В	Sektion	Sektion B — Arbeitsverfahren; Transportieren
B29	Klasse	Verarbeiten von Kunststoffen; Verarbeiten von Stoffen in plastischem Zustand allgemein
В29С	Unterklasse	Formen oder Verbinden von Kunststoffen; Formen von Werkstoffen in plastischem Zustand, soweit nicht anderweitig vorgesehen; Nachbehandlung der geformten Erzeugnisse, z.B. Reparieren (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]
		Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4]
B29C 31/00 B29C 31/02	1 Bunkt Untergruppe	Handhaben, z.B. Zuführen der zu formenden Masse [4, 2006.01]
·	1-Punkt Untergruppe	. Ausgeben aus Behältern, z.B. Vorratstrichtern [4, 2006.01]
B29C 31/04	1-Punkt Untergruppe	. Zuführen, z.B. in einen Formhohlraum [4, 2006.01]
B29C 31/06	2-Punkt Untergruppe	in abgemessenen Mengen [4, 2006.01]
B29C 31/08	2-Punkt Untergruppe	von Vorformlingen [4, 2006.01]
B29C 31/10	2-Punkt Untergruppe	von verschiedenen Massen [4, 2006.01]
B29C 33/00	Hauptgruppe	Formwerkzeuge oder Formkerne; Einzelheiten davon oder Zubehör hierfür [4, 2006.01]
B29C 33/02	1-Punkt Untergruppe	. mit darin enthaltenen Heiz- oder Kühlvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 33/04	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Flüssigkeiten, Gas oder Dampf [4, 2006.01]
B29C 33/06	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Strahlung [4, 2006.01]
B29C 33/08	2-Punkt Untergruppe	zum dielektrischen Erwärmen [4, 2006.01]
B29C 33/10	1-Punkt Untergruppe	. mit darin enthaltenen Entlüftungsvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 33/12	1-Punkt Untergruppe	. mit darin enthaltenen Mitteln, die die Einlagen, z.B. Etiketten, in der richtigen Lage halten [4, 2006.01]
B29C 33/14	2-Punkt Untergruppe	an der Formwandung [4, 2006.01]
B29C 33/16	3-Punkt Untergruppe	mittels magnetischer Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 33/18	3-Punkt Untergruppe	mittels Vakuum [4, 2006.01]
B29C 33/20	1-Punkt Untergruppe	. Öffnen, Schließen oder Zuhalten [4, 2006.01]
B29C 33/22	2-Punkt Untergruppe	unter geradliniger Bewegung [4, 2006.01]
B29C 33/24	3-Punkt Untergruppe	mittels hydraulischer oder pneumatischer Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 33/26	2-Punkt Untergruppe	durch Drehbewegung [4, 2006.01]
B29C 33/28	3-Punkt Untergruppe	mittels hydraulischer oder pneumatischer Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 33/30	1-Punkt Untergruppe	. Zusammenbauen, Auswechseln oder Zentrieren [4, 2006.01]
B29C 33/32	2-Punkt Untergruppe	mittels magnetischer Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 33/34	1-Punkt Untergruppe	. bewegbar, z.B. zu oder von einer Formstation [4, 2006.01]
B29C 33/36	2-Punkt Untergruppe	kontinuierlich bewegbar [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 33/38	1-Punkt Untergruppe	. gekennzeichnet durch das Material oder das Herstellungsverfahren (B29C 33/44 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 33/40	2-Punkt Untergruppe	Kunststoff, z.B. Schaumstoff oder Gummi [4, 2006.01]
B29C 33/42	1-Punkt Untergruppe	. gekennzeichnet durch die Gestaltung der Formoberfläche, z.B. Rippen oder Einkerbungen [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 33/46	2-Punkt Untergruppe	mittels Flüssigkeitsdruck [4, 2006.01]
B29C 33/48	2-Punkt Untergruppe	mit Vorrichtungen zum Zusammenlegen oder Zerlegen [4, 2006.01]
B29C 33/50	3-Punkt Untergruppe	elastisch [4, 2006.01]
B29C 33/52	2-Punkt Untergruppe	löslich oder schmelzbar [4, 2006.01]
B29C 33/54	2-Punkt Untergruppe	hergestellt aus pulverförmigem oder körnigem Material [4, 2006.01]
B29C 33/56	1-Punkt Untergruppe	. Beschichtungen; Lösungsmittel, Schmiermittel oder Trennmittel [4, 2006.01]
B29C 33/58	2-Punkt Untergruppe	Anwenden von Lösungsmitteln [4, 2006.01]
B29C 33/60	2-Punkt Untergruppe	Lösungsmittel, Schmiermittel oder Trennmittel [4, 2006.01]
B29C 33/62	3-Punkt Untergruppe	auf der Basis von Polymeren oder Oligomeren [4, 2006.01]
B29C 33/64	4-Punkt Untergruppe	Silicone [4, 2006.01]
B29C 33/66	4-Punkt Untergruppe	Cellulose; Derivate hiervon [4, 2006.01]
B29C 33/68	2-Punkt Untergruppe	Trennfolien [4, 2006.01]
B29C 33/70	1-Punkt Untergruppe	. Instandhalten [4, 2006.01]
B29C 33/72	2-Punkt Untergruppe	Reinigen [4, 2006.01]
B29C 33/74	2-Punkt Untergruppe	Reparieren [4, 2006.01]
B29C 33/76	1-Punkt Untergruppe	. Formkerne (B29C 33/02-B29C 33/70 haben Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 35/00	Hauptgruppe	Erwärmen, Kühlen oder Aushärten, z.B. Vernetzen oder 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) [4, 2006.01]
B29C 35/02	1-Punkt Untergruppe	. Erwärmen oder Aushärten, z.B. Vernetzen oder Vulkanisieren (Kaltvulkanisieren B29C 35/18) [4, 2006.01]
B29C 35/04	2-Punkt Untergruppe	mittels Flüssigkeiten, Gas oder Dampf [4, 2006.01]
B29C 35/06	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände unbestimmter Länge [4, 2006.01]
B29C 35/08	2-Punkt Untergruppe	durch Wellenenergie oder Teilchenstrahlung [4, 2006.01]
B29C 35/10	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände unbestimmter Länge [4, 2006.01]
B29C 35/12	2-Punkt Untergruppe	Dielektrisches Erwärmen [4, 2006.01]
B29C 35/14	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände unbestimmter Länge [4, 2006.01]
B29C 35/16	1-Punkt Untergruppe	. Kühlen [4, 2006.01]
B29C 35/18	1-Punkt Untergruppe	. Kaltvulkanisieren [4, 2006.01]
B29C 37/00	Hauptgruppe	Bauteile, Einzelheiten, Zubehör oder Hilfsmaßnahmen, die nicht von den Gruppen B29C 33/00 oder B29C 35/00 umfasst sind [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 37/02	1-Punkt Untergruppe	. Kantenbrechen oder Entgraten [4, 2006.01]
B29C 37/04	2-Punkt Untergruppe	von geschweißten Gegenständen, z.B. Kantenbrechen oder Entgraten in Verbindung mit Schweißen [4, 2006.01]
		Besondere Formgebungsverfahren, z.B. Formen in einer Form, Verbinden; Vorrichtungen hierfür
B29C 39/00	Hauptgruppe	[4] 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, 2006.01]
B29C 39/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 39/04	2-Punkt Untergruppe	mittels bewegbarer Formen (B29C 41/02 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 39/06	3-Punkt Untergruppe	kontinuierlich bewegbar, z.B. entlang einer Fertigungsstraße [4, 2006.01]
B29C 39/08	3-Punkt Untergruppe	Einbringen der Masse in die Form durch Zentrifugalkraft [4, 2006.01]
B29C 39/10	2-Punkt Untergruppe	unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Gießen um Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 39/12	2-Punkt Untergruppe	Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 39/14	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen unbestimmter Länge [4, 2006.01]
B29C 39/16	2-Punkt Untergruppe	zwischen umlaufenden Bändern [4, 2006.01]
B29C 39/18	2-Punkt Untergruppe	unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Gießen um Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 39/20	2-Punkt Untergruppe	Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 39/22	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4, 2006.01]
B29C 39/24	2-Punkt Untergruppe	Einbringen der Masse in die Form [4, 2006.01]
B29C 39/26	2-Punkt Untergruppe	Formwerkzeuge oder Formkerne [4, 2006.01]
B29C 39/28	3-Punkt Untergruppe	mit Mitteln zum Verhindern von Graten [4, 2006.01]
B29C 39/30	3-Punkt Untergruppe	mit Mitteln zum Schneiden des Gegenstandes [4, 2006.01]
B29C 39/32	3-Punkt Untergruppe	mit Abdichtungen oder dgl. zum dichten Abschließen der Form [4, 2006.01]
B29C 39/34	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände mit Hinterschneidungen [4, 2006.01]
B29C 39/36	2-Punkt Untergruppe	Entformen geformter Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 39/38	2-Punkt Untergruppe	Erwärmen oder Kühlen [4, 2006.01]
B29C 39/40	2-Punkt Untergruppe	Ausgleich von Volumenänderungen, z.B. Schwindung [4, 2006.01]
B29C 39/42	2-Punkt Untergruppe	Gießen unter besonderen Bedingungen, z.B. Vakuum [4, 2006.01]
B29C 39/44	2-Punkt Untergruppe	Messen, Steuern oder Regeln [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 41/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 41/04	2-Punkt Untergruppe	Rotationsgießen oder Schleudergießen, d.h. Beschichten der Innenfläche einer Form durch Drehen der Form [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 41/06	3-Punkt Untergruppe	um zwei oder mehr Achsen [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 41/10	3-Punkt Untergruppe	durch Wirbelschichttechnik [4, 2006.01]
B29C 41/12	2-Punkt Untergruppe	Auftragen der Masse auf einen Schichtträger [4, 2006.01]
B29C 41/14	2-Punkt Untergruppe	Eintauchen eines Kerns [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 41/18	2-Punkt Untergruppe	Gießen von Hohlkörpern, d.h. Gießen der Formmasse in eine Hohlform, wobei die überschüssige Masse ausgeschüttet wird [4, 2006.01]
B29C 41/20	2-Punkt Untergruppe	unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Beschichten von Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 41/22	2-Punkt Untergruppe	Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 41/24	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen unbestimmter Länge [4, 2006.01]
B29C 41/26	2-Punkt Untergruppe	durch Aufbringen einer fließfähigen Masse auf eine rotierende Walze [4, 2006.01]
B29C 41/28	2-Punkt Untergruppe	durch Aufbringen einer fließfähigen Masse auf ein endlos umlaufendes Band [4, 2006.01]
B29C 41/30	2-Punkt Untergruppe	unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Beschichten von Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 41/32	2-Punkt Untergruppe	Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 41/34	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4, 2006.01]
B29C 41/36	2-Punkt Untergruppe	Aufbringen der Masse auf die Formfläche, den Kern oder andere Schichtträger [4, 2006.01]
B29C 41/38	2-Punkt Untergruppe	Formen, Kerne oder andere Schichtträger [4, 2006.01]
B29C 41/40	3-Punkt Untergruppe	Kerne [4, 2006.01]
B29C 41/42	2-Punkt Untergruppe	Entfernen von Gegenständen aus Formen, von Kernen oder anderen Schichtträgern [4, 2006.01]
B29C 41/44	3-Punkt Untergruppe	Gegenstände unbestimmter Länge [4, 2006.01]
B29C 41/46	2-Punkt Untergruppe	Erwärmen oder Kühlen [4, 2006.01]
B29C 41/48	2-Punkt Untergruppe	Ausgleich von Volumenänderungen, z.B. Schwindung [4, 2006.01]
B29C 41/50	2-Punkt Untergruppe	Formgebung unter besonderen Bedingungen, z.B. Vakuum [4, 2006.01]
B29C 41/52	2-Punkt Untergruppe	Messen, Steuern oder Regeln [4, 2006.01]
B29C 43/00	Hauptgruppe	Formpressen, d.h. unter Fließen der zu verarbeitenden Masse durch Aufbringen eines äußeren Druckes; Vorrichtungen hierfür [4, 6, 2006.01]
B29C 43/02	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 43/04	2-Punkt Untergruppe	mittels bewegbarer Formen [4, 2006.01]
B29C 43/06	3-Punkt Untergruppe	kontinuierlich bewegbar [4, 2006.01]
B29C 43/08	4-Punkt Untergruppe	mit kreisförmiger Bewegung [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 43/10	2-Punkt Untergruppe	isostatisches Pressen, d.h. Pressen mittels nicht starrer Druckmittel gegen starre Teile oder Formen [4, 2006.01]
B29C 43/12	3-Punkt Untergruppe	mittels Drucksäcke, die die zu pressende Masse umgeben [4, 2006.01]
B29C 43/14	2-Punkt Untergruppe	in mehreren Schritten [4, 2006.01]
B29C 43/16	2-Punkt Untergruppe	Kaltpressen [4, 2006.01]
B29C 43/18	2-Punkt Untergruppe	unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Umpressen von Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 43/20	2-Punkt Untergruppe	Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 43/22	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen unbestimmter Länge [4, 2006.01]
B29C 43/24	2-Punkt Untergruppe	Kalandrieren [4, 2006.01]
B29C 43/26	2-Punkt Untergruppe	in mehreren Schritten (B29C 43/30 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 43/28	2-Punkt Untergruppe	unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Umpressen von Einlagen oder zum Überziehen von Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 43/30	2-Punkt Untergruppe	Herstellen mehrschichtiger oder mehrfarbiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 43/32	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4, 2006.01]
B29C 43/34	2-Punkt Untergruppe	Zuführen der Masse in die Form- oder Pressvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 43/36	2-Punkt Untergruppe	Pressformen zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 43/38	3-Punkt Untergruppe	mit Mitteln zum Verhindern von Graten [4, 2006.01]
B29C 43/40	3-Punkt Untergruppe	mit Mitteln zum Schneiden des Gegenstandes [4, 2006.01]
B29C 43/42	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände mit Hinterschneidungen [4, 2006.01]
B29C 43/44	2-Punkt Untergruppe	Pressvorrichtungen zum Herstellen von Gegenständen unbestimmter Länge [4, 2006.01]
B29C 43/46	3-Punkt Untergruppe	Walzen [4, 2006.01]
B29C 43/48	3-Punkt Untergruppe	Endlosbänder [4, 2006.01]
B29C 43/50	2-Punkt Untergruppe	Entformen gepresster Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 43/52	2-Punkt Untergruppe	Erwärmen oder Kühlen [4, 2006.01]
B29C 43/54	2-Punkt Untergruppe	Ausgleich der Volumenänderung, z.B. Schwindung [4, 2006.01]
B29C 43/56	2-Punkt Untergruppe	Formpressen unter besonderen Bedingungen, z.B. Vakuum [4, 2006.01]
B29C 43/58	2-Punkt Untergruppe	Messen, Steuern oder Regeln [4, 2006.01]
B29C 44/00	Hauptgruppe	Formgebung durch im Material erzeugten inneren Druck, z.B. Blähen oder Schäumen [6, 2006.01]
B29C 44/02	1-Punkt Untergruppe	. zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01]
B29C 44/04	2-Punkt Untergruppe	bestehend aus wenigstens zwei Teilen chemisch oder physikalisch verschiedener Materialien, z.B. mit verschiedener Dichte [6, 2006.01]
B29C 44/06	3-Punkt Untergruppe	Herstellen mehrschichtiger Gegenstände [6, 2006.01]
B29C 44/08	2-Punkt Untergruppe	in mehreren Expansionsschritten [6, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 44/10	2-Punkt Untergruppe	Anwenden von Gegendruck während der Expansion [6, 2006.01]
B29C 44/12	2-Punkt Untergruppe	Einlagern von oder Formen auf vorgeformten Teilen, z.B. Einlagen oder Verstärkungen [6, 2006.01]
B29C 44/14	3-Punkt Untergruppe	das vorgeformte Teil ist eine Auskleidung [6, 2006.01]
B29C 44/16	4-Punkt Untergruppe	geformt durch die Expansion des Materials [6, 2006.01]
B29C 44/18	3-Punkt Untergruppe	Füllen vorgeformter Hohlräume [6, 2006.01]
B29C 44/20	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen unbestimmter Länge [6, 2006.01]
