

B26F	穴あけ；押抜き；切抜；型抜；切断刃以外の手段による切断(マーク付け，マシン目打ちまたはボタン穴あけ A 4 1 H 2 5 / 0 0；履物の製造 A 4 3 D；手術 A 6 1 B；金属の押抜 B 2 1 D；金属の穴あけ B 2 3 B；局部加熱による金属の切断，例．火炎による切断，B 2 3 K；研削性流体噴射による切断 B 2 4 C 5 / 0 2；切断機に共通の細部 B 2 6 D；木材の穴あけ B 2 7 C；石材の穴あけ B 2 8 D；プラスチックまたは可塑状態の物質の加工 B 2 9；紙または類似の加工素材，例．金属箔，の箱，カートン，封筒または袋の製造 B 3 1 B；ガラス用 C 0 3 B；皮革用 C 1 4 B；繊維材料用 D 0 6 H；ライトガイド用 G 0 2 B 6 / 2 5；チケット用 G 0 7 B)[ 2 ， 5 ]	1/28 1/31 1/32  1/34  1/36 1/38 1/40  1/42 1/44 1/46  3/00  3/02 3/04 3/06  3/08 3/10 3/12 3/16	<ul style="list-style-type: none"> <li>・放電によるもの</li> <li>・放射熱によるもの [ 3 ]</li> <li>・携帯用穴あけまたは打抜装置，例．突キリ</li> <li>・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．ケーシング，本体，B 2 5 F 5 / 0 0)[ 4 ]</li> <li>・穴あけまたは打抜ブライヤー</li> <li>・切抜；型抜</li> <li>・プレス式，例．ラム式(プレス一般 B 3 0 B)</li> <li>・押圧ローラーをもつもの</li> <li>・刃部；ダイ</li> <li>・組立式ナイフ</li> </ul> <p>切断刃以外の手段による切断；その装置(砥石による切断 B 2 4 B 2 7 / 0 6)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・引き裂き</li> <li>・圧断(B 2 6 F 3 / 0 8 が優先)</li> <li>・熱による切断(レーザービームによる切断 B 2 3 K 2 6 / 0 0)</li> <li>・加熱部材をもつもの</li> <li>・加熱ローラーまたは円板をもつもの</li> <li>・加熱ワイヤを有するもの</li> <li>・放射熱によるもの [ 3 ]</li> </ul>
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；			
非金属シー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 B 2 6 D 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(レーザービームによる穴あけ B 2 3 K 2 6 / 0 0；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，B 2 4 B 1 / 0 4；サンドブラストによる穴あけ B 2 4 C；統計および記録用カードおよびテープの打抜 G 0 6 K 1 / 0 0)[ 2 0 0 6 . 0 1 ]		
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		
1/04	・選択的にパンチが作動するもの		
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		
1/10	・ローラー式パンチ		
1/12	・材料の縁に切欠を入れるもの		
1/14	・パンチ工具；ダイ		
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つもの(B 2 6 F 1 / 2 2 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		