

国际专利分类表

A 人类生活必需(农、林、医)

B 运输

C 化学、冶金

D 纺织、造纸

E 固定建筑物(建筑、采矿)

F 机械工程

G 物理

H 电学

专利文献出版社

第4版

国际专利分类表

D——纺织、造纸

专利文献出版社

一九八四年八月

国际专利分类表

D部—纺织、造纸

中国专利局文献服务中心翻译

专利文献出版社出版

新华书店北京发行所发行

北京市双桥农场黑庄户印刷厂印装

开本 787×1092 1/16 印张4.5 字数115,200 印数 1—~~10000~~

统一书号17242·59

定 价： 0.85元

出版说明

为满足我国各界人员分类、检索发明和专利的需要，我们从1973年起逐版组织翻译国际专利分类表。本书是根据世界知识产权组织1984年出版的第4版国际专利分类表英文本翻译的。第4版国际专利分类表于1985年1月1日至1989年底在国际上正式采用。

国际专利分类表中文版将按照该分类表的A—H八个部分成八个分册出版。《使用指南》作为第九分册出版。

为便于使用者了解前几个版次类目的修订情况，在中文版内加注了符号。凡在类目后边加注符号“〔2〕”者，表示该类目系第二版修订的，“〔3〕”表示第三版修订的，“〔4〕”表示第4版修订的。修订内容包括新增、删除，也可能是涉及概念的类名或等级的变动。

本书是D分册，适用于有关纺织和造纸技术领域。

由于水平所限，在翻译和编辑工作中定有许多不妥之处，敬请读者批评指正。

编者1984.4

D部——纺织、造纸

本部内容

(参见和附注省略)

分部：纺织和未列入其他类的柔性原料

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	为提供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	(2)
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	(6)
D01 H	纺纱或加捻	(9)
D02	纱线；纱线或绳索的机械整理；整经或络经	(14)
D02 G	纤维、长丝、纱或线的卷曲；纱或线	(14)
D02 H	整经、络经或分绞	(15)
D02 J	长丝、纱、线、缆、绳等的后处理	(15)
D03	织造	(17)
D03 C	开口机构；纹板和纹链；纹板冲孔；花型设计	(17)
D03 D	机织布；织造方法；织机	(18)
D03 J	织造的辅助设备；织布工工具；梭子	(22)
D04	编带；花边织造；针织；饰带；无纺织物	(24)
D04 B	针织	(24)
D04 C	花边，包括六角网眼纱或碳化花边的编结和制作；编织机；编带；花边	(28)
D04 D	饰带；其他类不包括的带、缘或锭带等	(29)
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	(30)
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，如毛毯、无纺织物；棉絮；衬垫	(30)
D05	缝纫；绣花；簇绒	(33)
D05 B	缝纫	(33)
D05 C	绣花；簇绒	(37)
D06	织物等的处理；洗涤；其他类不包括的柔性原料	(39)
D06 B	纺织原料的液相、气相或汽相处理	(39)
D06 C	织物的整理、上浆、拉幅或伸长	(41)
D06 F	纺织品的洗涤、干燥、熨烫、压平或打折	(42)

D06G	地毯、小地毯、麻袋、兽皮或其他皮，以及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	(48)
D06H	纺织材料打标记、检验、接头和切断	(49)
D06J	织物或服装的打褶、打裥或褶裥处理	(50)
D06L	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	(50)
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类内其他类目不包括的处理	(50)
D06N	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	(55)
D06P	纺织品的印染；皮革、毛皮或各种形状的固体大分子物质的染色	(56)
D06Q	纺织品的装饰	(58)
D07	绳：除电缆以外的绳索	(59)
D07B	一般的绳缆	(59)

