

D——纺织、造纸

本部内容

(参见和附注省略)

分部：纺织或未列入其他类的柔性材料

D01	天然或人造线、纤维；纺纱	(1)
D01 B	为生产纤维或长丝而对天然纤维或长丝原料进行的机械处理，如纺纱准备	(1)
D01 C	为制得可纺纱的长丝或纤维，而对天然的长丝状或纤维状原料进行的化学处理；碎呢碳化回收动物纤维	(2)
D01 D	制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法和设备	(3)
D01 F	制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的化学特征	(4)
D01 G	纤维的预处理，如纺纱准备	(7)
D01 H	纺纱或加捻	(10)
D02	纱线；纱线或绳索的机械整理；整经或络经	(16)
D02 G	纤维、长丝、纱或线的卷曲；纱或线	(16)
D02 H	整经、倒轴或分绞	(17)
D02 J	长丝、纱、线、缆、绳等的整理	(18)
D03	织造	(19)
D02 C	开口机构；纹板和纹链；纹板冲孔；花型设计	(19)
D03 D	机织布；织造方法；织机	(20)
D03 J	织造的辅助设备；织布工工具；梭子	(25)
D04	编带；花边制作；针织、饰带；无纺织物	(26)
D04 B	针织	(26)
D04 C	花边，包括六角网眼花边或碳化花边的编结或制作；编带机；编带产品；花边	(30)
D04 D	饰带；其他类不包括的带、缘或锭带等	(31)
D04 G	长丝原料打结制网；制造多结地毯或挂毯；其他类不包括的结网	(32)
D04 H	使用纤维或长丝原料制造纺织品，通过此类工艺或设备制造的织物，如毛毡、无纺织物；棉絮；衬垫	(32)
D05	缝纫、绣花；簇绒	(35)
D05 B	缝纫	(35)
D05 C	绣花；簇绒	(39)
D06	织物等的处理；洗涤；其他类不包括的柔性材料	(42)
D06 B	纺织原料的液相、气相或蒸汽处理	(42)
D06 C	织物的整理、上浆、拉幅或伸长	(44)
D06 F	纺织品的洗涤、干燥、熨烫、压平或打折	(45)

D06 G	地毯、小地毯、麻袋、兽皮或其他皮，或纺织品或纤维制品的机械或高压清洁；挠性圆筒状或其他空心物的内侧外翻	(52)
D06 H	纺织材料打标记、检验、接头和切断	(52)
D06 J	织物或服装的打褶、打裱或褶裥处理	(53)
D06 L	漂白，如纤维、纱、线、织物、羽毛或纤维制品的荧光增白，干洗或水洗；皮革或毛皮的漂白	(53)
D06 M	对纤维、纱、线、织物、羽毛或由这些材料制成的纤维制品进行D06类内其他类目不包括的处理	(54)
D06 N	墙壁、地面等的复盖材料，如由涂着一层大分子材料的纤维网制成的油毡、油布、人造革、油毛毡；其他类不包括的柔性平幅材料	(63)
D06 P	纺织品的印染；皮革、毛皮或各种形状的固体大分子物质染色	(64)
D06 Q	纺织品的装饰	(66)
D07	绳；除电缆以外的缆索	(68)
D07 B	一般的绳缆	(68)

分部：造纸

D21	造纸；纤维素的生产	(70)
D21 B	纤维原料及其机械处理	(70)
D21 C	从含纤维素原料中除去非纤维素物质生产纤维素，制浆药液的再生，所需设备	(70)
D21 D	上纸机前蒸煮原料的处理	(72)
D21 F	造纸机；用以生产纸张的方法	(72)
D21 G	压光机；造纸机辅助设备	(74)
D21 H	浆料或纸浆组合物；其不包括在小类D21 D中纸浆组合物的制备，纸的浸渍或涂布；不包括在大类B31或小类D21 G中的成品纸的加工；其他类不包括的纸〔5〕	(74)
D21 J	纤维板；由纤维素纤维悬浮液或纸料制造的物件	(82)

