglomerieren [4]
B29C 67/04	2-Punkt Untergruppe	. . Sintern (in Verbindung mit Druck B29C 43/00) [4]
B29C 67/06	2-Punkt Untergruppe	. . Koagulieren [4]
B29C 67/08	1-Punkt Untergruppe	. Siebformen, z.B. Pressen der Formmasse durch ein gelochtes Sieb auf eine Formfläche [4]
B29C 67/20	1-Punkt Untergruppe	. für poröse oder zellförmige Gegenstände, z.B. Schaumkunststoffe, grobporig [4]
B29C 67/24	1-Punkt Untergruppe	. gekennzeichnet durch die Auswahl der Masse [4]
B29C 69/00	Hauptgruppe	Kombinierte Formgebungsverfahren, die nicht in einer einzigen der Hauptgruppen B29C 39/00-B29C 67/00 vorgesehen sind, z.B. Vereinigungen von Formgebungs- und Verbindungsverfahren; Vorrichtungen hierfür [4]
B29C 69/02	1-Punkt Untergruppe	. Formgebungsverfahren allein [4]
B29C 70/00	Hauptgruppe	Formgebung von Verbundstoffen, d.h. Kunststoffmaterialien, die Verstärkungen, Füllstoffe oder vorgeformte Teile, z.B. Einlagen, enthalten (chemische Aspekte C08 , z.B. C08J 5/00) [6]
B29C 70/02	1-Punkt Untergruppe	. enthaltend Kombinationen von Verstärkungen und Füllstoffen, die in das Bindemittel [Matrix] eingelagert sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkten oder ungefüllten Lagen [6]
B29C 70/04	1-Punkt Untergruppe	. nur Verstärkungen enthaltend, z.B. selbstverstärkende Kunststoffe [6]
B29C 70/06	2-Punkt Untergruppe	. . Nur faserförmige Verstärkungen [6]
B29C 70/08	3-Punkt Untergruppe	. . . enthaltend Kombinationen verschiedener Arten faserförmiger Verstärkungen, die im Bindemittel [Matrix] eingeschlossen sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkten Lagen [6]

Symbol	Typ	Titel
B29C 70/10	3-Punkt Untergruppe	. . . gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmigen Verstärkungen [6]
B29C 70/12	4-Punkt Untergruppe	 unter Verwendung von kurzen Fasern, z.B. in Form einer Matte [6]
B29C 70/14	5-Punkt Untergruppe	 orientiert (orientierte Füllstoffe B29C 70/62) [6]
B29C 70/16	4-Punkt Untergruppe	 unter Verwendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge [6]
B29C 70/18	5-Punkt Untergruppe	 in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [SMC] [6]
B29C 70/20	5-Punkt Untergruppe	 orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6]
B29C 70/22	5-Punkt Untergruppe	 orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6]
B29C 70/24	5-Punkt Untergruppe	 orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6]
B29C 70/26	2-Punkt Untergruppe	. . nur nicht-faserige Verstärkungen [6]
B29C 70/28	2-Punkt Untergruppe	. . Formgebungsverfahren hierfür [6]
B29C 70/30	3-Punkt Untergruppe	. . . Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf eine Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf eine Form, Werkzeug oder Kern [6]
B29C 70/32	4-Punkt Untergruppe	 auf eine rotierende Form, Werkzeug oder Kern [6]
B29C 70/34	4-Punkt Untergruppe	 und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6]
B29C 70/36	4-Punkt Untergruppe	 und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6]
B29C 70/38	4-Punkt Untergruppe	 automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6]
B29C 70/40	3-Punkt Untergruppe	. . . Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6]
B29C 70/42	4-Punkt Untergruppe	 zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6]
B29C 70/44	5-Punkt Untergruppe	 unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz, Vakuumsackverfahren, im Autoklaven oder mittels Gummisackverfahren [6]
B29C 70/46	5-Punkt Untergruppe	 unter Verwendung von zweiteiligen Formwerkzeugen, z.B. zum Umformen von Harzmatten [SMC], Prepregs [6]
B29C 70/48	6-Punkt Untergruppe	 und Imprägnieren der Verstärkungen in dem geschlossenen Formwerkzeug, z.B. durch Transfer-Spritzen von Harz [RTM] [6]
B29C 70/50	4-Punkt Untergruppe	 zur Herstellung von Gegenständen unbestimmter Länge, z.B. Prepregs, Harzmatten [SMC], kombinierte glasfaserverstärkte Verbundmasse [XMC] [6]
B29C 70/52	5-Punkt Untergruppe	 Profilziehverfahren, d.h. Formen und Pressen durch kontinuierliches Ziehen durch ein Werkzeug [6]
B29C 70/54	3-Punkt Untergruppe	. . . Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [6]
B29C 70/56	4-Punkt Untergruppe	 Spannen der Verstärkungen vor oder während der Formung [6]
B29C 70/58	1-Punkt Untergruppe	. nur Füllstoffe enthaltend [6]
B29C 70/60	2-Punkt Untergruppe	. . enthaltend eine Kombination von unterschiedlichen Füllstoffarten, die im Bindemittel [Matrix] eingeschlossen sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, und mit oder ohne ungefüllten Lagen [6]
B29C 70/62	2-Punkt Untergruppe	. . die Füllstoffe werden bei der Formgebung orientiert (für Fasern kurzer Länge B29C 70/14) [6]
B29C 70/64	2-Punkt Untergruppe	. . die Füllstoffe beeinflussen die Oberflächeneigenschaften des Materials, z.B. durch Anreicherung nahe der Oberfläche oder durch Einbringen in die Oberfläche durch Krafteinwirkung [6]

