

## B28 TRAVAIL DU CIMENT, DE L'ARGILE OU DE LA PIERRE

**B28B FAÇONNAGE DE L'ARGILE OU D'AUTRES COMPOSITIONS CÉRAMIQUES, SCORIES OU MÉLANGES CONTENANT DES SUBSTANCES ANALOGUES AU CIMENT, P.EX. DU PLÂTRE** (moulage en fonderie B22C; travail de la pierre ou des matériaux similaires B28D; façonnage des substances à l'état plastique, en général B29C; fabrication de produits stratifiés non composés entièrement de ces substances B32B; façonnage in situ, voir les classes correspondantes de la section E)

### Note

Dans la présente sous-classe, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:

- “le matériau” désigne:
  - (a) l'argile ou d'autres compositions céramiques;
  - (b) les scories ou les laitiers;
  - (c) les mélanges ayant des caractéristiques de prise hydraulique données par l'argile, les matériaux analogues au ciment, les scories ou les laitiers.

### Schéma général

FABRICATION	MOULES; ÉQUIPEMENTS AUXILIAIRES .....	7/00; 13/00, 17/00
Façonnage d'objets caractérisés par le procédé de fabrication et machines correspondantes .....	DISPOSITIONS GÉNÉRALES DES INSTALLATIONS .....	15/00
Revêtements de surface .....	FABRICATION D'OBJETS DE FORME TUBULAIRE OU RENFORCÉS .....	21/00, 23/00
APPAREILLAGES OU PROCÉDÉS POUR LE TRAITEMENT OU LE TRAVAIL DES OBJETS .....		11/00

<b>1/00</b>	<b>Fabrication d'objets façonnés à partir du matériau</b> (en utilisant des presses B28B 3/00; façonnage sur des transporteurs en mouvement B28B 5/00; fabrication d'objets de forme tubulaire B28B 21/00)	<b>1/32</b>	. . par projection, p.ex. par pulvérisation (pulvérisation en général B05B, B05D)
<b>1/02</b>	. au tour ordinaire ou au tour à calibre	<b>1/34</b>	. . . par la force centrifuge
<b>1/04</b>	. par damage ou foulage (suivi d'un travail à la presse B28B 3/02)	<b>1/38</b>	. . par trempage (en général B05C, B05D)
<b>1/08</b>	. par vibrations ou secousses	<b>1/40</b>	. . par enveloppement, p.ex. par enroulement
<b>1/087</b>	. . par des moyens agissant sur le moule [6]	<b>1/42</b>	. . . en utilisant des mélanges contenant des fibres, p.ex. pour la fabrication de feuilles par tranchage de la couche enroulée
<b>1/093</b>	. . par des moyens agissant directement sur le matériau, p.ex. par des noyaux complètement ou partiellement immergés dans le matériau (dispositifs pour vibrer le béton intérieurement sur place E04G 21/08) [6]	<b>1/44</b>	. en enfonçant des noyaux dans des moules déjà remplis, pour former des objets creux
<b>1/10</b>	. . et en appliquant une pression autrement qu'en utilisant des presses	<b>1/48</b>	. en enlevant de la matière à partir de préformes de section pleine pour former des objets creux, p.ex. par poinçonnage ou perçage
<b>1/14</b>	. par simple coulée, le matériau n'étant ni alimenté sous pression, ni réellement compacté (pour des matériaux fondus B28B 1/54)	<b>1/50</b>	. spécialement adaptée à la fabrication d'objets en matériaux expansés, p.ex. en béton cellulaire (aspects chimiques C04B)
<b>1/16</b>	. . pour la fabrication d'objets stratifiés (revêtement B28B 11/04)	<b>1/52</b>	. spécialement adaptée à la fabrication d'objets à partir de mélanges contenant des fibres (par enroulement sur mandrins B28B 1/42)
<b>1/20</b>	. par coulée centrifuge ou rotative (coulée en moule poreux ou absorbant impliquant la rotation du moule B28B 1/28; pour des matériaux fondus B28B 1/54)	<b>1/54</b>	. spécialement adaptée à la fabrication d'objets à partir de matériaux fondus, p.ex. laitier (aspects chimiques C04B)
<b>1/24</b>	. par moulage par injection	<b>3/00</b>	<b>Fabrication d'objets façonnés en utilisant des presses</b> (façonnage sur des transporteurs mobiles B28B 5/00); <b>Presses spécialement adaptées à ce travail</b> (presses en général B30B)
<b>1/26</b>	. par coulée en moule poreux ou absorbant, c. à d. en coulant une suspension ou une dispersion du matériau dans un absorbeur de liquide ou un moule poreux, le liquide pouvant imbiber les parois du moule ou passer à travers celles-ci, p.ex. coulage de barbotine; Moules à cet effet (B28B 1/52 a priorité)	<b>3/02</b>	. dans laquelle un poinçon exerce une pression sur le matériau dans une cavité de moulage; Poinçons de forme particulière
<b>1/28</b>	. . en faisant tourner le moule	<b>3/04</b>	. . avec un poinçon par moule (B28B 3/10 a priorité)
<b>1/29</b>	. par profilage ou troussage du matériau dans des moules ouverts ou sur des surfaces de moulage	<b>3/06</b>	. . . avec plusieurs poinçons et des jeux de moules
<b>1/30</b>	. en appliquant le matériau sur un noyau ou une autre surface de moulage pour former une couche sur celle-ci (pour former une couche permanente B28B 19/00)	<b>3/08</b>	. . avec plusieurs poinçons par moule
		<b>3/10</b>	. . chaque charge du matériau étant comprimée contre l'objet précédent
		<b>3/12</b>	. dans laquelle un ou plusieurs cylindres exercent une pression sur le matériau

