



分册 第8版 2006

国际专利分类表

INTERNATIONAL PATENT CLASSIFICATION

高级版

纺织；造纸

高级版

国际专利分类表 (CIP) 目录

世界知识产权组织 (WIPO) 国际专利分类表 (CIP) 目录

北京：中国对外翻译出版公司，2008

国际专利分类表

(第8版)

D 分册

纺织；造纸

知识产权出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

国际专利分类表 (IPC) / 世界知识产权组织编著; 国家知识产权局专利局译.
—北京: 知识产权出版社, 2006. 1
书名原文: International Patent Classification
ISBN 7-80011-176-8
I. 国… II. ①世… ②国… III. 专利分类法—世界 IV. G255.53
中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2005) 106200 号

本书的所有版权受到保护, 未经出版者书面许可, 任何人不得以任何方式和方法复制抄袭
本书的任何部分, 违者皆须承担全部民事责任及刑事责任。

国际专利分类表 (第 8 版) D 分册

世界知识产权组织 编著
国家知识产权局专利局 译
责任编辑: 李琳 王欣 责任校对: 董志英
装帧设计: 段维东 责任出版: 杨宝林
知识产权出版社出版、发行
地址: 北京市海淀区马甸南村 1 号
通信地址: 北京市海淀区蓟门桥西土城路 6 号 邮编: 100088
<http://www.cnipr.com> 电邮: lilin@cnipr.com
(010) 82000893 (010) 82000860 转 8101
北京白帆印务有限公司印刷厂印刷
新华书店经销
2006 年 1 月第 3 版 2006 年 1 月第 1 次印刷
开本: 880mm × 1230mm 1/16 印张: 5.75 字数: 166 千字
印数: 5 501 ~ 12 000 册
ISBN 7-80011-176-8/Z · 167
定价: 全套 (共 9 册) 350.00 元
本册按需出版定价: 25.00 元 (联系电话: 010-82000860 转 8104)
如有印装质量问题, 本社负责调换。

出版说明

专利文献是一座蕴藏着人类智慧的技术宝库,也是知识产权领域中专利信息的惟一源泉。要迅速有效地从庞大的专利文献中检索到所需的技术和法律信息,就必须了解和掌握专利文献的国际统一分类的方法——国际专利分类法。

《国际专利分类表》(IPC)是根据1971年签订的《国际专利分类斯特拉斯堡协定》编制的,是目前惟一国际通用的专利文献分类和检索工具,为世界各国所必备。为了更好地满足不同类型使用者的需求,世界知识产权组织(WIPO)在1999~2005年对国际专利分类表进行了改革,将第8版IPC分成基本版和高级版两级结构。第8版IPC基本版约20 000条,包括部、大类、小类、大组和在某些技术领域的少量多点组的小组。第8版IPC高级版约70 000条,包括基本版以及对基本版进一步细分的条目。高级版供属于PCT最低文献量的工业产权局和大的工业产权局使用,用来对大量专利文献进行分类。

国家知识产权局专利局采用IPC高级版。本套分类表是根据WIPO在2005年8月出版的第8版IPC高级版的英文文本翻译的。第8版IPC将于2006年1月1日起生效使用。

本套分类表共分9个分册,即A分册——人类生活必需;B分册——作业、运输;C分册——化学、冶金;D分册——纺织、造纸;E分册——固定建筑物;F分册——机械工程、照明、加热、武器、爆破;G分册——物理;H分册——电学;第9分册——使用指南。为了便于使用者了解各版次的修订情况,在类目后加注〔2〕、〔3〕、〔4〕、〔5〕、〔6〕、〔7〕、〔8〕分别表示是在第2、3、4、5、6、7、8版修订的。

本书是D分册,适用于纺织、绳缆、造纸等技术领域。

WIPO负责IPC的修订,并随时对高级版进行修订。WIPO只通过互联网公布最新版本的IPC高级版。我局也会及时将修订内容翻译成中文,并通过互联网在国家知识产权局网站(www.sipo.gov.cn)上公布最新版本的IPC高级版的中文版。

本书是在国家知识产权局专利局领导下,由专利文献部文献研究处牵头组织相关领域的审查员、文献研究人员翻译、校对,由专利文献部研究处汇总并定稿的。

本书可供从事科研、设计、生产、信息、教学等工作的广大工程技术人员、科技信息人员、专利代理人以及专利审查员和分类审查员使用。

《国际专利分类表》涉及各个技术领域,译校编辑工作浩繁。由于我们的知识和能力有限,本书难免存在错误和缺点,我们热诚地期待广大读者批评和指教,以便改正。

国家知识产权局
专利局专利文献部文献研究处
2005年9月

D 部——纺织；造纸

本部目录

(参见及附注省略)