分部：造纸

D21	造纸：纤维素的生产	(61)
D21B	纤维原料及其机械处理	(61)
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	(61)
D21D	上纸机前纸浆的处理；在造纸机上对纸幅加添物质的工艺方法	(62)
D21F	造纸机；用以生产纸张的方法	(63)
D21G	压光机；造纸机辅助设备	(65)
D21H	卡片纸板；纸；D21F小类中不包括的卡片纸板和纸的制造	(65)
D21J	纤维板；由纤维素纤维悬浮液或纸料制造的物件	(67)

纺织和未列入其他类的柔性原料

D01 天然或人造线、纤维；纺纱（金属线入B21；软化的玻璃或矿物，或矿渣纤维和长丝入C03B37/00；纱入D02）

附注：

本小类中下列词的含义系指：

- (a) “纤维”指天然或人造原料中长度较短的细长物。
- (b) “长丝”指天然或人造原料中无限延长或近似无限延长的细长物。
- (c) “纱”指一般由纺纱而成的纤维的均匀组合。
- (d) “线”指一般由拈线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；浸渍设备入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
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

1/00	从植物原料如种籽、叶、茎，机械分离出纤维	1/22	···用压碎辊或板
		1/24	···用锯齿状或其他尖形装置
1/02	·从种籽如棉籽分离植物纤维	1/26	···用沿着与纤维束相平行的轴线旋转的打麻机
1/04	···轧棉		
1/06	···皮辊轧棉机，如麦卡锡式	1/28	···用沿着与纤维束相垂直的轴线旋转的打麻机
1/08	···锯齿轧棉机		
1/10	·从茎或叶分离植物纤维	1/30	···机器零件
1/12	···亚麻除籽或叶	1/32	···喂入装置
1/14	···碎麻或打麻，如亚麻；剥制	1/34	···在处理过程中容纳纤维或支撑纤维原料的装置
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）	1/36	···传送装置，如运输带或绳
1/18	···用敲麻机	1/38	···输出或卸料装置
1/20	···用刮麻装置	1/40	···非纤维材料的排除装置

D01B, C, D

1/42	· · · · · 使用液体	5/02	· 零件
1/44	· · · · · 机架、壳、罩、漏底	5/04	· · 向机器或机内喂送、支撑或输送原料的装置
1/46	· · · · · 传动装置	5/06	· · 栉梳机的结构、安装或操作特点
1/48	· · 沤麻的烘干	5/08	· · 去除短麻或废料的装置
1/50	· 从其他特殊的植物原料如泥炭、西班牙须草生产纤维	5/10	· · 手梳钉板或其他收尾装置
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]	5/12	· · 机器; 壳; 罩
3/02	· 除杂机和设备 (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 D01G)	5/14	· · 传动装置
3/04	· 散毛洗毛设备	5/16	· · 限制或清除尘埃物的装置
3/06	· · 利用毛或液体环行运动	7/00	丝纤维或长丝的生产
3/08	· · 利用毛或液体纵向运动	7/02	· 蚕茧的清洁和分类
3/10	· · 机械或设备零件	7/04	· 缂丝
5/00	栉梳或栉梳机 (手工栉梳工具入 D01G33/00)	7/06	· 从蚕茧和不适合缂丝的那部分蚕茧中生产丝 (练丝入 D01C 3/02)
		9/00	为生产纤维和长丝而对天然纤维状或长丝状原料进行的其他机械处理

D01C 为提供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

注意 D01 类类名下的附注。

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
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 C11 B11 /	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 D06M)

