

B23 MACHINES-OUTILS; TRAVAIL DES MÉTAUX NON PRÉVU AILLEURS (poinçonnage, perforation, fabrication d'objets par transformation de tôles, tubes ou profilés B21D; travail du fil métallique B21F; fabrication des aiguilles, épingles ou clous B21G; fabrication des chaînes B21L; meulage B24)

B23G FILETAGE; TRAVAIL MÉCANIQUE DES VIS, TÊTES DE BOULONS, OU ÉCROUS, EN CONJONCTION AVEC LE FILETAGE (formation de filets par ondulation de tubes B21D 15/04, par laminage B21H 3/02; fabrication de rainures hélicoïdales par forgeage, pressage ou martelage B21K 1/56; par tournage B23B 5/48, par fraisage B23C 3/32, par meulage B24B 19/02; agencements pour copier ou commander B23Q)

Note

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

- "filetage" inclut l'utilisation d'outils, semblables aux outils de filetage à la fois par leur forme et leur mode d'utilisation, mais qui travaillent sans enlèvement de copeaux.

Schéma général

MÉTHODES ET MACHINES OU		OUTILLAGE.....	5/00, 7/02
APPAREILS DE FILETAGE.....	1/00, 3/00, 7/00, 9/00	ACCESSOIRES.....	11/00
FINITION.....	9/00		

1/00 Filetage; Machines automatiques spécialement conçues pour le filetage	1/48	. . pour guider les outils de filetage
1/02 . d'une surface cylindrique ou conique, extérieure ou intérieure, p.ex. d'évidements (B23G 1/16, B23G 1/22, B23G 1/32, B23G 1/36 ont priorité)	1/50	. . pour fileter par des opérations successives
1/04 . . Machines à une seule broche de travail	1/52	. . pour usiner des tuyaux ou des tubes
1/06 . . . spécialement adaptées à la fabrication de filetages coniques, p.ex. de vis à bois	3/00 Agencements ou accessoires permettant aux machines-outils non spécialement conçues pour le filetage, d'être utilisées à cette fin, p.ex. agencements pour le renversement de marche de la broche de travail	
1/08 . . Machines à plusieurs broches de travail	3/02	. pour le découpage ou le remontage de l'outil de filetage
1/10 . . . spécialement adaptées pour la fabrication de filetages coniques, p.ex. de vis à bois	3/04	. . pour remettre à plusieurs reprises l'outil de filetage dans une position de travail prédéterminée
1/12 . . Machines comportant un outil denté, en forme de roue droite animé d'un mouvement rotatif pour engendrer le profil fileté pendant que la pièce tourne	3/06	. pour compenser les imprécisions du pas de la vis-mère
1/14 . . . spécialement adaptées à la fabrication de filetages coniques, p.ex. de vis à bois	3/08	. pour faire avancer ou commander l'outil de filetage ou la pièce par des gabarits, des cames ou des dispositifs similaires
1/16 . des trous de pièces à usiner à l'aide de tarauds (B23G 1/26, B23G 1/32, B23G 1/36 ont priorité)	3/10	. . pour tailler des filets de pas variables
1/18 . . Machines à une seule broche de travail	3/12	. . pour utiliser plusieurs outils de filetage disposés de façon contiguë, p.ex. pour utiliser plusieurs filières à peigne
1/20 . . Machines à plusieurs broches de travail	3/14	. . pour tailler des filetages de forme conique
1/22 . Machines spécialement conçues pour usiner des tuyaux ou des tubes	5/00 Outils de filetage; Filières	
1/24 . . portatives	5/02	. sans moyen de réglage
1/26 . Dispositifs de filetage actionnés manuellement (caractéristiques de l'outil de filetage B23G 5/00)	5/04	. . Filières
1/28 . . avec des moyens pour régler l'outil de filetage	5/06	. . Tarauds (mandrins appropriés B23B 31/00)
1/30 . . sans moyen pour régler l'outil de filetage, p.ex. avec filières à coussinet (tourne-à-gauche B25B)	5/08	. avec des moyens de réglage
1/32 . par fraisage	5/10	. . Filières
1/34 . . avec une fraise de taillage se déplaçant en circuit fermé disposée d'une façon excentrique par rapport à l'axe de la pièce à usiner en rotation	5/12	. . . à déclenchement automatique
1/36 . par meulage	5/14	. . Têtes de taraudage
1/38 . . avec des meules guidées le long de la pièce à usiner en fonction du pas du filetage désiré	5/16	. . . à déclenchement automatique
1/40 . . avec des meules guidées radialement par rapport à la pièce à usiner	5/18	. Fraises
1/42 . Meulage sans centre	5/20	. combinés à d'autres outils, p.ex. à des forets
1/44 . Equipement ou accessoires spécialement conçus pour les machines ou dispositifs à fileter	7/00 Formage de filets au moyen d'outils semblables à la fois par leur forme et leur mode d'utilisation aux outils de filetage, mais travaillant sans enlèvement de copeaux (caractéristiques des machines ou des dispositifs non spécialement adaptés à ce mode particulier de formage des filets B23G 1/00)	
1/46 . . pour tenir les outils de filetage	7/02	. Outils à cette fin

9/00 Travail mécanique des vis, têtes de boulons ou écrous en conjonction avec le filetage, p.ex. rainurage des têtes ou des tiges de vis, ébarbage des têtes ou des tiges de vis; Finition, p.ex. polissage, de n'importe quelle sorte de filets (fabrication de rondelles ou d'écrous par travail des tôles, tubes ou profilés métalliques sans enlèvement substantiel de matière B21D 53/20, B21D 53/24)

11/00 Mécanismes d'alimentation ou de déchargement combinés aux machines à fileter, ou disposés dans ces machines, ou spécialement conçus pour être utilisés avec ces machines (pour les machines-outils en général B23Q)