分部：纺织或未列入其他类的柔性材料

D01 天然或人造的线或纤维；纺纱或纺丝	(1)
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	(1)
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	(2)
D01D 制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法或设备	(3)
D01F 制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的化学特征；专用于生产碳纤维的设备	(4)
D01G 纤维的预处理，如纺纱准备	(7)
D01H 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)
D02G 纤维；长丝；纱或线的卷曲；纱或线	(16)
D02H 整经、倒轴或分绞	(17)
D02J 长丝、纱、线、缆、绳等的整理	(18)
D03 织造	(19)
D03C 开口机构；纹板或纹链；纹板冲孔；花型设计	(19)
D03D 机织织物；织造方法；织机	(20)
D03J 织造的辅助设备；织布工工具；梭子	(25)
D04 编织；花边制作；针织；饰带；非织造布	(26)
D04B 针织	(26)
D04C 花边，包括六角网眼花边或碳化花边的编织或制作；编织机；编织物；花边	(30)
D04D 饰带；其他类不包括的带、绦或锭带等	(31)
D04G 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)
D04H 制造纺织品，例如用纤维或长丝原料；通过此类工艺或设备制造的织物，如毛毡、非织造布； 棉絮；衬垫	(32)
D05 缝纫；绣花；簇绒	(35)
D05B 缝纫	(35)
D05C 绣花；簇绒	(40)
D06 织物等的处理；洗涤；其他类不包括的柔性材料	(42)
D06B 纺织材料的液相、气相或蒸汽处理	(42)
D06C 织物的整理、上浆、拉幅或伸长	(44)
D06F 纺织品的洗涤、干燥、熨烫、压平或打折	(46)

D06G	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)
D06H	纺织材料作标记、检验、接头或切断	(53)
D06J	织物或服装的打褶，打裱或褶裥处理	(54)
D06L	漂白、干洗或水洗纤维、纱、线、织物、羽毛或纤维制品；漂白皮革或毛皮	(54)
D06M	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 类内其他类目所不包括的处理	(55)
D06N	墙壁、地面等的覆盖材料，如由涂着一层高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	(64)
D06P	纺织品的染色或印花；皮革，毛皮或各种形状的固体高分子物质的染色	(64)
D06Q	纺织品的装饰	(67)
D07	绳；除电缆以外的缆索	(68)
D07B	一般的绳或缆	(68)

分部：造 纸

D21	造纸；纤维素的生产	(70)
D21B	纤维原料或其机械处理	(70)
D21C	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)
D21D	上造纸机前蒸煮原料的处理	(72)
D21F	造纸机；用以生产纸张的方法	(72)
D21G	压光机；造纸机辅助设备	(74)
D21H	浆料或纸浆组合物；不包括在小类 D21C 和 D21D 中的纸浆组合物的制备；纸的浸渍或涂布；不包括在大类 B31 或小类 D21G 中的成品纸的加工；其他类不包括的纸	(74)
D21J	纤维板；由纤维素纤维悬浮液或纸料制造的物件	(82)
D99	本部其他类不包含的主题	(83)
D99Z	本部其他类不包含的主题	(83)

分部：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；纺纱或纺丝（金属线入B21；软化的玻璃，矿物，或矿渣制成的纤维和长丝入C03B 37/00；纱入D02）

附注

在本大类中，下列术语以指明的含义使用：

- “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

注意大类 D01 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
 栉梳和栉梳机 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