D01D 制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法和设备

附注

注意 D01 类类名下的附注。

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	成套设备; 零件	13/00; 4/02; 7/00;
其他操作		11/00		9/00; 11/04
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)	5/14	· · 用流动液体作拉伸介质	
1/02	· 纺丝溶液的制备	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)	
1/04	· 长丝原料的熔融	5/18	· 用旋转喷丝头的方法	
1/06	· 喷丝头喂液(泵的结构入F 04)	5/20	· 沿其长度方向具有不同纤度	
1/09	· · 压力、温度或喂料速度的调节〔3〕	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)	
1/10	· 纺丝溶液或溶体的过滤和脱泡			
4/00	喷丝头组合件; 及其去糙丝(5/24, 5/253, 5/28 优先)〔3〕	5/23	· · 离开喷丝头后, 用长丝, 线类等的不对称冷却〔3〕	
4/02	· 喷丝头(其合金入C 22 C)〔3〕	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〕	
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〕			
4/06	· 分配纺丝溶液或溶体于喷丝头〔3〕	5/247	· · 不连续空心结构或微孔结构〔3〕	
4/08	· 喷丝头或喷丝组合件的其他部件的支持〔3〕	5/253	· 具有非圆形截面; 及其喷丝头组合件(5/38 优先)〔3〕	
5/00	长丝、线或类似物的生成	5/26	· 短纤维的形成(利用闪蒸纺丝入5/11)	
5/02	· 开始成丝			
5/04	· 干法	5/28	· 在喷丝过程中将不同的纺丝溶液或溶体加以混合; 及其喷丝头组合件	
5/06	· 湿法			
5/08	· 熔融法			
5/084	· · 离开喷丝头后, 长丝、线类等的加热〔3〕	5/30	· · 共轭长丝; 及其喷丝头组合件〔3〕	
5/088	· · 离开喷丝头后, 长丝、线类等的冷却〔3〕	5/32	· · · 并列结构; 及其喷丝头组合件〔3〕	
5/092	· · · 利用通风管道或烟囱〔3〕	5/34	· · · 皮芯结构; 及其喷丝头组合件〔3〕	
5/096	· · 离开喷丝头后, 长丝、线类等的湿度控制或上油〔3〕	5/36	· · · 矩阵结构; 及其喷丝头组合件〔3〕	
5/098	· · 同时拉伸的〔4〕			
5/10	· · 用有机原料	5/38	· 聚合时长丝, 线类等的形成〔3〕	
5/11	· 闪蒸纺丝〔3〕	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〕	
5/12	· 拉伸纺丝方法(拉伸整理入D 02 J 1/22)	5/42	· 利用切割薄膜成狭幅带子或长	

D01D, F

7/00	新喷出的丝的集束（一般长丝原料的卷绕，圈条或存放入B65H54/00；通过加捻对新喷丝的集束入D01H）	10/04	· 长丝或类似材料在其处理过程中的支撑（长丝状材料的前送入B65H51/00）〔4〕
7/02	· 在离心式纺丝罐中〔3〕	10/06	· 清洗或干燥〔4〕
9/00	（转入10/04）〔4〕	11/00	其他制造特征
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D02J）〔4〕	11/02	· 开松纤维束使线或长丝间有一定间隙
10/02	· 热处理（整理加热入D02J13/00）〔4〕	11/04	· 固定导架（一般长丝材料的导架入B65H57/00）
		11/06	· 用纺丝液或熔融液进行涂层
		13/00	生产人造线的成套设备
		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〔2〕

附注

注意D01类类名下的附注。

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

多元长丝 8/00

后处理；原材料的回收 11/00； 13/00

1/00	制作人造长丝类的一般方法	2/06	· 用粘胶（碱纤维素的制备入C08B）〔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）	2/08	· 纺丝液或纺丝浴的成分（黄原酸纤维素的制备和溶解入C08B）〔2〕
1/04	· 涂料	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〕
1/06	· 染料	2/12	· 纺丝液加消光剂〔2〕
1/07	· 为制造防火防燃长丝〔4〕	2/14	· 加涂料〔2〕
1/08	· 为制造中空纤维长丝	2/16	· 纺丝液加染料〔2〕
1/09	· 为制造导电或抗静电的长丝〔4〕	2/18	· 纺丝液加催熟成物质〔2〕
1/10	· 其他改性助剂〔2〕	2/20	· 制造空心线〔2〕
2/00	单组分纤维素或纤维素衍生物人造长丝类；其制造方法〔2〕	2/22	· 干法〔2〕
2/02	· 用纤维素在酸、碱或盐里的溶液〔2〕	2/24	· 用纤维素衍生物〔2〕
2/04	· 用铜氨液〔2〕		

