

国际专利分类表

International Patent Classification

第 6 版 (1995 ~ 1999)

D 分册

纺织、造纸



专利文献出版社

国际专利分类表

第 6 版

D 分册

纺织、造纸

专利文献出版社

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. —北京:
专利文献出版社, 1995.6
ISBN 7-80011-176-8

I.国... II.世... III.分类表, 专利分类法—国际标准—
分类法 IV.G254.124

中国版本图书馆 CIP 数据核字(95)第 07770 号

国际专利分类表

D 分册

中国专利局审查部译编

*

专利文献出版社出版

新华书店北京发行所发行

专利文献出版社制印中心印刷

*

787×1092 16 开本 5.75 印张 125 千字

1995 年 6 月第 1 版 1995 年 6 月第 1 次印刷

印数:1——2000 册

*

ISBN7-80011-176-8—/Z·167

定价: (全套) 160.00 元

出版说明

随着科学技术的迅速发展,记载有最新科技成果的专利文献每年以超过 100 万件的
速度增长着。专利文献是一座蕴藏着人类智慧的技术宝库,也是技术领域中专利保护信
息的唯一源泉。为了迅速有效地从如此庞大的专利文献中检索到所需要的技术情报和法
律情报,必须熟悉和掌握专利文献的国际统一分类的手段——国际专利分类法。

中国专利局采用的国际专利分类表 (IPC) 是目前唯一国际通用的查找专利文献分
类的有效检索工具,为世界各国必备。

国际专利分类表根据 1971 年签订的《国际专利分类的斯特拉斯堡协定》编制,本
套分类表是根据世界知识产权组织 1994 年出版的第 6 版国际专利分类表英文本翻译
的。第 6 版国际专利分类表于 1995 年~1999 年间使用。

这套分类表共分为九个分册,即 A 分册——人类生活需要; 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; 第九分
册——使用指南 (包括大类、小类及大组的索引)。国际专利分类表由世界知识产权组
织每五年修订一次,为便于使用者了解各版次类目的修订情况,在书内加注了符号。在
类目后加注 [2]、[3]、[4]、[5]、[6] 分别表示该类目是第 2、3、4、5、6 版修订的。

本书是 D 分册,适用于有关纺织、绳缆、造纸等技术领域。

本书可供从事科研、设计、生产、情报、教学等工作的广大工程技术人员、科技情
报人员、专利代理律师以及专利审查员和分类审查员在分类专利文献和查找专利文献中
的技术情报和法律情报时使用。

本书主要由中国专利局机械审查部和化学审查部的专利审查员译订、分类审查员校
译并由黄贤达副研究员汇总定稿。

国际专利分类表涉及各个科技领域,译校编辑工作浩繁,由于我们知识和能力有
限,本书不免存在着错误和缺点,我们热诚地期待广大读者的批评和指教,以便再版时
改正。

中国专利局分类室

1995 年 4 月

D 部——纺织、造纸

本部内容

(参见和附注省略)

分部: 纺织或未列入其它类的柔性材料

D01 天然或人造的线或纤维;纺纱	(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	(5)
D01G 纤维的预处理,如纺纱准备	(8)
D01H 纺纱或加捻	(11)
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)
D02C 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	(21)
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;无纺织物	(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	(31)
D04D 饰带;其它类不包括的带、缘或锭带等	(32)
D04G 长丝原料打结制网;制造多结地毯或挂毯;其它类不包括的结网	(32)
D04H 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	(33)
D05 缝纫;绣花;簇绒	(36)
D05B 缝纫	(36)
D05C 绣花;簇绒	(41)
D06 织物等的处理;洗涤;其它类不包括的柔性材料	(43)
D06B 纺织原料的液相、气相或蒸汽处理	(43)
D06C 织物的整理、上浆、拉幅或伸长	(46)
D06F 纺织品的洗涤、干燥、熨烫、压平或打折	(48)

D06G	地毯、小地毯、麻袋、兽皮或其它皮，或纺织品或纤维制品的机械或高压清洁；挠性圆筒状或其它空心物的内侧外翻	(54)
D06H	纺织材料打标记、检验、接头或切断	(55)
D06J	织物或服装的打褶、打裱或褶裱处理	(56)
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	(56)
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类内其它类目不包括的处理	(57)
D06N	墙壁、地面等的覆盖材料，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；其它类不包括的柔性平幅材料	(66)
D06P	纺织品的染色或印花；皮革、毛皮或各种形状的固体大分子物质染色	(67)
D06Q	纺织品的装饰	(69)
D07	绳；除电缆以外的缆索	(70)
D07B	一般的绳或缆	(70)