D01B 1/00 从植物原料如种籽、叶、茎，机械分离出纤维

或松散含纤维的原料（压碎辊入 D01B 1/22）

D01B 1/02 · 从种籽如棉籽分离植物纤维

D01B 1/18 · · · 用敲麻机

D01B 1/04 · · 轧棉

D01B 1/20 · · · 用刮麻装置

D01B 1/06 · · · 皮辊轧棉机，如麦卡锡式

D01B 1/22 · · · 用压碎辊或板

D01B 1/08 · · · 锯齿轧棉机

D01B 1/24 · · · 用锯齿状或其他尖形装置

D01B 1/10 · 从茎或叶分离植物纤维

D01B 1/26 · · · 用沿着与纤维束相平行的轴线旋转的打麻机

D01B 1/12 · · 亚麻除籽或叶

D01B 1/14 · · 碎麻或打麻，如亚麻的；剥制

D01B 1/28 · · · 用沿着与纤维束相垂直的轴线旋转的打麻机

D01B 1/16 · · · 用靠弯曲动作的装置来打开

D01B, D01C

D01B 1/30	• • • 机器零件	D01B 3/08	• • 利用毛或液体纵向运动
D01B 1/32	• • • • 喂入装置	D01B 3/10	• • 机械或设备零件
D01B 1/34	• • • • 在处理过程中容纳纤维或支撑纤维原料的装置	D01B 5/00	栉梳或栉梳机 (手工栉梳工具入 D01G 33/00)
D01B 1/36	• • • • • 传送装置, 如运输带或绳	D01B 5/02	• 零件
D01B 1/38	• • • • 输出或卸料装置	D01B 5/04	• • 向机器或在机内喂送、支撑或输送原料的装置
D01B 1/40	• • • • 非纤维材料的排除装置	D01B 5/06	• • 栉梳机的结构、安装或操作特点
D01B 1/42	• • • • • 使用液体	D01B 5/08	• • 去除短麻或废料的装置
D01B 1/44	• • • • 机架、壳、罩、漏底	D01B 5/10	• • 手梳钉板或其他收尾装置
D01B 1/46	• • • • 传动装置	D01B 5/12	• • 机架; 壳; 罩
D01B 1/48	• • 沤麻的烘干	D01B 5/14	• • 传动装置
D01B 1/50	• 从其他特殊的植物原料如泥炭、西班牙须草生产纤维	D01B 5/16	• • 限制或清除尘埃物的装置
D01B 3/00	动物纤维机械除杂 (碎呢碳化回收动物纤维入 D01C 5/00) [2]	D01B 7/00	丝纤维或长丝的生产
D01B 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关联的除杂设备, 如压碎除杂辊, 入 D01G)	D01B 7/02	• 蚕茧的清洁和分类
D01B 3/04	• 散毛洗毛设备	D01B 7/04	• 缫丝
D01B 3/06	• • 利用毛或液体环行运动	D01B 7/06	• 从蚕茧或不适合缫丝的那部分蚕茧中生产丝 (脱胶入 D01C 3/02)
		D01B 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. 注意大类 D01 类名下的附注。
2. 使用酶或微生物的方法以便于:
 - i. 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物, 或
 - ii. 处理纺织品或清洁固体材料的表面还要分类入小类 C12S 中。[5]

D01C 1/00	植物原料的处理		00)
D01C 1/02	· 用化学法制出韧皮纤维	D01C 3/02	· 脱胶
D01C 1/04	· 细菌沤麻		
D01C 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 C11B 11/	D01C 5/00	碳化破碎的呢块回收动物纤维 (从动物纤维制成的纱线或织物中化学去除植物杂质入 D06M)

