B 部——作业；运输

本 部 目 录
(参见及附注省略)

分部：分离；混合 ……8

B01 一般的物理或化学的方法或装置（一般的炉、窑、烘箱、蒸馏器入F27）……10

B01B沸腾；沸腾装置……10

B01D分离……11

B01F混合，例如，溶解、乳化、分散……28

B01J化学或物理方法，例如，催化作用、胶体化学；其有关设备……31

B01L通用化学或物理实验室设备……45

B02 破碎、磨粉或粉碎；谷物碾磨的预处理……47

B02B碾磨谷物的准备；靠加工表壳将谷粒精制为商品……47

B02C一般破碎、研磨或粉碎；碾磨谷物……48

B03　用液体或用风力摇床或风力跳汰机分离固体物料；从固体物料或流体中分离固体物料的磁或静电分离；高压电场分离……53

B03B用液体或用风力摇床或风力跳汰机分离固体物料……53

B03C从固体物料或流体中分离固体物料的磁或静电分离；高压电场分离……56

B03D浮选；选择性沉积法……59

B04 用于实现物理或化学工艺过程的离心装置或离心机……61

B04B离心机……61

B04C应用自由旋流的装置，如旋流器……63

B05 一般喷射或雾化；对表面涂覆液体或其他流体的一般方法……65

B05B喷射装置；雾化装置；喷嘴……65

B05C一般对表面涂布液体或其他流体的装置……69

B05D一般对表面涂布液体或其他流体的工艺……72

B06 一般机械振动的发生或传递……74

B06B一般的机械振动的发生或传递……74

B07 将固体从固体中分离；分选……76

B07B用细筛、粗筛、筛分或用气流将固体从固体中分离；适用于散装物料的其他干式分离法，例如适于像散装物料那样处理的松散物品的分离……76

B07C邮件分拣；单件物品的分选，或适于一件一件地分选的散装材料的分选，如拣选……79

B08 清洁……81

B08B一般清洁；一般污垢的防除……81

B09 固体废物的处理；被污染土壤的再生……84

B09B固体废物的处理……84

B09C污染的土壤的再生……87

分部：成型 ……88

B21 基本上无切削的金属机械加工；金属冲压……88

B21B金属的轧制……88
B21C用非轧制的方式生产金属板、线、棒、管、型材*或类似半成品*；与基本无切削金属加工有关的辅助加工……95
B21D金属板或管、棒或型材的基本无切削加工或处理；冲压……100
B21F线材的加工或处理……109
B21G针、销或钉的制造……112
B21H用轧制方法制造特殊的金属物品，如螺钉、轮、环、桶、球……113
B21J锻造；锤击；压制；铆接；锻造炉……115
B21K锻件或压制件的制造，如马蹄铁、铆钉、螺栓、轮子……118
B21L链条的制造……122

B22 铸造；粉末冶金……124
B22C铸造造型……124
B22D金属铸造；用相同工艺或设备的其他物质的铸造……128
B22F金属粉末的加工；由金属粉末制造制品；金属粉末的制造……135

B23 机床；不包含在其他类目中的金属加工……137
B23B车削；镗削……137
B23C铣削……145
B23D刨削；插削；剪切；拉削；锯；锉削；刮削；其他类目不包括的用切除材料方式对金属加工的类似操作……147
B23F齿轮或齿条的制造……156
B23G螺纹切制；螺钉、螺栓头或螺母的加工，及其有关的加工……159
B23H用电极代替刀具，以电流高度集中的作用在工件上的金属加工；这种加工与其他方式的金属加工的组合……161
B23K钎焊或脱焊；焊接；用钎焊或焊接方法包覆或镀敷；局部加热切割，如火焰切割；用激光束加工……163
B23P金属的其他加工；组合加工；万能机床……171
B23Q机床的零件、部件或附件，如仿形装置或控制装置；以特殊零件或部件的结构为特征的通用机床；不针对某一特殊金属加工用途的金属加工机床的组合或联合……174

B24 磨削；抛光……181
B24B 用于磨削或抛光的机床、装置或工艺；磨具磨损表面的修理或调节；磨削，抛光剂或研磨剂的进给……181
B24C磨料或微粒材料的喷射……191
B24D磨削、抛光或刃磨用的工具……193

B25 手动工具；轻便机动工具；手动器械的手柄；车间设备；机械手……196
B25B不包含在其他类目中的用于紧固、连接、拆卸或夹持的工具或台式设备……196
B25C手持钉钉或钉U形钉工具；手动轻便式钉U形钉工具……201
B25D冲击工具……203
B25F不包括在其他类目中的组合工具或多用途工具；与执行操作无特殊关联并且不包括在其他类目中的轻便机动工具的零件或部件……205
B25G手动器械的手柄……206
B25H车间设备，例如用于工件划线；车间储存设备……208
B25J机械手；装有操纵装置的容器……209

B26 手动切割工具；切割；切断 ····212
B26B不包含在其他类目中的手持切割工具 ····212
B26D切割；用于切断，例如切割、打孔、冲孔、冲裁的机器的通用零件 ····216
B26F打孔；冲孔；切下；冲裁；除切割外的切断 ····220

B27　木材或类似材料的加工或保存；一般钉钉机或钉U形钉机 ····222
B27B锯；其零件或附件 ····222
B27C木工刨床、钻床、铣床、车床或通用机械 ····227
B27D加工单板或胶合板 ····228
B27F楔形榫的加工；凸榫；开槽机；钉钉机或钉U形钉机 ····229
B27G附属机械和装置；工具；安全装置，如用于锯床的 ····231
B27H弯曲；制桶；制作木轮 ····233
B27J藤茎、软木或类似材料的机械加工 ····234
B27K*其他类目不包括的*木材的浸渍、着色、染色、漂白，*或者用渗入液体处理木材*的工艺、设备或材料选择；软木、藤、芦苇、稻草或类似材料的化学或物理处理 ····235
B27L除去树皮或残留树枝；劈裂木材；薄木片、木棒、刨花、木质纤维或木粉的制造 ····237
B27M不包含在B27B至B27L小类中的木材加工；特种木制品的制造 ····239
B27N用干燥方法制造物品，带或不带有机黏合剂，物品是由含有木材或其他木质纤维的或类似有机材料的碎粒或纤维构成 ····240

B28 加工水泥、黏土或石料 ····241
B28B黏土或其他陶瓷成分、熔渣或含有水泥材料的混合物，例如灰浆的成型 ····241
B28C制造黏土；制造含有黏土或水泥材料的混合料，例如灰浆 ····246
B28D加工石头或类似石头的材料 ····247

B29 塑料的加工；一般处于塑性状态物质的加工 ····249
B29B成型材料的准备或预处理；制作颗粒或预型件；塑料或包含塑料的废料的其他成分的回收 ····249
B29C塑料的成型或连接；塑性状态物质的一般成型；已成型产品的后处理，如修整 ····252
B29D用塑料或用塑性状态的物质生产特殊制品 ····268
B29K与小类B29B、B29C或B29D联合使用的、涉及成型材料或涉及用于增强材料、填料或预型件，例如嵌件的引得表 ····272
B29L涉及特殊制品、与小类B29C联合使用的引得表 ····283

B30 压力机 ····285
B30B一般压力机；不包含在其他类目中的压力机 ····285

B31 纸品制作；纸的加工 ····288
B31B纸盒、纸板箱、信封或纸袋的制作 ····288
B31C制作绕制物品，如绕制管 ····302
B31D制作其他纸品 ····304
B31F纸或纸板的机械加工或变形 ····305

B32 层状产品 ····306
B32B层状产品，即由扁平的或非扁平的薄层，例如泡沫状的、蜂窝状的薄层构成的产品 ····306

分部：印刷 ……314

B41 印刷；排版机；打字机；模印机 ……314

B41B制版、排字或拆版还字用的机器或附件；铅字；照相或光电排字装置……314

B41C印刷版的制造或复制工艺……321

B41D铅版印刷版的印版的机械复制设备；弹性或塑性材料的印刷版的成型 ……322

B41F 印刷机械或印刷机……324

B41G用于金粉印刷、线条印刷，或用于单张纸或类似物品印刷花边或边线的装置；与印刷机相连的穿孔辅助设备……333

B41J打字机；选择性印刷机构，即不用印刷的印刷机构；排版错误的修正……334

B41K模印机；模印或印号码设备或装置……351

B41L 办公或其他商业用的复写、复制或印刷设备或装置；地址印刷机或类似的系列印刷机……353

B41M印刷、复制、标记或拷贝工艺；彩色印刷 ……361

B41N印版或箔；印刷机上印刷、着墨、润湿用的表面材料；上述所用表面的制备和保存……364

B42 装订；图册；文件夹；特种印刷品 ……365

B42B单页，成叠纸或帖码的永久性装订，或永久性把物品订在其上 ……365

B42C装订……366

B42D书；书籍封皮；活页；不包含在其他类目中的特殊开本或形式的印刷品；与上述物品使用有关的装置；可动条带的记录或读出设备……368

B42F单页的临时装订；文件夹；文件卡片；检索用具 ……371

B43 书写或绘图器具；办公用品 ……374

B43K书写或绘图器具……374

B43L书写或绘图用品；书写或绘图辅助用品 ……379

B43M不包括在其他类目中的办公用品 ……383

B44 装饰艺术 ……384

B44B用于艺术制品的机器、设备或工具，例如用于雕塑、扭索饰、雕刻、烙印、镶嵌 ……384

B44C产生装饰效果的工艺；镶嵌制品；镶木制品 ……386

B44D不包含在其他类目中的绘画或艺术图；保藏绘画；为获得特殊艺术表面效果或修饰的表面处理 ……388

B44F特种图样或图画……389

分部：交通运输 ……390

B60 一般车辆 ……390

B60B车轮；脚轮；车轴；车轮附着力的提高 ……390

B60C车用轮胎；轮胎充气；轮胎的更换；一般充气弹性体与气门的连接；与轮胎有关的装置或布置 ……396

B60D车辆的连接件……401

B60F轨道和道路两用车辆；*可在不同介质上或介质中行驶的车辆，例如两栖车辆*··403

B60G车辆悬架装置的配置 ……404

B60H车辆客室或货室专用加热、冷却、通风或其他空气处理设备的布置或装置……409

B60J车辆的窗、挡风玻璃、非固定车顶、门或类似装置；专门适用于车辆的可移动的

外部护套……410
B60K车辆动力装置或传动装置的布置或安装；两个以上不同的原动机的布置或安装；辅助驱动装置；车辆用仪表或仪表板；与车辆动力装置的冷却、进气、排气或燃料供给结合的布置……413
B60L电动车辆的电力装备或动力装置；用于车辆的磁力悬置或悬浮；一般车用电力制动系统……420
B60M电动车辆的电源线路或沿路轨的装置……424
B60N不包含在其他类目中的车辆乘客用设备……426
B60P适用于货运或运输、装载或包容特殊货物或物体的车辆……428
B60Q一般车辆照明或信号装置的布置，及其安装或支承或其电路……431
B60R不包含在其他类目中的车辆、车辆配件或车辆部件……433
B60S不包含在其他类目中的车辆保养、清洗、修理、支承、举升或调试……440
B60T车辆制动控制系统或其部件；一般制动控制系统或其部件；一般制动元件在车辆上的布置；用于防止车辆发生不希望的运动的便携装置；便于冷却制动器的车辆的改进……443
B60V气垫车……450
B60W不同类型或不同功能的车辆子系统的联合控制；专门适用于混合动力车辆的控制系统；不与某一特定子系统的控制相关联的道路车辆驾驶控制系统……451

B61 铁路……453

B61B铁路系统；不包含在其他类目中的装置……453
B61C机车；机动有轨车……455
B61D铁路车辆的种类或车体部件……458
B61F铁路车辆的悬架，如底架、转向架、轮轴；在不同宽度的轨道上使用的铁路车辆；预防脱轨；护轮罩；障碍物清除器或类似装置……462
B61G *专门适用于铁路车辆的*连接器；*专门适用于铁路车辆的*牵引装置或缓冲装置……465
B61H铁路车辆特有的制动器或其他减速装置；铁路车辆制动器或其他减速装置的安排或配置……468
B61J铁路车辆的移位或调车……470
B61K用于铁路的其他辅助设备……471
B61L铁路交通管理；保证铁路交通安全……473

B62 无轨陆用车辆……478

B62B 手动车辆，例如手推车*或*摇篮车；雪橇……478
B62C畜拉车……481
B62D机动车；挂车……482
B62H自行车架；自行车停放或存放用支架或固定装置；防止或指示擅自使用或盗窃自行车的装置；与自行车构成一体的锁；学骑自行车的设备……493
B62J自行车鞍座或座位；自行车特有的而不包含在其他类目中的附件，例如载物架*或*自行车保护装置……494
B62K自行车；自行车架；自行车转向装置；专门适用于自行车乘骑者操作的终端控制装置；自行车轴悬挂装置；自行车跨斗、前车或类似附加车辆……497
B62L专门适用于自行车的制动器……501
B62M乘骑者驱动的轮式车辆或滑橇；动力驱动的滑橇或自行车；专门适用于这些交通工具的传动装置……502

B63 船舶或其他水上船只；与船有关的设备……506
B63B船舶或其他水上船只；船用设备……506
B63C船只下水，拖出或进干船坞；水中救生；用于水下居住或作业的设备；用于打捞或搜索水下目标的装置……516
B63G舰艇上的攻击或防御装置；布雷；扫雷；潜艇；航空母舰……519
B63H船舶的推进装置或操舵装置……521
B63J船上辅助设备……527
B64 飞行器；航空；宇宙航行……528
B64B轻于空气的飞行器……528
B64C飞机；直升飞机……529
B64D用于与飞机配合或装到飞机上的设备；飞行衣；降落伞；动力装置或推进传动装置的配置或安装……537
B64F地面设施或航空母舰甲板设施……543
B64G宇宙航行；及其所用的飞行器或设备……544
B65 输送；包装；贮存；搬运薄的或细丝状材料……546
B65B包装物件或物料的机械，装置或设备，或方法；启封……546
B65C贴标签或签条的机械、装置或方法……560
B65D用于物件或物料贮存或运输的容器，如袋、桶、瓶子、箱盒、罐头、纸板箱、板条箱、圆桶、罐、槽、料仓、运输容器；所用的附件、封口或配件；包装元件；包装件……562
B65F家庭的或类似的垃圾的收集或清除……587
B65G运输或贮存装置，例如装载或倾斜用输送机；车间输送机系统；气动管道输送机……589
B65H搬运薄的或细丝状材料，如薄板、条材、缆索……605
B66 卷扬；提升；牵引……622
B66B升降机；自动扶梯或移动人行道……622
B66C起重机；用于起重机、绞盘、绞车或滑车的载荷吊挂元件或装置……627
B66D绞盘；绞车；滑车，如滑轮组；起重机……634
B66F不包含在其他类目中的卷扬、提升、牵引或推动，如把提升力或推动力直接作用于载荷表面的装置……637
B67 开启或封闭瓶子、罐或类似的容器；液体的贮运……640
B67B将封闭件封装在瓶子、罐或类似容器上；密闭容器的开启……640
B67C不包含在其他类目中的瓶子、罐、罐头、木桶、桶或类似容器的灌注液体或半液体或排空；漏斗……643
B67D不包含在其他类目中的液体分配、输送或转送装置……645
B68 鞍具；家具罩面……649
B68B马具；与马具有关的装置；鞭子或类似物……649
B68C鞍座；镫……651
B68F皮革、帆布或类似材料制品的制作……652
B68G用于家具罩面的方法、设备或机器；不包含在其他类目中的家具罩面……653
分部：微观结构技术；超微技术……655

B81 微观结构技术〔7〕 ……655
B81B微观结构的装置或系统，例如微观机械装置 ……655
B81C专门适用于制造或处理微观结构的装置或系统的方法或设备 ……657
B82 超微技术 ……658
B82B超微结构；超微结构的制造或处理 ……658
B99 本部其他类目中不包括的技术主题 ……659
B99Z本部其他类目中不包括的技术主题 ……659

分部：分离；混合

附注

本附注旨在帮助使用此部分分类表，不能理解为对分类的任何修改。

1．本分部中不同材料的分离，例如不同物质、大小或状态的分离，主要在下述小类中查找：

B01D

B03B，B03C，B03D

B04B，B04C

B07B，B07C。

2．这些小类的分类特征是：

i 被分类物质的物理状态；

ii 所用过程的原理；

iii 特定种类的设备。

上述特征的第一项包含 6 种不同的情况，可归纳成 3 组：

a 液液分离或液气分离与气气分离；

b 固液分离或固气分离；

c 固固分离。

3．使用这些小类的一般规则为：

B01D 是有关分离的最通用的小类，但不包括从固体中分离出固体。

当有关的工艺过程被认为同采矿技术中“洗”的概念相当时，从固体中分离固体的装置入 B03B，即使这样的装置是气动设备，尤其是风力摇床或跳汰机时。但筛子本身却不属这个小类，而分入 B07B 中，即使是用于湿法的也如此。使用干法从固体中分离固体的所有其他装置入 B07B。

如果是对所分选的材料或物品的某些特性加以检测或测量以后进行分离，则入 B07C。

还应指出，不管用什么方法和装置，同一种化学元素的同位素的分离，均包括在 B01D59/00 中。

<u>分部索引</u>

液/液分离、液/气分离或气/气分离

方法

一般操作 B01D

靠离心力，用离心机或自由旋流装置 B01D

用磁或静电效应 B03C

装置

一般操作 B01D

靠离心力，用离心机或自由旋流装置 B04B，B04C

用磁或静电效应 B03C

固/液分离或固/气分离

方法

一般操作 B01D

用离心力 B01D

用离心机或自由旋流装置 B01D

用磁或静电效应 B03C

装置

一般操作 B01D
靠离心力 B01D
用离心机或自由旋流装置 B04B，B04C
用磁或静电效应 B03C
固/固分离
方法
干法
散放材料 B07B
个别拣选 B07C
粗筛、筛分、气动分选 B07B
用风力摇床或跳汰机 B03B
靠磁或静电效应 B03C
靠离心力 B07B
用离心机或自由旋流装置 B07B
湿法
一般操作 B03B
浮选、选择性沉积法 B03D
粗筛 B07B
干法—湿法的结合 B03B
装置
干法
散放材料 B07B
个别拣选 B07C
粗筛、筛分、气动分选 B07B
用风力摇床或跳汰机 B03B
靠磁或静电效应 B03C
靠离心力 B07B
用离心机或自由旋流装置 B04B，B04C
湿法
一般操作 B03B
浮选、选择性沉积法 B03D
粗筛 B07B
干法—湿法的结合 B03B

B01 一般的物理或化学的方法或装置（一般的炉、窑、烘箱、蒸馏器入 F27）

B01B 沸腾；沸腾装置

B01B 1/00 沸腾；供物理或化学用途的沸腾装置（淀粉的制备入 C08B 30/00；制糖工业入 C13；蒸气发生入 F22；民用锅炉入 F24）〔2〕
B01B 1/02・防止起泡（一般入 B01D 19/02）
B01B 1/04・・借化学方法
B01B 1/06・防止崩沸
B01B 1/08・装有回流冷凝器的沸腾装置

B01D 分离（用湿法从固体中分离固体入 B03B、B03D，用风力跳汰机或摇床入 B03B，用其他干法入 B07；固体物料从固体物料或流体中的磁或静电分离，利用高压电场的分离入 B03C；离心机、涡旋装置入 B04B；涡旋装置入 B04C；用于从含液物料中挤出液体的压力机本身入 B30B 9/02）〔5〕

附注

1．本小类包括：

蒸发、蒸馏、结晶、过滤、聚尘、气体净化、吸收、吸附；

与分离无关的，或不局限于分离过程的类似方法（吸收或吸附除外）。

2．本小类中，所用术语或词句表示的含义为：

“过滤”和类似术语是指从流体中过滤固体；

“过滤介质”指用于从流体中过滤固体的多孔材料或多孔材料组件；〔5〕

“过滤元件”指由过滤介质和该介质的可拆卸或永久固定于其上的部件构成的零件，包括介质的其他部分、端部盖帽、周边框架或边缘窄条，但不包括外壳；〔5〕

“过滤器外壳”是一种敞开的或封闭的盛载流体的不可渗透的容器，该容器装有或适合装入一个或多个过滤元件或过滤介质；〔5〕

“过滤室”外壳内放置过滤元件或过滤介质的空间。可用隔板将一个外壳分成若干个室；〔5〕

“过滤装置”由过滤元件、外壳、清洗机构、电机或类似部件组成，这些部件表明特定类型装置的特性。当泵或阀一类的辅助装置在过滤装置内部时，看成是过滤装置的部件。进行类似或不同单元操作的辅助装置，如粉碎机、混合器或非过滤分离器，不管是否在过滤装置内部，都不看成过滤装置的部件。该术语并不延伸至如洗衣机这样的、过滤器仅是其一个部件的装置。〔5〕

3．对用于干燥或蒸发的装置，F26 优先于本小类。

4．B01D 59/00 组优先于本小类中其他各组和 B01 大类中的其他小类。

小类索引

蒸发；蒸馏；升华	1/00；3/00；5/00；7/00
冷凝阱，冷隔板	8/00
结晶	9/00
溶剂萃取	11/00
液体处理：置换、吸附、分离、脱气、色谱法	12/00，15/00，17/00，19/00
气体或蒸气的处理：分离，回收，废气的化学或生物净化	53/00
从液体中分离悬浮的粒子	
用沉降法	21/00
用过滤法	
方法	37/00
重力滤器；由过滤元件组成的过滤器，压滤器或抽吸滤器	24/00；25/00，29/00
筒式滤器	27/00
带有活动滤芯的滤器	33/00
过滤装置	35/00

过滤回路或其组合	36/00
其他方式	43/00
从气体或蒸气中分离分散的粒子	
气体或蒸气的预处理	51/00
用重力，惯性，离心力；用过滤；用联合装置	45/00；46/00；50/00
用其他方法	47/00，49/00
过滤材料	39/00，41/00
同位素分离	59/00
吸收，吸附；其他分离方法	15/00，15/08，53/02，53/14；57/00
利用半透膜分离；渗析，渗透，超滤	61/00 至 71/00

B01D 1/00 蒸发（靠蒸发液体使固体材料或物体干燥入 F26B）
B01D 1/02 • 靠蛇形管加热的蒸发器
B01D 1/04 • 水平管蒸发器
B01D 1/06 • 竖管蒸发器
B01D 1/08 •• 带有短管的（B01D 1/12 优先）
B01D 1/10 •• 带有长管的，例如凯斯特纳蒸发器（B01D 1/12 优先）
B01D 1/12 •• 并具有强制循环
B01D 1/14 • 以加热的气体或蒸气与液体接触
B01D 1/16 • 用喷雾（B01D 1/22 优先）
B01D 1/18 •• 为获得干燥的固体（B01D 1/24 优先）
B01D 1/20 •• 喷雾器
B01D 1/22 • 使一薄层液体与已加热的表面相接触
B01D 1/24 •• 为获得干燥的固体
B01D 1/26 • 多效蒸发
B01D 1/28 • 带有蒸气加压的
B01D 1/30 • 蒸发器附件

B01D 3/00 蒸馏或相关的在液体同气体介质相接触的过程中发生交换的方法，例如汽提〔2〕
B01D 3/02 • 在蒸馏锅或蒸馏釜中〔2〕
B01D 3/04 • 管式蒸馏器
B01D 3/06 • 急骤蒸馏〔2〕
B01D 3/08 • 在旋转容器中；旋转盘上的雾化法（B01D 3/10 优先）
B01D 3/10 • 真空蒸馏（B01D 3/12 优先）〔2〕
B01D 3/12 • 分子蒸馏〔2〕
B01D 3/14 • 分馏
B01D 3/16 •• 蒸气气泡通过液体的分馏塔
B01D 3/18 ••• 带有水平泡罩板
B01D 3/20 •••• 泡罩；蒸气冒口；排液管
B01D 3/22 ••• 带水平筛板或筛栅；筛板或筛栅的结构
B01D 3/24 ••• 带有斜板或装有阶梯式构件
B01D 3/26 •• 各种分馏塔，其中，蒸气和液体相互穿流，或者将液体喷洒到蒸气中，或在两相混合物朝同一方向行进

B01D 3/28 ••• 带有表面接触和垂直导向装置的分馏塔，例如薄膜作用装置
B01D 3/30 •• 带有活动部件或在塔中产生离心运动的分馏塔
B01D 3/32 •• 分馏塔的其他特征
B01D 3/34 • 使用一种或多种助剂
B01D 3/36 •• 恒沸蒸馏
B01D 3/38 •• 蒸气蒸馏
B01D 3/40 •• 萃取蒸馏
B01D 3/42 • 调节；控制

B01D 5/00 蒸气的冷凝；用冷凝法回收挥发性溶剂（B01D 8/00 优先；冷凝器入 F28B）〔3〕

B01D 7/00 升华（B01D 8/00 优先；冻干入 F26）
B01D 7/02 • 直接从汽相结晶（成为单晶入 C30B 23/00）〔2〕

B01D 8/00 冷凝阱；冷隔板〔3〕

B01D 9/00 结晶（直接从汽相结晶入 B01D 7/02；制成单晶入 C30B）
B01D 9/02 • 从溶液
B01D 9/04 •• 靠除去冷冻溶剂来浓缩溶液

B01D 11/00 溶剂萃取
B01D 11/02 • 固体的
B01D 11/04 • 液态溶液的

B01D 12/00 用其他的液体取代被置换的液体，例如，从湿的固体或从弥散的液体或从在液体内的固体中置换

B01D 15/00 包含有用固体吸附剂处理液体的分离方法；及其所用设备 〔4〕
B01D 15/02 • 以移动的吸附剂
B01D 15/04 • 以离子交换材料作为吸附剂（B01D 15/36 优先） 〔1，8〕
B01D 15/08 • 选择吸附；如，色谱法
附注
为了使 B01D 15/08 组可以提供完整检索的基础，即使它最初分类入应用的组中，所有重要的主题也都分类入这个组中，例如，乳制品分入 A23C 9/148 中，血液的处理分入例如 A61M 1/36，光活性的有机化合物分入 C07B 57/00 或肽分入 C07K 1/16 中。〔8〕
B01D 15/10 •• 以结构或操作为特征的 〔8〕
B01D 15/12 ••• 涉及进料的制备 〔8〕
B01D 15/14 ••• 涉及将进料加入到装置中 〔8〕
B01D 15/16 ••• 涉及调节流体载体 〔8〕
B01D 15/18 ••• 涉及流型 〔8〕
B01D 15/20 ••• 涉及调节吸附材料 〔8〕
B01D 15/22 ••• 涉及交换柱的结构 〔8〕
B01D 15/24 ••• 涉及被分配的分流的处理 〔8〕
B01D 15/26 •• 以分离的机理为特征的 〔8〕

B01D 15/30 ••• 分配色谱 〔8〕
B01D 15/32 ••• 例如，带有常态键合相的、反相或疏水性交互作用的 〔8〕
B01D 15/34 ••• 选择分离，例如，位阻色谱；胶体过滤作用；渗透作用 〔8〕
B01D 15/36 ••• 涉及离子交互作用的，例如，离子交换、离子对、离子抑制或离子排除作用的 〔8〕
B01D 15/38 •••涉及不包含在 B01D 15/30 至 B01D 15/36 一个组或几个组中的特殊相互作用，例如，亲合、配位体交换或手性色谱 〔8〕
B01D 15/40 ••• 使用超临界流体作为流动相或洗脱相 〔8〕
B01D 15/42 •• 以冲洗模式为特征，例如通过置换或通过洗脱 〔8〕

B01D 17/00 其他位置不包括的液体的分离，例如靠热扩散
B01D 17/02 • 不互溶的液体的分离
B01D 17/022 •• 使与可优先湿润的固体相接触〔4〕
B01D 17/025 •• 在一沉淀箱中，靠重力〔4〕
B01D 17/028 ••• 装有一组隔板〔4〕
B01D 17/032 ••• 备有至少去除一种已分离液体的专用设备〔4〕
B01D 17/035 •• 利用在混合物中加入气泡或者移动的固体〔4〕
B01D 17/038 •• 用离心力（离心机入 B04B；旋流器入 B04C）〔4〕
B01D 17/04 •• 分解乳化液
B01D 17/05 ••• 用化学处理〔4〕
B01D 17/06 • 用电使液体互相分离
B01D 17/09 • 用热扩散〔4〕
B01D 17/12 • 专门适用于液体分离设备的附属设备，例如控制电路〔4〕

B01D 19/00 液体的脱气
B01D 19/02 • 泡沫的分散或防止
B01D 19/04 •• 靠添加化学物质

B01D 21/00 用沉积法将悬浮固体微粒从液体中分离（选择性沉积入 B03D 3/00）
B01D 21/01 • 用絮凝剂〔2〕
B01D 21/02 • 沉降槽〔4〕
B01D 21/04 •• 带有活动刮板
B01D 21/06 ••• 带有旋转刮板
B01D 21/08 •• 备有絮凝格层
B01D 21/18 • 用于沉降槽的刮板或传动机构的结构
B01D 21/20 •• 驱动机构
B01D 21/22 •• 安全机构
B01D 21/24 • 用于沉降槽的进料或出料装置
B01D 21/26 • 靠附加离心力分离沉积物
B01D 21/28 • 用于加速沉降的机械附属设备，例如用振动器或类似物〔4〕
B01D 21/30 • 控制设备〔4〕
B01D 21/32 •• 清理液或沉降物浓度的控制，例如光控〔4〕
B01D 21/34 •• 进料分配控制；液面控制〔4〕

过滤；过滤材料及其再生〔2〕
B01D 24/00 含有疏松材料的过滤器，例如，在单个粒子或纤维间没有黏合剂的过滤材料（B01D 27/02 优先）〔5〕
B01D 24/02 • 过滤期间滤床是不动的〔5〕
B01D 24/04 •• 过滤材料夹持在 2 个可渗透的固定壁之间（B01D 24/10，B01D 24/20 优先）〔5〕
B01D 24/06 ••• 可渗透壁包含一组通气孔或缝隙〔5〕
B01D 24/08 ••• 由至少 2 个同轴的可渗透壁支撑过滤材料〔5〕
B01D 24/10 •• 在一封闭的容器中装有过滤材料〔5〕
B01D 24/12 ••• 下滤，由可渗透表面支撑过滤材料（B01D 24/18 优先）〔5〕
B01D 24/14 ••• 下滤，容器有分配或收集顶盖或可渗透管（B01D 24/18 优先）〔5〕
B01D 24/16 ••• 上滤（B01D 24/18 优先）〔5〕
B01D 24/18 ••• 上滤和下滤相结合〔5〕
B01D 24/20 •• 在敞开的容器中装有过滤材料〔5〕
B01D 24/22 ••• 下滤，由可渗透表面支撑过滤材料〔5〕
B01D 24/24 ••• 下滤，容器有分配或收集顶盖或可渗透管〔5〕
B01D 24/26 ••• 上滤〔5〕
B01D 24/28 • 过滤期间滤床是移动的（有流体化过滤床的入 B01D 24/36）〔5〕
B01D 24/30 •• 平动〔5〕
B01D 24/32 •• 转动〔5〕
B01D 24/34 • 带有过滤材料并且其可渗透支撑物是移动的（斜斗、盘或类似的部分入 B01D 33/327）〔5〕
B01D 24/36 • 过滤期间带有流体化的过滤床（带有不动的过滤床入 B01D 24/02）〔5〕
B01D 24/38 • 进料或排料装置〔5〕
B01D 24/40 •• 用于进料〔5〕
B01D 24/42 •• 用于排出滤液〔5〕
B01D 24/44 •• 用于排出滤饼，如溜槽〔5〕
B01D 24/46 • 过滤器内过滤材料的再生（B01D 24/44 优先）〔5〕
B01D 24/48 • 与过滤控制装置整体结合的〔5〕

B01D 25/00 由夹持着几个过滤元件或这样的元件的部件所组成的滤器（盘形过滤器入 B01D 29/39）〔5〕
B01D 25/02 • 滤器中的过滤元件是预先组成的单独的过滤单元，例如，标准系统
B01D 25/12 • 压滤机，即板式或者板框式的
B01D 25/127 •• 在过滤中在 2 个压滤板间或滤板与滤框间夹持有一个或多个可移动滤带，例如，Z 字形运动的环形带（B01D 25/172，B01D 25/176，B01D 25/19 优先）〔5〕
B01D 25/133 ••• 带有压缩滤饼的，例如，用可吹胀的膜〔5〕
B01D 25/164 •• 板室压滤，即过滤元件的两侧夹持在 2 个相邻滤板之间（B01D 25/127，B01D 25/172，B01D 25/176，B01D 25/19 优先）〔5〕
B01D 25/168 ••• 带有压缩滤饼的，例如，用可吹胀的膜〔5〕
B01D 25/172 •• 板的松开装置（滤饼卸除入 B01D 25/32）〔5〕
B01D 25/176 •• 将过滤元件附着到压滤板上，例如在压滤板中心送料孔周围〔5〕
B01D 25/19 •• 封闭压滤机的夹持装置，例如液压千斤顶〔5〕
B01D 25/21 •• 板框压滤机（B01D 25/172，B01D 25/176，B01D 25/19 优先）〔5〕

B01D 25/22 • 多孔过滤器
B01D 25/24 •• 多孔辊滤器
B01D 25/26 •• 多孔堆塔式滤器
B01D 25/28 • 滤器中滤块的浸滤或洗涤
B01D 25/30 • 进料装置
B01D 25/32 • 卸去滤块
B01D 25/34 •• 通过移动过滤元件
B01D 25/36 ••• 靠离心力
B01D 25/38 •• 用活动部件，例如，用与固定的过滤元件相接触的刮板

B01D 27/00 抛掷式滤筒过滤器〔5〕
B01D 27/02 • 由带有许多疏松材料制成的滤筒
B01D 27/04 • 由带有一片整块材料（例如滤纸）制成的滤筒
B01D 27/06 •• 带有皱纹的、折叠的或卷绕的材料
B01D 27/07 ••• 有一同轴的流体穿过过滤元件〔5〕
B01D 27/08 • 筒的结构
B01D 27/10 • 安全装置，例如，旁通管
B01D 27/14 • 有多个过滤元件的〔5〕

B01D 29/00 过滤期间过滤元件不动的其他过滤器，例如压滤器或吸滤器，或其过滤元件
B01D 29/01 • 带有平的过滤元件（B01D 29/39 优先）〔5〕
B01D 29/03 •• 自支撑的〔5〕
B01D 29/05 •• 被支撑的〔5〕
B01D 29/07 ••• 带有皱纹的、折叠的或卷绕式滤片〔5〕
B01D 29/075 •• 放置在封闭壳中并且在过滤元件滤饼一侧有刮板或混合器的，例如，Nutche 式或 Rosenmund 式过滤器用来完成多步骤操作，如化学反应、过滤以及滤饼处理〔5〕
附注
　　如果分入本组中的主题所包括的有关信息也为 B01D 29/00 大组中的其他小组所包括，它也应分类入 B01D 29/00 大组中的其他适当的小组。〔5〕
B01D 29/085 • 漏斗过滤器；其支架〔5〕
附注
　　如果分入本大组中的主题所包括的有关信息也为 B01D 29/00 大组中的其他小组所包括，它也应分类入 B01D 29/00 大组中的其他适当的小组。〔5〕
B01D 29/09 • 带有过滤带的，例如在两个过滤操作之间可移动的〔5〕
B01D 29/11 • 带有袋、笼、软管、管、套筒或类似过滤元件的〔5〕
B01D 29/13 •• 被支撑的过滤元件〔5〕
B01D 29/15 ••• 用于向内流动过滤布置的〔5〕
B01D 29/17 •••• 开口的〔5〕
B01D 29/19 •••• 在带有表面沟槽或类似的实心框架上〔5〕
B01D 29/21 •••• 带有皱纹的、折叠的或卷绕式的滤片〔5〕
B01D 29/23 ••• 用于向外流动过滤布置的〔5〕
B01D 29/25 •••• 开口的〔5〕
B01D 29/27 •••• 过滤袋〔5〕
B01D 29/31 •• 自支撑过滤元件〔5〕

B01D 29/33 ••• 用于向内流动过滤布置的〔5〕
B01D 29/35 ••• 用于向外流动过滤布置的〔5〕
B01D 29/37 ••• 开口的〔5〕
B01D 29/39 • 具有并排放置在一个或若干管子上面或周围的中空盘的，例如叶片式的〔5〕
B01D 29/41 •• 在管子上横向装配的〔5〕
B01D 29/43 •• 在管子上非横向装配的〔5〕
B01D 29/44 • 流线式滤心，即用邻近不渗透的表面〔4〕
B01D 29/46 •• 平板的，堆叠体的〔4〕
B01D 29/48 •• 弹簧形或旋绕形体的〔4〕
B01D 29/50 • 带有以相互布置为特征的多个过滤元件的（B01D 29/39 优先）〔5〕
B01D 29/52 •• 并联连接的〔5〕
B01D 29/54 ••• 同心或同轴布置的〔5〕
B01D 29/56 •• 串联连接的〔5〕
B01D 29/58 ••• 同心或同轴的〔5〕
B01D 29/60 • 与控制过滤的装置整体结合的〔5〕
B01D 29/62 • 在过滤器内过滤材料的再生（在多个过滤单元过滤器中停止一个或数个单元作用的装置，例如，为了再生入 B01D 35/12）〔5〕
B01D 29/64 •• 用刮板、刷子或类似物作用于过滤元件的滤饼一侧〔5〕
B01D 29/66 •• 用冲洗，例如，逆向气流〔5〕
B01D 29/68 ••• 带有反冲洗支管、导向板或喷嘴的〔5〕
B01D 29/70 •• 由过滤元件的运动产生的力进行的〔5〕
B01D 29/72 ••• 用振动〔5〕
B01D 29/74 ••• 用离心力〔5〕
B01D 29/76 • 为再生之外的目的在过滤器内处理滤饼（B01D 29/94 优先）〔5〕
B01D 29/78 •• 用于冲洗〔5〕
B01D 29/80 •• 用于干燥〔5〕
B01D 29/82 ••• 靠压缩〔5〕
B01D 29/84 ••• 靠气体或加热〔5〕
B01D 29/86 •• 在过滤周期内延缓滤饼在过滤器上的沉积，例如，使用搅拌器〔5〕
B01D 29/88 • 有进料或排料装置的〔5〕
B01D 29/90 •• 用于进料〔5〕
B01D 29/92 •• 用于排出滤料〔5〕
B01D 29/94 •• 用于排卸滤饼，例如，溜槽〔5〕
B01D 29/96 • 其中的过滤元件在两次过滤操作间隙是移动的；移除或更换过滤元件的特别措施；过滤器的输送系统（B01D 29/09，B01D 29/70 优先）〔5〕

B01D 33/00 在过滤操作期间过滤元件移动的滤器（在过滤期间具有运动的或流态化的疏松过滤材料的过滤器入 B01D 24/28 至 B01D 24/36；离心机入 B04B）〔5〕
B01D 33/01 • 带有平动的移动过滤元件的，例如，活塞（B01D 33/04 至 B01D 33/327 优先）〔5〕
B01D 33/03 •• 带有震动过滤元件的〔5〕
B01D 33/04 • 带有支撑在过滤时不可渗透的圆筒上的过滤带或类似物的〔5〕
B01D 33/044 • 带有支撑在过滤时可渗透的圆筒上的过滤带或类似物的〔5〕
B01D 33/048 •• 带有环形滤带的〔5〕

B01D 33/052 ••• 与压缩装置结合的（B01D 33/64 优先）〔5〕
B01D 33/056 •滤带或支撑带的结构，例如，用来对中，安装或密封滤带或支撑带的装置〔5〕
B01D 33/06 • 带有旋转的圆筒过滤面的，例如，空心筒（B01D 33/044 优先）
B01D 33/067 •• 过滤筒的结构，例如，安装或密封布置〔5〕
B01D 33/073 •• 用于向内流动过滤的布置〔5〕
B01D 33/09 ••• 带有单独的连接压力分布器的表面单元〔5〕
B01D 33/11 •• 用于向外流动过滤的布置〔5〕
B01D 33/13 ••• 带有单独的连接压力分布器的表面单元〔5〕
B01D 33/15 • 带有旋转的平面过滤面的〔5〕
B01D 33/17 ••带有旋转的过滤盘的（划分为独立的外倾动式槽，盘或类似的入 B01D 33/327）〔5〕
B01D 33/19 ••• 盘面划分为相继倾斜的扇形面或室，例如，为排出滤饼〔5〕
B01D 33/21 •• 带有横向装在空心转轴上的中空过滤盘的〔5〕
B01D 33/23 ••• 盘或扇形组件的结构〔5〕
B01D 33/25 •• 带有轴向安装在中空转轴上的空心框架的〔5〕
B01D 33/27 • 带有既不是圆筒面也不是平面的旋转过滤表面的，例如，螺旋面的〔5〕
B01D 33/29 • 过滤元件的运动是各种运动的组合（B01D 33/19 优先）〔5〕
B01D 33/31 •• 行星式运动的〔5〕
B01D 33/327 •• 可倾翻的槽，盘或类似部件〔5〕
B01D 33/333 •带有沿环行路线运动的独立过滤元件的（可倾翻的槽，盘或类似部件入 B01D 33/327）〔5〕
B01D 33/35 • 带有以相互布置为特征的多个过滤元件的（B01D 33/21 优先）〔5〕
B01D 33/37 •• 并联连接的〔5〕
B01D 33/39 ••• 同心的或同轴的〔5〕
B01D 33/41 •• 串联连接的〔5〕
B01D 33/42 ••• 同心的或同轴的〔5〕
B01D 33/44 •过滤器内过滤材料的再生（在多个过滤单元过滤器中停止一个或几个单元的作用的装置，例如，为了再生入 B01D 35/12）〔5〕
B01D 33/46 •• 靠刮板、刷子或类似件作用在过滤元件的滤饼一侧〔5〕
B01D 33/48 •• 靠冲洗，例如，用反向气流〔5〕
B01D 33/50 ••• 带有反冲洗支管、导向板或喷嘴的〔5〕
B01D 33/52 •• 靠过滤元件运动产生的力〔5〕
B01D 33/54 ••• 包括震动〔5〕
B01D 33/56 ••• 包括离心力〔5〕
B01D 33/58 • 用于再生目的之外的在过滤器内处理滤饼（B01D 33/76 优先）〔5〕
B01D 33/60 •• 用于洗涤〔5〕
B01D 33/62 •• 用于干燥〔5〕
B01D 33/64 ••• 靠压缩〔5〕
B01D 33/66 ••• 靠气体或加热〔5〕
B01D 33/68 •• 在过滤周期中延缓滤饼在过滤器上的沉积，例如，用搅拌器〔5〕
B01D 33/70 • 带有进料和出料装置（B01D 33/82 优先）〔5〕
B01D 33/72 •• 用于进料的〔5〕
B01D 33/74 •• 用于排出滤液的〔5〕
B01D 33/76 •• 用于排卸滤饼的，例如，溜槽〔5〕

B01D 33/80 • 附属装置〔5〕
B01D 33/82 •• 压力分布装置〔5〕

B01D 35/00 其他过滤装置；用于过滤的辅助装置；过滤器外壳结构
B01D 35/01 • 去除气体的装置，例如，空气清洗系统〔5〕
B01D 35/02 • 适用于特殊场所的过滤器，如管道、泵、管塞（B01D 35/05 优先）
B01D 35/027 •• 在贮水槽或贮水池内或外固定安装的（B01D 35/04 优先）〔5〕
B01D 35/04 •• 管塞、龙头或栓的过滤器
B01D 35/05 • 浮动过滤器〔5〕
B01D 35/06 •利用电或磁的过滤器（超滤，微量过滤入 B01D 61/14；电渗析，电渗透入 B01D 61/42；包括过滤器和磁分离器的装置入 B03C 1/30）〔5〕
B01D 35/10 • 刷形过滤器
B01D 35/12 • 在多个过滤单元的过滤器上，停止一个或几个单元的作用的装置，例如为了再生
B01D 35/14 •专门用于过滤的安全装置；用于指示堵塞装置（置于抛掷式过滤器中的入 B01D 27/10）
B01D 35/143 •• 过滤状态指示器〔5〕
B01D 35/147 •• 旁道管或安全阀〔5〕
B01D 35/15 •• 双向工作过滤器〔5〕
B01D 35/153 •• 防泄漏或防回流阀〔5〕
B01D 35/157 •• 流量控制阀；阻尼或定量通道〔5〕
B01D 35/16 • 清除装置
B01D 35/18 • 过滤器的加热或冷却
B01D 35/20 • 过滤器的振动（在具有不动的过滤元件的过滤器中用震动使过滤材料再生入 B01D29/72；在具有运动的过滤元件的过滤器中用震动排出滤饼入 B01D 33/54，B01D 33/76）〔5〕
B01D 35/22 • 以能清洗过滤器的方式将要过滤的混合物导入过滤器
B01D 35/24 • 使用疏松颗粒状材料擦净过滤器
B01D 35/26 • 带有内装泵的过滤器
B01D 35/28 • 其他类目不包括的粗滤器
B01D 35/30 • 过滤器外壳的结构〔4〕
B01D 35/31 •• 为防止外界影响包括的装置，例如，抗压性能〔5〕
B01D 35/32 ••• 抗辐射〔5〕
B01D 35/34 •• 顶部开口的（B01D 35/31 优先）〔5〕

B01D 36/00 过滤回路或过滤器与其他分离装置的组合（用于排除气体的装置，如空气清洗系统入 B01D 35/01）〔4，5〕
B01D 36/02 • 不同种类的过滤器的组合（B01D 29/50，B01D 33/35 优先）〔4，5〕
B01D 36/04 • 过滤器与沉淀箱的组合〔4〕

B01D 37/00 过滤方法（专门适用于气体过滤的方法入 B01D 46/00）
B01D 37/02 • 过滤元件或过滤材料预涂助滤剂；在被过滤液体中加添滤器添加剂
B01D 37/03 • 使用絮凝剂〔5〕
B01D 37/04 • 过滤的控制

B01D 39/00 用于液态或气态流体的过滤材料
B01D 39/02 • 疏松的过滤材料，例如，疏松的纤维
B01D 39/04 •• 有机材料，例如，纤维素、棉
B01D 39/06 •• 无机材料，例如，石棉纤维，玻璃珠或纤维
B01D 39/08 • 滤布，即织成的、编织或交织的材料（金属的入 B01D 39/10）
B01D 39/10 • 基本由金属制成的滤网
B01D 39/12 •• 金属丝网的；金属丝编织的；多孔金属网的
B01D 39/14 • 其他自持式过滤材料
B01D 39/16 •• 有机材料的，例如，合成纤维
B01D 39/18 ••• 纤维素或其派生的材料
B01D 39/20 •• 无机材料的，例如，石棉纸，非编织的金属丝的过滤材料

B01D 41/00 用于液态或气态流体的过滤材料或过滤元件在过滤器外面的再生
B01D 41/02 • 疏松的过滤材料
B01D 41/04 • 刚性自持式过滤材料

B01D 43/00 除用沉淀或过滤的方法之外的使颗粒从液体中分离或使液体从固体中分离（浮选方法入 B03D 1/00；固体材料或物体的干燥入 F26B）

从气体或蒸气中分离弥散的粒子
B01D 45/00 通过重力、惯性或离心力从气体或蒸气中分离弥散的粒子
B01D 45/02 • 利用重力
B01D 45/04 • 利用惯性（B01D 45/12 优先）
B01D 45/06 •• 靠变换流动的方向
B01D 45/08 •• 靠对着分离器挡板的撞击
B01D 45/10 ••• 挡板是浸湿的
B01D 45/12 • 利用离心力（离心机入 B04B；旋流器入 B04C）
B01D 45/14 •• 靠旋转的轮叶、盘、转筒或刷产生离心力
B01D 45/16 •• 靠气流的旋流过程产生离心力
B01D 45/18 • 清除装置

B01D 46/00 专门用于把弥散粒子从气体或蒸气中分离出来的经过改进的过滤器和过滤方法（过滤元件入 B01D 24/00 至 B01D 35/00；过滤材料入 B01D 39/00；它们在过滤器外的再生入 B01D 41/00）
B01D 46/02 • 由挠性材料制成的空心滤器的粒子分离器，例如聚尘器
B01D 46/04 •• 清洗过滤器
B01D 46/06 •• 带有使工作表面保持平坦的装置的
B01D 46/08 ••• 工作表面制成星形的
B01D 46/10 • 采用具有平表面的滤板、滤片或滤垫的粒子分离器，如聚尘器
B01D 46/12 •• 多排的
B01D 46/14 •• 排列成星形的
B01D 46/16 •• 安排在非过滤的输送器上
B01D 46/18 • 采用过滤带的粒子分离器，如聚尘器

B01D 46/20 •• 带与转筒结合
B01D 46/22 •• 在过滤期间带是运行的
B01D 46/24 • 采用刚性空心滤体的粒子分离器，如聚尘器
B01D 46/26 •• 可转动的
B01D 46/28 • 采用过滤刷的粒子分离器，如聚尘器
B01D 46/30 • 采用疏松过滤材料的粒子分离器，如聚尘器
B01D 46/32 •• 在过滤期间过滤材料是运动的
B01D 46/34 ••• 非水平的，例如采用滑道
B01D 46/36 ••• 大体上如一水平层，如在旋转台、转筒、传送带上
B01D 46/38 ••• 如流化床
B01D 46/40 • 采用流线式滤器的，即利用邻近的不渗透的表面的粒子分离器，如聚尘器
B01D 46/42 • 辅助设备及其操作
B01D 46/44 •• 控制过滤
B01D 46/46 ••• 自动的
B01D 46/48 •• 不同于清理滤器的除尘
B01D 46/50 •• 消除静电的装置
B01D 46/52 • 采用包含有可折叠材料的粒子分离器，如聚尘器
B01D 46/54 • 采用超细滤片或超滤膜的粒子分离器，如聚尘器

B01D 47/00 用液体作为分离剂从气体、空气或蒸气中分离弥散的粒子（B01D 45/10 优先；分馏塔或其部件入 B01D 3/16）
B01D 47/02 • 使气体、空气或蒸气从液体浴槽上或浴槽里通过
B01D 47/04 • 使气体、空气或蒸气通过泡沫材料
B01D 47/05 • 通过分离剂的冷凝作用〔3〕
B01D 47/06 • 喷洗
B01D 47/08 •• 带有回旋式喷嘴的
B01D 47/10 • 文杜里涤气器
B01D 47/12 • 带有多个不同洗涤段的洗涤器（B01D 47/14 优先）〔3〕
B01D 47/14 • 填充洗涤塔〔3〕
B01D 47/16 • 非转动喷嘴式的，具有使清洗液雾化的旋转机构的装置
B01D 47/18 •• 带有横排轴的

B01D 49/00 用其他方法从气体、空气或蒸气中分离弥散的粒子
B01D 49/02 • 用热斥力

B01D 50/00 用于从气体或蒸气中分离粒子的组合器械

B01D 51/00 从分散颗粒中清洗出的气体或蒸气的辅助预处理〔6〕
B01D 51/02 • 聚积颗粒，例如，靠絮凝作用
B01D 51/04 •• 用播种法，例如，靠添加颗粒
B01D 51/06 •• 用改变气体或蒸气的压力
B01D 51/08 ••• 靠声或超声波
B01D 51/10 • 被清洗气体的调节

B01D 53/00 气体或蒸气的分离；从气体中回收挥发性溶剂的蒸气；废气例如发动机废气、烟气、烟雾、烟道气或气溶胶的化学或生物净化（通过冷凝作用回收挥发性溶剂入B01D 5/00；升华入 B01D 7/00；冷凝阱，冷挡板入 B01D 8/00；难凝聚的气体和空气用液化方法分离入 F25J 3/00）〔3，5〕

附注

利用酶或微生物方法以便：

i 释放、分离或净化预先存在的化合物或组合物，或

ii 处理织物或对材料的固体表面进行清洗而使用酶或微生物的方法，还应进一步分入 C12S 小类。〔6〕

附注

B01D 53/34 组优先于 B01D 53/02 至 B01D 53/32 组。

B01D 53/02 • 通过吸附作用，例如，制备气相色谱法

B01D 53/04 •• 用固定的吸附剂

B01D 53/047 ••• 变压吸附〔6〕

B01D 53/053 •••• 带有存贮或缓冲容器〔6〕

B01D 53/06 •• 用运动的吸附剂

B01D 53/08 ••• 按“移动床”法

B01D 53/10 ••• 用分散的吸附剂

B01D 53/12 •••• 按“流化技术”

B01D 53/14 • 通过吸收作用

B01D 53/18 •• 吸收装置；其中的液体分配器（B01D 3/16，B01D 3/26，B01D 3/30 优先）

B01D 53/22 • 用扩散法

B01D 53/24 • 用离心力（离心机入 B04B；旋流器入 B04C）

B01D 53/26 • 将气体或蒸气干燥

B01D 53/28 •• 用作干燥剂的材料的选择

B01D 53/30 • 用气体分析仪来控制

B01D 53/32 • 用与 B01D 61/00 组的方法不同的电效应〔5〕

B01D 53/34 • 废气的化学或生物净化〔3，6〕

B01D 53/38 •• 除去不明结构的组分〔6〕

B01D 53/40 ••• 酸性组分（B01D 53/44 优先）〔6〕

B01D 53/42 ••• 碱性组分（B01D 53/44 优先）〔6〕

B01D 53/44 ••• 有机组分〔6〕

B01D 53/46 •• 除去已知结构的组分〔6〕

B01D 53/48 ••• 硫化合物〔6〕

B01D 53/50 •••• 硫氧化物（B01D 53/60 优先）〔6〕

B01D 53/52 •••• 硫化氢〔6〕

B01D 53/54 ••• 氮化合物〔6〕

B01D 53/56 •••• 氮氧化物（B01D 53/60 优先）〔6〕

B01D 53/58 •••• 氨〔6〕

B01D 53/60 ••• 同时除去硫氧化物和氮氧化物〔6〕

B01D 53/62 ••• 碳氧化物〔6〕

B01D 53/64 ••• 重金属或其化合物，例如汞〔6〕

B01D 53/66 ••• 臭氧〔6〕

B01D 53/68 ••• 卤素或卤素化合物〔6〕

B01D 53/70 •••• 有机卤素化合物〔6〕
B01D 53/72 ••• 不包含在 B01D 53/48 至 B01D 53/70 组中的有机化合物，例如烃〔6〕
B01D 53/73 •• 所除去组分的后处理〔6〕
B01D 53/74 ••净化废气的一般方法；为这类方法特别设计的设备或装置（B01D 53/92 优先）〔6〕
B01D 53/75 ••• 多步骤方法〔6〕
B01D 53/76 ••• 气相方法，例如使用气溶胶〔6〕
B01D 53/77 ••• 液相方法〔6〕
B01D 53/78 •••• 利用气—液接触〔6〕
B01D 53/79 •••• 注入反应剂〔6〕
B01D 53/80 ••• 半液相方法，例如使用浆状物〔6〕
B01D 53/81 ••• 固相方法〔6〕
B01D 53/82 •••• 利用固定反应剂〔6〕
B01D 53/83 •••• 利用移动反应剂〔6〕
B01D 53/84 ••• 生物方法〔6〕
B01D 53/85 •••• 利用气—固接触〔6〕
B01D 53/86 ••• 催化方法〔6〕
B01D 53/88 •••• 催化剂的操作或安装〔6〕
B01D 53/90 •••• 注入反应剂〔6〕
B01D 53/92 •• 发动机废气（具有废气净化或其他处理手段的排气装置入 F01N 3/00）〔6〕
B01D 53/94 ••• 通过催化方法〔6〕
B01D 53/96 •• 反应剂的再生、再活化或循环〔6〕

B01D 57/00 不同于固体分离的，未完全被一个单独的组或小类，例如，B03C 所包括的分离
B01D 57/02 • 通过电泳〔3，5〕

B01D 59/00 同一化学元素的不同同位素的分离
B01D 59/02 • 通过物相转变的分离
B01D 59/04 •• 通过蒸馏法
B01D 59/06 •• 通过分步熔化；通过区域熔融法
B01D 59/08 •• 通过分步结晶，通过淀析，通过分区凝固
B01D 59/10 • 用扩散分离
B01D 59/12 •• 靠穿过隔板的扩散
B01D 59/14 ••• 隔板的结构
B01D 59/16 •• 通过热扩散
B01D 59/18 •• 用分离喷射
B01D 59/20 • 用离心法分离
B01D 59/22 • 用萃取法分离
B01D 59/24 •• 通过溶剂萃取
B01D 59/26 •• 通过吸着作用，即吸收、吸附、吸混
B01D 59/28 • 通过化学置换的分离
B01D 59/30 •• 通过离子交换
B01D 59/32 •• 通过流体间的交换
B01D 59/33 ••• 包括双向温度交换的〔2〕

B01D 59/34 • 用光化学法的分离
B01D 59/36 • 用生物方法分离
B01D 59/38 • 用电化学法分离
B01D 59/40 •• 用电解作用
B01D 59/42 •• 用电迁移作用；用电泳作用
B01D 59/44 • 用摄谱学分离（粒子分光仪和分离管入 H01J 49/00）
B01D 59/46 •• 仅采用静电场
B01D 59/48 •• 采用静电场和磁场
B01D 59/50 •包括从 B01D 59/02，B01D 59/10，B01D 59/20，B01D 59/22，B01D 59/28，B01D 59/34，B01D 59/36，B01D 59/38 和 B01D 59/44 各组中选用的不同的组所包含的两种或更多的方法的分离

利用半透膜分离的方法，例如，渗析、渗透、超滤；其专用设备；半透膜及其制备〔5〕
附注

在 B01D 61/00 至 B01D 71/00 组中，如果没有相反的指示，分类入最后适当位置。〔5〕

B01D 61/00 利用半透膜分离的方法，例如渗析，渗透，超滤；其专用设备，辅助设备或辅助操作（通过扩散的方法分离气体或蒸气入 B01D 53/22）〔5〕
B01D 61/02 • 反渗透；逆渗透〔5〕
B01D 61/04 •• 原料的预处理〔5〕
B01D 61/06 •• 能量回收〔5〕
B01D 61/08 •• 所用设备〔5〕
B01D 61/10 •• 辅助设备；辅助操作〔5〕
B01D 61/12 •• 控制或调节〔5〕
B01D 61/14 • 超滤；微量过滤〔5〕
B01D 61/16 •• 原料的预处理〔5〕
B01D 61/18 •• 所用设备〔5〕
B01D 61/20 •• 辅助设备；辅助操作〔5〕
B01D 61/22 •• 控制或调节〔5〕
B01D 61/24 • 渗析〔5〕
B01D 61/26 •• 渗析溶液流，例如，制备、再生〔5〕
B01D 61/28 •• 所用设备〔5〕
B01D 61/30 •• 辅助设备；辅助操作〔5〕
B01D 61/32 •• 控制或调节〔5〕
B01D 61/34 ••• 测定渗析时的超滤液〔5〕
B01D 61/36 • 全蒸发；膜蒸馏；液体渗透〔5〕
B01D 61/38 • 液膜分离〔5〕
B01D 61/40 •• 利用乳液型膜〔5〕
B01D 61/42 • 电渗析；电渗透〔5〕
B01D 61/44 •• 离子选择电渗析〔5〕
B01D 61/46 ••• 所用设备〔5〕
B01D 61/48 •••• 带一个或多个装有离子交换材料的室〔5〕
B01D 61/50 •••• 板框式组件〔5〕
B01D 61/52 ••• 辅助设备；辅助操作〔5〕

B01D 61/54 ••• 控制或调节〔5〕
B01D 61/56 •• 电渗透脱水〔5〕
B01D 61/58 • 多步骤工艺〔5〕

B01D 63/00 用于半透膜分离工艺的一般设备〔5〕
B01D 63/02 • 空心纤维组件〔5〕
B01D 63/04 •• 包含多个空心纤维组合件〔5〕
B01D 63/06 • 管状膜组件〔5〕
B01D 63/08 • 平板型膜组件〔5〕
B01D 63/10 • 螺旋缠绕形膜组件〔5〕
B01D 63/12 •• 包含多个螺旋缠绕形膜组件〔5〕
B01D 63/14 • 皱褶式膜组件〔5〕
B01D 63/16 • 旋转式、往复或振动组件〔5〕

B01D 65/00 用于一般半透膜分离方法或设备的辅助设备或辅助操作〔5〕
B01D 65/02 • 膜的清洗或消毒〔5〕
B01D 65/04 •• 利用活动物体，例如泡沫球〔5〕
B01D 65/06 •• 利用特殊洗涤组合物〔5〕
B01D 65/08 • 防止膜结垢或浓缩极化〔5〕
B01D 65/10 • 膜或膜设备的检测；泄漏的测定或修补〔5〕

B01D 67/00 专门适用于分离工艺或设备的半透膜的制备方法〔5〕

B01D 69/00 以形状、结构或性能为特征的用于分离工艺或设备的半透膜；其专用制备方法〔5〕
附注
1．在本组中，下列术语的含义为:
“性能”包括机械、物理或化学的性质。〔5〕
2．如果认为重要，制备方法也应分入 B01D 67/00。〔5〕
B01D 69/02 • 以性能为特征〔5〕
B01D 69/04 • 管状膜〔5〕
B01D 69/06 • 平板型膜〔5〕
B01D 69/08 • 空心纤维膜（空心纤维的制备入 D01D 5/24，D01F 1/08）〔5〕
B01D 69/10 • 支撑的膜；膜的支撑物〔5〕
B01D 69/12 • 复合膜；超薄膜〔5〕
B01D 69/14 • 动态膜〔5〕

B01D 71/00 以材料为特征的用于分离工艺或设备的半透膜；其专用制备方法〔5〕
附注
1．在本组中，如果物料是组合物，应按其含量最高的组分分类。该组分按照最后位置规则分类（参见 B01D 61/00 组前面的附注）。如果具有多个相等含量的最高含量组分，则按照最后位置规则为这些组分的每一种分类。〔5〕
2．如果认为重要，制备方法也应分入 B01D 67/00 组。〔5〕
B01D 71/02 • 无机材料〔5〕

B01D 71/04 •• 玻璃〔5〕
B01D 71/06 • 有机材料〔5〕
B01D 71/08 •• 多糖类〔5〕
B01D 71/10 ••• 纤维素；改性纤维素〔5〕
B01D 71/12 ••• 纤维素衍生物〔5〕
B01D 71/14 •••• 有机酸酯〔5〕
B01D 71/16 ••••• 醋酸纤维素〔5〕
B01D 71/18 ••••• 混合酯，例如乙酸—丁酸纤维素〔5〕
B01D 71/20 •••• 无机酸酯，例如硝酸纤维素〔5〕
B01D 71/22 •••• 纤维素醚〔5〕
B01D 71/24 •• 橡胶〔5〕
附注
在该组中，所用术语有下述含义:
“橡胶”包括:
a．天然或共轭二烯橡胶；
b．一般橡胶（特殊橡胶参见高分子化合物有关组）。〔5〕
B01D 71/26 •• 聚链烯〔5〕
B01D 71/28 •• 乙烯基芳族化合物的聚合物〔5〕
B01D 71/30 •• 聚卤代烯烃〔5〕
B01D 71/32 ••• 含有氟原子〔5〕
B01D 71/34 •••• 聚偏氟乙烯〔5〕
B01D 71/36 •••• 聚四氟乙烯〔5〕
B01D 71/38 •• 聚链烯醇；聚链烯酯；聚链烯醚；聚链烯醛；聚链烯酮；聚链烯乙缩醛；聚链烯缩酮〔5〕
B01D 71/40 •• 不饱和酸或其衍生物例如盐、酰胺、酰亚胺、腈、酐、酯的聚合物〔5〕
B01D 71/42 ••• 腈的聚合物，例如聚丙烯腈〔5〕
B01D 71/44 •• 由只涉及碳—碳不饱合键反应所得到的聚合物，但不包含在 B01D 71/26 至 B01D 71/42 的单一组中〔5〕
B01D 71/46 •• 环氧树脂〔5〕
B01D 71/48 •• 聚酯〔5〕
B01D 71/50 •• 聚碳酸酯〔5〕
B01D 71/52 •• 聚醚〔5〕
B01D 71/54 •• 聚脲；聚氨基甲酸乙酯〔5〕
B01D 71/56 •• 聚酰胺，例如聚酯酰胺〔5〕
B01D 71/58 •• 主链上有氮的，有或没有氧或只有碳的其他聚合物〔5〕
B01D 71/60 ••• 聚胺〔5〕
B01D 71/62 ••• 在主链上有含氮杂环的缩聚物〔5〕
B01D 71/64 •••• 聚酰亚胺；聚酰胺—酰亚胺；聚酯—酰亚胺；聚酰胺酸或类似的聚酰亚胺产物母体〔5〕
B01D 71/66 •• 主链上有硫的，有或没有氮、氧或只有碳的聚合物〔5〕
B01D 71/68 ••• 聚砜；聚醚砜〔5〕
B01D 71/70 •• 主链上有硅的，有或没有硫、氮、氧或只有碳的聚合物〔5〕
B01D 71/72 •• 通过只涉及碳—碳不饱和键的反应以外的方法得到的高分子化合物，不是 B01D 71/46 至 B01D 71/70 的单一组中所提供的〔5〕

B01D 71/74 •• 天然高分子材料及其衍生物（B01D 71/08、B01D 71/24 优先）〔5〕
B01D 71/76 ••不包含在 B01D 71/08 至 B01D 71/74 单一组中的高分子材料（一般橡胶入 B01D 71/24）〔5〕
B01D 71/78 ••• 接枝聚合物〔5〕
B01D 71/80 ••• 嵌段共聚物〔5〕
B01D 71/82 ••• 以存在特殊基团为特征，例如通过化学后处理引入的基团〔5〕

B01F 混合，例如，溶解、乳化、分散（混合颜料入 B44D 3/06）

附注

在本小类中，下列术语按下述含义使用：

“混合”一词包括单一物质的搅拌。〔2〕

小类索引

溶解 1/00

混合、分散、乳化

工艺过程 3/00

装置

流态混合机 5/00

带有旋转动作的 7/00，9/00

其他混合机 11/00，13/00

附件 15/00

乳化剂或分散剂 17/00

B01F 1/00 溶解（溶解法分离入 B01D；溶解冷却入 F25D 5/00）〔2〕

B01F 3/00 混合，例如，按被混合的相来分散，乳化

B01F 3/02 • 气体与气体或蒸气

B01F 3/04 • 气体或蒸气与液体（非酒精饮料与气体混合入 A23L 2/54）

B01F 3/06 • 气体或蒸气与固体

B01F 3/08 • 液体与液体；乳化

B01F 3/10 •• 非常黏的液体的混合

B01F 3/12 • 液体与固体（用另一种液体置换固液分散体系的一种液体入 B01D 12/00）

B01F 3/14 •• 非常黏的液体与固体混合

B01F 3/18 • 固体与固体

B01F 3/20 • 被混合材料的预处理

B01F 3/22 • 混合物的后处理混合机

混合机

B01F 5/00 流态混合机（喷射器，喷雾器入 B05B）；适于下落材料的混合机，例如，适合于固体颗粒的（B01F 13/04 优先，离心混合机入 B04）

B01F 5/02 • 射流混合机

B01F 5/04 • 注射混合机

B01F 5/06 • 机内各成分一起被压通过缝隙、孔板或筛网的混合机（叶轮式混合机入 B01F 5/16；胶体磨入 B02C；混合阀门入 F16K 11/00）

B01F 5/08 •• 均匀化或乳化喷嘴

B01F 5/10 • 循环混合机

B01F 5/12 • 泵混合机

B01F 5/14 •• 齿轮型的

B01F 5/16 •• 叶轮式混合机

B01F 5/18 • 喷雾混合机
B01F 5/20 •• 有喷嘴的
B01F 5/22 •• 有旋转盘的
B01F 5/24 • 具有重复动作的下落粒子混合机
B01F 5/26 • 具有移动装置的下落粒子混合机，例如，为加速混合的搅拌器

B01F 7/00 在固定容器内具有旋转搅拌装置的混合机；糅合机（B01F 13/04 优先）
B01F 7/02 • 具有绕一个水平或倾斜轴旋转的搅拌器的
B01F 7/04 •• 带桨翼或旋臂的
B01F 7/06 •• 带螺旋桨的
B01F 7/08 •• 带螺旋器的
B01F 7/10 •• 带旋转盘的
B01F 7/12 •• 带缸体的
B01F 7/14 •• 带有行星式运动的搅拌器的
B01F 7/16 • 具有绕一个垂直轴旋转的搅拌器的
B01F 7/18 •• 带桨翼或旋臂的
B01F 7/20 ••• 带固定轴的
B01F 7/22 •• 带螺旋桨的
B01F 7/24 •• 带螺旋器的
B01F 7/26 •• 带旋转盘的
B01F 7/28 •• 带缸体的
B01F 7/30 •• 带有行星式运动的搅拌器的
B01F 7/32 •• 带网格状的框架或网笼的

B01F 9/00 具有旋转容器的混合机（B01F 13/04 优先）
B01F 9/02 • 绕一个水平或倾斜轴旋转的，例如，转筒形混合机
B01F 9/04 •• 无搅拌棒的
B01F 9/06 •• 有固定搅拌棒的
B01F 9/08 •• 带旋转搅拌装置的
B01F 9/10 • 绕一个垂直轴旋转的
B01F 9/12 •• 带桨翼或旋转臂的
B01F 9/14 •• 带螺旋桨的
B01F 9/16 •• 带螺旋器的
B01F 9/18 •• 带旋转盘的
B01F 9/20 •• 带缸体的
B01F 9/22 • 带有行星式运动的搅拌器的

B01F 11/00 具有抖动，摆动或振动机构的混合机（B01F 13/04 优先）
B01F 11/02 • 用超声振动法进行混合
B01F 11/04 • 带摆锤搅拌器的

B01F 13/00 其他混合机；混合设备，包括不同混合机的组合
B01F 13/02 • 具有气体搅动的混合机，例如，带有送气管的
B01F 13/04 • 与安全装置结合的混合机

B01F 13/06 • 适于在低于或高于大气压下工作的混合机
B01F 13/08 • 磁力混合机
B01F 13/10 • 混合设备，包括不同混合机的组合

B01F 15/00 混合机附件
B01F 15/02 • 送料或卸料机构
B01F 15/04 • 使被混合物质形成预定比率（控制两个或多个流体或流动材料物流的比率，入 G05D 11/02）
B01F 15/06 • 加热或冷却系统

B01F 17/00 用作乳化剂，增湿剂，分散剂或起泡剂的物质（浮选剂入 B03D 1/001；特殊应用入有关类，例如用作洗涤剂的物质入 C11D）〔3，5〕
B01F 17/02 • 由一羟基醇衍生出的烷基磺酸盐或硫酸酯盐
B01F 17/04 • 由多元醇或氨基醇或其衍生物衍生出的磺酸盐或硫酸酯盐（硫酸盐化或磺化脂油入 B01F 17/08）
B01F 17/06 • 具有羟烷基磺酸或其盐类的高脂肪酸酯
B01F 17/08 • 脂，油，蜡的硫酸盐化或磺化生成物，或高脂肪酸，或其与一价醇所生的酯
B01F 17/10 • 低分子量磺基羧酸或聚磺基羧酸的衍生物
B01F 17/12 • 芳族或烷基化芳族化合物的磺酸盐
B01F 17/14 • 磷酸衍生物
B01F 17/16 • 胺与聚胺
B01F 17/18 • 季铵化合物
B01F 17/20 • 磷与磷化合物
B01F 17/22 • 酰胺或（氢）叠氮化物
B01F 17/24 •• 具有氨基烷基化磺酸的高脂酸酰胺
B01F 17/26 • 磺（酰）胺
B01F 17/28 • 氨基羧酸（蛋白质水解物入 B01F 17/30）
B01F 17/30 • 蛋白质；蛋白质水解物
B01F 17/32 • 杂环化合物
B01F 17/34 • 高分子量羧酸酯（B01F 17/06 优先）
B01F 17/36 •• 聚羧酸酯
B01F 17/38 • 醇，例如，石蜡的氧化生成物
B01F 17/40 • 酚
B01F 17/42 • 醚，例如，乙醇或酚的聚（乙）二醇醚
B01F 17/44 •• 羧酸醚
B01F 17/46 •• 氨基乙醇醚
B01F 17/48 •• 纤维素醚
B01F 17/50 • 木质素衍生物
B01F 17/52 • 天然或合成树脂，或它们的盐类
B01F 17/54 • 硅化合物
B01F 17/56 • 糖甙；黏胶；皂角甙

B01J 化学或物理方法，例如，催化作用、胶体化学；其有关设备（特殊用途的方法或设备，见这些方法或设备的有关类目，例如，F26B 3/08）〔2〕

附注

1．本小类中，所用术语或词的意义如下：

“固体颗粒”包括呈固体、半固体或糊状的催化剂、反应物、或惰性物的颗粒；〔2〕

“流化颗粒”是指被一流体束提升和搅动了的分得很细小的固态颗粒；〔2〕

“流化床技术”是关于流体—固体的接触技术。这种技术用一束上升的流体来将已经分得很细小的颗粒向上提升和搅混。所讲的流体束具有那样的一种速度，以致形成“流化颗粒”的下部密集相（床）和上部稀释流化相；〔2〕

“用于有固体颗粒的工艺”不包括仅有的固体颗粒是在反应过程中形成的那些工艺。〔3〕

2．在本小类中，使用了常见于科技和专利文献中的商标名，以精确定义各组的范围。〔6〕

小类索引

化学、物理或物理—化学方法或设备	3/00，4/00，6/00，7/00，8/00，19/00
含有气体的化学方法	8/00，10/00，12/00，15/00
含有液体的化学方法	8/00，10/00，14/00，16/00
催化剂	
包括元素或无机化合物	21/00，23/00，27/00
雷内（Raney）型	25/00
分子筛 29/00	
包括氢化物，配位络合物或有机化合物	31/00
一般催化剂载体	32/00
制备	33/00 至 37/00
一般催化剂再生或再活化	38/00
吸附剂、助滤剂组合物	20/00
离子交换过程	39/00 至 49/00
胶体化学	13/00
成粒作用	2/00

B01J 2/00 使原料颗粒化的一般方法或装置（金属颗粒化入 B22F 9/00，熔渣颗粒化入 C04B 5/02，矿石或废料颗粒化入 C22B 1/14；塑料或可塑态物质的机械加工以制得颗粒入 B29B 9/00；以其化学组成为特征的肥料颗粒化工艺见 C05B 至 C05G 有关组；大分子物质粉末化或颗粒化的化学部分入 C08J 3/12）；使颗粒材料总体上变得可自由流动，例如使它们成为疏水的〔4〕

B01J 2/02 • 将液体原料分成珠滴，例如喷雾和固化成珠（喷雾蒸发入 B01D 1/16）

B01J 2/04 •• 在一种气体介质中

B01J 2/06 •• 在一种液体介质中

B01J 2/08 ••• 胶体溶液的胶凝

B01J 2/10 • 在装备有搅拌或混合装置的静置罐或槽内

B01J 2/12 • 在旋转罐内

B01J 2/14 • 在旋转盘或锅内

B01J 2/16 • 将粉末原料悬浮在一种气体中，例如在流化床内或像一个向下流动的帘幕内

B01J 2/18 • 用一振动装置
B01J 2/20 • 将原料挤压，例如，通过网眼并切断挤出的长条
B01J 2/22 • 在模子内或在两辊子间挤压
B01J 2/24 • 从一表面刮掉固体层而获得片状粉末
B01J 2/26 • 在环形传送带上
B01J 2/28 • 使用特殊的黏合剂
B01J 2/30 • 使用附加剂防止颗粒黏结在一起；使颗粒物质成为自由流动材料，例如使它们成为憎水的〔4〕

B01J 3/00 利用低于或高于大气压力使物质发生化学或物理变化的方法；其有关设备（压实或烧结金属粉末的设备入 B22F 3/00；一般压力容器入 F16J 12/00；用于盛装或贮存压缩、液化或固化气体的压力容器入 F17C；用于核反应堆的压力容器入 G21C）〔2〕
B01J 3/02 • 它们的进料或出口装置
B01J 3/03 • 带有专用的封闭结构或密封的压力容器或真空容器〔3〕
B01J 3/04 • 压力容器，例如，高压釜〔2〕
B01J 3/06 •应用超高压方法，例如，用于生成金刚石；其设备，例如塑模，挤压模（B01J 3/04 优先；一般压力机入 B30B）〔2〕
B01J 3/08 •• 冲击波在化学反应上或物质晶体结构改进上的应用（爆破入 F42D）〔3〕

B01J 4/00 进料装置；进料与出口调节装置（压力容器的进料与出口装置入 B01J 3/02）
B01J 4/02 • 输送已计量的试剂
B01J 4/04 • 应用渗透压〔4〕

B01J 6/00 锻烧；熔化

B01J 7/00 气体发生装置（惰性气体混合物的制备 B01J 19/14；特殊气体的发生，见有关小类，例如，C01B，C10J）
B01J 7/02 • 用湿法

B01J 8/00 在有流体和固体颗粒的情况下所进行的一般化学或物理的方法；这些方法所用的装置（原料颗粒化的方法或装置入 B01J 2/00；熔炉入 F27B）〔2〕
B01J 8/02 • 用静止颗粒，例如，在固定床内〔2〕
B01J 8/04 •• 流体连续通过两个或更多的床〔2〕
B01J 8/06 •• 在管式反应器内；固体颗粒分布在管内〔2〕
B01J 8/08 • 用运动颗粒（用流态化颗粒入 B01J 8/18）〔2〕
B01J 8/10 •• 被搅拌器或旋转鼓或旋转容器所带动〔2〕
B01J 8/12 •• 以重力带动向下流动〔2〕
B01J 8/14 •• 在自由涡流装置中运动（自由涡流装置本身入 B04C）〔2〕
B01J 8/16 • 有受振动或跳动的颗粒（B01J 8/40 优先）〔2〕
B01J 8/18 • 有流态化颗粒〔2〕
B01J 8/20 •• 液体作为流态化介质〔2〕
B01J 8/22 ••• 气体被引入这种液体中〔2〕
B01J 8/24 •• 根据“流化床”技术（B01J 8/20 优先；在流化床中燃料或其他粒子燃烧的燃烧设备入 F23C 10/00）〔2〕

B01J 8/26 ••• 用两个或更多的流化床，例如，反应器与再生装置〔2〕
B01J 8/28 •••• 一个在另一个上面〔2〕
B01J 8/30 ••••• 下部流化床的端面伸出在上面的流化床的端面以外〔2〕
B01J 8/32 ••• 引入一种以上的运动颗粒到流化床里〔2〕
B01J 8/34 ••• 流化床中用固定的填料，例如，砖、钢丝环、挡板〔2〕
B01J 8/36 ••• 用通过流化床的颗粒基本上是水平流〔2〕
B01J 8/38 ••• 用包括一个可旋转装置的或被旋转的流化床〔2〕
B01J 8/40 ••• 用承受振动或跳动的流化床〔2〕
B01J 8/42 ••• 用承受电流或辐射的流化床〔2〕
B01J 8/44 ••• 流化栅条〔2〕
B01J 8/46 ••• 用以处理环丝，带状或片状材料〔2〕

B01J 10/00 不存在固体颗粒的情况下，使液体与气体介质起反应的一般化学方法或其专用设备（B01J 19/08 优先；与化学反应相结合的分离，例如，蒸馏入 B01D）〔3〕
B01J 10/02 • 薄膜式的〔3〕

B01J 12/00 用于使气体介质与气体介质反应的一般化学方法；其专用设备（B01J 3/08，B01J 8/00，B01J 19/08 优先）〔3〕
B01J 12/02 • 为了得到至少一种在常温下是固态的反应生成物〔3〕

B01J 13/00 胶体化学，例如，其他类目中不包括的胶体物料或其溶液的制备；微胶囊或微球的制造（用作乳化剂，增湿剂，分散剂或起泡剂生产试剂入 B01F 17/00）
B01J 13/02 • 微胶囊或微球的制造
B01J 13/04 •• 通过物理过程，例如，干燥、雾化〔5〕
B01J 13/06 •• 通过相分离〔5〕
B01J 13/08 ••• 简单凝聚，即添加高亲水材料〔5〕
B01J 13/10 ••• 复合凝聚，即通过带相反电荷的颗粒间的相互作用〔5〕
B01J 13/12 ••• 从成壁材料溶液中除去溶剂〔5〕
B01J 13/14 ••• 聚合，交联〔5〕
B01J 13/16 •••• 界面聚合〔5〕
B01J 13/18 •••• 原位聚合，所有的反应物均在同一相中〔5〕
B01J 13/20 •• 胶囊壁的后处理，例如，硬化
B01J 13/22 ••• 涂覆〔5〕

B01J 14/00 使液体与液体反应的一般化学方法；及其专用设备（B01J 8/00，B01J 19/08 优先）〔3〕

B01J 15/00 使气体介质与非粒状固体，如片状材料，起反应的一般化学方法；及其专用设备（B01J 19/08 优先）〔3〕

B01J 16/00 使液化与非粒状固体，如片状材料，起反应的一般化学方法；及其专用设备（B01J 19/08 优先）〔3〕

B01J 19/00 化学的，物理的，或物理—化学的一般方法；（对纤维、线、纱、织物、羽毛或

由这些材料制成的纤维制品的物理处理，见这种处理的有关位置，例如，D06M 10/00）；及其有关设备（专门适用于水，废水或污水生物处理的填充件，填料或格栅入 C02F 3/10；专门适用于淋水冷却器的溅水板或格栅入 F28F 25/08）〔3〕
B01J 19/02 • 选用由耐化学性材料所构成为特征的设备（炉的耐火部件入 F27D）〔3〕
B01J 19/06 • 液体的固化（微型胶囊制造入 B01J 13/02）〔3〕
B01J 19/08 •利用直接应用电能，波能或粒子辐射的方法；其所用设备（利用冲击波的入 B01J 3/08；等离子体的产生或处理入 H05H 1/00）〔3〕
B01J 19/10 •• 利用声或超声振动（被清洗的气体或蒸气的辅助预处理入 B01D 51/08；用于清洗入 B08B 3/12）〔3〕
B01J 19/12 •• 利用电磁波〔3〕
B01J 19/14 • 惰性气体混合物的产生；一般惰性气体的应用（气体发生设备入 B01J 7/00；气体或蒸气的分离入 B01D 53/00）〔3〕
B01J 19/16 • 利用浮动层，例如，微球，防止非金属液体的蒸发或氧化〔3〕
B01J 19/18 • 具有内部移动元件的固定式反应器（B01J 19/08，B01J 19/26 优先）〔3〕
B01J 19/20 •• 用螺旋形式的，例如，螺旋反应器（薄膜反应器入 B01J 10/02）〔3〕
B01J 19/22 •• 用环形皮带的〔3〕
B01J 19/24 • 无内部移动元件的固定式反应器（B01J 19/08，B01J 19/26 优先；具有静止颗粒的入 B01J 8/02）〔3〕
B01J 19/26 • 喷嘴式反应器，即反应器内的初始反应物的分布是受通过喷嘴导入或喷射作用的〔3〕
B01J 19/28 • 移动式反应器，例如，转鼓式（B01J 19/08 优先；离心机入 B04B；转鼓炉入 F27B 7/00）〔3〕
B01J 19/30 • 用于倾注于传质或传热设备内的疏松或成形的填充元件，例如，腊希环或贝尔鞍形填料〔5〕
B01J 19/32 • 在传质或传热设备内形成一个单元或组件的格栅形填充元件或组装元件〔5〕

固体吸附剂组合物；助滤剂组合物；用于色谱的吸附剂；催化剂 〔3〕
附注
1．在 B01J 20/00 至 B01J 31/00 组内，将阴离子仅由金属和氧组成的金属盐，例如，钼酸盐，视为该金属氧化物成分的，通过化学键形成的混合物。〔2，5〕
2．注意在 C 部类名后化学元素族的定义。〔2〕
3．在 B01J 20/00 组中及在 B01J 21/00 至 B01J 31/00 和 B01J 32/00 至 B01J 38/00 各组内，如无相反指示，发明分入最后适当的位置。〔2，5〕
4．纯化合物或元素，或从固体吸附剂组合物、助滤剂组合物或催化剂中回收这些纯化合物或元素，分入化学化合物或元素的适当小类中。但是，如果明确指出，具有特定形态的纯化合物或元素，特别用作固体吸附剂、助滤剂或催化剂时，进一步分入 B01J 20/00 或 B01J 35/00 组。〔2〕
B01J 20/00 固体吸附剂组合物或过滤助剂组合物；用于色谱的吸附剂；用于制备、再生或再活化的方法（吸附剂组合物用于液体分离入 B01D 15/00，使用助滤剂组合物入 B01D 37/02，吸附剂组合物用于气体分离入 B01D 53/02、B01D 53/14） 〔3，8〕
B01J 20/02 • 包含无机材料〔3〕
B01J 20/04 •• 包含碱金属、碱土金属或镁的化合物〔3〕
B01J 20/06 •• 不包含在 B01J 20/04 组中的金属氧化物或金属氢氧化物〔3〕
B01J 20/08 ••• 包含铝的氧化物或氢氧化物；包含（铁）矾土〔3〕

B01J 20/10 •• 包含二氧化硅或硅酸盐〔3〕
B01J 20/12 ••• 天然黏土或漂白土〔3〕
B01J 20/14 ••• 硅藻土〔3〕
B01J 20/16 ••• 硅铝酸盐（B01J 20/12 优先）〔3〕
B01J 20/18 •••• 合成沸石分子筛〔3〕
B01J 20/20 •• 包含游离碳；包含用碳化方法取得的碳（活性炭入 C01B 31/08）〔3〕
B01J 20/22 • 包含有机材料〔3〕
B01J 20/24 •• 天然存在的大分子化合物，如腐殖酸或其衍生物〔3〕
B01J 20/26 •• 合成大分子化合物〔3〕
B01J 20/28 • 以其形态或物理性能为特征的〔3〕
B01J 20/281 • 专门适用于预备性的、分析性的或研究性色谱的吸附剂 〔8〕
B01J 20/282 •• 多孔吸附剂（离子交换入 B01J 39/00 至 B01J 41/00） 〔8〕
B01J 20/283 ••• 基于硅石 〔8〕
B01J 20/284 ••• 基于矾土 〔8〕
B01J 20/285 ••• 基于聚合物 〔8〕
B01J 20/286 •• 与基材化学键合的相，例如，与矾土或聚合物键合的 〔8〕
B01J 20/287 ••• 非极性相；反相 〔8〕
B01J 20/288 ••• 极性相 〔8〕
B01J 20/289 ••• 通过空间区键合 〔8〕
B01J 20/29 •• 手性相 〔8〕
B01J 20/291 •• 凝胶吸附剂 〔8〕
B01J 20/292 •• 液体吸附剂 〔8〕
B01J 20/30 • 制备，再生或再活化的方法〔3〕
B01J 20/32 •• 浸渍或涂层〔3〕
B01J 20/34 •• 再生或再活化〔3〕
附注
1．在 B01J 21/00 至 B01J 38/00 组内，下述术语用于已指出的含义:
“催化剂”也包括形成催化剂的一部分的载体。〔2，5〕
2．可分入 B01J 21/00 至 B01J 31/00 中一个以上大组的催化剂的
载体；
形态或物理性质；
制备或活化；
再生或再活化
分类入下列一般组内：
B01J 32/00，与上述载体有关；
B01J 35/00，与上述形态或物理性质有关；
B01J 37/00，与上述制备或活化有关；
B01J 38/00，与上述再生或再活化有关。〔4，5〕

B01J 21/00 包含镁、硼、铝、碳、硅、钛、锆或铪的元素，其氧化物或氢氧化物的催化剂〔2〕
B01J 21/02 • 硼或铝；及其氧化物或氢氧化物〔2〕
B01J 21/04 •• 氧化铝〔2〕
B01J 21/06 • 硅、钛、锆或铪；及其氧化物或氢氧化物〔2〕
B01J 21/08 •• 二氧化硅〔2〕

B01J 21/10 • 镁；及其氧化物或氢氧化物〔2〕
B01J 21/12 • 二氧化硅和氧化铝〔2〕
B01J 21/14 • 二氧化硅和氧化镁〔2〕
B01J 21/16 • 黏土或其他矿物硅酸盐〔2〕
B01J 21/18 • 碳〔2〕
B01J 21/20 • 再生或再活化〔2〕

B01J 23/00 不包含在 B01J 21/00 组中的，包含金属或金属氧化物或氢氧化物的催化剂（B01J 21/16 优先）〔2〕
B01J 23/02 • 碱金属或碱土金属，或铍的〔2〕
B01J 23/04 •• 碱金属〔2〕
B01J 23/06 • 锌、镉或汞的〔2〕
B01J 23/08 • 镓、铟或铊的〔2〕
B01J 23/10 • 稀土族的〔2〕
B01J 23/12 • 锕系的〔2〕
B01J 23/14 • 锗、锡或铅的〔2〕
B01J 23/16 • 砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼的〔2〕
B01J 23/18 •• 砷、锑或铋〔2〕
B01J 23/20 •• 钒、铌或钽〔2〕
B01J 23/22 ••• 钒〔2〕
B01J 23/24 •• 铬、钼或钨〔2〕
B01J 23/26 ••• 铬〔2〕
B01J 23/28 ••• 钼〔2〕
B01J 23/30 ••• 钨〔2〕
B01J 23/31 ••• 与铋结合〔3〕
B01J 23/32 •• 锰、锝或铼〔2〕
B01J 23/34 ••• 锰〔2〕
B01J 23/36 ••• 铼〔2〕
B01J 23/38 • 贵金属的〔2〕
B01J 23/40 •• 铂系金属的〔2〕
B01J 23/42 ••• 铂〔2〕
B01J 23/44 ••• 钯〔2〕
B01J 23/46 ••• 钌、铑、锇或铱〔2〕
B01J 23/48 •• 银或金〔2〕
B01J 23/50 ••• 银〔2〕
B01J 23/52 ••• 金〔2〕
B01J 23/54 ••与包含在 B01J 23/02 至 B01J 23/36 各组中的金属、氧化物或氢氧化物结合〔2〕
B01J 23/56 ••• 铂系金属〔2〕
B01J 23/58 •••• 与碱或碱土金属或铍结合〔2，6〕
B01J 23/60 •••• 与锌、镉或汞结合〔2〕
B01J 23/62 •••• 与镓、铟、铊、锗、锡或铅结合〔2〕
B01J 23/63 •••• 与稀土或锕系元素结合〔6〕
B01J 23/64 •••• 与砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼结合〔2〕
B01J 23/644 ••••• 砷、锑或铋〔6〕

B01J 23/648 ••••• 钒、铌或钽〔6〕
B01J 23/652 ••••• 铬、钼或钨〔6〕
B01J 23/656 ••••• 锰、锝或铼〔6〕
B01J 23/66 ••• 银或金〔2〕
B01J 23/68 •••• 与砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼结合〔2〕
B01J 23/70 • 铁系金属或铜的〔2〕
B01J 23/72 •• 铜〔2〕
B01J 23/74 •• 铁系金属〔2〕
B01J 23/745 ••• 铁〔6〕
B01J 23/75 ••• 钴〔6〕
B01J 23/755 ••• 镍〔6〕
B01J 23/76 •• 与包含在 23/02 至 23/36 各组的金属，氧化物或氢氧化物结合〔2〕
B01J 23/78 ••• 与碱或碱土金属或铍结合〔2，6〕
B01J 23/80 ••• 与锌、镉或汞结合〔2〕
B01J 23/825 ••• 与镓、铟或铊结合〔6〕
B01J 23/83 ••• 与稀土或锕系元素结合〔6〕
B01J 23/835 ••• 与锗、锡或铅结合〔6〕
B01J 23/84 ••• 与砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼结合〔2〕
B01J 23/843 •••• 砷、锑或铋〔6〕
B01J 23/847 •••• 钒、铌或钽〔6〕
B01J 23/85 •••• 铬、钼或钨〔3〕
B01J 23/86 ••••• 铬〔2，3〕
B01J 23/88 ••••• 钼〔2，3〕
B01J 23/881 •••••• 和铁〔6〕
B01J 23/882 •••••• 和钴〔6〕
B01J 23/883 •••••• 和镍〔6〕
B01J 23/885 •••••• 和铜〔6〕
B01J 23/887 ••••••另外含有 B01J 23/02 至 B01J 23/36 组的其他金属、氧化物或氢氧化物〔6〕
B01J 23/888 ••••• 钨〔6〕
B01J 23/889 •••• 锰、锝或铼〔6〕
B01J 23/89 •• 与贵金属结合〔3〕
B01J 23/90 • 再生或再活化〔2〕
B01J 23/92 •• 包含列入 B01J 23/02 至 B01J 23/36 各组的金属，氧化物或氢氧化物的催化剂的〔2〕
B01J 23/94 •• 包含铁系金属或铜、以及它们的氧化物或氢氧化物的催化剂的〔2〕
B01J 23/96 •• 包含贵金属，及其氧化物或氢氧化物的催化剂的〔2〕

B01J 25/00 雷内型催化剂〔2〕
B01J 25/02 • 雷内镍〔2〕
B01J 25/04 • 再生或再活化〔2〕

B01J 27/00 包含卤素、硫、硒、碲、磷或氮的元素或化合物的催化剂；包含碳化合物的催化剂〔4〕
附注

用卤素、硫或磷或它们的化合物活化或调节的金属催化剂或金属氧化物催化剂，分类入金属催化剂或金属氧化物催化剂的适当组中。〔2，5〕

B01J 27/02 • 硫、硒或碲；它们的化合物〔4〕

B01J 27/04 •• 硫化物〔2〕

B01J 27/043 ••• 包含铁系金属或铂系金属〔4〕

B01J 27/045 •••• 铂系金属〔4〕

B01J 27/047 ••• 含有铬、钼、钨或钋〔4〕

B01J 27/049 •••• 含有铁系金属或铂系金属〔4〕

B01J 27/051 •••• 钼〔4〕

B01J 27/053 •• 硫酸盐〔4〕

B01J 27/055 ••• 含有碱金属、铜、金或银〔4〕

B01J 27/057 •• 硒或碲；它们的化合物〔4〕

B01J 27/06 • 卤素；其化合物〔4〕

B01J 27/08 •• 卤化物〔2〕

B01J 27/10 ••• 氯化物〔2〕

B01J 27/12 ••• 氟化物〔2〕

B01J 27/122 ••• 铜的〔4〕

B01J 27/125 •• 含有钪、镱、铝、镓、铟或铊〔4〕

B01J 27/128 •• 含有铁系金属或铂系金属〔4〕

B01J 27/13 ••• 铂系金属〔4〕

B01J 27/132 •• 含有铬、钼、钨或钋〔4〕

B01J 27/135 •• 含钛、锆、铪、锗、锡或铅〔4〕

B01J 27/138 •• 包含碱土金属、锰、铍、锌、镉或汞〔4〕

B01J 27/14 • 磷；它的化合物〔4〕

B01J 27/16 •• 含氧的〔2〕

B01J 27/18 ••• 带有金属的〔2〕

B01J 27/182 •• 含硅〔4〕

B01J 27/185 •• 含铁系金属或铂系金属〔4〕

B01J 27/186 •• 含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔5〕

B01J 27/187 ••• 含锰、锝或铼〔5〕

B01J 27/188 ••• 含铬、钼、钨或钋〔4，5〕

B01J 27/19 •••• 钼〔4，5〕

B01J 27/192 ••••• 含铋〔4，5〕

B01J 27/195 ••• 含钒、铌或钽〔4，5〕

B01J 27/198 •••• 钒〔4，5〕

B01J 27/199 ••••• 含铬、钼、钨或钋〔5〕

B01J 27/20 • 碳化合物〔2〕

B01J 27/22 •• 碳化物〔2〕

B01J 27/224 ••• 碳化硅〔4〕

B01J 27/228 •••• 含磷、砷、锑或铋〔4〕

B01J 27/232 •• 碳酸盐〔4〕

B01J 27/236 ••• 碱式碳酸盐〔4〕

B01J 27/24 • 氮的化合物〔2〕

B01J 27/25 •• 硝酸盐〔4〕

B01J 27/26 •• 氰化物〔2〕
B01J 27/28 • 再生或再活化〔2〕
B01J 27/30 •• 包含硫，硒或碲的催化剂的〔2〕
B01J 27/32 •• 包含卤化合物的催化剂的〔2〕

B01J 29/00 包含分子筛的催化剂〔2〕
附注
本组内，下列术语定义如下:〔6〕
“沸石”是指: 〔6〕
i 碱交换的且有分子筛特性的结晶硅铝酸盐，具三维空间的、四面体氧化物单元的微孔晶格骨架结构；〔6〕
ii 与上述类型物质同晶型的化合物，其中骨架中的铝或硅原子或部分地或全部被其他元素的原子，如被镓、锗、磷或硼取代。〔6〕
B01J 29/03 • 不具有碱交换特性〔6〕
B01J 29/035 •• 结晶氧化硅多晶型物，如 silicalites〔6〕
B01J 29/04 • 具有碱交换特性，如结晶沸石，柱型黏土〔2，6〕
B01J 29/06 •• 结晶硅铝酸盐沸石；其同晶化合物〔2〕
B01J 29/064 ••• 含铁族金属、贵金属或铜〔6〕
B01J 29/068 •••• 贵金属〔6〕
B01J 29/072 •••• 铁族金属或铜〔6〕
B01J 29/076 ••• 含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔6〕
B01J 29/08 ••• 八面沸石型的，例如，X 型或 Y 型的〔2〕
B01J 29/10 •••• 包含铁系金属，贵金属或铜〔2〕
B01J 29/12 ••••• 贵金属〔2〕
B01J 29/14 ••••• 铁系金属或铜〔2〕
B01J 29/16 •••• 包含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔2〕
B01J 29/18 ••• 丝光沸石型的〔2〕
B01J 29/20 •••• 包含铁系金属，贵金属或铜〔2〕
B01J 29/22 ••••• 贵金属〔2〕
B01J 29/24 ••••• 铁系金属或铜〔2〕
B01J 29/26 •••• 包含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔2〕
B01J 29/40 ••• pentasil 型的，例如 ZSM-5，ZSM-8 或 ZSM-11〔6〕
B01J 29/42 •••• 含铁族金属、贵金属或铜〔6〕
B01J 29/44 ••••• 贵金属〔6〕
B01J 29/46 ••••• 铁族金属或铜〔6〕
B01J 29/48 •••• 含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔6〕
B01J 29/50 ••• 毛沸石或菱钾沸石型的，如 T 型沸石〔6〕
B01J 29/52 •••• 含铁族金属，贵金属或铜〔6〕
B01J 29/54 ••••• 贵金属〔6〕
B01J 29/56 ••••• 铁族金属或铜〔6〕
B01J 29/58 •••• 含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔6〕
B01J 29/60 ••• L 型的〔6〕
B01J 29/61 •••• 含铁族金属，贵金属或铜〔6〕
B01J 29/62 ••••• 贵金属〔6〕

B01J 29/63 ••••• 铁族金属或铜〔6〕
B01J 29/64 •••• 含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔6〕
B01J 29/65 ••• 镁碱沸石型的，如 ZSM-21，ZSM-35 或 ZSM-38〔6〕
B01J 29/66 •••• 含铁族金属，贵金属或铜〔6〕
B01J 29/67 ••••• 贵金属〔6〕
B01J 29/68 ••••• 铁族金属或铜〔6〕
B01J 29/69 •••• 含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔6〕
B01J 29/70 •••不包括在 B01J 29/08 至 B01J 29/65 组中的，由其特殊结构为特征的类型的〔6〕
B01J 29/72 •••• 含铁族金属，贵金属或铜〔6〕
B01J 29/74 ••••• 贵金属〔6〕
B01J 29/76 ••••• 铁族金属或铜〔6〕
B01J 29/78 •••• 含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钋、铬、钼、钨、锰、锝或铼〔6〕
B01J 29/80 ••• 不同沸石的混合物〔6〕
B01J 29/82 • 磷酸盐〔6〕
B01J 29/83 •• 磷铝酸盐（APO 化合物）〔6〕
B01J 29/84 •• 含其他元素，如金属、硼的磷铝酸盐〔6〕
B01J 29/85 ••• 磷硅铝酸盐（SAPO 化合物）〔6〕
B01J 29/86 • 硅硼酸盐；硅铝硼酸盐〔6〕
B01J 29/87 • 硅镓酸盐；硅铝镓酸盐；硅硼镓酸盐（Galloborosillcates）〔6〕
B01J 29/88 • 硅铁酸盐；硅铝铁酸盐〔6〕
B01J 29/89 • 钛、锆或铪的硅酸盐，硅铝酸盐或硅硼酸盐〔6〕
B01J 29/90 • 再生或再活化〔6〕

B01J 31/00 包含氢化物，配位配合物或有机化合物的催化剂（仅用于聚合反应的催化剂组合物入 C08）〔2〕
附注
　在本组内，从分类意义上可不必考虑水的存在。〔2〕
B01J 31/02 • 含有机化合物或金属氢化物〔2〕
B01J 31/04 •• 含有羧酸或其盐〔2〕
B01J 31/06 •• 含有聚合物〔2〕
B01J 31/08 ••• 离子交换树脂〔2〕
B01J 31/10 •••• 磺化的〔2〕
B01J 31/12 •• 含有有机金属化合物或金属氢化物〔2〕
B01J 31/14 ••• 铝或硼的〔2〕
B01J 31/16 • 含有配位配合物〔2〕
B01J 31/18 •• 包含氮、磷、砷或碲〔2〕
B01J 31/20 •• 羰基〔2〕
B01J 31/22 •• 有机配合物〔2〕
B01J 31/24 •• 膦〔2〕
B01J 31/26 • 还包括未列入 B01J 31/02 至 B01J 31/24 组的无机金属化合物〔2〕
B01J 31/28 •• 铂系金属、铁系金属或铜的〔2〕
B01J 31/30 ••• 卤化物〔2〕
B01J 31/32 •• 锰、铼或铼的〔2〕
B01J 31/34 •• 铬、钼或钨的〔2〕

B01J 31/36 •• 钒、铌或钽的〔2〕
B01J 31/38 •• 钛、锆或铪的〔2〕
B01J 31/40 • 再生或再活化〔2〕
附注
1．当分在 B01J 32/00 至 B01J 38/00 组时，对于不能确定分类号的，并且具有新颖性和非显而易见性的任何部分的催化剂，还必须分在 B01J 21/00 至 B01J 31/00 组中。该部分催化剂可以是单一的物质，也可以是组合物。〔6，8〕
2．按照上述的附注 1 不能确定分类号的任何部分的催化剂，被认为代表了对检索重要的信息，也可以对其进行分类。例如，在认为重要的情况下，用分类号的组合来检索催化剂。这种非强制分类作为“附加信息”给出。〔8〕

B01J 32/00 催化剂的一般载体〔4〕

B01J 33/00 催化剂的保护，例如，涂层〔2〕

B01J 35/00 一般以其形态或物理性质为特征的催化剂〔2〕
B01J 35/02 • 固体〔2〕
B01J 35/04 •• 小孔结构、筛、栅、蜂窝状物〔2〕
B01J 35/06 •• 纤维或细丝〔2〕
B01J 35/08 •• 球〔2〕
B01J 35/10 •• 以其表面性质或多孔性为特征的〔2〕
B01J 35/12 • 液体或熔融物〔2〕

B01J 37/00 制备催化剂之一般方法；催化剂活化的一般方法〔4〕
B01J 37/02 • 浸渍，涂层或沉淀（涂层保护入 B01J 33/00）〔2〕
B01J 37/025 •• 用不同的中间层，如基质—载体—活性层〔6〕
B01J 37/03 •• 沉淀；共沉淀〔4〕
B01J 37/04 • 混合〔2〕
B01J 37/06 • 冲洗〔2〕
B01J 37/08 • 热处理〔2〕
B01J 37/10 •• 在水（例如蒸汽）存在下〔2〕
B01J 37/12 • 氧化〔2〕
B01J 37/14 •• 用含游离氧的气体〔2〕
B01J 37/16 • 还原〔2〕
B01J 37/18 •• 用含游离氢的气体〔2〕
B01J 37/20 • 硫化〔2〕
B01J 37/22 • 卤化〔2〕
B01J 37/24 •• 氯化〔2〕
B01J 37/26 •• 氟化〔2〕
B01J 37/28 • 磷化〔2〕
B01J 37/30 • 离子交换〔2〕
B01J 37/32 • 冻干，即冷冻脱水〔2〕
B01J 37/34 • 利用辐射，或利用电能、磁能或波能，例如超声波〔2〕
B01J 37/36 • 生物化学方法〔2〕

B01J 38/00 催化剂的一般的再生或再活化方法〔4〕
B01J 38/02 • 热处理〔4〕
B01J 38/04 •气体或蒸气处理；通过采用在和失效催化剂相接触时可气化的液化进行处理〔4〕
B01J 38/06 •• 采用水蒸气〔4〕
B01J 38/08 •• 采用氨或它的衍生物〔4〕
B01J 38/10 •• 采用元素氢〔4〕
B01J 38/12 •• 采用含游离氧的气体进行处理〔4〕
B01J 38/14 ••• 控制氧化气体中的氧含量〔4〕
B01J 38/16 ••• 主要含有水蒸气和氧的氧化气体〔4〕
B01J 38/18 ••• 用后来的反应气体处理〔4〕
B01J 38/20 ••• 多个不同的氧化阶段〔4〕
B01J 38/22 ••• 移动床，例如垂直式或水平式的移动床〔4〕
B01J 38/24 •••• 含氧气体和物料主要采用横向流动即水平流动〔4〕
B01J 38/26 •••• 含氧气体和物料主要采用逆流流动〔4〕
B01J 38/28 •••• 含氧气体和物料主要采用并流流动〔4〕
B01J 38/30 ••• 在气态悬浮物中，例如流化床中〔4〕
B01J 38/32 •••• 在再生区内或在进入再生区之前对物料进行间接加热或冷却〔4〕
B01J 38/34 •••• 具有多个不同的串联燃烧阶段〔4〕
B01J 38/36 •••• 在再生区内使一氧化碳基本上完全氧化为二氧化碳〔4〕
B01J 38/38 ••• 通过固体热载体加入热量〔4〕
B01J 38/40 ••• 生成有用的副产品〔4〕
B01J 38/42 •• 采用含卤素的物质〔4〕
B01J 38/44 ••• 同时加入或随后加入游离氧；采用卤氧化合物〔4〕
B01J 38/46 ••• 含氟的〔4〕
B01J 38/48 • 液体处理或在液相中进行处理，例如使其溶化或悬浮〔4〕
B01J 38/50 •• 用有机液体〔4〕
B01J 38/52 ••• 含氧的〔4〕
B01J 38/54 ••• 含卤素的〔4〕
B01J 38/56 ••• 碳氢化合物〔4〕
B01J 38/58 ••• 同时又加入气体〔4〕
B01J 38/60 •• 用酸〔4〕
B01J 38/62 ••• 有机的〔4〕
B01J 38/64 •• 用碱性物质；用盐〔4〕
B01J 38/66 ••• 用氨或其衍生物〔4〕
B01J 38/68 •• 包括催化剂的最后改性中催化剂成分基本上溶解或化学沉淀〔4〕
B01J 38/70 •• 浸泡在液体中的物质的湿法氧化〔4〕
B01J 38/72 • 包括不同粒子的分离〔4〕
B01J 38/74 • 用离子交换〔4〕

离子交换〔3〕
附注
1．在 B01J 39/00 至 B01J 49/00 中:
离子交换包括固体交换剂与被处理的液体之间离子交换的所有方法，而交换剂不溶解于

被处理的液体；〔3〕

离子交换方法还包括与产生配合物或螯合物反应相结合的离子交换。〔3〕

2．如无相反的表示，分类入 B01J 39/00 至 B01J 49/00 各组中的最后适当位置。〔3〕

B01J 39/00 阳离子交换；作为阳离子交换剂材料的使用；用于改进阳离子交换性能的材料处理（离子交换色谱方法入 B01D 15/36） 〔3，8〕

B01J 39/02 • 利用无机交换剂的方法〔3〕

B01J 39/04 • 利用有机交换剂的方法〔3〕

B01J 39/06 （转入 B01J 39/26）

B01J 39/08 • 用作阳离子交换剂的材料；用于改进阳离子交换性能材料的处理〔3〕

B01J 39/10 •• 氧化物或氢氧化物〔3〕

B01J 39/12 •• 含磷的化合物〔3〕

B01J 39/14 •• 碱性交换硅酸盐，例如沸石〔3〕

B01J 39/16 •• 有机材料〔3〕

B01J 39/18 ••• 大分子化合物〔3〕

B01J 39/20 •••• 仅由包含未饱和的碳—碳键的反应中取得的大分子化合物〔3〕

B01J 39/22 •••• 纤维素或木材及其衍生物〔3〕

B01J 39/24 •• 碳、煤或焦油〔3〕

B01J 39/26 • 用于色谱方法的阳离子交换剂 〔8〕

B01J 41/00 阴离子交换；作为阴离子交换剂材料的使用；用于改进阴离子交换性能的材料的处理（离子交换色谱方法入 B01D 15/36） 〔3，8〕

B01J 41/02 • 利用无机交换剂的方法〔3〕

B01J 41/04 • 利用有机交换剂的方法〔3〕

B01J 41/06（转入 B01J 41/20）

B01J 41/08 • 用作阴离子交换剂的材料；用于改进阴离子交换性能的材料的处理〔3〕

B01J 41/10 •• 无机材料（碳，煤或焦油入 B01J 41/18）〔3〕

B01J 41/12 •• 大分子化合物〔3〕

B01J 41/14 ••• 由只包括未饱和的碳—碳键的反应中取得的大分子化合物〔3〕

B01J 41/16 ••• 纤维素或木材及其衍生物〔3〕

B01J 41/18 •• 碳、煤或焦油〔3〕

B01J 41/20 • 用于色谱方法的阴离子交换剂 〔8〕

B01J 43/00 两性离子交换；即利用带有阳离子基团和阴离子基团的离子交换剂；作为两性离子交换剂的材料的使用；用于改进两性离子交换性能的材料的处理（离子交换色谱方法入 B01D 15/36） 〔3，8〕

B01J 45/00 形成配合物或螯合物的离子交换；作为形成配合物或螯合物的离子交换剂的材料的使用；用于改进形成离子交换性能的配合物或螯合物的材料的处理（离子交换色谱方法入 B01D 15/36） 〔3，8〕

B01J 47/00 一般的离子交换方法；其设备（离子交换色谱方法或装置入 B01D 15/08） 〔3，8〕

B01J 47/02 • 柱或床方法〔3〕

B01J 47/04 •• 混合床方法〔3〕

B01J 47/06 •• 在进行离子交换期间材料经受物理处理，例如热、电流，辐照、振动（电渗析，电渗透入 B01D 61/42）〔3〕
B01J 47/08 ••• 通以直流电〔3〕
B01J 47/10 • 用移动的离子交换材料；用悬浮或流化床形式的离子交换材料〔3〕
B01J 47/12 • 以利用片状，带状或丝状的（例如膜片）为特征离子交换材料（电渗析，电渗透入 B01D 61/42）〔3〕
B01J 47/14 • 控制或调节〔3〕

B01J 49/00 离子交换剂的再生或再活化；其设备（离子交换色谱方法或装置入 B01D 15/08）〔3，8〕
B01J 49/02 • 具有在再生过程中防止离子交换物质回流的装置〔3〕

B01L 通用化学或物理实验室设备（医用或药用设备入 A61；工业用设备或者结构和性能与类似的工业用设备相类似的实验室设备，见相应的工业设备各类，特别是 B01 和 C12 的小类；分离和蒸馏设备入 B01D；混合或搅拌装置入 B01F；雾化器入 B05B；筛子入 B07B；栓、塞入 B65D；一般液体贮运入 B67；真空泵入 F04；虹吸管入 F04F 10/00；龙头，阻塞栓入 F16K；管、管接头入 F16L；专门适用于材料研究与分析的设备入 G01，尤其入 G01N；电气或光学设备见 G 部和 H 部的有关各类）

附注

本小类只包括这样的实验室设备，这种设备或者只适用于实验室，或者因其构造简单和适用性单一，因而不适合在工业上应用。

B01L 1/00 外壳；腔室（通风橱入 B08B；配有操作装置，手套箱的入 B25J；冷却室入 F25D）
B01L 1/02 • 气压室；气压室用的气闸
B01L 1/04 • 无尘房间或无尘箱

B01L 3/00 实验室用的容器或器皿，如实验室玻璃仪器（瓶子入 B65D；酶或微生物学用的设备入 C12M 1/00）；点滴器（量体积的容器入 G01F）
B01L 3/02 • 玻璃量杯；滴定管
B01L 3/04 • 坩埚
B01L 3/06 • 结晶皿
B01L 3/08 • 烧瓶（专门用于蒸馏的入 B01D）
B01L 3/10 • 洗瓶
B01L 3/12 • 气瓶或气罐
B01L 3/14 • 试管
B01L 3/16 • 蒸馏器
B01L 3/18 • 刮勺

B01L 5/00 气体贮运装置（气瓶或气罐入 B01L 3/12；冷凝阱，冷隔板入 B01D 8/00；气体或蒸气的分离入 B01D 53/00；气体发生器入 B01J 7/00；蒸气阱入 F16T）
B01L 5/02 • 气体收集装置，例如靠水下鼓泡的（用于取样的入 G01N）
B01L 5/04 • 气体冲洗设备，如靠鼓泡作用

B01L 7/00 加热或冷却设备（蒸发器入 B01D 1/00；干燥气体或蒸气，如干燥器入 B01D 53/26；高压釜入 B01J 3/04，干燥炉入 F26B；炉、灶入 F27）；绝热设备〔3〕
B01L 7/02 • 水浴槽；砂浴槽；空气浴槽
B01L 7/04 • 绝热设备，例如容器的护套 〔2010.01〕

B01L 9/00 承托器具；夹持器具（镊子，夹钳入 B25B）
B01L 9/02 • 实验室凳或实验室台；它们的附件
B01L 9/04 • 蒸馏器架；蒸馏器夹具
B01L 9/06 • 试管支架；试管夹

B01L 11/00 （转入 B01L 99/00）
B01L 11/02 （转入 B01L 7/04）

B01L 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2010.01〕

B02 破碎、磨粉或粉碎；谷物碾磨的预处理

B02B 碾磨谷物的准备；靠加工表壳将谷粒精制为商品（直接由谷物制成生面团入 A21C；谷物的保存或消毒入 A23B；果品的清净入 A23N；麦芽的制备入 C12C）

B02B 1/00 谷物碾磨或类似加工的准备（去荚、脱壳、脱皮、光整、去芒或去胚芽入 B02B 3/00）
B02B 1/02 • 干处理（一般筛选或分选入 B07）
B02B 1/04 • 湿处理，例如，冲洗，润湿，软化
B02B 1/06 •• 有旋转部分的装置
B02B 1/08 • 调节谷物的温度或水量（粮仓的空气调节与通风入 F24F；干燥设备入 F26B；湿度计入 G01N）

B02B 3/00 去荚，脱壳，脱皮（剥下纺织纤维皮入 D01B1/14）；光整；去芒（在打谷机内入 A01F12/42）；去胚芽
B02B 3/02 • 借助于圆盘
B02B 3/04 • 借助于辊
B02B 3/06 • 借助于螺杆或蜗杆
B02B 3/08 • 借助于锤或叶片
B02B 3/10 • 借助于刷子
B02B 3/12 • 借助于液体
B02B 3/14 • 直接制成谷粉或粗粉

B02B 5/00 其他类目中不包含的谷物处理
B02B 5/02 • 联合工序

B02B 7/00 辅助装置
B02B 7/02 • 送料或出料装置

B02C 一般破碎、研磨或粉碎；碾磨谷物（用破碎、磨碎或碾磨方法制取金属粉末入 B22F 9/04）

小类索引

一般粉碎
　使用往复的或旋转的破碎机　1/00，2/00
　使用辊子　4/00
　使用磨盘　7/00
　使用旋转锤片　13/00
　使在滚筒里转动　17/00
　用其他方法　15/00，18/00，19/00
　辅助方法，辅助装置　23/00
粉碎设备；控制装置　21/00；25/00
专门适用于谷物的碾磨方法或碾磨机；及其附件　4/06，4/16，4/24，4/38，7/13，7/18，9/00；11/00

B02C 1/00 用往复元件破碎或粉碎
B02C 1/02 • 颚式破碎机或磨粉机
B02C 1/04 •• 具有单作用颚的
B02C 1/06 •• 具有双作用颚的
B02C 1/08 •• 具有与旋转辊子复合作用颚的
B02C 1/10 •• 颚的形状或结构
B02C 1/12 • 安有不旋转销棒元件的碾磨机
B02C 1/14 • 捣磨机

B02C 2/00 应用回转破碎机或圆锥破碎机的破碎和粉碎
B02C 2/02 • 偏心运动的
B02C 2/04 •• 具有垂直轴的
B02C 2/06 ••• 并且具有顶端支承的
B02C 2/08 •• 具有水平轴的
B02C 2/10 • 同轴运动的；贝尔（Bell）破碎机

B02C 4/00 应用辊子碾磨机的破碎或粉碎（具有与环或盘协同动作的滚子或球形碾磨元件的入 B02C15/00；专门用于巧克力的滚子碾磨机或滚子精磨机入 A23G 1/10，A23G 1/12）
B02C 4/02 • 具有两个或两个以上的辊子
B02C 4/04 •• 专门适用于碾磨类似糊状材料，例如，涂料，巧克力，胶质物
B02C 4/06 •• 专门适用于碾磨谷物
B02C 4/08 •• 与波纹状或齿状碾磨辊子一起动作的
B02C 4/10 • 具有一个辊子与一个固定元件协同动作的
B02C 4/12 •• 以板状形式
B02C 4/14 ••• 专门适用于碾磨类似糊状材料，例如，涂料，巧克力，胶质物
B02C 4/16 ••• 专门适用于碾磨谷物
B02C 4/18 •• 呈棒状形式

B02C 4/20 ••• 辊子是做成波纹状或齿状的
B02C 4/22 ••• 专门适用于碾磨糊状材料，例如，涂料，巧克力，胶质物
B02C 4/24 ••• 专门适用于碾磨谷物
B02C 4/26 •• 呈栅形或格形
B02C 4/28 • 零件
B02C 4/30 •• 辊子的形状或构造
B02C 4/32 •• 碾磨元件的调节，加压或控制其间的距离
B02C 4/34 ••• 在碾磨机内一个辊子与一个固定元件协同动作
B02C 4/36 ••• 在专门适用于糊状材料的碾磨机内
B02C 4/38 ••• 在谷物碾磨机内
B02C 4/40 •• 清除器，例如，刮刀
B02C 4/42 •• 驱动机构；辊子速度控制
B02C 4/44 •• 辊子或棒的冷却或加热

B02C 7/00 应用圆盘式碾磨机的碾碎和粉碎（专门适用于制造或处理可可或可可产品的入A23G 1/04）
B02C 7/02 • 具有同轴圆盘的
B02C 7/04 •• 有内啮合齿同心圆的
B02C 7/06 •• 有水平轴的（B02C 7/04 优先）
B02C 7/08 •• 有垂直轴的（B02C 7/04 优先）
B02C 7/10 • 具有偏心圆盘的
B02C 7/11 • 零件
B02C 7/12 •• 圆盘的形状与构造
B02C 7/13 ••• 用于谷物碾磨机的
B02C 7/14 •• 圆盘的调节，加压或控制其间的距离
B02C 7/16 •• 驱动机构
B02C 7/17 •• 圆盘的冷却或加热
B02C 7/175 • 专门适用于糊状材料，例如，涂料，巧克力，胶质物的圆盘式碾磨机
B02C 7/18 • 专门适用于谷物的圆盘式碾磨机

B02C 9/00 专门适用于谷物的其他碾磨方法或碾磨机
B02C 9/02 • 切割或割裂谷物
B02C 9/04 • 加工的生产线或工艺；成套设备

B02C 11/00 专门适用于谷物碾磨机的其他辅助装置或附件
B02C 11/02 • 破碎堆积的颗粒，如薄片状粉末
B02C 11/04 • 喂料装置
B02C 11/06 • 防火或防爆装置（防火或灭火方法及其装置入 A62C）
B02C 11/08 • 冷却，加热，通风，调节温度或含水量（谷物碾磨前的调节入 B02B 1/08；一般空气调节与通风入 F24F）

B02C 13/00 应用有转动锤元件的碾磨机来粉碎
B02C 13/02 • 具水平转子轴（轴向流动入 B02C 13/10）
B02C 13/04 •• 捣锤铰接在转子上的；锤式碾磨机

B02C 13/06 •• 捣锤刚性连接在转子上的
B02C 13/08 ••• 并且起风扇作用
B02C 13/09 ••• 并且向铁砧或撞击板抛掷物料
B02C 13/10 • 具水平转子轴且有轴向流动
B02C 13/12 •• 有涡旋室的
B02C 13/13 • 具有水平转子轴且与筛选装置组合的旋转碾磨机，例如为制造粉末燃料的
B02C 13/14 • 具垂直转子轴，例如与筛选装置组合的
B02C 13/16 •• 捣锤铰接在转子上
B02C 13/18 •• 捣锤刚性固定在转子上
B02C 13/20 • 具有两个或更多的协同动作的转子
B02C 13/22 • 有内啮合销的
B02C 13/24 •• 围绕一垂直轴配置的
B02C 13/26 • 零件
B02C 13/28 •• 锤击元件的型式或结构
B02C 13/282 •• 碾磨机壳的型式或内表面
B02C 13/284 ••• 机内的筛网
B02C 13/286 •• 送料或出料
B02C 13/288 •• 通风或强制空气循环
B02C 13/30 •• 驱动机构
B02C 13/31 •• 安全装置或措施

B02C 15/00 应用滚子或球与环或盘联合动作的碾磨元件进行粉碎
B02C 15/02 • 离心摆动式碾磨机
B02C 15/04 • 装有加压力的摆动滚子的碾磨机，例如用弹簧加压〔4〕
B02C 15/06 • 碾磨机，其滚子被压向转动环内表面，例如受弹簧压力（B02C 15/04 优先）〔4〕
B02C 15/08 • 碾磨机，其球或滚子受离心力作用被压向环的内表面，这些球或滚子是由装在中心的构件驱动的（B02C 15/02 优先）
B02C 15/10 • 碾磨机，其球或滚子受离心力作用被压向环的内表面，这些球或滚子不是由装在中心的构件而是由其他方式驱动的
B02C 15/12 • 碾磨机，具有至少两个圆盘和像滚珠或滚柱轴承一样的安装在圆盘之间的滚珠或滚柱〔4〕
B02C 15/14 • 轮碾机，例如智利式磨
B02C 15/16 • 碾磨机，其碾磨元件基本上具有不同圆周速度，由一个空心圆筒或空心圆锥与一个内滚筒或内圆锥组成

B02C 17/00 用圆筒形磨碎机，即具有盛放被粉碎材料的容器的碾磨机，它带有或不带卵石或球那样的粉碎专用件进行粉碎（高速鼓形碾磨机入 B02C 19/11）
B02C 17/02 • 容器有孔眼的
B02C 17/04 • 容器无孔眼的
B02C 17/06 •• 有几个隔仓
B02C 17/07 ••• 径向布置的
B02C 17/08 • 具有作行星运动的容器
B02C 17/10 • 容器内装有一个或数个粉碎机件
B02C 17/14 • 碾磨机，其中装的被粉碎材料是由容器的运动来翻转的，如摆动，振动，倾斜，

而不是旋转
B02C 17/16 • 碾磨机，其固定容器中装有搅拌装置将料翻动
B02C 17/18 • 零件
B02C 17/20 •• 粉碎机件
B02C 17/22 •• 容器衬里
B02C 17/24 •• 驱动机构

B02C 18/00 用刀或其他切割或扯裂机件来把物料分裂成碎片（切片入 B26D）；绞碎机或利用蜗杆之类的类似装置（其他类目不包括的家庭用机器入 A47J 43/04；制备食物的多用机器入 A47J 44/00）
B02C 18/02 • 刀具往复运动的
B02C 18/04 •• 零件
B02C 18/06 • 刀具旋转的
B02C 18/08 •• 在垂直容器内
B02C 18/10 ••• 传动装置装在容器上面的
B02C 18/12 ••• 传动装置装在容器下面的
B02C 18/14 •• 在水平容器内
B02C 18/16 •• 零件
B02C 18/18 ••• 刀，及其架座
B02C 18/20 •••• 镰形刀
B02C 18/22 ••• 喂料或出料装置
B02C 18/24 ••• 传动装置
B02C 18/26 • 具有往复、旋转两种动作的刀
B02C 18/28 • 带尖的滚筒
B02C 18/30 • 绞碎机，具有多孔盘和送料蜗杆
B02C 18/32 •• 有磨刀装置的
B02C 18/34 •• 有多孔盘的清洁装置的
B02C 18/36 •• 刀或多孔盘
B02C 18/38 •• 传动装置
B02C 18/40（包含在 B02C 18/00 至 B02C 18/38 中）
B02C 18/42（包含在 B02C 18/00、E03C 1/266 中）
B02C 18/44 （转入 B29B 17/04，包含在 B02C 18/00 中）

B02C 19/00 其他粉碎装置或方法（用于谷物的入 B02C 9/00）
B02C 19/06 • 喷射粉碎机
B02C 19/08 • 研杵与研钵
B02C 19/10 • 碾磨机，里面的摩擦块沿着圆筒状或环状部件的表面拖动
B02C 19/11 • 高速滚筒碾磨机（用于分离的入 B04B）
B02C 19/12（包含在 B02C 19/00 中）
B02C 19/14（包含在 B02C 19/00 中）
B02C 19/16 • 带振动器的碾磨机（圆筒形磨粉机入 B02C 17/14）
B02C 19/18 • 利用辅助物理效应的，例如，利用超声，辐射进行粉碎
B02C 19/20 • 用摩擦粉碎
B02C 19/22 • 有螺旋形破碎装置的破碎机

B02C 21/00 带有或不带材料烘干的粉碎设备（用于谷物的入 B02C 9/04）
B02C 21/02 • 可运输的粉碎设备

B02C 23/00 辅助方法或辅助装置或附件——未包含 B02C 1/00 至 B02C 21/00 组中的专门适用于破碎或粉碎的，或者不是专门适用于仅包含在 B02C 1/00 至 B02C 21/00 某一组中的装置的（一般分离或分选入 B03，B04，B07）
B02C 23/02 • 喂料装置（一般运输装置入 B65G）
B02C 23/04 • 安全装置（一般入 F16P）
B02C 23/06 • 选择或者使用添加物来帮助粉碎
B02C 23/08 • 与破碎或粉碎相配合的材料的分离或分选（B02C 23/18 优先）〔2〕
B02C 23/10 •• 具有安放在破碎或粉碎区出料通道内的分离机的〔2〕
B02C 23/12 ••• 可把尺寸过大的材料返回破碎或粉碎区的〔2〕
B02C 23/14 •• 有一个以上分离机的〔2〕
B02C 23/16 •• 具有确定破碎或粉碎区结果的分离机的，例如有阻止尺寸过大的材料流过的筛网〔2〕
B02C 23/18 • 除了用流体能量进行破碎或粉碎外还附加流体（喂料装置入 B02C 23/02）〔2〕
B02C 23/20 •• 在破碎或粉碎之后〔2〕
B02C 23/22 ••• 使材料重新回到破碎或粉碎区的〔2〕
B02C 23/24 •• 气体通过破碎或粉碎区的（B02C 23/38，B02C 23/40 优先）〔2〕
B02C 23/26 ••• 在气体入口或出口，或者气体流动通道方面具有特点的〔2〕
B02C 23/28 ••• 气体流动装置与破碎或粉碎元件制成一体，或附加在其上的〔2〕
B02C 23/30 ••• 所用的气体起到材料分离的作用（B02C 23/34 优先）〔2〕
B02C 23/32 ••• 使尺寸过大的材料返回破碎或粉碎区（B02C 23/34 优先）〔2〕
B02C 23/34 ••• 气体再循环到破碎或粉碎区〔2〕
B02C 23/36 •• 破碎或粉碎区浸没在液体里〔2〕
B02C 23/38 •• 在设备内具有多个破碎或粉碎区〔2〕
B02C 23/40 •• 具有一个以上的装置把液体加到被破碎或粉碎的材料上去〔2〕

B02C 25/00 专门适用于破碎或粉碎的控制装置

B03　用液体或用风力摇床或风力跳汰机分离固体物料；从固体物料或流体中分离固体物料的磁或静电分离；高压电场分离（分离同位素入 B01D 59/00；破碎或粉碎入 B02C；完成物理工序的离心机或涡旋装置入 B04）〔5〕

B03B 用液体或用风力摇床或风力跳汰机分离固体物料（从固体中除去流体入 B01D；从固体物料或液体中分离固体物料的磁力或静电分离，高压电场分离入 B03C；浮选，选择性沉积入 B03D；用干法分离入 B07；筛选或筛分入 B07B；挑选入 B07C；分离特殊物料包含在其他单独一个大类中，见有关类）

小类索引

预处理	1/00
洗选，湿法分离，用风力跳汰机分离；对所处理的产品的供料与出料	4/00；5/00；11/00
工序或设备的组合	7/00
设备布置	9/00
用物理效应控制	13/00

B03B 1/00 改变待处理物料的物理性能以便于分离而进行的处理（一般矿石的预处理入 C22B）
B03B 1/02 • 预热
B03B 1/04 • 用添加剂
B03B 1/06 • 用改变环境气压

B03B 4/00 用风力摇床或风力跳汰机进行分离〔使用干重介质进行沉浮分离入 B03B 5/46〕〔2〕
B03B 4/02 • 用摆床或摇床〔6〕
B03B 4/04 • 用回转床或由传送带形成的床（用气流及旋转圆筒从固体中分离固体入 B07B 4/06）〔6〕
B03B 4/06 • 用固定的倾斜的床〔6〕

B03B 5/00 洗选颗粒状、粉末状或块状物料；湿法分离（用风力摇床或风力跳汰机进行分离入 B03B 4/00）〔2〕
B03B 5/02 • 采用摇动的、脉动的或搅动的床作为分离的主要装置（B03B 5/28，B03B 5/48 优先）〔2〕
B03B 5/04 •• 在摇床上（在淘矿机上入 B03B 5/08）〔2〕
B03B 5/06 ••• 摇床的构造零件，例如，床条〔2〕
B03B 5/08 •• 在淘矿机上〔2〕
B03B 5/10 •• 在跳汰机上〔2〕
B03B 5/12 ••• 使用在液体中以机械方法产生的脉冲〔2〕
B03B 5/14 •••• 活塞式跳汰机〔2〕

B03B 5/16 •••• 隔膜式跳汰机〔2〕
B03B 5/18 •••• 活动筛式跳汰机〔2〕
B03B 5/20 ••• 使用空气喷射产生的脉冲〔2〕
B03B 5/22 ••• 使用液体喷射产生的脉冲〔2〕
B03B 5/24 ••• 跳汰机结构零件，例如，脉冲控制装置〔2〕
B03B 5/26 •• 在洗矿槽里〔2〕
B03B 5/28 • 用沉—浮分离〔2〕
B03B 5/30 •• 使用重液或悬浮液〔2〕
B03B 5/32 ••• 使用离心力（离心机入 B04B；旋流器入 B04C）〔2〕
B03B 5/34 •••• 水力旋流器的应用〔2〕
B03B 5/36 ••• 其中不是利用离心力的装置（跳汰机入 B03B 5/10）〔2〕
B03B 5/38 •••• 锥形容器型的〔2〕
B03B 5/40 •••• 槽型的〔2〕
B03B 5/42 •••• 鼓型或提升轮型的〔2〕
B03B 5/44 ••• 特殊介质的应用〔2〕
B03B 5/46 •• 使用干重介质；其装置〔2〕
B03B 5/48 • 用机械分选机（浮—沉分离的入 B03B 5/28）〔2〕
B03B 5/50 •• 耙式分选机〔2〕
B03B 5/52 •• 螺旋分选机〔2〕
B03B 5/54 •• 刮板分选机〔2〕
B03B 5/56 •• 滚筒分选机〔2〕
B03B 5/58 •• 浮槽分选机〔2〕
B03B 5/60 • 用非机械分选机，例如，矿泥沉淀池（使用摇动，脉动或振动床作为分离的主要手段的入 B03B 5/02；水力分选机入 B03B 5/62；水脉冲分选机入 B03B 5/68）〔2〕
B03B 5/62 • 用水力分选机，例如，洗矿溜槽或洗矿箱或螺旋溜槽选矿机型的〔2〕
B03B 5/64 •• 自由沉淀型的〔2〕
B03B 5/66 •• 干涉沉淀型的〔2〕
B03B 5/68 •用水力脉冲（摇床入 B03B 5/04；跳汰机入 B03B 5/10；水力分选机入 B03B 5/62）〔2〕
B03B 5/70 •• 在床上或溜槽上〔2〕
B03B 5/72 ••• 可移动的〔2〕
B03B 5/74 •••• 旋转床的〔2〕

B03B 7/00 湿处理方法或装置与其他处理方法或装置的结合，例如，选矿或处理垃圾用的

B03B 9/00 分离设备的总体布置，例如，流程
B03B 9/02 • 专门适用于油沙，油白垩，油页岩，石蜡，沥青或类似物
B03B 9/04 • 专门适用于炉渣，熔炉渣或铸造渣
B03B 9/06 • 专门适用于尾矿

B03B 11/00 与洗选或湿分离设备联成一体的进料与出料装置（装料或排料装置本身入 B65G 65/30）

B03B 13/00 采用物理效应的专门适用于湿分离装置或选矿设备的控制装置（检测、测量或

分析装置入 G01）
B03B 13/02 • 用光效应
B03B 13/04 • 用电或电磁效应
B03B 13/06 • 用放射性射气的吸收或反射作用 B03B,B03C

B03C 从固体物料或流体中分离固体物料的磁或静电分离；高压电场分离（利用电或磁的过滤器入 B01D 35/06；分离同位素入 B01D 59/00；磁或静电分离法与其他固体分离装置的结合入 B03B、B07B；从垛堆里选薄板入 B65H 3/00；磁体或磁性线圈本身入 H01F）〔5〕

B03C 1/00 磁力分离
B03C 1/005 • 专门适用于磁分离的预处理〔6〕
B03C 1/01 •• 通过加磁辅助〔6〕
B03C 1/015 •• 通过化学处理赋予要分离的材料磁性质，如烘烤，还原，氧化〔6〕
B03C 1/02 • 直接作用于被分离的物质上的〔5〕
B03C 1/021 •• 用迈斯纳效应分离，如超导粒子在磁场中的偏转〔6〕
B03C 1/023 •• 用洛仑兹力分离，如带电粒子在磁场中的偏转〔6〕
B03C 1/025 •• 高梯度磁分离器〔5〕
B03C 1/027 ••• 用往复移动容器〔6〕
B03C 1/029 ••• 用循环矩阵或矩阵件（矩阵件入 B03C 1/034）〔6〕
B03CB03C 1/03 •••• 旋转式，例如，转盘型的〔5，6〕
B03C 1/031 ••• 组成部件；辅助操作〔6〕
B03C 1/032 •••• 容器清洗系统〔6〕
B03C 1/033 •••• 以磁路为特征的〔6〕
B03C 1/034 ••••• 以矩阵件为特征的〔6〕
B03C 1/035 •• 敞开的，即间隙无阻塞的梯度磁分离器，其特征在于间隙的构型〔5〕
B03C 1/0355 ••• 用超导线圈的〔6〕
B03C 1/04 •• 有托架状或台状的材料运载器的
B03C 1/06 ••• 磁体可在操作期间活动的
B03C 1/08 ••• 磁体不能活动的
B03C 1/10 •• 有筒形材料运载器的（B03C 1/247 优先）〔6〕
B03C 1/12 ••• 磁体可在操作期间活动的，有活动的磁极的
B03C 1/14 ••• 磁体不能活动的
B03C 1/16 •• 有传送带式的材料运载器
B03C 1/18 ••• 磁体可在操作期间活动的
B03C 1/20 •••• 带状的，例如，交叉传送带型
B03C 1/22 ••• 磁体不能活动的
B03C 1/23 ••采用振荡场运载物料的；采用传输场如固定的磁力线圈所产生的场运载物料的；涡流分离器，例如，滑动斜台的〔5〕
B03C 1/24 ••• 采用传输场运载物料的〔5〕
B03C 1/247 •••• 用旋转磁鼓得到的〔6〕
B03C 1/253 •••• 用线性马达得到的〔6〕
B03C 1/26 •• 物料自由下落的（B03C 1/035 优先）〔5〕
B03C 1/28 •• 磁塞与测杆
B03C 1/30 •• 与其他设备组合，不包含在其他类目中的
B03C 1/32 • 作用于含有被分离物质的介质的，例如，磁重力分离器，磁流体静力分离器，或磁流体动力分离器〔5〕

B03C 3/00 用静电效应从气体或蒸气（如空气）中分离弥散颗粒（具有利用电的或静电的分离器的将排气中的固体成分排出的装置的用于机器或发动机的排气或消声装置入 F01N 3/01）
B03C 3/01 • 在静电沉积以前对气体进行预处理
B03C 3/011 •• 预过滤；控制流动〔6〕
B03C 3/013 •• 用化学添加剂调节，如用 SO3〔6〕
B03C 3/014 •• 加水；热交换，例如，用冷凝〔6〕
B03C 3/016 •• 用声能或电磁能，例如，用紫外线〔6〕
B03C 3/017 • 静电分离与其他方法组合，不包含在其他类目中的〔6〕
B03C 3/019 • 气体的后处理〔6〕
B03C 3/02 • 设备或设施有外部电源（电极结构入 B03C 3/40）
B03C 3/04 •• 干式
B03C 3/06 ••• 以固定的管状电极为特征的
B03C 3/08 ••• 以具有固定的板状电极，并且板的面与气流平行为特征的
B03C 3/09 ••• 以具有固定的板状电极，并且板的平面与气流垂直为特征的
B03C 3/10 ••• 以进行分离作用时电极移动为特征的
B03C 3/12 ••• 以电离处和收集处分开为特征的
B03C 3/14 ••• 以附加使用机械效应，例如，引力为特征的（B03C 3/32 优先）
B03C 3/145 •••• 惯性的〔6〕
B03C 3/15 •••• 离心力的〔6〕
B03C 3/155 •••• 过滤〔6〕
B03C 3/16 •• 湿式
B03C 3/28 • 设备或设施不用电源，例如，用永久极化的电介质
B03C 3/30 •• 利用气体通过所产生的静电荷，例如，摩擦电
B03C 3/32 • 可运输的部件，例如，用于室内空气的净化（有静电分离极的室内空气调节器入 F24F）
B03C 3/34 • 结构零件或附件或其操作
B03C 3/36 •• 气体或蒸气的流量控制
B03C 3/38 ••粒子充电或电离场所，例如，使用放电，放射性辐射，火焰（电极结构入 B03C 3/40；电离气体入 H05H）
B03C 3/40 •• 电极结构
B03C 3/41 ••• 电离电极
B03C 3/43 •••• 放射性的
B03C 3/45 ••• 集电极
B03C 3/47 •••• 板状的，例如板极，圆盘，栅极
B03C 3/49 •••• 管状的
B03C 3/51 •••• 收集间隙空间电极，例如，开缝盒式
B03C 3/53 •••• 液体或液膜电极
B03C 3/60 ••• 用液体以外的其他特殊材料
B03C 3/62 •••• 陶瓷
B03C 3/64 •••• 合成树脂
B03C 3/66 •• 供电技术的应用
B03C 3/68 ••• 控制系统的

B03C 3/70 ••• 电分离器内的绝缘（B03C 3/53 优先）
B03C 3/72 •• 紧急控制系统
B03C 3/74 •• 清洁电极
B03C 3/76 ••• 用机械振动器，例如，轻击修光装置
B03C 3/78 ••• 用冲洗
B03C 3/80 ••• 用气体或固体颗粒喷吹
B03C 3/82 •• 罩子
B03C 3/84 ••• 防护盖
B03C 3/86 •• 电极支承装置（B03C 3/40 优先）
B03C 3/88 •• 清除收集的颗粒

B03C 5/00 用静电效应从液体中分离弥散颗粒（与离心机组合入 B04B 5/10）〔2〕
B03C 5/02 • 分离器

B03C 7/00 用静电效应从固体中分离固体
B03C 7/02 • 分离器
B03C 7/04 •• 有盘形，槽形或台形的材料运载器的
B03C 7/06 •• 有圆柱形材料运载器的
B03C 7/08 •• 有皮带式材料运载器的
B03C 7/10 •• 材料在阶式贮器内下落的
B03C 7/12 •• 材料自由下落的

B03C 9/00 不包含在本小类其他任何单独的一个大组中的静电分离
B03C 11/00 不包含在本小类的其他组中的、用高压电场的分离 〔8〕

B03D 浮选；选择性沉积法（一般沉积法入 B01D 21/00；与其他固体分离法组合入 B03B；沉浮分离法入 B03B 5/28；洗涤剂、肥皂入 C11D）

B03D 1/00 浮选（浮选的预处理，设备的总布置入 B03B）
B03D 1/001 • 浮选药剂（调料槽入 B03B 1/00）〔5〕
附注
　　在本组中，若无相反指示，分类入最后适当位置。〔5〕
附注
　　在本组中，最好加注 B03D 101/00 或 B03D 103/00 组中的引得码。〔5〕
B03D 1/002 •• 无机化合物〔5〕
B03D 1/004 •• 有机化合物〔5〕
B03D 1/006 ••• 烃〔5〕
B03D 1/008 ••• 含氧的〔5〕
B03D 1/01 ••• 含氮的〔5〕
B03D 1/012 ••• 含硫的〔5〕
B03D 1/014 ••• 含磷的〔5〕
B03D 1/016 ••• 大分子化合物〔5〕
B03D 1/018 •• 无机化合物与有机化合物的混合物〔5〕
B03D 1/02 • 泡沫选法
B03D 1/04 •• 用改变环境气压
B03D 1/06 •• 分异的
B03D 1/08 • 析出产品的再处理（泡沫分散入 B01D 19/02）
B03D 1/10 •• 从分离出的物料中除去黏附液体（通常使用的方法和设备入 B01D）
B03D 1/12 • 试剂回收
B03D 1/14 • 浮选机械（装入已称量的试剂的设备入 B01J 4/02；用于酶或微生物的浮选装置入 C12M 1/09）
B03D 1/16 •• 有叶轮的；底吹机
B03D 1/18 ••• 不供气的
B03D 1/20 ••• 有内部气泵的
B03D 1/22 ••• 有外部鼓风机的
B03D 1/24 •• 气动的
B03D 1/26 ••• 空气提升机

B03D 3/00 选择性沉积法
B03D 3/02 • 凝聚
B03D 3/04 •• 由振动协助的
B03D 3/06 • 絮凝

与 B03D 1/001 组联合使用的、涉及所起作用和所处理物料的引得表。〔5〕
B03D 101/00 浮选药剂所起的特定作用〔5〕
B03D 101/02 • 捕收剂〔5〕

B03D 101/04 • 起泡剂〔5〕
B03D 101/06 • 抑制剂〔5〕

B03D 103/00 浮选药剂所处理的特定物料〔5〕
B03D 103/02 • 矿物〔5〕
B03D 103/04 •• 非硫化矿物〔5〕
B03D 103/06 ••• 磷酸盐矿物〔5〕
B03D 103/08 ••• 煤矿〔5〕
B03D 103/10 ••• 钾矿〔5〕

B04 用于实现物理或化学工艺过程的离心装置或离心机

附注

注意分部类名“分离；混合”后的附注。〔4〕

B04B 离心机（高速转鼓碾磨机入 B02C 19/11；生活用旋转干燥机入 D06F；在离心分离中样品物理或化学性能的分析、测量、检测，见这些方法的有关小类，例如 G01N）

附注

本小类涉及分离、混合、干燥、萃取、提纯或类似处理的机械和装置，其离心作用由旋转式转鼓或其他旋转体产生。这些机械或装置具有泵送作用，但这些作用对处理过程必须是次要的或辅助的。

离心机的类型；以出料方法为特征的离心机

B04B 1/00 有旋转式转鼓的离心机，并配有坚固的套筒，主要用来分离带有或不带有固体微粒的液体混合物

B04B 1/02 • 不用插入分离隔板

B04B 1/04 • 用插入分离隔板

B04B 1/06 •• 圆柱形的

B04B 1/08 •• 锥形的

B04B 1/10 • 出料口在转鼓最大直径的面上

B04B 1/12 •• 连续出料

B04B 1/14 •• 间歇出料

B04B 1/16 ••• 用转鼓的旋转速度控制出料口

B04B 1/18 •••• 用辅助液体的离心力控制

B04B 1/20 • 用与转鼓同轴且相对于转鼓转动的螺旋输送器从转鼓里排出固体微粒

B04B 3/00 有旋转式转鼓的离心机，在其中用离心力分离固体微粒或固体块，并且同时进行精选或过滤

B04B 3/02 • 用与转鼓同轴并且往复移动的装置从转鼓里排出固体微粒，即推送型离心机

B04B 3/04 • 用与转鼓同轴并且相对转鼓转动的螺旋输送器从转鼓里排出固体微粒

B04B 3/06 • 使转鼓振动排出固体微粒

B04B 3/08 • 用环带式的转鼓隔板排出固体微粒

B04B 5/00 其他离心机

B04B 5/02 • 由围绕位于各转鼓之间的一根轴旋转的，多个单独的转鼓组成的离心机

B04B 5/04 • 主要用于分离液体混合物（如奶油汁）的径向室装置

B04B 5/06 • 离心逆流装置

B04B 5/08 • 主要用于分离气体混合物的离心机

B04B 5/10 •与其他装置（如静电分离器）联合的离心机；离心机组或离心机系统（B04B 5/12 优先；磁性或静电分离机入 B03C）〔2〕

B04B 5/12 • 不是由转鼓而是由转子在固定容器中产生离心作用的离心机

元件；附件
B04B 7/00 离心机元件(传动装置入 B04B 9/00;供料,装料,出料的附件或装置入 B04B 11/00)
B04B 7/02 • 外壳；盖（减震器，减振器入 F16F）
B04B 7/04 •• 便于出料的外壳
B04B 7/06 •• 安全设备
B04B 7/08 • 转鼓（离心铸造机入 B22D）
B04B 7/10 •• 使固体成型的转鼓
B04B 7/12 •• 插入件，如护板
B04B 7/14 ••• 用于分隔圆锥形隔板
B04B 7/16 ••• 滤网或过滤器（一般过滤器入 B01D；一般滤网入 B07B）
B04B 7/18 •• 用筛滤元件形成或包覆的（一般过滤器入 B01D；一般滤网入 B07B）

B04B 9/00 专门为离心机设计的驱动装置；传动装置的排列或配置；转鼓的悬挂或平衡装置
B04B 9/02 • 电动机驱动
B04B 9/04 •• 直接驱动
B04B 9/06 • 液体驱动
B04B 9/08 • 传动装置的排列或配置
B04B 9/10 • 传动的控制；速度调节
B04B 9/12 • 转鼓的悬挂
B04B 9/14 • 转鼓的平衡（平衡本身入 G01M）

B04B 11/00 转鼓的供料，装料和出料（B04B 1/00，B04B 3/00，B04B 7/04 优先）
B04B 11/02 • 连续供料和出料；其控制装置
B04B 11/04 • 间歇供料和出料；其控制装置
B04B 11/05 •• 底部出料
B04B 11/06 • 离心机的分配或收集装置
B04B 11/08 • 用于出料的撇渣器或刮削器

B04B 13/00 专门为离心机设计的控制装置；离心机的程序控制（用于供料、装料、出料的控制装置入 B04B 11/00）

B04B 15/00 用于离心机的其他附件
B04B 15/02 • 用于冷却，加热或隔热
B04B 15/04 • 用于抑制泡沫的形成
B04B 15/06 • 用于清理转鼓，过滤器或滤网，插入件等
B04B 15/08 • 用于在离心机中排气或形成真空
B04B 15/10 • 用于在转鼓中形成过滤层的
B04B 15/12 • 用于分离出的固体微粒的干燥或洗涤

B04C 应用自由旋流的装置，如旋流器（喷射粉碎机入 B02C 19/06；具有利用惯性或离心分离器的将排气中的固体成分排出的装置的用于机器或发动机的排气或消声装置入 F01N 3/037；旋流式燃烧装置入 F23）

附注

本小类涉及分离、混合或类似的处理用的装置，其离心作用由自由的旋流而不由转鼓，转子，或弯曲通道产生。

B04C 1/00 旋流主要方向为平面螺线的装置

B04C 3/00 旋流的轴向保持不变的装置
B04C 3/02 • 有加热或冷却，如淬冷，装置的
B04C 3/04 • 它的复式装置
B04C 3/06 • 旋流室进口和出口的结构

B04C 5/00 旋流的轴向可以反向的装置
B04C 5/02 • 产生旋流的注入口的结构（一般流体力学入 F15D）
B04C 5/04 •• 切向注入口
B04C 5/06 •• 轴向注入口
B04C 5/08 • 旋流室的结构
B04C 5/081 •• 形状和尺寸
B04C 5/085 •• 有抗磨损装置的
B04C 5/087 •• 有挠性气密壁的
B04C 5/10 •• 有多孔壁的
B04C 5/103 •• 壳体和元件，如旋流室中的隔板、导板（芯子入 B04C 5/107）
B04C 5/107 •• 芯子；在水力旋流器中造成空气芯的装置（出口管的成形部分入 B04C 5/13）
B04C 5/12 • 溢流管道的结构，如扩散的或螺旋形的引出端
B04C 5/13 •• 形成旋流探测器并且延伸到旋流室中；从旋流探测器中而不是从旋流器顶部出料；控制溢流的设备
B04C 5/14 • 下溢管道的结构；顶部构造；出料装置
B04C 5/15 •• 有摆动翼片或转动闸门的；闸门；防逆阀
B04C 5/16 •• 从下溢道起出口尺寸可变
B04C 5/18 •• 有帮助出料的辅助液体
B04C 5/181 •• 出料口处的隔板或芯体
B04C 5/185 •• 集尘器
B04C 5/187 ••• 形成旋流室整体的一部分
B04C 5/20 • 有加热或冷却（如淬冷）装置
B04C 5/22 • 有清洁装置
B04C 5/23 •• 使用液体的

B04C 5/24 • 它的复式装置
B04C 5/26 •• 用于串联的流道
B04C 5/28 •• 用于并联的流道
B04C 5/30 •• 在旋流器中或与旋流器一起的，使介质的一部分完成再循环的再循环结构，如利用输送管道

B04C 7/00 不包含在 B04C 1/00，B04C 3/00 或 B04C 5/00 组中的装置；不包含在 B04C1/00，B04C3/00 或 B04C5/00 单独一个组中的复式装置；包括在 B04C 1/00，B04C 3/00 或 B04C 5/00 两个或两个组以上的装置的组合

B04C 9/00 与其他设备（如通风机）的组合（具有过滤器的入 B01D 50/00）
B04C 11/00 不包含在其他类目中的附属设备，如安全或控制装置（有静电除尘装置的入 B03C 3/14）

B05 一般喷射或雾化；对表面涂覆液体或其他流体的一般方法（家庭清洗入 A47L；基本使用液体或借助液体的一般清洗入 B08B 3/00；喷砂入 B24C；当处于塑性状态的材料成型时涂覆制品入 B29C39/10，B29C 39/18，B29C 41/20，B29C 41/30，B29C 43/18，B29C 43/28，B29C 45/14，B29C 47/02；用于形成层状产品的进一步分类见 B32B；印刷，复写入 B41；使制品或工件通过液浴入 B65G，如 B65G 49/02；一般处理金属薄带或细丝入 B65H；用涂覆法对玻璃表面进行处理入 C03C 17/00，C03C 25/10；砂浆、混凝土、石材或陶瓷的涂覆或浸渍入 C04B 41/45，C04B 41/61，C04B 41/81；油漆，清漆，喷漆入 C09D；金属搪瓷，将金属涂覆玻璃层，金属物品的化学去垢或脱脂入 C23；电镀入 C25D；用液体，气体或蒸气处理织物的入 D06B；浆洗入 D06F；道路处理 E01C；制备或处理感光材料的设备或工艺入 G03；限于完全用于其他某一类用途的装置或工艺见有关该用途的类）〔2〕

附注

在本类中，下列所用术语或短语是指:

“其他流体”包括半液体，糊状物，熔料，溶液，弥散物，悬浮物，微粒材料，气体或蒸气；〔2〕

“微粒材料”包括粉末，细颗粒，短纤维或片屑；〔2〕

“涂层”指涂布的材料，涂层可以是液体，干燥后成为固体，如油漆。〔2〕

B05B 喷射装置；雾化装置；喷嘴（有喷嘴的喷射混合机入 B01F 5/20；用喷射使液体或其他流体涂布于表面的方法入 B05D）〔2〕

附注

1．本小类包括向大气或室内排射小滴（或微滴）形成雾状或类似物的专用装置。为此目的，排放的材料可以是气流或蒸气流中的悬浮物。〔2〕

2．注意 B05 大类类名后的附注。〔2〕

小类索引

以结构为特征的装置	3/00，9/00，11/00
用于从两个或多个来源排放流体的装置	7/00
静电装置或电装置	5/00
以操作为特征的装置	11/00，13/00
其他装置	17/00
出口或其他零件	1/00，15/00
流量控制	12/00

B05B 1/00 带或不带辅助装置，例如阀、加热装置的喷嘴、喷头或其他出口（B05B 3/00，B05B 5/00，B05B 7/00 优先；用接触使液体或其他流体物料涂布于表面的装置入 B05C；喷墨印刷机的喷嘴入 B41J 2/135；用于液体扩散的喷嘴如车辆服务站中的入 B67D 7/42）
B05B 1/02 •适合于产生特殊形状或性质，如单独小滴的喷流，喷雾或其他排射（B05B 1/26，B05B 1/28，B05B 1/34 优先）
B05B 1/04 •• 平面形，如扇形，片形的
B05B 1/06 •• 环形，管形或空锥形的
B05B 1/08 •• 脉动性的，如依次分量流出液体
B05B 1/10 •• 形状精细的喷流，如在风挡清洗器中使用的
B05B 1/12 • 能产生不同种类的排射，如喷流或喷雾（B05B 1/16 优先）
B05B 1/14 • 有多个出口孔（B05B 1/02，B05B 1/26 优先）；在出口孔内或出口孔外装有过滤器
B05B 1/16 •• 具有选择效应的出口
B05B 1/18 •• 洒水器；喷灌头
B05B 1/20 •• 多孔管或多孔槽，如喷雾器喷杆；及其出口部件
B05B 1/22 • 排水口（用于水龙头的防止喷溅装置入 E03C 1/08）
B05B 1/24 • 带有加热液体或其他流体的装置，如电加热
B05B 1/26 • 使喷流在排射后分散或偏转的机械装置，如有固定导流片的；用冲击喷流方法使排射液体或其他流体分散
B05B 1/28 • 具有用于将排射液体或其他流体屏蔽，如限定喷射的面积的整体装置；有用于收集液滴或剩余液体或其他流体的整体装置（用于任何这种目的的装置本身入 B05B 15/04）
B05B 1/30 • 用于控制流量，如备有可调通道（B05B 1/02 优先）
B05B 1/32 •• 其阀门构件成为出口孔的一部分
B05B 1/34 • 用于影响液体或其他流体流动性质，如产生涡流（B05B 1/30 优先）
B05B 1/36 • 溢流排放出口

B05B 3/00 具有活动出口部件或活动偏转部件的喷洒装置（B05B 5/00 优先）
B05B 3/02 • 具有转动部件
B05B 3/04 •• 用排出的液体或其他流体来传动，如液体在通过出口前作用在马达上
B05B 3/06 ••• 用喷射的反作用
B05B 3/08 •• 与固定出口或偏转部件结合
B05B 3/10 •• 在转动部件的整个周围都喷射的
B05B 3/12 •• 喷雾器喷杆或类似装置，围绕一轴旋转，不由被排出的液体或其他流体所转动的
B05B 3/14 • 用摆动部件；用间断操作
B05B 3/16 •• 用排出的液体或其他流体来传动或控制，如液体在通过出口前作用在马达上
B05B 3/18 • 部件作直线运动，如沿着一个轨道；移动式喷洒器〔2〕

B05B 5/00 静电喷射装置；能使喷雾带电的喷射装置；用其他的电手段来喷射液体或其他流体的装置
B05B 5/025 • 放电装置，例如电子喷枪〔5〕
B05B 5/03 •• 以使用气体为特征〔5〕
B05B 5/035 •• 以无气体喷射为特征〔5〕
B05B 5/04 •• 以具有转动的出口或偏转部件的装置为特征

B05B 5/043 •• 利用感应放电〔5〕
B05B 5/047 •• 利用摩擦放电〔5〕
B05B 5/053 •• 提供电能的装置，例如放电能源〔5〕
B05B 5/057 •• 不用喷枪或喷嘴装置能使液体或其他液态物质放电的装置〔5〕
B05B 5/06 • 利用电弧
B05B 5/08 • 把液体或其他流体涂于物体上的设备
B05B 5/10 •• 提供电能的装置，例如放电能源（B05B 5/053 优先）〔5〕
B05B 5/12 •• 专门适用于空心体内部的涂覆〔5〕
B05B 5/14 •• 专门适用于连续移动的细长体，如线、条、管的涂覆〔5〕
B05B 5/16 • 提供液体或其他流态物质的装置〔5〕

B05B 7/00 从两个或多个来源喷射液体或其他流体的喷射装置，如喷射液体和空气，喷射粉末和气体（B05B 3/00，B05B 5/00 优先；并非专门改进的用于两种介质的出口入 B05B 1/00）
B05B 7/02 • 喷枪；排射装置（B05B 7/14，B05B 7/16，B05B 7/24 优先）
B05B 7/04 •• 喷射前用于将液体或其他流体混合的装置〔2〕
B05B 7/06 •• 一个出口小孔在近乎同一平面内围绕着另一个出口小孔（B05B 7/10 优先）
B05B 7/08 •• 具有分开的出口小孔，如形成平行的喷流，形成交叉的喷流
B05B 7/10 •• 产生涡旋式的排射
B05B 7/12 •• 用于控制流量，如备有可调整通道
B05B 7/14 • 用于喷射微粒物质的（B05B 7/16 优先）
B05B 7/16 • 配有加热被喷射物质的装置
B05B 7/18 •• 物质原来是线状，杆状或其他类似形状的
B05B 7/20 •• 用火焰或燃烧
B05B 7/22 •• 用电，如用电弧
B05B 7/24 •给排射装置供给液体或其他流体的装置，如容器（B05B 7/14，B05B 7/16，B05B 11/00 优先）
B05B 7/26 •• 在液体或其他流体进入排射装置之前，把它们从不同的源送到一起的装置
B05B 7/28 ••• 在上述装置中，一种液体或其他流体通过一个小孔注入或抽到负载流体的喷流中
B05B 7/30 •••• 第一种液体或其他流体由重力作用注入或被吸入负载流体中
B05B 7/32 •••• 在压力的作用下注入液体或其他流体

B05B 9/00 喷射装置，用于排放液体或其他流体基本上不与气体或蒸气混合（B05B 11/00 优先）〔3〕
B05B 9/01 • 喷枪（B05B 9/03 优先）〔3〕
B05B 9/03 • 以供给液体或其他流体的方法为特征的〔3〕
B05B 9/04 •• 带有压力容器或压缩容器（喷洒烟雾的容器入 B65D 83/14）；带有泵的〔3〕
B05B 9/043 ••• 泵可以容易地与容器分开〔2，3〕
B05B 9/047 ••• 液体或其他流体的供给由容器中的输出器实现，如隔膜，浮动活塞〔2，3〕
B05B 9/06 ••• 流量与车的运动有关，例如，泵是用车轮驱动的〔3〕
B05B 9/08 ••• 用人携带的装置，例如背囊型（零件或部件，如与执行操作无特殊关系的携带式机动工具的机壳、机体入 B25F 5/00）〔3，4〕

B05B 11/00 单台的，即单个的手持设备，由操纵人员在使用时产生液体或其他流体的流动

〔2〕
B05B 11/02 • 在容器中液体或其他流体的流动是由输出器实现的，如隔膜，浮动活塞〔2〕
B05B 11/04 • 由于容器变形引起液体或其他流体流动〔2〕
B05B 11/06 • 用气体或蒸气产生喷流，如从压缩球中〔2，3〕

B05B 12/00 在喷射系统中控制排出量的装置或特殊适用的方法〔2〕
B05B 12/02 • 控制排出的时间或顺序〔2〕
B05B 12/04 •• 顺序操作或多路出口〔2〕
B05B 12/06 •• 脉动流动的产生〔2〕
B05B 12/08 • 反应排射液体或其他流体的条件，周围的介质或目标的条件〔2〕
B05B 12/10 •• 反应排出液体或其他流体的温度或黏度〔2〕
B05B 12/12 •• 反应周围介质或目标的条件，如湿度、温度〔2〕
B05B 12/14 • 用于将从数种液体中选择的一种液体或其他流体供给到一个喷流出口〔3〕

B05B 13/00 不包含在 B05B 1/00 至 B05B 11/00 各组中的，用喷射的方法在物体或其他工件的表面涂布液体或其他流体的机器或设备(一般对表面涂布液体或其他流体的工艺入 B05D；为此目的供给或排射液体或其他流体的装置，参见 B05B 1/00 至 B05B 12/00 的相关组)〔3〕
B05B 13/02 •支撑工件的装置；喷头的配置或安装；进给工件装置的改进或配置（B05B 13/06 优先）
B05B 13/04 •• 操作时移动喷头
B05B 13/06 • 专门为处理空心物体内部而设计的（喷头入 B05B 1/00 至 B05B 7/00）

B05B 15/00 **其他类目中不包括的喷射设备或装置的零件；附件**〔4〕
B05B 15/02 • 清理喷口的设备或装置
B05B 15/04 •喷射范围的控制，如遮蔽，侧挡板；剩余材料的收集与重新利用的方法（B05B 1/28 优先）
B05B 15/06 •当使用时或不使用时喷头或其他出口的座架，支撑或固定的装置或支架（B05B 15/10 优先）
B05B 15/08 •• 调整喷头位置的装置
B05B 15/10 • 把喷头自动移到工作位置或从工作位置移开的装置
B05B 15/12 • 喷雾室〔4〕

B05B 17/00 该小类任何其他组中未包含的液体或其他流体喷射或雾化的装置（在飞行中空投或释放粉状、液体或气体物质入 B64D 1/16）〔2〕
B05B 17/04 • 用特殊方法操作
B05B 17/06 •• 利用超声波振动
B05B 17/08 • 喷泉（喷泉式饮水器入 E03B 9/20；冲洗喷泉器入 E03C 1/16）

B05C 一般对表面涂布液体或其他流体的装置（喷射装置、雾化装置、喷嘴入 B05B；把液体或其他流体涂布于物体上的静电喷射装置入 B05B 5/08；把液体或其他流体涂布于表面上的工艺入 B05D）〔2〕

附注

1．本小类包括用任何机械或物理的方法将液体或其他流体涂布于表面或部分表面上的一般设备或手工工具，特别是用于使液体或其他流体在表面上均匀分布的装置。〔2〕

2．手工工具或使用手持工具的装置入 B05C 17/00。〔2009.01〕

3．注意 B05 大类类名后的附注。〔2〕

小类索引

以采用的方法为特征的装置	1/00，3/00，5/00，9/00
用于特殊工件或材料的装置	7/00，19/00
手工工具	17/00
零件或附件	11/00，13/00，15/00，17/00，21/00

B05C 1/00 在装置中使用工件与载有液体或其他流体的构件相接触，例如多孔构件装上作涂层用的液体，将液体或其他流体涂布于工件表面（B05C 5/02，B05C 7/00，B05C 19/00 优先）〔2〕

B05C 1/02 • 对分开的各个物品涂布液体或其他流体

B05C 1/04 • 对不定长度的工件涂布液体或其他流体

B05C 1/06 •• 用摩擦接触，如用刷，用垫

B05C 1/08 •• 用滚子〔2〕

B05C 1/10 ••• 从滚子内部供给液体或其他流体

B05C 1/12 ••• 工件在滚子周围进给（B05C 1/10 优先）

B05C 1/14 •• 用传送带〔2〕

B05C 1/16 •• 仅在工件的特殊部分

B05C 3/00 使工件与大量液体或其他流体在其内部相接触的容器（B05C 19/00 优先）〔2〕

B05C 3/02 • 把工件浸入液体或其他流体中

B05C 3/04 •• 用专用设备搅动工件或搅动液体或其他流体

B05C 3/05 ••• 上述设备应用振动

B05C 3/08 ••• 在容器中工件和液体或其他流体被一起搅动，如滚筒（B05C 3/05 优先）

B05C 3/09 •• 处理单独的物品

B05C 3/10 •••移动物品通过液体或其他流体（运动物体通过镀槽入 B65G，例如 B65G 49/02）

B05C 3/109 ••• 液体或其他流体进入或通过装有固定物品的容器

B05C 3/12 •• 处理长度不定的工件

B05C 3/132 ••• 支撑在传送装置上

B05C 3/15 ••• 不支撑在传送装置上（金属薄带或细丝的送料装置本身入 B65H）

B05C 3/152 •••• 工件以 Z 字形方式通过滚子

B05C 3/172 •••• 用循环方式
B05C 3/18 • 工件只有一面与液体或其他流体接触（B05C 3/02 优先）〔2〕
B05C 3/20 • 仅在工件的个别部分涂布液体或其他流体（B05C 3/02 优先）〔2〕

B05C 5/00 将液体或其他流体物质喷射，灌注或让其流到工件表面的装置（B05C 7/00，B05C 19/00 优先；主要包含喷射或静电喷射的入 B05B）
B05C 5/02 • 液体从与工件接触的或几乎接触的一个出口中出来（B05C 5/04 优先）〔3〕
B05C 5/04 • 液体或其他流体以固体状态供给到装置中，并在应用之前熔化〔3〕

B05C 7/00 为对空心工件内面涂布液体或其他流体而专门设计的装置（B05C 19/00 优先）
B05C 7/02 • 液体或其他流体是被喷射的
B05C 7/04 • 液体或其他流体是流过工件的或被移动通过工件；工件中注满液体或其他流体然后被排空
B05C 7/06 • 装置在移动中与工件接触
B05C 7/08 •• 对管子内部涂布液体或其他流体

B05C 9/00 把液体或其他流体涂于表面的装置或设备，所采用的方法未包含在 B05C 1/00 至 B05C 7/00 组，或表面涂布液体或其他流体的方法不是重要的（B05C 19/00 优先）
B05C 9/02 • 对表面涂布液体或其他流体采用 B05C 1/00 至 B05C 7/00 中未包含的一个方法，不论是否还使用其他的方法
B05C 9/04 • 对工件的相对面涂布液体或其他流体
B05C 9/06 • 对工件的同一个面要求涂布两种不同的液体或其他流体，或者用同一种液体或其他流体涂布二次
B05C 9/08 • 涂布液体或其他流体并完成辅助操作〔2〕
B05C 9/10 •• 在涂布之前完成辅助操作（B05C 9/14 优先）
B05C 9/12 •• 在涂布以后完成辅助操作（B05C 9/14 优先）
B05C 9/14 •• 辅助操作包括加热

B05C 11/00 在 B05C 1/00 至 B05C 9/00 中没有专门列入的部件、零件及附件（B05C 19/00 优先；操纵及夹持工件的方法入 B05C 13/00；设备的屏蔽、喷雾装置入 B05C 15/00；喷雾室入 B05B 15/12）〔2〕
B05C 11/02 • 向已经涂布过的表面涂敷或分布液体或其他流体的装置（B05C 7/00 优先；为此目的使用的手工工具入 B05C 17/10）；涂层厚度的控制（液体或其他流体供给量的控制入 B05C 11/10）〔2〕
B05C 11/04 •• 用刀片的
B05C 11/06 •• 用气体或蒸气冲击〔2〕
B05C 11/08 •• 通过操纵工件，如倾斜涂敷液体或其他流体
B05C 11/10 • 液体或其他流体的存贮、供给或控制，过量液体或其他流体的回收
B05C 11/105 •• 毛细管作用，如利用吸油绳
B05C 11/11 • 盛液体或其他流体物质的桶或其他容器
B05C 11/115 •• 工件入口或出口的密封方法

B05C 13/00 操纵或夹持工件的方法，如对单个物体〔2〕
B05C 13/02 • 对特殊物品〔2〕

B05C 15/00 设备的屏蔽；喷雾装置（喷雾室入 B05B 15/12）〔4〕

B05C 17/00 手工工具或使用手持工具的装置，用于把液体或其他流体涂布在表面上，用于对表面涂敷液体或其他流体的铺开，或从表面上部分地除掉液体或其他流体（刷子入 A46B；吸收衬垫，例如药签，用于将介质涂敷于人体的入 A61F 13/15；从表面除掉干油漆的工具或设备入 B44D 3/16）〔2〕
B05C 17/005 • 靠压力将材料排出出口孔的（B05C 17/02 优先；借助于活塞或类似物具有分配液态材料的专用装置的容器或封壳入 B65D 83/76；润滑油枪入 F16N 3/12）〔5〕
B05C 17/01 •• 具有机械或电动驱动的活塞或类似物的〔5〕
B05C 17/015 •• 具有气动驱动的活塞或类似物的〔5〕
B05C 17/02 • 辊〔2〕
B05C 17/025 •• 具有自备容器的〔5〕
B05C 17/03 •• 具有供给来自外源材料的送料系统的〔5〕
B05C 17/035 ••• 直接供给辊的外表面的〔5〕
B05C 17/04 •• 油印辊〔2〕
B05C 17/06 • 油印用的蜡纸（B05C 17/04 优先；与印版或箔配合的蜡纸入 B41N 1/24；绘图用附件入 B43L 13/00）〔2〕
B05C 17/08 •• 蜡纸夹持器〔2〕
B05C 17/10 • 手工工具，用于部分地除去、涂敷或再加涂液体或其他流体，如颜料补涂工具〔2〕
B05C 17/12 • 制造图案的其他手工工具〔2〕

B05C 19/00 专门用于对表面涂布微粒物质的装置〔2〕
B05C 19/02 • 采用流化床技术（一般流化床技术入 B01J 8/24）〔2〕
B05C 19/04 • 微粒物质喷射、浇注或允许流到加工表面的（B05C 19/02 优先；涉及喷雾或静电喷射入 B05B）〔5〕
B05C 19/06 • 微粒材料的贮藏、供给或应用的控制；过量微粒材料的回收〔5〕

B05C 21/00 不包含在 B05C 1/00 至 B05C 19/00 各组中的，关于对表面涂布液体或其他流体所使用的辅助设备或工具（在绘画或艺术作图方面使用的辅助设备或工具完全包含在 B44D 3/02 至 B44D 3/38 中，参见 B44D 3/00 组）〔2〕

B05D 一般对表面涂布液体或其他流体的工艺（用液体或其他流体涂布表面的装置入 B05B，B05C）〔2〕

附注

1．本小类包括:

用任何机械或物理方法把液体或其他流体涂布于表面或部分表面上的一般工艺，并特别是使液体或其他流体在表面上获得均匀分布的工艺；

液体或其他流体物质涂布表面的预处理；

涂层的后处理。〔2〕

2．注意 B05 大类类名后的附注。〔2〕

小类索引

工艺特点为

使用的方法 1/00

得到的特殊效果 5/00

所处理的表面 7/00

表面的预处理；涂层的后处理 3/00

B05D 1/00 涂布液体或其他流体的工艺（B05D 5/00，B05D 7/00 优先）〔2〕

B05D 1/02 • 用喷射方法〔2〕

B05D 1/04 •• 包括静电场的使用〔2〕

B05D 1/06 ••• 涂布微粒物质〔2〕

B05D 1/08 •• 火焰喷射〔2〕

B05D 1/10 ••• 涂布微粒物质〔2〕

B05D 1/12 •• 涂布微粒物质（B05D 1/06，B05D 1/10 优先）〔2〕

B05D 1/14 ••• 植绒〔2〕

B05D 1/16 • 除喷射之外的植绒〔2〕

B05D 1/18 • 用浸渍方法〔2〕

B05D 1/20 •• 被涂布的物质在流体上浮动〔2〕

B05D 1/22 •• 采用流化床技术（一般流化床技术入 B01J 8/24）〔2〕

B05D 1/24 ••• 涂布微粒物质〔2〕

B05D 1/26 • 涂布的液体或其他流体从与表面接触或几乎接触的出口装置中出来〔2〕

B05D 1/28 • 从带有液体或其他流体的零件的表面传送液体，如刷子，衬垫，滚子〔2〕

B05D 1/30 • 只靠重力来进行，即流动涂敷〔2〕

B05D 1/32 • 保护不需要涂布部分的表面的方法，如用蜡纸，抗蚀剂〔2〕

B05D 1/34 • 同时涂布不同的液体或其他流体〔2〕

B05D 1/36 • 依次涂布液体或其他流体，如不经过中间处理〔2〕

B05D 1/38 •• 有中间处理（中间处理本身入 B05D 3/00）〔2〕

B05D 1/40 • 用与表面相对移动的部件涂布液体或其他流体〔2〕

B05D 1/42 •• 使用非旋转部件

B05D 3/00 涂布液体或其他流体的表面的预处理；已有涂层的后处理，例如要用液体或其他

流体作后续涂布的已有的涂层的中间处理（依次涂布液体或其他流体入 B05D 1/36；烘干炉入 F26B）〔2〕
B05D 3/02・烘烤〔2〕
B05D 3/04・暴露在气体中〔2〕
B05D 3/06・使受辐射（B05D 3/02 优先）〔2〕
B05D 3/08・用火焰〔2〕
B05D 3/10・其他化学方法〔2〕
B05D 3/12・机械方法〔2〕
B05D 3/14・电的方法〔2〕

B05D 5/00 对表面涂布液体或其他流体以获得特殊表面效果，光洁度或结构的工艺〔2〕
B05D 5/02・获得一个无光泽的或粗糙的表面〔2〕
B05D 5/04・获得一个易于接受墨水或其他液体的表面（B05D 5/02 优先）〔2〕
B05D 5/06・获得多种颜色或其他光学效应（B05D 5/02 优先）〔2〕
B05D 5/08・获得抗摩擦或抗黏附的表面（自由流动的微粒物质的一般粉刷，如将这些物质制成疏水性的入 B01J 2/30）〔2〕
B05D 5/10・获得黏合表面〔2〕
B05D 5/12・获得具有特殊电性能的涂层〔2〕

B05D 7/00 除植绒外，专门适用于对特殊表面涂布液体或其他流体的工艺，或涂布特殊的液体或其他流体的工艺〔2〕
B05D 7/02 •用于高分子物质，如橡胶（高分子物质制成的各种成型产品的处理和涂敷入 C08J 7/00）〔2〕
B05D 7/04 •• 用于薄膜或薄板的表面（生产仅由黏性涂敷层或粉状塑料构成的多层产品入 B29C 41/00，B32B 37/00）〔2〕
B05D 7/06・用于木料〔2〕
B05D 7/08 •• 用合成喷雾或清漆〔2〕
B05D 7/10 ••• 以纤维素的衍生物为基础〔2〕
B05D 7/12・对皮革的涂覆（皮革的化学处理入 C14C；皮革染色入 D06P）〔2〕
B05D 7/14・对金属的涂覆，如车身（包括金属与涂层之间的化学反应入 C23）〔2〕
B05D 7/16 •• 用合成喷漆或清漆〔2〕
B05D 7/18 ••• 以纤维素的衍生物为基础〔2〕
B05D 7/20・对金属丝的涂覆（用于电缆绝缘的入 H01B 13/16）〔2〕
B05D 7/22・对内表面的涂覆，如管子〔2〕
B05D 7/24・涂布特殊液体或其他流体物质〔2〕
B05D 7/26 •• 合成喷漆或清漆（B05D 7/08，B05D 7/16 优先）〔2〕

B06 一般机械振动的发生或传递

B06B 一般的机械振动的发生或传递（其特殊物理或机械方法见有关小类，如 B07B 1/40，B22C 19/06，B23Q 17/12，B24B 31/06，E01C 19/22；机械振动的测量，包括发生与测量的结合入 G01H；利用声波反射或再辐射的系统入 G01S 15/00；勘探用地震能的产生入 G01V 1/02；机械振动的控制入 G05D 19/00；声音发送、传导或定向的一般方法或装置入 G10K 11/00；声波的合成入 G10K 15/02；压电器件、电致伸缩器件或磁致伸缩器件入 H01L 41/00；有振动磁体、电枢或线圈的电动机入 H02K 33/00；利用压电效应、电致伸缩或磁致伸缩的电动机入 H02N 2/00；电振荡的产生入 H03B；作为谐振电路器件的机电谐振器入 H03H；扬声器、传声器、唱机拾音器等声音机电转换器入 H04R）〔2〕

附注

本小类包括:

1．本小类包括在固体中产生机械振动，如为了实现机械作业的装置。〔6〕

2．本小类不包括在流体中产生机械振动的装置，它们包含在 G10K 小类中。〔6〕

B06B 1/00 产生亚声频、声频或超声频的机械振动的过程或设备

B06B 1/02 • 利用电能（B06B 1/18，B06B 1/20 优先）

B06B 1/04 •• 用电磁工作的（带振动磁体，电枢或线圈系统的旋转电动机入 H02K 33/00）

B06B 1/06 •• 用压电效应或用电致伸缩工作的（一般的压电器件或电致伸缩器件入 H01L 41/00）

B06B 1/08 •• 用磁致伸缩工作的（一般的磁致伸缩器件入 H01L 41/00）

B06B 1/10 • 利用机械能的（B06B 1/18，B06B 1/20 优先）

B06B 1/12 •• 用有往复运动物体的系统工作的

B06B 1/14 ••• 物体是弹性连接的

B06B 1/16 •• 用带转动的不平衡物体系统来工作的

B06B 1/18 • 其振动器由压力流体致动的（B06B 1/20 优先）

B06B 1/20 • 利用振动的流体

B06B 3/00 专门适用于传递亚声频，声频或超声频的机械振动的过程或设备
B06B 3/02 • 包括振幅变化的
B06B 3/04 • 包括聚焦或反射的

B07 将固体从固体中分离；分选（一般分离入 B01D；湿式分离方法，使用像液体一样的流态物料的分选方法入 B03；使用液体的入 B03B，B03D；用磁力或静电分离方法从固体物料或液体中分选固体的分选，高压电场分离入 B03C；用于实现物理过程所用的离心机或涡流装置入 B04；专门用于特殊物料或物品以及已包含在其他各类的分选，参见有关各类）

B07B 用细筛、粗筛、筛分或用气流将固体从固体中分离；适用于散装物料的其他干式分离法，例如适于像散装物料那样处理的松散物品的分离（干式分离装置与湿式分离装置的联合入 B03B；人工分选，邮件分拣，根据对物品或物料样品的某些特性的检测或测量来致动开关或其他装置以进行分选入 B07C）

附注

本小类包括:

由设备的结构和物料的性质自动造成的，散装物料或适于像散装物料那样处理的松散物品的分选或分级，例如，用一个当物体为某一最轻重量时打开的活门，用按大小分级的筛孔；

在同样条件下的物品的分选，例如通过逐渐加长的开口分选木材；为适于分选物品定向或不定向排列。

小类索引

用网、滤筛、格栅将固体从固体中分离出来 1/00
用气流将固体从固体中分离出来 4/00，7/00，9/00，11/00
其他分离；联合机 13/00；15/00

B07B 1/00 用网，滤筛，格栅或其他类似的工具细筛、粗筛、筛分或分选固体物料
B07B 1/02 • 手工用筛
B07B 1/04 • 固定平筛
B07B 1/06 • 锥形或圆盘形筛
B07B 1/08 • 在本身平面内转动的筛
B07B 1/10 • 循环运动的带状筛
B07B 1/12 • 只有平行元件的装置
B07B 1/14 •• 辊式筛
B07B 1/15 ••• 用波状的、开槽的或加肋的辊子〔2〕
B07B 1/16 •• 元件能运动，但不是辊式的
B07B 1/18 • 圆筒筛

B07B 1/20 •• 固定圆筒内有活动内部搅拌器
B07B 1/22 •• 转动圆筒
B07B 1/24 ••• 带有固定的或活动的内部搅拌器
B07B 1/26 ••• 圆筒有附加的轴向或径向运动的
B07B 1/28 • 其他类目中不包含的运动式筛子，例如，晃动式、往复式、摇动式、倾斜式或摆动式筛子
附注
B07B 1/40 优先于 B07B 1/30 至 B07B 1/38。
B07B 1/30 •• 沿传送方向或接近于沿传送方向来回晃动或运动
B07B 1/32 •• 在自身的平面内横着传送方向来回晃动或运动
B07B 1/34 •• 垂直于或接近垂直于筛面方向来回晃动或运动
B07B 1/36 •• 沿几个方向来回晃动或运动
B07B 1/38 •• 在其自身平面内沿着圆弧摆动；平面筛
B07B 1/40 •• 共振筛
B07B 1/42 • 专门适用于筛的传动机构，调节或控制装置，或平衡装置
B07B 1/44 •• 平衡装置
B07B 1/46 • 一般筛的结构零件；筛的清理或加热
B07B 1/48 •• 筛的张紧装置
B07B 1/49 ••• 用相同的或不相同的张紧方法来张紧几个筛子或筛子的一部分〔2〕
B07B 1/50 •• 清理
B07B 1/52 ••• 用刷子或刮削器
B07B 1/54 ••• 用敲打装置
B07B 1/55 ••• 用流体喷射〔3〕
B07B 1/56 •• 加热筛面
B07B 1/58 ••• 用加热液体来加热
B07B 1/60 ••• 用火焰来加热
B07B 1/62 ••• 直接用电来加热

用气流将固体从固体中分离出来
B07B 4/00 固体混合物受气流作用而使固体从固体中分离（使用摇床或跳汰机入 B03B）
B07B 4/02 • 当混合物落下时
B07B 4/04 •• 在栅格内
B07B 4/06 •• 用旋转圆筒
B07B 4/08 • 当混合物放在细筛、粗筛或类似的机械构件上面时

B07B 7/00 用气流传送固体物料，或将固体物料扩散在气流里进行分选（用细筛或滤器分离出气体或蒸气中扩散的微粒入 B01D）
B07B 7/01 • 用重力
B07B 7/02 • 逆转气流的方向
B07B 7/04 • 向挡板分离器碰撞
B07B 7/06 • 向筛子碰撞
B07B 7/08 • 用离心力（离心机入 B04B；旋流器入 B04C）
B07B 7/083 •• 由旋转的叶片，圆盘，圆筒或刷子产生
B07B 7/086 •• 在气流环流过程中产生

B07B 7/10 •• 在设备中有空气再循环装置
B07B 7/12 • 有脉动的气流

B07B 9/00 用于筛选或筛分，或使用气流将固体从固体中分离装置组合；设备的总布置，例如，流程布置
B07B 9/02 • 使用气流将固体从固体中分离的相似或不同装置的结合

B07B 11/00 使用气流将固体从固体中分离的设备的附件装置
B07B 11/02 • 空气或物料调节附件装置
B07B 11/04 • 控制装置
B07B 11/06 • 送料或出料装置
B07B 11/08 • 清理装置

由所用装置的结构和有关物料的特性自动完成的其他分离方法，如分级；组合装置
B07B 13/00 其他类目中不包含的用干法对固体物料分级或分选；除用间接控制装置以外的物品的分选（蛋类分级入 A01K 43/04）
B07B 13/02 • 用贮袋将颗粒从集料中取出来的分级装置
B07B 13/04 • 根据尺寸大小
B07B 13/05 •• 利用与定位器挡料，转向器或排料装置协同动作的移料装置（B07B 13/065 至 B07B 13/075 优先）〔3〕
B07B 13/065 •• 使用分散式传送带或钢丝绳的分级或分选装置〔3〕
B07B 13/07 •• 装置中集料或物品沿着或通过多个孔道移动，孔道的尺寸沿物体移动方向而增加〔3〕
B07B 13/075 •• 装置中包括可移动的物品接受孔道，孔道的大小随其移动而改变〔3〕
B07B 13/08 • 根据重量（B07B 13/10 优先）
B07B 13/10 • 利用动量的作用
B07B 13/11 •• 包括颗粒在表面上的移动，其分离作用是利用离心力或利用颗粒与表面之间的相对摩擦力，如螺旋分选器〔2〕
B07B 13/14 • 零件或附件
B07B 13/16 •• 进料或出料装置
B07B 13/18 •• 控制

B07B 15/00 使用散装材料采用的干法，如适合于像散装材料那样处理的松散物品，把固体与固体分离的设备的组合（用气流入 B07B 9/00；用湿法入 B03B 7/00）

B07C 邮件分拣；单件物品的分选，或适于一件一件地分选的散装材料的分选，如拣选（专门适用于特定用途的并已包含在其他类的，参看有关的类，如 A43D 33/06、B23Q 7/12）

附注

本小类包括用手工或用手动装置或自动装置，由于对材料或物品的某些特点的检验、检测或测量的结果，而进行材料或物品的分选。

小类索引

以分选方法为特征的 5/00，7/00，99/00

根据目标进行的分选 1/00，3/00

邮件分拣；文件的类似分选，如支票

B07C 1/00 根据目标分拣邮件或文件的预备措施

B07C 1/02 • 使物品形成流水线；将流水线上物品加以排列，如按一定间距或方位

B07C 1/04 •• 使大量堆放物品形成流水线；管理流水线，如把物品按一定间距排列

B07C 1/06 •• 定位；排成一线

B07C 1/10 • 根据大小或柔韧性来分选

B07C 1/12 •• 把信件与邮包分开

B07C 1/14 •• 根据长度或宽度分选

B07C 1/16 •• 根据厚度或硬度来分选

B07C 1/18 • 除排成流水线外物品的定位

B07C 1/20 • 根据定位来分选，如根据邮票位置

B07C 3/00 根据目标分拣邮件或文件

B07C 3/02 • 以分发方式为特征的设备

B07C 3/04 •• 鼓式分拣机

B07C 3/06 •• 直线分拣机，物品从机器流水线上的选定的位置提取出来

B07C 3/08 •• 使用传送带装置

B07C 3/10 • 以检测目标所使用的方法为特征的设备（印刷或书写字符或几何图像的读出或识别的方法或装置入 G06K 9/00）

B07C 3/12 •• 用电气或电子检测方法（B07C 3/14 优先）

B07C 3/14 •• 利用光反应特性的检测方法

B07C 3/16 •• 利用磁性检测方法

B07C 3/18 • 指示目标的设备或装置，如用代码

B07C 3/20 • 便于目视读出地址的装置，如显示装置

B07C 5/00 按照物品或材料的特性或特点分选，例如用检测或测量这些特性或特点的装置进行控制；用手动装置，例如开关，来分选（仅用手工的分选入 B07C 7/00；用筛，过滤，筛选或用气流或适用于散装材料的其他干式分离法将固体从固体中分离入 B07B；硬币的分选

入 G07D）〔3〕
B07C 5/02 • 分选前的措施，例如在流水线中排列物体，定方位
B07C 5/04 • 根据大小来分选
B07C 5/06 •• 机械方法测定
B07C 5/07 ••• 利用卡规对相对运动的物品插合的办法测量，例如卡钳〔2〕
B07C 5/08 •• 用电或电子方法测定（B07C 5/10 优先）
B07C 5/10 •• 用光响应装置测定
B07C 5/12 ••不包含在其他类目中的，以应用于特殊物品为特征的（分选蛋类入 A01K 43/00）
B07C 5/14 ••• 木材或原木的分选
B07C 5/16 • 根据重量分选（分选蛋类入 A01K 43/00；称重量装置本身入 G01G）
B07C 5/18 •• 使用单个固定式称重机构
B07C 5/20 ••• 从比预定重量重的物品中分离出轻于预定重量的物品
B07C 5/22 •• 使用多台固定式称重机构
B07C 5/24 •• 使用移动式称重机构，如沿着圆周轨道移动的
B07C 5/26 ••• 上述称重机构的均衡作用是随着移动而变化的
B07C 5/28 •• 用电控制的装置
B07C 5/30 •• 带计数装置
B07C 5/32 •• 带核对称重装置
B07C 5/34 • 根据其他特殊性质来分选
B07C 5/342 •• 根据光学性质，如颜色
B07C 5/344 •• 根据电或电磁性质
B07C 5/346 •• 根据放射性质
B07C 5/36 • 以其分配方式为特征的分选装置
B07C 5/38 •• 把物品收集或排列成组

B07C 7/00 只用手工的分选
B07C 7/02 • 分隔成小室的用具，如文件格架（贮藏架入 B65G）
B07C 7/04 • 手工拣选的装置或附件

B07C 9/00 （转入 B07C 99/00）

B07C 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题。〔2009.01〕

B08 清洁

B08B 一般清洁；一般污垢的防除（刷子入 A46；家庭或类似清洁装置入 A47L；颗粒从液体或气体中分离入 B01D；固体分离入 B03，B07；一般对表面喷射或涂敷液体或其他流体材料入 B05；用于输送机的清洗装置入 B65G 45/10；对瓶子同时进行清洗、灌注和封装的入 B67C 7/00；一般腐蚀或积垢的防止入 C23；街道、永久性道路、海滨或陆地的清洗入 E01H；专门用于游泳池或仿海滨浴场浅水池或池子的部件、零件或辅助设备清洁的入 E04H 4/16；防止或清除静电荷入 H05F）

附注

1．本小类只包括清洁，它通常根据下述一种（或几种）情况来分类，但如果没有充分的理由包含在下列各小类中，则列入本小类:

被清洗的物品，如卧床病人用的便盆，尿壶或其他卫生用具入 A61G 9/02，过滤器、类似的渗透性膜片入 B01D，铸件和铸模入 B22D 29/00，车辆入 B60S，炼焦炉入 C10B 43/00，建筑模板入 E04G，锅炉入 F22，燃烧设备入 F23J，炉入 F27；

清洁的一般性质，如制糖的准备入 A23N，家庭清洁入 A47L，纺织品的处理入 D06，洗衣入 D06F，空气调节入 F24F；

完成特殊操作，如过滤入 B01D，固体的分离入 B03，B07， 喷砂入 B24C；

特殊设备或装置，如刷子入 A46B，拖把入 A47L，离心机入 B04，手工工具入 B25；

被净化的物质，如金属入 B21C，C23，水入 C02，玻璃入 C03B，皮革入 C14B，纺织纤维入 D01；

被清除的物质（或防止沉积或防止形成的），如从表面清除干油漆的工具或装置入 B44D 3/16，化学油漆清除剂入 C09D 9/00，防锈入 C23F；

使用的物质，如高分子化合物或合成物入 C08，防冻剂入 C09K，洗涤剂入 C11D；

在生产过程中要进行清洁的工序，如金属轧制入 B21B，金属钻镗入 B23B，钎焊入 B23K，纺织品制造入 D01G，D01H，D03J，D04B；

被清理或保持清洁的表面的周围环境，如锅炉里的水入 C02F，室内空气入 F24F。

B08B2　涉及为以下目的而使用酶或微生物的方法进一步分入 C12S 小类：〔5〕

i　释放、分离或纯化原有化合物或组合物；或

ii　处理织物或净化材料的固体表面。

小类索引

清洁方法的特点 1/00，3/00，5/00，6/00，7/00
空心的，柔韧的或精致的物品的清洁 9/00，11/00
机器的附件或零件 13/00
防止污物或酒雾的污染或漏出 15/00，17/00

B08B 1/00 利用工具，刷子或类似工具的清洁方法（B08B 3/12，B08B 6/00，B08B 9/00 优先）〔2〕
B08B 1/02 • 运动中工件的清洁，如在传送装置上的成卷织物，物品
B08B 1/04 • 利用旋转动作的构件（B08B 1/02 优先）

B08B 3/00 使用液体或蒸气的清洁方法（B08B 9/00 优先）
B08B 3/02 • 用喷射力来清洁
B08B 3/04 • 与液体接触的清洁
B08B 3/06 •• 利用多孔的滚筒，里面放置物品或材料
B08B 3/08 •• 具有化学作用或溶解作用的液体（使用的物质，参见有关的类）
B08B 3/10 •• 对液体或被净化物体进行附加处理的，如用加热，电力，振动
B08B 3/12 ••• 用声波或超声波振动的（声波或超声波陶器或餐具清洗或冲洗机入 A47L 15/13；使用超声波技术清洗或冲洗天然牙、假牙或类似于天然牙的入 A61C 17/20；超声波振动用于一般化学、物理，或物理化学过程中的入 B01J 19/10〔2，5〕
B08B 3/14 ••• 从清洗液里除去废物，如，披水石（一般水处理入 C02F）〔5〕

B08B 5/00 利用空气流动或气体流动的清洁方法（B08B 6/00，B08B 9/00 优先）〔2，7〕
B08B 5/02 • 用喷气力来清洁，如吹清凹处
B08B 5/04 • 用带或不带辅助动作的抽气来清洁（吸尘器入 A47L）B08B 6/00 用静电法清洁（家用静电清洁器入 A47L 13/40；唱片纹路的清洁入 G11B 3/58）〔2〕

B08B 7/00 不包含在其他小类或本小类的其他组中的清洁方法
B08B 7/02 • 弯曲、拍打或振动被清洁的表面
B08B 7/04 • 多种操作的结合

B08B 9/00 用专门的方法或设备清洁空心物品（B08B 3/12，B08B 6/00 优先）〔2〕
B08B 9/02 • 清洁管道、管子、管子系统或管道系统（用化学方法清洁金属管的装置入 C23G 3/04）〔5〕
B08B 9/023 •• 清洁外表面〔7〕
B08B 9/027 •• 清洁内表面；去除堵塞物〔7〕
B08B 9/032 ••• 靠运动流体的机械作用，例如，靠冲洗（B08B 9/04 优先）〔7〕
B08B 9/035 •••• 靠抽吸〔7〕
B08B 9/04 ••• 靠放入管道内并沿管道移动的清洁装置〔1，7〕
B08B 9/043 •••• 靠外力机械联动而移动，例如，靠推力或拉力通过管道〔7〕
B08B 9/045 ••••• 清洁装置边移动边旋转（B08B 9/047 优先）〔7〕
B08B 9/047 ••••• 清洁装置带有驱动清洁工具的电机〔7〕
B08B 9/049 •••• 带有自身推动装置，使清洁装置沿管道移动〔7〕
B08B 9/051 ••••• 清洁装置带有驱动清洁工具的电机〔7〕

B08B 9/053 •••• 靠流体沿管道移动，例如，靠流体压力或靠抽吸〔7〕
B08B 9/055 ••••• 清洁装置大致与管道的横截面相一致或相配合，例如，管道除垢器或挖沟犁〔7〕
B08B 9/057 ••••• 清洁装置夹带着离散的元件，例如，球，研磨元件，刷子〔7〕
B08B 9/08 • 清洗容器，如槽的清洗
B08B 9/087 •• 包括使用工具，如刷子、刮刀的方法的（B08B 9/20 优先）〔5〕
B08B 9/093 •• 用喷气或喷射力的（B08B 9/20 优先）〔5〕
B08B 9/20 •• 使用机器，容器如瓶子、罐被引入机器内或机器上〔5〕
B08B 9/22 ••• 机器清洁工作仅用以浸渍的〔5〕
B08B 9/24 •••• 有输送机的〔5〕
B08B 9/26 ••••• 旋转的输送机〔5〕
B08B 9/28 ••• 机器清洁工作用喷雾，喷气或喷液，带有浸渍或不带浸渍〔5〕
B08B 9/30 •••• 有输送机〔5〕
B08B 9/32 ••••• 旋转输送机〔5〕
B08B 9/34 •••• 配置导管或喷管〔5〕
B08B 9/36 ••• 机器清洁工作用刷子〔5〕
B08B 9/38 ••• 机器清洁工作用刮刀、链条、钢磨粒、砂磨粒或其他研磨装置（一般喷砂研磨入 B24C）〔5〕
B08B 9/40 ••• 机器清洁工作用燃烧法〔5〕
B08B 9/42 ••• 机器的特征是使用一种设备以传送容器通过机器〔5〕
B08B 9/44 •••• 该设备为机器输入容器和输出容器〔5〕
B08B 9/46 •• 检查已清洁容器的清洁度〔5〕

B08B 11/00 专门适用于清洁柔韧的或精致的物品的方法或装置（B08B 3/12，B08B 6/00 优先）〔2〕
B08B 11/02 • 清洁时抓住物品的装置
B08B 11/04 • 专门用于平板玻璃的，如加工挡风玻璃前用的（清洁永久固定的窗格玻璃之间的间隙入 E06B 3/677）

B08B 13/00 一般用于清洁机器或设备的附件或零件

B08B 15/00 防止污物或烟尘从产生处逸出；从产生处收集或清除污物或烟尘（用于从烹调器中排出或冷凝蒸气的烹调器的部件、零件或辅助件入 A47J 36/38；垃圾排出入 B65F；用于引导烟尘或烟雾的装置，如烟筒入 F23J 11/00；从家用炉子或其区域内排除烹调烟气入 F24C 15/20；空气调节、通风入 F24F）〔5〕
B08B 15/02 • 用容器或罩覆盖产生处
B08B 15/04 • 从一小范围的，如一设备

B08B 17/00 防止污染的方法
B08B 17/02 • 防止污物或尘埃堆积
B08B 17/04 •• 用可移动的遮盖物
B08B 17/06 •• 对受污染的物品给以特殊的形状或设置

B09 固体废物的处理；被污染土壤的再生（废水、污水或污泥的处理入 C02F；经放射性污染的固体的处理入 G21F 9/28）〔3，6〕

B09B 固体废物的处理〔3〕

附注

1．本小类仅包括在其他单独一个小类中不可能完全包括的单一的或联合的（例如多级的）作业。〔3〕

2．本小类中下列的术语是指:

“处理”意思是指排除，例如废料的清除或破坏或将其转换成有用无害的东西；〔3〕

“固体废物”包括虽然含有液体，但实际上仍按固体来对待的那种废物。〔3〕

3．请注意下列各类目:

A23J1/16 从淀粉制造厂的废水或类似废物中提取蛋白质

A23K1/06 从造酒厂或酿造厂的废物中提取牲畜饲料

A23K1/08 从牛奶厂废品中提取牲畜饲料

A23K1/10 从厨房废物中提取牲畜饲料

A43B1/12 用橡胶废料制造靴鞋

A61L11/00 专门适用于废品的消毒或灭菌方法

A62D3/00 通过在化学物质中产生化学变化，使有害化学物质无害或降低害处

B01D53/34 废气的化学净化或生物净化

B02C18/00 用刀或把物料剁成碎片的其他切割或扯裂构件来碎裂

B03B7/00 湿处理或装置与其他处理或装置的结合，例如选矿或处理垃圾用的

B03B9/06 分离车间的总体布置，例如，专门适用于废渣的流程图

B05B15/04 喷射机喷射范围的控制，如遮蔽，屏蔽，剩余材料的收集与重新利用的方法

B08B15/00 防止污物或烟尘从产生处逸出；从产生处收集或清除污物或烟尘

B22F8/00 从废屑或金属颗粒制造物品〔6〕

B23D25/14 坯料不沿切割方向移动，对剪切后的材料尺寸无要求的机械或装置，如用于切断碎屑

B24B55/12 通过研磨或抛光来回收材料的装置〔7〕

B27B33/20 与粉碎废料的装置相结合的修边锯片或工具

B29B17/00 塑料或含有其他塑料成分的废料的回收

B30B9/32 用于把金属屑压紧或用于把旧的汽车压实的压力机

B62D67/00 系统地拆卸车辆以回收可利用的零件，例如，为了重复利用〔7〕

B63B17/06 从船只上排除垃圾，如煤灰

B63J4/00 船上废水或污水处理设备的配置

B65F1/00 垃圾容器

B65F3/00 专门适用于收集垃圾的车辆

B65F5/00 除用容器或车辆以外的垃圾的收集或清除

B65F7/00 与垃圾容器或垃圾车辆结合一起的清洁或消毒装置

C03C1/00 一般可用于制造玻璃、釉或搪釉的成分〔5〕

C04B 7/24 用油页岩，非矿渣残余物或废料制成的水硬性水泥
C04B11/26 用磷石膏或废料制成的石膏水泥，例如烟的提纯产品
C04B18/04 使用废物或垃圾作为砂浆，混凝土，人造石或类似物的填充料
C04B33/132 使用废料或垃圾作为黏土制品的复合成分〔8〕
C05F 由废物或垃圾制成的肥料〔7〕
C08B 16/00 纤维素的再生〔7〕
C08J 9/33 凝结泡沫碎片，例如废泡沫〔7〕
C08J 11/00 高分子物质的废料的回收
C08L 17/00 再生橡胶的成分
C09K 11/01 发光材料的回收
C10B 53/00 专门适用于特殊的固态原材料或特殊形状的固态原材料的分解蒸馏
C10B 57/00 以上未包括的其他工艺过程；一般分解蒸馏过程的特征
C10G 1/10 从橡胶或橡胶废料制造液体烃混合物
C10G 73/23 回收用过的溶剂〔7〕
C10L 5/46 主要基于污物，家庭或市镇垃圾的固体燃料
C10L 5/48 基于工业残渣和废料的固体燃料
C10M 175/02 使用过的由矿物油制成的润滑剂的加工
C11B 13/00 从废料中回收脂，脂油或脂肪酸
C11D 19/00 从皂化液回收甘油
C12F 3/00 副产品的回收
C12F 3/08 从压榨残渣或其他废料中回收酒精
C12P 7/08 从废物中用生物化学方法生产乙醇
C22B 7/00 处理除矿石以外的原材料，如废屑，以生产有色金属或它的化合物
C22B 19/28 从马弗炉残渣提取锌或氧化锌
C22B 19/30 从金属残渣或废屑提取锌或氧化锌
C22B 25/06 从废屑提取锡
C25D 13/24 用于对电泳镀覆的处理液的再生〔7〕
C25D 21/16 用于对电解镀覆的处理液的再生
D01B 为生产纤维或长丝而对天然纤维状或长丝状原料进行的机械处理，如为纺纱用
D01C 5/00 碎呢子碳化以回收动物纤维
D01F 13/00 制造人造丝之类的过程中原材料、废料或溶剂的回收
D01G 11/00 分解含纤维物质，使纤维回收利用
D01H 11/00 封闭或去除灰尘、细小飞出物或类似物的装置
D06L 1/10 纤维或纤维制品或类似制品干洗或水洗用过的化学溶液的再生
D21B 1/08 干法处理废纸或破布用于造纸或生产纤维素
D21B 1/32 离解废纸的纤维
D21C 5/02 加工废纸制取纤维素的工艺方法
D21C 11/14 用湿法燃烧进行制浆药的再生
D21F 1/66 在制造卷筒纸的湿法立式造纸机中纸浆水的重复使用
D21H 17/01 加于纸浆或用于纸的浸渍材料的废物〔5〕
E03F 下水道，污水井
E04F 17/10 建筑物内处理垃圾的装置
F23G 废物的焚毁
F23J 燃烧产物或燃烧余渣的清除和处理

G03C　11/24 从废照相材料上除去乳剂
G03G　21/10 收集或再循环用于 X 光照相术，电子照相术，磁强记录仪的废显影剂
H01B　15/00 处理电缆废料的设备或方法
H01J9/52　从废弃的电子管或灯中回收材料〔7〕
H01M　6/52　废电池或电池组有用部件的回收
H01M　10/54　废蓄电池中有用部件的回收〔3〕

B09B 1/00 固体废物的清除〔3〕

B09B 3/00 固体废物的破坏或将固体废物转变为有用或无害的东西〔3〕

B09B 5/00 不包含在其他单独一个小类中或本小类中的其他单独一个组中的作业〔3〕

B09C 污染的土壤的再生（从土壤中除去石头或类似杂物的收集机入 A01B 43/00；土壤的蒸气消毒入 A01G 11/00；一般分离入 B01D；清洗海滩入 E01H 12/00;清除陆地上不希望有的东西,例如垃圾入 E01H 15/00）〔6〕

附注

1．本小类中下述术语的意义是: 〔6〕

“再生”是指土壤的污染得到部分或全部的消除或治理。〔6〕

2．涉及为以下目的而使用酶或微生物的方法进一步分入 C12S 小类：〔6〕

i 释放、分离或纯化原有化合物或组合物；或〔6〕

ii 处理织物或净化材料的固体表面。〔6〕

B09C1/00 污染的土壤的复原（通过在物质中产生化学变化使有害化学物质无害化或降低危害的方法入 A62D3/00）〔6〕

B09C 1/02 • 利用液体萃取，如洗涤，浸出〔6〕

B09C 1/04 • 浮选〔6〕

B09C 1/06 • 用热量（污染的土壤的焚化炉入 F23G 7/14）〔6〕

B09C 1/08 • 用化学方法〔6〕

B09C 1/10 • 用微生物方法或利用酶〔6〕

分部：成型

B21 基本上无切削的金属机械加工；金属冲压（铸造、粉末冶金入 B22；剪切入 B23D；利用高密度电流的作用进行金属加工入 B23H；钎焊、焊接、火焰切割入 B23K；其他金属加工入 B23P；板材冲裁一般入 B26F；改变金属物理性质的方法入 C21D，C22F；电铸入 C25D 1/00）

附注

1．此类不包括:

包含在 B21 大类的不同小类中加工的组合，它们包含在 B23P 小类内；

属于任一 B21 大类的专门小类的加工与包含在其他类的加工的组合，如与切削加工的组合，也包括在 B23P 小类内，但若其他大类所包括的加工只是对 B21 的一个单独小类所完全包括的加工的补充，则该加工组合分入该小类。

2．此大类所包括的但用于非金属材料的加工，若也可用于金属材料且又不能完全分入某个其他大类时，可分入此大类。

B21B 金属的轧制（与 B21 中的金属加工结合使用的辅助加工，见 B21C；轧弯入 B21D；轧制特种制品，如螺丝、轮、环、圆桶、球入 B21H；利用轧机的压焊入 B23K 20/04）

附注

在本小类中，下列术语的含义指:

“轧制”指发生塑性变形的碾压加工；

“连续过程”指使用一列轧机组，使工件离开前一对轧辊之前就进入后一对轧辊的过程。〔2〕

小类索引

一般金属轧制

一般方法或设备 1/00，11/00，13/00，15/00

控制或操纵 35/00，37/00，38/00，39/00，41/00

安全、冷却、维护 28/00，33/00，43/00

轧机的零件 27/00，29/00，31/00

特殊条件下的金属轧制 9/00

有关金属轧制的辅助加工 15/00，45/00，47/00

特殊合金的轧制 3/00

用于生产特殊形状产品的轧制

管

轧制方法 17/00 至 23/00
心轴，附件 25/00
封闭形材料的延展 5/00
本小类其他各组中不包括的技术主题 99/00

B21B 1/00 金属轧制的方法或制造实心半成品或成型截面的轧机（B21B 17/00 至 B21B 23/00 优先；与被轧材料成分有关的入 B21B 3/00；通过同时在两个或多个区段轧制延展封闭形金属带入 B21B 5/00；作为部件的金属轧机机座入 B21B 13/00；在用移动轧辊形成铸型壁的铸型中连续铸造入 B22D 11/06）；轧机机列内的加工序列；轧制车间的布置，如机座的分组，轧道的顺序或分轧道变换的顺序
B21B 1/02 • 轧制截面形状不重要的重型工件，如锭、板坯、坯
B21B 1/04 •• 在连续过程中
B21B 1/06 •• 在不连续过程中
B21B 1/08 • 轧制特殊截面形状的工件，如角钢（轧制专门适用于制造特种产品的形状重复而长度不定的金属入 B21H8/00）〔1，8〕
B21B 1/082 •• 专门适用于为了建造墙壁而相互连锁的具有侧棱的桩截面〔8〕
B21B 1/085 •• 钢轨截面〔8〕
B21B 1/088 •• H-或 I-截面〔8〕
B21B 1/09 •• L-截面〔8〕
B21B 1/092 •• T-截面〔8〕
B21B 1/095 •• U-截面或槽形截面〔8〕
B21B 1/098 •• Z-截面〔8〕
B21B 1/10 •• 用一个单独的二辊轧机或万能轧机的
B21B 1/12 •• 在连续过程中
B21B 1/14 •• 在不连续过程中
B21B 1/16 • 用于轧制线材或类似的小截面材料
B21B 1/18 •• 在连续过程中
B21B 1/20 •• 在不连续过程中
B21B 1/22 • 用于轧制长度不定的带或板（B21B 1/42 优先）
B21B 1/24 •• 在连续过程中
B21B 1/26 ••• 用热轧方法
B21B 1/28 ••• 用冷轧方法
B21B 1/30 •• 在不连续过程中
B21B 1/32 ••• 在逆可轧机中，如带有聚集工件用的中间存储卷筒的
B21B 1/34 •••• 用热轧方法
B21B 1/36 •••• 用冷轧方法
B21B 1/38 • 用于轧制长度限定的板，如折叠板、叠合板（B21B 1/40 优先；轧制前将板折叠或轧制后分离成层入 B21B 47/00）〔2〕
B21B 1/40 • 用于轧制有特殊问题的薄箔，如由于太薄的问题
B21B 1/42 • 用于步进式或行星式的轧制（周期—步进式轧制管子入 B21B 21/00）
B21B 1/46 • 金属在连续浇铸后立即轧制（金属轧机机座入 B21B 13/22；连续铸造入 B22D 11/00，如进入带滚子的铸型入 B22D 11/06）〔3〕

B21B 3/00 需要或允许专门轧制方法或程序的特殊成分合金材料的轧制（除由此获得的结构

强化和机械性质外，改变合金的特殊冶金性质入 C21D，C22F）
B21B 3/02 • 轧制特种铁合金

B21B 5/00 用轧制方法延展封闭形的金属带（圆型的制造，如轮缘入 B21H 1/06）

B21B 9/00 在特殊条件下，如处于真空状态或处于惰性气体中以防工件氧化的条件下，进行轧制加工的方法；排除轧机烟尘的专门措施

B21B 11/00 使轧辊或工件受振动的辅助轧制过程

B21B 13/00 金属轧机机座，即由机架、轧辊和附件组成的组装件（B21B 17/00 至 B21B 23/00 优先；零件、部件、附件、附属装置、与金属轧制有关的作业程序，见有关组）
B21B 13/02 • 轧辊轴水平排列的
B21B 13/04 •• 三辊排列的
B21B 13/06 • 轧辊轴竖直排列的
B21B 13/08 • 轧辊轴是不同方向的，如用于称为“万能”轧制过程的
B21B 13/10 •• 全部轴都安排在一个平面内
B21B 13/12 •• 轴安排在不同平面内
B21B 13/14 • 有在承载时阻止轧辊偏斜的反压力装置（这种反压力装置入 B21B 29/00）
B21B 13/16 • 有交替工作轧辊的
B21B 13/18 • 用于步进式或行星式轧制（方法入 B21B 1/42；用周期—步进式轧机制造管子入 B21B 21/00）
B21B 13/20 •• 用于行星式轧制
B21B 13/22 •用于连续浇铸后立即轧制金属（其方法入 B21B 1/46；连续铸造入 B22D 11/00，如进入带辊子的铸型入 B22D 11/06）

B21B 15/00 专门连续于或配置于，或专门适用于金属轧机的进行附加金属加工工序的设备
B21B 15/02 • 其中工件受到内在的永久性扭曲，如用于生产加强混凝土的钢筋

<u>专门适用于管的制造或加工的轧制方法或轧机</u>
B21B 17/00 轧辊轴与工件轴基本垂直的轧管，如“轴向”轧管
B21B 17/02 • 用心轴的（B21B 17/08 优先）〔2〕
B21B 17/04 •• 在连续过程中
B21B 17/06 •• 在不连续过程中
B21B 17/08 • 用具有一个或多个突起的心轴的〔2〕
B21B 17/10 •• 在连续过程中
B21B 17/12 •• 在不连续过程中
B21B 17/14 • 不用心轴的

B21B 19/00 用配置在工件外部且其轴与工件轴不垂直的轧辊轧管（用辊子矫直入 B21D）
B21B 19/02 • 轧辊轴与工件轴基本斜向排列，如“交叉”轧管
B21B 19/04 •• 实心原料的轧制，即非空心结构；穿孔
B21B 19/06 •• 空心原料的轧制（B21B 19/04 优先；从心轴上分离工件入 B21C 45/00）
B21B 19/08 ••• 扩大管径

B21B 19/10 ••• 精轧，如校平、定管径
B21B 19/12 • 轧辊轴与工件轴基本平行
B21B 19/14 •• 管内配置附加轧辊的轧管
B21B 19/16 •• 管内不配置附加轧辊的轧管

B21B 21/00 间歇步动式轧管
B21B 21/02 • 其轧辊
B21B 21/04 • 间歇步动式进料机构（B21B 21/06 优先）
B21B 21/06 • 用于在步与步间使工件旋转的装置

B21B 23/00 不限于仅包含在 B21B 17/00 至 B21B 21/00 单独一个组中的方法进行轧管，如组合加工（B21B 25/00 优先）

B21B 25/00 用于金属管轧机的心轴，如包含在 B21B 17/00 组中用的心轴；其适用的附件或辅助装置
B21B 25/02 • 用于心轴的导向器、支架或支座，如拖板；用于心轴的调节装置
B21B 25/04 • 在加工中心轴的冷却或润滑〔2〕
B21B 25/06 • 心轴的更换

B21B 27/00 轧辊（专门加工要求的工作面形状入 B21B 1/00）；轧辊使用时的润滑、冷却或加热
B21B 27/02 • 轧辊的形状或结构（专门适用于生产特种产品的形状重复且长度不定的金属的轧制入 B21H 8/02）
B21B 27/03 •• 有套筒的轧辊〔5〕
B21B 27/05 ••• 带有偏转套筒的轧辊〔5〕
B21B 27/06 • 轧辊的润滑、冷却或加热
B21B 27/08 •• 内部的
B21B 27/10 •• 外部的

B21B 28/00 保持轧辊或轧制设备处于有效状态（使用时轧辊的润滑、冷却或加热入 B21B 27/06）〔2〕
B21B 28/02 • 保持轧辊处于有效状态，如翻修〔2〕
B21B 28/04 •• 在使用时，如磨光〔2〕

B21B 29/00 在承载时防止轧辊偏斜的反压力装置，如支撑轧辊

B21B 31/00 轧机机座结构；轧辊、轧辊座或机架的安装、调节或更换
B21B 31/02 • 轧机机架；轧辊座
B21B 31/04 •• 有系杆的，如预应力系杆
B21B 31/06 •• 机座或机架与基础的连接，如与底板连接（一般的入 F16M）
B21B 31/07 • 轧辊轴承的采用（一般轴承入 F16C）〔2〕
B21B 31/08 • 轧辊、轧辊座或机架的更换〔2〕
B21B 31/10 •• 通过水平移位
B21B 31/12 •• 通过竖直移位

B21B 31/14 •• 通过旋转移位
B21B 31/16 • 轧辊的调节（控制装置入 B21B 37/00）
B21B 31/18 •• 通过轴向移动轧辊
B21B 31/20 •• 通过垂直于轧辊轴的方向移动轧辊
B21B 31/22 ••• 机械地
B21B 31/24 •••• 用螺旋
B21B 31/26 •••• 调节偏心装配的轧辊轴承
B21B 31/28 •••• 用肘节杆机构
B21B 31/30 •••• 用楔或其相当物件
B21B 31/32 ••• 用液体压力

B21B 33/00 不包含在其他类目中的安全设备（安全设备一般入 F16P）；过负荷廉价易损件；分离卡住的轧辊的装置〔2〕
B21B 33/02 • 防止轧辊破裂的〔2〕

B21B 35/00 用于金属轧机的驱动装置
B21B 35/02 • 用于连续加工轧机的（B21B 35/10，B21B 35/12 优先）
B21B 35/04 •• 各机座有自己的电动机或电动机组
B21B 35/06 • 用于非连续加工轧机或用于单独机座（B21B 35/10，B21B 35/12 优先）
B21B 35/08 •• 用于可逆轧机
B21B 35/10 •用于仅有低功率驱动的轧辊的驱动装置，从另一辊轴取得动力的轧辊驱动装置〔2〕
B21B 35/12 • 专门适用于金属轧机的齿轮传动装置；其适用的箱或座
B21B 35/14 • 专门适用或专门配置于金属轧机的联轴器、驱动轴或接轴（一般联轴器或轴入 F16）

B21B 37/00 专门适用于金属轧机或其加工产品的控制设备或方法（专门适用于金属轧机的测量方法或设备 B21B 38/00）
B21B 37/16 • 厚度、宽度、直径或其他横向尺寸的控制（B21B 37/58 优先）〔6〕
B21B 37/18 •• 自动规则控制〔6〕
B21B 37/20 ••• 在连轧机中〔6〕
B21B 37/22 •• 侧向宽展控制；宽度控制，例如通过轧边〔6〕
B21B 37/24 •• 根据预设定的程序，自动改变厚度的〔6〕
B21B 37/26 ••• 用于获得一种逐次具有不同恒定厚度带材的〔6〕
B21B 37/28 • 在带材、薄板或板材的轧制过程中，控制平整度或外形的〔6〕
B21B 37/30 •• 利用辊身轮廓控制的〔6〕
B21B 37/32 ••• 通过冷却、加热或润滑轧辊的〔6〕
B21B 37/34 ••• 通过轧辊的液压扩径的〔6〕
B21B 37/36 ••• 通过借助于液压支架的在固定辊导板上的轧辊辊套的径向位移的〔6〕
B21B 37/38 •• 利用轧辊挠度的（B21B 37/42 优先）〔6〕
B21B 37/40 •• 利用轧辊的轴向移位的（B21B 37/42 优先）〔6〕
B21B 37/42 •• 利用轧辊挠度的轧辊轴向移位组合的〔6〕
B21B 37/44 •• 利用对产品加热、润滑或喷水冷却的〔6〕
B21B 37/46 • 轧辊速度或驱动电机的控制（B21B 37/52，B21B 37/60 优先）〔6〕

B21B 37/48 • 张力控制；压力控制〔6〕
B21B 37/50 •• 通过活套挑控制的〔6〕
B21B 37/52 •• 通过驱动电机控制的〔6〕
B21B 37/54 ••• 包括有卷取机驱动控制的，例如可逆轧机〔6〕
B21B 37/56 • 延伸率控制〔6〕
B21B 37/58 • 轧制力控制；辊缝控制〔6〕
B21B 37/60 •• 通过控制一个驱动调节螺旋的电机的〔6〕
B21B 37/62 •• 通过控制一个液压调节装置的〔6〕
B21B 37/64 •• 轧机弹跳或轧辊弹跳的补偿系统，例如轧机机座预应力的控制〔6〕
B21B 37/66 •• 轧辊偏心度补偿系统〔6〕
B21B 37/68 • 用于带材、薄板或板材的曲度控制或方向控制的，例如防止曲折的〔6〕
B21B 37/70 • 长度控制（B21B 37/56 优先）〔6〕
B21B 37/72 • 尾端控制；前端控制〔6〕
B21B 37/74 • 温度控制，例如通过冷却或加热轧辊或产品（B21B 37/32，B21B 37/44 优先）〔6〕
B21B 37/76 •• 输出辊道上的冷却控制〔6〕
B21B 37/78 • 管材轧机的控制〔6〕

B21B 38/00 专门适用于金属轧机的测量方法和装置，如位置检测、产品的检验〔6〕
B21B 38/02 • 测量带材的轮廓或不平度〔6〕
B21B 38/04 • 测量产品的厚度、宽度、直径或其他的横截面尺寸〔6〕
B21B 38/06 • 测量张力或压力〔6〕
B21B 38/08 • 测量轧制力〔6〕
B21B 38/10 • 测量辊隙，如辊隙指示器〔6〕
B21B 38/12 • 测量辊身轮廓〔6〕

B21B 39/00 结合于或配置于或专门适用于有关金属轧机的工件的移动、支承或定位或控制其运动的装置（把易弯曲的工件引导、输送或聚集成活套或曲线形入 B21B 41/00；专门与冷却床配合的入 B21B 43/00；传送或运输一般入 B65G）
B21B 39/02 • 工件的进给或支承；制动或拉紧装置
B21B 39/04 •• 为了传送使工件升或降，如直接配置在轧道前面或轧道后面的倾斜台面（翻转或类似的操纵方式入 B21B 39/20）
B21B 39/06 •• 推送或加力使工件进入轧道
B21B 39/08 •• 制动或拉紧装置
B21B 39/10 •• 送料辊在轧机机座内的配置或安装
B21B 39/12 •• 与轧机机座有关的辊道的配置与安装
B21B 39/14 • 工件的导向、定位或对准（B21B 43/12 优先；使工件经受永久性内在扭曲的导向装置入 B21B 15/02）
B21B 39/16 •• 紧接在进入轧道前或离开轧道后
B21B 39/18 •• 金属轧机或机列中引导工件的转换器
B21B 39/20 •工件的旋转、翻转或类似操纵（使工件经受永久性内在扭曲的导向装置入 B21B 15/02）
B21B 39/22 •• 用倾倒方式，如用杠杆或楔升起一边（B21B 39/26，B21B 39/28 优先）
B21B 39/24 •• 用夹钳或抓爪的

B21B 39/26 •• 用元件，如带槽的元件与工件对边衔接，并且彼此相对运动以使工件转动
B21B 39/28 •• 利用成型的导向元件使工件在其轧道中转动
B21B 39/30 •• 通过将工件装入一个旋转的环形翻料机或半环形翻料机
B21B 39/32 •• 专门适用于翻转板料的设备
B21B 39/34 • 专门设计用于完成 B21B 39/02，B21B 39/14，B21B 39/20 中一个以上组的功能的组合装置或设备

B21B 41/00 把易弯曲工件，如线材、扁带材、引导、输送、聚积成活套或曲线形；活套挑
B21B 41/02 • 使工件返回到重复的轧道
B21B 41/04 •• 高于或低于轧机座或轧辊的
B21B 41/06 • 其中工件运动方向转过 180° 左右的
B21B 41/08 • 工件运动总方向完全不变的
B21B 41/10 •• 活套转向装置
B21B 41/12 • 仅为指示或控制加工作准备的装置

B21B 43/00 静止的或移动的冷却床；专门配合冷却床的装置，如用于制动工件或输送工件进出冷却床的装置（输送装置一般入 B65G）
B21B 43/02 • 包含耙或杆的冷却床（B21B 43/10 优先）〔2〕
B21B 43/04 • 包含辊子或螺旋管的冷却床
B21B 43/06 • 包含托架的冷却床（B21B 43/08 优先）
B21B 43/08 • 包含滚筒或循环链的冷却床
B21B 43/10 • 带贯穿床身的其他移动工件元件的冷却床
B21B 43/12 • 用于工件“排齐”定位的设备，即其全部轴端在冷却床或在协同的输送装置上排列成直线的〔2〕

B21B 45/00 专门配置于或安装于轧机内或专为与金属轧机连用的工件表面处理设备（B21B 15/00 优先；除鳞设备的技术特征入 B21C 43/00）
B21B 45/02 • 用于润滑、冷却或清洗
B21B 45/04 • 用于除鳞
B21B 45/06 •• 带材的（B21B 45/08 优先）
B21B 45/08 •• 液力的

B21B 47/00 有关轧制多层金属板的辅助装置、设备或方法（高温坑入 C21D 9/70）〔2〕
B21B 47/02 • 轧制前金属板的折叠
B21B 47/04 • 轧制后的分层

B21B 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔8〕

B21C 用非轧制的方式生产金属板、线、棒、管、型材或类似半成品；与基本无切削金属加工有关的辅助加工

小类索引

金属拉拔
一般方法 1/00
辅助加工 5/00，9/00
设备 3/00，19/00
金属挤压
一般方法 23/00
辅助加工 29/00，33/00，35/00
设备 25/00，26/00，27/00
控制 31/00
金属拉拔和挤压的通用零件 43/00
不包含在其他类目中的制造 37/00
有关基本无切削金属加工的辅助加工
卷绕 47/00
其他辅助加工 45/00，51/00
辅助设备 19/00，49/00

金属拉拔

B21C 1/00 用拉拔方式制造金属板、线、棒、管或类似半成品

B21C 1/02 • 用拉丝机或拉丝装置拉拔金属线或类似的柔性金属材料，其中拉拔动作是用卷筒来实现的

B21C 1/04 •• 有两个或多个成系列操作的拉丝模

B21C 1/06 ••• 其中材料在卷筒上滑动

B21C 1/08 ••• 其中材料在卷筒上不滑动

B21C 1/10 •••• 在两个相邻拉丝模间有材料储存装置

B21C 1/12 ••拉拔卷筒速度的调节或控制，如为了影响张力；传动装置；停止或释放机构（用于卷筒的联轴器入 B21C 1/14；电器设备的设计或构造见有关类）

B21C 1/14 •• 卷筒，如绞盘（绞盘或绞车一般入 B66D）；其夹爪的连接；专门适用于卷筒型拉拔机或拉拔装置的夹爪；专门适用于这些卷筒的联轴器

B21C 1/16 • 使用机器或装置的金属拉拔，其中拉拔作用是用除卷筒外的其他方法来实现的，如用纵向运动的滑动架拉或推用于制造金属板、棒或管的工件或原材料

B21C 1/18 •• 用长度限定的原材料（B21C 1/22 优先）

B21C 1/20 •• 用长度基本不限定的原材料（B21C 1/22 优先）

B21C 1/22 •• 专门适用于制造管状制品（通过拉拔将金属板弯成管形入 B21D 5/10）

B21C 1/24 ••• 使用心轴（心轴入 B21C 3/16）

B21C 1/26 •••• 顶管机拉拔

B21C 1/27 •• 滑动架；传动装置

B21C 1/28 ••• 滑动架；其夹爪的连接；夹爪（用于卷筒型拉丝机的入 B21C 1/14）

B21C 1/30 ••• 传动装置，如滑动架移动机构；传动元件，如拉拔链，传动装置的控制
B21C 1/32 •• 材料或心轴的进给或脱卸
B21C 1/34 •• 材料或心轴的导向或支承

B21C 3/00 金属拉拔的成型工具；金属拉拨的拉丝模和心轴的组合
B21C 3/02 • 拉丝模；其适用的材料的选择；其清洗
B21C 3/04 •• 有不可调截面的（B21C 3/08 优先）
B21C 3/06 •• 有可调截面的（B21C 3/08 优先）
B21C 3/08 •• 有由滚柱、滚珠或类似零件限定的截面
B21C 3/10 •• 有液压力直接作用于工件的
B21C 3/12 •• 模座，旋转模
B21C 3/14 ••• 与拉拔材料的导向设备连接的模座或与冷却、加热、润滑设备连接的模座
B21C 3/16 • 心轴（从工件上卸除心轴入 B21C 45/00）；其安装或调整
B21C 3/18 • 用不包含在其他单一小类的加工方法制造工具；修理

B21C 5/00 压尖或强制压尖的拉拔工件或拉拔材料

B21C 9/00 拉拔材料的冷却、加热或润滑（B21C 3/14 优先）
B21C 9/02 • 其成分的选择

B21C 19/00 配置于或专门适用于与拉丝或绕线机械或装置联用的线材或类似工件的矫直设备

金属挤压
B21C 23/00 金属挤压；冲挤
B21C 23/01 • 由特殊形状材料，如经过机械预处理的材料开始的（B21C 23/22 优先；热处理或热处理与机械加工组合见适当大类）
B21C 23/02 • 制造无包覆层产品
B21C 23/03 •• 同时使用正向和反向挤压的
B21C 23/04 •• 用正向挤压的
B21C 23/06 ••• 制板
B21C 23/08 ••• 制造线、棒或管
B21C 23/10 •••• 制造翅片管
B21C 23/12 •••• 挤压弯管或弯棒
B21C 23/14 ••• 制造其他产品
B21C 23/16 •••• 制造涡轮叶片或螺旋桨
B21C 23/18 •• 用冲挤的〔2〕
B21C 23/20 •• 用反向挤压
B21C 23/21 • 专门用于金属挤压的压力机（挤压压力机一般入 B30B 11/22）
B21C 23/22 • 制造有金属包覆层的产品；由两种或多种金属制造产品
B21C 23/24 •• 用金属包覆层覆盖长度不定的金属或非金属材料
B21C 23/26 ••• 用于缆索的金属包覆，如用于绝缘电缆
B21C 23/28 •••• 在间歇加工的挤压机上
B21C 23/30 •••• 在连续加工的挤压机上

B21C 23/32 • 被挤压金属或模具或类似零件的润滑，如润滑剂的物理状态，加润滑剂的适宜位置（化学成分见有关类）

B21C 25/00 金属挤压的成型工具
B21C 25/02 • 模具
B21C 25/04 • 心轴
B21C 25/06 • 用于工件包覆的压头、模具或心轴
B21C 25/08 • 在挤压期间截面可变的模具或心轴，如用于制造锥形工件；变化的控制
B21C 25/10 • 用不包含在其他单一小类中的加工方法制造工具

B21C 26/00 金属挤压的压头或冲杆；其适用的垫盘〔2〕

B21C 27/00 用于待挤压金属的容器（B21C 29/02 优先）
B21C 27/02 • 用于制造有包覆层的工件
B21C 27/04 • 金属容器室的通气

B21C 29/00 挤压工件或挤压机部件的冷却或加热
B21C 29/02 • 用于待挤压金属的容器的
B21C 29/04 • 用于压头、模具或心轴的

B21C 31/00 金属挤压的控制设备，如用于调节挤压速度或金属温度的（B21C 25/08 优先）；连接于或专门用于挤压机上的测量设备，如测量金属温度的（B21C 小类内更一般的测量设备见组 B21C 51/00）

B21C 33/00 把待挤压金属供给挤压机
B21C 33/02 • 液态金属

B21C 35/00 从挤压机中清除工件或废料；被挤压工件的拉卸（有关弯曲的管或棒的挤压入 B21C 23/12）；金属挤压的模具、管道、容器、心轴的清洗〔2〕
B21C 35/02 • 工件的清除或拉卸
B21C 35/03 •• 工件的矫直（金属矫直一般入 B21D）
B21C 35/04 • 废料的切除或清除
B21C 35/06 • 模具、管道、容器或心轴的清洗〔2〕

B21C 37/00 不包含在其他类目中的金属板、棒、线、管、型材或类似零件的半成品的制造（用轧制方法入 B21B；加工或处理金属板、型材、管、线材的半成品入 B21D，B21F；用铸造方法入 B22；用切削机床入 B23；用焊接，如包层或镀敷入 B23K；用磨削或抛光入 B24；用电成型入 C25D 1/00；）；特殊形状管的制造〔2〕
B21C 37/02 • 板的
B21C 37/04 • 棒或线的
B21C 37/06 • 管或金属软管的；用于制造管的组合加工程序，如多壁管的制造（用于制管的弯板入 B21D 5/00；用折叠合缝入 B21D 39/02）
B21C 37/08 •• 带钎焊或焊接缝的管的制造（只包含一种钎焊或焊接加工的入 B23K）
B21C 37/083 ••• 带材的供给或与供给的工序结合的

B21C 37/087 ••• 使用棒状或条状钎焊材料的
B21C 37/09 ••• 有包覆层条状材料的
B21C 37/10 •• 有铆缝的管的制造
B21C 37/12 •• 有螺旋缝的管或金属软管的制造
B21C 37/14 •• 由双层平板材料制造管
B21C 37/15 •• 特殊形状管的制造；管接头的制造
B21C 37/16 ••• 纵向变直径管的制造
B21C 37/18 •••• 锥形管
B21C 37/20 •••用无切削加工方法在管内或管上制造螺旋形或类似的导向槽，如通过心轴拉拔或通过模具推压
B21C 37/22 •••将带材或类似材料固定在管上，用以制造翅片管或肋片管（热交换器的制造入 B21D 53/02）
B21C 37/24 •••• 环形肋片管
B21C 37/26 •••• 螺旋形肋片管
B21C 37/28 ••• 连接管子用的管接头的制造，如 U 形管接头
B21C 37/29 •••• 制造支管管件，如 T 形管接头
B21C 37/30 •• 管的精加工，如定径、抛光

B21C 43/00 配置于或专门适用于包含在这一小类中的机械或装置的清洗金属产品的装置
B21C 43/02 • 配置于或专门适用于拉拔或卷绕机械或装置的
B21C 43/04 •• 用于线材或类似的柔性工件的除鳞设备

有关基本无切削金属加工的辅助加工
B21C 45/00 从工件上脱卸心轴，或反之

B21C 47/00 金属线、金属带或其他柔性金属材料的卷紧、卷绕或开卷，仅以与金属加工有关的特点为特征的（将线卷绕成特殊形状入 B21F 3/00；有关热处理装置的热卷绕器入 C21D 9/68）
B21C 47/02 • 卷紧或卷绕
B21C 47/04 •• 在卷轴或放卷筒上或在里面，不用移动的导向器（卷轴和转鼓入 B21C 47/28）
B21C 47/06 ••• 在卷轴或卷筒上有夹固材料的加载滚筒、螺栓或等效装置
B21C 47/08 •• 不用卷轴或卷筒，第一圈由固定的导向器形成
B21C 47/10 •• 用移动的导向器
B21C 47/12 ••• 导向器平行于卷的轴线移动（B21C 47/14 优先）
B21C 47/14 ••• 用转动的导向器，如将材料环绕在固定的卷轴或卷筒盘上
B21C 47/16 • 解绕或开卷
B21C 47/18 •• 从卷轴或卷筒上
B21C 47/20 ••• 被解绕的材料的运动垂直于卷筒的切线，如轴向，径向
B21C 47/22 •• 不用卷轴盘或卷筒的解绕卷材
B21C 47/24 •将卷材转移到卷绕设备上或从该设备上转下来，或将卷材转移到加工位置或从该位置转出；转移中防止解卷
B21C 47/26 • 同时或接连进行处理材料的专门装置
B21C 47/28 • 卷筒或其他线架（抓爪装置入 B21C 47/32）
B21C 47/30 •• 可扩径的或可收缩的

B21C 47/32 • 专门适合于卷绕的夹钳或抓爪装置
B21C 47/34 • 非专门适合于某一特殊型式设备的进料或导向装置

B21C 49/00 用于暂时聚积材料的设备

B21C 51/00 专门适用于按照 B21B 至 B21F 中生产或处理材料的测量、检验、指示、计数或打标记的设备

B21C 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B21D 金属板或管、棒或型材的基本无切削加工或处理；冲压（制造这类产品的工艺入 B21B，B21C；线材的加工或处理入 B21F；切割或割断设备或机械一般入 B26；压力机一般入 B30B）

附注
1．本小类包括金属板或其他原材料的切割或冲孔。
2．本小类不包括类似于纸张加工的金属箔的加工，后者分在 B26，B31 内。

小类索引
以功能为特征的处理
矫直 1/00，3/00，25/00
　　弯曲 11/00
　　　　板的 5/00，13/00
　　　　棒的 7/00，13/00
　　　　管的 9/00，15/00
　　扭曲 11/00
　　形成波纹的起皱，切槽，弯曲 13/00，15/00，17/00
　　冲孔，冲压，深拉，旋压，高能成型 22/00 至 28/00
边缘处理；部件的连接 19/00，41/00；39/00
其他方法 25/00，31/00，41/00
组合加工 21/00，35/00
操纵 43/00，45/00
其他辅助加工 33/00
工具 37/00
安全 55/00
用于制造特定产品的专门处理 47/00 至 53/00

矫直；复形；弯曲；起皱；折边
B21D 1/00 金属板或用它制造的特定产品的矫直、复形或去除局部变形（B21D 3/00 优先）；与滚轧结合的金属板的延展（用延展方法加工长度一定的金属板入 B21D 25/00；用定位锻方法入 B21D 31/06）〔2〕
B21D 1/02 • 采用辊子（B21D 1/06 优先）
B21D 1/05 • 与滚轧结合的延展〔2〕
B21D 1/06 • 去除局部变形
B21D 1/08 •• 用金属板制成的空心产品（实质上是敞开产品的入 B21D 1/10）
B21D 1/10 •• 用金属板制造特定产品，如挡泥板
B21D 1/12 • 车体部件或车体的矫直（B21D 1/14 优先）
B21D 1/14 • 构架的矫直

B21D 3/00 金属棒、管、型材或由此制造的特定产品的矫直或复形，无论是否与金属板部件

相结合（油井套管的现场矫直入 E21B）
B21D 3/02 • 用辊子
B21D 3/04 •• 配置在对工件通道倾斜的轴上的
B21D 3/05 •• 配置在垂直于工件通道的轴上的〔2〕
B21D 3/06 •• 对旋转式飞轮轧架倾斜配置的
B21D 3/08 •• 在不绕工件旋转的轨道上运动的
B21D 3/10 • 在压头和砧或支座之间的
B21D 3/12 • 用扭曲或不用扭曲的延展（仅靠扭曲的入 B21D 11/14）
B21D 3/14 • 重复轮廓的
B21D 3/16 • 用专门的方法或装置由金属棒、管或型材制成特定产品的，如曲轴

B21D 5/00 沿直线弯曲金属板，如形成简单曲线形（B21D 11/06 至 B21D 11/18 优先；金属板的褶皱入 B21D 13/00；边缘处理入 B21D 19/00）
B21D 5/01 • 在压头和砧或支座之间
B21D 5/02 • 在不用夹紧装置的压弯机上
B21D 5/04 • 在工件一边利用夹紧装置的压弯机上
B21D 5/06 • 使用模具或成型辊的拉拔过程，如制造型材
B21D 5/08 •• 使用成型辊的（B21D 5/12 优先）
B21D 5/10 •• 用于制造管
B21D 5/12 ••• 使用成型辊的
B21D 5/14 • 用在轧辊间通过的方式（B21D 5/06 优先）
B21D 5/16 • 折叠；打褶

B21D 7/00 棒、型材或管的弯曲（B21D 11/02 至 B21D 11/18 优先；用心轴或类似件的入 B21D 9/00）
B21D 7/02 • 在固定成型元件上方；采用摆动成型元件或墩〔2〕
B21D 7/022 •• 仅在固定成型元件上方〔2〕
B21D 7/024 •• 用摆动成型元件
B21D 7/025 ••• 并且推或拉工件末端
B21D 7/028 ••• 并且同时改变外形，如保险杠成型
B21D 7/03 •• 带有保持型材形状的装置
B21D 7/04 • 在可动排列的成型元件上方（B21D 7/02 优先）
B21D 7/06 • 在压弯机中或压头与砧或支座之间；带成型模的钳
B21D 7/08 • 用在辊间通过或穿过曲线模的方式
B21D 7/10 • 通过将元件和柔性弯曲装置对接，如用链、索
B21D 7/12 • 有程序控制的
B21D 7/14 • 与弯度或长度的测量相结合
B21D 7/16 • 辅助设备，如用于弯曲的加热或冷却

B21D 9/00 使用心轴或类似的弯管（B21D 11/02 至 B21D 11/18 优先）
B21D 9/01 • 可挠曲并与全部管长接触的心轴
B21D 9/03 •• 并且由散开元件组成，如成列的球
B21D 9/04 • 刚性心轴〔2〕
B21D 9/05 • 与成型元件协同操作

B21D 9/07 •• 有一个或多个仅与管端衔接的摆动成型元件
B21D 9/08 • 在压弯机中或压头与砧或支座之间；带成型模的钳
B21D 9/10 • 用在辊间通过的方式
B21D 9/12 • 用推过曲线形心轴的方式；通过曲线模推进
B21D 9/14 • 皱曲，即起皱的弯曲
B21D 9/15 • 充填不定形材料，如砂、塑性材料（用这种材料充填管入 B21D 9/16）〔2〕
B21D 9/16 • 辅助设备，如用于向管中充填砂子的机器
B21D 9/18 •• 用于弯曲的加热或冷却

B21D 11/00 对仅在组 B21D 5/00，B21D 7/00，B21D 9/00 中之一提及的材料形状不限的弯曲；未包括在组 B21D 5/00 至 B21D 9/00 内的弯曲（形成波纹的褶皱或弯曲入 B21D 13/00，B21D 15/00；装缘入 B21D 19/00）；扭曲〔2〕
B21D 11/02 • 用延展或拉过模具的方式进行弯曲（用延展加工长度一定的金属板入 B21D 25/00）
B21D 11/06 • 形成螺旋或螺线形的弯曲；连续 U 形管的成型，如蛇形管（制造螺旋焊缝管入 B21C 37/12）
B21D 11/07 •• 用基本在一个平面上的弯曲制造蛇形产品
B21D 11/08 • 用改变工件部分截面厚度的方法弯曲（B21D 11/06 优先）
B21D 11/10 • 专门适用于生产特定产品的弯曲，如板簧
B21D 11/12 •• 混凝土钢筋制品
B21D 11/14 • 扭曲
B21D 11/15 •• 混凝土钢筋条
B21D 11/16 •• 曲轴
B21D 11/18 • 折曲
B21D 11/20 • 未另外列出的金属板的弯曲
B21D 11/22 • 辅助设备，如定位装置

B21D 13/00 金属板、金属棒或金属型材的起皱；金属板、金属棒或金属型材弯曲成波形（金属管入 B21D 15/00）
B21D 13/02 • 用压制
B21D 13/04 • 用滚轧
B21D 13/06 • 用拉拔
B21D 13/08 • 用组合方法
B21D 13/10 • 成特殊外形

B21D 15/00 管的起皱（用芯轴或类似物的皱曲入 B21D 9/14）〔2〕
B21D 15/02 • 纵向的
B21D 15/03 •• 应用流体压力的
B21D 15/04 • 横向的，如螺旋形的
B21D 15/06 •• 环纹的
B21D 15/10 •• 应用流体压力的
B21D 15/12 • 将管弯曲成波形

B21D 17/00 在金属板或管状或空心制品上制作单槽

B21D 17/02 • 用压制方法（螺栓、销或类似件的切槽或开槽入 B21K 1/54）
B21D 17/04 • 用滚轧方法

B21D 19/00 折缘或其他边缘处理，如管的（用折边来连接的入 B21D 39/00；使管端扩口入 B21D 41/02）
B21D 19/02 • 用沿边缘运动的连续动作的工具（卷边入 B21D 19/12）
B21D 19/04 •• 成辊子形的
B21D 19/06 ••• 向内部加工
B21D 19/08 • 用单独或顺序作用的加压工具，如虎口钳
B21D 19/10 •• 向内部加工
B21D 19/12 • 卷边
B21D 19/14 •• 边缘的加强，如边缘包铁皮
B21D 19/16 • 管端反向装缘

B21D 21/00 按照包含在 B21D 1/00 至 B21D 19/00 中的方法组合加工

冲压；旋压；拉深；有限长度金属板的延展加工；冲孔
B21D 22/00 用冲压、旋压或拉深的无切削成型（不用刚性设备或工具或挠性或弹性衬垫的入 B21D 26/00）
B21D 22/02 • 用刚性设备或工具的冲压
B21D 22/04 •• 用于起微凸（与穿孔结合的入 B21D 28/24）
B21D 22/06 •• 具有可相对移动的模具部件
B21D 22/08 •• 旋转支架上带模具部件的
B21D 22/10 • 用挠性或弹性衬垫的冲压
B21D 22/12 •• 使用封闭的挠性腔
B21D 22/14 • 旋压
B21D 22/16 •• 在成型心轴或靠模上
B21D 22/18 •• 使用导向工具生产所需型材
B21D 22/20 • 拉深（压力机中的或与压力机有关的特殊拉深装置入 B21D 24/00）
B21D 22/21 •• 毛坯边界不固定的〔2〕
B21D 22/22 •• 带有夹持毛坯边缘装置的（B21D 22/24 至 B21D 22/30 优先；在无外部成型辊的模具上方成型入 B21D 11/02）
B21D 22/24 •• 用作用在毛坯上的两次相反方向的拉拔操作
B21D 22/26 •• 用于制造特殊形状的产品，如不规则形状产品
B21D 22/28 •• 用连续型模具制造圆柱形产品
B21D 22/30 •• 精整通过拉深成型的产品

B21D 24/00 配置于压力机上或与压力机有关的特殊拉深装置
B21D 24/02 • 模垫
B21D 24/04 • 毛坯固定装置；其适用的固定方式
B21D 24/06 •• 机械弹簧加载的毛坯固定装置
B21D 24/08 •• 气动或液压加载的毛坯固定装置
B21D 24/10 • 单独控制或操作毛坯固定装置的设备，或与模具相连的
B21D 24/12 •• 机械的

B21D 24/14 •• 气动或液压的
B21D 24/16 • 与工具相结合的附加设备，如用于剪切，用于修边的

B21D 25/00 用延展方式加工有限长度金属板，如用于矫直〔2〕
B21D 25/02 • 用拉过模具的方式〔2〕
B21D 25/04 • 夹紧装置〔2〕

B21D 26/00 非使用刚性设备或工具或挠性或弹性衬垫的无切削成型，即应用流体压力或磁力的（用弹性衬垫的冲压入 B21D 22/10）
B21D 26/02 • 应用流体压力〔2〕
B21D 26/06 •• 用冲击波
B21D 26/08 ••• 用炸药产生的，如化学炸药
B21D 26/10 ••• 用气化产生的，如金属线的，液体的
B21D 26/12 ••• 用火花放电的〔2〕
B21D 26/14 • 应用磁力

B21D 28/00 用加压切割方式成型；穿孔
B21D 28/02 • 产生或不产生碎屑的毛坯或制品的冲孔（由带材或板材切割钉或销入 B21G 3/26）；开槽
B21D 28/04 •• 工件的定心；工具的定位
B21D 28/06 •• 用同一毛坯制造多个部件；无碎屑加工
B21D 28/08 ••• Z 字形序列加工
B21D 28/10 •• 零件仍连附在工件上的不完全冲孔
B21D 28/12 •• 使用可旋转支架的冲孔
B21D 28/14 •• 模具（配置在冲孔机或冲孔工具中的推出或脱卸设备入 B21D 45/00）
B21D 28/16 •• 防止台肩或毛边
B21D 28/18 •• 柔性冲孔衬垫，如橡皮衬垫
B21D 28/20 •• 传动装置的应用
B21D 28/22 •• 圆形毛坯周边开槽，如电机叠片
B21D 28/24 • 穿孔，即冲孔
B21D 28/26 •• 在板或平面零件中
B21D 28/28 •• 在管或其他空心物件中
B21D 28/30 •• 在环形部件中，如轮缘
B21D 28/32 •• 在其他特殊形状的制品中
B21D 28/34 •• 穿孔工具；模具夹固器
B21D 28/36 •• 使用可转动的工件或工具夹固器

B21D 31/00 用于加工金属板、金属管、金属型材的其他方法（通过滚轧使管的一个表面变成螺旋形入 B21H 3/00；镦粗入 B21J 5/08；金属切削加工入 B23；压花入 B44B）
B21D 31/02 •刺孔或穿孔，如用于制筛（起微凸入 B21D 22/04；用冲孔方式穿孔入 B21D 28/24）
B21D 31/04 • 不包含在 B21D 1/00 至 B21D 28/00 各组中的扩张，如用于制造多孔金属网（B21D 47/00 优先；管口的扩大入 B21D 41/02）〔2〕
B21D 31/06 • 用连续撞击的方式使金属板、金属管或金属型材变形，如锤击、拍打、喷丸加工（锻锤入 B21J 7/00）

B21D 33/00 与金属箔如金箔加工有关的专门方法（类似纸的金属箔的切割或穿孔入 B26）

B21D 35/00 按照组 B21D 1/00 至 B21D 31/00 中所列的方法的组合加工（B21D 21/00 优先）

B21D 37/00 作为本小类所包括的机器的部件的工具（惟一适用于特殊加工的工具形式或结构，见有关加工的组）
B21D 37/01 • 材料的选择〔2〕
B21D 37/02 • 能够以不同方式进行模具部件装配的模具结构（B21D 37/06 优先）
B21D 37/04 • 用于工具的可动或可更换的固定装置
B21D 37/06 •• 枢轴排列的工具，如可脱开的（模具互为枢轴的模具组入 B21D 37/12）
B21D 37/08 • 用于一个工序中的若干步骤的带有不同的部分的模具
B21D 37/10 • 模具组；导向支柱
B21D 37/12 •• 特殊的导向装置；用于模具的相互连接或协同加工的专用装置
B21D 37/14 • 用于搬运或固定组合模具位置的专用设备
B21D 37/16 • 加热或冷却
B21D 37/18 • 润滑
B21D 37/20 • 用不包含在其他单一小类中的加工方法制造工具

B21D 39/00 为了连接产品或部件的程序的应用，如不同于镀敷的金属板的包覆（铆接入 B21J；用锻造或压制方式将零件组装成组合件入 B21K 25/00；焊接入 B23K；压入配合、加力配合或收缩配合一般入 B23P 11/00，B23P 19/00；通过黏接方式入 F16B 11/00）；扩管器
B21D 39/02 • 叠合金属板的，如连接金属板边缘形成圆筒
B21D 39/03 • 非叠合金属板的〔2〕
B21D 39/04 • 管与管的；管与棒的
B21D 39/06 • 开口管的；如卷入
B21D 39/08 • 扩管器
B21D 39/10 •• 带仅用于扩管滚子的
B21D 39/12 •• 带用于扩管及折边滚子的
B21D 39/14 •• 带球的
B21D 39/16 •• 带扭矩限制装置
B21D 39/18 •• 特殊形状的滚子
B21D 39/20 •• 带心轴，如可胀的〔2〕

B21D 41/00 为了改变管口直径的程序的应用（B21D 39/00 优先）
B21D 41/02 • 扩大
B21D 41/04 • 缩小；封口

B21D 43/00 连接于或配置于或专门适用于有关加工或处理金属板、金属管或金属型材料的进给、定位或储存装置；其与切割装置的连接（与工具连接的切割装置见工具的有关组）
B21D 43/02 • 与模具或工具行程有关的工件的送进
B21D 43/04 •• 采用与工件机械啮合方式的
B21D 43/05 ••• 专门适用于多级压力机构的
B21D 43/06 •••用正啮合或反啮合的与被加工板或类似件的对应部分协同动作部件的，如支

架上的螺栓或支架中的开槽部分
B21D 43/08 ••• 用滚子的
B21D 43/09 •••• 用一对或多对滚子供给板料或带料〔2〕
B21D 43/10 ••• 用夹钳的
B21D 43/11 •••• 用于供给板材或带材〔2〕
B21D 43/12 ••• 用链或皮革
B21D 43/13 ••• 用直线运动台〔2〕
B21D 43/14 ••• 用转动设备，如旋转台
B21D 43/16 •• 用重力，如滑道
B21D 43/18 •• 用与工件气动接合或磁力接合的设备
B21D 43/20 • 储存设备；堆积或非堆积（一般入 B65G）
B21D 43/22 •• 用于堆积板材的设备
B21D 43/24 •• 用于从料堆中移送板材的设备
B21D 43/26 • 止块
B21D 43/28 • 与切割设备的结合

B21D 45/00 配置在此小类的机械或工具中的推出或脱卸设备
B21D 45/02 • 推出设备〔2〕
B21D 45/04 •• 与工具运动关联的〔2〕
B21D 45/06 • 脱卸设备〔2〕
B21D 45/08 •• 与工具运动关联的〔2〕
B21D 45/10 • 推出和脱卸设备的组合〔2〕

在生产成品或半成品中，按照 B21D 1/00 至 B21D 45/00 任一组加工金属板、金属管或加工金属型材
B21D 47/00 制造刚性结构元件或组件，如蜂窝状结构
B21D 47/01 • 梁或柱〔2〕
B21D 47/02 •• 用扩展方式〔2〕
B21D 47/04 • 复合金属板型材

B21D 49/00 产品的覆套或加强（在其上绕线或绕带入 B65H 54/00，B65H 81/00；专门适用于制造导线或电缆的入 H01B 13/26）

B21D 51/00 制造空心产品（用厚壁管或不均匀管的入 B21K 21/00）
B21D 51/02 • 以物体的结构为特征的（铁罐或听入 B21D 51/26）
附注
　　同时以其结构和用途为特征的空心产品的制造只分入组 B21D51/16。〔2009.01〕

B21D 51/04 •• 组合产品，如带牢固连接的底或盖的产品
B21D 51/06 •• 折叠产品
B21D 51/08 •• 球形产品
B21D 51/10 •• 圆锥形或圆柱形产品
B21D 51/12 •• 有波纹壁的产品
B21D 51/14 ••为了运输或储存将空心产品整平；这类产品的再成型（由双层板材制管入 B21C

37/14）
B21D 51/16 • 以物体的用途为特征的（制造热交换器入 B21D 53/02）
B21D 51/18 •• 容器，如桶、槽、罐、水槽或类似件
B21D 51/20 ••• 大桶
B21D 51/22 ••• 锅，如用于炊事
B21D 51/24 •• 高压容器，如锅炉、瓶
B21D 51/26 •• 铁罐或听；其永久性封闭（出口的配置入 B21D 51/38；焊接或钎焊入 B23K）〔2〕
B21D 51/28 ••• 纵向缝的叠合
B21D 51/30 ••• 圆周缝的叠合
B21D 51/32 •••• 用滚轧
B21D 51/34 •••• 用压制
B21D 51/36 •• 可卷叠的或类似的薄壁管，如用于牙膏皮
B21D 51/38 •• 罐、听、浴缸、瓶或其他容器入口或出口的制造；罐头端面的制造；封闭物的制造
B21D 51/40 ••• 制造出口孔，如桶塞孔
B21D 51/42 •••• 喷口的制造或连接
B21D 51/44 ••• 封闭件的制造，如盖（用制造纸盖的方法折叠薄金属箔入 B31D 5/00；封闭件的制造连同其应用入 B67B）
B21D 51/46 •••• 放填充物或密封材料
B21D 51/48 •••• 瓶盖的制造
B21D 51/50 •••• 螺旋盖的制造
B21D 51/52 •• 盒子、香烟盒或类似物
B21D 51/54 •• 子弹盒，如用于弹药的，用于气压管设备的信件运送盒

B21D 53/00 其他特种制品的制造（制造线织物入 B21F；制造链或链部件入 B21L）
B21D 53/02 • 热交换器，如散热器、冷凝器（采用在管上固定条料或类似材料的方法制造翼管或棱管入 B21C 37/22）〔2〕
B21D 53/04 •• 金属板的
B21D 53/06 •• 金属管的
B21D 53/08 •• 兼有金属管和金属板的（开口管的连接入 B21D 39/06）
B21D 53/10 • 轴承部件；套筒；阀座或类似件
B21D 53/12 •• 轴承保持架
B21D 53/14 • 带，如机关枪子弹带
B21D 53/16 • 环，如桶箍
B21D 53/18 •• 空心的或 C 形截面的，如窗帘环，锁缝用环
B21D 53/20 •• 垫圈，如密封垫圈
B21D 53/22 ••• 带防转动装置的
B21D 53/24 • 螺母或类似螺纹啮合元件
B21D 53/26 • 轮或类似物
B21D 53/28 •• 齿轮
B21D 53/30 •• 轮缘
B21D 53/32 •• 轮罩
B21D 53/34 •• 制动轮

B21D 53/36 • 夹子、夹钳或类似的紧固件或连接装置，如用于电气设备的
B21D 53/38 • 锁匠商品，如拉手
B21D 53/40 •• 铰链，如门合页板
B21D 53/42 •• 钥匙
B21D 53/44 • 花式小工艺品，如宝石制品
B21D 53/46 • 杂货，如扣子、梳子、扣钉，如订书钉
B21D 53/48 •• 钮，如按钮、咬扣
B21D 53/50 •• 金属拉链零件
B21D 53/52 ••• 拉链齿件；装配此类齿件以致与制造这类齿件的工序相结合
B21D 53/54 ••• 拉链滑扣
B21D 53/56 ••• 拉链止块
B21D 53/58 • 用于带子或绳子的端件
B21D 53/60 • 餐具；园艺工具或类似物
B21D 53/62 •• 匙，叉子
B21D 53/64 •• 刀；剪刀；刀片（B21D 53/72 优先；手柄入 B21D 53/70）
B21D 53/66 •• 锹；铲（手柄入 B21D 53/70）
B21D 53/68 •• 耙、园艺叉或类似物（手柄入 B21D 53/70）
B21D 53/70 •• 手柄（B21D 53/72 优先）
B21D 53/72 •• 镰刀；大镰刀
B21D 53/74 • 开口用框架，如窗框、门框、提包框
B21D 53/76 • 书写或制图用具，如写字笔、带橡皮擦的笔
B21D 53/78 • 螺旋桨叶片；透平叶片
B21D 53/80 • 防尘罩，安全罩
B21D 53/82 • 多孔音乐板；模板，如用于控制的，模印板
B21D 53/84 • 其他发动机部件，如连杆
B21D 53/86 • 其他自行车或摩托车部件
B21D 53/88 • 其他运载工具部件，如机罩、挡泥板
B21D 53/90 •• 轴箱
B21D 53/92 • 其他飞机用部件

B21D 55/00 专门适用于包含在此小类的装置或机械的保护机器或操作者的安全设备（压力机一般入 B30B；安全设备一般入 F16P）

B21F 线材的加工或处理（金属轧制入 B21B；用拉拔和用有关基本无切削加工的辅助加工方法入 B21C；捆扎物件入 B65B 13/00）

小类索引

以加工方式为特征的线材加工

弯曲、矫直；卷绕；扭曲 1/00；3/00；7/00

　　镦粗、拉紧 5/00，9/00

　　切割、分袋、连接 11/00，13/00，15/00

　　用线材覆盖或加强的制品 17/00

　　线材的涂敷 19/00

　　其他处理 99/00

　　向设备送进线材 23/00

以生产特殊产品为特征的线材加工

　　带刺铁丝；网、栅栏、线织物 25/00；27/00 至 33/00

　　弹簧、环圈 35/00，37/00

　　其他制品 39/00 至 45/00

以加工方式为特征的线材加工

B21F 1/00 不同于卷绕的线材弯曲；线材矫直

B21F 1/02 • 矫直

B21F 1/04 • 起波纹

B21F 1/06 • 线眼的弯曲

B21F 3/00 将线绕成特殊形状

B21F 3/02 • 螺旋形

B21F 3/027 •• 形成特殊形状伸展端的，如用于晒衣架

B21F 3/04 •• 在心轴或类似件外部的

B21F 3/06 •• 在空心形内部的

B21F 3/08 • 成平面螺线

B21F 3/10 • 成非平面螺线，圆锥螺线

B21F 3/12 • 相互连接的螺旋弹簧

B21F 5/00 线的镦粗（钉或销的制造入 B21G 3/12）

B21F 7/00 线的扭曲；线的共同扭曲（用于限定的尺寸的连接入 B21F 15/04）

B21F 9/00 线的拉紧（用于混凝土的预应力钢筋的拉紧入 E04G 21/12；适用于拉紧的接头或附件入 F16G 11/00）

B21F 9/02 • 用亦适用于制造接头的工具

B21F 11/00 线的切割（手工切割工具入 B26B）

B21F 13/00 线的分裂

B21F 15/00 线与线或其他金属材料或产品的连接；使用线的连接部件（兼用于拉紧和连接的工具入 B21F 9/00；覆套或加强入 B21F 17/00；线网的制造入 B21F 27/00；带的制造入 B21F 43/00）
B21F 15/02 • 线与线
B21F 15/04 •• 无附加连接元件或材料的，如用扭转
B21F 15/06 •• 有附加连接元件或材料的
B21F 15/08 ••• 用钎焊或焊接的
B21F 15/10 • 线与金属板

B21F 17/00 用线覆套或强化制品（用缠绕入 B65H 54/00，B65H 81/00；用编织入 D04C）

B21F 19/00 线材的金属涂敷（用挤压入 B21C 23/24；用钎焊或焊接，如包层或镀敷入 B23K；用其他非机械方法入 C23；电镀入 C25D）

B21F 21/00（转入 B21F 99/00）

B21F 23/00 在线材加工机械或设备中线的送进（也适用于棒材或带材的供给入 B21D 43/00）

以生产特殊产品为特征的线材加工
B21F 25/00 带刺铁丝的制造

B21F 27/00 线网的制造，即线网制品（网状环网入 B21F 31/00；在制带中入 B21F 43/00；应用织机入 D03D）
B21F 27/02 • 在交叉处无附加连接元件或材料的，如用网编织法连接
B21F 27/04 •• 在带有旋转刀片或成型刀的机器上制造
B21F 27/06 •• 在铰扭齿轮机器上制造
B21F 27/08 • 在交叉处有附加连接元件或材料的
B21F 27/10 •• 带有钎焊或焊接交叉点的
B21F 27/12 • 用专门方法或设备制造特殊类型或部分网
B21F 27/14 •• 自由线端的特殊弯曲或变形
B21F 27/16 •• 用于弹簧床垫
B21F 27/18 •• 用于过滤器或筛的结网加工
B21F 27/20 •• 泥灰支承网
B21F 27/22 •• 用于嵌丝强化玻璃或类似件的网

B21F 29/00 用线材作为一部分材料制造栅栏或类似材料（B21F 25/00，B21F 27/00 优先）〔2〕
B21F 29/02 • 包含用线连接的杆或类似物的

B21F 31/00 用线制造套环网

B21F 33/00 专门适用于处理或加工线织物或类似物的工具或设备
B21F 33/02 • 在网框上安装线网用的

B21F 33/04 • 床垫螺旋弹簧末端连接用的

B21F 35/00 由线制造弹簧（用线卷绕的入 B21F 3/00；弹力环的制造入 B21F 37/02）
B21F 35/02 • 圈弹簧的末端弯曲或变形成特殊形状
B21F 35/04 • 平面弹簧的制造，如正弦弹簧

B21F 37/00 由线制造环（链的制造入 B21L；生产胎边环或胎边芯的入 B29D 30/48）
B21F 37/02 • 弹力环的，如钥匙环
B21F 37/04 • 垫圈的（B21F 37/02 优先）

B21F 39/00 由线材制造轮辐

B21F 41/00 由线材制造伞骨或伞零件

B21F 43/00 带或箍的制造，如手镯（链的制造入 B21L；用织机入 D03D）

B21F 45/00 制造其他特种制品中的线材加工（销、针、钉、发针的入 B21G；链的入 B21L）
B21F 45/02 • 衣架的
B21F 45/04 • 用于瓶塞部件的，如杠杆或链环的
B21F 45/06 • 柔性轴或空心管的，如用于波登机构的
B21F 45/08 • 织机综片的
B21F 45/10 • 起毛织机用的起毛机
B21F 45/12 • 鱼钩的
B21F 45/14 • 用于花边或绳索的终端块的
B21F 45/16 • 紧固或保险用装置
B21F 45/18 •• 拉链齿的
B21F 45/20 •• 弹簧钩的；弹簧安全钩的
B21F 45/22 •• 纸张扣钉或曲别针的（U 形钉入 B21F 45/24）
B21F 45/24 •• U 形钉的；皮带扣的
B21F 45/26 •• 扣子的
B21F 45/28 ••• 钩扣或按扣型的

B21F 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B21G 针、销或钉的制造

B21G 1/00 操作用针的制造（类似销的针头成型入 B21G 3/12；U 形发针的制造入 B21G 7/04）
附注

B21G 1/12 组优先于 B21G 1/02 至 B21G 1/10 组。

B21G 1/02 • 有眼针的，如缝衣针、鞋锥
B21G 1/04 •• 机械或工具专用针的
B21G 1/06 • 带钩或倒钩的针，如钩针
B21G 1/08 • 空心针或有空心末端的针，如皮下注射用的针，串脂针（B21G 1/10 优先）
B21G 1/10 • 带有拉拔材料锁定装置，如用于修复实心轮胎的
B21G 1/12 • 保护、除去毛边、修磨、抛光、磨削

B21G 3/00 销、钉或类似件的制造（带单独帽的销入 B21G 5/00；U 形的入 B21G 7/00；开口销的入 B21G 7/08）〔2〕
B21G 3/02 • 裁缝店用的或家庭用的针
B21G 3/04 •• 带用于针尖的锁闭或保护装置，如安全别针
B21G 3/06 • 带有台肩的钉
B21G 3/08 • 有头和两个或两个以上杆或剖开杆的钉
B21G 3/10 • 波形钉或波形销的
B21G 3/12 • 镦粗；头的成型
B21G 3/14 • 采用与滚轧不同的方法减小局部横断面尺寸
B21G 3/16 • 削尖，用或不用切割
B21G 3/18 • 用不限于 B21G 3/12 至 B21G 3/16 单一组的加工的（B21G 3/06 至 B21G 3/10 优先）
B21G 3/20 •• 由长度不定的线材（用滚轧的入 B21G 3/30）
B21G 3/22 ••• 头对头配对安置
B21G 3/24 ••• 用同时形成一个钉的头和另一个相邻钉的尖的方法
B21G 3/26 •• 用切割带材或板材的方法
B21G 3/28 •• 用锻造或压制方法
B21G 3/30 •• 用滚轧方法
B21G 3/32 • 生产制钉机或制销机的材料的供给

B21G 5/00 有附加帽和包覆帽的钉或销的制造
B21G 5/02 • 图钉或图钉型销的

B21G 7/00 U 形销或开口销的制造（纸张扣钉或 U 形钉入 B21D 53/46，B21F 45/16）
B21G 7/02 • U 型的
B21G 7/04 •• 发夹的
B21G 7/06 ••• 波形发夹的
B21G 7/08 • 开口销的，如开口尾销

B21H 用轧制方法制造特殊的金属物品，如螺钉、轮、环、桶、球（基本上由金属板材制的入 B21D）

附注

本小类仅包括专门适用于制造特殊物品的轧制作业，就发明而论，该轧制作业与任何不同的金属加工无关，除非该不同金属加工是在同一轧制机上完成的补充作业。

B21H 1/00 制造具有旋转形状物体的制品（轧管入 B21B 17/00 至 B21B 25/00）
B21H 1/02 • 盘；盘状轮
B21H 1/04 •• 带有轮缘的，如铁路用车轮
B21H 1/06 • 限定轴向长度的环（在两个或多个区段同时滚轧来延展封闭型金属带入 B21B 5/00）
B21H 1/08 •• 铁路车轮轮缘
B21H 1/10 •• 充气轮胎用的轮缘
B21H 1/12 •• 用于滚珠或滚柱轴承的圈
B21H 1/14 • 滚珠、滚柱、圆锥形滚柱或类似物件
B21H 1/16 •• 用于轴承
B21H 1/18 • 缸筒，如横向轧制的
B21H 1/20 •• 纵向轧制的
B21H 1/22 • 以使用具有不同圆周断面的轧辊为特征的〔2〕

B21H 3/00 制造螺旋形物体或具有部分螺旋形的物体（螺旋齿轮入 B21H 5/00；将带材或类似材料弯成螺旋形入 B21D 11/06；将管或管壁制成螺旋形入 B21D 15/04）
B21H 3/02 • 外螺纹
B21H 3/04 •• 用成型辊加工
B21H 3/06 •• 采用除成型辊外的彼此作纵向曲线相对运动的其他成型工具加工，如用搓丝板
B21H 3/08 • 内螺纹
B21H 3/10 • 麻花钻头；丝锥
B21H 3/12 • 带有螺旋面的制品

B21H 5/00 制造齿轮
B21H 5/02 • 外形呈圆柱形
B21H 5/04 • 伞齿轮

B21H 7/00 制造不包含在 B21H 1/00 至 B21H 5/00 各组内的物品，如农具、餐叉、刀子、羹匙（钉、销入 B21G 3/30）
B21H 7/02 • 锹；铲
B21H 7/04 • 锄
B21H 7/06 • 犁铧；斧子
B21H 7/08 • 叉；耙
B21H 7/10 • 刀；镰刀；长柄大镰刀

B21H 7/12 • 马蹄铁；形状类似的物品，如防磨鞋掌
B21H 7/14 • 滚花制品
B21H 7/16 • 涡轮机叶片；压缩机叶片；螺旋桨叶片
B21H 7/18 • 槽针，在制品上轧槽，如油槽

B21H 8/00 将不定长度的金属轧制成专门为制造特殊物品而设计的重复形状
B21H 8/02 • 特殊形状的轧辊

B21H 9/00 制造本小类所列各种物品的轧机或设备的进料装置
B21H 9/02 • 用于滚丝机的

B21J 锻造；锤击；压制；铆接；锻造炉（金属的轧制入 B21B；通过锻压或压制制造特殊制品入 B21K；包覆或镀敷入 B23K；用锤击精整表面入 B23P 9/04；通过用特殊材料喷丸进行表面强化入 B24C 1/10；压力机的一般性能、废料压固用的压力机入 B30B；炉子一般入 F27）

小类索引
准备金属坯料 1/00
锻压；锤击；压制
一般方法，其设备 5/00
　　机械，压力机，锻锤 7/00 至 13/00
　　润滑 3/00
　　炉 17/00
铆接 15/00
其他锻工必需品 19/00

B21J 1/00 准备金属坯料
B21J 1/02 • 无特定形状的金属坯料的初步加工，如修补偏析带，粗锻或粗压（通过变形改进物理性能入 C21D 7/00，C22F 1/00）
B21J 1/04 • 通过锻压或压制仅进行初步成型
B21J 1/06 • 完成锻压或压制加工的专用的加热或冷却方法或装置

B21J 3/00 锻压或压制时的滑润（滑润一般入 F16N）

B21J 5/00 锻压、锤击或压制的方法（用于加工金属板或金属管、棒或型材入 B21D；用于加工线材入 B21F）；其专用设备或附件
B21J 5/02 • 模锻；使用专用模具切边
B21J 5/04 • 通过直接应用液体压力或爆炸作用的方法
B21J 5/06 • 用于完成特殊的作业
B21J 5/08 •• 镦粗
B21J 5/10 •• 金属坯料的穿孔（与挤压结合入 B21C 23/00）
B21J 5/12 •• 在内或外表面形成成型表面（用锻压、压制或锤击方法加工螺纹入 B21K）

B21J 7/00 锤；带锤的或带受冲击而动作的锻模爪的锻压机（手锤入 B25D；电气性能入 H 部）
B21J 7/02 • 特殊设计或构造
B21J 7/04 •• 动力锤
B21J 7/06 •• 落锤

B21J 7/08 ••• 带刚性导向锤的
B21J 7/10 •• 传动装置和锤部与可转动的杠杆相连接的，如尾锤
B21J 7/12 ••• 杠杆为一弹簧，即弹簧锤
B21J 7/14 •• 有几个锤的锻造机
B21J 7/16 ••• 在旋转装置中
B21J 7/18 •• 用锻模爪工作的锻造机，如在枢轴上转动的，相对锻造或压制方向可作横向移动的，如型锻
B21J 7/20 • 锤的驱动装置；其传输装置
B21J 7/22 •• 用于动力锤的
B21J 7/24 ••• 利用蒸气、空气或其他气体压力操作的
B21J 7/26 •••• 利用内燃机操作的
B21J 7/28 ••• 利用水压或液压操作的
B21J 7/30 ••• 利用电磁铁操作的
B21J 7/32 ••• 利用旋转驱动装置，如用电机操作的
B21J 7/34 ••• 锤和铁砧共同运动的，所谓撞锤
B21J 7/36 •• 用于落锤
B21J 7/38 ••• 利用蒸气、空气或其他气体压力驱动的
B21J 7/40 ••• 用水压或液压驱动的
B21J 7/42 ••• 利用旋转驱动装置操作的，如用电机
B21J 7/44 •••• 装有皮带、绳、缆、链条的
B21J 7/46 •• 不限于在上述单一小组内的，专门适用于锻锤的控制装置

B21J 9/00 锻压机
B21J 9/02 • 特殊设计或构造
B21J 9/04 •• 穿孔压力机
B21J 9/06 •• 型锻压力机；镦锻压力机
B21J 9/08 ••• 装有加热工件用的装置（电加热元件入 H05B）
B21J 9/10 • 锻压机的驱动装置
B21J 9/12 •• 利用水压或液压操作的
B21J 9/14 ••• 与电力结合的
B21J 9/16 ••• 与蒸气或气体动力结合的
B21J 9/18 •• 利用传动机构操作的，如杠杆、主轴、曲轴、偏心轮、肘节杆、齿条
B21J 9/20 •• 不限于在上述小组内的，专门用于锻压机的控制装置

B21J 11/00 与锻压机联合的锻锤；能进行锤击和压制的锻压机

B21J 13/00 锻压、压制或锤击机械的零件
B21J 13/02 • 锻模或其安装〔2〕
B21J 13/03 •• 锻模安装〔2〕
B21J 13/04 • 机架，导轨
B21J 13/06 • 锻锤锤头；砧子；砧座
B21J 13/08 • 操纵工件或工具用的附件
B21J 13/10 •• 操作机（一般入 B25J）
B21J 13/12 ••• 翻料装置

B21J 13/14 •• 推出装置

B21J 15/00 铆接
B21J 15/02 • 铆接程序
B21J 15/04 •• 用机械方法铆接空心铆钉
B21J 15/06 •• 利用水压、液压或气压铆接空心铆钉
B21J 15/08 •• 铆接时加热铆钉端部以形成铆钉头
B21J 15/10 • 铆接机（电加热元件入 H05B）
B21J 15/12 •• 带有在进给运动时有一附加动作的工具或工具部件，如旋压
B21J 15/14 •• 专门用于铆接特定制品的，如闸衬铆机
B21J 15/16 •• 铆接机的驱动装置；其传输装置
B21J 15/18 ••• 用空气压力或其他气体压力操作的，如爆炸压力
B21J 15/20 ••• 用水压或液压操作的
B21J 15/22 ••• 用水压或液压和气压二者操作的
B21J 15/24 ••• 用电磁铁操作的
B21J 15/26 ••• 利用旋转的驱动装置操作的，如用电动机
B21J 15/28 •• 不限于在上述分组内的，专门用于铆接机的控制装置
B21J 15/30 •• 特殊元件，如支架；专门适用于手提式铆接机的悬挂设备
B21J 15/32 ••• 带或不带送料装置的装入或固定铆钉的设备
B21J 15/34 •••• 用于安装管式铆钉的
B21J 15/36 •• 铆座，即形成铆钉头的工具；用于扩张空心铆钉部件的心轴
B21J 15/38 • 与铆接配合使用的附件，如镦粗用钳；铆接手工工具
B21J 15/40 •• 用于形成铆钉头的
B21J 15/42 •• 使工件铆接在一起的专门夹紧装置，如穿过铆钉孔操作的
B21J 15/44 •• 铆钉孔定位装置
B21J 15/46 •• 制造管接头用的铆钉的定位装置
B21J 15/48 •• 堵铆钉缝的装置
B21J 15/50 •• 铆钉的去除或切割装置

B21J 17/00 锻造炉（热处理炉入 C21D 9/00；炉一般入 F27）
B21J 17/02 • 电加热的（电加热元件入 H05B）

B21J 19/00 不包含在其他类目中的锻工必需品
B21J 19/02 • 锻工炉；其专用的送风装置
B21J 19/04 • 砧子；有关的零部件

B21K 锻件或压制件的制造，如马蹄铁、铆钉、螺栓、轮子（用基本无切削的加工金属板材的方法制作特殊制品入 B21D；加工线材入 B21F；销、针或钉的制作入 B21G；通过滚轧制造特殊产品入 B21H；锻压机、压制机械、锤击机械一般入 B21J；链条制作入 B21L；金属镀敷入 B23K）

附注

本小类仅包括专门用于制造特殊物品的锻压、压制或锤击操作，就发明而论，该锻压、压制或锤击操作与任何不同的金属加工无关，除非该不同的金属加工是在锻压、压制或锤击机器上完成的补充作业。

小类索引

机器零件或工具的制造 1/00，3/00，5/00，19/00
钢轨的制造 7/00，9/00
锁匠制品或锻工制品的制造 13/00，15/00
其他物品的制造 7/00，11/00，17/00，21/00，23/00
元件的组合 25/00
附件，辅助装置 27/00，29/00，31/00

通过锻压、压制或锤击制造特殊制品；其设备

B21K 1/00 机器元件的制造
B21K 1/02 • 滚珠、滚子或滚柱，如用于轴承
B21K 1/04 • 滚珠座圈
B21K 1/05 • 轴承保持架〔2〕
B21K 1/06 • 轴或转轴
B21K 1/08 •• 曲轴
B21K 1/10 •• 圆柱形的
B21K 1/12 •• 特殊形状截面的
B21K 1/14 • 管件
B21K 1/16 •• 管或软管的接头部件
B21K 1/18 • 活塞或柱塞
B21K 1/20 • 阀件
B21K 1/22 •• 提升阀，如用于内燃机
B21K 1/24 •• 阀体；阀座
B21K 1/26 • 外壳或支撑部件，如轴箱、发动机架
B21KB21K 1/28 • 轮；盘
B21K 1/30 •• 带齿的
B21K 1/32 •• 盘，如盘形轮

B21K 1/34 •• 带辐条的轮
B21K 1/36 •• 带叶片
B21K 1/38 •• 轮缘；轮箍
B21K 1/40 •• 轮毂
B21K 1/42 •• 滑轮，如缆索滑轮
B21K 1/44 •螺栓，双头螺栓或类似件（螺纹制造入 B21K 1/56；U 形螺栓制造入 B21K 1/74）
B21K 1/46 •• 具有钉头
B21K 1/48 ••• 用锤工作的机器，如沿径向锤击以形成钉头
B21K 1/50 ••• 精整或修剪形成钉头，如用模具加工
B21K 1/52 •• 双头的，如两端都有钉头（钉头成型入 B21K 1/46）
B21K 1/54 •• 带有沟槽或切口
B21K 1/56 • 螺纹元件〔2〕
B21K 1/58 • 铆钉
B21K 1/60 •• 空心的或半空心的铆钉
B21K 1/62 •• 特殊的铆钉，如带电接触件
B21K 1/64 • 螺母（螺纹制造入 B21K 1/56）
B21K 1/66 •• 由窄扁钢制成
B21K 1/68 •• 由圆钢或型材棒料制成
B21K 1/70 •• 特殊形状的，如自锁螺母，蝶形螺母
B21K 1/72 • 钩，如起重机吊钩，铁路轨道钉（钉的制造一般入 B21G）
B21K 1/74 • 叉状元件或带两个或多个肢状物的元件，如 U 型螺栓，锚
B21K 1/76 • 上述各组中未提及的元件

B21K 3/00 发动机或不包含在 B21K 1/00 组内的类似机器零件的制造；螺旋桨或类似机件的制造
B21K 3/02 • 缸盖
B21K 3/04 • 叶片，如用于汽轮机；叶片根部的镦组

B21K 5/00 工具或工具零件的制造，如钳子
B21K 5/02 • 为制孔或加工孔用的钻孔工具或其他工具
B21K 5/04 •• 螺旋工具，如麻花钻、绞刀
B21K 5/06 •• 修整，如刃磨风钻钻头
B21K 5/08 •• 凿岩工具
B21K 5/10 •• 钻头柄的成型
B21K 5/12 • 其他切割工具（刃具制品入 B21K 11/00）
B21K 5/14 • 手工锤
B21K 5/16 • 拧螺母的工具
B21K 5/18 • 手柄或其零件
B21K 5/20 • 模具的凹、凸工作面的加工

B21K 7/00 铁道附件的制造；车辆零件的制造
B21K 7/02 • 永久轨道的零件（道钉入 B21K 1/72）
B21K 7/04 •• 道岔尖轨
B21K 7/06 •• 枕木

B21K 7/08 •• 铁道用基板，如轨座
B21K 7/10 •• 铁轨接头
B21K 7/12 • 机车或车辆用零件，如车架，底架
B21K 7/14 •• 制动装置或制动器零件〔2〕

B21K 9/00 检修铁道的备件，如钢轨

B21K 11/00 刃具制品的制造；园艺用工具或类似物的制作
B21K 11/02 • 刀类
B21K 11/04 • 匙；餐叉
B21K 11/06 • 剪刀
B21K 11/08 • 镰刀；长柄大镰刀
B21K 11/10 • 斧头；镐
B21K 11/12 • 锹；铲
B21K 11/14 • 耙；园林用叉

B21K 13/00 锁匠制品的制造，如箱提手
B21K 13/02 • 活页

B21K 15/00 锻工制品的制作
B21K 15/02 • 马蹄铁；其附件
B21K 15/04 •• 捻缝工具
B21K 15/06 • 靴的金属附着物，如防磨损的金属片

B21K 17/00 体育运动用品的制作，如冰鞋

B21K 19/00 农业机械用具的制作
B21K 19/02 • 犁片；犁铧

B21K 21/00 不包含在 B21K 1/00 至 B21K 19/00 任何单独一个组中的空心产品的制作（基本由金属板材或均匀薄壁管子制作的入 B21D，如 B21D 41/00，B21D 51/00）
B21K 21/02 • 生产作为制作空心产品的半成品的盘或杯形的坯料，如深拉或挤压
B21K 21/04 • 薄壁空心制品的成型，如弹壳
B21K 21/06 • 厚壁空心制品的成型，如炮弹
B21K 21/08 • 不同轴向截面的空心制品的成型，如喷嘴，火花塞
B21K 21/10 •• 圆锥形或钟形制品，如绝缘子帽
B21K 21/12 • 空心制品端部的成型
B21K 21/14 •• 闭合或基本闭合的末端，如弹壳底部
B21K 21/16 • 根据截面形状改制空心体（仅改制端部入 B21K 21/12）

B21K 23/00 其他制品的制作
B21K 23/02 • 环形导向装置的元件，如铁轨导向装置，履带片（由金属板制造的入 B21D）
B21K 23/04 • 有凸缘的制品（B21K 1/28 优先；凸缘管入 B21D）

B21K 25/00 由零件组装成组合件，如汽轮机的叶轮和轴，带有嵌入物的捻缝工具，有或没有零件的成型（过盈或压力配合的组装入 B23P 11/02，B23P 19/02）

附件；辅助装置

B21K 27/00 操作装置，如用于进料、校直、卸料；切断方法；其配置

B21K 27/02 • 棒料、线材或带材的送料装置

B21K 27/04 •• 允许连续加工

B21K 27/06 • 切断装置；其配置

B21K 29/00 在加工过程中用于加热或冷却的装置（锻造或压制的金属坯料的准备入 B21J 1/06；加热设备一般见相应小类，如 H05B）

B21K 31/00 专门适用于刀架定位的控制装置

B21L 链条的制造（通过铸造制造链条或链节入 B22D 25/02；链条本身入 F16G）

小类索引
加工的一般方法
　　由单个链节制成的链 1/00，3/00，7/00，9/00
　　整体链节的链 5/00
制造特殊链条及其部件的方法 11/00，13/00
用于制造或修理的工具 19/00，21/00
精整 15/00
其他制造方法 99/00

B21L 1/00 通过将棒材、线材或带材坯件弯成椭圆形或其他简单形状的链环以制造链或链节（B21L 3/00、B21L 7/00 优先）
B21L 1/02 • 靠弯折坯件的末端使其对接的
B21L 1/04 • 靠弯折并互相连接工作的末端，带或不带单独的连接元件

B21L 3/00 通过弯折链节或链节部分并接着焊接或钎焊对接的末端的方法制造链或链节（B21L 7/00 优先）
B21L 3/02 • 焊接链节的机械或装置
B21L 3/04 •• 利用锻焊或压焊

B21L 5/00 通过用加工整体链节即无缝链节加工原材料的方法制造链或链节
B21L 5/02 • 用形成相互连接链节的方法的

B21L 7/00 通过从成卷材料上切下一圈或不到一圈，组装切下部分，接着把它们加以扭转，然后进行焊接或不焊接的方法，制造链或链节

B21L 9/00 制造链条或链节，链节是由两个或两个以上不同部分组成的，如传动链（B21L 1/04，B21L 7/00，B21L 11/14，B21L 13/00 优先）
B21L 9/02 • 滚子链或其他板链型的
B21L 9/04 •• 冲压或弯折链节的不同部分
B21L 9/06 •• 链条零件的分选、进给、装配；铆接或精整
B21L 9/08 •• 链节与辅助零件的结合，如焊上耐磨损零件

B21L 11/00 制造特殊形式的链条或链节
B21L 11/02 • 每一链节由单一元件构成，元件两端被弯曲或成型，以便与下一链节的中部相啮合
B21L 11/04 •• 端部被穿或冲成孔
B21L 11/06 ••• 坯件是薄金属带
B21L 11/08 •• 端部与相同链节的其他部位相连接

B21L 11/10 • 链条具有对置相应地形成圆筒形部分和似钩形部分，钩形的一部分形成相邻链节的铰链式支承（B21L 11/02 优先）
B21L 11/12 • 形成珠状链
B21L 11/14 • 制造带有插入的或整体形成销的链条

B21L 13/00 特殊形状的末端或中间链节的制作；链条接头的制作，如活节、锁扣

B21L 15/00 链或链节的精整或表面处理，如清除毛刺、校准（B21L 9/06 优先）
B21L 15/02 • 扭转已经闭合的链节

B21L 17/00（转入 B21L 99/00）

B21L 19/00 不限于任何特定方法制作链条的附属设备

B21L 21/00 用金属加工法修理链条的工具或器具，如用于拆开变形的链节

B21L 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B22 铸造；粉末冶金

B22C 铸造造型（成型耐火材料一般入 B28B）

附注

本小类包括:

铸造金属的铸型或其他耐火铸型的制造；

制造上述铸型所需材料的选择或准备；

所需的模型，工艺，机械，附属设备或工具。

小类索引

模型及其制作 7/00，3/00

铸型，型芯，一般造型过程；铸型和型芯的组成成分 9/00；1/00，3/00

造型机械，有关这些机械的加工工艺 11/00 至 19/00

造型车间 25/00

工具或其他设备 5/00，21/00，23/00

B22C 1/00 耐火铸型或型芯材料的成分；其颗粒构造（一般耐火材料入 C04B 35/00）；铸型的成型或制作上的化学或物理特征

B22C 1/02 • 以专门用途的添加剂为特征的，如指示剂或落砂添加物

B22C 1/04 •• 用于铸造的保护，如防止脱碳

B22C 1/06 ••• 用于极易氧化金属的铸造

B22C 1/08 •• 用于减少铸型收缩，如用于熔模制造

B22C 1/10 •• 用于影响造型材料的硬化趋势（只影响黏结剂的硬化趋势入 B22C 1/16）

B22C 1/12 •• 用于制造永久性铸型或型芯

B22C 1/14 •• 用于从铸型中分离模型

B22C 1/16 • 以黏结剂的使用为特征的；黏结剂的混合物

B22C 1/18 •• 无机黏结剂的

B22C 1/20 •• 有机黏结剂的

B22C 1/22 ••• 树脂或松香的

B22C 1/24 ••• 油或脂的；其蒸馏残余物的

B22C 1/26 ••• 碳水化合物的；其蒸馏残余物的

B22C 3/00 铸型，型芯或模型表面涂层的成分选择

B22C 3/02 • 专门适用于真空密封造型的〔6〕

B22C 5/00 专门适用于铸型材料的清理或处理的机械或设备（适于一般的见有关类，如用于水沉性材料的入 B28C）

B22C 5/02 • 采用基本的或附加的离心方法清理

B22C 5/04 • 用研磨，搀和，混合，捏合，搅拌方法

B22C 5/06 • 用筛分或磁性分离
B22C 5/08 • 用喷洒、冷却或干燥
B22C 5/10 • 用粉末分离
B22C 5/12 • 用于填充砂箱（与压实结合的入 B22C 15/20 至 B22C 15/28）
B22C 5/13 •• 在真空密封造型过程中〔6〕
B22C 5/14 • 储存或处理已备好的造型材料用的设备，为了制造这些材料形成车间的一部分
B22C 5/16 •• 有输送机或其他送料设备的
B22C 5/18 • 用于准备造型材料的车间

B22C 7/00 模型；不包含在其他类目中的模型的制作
B22C 7/02 • 熔模
B22C 7/04 • 模板
B22C 7/05 •• 用于真空密封造型的〔6〕
B22C 7/06 • 芯盒

B22C 9/00 铸型或型芯（只适用于特种铸造工艺过程的入 B22D）；造型工艺（采用特种造型机的工艺，见该机的有关组）
B22C 9/02 • 用于成型铸件的砂型或类似铸型
B22C 9/03 •• 由真空密封造型形成的〔6〕
B22C 9/04 •• 用熔模方法
B22C 9/06 • 用于成型铸件的永久铸模（钢锭模入 B22D 7/06）
B22C 9/08 • 与浇入熔融金属有关的部分，如内浇口，环形浇口，挡渣浇口
B22C 9/10 • 型芯；型芯的制造或安装
B22C 9/11 •• 用于真空密封造型的〔6〕
B22C 9/12 • 铸型或型芯的处理，如干燥，硬化
B22C 9/14 •• 专门用于干燥铸型或型芯而设计的设备或车间（B22C 13/08 优先）
B22C 9/16 ••• 移动式干燥设备
B22C 9/18 • 精整
B22C 9/20 • 叠箱铸型，即多个铸型或型箱的排列
B22C 9/22 • 用于异型铸件的铸型
B22C 9/24 •• 用于空心制品
B22C 9/26 ••• 用于加肋管；用于散热器
B22C 9/28 •• 用于轮，辊或滚子
B22C 9/30 •• 用于链

制作铸型或型芯用的造型机
B22C 11/00 以相同零件相对排列为特征的制造铸型或型芯的造型机
B22C 11/02 • 铸型在连续操作的一个周期中移动的造型机
B22C 11/04 •• 用水平旋转台或支架
B22C 11/06 •• 用立式旋转支架
B22C 11/08 •• 用非旋转输送装置，如用活动平台
B22C 11/10 • 造型机有一个或多个形成机械零件的砂箱，其中仅压实的砂型被移开
B22C 11/12 • 可移动的造型机

B22C 13/00 用于制作特殊形状的铸型或型芯的造型机
B22C 13/02 • 装有刮板的，如用于刮板造型
B22C 13/04 •• 带旋转刮板的，如装在立柱上
B22C 13/06 •• 带非旋转刮板和旋转砂箱的
B22C 13/08 • 用于壳形铸型或壳形型芯的
B22C 13/10 • 用于管或长形空心制品的
B22C 13/12 • 用于型芯的
B22C 13/14 •• 用刮板，转动或包敷的
B22C 13/16 •• 用挤压模的

B22C 15/00 以压实机构为特征的制造铸型或型芯的造型机；其附件
B22C 15/02 • 仅用加压装置压实的
B22C 15/04 •• 用体力的，如用手工操作杆
B22C 15/06 •• 用机械传动装置的，如曲柄传动机构（B22C 15/04 优先）
B22C 15/08 •• 用气动或液压机构
B22C 15/10 • 仅用振动装置压实的
B22C 15/12 •• 用机械传动装置
B22C 15/14 •• 用气动或液压机构
B22C 15/16 ••• 具有减小机座冲击的专门装置的造型机
B22C 15/18 •••• 用单独吸收冲击装置的
B22C 15/20 • 仅用离心力压实的，如在抛砂机内
B22C 15/23 • 用气压或真空压实的〔6〕
B22C 15/24 •• 具有供给疏松颗粒材料的鼓风装置
B22C 15/26 •• 具有把造型材料压成柱状或类似形状的推送装置
B22C 15/264 •• 充填铸型材料后压实〔6〕
B22C 15/268 ••• 包括爆炸燃烧方法〔6〕
B22C 15/272 ••• 包括储存压力气体方法〔6〕
B22C 15/276 ••• 用真空，例如真空密封造型工艺〔6〕
B22C 15/28 • 用不同的方式同时或依次进行压实，如开始用鼓风，最终用加压
B22C 15/30 •• 用加压和振动两种装置的
B22C 15/32 ••• 只包含机械传动装置
B22C 15/34 ••• 只包含气动或液压机械

B22C 17/00 以模型从铸型中分离的机构或翻转型箱或模板的机构为特征的制造铸型或型芯的造型机
B22C 17/02 • 带顶杆装置的造型机
B22C 17/04 • 落板式造型机
B22C 17/06 • 采用漏模板的造型机；漏模板
B22C 17/08 • 具有绕水平轴翻转模板或铸型机构的造型机
B22C 17/10 •• 仅翻转模板或型箱的（B22C 17/14 优先）
B22C 17/12 •• 翻转模板，型箱并与压实合为一台装置（B22C 17/14 优先）
B22C 17/14 •• 装在造型台一边的，所谓翻转台式造型机

B22C 19/00 制造铸型或型芯的造型机的部件或附件

B22C 19/01 • 用于施加密封涂层的装置〔6〕
B22C 19/02 • 造型台
B22C 19/04 • 专门为造型机而设计的控制装置
B22C 19/06 • 用于敲打或松开模型的设备

B22C 21/00 型箱；其附件（漏模板入 B22C 17/06）
B22C 21/01 • 用于真空密封造型〔6〕
B22C 21/02 • 分段式型箱，即有分开的，枢接的或可换边框的
B22C 21/04 • 箱框；底板或型板（模板入 B22C 7/04）
B22C 21/06 •• 底板或型板
B22C 21/08 • 夹紧装置
B22C 21/10 • 导向装置
B22C 21/12 • 附件
B22C 21/14 •• 用于加强或牢固造型材料或型芯的，如砂型吊钩、型芯撑、销、杆

B22C 23/00 工具；前面未述及的造型装置
B22C 23/02 • 用于涂敷铸型或型芯的设备

B22C 25/00 铸型车间（准备造型材料的入 B22C 5/18；与铸造车间结合的入 B22D 47/02）

B22D 金属铸造；用相同工艺或设备的其他物质的铸造（塑料或塑性状态物质的成型入 B29C；冶金工艺，添加到金属中物质的选择入 C21，C22）

附注

在本小类中，任何被铸的材料都认为是金属。

小类索引

预处理 1/00
指示或测量 2/00
一般铸造工艺；其设备
　离心铸造 13/00
　压模铸造或压射模铸造 17/00
　压力铸造，真空铸造 18/00
　其他工艺 15/00，23/00
以产品为特征的铸造
　生铁铸造 3/00，5/00
　钢锭铸造 7/00，9/00
　连续铸造 11/00
　在物品中，物品上或物品周围铸造 19/00
　用于其他特殊目的的铸造 25/00
特种金属的铸造 21/00
后处理
　非固化金属的 27/00
　出型 29/00
　冷却 30/00
　切掉余量 31/00
其他设备
　用于搬运，用于供应 29/00，33/00，35/00，37/00，39/00，41/00
　用于清理 43/00
　用于其他目的 45/00
控制或观测 46/00
铸造车间 47/00

B22D 1/00 铸造前浇包中或供给流槽中熔融物的处理（与气体注入相关的、安装在滑动闸门挡板上的部件入 B22D 41/42，安装在浇注喷嘴上的部件入 B22D 41/58）

B22D 2/00 指示设备或测量设备的配置，如用于熔融物温度或黏度的〔3〕

生铁铸造，即适用于以后熔化的金属铸造；类似的铸造

B22D 3/00 生铁铸造或类似的铸造（用于输送熔融金属的设备入 B22D 35/00）

B22D 3/02 • 铸造场上的造型

B22D 5/00 生铁铸造或类似铸造的机器或车间
B22D 5/02 • 有转动铸造台的
B22D 5/04 • 有环形铸造运输装置的

锭料铸造，即适于以后轧制或锻造的金属铸造
B22D 7/00 铸锭（熔融金属的运送设备入 B22D 35/00）
B22D 7/02 • 两种或多种融熔金属的复合锭的铸造，即整体铸造
B22D 7/04 • 空心锭铸造
B22D 7/06 • 锭模或其制造
B22D 7/08 •• 可分锭模
B22D 7/10 •• 其保温帽
B22D 7/12 • 附属装置，如用于焙烧的，用于防溅的

B22D 9/00 铸锭机或铸锭车间

特种铸造工艺；它的机械或设备
B22D 11/00 金属连续铸造，即长度不限的铸造（金属拉拔，金属挤压入 B21C）
B22D 11/01 • 不用铸型，如在融熔表面上的〔2〕
B22D 11/04 • 注入底部开口铸模（B22D 11/06，B22D 11/07 优先；连续铸造设备，例如用于上引铸坯入 B22D 11/14）〔3〕
B22D 11/041 •• 用于立式浇注的（B22D 11/043，B22D 11/049 至 B22D 11/059 优先）〔7〕
B22D 11/043 •• 弧形铸模（B22D 11/049 至 B22D 11/059 优先）〔7〕
B22D 11/045 •• 用于水平浇注的（B22D 11/049 至 B22D 11/059 优先）〔7〕
B22D 11/047 ••• 用于连接中间包和铸模的装置〔7〕
B22D 11/049 •• 用于直接冷硬铸造，例如电磁浇注〔7〕
B22D 11/05 •• 注入带可调整壁的铸模〔7〕
B22D 11/051 •• 注入带可振动壁的铸模〔7〕
B22D 11/053 •• 铸模振动装置〔7〕
B22D 11/055 •• 铸模的冷却〔7〕
B22D 11/057 •• 铸模的制造或校准〔7〕
B22D 11/059 •• 铸模材料或板料〔7〕
B22D 11/06 • 注入带移动壁的铸型，如用辊子，板，皮带，履带（B22D 11/07 优先）〔3〕
B22D 11/07 • 铸型润滑〔3〕
B22D 11/08 • 用于开始铸造作业的附属设备
B22D 11/10 • 供给或处理熔融金属（B22D 41/00 优先）〔1，7〕
B22D 11/103 •• 分配熔融金属，例如用浇道，浮体，分配器〔7〕
B22D 11/106 •• 熔体喷溅的防护〔7〕
B22D 11/108 •• 供给添加剂，粉料或类似物质〔7〕
B22D 11/11 •• 熔融金属的处理〔7〕
B22D 11/111 ••• 利用保护粉料〔7〕
B22D 11/112 ••• 利用加速冷却〔7〕
B22D 11/113 ••• 利用真空处理〔7〕

B22D 11/114 ••• 利用搅拌或振动装置（B22D 11/117 优先）〔7〕
B22D 11/115 •••• 利用磁场〔7〕
B22D 11/116 ••• 精炼金属〔7〕
B22D 11/117 •••• 利用气体处理（B22D 11/118，B22D 11/119 优先）〔7〕
B22D 11/118 •••• 利用金属在堰坝下方、上方或者周围循环（B22D 11/119 优先）〔7〕
B22D 11/119 •••• 利用过滤〔7〕
B22D 11/12 •用于在现场对铸造坯料进行后处理或后加工的附属设备（连续铸造后随即轧制入 B21B 1/46，B21B 13/22）〔3〕
B22D 11/124 •• 用于冷却的〔2〕
B22D 11/126 •• 用于切割的〔2〕
B22D 11/128 •• 用于清除的〔2〕
B22D 11/14 • 连续铸造设备，例如用于上引铸坯
B22D 11/16 • 操作或运行的控制或调节〔2〕
B22D 11/18 •• 用于浇注的（B22D 11/20 优先）〔4〕
B22D 11/20 •• 用于清除铸造坯料的〔4〕
B22D 11/22 •• 用于冷却铸造坯料或铸型的〔4〕

B22D 13/00 离心铸造；利用离心力的铸造
B22D 13/02 • 长形的实心物或空心物的离心铸造，如管，在绕其纵向轴线旋转的铸型中铸造
B22D 13/04 • 扁的实心物或空心物的离心铸造，如轮或环，在绕其对称轴线旋转的铸型中铸造
B22D 13/06 • 实心物或空心物的离心铸造，在绕位于铸型外部的轴线旋转的铸型中铸造
B22D 13/08 • 其中旋转的液态金属送入固定的铸型中
B22D 13/10 • 离心铸造的附属设备，如铸型，铸型衬套，送进融熔金属的装置，铸型的清理，铸件的起出（制造或加衬套铸型入 B22C）
B22D 13/12 • 专门适用于离心铸造的控制，观测，如为了安全的缘故〔3〕

B22D 15/00 采用铸型或型芯铸造，其中一部分铸型或型芯影响高导热性过程，如冷硬铸造；其专门适用的铸型或附件（金属连续注入底部开口铸模的直接冷硬铸造入 B22D 11/049）〔1，7〕
B22D 15/02 • 气缸，活塞，轴承壳或类似薄壁件的铸造
B22D 15/04 • 冷硬铸造的机械或设备（B22D 15/02 优先）

B22D 17/00 压力铸造或喷射模铸造，即铸造时金属是用高压压入铸模的〔3〕
B22D 17/02 • 热室压铸机，即有加热了的压室，金属在其中熔化
B22D 17/04 •• 柱塞式压铸机
B22D 17/06 •• 空气喷射式压铸机
B22D 17/08 • 冷室压铸机，即有不加热的压室，熔融金属舀入其中
B22D 17/10 •• 有水平加压动作
B22D 17/12 •• 有垂直加压动作
B22D 17/14 • 带有真空压铸模型腔的压铸机
B22D 17/16 • 专门用于铸造拉链或其元件的压铸机
B22D 17/18 • 可用不同组合的部件组成的机械
B22D 17/20 • 附件；零件

B22D 17/22 •• 压铸模（其制造见适当类，如 B23P 15/24）；模板；模座；压铸模的冷却装置，用于从铸模中松开或推出铸件的附件
B22D 17/24 ••• 用于定位和固定型芯和镶嵌件的附件
B22D 17/26 •• 用于锁定和打开铸模的机构或装置
B22D 17/28 •• 熔桶
B22D 17/30 •• 用于供给熔融金属的附件，如定量供给
B22D 17/32 •• 控制设备

B22D 18/00 压力铸造；真空铸造（B22D 17/00 优先；采用压力或真空来处理铸型中的金属入 B22D 27/00）〔3〕
B22D 18/02 • 利用机械压力装置的压力铸造，如冲压铸造（B22D 18/04 优先）〔3〕
B22D 18/04 • 低压铸造，即用几个巴的压力充注铸型〔3〕
B22D 18/06 • 真空铸造，即利用真空充注铸型〔3〕
B22D 18/08 • 控制，观测，如为了安全的缘故〔3〕

B22D 19/00 在制品上、制品内、制品周围铸造，该制品成为产品的一部分（B22D 23/04 优先；铝热焊接入 B23K 23/00；在基体上涂覆铸造熔融材料入 C23C 6/00）
B22D 19/02 • 用于制造强化的制品（B22D 19/14 优先）〔3〕
B22D 19/04 • 用于连接零件
B22D 19/06 • 用于制造或修理工具
B22D 19/08 • 用于制造衬套或包覆层，如耐磨金属的
B22D 19/10 • 用金属铸造方法修复缺或损的物件（用其他方法的入 B23P 6/04）
B22D 19/12 • 用于制造其各部分可彼此相对运动的制品，如铰链
B22D 19/14 • 制品为丝状或颗粒状（利用纤维或细丝与熔融金属接触使合金中含有纤维或细丝入 C22C 47/08）〔3〕
B22D 19/16 • 用于制造由两种或多种不同金属铸成的复合制品，如制造轧机的轧辊（铸造复合锭入 B22D 7/02）〔3〕

B22D 21/00 有色金属或金属化合物的铸造，其冶金性质对于铸造方法是重要的（真空铸造入 B22D 18/00）；其成分选择
B22D 21/02 • 极易氧化的有色金属的铸造，如在惰性气体中（一般金属铸造中惰性气体的使用入 B22D 23/00）
B22D 21/04 •• 铸铝或铸镁
B22D 21/06 • 高熔点有色金属，如金属碳化物的铸造（B22D 21/02 优先）

B22D 23/00 不包含在 B22D 1/00 至 B22D 21/00 各组中的铸造工艺（利用铸造方法制备金属粉末入 B22F 9/08；铝热焊接入 B23K 23/00；金属的重熔入 C22B 9/16）
B22D 23/02 • 上铸法
B22D 23/04 • 用浸入方法的铸造（用热浸入或浸润工艺在熔融状态下涂覆材料而不影响形状入 C23C 2/00）
B22D 23/06 • 在铸型中熔化金属，如金属颗粒
B22D 23/10 •• 电渣熔铸〔5〕

B22D 25/00 以产品性质为特征的特种铸造（B22D 15/02，B22D 17/16，B22D 19/00 优先；

铅版铸造入 B41D 3/00）〔2〕
B22D 25/02 • 形状特殊；制造技术特殊为特征的
B22D 25/04 •• 电池金属极板或类似物的铸造（其多道工序制造入 H01M 4/82）〔2〕
B22D 25/06 • 以其物理性质为特征的（B22D 27/00 优先）
B22D 25/08 •• 以其硬度均匀为特征的（B22D 15/00 优先）

B22D 27/00 当金属熔融或延伸时，在铸型中处理金属（B22D 7/12，B22D 11/10，B22D 18/00，B22D 43/00 优先）〔3〕
B22D 27/02 • 应用电效应或磁效应
B22D 27/04 •影响金属温度，如用加热或冷却铸型（连续铸造中底部开口铸模的冷却入 B22D 11/055）〔1，7〕
B22D 27/06 •• 锭料切头的加热（锭模用保温冒口入 B22D 7/10）
B22D 27/08 • 铸型的摇动，振动或转动（B22D 11/051，B22D 11/053 优先）〔1，7〕
B22D 27/09 • 利用压力〔3〕
B22D 27/11 •• 利用机械压力装置〔3〕
B22D 27/13 •• 利用气体压力〔3〕
B22D 27/15 • 利用真空〔3〕
B22D 27/18 • 影响铸件表面成分的化学处理方法，如增加耐酸蚀能力
B22D 27/20 • 前面未述及的影响晶粒结构或组织的方法；其成分的选择

铸造后的终处理
B22D 29/00 从铸型中取出铸件，不限于在单一大组中包括的铸造工艺；型芯的取出；铸锭的搬运〔2〕
B22D 29/02 • 专门设计的型箱落砂的振动设备
B22D 29/04 • 铸件或铸锭的搬运或脱模（一般夹钳见有关小类，如 B66C）
B22D 29/06 •• 液体压力驱动的脱模机
B22D 29/08 •• 机械驱动的脱模机〔2〕

B22D 30/00 不限于单一大组包括的铸造工艺的铸件的冷却（金属连续铸造的铸坯的冷却附属设备入 B22D 11/124；金属连续铸造中的控制或调节冷却铸坯的工艺或操作入 B22D 11/22；冷硬铸造入 B22D 15/00）〔5〕

B22D 31/00 铸造后的剩余材料，如浇口的切割（采用喷砂清理铸件入 B24C）

用于铸造的其他设备〔3〕
B22D 33/00 用于搬运铸型的设备
B22D 33/02 • 转动或移置铸型的
B22D 33/04 • 集合或分开铸型的
B22D 33/06 • 装或卸铸型的

B22D 35/00 将熔融金属送入地型或铸型的设备（B22D 37/00 至 B22D 41/00 优先；专门适用于特殊工艺或机械的见有关组）
B22D 35/02 • 进入地型
B22D 35/04 • 进入铸型，如底板，浇口

B22D 35/06 • 加热或冷却设备

B22D 37/00 熔融金属从铸包中浇注的控制和调节（B22D 39/00，B22D 41/00 优先；专门适用于特殊工艺或机械的见本小类的有关组）〔3，5〕

B22D 39/00 用于定量供给熔融金属的设备（专门适用于特殊工艺或机械的，见本小类的有关组）
B22D 39/02 • 具有用容积来控制熔融金属量的装置〔3〕
B22D 39/04 • 具有用重量来控制熔融金属量的装置〔3〕
B22D 39/06 • 具有用控制熔融金属上面的压力来控制熔融金属量的装置〔3〕

B22D 41/00 铸造熔融物容器，例如，浇包、中间包、浇口杯或类似物（B22D 39/00，B22D 43/00 优先）〔5〕
B22D 41/005 • 带有加热或冷却装置的〔5〕
B22D 41/01 •• 加热装置〔5〕
B22D 41/015 ••• 带有外部加热装置的，即热源不是浇包的一部分〔5〕
B22D 41/02 • 衬里
B22D 41/04 • 可倾斜的
B22D 41/05 •• 茶壶嘴包〔5〕
B22D 41/06 • 倾斜用的装置
B22D 41/08 • 用于底浇的（B22D 41/14，B22D 41/50 优先）
B22D 41/12 • 运送浇包或类似容器；用于浇包的车（铸造起重设备入 B66C）
B22D 41/13 •• 浇包转台〔7〕
B22D 41/14 • 截流阀〔5〕
B22D 41/16 •• 塞杆型，即:塞杆穿过容器和其中的熔融金属向下定位，用以连同浇口一起进行选择性调节〔5〕
B22D 41/18 ••• 塞杆〔5〕
B22D 41/20 ••• 塞杆操纵装置〔5〕
B22D 41/22 •• 滑动水口型的，即具有相互滑动接触的固定板和可动板，用以选择调节它们的开口〔5〕
B22D 41/24 ••• 以直线运动板为特征的（B22D 41/38 至 B22D 41/42 优先）〔5〕
B22D 41/26 ••• 以旋转运动板为特征的（B22D 41/38 至 B22D 41/42 优先）〔5〕
B22D 41/28 ••• 其所用的板（B22D 41/38 至 B22D 41/42 优先）〔5〕
B22D 41/30 •••• 板的制造或修理〔5〕
B22D 41/32 ••••• 以其所用材料为特征的〔5〕
B22D 41/34 •••• 支承、固定或对中装置〔5〕
B22D 41/36 •••• 板的处理，例如，润滑、加热（带有加热装置的浇包、浇口杯或类似物入 B22D 41/01）〔5〕
B22D 41/38 ••• 操纵滑动水口的装置〔5〕
B22D 41/40 ••• 将板压在一起的装置〔5〕
B22D 41/42 ••• 与喷入气体有关的部件〔5〕
B22D 41/44 •• 自耗截流装置，即：仅用一次的截流装置〔5〕
B22D 41/46 ••• 耐火塞体〔5〕

B22D 41/48 ••• 可熔截流装置〔5〕
B22D 41/50 • 浇注喷嘴〔5〕
B22D 41/52 •• 喷嘴的制造或修理〔5〕
B22D 41/54 ••• 以其所用材料为特征的〔5〕
B22D 41/56 •• 支承、操纵或更换浇注喷嘴的装置〔5〕
B22D 41/58 •• 带气体喷入装置的〔5〕
B22D 41/60 •• 带加热或冷却装置的〔5〕
B22D 41/62 •• 带搅动或振动装置的〔5〕

B22D 43/00 机械清理，如熔融金属的撇渣

B22D 45/00 不包含在其他类目中的铸造设备

B22D 46/00 不限于单一大组所包括的铸造的控制，观测，如为了安全的缘故〔3〕

B22D 47/00 铸造车间
B22D 47/02 • 用于造型和铸造二者的

B22F 金属粉末的加工；由金属粉末制造制品；金属粉末的制造（使材料颗粒化的一般方法或装置入 B01J 2/00；用压实或烧结的方法制造陶瓷入 C04B，如 C04B 35/64；用于这类金属的生产见 C22 类；一般金属化合物的还原或分解入 C22B；用粉末冶金法制造合金入 C22C；金属粉末的电解生产入 C25C 5/00）

附注

1．该小类包含的金属粉末生产仅仅是具有特殊的物理特性的粉末的生产。〔6〕

2．在本小类中，下列术语或短语的含义是:

“金属粉末”包括含有很大比例的非金属材料的粉末；

“粉末”包括以类似于粉末的方式加工、获得或起作用的稍大的颗粒，如纤维。

B22F 1/00 金属粉末的专门处理；如使之易于加工，改善其性质；金属粉末本身，如不同成分颗粒的混合物（C04，C08 优先）

B22F 1/02 • 包含粉末的包覆〔2〕

B22F 3/00 由金属粉末制造工件或制品，其特点为用压实或烧结的方法；所用的专用设备

B22F 3/02 • 仅压实

B22F 3/03 •• 其所用的模压装置〔6〕

B22F 3/035 ••• 其一个或多个另件转动安装〔6〕

B22F 3/04 •• 用流体压力

B22F 3/06 •• 用离心力

B22F 3/08 •• 用爆炸力

B22F 3/087 •• 利用高能脉冲，例如磁脉冲〔6〕

B22F 3/093 •• 利用振动〔6〕

B22F 3/10 • 仅烧结

B22F 3/105 •• 利用电流、激光辐射或等离子体（B22F 3/11 优先）〔6〕

B22F 3/11 •• 制造多孔工件或制品〔6〕

B22F 3/115 • 利用喷射熔融金属，例如喷射烧结、喷射铸造〔6〕

B22F 3/12 • 用压实和烧结两种方法（用铸造入 B22F 3/17）〔6〕

B22F 3/14 •• 同时的

B22F 3/15 ••• 绝热加压〔6〕

B22F 3/16 •• 依次的或重复的

B22F 3/17 • 用锻造〔6〕

B22F 3/18 • 用压辊〔6〕

B22F 3/20 • 用挤压

B22F 3/22 • 用于从浆料中制造铸件

B22F 3/23 • 涉及自扩散高温合成或反应烧结方法〔6〕

B22F 3/24 • 工件或制品的后处理
B22F 3/26 •• 浸渍

B22F 5/00 由金属粉末制造特殊形状的工件或制品
B22F 5/02 • 活塞环
B22F 5/04 • 透平叶片
B22F 5/06 • 螺纹制品，如螺母
B22F 5/08 • 有齿制品，如齿轮；凸轮盘
B22F 5/10 • 不包括在上述各小组中的具有空腔或孔的制品〔6〕
B22F 5/12 • 管或线材〔6〕

B22F 7/00 通过对金属粉末进行烧结，以压实或不压实来制造包含此粉末的复合层、工件或制品
B22F 7/02 • 复合层
B22F 7/04 •• 有一层或多层不用粉末制造，如用整体金属制造
B22F 7/06 • 由几部分组成的复合工件或制品，如组成镶片刀具
B22F 7/08 ••有一个或几个部件不是用粉末制造的 B22FB22F 8/00 用废金属或废金属碎片制造制品〔6〕

B22F 9/00 制造金属粉末或其悬浮物
B22F 9/02 • 用物理方法〔3〕
B22F 9/04 •• 从固体材料开始，如用破碎，研磨或碾磨的方法（一般破碎，研磨或碾磨，见有关小类，如 B02C）〔3〕
B22F 9/06 •• 从液体材料开始〔3〕
B22F 9/08 •••用铸造方法，如通过筛或注入水中，用雾化或喷雾方法（利用放电入 B22F 9/14）〔3〕
B22F 9/10 •••• 利用离心力〔3〕
B22F 9/12 •• 从气体材料开始〔3〕
B22F 9/14 •• 利用放电〔3〕
B22F 9/16 • 用化学方法〔3〕
B22F 9/18 •• 利用金属化合物的还原〔3〕
B22F 9/20 ••• 从固体金属化合物开始〔3〕
B22F 9/22 •••• 利用气体还原剂〔3〕
B22F 9/24 ••• 从液体金属化合物开始，如溶液〔3〕
B22F 9/26 •••• 利用气体还原剂
B22F 9/28 ••• 从气体金属化合物开始〔3〕
B22F 9/30 •• 利用金属化合物的分解，如利用热解作用〔3〕

B23 机床；不包含在其他类目中的金属加工（冲孔，穿孔，用金属板材，管材或型材加工成为制品入 B21D；线材加工入 B21F；销，针，钉的制造入 B21G；链的制造入 B21L；磨削入 B24）

附注

1．本类包括:

在任何其他类不包括的加工；

在 B21 至 B24 的不同的小类中所包含的各种加工的组合，该组合包含在 B23P 小类中，但与某单一小类所包括的主要加工一同进行的辅助加工除外；

专属于机床的特征，这些特征涉及的本质问题和要求，并非为某一特种机床所特有，例如工件的进给，包括在 B23Q 小类中，尽管根据有关机床种类对其特征的理解有所不同。该小类通常包括这样的特征，即使这些特征或特有的功能，在某一特殊情况下，在一定程度上专属于或仅要求适于某一种特定加工的机床；仅在例外情况下，这些特征才分入有关机床的小类，然而这些一般性质的某些特征会涉及有关一些特殊的金属加工小类，尤其是 B23B 小类，在这种情况下，关于这些特征所涉及的小类不限于它们原来所属的机床种类。

2．本类下列术语或词组中含义为:

“金属加工”包括其他材料加工在内，除非上下文另有需要；

“加工种类”和类似的措词表示如镗、钻、铣、磨这样的金属加工；

“机床种类”意指适用某一特定金属加工种类的机床（如车床）；

“机床型式”意指适用于某一特定加工方式或特定工件的特种机床，如落地车床，尾座车床，六角车床；

“不同的机床”包括进行同一类型金属加工用的不同型式的机床，如立式镗床和卧式镗床。

3．如果零部件或附件的主要特征不是专属于机床方面的，则优先分入更一般的类，如 F16。

B23B 车削；镗削（用电极代替工具入 B23H，例如加工孔入 B23H 9/14；用激光束加工入 B23K 26/00；仿形或控制装置入 B23Q）

小类索引

车削

方法 1/00

车床

一般用途的车床 3/00

半自动或自动车床 7/00，9/00，11/00

用于特殊工件的 5/00

操纵，调节 13/00，15/00

部件

主轴箱，尾座，卡盘 19/00，23/00，31/00

刀具，其夹具 27/00，29/00

其他部件 17/00，21/00，33/00
附件 25/00
镗孔，钻孔
方法 35/00，37/00
机器
一般用途的 39/00
用于特殊工件的 41/00
手持式的 45/00
部件 47/00，49/00，51/00
用于与任何机床连接的附加装置 43/00

车削

B23B 1/00 车削或基本上需要使用车床加工的方法；有关这些方法所使用的辅助设备

B23B 3/00 一般用途的车床或车削设备，如有光杠和丝杠的普通车床；车床组
B23B 3/02 • 小型车床，如工具制造使用的（钟表制造者专用的入 G04D 3/00）
B23B 3/04 • 工件离开床头一段距离旋转的车床
B23B 3/06 • 仅以特殊布置的结构部件为特征的车床或车削装置（B23Q 37/00 优先；零件结构特征见有关组；一般适用这些特征的入 B23Q）
B23B 3/08 • 以使用花盘为特征的车床
B23B 3/10 •• 具有水平花盘的，即镗车两用立式车床
B23B 3/12 •• 有花盘呈垂直式的，即落地车床
B23B 3/14 •• 花盘的安装与驱动
B23B 3/16 • 车削单个装卡工件的六角车床
B23B 3/18 •• 有水平工作主轴的
B23B 3/20 •• 有垂直工作主轴的
B23B 3/22 • 有旋转刀架的车床或车削装置
B23B 3/24 •• 刀具不作径向运动的；其旋转刀架
B23B 3/26 •• 刀具作径向运动的；其旋转刀架
B23B 3/28 • 用仿形装置控制进给的车床，即仿形车床（仿形装置的特征入 B23Q 35/00）
B23B 3/30 • 有两个或多工作主轴的车床，如固定排列的
B23B 3/32 •• 用于在两个或多个工件上同时进行同一加工的
B23B 3/34 • 在一端有一个或多个工作主轴的短车床（B23B 3/12 优先）
B23B 3/36 • 针对某一特定的金属加工成果的仅用车床的组合（如果金属加工成果不是主要的则入 B23Q 39/00）

B23B 5/00 专门适用于特殊工件的车床或车削装置；专门为此使用的附件
B23B 5/02 • 用于车削轮毂或制动鼓（B23B 5/04 优先）
B23B 5/04 • 用于重新整修轮毂，制动鼓或轴颈而不从车辆上拆下它们
B23B 5/06 • 用于车削阀或阀体
B23B 5/08 • 用于车削轴、杆、棒、管、轧辊，即旋轴车床，轧辊车床，无心车削
B23B 5/10 •• 用于车削周期式轧辊
B23B 5/12 •• 用布置在工件周围的切削刀片粗车棒材或管材外皮（使用布置在工件周围的切削刀片而不用车削方法入 B23D 79/12）〔2〕

B23B 5/14 • 切断车床（剪切入 B23D）
B23B 5/16 • 用于棒或管端面的斜切、倒角或去毛刺
B23B 5/18 • 用于车削曲轴，偏心轮或凸轮，如曲柄销轴车床
B23B 5/20 •• 而不从发动机上拆下它们
B23B 5/22 •• 把工件装卡在机床上，如用卡盘装置
B23B 5/24 • 用于把活塞或其他工件车成略呈非圆截面
B23B 5/26 • 用于同时车削物件的内外表面
B23B 5/28 • 用于车削轮，轮组或其上的曲轴，即车轮车床
B23B 5/30 •• 装有由靠模控制刀具的装置
B23B 5/32 •• 用于重新整修不从车辆上拆下的轮副；车削铁路车辆车轮的地下车床
B23B 5/34 •• 把工件装卡在机床上，如卡盘装置，及其驱动装置
B23B 5/36 • 由几何机构使刀具相对工件运动来车削特殊形状表面，即仿形车床
B23B 5/38 •• 用于车削内、外锥面，如锥形销
B23B 5/40 •• 用于车削内、外球面
B23B 5/42 •• 用于车床铲后角即铲齿车床
B23B 5/44 •• 用齿轮或导向机构控制来车削多边形或其他非圆形表面，即偏心车床
B23B 5/46 •• 用于车削螺旋面或螺线形表面（螺纹切削入 B23G）
B23B 5/48 ••• 用于切槽，如螺旋形油槽

B23B 7/00 有一个工作主轴的自动车床或半自动车床，如用凸轮控制的；其所用的装置；有一个或多个工作主轴的自动或半自动车床的通用部件
B23B 7/02 • 用于车削坯料的自动或半自动车床
B23B 7/04 •• 六角车床
B23B 7/06 •• 有滑动主轴箱的
B23B 7/08 •• 有垂直工作主轴的
B23B 7/10 •• 附件，如防护罩
B23B 7/12 • 用于车削工件的自动或半自动车床
B23B 7/14 •• 有水平工作主轴
B23B 7/16 •• 有垂直工作主轴

B23B 9/00 有多个工作主轴的自动车床或半自动车床，如有主轴安装在可移动到预定位置的鼓形托架上的多轴自动车床；其所用的装置（用于单轴车床的装置入 B23B 7/00）
B23B 9/02 • 用于车削坯料的自动或半自动车床
B23B 9/04 •• 有水平工作主轴的
B23B 9/06 •• 有垂直工作主轴的
B23B 9/08 • 用于车削工件的自动或半自动车床
B23B 9/10 •• 有水平工作主轴的
B23B 9/12 •• 有垂直工作主轴的

B23B 11/00 与完成其他加工，如插削，铣削，滚压的装置联用的自动或半自动车床

B23B 13/00 用于车床的坯料的自动运送，装卡或导向的装置
B23B 13/02 • 用于单轴车床
B23B 13/04 • 用于多轴车床

B23B 13/06 • 坯料加工完毕后切断电源停止车床传动的装置
B23B 13/08 • 用于减小进给行程中的振动或用于减少噪声的装置（一般减少噪声 G10K）
B23B 13/10 • 有坯料料斗的
B23B 13/12 • 附属装置，如挡铁，夹紧装置

B23B 15/00 专门适用于自动或半自动车床的工件输送，上料，调整，换向，装卡或卸料的装置

车床专用的部件和附件
B23B 17/00 车床床身（底座，溜板导轨之类入 B23Q 1/00）

B23B 19/00 主轴箱；任何机床的与其相应部件
B23B 19/02 • 工作主轴；与其有关的部件，如支承装置（B23B 13/00 优先）

B23B 21/00 车床溜板；横向滑板；刀架（刀杆入 B23B 29/00）；任何机床的类似部件

B23B 23/00 尾座；顶尖
B23B 23/02 • 死顶尖
B23B 23/04 • 活顶尖

B23B 25/00 车床的附件和辅助装置（一般机床用的入 B23Q；冷却或润滑入 B23Q 11/12）
B23B 25/02 • 车床的断屑装置（装在车刀上的入 B23B 27/22）
B23B 25/04 • 专门适用于车床的安全防护装置（一般的入 F16P）
B23B 25/06 • 车床上用于刀具或工件定位，进给控制或检测的测量和校准或调整设备（测量装置或量具入 G01B）

B23B 27/00 用于车床或镗床的刀具（用于钻床的入 B23B 51/00）；一般类似的刀具；及其附件
B23B 27/02 • 刀具主要部分是直线形的而且切削刃成一角度的（B23B 27/04 至 B23B 27/08 优先）
B23B 27/04 • 切断刀（B23B 27/08 优先）
B23B 27/06 • 定形切削刀具，即成形刀
B23B 27/08 • 主要部分是片状或圆盘状的刀具
B23B 27/10 • 带专门冷却装置的刀具
B23B 27/12 •• 有连续旋转的圆切削刃的；其所用的夹具
B23B 27/14 • 刀头或刀片为特种材料的刀具
B23B 27/16 •• 有可换刀头，如能夹紧的
B23B 27/18 •• 有刚性固定的刀头或刀片，如用铜焊的
B23B 27/20 •• 有钻石刀头的
B23B 27/22 • 带断屑器的刀具
B23B 27/24 • 滚花刀

B23B 29/00 非旋转式刀具的刀夹（B23B 27/12 优先）；镗杆或镗头；刀夹的附件
B23B 29/02 • 镗杆

B23B 29/03 • 镗头
B23B 29/034 •• 带有径向运动刀具，如用于倒角或加工空刀〔4〕
B23B 29/04 • 用于单个刀具的刀夹
B23B 29/06 •• 有装刀用纵向槽的刀夹
B23B 29/08 •• 有垂直于纵向装刀用槽的刀夹
B23B 29/10 ••• 带有刀具的可调基座
B23B 29/12 •• 刀夹上的专门装置
B23B 29/14 ••• 具有经得起弯曲刀具支承的，如用弹簧刀杆夹紧
B23B 29/16 ••• 用于在后刀架上支承工件的
B23B 29/18 ••• 用于退刀的
B23B 29/20 ••• 用刀柄把刀具放入转塔刀架的套筒中的
B23B 29/22 ••• 用垫片或衬套调整刀具的
B23B 29/24 • 多个刀具共用的刀夹，如转塔刀架
B23B 29/26 •• 位置固定的刀夹
B23B 29/28 •• 可绕垂直轴手动调节的转塔刀架
B23B 29/30 •• 可绕水平轴手动调节的转塔刀架
B23B 29/32 •• 动力调节的转塔刀架，即六角头
B23B 29/34 •• 装有松开刀具的板柄的转塔刀架

B23B 31/00 卡盘；胀开芯轴；其采用的遥控装置（一般把工件或刀具固定在主轴上的入 B23Q 3/12；直接用电力或磁力夹紧工件的旋转设备入 B23Q 3/152）
B23B 31/02 • 卡盘
B23B 31/06 •• 有关刀具或工件卸除的特征；其所用的附件
B23B 31/07 ••• 具有自动拆卸楔块〔5〕
B23B 31/08 •• 挠性夹紧刀具或工件的
B23B 31/10 •• 带有固位或夹紧装置或快速操作装置特征的
附注
小组 B23B 31/12 优先于小组 B23B 31/103 至 B23B 31/117。〔5〕
B23B 31/103 ••• 用回转元件固位，如卡爪、夹爪〔5〕
B23B 31/107 ••• 用横向作用的掣子固位，如销、螺栓、楔块；用松散的元件固位，如球〔5〕
B23B 31/11 ••• 用螺纹连接固位〔5〕
B23B 31/113 ••• 用卡口连接固位〔5〕
B23B 31/117 ••• 仅用摩擦力固位，如弹簧，回弹套筒，圆锥〔5〕
B23B 31/12 ••• 其夹爪能或不能单独调节，但能同时动作的卡盘
B23B 31/14 •••• 包含使用离心力的
B23B 31/16 •••• 径向运动的
B23B 31/163 ••••• 由一个或多个螺旋槽作用的〔5〕
B23B 31/165 ••••• 由螺丝和螺母机构作用的〔5〕
B23B 31/167 ••••• 由斜齿条作用的〔5〕
B23B 31/169 ••••• 由齿轮作用的（B23B 31/167 优先）〔5〕
B23B 31/171 ••••• 由径向平面内一凸轮表面作用的〔5〕
B23B 31/173 ••••• 由轴向圆锥面作用的（B23B 31/177 优先）〔5〕
B23B 31/175 ••••• 通过轴向控制杆移动杠杆作用的〔5〕
B23B 31/177 ••••• 由轴向控制棒的斜面作用的（B23B 31/167 优先）〔5〕

B23B 31/18 •••• 可在包容卡盘轴线的平面内围绕枢轴转动的
B23B 31/19 •••• 平行于卡盘轴线移动的
B23B 31/20 •••• 纵向开缝套筒，如弹簧夹头
B23B 31/22 •••• 球形夹爪
B23B 31/24 •• 以抓夹装置的遥控为主要特征的
B23B 31/26 ••• 利用经工作主轴的机械传动
B23B 31/28 ••• 在卡盘中使用电或磁的装置
B23B 31/30 ••• 在卡盘中使用液压装置
B23B 31/32 •• 有用膜片支承的夹爪
B23B 31/34 •• 有能使工件转向或倾斜的装置
B23B 31/36 •• 有相对于工作主轴调节卡盘的装置
B23B 31/38 •• 有过载安全离合器
B23B 31/39 •• 有夹爪变换器〔5〕
B23B 31/40 • 胀开芯轴
B23B 31/42 •• 以抓夹装置的遥控为主要特征的

B23B 33/00 驱动器；驱动顶尖；突端离合器，如车床轧头

<u>镗孔；钻孔</u>〔3〕
B23B 35/00 镗孔或钻孔方法或基本上需使用镗床或钻床加工的方法；有关这些方法所使用的辅助设备
B23B 37/00 使用超声频振动的镗孔（使磨具或磨用介质受超声频振动来加工材料，如超声频磨削入 B24B 1/04）

B23B 39/00 一般用途的镗、钻床或镗、钻装置；镗、钻床组
B23B 39/02 • 镗床；卧式镗铣组合机床
B23B 39/04 • 坐标镗床或坐标钻床；无需事先给所加工的孔划线的机床
B23B 39/06 •• 用于工件定位的装置
B23B 39/08 •• 程序控制装置
B23B 39/10 • 以传动为特征的，如液压传动，气动传动
B23B 39/12 • 摇臂钻床
B23B 39/14 • 有使机床或镗头，钻头能移动到任何所需位置的专门装置，如相对于不可移动的工件
B23B 39/16 • 有多个工作主轴的钻床；自动钻削机
B23B 39/18 •• 沿直的刻度线设置工件或刀具支架
B23B 39/20 •• 沿圆形刻度线设置工件或刀具支架；六角头钻床
B23B 39/22 •• 工作主轴在相对主轴箱中
B23B 39/24 •• 专门适用于程序控制的
B23B 39/26 • 刀具或工件的加工位置由模的不连续点仿形控制（仿形装置的部件入 B23Q35/02）
B23B 39/28 • 仅把镗床或钻床的联合，针对某一特定的金属加工的结果（如果不是为了进行特定的金属加工用的入 B23Q 39/00）

B23B 41/00 专门适用于特殊工件的镗床或钻床或镗钻设备；其专门适用于此的附件

B23B 41/02 • 用于镗削深孔；钻孔；如机枪或步枪枪管
B23B 41/04 • 用于镗多边形孔或其他非圆形孔
B23B 41/06 • 用于镗锥孔
B23B 41/08 • 承受液压或气压的管道的镗孔，钻孔和攻螺纹孔（与安装支管零件结合的其密封件或操作入 F16L 41/04）
B23B 41/10 • 用于镗蒸气锅炉的孔
B23B 41/12 • 用于汽缸，轴承工作面，如驱动连杆端部的或其他发动机部件的工作面的成形加工
B23B 41/14 • 用于极小孔的
B23B 41/16 • 用于镗削高质量表面的孔的

B23B 43/00 能装在机床上的镗、钻装置，不论是否更换机床运行部分（若专门适用于特殊工件的入 B23B 41/00）
B23B 43/02 • 装在车床尾架上的

B23B 45/00 手持式或类似的便携式钻机，例如枪钻；及所用的设备（与执行操作无特殊关系的便携式电动工具之零件或部件，例如外壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕
B23B 45/02 • 电动驱动的
B23B 45/04 • 液压或气动驱动的
B23B 45/06 • 人力驱动的
B23B 45/08 •• 用于钢轨或成型原料钻孔的
B23B 45/10 •• 用弓形柱或皮带带动的
B23B 45/12 •• 棘轮摇钻
B23B 45/14 •用于固定或引导钻孔装置的或者装置固定在工件上的装置（B23B 41/08 优先）；推架
B23B 45/16 • 带有附加的冲击动作（带有附加旋转的轻便冲击机械入 B25D 16/00）〔3〕

<u>镗床或钻床的部件或附件</u>
B23B 47/00 专门适用于镗床或钻床的部件结构特征；及其附件（工作主轴，及其轴承套入 B23B 19/02；用于一般机床的入 B23Q）
B23B 47/02 • 驱动；传动装置（B23B 39/10 优先）
B23B 47/04 •• 用于使工作主轴旋转的
B23B 47/06 ••• 主要使用电力方式驱动
B23B 47/08 ••• 主要使用液压或气动方式驱动
B23B 47/10 •••• 配备涡轮机或其他回转式机械的
B23B 47/12 •••• 配备振动活塞的
B23B 47/14 ••• 变速齿轮装置；换向齿轮装置
B23B 47/16 ••• 皮带传动或链传动
B23B 47/18 •• 用于刀具或工件的进给或退出
B23B 47/20 ••• 主要由电力驱动
B23B 47/22 ••• 主要由液压或气动驱动的
B23B 47/24 ••• 由于镗或钻刀具折断或过载的制动或中断进给
B23B 47/26 • 可升降的钻削头或主轴箱；及其平衡装置
B23B 47/28 • 用于工件的钻模（钻头的定位或导向装置入 B23B 49/00）

B23B 47/30 • 具有一个或多个工作轴，与主工作轴连接的附加齿轮传动装置，以及附加齿轮传动装置的安装
B23B 47/32 • 防止钻通时钻头滑转或折断的装置
B23B 47/34 • 从所钻的孔中清除切屑的装置，装在刀具上的断屑器

B23B 49/00 为钻头在镗床或钻床中定位或导向用的测量或校准装置；用于指示镗孔或钻孔时钻头折断的装置；被镗或钻的孔的定心装置（划线装置入 B25H 7/00；测量装置、量规入 G01B）
B23B 49/02 • 镗（钻）模或镗（钻）套
B23B 49/04 • 用于钻或镗工件中心孔的装置
B23B 49/06 • 用于在制动带或制动衬片上钻孔的设备

B23B 51/00 用于钻床的刀具
B23B 51/02 • 麻花钻
B23B 51/04 • 用于套孔
B23B 51/05 •• 用于从板料上切割盘形件〔4〕
B23B 51/06 • 带润滑或冷却装置的钻头
B23B 51/08 • 与完成附加加工的刀具零件或刀具结合使用的钻头
B23B 51/10 • 用于钻埋头孔的钻头
B23B 51/12 • 用于钻头或钻卡的接头；锥套
B23B 51/14 •• 用于已折断钻头的接头

B23C 铣削（拉削入 B23D；制造齿轮的拉铣入 B23F；用于仿形加工或控制的装置入 B23Q）

小类索引
一般铣床 1/00
特殊工件的铣削 3/00
零部件，附件 5/00，9/00
用于与任何机床连接的附加装置 7/00

B23C 1/00 非用于特殊工件或特殊操作的铣床
B23C 1/02 • 有一个水平工作主轴
B23C 1/025 •• 有一个固定位置的工作主轴〔2〕
B23C 1/027 •• 有可在垂直方向上移动的工作主轴〔2〕
B23C 1/04 • 有多个水平工作主轴
B23C 1/06 • 有一个垂直工作主轴
B23C 1/08 • 有多个垂直工作主轴
B23C 1/10 • 兼有水平和垂直工作主轴
B23C 1/12 • 有可调节成不同角度的主轴，如水平方向或垂直方向的
B23C 1/14 • 有旋转工作台（一般机床工作台入 B23Q 1/00）
B23C 1/16 • 专门适用于仿形装置控制的
B23C 1/18 •• 用于工作旋转时的铣削
B23C 1/20 • 便携式装置或机床（与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F 5/00）；手动装置或机床〔4〕

B23C 3/00 特殊工件的铣削；特殊铣削加工；其所用机床（铣齿入 B23F；铣螺纹入 B23G 1/32）〔2〕
B23C 3/02 • 旋转面的铣削（B23C 3/06；B23C 3/08 优先）
B23C 3/04 •• 工件旋转
B23C 3/05 •• 精加工阀或阀座〔2〕
B23C 3/06 • 曲轴的铣削
B23C 3/08 • 凸轮，凸轮轴或类似件的铣削
B23C 3/10 • 以铣削铲齿（用于铲齿的车床或车削设备入 B23B 5/42）
B23C 3/12 • 边缘的修整或精加工，如焊角去毛刺
B23C 3/13 • 板料，薄板或带材的表面铣削〔2〕
B23C 3/14 • 锭料或类似工件的粗铣或去皮
B23C 3/16 • 加工在两个方向上弯曲的表面
B23C 3/18 •• 用于螺旋桨，透平叶片或叶轮的成型加工
B23C 3/20 •• 用于模具成型加工
B23C 3/22 • 形成搭接接头，如活塞环端部的成形
B23C 3/24 • 在工件上制作正方形或多边形端部，如工具的键形轴端
B23C 3/26 • 在工件上制作正方形成多边形孔，如工具上的键孔

B23C 3/28 • 工件的铣槽
B23C 3/30 •• 铣直槽，如键槽
B23C 3/32 •• 铣螺旋槽，如制作麻花钻
B23C 3/34 •• 铣其他形状的槽，如环形槽
B23C 3/35 •• 铣削钥匙上的槽
B23C 3/36 • 铣刀的铣削（B23C 3/28 优先）

B23C 5/00 铣刀（用于铣齿的入 B23F 21/12）
B23C 5/02 • 铣刀的形状特征
B23C 5/04 •• 平铣刀，即具有实际长度切削表面基本是圆柱形或圆锥形的（B23C 5/10 优先）
B23C 5/06 •• 端铣刀即仅有或主要有一个实际上是平的切削面
B23C 5/08 •• 盘型铣刀
B23C 5/10 •• 柄式铣刀，即整体杆的
B23C 5/12 •• 专门适用于加工特殊型面的铣刀（B23C 5/10 优先）
B23C 5/14 ••• 基本由曲线组成的
B23C 5/16 • 以铣刀物理而非形状方面的特征的
B23C 5/18 •• 有永久固定的刀片或刀齿
B23C 5/20 •• 有可拆卸的刀片或刀齿
B23C 5/22 ••• 刀片或刀齿的紧固装置
B23C 5/24 •••• 可调的
B23C 5/26 • 铣刀在驱动主轴上的固定
B23C 5/28 • 有关润滑或冷却的装置

B23C 7/00 可装到机床上的铣削装置，无论是否更换机床的运转部件
B23C 7/02 • 装到车床上
B23C 7/04 • 装到刨床或插床上

B23C 9/00 专门用于铣床或铣刀的零件和附件（一般驱动，控制装置或附件入 B23Q）

B23D 刨削；插削；剪切；拉削；锯；锉削；刮削；其他类目不包括的用切除材料方式对金属加工的类似操作（齿轮或类似物的入 B23F；用局部加热方式切割金属入 B23K；用于仿形或控制装置入 B23Q）

附注

本小类包括剪切金属板和其他坯料的机床，不包括可用类似于加工纸类的方法加工金属箔的机床，后者包含在 B26 大类中。〔2〕

小类索引

刨削；插削
- 机床的加工方法 1/00，3/00，5/00
- 以部件结构为特征的机床 7/00
- 手持操作装置；便携式装置 9/00
- 用于装在任何机床上的刨插装置 11/00
- 刀具，刀夹 13/00

剪切
- 机床的加工方法或设备 15/00，17/00，19/00，27/00，31/00
- 手持式设备 21/06，27/02，29/00
- 工具，夹具，卡盘 35/00
- 附件 33/00
- 用于特殊工件的机床 21/00，23/00，25/00
- 控制装置 36/00

拉削；铰削
- 机床的加工方法或设备 37/00
- 以部件结构为特征的机床或设备 41/00
- 刀具 43/00，77/00
- 附件 39/00
- 用于铰削已镗孔的机床或设备 75/00

锯削
- 机床的加工方法或设备
  - 用圆盘锯 45/00，47/00
  - 用直锯条 49/00，51/00
  - 用环形锯条 53/00，55/00
  - 其他加工方法 57/00
- 以部件结构为特征的机床或设备 47/00，51/00，55/00
- 所用刀具及其附件，刀具的修整；及其制造 51/00，61/00；63/00；65/00
- 附件 59/00
- 控制装置 36/00

锉削；锉木
- 机床的加工方法或设备 67/00

以部件结构为特征的机床或设备 69/00
刀具及其制造 71/00；73/00
其他方法，机床或设备；组合 79/00；81/00

刨削；插削
B23D 1/00 刀具和工件仅作水平直线相对运动进行切削的刨床或插床
B23D 1/02 • 工件支架运动的
B23D 1/04 •• 刀具只被支承在床身一侧的
B23D 1/06 •• 刀具被支承在床身两侧的
B23D 1/08 • 刀具运动的
B23D 1/10 •• 有垂直调节刀具导向的装置
B23D 1/12 ••• 刀具只被支承在床身一侧的
B23D 1/14 ••• 刀具被支承在床身两侧的
B23D 1/16 •• 无垂直调节刀具导向装置
B23D 1/18 • 在正向行程和回程上都进行切削
B23D 1/20 • 有为在不同方向或以不同角度进行加工而专门固定或导向的刀具支架或工件支架；专用机床
B23D 1/22 •• 用于锭料或类似物的刨削（锭料用铣削方式粗铣或去皮入 B23C 3/14）
B23D 1/24 •• 内表面，如模具内表面的刨削
B23D 1/26 •• 用于刨边缘，刨波纹或切槽（切削螺旋槽入 B23D 5/02）
B23D 1/28 •• 刀具和工件不沿直线进给，如用于成型坯料的刨削
B23D 1/30 ••• 进给方向由仿形装置控制的，如用靠模（仿形装置的特征入 B23Q 35/00）

B23D 3/00 刀具和工件在倾斜或垂直直线上相对运动进行切削的刨床或插床
B23D 3/02 • 用于切槽（切削螺旋槽入 B23D 5/02）
B23D 3/04 • 刀具或工件不沿直线进给
B23D 3/06 •• 进给方向由仿形装置控制，如用靠模（仿形装置的特征入 B23Q 35/00）

B23D 5/00 切削时刀具和工件不作直线相对运动的刨床或插床
B23D 5/02 • 仅包含旋转和直线运动，如用于螺旋槽的切削
B23D 5/04 • 用仿形装置控制，如用靠模（仿形装置的特征入 B23Q 35/00）

B23D 7/00 仅以特殊部件结构的特点为特征的刨床或插床（这些部件结构特征本身入 B23Q）
B23D 7/02 • 机座的，工作台座的
B23D 7/04 • 立柱的，横梁的
B23D 7/06 • 刀架的
B23D 7/08 • 工作台的
B23D 7/10 • 往复运动部件的传动装置
B23D 7/12 • 缓冲或能量再生装置的

B23D 9/00 手工操作刨削设备，便携式刨削器械（与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕

B23D 11/00 可装于机床的刨插装置，不论是否更换机床的操作部分

B23D 13/00 专门适用于刨床或插床的刀具或刀夹（也适合于车床的入 B23B 27/00，B23B 29/00；用于齿切轮齿入 B23F 21/04）
B23D 13/02 • 枢轴式安装的刀夹
B23D 13/04 • 用于成套刀具的刀夹
B23D 13/06 • 用于抬刀和落刀的装置

剪切；类似的切割
B23D 15/00 用相互平行运动的刀片切割的剪床或剪切装置
B23D 15/02 • 具有上下两个运动的刀片
B23D 15/04 • 只有一个运动刀片
B23D 15/06 • 剪板机
B23D 15/08 •• 具有一个在一个平面内运动的刀片，如与板面垂直的平面
B23D 15/10 •• 具有一个在一曲面内运动的刀片，如用于制作曲线截面边缘
B23D 15/12 • 以其驱动或传动装置为特征的
B23D 15/14 •• 用液压或气压驱动的

B23D 17/00 刀片绕单个轴转动的剪床或剪切装置（绕与刀片平行的轴旋转的入 B23D 15/10；手持式设备入 B23D 29/00）
B23D 17/02 • 以其驱动或传动装置为特征的
B23D 17/04 •• 用旋转轴控制的
B23D 17/06 •• 用液压或气压控制的
B23D 17/08 •• 用手动或脚踏操纵杆机构控制的

B23D 19/00 用旋转圆盘刀切割的剪床或剪切装置（用摩擦圆盘锯入 B23D 45/00）
B23D 19/02 • 兼有固定剪刀片和旋转圆盘剪的
B23D 19/04 • 有成对布置的运转的圆盘剪
B23D 19/06 •• 有几对同时工作并间隔开的圆盘剪，如用于修剪或制造带材
B23D 19/08 • 用于专门用途，如用于曲线切割，用于倒棱