- 2/26 · · 用硝化纤维素〔2〕
- 2/28 · · 用有机纤维酯或醚, 如醋酸纤维素〔2〕
- 2/30 · · · 干法〔2〕
- 4/00 **单组分蛋白人造长丝类; 其制造**〔2〕
- 4/02 · 用丝心蛋白〔2〕
- 4/04 · 用酪朊〔2〕
- 4/06 · 用球朊, 如花生蛋白〔2〕
- 6/00 **单组分合成人造长丝及类似物; 其制造**〔2〕
- 6/02 · 用不饱和化合物的均加聚物〔2〕
- 6/04 · · 用聚烯烃〔2〕
- 6/06 · · · 用聚丙烯〔2〕
- 6/08 · · 用卤化烃聚合物〔2〕
- 6/10 · · · 用聚氯乙烯或聚偏二氯乙烯〔2〕
- 6/12 · · · 用氟化烃聚合物〔2〕
- 6/14 · · 用非饱和醇聚合物, 如聚乙醇或其缩醛或缩酮〔2〕
- 6/16 · · 用非饱和羧酸或非饱和有机酯, 如聚丙烯酸酯, 聚酯酸乙烯酯〔2〕
- 6/18 · · 用非饱和腈, 如聚丙烯腈, 聚偏氰化物乙烯〔2〕
- 6/20 · · 用侧链中含一个碳-碳双键的环状聚合物〔2〕
- 6/22 · · · 用聚苯乙烯〔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〕
- 6/26 · · 用其他聚合物〔2〕
- 6/28 · 用非饱和化合物的共加聚物〔2〕
- 附注** 在 6/30 至 6/96 组中主要成分的百分比用克分子百分比表示。〔2〕
- 6/30 · · 所含主要成分为烯〔2〕
- 6/32 · · 所含主要成分为卤化烃〔2〕
- 6/34 · · 所含主要成分为非饱和醇、缩醛或缩酮〔2〕
- 6/36 · · 所含主要成分为非饱和羧酸或非饱和有机醚〔2〕
- 6/38 · · 所含主要成分为不饱和腈〔2〕
- 6/40 · · 改性丙烯纤维, 如含丙烯腈 35%~85%〔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〕
- 6/44 · 以加聚物为主要成分, 与其他聚合物或低分子量化合物相混合〔2〕
- 6/46 · · 聚烯烃的〔2〕
- 6/48 · · 卤代烃聚合物的〔2〕
- 6/50 · · 聚醇、聚缩醛或聚缩酮的〔2〕
- 6/52 · · 非饱和羧酸或非饱和酯聚合物的〔2〕
- 6/54 · · 非饱和腈的〔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〕
- 6/58 · 用均缩聚产物〔2〕
- 6/60 · · 用聚酰胺(用聚氨酸或多肽入 6/68)〔2〕
- 6/62 · · 用聚酯〔2〕
- 6/64 · · · 用聚碳酸酯〔2〕
- 6/66 · · 用聚醚〔2〕
- 6/68 · · 用聚氨酸或多肽〔2〕
- 6/70 · · 用聚氨基甲酸酯〔2〕
- 6/72 · · 用聚脲〔2〕
- 6/74 · · 用环状化合物的聚合物, 如聚酰亚胺、聚苯并咪唑〔2〕
- 6/76 · · 用其他缩聚物〔2〕
- 6/78 · 用共缩聚物〔2〕
- 6/80 · · 用共聚多酰胺〔2〕
- 6/82 · · 用聚酰胺酯或聚酰胺醚〔2〕
- 6/84 · · 用共聚多酯〔2〕
- 6/86 · · 用聚醚酯〔2〕
- 6/88 · 用缩聚物为主要成分, 与其他聚合物或低分子量化合物相混合〔2〕
- 6/90 · · 聚酰胺的〔2〕
- 6/92 · · 聚酯的〔2〕

