

| Symbol | Typ | Titel |
|------------------|-----------------------|--|
| B | Sektion | Sektion B – Arbeitsverfahren; Transportieren |
| B26 | Klasse | Handschneidwerkzeuge; Schneiden; Trennen |
| B26D | Unterkategorie | 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 zerhauen 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, Einritzten [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, Löchen, 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 fußbetätigtes 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] |