3/14	. . avec des cylindres alvéolés synchronisés	7/40	. caractérisés par des moyens pour modifier les propriétés du matériau de moulage [5]
3/16	. . avec des cylindres profilés synchronisés	7/42	. . pour le chauffage ou le refroidissement, p.ex. enveloppe à circulation de vapeur [5]
3/18	. . Machines à anneau et cylindre, c. à d. avec un cylindre disposé dans un anneau et fonctionnant en liaison avec la surface intérieure de l'anneau	7/44	. . pour le traitement au moyen de gaz ou pour le dégazage, p.ex. pour le désaéragage [5]
3/20	. dans laquelle le matériau est extrudé	7/46	. . pour l'humidification ou la déshumidification [5]
3/22	. . par vis	11/00	<b>Appareillages ou procédés pour le traitement ou le travail des objets façonnés</b> (spécialement adaptés aux objets tubulaires B28B 21/92; décoration ou traitement des surfaces en général B05, B44; compactage de béton sur place, dans le bâtiment E04G 21/06; séchage F26)
3/24	. . par pistons à mouvement alternatif	11/02	. pour fixer des accessoires, p.ex. des poignées, des goulottes
3/26	. . Matrices d'extrusion	11/04	. pour le revêtement (glaçage, engobage C04B)
5/00	<b>Fabrication d'objets façonnés à partir du matériau dans des moules, ou sur des surfaces de moulage supportés ou constitués par des transporteurs à l'intérieur ou sur ceux-ci, quel que soit le mode de façonnage</b> (aspects du façonnage, voir les groupes correspondants)	11/06	. . avec des matériaux en poudre ou granulés
5/02	. sur des transporteurs du type à courroie ou chaîne sans fin (en combinaison avec des cylindres presseurs B28B 3/12)	11/08	. pour façonner des surfaces, p.ex. replanissage, bouchardage, gaufrage, rainurage
5/04	. dans des moules se succédant devant un ou plusieurs postes de façonnage (sur des tables tournantes B28B 5/06)	11/10	. . en utilisant des presses
5/06	. dans des moules placés sur une table tournante	11/12	. pour enlever des parties d'objets par découpage
5/08	. . avec rotation intermittente	11/14	. pour diviser les objets façonnés par découpage
5/10	. dans des moules montés sur le pourtour d'un tambour rotatif	11/16	. . après extrusion
5/12	. . avec rotation intermittente	11/18	. pour enlever les bavures
7/00	<b>Moules; Noyaux; Mandrins</b> (spécialement adaptés à la fabrication d'objets de forme tubulaire B28B 21/00)	11/22	. pour nettoyer les objets
7/02	. Moules à éléments réglables	11/24	. pour faire prendre ou durcir (procédés pour influencer ou modifier l'aptitude à prendre ou à durcir des compositions pour mortiers, béton ou pierre artificielle, en général C04B 40/00) [6]