D01F, G

6/94	· · 其他缩聚物的〔2〕	矿渣入C03B37/00, 白热物体
6/96	· 用其他合成聚合物〔2〕	入F21H, H01K1/02, 3/
8/00	共轭的, 即二元或多元人造长丝类; 其制造〔2〕	02)〔2〕
8/02	· 用纤维素、纤维素衍生物或蛋白质〔2〕	9/10 · · 通过有机物的分解〔2〕
8/04	· 用合成聚合物〔2〕	9/12 · · · 碳素纤维〔2〕
8/06	· · 最少有一种聚烯烃为其成分〔2〕	9/14 · · · · 通过有机长丝的分解〔2〕
8/08	· · 最少有一种聚丙烯腈为其成分〔2〕	9/16 · · · · · 纤维素或纤维素衍生物〔2〕
8/10	· · 最少有一种非饱和化合物的加聚物作为其成分〔2〕	9/18 · · · · · 蛋白质如羊毛〔2〕
8/12	· · 最少有一种聚酰胺为其成分〔2〕	9/20 · · · · · 加聚或缩聚物〔2〕
8/14	· · 最少有一种聚酯为其成分〔2〕	9/22 · · · · · 聚丙烯腈〔2〕
8/16	· · 最少有一种其他缩聚物为其成分〔2〕	11/00 人造长丝类在制造过程中的化学后处理(精制入D06M)〔2〕
8/18	· 用其他物质〔2〕	11/02 · 纤维素、纤维素衍生物或蛋白质的〔2〕
9/00	其他原料的人造长丝类; 其制造	11/04 · 合成聚合物的〔2〕
9/02	· 橡胶与酸或酸酐的反应物, 如二氧化硫	11/06 · · 非饱和化合物加聚物的〔2〕
9/04	· 藻朊酸盐	11/08 · · 缩聚物的〔2〕
9/08	· 无机原料(用软化玻璃、矿物或	11/10 · 碳素的〔2〕
		13/00 人造长丝类在制造过程中原材料、废料或溶剂的回收〔2〕
		13/02 · 纤维素、纤维素衍生物和蛋白质的〔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入放入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

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

纤维的喂入或传送入机; 成卷;

卷的卷绕; 纤维的润滑 23/00; 25/00

27/00; 29/00

梳理和除草刺、精梳 15/00, 19/00

梳丝; 填絮处理 17/00; 35/00

其他		处理纤维的手工工具		33/00
联合机或连续加工工艺		其他预处理方法		37/00
警报安全装置				
1/00	连续长丝或长纤维切断, 如纤维切割	9/20	· · 机架、壳、罩、漏底	
		9/22	· · 传动装置	
1/02	· 切成非束状的短纤维	11/00	分解含纤维物质, 使纤维回收利用	
1/04	· · 用切割法	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	
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)	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)	
1/08	· · 拉伸或摩擦			
1/10	· · 切断	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)	
3/00	纤维的梳出	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)	
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)			
7/00	开包			
7/02	· 用打手	15/02	· 梳理机	
7/04	· 用齿状工具	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	
7/06	· 设备零件	15/06	· · · 开松机	
7/08	· · 喂包装置	15/08	· · 带有与主锡林配合用的板式或环式抄针	
7/10	· · 输出纤维装置	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)	
7/12	· · · 机架、壳、罩、漏底	15/12	· · 零件	
7/14	· · 传动装置	15/14	· · · 梳理机部件的结构特征, 如便于针布的安装	
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D21F11/14)	15/16	· · · · 主锡林; 胸锡林	
9/02	· 在活动容器内搅动	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)	
9/04	· 用打手			
9/06	· 用齿具	15/20	· · · · 喂入罗拉; 卷取辊	
9/08	· 用吸风装置	15/22	· · · · 提升罗拉	
9/10	· · 用带孔锡林(成卷带孔吸风锡林入25/00)	15/24	· · · · 盖板类部件	
9/12	· 开清联合机			
9/14	· 机器或设备零件			
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			