Symbol	Typ	Titel
B29C 70/66	2-Punkt Untergruppe	. . der Füllstoff enthält hohle Bestandteile z.B. syntaktischen Schaum [6]
B29C 70/68	1-Punkt Untergruppe	. durch Einlagern von oder Formen auf vorgeformten Teilen, z.B. Einlagen, Schichten [6]
B29C 70/70	2-Punkt Untergruppe	. . vollständiges Einkapseln von Einlagen [6]
B29C 70/72	2-Punkt Untergruppe	. . Einkapseln von Einlagen mit nicht-einkapselten Vorsprüngen, z.B. Spitzen, begrenzte Teile von elektrischen Bauteilen [6]
B29C 70/74	2-Punkt Untergruppe	. . Formen von Material auf einen relativ kleinen Abschnitt des vorgeformten Teils, z.B. Spritzgießen über Metalleinlagen [6]
B29C 70/76	3-Punkt Untergruppe	. . . Formen an Kanten oder Spitzen des vorgeformten Teiles [6]
B29C 70/78	2-Punkt Untergruppe	. . Formen von Material nur auf eine Seite des vorgeformten Teiles [6]
B29C 70/80	3-Punkt Untergruppe	. . . Formen von Dichtungsmaterial in Verschlussglieder [6]
B29C 70/82	2-Punkt Untergruppe	. . Einbringen von Drähten, Netzen oder dgl. teilweise oder ganz in die Oberfläche eines Gegenstandes durch äußere Krafteinwirkung, z.B. durch Schneiden und Pressen (Einpressen von Perlen oder dgl. in Oberflächen B29C 70/64) [6]
B29C 70/84	2-Punkt Untergruppe	. . Formen von Material an zu verbindende vorgeformte Teile [6]
B29C 70/86	2-Punkt Untergruppe	. . Einlagern in zusammenhängend imprägnierte Verstärkungslagen [6]
B29C 70/88	1-Punkt Untergruppe	. gekennzeichnet in erster Linie durch das Vorhandensein spezifischer Eigenschaften, z.B. elektrisch leitfähig, örtlich verstärkt [6]
B29C 71/00	Hauptgruppe	Nachbehandeln von Gegenständen ohne Änderung ihrer Gestalt; Vorrichtungen hierfür (B29C 44/56 , B29C 73/00 haben Vorrang; Formgebung der Oberfläche B29C 59/00; chemische Gesichtspunkte C08J 7/00) [4, 5, 6]
B29C 71/02	1-Punkt Untergruppe	. Nachbehandeln durch Wärme [4]
B29C 71/04	1-Punkt Untergruppe	. durch Wellenenergie oder Teilchenstrahlung [4]
B29C 73/00	Hauptgruppe	Reparieren von Gegenständen aus Kunststoffen oder Massen in plastischem Zustand, z.B. von Gegenständen, geformt oder hergestellt durch Verfahren, die durch diese Unterklasse oder die Unterklasse B29D umfasst werden (Runderneuern von Reifen B29D 30/54; Einrichtungen zum Beseitigen von Undichtigkeiten in Rohren oder Schläuchen F16L 55/16) [5]
B29C 73/02	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von flüssigem oder pastenartigem Material (B29C 73/16 hat Vorrang) [5]
B29C 73/04	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von vorgeformten Teilen [5]
B29C 73/06	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Pfropfen zum Abdichten im Loch [5]
B29C 73/08	3-Punkt Untergruppe	. . . Vorrichtungen hierfür, z.B. zum Einsetzen [5]
B29C 73/10	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Flickern zum Abdichten an der Oberfläche des Gegenstandes (B29C 73/14 hat Vorrang) [5]
B29C 73/12	3-Punkt Untergruppe	. . . Vorrichtungen hierfür, z.B. zum Aufbringen (B29C 73/30 hat Vorrang) [5]
B29C 73/14	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von Teilen, die aus zwei Stücken zusammengesetzt sind, welche nach beidseitigem Aufbringen auf den Gegenstand verbunden werden [5]
B29C 73/16	1-Punkt Untergruppe	. Selbsttätig reparierende oder selbsttätig abdichtende Anordnungen oder Mittel (Dichtungsmassen <u>siehe</u> Sektion C , z.B. C09K 3/10) [5]
B29C 73/18	2-Punkt Untergruppe	. . das Material des Gegenstandes ist selbstabdichtend, z.B. unter Druck [5]
B29C 73/20	3-Punkt Untergruppe	. . . das Material des Gegenstandes besteht nur zum Teil aus einem verformbaren Dichtungsmaterial [5]

Symbol	Typ	Titel
B29C 73/22	2-Punkt Untergruppe	. . der Gegenstand enthält Elemente, die eine Dichtungsmasse einschließen, z.B. Pulver, das bei Beschädigung des Gegenstandes freigesetzt wird [5]
B29C 73/24	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen oder Zubehör, soweit nicht anderweitig vorgesehen [5]
B29C 73/26	2-Punkt Untergruppe	. . zum mechanischen Vorbehandeln [5]
B29C 73/28	2-Punkt Untergruppe	. . zum Festklemmen und Strecken von nachgiebigem Material, z.B. Luftschläuche [5]
B29C 73/30	2-Punkt Untergruppe	. . zum örtlichen Druckausüben oder örtlichen Erwärmen [5]
B29C 73/32	3-Punkt Untergruppe	. . . unter Verwendung eines dehnbaren Teils, z.B. aufblasbarer Drucksack [5]
B29C 73/34	3-Punkt Untergruppe	. . . zum örtlichen Erwärmen [5]