Symbol	Typ	Titel
B	**Sektion**	**Sektion B — Arbeitsverfahren; Transportieren**
B26	**Klasse**	**Handschneidwerkzeuge; Schneiden; Trennen**
B26D	**Unterklasse**	**Schneiden; gemeinsame Einzelheiten für Maschinen zum Perforieren, Lochen, Ausschneiden, Ausstanzen oder Trennen (Zerkleinern durch Messer oder andere Schneid- oder Reißelemente, die das Material in Bruchstücke zerhacken B02C 18/00; Schneiden mittels materialabtragender Fluidstrahlen B24C 5/02; Handschneidwerkzeuge B26B) [2, 5]**
B26D 1/00	**Hauptgruppe**	**Durchschneiden von Werkstücken, gekennzeichnet durch die Art oder die Bewegung des Schneidwerkzeuges; Vorrichtungen oder Maschinen hierfür; Schneidwerkzeuge hierfür [1, 3, 2006.01]**
B26D 1/01	1-Punkt Untergruppe	. das Schneidwerkzeug, das sich nicht mit dem Werkstück bewegt, umfasst [3, 2006.01]
B26D 1/02	2-Punkt Untergruppe	. . mit einem stationären Schneidwerkzeug (B26D 1/547 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B26D 1/03	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einer Mehrzahl von Schneidwerkzeugen [3, 2006.01]
B26D 1/04	2-Punkt Untergruppe	. . mit einem geradlinig bewegbaren Schneidwerkzeug (B26D 1/46 , B26D 1/547 haben Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B26D 1/06	3-Punkt Untergruppe	. . . wobei sich das Schneidwerkzeug hin- und herbewegt [1, 3, 2006.01]
B26D 1/08	4-Punkt Untergruppe	. . . . als Fallmesser ausgebildet [1, 3, 2006.01]
B26D 1/09	5-Punkt Untergruppe	. . . . . mit mehreren Schneidwerkzeugen [3, 2006.01]
B26D 1/10	4-Punkt Untergruppe	. . . . in oder nahezu in Parallel-Richtung zur Schneidkante [1, 3, 2006.01]
B26D 1/11	5-Punkt Untergruppe	. . . . . mit mehreren Schneidwerkzeugen [3, 2006.01]
B26D 1/12	2-Punkt Untergruppe	. . mit einem Schneidwerkzeug, das sich um eine Achse bewegt (B26D 1/547 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B26D 1/14	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einem kreisförmigen Schneidwerkzeug, z.B. Kreismesser [1, 3, 2006.01]
B26D 1/143	4-Punkt Untergruppe	. . . . das um eine stationäre Achse rotiert (B26D 1/20-B26D 1/24 haben Vorrang) [3, 2006.01]
B26D 1/147	5-Punkt Untergruppe	. . . . . mit horizontal angeordnetem Schneidwerkzeug [3, 2006.01]
B26D 1/15	5-Punkt Untergruppe	. . . . . mit vertikal angeordnetem Schneidwerkzeug [3, 2006.01]
B26D 1/153	5-Punkt Untergruppe	. . . . . mit geneigt angeordnetem Schneidwerkzeug [3, 2006.01]
B26D 1/157	4-Punkt Untergruppe	. . . . das um eine bewegliche Achse rotiert (B26D 1/20-B26D 1/24 haben Vorrang) [3, 2006.01]
B26D 1/16	5-Punkt Untergruppe	. . . . . an einem beweglichen Arm oder Ähnlichem befestigt [1, 3, 2006.01]
B26D 1/18	5-Punkt Untergruppe	. . . . . auf einem beweglichen Schlitten befestigt [1, 3, 2006.01]
B26D 1/20	4-Punkt Untergruppe	. . . . das mit einem feststehenden Schneidwerkzeug [Ambossmesser] zusammenarbeitet [1, 3, 2006.01]
B26D 1/22	4-Punkt Untergruppe	. . . . das mit einem beweglichen Schneidwerkzeug zusammenarbeitet, z.B. einer Walze (B26D 1/24 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B26D 1/24	4-Punkt Untergruppe	. . . . das mit einem anderen Kreismesser zusammenarbeitet [1, 3, 2006.01]
B26D 1/25	3-Punkt Untergruppe	. . . mit nichtkreisförmigem Schneidwerkzeug [3, 2006.01]
B26D 1/26	4-Punkt Untergruppe	. . . . das sich um eine zu der Schneidlinie senkrechten oder nahezu senkrechten Achse bewegt [1, 3, 2006.01]