分部：造纸

D21	造纸；纤维素的生产	(72)
D21B	纤维原料或其机械处理	(72)
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	(72)
D21D	上纸机前蒸煮原料的处理	(74)
D21F	造纸机；用以生产纸张的方法	(75)
D21G	压光机；造纸机辅助设备	(76)
D21H	浆料或纸浆组合物；其不包括在小类D21C、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D21G中的成品纸的加工；其它类不包括的纸	(77)
D21J	纤维板；由纤维素纤维悬浮液或纸料制造的物件	(85)

纺织或未列入其它类的柔性材料

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

本小类中下列用词的含义为:

——“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 类各下的附注。

小类索引

植物原料的处理	除杂、水洗、洗毛	3/00
从植物原料中分离出纤维	生产丝纤维	7/00
栉梳和栉梳机	其它处理	9/00
5/00		
动物纤维的处理		

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 . . . 用锯齿状或其它尖形装置

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

1/36 . . . 传送装置,如运输带或绳

1 / 38	输出或卸料装置	D01G33 / 00)
1 / 40	非纤维材料的排除装置	5 / 02 . 零件
1 / 42	使用液体	5 / 04 . . 向机器或在机内喂送、支撑或 输送原料的装置
1 / 44	机架、壳、罩、漏底	5 / 06 . . 栉梳机的结构、安装或操作特 点
1 / 46	传动装置	5 / 08 . . 去除短麻或废料的装置
1 / 48	沤麻的烘干	5 / 10 . . 手梳钉板或其它收尾装置
1 / 50	从其它特殊的植物原料如泥炭、 西班牙须草生产纤维	5 / 12 . . 机架、壳、罩
3 / 00	动物纤维机械除杂(碎呢碳化回收 动物纤维入 D01C5 / 00) [2]	5 / 14 . . 传动装置
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 D01G)	5 / 16 . . 限制或清除尘埃物的装置
3 / 04	散毛洗毛设备	7 / 00 丝纤维和长丝的生产
3 / 06	利用毛或液体环行运动	7 / 02 . 蚕茧的清洁和分类
3 / 08	利用毛或液体纵向运动	7 / 04 . 缂丝
3 / 10	机械或设备零件	7 / 06 . 从蚕茧和不适合缂丝的那部分蚕 茧中生产丝(练丝入 D01C3 / 02)
5 / 00	栉梳或栉梳机(手工栉梳工具入	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它机械处理

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 D01 类名下的附注。

(2)为下述目的而使用酶或微生物的方法进一步分入小类 C12S。

(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 D06M)
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或设备**附注**

(1)注意 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	制造过程中的物理处理	10/00
人造纤维的生产		其它操作	11/00
方法	5/00	成套设备;零件	13/00;4/02;7/00;
喷丝头;长丝的形成;新喷出丝			11/04
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 B29)		的加热[3]	
1/02 . 纺丝溶液的制备	5/088	. 离开喷丝头后,长丝、线类等的冷却[3]	
1/04 . 长丝原料的熔融	5/092	. . . 利用通风管道或烟囱[3]	
1/06 . 喂入溶液于喷丝头(泵的结构入 F04)	5/096	. . 离开喷丝头后,长丝、线类等的湿度控制或上油[3]	
1/09 . . 压力、温度或喂料速度的调节 [3]	5/098	. . 同时拉伸的[4]	
1/10 . 纺丝溶液或熔体的过滤和脱泡	5/10	. . 用有机原料	
4/00 喷丝头组合件;及其去糙丝(5/24,5/253,5/28 优先)[3]	5/11	. 闪蒸纺丝[3]	
4/02 . 喷丝头(其合金入 C22C)[3]	5/12	. 拉伸纺丝方法(拉伸整理入 D02J 1/22)	
4/04 . 喷丝头或喷丝头组件的其它部件的清洁 (一般清洁入 B08B) [3]	5/14	. . 用流动液体作拉伸介质	
4/06 . 分配纺丝溶液或熔体于喷丝头 [3]	5/16	. . 用罗拉类机械装置, 如缓冲小辊	
4/08 . 喷丝头或喷丝组合件的其它部件的支持[3]	5/18	. 用旋转喷丝头的方法	
5/00 长丝、线或类似物的生成	5/20	. 沿其长度方向具有不同纤度	
5/02 . 开始成丝	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 D02G1/00)	
5/04 . 干法	5/23	. . 离开喷丝头后,用长丝,线类等的不对称冷却[3]	
5/06 . 湿法	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 B29D; 形成空心长丝的添加剂入 D01F1/08) [3]	
5/08 . 熔融法			
5/084 . . 离开喷丝头后, 后丝、线类等			