B23D 21/00 用于剪管或切管的机床或装置（深拉压力机的附属设备入 B21D 24/16；用锯见锯床或锯削设备有关的组）
B23D 21/02 • 不在与管子轴线垂直的平面内，如斜切割的，制作自行车车架的
B23D 21/04 • 有旋转刀架的切管机
B23D 21/06 • 手工操作的切管器
B23D 21/08 •• 有切割砂轮的
B23D 21/10 •• 有其他切割刀片或刀具的
B23D 21/12 ••• 有预防垂打刀具的装置的
B23D 21/14 • 在管内切割

B23D 23/00 剪切成型毛坯的机床或装置（手持式设备入 B23D 29/00）
B23D 23/02 • 不在与坯料轴线垂直的平面内
B23D 23/04 • 用使坯料受扭应力的并排放置的固定模具

B23D 25/00 剪切不沿切割方向移动的坯料的机床或装置（专门适用于上述情况的控制装置入 B23D 36/00；控制挠性坯料移动时的拉紧度入 B21C 47/10）〔2〕
B23D 25/02 • 飞剪机（B23D 25/12 优先；一般剪切的飞剪机入 B26D 1/56）
B23D 25/04 •• 切割时切割部分与工件一起运动（B23D 25/06 优先）
B23D 25/06 •• 具有装在摆动杆上的切割装置
B23D 25/08 •• 具有两个单独安装，协同动作的剪刀片
B23D 25/10 ••• 在协同动作的梁上，剪刀片相互平行运动，并与杠杆机构相连接的
B23D 25/12 • 刀片装在相互旋转的鼓轮上的剪床
B23D 25/14 • 对剪切后材料的准确尺寸没有要求的，如用于切断碎屑

B23D 27/00 用步冲作用切割的机械或装置
B23D 27/02 • 手持式设备（与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕
B23D 27/04 •• 电力驱动的
B23D 27/06 •• 液压或气压驱动的

B23D 29/00 手持式金属剪切设备（步冲作用的入 B23D 27/02；非剪切式手工操作金属切割设备入 B26B）
B23D 29/02 • 手工操作金属剪切设备

B23D 31/00 不包含在 B23D 15/00 至 B23D 29/00 组中的或包含在 B23D 15/00 至 B23D 29/00 一个以上组中的剪床或剪切设备；剪床的组合
B23D 31/02 • 用于在坯料移动时执行不同的切割操作，如同时切开和割断
B23D 31/04 • 用于坯料修边与切碎废料设备相结合的

B23D 33/00 剪床或剪切设备的附属装置（向剪床送进或移开坯料入 B21D 43/00）
B23D 33/02 • 用于在加工时将工件固定，导向或进给的装置
B23D 33/04 •• 用于产生圆形切口
B23D 33/06 •• 其中进给方向用仿形装置（如靠模）控制的（仿形装置的特征入 B23Q 35/00）
B23D 33/08 • 压垫；副座；压下装置
B23D 33/10 • 工件定位用限位器
B23D 33/12 • 用于指示切割位置的装置

B23D 35/00 用于剪床或剪切装置的刀具；用于剪切刀具的刀夹或卡具

B23D 36/00 专门适用于当坯料不沿切割方向移动时，剪切的或类似切割的，或锯切的机械控制装置〔2〕

拉削
B23D 37/00 拉床或拉削装置
B23D 37/02 • 具有水平设置的刀具拉床
B23D 37/04 •• 用于拉削内表面
B23D 37/06 •• 用于拉削外表面
B23D 37/08 • 具有垂直设置刀具的拉床

B23D 37/10 •• 用于拉削内表面
B23D 37/12 •• 用于拉削外表面
B23D 37/14 • 有可旋转排列的刀具的拉床
B23D 37/16 •• 用于拉削螺旋槽
B23D 37/18 • 具有固定在环形链或环形带上的刀具的拉床
B23D 37/20 • 有相对向加工装置的拉床
B23D 37/22 • 用于特殊目的（B23D 37/14 优先）

B23D 39/00 拉床或拉削装置的附件

B23D 41/00 拉床或拉削装置，仅以特殊部件的结构为特征的（这些部件本身的结构特征入 B23Q）
B23D 41/02 • 有机架的；工件支架的
B23D 41/04 • 有刀架的
B23D 41/06 • 有用于工件进给，夹紧，退出装置的
B23D 41/08 • 有驱动装置的；控制装置的

B23D 43/00 拉刀（用于齿轮齿入 B23F 21/26）
B23D 43/02 • 用于直线运动切削（B23D 43/08 优先）
B23D 43/04 •• 具有镶装切削刃的
B23D 43/06 • 用于旋转运动切削的
B23D 43/08 • 固定在环形链或环形带上的

锯
B23D 45/00 有圆锯片或摩擦圆盘锯的锯床或锯切装置（有旋转圆盘的剪床入 B23D 19/00 至 B23D 25/00）
B23D 45/02 • 圆锯片或胚料固定在滑座上的
B23D 45/04 • 圆锯片或胚料由转动杠杆支承的
B23D 45/06 • 圆锯片装在固定工作台下方的
B23D 45/08 • 有内锯齿的环形锯片
B23D 45/10 • 有多个圆锯片的
B23D 45/12 • 剪切管用圆锯片的
B23D 45/14 • 用于不在垂直于坯料轴线的平面内切削的，如用于斜切割
B23D 45/16 • 有圆锯片的手持式锯切装置
B23D 45/18 •有圆锯片的，用于锯切不沿锯切方向移动的坯料的机床（其控制入 B23D 36/00）〔2〕
B23D 45/20 •• 飞锯床，其锯架在导向器中往复且锯切时随材料的移动而运动
B23D 45/22 •• 飞锯床，其锯架用杠杆支承且沿完整的圆周轨道运动
B23D 45/24 •• 飞锯床，其锯架用杠杆支承且沿弧形摆动
B23D 45/26 • 有高速切割圆盘，依赖摩擦热熔化材料进行切割的（切断用的砂轮入 B24B 27/06）

B23D 47/00 仅以特殊部分结构件为特征的圆锯片锯床或锯切装置（这些部分本身的结构部件入 B23Q；与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入

B25F 5/00）〔4〕
B23D 47/02 • 机架的；工作台或锯架的导向装置的
B23D 47/04 • 工件进给，定位，夹固或转动的装置的
B23D 47/06 •• 用于长度不定的坯料
B23D 47/08 • 把圆锯片带到工件上或由工件上移开的装置的
B23D 47/10 •• 液压或气压驱动
B23D 47/12 • 圆锯片的传动装置的

B23D 49/00 锯条直线往复运动的锯床或锯切装置，如弓锯
B23D 49/02 • 直锯条固定在直线运动导向架上的弓锯床，例如锯架在导向平面内逐步进给的
B23D 49/04 • 直锯条固定于在枢轴上回转的支架上的弓锯床
B23D 49/06 • 有直锯条的专用弓锯床
B23D 49/08 • 嵌锯机，即锯片仅连接于支架一端的锯机
B23D 49/10 • 具有直锯条的手持锯或手工操作锯
B23D 49/11 •• 专用的，例如具有倾斜锯条的手工锯〔5〕
B23D 49/12 •• 弓锯（B23D 49/11，B23D 49/16 优先；长度或高度可调的锯弓入 B23D 51/12）〔5〕
B23D 49/14 •• 嵌锯（B23D 49/11，B23D 49/16 优先）〔5〕
B23D 49/16 •• 由电力，磁力或原动机驱动的（B23D 49/11 优先）〔5〕

B23D 51/00 仅以特殊部件的结构为特征的直锯片锯床或锯切装置（这些部件本身的结构特征入 B23Q；与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F 5/00）；本小类包括连于支架两端的刀具的支承或连接装置〔4〕
B23D 51/01 • 以手柄为特征的〔5〕
B23D 51/02 • 有床身的；工作台或锯架导向装置的；框锯〔5〕
B23D 51/03 •• 有可延伸的或可折叠的框架〔5〕
B23D 51/04 • 有工件进给、定位、夹固或转动装置的
B23D 51/06 •• 用于长度不定的坯料
B23D 51/08 • 有直锯条或其他刀具的固定装置的
B23D 51/10 •• 用于手持式或手工操作装置的
B23D 51/12 •• 涉及本小类中所用连接在支架两端上的刀具，如长度或高度可调的锯弓
B23D 51/14 ••• 刀具的附件
B23D 51/16 • 有用于直形刀具，如锯条，锯弓的驱动装置或进给机构
B23D 51/18 •• 液压或气压驱动的（B23D 51/20 优先）
B23D 51/20 •• 具有控制的刀具进给或在回程中脱开或升起刀具的专门装置的

B23D 53/00 带锯床或带锯机，使用时有效地连续锯切，如用于轮廓切割
B23D 53/02 • 载送带锯条的轮是固定安装的（B23D 53/06 优先）
B23D 53/04 • 载送带锯条的轮是可移动的或摆动的，不仅是为了调节的
B23D 53/06 • 有可移动或摆动式工作台
B23D 53/08 • 用于切割型坯的
B23D 53/10 • 可装在机床上的带锯装置，不论是否更换机床的操作部件
B23D 53/12 • 用带锯条工作的手持式手工操作锯机

B23D 55/00 仅以特殊部件结构为特征的带锯床或带锯机（这些部件本身的结构特征入 B23Q）
B23D 55/02 • 机架的；工作台的
B23D 55/04 • 有用于工件进给或夹固装置的
B23D 55/06 • 有用于带锯条的驱动装置的；有轮架的
B23D 55/08 • 有带锯条的导向或进给装置的
B23D 55/10 • 有带锯条张紧装置的（B23D 55/06 优先；与带锯条结合的入 B23D 61/12）

B23D 57/00 不包含在 B23D 45/00 到 B23D 55/00 单一组中的锯床或锯切装置
B23D 57/02 • 链锯

B23D 59/00 专门适用于锯床或锯切装置的附属装置（一般机床的润滑和冷却入 B23Q 11/12）
B23D 59/02 • 用于圆锯片的润滑和冷却装置
B23D 59/04 • 用于直锯条或带锯条的润滑和冷却装置

B23D 61/00 锯床或锯切装置的刀具（用于套孔的刀具入 B23B 51/04）;用于这些刀具的夹固装置
B23D 61/02 • 圆锯片
B23D 61/04 •• 镶有锯齿的
B23D 61/06 ••• 可更换锯齿的
B23D 61/08 •• 有内锯齿的环形锯片
B23D 61/10 •• 夹固在轮毂之间的；其所用的夹固和校准装置
B23D 61/12 • 直锯条；带锯条
B23D 61/14 •• 镶有锯齿的
B23D 61/16 ••• 可更换锯齿的
B23D 61/18 • 专用锯条，如线锯条；在所选择的个别位置装有钻石或其他磨粒的片锯或线锯

B23D 63/00 用于切割任何种类材料的锯床或锯切装置的刀具修整，例如在锯切刀具的制造过程中修整
B23D 63/02 • 用手工操作装置进行锯齿的定位
B23D 63/04 • 用动力操作装置进行圆锯，直锯条或带锯条的锯齿定位
B23D 63/06 • 锯齿切割刃的镦锻，如型锻
B23D 63/08 • 锯齿切割刃的刃磨
B23D 63/10 •• 用锉削
B23D 63/12 •• 用磨削
B23D 63/14 ••• 圆锯片的刃磨
B23D 63/16 •• 链锯的（开榫链切割器的入 B24B 3/14）
B23D 63/18 • 损坏锯片的矫直，锯片侧面的翻修，如用磨削
B23D 63/20 • 修整锯齿的组合工艺，如兼有硬化和定位

B23D 65/00 切割任何种类材料的锯床或锯切装置的刀具制造
B23D 65/02 • 用冲切，切削或刨削方法制锯齿
B23D 65/04 • 用铣削方法制锯齿

金属锉削或木料锉削
B23D 67/00 锉削或锉木机械或装置（锉刀或木锉的保护装置入 B23D 71/00）
B23D 67/02 • 有固定在支架或类似物上的往复刀具
B23D 67/04 • 有仅装在支架一端的往复刀具的
B23D 67/06 • 有旋转刀具的
B23D 67/08 • 刀具装在环形链或环形带上的
B23D 67/10 • 专用的，如用于锉键；其附件
B23D 67/12 • 手持式或手工操作的锉削或锉木装置（手用锉刀或木锉入 B23D 71/04）

B23D 69/00 仅以特殊部件的结构为特征的锉削或锉木的机械或设备，如导向装置，传动装置（这些部分本身的结构部件入 B23Q；与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F 5/00）；用于锉削或锉木的附件（装在刀具上的入 B23D 71/10）〔4〕
B23D 69/02 • 手工刀具的导向装置

B23D 71/00 锉削或锉木刀具，及其安全装置（用于机床的刀夹入 B23Q 3/00；用于手工工具的手柄入 B25G）
B23D 71/02 • 用于锉削或锉木的机械或装置的
B23D 71/04 •手用锉刀或木锉（连接在支架两端的刀具的支承装置或附接装置入 B23D 51/12；导向装置入 B23D 69/02）
B23D 71/06 •• 用单个可更换刀片
B23D 71/08 •• 用一组可更换的切削元件
B23D 71/10 • 用于锉削或锉木刀具的附件，如用于防止由刀具刃部对工件划伤

B23D 73/00 锉刀或木锉的制造
B23D 73/02 • 坯件的预处理，如专用适于制造锉刀或木锉的磨削，抛光
B23D 73/04 • 用于制造锉刀或木锉的方法和机械（非机械方法入有关类）
B23D 73/06 •• 用錾齿方法制作工作面
B23D 73/08 •• 工作面的铣削、刨削、开槽、滚花、拉削
B23D 73/10 •• 工作面的磨削
B23D 73/12 •• 用于工作面的刃磨或其他处理的特殊方法（用喷砂专门处理入 B24C 1/02；用蚀刻方法磨锐锉刀入 C23F 1/06）
B23D 73/14 • 专门适用于制造锉刀或木锉的工具或附件，如錾子，支架

铰已镗好的孔
B23D 75/00 铰孔机或铰孔装置（用于机床的刀夹入 B23Q 3/00；手工具手柄入 B25G）

B23D 77/00 铰刀
B23D 77/02 • 镶装切削刃的铰刀
B23D 77/04 •• 切削刃在整个切削长度上其直径大小是可调的
B23D 77/06 • 有补偿磨损装置的铰刀（B23D 77/04 优先）
B23D 77/08 •• 用扩展刀体开槽部分的方法
B23D 77/10 •• 用扩展刀体管形非开槽部分的方法
B23D 77/12 • 有锥形切削刃的铰刀

B23D 77/14 • 专用铰刀，如加工已磨损汽缸端部突起处用

B23D 79/00 不包含在其他类目中的切削加工的方法，机械或装置（组合加工入 B23D 81/00；高度集中的电流作用加工金属入 B23H；电子束切割入 B23K 15/00，激光束加工入 B23K 26/00；其他金属加工入 B23P；机床用刀夹入 B23Q 3/00；手工工具手柄入 B25G）
B23D 79/02 • 用于刮研的机械或设备（用于棒材或管材端面的斜切，倒角或去毛刺的车床入 B23B 5/16；锭料的粗铣或去皮入 B23C 3/14）
B23D 79/04 •• 具有旋转刀具，如用于光整轴承衬套的
B23D 79/06 •• 具有往复运动刀具的
B23D 79/08 •• 手工刮削工具
B23D 79/10 •• 用于夹固刮刀或被刮研的工件的附件
B23D 79/12 • 在工件周围布置切削刀片非车削方式加工棒材或管材的去皮机械或装置（用车削方式的入 B23B 5/12）〔2〕

B23D 81/00 包括本小类一个以上大组中的金属加工方法，机械或装置（与其他金属加工操作组合的入 B23P 13/00，B23P 23/00）

B23F 齿轮或齿条的制造（用冲压法的入 B21D；用滚轧法的入 B21H；用锻造或压力加工的入 B21K；用铸造法的入 B22；仿形或控制设备入 B23Q；用于磨削或抛光加工的一般机械或装置入 B24B）

附注

1．本小类包括:

专门适用于制造精确齿形的方法和设备，该齿形能使齿轮传动元件正确啮合，以保证所要求的相对运动；

用类似的方法或设备、制造带齿的或类似形状的制品，如制造爪形离合器，花键轴，铣刀。

2．本小类不包括除上面附注（1）所述内容以外的其他带齿的或类似形状制品的制造方法和设备。

3．在本小类中，下列所用术语或词意是指:

“齿轮齿”包括像旋转泵或鼓风机的转子那样的具有同种相对运动的精确啮合元件的齿或叶型在内；

“齿廓”可以包括齿的两面或仅一面的轮廓，或邻齿相对面的轮廓；

“直的”指整个齿，在其长度方向是直的，如从正齿轮半径方向所看到的（忽略齿面的任何弯曲，如齿冠），还包括斜齿轮和正伞齿轮的齿在内；

“拉铣”指用有若干深度或宽度顺序渐增的齿的旋转铣刀进行的铣削。

小类索引

齿轮齿的制造

一般方法 1/00，3/00，17/00

特殊形状齿的制造 5/00，7/00，9/00，15/00，17/00

精加工 19/00

刀具；附件 21/00；23/00

蜗杆的制造

方法 13/00

蜗轮 11/00

附件 23/00

其他特殊型齿轮的制造 15/00

B23F 1/00 用齿形与所要齿形相配的刀具制作齿轮齿（专门适用于弯曲齿的制作入 B23F 9/00）

B23F 1/02 • 用磨削

B23F 1/04 • 用刨削或插削

B23F 1/06 • 用铣削

B23F 1/08 • 用拉削；用拉铣

B23F 3/00 用样板控制仿形制造齿轮齿，样板外形与所要求齿形或其一部分相配，或与一个

不同比例的复制样件相配（仿形系统或装置本身入 B23Q 35/00）

B23F 5/00 以刀具相对于工件作滚切或包络运动来制作直形齿轮齿
B23F 5/02 • 用磨削
B23F 5/04 •• 刀具是蜗杆砂轮
B23F 5/06 •• 刀具是有前平面的碟形砂轮
B23F 5/08 •• 刀具是具有与齿条的单个或多个齿相同齿廓的碟形砂轮
B23F 5/10 •• 刀具是具有与冠状齿轮或伞齿轮齿（单个或多个齿）相同齿廓的碟形砂轮
B23F 5/12 • 用刨削或插削
B23F 5/14 •• 刀具具有和齿条单个或多个齿同样的齿廓
B23F 5/16 •• 刀具形状和正齿轮或其部分齿相类似
B23F 5/18 •• 刀具具有和冠状齿轮齿同样的齿廓
B23F 5/20 • 用铣削
B23F 5/22 •• 刀具是制造正齿轮用的滚刀
B23F 5/24 •• 刀具是制造伞齿轮用的滚刀
B23F 5/26 •• 刀具具有和齿条的单个或多个齿相同的齿廓，用于制造正齿轮
B23F 5/27 •• 刀具具有和冠状齿轮或伞齿轮的单个或多个齿同样的齿廓〔2〕
B23F 5/28 • 用拉削；用拉铣

B23F 7/00 人字形齿轮齿的制作

B23F 9/00 齿形在纵向上弯曲的齿轮的制造
B23F 9/02 • 用磨削
B23F 9/04 • 刀具往复运动的刨削或插削
B23F 9/06 •• 刀具形状与正齿轮的齿形部分相类似
B23F 9/07 •• 刀具形状与冠状齿轮或其齿部分相类似〔2〕
B23F 9/08 • 用铣削，如用螺旋滚刀
B23F 9/10 •• 用端铣刀
B23F 9/12 ••• 用于非连续滚切过程〔2〕
B23F 9/14 ••• 用于连续滚切过程〔2〕

B23F 11/00 蜗轮的制造，如用滚切

B23F 13/00 基本上需要使用切齿机的方法制造蜗杆（加工螺纹入 B23G）
B23F 13/02 • 圆柱形蜗杆的制造
B23F 13/04 •• 用磨削
B23F 13/06 • 球面蜗杆的制造
B23F 13/08 •• 用磨削

B23F 15/00 用于制造不包含在 B23F 7/00 至 B23F 13/00 组中的特种齿轮的方法或机床
B23F 15/02 • 在工作半径变化的轮上制齿，如椭圆轮上加工齿轮齿
B23F 15/04 • 采用专门机械加工来制造钟表齿轮或类似元件上的小节距齿轮齿
B23F 15/06 • 在轮的端面上加工齿，如用于有啮合面的离合器或联轴器
B23F 15/08 • 相互啮合转子的制造，如泵的转子

B23F 17/00 不包含在 B23F 1/00 至 B23F 15/00 各组中的加工齿轮的专用方法或机床

B23F 19/00 用除了这些所用的制作齿轮齿用的刀具以外的其他刀具进行齿轮齿的精加工
B23F 19/02 • 研磨轮齿
B23F 19/04 •• 用形状相当的对应物研磨正齿轮
B23F 19/05 • 齿轮齿的珩磨〔2〕
B23F 19/06 • 齿面的剃削
B23F 19/10 • 齿轮边缘的倒角
B23F 19/12 •• 用磨削

B23F 21/00 专门用于齿轮齿加工机床的工具
B23F 21/02 • 碟形砂轮；蜗杆砂轮（磨具整形入 B24B；一般磨削刀具入 B24D）
B23F 21/03 • 珩具〔2〕
B23F 21/04 • 刨刀或插刀
B23F 21/06 •• 其齿廓与齿轮齿廓相配的
B23F 21/08 •• 其齿廓与齿条的一个或多个齿廓相同的
B23F 21/10 •• 形状类似于正齿轮或其齿部分的刨齿刀具
B23F 21/12 • 铣刀
B23F 21/14 •• 盘形成形铣刀
B23F 21/16 •• 齿轮滚刀
B23F 21/18 ••• 锥形齿轮滚刀，如用于斜齿轮
B23F 21/20 •• 飞刀
B23F 21/22 •• 用于纵向弯曲轮齿面铣刀
B23F 21/23 ••• 铣刀齿呈螺旋曲线排列，用于连续铣切过程〔2〕
B23F 21/24 • 拉铣刀
B23F 21/26 • 拉刀
B23F 21/28 • 剃齿刀

B23F 23/00 与切齿机结合的或装在切齿机上的或专门适用于切齿机成形部分的附件或装置（不限定用于切齿机的附件或装置入 B23Q；刀具导向机构见制作齿轮齿的有关组）
B23F 23/02 • 工件的装载或卡紧装置
B23F 23/04 •• 装载装置
B23F 23/06 •• 卡紧装置
B23F 23/08 • 分度机构
B23F 23/10 • 用于在传动机构或分度机构中补偿不均匀性的装置
B23F 23/12 • 其他装置如刀夹；用于制齿机械中控制工作的校验设备

B23G 螺纹切制；螺钉、螺栓头或螺母的加工，及其有关的加工（用管褶皱形成螺纹入 B21D 15/04，用滚轧入 B21H 3/02，用锻造、压力加工或锤锻入 B21K 1/56；用车削加工螺旋槽入 B23B 5/48，用铣削入 B23C 3/32，用磨削入 B24B 19/02；仿形或控制装置入 B23Q）

附注

本小类下列术语意指:

“螺纹切制”包括形式和方法都类似于螺纹切削刀具，但不切除任何材料的刀具的应用。

小类索引

螺纹切制的方法，所用的机床或设备 1/00，3/00，7/00，9/00
精加工 9/00
刀具 5/00，7/02
附件 11/00

B23G 1/00 螺纹切制；专用自动机床
B23G 1/02 •在外或内圆柱面或圆锥面上，例如在凹槽上（B23G 1/16，B23G 1/22，B23G 1/32，B23G 1/36 优先）
B23G 1/04 •• 具有一个工作主轴的机床
B23G 1/06 ••• 专门适用于制造锥形螺钉，如木螺钉
B23G 1/08 •• 具有多个工作主轴的机床
B23G 1/10 ••• 专门适用于制造锥形螺钉，如木螺钉
B23G 1/12 ••具有正齿轮或类似形状的齿状切刀，当工件旋转时它转动而加工出螺纹形状的机床
B23G 1/14 ••• 专门适用于制造锥形螺钉，如木螺钉
B23G 1/16 • 在工件孔上用丝锥攻螺纹（B23G 1/26，B23G 1/32，B23G 1/36 优先）
B23G 1/18 •• 具有一个工作主轴的机床
B23G 1/20 •• 具有多个工作主轴的机床
B23G 1/22 • 专门适用于在管子上加工的机械
B23G 1/24 •• 便携式
B23G 1/26 • 手工操作的螺纹切制装置（切螺纹刀具本身的特征入 B23G 5/00）
B23G 1/28 •• 带有调节切螺纹刀具的装置
B23G 1/30 •• 无调节螺纹刀具的装置，如扳牙架（丝锥扳手入 B25B）
B23G 1/32 • 用铣削
B23G 1/34 •• 具有在闭合轨道上运动的切刀，此轨道对旋转工件的轴线为偏心的
B23G 1/36 • 用磨削
B23G 1/38 •• 具有按所需切制螺纹的螺距沿工件操纵的砂轮
B23G 1/40 •• 具有沿工件径向操纵的砂轮
B23G 1/42 • 无心磨削

B23G 1/44 • 专门适用于螺纹切制机床或装置的附件或装置
B23G 1/46 •• 夹持切螺纹刀具用的
B23G 1/48 •• 引导切螺纹刀具用的
B23G 1/50 •• 用于逐次加工的螺纹切制
B23G 1/52 •• 用于在管子上加工的

B23G 3/00 使非专门用于螺纹切制的机床能进行螺纹切制的装置或附件，如使工作主轴反向的装置
B23G 3/02 • 用于切螺纹刀具的退刀或重新调整
B23G 3/04 •• 用于切螺纹刀具在预定加工位置的重复定位
B23G 3/06 • 用于补偿导程丝杠螺距误差
B23G 3/08 • 用样板，凸轮或类似物推进或控制切螺纹刀具或工件
B23G 3/10 •• 用于可变螺距的螺纹切削
B23G 3/12 •• 用于使用几个邻接排列的螺纹刀，如用螺纹梳刀
B23G 3/14 •• 用于切制锥形螺纹

B23G 5/00 螺纹切制刀具；板牙头
B23G 5/02 • 无调节装置的
B23G 5/04 •• 板牙
B23G 5/06 •• 丝锥（所用的夹头入 B23B 31/00）
B23G 5/08 • 有调节装置的
B23G 5/10 •• 板牙头
B23G 5/12 ••• 自开的
B23G 5/14 •• 攻丝头
B23G 5/16 ••• 自动松开的
B23G 5/18 • 铣刀
B23G 5/20 • 与其他刀具，如钻头结合在一起的

B23G 7/00 用形式和使用方法都类似于螺纹切制刀具的，但不切除任何材料的工具进行螺纹成形加工（非专门适用于特殊螺纹成形的机械或设备的特征入 B23G 1/00）
B23G 7/02 • 为此用途的刀具

B23G 9/00 与螺纹切制相关的螺钉，螺栓头，螺母的其他加工，如螺钉头部或螺钉杆部的开槽，从螺钉头部或螺钉杆部上去毛刺；螺纹的精加工，如螺纹的抛光（通过加工金属板材，管材或型材，基本上不切除材料，来制造垫圈和螺帽入 B21D 53/20，B21D 53/24）

B23G 11/00 连接于，配置于或专门适用于切螺纹机械的进给或卸料机构（用于一般机床入 B23Q）

B23H 用电极代替刀具，以电流高度集中的作用在工件上的金属加工；这种加工与其他方式的金属加工的组合（电铸、涂层的电解或电泳生产工艺或其所用的设备入 C25D；电解去除加工件材料的工艺入 C25F；把沉淀技术用于导电材料形成所要求的电路来制造印刷线路入 H05K 3/18）〔4〕

附注

本小类包括称为“电蚀”的金属加工。〔4〕

小类索引

放电加工 1/00
电化加工 3/00
组合加工 5/00
通用加工方法或设备 7/00
加工特殊制品或获得特殊效果或结果 9/00
附属装置或零件 11/00

B23H 1/00 放电加工，即在液体电介质中，采用在电极和工件之间一连串迅速重复放电的方法移去金属〔4〕
B23H 1/02 • 专门适用的电路，例如供电，控制，防止短路或其他异常放电〔4〕
B23H 1/04 • 专用电极或其制造（B23H 9/00 优先）〔4〕
B23H 1/06 •• 电极材料〔4〕
B23H 1/08 • 工作介质〔4〕
B23H 1/10 • 工作介质的供给或再生〔4〕

B23H 3/00 电化加工，即在电解液中，在电极和工件之间通过电流除掉金属〔4〕
B23H 3/02 • 其专用电路，例如供电，控制，防止短路〔4〕
B23H 3/04 • 其专门适用的电极或其制造（B23H 9/00 优先）〔4〕
B23H 3/06 •• 电极材料〔4〕
B23H 3/08 • 工作介质〔4〕
B23H 3/10 • 工作介质的供给或再生〔4〕

B23H 5/00 组合加工〔4〕
B23H 5/02 • 放电加工与电化加工组合〔4〕
B23H 5/04 • 放电加工与机械加工组合〔4〕
B23H 5/06 • 电化学加工与机械加工组合，例如磨削或珩磨〔4〕
B23H 5/08 •• 电解磨削〔4〕

B23H 5/10 • 专门适用的电极或其制造（B23H 1/04，B23H 3/04 优先）〔4〕
B23H 5/12 • 工作介质〔4〕
B23H 5/14 • 工作介质的供给或再生〔4〕

B23H 7/00 可兼用于放电加工和电化加工的方法或设备〔4〕
B23H 7/02 • 线切割〔4〕
B23H 7/04 •• 将电流供给加工间隙的设备，其专用电路〔4〕
B23H 7/06 •• 电极和工件之间相对运动行程曲线的控制〔4〕
B23H 7/08 •• 线电极〔4〕
B23H 7/10 ••• 线电极的支承，绕组或电气连接〔4〕
B23H 7/12 • 转盘式电极〔4〕
B23H 7/14 • 专用电路，例如供电〔4〕
B23H 7/16 •• 用于防止短路或其他异常放电〔4〕
B23H 7/18 •• 用于在电极或工件之间保持或控制要求的距离〔4〕
B23H 7/20 •• 用于程序控制，例如自适应控制〔4〕
B23H 7/22 • 专用电极或其制造（B23H 7/08，B23H 7/12，B23H 9/00 优先）〔4〕
B23H 7/24 •• 电极材料〔4〕
B23H 7/26 • 用于电极相对工件移动或定位的装置；电极的安装〔4〕
B23H 7/28 •• 在垂直于进给方向的平面内移动电极，例如作轨道运行〔4〕
B23H 7/30 •• 在进给方向移动电极（B23H 7/32 优先）〔4〕
B23H 7/32 •• 在电极和工件之间保持要求和距离〔4〕
B23H 7/34 • 工作介质〔4〕
B23H 7/36 • 工作介质的供给或再生〔4〕
B23H 7/38 • 采用不直接涉及除掉金属的专用方法对金属加工，如超声波，磁场或激光照射〔4〕

B23H 9/00 专门适用于处理特殊金属制品或为在金属制品上获得特殊效果或结果而专用机械加工（用阴极放电热处理入 C21D 1/38）〔4〕
B23H 9/02 • 修正或去毛刺〔4〕
B23H 9/04 • 处理滚筒表面〔4〕
B23H 9/06 • 打印或雕刻〔4〕
B23H 9/08 • 刃磨〔4〕
B23H 9/10 • 加工蜗轮机叶片或喷嘴〔4〕
B23H 9/12 • 制成相配形零件，如冲头和冲模〔4〕
B23H 9/14 • 加工孔〔4〕
B23H 9/16 •• 使用电解喷流法〔4〕
B23H 9/18 • 生产外锥形表面或大钉（B23H 9/08 优先）〔4〕

B23H 11/00 其他类目不包括的附属装置或零件〔4〕

B23K 钎焊或脱焊；焊接；用钎焊或焊接方法包覆或镀敷；局部加热切割，如火焰切割；用激光束加工（用金属的挤压来制造金属包覆产品入 B21C 23/22；用铸造方法制造衬套或包覆层入 B22D 19/08；用浸入方式的铸造入 B22D 23/04；用烧结金属粉末制造复合层入 B22F 7/00；机床上的仿形加工或控制装置入 B23Q；不包含在其他类目中的包覆金属或金属包覆材料入 C23C；燃烧器入 F23D）

附注

1．本小类也包括专门适合于本小类类目所覆盖的用途的电路。

2．在本小类中，下述术语的含义是:

“钎焊”是指用焊剂连接金属，加热但不熔化相结合的两部分中的任何一部分。〔5〕

附注

在本小类中，最好加注 B23K 101/00 组或 B23K 103/00 组引得码。〔5〕

小类索引

钎焊 1/00，3/00

焊接

以产生热的方法为特征的

用火焰 5/00

用电力 9/00，11/00，13/00

用等离子体法 10/00

用核粒子 15/00，17/00

用铝热法 23/00

用激光束 26/00

其他方法 25/00，28/00

以应用冲击或压力为特征的 20/00

以其他特点为特征，不限于本

小类中的某一特定组的工艺 28/00

用局部加热切割；割断 7/00，9/00，15/00，26/00，28/00；11/00

火焰清理；清除表面金属层 7/00

材料；辅助设备 35/00；37/00

特殊工艺 31/00，33/00

钎焊，如硬钎焊或脱焊

B23K 1/00 钎焊，如硬钎焊或脱焊（B23K 3/00 优先；仅以使用特殊材料或介质为特征的入 B23K 35/00；制造印刷电路的浸沾或波峰钎焊入 H05K 3/34）〔5〕

B23K 1/002 • 感应加热法钎焊〔5〕

B23K 1/005 • 辐射能法钎焊〔5〕
B23K 1/008 • 在炉中钎焊（B23K 1/012 优先）〔5〕
B23K 1/012 • 应用热气体钎焊〔5〕
B23K 1/015 •• 蒸气—沉积钎焊〔5〕
B23K 1/018 • 脱焊；除去熔化钎料或其他余物〔5〕
B23K 1/06 • 用振动，如超声波振动
B23K 1/08 • 用浸入熔融钎料的方式钎焊
B23K 1/14 • 专门适用于钎焊缝（用非钎焊加工制管入 B21C）〔5〕
B23K 1/16 •• 纵向缝，如外壳的〔5〕
B23K 1/18 •• 圆周缝，如外壳的〔5〕
B23K 1/19 • 考虑到被钎焊的材料性质的〔3〕
B23K 1/20 • 工件或钎焊区的预处理，如电镀（用特殊方法预先加工表面入有关处理或被处理材料的组如 C04B，C23C）

B23K 3/00 用于钎焊，如硬钎焊或脱焊的工具、设备或专用附属装置，不专门适用于特殊方法的（用于钎焊的材料入 B23K 35/00）〔5〕
B23K 3/02 • 烙铁；烙铁头
B23K 3/03 •• 电加热的〔5〕
B23K 3/04 • 加热设备（焊接灯或喷焊器入 F23D；一般电加热入 H05B）
B23K 3/047 •• 用电的〔5〕
B23K 3/053 ••• 用电阻丝〔5〕
B23K 3/06 • 钎料供给设备；钎料熔化盘
B23K 3/08 • 辅助装置（如在钎焊前清洁管道或管道系统入 B08B 9/02） 〔5〕

<u>火焰焊接或切割</u>
B23K 5/00 气体火焰焊接
B23K 5/02 • 缝焊（不用焊接方法制造管子入 B21C）
B23K 5/04 •• 用附加的成型焊条或类似物沿缝的边缘焊接金属
B23K 5/06 •• 纵向缝的焊接
B23K 5/08 •• 圆周缝的焊接
B23K 5/10 • 基本由不同金属层组成的工件的焊接，如镀过的工件
B23K 5/12 • 考虑到被焊材料性质的
B23K 5/14 •• 有色金属的（B23K 5/16 优先）
B23K 5/16 •• 不同金属的
B23K 5/18 • 用于非接合目的，如堆焊
B23K 5/20 • 应用振动的，如超声波振动
B23K 5/213 • 初步处理〔3〕
B23K 5/22 • 辅助装置，如衬板、导向器
B23K 5/24 •• 支承焊枪的装置（不限定用于火焰焊接的入 B23K 37/02）

B23K 7/00 用火焰进行切割、清理或除去表面层
B23K 7/06 • 专门适用于火焰清理或清除表面金属层的机械、装置或设备
B23K 7/08 • 用施加化合物或其他措施帮助切割、火焰清理、清除表面金属层
B23K 7/10 • 附属装置，如用于焊枪的导向或支承的（适用于其他金属加工机床的导向装置

入 B23Q）

电焊或电切割

B23K 9/00 电弧焊接或电弧切割（电渣焊入 B23K 25/00；焊接变压器入 H01F；焊接发电机 H02K）
B23K 9/007 • 点弧焊〔5〕
B23K 9/013 • 电弧切割、刨削、表面缺陷清除或清除表面金属〔5〕
B23K 9/02 • 缝焊；衬板装置；嵌入物
B23K 9/022 •• 用摆动电极焊接〔5〕
B23K 9/025 •• 用于直焊缝〔5〕
B23K 9/028 •• 用于平面曲线焊缝〔5〕
B23K 9/032 •• 用于三维焊缝〔5〕
B23K 9/035 •• 焊缝下配置衬板装置〔5〕
B23K 9/038 •• 用模制装置（不限于弧焊的入 B23K 37/06）〔5〕
B23K 9/04 • 用于非接合目的的焊接，如堆焊
B23K 9/06 • 起弧装置或电路，如产生引燃电压或稳定电弧〔5〕
B23K 9/067 •• 起弧〔5〕
B23K 9/073 •• 稳弧〔5〕
B23K 9/08 • 用于电弧磁控的装置或电路
B23K 9/09 • 具有脉冲电流或电压的电弧焊接装置或电路〔3〕
B23K 9/095 • 监测或自动控制焊接参数〔5〕
B23K 9/10 • 所用的其他电路；保护电路；遥控
B23K 9/12 • 用于点焊、缝焊或切割的电极或工件的自动进给或移动
B23K 9/127 •• 弧焊或切割中的焊缝跟踪装置（一般仿形加工入 B23Q 35/00）〔5〕
B23K 9/133 •• 电极进给装置，如焊丝盘、滚轴、电动机〔5〕
B23K 9/14 • 使用绝缘电极
B23K 9/16 • 使用保护气体
B23K 9/167 •• 并且使用不熔化电极〔5〕
B23K 9/173 •• 并且使用熔化电极〔5〕
B23K 9/18 • 埋弧焊
B23K 9/20 • 螺柱焊接
B23K 9/22 • 冲击焊
B23K 9/23 • 考虑被焊材料性质的〔3〕
B23K 9/235 • 初步处理〔3〕
B23K 9/24 • 关于电极的特性（电极的形状和成分入 B23K 35/00）
B23K 9/26 •• 用于电极的附件，如导电嘴
B23K 9/28 •• 支承电极的装置（不限定用于弧焊或切割的入 B23K 37/02）
B23K 9/29 ••• 作为保护用的支承装置〔5〕
B23K 9/30 ••• 用于电极的振动夹具（B23K 9/022 优先）〔5〕
B23K 9/32 • 附件（接地装置入 H01R）

B23K 10/00 用等离子焊接或切割〔5〕
B23K 10/02 • 等离子焊接〔5〕

B23K 11/00 电阻焊接；用电阻加热方式的切割
B23K 11/02 • 加压对焊
B23K 11/04 • 闪光对焊
B23K 11/06 • 用滚子电极
B23K 11/08 • 不限于前面小组之一的缝焊
B23K 11/087 •• 用于直焊缝〔5〕
B23K 11/093 •• 用于平面曲线焊缝〔5〕
B23K 11/10 • 点焊；连续点焊
B23K 11/11 •• 点焊〔5〕
B23K 11/12 •• 用振动
B23K 11/14 • 凸焊
B23K 11/16 • 考虑到被焊材料性质的
B23K 11/18 •• 有色金属的（B23K 11/20 优先）
B23K 11/20 •• 不同金属的
B23K 11/22 • 用电阻加热方式切割
B23K 11/24 • 电源或其控制电路
B23K 11/25 •• 监测装置〔5〕
B23K 11/26 •• 储能放电焊接
B23K 11/28 • 便携式焊接设备
B23K 11/30 • 关于电极的特性（电极的形状或成分入 B23K 35/00）
B23K 11/31 •• 电极夹（不限于电阻焊或通过电阻加热的入 B23K 37/02）〔5〕
B23K 11/34 • 初步处理〔3〕
B23K 11/36 • 辅助设备（B23K 11/31 优先）〔3，5〕

B23K 13/00 用高频电流加热焊接〔5〕
B23K 13/01 • 用感应加热〔5〕
B23K 13/02 •• 缝焊
B23K 13/04 • 用传导加热〔5〕
B23K 13/06 • 以焊接区保护克服周围大气影响为特征的（介质选择入 B23K 35/38）〔5〕
B23K 13/08 • 电源或控制电路〔5〕

其他焊接或切割；用激光束加工〔3〕
B23K 15/00 电子束焊接或切割（电子束管或离子束管入 H01J 37/00）
B23K 15/02 • 控制电路〔5〕
B23K 15/04 • 用于焊环缝〔5〕
B23K 15/06 • 在一真空室内（B23K 15/04 优先）〔5〕
B23K 15/08 • 除掉材料，如用切割，钻孔〔5〕
B23K 15/10 • 非真空电子束焊接或切割〔5〕

B23K 17/00 在焊接或有关技术中应用核能

B23K 20/00 利用冲击或其他压力的非电焊接，用或不用加热，例如包覆或镀敷〔3〕
B23K 20/02 • 利用压力机〔3〕
B23K 20/04 • 利用轧机〔3〕

B23K 20/06 • 利用高能脉冲，例如磁能〔3〕
B23K 20/08 •• 爆炸焊接〔3〕
B23K 20/10 • 利用振动，例如超声波焊接〔3〕
B23K 20/12 • 由摩擦产生热；摩擦焊接〔3〕
B23K 20/14 • 防止或减少气体进入，或在焊接时使用保护气体或真空（在工件之间放入材料来形成的入 B23K 20/18）〔3〕
B23K 20/16 • 中间放入特殊材料，例如吸收气体或产生气体的材料，以便于工件的连接〔3〕
B23K 20/18 • 区域焊接，即在不需要焊接的区域之间放入防止焊接的物质〔3〕
B23K 20/20 • 能够随后分离的特殊方法，例如从废料中分出高质量的金属〔3〕
B23K 20/22 • 考虑到被焊接材料的性质〔3〕
B23K 20/227 •• 有黑色金属层〔5〕
B23K 20/233 •• 无黑色金属层〔5〕
B23K 20/24 • 初步处理〔3〕
B23K 20/26 • 辅助设备〔3〕

B23K 23/00 铝热法焊接

B23K 25/00 电渣焊，即用加热层或粉状物、渣或类似物与被焊接材料接触（B23K 23/00 优先；埋弧焊入 B23K 9/18）

B23K 26/00 用激光束加工，例如焊接，切割，打孔（激光本身入 H01S 3/00）〔2，3〕
B23K 26/02 • 工件的定位和观测，如相对于冲击点，激光束的对正，瞄准或聚焦〔3〕
B23K 26/03 •• 工件的观测〔7〕
B23K 26/04 •• 激光束的自动对正，瞄准或聚焦，如应用反向散射光〔3〕
B23K 26/06 •• 激光束的成形，例如，利用掩膜或多次聚焦（光学元件，系统或设备，一般入 G02B）〔3〕
B23K 26/067 ••• 光束分为多束，如多次聚焦〔7〕
B23K 26/073 ••• 激光点的整形〔7〕
B23K 26/08 • 激光束与工件具有相对运动的装置〔3〕
B23K 26/10 •• 用固定支架〔3〕
B23K 26/12 • 在一特殊气氛中，例如在罩中〔3〕
B23K 26/14 • 利用流体，如气体的射流，与激光束相结合（B23K 26/12 优先）〔3〕
B23K 26/16 • 排除副产物，例如对工件处理时产生的微粒或蒸气（用气流的入 B23K 26/14）〔3〕
B23K 26/18 • 在被加工材料上采用吸收层，例如为作标记或起保护作用〔3〕
B23K 26/20 • 连接，如焊接（辐射能法钎焊入 B23K 1/005；利用激光束进行加热的预制塑料部件的接合入 B29C 65/16）〔7〕
B23K 26/22 •• 点焊〔7〕
B23K 26/24 •• 缝焊〔7〕
B23K 26/26 ••• 用于直焊缝〔7〕
B23K 26/28 ••• 用于平面曲线焊缝〔7〕
B23K 26/30 ••• 用于三维焊缝〔7〕
B23K 26/32 •• 考虑到所包含的材料性质的〔7〕
B23K 26/34 • 用于非接合目的的焊接，如堆焊〔7〕

B23K 26/36 • 除掉材料〔7〕
B23K 26/38 •• 利用镗孔或切削〔7〕
B23K 26/40 •• 考虑到所包含的材料性质的〔7〕
B23K 26/42 • 初步处理；辅助操作或装置（B23K 26/16 优先）〔7〕

B23K 28/00 不包含在 B23K 5/00 至 B23K 26/00 各组中的焊接或切割（用电解法连接工件的入 C25D 2/00；用电解法去除材料入 C25F）〔2〕
B23K 28/02 • 焊接或切割的组合工艺或设备〔2〕

B23K 31/00 专门适用于特殊产品或特殊用途，但不包含在 B23K 1/00 至 B23K 28/00 任何一个单一大组中的有关本小类的工艺（不用钎焊或焊接的加工方法制造管材或棒材的入 B21C 37/04，B21C 37/08）
B23K 31/02 • 关于钎焊或焊接的（制造印刷电路的浸沾或波峰钎焊接入 H05K 3/34）
B23K 31/10 • 有关切割或清除表面的
B23K 31/12 • 有关研究材料的性质的，例如材料的可焊性〔5〕

B23K 33/00 用于钎焊或焊接连接的工件特殊形状的边缘部分；由此形成焊缝的填充

B23K 35/00 用于钎焊、焊接或切割的焊条、电极、材料或介质
B23K 35/02 • 其机械特征，如形状
B23K 35/04 •• 专门作为电极使用的（用于电弧焊或电弧切割的导电嘴入 B23K 9/26）
B23K 35/06 ••• 非圆截面的；特殊布置的，如在内部
B23K 35/08 •••• 多芯的；复合的
B23K 35/10 •••• 有多层涂层或外壳材料的
B23K 35/12 •• 非专门作电极使用的
B23K 35/14 ••• 用于钎焊
B23K 35/16 ••• 非圆截面的；特殊布置的，例如在内部的（B23K 35/14 优先）
B23K 35/18 •••• 多芯的；复合的
B23K 35/20 •••• 有多层涂层或外壳材料的
B23K 35/22 • 以材料的成分和性质为特征的
B23K 35/24 •• 钎焊材料和焊接材料的适当选择（B23K 35/34 优先）
B23K 35/26 ••• 主要成分在 400℃以下熔化
B23K 35/28 ••• 主要成分在 950℃以下熔化
B23K 35/30 ••• 主要成分在 1550℃以下熔化
B23K 35/32 ••• 主要成分在 1550℃以上熔化
B23K 35/34 •• 包含加热时产生金属的化合物
B23K 35/36 •• 非金属成分，如涂料、焊剂的选择（B23K 35/34 优先）；与非金属成分的选择相结合的钎焊或焊接材料的选择，两种选择都很重要（适当钎焊或焊接材料的选择入 B23K 35/24）〔2〕
B23K 35/362 ••• 焊剂成分的选择（B23K 35/365，B23K 35/368 优先）〔2〕
B23K 35/363 •••• 用于软钎焊或硬钎焊〔4〕
B23K 35/365 ••• 单独选择涂层材料的非金属成分或结合钎焊或焊接材料的选择来选择涂层材料的非金属成分〔2〕
B23K 35/368 ••• 单独或结合钎焊或焊接材料的选择来选择芯部材料的非金属成分〔2〕

B23K 35/38 •• 介质的选择，如环绕作业区的特殊气体环境
B23K 35/40 • 钎焊或焊接用焊丝或焊条的制造（涉及单项技术的加工见有关类，如 B05D，B21C）

B23K 37/00 非专门适用于仅包括在本小类其他单一大组中的附属设备或工艺（戴在操作者身体上的或手持的焊工用眼罩入 A61F 9/00；用于金属加工的机械但不是钎焊、焊接、火焰切割机械的入 B23Q；其他防护罩入 F16P 1/06）
B23K 37/02 • 支承焊接件或切割件的支架
B23K 37/04 • 用于工件的固定或定位
B23K 37/047 •• 在钎焊、焊接或切割工序中移动工件以调节其位置（B23K 37/053 优先）〔5〕
B23K 37/053 •• 定位圆柱体工件；夹紧装置〔5〕
B23K 37/06 • 熔融金属的定位，如限制它流入指定区域
B23K 37/08 • 烧化清除〔5〕

与 B23K 1/00 至 B23K 31/00 联合使用的引得表，涉及由钎焊、焊接或切割制成的制品，或涉及被钎焊、焊接或切割的材料。〔5〕
B23K 101/00 由钎焊、焊接或切割制成的制品〔5〕
B23K 101/02 • 蜂窝结构〔5〕
B23K 101/04 • 管状或空心物品〔5〕
B23K 101/06 •• 管子〔5〕
B23K 101/08 ••• 有翅或肋的〔5〕
B23K 101/10 •• 管线〔5〕
B23K 101/12 •• 容器〔5〕
B23K 101/14 •• 热交换器〔5〕
B23K 101/16 • 不定长度的带或板〔5〕
B23K 101/18 • 薄板〔5〕
B23K 101/20 • 工具〔5〕
B23K 101/22 • 网；金属丝织物或类似物〔5〕
B23K 101/24 • 构架〔5〕
B23K 101/26 • 轨道或钢轨类似物〔5〕
B23K 101/28 • 梁〔5〕
B23K 101/30 • 链、箍或环〔5〕
B23K 101/32 • 金属丝〔5〕
B23K 101/34 • 包覆物品〔5〕
B23K 101/36 • 电的或电子设备〔5〕
B23K 101/38 •• 导体〔5〕
B23K 101/40 •• 半导体设备〔5〕
B23K 101/42 •• 印刷电路〔5〕

B23K 103/00 被钎焊、焊接或切割的材料〔5〕
B23K 103/02 • 铁和黑色合金〔5〕
B23K 103/04 •• 钢合金〔5〕
B23K 103/06 •• 铸铁合金〔5〕
B23K 103/08 • 有色金属或合金〔5〕

B23K 103/10 •• 铝或铝合金〔5〕
B23K 103/12 •• 铜或铜合金〔5〕
B23K 103/14 •• 钛或钛合金〔5〕
B23K 103/16 • 复合材料〔5〕
B23K 103/18 • 不同的材料〔5〕
B23K 103/20 •• 黑色合金与铝或铝合金〔5〕
B23K 103/22 •• 黑色合金与铜或铜合金〔5〕
B23K 103/24 •• 黑色合金与钛或钛合金〔5〕

B23P 金属的其他加工；组合加工；万能机床（仿形加工或控制装置入 B23Q）

附注

1．除非在本小类中明确提及之外，本小类不包括对非金属材料的非机械加工。

2．本小类中，下列措词意指:

“组合加工”如果部件的装配是下一金属加工的主要特征，则予以排除，因为它本身不应被认为是一种加工；

“金属加工”和等同的措词包括金属材料的非机械处理，只要它不包含在其他任何单一大类或小类中，如 C21D，C22C，C22F，C23 中。因此，这种非机械处理与其他金属加工的组合分入本小类。

3．注意 B23 大类类名后的附注。

小类索引

金属加工工艺

钻石的安装 5/00

修整；精加工 6/00；9/00

连接或拆开 11/00，19/00，21/00

其他工艺 6/00，13/00，15/00，17/00

附加处理 25/00

组合工艺；多用机械

修整；精加工 6/00；9/00

其他组合加工 6/00，23/00

附加处理 25/00

B23P 5/00 在金属部件上安装宝石或类似物，如在刀具上安装金刚石

B23P 6/00 物品的修复或修理（金属板材，金属棒材，金属管材，金属型材，或由其制造的特定产品的矫直或修复入 B21D 1/00，B21D 3/00；用铸造方法修理损缺制品入 B22D 19/10；包括在其他单独小类内的工艺方法或设备见有关小类）〔3〕

B23P 6/02 • 活塞或汽缸〔3〕

B23P 6/04 • 断裂金属部件或产品的修理，如铸件〔3〕

B23P 9/00 表面的机械处理或精加工，并带或不带校验，主要用于耐磨损或抗冲击，如透平叶片或轴承的修光或糙化（包含在其他单一小类中的处理，见有关小类，如 B24C，C21D 7/00，C22F 1/00）；不包含在其他类目中的，对其处理未特殊规定的这种类面的特征

B23P 9/02 • 用加压处理或精加工，如滚花（B23P 9/04 优先）

B23P 9/04 • 用锤击或重复加压的处理或精加工

B23P 11/00 用不包含在其他类目中金属加工方法连接或拆开金属部件或金属物品（金属板材，管材，棒材或型材的连接或拆开入 B21D 39/00；铆接入 B23J；钎焊，脱焊，焊接入 B23K；用于连接金属线材或带材的手工工具入 B25B 25/00；粘接金属部件入 F16B 11/00）〔1，7〕

B23P 11/02 • 先膨胀后收缩方式，或反之，如用流体压力；用压配合

B23P 13/00 制造金属物品主要用机械加工，但不包含在其他单一小类的（特定物品的制造入 B23P 15/00）
B23P 13/02 • 其中只有机械加工是重要的
B23P 13/04 • 包括型材的切片

B23P 15/00 制造特定金属物品，采用不包含在另一个单独的小类中或该小类的一个组中的加工
B23P 15/02 • 由整体材料制成的涡轮机叶片或类似叶片
B23P 15/04 • 由几块材料制成的涡轮机叶片或类似叶片
B23P 15/06 • 由整块材料制成的活塞环
B23P 15/08 • 由几块材料制成的活塞环
B23P 15/10 • 活塞
B23P 15/12 • 格栅
B23P 15/14 • 传动零件，例如齿轮
B23P 15/16 • 有极小直径的孔的平板，如用于纺丝的或燃烧器喷嘴
B23P 15/18 • 制动片
B23P 15/20 • 铁路用需要品，如缓冲器
B23P 15/22 • 子弹之类的壳
B23P 15/24 • 模具（B21C 3/18，B21C 25/10，B21D 37/20 优先）
B23P 15/26 • 热交换器
B23P 15/28 • 切削刀具（锯切刀具入 B23D 63/00，B23D 65/00；锉刀或木锉入 B23D 73/00）
B23P 15/30 •• 车床刀具或类似刀具
B23P 15/32 •• 麻花钻
B23P 15/34 •• 铣刀
B23P 15/36 ••• 用于螺纹切制
B23P 15/38 •• 刨刀或插刀（B23P 15/30 优先）
B23P 15/40 •• 剪切刀具
B23P 15/42 •• 拉刀
B23P 15/44 •• 刮刀或剃齿刀
B23P 15/46 •• 铰刀
B23P 15/48 •• 螺纹刀具（用于切削螺纹的铣刀入 B23P 15/36）
B23P 15/50 ••• 扳牙
B23P 15/52 ••• 丝锥

B23P 17/00 不包含在其他单独小类或本小类另外一组的金属加工工艺
B23P 17/02 • 单独金属加工工艺；及其所用的机床或装置
B23P 17/04 • 以使用材料的性质或产品的种类为特征而与其形状无关的
B23P 17/06 •• 制造钢丝绒或类似物

B23P 19/00 用于把金属零件或制品或金属零件与非金属零件的简单装配或拆卸的机械，不论是否有变形；其所用的但不包含在其他小类的工具或设备（一般手工工具入 B25）〔3〕
B23P 19/02 • 用于通过压配连接或拆卸物品的（B23P 19/10 优先）〔1，7〕

B23P 19/027 •• 利用液压或气压装置（B23P 19/033 优先）〔7〕
B23P 19/033 •• 利用振动〔7〕
B23P 19/04 • 用于装配或拆卸部件的（B23P 19/10 优先）〔1，7〕
B23P 19/06 •• 拧紧或松开螺钉或螺帽的机械
B23P 19/08 •• 用于在螺栓或其他元件上放置垫圈，开口弹簧圈或类似物的机械
B23P 19/10 • 校正需装配的零件〔7〕
B23P 19/12 •• 校正要插入到孔中的零件〔7〕

B23P 21/00 用于将多种不同的部件装配成为组合单元的机械，有或没有这些部件的预先或后继操作，如有程序控制

B23P 23/00 用于将其他单独一个小类没有包括的不同金属加工进行特定的组合的机械或机械装置（组合卧式镗铣床入 B23B 39/02；若特殊的加工种类不是主要的，则入 B23Q 37/00 到 B23Q 41/00；关于一个小类所包括的各种加工的特征，见有关加工的小类）
B23P 23/02 • 用于两行不同机械加工的机床（车床，如六角车床入 B23B）
B23P 23/04 • 兼用机械加工和其他金属加工的
B23P 23/06 • 包括一定数量的联合机械或设备的金属加工车间

B23P 25/00 机械加工前或机械加工中便利刀具作用或使工件达到所需最终状态的工件的附加处理，如消除内应力

B23Q 机床的零件、部件或附件，如仿形装置或控制装置（在车床或镗床上使用的各类刀具入 B23B 27/00）；**以特殊零件或部件的结构为特征的通用机床；不针对某一特殊金属加工用途的金属加工机床的组合或联合**

附注

1．在本小类中，指定机床的部件的各组包括具有这些部件结构特征的机床在内。

2．在本小类中，下列所用术语或词意是指:

“控制”指任何方式对一变量施加影响，例如改变它的方向或数值（包括使它变为 0 或从 0 开始变化），保持它恒定不变，限定它的变化范围；〔3〕

“调节”指一个变量自动地保持所需要的数值或在所需要的范围之内，所需要的数值或范围可以是固定的，或人为的变化的，也可以随时间按照预定的“程序”或按照其他变量的变化而变化。调节是控制的一种形式；〔3〕

“自动控制”在本领域中往往当作“调节”的同义词来使用。〔3〕

3．注意 B23 大类类名后的附注。

小类索引

机床的基本部件 1/00，9/00

工件或刀具的支承操纵或进给装置 3/00，5/00，7/00

附属装置，安全设备 11/00，13/00，27/00

测量；指标；控制

控制工件或刀具运动的 15/00，16/00，23/00

指示 17/00

仿形加工 33/00，35/00

机床部件或组件，自动生产线，机床或部件的组合 37/00，39/00，41/00

B23Q 1/00 一般构成机床外形所包括的部件，特别是较大的固定部件（B23Q 37/00 优先）

B23Q 1/01 • 机架，床身，立柱或类似的部件；导轨的布置〔6〕

B23Q 1/03 • 静止的工件或工具支承物（B23Q 1/70 优定；辅属工作台入 B23Q 1/74；尾座入 B23B 23/00）〔6〕

B23Q 1/25 • 可移动的或可作调整的工件或工具支承物〔6〕

B23Q 1/26 •• 以与相对可动部件协同操作有关的构造为特征的；防止这些部件作相对运动用的装置〔6〕

B23Q 1/28 ••• 使滑动部件固定于任何要求位置的装置〔6〕

B23Q 1/30 ••• 与进给机构结合进行控制的〔6〕

B23Q 1/32 ••• 通过协同操作的外周表面，例如球窝式铰链所得到的相对运动〔6〕

B23Q 1/34 ••• 通过采用例如压电的，磁致伸缩的，弹性或热致可膨胀元件等可变形元件所获得的相对运动（不限于以测量为目的的可产生运动或位移的传感元件入 G12B 1/00）〔6〕

B23Q 1/36 •••• 弹簧〔6〕

B23Q 1/38 ••• 采用流体轴承或流体垫的〔6〕
B23Q 1/40 ••• 采用球，辊子或轮式装置的〔6〕
B23Q 1/42 ••• 采用 T 型，V 型，燕尾截面或类似形式导轨的（B23Q 1/40 优先）〔6〕
B23Q 1/44 •• 采用特殊机构的（B23Q 1/26 优先）〔6〕
附注
1．在本组中，使用下列表述的含义为: 〔6〕
“滑动副”指彼此间只能以直线运动方式运动的两元件构成的一对；〔6〕
“转动副”指彼此间只能以转动方式运动的两个元件构成的一对；〔6〕
“螺纹副”指彼此间同时产生转动和轴向移动的两个元件所构成的一对。〔6〕
2．在本组中，其中装在相同轴线上作同类运动的多于一对的元件，从分类意义上被视为单一的一对。〔6〕
B23Q 1/46 ••• 带有螺纹副的〔6〕
B23Q 1/48 ••• 带有滑动副和转动副的（B23Q 1/46 优先）〔6〕
B23Q 1/50 ••• 只带转动副的〔6〕
B23Q 1/52 •••• 单个转动副的〔6〕
B23Q 1/54 •••• 只有两个转动副的〔6〕
B23Q 1/56 ••• 只带滑动副的〔6〕
B23Q 1/58 •••• 单个滑动副的〔6〕
B23Q 1/60 •••• 只有两个滑动副的〔6〕
B23Q 1/62 ••••• 有垂直轴线的，例如横刀架〔6〕
B23Q 1/64 •• 以运动效果为特征的（分度设备入 B23Q 16/02）〔6〕
B23Q 1/66 ••• 能以互换方式移至工作位置的工作台〔6〕
B23Q 1/68 ••• 反向运动中退回工具或工件用的〔6〕
B23Q 1/70 • 承载附加工具或工件的加工轴用的固定式或可移动式部件（主轴箱式类似装置，加工主轴支承入 B23B 19/00；加工主轴入 B23B 19/02）〔6〕
B23Q 1/72 • 辅属装置；辅属工作台及可移动的机床元件间的相互连接装置〔6〕
B23Q 1/74 •• 辅属工作台〔6〕
B23Q 1/76 •• 固定中心架；支架〔6〕

B23Q 3/00 工件或刀具的夹固，支承，定位装置，一般可从机床上拆下的（工作台或其他部件，如花盘，一般不带装卡工件的装置入 B23Q 1/00；自动定位控制入 B23Q 15/00；车床用旋转刀架入 B23B 3/24，B23B 3/26；非传动式刀夹入 B23B 29/00；转塔刀架一般特征入 B23B 29/24；用于紧固、连接、拆卸或夹持的工具或台式设备入 B25B）
B23Q 3/02 • 装在工作台，刀具滑板，或类似部件上（B23Q 3/15 优先）
B23Q 3/04 •• 倾斜角可调的
B23Q 3/06 •• 工件夹紧装置（若不专门适用于机床入 B25B）
B23Q 3/08 ••• 非机动的
B23Q 3/10 •• 附属设备，如横撑梁，伸出部件
B23Q 3/12 • 一般固定在主轴上的（B23Q 3/152 优先；卡盘入 B23B 31/02）
B23Q 3/14 •• 一般心轴（胀开心轴入 B23B 31/40）
B23Q 3/15 • 用磁力或电力直接作用在工件上夹固工件的装置
B23Q 3/152 •• 旋转装置
B23Q 3/154 •• 固定装置
B23Q 3/155 • 使刀具自动插入或卸除的装置

B23Q 3/157 •• 旋转刀具的
B23Q 3/16 • 与刀具操作结合的控制
B23Q 3/18 • 仅用于定位

B23Q 5/00 驱动机构或进给机构；及其所用的控制装置（自动控制入 B23Q 15/00；仿形入 B23Q 33/00，B23Q 35/00；专门适用于镗床或钻床的入 B23B 39/10，B23B 47/02）
B23Q 5/02 • 驱动主加工部件的
B23Q 5/027 •• 使部件往复运动〔2〕
B23Q 5/033 ••• 基本上用液压驱动〔2〕
B23Q 5/04 •• 旋转轴，如工作主轴
B23Q 5/06 ••• 基本上用液压或气动驱动的
B23Q 5/08 •••• 电控制的
B23Q 5/10 ••• 基本上用电装置驱动的
B23Q 5/12 ••• 用可变速比装置进行机械驱动
B23Q 5/14 •••• 步进式
B23Q 5/16 •••• 无级变速
B23Q 5/18 •••• 预选工作主轴速度的装置
B23Q 5/20 ••• 工作主轴在预定位置调节和制动
B23Q 5/22 • 支承刀具或工件的部件的进给
B23Q 5/26 •• 液压驱动〔3〕
B23Q 5/28 •• 电力驱动〔3〕
B23Q 5/32 •• 工作主轴的进给（工作主轴支座的进给入 B23Q 5/34）〔3〕
B23Q 5/34 •• 支承刀具或工件的其他部件，如床鞍，刀架滑座，通过机械传动的进给〔3〕
B23Q 5/36 ••• 其中伺服电机成为主要元件的〔3〕
B23Q 5/38 ••• 连续进给〔3〕
B23Q 5/40 •••• 用进给轴，如导程丝杠〔3〕
B23Q 5/42 ••••• 与床头箱连接的机构〔3〕
B23Q 5/44 ••••• 与运动部件连接的机构〔3〕
B23Q 5/46 •••• 有可变速比的〔3〕
B23Q 5/48 ••••• 用齿轮的〔3〕
B23Q 5/50 ••• 步进式进给〔3〕
B23Q 5/52 •• 进给运动的限制
B23Q 5/54 • 分别不限于 B23Q 5/02 组或 B23Q 5/22 组的装置或零件
B23Q 5/56 •• 防止间隙
B23Q 5/58 •• 安全设备

B23Q 7/00 专门组合于，或配置于，或专门适用于，机床有关的工件操纵装置，如用于运送，加料，定位，卸下，分级的（结合在工作主轴中的入 B23B 13/00，B23B 19/02；用于自动或半自动车床的入 B23B 15/00）〔2〕
B23Q 7/02 • 用鼓轮，转台或转盘
B23Q 7/03 • 用环形链传送（B23Q 7/16）优先〔2〕
B23Q 7/04 • 用夹爪
B23Q 7/05 • 用滚道（B23Q 7/16 优先）〔2〕
B23Q 7/06 • 用推进器

B23Q 7/08 • 用滑道或斜槽
B23Q 7/10 • 用料斗
B23Q 7/12 • 分级装置
B23Q 7/14 • 生产线上的协作加工
B23Q 7/16 •运送装置上装载工件；运送装置中的工件排列，如改变各个工件之间的间隔〔2〕
B23Q 7/18 •• 运送装置中摆正工件方位〔2〕

B23Q 9/00 便携式金属加工机械设备的支承或导向装置(用于管件攻丝套扣的入B23B 41/08；专门适用于钻孔的入 B23B 45/14）
B23Q 9/02 • 用于将机械或设备固定在特殊形状的工件或其他部件上，如固定在特殊截面的梁上

附件
B23Q 11/00 适用于保持刀具或机床部件良好的工作状态或者适用于工件冷却的安装在机床附件；专门组合于，或配置于，或专门适用于，有关机床的安全设备（有关镗床或钻床的入B23B 47/24，B23B 47/32 优先；一般安全设备入 F16P）
B23Q 11/02 • 用于从圆形刀具的切削齿上除去切屑的装置
B23Q 11/04 • 防止刀具过载的装置，如限制负荷
B23Q 11/06 • 用于圆形刀具的安全装置
B23Q 11/08 • 机床部件的防护罩，切削液挡板
B23Q 11/10 • 刀具或工件的冷却或润滑的配置（结合在刀具中的见有关刀具的小类） 〔1，8〕
B23Q 11/12 • 机床的冷却或润滑部件配置（B23Q 11/14 优先） 〔1，8〕
B23Q 11/14 • 用于保持机床部件温度恒定的方法或配置 〔1，8〕B23Q 13/00 工具或刀具不用时所用的设备，如储存用的防护设备

测量；指示；控制〔3〕
B23Q 15/00 刀具或工件的进给运动，切削速度或位置的自动控制和调整〔3〕
B23Q 15/007 • 当刀具作用于工件时〔3〕
B23Q 15/013 •• 进给运动的控制或调整（B23Q 15/12 优先）〔3〕
B23Q 15/02 ••• 按照被加工工件的瞬时尺寸和需要尺寸的（B23Q 15/06 优先）〔3〕
B23Q 15/04 ••• 按照预加工过的工件的最终尺寸的（B23Q 15/06 优先）〔3〕
B23Q 15/06 •••根据运用不同的测量原理的两个或更多个的测量方法得到的测量结果，如兼用光学方法和机械方法测量〔3〕
B23Q 15/08 •• 切削速度的控制或调整（B23Q 15/12 优先）〔3〕
B23Q 15/10 ••• 在刀具和工件之间保持恒定的切削速度〔3〕
B23Q 15/12 •• 自适应控制，即它本身具有调节的功能使其达到预定标准的最佳状态〔3〕
B23Q 15/14 •• 刀具相对于工件的定位的控制或调整〔3〕
B23Q 15/16 •• 刀具磨损的补偿〔3〕
B23Q 15/18 •• 刀具由于温度或受力引起挠曲的补偿〔3〕
B23Q 15/20 • 在刀具作用于工件之前或之后〔3〕
B23Q 15/22 •• 刀具或工件位置的控制或调整〔3〕
B23Q 15/24 ••• 线性位置的〔3〕
B23Q 15/26 ••• 角度位置的〔3〕

B23Q 15/28 •• 带刀具磨损补偿的〔3〕
B23Q 16/00 其他类不包括的使刀具或工件精确定位于特殊位置的装置（刀具或工件位置的自动控制或调节入 B23Q 15/22；指示或测量现有的或要求的刀具或工件位置的装置入 B23Q 17/22）〔4〕
B23Q 16/02 • 分度装置（专门适用于切齿机床的入 B23F 23/08）〔4〕
B23Q 16/04 •• 为在分度位置上锁紧相对运动零件而设置的中间部件，例如止动爪〔4〕
B23Q 16/06 ••• 旋转分度〔4〕
B23Q 16/08 •• 具有将相对运动的零件在分度位置上一起夹紧的装置〔4〕
B23Q 16/10 ••• 旋转分度的〔4〕
B23Q 16/12 •• 利用光学的〔4〕

B23Q 17/00 机床上的指示或测量装置（用于刀具或工件的进给运动，切削速度或位置的自控制或调节入 B23Q 15/00）〔3，4〕
B23Q 17/09 • 用于指示或测量切削压力或切削刀具状态的，例如切削性能，刀具负荷（防止刀具过负荷的装置入 B23Q 11/04；钻孔时指示钻头故障的装置入 B23B 49/00）〔4〕
B23Q 17/10 • 用于指示或测量切削速度或转数的
B23Q 17/12 • 用于指示或测量振动的
B23Q 17/20 • 用于指示或测量工件特性的，如轮廓，尺寸，硬度的〔4〕
B23Q 17/22 • 用于指示或测量刀具或工件现有的或要求的位置的〔4〕
B23Q 17/24 • 使用光学的〔4〕

B23Q 23/00 用于补偿不均匀性或磨损，如导轨的，定位机构的（自动控制入 B23Q 15/00）〔3〕
B23Q 27/00 生产特殊形状工件的未完全包括在另一小类的几何机构

仿形
附注
在 B23Q 33/00 或 B23Q 35/00 组中，下列所用术语意指:
“仿形”包括用跟踪模件控制的机构或等效装置衍生出所需的形状，该模的形状和比例是相同的或不同的，可以是模型或图样，或者是装在机械操作机构中的凸轮之类的元件，“仿形”不包括由简单几何形状衍生出所需形状如用滚动圆展成摆线，这一般包括在组 B23Q 27/00 中。

B23Q 33/00 仿形的方法

B23Q 35/00 直接由模或靠模仿形加工的控制系统或控制装置；用于手工仿形工的装置
B23Q 35/02 • 根据模的不连续点仿形，如用于确定被钻孔的位置
B23Q 35/04 • 使用沿模、模型或图样的轮廓线移动的仿形器或类似物；及其所用的仿形器，模或模型
B23Q 35/06 •• 专门适用于控制逐次加工，如在工件上分次切割
B23Q 35/08 •• 用于将仿形器或类似物的运动变换成刀具或工件的进给运动的装置
B23Q 35/10 ••• 仅机械的
B23Q 35/12 ••• 有电的装置（在分离设备中用程序仿形和记录的入 G05，G11）
B23Q 35/121 •••• 用机械传感的

B23Q 35/122 ••••• 断开或闭合电接点的仿形器
B23Q 35/123 ••••• 改变电路阻抗的仿形器
B23Q 35/124 •••••• 改变电阻的
B23Q 35/125 •••••• 改变电容的
B23Q 35/126 •••••• 改变电感的
B23Q 35/127 •••• 用非机械传感的
B23Q 35/128 ••••• 用光学装置传感
B23Q 35/129 ••••• 用放电装置传感
B23Q 35/13 ••••• 用磁的装置传感
B23Q 35/14 •••• 控制一个或多个电动机
B23Q 35/16 •••• 控制液压马达
B23Q 35/18 ••• 包括流体装置（B23Q 35/16 优先）
B23Q 35/20 ••• 有变复制比的专用装置
B23Q 35/22 ••• 专门适用于补偿工具磨损的
B23Q 35/24 •• 仿形器；仿形器组
B23Q 35/26 ••• 适用于与模或模型物理接触的
B23Q 35/28 •••• 用于控制机械仿形系统
B23Q 35/30 •••• 用于控制电的或电—液仿形系统
B23Q 35/32 ••••• 其中仿形器接通或断开电接触或触点，如有电刷式仿形板
B23Q 35/34 ••••• 其中仿形器有可变电路电气性能，如电容，频率
B23Q 35/36 •••• 用于控制液力或气动仿形系统
B23Q 35/38 •••适用于无物理接触的模，模型或图样的传感（用流体喷射的方法传感入 B23Q 35/36）
B23Q 35/40 •••• 使用光学或光电系统
B23Q 35/42 •• 模；靠模
B23Q 35/44 ••• 设有调节接触面的装置，如用定位螺杆固定的柔性带
B23Q 35/46 ••• 其支承装置
B23Q 35/48 • 用在模，模型或图样轮廓的外形相对的部分之间来回移动的仿形器或类似物

<u>由部件或组件构成的金属加工机床；金属加工机床或部件的组合</u>
B23Q 37/00 由部件构成的金属加工机床或其结构组合，这些部件设计成能以最少的数量形成不同的机床或组合的部分；这些部件就其可换性而言是重要的（关于特殊金属加工的特征见有关小类，如 B23P 23/00）

B23Q 39/00 装有大量组件的金属加工机床，每个组件能够执行金属加工操作（B23Q 33/00，B23P 23/00 优先；若加工是类似的，且加工种类是主要的则见与加工有关的小类）
B23Q 39/02 • 在单独加工工位上能产生作用的组合件
B23Q 39/04 • 布置成在不同工位上同时加工的组合件，如具有步进环状工作台（仅用工件传送装置连接的机械组合入 B23Q 41/00）

B23Q 41/00 按照大类 B21，B23 或 B24；不针对某一特殊产品的金属加工机床的组合或联合（B23Q 37/00，B23Q 39/00 优先；如果不同的金属加工操作具有相同种类，则有关执行操作的特征，见加工种类的小类，例如冲裁见 B21D，焊接见 B23K，磨削见 B24B；关于不同金属加工操作在专门技术规范中的组合特征入 B23P 23/00）

B23Q 41/02 • 关于工件在加工机床间传送的特征（为在生产线上排列的联动机床运送工件用的装置入 B23Q 7/14）
B23Q 41/04 • 有关机床相对布置的特征
B23Q 41/06 • 有关机床加工组织的特征
B23Q 41/08 • 有关高效操作维护的特征

B24 磨削；抛光

附注

在此小类中，下列所用术语意指:

所用“磨削”乃是其最一般的概念，意指加工并具体包含有“校正”操作。

B24B 用于磨削或抛光的机床、装置或工艺（齿轮齿的磨削入 B23F；螺纹磨削入 B23G 1/36；用电蚀入 B23H；磨料或有关喷射入 B24C；用于磨削，抛光或刃磨的工具入 B24D；抛光剂成分入 C09G1/00；磨料入 C09K 3/14；电解浸蚀或电解抛光入 C25F 3/00；在装好的铁轨上使用磨削装置入 E01B 31/17）；**磨具磨损表面的修理或调节；磨削，抛光剂或研磨剂的进给**

附注

1．在此小类内，下列所用术语意指:

“抛光”意指光整表面，即表面的改善，但不像“磨削”加工旨在提高尺寸精度。〔4〕

2．注意 B23F 小类类名后的附注 1 和 2。〔4〕

小类索引

非针对专用机床，装置或工件的磨削或抛光加工工艺 1/00

磨削；有关磨削，抛光或精加工的一般特征

简单形状的表面磨削 5/00，7/00，9/00，11/00

特殊形状的表面磨削 3/00，13/00 至 19/00

使用磨料砂带的磨削或抛光 21/00

轻便机床 23/00

其他机床 25/00，27/00

部件 41/00 至 47/00

测量，指示，控制；安全 49/00，51/00；55/00

磨削工具的修整或调节；磨削剂，抛光剂或研磨剂的进料或加料 53/00；57/00

抛光或精加工

抛光，摩擦抛光 29/00，39/00

用滚转抛光 31/00

珩磨，超精加工 33/00，35/00

研磨 37/00

附注
在 B24B 1/00 到 B24B 27/00 各组中，与玻璃有关的术语“磨削”和“抛光”视为具有相同的意义。〔4〕

B24B 1/00 磨削或抛光的工艺；与此工艺有关的所用辅助设备（以使用专用机床或装置为特征的工艺，见与这些机床或装置相关的位置）〔4〕
B24B 1/04 • 使磨削或抛光工具，研磨或抛光介质或工件受振动，例如超声波磨削（抛光或磨光工件表面用滚磨设备入 B24B 31/00；使用摆动或振动容器入 B24B 31/06；工件表面超精加工，如用高频率的往复运动磨块入 B24B 35/00）〔4〕

B24B 3/00 切削刃的刃磨，如刀具的，及其附件，如用于夹持刀具的（用于大镰刀，镰刀或类似物的无磨料刃磨设备入 A01D 3/00；刃磨装置作为带有刀具的机床的附件的见有关此机床的位置，如 A01D 75/08，B26D 7/12；锯齿的刃磨入 B23D 63/12；锉刀或木锉的刃磨入 B23D 73/00；扳牙或螺纹梳刀的刃磨入 B23G 1/36）
B24B 3/02 • 铣刀的
B24B 3/04 •• 平铣刀的
B24B 3/06 •• 面铣刀或端铣刀的或刀头的，如柄式的
B24B 3/08 •• 成型铣刀，如盘形的
B24B 3/10 •• 刻刀或雕刻针的
B24B 3/12 •• 齿轮滚刀的
B24B 3/14 •• 链式开榫切割器的
B24B 3/16 • 拉刀的
B24B 3/18 • 丝锥或铰刀的
B24B 3/20 •• 丝锥或铰刀的磨削锥部或倒棱
B24B 3/22 •• 铲磨丝锥或铰刀的后角
B24B 3/24 • 钻头的（柄部开槽入 B24B 19/04）
B24B 3/26 •• 麻花钻尖的
B24B 3/28 ••• 使钻头绕与钻头轴线成一角度的轴线旋转的
B24B 3/30 •••• 而且钻头绕自身轴旋转
B24B 3/32 ••• 用于钻头尖的横刃修磨
B24B 3/33 •• 凿岩钻头的
B24B 3/34 • 车刀，刨刀或刀头的，例如，齿轮刀具（B24B 3/36 优先）
B24B 3/36 • 刀片的（B24B 3/58 优先）
B24B 3/38 •• 用于刨木，如刨刀片
B24B 3/40 •• 专门适用于刃磨曲形刃的工艺或装置
B24B 3/42 •• 螺旋形弯曲，如割草机的
B24B 3/44 •• 大镰刀或镰刀的〔2〕
B24B 3/46 •• 盘形刀片的
B24B 3/48 •• 剃刀片或剃刀的（用一个没有机械装置的磨块入 B24D）
B24B 3/50 ••• 手工操作的
B24B 3/52 •• 剪刀片或剪刀的
B24B 3/54 •• 手工刀或餐刀的
B24B 3/55 • 收割机用刀杆的
B24B 3/56 • 切片带的（B24B 3/58 优先）

B24B 3/58 • 具有扇形刃刀具的
B24B 3/60 • 不包含在上述小组中的刀具

特殊形状表面的磨削
B24B 5/00 为磨削工件旋转面设计的机床或装置，还包含磨相邻平面；及其附件（B24B 11/00 至 B24B 21/00 优先；使用磨块的轴向和旋转运动彼此叠加的珩磨机或装置入 B24B 33/00）〔2〕
B24B 5/01 • 用于工件旋转表面和相邻平面的联合磨削〔4〕
B24B 5/02 • 带有夹持工件的顶尖或卡盘的
B24B 5/04 •• 用于磨削圆柱形外表面（磨削圆柱形和圆锥形复合表面入 B24B 5/14）
B24B 5/06 •• 用于磨削圆柱形内表面（B24B 5/40 优先）
B24B 5/08 ••• 有垂直工作主轴的
B24B 5/10 ••• 有水平工作主轴的
B24B 5/12 •• 用几个砂轮，兼磨圆柱形内外表面的
B24B 5/14 •• 用于磨削圆锥表面，如顶尖的
B24B 5/16 •• 用于磨削特殊成形表面，如鼓形表面
B24B 5/18 • 带有用于支承，导向，浮置，或旋转工件的无心装置（无心车削入 B23B 5/08；螺纹无心磨削入 B23G 1/42）〔2〕
B24B 5/20 •• 有开槽磨块的
B24B 5/22 •• 用于磨削圆柱表面，如在螺栓上
B24B 5/24 •• 用于磨削圆锥表面的
B24B 5/26 •• 用于磨削特殊成形表面，如鼓形表面
B24B 5/28 •• 用于磨削与孔同心的外表面，有附加定心装置的
B24B 5/30 •• 砂轮的调整；其装置
B24B 5/307 •• 支持工件的装置〔3〕
B24B 5/313 • 带有能装数个被连续加工的工件支承装置〔3〕
B24B 5/32 •• 能分度的工件支承装置〔3〕
B24B 5/35 • 附件〔3〕
B24B 5/36 • 专用机床或装置
B24B 5/37 •• 用于磨辊，如桶形辊〔4〕
B24B 5/38 •• 用于移动长料，如线材的外部磨削
B24B 5/40 •• 用于管内部磨削
B24B 5/42 •• 用于磨削曲轴或曲轴销
B24B 5/44 •• 用于磨削车轮轮圈，如自行车的
B24B 5/46 •• 用于磨削铁路车辆车轮
B24B 5/48 •• 用于磨削精细的孔壁，如拉模中的孔
B24B 5/50 • 以专门设计磨非金属制品的材料性质为特征的，例如弦线（轮胎着地面的切削成形入 B29D 30/68）

B24B 7/00 适用于磨削工件平面的机床或装置，包括抛光平面玻璃表面；及其附件（B24B 21/00 优先；珩磨工件表面入 B24B 33/055）〔4〕
B24B 7/02 •使用往复移动工作台（使用往复运动的磨轮与固定工作台相结合的入 B24B 7/07）〔4〕
B24B 7/04 • 使用转动工作台

B24B 7/06 • 使用传送带，顺序移动工作台或类似物的
B24B 7/07 • 使用固定工作台的〔4〕
B24B 7/08 •• 内部装有磨轮的
B24B 7/10 • 专用机床或装置（专门应用于装配好的铁轨的磨削工具或机器入 E01B 31/17）
B24B 7/12 •• 用于磨削移动的长料的，如条状工件〔4〕
B24B 7/13 ••• 磨削时材料作逐圈的移动〔4〕
B24B 7/14 •• 用于磨削导轨（适用于固定在工件上的轻便式磨削机入 B24B 23/08）〔4〕
B24B 7/16 •• 用于磨削端面；如量规，辊柱，螺帽，活塞环的端面（用于工件旋转表面和相邻平面的联合磨削入 B24B 5/01；用于磨削工件边缘或斜面的入 B24B 9/00）〔4〕
B24B 7/17 ••• 用于同时磨削对置和平行端面的，如双盘磨床〔4〕
B24B 7/18 ••用于磨地板面，墙面，天花板或类似物的（用于清洁地板的机械或装置入 A47L 11/00，A47L 13/00）
B24B 7/19 •• 用于磨削带有装饰图案的平面〔4〕
B24B 7/20 • 以被磨非金属制品的材料性质为特征专门设计的
B24B 7/22 •• 用于磨削无机材料，如石头，陶瓷，瓷器
B24B 7/24 ••• 用于玻璃的磨削或抛光
B24B 7/26 •••• 在连续移动玻璃板或条状件相对的两面同时磨削或抛光
B24B 7/28 •• 用于磨削木料
B24B 7/30 •• 用于磨削塑料〔4〕

B24B 9/00 适用于磨削工件边缘或斜面或去毛刺的机床或装置；其附件（B24B 21/00 优先；用于刃磨刀具切削刃的入 B24B 3/00；用散粒磨料去毛刺入 B24B 31/00）
B24B 9/02 • 以被磨制品材料性质为特征专门设计的
B24B 9/04 •• 金属的，如冰刀
B24B 9/06 •• 非金属无机材料的，如石头，陶瓷制品，瓷器
B24B 9/08 ••• 玻璃的
B24B 9/10 •••• 平玻璃的
B24B 9/12 •••• 空心玻璃器皿的，如饮用杯，保温瓶，电视显像管观察屏
B24B 9/14 •••• 光学工件的，如透镜，棱镜
B24B 9/16 ••• 金刚石，宝石或类似物，金刚石磨床的辅助工具，金刚石加工时金刚石夹持或夹钳（用于刃磨金刚石或蓝宝石尖的入 B24B 19/16）〔4〕
B24B 9/18 •• 木的
B24B 9/20 •• 塑料的〔4〕

B24B 11/00 适用于磨削工件上的球面或部分球面的机床或装置；及其附件（专门适用于光学表面的入 B24B 13/00；用于基座面入 B24B 15/00）
B24B 11/02 • 用于磨削球体
B24B 11/04 •• 使用砂轮的
B24B 11/06 ••• 用前面作用的，如平面的，开槽的，或斜面形的
B24B 11/08 ••• 用周边作用的
B24B 11/10 ••• 杯形的〔2〕

B24B 13/00 为磨削或抛光透镜上的光学表面和其他工件上相似形状表面设计的机床或装置及其附件（光学工件如透镜，棱镜磨边入 B24B 9/14）〔2〕

B24B 13/005 • 闭锁装置，夹盘或类似物；对准装置〔4〕
B24B 13/01 • 专用工具，如类似碗形的；这些工具的制造，修正或紧固〔4〕
B24B 13/015 • 电视显像管观察屏的，矿山用头灯反射镜或类似物〔4〕
B24B 13/02 • 用磨削面形状与所制作透镜形状相对应的工具
B24B 13/04 • 透镜的磨削，包含有齿轮传动装置控制的砂轮（B24B 13/06 优先）〔4〕
B24B 13/06 • 透镜的磨削，由信息传输装置控制的刀具或工件，如用样板，穿孔带和磁带来控制〔4〕

B24B 15/00 适用于磨削基座面的机床或装置；及其附件（用于一般球面入 B24B 11/00）
B24B 15/02 • 在阀壳中
B24B 15/03 •• 使用轻便式或可移式机床〔4〕
B24B 15/04 • 在阀件上
B24B 15/06 • 在瓶口处；在瓶塞上或类似物上〔4〕
B24B 15/08 • 使一个基座面在另一个基座面上移动来协同操作，磨削基面

B24B 17/00 用模，图样，磁带或类似物控制的专门适应磨削的机床或装置（此控制用于磨削透镜边缘的机床或装置入 B24B 9/14；用于磨削或抛光镜片表面入 B24B 13/06；用于磨削非圆形截面的入 B24B 19/08；用于磨削圆锥形表面的入 B24B 19/09；磨削凸轮的入 B24B 19/12；磨削透平机叶片或类似物的入 B24B 19/14；这些控制装置本身入 B23Q 33/00，B23Q 35/00，G05）；及其附件〔4〕
B24B 17/02 • 仅包括机械传动装置
B24B 17/04 • 包含光学辅助装置，如光学投影磨床
B24B 17/06 •• 与电传动装置相结合的，如光电管控制
B24B 17/08 • 仅包含流体传动装置
B24B 17/10 • 仅包含电传动装置，如用磁带控制

B24B 19/00 未包括在其他任一大组的特殊磨削加工的专用机床或装置（磨锥度，倒角，丝锥或铰刀的铲磨后角入 B24B 3/20，B24B 3/22；磨削螺纹入 B23G 1/36）
B24B 19/02 • 用于磨槽，如在轴上，机壳中，管中等速联轴节件上〔4〕
B24B 19/03 •• 在玻璃件上磨槽，如装饰槽〔4〕
B24B 19/04 •• 用于钻柄开槽
B24B 19/06 •• 用于磨削滚道，如滚柱的滚道
B24B 19/08 • 用于磨削非圆截面，如椭圆或多边形截面轴
B24B 19/09 •• 用于磨削圆锥形表面，如转子发动机转子箱体〔4〕
B24B 19/10 •• 用于磨削活塞
B24B 19/11 •• 用于磨削环状体圆周面，如活塞环（磨端面入 B24B 7/16，B24B 7/17）〔4〕
B24B 19/12 •• 用于磨削凸轮或凸轮轴
B24B 19/14 • 用于磨削透平机叶片，螺旋桨叶片或类似物（使用砂带入 B24B 21/16）〔4〕
B24B 19/16 • 用于磨削有尖的工件，如针，笔，鱼钩，镊子，电唱机针（磨削金刚石或蓝宝石的斜面入 B24B 9/16；针的抛光入 B24B 29/08）〔4〕
B24B 19/18 •• 用于磨削梳理设备，如钢丝针布（装入或附接于梳棉机的钢丝针布刃磨设备入 D01G）
B24B 19/20 • 用于磨削模具（用于磨削精细的孔壁入 B24B 5/48）
B24B 19/22 • 以被磨非金属制品材料性质为特征专门设计的

B24B 19/24 •• 木的，如家具
B24B 19/26 • 用于磨削拱形面工件，如车体部分，车挡，磁记录头（一般球面磨削入 B24B 11/00，透镜的光学表面或其他工件上的类似形状表面的磨削入 B24B 13/00）〔4〕
B24B 19/28 •• 用于磨削制动蹄片或制动鼓衬片（制动鼓毂入 B24B 5/06；盘式制动器的入 B24B 7/17）〔4〕

B24B 21/00 使用磨削或抛光带的机床或装置（用于刃磨刀具切削刃入 B24B 3/00；轻便砂带磨床入 B24B 23/06）；以及附件〔4〕
B24B 21/02 • 用于磨削旋转对称面
B24B 21/04 • 用于磨削平面
B24B 21/06 •• 包括在有限接触面积上使砂带压到工件上的部件，如滑越全部被磨面积的导向件（B24B 21/12 优先）
B24B 21/08 ••• 压靴；回行带
B24B 21/10 •• 带有刚性部件，如压杆，工作台，在其全部间距上压着或支持砂带
B24B 21/12 •• 带有接触轮或将砂带压在工件上的滚子
B24B 21/14 ••• 接触轮；接触滚子；砂带支承滚轮〔4〕
B24B 21/16 •用于磨削其他特殊形状的表面（磨削凸轮或凸轴的专用机床入 B24B 19/12）〔4〕
B24B 21/18 • 附件
B24B 21/20 •• 用于控制或调节轨道或砂带拉紧的〔4〕
B24B 21/22 •• 用于产生砂带垂直其运动方向的往复运动〔4〕

B24B 23/00 轻便磨床，如手工控制；及其附件（B24B 7/18 优先；磨削基座面入 B24B 15/00；装有软轴的入 B24B 27/027；切断磨床入 B24B 27/08；吸尘设备入 B24B 55/10；零部件，如机壳，机体，与加工无特别关系的轻便电动工具入 B25F 5/00）〔4〕
B24B 23/02 • 有旋转磨具；及其附件
B24B 23/03 •• 在联合运动中被驱动的工具〔4〕
B24B 23/04 • 有振动磨具；及其附件〔4〕
B24B 23/06 • 有砂带，如环状移动式砂带；及其附件〔4〕
B24B 23/08 • 为紧固到工件上或其他特殊截面部分上设计的轻便磨削装置，如用于磨削换向器

B24B 25/00 万能磨床

B24B 27/00 其他磨床或装置
B24B 27/02 • 台式磨床〔4〕
B24B 27/027 • 装有软轴的〔4〕
B24B 27/033 • 用于清理目的的磨削表面，如清除氧化皮或磨掉表面裂纹〔4〕
B24B 27/04 •• 用摆臂支承磨削工具的磨床或装置
B24B 27/06 • 用于切断的磨床
B24B 27/08 •• 轻便式的〔4〕

<u>抛光表面；精加工表面</u>
B24B 29/00 有或没有使用固体或液体抛光剂并利用柔软材料或挠性材料制作的工具进行工件表面抛光的机床或装置（用于玻璃的磨削或抛光的机床或装置入 B24B 7/24、B24B 9/08、

B24B 13/00；使用砂带磨削或抛光入 B24B 21/00；一般抛光工具入 B24D 13/00）〔4〕
B24B 29/02 • 适用于特殊工件的〔4〕
B24B 29/04 •• 用于对称旋转工件，如球形，圆柱形或锥形工件〔4〕
B24B 29/06 •• 用于在一个主方向有均匀截面的长形的工件〔4〕
B24B 29/08 ••• 其截面为圆形，如管子，导线，针〔4〕
B24B 29/10 •• 用于台面刀具〔4〕

B24B 31/00 用工件或磨料散放在滚筒内的滚磨装置或其他装置进行工件表面抛光或研磨的机床或装置；及其附件（用于玻璃的磨削或抛光的机床或装置入 B24B 7/24、B24B 9/08、B24B 13/00；磨料喷射机械入 B24C 3/26）
B24B 31/02 • 使用旋转滚筒
B24B 31/023 •• 用可倾斜轴的〔4〕
B24B 31/027 •• 有附加的振动运动〔4〕
B24B 31/03 •• 工件是连续移动的〔4〕
B24B 31/033 •• 具有平行轴的几个旋转或翻滚的滚筒〔4〕
B24B 31/037 •• 具有非平行轴的几个旋转或翻滚的滚筒〔4〕
B24B 31/05 • 使用一运输带形成的容器〔4〕
B24B 31/06 • 使用摆动的或振动的容器
B24B 31/067 •• 具有一直槽的碗形容器〔4〕
B24B 31/073 •• 具有一环形或螺旋形的碗形容器〔4〕
B24B 31/10 • 用于工件滚光的其他装置〔4〕
B24B 31/104 •• 使用转动的碗形容器，其中离心力使粉末状磨料形成环带〔4〕
B24B 31/108 ••使用一拼装式碗形容器，其一部分是固定的，如筒壁，而另一部分是可动的，如转动〔4〕
B24B 31/112 •• 采用磁性固结磨粉，在压力影响下磨粉是相对于工件运动的〔4〕
B24B 31/116 •• 采用塑性变形磨剂，在压力影响下磨剂是相对于工件运动的〔4〕
B24B 31/12 •附件；防护设备或安全装置；为 B24B 31/00 组专门设计的除尘或消声设备（一般入 B24B 55/00）〔4〕
B24B 31/14 •• 专门适用于滚光装置的磨料体，如磨球
B24B 31/16 •• 在加工完成后使工件与磨料介质分离的装置〔4〕

B24B 33/00 珩磨机床或装置；及其附件
B24B 33/02 • 适用于加工回转内表面的，如圆柱面或圆锥面
B24B 33/04 • 适用于加工回转外表面的
B24B 33/05 • 适用于加工槽的，如枪管中的槽
B24B 33/055 • 适用于平面加工的〔4〕
B24B 33/06 • 有控制或测量设备的（一般测量入 G01B；一般控制入 G05）
B24B 33/08 • 珩磨工具
B24B 33/10 • 附件

B24B 35/00 为超精加工工件表面而设计的机床或装置，即利用磨块作高频往复运动（B24B 3/00 优先）

B24B 37/00 研磨机床或装置，即需要在相对软但仍为刚性的研具和被研磨表面之间加入粉

末状磨料；及其附件（B24B 3/00 优先）
B24B 37/02 • 适用于加工回转面的
B24B 37/04 • 适用于加工平面的

B24B 39/00 抛光机床或装置，即需要用于压实表面区域的压力部件（用抛光改变金属的物理特性或结构入 C21D 7/08，C22F 1/00）；及其附件（B24B 3/00 优先）
B24B 39/02 • 适用于加工回转内表面的
B24B 39/04 • 适用于加工回转外表面的
B24B 39/06 • 适用于加工平面的〔4〕

通常适用于磨削机床或装置的部件
B24B 41/00 磨削机床或装置的部件，比如机架，床身，滑板，床头箱的
B24B 41/02 • 机架；床身；滑板
B24B 41/04 • 床头箱；工作主轴；其有关特征
B24B 41/047 •• 用于加工平面的磨头〔4〕
B24B 41/053 ••• 用于磨削或抛光玻璃的〔4〕
B24B 41/06 • 工件支架，如可调中心架

B24B 45/00 在旋转轴上固定砂轮的装置（消除系统中的振动入 F16F 15/00；机床的静平衡或动平衡试验入 G01M 1/00）

B24B 47/00 磨削机床或装置的驱动或传动装置；及其设备
B24B 47/02 • 用于执行刀架或工作台的往复运动
B24B 47/04 •• 仅用机械传动装置的
B24B 47/06 •• 仅用液压或气压的
B24B 47/08 •• 用机械传动与流体系统结合的
B24B 47/10 • 用于使装有砂轮或工件的工作主轴作旋转或往复运动的
B24B 47/12 •• 用机械传动或电力（B24B 47/16 优先）
B24B 47/14 •• 用液压或气压（B24B 47/16 优先）
B24B 47/16 •• 执行往复运动的，如随着往复运动工作主轴改变转动方向
B24B 47/18 •• 用于使主轴的转速与砂轮磨损相适应的
B24B 47/20 • 有关进给运动
B24B 47/22 • 用于在磨削加工开始时精确控制磨削工具和工件位置的装置
B24B 47/25 • 用于补偿磨轮由修整砂轮引起的磨损〔4〕
B24B 47/26 • 附件，如挡块
B24B 47/28 • 防止间隙的装置

测量；指示；控制
B24B 49/00 用于控制磨具或工件进给运动的测量或校准装置；指示或测量装置的布置，如用于指示磨削加工开始的（B24B 33/06 优先；如果适合于其他机床，B23Q 15/00 到 B23Q 17/00 优先；校准仪器本身入 G01B）
B24B 49/02 • 根据被加工工件的当时尺寸和所要求尺寸，连续的或间歇的测量或校准（B24B 49/12 优先）〔4〕
B24B 49/03 •• 根据预磨过的工件的最终尺寸的〔4〕

B24B 49/04 •• 包括当磨削加工时，在工件磨削处测量工件的〔4〕
B24B 49/05 •••包括已加工的第一工件的测量及另一正在被加工并与第一工件相配的工件的测量〔4〕
B24B 49/06 •• 需要将工件和标准塞规，环规或类似物进行比较
B24B 49/08 • 使用液压或气动装置
B24B 49/10 • 使用电装置（B24B 49/02，B24B 49/08 优先）
B24B 49/12 • 使用光学装置
B24B 49/14 • 考虑磨削时的温度
B24B 49/16 • 考虑负荷
B24B 49/18 • 考虑修整砂轮工具的情况

B24B 51/00 用于磨削工件时一系列的单个步骤的自动控制装置

B24B 53/00 用于修整或调节研磨表面的装置或工具（用于磨轮由修整引起磨损的补偿入B24B 47/25）〔4〕
B24B 53/007 • 砂轮的清除〔4〕
B24B 53/013 • 当修整加工时作为辅助工具的散粒磨剂的应用〔4〕
B24B 53/02 • 磨具上的平面的
B24B 53/04 • 磨具或砂轮上的圆柱面或圆锥面的〔4〕
B24B 53/047 •• 装有一个或多个金刚石的〔4〕
B24B 53/053 •• 使用一回转的修整工具〔4〕
B24B 53/06 • 成形砂轮的
B24B 53/065 •• 装有与直面形状不同的，如隆起状（B24B 53/07 优先）〔4〕
B24B 53/07 •• 用与所要产生的形状互补的成形工具，如滑块，成形滚轮〔4〕
B24B 53/075 •• 用于带有槽形的工件，如齿轮，花键轴，螺丝，蜗杆（B24B 53/07 优先）〔4〕
B24B 53/08 •• 用信息装置控制的，如图样，样板，穿孔磁带或类似件
B24B 53/085 ••• 用于带有槽形工件的，如齿轮，花键轴，螺丝，蜗杆（B24B 53/09 优先）〔4〕
B24B 53/09 ••• 装有转换组件如缩放仪机构〔4〕
B24B 53/095 • 修整加工时的冷却或润滑（冷却磨削表面入 B24B 55/02）〔4〕
B24B 53/10 • 涂以磨料的移动挠性衬板；砂带的清理〔4〕
B24B 53/12 • 修整工具；其夹持装置〔4〕
B24B 53/14 •• 装有旋转滚轮或切刀的修整工具；其夹持装置〔4〕

B24B 55/00 用于磨床或抛光机的安全装置；配合磨床或抛光机使磨具或机械部件保持良好工作状态的附件（适用于一般机床的入 B23Q 11/00；一般入 F16P）
B24B 55/02 • 用于冷却磨削面的设备，包括送进冷却液装置（修整砂轮时的冷却或润滑入B24B 53/095；与磨轮结合的入 B24D）〔4〕
B24B 55/03 •• 为进给或澄清冷却液设计的整套设备〔4〕
B24B 55/04 • 用于磨轮的防护罩
B24B 55/05 •• 专门适用于轻便磨床的〔4〕
B24B 55/06 • 在磨床或抛光机上排除粉尘的装置（B24B 31/12 优先）
B24B 55/08 •• 专门适用于带式磨床的〔4〕
B24B 55/10 •• 专门适用于轻便磨床的，如手工控制的〔4〕

B24B 55/12 • 用于排除油雾或冷却液烟雾的设备；由于磨削或抛光产生的材料的收集或回收的设备，如贵重金属，贵重宝石，金刚石或类似物的回收〔4〕

B24B 57/00 磨削抛光或研磨剂的进料，加料，分选或回收设备（用于磨料喷射入 B24C 1/00，B24C 7/00）〔4〕
B24B 57/02 • 流体的，喷射的，雾化的或液化的磨削剂，抛光剂，或研磨剂的送进〔4〕
B24B 57/04 • 用于固体磨削，抛光或研磨剂的进料〔4〕

B24C 磨料或微粒材料的喷射

附注
1．本小类包括:
　　用于表面处理或材料切削的在空气，气体或液体中散开状的任何微粒或小丸的喷射，微粒通常是磨料；
　　用不同于一种空气流的方法使微粒或小丸喷射或增能的等效喷射应用。
2．本小类下列术语意指:
　　“磨料”包括上述附注 1 方法中使用的任何材料。
　　“喷射”包括上述附注 1 材料的等效的喷射。

B24C 1/00 为产生特殊效果的喷射磨料的方法；与这些方法有关的所使用的辅助装置
B24C 1/02 • 用于刃磨或修整切削刀具，如锉刀
B24C 1/04 • 仅用来处理所选择的表面部分，如用于雕刻石头或玻璃
B24C 1/06 • 用于生产无光表面，如在塑料或玻璃上
B24C 1/08 • 用于表面抛光，如使用含液体的磨料
B24C 1/10 • 用于使表面致密，如喷丸（使金属板材、管或型材发生变形的入 B21D 31/06；作为冶金处理入 C21D 7/00，C22F 1/00）

B24C 3/00 磨料喷射机床或装置；车间
B24C 3/02 • 以部件相互装配的排列为特征的（B24C 3/08，B24C 3/18 优先）
B24C 3/04 •• 固定的
B24C 3/06 •• 可动的；轻便的
B24C 3/08 • 基本适用于移动坯料或移动工件的磨料喷射
B24C 3/10 •• 用于处理外表面
B24C 3/12 ••• 使用喷嘴装置的
B24C 3/14 ••• 使用抛砂机装置的
B24C 3/16 •• 用于处理内表面
B24C 3/18 • 主要提供使工件移动到不同加工位置的装置（B24C 3/08 优先）
B24C 3/20 •• 用转台支承工件
B24C 3/22 ••• 使用喷嘴装置的
B24C 3/24 ••• 使用抛砂机装置的
B24C 3/26 •• 用桶罐，即滚筒支承工件；及其万向支架装置
B24C 3/28 ••• 使用喷嘴装置的
B24C 3/30 ••• 使用抛砂机装置的
B24C 3/32 • 适用于特殊工件，如汽缸体内表面的磨料喷射（B24C 3/08，B24C 3/18 优先）
B24C 3/34 •• 用于清理火花塞

用于磨料喷射机或装置的附件或装置
B24C 5/00 用于产生磨料喷流的设备或附件
B24C 5/02 • 喷枪，如用于为便于材料切削而产生高速磨削流体喷射的〔5〕
B24C 5/04 •• 所用的喷嘴（一般喷嘴入 B05B）

B24C 5/06 • 叶轮；及其转子叶片
B24C 5/08 • 以非机械方式产生磨料喷流的设备，如用磁场方法产生金属磨料喷流

B24C 7/00 磨料的进料装置；磨料喷流的流动性，成分，或其他物理特性的控制

B24C 9/00 磨料喷射机或装置的附件，如工作室，用过的磨料的处理装置

B24C 11/00 用于喷射的磨料选择（抛光剂的成分入 C09G）

B24D 磨削、抛光或刃磨用的工具（磨削或抛光光学透镜表面或类似形状表面的工具入 B24B 13/01；磨头入 B24B 41/00；包含高分子物质的磨料或摩擦件或型材的制造入 C08J 5/14；抛光剂成分入 C09G 1/00；磨料入 C09K 3/14）

附注

1．本小类包括加工任何材料的磨具。

2．专门适用于特殊用途磨削，抛光或刃磨的工具，其用途包含在其他单一类目中，即分入该类目中，如 B23F 21/02。〔4〕

小类索引

研磨体或研磨板的物理特征或成分 3/00
砂轮 5/00，7/00，9/00，13/00
柔性磨料 11/00
手工工具 15/00
制造 18/00
其他工具 99/00

B24D 3/00 研磨体或研磨板的物理特征，如特殊性质的研磨面；研磨体或研磨板的成分特征（摩擦衬垫的成分入 F16D 69/02）

B24D 3/02 • 用作黏结剂的成分

B24D 3/04 •• 基本上是无机的

B24D 3/06 ••• 金属的

B24D 3/08 •••• 用于紧密粒状结构，如用低熔点金属

B24D 3/10 •••• 用于多孔或细胞状结构，如用金刚石作为磨料

B24D 3/12 ••• 水凝固性的，如混凝土

B24D 3/14 ••• 陶瓷，即陶瓷黏结剂

B24D 3/16 •••• 用于紧密粒状结构，即高密度的

B24D 3/18 •••• 用于多孔或细胞状结构的

B24D 3/20 •• 基本上是有机的

B24D 3/22 ••• 橡胶

B24D 3/24 •••• 用于紧密粒状结构的

B24D 3/26 •••• 用于多孔或细胞状结构的

B24D 3/28 ••• 树脂

B24D 3/30 •••• 用于紧密粒状结构的

B24D 3/32 •••• 用于多孔或细胞状结构的

B24D 3/34 • 以增强特殊物理性质，如耐磨性，导电性，自清洁性的添加剂为特征的

黏结砂轮

B24D 5/00 仅用其周边作用的黏结砂轮，或镶入磨块的砂轮；其衬套或固定件
B24D 5/02 • 整块砂轮
B24D 5/04 •• 用增强装置的
B24D 5/06 • 用镶入磨块的，如扇形磨块（区域分级的入 B24D 5/14）
B24D 5/08 •• 用增强装置的
B24D 5/10 • 有冷却措施的，如有径向的槽
B24D 5/12 • 切断砂轮
B24D 5/14 • 区域分级砂轮；含不同磨料的组合砂轮
B24D 5/16 • 衬套；固定件

B24D 7/00 不仅以周边起作用的（如用前面）黏结砂轮或镶入磨块的砂轮；及其衬套或固定件
B24D 7/02 • 整体砂轮
B24D 7/04 •• 用增强装置的
B24D 7/06 • 用镶入磨块的，如扇形磨块（区域分级的入 B24D 7/14）
B24D 7/08 •• 用增强装置的
B24D 7/10 • 有冷却措施的
B24D 7/12 • 有用于检查被磨面的窗口的
B24D 7/14 • 区域分级砂轮；含不同磨料的组合砂轮
B24D 7/16 • 衬套；固定件
B24D 7/18 • 特殊形状的砂轮（如果是专门适用于另一单独小类规定的特定用途的，则该类优先）

B24D 9/00 支承一层可更换的柔性磨料（如砂纸）的轮或鼓轮（作为机械部件的轮或鼓轮入 F16）
B24D 9/02 • 承载柔性磨料的管形可胀式鼓轮，如用离心力胀开它
B24D 9/04 • 承载柔性磨料的刚性鼓轮
B24D 9/06 •• 可以从装在内部的供料卷轴剥去的
B24D 9/08 • 支承柔性磨料的圆支承板
B24D 9/10 •• 用抽吸装置固定磨料

B24D 11/00 柔性磨料的结构特征；生产这类材料的特点
B24D 11/02 • 衬底，如箔，薄条，网孔织物
B24D 11/04 • 区域分级表面
B24D 11/06 • 材料端部的连接，如用于制造砂带
B24D 11/08 • 用于涂布衬底的后处理设备，如用于使涂层软化

B24D 13/00 具有挠性作用的工作部分的轮，如抛光轮；及其固定件
B24D 13/02 • 用其周边作用的
B24D 13/04 •• 由围绕轴线配置的多个条或带组成
B24D 13/06 •• 这些条或带分别连接
B24D 13/08 •• 由并列包着的环状或圆带组成
B24D 13/10 •• 由刷子组装而成
B24D 13/12 •• 由毡状或海绵状材料，如毡子，钢丝绒，泡沫乳胶组装而成

B24D 13/14 • 用其前面作用的
B24D 13/16 •• 由编织的条或带组成
B24D 13/18 • 有冷却装置的
B24D 13/20 • 轮用的固定件

B24D 15/00 用于非旋转式磨削，抛光或荡刀的手工工具或其他装置
B24D 15/02 • 刚性的；有刚性支承的加工面
B24D 15/04 • 弹性的；有弹性支承的加工面
B24D 15/06 • 专门适用于刃磨切削刃的
B24D 15/08 •• 刀用的；剃刀用
B24D 15/10 •• 保险剃刀片用（有机械操作部件的设备入 B24B 3/50）

B24D 17/00 （转入 B24D 99/00）

B24D 18/00 其他类目不包括的磨具制造，如磨轮〔4〕

B24D 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 〔2010.01〕

B25 手动工具；轻便机动工具；手动器械的手柄；车间设备；机械手

附注

本小类中下述术语的含义是:

“轻便的”包括用于容易人工操作的悬挂装置，例如沿装配线使用的与弹簧悬挂结合的轻便装置。

B25B 不包含在其他类目中的用于紧固、连接、拆卸或夹持的工具或台式设备

附注

本小类包括用于紧固、连接、拆卸或夹持的手动工具，它们不包含在另一个小类中，如B25C（手持钉钉工具或U形钉钉具），或不包含在应用性分类位置，如B21F（线材加工）或B65B（包装）。

小类索引

使用压力的夹持装置

虎钳 1/00，3/00

手钳，钳子或夹钳 7/00，9/00

其他装置 5/00 至 11/00

板钳、扳手或螺丝刀

板钳或扳手 13/00，17/00 至 21/00

螺丝刀 15/00 至 21/00

零件或配件 23/00

用于紧固、连接、装配、分离或拉紧的其他工具 25/00 至 28/00，31/00，33/00

附件 29/00

B25B 1/00 虎钳（专门适用于钓鱼拴系假蝇的入 A01K 97/28；专门适用于机床的入 B23Q 3/00）〔5〕

B25B 1/02 • 有滑动钳口的

B25B 1/04 • 有转动钳口的

B25B 1/06 • 强制起动钳口的装置

B25B 1/08 •• 使用凸轮

B25B 1/10 •• 使用螺杆

B25B 1/12 ••• 带拆卸装置

B25B 1/14 •• 使用肘杆

B25B 1/16 •• 通过有或没有附加人力起动装置的踏板

B25B 1/18 •• 机动的，例如用流体驱动，有或没有人力起动装置

B25B 1/20 • 夹紧特定外形工件的虎钳，例如夹紧管子的

B25B 1/22 • 转动或倾斜虎钳的装置
B25B 1/24 • 零件，例如特殊形状的钳口、导轨

B25B 3/00 手钳，即用手拿住钳子；针钳

B25B 5/00 夹钳（用于焊接、钎焊或局部加热切割工件的夹持或定位的夹钳入 B23K 37/04；安装在工作台、刀架滑座或类似部件上的工件夹紧装置入 B23Q 3/06）
B25B 5/02 • 有滑动夹爪的
B25B 5/04 • 有转动夹爪的
B25B 5/06 • 强制起动夹爪的装置
B25B 5/08 •• 使用凸轮
B25B 5/10 •• 使用螺杆
B25B 5/12 •• 使用肘杆
B25B 5/14 • 特定外形工件用夹钳
B25B 5/16 • 零件，如夹爪、夹爪附件

B25B 7/00 钳子；在转臂上有夹爪的其他手持夹紧工具；一般可应用于转臂手动工具的零部件（紧固、连接或张紧线材或带材的器具入 B25B 25/00；适合于其他装配或分离用途的入 B25B 27/00；标记动物的入 A01K 11/00；牙科医生用钳入 A61C 3/00；弯曲线环入 B21F 1/06；手持金属剪切或金属切割设备入 B23D 29/00；手动切割工具入 B26B；用于冲孔或穿孔的入 B26F 1/36；用于在打捆机中固定捆扎材料末端的设备入 B65B 13/24；专门为钟表制造或类似工作设计的入 G04D 1/00）
B25B 7/02 • 夹爪
B25B 7/04 •• 可调节的
B25B 7/06 • 轴节
B25B 7/08 •• 有固定支轴
B25B 7/10 •• 有可调支轴
B25B 7/12 • 在手柄和夹爪之间有专门的传动装置，如肘节杆，齿轮
B25B 7/14 • 锁紧装置
B25B 7/16 •• 与拉紧夹爪或操作杆的装置结合的
B25B 7/18 • 操作杆的调节装置
B25B 7/20 • 用于密封的钳子
B25B 7/22 • 装有辅助工具元件的钳子，例如切削刃、拔钉器（从电缆上剥去绝缘或铠装入 H02G 1/12）

B25B 9/00 除包含在 B25B 7/00 大组以外的手持夹紧式具（扳手入 B25B 13/00；专门适用于钟表制造者的或类似用途的入 G04D）
B25B 9/02 • 无滑动或转动连接，例如镊子、整体钳
B25B 9/04 • 有滑动夹爪

B25B 11/00 不包含在 B25B 1/00 至 B25B 9/00 各组中的工件夹持装置或定位装置，例如，磁性工件夹持装置、真空夹持装置（用于焊接、钎焊或通过局部加热而进行切割的工件的夹持或定位入 B23K 37/04；专门用于机床的入 B23Q 3/00）
B25B 11/02 • 装配夹具

B25B 13/00 板钳；扳手（手动齿轮操纵的入 B25B 17/00；冲击式扳手入 B25B 19/00；轻便机动的入 B25B 21/00；装配或分离金属零件的机械入 B23P 19/00）
B25B 13/02 • 有刚性夹爪（B25B 13/46，B25B 13/48 优先）
B25B 13/04 •• 环爪型的
B25B 13/06 •• 套筒型的
B25B 13/08 •• 开爪型的
B25B 13/10 • 有可调夹爪（B25B 13/46，B25B 13/48 优先）
B25B 13/12 •• 夹爪可滑动的
B25B 13/14 ••• 用齿条和小齿轮、蜗杆或蜗轮
B25B 13/16 ••• 用螺杆或螺母
B25B 13/18 ••• 用凸轮、楔或杠杆
B25B 13/20 ••• 锁紧夹爪的装置
B25B 13/22 •••• 用棘轮或齿条
B25B 13/24 •••• 用凸轮、楔或摩擦装置
B25B 13/26 •••• 用肘杆
B25B 13/28 •• 夹爪可绕枢轴转动
B25B 13/30 ••• 用螺杆或螺母
B25B 13/32 ••• 用凸轮、楔或杠杆
B25B 13/34 ••• 锁紧夹爪的装置
B25B 13/36 •••• 用棘轮作用
B25B 13/38 •••• 用凸轮、楔或摩擦装置
B25B 13/40 •••• 用肘杆
B25B 13/42 •••• 有自锁作用
B25B 13/44 • 卡盘型的
B25B 13/46 • 棘轮型的，用于提供手柄的自由回程
B25B 13/48 • 用于特定目的
B25B 13/50 •• 用于在特定外形的工件，如管子上操作
B25B 13/52 ••• 链扳手或带扳手
B25B 13/54 ••• 内夹扳手
B25B 13/56 • 板钳组
B25B 13/58 • 夹爪附件

B25B 15/00 螺丝刀（手动齿轮操纵的入 B25B 17/00；套筒螺丝刀入 B25B 19/00；轻便机动的入 B25B 21/00）
B25B 15/02 • 靠转动手柄操纵的
B25B 15/04 •• 有棘轮作用
B25B 15/06 • 靠手柄轴向移动操纵的

B25B 17/00 手动齿轮操纵的扳手或螺丝刀（棘轮操纵的入 B25B 13/46，B25B 15/04）
B25B 17/02 • 提供转矩放大的

B25B 19/00 冲击式扳手或螺丝刀（轻便机动的入 B25B 21/02）

B25B 21/00 旋紧或松开螺钉或螺母用的轻便机动工具（与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，例如机壳、机体入 B25F 5/00）；同一用途钻孔器具的附件（机械入 B23P 19/06）〔4〕
B25B 21/02 • 有将冲力传给螺丝刀刀身或螺母套筒扳手的装置

B25B 23/00 板钳、扳手、螺丝刀的零件或附件（螺栓松紧装置入 B25B 29/02）
B25B 23/02 • 输送螺钉或螺母的装置
B25B 23/04 •• 用于螺钉或螺母的供给
B25B 23/06 ••• 使用插入的装料盒
B25B 23/08 •• 用于螺钉或螺母在转动前或转动中夹持或定位
B25B 23/10 ••• 使用机械夹紧装置
B25B 23/12 ••• 使用磁性装置
B25B 23/14 • 在扳手或螺丝刀中转矩限制器或转矩指示器的配置（联轴器或离合器本身入 F16D）；测量转矩用装置本身入 G01L）
B25B 23/142 •• 专门适用于手工操作的扳手或螺丝刀〔2〕
B25B 23/143 ••• 超过选定的转矩时，工具的直接工作部位相对于手柄转动或在其转轴上转动〔4〕
B25B 23/144 •••• 超过选定的转矩时，有由枢轴运动或转动致动的电气装置发出信号〔4〕
B25B 23/145 •• 专门适用于液压操纵的扳手或螺丝刀〔2〕
B25B 23/147 •• 专门适用于电气操纵的扳手或螺丝刀〔2〕
B25B 23/15 •• 选定转矩加到工件上时，有标记工件的机构〔4〕
B25B 23/151 •• 有状态响应装置的电动机驱动装置，用以调节驱动工件接合部件上的电动机输出功率（一般控制入 G05；控制电动机入 H02P）〔4〕
B25B 23/153 •• 有由施加过量转矩而产生永久变形的强力传动元件〔4〕
B25B 23/155 •• 超过选定转矩时，工件啮合装置从与工件传动扭矩的啮合中分离（B25B 23/153 优先）〔4〕
B25B 23/157 •• 有离合器型转矩控制装置（B25B 23/143 优先）〔4〕
B25B 23/159 •• 工件啮合零件含有或连接于一个弹性构件，在超过选定转矩以前，弹性构件一直保持刚性和全力传动，或当转矩过量时弹性构件发出信号（B25B 23/153 优先）〔4〕
B25B 23/16 • 手柄（一般入 B25G）
B25B 23/18 • 螺钉或螺母头部照明装置

B25B 25/00 紧固、连接或张紧线材或带材的器具（捆扎物品入 B65B 13/00）

B25B 27/00 不包含在其他类目中的，专门适用于有变形或无变形零件或物品的装配或分离的手动工具或台式设备（简单装配或分离金属零件或物品的机械入 B23P 19/00）
B25B 27/02 • 用于连接或卸下靠压配合的物件
B25B 27/04 •• 装入或取出键
B25B 27/06 •• 装入或取出套筒或轴承座圈
B25B 27/067 ••• 使用楔入或冲击装置〔3〕
B25B 27/073 ••• 使用螺钉和螺母装置〔3〕
B25B 27/08 •• 装入或取出开尾销
B25B 27/10 •• 把配件插入软管
B25B 27/12 •• 安装或卸下活塞环

B25B 27/14 • 用于装配或卸下非压配合的物件
B25B 27/16 •• 对接法兰
B25B 27/18 •• 取出折断的螺纹零件或麻花钻
B25B 27/20 •• 装入或取出开口销或开口弹簧圈
B25B 27/22 •• 链轮环链、履带，防滑链的定位（用金属加工操作修理链条的工具或器具入 B21L 21/00）
B25B 27/24 •• 安装或卸下阀（用于轮胎气门的入 B60C 25/18）
B25B 27/26 ••• 压缩弹簧
B25B 27/28 •• 定位或取出弹性衬套或类似零件〔3〕
B25B 27/30 •• 定位或取出弹簧，例如盘簧或片簧（B25B 27/26 优先；钟表制造者或钟表修理者的工具入 G04D）〔3〕

B25B 28/00 轻便机动的接合或分离工具（B25B 21/00 优先）〔3〕

B25B 29/00 附件（专门用于板钳、扳手、螺丝刀的入 B25B 23/00；工具箱、工具定位座入 B25H）
B25B 29/02 • 螺栓松紧器

B25B 31/00 适用紧固件的手动工具（钉钉或钉 U 形钉的工具入 B25C）〔3〕

B25B 33/00 不包含在本小类其他大组中的手动工具〔3〕

B25C 手持钉钉或钉 U 形钉工具；手动轻便式钉 U 形钉工具（用于制鞋的入 A43D）

附注
1．本小类中下述术语的含义是:
　　“钉子”包括销子、螺栓、双头螺栓、塞子或类似零件。
2．既能钉钉子又能钉 U 形钉的工具，其分类入钉钉工具。〔3〕

小类索引
用钉子接合
钉钉冲头 9/00
　　钉钉工具 1/00，3/00，7/00
　　钉子矫直或拔出工具 13/00，11/00
用 U 形钉接合 5/00，7/00，11/00

B25C 1/00 手持钉钉工具（锤子入 B25D；与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，例如机壳、机体入 B25F 5/00；钉钉机入 B27F 7/02）；所用的供钉装置〔4〕
B25C 1/02 • 用人力操作的〔3〕
B25C 1/04 • 用流体压力操作的〔3〕
B25C 1/06 • 用电力操作的
B25C 1/08 • 用燃烧压力操作的
B25C 1/10 •• 由炸药包爆炸产生的
B25C 1/12 ••• 直接作用在钉子上
B25C 1/14 ••• 作用在中间柱塞或砧上（屠宰动物或击晕动物的手枪入 A22B 3/02）
B25C 1/16 ••• 专门适用于撞击工具的炸药包；炸药包和钉子装置（用于靠爆炸操作的钉钉工具钉入混凝土结构、金属壁或类似物的螺栓或类似物入 F16B 19/14）
B25C 1/18 ••• 零件和附件，例如碎片护板、减少剥落物的装置

B25C 3/00 夹持和引导钉子的轻便设备；钉子分配器

B25C 5/00 手动轻便钉 U 形钉工具；手持机动钉 U 形钉工具（外科手术用钉 U 形钉工具入 A61B 17/068，A61B 17/115；与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F 5/00；钉 U 形钉机械入 B27F 7/17）；所用的 U 形钉供料装置（外科手术用 U 形钉入 A61B 17/064；U 形钉入 F16B 15/00）〔3，4，5〕
B25C 5/02 • 有将 U 形钉端部弯曲到工件上的装置
B25C 5/04 •• 有在工具内形成 U 形钉的装置
B25C 5/06 • 没有将 U 形钉端部弯曲到工件上的装置
B25C 5/08 •• 有在工具内形成 U 形钉的装置
B25C 5/10 • 驱动装置
B25C 5/11 •• 用人力操作的〔3〕
B25C 5/13 •• 用流体压力操作的〔3〕

B25C 5/15 •• 用电力操作的〔3〕
B25C 5/16 • U 形钉送料装置

B25C 7/00 钉钉或钉 U 形钉工具的附件，例如支座（用于由炸药包爆炸操作的工具附件入 B25C 1/18）
B25C 9/00 钉钉冲头

B25C 11/00 钉子、道钉或 U 形钉拔钉器（装在锤子上的入 B25D 1/00）
B25C 11/02 • 拔钉钳（所用的轴节入 B25B 7/06）

B25C 13/00 钉子矫直工具

B25D 冲击工具（锻压用冲击机械入 B21J；手持钻孔机一般入 B23B 45/00，用于木料的入 B27C 3/08；土或岩石的冲击式钻入 E21B）〔2〕

小类索引
以操作方法区分的工具 9/00 至 16/00
锤、凿、铣或镐 1/00 至 7/00
零件或附件 17/00

B25D 1/00 手锤；特殊形状或材料的锤头
B25D 1/02 • 形成锤头打击部分的镶嵌件或附件（B25D 1/08 至 B25D 1/14 优先）〔5〕
B25D 1/04 • 有取出或夹持钉子或道钉的装置
B25D 1/06 •• 磁性夹〔5〕
B25D 1/08 • 有可变形的头部（B25D 1/12 优先）〔5〕
B25D 1/10 • 有围绕端面的工件防护器（B25D 1/12 优先）〔5〕
B25D 1/12 • 具有吸振装置〔5〕
B25D 1/14 • 具有多个撞击面〔5〕
B25D 1/16 • 具有一个可在轴上滑动的、套筒型式的冲头，如将阀或引出管打入圆筒中的锤子〔5〕

B25D 3/00 手凿（榫凿入 B27G 17/08）

B25D 5/00 中心铣
B25D 5/02 • 自动中心铣

B25D 7/00 镐（与其他结合的入 B25F）

B25D 9/00 流体压力驱动的轻便冲击工具，例如有几个同时动作的冲头（离心式或旋转冲击式的入 B25D 15/00；由液压或气压动力驱动的轻便非冲击式钻孔工具入 B23B 45/04）
B25D 9/02 • 活塞式工具机架，即其中工具与冲击件连接
B25D 9/04 • 活塞式的锤子，即其中刀具或砧用冲击件撞击
B25D 9/06 • 驱动冲击件的装置
B25D 9/08 •• 包括装入的空气压缩机
B25D 9/10 •• 包括装入的内燃机
B25D 9/11 •• 用炸药包爆炸产生的燃烧压力动作的
B25D 9/12 •• 包括装入的液压马达
B25D 9/14 • 往复运动活塞的控制设备
B25D 9/16 •• 所用的阀装置
B25D 9/18 ••• 有活塞式滑阀
B25D 9/20 ••• 有管式滑阀
B25D 9/22 ••• 有旋转式滑阀
B25D 9/24 ••• 有摇板式阀

B25D 9/26 •• 调节活塞冲程或其冲击力或冲击频率的控制设备

B25D 11/00 电动机驱动的轻便冲击工具（离心式或旋转冲击式入 B25D 15/00）
B25D 11/02 • 其中工具与冲击件连接
B25D 11/04 • 其中刀具或砧由冲击件撞击
B25D 11/06 • 驱动冲击件的装置
B25D 11/08 •• 包括蜗杆机构
B25D 11/10 •• 包括凸轮机构
B25D 11/12 •• 包括曲柄机构

B25D 13/00 电磁驱动的轻便冲击工具（B25D 15/00 优先）

B25D 15/00 使用离心力或旋转冲击元件的轻便冲击工具
B25D 15/02 • 其中刀具或砧由旋转冲击构件撞击

B25D 16/00 有附加转动的轻便冲击机械（有附加冲击动作的轻便钻孔机入 B23B 45/16）〔3〕

B25D 17/00 轻便机动冲击工具的零件或附件（与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，例如机壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕
B25D 17/02 • 冲击刀头（钻地用钻头入 E21B 10/00）
B25D 17/04 • 手柄；手柄装置
B25D 17/06 • 锤头活塞；砧
B25D 17/08 • 夹持和引导冲头的装置，例如夹头
B25D 17/10 • 安全装置（一般入 F16P）
B25D 17/11 • 噪声控制装置的配置（噪声控制一般入 G10K 11/16）〔3〕
B25D 17/12 •• 排气消声器的〔3〕
B25D 17/14 • 除尘或积尘（钻土或岩石时冲刷钻孔入 E21B 21/00）
B25D 17/16 •• 用液体
B25D 17/18 •• 用排除含尘空气
B25D 17/20 • 清洗或冷却工具或工件的装置
B25D 17/22 •• 使用压力流体
B25D 17/24 • 减缓反作用力
B25D 17/26 • 润滑（一般入 F16N）
B25D 17/28 • 支架；将机动冲击工具夹持在工作位置上的装置
B25D 17/30 •• 支柱和支柱系统
B25D 17/32 •• 小车

B25F 不包括在其他类目中的组合工具或多用途工具；与执行操作无特殊关联并且不包括在其他类目中的轻便机动工具的零件或部件〔4〕

附注

本小类不包括具有明显主要功能以及一个或几个次要功能的工具。这些工具包含在具有这种主要功能工具的有关小类中，所以这些工具不包含在本小类的组 B25F 1/00 或 B25F 3/00 中。

B25F 1/00 组合或多用途手动工具（有一个轻便机动装置用于加工不同工序的工具组合入 B25F 3/00）
B25F 1/02 • 有可更换或可调整的工具元件
B25F 1/04 •• 其中元件用绕枢轴转动或滑动进入加工位置

B25F 3/00 有一个轻便机动装置用于加工不同工序的工具组合；所用的转接器

B25F 5/00 与执行操作无特殊关联的和其他类目不包括的轻便机动工具的零件或部件〔4〕
B25F 5/02 • 外壳、机体或手柄的结构〔4〕

B25G 手动器械的手柄（将刀片或类似件固定到整地用手动工具手柄上入 A01B 1/22；收割用手动器械的手柄入 A01D 1/14；与刷子制品构成整体的手柄入 A46B）

附注

1．本小类包括:

一般手动器械的手柄；

特殊用途的手动器械的手柄，这些手柄以下面附注 2 为条件。

2．本小类不包括在其他类目中已经包括的手动器械手柄，例如不包括在 A45B 9/02，A45C 13/22， A45C 13/26，A47B 95/02，A47J 45/00，B23D 51/01，B25J 13/02，B26B，B60N 3/02，B62B 5/06，B62B 9/20，B62K 21/26，B62M 3/14，B65D 25/28，E05B，G05G 内已包括的手柄。

B25G 1/00 手柄结构

B25G 1/01 • 吸振装置（B25G 1/02 优先）〔5〕

B25G 1/02 • 挠性的（具有吸振装置的锤头入 B25D 1/12）〔5〕

B25G 1/04 • 可伸缩的；可延伸的；分段的

B25G 1/06 • 位置可转换或可调整的

B25G 1/08 • 有储存工具元件的装置

B25G 1/10 • 以材料或形状为特征的（B25G 1/01，B25G 1/02 优先）〔5〕

B25G 1/12 •• 电绝缘材料〔2〕

B25G 3/00 手柄连接到器械上

B25G 3/02 • 插口、柄脚或类似的固定件（B25G 3/34 优先）

B25G 3/04 •• 有可卸下或分开的插口件（B25G 3/12 优先）

B25G 3/06 •• 有复式插口，例如 T 型插口（B25G 3/12 优先）

B25G，B25HB25G 3/08 •• 有燕尾槽或其他槽（B25G 3/12 优先）

B25G 3/10 •• 有弹性的、有锥度的或其他自夹插口或柄脚（B25G 3/12 优先）

B25G 3/12 •• 锁紧或保险装置

B25G 3/14 ••• 包括倒钩或齿

B25G 3/16 ••• 包括卡口接合

B25G 3/18 ••• 包括卡子或棘爪

B25G 3/20 ••• 包括与手柄或插口同心作用的夹紧或收缩装置

B25G 3/22 •••• 夹头

B25G 3/24 ••• 包括手柄或插口横向作用的夹紧或收缩装置

B25G 3/26 ••• 包括横穿或插入插口的钉、螺钉、螺栓或销子

B25G 3/28 ••• 包括楔、键或类似的胀开装置

B25G 3/30 ••• 包括螺旋插口或柄脚

B25G 3/32 ••• 与轴向穿过手柄全长的柄脚、螺栓或其他零件结合或包括轴向穿过手柄全长的柄脚、螺栓或其他零件

B25G 3/34 • 将手柄压在器械上；使用黏合剂或熔化的金属，如铸造、模压；用焊接或类似的方法
B25G 3/36 • 搭接；铆接、螺纹连接或类似连接（插口、柄脚或类似的固定入 B25G 3/02）
B25G 3/38 • 铰链连接、枢轴连接、旋转连接或折叠连接

B25H 车间设备，例如用于工件划线；车间储存设备（储存或包装入 B65）

B25H 1/00 工作台；用于放置轻便工具或工件的轻便台座或支架，在台座或支架上操作工作
B25H 1/02 • 桌式的
B25H 1/04 •• 轻便的
B25H 1/06 • 架式的
B25H 1/08 • 有工件夹持器的固定装置
B25H 1/10 • 有调节工具或工件夹持器的装置
B25H 1/12 • 有储存部分
B25H 1/14 • 有调节台顶的装置
B25H 1/16 •• 调节高度
B25H 1/18 •• 调节倾斜度
B25H 1/20 • 有工作区域的防护装置

B25H 3/00 便于存、取工件、工具或仪器的车间用储存方法或装置（有分配物件特殊装置的容器或包装入 B65D 83/00）
B25H 3/02 • 盒子
B25H 3/04 • 架子
B25H 3/06 • 盘子

B25H 5/00 与车辆结合使用的工具、仪器或工件支承或储存装置（夹持轮子或其部件的装置入 B60B 30/00）；工人用支架，例如机械工的躺板

B25H 7/00 工件划线或放样（测量、校准入 G01；光学设备入 G02B；用摄影方法入 G03C）
B25H 7/02 • 有平表面的平板
B25H 7/04 • 划线装置，例如划线器（中心锍入 B25D 5/00）

B25J 机械手；装有操纵装置的容器（单独采摘水果、蔬菜、啤酒花或类似作物的自动装置入 A01D 46/30；外科用的针头操纵器入 A61B 17/062；与滚轧机有关的机械手入 B21B 39/20；与锻压机有关的机械手入 B21J 13/10；夹持轮子或其部件的装置入 B60B 30/00；起重机入 B66C；用于核反应堆中所用的燃料或其他材料的处理设备入 G21C 19/00；机械手与加有防辐射的小室或房间的组合结构入 G21F 7/06）〔5〕

附注

本小类中下述术语的含义是:

“机械手”包括操纵工具，装置或机械，它们具有能够在空间整体运动并改变方位的夹紧器工作头，这种整体运动和方位变化能由远离工作头的装置控制，例如，程控工业机器人。

小类索引

机械手的种类或型式 1/00，3/00
装在车轮上或车辆上的机械手 5/00
微型机械手 7/00
程序控制机械手 9/00
其他机械手，手套式操作箱 11/00，21/00
控制装置 13/00
夹头，接头，爪臂 15/00，17/00，18/00
附件；安全装置 19/00

B25J 1/00 用手确定空间位置的机械手（主从型的入 B25J 3/00；微型机械手入 B25J 7/00）
B25J 1/02 • 铰接的或挠性的
B25J 1/04 • 刚性的，如架式延伸臂
B25J 1/06 • 惰钳型的
B25J 1/08 • 可活动地安装在墙上的
B25J 1/10 •• 所用的套筒和枢轴座架
B25J 1/12 • 具有连接到支座的装置

B25J 3/00 主从型机械手，即兼有控制单元和被控制单元共同完成相应的空间运动
B25J 3/02 • 有主单元和从单元的平行四边形偶联器（缩放仪入 B43L 13/00）
B25J 3/04 • 有伺服机构（伺服机构执行头本身入 B25J 15/02）

B25J 5/00 装在车轮上或车厢上的机械手（B25J 1/00 优先；程序控制机械手入 B25J 9/00）
B25J 5/02 • 沿导轨移动的

B25J 5/04 •• 导轨也运动，例如移动桥式起重机型的
B25J 5/06 • 与操作人员控制室连接的机械手

B25J 7/00 微型机械手

B25J 9/00 程序控制机械手
B25J 9/02 • 以臂的运动为特征的，例如直角坐标型的（B25J 9/06 优先）〔4〕
B25JB25J 9/04 •• 除工作头自身运动外，至少有一个爪臂旋转，例如柱面坐标型或极坐标型〔4〕
B25J 9/06 • 以多铰接爪臂为特征的〔4〕
B25J 9/08 • 以部件结构为特征的〔4〕
B25J 9/10 • 以机械手元件定位装置为特征的〔4〕
B25J 9/12 •• 电的〔4〕
B25J 9/14 •• 流体的〔4〕
B25J 9/16 • 程序控制（全面生产控制，即集中控制多台机器入 G05B 19/418）〔4〕
B25J 9/18 •• 电的〔4〕
B25J 9/20 •• 流体的〔4〕
B25J 9/22 •• 记录或重放系统（一般的入 G05B 19/42）〔4〕

B25J 11/00 不包含在其他组的机械手

B25J 13/00 机械手的控制装置（程序控制入 B25J 9/16）〔4〕
B25J 13/02 • 手柄控制装置
B25J 13/04 • 脚操纵的控制装置
B25J 13/06 • 控制台，例如仪表板、开关板
B25J 13/08 • 通过读出装置，例如观察或触摸装置〔4〕

B25J 15/00 夹头
B25J 15/02 • 随动的
B25J 15/04 • 带遥控卸下或更换夹头或其零件的装置
B25J 15/06 • 带真空或磁力夹持装置
B25J 15/08 • 有抓手构件（B25J 15/02，B25J 15/04 优先）〔4〕
B25J 15/10 •• 带三个或多个抓手构件〔4〕
B25J 15/12 •• 带挠性的抓手构件〔4〕

B25J 17/00 接头
B25J 17/02 • 肘节

B25J 18/00 爪臂〔4〕
B25J 18/02 • 可伸长的〔4〕
B25J 18/04 •• 可旋转的〔4〕
B25J 18/06 • 挠性的〔4〕

B25J 19/00 与机械手配合的附属装置，例如用于监控、用于观察；与机械手组合的安全装置

或专门适用于与机械手结合使用的安全装置（一般安全装置入 F16P；一般防辐射装置入 G21F）
B25J 19/02 • 读出装置〔4〕
B25J 19/04 •• 观察装置〔4〕
B25J 19/06 • 安全装置〔4〕

B25J 21/00 带操纵装置的容器（安装在墙上的机械手座架的结构特征入 B25J 1/08）
B25J 21/02 • 手套式操作箱，即用人手放入装在容器壁上的手套中操纵机械手的容器；所用的手套

B26 手动切割工具；切割；切断

B26B 不包含在其他类目中的手持切割工具（用于收获的入 A01D；用于园艺、林业的入 A01G；用于屠宰或肉品处理的入 A22；用于制造或修理鞋类的入 A43D；指甲刀或切刀入 A45D 29/02；厨房用具入 A47J；用于外科用途的入 A61B 17/00；用于金属的入 B23D；用磨料流体喷射切割的入 B24C 5/02；带切割刃的钳类工具入 B25B 7/22；拔钉钳入 B25C 11/02；一般手动器械手柄入 B25G；剪断型切刀入 B26D；用于刮掉的入 B43L 19/00；用于纺织材料的入 D06H）

小类索引

刀

结构特征 1/00 至 7/00

刀片 9/00

与其他制品的组合 11/00

大剪刀，剪刀，剪钳或有切割作用的钳子 13/00，15/00，17/00

修剪工具或剃刀 19/00，21/00

斧或手斧 23/00

其他切割工具 25/00，27/00

护板、护套或导引装置 29/00

手动刀

B26B 1/00 有可调刀片的手动刀；小折刀（B26B 11/00 优先）

B26B 1/02 • 有绕枢轴转动的刀片

B26B 1/04 •• 可锁紧在所调的位置上

B26B 1/06 •• 有松弛放入的弹簧

B26B 1/08 • 有滑动刀片

B26B 1/10 • 刀柄〔3〕

B26B 3/00 有固定刀片的手动刀

B26B 3/02 • 餐刀（B26B 9/02 优先）

B26B 3/03 • 专门适用于逐个切断薄片

B26B 3/04 • 用于同时完成几个切口；多刀片刀

B26B 3/06 • 侦察刀或类似的鞘刀（所用的刀鞘入 B26B 29/02）

B26B 3/08 • 专门适用于切割硬纸板，或墙壁、地板或类似的覆盖材料

B26B 5/00 有一个或多个可卸刀片的手动刀（具有可卸刀片的外科解剖刀或小刀入 A61B 17/3213）

B26B 7/00 有电机驱动的往复运动刀片的手动刀

B26B 9/00 手动刀用刀片
B26B 9/02 • 以刃口的形状为特征的，例如波状的

B26B 11/00 与其他用具结合的手动刀，例如与瓶塞钻、与剪刀、与书写用具结合（与餐具结合的入 A47G 21/06）

手动大剪刀；剪刀
B26B 13/00 手动大剪刀；剪刀
B26B 13/02 • 有嵌入模内的刀片
B26B 13/04 • 有可卸刀片
B26B 13/06 • 以刀片的形状为特征的
B26B 13/08 •• 在刀片平面上有波状或齿形刃口
B26B 13/10 •• 用于产生波状、锯齿形或类似形状的切口
B26B 13/12 • 以刀柄的形状为特征的
B26B 13/14 •• 刀柄上无夹紧弓
B26B 13/16 ••• 弹簧加载的，例如有锁紧刀片或刀柄的装置
B26B 13/18 ••• 无接头的，即具有用弹性构件内连的刀片
B26B 13/20 •• 刀柄上有夹紧弓
B26B 13/22 • 与辅助用具结合的，例如与雪茄烟切刀、与修指甲工具结合的（雪茄烟切刀本身入 A24F 13/24）
B26B 13/24 •• 便于剪发
B26B 13/26 • 在夹具和刀片之间有中间连杆，例如用于远距离驱动
B26B 13/28 • 接头（B25B 7/06 优先）

B26B 15/00 有电机驱动刀片的手持大剪刀

B26B 17/00 有两个端接夹板的手动切割工具（指甲剪刀或切刀入 A45D 29/02；所用的接头入 B25B 7/06）
B26B 17/02 • 有用手柄间接操作的夹板，例如通过凸轮或肘节杆

B26B 19/00 有多个刃口工作的修剪工具或剃刀，例如理发剪、干剃刀
B26B 19/02 • 往复运动切刀型的
B26B 19/04 •• 所用的切割头；所用的切刀；其固定部件
B26B 19/06 ••• 包括两个都有剪切齿的协同切割元件
B26B 19/08 •••• 剪钳型的
B26B 19/10 ••• 包括两个或多个不同类型的往复运动切割元件，例如一对有齿剪切元件与一对有孔的切割元件结合或与有齿和有孔切割组件结合

B26B 19/12 • 摆动切刀型的；所用的切割头；所用的切刀（B26B 19/04 优先）
B26B 19/14 • 转动切刀型的；所用的切割头；所用的切刀（B26B 19/04 优先）
B26B 19/16 •• 有一个刀圆柱体或一个刀圆锥体或者像转动圆柱体或转动圆锥体那样运动的独立切割元件
B26B 19/18 ••• 和无剪切孔的固定剃刀片结合
B26B 19/20 • 有预选长度或可变长度的剪发装置
B26B 19/22 • 有削薄头发的装置
B26B 19/24 • 专门适用于剪切动物毛，例如羊毛
B26B 19/26 • 同时完成几种不同操作方法类型的，例如往复运动和振动；有两个或多个不同形式操作头类型的
B26B 19/28 • 理发剪或干剃刀的驱动形式，例如电动驱动（电动机本身入 H02）
B26B 19/30 •• 用人力驱动的，例如靠滚过皮肤
B26B 19/32 •• 用机械驱动的，例如发条传动装置的配置
B26B 19/34 •• 用流体驱动的
B26B 19/36 •• 用挠性轴远距离驱动的；所用的传动装置
B26B 19/38 • 理发剪或干剃刀的零件或附件，例如罩、壳、夹具、护板（切刀、切割头入 B26B 19/04，B26B 19/12，B26B 19/14；清洁或消毒装置入 A45D 27/46；干燥装置入 A45D 27/48；电气设备的外壳一般入 H05K）
B26B 19/40 •• 润滑
B26B 19/42 •• 用于理直待剪头发，如用刚毛；用于拉紧皮肤，如用发卷、架状突出物（修面用皮肤伸展器本身入 A45D 27/38）
B26B 19/44 •• 收集剪下的头发或吸取被剃皮肤的吸取装置
B26B 19/46 •• 用于照明被剃或被修剪区域的
B26B 19/48 •• 执行除剪发外的其他功能的附属器具，例如修剪用的可连接器具（按摩装置本身入 A61H 7/00 至 A61H 23/00）

B26B 21/00 敞开型或刀型剃刀；安全剃刀或其他刨削型修面工具；有剃刀片的修发装置；所用的部件
B26B 21/02 • 有不可更换的刀片
B26B 21/04 •• 刀型剃刀
B26B 21/06 •• 有固定刀片的安全剃刀，例如有嵌入模内的刀片的
B26B 21/08 • 有可更换的刀片
B26B 21/10 •• 有一个或多个沿柄长配置的刀片的安全剃刀
B26B 21/12 ••• 与梳子或其他修发装置结合的
B26B 21/14 •• 有一个或多个在柄上横向配置的刀片的安全剃刀
B26B 21/16 ••• 含有仅有一个刃口的刀片的（B26B 21/22 至 B26B 21/38 优先）
B26B 21/18 ••• 含有两个刃口的刀片的（B26B 21/22 至 B26B 21/38 优先）
B26B 21/20 ••• 含有两个以上刃口的刀片的；含有盘形刀片的（B26B 21/22 至 B26B 21/38 优先）
B26B 21/22 ••• 含有几个同时使用的刀片的
B26B 21/24 ••• 弹匣型的；注射器型的（存放剃刀片的容器入 A45D 27/24）
B26B 21/26 ••• 连续带条型的
B26B 21/28 ••• 拉切型的，即刀片的刃口倾斜于刀柄
B26B 21/30 ••• 携带铰接盖类型的

B26B 21/32 •••• 在有双刃刀片的剃刀内
B26B 21/34 ••• 携带滚柱类型的
B26B 21/36 •••• 有刀片往复运动装置（修剪工具或干剃刀的往复运动切割元件入 B26B 19/00）
B26B 21/38 ••• 有用除滚柱以外的方法使刀片往复运动的装置（修剪工具或干剃刀的往复运动切割元件入 B26B 19/00）
B26B 21/40 • 零件或附件
B26B 21/42 •• 用于预选长度或可变长度剪发的（专门用于剪发装置的梳子、型板或导引物入 A45D 24/36）
B26B 21/44 •• 用于贮存剃须膏、止血剂或类似物的，与剃刀构成整体或与剃刀连接的装置
B26B 21/46 •• 用于照明皮肤的（B26B 19/46 优先）
B26B 21/48 •• 加热装置
B26B 21/50 •• 用于荡磨刀片的与剃刀构成整体或连接到剃刀上的装置
B26B 21/52 •• 手柄，例如可倾斜的、可伸缩的
B26B 21/54 • 剃刀片
B26B 21/56 •• 以形状为特征的〔3〕
B26B 21/58 •• 以材料为特征的〔3〕
B26B 21/60 ••• 以涂覆材料为特征的〔3〕

B26B 23/00 斧；手斧

B26B 25/00 有盘形刀片的手动切割工具，如电动的（与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕

B26B 27/00 不包含在 B26B 1/00 至 B26B 25/00 各组中的手动切割工具，例如切割细绳的指环，用金属丝切割的装置

B26B 29/00 手动切割工具的护板或护套；用于引导手动切割工具的装置（理发剪或干剃刀的护板入 B26B 19/38）〔5〕
B26B 29/02 • 用于刀子的护板或护套
B26B 29/04 •用于剪子的护板或护套，例如与修剪用具结合的（修剪器械本身入 A45D 29/00）
B26B 29/06 • 用于导引手动切割工具的装置（用于特殊切割工具的导引设备或装置，见有关位置，如用于理发装置的入 A45D 24/36，用于锯条的入 B27B 11/02，B27B 13/10）〔5〕

B26D 切割；用于切断，例如切割、打孔、冲孔、冲裁的机器的通用零件（整地入 A01B；用于生长中的农作物或植物入 A01D，A01G；用于粗饲料或禾秆入 A01F；用于大块黄油入 A01J；用于面团入 A21C；屠宰入 A22B；用于烟草、雪茄烟或香烟入 A24；划线、打孔或制作纽扣孔入 A41H 25/00；制鞋入 A43D；制刷入 A46D；外科手术入 A61B；分裂、剁碎或切碎一般入 B02C；切割线材、制造销子或钉子入 B21F，B21G；用于金属类的入 B23；用磨料流体喷射切割入 B24C 5/02；手持切割工具入 B26B；打孔、切下、冲裁或冲孔或用除切割以外的方法切断入 B26F；用于木料入 B27；用于石料入 B28D；塑料或塑性状态物质的加工入 B29；用纸或经类似加工的材料，例如金属箔制造盒子、纸板箱、信封或袋子入 B31B；装有切割或直线打孔装置的物件或条材发送装置入 B65H 35/00；用于皮革或家具罩面入 B68，C14B；用于玻璃入 C03B；制造火柴入 C06F；用于泥炭入 C10F；用于糖类入 C13H；用于纺织材料入 D06H；土木工程、建筑、采矿见 E 部；采用切割进行取样的装置入 G01N 1/04；用于光导的入 G02B 6/25；切割处理过的摄影材料入 G03D 15/04）〔2，5〕

附注

1．本小类包括:

一般切割非金属板材或金属箔；

其他类目未包括的切割其他形状的非金属材料；

为切割、打孔、冲孔、切下、冲裁或用除切割以外的方法切断的机器所特有的特征，涉及一种需要或一种不限于这些用途的机器的本质问题，即操作或控制这些机器的零件或装置，尽管实现这些特征可能会随涉及机器的种类而有所不同。本小类一般包括这样的特征，即使该特征在任何特殊情况下，在某种程度上，是为打孔、冲孔、切下、冲裁或用除切割以外的切断设计的机器所特有的或仅为上述机器所要求的。

2．如果零件或装置没有切割、打孔、冲孔、切下、冲裁或切断机械所特有的基本特征，则

优先分入更一般的类，例如 F16。

小类索引

以切割元件或所执行的切割的本质为特征的切割 1/00，3/00
操作和控制装置；切断装置的零件 5/00；7/00
组合装置 9/00，11/00

B26D 1/00 以切割元件本身或其运动为特征的贯穿工件的切割；所用的装置或机器；所用的切割元件〔3〕
B26D 1/01 • 有不随工件移动的切割元件〔3〕
B26D 1/02 •• 有固定切割元件（B26D 1/547 优先）〔3〕
B26D 1/03 ••• 有多个切割元件〔3〕
B26D 1/04 •• 有可作直线运动的切割元件（B26D 1/46，B26D 1/547 优先）〔3〕
B26D 1/06 ••• 其中切割元件作往复运动（杯形或类似的切割元件入 B26D 1/44）〔3〕
B26D 1/08 •••• 轧刀型的〔3〕
B26D 1/09 ••••• 有多个切割元件〔3〕
B26D 1/10 •••• 在一个平行于或大体上平行于切削刃的方向上〔3〕
B26D 1/11 ••••• 有多个切割元件〔3〕
B26D 1/12 ••有绕轴运动的切割元件（B26D 1/547 优先；杯形或类似的切割元件入 B26D 1/44）〔3〕
B26D 1/14 ••• 有圆形切割元件，例如盘形切刀〔3〕
B26D 1/143 •••• 绕固定轴转动（B26D 1/20 至 B26D 1/24 优先）〔3〕
B26D 1/147 ••••• 带有水平切割元件〔3〕
B26D 1/15 ••••• 带有垂直切割元件〔3〕
B26D 1/153 ••••• 带有倾斜切割元件〔3〕
B26D 1/157 •••• 绕活动轴转动（B26D 1/20 至 B26D 1/24 优先）〔3〕
B26D 1/16 ••••• 安装在活动臂或类似件上〔3〕
B26D 1/18 ••••• 安装在活动刀架上〔3〕
B26D 1/20 •••• 与固定元件共同作用〔3〕
B26D 1/22 •••• 与活动元件，例如滚柱，共同作用（B26D 1/24 优先）〔3〕
B26D 1/24 •••• 与另一盘形切刀共同作用〔3〕
B26D 1/25 ••• 有非圆形切割元件〔3〕
B26D 1/26 •••• 绕大体上垂直于切削线的轴运动〔3〕
B26D 1/28 ••••• 并且切割时连续在一个方向上转动〔3〕
B26D 1/29 •••••• 有安装在转动盘平面内的切割元件，例如用于切开豆类〔3〕
B26D 1/30 ••••• 带有实现切割的有限的枢轴运动〔3〕
B26D 1/34 •••• 绕平行于切削线的轴运动〔3〕
B26D 1/36 ••••• 并且切割时连续在一个方向上转动，例如安装在转动圆柱上（用于快速切割入 B26D 1/62）〔3〕
B26D 1/38 ••••• 并且与固定刀片或其他固定元件共同作用〔3〕
B26D 1/40 ••••• 并且与转动元件共同作用〔3〕
B26D 1/42 ••••• 并且可滑动地安装在转动元件内〔3〕
B26D 1/43 •••• 绕另一轴运动，例如安装在锥体或曲面体的表面上〔3〕

B26D 1/44 •• 有杯形或类似的切割元件〔3〕
B26D 1/45 •• 具有上述任一组中未包括其运动的切割元件〔3〕
B26D 1/46 •• 有环形带状刀或类似形状的刀〔3〕
B26D 1/48 ••• 有张紧装置〔3〕
B26D 1/50 ••• 有多个带状刀或类似形状的〔3〕
B26D 1/52 •••• 刀间有可调的间隙〔3〕
B26D 1/54 ••• 带状刀或类似形状刀的导向装置〔3〕
B26D 1/547 •• 有线状切割元件（环形线材入 B26D 1/46；用加热的线材切断入 B26F 3/12）〔3〕
B26D 1/553 ••• 有多个线状切割元件〔3〕
B26D 1/56 •有随工件移动的切割元件，即飞刀（金属飞剪入 B23D 25/00；金属飞锯入 B23D 45/18）〔3〕
B26D 1/58 •• 并且安装在活动臂或类似件上〔3〕
B26D 1/60 •• 并且安装在活动刀架上〔3〕
B26D 1/62 •• 并且绕平行于切削线的轴转动，例如安装在转动圆柱上〔3〕

B26D 3/00 以制成切口的性质为特征的切割加工；所用的设备〔3〕
B26D 3/02 • 斜切
B26D 3/06 • 有从工件表面切除材料的切槽
B26D 3/08 • 在工件表面制作浅的切口而不切除材料，例如刻痕，雕刻
B26D 3/10 • 制造除简单直线形状以外的切口（切下入 B26F）
B26D 3/11 •• 获得螺线状或螺旋状工件〔3〕
B26D 3/12 • 纵割工件的边缘部分，即形成切口，无材料切除，与工件边缘成一角度，例如成直角
B26D 3/14 • 通过切割在工件边缘部分形成槽口（用冲压入 B26F 1/12）
B26D 3/16 • 横向切割棒材或管材
B26D 3/18 • 获得立方体或类似形状（冰块切割入 F25C 5/02）〔3〕
B26D 3/20 •• 使用往复运动刀
B26D 3/22 •• 使用转动刀
B26D 3/24 • 获得除薄片以外的切段，例如切馅饼
B26D 3/26 •• 专门适用于切割水果或蔬菜，例如切洋葱头
B26D 3/28 • 将工件纵割成层；用切割将层相互分离（B26D 3/30 优先；收回塑料或含有塑料的其他废料组分入 B29B 17/00）〔3〕
B26D 3/30 • 切成两半的装置，例如用于将小圆面包切成两半〔3〕

附注
在 B26D 5/00 和 B26D 7/00 组中，下列术语是指：
“切割”包括切下、冲裁、冲孔、打孔或用除切割以外的方法切断。
B26D 5/00 用于切割、切下、冲裁、冲孔、打孔或用除切割以外的方法切断的机器或设备的操作和控制装置
B26D 5/02 • 使切割元件移动到切割操作位置的装置
B26D 5/04 •• 用流体压力
B26D 5/06 •• 用电气装置
B26D 5/08 • 驱动切割元件以实现切割的装置

B26D 5/10 •• 手动或脚踏驱动的装置
B26D 5/12 •• 流体压力装置
B26D 5/14 •• 曲柄和销装置
B26D 5/16 •• 凸轮装置
B26D 5/18 •• 肘杆装置（B26D 5/10 至 B26D 5/16 优先）
B26D 5/20 • 切割元件和工件进给之间有相互联系作用的
B26D 5/22 •• 有切割元件和机械连接的工件进给
B26D 5/24 ••• 包括计量装置
B26D 5/26 •• 其中在工件进给装置上的控制装置使切割元件动作
B26D 5/28 ••• 响应工件的存在或不存在的控制方法
B26D 5/30 •• 有用扫描记录载体控制的切割元件
B26D 5/32 ••• 有由工件本身形成的记录载体
B26D 5/34 ••• 扫描由感光装置实现的
B26D 5/36 ••• 扫描由磁性装置实现的
B26D 5/38 • 有可靠移动工件来起动切割动作的操作装置
B26D 5/40 •• 有计量装置
B26D 5/42 • 在工件进给和夹紧之间有相互联系作用（工件夹紧装置入 B26D 7/02）

B26D 7/00 用于切割、切下、冲裁、冲孔、打孔或用除切割以外的方法切断的设备的零件（切刀入 B26D 1/00；用于导引手动切割工具的装置入 B26B 29/06；冲孔工具或模具、切下刀或模具入 B26F）〔5〕
B26D 7/01 • 工件的夹持或定位装置〔3〕
B26D 7/02 •• 带有夹紧装置〔3〕
B26D 7/04 ••• 有可调的夹紧压力〔3〕
B26D 7/06 • 除板料、薄条或细丝形状以外的工件的进给或输送装置（板料、薄条或细丝的进料或卸料入 B65H）
B26D 7/08 • 处理工件或切割元件使其易于切割的装置（带状切刀的张紧入 B26D 1/48）
B26D 7/10 •• 靠加热（用加热切断入 B26F）
B26D 7/12 •• 靠磨锐切割元件
B26D 7/14 •• 靠张紧工件
B26D 7/18 • 移除切下的材料或废料的装置
B26D 7/20 • 切割台
B26D 7/22 • 专门适用于切割机器的安全设备（安全设备一般入 F16P）
B26D 7/24 •• 配置成阻塞切割元件的操作装置的
B26D 7/26 • 安装或调整切割元件的装置；调整切割元件行程的装置
B26D 7/27 • 完成与切割结合的其他操作的装置（B26D 9/00 优先）〔3〕
B26D 7/28 •• 用于计算切割数量或测量切割长度（B26D 5/24，B26D 5/40 优先）〔3〕
B26D 7/30 •• 用于称量切割制品〔3〕
B26D 7/32 •• 用于输送或堆积切割制品（移除切下的材料或废料的装置入 B26D 7/18）〔3〕
B26D 7/34 •• 用于将涂层，如黄油，施加于切割制品上〔3〕

B26D 9/00 与冲孔或穿孔设备或与不同的切割设备结合的切割设备

B26D 11/00 几台相似的切割设备的组合

B26F 打孔；冲孔；切下；冲裁；除切割外的切断（划线、打孔或制作纽扣孔入 A41H 25/00；制鞋入 A43D；外科手术入 A61B；金属冲孔入 B21D；金属钻孔入 B23B；局部加热金属的切割，例如火焰切割入 B23K；用磨料流体喷射切割入 B24C 5/02；切断机器的通用零件入 B26D；木料钻孔入 B27C；石料钻孔入 B28D；塑料或塑性状态物质的加工入 B29；用纸或经类似加工的材料，例如金属箔，制造盒子、纸板箱、信封或袋子入 B31B；玻璃的入 C03B；皮革的入 C14B；纺织材料的入 D06H；用光导的入 G02B 6/25；票券的入 G07B）〔2，5〕

附注

1．本小类包括:

打孔、冲孔、切下、冲裁；

用除切割外的方法一般切断非金属材料或金属箔；

用除切割外的方法切断其他类目不包括的其他形式的非金属材料。

2．注意 B26D 小类类名后的附注 1 和附注 2。

B26F 1/00 打孔；冲孔；切下；冲裁；所用的设备（用激光束打孔入 B23K 26/00；使磨削工具或研磨介质受到振动，例如超声波磨削入 B24B 1/04；用喷砂打孔入 B24C；用于统计或记录目的的冲孔卡片或冲孔带入 G06K 1/00）

B26F 1/02 • 用冲压打孔，例如有相对往复运动的冲头和底板

B26F 1/04 •• 有可分别操作的冲头

B26F 1/06 •• 有随工件运动的冲孔工具

B26F 1/08 ••• 其中冲孔工具支承在转鼓或类似的支承上，并在操作时相对转鼓或类似的支承运动

B26F 1/10 ••• 滚柱型冲头

B26F 1/12 •• 在工件边缘上开槽口

B26F 1/14 •• 冲孔工具；冲模

B26F 1/16 • 用工具或几个钻头型的工具打孔

B26F 1/18 • 用开槽方式打孔，即在其末端形成无材料切除的封闭切口

B26F 1/20 •• 有由转鼓或类似的支承传送的工具（B26F 1/22 优先）

B26F 1/22 •• 形成非直线切口，例如用于卡片索查突舌

B26F 1/24 • 用针或销打孔

B26F 1/26 • 用非机械装置打孔，例如用射流法

B26F 1/28 •• 用放电
B26F 1/31 •• 用辐射〔3〕
B26F 1/32 • 手持打孔或冲孔装置，如锥子
B26F 1/34 •• 动力致动的（与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕
B26F 1/36 •• 冲孔钳或打孔钳
B26F 1/38 • 切下；冲裁
B26F 1/40 •• 使用压力机，例如冲头型压力机（压力机一般入 B30B）
B26F 1/42 ••• 有压辊
B26F 1/44 •• 所用的刀具；所用的模具
B26F 1/46 ••• 自由压力

B26F 3/00 用除切割外的方法切断；所用的设备（用磨削切断入 B24B 27/06）
B26F 3/02 • 撕裂
B26F 3/04 • 用挤压切断（B26F 3/08 优先）
B26F 3/06 • 用加热切断（用激光束加热入 B23K 26/00）
B26F 3/08 •• 用已加热的元件
B26F 3/10 ••• 用已加热的辊或盘
B26F 3/12 ••• 用已加热的金属线
B26F 3/16 •• 用辐射〔3〕

B27　木材或类似材料的加工或保存；一般钉钉机或钉 U 形钉机

B27B 锯；其零件或附件（专门适用于修枝或去枝的锯入 A01G 3/08；专门适用于砍伐树木的锯设备入 A01G 23/091；不限于特定类型木锯的特性入 B23D；例如锯条固定入 B23D 51/00；一般机床的机架、床身、立柱或类似的构件入 B23Q 1/01）〔5〕

小类索引
以活动元件为特征的锯
　往复式 3/00，11/00，19/00
　圆盘式 5/00，7/00，9/00
　带式或条式 13/00，15/00
　链式 17/00
　其他种类 23/00
轻便锯或手锯 9/00，21/00
活动元件 23/00，33/00
附件 25/00 至 31/00
锯树干或原木，其专门适用的锯 1/00，3/00，7/00，15/00

B27B 1/00 基本上包含锯动作的细分割树干或原木的方法（所用机械的特征见锯木机械的有关组）

B27B 3/00 排锯机；带往复式运动锯条的、专门为树干的纵锯设计的其他锯床
B27B 3/02 • 带纵向往复运动的锯架
B27B 3/04 •• 带多锯条的锯架
B27B 3/06 •• 带侧面锯条的锯架
B27B 3/08 ••• 与多锯条锯架结合的
B27B 3/10 •• 锯架或所用的导向装置
B27B 3/12 •• 使锯架产生往复运动的机构；减振装置；平衡装置（B27B 3/26 优先）
B27B 3/14 •• 升高或降低进料辊的装置
B27B 3/16 •• 进料辊的传动机构
B27B 3/18 •• 控制装置，例如用于控制传动机构的
B27B 3/20 •• 加工期间，导引木材锯成部分的装置，例如防止由扭应力引起的故障
B27B 3/22 • 带横向往复运动的锯架
B27B 3/24 •• 升高或降低锯架的装置
B27B 3/26 •• 使锯架往复运动的机构；减振装置；平衡装置
B27B 3/28 • 部件

B27B 3/30 •• 锯条附件， 如锯扣；张紧装置
B27B 3/32 ••• 配有螺纹或带楔装置的张紧装置
B27B 3/34 ••• 靠液压驱动的张紧装置
B27B 3/36 •• 调整锯条相互距离的装置
B27B 3/38 ••• 间隔杆件，间隔垫板
B27B 3/40 •• 调整锯的悬伸部分的装置

圆锯
B27B 5/00 有圆锯片的锯床加工（用于树干的纵锯入 B27B 7/00）；所用的部件或设备
B27B 5/02 • 仅以特殊用途为特征的
B27B 5/04 •• 用于边缘修整
B27B 5/06 •• 用于把木板分成确定尺寸的部分，例如镶板
B27B 5/065 ••• 带有可进给的锯片，例如被布置在拖板上的锯片〔6〕
B27B 5/07 •••• 木板被设置在基本上为纵向的平面内（B27B 5/075 优先）〔6〕
B27B 5/075 •••• 以具有多个锯片（例如围绕着垂直轴线旋转的锯片）为特征的〔6〕
B27B 5/08 •• 用于有平行地紧靠在工件表面上的锯片的锯割
B27B 5/10 • 轮式圆锯；设计成装在拖拉机或其他车辆上，并由它们驱动的圆锯
B27B 5/12 • 圆筒形锯
B27B 5/14 • 边沿驱动的圆锯
B27B 5/16 • 锯床工作台（B27B 15/06 优先）
B27B 5/18 •• 有可进给的圆锯片，例如装在拖板上
B27B 5/20 ••• 锯片可按锯割的深度或角度调整；旋臂锯床，即锯床带有引导活动拖板的铰接旋臂
B27B 5/22 •• 有不可进给的圆锯片
B27B 5/24 ••• 可按锯割的深度或角度调整的锯片
B27B 5/26 ••• 可按锯割的深度或角度调整的工作台
B27B 5/29 • 零件；部件；附件〔2〕
B27B 5/30 •• 用于安装或固定锯片或锯床主轴的
B27B 5/32 ••• 将圆锯片固定到锯床主轴上的装置
B27B 5/34 ••• 将多个圆锯片固定到单一锯床主轴上的装置；调整相互距离的设备
B27B 5/36 ••• 使圆锯片回转或倾斜的装置
B27B 5/38 •• 圆锯片或锯床主轴的制动装置；圆锯片的减振装置，如消音装置

B27B 7/00 专为树干纵锯设计的有圆锯片的锯床加工
B27B 7/02 • 通过使用实际上成直角安装的圆锯，例如垂直和水平的
B27B 7/04 • 通过使用安装在单根主轴上的多个圆锯；调整相互距离的装置

B27B 9/00 人工操作的轻便式机动圆锯（与执行操作无特殊关联的轻便式机动工具的零件或部件，如手柄、机壳入 B25F 5/00）〔4〕
B27B 9/02 • 调整锯割深度或倾斜度的装置
B27B 9/04 • 导向装置，例如用于锯割镶板的

B27B 11/00 机动往复式横割锯；所用的附件
B27B 11/02 • 锯片导向装置

B27B 11/04 •• 能固定在工件上的支架
B27B 11/06 • 锯片的卡紧装置，带有或不带有用于脱离驱动机构的可释放的变速装置
B27B 11/08 • 机座、立柱或床身
B27B 11/10 • 夹紧工件或将工件保持在适当位置的装置
B27B 11/12 • 设计成安装在拖拉机上或由拖拉机驱动的锯割组件

带锯床或条锯床
B27B 13/00 带锯床或条锯床（用于树干的纵锯入 B27B 15/00）；所用的部件或设备
B27B 13/02 • 锯架、立柱
B27B 13/04 • 工作台；倾斜带锯条的装置
B27B 13/06 • 锯床皮带轮；所用的轴承
B27B 13/08 • 拉紧带锯条的装置
B27B 13/10 • 带锯条的导向装置，如导向辊、承托导轨、侧面导轨
B27B 13/12 • 为带锯条专门设计的润滑装置
B27B 13/14 • 为带锯床专门设计的制动装置，例如在带锯条损坏后起作用的
B27B 13/16 • 附件，如用于冷却锯条的

B27B 15/00 为树干的纵锯专门设计的带锯床或条锯床
B27B 15/02 • 有水平导向的锯条，即水平原木带锯
B27B 15/04 • 有垂直导向的锯条
B27B 15/06 • 与同时执行几道锯割工序的圆锯结合的装置
B27B 15/08 • 有多根带锯条

B27B 17/00 链锯；所用的设备
B27B 17/02 • 配有导杆的链锯（B27B 17/06 优先）
B27B 17/04 •• 滚柱轴承导板
B27B 17/06 • 安装在弓上的链锯
B27B 17/08 • 驱动或齿轮传动装置；回转或倾斜链锯的装置
B27B 17/10 •• 为链锯专门设计的传动离合器
B27B 17/12 • 为链锯专门设计的润滑装置
B27B 17/14 • 拉紧链锯的装置

B27B 19/00 机动的其他往复式锯床；钢丝锯（与执行操作无特殊关联的轻便式机动工具的零件或部件，例如机壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕
B27B 19/02 • 在两端或仅在一端卡紧机动锯条的锯床，例如锯曲线机、线锯（B27B 19/10 优先）
B27B 19/04 •• 以动力驱动为特征的，例如用电磁驱动
B27B 19/06 •• 固定式锯床
B27B 19/09 •• 移动式〔2〕
B27B 19/10 • 钢丝锯，即有在手动导向弓两侧卡紧的锯条
B27B 19/12 •• 用动力驱动
B27B 19/14 •• 用手动驱动

B27B 21/00 无动力驱动的手锯（B27B 19/14 优先）；手锯设备，如锯架

B27B 21/02 • 架锯或弓锯
B27B 21/04 • 横切锯；嵌锯
B27B 21/06 • 拉紧锯条的装置
B27B 21/08 • 手锯上配置调整或测量设备，如用于限定锯割深度的

B27B 23/00 用非旋转带齿工具对木料进行其他切割；所用的工具（用热金属丝切割入 B27M 1/06）

锯床的部件或附件

B27B 25/00 大型锯机或锯床的木料进给装置；树木的进给装置（B27B 31/00 优先）〔5〕
B27B 25/02 • 带供料辊和压力辊
B27B 25/04 • 带供料链或皮带
B27B 25/06 • 弹性供料或加压附件，如垫片、弹簧
B27B 25/08 • 能安装在任何锯床上的供料装置
B27B 25/10 • 手动供料或加压附件，如推板

B27B 27/00 大型锯机或锯床上的木材导向防护或止动装置；在其上的测量装置（为木锯专门设计的安全护罩或安全装置入 B27G 19/00；测量装置的结构特性入 G01B）
B27B 27/02 • 装在侧面并与锯条平面平行
B27B 27/04 • 垂直锯条平面安装的
B27B 27/06 • 与锯条平面成角度安装的，如用于 45° 斜接
B27B 27/08 • 不仅限于 B27B 27/02 至 B27B 27/06 某一组的可调安装的
B27B 27/10 • 导向防护或止动装置的移动或调整装置

