

SECTION B — TECHNIQUES INDUSTRIELLES; TRANSPORTS

B26 OUTILS POUR TAILLER À MAIN; COUPE; SÉPARATION

B26F PERFORATION; DÉCOUPAGE À L'EMPORTE-PIÈCES; DÉCOUPAGE; POINÇONNAGE; SÉPARATION PAR DES MOYENS AUTRES QUE LA COUPE (traçage, perforation ou fabrication des boutons A41H 25/00; fabrication des chaussures A43D; chirurgie A61B; découpage du métal B21D; perçage des métaux B23B; découpage du métal par chauffage localisé, p.ex. découpage au chalumeau, B23K; coupe par jets de fluides abrasifs B24C 5/02; détails communs aux machines pour séparer B26D; perçage du bois B27C; perçage de la pierre B28D; travail des matières plastiques ou des substances à l'état plastique B29; fabrication de boîtes, cartons, enveloppes ou sacs, en papier ou matériau travaillé d'une façon analogue, p.ex. en feuilles métalliques, B31B; du verre C03B, du cuir C14B; des matériaux textiles D06H; des guides de lumière G02B 6/25; des billets G07B) [2, 5]

Note(s)

- La présente sous-classe couvre:
 - la perforation, le découpage, le poinçonnage;
 - la séparation autrement que par coupe, des matériaux non métalliques en feuilles et des feuilles de métal en général;
 - la séparation, autrement que par coupe, d'autres formes de matériaux non métalliques, non prévue ailleurs.
- Il est important de tenir compte des notes (1) et (2) qui suivent le titre de la sous-classe B26D.

1/00	Perforation; Découpage à l'emporte-pièces; Découpage; Poinçonnage; Appareillage à cet effet (perforation par faisceau laser B23K 26/00; en soumettant les outils de meulage ou les produits de meulage à des vibrations, p.ex. meulage en fréquence ultrasonore, B24B 1/04; perforation au jet abrasif B24C; cartes ou rubans perforés pour des fins de statistiques ou d'enregistrement G06K 1/00)	1/24	• Perforation par aiguilles ou épingles
		1/26	• Perforation par des moyens non mécaniques, p.ex. par un jet de fluide
		1/28	• • par décharges électriques
		1/31	• • par des radiations [3]
		1/32	• Appareillage à main pour perforer ou poinçonner, p.ex. poinçons
1/02	• Perforation par poinçonnage, p.ex. avec un mouvement de va-et-vient du poinçon et du banc l'un par rapport à l'autre	1/34	• • commandé par moteur (détails ou parties constitutives, p.ex. boîtiers, corps, d'outils portatifs à moteur sans relation spécifique avec l'opération exécutée B25F 5/00) [4]
1/04	• • avec des poinçons pouvant être actionnés d'une manière sélective	1/36	• • Pincettes à poinçonner ou à perforer
1/06	• • avec des outils de poinçonnage se déplaçant avec la pièce	1/38	• Découpage; Découpage à l'emporte-pièce
1/08	• • • dans laquelle les outils sont portés par un tambour rotatif ou un support similaire, et se déplacent, pendant le fonctionnement, par rapport à ces tambours ou supports	1/40	• • utilisant une presse, p.ex. du type à pilon (presses en général B30B)
1/10	• • • Poinçons du type rouleau	1/42	• • • ayant un rouleau de pression
1/12	• • pour encocher les bords de la pièce	1/44	• • Outils de coupe à cet effet; Matrices à cet effet
1/14	• • Outils de poinçonnage; Matrices de poinçonnage	1/46	• • • Lames de presse à balancier
1/16	• Perforation par un ou plusieurs outils du type foret	3/00	Séparation par des moyens autres que la coupe; Appareillage à cet effet (sectionnement à la meule B24B 27/06)
1/18	• Perforation par fentes, c. à d. en formant des entailles fermées à leurs extrémités sans enlèvement de matière	3/02	• Déchirement
1/20	• • avec des outils supportés par un tambour rotatif ou un support similaire (B26F 1/22 a priorité)	3/04	• Séparation par pression (B26F 3/08 a priorité)
1/22	• • pour former des coupes non rectilignes, p.ex. pour faire des onglets de repérage dans les dictionnaires	3/06	• Séparation par la chaleur (séparation par faisceau laser B23K 26/00)
		3/08	• • avec des éléments chauffés
		3/10	• • • avec des rouleaux ou des disques chauffés
		3/12	• • • avec des fils métalliques chauffés
		3/16	• • par des radiations [3]