

## 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.

- |             |   |             |   |
|-------------|---|-------------|---|
| <b>1/00</b> | <b>Perforation; Découpage à l'emporte-pièces; Découpage; Poinçonnage; Appareillage à cet effet</b> (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, 2006.01] | 1/24        | • Perforation par aiguilles ou épingles [1, 2006.01]  |
|             |   | 1/26        | • Perforation par des moyens non mécaniques, p.ex. par un jet de fluide [1, 2006.01]  |
|             |   | 1/28        | • • par décharges électriques [1, 2006.01]  |
|             |   | 1/31        | • • par des radiations [3, 2006.01]   |
|             |   | 1/32        | • Appareillage à main pour perforer ou poinçonner, p.ex. poinçons [1, 2006.01]  |
| 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, 2006.01]   | 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) [1, 4, 2006.01] |
| 1/04        | • • avec des poinçons pouvant être actionnés d'une manière sélective [1, 2006.01]   | 1/36        | • • Pincettes à poinçonner ou à perforer [1, 2006.01]   |
| 1/06        | • • avec des outils de poinçonnage se déplaçant avec la pièce [1, 2006.01]  | 1/38        | • Découpage; Découpage à l'emporte-pièce [1, 2006.01]   |
| 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, 2006.01]  | 1/40        | • • utilisant une presse, p.ex. du type à pilon (presses en général B30B) [1, 2006.01]  |
| 1/10        | • • • Poinçons du type rouleau [1, 2006.01]   | 1/42        | • • • ayant un rouleau de pression [1, 2006.01]   |
| 1/12        | • • pour encocher les bords de la pièce [1, 2006.01]  | 1/44        | • • Outils de coupe à cet effet; Matrices à cet effet [1, 2006.01]  |
| 1/14        | • • Outils de poinçonnage; Matrices de poinçonnage [1, 2006.01]   | 1/46        | • • • Lames de presse à balancier [1, 2006.01]  |
| 1/16        | • Perforation par un ou plusieurs outils du type foret [1, 2006.01]   | <b>3/00</b> | <b>Séparation par des moyens autres que la coupe; Appareillage à cet effet</b> (sectionnement à la meule B24B 27/06) [1, 2006.01]   |
| 1/18        | • Perforation par fentes, c. à d. en formant des entailles fermées à leurs extrémités sans enlèvement de matière [1, 2006.01]   | 3/02        | • Déchirement [1, 2006.01]  |
| 1/20        | • • avec des outils supportés par un tambour rotatif ou un support similaire (B26F 1/22 a priorité) [1, 2006.01]  | 3/04        | • Séparation par pression (B26F 3/08 a priorité) [1, 2006.01]   |
| 1/22        | • • pour former des coupes non rectilignes, p.ex. pour faire des onglets de repérage dans les dictionnaires [1, 2006.01]  | 3/06        | • Séparation par la chaleur (séparation par faisceau laser B23K 26/00) [1, 2006.01]   |
|             |   | 3/08        | • • avec des éléments chauffés [1, 2006.01]   |
|             |   | 3/10        | • • • avec des rouleaux ou des disques chauffés [1, 2006.01]  |
|             |   | 3/12        | • • • avec des fils métalliques chauffés [1, 2006.01]   |
|             |   | 3/16        | • • par des radiations [3, 2006.01]   |