B29C 44/22	2-Punkt Untergruppe	bestehend aus wenigstens zwei Teilen chemisch oder physikalisch verschiedener Materialien, z.B. mit verschiedener Dichte [6, 2006.01]
B29C 44/24	3-Punkt Untergruppe	Herstellen mehrschichtiger Gegenstände [6, 2006.01]
B29C 44/26	2-Punkt Untergruppe	in mehreren Expansionsschritten [6, 2006.01]
B29C 44/28	2-Punkt Untergruppe	Expandieren des Formmaterials auf kontinuierlich bewegten Oberflächen [6, 2006.01]
B29C 44/30	2-Punkt Untergruppe	Expandieren des Formmaterials zwischen endlosen Bändern oder zwischen Walzen [6, 2006.01]
B29C 44/32	2-Punkt Untergruppe	Einlagern von oder Formen auf vorgeformten Teilen, z.B. Auskleidungen, Einlagen oder Verstärkungen [6, 2006.01]
B29C 44/34	1-Punkt Untergruppe	. Bestandteile, Einzelheiten oder Zubehörteile; Hilfsmaßnahmen [6, 2006.01]
B29C 44/36	2-Punkt Untergruppe	Einfüllen des zu formenden Materials [6, 2006.01]
B29C 44/38	3-Punkt Untergruppe	in einen geschlossenen Hohlraum, d.h. zum Herstellen von Gegenständen bestimmter Länge [6, 2006.01]
B29C 44/40	4-Punkt Untergruppe	durch Schwerkraft, z.B. durch Gießen [6, 2006.01]
B29C 44/42	4-Punkt Untergruppe	mittels Druckdifferenz, z.B. durch Spritzgießen oder Vakuum [6, 2006.01]
B29C 44/44	4-Punkt Untergruppe	in Form expandierbarer Teilchen oder Körner [6, 2006.01]
B29C 44/46	3-Punkt Untergruppe	in einen offenen Hohlraum oder auf bewegte Oberflächen, d.h. Herstellen von Gegenständen unbestimmter Länge [6, 2006.01]
B29C 44/48	4-Punkt Untergruppe	durch Schwerkraft, z.B. Gießen auf oder zwischen bewegte Oberflächen [6, 2006.01]
B29C 44/50	4-Punkt Untergruppe	mittels Druckdifferenz, z.B. durch Extrusion oder Spritzen [6, 2006.01]
B29C 44/52	5-Punkt Untergruppe	zwischen bewegten Oberflächen [6, 2006.01]
B29C 44/54	4-Punkt Untergruppe	in Form expandierbarer Teilchen oder Körner [6, 2006.01]
B29C 44/56	2-Punkt Untergruppe	Nachbehandeln von Gegenständen, z.B. zum Ändern der Form [6, 2006.01]
B29C 44/58	2-Punkt Untergruppe	Formen [6, 2006.01]
B29C 44/60	2-Punkt Untergruppe	Messen, Steuern oder Regeln [6, 2006.01]
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, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 45/03	1-Punkt Untergruppe	. Spritzgießvorrichtungen (Pressspritzen B29C 45/02) [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 45/04	2-Punkt Untergruppe	mit bewegbaren Formen (B29C 45/08 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 45/06	3-Punkt Untergruppe	auf einem Drehtisch [4, 2006.01]
B29C 45/07	2-Punkt Untergruppe	mit bewegbaren Einspritzeinheiten [4, 2006.01]
B29C 45/08	3-Punkt Untergruppe	während des Einspritzens mit der Form bewegbar [4, 2006.01]
B29C 45/10	2-Punkt Untergruppe	mit Formen oder Einspritzeinheiten, die in verschiedenen Anordnungen oder Kombinationen zueinander verwendbar sind [4, 2006.01]
B29C 45/12	2-Punkt Untergruppe	mit zwei oder mehr feststehenden Formen, z.B. in Tandemanordnung [4, 2006.01]
B29C 45/13	2-Punkt Untergruppe	mit zwei oder mehr Einspritzeinheiten in Verbindung mit einer einzigen Form [4, 2006.01]
B29C 45/14	1-Punkt Untergruppe	. unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Spritzgießen um Einlagen herum oder zum Beschichten von Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 45/16	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von mehrschichtigen oder mehrfarbigen Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 45/17	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4, 2006.01]
B29C 45/18	2-Punkt Untergruppe	Einbringen der Masse in die Spritzgießvorrichtung [4, 2006.01]
B29C 45/20	2-Punkt Untergruppe	Einspritzdüsen [4, 2006.01]
B29C 45/22	3-Punkt Untergruppe	Mehrfach-Düsensysteme [4, 2006.01]
B29C 45/23	3-Punkt Untergruppe	Zufuhrabsperrvorrichtung [4, 2006.01]
B29C 45/24	3-Punkt Untergruppe	Reinigungsvorrichtung [4, 2006.01]
B29C 45/26	2-Punkt Untergruppe	Formwerkzeuge [4, 2006.01]
B29C 45/27	3-Punkt Untergruppe	Angusskanäle [4, 2006.01]
B29C 45/28	4-Punkt Untergruppe	Schließvorrichtungen hierfür [4, 2006.01]
B29C 45/30	4-Punkt Untergruppe	im Angusskanal angeordnete Vorrichtungen zur Fließregelung, z.B. Torpedokonstruktion [4, 2006.01]
B29C 45/32	3-Punkt Untergruppe	mit mehreren axial angeordneten Formhohlräumen [4, 2006.01]
B29C 45/33	3-Punkt Untergruppe	mit quer, z.B. radial, bewegbaren Formteilen [4, 2006.01]
B29C 45/34	3-Punkt Untergruppe	mit Entlüftungsvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 45/36	3-Punkt Untergruppe	mit Vorrichtungen zum Festlegen oder Zentrieren von Kernen [4, 2006.01]
B29C 45/37	3-Punkt Untergruppe	Ausbildung der Wände des Formhohlraums [4, 2006.01]
B29C 45/38	2-Punkt Untergruppe	Abschneidevorrichtung für Angüsse und Eingusstrichter [4, 2006.01]
B29C 45/40	2-Punkt Untergruppe	Entformen oder Ausstoßen geformter Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 45/42	3-Punkt Untergruppe	mit von außerhalb zwischen die Formteile bewegbaren Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 45/43	3-Punkt Untergruppe	mit Druckgas oder Druckflüssigkeit [4, 2006.01]
B29C 45/44	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände mit Hinterschneidungen [4, 2006.01]
B29C 45/46	2-Punkt Untergruppe	Vorrichtungen zum Plastifizieren oder Homogenisieren der Formmasse oder Einpressen der Formmasse in die Form [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 45/47	3-Punkt Untergruppe	mit Schnecken (B29C 45/54 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 45/48	4-Punkt Untergruppe	Plastifizierschnecke und Einspritzschnecke [4, 2006.01]
B29C 45/50	4-Punkt Untergruppe	axial verschiebbare Schnecke [4, 2006.01]
B29C 45/52	5-Punkt Untergruppe	Rückfluss-Sperrvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 45/53	3-Punkt Untergruppe	mit Einspritzkolben oder Pressstempel [4, 2006.01]
B29C 45/54	4-Punkt Untergruppe	und Plastifizierschnecke [4, 2006.01]
B29C 45/56	3-Punkt Untergruppe	mit während oder nach dem Einpressen bewegbaren Formteilen, z.B. Spritzpressen [4, 2006.01]
B29C 45/57	3-Punkt Untergruppe	Einwirken von Nachdruck auf die Formmasse [4, 2006.01]
B29C 45/58	3-Punkt Untergruppe	Einzelheiten [4, 2006.01]
B29C 45/60	4-Punkt Untergruppe	Schnecken [4, 2006.01]
B29C 45/62	4-Punkt Untergruppe	Rohre oder Zylinder [4, 2006.01]
B29C 45/63	4-Punkt Untergruppe	Entlüftungs- oder Entgasungsvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 45/64	2-Punkt Untergruppe	Formöffnungs-, Formschließ- oder Formzuhaltevorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 45/66	3-Punkt Untergruppe	mechanisch [4, 2006.01]
B29C 45/67	3-Punkt Untergruppe	hydraulisch [4, 2006.01]
B29C 45/68	3-Punkt Untergruppe	hydro-mechanisch [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 45/72	2-Punkt Untergruppe	Erwärmen oder Kühlen [4, 2006.01]
B29C 45/73	3-Punkt Untergruppe	der Form [4, 2006.01]
B29C 45/74	3-Punkt Untergruppe	der Einspritzeinheit [4, 2006.01]
B29C 45/76	2-Punkt Untergruppe	Messen, Steuern oder Regeln [4, 2006.01]
B29C 45/77	3-Punkt Untergruppe	der Geschwindigkeit oder des Druckes der Formmasse [4, 2006.01]
B29C 45/78	3-Punkt Untergruppe	der Temperatur [4, 2006.01]
B29C 45/80	3-Punkt Untergruppe	der Lage von Formteilen zueinander [4, 2006.01]
B29C 45/82	3-Punkt Untergruppe	hydraulische Schaltkreise [4, 2006.01]
B29C 45/83	2-Punkt Untergruppe	Schmiervorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 45/84	2-Punkt Untergruppe	Sicherheitsvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 48/00	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) [2019.01]
B29C 48/02	1-Punkt Untergruppe	. Kleinextruder, z.B. Handextruder, Spielzeugextruder oder Laborextruder [2019.01]
B29C 48/025	1-Punkt Untergruppe	. allgemeine Anordnung oder Layout der Anlage [2019.01]
B29C 48/03	1-Punkt Untergruppe	. gekennzeichnet durch die Gestalt des extrudierten Gegenstands [2019.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 48/04	2-Punkt Untergruppe	partikelartig (Granulatherstellung B29B 9/00) [2019.01]
B29C 48/05	2-Punkt Untergruppe	faserförmig, z.B. Stränge [2019.01]
B29C 48/06	2-Punkt Untergruppe	stabförmig [2019.01]
B29C 48/07	2-Punkt Untergruppe	flach, z.B. Platten [2019.01]
B29C 48/08	3-Punkt Untergruppe	flexibel, z.B. Folien [2019.01]
B29C 48/09	2-Punkt Untergruppe	Gegenstände mit Querschnitten, die teilweise oder vollständig umgrenzte Hohlräume aufweisen, z.B. Rohre oder Profile [2019.01]
B29C 48/10	3-Punkt Untergruppe	flexibel, z.B. Blasfolien [2019.01]
B29C 48/11	3-Punkt Untergruppe	zwei oder mehr teilweise oder vollständig umgrenzte Hohlräume enthaltend, z.B. wabenförmig [2019.01]
B29C 48/12	2-Punkt Untergruppe	Gegenstände mit in Querschnittsrichtung gesehen unregelmäßigem Umfang, z.B. Fensterprofile [2019.01]
B29C 48/13	2-Punkt Untergruppe	Gegenstände mit einem Querschnitt, der in sich in Längsrichtung ändert, z.B. Wellrohre [2019.01]
B29C 48/14	1-Punkt Untergruppe	. gekennzeichnet durch die besonderen Strangpressbedingungen, z.B. unter besonderen Umgebungsbedigungen oder unter Verwendung von Schwingungen [2019.01]
B29C 48/15	1-Punkt Untergruppe	. unter Einbringung vorgeformter Teile oder Schichten, z.B. Überziehen von Einlagen [2019.01]
B29C 48/151	2-Punkt Untergruppe	Beschichten hohler Gegenstände [2019.01]
B29C 48/152	3-Punkt Untergruppe	von deren innerer Oberfläche [2019.01]
B29C 48/153	4-Punkt Untergruppe	Beschichten der inneren und äußeren Oberflächen [2019.01]
B29C 48/154	2-Punkt Untergruppe	Beschichten massiver Gegenstände, d.h. nicht hohler Gegenstände [2019.01]
B29C 48/155	3-Punkt Untergruppe	deren teilweise Beschichtung [2019.01]
B29C 48/156	2-Punkt Untergruppe	gleichzeitiges Beschichten von zwei oder mehr Gegenständen [2019.01]
B29C 48/157	2-Punkt Untergruppe	Beschichten von verbundenen Elementen, z.B. Ketten [2019.01]
B29C 48/16	1-Punkt Untergruppe	. Gegenstände, die zwei oder mehr Komponenten enthalten, z.B. coextrudierte Schichten [2019.01]
B29C 48/17	2-Punkt Untergruppe	wobei die Komponenten verschiedene Farben haben [2019.01]
B29C 48/18	2-Punkt Untergruppe	wobei die Komponenten verschiedene Schichten sind [2019.01]
B29C 48/19	3-Punkt Untergruppe	die Schichten an ihren Rändern verbunden sind [2019.01]
B29C 48/20	3-Punkt Untergruppe	eine der Schichten ein Streifen ist, z.B. ein teilweise eingebetteter Streifen [2019.01]
B29C 48/21	3-Punkt Untergruppe	die Schichten an ihren Oberflächen verbunden sind [2019.01]
B29C 48/22	3-Punkt Untergruppe	mit Mitteln, die die Schichten verbinden, z.B. Haftvermittler oder Hinterschneidungen [2019.01]
B29C 48/23	3-Punkt Untergruppe	mit Mitteln zum Vermeiden eines Anhaftens der Schichten, z.B. um abziehbare Schichten herzustellen [2019.01]
B29C 48/25	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [2019.01]
B29C 48/255	2-Punkt Untergruppe	Mittel zur Beeinflussung des Fließens, z.B. Ventile (Strömungsteiler B29C 48/695) [2019.01]
B29C 48/265	2-Punkt Untergruppe	Stützstrukturen oder Unterbau für die Anlage, z.B. Rahmen [2019.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 48/27	2-Punkt Untergruppe	Reinigen; Spülen; Vermeiden von Verschmutzung [2019.01]
B29C 48/275	2-Punkt Untergruppe	Rückgewinnung oder Wiederverwertung von Energie oder Material [2019.01]
B29C 48/28	2-Punkt Untergruppe	Lagern des stranggepressten Materials, z.B. durch Aufwickeln oder Stapeln [2019.01]
B29C 48/285	2-Punkt Untergruppe	Einbringen der Masse in die Strangpresse [2019.01]
B29C 48/29	3-Punkt Untergruppe	in flüssiger Form [2019.01]
B29C 48/295	3-Punkt Untergruppe	in gasförmiger Form [2019.01]
B29C 48/30	2-Punkt Untergruppe	Strangpressdüsen oder Mundstücke (Strangpressen gekennzeichnet durch die Gestalt oder den Querschnitt des stranggepressten Gegenstands B29C 48/03) [2019.01]
B29C 48/305	3-Punkt Untergruppe	mit Breitschlitzöffnung, z.B. für Folien [2019.01]
B29C 48/31	4-Punkt Untergruppe	einstellbar [2019.01]
B29C 48/315	4-Punkt Untergruppe	mit zueinander schwingenden Mundstücksteilen [2019.01]
B29C 48/32	3-Punkt Untergruppe	mit Ringschlitz, z.B. für rohrförmige Gegenstände [2019.01]
B29C 48/325	4-Punkt Untergruppe	einstellbar [2019.01]
B29C 48/33	4-Punkt Untergruppe	mit zueinander drehbaren Mundstücksteilen [2019.01]
B29C 48/335	4-Punkt Untergruppe	Mehrfachextrusions-Ringdüsen in koaxialer Anordnung, z.B. um mehrschichtige rohrförmige Gegenstände herzustellen [2019.01]
B29C 48/34	4-Punkt Untergruppe	Querextrusions-Ringdüsen, d.h. zur gleichzeitigen Aufnahme der Formmasse und des zu beschichtenden Vorformlings [2019.01]
B29C 48/345	3-Punkt Untergruppe	Extrusionsdüsen, die zwei oder mehr nebeneinander angeordnete Ausgänge aufweisen um gleichzeitig mehrere Stränge zu extrudieren, z.B. zum Pelletieren [2019.01]
B29C 48/35	3-Punkt Untergruppe	mit Walzen [2019.01]
B29C 48/355	2-Punkt Untergruppe	Fördervorrichtungen für extrudierte Gegenstände [2019.01]
B29C 48/36	2-Punkt Untergruppe	Mittel zum Plastifizieren oder Homogenisieren der Formmasse oder zum Durchpressen der Masse durch Düse oder Mundstück [2019.01]
B29C 48/365	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Pumpen, z.B. Kolbenpumpen [2019.01]
B29C 48/37	4-Punkt Untergruppe	Zahnradpumpen [2019.01]
B29C 48/375	3-Punkt Untergruppe	Vorrichtungen zum Plastifizieren, Homogenisieren oder Zuführen, die zwei oder mehr Stufen aufweisen [2019.01]
B29C 48/38	4-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von zwei seriell angeordneten Schnecken im selben Zylinder [2019.01]
B29C 48/385	4-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von zwei seriell angeordneten Schnecken in getrennten Zylindern [2019.01]
B29C 48/39	4-Punkt Untergruppe	ein erster Extruder fördert die Schmelze in einen Zwischenspeicher eines zweiten Extruders [2019.01]
B29C 48/395	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Schnecken, umgeben von einem mit ihnen zusammenwirkenden Zylinder, z.B. Einschneckenextruder [2019.01]
B29C 48/40	4-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von zwei oder mehr parallelen Schnecken, z.B. Doppelschneckenextruder [2019.01]
B29C 48/405	5-Punkt Untergruppe	mit ineinandergreifenden gleichläufigen Schnecken [2019.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 48/41	5-Punkt Untergruppe	mit ineinandergreifenden gegenläufigen Schnecken [2019.01]
B29C 48/415	5-Punkt Untergruppe	und mit teilweise nicht ineinandergreifende Schnecken [2019.01]
B29C 48/42	5-Punkt Untergruppe	mit nicht identischen oder nicht gespiegelten Schnecken [2019.01]
B29C 48/425	5-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von drei oder mehr Schnecken (seriell angeordnete Schnecken B29C 48/38, B29C 48/385) [2019.01]