7/04	. . un ou plusieurs éléments étant montés sur pivots	13/00	<b>Alimentation en matériau des moules ou de l'appareillage de production d'objets; Ejection de ces objets des moules ou des appareillages</b> (dispositifs d'alimentation ou d'éjection incorporés dans un type particulier d'appareillage de façonnage, ou associés avec ceux-ci, ou spécialement étudiés pour l'alimentation en matériaux des types particuliers d'appareillage de façonnage, voir les groupes correspondant à l'appareillage)
7/06	. Moules à éléments flexibles	13/02	. Alimentation en matériau non façonné des moules ou des appareillages destinés à la fabrication d'objets façonnés
7/08	. Moules pourvus de moyens de basculement ou de renversement	13/04	. Ejection des objets façonnés (systèmes transporteurs pour des objets en céramique moulée B65G 49/08)
7/10	. Moules avec des moyens incorporés ou supportés par ces moules, pour l'éjection des objets moulés (dispositifs ne faisant pas partie du moule pour l'éjection des objets moulés B28B 13/06)	13/06	. . Enlèvement des objets façonnés hors des moules (par des moyens incorporés dans les moules ou supportés par ceux-ci B28B 7/10)
7/12	. . par pression de fluide	15/00	<b>Disposition générale ou agencement des installations</b>
7/14	. Moules avec des moyens incorporés ou supportés par eux, pour le découpage des objets moulés en plusieurs parties (moyens de découpage indépendants du moule B28B 11/14)	17/00	<b>Parties constitutives ou accessoires de l'appareillage à façonner le matériau ou mesures auxiliaires prises en liaison avec un tel façonnage</b> (moules B28B 7/00; post-traitement B28B 11/00; alimentation ou éjection B28B 13/00; dispositifs pour enrober des éléments dans le matériau B28B 23/00; parties constitutives, accessoires ou mesures auxiliaires particuliers pour un type donné de machine à façonner ou de méthodes de façonnage, voir les groupes correspondant à de telles machines ou méthodes)
7/16	. Moules pour la fabrication d'objets façonnés avec des cavités ou des ouvertures	17/02	. Conditionnement du matériau avant façonnage
7/18	. . les ouvertures traversant l'objet de part en part	17/04	. Dépoussiérage
7/20	. Moules pour la fabrication d'objets façonnés avec des évidements en contre-dépouille, p.ex. en queue d'aronde		
7/22	. Moules pour la fabrication d'éléments de bâtiments préfabriqués; Moules pour la fabrication d'éléments d'escaliers préfabriqués		
7/24	. Ossature de moule unitaire avec plusieurs empreintes de moulage		
7/26	. Assemblages de moules indépendants		
7/28	. Noyaux; Mandrins		
7/30	. . réglables, repliables ou extensibles		
7/32	. . gonflables (raccordement des valves aux corps élastiques gonflables B60C 29/00)		
7/34	. Moules, noyaux ou mandrins en matériau particulier, p.ex. en matériau destructible (pour coulée en moule poreux ou absorbant B28B 1/26)		
7/36	. Garnissages ou revêtements (lubrification des moules, des noyaux ou des mandrins B28B 7/38)		
7/38	. Traitement des moules, des noyaux ou des mandrins pour empêcher le collage		