纺织或未列入其他类的柔性材料

D01 天然或人造的线或纤维；纺纱（金属线入B21；软化的玻璃，矿物，或矿渣制成的纤维和长丝入C03B37/00；纱入D02）

附注：

本小类中下列词的含义系指：

——“纤维”指天然或人造原料制成的长度较短的细长物。

——“长丝”指天然或人造原料制成的无限延长或近似无限延长的细长物。

——“纱”指一般由纺纱而成的纤维的均匀组合。

——“线”指一般由加捻而成的纱或长丝的组合。

D01B 为生产纤维或长丝而对天然纤维或长丝原料进行的机械处理，如纺纱准备（从矿石中提取天然石棉入B03B；沤麻设备入D01C）。

附注

注意D01类类名下的附注。

小类索引

植物原料的处理

从植物原料中分离出纤维 1/00
带梳和带梳机 5/00

动物纤维的处理

除杂、水洗、洗毛 3/00
生产丝纤维 7/00
其他处理 9/00

1/00 从植物原料如种籽、叶、茎、机械分离出纤维

1/02 • 从种籽如棉籽分离植物纤维

1/04 • • 轧棉

1/06 • • • 皮辊轧棉机，如麦卡锡式

1/08 • • • 锯齿轧棉机

1/10 • 从茎或叶分离植物纤维

1/12 • • 亚麻除籽或叶

1/14 • • 碎麻或打麻，如亚麻的，剥制

1/16 • • • 用靠弯曲动作的装置来打开或松散含纤维的原料（压碎辊入1/22）

1/18 • • • 用敲麻机

1/20 • • • 用刮麻装置

1/22 • • • 用压碎辊或板

1/24 • • • 用锯齿状或其他尖形装置

1/26 • • • 用沿着与纤维束相平行的轴线旋转的打麻机

1/28 • • • 用沿着与纤维束相垂直的轴线旋转的打麻机

1/30 • • • 机器零件

1/32 • • • • 喂入装置

1/34 • • • • 在处理过程中容纳纤维或支撑纤维原料的装置

B01B,C

1/36	• • • • • 传送装置, 如运输带或绳	5/00	栉梳或栉梳机 (手工栉梳工具入 D 01 G 33/00)
1/38	• • • • • 输出或卸料装置	5/02	• 零件
1/40	• • • • • 非纤维材料的排除装置	5/04	• • 向机器或在机内喂送、支撑或输送原料的装置
1/42	• • • • • 使用液体	5/06	• • 栉梳机的结构、安装或操作特点
1/44	• • • • • 机架、壳、罩、漏底	5/08	• • 去除短麻或废料的装置
1/46	• • • • • 传动装置	5/10	• • 手梳钉板或其他收尾装置
1/48	• • 沤麻的烘干	5/12	• • 机架, 壳, 罩
1/50	• 从其他特殊的植物原料如泥炭、西班牙须草生产纤维	5/14	• • 传动装置
3/00	动物纤维机械除杂 (碎呢碳化回收动物纤维入 D 01 C 5/00) [2]	5/16	• • 限制或清除尘埃物的装置
3/02	• 除杂机或设备 (成为梳毛机或并条机的一部分或与其密切相联的除杂设备, 如压碎除杂辊, 入 D 01 G)	7/00	丝纤维和长丝的生产
3/04	• 散毛洗毛设备	7/02	• 蚕茧的清洁和分类
3/06	• • 利用毛或液体环形运动	7/04	• 缂丝
3/08	• • 利用毛或液体纵向运动	7/06	• 从蚕茧和不适合缂丝的那部分茧中生产丝 (练丝入 D 01 C 3/02)
3/10	• • 机械或设备零件	9/00	为生产纤维和长丝而对天然纤维或长丝状原料进行的其他机械处理

D01C 为制得可纺纱的长丝或纤维, 而对天然的长丝状或纤维状原料进行的化学处理; 碎呢碳化回收动物纤维

附注

- (1) 注意 D 01 类类名下的附注。
- (2) 为下述目的而使用酶或微生物的方法发明进一步分入小类 C 12 S
- (i) 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物
- (ii) 处理纺织品或清洁固体材料的表面 [5]

1/00	植物原料的处理	00)	
1/02	• 用化学法制出韧皮纤维	3/02	• 练丝
1/04	• 细菌沤麻	5/00	碎呢碳化回收动物纤维 (从动物纤维制成的纱线或织物中化学去除植物杂质入 D 06 M)
3/00	动物原料的处理, 如化学洗毛 (羊毛脂或羊毛蜡的回收入 C 11 B 11/		

D01D 制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法和设备

附注

(1) 注意 D01 类类名下的附注

(2) 专门用于制造碳素纤维的设备入 D01 F 9/12 组〔5〕

小类索引		制造过程中的物理处理	10/00
长丝原料的机械处理	1/00	其他操作	11/00
人造纤维的生产方法	5/00	成套设备; 零件	13/00; 4/02; 7/00;
喷丝头; 长丝的形成;			11/04
新喷出丝的集束	4/00; 5/00; 7/00		

1/00	长丝或长丝类产品的原料处理 (一般塑料或可塑状态物质的加工入 B 29)	5/088	的加热〔3〕 • 离开喷丝头后, 长丝、线类等的冷却〔3〕
1/02	• 纺丝溶液的制备	5/092	• • • 利用通风管道或烟囱〔3〕
1/04	• 长丝原料的熔融	5/096	• • 离开喷丝头后, 长丝、线类等的湿度控制或上油〔3〕
1/06	• 喂入溶液于喷丝头 (泵的结构入 F 04)	5/098	• • 同时拉伸的〔4〕
1/09	• • 压力、温度或喂料速度的调节〔3〕	5/10	• • 用有机原料
1/10	• 纺丝溶液或熔体的过滤和脱泡	5/11	• 闪蒸纺丝〔3〕
4/00	喷丝头组合件, 及其去糙丝 (5/24, 5/253, 5/28 优先)〔3〕	5/12	• 拉伸纺丝方法 (拉伸整理入 D 02 J 1/22)
4/02	• 喷丝头 (其合金入 C 22 C)〔3〕	5/14	• • 用流动液体作拉伸介质
4/04	• 喷丝头或喷丝头组件的其他部件的清洁 (一般清洁入 B 08 B)〔3〕	5/16	• • 用罗拉类机械装置, 如缓冲小辊 (长丝状材料的前送入 B 65 H 51/00)
4/06	• 分配纺丝溶液或熔体于喷丝头〔3〕	5/18	• 用旋转喷丝头的方法
4/08	• 喷丝头或喷丝头组件的其他部件的支持〔3〕	5/20	• 沿其长度方向具有不同纤度
5/00	长丝、线或类似物的生成	5/22	• 带卷曲的结构; 带特殊的仿毛结构 (成丝之后使长丝或线产生卷曲效果入 D 02 G 1/00)
5/02	• 开始成丝	5/23	• • 离开喷丝头后, 用长丝、线类等的不对称冷却〔3〕
5/04	• 干法	5/24	• 空心结构及其喷丝头组合件 (5/38 优先; 塑料管的生产入 B 29 D; 形成空心长丝的添加剂入 D 01 F 1/08)〔3〕
5/06	• 湿法		
5/08	• 熔融法		
5/084	• • 离开喷丝头后, 长丝、线类等		