D01G

15/26	• • • 梳理原件的配置	15/78	• • 挡板
15/28	• • • 梳理原件的支撑件: 梳理元 件相关位置的调节装置	15/80	• • 剥棉罗拉
15/30	• • • • 曲轨	15/82	• • 将尘和飞花限定在一定地方或 除尘、除飞花装置
15/32	• • • 机架: 壳; 罩	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B 24 B)
15/34	• • • 漏底; 除尘刀; 角翼	15/86	• • 用非金属挠性底布
15/36	• • • 传动或速度控制装置	15/88	• • 用金属板制作
15/38	• • • • 磨针布时用的	15/90	• • 针板, 如梳麻机针板
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)	15/92	• • 将针布装在梳理机部件上
15/42	• • • • 喂卷	15/94	• 除草刺装置
15/44	• • • • 中间喂入装置	15/96	• • 除草刺辊
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D 01 H 5 /72)	15/98	• • 莫里尔式的或类似的装置
15/48	• • • • 斩刀	17/00	梳丝机
15/50	• • • • 剥棉罗拉或类似装置	19/00	精梳机
15/52	• • • • 网的分条装置	19/02	• 用带钉钢环, 如诺贝尔式
15/54	• • • • • 使用网分条专用罗拉	19/04	• 用带钉滚筒, 如法式精梳机
15/56	• • • • • 使用带子	19/06	• 零件
15/58	• • • • 搓条装置	19/08	• • 喂入装置
15/60	• • • • • 搓皮结构	19/10	• • 精梳机部件的结构、安装和操 作特征
15/62	• • • • 头道卷绕装置(一般长丝 材料用的卷绕装置入B 65 H)	19/12	• • 精梳机上展平或夹持纤维的装 置, 如压毛刷
15/64	• • • • 与道夫装置或网的分条装 置连用的牵伸或加捻装置	19/14	• • 牵伸和输出装置
15/66	• • • • • 带假捻装置(假捻设备 入D 01 H)	19/16	• • • 钳板机构
15/68	• • • • • 带永久加捻装置, 如纺 纱	19/18	• • • 罗拉或罗拉皮圈装置, 如连 续牵伸纤维的
15/70	• • 使产品具有花式效果的装置	19/20	• • • • 间歇式牵伸纤维的
15/72	• • 废料回收重梳装置	19/22	• • 除落棉、废棉装置
15/74	• • 喷风装置(剥棉或除尘或除飞 花的吸风装置入15/76)	19/24	• • 机架: 壳; 罩
15/76	• 梳理机表面的清洁: 梳理区保持 清洁	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

	入15/40)		般长丝材料卷绕机构入B 65 H)
23/02	· 喂斗; 输出靴筒	27/02	· 为获得紧实的卷装, 带有棉卷罗拉或类似重物
23/04	· · 带喂速调节装置		
36/06	· 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D 01 H)	27/04	· 棉卷罗拉或类似物的自动释放
		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D 06 M 15/00)
23/08	· 吸风或气动装置	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F 16 P; 一般指示装置入G 08 B)
25/00	非上述机械组成部分的成卷机构(长丝无纺布物垫或层的形成入D 04 H)	33/00	纤维处理手工用具
		35/00	填絮处理
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	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; 加捻的填絮入D01G35/00; 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D01类类名下的附注。

小类索引

纺纱或加捻机

连续卷绕, 间歇卷绕 1/00; 3/00
牵伸; 加捻 5/00; 7/00

共同的特征结构、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

1/00 产品连续卷绕的纺纱机或加捻机

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2:1捻

1/12 · 对从纤维束中分离或断开并独立移动的纤维团加捻, 如气流纺纱、无环锭纺纱, 自由端纺纱(接头装置入15/00)
1/125 · · 利用静电场〔3〕
1/13 · · 其中加捻是由于流体, 如空气涡流, 哥兹弗雷德型设备〔3〕
1/135 · · 其中加捻和卷绕操作是由于旋转表面〔3〕

