

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]

- (1) 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.
- (2) Il est important de tenir compte des notes (1) et (2) qui suivent le titre de la sous-classe B26D.

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