Symbol	Typ	Titel
B26D 1/28	5-Punkt Untergruppe	. . . . . und während des Schneidens kontinuierlich in einer Richtung rotiert [1, 3, 2006.01]
B26D 1/29	6-Punkt Untergruppe	. . . . . mit einem Schneidwerkzeug, das in der Ebene einer rotierenden Scheibe befestigt ist, z.B. zum Schnitzeln von Bohnen [3, 2006.01]
B26D 1/30	5-Punkt Untergruppe	. . . . . mit begrenztem Schwenkbereich zum Durchführen des Schnittes [1, 3, 2006.01]
B26D 1/34	4-Punkt Untergruppe	. . . . das sich um eine zu der Schneidlinie parallele Achse bewegt [1, 3, 2006.01]
B26D 1/36	5-Punkt Untergruppe	. . . . . und während des Schneidens kontinuierlich in einer Richtung rotiert, z.B. indem es auf einer rotierenden Trommel befestigt ist [1, 3, 2006.01]
B26D 1/38	5-Punkt Untergruppe	. . . . . und mit einer feststehenden Klinge oder einem anderen feststehenden Schneidwerkzeug zusammenarbeitet [1, 3, 2006.01]
B26D 1/40	5-Punkt Untergruppe	. . . . . und mit einem rotierenden Schneidwerkzeug zusammenarbeitet [1, 3, 2006.01]
B26D 1/42	5-Punkt Untergruppe	. . . . . und in einem rotierenden Schneidwerkzeug verschiebbar befestigt ist [1, 3, 2006.01]
B26D 1/43	4-Punkt Untergruppe	. . . . das sich um eine andere Achse bewegt, z.B. befestigt auf der Oberfläche eines Kegels oder gekrümmten Körpers [3, 2006.01]
B26D 1/44	2-Punkt Untergruppe	. . mit becherförmig oder ähnlich geformtem Schneidwerkzeug [1, 3, 2006.01]
B26D 1/45	2-Punkt Untergruppe	. . mit einem Schneidwerkzeug, dessen Bewegung von keiner der vorangegangenen Gruppen umfasst ist [3, 2006.01]
B26D 1/46	2-Punkt Untergruppe	. . mit einem endlosen Bandmesser oder Ähnlichem [1, 3, 2006.01]
B26D 1/48	3-Punkt Untergruppe	. . . mit Spannmitteln [1, 3, 2006.01]
B26D 1/50	3-Punkt Untergruppe	. . . mit mehreren Bandmessern oder dgl. [1, 3, 2006.01]
B26D 1/52	4-Punkt Untergruppe	. . . . mit einstellbarem Abstand zwischen den Bandmessern [1, 3, 2006.01]
B26D 1/54	3-Punkt Untergruppe	. . . Führungen für Bandmesser oder dgl. [1, 3, 2006.01]
B26D 1/547	2-Punkt Untergruppe	. . mit einem drahtähnlichen Schneidwerkzeug (endloser Draht B26D 1/46; Trennen unter Verwendung eines Hitzdrahtes B26F 3/12) [3, 2006.01]
B26D 1/553	3-Punkt Untergruppe	. . . mit mehreren drahtähnlichen Schneidwerkzeugen [3, 2006.01]
B26D 1/56	1-Punkt Untergruppe	. mit einem Schneidwerkzeug, das mit dem Werkstück wandert, z.B. mitlaufender Schneider [1, 3, 2006.01]
B26D 1/58	2-Punkt Untergruppe	. . und an einem beweglichen Arm oder Ähnlichem befestigt ist [3, 2006.01]
B26D 1/60	2-Punkt Untergruppe	. . und auf einem beweglichen Schlitten befestigt ist [3, 2006.01]
B26D 1/62	2-Punkt Untergruppe	. . und um eine zu der Schneidlinie parallele Achse rotiert, z.B. indem es auf einem rotierenden Zylinder befestigt ist [3, 2006.01]
B26D 3/00	**Hauptgruppe**	**Schneiden von Werkstücken, gekennzeichnet durch die Art des ausgeführten Schnittes; Vorrichtungen hierfür [1, 3, 2006.01]**
B26D 3/02	1-Punkt Untergruppe	. Abschrägen [1, 2006.01]
B26D 3/06	1-Punkt Untergruppe	. Riffeln mit Spanabnahme von der Werkstückoberfläche [1, 2006.01]
B26D 3/08	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen eines Einschnittes in der Oberfläche von Werkstücken ohne Spanabnahme, z.B. Einkerben, Einritzen [1, 2006.01]
B26D 3/10	1-Punkt Untergruppe	. Herstellen von Schnitten anderer als einfacher geradliniger Form (Ausschneiden oder Ausstanzen B26F 1/38) [1, 2006.01]