- 19/00 Machines ou méthodes pour appliquer le matériau sur des surfaces pour former une couche permanente sur ces dernières** (fabrication d'objets façonnés sur mandrins B28B 1/30; application de liquides ou d'autres matériaux fluides aux surfaces en général B05C; glaçage ou englobage C04B; application du matériau sur des murs ou autres structures, voir les classes appropriées de la section E)

**Procédés, appareillages, ou machines spécialement adaptés à la fabrication d'objets de forme tubulaire ou d'objets renforcés**

**21/00 Procédés ou machines spécialement adaptés à la fabrication des objets de forme tubulaire**

- 21/02 . par coulée dans des moules
- 21/04 . . par coulée simple, le matériau n'étant réellement ni compacté ni comprimé
- 21/06 . . dans des moules, à parois poreuses (B28B 21/26 a priorité; coffres, coffrage ou éléments de faux-œuvre pour la fabrication sur place de salles entières, d'étages entiers, ou de bâtiments entiers E04G 11/02)
- 21/08 . . par système de moulage poreux ou absorbant; Moules correspondants
- 21/10 . . en utilisant des moyens de compactage
- 21/12 . . . par damage ou foulage du matériau ou des éléments de moule
- 21/14 . . . par vibration, p.ex. de la surface du matériau
- 21/16 . . . d'un ou de plusieurs éléments de moule
- 21/18 . . . en utilisant des moules ou des noyaux expansibles ou rétractables
- 21/20 . . . . en utilisant des noyaux gonflables, p.ex. ayant une ossature à l'intérieur de la partie gonflable du noyau (raccordement des valves aux corps élastiques gonflables B60C 29/00) [2]
- 21/22 . . . en utilisant des moules ou des éléments de noyaux rotatifs
- 21/24 . . . . en utilisant des têtes de compactage, des rouleaux ou des dispositifs analogues
- 21/26 . . . . avec une tête rapportée utilisable comme un moule poreux ou pourvue de moyens de guidage pour l'avance du matériau
- 21/28 . . . . combinés à des vibreurs
- 21/30 . . . . Moulage centrifuge
- 21/32 . . . . en faisant avancer le matériau à l'intérieur des moules
- 21/34 . . . . combiné à des vibreurs ou d'autres moyens additionnels de compactage
- 21/36 . . . en faisant agir la pression d'un fluide ou le vide, sur le matériau (combiné avec un procédé de moulage en moule poreux ou absorbant B28B 21/08)
- 21/38 . . . . le matériau étant admis complètement ou partiellement sous pression
- 21/40 . . . . en enlevant une ou plusieurs parties du moule
- 21/42 . par façonnage sur des mandrins ou des surfaces de moulage similaires
- 21/44 . . par projection, p.ex. pulvérisation
- 21/46 . . par trempage
- 21/48 . . par enveloppement, p.ex. par enroulement