B27B 29/00 大型锯机或锯床上用于树干或原木的抓取器、夹紧装置或夹持装置（为木锯专门设计的安全护罩或安全装置入 B27G 19/00；用于其他木料的见锯床有关组）；传送树干或原木的滑动架
B27B 29/02 • 夹紧角铁；在其上的夹紧装置
B27B 29/04 • 专门适用于排锯的树干或原木滑动架，滑动架带有不穿过锯条的夹紧装置；在其上夹紧附件的配置
B27B 29/06 •• 运送原木到进料辊或运送原木锯成部分的树干或原木的辅助滑动架
B27B 29/08 • 特别用于带锯的树干或原木滑动架，滑动架带有穿过锯条的夹紧装置；在其上的夹紧附件的配置；在其上的翻转装置
B27B 29/10 •• 根据所锯木板的厚度，侧面调整或控制夹紧装置或翻转装置的组件

B27B 31/00 为大型锯机或锯床专门设计的原木或木料的输送、装料、翻转、调整或卸料装置（B27B 29/00 优先）
B27B 31/02 • 传送架的装料装置
B27B 31/04 • 翻转装置
B27B 31/06 • 调整装置，例如使用光学投影法
B27B 31/08 • 卸料装置

B27B 33/00 大型锯机、锯床或锯割装置用锯割工具

B27B 33/02 • 锯条或锯齿的结构设计
B27B 33/04 •• 排锯锯条（齿）
B27B 33/06 •• 带锯条（齿）
B27B 33/08 •• 圆锯片（齿）
B27B 33/10 •• 手锯条（齿）
B27B 33/12 •• 具有镶入或可更换配置刀片或扇形齿的锯条（齿）
B27B 33/14 • 锯链
B27B 33/16 • 锯丝；麻花锯条
B27B 33/18 • 具有带齿前缘的锯齿式滚筒
B27B 33/20 • 与粉碎废料的装置相结合的修边锯条或工具〔2〕

B27C 木工刨床、钻床、铣床、车床或通用机械（一般机床入 B23；用磨料，例如砂纸打磨装置加工木材入 B24；这些用途的工具入 B27G）

B27C 1/00 制造平表面的加工机器，例如用旋转式切削刀具；所用的设备
B27C 1/02 • 细刨，即仅加工一个面
B27C 1/04 • 压刨机
B27C 1/06 • 细刨并接着压刨的机器
B27C 1/08 • 同时加工工件几个面的机器
B27C 1/10 • 装有机动组合铣刀的手工刨（与执行操作无特殊关联的轻便式机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕
B27C 1/12 • 工件进给装置
B27C 1/14 • 其他零件或附件

B27C 3/00 钻床或钻孔装置；所用的设备（B23B 优先）
B27C 3/02 • 有单根工作主轴的固定式钻床
B27C 3/04 • 有多根工作主轴的固定式钻床
B27C 3/06 • 打暗榫孔用的钻床或装置
B27C 3/08 • 操作人员托住的钻孔机械或装置

B27C 5/00 为制造特殊外形或成型工件设计的机器，例如用旋转切削刀具；所用的装置（车削入 B27C 7/00；仿形装置的特征入 B23Q 35/00；开槽，凿榫眼，制作榫舌或切口入 B27F）
B27C 5/02 • 带工作台的机器
B27C 5/04 •• 工件的导向防护装置
B27C 5/06 •• 夹紧或进给工件的装置
B27C 5/08 • 旋圆机
B27C 5/10 • 轻便式手动木工铣床；特形铣床（与执行操作无特殊关联的轻便式机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F 5/00）〔4〕

B27C 7/00 木工车床；所用的设备（B23B、B23G、B23Q 优先；仿形装置的特征入 B23Q 35/00）
B27C 7/02 • 手转动的车床
B27C 7/04 • 工件的定心装置或夹紧装置
B27C 7/06 • 导引或支承工具的装置，如刀架

B27C 9/00 多用途机械；通用机械；所用的设备
B27C 9/02 • 有单根工作主轴的
B27C 9/04 • 有多根工作主轴的

B27D 加工单板或胶合板（一般将液体或其他流体材料施加于表面入 B05；木料的磨削、砂纸打磨或抛光入 B24；将黏合剂或胶施加于木材的表面入 B27G 11/00；单板的制造入 B27L 5/00）

附注

分入本小类的层状制品也分入 B32B。〔3〕

B27D 1/00 木制单板与任何材料的接合；由此形成的制品（用干燥方法制造物品，物品是由含有木材或其他木质纤维的或类似有机材料的颗粒或纤维构成的入 B27N）；接合面的初步加工，如刻痕

B27D 1/02 • 加温单板用的热平台

B27D 1/04 • 制造胶合板或由胶合板构成的制品；胶合板材

B27D 1/06 •• 芯板制造；芯板成型

B27D 1/08 •• 成型产品制造；所用的专门设计的压力机

B27D 1/10 • 单板坯料的对接；沿单板边缘接合；单板边缘的初步加工，如切割

B27D 3/00 单板压机；压板；胶合板压机（一般压力机入 B30B）

B27D 3/02 • 有多个压板，即多压板热压机

B27D 3/04 • 有移动压板、皮带或类似构件的环形装置

B27D 5/00 专门适用于单板或胶合板的单板或胶合板的其他加工（用加工藤茎相同的方法加工带材入 B27J）

B27F 楔形榫的加工；凸榫；开槽机；钉钉机或钉 U 形钉机（手持钉钉或钉 U 形钉工具入 B25C；木箱、大型木质方管或木盒的制造入 B27M 3/34；一般建筑结构的连接，例如建筑结构中使用的暗榫入 E04B 1/38；一般接合元件，如一般暗榫入 F16B）

附注
1．本小类也包括要被接合元件的装配，如用黏合剂。
2．本小类不包括将黏合剂或胶施加于要被接合的木材表面本身，这部分包含在 B27G 11/00 中。

B27F 1/00 楔形榫的加工；凸榫；制作榫舌或榫槽（开狭槽入 B27F 5/00）；榫槽和榫舌接缝的加工；指状接头（加工斜榫接头的机械或装置入 B27G 5/00；切割榫槽或凸榫的切割刀具入 B27G 13/14）〔2〕
B27F 1/02 • 制作不定长度的榫舌或榫槽
B27F 1/04 •• 仅沿木板的一边
B27F 1/06 •• 同时沿木板相对的两边
B27F 1/08 • 制作确定的有限长度的楔形榫、榫舌或凸榫
B27F 1/10 •• 切割圆形凸榫或修整为圆形的凸榫
B27F 1/12 •• 直角组接机，即切割锯齿状接缝的机械
B27F 1/14 ••• 为直角组接机专门设计的校准装置的配置（测量仪器入 G01）
B27F 1/16 • 制作指状接头，即具有锥度方向与楔形接头锥度方向相反的接头（B27F 1/08 优先）〔2〕

B27F 4/00 带或不带钻孔装置的用于插进暗榫的机械（木暗榫的制作入 B27M 3/28）

B27F 5/00 开槽或凿榫眼工作（手工凿榫眼的凿子入 B27G 17/08）
B27F 5/02 • 开槽或凿榫眼的机械
B27F 5/04 •• 同时装备有链形刀具和凿榫刀具
B27F 5/06 •• 装备有链形刀具
B27F 5/08 ••• 链形刀具
B27F 5/10 •• 装备有凿榫刀具
B27F 5/12 •• 用于制作供安装配件设计的孔口，例如在门框上、窗框上、家具上

B27F 7/00 钉钉或钉 U 形钉（外科吻合器入 A61B 17/068；手持钉钉工具入 B25C 1/00；手持轻便钉 U 形钉工具，手持机动钉 U 形钉工具入 B25C 5/00）；被钉钉或钉 U 形钉的工件
B27F 7/02 • 钉钉机
B27F 7/04 •• 弯钉被传送通过的装置
B27F 7/05 •• 传送装置〔3〕
B27F 7/07 ••• 用人力操纵的〔3〕

B27F 7/09 ••• 用流体压力操纵的〔3〕
B27F 7/11 ••• 用电力操纵的〔3〕
B27F 7/13 •• 钉子进给装置〔3〕
B27F 7/15 • 将钉打入钉板的机械〔3〕
B27F 7/17 • 钉 U 形钉机械〔3，5〕
B27F 7/19 •• 有将 U 形钉端头弯在工件上的装置〔3〕
B27F 7/21 ••• 有在机器中形成 U 形钉的装置〔3〕
B27F 7/23 •••• 有旋转传动装置〔3〕
B27F 7/26 •• 没有将 U 形钉端头弯在工件上的装置〔3〕
B27F 7/28 ••• 有在机器中形成 U 形钉的装置〔3〕
B27F 7/30 •• 传送装置〔3〕
B27F 7/32 ••• 用人力操纵的〔3〕
B27F 7/34 ••• 用流体压力操纵的〔3〕
B27F 7/36 ••• 用电力操纵的〔3〕
B27F 7/38 •• U 形钉进给装置〔3〕

B27G 附属机械和装置；工具（锯割工具入 B27B 33/00；开槽或凿榫眼机械用的工具入 B27F 5/00；制造刨花、木屑、粉末或类似物的工具入 B27L 11/00）；**安全装置，如用于锯床的**（斜角接合用的夹紧装置，制造框架的压力机，压力机机架或装备有夹紧装置的机壳入 B25B；木工的工作台入 B25H）

小类索引
清除节疤或其他无用部分的装置或机械 1/00，3/00
加工斜角接头或胶结用的装置或机械 5/00，11/00
工具 13/00，15/00，17/00
安全装置或保持正常操作的装置 19/00，21/00，23/00

附属机械或装置
B27G 1/00 清除节疤或其他不规则物或补洞的机械或装置

B27G 3/00 与木工机械结合使用的或在木材加工车间使用的专门设计的清除树皮层、木屑、废料或锯末的装置

B27G 5/00 加工有齐平对接端的 45° 斜接头的机械或装置（有凸榫或类似连接结构入 B27F）
B27G 5/02 • 用于锯 45° 斜接头；45° 角尺（锯床上木料的导向防护装置入 B27B 27/00）
B27G 5/04 • 用于刨削、切割、剪切或铣削斜角接头

B27G 11/00 将黏合剂或胶施加于要被接合的木材表面（一般将液体，如液体黏合剂施加于表面入 B05C，B05D；黏合方法入 C09J 5/00；与特殊的木材加工相结合的，见有关小类）〔2〕
B27G 11/02 • 黏合剂的容器；预热或加热黏合剂的装置

工具〔2〕
B27G 13/00 组合铣刀；其他旋转式切削工具（B27G 15/00，B27G 17/00 优先）
B27G 13/02 • 长心轴形的，即圆柱形切割部件（B27G 13/12 优先）
B27G 13/04 •• 用机械夹紧装置固定刀具
B27G 13/06 •• 用流体压力夹紧装置固定刀具
B27G 13/08 • 类似圆盘构件形的；木工铣刀（B27G 13/12 优先）
B27G 13/10 •• 如用夹紧套圈固定刀具
B27G 13/12 • 用于定形切割
B27G 13/14 •• 用于切割槽或凸榫
B27G 13/16 •• 用于使木杆成圆形，如榫钉

B27G 15/00 镗孔或车削工具；螺旋钻
B27G 15/02 • 底切孔的钻头

B27G 17/00 手动工具
B27G 17/02 • 手刨（装备有机动组合铣刀的入 B27C 1/10）
B27G 17/04 • 辐刨片；刮削器
B27G 17/06 • 木锉
B27G 17/08 • 开榫眼的凿子

安全护罩或装置

B27G 19/00 为木锯专门设计的安全护罩或装置（一般安全装置入 F16P）；便于木锯正常操作的辅助装置
B27G 19/02 • 用于圆锯
B27G 19/04 •• 人工操作的机动圆锯
B27G 19/06 • 用于带锯或条锯
B27G 19/08 • 保持张开锯口的附件，如劈开刀、楔形块
B27G 19/10 • 防止木材锯开部分扯裂的措施

B27G 21/00 为其他木材加工机械专门设计的安全护罩或装置

B27G 23/00 为调整工具或导向装置专门设计的测调装置，例如调整组合铣刀的刀片（用于锯床导向装置的入 B27B 27/00）

B27H 弯曲；制桶；制作木轮

B27H 1/00 弯曲木材，如木把手〔2〕

B27H 3/00 制造盆、桶或粗腰桶的结构件（如桶的装配入 B27H 5/00）
B27H 3/02 • 制造粗腰桶的桶板
B27H 3/04 • 制造桶顶或桶套

B27H 5/00 制造盆、桶或粗腰桶（用单板条或层板制造入 B27D 1/00）
B27H 5/02 • 用桶板拼装
B27H 5/04 •• 把桶板制成最终形状并装配它们
B27H 5/08 • 终加工粗腰桶，如切槽
B27H 5/10 •• 扎紧桶或桶上加箍
B27H 5/12 •• 用木料制造桶盖；桶盖钻孔或扩孔

B27H 7/00 完全或主要用木材制造车轮，如大车轮；制造木缘轮，如方向盘〔2〕

B27J 藤茎、软木或类似材料的机械加工

附注

在本小类中下述术语的含义是:

“藤茎的加工”包括其他材料的加工，例如用相同的方式加工木条或塑料条。

B27J 1/00 藤茎或类似材料的机械加工（编织入 D03D）

B27J 1/02 • 编结，如篮筐制作（一般编结入 D04C）

B27J 3/00 柳条杆剥皮（树干或原木剥皮入 B27L 1/00）

B27J 5/00 软木的机械加工（用干燥方法加工软木碎粒或纤维构成的物品入 B27N）

B27J 7/00 不包含在其他类目中的树木或植物材料的机械加工

B27K 其他类目中不包括的木材的浸渍、着色、染色、漂白，或者用渗入液体处理木材的工艺、设备或材料选择（**一般的将液体或其他液体材料施加于表面入 B05；涂覆木材或类似材料入 B44D）；**软木、藤、芦苇、稻草或类似材料的化学或物理处理　〔2〕

B27K 1/00 调湿木材
B27K 1/02 • 装置

B27K 3/00 浸渍木材（染色、着色入 B27K 5/00）
B27K 3/02 • 工艺；装置
B27K 3/04 •• 在开口容器中浸渍
B27K 3/06 •• 树浆流注法
B27K 3/08 •• 加压浸渍
B27K 3/10 ••• 装置
B27K 3/12 •• 在木材表面涂覆浸渍浆的浸渍
B27K 3/14 •• 绷带法
B27K 3/15 •• 包含聚合反应的浸渍〔2〕
附注
在 B27K 3/16 至 B27K 3/34 各组中，在无相反指示，浸渍剂分入最后适当位置。
B27K 3/16 • 无机浸渍剂
B27K 3/18 •• 碱土金属的化合物
B27K 3/20 •• 碱金属或铵的化合物
B27K 3/22 •• 锌或铜的化合物
B27K 3/24 •• 汞的化合物
B27K 3/26 •• 铁、铝或铬的化合物
B27K 3/28 •• 砷或锑的化合物
B27K 3/30 •• 氟的化合物
B27K 3/32 •• 不同无机浸渍剂的混合物
B27K 3/34 • 有机浸渍剂
B27K 3/36 •• 脂族化合物
B27K 3/38 •• 芳香族化合物
B27K 3/40 ••• 卤化的
B27K 3/42 ••• 硝化的，或硝化并卤化的
B27K 3/44 •• 焦油；矿物油
B27K 3/46 ••• 煤焦油
B27K 3/48 ••• 矿物油
B27K 3/50 •• 不同有机浸渍剂的混合物
B27K 3/52 • 包含无机和有机化合物的混合物浸渍剂

B27K 5/00 不包含在 B27K 1/00，B27K 3/00 组中的木材处理
B27K 5/02 • 着色或染色木材；漂白木材（纸浆的漂白入 D21C 9/10）
B27K 5/04 • 木材的漂白或浸渍与干燥结合的
B27K 5/06 • 软化或硬化木材

B27K 7/00 软木的化学或物理处理（软木的机械加工入 B27J 5/00）

B27K 9/00 芦苇、稻草或类似材料的化学或物理处理（藤或类似材料的机械加工入 B27J 1/00）

B27L 除去树皮或残留树枝（林业入 A01G）；劈裂木材；薄木片、木棒、刨花、木质纤维或木粉的制造

B27L 1/00 从树木或原木上剥皮或去除残留树枝（用化学处理剥皮入 B27L 3/00）；所用的机械〔2〕
附注
　　树木供给装置包括在 B27B 25/00。〔5〕
B27L 1/02 • 由树干相互摩擦的（B27L 1/04 优先）；湿操作设备〔5〕
B27L 1/04 • 用旋转滚筒摩擦树干〔5〕
B27L 1/05 •• 所用滚筒〔5〕
B27L 1/06 • 剥皮或去除残留树枝用的人工操纵装置或轻便装置
B27L 1/08 • 使用旋转环〔5〕
B27L 1/10 • 使用可旋转工具（B27L 1/04，B27L 1/08，B27L 1/12 优先）〔5〕
B27L 1/12 • 使用可弯工具〔5〕
B27L 1/14 • 使用流体喷射〔5〕

B27L 3/00 用化学处理剥皮

B27L 5/00 薄木片的制造（单板或胶合板的加工入 B27D）
B27L 5/02 • 从旋转的树干或木料上切割木片；薄木片车床
B27L 5/04 •• 树干围绕装在其外面的轴旋转
B27L 5/06 • 用摆动刀架从静止夹持的树干或木料上切割木片，或用静止夹持的刀架从摆动的树干或木料上切割木片；薄木片切割机械
B27L 5/08 • 把薄木片长条切成片或段；所用的切断装置；制作薄木片半成品，例如修整到一定尺寸的

B27L 7/00 劈木装置〔6〕
B27L 7/02 • 使用旋转件〔6〕
B27L 7/04 •• 圆锥螺钉〔6〕
B27L 7/06 • 使用楔形物、刀子或扩张器（B27L 7/02 优先）〔6〕
B27L 7/08 • 使用砍伐块〔6〕

B27L 9/00 木棒的制造，如牙签（手杖、伞把的制造入 B27M 3/38；在制造火柴过程中与其他操作结合的入 C06F）

B27L 11/00 刨花、木屑、木粉或类似物的制造（一般粉碎入 B02C；与粉碎废料装置相结合的修边锯条或锯割工具入 B27B 33/20；获得纺纱用的纤维入 D01B 1/00；湿法入 D21B 1/12）；所用的工具〔2〕
B27L 11/02 • 刨花或类似物的制造
B27L 11/04 •• 木丝的制造
B27L 11/06 • 木粉或锯屑的制造（砂轮入 B24D）

B27L 11/08 • 木质纤维的制造，如通过撕裂制造

B27M 不包含在 B27B 至 B27L 小类中的木材加工；特种木制品的制造

B27M 1/00 小类 B27B 至 B27L 中不包括的木材加工，如用拉伸法〔2〕
B27M 1/02 • 通过压制
B27M 1/04 • 通过冲制
B27M 1/06 • 通过燃烧或焦化，例如用热金属丝切割（作为表面处理入 B44B）
B27M 1/08 • 通过多道加工工序〔2〕

B27M 3/00 特种半成品或成品的制造或修整（仿形装置的特征入 B23Q；胶合板或单板的制造，将胶合板或单板加工成物品入 B27D；胶合板心层的制造入 B27D 1/06；一般钉钉机或钉 U 形钉机入 B27F 7/00；制桶或制造木轮用的构件入 B27H）
B27M 3/02 • 屋顶构件的，如屋顶板
B27M 3/04 • 地板构件的，例如，镶木地板块（在其他材料的衬垫上装配木质构件入 B32B，例如 B32B 37/00）
B27M 3/06 •• 由装配或接合镶木地板块拼合地板
B27M 3/08 • 特殊成型的木板条或窄木块
B27M 3/10 • 螺旋桨叶片
B27M 3/12 • 栏杆、楼梯、楼梯梁、爬梯或它们的零部件
B27M 3/14 • 铁路枕木
B27M 3/16 • 工具把手或工具，如木槌
B27M 3/18 • 家具
B27M 3/20 • 鞋楦；鞋，如木鞋；鞋的部件，如鞋跟
B27M 3/22 • 体育用品，如滚木球戏中的木瓶、网球拍架、滑雪橇、木桨
B27M 3/24 • 家用器具，如匙子、衣架、衣夹
B27M 3/26 • 烟具，如烟斗
B27M 3/28 • 榫钉或螺栓
B27M 3/30 • 线轴
B27M 3/32 • 锥形柱，如矿井支柱
B27M 3/34 • 木箱、大型木质方管或木盆，不经软化就不能达到良好弯曲的木材或等效材料（一般钉钉或钉 U 形钉入 B25C，B27F；纸板、纸或类似的可加工材料入 B31B）
B27M 3/36 •• 将半成品连在一起的机械或装置，例如用于制作铁丝绑扎的箱子
B27M 3/38 • 手杖或伞把 B27M，B27N

B27N 用干燥方法制造物品，带或不带有机黏合剂，物品是由含有木材或其他木质纤维的或类似有机材料的碎粒或纤维构成的（包含水泥质材料的入 B28B；处于塑性状态物质的成型入 B29C；由纤维悬浮液制造的纤维板入 D21J；干燥入 F26B 17/00）〔4〕

附注

本小类不包括处于塑性状态的合成物的处理，或用像包括在小类 B29B 或 B29C 中的塑料一样类型的方法或装置加工的合成物的处理。〔4〕

B27N 1/00 成型材料的预处理〔4〕
B27N 1/02 • 将材料与黏合剂混合（一般混合入 B01F）〔4〕

B27N 3/00 基本上扁平物品的制造，例如由碎粒或纤维构成的板〔4〕
B27N 3/02 • 由碎粒构成的〔4〕
B27N 3/04 • 由纤维构成的〔4〕
B27N 3/06 • 制作有预制覆盖层的碎料板或纤维板，在一个单一的压制操作中，将碎粒或纤维同覆盖层一起压制到板上〔4〕
B27N 3/08 • 成型或压制（一般压力机入 B30B）〔4〕
B27N 3/10 •• 板坯的成型〔4〕
B27N 3/12 ••• 由纤维构成的〔4〕
B27N 3/14 ••• 碎料或纤维的排列或定向〔4〕
B27N 3/16 •• 将材料由板坯成型工位运输到压制机（B27N 3/22 优先）；专门适用于运输材料或所用零件的装置，例如运输垫板（一般运输装置入 B65G）〔4〕
B27N 3/18 •• 辅助操作，如预热、增湿、切断〔4〕
B27N 3/20 •• 以使用平板压机为特征的〔4〕
B27N 3/22 ••• 加载的或卸载的〔4〕
B27N 3/24 •• 以使用连续动作压制机为特征的，压制机具有在压缩范围内移动的环形带或链〔4〕
B27N 3/26 •• 以使用连续动作压制机为特征的，压制机具有加热的压力圆筒和环形带，以便压缩在环形带和圆筒之间的材料〔4〕
B27N 3/28 •• 以使用挤压机为特征的〔4〕

B27N 5/00 非扁平物品的制造〔4〕
B27N 5/02 • 中空物品〔4〕

B27N 7/00 二次处理，例如减少鼓起或皱缩、表面修整；保护板边以防湿气进入〔4〕

B27N 9/00 耐火装置（耐火材料入 C09K 21/00）〔4〕

B28 加工水泥、黏土或石料

B28B 黏土或其他陶瓷成分、熔渣或含有水泥材料的混合物，例如灰浆的成型（铸模入 B22C；石头或类似石料的加工入 B28D；一般在塑性状态中材料的成型入 B29C；制造并非完全由这些材料组成的层状制品入 B32B；现场成型见 E 部有关的类）

附注
在本小类内，下列所用术语其意是指:
“材料”意指:
a 黏土或其他陶瓷成分；
b 熔渣；
c 具有黏土、水泥材料或矿渣所赋予的水凝性混合物。

小类索引
生产制品
以生产方法为特征的制品成型及其所用机械 1/00，3/00，5/00
表面涂层 19/00
制品的处理或加工设备或工艺 11/00
型模；辅助设备 7/00；13/00，17/00
车间的总体布置 15/00
管状或加筋制品的制造 21/00，23/00

B28B 1/00 由材料生产成型制品（使用压力机的入 B28B 3/00，在移动传送带上成型的入 B28B 5/00；生产管形制品的入 B28B 21/00）
B28B 1/02 • 靠旋转或使用盘车
B28B 1/04 • 靠捣实或夯紧（接着加压入 B28B 3/02）
B28B 1/08 • 靠振动或振摇
B28B 1/087 •• 靠作用于模上的装置〔6〕
B28B 1/093 •• 靠直接作用于材料上的装置，如靠全部或局部浸入材料中的芯（现场压实混凝土的内部振捣器入 E04G 21/08）〔6〕
B28B 1/10 •• 采用除压力机以外的加压
B28B 1/14 •通过简单浇注，材料既不强行送进又不强制压实（用于熔态材料的入 B28B 1/54）
B28B 1/16 •• 用于生产层状制品的（涂层入 B28B 11/04）
B28B 1/20 • 靠离心或旋转浇注（需要型模旋转的粉浆浇注入 B28B 1/28；用于熔态材料的入 B28B 1/54）
B28B 1/24 • 靠喷射造型

B28B 1/26 • 通过粉浆浇注，即把材料的悬浮液或弥散物浇注在一个吸收液体或可透水的型模内，允许液体浸湿或通过型模壁；其所用的注型（B28B 1/52 优先）
B28B 1/28 •• 需要型模旋转的
B28B 1/29 • 通过在敞开型模内或造型表面上压型或刮平材料
B28B 1/30 •通过把材料涂到型芯上或其他造型表面上，在其上形成层（形成永久层的入 B28B 19/00）
B28B 1/32 •• 靠喷射的，例如喷涂（一般喷涂入 B05B，B05D）
B28B 1/34 ••• 靠离心力的
B28B 1/38 •• 靠浸渍的（一般的入 B05C，B05D）
B28B 1/40 •• 靠包扎，例如缠绕
B28B 1/42 ••• 使用含有纤维的混合材料，例如通过切开缠绕层生产片材
B28B 1/44 • 通过把型芯挤入注料的型模内形成空心制品
B28B 1/48 • 通过从先成型的实心部分去除材料，以形成空心制品，例如利用冲孔或钻孔
B28B 1/50 • 专门适用于生产膨胀材料的制品，例如泡沫混凝土（化学方面入 C04B）
B28B 1/52 • 专门适用于生产含纤维的混合材料制品（通过缠绕到型芯上的入 B28B 1/42）
B28B 1/54 • 专门适用于用熔化材料，例如熔渣生产制品（化学方面入 C04B）

B28B 3/00 使用压力机由材料生产成型制品（在移动传送带上成型的入 B28B 5/00）；及其专用压力机（一般压力机入 B30B）
B28B 3/02 • 其中，压头将压力作用在型腔内的材料上；特种形式的压头
B28B 3/04 •• 每个型模有一个压头（B28B 3/10 优先）
B28B 3/06 ••• 带两组或多组压头和型模的
B28B 3/08 •• 每个型模有两个或多个压头
B28B 3/10 •• 每次装料被压在前次形成体上
B28B 3/12 • 具有一个或多个辊子加压在材料上
B28B 3/14 •• 有配合运转压料辊的
B28B 3/16 •• 有配合运转成型辊的
B28B 3/18 •• 辊环机械，即辊子配置在一个圆环内并与环的内表面配合运转
B28B 3/20 • 材料在压力机内被挤压
B28B 3/22 •• 靠螺杆或蜗杆
B28B 3/24 •• 靠往复柱塞
B28B 3/26 •• 挤压模具

B28B 5/00 由模内的材料或成型表面的材料生产成型制品，由与成型方式无关的传送带输送或在其中，其上成型（成型方面本身见有关的小组）
B28B 5/02 • 在环形带或链式输送装置上（与加压辊结合的入 B28B 3/12）
B28B 5/04 • 在连续移动经过一个或多个成型站的模内（在旋转台上的入 B28B 5/06）
B28B 5/06 • 在旋转台上的模内
B28B 5/08 •• 间歇旋转的
B28B 5/10 • 在转动鼓周围所装的模内
B28B 5/12 •• 间歇旋转的

B28B 7/00 型模；型芯；心轴（专门适用于制造管形构件的入 B28B 21/00）
B28B 7/02 • 具有可调零件的型模

B28B 7/04 •• 一个或多个可调零件装成可绕枢轴转动的
B28B 7/06 • 具有挠性零件的型模
B28B 7/08 • 装有倾卸或翻转装置的型模
B28B 7/10 • 联有或装有推出成型制品装置的型模（不属于型模成型部件的推出成型制品装置入 B28B 13/06）
B28B 7/12 •• 靠流体压力的
B28B 7/14 •联有或装有切割成型制品成小块的型模（与型模无关的切割装置入 B28B 11/14）
B28B 7/16 • 用于制造带腔或孔开至表面的成型制品型模
B28B 7/18 •• 孔是整个贯穿制品的
B28B 7/20 • 用于制造底切凹槽的成型制品型模，例如制造燕尾槽的
B28B 7/22 • 用于制造建筑物预制构件的型模；用于制造楼梯预制构件的型模
B28B 7/24 • 带多个型腔的整体型模构造
B28B 7/26 • 分开模的装配
B28B 7/28 • 型芯；心轴
B28B 7/30 •• 可调的、可拆的或可扩张的
B28B 7/32 ••• 可膨胀的（阀与可膨胀弹性构件的结合入 B60C 29/00）
B28B 7/34 • 特殊材料例如易破坏材料的型模，型芯或心轴（用于粉浆浇铸的入 B28B 1/26）
B28B 7/36 • 衬垫或涂层（型模，型芯或心轴的表面润滑入 B28B 7/38）
B28B 7/38 • 型模，型芯或心轴的表面防黏处理
B28B 7/40 • 以改变造型材料性质为特征的〔5〕
B28B 7/42 •• 用于加热或冷却的，例如蒸气套〔5〕
B28B 7/44 •• 用气体或脱气进行处理的，例如用于排气的〔5〕
B28B 7/46 •• 用于增湿或除湿的〔5〕

B28B 11/00 处理或加工成型制品的设备或方法（专门适用于管状制品的入 B28B 21/92；一般装饰或表面处理入 B05，B44；关于建筑物混凝土的就地压实入 E04G 21/06；干燥入 F26）
B28B 11/02 • 用于附属装置的，例如手柄、喷口
B28B 11/04 • 用于涂层的（上釉，上釉底料入 C04B）
B28B 11/06 •• 用粉状或粒状材料的
B28B 11/08 • 用于表面再成型的，例如修光，使之变糙，加工成波纹，制造螺纹
B28B 11/10 •• 靠使用压力机的
B28B 11/12 • 用切割去除制品某些部分的
B28B 11/14 • 用切割分割成型制品的
B28B 11/16 •• 挤压加工
B28B 11/18 • 用于清理毛刺的
B28B 11/22 • 用于清洁处理的
B28B 11/24 • 用于养护、凝固或硬化的（使砂浆、混凝土或人造石组合物的凝固或硬化性能发生影响或发生改变的方法一般入 C04B 40/00）〔6〕

B28B 13/00 把未成型材料供入型模或设备内以制造成型制品；从上述型模或设备内卸出成型的制品（进料或卸料装置与特种成型设备装成一体的或动作相连的或专门用作供料给特种成型设备的，见设备的有关小组）
B28B 13/02 • 把未成型材料供入型模或设备内制造成型制品
B28B 13/04 • 卸出成型的制品（用于陶瓷型模的输送系统入 B65G 49/08）

B28B 13/06 •• 从型模内起出成型制品的（用与型模装成一体的或由型模带动的装置入 B28B 7/10）

B28B 15/00 车间的一般布置或总体布置

B28B 17/00 材料成型装置的零部件或附件；与上述成型有关的辅助措施（型模入 B28B 7/00；后处理入 B28B 11/00；供料或卸出制品入 B28B 13/00；在材料内埋入构件的装置入 B28B 23/00；零部件、附件或专门针对任一类型的成型辅助措施、成型机械或方法，见这些机械或方法的有关小组）
B28B 17/02 • 成型以前材料的处理
B28B 17/04 • 排去或消除粉尘

B28B 19/00 施加材料于表面在其上形成一个永久层的机械或方法（在心轴上制造成型制品入 B28B 1/30；一般施加液体或其他流体材料于表面入 B05C；上釉或上釉底料入 C04B；施加材料于墙或其他固定结构，见 E 部有关类）

专门适用于制造管状或加筋制品的方法，装置或机械
B28B 21/00 专门适用于制造管状制品的方法或机械
B28B 21/02 • 通过浇注入模内的
B28B 21/04 •• 靠简单的浇注，材料既不完全压实也不强制供入
B28B 21/06 •• 注入有滑动零件的型模内（B28B 21/26 优先；模子、模板或制造整间房、整层楼或整栋建筑的脚手架入 E04G 11/02）
B28B 21/08 •• 用粉浆浇注的；及其所用型模
B28B 21/10 •• 使用压实装置的
B28B 21/12 ••• 捣实或夯实材料或型模元件的
B28B 21/14 ••• 振动，例如对材料的表面
B28B 21/16 •••• 一个或多个型模元件
B28B 21/18 ••• 使用可伸或可缩型模或型芯元件的
B28B 21/20 •••• 使用可膨胀型芯的，例如型芯的膨胀部分内有一框架（阀与可膨胀弹性构件的连接入 B60C 29/00）〔2〕
B28B 21/22 ••• 使用可旋转的型模或型芯零件
B28B 21/24 •••• 使用压实压头，辊子或类似件的
B28B 21/26 ••••• 带有起滑模作用的装填端头或装有进料导向装置的
B28B 21/28 ••••• 与振动装置结合的
B28B 21/30 •••• 离心造型的
B28B 21/32 ••••• 向模内供料的
B28B 21/34 ••••• 与振动或其他附加压实装置结合的
B28B 21/36 ••• 对材料施加流体压力或抽真空的（与粉浆浇铸结合的入 B28B 21/08）
B28B 21/38 •••• 压力输入全部或部分材料的
B28B 21/40 •••• 抽空一个或多个型模部件的
B28B 21/42 • 在心轴上或对心轴或类似型面成型的
B28B 21/44 •• 靠喷射的，例如喷涂
B28B 21/46 •• 靠浸渍的
B28B 21/48 •• 靠包扎的，例如缠绕

B28B 21/50 •• 加压或压实装置的零件
B28B 21/52 • 靠挤压成型的
B28B 21/54 •• 用于成型承窝，弯管或类似特殊形状管制品的承口
B28B 21/56 • 装有加强件的
B28B 21/58 •• 钢管
B28B 21/60 •• 预应力钢筋
B28B 21/62 ••• 周围的
B28B 21/64 •••• 缠绕装置
B28B 21/66 ••• 加强网
B28B 21/68 •• 且施加离心力的
B28B 21/70 • 靠已成型构件组成的
B28B 21/72 •• 制造多层管的
B28B 21/74 •• 制造管子弯头，承窝，套管；及其所用型模（与挤压机结合的入 B28B 21/54）
B28B 21/76 • 型模
B28B 21/78 •• 带有加热或冷却装置的，例如带有蒸气套的
B28B 21/80 •• 适合于离心或旋转造型的
B28B 21/82 •• 由几个部件组成的；多腔型模；带有可调部件的型模
B28B 21/84 ••• 带一个或多个可绕枢轴转动部件的型模的
B28B 21/86 • 型芯（一般的入 B28B 7/00）
B28B 21/88 •• 可调的、可拆的或可扩胀的（使用可膨胀型芯的入 B28B 21/20）
B28B 21/90 • 成型后起出的方法或装置
B28B 21/92 • 处理或再成型的方法或装置
B28B 21/94 •• 用施加液体或半液体浸渍或涂敷的
B28B 21/96 •• 用于修光，使之变糙，加工成波纹的或用于清理毛刺的
B28B 21/98 •• 用于再成型的，例如通过再成型模

B28B 23/00 专门适用于制造全部或部分元件埋入造型材料内的成型制品的装置（B28B 21/00 优先；建筑物预制构件入 B28B 7/22）
B28B 23/02 • 其中元件为加筋构件
B28B 23/04 •• 元件是预应力的
B28B 23/06 ••• 用于制造细长制品的
B28B 23/08 •••• 制品是管状的
B28B 23/10 ••• 靠离心或转动造型达到成型的〔2〕
B28B 23/12 ••• 形成周圈预应力钢筋〔2〕
B28B 23/14 •••• 用包扎，例如缠绕装置的〔2〕
B28B 23/16 •••• 预应力加强网〔2〕
B28B 23/18 •• 用于制造细长制品的（B28B 23/06 优先）〔2〕
B28B 23/20 •• 靠离心或转动造型达到成型的（B28B 23/10 优先）〔2〕
B28B 23/22 •• 由预先成型的部件装成的〔2〕

B28C 制造黏土；制造含有黏土或水泥材料的混合料，例如灰浆（铸型材料的制备入 B22C 5/00）

附注

在本小类内，下列所用术语其词意是指:

- “水泥”或“水泥和其他物质的混合料”包括灰浆；
- “黏土”包括类似陶土的组分。

B28C 1/00 获得或加工黏土的设备或方法（一般过滤入 B01D；从固体中分离出固体入 B03，B07；化学部分入 C04B；采矿或采石入 E21C 41/16，E21C 41/26，E21C 47/10）
B28C 1/02 • 生产或处理黏土悬浊液（一般生产或处理悬浊液的入 B01）
B28C 1/04 •• 生产悬浊液，例如通过用水搅拌
B28C 1/06 •• 处理悬浊液
B28C 1/08 ••• 离析悬浊液，例如用于获得黏土的，用于去除石块的（一般过滤入 B01D；从固体中分离出固体入 B03，B07）
B28C 1/10 • 在非流态情况下，处理含有黏土材料（黏土稀浆入 B28C 1/02）
B28C 1/12 •• 贮存的保管和调节；专门适合于装填料或卸空料的贮存空间或装置（加黏土入成型装置入 B28B 13/00）
B28C 1/14 •• 专门适用于在非流态情况下均匀、破碎或调节黏土或离析不要的混合物的专用装置（包括使成稀浆的方法入 B28C 1/02；贮存中的调节入 B28C 1/12；一般破碎入 B02C；清除铁或石灰方面的化学特征入 C04B）
B28C 1/16 ••• 用于均匀的，例如靠搅拌、糅合
B28C 1/18 ••• 用于破碎的
B28C 1/20 ••• 用于离析不希望的混合物体的
B28C 1/22 ••• 与加热，增湿或真空处理的调节装置相结合的

<u>黏土或水泥和其他材料的拌合</u>

附注

在 B28C 3/00 至 B28C 7/00 各组内，下列所用术语其意是指:

“搅拌”包括初步搅拌，例如某些配料的初步搅拌，最后搅拌及其为防止混合物离析的拌合。

B28C 3/00 黏土与其他材料拌合的设备或方法（生产黏土悬浊液入 B28C 1/02；整套设备的一般布置或总体布置入 B28C 9/00）

B28C 5/00 制造水泥与其他材料混合物的设备或方法，例如与泥浆，砂浆，多孔的或纤维的合成材料混合的（搅拌装置的控制和配料的供应入 B28C 7/00；整套设备的一般布置或总体布置入 B28C 9/00）
B28C 5/02 • 实施搅拌的设备是没有机械驱动的（B28C 5/48 优先）〔5〕
B28C 5/04 •• 重力搅拌；靠配料混合流动搅拌的（靠流体压力喷料的入 B28C 5/06）
B28C 5/06 •• 靠流体作用达到搅拌的（与机械驱动装置结合的入 B28C 5/38）
B28C 5/08 • 用机械驱动装置实施搅拌的（B28C 5/40，B28C 5/42，B28C 5/48 优先；与流体作用相结合的入 B28C 5/38）〔5〕

B28C 5/10 •• 在不起搅拌作用的容器内搅拌
B28C 5/12 ••• 带扫料搅拌器的
B28C 5/14 •••• 具有绕水平或基本水平轴线运转的搅拌器
B28C 5/16 •••• 具有绕垂直或陡斜轴线运转的搅拌器
B28C 5/18 •• 在容器中搅拌，传给容器以起搅拌作用的运动
B28C 5/20 ••• 搅拌时绕卧轴或大体水平的轴旋转的，例如不用单独的搅拌器
B28C 5/22 •••• 用固定搅拌器的
B28C 5/24 •••• 用机动搅拌器的
B28C 5/26 ••• 搅拌时绕立轴或陡斜轴旋转的
B28C 5/28 •••• 不用单独搅拌器的
B28C 5/30 •••• 用固定搅拌器的
B28C 5/32 •••• 用机动搅拌器的
B28C 5/34 •• 在输送装置上或靠输送装置搅拌的
B28C 5/36 ••• 环带搅拌器
B28C 5/38 • 其中既靠流体作用搅拌也靠机械装置驱动直接作用搅拌的装置，例如靠搅拌装置的
B28C 5/40 • 专门适用于制备含有纤维材料混合料的搅拌
B28C 5/42 • 专门适用于装在车上用于在运输时搅拌的装置（运输车辆方面入 B60P 3/16）
B28C 5/44 • 专门适用于人力带动的装置
B28C 5/46 • 搅拌时用于施加超大气压或亚大气压的装置；搅拌时用于冷却或加热的装置
B28C 5/48 • 其中搅拌是靠振动作用的（一般带振动机构的搅拌器入 B01F 11/00）〔5〕

B28C 7/00 对制造黏土或水泥与其他材料混合料的设备的运行的控制；黏土或水泥与其他材料混合时配料的供料或配比；混合料的出料
B28C 7/02 • 搅拌运行的控制
B28C 7/04 • 配料的供料或配比
B28C 7/06 •• 供给固体配料，例如通过环形输送装置或振动输送装置
B28C 7/08 ••• 用刮料机或翻斗机的
B28C 7/10 ••• 用旋转部件的
B28C 7/12 •• 液体配料的供给或配比
B28C 7/14 • 加料装置与搅拌机结合或固定在搅拌机上
B28C 7/16 • 出料装置

B28C 9/00 整套设备的一般布置或总体布置〔2〕
B28C 9/02 • 生产黏土或水泥与其他材料的混合料的〔2〕
B28C 9/04 • 整套设备是可移动的（B28C 5/42 优先）

B28D 加工石头或类似石头的材料（采矿或采石用的机械或方法入 E21C）

B28D 1/00 不包含在其他类目中的石头或类似石头的材料，例如砖、混凝土的加工；所用的机械、装置、工具（宝石、宝石饰物，水晶的精加工入 B28D 5/00；磨削或抛光加工入 B24；用于精整或修整研磨面的装置或方法入 B24B 53/00）
B28D 1/02 • 通过锯切
B28D 1/04 •• 具有圆锯条或圆锯盘的（B28D 1/10 优先）
B28D 1/06 •• 具有往复式锯条的（B28D 1/10 优先）
B28D 1/08 •• 具有环形刀具式锯条的，例如链锯、带锯（B28D 1/10 优先）
B28D 1/10 •• 具有测量装置的
B28D 1/12 •• 专门适用于加工石料的锯条
B28D 1/14 • 通过钻孔或打眼（旋转钻孔机械入 B23B； 冲击工具入 B25D；土层或岩石钻进入 E21B）〔1，7〕
B28D 1/16 • 通过车削
B28D 1/18 • 通过铣削，例如用铣刀铣槽的
B28D 1/20 • 通过刨削，例如用刨刀刨槽的
B28D 1/22 • 通过切割，例如切开
B28D 1/24 •• 用圆盘刀的
B28D 1/26 • 通过撞击工具，例如用凿子或其他有切削刃的工具（轻便冲击工具入 B25D）
B28D 1/28 •• 无切削刃的
B28D 1/30 • 形成轮廓，即曲面，不考虑加工使用的方法（用于艺术目的加工入 B44B）
B28D 1/32 • 专门适用于加工易裂材料的方法或装置，例如用于加工云母、板石、片岩

B28D 3/00 修整碾盘或滚子（修整锯切机械或装置的工具入 B23D 63/00；处理切削机械的切削件使之便于切削入 B26D 7/08）
B28D 3/02 • 机械
B28D 3/04 •• 用于切槽滚子的

B28D 5/00 宝石、宝石饰物、结晶体的精细加工，例如半导体材料的精加工；所用设备（磨削或抛光加工入 B24；用于艺术目的加工入 B44B；用非机械方法的入 C04B 41/00；单晶的非机械方法后处理入 C30B 33/00）〔3〕
B28D 5/02 • 用旋转工具的，例如钻具
B28D 5/04 • 用非旋转式工具的，例如往复式工具

B28D 7/00 专门适用于与本小类其他各组的机械或其装置一起使用的附件
B28D 7/02 • 用于清除或消除灰尘的，例如通过喷射液体；用于冷却工件的
B28D 7/04 • 用于支承或夹持工件的

B29 塑料的加工；一般处于塑性状态物质的加工（加工生面团入 A21C；加工巧克力入 A23G；金属的铸造入 B22；加工水泥、黏土入 B28；化学方面见 C 部，特别是 C08；加工玻璃入 C03B；蜡烛制造入 C11C 5/02；制造肥皂入 C11D 13/00；人造长丝、线、纤维、鬃毛或带子的制造入 D01D，D01F；由纤维素纤维悬浮液或由制型纸制造的物品入 D21J）

附注

1．本类不包括类似加工纸张的方式加工塑料板材，塑料板料的加工包括在 B31 内。 〔4〕

2．在本类中，下列所用术语其意是指：

“塑料”是指高分子化合物或基于这类化合物的组合物。

3．在本类中，应用下列规则：

a．塑料的加工应尽可能主要根据使用的特殊成型技术进行分类，例如分入小类 B29C 中； 〔4〕

b．根据小类 B29D 内制造特殊制品的分类应当限于：

i．特殊制品的制造特征方面，并且不可能分类入小类 B29B 或 B29C 中的；

ii．制造不能完全分入 B29C 小类中的特殊制品的联合操作。 〔4〕

c．产品本身不分入本大类中。但是，如果一个产品是以其制造方法而非结构或组分为特征时，制造方法应该分入本大类中。 〔2010.01〕

附注

1．小类 B29K 的类号只用作与小类 B29B，B29C 或 B29D 联用的引得码，以便提供有关模制材料或增强用、填料用或预成型件，例如嵌件材料的信息。〔4〕

2．小类 B29L 的类号只用作与小类 B29C 联用的引得码，以便提供有关由分类入小类 B29C 内的技术生产的制品的信息。〔4〕

B29B 成型材料的准备或预处理；制作颗粒或预型件；塑料或包含塑料的废料的其他成分的回收〔4〕

附注

在本小类中，最好加注小类 B29K 的引得码。〔4〕

小类索引

预处理

混合；糅和 7/00

整修 13/00

其他预处理 15/00

制作颗粒或预型件 9/00，11/00

塑料的回收 17/00

B29B 7/00 混合；糅合（一般的入 B01F；与压延结合的入 B29C 43/24，与注射结合的入 B29C

45/46，与挤出结合的入 B29C 47/36）〔4〕
B29B 7/02 • 非连续的机械混合或糅合装置，即分批式〔4〕
B29B 7/04 •• 有不可活动的混合或糅合装置〔4〕
B29B 7/06 •• 有可活动的搅拌或糅合装置〔4〕
B29B 7/08 ••• 摇动的、摆动的或振动的〔4〕
B29B 7/10 ••• 转动的〔4〕
B29B 7/12 •••• 有单根轴的〔4〕
B29B 7/14 ••••• 有螺杆或螺旋形之物的〔4〕
B29B 7/16 ••••• 有桨叶或转臂的〔4〕
B29B 7/18 •••• 有一根以上轴的〔4〕
B29B 7/20 ••••• 有互相啮合的装置，如螺旋装置〔4〕
B29B 7/22 •• 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29B 7/24 ••• 用于进料的〔4〕
B29B 7/26 ••• 用于出料的，如出料口〔4〕
B29B 7/28 ••• 用于测量、控制或调整的，如黏度控制部件〔4〕
B29B 7/30 • 连续的机械混合或糅合装置〔4〕
B29B 7/32 •• 有不可活动的混合或糅合装置〔4〕
B29B 7/34 •• 有可活动的混合或糅合装置〔4〕
B29B 7/36 ••• 摇动的、摆动的或振动的〔4〕
B29B 7/38 ••• 转动的（B29B 7/52 优先）〔4〕
B29B 7/40 •••• 有单根轴的〔4〕
B29B 7/42 ••••• 有螺杆或螺旋形之物的〔4〕
B29B 7/44 ••••• 有桨叶或转臂的〔4〕
B29B 7/46 •••• 有一根以上轴的〔4〕
B29B 7/48 ••••• 有互相啮合的装置，如螺旋装置〔4〕
B29B 7/50 •••• 有转动壳体的〔4〕
B29B 7/52 ••• 有辊子或类似件，如压延机〔4〕
B29B 7/54 •••• 有与固定构件协同操作的单个辊子〔4〕
B29B 7/56 •••• 有协同操作的辊子〔4〕
B29B 7/58 •• 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29B 7/60 ••• 用于进料的，例如进料用的端部导向零件〔4〕
B29B 7/62 ••• 辊子，如有槽辊子〔4〕
B29B 7/64 ••• 剥去辊子上材料的〔4〕
B29B 7/66 ••• 循环材料的〔4〕
B29B 7/68 ••• 定位辊子的〔4〕
B29B 7/70 ••• 整修辊子的，如清理〔4〕
B29B 7/72 ••• 用于测量、控制或调整的〔4〕
B29B 7/74 • 使用其他混合器或不同类型混合器的组合〔4〕
B29B 7/76 •• 有射流冲击混合头的〔4〕
B29B 7/78 •• 靠重力的，例如下落颗粒混合器〔4〕
B29B 7/80 • 零件、部件或附件；辅助操作（B29B 7/22，B29B 7/58 优先）〔4〕
B29B 7/82 •• 加热或冷却的〔4〕
B29B 7/84 •• 通风或排气的〔4〕
B29B 7/86 •• 用于在负压或超大气压力下工作的〔4〕

B29B 7/88 •• 附加装料的〔4〕
B29B 7/90 ••• 填料或加强料〔4〕
B29B 7/92 •••• 木屑或木纤维〔4〕
B29B 7/94 ••• 液体装料〔4〕

B29B 9/00 制作颗粒（一般方法入 B01J；化学方面入 C08J 3/12）〔4〕
B29B 9/02 • 通过分裂预成型材料〔4〕
B29B 9/04 •• 呈板或片的形式〔4〕
B29B 9/06 •• 呈细丝状材料的形式，如与挤出结合的〔4〕
B29B 9/08 • 通过聚结较小的颗粒〔4〕
B29B 9/10 • 通过成型材料，即在熔化状态下处理材料〔4〕
B29B 9/12 • 以结构或组成为特征的〔4〕
B29B 9/14 •• 纤维强化的〔4〕
B29B 9/16 • 颗粒的辅助处理〔4〕

B29B 11/00 制作预型件（B29C 61/06 优先）〔4〕
B29B 11/02 • 通过分裂预成型材料，如片材、棒材〔4〕
B29B 11/04 • 通过装配预成型材料〔4〕
B29B 11/06 • 通过成型材料〔4〕
B29B 11/08 •• 注射成型〔4〕
B29B 11/10 •• 挤出成型〔4〕
B29B 11/12 •• 压制成型〔4〕
B29B 11/14 • 以结构或组成为特征的〔4〕
B29B 11/16 •• 含有填料或加强料〔4〕

B29B 13/00 被成型材料的整修或物理处理（化学方面入 C08J 3/00）〔4〕
B29B 13/02 • 用加热（B29B 13/06，B29B 13/08 优先）〔4〕
B29B 13/04 • 用冷却〔4〕
B29B 13/06 • 用干燥（B29B 13/08 优先）〔4〕
B29B 13/08 • 使用波动能量或粒子辐射〔4〕
B29B 13/10 • 用磨削，如用捣碎；用筛选；用过滤〔4〕

B29B 15/00 组 B29B 7/00 至 B29B 13/00 未包括的被成型材料的预处理〔4〕
B29B 15/02 • 生橡胶、古塔波胶或类似物质的（割胶乳入 A01G；化学方面入 C08C）〔4〕
B29B 15/04 •• 凝结装置〔4〕
B29B 15/06 •• 洗涤装置〔4〕
B29B 15/08 • 加强料或填料的（化学方面入 C08J，C08K）〔4〕
B29B 15/10 •• 涂覆或浸渍（一般涂敷液体的入 B05）〔4〕
B29B 15/12 ••• 不定长度加强料的〔4〕
B29B 15/14 •••• 长纤维或线材的〔4〕

B29B 17/00 回收塑料或含塑料的废料的其他成分（化学回收入 C08J 11/00）〔4〕
B29B 17/02 • 从其他材料中分离出塑料〔4〕
B29B 17/04 • 碎裂塑料（B29B 9/02、B29B 11/02、B29B 13/10 优先） 〔 8 〕

B29C 塑料的成型或连接；塑性状态物质的一般成型；已成型产品的后处理，例如修整（以金属形式加工的入 B23；磨削、抛光入 B24；切割入 B26D，B26F；制作预型件入 B29B 11/00；通过将原本不相连接的层结合成为各层连在一起的产品来制造层状产品入 B32B 7/00 至 B32B 41/00） 〔4〕

附注

1．注意 B29 大类类名后的附注 3。 〔4〕

2．在本小类中：

●用塑料或塑性状态物质制成的制品，例如用本小类或 B29D 小类所涉及的技术生产或成型的制品，其修整分入组 B29C 73/00 内；

●可用于一种以上成型技术的零件、部件、附件或辅助操作分入组 B29C 31/00 至 B29C 37/00 内；

●仅可用于或使用于一种专门成型技术的零件、部件、附件或辅助操作仅分入组 B29C 39/00 至 B29C 71/00 的有关小组。 〔4，5〕

附注

在本小类中，最好加注小类 B29K 和 B29L 的引得码。〔4〕

小类索引

零件、部件、附件、辅助操作

模型或型芯 33/00

加热、冷却、凝固 35/00

其他特征 31/00，37/00

成型

用浇铸，用涂覆模型 39/00，41/00

压制成型 43/00

用内压力 44/00

注射成型 45/00

挤出成型 47/00

中空吹塑 49/00

热成型 51/00

其他成型技术

弯曲、折叠、缠绕、矫直、展平 53/00

拉伸 55/00

内应力的释放 61/00

其他技术 67/00

连接 65/00

特殊应用
　　管端成型 57/00
　　表面成型 59/00
　　镶衬或加护套 63/00
　　成型复合材料 70/00
成型技术的组合 69/00
后处理 71/00
修整 73/00

零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 31/00 输送，例如被成型材料的供料（一般输送入 B65G）〔4〕
B29C 31/02 • 由容器分送，如料斗〔4〕
B29C 31/04 • 供料，如进入模型内腔（一般压力机供料入 B30B 15/30）〔4〕
B29C 31/06 •• 按测定剂量的（一般入 G01F）〔4〕
B29C 31/08 •• 预型件的〔4〕
B29C 31/10 •• 几种材料的〔4〕

B29C 33/00 模型或型芯；其零件或所用的附件〔4〕
B29C 33/02 • 有插入的加热或冷却装置〔4〕
B29C 33/04 •• 使用液体、气体或蒸汽〔4〕
B29C 33/06 •• 使用辐射〔4〕
B29C 33/08 •• 介电加热的〔4〕
B29C 33/10 • 有插入的通风装置〔4〕
B29C 33/12 • 有插入的定位镶嵌件的装置，例如定位标牌的装置〔4〕
B29C 33/14 •• 靠在模型壁上〔4〕
B29C 33/16 ••• 使用磁性装置〔4〕
B29C 33/18 ••• 使用真空〔4〕
B29C 33/20 • 开启、关闭或夹紧〔4〕
B29C 33/22 •• 通过直线运动〔4〕
B29C 33/24 ••• 使用液力或气动装置〔4〕
B29C 33/26 •• 通过绕枢轴旋转〔4〕
B29C 33/28 ••• 使用液力或气动装置〔4〕
B29C 33/30 • 安装、更换或对中〔4〕
B29C 33/32 •• 使用磁性装置〔4〕
B29C 33/34 • 可移动的，例如去到或离开模制工位〔4〕
B29C 33/36 •• 可连续移动的〔4〕
B29C 33/38 • 以材料或制造工艺为特征的（B29C 33/44 优先；金属模型或其零件的制造入 B22，B23）〔4〕
B29C 33/40 •• 塑料，如泡沫塑料、橡胶〔4〕
B29C 33/42 • 以成型表面的形状为特征的，如肋、槽〔4〕
B29C 33/44 • 有移走制品的装置，或特殊构造的以便于移走制品的装置，如凹面制品的移走〔4〕
B29C 33/46 •• 使用流体压力〔4〕
B29C 33/48 •• 有伸缩或拆卸装置〔4〕

B29C 33/50 ••• 弹性的〔4〕
B29C 33/52 •• 可溶解的或可熔的〔4〕
B29C 33/54 •• 由粉末状材料或颗粒材料制造的〔4〕
B29C 33/56 • 涂料；脱模剂、润滑剂或分离剂〔4〕
B29C 33/58 •• 应用脱模剂〔4〕
B29C 33/60 •• 脱模剂、润滑剂或分离剂〔4〕
B29C 33/62 ••• 基于聚合物或齐聚物的〔4〕
B29C 33/64 •••• 硅酮〔4〕
B29C 33/66 •••• 纤维素；其衍生物〔4〕
B29C 33/68 •• 脱模片〔4〕
B29C 33/70 • 维修〔4〕
B29C 33/72 •• 清洗〔4〕
B29C 33/74 •• 修理〔4〕
B29C 33/76 • 型芯（B29C 33/02 至 B29C 33/70 优先）〔4〕

B29C 35/00 加热、冷却或凝固，如交联、硫化；所用的设备（有插入的加热或冷却装置的模型入 B29C 33/02；补牙塑料的固化装置入 A61C 13/14；成型之前入 B29B 13/00；化学方面入 C08J 3/00）〔4〕
B29C 35/02 • 加热或凝固，如交联、硫化（冷硫化入 B29C 35/18）〔4〕
B29C 35/04 •• 使用液体、气体或蒸汽〔4〕
B29C 35/06 ••• 用于不定长度的制品〔4〕
B29C 35/08 •• 通过波动能量或粒子辐射〔4〕
B29C 35/10 ••• 用于不定长度的制品〔4〕
B29C 35/12 •• 介电加热〔4〕
B29C 35/14 ••• 用于不定长度的制品〔4〕
B29C 35/16 • 冷却〔4〕
B29C 35/18 • 冷硫化〔4〕

B29C 37/00 组 B29C 33/00 或 B29C 35/00 不包括的零件、部件、附件或辅助操作〔4〕
B29C 37/02 • 去毛刺或去飞边（用磨削或抛光入 B24B）〔4〕
B29C 37/04 •• 焊接制品的，例如和焊接结合的去毛刺或去飞边〔4〕

特殊成型技术，如模制、连接；所用设备〔4〕
B29C 39/00 浇注成型，即将模制材料引入模型或没有显著模制压力的两个封闭表面之间；所用的设备（B29C 41/00 优先）〔4〕
B29C 39/02 • 用于制造定长的制品，即不连续的制品〔4〕
B29C 39/04 •• 使用可移动的模型（B29C 41/02 优先）〔4〕
B29C 39/06 ••• 可连续移动的，如沿生产线〔4〕
B29C 39/08 ••• 靠离心力将材料引入模型〔4〕
B29C 39/10 •• 插入预制件或层，例如在镶嵌件周围浇注，或用于涂覆制品〔4〕
B29C 39/12 •• 制造多层的或多色的制品〔4〕
B29C 39/14 • 用于制造不定长度的制品〔4〕
B29C 39/16 •• 在环形带之间〔4〕
B29C 39/18 •• 插入预制件或层，例如在镶嵌件周围浇注，或用于涂覆制品〔4〕

B29C 39/20 •• 制造多层的或多色的制品〔4〕
B29C 39/22 • 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 39/24 •• 将材料供入模型〔4〕
B29C 39/26 •• 模型或型芯〔4〕
B29C 39/28 ••• 有避免飞边的装置〔4〕
B29C 39/30 ••• 有切割制品的装置〔4〕
B29C 39/32 ••• 有用于使模型不渗透的接头或类似件〔4〕
B29C 39/34 ••• 用于凹面制品〔4〕
B29C 39/36 •• 移走模制的制品〔4〕
B29C 39/38 •• 加热或冷却
B29C 39/40 •• 补偿体积变化，如补偿收缩〔4〕
B29C 39/42 •• 在特殊条件下浇注，如在真空下〔4〕
B29C 39/44 •• 测量、控制或调节〔4〕

B29C 41/00 涂覆模型、型芯或其他基底成型，即用沉积材料和剥离成型制品的方法；所用的设备（有压实压力的入 B29C 43/00）〔4〕
B29C 41/02 • 用于制造定长的制品，即不连续的制品〔4〕
B29C 41/04 •• 旋转或离心浇注，即靠转动模型而涂覆模型的内部〔4〕
B29C 41/06 ••• 围绕两根或多根轴〔4〕
B29C 41/08 •• 用喷射或流体化作用涂覆模型、型芯或其他基底，例如喷涂粉末〔4〕
B29C 41/10 ••• 用流体化作用〔4〕
B29C 41/12 •• 在基底上铺开材料〔4〕
B29C 41/14 •• 浸渍型芯〔4〕
B29C 41/16 •• 流铸，即将造型涂料或浆料施加在多孔的或疏松的或有吸收能力的表面上，并使液体被排除〔4〕
B29C 41/18 •• 空壳铸造，即将模制材料浇入空心模型，过量的材料可以流掉〔4〕
B29C 41/20 •• 插入预制件或层，例如在插入件的周围模制或用于涂覆制品〔4〕
B29C 41/22 •• 制造多层的或多色的制品〔4〕
B29C 41/24 • 用于制造不定长度的制品〔4〕
B29C 41/26 •• 在旋转鼓轮上沉积可流动的材料〔4〕
B29C 41/28 •• 在环形带上沉积可流动的材料〔4〕
B29C 41/30 •• 插入预成型件或层，如在插入件的周围模制或用于涂覆制品〔4〕
B29C 41/32 •• 制造多层的或多色的制品〔4〕
B29C 41/34 • 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 41/36 •• 将材料送进到模型、型芯或其他基底上〔4〕
B29C 41/38 •• 模型、型芯或其他基底〔4〕
B29C 41/40 ••• 型芯〔4〕
B29C 41/42 •• 从模型、型芯或其他基底移走制品〔4〕
B29C 41/44 ••• 不定长度的制品〔4〕
B29C 41/46 •• 加热或冷却〔4〕
B29C 41/48 •• 补偿体积变化，如补偿收缩〔4〕
B29C 41/50 •• 在特殊条件下成型，如在真空下〔4〕
B29C 41/52 •• 测量、控制或调节〔4〕

B29C 43/00 压力成型，即施加外部压力使造型材料流动；所用的设备（用压缩含有非短纤维加强材料的复合材料成型或浸渍入 B29C 70/40；一般压力机入 B30B）〔4，6〕
B29C 43/02 • 定长的制品，即不连续的制品〔4〕
B29C 43/04 •• 使用可移动的模型〔4〕
B29C 43/06 ••• 可连续移动的〔4〕
B29C 43/08 •••• 有圆周运动的〔4〕
B29C 43/10 •• 均衡压制，即使用向刚性零件或模具施加压力的非刚性构件〔4〕
B29C 43/12 ••• 使用围绕造型材料的袋子〔4〕
B29C 43/14 •• 在几道工序中〔4〕
B29C 43/16 •• 锻造〔4〕
B29C 43/18 •• 插入预成型件或层，如在插入件的周围压力成型或用于涂覆制品〔4〕
B29C 43/20 •• 制造多层的或多色的制品〔4〕
B29C 43/22 • 不定长度制品的〔4〕
B29C 43/24 •• 压延〔4〕
B29C 43/26 •• 在几道工序中（B29C 43/30 优先）〔4〕
B29C 43/28 •• 插入预成型件或层，如在插入件的周围压力成型或用于涂覆制品〔4〕
B29C 43/30 •• 制造多层的或多色的制品〔4〕
B29C 43/32 • 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 43/34 •• 给模型进料的装置或加压装置〔4〕
B29C 43/36 •• 制造定长制品的模型，即不连续的制品〔4〕
B29C 43/38 ••• 有避免飞边的装置〔4〕
B29C 43/40 ••• 有切割制品的装置〔4〕
B29C 43/42 ••• 用于凹面制品〔4〕
B29C 43/44 •• 制造不定长度制品的加压装置〔4〕
B29C 43/46 ••• 辊柱〔4〕
B29C 43/48 ••• 环形带〔4〕
B29C 43/50 •• 移走成型制品〔4〕
B29C 43/52 •• 加热或冷却〔4〕
B29C 43/54 •• 补偿体积变化，如补偿收缩〔4〕
B29C 43/56 •• 在特殊条件下压力成型，如在真空下〔4〕
B29C 43/58 •• 测量、控制或调整〔4〕

B29C 44/00 由材料内部产生的内压力成型，例如，溶涨、发泡〔6〕
B29C 44/02 • 对定长的制品，即不连续的制品〔6〕
B29C 44/04 •• 由至少两部分化学或物理性质不同的材料组成，例如具有不同的密度〔6〕
B29C 44/06 ••• 制造多层制品〔6〕
B29C 44/08 •• 采用若干个发泡步骤〔6〕
B29C 44/10 •• 在发泡过程中施加反压〔6〕
B29C 44/12 •• 在预成型件上加入或成型，例如嵌件、增强材料〔6〕
B29C 44/14 ••• 预成型件是衬料〔6〕
B29C 44/16 •••• 通过材料的发泡成型〔6〕
B29C 44/18 ••• 填入预成型的模腔〔6〕
B29C 44/20 • 对不定长的制品〔6〕
B29C 44/22 •• 由至少两部分化学或物理性质不同的材料组成，例如，具有不同的密度〔6〕

B29C 44/24 ••• 制造多层制品〔6〕
B29C 44/26 •• 采用若干个发泡步骤〔6〕
B29C 44/28 •• 在连续的运动表面上发泡成型材料〔6〕
B29C 44/30 •• 在环形带或辊之间发泡成型材料〔6〕
B29C 44/32 •• 在预成型件上加入或成型，例如衬料、嵌件、增强材料〔6〕
B29C 44/34 • 零件、部件或附件；辅助操作〔6〕
B29C 44/36 •• 供入用于成型的材料〔6〕
B29C 44/38 ••• 供入封闭的空间，即制造定长的制品〔6〕
B29C 44/40 •••• 用重力，例如用注塑〔6〕
B29C 44/42 •••• 用压差，例如用注射，用真空〔6〕
B29C 44/44 •••• 以可发泡的颗粒或珠粒料形式〔6〕
B29C 44/46 ••• 供入敞开的空间或供到运动的表面，即制造不定长的制品〔6〕
B29C 44/48 •••• 用重力，例如在运动的表面上或之间注塑〔6〕
B29C 44/50 •••• 用压差，例如用挤出，用喷射〔6〕
B29C 44/52 ••••• 在运动的表面之间〔6〕
B29C 44/54 •••• 以可发泡的颗粒或珠粒料形式〔6〕
B29C 44/56 •• 制品的后处理，例如改变形状〔6〕
B29C 44/58 •• 模具〔6〕
B29C 44/60 •• 测量、控制或调节〔6〕

B29C 45/00 注射成型，即迫使所需成型材料容量通过注口进入闭合的模型；所用的设备（注射吹塑法入 B29C 49/06）〔4〕
B29C 45/02 • 传递成型，即用柱塞将所需成型材料容量从“注射”腔转移到型腔内〔4〕
B29C 45/03 • 注射成型设备（传递成型入 B29C 45/02）〔4〕
B29C 45/04 •• 使用可移动的模型（B29C 45/08 优先）〔4〕
B29C 45/06 ••• 在转台上〔4〕
B29C 45/07 •• 使用可移动的注射装置〔4〕
B29C 45/08 ••• 注射操作时同模型一起移动〔4〕
B29C 45/10 •• 使用适用于不同配置或相互组合的模型或注射装置〔4〕
B29C 45/12 •• 使用两个或多个固定的模型，如一前一后排列的〔4〕
B29C 45/13 •• 使用与单个模型协同操作的两个或多个注射装置〔4〕
B29C 45/14 • 插入预成型件或层，如在插入件周围注射成型或用于涂覆制品〔4〕
B29C 45/16 • 制造多层的或多色的制品〔4〕
B29C 45/17 • 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 45/18 •• 将原料供入注射成型设备〔4〕
B29C 45/20 •• 注射喷嘴〔4〕
B29C 45/22 ••• 多个注射喷嘴系统〔4〕
B29C 45/23 ••• 供料停止装置〔4〕
B29C 45/24 ••• 清洗装置〔4〕
B29C 45/26 •• 模型〔4〕
B29C 45/27 ••• 浇口通道〔4〕
B29C 45/28 •••• 所用的封闭装置〔4〕
B29C 45/30 •••• 安置在浇口通道内的流量调节装置，如“鱼雷”结构〔4〕
B29C 45/32 ••• 具有几个轴向隔开的型腔〔4〕

B29C 45/33 ••• 具有横向上的，例如径向，可移动的模型部件〔4〕
B29C 45/34 ••• 具有排气装置〔4〕
B29C 45/36 ••• 有使型芯定位或定心的装置〔4〕
B29C 45/37 ••• 型腔壁〔4〕
B29C 45/38 •• 浇口或内浇口的切断装置〔4〕
B29C 45/40 •• 取出或顶出成型制品〔4〕
B29C 45/42 ••• 使用可从模型外面移动且位于模型的部件之间的装置〔4〕
B29C 45/43 ••• 使用带压流体〔4〕
B29C 45/44 ••• 用于凹面制品〔4〕
B29C 45/46 •• 使成型材料塑化或均匀化的装置或迫使材料进入模型的装置〔4〕
B29C 45/47 ••• 使用螺杆（B29C 45/54 优先）〔4〕
B29C 45/48 •••• 塑化螺杆和注射螺杆〔4〕
B29C 45/50 •••• 可轴向移动的螺杆〔4〕
B29C 45/52 ••••• 无返回机构〔4〕
B29C 45/53 ••• 使用注射顶杆或活塞〔4〕
B29C 45/54 •••• 以及塑化螺杆〔4〕
B29C 45/56 ••• 使用在注射时或注射后可移动的模型部件，例如注射—压力成型〔4〕
B29C 45/57 ••• 在成型材料上施加二次压力〔4〕
B29C 45/58 ••• 零部件〔4〕
B29C 45/60 •••• 螺杆〔4〕
B29C 45/62 •••• 螺筒或缸体〔4〕
B29C 45/63 •••• 排气或除气装置〔4〕
B29C 45/64 •• 模型开启、闭合或夹紧装置〔4〕
B29C 45/66 ••• 机械的〔4〕
B29C 45/67 ••• 液力的〔4〕
B29C 45/68 ••• 液力—机械的〔4〕
B29C 45/70 •• 使成型材料塑化或均匀化的装置或迫使材料进入模型的装置并与模型开启、闭合或夹紧装置结合〔4〕
B29C 45/72 •• 加热或冷却〔4〕
B29C 45/73 ••• 模型的〔4〕
B29C 45/74 ••• 注射装置的〔4〕
B29C 45/76 •• 测量、控制或调节〔4〕
B29C 45/77 ••• 成型材料的速度或压力的〔4〕
B29C 45/78 ••• 温度的〔4〕
B29C 45/80 ••• 模型零件相对位置的〔4〕
B29C 45/82 ••• 液动循环管路〔4〕
B29C 45/83 •• 润滑装置〔4〕
B29C 45/84 •• 安全装置〔4〕

B29C 47/00 挤出成型，即挤出成型材料通过模子或喷嘴，模子或喷嘴给出要求的形状；所用的设备（挤出吹塑法入 B29C 49/04；一般挤压机入 B30B 11/22）〔4〕
B29C 47/02 • 插入预成型件或层，如在镶嵌件周围挤出成型或用于涂覆制品〔4〕
B29C 47/04 • 多层的或多色的制品的〔4〕
B29C 47/06 •• 多层的制品〔4〕

B29C 47/08 • 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 47/10 •• 向挤出机供料〔4〕
B29C 47/12 •• 挤出喷嘴或模口〔4〕
B29C 47/14 ••• 有宽口的，如用于板材〔4〕
B29C 47/16 •••• 可调节的〔4〕
B29C 47/18 •••• 有彼此相对摆动的模具部分〔4〕
B29C 47/20 ••• 有环形开口的，例如用于管状制品〔4〕
B29C 47/22 •••• 可调节的〔4〕
B29C 47/24 •••• 有彼此可相对转动的模具部分〔4〕
B29C 47/26 •••• 多环状挤出喷嘴〔4〕
B29C 47/28 •••• 直角机头挤出喷嘴〔4〕
B29C 47/30 ••• 多喷口挤出喷嘴〔4〕
B29C 47/32 ••• 滚子挤出喷嘴〔4〕
B29C 47/34 •• 挤出材料输送装置〔4〕
B29C 47/36 •• 使成型材料塑化或均匀化的装置或迫使材料通过喷嘴或模子装置〔4〕
B29C 47/38 ••• 使用螺杆〔4〕
B29C 47/40 •••• 使用至少两根相互啮合的螺杆〔4〕
B29C 47/42 ••••• 使用辅助螺杆，如行星螺杆〔4〕
B29C 47/44 •••• 使用可轴向移动的螺杆〔4〕
B29C 47/46 •••• 使用相反方向的挤出螺杆〔4〕
B29C 47/48 •••• 使用同轴配置的螺杆，一根螺杆在另一根之中〔4〕
B29C 47/50 •••• 使用至少两根螺杆，一根螺杆在另一根之后，如多级塑化器〔4〕
B29C 47/52 ••• 使用辊柱或圆盘〔4〕
B29C 47/54 ••• 使用压力顶杆或活塞〔4〕
B29C 47/56 ••• 使用一个以上的挤出机给一个模口供料〔4〕
B29C 47/58 ••• 零部件〔4〕
B29C 47/60 •••• 螺杆〔4〕
B29C 47/62 ••••• 有一头以上的螺纹〔4〕
B29C 47/64 ••••• 有内装的混合装置〔4〕
B29C 47/66 •••• 螺筒或缸体〔4〕
B29C 47/68 •••• 过滤器〔4〕
B29C 47/70 •••• 流量分配器〔4〕
B29C 47/72 •••• 反馈装置〔4〕
B29C 47/74 •••• 旁路装置〔4〕
B29C 47/76 •••• 排气或除气装置〔4〕
B29C 47/78 •• 加热或冷却要被挤出的材料或被挤出材料的液流〔4〕
B29C 47/80 ••• 在塑化区〔4〕
B29C 47/82 •••• 加热螺筒〔4〕
B29C 47/84 •••• 加热螺杆〔4〕
B29C 47/86 ••• 在喷嘴区〔4〕
B29C 47/88 ••• 加热或冷却挤出材料的液流〔4〕
B29C 47/90 •••• 有校准或精整的〔4〕
B29C 47/92 •• 测量、控制或调节〔4〕
B29C 47/94 •• 润滑〔4〕

B29C 47/96 •• 安全装置〔4〕

B29C 49/00 吹塑法，即在模型内将预型件或型坯吹成要求的形状；所用的设备〔4〕
B29C 49/02 • 吹塑法和预型件或型坯制造结合的〔4〕
B29C 49/04 •• 挤出吹塑法〔4〕
B29C 49/06 •• 注射吹塑法〔4〕
B29C 49/08 • 吹塑过程中双轴延伸〔4〕
B29C 49/10 •• 使用机械装置〔4〕
B29C 49/12 ••• 延伸棒〔4〕
B29C 49/14 ••• 夹钳〔4〕
B29C 49/16 •• 使用压力差，如预吹〔4〕
B29C 49/18 • 使用几道吹制工序（B29C 49/16 优先）〔4〕
B29C 49/20 • 具有镶嵌件或加强层的制品〔4〕
B29C 49/22 • 使用多层的预型件或型坯〔4〕
B29C 49/24 • 加衬里或加标记〔4〕
B29C 49/26 •• 管子的内衬层〔4〕
B29C 49/28 • 吹塑设备〔4〕
B29C 49/30 •• 具有可活动的模型或模型部件〔4〕
B29C 49/32 ••• 往复移动〔4〕
B29C 49/34 •••• 模型部件交接式移动〔4〕
B29C 49/36 ••• 可绕一根轴旋转的〔4〕
B29C 49/38 ••• 安装在可移动的环形支承上〔4〕
B29C 49/40 •••• 在协同运行的鼓轮上〔4〕
B29C 49/42 • 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 49/44 •• 通过充气袋的壁施加压力的〔4〕
B29C 49/46 •• 以使用特殊的环境或非空气的吹制流体为特征的〔4〕
B29C 49/48 •• 模型〔4〕
B29C 49/50 ••• 具有切割或去余料的装置〔4〕
B29C 49/52 ••• 具有装饰或印花装置〔4〕
B29C 49/54 ••• 用于凹面制品〔4〕
B29C 49/56 •• 开启、闭合或夹紧装置〔4〕
B29C 49/58 •• 吹制装置〔4〕
B29C 49/60 ••• 吹胀针〔4〕
B29C 49/62 •• 排气装置〔4〕
B29C 49/64 •• 加热或冷却预型件、型坯或吹制品〔4〕
B29C 49/66 ••• 用引入吹制品的致冷剂进行冷却〔4〕
B29C 49/68 ••• 专门适用于加热预型件或型坯的炉子〔4〕
B29C 49/70 •• 从模型中取出或顶出吹制件〔4〕
B29C 49/72 •• 去掉模型外面的飞边〔4〕
B29C 49/74 ••• 去掉颈部飞边〔4〕
B29C 49/76 •• 颈部校准〔4〕
B29C 49/78 •• 测量、控制或调节〔4〕
B29C 49/80 ••• 检验，如检验泄漏〔4〕

B29C 51/00 热成型，例如在相配的模型中或用深拉延成型板材；所用的设备〔4〕
B29C 51/02 • 热成型和制造预型件结合的〔4〕
B29C 51/04 • 热成型和预拉伸结合的，如双轴拉伸〔4〕
B29C 51/06 •• 使用压力差〔4〕
B29C 51/08 • 深拉延或相配的模型成型，即仅使用机械装置〔4〕
B29C 51/10 • 用压力差成型，如真空成型〔4〕
B29C 51/12 • 具有镶嵌件或加强层的制品〔4〕
B29C 51/14 • 使用多层的预型件或板材〔4〕
B29C 51/16 • 加衬里或加标记〔4〕
B29C 51/18 • 热成型设备〔4〕
B29C 51/20 •• 具有可活动的模型或模型部件〔4〕
B29C 51/22 ••• 可绕轴线旋转的〔4〕
B29C 51/24 ••• 安装在可动的环形支承上〔4〕
B29C 51/26 • 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 51/28 •• 通过充气袋或膜盒的壁施加压力用的〔4〕
B29C 51/30 •• 模型〔4〕
B29C 51/32 ••• 具有切割装置〔4〕
B29C 51/34 ••• 用于凹面制品〔4〕
B29C 51/36 ••• 专门适用于真空成型的〔4〕
B29C 51/38 ••• 开启、闭合或夹紧装置〔4〕
B29C 51/40 ••• 排气装置〔4〕
B29C 51/42 •• 加热或冷却〔4〕
B29C 51/44 •• 取出或顶出成型制品〔4〕
B29C 51/46 •• 测量、控制或调节〔4〕

B29C 53/00 用弯曲、折叠、扭转、矫直或展平成型；所用的设备（B29C 61/10 优先）〔4〕
B29C 53/02 • 弯曲或折叠（B29C 53/22，B29C 53/34，B29C 53/36，B29C 53/56 优先）〔4〕
B29C 53/04 •• 板材或片材的〔4〕
B29C 53/06 ••• 用压制或划刻形成弯折线〔4〕
B29C 53/08 •• 管子的〔4〕
B29C 53/10 •• 充气环状薄膜的，如打褶〔4〕
B29C 53/12 •• 成螺旋形，如用于制造弹簧〔4〕
B29C 53/14 • 扭绞〔4〕
B29C 53/16 • 矫直或展平〔4〕
B29C 53/18 •• 板材或片材的〔4〕
B29C 53/20 •• 管子的〔4〕
B29C 53/22 • 使成波纹状〔4〕
B29C 53/24 •• 板材或片材的〔4〕
B29C 53/26 ••• 与送进方向平行的〔4〕
B29C 53/28 ••• 垂直于送进方向的〔4〕
B29C 53/30 •• 管子的（用吹塑法入 B29C 49/00）〔4〕
B29C 53/32 • 盘绕（B29C 53/56 优先）〔4〕
B29C 53/34 • 边缘滚轧（管端的滚轧入 B29C 57/12）〔4〕
B29C 53/36 •弯曲和连接，例如用于制造中空物品（B29C 53/56 优先；纸制品的制造入 B31C）

〔4〕
B29C 53/38 •• 将薄片或条带弯曲成与要成型制件的纵向轴线成直角并连接边缘〔4〕
B29C 53/40 ••• 用于定长的制品，即不连续的制品〔4〕
B29C 53/42 •••• 使用内部成型表面，如芯轴〔4〕
B29C 53/44 ••••• 可绕制品轴线转动的〔4〕
B29C 53/46 •••• 使用外部成型表面，如套筒〔4〕
B29C 53/48 ••• 用于不定长度的制品，即逐渐弯曲带材〔4〕
B29C 53/50 •••• 使用内部成型表面，如芯轴〔4〕
B29C 53/52 •••• 使用外部成型表面，如套筒〔4〕
B29C 53/54 •••• 引导、校准或成型边缘〔4〕
B29C 53/56 • 缠绕和连接，例如成螺线形缠绕〔4〕
B29C 53/58 •• 成螺旋形〔4〕
B29C 53/60 ••• 使用内部成型表面，如芯轴〔4〕
B29C 53/62 •••• 可缠绕轴线转动的〔4〕
B29C 53/64 ••••• 并有轴向移动的〔4〕
B29C 53/66 ••••• 有可轴向移动的缠绕送进部件〔4〕
B29C 53/68 •••• 有可转动的缠绕送进部件〔4〕
B29C 53/70 ••••• 兼有轴向移动的〔4〕
B29C 53/72 ••• 使用外部成型表面〔4〕
B29C 53/74 ••• 使用以环形带形状形成的表面，该带在成型操作之后循环〔4〕
B29C 53/76 ••• 围绕一根以上的轴线〔4〕
B29C 53/78 ••• 使用成型片材或带材〔4〕
B29C 53/80 • 零件、部件或附件；辅助操作〔4〕
B29C 53/82 •• 型芯或芯轴〔4〕
B29C 53/84 •• 加热或冷却〔4〕

B29C 55/00 用拉伸成型，如通过模子拉延；所用的设备（B29C 61/08 优先）〔4〕
B29C 55/02 • 板材或片材的〔4〕
B29C 55/04 •• 单轴的，如斜轴的〔4〕
B29C 55/06 ••• 与送进方向平行〔4〕
B29C 55/08 ••• 垂直于送进方向〔4〕
B29C 55/10 •• 多轴的〔4〕
B29C 55/12 ••• 双轴的〔4〕
B29C 55/14 •••• 依次地〔4〕
B29C 55/16 •••• 同时地〔4〕
B29C 55/18 •• 靠在表面之间挤压，如在辊之间〔4〕
B29C 55/20 •• 边缘夹钳〔4〕
B29C 55/22 • 管子的〔4〕
B29C 55/24 •• 径向的〔4〕
B29C 55/26 •• 双轴的〔4〕
B29C 55/28 • 吹制环形薄膜的，如充气〔4〕
B29C 55/30 • 通过模子拉延〔4〕

B29C 57/00 管端的成型，例如制作法兰、喇叭口、封口；所用的设备〔4〕

B29C 57/02 • 制作喇叭口或扩口，例如与形成沟槽相结合的〔4〕
B29C 57/04 •• 使用机械方法〔4〕
B29C 57/06 ••• 可弹性变形的〔4〕
B29C 57/08 •• 使用压力差〔4〕
B29C 57/10 • 封口〔4〕
B29C 57/12 • 边缘滚轧〔4〕

B29C 59/00 表面成型，如压花；所用的设备〔4〕
B29C 59/02 • 用机械方法，如压制〔4〕
B29C 59/04 •• 使用辊或环形带〔4〕
B29C 59/06 •• 使用真空鼓〔4〕
B29C 59/08 • 用火焰处理〔4〕
B29C 59/10 • 用放电处理（电极本身入 H01T）〔4〕
B29C 59/12 •• 在除空气外的环境里〔4〕
B29C 59/14 • 用等离子体处理（一般入 H05H）〔4〕
B29C 59/16 • 用波动能量或粒子辐射〔4〕
B29C 59/18 • 通过内应力的释放，如塑性记忆〔4〕

B29C 61/00 靠内应力的释放成型；制造有内应力的预型件；所用的设备（用于表面成型入 B29C 59/18；用于给制品装衬里入 B29C 63/38；用于接合预型件入 B29C 65/66）〔4〕
B29C 61/02 • 热收缩〔4〕
B29C 61/04 • 热膨胀〔4〕
B29C 61/06 • 制造有内应力的预型件，如塑性记忆〔4〕
B29C 61/08 •• 靠拉伸管子〔4〕
B29C 61/10 •• 靠弯曲板材或片材〔4〕

B29C 63/00 镶衬或加护套，即应用预制的薄层或塑料护套；所用的设备（B29C 73/00 优先；用吹制的入 B29C 49/00；用热成型的入 B29C 51/00）〔4，5〕
B29C 63/02 • 使用片材或条状材料（B29C 63/26 优先）〔4〕
B29C 63/04 •• 用折叠、缠绕、弯曲或类似的方法〔4〕
B29C 63/06 ••• 围绕管形制品〔4〕
B29C 63/08 ••• 用螺旋形缠绕〔4〕
B29C 63/10 •••• 围绕管形制品〔4〕
B29C 63/12 ••• 用螺线形缠绕〔4〕
B29C 63/14 •••• 围绕管形制品〔4〕
B29C 63/16 •• 用“橡胶”袋或膜盒作用的〔4〕
B29C 63/18 • 使用管状薄层或护套（B29C 63/26 优先）〔4〕
B29C 63/20 •• 使用压力差，如真空〔4〕
B29C 63/22 • 使用具有适合于制品形状的薄层或护套（B29C 63/26 优先）〔4〕
B29C 63/24 • 使用线〔4〕
B29C 63/26 • 内表面的镶衬或加护套（B29C 63/38 优先）〔4〕
B29C 63/28 •• 用“橡胶”袋或膜盒作用的〔4〕
B29C 63/30 •• 使用片材或条状材料〔4〕
B29C 63/32 ••• 用螺旋形缠绕〔4〕

B29C 63/34 •• 使用管状薄层或护套〔4〕
B29C 63/36 ••• 将里面翻作外面〔4〕
B29C 63/38 • 靠释放内应力〔4〕
B29C 63/40 •• 使用片材或条状材料〔4〕
B29C 63/42 •• 使用管状薄层或护套〔4〕
B29C 63/44 •• 薄层或护套的形状适合于制品的形状〔4〕
B29C 63/46 •• 内表面的〔4〕
B29C 63/48 • 表面的预加工〔4〕

B29C 65/00 预制部件的接合；所用的设备（用于制作盒子、纸板箱、信封或袋子入 B31B；用于密封或封住包装件折叠口或封口的入 B65B 51/00；一般连接结构元件入 F16B；光导的连接入 G02B 6/255）〔4，5〕
B29C 65/02 • 用有压力或无压力的加热〔4〕
B29C 65/04 •• 介电加热，如高频焊接〔4〕
B29C 65/06 •• 使用摩擦，如摩擦焊〔4〕
B29C 65/08 •• 使用超声波振荡〔4〕
B29C 65/10 •• 使用热气〔4〕
B29C 65/12 ••• 并有焊条〔4〕
B29C 65/14 •• 使用波动能量或粒子辐射〔4〕
B29C 65/16 ••• 激光束的〔4〕
B29C 65/18 •• 使用加热的工具〔4〕
B29C 65/20 ••• 有直接接触的，如使用“反射镜”〔4〕
B29C 65/22 ••• 已加热的金属丝〔4〕
B29C 65/24 ••• 以加热工具用的装置为特征的〔4〕
附注
如果仅是加热装置的零部件或配置具有重要性，分类分入本组中。〔4〕
B29C 65/26 •••• 热流体〔4〕
B29C 65/28 •••• 火焰或可燃材料〔4〕
B29C 65/30 •••• 电气装置〔4〕
B29C 65/32 ••••• 感应〔4〕
B29C 65/34 •• 使用保留在接头内的加热元件，如“无形焊接元件”〔4〕
B29C 65/36 ••• 由感应加热的〔4〕
B29C 65/38 •• 脉冲加热〔4〕
B29C 65/40 •• 应用熔融的塑料，如热熔料（使用焊条入 B29C 65/12；用成型入 B29C 65/70）〔4〕
B29C 65/42 ••• 在预先组装部件之间〔4〕
B29C 65/44 •• 将已加热的非塑料元件和塑料元件接合起来〔4〕
B29C 65/46 ••• 由感应加热〔4〕
B29C 65/48 • 使用黏合剂（热激活的入 B29C 65/02；热熔料入 B29C 65/40；非机械部分的一般黏合方法入 C09J 5/00）〔4〕
B29C 65/50 •• 使用胶黏带〔4〕
B29C 65/52 •• 涂覆黏合剂〔4〕
B29C 65/54 ••• 在预先组装部件之间〔4〕
B29C 65/56 • 使用机械方法〔4〕

B29C 65/58 •• 按扣连接〔4〕
B29C 65/60 •• 铆接〔4〕
B29C 65/62 •• 缝合〔4〕
B29C 65/64 •• 将非塑料元件和塑料元件连接，如由力接合（B29C 65/44 优先）〔4〕
B29C 65/66 • 靠释放内应力，如被接合零件之一的收缩〔4〕
B29C 65/68 •• 使用辅助可收缩的元件〔4〕
B29C 65/70 • 通过成型（使用特殊成型技术见该技术的有关分类位置）〔4〕
B29C 65/72 • 通过联合的操作，如焊接和缝合〔4〕
B29C 65/74 • 通过焊接和切断〔4〕
B29C 65/76 • 制造非永久的或可分离的连接〔4〕
B29C 65/78 • 输送要被连接件的装置，如用于制造容器或中空物件〔4〕
B29C 65/80 •• 可转动的输送装置〔4〕
B29C 65/82 • 检验接合处〔4〕

B29C 67/00 不包含在 B29C 39/00 至 B29C 65/00，B29C 70/00 或 B29C 73/00 组中的成型技术〔4，6〕
B29C 67/02 • 通过聚结成型〔4〕
B29C 67/04 •• 烧结（与压铸结合的入 B29C 43/00）〔4〕
B29C 67/06 •• 凝结〔4〕
B29C 67/08 • 筛分成型，例如迫使成型材料通过多孔筛子到成型表面上〔4〕
B29C 67/20 • 用于多孔或蜂窝状的制品的，例如泡沫塑料的、大孔隙的制品〔4〕
B29C 67/24 • 以材料的选择为特征的〔4〕

B29C 69/00 不包含在 B29C 39/00 至 B29C 67/00 单独一个大组的成型技术的组合，例如成型和接合技术的联合；所用的设备〔4〕
B29C 69/02 • 仅仅是成型技术的〔4〕

B29C 70/00 成型复合材料，即含有增强材料、填料或预成型件（例如嵌件）的塑性材料（化学方面入 C08，例如 C08J 5/00）〔6〕
附注
在本组中，下列所用术语或词句的含义是:
〔6〕
“增强材料”是指能改进制品强度的纤维、线材、杆、棒、片段、板材或块形式的结构；〔6〕
“填料”是指能改进制品物理性能或提高制品体积或重量的颗粒、粉末、珠粒、小片或球体形式的相对惰性的物质；〔6〕
“预成型件”是指由任何材料制成的被完全成型的部件，具有确定的形状且不被用作增强材料，例如仅被强迫进入制品表面的线材或网状物；〔6〕
“嵌件”是指在成型过程中插入制品中的预成型件。〔6〕
B29C 70/02 • 含有加入在母体材料中的增强材料和填料的混合物，形成一层或多层，带或不带非增强或非填充层〔6〕
B29C 70/04 • 仅含有增强材料，例如自增强塑料〔6〕
B29C 70/06 •• 仅仅是纤维增强材料〔6〕
B29C 70/08 ••• 含有加入在母体材料中的不同形式的纤维增强材料，形成一层或多层，带或

不带非增强层〔6〕
B29C 70/10 ••• 特征在于纤维增强材料的结构〔6〕
B29C 70/12 •••• 使用短纤维，例如毡片的形式〔6〕
B29C 70/14 ••••• 已取向（已取向的填料材料 B29C 70/62）〔6〕
B29C 70/16 •••• 使用坚实的或连续长度的纤维〔6〕
B29C 70/18 ••••• 以毡片的形式，例如片材成型化合物（SMC）〔6〕
B29C 70/20 ••••• 单方向取向的，例如游动的或其他平行的纤维〔6〕
B29C 70/22 ••••• 至少两个方向取向的形成双维结构〔6〕
B29C 70/24 ••••• 至少三个方向取向的形成三维结构〔6〕
B29C 70/26 •• 仅是非纤维增强材料〔6〕
B29C 70/28 •• 因此而用的成型操作〔6〕
附注
1　本组包括：〔6〕
预浸渍的或没有黏合剂的黏附纤维增强材料的成型，或置于模具中或载体上的纤维的非黏附增强材料的成型；〔6〕
成型过程中增强材料内塑料母体的浸渍或掺入。〔6〕
2　本组不包括：〔6〕
由含有且混合增强短纤维的塑料母体材料的单项技术成型，它包括在该项技术的适当位置；〔6〕
预处理，例如增强材料本身的浸渍，即与其成型无关，该部包括在组 B29B 15/08。〔6〕

B29C 70/30 ••• 叠铺成型，即在模具、阴模或阳模上施加纤维、丝带或宽幅片材；喷附成型，即在模具、阴模或阳模上喷涂纤维〔6〕
B29C 70/32 •••• 在旋转的模具、阴模或阳模上〔6〕
B29C 70/34 •••• 并且通过压缩成型或浸渍〔6〕
B29C 70/36 •••• 通过注塑浸渍，例如真空注塑〔6〕
B29C 70/38 •••• 自动叠铺，例如使用机器人，根据预定的形式铺设长丝〔6〕
B29C 70/40 ••• 通过压缩成型或浸渍（B29C 70/34）优先）〔6〕
B29C 70/42 •••• 生产定长的制品，即不连续的制品〔6〕
B29C 70/44 ••••• 使用均衡压力，例如压力差、真空袋、热压罐或膨胀橡胶成型〔6〕
B29C 70/46 ••••• 使用对模，例如对片材成型化合物（SMC）、预浸料坯的消泡〔6〕
B29C 70/48 •••••• 以及浸渍闭合模具中的增强材料，例如树脂传递成型（RTM）〔6〕
B29C 70/50 •••• 生产不定长度的制品，例如预浸料坯、片材成型化合物（SMC），交联成型化合物（XMC）〔6〕
B29C 70/52 ••••• 拉挤成型，即穿过口模连续拔离成型和压缩〔6〕
B29C 70/54 ••• 零件、部件或附件；辅助操作〔6〕
B29C 70/56 •••• 成型之前或过程中拉紧增强材料〔6〕
B29C 70/58 • 仅含有填料〔6〕
附注
由单项技术成型混合有填料的塑料母体材料分类入该项技术的适当位置。〔6〕
B29C 70/60 •• 含有加入在母体材料中的不同类型填料的混合物，形成一层或多层，带或不带非填充层〔6〕
B29C 70/62 •• 成型过程中填料被取向（对于短纤维 B29C 70/14）〔6〕
B29C 70/64 •• 填料影响材料的表面特性，例如在接近表面处浓缩或强力进入该表面〔6〕

B29C 70/66 •• 填料含有中空成分，例如组合泡沫塑料〔6〕
B29C 70/68 • 在预成型件，例如嵌件、片坯上搀和或成型〔6〕

附注

本组不包括：〔6〕

由单项技术在预成型件上加入或成型，它被分入该项技术的适当位置；〔6〕

预成型件本身的预处理，即与其成型无关，这部分内容被分入组 B29B 15/00。〔6〕

B29C 70/70 •• 完全封装嵌件〔6〕
B29C 70/72 •• 封装有未封装突出部分的嵌件，例如电气元件的末端、端子部分〔6〕
B29C 70/74 •• 在预成型件的较小部分上成型材料，例如金属嵌件上注塑〔6〕
B29C 70/76 ••• 在预成型件的边缘或端点成型〔6〕
B29C 70/78 •• 只在预成型件的一面上成型材料〔6〕
B29C 70/80 ••• 成型密封材料入闭合的构件内〔6〕
B29C 70/82 •• 将线材、网状物等局部或全部地压入制品的表面，例如通过切割和加压（将珠粒料等压入表面 B29C 70/64）〔6〕
B29C 70/84 •• 在要接合的预成型件上成型材料〔6〕
B29C 70/86 •• 在黏合的浸渍增强层中加入〔6〕
B29C 70/88 • 主要特征在于具有特殊性能，例如电导性，局部增强的〔6〕

B29C 71/00 不改变其形状的制品后处理；所用的设备（B29C 44/56，B29C 73/00 优先；表面成型入 B29C 59/00；化学方面入 C08J 7/00）〔4，5，6〕
B29C 71/02 • 后热处理〔4〕
B29C 71/04 • 通过波动能量或粒子辐射〔4〕

B29C 73/00 用塑料或塑性状态物质制成的制品的修整，例如用本小类或 B29D 小类所涉及的技术或成型生产的制品（轮胎的翻新入 B29D 30/54；修补管子或软管泄漏的装置入 F16L 55/16）〔5〕
B29C 73/02 • 使用液体或糊状材料（B29C 73/16 优先）〔5〕
B29C 73/04 • 使用预成型件〔5〕
B29C 73/06 •• 在孔上使用塞封〔5〕
B29C 73/08 ••• 所用的装置，例如，用于插入的〔5〕
B29C 73/10 •• 在制品表面上补片封（B29C 73/14 优先）〔5〕
B29C 73/12 ••• 所用的装置，例如，用于涂敷的（B29C 73/30 优先）〔5〕
B29C 73/14 •• 使用由已经分别放在制品每一侧的两个连接在一起的部分组合成的元件〔5〕
B29C 73/16 • 自动修整或自封装置或剂（密封组合物本身，见 C 部，例如，C09K 3/10）〔5〕
B29C 73/18 •• 制品材料自己自封，例如，由压缩〔5〕
B29C 73/20 ••• 制品材料仅部分地包含可变形密封材料〔5〕
B29C 73/22 •• 制品含有包括自封组分的元件，例如，当制品损坏时，释放出粉末〔5〕
B29C 73/24 • 其他未包括的装置或附件〔5〕
B29C 73/26 •• 用于机械预处理的〔5〕
B29C 73/28 •• 用于夹紧或拉伸柔性材料的，例如内管〔5〕
B29C 73/30 •• 用于局部加压或局部加热的〔5〕
B29C 73/32 ••• 使用弹性元件，例如充气袋〔5〕
B29C 73/34 ••• 用于局部加热的〔5〕

B29D 用塑料或用塑性状态的物质生产特殊制品（制作颗粒入 B29B 9/00；制作预型件入 B29B 11/00）〔4〕

附注

注意 B29 大类类名后的附注 3。 〔4〕

附注

在本小类中，最好加注小类 B29K 的引得码。〔4〕

B29D 1/00 生产有螺纹的制品

B29D 5/00 生产滑动扣件元件；滑动扣件元件制造和安装的组合〔4〕
B29D 5/02 • 具有分开连锁构件的扣件〔4〕
B29D 5/04 • 由细丝状材料连续曲折形成的连锁构件〔4〕
B29D 5/06 • 由连续的螺旋线形成的连锁构件〔4〕
B29D 5/08 • 由成型的或有许多缺口的桁条侧边形成的连锁构件〔4〕
B29D 5/10 • 由连续成型带形成的连锁构件〔4〕

B29D 7/00 生产扁平制品，如薄膜或片材（B29D 24/00 优先）〔4〕
B29D 7/01 • 薄膜或片材〔4〕

B29D 9/00（转入 B32B 37/00 至 B32B 41/02）

B29D 11/00 生产光学元件，如透镜、棱镜（光学元件的磨削或抛光入 B24B；光学元件的结构形式入 G02B）〔4〕
B29D 11/02 • 由有机塑性材料制成的假眼

B29D 12/00 生产框架
B29D 12/02 • 眼镜框（结构形式入 G02C）

B29D 15/00 生产齿轮或有槽或凸起的类似制品，如控制按钮

B29D 16/00 生产有波纹的制品（B29D 23/18 优先）〔4〕

B29D 17/00 生产有细沟槽或压痕的声音记录载体，例如用唱针放音的声盘、声筒（使用成型沟槽或相应的方式记录声音或其他信息入 G11B）；由原型版生产唱片〔4，6〕

B29D 19/00 生产纽扣或纽扣的半成品
B29D 19/04 • 用切割、铣削、车削、冲压或穿孔成型的零件；纽扣的表面处理
B29D 19/06 •• 将零件半成品件送入加工机械的装置
B29D 19/08 •• 在纽扣或纽扣的半成品件中制作孔眼

B29D 21/00 生产发梳或类似的带齿或开槽的物品
B29D 21/04 • 用锯割、铣削、切割或类似的操作
B29D 21/06 • 抛光

B29D 22/00 生产中空物品（管状物品入 B29D 23/00；气胎入 B29D 30/00）〔4〕
B29D 22/02 • 充气制品〔7〕
B29D 22/04 • 球形制品，例如球类（B29D 22/02 优先）〔7〕

B29D 23/00 生产管状物品（B29D 24/00 优先）〔4〕
B29D 23/14 • 雪茄烟或香烟嘴〔4〕
B29D 23/18 • 编织软管〔4〕
B29D 23/20 • 挠性挤压管，如用于化妆品〔4〕
B29D 23/24 • 环管，例如气胎的内管〔6〕

B29D 24/00 生产有中空壁的物品〔4〕

B29D 25/00 生产无框架的圆顶罩

B29D 28/00 生产网或类似物（用打结方法入 D04G）〔4〕

B29D 29/00 生产带状物〔4〕
B29D 29/06 • 传送带〔4〕
B29D 29/08 • 有齿传动带〔4〕
B29D 29/10 • 具有楔形横截面的传动带〔4〕

B29D 30/00 生产气胎或实心胎或其零件（生产内管入 B29D 23/24；轮胎或其零件的结构形式入 B60C；气门与充气弹性体的连接入 B60C 29/00；测试轮胎入 G01M 17/02）〔4〕
B29D 30/02 • 实心胎〔4〕
B29D 30/04 • 橡胶胎的弹性填料；以此装填橡胶胎〔4〕
B29D 30/06 • 气胎或其零件〔4〕
B29D 30/08 •• 制造轮胎〔4〕
B29D 30/10 ••• 在圆形型芯上，即型芯的形状大致与完成后的轮胎形状相同〔4〕
B29D 30/12 •••• 型芯〔4〕
B29D 30/14 •••• 在制造过程中轧制或压制胎层〔4〕
B29D 30/16 •••• 贴合胎层；在贴合过程中引导或拉伸胎层〔4〕
B29D 30/18 •••• 装配胎边圈或胎边芯；围绕圈或芯包纺织层〔4〕
B29D 30/20 ••• 用平胎法，即在圆柱形鼓轮上制造〔4〕
B29D 30/22 •••• 在未膨胀状态施加轮胎缓冲层〔4〕
B29D 30/24 •••• 鼓轮〔4〕
B29D 30/26 ••••• 附件或零部件，如隔板、传送装置〔4〕
B29D 30/28 •••• 在制造过程中轧制或压制胎层〔4〕
B29D 30/30 •••• 贴合胎层；在贴合过程中引导或拉伸胎层〔4〕
B29D 30/32 •••• 装配胎边圈或胎边芯；围绕圈或芯包纺织层〔4〕
B29D 30/34 ••• 用织物层或帘布层联合覆盖两个隔开一段距离互相平行的胎边圈〔4〕

B29D 30/36 •• 扁平状轮胎的膨胀，例如用平胎法或用联合覆盖两个胎边圈的方法制造的轮胎的膨胀〔4〕
B29D 30/38 •• 轮胎的织物夹层如帘布层或帆布层（制造织品入 D03D）；制造轮胎前夹层的处理（夹层的处理入 B29B 15/00；用橡胶保持在一起的或在橡胶内埋入没有纬线的平行帘布组成的夹层制造入 B29C 70/20）〔4〕
B29D 30/40 ••• 制造轮胎前织物夹层的化学预处理〔4〕
B29D 30/42 ••• 没有胎边圈的环形织带〔4〕
B29D 30/44 ••• 在鼓轮上贴合夹层前拉伸或处理该夹层（贴合过程中入 B29D 30/30）〔4〕
B29D 30/46 ••• 将织物夹层切割成要求的形状〔4〕
B29D 30/48 •• 胎边圈或胎边芯（金属线做成的入 B21F 37/00）；制造轮胎前胎边圈或胎边芯的处理〔4〕
B29D 30/50 ••• 用织物材料覆盖，如缠绕，单个胎边圈或胎边芯，例如用填充胶条带（围绕胎边圈或胎边芯包裹织物层入 B29D 30/18，B29D 30/32；联合覆盖胎边圈或胎边芯入 B29D 30/34）〔4〕
B29D 30/52 ••非硫化的胎面，例如在用过的轮胎上；翻新（成型和硫化外胎面的设备入 B29C 35/02；以夹持轮子或其部件的方式为特征的装置入 B60B 30/00）〔4，5〕
B29D 30/54 ••• 翻新〔4〕
B29D 30/56 •••• 用预先硫化过的外胎面翻新〔4〕
B29D 30/58 ••• 贴合橡胶胎面带，即贴合胎面补胎条〔4〕
B29D 30/60 •••• 用缠绕窄条〔4〕
B29D 30/62 •••• 在胎体上挤压或注射胎面〔4〕
B29D 30/64 ••• 轮胎扩张器〔4〕
B29D 30/66 ••• 在外胎上成型胎面，例如有耙齿的防滑胎面〔4〕
B29D 30/68 ••• 将型材切割成轮胎的胎面〔4〕
B29D 30/70 •• 环形缓冲层〔4〕
B29D 30/72 •• 侧壁〔4〕

B29D 31/00 （转入 B29D 99/00）
B29D 31/02 （转入 B29D 33/00）
B29D 31/50 （转入 B29D 35/00）
B29D 31/502（转入 B29D 35/02）
B29D 31/505（转入 B29D 35/04）
B29D 31/508（转入 B29D 35/06）
B29D 31/51（转入 B29D 35/08）
B29D 31/512（转入 B29D 35/10）
B29D 31/515（转入 B29D 35/12）
B29D 31/518（转入 B29D 35/14）
B29D 33/00 生产轴承的衬套 〔2010.01〕
B29D 35/00 生产鞋类 〔2010.01〕
附注
1．当成型技术重要时，分类入本组。 〔2010.01〕
2.通过机械连接将单个零件组装分类入小类 A43D，例如黏接鞋部件 A43D 25/00。〔2010.01〕
B29D 35/02 • 使用成型技术制成一整件，例如通过注射成型或注塑 〔2010.01〕
B29D 35/04 •• 有多层的部件 〔2010.01〕

B29D 35/06 • 使用成型技术，例如注射、加压和真空成型在预成型鞋上部成型和连接鞋底或后跟 〔2010.01〕
B29D 35/08 • • 有多层的部件 〔2010.01〕
B29D 35/10 • 使用成型技术，例如在要连接的件之间供料或注射塑料材料将预成型鞋底或后跟连接到预成型鞋上部 〔2010.01〕
B29D 35/12 • 用成型技术生产其零件，例如鞋底、后跟、鞋上部 〔2010.01〕
B29D 35/14 • • 有多层的部件 〔2010.01〕

B29D 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 〔2010.01〕

B29K 与小类 B29B、B29C 或 B29D 联合使用的、涉及成型材料或涉及用于增强材料、填料或预型件，例如嵌件的引得表〔4〕

附注

1　本小类是与 B29B、B29C 或 B29D 小类联合使用的引得表。〔4〕

2　在本小类中，下述术语以指明的含义使用:

“橡胶”包括:

a　天然橡胶或共轭二烯橡胶；

b　一般橡胶（除天然橡胶或共轭二烯橡胶以外的特殊橡胶，见包括这些高分子化合物的组）。〔4〕

小类索引

成型材料的成分；成型材料的条件，形式或状态 1/00 至 105/00

增强材料的成分 201/00 至 311/00

填料的成分 401/00 至 511/00

预成型件的成分 601/00 至 711/00

要成型材料的成分；被成型材料的条件，形式或状态〔6〕

B29K 1/00 纤维素、改性纤维素或纤维素衍生物，如黏胶〔4〕

B29K 7/00 天然橡胶〔4〕

B29K 9/00 由共轭二烯衍生的橡胶〔4〕

B29K 9/06 • SB 聚合物，即丁二烯—苯乙烯聚合物〔4〕

B29K 19/00 不包括在 B29K 7/00 至 B29K 9/00 单一大组内的橡胶〔4〕

B29K 21/00 未特别指定的橡胶或弹性体〔4〕

B29K 23/00 聚烯烃〔4〕

B29K 25/00 乙烯—芳香族化合物的聚合物〔4〕

B29K 27/00 聚卤化乙烯〔4〕

B29K 27/06 • PVC，即聚氯乙烯〔4〕

B29K 27/12 • 含氟〔4〕

B29K 27/18 •• PTFE，即聚四氟乙烯〔4〕

B29K 29/00 聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基缩酮〔4〕

B29K 31/00 聚乙烯基酯〔4〕

B29K 33/00 不饱和酸或其衍生物的聚合物（B29K 35/00 优先）〔4〕
B29K 33/04 • 酯的聚合物〔4〕
B29K 33/18 • 腈的聚合物〔4〕
B29K 33/20 •• PAN，即聚丙烯腈〔4〕

B29K 35/00 不饱和多羧酸的聚合物〔4〕

B29K 45/00 在侧链中没有不饱和脂肪族基团的不饱和环状化合物的聚合物，例如，苯并呋喃—茚树脂〔4〕

B29K 55/00 仅用碳—碳不饱和键聚合反应得到的，不包括在 B29K 23/00 至 B29K 45/00 单一大组内的特殊聚合物〔4〕
B29K 55/02 • ABS 聚合物，即丙烯腈—丁二烯—苯乙烯聚合物〔4〕

B29K 59/00 聚缩醛〔4〕

B29K 61/00 醛或酮的缩合聚合物〔4〕
B29K 61/04 • 酚醛塑料〔4〕
B29K 61/20 • 氨基塑料〔4〕

B29K 63/00 环氧树脂〔4〕

B29K 67/00 聚酯〔4〕

B29K 69/00 聚碳酸酯〔4〕

B29K 71/00 聚醚〔4〕

B29K 73/00 主链中只有氧杂原子的其他聚合物〔4〕

B29K 75/00 聚脲；聚氨酯〔4〕

B29K 77/00 聚酰胺，如聚酰胺酯〔4〕

B29K 79/00 在主链中含有氮，仅含或不含氧或碳的其他聚合物〔4〕

B29K 81/00 在主链中含有硫，仅含或不含氮，氧或碳的聚合物〔4〕

B29K 83/00 在主链中含有硅，仅含或不含硫、氮、氧或碳的聚合物〔4〕

B29K 85/00 在主链中含有其他元素的聚合物〔4〕

B29K 86/00 由缩聚反应或加聚反应得到的，不包括在 B29K 59/00 至 B29K 85/00 单一大组内的特殊聚合物〔4〕

B29K 91/00 蜡〔4〕

B29K 95/00 沥青材料〔4〕

B29K 96/00 不包括在 B29K 1/00 至 B29K 95/00 单一大组内的特殊高分子材料〔4〕
B29K 96/02 • 接枝聚合物（B29K 55/02 优先）〔4〕
B29K 96/04 • 嵌段聚合物（B29K 55/02 优先）〔4〕

B29K 101/00 未特别指定的高分子化合物（未特别指定的橡胶入 B29K 21/00）〔4〕
B29K 101/10 • 热固性树脂〔4〕
B29K 101/12 • 热塑性材料〔6〕

B29K 103/00 树脂黏结材料〔4〕
B29K 103/04 • 无机材料〔4〕
B29K 103/06 •• 金属粉、金属碳化物或类似物〔4〕
B29K 103/08 •• 矿物配料，如砂、黏土或类似物〔4〕

B29K 105/00 成型材料的条件、形状或状态〔4〕
B29K 105/02 • 可热收缩的〔4〕
B29K 105/04 • 蜂窝状或多孔状的〔4〕
B29K 105/06 • 包含增强物、填料或嵌入物〔4〕
B29K 105/08 •• 连续长度的，如绳索、粗纱、织物、纤维、合股线、纱线〔4〕
B29K 105/10 ••• 定向的〔4〕
B29K 105/12 •• 短长度的，如切断的细丝、人造短纤维、鬃毛〔4〕
B29K 105/14 ••• 定向的〔4〕
B29K 105/16 •• 填料〔4〕
B29K 105/18 ••• 定向的〔4〕
B29K 105/20 •• 嵌入物〔4〕
B29K 105/22 ••• 金属的〔4〕
B29K 105/24 • 交联的或硫化的〔4〕
B29K 105/26 • 碎片的〔4〕
B29K 105/28 • 不透明的〔4〕
B29K 105/30 • 反光的〔4〕
B29K 105/32 • 透明的〔4〕
B29K 105/34 • 绝缘的〔4〕

增强材料的成分〔6〕
B29K 201/00 纤维素，改性纤维素或纤维素衍生物，例如黏胶〔6〕

B29K 207/00 天然橡胶〔6〕

B29K 209/00 由共轭二烯衍生的橡胶〔6〕
B29K 209/06 • SB 聚合物，即丁二烯—苯乙烯聚合物〔6〕

B29K 219/00 不包括在 B29K 207/00 或 B29K 209/00 单一大组内的橡胶〔6〕

B29K 221/00 未特别限定的橡胶或弹性体〔6〕

B29K 223/00 聚烯烃〔6〕

B29K 225/00 乙烯—芳香族化合物的聚合物〔6〕

B29K 227/00 聚卤化乙烯〔6〕
B29K 227/06 • PVC，即聚氯乙烯〔6〕
B29K 227/12 • 含氟〔6〕
B29K 227/18 •• PTFE，即聚四氟乙烯〔6〕

B29K 229/00 聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基缩酮〔6〕

B29K 231/00 聚乙烯基酯〔6〕

B29K 233/00 不饱和酸或其衍生物的聚合物（B29K 235/00 优先）〔6〕
B29K 233/04 • 酯的聚合物〔6〕
B29K 233/18 • 腈的聚合物〔6〕
B29K 233/20 •• PAN，即聚丙烯腈〔6〕

B29K 235/00 不饱和多羧酸的聚合物〔6〕

B29K 245/00 在侧链中没有不饱和脂肪族基团的不饱和环状化合物的聚合物，例如苯并呋喃—茚树脂〔6〕

B29K 255/00 仅用碳—碳不饱和键聚合反应得到的，不包括在 B29K 223/00 至 B29K 245/00 单一大组内的特殊聚合物〔6〕
B29K 255/02 • ABS 聚合物，即丙烯腈—丁二烯—苯乙烯聚合物〔6〕

B29K 259/00 聚缩醛〔6〕

B29K 261/00 醛或酮的缩合聚合物〔6〕
B29K 261/04 • 酚醛塑料〔6〕
B29K 261/20 • 氨基塑料〔6〕

B29K 263/00 环氧树脂〔6〕

B29K 267/00 聚酯〔6〕

B29K 269/00 聚碳酸酯〔6〕

B29K 271/00 聚醚〔6〕

B29K 273/00 主链中只有氧杂原子的其他聚合物〔6〕

B29K 275/00 聚脲；聚氨酯〔6〕

B29K 277/00 聚酰胺，如聚酰胺酯〔6〕

B29K 279/00 在主链中含有氮，仅含或不含氧或碳的其他聚合物〔6〕

B29K 281/00 在主链中含有硫，仅含或不含氮、氧或碳的聚合物〔6〕

B29K 283/00 在主链中含有硅，仅含或不含硫、氮、氧或碳的聚合物〔6〕

B29K 285/00 在主链中含有其他元素的聚合物〔6〕

B29K 286/00 由缩聚反应或加聚反应得到的，不包括在 B29K 259/00 至 B29K 285/00 单一大组内的特殊聚合物〔6〕

B29K 295/00 沥青材料〔6〕

B29K 296/00 不包括在 B29K 201/00 至 B29K 295/00 单一大组内的特殊高分子材料〔6〕
B29K 296/02 • 接枝聚合物（B29K 255/02 优先）〔6〕
B29K 296/04 • 嵌段聚合物（B29K 255/02 优先）〔6〕

B29K 301/00 未指定的高分子化合物（未指定的橡胶或弹性体入 B29K 221/00）〔6〕
B29K 301/10 • 热固性树脂〔6〕
B29K 301/12 • 热塑性材料〔6〕

B29K 303/00 树脂—黏接材料〔6〕
B29K 303/04 • 无机材料〔6〕
B29K 303/06 •• 金属粉、金属碳化物或类似物〔6〕
B29K 303/08 •• 矿物配料，例如砂、黏土或类似物〔6〕

B29K 305/00 金属、其合金或其化合物〔6〕
附注
指定金属的合金或化合物用与该指定的金属相同的码来引用。〔6〕
B29K 305/02 • 铝〔6〕
B29K 305/04 • 铅〔6〕
B29K 305/06 • 锡〔6〕
B29K 305/08 • 过渡金属〔6〕
B29K 305/10 •• 铜〔6〕
B29K 305/12 •• 铁〔6〕

B29K 307/00 金属以外的元素〔6〕
B29K 307/02 • 硼〔6〕
B29K 307/04 • 碳〔6〕

B29K 309/00 组 B29K 303/00 至 B29K 307/00 中未包括的无机材料〔6〕
B29K 309/02 • 陶瓷〔6〕
B29K 309/04 •• 碳化物；氧化物〔6〕
B29K 309/06 • 混凝土〔6〕
B29K 309/08 • 玻璃〔6〕
B29K 309/10 • 云母〔6〕
B29K 309/12 • 石棉〔6〕

B29K 311/00 未包含在 B29K 201/00 至 B29K 309/00 组中的天然产物或其复合材料〔6〕
B29K 311/02 • 软木〔6〕
B29K 311/04 • 油毡〔6〕
B29K 311/06 • 骨、角、象牙〔6〕
B29K 311/08 • 革〔6〕
B29K 311/10 • 天然纤维，例如羊毛、棉花〔6〕
B29K 311/12 • 纸，例如纸板〔6〕
B29K 311/14 • 木材，例如木板、纤维板〔6〕填料的成分〔6〕

B29K 401/00 纤维素，改性纤维素或纤维素衍生物，如黏胶〔6〕

B29K 407/00 天然橡胶〔6〕

B29K 409/00 由共轭二烯衍生的橡胶〔6〕
B29K 409/06 • SB 聚合物，即丁二烯—苯乙烯聚合物〔6〕

B29K 419/00 不包括在 B29K 407/00 或 B29K 409/00 单一大组内的橡胶〔6〕

B29K 421/00 未指定的橡胶或弹性体〔6〕

B29K 423/00 聚烯烃〔6〕

B29K 425/00 乙烯—芳香族化合物的聚合物〔6〕

B29K 427/00 聚卤化乙烯〔6〕
B29K 427/06 • PVC，即聚氯乙烯〔6〕
B29K 427/12 • 含氟〔6〕
B29K 427/18 •• PTFE，即聚四氟乙烯〔6〕

B29K 429/00 聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基缩酮〔6〕

B29K 431/00 聚乙烯基酯〔6〕

B29K 433/00 不饱和酸或其衍生物的聚合物（B29K 435/00 优先）〔6〕
B29K 433/04 • 酯的聚合物〔6〕
B29K 433/18 • 腈的聚合物〔6〕
B29K 433/20 •• PAN，即聚丙烯腈〔6〕

B29K 435/00 不饱和多羧酸的聚合物〔6〕

B29K 445/00 在侧链中没有不饱和脂肪族基团的不饱和环状化合物的聚合物，例如苯并呋喃—茚树脂〔6〕

B29K 455/00 仅用碳—碳不饱和键聚合反应得到的，不包括在 B29K 423/00 至 B29K 445/00 单一大组内的特殊聚合物〔6〕
B29K 455/02 • ABS 聚合物，即丙烯腈—丁二烯—苯乙烯聚合物〔6〕

B29K 459/00 聚缩醛〔6〕

B29K 461/00 醛或酮的缩合聚合物〔6〕
B29K 461/04 • 酚醛塑料〔6〕
B29K 461/20 • 氨基塑料〔6〕

B29K 463/00 环氧树脂〔6〕

B29K 467/00 聚酯〔6〕

B29K 469/00 聚碳酸酯〔6〕

B29K 471/00 聚醚〔6〕

B29K 473/00 主链中只有氧杂原子的其他聚合物〔6〕

B29K 475/00 聚脲；聚氨酯〔6〕

B29K 477/00 聚酰胺，例如聚酰胺酯〔6〕

B29K 479/00 在主链中含有氮，仅含或不含氧或碳的其他聚合物〔6〕

B29K 481/00 在主链中含有硫，仅含或不含氮、氧或碳的聚合物〔6〕

B29K 483/00 在主链中含有硅，仅含或不含硫、氮、氧或碳的聚合物〔6〕

B29K 485/00 在主链中含有其他元素的聚合物〔6〕

B29K 486/00 由缩聚反应或加聚反应得到的，不包括在 B29K 459/00 至 B29K 485/00 单一大

组内的特殊聚合物〔6〕

B29K 491/00 蜡〔6〕

B29K 495/00 沥青材料〔6〕

B29K 496/00 不包括在 B29K 401/00 至 B29K 495/00 单一大组内的特殊高分子材料〔6〕
B29K 496/02 • 接枝聚合物（B29K 455/02 优先）〔6〕
B29K 496/04 • 嵌段聚合物（B29K 455/02 优先）〔6〕

B29K 501/00 未指定的高分子化合物（未指定的橡胶或弹性体入 B29K421/00）〔6〕
B29K 501/10 • 热固性树脂〔6〕
B29K 501/12 • 热塑性材料〔6〕

B29K 503/00 树脂黏结材料〔6〕
B29K 503/04 • 无机材料〔6〕
B29K 503/06 •• 金属粉、金属碳化物或类似物〔6〕
B29K 503/08 •• 矿物配料，例如砂、黏土或类似物〔6〕

B29K 505/00 金属，其合金或其化合物〔6〕
附注
指定金属的合金或化合物用与该指定的金属相同的码来引用。〔6〕
B29K 505/02 • 铝〔6〕
B29K 505/04 • 铅〔6〕
B29K 505/06 • 锡〔6〕
B29K 505/08 • 过渡金属〔6〕
B29K 505/10 •• 铜〔6〕
B29K 505/12 •• 铁〔6〕
B29K 505/14 •• 贵金属，例如银、金、铂〔6〕

B29K 507/00 金属以外的元素〔6〕
B29K 507/02 • 硼〔6〕
B29K 507/04 • 碳〔6〕

B29K 509/00 不包含在 B29K 503/00 至 B29K 507/00 组中的无机材料〔6〕
B29K 509/02 • 陶瓷〔6〕
B29K 509/04 •• 碳化物；氮化物〔6〕
B29K 509/06 • 混凝土〔6〕
B29K 509/08 • 玻璃〔6〕
B29K 509/10 • 云母〔6〕
B29K 509/12 • 石棉〔6〕

B29K 511/00 不包含在 B29K 401/00 至 B29K 509/00 中的天然产物或其复合材料〔6〕
B29K 511/02 • 软木〔6〕

B29K 511/04 • 油毡〔6〕
B29K 511/06 • 骨、角、象牙〔6〕
B29K 511/08 • 革〔6〕
B29K 511/10 • 天然纤维，例如羊毛、棉花〔6〕
B29K 511/12 • 纸，例如纸板〔6〕
B29K 511/14 • 木材，例如木板、纤维板〔6〕

预成型件，例如嵌件的成分〔6〕
B29K 601/00 纤维素、改性纤维素或纤维素衍生物，如黏胶〔6〕

B29K 607/00 天然橡胶〔6〕

B29K 609/00 由共轭二烯衍生的橡胶〔6〕
B29K 609/06 • SB 聚合物，即丁二烯—苯乙烯聚合物〔6〕

B29K 619/00 不包括在 B29K 607/00 或 B29K 609/00 单一大组内的橡胶〔6〕

B29K 621/00 未指定的橡胶或弹性体〔6〕

B29K 623/00 聚烯烃〔6〕

B29K 625/00 乙烯—芳香族化合物的聚合物〔6〕

B29K 627/00 聚卤化乙烯〔6〕
B29K 627/06 • PVC，即聚氯乙烯〔6〕
B29K 627/12 • 含氟〔6〕
B29K 627/18 •• PTFE，即聚四氟乙烯〔6〕

B29K 629/00 聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基缩酮〔6〕

B29K 631/00 聚乙烯基酯〔6〕

B29K 633/00 不饱和酸或其衍生物的聚合物（B29K 635/00 优先）〔6〕
B29K 633/04 • 酯的聚合物〔6〕
B29K 633/18 • 腈的聚合物〔6〕
B29K 633/20 •• PAN，即聚丙烯腈〔6〕

B29K 635/00 不饱和多羧酸的聚合物〔6〕

B29K 645/00 在侧链中没有不饱和脂肪族基团的不饱和环状化合物的聚合物，例如苯并呋喃—茚树脂〔6〕

B29K 655/00 仅用碳—碳不饱和键聚合反应得到的，不包括在 B29K 623/00 至 B29K 645/00 单一大组内的特殊聚合物〔6〕

B29K 655/02 • ABS 聚合物，即丙烯腈—丁二烯—苯乙烯聚合物〔6〕

B29K 659/00 聚缩醛〔6〕

B29K 661/00 醛或酮的缩合聚合物〔6〕
B29K 661/04 • 酚醛塑料〔6〕
B29K 661/20 • 氨基塑料〔6〕

B29K 663/00 环氧树脂〔6〕

B29K 667/00 聚酯〔6〕

B29K 669/00 聚碳酸酯〔6〕

B29K 671/00 聚醚〔6〕

B29K 673/00 主链中只有氧杂原子的其他聚合物〔6〕

B29K 675/00 聚脲；聚氨酯〔6〕

B29K 677/00 聚酰胺，例如聚酰胺酯〔6〕

B29K 679/00 在主链中含有氮，仅含或不含氧或碳的其他聚合物〔6〕

B29K 681/00 在主链中含有硫，仅含或不含氮、氧或碳的聚合物〔6〕

B29K 683/00 在主链中含有硅，仅含或不含硫、氮、氧或碳的聚合物〔6〕

B29K 685/00 在主链中含有其他元素的聚合物〔6〕

B29K 686/00 由缩聚反应或加聚反应得到的，不包括在 B29K 659/00 至 B29K 685/00 单一大组内的特殊聚合物〔6〕

B29K 691/00 蜡〔6〕

B29K 695/00 沥青材料〔6〕

B29K 696/00 不包括在 B29K 601/00 至 B29K 695/00 单一大组内的特殊高分子材料〔6〕
B29K 696/02 • 接枝聚合物（B29K 655/02 优先）〔6〕
B29K 696/04 • 嵌段聚合物（B29K 655/02 优先）〔6〕

B29K 701/00 未指定的高分子化合物（未指定的橡胶或弹性体入 B29K 621/00）〔6〕
B29K 701/10 • 热固性树脂〔6〕
B29K 701/12 • 热塑性材料〔6〕

B29K 703/00 树脂黏合材料〔6〕
B29K 703/04 • 无机材料〔6〕
B29K 703/06 •• 金属粉、金属碳化物或类似物〔6〕
B29K 703/08 •• 矿物配料，例如砂、黏土或类似物〔6〕

B29K 705/00 金属、其合金或其化合物〔6〕
附注
指定金属的合金或化合物用与该指定的金属相同的码来引用。〔6〕
B29K 705/02 • 铝
B29K 705/04 • 铅〔6〕
B29K 705/06 • 锡〔6〕
B29K 705/08 • 过渡金属〔6〕
B29K 705/10 •• 铜〔6〕
B29K 705/12 •• 铁〔6〕
B29K 705/14 •• 贵金属，例如银、金、铂〔6〕

B29K 707/00 金属以外的元素〔6〕
B29K 707/02 • 硼〔6〕
B29K 707/04 • 碳〔6〕

B29K 709/00 不包含在 B29K 703/00 至 B29K 707/00 组中的无机材料〔6〕
B29K 709/02 • 陶瓷〔6〕
B29K 709/04 •• 碳化物；氧化物〔6〕
B29K 709/06 • 混凝土〔6〕
B29K 709/08 • 玻璃〔6〕
B29K 709/10 • 云母〔6〕
B29K 709/12 • 石棉〔6〕

B29K 711/00 不包含在 B29K 601/00 至 B29K 709/00 组中的天然产物或其复合材料〔6〕
B29K 711/02 • 软木〔6〕
B29K 711/04 • 油毡〔6〕
B29K 711/06 • 骨、角、象牙〔6〕
B29K 711/08 • 革〔6〕
B29K 711/10 • 天然纤维，例如羊毛、棉花〔6〕
B29K 711/12 • 纸，例如纸板〔6〕
B29K 711/14 • 木材，例如木板，纤维板〔6〕

B29L 涉及特殊制品、与小类 B29C 联合使用的引得表〔4〕

附注

本小类构成与小类 B29C 联合使用的引得表。〔4〕

B29L 1/00 有螺纹的制品〔4〕

B29L 5/00 滑动扣件的元件〔4〕

B29L 7/00 扁平制品，如薄膜或片材（B29L 24/00 优先）〔4〕

B29L 9/00 层状产品〔4〕

B29L 11/00 光学元件，如透镜、棱镜〔4〕

B29L 12/00 框架〔4〕

B29L 15/00 齿轮或有沟槽或凸起的类似制品，如控制按钮〔4〕

B29L 16/00 有波纹的物品（B29L 23/18 优先）〔4〕

B29L 17/00 有细沟槽或压痕的声音记录载体，例如唱针放音的声盘、声筒〔4〕

B29L 19/00 纽扣或纽扣的半成品〔4〕

B29L 21/00 发梳或类似的带齿或开槽物品〔4〕

B29L 22/00 中空物品（管状物品入 B29L 23/00；气胎入 B29L 30/00）〔4〕

B29L 22/02 可充气制品（球类入 B29L 31/54）〔5〕

B29L 23/00 管状物品（B29L 24/00 优先）〔4〕

B29L 23/14 • 雪茄烟或香烟嘴〔4〕

B29L 23/18 • 编织软管〔4〕

B29L 23/20 • 挠性挤压管，如用于化妆品〔4〕

B29L 23/24 • 环形管，例如气胎的内管〔6〕

B29L 24/00 有中空壁的物品〔4〕

B29L 25/00 无框架的圆顶罩〔4〕

B29L 28/00 网或类似物〔4〕

B29L 29/00 带状物〔4〕

B29L 30/00 气胎或实心胎或其零件（内管入 B29L 23/24）〔4〕

B29L 31/00 其他特殊制品〔4〕
B29L 31/04 • 轴承〔4〕
B29L 31/06 • 杆，如连杆〔4〕
B29L 31/08 • 转子、定子、风扇、涡轮机或类似装置的桨叶，如螺旋推进器的桨叶〔4〕
B29L 31/10 • 建筑构件，如砖、砌块、瓦、壁板、柱子、梁〔4〕
B29L 31/12 • 链条〔4〕
B29L 31/14 • 过滤器、筛或滤网〔4〕
B29L 31/16 • 摩擦元件，例如制动器或离合器衬层
B29L 31/18 • 热交换器或其零件〔4〕
B29L 31/20 • 燃料块，如核燃料元件〔4〕
B29L 31/22 • 铰链〔4〕
B29L 31/24 • 管接头或联轴器（B29L 31/26 优先）〔4〕
B29L 31/26 • 密封装置，如活塞或管接头的封装〔4〕
B29L 31/28 • 工具，如刃具〔4〕
B29L 31/30 • 车辆，如船或飞机，或其主体部件〔4〕
B29L 31/32 • 轮子、小齿轮、皮带轮、小脚轮或滚柱〔4〕
B29L 31/34 • 电气装置，如火花塞或其零件〔4〕
B29L 31/36 •• 塞子、连接器或其零件〔4〕
B29L 31/38 • 扩音器喇叭筒；传声膜片〔4〕
B29L 31/40 • 试样〔4〕
B29L 31/42 • 刷子〔4〕
B29L 31/44 • 家具或其零件〔4〕
B29L 31/46 • 按钮或手柄〔4〕
B29L 31/48 • 衣着〔4〕
B29L 31/50 •• 鞋或其零件，如鞋底〔4〕
B29L 31/52 • 运动设备；玩具（B29L 31/54 优先）〔4〕
B29L 31/54 • 球类〔4〕
B29L 31/56 • 瓶子、罐子或类似物的塞子或盖〔4〕
B29L 31/58 • 内部装饰或软垫，如车内装饰或内部填料〔4〕
B29L 31/60 • 多管状或多隔间制品，如蜂窝结构〔4〕

B30 压力机

B30B 一般压力机；不包含在其他类目中的压力机（生产超高压或超高压与高温结合引起物理变形，例如用于制造人造金刚石入 B01J 3/00）〔2〕

小类索引
以压力机构的操作为特征的压力机 1/00，3/00，5/00，7/00
特殊用途的压力机 9/00，11/00
其他压力机 12/00
零部件，附件，控制 15/00
其他加压方法 13/00

B30B 1/00 使用压头的压力机，以所用的传动零部件为特征，压力直接传到，或只通过简单的推力或拉力构件传到压头或模板上
B30B 1/02 • 有杠杆机构（有肘节机构入 B30B 1/10）
B30B 1/04 •• 用手或脚操纵的
B30B 1/06 •• 通过凸轮、偏心轮或曲柄操纵的
B30B 1/08 •• 通过液压装置操纵的
B30B 1/10 • 用肘节机构
B30B 1/12 •• 用手或脚操纵的
B30B 1/14 •• 通过凸轮、偏心轮或曲柄操纵的
B30B 1/16 •• 通过液压装置操纵的
B30B 1/18 • 用螺旋装置
B30B 1/20 •• 用手传动的
B30B 1/22 •• 通过摩擦盘方式传动的
B30B 1/23 •• 通过液压装置操纵的〔2〕
B30B 1/24 • 用齿条—小齿轮装置
B30B 1/26 • 用凸轮、偏心轮或曲柄
B30B 1/28 •• 凸轮、曲柄或偏心轮安置在下模板或台面之下，且操作时把上模板或滑块向下拉
B30B 1/30 • 用链或绳拉的
B30B 1/32 • 用液压柱塞的
B30B 1/34 •• 包括多个柱塞作用于模板（气体操纵的入 B30B 1/38）
B30B 1/36 •• 具有伸缩柱塞的（气体操纵的入 B30B 1/38）
B30B 1/38 •• 柱塞由气压操纵，如蒸气、空气
B30B 1/40 • 用楔形装置
B30B 1/42 • 用磁力装置，如电磁〔2〕

B30B 3/00 以使用旋转压力构件如辊、环、盘为特征的压力机
B30B 3/02 • 与固定构件协同作用
B30B 3/04 • 与其他构件，如锥体，协同作用
B30B 3/06 •• 一种装置与另一种之内，例如在旋转环内放一辊子，与环的内表面协同作用

B30B 5/00 以使用包含在 B30B 1/00 和 B30B 3/00 各组中以外的压制装置为特征的压力机
B30B 5/02 • 压制装置是以挠性元件形式，例如由液压制动的膜片〔2〕
B30B 5/04 • 压制装置是以环形带形式
B30B 5/06 •• 与其他环形带协同作用

B30B 7/00 以压制构件的特殊配置为特征的压力机
B30B 7/02 • 具有若干模板，配置成一个高于另一个的形式
B30B 7/04 • 压力同时或轮流作用于不同的方向

B30B 9/00 专门适用于特殊用途的压力机
B30B 9/02 • 从含有液体物质中挤压出液体，例如从水果中挤汁、从含油物质中挤油（厨房设备入 A47J；用压机与过滤元件相结合的过滤，如从液体中过滤固体入 B01D；从纺织纤维或洗衣中除水入 D06C，D06F；干燥入 F26）
B30B 9/04 •• 使用压力压头的
B30B 9/06 ••• 与渗透箱或过滤器协同作用
B30B 9/08 ••• 与旋转箱协同作用
B30B 9/10 ••• 不使用外壳的
B30B 9/12 •• 使用与渗透箱协同作用的压力螺杆
B30B 9/14 ••• 仅用一个螺杆操作的
B30B 9/16 ••• 用两个或多个螺杆操作的
B30B 9/18 ••• 带有固体出口的调节装置
B30B 9/20 •• 使用除螺杆外的旋转压力构件，如辊、环、盘
B30B 9/22 ••使用挠性构件，例如通过液压推动的膜片（阀与可膨胀的弹性体的连接入 B60C 29/00）〔3〕
B30B 9/24 •• 使用环形压力带的
B30B 9/26 •• 渗透箱或过滤器
B30B 9/28 • 用于成型物品的成型（用粉末、颗粒或膏状材料使物品成型，如压块机入 B30B 11/00）
B30B 9/30 • 用于打包；所用的压缩箱（干草、禾秆或类似物的打捆入 A01F）
B30B 9/32 • 用于压实废金属或用于压实用旧的汽车

B30B 11/00 专门适用于细粒或塑性状态的材料成型的压力机，例如压块机、压片机（用于面团成型的装置入 A21C 3/00，A21C 11/00；用于黏土或水泥混合物成型的装置入 B28B；用于塑料或塑性状态物质成型的装置入 B29，例如，用于模压成型入 B29C 43/00，用于挤出成型的入 B29C 47/00）
B30B 11/02 • 使用压头将压力施加于模腔中的材料上
B30B 11/04 •• 与固定模子协同作用的
B30B 11/06 ••• 被压向预先成型物体的材料的每次装料

B30B 11/08 •• 与由转台携带的模子协同作用的
B30B 11/10 ••• 周期性旋转的
B30B 11/12 •• 与装在转鼓周围的模子协同作用的
B30B 11/14 •• 与除转台或转鼓外的可动托架上的模子协同作用的
B30B 11/16 • 使用带凹穴辊子的，例如两个协同操作的带凹穴辊子
B30B 11/18 • 使用成型辊子的
B30B 11/20 • 辊环式机器，即带有装在环内并与环的内表面协同操作的辊子
B30B 11/22 • 挤压机；所用的模具（使用辊环式机器挤压入 B30B 11/20）
B30B 11/24 •• 使用螺杆的
B30B 11/26 •• 使用压力冲头的
B30B 11/28 •• 使用带孔的辊或盘
B30B 11/30 •• 使用直接作用的液压
B30B 11/34 • 用于覆盖物品的，如药片 B30B 12/00 不包含在 B30B 1/00 至 B30B 11/00 组中的压力机〔2〕

B30B 13/00 非专门适用于上述 B30B 1/00 至 B30B 12/00 任一大组内的压力机的加压方法〔2〕

B30B 15/00 压力机的零部件或附件；与压制有关的辅助措施（安全装置入 F16P）
B30B 15/02 • 模具；所用的镶块；模具配件；模型（挤压模入 B30B 11/22）
B30B 15/04 • 机架；导轨
B30B 15/06 • 模板或压头
B30B 15/08 • 附属工具，如刀；所用的配件
B30B 15/10 • 专门适用于压力机的制动器
B30B 15/12 • 专门适用于压力机的离合器
B30B 15/14 • 机械传动压力机的控制装置
B30B 15/16 • 液压传动压力机的控制装置（泵本身入 F04；液压蓄能器本身入 F15B；阀本身入 F16K）
B30B 15/18 •• 控制压头的往复运动
B30B 15/20 ••• 控制压头的速度，例如下降、加压或回程的速度
B30B 15/22 •• 加压行程期间，控制压头施加压力的程度
B30B 15/24 •• 控制多个动作构件的运动以保持模板或压力杆的平行运动
B30B 15/26 • 程序控制装置
B30B 15/28 • 防止压力机或其部件变形或损坏的装置
B30B 15/30 • 压力机的进料装置
B30B 15/32 • 压力机的出料装置
B30B 15/34 • 加热或冷却压力机或其部件

B31 纸品制作；纸的加工（不是全部由纸或纸板组成的层状产品的制作入 B32B；搬运薄的材料，如纸张、卷筒纸入 B65H）

附注

1　本类包括的主题限于纸张、卷筒纸或半成品的处理的配合或组合，特别是纸的加工或其机械，例如制纸袋或制纸盒。

2　本类不包括:

直接由纸浆制作的纸品，这类纸品应分入 D21J；

适用性更广的纸张、卷筒纸或半成品的处理，不管其是否述及或要求仅用于纸加工机械，应该认为具有更综合的性质并分入 B65H。

3　在本大类中，下述术语的含义是:

“纸”包括以类似纸的方式加工的材料，例如塑料薄膜材料、层压材料或金属箔。

B31B 纸盒、纸板箱、信封或纸袋的制作（一般压印、刻痕入 B26D 3/08）；制作和充填结合的入 B65B）

附注

1　本小类中，信封或纸袋被认为基本上是挠性容器，其最终形状由其内装件确定。

2　在本小类中，下述用词的含义是:

“纸盒或纸板箱”包括类似于纸板箱形成的纸袋、带直立侧壁的托盘、圆桶、管子和杯子，而不包括用缠绕形成的物品。

小类索引

一般制作 1/00，47/00，49/00

纸盒或纸板箱的制作

以制作方法为特征的

折叠一张纸 3/00，5/00

组合几张纸 13/00，17/00

在压力下的其他成型 43/00

以物品种类为特征的

加衬里或加强的物品 7/00，9/00，15/00

其他规定的物品 11/00，13/00，45/00

信封或纸袋的制作

以制作方法为特征的

用纸张 21/00，31/00 至 35/00

用卷筒纸 23/00，37/00

在压力下的其他成型 43/00

以物品种类为特征的

扁平矩形物品 19/00 至 23/00

为厚度而设置的物品 29/00 至 37/00

其他规定的物品 25/00，27/00，39/00，41/00，45/00

B31B 1/00 以执行特定操作为特征的制作纸盒、纸板箱、信封或纸袋的机械（用于执行通常应用操作的机械见适合的小类）
B31B 1/02 • 纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位
B31B 1/04 •• 纸张或半成品的送进
B31B 1/06 ••• 来自纸叠
B31B 1/08 ••• 在信封或纸袋制作操作时
B31B 1/10 •• 卷筒纸的送进或定位
B31B 1/12 •• 用空气压力或抽吸
B31B 1/14 • 切割，如穿孔、冲孔、切成长条或切毛边
B31B 1/16 •• 将卷筒纸切割成纸张或半成品
B31B 1/18 •• 纵向切开卷筒纸
B31B 1/20 •• 切割纸张或半成品
B31B 1/22 ••• 开槽口；切毛边
B31B 1/24 ••• 制作窗口
B31B 1/25 • 表面刻痕（切透材料入 B31B 1/14）〔2〕
B31B 1/26 • 折叠纸张、半成品或卷筒纸
B31B 1/28 •• 围绕心轴，包括底部成型操作
B31B 1/30 ••• 心轴运动
B31B 1/32 •••• 呈圆形路线
B31B 1/34 •••• 围绕其自身的轴线
B31B 1/36 •• 将同一物连续地送到固定元件，如平板、犁形器具、芯件
B31B 1/38 ••• 元件是成型管
B31B 1/40 •••• 内部动作
B31B 1/42 •••• 外部动作
B31B 1/44 •• 通过柱塞作穿过折叠模的运动
B31B 1/46 ••• 并在这种运动时将侧壁相互连接
B31B 1/48 •••• 通过锁边的折叠或褶卷
B31B 1/50 ••••• 用互相咬合的舌片和切口
B31B 1/52 •• 用往复运动或摆动的部件，例如除柱塞和模具外的指状物
B31B 1/54 ••• 在运动的材料上操作
B31B 1/56 •• 用与刀片协同作用的旋转部件
B31B 1/58 •• 用运动的环形带
B31B 1/60 • 对置表面或边缘的连接；用胶带粘贴
B31B 1/62 •• 用黏合剂
B31B 1/64 •• 靠加热或加压
B31B 1/66 ••• 高频电加热
B31B 1/68 •• 用缝合、U 形钉钉住或铆接
B31B 1/70 ••• 用弯头钉住
B31B 1/72 •• 通过应用和固定对接片或沟槽
B31B 1/74 • 辅助操作
B31B 1/76 •• 展开和膨胀压扁的物品
B31B 1/78 ••• 用机械方法
B31B 1/80 ••• 用气动方法

B31B 1/82 •• 附接窗口
B31B 1/84 •• 形成活门或施加活门插入件（阀与可充气弹性体的连接入 B60C 29/00）
B31B 1/86 •• 形成整体手柄或安装分开的手柄（用多道工序制造分开的手柄入 B31D 1/06）
B31B 1/88 •• 印刷或压花
B31B 1/90 •• 不包含在其他类目中的固定辅助装置，如开启或封闭装置，撕拉线
B31B 1/92 •• 递送
B31B 1/94 ••• 单件或连续
B31B 1/96 •••• 重叠排列
B31B 1/98 ••• 成堆或成捆

制作纸盒或纸板箱的机械

B31B 3/00 以靠折叠单张纸、半成品或卷筒纸制作纸盒或纸板箱为特征的机械（B31B 5/00 优先）
B31B 3/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 3/04 至（包含在 B31B 3/02 中）
B31B 3/12
B31B 3/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 3/16 至（包含在 B31B 3/14 中）
B31B 3/24
B31B 3/25（包含在 B31B 3/00 中）
B31B 3/26 • 并有折叠纸张、半成品或卷筒纸的装置
B31B 3/28 •• 围绕心轴，包括底部成型操作
B31B 3/30 ••• 心轴运动
B31B 3/32 •••• 呈圆形路线
B31B 3/34 •••• 围绕其自身的轴线
B31B 3/36 •• 通过将同一物连续地送到固定元件，例如平板、犁形器具、芯件
B31B 3/38 至（包含在 B31B 3/36 中）
B31B 3/42
B31B 3/44 •• 通过柱塞穿过折叠模的运动
B31B 3/46 ••• 并在这种运动时将侧壁相互连接
B31B 3/48 •••• 通过锁边的折叠或褶卷
B31B 3/50 ••••• 用互相咬合的舌片和切口
B31B 3/52 •• 用往复运动或摆动的部件，例如除柱塞和模具外的指状物
B31B 3/54（包含在 B31B 3/52 中）
B31B 3/56 至（包含在 B31B 3/26 中）
B31B 3/58
B31B 3/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 3/62（包含在 B31B 3/60 中）
B31B 3/64 •• 靠加热或加压
B31B 3/66（包含在 B31B 3/64 中）
B31B 3/68 至（包含在 B31B 3/60 中）
B31B 3/70
B31B 3/72 •• 通过应用和固定对接片或沟槽
B31B 3/74 • 并有完成辅助操作的装置

B31B 3/76 至（包含在 B31B 3/74 中）
B31B 3/98

B31B 5/00 以通过折叠能从压平状态竖起的单片纸板，包括竖起和重新压平折缝，来制作纸盒或纸板箱为特征的机械
B31B 5/02 • 并有纸张送进或定位装置
B31B 5/04 至（包含在 B31B 5/02 中）
B31B 5/12
B31B 5/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 5/16 至 （包含在 B31B 5/14 中）
B31B 5/24
B31B 5/25（包含在 B31B 5/00 中）
B31B 5/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 5/28 至（包含在 B31B 5/26 中）
B31B 5/34
B31B 5/36 •• 通过将同一物连续地送到固定元件，例如平板、犁形器具、芯件
B31B 5/38 至（包含在 B31B 5/36 中）
B31B 5/42
B31B 5/44 至（包含在 B31B 5/26 中）
B31B 5/58
B31B 5/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 5/62 至（包含在 B31B 5/60 中）
B31B 5/72
B31B 5/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 5/76 •• 展开或膨胀压扁的物品
B31B 5/78 ••• 用机械方法
B31B 5/80 ••• 用气动方法
B31B 5/82 至（包含在 B31B 5/74 中）
B31B 5/98

B31B 7/00 以制作加衬的或内部加强的纸盒或纸板箱为特征的机械（B31B 11/00 优先）
B31B 7/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 7/04 至（包含在 B31B 7/02 中）
B31B 7/12
B31B 7/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 7/16 至（包含在 B31B 7/14 中）
B31B 7/24
B31B 7/25（包含在 B31B 7/00 中）
B31B 7/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 7/28 •• 围绕心轴，包括底部成型操作
B31B 7/30 ••• 心轴运动
B31B 7/32 •••• 呈圆形路线
B31B 7/34（包含在 B31B 7/30 中）
B31B 7/36 至（包含在 B31B 7/26 中）

B31B 7/42
B31B 7/44 •• 通过柱塞作穿过折叠模的运动
B31B 7/46 ••• 并在这种运动时将侧壁相互连接
B31B 7/48 至（包含在 B31B 7/46 中）
B31B 7/50
B31B 7/52 至 （包含在 B31B 7/26 中）
B31B 7/58
B31B 7/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 7/62 至（包含在 B31B 7/60 中）
B31B 7/72
B31B 7/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 7/76 至 （包含在 B31B 7/74 中）
B31B 7/98

B31B 9/00 以制作有肩壁的纸盒或纸板箱为特征的机械
B31B 9/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 9/04 至 （包含在 B31B 9/02 中）
B31B 9/12
B31B 9/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 9/16 至（包含在 B31B 9/14 中）
B31B 9/24
B31B 9/25（包含在 B31B 9/00 中）
B31B 9/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 9/28 至（包含在 B31B 9/26 中）
B31B 9/58
B31B 9/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 9/62 至（包含在 B31B 9/60 中）
B31B 9/72
B31B 9/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 9/76 至（包含在 B31B 9/74 中）
B31B 9/98

B31B 11/00 以制作有不与侧壁成整体的隔板或类似插入件的纸盒或纸板箱为特征的机械（纸盒或纸板箱的隔板、插入件或加强板的制作入 B31D）
B31B 11/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 11/04 至（包含在 B31B 11/02 中）
B31B 11/12
B31B 11/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 11/16 至（包含在 B31B 11/14 中）
B31B 11/24
B31B 11/25（包含在 B31B 11/00 中）
B31B 11/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 11/28 至（包含在 B31B 11/26 中）
B31B 11/58

B31B 11/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 11/62 至（包含在 B31B 11/60 中）
B31B 11/72
B31B 11/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 11/76 至 （包含在 B31B 11/74 中）
B31B 11/98

B31B 13/00 以组装有抽屉和壳层的纸盒或纸板箱为特征的机械
B31B 13/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 13/04 至（包含在 B31B 13/02 中）
B31B 13/12
B31B 13/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 13/16 至（包含在 B31B 13/14 中）
B31B 13/24
B31B 13/25（包含在 B31B 13/00 中）
B31B 13/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 13/28 •• 围绕心轴，包括底部成型操作
B31B 13/30 ••• 心轴运动
B31B 13/32 •••• 呈圆形路线
B31B 13/34 •••• 围绕其自身的轴线
B31B 13/36 至（包含在 B31B 13/26 中）
B31B 13/58
B31B 13/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 13/62 至（包含在 B31B 13/60 中）
B31B 13/72
B31B 13/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 13/76 至（包含在 B31B 13/74 中）
B31B 13/98

B31B 15/00 以制作有盖的或外部加强的纸盒或纸板箱为特征的机械
B31B 15/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 15/04 至（包含在 B31B 15/02 中）
B31B 15/12
B31B 15/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 15/16 至（包含在 B31B 15/14 中）
B31B 15/24
B31B 15/25 （包含在 B31B 15/00 中）
B31B 15/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 15/28 至（包含在 B31B 15/26 中）
B31B 15/58
B31B 15/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 15/62 至（包含在 B31B 15/60 中）
B31B 15/72
B31B 15/74 • 并有完成辅助操作的装置

B31B 15/76 至（包含在 B31B 15/74 中）
B31B 15/98

B31B 17/00 以靠组装若干单独的纸张、半成品或卷筒纸制作其他纸盒或纸板箱为特征的机械
B31B 17/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 17/04 至（包含在 B31B 17/02 中）
B31B 17/12
B31B 17/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 17/16 至 （包含在 B31B 17/14 中）
B31B 17/24
B31B 17/25（包含在 B31B 17/00 中）
B31B 17/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 17/28 •• 围绕心轴，包括底部成型操作
B31B 17/30 ••• 心轴运动
B31B 17/32 •••• 呈圆形路线
B31B 17/34（包含在 B31B 17/30 中）
B31B 17/36 至（包含在 B31B 17/26 中）
B31B 17/42
B31B 17/44 •• 通过柱塞作穿过折叠模的运动
B31B 17/46 ••• 并在这种运动时将侧壁相互连接
B31B 17/48 至（包含在 B31B 17/46 中）
B31B 17/50
B31B 17/52 •• 用往复运动或摆动的部件，例如除柱塞和模具外的指状物
B31B 17/54（包含在 B31B 17/52 中）
B31B 17/56 至（包含在 B31B 17/26 中）
B31B 17/58
B31B 17/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 17/62 至（包含在 B31B 17/60 中）
B31B 17/72
B31B 17/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 17/76 至（包含在 B31B 17/74 中）
B31B 17/98

<u>制作信封或纸袋的机械</u>
附注
既制作纸盒或纸板箱又制作信封或纸袋的机械其分类入组 B31B 3/00 至 B31B 17/00。
B31B 19/00 以制作扁平状，即没有为内装物的厚度设置底的，矩形信封或纸袋为特征的机械（B31B 21/00，B31B 23/00 优先）
B31B 19/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 19/04 至（包含在 B31B 19/02 中）
B31B 19/08
B31B 19/10 •• 卷筒纸的送进或定位
B31B 19/12（包含在 B31B 19/02 中）

B31B 19/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 19/16 •• 将卷筒纸切割成纸张或半成品
B31B 19/18 •• 纵向切开卷筒纸
B31B 19/20 •• 切割纸张或半成品
B31B 19/22 至（包含在 B31B 19/20 中）
B31B 19/24
B31B 19/25（包含在 B31B 19/00 中）
B31B 19/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 19/28 至（包含在 B31B 19/26 中）
B31B 19/34
B31B 19/36 •• 通过将同一物连续地送到固定元件，例如平板、犁形器具、芯件
B31B 19/38 至（包含在 B31B 19/36 中）
B31B 19/42
B31B 19/44 至（包含在 B31B 19/52 中）
B31B 19/50
B31B 19/52 •• 用往复运动或摆动的部件，例如除柱塞或模具外的指状物
B31B 19/54 （包含在 B31B 19/52 中）
B31B 19/56 至（包含在 B31B 19/26 中）
B31B 19/58
B31B 19/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 19/62 •• 用黏结剂
B31B 19/64 •• 靠加热或加压
B31B 19/66 ••• 高频电加热
B31B 19/68 •• 用缝合、U 形钉钉住或铆接
B31B 19/70（包含在 B31B 19/68 中）
B31B 19/72（包含在 B31B 19/60 中）
B31B 19/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 19/76 至（包含在 B31B 19/74 中）
B31B 19/80
B31B 19/82 •• 附接窗口
B31B 19/84 •• 形成活门或施加活门插入件（阀与可充气弹性体的连接入 B60C 29/00）
B31B 19/86 •• 形成整体手柄或安装分开的手柄（用多道工序制造分开的手柄入 B31D 1/06）
B31B 19/88 •• 印刷或压花
B31B 19/90 •• 不包含在其他类目中的固定辅助装置，如开启或封闭装置，撕拉线
B31B 19/92 •• 递送
B31B 19/94 ••• 单件或连续
B31B 19/96 •••• 重叠排列
B31B 19/98 ••• 成堆或成捆

B31B 21/00 以用纸张或半成品，如用压扁的纸管，制作扁平状，即没有为内装物的厚度设置底的，矩形信封或纸袋为特征的机械
B31B 21/02 • 并有纸张或半成品的送进或定位装置
B31B 21/04 至（包含在 B31B 21/02 中）
B31B 21/12

B31B 21/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 21/16 至（包含在 B31B 21/14 中）
B31B 21/24
B31B 21/25（包含在 B31B 21/00 中）
B31B 21/26 • 并有纸张或半成品的折叠装置
B31B 21/28 至（包含在 B31B 21/26 中）
B31B 21/58
B31B 21/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 21/62 至（包含在 B31B 21/60 中）
B31B 21/72
B31B 21/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 21/76 至（包含在 B31B 21/74 中）
B31B 21/98

B31B 23/00 以用卷筒纸，如用压扁的管状卷筒纸，制作扁平状，即没有为内装物的厚度设置底的，矩形信封或纸袋为特征的机械（以从卷筒纸上切割纸张或半成品，并将其加工成这类信封或纸袋为特征的机械入 B31B 21/00）
B31B 23/02 • 并有卷筒纸的送进或定位装置
B31B 23/04 至（包含在 B31B 23/02 中）
B31B 23/12
B31B 23/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 23/16 至（包含在 B31B 23/14 中）
B31B 23/24
B31B 23/25（包含在 B31B 23/00 中）
B31B 23/26 • 并有卷筒纸的折叠装置
B31B 23/28 至（包含在 B31B 23/26 中）
B31B 23/58
B31B 23/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 23/62 至（包含在 B31B 23/60 中）
B31B 23/72
B31B 23/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 23/76 至（包含在 B31B 23/74 中）
B31B 23/98

B31B 25/00 以制作 V 形或锥形信封或纸袋为特征的机械
B31B 25/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 25/04 至（包含在 B31B 25/02 中）
B31B 25/12
B31B 25/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 25/16 至（包含在 B31B 25/14 中）
B31B 25/24
B31B 25/25（包含在 B31B 25/00 中）
B31B 25/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 25/28 至（包含在 B31B 25/26 中）

B31B 25/58
B31B 25/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 25/62 至（包含在 B31B 25/60 中）
B31B 25/72
B31B 25/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 25/76 至（包含在 B31B 25/74 中）
B31B 25/98

B31B 27/00 以制作相互连接的信封或纸袋为特征的机械
B31B 27/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 27/04 至（包含在 B31B 27/02 中）
B31B 27/12
B31B 27/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 27/16 至（包含在 B31B 27/14 中）
B31B 27/24
B31B 27/25（包含在 B31B 27/00 中）
B31B 27/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 27/28 至（包含在 B31B 27/26 中）
B31B 27/58
B31B 27/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 27/62 至（包含在 B31B 27/60 中）
B31B 27/72
B31B 27/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 27/76 至（包含在 B31B 27/74 中）
B31B 27/98

B31B 29/00 以制作按内装物的厚度设置底的信封或纸袋为特征的机械（B31B 31/00 至 B31B 37/00 优先）
B31B 29/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 29/04 至（包含在 B31B 29/02 中）
B31B 29/12
B31B 29/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 29/16 至（包含在 B31B 29/14 中）
B31B 29/24
B31B 29/25（包含在 B31B 29/00 中）
B31B 29/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 29/28 至（包含在 B31B 29/26 中）
B31B 29/58
B31B 29/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 29/62 至（包含在 B31B 29/60 中）
B31B 29/72
B31B 29/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 29/76 至（包含在 B31B 29/74 中）
B31B 29/82

B31B 29/84 •• 形成活门或施加活门插入件（阀与可充气弹性体的连接入 B60C 29/00）
B31B 29/86 至（包含在 B31B 29/74 中）
B31B 29/98

B31B 31/00 以用纸张或半成品，如用压扁的纸管，制作按内装物厚度设置底的信封或纸袋为特征的机械（B31B 33/00，B31B 35/00 优先）
B31B 31/02 • 并有纸张或半成品的送进或定位装置
B31B 31/04 至 B31B 31/12（包含在 B31B 31/02 中）
B31B 31/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 31/16 至（包含在 B31B 31/14 中）
B31B 31/24
B31B 31/25（包含在 B31B 31/00 中）
B31B 31/26 • 并有纸张或半成品的折叠装置
B31B 31/28 至（包含在 B31B 31/26 中）
B31B 31/58
B31B 31/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 31/62 至（包含在 B31B 31/60 中）
B31B 31/72
B31B 31/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 31/76 至（包含在 B31B 31/74 中）
B31B 31/98

B31B 33/00 以用纸张或半成品，如用压扁的纸管，制作按内装物的厚度设置底的信封或纸袋，且其纵向轴线与纸张或半成品的送进方向相平行为特征的机械
B31B 33/02 • 并有纸张或半成品的送进或定位装置
B31B 33/04 至（包含在 B31B 33/02 中）
B31B 33/12
B31B 33/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 33/16 至（包含在 B31B 33/14 中）
B31B 33/24
B31B 33/25（包含在 B31B 33/00 中）
B31B 33/26 • 并有纸张或半成品的折叠装置
B31B 33/28 至（包含在 B31B 33/26 中）
B31B 33/58
B31B 33/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 33/62 至（包含在 B31B 33/60 中）
B31B 33/72
B31B 33/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 33/76 至（包含在 B31B 33/74 中）
B31B 33/98

B31B 35/00 以用纸张或半成品，如用压扁的纸管，制作按内装物的厚度设置底的信封或纸袋，且其纵向轴线与纸张或半成品的送进方向相垂直为特征的机械
B31B 35/02 • 并有纸张或半成品的送进或定位装置

B31B 35/04 至（包含在 B31B 35/02 中）
B31B 35/12
B31B 35/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 35/16 至（包含在 B31B 35/14 中）
B31B 35/24
B31B 35/25（包含在 B31B 35/00 中）
B31B 35/26 • 并有纸张或半成品的折叠装置
B31B 35/28 至（包含在 B31B 35/26 中）
B31B 35/58
B31B 35/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 35/62 至（包含在 B31B 35/60 中）
B31B 35/72
B31B 35/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 35/76 至（包含在 B31B 35/74 中）
B31B 35/98

B31B 37/00 以用卷筒纸，如用管状卷筒纸，制作按内装物的厚度设置底的信封或纸袋为特征的机械（以从卷筒纸上切割纸张或半成品并将其加工成这类信封或纸袋为特征的机械入 B31B 31/00）
B31B 37/02 • 并有卷筒纸的送进或定位装置
B31B 37/04 至（包含在 B31B 37/02 中）
B31B 37/12
B31B 37/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 37/16 至 （包含在 B31B 37/14 中）
B31B 37/24
B31B 37/25（包含在 B31B 37/00 中）
B31B 37/26 • 有卷筒纸的折叠装置
B31B 37/28 至（包含在 B31B 37/26 中）
B31B 37/58
B31B 37/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 37/62 至（包含在 B31B 37/60 中）
B31B 37/72
B31B 37/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 37/76 至（包含在 B31B 37/74 中）
B31B 37/98

B31B 39/00 以制作加衬信封或纸袋为特征的机械
B31B 39/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 39/04 至（包含在 B31B 39/02 中）
B31B 39/12
B31B 39/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 39/16 至（包含在 B31B 39/14 中）
B31B 39/24
B31B 39/25（包含在 B31B 39/00 中）

B31B 39/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 39/28 至（包含在 B31B 39/26 中）
B31B 39/58
B31B 39/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 39/62 至（包含在 B31B 39/60 中）
B31B 39/72
B31B 39/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 39/76 至（包含在 B31B 39/74 中）
B31B 39/82
B31B 39/84 •• 形成活门或施加活门插入件（阀与可充气弹性体的连接入 B60C 29/00）
B31B 39/86 至（包含在 B31B 39/74 中）
B31B 39/98

B31B 41/00 以制作其他特殊形状或结构的信封或纸袋为特征的机械
B31B 41/02 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位装置
B31B 41/04 至（包含在 B31B 41/02 中）
B31B 41/12
B31B 41/14 • 并有切割装置，如穿孔、冲孔、切成长条、切毛边
B31B 41/16 至（包含在 B31B 41/14 中）
B31B 41/24
B31B 41/25（包含在 B31B 41/00 中）
B31B 41/26 • 并有纸张、半成品或卷筒纸的折叠装置
B31B 41/28 至（包含在 B31B 41/26 中）
B31B 41/58
B31B 41/60 • 并有连接对置表面或边缘的装置，或粘贴胶带的装置
B31B 41/62 至（包含在 B31B 41/60 中）
B31B 41/72
B31B 41/74 • 并有完成辅助操作的装置
B31B 41/76 至（包含在 B31B 41/74 中）
B31B 41/98

B31B 43/00 以在压力下将纸张材料成型为容器，而不是折叠成容器为特征的机械

B31B 45/00 以制作具有波纹或打褶侧壁的容器为特征的机械

B31B 47/00 制作信封、纸袋、纸盒或纸板箱的手工工具
B31B 47/02 • 用于制作无预成型底的信封或纸袋
B31B 47/04 • 用于制作有预成型底的信封或纸袋

B31B 49/00 不包含在 B31B 1/00 至 B31B 47/00 组中的机械、辅助装置或工艺（纸盒、纸板箱、信封或纸袋的形状或结构入 B65D）〔2〕
附注
　　取决于使用组 B31B 1/00 至 B31B 45/00 包括的特定机械的工艺均分类入这些组。〔2〕
B31B 49/02 • 用于制作纸盒或纸板箱

B31C 制作绕制物品，如绕制管（与塑料的加工有关的特征入 B29；塑料或塑性状态物质的成型入 B29C）

附注

在本小类中，下述术语的定义是：

- “缠绕”是指形成两道或多道完整的旋圈。

小类索引

以所用的方法为特征的绕制物品的制作

绕轴胎缠绕 1/00，3/00

无轴胎缠绕 5/00

单独的卷筒纸缠绕 9/00

以生产物品的形状为特征的绕制品的制作

管形 1/00，3/00，5/00

锥形 7/00

其他形状 9/00，99/00

二次处理、组合机械 11/00

B31C 1/00 通过与缠绕轴胎的中心线垂直地送进材料成型装置或纸筒

B31C 1/02 • 所用的有附加轴胎的机器

B31C 1/04 • 并使管端成型为容器的底

B31C 1/06 • 并向管端嵌入一个底形成容器

B31C 1/08 • 不包含在其他类目中的所用机器的辅助装置

B31C 3/00 通过与缠绕轴胎的中心线倾斜送进材料成型纸管或纸筒

B31C 3/02 • 并向管端嵌入一个底形成容器

B31C 3/04 • 接合缝加工

B31C 5/00 无轴胎成型纸管或纸筒

B31C 7/00 用缠绕法成型锥形纸制品（半成品的绕制入 B31B）

B31C 7/02 • 成型截锥体

B31C 7/04 •• 在两个或多个轴胎上

B31C 7/06 ••• 并在锥体一端嵌入一个底形成容器

B31C 7/08 • 成型尖锥体

B31C 7/10 •• 在两个或多个轴胎上

B31C 9/00 用缠绕分开的卷筒纸的方法同时成型圆柱体和圆锥体，如成型瓶子（半成品的绕制入 B31B）

B31C 11/00 与其他机械结合的纸绕制机械

B31C 11/02 • 用于附加成型纸品

B31C 11/04 • 用于在绕制期间用涂覆物质浸渍
B31C 11/06 • 用于干燥绕制和浸渍的纸品

B31C 13/00（转入 B31C　99/00）

B31C 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B31D 制作其他纸品（用干法制造由包含木料或其他木质纤维材料或类似有机材料的颗粒或纤维构成的物品入 B27N；制作不是全部由纸或纸板组成的层状产品入 B32B；制作纸板或纸入 D21F，D21H；由纸浆制作物品入 D21J）

附注

本小类包括用缠绕法之外的其他方法由纸，而不是由纸浆制作的物品，纸盒、纸板箱、信封、纸袋和纸管除外。

B31D 1/00 制作扁平物品的多道工序
B31D 1/02 • 标品为标签或签条（固定线的装置或工艺入 D05）
B31D 1/04 • 物品为餐巾、手帕、毛巾、小垫布或类似物
B31D 1/06 • 物品是提手

B31D 3/00 制作蜂窝结构的纸品，如绝缘板
B31D 3/02 • 蜂窝结构
B31D 3/04 • 蜂窝状包装纸品，如用于包装瓶子

B31D 5/00 制作三维纸品的多道工序（花环的组装入 A41G 1/00；制作容器入 B31B；制作纸管入 B31B，B31C）
B31D 5/02 • 包括压制
B31D 5/04 • 包括折叠或打褶，如中国灯笼

B31D 99/00 不包含在本小类其他组中的技术主题〔8〕

B31F 纸或纸板的机械加工或变形（一般切割、修剪入 B26；一般雕刻、刻痕入 B26D 3/08；制作不是完全由纸或纸板组成的层状产品入 B32B；纸或纸板的多层材料及其制造入 D21H）

B31F 1/00 纸或纸板不去除材料的机械变形，包括复合变形和层压（与使用油墨相结合的压纹，铅字压印机，选择性压纹机入 B41F，B41J，B41K，B41M；浮饰或标记用的机器或设备入 B44B 5/00；艺术家的浮雕手工工具入 B44B 11/04；通过在表面上压印装饰图样的方法产生装饰效果入 B44C 1/24；在制作纸或纸板过程中的机械变形，纸或纸板的种类入 D21）〔2〕
B31F 1/07 • 压纹（瓦楞成型入 B31F 1/20）〔3〕
B31FB31F 1/08 • 皱纹（瓦楞成型入 B31F 1/20；锯齿形折叠入 B65H 45/20）〔2〕
B31F 1/10 •• 用旋转工具
B31F 1/12 • 皱纹纸
B31F 1/14 •• 用与卷筒纸成十字交叉安置的刮刀片
B31F 1/16 •• 用弹性带状物
B31F 1/18 •• 用在卷筒纸送进方向安置的工具
B31F 1/20 • 瓦楞成型；与其他纸或纸板层的层压加工结合的瓦楞成型（瓦楞层板入 B27D）〔2〕
B31F 1/22 •• 制作卷筒纸，卷筒纸内每条瓦楞槽与卷筒纸的送进方向成纵向排列
B31F 1/24 •• 制作卷筒纸，卷筒纸内每条瓦楞槽与卷筒纸的送进方向成横向排列
B31F 1/26 ••• 用相互啮合的带齿圆筒〔2〕
B31F 1/28 •••• 与瓦楞卷筒纸和平卷筒纸接合相结合的
B31F 1/29 ••• 使用棒状物，如与带齿圆筒协同操作〔2〕
B31F 1/30 ••• 固定在环形链上的工具
B31F 1/32 •• 瓦楞成型已经瓦楞加工过的卷筒纸
B31F 1/36 • 弄湿并加热卷筒纸以便于机械变形并干燥变形的卷筒纸

B31F 5/00 将纸张或纸板、纸条或卷筒纸连接在一起；增强纸张或纸板的边缘（施加黏合剂或黏胶的装置入 B05C；在盒内钉 U 形钉或类似的制作入 B31B；在更换卷筒纸筒时，将替换的卷筒纸连接到用完的卷筒纸上入 B65H 19/18；因搬运时连接卷筒纸用的装置入 B65H 21/00）
B31F 5/02 • 用卷边或开槽
B31F 5/04 • 用专用黏合剂
B31F 5/06 • 用黏合带
B31F 5/08 •• 用于加强边缘

B31F 7/00 不包含在其他类目中的纸加工方法
B31F 7/02 • 破除纸上的涂层

B32 层状产品

B32B 层状产品，即由扁平的或非扁平的薄层，例如泡沫状的、蜂窝状的薄层构成的产品

附注

1．本小类包括：

●不同种类的材料构成的层状产品，或不以所用的特种材料为特征的层状产品；

●与层状产品相似的产品，但这种产品仅由埋置于大量的塑料或物理性质类似的物质中的片材或网状材料构成，这类物质渗透所述片材或网状材料并聚结在片材或网状材料的两侧（例如以便片材或网状材料能增强塑性的物质），其条件是被埋置的片材或网状材料靠凝集力或连接力的作用基本上伸展于该产品的整个面积；因此被埋置的片材或网状材料可能是纤维织品或用十字交叉线材连接的一系列杆状材料。然而，只有当这类产品的制作过程基本上是由几层叠合成一个组件，而且它至少有一层预制的外层才将这类产品的制作方法分类入本小类。如果被埋置的材料只是由一系列未经连接的杆状材料构成，则该产品不分类入本小类。

