

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".

Índice de 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

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]	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]	5/00 Trabajo combinado [4, 2006.01]	
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]	
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]	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]	7/00 Procedimientos o aparatos aplicables a trabajos de descarga eléctrica y trabajos electroquímicos [4, 2006.01]	
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]**