

# SECCIÓN B — SECCION B — TECNICAS INDUSTRIALES DIVERSAS; TRANSPORTES

## B23 MAQUINAS-HERRAMIENTAS; TRABAJO DE METALES NO PREVISTO EN OTRO LUGAR

**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(s) [4]

La presente subclase cubre el trabajo del metal descrito como "electroerosión".

### Esquema general de la subclase

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

<b>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, 2006.01]</b>	3/10	• Alimentación o regeneración de los medios de trabajo [4, 2006.01]
1/02 • Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación eléctrica, control, prevención de cortocircuitos u otras descargas anormales [4, 2006.01]	<b>5/00 Trabajo combinado [4, 2006.01]</b>	
1/04 • Electrodo especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 9/00 tiene prioridad) [4, 2006.01]	5/02 • Trabajo por descarga eléctrica combinado con un trabajo electroquímico [4, 2006.01]	
1/06 • • Materiales para electrodos [4, 2006.01]	5/04 • Trabajo por descarga eléctrica combinado con un trabajo mecánico [4, 2006.01]	
1/08 • Medios de trabajo [4, 2006.01]	5/06 • Trabajo electroquímico combinado con un trabajo mecánico, p. ej. rectificado o pulido [4, 2006.01]	
1/10 • Alimentación o regeneración de los medios de trabajo [4, 2006.01]	5/08 • • Rectificado electrolítico [4, 2006.01]	
<b>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, 2006.01]</b>	5/10 • Electrodo especialmente a este efecto o su fabricación (B23H 1/04, B23H 3/04 tienen prioridad) [4, 2006.01]	
3/02 • Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación eléctrica, control, prevención de cortocircuitos [4, 2006.01]	5/12 • Medios de trabajo [4, 2006.01]	
3/04 • Electrodo especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 9/00 tiene prioridad) [4, 2006.01]	5/14 • Alimentación o regeneración de los medios de trabajo [4, 2006.01]	
3/06 • • Materiales para electrodos [4, 2006.01]	<b>7/00 Procedimientos o aparatos aplicables a trabajos de descarga eléctrica y trabajos electroquímicos [4, 2006.01]</b>	
3/08 • Medios de trabajo [4, 2006.01]	7/02 • Decapado para alambres [4, 2006.01]	
	7/04 • • Aparato para alimentación de corriente al intervalo de trabajo; Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto [4, 2006.01]	
	7/06 • • Control de la trayectoria del movimiento relativo entre el electrodo y la pieza de trabajo [4, 2006.01]	
	7/08 • • Alambres de electrodos [4, 2006.01]	

## B23H

- 7/10 . . . Soportes, enrollado o conexiones eléctricas de alambres de electrodos [4, 2006.01]
- 7/12 . Discos-electrodos rotativos [4, 2006.01]
- 7/14 . Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación de corriente [4, 2006.01]
- 7/16 . . para prevenir cortocircuitos u otras descargas anormales [4, 2006.01]
- 7/18 . . para mantener o controlar el espacio apropiado entre el electrodo y la pieza [4, 2006.01]
- 7/20 . . para control programado, p. ej. control adaptativo [4, 2006.01]
- 7/22 . Electrodos especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 7/08, B23H 7/12, B23H 9/00 tienen prioridad) [4, 2006.01]
- 7/24 . . Materiales para electrodos [4, 2006.01]
- 7/26 . Aparatos para desplazar o posicionar los electrodos respecto a la pieza; Montaje del electrodo [4, 2006.01]
- 7/28 . . Desplazamiento del electrodo en un plano perpendicular a la dirección de avance, p. ej. desplazamiento orbital [4, 2006.01]
- 7/30 . . Desplazamiento del electrodo en la dirección de avance (B23H 7/32 tiene prioridad) [4, 2006.01]
- 7/32 . . Mantenimiento del espacio apropiado entre el electrodo y la pieza [4, 2006.01]
- 7/34 . Medios de trabajo [4, 2006.01]
- 7/36 . Alimentación o regeneración los medios de trabajo [4, 2006.01]
- 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, 2006.01]
- 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, 2006.01]**
  - 9/02 . Desbarbado [4, 2006.01]
  - 9/04 . Tratamiento de superficies de rodillos [4, 2006.01]
  - 9/06 . Marcado o grabado [4, 2006.01]
  - 9/08 . Afilado [4, 2006.01]
  - 9/10 . Trabajo de los álabes de las turbinas o de las boquillas [4, 2006.01]
  - 9/12 . Trabajo de elementos de forma complementaria, p. ej. punzón y matriz [4, 2006.01]
  - 9/14 . Realización de agujeros [4, 2006.01]
  - 9/16 . . utilizando un chorro electrolítico [4, 2006.01]
  - 9/18 . Producción de superficies exteriores cónicas o de puntas (B23H 9/08 tiene prioridad) [4, 2006.01]
- 11/00 **Aparatos auxiliares o detalles no previstos en otro lugar [4, 2006.01]**