

## SECTION B — TECHNIQUES INDUSTRIELLES; TRANSPORTS

### B23 MACHINES-OUTILS; TRAVAIL DES MÉTAUX NON PRÉVU AILLEURS

**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; par forgeage, pressage ou martelage B21K 1/56; fabrication de rainures hélicoïdales par tournage B23B 5/48; par fraisage B23C 3/32; par meulage B24B 19/02; agencements pour copier ou commander B23Q)

#### Note(s)

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

1/00	<b>Filetage; Machines automatiques spécialement conçues pour le filetage [1, 2006.01]</b>	1/28	• • avec des moyens pour régler l'outil de filetage [1, 2006.01]
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, 2006.01]	1/30	• • sans moyen pour régler l'outil de filetage, p.ex. avec filières à coussinet (tourne-à-gauche B25B) [1, 2006.01]
1/04	• • Machines à une seule broche de travail [1, 2006.01]	1/32	• par fraisage [1, 2006.01]
1/06	• • • spécialement adaptées à la fabrication de filetages coniques, p.ex. de vis à bois [1, 2006.01]	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 [1, 2006.01]
1/08	• • Machines à plusieurs broches de travail [1, 2006.01]	1/36	• par meulage [1, 2006.01]
1/10	• • • spécialement adaptées pour la fabrication de filetages coniques, p.ex. de vis à bois [1, 2006.01]	1/38	• • avec des meules guidées le long de la pièce à usiner en fonction du pas du filetage désiré [1, 2006.01]
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 [1, 2006.01]	1/40	• • avec des meules guidées radialement par rapport à la pièce à usiner [1, 2006.01]
1/14	• • • spécialement adaptées à la fabrication de filetages coniques, p.ex. de vis à bois [1, 2006.01]	1/42	• Meulage sans centre [1, 2006.01]
1/16	• des trous de pièces à usiner à l'aide de tarauds (B23G 1/26, B23G 1/32, B23G 1/36 ont priorité) [1, 2006.01]	1/44	• Equipement ou accessoires spécialement conçus pour les machines ou dispositifs à fileter [1, 2006.01]
1/18	• • Machines à une seule broche de travail [1, 2006.01]	1/46	• • pour tenir les outils de filetage [1, 2006.01]
1/20	• • Machines à plusieurs broches de travail [1, 2006.01]	1/48	• • pour guider les outils de filetage [1, 2006.01]
1/22	• Machines spécialement conçues pour usiner des tuyaux ou des tubes [1, 2006.01]	1/50	• • pour fileter par des opérations successives [1, 2006.01]
1/24	• • portatives [1, 2006.01]	1/52	• • pour usiner des tuyaux ou des tubes [1, 2006.01]
1/26	• Dispositifs de filetage actionnés manuellement (caractéristiques de l'outil de filetage B23G 5/00) [1, 2006.01]	3/00	<b>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, 2006.01]</b>
		3/02	• pour le décrochage ou le remontage de l'outil de filetage [1, 2006.01]
		3/04	• • pour remettre à plusieurs reprises l'outil de filetage dans une position de travail prédéterminée [1, 2006.01]

- 3/06 • pour compenser les imprécisions du pas de la vis-  
mère [1, 2006.01]
- 3/08 • pour faire avancer ou commander l'outil de filetage  
ou la pièce par des gabarits, des cames ou des  
dispositifs similaires [1, 2006.01]
- 3/10 • • pour tailler des filets de pas variables [1, 2006.01]
- 3/12 • • pour utiliser plusieurs outils de filetage disposés  
de façon contiguë, p.ex. pour utiliser plusieurs  
filières à peigne [1, 2006.01]
- 3/14 • • pour tailler des filetages de forme  
conique [1, 2006.01]
  
- 5/00 **Outils de filetage; Filières [1, 2006.01]**
- 5/02 • sans moyen de réglage [1, 2006.01]
- 5/04 • • Filières [1, 2006.01]
- 5/06 • • Tarauds (mandrins appropriés  
B23B 31/00) [1, 2006.01]
- 5/08 • avec des moyens de réglage [1, 2006.01]
- 5/10 • • Filières [1, 2006.01]
- 5/12 • • • à déclenchement automatique [1, 2006.01]
- 5/14 • • Têtes de taraudage [1, 2006.01]
- 5/16 • • • à déclenchement automatique [1, 2006.01]
- 5/18 • Fraises [1, 2006.01]
  
- 5/20 • combinés à d'autres outils, p.ex. à des  
forets [1, 2006.01]
  
- 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, 2006.01]
- 7/02 • Outils à cette fin [1, 2006.01]
  
- 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) [1, 2006.01]
  
- 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) [1, 2006.01]