-
- 5 / 247 . . 不连续空心结构或微孔结构
[3]
- 5 / 253 . 具有非圆形截面; 及其喷丝头组
合件 (5 / 38 优先) [3]
- 5 / 26 . 短纤维的形成(利用闪蒸纺丝入
5 / 11)
- 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
- 5 / 30 . . 共轭长丝; 及其喷丝头组合件
[3]
- 5 / 32 . . . 并列结构; 及其喷丝头组合
件[3]
- 3 / 34 . . . 皮芯结构; 及其喷丝头组合
件[3]
- 5 / 36 . . . 矩阵结构; 及其喷丝头组合
件[3]
- 5 / 38 . 聚合时长丝、线类等的形成[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 / 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]
- 7 / 00 新喷出的丝的集束(通过加捻对新
喷丝的集束入 D01H)
- 7 / 02 . 在离心式纺丝罐中[3]
- 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]
- 10 / 02 . 热处理(整理加热入 D02 J 13 /
00) [4]
- 10 / 04 . 长丝或类似材料在其处理过程的
支撑[4]
- 10 / 06 . 清洗或干燥[4]
- 11 / 00 其它制造特征
- 11 / 02 . 开松纤维束使线或长丝间有一定
间隙
- 11 / 04 . 固定导架
- 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; 专用于生产碳纤维的设备[2]