B29C 48/43	6-Punkt Untergruppe	Ringextruder [2019.01]
B29C 48/435	5-Punkt Untergruppe	Nebenschnecken [2019.01]
B29C 48/44	6-Punkt Untergruppe	Planetenschnecken [2019.01]
B29C 48/445	4-Punkt Untergruppe	Koaxial angeordneten Schnecken, d.h. ineinander angeordnet [2019.01]
B29C 48/45	4-Punkt Untergruppe	Axial verschiebbare Schnecken [2019.01]
B29C 48/455	4-Punkt Untergruppe	Mit in entgegengesetzten Richtungen extrudierenden Schnecken, z.B. getrennte, nacheinander angeordnete und in Gegenrichtung fördernde Schnecken [2019.01]
B29C 48/46	3-Punkt Untergruppe	mit Flügeln [2019.01]
B29C 48/465	3-Punkt Untergruppe	mit Walzen [2019.01]
B29C 48/47	3-Punkt Untergruppe	mit Scheiben, z.B. Plastifizieren mit einer rotierenden und einer koaxialen festen Scheibe, zwischen denen die Masse hindurchgefördert wird [2019.01]
B29C 48/475	3-Punkt Untergruppe	mit Presskolben [2019.01]
B29C 48/48	4-Punkt Untergruppe	Zwei oder mehr Presskolben [2019.01]
B29C 48/485	4-Punkt Untergruppe	Hydrostatische Extrusion [2019.01]
B29C 48/49	3-Punkt Untergruppe	mit mehr als einem Zuführextruder für ein Mundstück [2019.01]
B29C 48/495	4-Punkt Untergruppe	Feedblöcke (Extrudieren von Gegenständen, die zwei oder mehr Komponenten enthalten B29C 48/16) [2019.01]
B29C 48/50	3-Punkt Untergruppe	Einzelheiten von Extrudern [2019.01]
B29C 48/505	4-Punkt Untergruppe	Schnecken [2019.01]
B29C 48/51	5-Punkt Untergruppe	mit Fließkanal im Inneren der Schnecke z.B. für geschmolzene Masse [2019.01]
B29C 48/515	6-Punkt Untergruppe	für Hilfsflüssigkeiten, z.B. Treibmittel [2019.01]
B29C 48/52	5-Punkt Untergruppe	mit sich in Längsachse änderndem Außendurchmesser, z.B. um unterschiedliche Schneckenspaltweite zu erreichen [2019.01]
B29C 48/525	6-Punkt Untergruppe	Konische Schnecken [2019.01]
B29C 48/53	5-Punkt Untergruppe	mit sich ändernder Kanaltiefe, z.B. durch sich änderndem Kerndurchmesser [2019.01]
B29C 48/535	5-Punkt Untergruppe	mit sich in Längsachse ändernder Gangsteigung [2019.01]
B29C 48/54	5-Punkt Untergruppe	mit zusätzlichen vorwärts fördernden Elementen [2019.01]
B29C 48/55	5-Punkt Untergruppe	mit rückwärts fördernden Elementen [2019.01]
B29C 48/56	5-Punkt Untergruppe	mit anderen Nuten oder Kavitäten als dem Schneckengang oder dem Förderkanal [2019.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 48/565	5-Punkt Untergruppe	mit anderen Vorsprüngen als dem Steg, z.B. Stifte [2019.01]
B29C 48/57	5-Punkt Untergruppe	mit Knetscheiben oder derartigen Elementen, z.B. Elemente mit weitgehend ovalem Querschnitt [2019.01]
B29C 48/575	5-Punkt Untergruppe	mit Scherelementen mit weitgehend kreisförmigem Querschnitt, z.B. Scherringen oder derartigen Elementen [2019.01]
B29C 48/58	5-Punkt Untergruppe	mit Dichtelementen , d.h. Elementen mit weitgehend kreisförmiger und konischer Form zur Verhinderung des Rückflusses der Schmelze [2019.01]
B29C 48/585	5-Punkt Untergruppe	mit Zähnen in Wechselwirkung mit der Schmelze [2019.01]
B29C 48/59	5-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch Einzelheiten des Stegs, d.h. die Form eines einzelnen Stegs der Schnecke [2019.01]
B29C 48/595	6-Punkt Untergruppe	der Steg weist unterschiedliche Breiten auf [2019.01]
B29C 48/60	6-Punkt Untergruppe	Außenfläche des Stegs [2019.01]
B29C 48/605	6-Punkt Untergruppe	der Steg ist unterbrochen [2019.01]
B29C 48/61	6-Punkt Untergruppe	Stege mit wellenförmigen Profil [2019.01]
B29C 48/615	6-Punkt Untergruppe	Stege mit sich ändernden Steigungswinkeln [2019.01]
B29C 48/62	5-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch den Querschnitt des Kanals, z.B. U-förmig [2019.01]
B29C 48/625	5-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch das Verhältnis von Schneckenlänge zu deren Außendurchmesser [L/D Verhältnis] [2019.01]
B29C 48/63	5-Punkt Untergruppe	mit Abschnitten ohne Mischelemente oder Stege, d.h. zylinderförmigen Abschnitten [2019.01]
B29C 48/635	5-Punkt Untergruppe	Exzentrisch rotierende Schnecken; Schnecke, die um eine andere Achse als ihre Zentralachse rotieren [2019.01]
B29C 48/64	5-Punkt Untergruppe	Schnecken mit zwei oder mehr Gängen [2019.01]
B29C 48/645	6-Punkt Untergruppe	benachbarte Gänge und Kanäle sind identisch [2019.01]
B29C 48/65	6-Punkt Untergruppe	benachbarte Gänge oder Kanäle sind unterschiedlich, z.B. ein Steg hat einen geringeren Durchmesser oder eine geringere Höhe als der Nachbarsteg [2019.01]
B29C 48/655	6-Punkt Untergruppe	mit drei oder mehr Gängen [2019.01]
B29C 48/66	6-Punkt Untergruppe	Barriereschnecken, d.h. mit Hauptsteg und Barrieresteg, wobei der Barrieresteg einen Spalt zum Zylinder für Materialbewegung läßt [2019.01]
B29C 48/67	5-Punkt Untergruppe	vereinigt mit Mischvorrichtungen, soweit nicht in den Gruppen B29C 48/52-B29C 48/66 vorgesehen [2019.01]
B29C 48/68	4-Punkt Untergruppe	Rohre oder Zylinder [2019.01]
B29C 48/685	5-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch ihre innere Oberfläche, z.B. mit Nuten, Vorsprüngen oder Gängen [2019.01]
B29C 48/69	4-Punkt Untergruppe	Filter oder Siebe für die Formmasse [2019.01]
B29C 48/691	5-Punkt Untergruppe	Wechselvorrichtungen für Filter, z.B. für zwei parallele, abwechselnd nutzbare Filter [2019.01]
B29C 48/692	5-Punkt Untergruppe	bewegbare Filtergewebe, so dass benachbarte Bereiche nacheinander genutzt werden [2019.01]
B29C 48/693	5-Punkt Untergruppe	Im Wesentlichen flache Filter, am Ende der Extruderschnecke, senkrecht zur Extruderachse angebracht [2019.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 48/694	5-Punkt Untergruppe	Zylindrische oder konische Filter [2019.01]
B29C 48/695	4-Punkt Untergruppe	Strömungsteiler, z.B. Lochscheiben [2019.01]
B29C 48/70	5-Punkt Untergruppe	mit Mitteln zum Teilen, Verteilen oder wieder Zusammenführen der Schmelze [2019.01]
B29C 48/71	6-Punkt Untergruppe	zum Vervielfachen der Schichten (Extrusion von Gegenständen, die zwei oder mehr Komponenten enthalten B29C 48/16) [2019.01]
B29C 48/72	4-Punkt Untergruppe	Rückspeisevorrichtungen, d.h. ein Teil der Schmelze wird stromaufwärts in den Extruder zurückgeführt [2019.01]
B29C 48/74	4-Punkt Untergruppe	Bypassvorrichtungen, d.h. ein Teil der Schmelze wird stromabwärts in den Extruder umgeleitet [2019.01]
B29C 48/76	4-Punkt Untergruppe	Entlüftungseinrichtungen; Entgasungseinrichtungen [2019.01]
B29C 48/78	2-Punkt Untergruppe	Thermische Behandlung der zu extrudierenden Masse oder von vorgefertigten Teilen, z.B. durch Erwärmen oder Kühlen [2019.01]
B29C 48/79	3-Punkt Untergruppe	von vorgeformten Teilen oder Schichten [2019.01]
B29C 48/793	3-Punkt Untergruppe	vor der Plastifizierzone, z.B. Erwärmen des Materials im Trichter [2019.01]
B29C 48/797	4-Punkt Untergruppe	Kühlen [2019.01]
B29C 48/80	3-Punkt Untergruppe	in der Plastifizierzone, z.B. durch Erwärmen des Zylinders [2019.01]
B29C 48/82	4-Punkt Untergruppe	Kühlen (B29C 48/84 hat Vorrang) [2019.01]
B29C 48/84	4-Punkt Untergruppe	durch Erwärmen oder Kühlen der Schnecken (für hohle Schnecken B29C 48/515) [2019.01]
B29C 48/85	5-Punkt Untergruppe	Kühlen [2019.01]
B29C 48/86	3-Punkt Untergruppe	im Düsenbereich [2019.01]
B29C 48/87	4-Punkt Untergruppe	Kühlen [2019.01]
B29C 48/875	3-Punkt Untergruppe	um eine ungleichförmige Temperaturverteilung zu erreichen, z.B. mit Zylindern, die Kühl- und Heizzonen haben [2019.01]
B29C 48/88	2-Punkt Untergruppe	Thermische Behandlung des extrudierten Materialstranges, z.B. Kühlen [2019.01]
B29C 48/885	3-Punkt Untergruppe	Äußere Behandlung, z.B. durch Kühlringe zum Kühlen von Schlauchfolien [2019.01]
B29C 48/89	3-Punkt Untergruppe	Innere Behandlung, z.B. durch Anwenden eines inneren Kühlmittelstroms [2019.01]
B29C 48/90	3-Punkt Untergruppe	mit Kalibrierung oder Dimensionierung, d.h. kombiniert mit der Fixierung der Endabmessungen des extrudierten Erzeugnisses [2019.01]
B29C 48/91	3-Punkt Untergruppe	Erwärmen, z.B. zur Vernetzung [2019.01]
B29C 48/92	2-Punkt Untergruppe	Messen, Steuern oder Regeln [2019.01]
B29C 48/94	2-Punkt Untergruppe	Schmierung [2019.01]
B29C 48/95	3-Punkt Untergruppe	durch Zusatz des Schmierstoffs zur Formmasse [2019.01]
B29C 48/96	2-Punkt Untergruppe	Sicherheitsvorrichtungen [2019.01]
B29C 49/00	Hauptgruppe	Blasformen, d.h. Blasen eines Vorformlings oder Blasrohlings zu einer gewünschten Gestalt in einer Form; Vorrichtungen hierfür [4, 2006.01]
B29C 49/02	1-Punkt Untergruppe	. kombiniertes Blasformen und Herstellen eines Vorformlings oder Blasrohlings [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 49/04	2-Punkt Untergruppe	Extrusionsblasformen [4, 2006.01]
B29C 49/06	2-Punkt Untergruppe	Spritzblasformen [4, 2006.01]
B29C 49/08	1-Punkt Untergruppe	. biaxiales Strecken während des Blasformens [4, 2006.01]
B29C 49/10	2-Punkt Untergruppe	unter Anwendung mechanischer Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 49/12	3-Punkt Untergruppe	Streckdorne [4, 2006.01]
B29C 49/14	3-Punkt Untergruppe	Klemmvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 49/16	2-Punkt Untergruppe	mittels Druckdifferenz, z.B. Vorblasen [4, 2006.01]
B29C 49/18	1-Punkt Untergruppe	. in mehreren Blasformschritten (B29C 49/16 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 49/20	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen mit Einlagen oder Verstärkungen [4, 2006.01]
B29C 49/22	1-Punkt Untergruppe	. aus mehrschichtigen Vorformlingen oder Blasrohlingen [4, 2006.01]
B29C 49/24	1-Punkt Untergruppe	. Beschichten oder Etikettieren [4, 2006.01]
B29C 49/26	2-Punkt Untergruppe	Innenbeschichten von Rohren [4, 2006.01]
B29C 49/28	1-Punkt Untergruppe	. Blasformvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 49/30	2-Punkt Untergruppe	mit bewegbaren Formwerkzeugen oder Formwerkzeugteilen [4, 2006.01]
B29C 49/32	3-Punkt Untergruppe	hin und her bewegbar [4, 2006.01]
B29C 49/34	4-Punkt Untergruppe	Formwerkzeugteile übereinander bewegbar [4, 2006.01]
B29C 49/36	3-Punkt Untergruppe	drehbar um eine Achse [4, 2006.01]
B29C 49/38	3-Punkt Untergruppe	befestigt an bewegbaren Endlosförderern [4, 2006.01]
B29C 49/40	4-Punkt Untergruppe	an zusammenwirkenden Trommeln [4, 2006.01]
B29C 49/42	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4, 2006.01]
B29C 49/44	2-Punkt Untergruppe	zum Aufbringen eines Druckes durch die Wand eines Drucksackes [4, 2006.01]
B29C 49/46	2-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch die Verwendung einer besonderen Umgebung oder eines Blasfluids außer Luft [4, 2006.01]
B29C 49/48	2-Punkt Untergruppe	Formwerkzeuge [4, 2006.01]
B29C 49/50	3-Punkt Untergruppe	mit Schneid- oder Entgratvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 49/52	3-Punkt Untergruppe	mit Dekorier- oder Bedruckvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 49/54	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände mit Hinterschneidungen [4, 2006.01]
B29C 49/56	2-Punkt Untergruppe	Öffnungs-, Schließ- oder Zuhaltevorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 49/58	2-Punkt Untergruppe	Blasvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 49/60	3-Punkt Untergruppe	Blasnadeln, Blasdorne [4, 2006.01]
B29C 49/62	2-Punkt Untergruppe	Entlüftungsvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 49/64	2-Punkt Untergruppe	Heizen oder Kühlen der Vorformlinge, Blasrohlinge oder blasgeformten Gegenstände [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 49/66	3-Punkt Untergruppe	Kühlen durch Einbringen von Kühlmittel in den blasgeformten Gegenstand [4, 2006.01]
B29C 49/68	3-Punkt Untergruppe	Öfen besonders ausgebildet für das Erwärmen von Vorformlingen oder Blasrohlingen [4, 2006.01]
B29C 49/70	2-Punkt Untergruppe	Entformen oder Auswerfen blasgeformter Gegenstände aus dem Formwerkzeug [4, 2006.01]
B29C 49/72	2-Punkt Untergruppe	Entgraten außerhalb des Formwerkzeuges [4, 2006.01]
B29C 49/74	3-Punkt Untergruppe	Entgraten des Halsabschnittes [4, 2006.01]
B29C 49/76	2-Punkt Untergruppe	Kalibrieren des Halsabschnittes [4, 2006.01]
B29C 49/78	2-Punkt Untergruppe	Messen, Steuern oder Regeln [4, 2006.01]
B29C 49/80	3-Punkt Untergruppe	Prüfen, z.B. Leckprüfung [4, 2006.01]
B29C 51/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Warmformen, z.B. Formgebung von Folien in ineinanderpassenden Formwerkzeugen oder durch Tiefziehen; Vorrichtungen hierfür [4, 2006.01]
B29C 51/02	1-Punkt Untergruppe	. kombiniertes Warmformen und Herstellen des Vorformlings [4, 2006.01]
B29C 51/04	1-Punkt Untergruppe	. kombiniertes Warmformen und Vorstrecken, z.B. biaxiales Strecken [4, 2006.01]
B29C 51/06	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Druckdifferenz [4, 2006.01]
B29C 51/08	1-Punkt Untergruppe	. Tiefziehen oder Formen in ineinanderpassenden Formwerkzeugen, d.h. nur Anwendung mechanischer Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 51/10	1-Punkt Untergruppe	. Formen mittels Druckdifferenz, z.B. Vakuum [4, 2006.01]
B29C 51/12	1-Punkt Untergruppe	. von Gegenständen mit Einlagen oder Verstärkungen [4, 2006.01]
B29C 51/14	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung mehrschichtiger Vorformlinge oder Folien [4, 2006.01]
B29C 51/16	1-Punkt Untergruppe	. Beschichten oder Etikettieren [4, 2006.01]
B29C 51/18	1-Punkt Untergruppe	. Warmformvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 51/20	2-Punkt Untergruppe	mit bewegbaren Formwerkzeugen oder Formwerkzeugteilen [4, 2006.01]
B29C 51/22	3-Punkt Untergruppe	drehbar um eine Achse [4, 2006.01]
B29C 51/24	3-Punkt Untergruppe	befestigt an einem bewegbaren Endlosförderer [4, 2006.01]
B29C 51/26	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4, 2006.01]
B29C 51/28	2-Punkt Untergruppe	zum Aufbringen eines Druckes durch die Wand eines Drucksackes oder einer Membran [4, 2006.01]
B29C 51/30	2-Punkt Untergruppe	Formwerkzeuge [4, 2006.01]
B29C 51/32	3-Punkt Untergruppe	mit Schneidvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 51/34	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände mit Hinterschneidungen [4, 2006.01]
B29C 51/36	3-Punkt Untergruppe	besonders ausgebildet für das Vakuumformen [4, 2006.01]
B29C 51/38	3-Punkt Untergruppe	Öffnungs-, Schließ- oder Zuhaltevorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 51/40	3-Punkt Untergruppe	Entlüftungsvorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 51/42	2-Punkt Untergruppe	Erwärmen oder Kühlen [4, 2006.01]
B29C 51/44	2-Punkt Untergruppe	Entformen oder Auswerfen der geformten Gegenstände [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 51/46	2-Punkt Untergruppe	Messen, Steuern oder Regeln [4, 2006.01]