D01D, F

5/247	• 不连续空心结构或微孔结构〔3〕		的卷绕, 圈条或存入 B 65 H 54/00; 通过加捻对新喷丝的集束入 D 01 H)
5/253	• 具有非圆形截面; 及其喷丝头组合件 (5/38 优先)〔3〕	7/02	• 在离心式纺丝罐中〔3〕
5/26	• 短纤维的形成 (利用闪蒸纺丝入 5/11)	10/00	人造长丝或制造过程相类似的物品的物理处理, 即在长丝集束之前的经历的一个连续的生产过程 (整理入 D 02 J)〔4〕
5/28	• 在喷丝过程中将不同的纺丝溶液或熔体加以混合; 及其喷丝头组合件	10/02	• 热处理 (整理加热入 D 02 J 13/00)〔4〕
5/30	• 共轭长丝; 及其喷丝头组合件〔3〕	10/04	• 长丝或类似材料在其处理过程中的支撑 (长丝材料的前送入 B 65 H/51/00)〔4〕
5/32	• 并列结构; 及其喷丝头组合件〔3〕	10/06	• 清洗或干燥〔4〕
5/34	• 皮芯结构; 及其喷丝头组合件〔3〕	11/00	其他制造特征
5/36	• 矩阵结构; 及其喷丝头组合件〔3〕	11/02	• 开松纤维束使线或长丝间有一定间隙
5/38	• 聚合时长丝, 线类等的形成〔3〕	11/04	• 固定导架 (一般长丝材料的导架入 B 65 H 57/00)
5/40	• 对形成长丝聚合物的溶液或分散液施用剪切应力, 如搅拌〔3〕	11/06	• 用纺丝液或熔融液进行涂层
5/42	• 利用切割薄膜成狭幅带子或长丝, 或利用薄膜的原纤维化〔3〕	13/00	生产人造线的成套设备
7/00	新喷出的丝的集束 (一般长丝原料	13/02	• 联合机零件

D01F 制作人造长丝、线、纤维、絮或带子的化学特征; 专用于生产碳纤维的设备〔5〕

附注

(1) 注意 D01 类类名下的附注。

(2) 为下述目的而使用酶或微生物的方法发明进一步分入 C 12 S

(i) 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物

(ii) 处理纺织品或清洁固体材料的表面〔5〕

小类索引		从合成树脂	6/00
一般工艺	1/00	从其他原料	9/00
长丝及其制造		多组份长丝	8/00
从纤维素或其衍生物,		后处理; 原材料的回收	11/00; 13/00
从蛋白质	2/00; 4/00		

1/00	制作人造长丝或类似物的一般方法	4/06	• 用球朊, 如花生蛋白〔2〕
1/02	• 纺丝溶液或熔融液的添加物(粘胶的添加物入2/08至2/20)	6/00	单组分合成人造长丝及类似物, 其制造〔2〕
1/04	• • 涂料	6/02	• 仅包括由碳-碳不饱和键反应得到的均聚物〔5〕
1/06	• • 染料	6/04	• • 用聚烯烃〔2〕
1/07	• • 制造防火阻燃长丝〔4〕	6/06	• • • 用聚丙烯〔2〕
1/08	• • 制造中空纤维长丝	6/08	• • 用卤化烃聚合物〔2〕
1/09	• • 制造导电或抗静电的长丝〔4〕	6/10	• • • 用聚氯乙烯或聚偏二氯乙烯〔2〕
1/10	• • 其他改性助剂〔2〕	6/12	• • • 用氟化烃聚合物〔2〕
2/00	单组分纤维素或纤维素衍生物的人造长丝或类似物; 其制造方法〔2〕	6/14	• • 用不饱和醇聚合物, 如聚乙烯醇或其缩醛或缩酮〔2〕
2/02	• 在酸、碱或盐里的纤维素溶液〔2〕	6/16	• • 用不饱和羧酸或不饱和有机酯, 如聚丙烯酸酯, 聚醋酸乙烯酯〔2〕
2/04	• • 铜氨液〔2〕	6/18	• • 用不饱和腈, 如聚丙烯腈, 聚偏氰化物乙烯〔2〕
2/06	• 粘胶(碱纤维素的制备入C08B)〔2〕	6/20	• • 用侧链中含一个碳-碳双键的环状聚合物〔2〕
2/08	• • 纺丝液或纺丝浴的成分(黄原酸纤维素的制备或溶解入C08B)〔2〕	6/22	• • • 用聚苯乙烯〔2〕
2/10	• • • 给纺丝液或纺丝浴添加物质, 此物质对纺丝液和纺丝浴均起作用〔2〕	6/24	• • 用含不止一个碳-碳双键的脂肪族化合物的聚合物〔2〕
2/12	• • • 纺丝液加消光剂〔2〕	6/26	• • 用其他聚合物〔2〕
2/14	• • • • 加涂料〔2〕	6/28	• 仅包括由碳-碳不饱和键反应得到的均聚物〔5〕
2/16	• • • 纺丝液加染料〔2〕	附注	在6/30至6/96组中主要成分的百分比用摩尔百分比表示。〔2〕
2/18	• • • 纺丝液加催熟成物质〔2〕	6/30	• • 所含主要成分为烯烃〔2〕
2/20	• • • 制造空心线〔2〕	6/32	• • 所含主要成分为卤化烃〔2〕
2/22	• • 干法〔2〕	6/34	• • 所含主要成分为不饱和醇、缩醛或缩酮〔2〕
2/24	• 纤维素衍生物〔2〕	6/36	• • 所含主要成分为不饱和羧酸或不饱和有机醚〔2〕
2/26	• • 硝化纤维素〔2〕	6/38	• • 所含主要成分为不饱和腈〔2〕
2/28	• • 有机纤维素酯或醚, 如醋酸纤维素〔2〕	6/40	• • 改性丙烯纤维, 如含丙烯腈35%~85%〔2〕
2/30	• • • 干法〔2〕	6/42	• • 所含主要成分为侧链含一个碳-碳双键的环状化合物〔2〕
4/00	单组分蛋白人造长丝或类似物, 其制造〔2〕		
4/02	• 用丝心蛋白〔2〕		
4/04	• 用酪朊〔2〕		