D01D 制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法或设备**附注**

1. 注意大类 D01 类名下的附注。
2. 专门用于制造碳素纤维的设备入 D01F 9/12 组。〔5〕

小类索引

长丝原料的机械处理..... 1/00

人造纤维的生产

方法..... 5/00

喷丝头；长丝的形成；新喷出丝的集束..... 4/00；5/00；7/00

制造过程中的物理处理..... 10/00

其他操作..... 11/00

成套设备；零件..... 13/00；4/02，7/00，11/04

D01D 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 B29）

D01D 1/02 · 纺丝溶液的制备

D01D 1/04 · 长丝原料的熔融

D01D 1/06 · 喂入溶液于喷丝头（泵的结构入 F04）

D01D 1/09 · · 压力、温度或喂料速度的调节〔3〕

D01D 1/10 · 纺丝溶液或熔体的过滤和脱泡

D01D 4/00 喷丝头组合件；及其清洁（D01D 5/24，D01D 5/253，D01D 5/28 优先）〔3〕

D01D 4/02 · 喷丝头（其合金入 C22C）〔3〕

D01D 4/04 · 喷丝头或喷丝头组合件的其他部件的清洁（一般清洁入 B08B）〔3〕

D01D 4/06 · 分配纺丝溶液或熔体于喷丝头〔3〕

D01D 4/08 · 喷丝头或喷丝头组合件的其他部件的支持〔3〕

D01D 5/00 长丝、线或类似物的生成

D01D 5/02 · 开始成丝

D01D 5/04 · 干法

D01D 5/06 · 湿法

D01D 5/08 · 熔融法

D01D 5/084 · · 离开喷丝头后，长丝、线类等的加热〔3〕

D01D 5/088 · · 离开喷丝头后，长丝、线类等的冷却〔3〕

D01D 5/092 · · · 利用通风管道或烟道〔3〕

D01D 5/096 · · 离开喷丝头后，长丝、线类等的湿度控制或上油〔3〕

D01D 5/098 · · 同时拉伸的〔4〕

D01D 5/10 · · 用有机原料

D01D 5/11 · 闪蒸纺丝〔3〕

D01D 5/12 · 拉伸纺丝方法（拉伸整理入 D02J 1/22）

D01D 5/14 · · 用流动液体的拉伸介质

D01D 5/16 · · 用罗拉类机械装置，如缓冲小辊

D01D 5/18 · 用旋转喷丝头的方法

D01D 5/20 · 沿其长度方向具有不同纤度

D01D 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 D02G 1/00）

D01D 5/23 · · 借助离开喷丝头后长丝、线类

- 等的不对称冷却 [3]
- D01D 5/24 · 中空结构及其喷丝头组合件 (D01D 5/38 优先; 塑料管的生
产入 B29D; 形成中空长丝的添
加剂入 D01F 1/08) [3]
- D01D 5/247 · · 不连续中空结构或微孔结构
[3]
- D01D 5/253 · 具有非圆形截面; 其喷丝头组
件 (D01D 5/38 优先) [3]
- D01D 5/26 · 短纤维的形成 (利用闪蒸纺丝入
D01D 5/11)
- D01D 5/28 · 在喷丝过程中将不同的纺丝溶液
或熔体加以混合; 其喷丝头组
合件
- D01D 5/30 · · 共轭长丝; 其喷丝头组合件
[3]
- D01D 5/32 · · · 并列结构; 其喷丝头组合件
[3]
- D01D 3/34 · · · 皮芯结构; 其喷丝头组合件
[3]
- D01D 5/36 · · · 矩阵结构; 其喷丝头组合件
[3]
- D01D 5/38 · 聚合时长丝、线类等的形成 [3]
- D01D 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]
- D01D 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]
- D01D 7/00** 新喷出的丝的集束 (通过加捻对新
喷丝的集束入 D01H)
- D01D 7/02 · 在离心式纺丝罐中 [3]
- D01D 10/00** 在制造期间, 即在人造长丝集束之
前的连续生产过程中, 人造长丝或
类似物的物理处理 (整理入 D02J)
[4]
- D01D 10/02 · 热处理 (整理加热入 D02J 13/
00) [4]
- D01D 10/04 · 长丝或类似材料在其处理过程的
支撑 [4]
- D01D 10/06 · 清洗或干燥 [4] 00
- D01D 11/00** 其他制造特征
- D01D 11/02 · 开松纤维束使线或长丝间有一定
间隙
- D01D 11/04 · 固定导架
- D01D 11/06 · 用纺丝液或熔融液进行涂层
- D01D 13/00** 生产人造线的成套设备
- D01D 13/02 · 联合机零件

D01F 制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的化学特征; 专用于生产碳纤维的设备 [2] 附注

1. 注意大类 D01 类名下的附注。
2. 使用酶或微生物的方法以便于:
 - i. 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物, 或
 - ii. 处理纺织品或清洁固体材料的表面
 还要分类入小类 C12S 中。[5]

小类索引

一般工艺 1/00

长丝及其制造

从纤维素或其衍生物; 从蛋白质 2/00; 4/00

从合成树脂 6/00

从其他原料 9/00

多组分长丝	8/00
后处理; 原材料的回收	11/00; 13/00

- | | |
|---|---|
| <p>D01F 1/00 制作人造长丝或类似物的一般方法</p> <p>D01F 1/02 · 纺丝溶液或熔融液的添加物 (黏胶液的添加物入 D01F 2/08 至 D01F 2/20)</p> <p>D01F 1/04 · · 颜料</p> <p>D01F 1/06 · · 染料</p> <p>D01F 1/07 · · 制造防火阻燃长丝 [4]</p> <p>D01F 1/08 · · 制造中空纤维长丝</p> <p>D01F 1/09 · · 制造导电或抗静电的长丝 [4]</p> <p>D01F 1/10 · · 其他改性助剂 [2]</p> <p>D01F 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]</p> <p>D01F 2/02 · 采用在酸、碱或盐里的纤维素溶液 [2]</p> <p>D01F 2/04 · · 铜氨溶液 [2]</p> <p>D01F 2/06 · 黏胶 (碱纤维素的制备入 C08B) [2]</p> <p>D01F 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]</p> <p>D01F 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]</p> <p>D01F 2/12 · · · 纺丝液加消光剂 [2]</p> <p>D01F 2/14 · · · · 加颜料 [2]</p> <p>D01F 2/16 · · · 纺丝液加染料 [2]</p> <p>D01F 2/18 · · · 往纺丝液加入影响熟化的物质 [2]</p> <p>D01F 2/20 · · · 制造中空线 [2]</p> <p>D01F 2/22 · · 干法 [2]</p> <p>D01F 2/24 · 采用纤维素衍生物 [2]</p> <p>D01F 2/26 · · 硝化纤维素 [2]</p> <p>D01F 2/28 · · 有机纤维素酯或醚, 如醋酸纤维素 [2]</p> <p>D01F 2/30 · · · 干法 [2]</p> | <p>D01F 4/00 单组分蛋白人造长丝或类似物; 其制造 [2]</p> <p>D01F 4/02 · 用丝心蛋白 [2]</p> <p>D01F 4/04 · 用酪朊 [2]</p> <p>D01F 4/06 · 用球朊, 如花生蛋白 [2]</p> <p>D01F 6/00 单组分合成聚合物人造长丝及类似物; 其制造 [2]</p> <p>附注
在本组中, 确定主要成分的百分比以摩尔百分比表示。[8]</p> <p>D01F 6/02 · 仅包括由碳—碳不饱和键反应得到的均聚物 [2]</p> <p>D01F 6/04 · · 用聚烯烃 [2]</p> <p>D01F 6/06 · · · 用聚丙烯 [2]</p> <p>D01F 6/08 · · 用卤代烃聚合物 [2]</p> <p>D01F 6/10 · · · 用聚氯乙烯或聚偏二氯乙烯 [2]</p> <p>D01F 6/12 · · · 用氟代烃聚合物 [2]</p> <p>D01F 6/14 · · 用不饱和醇聚合物, 如聚乙烯醇或其缩醛或缩酮 [2]</p> <p>D01F 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]</p> <p>D01F 6/18 · · 用不饱和腈, 如聚丙烯腈、聚偏氰化物乙烯 [2]</p> <p>D01F 6/20 · · 用侧链中含一个碳—碳双键的环状聚合物 [2]</p> <p>D01F 6/22 · · · 用聚苯乙烯 [2]</p> <p>D01F 6/24 · · 用含不止一个碳—碳双键的脂肪族化合物的聚合物 [2]</p> <p>D01F 6/26 · · 用其他聚合物 [2]</p> <p>D01F 6/28 · 仅包括由碳—碳不饱和键反应得到的共聚物 [2]</p> <p>D01F 6/30 · · 所含主要成分为烯烃 [2]</p> <p>D01F 6/32 · · 所含主要成分为卤代烃 [2]</p> <p>D01F 6/34 · · 所含主要成分为不饱和醇、缩</p> |
|---|---|

