

B26F 穴あけ；押抜き；切抜；型抜；切断刃以外の手段による切断（マ - ク付け，ミシン目打ちまたはボタン穴あけ A41H25/00；履物の製造 A43D；手術 A61B；金属の押抜 B21D；金属の穴あけ B23B；局部加熱による金属の切断，例．火炎による切断，B23K；研削性流体噴射による切断 B24C5/02；切断機に共通の細部 B26D；木材の穴あけ B27C；石材の穴あけ B28D；プラスチックまたは可塑状態の物質の加工 B29；紙または類似の加工素材，例．金属箔，の箱，カ - トン，封筒または袋の製造 B31B；ガラス用 C03B；皮革用 C14B；繊維材料用 D06H；ライトガイド用 G02B6/25；チケット用 G07B）[2,5]

注

(1) このサブクラスは，以下のものを包含する：

穴あけ，打抜，切抜，型抜；
非金属シ - ト材料または金属箔の切断刃以外の手段による切断一般；

切断一般および他に分類されていない非金属材料の他の形態のものの切断刃以外の手段による切断

(2) サブクラス B26D のタイトルに続く注 (1) および

(3) に注意すること。

1/00 穴あけ；打抜；切抜；型抜；その装置（レ - ザ - ビ - ムによる穴あけ B23K26/00；研削工具または研磨媒体に振動を行わせることによるもの，例．超音波周波数による研削，B24B1/04；サンドブラストによる穴あけ B24C；統計および記録用カ - ドおよびテ - プの打抜 G06K1/00）

- A 工具位置決め，ポンチ位置合せ，工具の交換
- B 打抜工具，組立体の製造方法
- C 板取り
- D ジグザグ送り
- E 打抜きと同時に他の加工を行うもの〔除く F〕
- F 打抜と同時に貼着を行うもの
- G 半抜き加工，不完全打抜き
- H 打抜方法
- Z その他

1/02 ・打抜による穴あけ，例．打抜き具および台が相対的に往復動するもの

- A エジエクター - ，ノックアウト，プッシュバック
- B ストリップ -
- C 工具
- D 管，または中空体の穴あけ
- E 環状部品の穴あけ，総型抜
- F 型材，特殊形状材の穴あけ
- G 精密打抜
- Z その他

1/04 ・選択的にパンチが作動するもの

- A タレット型
- Z その他

1/06 ・材料と共にパンチが移動するもの

1/08 ・・工具が回転ドラム状のものに取付られ，加工時にそれと関連して移動するもの

- A パンチ・ダイスによるもの
- Z その他

1/10 ・・ロ - ラ - 式パンチ

1/12 ・・材料の縁に切欠を入れるもの

- A ノッチング
- Z その他

1/14 ・・パンチ工具；ダイ

- A 穴あけポンチ
- B 多段ポンチ
- C ユニットパンチ
- D ダイセット，サブプレス
- E 工具保持具
- Z その他

1/16 ・ドリル式工具による穴あけ

1/18 ・切込みによる穴あけ，すなわち，材料を除去しないですきまのない切目を加工すること

1/20 ・・回転ドラムまたは類似の支持体に取り付けられた工具をもったもの（B26F1/22 が優先）

1/22 ・・非直線状切込み，例．タブ用

1/24 ・針またはピンによる穴あけ

1/26 ・・非機械的穴あけ，例．流体の噴射によるもの

- A 熱によるもの〔超音波による加熱 G が優先；放射熱によるもの 1/31〕
- B 爆薬によるもの
- D 弾性体によるもの
- E 流体圧によるもの〔流体噴射によるもの 3/00B〕
- G 超音波振動を利用するもの
- Z その他

1/28 ・・放電によるもの

1/31 ・・放射熱によるもの [3]

1/32 ・携帯用穴あけまたは打抜装置，例．突キリ

- D ホチキス兼用〔パンチ付ホチキス，B25C5/02A〕
- E ファイル兼用
- F その他穴あけ用以外の機器と兼用
- G 回転する工具による穴あけ又は打抜き
- H 異形の穴あけ又は打抜き例，切込み用
- J 特定の加工物の穴あけ又は打抜き例，袋用
- K 単一の穴あけ又は打抜き（D-J が優先）
- L その他特殊な穴あけ，打抜（D-K が優先）
- M 細部（装置の全体的構成 D-L）
- N ・パンチピン又はダイス
- P ・パンチピンのガイド又は支持
- Q ・パンチの操作機構
- R ・・レバ - 式操作機構
- S ・操作機構のロック又は穴あけの禁止

T ・穴あけ間隔又は穴数の変更又は調節

U ・穴あけ位置の確認又は設定

V ・屑の処理例，屑受け

Z その他〔例．食品の形状切断〕

1/34 ・・動力式（作動に特別の関連をもたない可搬型動力駆動工具の細部または要素，例．ケ - シング，本体，B25F5/00）[4]

1/36 ・・穴あけまたは打抜プライヤ -

-
- 1/38 ・切抜 ; 型抜
 - A 回転式
 - Z その他〔 駆動機構に特徴無いもの 〕
 - 1/40 ・・プレス式、例 . ラム式 (プレス一般 B30B)
 - A 平盤型
 - B トムソン・ピク型
 - Z その他
 - 1/42 ・・・押圧口 - ラ - をもつもの
 - 1/44 ・・刃部 ; ダイ
 - B 刃の形状、刃の配置又は刃同志の接合
 - C ・通気孔を有するもの
 - D 刃の材質の選択又は刃の特殊な処理
 - E 刃の基材への取付け (B-C が優先)
 - F 刃を取付ける基材 (E が優先)
 - G 加工物よりの打抜製品の分離
 - H ダイ、刃受け又はアンビル
 - J 特定の加工物の打抜き
 - Z その他
 - 1/46 ・・・組立式ナイフ
 - 3/00 切断刃以外の手段による切断 ; その装置 (砥石による切断 B24B27/06)
 - A 折曲切断
 - C 衝撃切断
 - D 爆発力による切断
 - E 超音波切断〔 ナイフ刃によるもの B26D7/08A 〕
 - F 放電・電解による切断
 - G 高圧流体による切断〔 バリ取り、石材用を含む ; 砥粒入りのものは、B24C 〕
 - H ・流体噴射ノズル自体に特徴あるもの
 - J ・・流体に別の物質を混入させる流体噴射ノズル
 - K ・・ノズル構成部品の材質の選択
 - L ・ノズルへの流体供給系統に特徴あるもの
 - M ・ノズルの移動、駆動に特徴あるもの
 - N ・検出装置を有することに特徴あるもの
 - P ・流体受け、カバ - 、流体回収に特徴あるもの
 - Q ・加工物の取り扱いに特徴あるもの例、支持
 - R ・加工方法に特徴あるもの
 - S ・特定の加工物の加工に特徴あるもの
 - Z その他〔 例 . 切れ目に応力集中させるもの 〕
 - 3/02 ・引き裂き
 - 3/04 ・圧断 (B26F3/08 が優先)
 - 3/06 ・熱による切断 (レ - ザ - ビ - ムによる切断 B23K26/00)
 - 3/08 ・・加熱部材をもつもの
 - 3/10 ・・・加熱口 - ラ - または円板をもつもの
 - 3/12 ・・・加熱ワイヤを有するもの
 - 3/16 ・・放射熱によるもの [3]
-