- | | | | |
|------|--|-------|---|
| 6/44 | • 仅包括碳-碳不饱和键反应得到的均聚物为主要成分, 与其他聚合物或低分子量化合物的混合物〔2〕 | 8/04 | • 用合成聚合物〔2〕 |
| 6/46 | • • 聚烯烃的〔2〕 | 8/06 | • • 至少有一种聚烯烃为其成分〔2〕 |
| 6/48 | • • 卤代烃聚合物的〔2〕 | 8/08 | • • 至少有一种聚丙烯腈为其成分〔2〕 |
| 6/50 | • • 聚醇、聚缩醛或聚缩酮的〔2〕 | 8/10 | • • 仅包括碳-碳不饱和键反应而制得的至少一种其它高分子化合物为其成份〔2〕 |
| 6/52 | • • 不饱和羧酸或不饱和酯聚合物的〔2〕 | 8/12 | • • 至少有一种聚酰胺为其成分〔2〕 |
| 6/54 | • • 不饱和腈的〔2〕 | 8/14 | • • 至少有一种聚酯为其成分〔2〕 |
| 6/56 | • • 侧链中含一个碳-碳双键的环状化合物的聚合物的〔2〕 | 8/16 | • • 至少有一种其他缩聚物为其成分〔2〕 |
| 6/58 | • 均缩聚产物〔2〕 | 8/18 | • 用其他物质〔2〕 |
| 6/60 | • • 用聚酰胺(用聚氨基酸或多肽入6/68)〔2〕 | 9/00 | 其它原料的人造长丝或类似物; 其制造; 专用于生产碳纤维的设备〔5〕 |
| 6/62 | • • 用聚酯〔2〕 | 9/02 | • 橡胶与酸或酸酐, 如二氯化硫的反应物 |
| 6/64 | • • • 用聚碳酸酯〔2〕 | 9/04 | • 藻朊酸盐 |
| 6/66 | • • 用聚醚〔2〕 | 9/08 | • 无机原料(用软化玻璃、矿物或矿渣入C03B37/00, 白热物体入F21H, H01K1/02, 3/02)〔2〕 |
| 6/68 | • • 用聚氨基酸或多肽〔2〕 | 9/10 | • • 通过有机物的分解〔9/12优先〕(2) |
| 6/70 | • • 用聚氨基甲酸酯〔2〕 | 9/12 | • • 碳纤维; 专用于生产碳纤维的设备〔2, 5〕 |
| 6/72 | • • 用聚脲〔2〕 | 9/127 | • • • 通过烃气或气化物的热分解〔5〕 |
| 6/74 | • • 用环状化合物的缩聚物, 如聚酰亚胺、聚苯并咪唑〔2〕 | 9/133 | • • • • 其设备〔5〕 |
| 6/76 | • • 用其他缩聚物〔2〕 | 9/14 | • • • 通过有机长丝的分解〔2, 5〕 |
| 6/78 | • 共缩聚物〔2〕 | 9/145 | • • • • 从沥青或蒸馏残余物〔5〕 |
| 6/80 | • • 用共聚多酰胺〔2〕 | 9/15 | • • • • • 从煤沥青〔5〕 |
| 6/82 | • • 用聚酰胺酯或聚酰胺醚〔2〕 | 9/155 | • • • • • 从石油沥青〔5〕 |
| 6/84 | • • 用共聚多酯〔2〕 | 9/16 | • • • • 从植物原料或其衍生物所得的产物, 例如从醋酸纤维素(9/18优先)〔5〕 |
| 6/86 | • • 用聚醚酯〔2〕 | 9/17 | • • • • • 从木质素〔2, 5〕 |
| 6/88 | • 缩聚物为主要成分, 与其他聚合物或低分子量化合物相混和〔2〕 | | |
| 6/90 | • • 聚酰胺的〔2〕 | | |
| 6/92 | • • 聚酯的〔2〕 | | |
| 6/94 | • • 其他缩聚物的〔2〕 | | |
| 6/96 | • 用其他合成聚合物〔2〕 | | |
| 8/00 | 共轭的, 即二组份或多组份人造长丝或类似物; 其制造〔2〕 | | |
| 8/02 | • 用纤维素、纤维素衍生物或蛋白质〔2〕 | | |

9/18	• • • • 从蛋白质, 例如羊毛〔2〕	11/02	• 纤维素、纤维素衍生物或蛋白质的〔2〕
9/20	• • • • 从加聚、缩聚或聚合产物(9/145、9/16,9/18优先)〔2,5〕	11/04	• 合成聚合物的〔2〕
9/21	• • • • • 仅包括碳-碳不饱和键反应得到的高分子化合物〔5〕	11/06	• • 仅包括碳-碳不饱和键反应而制得的高分子化合物〔2〕
9/22	• • • • • 从聚丙烯腈〔2,5〕	11/08	• • 缩聚物的〔2〕
9/24	• • • • • 除碳-碳不饱和键外的反应而制得的高分子化合物〔5〕	11/10	• 碳素的〔2〕
9/26	• • • • • 从聚酯〔5〕	11/12	• • 用无机物质〔5〕
9/28	• • • • • 从聚酰胺〔5〕	11/14	• • 用有机化合物, 如高分子化合物〔5〕
9/30	• • • • • 从芳族聚酰胺〔5〕	11/16	• • 通过物理化学方法〔5〕
9/32	• • • • 使用的设备〔5〕	13/00	人造长丝或类似物在制造过程中原材料、废料或溶剂的回收〔2〕
11/00	人造长丝或类似物在制造过程中的化学后处理(精整入D06M)〔2〕	13/02	• 纤维素、纤维素衍生物和蛋白质质的〔2〕
		13/04	• 合成聚合物的〔2〕

D01G 纤维的预处理, 如纺纱准备(纤维卷、网、条或粗纱的一般卷绕、退绕、传送或传导, 条筒或粗纱筒, 在条筒或粗纱筒内存放入B65H; 造纸纤维的处理入D21)

附注

注意 D01 类类名下的附注。

小类索引		卷的卷绕; 纤维的润滑	23/00; 25/00
梳理前的工序; 所用机械			27/00; 29/00
开包; 分选; 开清	7/00; 5/00; 9/00	梳理和除草刺、精梳	15/00; 19/00
连续长丝的切割, 纤维的梳出	1/00; 3/00	梳丝; 填絮处理	17/00; 35/00
打散含纤维物质以回收纤维	11/00	其他	
纤维的混合, 或纤维与非纤维物质的混合	13/00	联合机或连续加工工艺	21/00
梳理或后道工序; 所用机械		警报安全装置	31/00
纤维的喂入或传送入机; 成卷;		纤维处理的手工工具	33/00
		其他预处理	37/00