B29C 53/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Biegen, Falten, Verdrehen, Geraderichten oder Abflachen; Vorrichtungen hierfür (B29C 61/10 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 53/02	1-Punkt Untergruppe	. Biegen oder Falten (B29C 53/22 , B29C 53/34 , B29C 53/36 , B29C 53/56 haben Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 53/04	2-Punkt Untergruppe	von Platten oder Folien [4, 2006.01]
B29C 53/06	3-Punkt Untergruppe	Formen von Faltlinien durch Pressen oder Einkerben [4, 2006.01]
B29C 53/08	2-Punkt Untergruppe	von Rohren [4, 2006.01]
B29C 53/10	2-Punkt Untergruppe	von Schlauchblasfolien, z.B. Flachlegeplatten [4, 2006.01]
B29C 53/12	2-Punkt Untergruppe	schraubenförmig, z.B. zum Herstellen von Federn [4, 2006.01]
B29C 53/14	1-Punkt Untergruppe	. Verdrehen [4, 2006.01]
B29C 53/16	1-Punkt Untergruppe	. Geraderichten oder Abflachen [4, 2006.01]
B29C 53/18	2-Punkt Untergruppe	von Platten oder Folien [4, 2006.01]
B29C 53/20	2-Punkt Untergruppe	von Rohren [4, 2006.01]
B29C 53/22	1-Punkt Untergruppe	. Wellen [4, 2006.01]
B29C 53/24	2-Punkt Untergruppe	von Platten oder Folien [4, 2006.01]
B29C 53/26	3-Punkt Untergruppe	parallel zur Zuführrichtung [4, 2006.01]
B29C 53/28	3-Punkt Untergruppe	quer zur Zuführrichtung [4, 2006.01]
B29C 53/30	2-Punkt Untergruppe	von Rohren (durch Blasformen B29C 49/00) [4, 2006.01]
B29C 53/32	1-Punkt Untergruppe	. Wickeln (B29C 53/56 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 53/34	1-Punkt Untergruppe	. Randanrollen (an Rohrenden B29C 57/12) [4, 2006.01]
B29C 53/36	1-Punkt Untergruppe	. Biegen und Verbinden, z.B. zum Herstellen von Hohlkörpern (B29C 53/56 hat Vorrang) [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 53/40	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 53/42	4-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Innenformflächen, z.B. von Formdornen [4, 2006.01]
B29C 53/44	5-Punkt Untergruppe	drehbar um die Längsachse des Gegenstandes [4, 2006.01]
B29C 53/46	4-Punkt Untergruppe	Verwendung von Außenformflächen, z.B. von Formbuchsen [4, 2006.01]
B29C 53/48	3-Punkt Untergruppe	für Gegenstände unbestimmter Länge, d.h. fortschreitendes Biegen eines Streifens [4, 2006.01]
B29C 53/50	4-Punkt Untergruppe	Verwendung von Innenformflächen, z.B. von Formdornen [4, 2006.01]
B29C 53/52	4-Punkt Untergruppe	Verwendung von Außenformflächen, z.B. von Formbuchsen [4, 2006.01]
B29C 53/54	4-Punkt Untergruppe	Führen, Ausrichten oder Formen von Rändern [4, 2006.01]
B29C 53/56	1-Punkt Untergruppe	. Wickeln und Verbinden, z.B. spiralförmiges Wickeln [4, 2006.01]
B29C 53/58	2-Punkt Untergruppe	schraubenförmig [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 53/60	3-Punkt Untergruppe	Verwendung von Innenformflächen, z.B. von Formdornen [4, 2006.01]
B29C 53/62	4-Punkt Untergruppe	drehbar um die Wickelachse [4, 2006.01]
B29C 53/64	5-Punkt Untergruppe	und axial bewegbar [4, 2006.01]
B29C 53/66	5-Punkt Untergruppe	mit axial bewegbarem Wickelvorschub [4, 2006.01]
B29C 53/68	4-Punkt Untergruppe	mit drehbarem Wickelvorschub [4, 2006.01]
B29C 53/70	5-Punkt Untergruppe	und axial bewegbar [4, 2006.01]
B29C 53/72	3-Punkt Untergruppe	Verwendung von Außenformflächen [4, 2006.01]
B29C 53/74	3-Punkt Untergruppe	Verwendung von als endlos umlaufendes Band ausgebildeten Formflächen, wobei das Band nach dem Formgebungsvorgang zurückgeführt wird [4, 2006.01]
B29C 53/76	3-Punkt Untergruppe	um mehr als eine Achse [4, 2006.01]
B29C 53/78	3-Punkt Untergruppe	Verwendung von profilierten Folienabschnitten oder Streifen [4, 2006.01]
B29C 53/80	1-Punkt Untergruppe	. Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [4, 2006.01]
B29C 53/82	2-Punkt Untergruppe	Kerne oder Formdorne [4, 2006.01]
B29C 53/84	2-Punkt Untergruppe	Erwärmen oder Kühlen [4, 2006.01]
B29C 55/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Strecken, z.B. Ziehen durch ein Formwerkzeug; Vorrichtungen hierfür (B29C 61/08 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 55/02	1-Punkt Untergruppe	. von Platten oder Folienabschnitten [4, 2006.01]
B29C 55/04	2-Punkt Untergruppe	einachsig, z.B. schräg [4, 2006.01]
B29C 55/06	3-Punkt Untergruppe	parallel zur Zuführrichtung [4, 2006.01]
B29C 55/08	3-Punkt Untergruppe	quer zur Zuführrichtung [4, 2006.01]
B29C 55/10	2-Punkt Untergruppe	mehrachsig [4, 2006.01]
B29C 55/12	3-Punkt Untergruppe	zweiachsig [4, 2006.01]
B29C 55/14	4-Punkt Untergruppe	nacheinander [4, 2006.01]
B29C 55/16	4-Punkt Untergruppe	gleichzeitig [4, 2006.01]
B29C 55/18	2-Punkt Untergruppe	durch Quetschen zwischen Oberflächen, z.B. Walzen [4, 2006.01]
B29C 55/20	2-Punkt Untergruppe	Randklammern [4, 2006.01]
B29C 55/22	1-Punkt Untergruppe	. von Rohren [4, 2006.01]
B29C 55/24	2-Punkt Untergruppe	radial [4, 2006.01]
B29C 55/26	2-Punkt Untergruppe	biaxial [4, 2006.01]
B29C 55/28	1-Punkt Untergruppe	. von Schlauchblasfolien, z.B. durch Aufblasen [4, 2006.01]
B29C 55/30	1-Punkt Untergruppe	. Ziehen durch ein Formwerkzeug [4, 2006.01]
B29C 57/00	Hauptgruppe	Formen von Rohrenden, z.B. Anflanschen, Muffenformen oder Verschließen; Vorrichtungen hierfür [4, 2006.01]
B29C 57/02	1-Punkt Untergruppe	. Muffenformen oder Querschnittvergrößern, z.B. kombiniert mit Formen einer Nut [4, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 57/04	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung mechanischer Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 57/06	3-Punkt Untergruppe	elastisch verformbar [4, 2006.01]
B29C 57/08	2-Punkt Untergruppe	unter Anwendung von Druckdifferenz [4, 2006.01]
B29C 57/10	1-Punkt Untergruppe	. Verschließen [4, 2006.01]
B29C 57/12	1-Punkt Untergruppe	. Anrollen des Randes [4, 2006.01]
B29C 59/00	Hauptgruppe	Formgebung der Oberfläche, z.B. Prägen; Vorrichtungen hierfür [4, 2006.01]
B29C 59/02	1-Punkt Untergruppe	. durch mechanische Vorrichtungen, z.B. Pressen [4, 2006.01]
B29C 59/04	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Walzen oder Endlosbändern [4, 2006.01]
B29C 59/06	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Vakuumtrommeln [4, 2006.01]
B29C 59/08	1-Punkt Untergruppe	. durch Flammbehandlung [4, 2006.01]
B29C 59/10	1-Punkt Untergruppe	. durch Behandlung mittels elektrischer Entladung [4, 2006.01]
B29C 59/12	2-Punkt Untergruppe	in anderer Umgebung als Luft [4, 2006.01]
B29C 59/14	1-Punkt Untergruppe	. durch Plasmabehandlung [4, 2006.01]
B29C 59/16	1-Punkt Untergruppe	. durch Wellenenergie oder Teilchenstrahlung [4, 2006.01]
B29C 59/18	1-Punkt Untergruppe	. durch Freisetzen innerer Spannungen, z.B. durch Memoryeffekt [4, 2006.01]
B29C 61/00	Hauptgruppe	Formgebung durch Freisetzen von inneren Spannungen; Herstellen von Vorformlingen mit 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, 2006.01]
B29C 61/02	1-Punkt Untergruppe	. Schrumpfen durch Erwärmen [4, 2006.01]
B29C 61/04	1-Punkt Untergruppe	. Ausdehnen durch Erwärmen [4, 2006.01]
B29C 61/06	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von Vorformlingen mit inneren Spannungen, z.B. Memoryeffekt [4, 2006.01]
B29C 61/08	2-Punkt Untergruppe	durch Strecken von Rohren [4, 2006.01]
B29C 61/10	2-Punkt Untergruppe	durch Biegen von Platten oder Folienabschnitten [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 63/02	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Folienabschnitten oder von gewebeförmigem Material (B29C 63/26 hat Vorrang) [4, 2006.01]
B29C 63/04	2-Punkt Untergruppe	durch Zusammenlegen, Wickeln, Biegen oder dgl. [4, 2006.01]
B29C 63/06	3-Punkt Untergruppe	um rohrförmige Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 63/08	3-Punkt Untergruppe	durch schraubenförmiges Wickeln [4, 2006.01]
B29C 63/10	4-Punkt Untergruppe	um rohrförmige Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 63/12	3-Punkt Untergruppe	durch spiralförmiges Wickeln [4, 2006.01]
B29C 63/14	4-Punkt Untergruppe	um rohrförmige Gegenstände [4, 2006.01]
B29C 63/16	2-Punkt Untergruppe	Aufbringen mittels Drucksackes oder Membran [4, 2006.01]

1-Punkt Untergruppe unter Verwendung nohrforniger Schichten oder Limmantelungen (IE/9C 63/26 hat Vorrang) [4, 2006.01] 29C 63/22 2-Punkt Untergruppe unter Anwendung von Druckdifferenz, z.B. Vakuum [4, 2006.01] 29C 63/22 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Schichten oder Limmantelungen mit an die Gestalt des Gegenstandes angepasst from (IE/9C 63/26 hat Vorrang) [4, 2006.01] 29C 63/26 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fäden [4, 2006.01] 29C 63/26 1-Punkt Untergruppe Aufbringen mittelb Drucksackes oder Membran [4, 2006.01] 29C 63/28 2-Punkt Untergruppe mit Follenabschnitten deer gewebelfsmilgem Material [4, 2006.01] 29C 63/30 2-Punkt Untergruppe mit Follenabschnitten deer gewebelfsmilgem Material [4, 2006.01] 29C 63/32 3-Punkt Untergruppe mit Follenabschnitten deer gewebelfsmilgem Material [4, 2006.01] 29C 63/36 3-Punkt Untergruppe mit Follenabschnitten deer Jermantelungen [4, 2006.01] 29C 63/36 3-Punkt Untergruppe mit Follenabschnitten der Uremantelungen [4, 2006.01] 29C 63/36 3-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelsmilichem Material [4, 2006.01] 29C 63/39 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelsmilichem Material [4, 2006.01] 29C 63/39 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelsmilichem Material [4, 2006.01] 29C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelsmilichem Material [4, 2006.01] 29C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelsmilichem Material [4, 2006.01] 29C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelsmilichem Material [4, 2006.01] 29C 63/40 3-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelsmilichem der Uremantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände durch additive Augitumentation oder additive Schichtung, z.B. durch 3D-Druck Schichten der Uremantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände durch additive Augitumentation ner vollen zu der vollen der Voerflüchen [4, 2006.01] 29C 64/10 1-Punkt Untergruppe auf Innemälichen [4, 2006.01] 29C 64/10 3-Punkt Untergruppe auf Innemälichen [4,	6 1 1	-	
829C 63/20 2-Punkt Untergruppe unter Amwendung von Druckdifferenz, z.B. Valkuum (4, 2006.01) 829C 63/22 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Schichten oder Ummantelungen mit an die Gestalt des Gegenstandes angepasst Form (829C 63/26 hat Vorrang) (4, 2006.01) 829C 63/26 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fäden (4, 2006.01) 829C 63/28 2-Punkt Untergruppe durch verwendung von Fäden (4, 2006.01) 829C 63/28 2-Punkt Untergruppe mit Follenabschnitten oder Beschichten von Innenflächen (829C 63/38 hat Vorrang) (4, 2006.01) 829C 63/20 3-Punkt Untergruppe mit Follenabschnitten oder gewebelförmigem Material (4, 2006.01) 829C 63/22 3-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/34 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelförmigem Material (4, 2006.01) 829C 63/36 3-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelförmigen (4, 2006.01) 829C 63/38 1-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelförmigen (4, 2006.01) 829C 63/39 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelförmigen (4, 2006.01) 829C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelförmigen (4, 2006.01) 829C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder gewebelförmigen (4, 2006.01) 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe mit Follen oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen (81 angepasst an die Form der Gegenstände (4, 2006.01) 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/40 1-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen (81 angepasst an die Form der Gegenstände (4, 2006.01) 829C 63/41 1-Punkt Untergruppe auf Innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/41 1-Punkt Untergruppe auf Innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/41 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Füsigspielen oder visitossen Werkstoffen, z.B. Ablage einer innenflächen (4, 2006.01) 829C 64/12 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Füsigspielen oder visitossen Werkstoffen, z.B. Bachendeckende Strahlung	Symbol	Тур	Titel
1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Schichten oder Ummantelungen mit an die Gestalt des Gegenstandes angepasst Form (829C 63/26 hat Vorrang) [4, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fäden (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Schichten oder Beschichten von Innerflächen (829C 63/38 hat Vorrang) [4, 2006.01] 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen mittels Drucksackes oder Membran (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Schrädingen (4, 2006.01) 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung (4, 2006.0	B29C 63/18	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung rohrförmiger Schichten oder Ummantelungen (B29C 63/26 hat Vorrang) [4, 2006.01]
1829C 63/24 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fäden (4, 2006.01) 1829C 63/26 2-Punkt Untergruppe Aufbringen mittels Drucksackes oder Membran (4, 2006.01) 1829C 63/28 2-Punkt Untergruppe Aufbringen mittels Drucksackes oder Membran (4, 2006.01) 1829C 63/30 2-Punkt Untergruppe mit Folienabschnitten oder gewebeförmigem Material (4, 2006.01) 1829C 63/32 3-Punkt Untergruppe durch schraubenförmiges Wickeln (4, 2006.01) 1829C 63/34 2-Punkt Untergruppe mit Folienabschnitten oder gewebeförmigem Material (4, 2006.01) 1829C 63/34 3-Punkt Untergruppe mit Folien oder Jummantelungen (4, 2006.01) 1829C 63/36 3-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeinnichem Material (4, 2006.01) 1829C 63/36 3-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeinnichem Material (4, 2006.01) 1829C 63/36 2-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeinnichem Material (4, 2006.01) 1829C 63/36 2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1829C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 1829C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände (4, 2006.01) 1829C 63/46 2-Punkt Untergruppe und Innenflächen (4, 2006.01) 1829C 64/36 1-Punkt Untergruppe auf Innenflächen (4, 2006.01) 1829C 64/10 1-Punkt Untergruppe auf Innenflächen (4, 2006.01) 1829C 64/10 1-Punkt Untergruppe aufölliche Fertigungsverfahren (2017.01) 1829C 64/11 3-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiben oder viskosen Werkstoffen, z. B. Ablage einer kontribusierlichen Raupe viskosen Werkstoff (2017.01) 1829C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Flüssigkeiben Ger viskosen Werkstoffen, z. B. Fused Deposition Modellin (FDMI (2017.01) 1829C 64/113 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten (2017.01) 1829C 64/114 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten (2017.01) 182	B29C 63/20	2-Punkt Untergruppe	unter Anwendung von Druckdifferenz, z.B. Vakuum [4, 2006.01]
