

B23H 工具としての電極を使用し、工作物に高密度の電流を作用させることにより行う金属加工；このような加工と他の形式の金属加工とを複合させたもの（電解または電気泳動による被覆の形成方法、電気成形、またはそのための装置 C25D；対象物からの材料の電解除去方法 C25F；所望導電性パターンを形成するために、導電性材料の沈澱技術を用いる印刷回路の製造 H05K3/18）[4]

注

このサブクラスは“電食”と言われる金属加工を包含する。[4]

サブクラス内の索引

放電加工.....	1/00
電解加工.....	3/00
複合加工.....	5/00
共通の方法または装置.....	7/00
特定の対象物または特別の効果または結果を達成するための加工.....	9/00
補助装置または細部.....	11/00
1/00	放電加工，すなわち，誘電性流体の中に置かれた電極と工作物との間に放電を高速で繰返すことによって行う金属の除去 [4]
A	方法
B	装置
Z	その他
1/02	・特にそのために適用される電気回路，例：電力供給，制御，短絡または他の異常放電の防止 [4]
A	電源
B	・スイッチング素子と LC を併用したもの〔例：スイッチング素子と L〕
C	・スイッチング素子のみ利用のもの
D	信号の検出，処理
E	短絡防止
F	サ - ボ送り
Z	その他
1/04	・特にそのために適用される電極またはその製造（B23H9/00 が優先）[4]
A	電極消耗の補償
Z	その他
1/06	・電極材料 [4]
1/08	・加工媒体 [4]
1/10	・加工媒体の供給または再生 [4]
A	成分の維持，添加物の混入
Z	その他
3/00	電解加工，すなわち，電解液中に置かれた電極と工作物との間に電流を流すことによって行う金属の除去 [4]
3/02	・特にそのために適用される電気回路，例：電力供給，制御，短絡の防止 [4]
A	異常現象の検出，解消
B	加工条件の検索
C	間隙保持
Z	その他
3/04	・特にそのために適用される電極またはその製造（B23H9/00 が優先）[4]
A	工具又はワ - ク電極の取付け又は給電構造
Z	その他

3/06	・電極材料 [4]
3/08	・加工媒体 [4]
3/10	・加工媒体の供給または再生 [4]
A	加工面上又は電極内での液供給・循環
Z	その他
5/00	複合加工 [4]
A	電氣的加工に機械加工を複合したもの
B	・円筒研削加工を複合したもの
C	・平面研削加工を複合したもの
D	・ベルト又はワイヤによる研削加工を複合したもの
E	・ホ - ニング加工を複合したもの
F	・ラッピング加工を複合したもの
G	・パフ又はブラシによる加工を複合したもの
H	・その他の研削加工を複合したもの
J	・研削以外の機械加工を複合したもの〔例：電解ドレッシング〕
Z	その他
5/02	・電解加工と組合わされた放電加工 [4]
5/04	・機械加工と組合わされた放電加工 [4]
5/06	・機械加工，例：研削またはホ - ニング加工，と組合わされた電解加工 [4]
5/08	・電解研削 [4]
5/10	・特にそのために適用される電極またはその製造（B23H1/04, B23H3/04 が優先）[4]
5/12	・加工媒体 [4]
5/14	・加工媒体の供給または再生 [4]
7/00	放電加工および電解加工に共に適用できる方法または装置 [4]
7/02	・ワイヤ - カット加工 [4]
A	加工液関係
B	・ノズル，加工領域
F	機体構造
G	・可動部分
H	・工作物保持部分〔中子処理含む〕
J	付属装置〔穴加工 B26F1/28〕
K	加工方法
M	特殊構造をもつ加工装置または方法
N	・非貫通加工
P	・複数工作物を同時に加工するもの
Q	・複数ワイヤ - 電極を使用するもの〔P が優先〕
R	検出・測定・制御装置および方法
S	・適応制御するもの
Z	その他〔製造方法など〕
7/04	・加工間隙に電流を供給する装置；特にそのために適用される電気回路 [4]
D	工作物への通電装置
E	異常状態の検出回路を含むもの
Z	その他
7/06	・電極と工作物との間の相対移動の経路曲線の制御 [4]
A	テ - パ - カット
B	逆行制御
C	セカンドカット，オフセット
Z	その他
7/08	・ワイヤ - 電極 [4]
7/10	・ワイヤ - 電極の支持，巻き取りまたは通電 [4]

	A	自動結線，線通し，およびそのための切断	9/08	・尖鋭化 [4]
	B	ガイド〔ワ - クに対する位置決めのためのもの；その他は ,F〕	9/10	・タ - ビンブレ - ドまたはノズルの加工 [4]
	C	加振・加熱・前処理	9/12	・相補形状部品，例．パンチおよびダイス，の成形 [4]
	D	張力付与	9/14	・孔あけ [4]
	E	ワイヤ - 電極への通電	9/16	・電解液ジェットによるもの [4]
	F	ワイヤ - 電極の給送・排出〔A が優先〕	9/18	・外部円錐面またはスパイクの製造（B23H9/08 が優先）[4]
	Z	その他	11/00	他に分類されない補助装置または細部 [4]
7/12		・回転円板電極 [4]		
7/14		・特にそのために適用される電気回路，例．電力供給 [4]		A 防災，安全に関するもの〔例．電波障害防止〕
	A	給電，通電		Z その他
	Z	その他		
7/16		・短絡または他の異常放電を防止するためのもの [4]		
7/18		・電極と工作物間に所望間隔を維持または制御するためのもの [4]		
7/20		・プログラム制御のためのもの，例．適用制御 [4]		
7/22		・特にそのために適用される電極またはその製造，例．修正または調整（B23H7/08,B23H7/12,B23H9/00 が優先）[4]		
	B	機体上での成形，修正		
	C	テ - プ，ワイヤ利用の電極〔ワイヤカット加工は除く〕		
	Z	その他		
7/24		・電極材料 [4]		
7/26		・工作物に対して電極を移動または位置決めする装置；電極の取付け [4]		
	A	創成加工		
	C	位置検出，測定		
	D	電極交換		
	E	電極に振動を印加するもの		
	Z	その他〔例．取付具〕		
7/28		・送り方向に垂直な平面内での電極の移動，例．寄せ加工 [4]		
7/30		・送り方向での電極の移動（B23H7/32 が優先）[4]		
7/32		・電極と工作物の所望間隔維持 [4]		
7/34		・加工媒体 [4]		
7/36		・加工媒体の供給または再生 [4]		
	A	ノズルの形状，配置，構成		
	B	吸引，噴出用つば		
	C	加工媒体の清浄化		
	D	液面高さの調整，監視		
	Z	その他		
7/38		・直接には金属の除去を行わない手段，例．超音波，磁場又はレ - ザ - ，を特別に適用することによって金属加工に影響を及ぼすもの [4]		
	A	磁界を印加するもの		
	Z	その他		
9/00		特定の金属対象物を取扱うかまたは金属対象物に特別の効果または結果を達成するために特に適用される加工（陰極放電による熱処理 C21D1/38）[4]		
	A	表面処理		
	B	歯車，ラックの加工		
	C	ねじ溝，円筒体上のらせん溝の加工		
	Z	その他		
9/02		・トリミングまたはバリの除去 [4]		
9/04		・ロ - ルの表面処理 [4]		
9/06		・マ - ク付けまたは刻印 [4]		