

## B26 HERRAMIENTAS MANUALES DE CORTE; CORTE; SEPARACION

**B26F PERFORACION; CORTE CON SACABOCADOS; RECORTE; PUNZONADO; SEPARACION POR MEDIOS DISTINTOS AL CORTE** (trazado, perforación o fabricación de oiales A41H 25/00; fabricación de calzados A43D; cirugía A61B; recorte del metal B21D; perforado de metales B23B; corte del metal por calentamiento localizado, p. ej. corte con soplete, B23K; corte mediante chorros de fluidos abrasivos B24C 5/02; detalles comunes a las máquinas de separar B26D; perforado de la madera B27C; perforado de la piedra B28D; trabajo de materias plásticas o de sustancias en estado plástico B29; fabricación de cajas, cajas de cartón, envolturas o bolsas, de papel o material trabajado de forma análoga, p. ej. de hojas metálicas, B31B; del vidrio C03B; del cuero C14B; de materiales textiles D06H; de guías de luz G02B 6/25; de billetes G07B) [2,5]

- (1) La presente subclase cubre :
- la perforación, el recorte y el punzonado;
  - la separación de otra forma distinta que por corte de materiales no metálicos en hojas y de hojas de metal en general;
  - la separación de otra forma distinta que por corte de otras formas de materiales no metálicos, no previstos en otro lugar.
- (2) Es importante tener en cuenta las notas (1) y (3) que siguen al título de la subclase B26D.

<b>1/00</b>	<b>Perforación; Corte con sacabocados; Recorte; Punzonado; Aparatos a estos efectos</b> (perforación por rayo láser B23K 26/00; sometiendo las herramientas de trabajar con muela o los productos abrasivos a vibraciones, p. ej. muelas en frecuencia ultrasonora B24B 1/04; perforación por chorro abrasivo B24C; fichas o cintas perforadas para fines estadísticos o de registro G06K 1/00)	<b>1/24</b>	Perforación por medio de agujas o alfileres
		<b>1/26</b>	Perforación por medios no mecánicos, p. ej. por un chorro de fluido
		<b>1/28</b>	por descargas eléctricas
		<b>1/31</b>	por radiaciones [3]
		<b>1/32</b>	Aparatos manuales para perforar o punzonar, p. ej. punzones
<b>1/02</b>	Perforación por punzonado, p. ej. con un movimiento recíproco de vaivén del punzón y del banco uno con relación a otro	<b>1/34</b>	accionados por motor (detalles o partes constitutivas, p. ej. carcassas o cuerpos de herramientas portátiles a motor no relacionadas particularmente con la operación realizada B25F 5/00) [4]
<b>1/04</b>	con punzones capaces de ser accionados de forma selectiva	<b>1/36</b>	Pinzas de punzonar o perforar
<b>1/06</b>	con instrumentos de punzonado que se desplazan con la pieza	<b>1/38</b>	Recorte; Corte con sacabocados
<b>1/08</b>	en la que los instrumentos son transportados por un tambor rotativo o un soporte similar, y se desplazan, durante el funcionamiento con relación a estos tambores o soportes	<b>1/40</b>	utilizando una prensa, p. ej. del tipo pilón (prensas en general B30B)
<b>1/10</b>	Punzones del tipo rodillo	<b>1/42</b>	con un rodillo de presión
<b>1/12</b>	para ranurar los bordes de la pieza	<b>1/44</b>	Herramientas de corte a este efecto; Matrices a este efecto
<b>1/14</b>	Herramientas de punzonado; Matrices de punzonado	<b>1/46</b>	Hojas de prensa de balancín
<b>1/16</b>	Perforación por medio de una o varias herramientas del tipo taladro	<b>3/00</b>	<b>Separación por medios distintos al corte; Aparatos a este efecto</b> (seccionamiento a la muela B24B 27/06)
<b>1/18</b>	Perforación por incisiones, es decir, formando entalladuras cerradas en sus extremidades sin levantamiento de materia	<b>3/02</b>	Desgarramiento
<b>1/20</b>	con herramientas soportadas por un tambor rotativo o un soporte similar (B26F 1/22 tiene prioridad)	<b>3/04</b>	Separación por presión (B26F 3/08 tiene prioridad)
<b>1/22</b>	para formar cortes no rectilíneos, p. ej. para hacer muescas de localización en los cantos de los diccionarios	<b>3/06</b>	Separación por calor (separación por rayo láser B23K 26/00)
		<b>3/08</b>	con elementos calientes
		<b>3/10</b>	con rodillos o discos calientes
		<b>3/12</b>	con hilos metálicos calientes
		<b>3/16</b>	por radiaciones [3]