829C 63/26 1-Punkt Untergruppe . Überziehen oder Beschichten von Innenflächen (829C 63/38 hat Vorrang) (4, 2006.01) 829C 63/30 2-Punkt Untergruppe wit Folienabschnitten oder gewebeförnigen Material (4, 2006.01) 829C 63/32 3-Punkt Untergruppe durch schraubenförniges Wickaln (4, 2006.01) 829C 63/34 2-Punkt Untergruppe witk rohrförnigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/36 3-Punkt Untergruppe innenselte nach außen umgestülpt (4, 2006.01) 829C 63/38 1-Punkt Untergruppe witk rohrförnigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/38 1-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebefähnlichem Material (4, 2006.01) 829C 63/34 2-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebefähnlichem Material (4, 2006.01) 829C 63/42 2-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebefähnlichem Material (4, 2006.01) 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände (4, 2006.01) 829C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/46 1-Punkt Untergruppe auf innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/40 1-Punkt Untergruppe aud deltive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen (3D) Gegenständs durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D-Druck Stereolitorgrafie oder selektives Lasersintern (2017.01) 829C 64/100 1-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Flüssigkeiten oder visiosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs (2017.01) 829C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung einzelner Tröpfichen, z.B. von Sprühköpfen (2017.01) 829C 64/113 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten (2017.01) 829C 64/114 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Selektive gehärdeten Flüssigkeitsschichten (2017.01) 829C 64/114 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Selektiv gehärdeten F	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, 2006.01]
829C 63/38 2-Punkt Untergruppe mit Folienabschnitten oder gewebeförnigem Material (4, 2006.01) 829C 63/33 3-Punkt Untergruppe durch schraubenförniges Wickeln (4, 2006.01) 829C 63/34 2-Punkt Untergruppe mit rohrförnigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/36 3-Punkt Untergruppe mit rohrförnigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/38 1-Punkt Untergruppe mit rohrförnigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/38 1-Punkt Untergruppe mit rohrförnigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit rohrförnigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/42 2-Punkt Untergruppe mit rohrförnigen Schichten oder Ummantelungen (4, 2006.01) 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe auf innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/46 1-Punkt Untergruppe auf innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/48 1-Punkt Untergruppe auf innenflächen (4, 2006.01) 829C 63/49 1-Punkt Untergruppe auf innenflächen (4, 2006.01) 829C 64/100 1-Punkt Untergruppe additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen (30) Gegenständ durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D-Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern (2017.01) 829C 64/100 1-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoff (2017.01) 829C 64/113 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Flüsengen Flüssigkeitsschichten (2017.01) 829C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Flüsengeleile hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit en Maske (2017.01) 829C 64/125 5-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Flüsengeleile hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit en Maske (2017.01) 829C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Flüsengeleile hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindun	B29C 63/24	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Fäden [4, 2006.01]
B29C 63/30 2-Punkt Untergruppe mik Folenabschnitten oder gewebeförmigem Material [4, 2006.01] B29C 63/32 3-Punkt Untergruppe mik rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] B29C 63/34 2-Punkt Untergruppe mik rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] B29C 63/38 1-Punkt Untergruppe mik Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] B29C 63/38 1-Punkt Untergruppe mik Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] B29C 63/40 2-Punkt Untergruppe mik Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] B29C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] B29C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände [4, 2006.01] B29C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] B29C 63/48 1-Punkt Untergruppe vorbehandeln der Oberflächen [4, 2006.01] B29C 63/48 1-Punkt Untergruppe der Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände durch additive Abglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] B29C 64/10 1-Punkt Untergruppe Additive Fertigungsverfahren [2017.01] B29C 64/110 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuterichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] B29C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von flämentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abhastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] B29C 64/134 3-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abhastlaser oder fokussierte Lich	B29C 63/26	1-Punkt Untergruppe	. Überziehen oder Beschichten von Innenflächen (B29C 63/38 hat Vorrang) [4, 2006.01]
829C 63/32 3-Punkt Untergruppe durch schraubenförmiges Wickeln [4, 2006.01] 829C 63/34 2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 829C 63/38 3-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] 829C 63/38 1-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] 829C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 829C 63/42 2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 829C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 829C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 829C 63/48 1-Punkt Untergruppe vorbehandeln der Oberflächen [4, 2006.01] 829C 64/00 Hauptgruppe Additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] 829C 64/10 1-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Füßssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] 829C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von flämentartigem, aufgeschmotzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] 829C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/125 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/129 4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/129 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/137 3-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] 829C 64/137 3-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] 829C 64/137 3-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Folien,	B29C 63/28	2-Punkt Untergruppe	Aufbringen mittels Drucksackes oder Membran [4, 2006.01]
2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 829C 63/36 3-Punkt Untergruppe Innenselte nach außen umgestülpt [4, 2006.01] 829C 63/38 1-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] 829C 63/40 2-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] 829C 63/42 2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände [4, 2006.01] 829C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 829C 63/48 1-Punkt Untergruppe Vorbehandeln der Oberflächen [4, 2006.01] 829C 64/00 Hauptgruppe Vorbehandeln der Oberflächen [4, 2006.01] 829C 64/10 1-Punkt Untergruppe Additive Generative Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenstände durch additive Ablage, additive Agloimeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] 829C 64/100 1-Punkt Untergruppe additive Tertigungsverfahren [2017.01] 829C 64/101 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] 829C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von flamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellir [FDM] [2017.01] 829C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastiaser oder fokussierte Uchtquellen [2017.01] 829C 64/141 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] 829C 64/143 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LO	B29C 63/30	2-Punkt Untergruppe	mit Folienabschnitten oder gewebeförmigem Material [4, 2006.01]
3-Punkt Untergruppe Innenseite nach außen umgestülpt [4, 2006.01] 829C 63/38	B29C 63/32	3-Punkt Untergruppe	durch schraubenförmiges Wickeln [4, 2006.01]
1-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] 12-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] 12-Punkt Untergruppe mit Folien oder Jewebeähnlichem Material [4, 2006.01] 12-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 12-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 12-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 12-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 12-Punkt Untergruppe Additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenstände durch additive Ablage, additive Aglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] 12-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] 12-Punkt Untergruppe unter Verwendung einzelner Tröpfchen, z.B. von Sprühköpfen [2017.01] 12-Punkt Untergruppe unter Verwendung von filamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] 12-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 12-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 12-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 12-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abbastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 12-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 12-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten dies 30 Objektes [2017.01] 12-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmeizen [B29C 63/34	2-Punkt Untergruppe	mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01]
2-Punkt Untergruppe mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01] 829C 63/42 2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände [4, 2006.01] 829C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 829C 63/48 1-Punkt Untergruppe Vorbehandeln der Oberflächen [4, 2006.01] 829C 64/00 Hauptgruppe Additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenstände (urch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] 829C 64/10 1-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] 829C 64/12 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von flümentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] 829C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/129 4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/129 5-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit et Maske [2017.01] 829C 64/14 2-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastiaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 829C 64/14 2-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastiaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 829C 64/141 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] 829C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen	B29C 63/36	3-Punkt Untergruppe	Innenseite nach außen umgestülpt [4, 2006.01]
2-Punkt Untergruppe mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01] 829C 63/44 2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände [4, 2006.01] 829C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 829C 64/00 Hauptgruppe Additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenstände durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] 829C 64/10 1-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinulerlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] 829C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von flümentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] 829C 64/113 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von flümentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] 829C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/125 5-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit et Maske [2017.01] 829C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 829C 64/141 2-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 829C 64/143 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminiated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] 829C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pülverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 63/38	1-Punkt Untergruppe	. durch Freisetzen von inneren Spannungen [4, 2006.01]
2-Punkt Untergruppe die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände [4, 2006.01] 829C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] 829C 63/48 1-Punkt Untergruppe Vorbehandeln der Oberflächen [4, 2006.01] 829C 64/00 Hauptgruppe Additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenstände durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] 829C 64/10 1-Punkt Untergruppe additive Fertigungsverfahren [2017.01] 829C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] 829C 64/113 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von filamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] 829C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/129 4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 829C 64/129 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit et Maske [2017.01] 829C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 829C 64/141 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] 829C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Polien, z.B. Laminated Object Manufacturing LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] 829C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Polien, z.B. Laminated Object Manufacturing LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersin	B29C 63/40	2-Punkt Untergruppe	mit Folien oder gewebeähnlichem Material [4, 2006.01]