D01H

1/14	· 零件 (牵引机构入 5/00; 加捻机构入 7/00)	3/02	· 零件 (牵伸机构入 5/00; 加捻机构入 7/00)
1/16	· · 机架; 壳; 罩	3/04	· · 走车; 影响走车运动的机构
1/18	· · 喂架 (一般长丝材料的喂架入 B65H)	3/06	· · · 走车; 走车轨; 均衡运动机构
1/20	· · 传动或停车机构 (安全机构入 13/14)	3/08	· · · 出车或卷取运动机构
1/22	· · · 罗拉的 (调节和变动牵伸倍数入 5/32)	3/10	· · · 活动架装置, 如走动拈伐机 (一般长丝材料的喂架入 B65H)
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)	3/12	· · 卷装成形机构; 坠杆机构
1/241	· · · · 皮带传动〔2〕	3/14	· · 罗拉传动机构 (一般纺纱机的牵伸装置入 5/18)
1/242	· · · · 齿轮传动〔2〕	3/16	· · 锭子传动装置 (锭子、锭轴承、锭架入 7/04)
1/243	· · · · 摩擦盘传动〔2〕	3/18	· · · 白铁辊, 与其紧连的传动装置
1/244	· · · · 各锭用电动机传动〔2〕	3/20	· · · 出车或退绕过程中的锭子传动装置
1/26	· · · · 有两种以上的速度; 有变速装置	3/22	· · · 卷取时的锭传动装置
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	3/24	· · · · 扇形机械; 管鼻成型装置
1/30	· · · · 有两种以上的速度; 有变速装置	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)
1/32	· · · 整机的	5/00	牵伸机 (牵伸与卷取锭线性运动有关的机构, 如走锭纺纱机入 3/00; 气流纺纱机的精梳或定向装置入 7/892)
1/34	· · · · 有两种以上的速度; 有变速装置	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入 D01G29/00)
1/36	· · 卷装成型装置, 如成型装置	5/04	· · 针杆用螺杆驱动的
1/38	· · 卷取卷装上保留纱段的卷绕, 如转移尾纱	5/06	· · · 交叉式针梳机
1/40	· · 向纱管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)	5/08	· · 具有用连杆、链条等连接的针杆
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)	5/10	· · 针杆互不连接, 但通过相互摩擦而驱动
3/00	产品系间歇卷绕的纺纱机或加捻机, 如走锭纺纱机	5/12	· · · 零件
		5/14	· · · 针杆
		5/16	· · · 机架; 壳; 罩

- 5/18 · 无针板或针杆的牵伸机
- 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
- 5/22 · · 纤维只用罗拉控制的
- 5/24 · · · 用豪猪式或类似的刺辊
- 5/26 · · 纤维用一个以上的环形输送带控制的
- 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; 假拈机构的结构入 D02G 1/04)
- 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)
- 5/32 · · 牵伸倍数的调节和变动
- 5/34 · · · 手调
- 5/36 · · · 按预定方案调, 如生产竹节纱
- 5/38 · · · 按材料的不匀进行调节
- 5/40 · · · · 用机械延时装置
- 5/42 · · · · 用电动延时装置
- 5/44 · · 牵伸元件的调节, 如罗拉中心距
- 5/46 · · 加重装置
- 5/48 · · · 用重锤
- 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 B 65 H)
- 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 · · · · 有盖的; 皮壳或盖
- 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 **加捻装置**
- 7/02 · 给预恒定捻度
- 7/04 · · 锭子 (锭子轴承及锭座的一般问题入 F 16 C)
- 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 (导纱钩或纱线的保护器入 1/42)
- 7/20 · · · 加油装置
- 7/22 · · · 刹车装置
- 7/24 · · 锭翼和类似锭翼的装置 (复拈装置入 7/86; 退绕时单纯用于导引长丝原料的锭翼入 B 65 H)
- 7/26 · · · 锭翼结构
- 7/28 · · · · 装配在锭翼臂外侧的, 用