Symbol	Typ	Titel
B26D 3/11	2-Punkt Untergruppe	. . um Schnittgut in Spiralform oder Schraubenform zu erhalten [3, 2006.01]
B26D 3/12	1-Punkt Untergruppe	. Schlitzen der Randteile von Werkstücken, d.h. Bilden von Schnitten ohne Spanabnahme unter einem Winkel, z.B. einem rechten Winkel, zur Werkstückkante [1, 2006.01]
B26D 3/14	1-Punkt Untergruppe	. Bilden von Ausschnitten in Randteilen von Werkstücken durch Schneiden [1, 2006.01]
B26D 3/16	1-Punkt Untergruppe	. Querschneiden von Stäben oder Rohren [1, 2006.01]
B26D 3/18	1-Punkt Untergruppe	. um Schnittgut in Würfeln oder ähnlicher Form zu erhalten [1, 3, 2006.01]
B26D 3/20	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von hin- und hergehenden Messern [1, 2006.01]
B26D 3/22	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung von rotierenden Messern [1, 2006.01]
B26D 3/24	1-Punkt Untergruppe	. um segmentförmiges Schnittgut außer dünnen Scheiben zu erhalten, z.B. Schneiden von Torten [1, 2006.01]
B26D 3/26	2-Punkt Untergruppe	. . zum Schneiden von Obst oder Gemüse, z.B. Zwiebeln, besonders ausgebildet [1, 2006.01]
B26D 3/28	1-Punkt Untergruppe	. Abspalten von Schichtlagen vom Werkstück; gegenseitiges Trennen von Schichtlagen durch Schneiden (B26D 3/30 hat Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B26D 3/30	1-Punkt Untergruppe	. Halbierungsvorrichtungen, z.B. zum Halbieren von Törtchen [3, 2006.01]
B26D 5/00	**Hauptgruppe**	**Anordnungen zum Betrieb und zum Steuern oder Regeln von Maschinen oder Vorrichtungen zum Schneiden, Ausschneiden, Ausstanzen, Lochen, Perforieren oder zum Trennen durch andere Mittel als durch Schneiden [1, 2006.01]**
B26D 5/02	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Bewegen des Schneidwerkzeuges in seine Betriebslage beim Schneiden [1, 2006.01]
B26D 5/04	2-Punkt Untergruppe	. . durch Flüssigkeitsdruck [1, 2006.01]
B26D 5/06	2-Punkt Untergruppe	. . durch elektrische Einrichtungen [1, 2006.01]
B26D 5/08	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Betätigen des Schneidwerkzeuges für die Durchführung des Schnittes [1, 2006.01]
B26D 5/10	2-Punkt Untergruppe	. . hand- oder fußbetätigte Vorrichtungen [1, 2006.01]
B26D 5/12	2-Punkt Untergruppe	. . mit Flüssigkeitsdruck oder Gasdruck arbeitende Vorrichtungen [1, 2006.01]
B26D 5/14	2-Punkt Untergruppe	. . mit Kurbel und Kurbelzapfen arbeitende Vorrichtungen [1, 2006.01]
B26D 5/16	2-Punkt Untergruppe	. . mit Nocken arbeitende Vorrichtungen [1, 2006.01]
B26D 5/18	2-Punkt Untergruppe	. . mit Gelenkhebeln arbeitende Vorrichtungen (B26D 5/10-B26D 5/16 haben Vorrang) [1, 2006.01]
B26D 5/20	1-Punkt Untergruppe	. mit Wechselbeziehung zwischen dem Schneidwerkzeug und dem Werkstückvorschub [1, 2006.01]
B26D 5/22	2-Punkt Untergruppe	. . Schneidwerkzeug und Werkstückvorschub in mechanischer Verbindung [1, 2006.01]
B26D 5/24	3-Punkt Untergruppe	. . . eine Messvorrichtung enthaltend [1, 2006.01]
B26D 5/26	2-Punkt Untergruppe	. . wobei Steuermittel für den Werkstückvorschub die Tätigkeit des Schneidwerkzeuges auslösen [1, 2006.01]
B26D 5/28	3-Punkt Untergruppe	. . . unter Ansprechen der Steuermittel auf Vorhandensein oder Fehlen des Werkstücks [1, 2006.01]
B26D 5/30	2-Punkt Untergruppe	. . wobei das Schneidwerkzeug durch Abtasten eines Informationsträgers gesteuert wird [1, 2006.01]