B29C 63/46 2-Punkt Untergruppe auf Innenflächen [4, 2006.01] B29C 63/48 1-Punkt Untergruppe Vorbehandeln der Oberflächen [4, 2006.01] B29C 64/00 Hauptgruppe Additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenstände durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] B29C 64/10 1-Punkt Untergruppe Additive Fertigungsverfahren [2017.01] B29C 64/106 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] B29C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von flämentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] B29C 64/129 4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit en Maske [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] B29C 64/143 3-Punkt Untergruppe unter	B29C 63/42	2-Punkt Untergruppe	mit rohrförmigen Schichten oder Ummantelungen [4, 2006.01]
B29C 63/48 1-Punkt Untergruppe Additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenstände durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] B29C 64/10 1-Punkt Untergruppe Additive Fertigungsverfahren [2017.01] B29C 64/106 2-Punkt Untergruppe Additive Fertigungsverfahren [2017.01] B29C 64/106 2-Punkt Untergruppe Additive Fertigungsverfahren [2017.01] B29C 64/112 3-Punkt Untergruppe Additive Fertigungsverfahren [2017.01] B29C 64/113 3-Punkt Untergruppe Additive Fertigungsverfahren [2017.01] B29C 64/114 3-Punkt Untergruppe Additive Stereolithografie oder selektive Sussigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] B29C 64/118 3-Punkt Untergruppe Application Modelling [FDM] [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe Application Modelling [FDM] [2017.01] B29C 64/129 4-Punkt Untergruppe Application Modelling [FDM] [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe Application Modelling [FDM] [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe Application Modelling [Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit en Maske [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe Application Modelling [2017.01] B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe Application Modelling [2017.01] B29C 64/141 3-Punkt Untergruppe Application Modelling [2017.01] B29C 64/143 3-Punkt Untergruppe Application Modelling [2017.01] B29C 64/143 3-Punkt Untergruppe Application Modelling [2017.01] B29C 64/144 3-Punkt Untergruppe Application Modelling [2017.01] B29C 64/145 3-Punkt Untergruppe Application Modelling [2017.01] B29C 64/141 3-Punkt Untergruppe Application Modelling [2	B29C 63/44	2-Punkt Untergruppe	die Gestalt der Schichten oder Ummantelungen ist angepasst an die Form der Gegenstände [4, 2006.01]
Hauptgruppe Additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenständ durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] B29C 64/100 1-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] B29C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung einzelner Tröpfchen, z.B. von Sprühköpfen [2017.01] B29C 64/118 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von filamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] B29C 64/129 4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit et Maske [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] B29C 64/143 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Lasersichenlezen [2017.01]	B29C 63/46	2-Punkt Untergruppe	auf Innenflächen [4, 2006.01]
durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Druck Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01] B29C 64/100 1-Punkt Untergruppe . Additive Fertigungsverfahren [2017.01] B29C 64/106 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] B29C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von filamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modelling [FDM] [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] B29C 64/129 4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit er Maske [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] B29C 64/147 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 63/48	1-Punkt Untergruppe	. Vorbehandeln der Oberflächen [4, 2006.01]
B29C 64/106 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von Flüssigkeiten oder viskosen Werkstoffen, z.B. Ablage einer kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] B29C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung einzelner Tröpfchen, z.B. von Sprühköpfen [2017.01] B29C 64/118 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von filamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modellin [FDM] [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] B29C 64/129 4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit et Maske [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] B29C 64/147 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/00	Hauptgruppe	Additive (generative) Fertigung, d.h. die Herstellung von dreidimensionalen [3D] Gegenständen durch additive Ablage, additive Agglomeration oder additive Schichtung, z.B. durch 3D- Drucken, Stereolithografie oder selektives Lasersintern [2017.01]
kontinuierlichen Raupe viskosen Werkstoffs [2017.01] B29C 64/112 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung einzelner Tröpfchen, z.B. von Sprühköpfen [2017.01] B29C 64/118 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von filamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modelling [FDM] [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] B29C 64/129 4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit ein Maske [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] B29C 64/147 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/10	1-Punkt Untergruppe	. Additive Fertigungsverfahren [2017.01]
B29C 64/118 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von filamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modelling [FDM] [2017.01] 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] 4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit et Maske [2017.01] 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/106	2-Punkt Untergruppe	
[FDM] [2017.01] B29C 64/124 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01] B29C 64/129 4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit et Maske [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] B29C 64/147 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/112	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung einzelner Tröpfchen, z.B. von Sprühköpfen [2017.01]
4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit et Maske [2017.01] 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/118	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von filamentartigem, aufgeschmolzenem Werkstoff, z.B. Fused Deposition Modelling [FDM] [2017.01]
Maske [2017.01] B29C 64/135 5-Punkt Untergruppe wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01] B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] B29C 64/147 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/124	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von selektiv gehärteten Flüssigkeitsschichten [2017.01]
B29C 64/141 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01] B29C 64/147 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/129	4-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch die Energiequelle hierfür, z.B. flächendeckende Strahlung in Verbindung mit einer Maske [2017.01]
B29C 64/147 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Folien, z.B. Laminated Object Manufacturing [LOM] oder Laminieren von Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/135	5-Punkt Untergruppe	wobei die Energiequelle gebündelt ist, z.B. Abtastlaser oder fokussierte Lichtquellen [2017.01]
Folienzuschnitten zu lokalen Querschnitten des 3D Objektes [2017.01] B29C 64/153 3-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Pulverschichten, die gezielt verbunden werden, z.B. durch punktuelles Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/141	2-Punkt Untergruppe	ausschließlich unter Verwendung fester Werkstoffe [2017.01]
Lasersintern oder Laserschmelzen [2017.01]	B29C 64/147	3-Punkt Untergruppe	
B29C 64/159 2-Punkt Untergruppe ausschließlich unter Verwendung von gasförmigen Stoffen, z.B. Abscheidung aus der Gasphase [2017.0]	B29C 64/153	3-Punkt Untergruppe	
	B29C 64/159	2-Punkt Untergruppe	ausschließlich unter Verwendung von gasförmigen Stoffen, z.B. Abscheidung aus der Gasphase [2017.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 64/165	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung einer Kombination aus festen und flüssigen Werkstoffen, z.B. Pulver, welches selektiv durch einen flüssigen Binder, Katalysator, Inhibitor oder Energieabsorber gebunden wird [2017.01]
B29C 64/171	2-Punkt Untergruppe	Besonders ausgebildet zur Herstellung einer Mehrzahl von 3D Objekten [2017.01]
B29C 64/176	3-Punkt Untergruppe	fortlaufend [2017.01]
B29C 64/182	3-Punkt Untergruppe	in parallelen Losen [2017.01]
B29C 64/188	2-Punkt Untergruppe	zusätzliche Operationen einschließend, die an den hinzugefügten Schichten vorgenommen werden, z.B. Glätten, Schleifen oder Kontrolle der Stärke (Formgebung der Oberfläche B29C 59/00; Nachbehandeln von Gegenständen ohne Änderung ihrer Gestalt B29C 71/00) [2017.01]
B29C 64/194	3-Punkt Untergruppe	Während des Aufbringens [2017.01]
B29C 64/20	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen für additive (generative) Fertigung; Einzelheiten davon oder Zubehör hierfür [2017.01]
B29C 64/205	2-Punkt Untergruppe	Mittel zum Aufbringen von Schichten [2017.01]
B29C 64/209	3-Punkt Untergruppe	Köpfe; Düsen [2017.01]
B29C 64/214	3-Punkt Untergruppe	Schaber, Rakel [2017.01]
B29C 64/218	3-Punkt Untergruppe	Walzen [2017.01]
B29C 64/223	3-Punkt Untergruppe	Folien oder Filme, z.B. um Schichten des zu formenden Werkstoffs von einer Arbeitsstation zu einer anderen zu befördern [2017.01]
B29C 64/227	2-Punkt Untergruppe	Antriebe [2017.01]
B29C 64/232	3-Punkt Untergruppe	zur Bewegung entlang einer zur Ebene der Schicht orthogonalen Achse [2017.01]
B29C 64/236	3-Punkt Untergruppe	zur Bewegung entlang der Ebene der Schicht [2017.01]
B29C 64/241	3-Punkt Untergruppe	zur Drehbewegung [2017.01]
B29C 64/245	2-Punkt Untergruppe	Plattformen oder Träger (Stützstrukturen, die dazu bestimmt sind, nach dem Herstellungsprozess verworfen zu werden B29C 64/40) [2017.01]
B29C 64/25	2-Punkt Untergruppe	Einhausungen, z.B. Maschinengehäuse [2017.01]
B29C 64/255	2-Punkt Untergruppe	Umhüllungen für den zu formenden Werkstoff, z.B. Pulverbehälter [2017.01]
B29C 64/259	3-Punkt Untergruppe	auswechselbar [2017.01]
B29C 64/264	2-Punkt Untergruppe	Anordnungen zur Bestrahlung [2017.01]
B29C 64/268	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Laserstrahlen; unter Verwendung von Elektronenstrahlen [EB] [2017.01]
B29C 64/273	4-Punkt Untergruppe	gepulst; frequenzmoduliert [2017.01]
B29C 64/277	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung mehrerer Bestrahlungsmittel, z.B. Mikrospiegel oder mehrerer Leuchtdioden [LED] [2017.01]
B29C 64/282	4-Punkt Untergruppe	des gleichen Typs, z.B. unter Verwendung unterschiedlicher Energieniveaus [2017.01]
B29C 64/286	3-Punkt Untergruppe	Optische Filter, z.B. Masken [2017.01]
B29C 64/291	3-Punkt Untergruppe	für flächendeckende Anwendung, z.B. in Verbindung mit selektiv aufgebrachten Aktivatoren oder Inhibitoren [2017.01]
B29C 64/295	2-Punkt Untergruppe	Heizelemente [2017.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 64/30	1-Punkt Untergruppe	. Hilfsmaßnahmen oder Hilfsausrüstung [2017.01]
B29C 64/307	2-Punkt Untergruppe	Handhabung von Werkstoffen zum Gebrauch in additiven (generativen) Fertigungsverfahren [2017.01]
B29C 64/314	3-Punkt Untergruppe	Vorbereitung [2017.01]
B29C 64/321	3-Punkt Untergruppe	Zuführung [2017.01]
B29C 64/329	4-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Trichtersilos [2017.01]
B29C 64/336	4-Punkt Untergruppe	von zwei oder mehr Werkstoffen [2017.01]
B29C 64/343	3-Punkt Untergruppe	Messen [2017.01]
B29C 64/35	2-Punkt Untergruppe	Reinigen [2017.01]
B29C 64/357	2-Punkt Untergruppe	Wiederverwertung [2017.01]
B29C 64/364	2-Punkt Untergruppe	Konditionieren der Umgebungsbedingungen [2017.01]
B29C 64/371	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung einer anderen Umgebung als Luft, z.B. Inertgas [2017.01]
B29C 64/379	2-Punkt Untergruppe	Handhabung der additiv (generativ) hergestellten Objekte, z.B. unter Verwendung von Robotern [2017.01]
B29C 64/386	2-Punkt Untergruppe	Datenerfassung oder Datenverarbeitung für die additive (generative) Fertigung [2017.01]
B29C 64/393	3-Punkt Untergruppe	zum Steuern oder Regeln additiver (generativer) Fertigungsprozesse [2017.01]
B29C 64/40	1-Punkt Untergruppe	. Stützstrukturen für 3D Objekte, die dazu bestimmt sind, nach deren Fertigstellung verworfen zu werden [2017.01]
B29C 65/00	Hauptgruppe	Verbinden vorgeformter Teile; Vorrichtungen hierfür [4, 5, 2006.01]
B29C 65/02	1-Punkt Untergruppe	. durch Erwärmen, mit oder ohne Druck [4, 2006.01]
B29C 65/04	2-Punkt Untergruppe	dielektrisches Erwärmen, z.B. durch Hochfrequenzschweißen [4, 2006.01]
B29C 65/06	2-Punkt Untergruppe	durch Reibung, z.B. Reibschweißen [4, 2006.01]
B29C 65/08	2-Punkt Untergruppe	durch Ultraschallschwingungen [4, 2006.01]
B29C 65/10	2-Punkt Untergruppe	durch Heißgas [4, 2006.01]
B29C 65/12	3-Punkt Untergruppe	und Schweißstangen [4, 2006.01]
B29C 65/14	2-Punkt Untergruppe	durch Wellenenergie oder Teilchenstrahlung [4, 2006.01]
B29C 65/16	3-Punkt Untergruppe	Laserstrahlen [4, 2006.01]
B29C 65/18	2-Punkt Untergruppe	durch ein erhitztes Werkzeug [4, 2006.01]
B29C 65/20	3-Punkt Untergruppe	durch Direktkontakt, z.B. Heizspiegel [4, 2006.01]
B29C 65/22	3-Punkt Untergruppe	durch Heizdraht [4, 2006.01]
B29C 65/24	3-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch die Mittel zum Erwärmen des Werkzeugs [4, 2006.01]
B29C 65/26	4-Punkt Untergruppe	heiße Flüssigkeiten oder Gase [4, 2006.01]
B29C 65/28	4-Punkt Untergruppe	Flammen oder brennbare Stoffe [4, 2006.01]
B29C 65/30	4-Punkt Untergruppe	Elektrische Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 65/32	5-Punkt Untergruppe	Induktion [4, 2006.01]

		B29C 70/04
Symbol	Тур	Titel
B29C 65/34	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Heizelementen, die in der Verbindung verbleiben, z.B. verlorenes Schweißelement [4, 2006.01]
B29C 65/36	3-Punkt Untergruppe	Erwärmen durch Induktion [4, 2006.01]
B29C 65/38	2-Punkt Untergruppe	Impulserwärmung [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 65/42	3-Punkt Untergruppe	zwischen vormontierten Teilen [4, 2006.01]
