

Symbol	Typ	Titel
<b>B</b>	<b>Sektion</b>	<b>Sektion B — Arbeitsverfahren; Transportieren</b>
<b>B26</b>	<b>Klasse</b>	<b>Handschneidwerkzeuge; Schneiden; Trennen</b>
<b>B26F</b>	<b>Unterklasse</b>	<b>Perforieren; Lochen; Ausschneiden; Ausstanzen; Trennen auf andere Weise als durch Schneiden (Anzeichnen, Durchschlagen oder Herstellen von Knopflöchern A41H 25/00; Schuhmacherei A43D; Chirurgie A61B; Lochen von Metall B21D; Bohren von Metall B23B; Schneiden von Metall durch örtliche Anwendung von Hitze, z.B. Flammenschneiden, B23K; Schneiden durch abtragende Fluidstrahlen B24C 5/02; gemeinsame Einzelheiten von Maschinen zum Trennen B26D; Bohren von Holz B27C; Bohren von Stein B28D; Verarbeiten von Kunststoffen oder Massen in plastischem Zustand B29; Herstellen von Schachteln, Kartons, Umschlägen oder Beuteln aus Papier oder ähnlich bearbeitbarem Material, z.B. Metallfolie, B31B; von Glas C03B; von Leder C14B; von Textilstoffen D06H; für Lichtleiter G02B 6/25; von Fahrkarten G07B) [2, 5]</b>
<b>B26F 1/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Perforieren; Lochen; Ausschneiden; Ausstanzen; Vorrichtungen hierfür (durch Laserstrahlen B23K 26/00; mit in Schwingungen versetzten Schleif- oder Polierwerkzeugen, Schleif- oder Poliermitteln oder Werkstücken, z.B. Schleifen mit Ultraschallfrequenz, B24B 1/04; Perforieren durch Sandstrahlen B24C; Lochkarten oder -streifen für statistische und Aufzeichnungszwecke G06K 1/00) [1, 2006.01]</b>
B26F 1/02	1-Punkt Untergruppe	. Perforieren durch Lochen, z.B. mit relative Hin- und Herbewegungen zur Unterlage ausführendem Lochstempel [1, 2006.01]
B26F 1/04	2-Punkt Untergruppe	. . mit wahlweise arbeitenden Lochstempeln [1, 2006.01]
B26F 1/06	2-Punkt Untergruppe	. . mit Lochwerkzeugen, die sich mit dem Werkstück bewegen [1, 2006.01]
B26F 1/08	3-Punkt Untergruppe	. . . wobei die Werkzeuge durch eine rotierende Trommel oder ähnliche Träger getragen werden und sich während des Arbeitsvorganges relativ zueinander bewegen [1, 2006.01]
B26F 1/10	3-Punkt Untergruppe	. . . wobei eine Walze die Lochstempel trägt [1, 2006.01]
B26F 1/12	2-Punkt Untergruppe	. . um Ränder des Werkstücks einzukerben [1, 2006.01]
B26F 1/14	2-Punkt Untergruppe	. . Lochwerkzeuge; Lochmatrizen [1, 2006.01]
B26F 1/16	1-Punkt Untergruppe	. Perforieren durch Bohrwerkzeuge [1, 2006.01]
B26F 1/18	1-Punkt Untergruppe	. Perforieren durch Schlitzten, d.h. Bilden von abfalllosen, an ihren Enden geschlossenen Schnitten [1, 2006.01]
B26F 1/20	2-Punkt Untergruppe	. . mit Werkzeugen, die durch eine rotierende Trommel oder ähnliche Träger getragen werden (B26F 1/22 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B26F 1/22	2-Punkt Untergruppe	. . zum Bilden nichtgeradliniger Schnitte, z.B. für Laschen [1, 2006.01]
B26F 1/24	1-Punkt Untergruppe	. Perforieren durch Nadeln oder Stifte [1, 2006.01]
B26F 1/26	1-Punkt Untergruppe	. Perforieren durch nichtmechanische Mittel, z.B. durch einen Flüssigkeits- oder Gasstrahl [1, 2006.01]
B26F 1/28	2-Punkt Untergruppe	. . durch elektrische Entladungen [1, 2006.01]
B26F 1/31	2-Punkt Untergruppe	. . durch Strahlung [3, 2006.01]
B26F 1/32	1-Punkt Untergruppe	. Handperforier- oder Handlochvorrichtungen, z.B. Ahlen [1, 2006.01]
B26F 1/34	2-Punkt Untergruppe	. . mit Kraftantrieb (Einzelheiten oder Bestandteile, z.B. Gehäuse, von tragbaren Werkzeugen mit Kraftantrieb, soweit diese nicht auf den durchgeführten Bearbeitungsvorgang bezogen sind B25F 5/00) [1, 4, 2006.01]
B26F 1/36	2-Punkt Untergruppe	. . Lochzangen oder Perforierzangen [1, 2006.01]
B26F 1/38	1-Punkt Untergruppe	. Ausschneiden; Ausstanzen [1, 2006.01]

Symbol	Typ	Titel
B26F 1/40	2-Punkt Untergruppe	. . unter Verwendung einer Presse, z.B. einer Stempelpresse (Pressen allgemein B30B) [1, 2006.01]
B26F 1/42	3-Punkt Untergruppe	. . . mit einer Druckwalze [1, 2006.01]
B26F 1/44	2-Punkt Untergruppe	. . Messer hierfür; Gesenke hierfür [1, 2006.01]
B26F 1/46	3-Punkt Untergruppe	. . . Lose Pressmesser [1, 2006.01]
<b>B26F 3/00</b>	<b>Hauptgruppe</b>	<b>Trennen auf andere Weise als durch Schneiden; Vorrichtungen hierfür (Trennen durch Schleifen B24B 27/06) [1, 2006.01]</b>
B26F 3/02	1-Punkt Untergruppe	. Abreißen [1, 2006.01]
B26F 3/04	1-Punkt Untergruppe	. Trennen durch Quetschen (B26F 3/08 hat Vorrang) [1, 2006.01]
B26F 3/06	1-Punkt Untergruppe	. Trennen durch Anwendung von Hitze (durch Laserstrahlen B23K 26/00) [1, 2006.01]
B26F 3/08	2-Punkt Untergruppe	. . mittels beheizter Teile [1, 2006.01]
B26F 3/10	3-Punkt Untergruppe	. . . mit beheizten Walzen oder Scheiben [1, 2006.01]
B26F 3/12	3-Punkt Untergruppe	. . . mit beheizten Drähten [1, 2006.01]
B26F 3/16	2-Punkt Untergruppe	. . durch Strahlung [3, 2006.01]