- 21/50 . . Détails des moyens de compression ou de compactage
- 21/52 . par extrusion
- 21/54 . . Eléments pour façonner des emboîtures, des coudes ou autres objets tubulaires façonnés de manière particulière
- 21/56 . par incorporation de renforcements
- 21/58 . . tubes d'acier
- 21/60 . . renforcements précontraints
- 21/62 . . . sur le pourtour
- 21/64 . . . . Dispositifs d'enroulement
- 21/66 . . . Mâts de renforcement
- 21/68 . . et en appliquant la force centrifuge
- 21/70 . à partir d'éléments préformés
- 21/72 . . Fabrication de tubes à plusieurs coudes
- 21/74 . . Fabrication de coudes, d'emboîtures, de manetones; Moules correspondants (combinés à des presses d'extrusion B28B 21/54)
- 21/76 . Moules
- 21/78 . . avec des moyens de chauffage ou de refroidissement, p.ex. enveloppes de vapeur
- 21/80 . . conçus pour le moulage centrifuge ou rotatif
- 21/82 . . constitués de plusieurs éléments; Moules multiples; Moules à éléments réglables
- 21/84 . . . Moules avec un ou plusieurs éléments pivotants
- 21/86 . Noyaux (en général B28B 7/00)
- 21/88 . . réglables, démontables ou expansibles (utilisant des noyaux gonflables B28B 21/20)
- 21/90 . Méthodes ou appareils pour l'éjection des objets après façonnage
- 21/92 . Méthodes ou appareils pour le traitement final ou de remise en forme
- 21/94 . . pour l'imprégnation ou le revêtement par application de liquides ou semi-liquides
- 21/96 . . pour le replanissage, le bouchardage, le gaufrage ou pour l'enlèvement des bavures
- 21/98 . . pour le refaçonnage, p.ex. au moyen de moules de refaçonnage
- 23/00 Aménagements spécialement adaptés à la fabrication d'objets façonnés avec des éléments complètement ou partiellement enrobés dans le matériau de moulage** (B28B 21/00 a priorité; combinés à des moules pour la fabrication d'éléments de bâtiments préfabriqués B28B 7/22)
- 23/02 . dans lesquels les éléments enrobés sont des renforcements
- 23/04 . . les éléments enrobés étant sous tension
- 23/06 . . . pour la fabrication d'objets de forme allongée
- 23/08 . . . . de forme tubulaire
- 23/10 . . . le façonnage étant effectué par moulage centrifuge ou rotatif [2]
- 23/12 . . . pour former des renforcements précontraints sur le pourtour [2]
- 23/14 . . . . par des dispositifs d'enveloppement, p.ex. par des dispositifs d'enroulement [2]
- 23/16 . . . . Réseaux de renforcement précontraint [2]
- 23/18 . . pour la fabrication d'articles allongés (B28B 23/06 a priorité) [2]
- 23/20 . . le façonnage étant effectué par moulage centrifuge ou rotatif (B28B 23/10 a priorité) [2]
- 23/22 . . assemblés à partir d'éléments préfabriqués [2]

**B28C PRÉPARATION DE L'ARGILE; PRODUCTION DE MÉLANGES CONTENANT DE L'ARGILE OU DES SUBSTANCES ANALOGUES AU CIMENT, PEX. DU PLÂTRE** (préparation des matériaux pour les moules de fonderie B22C 5/00)

**Note**

Dans la présente sous-classe, les expressions suivantes ont la signification ci-dessous indiquée:

- “ciment” ou “mélanges de ciment avec d’autres substances” comprend le plâtre;
- “argile” comprend les compositions céramiques analogues.