B29C 65/44	2-Punkt Untergruppe	Verbinden eines erwärmten, nicht aus Kunststoff bestehenden Teiles mit einem Kunststoffteil [4, 2006.01]
B29C 65/46	3-Punkt Untergruppe	Erwärmen durch Induktion [4, 2006.01]
B29C 65/48	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von Klebstoffen [4, 2006.01]
B29C 65/50	2-Punkt Untergruppe	mit Klebestreifen [4, 2006.01]
B29C 65/52	2-Punkt Untergruppe	Auftragen des Klebstoffs [4, 2006.01]
B29C 65/54	3-Punkt Untergruppe	zwischen vormontierten Teilen [4, 2006.01]
B29C 65/56	1-Punkt Untergruppe	. mit mechanischen Vorrichtungen [4, 2006.01]
B29C 65/58	2-Punkt Untergruppe	Schnappverbindungen [4, 2006.01]
B29C 65/60	2-Punkt Untergruppe	Nieten [4, 2006.01]
B29C 65/62	2-Punkt Untergruppe	Heften [4, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 65/66	1-Punkt Untergruppe	. durch Freisetzen innerer Spannungen, z.B. Schrumpfen eines der zu verbindenden Teile [4, 2006.01]
B29C 65/68	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung eines zusätzlichen, schrumpffähigen Elements [4, 2006.01]
B29C 65/70	1-Punkt Untergruppe	. durch Formgebung (bei Anwendung einer besonderen Formgebungstechnik, <u>siehe</u> die entsprechende Stelle für diese Technik) [4, 2006.01]
B29C 65/72	1-Punkt Untergruppe	. durch kombinierte Arbeitsverfahren, z.B. Schweißen und Heften [4, 2006.01]
B29C 65/74	1-Punkt Untergruppe	. durch Schweißen und Trennen [4, 2006.01]
B29C 65/76	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von nicht-dauerhaften oder lösbaren Verbindungen [4, 2006.01]
B29C 65/78	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Handhaben der zu verbindenden Teile, z.B. zum Herstellen von Behältern oder hohlen Gegenständen [4, 2006.01]
B29C 65/80	2-Punkt Untergruppe	drehbare Transportmittel [4, 2006.01]
B29C 65/82	1-Punkt Untergruppe	. Überprüfung der Verbindung [4, 2006.01]
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, 6, 2006.01, 2017.01]
B29C 67/02	1-Punkt Untergruppe	. Formgebung durch Agglomerieren [4, 2006.01, 2017.01]
B29C 67/04	2-Punkt Untergruppe	Sintern (in Verbindung mit Druck B29C 43/00) [4, 2006.01, 2017.01]
B29C 67/06	2-Punkt Untergruppe	Koagulieren [4, 2006.01, 2017.01]

Symbol Typ Titel 2256 67/08 1-Punkt Untergruspe Sebformen, z.B. Pressen der Formmasse durch ein gelochtes Sieb auf eine Formfläche [4, 2006.01] 2256 67/20 1-Punkt Untergruspe Generationen durch die Auswahl der Masse [4, 2006.01] 2256 67/00 Wageschen sind, z.B. Vereinigungen von Formgebungsverfahren und Verbindungsverfahren den inder in einer einzigen der Mauptgruppe Segenanzeinen durch die Auswahl der Masse [4, 2006.01] 2256 69/00 Wageschen sind, z.B. Vereinigungen von Formgebungsverfahren und Verbindungsverfahren von Formgebungsverfahren von Formgebungsverfahren und Verbindungsverfahren von Formgebungsverfahren von Formgebungsverfahren und Verbindungsverfahren von Formgebungsverfahren von Formgebungsverfahr			2250 7 670 .
1. Punkt Untergruppe 292 67704 punkt Untergruppe 292 67704 punkt Untergruppe 292 67704 punkt Untergruppe 292 67700 punktioner Formsebungsverfahren, die nicht in einer einzigen der Hauptgruppen 829 67700 punktioner Formsebungsverfahren und Verbindungsverfahren und Fölbsoffen, die in des Bindemittel (Matrix) eingelagert sind, die eine oder mehrere Lagen bliden, mit oder ohne unverstänten oder ungefüllten Lagen (6, 2006.01) nur Verstänkungen enthalten, z.B. Einlagen (6, 2006.01) nur Verstänkungen, Ge. 2006.01) nur Verstänkungen enthalten (Fölbsoffen, die in das Bindemittel (Matrix) eingelagert sind, die eine oder mehrere Lagen bliden, mit oder ohne unverstänten oder ungefüllten Lagen (6, 2006.01) nur Verstänkungen enthalten (Kombinationen verschiedenen Arten faserförmiger Verstänkungen, die im Bindemittel (Matrix) eingelagert sind, die eine oder mehrere Lagen bliden, mit oder ohne unverstänkungen (6, 2006.01) alle 200 70/10 alle Untergruppe gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmiger Verstänkungen (6, 2006.01) alle 200 70/10 alle Untergruppe gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmiger Verstänkungen (6, 2006.01) alle 200 70/11 alle Untergruppe gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmiger Verstänkungen (6, 2006.01) alle 200 70/12 alle Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmiger Verstänkungen (6, 2006.01) alle 200 70/14 alle Punkt Untergruppe unter Vervendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge (6, 2006.01) alle 200 70/14 alle Punkt Untergruppe unter Vervendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge (6, 2006.01) alle 200 70/14 alle Punkt Untergruppe unter Vervendung von Gebo	Symbol	Тур	Titel
129C 67/24 1. Punkt Untergruppe Sombinierte Formsebungsverfahren, die nicht in einer einzigen der Hauptgruppen 829C 39/00-822C 67/00 vorgesehen sind, z.B. Vereinligungen von Formsebungsverfahren und Verbindungsverfahren und Folisciffen, die in des Bindemittel (Marix) eingelogert sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkten oder ungefüllten Lagen (6, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe unv Verstärkungen erhähltend, z.B. selbssverstärkende Kunststoffe (6, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe unv Verstärkungen erhähltend, z.B. selbssverstärkende Kunststoffe (6, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe erhähltend Kombinationen verschiedener Arten fasenförmiger Verstärkungen, die im Bindemittel (Marix) eingeschssens nich die eine der mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkungen (6, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe erhähltend Kombinationen verschiedener Arten fasenförmiger Verstärkungen, die im Bindemittel (Marix) eingeschssens nich die eine der mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkungen (6, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe unter Verwendung von kurzen Fasen, z.B. in Form einer Matte (6, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe unter Verwendung von Kurzen Fasen, z.B. in Form einer Matte, z.B. 2006.01) 1. Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fasen mit definierter oder unbegrenzter Länge (8, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fasen mit definierter oder unbegrenzter Länge (8, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe orientiert in einer einigzen Richtung, and unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur (6, 2006.01) 1. Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Strukt	B29C 67/08	1-Punkt Untergruppe	. Siebformen, z.B. Pressen der Formmasse durch ein gelochtes Sieb auf eine Formfläche [4, 2006.01]
Rauptgruppe Rombinierte Formgebungsverfahren, die nicht in einer einzigen der Hauptgruppen 829C 38/00-823C 67/00 vorgesehen sind, z.B. Vereinligungen von Formgebungsverfahren und Verbindungsverfahren vom Chrungen hierfür (4, 2006.01)	B29C 67/20	1-Punkt Untergruppe	. für poröse oder zellförmige Gegenstände, z.B. Schaumkunststoffe, grobporig [4, 2006.01]
8296 67/00 vorgesehen sind 3.8. Vereinigungen von Formgebungsverfahren und Verbindungsverfahren; Vorrichtungen liefür [4, 2006.01] 8296 70/00 Hauptgruppe Formgebungsverfahren allein [4, 2006.01] 8296 70/02 1-Punkt Untergruppe Formgebung von Verbundstoffen, d.h. Kunststoffmaterialien, die Verstärkungen, Füllstoffe oder vorgeformte Teile enthaltend, z.B. Einligen [6, 2006.01] 8296 70/02 1-Punkt Untergruppe nur Verstärkungen enthaltend, z.B. Einligen [6, 2006.01] 8296 70/04 1-Punkt Untergruppe nur Verstärkungen enthaltend, z.B. selbstvenstärkende Kunsstoffe [6, 2006.01] 8296 70/06 2-Punkt Untergruppe Nur faserförmige Verstärkungen [6, 2006.01] 8296 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, 2006.01] 8296 70/10 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, 2006.01] 8296 70/10 3-Punkt Untergruppe enthaltend Kombinationen verschiedener Arten faserförmiger Verstärkungen [6, 2006.01] 8296 70/11 4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von kurzen Fasem, z.B. in Form einer Matte [6, 2006.01] 8296 70/12 4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge [6, 2006.01] 8296 70/12 5-Punkt Untergruppe orientiert in einer Matte, z.B. Harzmatte [SMC] [6, 2006.01] 8296 70/12 5-Punkt Untergruppe orientiert in einer einzigen Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 8296 70/12 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 8296 70/12 4-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens der Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 8296 70/12 4-Punkt Untergruppe	B29C 67/24	1-Punkt Untergruppe	. gekennzeichnet durch die Auswahl der Masse [4, 2006.01]
### Part Formgebung von Verbundstoffen, d.h. Kunststoffmaterialien, die Verstärkungen, Füllstoffe oder vorgeformte Telle enthalten, z.B. Einlagen [6, 2006.01] ### 1-Punkt Untergruppe ### 2.000.000 ### 1-Punkt Untergruppe ### 2.000.000 ### 2.000.0000 ### 2.000.0000 ### 2.000.0000 ### 2.000.0000 ### 2.000.0000 ### 2.000.0000 ### 2.000.0000 ### 2.000.0000	B29C 69/00	Hauptgruppe	B29C 67/00 vorgesehen sind, z.B. Vereinigungen von Formgebungsverfahren und
begge 70/10 1-Punkt Untergruppe urther Archiver of the Control	B29C 69/02	1-Punkt Untergruppe	. Formgebungsverfahren allein [4, 2006.01]
sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkten oder ungefüllten Lagen [6, 2006.01] 829C 70/06 2 Punkt Untergruppe nur Verstärkungen enthaltend, z.B. selbstverstärkende Kunststoffe [6, 2006.01] 829C 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, 2006.01] 829C 70/10 3 Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmigen Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/12 4 Punkt Untergruppe unter Verwendung von kurzen Fasem, z.B. in Form einer Matte [6, 2006.01] 829C 70/14 5 Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge [6, 2006.01] 829C 70/16 4 Punkt Untergruppe in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [SMC] [6, 2006.01] 829C 70/20 5 Punkt Untergruppe orientiert in einer Matte, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6, 2006.01] 829C 70/22 5 Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/24 5 Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/25 2 Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/26 2 Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/30 3 Punkt Untergruppe sormgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Paserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder	B29C 70/00	Hauptgruppe	
### 22-Punkt Untergruppe Nur faserförmige Verstärkungen (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe enthältend Kombinationen verschiedener Arten faserförmiger Verstärkungen, die im Bindemittel [Matrix] eingeschlossen sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkten Lagen (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmiger Verstärkungen (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung von kurzen Fasem, z.B. in Form einer Matte (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung von kurzen Fasem, z.B. in Form einer Matte (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [SMC] (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasem (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidlmensionalen Struktur (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidlimensionalen Struktur (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidlimensionalen Struktur (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidlimensionalen Struktur (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Druck (820C.70/34 hat Vorrang) (6, 2006.01) ### 2-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Druck (820C.70/34 hat Vorrang) (6, 2006.01) ### 2-Punk	B29C 70/02	1-Punkt Untergruppe	
3-Punkt Untergruppe enthaltend Kombinationen verschiedener Arten faserförmiger Verstärkungen, die im Bindemittei [Martx] eingeschlossen sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkten Lagen [6, 2006.01] 829C 70/12 4-Punkt Untergruppe gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmigen Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/14 5-Punkt Untergruppe orientiert [6, 2006.01] 829C 70/16 4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von kurzen Faserm, z.B. in Form einer Matte [6, 2006.01] 829C 70/16 4-Punkt Untergruppe in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [SMC] [6, 2006.01] 829C 70/18 5-Punkt Untergruppe orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6, 2006.01] 829C 70/22 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweldimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/24 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/26 2-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/28 2-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/28 2-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/30 3-Punkt Untergruppe formgebung durch Handlalminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasem, Bändern oder Bilättern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Druck [829C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Druck [829C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 829C 70/40 3-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B.	B29C 70/04	1-Punkt Untergruppe	. nur Verstärkungen enthaltend, z.B. selbstverstärkende Kunststoffe [6, 2006.01]
eingeschlossen sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, mit oder ohne unverstärkten Lagen [6, 2006.01] 829C 70/12	B29C 70/06	2-Punkt Untergruppe	Nur faserförmige Verstärkungen [6, 2006.01]
4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von kurzen Fasern, z.B. in Form einer Matte [6, 2006.01] 829C 70/14 5-Punkt Untergruppe orientiert [6, 2006.01] 829C 70/16 4-Punkt Untergruppe in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [5MC] [6, 2006.01] 829C 70/18 5-Punkt Untergruppe in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [5MC] [6, 2006.01] 829C 70/20 5-Punkt Untergruppe orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6, 2006.01] 829C 70/22 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/24 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/26 2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] 829C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] 829C 70/32 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/36 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgleßen [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 829C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (829C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 829C 70/44 5-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01]	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, 2006.01]