2．本小类不包括：

●在任何产品的生产或处理过程中使用的，或与任何产品的生产或处理有关的方法或装置，如果完全适用于并且可完全分类入单一的其他方法或装置的类或小类，如 B05，B29C，B29D，B44D，C08J，C09J 或 C23；

●上述产品的成分或制备或处理，除非此发明实质上局限于层状产品，而且考虑这种局限性就不能把它完全分类入另一类；

●印刷电路板表面上蚀刻的金属布线图。〔3〕

3．在本小类中，若通过在薄层上涂一种物质而在其上形成薄膜，该薄膜仅起黏合剂作用，或薄膜的用途只是修饰产品的表面，则不认为该薄膜构成一层薄层。

4．在本小类中，下列术语或用词的含义是：

●“薄层”是指薄片或薄条或指相对于其他尺度来说具有很小厚度的任何一种物质。它至少与另外一个薄层一起存在于产品中，不论该薄层是预先存在的，例如作为单独的薄片或薄条，或是在层状产品的生产过程中形成的。它可以是或可以不是同质的或黏结的；它可以是纤维的组合体或材料薄片的组合体。它可以是不连续的，如成格栅、蜂窝或构架的形状。它可以是或可以不是与邻近的薄层完全贴紧，例如贴着扁平薄层的瓦楞状薄层；

●“层状产品”至少包括紧固在一起的两层。“紧固”这个术语包括把薄层接合在一起的方法，例如用针缝、压合、胶合、钉合、鸠尾接合或在中间放入黏合剂或黏合剂浸渍过的支持层。它也可以是生产最终形状并非层状物品的一个中间阶段，例如带有保护层的仪表板，当该板置于使用位置时，剥去保护层。该层是预制的薄层或在预制薄层上就地形成的薄层，并且可以由黏结的固体材料组成，包括蜂窝状和其他多孔材料，或由非黏结的固体材料组成，这类固体材料由股绳、薄条、纤维、弹性砖片或类似物组成；

●“细丝薄层”是指用长度几乎不受限度的任何材料的细线或细丝（例如金属丝）有秩序地排列并紧固在一起的薄层；这种薄层可以用纺织、针织、编织、结网或交叉的线形成或并排形成以及黏合在一起；

●“纤维薄层”是指长度通常受到限制的纤维或细丝构成的不规则组合物，例如毛毡、

羊毛状物；纤维可以是或可以不是相互交织或连接在一起的，例如用黏合剂。
5．在组 B32B 1/00 至 B32B 33/00 中缩排的每一等级上，若无相反指示，分类入最先适当位置。
6．如果层状产品是以制造方法而非结构或组分为特征，该制造方法应该分类入 B32B 37/00 或 B32B 38/00，或分类入 B29C 小类，例如 B29C 45/16 或 B29C 47/06 〔2010.01〕
7．层状产品的分类包括在许多类别中，其中大部分限于特种材料。然而，为了使本小类可以为有关层状产品进行完整的检索提供根据，全部有关的主题，甚至它们也可以分入其他类的，都被分入本小类。

小类索引

以下述各项为特征的层状产品
　层状产品的结构
　　一般形状 1/00，3/00
　　层状结构 3/00，5/00
　　薄层之间的关系 7/00
　使用的物质
　　沥青或柏油物质、水凝固物质 11/00，13/00
　　金属、玻璃、陶瓷，无机纤维或颗粒 15/00，17/00，18/00，19/00
　　木材、纸、纤维素塑性物质 21/00，29/00，23/00
　　橡胶、合成树脂 25/00，27/00
　　其他物质 9/00
　层状产品的性质 33/00
制造层状产品
　用于层压的方法或装置 37/00
　辅助操作 38/00
　控制或监测 41/00
　其他操作，例如，修理 43/00

B32B 1/00 实质上具有非平面的一般形状的层状产品
附注
对于本组内的产品分类，忽略表面不平整度或不均匀性和各层的形状。
B32B 1/02・容器，如箱
B32B 1/04・以特定位置的形状特征为特征的，如边缘部位
B32B 1/06・以中空部分的填充物或附加的构件为特征的
B32B 1/08・管状产品
B32B 1/10（转入 B32B 37/00）

B32B 3/00 实质上由带有外部或内部不连续的或不平整的薄层，或非平面形状的薄层构成的层状产品（纤维或细丝的连续薄层入 B32B 5/02；泡沫薄层入 B32B 5/18）；实质上具有形状的特殊特征的层状产品（B32B 1/00 优先）
附注
在本组中，沟槽、空隙和空穴可以用空气以外的其他物质充填，例如用气体、液体、不同于所在薄层中的其他材料。
B32B 3/02・以特定位置的形状特征为特征的，如边缘部位

B32B 3/04 •• 以在边缘折叠的薄层为特征的，如覆盖于另一薄层之上
B32B 3/06 •• 用于将各薄层紧固在一起；用于将产品连接到另一构件上，如连接到支撑件上（为这些目的而使用的或预备的钉子、针或类似的单独紧固元件入 B32B 7/08）
B32B 3/08 •• 以在特殊部分附加构件为特征的
B32B 3/10 • 以不连续的薄层为特征的，即带孔的或间隔的材料片形成的
附注
在本组中，一系列间隔的单独元件实际上形成不连续的表面应该看作是一薄层。
B32B 3/12 •• 以规则排列的网格薄层，不论是整体的还是单独形成的或由分离的薄条连接而成为特征的，如蜂窝结构
B32B 3/14 •• 以间隔的材料片形成的表面薄层为特征的
B32B 3/16 ••• 紧固于挠性的背衬上
B32B 3/18 •• 以间隔的材料片形成的内部薄层为特征的
B32B 3/20 ••• 中空材料片形成的，如管子；有沟槽或空穴的材料片形成的
B32B 3/22 ••• 间隔的材料片形成的
B32B 3/24 •• 以带孔的薄层为特征的，如多孔金属网的（网状或纤维薄层入 B32B 5/02）
B32B 3/26 • 以连续薄层的截面的特殊轮廓形状为特征的；以带有空穴或内部空隙的薄层为特征的（规则的网格入 B32B 3/12）
B32B 3/28 •• 以包含变形薄板的薄层为特征的，如瓦楞薄板、皱纹薄板（B32B 29/08 优先）〔3〕
B32B 3/30 •• 以和凹窝或凸块组成的薄层为特征的，如有凹槽的或带肋的薄层

B32B 5/00 以非同质性或物理结构薄层为特征的层状产品（B32B 9/00 至 B32B 29/00 优先）
附注
在本组中，形成薄层或包含在薄层中的纤维、细丝、颗粒或粉末可以浸渍于、一起黏合在或埋置于如合成树脂这样的物质内。如果纤维或类似物质或浸渍的、黏合的或埋置的物质是重要的，则该物质分类入其有关组。
B32B 5/02 • 以由纤维或细丝构成的薄层的结构特征为特征的（由颗粒如碎屑、斩碎的纤维、粉末构成的入 B32B 5/16）
附注
如果纤维的性质是重要的，而特殊物质本身不重要，则除本小类类名后的附注 4 所定义的细丝薄层和纤维薄层之外，本组包括具有固有纤维物质的（如纸、木材）的薄层。
B32B 5/04 •• 以由于其结构或排列可特别延伸的薄层为特征的
B32B 5/06 •• 以用针缝合于另一薄层（如纤维的薄层、纸的薄层）的纤维薄层为特征的
B32B 5/08 •• 特殊排列的或具有不同物质的薄层的纤维或细丝
B32B 5/10 •• 以用细丝加强的纤维薄层为特征的
B32B 5/12 •• 以相邻薄层的纤维或细丝的相对排列为特征的
B32B 5/14 • 以不同部分在构造方面或物理性质方面有差异（例如接近其表面的部分比较密实）的薄层为特征的
B32B 5/16 • 以由颗粒、如碎屑、斩碎的纤维、粉末构成的薄层特性为特征的
B32B 5/18 • 以含有泡沫材料或特殊多孔材料的薄层特性为特征的
B32B 5/20 •• 在现场起泡沫的
B32B 5/22 • 以含有纤维、细丝、颗粒或粉末，或是泡沫或特殊多孔的两层或多层的薄层为特征的
B32B 5/24 •• 一层是纤维或细丝薄层

B32B 5/26 ••• 另一层也是纤维或细丝薄层
B32B 5/28 ••• 用塑性物质浸渍的或埋置于塑性物质中的
B32B 5/30 •• 一薄层包含颗粒或粉末
B32B 5/32 •• 两薄层均是起泡沫的或特殊多孔的

B32B 7/00 以薄层之间的联系为特征的层状产品，即基本上包含具有不同物理性质薄层的产品，或以薄层之间的相互连接为特征的产品（关于特征的取向，见有关特征的相应组，如纤维的方向入 B32B 5/02；有关物质入 B32B 9/00 至 B32B 29/00）
B32B 7/02 • 关于物理性质，如硬度
B32B 7/04 • 以薄层之间的连接为特征的
B32B 7/06 •• 许可易于分离的
B32B 7/08 ••用机械连接，如压合（用薄层的相互接合入 B32B 3/00，如 B32B 3/04，B32B 3/06，B32B 3/30；用针缝合纤维薄层入 B32B 5/06）
B32B 7/10 •• 具有黏合或相互作用性质的一层或两层薄层
B32B 7/12 •• 使用黏合剂
B32B 7/14 ••• 涂于薄条或其他隔开的结构内

以使用的特殊物质为特征的层状产品
附注
在组 B32B 9/00 至 B32B 29/00 中，下列用词的含义是:
“特殊物质”包括指定的替换物质，如果这些物质都包括在单一的大组内；
“颗粒的薄层”是指颗粒薄层，如碎屑、斩碎的纤维、粉末。
B32B 9/00 实质上由不包含在组 B32B 11/00 至 B32B 29/00 的特殊物质组成的层状产品
B32B 9/02 • 由动物或植物物质组成
B32B 9/04 • 由这类物质组成作为薄层的主要的或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴
B32B 9/06 •• 纸或纸板的

B32B 11/00 实质上由沥青或焦油物质组成的层状产品
B32B 11/02 • 有纤维或颗粒埋置在层状产品中，或与层状产品黏合
B32B 11/04 • 由这类物质组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层特定物质构成的薄层相贴
B32B 11/06 •• 纸或纸板的
B32B 11/08 •• 金属的
B32B 11/10 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴
B32B 11/12 • 与一层颗粒薄层相贴

B32B 13/00 实质上由水凝物质，如混凝土、熟石膏、石棉胶浆或类似的建筑材料，组成的层状产品
B32B 13/02 • 有纤维或颗粒埋置在层状产品中，或与层状产品黏合
B32B 13/04 • 由这类物质组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层特定物质构成的薄层相贴
B32B 13/06 •• 金属的
B32B 13/08 •• 纸或纸板的

B32B 13/10 •• 木质的；木质碎料板的
B32B 13/12 •• 合成树脂的
B32B 13/14 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴

B32B 15/00 实质上由金属组成的层状产品
B32B 15/01 • 所有各薄层只是金属的〔3〕
B32B 15/02 • 用金属片之外的其他形式，如金属丝、金属颗粒
B32B 15/04 • 由金属组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴
B32B 15/06 •• 橡胶的
B32B 15/08 •• 合成树脂的
B32B 15/082 ••• 含有乙烯基树脂；含有丙烯酸树脂 〔8〕
B32B 15/085 ••• 含有聚烯烃 〔8〕
B32B 15/088 ••• 含有聚酰胺 〔8〕
B32B 15/09 ••• 含有聚酯 〔8〕
B32B 15/092 ••• 含有环氧树脂 〔8〕
B32B 15/095 ••• 含有聚氨酯 〔8〕
B32B 15/098 ••• 含有醛的缩合树脂，例如，与酚类、脲类或三聚氰胺类的缩合树脂 〔8〕
B32B 15/10 •• 木质的
B32B 15/12 •• 纸或纸板的
B32B 15/14 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴
B32B 15/16 • 与一层颗粒薄层相贴
B32B 15/18 • 由铁或钢组成
B32B 15/20 • 由铝或铜组成

B32B 17/00 实质上由玻璃片或玻璃纤维、矿渣或类似物组成的层状产品
B32B 17/02 • 以纤维或细丝的形式
B32B 17/04 •• 与塑性物质黏合的或埋置于塑性物质之中的
B32B 17/06 • 由玻璃组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴
B32B 17/08 •• 纤维素塑性物质的
B32B 17/10 •• 合成树脂的
B32B 17/12 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴

B32B 18/00 实质上由陶瓷如耐火制品组成的层状产品〔4〕

B32B 19/00 实质上由天然无机纤维或颗粒，如石棉、云母，组成的层状产品
B32B 19/02 • 与塑性物质黏合的或埋置于塑性物质之中的
B32B 19/04 • 与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴
B32B 19/06 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴
B32B 19/08 • 由石棉组成的

B32B 21/00 实质上由木料，如木板、薄木片、木质碎料板组成的层状产品
B32B 21/02 • 以纤维、碎屑或颗粒的形式

B32B 21/04 • 由木料组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴
B32B 21/06 •• 纸或纸板的
B32B 21/08 •• 合成树脂的；纤维加强树脂的
B32B 21/10 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴
B32B 21/12 • 与一层颗粒薄层相贴
B32B 21/13 • 所有各薄层只是木料的〔3〕
B32B 21/14 • 由木板或薄木片组成的

B32B 23/00 实质上由纤维素塑性物质组成的层状产品
B32B 23/02 • 以纤维或细丝的形式
B32B 23/04 • 由这类物质组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴
B32B 23/06 •• 纸或纸板的
B32B 23/08 •• 合成树脂的
B32B 23/10 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴
B32B 23/12 • 与一层颗粒薄层相贴
B32B 23/14 • 以含有特殊的配料为特征的
B32B 23/16 •• 改良剂
B32B 23/18 •• 填充物
B32B 23/20 • 由酯类组成
B32B 23/22 • 由醚类组成

B32B 25/00 实质上由天然或合成橡胶组成的层状产品
B32B 25/02 • 具有埋置于其中或与其黏合的纤维或颗粒的
B32B 25/04 • 由橡胶组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴
B32B 25/06 •• 纸或纸板的
B32B 25/08 •• 合成树脂的
B32B 25/10 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴
B32B 25/12 • 由天然橡胶组成的
B32B 25/14 • 由共聚物组成的，其中合成橡胶成分起主要作用
B32B 25/16 • 由聚二烯或聚卤二烯组成的
B32B 25/18 • 由丁基橡胶或卤丁基橡胶组成的
B32B 25/20 • 由硅酮橡胶组成的

B32B 27/00 实质上由合成树脂组成的层状产品
B32B 27/02 • 以纤维或细丝的形式
B32B 27/04 • 作为浸渍、黏合或埋置物质
B32B 27/06 • 作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴
B32B 27/08 •• 不同种类合成树脂的
B32B 27/10 •• 纸或纸板的
B32B 27/12 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴
B32B 27/14 • 与一层颗粒薄层相贴

B32B 27/16 • 特殊处理的，如辐射处理
B32B 27/18 • 以使用特殊添加剂为特征的
B32B 27/20 •• 使用填料、颜料、触变剂
B32B 27/22 •• 使用增塑剂
B32B 27/24 •• 使用溶剂或膨胀剂
B32B 27/26 •• 使用固化剂
B32B 27/28 • 由未全部包含在下列任一小组的合成树脂的共聚物组成的
B32B 27/30 • 由乙烯基树脂组成的；由丙烯基树脂组成的
B32B 27/32 • 由聚烯烃组成的
B32B 27/34 • 由聚酰胺组成的
B32B 27/36 • 由聚酯组成的
B32B 27/38 • 含有环氧树脂
B32B 27/40 • 由聚氨酯组成的
B32B 27/42 • 由含有醛的缩合树脂组成的，例如，与酚类、脲类或三聚氰胺类的缩合树脂

B32B 29/00 实质上由纸或纸板组成的层状产品
B32B 29/02 • 与一层纤维的或细丝的薄层相贴
B32B 29/04 • 与一层颗粒薄层相贴
B32B 29/06 • 特殊处理的，如表面处理的、羊皮化处理的
B32B 29/08 • 瓦楞纸、波面纸板〔3〕
B32B 31/00 至（转入 B32B 37/00）
B32B 31/10
B32B 31/12（转入 B32B 37/00、B32B 38/00）
B32B 31/14 至（转入 B32B 37/00）
B32B 31/28
B32B 31/30（转入 B32B 37/00）

B32B 33/00 以特殊性质或特殊表面特性，如特殊表面涂层为特征的层状产品（表面不平整度或不均匀性入 B32B 3/00）；不包含在其他单独一个大组中的、为特殊目的设计的层状产品

B32B 35/00（转入 B32B 38/00 至 B32B 43/00）

用于生产层压制品的方法和装置；各层或层压制品的处理 〔8〕
附注
在组 B32B 37/00 和 B32B 39/00 中，下列词的含义是：
“层压”是指将先前不连在一起的各层变成其各层保持在一起的一件产品的结合作用；
“部分层压”发生在当一层不完全覆盖另一层表面时，其中具有较大面积的层只是在其部分表面上发生层压；
“黏合的”是指以任何状态或以任何方式涂覆的一层或一层的一部分，它的目的是黏接在一起。 〔8〕
B32B 37/00 用于层压的方法和装置，例如，通过固化或通过超声黏接 〔8〕
B32B 37/02 • 以层压步骤的顺序为特征的，例如，通过在连续层压工位上加入新层 〔8〕
B32B 37/04 • 以至少一层是部分熔融为特征的 〔8〕

B32B 37/06 ・以加热方法为特征的 〔8〕
B32B 37/08 ・以冷却方法为特征的 〔8〕
B32B 37/10 ・以压制技术为特征，例如，使用真空或流体压力的直接作用 〔8〕
B32B 37/12 ・以使用黏合剂为特征的 〔8〕
B32B 37/14 ・以各层的性质为特征的 〔8〕
B32B 37/15 ・・ 带有至少一层在达到其稳定状态之前被制造并立即层压的层，例如，其中的一层是在半熔融状态被挤出并层压的 〔8〕
B32B 37/16 ・・ 所有的层在层压之前都呈现黏合在一起的层的形式 〔8〕
B32B 37/18 ・・・ 仅涉及不连续的片材或板材的组合 〔8〕
B32B 37/20 ・・・ 仅涉及连续网的组合 〔8〕
B32B 37/22 ・・・ 既涉及不连续层也涉及连续层的组合 〔8〕
B32B 37/24 ・・ 带有至少一层在层压之前不黏接在一起的层，例如，由撒在基材上的颗粒材料制作的（B32B 37/15 优先） 〔8〕
B32B 37/26 ・・ 带有至少一层在层压加工期间影响黏合的层，例如，剥离层或压力均衡层 〔8〕
B32B 37/28 ・ 仅涉及在以后的步骤中压平的非平坦的中间产品（例如，管子）的组合 〔8〕
B32B 37/30 ・ 部分层压 〔8〕

B32B 38/00 与层压方法有关的辅助操作 〔8〕
B32B 38/04 ・ 冲孔、切缝或打孔 〔8〕
B32B 38/06 ・ 压花 〔8〕
B32B 38/08 ・ 浸渍 〔8〕
B32B 38/10 ・ 用机械或化学方法除去层或层的一部分（冲孔、切缝或打孔入 B32B 38/04） 〔8〕
B32B 38/12 ・深拉 〔8〕
B32B 38/14 ・ 印刷或上色 〔8〕
B32B 38/16 ・ 烘干；软化；清洗 〔8〕
B32B 38/18 ・ 各层或层压的处理 〔8〕

B32B 39/00 装置或设备的布置，例如，模块化的层压系统 〔8〕

B32B 41/00 用于控制或监视层压过程的装置；安全装置 〔8〕
B32B 41/02 ・ 安全装置 〔8〕

B32B 43/00 不包含在其他类目中的、专门适合用于层状产品的操作，如用于修理；所用的装置 〔8〕

分部：印刷

B41 印刷；排版机；打字机；模印机（通过扫描并转换成电信号的图画或图案复制或复印入 H04N）〔4〕

B41B 制版、排字或拆版还字用的机器或附件；铅字；照相或光电排字装置（一般照明设备入 G03）

小类索引

手工排字 1/00

机械排字

使用预制铅字；制作铅字 3/00；5/00

用铸造铅字 7/00，9/00，11/00

照相排字

照相前排成字行的机器 15/00

不带照相前排成字行的机器 17/00

电子照排机 19/00

专用设备 13/00

机器零件；辅助设备 21/00；23/00

记录载体的制备 25/00

控制，指示，安全 27/00

B41B 1/00 手工排字的零件或工具；活版铁框，紧版小楔子，或活版盘

B41B 1/02 • 印刷字母；铅字

B41B 1/04 • 行铅或大行铅；插铅或其他空铅

B41B 1/06 • 用于特殊用途的

B41B 1/08 •• 供插入最新新闻用的

B41B 1/10 •• 供插入广告用的

B41B 1/12 •• 供乐谱排版用的

B41B 1/14 • 排版金属嵌条，如黄铜的

B41B 1/16 • 木嵌条

B41B 1/18 • 活版铁框

B41B 1/20 • 紧版小楔子或其他紧固工具

B41B 1/22 • 排版台；铅字盘；贮存排字架；其洗涤或清理装置

B41B 1/24 •• 洗涤或净化装置

B41B 1/26 • 排版或排字手盘

B41B 1/28 • 活版盘

排字机或其他排字机械设备

B41B 3/00 使用预制铅字，即不用铸字设备的机械排字装置
B41B 3/02 • 使用单个铅字或连用铅字及有滑动字模库的，如平的、圆筒的、径向的、单个字模库的机械排字机
B41B 3/04 • 拆版还字工具
B41B 3/06 • 整版工具

B41B 5/00 制造铅字或字条的装置（供机械排字用的入 B41B 7/00，B41B 9/00，B41B 11/00）
B41B 5/02 • 字模
B41B 5/04 • 铸字装置
B41B 5/06 •• 机械操纵的
B41B 5/08 • 工具或辅助设备
B41B 5/10 •• 供抛光或精整铅字用（一般抛光入 B24B）
B41B 5/12 •• 制作成条铅字，如轧制或铸造
B41B 5/14 •• 供切割插铅用

B41B 7/00 机械排字设备的种类或型号，所排的铅字是浇铸的或用字模制造的
B41B 7/02 • 用固定的组合字模操作（零件入 B41B 9/00）
B41B 7/04 •• 供铸造单个字符或插铅用的，如“单字铸排”机
B41B 7/06 •• 供排字、整版和铸造整行字模用，如“单行铸排”机
B41B 7/08 • 具有供选出和配好的单个字符或插铅用的分离字模操作的（零件入 B41B 11/00）
B41B 7/10 •• 其中字条是由字模排成的，而其单个铅字或插铅是铸造的，如纵行铅字
B41B 7/12 •• 其中整版字行是由字模排成的且成行铅字是铸成一体的
B41B 7/14 ••• 字模是用手工排的
B41B 7/16 ••• 成行字模用机械排版和整版，如“莱诺”排铸机，“英特泰普”整行排铸机
B41B 7/18 •••• 字模用铁丝引导，如“凸版”排铸机

B41B 9/00 使用固定的组合字模进行机械排字的机械、零件或附件，铅字由固定的组合字模铸成或模制
B41B 9/02 • 字模的组合
B41B 9/04 • 组合字模的托盘，如木底托，滚筒，铅字轮，咬字杆
B41B 9/06 • 用以实现字模托盘与选出的字符或插铅的铸模的相对运动的机构
B41B 9/08 • 模制或铸造装置
B41B 9/10 •• 铸模
B41B 9/12 •• 整版装置
B41B 9/14 •• 供送熔融态金属的装置
B41B 9/16 • 铸字后运送铅字的装置
B41B 9/18 •• 铅条排出机构
B41B 9/20 •• 光边装置

B41B 11/00 使用为浇铸或模制铅字而选出和配好的单个字符的字模进行机械排版用的机械、零件或附件
B41B 11/02 • 字模
B41B 11/04 • 齐行楔
B41B 11/06 • 字模或齐行楔的存储装置

B41B 11/08 •• 字模库
B41B 11/10 ••• 手工排版用的
B41B 11/12 ••• 字模库与机器的连接；字模库的选择机构或字模库转换机构（选择或转换的控制入 B41B 27/42）
B41B 11/14 ••• 带固定和改变字模间隔的装置的
B41B 11/16 •• 齐行楔盒；退出齐行楔用的字模间隔装置或导向装置
B41B 11/18 • 配字模或齐行楔用的装置或设备（其控制装置入 B41B 27/44）
B41B 11/20 •• 装配器导向道
B41B 11/22 •• 装配器罩板或排字架
B41B 11/24 •• 与装配器导轨协同动作的传送带
B41B 11/26 •• 送入或引导齐行楔与字模相配的装置
B41B 11/28 •• 字模与齐行楔的星轮或其他堆放装置；与其相配的导向道
B41B 11/30 •• 配字升降器或辅助机构，如制动装置，止动爪，字行稳定装置，收纸滑板
B41B 11/32 •• 输送道和铅条传送盘
B41B 11/34 •• 第一升降器或辅助机构
B41B 11/36 •• 用于把字模或齐行楔直接送到铸模的
B41B 11/38 • 把字模和齐行楔排齐并夹紧用装置
B41B 11/40 •• 夹紧爪；其操作装置
B41B 11/42 ••• 供嵌入行铅和定中心用的
B41B 11/44 ••• 供齐行用
B41B 11/46 •• 齐行装置
B41B 11/48 •• 齐行爪的清理装置（字模清理入 B41B 11/96）
B41B 11/50 •• 排字架夹钳；松开或锁紧装置
B41B 11/52 • 模制或浇铸装置或辅助机构
B41B 11/54 •• 铸模；其衬垫
B41B 11/56 ••• 铸模轮；其滑板或主动齿轮
B41B 11/58 •••• 带锁紧活字板的楔子的
B41B 11/60 •••• 可调的或可动的
B41B 11/62 •••• 带可互换铸模的
B41B 11/64 •••• 带一整套铸模和选取单个铸模的机构的
B41B 11/66 ••• 装在可以作往复运动的字模盘上的
B41B 11/68 ••• 带有槽的长度或宽度可以调整的装置；有多个槽的
B41B 11/70 ••• 供铸造特殊形状铅字杆用的，如带有突出部分的
B41B 11/72 •• 铅字杆修整装置；修整刀的清理装置；铅字杆顶推器
B41B 11/74 •• 熔融态金属供给装置
B41B 11/76 ••• 熔铅锅（浇铸铅版用的熔铅锅入 B41D 3/20）
B41B 11/78 •••• 可以移向或移开铸模的
B41B 11/80 •••• 带有搅拌器或除渣设施的
B41B 11/82 •••• 与加入固体金属的机构相结合的
B41B 11/84 •••• 喷管或接口；接口刮刀
B41B 11/86 •••• 铅锅加热器；温度控制装置
B41B 11/88 ••• 泵；其停止装置或安全装置
B41B 11/90 • 铸造或模制后字模或齐行楔的分配设备或装置
B41B 11/92 •• 第二升降器

B41B 11/94 •• 螺旋传送器
B41B 11/96 • 字模的冷却装置或清理装置

照相或光电排版装置
B41B 13/00 专门适用于对字符或类似字符（如广告、图线）进行照相制版用的设备
B41B 13/02 • 字符是手工排版或过版，并同步照相
B41B 13/04 •• 带齐行器具的
B41B 13/06 ••• 用弹性的或可伸长的成行铅字字盘
B41B 13/08 ••• 用光学的线性校正
B41B 13/10 • 字符被逐个顺序照相

B41B 15/00 具有照相前把字排成行的可动字盘的照相排字机
B41B 15/02 • 带有可以整行照相的器具
B41B 15/04 •• 并带有单个字符的字盘的
B41B 15/06 •• 并带有全套字符的字盘的，如能滑动的伸长件，转轮
B41B 15/08 • 带有连续拍照所排字符的设备
B41B 15/10 • 零件
B41B 15/12 •• 字盘；其清洁装置
B41B 15/14 ••• 带有单个字符的，或兼有单个字符的不同字体的
B41B 15/16 ••• 兼有不同字符的
B41B 15/18 ••• 具有能配成复杂文字的部分字符，如东方国家文字
B41B 15/20 •• 装卸或贮存字盘的装置
B41B 15/22 ••• 字模库
B41B 15/24 ••• 供齐行用
B41B 15/26 ••• 供一个字符重复使用的
B41B 15/28 •• 照相装置（一般入 G03）
B41B 15/30 ••• 排字照相机
B41B 15/32 ••• 胶片处理机构
B41B 15/34 ••• 调整放大或记数器；修正曝光时间

B41B 17/00 有固定字盘或可动字盘而不带照相前排字成行设备的照相排字机
B41B 17/02 • 带有能用手调整的字盘，以便连续拍照字符
B41B 17/04 • 带有至少一套全部铅字字符的字盘
B41B 17/06 •• 带有可调整字盘
B41B 17/08 •• 带有固定字盘
B41B 17/10 •• 带有可连续移动的字盘
B41B 17/12 •• 带有供拍照字符用的可动光程器，如间歇地
B41B 17/14 ••• 连续地
B41B 17/16 •• 带有在其平面上移动胶片的装置，以便连续拍照字符
B41B 17/18 • 零件
B41B 17/20 •• 字盘；其清洁装置
B41B 17/22 ••• 带有单种字符；带有一种以上字体的单种字符
B41B 17/24 ••• 带有全部字符
B41B 17/26 •••• 在输送带上

B41B 17/28 •••• 在多边形杆上
B41B 17/30 •••• 在一条方形或长方形胶片的
B41B 17/32 •••• 在平盘上
B41B 17/34 •••• 在圆筒上
B41B 17/36 ••• 带有选择指示器
B41B 17/38 ••• 带有宽度指示器
B41B 17/40 •••• 两臂式的
B41B 17/42 •••• 编码式的

B41B 19/00 光电排字机〔3〕
B41B 19/01 • 有产生至少一个被排照的字符图像的电子射线管〔3〕
B41B 19/02 •• 连续在网板上显出字符的〔3〕
B41B 19/04 ••• 在同一区域〔3〕
B41B 19/06 ••• 在不同的预定区域〔3〕
B41B 19/08 •• 组合字符同时显示在网版上〔3〕
B41B 19/10 ••• 模行或直行不中断的〔3〕
B41B 19/12 ••• 模行或直行中断的〔3〕
B41B 19/14 ••• 并显示多于一行以上的正文〔3〕
B41B 19/16 •• 与电子射线管联合的字符盘〔3〕

B41B 21/00 构成 B41B 17/00 及 B41B 19/00 组中各种照相排字机的通用零件
B41B 21/02 • 光学系统中的快门（一般入 G03B）
B41B 21/04 •• 选字用的
B41B 21/06 •• 调整曝光时间用的
B41B 21/08 • 光源；与其连接的装置，如控制装置
B41B 21/10 •• 单光源
B41B 21/12 •• 闪光光源
B41B 21/14 •• 混合光源
B41B 21/16 • 光学系统（快门入 B41B 21/02；光源入 B41B 21/08）
B41B 21/18 •• 限定单光程的
B41B 21/20 ••• 带有分段移动装置的
B41B 21/22 ••• 带有连续移动装置的
B41B 21/24 •• 限定复光程的
B41B 21/26 ••• 带选择单个光程的装置（用于移动光程的装置入 B41B 17/12）
B41B 21/28 ••• 带有整副铅字选择装置
B41B 21/30 • 电子射线管或显字管（一般入 H01J 31/00）
B41B 21/32 •胶片盒；胶片转送或定位装置（整行照排装置中的胶片控制装置入 B41B 15/32；带有为字符连续拍照而使胶片在平面上移动的装置的机器入 B41B 17/16）
B41B 21/34 •• 带定位机构的
B41B 21/36 ••• 用于在字行的方向上分次进给胶片
B41B 21/38 ••• 用于在字行的方向上连续进给胶片
B41B 21/40 ••• 定行距用
B41B 21/42 ••• 供上标注释或角注标志用
B41B 21/44 •• 可调放大的

B41B 23/00 供与照相排字或光电排字相关的修改，混排，或校改正文或拼版用的附属装置
B41B 23/02 • 用于将部分正文逐行从一些胶片投影到另一些胶片上混排
B41B 23/04 • 便于正文手工校改的
B41B 23/06 • 从一片胶片上清除错误的字行，并将另一胶片上正确的字行拼接进去，以校改正文

在控制排字机用的记录载体上作出标记；各种不同型号排字机的控制、指示或安全装置或系统
B41B 25/00 专门用于制备控制排字机用的记录载体的设备（供铸造单个字符或隔空如单字铸排机中的入 B41B 7/04；其上有数字资料的记录载体的标记或复制方法一般入 G06K 1/00）
B41B 25/10 • 包括齐行用的装置，如行长的计算和指示装置
B41B 25/12 •• 包括进出字库流通的元件的
B41B 25/14 •• 操作时无齐行楔的
B41B 25/16 •• 使用字模宽度的二进制码
B41B 25/18 • 与排字机结合的
B41B 25/20 • 辅助装置；特殊用途的装置
B41B 25/22 •• 用于指示字行长度的
B41B 25/24 •• 用于校改错误的
B41B 25/26 •• 用于更换全套铅字的

B41B 27/00 供不同种类型的排字机用的控制、指示或安全装置或系统（一般电子计算机入 G06F）
B41B 27/02 • 控制全部操作的系统
B41B 27/04 •• 键盘
B41B 27/06 ••• 可以用输入记录的或存贮的信息操作的，如按穿孔带
B41B 27/08 •••• 来自多源的
B41B 27/10 •• 用输入记录的或存贮的信息直接控制全部操作的
B41B 27/12 ••• 用记录带上的
B41B 27/14 •••• 用穿孔带上的
B41B 27/16 •••• 用磁带上的
B41B 27/18 ••• 信息来自记忆装置
B41B 27/20 •••• 来自电磁装置，如存贮矩阵
B41B 27/22 ••• 来自多源的
B41B 27/24 •• 各种联合机器的
B41B 27/26 •• 带有暂时中断输入记录的或存贮的信息以造成延时的装置
B41B 27/28 • 单个操作或机器元件的控制、指示或安全装置（供给熔融金属的装置中的入 B41B 11/86、B41B 11/88；用于光源的入 B41B 21/08）
B41B 27/30 •• 用于中断或改变一种操作的速度以对另一操作的速度的变化或故障作出反应
B41B 27/32 •• 用于字行的齐行操作的
B41B 27/34 ••• 不使用齐行楔的
B41B 27/36 ••• 使用电子装置的
B41B 27/38 •• 用于测量排好的字行长度的；用于读出排好的字符的
B41B 27/40 •• 清样印刷操作用的

B41B 27/41 •• 和凸版印刷排字机配合的印刷机构
B41B 27/42 •• 用于控制变换字模库的选择的
B41B 27/44 •• 用于控制字模与齐行楔的组合的
B41B 27/46 ••• 用于控制齐行楔的插入（字行的齐行入 B41B 27/32）
B41B 27/48 •• 供删除错误或插入修正版用的（用于删除或修改打字机上或选择印刷机上的错误用的设备、非液体介质或方法入 B41J 29/26）
B41B 27/50 •• 用配对的机器操作的

B41C 印刷版的制造或复制工艺（生产印刷版的照相制版工艺入 G03F；生产印刷版的光电制版工艺入 G03G）

B41C 1/00 印版准备
B41C 1/02 • 雕版；雕版头（在记录载体上记录，记录头入 G11B）〔5〕
附注
　　注意 B41 大类和 H04N 小类类名，特别是 H04N 小类和 H04N 1/00 大组的类名下面的附注。〔5〕
B41C 1/04 •• 采用由电信号控制的雕版头
B41C 1/045 ••• 机械雕版头〔5〕
B41C 1/05 ••• 生热的雕版头，如激光束，电子束〔5〕
B41C 1/055 • 制版的热敏处理法（B41C 1/02 优先）〔5〕
B41C 1/06 • 过版（B41C 1/10，B41C 1/18 优先）〔5〕
B41C 1/08 • 用压凸法，如用打字机（其配用的打字机入 B41J 3/38）
B41C 1/10 • 供平版印刷；将原版制成印刷版（B41C 1/055 优先；平版印刷版的中和或类似的演变处理入 B41N 3/08）〔5〕
B41C 1/12 • 多色印刷
B41C 1/14 • 供模板印刷或丝网印刷用的（B41C 1/055 优先）〔5〕
B41C 1/16 • 通过涂敷汞合金而具有疏墨区的印版；汞合金印刷用的印版〔5〕
B41C 1/18 • 曲面印刷印版或印刷滚筒

B41C 3/00 印版的复印或复制
B41C 3/02 • 铅版（铸造铅版入 B41D 3/00）〔2〕
B41C 3/04 • 橡胶印版的制作
B41C 3/06 • 塑料印版的制作
B41C 3/08 • 电铸版；其上应用涂覆层〔5〕

B41D 铅版印刷版的印版的机械复制设备；弹性或塑性材料的印刷版的成型（用高度集中的电流刻印或雕刻金属入 B23H 9/06；铅字，制字、排字或拆版还字的机器或附件入 B41B；制造或复制印刷版的工艺入 B41C；一般雕版用或凸印用的机器或设备入 B44B 3/00，B44B 5/00；金属的化学腐蚀入 C23F 1/00，电解腐蚀入 C25F 3/00；照相复制入 G03F）

B41D 1/00 铅版字模的准备或处理
B41D 1/02 • 使用刷子
B41D 1/04 • 使用辊子或滚筒
B41D 1/06 • 使用压字模机，如曲拐压字模机或类似杠杆肘拐式的压字模机
B41D 1/08 •• 使用液压压字模机
B41D 1/10 • 在字模上完成二次操作
B41D 1/12 •• 增湿或湿润
B41D 1/14 •• 干燥

印刷版的制作
B41D 3/00 铸造铅版；其机械、铸模或装置
B41D 3/02 • 铸造平铅版用的水平铸模
B41D 3/04 • 用于铸造曲面型板（如半圆柱面型）的印版的铸模，如水平铸模
B41D 3/06 •• 立铸模
B41D 3/08 • 用于铸造管型（即滚筒型）印版的铸模，如水平铸模
B41D 3/10 •• 立铸模
B41D 3/12 • 多铸模浇铅版机
B41D 3/14 • 零件
B41D 3/16 •• 字模夹
B41D 3/18 •• 铸模开闭装置
B41D 3/20 •• 熔铅锅
B41D 3/22 ••• 用泵将熔化金属送入铸造腔或箱
B41D 3/24 ••• 带控制阀的
B41D 3/26 ••• 带有搅动熔化金属的装置的
B41D 3/28 •• 铸模冷却装置

B41D 5/00 铅版的加工、处理或装卸
B41D 5/02 • 通过弯曲
B41D 5/04 • 平铅版的
B41D 5/06 • 曲面铅版的

B41D 7/00 用弹性材料或可变形材料（如橡胶、塑性材料）制作印刷面（橡胶印版的制造入 B41C 3/04）

B41D 7/02 • 用压制法

B41D 7/04 • 用给印版包覆一薄层弹性膜（如橡胶薄膜）并使后者保持在其上的方法制作印刷面；用弹性转印薄膜法使印刷面减薄或增厚（复制、缩小或放大用的缩放仪入 B43L 13/10）

B41D 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔8〕

B41F 印刷机械或印刷机（结合印刷或压凸设备的制鞋机入 A43D，如 A43D 8/26，A43D 95/14；压力机一般入 B30B；印刷版面的制作入 B41C，B41D；复写装置，办公印刷机械入 B41L；蜡纸印刷入 B41L；不依靠使用特殊机械的印刷方法入 B41M；利用挥发法或升华法来复制或标记图样入 B41M 5/035；热压凸印刷法入 B41M 5/26；压凸装饰或标记入 B44B 5/00；薄的或细丝材料的传送入 B65H；电子照相法、电子摄影法、磁记录法入 G03G）〔4〕

附注

注意 B41L 小类类名后的附注 1 和 2。〔6〕

小类索引

平压平印刷机 1/00
圆压平印刷机 3/00
轮转印刷机
凸版印刷机，平版印刷机，凹版印刷机 5/00，7/00，9/00
其他印刷机；组合印刷机 11/00，17/00；19/00
零件 13/00
丝网印刷机 15/00
转印印刷机 16/00
零件
单张纸或其他被印刷表面的运送；这种表面的处理 21/00，25/00；22/00，23/00
附属的印刷元件；垫版装置，压印或胶印表面；着墨 27/00；30/00；31/00
辅助装置；清洗 33/00；35/00

B41F 1/00 平压平印刷机，即印刷是通过至少一个基本上是平的印压作用零件和一个协同操作的平的印版台来完成的印刷机
B41F 1/02 • 手动平压平印刷机
B41F 1/04 • 用于单压印的印刷，如在单张纸上的印刷
B41F 1/06 •• 压印平板在运行中与印版台保持平行（用压印法来准备铅版纸型入 B41D 1/06）
B41F 1/08 •• 在卷筒纸上
B41F 1/10 • 用于单色或多色的多次压印印刷，如在卷筒纸上
B41F 1/12 •• 在单张纸上
B41F 1/14 ••• 使用摆动压印平板或印版支架
B41F 1/16 • 用于胶印
B41F 1/18 • 用于平版印刷
B41F 1/20 • 用于完全印刷纸张，即在单张纸的两面印刷

B41F 1/22 • 专门适用于标题印刷，如函件的抬头
B41F 1/24 • 专门适用于清样印刷
B41F 1/26 • 零件
B41F 1/28 •• 纸张的输送、对齐或夹紧装置（一般入 B65H）
B41F 1/30 ••• 使用转轮叼纸牙
B41F 1/32 ••• 使用气压，如真空
B41F 1/34 ••• 对版装置，如规矩
B41F 1/36 ••• 用于单张纸输纸及将其保持在压印平板上的夹紧器
B41F 1/38 •• 压印平板或印刷台
B41F 1/40 •• 输墨装置
B41F 1/42 ••• 用平的着墨元件，如墨台
B41F 1/44 ••• 用墨带
B41F 1/46 ••• 用墨辊
B41F 1/48 ••• 绕压印平板或印版台转动
B41F 1/50 ••• 支撑在印版架上以便在导轨上或导轨间移动
B41F 1/52 •••• 印版架的驱动装置
B41F 1/54 •• 印刷压力的控制装置
B41F 1/56 •• 辅助装置
B41F 1/58 ••• 用于纸张计数的计数装置的配置
B41F 1/60 •• 安全装置
B41F 1/62 ••• 用于保护操作者免受伤害
B41F 1/64 •••• 保护操作者的手
B41F 1/66 ••• 对非正确操作状态作出反应的

B41F 3/00 圆压平印刷机，即实质上包括至少一个滚筒与至少一个平印版台协同动作的印刷机
B41F 3/02 • 带有压印辊筒或单向回转滚筒
B41F 3/04 •• 间歇地；间歇滚筒印刷机
B41F 3/06 •• 连续地
B41F 3/08 ••• 单回转印刷机
B41F 3/10 ••• 双回转印刷机
B41F 3/12 •• 复式印刷机，即带有一个以上的滚筒或印刷台的
B41F 3/14 • 带有压印单滚筒或每一工作周期中反向回转的多滚筒
B41F 3/16 •• 复式印刷机，即带有一个以上滚筒或印版台
B41F 3/18 • 特殊结构或用于特殊用途的
B41F 3/20 •• 带有固定印版台及移动的压印滚筒
B41F 3/22 ••• 带有一个以上的印版台
B41F 3/24 ••• 带有绕印版台运行的滚筒，印版台有上下印刷面的
B41F 3/26 •• 带有彼此同时作相对运动的印版台与压印滚筒
B41F 3/28 •• 用于凸版印刷、平版或凹版印刷的样张印刷机，即用于检验印刷表面精确度的印刷机
B41F 3/30 •• 用于平版法（样张印刷机入 B41F 3/28）
B41F 3/32 ••• 润版装置
B41F 3/34 ••• 用于胶印

B41F 3/36 •• 用于凹版或照相凹版印刷（样张印刷机入 B41F 3/28）
B41F 3/38 ••• 刮墨机构
B41F 3/40 •• 用于纸张的完全印刷，即用于在其两面印刷
B41F 3/42 •• 用于单张纸的多色印刷
B41F 3/44 •• 用于在卷筒纸的一面上的单色或多色印刷，或用于卷筒纸的完全印刷，即在卷筒纸的两面上的单色或多色印刷
B41F 3/46 • 零件
B41F 3/48 •• 印刷机架
B41F 3/51 •• 印刷台；及其支架（B41F 3/52 优先）〔3〕
B41F 3/52 •• 用于印刷表面的冷却、加热或干燥的装置〔3〕
B41F 3/54 •• 压印滚筒；及其支架（橡皮布或类似覆盖物入 B41N 10/00）
B41F 3/56 ••• 用于调整滚筒对印版台的位置及调好后固定位置的装置
B41F 3/58 •• 驱动、同步或控制传动装置
B41F 3/60 ••• 用于印版台
B41F 3/62 •••• 采用产生往复或圆周运动的联动装置或传动装置
B41F 3/64 ••••• 采用曲柄运动的
B41F 3/66 ••••• 采用齿条和小齿轮传动装置的
B41F 3/68 •••••• 带有单向转动小齿轮的
B41F 3/70 •••• 采用直接与马达连接的
B41F 3/72 ••••• 采用液力马达的
B41F 3/74 •••• 采用离合器的
B41F 3/76 •••• 使用制动装置或使印版台停在套准位置的装置
B41F 3/78 ••••• 气垫
B41F 3/80 ••• 用于压印滚筒
B41F 3/81 •• 输墨装置〔3〕
B41F 3/82 • 辅助装置
B41F 3/84 •• 配有计数装置（在一般印刷机械中入 B41F 33/02）〔2〕
B41F 3/86 •• 号码装置

<u>轮转印刷机</u>
B41F 5/00 凸版轮转印刷机
B41F 5/02 • 用于在单张纸上印刷
B41F 5/04 • 用于在卷筒纸上印刷
B41F 5/06 •• 用按顺序排列的若干印刷机组
B41F 5/08 •• 用既重叠排列又按顺序排列的若干印刷机组
B41F 5/10 •• 用并排的若干印刷机组
B41F 5/12 •• 在同一印版与几个压印滚筒间印刷卷筒纸的一面和另外一面
B41F 5/14 •• 在印版滚筒周围排列有若干压印滚筒
B41F 5/16 •• 用于多色印刷
B41F 5/18 ••• 使用一个压印滚筒与若干印版滚筒协同动作
B41F 5/20 • 专门适用于清样印刷
B41F 5/22 • 用于间接印刷〔3〕
B41F 5/24 • 用于苯铵印刷〔3〕

B41F 7/00 平版轮转印刷机
B41F 7/02 • 用于胶印
B41F 7/04 •• 使用装有一个印版滚筒，一个递纸滚筒与一个压印滚筒的印刷机组，如用于印刷卷筒纸
B41F 7/06 ••• 用于印刷单张纸
B41F 7/08 •• 使用一个递纸滚筒和若干协同动作的印版滚筒，用于印刷单张纸或卷筒纸，例如，在一个递纸滚筒上取色样
B41F 7/10 •• 使用一个压印滚筒与若干个协同动作的递纸筒，用于印刷单张纸或卷筒纸，例如卫星式印刷装置
B41F 7/12 •• 使用两个滚筒，其中一个具有两种功能，如可在双面印刷机中作为递纸滚筒和压印滚筒
B41F 7/14 •• 带有两个或更多的压印滚筒与单个印版滚筒共同动作
B41F 7/15 ••• 用于在一个以上的卷筒纸上同时进行印刷〔6〕
B41F 7/16 • 用于印刷不易变形的材料，如金属薄板
B41F 7/18 • 专门适用于清样印刷
B41F 7/20 • 零件
B41F 7/24 •• 润版装置
B41F 7/26 ••• 使用递纸辊〔3〕
B41F 7/28 ••• 使用刷子
B41F 7/30 ••• 使用喷嘴
B41F 7/32 ••• 墨斗、容器或类似的供给液体的装置
B41F 7/34 ••• 循环带
B41F 7/36 ••• 可作为疏墨辊用的着墨辊
B41F 7/37 ••• 制冷使空气中湿气冷凝（冷却印版或压印滚筒入 B41F 13/22）〔6〕
B41F 7/38 ••• 吸收性垫衬
B41F 7/40 ••• 脱开或提起湿润辊的装置；其支撑、调整或移动的装置（用于墨辊的机构或装置入 B41F 31/30）

B41F 9/00 凹版轮转印刷机
B41F 9/01 • 用于间接印刷〔3，5〕
B41F 9/02 • 用于多色印刷
B41F 9/04 • 专门适用于清样印刷
B41F 9/06 • 零件
B41F 9/08 •• 刮墨机构
B41F 9/10 ••• 用刮墨刀、刮板或类似装置
B41F 9/12 ••• 用吸收性垫衬
B41F 9/14 ••• 用连续的挠性表面，如循环带
B41F 9/16 ••• 从刮墨机构上清除或回收油墨
B41F 9/18 •• 更换印版滚筒用的辅助装置

B41F 11/00 印版滚筒上有多个印刷表面的，或能单独或组合完成凸版印刷机、平版印刷或凹版印刷的轮转印刷机或机械
B41F 11/02 • 用于印刷证券（证券印刷入 B41M 3/14）〔3〕

B41F 13/00 轮转印刷机或机械的通用零件
B41F 13/004 • 驱动装置的电或液压特征〔6〕
B41F 13/008 • 驱动装置的机械特征，例如，齿轮，离合器〔6〕
B41F 13/012 •• 张紧间隙〔6〕
B41F 13/016 • 制动装置〔6〕
B41F 13/02 • 传送或引导卷筒纸通过印刷机或机械（卷筒纸的一般传送入 B65H，例如，逐步送进的入 B65H 20/00，转动或反转的入 B65H 23/32）
B41F 13/03 •• 将卷筒纸装进印刷机〔6〕
B41F 13/04 •• 间歇的
B41F 13/06 •• 转向杆装置
B41F 13/08 • 滚筒
B41F 13/10 •• 印版滚筒
B41F 13/11 ••• 凹版滚筒〔6〕
B41F 13/12 ••• 套准装置
B41F 13/14 •••• 带滚筒变位装置的
B41F 13/16 •••• 带滚筒上印版变位装置的
B41F 13/18 •• 压印滚筒
B41F 13/187 ••• 用于凹版〔6〕
B41F 13/193 •• 递纸滚筒；胶印滚筒〔6〕
B41F 13/20 •• 轴承的支架或印版、胶印或压印滚筒的支架
B41F 13/21 ••• 轴承环〔6〕
B41F 13/22 •• 印版或压印滚筒的冷却或加热设备
B41F 13/24 •• 滚筒自动停转装置；滚筒压印调整装置
B41F 13/26 ••• 滚筒轴承的排列或配置
B41F 13/28 •••• 偏心轮轴承
B41F 13/30 •••• 滑动轴承
B41F 13/32 •••• 摆动轴承
B41F 13/34 ••• 滚筒的抬起或调整装置
B41F 13/36 •••• 凸轮、偏心轮、楔块或类似零件
B41F 13/38 •••• 电力或磁力操纵的
B41F 13/40 •••• 流体压力操纵的
B41F 13/42 •• 护罩或罩盖，如用于防止异物进出
B41F 13/44 • 适应不同尺寸的可拆卸的滚筒的装置，使印刷机能在不同尺寸的区域上印刷
B41F 13/46 • 用于插入最后新闻的印刷装置
B41F 13/48 •能够在单印版滚筒的选定区域进行印刷的装置（采用选择区域的着墨法入 B41F 31/18）
B41F 13/50 •• 利用在印刷周期中印版与压印滚筒的相对运动
B41F 13/52 •• 利用印版滚筒表面凸出与凹入部分
B41F 13/54 • 单张纸或卷筒纸折叠、切断、配页或存贮用的辅件（一般入 B26D，B65H；装订中的单张纸配页或折标入 B42C 1/00）
B41F 13/56 •• 折叠或切断
B41F 13/58 ••• 纵向
B41F 13/60 ••• 横向
B41F 13/62 ••• 折页滚筒或鼓

B41F 13/64 •• 配页
B41F 13/66 ••• 并用钉装订
B41F 13/68 •• 插页
B41F 13/70 •• 存贮

B41F 15/00 丝网印刷机（用于选择性印刷入 B41J 2/005）
B41F 15/02 • 手工操作装置
B41F 15/04 •• 用于多色印刷
B41F 15/06 •• 带有辅助设备，如用于使印刷物干燥的
B41F 15/08 • 印刷机
B41F 15/10 •• 用于多色印刷
B41F 15/12 •• 带有辅助设备，如用于使印刷物干燥的
B41F 15/14 • 零件
B41F 15/16 •• 印刷台
B41F 15/18 ••• 工件的支承架
B41F 15/20 •••• 带有吸气动作的元件的
B41F 15/22 •••• 用于单张纸
B41F 15/24 •••• 用于卷筒纸
B41F 15/26 •••• 用于有平面的物品
B41F 15/28 •••• 用于细长的平面物品，如细长片，纸带
B41F 15/30 •••• 用于有弯曲表面的物品
B41F 15/32 •••• 用于有锥面的物品
B41F 15/34 •• 其丝网；框架；支座
B41F 15/36 ••• 平面的
B41F 15/38 ••• 曲面的
B41F 15/40 •• 输墨装置
B41F 15/42 ••• 包括橡皮刮板或刮墨刀
B41F 15/44 •• 橡皮刮板或刮墨刀（凹版轮转印刷机的刮墨刀入 B41F 9/10）
B41F 15/46 ••• 带有两个或更多的操作零件

B41F 16/00 转印印刷设备（贴花印刷所用的设备或机械入 B65C）〔4〕
B41F 16/02 • 用于纺织品〔4〕

B41F 17/00 不包含在其他类目中的特殊类型或专用的印刷设备或机械（手压印机，票券印记或打印用的钳状工具或类似工具入 B41K；地址印刷机或其他办公印刷设备入 B41L；包装机械中包装材料或整体包装的编码或打标记入 B65B 61/00；票券印刷与发行设备入 G07B）
B41F 17/02 • 用于印刷书籍或复写装置
B41F 17/04 • 用于印刷日历
B41F 17/06（转入 B41F 17/13）
B41F 17/08 • 在细丝的或细长的物品或材料上、或带有圆柱表面物品的印刷
B41F 17/10 •• 在长度不定的物品或材料上，如线材、软管、管子或纱线
B41F 17/12 ••• 与轴线成一定的角度
B41F 17/13 ••• 用于卷轴材料的印刷，卷轴作为压印滚筒来使用，如纸带打印机〔2009.01〕
B41F 17/14 •• 在长度确定的物品上

B41F 17/16 ••• 在其端部或底部的表面上
B41F 17/18 ••• 在横截面变化的物品的曲面上，如瓶子、玻璃灯泡
B41F 17/20 ••• 在横截面不变的物品上，如铅笔、尺子、电阻器
B41F 17/22 •••• 用滚动接触法
B41F 17/24 • 用于在多面物品的平面上印刷
B41F 17/26 •• 用滚动接触法
B41F 17/28 • 用于在圆锥形或截锥形物品的曲面上印刷
B41F 17/30 • 用于在基本成球形或部分呈球形的物品的曲面上印刷
B41F 17/32 •• 在球状灯泡上
B41F 17/34 •• 在表面不规则的物品上，如水果、硬壳果
B41F 17/36 • 用于在药片、丸剂或类似小物品上印刷
B41F 17/38 • 用于在编织物上印刷

B41F 19/00 和其他操作组合进行的印刷操作用的设备或机械（与印刷装置联合的辅助穿孔装置入 B41G 7/00；与包装联合的编码或打标记入 B65B 61/00；带印刷装置的签条分配机入 B65C）〔2〕
B41F 19/02 • 带有压凸的（带有与压凸相结合的印版印刷入 B41M 1/24）
B41F 19/04 •• 使用凹版印版与刮墨器
B41F 19/06 •• 负版着墨和刮墨后，在正版和负版之间印刷和压凸；用经彩色或“金”处理的墨带印刷
B41F 19/08 • 模压与印刷同时进行

印刷机械的通用零件
B41F 21/00 输送单张纸通过印刷设备或机械的装置（通过平压印刷机入 B41F 1/28；单张纸输入印刷机或从印刷机收纸入 B65H）
B41F 21/02 • 销钉〔3，5〕
B41F 21/04 • 叼纸牙〔3，5〕
B41F 21/05 •• 进给叼纸牙〔3，5〕
B41F 21/06 •• 吸动叼纸牙
B41F 21/08 • 循环传送带与叼纸牙结合
B41F 21/10 • 递纸滚筒与叼纸牙相结合〔3〕
B41F 21/12 • 叼口的调节，如前挡纸规〔3〕
B41F 21/14 • 侧边缘的调节，如侧挡纸规〔3〕

B41F 22/00 机器部件或印刷品的防玷污装置（B41F 23/00 优先）〔6〕

B41F 23/00 单纸张、卷筒纸或其他与印刷有关的物品的表面处理装置（清理一般入 B08B；作为该种物品加工的最后一步，见各有关小类，如 B29C 71/00，D21H 23/00 或 D21H 25/00；表面处理一般见相关的位置，如涂敷液体或其他流体材料入 B05，金属表面处理入 C23G）
B41F 23/02 • 用润湿法（平版轮转印刷机入 B41F 7/24）
B41F 23/04 • 用加热干燥法，用冷却法，用加粉法
B41F 23/06 •• 上粉装置，如用于防止蹭脏
B41F 23/08 • 印刷整饰装置，如用于上光印刷

B41F 25/00 将单张纸或卷筒纸紧压在滚筒上的装置，如用于使纸面光滑（用来消除卷筒纸的卷曲的设备一般入 B65H 23/34）

B41F 27/00 用于把印刷元件或印版安装在支架上的装置（用化学方法连接入 B41N 6/00）〔5〕
B41F 27/02 • 磁力装置
B41F 27/04 • 用于把印刷元件安装在平版印台上
B41F 27/06 • 用于把印刷元件安装在印版滚筒上
B41F 27/08 • 用于把印刷印版安装在平版印台上
B41F 27/10 • 用于把不变形的曲线印版安装在印版滚筒上
B41F 27/12 • 用于安装挠性印版
B41F 27/14 • 用于把印版安装在中间支架上，如配件

B41F 30/00 连接覆盖物或垫版装置的设备；覆盖物的定向装置（垫版装置入 B41N 6/00；橡皮布或类似的覆盖物入 B41N 10/00）〔5〕
B41F 30/02 • 连接到压印滚筒〔5〕
B41F 30/04 • 连接到转印滚筒〔5〕
B41F 30/06 • 循环的或类似的连续进给覆盖物的连接〔5〕

B41F 31/00 输墨设备或装置（用于平压平印刷机的输墨装置入 B41F 1/40；用于圆压平印刷机的输墨装置入 B41F 3/81；在表面上添加液体或其他液态物质一般入 B05；用于打字机或选择性印刷机构入 B41J）
B41F 31/02 • 墨斗，容器，供墨装置或油墨液位的控制装置（液位控制一般入 G05D 9/00）〔3〕
B41F 31/03 •• 油墨搅拌器〔6〕
B41F 31/04 •• 带有墨斗刮刀或类似的供给装置
B41F 31/05 ••• 所用的定位装置〔6〕
B41F 31/06 •• 带有浸没式或部分浸没式辊子或滚筒的贮墨槽或类似容器
B41F 31/07 ••• 用于轮转凹版印刷〔6〕
B41F 31/08 •• 带有喷墨装置，如泵、喷嘴
B41F 31/10 •• 应用传墨辊或墨斗辊（吊辊或移动的串墨辊入 B41F 31/14）
B41F 31/12 ••• 能调节供墨量的
B41F 31/13 •• 用于驱动贮墨辊的装置〔6〕
B41F 31/14 •• 应用吊辊或其他移动的串墨辊
B41F 31/15 • 用于移动震动辊的装置〔6〕
B41F 31/16 • 连续的，如循环的，带状设备
B41F 31/18 • 用于使印版的选定部分着墨
B41F 31/20 • 排除或聚集油墨的装置
B41F 31/22 • 用于辊筒内部着墨
B41F 31/24 • 吸墨垫衬
B41F 31/26 • 着墨辊的构造（在平版轮转印刷机中也可作为输墨辊用的着墨辊入 B41F 7/36）
B41F 31/28 • 喷嘴装置，如包括刷子
B41F 31/30 • 用于脱开、升起、调整或拆卸墨辊的机构；其支架、轴承或拨叉
B41F 31/32 •• 升起或调整装置（用于润版辊的入 B41F 7/40）
B41F 31/34 ••• 凸轮、偏心轮、楔块或类似装置

B41F 31/36 ••• 流体压力操纵的
B41F 31/38 ••• 磁力操纵的

B41F 33/00 指示、计数、预警、控制或安全装置（平压平印刷机中计数装置的配置入 B41F 1/00，圆压平印刷机中的入 B41F 3/84，打字机或选择性印刷机构的入 B41J 29/20；油墨液位的控制装置入 B41F 31/02；这类装置一般参见有关小类，如计数一般入 G06M）〔3〕
B41F 33/02 • 指示装置（如计数器）的配置〔2〕
B41F 33/04 • 脱离装置或停止运动（轮转印刷机或机械的辊筒的脱离装置入 B41F 13/24；脱开墨辊的机构入 B41F 31/30）〔2〕
B41F 33/06 •• 用于单张纸或卷筒纸的给纸操作的起动或停止
B41F 33/08 •• 用于滚筒运行的起动或停止
B41F 33/10 •• 用于润湿或着墨部件运行的起动或停止
B41F 33/12 •• 用于整部机器的起动或停止
B41F 33/14 •• 采用触头、光电设备、气动设备或其他探测器对脱离装置进行自动控制
B41F 33/16 • 用于操作工序自动控制的程序控制系统
B41F 33/18 • 卷筒纸破裂检测（B41F 33/04 优先）〔6〕

B41F 35/00 清理装置
B41F 35/02 • 用于印版滚筒
B41F 35/04 • 用于墨辊
B41F 35/06 • 用于胶印滚筒

B41G 用于金粉印刷、线条印刷，或用于单张纸或类似物品印刷花边或边线的装置；与印刷机相连的穿孔辅助设备（穿孔一般入 B26D；装饰工艺入 B44C；结合单张纸或卷筒纸放纸的穿孔入 B65H 35/00；薄的材料，如单张纸、卷筒纸的折叠或铺开入 B65H 45/00、B65H 47/00）

B41G 1/00 金粉印刷或类似工序用的装置（以粒状材料或金属箔作为装饰用入 B44C 1/00）
B41G 1/02 • 压印平板型
B41G 1/04 • 压印滚筒型

B41G 3/00 线条印刷装置

B41G 5/00 用于单张纸或类似物品印花边或边线的装置，如用于印制吊丧卡片上的黑边框

B41G 7/00 与印刷装置配合使用的辅助穿孔设备（用于与其他非穿孔的操作结合进行印刷加工的设备的机械入 B41F 19/00）

B41J 打字机；选择性印刷机构，即不用印刷的印刷机构；排版错误的修正（排版入 B41B；特殊表面上的印刷入 B41F；作洗衣标记入 B41K；消字器，擦具或消字装置入 B43L 19/00；通过涂覆来改正排字错误的液体介质入 C09D 10/00；测量结果的记录入 G01；数据的识别或显示，以数字方式（如用穿孔法的）标记的记录载体入 G06K；免费证或票券印刷及发行设备入 G07B；电键式开关一般入 H01H 13/70，H03K 17/94；与键盘或类似装置相关的编码一般入 H03M 11/00；传递数字信息的接收或发送机入 H04L；文件或类似物的传输或重现，例如传真传输入 H04N 1/00；专门适用于某些设备，如现款登记器、称量机械及能对其作业作出记录的设备的印刷机构见有关小类）

附注

1. 本小类包括:

人工控制的机动操作的设备，或用输入记录在例如穿孔卡片或带上的信号作为辅助控制手段的该类型设备；

设备的“印刷”特性，这些设备用记录载体或电信号来控制通常重要的那些方面，如印刷、着墨、行距机构、印刷头。〔5〕

2. 本小类不包括:

由记录载体或电信号控制的设备的电气特性，与所述设备的“印刷”特性无关；

由记录载体或电信号控制的作为整机的设备。〔5〕

3. 本小类中，下述的术语其意义是指:

“纸”包括类似的柔性复制材料；〔3〕

“印刷材料”包括纸和用于向纸转印记录的暂时记录载体，但不包括印刷主盘，例如印版。〔5〕

小类索引

设备的种类

特征在于铅字或印模的安装，排列或布置 1/00

特征在于为了印刷或标记工艺而设计的 2/00

特征在于用途 3/00

通用零件或附件

字符的选择 5/00，7/00

锤击压印 9/00
拷贝或复制材料的夹持或传送 11/00 至 15/00
转印材料
页幅宽度的 17/00
带状的；墨带架座 31/00，33/00，35/00；32/00
着墨 27/00
间距 19/00
传动 23/00
特殊操作机构 21/00
其他 25/00，29/00，35/00

打字机或选择性印刷机构的种类

B41J 1/00 以铅字或印模的安装、布置或排列为特征的打字机或选择性印刷机构（非选择性压凸入 B44B 5/00）
B41J 1/02 • 带有单个或分开的铅字或印模的
B41J 1/04 • 带有由杠杆或径向臂夹持的铅字或印模的，如人工操作的（B41J 1/16 优先）
B41J 1/06 •• 机动操作的杠杆或径向臂
B41J 1/08 • 带有由滑杆或连杆夹持的铅字或印模
B41J 1/10 •• 在其端面上
B41J 1/12 •• 在其侧面上，如固定在其侧面上
B41J 1/14 ••• 能与滑杆或连杆相对移动的铅字或印模（安装在挠性杆件或连杆上的入 B41J 1/16）
B41J 1/16 • 带有排列在固定或滑动的字盘或排字架中，或排列在挠性杆、印版、杆或连杆上的铅字或印模
B41J 1/18 • 带有在金属线或连杆上的成串铅字或印模
B41J 1/20 • 带有安放在循环带或类似装置上的铅字或印模
B41J 1/22 • 带有安放在可旋转的供选字用的载字架上的铅字或印模
B41J 1/24 •• 铅字或铸模的字面与旋转轴线垂直（B41J 1/60 优先）
B41J 1/26 ••• 为压印而移动的载字架（B41J 1/27 优先）〔3〕
B41J 1/27 ••• 在压印时载字架移动〔3〕
B41J 1/28 ••• 载字架不动进行压印，如铅字或印模与载字架不作相对运动
B41J 1/30 •••• 与载字架作相对运动的或安设在挠性载字架上的铅字和印模
B41J 1/32 ••铅字或印模的字面与旋转轴线平行，如在辊筒形载字架圆周上的铅字（B41J 1/60 优先）
B41J 1/34 ••• 压印时旋转的载字架
B41J 1/36 ••• 载字架可滑动以进行压印的，如人工操作的
B41J 1/38 •••• 机械操作的
B41J 1/40 ••• 载字架可摆动以进行压印的
B41J 1/42 •••• 绕与载字架旋转轴线平行的轴线摆动
B41J 1/44 ••• 载字架固定不动进行压印
B41J 1/46 •••• 固定在轮、鼓、筒上或类似载字架上的铅字或印模
B41J 1/48 ••••• 带有许多载字架，每一载字架用于一种字符间隔
B41J 1/50 ••••• 带有一个或更多的沿字母的空铅间隔方向横跨印件材料移动的载字架
B41J 1/52 ••••• 复印材料在字符空铅间隔方向移动而载字架相对机器是固定的

B41J 1/54 •••• 可在轮、鼓、筒或类似的载字架上移动的铅字或印模
B41J 1/56 •••• 在滑板上或类似的未固定的载字架上的铅字或印模
B41J 1/58 •••• 在拱形杆上的铅字或印模
B41J 1/60 • 带有在球面、截球面或类似表面上的铅字或印模

B41J 2/00 以打印或标记工艺为特征而设计的打字机或选择性印刷机构（铅字或印模的安装、排列或布置入 B41J 1/00；标记方法入 B41M 5/00；头的结构或制造，如感应，通过记录载体的生磁或退磁而进行记录入 G11B 5/127；电容信息复制头入 G11B 9/07）〔5〕
附注
1. 本大组只包括复制不连续色调的装置，而大组 H04N 1/00 则包括用于文件或类似物的再现装置，该装置适合再现有刻度值的连续色调。〔5〕
2. 在本大组中，下面词语意思是:
“喷墨”包括将油墨喷射到印刷材料，如纸上，通过喷嘴喷出染料滴束或粒束；
“连续喷墨”意思是油墨离开喷嘴后呈连续的滴束或粒束；
“油墨喷射”意思是油墨通过带电粒束或空气喷到印刷材料上。〔5〕
B41J 2/005 • 特征在于使液体或粉粒有选择地与印刷材料接触（在印刷或转印材料上有选择地施加冲击或压力的印刷入 B41J 2/22）〔5〕
B41J 2/01 •• 油墨喷射〔5〕
B41J 2/015 ••• 特征在于喷墨的产生方法（B41J 2/215 优先）〔5〕
B41J 2/02 •••• 连续喷墨的产生〔5〕
B41J 2/025 ••••• 通过振荡〔5〕
B41J 2/03 ••••• 通过压力〔5〕
B41J 2/035 ••••• 通过电场或磁场〔5〕
B41J 2/04 •••• 按要求产生单滴或单粒的产生〔5〕
B41J 2/045 ••••• 通过压力，例如机电转换器〔5〕
B41J 2/05 •••••• 通过供应热〔5〕
B41J 2/055 •••••• 吸收或防止反压的装置〔5〕
B41J 2/06 ••••• 用电场或磁场〔5〕
B41J 2/065 •••••• 包括油墨凸起的预标记〔5〕
B41J 2/07 ••• 特征在于喷墨控制（B41J 2/205 优先）〔5〕
B41J 2/075 •••• 用多值修正〔5〕
B41J 2/08 ••••• 充填—控制式〔5〕
B41J 2/085 •••••• 充填装置，如电极〔5〕
B41J 2/09 •••••• 修正装置〔5〕
B41J 2/095 ••••• 电场控制式〔5〕
B41J 2/10 ••••• 磁场控制式〔5〕
B41J 2/105 •••• 用二元修正〔5〕
B41J 2/11 •••• 用油墨喷射〔5〕
B41J 2/115 •••• 液滴分离和充填时间同步〔5〕
B41J 2/12 •••• 测试，正确充填或修正〔5〕
B41J 2/125 •••• 探测器，如修正探测器〔5〕
B41J 2/13 •••• 偏转印刷图样〔5〕
B41J 2/135 ••• 喷嘴〔5〕
B41J 2/14 •••• 其结构〔5〕

B41J 2/145 •••• 其安装〔5〕
B41J 2/15 ••••• 连续印刷〔5〕
B41J 2/155 ••••• 行印刷〔5〕
B41J 2/16 •••• 喷嘴的制造〔5〕
B41J 2/165 •••• 防止喷嘴阻塞，如清洗、加罩或润湿喷嘴〔5〕
B41J 2/17 ••• 特征在于油墨处理〔5〕
B41J 2/175 •••• 油墨供应系统〔5〕
B41J 2/18 •••• 油墨循环系统〔5〕
B41J 2/185 ••••• 油墨收集；油墨收集器〔5〕
B41J 2/19 •••• 去除气泡〔5〕
B41J 2/195 •••• 油墨质量控制〔5〕
B41J 2/20 •••• 化合物污染的防止或检测〔5〕
B41J 2/205 ••• 印刷不连续色调（B41J 2/21 优先）〔5〕
B41J 2/21 ••• 多色印刷〔5〕
B41J 2/215 •• 通过媒介，如，由气体或粒子流组成，通过油墨雾〔5〕
B41J 2/22 • 特征在于在印刷材料或转印材料上有选择的施加冲击或压力〔5〕
B41J 2/225 •• 冲击，如用固体球或球状物〔5〕
B41J 2/23 •• 用印刷线〔5〕
B41J 2/235 ••• 组合印刷头〔5〕
B41J 2/24 •••• 连续印刷机类型（B41J 2/25，B41J 2/265 优先）〔5〕
B41J 2/245 •••• 行印刷机类型（B41J 2/25，B41J 2/265 优先）〔5〕
B41J 2/25 •••• 印刷线〔5〕
B41J 2/255 ••••• 印刷线末端的排列〔5〕
B41J 2/26 ••••• 印刷线与拖动装置的连接〔5〕
B41J 2/265 •••• 印刷线的导向〔5〕
B41J 2/27 ••• 印刷线的连接〔5〕
B41J 2/275 •••• 摆动式（B41J 2/28 优先）〔5〕
B41J 2/28 •••• 跳跃撞击式，即用电—磁控制的机械能〔5〕
B41J 2/285 •••• 用活塞〔5〕
B41J 2/29 •••• 用感应线圈〔5〕
B41J 2/295 •••• 用压电元件〔5〕
B41J 2/30 ••• 连接的控制线路〔5〕
B41J 2/305 ••• 油墨供给装置（墨带，墨带机构入 B41J 31/00 至 B41J 35/00）〔5〕
B41J 2/31 •• 采用具有用锤击打或压印在其表面上形成的凸印的打印元件
B41J 2/315 • 特征在于向热敏打印或转印材料有选择地加热（B41J 2/385，B41J 2/435 优先）〔5〕
B41J 2/32 •• 用热敏头〔5〕
B41J 2/325 ••• 从油墨传送装置选择传送油墨，如从油墨带或纸〔5〕
B41J 2/33 •••• 从油墨辊〔5〕
B41J 2/335 ••• 热敏头的结构〔5〕
B41J 2/34 •••• 由半导体组成〔5〕
B41J 2/345 ••• 特征在于导线或电阻的排列〔5〕
B41J 2/35 ••• 向热敏头提供电流或电压〔5〕
B41J 2/355 •••• 热敏头选择控制电路〔5〕

B41J 2/36 ••••• 打印密度控制〔5〕
B41J 2/365 •••••• 温度变化的补偿〔5〕
B41J 2/37 •••••• 电流变化的补偿〔5〕
B41J 2/375 ••• 超温的保护安排〔5〕
B41J 2/38 •• 预热，即加热到不足以引起打印的温度〔5〕
B41J 2/385 • 特征在于选择性地为打印或转印材料提供选择电流或电磁（B41J 2/005 优先；电子成像，电磁成像入 G03G）〔5〕
B41J 2/39 •• 用多尖端头〔5〕
B41J 2/395 ••• 多尖端头的结构〔5〕
B41J 2/40 ••• 向多尖端头提供电流或电压〔5〕
B41J 2/405 •••• 多尖端头的选择或附加电极的提供（电开关线路一般入 H03K 17/00）〔5〕
B41J 2/41 •• 静电印刷（B41J 2/39 优先）〔5〕
B41J 2/415 ••• 通过小孔或缝充填粉粒〔5〕
B41J 2/42 •• 选择地加热〔5〕
B41J 2/425 •• 在电敏材料上有选择地去除表面层，如涂金属纸〔5〕
B41J 2/43 •• 电磁印刷〔5〕
B41J 2/435 • 特征在于有选择地向印刷材料或转印材料提供照射（光学元件，系统或设备入 G02B；光的调节或偏转入 G02F，电子照相入 G03G）〔5〕
B41J 2/44 •• 用单照射源，如光束或光栅配置（B41J 2/475 优先）〔5〕
B41J 2/445 ••• 用液晶〔5〕
B41J 2/447 •• 用照射源阵列（B41J 2/475 优先）〔6〕
B41J 2/45 ••• 用发光二极管阵列〔5〕
B41J 2/455 ••• 用激光阵列〔5〕
B41J 2/46 ••• 特征在于用玻璃纤维〔5〕
B41J 2/465 •• 用屏，如光—开头屏（照相排版入 B41B）〔5〕
B41J 2/47 •• 用扫描和调谐光的组合〔5〕
B41J 2/475 •• 选择地加热〔5〕
B41J 2/48 ••• 在薄片上液化油墨或熔化油墨颗粒〔5〕
B41J 2/485 • 特征在于对两种或多种印刷或标记过程适用的组成字符的方法〔5〕
B41J 2/49 •• 用书写〔5〕
B41J 2/495 •• 从旋转螺旋元件中选择印刷〔5〕
B41J 2/50 •• 从两种或多种不同印刷元素中选择组合〔5〕
B41J 2/505 •• 在相同的印刷元素中组合〔5〕
B41J 2/51 ••• 连续印刷〔5〕
B41J 2/515 ••• 行印刷〔5〕
B41J 2/52 • 小组 B41J 2/205 不包括的印刷色调的不连续数字的安排，如适用于两种或多种印刷或标记过程（B41J 2/525 优先；照相制版入 G03F 5/00）〔5〕
B41J 2/525 • 多色印刷的安排，不包括在 B41J 2/21 小组内，如适用于两种或多种印刷或标记过程（照相制版入 G03F 3/00）〔5〕

B41J 3/00 以用途为特征而构造的打字机或选择性印刷机构（密码打印机入 G09C 3/00）〔5〕
B41J 3/01 • 用于特殊字符的，如用于中文字符或条型码的〔5〕
B41J 3/24 • 使用特殊的铅字或印模冲孔或切出图案
B41J 3/26 • 用于速记记录

B41J 3/28 • 用于向上印到平面上，如在书籍、图样、盒子上
B41J 3/30 • 用于带有大铅字的印刷，如公告、票证
B41J 3/32 • 专门适用于盲人或伤残人的盲文印刷或带键盘的印刷
B41J 3/34 • 用于印刷乐谱
B41J 3/36 • 用于轻便的
B41J 3/37 •• 可折叠打字机〔5〕
B41J 3/38 • 用于压凸，如制作铅版纸型
B41J 3/39 •• 手提式（具有打印设备的手动控制或手工操作标签机入 B65C 11/02）〔5〕
B41J 3/407 • 用于在特殊材料上作标记（在特殊表面印刷入 B41F 17/00）〔5〕
B41J 3/413 •• 用于金属〔5〕
B41J 3/42 • 把两台或更多的完整的打字机配合同时操作
B41J 3/44 • 具有双重功能的或与完成其他功能的设备相组合，或配合的打字机或选择性印刷机（和凸版排字机配合的印刷机构入 B41B 27/41）
B41J 3/46 •• 与带目视指示器的设备相配合的印刷机构
B41J 3/50 •• 以印刷产生字符和以其他方式产生记录的机构（穿孔机入 G06K）〔5〕
B41J 3/51 ••• 印刷和记录的信息相同；使用具有产生编码装置的打字元件（G06K 1/12 优先）〔5〕
B41J 3/54 • 带有两套或多套铅字或印刷元件（B41J 3/60 优先）〔5〕
B41J 3/60 • 在印刷材料的两个表面印刷〔5〕
B41J 3/62 • 在两张或多张单张纸或带状印刷材料上印刷（B41J 3/54 优先）〔5〕

通用零件或附件
B41J 5/00 用于控制字符选择的装置（用于读出记录载体的方法或装置入 G06K 7/00）
B41J 5/02 • 通过排字索引选择字符或字节
B41J 5/04 •• 单个字符的选择
B41J 5/06 •• 多个字符的选择
B41J 5/08 • 用打字机的铅字键或键盘选择字符或字节
B41J 5/10 •• 键盘的配置
B41J 5/12 •• 键钮的结构
B41J 5/14 •• 键杆的结构
B41J 5/16 •• 键钮安装在键杆上或与键杆连接
B41J 5/18 •• 锁定装置
B41J 5/20 ••• 用于辅助键，如用于移行键
B41J 5/22 ••• 键间的互锁装置，如不带止动棘爪的
B41J 5/24 •••• 带有棘爪装置
B41J 5/26 •• 调整触感，键的垂度或行程之类
B41J 5/28 •• 多种动作键，如给键以两倍或更多倍的压下量，或使其在两个或多个方向上移动，来完成不同的功能或选择
B41J 5/30 • 通过记录信息控制字符或字节的选择
B41J 5/31 •• 以记录下的信息的形式为特征的
B41J 5/32 ••• 通过印刷、压凸或照相记录，如卡片、单张纸
B41J 5/34 •••• 用纸条或纸带
B41J 5/36 ••• 用穿孔记录，如卡片、单张纸
B41J 5/38 •••• 用纸条或纸带

B41J 5/40 ••• 用磁或静电记录，如卡片、单张纸
B41J 5/42 •••• 用纸条或纸带
B41J 5/44 •• 以记录信息的存储种类为特征
B41J 5/46 ••• 存于内存储器中
B41J 5/48 ••• 存于外存储器中
B41J 5/50 •••• 存于单一存储器中
B41J 5/51 •••• 存于一个以上的分开的存储器中，如存于附加的校改条或校改带上〔3〕
B41J 5/52 •• 特点是具有产生穿孔或类似记录（如同时记录）的附加装置

B41J 7/00 铅字选择或铅字致动机构（排字索引入 B41J 5/02）
B41J 7/02 • 打字杆致动机构
B41J 7/04 •• 打字杆安装在固定枢轴上的
B41J 7/06 ••• 并与传动元件如齿轮连接
B41J 7/08 •••• 带有销钉与槽或类似的松动连接；凸轮－槽元件
B41J 7/10 •••• 链条、皮带、软缆或类似元件
B41J 7/12 ••• 装在两个枢轴上的“U”形打字杆
B41J 7/14 ••• 单一的“键和铅字”杆
B41J 7/16 ••• 枢装在打字杆上或在打字杆上旋转的铅字头
B41J 7/18 •• 有能移动的或可变支点的打字杆，以改变打击时的机械利益
B41J 7/20 •• 具有相对地紧固在打字杆上的活动轴的打字杆；各自用枢轴装在两根连杆上的铅字杆
B41J 7/22 •• 铅字架；用于打印杠杆的轴承或吊架
B41J 7/24 •• 打字杆的结构（“U”形打字杆入 B41J 7/12）
B41J 7/26 •• 保证打字杆返回的特殊装置，如排斥器
B41J 7/28 •• 能独立回至停止位置的键杆与打印元件
B41J 7/30 •• 防止杠杆或打印元件回弹或碰撞
B41J 7/32 • 通过操作滑动元件选择铅字面
B41J 7/34 • 通过操作旋转元件选择铅字面
B41J 7/36 • 在打印过程中用于铅字盘转动的选择装置
B41J 7/38 •• 铅字可在铅盘上移动以供选择用
B41J 7/40 •• 铅字可在铅字盘上移动以供打印用
B41J 7/42 •• 同步打印，如没有冲击的
B41J 7/44 ••• 有冲击的
B41J 7/46 •• 打印时滚动接触
B41J 7/48 • 用电磁装置使铅字盘停在选定的位置上
B41J 7/50 • 通过把铅字盘的两个运动结合的方法来选择铅字面
B41J 7/52 •• 通过把旋转与滑动运动结合的方法
B41J 7/54 • 包括组合、置换、累积或集合装置在内的选择装置
B41J 7/56 •• 用于机械运动的累积装置
B41J 7/58 ••• 楔块
B41J 7/60 ••• 杠杆
B41J 7/62 ••• 齿轮
B41J 7/64 ••• 滑轮—绳机构
B41J 7/66 •• 根据编码来移动的可移动元件，如销子

B41J 7/68 •• 带有选择性地接通电路以显示铅字的装置
B41J 7/90 • 字节、字行或类似的铅字选择
B41J 7/92 • 冲击力的调整；使打印均匀的装置（B41J 9/46，B41J 9/48 优先）〔5〕
B41J 7/94 •• 逐字调整
B41J 7/96 • 校对排字正确性的装置

B41J 9/00 锤式打印机构
B41J 9/02 • 锤头；其装置
B41J 9/04 •• 单锤的，如沿着打印的字行移动的
B41J 9/06 ••• 固定锤的，如接合到单个铅字盘上的
B41J 9/08 •••• 接合到一个以上的铅字盘上的
B41J 9/10 •• 一个以上锤头的，如每一字符位置上用一个锤头
B41J 9/12 ••• 每一个锤头可在一个以上的字符位置上进行操作
B41J 9/127 •• 锤头的安装〔3〕
B41J 9/133 •• 锤体或锤端的结构〔3〕
B41J 9/14 • 用于选择或排除个别锤头的装置
B41J 9/16 • 使锤竖起或复位的装置
B41J 9/18 •• 凸轮
B41J 9/20 •• 弹簧
B41J 9/22 •• 液压装置
B41J 9/24 •• 电磁装置
B41J 9/26 • 操纵锤头以进行打印的装置
B41J 9/28 •• 凸轮
B41J 9/30 •• 弹簧
B41J 9/32 •• 可与抓取滚子离合的
B41J 9/34 •• 液压装置
B41J 9/36 •• 装置中，机械动力是在电磁控制下施加的
B41J 9/38 •• 电磁装置
B41J 9/40 •• 包括一个电磁吸合的离合器
B41J 9/42 • 带有防回弹装置
B41J 9/44 • 用于锤式打印机的控制系统〔5〕
B41J 9/46 •• 用于确定或调整打击锤起动时间〔5〕
B41J 9/48 •• 用于确定或调整打击锤驱动力〔5〕
B41J 9/50 •• 用于对打印机驱动状态的变化进行补偿，例如对温度或电流供给的变化进行补偿〔5〕
B41J 9/52 •• 用于检查打击锤的操作情况〔5〕
B41J 9/54 ••• 用于检查打击锤的损耗情况〔5〕

B41J 11/00 用于支撑或传送单张纸或卷筒纸之类的复制材料的装置或设备（专门用于支撑或传送长度较短的复制材料入 B41J 13/00；连续式的入 B41J 15/00；安放被复印的正文用的支架入 B41J 29/00）
B41J 11/02 • 压印板
B41J 11/04 •• 压印辊
B41J 11/053 ••• 带有消声装置的（表面的结构入 B41J 11/057）〔3〕

B41J 11/057 ••• 表面的结构〔3〕
B41J 11/06 •• 扁平式页面大小的压印板
B41J 11/08 •• 条式或类似的字行大小的压印板
B41J 11/10 •• 砧点式或类似的字符字行大小的压印板
B41J 11/13 •• 纸型衬垫或橡皮布（用于压印辊的入 B41J 11/057）〔3〕
B41J 11/14 •• 压印板的更换机构；及其传动齿轮
B41J 11/16 •• 带有平衡装置
B41J 11/18 • 平板压印装置
B41J 11/20 • 用于改变压印强度、用于适应不同的单张纸数、用于补偿磨损或用于对齐位置的压印板调整机构
B41J 11/22 • 纸架的导板或滑板
B41J 11/24 • 用于进给辊或压印板的棘爪、制动器或连轴器
B41J 11/26 • 销式进给装置
B41J 11/27 •• 在压印辊上或在压印辊内的
B41J 11/28 •• 销轮
B41J 11/30 •• 除销轮以外销式牵引元件，如在循环带上的销
B41J 11/32 •• 销轮或牵引元件的调整装置，如横向调整
B41J 11/34 •• 与销式进给装置共同动作的导板
B41J 11/36 • 空档或长距离给纸；给纸至特定线，如通过压纸卷筒或给纸辊的转动
B41J 11/38 •• 人力操作的给纸装置
B41J 11/40 •• 专门适用于印刷乐谱的
B41J 11/42 •• 控制
B41J 11/44 ••• 利用随给纸装置的运动（如压纸卷筒的转动）而一起运动的装置，如程序纸带或接触轮
B41J 11/46 ••• 利用被进给的纸张上的标记或信息
B41J 11/48 • 用于缩微记录带，记数带或者类似的使用两张或更多的纸或成批纸的工作件的装置
B41J 11/50 ••在这种装置中，两张或两张以上的纸或成批纸可以在朝着印刷位置的同一方向上分别进给
B41J 11/51 ••• 以不同的进给速度〔3〕
B41J 11/52 •• 在这种装置上一张纸或一批纸相对另一张纸或另一批纸作横向运动
B41J 11/53 ••• 当更换一张（批）或几张（组）备用纸时，把一张或一批纸固定就位的装置
B41J 11/54 •• 在这种装置上，一张纸或一批纸从设备前面进给至打印位置
B41J 11/55 ••• 带有用于调节一张纸或一批纸的装置〔3〕
B41J 11/56 • 专门设计的便于贮存或输送打字机的装置
B41J 11/58 • 放单张纸或折叠成扇形的卷筒纸用的给纸架，如架子、台子、卷轴、堆纸架
B41J 11/60 • 清除台或校对台
B41J 11/62 • 挡板或防护罩
B41J 11/64 • 标尺或指示器的应用
B41J 11/66 • 裁切装置的应用
B41J 11/68 •• 平行于给纸方向裁切
B41J 11/70 •• 垂直于给纸方向裁切

B41J 13/00 专门适用于长度较短的复制材料，如单张纸的支撑或传送的装置或设备

B41J 13/02 • 辊（压印辊入 B41J 11/04）
B41J 13/03 •• 从动件，如与压印板分开的给纸辊
B41J 13/036 •• 与压印辊协同动作的〔3〕
B41J 13/042 ••• 前辊和后辊或成组的前辊或后辊，各自装在一个单独的托架上〔3〕
B41J 13/048 ••• 前辊和后辊都装在一个共同的托架上〔3〕
B41J 13/054 •••• 装在与压印辊同心的纸挡板上〔3〕
B41J 13/076 •• 给纸辊的结构；及其轴承
B41J 13/08 • 纸带或类似的给纸装置
B41J 13/10 • 单张纸托架、保持器或固定导轨
B41J 13/12 •• 专门适用于卡片、信封或类似物的
B41J 13/14 •• 挡板或导轨
B41J 13/16 ••• 用于插入或剔出单张纸的可移动的
B41J 13/18 ••• 与压印辊筒同心的
B41J 13/20 •• 夹紧箍
B41J 13/22 •• 卡板或叼纸牙
B41J 13/24 •• 用于支撑或夹持纸张的支板
B41J 13/26 • 套准装置
B41J 13/28 •• 前挡纸规、挡纸器或规矩
B41J 13/30 •• 侧定位规或规矩
B41J 13/32 •• 用于使单张纸在一次定位控制下在两个方向上定位的装置，如用于开本控制或矩形单张纸定位的装置

B41J 15/00 专门适用于连续式的复印件材料，如卷筒纸的支撑或传送的设备或装置
B41J 15/02 • 卷筒纸轴或芯轴；把卷筒纸装到芯子或芯轴上的装置
B41J 15/04 • 支撑、给纸或导纸装置；卷筒纸轴或芯轴的支架
B41J 15/06 •• 特点为用于具有固定式走纸架的印刷机上
B41J 15/08 •• 特点为用于具有横向走纸架的印刷机上
B41J 15/10 ••• 并安装在走纸架上的
B41J 15/12 ••• 并与走纸架连接的
B41J 15/14 ••• 并与走纸架分开的
B41J 15/16 • 用于拉紧或卷绕该卷筒纸的装置
B41J 15/18 • 多个卷筒纸的给纸装置
B41J 15/20 •• 用于印刷时叠印的卷筒纸（用于分开叠置卷筒纸的机器入 B65H 41/00）
B41J 15/22 •• 用于印刷时几个卷筒纸分头给纸
B41J 15/24 •• 带有用于卷筒纸彼此套准的装置

B41J 17/00 操作整页宽的转印材料，如复写纸的机构（复写装置入 B41L；复制或标记用的单张纸入 B41M 5/00）
B41J 17/02 • 给纸机构
B41J 17/04 •• 随记录纸的进给而给纸，如两者同时运动
B41J 17/06 •••“滞缓”给纸，即转印材料的给纸慢于记录纸
B41J 17/07 ••• 电磁控制的
B41J 17/08 •• 给纸与记录纸的进给是分开的
B41J 17/10 ••• 电磁控制的

B41J 17/12 •• 专门用于保证最长寿命的装置
B41J 17/14 •• 用于使给纸方向自动反向的装置
B41J 17/16 • 机器上的单张转印材料的夹持架
B41J 17/18 •• 能转到压印版上并能从压印版转开的
B41J 17/20 •• 能滑向压印版并能从压印版滑出的
B41J 17/22 • 卷筒纸或转印材料的供给装置
B41J 17/24 •• 由附设在机器上的卷轴或筒管供给卷筒纸（卷轴本身入 B65H 75/02）
B41J 17/26 •• 由附设在机器上的托架或类似的支架供给卷筒纸
B41J 17/28 • 转印材料的输送导板的配置
B41J 17/30 • 转印材料的输送导板的结构
B41J 17/32 • 转印材料机构用的可拆卸的托架或夹持器
B41J 17/34 • 用于转印材料的垫衬，如减少摩擦用的纸张，用于防止印痕的护板
B41J 17/36 • 对材料断裂或用完作出反应的报警器、指示器或停止进给装置
B41J 17/38 • 处理用后的转印材料的
B41J 17/40 •• 用于收回单张纸以便再用
B41J 17/42 •• 用于卷筒纸

B41J 19/00 定字距或行距的机构（键的动作入 B41J 25/02）
B41J 19/02 • 带有停车装置，如制动器
B41J 19/04 • 消声或减震装置或其措施（B41J 19/38 优先）
B41J 19/06 •• 机构的弹性装置
B41J 19/08 •• 缓冲器、弹簧或类似的字盘止动器
B41J 19/10 •• 减振器
B41J 19/12 •• 特殊材料制造的或特殊结构的传送机构，以减少噪声或震动
B41J 19/14 • 带有用于在两个方向的任一方向上定行距或字距的装置
B41J 19/16 • 用于环形、螺旋形或斜行印刷设备的专用定间距机构
B41J 19/18 • 定字距或定订口间距的机构；其字盘返回或脱开装置
B41J 19/20 •• 正向进给的定字距机构（用棘轮控制入 B41J 19/52）
B41J 19/22 ••• 通过摩擦或夹叼作用产生动作的
B41J 19/24 ••• 棘爪与棘轮
B41J 19/26 •••• 移动纸或类似的字盘
B41J 19/28 •••• 移动纸或类似的卷筒纸或条带，如在固定支架的上方
B41J 19/30 ••• 电磁操纵的机构
B41J 19/32 ••• 定不同或可变的间距的
B41J 19/34 •• 棘轮进给的定字距机构
B41J 19/36 ••• 传动机构，如在字盘退回中受力的弹簧
B41J 19/38 •••• 适用于无声退回
B41J 19/40 ••• 有单棘爪或类似的制轮器的棘轮装置
B41J 19/42 ••• 有双棘爪或类似的制轮器的棘轮装置
B41J 19/44 •••• 与两个齿形元件（如齿条或齿轮）共同动作的
B41J 19/46 •••• 并安装在单摇杆上
B41J 19/48 •••• 并安装在单滑道上
B41J 19/50 ••• 电磁控制的棘轮装置
B41J 19/52 ••• 控制正向进给纸机构的棘轮装置

B41J 19/54 ••• 万向杆的结构
B41J 19/56 ••• 控制卷筒纸或纸带的进给的棘轮装置
B41J 19/58 ••• 定不同或可变间距的装置
B41J 19/60 •• 辅助给纸装置或调节装置
B41J 19/62 ••• 用于定订口间距
B41J 19/64 ••• 用于齐行
B41J 19/66 •• 字盘脱开机构
B41J 19/68 •• 字盘退回机构，如人工驱动的
B41J 19/70 ••• 动力驱动的
B41J 19/72 •••• 在调节字距时存储能量的
B41J 19/74 •• 带有用于在字盒移位或类似的移动中保持定字距或定订口间距的零件接合的专用装置
B41J 19/76 • 定行距的机构（特殊行进给，如长距离进给入 B41J 11/36）
B41J 19/78 •• 正向进给机构
B41J 19/80 ••• 棘爪与棘轮机构
B41J 19/82 •••• 移动纸或类似的字盘
B41J 19/84 ••••• 以转动辊子来定行距的
B41J 19/86 •••••• 常态下棘爪与棘轮啮合的
B41J 19/88 •••• 移动铅字盘的
B41J 19/90 •••• 移动纸张或类似的卷筒纸或纸带，如在固定支架上方，自动地对除字盘返回以外的动作作出反应
B41J 19/92 ••• 电磁操纵机构
B41J 19/94 ••• 随字盘返回而自动操纵的
B41J 19/96 ••• 可变间距的装置
B41J 19/98 •• 棘轮进给机构

B41J 21/00 栏、表格或类似物的印刷设备；用于集中短行的装置（字盘脱开机构入 B41J 19/66；键动作入 B41J 25/18）
B41J 21/02 • 挡块或齿条式挡块
B41J 21/04 • 使制表用挡块定位或复位的机构
B41J 21/06 • 带有防止从挡块回弹的装置
B41J 21/08 • 用于起动、操作、跳过或停止制表动作的机构；集中短行用的装置
B41J 21/10 • 带有中心挡块、计数挡块或伸入到制表挡块的轨道内的等效挡块
B41J 21/12 • 特点是有电触点装置
B41J 21/14 • 特点是有名称栏装置
B41J 21/16 • 由被打印在纸上的标记或图形、一张垫纸或者压印版的传感作用来控制的
B41J 21/17 • 由所储存的信息来控制的〔5〕
B41J 21/18 • 特点是应用规尺或指示器

B41J 23/00 动作或机构的动力传送装置（B41J 9/00 优先）
B41J 23/02 • 机械式动力传送装置
B41J 23/04 •• 带有可与连续操作的动力源相离合的从动机构的
B41J 23/06 ••• 用棘轮辊的
B41J 23/08 ••• 使用作用一转或作用不到一转的离合器

B41J 23/10 ••• 并在选定的位置上停止的
B41J 23/12 •• 由与旋转的辊子接合的凸轮驱动的机构
B41J 23/14 •• 通过摆动或往复运动的元件来驱动的机构
B41J 23/16 •• 通过用动力装置拉紧的弹簧来驱动的机构
B41J 23/18 •• 连续循环驱动
B41J 23/20 • 液压动力驱动
B41J 23/22 •• 用于键或类似的铅字选择
B41J 23/24 •• 用于压印机构
B41J 23/26 •• 用于压印版或字盘的运动，如用于定行距、定字符间距或字盘返回
B41J 23/28 •• 用于铅字盘的运动
B41J 23/30 •• 用于字盒的位移
B41J 23/32 • 电磁动力传动装置，如用于键杆
B41J 23/34 •• 用于除键杆以外的元件上
B41J 23/36 ••• 并作用于铅字上
B41J 23/38 ••• 并作用于排齐或字盒位移机构

B41J 25/00 不包括在其他类目中的机械装置或操作
B41J 25/02 • 用于特殊用途的键操作
B41J 25/04 •• 定订口间距
B41J 25/06 •• 字盘返回
B41J 25/08 •• 字盒位移
B41J 25/10 •• 墨带调整
B41J 25/12 •• 定字距
B41J 25/14 •• 定行距
B41J 25/16 •• 用单键来完成定行距和字盘返回
B41J 25/18 •• 制表格
B41J 25/20 • 辅助打印结构，用于印制识别标记，如采用空键或半空键装置使其特别显著，用于在电报印字机上印标记，以表明此机正在收报
B41J 25/22 • 用于把字排齐，以便压印（使用索引排字的机器入 B41J 5/02）
B41J 25/24 • 字盒位移机构（B41J 11/14 优先；键操作入 B41J 25/08）；一套铅字变换装置
B41J 25/304 • 可将打印头或字盘向着纸面的方向或向与此相反的方向整体移动的机构（字盘滑动以进行打印入 B41J 1/36；字盘摆动以进行打印入 B41J 1/40）〔5〕
B41J 25/308 •• 带有打印间隙调节机构〔5〕
B41J 25/312 •• 带有打印压力调节机构，例如调节在纸上的压力的机构〔5〕
B41J 25/316 •• 带有相对纸面作摆动运动的机构〔5〕
B41J 25/32 • 辊子与固定的铅字面协同动作的压印机构
B41J 25/34 • 可整体更换的打印头或字盘（B41J 1/20，B41J 1/22，B41J 1/60 优先）〔5〕

B41J 27/00 着墨装置
B41J 27/02 • 由着墨毡片或旋转的墨盘来加墨
B41J 27/04 •• 着墨毡片或墨盘；及其供墨装置
B41J 27/06 •• 用来保证着墨毡片或墨盘的最大寿命的装置
B41J 27/08 •• 用于多色印刷的装置
B41J 27/10 • 用墨辊加墨的；及其供墨装置

B41J 27/12 •• 墨辊
B41J 27/14 •• 用于多色印刷的装置
B41J 27/16 • 用静电或电磁来附着油墨的，如墨粉
B41J 27/18 •• 带有涂覆的液态油墨的
B41J 27/20 • 通过毛细作用供墨的，如穿过多孔性铅字，通过多孔性压印板
B41J 27/22 • 带有墨盘或扇形墨台

B41J 29/00 其他类目不包括的打字机或选择性印刷机构的零件或附件
B41J 29/02 • 排字架
B41J 29/04 • 把机器固定在底板上用的装置
B41J 29/06 • 把机器支承在台子上的专用支架、平台或台车
B41J 29/08 • 与机器分开的消音器或减震台、支架、字盒或垫料
B41J 29/10 • 包括在机器内的消音装置（B41J 19/04 优先）
B41J 29/12 • 防护装置，挡板或防尘器〔5〕
B41J 29/13 •• 套子或覆盖物〔5〕
B41J 29/14 • 用腿部（如脚或膝）操纵的附属装置
B41J 29/15 • 与打字机或打印机相连的稿件支架（桌子，书桌，办公家具一般入 A47B）〔5〕
B41J 29/16 • 装物品（如涂擦器、铅笔）的辅助容器
B41J 29/17 • 清洁装置〔5〕
B41J 29/18 • 使操作者能够看见印刷品的装置（墨带换位入 B41J 35/20）〔5〕
B41J 29/19 •• 带有反射镜或照明设备〔5〕
B41J 29/20 • 计数装置的配置
B41J 29/22 •• 行计数器
B41J 29/24 •• 字词计数器
B41J 29/26 • 删除、修改错误、划底线或划线所用的装置、非流体介质或方法〔4〕
B41J 29/28 •• 在支架或导轨内的书写工具或类似工具
B41J 29/30 •• 轮
B41J 29/32 •• 铅字元件
B41J 29/34 ••• 重复动作的
B41J 29/36 •• 以附加印刷的方法来消除或改正错误的（B41J 31/00 优先）〔4〕
B41J 29/367 ••• 带有可转印的修改用的颜料涂层的插片〔4〕
B41J 29/373 ••• 附有黏结层的插片，能有效除去错印的字符〔4〕
B41J 29/377 • 冷却或通风装置〔5〕
B41J 29/38 • 整套印刷机构用的传动装置、马达、控制或自动切割装置
B41J 29/387 •• 自动切割装置〔5〕
B41J 29/393 •• 用于控制或分析整个机器的装置〔5〕
B41J 29/40 • 用于印刷除可选择的印刷品以外的固定印刷品，即不变的印刷品的设备
B41J 29/42 • 标尺与指示器，如用于确定纸页的左右空白边
B41J 29/44 •• 用于确定纸页的顶上和底部的空白或指示纸张用完的
B41J 29/46 • 报警器的应用，如对接近行尾作出反应（对传送中材料损坏或用完作出反应的入 B41J 17/36，B41J 35/36）
B41J 29/48 •• 对纸损坏或用完或接近纸的底部作出反应的
B41J 29/50 • 侧挡规机构
B41J 29/52 • 上挡规及下挡规机构

B41J 29/54 • 印刷机构使用的锁紧装置
B41J 29/56 •• 人工操纵的
B41J 29/58 •• 自动操纵的
B41J 29/60 ••• 对电源中断作出反应的
B41J 29/62 ••• 因无纸而锁紧锤击机构的
B41J 29/64 ••• 由打印机的功能来锁紧键盘的
B41J 29/66 •••• 当压印板到达一行的末尾时才起作用的锁紧装置
B41J 29/68 ••• 当一页或预定的行数印完或纸张用完时锁紧键盘的
B41J 29/70 ••• 位于任意两个字盘移动装置之间的联锁装置，如在字距、订口距、排表格、字盘返回或字盘松开机构之间的

墨带；墨带机构
B41J 31/00 墨带（用于复印或作标记的单张材料入 B41M 5/00；储存卷筒纸或纸带，如在卷轴上，入 B65H 75/00）；墨带的翻新或检验
B41J 31/02 • 以纺织的原料为特性的墨带
B41J 31/04 •• 用合成材料织成的
B41J 31/05 • 涂层与压印材料的涂层不同的墨带
B41J 31/06 •• 涂层直接涂在底基材料之上，即在压印转印材料的下面；墨带的底基材料上浸有与压印材料不同的材料
B41J 31/08 •• 涂层叠加在压印转印材料上
B41J 31/09 • 特点是表面上具有能删除或消除打印错误的介质的墨带〔4〕
B41J 31/10 • 墨带布置便于穿过机器
B41J 31/12 • 墨带的布置能防止压印转印材料与机器部件或其他物件之间的不应有的接触
B41J 31/14 • 墨带的翻新或检验
B41J 31/16 •• 当装在使用墨带的机器上时进行翻新或检验

B41J 32/00 墨带盒〔3〕
B41J 32/02 • 用于环形墨带的〔3〕

B41J 33/00 用于进给墨带或类似字符尺寸的压印转印材料的设备或装置（墨带盒入 B41J 32/00）
B41J 33/02 • 墨带的布置
B41J 33/04 •• 安装在移动的字盘上的
B41J 33/06 •• 墨带与打字机的压纸卷筒相联，但不移动，例如，横向延伸至压纸卷筒的长度
B41J 33/08 ••• 并平行于压纸卷筒的长度延伸
B41J 33/10 •• 环状墨带装置
B41J 33/12 •• 墨带由同轴安装的卷轴带动
B41J 33/14 • 墨带进给装置或机构
B41J 33/16 •• 墨带的驱动装置位于卷轴上或卷轴的轴上
B41J 33/18 ••• 采用棘轮机构（B41J 33/30 优先）
B41J 33/20 ••• 利用摩擦力
B41J 33/22 ••• 采用齿轮或滑轮
B41J 33/24 •• 直接驱动墨带

B41J 33/26 ••• 用辊子咬住墨带
B41J 33/28 ••• 采用拉住或抓住墨带的机构
B41J 33/30 •• 摆轮机构
B41J 33/32 •• 电磁装置
B41J 33/34 •• 用与整体机器无关的马达来驱动的
B41J 33/36 •• 带有用于调整进给速度的装置
B41J 33/38 •• 慢速（如“爬行”）进给机构
B41J 33/382 ••• 仅在字盘返回期间进给墨带
B41J 33/384 •••• 并在打印中附着在字盘上
B41J 33/386 ••• 只能通过操纵定行距机构进给墨带
B41J 33/388 ••• 只在打印铅字时进给墨带
B41J 33/40 •• 带有用于调转墨带的进给方向的装置
B41J 33/42 ••• 手动的
B41J 33/44 ••• 自动的
B41J 33/46 •••• 特点是采用棘爪棘轮机构来驱动两个卷轴
B41J 33/48 ••••• 包括两套棘爪与棘轮，每套用于一个卷轴上
B41J 33/50 ••••• 包括一个单棘爪或组合的双齿棘爪，分别与两个棘轮接合，每个棘轮用于一个卷轴上
B41J 33/51 •••• 且其特点是使用特殊反向控制装置
B41J 33/512 ••••• 使用一个装在枢轴上的反向探测器，接触在墨带卷的外边缘上
B41J 33/514 ••••• 使用一个装在枢轴上的反向探测器，接触在墨带卷的内边缘上
B41J 33/516 ••••• 使用对墨带张力敏感的反向探测器
B41J 33/518 ••••• 反向探测器与紧固在墨带末端附近的按钮或类似物连接
B41J 33/52 •• 及其所用的制动装置
B41J 33/54 ••用于保证墨带的最大寿命（B41J 33/38 优先；通过调整震动机构入 B41J 35/14）
B41J 33/56 ••• 横向调整墨带
B41J 33/58 ••• 斜向进给墨带
B41J 33/60 •• 响应电报编码或其他外界信号的

B41J 35/00 与墨带机构相关联的或组合的其他装置或设备
B41J 35/02 • 不缠卷的短墨带用的构架或夹持器
B41J 35/03 •• 夹持器能移动至非工作位置，如向上方摆动的
B41J 35/04 • 墨带导轨
B41J 35/06 •• 固定的
B41J 35/08 •• 带有拉紧装置的
B41J 35/10 •• 震动机构；及其传动装置
B41J 35/12 ••• 可调整的，如用于字盒位移（键的操作入 B41J 25/02）
B41J 35/14 •••• 用于多色印刷；用于保证墨带的最大寿命；用于使墨带处于非工作位置
B41J 35/16 • 多色装置（B41J 35/10 优先）
B41J 35/18 •• 自动变换颜色
B41J 35/20 • 墨带换位，如为了露出印件，为了调整字盒位移，为了使墨带处于非工作位置
B41J 35/22 • 允许有选择地使用多条墨带的机构
B41J 35/23 •• 有两根或两根以上墨带导轨的
B41J 35/24 • 专门适用于进给薄膜状压印转印材料的机构

B41J 35/26 • 墨带的遮护板或衬垫
B41J 35/28 • 墨带机构用的可拆卸的运载架或夹持器
B41J 35/30 • 复写或类似的装置
B41J 35/32 •• 用一条墨带沿着正在打印的字行印制出多份复印件的
B41J 35/34 •• 使用多条分开的墨带，如，包括一条胶印誊写墨带
B41J 35/35 •• 使用不缠绕的短墨带的
B41J 35/36 • 对墨带的断裂或用完作出反应的报警器、指示器或停止进给装置
B41J 35/38 • 使用后将墨带送到废品堆的装置

B41K 模印机；模印或印号码设备或装置（肉上作标记入 A22C 17/10；压凸痕与印刷结合入 B41F 19/00；选择性印刷机构入 B41J；浮雕装饰或标记入 B44B 5/00；成品包装件的标记或编码入 B65B 61/26；票券印刷与发行，计费器，邮资盖印标号设备的非印刷方面入 G07B）

B41K 1/00 没有用于支撑被盖印的物品或使被盖印的物品定位的装置的便携式手动装置，即手模印；其输墨装置或其他附件
B41K 1/02 • 带有一个或多个有固定图像的平模印面
B41K 1/04 •• 带有多个模印面；整个模印面可以更换的
B41K 1/06 •• 带有使所印图像定位的装置
B41K 1/08 • 带有平模印面和可换的字符的
B41K 1/10 •• 具有用于可移动的载铅字的带或链
B41K 1/12 •• 具有可调节的载铅字轮
B41K 1/14 •• 具有用于更换铅字字符的自动装置
B41K 1/16 ••• 印号码的装置
B41K 1/18 •••• 用于页码的
B41K 1/20 •• 带有使所印图像定位的装置
B41K 1/22 • 具有通过滚动接触而进行模印的曲面模印面
B41K 1/24 •• 摆动模印
B41K 1/26 • 具有适用于非平面的模印面
B41K 1/28 •• 挠性的
B41K 1/30 • 用于胶版或凹版模印
B41K 1/32 • 用于模版印刷
B41K 1/34 • 用于多色模印
B41K 1/36 • 零件
B41K 1/38 •• 上墨装置；模印面
B41K 1/40 ••• 用模印的运动操纵的上墨装置
B41K 1/42 •••• 有印台或可移动的上墨辊
B41K 1/44 ••• 用于胶版、凹版或模版模印
B41K 1/46 ••• 用于多色模印
B41K 1/48 ••• 带有墨带，墨片或复写带或复写纸的
B41K 1/50 ••• 浸透油墨的模印面，或由在盖印接触后可以留下标记的材料制造的模印面
B41K 1/52 ••• 墨池，如与模印手柄成一体的
B41K 1/54 ••• 上墨台
B41K 1/56 •• 手柄
B41K 1/58 •• 用来保持手印模或类似物易于取用的支架或其他工具

B41K 3/00 具有用于支承被打印物品的整体工具的模印装置（在特殊形状或有带特殊外形表面的物品上印刷用的设备入 B41F 17/00）

B41K 3/02 • 模印面位于物品支撑面之上的
B41K 3/04 •• 并可与被模印面成直角地移动的
B41K 3/06 ••• 具有载铅字的带或链
B41K 3/08 ••• 具有可调式载铅字轮
B41K 3/10 ••• 具有用于更换铅字字符的自动装置，如印号码装置
B41K 3/12 •• 具有通过滚动接触而进行模印的曲面模印面
B41K 3/14 ••• 用于凸版打印
B41K 3/16 ••• 用于凹版打印
B41K 3/18 ••• 用于胶版打印
B41K 3/20 ••• 用于模版印刷
B41K 3/22 ••• 带有用于产生变形图像的装置
B41K 3/24 •• 用于多色打印
B41K 3/26 • 模印面位于物品支撑面的下面
B41K 3/28 •• 并显出正像
B41K 3/30 ••• 并带有变换图像的设备，如连续变换印模板
B41K 3/32 • 带有协同动作的模印与计数模印元件
B41K 3/34 •• 呈可转位的圆筒状，如具有弯曲的或多边形的横截面，或呈可移动的链状或带状
B41K 3/36 • 带有使印件材料变形或冲孔的设备
B41K 3/38 •• 与模印装置分开的
B41K 3/40 •• 用于数字的或字母的字符
B41K 3/42 • 带有用于依次模印并发出清单或给出其他信息项目的选择性机构的打印设备，如用于仓库管理，洗衣单，超级市场指南
B41K 3/44 • 用于搬运印件材料的装置
B41K 3/46 •• 用于固定时的定位
B41K 3/48 •• 用于断续地送进或送出模印位置
B41K 3/50 •• 用于模印操作中的输送
B41K 3/52 •• 用于卸下印件
B41K 3/54 • 上墨装置
B41K 3/56 •• 使用上墨台
B41K 3/58 •• 使用墨带、墨片、复印带或复写纸
B41K 3/60 •• 使用墨辊，如带有综合供墨装置的墨辊
B41K 3/62 • 零件或附件
B41K 3/64 •• 利用印件材料的进给来控制的模印机构
B41K 3/66 •• 安全装置，如用于防止在模印操作完成之前抽掉印件材料
B41K 3/68 •• 切断或切开装置（一般入 B26）

B41K 5/00 用于票券或类似物的模印或模印与发送的夹钳式工具
B41K 5/02 • 具有用于改变模印图像的设备
B41K 5/04 • 带有存根收集装置，或带有其他用于记录模印工作的设备（计算装置入 G06M）
B41K 5/06 •• 用于在单独的纸带上记录的
B41K 5/08 •• 带有计数装置的

B41K 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔 8 〕

B41L 办公或其他商业用的复写、复制或印刷设备或装置；地址印刷机或类似的系列印刷机（工业用的印刷机入 B41F；模印机，模印或编号装置入 B41K）

附注

1. 本小类不包括借助压敏层或媒介物进行复写的组成元件，不包括办公或其他商业目的用的复制或打印设备或机器以及地址印刷机或类似的系列印刷机共有的组成元件，它们入 B41F。

2. 在本小类中，正如条目所列，大组 B41L 15/00 至 B41L 17/00 只包括目前专门适用于办公或其他商业用的凸版印刷机与平版印刷设备，这类设备的一般结构或特征主要分在 B41F 小类中。确定分类在这些组中的结构或特征是:抄写人员易于操作，在非工业环境中使用过程洁净，使用这种印刷版是为了印刷有限数量的拷贝。

3. 在本小类中，下列术语其含义是指:

“复写”是指在加工原稿时，用压敏层同时获得若干份拷贝。

“复制”是指从原版连续获得拷贝，如用胶印版。

“模印”是指所使用的印刷版被穿孔从而形成图像，油墨通过穿孔流到拷贝材料上。

<u>小类索引</u>

复写 1/00，3/00，5/00

复制

由胶印原版 7/00，9/00，11/00

采用模版 13/00

其他 19/00

印刷

凸版印刷设备 15/00

平版印刷设备 17/00

其他设备 19/00

普通零件或附件

印刷前的表面处理；处理时的输送 23/00；21/00，33/00

压印或胶印表面；润湿 38/00；25/00

着墨 27/00

印刷元件或印版的处理 29/00 至 33/00

滚筒；连接覆盖层或垫版装置 35/00；38/00

辅助工序 39/00，41/00，43/00

用于系列印刷的专用机械 45/00，47/00，49/00

<u>借助于压敏层或媒介物进行复印</u>

B41L 1/00 通过压敏层或媒介物（如复写纸）完成复印操作的装置；复写用的附件

B41L 1/02 • 准备操作用的装置，如汇集单张纸或卷筒纸并放入复写纸用的装置；与印刷、蒙上复写纸、折叠用的装置相组合的装置

B41L 1/04 • 完成复写的后续工序用的装置，如使单张纸或卷筒纸从一叠纸中分开，或使连

续的复写件与复写纸分开
B41L 1/06 •• 在单套模版纸上
B41L 1/08 •• 在连续的复写组合件上
B41L 1/10 ••• 单独一卷卷筒纸的分离折页或收拾
B41L 1/12 ••• 把卷筒纸断成单张纸或各种形式的纸，如通过冲切、切断
B41L 1/14 ••• 从卷筒纸上把穿孔边裁下来
B41L 1/16 • 压敏材料（如复写纸）的传送或供应装置；复写纸套
B41L 1/18 •• 用于复写卷筒纸；连续供给复写纸的机械
B41L 1/20 • 复写组合件，如书类的组合件
B41L 1/22 •• 由单张纸或表格纸制成的
B41L 1/24 ••• 便笺本或书
B41L 1/26 •• 卷筒纸制成的连续组合件
B41L 1/28 ••• 呈卷筒或缠绕式
B41L 1/30 ••• 纵向折叠的
B41L 1/32 ••• 横向折叠的
B41L 1/34 •• 用于制作胶版誊写复印机用的原版
B41L 1/36 •• 带有除复写纸以外的压敏层或涂层（材料本身入 B41M 5/00）

B41L 3/00 用压敏层或媒介物质复写时用的托板或类似的单张纸支架，如用于簿记
B41L 3/02 • 带有固定的夹具，用于把复写的组合件保持在对齐的位置，如把未冲孔的单纸张夹住用的弹性卡具
B41L 3/04 •• 装有与书帖上的穿孔相啮合的小销子的杆
B41L 3/06 • 带有可移动的用于夹住或引导管道元件的工具
B41L 3/08 • 非机械式的在对齐位置夹住纸件的用具，如磁性装置
B41L 3/10 • 带有相对于托板或支架逐步移动成品件的工具，如用于纵列或横行选择；静止时用于使成品件定位的装置
B41L 3/12 • 辅助装置
B41L 3/14 •• 纸箱或存贮盒，如用于纸条
B41L 3/16 •• 卷筒纸进给装置
B41L 3/18 •• 可替换的罩，如带有窗口的
B41L 3/20 •• 便于在书中复写的
B41L 3/22 •• 墨带的应用；其夹具、进给或导向工具

B41L 5/00 使用可移动的纸带或卷筒纸的借助压敏层进行复写的复制记录器或类似设备（可移动纸带的打印或读出装置入 B42D 19/00）
B41L 5/02 • 带有用于限制用手送进卷筒纸的运动的装置
B41L 5/04 • 带有卷筒纸给纸或调整卷筒纸给纸的机构；带有卷筒纸的存贮装置
B41L 5/06 •• 用辊子，轮或链
B41L 5/08 •• 用往复运动机构
B41L 5/10 • 带有压敏卷筒纸或从其他卷筒纸分开的卷筒纸的给纸机构，如横向进给的
B41L 5/12 • 带有指示卷筒纸已经给尽的装置
B41L 5/14 • 带有印刷、打孔或切断卷筒纸的辅助装置
B41L 5/16 • 附件，如存放印版、钱用的抽屉（现金记数器入 G07G）

办公或其他商业用的复制或印刷设备或机械
B41L 7/00 由胶印原稿直接复制的设备，即用镜像获得拷贝
B41L 7/02 • 使原稿和单张拷贝纸或卷筒拷贝纸经过辊筒之间
B41L 7/04 •• 带有原稿或单张拷贝纸或卷筒拷贝纸的导向工具
B41L 7/06 •• 带有用于切断单张拷贝纸或卷筒拷贝纸的工具
B41L 7/08 •• 带有润湿或干燥装置

B41L 9/00 借助于胶印媒介或转印表面由胶印原稿间接复制的设备，即“干法复制机”
B41L 9/02 • 黏土或明胶用容器
B41L 9/04 • 带有把明胶纸铺在其上的平台
B41L 9/06 •• 并带有单张纸给纸支架
B41L 9/08 •• 并带卷紧和夹住胶印用明胶卷筒纸的装置
B41L 9/10 • 有运载胶印明胶单张纸的旋转给纸辊

B41L 11/00 从胶印原版在镜像上直接复制的设备，即产生正片拷贝用的“湿法复制机”
B41L 11/02 • 带有铺放原版的平支架
B41L 11/04 •• 并带有单张纸给纸架
B41L 11/06 •• 用于带压印辊筒的叠印复制
B41L 11/08 • 带有放原版的旋转滚筒
B41L 11/10 • 带有两个在其间放原版的辊子
B41L 11/12 • 传动装置；及其控制
B41L 11/14 • 原版的结构特性（化学方面入 B41M）

B41L 13/00 办公或其他商业用的模版印刷设备（丝网印刷入 B41F 15/00；模版、模版材料、其支架入 B41N 1/24）
B41L 13/02 • 带有平模版支架
B41L 13/04 • 带有曲面或旋转的模版载运架
B41L 13/06 •• 带有载运模版的单个滚筒
B41L 13/08 •• 带有由两个或更多的滚筒载运的模版，如通过循环带作中介
B41L 13/10 ••• 把模版扣紧在模版载运架上用的夹子或钳子
B41L 13/12 • 用于特殊用途，如布来叶盲字的复制
B41L 13/14 • 附件，如用于冲孔、切割、裁断
B41L 13/16 • 传动装置；及其控制
B41L 13/18 • 着墨装置〔3〕

B41L 15/00 专门适用于办公或其他商业用的凸版印刷设备（一般入 B41F；印版或箔，及其材料入 B41N 1/00）
B41L 15/02 • 带有平印刷面，如带有平面排版台，版面用薄的单张材料制成或用塑料或橡胶模制而成
B41L 15/04 •• 装在活版架里的排好的铅字的
B41L 15/06 • 带有曲面印刷面，如滚筒
B41L 15/08 •• 带有铅版
B41L 15/10 • 用于多色印刷；用于两面印刷
B41L 15/12 • 传动装置；及其控制

B41L 15/14 • 附件，如用于冲孔、切割、裁断

B41L 17/00 办公或其他商业用的平版印刷设备（一般入 B41F；印版或箔及其材料入 B41N 1/00）
B41L 17/02 • 用于直接压印印刷
B41L 17/04 •• 带有平印刷面
B41L 17/06 •• 带有曲面印刷面，如滚筒
B41L 17/08 • 用于胶印
B41L 17/10 •• 带有平印刷面，如与移动式胶印滚筒协同操作的
B41L 17/12 •• 带有曲面印刷面，如印版滚筒
B41L 17/14 • 双滚筒型，即协同操作的印版滚筒与压印滚筒
B41L 17/16 • 三滚筒型
B41L 17/18 • 用于多色印刷，如串联印刷机；用于两面印刷
B41L 17/20 • 没有润版设施，如使用热活化油墨，冷却的印刷面
B41L 17/22 • 传动装置；及其控制
B41L 17/24 • 附件，如用于冲孔、切割、裁断

B41L 19/00 用于办公或其他商业用的复制或印刷设备或机械，特殊型式的或特殊用途的，且别组不包括的（地址印刷机入 B41L 45/00）
B41L 19/02 •具有装有多个印刷面的或用于有选择地或混合地完成凸版印刷和平版印刷过程的印版滚筒（一般入 B41F 11/00）
B41L 19/04 • 用于在一转中从一个或几个印刷面中选出一部分来印刷，如线条印刷（被选中的区域着墨用的装置入 B41L 27/20）
B41L 19/06 •• 具有协同操作的印版滚筒和压印滚筒
B41L 19/08 ••• 在印刷过程中，实现印版滚筒与压印滚筒的相对运动
B41L 19/10 ••• 使印版滚筒的一部分表面凸起和凹入
B41L 19/12 ••• 用印版滚筒的部分印刷面蒙版法
B41L 19/14 ••• 用有选择地润湿拷贝材料法
B41L 19/16 ••• 用有选择地使压印滚筒离压法

<u>办公或其他商业用复写、复制或印刷设备或机械的通用元件或附件</u>
B41L 21/00 使拷贝材料纸张或卷筒纸通过复写、复制或印刷设备或机械的传送装置（使拷贝材料通过地址印刷机或类似系列印刷机的传送机械入 B41L 47/24）
B41L 21/02 • 用于传送单张纸
B41L 21/04 •• 销钉
B41L 21/06 •• 叼纸牙
B41L 21/08 ••• 吸附作用的叼纸牙
B41L 21/10 •• 循环传送带与叼纸牙结合
B41L 21/12 • 用于传送卷筒纸

B41L 23/00 用于对纸张，卷筒纸或其他物品的表面进行与印刷有关的处理的装置（清理一般入 B08B；金属的清理入 C23G；作为该物品加工的最后工序，参阅相应小类，如 B29C 71/00，D21H 23/00 或 D21H 25/00；印刷的后处理入 B41M 7/00）
B41L 23/02 • 用润湿法，如用与胶版印刷有关的单张拷贝纸的润湿法

B41L 23/04 •• 使用摩擦辊
B41L 23/06 •• 使用刷子
B41L 23/08 •• 使用喷雾元件
B41L 23/10 •• 使用循环带
B41L 23/12 •• 使用吸收性的衬垫
B41L 23/14 •• 墨斗，容器或类似的供应液体的装置
B41L 23/16 •• 用于停止或抬起润湿辊的装置；其支撑、调节或移动装置
B41L 23/18 •• 润湿辊的结构
B41L 23/20 • 用加热干燥法、冷却法、喷粉法
B41L 23/22 •• 喷粉装置，如用于防止粘脏
B41L 23/24 • 印刷品装饰装置，如用于印刷物上光

B41L 25/00 润湿印刷表面用的装置，如润湿有关平版印刷的印刷表面（将液体或其他液态物质施加到表面上的一般装置入 B05）
B41L 25/02 • 使用摩擦辊
B41L 25/04 • 使用刷子
B41L 25/06 • 使用喷雾元件
B41L 25/08 • 使用循环带
B41L 25/10 • 使用吸收性的垫衬
B41L 25/12 • 墨斗、容器或类似的供给液体的装置
B41L 25/14 • 墨辊兼作疏墨用
B41L 25/16 • 使润湿辊停止或抬起的装置；其支撑调节或移动装置
B41L 25/18 • 润湿辊的结构

B41L 27/00 油墨的配置或装置（模版印刷设备的着墨装置入 B41L 13/18；将液体或其他液体材料涂敷到表面上一般入 B05）〔3〕
B41L 27/02 • 适用于手工着墨
B41L 27/04 • 墨斗、容器、供墨装置或油墨液位控制装置（一般液位控制入 G05D 9/00）〔3〕
B41L 27/06 •• 墨汁刮刀或类似的供墨装置
B41L 27/08 •• 带有浸墨或部分浸墨的墨辊的墨槽或类似的贮墨箱
B41L 27/10 •• 带有喷墨装置，如墨泵，喷嘴
B41L 27/12 •• 给墨或墨斗辊（传送辊筒或移动的递纸辊入 B41L 27/16）
B41L 27/14 ••• 可调节墨量供给的
B41L 27/16 •• 传送辊筒或其他移动的递纸辊
B41L 27/18 • 连续的装置，如环形带
B41L 27/20 • 印版选定部分着墨用的
B41L 27/22 • 油墨清除或聚集装置
B41L 27/24 • 用于从滚筒内部着墨
B41L 27/26 • 吸收性衬垫
B41L 27/28 • 墨辊的结构
B41L 27/30 • 喷雾装置，如内装刷子
B41L 27/32 • 用于墨辊停止、抬起，调整或移动的装置；其支架、轴承或拨叉
B41L 27/34 •• 抬起或调整装置
B41L 27/36 ••• 凸轮、偏心轮、楔子或类似装置

B41L 27/38 ••• 液压操纵的
B41L 27/40 ••• 磁操纵的

B41L 29/00 把印刷元件或印版安装到支承物上的装置
B41L 29/02 • 磁性式
B41L 29/04 • 用于把印刷的元件安装在平版台上
B41L 29/06 • 用于把印刷的元件安装在印版滚筒中
B41L 29/08 • 用于把印版安装在平版台上
B41L 29/10 • 用于把不能变形的曲面印刷版安装在印版滚筒中
B41L 29/12 • 用于安装挠性印刷印版
B41L 29/14 •• 夹紧装置
B41L 29/16 ••• 在旋转机械印刷过程中可以自动地把印版安装在印版滚筒中
B41L 29/18 •••• 电磁的、气动的或液压的
B41L 29/20 ••• 用于调整印版滚筒的挠性印版前端在圆周上的位置的
B41L 29/22 • 用于把印版安装在中间支架（如搭接元件）上

B41L 31/00 用于把挠性印版从印版滚筒上取下的装置

B41L 33/00 将挠性印版或单张纸或卷筒纸拷贝材料压紧到滚筒上，如用于整平

B41L 35/00 办公或其他工商业用的复写、复制或印刷的设备或机械的滚筒
B41L 35/02 • 印版滚筒
B41L 35/04 •• 对版装置
B41L 35/06 ••• 带有换滚筒用的装置
B41L 35/08 ••• 带有在印版滚筒上换印版的装置
B41L 35/10 • 压印滚筒
B41L 35/12 • 印版、胶印或过版用的轴承或支架，或压印滚筒
B41L 35/14 • 印版或压印滚筒加热或冷却用的装置
B41L 35/16 • 滚筒离压装置；滚筒压力的调整装置
B41L 35/18 •• 滚筒轴承，拨叉，或支架的排列或配置
B41L 35/20 ••• 偏心轴承
B41L 35/22 ••• 滑动轴承
B41L 35/24 ••• 摆动轴承
B41L 35/26 •• 滚筒的抬起或调整装置
B41L 35/28 ••• 凸轮、偏心轮、楔块或类似的零件
B41L 35/30 ••• 用电或磁操作的
B41L 35/32 ••• 用液压操作的
B41L 35/34 • 护板或罩盖，如用于安全目的，用于防止异物进出的

B41L 38/00 连接覆盖物或垫版装置的设备；覆盖物的定向装置（垫版装置本身入 B41N 6/00；橡皮布或类似的覆盖物入 B41N 10/00）〔5〕
B41L 38/02 • 连接到压印滚筒〔5〕
B41L 38/04 • 循环的或类似的连续进给覆盖物的连接〔5〕

B41L 39/00 指示、计数、报警、控制或安全装置（油墨液位控制装置入 B41L 27/04；一般这类装置见有关小类，如一般计数入 G06M）〔3〕
B41L 39/02 • 指示装置，如计数器
B41L 39/04 • 停车装置或停止机构
B41L 39/06 •• 用于单张纸或卷筒纸给纸的起动或停止操作
B41L 39/08 •• 用于滚筒的起动或停止操作
B41L 39/10 •• 用于润湿或着墨机构的起动或停止操作
B41L 39/12 •• 用于整个机器的起动或停止
B41L 39/14 •• 通过探针、光电设备、气动仪器，或其他检测器自动控制的起动或停车装置
B41L 39/16 • 用于操作顺序的自动控制的程序系统

B41L 41/00 清洗装置或用具
B41L 41/02 • 用于印版滚筒
B41L 41/04 • 用于着墨辊
B41L 41/06 • 用于胶印滚筒

B41L 43/00 单张纸或卷筒纸的辅助折页、配页或堆放
B41L 43/02 • 折页
B41L 43/04 •• 纵向
B41L 43/06 •• 横向
B41L 43/08 •• 折页滚筒或转鼓
B41L 43/10 • 配页
B41L 43/12 •• 装订住
B41L 43/14 • 附加插页
B41L 43/16 • 堆放

地址印刷机或类似的系列印刷机
B41L 45/00 地址印刷机或类似的系列印刷机的种类或类型
B41L 45/02 • 使用印版的
B41L 45/04 •• 在排版机上排版的
B41L 45/06 •• 用于印刷地址兼有其他工序，如邮资盖印、配检资料
B41L 45/08 • 印刷面呈带状或置于链上
B41L 45/10 •• 印刷地址兼有其他工序，如邮资盖印、配检资料
B41L 45/12 • 带有单独的用于印刷附加正文或图像的装置，如在空白的单张纸或卷筒纸上印刷收据

B41L 47/00 地址印刷机的类似的系列印刷机的零件（印刷机的普通零件入 B41F 21/00 至 B41F 35/00）
B41L 47/02 • 地址印刷机或类似的印刷机上印刷表面的应用（印刷表面本身入 B41N）
B41L 47/04 •• 凸版印刷用的平的或曲面的印版
B41L 47/06 •• 平的或曲面的模版
B41L 47/08 •• 用于胶印的平的或曲面印版
B41L 47/10 •• 带状或链状的印刷表面
B41L 47/12 • 辅助装置，如用后校平印版，用于按照预定次序配装印版，用于润湿模版

B41L 47/14 • 存贮或处理印版用的设备或装置
B41L 47/16 •• 字模库
B41L 47/18 •• 用于在其平面上进给印版的装置
B41L 47/20 •• 用于不在其平面上进给印版的装置，如横穿该平面
B41L 47/22 •• 带有为重复印刷操作提供印版的装置
B41L 47/24 • 把拷贝材料送过地址印刷机或类似的系列印刷机的机构（一般入 B65H）
B41L 47/26 •• 用于类似单张纸的物品（如信封）的传送或定位
B41L 47/28 •• 带有规矩或诸如此类的装置，如用于简化从纸堆进给的拷贝材料的手工印刷
B41L 47/30 •• 用于传送卷筒纸
B41L 47/32 ••• 与其他用途的装置结合，如用于切断、断开、涂胶
B41L 47/34 ••• 专门适用于印版的传送链
B41L 47/36 •• 用于传送制表格用的单张纸或卷筒纸；制表格机构兼为单张纸或卷筒纸传送器
B41L 47/38 ••• 带有用于端头或边缘的夹紧装置
B41L 47/40 ••• 带有使单张纸或卷筒纸横向自动往复的装置，以便能够并排地直行印刷地址
B41L 47/42 • 印刷机构
B41L 47/44 •• 使用的印版
B41L 47/46 •• 使用线接触零件，如辊子，滚筒
B41L 47/48 •• 带有着墨或墨带装置
B41L 47/50 •• 使用复合压印元件或压印表面，如用于印刷带有固定上下文的一系列地址，用于印刷从印刷表面中选定的部分（计数，编号或记载日期的设备的应用入 B41L 49/02）
B41L 47/52 •• 带有可移动的负压印印版，用于印刷从印刷表面中选定的区域
B41L 47/54 •• 带有使印版可以横向自动往复的装置，以便能够并列地直行印刷地址
B41L 47/56 • 指示、报警、控制或安全装置（B41L 47/58 优先）
B41L 47/58 • 用于选择或用于简化选择要印刷的正文或图像的装置或设备
B41L 47/60 •• 在印版上作标记，如编号、着色、剪口、冲孔、边线切口、凸出
B41L 47/62 •• 选择装置，如凸轮、观察口、位置指示器
B41L 47/64 ••• 带有或不带基本靠人工控制的自动选择装置，如带有扫描指针，带有用按钮可进行预定控制的装置，带有用穿孔带的程序控制装置

B41L 49/00 用于地址印刷机或类似的印刷机的附件
B41L 49/02 • 计数、编号或打印日期的装置
B41L 49/04 • 给印版作出选择标记的装置 B41L,B41M

B41M 印刷、复制、标记或拷贝工艺；彩色印刷（排印上的错误校正入 B41J；提供转印图片或类似的方法入 B44C 1/16；通过涂敷来校正印刷错误的液体介质入 C09D 10/00；印刷纺织品入 D06P）

B41M 1/00 着墨与用印刷机印版的印刷
B41M 1/02 • 凸版机印刷，如书籍印刷
B41M 1/04 •• 柔性版印刷
B41M 1/06 • 平版印刷
B41M 1/08 •• 干印刷
B41M 1/10 • 凹版印刷
B41M 1/12 • 模版印刷；丝网印刷
B41M 1/14 • 多色印刷
B41M 1/16 •• 使用不同油墨使之相互流入，以产生彩虹效应
B41M 1/18 •• 一种油墨覆盖另一种油墨的印刷
B41M 1/20 •• 用同时把不同颜色的油墨涂在印刷表面不同部分上的方法
B41M 1/22 • 金属光泽印刷；用墨粉印刷
B41M 1/24 • 与压凸联合的（与压凸联合实现印刷操作的印刷机入 B41F 19/02）〔2〕
B41M 1/26 • 在不同于普通纸张的其他表面上的印刷（B41M 1/40 优先）
B41M 1/28 •• 在金属上
B41M 1/30 •• 在有机塑料、角质物或类似材料上
B41M 1/32 •• 在橡胶上
B41M 1/34 •• 在玻璃或陶瓷表面上
B41M 1/36 •• 在预处理过的纸上，例如在硫酸纸、油纸、登记用纸上
B41M 1/38 •• 在木材表面、皮革或漆布上（在与火柴制作联合时，火柴或火柴盒上的印刷入 C06F 1/18）
B41M 1/40 • 特殊形状物体上的印刷
B41M 1/42 • 印版与被印刷表面之间没有接触的印刷，如使用静电场〔2〕

B41M 3/00 生产特殊品种印刷品的印刷过程，例如图画（特殊的图案或图画本身入 B44F；用印刷技术制造印刷电路 H05K 3/12）〔5〕
B41M 3/02 • 地图；海图或气象图
B41M 3/04 • 乐谱
B41M 3/06 • 纹理印刷；荧光印刷；立体图像；仿制图，例如细胞组织图，织物图〔5〕
B41M 3/10 • 水印标记
B41M 3/12 • 图画转印或类似过程，如贴花纸印刷
B41M 3/14 • 证券印刷
B41M 3/16 •布来叶盲字印刷（布来叶盲字印刷用的打字排版机或选择性印刷机入 B41J 3/32）〔2〕
B41M 3/18 • 特殊种类的壁纸

B41M 5/00 复制或标记方法；供其使用的单张材料（用感光材料的入 G03；电铸凹版法、磁性印刷法入 G03G）
B41M 5/025 • 从原文纸转印油墨〔4〕
B41M 5/03 •• 用压力〔4〕
B41M 5/035 •• 用图样的升华或挥发〔4〕
B41MB41M 5/04 •• 在原文纸上使用可用溶剂溶解的着色剂，例如醇溶性着色剂〔5〕
B41M 5/06 •• 用在原文纸上涂覆糊状材料法，如明胶
B41M 5/08 ••• 单张材料
B41M 5/10 • 使用复写纸或类似的纸张
B41M 5/124 • 利用压力使得遮蔽着的颜色可见，例如使有颜色的支承物可见，形成一种不透明的或透明的图案或通过混合成色成分来形成色彩〔5〕
B41M 5/128 •• 减感剂；用于更正、检测或识别层次错误的混合物〔5〕
B41M 5/132 •• 形成色彩的化学成分；所用的添加剂或黏合剂 〔5〕
B41M 5/136 ••• 有机颜料的组成物，例如无色染料〔5〕
B41M 5/145 •••• 带有一个内酯环或内酰胺环〔5〕
B41M 5/15 •••• 螺吡喃〔5〕
B41M 5/155 ••• 颜色显影成分，例如酸性成分；所用的添加剂或黏合剂；含有该颜色显影成分的涂层，添加剂或黏合剂 〔5〕
B41M 5/165 •• 以使用微胶囊为特征；用于使组成成分进行混合的特殊溶剂〔5〕
B41M 5/20 • 利用电流（B41M 5/24 优先）〔5〕
B41M 5/24 • 烧蚀标记法，例如烙标记；用电火花作标记〔5〕
B41M 5/26 • 热压凸印法（B41M 5/20、B41M 5/24 优先；光热敏物体系入 G03C 1/498）〔5〕
B41M 5/28 •• 使用热铬化合物或含有液晶的涂层，微胶囊、可变色染料或热分解化合物，例如释放气体〔5〕
B41M 5/30 •• 使用化学成色物质（B41M 5/34 优先）〔5〕
B41M 5/32 ••• 其成分之一是一种重金属化合物〔5〕
B41M 5/323 ••• 有机色彩形成剂，例如，染料隐色基〔8〕
B41M 5/327 •••• 带有内酯或内酰胺环 〔8〕
B41M 5/333 ••• 所用的色彩显影成分，例如，酸性化合物 〔8〕
B41M 5/337 ••• 添加剂；黏合剂 〔8〕
B41M 5/34 •• 多色热压凸印刷〔5〕
B41M 5/36 •• 使用一种聚合膜，它可以是粒式的，并且它是可变形的或随着性质的变化而在结构上发生改变，所说的性质是它的光学性质、疏水—亲水性质、可溶性或渗透性〔5〕
B41M 5/38（转入 B41M 5/382、B41M 5/398）
B41M 5/382 •• 接触转印或升华转印方法（升华印刷入 B41M 5/035；油墨、染料或接纳性颜料的涂层入 B41M 5/50） 〔8〕
B41M 5/385 ••• 以可转印的染料或颜料为特征的 〔8〕
B41M 5/388 •••• 偶氮染料 〔8〕
B41M 5/39 •••• 含有一个或多个碳—氮双键的染料，例如，偶氮甲碱〔8〕
B41M 5/392 ••• 不是色彩形成物质、染料或颜料的添加剂，例如，感光剂、转印促进剂 〔8〕
B41M 5/395 •••• 高分子的添加剂，例如，黏合剂〔8〕
B41M 5/398 •• 基于使用粉末产生黏性图案的方法〔8〕
B41M 5/40 •• 以底层、中间层或表层为特征；渗透或吸收热、辐射的方法或涂层；与涂层或合成物相结合以适合于其他的图像配准方法；用于通过热凸印法进行复制的特殊原稿〔5〕

B41M 5/41 ••• 基材层 〔8〕
B41M 5/42 ••• 中间层或覆盖层〔8〕
B41M 5/44 •••• 以高分子化合物为特征的〔8〕
B41M 5/46 ••• 以光—热转换方式为特征的；以热或辐射的过滤或吸收方式，或其过滤层或吸收层为特征的 〔 8 〕
B41M 5/48 •••与其他图像配准层或组合物结合的；用于通过热凸印法复制的专用原稿 〔 8 〕
B41M 5/50 • 以其用来改善油墨、染料或颜料接受性能的涂层为特征的记录纸张，例如，用于喷墨或热染印记录的（在预处理的纸上印刷入 B41M 1/36） 〔 8 〕
B41M 5/52 •• 高分子涂层 〔 8 〕

B41M 7/00 印刷的后处理，如加热、照射
B41M 7/02 • 上粉；上光（用于处理单张纸、卷筒纸或其他与印刷相联系的物品表面的装置入 B41F 23/00，B41L 23/00）

B41M 9/00 在其中使用垫版装置的工艺方法（垫版装置本身入 B41N 6/00）〔5〕
B41M 9/02 • 凸版垫版
B41M 9/04 •• 照相制版的

B41M 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔 8 〕

B41N 印版或箔（光敏材料入 G03）；印刷机上印刷、着墨、润湿用的表面材料；上述所用表面的制备和保存

B41N 1/00 印版或箔；及其所用材料
B41N 1/02 • 用石料制作
B41N 1/04 • 金属的
B41N 1/06 •• 用于凸版印刷或凹版印刷
B41N 1/08 •• 用于平版印刷
B41N 1/10 ••• 复式的
B41N 1/12 • 除石料外的非金属
B41N 1/14 •• 平版印刷箔
B41N 1/16 • 曲面印版，特别是滚筒
B41N 1/18 •• 用石料制作
B41N 1/20 •• 用金属制作
B41N 1/22 •• 用其他材料制作
B41N 1/24 • 模版；模版材料；其支架（用于办公或其他商业使用的模版设备入 B41L 13/00）

B41N 3/00 印刷表面的制备或保存
B41N 3/03 • 化学的或电的预处理〔5〕
B41N 3/04 • 磨版或用机械手段进行研磨（化学磨版入 B41N 3/03）〔5〕
B41N 3/06 • 利用去污剂
B41N 3/08 • 润湿；平版印版的中和处理或类似的变异处理〔5〕

B41N 6/00 安装印刷版；垫版装置，例如下衬垫、上衬垫；用化学方法进行连接，例如硫化〔5〕
B41N 6/02 • 将印版固定在底托板上的化学方法〔5〕

B41N 7/00 印刷机辊的外套
B41N 7/02 • 皮革的
B41N 7/04 • 用于润版辊
B41N 7/06 • 用于墨辊〔5〕

B41N 10/00 橡皮布或类似的覆盖物；用于凹版印刷的刮片所用的套子（用于凹版印刷的刮片入 B41F 9/08）〔5〕
B41N 10/02 • 橡皮布的构造〔5〕
B41N 10/04 •• 多层的〔5〕
B41N 10/06 •• 便于固定到或安装在支承物上〔5〕

B41N 11/00 铅版纸型

B41N 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔8〕

B42 装订；图册；文件夹；特种印刷品

B42B 单页，成叠纸或帖码的永久性装订，或永久性把物品订在其上（一般钉钉或钉 U 形钉入 B25C，B27F；配页或永久性装订二者兼做的机器入 B42C 1/12；单页的临时装订入 B42F）

B42B 2/00 用线状材料，如纺织线永久性地把单张纸、纸叠或帖码订在一起（间断的入 B42B 4/00）〔2〕
B42B 2/02 • 线装订机械〔2〕
B42B 2/04 •• 用直针装订〔2〕
B42B 2/06 •• 用弯针装订〔2〕
B42B 2/08 •• 有打安全结的装置或捆扎机构的〔2〕
B42B 2/10 • 手工装订工具〔2〕

B42B 4/00 用线状材料（如铁丝）永久地把单张纸、纸叠或书帖有间隔地装订在一起〔2〕
B42B 4/02 • 旋转式装订机〔2〕

B42B 5/00 除锁线法外，单张纸、纸叠或帖码的永久性装订（用纸张的变形法入 B31F；使用专用于装订的黏合剂入 B42C 9/00）
B42B 5/02 • 用孔眼（服装用入 A41H 37/02；鞋用入 A43D 100/00）
B42B 5/04 • 用带子或缎带
B42B 5/06 • 用夹子
B42B 5/08 • 用齿钉、串锁或环类元件穿过单张纸、纸叠或帖码
B42B 5/10 •• 元件呈槽顶形或梳状
B42B 5/12 •• 元件呈螺旋形

B42B 7/00 把物品，如分区地图，永久地装订到单张纸上

B42B 9/00 按照 B42B 2/00 至 B42B 7/00 中一个以上的大组完成装订工序的机械所共有的装置（制造纸品的辅助设备入 B31F；印刷机的辅助设备入 B41；普通输送机入 B65G）
B42B 9/02 • 打开纸叠或帖码用
B42B 9/04 • 输送向下打开的帖码用
B42B 9/06 • 上浆（上胶或涂专用于装订的黏合剂入 B42C 9/00）〔2〕

B42C 装订（切割或打孔机械、设备或工具入 B26；单张纸或卷筒纸的折页入 B31F；书籍装帧入 B44）

小类索引
加工处理
　　配页；准备订口；制作书壳或书皮 1/00；5/00；7/00
　　永久性订合；上书壳 1/00，9/00；11/00
　　护封 15/00
　　重新装订 17/00
　　其他操作 3/00，7/00
　　联合操作 1/00，19/00
设备 13/00
本小类的其他组中不包含的技术主题 99/00

B42C 1/00 单张纸配页兼把单张纸或帖码永久地订在一起或插入插页（把单张纸或帖码配页但不把它们永久地订在一起入 B65H 39/00）〔2〕
B42C 1/10 • 不但配页并且兼做插页的机械
B42C 1/12 • 不但配页并且把单张纸或帖码永久地订在一起的机械

B42C 3/00 用多联卷筒纸制作小册子、便笺本或成套表格

B42C 5/00 制备书页或帖码装订用的订口
B42C 5/02 • 扒圆或起脊
B42C 5/04 • 切口或做毛边
B42C 5/06 • 散成扇形

B42C 7/00 制作活页装订册的书壳或封面（书籍的封面入 B42D 3/00）

B42C 9/00 上胶或涂专用于装订的黏合剂
B42C 9/02 • 贴纱布、布条、缎带或堵头布

B42C 11/00 上书壳
B42C 11/02 • 小册子、杂志、便笺本或其他纸封皮小书用的上书壳或包封皮的机器或设备（B42C 11/06 优先）
B42C 11/04 • 书籍上壳或包封皮的机器或设备（B42C 11/06 优先）
B42C 11/06 • 用焊接塑料上书壳的机器或设备

B42C 13/00 书籍装订压平机（压平机的通用特性入 B30B）；书籍装订用的书脊槽压折痕设备；书籍干燥或固化装置

B42C 15/00 书的护封

B42C 17/00 书的重新装订

B42C 19/00 书籍加工的复合连续过程
B42C 19/02 • 从单张纸开始
B42C 19/04 • 从帖码开始
B42C 19/06 • 从未列入其他类的卷筒纸开始
B42C 19/08 • 在机器的操作位置间传送（一般输送机入 B65G）

B42C 99/00 本小类的其他组中不包含的技术主题〔 8 〕

B42D 书；书籍封皮；活页；不包含在其他类目中的特殊开本或形式的印刷品；与上述物品使用有关的装置；可动条带的记录或读出设备

（书架入 A47B；阅读桌入 A47B 19/00；书支座入 A47B 23/00）

小类索引
书；便笺簿或书芯；报纸 1/00；5/00；7/00
簿记本 12/00
装订用活页、特种印刷品 13/00，15/00
书籍封皮 3/00
可动条带装置 19/00
辅助设备 9/00，11/00，17/00

B42D 1/00 书或其他装订成册的制品（火柴盒入 A24F 27/12；附带玩具作用的儿童图画书入 A63H 33/38；检索卡片入 B42F 21/00；教育或示范用书入 G09B，如，外语教学用教科书入 G09B 19/08）
B42DB42D 1/02 • 用衬页把正文书页与封面连接在一起的
B42D 1/04 • 正文书页和封皮书脊部分整体地包紧，如纸面装订本（法文为 livres broches，德文为 Bros chüren）
B42D 1/06 • 正文书页和封皮用其他方法粘接
B42D 1/08 • 图册（其合订特征入 B42F）
B42D 1/10 • 带装订纸张用的胶带的卷宗

B42D 3/00 书籍封皮（活页装订器入 B42F）
B42D 3/02 • 用特殊材料制作
B42D 3/04 • 活页
B42D 3/06 • 带有铰链的
B42D 3/08 • 装饰封皮
B42D 3/10 • 带有锁或关闭件的
B42D 3/12 • 兼有其他物品的
B42D 3/14 •• 带有竖行标记器或横行或标题指示器的
B42D 3/16 •• 带有保持书籍打开的器具的
B42D 3/18 • 其他附件

B42D 5/00 未粘成便笺本状单张纸的集装（其方法入 B42B）
B42D 5/02 • 成套表格（簿记本入 B42D 12/02）
B42D 5/04 • 日历芯（印刷日历的专用设备入 B41F 17/04）
B42D 5/06 •• 可撕的日历芯

B42D 7/00 报纸或类似的物品

B42D 9/00 书签；斑点指示器；用于保持书籍打开的装置（与封皮连接入 B42D 3/16；单张纸的索查切口入 B42F 21/00）；纸页翻转器〔2〕
B42D 9/02 • 自动书签
B42D 9/04 • 纸页翻转器
B42D 9/06 •• 有每次动作后的复原臂
B42D 9/08 •• 每一页有连续操作的径向臂

B42D 11/00 从一页转至或拨至另一页，如簿记

B42D 12/00 簿记本，表格或装置（B42D 11/00 优先）〔2〕
B42D 12/02 • 簿记表格〔2〕

B42D 13/00 改制成供装订的活页；插页（改制成供暂时订在一起的活页入 B42F 3/00；检索用具入 B42F 21/00）

B42D 15/00 其他类目不包含的特殊开本或类型的印刷品（暂时订在一起的单张纸或与物品暂时装订在一起入 B42F；地图、图表入 G09B 29/00；标签入 G09F 3/00）
B42D 15/02 • 明信片；贺柬，菜单，名片或类似的卡片；信卡或信纸（B42D 15/10 优先，信封入 B65D 27/00）
B42D 15/04 •• 可折的或由多部分组成的卡片或纸张
B42D 15/08 ••• 信卡或信纸，即它们都是可以折叠的，内部可写信息的卡片或纸张，并且本身就是信封可作邮寄用〔3〕
B42D 15/10 • 身份证，信用证，支票或类似承载信息用的卡片（信息的识别，用作记录载体的卡片入 G06K；一般的记录载体入 G11）〔5〕
附注
在 B42D 15/10 小组中，最好加上组 B42D 101/00 至 B42D 121/00 的引得码。〔5〕

B42D 17/00 书、报纸或类似的物品的悬挂或保存装置（悬挂式文件夹的设施入 B42F 15/00）〔2〕

B42D 19/00 可动条带记录或读出设备（复写装置入 B41L；适用于或装入现金收入记录机的入 G07G）

与小组 B42D 15/10 联合使用的，涉及身份证、信用证、支票或类似承载信息用的卡片的结构或材料的引得表。〔6〕
B42D 101/00 卡片或其透明层〔5〕

B42D 103/00 卡片或其半透明层〔5〕

B42D 105/00 具有金属材料〔5〕

B42D 107/00 具有磁性或能磁化材料〔5〕

B42D 109/00 具有电路〔5〕

B42D 109/02 • 具有液晶显示〔5〕

B42D 111/00 由纸或纸板制成〔5〕

B42D 113/00 单层结构〔5〕

B42D 115/00 具有可折或可动部分〔5〕

B42D 117/00 具有配套或配合部分〔5〕

B42D 119/00 具有压敏材料〔5〕

B42D 121/00 具有凸出或凹进部分，例如，与机械部分相配合〔5〕

B42F 单页的临时装订；文件夹；文件卡片；检索用具（阅读桌入 A47B 19/00；书支架入 A47B 23/00）

附注

在本小类中，下列词组的含义是：

“文件夹”一词系指汇集文件、纸张、卡片或其组合的夹持物，每份文件，每张纸，每张卡片或每一组合都可以单独插入和取出。因此，其中可以包括日历、说明手册或信夹。

小类索引

订在一起的纸张：不穿孔的；穿孔的；与其他物品订在一起的 1/00；3/00；5/00

文件夹

不用订紧工具 7/00

用订紧工具：有夹紧作用的；带有分离夹持装置的；利用

穿孔 9/00；11/00；13/00

悬挂式 15/00

卡片用的特种夹子；文件卡片 17/00；19/00

其他文件夹 23/00

检索用具 21/00

暂时订在一起的单张纸；所用装置；图册

B42F 1/00 不穿孔暂时订在一起的单张纸；所用的装置

B42F 1/02 • 纸夹子或类似的夹紧器（B42F 1/12 优先）

B42F 1/04 •• 金属制的

B42F 1/06 ••• 平截面的

B42F 1/08 ••• 圆截面的

B42F 1/10 •• 非金属制的

B42F 1/12 • 专门订单张纸的边角的装置

B42F 3/00 必须穿孔订在一起的单张纸；所用的器具；所用的订纸零件（一般铁丝订，夹紧器入 F16B）

B42F 3/02 • 分叉式的装订器

B42F 3/04 • 环形、指形或爪形的装订器（夹订环入 B42F 13/16；使用这类器具做永久性装订入 B42B 5/08）〔2〕

B42F 3/06 • 线圈状的装订器具

B42F 5/00 暂时订在一起的单张纸与物品；所用器具；图册（图册的装订方面入 B42D 1/08；广告或显示方面入 G09）

B42F 5/02 • 集邮册或类似的装插文件的图册

B42F 5/04 •• 带有透明的袋子

B42F 5/06 • 夹持纸角的用具，如相片用

文件夹

B42F 7/00 没有夹紧器的文件夹（B42F 17/00 优先；悬吊的文件入 B42F 15/00；皮夹，笔记本封套，便条封套入 A45C，如 A45C 1/00；家具零件入 A47B、A47F；信封入 B65D，如 B65D 27/00）

B42F 7/02 • 单角形袋

B42F 7/04 • 带有保持器具的封皮

B42F 7/06 • 带有许多隔层的文件夹或文件箱（检索用具入 B42F 21/00）

B42F 7/08 •• 可扩张的

B42F 7/10 • 浅箱

B42F 7/12 •• 叠层浅箱

B42F 7/14 • 盒子（一般盒子的特征入 B65D）

B42F 9/00 带有夹紧文件边缘的装置的文件夹；带有卡紧订口的封皮（B42F 13/00，B42F 17/00 优先）

B42F 11/00 带有分开的中间夹持器具的文件夹（B42F 17/00 优先；有固定文件或纸张的胶带的入 B42D 1/10）

B42F 11/02 • 夹住折好的页子（B42F 11/04 优先）

B42F 11/04 • 磁性的

B42F 13/00 带有咬住穿孔或切口装置的文件夹（B42F 17/00 优先；检索用具入 B42F 21/00）

B42F 13/02 • 用挠性或弹性器具的

B42F 13/04 •• 用绳索、螺旋圈或链的

B42F 13/06 •• 用条带或订书线的

B42F 13/08 ••• 金属制的

B42F 13/10 ••• 塑料制的

B42F 13/12 • 用柱形栓、撑架、连杆或管子的（B42F 13/30 优先）

B42F 13/14 •• 带有夹紧或锁紧器具的（压力杆入 B42F 13/36）

B42F 13/16 • 用卡爪或涨圈（B42F 13/30 优先；用于永久性装订的入 B42B 5/08）

B42F 13/18 •• 装在两个可以在纵向相对运动的杆上

B42F 13/20 •• 能绕与订口平行的一根轴或几根轴转动

B42F 13/22 ••• 闭合时可以在两段上彼此相互咬合

B42F 13/24 •••• 其中一段是固定的杆

B42F 13/26 •••• 咬合时便锁紧，如扣闩作用

B42F 13/28 ••• 在两个交错部分

B42F 13/30 • 锁紧时在很长距离上一套管子中有一套连杆

B42F 13/32 •• 连杆和管子的套装部分是直的

B42F 13/34 ••• 连杆紧锁在管子中

B42F 13/36 • 锁紧随动件；压力杆

B42F 13/38 • 可撑开的带齿槽封面

B42F 13/40 • 与其他物品（如冲孔器，台架）组合而成

B42F 13/42 • 内容转换装置；转换为固定装订器

B42F 15/00 悬挂式文件夹（检索用具入 B42F 21/00；书籍、报纸或类似物品的悬挂入 B42D 17/00）
B42F 15/02 • 手风琴式的
B42F 15/04 • 托板或类似装置
B42F 15/06 • 挂大型图纸或类似物品的

B42F 17/00 卡片存放用具，如卡片索引表或目录表或卡片存放箱（检索用具入 B42F 21/00；家具零件入 A47B、A47F）
B42F 17/02 • 在其中存放卡片时，基本上与存贮容器底部成直角
B42F 17/04 •• 卡片横向交错排列的（使卡片在存放箱内交错排列的器具入 B42F 17/32）〔2〕
B42F 17/06 •• 能使卡片分开的或散开的用屉
B42F 17/08 •• 容器的结构，如浅箱式或抽具式
B42F 17/10 ••• 铰接垫板
B42F 17/12 ••• 分割装置
B42F 17/14 ••• 锁紧随动器
B42F 17/16 ••• 带卡片夹持装置的
B42F 17/18 • 卡片在平面位置下存贮的
B42F 17/20 •• 并能相对于存贮器底转动的
B42F 17/22 ••• 卡片和它们的存贮器之间的连接机构
B42F 17/24 ••• 专门适用于索引条
B42F 17/26 ••• 存贮器架
B42F 17/28 • 循环带式或转鼓式
B42F 17/30 • 为特殊用途而改装的
B42F 17/32 • 使卡片在存放箱内交错排列的装置〔2〕
B42F 17/34 • 带有卡片选取器，如电话号码表查询器（资料卡选择装置入 G06K 21/00）

B42F 19/00 合订卡片（B42F 21/00 优先；用于信息检索的穿孔卡，如手用的入 G06K 21/00）
B42F 19/02 • 折叠的
B42F 19/04 • 有接受器或其他夹持装置的

B42F 21/00 检索用具；其索查突舌或保护层
B42F 21/02 • 突舌与单张纸，卡片或悬挂文件夹成为整体
B42F 21/04 • 突舌与单张纸、纸、卡片或悬挂文件夹永久地固定在一起
B42F 21/06 • 突舌装在单张纸、文件、卡片或悬挂文件夹上，但可以拆开
B42F 21/08 •• 在许多预定位置中的一个位置上
B42F 21/10 ••• 用切口表示
B42F 21/12 • 单张纸、纸或卡片切去边缘以便检索，如书籍的书边凹标切口

B42F 23/00 本小类其他各组中不包含的文件夹〔8〕

B43 书写或绘图器具；办公用品

B43K 书写或绘图器具（用于化妆物质，例如剃须皂、唇膏、化妆用品的容器、盒子或附件入 A45D 34/00，A45D 40/00）

附注

在本小类中下列术语的含义指:〔6〕

“书写器具”包括用于书写或绘图的钢笔、铅笔、蜡笔、粉笔或类似的标示物。〔6〕

小类索引

带笔芯的器具

无机构的 19/00

有机构的 21/00

附件 23/00，25/00

用墨水的器具

无贮墨管的 3/00

有贮墨管的 5/00，7/00，8/00

笔尖；笔帽；注墨装置 1/00，17/00；11/00；23/00

制造，维修 13/00，15/00

书写器的选择、推出、缩回或锁定 24/00

多用书写器具 27/00

组合

书写器具与其他物件的 29/00，31/00

B43K 1/00 笔尖（可连续调整的笔尖入 B43K 17/00）；书写末端（用于指示器或记录器的入 G01D 15/16）〔2〕

B43K 1/01 • 有墨水储存器，例如漏斗形的〔6〕

B43K 1/02 • 有缝笔尖

B43K 1/04 •• 宽尖端的

B43K 1/06 • 管状书写末端

B43K 1/08 • 有圆珠的；圆珠或珠槽

B43K 1/10 • 金属丝笔尖

B43K 1/12 • 含纤维的书写末端；毡垫

B43K 3/00 笔杆（用于可连续调整笔尖的笔杆入 B43K 17/00）

B43K 3/02 • 有限墨器的

B43K 3/04 • 笔尖可以缩进的（用于锁定笔尖的机构入 B43K 24/00）

B43K 5/00 笔杆内有贮墨管的墨水笔，例如自来水笔（贮墨管为笔尖一部分的入 B43K 1/01，圆珠笔入 B43K 7/00；书写末端不是笔尖或圆珠的墨水笔入 B43K 8/00；多用书写器具入

B43K 27/00）
B43K 5/02 • 贮墨管
B43K 5/03 •• 特别适合于浓缩墨水，例如固态墨水〔6〕
B43K 5/04 •• 软管
B43K 5/06 •• 带可移动活塞的
B43K 5/08 ••• 带供墨阀的
B43K 5/10 •• 带贮墨腔的
B43K 5/12 •• 带墨水液面检查装置的
B43K 5/14 •• 可更换墨水囊的
B43K 5/16 • 笔尖可以缩进的（用于锁定笔尖的机构入 B43K 24/00）
B43K 5/17 •• 具有封闭装置〔6〕
B43K 5/18 • 向笔尖供墨的装置

B43K 7/00 圆珠笔（多用书写器具入 B43K 27/00）
B43K 7/01 • 用于低黏性流体墨水〔6〕
B43K 7/02 • 贮墨管；墨水囊（B43K 7/01 优先）〔6〕
B43K 7/03 •• 受到压力作用，例如气压〔5〕
B43K 7/035 ••• 气压作用在活塞上〔6〕
B43K 7/04 •• 贮墨管再加墨的装置，例如圆珠端的装置
B43K 7/06 •• 带墨水液面检查装置的贮墨管
B43K 7/08 •• 防漏的
B43K 7/10 • 向圆珠笔尖供墨的装置（B43K 7/01 优先）〔6〕
B43K 7/12 • 圆珠笔尖可以缩进的（用于锁定圆珠笔尖的机构入 B43K 24/00）

B43K 8/00 书写末端不是笔尖的或圆珠的墨水笔（带供料贮存管的刷子入 A46B 11/00）
B43K 8/02 • 包含纤维，毡或类似多孔或毛细管材料的书写末端（B43K 8/22 优先）〔2，5〕
B43K 8/03 •• 墨水容器，墨水囊〔6〕
B43K 8/04 •• 向书写末端供墨水的装墨〔5〕
B43K 8/06 ••• 利用虹吸从墨囊向书写末端供墨水的〔5〕
B43K 8/08 •••• 吸墨绳与书写末端分离的〔5〕
B43K 8/10 ••• 具有用于可溶性固体材料的容仓〔5〕
B43K 8/12 ••• 书写末端或书写末端部件能够与墨囊分离的〔5〕
B43K 8/14 • 无芯的管状书写末端的〔5〕
B43K 8/16 • 具有一个可移动清洁元件的管状书写末端〔5〕
B43K 8/18 •• 用于向笔端供墨水的装置〔5〕
B43K 8/20 • 具有滚子的书写末端〔5〕
B43K 8/22 • 具有电或磁致动的书写末端〔5〕
B43K 8/24 • 以具有可缩回书写末端的装置为特征的〔5〕

B43K 11/00 注墨装置（墨水容器入 B43L 25/00）

B43K 13/00 用于拆取、擦拭或清洗笔尖的装置（带擦笔装置的墨水容器入 B43L 25/12）〔3〕
B43K 13/02 • 用于清洗笔尖，如在墨水容器中〔6〕

B43K 15/00 墨水笔的装配、精整或修理
B43K 15/02 • 自动机械

B43K 17/00 可连续调整的笔尖，例如绘图墨水笔；及其所用的笔杆（自来水笔共有的零件入 B43K 5/00）
B43K 17/01 • 有贮墨容器的笔尖〔6〕
B43K 17/02 • 每个具有两片以上的笔尖
B43K 17/04 • 有画虚线装置的笔杆

B43K 19/00 非活动铅笔；铁笔；彩笔；粉笔（蜡染印花笔，粉绳画线装置入 B44D 3/00；铅笔的笔芯成分、彩笔成分、粉笔成分入 C09D 13/00）〔2〕
B43K 19/02 • 铅笔；彩色铅笔
B43K 19/04 • 金属笔芯铅笔
B43K 19/06 •• 笔芯是用使用时逐渐损耗材料制成的
B43K 19/08 •• 笔芯是用耐损耗材料制成的
B43K 19/10 ••• 装有圆珠笔头的（用墨的入 B43K 1/08，B43K 7/00）
B43K 19/12 • 石笔
B43K 19/14 • 护套
B43K 19/16 • 非活动铅笔的制造（石笔笔芯的制造入 B28D）
B43K 19/18 •• 铅笔笔芯的制造

B43K 21/00 活动铅笔（用于书写器的推出机构入 B43K 24/00；多用书写器具入 B43K 27/00）
B43K 21/02 • 笔芯进给机构
B43K 21/027 •• 具有滑动管状书写笔芯导向装置〔5〕
B43K 21/033 ••• 具有在使用铅笔时，由压力自动进给笔芯的机构〔5〕
B43K 21/04 •• 通过重力使笔芯就位的
B43K 21/06 •• 通过在纵向开槽的外壳中滑动的方法进给笔芯的
B43K 21/08 •• 通过螺旋装置进给笔芯的
B43K 21/10 ••• 有单独的剩余笔芯顶出杆
B43K 21/12 ••• 有防止过度旋转的装置
B43K 21/14 ••• 有自动从储管内替换笔芯的机构
B43K 21/16 •• 有逐步进给笔芯的
B43K 21/18 ••• 有棘轮机构的
B43K 21/20 ••• 有自动从储管内替换笔芯的机构
B43K 21/22 •• 笔芯夹紧机构，例如夹头
B43K 21/24 • 活动铅笔的装配、精整或修理（铅笔笔芯的制造入 B43K 19/18）
B43K 21/26 •• 自动机械

B43K 23/00 书写器具的夹持器或连接器；笔芯尖端的防护装置
B43K 23/004 • 特别适合于残疾人书写的夹持器（B43L 15/00 优先）〔6〕
B43K 23/008 • 包括手指握牢的夹持器（B43K 23/004、B43K 23/012 优先）〔6〕
B43K 23/012 • 附于指尖的夹持器（B43K 23/004 优先）〔6〕
B43K 23/016 • 蜡笔或粉笔夹持器（B43K 23/004 至 B43K 23/012、B43K 23/02 优先）〔6〕
B43K 23/02 • 具有防止转动的装置（B43K 23/004 至 B43K 23/012 优先）〔6〕

B43K 23/04 •• 能使书写器具直立
B43K 23/06 • 连接两个或多个书写器具的装置〔6〕
B43K 23/08 • 保护装置，例如笔帽〔6〕
B43K 23/10 •• 用于铅笔〔6〕
B43K 23/12 •• 用于钢笔〔6〕

B43K 24/00 书写部件的选择、推出、缩回或锁定机构〔6〕
B43K 24/02 • 仅在完全推出或缩回位置上锁定单一书写部件的
B43K 24/03 •• 由轻按或倾斜操作的〔6〕
B43K 24/04 •• 通过在纵向开槽的外壳中滑动的方法操作的
B43K 24/06 •• 通过旋转方法操作的
B43K 24/08 •• 通过按钮操作的
B43K 24/10 • 用于选择、推出和锁定几个书写部件的
B43K 24/12 •• 通过在纵向开槽的外壳中滑动的方法操作的
B43K 24/14 •• 通过旋转方法操作的
B43K 24/16 •• 通过按钮操作的
B43K 24/18 •• 并用于进给笔芯的

B43K 25/00 **使书写器具附装在服饰上或需要改变器具结构的物品上**（保护装置，如笔帽入 B43K 23/08；将物品固定于服饰上的入 A45F 5/02）
B43K 25/02 • 夹子〔6〕

B43K 27/00 多用书写器具，例如多色书写器具；组合书写器具（B43K 29/00 优先；用于选择，推出或锁定书写部件的机构入 B43K 24/00；带有比例绘图仪连杆机构的多用书写装置入 B43L 13/12）
B43K 27/02 • 墨水笔和铅笔的组合
B43K 27/04 • 铅笔的组合（笔芯进给机构入 B43K 21/02）
B43K 27/08 • 墨水笔的组合
B43K 27/12 •• 圆珠笔的〔3〕

B43K 29/00 书写器具与其他用品的组合
B43K 29/007 • 带广告装置的〔6〕
B43K 29/013 • 带压印装置的〔6〕
B43K 29/02 • 带橡皮的
B43K 29/04 • 带吸墨用具的
B43K 29/05 • 带消除液或改正液涂施器〔6〕
B43K 29/06 • 带削尖装置的（带刮刀的入 B43K 29/18；带铅笔的小折刀入 B26B）
B43K 29/08 • 带计量、计算或指示装置的
B43K 29/087 •• 用于指示时间，如日历或钟表〔6〕
B43K 29/093 •• 带计算器的〔6〕
B43K 29/10 • 带照明装置的
B43K 29/12 • 带备忘用具的（带书封面的入 B42D）
B43K 29/16 • 带打火机的
B43K 29/18 • 带手动工具的，例如刮刀（带小折刀的入 B26B）

B43K 29/20 • 带有其他用品，这些用品具有存放仓的（带打火机的入 B43K 29/16；具有书写或绘图器具容器功用的或与书写或绘图器具容器组合的书写器具入 B43K 31/00）