1/00	连续长丝或长纤维切断, 如纤维切割		
1/02	• 切成非束状的短纤维	11/04	或起毛, 使纤维回收利用
1/04	• • 用切割法		• 碎布的开松, 使纤维回收利用 (造纸用碎布的机械处理入 D21B)
1/06	• 将纤维束变为纤维条或纱, 如直接纺纱 (牵伸装置, 加捻装置入 D01H)	13/00	混合, 如纤维的混合; 纤维与非纤维材料的混合 (纤维混合与开包、开松等其他工序的联合, 见各有关工序的组)
1/08	• • 拉伸或摩擦	15/00	梳理机及附件; 针布; 梳理机或其他预处理设备上的除草刺装置 (单独的除刺机入 D01B)
1/10	• • 切断	15/02	• 梳理机
3/00	纤维的梳出	15/04	• • 带有与主锡林配合用的工作辊和抄钢丝辊或类似的辊
5/00	纤维的分选 (按纤维长度分选, 用梳丝机的入 17/00, 用精梳机入 19/00)	15/06	• • • 开松机
7/00	开包	15/08	• • 带有与主锡林配合用的板式或环式抄针
7/02	• 用打手	15/10	• • 与其他装置, 如牵伸装置, 联合或配合用的 (纤维网分条装置入 15/46; 除草刺装置入 15/94)
7/04	• 用齿状工具	15/12	• • 零件
7/06	• 设备零件或机器	15/14	• • • 梳理机部件的结构特征, 如便于针布的安装
7/08	• • 喂包装置	15/16	• • • • 主锡林; 胸锡林
7/10	• • 输出纤维装置	15/18	• • • • 工作辊; 抄钢丝辊; 道夫 (纤维网分条装置专用道夫入 15/54)
7/12	• • 机架、壳、罩、漏底	15/20	• • • • 喂入罗拉; 卷取辊
7/14	• • 传动装置	15/22	• • • • 提升罗拉
9/00	开清, 如清棉 (打麻或类似纤维入 D01B; 在造纸机中制造纤维素填充入 D21F 11/14)	15/24	• • • • 盖板类部件
9/02	• 在活动容器内搅动	15/26	• • • 梳理原件的配置
9/04	• 用打手	15/28	• • • 梳理原件的支撑件; 梳理元件相关位置的调节装置
9/06	• 用齿状工具	15/30	• • • • 曲轨
9/08	• 用吸风装置	15/32	• • • 机架; 壳; 罩
9/10	• • 用带孔锡林 (成卷带孔吸风锡林入 25/00)	15/34	• • • 漏底; 除尘刀; 角翼
9/12	• 开清联合机	15/36	• • • 传动或速度控制装置
9/14	• 机器或设备零件	15/38	• • • • 磨针布时用的
9/16	• • 喂入装置 (一般纤维处理机器上用的纤维喂入装置入 23/00)		
9/18	• • 输出纤维装置		
9/20	• • 机架、壳、罩, 漏底		
9/22	• • 传动装置		
11/00	分解含纤维物质, 使纤维回收利用		
11/02	• 绳子或绳状纤维束的开松、拆散		

- 15/40 • • • 喂入装置 (一般纤维处理机上的纤维喂入装置, 如喂斗入23/00)
- 15/42 • • • • 喂卷
- 15/44 • • • • 中间喂入装置
- 15/46 • • • • 从梳理机元件上去除纤维的装置; 网的分条装置; 集棉器 (成卷装置入25/00; 纤维聚导器入D01H 5/72)
- 15/48 • • • • 斩刀
- 15/50 • • • • 剥棉罗拉或类似装置
- 15/52 • • • • 网的分条装置
- 15/54 • • • • • 使用网分条专用道夫
- 15/56 • • • • • 使用带子
- 15/58 • • • • 搓皮装置
- 15/60 • • • • • 搓皮结构
- 15/62 • • • • 头道卷绕装置 (一般长丝材料用的卷绕装置入B65H)
- 15/64 • • • • 与道夫装置或网的分条装置连用的牵伸或加捻装置
- 15/66 • • • • • 带假捻装置 (假捻设备入D01H)
- 15/68 • • • • • 带永久加捻装置, 如纺纱
- 15/70 • • 使产品具有花式效果的装置
- 15/72 • • 废料回收重梳装置
- 15/74 • • 喷风装置 (剥棉或除尘或除飞花的吸风装置入15/76)
- 15/76 • 梳理机表面的清洁, 梳理区保持清洁
- 15/78 • • 挡板
- 15/80 • • 剥棉锡林或罗拉
- 15/82 • • 将尘和飞花限定在一定地方或除尘、除飞花装置
- 15/84 • 针布; 其他类不包括的针布制造 (磨针时梳理机的传动装置入15/38; 磨针布入B24B)
- 15/86 • • 用非金属挠性底布
- 15/88 • • 用金属板制作
- 15/90 • • 针板, 如梳麻机针板
- 15/92 • • 将针布装在梳理器部件上
- 15/94 • 除草刺或移动的装置
- 15/96 • • 除草刺辊
- 15/98 • • 莫里尔式的或类似的装置
- 17/00 梳丝机**
- 19/00 精梳机**
- 19/02 • 用带钉钢环, 如诺贝尔式
- 19/04 • 用带钉滚筒, 如法式精梳机
- 19/06 • 零件
- 19/08 • • 喂入装置
- 19/10 • • 精梳机部件的结构、安装和操作特征
- 19/12 • • 精梳机上展平或夹持纤维的装置, 如压毛刷
- 19/14 • • 牵伸和输出装置
- 19/16 • • • 钳板机构
- 19/18 • • • 罗拉或罗拉皮圈装置, 如连续牵伸纤维的
- 19/20 • • • • 间歇式牵伸纤维的
- 19/22 • • 除落棉、废棉装置
- 19/24 • • 机架; 壳; 罩
- 19/26 • • 传动机构
- 19/28 • • 吸风或气动装置
- 19/30 • • 加热装置
- 21/00 连续加工用的联合机械、设备或工艺 (1/06, 9/12, 15/46, 15/94 优先)**
- 23/00 纤维喂入; 机器之间的纤维传送 (21/00优先; 梳理机的间歇喂入15/40)**
- 23/02 • 喂斗; 输送绒面散射纤维
- 23/04 • • 带喂入调节装置
- 23/06 • 根据所喂纤维数量或重量而对机器或设备进行调节的装置, 如天平杆调节的装置 (根据纤维的不均度而调节牵伸倍数的装置入D01H)