829C 70/14 5-Punkt Untergruppe orientiert [6, 2006.01] 829C 70/16 4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge [6, 2006.01] 829C 70/18 5-Punkt Untergruppe in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [5MC] [6, 2006.01] 829C 70/20 5-Punkt Untergruppe orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6, 2006.01] 829C 70/22 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/24 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/26 2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] 829C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] 829C 70/32 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 829C 70/40 3-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 829C 70/40 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] 829C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von Isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/10	3-Punkt Untergruppe	gekennzeichnet durch die Struktur der faserförmigen Verstärkungen [6, 2006.01]
4-Punkt Untergruppe unter Verwendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge [6, 2006.01] 5-Punkt Untergruppe in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [SMC] [6, 2006.01] 5-Punkt Untergruppe orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6, 2006.01] 829C 70/22 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/24 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/26 2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] 829C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] 829C 70/32 4-Punkt Untergruppe und eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/38 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/38 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] 829C 70/39 3-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 829C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 829C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 829C 70/40 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01]	B29C 70/12	4-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von kurzen Fasern, z.B. in Form einer Matte [6, 2006.01]
5-Punkt Untergruppe in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [SMC] [6, 2006.01] 829C 70/20 5-Punkt Untergruppe orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6, 2006.01] 829C 70/22 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/24 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/26 2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] 829C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] 829C 70/32 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/38 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] 829C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 829C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 829C 70/40 5-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01]	B29C 70/14	5-Punkt Untergruppe	orientiert [6, 2006.01]
5-Punkt Untergruppe orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6, 2006.01] B29C 70/22 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] B29C 70/24 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] B29C 70/26 2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] B29C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] B29C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] B29C 70/32 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] B29C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] B29C 70/36 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] B29C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] B29C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] B29C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01]	B29C 70/16	4-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Fasern mit definierter oder unbegrenzter Länge [6, 2006.01]
5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01] B29C 70/24 5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] B29C 70/26 2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] B29C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] B29C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] B29C 70/32 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] B29C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] B29C 70/36 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] B29C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] B29C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] B29C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01]	B29C 70/18	5-Punkt Untergruppe	in Form einer Matte, z.B. Harzmatte [SMC] [6, 2006.01]
5-Punkt Untergruppe orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01] 829C 70/26 2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] 829C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] 829C 70/32 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/36 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] 829C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 829C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 829C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] 829C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/20	5-Punkt Untergruppe	orientiert in einer einzigen Richtung, z.B. Roving oder andere parallele Fasern [6, 2006.01]
2-Punkt Untergruppe nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01] 829C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] 829C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] 829C 70/32 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] 829C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 829C 70/38 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] 829C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 829C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 829C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] 829C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/22	5-Punkt Untergruppe	orientiert in wenigstens zwei Richtungen unter Bildung einer zweidimensionalen Struktur [6, 2006.01]
B29C 70/28 2-Punkt Untergruppe Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01] B29C 70/30 3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] B29C 70/32 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] B29C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] B29C 70/36 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] B29C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] B29C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] B29C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] B29C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/24	5-Punkt Untergruppe	orientiert in wenigstens drei Richtungen unter Bildung einer dreidimensionalen Struktur [6, 2006.01]
3-Punkt Untergruppe Formgebung durch Handlaminierverfahren, d.h. Aufbringen von Fasern, Bändern oder Blättern auf Form, Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] 4-Punkt Untergruppe auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01] 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 5-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/26	2-Punkt Untergruppe	nur nicht-faserige Verstärkungen [6, 2006.01]
Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form, Werkzeug oder Kern [6, 2006.01] B29C 70/32	B29C 70/28	2-Punkt Untergruppe	Formgebungsverfahren hierfür [6, 2006.01]
B29C 70/34 4-Punkt Untergruppe und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01] B29C 70/36 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] B29C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] B29C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] B29C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] B29C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/30	3-Punkt Untergruppe	Werkzeug oder Kern; Formgebung durch Faserspritzverfahren, d.h. Spritzen von Fasern auf Form,
 4-Punkt Untergruppe und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01] 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz, 	B29C 70/32	4-Punkt Untergruppe	auf eine rotierende Form, ein rotierendes Werkzeug oder einen rotierenden Kern [6, 2006.01]
B29C 70/38 4-Punkt Untergruppe automatisiertes Ablegen, z.B. unter Verwendung von Robotern, die Fäden gemäß vorbestimmten Mustern ablegen [6, 2006.01] B29C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] B29C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] B29C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/34	4-Punkt Untergruppe	und Verformen oder Imprägnieren durch Druck [6, 2006.01]
Mustern ablegen [6, 2006.01] B29C 70/40 3-Punkt Untergruppe Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01] B29C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] B29C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/36	4-Punkt Untergruppe	und Imprägnieren durch Gießen, z.B. Vakuumgießen [6, 2006.01]
B29C 70/42 4-Punkt Untergruppe zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01] B29C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/38	4-Punkt Untergruppe	
B29C 70/44 5-Punkt Untergruppe unter Anwendung von isostatischem Druck, z.B. Formgebung mittels Druckdifferenz,	B29C 70/40	3-Punkt Untergruppe	Formen oder Imprägnieren durch Druck (B29C 70/34 hat Vorrang) [6, 2006.01]
	B29C 70/42	4-Punkt Untergruppe	zur Herstellung von Gegenständen bestimmter Länge, d.h. eigenständiger Gegenstände [6, 2006.01]
	B29C 70/44	5-Punkt Untergruppe	

Symbol	Тур	Titel
B29C 70/46	5-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von zweiteiligen Formwerkzeugen, z.B. zum Umformen von Harzmatten [SMC] oder Prepregs [6, 2006.01]
B29C 70/48	6-Punkt Untergruppe	und Imprägnieren der Verstärkungen in dem geschlossenen Formwerkzeug, z.B. durch Transfer- Spritzen von Harz [RTM] [6, 2006.01]
B29C 70/50	4-Punkt Untergruppe	zur Herstellung von Gegenständen unbestimmter Länge, z.B. Prepregs, Harzmatten [SMC] oder kombinierte glasfaserverstärkte Verbundmasse [XMC] [6, 2006.01]
B29C 70/52	5-Punkt Untergruppe	Profilziehverfahren, d.h. Formen und Pressen durch kontinuierliches Ziehen durch ein Werkzeug [6, 2006.01]
B29C 70/54	3-Punkt Untergruppe	Bauteile, Einzelheiten oder Zubehör; Hilfsmaßnahmen [6, 2006.01]
B29C 70/56	4-Punkt Untergruppe	Spannen der Verstärkungen vor oder während der Formung [6, 2006.01]
B29C 70/58	1-Punkt Untergruppe	. nur Füllstoffe enthaltend [6, 2006.01]
B29C 70/60	2-Punkt Untergruppe	enthaltend eine Kombination von bestimmten Füllstoffarten, die im Bindemittel [Matrix] eingeschlossen sind, die eine oder mehrere Lagen bilden, und mit oder ohne ungefüllten Lagen [6, 2006.01]
B29C 70/62	2-Punkt Untergruppe	die Füllstoffe werden bei der Formgebung orientiert (für Fasern kurzer Länge B29C 70/14) [6, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 70/66	2-Punkt Untergruppe	der Füllstoff enthält hohle Bestandteile z.B. syntaktischen Schaum [6, 2006.01]
B29C 70/68	1-Punkt Untergruppe	. durch Einlagern von oder Formen auf vorgeformten Teilen, z.B. Einlagen oder Schichten [6, 2006.01]
B29C 70/70	2-Punkt Untergruppe	vollständiges Einkapseln von Einlagen [6, 2006.01]
B29C 70/72	2-Punkt Untergruppe	Einkapseln von Einlagen mit nicht-eingekapselten Vorsprüngen, z.B. Spitzen oder begrenzte Teile von elektrischen Bauteilen [6, 2006.01]
B29C 70/74	2-Punkt Untergruppe	Formen von Material auf einen relativ kleinen Abschnitt des vorgeformten Teils, z.B. Spritzgießen über Metalleinlagen [6, 2006.01]
B29C 70/76	3-Punkt Untergruppe	Formen an Kanten oder Spitzen des vorgeformten Teiles [6, 2006.01]
B29C 70/78	2-Punkt Untergruppe	Formen von Material nur auf eine Seite des vorgeformten Teiles [6, 2006.01]
B29C 70/80	3-Punkt Untergruppe	Formen von Dichtungsmaterial in Verschlussglieder [6, 2006.01]
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 [6, 2006.01]
B29C 70/84	2-Punkt Untergruppe	Formen von Material an zu verbindende vorgeformte Teile [6, 2006.01]
B29C 70/86	2-Punkt Untergruppe	Einlagern in zusammenhängend imprägnierte Verstärkungslagen [6, 2006.01]
B29C 70/88	1-Punkt Untergruppe	. gekennzeichnet in erster Linie durch das Vorhandensein spezifischer Eigenschaften, z.B. elektrisch leitfähig oder örtlich verstärkt [6, 2006.01]
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) [4, 5, 6, 2006.01]
B29C 71/02	1-Punkt Untergruppe	. Nachbehandeln durch Wärme [4, 2006.01]
B29C 71/04	1-Punkt Untergruppe	. durch Wellenenergie oder Teilchenstrahlung [4, 2006.01]
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, 2006.01]

Symbol	Тур	Titel
B29C 73/02	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von flüssigem oder pastenartigem Material (B29C 73/16 hat Vorrang) [5, 2006.01]
B29C 73/04	1-Punkt Untergruppe	. unter Verwendung von vorgeformten Teilen [5, 2006.01]
B29C 73/06	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Pfropfen zum Abdichten im Loch [5, 2006.01]
B29C 73/08	3-Punkt Untergruppe	Vorrichtungen hierfür, z.B. zum Einsetzen [5, 2006.01]
B29C 73/10	2-Punkt Untergruppe	unter Verwendung von Flicken zum Abdichten an der Oberfläche des Gegenstandes (B29C 73/14 hat Vorrang) [5, 2006.01]
B29C 73/12	3-Punkt Untergruppe	Vorrichtungen hierfür, z.B. zum Aufbringen (B29C 73/30 hat Vorrang) [5, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 73/16	1-Punkt Untergruppe	. Selbsttätig reparierende oder selbsttätig abdichtende Anordnungen oder Mittel [5, 2006.01]
B29C 73/18	2-Punkt Untergruppe	das Material des Gegenstandes ist selbstabdichtend, z.B. unter Druck [5, 2006.01]
B29C 73/20	3-Punkt Untergruppe	das Material des Gegenstandes besteht nur zum Teil aus einem verformbaren Dichtungsmaterial [5, 2006.01]
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, 2006.01]
B29C 73/24	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen oder Zubehör, soweit nicht anderweitig vorgesehen [5, 2006.01]
B29C 73/26	2-Punkt Untergruppe	zum mechanischen Vorbehandeln [5, 2006.01]
B29C 73/28	2-Punkt Untergruppe	zum Festklemmen und Strecken von nachgiebigem Material, z.B. Luftschläuche [5, 2006.01]
B29C 73/30	2-Punkt Untergruppe	zum örtlichen Druckausüben oder örtlichen Erwärmen [5, 2006.01]
B29C 73/32	3-Punkt Untergruppe	unter Verwendung eines dehnbaren Teils, z.B. aufblasbarer Drucksack [5, 2006.01]
B29C 73/34	3-Punkt Untergruppe	zum örtlichen Erwärmen [5, 2006.01]