B43K 31/00 具有书写或绘图器具功用的或与书写或绘图器具组合的书写或绘图器具容器（书写或绘图器具容器入 A45C 11/34，A45C 11/36）

B43L 书写或绘图用品；书写或绘图辅助用品（画线作业的工艺设备入 B25H 7/00；手写或绘图的教具入 G09B 11/00）

附注

本小类不包括教学和方便书写或绘图两者兼用的装置，这些装置包括在组 G09B 11/00 内。〔3〕

小类索引

书写或绘图用品
- 板或小平板 1/00
- 垫板 3/00
- 绘图板 5/00

用于绘制仪器
- 直线的 7/00
- 圆形的 9/00
- 其他曲线的 11/00
- 防止打滑的装置 12/00
- 其他形状的 13/00

连接手或臂的装置 15/00
吸墨用具 17/00
附件用于
- 擦或刮的 19/00
- 清洁黑板或石板的 21/00
- 削尖铅笔或铅条的 23/00

墨水容器；墨水架 25/00；27/00

书写或绘图用品

B43L 1/00 可重复使用的书写或绘图的板或小平板（绘图板入 B43L 5/00）
B43L 1/02 • 石板
B43L 1/04 • 黑板（黑板框或黑板架入 A47B 97/04）
B43L 1/06 •• 刚性的
B43L 1/08 •• 挠性的
B43L 1/10 •• 其书写面
B43L 1/12 • 具有半透明书写面与衬件结合形成可见痕迹的

B43L 3/00 书写或绘图垫板，例如吸墨衬垫（吸墨用具入 B43L 17/00）

B43L 5/00 绘图板（绘图台或桌入 A47B 27/00，A47B 85/02；绘图板架入 A47B 97/04）
B43L 5/02 • 具有将纸张夹紧在绘图板上的装置（图钉入 B43M 15/00）

书写或绘图的辅助用品

B43L 7/00 直尺（不是用于丁字尺而是用于尺的导向装置入 B43L 13/04；曲线板或样板入 B43L 13/20；以具有用于测量的标记装置或类似物为特征的，例如带有可直接读数的测量刻度或记号的尺子或带尺入 G01B）
附注
在本大组中，下面的术语其意思是:
“直尺”意指一种其边缘在画直线时起导向作用的器具。〔5〕
B43L 7/02 • 丁字尺
B43L 7/027 • 在其直角方向固定有不止一个非调节直尺（B43L 7/02 优先）〔5〕
B43L 7/033 • 在其非直角方向固定有不止一个非调节直尺〔5〕
B43L 7/04 • 带滚子的（带内连滚子的入 B43L 13/02）
B43L 7/08 • 带附加绘图设备连接装置的，例如用于画断面线、虚线的
B43L 7/10 • 具有不止一个可相对移动的直尺〔5〕
B43L 7/12 •• 角尺和可绕枢轴转动的直尺〔5〕
B43L 7/14 •• 角尺和可滑动的直尺〔5〕

B43L 9/00 圆形曲线绘图仪或类似仪器（曲线板或样板入 B43L 13/20）
B43L 9/02 • 圆规（比例圆规入 B43L 9/08；用于绘制螺旋线的圆规入 B43L 11/06）
B43L 9/04 •• 画大圆的长臂圆规
B43L 9/06 •• 用扁簧制成圆规臂的
B43L 9/08 • 比例圆规或分规
B43L 9/10 •• 有绘制多边形的装置
B43L 9/12 • 分规（比例分规入 B43L 9/08）
B43L 9/14 • 带有可变臂端用于转换为圆规、分规或卡规的（B43L 9/24 优先）
B43L 9/16 • 圆规、分规或卡规共有的零件
B43L 9/18 •• 有肘节的臂杆
B43L 9/20 •• 枢轴
B43L 9/22 •• 与枢轴分置的臂杆角度调整装置
B43L 9/24 •• 用于在臂杆上安装笔尖或书写器具的装置

B43L 11/00 非圆形曲线绘图仪（曲线板或样板入 B43L 13/20）
B43L 11/02 • 用于绘圆锥截面的
B43L 11/04 •• 用于绘椭圆的
B43L 11/045 ••• 具有软绳或类似的挠性元件〔5〕
B43L 11/05 ••• 具有齿轮〔5〕
B43L 11/055 ••• 具有导向装置〔5〕
B43L 11/06 • 用于绘螺旋线的
B43L 11/08 • 用于绘渐开线的

B43L 12/00 防止打滑的装置〔5〕
B43L 12/02 • 磁性的〔5〕

B43L 13/00 其他类目不包含的绘图仪器或书写或绘图器具或附件（用于表面装饰的模板入 B44D）
B43L 13/02 • 保持平行的制图机或绘图装置（丁字尺入 B43L 7/02）

B43L 13/04 •• 尺的导向装置
B43L 13/06 ••• 有转动导杆的
B43L 13/08 •• 分度器头
B43L 13/10 • 用于复制、放大或缩小的比例绘图仪（机床仿形加工装置入 B23Q）
B43L 13/12 •• 多重书写装置
B43L 13/14 • 用于画透视图的装置
B43L 13/16 •• 徒手画的
B43L 13/18 ••• 有光学或投影设备的（光学系统或器具入 G02B；投影器入 G03B）
B43L 13/20 • 曲线板或样板
B43L 13/22 •• 可调整的曲线板
B43L 13/24 • 使绘图设备逐渐移动的装置，例如用于画剖面线的

B43L 15/00 连接手或臂便于书写或绘图用的支架

B43L 17/00 吸墨用具（吸墨衬垫入 B43L 3/00；与书写器具组合的入 B43K 29/04；吸墨纸的制造入 D21F 11/14）〔2〕
B43L 17/02 • 用于吸墨纸的
B43L 17/04 •• 手握的
B43L 17/06 • 用于卷装吸墨纸的
B43L 17/08 •• 辊式吸墨器
B43L 17/10 • 使用吸墨纸以外的吸墨材料

B43L 19/00 擦除器，橡皮或擦除装置；及其所用夹持装置（橡皮或刮刀与书写器具的组合入 B43K 29/02，B43K 29/18）
B43L 19/02 • 刮刀（一般刀入 B26B）
B43L 19/04 • 纤维擦除器

B43L 21/00 黑板或石板的清洁装置
B43L 21/02 • 有吸粉笔灰装置的
B43L 21/04 • 擦拭夹持装置

B43L 23/00 铅笔或铅条削尖装置（一般磨削或切削工具入 B24，B26；与书写器具组合的入 B43K 29/06）〔2〕
B43L 23/02 • 有齿轮传动装置的
B43L 23/04 •• 带摇把的
B43L 23/06 • 铅笔或铅条在其内仅通过对着切削刀片作轴向移动削尖的
B43L 23/08 •铅笔或铅条在其内主要通过对着切削刀片作旋转运动削尖的（B43L 23/02 优先）

B43L 25/00 墨水容器（一般液体容器入 B65D，例如 B65D 1/00）
B43L 25/02 • 有单独蘸杯的
B43L 25/04 •• 用压力装置供墨水的
B43L 25/06 •• 用倾斜容器供墨水的
B43L 25/08 • 有溶解墨粉装置的
B43L 25/10 • 有固定用品装置的

B43L 25/12 • 有擦拭墨水笔装置的

B43L 27/00 墨水台
B43L 27/02 • 具有在其上固定用品的装置
B43L 27/04 • 可固定在其他用具上的

B43M 不包括在其他类目中的办公用品（钉书装置入 B25C，B27F；用于暂时将纸页钉在一起的装置入 B42F；胶带发放器入 B65H 35/07）

小类索引
火漆封印；文件放入封袋内，封袋的封闭或开启 1/00；3/00，5/00，7/00
压纸器；供液装置；标记发放器；图钉或撳钉 9/00；11/00；13/00；15/00
其他附件 99/00

B43M 1/00 在文件上火漆封印（压花模入 B44B；封条本身入 G09F 3/00）
B43M 1/02 • 火漆夹持装置

B43M 3/00 文件放入封袋内的装置（文件放入封袋内并封闭封袋的组合装置入 B43L 5/00）
B43M 3/02 • 装有文件折叠装置的（B43M 3/04 优先）
B43M 3/04 • 自动的

B43M 5/00 封闭封袋的装置
B43M 5/02 • 兼用于湿润封袋涂胶口盖和封闭封袋的手动装置
B43M 5/04 • 自动的

B43M 7/00 开启封袋的装置（一般切割工具入 B26）
B43M 7/02 • 兼用于开启封袋和取出袋内文件的装置

B43M 9/00 压纸器

B43M 11/00 通过接触表面涂墨水以外的液体例如涂胶用的办公或个人用的手动或台式装置（与封袋封闭装置结合的入 B43L 5/02；贮液刷入 A46B 11/00；一般往表面上涂液或涂其他流态材料的装置入 B05C；液体容器入 B65D）
B43M 11/02 • 带滚子的
B43M 11/04 • 带衬垫的（B43M 11/06 优先）
B43M 11/06 • 手提装置
B43M 11/08 •• 自来水笔型的

B43M 13/00 不带机构的单标记发放器改成在物品上贴标记使用（手控的或可手动的标签或标记发放器入 B65C 11/00）

B43M 15/00 图钉；撳钉（拔钉器入 B25C 11/00）

B43M 17/00（转入 B43M 99/00）

B43M 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 〔2010.01〕

B44 装饰艺术

附注

列入本类的任何机器、设备、工具或方法只限于其产生的效果或标记是指由肉眼判定的而且不包含在其他类目中的上述机器、设备、工具或方法。〔4〕

B44B 用于艺术制品的机器、设备或工具，例如用于雕塑、扭索饰、雕刻、烙印、镶嵌（产生装饰效果的工艺入 B44C；压花革制品入 C14B）

小类索引

三维制品；压纹 1/00；5/00
二维制品；烙印；镶嵌 3/00；7/00；9/00
手工工具 11/00

B44B 1/00 用于加工单一雕塑品或模型而装有能作三维运动的，或从三维进行控制的工具，或加工件夹持装置的艺术家使用的机器或设备（供机床使用的仿形装置入 B23Q 35/00）
B44B 1/02 • 制作三维复制品的
B44B 1/04 •• 具有改变例如按比例放大或缩小原始模型形状的装置
B44B 1/06 • 辅助装置

B44B 3/00 用于雕刻、蚀刻或浅扭索饰或打印而装有主要能作二维运动的或从二维进行控制的工具或加工件夹持装置的艺术家使用的机器或设备（通过高集中电流作用的打印或蚀刻金属入 B23H 9/06；印版蚀刻入 B41C，B41D；通过照相工艺翻版的蚀刻入 G03F）
B44B 3/02 • 加工平面的
B44B 3/04 • 加工非平面的
B44B 3/06 • 辅助装置，例如工具或加工件夹持装置

B44B 5/00 用于浮雕饰件或标记，例如浮雕压花的机器或设备（金属板或金属管的波纹加工，与金属板加工工艺相结合的压纹入 B21D；塑料或塑性状态材料的压花一般入 B29C 59/00；一般纸或纸板的压纹入 B31F 1/07；印版压纹入 B41C 1/08；与运用油墨结合的压纹，铅字压印机，选择性压花机构入 B41F，B41J，B41K，B41M；压花革制品入 C14B）
B44B 5/02 • 模具；辅助装置

B44B 7/00 用于烙印的机器、设备或手工工具（木料燃烧或焦化入 B27M 1/06）
B44B 7/02 • 烙铁

B44B 9/00 用于镶嵌装饰结构，例如镶木制品或镶嵌制品的机器或设备（装饰件在支架上的连接入 B44C 1/28；装饰件连接成结构的入 B44C 3/12；镶嵌制品或镶木制品图案的仿造入 B44F 11/04）

B44B 11/00 雕塑、搓捏、雕刻、蚀刻、扭索或浮饰用的艺术家手工工具；及其所用的辅助装置

B44B 11/02 • 主要用于两维雕刻、蚀刻或扭索的

B44B 11/04 • 用于浮饰的

B44C 产生装饰效果的工艺（用于往表面上涂液或涂其他流态材料的工艺，一般入 B05D；塑料或塑性状态材料的成型入 B29C；制作转印图画的印刷工艺入 B41M 3/12；热复制或标记方法入 B41M 5/00）；**镶嵌制品；镶木制品**（镶嵌制品或镶木制品图案的仿造入 B44F 11/04）；裱糊〔2〕

附注

在本小类内，下面用词其意是指:

“装饰效果”，当与“转印图画”或“移画印花法”等词结合使用时，也包括“信息”。〔4〕

B44C 1/00 其他类目不专门包含的用于产生装饰表面效果的工艺（装饰织品入 D06Q）
B44C 1/02 • 烙画
B44C 1/04 • 产生沉淀的（电解产生沉淀的入 C25D）〔2〕
B44C 1/10 • 应用扁平料的，例如叶片、编织片（裱糊入 B44C 7/00）
B44C 1/14 •• 金属片或金属箔的，例如金片
B44C 1/16 • 用于实施转印图画或类似饰面的〔4〕
B44C 1/165 •• 用于移画印花法的；及其所用的片料（用于实施移画印花法的设备或机器入 B65C）〔4〕
B44C 1/17 ••• 干转印的〔4〕
B44C 1/175 ••• 用溶剂转印的〔4〕
B44C 1/18 • 应用装饰结构的，例如由塑性材料组成的成型体
B44C 1/20 • 涂敷塑性材料的和这些材料表面的浮面成型的
B44C 1/22 • 去除表面材料的，例如通过雕刻、通过蚀刻的
B44C 1/24 • 在表面上压印或打印装饰图的
B44C 1/26 • 用装饰结构来镶嵌的，例如乌银镶嵌制品、镶木制品的
B44C 1/28 • 装饰件在支承上的连接，例如镶嵌制品

B44C 3/00 其他类目不专门包含的用于生产装饰结构的工艺
B44C 3/02 • 叠加层
B44C 3/04 • 塑性材料，例如黏土的成型
B44C 3/06 • 雕塑
B44C 3/08 • 打印或弯扭
B44C 3/10 • 打孔和填孔，例如镶嵌木板
B44C 3/12 • 装饰件连接成结构的，例如镶嵌板

B44C 5/00 制作特种装饰品的工艺
B44C 5/02 • 图画装饰；角制品在板上的固定

B44C 5/04 • 装饰匾，例如装饰嵌板，装饰面层
B44C 5/06 •天然装饰品；及其仿造品（人造花、果、叶入 A41G 1/00；人造羽毛入 A41G 11/00）
B44C 5/08 • 导光的（其仿造品入 B44F 1/06；玻璃表面重合于玻璃表面或重合于其他无机材料而形成的层状制品入 C03C 27/00）

B44C 7/00 裱糊
B44C 7/02 • 裱糊用的机器、装置、工具或辅助装置（用于清除粘在表面的涂层的器具或装置入 B44D 3/16）
B44C 7/04 •• 用于涂胶的〔2〕
B44C 7/06 •• 用于把纸铺在要覆盖的表面上的〔2〕
B44C 7/08 •• 用于修整作业的〔2〕

B44D 不包含在其他类目中的绘画或艺术图；保藏绘画；为获得特殊艺术表面效果或修饰的表面处理（一般表面处理见有关位置，例如涂液或涂其他流态材料见 B05）〔2〕

B44D 2/00 艺术绘画或艺术图，例如油画、水彩画、着色粉笔画、立体画中的专门技术〔2〕

B44D 3/00 其他类目不包含的，用于绘画或艺术图的辅助装置或器具（用于在表面上涂液，例如涂料的手工工具入 B05C 17/00；用于在建筑物上而不是在绘画上进行修饰加工的器具入 E04F 21/00）；用于颜色鉴定，选用或合成的方法或装置，例如使用色板（比色计入 G01 J 3/00）〔2〕
B44D 3/02 • 调色板
B44D 3/04 • 颜料盒
B44D 3/06 • 用于搅拌或混合颜料的器具（一般混合入 B01F）
B44D 3/08 •• 用于液态或半液态颜料的
B44D 3/10 •• 筛子；刮刀
B44D 3/12 • 涂料罐；刷夹；贮存剩余涂料的容器
B44D 3/14 •• 涂料罐架
B44D 3/16 • 用于从表面上清除干涂料的器具或装置，例如通过刮除，通过燃烧（化学涂料清除器入 C09D 9/00）〔2〕
B44D 3/18 • 备有绘画或画图表面的板或片；用于油画布的伸展架〔2〕
B44D 3/22 • 用于特殊技巧的器具或装置，例如用于绘画线条的、用于加漆的；蜡染笔
B44D 3/24 • 烤漆灯；画家用带；用于溶解干颜料的装置，加热颜料的装置〔2〕
B44D 3/38 • 粉绳画线装置

B44D 5/00 为获得特殊艺术表面效果或修饰的表面处理（通过涂液的涂层表面预处理或后处理入 B05D 3/00；通过在表面上涂液或其他流态材料获得特殊表面效果入 B05D 5/00；塑料表面成型，例如压花入 B29C 59/00）〔2〕
B44D 5/10 • 机械处理

B44D 7/00 保藏绘画，例如通过涂漆

B44F 特种图样或图画

B44F 1/00 以特殊或非一般投光效果为特点的图样或图画
B44F 1/02 • 由反射光产生的，例如暗淡表面、有光泽的表面
B44F 1/04 •• 通过表面层之后，例如背面的图画带镜面的
B44F 1/06 • 由透过光产生的，例如透明画、玻璃画仿造品
B44F 1/08 • 以色彩效果为特点的
B44F 1/10 •• 变换画面、娱乐画或秘密画
B44F 1/12 •• 证券或钞票在图样上或重要的防范伪造措施
B44F 1/14 •• 闪光效果

B44F 3/00 以轮廓为特点的图样

B44F 5/00 以不规则范围为特点的图样，例如斑点图案（天然图案或艺术制品的仿造入 B44F 9/00，B44F 11/00）
B44F 7/00 仿造立体效果的图样

B44F 9/00 仿造天然图案的图样
B44F 9/02 • 木纹效果
B44F 9/04 • 石质表面的，例如大理石
B44F 9/06 • 角质、象牙或海泡石表面的
B44F 9/08 • 晶体结构的，珍珠效果或珍珠母效果的
B44F 9/10 • 金属表面的或氧化金属表面的
B44F 9/12 • 皮革的

B44F 11/00 仿造艺术制品的图样
B44F 11/02 • 图画例如油画的临摹
B44F 11/04 • 镶嵌制品或镶木制品图案的仿造
B44F 11/06 • 陶瓷图案的仿造

分部：交 通 运 输

B60 一般车辆

附注

在本类中，下列所用术语其意是指：

- “车辆”指除下述类型运载工具以外的全部交通工具：铁路车辆、水上船只、飞行器、宇宙航行器、手推车、自行车、畜拉车和雪橇，这些类型的运载工具列入 B61 至 B64 各有关小类内。

因此“车辆”一词包括:

- 具有上述几种类型中一种以上运载工具所共有的特征；
- 具有汽车、公路挂车或越野挂车的某些特征。

注意以下几种例外：

a 小类 B60B 或 B60C 包括各种车轮和轮胎，但下述轮子或轮胎除外，例如轮式溜冰鞋用的轮子入 A63C 17/22，模型铁路车辆的车轮入 A63H 19/22，专门适用于飞行器的轮子或轮胎入 B64C 25/36；

b 小类 B60C 包括一般弹性充气胎及其阀的连接，在这方面不限于车辆用的；

c 小类 B60L 包括各种电动车辆的某些电气设备；

d 小类 B60M 包括任一种电动车辆的一些外部供电装置；

e 小类 B60R 包括适用于各种类型陆上运载工具的安全带或护身用物；〔4〕

f 小类 B60S 与一切种类车辆有关，除外的有铁路机车维修保养入 B61K 11/00，飞机地面设备入 B64F，或专门用于水上船只的清洗设备入 B63B 57/00，B63B 59/00；

g 小类 B60T 包含一般用途的制动控制系统，在这方面不限于车辆用的制动控制系统。该小类还包括铁路车辆动力制动系统和铁路车辆制动系统的一些其他部件。

h.小类 B60V 包含气垫车本身，以及结合有可以从气垫车控制或部分地由气垫支撑这二者中选择的特征的陆地车辆、水面船只或飞机。〔2009.01〕

B60B 车轮（通过轧制制造车轮或车轮部件入 B21H 1/00，通过锻制、锤锻或模压入 B21K 1/28）；脚轮；车轴；车轮附着力的提高

附注

注意类目 B60 下面的附注。

小类索引

车轮

一般结构 1/00，3/00

以材料为特点的 5/00

装饰特征 7/00

特殊结构:高弹性；多轮胎或复合轮胎；增加附着力的；

沿轨道行走的 9/00；11/00；15/00；17/00

组成件

轮辐；轮辋 1/00；21/00，23/00，25/00
轮毂 27/00
其他车轮 19/00
轴；轮轴组合 35/00；37/00
不涉及车轮结构的增加附着力 39/00
车轮的安装；固定或装配 29/00，30/00，31/00
一般脚轮 33/00

车轮

B60B 1/00 辐条式车轮；及其轮辐（非金属的入 B60B 5/00）〔2〕
B60B 1/02• 带有线材辐条或其他张力辐条的车轮
B60B 1/04 •• 轮辐在轮辋或轮毂上的固定
B60B 1/06• 带有压缩辐条的车轮（高弹性车轮入 B60B 9/00）
B60B 1/08 •• 铸造成型的
B60B 1/10 •• 用金属板材制造的（B60B 1/12，B60B 3/08 优先）
B60B 1/12 •• 具有管状辐条的（B60B 1/08 优先）
B60B 1/14 •• 轮辐在轮辋或轮毂上的固定

B60B 3/00 辐板式车轮，即辐板体承载车轮（非金属的入 B60B 5/00；轮盖盘入 B60B 7/00）
B60B 3/02• 与轮辋构成整体单辐板体
B60B 3/04• 与轮辋构成非整体单辐板体
B60B 3/06• 铸造成型的
B60B 3/08• 由两个或多个轴向隔开的辐板构成辐板体的
B60B 3/10• 模拟辐条轮的带孔轮
B60B 3/12• 增强辐板体的装置
B60B 3/14 • 辐板体与轮毂的固定（弹性的入 B60B 9/00；轮辋在轮体上的固定入 B60B 23/00）
B60B 3/16 •• 用螺栓或类似件固定的
B60B 3/18 •• 用弹性挡圈或类似件固定的

B60B 5/00 全部或主要由非金属材料制造的车轮、轮辐、辐板体、轮辋、轮毂（轮盖盘入 B60B 7/00；高弹性车轮入 B60B 9/00）
B60B 5/02• 用合成材料制造的
B60B 5/04• 用木材制造的

B60B 7/00 轮盖盘、环箍或类似件，用于全部或部分地装饰、保护或遮盖轮体、轮辋、轮毂或胎壁〔2，5〕
B60B 7/01• 专门适用于压盖轮辋或胎壁的压圈，例如可移动胎壁的压圈〔5〕
B60B 7/02• 基本上制成整体的（B60B 7/01 优先）〔5〕
B60B 7/04• 几个主要零件组成的（B60B 7/01，B60B 7/20 优先）〔5〕
B60B 7/06• 其所用紧固装置（B60B 7/01，B60B 7/16 优先）〔5〕
B60B 7/08 •• 具有与轮盖盘构成一体的夹紧元件〔5〕
B60B 7/10 •• 包括一组互有间隔地分别安装在轮盖盘的弹簧夹子，例如铆接的、焊接的或可迅速拆下的弹簧夹子〔5〕
B60B 7/12 •• 包括一个安装在轮盖盘上的环形弹簧或夹紧元件（B60B 7/08 优先）〔5〕

B60B 7/14 •• 包括螺纹装置〔5〕
B60B 7/16 • 防盗装置〔5〕
B60B 7/18 • 仿形辐条或金属丝辐条车轮〔5〕
B60B 7/20 • 具有与车轮转动可相对转动的安装件〔5〕

B60B 9/00 高弹性车轮
B60B 9/02 • 使用弹簧的（弹性辐条式车轮入 B60B 9/26）
B60B 9/04 •• 叶片状的
B60B 9/06 •• 螺旋形的
B60B 9/08 •• 平卷式的
B60B 9/10 •• 橡胶的或类似材料的
B60B 9/12 ••• 与轮轴线同心的套筒形或环形的
B60B 9/14 ••• 具有限制轮毂和轮的其他部分之间横向相对运动装置的
B60B 9/16 ••• 为保证导电性而改进的
B60B 9/18 • 用流体的（在轮辐内的入 B60B 9/26）
B60B 9/20 •• 在与轮轴同心的环箍中
B60B 9/22 ••• 可充气的
B60B 9/24 •• 带有活塞和缸筒的
B60B 9/26 • 包含弹性辐条的
B60B 9/28 •• 有伸缩作用的

B60B 11/00 由并排安装的多个车轮组成的总成；具有多个轮辋或能支持多个轮胎的车轮
B60B 11/02 • 用于单动或联动而安装的各个车轮的总成
B60B 11/04 • 带有一轮辋可安装多个轮胎的车轮
B60B 11/06 • 带有在单个轮体上安装多个轮辋的车轮
B60B 11/08 • 使负荷均布在各个轮胎上的平衡机构布置
B60B 11/10 • 备用车轮（可折叠轮胎入 B60C 3/08；以在损伤或跑气时能行驶有限路程为特点的轮胎入 B60C 17/00）〔5〕

B60B 15/00 旨在增加地面附着力的车轮或车轮附件（车用轮胎入 B60C；可临时装在弹性轮胎或弹性轮胎车轮上的防滑装置入 B60C 27/00）
B60B 15/02 • 带有铲形抓地齿的车轮
B60B 15/04 •• 有弹性固定的铲形抓地齿的
B60B 15/06 •• 有铰接的铲形抓地齿的
B60B 15/08 •• 有相对轮胎触地面作轴向位移的铲形抓地齿的
B60B 15/10 •• 有径向可调的铲形抓地齿的；及其所用控制机构
B60B 15/12 ••• 带凸轮或偏心环的
B60B 15/14 ••• 带轴向可移位锥体的
B60B 15/16 ••• 带齿轮传动装置的，例如与铲形抓地齿上的丝杠啮合的主动齿轮
B60B 15/18 • 带有接地行走板状爪的车轮
B60B 15/20 •• 有弹性固定爪的，例如轮辐上
B60B 15/22 •• 用连杆与轮毂连接的
B60B 15/24 • 减少抓地齿在道路上行驶阻力的胎圈或胎环
B60B 15/26 • 可装在主轮体上增加附着面的辅助车轮或环

B60B 15/28• 车轮配重；及其附件

B60B 17/00 以轨道行走部件为特点的车轮（模型轨道的入 A63H 19/22）〔2〕
B60B 17/02• 有弹性轮胎的

B60B 19/00 其他类目不包含的或具有本组中某一小组特点的车轮
B60B 19/02• 可转换的，例如从路面轮转换成轨道轮；可在道路和轨道上交替使用的特殊结构车轮
B60B 19/04• 可膨胀的
B60B 19/06• 带有容纳流体、填料或承载材料的腔室的；浮轮
B60B 19/08• 带润滑油槽、通道或容器的
B60B 19/10• 带散热片的
B60B 19/12• 滚柱型车轮（B60B 19/06 优先）
B60B 19/14• 球型车轮（B60B 19/06 优先）

轮辋；轮毂
B60B 21/00 轮辋（非金属的入 B60B 5/00；高弹性的入 B60B 9/00；可安装多个轮胎的入 B60B 11/04；在单个轮体上安装多个轮辋的入 B60B 11/06；多部分组合型的入 B60B 25/00；金属轮胎入 B60C）
B60B 21/02• 以横截面为特点的
B60B 21/04•• 边圈主要沿径向的（轨道行走边圈入 B60B 17/00）
B60B 21/06• 以轮辐安装方式为特点的
B60B 21/08• 以具有制动面为特点的
B60B 21/10• 以胎座或边圈形状为特点的，例如波纹的（B60B 21/02 优先）
B60B 21/12• 附件，例如衬带

B60B 23/00 轮辋在轮体上的安装（轮辐在轮辋上的安装入 B60B 1/04，B60B 1/14；轮辋在轮体上的弹性固定入 B60B 9/00）
附注
B60B 23/12 组优先于 B60B 23/02 至 B60B 23/06 各组。
B60B 23/02• 用裂口或其他可涨环装置的
B60B 23/04• 用插销节、螺纹或类似连接的
B60B 23/06• 用螺钉、螺栓、销或夹子的
B60B 23/08•• 径向排列的
B60B 23/10•• 轴向排列的
B60B 23/12• 用能使轮辋相对轮体轴向变位装置的，以调节轮距

B60B 25/00 由几个主要部分组成的轮辋（用于组合轮辋装配的工具入 B60B 31/04）
B60B 25/02• 组合轮辋，例如分段组合；连接装置，例如铰链；其所用可插边圈环
B60B 25/04• 具有可拆卸边圈环、座环或锁环的轮辋
B60B 25/06•• 拼合边圈环，例如横向拼合的；搭接缝连接装置
B60B 25/08•• 连续边圈环；能使边圈环在轮辋体上滑动的凹槽装置
B60B 25/10•• 轮胎沿口部分的座环，例如拼合的
B60B 25/12••• 有整体边圈部分的

B60B 25/14 •• 边圈环或座环的锁紧方法
B60B 25/16 ••• 插座的布置
B60B 25/18 ••• 扣环的布置
B60B 25/20 ••• 螺钉、螺栓或带肩销的布置
B60B 25/22 • 其他附件，例如用于密封能使用无内胎轮胎的组成件

B60B 27/00 轮毂（非金属的入 B60B 5/00；高弹性的入 B60B 9/00）
B60B 27/02 • 适合于配置在轴上旋转的
B60B 27/04 •• 装有驱动装置的，例如链轮
B60B 27/06 • 适合于固定在轴上的

用于安装、固定或装配车轮的器械或工具
B60B 29/00 车轮装拆器械或工具（以固定车轮装置为特征的入 B60B 30/00）〔5〕

B60B 30/00 固定车轮及其零部件的装置（备用车轮在车辆上的存放，固定或安装布置入 B62D 43/00）〔5〕
B60B 30/02 • 接合轮胎，例如，将轮胎安装在轮辋上〔5〕
B60B 30/04 •• 轮胎不安装在轮辋上，即仅用于轮胎本身的固定件或支撑件〔5〕
B60B 30/06 • 接合车轮体，例如轮辋〔5〕
B60B 30/08 •• 车轮体的中心件〔5〕
B60B 30/10 • 以固定在支撑架上为特征的〔5〕

B60B 31/00 车轮装配或分解器械或工具
B60B 31/02 • 用于就地张紧或矫直线材辐条就位的；用于从车轮上拔出辐条的
B60B 31/04 • 用于装配组合轮辋的
B60B 31/06 • 用于拆装盖盘、毂帽或类似件的〔2〕

B60B 33/00 一般脚轮（用于大型容器的脚轮入 B65D 90/18）
B60B 33/02 • 具有可脱离的旋转作用的
B60B 33/04 • 可调的
B60B 33/06 •• 装成可伸缩的
B60B 33/08 • 球形脚轮

B60B 35/00 车轴总成；及其部件（用于刚性车轴或轴壳的弹性悬架入 B60G 9/00；转向车辆的转向轴入 B62D）
B60B 35/02 • 非驱动轴，即不传递转矩的（用于转矩传递元件的轴壳入 B60B 35/16）
B60B 35/04 •• 直的
B60B 35/06 •• 曲的
B60B 35/08 •• 闭合空心截面的
B60B 35/10 •• 可按轮距变化调整的
B60B 35/12 • 传递转矩的轴
B60B 35/14 •• 组合或拼合，例如半轴；轴的几个部分或部段之间的连接（B60G 3/24 优先）
B60B 35/16 •• 以传递转矩元件如轴的轴壳为特征的
B60B 35/18 •• 以传递转矩元件在轴壳中的轴承布置为特征的

B60B 37/00 轮轴组合，例如车轮总成（并排安装的多个车轮组成的总成入 B60B 11/00；铁路车辆轴箱入 B61F）
B60B 37/02• 车轮和实心车轴构成整体的
B60B 37/04• 车轮和实心车轴刚性连接的
B60B 37/06• 车轮和空心车轴构成整体，或刚性连接的
B60B 37/08•• 空心轴可绕固定轴转动的
B60B 37/10• 车轮可各自绕车轴转动的
B60B 37/12• 具有固定轮和游动轮的轮轴

B60B 39/00 车轮附着力的增大（旨在增加地面附着力的车轮或车轮附件入 B60B 15/00；车用轮胎入 B60C；可临时装在弹性轮胎或弹性轮胎车轮上的防滑装置入 B60C 27/00；改善路面防止滑溜状态入 E01C）
B60B 39/02• 在车轮前方分散或散布材料用的车辆附件
B60B 39/04•• 材料是粒状的，例如砂（铁路车辆铺砂机和制动器的联合控制入 B61H）
B60B 39/06••• 散布是用机械装置完成的
B60B 39/08••• 散布是用流体装置完成的
B60B 39/10••• 散布是电或电磁控制的
B60B 39/12•• 材料是片状或卷状的

B60C 车用轮胎（制造、修理入 B29）；**轮胎充气；轮胎的更换；一般充气弹性体与气门的连接；与轮胎有关的装置或布置**（轮胎的试验入 G01M 17/02）〔5〕

附注

1　在本小类内，下列所用术语其意是指:

“轮胎”是指局部接地且位于轮辋周边外面的连续部件，并包括外胎，胎罩或外壳及其内装零件，例如内胎。在有关气门连接的组 B60C 29/00 内，“轮胎”一词也包括除轮胎或内胎以外的充气弹性体。

2　注意类目 B60 下面的附注。

小类索引

轮胎

以材料为特点的 1/00

以横截面为特点的 3/00

一般结构 5/00，7/00，19/00

部件；增强层；胎面；侧壁；胎沿；

其他部分 9/00；11/00；13/00；15/00；19/00

特殊装置 17/00，27/00

安装、充气

充气设备、压力或温度控制 23/00，29/00

器械和工具 25/00

本小类其他各组不包含的技术主题 99/00

B60C 1/00 以化学成分或物理结构或其成分混合比为特点的轮胎〔4〕

附注

仅以成分为特点的发明，即此时轮胎结构并不重要，均可仅按成分来分类，例如列入 C08K，C08L 内。〔4〕

B60C 3/00 以横截面为特点的轮胎（以轨道行走部件为特点的入 B60B 17/00）〔4〕

B60C 3/02• 封闭的，例如环状的轮胎〔4〕

B60C 3/04• 以截面相对尺寸为特点的，例如扁断面轮胎（B60C 3/06 优先）〔4〕

B60C 3/06• 非对称的〔4〕

B60C 3/08• 可折叠存放或处于不使用状态的，例如节省空间的备用轮胎（泄气保用轮胎入 B60C 17/08）〔4〕

B60C 5/00 充气轮胎或内胎（B60C 1/00，B60C 9/00 至 B60C 17/00 优先）〔4〕

B60C 5/01• 没有实际帘线增强层的，例如无帘轮胎，浇铸轮胎〔4〕

B60C 5/02• 有单独内装充气零件的，例如内胎；用于润滑、通气、防止轮胎与内胎之间相对移动的装置（B60C 5/20 优先）〔4〕

B60C 5/04 •• 充气内装零件的形状或结构（B60C 5/10 优先）〔4〕
B60C 5/08 ••• 有增强层的
B60C 5/10 • 组成单一分段的环，其邻接端是可连在一起的〔4〕
B60C 5/12 • 无单独内装充气零件的，例如无内胎轮胎，其横截面朝轮辋是开的（B60C 5/20 优先）〔4〕
B60C 5/14 •• 轮胎内壁有抗渗衬里或涂层〔4〕
B60C 5/16 •• 胎边与轮辋之间的密封装置，例如密封带
B60C 5/18 • 组合胎，例如包含可更换的拱形零件
B60C 5/20 • 有多个分隔充气室的（紧急时成为负载支承的附加内胎入 B60C 17/02）〔4〕
B60C 5/22 •• 充气室是环状的〔4〕
B60C 5/24 •• 横向扩展的轮胎充气室壁〔4〕

B60C 7/00 非充气胎或实心轮胎（B60C 1/00 优先；以轨道行走部件为特点的轮胎或轮辋入 B60B 17/00）〔2〕
B60C 7/02 • 由绳索或硬毛制成的
B60C 7/04 • 由木材或皮革制成的
B60C 7/06 • 由金属制成的
B60C 7/08 • 由多个拱形零件组成的
B60C 7/10 • 以增大弹性的方法为特点的（高弹性车轮入 B60B 9/00）
B60C 7/12 •• 用密封室的，例如充气的（充气轮胎入 B60C 5/00）〔4〕
B60C 7/14 •• 用弹簧的
B60C 7/16 ••• 螺旋形或平卷形的
B60C 7/18 •••• 相对轮轴径向配置的
B60C 7/20 •••• 相对轮轴周向配置的
B60C 7/22 • 装有不是增加弹性的嵌插件，例如装甲
B60C 7/24 • 以轮胎在轮辋或轮体上固定的装置为特点的
B60C 7/26 •• 用螺栓的
B60C 7/28 •• 用衬带或类似件的，例如在轮胎内硫化的

B60C 9/00 充气轮胎的增强层或帘布层配置（有增强层的内装零件入 B60C 5/08；胎沿结构，例如翻卷或搭接结构入 B60C 15/00；轮胎帘线本身入 D02G 3/48；织物本身入 D03D，D04H；金属索或缆本身入 D07B 1/06）〔4〕
附注
　　列入本组内的发明，就任何层状制品而论还被列入小类 B32B 内。〔4〕
B60C 9/02 • 胎体
B60C 9/04 •• 各胎体帘布层的增强帘线基本排列成平行关系的
B60C 9/06 ••• 胎沿帘线从一边到另一边斜布，其排列方向与各连续胎体帘布层相反，即帘布层是斜纹的（B60C 9/07，B60C 9/09 优先）〔4〕
B60C 9/07 ••• 胎沿帘线在多面内从一边弯到另一边，例如 S 形帘线〔4〕
B60C 9/08 •••胎沿帘线从一边到另一边是横布的，即帘布层是径向的（B60C 9/07 优先）〔4〕
B60C 9/09 •••• 与其他胎沿帘线从一边到另一边斜布的胎体帘布层结合，即径向帘布层与斜纹帘布层结合的〔4〕
B60C 9/10 •• 各胎体帘布层内的增强帘线排列成交叉关系
B60C 9/11 ••• 纺织、编织或针织的帘布层〔4〕

B60C 9/12 •• 由离散纤维或纤维丝涂胶层组成的
B60C 9/13 ••• 有两种或多种不同帘线材料的〔4〕
B60C 9/14 •• 由均质材料板、网或膜构成的，例如由合成材料、金属板、橡胶
B60C 9/16 •• 由金属增强夹层构成的
B60C 9/17 •• 与轮胎中间圆周面不对称的〔4〕
B60C 9/18 • 带层或缓冲层，顶部加强层或软垫层的构造或布置
B60C 9/20 •• 由涂胶帘布层构成的，每层所有帘线基本上平行排列
B60C 9/22 ••• 各帘布层列所有帘线沿轮胎周向配置的
B60C 9/24 •• 拱形部分的构成
B60C 9/26 •• 折叠帘布层〔4〕
B60C 9/28 •• 以带层或缓冲层尺寸或与胎体有关曲率为特点的（B60C 9/30 优先）〔4〕
B60C 9/30 •• 与轮胎中间圆周面不对称的〔4〕

B60C 11/00 轮胎胎面；胎面花纹；防滑嵌插件
B60C 11/01 • 胎面与侧壁之间的胎肩形状，例如圆形的、阶梯形的、悬臂式的（侧壁上凹槽或凸棱的布置入 B60C 13/02）〔4〕
B60C 11/02 • 可更换的胎面
B60C 11/03 • 胎面花纹〔4〕
B60C 11/04 •• 其中花纹的高出部分由连续的环绕的拱肋组成，如锯齿形的（B60C 11/12，B60C 11/13 优先）〔4，6〕
B60C 11/11 •• 有隔离件的，如挡块（B60C 11/12，B60C 11/13 优先）〔4〕
B60C 11/113 •• 其中花纹的高出部分由从一边到另一边横过胎面延伸的凸起组成〔6〕
B60C 11/117 •• 由隔离的凹口构成，如沟、槽或孔（B60C 11/12，B60C 11/13 优先）〔6〕
B60C 11/12 •• 以用狭缝或切口为特征的〔4〕
B60C 11/13 •• 以沟槽横截面为特征的，如用于支撑或防止夹住石头〔6〕
B60C 11/14 • 防滑嵌插件，例如在胎面硫化的
B60C 11/16 •• 插塞形的，例如由金属，织物制成的
B60C 11/18 •• 狭带形的，例如金属梳齿，抗磨性不同的几种橡胶带（B60C 11/20 优先）
B60C 11/20 •• 成卷状的
B60C 11/22 • 双轮胎之间的胎面环圈〔4〕
B60C 11/24 • 磨损指示装置〔4〕

B60C 13/00 外胎侧壁；及其防护，装饰，标志或类似装置（B60C 17/08 优先；胎肩入 B60C 11/01；可移动胎壁的压圈入 B60B 7/01）〔4，5〕
B60C 13/02 • 凹槽或凸棱的布置〔4〕
B60C 13/04 • 有环状夹层或覆盖层的，例如白侧壁〔4〕

B60C 15/00 胎沿，例如帘布层翻卷或搭接
B60C 15/02 • 胎沿在轮辋上的安置或固定（无内胎轮胎轮辋与胎沿之间的密封装置入 B60C 5/16；用于实心轮胎在轮辋上固定的装置入 B60C 7/24；轮辋入 B60B 21/00）〔4〕
B60C 15/024 •• 胎沿外形，例如凸缘、凹槽或凸棱〔4〕
B60C 15/028 •• 胎沿之间的衬垫（紧急负载支承装置入 B60C 17/00）〔4〕
B60C 15/032 ••• 可充气的〔4〕
B60C 15/036 •• 轮胎永久性固定在车辋上，例如用胶，通过硫化作用〔4〕

B60C 15/04• 胎缘填充芯（用于轮胎的胎边圈或胎缘填充芯的制造入 B29D 30/48）〔4〕
B60C 15/05•• 每个胎沿有许多填充芯的，即有两个或多个填充芯的〔4〕
B60C 15/06• 填充胶条，填胶或防磨条

B60C 17/00 以在损伤或跑气时能行驶有限路程装置为特点的轮胎；及其所用附件（有许多分隔充气室的入 B60C 5/20）
B60C 17/01• 利用紧急时成为负载支承的附加充气支架〔4〕
B60C 17/02•• 仅在紧急时充气或膨胀的〔4〕
B60C 17/04• 利用紧急时成为负载支承的附加非充气支架
B60C 17/06•• 弹性的〔4〕
B60C 17/08• 便于开合侧壁例如泄气保用侧壁的装置（用于存放目的入 B60C 3/08）〔4〕
B60C 17/10• 内部润滑〔4〕

B60C 19/00 其他类目不包含的轮胎部件或结构
B60C 19/04• 不用轮辋装置可封闭开口的轮胎；及其所用封闭装置
B60C 19/08• 电荷消散装置
B60C 19/12• 防止刺伤装置（B60C 9/00 优先；有增强层的内装充气零件入 B60C 5/08）〔4〕

B60C 23/00 特别适用于车装的测量、信号、控制，或分配轮胎压力或温度的装置（一般测量入 G01，例如 G01L 17/00；一般的遥控信号装置入 G08）；车上轮胎充气装置例如气泵、贮气罐的装置（空气泵本身入 F04；贮气罐本身入 F17C）；轮胎冷却装置〔3〕
B60C 23/02• 靠轮胎压力作用的信号装置
B60C 23/04•• 装在车轮或轮胎上的
B60C 23/06• 靠轮胎变形作用的信号装置（磨损指示装置入 B60C 11/24）
B60C 23/08•• 通过与地面接触的
B60C 23/10• 装在车上的轮胎充气泵布置
B60C 23/12•• 由驱动轮控制的
B60C 23/14•• 由车辆原动机控制的
B60C 23/16• 装在车上的空气罐布置
B60C 23/18• 轮胎冷却装置〔3，4〕
B60C 23/19•• 用于散热的〔4〕
B60C 23/20• 轮胎温度的测量或信号装置〔3〕

B60C 25/00 适用于轮胎安装、拆卸或检查的器械或工具（以固定车轮或其零部件为特点的器械或工具入 B60B 30/00）〔5〕
B60C 25/01• 用于将轮胎从车轮上拆下或安装到车轮上的〔5〕
B60C 25/02•• 轮胎撬棒或类似件，例如手动的（机动的入 B60C 25/05）〔5〕
B60C 25/04••• 绕轮轴可转动的或沿轮辋边缘可移动的，例如可滚动的〔5〕
B60C 25/05•• 机动的〔5〕
B60C 25/12••• 只用于安装轮胎沿口的〔5〕
B60C 25/122•••• 作用于轮胎沿口的〔5〕
B60C 25/125••• 只用于撬开轮胎沿口的〔5〕
B60C 25/128•••• 轴向作用在轮胎沿口或胎壁的整个周长上的〔5〕
B60C 25/13•••• 轴向作用在轮胎沿口或胎壁的局部区域上的〔5〕

B60C 25/132 ••• 用于拆卸和安装轮胎的（仅用于安装轮胎沿口的入 B60C 25/12；仅用于撬开轮胎沿口的入 B60C 25/125）〔5〕
B60C 25/135 •••• 具有轮胎支撑件或可沿轮轴线移动的工具的〔5〕
B60C 25/138 ••••• 工具或轮胎支撑件可转动的〔5〕
B60C 25/14 • 用于涨开轮胎边的器械或工具（B60C 25/12 优先）〔5〕
B60C 25/15 •• 具有翻转轮胎用装置的〔5〕
B60C 25/18 • 装拆气门的工具
B60C 25/20 • 金属轮胎安装工具，例如木轮辋上安装铁轮胎

B60C 27/00 可临时安装在弹性轮胎或弹性胎车轮上的防滑装置
B60C 27/02 • 仅在胎面拱形部分安装的（B60C 27/20 优先）
B60C 27/04 •• 接地部分是刚性的
B60C 27/06 • 在胎面整个圆周安装的，例如由链构成的（B60C 27/20 优先）
B60C 27/08 •• 需要抓地齿或环承受磨损的
B60C 27/10 •• 具有张紧装置的
B60C 27/12 ••• 弹性的
B60C 27/14 •• 可自动固定的
B60C 27/16 •• 密实材料，例如皮革形成的
B60C 27/18 ••• 材料是织物，例如金属丝网
B60C 27/20 • 具有板状接地构件的
B60C 27/22 • 用于串列轮胎的（环形履带装置入 B62D）

B60C 29/00 轮胎充气阀相对轮胎或轮辋的布置；其他组中不包含的用于轮胎气门的附件（装卸气门的工具入 B60C 25/18；阀本身、阀门防尘帽入 F16K）〔4，5〕
B60C 29/02 • 与轮辋连接的〔4〕
B60C 29/04 • 与轮胎连接的〔4〕
B60C 29/06 • 用于轮胎气门的附件，例如壳体，护板，气门帽的盖，锁止件以及其他组中不包含的附件〔5〕

B60C 99/00 本小类其他各组不包含的技术主题 〔8〕

B60D 车辆的连接件（制动系统的部件入 B60T 17/04）

附注

注意类目 B60 下面的附注。

B60D 1/00 牵引连接器；车钩；牵引装置；拖曳装置（专门适用于拖拉机与农机或农具之间连接的装置入 A01B 59/00；鞍式牵引架连接件入 B62D）〔2〕
B60D 1/01 • 以类型为特点的牵引连接器或拖钩〔5〕
B60D 1/02 •• 螺栓型或钩环型连接器〔5〕
B60D 1/04 •• 钩或钩扣连接器〔5〕
B60D 1/06 •• 球窝连接器〔5〕
B60D 1/07 •• 多钩装置，即包括几个相同或不同类型的拖钩的；拖钩接口，即用于将一种拖钩转变为另一种拖钩的装置〔5〕
B60D 1/14 • 以类型为特点的牵引装置或拖曳装置〔4〕
B60D 1/145 •• 由一根牵引长杆或管件组成的〔5〕
B60D 1/155 ••• 包括可伸缩或可折叠部件的〔5〕
B60D 1/167 ••由相互铰接或刚性连接的杆件或管件的 V 型、Y 型或 U 型牵引装置的（B60D 1/173 优先）〔5〕
B60D 1/173 •• 由至少两个互不相接或相互铰接的杆件组成的〔5〕
B60D 1/18 •• 拖索、拖链或类似件
B60D 1/24 • 以用于特殊功用的装置为特点的〔5〕
B60D 1/26 •• 遥控的，例如用于释放的〔5〕
B60D 1/28 •• 防止自行脱开的，例如安全装置〔5〕
B60D 1/30 •• 摆动控制的〔5〕
B60D 1/32 ••• 包括减震装置的〔5〕
B60D 1/34 ••• 包括弹簧的〔5〕
B60D 1/36 •• 便于连接的，例如拖钩接头〔5〕
B60D 1/38 ••• 用于在连接前将拖车拉向牵引车的轴向拉索〔5〕
B60D 1/40 ••• 包括一个可暂时伸开或对准的部件（B60D 1/38 优先）〔5〕
B60D 1/42 •• 可调的〔5〕
B60D 1/44 ••• 水平的〔5〕
B60D 1/46 ••• 垂直的〔5〕
B60D 1/48 • 以安装为特点的〔5〕
B60D 1/50 •• 弹性安装的（B60D 1/30 优先）〔5〕
B60D 1/52 •• 可移动安装的（B60D 1/56 优先）〔5〕
B60D 1/54 •• 在不使用时可折叠或收缩的，例如隐式拖钩（B60D 1/52 优先）〔5〕
B60D 1/56 •• 固定到车辆保险杠上的〔5〕
B60D 1/58 • 辅助装置〔5〕
B60D 1/60 •• 盖、帽或护板〔5〕
B60D 1/62 •• 包括供应线路、电路或类似线路的〔5〕
B60D 1/64 ••• 连接件或其接头〔5〕
B60D 1/66 •• 支柱〔5〕

B60D 3/00 便于推进的配件（B60D 1/00 优先；车辆保险杠入 B60R 19/02；用于倒退一个通常受拉拖车的转向装置入 B62D 13/06）

B60D 5/00 用于连接车辆的通道，例如伸缩型通道

B60D 7/00（转入 B60D 99/00）

B60D 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B60F 轨道和道路两用车辆；可在不同介质上或介质中行驶的车辆，例如两栖车辆（气垫车入 B60V）

B60F 1/00 轨道和道路两用车辆；及其变换
B60F 1/02• 在同一车轴上装有轨道车轮和道路车轮的
B60F 1/04• 在不同车轴上装有轨道车轮和道路车轮的

B60F 3/00 两栖车辆，即能在陆上和水上行驶的车辆；可在水下行驶的地面车辆（浮轮入 B60B）

B60F 5/00 **其他可在不同介质上或介质中行驶的车辆**（有替换使用滑板和车轮的车辆入 B62B 13/18；飞船或水上飞机入 B64C 35/00）
B60F 5/02• 可转换为飞机的

B60G 车辆悬架装置的配置（气垫车入 B60V；车身与车架之间的连接入 B62D 24/00）〔5〕

附注

注意类目 B60 下面的附注。

小类索引

小类索引

刚性悬架 1/00

弹性悬架

一般结构

用于单个车轮的；单组串列车轮的；可转动悬臂的及其附件 3/00；5/00；7/00

用于两个或多个车轮的刚性车轴或车轴外壳 9/00

以下列部件布置、定位或其类别为特征的：弹簧；减振器；或减振器与弹簧的组合 11/00；13/00；15/00

以调整为特征的 17/00

有地面不平度检测装置的悬架 23/00

弹性悬挂车轮的互连系统 21/00

其他悬架装置的配置 99/00

B60G 1/00 车轴与车架之间刚性连接的悬架

B60G 1/02• 装有连续车轴的

B60G 1/04• 装有对开车轴的

B60G 3/00 用于单个车轮的弹性悬架（可转动的悬臂本身，及其在车辆弹簧悬架上的安装，悬臂运动限位缓冲装置入 B60G 7/00；以弹簧布置、定位或类型为特点的入 B60G 11/00）

B60G 3/01• 车轮安装为可滑动的，例如可在一铅垂面内或上滑动的（保持车轮外倾装置入 B60G 3/26）〔5〕

B60G 3/02• 装有单个转臂的

B60G 3/04•• 转臂基本上横置于车辆的纵轴线

B60G 3/06••• 转臂是刚性的

B60G 3/08•••• 转臂构成车轴外壳

B60G 3/10••• 转臂本身是有弹性的，例如板簧

B60G 3/12•• 转臂基本上平行于车辆的纵轴线

B60G 3/14••• 转臂是刚性的

B60G 3/16••• 转臂本身是有弹性的，例如板簧

B60G 3/18• 装有两个或多个转臂的，例如平行四边形的

B60G 3/20•• 所有转臂是刚性的

B60G 3/22••• 一个刚性臂构成车轴外壳

B60G 3/24••• 一个刚性臂是由转动轴构成的

B60G 3/26••• 悬架运动时保持车轮外倾角基本不变的装置

B60G 3/28 •• 至少有一个臂本身是有弹性的，例如板簧

B60G 5/00 用于单组串列车轮或有相关运动的车轴的弹性悬架
B60G 5/01 • 以具有多于两个连续轴为特点的车轮组〔5〕
B60G 5/02 • 装在单个转臂上的
B60G 5/03 •• 转臂本身为弹性的，例如片簧（B60G 5/053 优先）〔5〕
B60G 5/04 • 有两个或多个转臂的，其运动是弹性相关的
B60G 5/047 •• 至少一个转臂为弹性的，例如片簧（B60G 5/053 优先）〔5〕
B60G 5/053 •• 叶片弹簧作为两轴支撑件间的平衡装置〔5〕
B60G 5/06 •• 各转臂均在共同轴上转动的

B60G 7/00 装在枢轴上的悬臂；及其附件（悬架运动时保持车轮外倾角基本不变的装置入 B60G 3/26）
B60G 7/02 • 悬臂装在车辆弹簧悬架部分上的
B60G 7/04 • 限制悬臂运转的缓冲装置

B60G 9/00 用于两个或多个车轮的刚性车轴或车轴外壳的弹性悬架
B60G 9/02 • 车轴或外壳是转动地装在车辆上的
B60G 9/04 • 车轴或外壳不是转动地装在车辆上的

B60G 11/00 以弹簧的布置、定位或类别为特点的弹性悬架（通过转臂自身弹性的单个车轮悬架入 B60G 3/00；弹簧特性调整入 B60G 17/00；弹簧本身入 F16F）
附注

在本组内，下列所用术语或词句其意是指:

- “扭杆”包括扭管或类似件；
- “橡胶”包括性能类似的合成代用料。

B60G 11/02 • 仅有板簧的
B60G 11/04 •• 基本上平行于车辆纵轴布置的
B60G 11/06 •• 与车辆纵轴非垂直布置的
B60G 11/08 •• 基本上横置于车辆纵轴布置的
B60G 11/10 •• 以专门适用于固定弹簧于车轴或车辆悬挂部分上为特点的
B60G 11/107 ••• 滑动或滚动安装〔5〕
B60G 11/113 ••• 在车轴上的安装（B60G 11/107 优先）〔5〕
B60G 11/12 ••• 连杆、销或衬套
B60G 11/14 • 仅有螺簧、卷簧或盘簧的
B60G 11/15 •• 抗扭螺簧〔5〕
B60G 11/16 •• 以专门适用于固定弹簧于车轴或车辆悬挂部分上的装置为特点的
B60G 11/18 • 仅有扭杆弹簧的
B60G 11/20 •• 以专门适用于固定弹簧于车轴或车辆悬挂部分上的装置为特点的
B60G 11/22 • 仅有橡胶弹簧的
B60G 11/23 •• 具有储存扭转势能特性的〔5〕
B60G 11/24 •• 以专门适用于固定弹簧于车轴或车辆悬挂部分上的装置为特点的
B60G 11/26 • 仅有流体弹簧的，例如液力弹簧（B60G 15/12 优先）
B60G 11/27 •• 其中的流体为气体〔5〕

B60G 11/28 •• 以专门适用于固定弹簧于车轴或车辆悬挂部分上的装置为特点的
B60G 11/30 •• 具有用于流体弹簧的压力流体蓄能器的，例如蓄能器配置在车架上
B60G 11/32 • 有各种弹簧的
B60G 11/34 •• 包括板簧的
B60G 11/36 ••• 还有螺簧、卷簧或盘簧的
B60G 11/38 ••• 还有橡胶弹簧的
B60G 11/40 •••• 橡胶弹簧是装在车轴上的
B60G 11/42 •••• 橡胶弹簧是装在车辆悬架部分上的
B60G 11/44 ••• 还有扭杆簧的
B60G 11/46 ••• 还有流体弹簧的
B60G 11/48 •• 不包括板簧的
B60G 11/50 ••• 有螺簧、卷簧或盘簧的，还有扭杆簧的
B60G 11/52 ••• 有螺簧、卷簧或盘簧的，还有橡胶弹簧的
B60G 11/54 •••• 具有装在螺簧、卷簧或盘簧内的橡胶弹簧
B60G 11/56 ••• 有螺簧、卷簧或盘簧的，还有流体弹簧的
B60G 11/58 •••• 同轴配置的
B60G 11/60 ••• 兼有橡胶弹簧和扭杆簧的
B60G 11/62 ••• 兼有橡胶弹簧和流体弹簧的
B60G 11/64 ••• 兼有扭杆簧和流体弹簧的

B60G 13/00 以减振器布置、定位或类别为特点的弹性悬架（减振作用的调整入 B60G 17/06；减振器本身入 F16F）
B60G 13/02 • 具有耗能减振器的，例如摩擦耗能
B60G 13/04 •• 机械的，例如具有摩擦接合弹簧作为减振元件的
B60G 13/06 •• 流体类的
B60G 13/08 ••• 液压的
B60G 13/10 ••• 气动的
B60G 13/12 ••• 半流体的，即具有粉末状介质的
B60G 13/14 • 具有聚积可用能量减振器的，例如聚积压缩空气
B60G 13/16 • 具有动力减振器作为主要减振装置的，即具有不同相振动的弹簧质量系统
B60G 13/18 •• 与能量吸收装置结合的

B60G 15/00 以弹簧与减振器组合的布置、定位或类别为特点的弹性悬架，例如套筒型的（组合弹簧和减振器本身入 F16F）〔5〕
B60G 15/02 • 有机械弹簧的
B60G 15/04 •• 还有机械减振器的
B60G 15/06 •• 还有流体减振器的
B60G 15/07 ••• 连接到主销轴上的减振器及布置在减振器周围的弹簧〔5〕
B60G 15/08 • 有流体弹簧的
B60G 15/10 •• 还有机械减振器的
B60G 15/12 •• 还有流体减振器的
B60G 15/14 ••• 连接到主销轴上的减振器及布置在减振器周围的弹簧〔5〕

B60G 17/00 具有调整弹簧或减振器特性、调整车辆支撑面与弹簧悬架部分之间的距离，或

锁止悬架以适应各种车辆或路面条件使用的需要，例如根据速度或负载的需要而配置的弹性悬架〔5〕
B60G 17/005• 悬架锁止装置〔5〕
B60G 17/01（包含在 B60G 17/00， B60G 17/015 中）
B60G 17/015• 包括电气或电子元件的控制装置（B60G 17/005 优先） 〔5，8〕
B60G 17/016•• 当车辆正在以特别的动作、特别的条件，或驾驶员操作运行时，以它们的响应度为特征的 〔8〕
B60G 17/0165••• 外界条件，如起伏路面、侧风 〔8〕
B60G 17/017•• 以车辆静止时其应用为特征的，如在装载、发动机启动或切断期间 〔8〕
B60G 17/018•• 以特殊信号处理或控制方法的应用为特征 〔8〕
B60G 17/0185••• 用于故障检测的 〔8〕
B60G 17/019•• 以其传感器或其装置的类型为特征 〔8〕
B60G 17/0195•• 以与其他车辆控制系统结合的控制为特征的 〔8〕
B60G 17/02• 弹簧特性（B60G 17/005 到 B60G 17/015 优先）〔5〕
B60G 17/027•• 由流体装置控制的机械弹簧（B60G 17/033 优先）〔5〕
B60G 17/033•• 以作用于多个弹簧上的控制装置为特点的〔5〕
B60G 17/04•• 流体弹簧特性
B60G 17/044••• 自泵流体弹簧（液压泵入 F04）〔5〕
B60G 17/048••• 具有位于流体弹簧中的控制装置的（B60G 17/044 优先）〔5〕
B60G 17/052••• 气体弹簧特性（B60G 17/048 优先）〔5〕
B60G 17/056••• 调节分流器或阀门（B60G 17/044 到 B60G 17/048 优先）〔5〕
B60G 17/06• 减振器的特性（B60G 17/015 优先）〔5〕
B60G 17/08•• 流体减振器的特性（调节流体减振器本身入 F16F 9/44 至 F16F 9/53）

B60G 21/00 用于两个或多个弹性悬挂车轮的互连系统，例如用于使车身相对于加速、减速或离心力可保证稳定的系统（B60G 17/033 优先；与转弯时使车身内倾的装置结合的转向可变形车轮入 B62D 9/02）〔5〕
B60G 21/02• 永久性互连的
B60G 21/04•• 机械的
B60G 21/045••• 位于车辆同侧，即左侧或右侧且在不同车轴上的车轮之间的〔5〕
B60G 21/05••• 位于车辆异侧且在同一车轴上的车轮之间的，即左右车轮悬架互连的〔5〕
B60G 21/055•••• 稳定杆〔5〕
B60G 21/06•• 流体的
B60G 21/067••• 位于车辆同侧，即左侧或右侧且在不同车轴上的车轮之间的〔5〕
B60G 21/073••• 位于车辆异侧且在同一车轴上的车轮之间的，即左右车轮悬架互连的〔5〕
B60G 21/08• 以陀螺仪的使用为特点的（用于稳定无悬架控制装置的车身的陀螺仪入 B62D 37/06）〔4，5〕
B60G 21/10• 非永久性互连的，例如仅在加速时，仅在减速时或仅在偏离直线行驶位置时起作用的

B60G 23/00 具有自动检测车轮前方不平度或使车轮与其保持相应上下运动的装置的车轮悬架

B60G 25/00（转入 B60G 99/00）

B60G 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 〔2010.01〕

B60H 车辆客室或货室专用加热、冷却、通风或其他空气处理设备的布置或装置

附注

注意类目 B60 下面的附注。

B60H 1/00 加热、冷却或通风设备（提供其他空气处理的加热、冷却或通风设备，与其他处理有关的入 B60H 3/00；只需打开窗、门、屋顶部件或类似部件的通风入 B60J；用于车辆座椅的加热或通风设备入 B60N 2/56；利用空气的车窗或挡风玻璃的清洁装置，例如除霜器入 B60S 1/54）〔4〕
B60H 1/02• 热量来自动力装置的
B60H 1/03 •• 还来自除动力装置以外的能源〔4〕
B60H 1/04 •• 来自动力装置的冷却液
B60H 1/06 ••• 直接来自主散热器的
B60H 1/08 ••• 来自主散热器以外的其他散热器
B60H 1/10 •••• 其他散热器是设置在可与车外大气连通的管道内的
B60H 1/12 ••••• 用鼓风机的
B60H 1/14 •• 不是来自动力装置的冷却液
B60H 1/16 ••• 空气是由直接接触动力装置来加热的，例如接触风冷发动机
B60H 1/18 ••• 空气是由动力装置的废气来加热的
B60H 1/20 •••• 利用中间传热介质的
B60H 1/22• 热量不是来自动力装置的
B60H 1/24• 单纯用于通风的装置，或其与加热或冷却无关的（喷嘴，空气扩散装置入 B60H 1/34）〔4〕
B60H 1/26 •• 车外通风口；输送通风空气的管道
B60H 1/28 ••• 通风口是直接位于车前窗正面的
B60H 1/30 ••• 进气口
B60H 1/32• 冷却设备（适用于运输冷藏货物的车辆入 B60P 3/20）〔4〕
B60H 1/34• 喷嘴；空气扩散器〔4〕

B60H 3/00 其他空气处理设备〔4〕
B60H 3/02• 加湿
B60H 3/06• 过滤

B60J 车辆的窗、挡风玻璃、非固定车顶、门或类似装置；专门适用于车辆的可移动的外部护套（这些装置的紧固、悬挂、关闭或开启入E05）

附注

1　　一般适用的窗、挡风玻璃、非固定车顶、门或类似装置，不管是否对仅用于车辆作了说明或要求，都应分入小类 E06B 内 。

2　　注意类目 B60 下面的附注。

B60J 1/00 窗；挡风玻璃；及其所用附件（B60J 10/00 优先；代替窗的风帘入 B60J 9/04）〔4，5〕

B60J 1/02• 布置在车正面的

B60J 1/04•• 可调的

B60J 1/06••• 包括一个以上窗格的

B60J 1/08• 布置在车侧的

B60J 1/10•• 固定安装的

B60J 1/12•• 可调的

B60J 1/14••• 有枢轴的或转动的

B60J 1/16••• 可滑动的

B60J 1/17•••• 垂直的〔2〕

B60J 1/18• 布置在车后的

B60J 1/20• 附件，例如导风板、百叶窗（防眩装置入 B60J 3/00；与车顶窗孔结合的导风板入 B60J 7/22；窗或挡风玻璃的可移动的外部护套入 B60J 11/08；专门适用于透明或反射区的加热装置入 H05B 3/84）〔1，8〕

B60J 3/00 与窗或挡风玻璃结合的防眩装备（车用光学观察装置入 B60R 1/00）；车用遮阳板（具有用于保存或固定个人用品装置的遮阳板入 B60R 7/05）〔2，5〕

B60J 3/02• 位置可调的

B60J 3/04• 透明度可调的

B60J 3/06• 利用偏振效应的

B60J 5/00 门（B60J 10/00 优先；窗类入 B60J 1/00）〔5〕

B60J 5/02• 布置在车正面的

B60J 5/04• 布置在车侧面的

B60J 5/06•• 可滑动的；可折叠的

B60J 5/08••• 滚轮百叶窗型的

B60J 5/10• 布置在车后面的（B60J 5/04 优先）

B60J 5/12•• 可滑动的；可折叠的

B60J 5/14••• 滚轮百叶窗型的

B60J 7/00 非固定车顶；有活动顶板的车顶（B60J 10/00 优先；窗类入 B60J 1/00；固定车顶

入 B62D 25/06；用于控制翼板的机构入 E05F 11/00，E05F 15/00）〔4，5〕
B60J 7/02• 滑动式的
B60J 7/04 •• 有刚性板状构件或部件的
B60J 7/043 ••• 可开式车顶（B60J 7/047 至 B60J 7/053 优先）〔4〕
B60J 7/047 ••• 可移动重叠或相互套叠的〔4〕
B60J 7/05 ••• 向上转动至通风方式，而滑动至全开方式前则向下移动〔4〕
B60J 7/053 ••• 以最终关闭时具有垂直分力所作的滑动来达到关闭和密封状态〔4〕
B60J 7/057 ••• 驱动或致动装置（B60J 7/047 至 B60J 7/053 优先）〔4〕
B60J 7/06 •• 有非刚性构件或部件的
B60J 7/08• 非滑动式的，即车顶或顶板是活动的或可拆卸的，例如可易于拆卸放落顶篷或车顶的或采用折叠或非工作位置的
B60J 7/10 •• 易拆卸的，例如带框架的篷布、或用于篷布的紧固件（用篷布覆盖车上货物入 B60P 7/04）
B60J 7/11 ••• 可拆卸的顶板，例如可开式车顶〔4〕
B60J 7/12 •• 可折叠的；及其所用拉紧机构，例如撑杆（B60J 7/10 优先）
B60J 7/14 ••• 有多个板状部件的
B60J 7/16 •• 非折叠的（B60J 7/10 优先）
B60J 7/185• 锁紧机构（锁本身入 E05B）〔4〕
B60J 7/19 •• 用于刚性顶板的〔4〕
B60J 7/20• 用于车顶部件的车辆储藏舱
B60J 7/22• 用于敞式车顶的导风板

B60J 9/00 不包含在 B60J 1/00 至 B60J 7/00 任一大组中的装置（B60J 10/00 优先）〔3，5〕
B60J 9/02• 除窗、门或车顶外的进出挡板，例如车底板上的应急安全挡板
B60J 9/04• 风帘（一般的入 F24F）

B60J 10/00 密封装置（密封本身入 F16J 15/00）〔5〕
B60J 10/02• 用于窗或挡风玻璃〔5〕
B60J 10/04 •• 用于滑动窗的玻璃，例如窗框导轨〔5〕
B60J 10/06 ••• 用于嵌入式玻璃窗〔5〕
B60J 10/08• 用于门〔5〕
B60J 10/10• 用于非固定车顶〔5〕
B60J 10/12• 用于车顶的可活动顶板〔5〕

B60J 11/00 专门适用于车辆或车辆部件的可移动的外部护套，如停车时的覆盖物（车辆货物的覆盖物入 B60P 7/00；车体完成、鉴别或装饰的护条入 B60R 13/04；用作车库的帐篷入 E04H 15/00）〔1，8〕
附注
B60J 11/02 至 B60J 11/06 中，应用最先位置规则，即在每个等级、分类分入最先适当位置。〔8〕
B60J 11/02• 缠绕在辊子上的覆盖物 〔8〕
B60J 11/04• 用来覆盖至少车辆顶部的，如遮盖整个车辆的 〔8〕
B60J 11/06• 仅遮盖车辆的特殊部分，如门（牵引连接器、车钩、牵引装置、拖曳装置的套或防护物入 B60D 1/60；车轮、散热器或缓冲器的防护物入 B60R 19/00） 〔8〕

B60J 11/08• • 用于窗或挡风玻璃的（防眩设备入 B60J 3/00） 〔8〕
B60J 11/10• • 用于车轮的（轮毂盖或类似物入 B60B 7/00；外部备用轮胎的装载、固定或装配装置入 B62D 43/02） 〔8〕

B60K 车辆动力装置或传动装置的布置或安装；两个以上不同的原动机的布置或安装；辅助驱动装置；车辆用仪表或仪表板；与车辆动力装置的冷却、进气、排气或燃料供给结合的布置〔1，8〕

附注

1　本小类内，下列所用术语或词句其意是指:

“辅助驱动装置”是指来自车辆动力装置、传动装置或其他部件对于辅助或外部机械或设备的驱动，还包括对这类驱动装置的控制；

“传动装置”指连接动力装置，例如发动机，直到最终推进部件，例如车轮的所有推进部件；

2　注意类目 B60 下面的附注。

小类索引

动力装置的布置

电的；蒸气或燃气的；内燃机或喷气推进的；两个以上不同原动机的 1/00；3/00；5/00；6/00

装在牵引轮上或靠近牵引轮的发动机 7/00

其他种类的 8/00

控制机构的布置 26/00

安全装置 28/00

传动装置或其控制机构的布置 17/00，23/00

变速齿轮传动装置控制机构的布置 20/00

与动力装置的冷却、进气、排气或燃料供给结合的布置 11/00，13/00，15/00

与以自然力提供动力结合的布置 16/00

辅助驱动装置 25/00

控制的形式

用于自动控制车速的配件 31/00

仪表，仪表板 35/00，37/00

车辆动力装置的布置或安装〔2〕

B60K 1/00 电动力装置的布置或安装（B60K 7/00 优先；用于共用或通用的动力装置的两个以上不同原动机的布置或安装入 B60K 6/00；电力传动装置入 B60K 17/12；电动车辆的电力装备或动力装置本身入 B60L；用于电动车辆供电线路的集电器入 B60L 5/00）〔5〕

B60K 1/02• 包括一个以上电动机的

B60K 1/04• 用于动力装置蓄电器的（仅用于辅助目的入 B60R 16/04；将电池安装到车上或由其上拆卸下来入 B60S 5/06）〔6〕

B60K 3/00 蒸气或燃气压力动力装置的布置或安装（B60K 7/00 优先；用于共用或通用的动力装置的两个以上不同原动机的布置或安装入 B60K 6/00；燃气压力传动装置入 B60K 17/10）〔5〕

B60K 3/02• 活塞式的

B60K 3/04• 涡轮式的

B60K 5/00 内燃机或喷气推进装置的布置或安装（B60K 7/00 优先；用于共用或通用的动力装置的两个以上不同原动机的布置或安装入 B60K 6/00）〔5〕
B60K 5/02• 发动机主轴，例如曲轴轴线基本上在或平行于车辆纵向中心线的
B60K 5/04• 发动机主轴，例如曲轴轴线横置于车辆纵向中心线的
B60K 5/06••发动机主轴基本垂直的
B60K 5/08• 包括一个以上发动机的
B60K 5/10• 便于发动机拆卸的
B60K 5/12• 发动机支座的布置

B60K 6/00 用于共用或通用动力装置的多个不同原动机的布置或安装，例如具有电动机和内燃机的混合动力系统〔5,2007.10〕

附注：

在本组中，下列所用词句其意是指：

- “原动机”是指提供机械功率输出（例如通过转轴）的动力装置或动力源；〔2007.10〕
- “混合电动车辆(HEV)”是指具有电力原动机和燃机的车辆，其中电力原动机或燃机可以单独或联合工作来驱动最终的推进部件，例如车轮；〔2007.10〕
- “能量存储装置”是指能够存储推进能量并且可以提供存储能量以驱动原动机或最终推进部件，例如车轮的装置；〔2007.10〕
- “电动发电机”是指一种电动机械，例如电动机、发电机或二者的机械组合体，其可以提供直接的机械输出力或扭矩，并且在其他时间可以用作发电机。〔2007.10〕

B60K 6/08 •包括燃机以及机械或流体能量储存装置的原动机〔5〕
B60K 6/10 ••借助可蓄能的机械蓄能器，例如飞轮〔5〕
B60K 6/12 ••借助可蓄能的流体蓄能器〔5〕
B60K 6/20 •包括电动机和内燃机的原动机，例如 HEVs〔2007.10〕

附注

当分类入 B60K6/22、B60K6/42 或 B60K6/50 中的任一组时，为了使用组合的分类号进行检索，应当将那些对检索有用的更多技术信息，也分入大组 B60K6/00 下的其他小组。〔2007.10〕

B60K 6/22 ••以专门适用于 HEVs 的设备、部件或装置为特征的〔2007.10〕

B60K 6/24 •••以燃机为特征的〔2007.10〕

B60K 6/26 •••以电动机或发电机为特征的〔2007.10〕

B60K 6/28 ••• 以电能存储装置为特征的，例如电池或电容器〔2007.10〕

B60K 6/30 ••• 以可蓄能的机械蓄能器为特征的，例如飞轮〔2007.10〕

B60K 6/32 ••• 以燃料电池为特征的〔2007.10〕

B60K 6/34 ••• 以缺少能量存储装置为特征的〔2007.10〕

B60K 6/36 ••• 以传动装置为特征的〔2007.10〕

B60K 6/365 •••• 带有轨道运动的齿轮〔2007.10〕

B60K 6/38 ••• 以动力传动系统离合器为特征的(在传动装置或变速箱内的换档离合器入B60K 6/36) 〔2007.10〕

B60K 6/383 •••• 单向离合器或飞轮装置〔2007.10〕

B60K 6/387 •••• 离合器操控，即，以电、液压或机械的操控方式使离合器接合或分离〔2007.10〕

B60K 6/40 ••• 以部件的相对位置或装配为特征的〔2007.10〕

B60K 6/405 •••• 外壳〔2007.10〕

B60K 6/42 •• 以混合电动车辆的体系结构为特征的〔2007.10〕

B60K 6/44 ••• 混联类型〔2007.10〕

B60K 6/442 •••• 串-并联转换型〔2007.10〕

B60K 6/445 •••• 差动齿轮装置分配型〔2007.10〕

B60K 6/448 •••• 电力分配型〔2007.10〕

B60K 6/46 ••• 串联型〔2007.10〕

B60K 6/48 ••• 并联型〔2007.10〕

B60K 6/485 •••• 电动机辅助型〔2007.10〕

B60K 6/50 •• 以传动单元的类型或布置为特征的动力传动系统结构〔2007.10〕

B60K 6/52 ••• 多轴驱动的，例如四轮驱动〔2007.10〕

B60K 6/54 ••• 变换传动比的〔2007.10〕

B60K 6/543 •••• 无级变速传动的〔2007.10〕

B60K 6/547 •••• 有级变速传动的〔2007.10〕

B60K 7/00 发动机布置在或靠近于牵引轮的（轮式溜冰鞋驱动机构入 A63C 17/12）

B60K 8/00 不包含在 B60K 1/00 至 B60K 7/00 任一大组中的动力装置的布置或安装〔5〕

与车辆动力装置的冷却、进气、排气、燃料供给或动力供给结合的布置

B60K 11/00 与动力装置的冷却结合的布置（内部空间的加热入 B60H；内燃机的冷却本身入 F01P）
B60K 11/02• 用液体冷却的
B60K 11/04 •• 散热器、散热器百叶窗或散热器挡风帘的布置或安装
B60K 11/06• 用风冷的
B60K 11/08• 冷却空气进口；及其所用百叶窗或挡风帘

B60K 13/00 与动力装置燃气进气或排气结合的布置（用于融化道路或类似表面上的积雪或冰块的附件入 E01H 5/00，E01H 6/00；形成发动机部件的入 F01N；内燃机可燃混合气或成分的供给入 F02M）
B60K 13/02• 与进气有关的
B60K 13/04• 与排气有关的（用于内燃机的排气消声器本身入 F01N）
B60K 13/06• 用车辆构件作为管道的，例如用车架部件

B60K 15/00 与内燃机燃料供给结合的布置；燃料箱的结构或安装（一般箱罐入 B65D，F17C；内燃机可燃混合气或成分的供给入 F02M）〔5〕
B60K 15/01• 燃料输送管的布置（车架构成液体输送装置的入 B62D 21/17）〔5〕
B60K 15/03• 燃料箱（车架具有液体储存腔的入 B62D 21/16）〔5〕
B60K 15/035 •• 以排出装置为特征的〔5〕
B60K 15/04 •• 燃料箱入口（B60K 15/077 优先）〔5〕
B60K 15/05 ••• 入口盖〔5〕
B60K 15/06 •• 以燃料储存系统为特征的〔5〕
B60K 15/063 •• 燃料箱的布置〔5〕
B60K 15/067 ••• 燃料箱的安装〔5〕
B60K 15/07 •••• 燃气箱的安装〔5〕
B60K 15/073 •• 专门适用于车辆的燃料箱的结构（B60K 15/077 优先）〔5〕
B60K 15/077 •• 带有改进或控制燃料分配或流动的装置，例如防止噪声、波动、飞溅或燃料不足〔5〕
B60K 15/10• 与燃气发生装置有关的（燃气发生装置本身入 C10J）

B60K 16/00 与以自然力提供的动力结合的布置，例如太阳、风（以自然力例如太阳、风提供动力的电动力装置入 B60L 8/00；用风力发动机驱动接触水的推进部件达到推进的入 B63H 13/00）〔5〕

车辆传动装置及其控制机构的布置或安装
B60K 17/00 车辆传动装置的布置或安装（传递转矩的轴入 B60B 35/12；用于使不可偏转车轮转向的传动装置和转向机构的组合入 B62D 11/00；离合器本身，如其结构入 F16D；传动装置本身，如其结构入 F16H）〔2〕
B60K 17/02• 以离合器布置、定位或类型为特点的
B60K 17/04• 以齿轮转动装置的布置、定位或类型为特点的（电动车辆的电力装备或动力装置本身入 B60L）
B60K 17/06 •• 变速齿轮传动装置的（B60K 17/10 至 B60K 17/16 优先）〔2〕
B60K 17/08 ••• 机械式的
B60K 17/10 •• 流体传动的（流体离合器的入 B60K 17/02）

B60K 17/12 •• 电力传动的（电动离合器的入 B60K 17/02）
B60K 17/14 •• 液压马达或电力传动电动机是布置在或靠近于牵引轮的（B60K 7/00，B60K 17/356 优先）〔4〕
B60K 17/16 •• 差速传动的
B60K 17/22 • 以主传动轴，例如万向节传动轴的布置、定位或类型为特点的
B60K 17/24 •• 传动轴系支座的布置
B60K 17/26 • 以飞轮装置的布置、定位或类型为特点的
B60K 17/28 • 以动力输出装置的布置、定位或类型为特点的
B60K 17/30 • 最终推进部件，例如支地轮是可转向的〔4〕
B60K 17/32 • 最终推进部件，例如支地轮可绕水平枢轴摆动的
B60K 17/34 • 用于驱动前后轮两者的，例如四轮驱动的车辆（用于改变驱动轮数的装置入 B60K 23/08）
B60K 17/342 •• 有纵向环状部件的，例如皮带或链条，使驱动传至车轮〔4〕
B60K 17/344 •• 有分动器的〔4〕
B60K 17/346 ••• 分动器是差速传动机构的〔4〕
B60K 17/348 •• 有驱动一组车轮差速装置的，例如前轮以某个速度运转，而另一组车轮，例如后轮则以不同速度运转（B60K 17/346 优先）〔4〕
B60K 17/35 ••• 包括抑制或影响动力传输的装置，例如粘滞离合器（带有锁止装置的差速传动装置入 F16H 48/20）〔4，6〕
B60K 17/354 •• 有用于使驱动传至前轮或后轮或整套车轮的分离机械部件的〔4〕
B60K 17/356 ••有用于驱动一个或多个车轮的液压马达或电动机（发动机布置在或靠近于牵引轮的入 B60K 7/00）〔4〕
B60K 17/36 • 用于驱动串列车轮的

B60K 20/00 变速齿轮传动装置的控制机构在车上的布置或安装（具有专用于车辆控制装置的可动驾驶室入 B62D 33/073；这种控制机构本身入 F16H）〔2，5〕
B60K 20/02 • 启动装置的（一般控制机构入 G05G）〔2〕
B60K 20/04 •• 装在地板上的〔2〕
B60K 20/06 •• 装在转向柱或类似件上的〔2〕
B60K 20/08 •• 装在仪表板上的〔2〕

B60K 23/00 其他类目不包含的车辆传动装置，或其部件的控制机构的布置和安装（用于使不可偏转车轮转向的传动装置和转向机构的组合入 B62D 11/00；具有专用于车辆控制装置的可动驾驶室入 B62D 33/073；这种控制机构本身入 F16D，F16H）〔2，5〕
B60K 23/02 • 用于主传动离合器的
B60K 23/04 • 用于差速传动的
B60K 23/06 • 用于飞轮装置的
B60K 23/08 • 用于改变从动车轮数量的

B60K 25/00 辅助驱动装置（B60K 16/00 优先；装在车上的轮胎充气泵的布置入 B60C 23/10；发动机附件的驱动入 F02B）〔5〕
B60K 25/02 • 直接来自发动机轴
B60K 25/04 • 由发动机产生的静压力或动压力或真空
B60K 25/06 • 由传动装置的动力输出（具有动力输出的传动装置入 B60K 17/28）

B60K 25/08• 由支地轮，例如接合车轮胎面或轮辋的
B60K 25/10• 直接由车辆运转运动，例如悬架运动形成的摆动（具有储存可利用能量的减震器的弹性悬架，例如压缩空气的入 B60G 13/14）〔5〕

B60K 26/00 动力装置控制机构在车上的布置或安装（具有专用于车辆控制装置的可动驾驶室入 B62D 33/073）〔2，5〕
B60K 26/02• 起动装置或部件的〔2〕
B60K 26/04• 连接起动装置或部件至动力装置的装置〔2〕

B60K 28/00 专门适用于或安装于车上的动力装置控制机构的安全装置，例如，如果出现潜在危险情况，能防止燃料供给或点火的装置（用于电动车辆的入 B60L 3/00；不与某一特定子系统的控制相关联的道路车辆驾驶控制系统入 B60W 30/00）〔2，8〕
B60K 28/02• 响应有关驾驶员情况的〔4〕
B60K 28/04•• 响应驾驶员存在与否的，例如，响应其体重或没有重量的〔4〕
B60K 28/06•• 响应驾驶员司机的无行为能力的〔4〕
B60K 28/08• 响应货物有关情况的，例如过载〔4〕
B60K 28/10• 响应车辆有关情况的〔4〕
B60K 28/12•• 响应门或门锁有关情况的，例如，开门〔4〕
B60K 28/14•• 响应事故或紧急情况的，例如，减速，车辆倾斜〔4〕
B60K 28/16•• 响应车轮滑移、空转的或防止滑移、空转的（用于车辆驱动稳定性的制动控制系统入 B60T 8/1755；响应速度状况调整车轮制动力的装置入 B60T 8/32；不仅仅通过控制动力系统来控制车辆驾驶稳定性的入 B60W 30/02；在铁路车辆上用减少功率来防止车轮滑移的装置入 B61C 15/12） 〔4，8〕

B60K 31/00 只作用于单个子系统、用于自动控制车速的车辆配件，即防止车速超过某个任定的速度或保持车速在驾驶员特地选定的速度上（作用在两个或多个子系统上的装置入 B60W 30/14；动力装置控制机构本身见相关小类，例如 F02D；速度表入 G01P；一般速度控制系统或装置入 G05D 13/00）〔2，8〕
附注
在本组内:
装置通常包含某种机构，例如伺服机构，用于控制影响车辆速度的构件，例如油门；
用于防止车辆超过某个特定速度的装置通常称为“调速器”，而用于保持车辆速度在较窄范围内的装置则一般称为“速度控制装置”。由于这两项功能经常是相互有关的，就不需设法鉴别某种装置仅仅特别适用于完成其中某项功能。〔4〕
B60K 31/02• 包含电动伺服机构的〔4〕
B60K 31/04•• 还包含用于一个电参数，例如电压、脉冲、波形、磁通量或类似参数，与另一同类参数比较的装置，该比较装置包括在输入到控制装置的电信号变化内的〔4〕
B60K 31/06• 包含流体压力驱动的伺服机构〔4〕
B60K 31/08•• 还包含用于确定或调节输入压力的一个或多个电气元件〔4〕
B60K 31/10•• 还包含用于一个电参数，例如电压、脉冲、波形、磁通量或类似参数，与另一同类参数比较的装置，该比较装置包括在输入到控制装置的压力变化内〔4〕
B60K 31/12• 包含响应离心力的装置〔4〕
附注
1 本小组还包含，例如曲线补偿器调速摆，即对调节装置改进，用于对车辆在道路上行驶

过程中的变化自动调节该装置的“定置”速度。〔4〕
2　在本小组内，目前起主要作用的是以正比于车辆发动机速度驱动的旋转重量。〔4〕
B60K 31/14 •• 有电开关的，其通过离心力起作用〔4〕
B60K 31/16 • 有防止或阻止未经许可使用或调节控制机构的装置〔4〕
B60K 31/18 • 包含对可闻、可见或相反情况发出存在异常或非预定速度的信号装置〔4〕

车辆专用仪表的布置或配置；仪表板
B60K 35/00 仪表的布置或配置（在仪表板上的布置入 B60K 37/02）

B60K 37/00 仪表板（作为道路车辆上部结构的分总成入 B62D）
B60K 37/02 • 仪表的布置（仪表板的照明装置的布置入 B60Q 3/04）
B60K 37/04 • 仪表板上配件的布置（仪表的入 B60K 37/02）
B60K 37/06 •• 控制机构的，例如控制钮

B60K 41/00（转入 B60W）
B60K 41/02（转入 B60W 10/02， B60W 10/04， B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/04（转入 B60W 10/04， B60W 10/10， B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/06（转入 B60W 10/04， B60W 10/10， B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/08（转入 B60W 10/04， B60W 10/10， B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/10（转入 B60W 10/04， B60W 10/10， B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/12（转入 B60W 10/04， B60W 10/10， B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/14（转入 B60W 10/04， B60W 10/10，B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/16（转入 B60W 10/04，B60W 10/10，B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/18（转入 B60W 10/04，B60W 10/10，B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/20（转入 B60W 10/04，B60W 10/18，B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/22（转入 B60W 10/02，B60W 10/10，B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/24（转入 B60W 10/02，B60W 10/18，B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/26（转入 B60W 10/10，B60W 10/18，B60W 20/00 至 B60W 50/00）
B60K 41/28（转入 B60W）

B60L 电动车辆的电力装备或动力装置;用于车辆的磁力悬置或悬浮;一般车用电力制动系统（与车辆机械连接器结合的电磁联轴节装置入 B60D 1/62；车用电加热设备入 B60H；车辆电动力装置的布置或安装入 B60K 1/00；车辆电力传动装置的布置或安装入 B60K 17/12，B60K 17/14；车上辅助驱动装置入 B60K 25/00；一般车辆的信号或照明装置的布置，其安装或支承或其电路入 B60Q；一般车辆的制动器控制系统入 B60T；铁路车辆通过减小功率防止车轮打滑入 B61C；一般铁路轨道线路入 B61L；一般照明入 F21，H05B；一般开关入 H01H；一般电气连接的耦合装置入 H01R；电动发电机入 H02K；变电器入 H02M；一般电机或变电器的起动、控制、制动入 H02P；一般电加热入 H05B）〔4〕

附注

在本小类类名下面参见条件下，本小类包含:
向辅助电路供电；
集电器；及其在轨道车辆或道路车辆或一般车辆上的布置；
电力制动系统；
车辆的电力牵引；及其控制和调整。

小类索引

电力牵引
用外部或内部电源的 8/00 至 11/00
用于单轨车辆的，悬置式车辆或齿轨铁路的；车辆磁力悬置或悬浮 13/00
控制机构 15/00
集电器 5/00
辅助装备的供电 1/00
安全装置 3/00
电力制动 7/00

B60L 1/00 车辆辅助装备的供电（蓄电池充电的电路装置入 H02J 7/00）〔6〕
B60L 1/02• 向电热电路
B60L 1/04•• 通过电源线路供电的

B60L 1/06 ••• 仅用一个电源的
B60L 1/08 •••• 用于控制或调节的方法或装置
B60L 1/10 ••• 备有使用不同电源的装置
B60L 1/12 •••• 用于控制或调节的方法或装置
B60L 1/14 • 向电照明电路
B60L 1/16 •• 通过电源线路供电的

B60L 3/00 电动车辆上安全用电装置；运转变量例如速度、减速、功率消耗的监测（一般测量装置入 G01）
B60L 3/02 • 事故自动刹车装置
B60L 3/04 • 发生故障时切断电源（一般防护装置和电路配置入 H01H，H02H）
B60L 3/06 • 机械超负荷时限制牵引电流
B60L 3/08 • 防止车辆超速的装置
B60L 3/10 • 指示车轮打滑的
B60L 3/12 • 记录运转变量

B60L 5/00 电动车辆电源线路的集电器（一般集电器入 H01R 41/00）
B60L 5/02 • 有除冰装置的
B60L 5/04 • 使用与电车架空线接触的滚子或滑瓦（B60L 5/40 优先）
B60L 5/06 •• 滚子或其支承装置的结构
B60L 5/08 •• 滑瓦或其支承装置的结构
B60L 5/10 •• 防止集电器脱线的装置
B60L 5/12 •• 电极或电极座的结构特征
B60L 5/14 ••• 已脱线集电器自动落下的装置
B60L 5/16 ••• 集电器升起和复位的装置（B60L 5/34 优先）
B60L 5/18 • 使用与电车架空线接触的弓形集电器
B60L 5/19 •• 使用使集电器运动横向于车辆运动方向的装置〔3〕
B60L 5/20 •• 集电弓的零部件
B60L 5/22 •• 集电弓的支承装置
B60L 5/24 ••• 缩放式的
B60L 5/26 ••• 半缩放式的，例如使用反振荡杆的
B60L 5/28 ••• 集电器升起和复位的装置
B60L 5/30 •••• 使用弹簧的
B60L 5/32 •••• 使用流体压力的
B60L 5/34 • 备有使一辆车可越过另一辆车使用同一电源线路的装置
B60L 5/36 • 备有同时从多根导线，例如从多相线上集电的装置
B60L 5/38 • 用于从导电轨上集电的（B60L 5/40 优先）
B60L 5/39 •• 从第三导电轨上〔3〕
B60L 5/40 • 用于从开槽电缆管道内线上集电的
B60L 5/42 • 用于从连接电源线路的各个接触元件上集电的

B60L 7/00 一般用于车辆的电力制动系统〔4〕
B60L 7/02 • 动态电阻制动（B60L 7/22 优先）
B60L 7/04 •• 用于直流电动机推进的车辆

B60L 7/06 •• 用于交流电动机推进的车辆
B60L 7/08 •• 制动效果的控制（B60L 7/04，B60L 7/06 优先）
B60L 7/10 • 动态电能量回收式制动（B60L 7/22 优先）
B60L 7/12 •• 用于直流电动机推进的车辆
B60L 7/14 •• 用于交流电动机推进的车辆
B60L 7/16 •• 用于电源与电动机之间具有变流器的车辆
B60L 7/18 •• 制动效果的控制（B60L 7/12，B60L 7/14，B60L 7/16 优先）
B60L 7/20 • 通过向车辆原动机供给回收功率的制动，原动机则包括发动机驱动的发电机
B60L 7/22 • 与动态电能量回收式制动联用的动态电阻制动
B60L 7/24 • 有附加机械或电磁制动的（电磁制动器入 F16D 65/34）
B60L 7/26 •• 制动效果的控制
B60L 7/28 • 涡流制动

B60L 8/00 用自然力所提供的电力的电力牵引，如太阳能、风力〔5〕

B60L 9/00 用车辆外部电源的电力牵引（B60L 8/00，B60L 13/00 优先）〔5，6〕
B60L 9/02 • 用直流电动机的
B60L 9/04 •• 由直流电源线路供电的
B60L 9/06 ••• 用微场扩流发电机变流的
B60L 9/08 •• 由交流电源线路供电的
B60L 9/10 ••• 有旋转变流器的
B60L 9/12 ••• 有静止式变流器的
B60L 9/14 •• 由不同种类电源线路供电的
B60L 9/16 • 使用交流感应电动机的
B60L 9/18 •• 由直流电源线路供电的
B60L 9/20 ••• 单相电动机
B60L 9/22 ••• 多相电动机
B60L 9/24 •• 由交流电源线路供电的
B60L 9/26 ••• 单相电动机
B60L 9/28 ••• 多相电动机
B60L 9/30 •• 由不同种类电源线路供电的
B60L 9/32 • 使用交流移刷型电动机的

B60L 11/00 用车辆内部电源的电力牵引(B60L 8/00、B60L 13/00 优先；用于相互或共同牵引的包含电动机和内燃机的原动机的布置或安装入 B60K 6/20，专门适用于混合动力车辆的控制系统入 B60W 20/00)〔5，6，8〕
B60L 11/02 • 使用发动机驱动的发电机
B60L 11/04 •• 使用直流发电机和电动机的
B60L 11/06 •• 使用交流发电机和直流电动机的
B60L 11/08 •• 使用交流发电机和电动机的
B60L 11/10 •• 使用直流发电机和交流电动机的
B60L 11/12 •• 有附加电源的，例如有蓄电池的
B60L 11/14 •• 有机械直接驱动装置的
B60L 11/16 • 使用机械储能的，例如储在飞轮内的

B60L 11/18• 使用初级电池、二次电池或燃料电池供电的

B60L 13/00 用于单轨车辆的、悬置式车辆或齿轨铁路的电力牵引；车辆磁力悬置或悬浮（电磁的本身入 H01F 7/06；线性电动机本身入 H02K 41/00）〔4，6〕
B60L 13/03• 由线性电动机的电力牵引〔6〕
B60L 13/04• 用于车辆的磁力悬置或悬浮〔4〕
B60L 13/06•• 传感或控制车辆相对于铁路位置或姿态的装置〔4〕
B60L 13/08••• 用于侧向位置的〔4〕
B60L 13/10• 电力牵引和磁力悬置或悬浮的组合〔4〕

B60L 15/00 控制电动车辆牵引电动机速度的方法、电路或机构
B60L 15/02• 以控制电路所用电流形式为特点的
B60L 15/04•• 使用直流电的
B60L 15/06•• 使用基本是正弦交流电的
B60L 15/08•• 使用脉冲的
B60L 15/10• 自动控制与人工控制相配合用的，以限制车辆加速度，例如防止电动机产生过大电流（安全用电装置入 B60L 3/00）
B60L 15/12•• 有继电器或接触器控制的电路
B60L 15/14•• 有伺服电动机驱动的主控制器（B60L 15/18 优先）
B60L 15/16•• 有通过棘轮机构驱动的主控制器（B60L 15/18 优先）
B60L 15/18•• 无须接通和断开的，例如使用传感器的
B60L 15/20• 用于控制车辆或其驱动电动机，以达到期望的特性，例如速度、转矩或程序化速度变量
B60L 15/22•• 用顺序操作联动开关的，例如继电器、接触器、程序鼓
B60L 15/24•• 有伺服电动机驱动的主控制器（B60L 15/28 优先）
B60L 15/26•• 有通过棘轮机构驱动的主控制器（B60L 15/28 优先）
B60L 15/28•• 无须接通和断开的，例如使用传感器的
B60L 15/30•• 有人工控制转换装置的
B60L 15/32• 多动力装置电动车辆的控制或调整
B60L 15/34•• 用人工控制调整装置的
B60L 15/36••• 与自动控制装置相配合，例如防止电动机产生过大电流
B60L 15/38•• 用自动控制的
B60L 15/40• 配置可从固定地点远距离操纵的车上控制设备（用于铁路车辆控制机构的沿线装置入 B61L 3/00；铁路交通中心控制系统入 B61L 27/00）
B60L 15/42• 配置可从车辆选择部分或从同一车队选择车辆上操纵的车上控制设备（B60L 15/32 优先）

B60M 电动车辆的电源线路或沿路轨的装置（沿铁路线的道岔或安全装置的控制入 B61L；一般路轨或道岔的结构入 E01B）

附注

本小类包含:

- 架空的、地上的或地下的电力供应线；及其交叉和交点，架设和监控；
- 沿路轨的装置和用于导电以及用于绝缘的路轨接头；
- 克服接地电流和抵抗附近通信线路感应干扰的沿线安全装置。

B60M 1/00 与车辆集电器接触的电源线路（其所用集电器入 B60L 5/00）
B60M 1/02• 零部件
B60M 1/04 •• 线路的机械保护装置；防止与带电物接触的装置
B60M 1/06 •• 沿电力线路用于减少附近通信线路干扰的装置（一般入 H04B 15/02）
B60M 1/08 •• 利用过往车辆的机械作用使电力线区段通电或断电的装置
B60M 1/10 •• 利用过往车辆的磁力作用使电力线区段通电或断电的装置
B60M 1/12• 架空线；及其所用附件
B60M 1/13 •• 电车架空线
B60M 1/14 •• 交叉；交点
B60M 1/16 •• 悬挂绝缘子（一般入 H01B）
B60M 1/18 •• 分段绝缘器；分段开关
B60M 1/20 •• 用于支承或悬挂电车架空线的装置，例如从建筑物上支承或悬挂
B60M 1/22 ••• 悬挂电力线路所用的各个线，例如悬索线，张力支承线
B60M 1/225 ••• 用于将电车架空线固定在张力支承线上的装置
B60M 1/23 ••• 用于从悬索线上悬挂电车架空线的装置
B60M 1/234 ••• 装有缓冲装置或减震装置的（线的支承入 B60M 1/22）
B60M 1/24 ••• 压板；接合器；固定接头
B60M 1/26 •• 长度变化补偿装置
B60M 1/28 •• 架空线的制造或修理（脚手架车入 B60P，B61D 15/00；其所用平台入 B66F 11/04；一般导线制造入 H01B 13/00；一般架空线入 H02G 1/00）
B60M 1/30• 电力轨道
B60M 1/32 •• 交叉；交点（B60M 1/34 优先）
B60M 1/34 •• 在开槽管道内的
B60M 1/36• 沿电源线路使用的单个接触元件

B60M 3/00 与车上集电器接触的电源线路的供电；消耗回收功率的装置（通过改变车辆的供电电压控制轨道车辆入 B60L；一般电力分配入 H02J）
B60M 3/02• 有保持电压在预定范围内的装置（一般入 G05F）
B60M 3/04• 用于接通和切断个别轨道区段的装置（用过往车辆的入 B60M 1/10）
B60M 3/06• 消耗回收功率的装置

B60M 5/00 沿行车轨道或在其接合处配置导电或绝缘的装置，例如用于减少接地电流的安全装置（轨道接合处的绝缘入 E01B 11/54；一般在轨道之间导电连接入 H01R 4/00，例如 H01R

4/64）
B60M 5/02• 用于减少轨道与接地之间电位差的装置

B60M 7/00 专门适用于特殊类型电动车辆的电力线路或轨道，例如悬挂缆道，索道，地下铁道

B60N 不包含在其他类目中的车辆乘客用设备（家具结构入 A47）

附注

注意类目 B60 下面的附注。

B60N 2/00 专门适用于车辆的座椅；车辆上座椅的布置或安装（用来帮助病人或残疾人从车辆进出的入 A61G 3/02；铁路车辆座椅入 B61D 33/00；自行车座椅入 B62J 1/00；飞行器座椅入 B64D 11/06，B64D 25/04，B64D 25/10）〔5〕
B60N 2/005• 车辆上座椅的布置或安装（B60N 2/02 优先）〔7〕
B60N 2/01 •• 座椅相互之间的布置〔7〕
B60N 2/015 •• 将座椅直接连接到车辆底盘上〔7〕
B60N 2/02• 活动座椅或其部件，例如可调节的（可调节的扶手入 B60N 2/46；可调节的头枕入 B60N 2/48）〔5〕
B60N 2/04 •• 整个座椅是可动的〔5〕
B60N 2/06 ••• 可滑动的（B60N 2/12 优先）〔5〕
B60N 2/07 •••• 滑动结构〔7〕
B60N 2/075 ••••• 无滚轮〔7〕
B60N 2/08 •••• 以锁止装置为特征的〔5〕
B60N 2/10 ••• 可倾斜的（B60N 2/12 优先）〔5〕
B60N 2/12 ••• 可滑动的和可倾斜的〔5〕
B60N 2/14 ••• 可转动的，例如出入方便的（B60N 2/10 优先）〔5〕
B60N 2/16 ••• 高度可调节的〔5〕
B60N 2/18 •••• 座椅的前部或后部是可调节的，例如相互独立的〔5〕
B60N 2/20 •• 靠背可倾斜的，例如出入方便的（B60N 2/04，B60N 2/22 优先）〔5〕
B60N 2/22 •• 靠背可调节的〔5〕
B60N 2/225 ••• 用旋摆机构或行星机构〔7〕
B60N 2/23 ••• 用线性螺纹机构〔7〕
B60N 2/235 ••• 用齿轮—棘爪型机构〔7〕
B60N 2/24• 用于特殊目的或特殊车辆的〔5〕
B60N 2/26 •• 用于儿童的（B60N 2/30 优先）〔5〕
B60N 2/28 ••• 易于安装在车辆原有座椅上和易于从其上拆卸的座椅〔5〕
B60N 2/30 •• 可放在不用位置上的不可拆卸的座椅，例如可折叠的备用座椅（可转换为其他用途的入 B60N 2/32）〔5〕
B60N 2/32 •• 可转换为其他用途的〔5〕
B60N 2/34 ••• 转换成床（带篷汽车内的卧具入 B60P 3/38）〔5〕
B60N 2/36 ••• 转换成载货台〔5〕
B60N 2/38 •• 用于拖拉机或类似越野车辆上的特殊设置〔5〕
B60N 2/39 ••• 可倾斜的座椅，以抵消车辆的侧倾〔7〕
B60N 2/40 ••• 鞍形的〔5〕
B60N 2/42 •• 防止乘客受不正常的惯性力作用而设置的座椅，例如碰撞或保险座椅（B60N 2/26，B60N 2/46，B60N 2/48 优先）〔5〕
B60N 2/427 ••• 在碰撞中移动的座椅或其零件〔7〕
B60N 2/433 ••• 后背靠垫上的安全锁，如带有惯性启动的锁闭杆〔7〕

B60N 2/44 • 不包含其他类目中的零件和部件〔5〕
B60N 2/46 •• 扶手〔5〕
B60N 2/48 •• 头枕〔5〕
B60N 2/50 •• 座椅的悬挂装置〔5〕
B60N 2/52 ••• 用流体机构的〔5〕
B60N 2/54 ••• 用机械弹簧的〔5〕
B60N 2/56 •• 加热或通风装置〔7〕
B60N 2/58 •• 座椅遮盖罩〔7〕
B60N 2/60 ••• 可移动的保护遮盖罩〔7〕
B60N 2/62 •• 大腿靠垫〔7〕
B60N 2/64 •• 后背靠垫〔7〕
B60N 2/66 ••• 腰部支撑〔7〕
B60N 2/68 •• 座椅架，如用于后背靠垫〔7〕
B60N 2/70 •• 椅垫弹簧〔7〕
B60N 2/72 ••• 其连接或调节〔7〕

B60N 3/00 其他类目不包含的乘客其他用品的布置或配置（收音机，电视，电话，安全带或类似装置入 B60R）
B60N 3/02 • 把手或拉带的
B60N 3/04 • 地板衬垫的
B60N 3/06 • 脚垫的（道路车辆的地板入 B62D）
B60N 3/08 • 垃圾容器的，例如烟灰缸的布置或配置（烟灰缸本身入 A24F）
B60N 3/10 • 食品或饮料存放器的，例如冷冻存放器（野餐用具入 A45F）
B60N 3/12 • 香烟或类似物品存放器的（香烟或类似物品存放器入 A24F）
B60N 3/14 • 电热点火器的
B60N 3/16 • 烹调或蒸煮装置的（烹调或蒸煮装置本身入 A47，F24C）
B60N 3/18 • 饮水分送装置的

B60N 5/00 车上乘客出入控制装置或设备，例如旋转栅门（旋转栅门本身入 E06B 11/08）〔2〕

B60N 99/00 本小类的其他组中不包含的技术主题〔8〕

B60P 适用于货运或运输、装载或包容特殊货物或物体的车辆（带有运送病人或残疾人的，或他们专用运输工具的专用装置的车辆入A61G 3/00）

附注

注意类目 B60 下面的附注。

B60P 1/00 主要用于货运及经改装便于装货、集货或卸货的车辆（具有自装或自卸装置的装载收获作物的车辆入 A01D 90/00；专用于收集垃圾的车辆入 B65F；用非本身设备装卸的车辆入 B65G）
B60P 1/02• 用承载或包容构件的平行上下运动（与倾斜结合的入 B60P 1/34；为装载或卸载而举升或落下体积大或重的物件，可在车轮上或类似物上运动的装置，例如叉车入 B66F 9/06）
B60P 1/04• 用承载或包容构件的倾斜运动（挖土或铲土机械入 E02F 3/00）
B60P 1/06•• 仅用机械传动装置操纵的
B60P 1/08••• 用车轮轴相对位移的
B60P 1/10••• 用螺杆和螺母的
B60P 1/12••• 用齿轮、轮或扇形齿轮的；用连杆、凸轮和滚子或类似件的
B60PB60P 1/14••• 用缆索、链条或类似件的
B60P 1/16•• 用流体传动机构操纵的
B60P 1/18••• 用车轮轴相对位移的
B60P 1/20••• 用齿轮、轮或扇形齿轮的；用连杆、凸轮和滚子或类似件的
B60P 1/22••• 用缆索、链条或类似件的
B60P 1/24•• 利用货物重量的
B60P 1/26•• 用于控制后挡板或边板运动的装置〔5〕
B60P 1/267••• 控制后挡板或边板运动角度，该运动角度取决于倾斜运动的角度，例如用连杆或凸轮〔5〕
B60P 1/273••• 保持可自由摆动的后挡板或边板的锁止或开启之间的关系〔5〕
B60P 1/28•• 自卸车身的结构
B60P 1/30•• 与构件其他运动组合的
B60P 1/32••• 其他运动有侧向位移的
B60P 1/34••• 其他运动是升或降的
B60P 1/36• 利用其上的环链或环带
B60P 1/38•• 形成主要承载或包容构件或其零件
B60P 1/40• 利用其上螺旋输送机的
B60P 1/42•• 装在承载或包容构件上的
B60P 1/43• 用安装在车辆上的装卸斜面板（装卸斜面板本身入 B65G 69/28）〔5〕
B60P 1/44• 其上具有装货平台，举升货物至承载或包容构件的高度上
B60P 1/46•• 在垂直导轨内运载的
B60P 1/48• 使用可举升货物至承载或包容构件之上的摆动臂（接载构件入 B66）
B60P 1/50•• 从车辆前面装载的

B60P 1/52• 使用承载或包容构件上的滚子
B60P 1/54• 用自装或自卸吊车的（运送吊车的车辆入 B60P 3/28；活动式或移动式或吊车入 B66C）
B60P 1/56• 承载或包容构件底部有出料口的
B60P 1/58• 利用振动作用的
B60P 1/60• 利用流体的，例如流体与货物之间有直接接触的〔2〕
B60P 1/62•• 有多孔壁的
B60P 1/64• 承载或包容构件是易于拆卸的（以由车辆装置支承的活动车身构件内的起居用具为特征的带篷汽车，野营或类似车辆入 B60P 3/33，B60P 3/345）〔5〕

B60P 3/00 适用于货运、或运输、包装或包容特殊货物或物体的车辆（带有运送病人或残疾人，或他们自用运输工具的特殊装置的救护车或其他车辆入 A61G 3/00；灵柩车入 A61G 21/00；陆上救火车入 A62C 27/00；垃圾收集车入 B65F 3/00，B65F 7/00；除雪车入 E01H；装甲车或军用车辆入 F41H 7/00；自动推进扫雷车入 F41H 11/16）
B60P 3/022• 用于运输预制建筑构件或模型的，例如预制式简易车库或类似的（输送或组装建筑构件入 E04G 21/14）〔5〕
B60P 3/025• 载运物体是商店、自助食堂或展品（载运物体是车间的入 B60P 3/14）〔3〕
B60P 3/03• 用于运输货币或其他贵重物品的〔3〕
B60P 3/035• 用于运输卷绕货物的〔3〕
B60P 3/04• 用于运输动物的
B60P 3/05• 用于运输肉类的（用于运输冷藏货物的入 B60P 3/20）〔3〕
B60P 3/055• 用于运输瓶子的〔3〕
B60P 3/06• 用于载运交通工具的（B60P 3/12 优先；借助车载装置的带篷车，野营或类似的车辆入 B60P 3/363）〔3，5〕
B60P 3/07•• 用于载运道路车辆的〔3〕
B60P 3/071••• 翻转或侧立车辆的布置〔5〕
B60P 3/073••• 车辆定位器〔5〕
B60P 3/075•••• 用于车轮、轮毂或驱动轴的〔5〕
B60P 3/077••••• 车轮支架、垫块或凹型物〔5〕
B60P 3/079•••• 固定装置（B60P 3/075 优先）〔5〕
B60P 3/08••• 载运车辆的多层平板的结构〔3〕
B60P 3/10•• 用于载运船只的
B60P 3/11•• 用于载运飞行器的〔3〕
B60P 3/12• 用于抢修已损坏交通工具的
B60P 3/14• 载运物体是用于保养、用于维修或用于载运施工的工人的车间（用于活动平台或工人的工作间的举升装置入 B66F 11/04）
B60P 3/16• 用于载运搅拌好的混凝土，例如具有转鼓的
B60P 3/18• 载运物体是探照灯
B60P 3/20• 用于运输冷藏货物的（货舱的空气处理入 B60H）
B60P 3/22• 油罐车（罐类入 B65D 88/00，B65D 90/00，F17C）
B60P 3/24•• 分隔段的
B60P 3/28• 用于载运吊车的（用自装或自卸吊车的车辆入 B60P 1/54；活动式或移动式吊车入 B66C）
B60P 3/30• 喷洒车（液体肥料喷洒车入 A01C 23/00；用于消灭有害动物、害虫或不需要的

植物的入 A01M；用于喷洒柏油、地沥青、焦油沥青或类似物的入 E01C；用于清洁街道的入 E01H）
B60P 3/32• 包括人的起居用具的，例如带篷车辆，野营或类似车辆（一般的帐篷或篷帐入 E04H 15/00）
B60P 3/325 •• 起居用具既不能张开、也不能折叠、又不易重新布置的〔5〕
B60P 3/33 ••• 以由车辆装置支承的活动车身形式的起居用具为特征的〔5〕
B60P 3/335 ••• 由拖车式车辆或拖车自身支承的（B60P 3/33 优先）〔5〕
B60P 3/34 •• 起居用具是可张开、可折叠或易于重新布置的（B60P 3/39 优先；至少部分由车辆支承的帐篷入 E04H 15/06）〔5〕
B60P 3/345 ••• 以由车辆装置支承的活动车身形式的起居用具为特征的〔5〕
B60P 3/35 ••• 由拖车式车辆或拖车自身支承的（B60P 3/345 优先）〔5〕
B60P 3/355 •••• 不用作起居用具时是可折叠的，例如用于紧凑设计拖车〔5〕
B60P 3/36 •• 辅助设备；起居用具的设置（厕所或洗漱设置入 B60R 15/00）；零部件〔5〕
B60P 3/363 ••• 用车载装置的〔5〕
B60P 3/367 •••• 用船载装置的〔5〕
B60P 3/37 ••外部的台架，例如入口处的（建筑的遮阳入 E04F 10/00；拖车遮阳入 E04H 15/08；帐篷的遮阳入 E04H 15/58）〔5〕
B60P 3/373 ••• 起居用具与车辆操作室之间的通道〔5〕
B60P 3/377 ••• 将起居用具安装在车辆上的装置〔5〕
B60P 3/38 ••• 卧具
B60P 3/39 •••• 可张开的、可折叠的或适于支承床的可储存元件，例如墙部件〔5〕
B60P 3/40• 用于载运长形货物的，例如有单独轮式承载构件的（B60P 3/022 优先；附装在外伸货物上的信号装置入 B60Q 7/02）〔5〕
B60P 3/41 •• 用于运输大木料的〔6〕
B60P 3/42• 可由一种用途转换成另一种用途的（可在不同介质内或上行驶的交通工具，轨道、道路两用车入 B60F）

B60P 5/00 车上称量机械的布置（适合运输车辆使用的称量机械入 G01G 19/08）

B60P 7/00 车上货物的固定或覆盖
B60P 7/02• 货物的覆盖
B60P 7/04 •• 用篷布或类似柔性料的
B60P 7/06• 货物的固定（车辆定位器入 B60P 3/073）〔5〕
B60P 7/08 •• 固定在车地板或两侧的（B60P 7/13，B60P 7/135 优先）〔3，5〕
B60P 7/10 ••• 货物为板、盒或箱
B60P 7/12 ••• 货物为树干、梁、鼓筒、管或类似物
B60P 7/13 •• 车上固定货运集装箱或转运集装箱〔3〕
B60P 7/135 •• 由承载支承装置安装或支承的〔5〕
B60P 7/14 ••• 承载支承装置包括可动隔板的
B60P 7/15 ••• 承载支承装置包括可动杆件的〔5〕
B60P 7/16 •• 防冲击装置
B60P 7/18 ••• 货运集装箱或转运集装箱的防护〔3〕

B60P 9/00 其他运货为主的车辆

B60Q 一般车辆照明或信号装置的布置，及其安装或支承或其电路（信号或照明装置的布置，及其安装或支承，用于轨道车辆的入 B61D，用于自行车的入 B62J，用于船舶的入 B63B，用于飞机的入 B64D；一般照明，照明装置本身入 F21，H05B；一般信号装置入 G08；电气开关本身入 H01H）〔4〕

附注

1　本小类也包含车辆的照明开关或信号发生装置的布置或配置。〔1，7〕

2　注意 B60 类名下面的附注。

小类索引

照明装置

　　内部的 3/00

　　其他的 1/00

信号装置

　　可见的 1/00

　　可听的 5/00

　　轻便应急装置 7/00

　　其他 9/00，11/00

B60Q 1/00 光学信号或照明装置的布置，及其安装或支承或其所用电路（用于车辆内部照明的入 B60Q 3/00）〔4〕

B60Q 1/02• 装置主要用于照亮前方路程或照亮路程或周围的其他区域

B60Q 1/04 •• 装置是前大灯

B60Q 1/05 ••• 可伸缩的〔5〕

B60QB60Q 1/06 ••• 可调节的，例如在车内遥控的（B60Q 1/05 优先）〔5〕

B60Q 1/064 •••• 用流体装置的〔5〕

B60Q 1/068 •••• 用机械装置的〔5〕

B60Q 1/072 ••••• 具有可弯曲部件的，例如链条〔5〕

B60Q 1/076 •••• 用电装置的〔5〕

B60Q 1/08 •••• 自动的

B60Q 1/10 ••••• 由于车辆倾斜，例如由于货物分布

B60Q 1/105 •••••• 用流体装置的〔5〕

B60Q 1/11 •••••• 用机械装置的〔5〕

B60Q 1/115 •••••• 用电装置的〔5〕

B60Q 1/12 ••••• 由于转向位置

B60Q 1/124 •••••• 用机械装置的〔5〕

B60Q 1/128 ••••••• 具有可弯曲部件的，例如链条〔5〕

B60Q 1/132 ••••••• 具有齿轮啮合部件的〔5〕
B60Q 1/136 ••••••• 具有刚性杆系部件的〔5〕
B60Q 1/14 ••• 有变近光装置的
B60Q 1/16 ••• 不对称地照亮路程的
B60Q 1/18 ••• 是附加的前灯
B60Q 1/20 •••• 雾灯
B60Q 1/22 •• 用于倒车行驶的
B60Q 1/24 •• 不仅用于前方路程还包括其他区域的照明
B60Q 1/26 • 装置主要用于向其他交通工具指明车辆及其部件或发出信号
B60Q 1/28 •• 用于指明车辆前部的
B60Q 1/30 •• 用于指明车辆后部的，例如用反射面的
B60Q 1/32 •• 用于指明车辆侧面的
B60Q 1/34 •• 用于指明行驶方向变化的（B60Q 1/22 优先）
B60Q 1/36 ••• 使用活动部件的，例如使用装有闪光灯的臂
B60Q 1/38 ••• 使用固定安装光源的，例如使用固定式闪光灯的
B60Q 1/40 ••• 能自动回复到不工作位置上的
B60Q 1/42 •••• 用于方向盘的位置
B60Q 1/44 •• 用于指明制动作用的
B60Q 1/46 •• 用于在行车时发出闪光警告信号的，而不是发出行驶方向改变的信号，例如前大灯闪光
B60Q 1/48 •• 停车用的
B60Q 1/50 •• 用于指明其他意图或情况的，例如请求等候或超车的
B60Q 1/52 ••• 用于指明紧急情况的
B60Q 1/54 ••• 用于指明速度的
B60Q 1/56 •• 用于照亮牌照或类似件的

B60Q 3/00 车辆内部照明装置的布置，及其安装或支承或其所用电路〔4〕
B60Q 3/02 • 用于照明乘客或驾驶室的
B60Q 3/04 •• 用于仪表板的
B60Q 3/06 • 用于照明舱的，例如照明行李舱或发动机舱，而不是照明乘客或驾驶室的

B60Q 5/00 声响信号装置的布置或配置

B60Q 7/00 车辆上的轻便应急信号装置的布置或配置（在道路上用于进行警告的装置，例如，标志杆，入 E01F 9/00；标记入 G09F，例如，反射警告三角标记，G09F 13/16）
B60Q 7/02 • 装在车辆外伸货物或加长部件上的

B60Q 9/00 不包含在 B60Q 1/00 至 B60Q 7/00 任一大组中的信号的布置或配备装置

B60Q 11/00 用于 B60Q 1/00 至 B60Q 9/00 各组内所包含装置的监测装置的布置〔2〕

B60R 不包含在其他类目中的车辆、车辆配件或车辆部件（专门适用于车辆的防火、抑制或灭火的入 A62C 3/07）

附注

注意类目 B60 下面的附注。

小类索引

其他类目不包括的车辆或车辆部件或附件 16/00，99/00

布置

光学观察装置的 1/00

踏板或梯子的 3/00

布置或配置

其他类目不包含的电气设备；卫生设备的 16/00；15/00

用于广告的 13/00

润滑系统或装置的 17/00

用于固定或装载行李或其他物品的配件布置 5/00 至 11/00

防护或安全

与车辆或乘客有关的装置；安全带或护身带；防窃装置 19/00，21/00；22/00；25/00

车身装饰部件 13/00

其他的车辆配件 99/00

B60R 1/00 光学观察装置（防眩装置，例如用于挡风玻璃或窗的偏振效应的入 B60J 3/00；装置本身入 G02B；专门适用于透明或反射表面的加热装置入 H05B 3/84）〔2〕

B60R 1/02 • 后视镜装置（潜望镜装置入 B60R 1/10）

B60R 1/04 •• 装在车内的（B60R 1/08 优先）〔1，7〕

B60R 1/06 •• 装在车外的（B60R 1/08 优先）〔1，7〕

B60R 1/062 ••• 带有遥控调节位置的〔7〕

B60R 1/064 •••• 用手动驱动器的〔7〕

B60R 1/066 ••••• 用于相对于其壳体来调节后视镜〔7〕

B60R 1/068 •••••• 使用绳缆〔7〕

B60R 1/07 •••• 用电动驱动器的〔7〕

B60R 1/072 ••••• 用于相对于壳体来调节后视镜〔7〕

B60R 1/074 ••••• 用于将镜装置收回至在车辆侧面不用的位置上〔7〕

B60R 1/076 •••在过大外力作用下可弯曲和设置有一指示的使用位置（B60R 1/062 优先）〔7〕

B60R 1/078 ••• 可容易移动的；安装成镜体向外移动，如拉曳时〔7〕

B60R 1/08 •• 包含特殊光学性能的，例如免除盲点的

B60R 1/10 • 前视镜装置；潜望镜装置

B60R 1/12 • 与其他物品例如钟结合的镜总成

B60R 3/00 踏板或梯子的布置，例如脚蹬板（做成道路车辆上部结构组件的入 B62D；梯子本身入 E06C）

B60R 3/02• 可收缩的踏板
B60R 3/04• 有刮鞋的装置

B60R 5/00 主要用作或相当宽敞的置放行李箱、手提皮箱或类似物品的车身内隔室（主要用作在货运车辆上装货的入 B60P；用于存放备用车轮的装置入 B62D 43/00）
B60R 5/02• 置于车辆前面的
B60R 5/04• 置于车辆后面的

B60R 7/00 车内存放或固定用具，主要用于小于手提箱的个人物品，例如旅行用品或地图（用于收音机、电视、电话或类似电器的，行车时使用的照相机支架、工具或备件入 B60R 11/00；用于垃圾、食品、饮料、香烟的容器入 B60N）
B60R 7/02• 在单独的行李舱内
B60R 7/04• 在驾驶室或乘客室内
B60R 7/05•• 安装在遮阳板上的〔5〕
B60R 7/06•• 装在仪表板上或仪表板下面的
B60R 7/08• 配置存放架、夹子或类似件的
B60R 7/10•• 用于支承帽、衣服或衣服支架的〔5〕
B60R 7/12•• 用于支承伞的〔5〕
B60R 7/14•• 用于支承武器的〔5〕

B60R 9/00 车外用于载运物品的，例如行李、运动器械或类似物的附加配件〔5〕
B60R 9/02• 在侧面的，例如在脚蹬板上
B60R 9/04• 车顶上的载运器具（B60R 9/08 优先）〔5〕
B60R 9/042•• 以易于装卸物品的装置为特征的载运器具，例如滚子、导轨或类似件〔5〕
B60R 9/045•• 载运器具是可调节的或可变换的，例如可张开的、可折叠的〔5〕
B60R 9/048•• 以夹紧、定位或锁紧物品的装置为特征的载运器具〔5〕
B60R 9/05••以风的导向装置为特征的载运器具（用于敞开式车顶的导风板入 B60J 7/22）〔5〕
B60R 9/052•• 载运器具包括仅沿车辆横向延伸的伸长件（B60R 9/08 优先）〔5〕
B60R 9/055•• 密封式载运器具，例如容器、箱（B60R 9/048 优先）〔5〕
B60R 9/058•• 以载运器具与车顶之间的可分式连接装置为特征的〔5〕
B60R 9/06• 在车辆前部或后部
B60R 9/08• 专门适用于运动装置的（专门适用于载运飞机、载运小船的车辆入 B60P）
B60R 9/10•• 用于自行车的
B60R 9/12•• 用于雪橇的

B60R 11/00 其他类目不包括的物品固定或安放装置
B60R 11/02• 用于收音机、电视、电话或类似电器；及其控制机构的配置（天线的入 H01Q）
B60R 11/04• 行车时使用的照相机支架；其控制机构相对于车辆的配置（照相机本身入 G03B）
B60R 11/06• 用于工具与备件的（用于车顶部件的入 B60J 7/20；用于备用车轮的入 B62D）

B60R 13/00 用于车身精修、标志或装饰的构件；广告的布置或配置
B60R 13/01• 用于载货台或载货仓的衬〔5〕
B60R 13/02• 装饰嵌条；壁架；壁衬；顶衬（B60R 13/01 优先）〔5〕

B60R 13/04• 装饰条或护条；装饰刻字装置
B60R 13/06• 密封条（用于车窗、挡风玻璃、非固定车顶、门或类似装置的密封设施入 B60J 10/00）
B60R 13/07• 不是与车顶结构做成一体的排水或导水装置（B60R 13/06 优先；用于罩或盖的水导流器入 B62D 25/13）〔4〕
B60R 13/08• 隔离构件，例如用于隔音的〔4〕
B60R 13/10• 注册证、许可证或类似证件

B60R 15/00 卫生设备的布置或配置
B60R 15/02• 洗涤设备
B60R 15/04• 盥洗设备

B60R 16/00 专门适用于车辆并且其他类目不包含的电路或流体管路；专门适用于车辆并且其他类目中不包含的电路或流体管路的元件的布置 〔3〕
B60R 16/02• 电气的〔3〕
B60R 16/023•• 用于车辆部件之间或子系统之间传输信号的〔8〕
B60R 16/027••• 车辆的相关活动部件之间，如方向盘和转向柱之间 〔8〕
B60R 16/03•• 用于向车辆子系统供电的 〔8〕
B60R 16/033••• 以电池或蓄电池的应用为特征（用于动力目的入 B60K 1/04； 用于将蓄电池安装到车辆上或由其上拆卸下来入 B60S 5/06；充电状态测试入 G01R 31/36） 〔8〕
B60R 16/037•• 用于使乘客舒适的 〔8〕
B60R 16/04•• 蓄电池的布置 〔3，6，8〕
B60R 16/06•• 用于消除静电荷的 〔3〕
B60R 16/08• 流体的 〔3〕

B60R 17/00 润滑系统或装置的布置或配置（一般润滑入 F16N）
B60R 17/02• 系统，例如中心润滑系统

B60R 19/00 轮罩；散热器防护栅；障碍物清除装置；碰撞冲力的阻尼配件（挡泥板入 B62D）
B60R 19/02• 缓冲器或保险杠，即承受或吸收冲击的构件，用于防护车辆或挡开其他车辆或物体的碰撞（由保险杠接触外部物体引起制动作用的入 B60T 7/22；用于轨道车辆的入 B61F 19/04；用于自行车的安全装置入 B62J 27/00；与水上船只成一体的或专门适用于水上船只的入 B63B 59/02）〔4〕
B60R 19/03•• 以材料为特点的，例如合成材料（B60R 19/18 优先）〔4〕
B60R 19/04•• 由一个以上部分构成的（B60R 19/18 优先）〔4〕
B60R 19/12••• 被垂直间隔的〔4〕
B60R 19/14••• 有折叠零件的〔4〕
B60R 19/16••• 有变位构件的，例如滚轮、球体〔4〕
B60R 19/18•• 保险杠内吸收冲击的装置〔4〕
B60R 19/20••• 包含气体或液体，例如可充注的（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）〔4〕
B60R 19/22••• 包含多孔材料的，例如固体泡沫材料〔4〕
B60R 19/24•• 用于在车上安装保险杠的装置〔4〕
B60R 19/26•••包括塑性变形的固定装置（弹簧、减震器或用于阻尼振动的装置本身入 F16F）

〔4〕
B60R 19/28 •••• 金属弹簧〔4〕
B60R 19/30 •••• 弹性材料〔4〕
B60R 19/32 •••• 流体减震器〔4〕
B60R 19/34 •••• 冲击时损坏，例如一次冲击型〔4〕
B60R 19/36 •••• 不同型式塑性变形固定装置的组合〔4〕
B60R 19/38 ••• 可调整的或活动安装的，例如水平可移动的，用于保证停放车辆之间有一定间距〔4〕
B60R 19/40 •••• 碰撞前向着障碍物方向〔4〕
B60R 19/42 •• 主要安置在车辆两侧或围绕整个车辆的（装饰条或护条入 B60R 13/04）〔4〕
B60R 19/44 •• 缓冲器护板〔4〕
B60R 19/46 ••• 弹簧或转动安装的〔4〕
B60R 19/48 •• 结合或可转换成其他装置或物体的，例如保险杠结合清道刷帚，保险杠可转换成机架〔4〕
B60R 19/50 ••• 带有灯或牌照的〔4〕
B60R 19/52 • 散热器或护栅〔4〕
B60R 19/54 • 障碍物清除装置或挡板（B60R 19/16，B60R 21/34 优先）〔4〕
B60R 19/56 • 在高乘座车辆上的配置，例如在载重汽车上，用于防止车辆或物体在其下运动〔4〕

B60R 21/00 在发生事故或出现其他交通危险时保护或防止乘客或行人受伤的车上装置或配件（车内安全带或护身带入 B60R 22/00；一般救生用装置、器械或方法入 A62B；专门适用于或安装在车上的动力装置控制机构的安全装置入 B60K 28/00；防止乘客受不正常的惯性力作用而设置的座椅，例如碰撞或保险座椅入 B60N 2/42；用于可转向车辆的方向盘的吸能装置入 B62D 1/11；用于转向柱的吸能装置入 B62D 1/19；飞机内吊带装置入 B64D 25/00）〔4，5〕
B60R 21/01 • 在车辆发生事故或即将发生事故时触发安全保护装置的电路〔7〕
B60R 21/013 •• 包含用于探测碰撞、即将到来的碰撞或翻滚的装置的 〔8〕
B60R 21/0132 ••• 响应车辆运动参数的 〔8〕
B60R 21/0134 ••• 响应即将与障碍物接触的 〔8〕
B60R 21/0136 ••• 响应与障碍物实际接触的 〔8〕
B60R 21/015 •• 包含检测乘客的存在位置、乘客座椅或儿童座椅的装置的，如关闭触发装置〔8〕
B60R 21/017 •• 包括给安全装置供电的装置的 〔8〕
B60R 21/02 • 乘客安全保护装置或配件〔4〕
B60R 21/04 •• 用于车内的衬垫面层〔4〕
B60R 21/045 ••• 与仪表板或驾驶室前壁有关的〔4〕
B60R 21/05 ••• 与方向盘、手杆或转向柱有关的（可塌陷转向柱入 B62D 1/18）〔4，5〕
B60R 21/055 •• 衬垫配件，例如座椅头枕、遮阳板〔4〕
B60R 21/06 •• 安全阀、透明板、帘幕或类似物，例如乘客与玻璃之间的（B60R 21/11，B60R 21/12，B60R 21/16 优先）〔4〕
B60R 21/08 ••• 由非工作位置可移至工作位置的，例如在发生碰撞时（触发安全保护装置的电路入 B60R 21/01）〔4，7〕
B60R 21/09 •• 控制构件或操作手柄由工作位置可移至异常位置，例如开关柄、摇窗把〔4〕

B60R 21/11 •• 头顶上的防护装置，例如防止装载物下落的装置〔4〕
B60R 21/12 •• 防护乘客遭受车内或车外人身袭击的装置〔4〕
B60R 21/13 •• 倾翻防护装置（触发安全保护装置的电路入 B60R 21/01）〔4，7〕
B60R 21/16 •• 可充气的乘客在冲击或临近冲击时充气的限定装置，例如气袋（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00） 〔4〕
B60R 21/18 ••• 充气构件制成带子或吊带或与带子或吊带相结合的装置
B60R 21/20 ••• 在不用或不膨胀状态下存放可膨胀元件的装置；气袋模块或组件的配置或安装 〔4，8〕
B60R 21/203 •••• 在方向盘或转向柱中 〔8〕
B60R 21/205 •••• 在仪表板中 〔8〕
B60R 21/207 •••• 在车座中 〔8〕
B60R 21/21 •••• 在车辆侧板中，如门或柱中 〔8〕
B60R 21/213 •••• 在车顶中，如车顶构架中 〔8〕
B60R 21/215 •••• 以膨胀元件的盖子为特征的 〔8〕
B60R 21/217 ••••膨胀流体源固定器，如反应罐；它们与袋、扩散器或膨胀流体源的连接 〔8〕
B60R 21/22（转入 B60R 21/20， B60R 21/231）
B60R 21/23 ••• 可膨胀元件 〔8〕
B60R 21/231 •••• 以它们的形状为特征的，如与乘客身体的特定部分有关的成型（B60R 21/233 优先） 〔8〕
B60R 21/233 ••••包含多个单独隔间；包含两个或多个袋式的元件，一个在另一个内部 〔8〕
B60R 21/235 •••• 以它们的材料为特征 〔8〕
B60R 21/237 •••• 以它们折叠的方式为特征 〔8〕
B60R 21/239 •••• 以它们的排气装置为特征 〔8〕
B60R 21/24（转入 B60R 21/233）
B60R 21/26 ••• 以膨胀流体源或控制膨胀流体流动的装置为特征的 〔4〕
B60R 21/264 •••• 通过瞬间产生气体的（B60R 21/268 优先） 〔8〕
B60R 21/268 •••• 通过瞬间释放所存储的压缩气体的〔8〕
B60R 21/272 ••••• 带有当需要膨胀时增加气体压力的装置的，如混合充气筒 〔8〕
B60R 21/276 •••• 带有膨胀流体源的排放装置的，如在过压的情况下 〔8〕
B60R 21/28（转入 B60R 21/239， B60R 21/276）
B60R 21/30 •••• 有吸收周围空气至流管内并使该空气与充注流体混合的装置〔4〕
B60R 21/32（包含在 B60R 21/16）
B60R 21/33 ••• 用于非电触发膨胀的装置（用于触发安全装置的电路入 B60R 21/01） 〔8〕
B60R 21/34 • 非车上人员的保护装置，例如对行人的〔4〕

B60R 22/00 车内安全带或护身带（一般安全带或护身带入 A62B 35/00）〔4〕
B60R 22/02 • 半被动式安全带系统，例如自动闩紧或松开，但不是既闩紧又松开〔4〕
B60R 22/03 •• 将安全带或其部件连接到衣服上的装置〔6〕
B60R 22/04 • 可自动闩紧和松开的被动式安全带系统，例如由移动车门来形成的〔4〕
B60R 22/06 •• 具有带子或吊带相接于车内轨道上装有的滑动构件上〔4〕
B60R 22/08 •• 具有装在车辆隔板例如车门上或车门内的安全带收缩装置〔4〕
B60R 22/10 • 专门适用于儿童或动物的（儿童座椅入 B60N 2/24）〔4〕
附注
B60R 22/02 至 B60R 22/08 和 B60R 22/12 至 B60R 22/48 组优先于 B60R 22/10 组〔6〕

B60R 22/12• 座椅带或吊带的结构（B60R 21/18 优先）〔4〕
B60R 22/14•• 结合扩大限制范围的，例如防护衣、网〔4〕
B60R 22/16•• 使用适合永久性变形的带子，即一次性使用的〔4〕
B60R 22/18• 固定装置〔4〕
B60R 22/185•• 带有在紧急情况下直接作用在安全带上的限位装置，如用夹紧或用摩擦〔7〕
B60R 22/19•• 带有在正常条件使用过程中减少安全带张紧度的装置〔7〕
B60R 22/195•• 带有在紧急情况下张紧安全带的装置（触发安全保护装置的电路入 B60R 21/01）〔7〕
B60R 22/20•• 位置是可调的，例如高度〔4〕
B60R 22/22•• 固定在车辆地板上的〔4〕
B60R 22/24•• 固定在车侧、车门或车顶上的〔4〕
B60R 22/26•• 固定在座椅上的〔4〕
B60R 22/28• 结合吸能装置的〔4〕
B60R 22/30• 除搭扣以外的连接装置，包含长度可调的配件（搭扣入 A44B 11/00；一般可松脱的紧固件入 F16B）〔4〕
B60R 22/32• 紧急时可松脱的装置，例如在事故发生后〔4〕
B60R 22/34• 安全带收缩装置，例如卷绕装置（带有在紧急情况下张紧安全带的装置的固定装置入 B60R 22/195）〔4，7〕
B60R 22/343•• 具有电致动锁止装置的〔6〕
B60R 22/347•• 具有束紧安全带时永久锁止收缩装置的装置（B60R 22/343，B60R 22/415 优先）〔6〕
B60R 22/35••• 锁止装置为自动启动的〔6〕
B60R 22/353•••• 当穿戴者带上安全带时响应安全带的运动的〔6〕
B60R 22/357•••• 响应安全带扣环锁紧的〔6〕
B60R 22/36•• 紧急时自锁的（B60R 22/343 优先）〔4〕
B60R 22/38••• 仅响应安全带移动的〔4〕
B60R 22/40••• 仅响应车辆运动的〔4〕
B60R 22/405••• 响应安全带移动和车辆运动的〔6〕
B60R 22/41••• 具有在预定条件下防止锁止的附加装置的〔6〕
B60R 22/415••• 具有在束紧带子时允许收缩装置永久锁止的附加装置的〔6〕
B60R 22/42••• 具有直接对带子起作用的装置，例如通过夹紧或摩擦的〔4〕
B60R 22/44•• 带有在正常条件使用过程中减少安全带张紧度的装置〔4〕
B60R 22/46•• 带有在紧急时拉紧安全带的装置（触发安全保护装置的电路入 B60R 21/01）〔4，7〕
B60R 22/48• 正确使用带子或吊带的控制系统、报警或连锁系统〔4〕

B60R 25/00 防止或指示未经许可使用或车辆防窃用的车辆配件（用于车轮盖盘、环或类似件的防盗装置入 B60B 7/16；锁或插销本身入 E05）〔5〕
B60R 25/02• 控制转向机构的
B60R 25/04• 防止使用发动机的（发动机，常用配件见这类发动机或配件的有关类）
B60R 25/06• 控制传动装置的
B60R 25/08• 控制制动器的
B60R 25/10• 起动信号装置的

B60R 27/00(转入 B60R 99/00)

B60R 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B60S 不包含在其他类目中的车辆保养、清洗、修理、支承、举升或调试

附注

注意类目 B60 下面的附注。

小类索引

清洗 1/00，3/00

保养，维修，修理 5/00

举升或调试

与车构成整体或与车分开的设备 9/00，13/00

安置单独设备的车辆改装 11/00

B60S 1/00 车辆的清洗（用不与车辆构成整体的设备入 B60S 3/00；一般清洗入 B08B；飞机的除冰入 B64D；专门适用于透明或反射表面的加热装置入 H05B 3/84）

B60S 1/02 • 风挡玻璃、窗或光学装置的清洗

B60S 1/04 •• 刮水器或类似装置，例如刮板装置

B60S 1/06 ••• 以传动为特点的（产生非摆动运动的入 B60S 1/44）

B60S 1/08 •••• 电动的

B60S 1/10 •••• 气动的

B60S 1/12 •••• 液压的

B60S 1/14 •••• 人力的

B60S 1/16 •••• 传动装置

B60S 1/18 ••••• 机械的

B60S 1/20 •••••• 用钢索牵引的；用挠性轴的

B60S 1/22 •••••• 用旋转凸轮的

B60S 1/24 •••••• 用旋转曲柄的

B60S 1/26 •••••• 用齿轮传动装置的

B60S 1/28 ••• 以多个刮水器为特点的（B60S 1/06 优先）

B60S 1/30 •••• 车内车外均配置的

B60S 1/32 ••• 以刮水器片或刮水器臂的结构特征为特点的

B60S 1/34 •••• 刮水器臂；其所用支架

B60S 1/36 ••••• 臂长可变的

B60S 1/38 •••• 刮水器刮片

B60S 1/40 •••• 刮片与臂之间的连接

B60S 1/42 ••••• 弹性的

B60S 1/44 ••• 刮水器刮片具有非摆动的运动，例如转动

B60S 1/46 •• 使用液体的；风挡玻璃清洗装置

B60S 1/48 ••• 所用供液装置

B60S 1/50 •••• 容器的布置

B60S 1/52 •••• 喷嘴的布置（喷嘴本身入 B05B）
B60S 1/54 •• 使用气体的，例如使用热空气的
B60S 1/56 •• 专门适用于清洗除前窗或风挡外的其他部件或装置的
B60S 1/58 ••• 用于后窗的
B60S 1/60 ••• 用于信号装置的，例如反射镜
B60S 1/62 • 其他用于清洗车辆的装置
B60S 1/64 •• 用于清洗车内的，例如内置的真空吸尘器
B60S 1/66 •• 用于清洗车外的
B60S 1/68 ••• 用于去除车轮或轮胎上杂物的，例如车轮刮板

B60S 3/00 不与车辆构成整体的车辆清洗设备（一般清洗入 B08B；专门适合水上船只清洗的入 B63B 57/00，B63B 59/00；清洗飞机的地面设备入 B64F 5/00）
B60S 3/04 • 用于陆地车辆外部的
B60S 3/06 •• 用旋转体接触车辆的

B60S 5/00 车辆的保养、维修、修理或重装（适合于运载保养或维修车间的车辆入 B60P 3/14；铁路机车的保养入 B61K）
B60S 5/02 • 向车辆供给燃料；加油站成套设备的总体布置（将定量的汽油，润滑油或类似料由贮藏室输送到车辆上的设备入 B67D）
B60S 5/04 • 轮胎充气的空气供给（轮胎充气装置在车上的配置入 B60C 23/00；轮胎压力计入 G01L 17/00）〔3〕
B60S 5/06 • 将蓄电池安装到车辆上，或由其上拆卸下来的（用于对蓄电池充电的电路配置入 H02J 7/00）〔6〕

B60S 9/00 用于全部或部分支承、举升或调试车辆的地面接车装置，例如内装千斤顶的（举升装置本身入 B66F；支承本身入 F16M）
B60S 9/02 • 仅用于举升或支承的
B60S 9/04 •• 机械的
B60S 9/06 ••• 螺杆—螺母型的
B60S 9/08 •••• 螺杆轴是大体垂直的
B60S 9/10 •• 用液压的
B60S 9/12 ••• 套筒型的
B60S 9/14 • 兼用于举升和调试的
B60S 9/16 •• 仅在车辆一端操作的（B60S 9/205 优先）〔4〕
B60S 9/18 ••• 机械的
B60S 9/20 ••• 用液压举升的
B60S 9/205 •• 机动调试装置，例如往复从动步进器或旋转从动凸轮（装有驱动行走推进装置，例如行走部件的车辆入 B62D 57/02）〔4〕
B60S 9/21 ••• 包含旋转从动辅助轮或履带的，例如由支地轮驱动的（有附加或替换支地轮的履带车辆入 B62D 55/02，B62D 55/04；由支地轮辅助驱动的入 B60K 25/08）〔4〕
B60S 9/215 •••• 由辅助电动机驱动的〔4〕
B60S 9/22 • 使举升、支承或调试装置附装在车上的装置（用于单独设备入 B60S 11/00）

B60S 11/00 用于安置单独举升、支承或调试设备的车辆改装

B60S 13/00 与车辆分开的调车设备（举车或推车设备入 B66F）
B60S 13/02 • 转台；活动平台（装在存车的车库内入 E04H）

B60T 车辆制动控制系统或其部件；一般制动控制系统或其部件（电力制动系统的控制入 B60L 7/00；车辆的制动器和其他部件的联合控制入 B60W）；**一般制动元件在车辆上的布置；用于防止车辆发生不希望的运动的便携装置；便于冷却制动器的车辆的改进**〔1，8〕

附注
在本小类内，下列用词其意是指:
“制动控制系统”包括车用或一般应用的制动控制系统。

小类索引
固定
轻便装置 3/00
制动
制动和相应布置的种类 1/00
为冷却制动器而对车辆改进 5/00
制动器控制机构种类
启动装置；根据路面或负载情况改变制动力或其分配 7/00；8/00
连续制动 10/00
启动装置与制动器之间
控制机构的传动 11/00，13/00
用于液压制动器控制机构的部件或附件：
阀的结构，配置作用 15/00
其他部件或附件 17/00

B60T 1/00 制动构件，即产生制动作用的那些部件的布置
B60T 1/02• 通过车轮减速作用的
B60T 1/04•• 直接在胎面上作用的
B60T 1/06•• 不是在胎面上作用的，例如使用轮辋、鼓、盘或传动装置的
B60T 1/08•• 使用流体或粉末状介质的
B60T 1/087••• 在液力，即非容积式减速器内〔3〕
B60T 1/093••• 在静液力，即容积式减速器内〔3〕
B60T 1/10••利用车轮运动储存能量，例如驱动空气压缩机（利用动力装置作为制动装置的，见有关类）
B60T 1/12• 不是通过车轮减速作用的，例如喷射作用
B60T 1/14•• 直接在道路上（轻便装置，例如楔子入 B60T 3/00）
B60T 1/16•• 通过增大空气阻力，例如阻力板

B60T 3/00 防止车辆不必要移动的轻便装置，例如楔子

B60T 5/00 车辆改进以便于冷却制动器的

制动器控制系统或其部件
B60T 7/00 制动作用启动装置
B60T 7/02• 用于人工启动的
B60T 7/04 •• 脚操纵的
B60T 7/06 ••• 踏板的配置
B60T 7/08 •• 手操纵的
B60T 7/10 ••• 手控制机构的配置
B60T 7/12• 用于自动启动的；用于不按司机或乘客意愿启动的
B60T 7/14 •• 司机遇难时起作用的
B60T 7/16 •• 用遥控机构操作的，即启动装置不是装在车上的
B60T 7/18 ••• 用路旁设备操作的
B60T 7/20 •• 专门用于挂车的，例如挂车在脱开连接的情况下（习惯控制防撞击主车制动器入 B60T 13/08）
B60T 7/22 •• 由车辆接触启动的，例如保险杠与外界物体例如另一辆车接触启动的〔4〕

B60T 8/00 调节车轮制动力的装置以适应车辆或路面条件的变化，例如限制或改变制动力的分配（在动力制动系统中改变有效制动缸数目的入 B60T 17/10）
B60T 8/17• 利用电的或电子的调节装置控制制动的 〔8〕
附注
当分入组 B60T 8/17 时，如果非电子控制方面是重要的，也要在组 B60T 8/18， B60T 8/24，B60T 8/26 或 B60T 8/32 的适当位置进行分类。 〔8〕
B60T 8/171 •• 调节过程中参数的探测；调节过程中量值的测量 〔8〕
B60T 8/172 •• 调节过程中控制参数的确定，例如通过对测量或检测的参数的计算〔8〕
B60T 8/173 •• 消除或减轻不希望信号的影响，如由于振动或电噪声 〔8〕
B60T 8/174 •• 以特殊控制逻辑的应用为特征的，如模糊逻辑 〔8〕
B60T 8/175 •• 在车辆加速期间专门适用于防止车轮过转动的制动调节，例如，用于牵引控制〔8〕
B60T 8/1755 •• 专门适于控制车辆稳定性的制动器的调节，例如，考虑在弯道上绕车辆垂直轴线转动的速率或横向加速度（除了通过控制某个特定子系统之外的用于控制驾驶稳定性的道路车辆的驾驶控制系统入 B60W 30/02） 〔8〕
B60T 8/176 •• 特别适合于车辆减速期间防止车轮过转动的制动调节，如 ABS（B60T 8/1755 优先） 〔8〕
B60T 8/1761 ••• 响应车轮或制动的动力学的，如车轮滑动、车轮加速或制动液压力的变化率 〔8〕
B60T 8/1763 ••• 响应车轮与地面之间的摩擦系数的（B60T 8/1764 优先）〔8〕
B60T 8/1764 ••• 在具有不同摩擦系数的地面上行驶的过程中的调节，如左右侧之间，多裂缝 〔8〕
B60T 8/1766 ••• 根据车轴负荷比例调节制动力，如车辆前轮对后轮的 〔8〕
B60T 8/1769 ••• 专门适用于有多于一个驱动轴的车辆，如四轮驱动车辆 〔8〕
B60T 8/18• 响应车辆重量或负载的，例如负载的分布（B60T 8/30 优先；响应重量和速度情况的入 B60T 8/58）〔4〕
B60T 8/20 •• 有分级控制作用的

B60T 8/22 •• 有连续控制作用的
B60T 8/24 • 响应车辆倾斜或方向变化的，例如，转弯
B60T 8/26 • 以前后轮之间产生不同的制动为特点的
B60T 8/28 •• 响应减速的〔4〕
B60T 8/30 •• 响应负载的〔4〕
B60T 8/32 • 响应速度情况的，例如，加速或减速（B60T 8/28 优先）〔4〕
B60T 8/34 •• 有对响应速度情况的流体压力调节器〔4〕
B60T 8/36 ••• 包括与电磁力相对应的控制阀〔4〕
B60T 8/38 ••• 包括继动器或司机控制型阀门装置的〔4〕
B60T 8/40 ••• 包括装有改变制动流体压力的流体充压装置附加流体回路，例如装有用于探测速度情况的车轮从动泵或用单独制动系控制泵的〔4〕
B60T 8/42 ••• 有控制压力的膨胀室的〔4〕
B60T 8/44 ••• 协同操作与主缸有关的助动增力装置以控制制动压力经过与助动装置的相互作用卸压和重新施压〔4〕
B60T 8/46 ••• 压力是由排除流体来减低的〔4〕
B60T 8/48 ••• 制动执行机构与备用或附加流体压力源连接的〔4〕
B60T 8/50 ••• 有对制动器重新施压控制其频率的装置〔4〕
B60T 8/52 •• 转矩传感的，即此时制动作用是用力控制的，该力对所制动旋转构件产生或有助于产生扭转或旋转运动的〔4〕
B60T 8/54 •• 用机械装置的〔4〕
B60T 8/56 •• 有用于改变摩擦系数的装置〔4〕
B60T 8/58 •• 响应速度和另外情况的或响应多种速度情况的〔4〕
附注
在本组内，单一情况本身是作出响应的或是有代表性的，则另外的单一情况就不能认为是多种情况。〔4〕
B60T 8/60 ••• 利用电路控制制动作用的，该电路源自有关所制动车辆或车轮的动态控制功能〔4〕
B60T 8/62 •••• 其中单个车轮装有（i）按其动态操作该单个车轮的自含制动系统或（ii）装有接收单个车轮或轮组的输入信号并产生用于分别操作单个车轮或轮组的多个控制信号的中央处理单元〔4〕
B60T 8/64 •••• 其中控制制动作用是以其制动流体压力方式是减压或重新施压为特点的〔4〕
B60T 8/66 •••• 其中制动作用是响应计算或其他理论车速与其实际轮速之间的差别的〔4〕
B60T 8/68 ••••• 其中制动作用是由车速变化率与轮速变化率之间的差别来控制的〔4〕
B60T 8/70 ••••• 或者感测车辆或者车轮的加速和减速两者的〔4〕
B60T 8/72 •• 响应一种速度情况（例如，减速）与固定基准之间的差别的（B60T 8/66 优先）〔4〕
B60T 8/74 ••• 传感速度变化率的〔4〕
B60T 8/76 ••• 由不同车轮表示同类速度情况的两个或多个传感装置〔4〕
B60T 8/78 ••• 利用电路控制制动作用的，该电路导出有关所制动车辆或车轮动力的控制程序〔4〕
B60T 8/80 •••• 传感速度变化率的装置〔4〕
B60T 8/82 •••• 由不同车轮表示同类速度情况的两个或多个传感装置〔4〕
B60T 8/84 •••• 此时两个车轮或轮组的控制取决于基准轮或轮组的工况，有用于转换基准轮的装置，例如“选高，选低”控制〔4〕

B60T 8/86 ••此时按照速度条件自动施加制动的并且有出现滑动情况时用于取代自动制动装置的装置〔4〕
B60T 8/88 ••有故障响应装置的，即有用于探测并指出速度响应控制装置错误动作的装置〔4〕
B60T 8/90 ••• 使用模拟速度信号检查速度响应控制装置的〔4〕
B60T 8/92 ••• 自动处理修正动作〔4〕
B60T 8/94 •••• 通过流体调压器的〔4〕
B60T 8/96 •••• 通过速度响应控制装置的〔4〕

B60T 10/00 利用流体或粉末状介质对连续制动的控制或调节，例如由长坡道下坡时使用〔4〕
B60T 10/02 • 有动液制动器的〔4〕
B60T 10/04 • 有静液制动器的〔4〕

B60T 11/00 从启动装置至最终制动执行机构传动制动作用的无助力装置或动力传动装置的或在这里上述助力装置或动力传动装置是无关紧要的〔5〕
B60T 11/04 • 机械传动的〔5〕
B60T 11/06 •• 平衡配置的〔5〕
B60T 11/08 •• 装有可变杆系的〔5〕
B60T 11/10 • 由流体装置，例如液压传动的〔5〕
B60T 11/12 •• 所传动力在其内是变动的（B60T 11/16 至 B60T 11/28 优先） 〔5〕
B60T 11/14 •• 所传动力基本上是不变的〔5〕
B60T 11/16 •• 总控制，例如制动总泵〔5〕
B60T 11/18 ••• 总控制与启动装置的连接〔5〕
B60T 11/20 ••• 串列、并列或其他复式制动总泵装置〔5〕
B60T 11/21 •••• 用在相应的管路上运行的双踏板，当一起操纵双踏板时，在其管路内的压力是相等的，例如用于转向〔5〕
B60T 11/22 ••• 以与容器构成整体为特点的〔5〕
B60T 11/224 ••• 带有压力改变装置的，例如由不同的活塞尺寸提供两种状态的运行，该活塞尺寸可连续地从一尺寸变化到另一尺寸的〔5〕
B60T 11/228 ••• 压力维持装置，例如用容器中的流体充满制动总泵腔（B60T 11/232 优先）〔5〕
B60T 11/232 ••• 补偿阀〔5〕
B60T 11/236 ••• 活塞的密封装置〔5〕
B60T 11/24 •• 控制一个以上管路的例如双管路的单个启动装置（复式制动总泵装置入 B60T 11/20） 〔5〕
B60T 11/26 •• 容器（与总控制构成整体的入 B60T 11/22） 〔5〕
B60T 11/28 •• 专门适用于此的阀（补偿阀入 B60T 11/232）〔5〕
B60T 11/30 ••• 用于液压制动系统的放气阀〔5〕
B60T 11/32 ••• 用于故障管路的自动断流阀〔5〕
B60T 11/34 ••• 减压阀或限压阀〔5〕

B60T 13/00 从启动装置至最终制动执行机构用助力装置或动力传动装置传动制动作用的；装有上述传动装置的制动系统，例如气压制动系统
B60T 13/02 • 有机械助动或传动装置的
B60T 13/04 •• 用弹簧或配重的（流体释放的入 B60T 13/10）

B60T 13/06 •• 用惯性的，例如飞轮
B60T 13/08 ••• 挂车的防撞击主车制动器
B60T 13/10 • 有流体助动、传动或释放装置的
B60T 13/12 •• 流体是液体的
B60T 13/122 •••同时利用制动总泵和分配器阀的系统；制动总泵与分配器阀的连接结构〔6〕
B60T 13/125 ••• 利用不带制动总泵的制动压力分配器阀的系统〔6〕
B60T 13/128 ••• 利用与制动总泵液力组合的助力器的系统〔6〕
B60T 13/13 •••• 具有附加的从助力器至制动管路直接液力输出的〔6〕
B60T 13/132 ••• 利用具有机械输出的助力器的系统，例如到制动总泵〔6〕
B60T 13/135 ••• 以助力器活塞中控制阀为特征的助力器〔6〕
B60T 13/138 ••• 压力供给装置〔6〕
B60T 13/14 •••• 使用储液器或容器的〔6〕
B60T 13/16 •••• 直接使用泵的，即未插入储液器或容器的〔6〕
B60T 13/18 ••••• 控制泵输出量的〔6〕
B60T 13/20 ••••• 控制泵驱动装置的〔6〕
B60T 13/22 ••• 用弹簧或配重作用的以及液压释放的制动器
B60T 13/24 •• 流体是气体的
B60T 13/26 ••• 压缩空气系统
B60T 13/36 •••• 直接式，即用压缩空气直接作用的制动器
B60T 13/38 •••• 用弹簧或配重作用的以及压缩空气释放的制动器
B60T 13/40 •••• 间接式，即压缩空气助力装置
B60T 13/44 ••••• 带有双腔助力装置的
B60T 13/45 ••••• 带有多重助力装置的，例如串联式助力装置〔5〕
B60T 13/46 ••• 真空系统
B60T 13/48 •••• 直接式，即用真空直接作用的制动器
B60T 13/50 •••• 用弹簧或配重作用的以及用真空释放的制动器
B60T 13/52 •••• 间接式，即真空助力装置
B60T 13/56 ••••• 带有双腔助力装置的
B60T 13/563 ••••• 带有多重助力装置的，例如串联式助力装置〔5〕
B60T 13/565 ••••• 以与制动总泵的结合为特征的，例如构成整体的〔5〕
B60T 13/567 ••••• 以壳体的结构特点或其强度或安装装置为特征的〔5〕
B60T 13/569 ••••• 以活塞零部件为特征的，例如结构，膜片的设置〔5〕
B60T 13/57 ••••• 以控制阀的结构特点为特征的〔5〕
B60T 13/573 ••••• 以反作用装置为特征的〔5〕
B60T 13/575 •••••• 用弹性盘或衬垫的〔5〕
B60T 13/577 •••••• 用杆的〔5〕
B60T 13/58 •• 组合式或可转换的系统
B60T 13/60 ••• 兼有液压和真空的
B60T 13/62 ••• 兼有直接和自动的
B60T 13/64 ••• 兼有单室和多重室的，例如单室和串联式的
B60T 13/66 •• 流体压力制动系统中的电气控制装置
B60T 13/68 ••• 用电动控制阀的
B60T 13/70 ••• 用流体控制阀的
B60T 13/72 ••• 在真空系统中的

B60T 13/74• 有电力助动或传动装置的

B60T 15/00 装在动力制动系统内的并且不包含在 B60T 11/00 或 B60T 13/00 各组中的阀的结构，布置或作用（响应速度状况的阀的结构入 B60T 8/34）〔4〕
B60T 15/02• 控制阀和放气阀
B60T 15/04•• 司机控制阀
B60T 15/06••• 单一司机控制的无自动控制的压力制动阀
B60T 15/08••• 有自动控制的司机控制压力制动阀
B60T 15/10••• 用于真空制动器的
B60T 15/12••• 与继动阀或类似阀组合的
B60T 15/14••• 影响电力控制装置的
B60T 15/16••• 可以从两个或多个位置控制的系统配置
B60T 15/18•• 可以分级控制或放气的三通阀或其他继动阀，这类阀通过制动管路压力变化而起作用，使制动分泵或等同部件与压缩空气源或真空源或大气连通
B60T 15/20••• 用两种流体压力控制的
B60T 15/22•••• 有一个或多个辅助阀的，用于制动、释放、充填容器的
B60T 15/24••• 用三种流体压力控制的
B60T 15/26•••• 制动作用不快的
B60T 15/28••••• 并有辅助阀的
B60T 15/30•••• 制动作用快的
B60T 15/32••••• 并有辅助阀的
B60T 15/34••• 用两种或三种流体压力交替控制的
B60T 15/36•• 以固定作用为特点的其他控制装置或阀
B60T 15/38••• 用于快速消除和强力制动的，例如具有消除间隙用的辅助容器
B60T 15/40•••• 有单独消除和作用缸的
B60T 15/42••• 有快速制动作用的，即有通过制动管路压力变化控制的加速阀
B60T 15/44•••• 并有单独操作的总控制装置
B60T 15/46••• 用于减速制动作用的以防止车队的后车撞到前车上
B60T 15/48••• 用于充填容器的
B60T 15/50•••• 有限制或减小容器压力的装置
B60T 15/52•••用于制动器快速放气的，例如用于使三通阀内的反压力起作用或使空气从容器或制动分泵至制动管再循环
B60T 15/54••• 用于控制三通阀或制动分泵排气的
B60T 15/56••• 用于通过第二供给管充填容器的
B60T 15/58••• 用于经过第二空气管传送控制脉冲的
B60T 15/60••• 用于在车队的车辆分离时释放制动器或使制动器工作的

B60T 17/00 不包含 B60T 8/00，B60T 13/00 或 B60T 15/00 各组中的或以其他特征出现的组成件，零部件或附件〔4〕
B60T 17/02• 泵或压缩机或其所用控制机构的布置
B60T 17/04• 管路，管路中的阀，例如断流阀，连接装置或空气软管的布置〔4〕
B60T 17/06• 容器的使用或布置
B60T 17/08• 非最终执行机构的制动分泵
B60T 17/10•• 两个或多个分泵作用于同一制动器上，制动器带有可对上述分泵作用进行有

效选择或顺序进行的装置，作用分泵的数量是可变的
B60T 17/12 ••• 取决于车重的
B60T 17/14 ••• 取决于车速的
B60T 17/16 •• 制动分泵的锁闭
B60T 17/18 • 安全装置；监测装置
B60T 17/20 •• 非由司机可由乘客操作的安全装置
B60T 17/22 •• 用于监测或检查制动系统的装置；信号装置

B60V 气垫车（通过负载与地面之间由一个独立源供给的高压流体垫可在短程作重载移动的设备入 B65G 7/06）

附注

在本小类内，下列用词其意是指:

- “气垫车”包括所有由空气或其他气体形成的气垫部分或全部支承在陆地或水上的运载工具。

B60V 1/00气垫车（陆地车辆，水面船只或飞机适合于或改建成在气垫上行驶的入B60V 3/00）
B60V 1/02• 其中气垫至少由一个围边流体裙产生并保持的
B60V 1/04• 其中气垫至少部分由侧壁保持的
B60V 1/06• 其中气垫是在充气室内形成的
B60V 1/08• 其中气垫是在车向前运动时通过冲压效应产生的
B60V 1/10• 其中形成围裙的喷嘴或车辆底部被成型以产生涡流围裙的
B60V 1/11• 稳定性或状态控制〔2〕
B60V 1/12•• 通过分隔气垫〔2〕
B60V 1/14• 驱动；及其控制（B60V 1/11 优先）〔2〕
B60V 1/15•• 利用气垫形成流体一部分的〔2〕
B60V 1/16• 挠性裙
B60V 1/18• 车身结构
B60V 1/20• 喷射导流板
B60V 1/22• 装有水翼的（水翼本身入 B63B 1/24）

B60V 3/00 陆地车辆、水面船只或飞机适合于或改建成在气垫上行驶的
B60V 3/02• 陆地车辆，例如道路车辆
B60V 3/04•• 与轨道或其他导向装置共同作用的，例如轨道与车之间有气垫的
B60V 3/06• 水面船只
B60V 3/08• 飞机，例如所用气垫起落架

B60W 不同类型或不同功能的车辆子系统的联合控制；专门适用于混合动力车辆的控制系统；不与某一特定子系统的控制相关联的道路车辆驾驶控制系统

附注

1　本小类不包含单一的子系统的控制；这类控制分类入子系统相关的位置，例如，F02D，F16H。在单一的子系统通过其他子系统的信号或指令的方式进行控制的地方，这种信号子系统的控制分类到与该子系统相关的位置。例如，通过发动机或加速器的信号对变速传动的控制，分类到传动装置的小类 F16H。〔8〕

2　动力系统（例如，发动机）与换挡期间仅短暂发生的且以传动装置的控制为特征的变速传动的联合控制也分类入传动装置的小类，F16H。〔8〕

3　在 B60W 20/00 至 B60W 50/00 各组中，使用最先位置规则，即，在每一个等级位置，分类入最先适当位置上。〔8〕

4　当分类入大组 B60W 10/00 中时，为了明确控制的目的或应用，分类也必须入 B60W 20/00 至 B60W 50/00 中。〔8〕

5　在本小类中，所使用的以下术语表示：〔8〕

- “联合控制”是指：在车辆仪表板上的程序或状态响应自动控制器，包含了用于不同类型或不同功能的车辆子系统的控制逻辑电路，将控制信号送到两个或多个车辆子系统的执行装置上，以便这些子系统共同动作以解决特定问题或对特定驾驶状况进行响应；〔8〕
- “驱动控制系统”指道路车辆中用来自动控制车辆的运动以起到某种作用的电子系统；〔8〕
- “道路车辆”是指：在道路上通常由人驾驶控制的车辆，例如，汽车、卡车或公共汽车；〔8〕
- “子系统”是指以下的车辆系统之一：驱动系统、离合系统、变速传动系统、在前和后轴之间分配驱动扭矩的系统、差动系统、刹车系统、转向系统、悬挂系统、能量储存装置、燃料电池或辅助装置。〔8〕

B60W 10/00 不同类型或不同功能的车辆子系统的联合控制（用于以车辆内部电源提供纯电力牵引的车辆的入 B60L 11/00）　〔8〕

附注

当分类入本组中时，每一个受控的子系统必须用在本组中相关位置的分类号来确定。〔8〕

B60W 10/02 • 包括动力传动离合器的控制的　〔8〕

B60W 10/04 • 包括动力单元的控制的　〔8〕

B60W 10/06 •• 包括内燃机的控制的　〔8〕

B60W 10/08 •• 包括电动力单元的控制，例如，马达或发电机　〔8〕

B60W 10/10 • 包括变速传动装置的控制的　〔8〕

B60W 10/12 • 包括差速装置的控制的　〔8〕

B60W 10/18 • 包括刹车系统的控制 〔8〕
B60W 10/20 • 包括转向系统的控制 〔8〕
B60W 10/22 • 包括悬挂系统的控制 〔8〕
B60W 10/24 • 包括能量储存装置的控制 〔8〕
B60W 10/26 •• 用于电能的，例如，电池或电容器 〔8〕
B60W 10/28 • 包括燃料电池的控制的 〔8〕
B60W 10/30 • 包括辅助装置，例如空调压缩机或油泵的控制 〔8〕

B60W 20/00 专门适用于混合动力车辆，即，具有两个或多个不止一种类型的原动机（例如，电动机和内燃机，都用于车辆动力）的车辆的控制系统〔8〕

B60W 30/00 不与某一特定子系统的控制（例如，使用车辆子系统联合控制的系统的控制）相关联的道路车辆驾驶控制系统的使用 〔8〕
B60W 30/02 • 车辆驾驶稳定性的控制 〔8〕
B60W 30/04 •• 涉及预防翻车的 〔8〕
B60W 30/06 • 用于驻车的自动操作〔8〕
B60W 30/08 • 预测或避免可能的或即将到来的碰撞的 〔8〕
B60W 30/10 • 路线保持〔8〕
B60W 30/12 •• 车道保持 〔8〕
B60W 30/14 • 巡航控制 〔8〕
B60W 30/16 •• 车辆间距的控制，例如，与前车保持某一距离 〔8〕
B60W 30/18 • 车辆的牵引 〔8〕
B60W 30/20 •• 在动力传动系统中减少振动 〔8〕

B60W 40/00 不与某一特定子系统的控制相关联的道路车辆驾驶控制系统的驾驶参数的判断或计算 〔8〕
B60W 40/02 • 涉及周围的路况 〔8〕
B60W 40/04 •• 交通状况 〔8〕
B60W 40/06 •• 道路状况 〔8〕
B60W 40/08 • 涉及驾驶员或乘客的 〔8〕
B60W 40/10 • 涉及车辆的运动 〔8〕
B60W 40/12 • 涉及车辆自身的参数 〔8〕

B60W 50/00 不与某一特定子系统的控制相关联的道路车辆驾驶控制的控制系统的零部件〔8〕
B60W 50/02 • 控制系统故障时确保安全的，例如，通过诊断、防止或修理故障 〔8〕
B60W 50/04 • 监测控制系统的效能的 〔8〕
B60W 50/06 • 改善控制系统的动态响应，例如，改善调节速度或避免振荡或过冲 〔8〕
B60W 50/08 • 在驾驶员与控制系统之间的人机交流 〔8〕

B61 铁路

附注

本类中，下列术语所表达的意义是:

“铁路系统”包括:

a 在本系统中，列车或单个的客车或货车在地面轨道或高架轨道上运行或由其导向，而轨道由钢轨、缆索、钢绳或其他为车轮、滚轮或滑动的耐磨装置用的导向件来确定（永久性地连接在一个连续牵引元件上的入 B65G 17/00）；

b 在本系统中，人或货物的运载工具或推进装置连接于（如悬挂于）决定其运动路线的导向的牵引缆索或钢绳上（链式输送机、刮板输送机入 B65G 17/00，B65G 19/00）；

c 上述任一类型的动力和无动力两用系统，车辆、载重车或负载在其中可以有选择地与连续牵引元件（如缆索、链）连接或脱开。

B61B 铁路系统；不包含在其他类目中的装置（升降机或起重机，电梯，自动扶梯，移动人行道入 B66B）〔4〕

附注

在本小类中，下列术语应理解为：

- “缆索铁道”包括用钢绳或链作为牵引或悬挂工具的铁路；
- “缆索”、“钢绳”或“链”除特殊声明外作为等同物看待。〔2〕

小类索引

常规系统 1/00

高架系统 3/00，5/00

缆索系统

挠性悬挂轨道；刚性轨道 7/00；9/00

无轨的 11/00

动力和无动力两用系统 10/00

部件 12/00

其他系统；组合系统 13/00；15/00

B61B 1/00 车站、站台或岔线的一般配置；铁路网；铁路车辆编组系统（分道驼峰或分道设备入 B61J；站台结构入 E01F 1/00；列车时刻表入 G09D）

B61B 1/02 • 包括乘客保护设备的车站和站台的一般配置

高架铁路

B61B 3/00 用悬挂式车辆的高架铁路系统（用悬挂式挠性轨道的入 B61B 7/00；用单轨的鞍形或类似平衡型的入 B61B 13/06；用牵引钢绳且用于运输材料的入 B65G；所用的轨道入 E01B 25/00）

B61B 3/02• 用自行推进车辆的

B61B 5/00 无悬挂式车辆的高架铁路系统（用单轨的入 B61B 13/04；所用的轨道入 E01B 25/00）
B61B 5/02• 用两条或多条钢轨的

缆索铁道；动力和无动力两用系统〔2〕
B61B 7/00 用悬挂式挠性轨道的缆索铁道系统
B61B 7/02• 用分开的拖缆
B61B 7/04• 用作为拖缆的悬挂式轨道
B61B 7/06• 用自行推进车辆的

B61B 9/00 用刚性轨道和缆索牵引的电车轨道系统或缆索系统（牵引夹入 B61B 12/12；用缆索牵引的调车设备入 B61J）〔2〕

B61B 10/00 动力和无动力两用系统（仅用导向拖缆的滑雪升降机、雪橇升降机或类似的无导轨系统入 B61B 11/00）〔2〕
B61B 10/02• 用悬挂式车辆的〔2〕
B61B 10/04• 用在地面上滚动的无轨车辆〔2〕

B61B 11/00 仅用导向拖缆的滑雪升降机、雪橇升降机或类似的无导轨系统

B61B 12/00 不包含在组 B61B 7/00 到 B61B 11/00 中的缆索铁道系统或动力和无动力两用系统的部件、零件或附件（铁路用制动器入 B61H；转车盘入 B61J 1/06）〔2〕
B61B 12/02• 负载的悬挂，导向装置，如轮子；拖缆的连接件〔2〕
B61B 12/04• 减振装置〔2〕
B61B 12/06• 安全设备或防止缆索断裂的措施〔2〕
B61B 12/08• 缆索的润滑〔2〕
B61B 12/10• 缆索的牵引驱动装置〔2〕
B61B 12/12• 缆索夹具；牵引夹〔2〕

其他铁路系统；组合系统
B61B 13/00 其他铁路系统
B61B 13/02• 齿轨铁路
B61B 13/04• 单轨系统
B61B 13/06•• 鞍形或类似平衡型的
B61B 13/08• 滑动或浮动系统（车辆的磁性悬挂或浮动本身入 B60L 13/04；在轨道和车辆间用气垫的车辆入 B60V 3/04）〔4〕
B61B 13/10• 隧道系统（气动管道输送机入 B65G）
B61B 13/12• 在轨道间或轨道侧有推进设备的系统，如气动系统（缆索牵引入 B61B 9/00；车辆调车装置入 B61J）

