

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 de alambre 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 cubre 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]

1/02 . Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación eléctrica, control, prevención de cortocircuitos u otras descargas anormales [4]

1/04 . Electrodo especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 9/00 tiene prioridad) [4]

1/06 . . Materiales para electrodos [4]

1/08 . Medios de trabajo [4]

1/10 . Alimentación o regeneración de los medios de trabajo [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]

3/02 . Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación eléctrica, control, prevención de cortocircuitos [4]

3/04 . Electrodo especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 9/00 tiene prioridad) [4]

3/06 . . Materiales para electrodos [4]

3/08 . 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]

5/12 . Medios de trabajo [4]

5/14 . Alimentación o regeneración de los medios de trabajo [4]

7/00 Procedimientos o aparatos aplicables a trabajos de descarga eléctrica y trabajos electroquímicos [4]

7/02 . Decapado para alambres [4]

7/04 . . Aparato para alimentación de corriente al intervalo de trabajo; Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto [4]

7/06 . . Control de la trayectoria del movimiento relativo entre el electrodo y la pieza de trabajo [4]

7/08 . . Alambres de electrodos [4]

7/10 . . . Soportes, enrollado o conexiones eléctricas de alambres de electrodos [4]

7/12 . Discos-electrodos rotativos [4]

7/14 . Circuitos eléctricos especialmente adaptados a este efecto, p. ej. alimentación de corriente [4]

7/16 . . para prevenir cortocircuitos u otras descargas anormales [4]

7/18 . . para mantener o controlar el espacio apropiado entre el electrodo y la pieza [4]

7/20 . . para control programado, p. ej. control adaptativo [4]

7/22 . Electrodo especialmente adaptados a este efecto o su fabricación (B23H 7/08, B23H 7/12, B23H 9/00 tienen prioridad) [4]

7/24 . . Materiales para electrodos [4]

7/26 . Aparatos para desplazar o posicionar los electrodos respecto a la pieza; Montaje del electrodo [4]

7/28 . . Desplazamiento del electrodo en un plano perpendicular a la dirección de avance, p. ej. desplazamiento orbital [4]

7/30 . . Desplazamiento del electrodo en la dirección de avance (B23H 7/32 tiene prioridad) [4]

7/32 . . Mantenimiento del espacio apropiado entre el electrodo y la pieza [4]

7/34 . Medios de trabajo [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]