附注

(1)注意 D01 类名下的附注。

(2)为下述目的而使用酶或微生物的方法进一步分入 C12S。

(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

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

1 / 00	制作人造长丝或类似物的一般方法	2 / 14	... 加颜料[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 / 16	· 纺丝液加染料[2]
1 / 04	· 颜料	2 / 18	· 纺丝液加催熟成物质[2]
1 / 06	· 染料	2 / 20	· 制造空心线[2]
1 / 07	· 制造防火阻燃长丝[4]	2 / 22	· 干法[2]
1 / 08	· 制造中空纤维长丝	2 / 24	· 纤维素衍生物[2]
1 / 09	· 制造导电或抗静电的长丝[4]	2 / 26	· 硝化纤维素[2]
1 / 10	· 其它改性助剂[2]	2 / 28	· 有机纤维素酯或醚,如醋酸纤 维素[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]	2 / 30	· 干法[2]
2 / 02	· 在酸、碱或盐里的纤维素溶液 [2]	4 / 00	单组分蛋白人造长丝或类似物;其 制造[2]
2 / 04	· 铜氨溶液[2]	4 / 02	· 用丝心蛋白[2]
2 / 06	· 粘胶(碱纤维素的制备入 C08B) [2]	4 / 04	· 用酪朊[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 C08 B)[2]	4 / 06	· 用球朊,如花生蛋白[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 / 00	单组分成人造长丝及类似物;其 制造[2]
2 / 12	· 纺丝液加消光剂[2]	6 / 02	· 仅包括由碳-碳不饱和键反应得 到的均聚物[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 . . . 用不饱和醇聚合物,如聚乙烯醇或其缩醛或缩酮[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]
- 6 / 18 . . . 用不饱和腈,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 . . . 用其它聚合物[2]
- 6 / 28 . . . 仅包括由碳—碳不饱和键反应得到的共聚物[5]
- 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]
- 6 / 30 . . . 所含主要成分为烯烃[2]
- 6 / 32 . . . 所含主要成分为卤化烃[2]
- 6 / 34 . . . 所含主要成分为不饱和醇、缩醛或缩酮[2]
- 6 / 36 . . . 所含主要成分为不饱和羧酸或不饱和有机醚[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 . . . 仅包括碳—碳不饱和键反应得到的聚合物为主要成分,与其它聚合物或低分子量化合物的混合物[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 . . . 不饱和羧酸或不饱和酯的聚合物的[2]
- 6 / 54 . . . 不饱和腈的聚合物的[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 . . . 均缩聚产物[2]
- 6 / 60 . . . 用聚酰胺(用聚氨基酸或多肽入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 . . . 用聚氨基酸或多肽[2]
- 6 / 70 . . . 用聚氨基甲酸酯[2]
- 6 / 72 . . . 用聚脲[2]
- 6 / 74 . . . 用环状化合物的缩聚物,例如聚酰亚胺、聚苯并咪唑[2]
- 6 / 76 . . . 用其它缩聚物[2]
- 6 / 78 . . . 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 . . . 缩聚物为主要成分,与其它聚合物或低分子量化合物的混合物[2]
- 6 / 90 . . . 聚酰胺的[2]
- 6 / 92 . . . 聚酯的[2]
- 6 / 94 . . . 其它缩聚物的[2]
- 6 / 96 . . . 用其它合成聚合物[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]
- 8 / 04 . . . 用合成聚合物[2]
- 8 / 06 . . . 至少有一种聚烯烃为其成分[2]
- 8 / 08 . . . 至少有一种聚丙烯腈为其成分[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] | 9 / 20 | · · · · 从加聚、缩聚或聚合产物(9 / 145, 9 / 16, 9 / 18 优先) [2,5] |
| 8 / 12 | · · 至少有一种聚酰胺为其成分[2] | 9 / 21 | · · · · 仅包括碳-碳不饱和键反应得到的高分子化合物[5] |
| 8 / 14 | · · 至少有一种聚酯为其成分[2] | 9 / 22 | · · · · 从聚丙烯腈[2,5] |
| 8 / 16 | · · 至少有一种其它缩聚物为其成分[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] |
| 8 / 18 | · 用其它物质[2] | 9 / 26 | · · · · 从聚酯[5] |
| 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] | 9 / 28 | · · · · 从聚酰胺[5] |
| 9 / 02 | · 橡胶与酸或酸酐,如二氯化硫的反应物 | 9 / 30 | · · · · 从芳族聚酰胺[5] |
| 9 / 04 | · 藻朊酸盐 | 9 / 32 | · · · · 使用的设备[5] |
| 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] | 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] |
| 9 / 10 | · · 通过有机物的分解(9 / 12优先)[2] | 11 / 02 | · 纤维素、纤维素衍生物或蛋白质的[2] |
| 9 / 12 | · · 碳纤维;专用于生产碳纤维的设备[2,5] | 11 / 04 | · 合成聚合物的[2] |
| 9 / 127 | · · · 通过烃气或气化物的热分解[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 / 133 | · · · · 其设备[5] | 11 / 08 | · 仅包括除碳-碳不饱和键外的反应而制得的高分子化合物[2] |
| 9 / 14 | · · · 通过有机长丝的分解[2,5] | 11 / 10 | · 碳素的[2] |
| 9 / 145 | · · · · 从沥青或蒸馏残余物[5] | 11 / 12 | · · 用无机物质[5] |
| 9 / 15 | · · · · 从煤沥青[5] | 11 / 14 | · · 用有机化合物,如高分子化合物[5] |
| 9 / 155 | · · · · 从石油沥青[5] | 11 / 16 | · · 通过物理化学方法[5] |
| 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)[2,5] | 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] |
| 9 / 17 | · · · · 从木质素[5] | 13 / 02 | · 纤维素、纤维素衍生物和蛋白质的[2] |
| 9 / 18 | · · · · 从蛋白质,例如羊毛[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

纤维的喂入或传入入机; 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

其它

联合机或连续加工工艺 21/00

警报安全装置 31/00

纤维处理的手工工具 33/00

其它预处理 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

1/04 . . 用切割法

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)

1/08 . . 拉伸或摩擦

1/10 . . 切断

3/00 纤维的梳出

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

7/04 . 用齿状工具

7/06 . 设备零件或机器

7/08 . . 喂包装置

7/10 . . 输出纤维装置

7/12 . . 机架、壳、罩、漏底

7/14 . . 传动装置

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 D21F11/14)

9/02 . 在活动容器内搅动

9/04 . 用打手

9/06 . 用齿状工具

9/08 . 用吸风装置

9/10 . . 用带孔锡林(成卷带孔吸风锡林入 25/00)