B26D 5/32	3-Punkt Untergruppe	. . . wobei der Informationsträger das Werkstück selbst ist [1, 2006.01]
B26D 5/34	3-Punkt Untergruppe	. . . wobei das Abtasten durch eine Fotozelle bewirkt wird [1, 2006.01]
B26D 5/36	3-Punkt Untergruppe	. . . wobei das Abtasten durch magnetische Einrichtungen bewirkt wird [1, 2006.01]

Symbol	Typ	Titel
B26D 5/38	1-Punkt Untergruppe	. mit Auslösung des Schneidvorganges durch Vorrichtungen, die durch das sich bewegende Werkstück betätigt werden [1, 2006.01]
B26D 5/40	2-Punkt Untergruppe	. . eine Messvorrichtung enthaltend [1, 2006.01]
B26D 5/42	1-Punkt Untergruppe	. mit Wechselbeziehung zwischen Werkstückvorschub und Werkstückeinspannung [1, 2006.01]
B26D 7/00	**Hauptgruppe**	**Einzelheiten von Vorrichtungen zum Schneiden, Ausschneiden, Ausstanzen, Lochen, Perforieren oder zum Trennen durch andere Mittel als durch Schneiden [1, 5, 2006.01]**
B26D 7/01	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zum Halten oder Festlegen des Werkstückes [3, 2006.01]
B26D 7/02	2-Punkt Untergruppe	. . mit Einspannvorrichtungen [1, 3, 2006.01]
B26D 7/04	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einstellbarem Spanndruck [1, 3, 2006.01]
B26D 7/06	1-Punkt Untergruppe	. Anordnungen zum Vorschieben oder Fördern der Werkstücke von anderer Form als Tafelform, Gewebeform oder Fadenform [1, 2006.01]
B26D 7/08	1-Punkt Untergruppe	. Mittel zum Behandeln des Werkstücks oder des Schneidwerkzeuges zur Erleichterung des Schneidens (Spannen von Bandschneidern B26D 1/48) [1, 2006.01]
B26D 7/10	2-Punkt Untergruppe	. . durch Hitzeeinwirkung (Trennen mittels beheizter Teile B26F 3/08) [1, 2006.01]
B26D 7/12	2-Punkt Untergruppe	. . durch Schärfen des Schneidwerkzeuges [1, 2006.01]
B26D 7/14	2-Punkt Untergruppe	. . durch Anlegen von am Werkstück angreifenden Zugspannungen [1, 2006.01]
B26D 7/18	1-Punkt Untergruppe	. Mittel zum Entfernen von Materialausschnitten oder Abfall [1, 2006.01]
B26D 7/20	1-Punkt Untergruppe	. Schneidunterlagen [1, 2006.01]
B26D 7/22	1-Punkt Untergruppe	. Sicherheitsvorrichtungen besonders ausgebildet für Schneidemaschinen [1, 2006.01]
B26D 7/24	2-Punkt Untergruppe	. . Anordnungen zur Außerbetriebsetzung des Schneidwerkzeugantriebes [1, 2006.01]
B26D 7/26	1-Punkt Untergruppe	. Vorrichtungen zum Haltern oder Einstellen des Schneidwerkzeuges; Vorrichtungen zum Einstellen des Hubes des Schneidwerkzeuges [1, 2006.01]
B26D 7/27	1-Punkt Untergruppe	. Einrichtungen zur Durchführung anderer mit dem Schneiden verbundener Arbeitsvorgänge (B26D 9/00 hat Vorrang) [3, 2006.01]
B26D 7/28	2-Punkt Untergruppe	. . zum Zählen der Schnitte oder zum Messen der Schnittlängen (B26D 5/24 , B26D 5/40 haben Vorrang) [1, 3, 2006.01]
B26D 7/30	2-Punkt Untergruppe	. . zum Wiegen von Schnittgut [3, 2006.01]
B26D 7/32	2-Punkt Untergruppe	. . zum Befördern oder Stapeln von Schnittgut (Einrichtungen zum Entfernen von Materialausschnitten oder Abfall B26D 7/18) [3, 2006.01]
B26D 7/34	2-Punkt Untergruppe	. . zum Aufbringen eines Belags, wie beispielsweise Butter, auf das Schnittgut [3, 2006.01]
B26D 9/00	**Hauptgruppe**	**Schneidvorrichtungen kombiniert mit Vorrichtungen zum Lochen oder Perforieren oder Kombinationen verschiedenartiger Schneidvorrichtungen [1, 2006.01]**
B26D 11/00	**Hauptgruppe**	**Kombinationen von mehreren einander ähnlichen Schneidvorrichtungen [1, 2006.01]**