D01G,H

23/08	• 吸风或气动装置	29/00	纤维润滑装置, 如在针梳机内 (特殊润滑剂的使用工艺入D06M15/00)
25/00	非上述机械组成部分的成卷机构 (长丝无纺织物垫或层的形成入D04H)	31/00	警报安全装置, 如自动排障, 自动停车机构 (一般安全装置入F16P; 一般指示装置入G08B)
27/00	卷或条的卷绕机构, 如用于清棉机、梳麻机、精纺针梳机产品 (一般长丝材料卷绕机构入B65H)	33/00	纤维处理手工用具
27/02	• 为获得紧实的卷装, 带有棉卷罗拉或类似重物	35/00	填絮处理
27/04	• 棉卷罗拉或类似物的自动释放	37/00	纤维的其他预处理

D01H 纺纱或加捻 (与纺纱或加捻无直接关系的长丝材料的退绕、输出、前送、卷绕或成卷入B65H; 纤维材料成卷或卷绕的芯子、成形器、支撑物或夹持器, 如纱管入B65H; 填絮的加捻入D01G35/00; 纤维、长丝或纱的卷曲入D02G1/00; 制雪尼尔花线入D03D, D04D3/00; 纱, 粗纱, 条子, 纤维或纤维网的检验入G01)

附注

注意D01类类名下的附注。

小类索引

纺纱或加捻机		共同的结构特征、零件或附件	
连续卷绕, 间歇卷绕	1/00; 3/00	换纱管; 除尘除飞花	9/00; 11/00
自由端纺纱	4/00〔5〕	其他结构特征、零件或附件	
牵伸; 加捻	5/00; 7/00	接头装置; 手工用具	15/00; 17/00

纺纱机或加捻机的种类; 牵伸机械或机构; 加捻机构

1/00	产品连续卷绕的纺纱机或加捻机 (自由端纺纱机入4/00)〔5〕
1/02	• 环锭式
1/04	• 翼锭式
1/06	• 帽锭式
1/08	• 杯、罐或盘式, 系通过离心作用而形成环状纱团的

1/10	• 加多层捻, 如倍捻
1/11	• 借助假捻的纺纱〔5〕
1/115	• • 用气动方式〔5〕
1/12	(转入4/00)〔5〕
1/125	(转入4/28)〔5〕
1/13	(转入1/11, 4/02)〔5〕
1/135	(转入4/04)〔5〕
1/14	• 零件 (牵伸机构入5/00; 加捻机构入7/00)

1/16	• • 机架,壳;罩	3/02	• 零件(牵伸机构入5/00;加捻机构入7/00)
1/18	• • 喂架(一般长丝材料的喂架入B65H)	3/04	• • 走车;影响走车运动的机构
1/20	• • 传动或停车机构(用于自由端纺纱机的入4/12,4/20,4/42;安全机构入13/14)〔5〕	3/06	• • • 走车;运车轨;均衡运动机构
1/22	• • • 罗拉的(调节和变动牵伸倍数入5/32)	3/08	• • • 出车或卷取运动机构
1/24	• • • 加捻机构的,如锭子(锭的制动装置入7/22;有关的翼锭和纱管传动装置入7/50)	3/10	• • • 活动架装置,如走动捻线机(一般长丝材料的喂架入B65H)
1/241	• • • • 皮带传动〔2〕	3/12	• • 卷装成形机构;坠杆机构
1/242	• • • • 齿轮传动〔2〕	3/14	• • 罗拉传动机构(一般纺纱机的牵伸装置入5/18)
1/243	• • • • 摩擦盘传动〔2〕	3/16	• • 锭子传动装置(锭子、锭轴承、锭架入7/04)
1/244	• • • • 各锭用电动机传动〔2〕	3/18	• • • 白铁辊,与其紧连的传动装置
1/26	• • • • 有两种以上的速度;有变速装置	3/20	• • • 出车或退绕过程中的锭子传动装置
1/28	• • • 两个以上的具有不同特征但操作上有关连的机器元件的	3/22	• • • 卷取时的锭传动装置
1/30	• • • • 有两种以上的速度;有变速装置	3/24	• • • • 扇形机械;管鼻成型装置
1/32	• • • 整机的	3/26	• • 其他类未包括的传动或停车机构,闭锁机构(安全机构入13/14)
1/34	• • • • 有两种以上的速度;有变速装置	4/00	自由端纺纱机或装置,对由条子中分离出来的独立运动的纤维加捻;其接头装置;借助自由端纺纱技术用纤维包缠连续芯线〔5〕
1/36	• • 卷装成型装置,如成型装置	附注	
1/38	• • 卷取卷装上保留纱段的卷绕,如转移尾纱	本组中,“自由端纺纱”系指“自由端纺纱”、“无钢领纺纱”、“气流纺纱”和“摩擦纺纱”,但不包括“假捻纺纱”〔5〕	
1/40	• • 向纱管及其类似物连续输送材料的连接装置(一般卷绕长丝材料时,使纱牢固地绕在纱管,芯子等上面的装置入B65H)	4/02	• 由一种流体,如空气涡流加捻的〔5〕
1/42	• • 纱或线的防护器,如隔纱板,气圈隔离装置(锭子的气圈隔离装置入7/18;卷绕机构的气圈隔离装置入B65H59/00)	4/04	• 由一个运转表面与纤维接触加捻的〔5〕
3/00	产品系间歇卷绕的纺纱机或加捻机,如走锭纺纱机	4/06	• • 与吸气装置协同工作的(4/08,4/16优先)〔5〕
		4/08	• • 气流纺纱,即运转表面系一个