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

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、拆散或起毛, 使纤维回收利用

- 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) 15 / 42 喂卷
- 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、开松等其它工序的联合,见各有关工序的组) 15 / 44 中间喂入装置
- 15 / 00 梳理机及附件;针布;梳理机或其它预处理设备上的除草刺装置(单独的除刺机入 D01B) 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 D01H5 / 72)
- 15 / 02 · 梳理机 15 / 48 斩刀
- 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 15 / 50 剥棉罗拉或类似装置
- 15 / 06 . . . 开松机 15 / 52 网的分条装置
- 15 / 08 · · 带有与主锡林配合用的板式或环式抄针 15 / 54 使用网分条专用道夫
- 15 / 10 · · 与其它装置,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) 15 / 56 使用带子
- 15 / 12 · · 零件 15 / 58 搓皮装置
- 15 / 14 · · · 梳理机部件的结构特征,如便于针布的安装 15 / 60 搓皮结构
- 15 / 16 主锡林;胸锡林 15 / 62 头道卷绕装置(一般长丝材料用的卷绕装置入 B65H)
- 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) 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 / 20 喂入罗拉;卷取辊 15 / 66 带假捻装置(假捻设备入 D01H)
- 15 / 22 提升罗拉 15 / 68 带永久加捻装置,如纺纱
- 15 / 24 盖板类部件 15 / 70 . . 使产品具有花式效果的装置
- 15 / 26 . . . 梳理原件的配置 15 / 72 . . 废料回收重梳装置
- 15 / 28 . . . 梳理原件的支撑件;梳理元件相关位置的调节装置 15 / 74 . . 喷风装置(剥棉或除尘或除飞花的吸风装置入 15 / 76)
- 15 / 30 曲轨 15 / 76 · 梳理机表面的清洁,梳理区保持清洁
- 15 / 32 . . . 机架;壳;罩 15 / 78 . . 挡板
- 15 / 34 . . . 漏底;除尘刀;角翼 15 / 80 . . 剥棉锡林或罗拉
- 15 / 36 . . . 传动或速度控制装置 15 / 82 . . 将尘和飞花限定在一定地方或除尘、除飞花装置
- 15 / 38 磨针布时用的 15 / 84 · 针布;其它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 / 40 . . . 喂入装置(一般纤维处理机上的纤维喂入装置,如喂斗 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	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)
15 / 92	· · 将针布装在梳理器部件上	23 / 02	· 喂斗;输送绒面散射纤维
15 / 94	· 除草刺或移动的装置	23 / 04	· · 带喂入调节装置
15 / 96	· · 除草刺辊	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)
15 / 98	· · 莫里尔式的或类似的装置	23 / 08	· 吸风或气动装置
17 / 00	梳丝机	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 D04H)
19 / 00	精梳机	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)
19 / 02	· 用带钉钢环,如诺贝尔式	27 / 02	· 为获得紧实的卷装,带有棉卷罗 拉或类似重物
19 / 04	· 用带钉滚筒,如法式精梳机	27 / 04	· 棉卷罗拉或类似物的自动释放
19 / 06	· 零件	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)
19 / 08	· · 喂入装置	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 F16P;一 般指示装置入 G08B)
19 / 10	· · 精梳机部件的结构、安装和操 作特征	33 / 00	纤维处理手工用具
19 / 12	· · 精梳机上展平或夹持纤维的装 置,如压毛刷	35 / 00	填絮处理
19 / 14	· · 牵伸和输出装置	37 / 00	纤维的其它预处理
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)		

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

共同的结构特征、零件或附件

换纱管, 除尘除飞花 9/00:11/00
其它结构特征、零件或附件
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

动装置入 7/22; 有关的翼锭和纱管传动装置入 7/50)

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]

1/14 . 零件(牵伸机构入 5/00; 加捻机构入 7/00)

1/16 . . 机架; 壳; 罩

1/18 . . 喂架

1/20 . . 传动或停车机构(用于自由端纺纱机的入 4/124/204/42; 安全机构入 13/14)[5]

1/22 . . . 罗拉的(调节和变动牵伸倍数入 5/32)

1/24 . . . 加捻机构的, 如锭子(锭的制

1/241 . . . 皮带传动[2]

1/242 . . . 齿轮传动[2]

1/243 . . . 摩擦盘传动[2]

1/244 . . . 各锭用电动机传动[2]

1/26 . . . 有两种以上的速度; 有变速装置

1/28 . . . 两个以上的具有不同特征但操作上有连的机器元件的

1/30 . . . 有两种以上的速度; 有变速装置

1/32 . . . 整机的

1/34 . . . 有两种以上的速度; 有变速装置

1/36 . . 卷装成型装置, 如成型装置

1/38 . . 卷取卷装上保留纱段的卷绕, 如转移尾纱

1/40 . . 向纱管及其类似物连续输送材料的连接装置

1/42 . . 纱或线的防护器, 如隔纱板, 气