- 醛或缩酮 [2]
- D01F 6/36 · · 所含主要成分为不饱和羧酸或不饱和有机酯 [2]
- D01F 6/38 · · 所含主要成分为不饱和腈 [2]
- D01F 6/40 · · 改性丙烯腈纤维, 如含丙烯腈 35%~85% [2]
- D01F 6/42 · · 所含主要成分为侧链含 1 个碳—碳双键的环状化合物 [2]
- D01F 6/44 · 仅包括碳—碳不饱和键反应得到的聚合物为主要成分, 与其他聚合物或低分子量化合物的混合物 [2]
- D01F 6/46 · · 聚烯烃的 [2]
- D01F 6/48 · · 卤代烃聚合物的 [2]
- D01F 6/50 · · 聚醇、聚缩醛或聚缩酮的 [2]
- D01F 6/52 · · 不饱和羧酸或不饱和酯的聚合物的 [2]
- D01F 6/54 · · 不饱和腈的聚合物的 [2]
- D01F 6/56 · · 侧链中含 1 个碳—碳双键的环状化合物的聚合物的 [2]
- D01F 6/58 · 均缩聚产物 [2]
- D01F 6/60 · · 用聚酰胺 (用聚氨基酸或多肽入 D01F 6/68) [2]
- D01F 6/62 · · 用聚酯 [2]
- D01F 6/64 · · · 用聚碳酸酯 [2]
- D01F 6/66 · · 用聚醚 [2]
- D01F 6/68 · · 用聚氨基酸或多肽 [2]
- D01F 6/70 · · 用聚氨基甲酸酯 [2]
- D01F 6/72 · · 用聚脲 [2]
- D01F 6/74 · · 用环状化合物的缩聚物, 如聚酰亚胺、聚苯并咪唑 [2]
- D01F 6/76 · · 用其他缩聚物 [2]
- D01F 6/78 · 共缩聚物 [2]
- D01F 6/80 · · 用共聚多酰胺 [2]
- D01F 6/82 · · 用聚酰胺酯或聚酰胺醚 [2]
- D01F 6/84 · · 用共聚酯 [2]
- D01F 6/86 · · 用聚醚酯 [2]
- D01F 6/88 · 缩聚物为主要成分, 与其他聚合物或低分子量化合物的混合物 [2]
- D01F 6/90 · · 聚酰胺的 [2]
- D01F 6/92 · · 聚酯的 [2]
- D01F 6/94 · · 其他缩聚物的 [2]
- D01F 6/96 · 用其他合成聚合物 [2]
- D01F 8/00** 共轭的, 即二组分或多组分人造长丝或类似物; 其制造 [2]
- D01F 8/02 · 用纤维素、纤维素衍生物或蛋白质 [2]
- D01F 8/04 · 用合成聚合物 [2]
- D01F 8/06 · · 至少有一种聚烯烃为其成分 [2]
- D01F 8/08 · · 至少有一种聚丙烯腈为其成分 [2]
- D01F 8/10 · · 仅包括碳—碳不饱和键反应而制得的至少一种其他高分子化合物为其成分 [2]
- D01F 8/12 · · 至少有一种聚酰胺为其成分 [2]
- D01F 8/14 · · 至少有一种聚酯为其成分 [2]
- D01F 8/16 · · 除碳—碳不饱和键反应外的反应而制得的至少一种其他高分子化合物为其成分 [2]
- D01F 8/18 · 用其他物质 [2]
- D01F 9/00** 其他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]
- D01F 9/02 · 橡胶与酸或酸酐, 如二氧化硫的反应物
- D01F 9/04 · 藻朊酸盐
- D01F 9/08 · 无机原料 (用软化玻璃、矿物或矿渣入 C03B 37/00, 白热物体入 F21H, H01K 1/02, H01K 3/02) [2]
- D01F 9/10 · · 通过有机物的分解 (D01F 9/12 优先) [2]
- D01F 9/12 · · 碳纤维; 专用于生产碳纤维的设备 [2, 5]
- D01F 9/127 · · · 通过烃气或气化物的热分解 [5]
- D01F 9/133 · · · · 其设备 [5]