纺纱杯〔5〕		入 D01G29/00)	
4/10	• • • 纺纱杯〔5〕	5/04	• • 针杆用螺杆驱动的
4/12	• • • 纺纱杯轴承; 用于传动或停止的装置(其控制入 4/42)〔5〕	5/06	• • • 交叉式针梳机
4/14	• • • • 由一个电动马达驱动的纺纱杯〔5〕	5/08	• • 具有用连杆、链条等连接的针杆
4/16	• • 摩擦纺纱, 即运转表面由一对近邻的摩擦轴提供, 如至少一个吸气辊〔5〕	5/10	• • 针杆互不连接, 但通过相互靠压而驱动
4/18	• • • 摩擦辊, 例如, 吸气孔的设置〔5〕	5/12	• • 零件
4/20	• • • 辊子轴承; 传动或停止装置(其控制入 4/42)〔5〕	5/14	• • • 针杆
4/22	• • 运转表面的清洁处理〔5〕	5/16	• • • 机架; 壳; 罩
4/24	• • • 气流纺的〔5〕	5/18	• 无针板或针杆的牵伸机
4/26	• • • 摩擦纺的〔5〕	5/20	• • 纤维系通过与静止或往复运动的表面相接触而被控制的
4/28	• 利用静电场〔5〕	5/22	• • 纤维只用罗拉控制的
4/30	• 将条子分离成纤维的装置; 纤维的伸直或定向排列〔5〕	5/24	• • • 用豪猪式或类似的刺辊
4/32	• • 采用分梳辊〔5〕	5/26	• • 纤维用一个以上的环形输送带控制的
4/34	• • 利用喷射空气流〔5〕	5/28	• • 纤维通过牵伸过程中的加捻来控制(走锭纺纱机入 3/00; 假捻机构的结构入 D02G 1/04)
4/36	• • 带有除杂装置的〔5〕	5/30	• • 切割连续长丝的连合装置, 如在直接纺纱中(纤维束变条子或纱入 D01G 1/06)
4/38	• 将纤维喂到成纱区的通道〔5〕	5/32	• • 牵伸倍数的调节和变动
4/40	• 从成纱区移走运行的纱线, 如采用筒子〔5〕	5/34	• • • 手调
4/42	• 传动或停止的控制〔5〕	5/36	• • • 按预定方案调, 如生产竹节纱
4/44	• • 气流纺纱的〔5〕	5/38	• • • 按材料的不匀进行调节
4/46	• • 摩擦纺纱的〔5〕	5/40	• • • • 用机械延时装置
4/48	• 接头装置; 接头装置的控制〔5〕	5/42	• • • • 用电动延时装置
4/50	• • 气流纺的〔5〕	5/44	• • 牵伸元件的调节, 如改变罗拉中心距
4/52	• • 摩擦纺的〔5〕	5/46	• • 加重装置
5/00	牵伸设备或机构 (牵伸与卷取锭子线性运动有关的, 如走锭纺纱机的入 3/00; 自由端纺纱机的对纤维分梳与排列定向的装置入 4/30)〔5〕	5/48	• • • 用重锤
5/02	• 使用针板或针杆的针梳机或其他牵伸机(纤维在针梳机内的润滑	5/50	• • • 用弹簧
		5/52	• • • 用液压
		5/54	• • • 用磁铁装置
		5/56	• • 牵伸元件的支撑(以鞍架或上罗拉臂为加重机构的主要部件

- 的入 5/48)
- 5/58 • • 牵伸元件的横向运动装置 (用粗纱导纱器的横向运动装置入 13/06)
- 5/60 • • 使牵伸元件上不积存纤维的装置
- 5/62 • • • 不转动的清洁垫或板, 刮刀
- 5/64 • • • 带表面清洁器的罗拉或皮圈
- 5/66 • • • 吸风机构
- 5/68 • • • • 吸纱头器
- 5/70 • • 牵伸元件的结构特征
- 5/72 • • • 纤维聚导器 (为纺纱、加捻、卷曲或弯曲目的而专用的导条、导拉纱和导纱器入 13/04; 一般处理长丝材料的导纱器入 B65H)
- 5/74 • • • 罗拉
- 5/76 • • • • 活皮辊
- 5/78 • • • • 具有沟槽或其他积分曲面特征
- 5/80 • • • • 有壳的, 皮壳或壳
- 5/82 • • • • 罗拉连接装置
- 5/84 • • • • 针辊
- 5/86 • • • 皮圈; 皮圈支架; 皮圈张力装置
- 5/88 • • • • 皮圈架; 皮圈销
- 7/00 **纺纱或加捻装置** (自由端纺纱入 4/00) [5]
- 7/02 • 给恒定捻度 [5]
- 7/04 • • 锭子 (锭子轴承及锭座的一般问题入 F16C)
- 7/06 • • • 带套管的固定锭子
- 7/08 • • • 安放装置
- 7/10 • • • • 锭座; 龙筋; 龙筋支撑, 例如羊脚导杆
- 7/12 • • • • 锭脚; 轴承
- 7/14 • • • • 下降装置
- 7/16 • • • 将筒管一类插到锭子上的装置
- 7/18 • • • 装在锭子上控制纱线气圈的装置 (隔纱板或纱线的保护器入 1/42)
- 7/20 • • • 润滑装置
- 7/22 • • • 刹车装置
- 7/24 • • 锭翼和类似锭翼的装置 (复捻装置入 7/86; 退绕时单纯用于导引长丝原料的锭翼入 B65H)
- 7/26 • • • 锭翼结构
- 7/28 • • • • 装配在锭翼臂外侧的, 用以导引原料
- 7/30 • • • • 锭翼臂中有引纱槽, 例如头道粗纱机锭翼
- 7/32 • • • • • 有压掌
- 7/34 • • • • • 有拖动滑轮或类似装置
- 7/36 • • • • • 有横动装置
- 7/38 • • • • • 环型锭翼
- 7/40 • • • 锭翼支架, 例如龙筋
- 7/42 • • • 将锭翼装配在锭子上的装置
- 7/44 • • • 筒管或锭翼的阻滞装置
- 7/46 • • • 装配在锭翼上或与锭翼结合起来的, 为使棉条通过时临时增加捻度的装置
- 7/48 • • • 孔眼或类似的导纱装置 (7/46 优先)
- 7/50 • • • 与锭翼或筒管有关的传动机构, 例如棉纺粗纱机的卷绕运动 (卷装成型机构入 1/36)
- 7/52 • • 钢领和钢丝圈装置
- 7/54 • • • 固定钢领
- 7/56 • • • 活动钢领; 制动钢领或阻滞钢领
- 7/58 • • • 传动钢领
- 7/60 • • • 钢领或钢丝圈; 其他类不包括的制造 (上钢丝圈的手用工具入 17/02)
- 7/62 • • • 为钢丝圈加油的装置
- 7/64 • • • 钢领座, 例如钢领板 (羊脚

