

B23 MAQUINAS - HERRAMIENTAS; TRABAJO DE METALES NO PREVISTO EN OTRO LUGAR (punzonado, perforación, fabricación de objetos por transformación de chapa, tubos o perfiles B21D; trabajo del hilo metálico B21F; fabricación de agujas, alfileres o clavos B21G; fabricación de cadenas B21L; trabajos con muela B24)

B23H TRABAJO DEL METAL POR ACCION DE UNA ALTA CONCENTRACION DE CORRIENTE ELECTRICA, SOBRE LA PIEZA DE TRABAJO UTILIZANDO UN ELECTRODO EN LUGAR DE UNA HERRAMIENTA; UTILIZACION COMBINADA DE ESTA FORMA DE TRABAJO CON OTRAS FORMAS DE TRABAJO DEL METAL (procesos para producción electrolítica o electroforética de revestimientos, galvanoplastia, aparatos a este efecto C25D; procedimientos para retirar electrolíticamente material de los objetos C25F; fabricación de circuitos impresos utilizando técnicas de precipitación para aplicar el material conductor de manera que forme el diseño del conductor deseado H05K 3/18) [4]

Nota

La presente subclase cube el trabajo del metal descrito como “electroerosión”. [4]

Esquema general

TRABAJO POR DESCARGA ELECTRICA.....	1/00	TRABAJO DE OBJETOS PARTICULARES U	
TRABAJO ELECTROQUIMICO	3/00	OBTENCION DE EFECTOS O	
TRABAJO COMBINADO.....	5/00	RESULTADOS PARTICULARES	9/00
PROCEDIMIENTOS O APARATOS		APARATOS O PARTES CONSTITUTIVAS	
COMUNES.....	7/00	AUXILIARES	11/00

1/00 Trabajo por descarga eléctrica, es decir, levantamiento de metal por medio de unas series de descargas eléctricas en cadena entre un electrodo y la pieza de trabajo en presencia de un fluido dieléctrico [4]	5/12	. Medios de trabajo [4]
1/02	5/14	. Alimentación o regeneración de los medios de trabajo [4]
. Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación eléctrica, control, prevención de cortocircuitos u otras descargas anormales [4]	7/00	Procedimientos o aparatos aplicables a trabajos de descarga eléctrica y trabajos electroquímicos [4]
1/04	7/02	. Decapado para alambres [4]
. Electrodo especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 9/00 tiene prioridad) [4]	7/04	. . Aparato para alimentación de corriente al intervalo de trabajo; Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto [4]
1/06	7/06	. . Control de la trayectoria del movimiento relativo entre el electrodo y la pieza de trabajo [4]
. . Materiales para electrodos [4]	7/08	. . Alambres de electrodos [4]
1/08	7/10	. . . Soportes, enrollado o conexiones eléctricas de alambres de electrodos [4]
. Medios de trabajo [4]	7/12	. Discos-electrodos rotativos [4]
1/10	7/14	. Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación de corriente [4]
. Alimentación o regeneración de los medios de trabajo [4]	7/16	. . para prevenir cortocircuitos u otras descargas anormales [4]
3/00 Trabajo electromecánico, es decir, levantamiento de material al pasar la corriente eléctrica entre un electrodo y la pieza de trabajo en presencia de un electrolito [4]	7/18	. . para mantener o controlar el espacio apropiado entre el electrodo y la pieza [4]
3/02	7/20	. . para control programado, p. ej. control adaptativo [4]
. Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación eléctrica, control, prevención de cortocircuitos [4]	7/22	. Electrodo especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 7/08, B23H 7/12, B23H 9/00 tienen prioridad) [4]
3/04	7/24	. . Materiales para electrodos [4]
. Electrodo especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 9/00 tiene prioridad) [4]	7/26	. Aparatos para desplazar o posicionar los electrodos respecto a la pieza; Montaje del electrodo [4]
3/06	7/28	. . Desplazamiento del electrodo en un plano perpendicular a la dirección de avance, p. ej. desplazamiento orbital [4]
. . Materiales para electrodos [4]	7/30	. . Desplazamiento del electrodo en la dirección de avance (B23H 7/32 tiene prioridad) [4]
3/08	7/32	. . Mantenimiento del espacio apropiado entre el electrodo y la pieza [4]
. Medios de trabajo [4]	7/34	. Medios de trabajo [4]
3/10		
. Alimentación o regeneración de los medios de trabajo [4]		
5/00 Trabajo combinado [4]		
5/02		
. Trabajo por descarga eléctrica combinado con un trabajo electroquímico [4]		
5/04		
. Trabajo por descarga eléctrica combinado con un trabajo mecánico [4]		
5/06		
. Trabajo electroquímico combinado con un trabajo mecánico, p. ej. rectificado o pulido [4]		
5/08		
. . Rectificado electrolítico [4]		
5/10		
. Electrodo especialmente a este efecto o su fabricación (B23H 1/04, B23H 3/04 tienen prioridad) [4]		

B23H

7/36	. Alimentación o regeneración los medios de trabajo [4]	9/06	. Marcado o grabado [4]
7/38	. Influencia sobre el trabajo del metal por medios especialmente adaptados no implicados directamente en el levantamiento de material, p. ej. ondas ultrasónicas, campos magnéticos o rayos láser [4]	9/08	. Afilado [4]
		9/10	. Trabajo de los álabes de las turbinas o de las boquillas [4]
9/00	Trabajo especialmente adaptado para tratar objetos metálicos particulares o para obtener efectos o resultados particulares sobre objetos metálicos (tratamiento térmico por descarga catódica C21D 1/38) [4]	9/12	. Trabajo de elementos de forma complementaria, p. ej. punzón y matriz [4]
9/02	. Desbarbado [4]	9/14	. Realización de agujeros [4]
9/04	. Tratamiento de superficies de rodillos [4]	9/16	. . utilizando un chorro electrolítico [4]
		9/18	. Producción de superficies exteriores cónicas o de puntas (B23H 9/08 tiene prioridad) [4]
		11/00	Aparatos auxiliares o detalles no previstos en otro lugar [4]