- D01F 9/14 通过有机长丝的分解〔2, 5〕
- D01F 9/145 从沥青或蒸馏残余物〔5〕
- D01F 9/15 从煤沥青〔5〕
- D01F 9/155 从石油沥青〔5〕
- D01F 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 (D01F 9/18 优先)〔2, 5〕
- D01F 9/17 从木质素〔5〕
- D01F 9/18 从蛋白质, 如羊毛〔2〕
- D01F 9/20 从加聚、缩聚或聚合产物 (D01F 9/145, D01F 9/16, D01F 9/18 优先)〔2, 5〕
- D01F 9/21 仅包括碳—碳不饱和键反应得到的高分子化合物〔5〕
- D01F 9/22 从聚丙烯腈〔2, 5〕
- D01F 9/24 除碳—碳不饱和键反应外的反应而制得的高分子化合物〔5〕
- D01F 9/26 从聚酯〔5〕
- D01F 9/28 从聚酰胺〔5〕
- D01F 9/30 从芳族聚酰胺〔5〕
- D01F 9/32 使用的设备〔5〕
- D01F 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〕
- D01F 11/02 纤维素、纤维素衍生物或蛋白质的〔2〕
- D01F 11/04 合成聚合物的〔2〕
- D01F 11/06 仅包括碳—碳不饱和键反应而制得的高分子化合物〔2〕
- D01F 11/08 仅包括除碳—碳不饱和键反应之外的反应而制得的高分子化合物〔2〕
- D01F 11/10 碳素的〔2〕
- D01F 11/12 用无机物质〔5〕
- D01F 11/14 用有机化合物, 如高分子化合物〔5〕
- D01F 11/16 通过物理化学方法〔5〕
- D01F 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〕
- D01F 13/02 纤维素、纤维素衍生物或蛋白质的〔2〕
- D01F 13/04 合成聚合物的〔2〕

D01G 纤维的预处理, 如纺纱准备 (纤维卷、料片、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

注意大类 D01 类名下的附注。

小类索引

梳理前的工序; 所用机械

- 开包; 分选; 开清 7/00; 5/00; 9/00
- 连续长丝的切割, 纤维的梳出 1/00; 3/00
- 打散含纤维物质以回收纤维 11/00
- 纤维的混合, 或纤维与非纤维物质的混合 13/00

梳理或后道工序; 所用机械

- 纤维的喂入或机器间的纤维传送; 成卷; 卷的卷绕;
纤维的润滑 23/00; 25/00; 27/00; 29/00

梳理和除毛刺、精梳	15/00, 19/00
梳丝; 填絮处理	17/00; 35/00
用于连续加工的联合机或工艺	21/00
警报或安全装置	31/00
纤维处理的手工工具	33/00
其他预处理	37/00

D01G 1/00	连续长丝或长纤维切断, 如纤维切割 (牵伸装置、加捻装置入 D01H)	D01G 9/12	· 开清联合机
D01G 1/02	· 形成非束状的短纤维	D01G 9/14	· 机器或设备零件
D01G 1/04	· · 用切割法	D01G 9/16	· · 喂入装置 (一般纤维处理机器上用的纤维喂入装置入 D01G 23/00)
D01G 1/06	· 将纤维束变为纤维条或纱, 如直接纺纱	D01G 9/18	· · 输出纤维装置
D01G 1/08	· · 拉伸或摩擦	D01G 9/20	· · 机架; 壳; 罩; 漏底
D01G 1/10	· · 切断	D01G 9/22	· · 传动装置
D01G 3/00	纤维的梳出	D01G 11/00	分解含纤维物质, 使纤维回收利用
D01G 5/00	纤维的分选 (按纤维长度分选, 用梳丝机的入 D01G 17/00, 用精梳机入 D01G 19/00)	D01G 11/02	· 绳子或绳状纤维束的开松、拆散或起毛, 使纤维回收利用
D01G 7/00	开包	D01G 11/04	· 碎布的开松, 使纤维回收利用 (造纸用碎布的机械处理入 D21B)
D01G 7/02	· 用打手	D01G 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)
D01G 7/04	· 用齿状工具	D01G 15/00	梳理机或附件; 针布; 梳理机或其他预处理设备上的除毛刺装置 (单独的除刺机入 D01B)
D01G 7/06	· 设备或机器的零件	D01G 15/02	· 梳理机
D01G 7/08	· · 喂包装置	D01G 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
D01G 7/10	· · 输出纤维装置	D01G 15/06	· · · 开松机
D01G 7/12	· · 机架、壳、罩、漏底	D01G 15/08	· · 带有与主锡林配合用的板式或环式抄针
D01G 7/14	· · 传动装置	D01G 15/10	· · 与其他装置, 如牵伸装置, 联合或配合用的 (纤维网分条
D01G 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絮入 D21F 11/14)		
D01G 9/02	· 在活动容器内搅动		
D01G 9/04	· 用搅拌臂		
D01G 9/06	· 用齿状工具		
D01G 9/08	· 用吸风装置		
D01G 9/10	· · 用带孔锡林 (成卷带孔吸风锡林入 D01G 25/00)		