<b>1/00</b>	<b>Appareillages ou procédés pour obtenir ou traiter de l'argile</b> (filtration en général B01D; séparation de différents solides les uns des autres B03, B07; partie chimique C04B; pour l'extraction dans les mines ou les carrières E21C 41/16, E21C 41/26, E21C 47/10)	<b>5/00</b>	<b>Appareillages ou procédés pour la production de mélanges de ciment avec d'autres substances, p.ex. coulis, mortiers, compositions poreuses ou fibreuses</b> (commande de l'appareillage de mélange et d'alimentation en ingrédients B28C 7/00)
<b>1/02</b>	pour la fabrication ou le traitement de suspensions d'argile (fabrication ou traitement de suspension en général B01)	<b>5/02</b>	n'utilisant pas de moyens mécaniques d'entraînement pour effectuer le mélange (B28C 5/48 a priorité) [5]
<b>1/04</b>	Fabrication de suspensions, p.ex. par malaxage	<b>5/04</b>	Mélange par gravité; Mélange en entremêlant des courants d'ingrédients (ingrédients projetés par la pression d'un fluide B28C 5/06)
<b>1/06</b>	Traitement des suspensions	<b>5/06</b>	le mélange étant effectué par l'action d'un fluide (en combinaison avec des moyens d'entraînement mécaniques B28C 5/38)
<b>1/08</b>	Séparation des suspensions, p.ex. pour obtenir de l'argile, pour enlever des pierres (filtration en général B01D; séparation de différents solides les uns des autres B03, B07)	<b>5/08</b>	utilisant des moyens mécaniques d'entraînement pour effectuer le mélange (B28C 5/40, B28C 5/42, B28C 5/48 ont priorité; en combinaison avec l'action d'un fluide B28C 5/38) [5]
<b>1/10</b>	pour traiter les substances non fluides contenant de l'argile (coulis d'argile B28C 1/02)	<b>5/10</b>	Mélange dans des récipients non mis en mouvement pour effectuer ce mélange
<b>1/12</b>	Emmagasinage et conditionnement dans les magasins; Dispositifs ou aires de stockage spécialement adaptés pour le chargement ou le déchargement (alimentation en argile des appareils de façonnage B28B 13/00)	<b>5/12</b>	avec des agitateurs mélangeant les matériaux
<b>1/14</b>	spécialement adaptés pour l'homogénéisation, la désagrégation ou le conditionnement de l'argile non fluide ou pour la séparation d'éléments non désirés (procédés impliquant la transformation en coulis B28C 1/02; conditionnement dans les magasins B28C 1/12; désagrégation en général B02C; aspects chimiques de l'élimination du fer ou de la chaux C04B)	<b>5/14</b>	les agitateurs étant en mouvement autour d'un axe horizontal ou approximativement horizontal
<b>1/16</b>	pour l'homogénéisation, p.ex. par mélange, par malaxage	<b>5/16</b>	les agitateurs étant en mouvement autour d'un axe vertical ou fortement incliné
<b>1/18</b>	pour la désagrégation	<b>5/18</b>	Mélange dans des récipients mis en mouvement pour effectuer ce mélange
<b>1/20</b>	pour la séparation d'éléments non désirés	<b>5/20</b>	tournant autour d'un axe horizontal ou approximativement horizontal pendant le mélange, p.ex. sans agitateurs indépendants
<b>1/22</b>	combinés à des moyens de conditionnement par chauffage, humidification ou traitement sous vide	<b>5/22</b>	avec agitateurs maintenus fixes
		<b>5/24</b>	avec agitateurs entraînés
		<b>5/26</b>	tournant autour d'un axe vertical ou fortement incliné pendant le mélange
		<b>5/28</b>	sans agitateurs indépendants
		<b>5/30</b>	avec agitateurs maintenus fixes
		<b>5/32</b>	avec agitateurs entraînés
		<b>5/34</b>	Mélange sur des transporteurs ou par des transporteurs
		<b>5/36</b>	Mélangeurs à bande sans fin
		<b>5/38</b>	dans lesquels le mélange est effectué à la fois par l'action d'un fluide et par des moyens mécaniques d'entraînement agissant directement, p.ex. par des moyens de brassage
		<b>5/40</b>	de mélange spécialement adaptés pour préparer des mélanges contenant des fibres
		<b>5/42</b>	Appareillage spécialement adapté pour être monté sur des véhicules avec possibilité de mélanger au cours du transport (véhicules en tant que tels B60P 3/16)
		<b>5/44</b>	Appareillage spécialement conçu pour être entraîné par l'énergie musculaire
<b>3/00</b>	<b>Appareillages ou procédés pour mélanger l'argile avec d'autres substances</b> (suspensions d'argile B28C 1/02)		

**Mélange de l'argile ou du ciment avec d'autres matériaux**

(disposition générale ou schéma d'installation B28C 9/00; mélangeurs en général B01F; mélangeurs pour revêtements routiers en béton combinés avec des dispositifs de répartition E01C 19/00; machines pour la préparation de mélanges de matériaux d'empierrement avec du bitume E01C 19/10)

**Note**

Dans les groupes B28C 3/00 à B28C 7/00, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:

- “mélange” inclut le mélange préliminaire, p.ex. de certains des ingrédients, le mélange final et l'agitation du mélange pour lui conserver son homogénéité.