B61B 15/00 组合铁路系统

B61C 机车；机动有轨车（一般车辆入 B60；车架或转向架入 B61F；机车用的专门铁路设备入 B61J，B61K）

附注

本小类包含：

- 不包含在其他类目中的机车和动力轨道车的一般结构特征或零件；
- 电力机车的非电部件。

小类索引

一般机车及动力轨道车

以原动力为特点的

蒸气；电力；内燃机或燃气轮机 1/00；3/00；5/00

其他 7/00

以传动系统为特点的 9/00

以施加牵引力的装置的类型为特点的 11/00

专门用途的机车和机动有轨车 13/00

零件与附件

用于特殊的传动系统的 9/00

用于特殊的推进装置的 11/00

通用的和不包含在其他类目的 15/00，17/00

空气或蒸气蓄能器的充气站 8/00

一般的或以所用的原动力设备的类型为特征的机车或机动有轨车

B61C 1/00 蒸汽机车或蒸气有轨车（以动力传动系统为特点的入 B61C 9/00；发动机入 F01；锅炉入 F22B）

B61C 1/02• 关节式结构的；有两个或多个发动机的（助推发动机的应用入 B61C 15/02）

B61C 1/04• 有蒸气蓄能器的（蒸气蓄能器入 F01K）

B61C 1/06• 流线型化（车身的入 B61D）

B61C 1/08• 燃烧设备或其附属装置的配置或排列

B61C 1/10• 蒸气发生器的配置或排列

B61C 1/12• 冷凝器的配置或排列

B61C 1/14• 排气装置的配置或排列

B61C 3/00 电力机车或电力有轨车（以动力传动系统为特点的入 B61C 9/00；电气部件入 B60L，H02）

B61C 3/02• 用蓄电池的

B61C 5/00 用内燃机或燃气轮机的机车或机动有轨车（以动力传动为特点的入 B61C 9/00；发动机入 F02）

B61C 5/02• 进气装置及用于燃烧或发动机冷却的空气供给装置、空气循环或过滤装置的配置或排列

B61C 5/04• 排气装置的配置或排列

B61C 7/00 其他以所用原动力设备的类型为特征的机车或机动有轨车；具有两个或更多不同种类或类型原动力的机车或机动有轨车
B61C 7/02• 有气体蓄能器的机车或机动有轨车
B61C 7/04• 用两种或多种不同类型发动机，如蒸汽机和内燃机的机车或机动有轨车

B61C 8/00 用于机车或机动有轨车的气体或蒸气蓄能器的充气站

B61C 9/00 以所用传动系统的类型为特点的机车或机动有轨车；专门适用于机车或机动有轨车的传动系统（机械元件入 F16）
B61C 9/02• 在有往复活塞式蒸气发动机的机车或机动有轨车内的传动装置，或用于这类机车或机动有轨车的传动装置
B61C 9/04•• 由曲轴和连杆组成的
B61C 9/06•• 具有齿轮、链、摩擦或皮带传动装置的
B61C 9/08• 在有往复活塞式内燃机的机车或机动有轨车内的传动系统，或用于这类机车或机动有轨车的传动系统
B61C 9/10•• 机械的（与液压传动装置结合的入 B61C 9/14）
B61C 9/12••• 带变速传动装置的
B61C 9/14•• 液压的，包括与机械传动装置结合的
B61C 9/16••• 用流体静力类型的传动装置的
B61C 9/18••• 用流体动力类型的传动装置的
B61C 9/20•••• 有机械变速传动装置的
B61C 9/22•• 气动的
B61C 9/24•• 电力的（B61C 9/38 优先）
B61C 9/26•• 用传动轴与驱动轴成角度的传动轴
B61C 9/28• 在有旋转式原动机如涡轮机的机车或机动有轨车内的传动系统，或用于这类机车或机动有轨车的传动系统
B61C 9/30•• 机械的（与液压传动装置结合的入 B61C 9/34）
B61C 9/32••• 有变速传动装置的
B61C 9/34•• 液压的，包括与机械传动装置结合的
B61C 9/36•• 电力的（B61C 9/38 优先）
B61C 9/38• 在用电动机推动的机车或机动有轨车内的传动系统，或用于这类机车或机动有轨车的传动系统（电气部件入 B60L，H02）
B61C 9/40•• 用曲轴和连杆的
B61C 9/42•• 液压的
B61C 9/44•• 用与车轮轴同心的空心传动轴的
B61C 9/46•• 用成为车轮的一部分的电动机的
B61C 9/48•• 用支承在车架和驱动轴上，如车轴悬架或车头悬架上的电动机的
B61C 9/50••• 用在转向架内的
B61C 9/52•• 用传动轴与驱动轴成角度的

以施加牵引力的装置的类型为特点的，或以其适合专门的铁道系统或用途为特点的机车或机动有轨车
B61C 11/00 以施加牵引力的装置的类型为特点的机车或机动有轨车；不同于标准主动轮的

行走装置的配置（车轮结构入 B60B）
B61C 11/02• 牵引力作用在缆索或链条上的
B61C 11/04• 牵引力作用在齿条上的
B61C 11/06• 用气体动力或流体反作用施加或供给牵引力的，如空气螺旋桨或喷气或火箭推进器的

B61C 13/00 以其适合特殊的系统或用途为特点的机车或机动有轨车（B61C 11/00 优先；自行推进式脚手架车、铁路救险起重机、检查车入 B61D 15/00；轨道记录车辆的一般设计入 B61K 9/00）
B61C 13/02• 用于拖曳或运输船只或类似的专门用途的
B61C 13/04• 用于刚性轨道高架铁路的（B61C 13/08 优先）
B61C 13/06• 用于悬挂的柔性轨道如索道的铁路的
B61C 13/08• 用于鞍座或类似的平衡型铁路的

其他类目不包含的零件和附件
B61C 15/00 用辅助装置和措施保持或增大起动力或制动力；防止车轮打滑；控制驱动轮之间牵引力的分配（用专门装置推动机车或机动有轨车入 B61C 11/00；带防滑装置的驱动轮入 B60B；制动器入 B61H；轨道的润湿或润滑入 B61K）
B61C 15/02• 用辅助驱动轮；用暂时连接器或用飞轮或用助推发动机
B61C 15/04• 用控制车轮压力，如用可移动的重物或重部件，或用磁力装置（磁力制动器入 B61H）
B61C 15/06•• 用移动燃料、镇定物或类似物
B61C 15/08• 防止车轮打滑（调节车轮制动力以防止车轮打滑入 B60T 8/00）
B61C 15/10•• 用铺砂子或类似的增大摩擦的材料（用于一般车辆的入 B60B；铺砂装置与制动器的联合控制入 B61H）
B61C 15/12•• 用减少驱动功率的方法
B61C 15/14• 控制驱动轮之间牵引力的分配

B61C 17/00 各部件的配置或排列；其他类目不包含的零件或附件；控制装置和控制系统的应用〔2〕
B61C 17/02• 煤仓；油箱；煤水车（车身的设计入 B61D）；水或燃料的采集或收集装置；水或燃料的供给装置（用于机车装水装砂的路侧设备，如煤仓、油箱入 B61K 11/00）
B61C 17/04• 驾驶室、踏板或机房的布置或排列；其通风（驾驶室或附属设备入 B61D）
B61C 17/06• 动力贮存设备
B61C 17/08• 润滑系统（一般的入 F16N）
B61C 17/10• 用于驱动轮的连杆；其轴承的配置（一般连杆或轴承入 F16C 7/00，F16C 9/04）
B61C 17/12• 控制用传动装置；用于在列车中从远距点或开动多台设备时，控制机车的装置（从列车外的地点控制入 B61L 3/00；流体作用的遥控电动机、伺服电动机入 F15B；一般控制设备入 G05）

B61D 铁路车辆的种类或车体部件（一般车辆入 B60；适用于特殊系统的车辆入 B61B；底架入 B61F）

小类索引

车辆种类

客车；货车；罐车；矿车 1/00；3/00；5/00；11/00

漏斗车；倾卸车 7/00；9/00

电车 13/00

其他 15/00

车体的部件和附件

部件

车体；总体；门；踏梯；窗；活动车顶；导向

装置 17/00；19/00；23/00；25/00；39/00；47/00

内部装置；卧铺；座席；卫生设备；空气调节；

照明；其他 31/00；33/00；35/00；27/00；29/00；37/00

利用车辆运动的设备 43/00

其他 49/00

附件

标志；票插 41/00

覆盖物；货物的固定 39/00；45/00

其他 49/00

铁路或有轨电车车辆的种类

B61D 1/00 通用铁路运输客车（矿车入 B61D 11/00；有轨电车入 B61D 13/00）

B61D 1/02• 卧铺车厢的一般布置（B61D 1/08 优先）

B61D 1/04• 座席的一般布置（B61D 1/06 优先；座椅本身入 B61D 33/00）

B61D 1/06• 有多层设置的

B61D 1/08•• 属于卧铺车厢的

B61D 3/00 货车或棚车（罐车入 B61D 5/00；漏斗车入 B61D 7/00；倾卸车入 B61D 9/00；矿车入 B61D 11/00；适用于运输动物的车辆入 B60P 3/04）

B61D 3/02• 有多层设置的（用于运载车的入 B61D 3/18）〔4〕

B61D 3/04• 有活动地板的，如可转动的或可升降的地板

B61D 3/06• 可改成漏斗车的平底车

B61D 3/08• 带支柱或支架的平板车

B61D 3/10• 关节式车辆

B61D 3/12•• 包括用负载互相连接的行走机构

B61D 3/14•• 包括用便于低货位运输的承载设备连接的行走机构

B61D 3/16• 适用于运载特殊货物的〔4〕

B61D 3/18•• 用于车辆的〔4〕

B61D 3/20•• 用于发送集装箱的〔4〕

B61D 5/00 用于运载液体材料的罐车（罐的形式入 B65D 88/00、B65D 90/00、F17C）
B61D 5/02• 有一个以上罐的
B61D 5/06• 罐的安装；整体车身和车架

B61D 7/00 漏斗车（可改装成漏斗车的平板车入 B61D 3/06）〔2〕
B61D 7/02• 卸料口在底板上的（车体分成两半并使此两半倾斜来卸料的入 B61D 9/00）
B61D 7/04•• 在卸料时出口高于旋转轴的水平面
B61D 7/06• 有可兼用于车轮间或车轮外侧卸料的卸料口的
B61D 7/08• 有仅能用于车轮外侧卸料的卸料口的
B61D 7/10•• 使车底板倾斜以帮助卸料的
B61D 7/12• 漏斗可移动的（B61D 9/00 优先）
B61D 7/14• 使漏斗的构件适应于铁道
B61D 7/16•• 用于卸料口的封口元件
B61D 7/18••• 转动的
B61D 7/20••• 滑动的
B61D 7/22••• 其密封装置
B61D 7/24••• 开口或封口装置
B61D 7/26•••• 机械的
B61D 7/28•••• 液压的或气动的
B61D 7/30•••• 用车外的装置控制的
B61D 7/32•• 用于帮助装料或卸料的装置

B61D 9/00 倾卸车
B61D 9/02• 以翻倾的操作装置为特点的
B61D 9/04• 适用于倾卸车的铁路车辆的部件
B61D 9/06•• 车体
B61D 9/08•• 车架；车体的支承或导向装置
B61D 9/10•• 倾卸时防止翻倒的设备
B61D 9/12•• 便于或控制卸货时出料的车体配件或装置
B61D 9/14• 使用路侧装置控制的倾卸系统

B61D 11/00 矿车（B61D 5/00 至 B61D 9/00 优先）
B61D 11/02• 车体结构

B61D 13/00 有轨电车
B61D 13/02• 双层车

B61D 15/00 其他铁路车辆，如台架车；配合用于铁路上的车辆（装在轨道上可运动的运输构架入 B65G 41/02；在线路的施工或维修中使用的有轮机械入 E01B）
B61D 15/02• 救援起重机（起重设备入 B66C）
B61D 15/04• 可改装成其他非车辆装置，如展览台的
B61D 15/06• 缓冲车；在碰撞中起保护作用的铁路车辆的设置或结构（缓冲器入 B61G 11/00）
B61D 15/08• 铁路检查车
B61D 15/10•• 手动或脚动的

B61D 15/12 •• 机动的

铁路或有轨电车车辆的车体部件
B61D 17/00 车体结构部件（用于罐车的入 B61D 5/00；用于漏斗车的入 B61D 7/00；专门适用于倾卸车的车体部件入 B61D 9/06；用于矿车的入 B61D 11/00）
B61D 17/02 • 改变外形以减少空气阻力的
B61D 17/04 • 用金属车体的；用混合物，如金属和木料制成的车体结构的
B61D 17/06 •• 端墙
B61D 17/08 •• 侧壁
B61D 17/10 •• 地板
B61D 17/12 •• 顶板（可活动的或可折叠的顶板、遮盖物或篷布入 B61D 39/00）
B61D 17/14 ••• 有通道的
B61D 17/16 ••• 舱口在顶板上的
B61D 17/18 •• 内部的衬垫，如绝热层
B61D 17/20 •• 客车之间的联系通道；为此目的客车车端部的匹配
B61D 17/22 ••• 挠性的，如摺棚
B61D 17/24 • 用木制车体结构的
B61D 17/26 • 用混凝土制车体结构的

B61D 19/00 铁路车辆特有的门装置（一般车门装置入 B60J；车锁入 E05B 65/12；门的操作结构入 E05F）
B61D 19/02 • 用于客车的

B61D 23/00 铁路车辆的踏梯结构（一般梯子入 E06C）
B61D 23/02 • 用于铁路车辆的折叠式踏梯

B61D 25/00 铁路车辆特有的窗装置（一般车辆的窗装置入 B60J；车窗的清洗入 B60S；专门适用于透射或反射表面的加热设备入 H05B 3/84）

铁路车辆特有的加热、冷却、通风、照明或空调设备
B61D 27/00 加热、冷却、通风、空气调节设备

B61D 29/00 用于铁路车辆照明装置的布置铁路

车辆特有的家具或陈设
B61D 31/00 卧铺用具

B61D 33/00 座席

B61D 35/00 卫生设备

B61D 37/00 其他家具或陈设铁路

车辆特有的其他部件

B61D 39/00 货车或类似车辆的覆盖物；篷布；可移动的或可折叠的顶板

B61D 41/00 预订座位的指示器；警告或类似的标记；有关车票的器具或装备，如票夹；货票或类似物的夹子
B61D 41/02• 货票或类似物的夹子或器具
B61D 41/04• 用于预订座位的指示器
B61D 41/06• 用于运费票的夹子

B61D 43/00 利用车辆运动能量的设备

B61D 45/00 用于固定或支承货物的工具或设备，包括防备冲击的工具和设备

B61D 47/00 与车辆组合的装卸设备，如装载平台（与一般车辆组合的入 B60P）

B61D 49/00 其他部件

B61F 铁路车辆的悬架，如底架、转向架、轮轴；在不同宽度的轨道上使用的铁路车辆；预防脱轨；护轮罩；障碍物清除器或类似装置（用于一般车辆入 B60；车轴，车轮入 B60B；轮胎入 B60C）

小类索引

车架，行走装置
　　底架、转向架、两者间的连接 1/00，3/00，5/00
　　用于不同的轨距的 7/00
　　用于预防脱轨的 9/00
　　除车轮外的触轨装置 11/00
车轮布置 13/00
轴箱；形式、装配；轴箱的润滑 15/00；5/00；17/00
护轮罩、缓冲器、障碍物清除器 19/00
本小类的其他组中不包含的技术主题　99/00

B61F 1/00 底架（用锻造或压力加工方法制造铁路车辆底架入 B21K 7/12）
B61F 1/02 • 单中梁的
B61F 1/04 • 三角形的
B61F 1/06 • 专门适用于机车或机动有轨车的
B61F 1/08 • 部件
B61F 1/10 •• 端部结构
B61F 1/12 •• 十字托架
B61F 1/14 •• 连接或支承车体的结构

B61F 3/00 转向架的类型（B61F 5/00 优先）
B61F 3/02 • 有多于一根轴的
B61F 3/04 •• 有被动轴或被动轮的
B61F 3/06 ••• 有三根或更多根轴的
B61F 3/08 •• 无从动轴或从动轮的
B61F 3/10 ••• 有三根或更多根轴的
B61F 3/12 • 专门经过改装以用于带动铰接的列车的邻接车辆的
B61F 3/14 • 专门经过改装以减少空气阻力的
B61F 3/16 • 每个车轮有独立的车轴的

B61F 5/00 转向架的结构部件；转向架和车辆底架间的连接；用于在拐弯时调节或允许轮轴或转向架自行调节的装置或设备
B61F 5/02 • 允许车辆底架或摇枕与转向架之间有有限的横向相对移动的装置；在底架与转向架之间的连接
B61F 5/04 •• 摇枕的支承或装配（侧轴承入 B61F 5/14）
B61F 5/06 ••• 装金属弹簧的
B61F 5/08 ••• 装橡胶弹簧的

B61F 5/10 ••• 装流体弹簧的
B61F 5/12 ••• 装缓冲器的
B61F 5/14 •• 侧轴承
B61F 5/16 •• 中心轴承或在底架与摇枕或转向架之间的其他转盘连接
B61F 5/18 ••• 中心销的
B61F 5/20 ••• 有容许横向运动的弹簧的
B61F 5/22 •• 车辆底架相对于转向架的导向装置
B61F 5/24 ••• 缓冲装置或将底架的左右倾侧、偏移、俯仰、颠簸运动减至最少的装置
B61F 5/26 • 在车辆或转向架底架中安装或固定轴箱
B61FB61F 5/28 •• 轴箱与车辆或转向架底架构成整体，或直接固定在车辆或转向架底架上
B61F 5/30 •• 轴箱安装在用弹簧控制其位移的车辆中或转向架底架上
B61F 5/32 ••• 用于轴箱的导向件，如平板
B61F 5/34 •••• 调节底架与车轴之间间隙的楔形机构
B61F 5/36 ••• 用于平衡或调节车轮或弹簧上的负载的装置，如叉臂架
B61F 5/38 • 用于在转弯时调整或容许轮轴或转向架自行调节的装置或设备，如滑动轴、摆动轴
B61F 5/40 •• 装有用于纵向相对运动的有侧架的转向架
B61F 5/42 •• 由缓冲器或配对齿轮控制的调节器
B61F 5/44 •• 由车体的运动控制的调节器
B61F 5/46 •• 用上述车辆底架下的滑动轴控制的调节器
B61F 5/48 •• 用于机车或机动有轨车的前后转向架（B61F 5/40 优先）〔2〕
B61F 5/50 • 其他部件
B61F 5/52 •• 转向架构架

B61F 7/00 在不同宽度的轨道上使用的铁路车辆

B61F 9/00 以防止脱轨的装置为特点的铁路车辆，如用导向轮

B61F 11/00 以不同于车轮的触轨元件为特点的铁路车辆，如球

B61F 13/00 不包含在其他类目中的，以车轮布置为特点的铁路车辆

B61F 15/00 轴箱（轴箱的装配或固定入 B61F 5/26；润滑入 B61F 17/00；一般轴承入 F16C）
B61F 15/02 • 用径向轴承的
B61F 15/04 •• 用于机车的
B61F 15/06 •• 用于车辆的
B61F 15/08 •• 轴在轴承中可滑动或可倾斜的
B61F 15/10 ••• 并且具有抵抗此运动的弹簧的
B61F 15/12 • 用滚柱轴承、滚针轴承或球轴承的
B61F 15/14 •• 其构造可调整轴向压力的
B61F 15/16 •• 轴在轴承中可滑动或可倾斜的
B61F 15/18 ••• 并且具有抵抗此运动的弹簧的
B61F 15/20 • 部件
B61F 15/22 •• 防止粉尘进入或漏油的密封装置

B61F 15/24 ••• 在车辆倾斜或翻转时防止漏油的
B61F 15/26 •• 盖子；及其密封
B61F 15/28 •• 经改进以保证导电性的轴箱

B61F 17/00 专门适用于铁路车辆轴箱的润滑（一般润滑入 F16N）
B61F 17/02 • 用油的
B61F 17/04 •• 用固定设备润滑
B61F 17/06 ••• 用润滑油芯或类似物
B61F 17/08 •••• 把润滑油芯或类似物压向旋转的车轴的装置
B61F 17/10 ••• 用油浴装置的
B61F 17/12 ••• 用重力的
B61F 17/14 •• 转动的润滑装置
B61F 17/16 ••• 用环的
B61F 17/18 ••• 用链的
B61F 17/20 ••• 用附设在或连接在车轴上的勺或类似物的
B61F 17/22 ••• 用与车轴连接的圆盘、圆柱或带子的
B61F 17/24 •• 用装在内部的润滑泵
B61F 17/26 •• 用外部给油装置，如气动装置
B61F 17/28 •• 不包含在其他类目中的滤油器的应用
B61F 17/30 • 用润滑脂的
B61F 17/32 •• 用人工操作加油器，如螺旋油杯
B61F 17/34 •• 用自动装置，如弹簧作用的
B61F 17/36 • 用其他润滑剂，如混合的

B61F 19/00 护轮罩；缓冲器；障碍物清除装置或类似物（用于一般车辆的入 B60R 19/00）
B61F 19/02 • 护轮罩
B61F 19/04 • 缓冲器或类似的防碰撞保护器
B61F 19/06 • 网、抓取器或类似的用于抓获障碍物或将其从轨道上移去的装置（邮包抓取器入 B61K 1/02）
B61F 19/08 •• 降落型的
B61F 19/10 ••• 与障碍物接触时自动操作的

B61F 99/00 本小类的其他组中不包含的技术主题〔8〕

B61G 专门适用于铁路车辆的连接器；专门适用于铁路车辆的牵引装置或缓冲装置（一般的车辆连接入 B60D）

铁路车辆特有的连接

B61G 1/00 包括不同形式的互相啮合部件，并具有作为连接元件的连杆、杆、销子、吊环或钩的连接器

B61G 1/02• 有通过围绕横向的水平轴线旋转而连接或脱开的连杆或杆的

B61G 1/04 •• 其操作装置（B61G 1/08 优先）

B61G 1/06 •• 并且当连接器的两半推合在一起时就连接起来的

B61G 1/08 ••• 其控制装置

B61G 1/10• 有通过围绕垂直轴线旋转而连接或脱开的连杆或杆的

B61G 1/12 •• 其操作装置（B61G 1/16 优先）

B61G 1/14 •• 并且当连接器的两半推合在一起时就连接起来的

B61G 1/16 ••• 其控制设备

B61G 1/18• 有通过围绕其本身轴线旋转而连接或脱开的连杆或杆的

B61G 1/20 •• 其操作装置

B61G 1/22• 连杆内装螺杆，以伸长或缩短连接器

B61G 1/24 •• 其操作装置（B61G 1/26 优先）

B61G 1/26 •• 并且当连接器的两半推合在一起时就连接起来的；其控制设备

B61G 1/28• 用垂直的螺栓或销子的

B61G 1/30 •• 其操作装置

B61G 1/32• 用水平的螺栓或销子的

B61G 1/34 •• 其操作装置

B61G 1/36• 用吊环和钩，如专门适合于矿车的

B61G 1/38 •• 可绕牵引线转动的，如用于连接时可以倾斜的车辆

B61G 1/40• 用连接杆的，杆上有一个加大的或者凹进的端头，当该端头滑入对面的连接杆部分时，就被夹住，如箭头形的；具有钳状夹钳的连接件

B61G 1/42 •• 其操作装置

B61G 3/00 包括形状相似的啮合部件，而不需使用任何附加元件或构件的连接器

B61G 3/02• 具有互相啮合的活装的钩子或连杆，用一个导引装置将其对准，如“道迪（Dowty）型”

B61G 3/04• 连接头一侧有一条护臂，另一侧铰接一个关节，它还有将该关节锁止在连接位置的装置，如 A.A.R 型或詹尼型（Janney），上述关节的鼻部和尾部互成角度地配置，其鼻部是连接部分

B61G 3/06 •• 万向接头的锁定装置

B61G 3/08 •• 控制设备，如用于脱开连接的

B61G 3/10• 带有类似钩形的互相啮合的刚性爪的连接头，如 Willison 型

B61G 3/12 •• 夹爪锁紧装置

B61G 3/14 •• 控制设备，例如用于脱开连接的

B61G 3/16• 用可旋转的钩形板或圆盘以及平衡连杆进行刚性连接的连接头，这些连接件形

成一个平行四边形，如 Scharfenberg 型
B61G 3/18 •• 锁紧装置
B61G 3/20 •• 控制设备，如用于脱开连接的
B61G 3/22 • 用由铰接的插销组成的锁进行刚性连接的连接头
B61G 3/24 •• 插销锁定装置
B61G 3/26 •• 控制设备，如用于脱开连接的
B61G 3/28 • 用滑动销所组成的锁进行刚性连接的连接头
B61G 3/30 • 用具有锁鼻的销子进行刚性连接的连接头，由转动销使锁鼻进入锁定位置

B61G 5/00 其他类目不包含的专用连接器
B61G 5/02 • 用于连接关节列车、机车和煤水车或车辆转向架；用单个连接杆的连接器；防止或限制车辆侧向相对运动的连接器
B61G 5/04 • 用于不同类型连接器的配套件，如过渡连接器
B61G 5/06 • 用于流体管道或电缆的耦合器或连接器，或者与流体管道或电缆的耦合器或连接器相结合
B61G 5/08 •• 用于流体管道的
B61G 5/10 •• 用于电缆的

B61G 7/00 零件和附件
B61G 7/02 • 连接或脱开连接的手工工具
B61G 7/04 • 用轨侧装置进行连接或脱开
B61G 7/06 • 便于对中的连接头
B61G 7/08 • 可调连接头
B61G 7/10 • 连接器在车辆上的安装件
B61G 7/12 •• 可调连接杆，如用于对中的目的
B61G 7/14 • 安全设备铁路

车辆或有轨电车特有的牵引装置或缓冲装置
B61G 9/00 牵引装置
B61G 9/02 • 与非整体缓冲器联合作用或作用在同一弹簧上的牵引装置
B61G 9/04 • 与缓冲器组合的牵引装置（连续的入 B61G 9/12）
B61G 9/06 •• 用橡胶弹簧的
B61G 9/08 •• 用流体弹簧或流体减震器；其组合装置
B61G 9/10 •• 用独立的机械摩擦减震器的
B61G 9/12 • 与缓冲器组合的连续牵引装置，例如，在中心梁里连接
B61G 9/14 •• 用橡胶弹簧的
B61G 9/16 •• 用流体弹簧或流体减震器的；其组合装置
B61G 9/18 •• 用独立的机械摩擦减震器的
B61G 9/20 • 零件；附件
B61G 9/22 •• 支承构架；如吊架；弹簧盒
B61G 9/24 •• 牵引杆与构架之间的连接杆（可调的连接杆入 B61G 7/12）

B61G 11/00 缓冲器（弹簧入 F16F）
B61G 11/02 • 用金属弹簧的

B61G 11/04 •• 用螺旋弹簧的
B61G 11/06 ••• 通过互相摩擦彼此产生阻尼的
B61G 11/08• 用橡胶弹簧的
B61G 11/10• 用橡胶和金属弹簧的组合的
B61G 11/12• 用流体弹簧或减震器；其组合装置
B61G 11/14• 用机械摩擦的作用吸收震动；机械减震器与弹簧的组合装置（B61G 11/06 优先）
B61G 11/16• 用缓冲元件的永久变形吸收震动
B61G 11/18• 零件

B61H 铁路车辆特有的制动器或其他减速装置；铁路车辆制动器或其他减速装置的安排或配置（车辆的电力制动入 B60L，一般的入 H02K；铁路车辆中调节制动力以适应不同的车辆或线路条件的装置入 B60T 8/00；用动力辅助装置或驱动装置，将制动作用从起始装置传输到最终执行机构，使用这种传输装置的制动系统，如空气压力制动系统入 B60T 13/00；在这种动力传输系统中使用的阀的结构、配置或操作入 B60T 15/00；制动系统的部件、零件或附件入 B60T 17/00；一般的制动器入 F16D）

小类索引

作用在轨道上的制动器；专用制动器 7/00；9/00
制动器的配置
　　作用在轮上的 1/00，3/00，5/00
　　其他配置，组合 11/00
执行机构 13/00
磨损的补偿 15/00

B61H 1/00 制动元件与轮缘、鼓轮或类似元件的外圆周相互作用的制动器的应用或配置（自作用的制动器入 B61H 11/02；不同类型制动器的组合入 B61H 11/14；车轮入 B60B）

B61H 3/00 向外撑开的制动元件与鼓轮或类似元件的内表面相互作用的制动器的应用或配置（自作用的制动器入 B61H 11/02；不同类型制动器的组合入 B61H 11/14）

B61H 5/00 几个大体上为辐射式的制动面沿轴向压在一起的制动器的应用或配置，如盘形制动器（自作用的制动器入 B61H 11/02；不同类型制动器的组合入 B61H 11/14）

B61H 7/00 制动元件与轨道相互作用的制动器（强制式铁路挡车器或固定在永久线路上的轨道制动器入 B61K 7/00）
B61H 7/02 • 止轮器、刹车垫、或类似的轨道填嵌鞋
B61H 7/04 •• 附接于铁路车辆的
B61H 7/06 ••• 刹车垫
B61H 7/08 •••• 电磁操作的
B61H 7/10 •• 非附接的
B61H 7/12 • 与轨道相互摩擦的夹紧器

B61H 9/00 以其应用于或被改成用于特殊的铁路系统或特殊用途为特点的制动器
B61H 9/02• 用于架空的，如缆索铁路
B61H 9/04• 用于防止或控制车辆在一个方向上或有选择的在两个方向中的一个方向运动
B61H 9/06• 用于在制动时储存能量的

B61H 11/00 不包含在其他类目中的制动或减速装置的应用或配置；不同种类或类型的装置的组合
B61H 11/02• 自作用式制动器
B61H 11/04•• 制动作用来自车轴的旋转
B61H 11/06• 液体静力的、液体动力的、或空气动力的制动器
B61H 11/08•• 包括一个泵或类似的流体循环装置，制动是由该循环的节流实现的
B61H 11/10•• 具有附在车辆上的控制阀门（如阻流板）的空气动力制动器
B61H 11/14• 不同类型制动器的组合，如制动块作用在与盘形制动器结合的轮缘上
B61H 11/16• 可移动的独立制动单元

B61H 13/00 铁道车辆制动器的操作机构（自行作用式制动器入 B61H 11/02；磨损补偿机构入 B61H 15/00）
B61H 13/02• 手动或其他人力操作
B61H 13/04•• 用装有齿轮啮合机构的机械
B61H 13/06• 用缓冲器或连接器齿轮（如缓冲制动器）的反向压力操作或影响制动器
B61H 13/20• 传动机构（磨损补偿机构入 B61H 15/00）
B61H 13/22•• 用于仅制动一个车轮或在一侧的几个车轮，如用于机车或电动轨道车的
B61H 13/24•• 用于有两根轴的车辆或各自有制动缸和两根轴的转向架，每一侧的机构相互连接
B61H 13/26•• 用于有两根以上车轴的车辆或转向架，每一侧的机构均相互连接
B61H 13/28•• 有可变的杆杠臂长比或机械效益，以获得快速拉紧
B61H 13/30•• 适应车重的变化而可以调节的（响应于车重或载荷而调节制动力的装置入 B60T 8/18）
B61H 13/32••• 用改变制动器杠杆臂长比
B61H 13/34• 零件
B61H 13/36•• 梁架；其悬挂
B61H 13/38•• 传动机构的悬挂（B61H 13/36 优先）

B61H 15/00 磨损补偿机构，如间隙调整器

B61J 铁路车辆的移位或调车（一般车辆移位入 B60S；编组系统入 B61B）

B61J 1/00 转车台；移车台；在另一辆铁路车辆上或台车上运输铁路车辆（调车入 B61J 3/00）
B61J 1/02• 转车台；整体停车托架
B61J 1/04•• 普通铁路类型的
B61J 1/06•• 用于有悬挂车辆的铁路，如架空缆索铁路
B61J 1/08•• 用于连接倾斜轨道或不同高度轨道（货车升降机入 B66）
B61J 1/10• 移车台
B61J 1/12• 在轨道上用于移动或运输铁路车辆的滚道或设备

B61J 3/00 调车或近距离拖运设备；用于在陡峭斜坡上拖运列车的同类设备或起动装置；其车辆推进装置（与铁路车辆调车的辅助装置组合的高架移动起重机入 B66C 17/26；绞车入 B66D）
B61J 3/02• 重力调车驼峰（固定在线路上的轨道制动器或减速装置入 B61K 7/02）
B61J 3/04• 用缆索牵引的或环链传动装置的调车或拖曳装置
B61J 3/06•• 具有连接车辆的敞车或承截架
B61J 3/08• 具有与调运或拖曳车辆的轨道结合的往复推动杆或类似驱动机构的设备（这类铁路系统入 B61B 13/12）
B61J 3/10• 用撬棍作用的调车或定位设备（一般撬棍、挺棍入 B66F 15/00）
B61J 3/12• 自行推进的牵引车或推进车辆，例如后推机车（用钢绳牵引的入 B61J 3/06）

B61J 99/00 本小类的其他组中不包含的技术主题〔8〕

B61K 用于铁路的其他辅助设备（储能制动器入 B61H；线路防护使之抵抗天气影响的入 E01B；轨道清理，除雪器入 E01H）

小类索引

有关轨道的装备

　　润湿，润滑；测试；止动，减速；其他 3/00；9/00；7/00；13/00

有关车辆的装备

　　运动中传送负载、连接、或脱开；断面测量；脱轨，复轨 1/00；9/00；5/00

车轮的润湿或润滑；测试 3/00；9/00

机车保养 11/00

其他 13/00

B61K 1/00 旅客、物品或货物送进或送出运动中的列车；车辆与运动中的列车脱开或连接

B61K 1/02• 运送物品进出运动中的列车，如邮袋抓取器

B61K 3/00 润湿或润滑轨道或轮缘

B61K 3/02• 与车辆组合的上述装置

B61K 5/00 将车辆安置在轨道上的设备；脱轨器；升高或降低铁路车辆的车轴或车轮（起重装置入 B66）

B61K 5/02• 固定到车上的设备；与车辆构成整体的转车台

B61K 5/04• 固定到轨道上的设备

B61K 5/06•• 脱轨或复轨器

B61K 7/00 固定到线路上的铁路挡车器；固定到线路上的轨道制动器或减速装置；铺砂轨道或类似物（制动垫，楔，车上安装的止轮器入 B61H；用于安装在轨道上的线路遮断器的操纵机构入 B61L）

B61K 7/02• 轨道制动器或减速装置（轨道安装的止轮器的操作机构入 B61L）

B61K 7/04•• 有夹紧作用的

B61K 7/06••• 机械操作的

B61K 7/08••• 气动或液力操作的

B61K 7/10•• 电动的（在车上的入 B60L）

B61K 7/12•• 电力控制的

B61K 7/14• 铺砂轨道或类似轨道

B61K 7/16• 强制铁路挡车器

B61K 7/18•• 缓冲挡车器

B61K 7/20•• 强制车轮止动器

B61K 7/22•• 车轴止动器

B61K 9/00 铁路车辆外形测量器；部件过热的探测或指示；在机车或货车上指示不良轨道断面的装置；轨道记录车的一般设计

B61K 9/02• 外形测量器，如加载测量器
B61K 9/04• 指示车轴轴承过热的探测器和类似装置，如与制动系统结合在一起，用于在故障情况下施加制动
B61K 9/06•• 通过探测或指示过热车轴的热辐射
B61K 9/08• 监测线路的测量设备（用于建造轨道的测量装置或设备的应用入 E01B 35/00；测量技术入 G01）
B61K 9/10•• 用于在轨道上或其焊缝上探测裂纹
B61K 9/12• 车轮轮辋的测量或监测（测量技术入 G01）

B61K 11/00 机车特有的作业，如贮存器中水、砂或类似物的加满或排空（轴或车轮的升高或降低入 B61K 5/00；蒸气或气体贮能器机车的充气站入 B61C 8/00；机车上水或燃料供给装置入 B61C 17/02；给机车添加固体燃料入 B65G 67/18；锅炉的水洗或清洁入 F28G）
B61K 11/02• 用于机车内的给水塔

B61K 13/00 铁路上其他辅助装置或附属装置（安全带或人体安全吊带入 A62B 35/00）
B61K 13/02• 放大车辆牵引杆拉力并将它传递到车轮的辅助起动装置
B61K 13/04• 附接于车辆的乘客报警设备；防止乘客在进入或离开车辆时发生事故的安全设备

B61L 铁路交通管理；保证铁路交通安全（用于电动车辆的电力供应线入 B60M；用于一般车辆的信号装置的布置，其安装或支承或者其电路入 B60Q；制动器或辅助设备入 B61H，B61K；道岔或道口结构入 E01B；绝缘的轨道接头入 E01B 11/54；一般光学设备入 G02；一般控制入 G05；电讯技术入 H04）

附注

本小类包含:
沿线与列车相互作用的设备；
信号；
道岔和信号操纵；
连锁装置；
闭锁系统；
平交道口。

小类索引

作用于在途的列车，或受其作用的沿线设备 1/00，3/00
铁路信号装置，转辙系统，闭锁装置和连锁装置
- 信号装置
  - 信号装置本身，就地操纵机构；遥控；由车辆的通过来控制 5/00；7/00；13/00
- 道岔
  - 就地操纵机构；遥控；用车辆的通过来控制 5/00；7/00；11/00
  - 调车场的转辙系统 17/00
  - 由单独一个装置了连锁的道岔和信号 19/00
  - 线路遮断器；就地操纵机构；遥控 5/00；7/00
  - 车站闭锁 21/00
- 交通管理
  - 中心控制系统；运务资料的记录和指示；自动信号装置 27/00；25/00；15/00
  - 安全:有关铁路运务的设施；对公路叉道口的保护 23/00；29/00

道岔、仿形信号和道口的照明 9/00
本小类的其他组中不包含的技术主题 99/00

B61L 1/00 用与车辆或列车的相互作用控制的沿线设备（响墩入 B61L 5/20；借车辆的通过来操纵道岔或信号入 B61L 11/00，B61L 13/00；由列车控制的中心运务控制系统入 B61L 27/04；由驶近的车辆操纵栏木或操纵栏木与信号的入 B61L 29/18）

B61L 1/02• 与轨道相连的电气设备

B61L 1/04•• 靠车辆部件的机械作用致动的

B61L 1/06•• 靠轨道的变形制动的；靠轨道的振动致动的

B61L 1/08 •• 磁力致动的；静电致动的
B61L 1/10 •• 用电磁辐射致动的；靠粒子辐射致动的
B61L 1/12 • 与架空的滑接电线相连的电气设备
B61L 1/14 • 指示车辆或列车尾部通过的设备
B61L 1/16 • 数轴设备；车辆计数设备（一般运动物体计数入 G06M）
B61L 1/18 • 铁路轨道线路（专门适合于为控制交通用的闭锁区间的、自动操作的轨道线路入 B61L 23/00；轨道接头入 E01B 11/00）
B61L 1/20 • 用于防止或指示设备故障的安全装置，如借助泄漏电流，借助于闪电

B61L 3/00 用于控制车辆或列车上的设备的沿线设备，如松开制动器，操纵报警信号
B61L 3/02 • 在沿线选定的位置，如间歇控制
B61L 3/04 •• 机械控制的
B61L 3/06 •• 用电磁辐射或粒子辐射控制的，如用光束（用无线电波的入 B61L 3/12）
B61L 3/08 •• 电力控制的
B61L 3/10 ••• 利用在沿线设备和列车设备之间通过的电流
B61L 3/12 ••• 利用磁感应或静电感应；利用无线电波
B61L 3/14 •• 断开电动车辆牵引马达的电源
B61L 3/16 • 沿线路连续控制
B61L 3/18 •• 利用在沿线设备和车辆或列车的设备之间通过的电流
B61L 3/20 ••• 应用不同的频率或编码的脉冲组
B61L 3/22 •• 利用磁感应或静电感应；利用电磁辐射
B61L 3/24 ••• 应用不同频率或编码的脉冲组

B61L 5/00 用于道岔或装在轨道上的线路遮断器的就地操纵机构（装在轨道上的线路遮断器本身入 B61K）；视觉或听觉信号；用于视觉或听觉信号的就地操纵机构（B61L 11/00 优先）
B61L 5/02 • 用于操纵道岔或线路遮断器的机械设备
B61L 5/04 • 用于操纵道岔或线路遮断器的液压设备
B61L 5/06 • 用于操纵道岔或线路遮断器的电气设备
B61L 5/08 • 在地下作用的装置，如用于有轨电车道
B61L 5/10 • 用于道岔的闭锁机构；用于指示道岔位置的装置
B61L 5/12 • 视觉信号
B61L 5/14 •• 有形信号装置，如信号臂板
B61L 5/16 ••• 用于有形信号装置的就地操纵机构
B61L 5/18 •• 光信号装置；与其连接的机构，如遮板
B61L 5/20 • 听觉信号装置，如响墩
B61L 5/22 •• 用于在某个位置上触发响墩释放器的设备
B61L 5/24 •• 响墩的更换

B61L 7/00 用于道岔、信号或装在轨道上的线路遮断器的就地操纵装置的遥控（B61L 11/00 优先；连锁装置入 B61L 19/00）
B61L 7/02 • 利用机械传送，如线、杠杆
B61L 7/04 • 利用液压传送
B61L 7/06 • 利用电传送
B61L 7/08 •• 电路的

B61L 7/10 ••• 用于光信号装置，如用于监视，回应信号

B61L 9/00 专门适用于道岔、有形信号或道口的照明（一般照明入 F21）
B61L 9/02• 非电的
B61L 9/04• 电的

B61L 11/00 从车辆上或借车辆的通过来操纵道岔
B61L 11/02• 利用车辆与轨道之间的机械相互作用
B61L 11/04 •• 挤脱式道岔闭锁器
B61L 11/06 •• 用液压传动的
B61L 11/08• 利用车辆和轨道之间的电或磁的相互作用的

B61L 13/00 从车辆上或借车辆的通过来操纵信号
B61L 13/02• 利用车辆与轨道之间的机械相互作用
B61L 13/04• 利用车辆和轨道之间的电或磁的相互作用的

B61L 15/00 装在车辆或列车上用于发信号的指示器
B61L 15/02• 车头或车尾指示器，如灯

B61L 17/00 调车场的转辙系统（轨道制动器入 B61K）
B61L 17/02• 零件，如指示轨道被占用的程度

B61L 19/00 用单独一个连锁装置使道岔和信号之间连锁的装置（站内闭锁装置入 B61L 21/00）
B61L 19/02• 具有机械或液压操纵的连锁装置
B61L 19/04 •• 零件，如手拉杆，回应信号装置
B61L 19/06• 具有电气操纵的连锁装置
B61L 19/08 •• 为连锁装置供应电力的专门装置
B61L 19/10 •• 用机械闭锁的
B61L 19/12 ••• 零件
B61L 19/14 •• 用电力闭锁的
B61L 19/16 ••• 零件

B61L 21/00 在一个调车场内信号楼之间的站内闭锁装置(用单独一个连锁装置在道岔和信号之间进行连锁入 B61L 19/00）
B61L 21/02• 进路的机械闭锁和解锁；中继闭锁器；臂板信号机的连接
B61L 21/04• 进路的电闭锁和解锁；电力中继闭锁器
B61L 21/06• 车辆在线路上的指示；进路闭锁和解锁监测器
B61L 21/08• 用于给予或拒绝准允的指令的传送和接收装置
B61L 21/10• 用于相互紧跟的车辆的装置（自动中心交通控制系统入 B61L 27/04）

B61L 23/00 沿线的或车辆之间的或列车之间的控制，报警或类似的安全装置〔4〕
B61L 23/02• 用于沿线指示制动器失效
B61L 23/04• 用于监视线路机械状态

B61L 23/06• 用于警告在线路上工作的人员
B61L 23/08• 用于只控制单方向的运务（一个调车场内信号楼之间的站内闭锁装置入 B61L 21/00）
B61L 23/10•• 人工操纵的
B61L 23/12•• 部分由列车操纵的
B61L 23/14•• 自动操纵的
B61L 23/16••• 专门适用于区间闭锁的轨道线路的
B61L 23/18••• 专门适用于根据速度和交通密度保持车辆或车辆列之间的安全距离的 〔1，8〕
B61L 23/20••• 能输送指令到沿线车站的
B61L 23/22• 用于在同一对轨道的两个方向上控制运务的（一个调车场的信号楼之间的站内闭锁装置入 B61L 21/00）
B61L 23/24•• 利用凭证制，如铁路路签、路牌
B61L 23/26•• 从车辆上或用车辆的通过操纵信号的装置
B61L 23/28•• 利用由沿线某个地点发出的非自动闭锁
B61L 23/30•• 利用自动区间闭锁
B61L 23/32••• 考虑到会让线的闭锁的
B61L 23/34• 借助于在车辆或列车之间传递信号以指示它们之间的距离 〔4〕

B61L 25/00 记录或指示车辆或列车的位置或车别，记录或指示轨道设备的布置
B61L 25/02• 指示或记录车辆或列车的位置或车别
B61L 25/04•• 指示或记录列车的车别
B61L 25/06• 指示或记录轨道设备的布置，如道岔布置，信号布置
B61L 25/08•• 图像显示

B61L 27/00 运务中心控制系统
B61L 27/02• 人工系统
B61L 27/04• 自动系统，如由列车控制的；可改装成人工控制的

B61L 29/00 铁路/公路交叉道口的安全装置
B61L 29/02• 防止接近线路的防护板或障碍物（与线路连接在一起的牲畜防护板入 E01B 17/00）
B61L 29/04• 水平交叉道口的栏木
B61L 29/06•• 一个方向能让车辆通过，而另一个方向上起安全保护作用
B61L 29/08• 栏木的操纵；栏木和信号装置的联合操纵
B61L 29/10•• 把栏木固定在所要求位置上的装置
B61L 29/12•• 人工操纵
B61L 29/14••• 机械操纵
B61L 29/16••• 电气操纵
B61L 29/18•• 由驶近的铁路车辆或铁路列车来操纵
B61L 29/20••• 机械的
B61L 29/22••• 电的
B61L 29/24• 警告公路上的来往车辆，道口已经关闭或即将关闭，或铁路车辆正在接近的装置，如用视觉或听觉报警

B61L 29/26 •• 机械操纵的
B61L 29/28 •• 电气操纵的
B61L 29/30 ••• 监督器，如监测装置
B61L 29/32 ••• 定时器，如列车驶近的预先警告

B61L 99/00 本小类的其他组中不包含的技术主题〔8〕

B62 无轨陆用车辆

B62B 手动车辆，例如手推车或摇篮车；雪橇（以畜力驱动为特点的入 B62C；由驾驶人或发动机推进的雪橇入 B62M）

附注

在本小类内，下列所用术语或措词其意是指:

- “手推车”也包括其特征属手推车的手动带轮装置而且还包括其特征属手推车的行人控制机动车辆；
- “滚子”可视为相当于车轮。

小类索引

手推车

单车轴的；一个以上车轴的 1/00；3/00

零部件和附件；在冰雪上行进的雪橇滑板 5/00；19/00

儿童车，摇篮车 7/00，9/00

雪橇

有雪橇滑板的；其他类型的 13/00；15/00

零部件和附件 17/00

其他手动车辆 11/00

手推车

B62B 1/00 仅有一个车轴带一个或多个运输轮的手推车；其所用设备

B62B 1/02• 其中车轮轴配置在负载与手柄之间的

B62B 1/04 •• 包含可调节、可折叠、可附接、可拆卸或可转换的部件

B62B 1/06 •• 包含将所载物锚定或固紧到适当位置的装置；装卸设备

B62B 1/08 •• 有装卸时用的辅助轮

B62B 1/10• 其中负载全部移到车轮上

B62B 1/12 •• 包含可调节、可折叠、可附接、可拆卸或可转换的部件

B62B 1/14 •• 包含将所载物锚定或固紧到适当位置的装置；装卸设备

B62B 1/16 •• 包含可倾卸安装的容器

B62B 1/18• 其中负载配置在车轮轴与手柄之间的，例如独轮小车

B62B 1/20 •• 包含可折叠、可附接、可拆卸或可转换的部件

B62B 1/22 •• 包含将所载物锚定或固紧到适当位置的装置；装卸设备

B62B 1/24 •• 包含可倾卸安装的容器

B62B 1/26• 以专门适用于一定形状物体的支架为特点的

B62B 3/00 有一个以上带运输轮的车轴的手推车；其所用转向装置；所用设备

B62B 3/02• 包含可调节、可折叠、可附接、可拆卸或可转换的部件（B62B 3/14 优先）〔6〕

B62B 3/04• 包含将所载物锚定或固紧到适当位置的装置；装卸设备

B62B 3/06 •• 仅用于清理地面货物的，例如升降货车（以装载或卸载为目的，用于举升或落下大的或笨重物件并可在轮子或类似件上运动的装置，例如叉车入 B66F 9/06）
B62B 3/065 ••• 具有液力举升装置的〔6〕
B62B 3/08 • 包含可倾卸安装的容器（B62B 3/14 优先）〔6〕
B62B 3/10 • 以专门适用于一定形状物体的支架为特点的
B62B 3/12 • 以三轮结构为特点的（B62B 3/14 优先）〔6〕
B62B 3/14 • 以叠垒或堆垛为特点的，例如购物手推车〔6〕
B62B 3/16 •• 可垂直堆垛的〔6〕
B62B 3/18 •• 借助于可转动载荷的支承或载荷支承部件的叠垒，例如吊篮〔6〕

B62B 5/00 专门适用于手推车的附件或零部件（B62B 9/00 优先；车轮，车轴或车轴轴承入 B60B；车用脚轮，一般脚轮入 B60B 33/00）
B62B 5/02 • 用于上下一段楼梯的装置（专门适用于病人或残疾人的椅子或自用运输工具入 A61G 5/00）
B62B 5/04 • 制动机构；防止移动的锁定装置
B62B 5/06 • 手动附件，例如手柄杆（用于自行车的入 B62K 11/14，B62K 21/12）
B62B 5/08 • 儿童座椅（B62B 3/14 优先）〔6〕

儿童车；摇篮车
B62B 7/00 儿童车；摇篮车，例如娃娃摇篮车
B62B 7/02 • 仅有单一轮轴的
B62B 7/04 • 有一个以上轮轴的；其所用转向装置
B62B 7/06 •• 可收缩或可折叠的
B62B 7/08 ••• 顺车轴方向或与车轴成直角
B62B 7/10 ••• 将车身折叠到轮架内或将突出部件收到箱形车身内
B62B 7/12 •• 可转换的，例如可转换成儿童用具或玩具（可转换成推椅的儿童座椅入 A47D 1/06）
B62B 7/14 •• 有可拆卸或可转动安装的车身

B62B 9/00 专门适用于儿童车或摇篮车的附件或零部件（用于在雪上行进的装置入 B62B 19/00）
B62B 9/02 • 用于上下一段楼梯的装置
B62B 9/04 •• 有滑板的，例如雪橇滑板
B62B 9/06 •• 有多脚架或类似架的
B62B 9/08 • 制动机构；防止移动的锁定装置（一般制动器入 F16D）
B62B 9/10 • 摇篮车车身；其所用附件（可收缩或可折叠的入 B62B 7/06；可转换的入 B62B 7/12）
B62B 9/12 •• 包含可调节、可附接或可拆卸的部件
B62B 9/14 •• 车篷；挡风雨罩；吊网
B62B 9/16 • 车轮挡泥板或防护装置
B62B 9/18 • 车身的弹性悬挂
B62B 9/20 • 手柄杆；手柄
B62B 9/22 • 摇动或摆动装置
B62B 9/24 • 儿童安全防护装置，例如吊带（吊网入 B62B 9/14；用于引导或支承儿童的装

置，例如安全吊带入 A47D 13/08）
B62B 9/26• 包或玩具的固定装置
B62B 9/28• 可拆卸的辅助座位

B62B 11/00 **其他类目中不包括的手动车辆**（乘者驱动车辆入 B62M 1/00，B62M 6/00）

雪橇
B62B 13/00 有滑板的雪橇（冰船或有帆雪橇入 B62B 15/00）
B62B 13/02• 以滑板布置为特点的
B62B 13/04•• 排成单条线的
B62B 13/06•• 排成两条或多条平行线的
B62B 13/08••• 有转向装置的
B62B 13/10•••• 带滑板转动部分的；带转动中间滑板的
B62B 13/12•••• 带倾斜或弯曲滑板的
B62B 13/14•••• 与制动装置结合的
B62B 13/16• 可收缩或可折叠的雪橇
B62B 13/18• 具有可交替使用滑板和车轮的车辆

B62B 15/00 其他雪橇；冰船或有帆雪橇

B62B 17/00 雪橇的附件或零部件
B62B 17/02• 滑板（可附装在或替换车轮的入 B62B 19/00）
B62B 17/04•• 弹性悬挂的
B62B 17/06• 上部结构；其所用附件
B62B 17/08• 制动装置

B62B 19/00 用于载运带轮交通工具以便在冰上或雪上行进的滑板
B62B 19/02• 可附装在车轮上的
B62B 19/04• 替换车轮的

B62C 畜拉车

附注
1　本小类仅包含其有关特征对畜拉车必需的车辆或其部件。
2　本小类不包含其特征未在上面附注 1 内述及的畜拉车。这些畜拉车视为拖车列入类 B60 或小类 B62D 内，或作为雪橇列入小类 B62B 内。

B62C 1/00 车的类型
B62C 1/02• 客车
B62C 1/04• 载货车
B62C 1/06•• 可转换的，例如有可接长部件的，有可变轮距的
B62C 1/08• 赛车，例如单座二轮马车

B62C 3/00 车的底架或行走装置；车轴支架（用于支承农机部件或设备的底架入 A01B35/30，A01B39/24，A01B51/00）
B62C 3/02• 前轮架；悬挂装置；用于悬挂装置的转向机构

B62C 5/00 牵引部件（牵引马具入 B68B 3/00）
B62C 5/02• 轴，支杆或辕杆；及其支架，例如弹性的，可调的
B62C 5/04• 大车轮木；及其支架；牵引畜跨矩的牵引平衡梁；连动杆支架

B62C 7/00 专门适用于畜拉车的制动机构和制动控制装置
B62C 7/02• 用于锁定驱动行走轮的机构，例如接合轮辐的
B62C 7/04• 自动制动控制装置

B62C 9/00 鞭子托架或保持架；构成车辆的一部分或附装在车上的缰绳保持架（缰绳或鞭子本身入 B68B）

B62C 11/00 其他类目不包含的保护装置，例如用于立即释放难驾驭的牵引畜的装置
B62C 11/02• 用于脱开车辕的装置
B62C 11/04•• 与自动制动结合的

B62C 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B62D 机动车；挂车（农用机械或机具的转向机构或在所要求轨道上的引导装置入 A01B 69/00；车轮，脚轮，车轴，提高车轮的附着力入 B60B；车用轮胎，轮胎充气或轮胎的更换入 B60C；拖有挂车的牵引车或类似车辆之间的连接入 B60D；轨道和道路两用车辆，两栖或可转换的车辆入 B60F；悬架装置的配置入 B60G；加热、冷却、通风或其他空气处理设备入 B60H；车窗，挡风玻璃，非固定车顶，门或类似装置，车辆不用时的护套入 B60J；动力装置的布置，辅助驱动装置，传动装置，控制机构，仪表或仪表板入 B60K；电动车辆的电力装备或动力装置入 B60L；电动车辆的电源线入 B60M；其他类目不包含的乘客用设备入 B60N；适用于货运或装载特殊货物或物体的入 B60P；用于一般车辆信号或照明装置的布置，其安装或支承或者其电路入 B60Q；其他类目不包含的车辆，车辆配件或车辆部件入 B60R；其他类目不包含的保养，清洗，修理，支承，举升或调试入 B60S；制动器布置，制动控制系统或其部件入 B60T；气垫车入 B60V；摩托车及其所用附件入 B62J，B62K；车辆试验入 G01M）

附注

本小类内，下列所用术语其意是指:

- “车辆”包括机动车和挂车；
- “挂车”包括前车或边车。

小类索引

功能或结构特点；及其不包含在其他类目中的部件或附件

以客运为主的货运 31/00，47/00；33/00

牵引车；牵引—挂车结合或汽车车列；无司机座的车辆 49/00；53/00；51/00

履带车辆及其履带；不用履带或车轮接合地面的车辆 55/00；57/00

有从动支地轮的挂车；以车轮布置或数量为特点的车辆 59/00；61/00

其他类型车辆；车辆的设计，制造，装配，拆卸 63/00；65/00；67/00

车架，上部结构和车身
车架；单壳体结构；车身与车架间的连接 21/00；23/00；24/00
上部结构和车身
特征在于
材料 29/00
车辆的功能 31/00，33/00
流线型；稳定性 35/00；37/00，17/00
上部结构分总成及其连接装置；备用轮的布置 25/00，27/00；43/00
半径杆 19/00
其他车身 39/00
转向机构
起动装置；传动机构；响应行驶情况的；拉杆系；调节装置 1/00；3/00；6/00；7/00；17/00
助力的；自动影响的；用于履带车辆的；用于
挂车的 5/00；6/00；11/00；13/00
串列车辆或铰接车架 12/00
其他 9/00，11/00，15/00
用于碰撞标志的装置 41/00

机动车或挂车的转向机构〔3〕
B62D 1/00 转向控制装置，即用于使车辆改变方向的装置〔4，5〕
B62D 1/02 • 装在车上的
B62D 1/04 •• 方向盘
B62D 1/06 ••• 轮缘，例如有加热装置的；轮缘罩（B62D 1/11 优先）〔5〕
B62D 1/08 ••• 辐条，例如弹性的（B62D 1/11 优先）〔5〕
B62D 1/10 ••• 轮毂；轮毂与转向柱的连接，例如可调的（B62D 1/11 优先）〔5〕
B62D 1/11 •••具有吸收能量的结构，例如可屈服的或可伸缩的（与转向轮有关的衬垫入 B60R 21/05；一般的利用部件的塑性变形的减震器入 F16F 7/12）〔5〕
B62D 1/12 •• 手柄
B62D 1/14 ••• 转向杆，即在转向柱上操纵的手柄
B62D 1/16 •• 转向柱
B62D 1/18 ••• 挠性的或可调的，如可倾斜的（与转向柱有关的衬垫入 B60R 21/05）
附注
组 B62D 1/181 优先于组 B62D 1/183 至 B62D 1/187。〔7〕
B62D 1/181 •••• 带有动力驱动的调节，如带有位置记忆的〔7〕
B62D 1/183 •••• 在用与不用位置之间可调节，如改善进出〔7〕
B62D 1/184 •••• 在选定位置上锁定转向柱的机构〔7〕
B62D 1/185 •••• 通过轴向移动来调节，如可伸缩（B62D 1/183，B62D 1/187，B62D 1/19 优先）〔7〕
B62D 1/187 •••• 带有倾斜调节；带有倾斜和轴向调节（B62D 1/183，B62D 1/19 优先）〔7〕
B62D 1/189 ••••• 整个转向柱作为一整体可倾斜的〔7〕
B62D 1/19 •••• 具有吸收能量的结构，如可屈服的或可伸缩的（一般的利用部件的塑性变形的减震器入 F16F 7/12）〔5〕
B62D 1/20 ••• 转向柱与转向传动机构的连接

B62D 1/22 •• 交替用的转向控制部件，例如用于训练的
B62D 1/24 • 遥控的，即用不是装在车上的装置
B62D 1/26 •• 机械的，例如用非承载轴承导向机构（铁路入 B61）
B62D 1/28 •• 非机械的

B62D 3/00 转向传动机构（助力的或动力驱动的入 B62D 5/00；转向拉杆系入 B62D 7/00；用于不可偏转车轮的入 B62D 11/00；一般传动装置入 F16H）
B62D 3/02 • 机械的
B62D 3/04 •• 蜗杆型的
B62D 3/06 ••• 用螺杆和螺母的
B62D 3/08 •••• 用中间球或类似件的
B62D 3/10 ••• 用蜗杆啮合扇形齿轮或圆柱齿轮的
B62D 3/12 •• 齿轮齿条型的
B62D 3/14 • 液力的

B62D 5/00 助力的或动力驱动的转向机构（用于不可偏转车轮的入 B62D 11/00；一般液压伺服马达入 F15B）
B62D 5/02 • 机械的，例如使用功率输出机构提取车辆转轴的动力并将其施加在转向器上
B62D 5/04 • 电力的，例如使用伺服电动机与转向器连接或构成转向器的零件
B62D 5/06 • 流体的，即利用压力流体作为车辆转向所需要的大部分或全部作用力〔4〕
B62D 5/065 •• 以专门适用于根据需要而改变压缩流体供应的装置为特征的，如按要求，可改变助力〔7〕
B62D 5/07 •• 用于转向的压力流体动力还供给其他耗能装置〔4〕
B62D 5/08 •• 以所用阀的类型为特点的（一般阀入 F16K）〔4〕
B62D 5/083 ••• 回转阀〔4〕
B62D 5/087 ••• 滑柱阀〔4〕
B62D 5/09 •• 以驱动阀的装置为特点的〔4〕
B62D 5/093 ••• 由方向盘运动驱动遥控传动装置的（液力转向器入 B62D 3/14）〔4〕
B62D 5/097 •••• 摆线式〔4〕
B62D 5/10 •• 以动力装置类型为特点的〔4〕
B62D 5/12 ••• 活塞和缸筒〔4〕
B62D 5/14 ••• 回转马达〔4〕
B62D 5/16 ••• 可膨胀的软壁室〔4〕
B62D 5/18 •• 以动力传动装置为特点的〔4〕
B62D 5/20 •• 专门适用于特种类型转向器的或有特殊应用的（转向器本身入 B62D 3/00；转向拉杆系本身入 B62D 7/00）〔4〕
B62D 5/22 ••• 用于齿条和齿轮式的〔4〕
B62D 5/24 ••• 用于蜗杆式的〔4〕
B62D 5/26 ••• 用于摆轴式的〔4〕
B62D 5/28 ••• 用于摆动转向架的〔4〕
B62D 5/30 •• 安全装置，例如备用应急动力供应或传动装置保证原有转向装置发生故障时的转向〔4〕
B62D 5/32 ••• 用于遥控传动装置系统的〔4〕

B62D 6/00 根据所检测和响应行驶条件自动控制转向的装置，例如控制回路（用于产生方向改变的装置入 B62D 1/00；转向阀入 B62D 5/06；与在转弯时使车体或车轮倾斜的装置组合的入 B62D 9/00）〔4，6〕
附注
当分类入本组时，如果转向系统的其他方向是重要的，也可分类入 B62D 1/00 至 B62D 5/00 或 B62D 7/00 至 B62D 9/00 适当的一个组中。〔5〕
附注
B62D 6/00 大组中（其小组除外），要求加注引得码 B62D 101/00 至 B62D 137/00 组。〔5〕
B62D 6/02• 只响应车速的〔4〕
B62D 6/04• 只响应干扰预定行车路线的作用力的，例如对横向作用于行车方向的力〔4〕
B62D 6/06• 只响应车辆减震器装置的（用于自行车的转向阻尼器入 B62K 21/08）〔4〕
B62D 6/08• 仅响应输入扭矩的〔6〕
B62D 6/10•• 以检测扭矩的装置为特征的〔6〕

B62D 7/00 转向拉杆系；转向节或其支架（B62D 13/00 优先；助力的或动力驱动的转向入 B62D 5/00）〔5〕
B62D 7/02• 用于摆动转向架的
B62D 7/04•• 有一个以上车轮的
B62D 7/06• 用于单独装在枢轴上的车轮，例如装在转向主轴销上的
B62D 7/08•• 枢轴位于车辆纵向中心线的一个横平面内
B62D 7/09••• 以改变转向的轮的转向角之比的装置为特征的（根据行驶条件自动改变速率的入 B62D 6/00）〔5〕
B62D 7/10••• 用单输出转向器的
B62D 7/12••• 用双输出转向器的
B62D 7/14•• 枢轴位于车辆纵向中心线的一个以上横平面内，例如全轮转向机构
B62D 7/15••• 以改变转向的轮的转向角之比的装置为特征的（根据行驶条件自动改变速率的入 B62D 6/00）〔5〕
B62D 7/16• 拉杆系连接装置的布置（枢轴本身入 F16C）
B62D 7/18• 转向节；转向主销
B62D 7/20• 连杆，例如转向横拉杆（用于调整车轮外倾角、主销后倾角或轮胎前束的装置入 B62D 17/00）
B62D 7/22• 减少或消除来自转向系统（如轮子）的反作用（如振动）的结构〔5〕

B62D 9/00 其他类目不包含的可偏转轮的转向机构（转向位置指示器入 B62D 15/02）
B62D 9/02• 与转弯时使车身内倾的装置结合的
B62D 9/04• 与使车轮在转弯时倾斜的装置结合的（B62D 9/02 优先）〔5〕

B62D 11/00 不可偏转车轮的转向机构；履带或类似部件的转向机构
B62D 11/02• 用差速驱动相对的车辆两侧的行走部件
B62D 11/04•• 用分开的动力源
B62D 11/06•• 用单个主动力源
B62D 11/08••• 用制动器或离合器作为主转向作用装置
B62D 11/10••• 用对边具有不同功率输出的传动装置，例如双差速或外摆线转动装置
B62D 11/12•••• 用单独变速传动装置的

B62D 11/14 •••• 通过对一侧供给附加动力实现不同的功率输出，例如动力来源于辅助动力源
B62D 11/16 ••••• 附加动力是机械供给的
B62D 11/18 ••••• 附加动力是液力供给的
B62D 11/20• 具有承载履带摆动转向架的履带转向机构（B62D 11/02 优先）
B62D 11/22• 履带转向是通过偏转履带滚子或类似部件完成的
B62D 11/24• 专门适用于兼有可转向车轮和履带车辆的履带转向机构

B62D 12/00 专门适用于操纵前后串列车辆或有铰接车架的转向机构（履带或类似部件的转向机构入 B62D 11/00；专门适用于推车的转向机构入 B62D 13/00）〔4〕
B62D 12/02• 用于操纵前后串列车辆的〔4〕

B62D 13/00 专门适用于挂车的转向机构（组合式牵引和转向挂钩入 B60D）
B62D 13/02• 用于中心枢轴的
B62D 13/04• 用于单独枢转的车轮
B62D 13/06• 用于支架一般牵引挂车的

B62D 15/00 其他类目不包含的转向机构
B62D 15/02• 转向位置指示器〔4〕

B62D 17/00 用于调整车轮外倾角、主销后倾角或轮胎前束的随车装置

B62D 19/00 半径杆，即测距部件

下部结构；上部结构；车身
B62D 21/00 下部结构，即其上可以安装车身的车架（组合的车身和车架入 B62D 23/00）
B62D 21/02• 由纵向和横向布置的车架构件组成的〔4〕
B62D 21/03 •• 横向构件设置车身支承〔4〕
B62D 21/04 •• 单一纵向构件式
B62D 21/05 •• 收缩式车架，即至少由两个纵架部件组成通过其他横向尺寸较小的纵架部件连接的〔4〕
B62D 21/06• X 形或叉形结构的，即在平面图上所示的车架具有形成 X 形或叉形的构件
B62D 21/07• 宽脊式车架，即中间宽盒状部分以较狭剖面从所述中间部分向头尾两个方向延伸〔4〕
B62D 21/08• 由交错横构件组成的（“桁架式车架”）
B62D 21/09• 用于安装负载支承面装置的〔4〕
B62D 21/10• 其中主要构件是板状的
B62D 21/11• 有用于悬挂的弹性装置〔4〕
附注
本组不包含主要针对悬架装置的发明，仅仅极少述及车架结构的发明均列入小类 B60G 内。〔4〕
B62D 21/12• 由易拆卸部件组成的
B62D 21/14• 可调长度或宽度的
B62D 21/15• 有冲击吸收装置的，例如由于与其他车身冲击旨在永久或暂时改变形状或尺

寸的车架（缓冲器或保险杆入 B60R 19/02；一般减震器入 F16F）〔4〕
B62D 21/16• 有贮液室的〔4〕
B62D 21/17• 形成流体管路或电路的装置或具有供传力或传送信号的其他装置〔4〕
B62D 21/18• 以车型为特点的而在 B62D 21/02 至 B62D 21/17 各组内未列的〔4〕
B62D 21/20•• 挂车式的，即用于在无动力车辆上使用的特别结构车架〔4〕

B62D 23/00 组合的上部结构和车架，即承载式车身结构（上部结构分总成入 B62D 25/00）

B62D 24/00 车身与车架之间的连接（B62D 23/00，B62D 33/077 优先）〔5〕
B62D 24/02• 装在减振装置（如橡胶垫）上并相对于车架不动的车身〔5〕
B62D 24/04• 装在弹性悬架上，相对于车架运动的车身〔5〕

B62D 25/00 上部结构分总成；其和其他类目不包含的部件或零件
B62D 25/02• 侧板
B62D 25/04• 门柱
B62D 25/06• 固定式车顶（非固定车顶或有活动顶板的车顶入 B60J 7/00；顶衬入 B60R 13/02；隔离构件入 B60R 13/08）
B62D 25/07•• 有排水或导水装置与车顶结构做成一体的〔4〕
B62D 25/08• 前部或后部
B62D 25/10•• 罩或盖
B62D 25/12••• 其部件或零件（锁入 E05B；铰链入 E05D；平衡装置入 E05F；弹簧入 F16F）
B62D 25/13•••• 水偏导器〔5〕
B62D 25/14•• 作为上部结构分总成的前壁（其他仪表板类入 B60K）
B62D 25/16•• 挡泥板或翼板；车轮罩板（装有去除车轮或轮胎上杂物的装置入 B60S）
B62D 25/18••• 其部件或零件，例如挡泥板的
B62D 25/20• 地板或底板分总成
B62D 25/22• 作为上部结构分总成的踏板、梯板或类似板（梯板，梯子或踏板在车上的其他配置入 B60R）
B62D 25/24• 带具有可动或可拆卸盖的出入口的上部结构分总成（车辆燃料箱入口的盖入 B60K 15/05）〔5〕

B62D 27/00 上部结构分总成之间的连接
B62D 27/02• 刚性的
B62D 27/04• 弹性的
B62D 27/06• 易分离的

B62D 29/00 以其材料为特点的上部结构
B62D 29/02• 以木料为主的
B62D 29/04• 以合成材料为主的（塑料或塑性状态材料的加工入 B29）

B62D 31/00 客车的上部结构（专门适用于飞机或终点建筑配合的客车入 B64F 1/31）
B62D 31/02• 用于载运大量乘客的，例如公共汽车
B62D 31/04• 有一层以上的

B62D 33/00 载货车的上部结构（其中承载构件是活动的入 B60P；衬垫入 B60R 13/00）
B62D 33/02• 平台；敞式货舱
B62D 33/023 •• 侧板或尾板结构〔5〕
B62D 33/027 ••• 活动的〔5〕
B62D 33/03 •••• 通过向下摆动〔5〕
B62D 33/033 •••• 可拆卸的〔5〕
B62D 33/037 •••• 所用的闭锁装置〔5〕
B62D 33/04• 闭式载货轮
B62D 33/06• 司机室
B62D 33/063 •• 可以从一个位置移动到另一个位置，例如可倾斜的，可以绕一铅垂的轴线转动的，可以从车辆的一侧移置到另一侧的〔5〕
B62D 33/067 ••• 可倾斜的〔5〕
B62D 33/07 •••• 以将司机室锁定在倾斜位置或驱动位置的装置为特征的〔5〕
B62D 33/073 ••• 以车辆控制装置的特殊改造为特征的〔5〕
B62D 33/077• 以上部结构与车架的连接为特征的〔5〕
B62D 33/08 •• 包括可调节的装置（B62D 33/10 优先）〔5〕
B62D 33/10 •• 包括上部结构在车架上的悬挂装置〔5〕

B62D 35/00 以流线型为特点的车身
B62D 35/02• 底面的流线型

B62D 37/00 不用控制悬架装置的稳定车身
B62D 37/02• 用空气动力方法的
B62D 37/04• 用活动质量的
B62D 37/06 •• 用陀螺仪的

B62D 39/00 其他类目不包含的车身

B62D 41/00 用于鉴别车辆碰撞情况的装置；用于标志或记录碰撞范围的装置

B62D 43/00 备用车轮的存放、固定或安装布置
B62D 43/02• 车身外部的
B62D 43/04 •• 附装在车身下面的
B62D 43/06• 在车身内的
B62D 43/08 •• 并且基本上垂直排列的
B62D 43/10 •• 并且基本上水平排列的

<u>按型分类的机动车或挂车；其不包含在其他目类中的部件或附件</u>
B62D 47/00 以载客为主的机动车或挂车（上部结构入 B62D 31/00）〔3〕
B62D 47/02• 用于大量载客的，例如公共汽车

B62D 49/00 牵引车（步进型入 B62D 51/04；履带特征的入 B62D 55/00）
B62D 49/02• 改装成带起重设备的
B62D 49/04• 改装成带推进设备的

B62D 49/06• 适用多种用途的
B62D 49/08• 有防止翻车或倾覆装置的（专门适用于或安装在车上的动力装置控制机构的安全装置入 B60K 28/00）〔4〕

B62D 51/00 以司机不坐为特点的机动车
B62D 51/02• 司机站在车中的
B62D 51/04• 司机步行的
B62D 51/06•• 单轴步进型牵引车

B62D 53/00 牵引车—挂车组合；汽车列车（非鞍式牵引架连接器的牵引连接器入 B60D）
B62D 53/02• 包括一个单轴牵引车和一个单轴挂车的
B62D 53/04• 包括一个车通过其具有的支承另一车前部或后部的装置来承载另一车货物的主要部分
B62D 53/06•• 半挂车
B62D 53/08•• 鞍式牵引架牵引连接器
B62D 53/10••• 有防止意外脱接装置的
B62D 53/12••• 自动接合的

B62D 55/00 履带车辆（转向机构方面入 B62D 11/00）
B62D 55/02• 有履带和附加支地轮的
B62D 55/04• 有履带和替换支地轮的，例如可由履带车辆转换成轮式车，反之亦然
B62D 55/06• 有履带而无支地轮的
B62D 55/065•• 多履带车辆，即有两个以上履带的〔4〕
B62D 55/07•• 单履带车辆〔4〕
B62D 55/075•• 用于登梯或下梯的履带车辆（磁力或气动驱动行走部件入 B62D 55/265；专门适用于病人或残疾人的椅子或自用运输工具入 A61G 5/00）〔4〕
B62D 55/08• 履带总成；及其部件
B62D 55/084•• 履带总成或可分开、可调整或可延伸的车上安装的承重装置，例如轻便履带总成（B62D 55/07 优先）〔4〕
B62D 55/088•• 有排除或清理杂物装置的，例如密封装置，自净履带链或链轮，挡板或刮板〔4〕
B62D 55/092•• 有润滑装置的（一般润滑入 F16N）〔4〕
B62D 55/096•• 有减少噪音装置的〔4〕
B62D 55/10•• 履带支重轮架；车架（履带张紧装置入 B62D 55/30）
B62D 55/104•• 用于车轮、支重轮、履带支重轮架或车架的悬架装置（一般车辆悬架装置入 B60G）〔4〕
B62D 55/108••• 有机械弹簧的，例如扭杆〔4〕
B62D 55/112••• 有流体弹簧的，例如液压的、气动的〔4〕
B62D 55/116••• 通过对悬架装置作用来控制底盘的姿态和位置，例如用于坡度补偿〔4〕
B62D 55/12•• 主动链轮的装置，定位或配合
B62D 55/125••• 末端传动〔4〕
B62D 55/13•••• 可快速互换的标准组合形式〔4〕
B62D 55/135••• 有可拆卸传动顶部的〔4〕
B62D 55/14•• 支重轮的装置，定位或配合

B62D 55/15 ••• 装配部件，例如套筒、轴、轴承、密封〔4〕
B62D 55/18 •• 履带（自净履带链入 B62D 55/088）〔4〕
B62D 55/20 ••• 铰接型的，例如链
B62D 55/205 •••• 履带链条之间的连接〔4〕
B62D 55/21 ••••• 用横置轴销连接的链条〔4〕
B62D 55/215 ••••• 链条之间弹性连接的〔4〕
B62D 55/22 •••• 用于防止或减轻反向弯曲的装置
B62D 55/24 ••• 连续弯曲型的，例如橡胶带
B62D 55/247 •••• 充气的或可充气的挠性履带（阀与可充气的弹性体的连接入 B60C 29/00）〔4〕
B62D 55/253 •••• 具有通过一股或多股钢索内连构件的或有类似构件的〔4〕
B62D 55/26 ••• 驱动行走部件或构件
B62D 55/265 •••• 有磁力或气动附着作用的〔4〕
B62D 55/27 •••• 具有不同类型的金属钩用于通过各种地面〔4〕
B62D 55/275 •••• 有护道板的，即有防止履带着地切进路面的装置〔4〕
B62D 55/28 •••• 可拆卸的
B62D 55/30 •• 履带张紧装置
B62D 55/32 • 履带系统的装置、拆卸、修理或保养〔4〕

B62D 57/00 仅以具有除车轮或履带以外的其他推进装置或接地装置为特征的车辆，或者以车轮或履带加上具有除车轮或履带以外的其他推进装置为特征的车辆（雪橇入 B62B；机动雪橇入 B62M）〔5〕
B62D 57/02 • 有驱动行走推进装置的，例如步进部件
B62D 57/024 •• 专门适用于在倾斜或铅垂的表面上运动的（用于上下楼梯的履带车入 B62D 55/075；供上下楼梯用的手推车入 B62B 5/02）〔5〕
B62D 57/028 •• 有轮子和机械支腿的（B62D 57/024 优先；适于支承、升举或操纵车辆的整体或部分的接地车辆入 B60S 9/00）〔5〕
B62D 57/032 •• 带交替升起或顺序升起的支承座或支腿；带交替或顺序升起的支腿或滑道（B62D 57/024 优先）〔5〕
B62D 57/036 •• 螺旋形的，例如阿基米德螺旋（B62D 57/024 优先）〔5〕
B62D 57/04 • 有非驱动行走推进装置的，例如有螺旋桨的（喷气推进装置的布置入 B60K）

B62D 59/00 有从动支地轮或类似装置的挂车
B62D 59/02 • 由外部动力装置驱动的
B62D 59/04 • 由挂车上的动力装置驱动的

B62D 61/00 其他类目不包含的以车轮布置或数量为特点的机动车或挂车，例如菱形布置的四个车轮
B62D 61/02 • 在车辆纵向中心线上有两个串列道路车轮的
B62D 61/04 •• 有两个其他的同轴车轮
B62D 61/06 • 仅有三个车轮的
B62D 61/08 •• 有单一前轮的
B62D 61/10 • 有四个以上车轮的
B62D 61/12 • 驱动行走轮数量可变的，例如一些车轮位置高于其余的车轮或有一些可伸缩

的车轮（仅作调车用的入 B60S）

B62D 63/00 其他类目不包含的机动车或挂车
B62D 63/02• 机动车
B62D 63/04 •• 组成件或附件
B62D 63/06• 挂车（包括人的起居用具的，例如带篷车辆，野营或类似车辆入 B60P 3/32）
B62D 63/08 •• 组成件或附件

B62D 65/00 其他类目不包含的机动车或挂车的设计，制造，如装配、方便的拆卸或者结构改型
B62D 65/02• 将分总成或部件连接到车身或其他分总成或部件上，或将分总成或部件相对于车身或其他分总成或部件定位〔7〕
B62D 65/04 •• 将执行不同功能的分总成组成的预装组件单元连接起来，如发动机和机罩（B62D 65/06 至 B62D 65/16 优先）〔7〕
B62D 65/06 •• 分总成或部件是门、窗、能开的车顶、盖、机罩、或其密封条或密封件〔7〕
B62D 65/08 ••• 密封条或密封件〔7〕
B62D 65/10 •• 分总成或部件是发动机、离合器或变速器〔7〕
B62D 65/12 •• 分总成或部件是悬架、制动器或车轮总成〔7〕
B62D 65/14 •• 分总成或部件是乘员室配件，如座椅、衬套、装饰、仪表板〔7〕
B62D 65/16 •• 分总成或部件是外部配件，如保险杠、灯、刮水器〔7〕
B62D 65/18• 专门适应于机动车或挂车装配线的运输、输送或搬运系统〔7〕

B62D 67/00 系统拆卸车辆，以回收可维修的部件，如以重新利用（通过毁坏或转换来处置车辆的入 B09B 3/00，B09B 5/00）〔7〕

涉及 B62D 6/00 组，但 B62D 6/02 至 B62D 6/10 除外，与车行驶中显示并作出响应的情况有关的引得码。〔5〕
B62D 101/00 行车速度〔5〕

B62D 103/00 行驶方向上的加速度或减速度〔5〕

B62D 105/00 牵引力下降，例如车轮自旋或打滑〔5〕

B62D 107/00 温度〔5〕

B62D 109/00 司机或驾驶员在、不在或不动作，例如通过传感离合器、制动器或节气活门的动作〔5〕

B62D 111/00 干扰预定行车路线的作用力，例如横向作用于行车方向的力〔5〕

B62D 113/00 转向机构零件的位置，例如被转向的盘或转向盘〔5〕

B62D 115/00 铰接车的铰接角度；牵引车牵引杆的角度〔5〕

B62D 117/00 转向盘的角速度〔5〕

B62D 119/00 转向盘的扭矩〔5〕

B62D 121/00 加给转向拉杆系的力〔5〕

B62D 123/00 用于车设备的液压供给，例如用于助力转向；其存在、出故障或到达临界值；润滑或其他液压能力〔5〕

B62D 125/00 选择的特定传动比〔5〕

B62D 127/00 发动机速度〔5〕

B62D 131/00 载荷，包括与载荷有关的车的高度；车减震装置的情况〔5〕

B62D 133/00 纵倾或偏倾，包括路面斜度〔5〕

B62D 135/00 空气湿度〔5〕

B62D 137/00 B62D 101/00 至 B62D 135/00 组中未说明的情况〔5〕

B62H 自行车架；自行车停放或存放用支架或固定装置；防止或指示擅自使用或盗窃自行车的装置；与自行车构成一体的锁；学骑自行车的设备

附注

在本小类内，下面所用术语其意是指：

- “自行车”包括小型摩托车。

B62H 1/00 成为自行车一部分或附装在自行车上的支架或车架
B62H 1/02• 铰接支架，例如铰接臂状的（B62H 1/10 优先）
B62H 1/04 •• 用于安放后轮的大体上成 U 形的支架
B62H 1/06• 可延长的支架，例如有套筒零件的（B62H 1/10 优先）
B62H 1/08• 踏板支架
B62H 1/10• 包括保持稳定骑车的装置（自行车运动训练用具或器械入 A63B 69/16）
B62H 1/12 •• 使用附加车轮的
B62H 1/14 •• 使用在冰或雪上乘骑的滑行装置（用于载运带轮交通工具以便在冰上或雪上行进的滑板入 B62B 19/00）

B62H 3/00 自行车停放或存放用的单独支架或固定装置（维修时用的自行车支架入 B25H；建造方面入 E04H）
B62H 3/02• 包括通过车把手或车架上部擒掣自行车的装置
B62H 3/04• 包括固定车轮用的叉形支架或托架（B62H 3/08 优先）
B62H 3/06 •• 可折叠的
B62H 3/08• 包括使车轮底部座入的凹槽或开槽轨道
B62H 3/10• 包括使车架底部座入的叉形支架或托架
B62H 3/12• 吊挂装置

B62H 5/00 防止或显示擅自使用或盗窃自行车的装置；与自行车构成一体的锁（一般防止或显示使用或盗窃车辆的装置入 B60R；锁的一般零件入 E05B）
B62H 5/02• 用于锁定转向机构的
B62H 5/04 •• 作用在车把或类似件上的
B62H 5/06 •• 作用在前轮叉或转向端管上的
B62H 5/08• 防止传动（通过作用在动力传动装置上的入 B62M）
B62H 5/10 •• 作用在踏板曲柄上的
B62H 5/12 •• 作用在链轮或链条上的
B62H 5/14• 防止车轮转动的
B62H 5/16 •• 作用在车轮部件上的
B62H 5/18 •• 作用在制动装置上的（自行车制动器作用机构的锁定装置入 B62L 3/06）
B62H 5/20• 显示擅自使用的，例如发生信号的装置

B62H 7/00 其他类目不包含的学骑自行车用的设备，例如辅助平衡的

B62J 自行车鞍座或座位；自行车特有的而不包含在其他类目中的附件，例如载物架或自行车保护装置（牌照入 B60R 13/10；里程表，即车轮转数计入 G01C 22/00）

附注

在本小类内，下面所用术语其意是指:

“自行车”包括小型摩托车。

小类索引

鞍座，座位；脚踏板，曲柄支托 1/00；25/00
照明或信号装置；反光镜布置 3/00，6/00；29/00
载物架，附件 7/00，9/00，11/00
保护装置或附件
链条护板；挡泥板；停车盖套 13/00；15/00；19/00
仅用于骑车人的；气候护板，流线型罩；衣服保护装置；取暖装置 17/00；21/00；33/00
其他保护装置 23/00
安全装置 27/00
润滑装置的安置；燃料箱的安置；供给管路的配置 31/00；35/00；37/00
其他附件 99/00

B62J 1/00 自行车鞍座或其他座位；及其布置；部件（一般车辆座位的布置或配置入 B60N）
B62J 1/02• 车架上弹性安装的鞍座；其所用附件，似如弹簧（一般弹簧入 F16F）
B62J 1/04 •• 可绕水平枢轴摆动的鞍座
B62J 1/06 •• 可上下平行运动的鞍座
B62J 1/08• 鞍座框架；鞍座框架与座位支柱之间的连接装置；座位支柱（自行车架上座位支柱的安装入 B62K 19/36）
B62J 1/10• 鞍座的内部调节
B62J 1/12• 箱形座位；台型座位，例如双人座位
B62J 1/14• 单独的摩托车后座
B62J 1/16 •• 用于儿童的
B62J 1/18• 鞍座或其他座位的套；衬垫（一般衬垫入 B68G）
B62J 1/20 •• 可拆卸的套；可拆卸的衬垫
B62J 1/22 •• 内装衬垫的套层
B62J 1/24 •• 包含扭簧或弯簧的衬垫
B62J 1/26 •• 包含其他弹性材料的衬垫，例如有充气室的海绵橡胶
B62J 1/28• 其他附加装置，例如儿童用靠架

专门适用于自行车的信号或照明装置

B62J 3/00 音响信号或报警装置（一般音响信号或报警装置入 G08）；上述装置在自行车上的布置

B62J 6/00 自行车上光学信号或照明装置的配置，安装或支承或其所用线路（光学信号或照明装置本身入 F21，G08，H05）〔4〕
B62J 6/02• 装置是前灯〔4〕
B62J 6/04• 装置是后灯〔4〕
B62J 6/06• 照明发电机的配置或其驱动装置（发电机结构本身入 H02K）〔4〕
B62J 6/08•• 轮胎驱动装置〔4〕
B62J 6/10•• 齿轮驱动装置（B62J 6/12 优先）〔4〕
B62J 6/12•• 发电机配置在轮毂内〔4〕
B62J 6/14•• 皮带驱动装置〔4〕
B62J 6/16• 开关的配置〔4〕
B62J 6/18• 电缆的配置〔4〕
B62J 6/20• 反射器的配置（结合踏板的反射器入 B62M 3/12）〔4〕

载物架
B62J 7/00 行李架
B62J 7/02• 以其在自行车上的布置为特点的
B62J 7/04•• 在后轮上面或后面的
B62J 7/06•• 在前轮上面的，例如在车把上的
B62J 7/08• 用于在架上固定行李的装置

B62J 9/00 专门适用于附装在自行车上的驮篮、鞍袋或其他容器
B62J 9/02• 装工具或备件用的

B62J 11/00 用于附装一定形状物件在自行车上的支承装置，例如用于装图纸、伞、瓶的
B62J 11/02• 用于支承打气筒的

保护装置；其他类目不包含的流线型罩或流线型部件
B62J 13/00 用于链条、链传动或相当的传动护板，例如皮带传动（构成车架一部分的链条护板入 B62K 19/44）
B62J 13/02• 仅在链条或类似件上侧防护的
B62J 13/04• 完全封闭链传动或类似装置
B62J 13/06•• 容许快速装入链条或类似件的

B62J 15/00 车轮挡泥板
B62J 15/02• 紧固装置；撑条
B62J 15/04• 挡泥板

B62J 17/00 骑车人用的气候护板；其他类目不包含的流线型罩或流线型部件（保护衣或外套入 A41D 13/00；头盔入 A42B 3/00；构成车架一部分的整流罩入 B62K 19/48；用于跨斗的整流罩 B62K 27/04；用于挎斗的车篷入 B62K 27/16）
B62J 17/02• 仅保护骑车人正面的
B62J 17/04•• 风挡
B62J 17/06•• 腿护板
B62J 17/08• 骑车人防护罩

B62J 19/00 自行车停车盖套（可转换成骑车人保护套的入 A41D 15/04；可转换成野营用品的入 A45F 4/00；一般车辆入 B60J 11/00）

B62J 21/00 衣服保护装置，例如附装在自行车上的夹（用于长裤或裙子的活动夹入 A41F 17/02）

B62J 23/00 专门适用于自行车的其他保护装置

B62J 25/00 脚踏板；刚性安装的曲柄支托，例如装在汽油箱上的

B62J 27/00 安全装置，例如防撞杆（安全带本身入 A62B 35/00）

B62J 29/00 用于在自行车上使用的反光镜配置或布置（一般车用的入 B60R）

B62J 31/00 润滑装置的安置

B62J 33/00 自行车特有的供骑车人取暖用的装置（一般车用的入 B60H）

B62J 35/00 专门适用于摩托车或机器脚踏车的燃料箱；及其布置（形成自行车架一部分的燃料箱入 B62K 11/00；一般的罐入 B65D）

B62J 37/00 摩托车或机器脚踏车上燃料供应管路、开关等的配置

B62J 39/00（转入 B62J 99/00）

B62J 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B62K 自行车；自行车架；自行车转向装置；专门适用于自行车乘骑者操作的终端控制装置；自行车轴悬挂装置；自行车跨斗、前车或类似附加车辆

小类索引

自行车种类

以结构为特点的:

车轮数量:单轮自行车；双轮自行车；多于两个

车轮的 1/00；3/00；5/00

有发动机的 11/00

跨斗，前车 27/00

可转换的；可折叠的 13/00；15/00

以用途为特点的:

用于运输的；用于儿童的 7/00；9/00

其他种类 17/00

自行车部件

车架；车轴悬挂装置 19/00；25/00

转向机构；终端控制装置 21/00；23/00

附注

组 B62K 7/00 至 B62K 15/00 优先于组 B62K1/00 至 B62K 5/00，如，儿童自行车分类入 B62K 9/00 而不分类入 B62K 3/00。

B62K 1/00 单轮自行车

B62K 3/00 双轮自行车

B62K 3/02 • 车架（串列车架入 B62K 3/14）

B62K 3/04 •• 有大致水平顶杆的

B62K 3/06 •• 敞开型的

B62K 3/08 ••• 有横杆的

B62K 3/10 •• 单横梁型的，即转向头与后轴连接的

B62K 3/12 • 串列的

B62K 3/14 •• 车架

B62K 3/16 • 专门适用于残疾乘骑者的

B62K 5/00 多于两个主要车轮的自行车（专门适用于残疾人的入 A61G 5/00; 装有稳定乘骑用附加车轮的自行车架或支架入 B62H 1/12）

B62K 5/02 • 三轮自行车

B62K 5/04 •• 有两个同轴车轮的

B62K 5/06 ••• 车架
B62K 5/08 • 作用在一个以上车轮的转向机构

B62K 7/00 载货或载客自行车
B62K 7/02 • 车架
B62K 7/04 •• 有承载平台的（载物附件入 B62J 7/00 至 B62J 11/00）

B62K 9/00 儿童自行车（玩具车入 A63H 17/00）
B62K 9/02 • 三轮自行车

B62K 11/00 摩托车；机器脚踏车；小型摩托车（不是形成车架一部分的整流罩或流线型部件入 B62J；发动机到车轮的传动装置的传动入 B62M）
B62K 11/02 • 车架（以发动机位置为特点的具有辅助发动机的自行车或摩托车入 B62M）
B62K 11/04 •• 以发动机在前轮与后轮之间为特点的
B62K 11/06 ••• 车架是单梁型的
B62K 11/08 •••• 梁是由金属板制成的，例如形成燃料箱壁
B62K 11/10 •• 以发动机在驱动后轮上面或侧面为特点的
B62K 11/12 • 以转向轮叉与发动机结合为特点的
B62K 11/14 • 车把结构，或专门适用于装在其上的控制装置的配置（手控装置本身入 B62K 23/02）

B62K 13/00 可转换成或改制成其他类型自行车或陆地车辆的自行车（一般可转换的车辆入 B60F 5/00；装有稳定乘骑用附加车轮的自行车架或支架入 B62H 1/12）
B62K 13/02 • 成串列的
B62K 13/04 • 成三轮自行车的
B62K 13/06 • 成四轮自行车的，例如两辆自行车并排连在一起的
B62K 13/08 • 车架

B62K 15/00 可伸缩或可折叠的自行车

B62K 17/00 其他类目不包含的自行车

B62K 19/00 自行车架（专门适用于 B62K 1/00 至 B62K 17/00 各组内所述及的一个特定种类自行车架见有关组）
B62K 19/02 • 以车架构件的材料或截面为特点的
B62K 19/04 •• 材料完全或主要是金属的，例如高弹性的材料
B62K 19/06 ••• 管材的
B62K 19/08 ••• 由板材制成的
B62K 19/10 ••• 管材和板材的组合
B62K 19/12 ••• 有铸造件的
B62K 19/14 •• 材料完全或主要是木料的
B62K 19/16 •• 材料完全或主要是塑料的
B62K 19/18 • 车架构件间的接头
B62K 19/20 •• 焊接的、钎焊的或铜焊的

B62K 19/22 •• 粘接
B62K 19/24 •• 螺纹连接
B62K 19/26 •• 铆接
B62K 19/28 •• 增强接点的方法
B62K 19/30 • 为装其他自行车部件或附件的车架部位的形状（车轴悬挂装置入 B62K 25/00）
B62K 19/32 •• 转向头（其所用轴承入 B62K 21/06）
B62K 19/34 •• 底架
B62K 19/36 •• 用于附装鞍座支柱，例如骑车时可调的
B62K 19/38 •• 用于附装制动器部件的
B62K 19/40 •• 用于附装附件的，例如载物架、车灯
B62K 19/42 ••• 用于轮胎打气筒的（不成为车架一部分的附设装置入 B62J 11/02）
B62K 19/44 • 构成车架一部分的链条护板（链条护板本身入 B62J 13/00）
B62K 19/46 • 构成车架一部分的行李架（行李架本身入 B62J 7/00）
B62K 19/48 • 构成车架一部分的整流罩

B62K 21/00 转向机构（专门适用于 B62K 1/00 至 B62K 17/00 各组内所述及的一个特定种类自行车的转向机构见有关组）
B62K 21/02 • 前轮叉或相当构件，例如单叉
B62K 21/04 • 叉顶
B62K 21/06 • 专门适用于转向头的轴承（一般轴承入 F16C）
B62K 21/08 • 转向减震器（一般减震器入 F16F）
B62K 21/10 • 使转向机构恢复到直前位置的机构
B62K 21/12 • 车把；车把柱
B62K 21/14 •• 其内有弹性部件的
B62K 21/16 •• 其内有可调部件的
B62K 21/18 • 轮叉与车把或车把柱之间的连接
B62K 21/20 •• 弹性的
B62K 21/22 •• 可调的
B62K 21/24 •• 易分离的
B62K 21/26 • 车把把手（扭转把手入 B62K 23/04）B62K 23/00 专门适用于自行车乘骑者操作的控制装置，即启动控制操作的装置，例如杠杆、把手（专门适用于自行车制动机构的入 B62L 3/00）
B62K 23/02 • 手操纵的（在机动自行车车把上的控制装置配置入 B62K 11/14）
B62K 23/04 •• 扭转把手
B62K 23/06 •• 杠杆
B62K 23/08 • 脚操纵的

B62K 25/00 车轴悬挂装置（一般车用的入 B60G）
B62K 25/02 • 用于将车轴刚性安装在车架或轮叉上的，例如可调的
B62K 25/04 • 用于将车轴弹性安装在车架或轮叉上的（用于跨斗、前车或类似车的入 B62K 27/06）
B62K 25/06 •• 有套筒轮叉的，例如包括辅助摆臂
B62K 25/08 ••• 用于前轮的
B62K 25/10 ••• 用于后轮的

B62K 25/12 •• 有铰接在每个轮叉腿上的摆动臂（与套筒轮叉结合的入 B62K 25/06）
B62K 25/14 ••• 在每个轮叉腿上有一个摆动臂的
B62K 25/16 •••• 用于前轮的
B62K 25/18 ••••• 是在摆臂铰接两端中间的
B62K 25/20 •••• 用于后轮的
B62K 25/22 ••• 每个轮叉腿上有一个以上摆臂的
B62K 25/24 •••• 用于前轮的
B62K 25/26 •••• 用于后轮的
B62K 25/28 •• 有铰接链拉条的
B62K 25/30 ••• 铰接在踏板曲柄架上的（B62K 25/32 优先）
B62K 25/32 ••• 链拉条构成链条护板的

B62K 27/00 跨斗；前车或类似车（挂车入 B60P，B62D；以装有驱动发动机为特点的入 B62M）
B62K 27/02 • 车架
B62K 27/04 • 车身；整流罩
B62K 27/06 • 弹性车轴悬挂装置
B62K 27/08 • 车架上的弹性车身悬挂装置
B62K 27/10 • 其他部件或附件
B62K 27/12 •• 用于附装车辆或类似装置至自行车的连接部件；及其布置
B62K 27/14 ••• 弹性连接部件
B62K 27/16 •• 车篷；气候护板，例如风挡

B62L 专门适用于自行车的制动器

附注

1　本小类仅包含自行车专用的制动器或其执行机构的配置。

2　本小类不包含广泛适用的制动器或其执行机构，不管是否述及或声称仅用于自行车，均看作是通用型的，列入小类 B60T 或 F16 类的有关小类内。

B62L 1/00 制动器；及其布置（倒蹬闸入 B62L 5/00）
B62L 1/02• 其中用制动构件接合自行车轮的
B62L 1/04•• 接合胎面的
B62L 1/06•• 接合轮圈的
B62L 1/08••• 通过制动构件相对车轮做径向移动的
B62L 1/10••• 通过制动构件基本平行于轮轴移动的
B62L 1/12•••• 制动构件安装在可绕公共轴线转动的杠杆上
B62L 1/14•••• 制动构件安装在可绕不同轴线转动的杠杆上
B62L 1/16••••• 轴线位于杠杆两端的中间

B62L 3/00 制动器执行机构（用于倒蹬闸的执行机构入 B62L 5/00；波顿机构入 F16C 1/10）；及其布置
B62L 3/02• 用手杆控制的（一般用于控制自行车的手杆入 B62K 23/06）
B62L 3/04• 用脚杆控制的（一般用于控制自行车的脚杆入 B62K 23/08）
B62L 3/06• 用于锁定执行机构的装置（直接锁定自行车制动装置的入 B62H 5/18）
B62L 3/08• 专门适用于一个以上车轮制动的机构

B62L 5/00 通过反蹬控制的制动器或其所用执行机构（专门适用于自行车的空转装置入 F16D 41/00）
B62L 5/02• 通过共同作用的同轴圆锥控制的制动器
B62L 5/04•• 制动器是涨闸衬套式的
B62L 5/06•• 制动器是盘式的
B62L 5/08•• 制动器是蹄式的
B62L 5/10• 通过共同作用的凸轮和球或滚子控制的制动器
B62L 5/12•• 制动器是涨闸衬套式的
B62L 5/14•• 制动器是盘式的
B62L 5/16•• 制动器是蹄式的
B62L 5/18• 通过交替方法辅助控制的制动器
B62L 5/20• 具有可调制动力的制动器

B62M 乘骑者驱动的轮式车辆或滑橇；动力驱动的滑橇或自行车；专门适用于这些交通工具的传动装置（一般传动装置在车上的配置或安装入 B60K；传动装置构件本身入 F16）

附注

在本小类内，下列所用术语其意是指:

- “传动装置”指原动机或乘骑者直接加驱动力的部件，例如踏板曲柄，与从动支地轮之间的一切部件。

小类索引

驱动

用手、脚或辅助动力源驱动的轮式车辆；机构的种类；驱动曲柄或杠杆的结构 1/00；3/00，5/00；6/00

用发动机的单轨车辆，以发动机的位置为特征的 7/00

滑橇或类似装置的 27/00

其他类目不包括的通过与地接触方式驱动轮式车辆或滑橇的 29/00

传动装置

以其刚性机械部件为特征的：

链条或皮带；齿轮或摩擦轮；摩擦滚子 9/00；11/00；13/00

曲轴或连杆；转动轴 15/00；17/00

以其非机械或非刚性部件为特征的 19/00，21/00，23/00

齿轮变速致动器 25/00

乘骑者驱动的轮式车辆

B62M 1/00 **乘骑者驱动的轮式车辆**（带辅助动力源的乘骑者驱动的入 B62M 6/00；由接地杆驱动的入 B62M 29/02） 〔1，2010.01〕

B62M 1/02• 有转动曲柄的，例如有踏板曲柄的（曲柄本身入 B62M 3/00；可固定作搁脚板的入 B62M 5/00）

B62M 1/04• 有往复杆的，例如脚杆（可固定作搁脚板的入 B62M 5/00）

B62M 1/06• 驱动连接于驱动轴的旋转曲轴而不用连杆

B62M 1/08•• 直接驱动在驱动轴上的棘轮

B62M 1/10•含有可以在必要时储存或释放机械能量的装置，例如飞轮的配置 〔1，2010.01〕

B62M 1/12• 可兼用手和脚操作的

B62M 1/14• 仅用手力的（手动曲柄本身入 B62M 3/00）

B62M 1/16•• 用可作往复运动的手柄

B62M 1/18• 用乘骑者鞍座的运动

B62M 1/20•• 有附加的乘骑者驱动装置

B62M 3/00 用手或脚操作的曲柄结构

B62M 3/02• 长度可调的

B62M 3/04•• 自动调节的

B62M 3/06• 作椭圆或其他非圆周旋转运动的
B62M 3/08• 踏板
B62M 3/10•• 全金属踏板
B62M 3/12•• 带反射器的
B62M 3/14• 手动曲柄用的把手
B62M 3/16• 附件

B62M 5/00 用作踏板曲柄的脚踏杆可固定作搁脚板（防盗窃的固定入 B62H 5/10）

B62M 6/00 **由乘骑者驱动并有辅助动力源的轮式车辆，例如带燃烧发动机或电动机**〔2010.01〕
附注
在本大组中每一分类等级上，若无相反指示，分类入最先适当位置。〔2010.01〕

B62M 6/10•乘骑者驱动并有辅助燃烧发动机的自行车 〔2010.01〕
B62M 6/15•• 控制或启动装置 〔2010.01〕
B62M 6/20•• 动力驱动曲轴 〔2010.01〕
B62M 6/25•• 动力驱动轮轴 〔2010.01〕
B62M 6/30•• 动力驱动在曲轴和轮轴之间的单个环状挠性元件，例如链，发动机与环状挠性元件接合 〔2010.01〕
B62M 6/35•• 通过与支地轮接合的摩擦滚子或齿轮进行动力驱动的 〔2010.01〕
B62M 6/40•乘骑者驱动并有辅助电动机的自行车 〔2010.01〕
B62M 6/45•• 控制或启动装置 〔2010.01〕
B62M 6/50••• 以探测器或传感器或其布置为特征的 〔2010.01〕
B62M 6/55•• 动力驱动曲轴 〔2010.01〕
B62M 6/60•• 动力驱动轮轴 〔2010.01〕
B62M 6/65••• 轮轴和驱动轴同轴的 〔2010.01〕
B62M 6/70•• 动力驱动在曲轴和轮轴之间的单个环状挠性元件，例如链，马达与环状挠性元件接合 〔2010.01〕
B62M 6/75•• 通过与支地轮接合的摩擦滚子或齿轮进行动力驱动的 〔2010.01〕
B62M 6/80•附件，例如电源；其布置 〔2010.01〕
B62M 6/85•• 太阳能电池 〔2010.01〕
B62M 6/90•• 电池 〔2010.01〕

B62M 7/00 **以马达或发动机位置为特征的摩托车**（由乘骑者驱动并有辅助动力源的轮式车辆，例如带燃烧发动机或电动机的入 B62M 6/00；以发动机位置为特征的车架入 B62K 11/00）〔1，2010.01〕
B62M 7/02• 发动机在前轮与后轮之间的
B62M 7/04•• 在车架下面的
B62M 7/06•• 直接在鞍座或座位下面的
B62M 7/08• 发动机在后轮上方的
B62M 7/10• 发动机在前轮上方的
B62M 7/12• 发动机在驱动轮一侧或内部的
B62M 7/14• 发动机在附属轮式设备上的，例如在挂车上、在跨斗上（挂车入 B60P，B62D；

跨斗本身入 B62K 27/00）

传动装置

B62M 9/00 以使用环形链、皮带或类似构件为特点的传动装置（自行车链条护板入 B62J 13/00）

附注

在本大组中每一分类等级上，若无相反指示，分类入最先适当位置 〔2010.01〕

B62M 9/02 • 传动比不变的

B62M 9/04 • 传动比可变的

B62M 9/06 •• 使用单一链条、皮带或类似构件的

B62M 9/08 ••• 包含偏心安装的或成形为椭圆形的主动轮或驱动轮；有可扩张的主动轮或驱动轮

B62M 9/10 ••• 包含不同尺寸的轮与链条、皮带或类似构件有选择地接合

B62M 9/12 •••• 链条、皮带或类似构件可从侧面更换的

B62M 9/121 • • • • • 变速器在后面的 〔2010.01〕

B62M 9/122 • • • • • • 电动或流体驱动的；其控制 〔2010.01〕

B62M 9/123 • • • • • • 自动改变档位的 〔2010.01〕

B62M 9/124 • • • • • • 用于从侧面更换的机械装置 〔2010.01〕

B62M 9/1242 • • • • • • • 以连接的机械装置为特征的 〔2010.01〕

B62M 9/1244 • • • • • • • 移动的限制或定位 〔2010.01〕

B62M 9/1246 • • • • • • • • 使用凸轮或板 〔2010.01〕

B62M 9/1248 • • • • • • • 以偏置方法为特征的，例如弹簧；其布置 〔2010.01〕

B62M 9/125 • • • • • • 在车架上装变速器 〔2010.01〕

B62M 9/126 • • • • • • 链的引导装置；其安装 〔2010.01〕

B62M 9/127 • • • • • • 电缆的安装或引导 〔2010.01〕

B62M 9/128 • • • • • • 附件，例如保护装置 〔2010.01〕

B62M 9/131 • • • • • 变速器在前面的 〔2010.01〕

B62M 9/132 • • • • • • 电动或流体驱动的，其控制〔2010.01〕

B62M 9/133 • • • • • • 自动改变档位的 〔2010.01〕

B62M 9/134 • • • • • • 用于侧面更换的机械装置 〔2010.01〕

B62M 9/1342 • • • • • • • 以连接的机械装置为特征的 〔2010.01〕

B62M 9/1344 • • • • • • • 移动的限制或定位 〔2010.01〕

B62M 9/1346 • • • • • • • • 使用凸轮或板 〔2010.01〕

B62M 9/1348 • • • • • • • 以偏置方法为特征的，例如弹簧；其布置 〔2010.01〕

B62M 9/135 • • • • • • 在车架上装变速器 〔2010.01〕

B62M 9/136 • • • • • • 链的引导装置；其安装 〔2010.01〕

B62M 9/137 • • • • • • 电缆的安装或引导 〔2010.01〕

B62M 9/138 • • • • • • 附件，例如保护装置 〔2010.01〕

B62M 9/14 •••• 车轮可从侧面更换的

B62M 9/16 • 用于链条、皮带或类似构件的张紧或调节装置

B62M 11/00 **以使用互相啮合的齿轮或摩擦接合轮为特征的传动装置**（具有与支地轮周边接合的滚子入 B62M 6/35，B62M 6/75，B62M 13/00）

B62M 11/02 • 传动比不变的

B62M 11/04• 传动比可变的
B62M 11/06•• 有正齿轮的（B62M 11/14 优先）
B62M 11/10•• 有伞齿轮的（B62M 11/14 优先）
B62M 11/12•• 有摩擦接合轮的（B62M 11/14 优先）
B62M 11/14•• 有行星齿轮的
B62M 11/16••• 装入或邻接于支地轮轮毂的
B62M 11/18••• 有多个行星齿轮组的

B62M 13/00 **以使用与支地轮周边接合的摩擦滚子为特征的传动装置**（由乘骑者驱动并有辅助动力源的入 B62M 6/35，B62M 6/75） 〔1，2010.01〕
B62M 13/02• 传动比可变的，例如有可变直径滚子的
B62M 13/04• 有使滚子移动与支地轮传动接触的装置

B62M 15/00 以使用曲轴和连杆为特点的传动装置

B62M 17/00 以使用转动轴为特点的传动装置，例如使用万向轴的

B62M 19/00 以使用非机械传动，例如液力传动为特点的传动装置

B62M 21/00 以其内部使用弹性构件为特点的传动装置

B62M 23/00 以使用其他构件为特点的传动装置；其他传动装置
B62M 23/02•以使用两个或多个不同动力源为特征的，例如混合动力摩托车的传动装置（由乘骑者驱动并有辅助动力源的轮式车辆的传动系统入 B62M 6/00） 〔1，2010.01〕

B62M 25/00 专门适用于自行车的齿轮变速机构的操作机构（一般用于自行车的乘骑者操作的控制装置入 B62K 23/00；齿轮变速机构本身入 F16H）
B62M 25/02• 有机械传动系统的，例如钢索、杠杆
B62M 25/04•• 手操作的
B62M 25/06•• 脚操作的
B62M 25/08• 有电力或流体传动系统的

B62M 27/00 用于滑橇或类似装置的驱动装置（人或畜推或拉的入 B62B，B62C；风推动的入 B62B 15/00）
B62M 27/02• 动力驱动的

B62M 29/00 其他类目不包含的用于自行车、滑橇或乘骑者驱动的轮式车辆与地接触的推进装置
B62M 29/02• 用接地杆的

B63 船舶或其他水上船只；与船有关的设备

B63B 船舶或其他水上船只；船用设备（气垫车入 B60V；船用通风，加热，冷却或空气调节装置入 B63J 2/00）〔2〕

小类索引

船体
　　研究；一般特征 9/00；1/00
　　总体；可调龙骨；防护装置 3/00；41/00；59/00
　　特殊类型 5/00，7/00
　　分舱；清洗液舱 11/00；57/00
上层建筑；船体或上层建筑的开口 15/00；19/00
排空，压载；稳定；安全 13/00，29/16；39/00；43/00
系泊，移动；处置救生艇 21/00；23/00
为货物或人员提供的设备 25/00，27/00，29/00
信号或照明设备或航海仪器的布置或配置 45/00，49/00
用于船舶的零部件和附件 17/00
其他类目不包括的建造，保养，改装 9/00
其他类目不包括的特殊船舶或漂浮结构 35/00，38/00
浮标；航道标志 22/00；51/00

B63B 1/00 船体或水翼的流体动力学特征或流体静力学特征（潜艇特有的船体入 B63B 3/13；龙骨入 B63B 3/38；流体动力学或流体静力学特征的确定入 B63B 9/00；用作用在周围水上的水翼减少船只纵摇，横摇或类似的不希望有的运动入 B63B 39/06）
B63B 1/02• 浮力主要由排水产生（B63B 1/16 优先）
B63B 1/04•• 单船体的
B63B 1/06••• 船首部分的形状
B63B 1/08••• 船尾部分的形状
B63B 1/10•• 多船体的
B63B 1/12••• 船体是刚性连接的
B63B 1/14••• 船体是弹性连接的
B63B 1/16• 由水动力得到附加浮力
B63B 1/18•• 水平舵型的（用水平舵控制潜艇姿态或深度的入 B63G 8/18）
B63B 1/20••• 有一个以上滑行面的（B63B 1/22 优先）
B63B 1/22••• 有可调滑行面的
B63B 1/24•• 水翼型的
B63B 1/26••• 有一个以上水翼的（B63B 1/28 优先）
B63B 1/28••• 有活动水翼的
B63B 1/30•••• 收缩式或折叠式

B63B 1/32• 用于改变船体固有流体动力学特征的其他措施
B63B 1/34•• 通过减小表面摩擦力
B63B 1/36••• 用机械装置的
B63B 1/38••• 用气泡或空气层的
B63B 1/40•• 通过减小波阻的

B63B 3/00 船体结构（非金属船体入 B63B 5/00；设计，建造，保养或修理的方法入 B63B 9/00）
B63B 3/02• 由预制分总成装配的船体
B63B 3/04•• 有永久连接的分总成的
B63B 3/06••• 分总成基本上是相同的
B63B 3/08•• 有可拆连接的分总成的
B63B 3/09• 非磁性金属构成的船体
B63B 3/10• 装甲船体
B63B 3/12• 无骨架船体
B63B 3/13• 完全浸没时经得起静水压力的船体，例如潜艇船体
B63B 3/14• 船体部件（船体装甲入 B63B 3/10）
B63B 3/16•• 船壳（舷窗或其关闭装置入 B63B 19/00）
B63B 3/18••• 以主要构成部件可展开成平面为特点的
B63B 3/20••• 双壳式的
B63B 3/22••• 有波纹的
B63B 3/24••• 用于减少外部隆起物或凸出物的装置
B63B 3/26•• 骨架
B63B 3/28••• 横向型的；纵桁
B63B 3/30•••• 舱底肘板；横梁肘板
B63B 3/32••• 加强骨架；加强横梁
B63B 3/34••• 纵向型的；舱壁连接
B63B 3/36••• 组合骨架系
B63B 3/38•• 龙骨（活动龙骨入 B63B 41/00）
B63B 3/40•• 尾柱；尾骨架
B63B 3/42•• 轴架
B63B 3/44•• 舱底龙骨（稳定方面入 B63B 39/06）
B63B 3/46•• 首部
B63B 3/48•• 甲板（船壳板入 B63B 5/06）
B63B 3/50••• 拱顶式的
B63B 3/52••• 支柱；甲板桁架
B63B 3/54••• 舱口
B63B 3/56•• 舱壁；舱壁增强件（水密门的布置入 B63B 43/24）
B63B 3/58••• 覆以平板的
B63B 3/60••• 覆以曲面或波纹板的
B63B 3/62•• 双层底；舱顶
B63B 3/64••• 内龙骨
B63B 3/66•• 栅栏
B63B 3/68•• 镶板；衬板，例如用于隔离的
B63B 3/70•• 用于承受局部负荷，例如推进装置，火炮的增强部分

B63B 5/00 以其非金属材料结构为特点的船体
B63B 5/02• 主要由木材制成的
B63B 5/04 •• 骨架
B63B 5/06 •• 甲板；船壳
B63B 5/08 ••• 有单层船壳板的
B63B 5/10 ••• 有多层船壳板的
B63B 5/12• 主要由带有金属增强的，即复合结构的木材制成
B63B 5/14• 主要由混凝土，例如钢筋混凝土制造
B63B 5/16 •• 整体式的
B63B 5/18 •• 由部件装配的
B63B 5/20 ••• 与其他材料的部件结合的
B63B 5/22 •• 船壳外部有增强部件的
B63B 5/24• 主要由塑料制造

B63B 7/00 可拆卸，可折叠，可充气或类似的船（可折叠的趸船入 B63B 35/36）
B63B 7/02• 仅包含刚性部件的
B63B 7/04 •• 分段的
B63B 7/06• 有非刚性材料部件的
B63B 7/08 •• 可充气的（阀与充气弹性体的连接入 B60C 29/00）

B63B 9/00 其他类目不包括的船只设计、建造、保养、改装、重新装配、修理或测定性能的方法（用于建造水泥船的模壳入 E04G）〔2〕
B63B 9/02• 用船模试验池或船模试验槽进行设计
B63B 9/04• 船舶的重建，例如增加吨位
B63B 9/06• 建造船体的方法〔2〕
B63B 9/08• 确定船只有关稳定或平衡方面的性能〔2〕

B63B 11/00 船体的内部分舱（舱壁空间结构入 B63B 3/56）
B63B 11/02• 舱壁的布置，例如确定载货空间
B63B 11/04 • 燃料舱或压载水柜的结构特征，例如有弹性壁的（液体舱的清洗入 B63B 57/00）
B63B 11/06• 螺旋桨轴隧

B63B 13/00 用于排空或压载的管道；自汲设备；排水口（用于舱口的排水装置入 B63B 19/26；舱底水离心分离器入 B04；一般管道入 F16L）
B63B 13/02• 船舷排水孔

B63B 15/00 上层建筑；桅杆的布置或配备（装卸设备入 B63B 27/00；帆、活动索具入 B63H；一般桅和支撑入 E04H）
B63B 15/02• 桅杆或其他上层建筑的支撑

B63B 17/00 其他类不包含的船只部件、零件或附件
B63B 17/02• 天篷
B63B 17/04• 支柱；护栏

B63B 17/06• 排出废物，例如除灰（家庭的或类似的废物的清除入 B65F）

B63B 19/00 舷门窗、门、窗、观察孔或其他开口或盖板的布置或配备（排水孔入 B63B 13/00；舱壁水密门的布置入 B63B 43/24）
B63B 19/02• 透明观察屏
B63B 19/04• 与窗或观察孔有关的空气收集装置（通风装置入 B63J 2/00）
B63B 19/06•• 易拆卸的
B63B 19/08• 船舷的舷门窗或类似开口
B63B 19/10•• 上煤舱口
B63B 19/12• 升降舱口；舱口（舱口围板入 B63B 3/54）
B63B 19/14•• 舱口盖（一般开启装置入 E05F）
B63B 19/16••• 有可拆卸板的
B63B 19/18••• 可滑动的
B63B 19/19••• 可折叠的〔3〕
B63B 19/197•••• 用流体压力作用的〔3〕
B63B 19/203•••• 用缆索或类似构件作用的〔3〕
B63B 19/21••• 卷收式的〔3〕
B63B 19/22•• 舱口梁
B63B 19/24•• 舱口紧固件，例如夹子
B63B 19/26•• 衬垫；排水装置
B63B 19/28•• 其他安全装置

B63B 21/00 绑系；移动、拖曳或推挤设备；锚定（动态锚定入 B63H 25/00；海港、岸上、或其他固定的水上结构上的航运设备，例如用于停靠的设备入 E02B）〔4〕
B63B 21/02• 磁性系泊设备
B63B 21/04• 链、缆索、锚索或类似构件的紧固或导向设备
B63B 21/06•• 系缆桩
B63B 21/08•• 夹紧装置（一般入 F16B）
B63B 21/10•• 导缆装置
B63B 21/12•• 防鼠隔板
B63B 21/14•• 锚链孔；锚链筒；锚链孔关闭装置
B63B 21/16• 用绞车的（绞车本身入 B66D）
B63B 21/18• 锚链制动器
B63B 21/20• 链、缆索、锚索或类似构件，或其部件的配置（一般链、缆索或锚索见有关小类，例如 F16G）
B63B 21/22• 锚的操纵或系索
B63B 21/24• 锚
B63B 21/26•• 固定在海底上
B63B 21/27••• 通过空吸作用〔2〕
B63B 21/28••• 用爆炸炸药打入
B63B 21/29••• 用重物，例如无爪重锚〔2〕
B63B 21/30•• 使用时是刚性的〔3〕
B63B 21/32••• 有一个锚爪的
B63B 21/34••• 有两个或多个锚爪的

B63B 21/36 •••• 可折叠的
B63B 21/38 •• 使用时是转动的〔3〕
B63B 21/40 ••• 有一个锚爪的
B63B 21/42 •••• 犁铧型的
B63B 21/44 ••• 有两个或多个锚爪的
B63B 21/46 •• 可变，例如滑动连接于链的〔2〕
B63B 21/48 •• 海锚；浮锚
B63B 21/50 • 专用船只，例如浮动钻井平台或挖泥船或类似船只的锚定装置
B63B 21/54 • 船艇钩或类似构件
B63B 21/56 • 拖曳或推挤设备（拖轮入 B63B 35/66）
B63B 21/58 •• 用于拖曳的钩的配置；拖曳钩的安装（一般钩入 F16B）
B63B 21/60 ••• 快速脱钩装置
B63B 21/62 •• 以一条以上船只运动为特点的（趸船之间的刚性连接入 B63B 35/38）
B63B 21/64 •• 用车或人在沿航道的地面道路上前进的方式拖曳或推挤船只的设备（船艇钩或类似构件入 B63B 21/54；岸边或地面设备本身，例如车辆，轨道，见有关类）〔2〕
B63B 21/66 •• 专门适用于拖曳水下目标或船只的设备，例如牵引缆索的减阻装置（水下船只或目标的打捞入 B63C 7/00；被拖曳的水下船只入 B63G 8/42）〔3〕

B63B 22/00 浮标（指示水下物体位置的装置入 B63C 7/26；救生浮子，例如救生圈入 B63C 9/08）〔4〕
B63B 22/02 • 专门适用于系泊船只的〔4〕
B63B 22/04 • 锚定设备〔4〕
B63B 22/06 •• 具有使浮标根据发射信号露出水面的装置〔4〕
B63B 22/08 •• 将没入水中的浮标释放或推动至水面的装置，例如标志沉没物的位置〔4〕
B63B 22/10 ••• 可溶于水的或水解性的装置，即浮标是通过浮标—目标间的固定装置与水接触破坏而释放的〔4〕
B63B 22/12 ••• 浮标是靠浮标沉没时释放或产生的气体而露出水面的〔4〕
B63B 22/14 ••• 响应静水压力的浮标—目标固定装置〔4〕
B63B 22/16 • 专门适用于标志航道的（信号或照明装置入 B63B 45/00）〔4〕
B63B 22/18 • 具有控制姿态或位置的装置，例如反作用面或系绳〔4〕
B63B 22/20 •• 镇定装置〔4〕
B63B 22/22 • 可充气的，包括气体发生装置的（B63B 22/12 优先；阀与可充气弹性体的连接入 B60C 29/00）〔4〕
B63B 22/24 • 容器式的，即具有贮藏物质的装置〔4〕
B63B 22/26 •• 具有选择性释放内存物质的装置的，例如回转接头（船舶与海上建筑之间装卸设备的配置，使用管道的入 B63B 27/34；一般管接头或联管器入 F16L）〔4〕
B63B 22/28 •• 不用时沉入水中的〔4〕

B63B 23/00 救生艇或类似装置的操纵设备
B63B 23/02 • 吊艇杆，即用缆索或类似构件放艇的有吊臂的装置
B63B 23/04 •• 有在基本水平的轴上转动的吊臂，例如重力型的
B63B 23/06 ••• 有实际枢轴的
B63B 23/08 •••• 吊臂是铰接的
B63B 23/10 •••• 用吊臂强制传动的

B63B 23/12 ••• 有模拟枢轴的
B63B 23/14 •••• 使用联动装置的
B63B 23/16 •••• 使用导轨的
B63B 23/18 •• 吊臂在基本垂直的轴上转动的
B63B 23/20 ••• 具有单吊臂的吊艇杆（一般起重机入 B66C）
B63B 23/22 •••• 其所用的吊具或类似构件
B63B 23/24 ••• 其所用的回转装置
B63B 23/26 •• 救生艇放下前作直线平移的
B63B 23/28 • 用于投掷或释放救生艇使之自由下落的装置
B63B 23/30 • 用于引导救生艇至水面的装置
B63B 23/32 •• 刚性导向装置，例如具有在水线附近转动的臂
B63B 23/34 •• 用于由缆索放艇的导向装置，例如用于倾斜船舶的
B63B 23/36 ••• 防滑碰垫
B63B 23/38 • 运送救生艇至吊艇杆或类似设备的装置
B63B 23/40 • 升降装置的使用
B63B 23/42 •• 有制动装置的
B63B 23/44 ••• 在船上的
B63B 23/46 ••• 在艇内的
B63B 23/48 •• 使用绞车操纵救生艇的（绞车本身入 B66D）
B63B 23/50 ••• 有张紧装置的
B63B 23/52 ••• 从艇上控制绞车的
B63B 23/54 •• 有平衡装置的
B63B 23/56 ••• 从艇上控制的
B63B 23/58 •• 有滑车接合或脱开装置的
B63B 23/60 •• 救生艇与吊艇杆之间的附加连接件
B63B 23/62 • 救生艇在甲板上的固定或存放
B63B 23/64 •• 系索；艇罩
B63B 23/66 •• 艇架；止动垫块
B63B 23/68 ••• 用于存放救生艇的
B63B 23/70 • 响应情况的操纵设备，例如落放滑车一经与水接触就自行释放救生艇〔4〕

B63B 25/00 载荷处理装置，例如堆放，平衡；以其为特征的船只（货舱结构方面入 B63B 11/00；舱口，升降舱口入 B63B 19/12；除分配货物以外的平衡，例如利用压载入 B63B 43/06，B63B 43/08）
B63B 25/02 • 用于散货的
B63B 25/04 •• 固体
B63B 25/06 ••• 用于谷物的
B63B 25/08 •• 流体
B63B 25/10 ••• 敞口的
B63B 25/12 ••• 封闭的
B63B 25/14 •••• 加压的
B63B 25/16 •••• 绝热的（隔离镶板入 B63B 3/68；加热或冷却入 B63J）
B63B 25/18 • 可卸甲板
B63B 25/20 •• 用于机动车或类似货物

B63B 25/22• 用于码垛堆积的物品
B63B 25/24• 防止货物多途运动的装置，例如衬板
B63B 25/26• 用于冷藏货物的
B63B 25/28• 用于甲板装载的

B63B 27/00 船上货物装卸或乘客上下设备的配置（自卸驳船或平底船入 B63B 35/30；岸上装卸设备入 B65G 67/60；电梯、自动楼梯或移动通道本身入 B66B；浮游起重机入 B66C 23/52；装卸装置本身见有关小类，例如 B65G，B66C，B67D）〔3〕
附注
B63B 27/30 至 B63B 27/36 各组优先于 B63B 27/04 至 B63B 27/28 各组。〔3〕
B63B 27/04• 桅杆起重机的（桅杆起重机本身入 B66C 23/60）〔3〕
B63B 27/08• 绞车的（绞车本身入 B66D）〔3〕
B63B 27/10• 吊车的（吊车本身入 B66C）〔3〕
B63B 27/12•• 龙门式的〔3〕
B63B 27/14• 坡道的，舷梯或其他舷外梯的（舷内梯入 B63B 29/20；装载坡道本身入 B65G 69/28；梯子本身入 E06C）〔3〕
B63B 27/16• 升降机或起重机的〔3〕
B63B 27/18• 索道的，例如有裤形救生圈的（索道本身入 B65G）〔3〕
B63B 27/22• 输送机的，如环形皮带输送机的或螺旋式输送机的（具有抛掷动作的装置的布置入 B63B 27/26；滑槽的布置入 B63B 27/28；输送机本身入 B65G）〔3，6〕
B63B 27/24• 管道的（管道本身入 F17D）〔3〕
B63B 27/25•• 用于流态散料的〔3〕
B63B 27/26• 具有抛掷动作的装置的（物品或固体材料的机械抛掷机本身入 B65G 31/00）〔3〕
B63B 27/28• 滑槽的（滑槽本身入 B65G 11/00）〔3〕
B63B 27/30• 用于在海上船舶之间或船舶与海上设备之间输送的〔3〕
B63B 27/32•• 用索道的〔3〕
B63B 27/34•• 用管道的〔3〕
B63B 27/36• 用于漂浮货物的（便于收回漂浮物件的装置本身入 B66C 13/02）〔3〕

B63B 29/00 其他类目不包含的船员或乘客居住舱
B63B 29/02• 舱室或其他起居空间；其结构或布置
B63B 29/04•• 船用家具（可漂浮家具入 B63C 9/30）
B63B 29/06••• 紧固在地板上
B63B 29/08••• 桌上防风暴装置，例如防滑落桌面框架
B63B 29/10••• 床铺；其所用梯子的安装
B63B 29/12••• 自动找平装置
B63B 29/14•• 盥洗室或类似的冲洗装置；船用洗涤或洗澡设备
B63B 29/16• 污水排出装置
B63B 29/18• 游泳池的布置或配备
B63B 29/20• 梯子的布置或配备（床铺梯子的安装入 B63B 29/10）
B63B 29/22• 船用厨房〔2〕

B63B 35/00 适合于专门用途的船舶或类似的浮动结构（以装载布置为特征的船舶入 B63B

25/00；消防船入 A62C 29/00；潜艇、布雷艇、扫雷艇入 B63G；在水中或水下使用的大型容器入 B65D 88/78）〔5〕
B63B 35/03• 敷设管道的船（水下敷设管道入 F16L 1/12）〔5〕
B63B 35/04• 电缆敷设船〔5〕
B63B 35/06•• 用于将缆端从船上移至岸上的〔5〕
B63B 35/08• 破冰船〔5〕
B63B 35/10•• 具有强制纵摇或横摇的设备的〔5〕
B63B 35/12•• 具有破冰刀的〔5〕
B63B 35/14• 渔船（捕鱼入 A01K 69/00 至 A01K 97/00）〔5〕
B63B 35/16•• 拖网渔船〔5〕
B63B 35/18••• 适合于在船上拖网的〔5〕
B63B 35/20••• 适合于在船上绞网的〔5〕
B63B 35/22•• 捕鲸船；鲸鱼加工船〔5〕
B63B 35/24•• 鱼舱〔5〕
B63B 35/26••• 用于活鱼的〔5〕
B63B 35/28• 驳船或平底船〔5〕
B63B 35/30•• 自卸的〔5〕
B63B 35/32• 用于从水面收集污染物质的〔5〕
附注
如果用于从水面收集污染物质的设备具有船舶构造以外的意义，那么它也被分入 E02B 15/00。〔5〕
B63B 35/34• 趸船（浮桥入 E01D 15/14）〔5〕
B63B 35/36•• 可折叠的〔5〕
B63B 35/38•• 刚性连接的趸船〔5〕
B63B 35/40• 用于运输海上船只的〔5〕
B63B 35/42•• 吃水可调的〔5〕
B63B 35/44• 浮式建筑物，水上仓库，水上钻井平台或水上车间，例如载有油水分离设备的〔5〕
B63B 35/50• 用于飞机的船或浮动结构（航空母舰入 B63G 11/00；飞船船身，用于飞机的其他浮动装置入 B64）〔5〕
B63B 35/52•• 用于从水面上回收飞机的网、船台或类似的设施〔5〕
B63B 35/53•• 浮动跑道〔3，5〕
B63B 35/54• 渡船（链式渡船的推进入 B63H）〔5〕
B63B 35/56• 灯船（航道标志入 B63B 51/00）〔5〕
B63B 35/58• 筏，即自由漂浮的吃水浅的水上船只，没有或几乎没有干舷，并有支承使用者的平台或地板（救生艇、救生筏或类似物入 B63C 9/02）〔4，5〕
B63B 35/607•• 具有低于浮力装置水准面的平台或地板，例如吊篮式的〔4，5〕
B63B 35/613•• 有管状漂浮构件的〔4，5〕
B63B 35/62•• 由圆木或类似物构成的〔4，5〕
B63B 35/66• 拖轮（拖曳或推动设备入 B63B 21/56）〔5〕
B63B 35/68•• 用于拖曳的〔5〕
B63B 35/70•• 用于推动的〔5〕
B63B 35/71• 独木舟、兽皮舟或类似的船（可拆卸的，可折叠的，可充气的或类似的船入 B63B 7/00）〔4，5〕

B63B 35/73• 用于娱乐或运动的其他船舶或类似的浮动结构〔5〕
B63B 35/74•• 支承身体的带座位的浮力装置〔4，5〕
B63B 35/76••• 环形浮力构件〔4，5〕
B63B 35/78••• U 形浮力构件〔4，5〕
B63B 35/79•• 冲浪板，例如帆板〔5〕
B63B 35/81•• 滑水板；滑水橇〔5〕
B63B 35/83•• 水鞋；沼泽鞋〔5〕
B63B 35/85•• 其他类不包含的附件，如滑水杖〔5〕

B63B 38/00 其他类不包括的船舶或类似浮动结构（以容纳载荷的结构为特点的船入 B63B 25/00；消防船入 A62C 29/00；潜艇，布雷艇或扫雷艇入 B63G；在水中或水下用的大型容器入 B65D 88/78）〔5〕

B63B 39/00 减少纵摇，横摇或类似不希望有的船只运动的设备；指示船只姿态的设备
B63B 39/02• 用移动压载物减少船只运动的〔2〕
B63B 39/03•• 通过转移液体〔2〕
B63B 39/04• 直接使用陀螺仪减少船只运动的
B63B 39/06• 使用水翼作用在周围水面减少船只运动的（舱底龙骨的结构方面入 B63B 3/44）
B63B 39/08• 使用辅助喷管或螺旋桨减少船只运动的（使用辅助喷管或螺旋桨转向或动态锚定的入 B63H 25/00）
B63B 39/10• 用衰减波浪减少船只运动的，例如通过将油倾倒在水上〔2〕
B63B 39/12• 用于指示吃水或负载的
B63B 39/14• 用于指示横摇的倾角或持续时间的

B63B 41/00 活动龙骨，例如中舷、侧舷（与船体构成整体的龙骨入 B63B 3/38；稳定水翼入 B63B 39/06）

B63B 43/00 其他类目不包含的改进船只安全性，例如破损控制（船上消防设备入 A62C 3/10）
B63B 43/02• 减少倾覆或沉没的危险（利用舱壁上的水密门入 B63B 43/24）
B63B 43/04•• 通过改进稳定性
B63B 43/06••• 使用压载水柜（用于排空或压载的管道入 B63B 13/00）
B63B 43/08••• 通过移动固体压载物
B63B 43/10•• 通过改进浮力
B63B 43/12••• 使用船内空气容器
B63B 43/14••• 使用舷外浮动构件
B63B 43/16••• 应急堵漏装置，例如堵漏毡
B63B 43/18• 防碰撞；减少碰撞损伤
B63B 43/20•• 量隙规
B63B 43/24• 舱壁水密门的布置
B63B 43/26•• 滑动式的
B63B 43/28••• 用机械驱动的
B63B 43/30••• 用流体驱动的
B63B 43/32•• 非滑动式的

B63B 45/00 信号或照明设备的布置或配置（一般车辆用的信号或照明装置的布置，其安装或支承或者其电路入 B60Q；救生圈上、救生衣上或类似装置上的，以信号装置为特点的入 B63C 9/20；照明装置或其系统入 F21L，F21S）〔4〕
B63B 45/02• 用于照明船前航道或周围其他区域的设备
B63B 45/04• 用于指明船只或其部件的设备
B63B 45/06• 用于照明船的甲板或内部的设备
B63B 45/08• 音响设备

B63B 49/00 航海仪器或导航设备的布置（航海测量仪器入 G01C；无线电或类似的导航系统入 G01S）

B63B 51/00 不用浮标的航道标志（专门适用于标志航道的浮标入 B63B 22/16）〔4〕
B63B 51/02• 用锚定的灯船；利用灯塔〔4〕
B63B 51/04• 用自由漂浮的闪光信号装置

B63B 57/00 专门适用于船只液舱的清洗设备（一般箱罐容器的清洗装置入 B08B 9/08）
B63B 57/02• 用冲洗
B63B 57/04• 用通风

B63B 59/00 船只专用的船体防护装置；船只专用的清洗装置（一般清洗装置入 B08B；一般车辆清洗装置，例如风挡刮水器入 B60S；用阳极或阴极保护方法防止金属腐蚀入 C23F 13/00）
B63B 59/02• 与水上船只成一体的或专门适用于其上的护舷木；防擦列板（装在岸上、港口中或其他固定的水上结构的防碰装置入 E02B 3/26）
B63B 59/04• 防止船体污染的（防污染漆入 C09D 5/16）〔3〕
B63B 59/06• 船体清洗装置〔3〕
B63B 59/08•• 在水中时水下表面的清洗（B63B 59/10 优先）〔3〕
B63B 59/10•• 利用沿表面行驶的空中吊运车或类似的装置〔3〕

B63C 船只下水，拖出或进干船坞；水中救生；用于水下居住或作业的设备；用于打捞或搜索水下目标的装置（用于从水上回收飞机的浮动网，浮动船台或类似装置入 B63B 35/52）

小类索引

登陆，下水

进干船坞；陆上停放；下水或拖出 1/00；15/00；3/00

陆上运输 13/00

船台和干船坞设施 5/00

水下打捞，搜索；救生 7/00，11/00；9/00

水下作业 11/00

B63C 1/00 船只或平底船的进干船坞（船只在陆上不是通过在干船坞的停放入 B63C 15/00；船只的系泊入 B63B 21/00；水利工程方面入 E02B）

B63C 1/02• 浮动干船坞（吃水可调的船舶转运装置入 B63B 35/42）

B63C 1/04•• 自动进坞

B63C 1/06•• 用于升降船坞的泵吸装置或注水装置

B63C 1/08• 干船坞（船闸入 E02C 1/00）〔2〕

B63C 1/10• 对中装置

B63C 1/12• 适用于特种船只，例如潜艇的船坞

B63C 3/00 下水或拖出，例如通过以陆地为基地的船台；船台（装在船上的用于操作救生艇或类似船只的导引装置入 B63B 23/30；吊车，绞车或类似装置入 B66；适用于不同水位的升船装置入 E02C）

B63C 3/02• 通过船只的纵向移动

B63C 3/04• 通过船只的横向移动

B63C 3/06• 通过船只的垂直移动，例如用吊车

B63C 3/08• 船台上的轨道

B63C 3/10• 使用释放装置的

B63C 3/12• 使用船架的（一般用于运输船舶或类似装置的运载工具入 B60P）

B63C 3/14• 使用制动装置的

B63C 5/00 可兼用于船台上和干船坞内的设施

B63C 5/02• 台架；脚手架；斜撑柱或支柱

B63C 5/04•• 舱底或龙骨墩

B63C 7/00 破损，搁浅或沉没船只的打捞；船只部件或装备的打捞，例如保险柜的打捞；其他水下物体的打捞（搜索水下目标的装置入 B63C 11/48）

B63C 7/02• 用牵引使之浮起的

B63C 7/04•• 使用浮筒或类似装置的

B63C 7/06• 在船只或物体内或其附近产生升浮作用的
B63C 7/08 •• 使用刚性浮筒装置的
B63C 7/10 •• 使用外接于船只或物体的可充气浮筒装置
B63C 7/12 •• 使空气或浮体或漂浮料进入船只或物体内
B63C 7/14• 用冰冻封闭洞孔或加固船只或类似物体
B63C 7/16• 接合船只或物体的器械
B63C 7/18 •• 用网的
B63C 7/20 •• 用抓斗的
B63C 7/22 •• 用电磁铁或抽吸装置的
B63C 7/24• 在船只或物体下面穿过链条或类似构件的装置
B63C 7/26• 指示水下物体，例如沉船位置的装置（搜索水下目标的装置入 B63C 11/48；一般浮标入 B63B 22/00）
B63C 7/28• 使搁浅船只重新浮起的
B63C 7/30• 可浮的保险柜（一般保险柜入 E05G）

B63C 9/00 水中救生（一般救生入 A62B；用于船舶，其他水上船只或用于船用设备的信号或照明设备的布置或配置入 B63B 45/00；专门适用于潜艇人员的救援设备入 B63G 8/40）
B63C 9/01• 海空营救设备，即由飞机携带并可以从飞机上投放的设备（充气船只入 B63B 7/00；充气浮标入 B63B 22/22）〔5〕
B63C 9/02• 专门适用于救生的救生艇、救生筏或类似装置（B63C 9/01 优先，可浮家具入 B63C 9/30；一般船艇入 B63B；充气船只入 B63B 7/00；操纵救生艇或类似物的设备入 B63B 23/00；筏子入 B63B 35/58）〔4，5〕
B63C 9/03 •• 封闭式的〔5〕
B63C 9/04 •• 救生筏
B63C 9/05• 防鲨屏，如与围绕或包围使用者的装置结合的漂浮装置（B63C 9/06 优先）〔5〕
B63C 9/06• 能容纳一人或多人在其中的可浮封闭容器（B63C 9/01 优先）〔5〕
B63C 9/08• 救生浮体，例如救生圈；救生带、救生衣、救生服或类似物品（B63C 9/01 优先；游泳设备入 A63B，例如助泳装置入 A63B 31/00）〔5〕
B63C 9/087 ••救生衣，即基本上罩住使用者身体的（潜水服入 B63C 11/04，B63C 11/10）〔5〕
B63C 9/093 ••• 使用固体可浮材料的〔5〕
B63C 9/105 ••• 有充气室的（阀与可充气弹性体的连接入 B60C 29/00）〔5〕
B63C 9/11 •• 罩住使用者躯干的，如马甲式的〔5〕
B63C 9/115 ••• 使用固体可浮材料的〔5〕
B63C 9/125 ••• 有充气室的（阀与可充气弹性体的连接入 B60C 29/00）〔5〕
B63C 9/13 •• 系在身体部位如臂、颈、头或腰上的〔5〕
B63C 9/135 ••• 使用固体可浮材料的〔5〕
B63C 9/15 ••• 有充气室的（阀与可充气弹性体的连接入 B60C 29/00）〔5〕
B63C 9/18 •• 以气体发生装置为特点的可充气设备〔5〕
B63C 9/19 ••• 用于气体发生筒穿孔的装置〔5〕
B63C 9/20 •• 以信号装置为特点的，如灯光（舰船或其他水面船只的信号或照明设备的布置或配备入 B63B 45/00）
B63C 9/22• 救生圈，可充气救生筏或其他可漂浮救生设备的固定或下水装置（用于操作救生艇或类似船只的设备入 B63B 23/00）
B63C 9/23 •• 用作可充气救生设备的容器〔5〕

B63C 9/26 • 投掷或救生索；其附接用装置；其所用容器（船用架空索道的配置入 B63B 27/18；抛缆枪入 F41F，抛缆导弹入 F42B 12/68）
B63C 9/28 • 船上救生用部件或家具的配备
B63C 9/30 •• 可浮的家具
B63C 9/32 • 适用于冰上的装置

B63C 11/00 水下居住或作业设备；搜索水下物体的装置（用于呼吸器的化学物质成分入 A62D 9/00；助游装置或设备入 A63B 31/00 至 A63B 35/00；潜艇入 B63G 8/00）
B63C 11/02 • 潜水员的装备
B63C 11/04 •• 弹性潜水服
B63C 11/06 ••• 有刚性头盔的
B63C 11/08 ••• 潜水服内空气压力的调节，例如用于控制浮力的
B63C 11/10 •• 刚性潜水服
B63C 11/12 •• 潜水面罩（游泳帽，游泳护目镜入 A63B 33/00）
B63C 11/14 ••• 有强制空气供给装置的
B63C 11/16 ••• 有靠潜水员吸气供给空气的装置，例如潜水呼吸管
B63C 11/18 •• 空气供给装置（用于潜水面罩的入 B63C 11/14，B63C 11/16；一般呼吸用的装置入 A62B）
B63C 11/20 ••• 由水面供给的
B63C 11/22 ••• 由潜水员携带的
B63C 11/24 •••• 闭合循环的
B63C 11/26 •• 联络装置（一般电信入 H04）
B63C 11/28 •• 加热装置，例如潜水服、呼吸空气的加热
B63C 11/30 •• 压载装置
B63C 11/32 •• 减压装置；训练设施
B63C 11/34 • 与基地有机械连接，例如缆索的潜水舱（操纵装置入 B25J；与基地没有机械连接的潜水舱入 B63G 8/00；打基础用的沉箱入 E02D 23/00 至 E02D 27/00）
B63C 11/36 •• 封闭式的
B63C 11/38 ••• 水面上有入口的
B63C 11/40 ••• 适合特殊作业的
B63C 11/42 ••• 有独立推进装置或方向控制装置的
B63C 11/44 •• 敞开式的，例如潜水钟
B63C 11/46 • 潜水员滑板或类似艇，即供穿潜水服人员乘坐的艇
B63C 11/48 • 搜索水下物体的装置（指示水下物体沉没位置的装置入 B63C 7/26；回声探测器入 G01S）
B63C 11/49 •• 带水下观察装置，如窗的浮动结构〔5〕
B63C 11/50 •• 使用探锚的
B63C 11/52 • 其他类目不包含的专门适用于水下作业的工具〔3〕

B63C 13/00 便于陆上运输的，形成船只一部分或附装在船上的装置（可附装在船上用于人员运送的装置入 A45F；两栖船只，可转换成水上使用的陆地车辆入 B60F；用于运载船只的陆地车辆入 B60P）

B63C 15/00 船只在陆地上不是通过进干船坞的停放

B63G 舰艇上的攻击或防御装置；布雷；扫雷；潜艇；航空母舰（一般攻击或防御设备，例如炮塔入 F41H）

小类索引

攻击或防御设备或装备

枪炮，导弹发射装置 1/00

鱼雷的发射；防御鱼雷的设备 5/00；9/00

用深水炸弹或其他武器防卫或攻击潜艇 6/00，9/00

水雷：布雷；扫雷；其他防御武器 6/00；7/00；9/00

其他防御或攻击装置 13/00

弹药的运输或贮藏 3/00

潜艇；航空母舰 8/00；11/00

B63G 1/00 枪炮或导弹发射装置的布置；以其为特点的舰艇（潜艇入 B63G 8/00；枪炮，导弹发射装置入 F41）

B63G 3/00 弹药贮藏或运输装置的布置（潜艇专用的入 B63G 8/00；一般导弹或炮弹的供给入 F41A 9/00）；以其为特点的舰艇（通常货船方面入 B63B）

B63G 3/02• 用于鱼雷的

B63G 3/04• 用于导弹的

B63G 3/06• 用于水雷或深水炸弹的

B63G 5/00 以适合发射鱼雷为特点的舰艇（潜艇入 B63G 8/00；鱼雷发射本身入 F41F 3/00）

B63G 6/00 水雷或深水炸弹的布设；以其为特点的舰艇（潜艇上用于布雷的装置入 B63G 8/33）〔2〕

B63G 7/00 扫雷；以其为特点的舰艇

B63G 7/02• 扫雷装置；消灭水雷的装置

B63G 7/04•• 用缆索的

B63G 7/06•• 电磁型的

B63G 7/08•• 声波型的

B63G 8/00 水下舰艇，例如潜艇（潜艇壳体入 B63B 3/13；与基地有机械连接的，例如缆索的潜水舱入 B63C 11/34；潜水员滑板入 B63C 11/46；鱼雷入 F42B 19/00）

B63G 8/04• 上层建筑

B63G 8/06•• 指挥塔

B63G 8/08• 推进设备（核推进设备入 B63H 21/18；潜水排气装置入 F01N 13/12；推进动力设备或推进器本身见有关各类）

B63GB63G 8/10•• 用蒸汽机的

B63G 8/12•• 用内燃机的

B63G 8/14• 姿态或深度的控制（鱼雷的入 F42B 19/00）
B63G 8/16•• 直接用螺旋桨或喷射器的
B63G 8/18•• 用水平舵的
B63G 8/20•• 操舵设备（B63G 8/16，B63G 8/18 优先；一般船只操舵入 B63H 25/00）〔2〕
B63G 8/22•• 用水压舱调节浮力；用于压载箱的卸载设备（使用压载箱稳定船只的入 B63B 43/06）
B63G 8/24•• 自动深度调整装置；用于增大浮力的安全装置，例如可卸压舱物，浮体
B63G 8/26•• 平衡装置
B63G 8/28• 攻击或防御设备的布置
B63G 8/30•• 大炮或导弹发射装置的
B63G 8/32••鱼雷发射装置的（鱼雷发射装置本身入 F41F 3/00）；鱼雷贮藏或运输装置的〔2〕
B63G 8/33•• 布雷装置的（除潜艇外的布雷舰艇入 B63G 6/00）〔2〕
B63G 8/34•• 伪装（用于其他舰艇的入 B63G 13/02；一般伪装入 F41H 3/00）
B63G 8/36• 通风、冷却、加热或空气调节的配置（密闭室内空气更新入 A62B 11/00；一般船用的入 B63J 2/00；一般空气调节装置入 F24F）
B63G 8/38• 光学或电子监视装置的布置，例如潜望镜的，雷达的
B63G 8/39• 声波监视装置的布置，例如低频声波监视装置，声纳
B63G 8/40• 人员救援设备（非专门适用于潜艇人员的水中救生入 B63C）
B63G 8/41•• 可从潜艇投放的应急舱、气密室、水密船或类似装置〔2〕
B63G 8/42• 被牵引的水下舰艇〔2〕

B63G 9/00 对抗潜艇、鱼雷或水雷的舰艇上的其他攻击或防御设备
B63G 9/02• 保护舰艇免受鱼雷攻击的装置（装甲船体入 B63B 3/10）
B63G 9/04•• 网或类似装置（港口防御用的网栅入 F41H 11/00）
B63G 9/06• 用于舰艇消磁的（一般退磁入 H01F 13/00）

B63G 11/00 航空母舰，即装备有飞行甲板的军舰，飞机能在其上起飞和着落，而且具有用于维修飞机的机库舱甲板（用于飞机的其他船只或浮动设施入 B63B 35/50；航空母舰甲板设备入 B64F 1/00）

B63G 13/00 舰艇上其他攻击或防御装备；以其为特点的舰艇
B63G 13/02• 伪装（用于潜艇的入 B63G 8/34；一般伪装入 F41H 3/00）〔2〕

B63H 船舶的推进装置或操舵装置（气垫车的推进入 B60V 1/14；除核动力外潜艇专用的入 B63G；鱼雷专用的入 F42B 19/00）

小类索引

推进部件；及其配置
直接作用在水上的:部件；配置 1/00，3/00；5/00
直接作用在空气上的装置配置 7/00
由风力推进装置作用的 9/00
特殊装置
用反作用力的；用人力的；用锚链的；风力发动机驱动接触水的装置 11/00；16/00；15/00；13/00
其他 19/00
船外推进部件 20/00
推进动力设备 21/00
从动力设备至推进部件的传动装置 23/00
操舵装置，动态锚定 25/00

B63H 1/00 直接作用在水上的推进部件（喷射推进装置入 B63H 11/00；螺旋桨在轴上的安装入 B63H 23/34）
B63H 1/02• 转动式的（履带式入 B63H 1/34）
B63H 1/04•• 转动轴与推进方向基本成直角的，例如明轮
B63H 1/06••• 有可调叶片或桨叶的
B63H 1/08•••• 有循环调节的
B63H 1/10••••• 桨叶由盘状转动体沿轴向伸出的
B63H 1/12•• 转动轴基本上在推进方向的
B63H 1/14••• 螺旋桨（变螺距的入 B63H 3/00）
B63H 1/15••••有振动阻尼装置的(推进设备的抗振支座入 B63H 21/30；一般减震置入 F16F)〔4〕
B63HB63H 1/16•••• 桨叶上附装有导流管环的
B63H 1/18•••• 有减少空泡作用装置的，例如超空泡螺旋桨
B63H 1/20•••• 桨毂；桨叶连接件
B63H 1/22••••• 桨叶可折叠的
B63H 1/24•••••• 可自动折叠或展开的
B63H 1/26•••• 桨叶
B63H 1/28•••• 改进螺旋桨效率的其他装置（由船体形状形成的导水部件入 B63H 5/00）
B63H 1/30• 非转动式的
B63H 1/32•• 在推进方向往复运动的挡板，活塞或类似构件
B63H 1/34•• 履带式的
B63H 1/36•• 摆动挡板，例如鱼尾式的〔4〕
B63H 1/37•• 行波推进器，即推进装置内含有挠性形成波浪的结构〔4〕
B63H 1/38• 单以漂浮性能为特征的，例如鼓状物

B63H 3/00 螺旋桨桨叶螺距改变
B63H 3/02• 通过与螺旋桨同轴的控制元件作用的，例如控制元件是转动的
B63H 3/04 •• 控制元件可往复运动的
B63H 3/06• 以使用非机械作用装置为特点，例如电动的
B63H 3/08 •• 流体的
B63H 3/10• 以具有与推进装置控制结合的螺距控制为特点的
B63H 3/12• 螺距仅在螺旋桨静止时可调的

B63H 5/00 直接作用在水上的推进部件在船上的配置
B63H 5/02• 明轮的，例如尾轮的
B63H 5/03 •• 对船体是活动安装的，例如具有使明轮装置变位的装置，或收缩桨叶或改变桨叶姿态〔4〕
B63H 5/04 •• 有固定导水部件的
B63H 5/07• 螺旋桨的（构成舷外推进部件的一部分的入 B63H 20/00）〔6〕
B63H 5/08 •• 一个以上螺旋桨的
B63H 5/10 ••• 同轴型的，例如反转型的
B63H 5/125 ••相对于船体活动安装的，例如可调整方向的（仅为操舵目的活动安装的入 B63H 25/42）〔6〕
B63H 5/14 •• 以安装在不转动导管或环圈内为特点的，例如用于操舵目的而可调的（桨叶上附装有导流管环的入 B63H 1/16；喷射推进装置入 B63H 11/00）
B63H 5/15 ••• 导流管，例如科氏型导流管〔4〕
B63H 5/16 ••以安装在凹槽内为特点的；有固定导水部件的；防止螺旋桨被污物堵塞的装置，例如护板、罩笼或滤网（防污染漆入 C09D 5/16）
B63H 5/18 •• 应急用螺旋桨的，例如配置在船的舷侧
B63H 5/20 ••• 可从工作位置移至非工作位置的〔4〕

B63H 7/00 直接作用在空气上的推进装置的配置（喷射推进装置入 B63H 11/00）
B63H 7/02• 用螺旋桨的（飞行器型空气螺旋桨入 B64C）

B63H 9/00 由风力直接作用的推进装置；及其配置（驱动水下推进部件的气动螺旋桨入 B63H 13/00）
B63H 9/02• 利用马格努斯效应的
B63H 9/04• 用帆或类似捕风面的（有帆雪橇或冰船入 B62B 15/00）
B63H 9/06 •• 帆的结构或类型；及其在船上的配置
B63H 9/08 •• 帆与桅杆，帆桁或类似构件的连接
B63H 9/10 ••• 帆桁；张帆索具，例如收帆装置（桅杆的支索入 B63B 15/02）

B63H 11/00 用喷射即反作用原理达到推进的（用喷射作用的操舵入 B63H 25/46；动力装置本身见有关类）
B63H 11/01• 有防止杂物堵塞流体通道的装置〔4〕
B63H 11/02• 推进介质是周围的水
B63H 11/04 •• 用泵的
B63H 11/06 ••• 往复式的

B63H 11/08 ••• 旋转式的
B63H 11/09 ••• 用压力脉冲施加在液柱上，例如通过点燃空气/燃气或蒸气混合气〔4〕
B63H 11/10 •• 有用于偏转喷射或影响其截面的装置
B63H 11/103 ••• 有提高推进流体效率的装置，例如排水管装有提高流量的装置〔4〕
B63H 11/107 ••• 推进流体的方向控制装置〔4〕
B63H 11/11 •••• 有吊斗或抓斗式换向装置的〔4〕
B63H 11/113 •••• 装在枢轴上的排水口〔4〕
B63H 11/117 •••• 装在枢轴上的叶片〔4〕
B63H 11/12 • 推进介质是蒸气或其他气体
B63H 11/14 •• 气体是燃烧产生的
B63H 11/16 •• 气体是其他化学过程产生的

B63H 13/00 用风力发动机驱动接触水的推进部件达到推进的

B63H 15/00 使用船上安装的与锚链或类似构件协同动作的传动机构达到推进的

B63H 16/00 用人力达到推进的（带有游泳者操作驱动机构的漂浮构架入 A63B 35/00；用于划船或摇船的陆上训练设备入 A63B 69/06）
B63H 16/02 • 可移动的座板；搁脚板
B63H 16/04 • 桨；橹；桨叶；撑篙
B63H 16/06 • 桨架；及其所用的支座
B63H 16/067 •• 桨架装在伸出在船只舷边外的结构上〔4〕
B63H 16/073 •• 有橹柄限制装置的〔4〕
B63H 16/08 • 其他将人力转换为推进力的装置（推进部件的一般特征见有关各组）
B63H 16/10 •• 用于面向船首划船的
B63H 16/16 ••使用往复运动牵引缆索的，即一个绞合线状构件可向前向后作交替移动的〔4〕
B63H 16/18 •• 使用滑动手柄或踏板的，即动力是由使用者的手或脚操纵杠杆传递至推进装置的〔4〕
B63H 16/20 •• 使用旋转曲柄臂的〔4〕

B63H 19/00 其他类目不包含的达到船只推进的装置
B63H 19/02 • 通过使用从周围水的运动得到的能量，例如从船只的横摇或纵摇
B63H 19/04 •• 用水流推进的
B63H 19/06 • 通过排放到周围水中的气体（有喷射作用的入 B63H 11/12；用于减少表面摩擦力的入 B63B 1/38）
B63H 19/08 • 通过与水底或海底直接接触

B63H 20/00 舷外推进装置，即具有一个基本上垂直的动力支杆的推进装置，其中的动力支杆安装在船壳的舷外并且端接于一个推进元件，如“舷外马达”，Z 形传动装置（动力设备本身见有关类）；其在船上的布置〔6〕
B63H 20/02 • 推进装置的安装（B63H 20/08 优先）〔6〕
B63H 20/04 •• 在一个竖井中的〔6〕
B63H 20/06 •• 在一个中间支承物上的〔6〕
B63H 20/08 • 能使推进元件的位置移动的装置，如为了调整、翻转或转向（允许推进元件

移动的传动装置入 B63H 20/14）；调整或翻转的控制（起动操舵装置入 B63H 25/02）〔6〕
B63H 20/10 •• 当碰上障碍物时，可以调整、翻转或提升推进元件的装置；调整或翻转的控制〔6〕
B63H 20/12 •• 能操舵的装置〔6〕
B63H 20/14 • 推进动力装置与推进元件之间的传动装置〔6〕
B63H 20/16 •• 推进元件只能在一个水平面中移动，如为了操舵〔6〕
B63H 20/18 •• 推进元件能绕一个纵轴运动，如穿过尾构架轴（B63H 20/22 优先）〔6〕
B63H 20/20 •• 带反转驱动的装置〔6〕
B63H 20/22 •• 使推进元件能绕至少一个水平轴线运动而不与驱动装置脱开，如使用万向节〔6〕
B63H 20/24 • 废气出口〔6〕
B63H 20/26 •• 通过螺旋桨或桨毂〔6〕
B63H 20/28 • 冷却水入口〔6〕
B63H 20/30 •• 冲洗用的〔6〕
B63H 20/32 • 外壳〔6〕
B63H 20/34 •• 包括稳定鳍的〔6〕
B63H 20/36 • 输送或试验台；动力支杆的保护〔6〕

B63H 21/00 船上推进动力设备或装置的使用（舷外推进动力装置的使用入 B63H 20/00；用于承载推进动力设备或装置的船体增强装置入 B63B 3/70；推进动力设备或装置本身见有关类）〔6〕
附注
本组包含:
船上推进动力设备或装置的布置；
在一定程度上还包括配备这些设备或装置以适应这种布置。
B63H 21/02 • 船只是蒸汽驱动的（B63H 21/18 优先）
B63H 21/04 •• 关于容积式蒸汽机的
B63H 21/06 •• 关于蒸汽涡轮机的
B63H 21/08 •• 关于蒸汽锅炉的
B63H 21/10 •• 关于冷凝器或发动机冷却液热交换器的
B63H 21/12 • 船只是发动机驱动的（B63H 21/175，B63H 21/18 优先）〔4〕
B63H 21/14 •• 关于内燃机的
B63H 21/16 •• 关于燃气涡轮的
B63H 21/165 •• 通过液压马达的，即液体在压力下被用作转动推进装置〔4〕
B63H 21/17 •• 用电动机的（电动车辆入 B60L）〔4〕
B63H 21/175 • 船只是由船上装载的陆地车辆提供动力的〔4〕
B63H 21/18 • 船只是核能动力的
B63H 21/20 • 船只是由不同型式推进装置组合提供动力的
B63H 21/21 • 专门适用于海上船只使用的发动机或传动装置的控制机构〔4〕
B63H 21/22 • 推进动力设备是由机舱外控制的，例如由航行驾驶台控制的；传令钟的布置（传令钟本身入 G08B 9/00）
B63H 21/30 • 推进设备或装置的支座，例如用于防震目的（其所用船体增强装置入 B63B 3/70；减振器，系统内震动的抑制入 F16F；发动机座本身入 F16M）
B63H 21/32 • 推进动力装置排气烟道的配置；船用烟囱（一般发动机排气入 F01N；一般炉

用烟道装置入 F23J）
B63H 21/34 •• 有排气偏向装置的
B63H 21/36 • 保护设备或装置不受海上环境影响的罩或套（船体结构入 B63B 3/00）〔4〕
B63H 21/38 • 专门适用于海上船只的用于处理动力设备或装置的液体，例如润滑剂、冷却剂、燃料油或类似料的装置或方法（一般发动机的润滑或冷却入 F01 至 F04）〔4〕

B63H 23/00 从推进动力设备至推进部件的动力传递（螺旋桨螺距的改变入 B63H 3/00；可以调整螺旋桨方向的传动装置的配置入 B63H 5/125；风力发动机与推进部件之间的传动装置入 B63H 13/00；用于舷外推进动力装置的入 B63H 20/14；允许螺旋桨位置调整的传动装置的配置入 B63H 20/08；一般车用的入 B60K；辅助机械的驱动入 B63J；传动装置部件本身入 F16）
B63H 23/02 • 用机械传动装置的
B63H 23/04 •• 主要传动构件，例如轴是基本垂直的
B63H 23/06 •• 用于传递由单一推进动力装置的动力
B63H 23/08 ••• 有用于反向驱动的装置
B63H 23/10 •• 用于传递由一台以上推进动力装置的动力（用于同步推进部件的入 B63H 23/28）
B63H 23/12 ••• 允许推进动力装置组合运用的
B63H 23/14 •••• 单向驱动或反向驱动是不重要的
B63H 23/16 •••• 以提供反向驱动为特点的
B63H 23/18 ••• 用于交替使用推进动力装置的
B63H 23/20 •••• 有前进和后退分开的推进动力装置，例如涡轮机
B63H 23/22 • 用非机械传动装置的
B63H 23/24 •• 电力的
B63H 23/26 •• 流体的
B63H 23/28 • 用同步推进部件的
B63H 23/30 • 以使用离合器为特点的
B63H 23/32 • 其他部件
B63H 23/34 •• 螺旋桨轴；明轮轴；螺旋桨轴上的附件（一般轴入 F16C；一般轴上构件的附件入 F16D 1/06）
B63H 23/35 •••轴制动或锁定，即减慢或停止螺旋桨轴转动的装置或防止轴初始转动的装置〔4〕
B63H 23/36 •• 尾轴管（螺旋桨轴隧入 B63B 11/06；尾轴管密封装置本身入 F16J）

B63H 25/00 操舵装置；不是使用推进部件的减速（用于操舵的螺旋桨导管或环圈可调安装入 B63H 5/14；活动安装的舷外推进装置入 B63H 20/00）；动态锚定，即通过主要或辅助推进部件使船只定位的（除动态外的锚定入 B63B 21/00；用辅助喷管或螺旋桨减少船只纵摇、横摇或类似不希望有的运动的设备入 B63B 39/08）
B63H 25/02 • 用于操舵的起动装置
B63H 25/04 •• 自动的，例如对罗盘作出反应的
B63H 25/06 • 用舵转向的（用带螺旋桨的舵入 B63H 25/42）
B63H 25/08 •• 操舵装置
B63H 25/10 ••• 用机械传动的
B63H 25/12 ••• 用流体传动的

B63H 25/14 ••• 带助力器的；动力驱动的，即使用舵机的
B63H 25/16 •••• 用人力或动力交替操舵的
B63H 25/18 •••• 起动装置至舵机的运动传递
B63H 25/20 ••••• 用机械装置的
B63H 25/22 ••••• 用流体装置的
B63H 25/24 ••••• 用电动装置的
B63H 25/26 •••• 舵机
B63H 25/28 ••••• 流体型的
B63H 25/30 •••••• 液压的
B63H 25/32 •••••• 蒸汽的
B63H 25/34 •••• 发动机至舵的运动传递，例如使用舵扇，制动器
B63H 25/36 •• 舵方位指示器
B63H 25/38 •• 舵（尾柱入 B63B 3/40）
B63H 25/40 ••• 利用马格努斯效应的
B63H 25/42 • 用推进部件操舵或动态锚定（用喷射器的入 B63H 25/46）；仅用螺旋桨的操舵或动态锚定；用带螺旋桨的舵的操舵或动态锚定〔2〕
B63H 25/44 • 用可伸展挡板或类似构件操舵或减速
B63H 25/46 • 用喷射器操舵或动态锚定的〔2〕
B63H 25/48 • 用螺旋桨滑流偏向而不用舵的操舵或减速
B63H 25/50 • 其他类目不包含的减速装置
B63H 25/52 • 其他类目不包含的操舵用部件

B63J 船上辅助设备

附注

在本小类内，下面所用术语其意是指:

“辅助设备”仅指专供船只使用而配置的设备，一般还指尚未专门列入类 B63 其他小类内的起居或操作的一些设备。

B63J 1/00 制淡水设备的配置，例如通过海水汽化和冷凝

B63J 2/00 通风、加热、冷却或空气调节设备的配置（一般车用的入 B60H；用于清洗液舱的通风设备入 B63B 57/04；用于水下船只的，例如用于潜艇的入 B63G 8/36）
B63J 2/02 • 通风；空气调节
B63J 2/04 •• 居住舱室的
B63J 2/06 •• 机舱的
B63J 2/08 •• 货舱底舱的（装载液体货物的舱加热或冷却入 B63J 2/14；船内用于冷藏货物的装置入 B63B 25/26）
B63J 2/10 •• 通风管道；进气口（用于舷窗的入 B63B 19/04）
B63J 2/12 • 加热；冷却
B63J 2/14 •• 装载液体货物的舱的

B63J 3/00 辅助设备的驱动（传动装置部件本身入 F16）
B63J 3/02 • 由推进动力设备驱动的
B63J 3/04 • 由除推进动力设备外的其他动力设备驱动的

B63J 4/00 废水或污水处理用的设备的配置（污水排出装置入 B63B 29/16）〔3〕

B63J 5/00（转入 B63J 99/00）

B63J 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B64 飞行器；航空；宇宙航行

B64B 轻于空气的飞行器（一般飞机用的地面设备入 B64F）

B64B 1/00 轻于空气的飞行器
B64B 1/02• 非刚性飞船（B64B 1/58 优先；气球入 B64B 1/40）
B64B 1/04 •• 外形由连接对置表面的连接件或绳索保持的
B64B 1/06• 刚性飞船；半刚性飞船（B64B 1/58 优先）
B64B 1/08 •• 框架结构
B64B 1/10 •• 尾部结构（B64B 1/12 优先）
B64B 1/12 •• 活动操纵面
B64B 1/14 •• 外壳
B64B 1/16 ••• 刚性的
B64B 1/18 ••• 附装于结构上的
B64B 1/20 •• 装有机翼或稳定面的
B64B 1/22 •• 舱室或吊舱的配置
B64B 1/24 •• 推进装置的配置（B64B 1/34 优先）
B64B 1/26 ••• 装在管道内的
B64B 1/28 ••• 装在短舱内的
B64B 1/30 ••• 螺旋桨的配置
B64B 1/32 •••• 在船身周围的
B64B 1/34 •••• 升力螺旋桨的
B64B 1/36 •• 用于推进或方向控制的喷射反作用装置的配置
B64B 1/38 •• 重心位置的控制
B64B 1/40• 气球（B64B 1/58 优先；玩具气球入 A63H 27/10）
B64B 1/42 •• 稳定面的结构或附件
B64B 1/44 •• 适用于保持预定高度的
B64B 1/46 •• 与引爆装置有关的
B64B 1/48 ••• 能用降落伞投放载荷的
B64B 1/50 •• 系留气球
B64B 1/52 ••• 系于拖曳牵连物的
B64B 1/54 ••• 重叠连接两个或多个气球的
B64B 1/56 ••• 用旋转运动稳定的
B64B 1/58• 气囊的配置或结构；充填装置（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）
B64B 1/60 •• 由分隔开的惰性气体容器包围的气囊
B64B 1/62 •• 气体压力，加热，冷却或排气的控制
B64B 1/64 •• 气阀操纵机构
B64B 1/66• 系留附属设备（系留桩入 B64F 1/14）
B64B 1/68• 水浮装置
B64B 1/70• 压载装置

B64C 飞机；直升飞机（气垫车入 B60V）

附注

一项发明尽可能首先按其结构特征分类；按飞行器特殊种类来分类一般认为是次要的，除非被理解为是性能特征的情况。〔3〕

小类索引

结构，整流装置

不同部件的共同特征 1/00

机身；机翼；稳定面 1/00；3/00；5/00

其他结构部件 7/00

螺旋桨，飞行控制

螺旋桨 11/00

可调操纵面或操纵部件；操纵系统 9/00；13/00

用喷射反作用的控制 15/00

其他类目不包括的稳定和操纵装置 17/00，19/00

通过作用在气流上来改善升力 13/00，21/00，23/00

起落架 25/00

其他类目不包括的飞行器种类及其部件

超音速的 30/00

水上飞机 35/00

无动力维持的飞机；动力悬挂滑翔器式飞机，超轻型飞机 31/00

可转换的飞机 37/00

垂直起飞或着陆的飞机 29/00

旋翼机；扑翼机 27/00；33/00

其他 39/00

飞机结构或整流装置

B64C 1/00 机身；机身，机翼，稳定面或类似部件共同的结构特征（机身，机翼，稳定面或类似部件共同的空气动力特征入 B64C 23/00；飞行甲板装备入 B64D）

B64C 1/06• 框架；桁条；大梁

B64C 1/08 •• 球式或其他开式框架结构

B64C 1/10 •• 舱壁

B64C 1/12 •• 蒙皮板的结构或附件

B64C 1/14• 窗；门；舱盖或通道壁板；外层框架结构；座舱盖；风挡（可与起落架部件一起移动的整流装置入 B64C 25/16；炸弹舱门入 B64D 1/06）

B64C 1/16• 专门适用于动力装置安装的

B64C 1/18• 地板

B64C 1/20 •• 专门适用于运货的

B64C 1/22• 其他与机身成一整体便于装载的结构

B64C 1/24• 安装在机身上并可缩进机身内的舷梯（可快速移开的入 B64D 9/00）

B64C 1/26• 机翼或机尾或稳定面的附件

B64C 1/28• 可相对移动以改善飞行员视野的机身部件

B64C 1/30• 可相对移动以减小飞机外形尺寸的机身部件
B64C 1/32• 便于紧急离机的机身上可分离或可抛投的部件（弹射座椅入 B64D 25/10）
B64C 1/34• 包含可充气结构部件的（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）
B64C 1/36• 适合于接收天线或雷达天线罩的（天线或雷达天线本身入 H01Q）
B64C 1/38• 适合于减少空气动力效应或其他外部加热效应的结构
B64C 1/40• 隔音和隔热

B64C 3/00 机翼（稳定面入 B64C 5/00；扑翼飞机机翼入 B64C 33/02）
B64C 3/10• 机翼外形
B64C 3/14•• 翼型剖面
B64C 3/16•• 前视形状
B64C 3/18• 翼梁；翼肋；桁条（机翼附装在机身上入 B64C 1/26）
B64C 3/20• 整体结构或多层结构（一般叠层制品或多层结构入 B32B）
B64C 3/22• 球式或其他开式框架结构
B64C 3/24• 模压结构或铸造结构
B64C 3/26• 单独蒙皮外壳，例如翼板的结构、形状或附件
B64C 3/28• 附装在主结构的前缘或后缘，例如形成固定的翼缝
B64C 3/30• 包括可充气结构部件的（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）
B64C 3/32• 专门适用于动力装置安装的
B64C 3/34• 整体结构的贮箱，例如燃油箱（其他飞机燃油箱或燃料系统入 B64D）
B64C 3/36• 适合于减少空气动力效应或其他外部加热效应的结构
B64C 3/38• 整个机翼或其部件的调整
B64C 3/40•• 改变后掠角的
B64C 3/42•• 绕弦向轴调整的
B64C 3/44•• 改变弯度的
B64C 3/46••• 用充气部件的（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）
B64C 3/48••• 用机翼结构可相对移动的部件
B64C 3/50••• 用前缘襟翼或后缘襟翼的（副翼入 B64C 9/00）
B64C 3/52•• 翘曲的
B64C 3/54•• 改变面积的（可延伸加大弯度的襟翼入 B64C 3/44）
B64C 3/56•• 折叠或收缩减少飞机外形尺寸的
B64C 3/58• 装有导流栅或扰流片的（可为操纵目的调节的入 B64C 9/00）