	装置入 D01G 15/46; 除草刺 装置入 D01G 15/94)		B65H)
D01G 15/12	• • 零件	D01G 15/64	• • • • 与道夫装置或料片分条装 置联合使用的牵伸或加捻 装置
D01G 15/14	• • • 梳理机部件的结构特征, 如 便于针布的安装	D01G 15/66	• • • • • 带假捻装置 (假捻设 备入 D01H)
D01G 15/16	• • • • 主锡林; 胸锡林	D01G 15/68	• • • • • 带永久加捻装置, 如 纺纱
D01G 15/18	• • • • 工作辊; 抄钢丝辊; 道夫 (料片分条装置专用道夫 入 D01G 15/54)	D01G 15/70	• • 使产品具有花式效果的装置
D01G 15/20	• • • • 喂入罗拉; 卷取辊	D01G 15/72	• • 废料回收重梳装置
D01G 15/22	• • • • 提升罗拉	D01G 15/74	• • 喷风装置 (剥棉或除尘或除 飞花的吸风装置入 D01G 15/ 76)
D01G 15/24	• • • • 盖板类部件	D01G 15/76	• 梳理机表面的清洁, 梳理区保持 清洁
D01G 15/26	• • • 梳理原件的配置	D01G 15/78	• • 挡板
D01G 15/28	• • • 梳理原件的支撑件; 梳理元 件相关位置的调节装置	D01G 15/80	• • 剥棉锡林或罗拉
D01G 15/30	• • • • 曲轨	D01G 15/82	• • 将尘和飞花限定在一定地方或 除尘、除飞花装置
D01G 15/32	• • • 机架; 壳; 罩	D01G 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 D01G 15/38; 磨针布入 B24B)
D01G 15/34	• • • 漏底; 除尘刀; 角翼	D01G 15/86	• • 用非金属挠性底布
D01G 15/36	• • • 传动或速度控制装置	D01G 15/88	• • 用金属板或条带制作
D01G 15/38	• • • • 磨针布时用的	D01G 15/90	• • 针板, 如梳麻机针板
D01G 15/40	• • • 喂入装置 (纤维处理机上 的通用纤维喂入装置, 如喂 斗入 D01G 23/00)	D01G 15/92	• • 将针布装在梳理器部件上
D01G 15/42	• • • • 喂卷	D01G 15/94	• 毛刺压碎或移动的装置
D01G 15/44	• • • • 中间喂入装置	D01G 15/96	• • 除草刺辊
D01G 15/46	• • • 从梳理机元件上去除纤维的 落纱或类似装置; 料片的分 条装置; 集棉器 (成卷装 置入 D01G 25/00; 纤维聚 导器入 D01H 5/72)	D01G 15/98	• • 莫里尔式的或类似的装置
D01G 15/48	• • • • 斩刀	D01G 17/00	梳丝机
D01G 15/50	• • • • 剥棉罗拉或类似装置	D01G 19/00	精梳机
D01G 15/52	• • • • 料片的分条装置	D01G 19/02	• 用带钉钢环, 如诺贝尔式
D01G 15/54	• • • • • 使用专门适用于料片分 条的道夫	D01G 19/04	• 用带钉滚筒, 如法式精梳机
D01G 15/56	• • • • • 使用带子	D01G 19/06	• 零件
D01G 15/58	• • • • 搓皮装置	D01G 19/08	• • 喂入装置
D01G 15/60	• • • • • 搓皮结构	D01G 19/10	• • 精梳机部件的结构、安装和操 作特征
D01G 15/62	• • • • 头道卷绕装置 (一般长 丝材料用的卷绕装置入	D01G 19/12	• • 精梳机上展平或夹持纤维的装 置, 如压毛刷
		D01G 19/14	• • 牵伸和输出装置