5/46	Dispositifs pour appliquer une pression supérieure ou inférieure à la pression atmosphérique pendant le mélange; Dispositifs pour le refroidissement ou le réchauffage pendant le mélange	7/06	Alimentation en ingrédients solides, p.ex. au moyen de transporteurs sans fin ou à secousses
5/48	dans lesquels le mélange est effectué par vibrations (mélangeurs avec mécanismes vibrants en général B01F 11/00) [5]	7/08	au moyen d'excavateurs ou d'élévateurs à godets
7/00	<b>Commande de l'opération de production des mélanges d'argile ou de ciment avec d'autres substances; Alimentation ou dosage des ingrédients pour les mélanges ci-dessus; Déchargement du mélange</b>	7/10	au moyen d'éléments rotatifs
7/02	Commande de l'opération de mélange	7/12	Alimentation ou dosage des ingrédients liquides
7/04	Alimentation ou dosage des ingrédients	7/14	Moyens d'alimentation incorporés dans les mélangeurs ou montés sur ceux-ci
		7/16	Moyens de déchargement
<hr/>			
		9/00	<b>Disposition générale ou schéma d'installation [2]</b>
		9/02	pour la production de mélanges d'argile ou de ciment avec d'autres substances [2]
		9/04	l'installation étant mobile (B28C 5/42 a priorité) [2]

**B28D TRAVAIL DE LA PIERRE OU DES MATÉRIAUX SEMBLABLES À LA PIERRE** (machines ou procédés d'exploitation des mines ou carrières E21C)

1/00	<b>Travail de la pierre ou des matériaux analogues p.ex. briques, béton, non prévu ailleurs; Machines, dispositifs, outils à cet effet</b> (travail fin des perles, des bijoux, des cristaux B28D 5/00; travail par meulage ou polissage B24; dispositifs ou moyens pour dresser ou remettre en état des surfaces abrasives B24B 53/00)	1/30	pour former des contours, c. à d. des surfaces courbes, quelle que soit la méthode de travail utilisée (pour des fins artistiques B44B)
1/02	par sciage	1/32	Méthodes ou appareillage spécialement adaptés au travail des matériaux qui peuvent être fendus facilement, p.ex. le mica, l'ardoise ou le schiste
1/04	avec des lames de scie circulaires ou des disques de scie (B28D 1/10 a priorité)	3/00	<b>Rhabillage des disques ou des meules</b> (dressage des outils de machines, ou des dispositifs, à scier B23D 63/00; traitement des éléments coupants de machines coupantes pour faciliter la coupe B26D 7/08)
1/06	avec des lames de scie animées d'un mouvement alternatif (B28D 1/10 a priorité)	3/02	Machines
1/08	avec des lames de scie du type sans fin, p.ex. des scies à chaîne, des scies à ruban (B28D 1/10 a priorité)	3/04	pour canneler les meules
1/10	avec des possibilités de mesure	5/00	<b>Travail mécanique des pierres fines, pierres précieuses, cristaux, p.ex. des matériaux pour semi-conducteurs; Appareillages ou dispositifs à cet effet</b> (travail par meulage ou polissage B24; pour des fins artistiques B44B; par des procédés non mécaniques C04B 41/00; post-traitement non mécanique des monocristaux C30B 33/00) [3]
1/12	Lames de scie spécialement adaptées au travail de la pierre	5/02	par outils rotatifs, p.ex. par forets
1/14	par forage ou perçage (perceuses rotatives B23B; outils à percussion B25D; forage du sol ou de la roche E21B) [1,7]	5/04	par outils autres que ceux du type rotatif, p.ex. par des outils animés d'un mouvement alternatif
1/16	par tournage	7/00	<b>Accessoires spécialement conçus pour leur utilisation avec les machines ou les dispositifs des autres groupes de la présente sous-classe</b>
1/18	par fraisage, p.ex. exécution de sillons au moyen de fraises	7/02	pour enlever ou faire se déposer la poussière p.ex. par pulvérisation de liquides; pour refroidir les pièces travaillées
1/20	par rabotage, p.ex. exécution de sillons au moyen de rabots	7/04	pour supporter ou maintenir les pièces travaillées
1/22	par découpage, p.ex. exécution d'entailles		
1/24	au moyen de disques de découpage		
1/26	par outils à percussion, p.ex. par ciseaux ou autres outils ayant une arête coupante (machines portatives de percussion B25D)		
1/28	sans arête coupante		