	导杆和其他龙筋 支撑入 7/10)	9/06	• • • 将纱线从离心式纺杯移至纱线运输工具上
7/66	• • 锭帽装置	9/08	• • 与细纱机或捻线机不连在一起的单独落纱装置
7/68	• • • 锭帽结构		
7/70	• • • 将锭帽装配在锭子上的装置	9/10	• • • 落纱小车
7/72	• • • 支撑管筒的装置, 例如上龙筋 (羊脚导杆和其他龙筋支撑入 7/10)	9/12	• • • 手工摆筒机; 摆管机台座
		9/14	• • 为落纱作准备的机器 (纱线输出到一定长度时自停入 13/24)
7/74	• • 纺杯或类似装置	9/16	• • 纱线切断装置
7/76	• • • 旋转盘	9/18	• 向收发站供应或从那里运走筒管, 管芯、容器或成型卷装的设备 (9/10优先)
7/78	• • • 纺杯结构, 例如纺丝罐		
7/80	• • • • 适合于收集湿纱的		
7/82	• • • 旋转杯或类似装置的壳或罩	11/00	除去或限制灰尘、飞花及类似物的装置 (自由端纺纱机的运转表面的清洁入 4/22; 一般分离入 B 01 D; 一般清洁入 B 08 B; 空气调节入 F 42 F, 例如, 用过滤入 F 24 F 3/16) [5]
7/84	• • • 与旋转杯相配合的锭子和纱线的运输工具 (将纱线从离心式纺纱杯移到纱线运输工具上的装置入 9/06)		
7/86	• • 复捻装置, 例如倍捻机		
7/88	• • 空心锭子装置 (7/86优先)	13/00	其他一般结构特征, 细节及附件 (自由端纺纱的入 4/00) [5]
7/882	(转入 4/00) [5]		
7/885	(转入 4/04, 4/22) [5]	13/02	• 其他类不包括的罗拉装置
7/888	(转入 4/36) [5]	13/04	• 棉条、粗纱或纱线的导引装置; 光滑模板 (凝棉导引装置入 5/72; 加工长丝原料一般用的导引装置入 B 65 H)
7/892	(转入 4/30, 4/38) [5]		
7/895	(转入 4/32) [5]		
7/898	(转入 4/34) [5]		
7/90	• • 带两个以上加捻机构的组合装置 (7/86, 7/88优先)	13/06	• • 横动装置
		13/08	• 捻度制止器
7/92	• 给临时捻度的	13/10	• 张力装置 (加工长丝原料一般用的张力装置入 B 65 H)
不同种类或型号的细纱或捻线机的一般特征或细节以及他们的附件 (牵伸装置入 5/00; 加捻装置 7/00)		13/12	• 防止缠绞或错并的装置 (吸纱尾机构入 5/68)
9/00	在收发站更换筒管、管芯、容器或完全改换卷装的设备 (卷绕长丝原料一般用的设备入 B 65 H)	13/14	• 警报或安全设备, 例如自动探疵仪, 自动停车等 (加工长丝而又与细纱机等类似机器无直接联系的报警安全装置入 B 65 H; 一般的安全装置入 F 16 P; 一般的指示仪入 G 08 B)
9/02	• 在接收站卸下筒纱并更换筒管、管芯或容器; 从相邻的满筒到空筒之间的转移		
9/04	• • 与细纱机或捻线机结合在一起的落纱装置	13/16	• • 用于纱线张力降低, 原料停供或纱线断掉的

13/18	• • • 仅用于供料停止的	B)
13/20	• • 用于张力过大或机构工作不良的	15/00 接头装置 (一般与长丝材料的前走或卷绕有关的入 B 65 H; 自由端纺纱机的入 4/48; 用在生产纺织物的机器上的见相关的各小类) [5]
13/22	• • 用于纱条运行不规则的	
13/24	• • 用于输出到一定长度、卷绕完毕或装满容器的	15/007 • 倍捻机的 [5]
13/26	• 便于检验或试验与纺纱或加捻有关的纱线或类似物的装置	15/013 • 沿机器移动的走车 [5]
13/28	• 加热或冷却装置	15/02 (转入 4/48, 或由 15/00 包括) [5]
13/30	• 细纱或捻线过程中同时给湿、上浆、上油、上腊、着色或烘干	17/00 手工工具 (插管装置入 9/12)
13/32	• 统计、测量、记录等设备 (一般问题入 G 部的有关类、如入 G 01	17/02 • 存放钢丝圈的装置; 上钢丝圈的工具