D01G, D01H

D01G 19/16	• • • 钳板机构	D01H)
D01G 19/18	• • • 罗拉或罗拉皮圈装置, 如连续牵伸纤维的	D01G 23/08 • 吸风或气动装置
D01G 19/20	• • • • 间歇式牵伸纤维的	D01G 25/00 非上述机械组成部分的成卷机构 (长丝非织造布垫或层的形成入 D04H)
D01G 19/22	• • 除落棉、废棉装置	
D01G 19/24	• • 机架; 壳; 罩	D01G 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
D01G 19/26	• • 传动机构	D01G 27/02 • 为获得紧实的卷装, 带有棉卷罗拉或类似重物
D01G 19/28	• • 吸风或气动装置	D01G 27/04 • 棉卷罗拉或类似物的自动释放
D01G 19/30	• • 加热装置	D01G 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 D06M 15/00)
D01G 21/00	联合的机械、设备或工艺, 例如, 连续加工用的 (D01G 1/06, D01G 9/12, D01G 15/46, D01G 15/94 优先)	D01G 31/00 警报安全装置, 如自动探疵病、自动停车机构 (一般安全装置入 F16P; 一般指示装置入 G08B)
D01G 23/00	纤维喂入; 机器之间的纤维传送 (D01G 21/00 优先; 梳理机的间歇喂入 D01G 15/40)	D01G 33/00 纤维处理手工用具
D01G 23/02	• 喂斗; 输送绒面散射纤维	D01G 35/00 填絮处理
D01G 23/04	• • 带喂入调节装置	D01G 37/00 纤维的其他预处理
D01G 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 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 D01G 35/00; 纤维、长丝或纱的卷曲入 D02G 1/00; 制雪尼尔花线入 D03D、D04D 3/00; 纱、粗纱、条子、纤维或纤维网的检验入 G01)

附注

注意大类 D01 类名下的附注。

小类索引

纺纱或加捻机

连续卷绕; 间歇卷绕	1/00; 3/00
自由端纺纱	4/00
牵伸机械或装置	5/00
纺纱或加捻装置	7/00

通用的结构特征、零件或附件

换纱管; 除尘除飞花	9/00; 11/00
其他结构特征、零件或附件	13/00
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

D01H 1/00	产品连续卷绕的纺纱机或加捻机 (自由端纺纱机入 D01H 4/00) [5]
D01H 1/02	· 环锭式
D01H 1/04	· 翼锭式
D01H 1/06	· 帽锭式
D01H 1/08	· 杯、罐或盘式, 系通过离心作用而形成环状纱团的
D01H 1/10	· 加多重捻, 如倍捻
D01H 1/11	· 借助假捻的纺纱 [5]
D01H 1/115	· · 用气动方式 [5]
D01H 1/14	· 零件 (牵伸机构入 D01H 5/00; 加捻机构入 D01H 7/00)
D01H 1/16	· · 机架; 壳; 罩
D01H 1/18	· · 喂架
D01H 1/20	· · 传动或停车机构 (用于自由端纺纱机的入 D01H 4/12, D01H 4/20, D01H 4/42; 安全机构入 D01H 13/14) [5]
D01H 1/22	· · · 罗拉的 (调节和变动牵伸倍数入 D01H 5/32)
D01H 1/24	· · · 加捻机构的, 如锭子 (锭的制动装置入 D01H 7/22; 有关的翼锭和纱管传动装置入 D01H 7/50)
D01H 1/241	· · · · 皮带传动 [2]
D01H 1/242	· · · · 齿轮传动 [2]
D01H 1/243	· · · · 摩擦盘传动 [2]
D01H 1/244	· · · · 各锭用电动机传动 [2]
D01H 1/26	· · · · 有两种以上的速度; 有变速装置
D01H 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
D01H 1/30	· · · · 有两种以上的速度; 有变

速装置

D01H 1/32	· · · 整机的
D01H 1/34	· · · · 有两种以上的速度; 有变速装置
D01H 1/36	· · 卷装成型装置, 如成型运动机构
D01H 1/38	· · 用于卷绕在卷绕包上保留纱段的装置, 如转移尾纱
D01H 1/40	· · 向纱管及其类似物连续输送材料的连接装置
D01H 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 D01H 7/18)
D01H 3/00	产品系间歇卷绕的纺纱机或加捻机, 如走锭纺纱机
D01H 3/02	· 零件 (牵伸机构入 D01H 5/00; 加捻机构入 D01H 7/00)
D01H 3/04	· · 走车; 影响走车运动的机构
D01H 3/06	· · · 走车; 走车轨; 均衡运动机构
D01H 3/08	· · · 出车或卷取运动机构
D01H 3/10	· · · 活动架装置, 如用于走动捻线机的
D01H 3/12	· · 卷装成型机构; 坠杆机构
D01H 3/14	· · 罗拉传动机构 (一般纺纱机的牵伸装置入 D01H 5/18)
D01H 3/16	· · 锭子传动装置 (锭子、锭子轴承、锭子架入 D01H 7/04)
D01H 3/18	· · · 白铁辊, 与其紧连的传动装置
D01H 3/20	· · · 出车或退绕过程中的锭子传动装置
D01H 3/22	· · · 卷取时的锭传动装置
D01H 3/24	· · · · 扇形机械; 管鼻成型装置
D01H 3/26	· · 其他类未包括的传动或停车机