B64C 5/00 稳定面（附装稳定面至机身上入 B64C 1/26）
B64C 5/02• 水平尾翼（垂直安定面入 B64C 5/06）
B64C 5/04• 水平前翼
B64C 5/06• 垂直安定面（机翼专用的入 B64C 5/08）
B64C 5/08• 安装在机翼上或靠机翼支承的
B64C 5/10• 可调的
B64C 5/12•• 用于在机身或短舱的内部或相对它们缩回的
B64C 5/14•• 改变后掠角的
B64C 5/16•• 绕翼展方向轴的
B64C 5/18•• 在面积方面的

B64C 7/00 其他类目不包括的结构或整流装置
B64C 7/02• 发动机短舱

B64C 9/00 可调节的操纵面或操纵部件，例如舵（平衡稳定面入 B64C 5/10；驱动飞行操纵面的系统入 B64C 13/00）
B64C 9/02• 安装或其支承
B64C 9/04• 有复合随动运动的
B64C 9/06• 有两个或多个独立运动的
B64C 9/08• 可整体移动的（改变机翼弯度的入 B64C 3/44）
B64C 9/10• 用另一个面，例如伺服调整片的运动调节一个面的（B64C 9/04 优先；不同类型或功能的调节面入 B64C 9/12）
B64C 9/12• 不同类型或功能的操纵面是同时调节的
B64C 9/14• 形成翼缝的（附面层控制入 B64C 21/00）
B64C 9/16•• 在机翼后部的
B64C 9/18••• 用单个襟翼的
B64C 9/20••• 用多个襟翼的
B64C 9/22•• 在机翼前部的
B64C 9/24••• 用单个襟翼的
B64C 9/26••• 用多个襟翼的
B64C 9/28•• 通过在机翼前部和后部协同操纵襟翼的
B64C 9/30• 平衡铰接操纵面，例如动力平衡的
B64C 9/32• 空气制动面（用降落伞制动的入 B64D 17/80）
B64C 9/34• 在其他操纵面或其他部件对面或内部或相对它们缩回或收回的
B64C 9/36•• 部件是机身或短舱的
B64C 9/38• 喷气襟翼

B64C 11/00 螺旋桨，例如管道型的；螺旋桨和旋翼机旋翼共有的特征（专门适用于旋翼机的旋翼入 B64C 27/32）
B64C 11/02• 桨毂结构
B64C 11/04•• 桨叶安装座
B64C 11/06••• 用于变螺距桨叶的
B64C 11/08••• 用于不可调节螺叶的
B64C 11/10•••• 刚性的
B64C 11/12•••• 挠性的
B64C 11/14•• 螺旋桨毂整流罩
B64C 11/16• 桨叶
B64C 11/18•• 空气动力学特征
B64C 11/20•• 结构特征
B64C 11/22••• 实心桨叶
B64C 11/24••• 空心桨叶
B64C 11/26••• 装配式桨叶
B64C 11/28••• 可收缩或可折叠的桨叶
B64C 11/30• 桨叶变距机构
B64C 11/32•• 机械的

B64C 11/34 ••• 自动的
B64C 11/36 ••• 非自动的
B64C 11/38 •• 流体的，例如液压的
B64C 11/40 ••• 自动的
B64C 11/42 ••• 非自动的
B64C 11/44 •• 电力的
B64C 11/46 • 多个螺旋桨的配置或其特有的结构特征
B64C 11/48 •• 两个或多个同轴螺旋桨的装置
B64C 11/50 •• 多个螺旋桨之间的相位同步

B64C 13/00 用于驱动飞行操纵面，增升襟翼，空气动力制动装置或扰流片的操纵系统或传动系统
B64C 13/02 • 起动装置
B64C 13/04 •• 人操纵的
B64C 13/06 ••• 可调节到适合特定人员的
B64C 13/08 ••• 零位微调
B64C 13/10 ••• 包括警报装置的
B64C 13/12 ••• 双重操纵装置
B64C 13/14 ••• 可锁定的（在适合特定人员的位置锁定入 B64C 13/06）
B64C 13/16 •• 自动操作的，例如响应阵风检测器的
B64C 13/18 ••• 用自动驾驶仪的（自动驾驶仪本身入 G05D 1/00）
B64C 13/20 ••• 用辐射信号的
B64C 13/22 ••• 易转换成人员操纵的
B64C 13/24 • 传动装置
B64C 13/26 •• 无功率放大的，或功率放大在此是无关的
B64C 13/28 ••• 机械的
B64C 13/30 •••• 用缆索，链或杆机构的
B64C 13/32 •••• 用凸轮机构的
B64C 13/34 •••• 用齿轮的传动装置
B64C 13/36 ••• 流体的
B64C 13/38 •• 有功率放大的
B64C 13/40 ••• 用流体压力的
B64C 13/42 •••• 有双重装置或备用装置的
B64C 13/44 •••• 超越人的操纵；可自动退回到无效位置的
B64C 13/46 •••• 用人工感觉
B64C 13/48 •••• 以流体是气体为特点的
B64C 13/50 ••• 用电能的

B64C 15/00 用喷气反作用力进行姿态、飞行方向或高度的控制（喷气发动机装置的零部件，例如喷管的或尾喷管的入 F02K）〔3〕
B64C 15/02 • 喷气是推进喷气
B64C 15/12 •• 动力装置是可倾斜的
B64C 15/14 • 除主推进喷气以外的喷气（喷气襟翼入 B64C 9/38）

B64C 17/00 其他类目不包括的飞机稳定
B64C 17/02• 用重力或惯性操纵的装置
B64C 17/04•• 用摆动体的
B64C 17/06•• 用陀螺装置的（自动驾驶仪控制入 B64C 13/18）
B64C 17/08• 通过供给或放出压载物（用于轻于空气的飞行器入 B64B）
B64C 17/10• 转移燃料调节平衡

B64C 19/00 其他类目不包含的飞机操纵
B64C 19/02• 联合控制

其他类目不包含的影响流经飞机表面的空气流
B64C 21/00 通过影响附面层流来影响流经飞机表面的空气流（一般附面层的控制入 F15D）
B64C 21/02• 通过使用开缝、管道、多孔面或类似结构
B64C 21/04•• 用于吹除的（B64C 21/08 优先）
B64C 21/06•• 用于吸入的（B64C 21/08 优先）
B64C 21/08•• 可调的
B64C 21/10• 利用其他表面特性的，例如粗糙度

B64C 23/00 其他类目不包含的影响流经飞机表面的空气流
B64C 23/02• 通过圆柱形或类似形状的转动件
B64C 23/04• 通过产生冲击波
B64C 23/06• 通过产生旋涡
B64C 23/08• 用马格努斯效应的

B64C 25/00 起落架（气垫起落架入 B60V 3/08）
B64C 25/02• 飞机起落架
B64C 25/04•• 在飞机上的配置或排列
B64C 25/06•• 固定的
B64C 25/08•• 非固定的，例如可抛投的
B64C 25/10••• 可收缩，可折叠或可做类似动作的
B64C 25/12•••• 侧向的
B64C 25/14•••• 前后的
B64C 25/16•••• 可与起落架部件一起移动的整流罩
B64C 25/18•••• 操作机构
B64C 25/20••••• 机械的
B64C 25/22••••• 流体的
B64C 25/24••••• 电力的
B64C 25/26••••• 其所用的操纵或锁定系统
B64C 25/28•••••• 有指示或报警装置的
B64C 25/30•••••• 应急动作的
B64C 25/32• 以接触地面或类似表面的部件为特点的（制动钩入 B64C 25/68）
B64C 25/34•• 轮式，例如多轮起落架
B64C 25/36••• 起落架轮，轮胎或一般轮轴的布置或配置（轮或轴的结构入 B60B；一般轮胎的结构入 B60C）

B64C 25/38 •• 履带式
B64C 25/40 •• 部件是在接地前旋转的
B64C 25/42 •• 制动器的布置或配置（通过速度情况，例如起落架接合地面滑行的加速度或减速度至少可部分地对地面制动力加以调节的入 B60T 8/32）〔4〕
B64C 25/44 ••• 操纵机构
B64C 25/46 •••• 用于防止打滑或飞机翻筋斗的制动器调节装置
B64C 25/48 •••• 用于转向的差动装置
B64C 25/50 •• 可转向的起落架；减摆架（应用于地面车辆的转向装置入 B62D）
B64C 25/52 •• 雪橇或滑橇
B64C 25/54 •• 浮筒
B64C 25/56 ••• 可充气的（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）
B64C 25/58 •• 减震器或弹簧的布置或配置（减摆器入 B64C 25/50；一般车辆悬架装置入 B60G；减震器本身入 F16F）
B64C 25/60 ••• 油压减震柱
B64C 25/62 ••• 弹簧减震器；弹簧
B64C 25/64 •••• 用橡胶或类似构件的
B64C 25/66 •• 可转换的起落架；不同种类地面滑行或类似接合部件的组合
B64C 25/68 • 制动钩（停机装置，例如航空母舰上的停机钩入 B64F）

其他类目不包含的飞行器种类或其部件
B64C 27/00 旋翼机；其特有的旋翼（起落架入 B64C 25/00）
B64C 27/02 • 旋翼飞机
B64C 27/04 • 直升飞机
B64C 27/06 •• 有一个旋翼的
B64C 27/08 •• 有两个或多个旋翼的
B64C 27/10 ••• 同轴安装的
B64C 27/12 •• 旋翼驱动装置
B64C 27/14 ••• 动力装置与旋翼翼毂之间直接驱动的
B64C 27/16 ••• 由安装在旋翼叶片上的装置,例如螺旋桨来驱动旋翼的
B64C 27/18 •••• 装置是喷气反作用装置的
B64C 27/20 • 以具有带罩旋翼,例如飞行平台为特点的旋翼机
B64C 27/22 • 混合式旋翼机，即飞行中利用飞机和旋翼机两者特征的飞行器
B64C 27/24 •• 在飞行中固定旋翼叶片，其作用与升力面一样
B64C 27/26 •• 以装有固定机翼为特点的
B64C 27/28 •• 具有可转动的向前推进螺旋桨，其作用与升力旋翼一样
B64C 27/30 •• 有减少不工作旋翼阻力的装置
B64C 27/32 • 旋翼（旋翼和螺旋桨共有的特征入 B64C 11/00）
B64C 27/33 •• 有挠性臂的〔3〕
B64C 27/35 •• 有弹性接头的〔3〕
B64C 27/37 •• 有铰接接头的（B64C 27/33，B64C 27/35 优先）〔3〕
B64C 27/39 ••• 有单独铰接叶片的，即带有挥舞铰链或桨叶垂直铰链的〔3〕
B64C 27/41 ••• 有各叶片共有的挥舞铰链或万向接头〔3〕
B64C 27/43 •••• 翘翘板型的，即双叶旋翼〔3〕
B64C 27/45 ••• 仅有顺桨铰链的〔3〕

B64C 27/46 •• 叶片
B64C 27/467 ••• 空气动力学特性的〔6〕
B64C 27/473 ••• 结构特征的〔6〕
B64C 27/48 •••• 根部与旋翼毂连接的
B64C 27/50 •••• 可折叠便于装载飞机的叶片
B64C 27/51• 叶片运动的减震〔3〕
B64C 27/52• 整个旋翼相对机身的倾斜（翘翘板型结构入 B64C 27/43）
B64C 27/54• 用于控制叶片相对于旋翼毂的调节或运动，例如滞后提前运动的机构
B64C 27/56 •• 以起动装置控制为特点的，例如人力起动的（B64C 27/58 优先）
B64C 27/57 ••• 自动的或条件响应的，例如对旋翼速度、扭矩或推力响应的〔3〕
B64C 27/58 •• 传动装置，例如与起动装置或作用在叶片上的装置相互联系的（起动装置入 B64C 27/56；作用在叶片上的装置入 B64C 27/72）
B64C 27/59 ••• 机械的〔3〕
B64C 27/605 •••• 包括旋转斜盘、星轮或凸轮机构的〔3〕
B64C 27/615 •••• 包括装在叶片上的襟翼〔3〕
B64C 27/625 •••• 包括旋转体或伺服旋翼的〔3〕
B64C 27/635 •••• 专门用于控制叶片滞后提前运动的〔3〕
B64C 27/64 ••• 用流体压力的，例如具有流体动力放大作用的〔3〕
B64C 27/68 ••• 用电能的，例如具有电力放大作用的〔3〕
B64C 27/72 •• 作用在叶片上的装置
B64C 27/78 •• 与防扭旋翼叶片的桨距调节结合的
B64C 27/80 •• 用于在两个或多个升力旋翼之间进行桨距差动调节的
B64C 27/82• 以装有用于平衡升力旋翼扭矩或改变旋翼机方向的辅助旋翼或流体喷射装置为特点的

B64C 29/00 能垂直起飞或着陆的飞机（用喷气反作用力进行姿态，飞行方向或高度的控制入 B64C 15/00；旋翼机入 B64C 27/00；气垫车入 B60V；喷气发动机装置的零部件，例如喷管的或尾喷管的入 F02K）
B64C 29/02• 着陆时飞行方向轴线保持垂直的
B64C 29/04 •• 以喷射反作用推进为特点的

B64C 30/00 超音速型飞机〔3〕

B64C 31/00 无动力飞行器；动力悬挂滑翔器式飞机，超轻型飞机
B64C 31/02• 滑翔器，例如滑翔机（悬挂滑翔器入 B64C 31/028）〔6〕
B64C 31/024 •• 带有辅助动力装置的〔6〕
B64C 31/028• 悬挂滑翔器式飞机；超轻型飞机〔6〕
B64C 31/032 •• 具有三角形机翼的〔6〕
B64C 31/036 •• 具有降落伞式机翼的（降落伞入 B64D 17/00）〔6〕
B64C 31/04• 人力飞机（扑翼机入 B64C 33/00）
B64C 31/06• 风筝（悬挂式滑翔机入 B64C 31/028；玩具类入 A63H 27/08；拖靶入 F41J）

B64C 33/00 扑翼机
B64C 33/02• 机翼；其所用的操纵机构

B64C 35/00 飞船；水上飞机（起落架入 B64C 25/00）
B64C 35/02• 飞船船体〔3〕

B64C 37/00 可转换的飞行器（可在不同介质上或不同介质内行驶的车辆入 B60F）
B64C 37/02• 由单架飞机形成的飞行装置（拖曳，空中加油或机载飞机入 B64D）

B64C 39/00 其他飞行器
B64C 39/02• 以特殊用途为特点的
B64C 39/04• 具有多机身或多尾桁的〔3〕
B64C 39/06• 具有盘形翼或环形翼的〔3〕
B64C 39/08• 具有多翼的〔3〕
B64C 39/10• 全翼飞机〔3〕
B64C 39/12• 鸭式飞机〔3〕

B64C 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 〔2010.01〕

B64D 用于与飞机配合或装到飞机上的设备；飞行衣；降落伞；动力装置或推进传动装置的配置或安装

小类索引

飞机上的飞行装置
- 动力装置和辅助设备的 27/00，29/00，33/00，41/00
- 动力装置的控制和传动装置的 31/00，35/00
- 用于燃料供给的 37/00，39/00
- 飞行仪表的 43/00

飞机的用途
- 用于军事目的 1/00，7/00
- 用于客运或货运的 9/00 至 13/00

安全或应急装置或设备
- 用于飞机的
  - 防冰的；避雷的 15/00；45/02
  - 用于着陆的 17/80，45/00
- 用于抛投燃料或其他与燃料有关的装置 37/26，37/32
- 用于人员或物资的
  - 用固定或弹射装置的 25/00
  - 用降落伞的；空投 17/00 至 21/00；23/00
- 其他安全，应急或防护装置 10/00，25/00，45/00

用于飞行时执行操作的设备
- 释放或接收物品，流动物质或另一架飞机的 1/00，5/00
- 拖曳，燃料补充 3/00，39/00

其他装置或设备 47/00

B64D 1/00 在飞行中抛投、弹射、释放或接收物品、液体或类似物资（有关武器瞄准具的 F41G 优先；降落伞本身入 B64D 17/00；弹射座椅入 B64D 25/10；弹射座舱入 B64D 25/12；飞行时加油入 B64D 39/00；发射投射弹或导弹的发射装置入 F41F 1/00，F41F 7/00；火箭或鱼雷发射器入 F41F 3/00）

B64D 1/02 • 抛投、弹射或释放物品（可抛投的燃料箱入 B64D 37/12）

B64D 1/04 •• 物品是爆炸品，例如炸弹（安装或调节炸弹引信入 F42C）

B64D 1/06 ••• 炸弹投放；炸弹舱门

B64D 1/08 •• 物品是载重装置

B64D 1/10 ••• 用于飞机内该载重装置的贮藏装置

B64D 1/12 ••• 释放

B64D 1/14 ••• 吸收着陆冲击的

B64D 1/16 • 抛投或释放粉状、液态或气态物质的，例如用于火攻的（抛投燃料入 B64D 37/26）〔5〕

B64D 1/18 •• 通过喷射，例如喷洒杀虫剂（喷射装置本身入 B05B）

B64D 1/20 •• 用于空中书写的

B64D 1/22• 从地面上装载物品的

B64D 3/00 便于拖曳或被拖曳飞机的配置（B64D 39/00 优先；用于发射或拖动飞机的地面设备入 B64F；拖缆本身入 D07B）
B64D 3/02• 用于拖靶的（拖靶本身入 F41J）

B64D 5/00 用飞机运送飞机，例如在飞行时释放或再系泊（由单架飞机形成的飞行装置入 B64C 37/02）

B64D 7/00 军用设备，例如武器，武器附件或军用防护装置在飞机内的配置；用于飞机的武器支架的配置（炸弹或类似爆炸品的抛投入 B64D 1/00；武器及其所用的支架本身入 F41）
B64D 7/02• 武器是轻武器
B64D 7/04•• 固定安装的
B64D 7/06•• 活动安装的
B64D 7/08• 火箭发射器的配置（火箭发射器本身，例如火箭发射架入 F41F 3/06）

B64D 9/00 用于装卸货物的设备；便于乘客搭载或具有类似功能的设备（应急设备入 B64D 17/00，B64D 19/00，B64D 25/00；与机身构成整体便于装载的结构，专门适用于货运的机身地板，安装在飞机上或可缩入飞机内的舷梯入 B64C；地面设备入 B64F）

B64D 10/00 飞行衣（一般头盔入 A42B 3/00；呼吸面具入 A62B 18/00）〔3〕

B64D 11/00 乘客或乘务员设备；其他类目不包含的飞行甲板装置
B64D 11/02• 盥洗室配件（一般用途的入 A47K）
B64D 11/04• 飞机厨房
B64D 11/06• 座椅的布置或配备（用于应急目的座椅结构入 B64D 25/04）

B64D 13/00 用于机中乘务员或乘客或货舱的空气处理设备的布置或配置（用于医疗目的具有模拟气候的处理舱室入 A61G 10/02；一般呼吸设备入 A62B；一般车用的入 B60H）
B64D 13/02• 空气是压缩空气
B64D 13/04•• 压力的自动控制
B64D 13/06• 空气是经过调节的（压缩空气入 B64D 13/02）
B64D 13/08•• 空气是加热的或冷却的

B64D 15/00 飞机外表面上除冰或防止结冰装置（专门适用于装载除冰设备的机动车入 B60P）
B64D 15/02• 通过输送热气体或液体
B64D 15/04•• 热气体的运用
B64D 15/06•• 液体的运用（一般入 B05）
B64D 15/08••• 从表面渗出的
B64D 15/10••• 喷射到表面上
B64D 15/12• 用电加热的（H05B 3/84 优先；一般电加热元件入 H05B）〔5〕
B64D 15/14•• 沿表面长度循环控制的
B64D 15/16• 通过机械装置的，例如表面附装或装入脉动垫或脉动片
B64D 15/18•• 表面是翼面，旋翼或螺旋桨

B64D 15/20• 用于探测冰或起动除冰的装置
B64D 15/22•• 用结冰探测器自动起动的

B64D 17/00 降落伞（非伞衣式降落伞入 B64D 19/00）
B64D 17/02• 伞衣布置或结构
B64D 17/04•• 由两个或多个伞衣绕共同轴排列组成的
B64D 17/06•• 由两个或多个伞衣排列成束组成的
B64D 17/08•• 连接于负载线上的辅助伞衣或减震伞
B64D 17/10•• 伞带结构或类似结构
B64D 17/12•• 在伞衣面积上制成不同的或不均匀孔的结构
B64D 17/14•• 有裙部或气流偏转板的
B64D 17/16••• 固定在主伞衣折边的
B64D 17/18•• 通气口布置或结构
B64D 17/20••• 面积可变的
B64D 17/22• 负载悬挂
B64D 17/24•• 吊索
B64D 17/26••• 连接于伞衣折边的
B64D 17/28••• 连接于伞衣顶的
B64D 17/30•• 吊带〔4〕
B64D 17/32••• 快速开伞盖的结构
B64D 17/34•• 适合于控制方向或下降速率的
B64D 17/36•• 装有摩擦装置或易碎连接装置以减少伞衣的冲击载荷
B64D 17/38•• 降落伞与负载或伞包之间的可释放夹紧装置
B64D 17/40• 伞包
B64D 17/42•• 刚性的
B64D 17/44••• 形成负载一部分的
B64D 17/46•• 闭合装置
B64D 17/48•• 具有用于辅助降落伞引导装置的独立伞包
B64D 17/50•• 与单独用于主伞衣，吊索或辅助降落伞的各舱一起形成的
B64D 17/52•• 开伞，例如手控的
B64D 17/54••• 自动的
B64D 17/56•••• 对大气压响应的
B64D 17/58•••• 对延时机构响应的
B64D 17/60•••• 通过固定线的
B64D 17/62• 降落伞展开
B64D 17/64•• 通过引导伞的
B64D 17/66••• 连接于主伞衣折边的
B64D 17/68••• 连接于主伞衣顶的
B64D 17/70•• 通过弹簧的
B64D 17/72•• 通过爆炸或充气装置的（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）
B64D 17/74•• 多个伞衣的顺序展开
B64D 17/76•• 通过折叠或打包方法使之易于展开的
B64D 17/78• 与其他负载减速装置结合的
B64D 17/80• 与飞机结合的，例如用于飞机制动的

B64D 19/00 非伞衣式降落伞
B64D 19/02• 旋翼降落伞

B64D 21/00 降落伞的试验

B64D 23/00 跳伞员的训练

B64D 25/00 其他类目不包含的应急设备或装置（降落伞入 B64D 17/00，B64D 19/00；燃料箱或燃料的抛投本身入 B64D 37/00；一般安全带或护身带入 A62B 35/00；用于陆地车辆的安全带或护身带入 B60R 22/00；便于紧急离机的机身上可分离或可抛投的部件入 B64C）〔4〕
B64D 25/02• 用于生命体的支承或固定装置（用于弹射座椅的入 B64D 25/115）〔5〕
B64D 25/04•• 座椅改装
B64D 25/06•• 套装吊带〔4〕
B64D 25/08• 弹射或离机装置（离机口入 B64C）
B64D 25/10•• 弹射座椅
B64D 25/102••• 推进装置，例如弹射器与火箭装置相结合（B64D 25/11，B64D 25/112 优先）〔5〕
B64D 25/105•••• 只有弹射器〔5〕
B64D 25/108•••• 只有火箭装置〔5〕
B64D 25/11••• 在弹射前对弹射座椅或有关的机械装置的姿态或方向的控制〔5〕
B64D 25/112••• 在弹射后对弹射座椅的姿态或方向的控制〔5〕
B64D 25/115••• 乘员的约束、定位或保护装置〔5〕
B64D 25/118••• 弹射后乘员与座椅的分离〔5〕
B64D 25/12•• 可弹射的座舱
B64D 25/14•• 可充气的应急伞（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）
B64D 25/16•• 折叠式救生艇舱
B64D 25/18•• 漂浮装置（飞机起落架入 B64C）
B64D 25/20•• 坠机位置指示器的释放

B64D 27/00 飞机上动力装置的布置或安装；以此为特点的飞机（用喷气反作用力进行姿态，飞行方向或高度的控制入 B64C）
B64D 27/02• 以动力装置类型或位置为特点的飞机（适合于安装动力装置的机身或机翼入 B64C）
B64D 27/04•• 活塞式的
B64D 27/06••• 在机翼内部或与机翼连接的
B64D 27/08••• 在机身内部或与机身连接的
B64D 27/10•• 燃气涡轮机式的（B64D 27/16 优先）
B64D 27/12••• 在机翼内部或与机翼连接的
B64D 27/14••• 在机身内部或与机身连接的
B64D 27/16•• 喷气式的
B64D 27/18••• 在机翼内部或与机翼连接的
B64D 27/20••• 在机身内部或与机身连接的
B64D 27/22•• 利用原子能的

B64D 27/24 •• 利用蒸汽、电力或弹簧力的（B64D 27/16 优先）
B64D 27/26 • 以动力装置安装结构为特点的飞机

B64D 29/00 动力装置短舱、整流装置或整流罩（其他类目不包括的短舱入 B64C）
B64D 29/02 • 与机翼结合的（适用于动力装置安装的机翼入 B64C）
B64D 29/04 • 与机身结合的
B64D 29/06 • 短舱、整流装置或整流罩的附装
B64D 29/08 • 用于动力装置的可拆卸检验板

B64D 31/00 动力装置控制；及其布置（飞行控制，动力装置和螺旋桨的联合控制入 B64C）
B64D 31/02 • 起动装置
B64D 31/04 •• 人力操纵的
B64D 31/06 •• 自动操纵的
B64D 31/08 ••• 用于保持巡航速度不变的
B64D 31/10 ••• 预防一个动力装置发生故障时推力不对称
B64D 31/12 ••• 用于使动力装置之间平衡或同步的
B64D 31/14 • 起动装置与动力装置之间的传动装置

B64D 33/00 其他类目不包含的动力装置部件或辅助设备在飞机内的布置
B64D 33/02 • 进气口燃烧的（用于燃气涡轮机装置或喷气推进装置的进气口本身入 F02C 7/04；一般用于内燃机的进气口入 F02M 35/00）
B64D 33/04 • 排气口或尾喷管的（一般用于内燃机的排气口入 F01N；用于喷气推进装置的尾喷管或喷管本身入 F02K；以尾喷管或喷管的形状或配置为特点的装置入 F02K）〔3〕
B64D 33/08 • 动力装置冷却系统的（内燃机的冷却本身入 F01P；燃气涡轮机装置或喷气推进装置的冷却本身入 F02C，F02K）
B64D 33/10 •• 散热器配置
B64D 33/12 ••• 可收缩型的

B64D 35/00 从动力装置至螺旋桨或旋翼的动力传动装置；传动装置的布置（螺旋桨或旋翼本身，直升飞机传动装置入 B64C）
B64D 35/02 • 以动力装置类型为特点的
B64D 35/04 • 以驱动多个螺旋桨或旋翼的传动装置为特点的
B64D 35/06 •• 螺旋桨或旋翼是反转的
B64D 35/08 • 以传动装置由多个动力装置所驱动为特点的

B64D 37/00 与动力装置燃料供给有关的装置（飞行时加油入 B64D 39/00）
B64D 37/02 • 油箱（与飞机机翼构成整体的油箱入 B64C；一般油箱入 B65D）
B64D 37/04 •• 其在飞机内或飞机上的配置
B64D 37/06 •• 其结构的配置
B64D 37/08 ••• 内部分隔的
B64D 37/10 ••• 便于燃料增压的
B64D 37/12 ••• 可抛投的
B64D 37/14 •• 装油或卸油（转移燃料调节飞机平衡的入 B64C）
B64D 37/16 ••• 装油系统（用于飞机加油的地面设备入 B64F）

B64D 37/18 •••• 装油期间对燃料的调节
B64D 37/20 ••• 卸油系统
B64D 37/22 •••• 便于在任何油箱位置上卸油的
B64D 37/24 •••• 利用燃气压力的
B64D 37/26 •••• 燃料的抛投
B64D 37/28 •••• 卸油的控制
B64D 37/30 • 用于特定燃料的燃料系统
B64D 37/32 • 其他类目不包含的安全措施，例如防爆条件（飞机内灭火或防火入 A62C）
B64D 37/34 • 燃料调节，例如加热（装油时加热入 B64D 37/18）

B64D 39/00 飞行时加油（燃料箱的装油或卸油入 B64D 37/14）
B64D 39/02 • 用于软管放入或放出的装置
B64D 39/04 • 软管结构的配置（一般管入 F16L）
B64D 39/06 • 软管与飞机的连接；从飞机上拆去软管

B64D 41/00 用于辅助的动力设备

B64D 43/00 仪表的布置或配置（照相机的布置入 B64D 47/08；航空测量仪器本身入 G01C）
B64D 43/02 • 用于指示飞机速度或失速状态的

B64D 45/00 其他类目不包括的飞机指示装置或防护装置（伪装入 F41H 3/00）
B64D 45/02 • 避雷保护器（避雷器入 H01C 7/12，H01C 8/04，H01G 9/18，H01T；其电路布置入 H02H）；静电放电器（一般入 H05F 3/00）
B64D 45/04 • 着陆辅助设备；防止撞击地面的安全措施
B64D 45/06 •• 机械的
B64D 45/08 •• 光学的

B64D 47/00 其他类目不包含的设备
B64D 47/02 • 信号或照明设备的布置或配置
B64D 47/04 •• 照明设备主要用于照亮前方道路的
B64D 47/06 •• 用于指示飞机存在的
B64D 47/08 • 照相机的布置

B64F 地面设施或航空母舰甲板设施

附注

在本小类内，下面所用词语或术语其意是指:

- “设施”包括专门用于与飞机有关但不装在飞机上的设备，包括机动设备；
- “地面设施”包括水上设施。〔3〕

B64F 1/00 地面设施或航空母舰甲板设施（专门适用于系留飞机的入 B64F 3/00；航空母舰入 B63；除雾设施入 E01H；风洞入 G01M；地面飞行练习设备入 G09B）
B64F 1/02• 停机装置；液体停机装置
B64F 1/04• 发射或拖曳装置（铁路方面入 B61；拖曳飞机的飞机入 B64D 3/00；武器发射装置入 F41F）
B64F 1/06•• 用弹射器的
B64F 1/08•• 用绞车的
B64F 1/10•• 用自动推进车辆的
B64F 1/12• 栓定
B64F 1/14••用于系留飞船或气球的塔或杆（轻于空气的飞行器系留附属设备入 B64B 1/66；建筑方面入 E04H 6/00，E04H 12/00）
B64F 1/16•• 尖桩或地面拉桩；楔垫
B64F 1/18• 目测或声学着陆辅助设备（一般光学或有声信号设备入 G08）
B64F 1/20•• 光学信标的布置
B64F 1/22• 用于搬运飞机的设备
B64F 1/24•• 转盘的装置
B64F 1/26• 用于减低发动机或喷气噪音的；防止机场的喷气烧蚀
B64F 1/28• 专门适用于静止飞机加油的液体输送设施（一般液体输送入 B67）
B64F 1/30• 用于乘客上下飞机的
B64F 1/305•• 架设在终点站建筑与飞机之间的桥，例如伸缩式的，垂直方向可调的〔3〕
B64F 1/31•• 专门适用于，例如停机处与飞机或终点站建筑联运的客车〔3〕
B64F 1/315•• 活动梯（一般活动梯入 E04F 11/04）〔3〕
B64F 1/32• 用于运货的
B64F 1/34• 用于起动推进装置的
B64F 1/36• 其他机场设施（机场构造和铺面入 E01C）

B64F 3/00 专门适用于系留飞机的地面设施（铁路方面入 B61）
B64F 3/02• 具有飞行时向飞机供电的装置

B64F 5/00 其他类目不包含的飞机设计、制造、装配、清洗、维修或修理

B64G 宇宙航行；及其所用的飞行器或设备（从地球外的来源采集材料的装置和方法入 E21C 51/00）

附注

1　本小类仅包含专门适用于宇宙航行的飞行器，设备或类似装置。

2　本小类不包含适用于宇宙航行和航空两者的运载工具和设备，不包含已列入类 B64 适当航空小类的运载工具和设备。

3　在本小类内下面所用术语其意是指:

- “宇宙航行”包括一切地球大气层外的运输，因而也包括人造地球卫星和宇宙的星际间的航行。

B64G 1/00 宇宙航行的飞行器〔3〕

B64G 1/10• 人造卫星；人造卫星的系统，星际的飞行器（航天飞机入 B64G 1/14；利用卫星的无线电传输系统入 H04B 7/185）

B64G 1/12•• 载人的〔3〕

B64G 1/14• 航天飞机〔3〕

B64G 1/16• 地外车（陆地车辆方面入 B60 至 B62）〔3〕

B64G 1/22• 宇宙航行飞行器的部件或专门适用于装入或装到宇宙航行运载工具上的设备〔3〕

B64G 1/24•• 制导或控制装置，例如用于姿态控制的（喷气推进装置入 F02K；导航或导航仪表，见有关小类，例如 G01C；自动驾驶仪入 G05D 1/00）〔3〕

B64G 1/26••• 利用射流的〔3〕

B64G 1/28••• 利用惯性或陀螺效应的〔3〕

B64G 1/32••• 利用地磁场的〔3〕

B64G 1/34••• 利用重力梯度的〔3〕

B64G 1/36••• 利用传感器的，例如太阳传感器，水平传感器〔3〕

B64G 1/38••• 振荡的阻尼，例如章动阻尼器〔3〕

B64G 1/40••推进系统的布置或配置(B64G 1/26 优先;推进装置本身见有关小类,例如 F02K，F03H）〔3〕

B64G 1/42•• 动力供给系统的布置或配置（动力供给系统本身见有关小类）〔3〕

B64G 1/44••• 利用辐射的，例如可展开的太阳能电池组（太阳能电池本身入 H01L 31/00）〔3〕

B64G 1/46•• 用于环境或生活条件控制的装置布置或配置（航天服入 B64G 6/00）〔3〕

B64G 1/48••• 用于大气的处理（B64G 1/50 优先；一般空气调节入 F24F）〔3〕

B64G 1/50••• 用于温度控制的（一般温度控制入 G05D 23/00）〔3〕

B64G 1/52•• 防护，安全或应急装置；救生辅助设备（一般救生入 A62）〔3〕

B64GB64G 1/54••• 防辐射装置（一般防辐射装置入 G21F）〔3〕

B64G 1/56••• 防陨星装置（陨星检测器入 B64G 1/68）〔3〕

B64G 1/58••• 防热装置，例如隔热屏（一般隔热入 F16L 59/00；化学方面见有关类）〔3〕

B64G 1/60•• 航天员或乘客用具〔3〕

B64G 1/62•• 用于返回地球大气层的系统:减速或着陆装置〔3〕

B64G 1/64 •• 用于连接或脱开宇宙航行的飞行器或其部件，例如对接装置〔3〕
B64G 1/66 •• 其他类目不包括的设备或仪器的布置或配置（仪器本身见有关类，例如卫星中使用的天线入 H01Q 1/28）〔3〕
B64G 1/68 ••• 陨星检测器的〔3〕

B64G 3/00 宇宙航行飞行器的观测或跟踪（用于导航或跟踪的无线电系统或模拟波系统入 G01S）

B64G 4/00 专门适用于在宇宙空间使用的工具〔3〕

B64G 5/00 用于飞行器的地面设备，例如起动塔、燃料加注装置（B64G 3/00 优先）

B64G 6/00 航天服〔3〕

B64G 7/00 宇宙航行条件的模拟装置，例如用于航天员的条件适应（用于教学或训练的模拟器入 G09B 9/00）

B64G 9/00 (转入 B64G 99/00)

B64G 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

B65 输送；包装；贮存；搬运薄的或细丝状材料

B65B 包装物件或物料的机械，装置或设备，或方法；启封（雪茄烟的捆扎和压紧装置入 A24C 1/44；作为商店或办公室附属品的纸袋支架入 A47F 13/08；涂覆装置，如用浸渍法入 B05C；适合于由物品或要包扎物件支承的包扎带的固定和拉紧装置入 B25B；钉钉或钉 U 形钉装置入 B25C，B27F；将文件装入信封并将其封口入 B43M 3/00，B43M 5/00；贴标签入 B65C；包裹材料、容器或其他包装元件，如包扎带、闭合件、保护罩入 B65D；运输或贮存装置入 B65G；其应用与包装机械无关的搬运薄板或带材的装置入 B65H；将封闭件封装在瓶子、大口瓶或类似容器上入 B67B；不与容器或容器封闭件相结合，或者不附加在容器或容器封闭件上的手动或动力操纵的开启密闭容器的装置入 B67B 7/00；火柴的包装入 C06F；在加工过程中包装糖入 C13H；弹药包装入 F42B 39/00；容器或贮器的制造，见适当的小类）

附注

1 本小类不包括：

- 除包装以外的，在物件制造中采用的附注（2）（a）至（f）中提到的各类操作，这些操作列入其他适当的小类，例如在由包装物形成的模型中用浇铸法制造糖果入 A23G；装填弹药，例如弹药筒入 F42B 33/02；
- 完全以生产的包装件的形式，或使用的容器或包装元件的形式为特点的，并列入 B65D 的包装方法。

2 在本小类中，下列所用术语的含义是：

- “包装”主要包括下列操作：

a 用物料或小型物件填充轻便容器或贮器形成包装件；

b 将物件或成组物件放入容器或贮器；

c 用金属、玻璃或木材加工操作以外的方法封闭填充的容器或贮器；

d 用薄的挠性材料的薄片、带材、坯件、薄卷、或管子包封，或部分包封物件或大量

材料，如包裹；

e　捆扎物件，例如用带绳或金属线把物件成组地捆在一起；

f　把物件固定到纸板、薄板、或薄卷条上。

- “包装件”是指包装操作的最终产品，例如已填充和已封闭的容器、包封在包裹材料中的物件、用带绳或金属线捆在一起的一组物件、装瓶的板条箱。
- “物料”包括要被包装的物质或大量的物件，因而与分散的或单个的物件不同。

小类索引

包装方法和装置

一般应用的

在单个贮器内：用于物料；用于物件；装填后封闭 1/00，3/00；5/00；7/00

用卷材连续封装；包裹；连接到载体上 9/00；11/00；15/00

用于物件:捆扎；连接 13/00；17/02

其他方法和装置 17/00

用于特殊物件或物料；在特殊条件下

用于易碎的棒状物或管状物；用于瓶子；用于其他具有特殊问题的物件 19/00；21/00；23/00；25/00

捆扎特殊物件 27/00

使用可去除的涂层 33/00

用于特殊物料：纤维；其他 27/00；29/00

在特殊气氛或气体条件下 31/00

其他类目不包含的装置的零件和附属设备或操作

关于内装物

供给装置；放入容器或包裹材料中；保存，净化 35/00，37/00；39/00；55/00

其他装置或方法 63/00

关于容器

供给成形容器的材料；成形容器；成形袋；在包装过程中夹持包裹材料 41/00；43/00；47/00；45/00

围绕装入物弯折包裹材料；收缩；封闭；保存，净化 49/00；53/00；51/00，55/00

其他装置或方法 61/00

有关装置：控制，安全；适应不同的要求；其他零部件 57/00；59/00；65/00

手工包装 67/00

其他类目不包含的启封 69/00

一般应用于包装物件或物料的机械、装置、或方法

B65B 1/00 将流动性固体材料，例如粉末、颗粒或松散的纤维材料、大量的松散小物件包装在单个容器或贮器中，如袋、包、匣、纸板箱、铁盒、罐（在特殊的气氛或气体条件下入 B65B 31/00）

B65B 1/02• 以制造容器或贮器的放入方式为特点的机械（由挠性薄板材料构成的扁平的、折叠的或管状的带条制造的容器或贮器入 B65B 9/00；制造与此用途无关的容器或贮器，见适当的小类）

B65B 1/04• 将材料装入容器或贮器的方法或装置

B65B 1/06••用重力流

B65B 1/08••用振动的给料器

B65B 1/10 •• 用旋转的给料器
B65B 1/12 ••• 螺杆式
B65B 1/14 ••• 离心式
B65B 1/16 •• 用气动装置，如用吸气法
B65B 1/18 •• 用于向有阀口袋装料
B65B 1/20 • 减少已装材料的体积
B65B 1/22 •• 用振动
B65B 1/24 •• 用机械压缩
B65B 1/26 •• 用气动装置，如吸气法
B65B 1/28 • 在装料时，控制气体或粉尘从容器或贮器逸出（清洁容器、包裹材料、或包装件，或从容器、包裹材料、或包装件中除去粉尘入 B65B 55/24）
B65B 1/30 • 控制或确定供给或装填材料数量或质量的装置或方法
B65B 1/32 •• 用称量法（已装填容器或贮器的称量校核入 B65B 1/46；一般称量入 G01G）
B65B 1/34 ••• 用细微供料来调整重量
B65B 1/36 •• 用测量容积的装置或方法（校核装填材料的体积入 B65B 1/48；一般体积测量入 G01F）
B65B 1/38 ••• 通过与测量室相配合的活塞
B65B 1/40 •• 通过装填操作的定时
B65B 1/42 ••• 并用截止装置阻止物料流动
B65B 1/44 •• 校核装填材料的密度
B65B 1/46 •• 校核装填容器或贮器的称量（一般称量校核入 G01G）
B65B 1/48 •• 校核装填材料的体积

B65B 3/00 用单个容器或贮器，如袋、包、匣、纸板箱、铁盒、罐包装塑性材料、半液体、液体、或固体和液体的混合物（在特殊气氛或气体条件下包装，向气雾剂容器中加喷射剂入 B65B 31/00；用装瓶机向瓶子或其他容器内装灌液体或半液体入 B67C；为贮存气体在高压下装灌气瓶入 F17C）
B65B 3/02 • 以制造容器或贮器的放入方式为特点的机械（制造与此用途无关的容器或贮器，见适当的小类）
B65B 3/04 • 将材料装入容器或贮器的方法、或装置
B65B 3/06 •• 靠重力自流
B65B 3/08 •• 用螺旋形给料器
B65B 3/10 •• 向材料施加压力（用螺旋型给料器入 B65B 3/08）
B65B 3/12 ••• 用机械方法，如用活塞或泵
B65B 3/14 ••• 用气动方法
B65B 3/16 •• 用于装灌可折叠管（用于装灌有阀口袋入 B65B 3/17）
B65B 3/17 •• 用于装灌有阀口袋
B65B 3/18 • 在装料时，控制气体从容器或贮器逸出
B65B 3/22 • 与装料有关的消除液体泡沫
B65B 3/24 • 装满容器或贮器保证完全装灌
B65B 3/26 • 控制供给或装灌材料数量的方法或装置
B65B 3/28 •• 用称量法（一般称量入 G01G）
B65B 3/30 •• 用体积的测量（一般体积测量入 G01F）
B65B 3/32 ••• 通过与测量室相配合的活塞

B65B 3/34 •• 通过装灌操作的定时
B65B 3/36 ••• 并用截止装置阻止物料流动

B65B 5/00 用容器或贮器，如袋、包、匣、纸板箱、铁盒、罐包装单个物件
B65B 5/02 • 以制造容器或贮器的放入方式为特点的机械（由挠性薄板材料构成的扁平的、折叠的或管状的带条制造的容器入 B65B 9/00；制造与此用途无关的容器或贮器，见适当的小类）
B65B 5/04 • 包装单个物件
B65B 5/06 • 包装可按单个物件处理的成组物件
B65B 5/08 • 包装成组物件，这些物件可单个夹住或引导以便传送到容器或贮器
B65B 5/10 • 输入连续的物件或成层的物件顺次或分阶段地装填容器或贮器
B65B 5/12 •• 将不同形状或大小的连续的物件，如糖果产品输入预定的位置

B65B 7/00 装填后封闭容器或贮器(容器封闭装置与装填容器装置的结合入 B65B 1/00,B65B 3/00，B65B 5/00；在特殊气氛或气体条件下入 B65B 31/00；密封或封住包装件的折叠口或封口的装置或方法，例如，扭绞袋颈入 B65B 51/00；在包装过程中或包装后收缩包裹材料、容器、容器盖或容器盖固定元件入 B65B 53/00）
B65B 7/01 • 以在应用之前制造闭合件放入方式为特征的机械（制造闭合件，与本用途无关时，见适当的小类）〔6〕
B65B 7/02 • 封闭由装入物改变形状或采取装入物形状的容器或贮器，如袋，包
B65B 7/04 •• 用翻转口部的方法形成两个盖舌并接着向下折叠
B65B 7/06 •• 用去掉部分开口的方法，如形成单个盖舌
B65B 7/08 ••• 并折叠
B65B 7/10 ••• 并滚压
B65B 7/12 ••• 并扭绞
B65B 7/14 • 封闭可折叠或弹性的管，如用于牙膏、用于打火机燃料
B65B 7/16 • 封闭不由装入物改变形状或不采取装入物的形状的半刚性或刚性的容器或贮器，如盒子、纸板箱（用金属加工操作封闭铁盒入 B21D 51/26）
B65B 7/18 •• 靠去掉部分开口，接着向下折叠或紧固盖舌
B65B 7/20 •• 靠向下折叠预制的盖舌
B65B 7/22 ••• 并把盖舌部分插入装入物和容器壁之间
B65B 7/24 ••• 并把舌和槽闭合件互相接合
B65B 7/26 •• 靠封闭铰链盖
B65B 7/28 •• 靠施加分离的预制闭合件，如盖、罩

B65B 9/00 将连续的物件或大量材料，如液体或半液体封装在挠性薄板材料构成的扁平的、折叠的或管状的带条内；将已装填的挠性管再分割以便形成多个包装件
B65B 9/02 • 在对置的带条之间封装物件或大量材料
B65B 9/04 •• 一个或两个带条形成容纳物件或大量材料的袋
B65B 9/06 • 将物件或大量材料封装在纵向可折叠的带条内，或折叠成管子的带条内，该管子围绕放置在带条上的物件或大量材料
B65B 9/08 •• 在横向折叠并密封带条形成的袋内，接着向袋内装料然后密封封口
B65B 9/10 • 将物件或大量材料封装在预制的管状带条内，或在围绕装料管嘴形成管子的带条内，如挤压的管状带条（香肠制作入 A22C 11/00）

B65B 9/12 •• 用使装入物产生位移的密封或紧固方法把装料管再分割为两个或多个包装件
B65B 9/13 •• 预制的管状带条是以压扁状态供应的〔3〕
B65B 9/14 ••• 胀开管状带条的装置〔3〕
B65B 9/15 •• 预制的管状带条贮存在装料管嘴上〔3〕
B65B 9/18 ••• 贮存管状带条的装置〔3〕
B65B 9/20 •• 带条就地围绕装料管嘴形成管子〔3〕
B65B 9/22 ••• 形成台肩；管子成型器〔3〕
B65B 9/24 •• 管子就地用挤压法形成〔3〕

B65B 11/00 用挠性材料的薄带、薄片或半成品包裹，如部分或全部封装，物件或大量材料（用挠性材料的窄带或窄条捆扎物件入 B65B 13/00；围绕装入物折叠或弯折包裹材料的装置入 B65B 49/00；收拢或扭绞包裹材料的装置入 B65B 51/00）
B65B 11/02 • 包裹物件或大量材料，在包裹操作过程中不改变它们的位置，例如在带有铰链折叠器的模型内（靠重合包裹材料并紧闭其相对的自由边而封装装入物入 B65B 11/48；靠把装入物放置在两块薄板之间并紧闭其相对的自由边入 B65B 11/50；用缠绕带条、带或细丝材料覆盖或包裹型芯入 B65H 81/00）
B65B 11/04 •• 物件是旋转的
B65B 11/06 • 通过在规定的路线输送包裹材料和装入物包裹物件或大量材料
B65B 11/08 •• 在单条直的路线上
B65B 11/10 ••• 将包裹材料围绕装入物折叠成管形
B65B 11/12 •••• 然后在管的相对的两端形成同样形状的封闭折叠
B65B 11/14 •••• 接着扭绞管的两端
B65B 11/16 ••• 将包裹材料围绕装入物折叠成通道形状，然后用折叠方法封闭通道的两端，最后用折叠或扭绞方法封闭通道开口
B65B 11/18 •• 在两条或多条直的路线上
B65B 11/20 ••• 将包裹材料围绕装入物折叠成管状
B65B 11/22 •••• 然后在管的相对的两端形成同样形状的封闭折叠
B65B 11/24 •••• 接着扭绞管的两端
B65B 11/26 ••• 将包裹材料围绕装入物折叠成通道形状，然后用折叠方法封闭通道的两端，最后用折叠或扭绞方法封闭通道开口
B65B 11/28 •• 在弯曲的路线上，如在转台或转动架上
B65B 11/30 ••• 将包裹材料围绕装入物折叠成管状
B65B 11/32 •••• 然后在管的相对的两端形成同样形状的封闭折叠
B65B 11/34 •••• 接着扭绞管的两端
B65B 11/36 ••• 将包裹材料围绕装入物折叠成通道形状，然后用折叠方法封闭通道的两端，最后用折叠或扭绞方法封闭通道开口
B65B 11/38 •• 在直的和弯曲的组合路线上
B65B 11/40 ••• 将包裹材料围绕装入物折叠成管状
B65B 11/42 •••• 然后在管的相对的两端形成同样形状的封闭折叠
B65B 11/44 •••• 接着扭绞管的两端
B65B 11/46 ••• 将包裹材料围绕装入物折叠成通道形状，然后用折叠方法封闭通道的两端，最后用折叠或扭绞方法封闭通道开口
B65B 11/48 • 通过折叠包裹材料，如兜状包裹材料封装物件或大量物料，并紧闭其相对的自由边以便封闭装入物

B65B 11/50• 将装入物放置在两块薄片，如兜状薄片之间封装物件或大量物料，并紧闭其自由边（用薄片、坯料或带条构成袋的装置或设备入 B65B 47/00）
B65B 11/52•• 一种如经加热成为塑性的薄片，并在流体压力，如真空作用下强迫与其他薄片和装入物接合，如紧缩包装
B65B 11/54• 使包裹材料包住装入物的一端和所有侧面，并在另一端形成有规则或无规则的褶子封闭包裹材料
B65B 11/56• 沿支承表面带着包裹材料滚动物件（用于瓶子入 B65B 21/26）
B65B 11/58• 使用两层或多层包裹材料，如连续地使用

B65B 13/00 捆扎物件（专门适用于收割的入 A01D 37/00，A01D 39/00，A01D 59/00，A01F 1/00；用细绳、金属线或窄带或扎带捆扎存在特定问题的特殊物件入 B65B 27/00）
B65B 13/02• 围绕物件或成组物件使用和紧固捆扎材料，如使用细绳、金属线、窄条、带或扎带（在打包机上的捆扎装置入 A01F 15/14，B30B 9/30；用于非金属轨枕的增强装置入 E01B 31/28）〔3〕
B65B 13/04•• 带有在切断供料之前引导围绕物件的捆扎材料的装置
B65B 13/06••• 固定的输送管或输送槽
B65B 13/08•••用于使材料的自由端围绕物件只能从一侧移动部分距离的单个导向装置或运载装置
B65B 13/10••• 系住材料的自由端完全围绕物件运行的运载装置
B65B 13/12•••• 固定在旋转环上
B65B 13/14••• 可围绕物件的相对边移动的成对运载装置或导向装置
B65B 13/16•• 带有切断来自供料的捆扎材料，然后围绕物件进行捆扎的装置
B65B 13/18• 捆扎机械的零部件，或在捆扎机械上使用的辅助装置
B65B 13/20•• 捆扎前压缩或压紧捆扎件的装置
B65B 13/22•• 控制捆扎装置张力的装置
B65B 13/24•• 固定捆扎材料的两端
B65B 13/26••• 用打结
B65B 13/28••• 用扭绞
B65B 13/30••• 使窄条或带的重叠端变形
B65B 13/32••• 用焊接、钎焊或热封；用涂加黏合剂
B65B 13/34••• 用分离的固定件，如可变形的夹子

B65B 15/00 将物件固定到纸板、薄片、绳索、带条或其他载体上
B65B 15/02• 将小物件，如按扣固定到纸板上（用于按扣、领口别针或袖口链扣的纸板入 A44B 7/00）
B65B 15/04• 将一系列物件，如小型电气元件固定到连续的带条上

B65B 17/00 包装物件或物料的其他机械、装置或方法
B65B 17/02• 将物件，如罐头相互直接连接以便于贮存、运输或搬运

适用于包装存在特殊问题的物件或物料的，或适用于特殊包装操作的机械、装置或方法；瓶子或蛋类的拆装
B65B 19/00 包装易于因磨损或受压而损坏的棒形或管状物件，如纸烟、雪茄烟、空心面，细条定心面、麦秆吸管、电焊条（雪茄烟或香烟制造后的最终处理入 A24C 1/38，A24C 5/60）

B65B 19/02• 包装纸烟
B65B 19/04•• 纸烟的排列、供料或定向
B65B 19/06••• 转动单支香烟使印有的牌号处于所要求的位置上
B65B 19/08••• 将椭圆形纸烟重叠排列
B65B 19/10••• 将纸烟分层排列，每层包含预定的数目
B65B 19/12•• 将纸烟或包裹成组的纸烟插入预制的容器内
B65B 19/14•••插入烟盒内，例如在一端用适合于插入烟盒上开口槽内的盖舌封口的长方形烟盒
B65B 19/16•••• 插入有两个槽的烟盒内
B65B 19/18••• 插入抽屉式的烟盒或纸板盒内
B65B 19/20••• 插入带有翻折盖的烟盒内
B65B 19/22•• 包裹纸烟；用围绕模型折叠包裹材料形成的容器包装纸烟
B65B 19/24••• 使用空心轴，通过此空心轴供给成组纸烟
B65B 19/26• 专门适用于包装雪茄烟的机械
B65B 19/28• 纸烟或雪茄烟包装机械的控制装置（一般应用于包装机械的入 B65B 57/00）
B65B 19/30•• 对有缺陷物件，如对不正确装填的纸烟响应的
B65B 19/32•• 对不正确分组的物体或对包装物不正确装放响应的
B65B 19/34• 包装其他棒形物件，如香肠、空心面、细条实心面、麦秆吸管、电焊条

B65B 21/00 瓶子的包装或拆装（捆扎瓶子入 B65B 27/04）
B65B 21/02• 装入预制的容器，如板条箱，或从中取出
B65B 21/04•• 在装入容器前，或自容器取出后，瓶子的排列、组合、装料或定向
B65B 21/06••• 瓶子的分组
B65B 21/08•• 装入或取出单个瓶子或成组瓶子，如顺序向容器内装瓶或排空容器
B65B 21/10••• 使用重力流
B65B 21/12••• 使用夹具夹住瓶子，如夹住瓶颈（一般抓手装置入 B25J）〔3〕
B65B 21/14•• 装入或取出成组瓶子以便在一次操作中装满或排空容器
B65B 21/16••• 使用重力流
B65B 21/18••• 使用夹具夹住瓶子，如夹住瓶颈（一般抓手装置入 B25J）〔3〕
B65B 21/20•••• 带有改变瓶子间距的装置
B65B 21/22••• 通过相对于瓶子倒置和升高或降下容器
B65B 21/24• 用包裹材料封闭瓶子
B65B 21/26•• 通过包括转动或滚动瓶子的操作用包裹材料包裹单个瓶子（包裹一般物件入 B65B 11/56）

B65B 23/00 包装除瓶子以外的易碎或对撞击敏感的物件；拆装蛋类（将物件埋入缓冲介质入 B65B 55/20）
B65B 23/02• 包装或拆装蛋类
B65B 23/04•• 顶起蛋盘或蛋箱塌陷的空位
B65B 23/06•• 将要包装的蛋类排列、送进或定向；从蛋盘或纸板箱内取出蛋
B65B 23/08••• 使用夹具（检查、分类或清洁蛋类入 A01K 43/00；烹饪目的用的夹蛋器具入 A47J 29/06）
B65B 23/10• 包装饼干
B65B 23/12•• 将要包装的饼干排列、送进和定向（与烘烤结合的入 A21C 15/00）

B65B 23/14 ••• 成组饼干
B65B 23/16 •• 将饼干或成包的饼干组放入预制的容器
B65B 23/18 •• 包裹单块饼干或成组饼干
B65B 23/20 • 包装平板玻璃、瓦片或木瓦
B65B 23/22 • 包装玻璃安瓿、灯泡、收音机真空管或电子管或类似物

B65B 25/00 包装具有特殊问题的其他物件（捆扎入 B65B 27/00）
B65B 25/02 • 包装农业或园艺产品
B65B 25/04 •• 包装水果或蔬菜（与挖掘收割机有关的装袋或装包装置入 A01D 33/10）
B65B 25/06 • 包装薄片或特殊形状的肉、奶酪或其他塑性或发黏的制品
B65B 25/08 •• 在薄片或带条材料的层间或条间，如在折叠成锯齿形的带条内
B65B 25/10 •• 形成奶酪或类似塑性制品的扇形包装件
B65B 25/12 ••• 并封闭在圆形容器内
B65B 25/14 • 包装纸张或类似薄片物品、信封或报纸，呈偏平的、折叠的，或卷筒状
B65B 25/16 • 包装面包或类似的烘烤制品，如未切成薄片的长面包〔2〕
B65B 25/18 •• 包裹已切片的面包（专门适用于除面包以外的烘烤制品的切割或切片机入 A21C 15/04；面包切片机或装置入 B26B，B26D）
B65B 25/20 • 包装衣着，如短袜、长袜、衬衫
B65B 25/22 • 包装打算在包装件内烹饪的食品，如鱼片
B65B 25/24 • 包装环形物件，如轮胎

B65B 27/00 用细绳、金属线、窄条或带捆扎具有特殊问题的特殊物件；其他类目不包含的纤维质材料的打包，如泥炭（一般捆扎物件入 B65B 13/00）
B65B 27/02 • 捆扎砖或其他建筑块料
B65B 27/04 • 捆扎成组罐头或瓶子
B65B 27/06 • 捆扎线卷或类似的环形物品
B65B 27/08 • 捆扎纸片、信封、纸袋或其他薄的扁平物品；捆扎报纸
B65B 27/10 • 捆扎棒、棍或类似细长物品
B65B 27/12 • 打包或捆扎可压缩的纤维材料，如泥炭（用于麦秆、干草或类似物的打包机入 A01F 15/00；一般打包机入 B30B 9/30）

B65B 29/00 包装具有特殊问题的物料
B65B 29/02 • 包装打算在包装件内泡制的物质，如茶叶
B65B 29/04 •• 将细绳提手或签条固定到茶叶袋上，或在茶叶袋上形成并固定细绳提手或签条
B65B 29/06 • 在配制前为了混合由用户在包装件内加上进一步的配料，如水的物质的包装
B65B 29/08 • 包装打算在包装件内烹饪的食用的物料（难以熔化的物质入 B65B 29/02）
B65B 29/10 • 包装两种或多种不同物质，这些物质在包装件内互相隔离，但能够在不打开包装件的情况下混合，例如形成含有由易碎隔板隔离的树脂和硬化剂的包装件

B65B 31/00 在特殊气氛或气体条件下包装物件或物料；将喷射剂加到气雾剂容器内（在除空气以外的流体介质中装载或卸载时的辅助处理入 B65G 69/20）
B65B 31/02 • 将保持在真空或超大气压下，或含有特殊气氛，如惰性气体的室内容器的装料、封闭，或装料和封闭

B65B 31/04• 用通过管嘴抽出或加注空气或其他气体，如惰性气体的方法，给已装料的容器或包裹件抽气、或压缩、或充气（将物件或物料引入容器的管嘴入 B65B 39/00）
B65B 31/06•• 该管嘴安置成可插入已装料的容器口中和可从口中抽出，并与容器口的密封装置联合操作
B65B 31/08•• 该管嘴适用于穿入容器或包裹料
B65B 31/10• 将固体形式的喷射剂加入气雾剂容器内

B65B 33/00 用可移去的，如可剥去的覆盖层包装物件（B65B 11/52 优先；一般在表面涂覆液体或其他流质材料入 B05；用缠绕方式包裹芯子入 B65H 81/00）〔3〕
B65B 33/02• 包装小物件，如机器或发动机的备件
B65B 33/04• 包装大物件，如整部机器、飞机
B65B 33/06••将覆盖层施加到用薄的挠性材料做成的薄片或条带的支承层或框架上，例如，加护层包装

其他类目不包含的，包装机械、装置、或方法中使用的辅助装置，或采取的辅助措施的零部件
B65B 35/00 要包装物件的供给、送进、排列或定向（纸烟入 B65B 19/04；瓶子入 B65B 21/04；蛋类入 B65B 23/06；饼干入 B65B 23/12；如果不限于包装机械则入 B07C，B65G，B65H）
B65B 35/02• 供料仓斗
B65B 35/04•• 带有缓冲贮存装置
B65B 35/06• 将单个物件从大量分散物件中分离出来
B65B 35/08•• 使用小型输送机
B65B 35/10• 送进，如输送，单个物件（定向入 B65B 35/56）
B65B 35/12•• 用重力
B65B 35/14•• 用搅拌器或振动器
B65B 35/16•• 用夹持器
B65B 35/18••• 用吸住式夹持器
B65B 35/20•• 用往复式或摆动式推出器
B65B 35/22•• 用辊道
B65B 35/24•• 用环形带或链
B65B 35/26•• 用旋转式输送机
B65B 35/28•• 用气动输送机
B65B 35/30• 排列并送进成组物件（定向入 B65B 35/56）
B65B 35/32•• 用重力
B65B 35/34•• 用搅拌器或振动器
B65B 35/36•• 用夹持器
B65B 35/38••• 用吸住式夹持器
B65B 35/40•• 用往复式或摆动式推出器
B65B 35/42•• 用辊道
B65B 35/44•• 用环形带或链
B65B 35/46•• 用旋转式输送机
B65B 35/48•• 用气动输送机
B65B 35/50•• 在包装前将一件物件，或成组物件堆放在另一物件上
B65B 35/52••• 从底部堆码

B65B 35/54 •• 沿多条通路将物件送进到单个包装点
B65B 35/56 • 定向，即改变物件的体位，如不均匀断面物件的
B65B 35/58 •• 用定位作用的装置转动物件，如使作标记的部分处在最上的位置

B65B 37/00 供给或送入要包装的流动性固体的、塑性的、或液体的材料，或大量松散的小物件（将这类物料或物件装入单个容器的方法或装置入 B65B 1/04，B65B 3/04）
B65B 37/02 • 用重力流
B65B 37/04 • 用振动给料器
B65B 37/06 • 用活塞或泵
B65B 37/08 • 用旋转式给料器
B65B 37/10 •• 螺杆式的
B65B 37/12 •• 离心式的
B65B 37/14 • 用气动给料器
B65B 37/16 • 从供料中分出精确数量的物料（在容器装灌机械中的入 B65B 1/30，B65B 3/26）
B65B 37/18 •• 用称量法（一般称量入 G01G）
B65B 37/20 •• 用体积测量（一般体积测量入 G01F）

B65B 39/00 将物件或物料引入容器或包裹料的管嘴、漏斗或引导器（一般喷嘴入 B05B；一般漏斗入 B67C 11/00）
B65B 39/02 • 可扩张或可收缩的管嘴、漏斗或引导器
B65B 39/04 • 具有放气或抽气的通道
B65B 39/06 • 适用于支承容器或包裹材料
B65B 39/08 •• 用夹紧装置
B65B 39/10 ••• 自动操作的
B65B 39/12 • 在装料或存料时可移向，或离开容器或包裹材料的
B65B 39/14 • 在装料或存料时可与移动的容器或包裹材料一起移动的

B65B 41/00 供给或送入形成容器的薄片或包裹材料（一般的入 B65H）
B65B 41/02 • 供入薄片或包裹坯料
B65B 41/04 •• 用夹持器
B65B 41/06 ••• 用吸力操作的夹持器
B65B 41/08 •• 用往复式或摆动式推出器
B65B 41/10 •• 用辊道
B65B 41/12 • 由滚筒供入薄条片
B65B 41/14 •• 用夹持器
B65B 41/16 •• 用辊道
B65B 41/18 • 薄片、坯料、或薄条片的记数

B65B 43/00 与包装有关的容器或贮器的成型、供料、开启或装配（将薄片、坯料、或薄条片压入成形模或使材料移动通过折叠模而形成袋入 B65B 47/00）
B65B 43/02 • 由单张薄片或坯料形成扁平袋
B65B 43/04 • 由薄条片形成扁平袋
B65B 43/06 •• 由一块以上的薄条片
B65B 43/08 • 由薄片材料形成三维的容器

B65B 43/10 •• 通过折叠材料
B65B 43/12 • 以扁平或折叠状态供给挠性口袋或纸板箱坯件；供给连接成串或成链的扁平口袋
B65B 43/14 •• 从料堆或仓斗供给单个口袋或纸板箱坯件
B65B 43/16 ••• 用夹持器
B65B 43/18 •••• 用吸力操作的夹持器
B65B 43/20 ••• 用往复式或摆动式推出器
B65B 43/22 ••• 用辊道
B65B 43/24 • 折拢折痕以便于装配纸板箱
B65B 43/26 • 开启或扩张口袋；开启、竖立、或装配箱盒、纸板箱、或纸板箱坯料
B65B 43/28 •• 用与固定支承相配合的夹持器
B65B 43/30 •• 用夹持器夹住相对的侧壁，如吸力操作的
B65B 43/32 •• 用对角施加的外部压力
B65B 43/34 •• 用内部压力
B65B 43/36 ••• 加气动作用的
B65B 43/38 • 开启有铰链的盖
B65B 43/39 •• 完全打开袋口、箱盒口、或纸板箱口的封闭盖舌
B65B 43/40 • 拆去分离的盖
B65B 43/41 • 开启抽屉式纸板箱
B65B 43/42 • 供给或定位呈扩张的、开启的、或装配状态的袋、盒、或纸板箱；将预制的刚性容器，如罐、小容器、玻璃管、玻璃杯供送到包装位置；将容器或贮器放置在装料的位置（用管嘴装料入 B65B 39/00）；在装料操作过程中支承容器或贮器（用装料管嘴的入 B65B 39/00）
B65B 43/44 •• 从供给仓斗（B65B 43/46 至 B65B 43/52 优先）〔3〕
B65B 43/46 •• 使用夹持器
B65B 43/48 •• 使用往复式或摆动式推出器
B65B 43/50 •• 使用旋转台或转动架
B65B 43/52 •• 使用辊道或环形输送机
B65B 43/54 •• 在装料操作过程中支承容器或贮器的装置
B65B 43/56 ••• 使容器或贮器逐步移位以便连续装料
B65B 43/58 •••• 可垂直移动的
B65B 43/59 ••• 可垂直移动的（B65B 43/58 优先）〔3〕
B65B 43/60 ••• 可转动的
B65B 43/62 •••• 围绕位于装料位置轴线，如容器或贮器的轴线

B65B 45/00 在包裹操作过程中支承或夹住包裹材料的装置或设备（装料管嘴、漏斗、引导器入 B65B 39/00）

B65B 47/00 由薄片、坯件、或薄条片形成袋或贮器的装置或设备，实质上包括一个材料被压入的模具或一个材料移动通过的折叠模
B65B 47/02 • 带有在成形前加热材料的装置
B65B 47/04 • 用机械压力
B65B 47/06 •• 使用折叠模
B65B 47/08 • 用流体压力

B65B 47/10 •• 用真空

B65B 49/00 围绕装入物折叠或弯折包裹材料的装置
B65B 49/02 • 固定的或弹性安装的折叠器，如无驱动辊柱
B65B 49/04 •• 带有斜槽或对置斜刃的刮板或板
B65B 49/06 • 弹性折叠器，如刷子、模板
B65B 49/08 • 往复式或摆动式折叠器
B65B 49/10 • 可在封闭的非圆形通路内移动的折叠器
B65B 49/12 • 转动式折叠器
B65B 49/14 • 构成部分包裹物件输送机部件的折叠器，或固定在用于部分包裹物件输送机上的折叠器
B65B 49/16 • 气动装置，如空气喷射

B65B 51/00 密封或紧固包装件的折叠口或封口的装置或方法，例如扭绞袋颈的
B65B 51/02 • 涂覆黏合剂或密封液（用加热或加压使黏合剂起作用的入 B65B 51/10）
B65B 51/04 • 使用可分开的密封或固定件，如夹子（使用分离的盖或罩入 B65B 7/28）
B65B 51/05 •• 用 U 形钉钉住
B65B 51/06 •• 使用黏合带（黏合带发放器入 B65H 35/07）
B65B 51/07 •• 缝合或钉合
B65B 51/08 •• 使用捆扎材料，如捆扎扭绞袋颈
B65B 51/09 • 通过封口变形〔6〕
B65B 51/10 • 施加或产生热或压力或它们两者的结合（B65B 51/09 优先）〔6〕
B65B 51/12 •• 用弹性装置，如刷子
B65B 51/14 •• 用往复或摆动构件
B65B 51/16 •• 用旋转构件
B65B 51/18 •• 用环形带或链
B65B 51/20 •• 用直接作用于折叠口或对置表面的流体压力，如使用热气喷射（通过加热收缩包裹料的入 B65B 53/02）
B65B 51/22 •• 用摩擦或超声波或高频电气装置
B65B 51/24 •• 产生珠封（与用加热金属线或棒切断结合的入 B65B 61/10）
B65B 51/26 •• 专门适用于在带条或管子内产生横向或纵向接缝的装置
B65B 51/28 ••• 用于同时产生纵向和横向接缝的辊子
B65B 51/30 •••用于连续施加压力和热的装置，如夹紧装置，如用于再分割已装料的管子（用于再分割产生装入物位移的已装料的管子入 B65B 9/12）
B65B 51/32 • 热封后冷却、或冷却并加压包装件封口

B65B 53/00 在包装过程中或包装后收缩包裹材料、容器、容器罩或容器罩的固定元件
B65B 53/02 • 用加热
B65B 53/04 •• 由液体供热的
B65B 53/06 •• 用气体供热的，如热气喷射

B65B 55/00 与包装有关的保存、防护、或净化包装件或装入物（在特殊气氛或气体条件下的包装入 B65B 31/00；用于在装入物上面放置保护薄片、栓塞、或软填块入 B65B 61/22；如果不限于包装则入 A23L，A61L）

B65B 55/02• 消毒，如整个包装件的消毒
B65B 55/04•• 在包装前或包装过程中对包裹材料或贮器消毒
B65B 55/06••• 用加热
B65B 55/08••• 用辐照
B65B 55/10••• 用液体或气体（B65B 55/06 优先）
B65B 55/12•• 在包装前或包装过程中对装入物消毒
B65B 55/14••• 用加热
B65B 55/16••• 用辐照
B65B 55/18••• 用液体或气体（B65B 55/14 优先）
B65B 55/19••• 通过添加打算去除自由氧或产生抑制剂气体，如汽相抑制剂的物料
B65B 55/20• 将装入物埋入缓冲介质，如泡沫塑料、颗粒材料
B65B 55/22• 将装入物浸入保护液
B65B 55/24• 清洁容器、包裹材料或包装材料，或消除容器、包裹材料或包装材料的尘埃

B65B 57/00 自动控制、检验、报警、或安全装置（记录从滚筒送进的包裹材料或成形容器的材料入 B65B 41/18；可作一般用途的事故预防设施入 F16P；光电管入 H01J，H01L；一般这类装置见有关类）
B65B 57/02• 对捆扎或包裹材料、容器或包装件的未供给、供给、不正常供给或位置不正确响应的
B65B 57/04•• 并操作控制，或停止这类材料、容器、或包装件的供给
B65B 57/06•• 并操作控制，或停止要包装物件或材料的供给
B65B 57/08•• 并操作停止，或控制整部机器的速度
B65B 57/10• 对要包装物件或物料的未供给、供给、不正常供给、或位置不正确响应的
B65B 57/12•• 并操作控制，或停止正在包裹的材料、容器、或包装件的供给
B65B 57/14•• 并操作控制，或停止要包装物件或材料的供给
B65B 57/16•• 并操作停止整部机器，或控制整部机器的速度
B65B 57/18• 使发出音响或视觉报警信号
B65B 57/20• 应用计数装置控制物件的供给（其他应用入 B65B 65/08）

B65B 59/00 使机械能处理不同尺寸的物件，以生产不同尺寸的包装件，以改变包装件的装入物，或得以清理或维护的装置
B65B 59/02• 能在机械运转时进行调整的装置（要包装材料的重量或体积的调整入 B65B 1/30，B65B 3/26）
B65B 59/04• 用易于拆卸的部件或组件构成的机械，如便于维护

B65B 61/00 其他类目不包含的，对薄片、坯件、带条、捆扎材料、容器、或包装件进行操作的辅助装置
B65B 61/02• 用于包装前在材料上穿孔、刻痕、或加编码或日期标记
B65B 61/04• 用于切断带条，或用于分开连接在一起的包装件
B65B 61/06•• 通过切割
B65B 61/08••• 使用转刀
B65B 61/10••• 使用加热的金属线或切刀
B65B 61/12•• 通过沿穿孔或刻痕线撕断
B65B 61/14• 用于把提手或悬挂装置插入包装件，或在包装件上成型和插入提手或悬挂装

置（在茶叶袋上固定，或形成和固定细绳提手或签条入 B65B 29/04）
B65B 61/16 •• 在包装件上形成悬挂窗口
B65B 61/18 • 用于加上或结合包装开口或启封元件，如供撕开的条带
B65B 61/20 • 用于将卡片、票据、或其他插入件加到包装物上（附加启封元件入 B65B 61/18；贴标签入 B65C）
B65B 61/22 •• 用于将保护薄片、栓塞、或软填块放置在装入物的上面，如药丸瓶中的棉团
B65B 61/24 • 用于成品包装件的成形或再成型
B65B 61/26 • 用于成品包装件的打标记或编码
B65B 61/28 • 用于从包装机上卸下成品包装件

B65B 63/00 其他类目中不包含的，对待包装的物件或物料进行操作的辅助装置
B65B 63/02 • 用于在包裹前或放入容器或贮器前压缩或压紧物件或物料（粉剂的制丸或压缩入 B30B 11/00）
B65B 63/04 • 用于折叠或缠绕物件，如手套、长统袜（一般折叠或缠绕薄条片或细丝状材料入 B65H 45/00，B65H 54/00；与洗衣有关的在包装前纺织物件的折叠入 D06F 89/00）
B65B 63/06 •• 形成细长束，如鞋带的
B65B 63/08 • 用于加热或冷却物件或物料以便于包装

B65B 65/00 其他类目不包含的为包装机械所特有的零部件；这类零部件的配置
B65B 65/02 • 传动齿轮
B65B 65/04 • 将连续转动转换成间歇转动的机构，如星形轮传动（Geneva drives）
B65B 65/06 • 用耐磨或抗黏材料，如聚四氟乙烯涂覆或处理的
B65B 65/08 • 用于对已处理物件，或对由包装机生产的包装件进行计数或记录的装置

B65B 67/00 便于手工包装操作的装置或设备；麻袋夹持器
B65B 67/02 • 在容器内包装物件或物料
B65B 67/04 •• 便于向袋子内放入单个物件，或成组物件的装置
B65B 67/06 •• 通过施用并固定一定长度的绳、金属线、或条带以封闭袋子颈部的可手工操作的装置
B65B 67/08 • 物件的包裹
B65B 67/10 •• 包裹工作台
B65B 67/12 • 麻袋夹持器，即带有支承麻袋呈开口状态装置便于装入物件或物料的支承台或支承架

B65B 69/00 其他类目不包括的物件或物料的启封

B65C 贴标签或签条的机械、装置或方法（一般钉钉或钉 U 形钉入 B25C，B27F；采用贴移画印花法工艺入 B44C 1/16；为包装目的加标签入 B65B；标签、名牌入 G09F）

附注

在本小类中，下列术语的含义是:

- “标签”也包括移画印花法所用的图案、邮票或类似物。

B65C 1/00 在平的基本为刚性的表面上贴标签（织物贴标签入 B65C 5/00）
B65C 1/02• 将标签固定到物件的一个平表面上，如包装件的、或平带的一个平表面上
B65C 1/04• 将标签，如裹绕的标签，固定到多面体物件的两个或多个平表面上

B65C 3/00 在非平表面上贴标签（织物贴标签入 B65C 5/00）
B65C 3/02• 将标签固定到细长物件上，如金属线、缆、杆、管
B65C 3/04•• 将标签带或标签贴到雪茄烟或纸烟上
B65C 3/06• 将标签固定到短的刚性容器上
B65C 3/08•• 固定到容器体上
B65C 3/10••• 为贴标签使容器的中心线处于水平状态
B65C 3/12•••• 通过滚动使标签固定到圆柱形容器上，如瓶子
B65C 3/14••• 为贴标签使容器的中心线处于垂直状态
B65C 3/16•••• 通过滚动使标签固定到圆柱形容器上，如瓶子
B65C 3/18•• 固定到容器颈部上
B65C 3/20•• 固定到瓶子的封口上（给瓶子加封或加盖入 B67B）
B65C 3/22••• 固定金属箔盖
B65C 3/24••• 固定能指示瓶扣或螺旋封口原始状态的标签
B65C 3/26• 将标签固定到非刚性容器上，例如由聚乙烯制造的瓶子、贴标签前靠内部空气压力膨胀的盒子

B65C 5/00 在织物或具有可变形表面的类似物料或物件上，如纸、织物卷、长统袜、鞋上贴标签（将标签固定到非刚性容器上入 B65C 3/26；用缝合法入 D05B）
B65C 5/02• 使用黏合剂
B65C 5/04•• 热熔黏合剂
B65C 5/06• 使用 U 形钉

B65C 7/00 固定签条（与茶叶袋的装料结合入 B65B 29/04）

B65C 9/00 贴标签机械或装置的零部件
B65C 9/02• 用于移动物件，如容器通过贴标签工位的装置
B65C 9/04•• 有转动物件的装置
B65C 9/06• 在贴标签工位使物件处于预定的体位或位置的装置
B65C 9/08• 标签供给

B65C 9/10 •• 标签储存匣
B65C 9/12 •• 从标签叠中取出单张标签（用于印刷入 B41F）
B65C 9/14 ••• 用真空
B65C 9/16 ••• 用湿润装置
B65C 9/18 •• 由条带，如由卷筒，供给标签
B65C 9/20 • 给标签或物件涂胶
B65C 9/22 •• 用湿润法，例如涂液体胶或在干的胶层上涂液体
B65C 9/24 •• 用加热
B65C 9/25 ••• 用热熔胶〔2〕
B65C 9/26 • 贴标签的装置
B65C 9/28 •• 吹风装置
B65C 9/30 •• 辊子
B65C 9/32 ••• 两个协同操作的辊子，其间供入物件和标签
B65C 9/34 •• 挠性带
B65C 9/36 •• 揩抹器；加压器
B65C 9/38 • 标签的冷却或干燥
B65C 9/40 • 控制器；安全装置
B65C 9/42 •• 标签供给控制
B65C 9/44 ••• 用对标签或物件上的标记响应的特殊装置（在包裹时供给控制入 B65B）
B65C 9/46 • 贴标签时在标签上加注日期、编码、或类似标记（具有印制设备的人工控制的或可操作的装置入 B65C 11/02；票证的印刷和发放入 G07B 1/00）

B65C 11/00 人工控制的或可人工操作的标签发放器，例如为给物件贴标签改型的（商店、仓库、酒吧间、或类似地方用的特殊家具、配件、或附件，或类似物入 A47F；用于纸餐巾，用于卫生纸入 A47K；用于纸牌入 A63F；可移动的条带式书号或阅读装置入 B42D 19/00；黏合带发放器入 B65H 35/07；票证发放器入 G07B；投硬币操作的邮票发放器入 G07F）
B65C 11/02 • 具有打印设备
B65C 11/04 • 具有湿润标签的装置
B65C 11/06 • 具有加热热熔标签的装置

B65D 用于物件或物料贮存或运输的容器，如袋、桶、瓶子、箱盒、罐头、纸板箱、板条箱、圆桶、罐、槽、料仓、运输容器；所用的附件、封口或配件；包装元件；包装件（专门适用于贮存农业或园艺产品的容器入 A01F 25/14；专门适用于牛奶场使用的容器入 A01J；小包、皮箱、手提袋入 A45C； 随身携带的旅行或野营装置，袋或包入 A45F；家庭用具或餐桌用具入 A47G；邮箱或报箱入 A47G 29/12；厨房用具入 A47J； 用于用过的吸收垫的包装件或包装装置入 A61F 13/551；与车辆相结合的见 B60 至 B64 相应的小类；包装物件或物料的机械、装置或设备或方法入 B65B；麻袋夹持器入 B65B 67/00；废物贮器入 B65F 1/00；搬运薄片、带条或细丝材料入 B65H；固定在起重机升降传动装置上的载荷接合元件或装置，或适用于与起重机升降传动装置连接而传递提升力的载荷接合元件或装置入 B66C；液体输送入 B67；贮存气体入 F17；容器制造见有关材料加工的小类）

附注

1 本小类包含：〔6〕

- 具有用于显示物体或物料的辅助装置或设备的容器包装元件或包装件；〔6〕
- 完全以生产的包装件的形式，或使用的容器或包装元件的形式为特点的包装方法；与小类 B65B 包括的所执行的操作和使用装置不同的。〔6〕

2 本小类的目的是尽可能综合性的，只有在性质上明显地属于其他某个单一小类的容器或包装件，才分类入其他小类。

3 在本小类中组 B65D5/00，B65D 27/00，B65D 30/00 或 B65D 65/00 包括可折叠或可装配容器或包装坯料以及由折叠或装配这些坯料形成的容器或包裹物的结构特征。

4 分在组 B65D 85/00 中的容器、包装元件或包装件也根据结构或功能特征分类，如果对这些特征有兴趣的话。〔6〕

5.如附注 6 定义的，“大型容器”应当分类在组 B65D 88/00 或 B65D 90/00 中。当容器的重要特征被视为代表了对检索有用的信息时，一般还分类入 B65D 的其他组或小类中。〔2009.01〕

6 在本小类中，下列术语或用词的含义是：

“刚性或半刚性容器”包括下列内容：

a 不依其装入物改变形状，或不采取装入物形状的容器；

b　适合于暂时变形以便排出其装入物的容器；

c　托盘；

d　盘；

“挠性容器”包括:

a　依其装入物改变形状，或采取装入物形状的容器；

b　适合于永久变形以排出其装入物的容器；

“包装元件”包括:

a　为贮存或运输物件或物料供覆盖、保护、加固或结合在一起的元件，容器除外；

b　其他小类不包含的特殊种类或形式的包装材料；

“包装元件”包括：

a　容器或包装元件与要贮存或要运输物件或物料的组合；

b　为便于贮存或运输连接在一起的物件；

“纸”包括其加工方法类似于纸加工的材料，如纸板、塑性薄片材料、层压材料或金属箔；

在组 B65D 88/00 或 B65D 90/00 中的“大型容器”是指具有集装箱运输用的那样大小的容器，有时表示载货集装箱、转动集装箱或“ISO”（国际标准化组织）集装箱或大型集装箱。〔3〕

7　用于容器件或封闭件的防盗指示装置分入适当类型的容器或封闭件的组中，例如 B65D 5/43，B65D 5/54，B65D 17/00，B65D 27/30，B65D 27/34，B65D 33/34，B65D 41/32，B65D 47/36， B65D 49/12，B65D 51/20，B65D 55/06。〔6〕B65D

小类索引

一般的容器

以下列方面为特点的刚性或半刚性容器

结构或材料 1/00 至 13/00

种类 19/00，21/00

用切割或撕裂方法开启 17/00

特殊用途 81/00 至 85/00

其他类目不包含的零部件 23/00，25/00

以下列方面为特点的挠性容器

种类 27/00 至 37/00

特殊用途 81/00 至 85/00

大型容器 88/00，90/00

活动的或铰接的封口件

封口的种类 39/00，41/00，43/00，50/00，51/00

夹紧或施加封口件 45/00，47/00，49/00

附件 53/00，55/00

包装元件

材料 65/00，67/00

特殊用途的 81/00，85/00

附件

内部的 57/00，59/00

外部的 61/00，63/00

其他类目不包含的 67/00

包装件的种类

打包；载体上的物件；用封闭管、薄片或带条；
使用预制的容器 71/00；73/00；75/00；77/00
物件的组装 69/00，71/00
特殊用途的 81/00，83/00，85/00
其他类目不包含的种类或零部件 79/00

一般种类的刚性或半刚性容器〔3〕
B65D 1/00 具有用一块板构成主体的刚性或半刚性容器，如用铸造金属材料、用模制塑料、用吹制玻璃材料、用拉坯陶瓷材料、用模制浆状纤维材料、用在薄板材料上作出深拉延操作（用缠绕、弯折或折叠纸张入 B65D 3/00，B65D 5/00；用切割、穿通或撕裂壁部来开启特殊构造的容器入 B65D 17/00；托盘入 B65D 19/00；瓶或罐的零件入 B65D 23/00；为便于贮存或运输用包装元件收拢在一起的物件捆，例如用于啤酒罐、汽水瓶各种容器的可携式分格搬运工具入 B65D 71/00）〔5〕
B65D 1/02• 带有为倾注装入物设计的颈部或类似的限制孔口的瓶或类似容器（隔热容器入 B65D 81/38，A47J 41/00）
B65D 1/04•• 多腔瓶
B65D 1/06•• 在瓶底有可封的孔口
B65D 1/08•• 适用于排除液滴（滴管入 B65D 47/18）
B65D 1/09• 安瓿（专门适用于药品或医学方面入 A61J 1/06）〔5〕
B65D 1/10• 罐，如用于保存食品的
B65D 1/12• 铁盒、木桶、圆桶或大桶
B65D 1/14•• 以形状为特点的
B65D 1/16••• 断面为曲线形的，如圆柱形的
B65D 1/18••• 多边形断面的
B65D 1/20•• 以装料或卸料孔口的位置或配置为特点的
B65D 1/22• 具有相当大深度侧壁以封闭装入物的箱盒或类似容器
B65D 1/24•• 带有模制的隔室或隔板
B65D 1/26•• 薄壁容器，如用深拉延操作形成的
B65D 1/28••• 层压材料构成的
B65D 1/30••• 首尾连结或并排联在一起的容器组
B65D 1/32• 适合于用外部压力产生暂时变形以便排出装入物的容器（带有消毒衬里的容器入 A61L 2/00；油壶入 F16N 3/00）
B65D 1/34• 盘或类似的浅容器
B65D 1/36•• 带有模制的隔室或隔板
B65D 1/38• 篮子或类似的有骨架或有孔结构的容器
B65D 1/40• 壁部零件（其他容器零件入 B65D 23/00，B65D 25/00）
B65D 1/42•• 加固或加强部件或构件
B65D 1/44••• 瓦楞
B65D 1/46••• 局部加固，如邻近封口
B65D 1/48••• 不同材料加固，如在塑料壁中的金属框架

B65D 3/00 用卷绕或弯曲纸张而不沿确定线折叠制作的，具有曲线或部分曲线断面的主体或周壁的刚性或半刚性容器（有不同材料的端壁的入 B65D 6/00，B65D 8/00）
B65D 3/02• 以形状为特点的

B65D 3/04 •• 基本上为圆柱形的
B65D 3/06 •• 基本上为圆锥形或截锥形的
B65D 3/08 •• 具有变化形状的断面的，如圆形合并成方形或矩形
B65D 3/10 • 以整体的形式或永久固定端部封口的形式为特点的
B65D 3/12 •• 永久固定的有凸缘的圆盘，如用黏合剂、或用热封法固定的
B65D 3/14 ••• 装配在容器端部内并用弯曲、滚压或折叠操作固定的圆盘
B65D 3/16 •• 无凸缘与容器主体上的槽接合的圆盘
B65D 3/18 ••• 并用滚压容器主体的端部来固定
B65D 3/20 •• 有适合于用压平或折叠操作封闭的主体端部，如用折线或盖舌
B65D 3/22 • 有双层壁的；有装有气室的壁；有由层压材料制成的壁
B65D 3/24 • 有若干隔间
B65D 3/26 • 在容器内有或固定在容器上的开启装置或设备
B65D 3/28 • 容器壁的其他零件
B65D 3/30 •• 局部加固，如金属缘

B65D 5/00 多边形断面刚性或半刚性容器，例如用折叠或拉展一个或多个纸制坯件构成的盒子、纸板箱、盘（托盘入 B65D 19/00；为便于贮存或运输用包装元件拢在一起的物件捆，例如用于诸如啤酒罐、汽水瓶各种容器的可携式分格搬运工具入 B65D 71/00；形成可折叠的或可拉展的坯件入 B31B）〔5〕
B65D 5/02 • 折叠或拉展单个坯件以构成管状主体的容器，接着有或没有折叠操作，或加上单独元件封闭主体的端部（B65D 5/36 优先）
B65D 5/04 •• 没有端部封口件的管状主体（抽屉式容器的外壳入 B65D 5/38）
B65D 5/06 ••带有将由管状主体端部延伸并连续围绕该管状主体端部的壁向内折叠形成端部封闭件或装入物支承件
B65D 5/08 ••带有由向内折叠主体一些部分形成的端部封口，例如由角板折叠互相连接的盖舌，或装有角板折叠的盖舌（或由内折叠连续围绕主体端部延伸的壁并装有角板折叠的入 B65D 5/06）
B65D 5/10 •• 带有由内向折叠铰接在管状主体上的自锁盖舌构成的端部封口
B65D 5/12 •• 带有脱离管状主体而形成的端部封口
B65D 5/14 ••• 带有插入的端部封口
B65D 5/16 •• 管状主体带有孔口或可卸的部分以便使装入物可通过一侧或几侧取出或装入（装入物分配装置入 B65D 5/72）
B65D 5/18 • 将单块坯料折叠成 U 形用以形成容器的底部和主体部分的相对侧面，剩余的侧面主要由这些相对侧面中的一个或几个延伸部分来形成，例如铰接其上的盖舌（B65D 5/36 优先）
B65D 5/20 • 从所有侧面将连接到中心板上的部分竖起以形成容器主体，如盘状形式（B65D 5/36 优先）
B65D 5/22 ••用重叠的一个或几个侧面的延伸部分包住相邻侧面的延伸部分来保持竖起状态的
B65D 5/24 •• 相邻侧面用角板折叠相互连接的
B65D 5/26 •• 对置侧面延伸部分相互咬锁以便靠在其他侧面上的
B65D 5/28 ••具有永久固定到相邻侧面上的侧面延伸部分，用黏合条带永久地将侧面固定在一起，或只靠材料的刚性保持侧面在应有位置上的
B65D 5/30 •• 在侧面和其他侧面的延伸部分之间有封舌和封槽或类似连接件的

B65D 5/32• 具有用折叠和互相连接两块或多块坯料构成主体的（B65D 5/36 优先）
B65D 5/34 •• 一块坯料构成主体的三个侧面，而另一块坯料构成剩余的侧面、铰接盖和相对的端部封口
B65D 5/35 ••• 一块坯料构成有四个侧面主体的三个侧面，而另一块坯料构成剩余的侧面、铰接盖和相对的端部封口〔2〕
B65D 5/355• 专门适用于变化的容量〔6〕
B65D 5/36• 允许放塌并重新展立而不把侧面或底部连接脱开的特殊构造
B65D 5/38• 抽屉式容器
B65D 5/40• 特殊构造的可盛液体的
B65D 5/42• 容器零件或可折叠或可拉展容器坯件的零件
B65D 5/43 •• 容器是以阻止或指示未经许可而打开的装置为特点〔6〕
B65D 5/44 •• 构成内部或外部的配件的整体的，插入或附加的部分〔6〕
B65D 5/46 ••• 把手
B65D 5/462 •••• 折叠坯件而形成的〔6〕
B65D 5/465 ••••• 不与容器成整体的〔6〕
B65D 5/468 •••• 在容器件内的把手〔6〕
B65D 5/472 •••• 金属的，例如金属丝〔6〕
B65D 5/475 •••• 塑料的〔6〕
B65D 5/478 •••• 绳的〔6〕
B65D 5/48 ••• 隔板
B65D 5/4805 •••• 整体的〔6〕
B65D 5/481 ••••• 至少成两列形成间隔〔6〕
B65D 5/482 •••••• 设有垂直于隔板折叠的切割板的纵向隔板〔6〕
B65D 5/483 •••••• 由铰接到管状容器体上下缘伸延部分折叠而形成的（B65D 5/482 优先）〔6〕
B65D 5/484 •••••• 由盘状容器体坯料的侧板的伸延部分折叠而形成的〔6〕
B65D 5/485 •••••• 与插入的隔板结合的〔6〕
B65D 5/486 •••••由沿着与容器的中心线平行的铰接线铰接到管状容器上的伸延部分折叠而形成的（B65D 5/481 优先）〔6〕
B65D 5/487 ••••• 由铰接到管状容器体的上下缘上的伸延部分折叠而形成的（B65D 5/483 优先）〔6〕
B65D 5/488 •••••由盘状容器体坯件的侧板的伸延部分折叠而形成的（B65D 5/484 优先）〔6〕
B65D 5/489 ••••• 由朝里折叠在容器体里的切割部分形成的（B65D 5/481 优先）〔6〕
B65D 5/49 •••• 插入的〔6〕
B65D 5/491 ••••• 至少成两列形成间隔的（B65D 5/485 优先）〔6〕
B65D 5/492 •••••• 由折叠单个坯件形成的（B65D 5/493，B65D 5/494 优先）〔6〕
B65D 5/493 •••••• 至少设有部分底的〔6〕
B65D 5/494 •••••• 设有垂直于隔板折叠的切割板的纵向隔板〔6〕
B65D 5/495 •••••• 由具有中间接合缝的交叉的条带形成的〔6〕
B65D 5/496 ••••• 由把条带折叠成管状，U 形或 S 形截面而形成的（B65D 5/491 优先）〔6〕
B65D 5/497 ••••• 坯件设有垂直于坯料的折叠切割片（B65D 5/491 优先）〔6〕
B65D 5/498 •••••隔板具有一个或多个片，由折叠容器体侧面形成，而且固定在容器体侧面或保持在容器体侧面的适当位置上（B65D 5/491，B65D 5/496，B65D 5/497 优先）〔6〕
B65D 5/499 ••••• 由与容器体侧边的缝或槽配合的非折叠条带形成的隔板（B65D 5/491 优

先）〔6〕
B65D 5/50 ••• 装入物的内部支承或保护元件（用向内折叠由管状主体端部延伸并连续围绕管状主体的壁形成的元件入 B65D 5/06；隔板入 B65D 5/48）
B65D 5/52 ••• 装入物的外部支承或显示元件
B65D 5/54 •• 为便于用切割或撕裂方法开启容器或将其分成几个单独部分的刻痕线（为倒出开口提供的插入盖舌，或适合于撕去的元件入 B65D 5/70）
B65D 5/56 •• 衬里或内部涂层
B65D 5/58 ••• 与容器壁有相当间距的衬里
B65D 5/60 ••• 松散的衬里
B65D 5/62 •• 外部的罩盖或涂层
B65D 5/63 •• 有两个或几个分开的入口开口（装入物分配装置入 B65D 5/72）〔6〕
B65D 5/64 •• 盖
B65D 5/66 ••• 铰接盖（B65D 5/34 优先）
B65D 5/68 ••• 伸缩式有缘盖
B65D 5/70 •• 为提供倒出开口的插入盖舌，或适合于撕去的元件（B65D 5/74 优先）
B65D 5/72 •• 装入物分配装置
B65D 5/74 ••• 喷口
B65D 5/76 ••• 用于计量出料量的

B65D 6/00 具有全部或主要由金属、塑料、木材或其代用材料制作的两件或多件刚性的，或基本上刚性的元件相互连接或组装构成主体的容器（具有曲线断面的容器入 B65D 8/00；用切割、穿透或撕裂器壁部分进行开启的特殊构造入 B65D 17/00；托盘入 B65D 19/00）〔3〕
B65D 6/02 • 以形状为特点的〔3〕
B65D 6/04 •• 盘或类似的无盖容器〔3〕
B65D 6/06 •• 抽屉式的〔3〕
B65D 6/08 • 骨架或类似有孔的结构的，例如由相互编织或相互咬合的挠性材料制造的〔3〕
B65D 6/10 • 有由面对面隔一定间距配置的多层板构成的器壁，如双层壁〔3〕
B65D 6/12 •• 有器壁，例如在装入物的影响下可以移动的底部〔3〕
B65D 6/14 • 有由层压板构成的器壁，如胶合板构成的器壁〔3〕
B65D 6/16 • 可折叠的〔3〕
B65D 6/18 •• 有铰接的部件〔3〕
B65D 6/20 ••• 用挠性金属线材，或带状绑扎的元件〔3〕
B65D 6/22 ••• 和可拆开的部件〔3〕
B65D 6/24 •• 有可拆开的部件（B65D 6/22 优先）〔3〕
B65D 6/26 •• 保持可折叠容器处于已拉展状态的装置〔3〕
B65D 6/28 • 在器壁之间有永久连接，如角接〔3〕
B65D 6/30 •• 用轧制或轧制和压制方法制成的〔3〕
B65D 6/32 •• 将相对的表面用钎焊、电焊或其他方法连结而制成的〔3〕
B65D 6/34 • 加固或加强零件或构件〔3〕
B65D 6/36 •• 撑条、带、条或配件〔3〕
B65D 6/38 •• 变形，如瓦楞〔3〕
B65D 6/40 • 有用装料孔或排空孔口构成的器壁〔3〕

B65D 8/00 具有全部或主要由金属、塑料、木材或其代用材料制作的两件或多件刚性的， 或

基本上刚性的元件相互连接或组装构成的曲线断面的容器（用切割、穿透或撕裂器壁部分进行开口的特殊构造入 B65D 17/00；托盘入 B65D 19/00）〔3〕
B65D 8/02• 装料或卸料孔口的配置〔3〕
B65D 8/04• 以器壁结构或器壁之间的连接为特征的〔3〕
B65D 8/06•• 有面对面隔一定间距配置的多层壁，如双层壁〔3〕
B65D 8/08•• 加固或加强零件或构件〔3〕
B65D 8/10••• 撑条、带、条或配件〔3〕
B65D 8/12•• 变形，如瓦楞〔3〕
B65D 8/14•• 可折叠的〔3〕
B65D 8/16•• 有由层压板构成的器壁，如胶合板构成的器壁〔3〕
B65D 8/18•• 在器壁之间有永久连接〔3〕
B65D 8/20••• 用轧制或轧制和压制方法制成的〔3〕
B65D 8/22••• 将相对的表面用钎焊、电焊或其他方法连结而制成的（B65D 8/20 优先）〔3〕

B65D 13/00 具有全部或主要由除金属、塑料、木材、或其代用材料以外的相同材料制作的两件或多件刚性的，或基本上刚性的元件相互连接构成主体的容器（托盘入 B65D 19/00）〔4〕
B65D 13/02• 玻璃、陶器或其他陶瓷材料的

B65D 17/00 用切割或穿透，或撕裂易碎元件或部分进行开启的特殊构造的刚性或半刚性容器（用卷绕、弯折或折叠纸制作的容器的开启装置或设备入 B65D 3/00，B65D 5/00；与帽、盖或罩结合的易碎的内封闭件入 B65D 51/20；在容器装料或封闭时加上的或结合的开启装置入 B65D 77/30；开启封闭容器的单独装置入 B67B 7/00）
B65D 17/28• 围绕刻痕线或点〔3〕
B65D 17/30•• 使用切割装置〔3〕
B65D 17/32•• 具有不能拆开的元件或部分〔3〕
B65D 17/34•• 供用手拉或提小突舌的配置或结构（B65D 17/32 优先）〔3〕
B65D 17/347••• 以容器的小突舌和可拆卸件或容器的部分之间的连接为特点的〔6〕
B65D 17/353•••• 连接装置是与小突舌成一体的或与可拆卸件或部分成一体的〔6〕
B65D 17/36••• 适用于与开启工具配合的，如带槽的钥匙（把开启工具装到容器上，如带槽的钥匙装到容器上的入 B65D 17/52）〔3〕
B65D 17/38•••• 有条带或工具导向器〔3〕
B65D 17/40•• 具有沿容器口周围分布的刻痕线〔3〕
B65D 17/42• 带有切割、冲孔或切刀调节装置（围绕刻痕线或点的入 B65D 17/28）〔3〕
B65D 17/44•• 冲孔工具作为封口〔3〕
B65D 17/46•• 金属线、绳或类似物，如撕开索〔3〕
B65D 17/48••• 位于容器的接缝部分的〔3〕
B65D 17/50• 贴在或插入预制的开口内的非整体易折断的元件，如可撕裂的条带、塑料塞（B65D 53/08 优先）〔3〕
B65D 17/52• 将开启工具装到容器上，如带槽的钥匙装到容器上〔3〕

B65D 19/00 托盘或类似的平板，带有或不带有用于支承升降载荷的侧壁（用于供装载或卸载用途的提升或下降体积大的或重型货物的装置入 B66F 9/12）
B65D 19/02• 带有侧壁的刚性托盘，如箱式托盘
B65D 19/04•• 带有模制的主体或制成一整块的主体

B65D 19/06 •• 带有组装或连接两个或多个组件构成的主体
B65D 19/08 ••• 全部或大部分由金属制成的
B65D 19/10 •••• 骨架结构的，如用金属丝制成的
B65D 19/12 •••• 可拆开的托盘
B65D 19/14 ••• 全部或大部分由木材制成的
B65D 19/16 •••• 可拆开的托盘
B65D 19/18 ••• 全部或大部分由塑料制成的
B65D 19/20 ••• 全部或大部分由纸制成的
B65D 19/22 • 不带侧壁的刚性托盘
B65D 19/24 •• 带有模制的主体或制成一整块的主体
B65D 19/26 •• 带有组装或连接两个或多个组件构成的主体
B65D 19/28 ••• 全部或大部分由金属制成的
B65D 19/30 •••• 骨架结构的，如用金属丝制成的
B65D 19/31 ••• 全部或大部分由木材制成的〔4〕
B65D 19/32 ••• 全部或大部分由塑料制成的
B65D 19/34 ••• 全部或大部分由纸制成的
B65D 19/36 • 托盘包括一个可伸缩的载荷托架，分布在导引元件间，如在导管间伸延
B65D 19/38 • 零件或辅助装置
B65D 19/40 •• 将支承表面和平板隔开的元件
B65D 19/42 ••• 辊柱或轮子的配置或应用
B65D 19/44 •• 将物件放置到平板上的元件或装置

B65D 21/00 可套叠、堆垛或连接的容器；可改变容量的容器
B65D 21/02 • 特殊成型的，或具有配件或附件以便于套叠、堆垛或连接的容器〔5〕
B65D 21/024 ••侧放着堆垛容器，或相对于容器的法线方向成横向地一个接一个连接容器〔6〕
B65D 21/028 ••• 具有构成容器一部分的互相连接装置，如榫、卡口连接器、挂钩件〔6〕
B65D 21/032 •• 按直立或底朝下的位置堆垛容器，如具有垂直突出或凹口的〔6〕
B65D 21/036 ••• 具有特别适用于方便堆垛的锁合装置〔6〕
B65D 21/04 •• 端部开启的，其形状适于空载时能套叠和满载时能堆垛的容器
B65D 21/06 •• 具有适合于放置在不同的位置可移动的部件，以便在空载时能套叠的容器和满载时能堆垛的容器
B65D 21/08 • 可改变容量的容器（适用于通过折叠或拉展一个或多个纸制件所形成得可变容积的多边形断面容积入 B65D 5/355）

其他类目不包含的刚性或半刚性容器的零部件〔3〕
B65D 23/00 其他类目不包含的瓶或罐的零部件（封口固定元件入 B65D 45/00）
B65D 23/02 • 衬里或内部涂层
B65D 23/04 • 混合或促进装入物流动的装置（影响液体流动的液力装置入 F15D）
B65D 23/06 • 整滴收集器或防漏装置
B65D 23/08 • 覆盖物或外部涂层（包裹材料入 B65D 65/00）
B65D 23/10 • 把手
B65D 23/12 • 较小物件的固定装置
B65D 23/14 •• 签条的
B65D 23/16 •• 温度计的（带温度计的喂给用瓶入 A61J 9/02）

B65D 25/00 其他种类或形式的刚性或半刚性容器的零部件
B65D 25/02• 内部配件（用折叠或拉展纸制的坯件制作的容器入 B65D 5/44）
B65D 25/04•• 隔板
B65D 25/06••• 适合于装在两个或多个不同位置的
B65D 25/08••• 带有去除或粉碎的设施，例如便于混合装入物的
B65D 25/10•• 将物件定位在容器内的装置
B65D 25/14• 衬里或内部涂层（用折叠或拉展纸制坯件制作的容器入 B65D 5/56）
B65D 25/16•• 松散的，或松散附着的衬里
B65D 25/18•• 离开容器壁有相当间距的
B65D 25/20• 外部配件（用折叠或拉展纸制坯件制作的容器的入 B65D 5/44）
B65D 25/22•• 为便于提升或悬吊容器
B65D 25/24•• 用于使容器底离开支承表面有一定的间距，如腿（用于托盘入 B65D 19/40）
B65D 25/26•• 防止装入物受撞击的装置
B65D 25/28• 把手（用折叠或拉展纸制坯件制作的容器入 B65D 5/46；瓶或罐的入 B65D 23/10）
B65D 25/30•• 手孔
B65D 25/32•• 拎环把手，即大体为半圆形的可绕枢轴转动的把手
B65D 25/34• 覆盖物或外部涂层（用折叠或拉展纸制坯件制作的容器入 B65D 5/62；用于瓶或罐的入 B65D 23/08；包裹材料入 B65D 65/00）
B65D 25/36•• 用贴加薄片材料形成的
B65D 25/38• 卸出装入物的装置（与可拆开的或非永久性固定封口件接合的入 B65D 47/00；用于卸出薄平物件的入 B65D 83/08）
B65D 25/40•• 喷嘴或喷口（一般的入 B05B）
B65D 25/42••• 整体或附着的喷嘴或喷口
B65D 25/44•••• 伸缩的或可收缩的喷嘴或喷口
B65D 25/46•••• 铰接或装在枢轴上的喷嘴或喷口
B65D 25/48••• 可分开的喷嘴或喷口
B65D 25/50•••• 配置成可插在两个交替位置的
B65D 25/52•• 卸出连续性物件或部分装入物的装置
B65D 25/54• 检查开口或窗
B65D 25/56•• 带有显示装入物装载高度的装置

一般种类的挠性容器〔3〕
B65D 27/00 用于邮政或其他目的，在结构上不考虑装入物厚度的封套或类似的基本上成矩形的挠性容器（具有减震特性的入 B65D 81/03；明信片入 B42D 15/00）
B65D 27/02• 带有加强插入物
B65D 27/04• 带有观察装入物的孔口或窗
B65D 27/06• 带有再三重复使用的设施
B65D 27/08• 带有两个或多个间隔
B65D 27/10• 互相连接的封套链
B65D 27/12• 封口（分开的紧固件入 B42F 1/00）
B65D 27/14•• 在整体部分涂覆黏合剂，如盖舌上涂覆黏合剂
B65D 27/16••• 使用压敏黏合剂

B65D 27/18 ••• 使用热熔黏合剂
B65D 27/20 •• 使用自锁的整体或附着的元件
B65D 27/22 ••• 封舌和封槽的或类似的封闭元件；一端折进的盖舌
B65D 27/24 ••• 条带封口
B65D 27/26 ••• 可变形的金属元件
B65D 27/28 •• 应用分开的封闭元件
B65D 27/30 •• 带有显示未被授权的启封的特殊装置
B65D 27/32 • 制造封套时结合进去的开启装置（在封闭封套时结合进去的入 B43M 5/00；用于开启封套的单独装置入 B43M 7/00）
B65D 27/34 •• 刻痕线
B65D 27/36 •• 手指开启口、开启槽或握持用的小突舌
B65D 27/38 •• 撕裂细绳或撕裂条带

B65D 30/00 麻袋、袋或类似容器〔3〕
B65D 30/02 • 以使用的材料为特点的〔3〕
B65D 30/04 •• 用织物制作的〔3〕
B65D 30/06 ••• 网状的〔3〕
B65D 30/08 ••带有面对面有间距放置的层压壁或多层壁，如双层壁（B65D 30/14，B65D 30/26 优先；带有吸震性能的入 B65D 81/03）〔3〕
B65D 30/10 • 以形状或结构为特征的〔3〕
B65D 30/12 •• 交叉底的袋〔3〕
B65D 30/14 ••• 多层的〔3〕
B65D 30/16 •• 有刚性端壁，如能站立的袋〔3〕
B65D 30/18 •• 有硬板底〔3〕
B65D 30/20 •• 有皱褶，如便于折叠〔3〕
B65D 30/22 •• 有两个或多个隔间〔3〕
B65D 30/24 •• 有阀的袋〔3〕
B65D 30/26 ••• 多层的〔3〕
B65D 30/28 •• 三角形或锥形的袋〔3〕

B65D 33/00 麻袋或袋的零部件或附件
B65D 33/01 • 袋的通风或排水〔3〕
B65D 33/02 • 局部加强或加固插入物，如金属丝、细绳、条带、框架
B65D 33/04 • 窗或其他孔，如用于观察装入物
B65D 33/06 • 把手
B65D 33/08 •• 手孔
B65D 33/10 •• 用与袋子相似的材料构成的
B65D 33/12 •• 细绳把手
B65D 33/14 • 悬吊装置（把手入 B65D 33/06）
B65D 33/16 • 端部或孔口的封闭装置或设备（阀袋的阀入 B65D 30/24；可拆掉的塞或盖入 B65D 39/00，B65D 41/00；已装料袋的封口入 B65D 77/10；与包装结合的已装料袋的封闭入 B65B 7/00，B65B 51/00）
B65D 33/17 •• 有托架、环或锁〔4〕
B65D 33/18 •• 使用涂覆于整体部件的黏合剂，如盖舌上的黏合剂（封套的入 B65D 27/14）

B65D 33/20 ••• 使用压敏黏合剂
B65D 33/22 ••• 使用热熔黏合剂
B65D 33/24 •• 使用自锁的整体的或附着的封口元件，如盖舌（B65D 33/25 优先）〔4〕
B65D 33/25 •• 铆接；榫接合；螺纹连接；使用按钮或拉链〔4〕
B65D 33/26 •• 使用 U 形钉或针
B65D 33/28 •• 带或带状封口〔4〕
B65D 33/30 •• 可变形的或弹性金属或类似的条或带
B65D 33/32 •• 金属链封口
B65D 33/34 •• 带有显示未被授权的启封的特殊装置
B65D 33/36 • 卸出装入物的装置
B65D 33/38 •• 喷口

B65D 35/00 适用于为排出装入物而永久变形的柔软的管状容器，例如用于牙膏或其他塑性或半液体物料的可折叠管；所用的把柄
B65D 35/02 • 主体结构
B65D 35/04 •• 制作成整体的
B65D 35/06 ••• 用金属材料
B65D 35/08 ••• 用塑性材料
B65D 35/10 •• 用联合或相互连接的两个或多个的组件制成的
B65D 35/12 •• 主体和封口接收衬套元件的连接
B65D 35/14 • 带有衬里和插入件
B65D 35/16 •• 用于将主体的腐蚀减至最小或防止主体的腐蚀
B65D 35/18 •• 用于在挤出部分装入物后保持主体为滚卷状态
B65D 35/20 •• 用于收缩装入物
B65D 35/22 • 带有两个或多个隔间
B65D 35/24 • 带有辅助装置（衬里或插入物入 B65D 35/14）
B65D 35/26 •• 用于装料
B65D 35/28 •• 用于排出装入物
B65D 35/30 ••• 活塞
B65D 35/32 •• 卷绕钥匙
B65D 35/34 ••• 与管子把柄连接的，或与管子把柄结合的
B65D 35/36 •• 用于将装入物涂于表面（与管状容器联合或结合的刷子入 A46B 11/00）
B65D 35/38 ••• 喷嘴
B65D 35/40 •• 用于计量排出量
B65D 35/42 •• 用于防止可拆封口件的丢失
B65D 35/44 • 封口（不作此用的封口件入 B65D 39/00 至 B65D 55/00；在装料后形成底部封口的入 B65B 7/14）
B65D 35/46 •• 带有阀门（用于涂敷液体，如黏合剂的办公附属用品入 B43M 11/00）
B65D 35/48 ••• 手控阀门
B65D 35/50 ••• 当管状容器变形时开启
B65D 35/52 ••• 狭长切口
B65D 35/54 ••• 当封口件压到涂覆装入物的表面时开启（喷嘴入 B65D 35/38）
B65D 35/56 • 可卷起来的管的把柄

B65D 37/00 其他类目不包括的便携挠性容器
在开启刚性或半刚性容器或具有相似封闭问题的挠性容器的同时又不损坏容器自身的外壁部分的封口件，与容器结合或固定在容器上的由纸折叠成的那些封口件除外；防止容器再次充填的装置或设备；与封口件协同操作的容器的部件或以封口件的形状为特征的容器的部件〔3〕
B65D 39/00 配置在颈内的或倾注口内或出料口内的封口件，如塞子（盖或罩入 B65D 43/00；带附加固定元件的入 B65D 45/00）
B65D 39/02• 盘形封口（带突缘的圆盘入 B65D 39/04）
B65D 39/04• 杯状塞子或类似的有突缘中空件
B65D 39/06• 球塞
B65D 39/08• 有螺纹的或用旋转动作固定的类似封口件；所用的套筒
B65D 39/10•• 带有卡口式凸轮
B65D 39/12• 可扩张的，如可充气的
B65D 39/14• 通过颈内的侧向开口延伸的
B65D 39/16• 带有便于手工开启的把手或其他特殊装置
B65D 39/18• 带有抗摩擦或耐磨涂层或覆盖层

B65D 41/00 **帽，例如顶盖、隆起密封件，即具有与颈部或确定倾注口的壁或出料口的外圆周接合部分的元件；用于封口件的保护性帽状盖，例如金属箔或纸的装饰性盖**（B65D 45/00 优先；帽和保护性帽状盖的结合入 B65D 51/18；用加工金属薄片制造封口入 B21D 51/44）
B65D 41/01• 特别适用于容纳多种号码的〔6〕
B65D 41/02• 没有刻痕线、撕裂条带、签条或类似的开启或拆开装置的帽或帽状盖
B65D 41/04•• 有螺纹的或用旋转动作固定的类似的帽或帽状盖
B65D 41/06••• 带有卡口式凸轮
B65D 41/08••• 旋紧套在颈部或器壁外圆周上的有螺纹的环
B65D 41/10•• 适合于靠器壁接合部分的永久变形固定在适当位置上的帽或帽状盖
B65D 41/12••• 用比较坚韧的金属材料制造的，如顶盖
B65D 41/14••• 用金属箔或类似的薄挠性材料制造的
B65D 41/16•• 快速帽或帽状盖
B65D 41/17••• 推上和拧开〔6〕
B65D 41/18••• 非金属的，例如用纸或塑料制造的
B65D 41/20•• 带有膜片的帽或帽状盖，如配置成穿透的
B65D 41/22•• 带有适合于绷在容器上的弹性部分的帽或帽状盖
B65D 41/24•• 用可收缩的材料制成的或用浸渍法就地成形的帽或帽状盖，如使用骨胶或赛璐珞
B65D 41/26•• 用作或结合于饮料容器或计量容器的帽或帽状盖
B65D 41/28•• 与塞子结合的帽
B65D 41/30••• 与弹性塞结合的允许重复使用作为暂时封口的可变形帽
B65D 41/32• 带有刻痕线、撕裂条带、签条或类似的开启或拆开装置，例如便于形成倾注口的帽或帽状盖
B65D 41/34•• 有螺纹的或类似的帽或帽状盖
B65D 41/36••• 带有卡口式凸轮
B65D 41/38••• 旋紧套在颈部或器壁外圆周上的有螺纹的环
B65D 41/40•• 适合于靠器壁接合部分的永久变形固定在适当位置上的帽或帽状盖

B65D 41/42 ••• 用比较坚韧的金属材料制造的，如顶盖
B65D 41/44 ••• 用金属箔或类似的薄挠性材料制造的
B65D 41/46 •• 卡口盖或帽状盖
B65D 41/47 ••• 推上和拧开〔6〕
B65D 41/48 ••• 非金属的，例如用纸、塑料制造的
B65D 41/50 •• 带有膜片的帽或帽状盖，如配置成穿透的
B65D 41/52 •• 带有适合于绷在容器上的弹性部分的帽或帽状盖
B65D 41/54 •• 用可收缩的材料制造的或用浸渍法就地成形的帽或帽状盖，如使用骨胶、赛璐珞
B65D 41/56 •• 用作或结合于饮料容器或计量容器的帽或帽状盖
B65D 41/58 •• 与塞子结合的帽或帽状盖
B65D 41/60 ••• 与弹性塞结合的允许重复使用作为暂时封口的可变形帽
B65D 41/62 • 用于封口件的辅助保护性帽状外盖（带有保护性帽状外盖的封口的配置或两个或多个协同操作的封口的配置入 B65D 51/18）

B65D 43/00 用于刚性或半刚性容器的盖或罩（用于烹调容器的入 A47J 36/06；一般压力容器的盖入 F16J 13/00）
B65D 43/02 • 可拆除的盖或罩（带有穿透、切割或撕裂易折断的内封口入 B65D 51/22）
B65D 43/03 •• 可套叠或可堆垛的（可套叠或可堆垛的容器入 B65D 21/00）〔3〕
B65D 43/04 •• 具有一部分或几部分在容器口内配合并靠摩擦或重力保持的
B65D 43/06 •• 具有容纳容器边缘的圆周沟槽
B65D 43/08 •• 具有装配在容器边缘上的圆周凸缘
B65D 43/10 ••• 并靠咬合在卷边或突出部分上保持的
B65D 43/12 •• 通过滑动导致卸下的
B65D 43/14 • 不可拆除的盖或罩
B65D 43/16 •• 用于向上或向下运动的铰接（门或类似形式的铰接入 E05D）
B65D 43/18 •• 用于在容器口平面内移动而装在枢轴上的
B65D 43/20 •• 可直线滑动的
B65D 43/22 •• 保持封闭位置的装置，如夹子〔4〕
B65D 43/24 •• 保持开启位置的装置
B65D 43/26 • 开启或封闭机构，如脚踏操纵的

B65D 45/00 固定或保持封口件的夹紧装置或其他应用压力的装置（在塞或帽和容器之间的螺纹或卡口连接入 B65D 39/08，B65D 41/04，B65D 41/34；可扩张的塞子入 B65D 39/12；用于一般压力容器的入 F16J 13/00）
B65D 45/02 • 用于施加轴向压力以使封口与密封表面接合
B65D 45/04 •• 包含与容器共同作用的 U 形或分叉构件，如可绕枢轴转动的环钩
B65D 45/06 ••• 与肘节杆结合的，如回转塞装置（用加工金属丝形成的杆或连杆入 B21F 45/04）
B65D 45/08 ••• 结合弹簧的
B65D 45/10 ••• 结合紧固螺钉的
B65D 45/12 ••• 为改变施加的压力而与齿条齿啮合的锁紧杆结合的
B65D 45/14 ••• 为改变施加的压力而与容器壁内的斜槽共同作用的
B65D 45/16 •• 夹子、钩子或卡箍，如 C 形的（U 形的或分叉的构件入 B65D 45/04）

B65D 45/18 ••• 咬合式的
B65D 45/20 ••• 装在枢轴上的
B65D 45/22 •••• 弹性的
B65D 45/24 •••• 结合施加压力的装置，如螺旋、肘节
B65D 45/26 •••• 结合张紧链
B65D 45/28 •• 细长件，如片弹簧，基本上与封口轴线成直角放置并在封口面和容器的邻接面之间作用
B65D 45/30 •• 环形件，如有咬合作用的、螺纹的
B65D 45/32 • 用于施加径向压力，如围绕封口件的可收缩带
B65D 45/34 •• 杆操纵的

B65D 47/00 **带有装料和卸料装置，或单有卸料装置的封口**（液体肥皂的分配器入 A47K 5/12；用与表面接触来涂覆液体的办公设备入 B43M 11/00）
B65D 47/02 • 用于一次装料和用于防止随后再装料
B65D 47/04 • 带有除泵以外的卸料装置的封口
B65D 47/06 •• 带有倾注口或管；带有卸料喷嘴或通道（带有可滑动倾注口的入 B65D 47/26）
B65D 47/08 ••• 具有关节式或铰接式封口
B65D 47/10 ••• 具有易撕的封口
B65D 47/12 ••• 具有可拆除的封口
B65D 47/14 •••• 并有封口保持装置
B65D 47/16 ••• 带有当倾注口浸没在所卸液体中时能自动操作的封口
B65D 47/18 ••• 用于排出液滴；滴瓶
B65D 47/20 •• 包含控制排出量的手控元件（B65D 47/34 优先）
B65D 47/22 ••• 在挠性管上以捏挤作用操作
B65D 47/24 ••• 带有提升阀
B65D 47/26 ••• 带有滑阀，如由可滑动的倾注口形成的
B65D 47/28 •••• 具有直线移动的
B65D 47/30 ••• 带有旋塞阀
B65D 47/32 •• 带有通风装置〔3〕
B65D 47/34 • 带有用泵送作用卸料的封口
B65D 47/36 • 带有适合于穿透、撕裂或拆去的易撕裂部分的封口，以形成卸料开口（B65D 51/18 优先；带有可穿透膜片的帽入 B65D 41/20，B65D 41/50）
B65D 47/38 •• 带有配置成接着可作为控制开口的阀的穿透装置
B65D 47/40 • 带有液滴收集器或防漏装置
B65D 47/42 • 带有填料或类似的装入物涂敷装置（与容器结合或与容器有关的刷子入 A46B11/00；由整体供给器向人体涂敷涂料的擦拭物入 A61F 13/40）
B65D 47/44 ••当容器变形或当填料被压向要涂敷装入物的表面时与狭长切口开启结合的（当封口压向表面时带有阀的柔软管状容器开启的入 B65D 35/54）

B65D 49/00 防止容器重复装料的装置或设备（专门适用于靠切割、穿透或撕裂器壁部分进行开启的容器的整个，或永久固定的封口入 B65D 17/00；用于一次装料和用于防止随后再装料的入 B65D 47/02）
B65D 49/02 • 单向阀
B65D 49/04 •• 载重阀

B65D 49/06 ••• 带附加加载重量
B65D 49/08 •• 弹簧加载阀
B65D 49/10 •• 几个阀的配置
B65D 49/12 • 在开启容器这一动作时破坏其整个部分

B65D 50/00 具有阻止未被授权打开或拆除装置的封闭件，有或没有指示装置，如儿童安全封闭件（没有阻止打开装置的防盗指示封闭件见有关的小组，如 B65D 41/32，B65D 51/20；用于阻止或显示未经许可开启或拆除封口的装置本身入 B65D 55/02） 〔5〕
B65D 50/02 • 通过结合多个动作可打开或拆除的〔5〕
B65D 50/04 •• 需要同时结合多个动作，如压和转动，提升和转动，保持一部分和转动另一部分（B65D 50/10 优先；通过旋转具有卡口式凸轮固定的帽或盖入 B65D 41/06，B65D 41/36）〔5〕
B65D 50/06 •• 需要依次结合不同的动作（B65D 50/10 优先）〔5〕
B65D 50/08 •• 通过使封闭件或容器变形可打开或拆除的〔5〕
B65D 50/10 •• 只有在封闭部件与容器对正之后才可脱开的〔5〕
B65D 50/12 • 封闭件的伪装或隐藏形式，例如与形成容器底的可拆除的封闭件相结合的虚假封闭件（在底部具有可封闭孔口的瓶或类似容器入 B65D 1/06）〔5〕
B65D 50/14 • 借助专门的开启工具才能开启或拆除的（具有切割、穿孔或配有切刀装置的容器入 B65D 17/42；钥匙开启的封口锁入 B65D 55/14）〔5〕

B65D 51/00 其他类目不包含的封口（作为工程元件用于一般压力容器的盖或类似的封口入 F16J 13/00）
B65D 51/02 • 用于罐、铁盒或类似的液体用容器的松散接合的而不带使容器有效密封的装置的盖或罩（用于烹调容器入 A47J 36/06）
B65D 51/04 •• 铰接的（B65D 51/10 优先）
B65D 51/06 •• 可拆卸的
B65D 51/08 •• 带有装配在确定容器开口的器壁内，或围绕确定容器开口的器壁装配的轴向突出物，如用于牛奶搅拌器
B65D 51/10 •• 当容器为倾注而倾斜时自动开启的
B65D 51/12 •• 非弹性的挠性盖
B65D 51/14 • 适用于与容器口保持密封接合的刚性圆盘或球形构件，如储罐的封口盘
B65D 51/16 • 带有通空气或气体的装置
B65D 51/18 • 带有保护性帽状外盖的封口的配置或两个或多个协同操作的封口的配置（帽的辅助保护性帽状外盖入 B65D 41/62）
B65D 51/20 •• 与配置成用穿透、切割或撕裂开启的内封口协同操作的帽、盖、或罩
B65D 51/22 ••• 具有穿透、切割或撕裂内封口的装置
B65D 51/24 • 与用于非封闭用途的辅助装置结合的
B65D 51/26 •• 带有保持装入物在适当位置上的装置，如弹性装置
B65D 51/28 •• 带有供附加物件或物料用的辅助容器
B65D 51/30 ••• 用于干燥剂
B65D 51/32 •• 带有涂敷或搅拌装入物的刷或棒（滴瓶入 B65D 47/18）

B65D 53/00 **密封或包装元件；由液体或塑性材料形成的密封**
B65D 53/02 • 紧圈或环

B65D 53/04• 圆盘
B65D 53/06• 由液体或塑性材料形成的密封
B65D 53/08• 适用于密封装料或卸料孔口的挠性黏合条带
B65D 53/10• 以专门适用于防酸容器为特征的

B65D 55/00 其他类目不包含的容器封口的附件
B65D 55/02• 锁紧装置;阻止或显示未被授权开启或拆除封口的装置(瓶子的保护盖入 B65D 23/08；瓶或罐封口的保护性帽状外盖入 B65D 41/28；施加压力的装置入 B65D 45/00；具有阻止未被授权启开或拆除装置的封闭件入 B65D 50/00)〔5〕
B65D 55/04•• 弹簧夹，如金属丝的、薄片金属的
B65D 55/06•• 可变形或可撕裂的金属线、细绳或条带;(用撕裂、剥离带或类似物开启的特殊构造的容器入 B65D 17/00；具有撕裂、剥离件的帽或帽状封闭件入 B65D 41/32)；密封的使用（在瓶上加标签入 B65C 3/06，B65C 9/00）
B65D 55/08••• 包围容器颈部的环形元件
B65D 55/10•• 锁紧销
B65D 55/12•• 带有与瓶或罐上支承面协同操作的相对移动部件的设备或装置（锁的应用入 B65D 55/14）
B65D 55/14•• 锁的应用，如数字排列或钥匙控制式锁的应用
B65D 55/16• 防止可拆卸封口元件丢失的装置

包装元件的种类或形式
B65D 57/00 挠性物件的内框架或支承件，如加强板；成堆或成组包装的物件的分隔器，如用于防止黏性物件的粘连

B65D 59/00 用于保护部分物件或用于捆扎物件的栓塞、套筒、帽盖或类似的刚性或半刚性元件，例如螺纹保护器、角保护器、用于管子或用于捆扎棒状物件的端帽
B65D 59/02• 栓塞
B65D 59/04• 套筒，如邮政管子
B65D 59/06• 帽盖
B65D 59/08•• 多边形断面的

B65D 61/00 适用于围绕物件安装的，或贴到物件上的外框架或支承件（可拆式容器入 B65D 5/00，B65D 6/16，B65D 6/24，B65D 8/14）
B65D 61/02• 带有弹性接头的管状框架

B65D 63/00 **挠性细长元件，例如用于捆扎或支承物件的窄带**
B65D 63/02• 金属窄带、条带、带材；其端部间的接头
B65D 63/04•• 由元件端部的变形而产生的接头
B65D 63/06•• 以应用分开的固定件产生的接头，如以其变形
B65D 63/08••• 使用固定到元件端部上的扣环、楔或类似的锁紧件的接头
B65D 63/10• 非金属窄带、条带或带材；细丝元件，如细绳、线、金属丝；其端部间的接头
B65D 63/12•• 由元件端部的变形或打结产生的接头
B65D 63/14•• 以应用分开的固定件产生的接头

B65D 63/16 ••• 使用固定到元件端部上的扣环、楔或类似的锁紧件的接头
B65D 63/18 • 装有把手或其他悬吊装置的元件

B65D 65/00 **包裹材料或挠性覆盖物；特殊形式或形状的包装材料**（减震包裹材料或包装袋入 B65D 81/03）
附注
注意本小类类目后附注（5）中“包装元件”的定义。
B65D 65/02 • 包裹材料或挠性覆盖物
B65D 65/04 •• 非矩形的
B65D 65/06 ••• 用可折叠盖舌，如互锁盖舌形成的
B65D 65/08 ••• 带有紧固元件，如拉链
B65D 65/10 •• 矩形的
B65D 65/12 ••• 用便于折叠的褶线形成的
B65D 65/14 •• 带有用黏合剂涂敷的区域
B65D 65/16 •• 带有挡光或进光的设施
B65D 65/18 ••• 某些区域透光而其他区域不透光
B65D 65/20 ••• 带有挡住特殊波长的光线的设施
B65D 65/22 •• 零部件
B65D 65/24 ••• 固定装入物位置的小突舌或其他突出物
B65D 65/26 ••• 开启装置
B65D 65/28 •••• 穿孔或刻痕线
B65D 65/30 •••• 细长孔口、槽口或切口
B65D 65/32 •••• 用手指夹住的小突舌或类似的突出物
B65D 65/34 •••• 附着的撕裂带或类似的挠性元件
B65D 65/36 •••• 用于引导撕裂的加强件
B65D 65/38 • 特殊形式或形状的包装材料
B65D 65/40 •• 为特殊包装目的而应用层压材料
B65D 65/42 •• 应用涂敷或浸渍材料
B65D 65/46 •• 应用易碎裂的、可溶解的或可食的材料〔3〕

B65D 67/00 其他类目不包含的包装元件的种类或形式
B65D 67/02 • 为便于贮存或运输用于夹持物件的夹子或夹钳

包装件的种类或形式
B65D 69/00 为便于贮存或运输，不使用包装元件连接在一起的物件（为便于包装而连接物件入 B65B 17/02）

B65D 71/00 为便于贮存或运输，用包装元件收拢在一起的物件捆，例如用于诸如啤酒罐、汽水瓶的各种容器的可携式分格搬运工具；物料的捆包（干草或禾秆的捆扎入 A01D，A01F 1/00；捆扎或打包入 B65B，例如 B65B 13/00，B65B 27/00）
B65D 71/02 • 挠性捆扎件的配置
B65D 71/04 •• 带有配置在捆扎件和物件或物料之间的保护或支承元件，例如用于防止捆扎件的擦破
B65D 71/06 • 包含全部或大部分被包装元件收拢在一起的多个物件，例如在拉紧的条件下

〔3〕
B65D 71/08 •• 通过加热使包裹料收缩〔3〕
B65D 71/10 ••• 而且装有插入物〔5〕
B65D 71/12 •• 包装元件由折叠的一整块坯料形成〔5〕
B65D 71/14 ••• 具有管的形状，没有端壁，或者不以端壁为特点（套筒入 B65D 59/04）〔5〕
B65D 71/16 •••• 带有物件定位元件（B65D 71/24 优先）
B65D 71/18 ••••• 小突舌从上壁或下壁向内折叠〔5〕
B65D 71/20 ••••• 沿着管形体的折叠线有狭长切口或开口〔5〕
B65D 71/22 ••••• 开口在侧壁上形成〔5〕
B65D 71/24 •••• 具有分隔物〔5〕
B65D 71/26 ••••• 从上壁或下壁延长〔5〕
B65D 71/28 •••• 以手柄为特征〔5〕
B65D 71/30 ••••• 与管形包装元件成整体（B65D 71/32 优先）〔5〕
B65D 71/32 ••••• 由指孔形成〔5〕
B65D 71/34 •••• 以刻痕线或类似物为特征〔5〕
B65D 71/36 ••• 以具有端壁为特征的〔5〕
B65D 71/38 •• 由折叠和相互连接两个或多个坯件形成包装元件〔5〕
B65D 71/40 • 包括仅仅部分地由折叠坯件形成的包装元件收拢在一起的多个物件〔5〕
B65D 71/42 •• 由折叠单独的坯件成为一层包装元件形成的〔5〕
B65D 71/44 ••• 以把手为特征〔5〕
B65D 71/46 •• 由折叠单独的坯件成为筒状元件形成〔5〕
B65D 71/48 ••• 以把手为特征〔5〕
B65D 71/50 • 包括仅仅部分地由不是折叠的坯件形成的包装元件收拢在一起的多个物件〔5〕
B65D 71/52 • 用于贮存或运输多个物件而且具有把手的盘状包装元件（B65D 71/12，B65D 71/38，B65D 71/40，B65D 71/50 优先）〔5〕
B65D 71/54 •• 没有分隔物（B65D 71/60，B65D 71/68 优先）〔5〕
B65D 71/56 •• 具有单独的纵向分隔物（B65D 71/60，B65D 71/68 优先） 〔5〕
B65D 71/58 •• 由折叠一块坯件形成而且具有垂直分隔物（B65D 71/60 优先）〔5〕
B65D 71/60 •• 由折叠一块坯件成为筒状元件形成，在上壁部分具有开口，物件穿过开口延伸〔5〕
B65D 71/62 ••• 具有相互相向弯曲的板壁部分，在两排构件之间形成纵向分隔物（B65D 71/64，B65D 71/66 优先）〔5〕
B65D 71/64 ••• 具有几乎完全包围物件的壁（B65D 71/66 优先）〔5〕
B65D 71/66 ••• 仅仅收拢一排物件〔5〕
B65D 71/68 •• 由折叠和相互连接两个或多个坯件形成（B65D 71/72 优先）〔5〕
B65D 71/70 • 为了集合多个物件具有凸起或凹槽的盘，例如用于堆叠的中间元件〔5〕
B65D 71/72 •• 由折叠一个或多个坯件形成，物件插入壁中的开口〔5〕

B65D 73/00 包含固定在纸板、薄片或带条上的物件的包装件（用于按扣、领口别针或袖口链扣的纸板入 A44B 7/00；将物件固定到纸板、薄片或带条上入 B65B 15/00）
B65D 73/02 • 固定到带条上的物件，如小型电气元件

B65D 75/00 包括有物件或材料的包装件，前二者部分地或全部地被封入由挠性薄片材料做成的条带、薄片、坯件、管子或带条里，例如封入折叠的包裹材料中（B65D 71/00 优先；

包裹入 B65B 11/00）〔5〕
B65D 75/02• 部分封入折叠的或缠绕的条带或薄片中的物件，如裹封的报纸
B65D 75/04• 全部封入单个薄片或单块包裹坯件中的物件或物料
B65D 75/06•• 封入最初折叠成管子的薄片或坯料中
B65D 75/08••• 带有用折叠封闭的管端
B65D 75/10••• 带有用扭绞封闭的管端
B65D 75/12••• 带有用压扁并热封封闭的管端
B65D 75/14•• 封入从装入物放置的部分起，围绕装入物的所有侧面向上折叠的薄片或坯料中
B65D 75/16••• 包裹料的直立部分用扭绞封闭
B65D 75/18•••包装料的直立部分用规则的或不规则的折叠或褶封闭，如聚束包裹的包装件
B65D 75/20•• 封入双层卷绕装入物的薄片或坯料中且其相对的自由边缘连接，例如用压敏黏合剂、卷边、热封、或焊接方法
B65D 75/22••• 薄片或坯料凹下以容纳装入物
B65D 75/24•••• 并形成若干凹槽以容纳一系列物件或大量材料
B65D 75/26• 全部封入层压薄片或包裹料坯料中的物件或物料
B65D 75/28• 全部封入组合的包裹料中的物件或物料，即封入由两块或多块薄片或坯料结合或互相连接成的包裹料中
B65D 75/30•• 封闭在两个相对的，其边缘例如用压敏黏合剂、卷边、热封、或焊接方法连接的薄片或坯料之间的物件或物料
B65D 75/32••• 一块或两块薄片或坯料凹下以容纳装入物
B65D 75/34•••• 并有若干凹槽以容纳一系列物件或大量材料
B65D 75/36•••• 一块薄片或坯料凹下而另一块由比较坚韧的平板材料构成，如泡罩包装件
B65D 75/38• 封入两个或多个套置包裹料中的物件或物料
B65D 75/40• 将连续的物件或物料的增量封入带条，如折叠的或管状的带条内形成的包装件，或将装有液体、半液体或塑性材料的管再细分而形成的包装件
B65D 75/42•• 互相连接的包装件链
B65D 75/44•• 从带条或管子切割的单个包装件
B65D 75/46••• 装有物件的
B65D 75/48••• 装有液体、半液体或糊状物的，如软垫状包装件
B65D 75/50•••• 四面体的包装件
B65D 75/52• 零部件
B65D 75/54•• 卡片、票据或其他插入件或附件（开启装置入 B65D 75/70）
B65D 75/56••• 把手或其他悬吊装置
B65D 75/58•• 在包装件制作过程中加上或装有的开启装置或取出装入物的装置
B65D 75/60••• 减弱的封口缝
B65D 75/62••• 刻痕或穿孔，如在封口缝内
B65D 75/64••• 由包裹料的非固定部分形成的小突舌
B65D 75/66••• 插入的或施加的撕裂细绳或类似的挠性元件
B65D 75/68•••• 通过包裹料封口延伸或在包裹料层间延伸
B65D 75/70••• 刚性切割或撕裂装置

B65D 77/00 由在预制的容器内，如盒、纸板箱、麻袋、口袋内，封闭物件或物料形成的包装件

B65D 77/02• 封入刚性或半刚性容器中的已包裹物件
B65D 77/04• 封入两个或多个套装容器中的物件或物料
B65D 77/06•• 封入放置在刚性容器内的挠性容器中的液体或半液体
B65D 77/08• 封入在单个容器装料时形成的各间隔内的物料，如不同的物料
B65D 77/10• 装料后形成的容器封口（与包装相结合的装料容器的入 B65B 7/00，B65B 51/00）
B65D 77/12•• 用裹紧和压扁容器口部而不用折叠方法固封，如用压敏黏合剂、热封、焊接、使用单独的固定件
B65D 77/14•• 用压扁并接着折叠或滚卷口部
B65D 77/16•• 用紧裹和扭绞口部
B65D 77/18••• 并用可变形的夹子或结合件固定
B65D 77/20•• 使用单独的盖或罩
B65D 77/22• 零部件
B65D 77/24•• 在容器装料时加上或装有插入物或附件（开启装置入 B65D 77/30）
B65D 77/26••• 固定物件位置或保护物件的元件或装置
B65D 77/28••• 卡片、票据、或吸管
B65D 77/30•• 在容器装料或封闭过程中，加上或装有开启装置或取出装入物的装置
B65D 77/32••• 撕裂细绳或类似的挠性元件
B65D 77/34•••• 封入口部密封内的
B65D 77/36•••• 放置在包裹料、标签、或其他薄片材料元件的下方以固定盖、罩或容器口
B65D 77/38••• 减弱的封口缝
B65D 77/40••• 刚性切割或撕裂装置

B65D 79/00 其他类目不包括的包装件的种类或零部件
B65D 79/02• 显示不正确贮存或运输的装置或设备

专门适用于存在特殊运输、贮存或分发问题的有机物、物件或物料的特殊形式或形状的容器、包装元件或包装件
B65D 81/00 用于存在特殊运输或贮存问题的装入物，或适合于在装入物取出后用于非包装目的的容器、包装元件或包装件
B65D 81/02• 特别适于防止内装物受力损坏〔6〕
B65D 81/03•• 具有吸震性能的包裹材料或包装袋，例如气泡薄膜〔6〕
B65D 81/05•• 使内装物与包装件的壁，或者与其他内装物保持一定间隔关系（B65D 81/03 优先）〔6〕
B65D 81/07••• 用弹性悬挂装置〔6〕
B65D 81/09••• 用吸震材料的可流动分离元件，例如球状物、爆粒花〔6〕
B65D 81/107••• 用吸震材料块〔6〕
B65D 81/113•••• 有专门适用于接纳内装物的形状〔6〕
B65D 81/127••• 用吸震材料的刚性或半刚性片材〔6〕
B65D 81/133•••• 有专门适用于容纳内装物的形状，例如托盘〔6〕
B65D 81/15••• 用液体〔6〕
B65D 81/17•• 专门适于变皱而不损坏内装物〔6〕
B65D 81/18• 为内装物提供特殊环境，例如高于或低于室温（具有绝热层入 B65D 81/38；具有冷却装置的冰箱入 F25D）〔6〕

B65D 81/20 •• 在真空或超大气压下，或在特殊气氛中，如惰性气体的
B65D 81/22 •• 处于潮湿条件下或浸没在液体中
B65D 81/24 • 适于防止内装物变质或腐败；应用食品防腐剂、杀菌剂、杀虫剂或动物防蛀剂的容器或包装材料（具有绝热层入 B65D 81/38）〔6〕
B65D 81/26 •• 带有排除或吸收流体，如装入物渗出的液体的措施；减蚀剂或干燥剂的应用
B65D 81/28 •• 食物防腐剂、杀菌剂、杀虫剂或动物防蛀剂的应用
B65D 81/30 •• 靠隔绝光或其他外部辐射（包裹材料入 B65D 65/16）
B65D 81/32 • 用于包装两种或多种不同的物料，这些物料在混合使用前必须保持分开（有可移去或可破坏的隔板的容器入 B65D 25/08）
B65D 81/34 • 用于包装打算在包装件内烹调或加热的食物〔6〕
B65D 81/36 • 适合于在取出装入物后用于非包装目的的
B65D 81/38 • 带有绝热的（真空瓶或类似物入 A47J 41/00）

B65D 83/00 带有分配装入物的特殊装置的容器或包装件（与可拆除的或非永久性固定的容器封口结合的分配装置入 B65D 47/00；用于商店、仓库、办公室、酒吧或类似地方入 A47F 1/04；带有分配装置的陈列柜或陈列室入 A47F 3/02；用于与扳手、扳钳或螺丝刀相结合的螺钉或螺母的料盒入 B25B 23/06；钉子发送器入 B25C 3/00；与搬运薄板、卷材或细丝状材料结合使用的入 B65H；硬币输出装置入 G07D 1/00）
B65D 83/02 • 用于分配杆状物件，如针（雪茄烟或纸烟容器或盒入 A24F 15/00）
B65D 83/04 • 用于分配环形、圆盘形或球形或类似的小物件，如药片、药丸
B65D 83/06 • 用于分配粉状或颗粒物料
B65D 83/08 • 用于依次分配薄平物件（外科解剖刀片的分配器入 A61B 17/3215）
B65D 83/10 •• 用于分配剃刀刀片
B65D 83/12 •• 用于分配票券或代价券
B65D 83/14 • 用于靠内部气体压力输送液体或半液体装入物，即气雾剂容器
B65D 83/16 •• 特征在于驱动的装置〔5〕
B65D 83/18 ••• 带有手动杆的容器〔5〕
B65D 83/20 ••• 驱动器罩〔5〕
B65D 83/22 ••• 具有防止驱动的装置（B65D 50/00 优先）〔5〕
B65D 83/24 ••• 带有保持阀开启的装置〔5〕
B65D 83/26 ••• 自动操作的，例如周期性的〔5〕
B65D 83/28 •• 专门适用于此的喷嘴、喷嘴的零件或附件〔5〕
B65D 83/30 ••• 用于引导喷射的液流〔5〕
B65D 83/32 •• 汲取管〔5〕
B65D 83/34 •• 出料通道的清洁或防止阻塞〔5〕
B65D 83/36 •• 可以在任意方向操作〔5〕
B65D 83/38 •• 容器体的零件（减压装置入 B65D 83/70）〔5〕
B65D 83/40 •• 封闭盖（驱动器罩入 B65D 83/20）
B65D 83/42 •• 填充或装料装置〔5〕
B65D 83/44 •• 专门适用于此的阀；调节装置（填充或卸料装置入 B65D 83/42；减压装置入 B65D 83/70）〔5〕
B65D 83/46 ••• 倾斜的阀（B65D 83/50 优先）〔5〕
B65D 83/48 ••• 提升阀，例如靠推动操作的（B65D 83/50 优先）〔5〕
B65D 83/50 ••• 不能再封闭的阀〔5〕

B65D 83/52 ••• 用于计量的〔5〕
B65D 83/54 •••• 计量阀〔5〕
B65D 83/56 •• 当倒置时关闭的〔5〕
B65D 83/58 •• 用于将管道内气体和材料输送到阀的管道的分开的入口（B65D 83/60 优先）〔5〕
B65D 83/60 •• 分开的产品和推进剂〔5〕
B65D 83/62 ••• 用薄膜、袋或类似物〔5〕
B65D 83/64 ••• 用活塞〔5〕
B65D 83/66 ••• 首先分开，并且最后混合〔5〕
B65D 83/68 •• 分配两种或多种产品〔5〕
B65D 83/70 •• 减压装置〔5〕
B65D 83/72 •• 带有加热或冷却装置〔5〕
B65D 83/74 ••• 由放热反应加热〔5〕
B65D 83/76 • 用于借助活塞或类似物分配流动材料（用于由压力通过出口排泄流动材料的手动工具入 B05C 17/005）〔5〕

B65D 85/00 专门适用于特殊物件或物料的容器、包装元件或包装件（B65D 71/00，B65D 83/00 优先；手动器具、旅行设备入 A45C；化妆或盥洗设备入 A45D；外科刀、解剖刀或所用刀片的包装件入 A61B 17/3215；专门适用于药品或医学方面的容器入 A61J 1/00；油漆桶入 B44D 3/12；油壶入 F16N 3/04；用于携带轻武器的容器入 F41C 33/06；弹药或炸药的包装入 F42B 39/00；专门适用于与记录或复制装置结合的记录载体的容器入 G11B 23/00）〔5，6〕
附注：
如果结构或功能特征是重要的，在该组中的容器、包装元件或包装件也要按结构或功能特征分类。〔6〕
B65D 85/02 • 用于环形物件（用于带条或卷成平的螺线形带状材料入 B65D 85/671）
B65D 85/04 •• 用于金属丝、绳或软管的绕卷
B65D 85/06 •• 用于轮胎
B65D 85/08 • 用于可压缩或挠性的杆状或管状物件
B65D 85/10 •• 用于纸烟
B65D 85/12 •• 用于雪茄烟
B65D 85/14 •• 用于可折叠的管子
B65D 85/16 • 用于可压缩的或挠性的其他形状的物件（用于服装的入 B65D 85/18）
B65D 85/18 • 用于服装，即衣服、头饰、鞋
B65D 85/20 • 用于不可压缩的或刚性的杆状或管状物件
B65D 85/22 •• 用于空心面、细条实心面或类似的面粉制品
B65D 85/24 •• 用于针、钉或其他类似的细长小物件
B65D 85/26 •• 用于焊条
B65D 85/28 •• 用于铅笔或钢笔（铅笔盒入 A45C 11/34）
B65D 85/30 • 用于特别容易因受震动或压力而损坏的物件
B65D 85/32 •• 用于蛋类
B65D 85/34 •• 用于水果，如苹果、橘子、蕃茄
B65D 85/36 •• 用于饼干或其他烘烤制品
B65D 85/38 •• 用于光学的或其他精密的测量、计算或控制装置
B65D 85/40 ••• 用于钟或表或其组件

B65D 85/42 •• 用于安瓿；用于灯泡；用于电子阀或管
B65D 85/44 •• 用于陶器
B65D 85/46 •• 用于砖、瓦、或建筑块料
B65D 85/48 •• 用于玻璃薄板
B65D 85/50 • 用于对环境或大气条件的变化敏感的生物、物件或材料，如陆地动物、鸟禽、鱼类、水生植物、非水生植物、花蕾、鲜花、叶子（运输活鱼的装置入 A01K 63/02）
B65D 85/52 •• 用于活的植物；用于生长的球茎
B65D 85/57 • 用于录音盘〔3〕
B65D 85/575 • 用于盒式录音带〔5〕
B65D 85/58 • 用于滚珠轴承、垫圈、旋钮或类似的球状或圆盘形物件（用于按扣、领口别针、袖口链扣的纸板入 A44B 7/00）〔3〕
B65D 85/60 • 用于糖果或类似的糖果制品〔3〕
B65D 85/62 • 用于物件的堆叠；用于成组物件的特殊配置〔3〕
B65D 85/64 • 用于散装物件〔3〕
B65D 85/66 • 用于特大型卷件；用于地毯卷〔3〕
B65D 85/67 • 用于其他带条或带状物料（盒式录音带入 B65D 85/575）〔3，5〕
B65D 85/671 •• 卷成平的螺线状〔3〕
B65D 85/672 ••• 卷在芯上〔3〕
B65D 85/675 •• 卷成螺旋状〔3〕
B65D 85/676 ••• 卷在芯上〔3〕
B65D 85/677 •••• 在平卡片上〔3〕
B65D 85/68 • 用于装配好的或拆散的机器、发动机或车辆〔3〕
B65D 85/72 • 用于食用的或饮用的液体、半液体或塑性的或糊状的物料〔3〕
B65D 85/73 •• 带有专用于液体发泡的装置，例如用于形成泡沫或啤酒沫〔7〕
B65D 85/74 •• 用于黄油、人造黄油或猪油〔3〕
B65D 85/76 •• 用于奶酪〔3〕
B65D 85/78 •• 用于冰激凌〔3〕
B65D 85/80 •• 用于牛奶〔3〕
B65D 85/804 • 带有就地被浸泡或溶解的内容物的一次性容器或包装件〔7〕
B65D 85/808 •• 用于浸入液体中，例如茶叶袋〔7〕
B65D 85/812 ••• 具有便于其悬挂的特征的〔7〕
B65D 85/816 •• 向其中加入液体，例如预装了粉末或脱水食物的杯子〔7〕
B65D 85/82 • 用于毒物〔3〕
B65D 85/84 • 用于腐蚀性化学制品〔3〕
B65D 85/86 • 用于电器元件（固定在纸板、薄片或带条上的小型电器元件入 B65D 73/02；用于特别容易因受震动或压力而损坏的物件入 B65D 85/30；用于安瓿、灯泡、或电子阀或管入 B65D 85/42）〔6〕
B65D 85/88 •• 电池〔6〕
B65D 85/90 •• 集成电路〔6〕

B65D 88/00 大型容器（零件、部件或附件入 B65D 90/00；在现场或现场外采用土木工程技术的大容量贮存容器的结构或安装入 E04H 7/00；可变容积的气体储罐入 F17B；盛装或贮存压缩的、液化的或固化的气体的容器入 F17C）〔3〕
B65D 88/02 • 刚性的（B65D 88/34 至 B65D 88/78 优先；料斗入 B65D 88/26）〔3〕

B65D 88/04 •• 球状的（B65D 88/12 优先）〔3〕
B65D 88/06 •• 圆柱状的（B65D 88/12 优先）〔3〕
B65D 88/08 ••• 带有垂直轴〔3〕
B65D 88/10 •• 平行六面体的（B65D 88/12 优先）〔3〕
B65D 88/12 •• 专门适用于运输的（与车辆结合的，见 B60 至 B64 的有关小类）〔3〕
B65D 88/14 ••• 用空气的〔3〕
B65D 88/16 • 挠性的（B65D 88/34 至 B65D 88/78 优先；料斗入 B65D 88/26）〔3〕
B65D 88/18 ••风箱形的（B65D 88/22 优先；充气阀与可充气的弹性体的连接入 B60C 29/00）〔3〕
B65D 88/20 •• 带有刚性端壁（B65D 88/18，B65D 88/22 优先）〔3〕
B65D 88/22 •• 专门适用于运输的（与车辆结合的，见 B60 至 B64 的有关小类）〔3〕
B65D 88/24 ••• 用空气的〔3〕
B65D 88/26 • 料斗，即具有漏斗形卸料部分的容器（B65D 88/34 至 B65D 88/78 优先）〔3〕
B65D 88/28 •• 卸料部分的结构或形状〔3〕
B65D 88/30 •• 专门适用于便于从一个利用现场到另一现场的运输（可折叠的料斗入 B65D 88/52）〔3〕
B65D 88/32 •• 成多种配置的〔3〕
B65D 88/34 • 具有浮动盖的，如浮动顶或覆盖层（通风装置入 B65D 90/34）〔3〕
B65D 88/36 •• 带有可相对移动部分〔3〕
B65D 88/38 •• 带有表面水收集器，如排水装置〔3〕
B65D 88/40 •• 带有对下沉容器盖的支承〔3〕
B65D 88/42 •• 带有在盖缘和容器之间的密封装置〔3〕
B65D 88/44 ••• 有作用在密封上的磁力装置〔3〕
B65D 88/46 ••• 有作用在密封上的机械装置〔3〕
B65D 88/48 ••• 有作用在密封上的流体装置〔3〕
B65D 88/50 ••• 有弹性泡沫密封或填料密封〔3〕
B65D 88/52 • 可折叠的，即带有铰接在一起的或可拆连接的器壁〔3〕
B65D 88/54 • 以使用便于装料或排空装置为特点的（料斗卸料部分的结构或形状入 B65D 88/28；闸门或封口件入 B65D 90/54；装料或排空料仓、料斗或类似容器入 B65G 65/30）〔3〕
B65D 88/56 •• 用倾斜方法〔3〕
B65D 88/58 •• 用移动器壁的方法〔3〕
B65D 88/60 ••• 移动内壁〔3〕
B65D 88/62 •••• 器壁是可变形的〔3〕
B65D 88/64 •• 防止架桥现象〔3〕
B65D 88/66 ••• 使用振动或敲打装置〔3〕
B65D 88/68 ••• 使用旋转装置〔3〕
B65D 88/70 ••• 使用流体喷射（B65D 88/72 优先）〔3〕
B65D 88/72 •• 流体化装置〔3〕
B65D 88/74 • 具有装入物的加热、冷却、充气或其他调节的装置〔3〕
B65D 88/76 • 用于地下的（人孔、检查开口、所用的盖入 B65D 90/10）〔3〕
B65D 88/78 • 用于水中或水下（人孔、检查开口、所用的盖入 B65D 90/10）〔3〕

B65D 90/00 大型容器的零件、部件或附件（B65D 88/34 至 B65D 88/78 优先）〔3〕
B65D 90/02 • 器壁结构〔3〕

B65D 90/04 •• 衬里〔3〕
B65D 90/06 •• 覆盖物，如为绝缘目的〔3〕
B65D 90/08 •• 器壁部分的相互连接；所用的密封装置〔3〕
B65D 90/10 • 人孔；检查开口；所用的盖（安全部件入 B65D 90/22；一般压力容器的盖或类似的封口件入 F16J 13/00）〔3〕
B65D 90/12 • 支承件〔3〕
B65D 90/14 •• 腿，如可拆卸的〔3〕
B65D 90/16 •• 滑行架〔3〕
B65D 90/18 •• 脚轮、辊子或类似件，如可拆卸的
B65D 90/20 •• 框架或网，如用于挠性容器〔3〕
B65D 90/22 • 安全部件（浮动盖入 B65D 88/34；指示或测量装置的配置入 B65D 90/48；消防入 A62C）〔3〕
B65D 90/24 •• 蓄泄漏的装置，如回收池〔3〕
B65D 90/26 •• 防止过满（蓄泄漏的装置入 B65D 90/24；指示或测量装置的配置入 B65D 90/48）〔3〕
B65D 90/28 •• 防止或减少蒸气逸出的装置〔3〕
B65D 90/30 •• 逸出蒸气的回收〔3〕
B65D 90/32 •• 防止或减少压力过大或不足的影响的装置〔3〕
B65D 90/34 ••• 通风装置（以通风装置为特征的车辆燃料箱入 B60K 15/035）〔3，5〕
B65D 90/36 ••• 减弱的部件〔3〕
B65D 90/38 •• 减少容器中的蒸气空间或减少在容器中形成蒸气的装置〔3〕
B65D 90/40 ••• 用多孔材料作充填料〔3〕
B65D 90/42 ••• 用特殊材料覆盖液体的表面〔3〕
B65D 90/44 ••• 用惰性气体充填液体上面的或装入物之间的空间〔3〕
B65D 90/46 •• 带走或防止静电荷形成的装置 〔3〕
B65D 90/48 • 指示或测量装置的配置〔3〕
B65D 90/50 •• 泄漏指示装置的（测试结构的流体密封性入 G01M 3/00）〔3〕
B65D 90/52 • 防晃动装置（具有改变或控制分配或移动燃料装置的车辆燃料箱，例如防止噪音、滚流、溅洒或燃料缺量入 B60K 15/077）〔3〕
B65D 90/54 • 闸门或封口件（用于人孔入 B65D 90/10） 〔3〕
B65D 90/56 •• 靠挠性壁的变形操作的〔3〕
B65D 90/58 •• 具有在开口平面内滑动的封口件〔3〕
B65D 90/60 ••• 并具有一个或多个开口〔3〕
B65D 90/62 •• 具有可从开口平面移出的封口件〔3〕
B65D 90/64 •• 具有由几部分组成的封口件，各部分按照需要逐个地放到封闭位置上〔3〕
B65D 90/66 •• 所用的操作装置〔3〕

B65D 91/00（转入 A47G 29/12、A47G 29/14）

B65F 家庭的或类似的垃圾的收集或清除（消毒垃圾入 A61L；垃圾破碎机入 B02C；分拣垃圾入 B03B，B07B；运输垃圾容器的手推车入 B62B；麻袋夹持器入 B65B 67/00；将垃圾转化成肥料入 C05F；将垃圾转化成固体燃料入 C10L；污水管，污水井入 E03F；建筑物内清除垃圾的配置入 E04F 17/10；垃圾焚化炉入 F23G）

B65F 1/00 垃圾贮器（不是专门用于垃圾的容器，一般情况的垃圾贮器的特征入 B65D）
B65F 1/02• 无可拆除的内装件
B65F 1/04• 有可拆除的内装件
B65F 1/06•• 有挠性内装件，如袋或包
B65F 1/08•• 有刚性的内装件
B65F 1/10• 有垃圾装入装置，如气闸
B65F 1/12• 有便于排空的装置
B65F 1/14• 其他结构特征（手持物件用的夹持器或搬运器入 A45F 5/00；挡板紧固装置入 E05C；铰链入 E05D）
B65F 1/16•• 盖或罩（脚踏或手杆操纵的入 B65D）

B65F 3/00 专门适用于收集垃圾的车辆（一般车辆入 B60；驾驶车辆设备或辅助件入 B60K；用倾倒整个车辆的方法卸料入 B65G；排空污水管或污水井用的有轮装置入 E03F 7/10）
B65F 3/02• 带有用于卸除车辆内垃圾贮器的装置（输送机结构入 B65G；与车辆分开的装载机入 B66F；一般液力控制系统入 F15B）
B65F 3/04•• 用于升起并随后倾倒贮器的连杆，装在枢轴上的臂杆，或装在枢轴上的托架
B65F 3/06••• 流体执行机构的配置或安排
B65F 3/08•• 用于升起或倾倒容器的有导轨或通道的平台式升降机或卷扬机
B65F 3/10••• 流体执行机构的配置或安排
B65F 3/12•• 车辆和贮器上的盖、盖舌和活门的联合运动机构；车辆上的封口倾倒容器的联合操作
B65F 3/14• 垃圾车辆槽箱内部有装料、分配或压缩垃圾的装置（B65F 3/02 优先）〔2〕
B65F 3/16•• 有输送机滚轮（有螺旋输送机的入 B65F 3/22）〔2〕
B65F 3/18•• 有循环输送机，如提升机〔2〕
B65F 3/20•• 有装料活塞、装料板或类似件（用于卸料的入 B65F 3/28）〔2〕
B65F 3/22•• 有螺旋输送机，回转式槽箱〔2〕
B65F 3/24• 有垃圾车辆槽箱卸料装置〔2〕
B65F 3/26•• 用倾倒槽箱的方法〔2〕
B65F 3/28•• 靠器壁的纵向移动，如一块板、一个活塞或类似件（用于装料的入 B65F 3/20）〔2〕

B65F 5/00 除采用贮器或车辆以外的垃圾的收集或清除（贮存仓库，其装料或卸料入 B65G）

B65F 7/00 与垃圾贮器或垃圾车辆结合的清洁或消毒装置（此类装置本身入 A61L，B08B）

B65F 9/00 在有中间贮存或压挤的车辆或容器之间传送垃圾（打包压力机本身入 B30B 9/30）〔4〕

B65G 运输或贮存装置，例如装载或倾斜用输送机；车间输送机系统；气动管道输送机（物体或物料的特殊搬运或处理用的运输或贮存装置，见有关小类，如用于金属加工的入 B21D 43/00，B23Q 7/00，B23Q 41/02；车辆、铁路、海上船舶或飞机方面入 B60 至 B64；专用于机动车或拖车装配线的运输、传送或搬运系统入 B62D 65/18；包装用的入 B65B；搬运薄的或细丝状材料入 B65H；卷扬、提升、牵引，如卡车装载机入 B66；输送液体入 B67；专门适用于地下条件的入 E21F 13/00；贮存或分配气体或液体入 F17；用于搬运放射性物料入 G21C 19/00）

小类索引

搬运和贮存
- 装载或卸载 65/00，67/00，69/00
- 转运，转船运输 63/00
- 贮存 1/00，3/00，5/00
- 堆垛，拆堆
  - 物件的 57/00 至 61/00
  - 松散物料的 65/28
  - 人工搬运辅助的 7/00，9/00

输送机，滑运道
- 机械的
  - 有环形元件 15/00 至 23/00
  - 有特殊运动 25/00，27/00，29/00，33/00
  - 其他种类 35/00
  - 通常使用的联合装置或系统 37/00，49/00
  - 滑运道；辊道；抛料机 11/00；13/00；31/00
- 可应用于不同种类的部件或辅助装置
  - 辊柱；框柱；辅助搬运 39/00；41/00；47/00
  - 控制，安全；维护 43/00；45/00
  - 非机械的 51/00，53/00，54/00

贮存；贮存装置

B65G 1/00 在仓库或库房内贮存单个的或顺序布置的物件（在仓库、库房、或车间内的输送

机联合装置入 B65G 37/00；物件堆垛入 B65G 57/00；从堆垛上提取物件入 B65G 59/00；装载机入 B65G 65/02；在窑内或炉内为干燥或烘烤而排列物件入 F26，F27）
B65G 1/02• 贮存装置（家具、商店配件、餐桌用具入 A47B，A47F，A47G；机械车库入 E04H；与标记数据或读出数据机器有关的数据记录卡入 G06K；硬币兑换机或分类机入 G07D；投入硬币即自行动作的装置入 G07F）
B65G 1/04 •• 机械的
B65G 1/06 •••带有显示物件的装置以便在预定的位置或高度提取物件（B65G 1/12 优先）〔3〕
B65G 1/07 •••• 垛顶的物件总是被显示在相同的预定高度〔3〕
B65GB65G 1/08 •••• 物件靠重力供给
B65G 1/10 ••• 带有可相对移动的货架以便于物件的放入或取出
B65G 1/12 ••• 带有可在封闭环路内移动的物件支承架或支持器以便于物件的放入或取出
B65G 1/127 •••• 环路限制在垂直平面内〔3〕
B65G 1/133 •••• 环路限制在水平平面内〔3〕
B65G 1/137 •••带有为选择要取出物件的装置或自动控制装置（从若干组物件中把物件送到输送机的装置入 B65G 47/10）〔4〕
B65G 1/14 •• 货堆保持器或分隔器
B65G 1/16• 物件在贮存空间内的特殊配置
B65G 1/18 •• 物件倾斜以便能互相自撑
B65G 1/20 •• 在物件之间有间隔地分层配置物件

B65G 3/00 贮存大批材料或松散物，即无顺序的物件（充装或卸空贮存空间或容器，铺开或堆高大批材料或松散物件入 B65G 65/28，B65G 65/30，B65G 69/04；贮存农业或园艺产品入 A01F 25/00）
B65G 3/02• 在露天（B65G 3/04 优先）
B65G 3/04• 在料仓、料斗或类似的大型容器内（这类容器本身入 B65D 88/00）

B65G 5/00 在天然或人造洞穴或地下室内贮存液体（改建矿井巷道或硐室用于贮存目的，特别是用于贮存液体入 E21F 17/16）

短距离的辅助人工输送装置，如在货栈、仓库或工厂内
B65G 7/00 辅助人工移动或倾卸重载荷的装置（滑运道入 B65G 11/00；辊道入 B65G 13/00；倾卸或排空桶或容器入 B65G 65/24）
B65G 7/02 • 适用于放入载荷与地面或地板之间的装置，如带有辅助载荷输送装置的撬棍（撬棍本身入 B66F 15/00）
B65G 7/04 •• 辊柱
B65G 7/06 •• 使用独立能源供给高压液体在载荷与地面之间形成液垫
B65G 7/08 •• 用于倾卸载荷
B65G 7/10 •• 用于滚动圆柱形载荷
B65G 7/12• 载荷承载构件，如为承受载荷改进的吊钩、吊索、吊带、手套

B65G 9/00 辅助人工操作的有用手或重力可移动的悬挂载荷承载构件的装置（人工操作的环形绳或链式输送机入 B65G 17/00；铁路系统入 B61B）

滑运道；输送机的种类或型式；特殊型式输送机专有的结构特征，零部件或辅助装置〔4〕

B65G 11/00 滑运道（作为贮存装置使用的入 B65G 1/02，B65D 88/26；通过装在输送机内的、或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00；用于运动、游戏或娱乐的入 A63G 21/00；建筑物内清除垃圾用的入 E04F 17/12）
B65G 11/02• 直线形的
B65G 11/04• 供建筑物内传送邮件用
B65G 11/06• 螺旋或螺线状的
B65G 11/08• 带有不连续引导表面，如排列成锯齿形或阶梯形的
B65G 11/10• 挠性的
B65G 11/12• 可绕枢轴转动的
B65G 11/14• 可伸展的，如伸缩的
B65G 11/16• 内部表面；衬里
B65G 11/18• 支承或安置架
B65G 11/20• 辅助装置，如用于致偏，控制物件或固体的速度，或搅动物件或固体

B65G 13/00 辊道（带辊道的贮存装置入 B65G 1/02；带载荷支承辊的环形链式输送机入 B65G 17/00；辊柱，或其配置入 B65G 39/00；通过装在输送机内的、或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00；在金属轧制设备内的入 B21B 39/00，B21B 41/00）
B65G 13/02• 具有从动辊柱的
B65G 13/04•• 全部辊柱为从动的
B65G 13/06•• 辊柱驱动装置〔3〕
B65G 13/07••• 具有环形驱动元件
B65G 13/071••• 带有摩擦接合
B65G 13/073••• 包含自由轮传动装置
B65G 13/075• 制动装置〔3〕
B65G 13/08• 弧形的；带有分支的
B65G 13/10•• 转换装置
B65G 13/11• 辊柱框架
B65G 13/12•• 可调整的

B65G 15/00 具有环形载荷输送表面的输送机，即带式或类似的连续构件，牵引力是由除相似形状的环形驱动元件外的装置传递的（具有由相互连接的纵向连杆构成的载荷输送表面的入 B65G 17/06；通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00）
B65G 15/02• 用于在圆弧形内输送
B65G 15/04• 载荷装在环形表面的下部滑道上
B65G 15/06• 有安置在同一平面内并互相平行的环形表面的相反运动的部分
B65G 15/08• 载荷运送表面由凹形的或管状带构成，如构成槽形带
B65G 15/10• 包含有两个或多个协同操作的有纵向平行轴线的，或许多平行元件的环形表面，如绳索限定的环形表面
B65G 15/12•• 有两根或多根环形带
B65G 15/14••• 载荷在带之间输送
B65G 15/16•••• 在辅助带和主带之间
B65G 15/18••• 边缘密封的带（具有边缘密封的单带的环形表面输送机入 B65G 15/08）
B65G 15/20••• 并排配置的，例如用于输送处于垂直位置的扁平物件（用于输送薄板或类似

的薄的扁平物件入 B65H）
B65G 15/22• 包含一系列协同操作的部件
B65G 15/24•• 串联的
B65G 15/26•• 可伸展的，如伸缩的
B65G 15/28• 其他类不包含的，带有由单根扁平带构成载荷输送表面的输送机
B65G 15/30• 带或类似的环形载荷运载体（与导轨或类似件协同操作的入 B65G 21/22；带有辊柱的入 B65G 39/20；一般带入 F16G）
B65G 15/32•• 橡胶或塑料制成的
B65G 15/34••• 带有加强层，如纤维层的
B65G 15/36•••• 加强层含有绳索、链或轧钢型材
B65G 15/38••• 带有防火层，如石棉的、玻璃的
B65G 15/40••• 开槽的或管状的；用便于成槽的接头组成的
B65G 15/42••• 具有肋、脊或其他表面突出部分
B65G 15/44•••• 用于推进载荷
B65G 15/46••• 有导引件的
B65G 15/48•• 金属的
B65G 15/50•• 由一系列平行绳索或带条组成的环形载荷运载体
B65G 15/52••• 用横板条相互连接的
B65G 15/54•• 由交织的绳索或金属线组成的环形载荷运载体
B65G 15/56•• 带有边缘保护或加强装置
B65G 15/58•• 带有将载荷保护或保留在固定位置的装置，如磁性装置
B65G 15/60• 支持或导引输送带的装置，如用流体喷射器（所用的辊柱或支承件的结构入 B65G 39/00，F16G）
B65G 15/62•• 滑动输送带的导向装置
B65G 15/64•• 用于自动保持输送带的位置

B65G 17/00 具有环形牵引元件，如链条的输送机，牵引元件将运动传递给连续的或基本上连续的载荷运载表面或传递给一系列单个载荷运载体；由链条构成载荷运载表面的环形链输送机（通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00；铁路系统，在导轨上可分开的载荷运载体入 B61B；既不与装载或卸载装置联合也不结合的自动升降机或链斗式升降机入 B66B 9/00）
B65G 17/02• 包含固定到或安置在牵引元件上的载荷运载带
B65G 17/04•• 具有形成装载斗的环圈的运载带
B65G 17/06• 具有由一系列相互连接的，如纵向连杆、板或平台组成的载荷运载表面
B65G 17/08•• 由牵引元件形成的表面
B65G 17/10•• 表面形成纵向槽
B65G 17/12• 包含一系列相对于牵引元件固定的，或通常固定的单独载荷运载体
B65G 17/14•• 带有两个连接到牵引元件上的间隔连接件
B65G 17/16• 包含枢轴式安装的单独载荷运载体，如用于摇摆运动（供卸空用的颠倒或倾倒载荷运载体的导向装置入 B65G 47/34）
B65G 17/18•• 并和导向表面接触移动
B65G 17/20• 包含有从高架牵引链上悬挂下来的载荷运载体
B65G 17/22• 带有位于共同平面内的反向移动的输送机部件
B65G 17/24• 包含一系列由牵引元件在支承面上移动的辊柱以实现载荷或载荷运载体的输

送
B65G 17/26• 包含有一系列协同操作的部件，如用枢轴互相连接的
B65G 17/28•• 可伸展的，如伸缩的
B65G 17/30• 零部件；辅助装置（输送带入 B65G 15/30；框架入 B65G 21/00）
B65G 17/32•• 单独的载荷载运体（控制入 B65G 17/48）
B65G 17/34••• 具有扁平表面的，如平台、格栅、货叉
B65G 17/36••• 具有凹形的表面，如斗
B65G 17/38•• 链条或类似的牵引元件（一般链条入 F16G）；牵引元件和载荷运载体之间的连接件
B65G 17/40••• 起载荷运载体作用的链条
B65G 17/42••• 将载荷运载体固定到牵引元件上
B65G 17/44•••• 用排除相对移动的装置
B65G 17/46•• 将载荷保持或保留在载荷运载体的固定位置上的装置，如磁性装置
B65G 17/48•• 在移动期间控制载荷运载体的状态（导引件入 B65G 21/20；颠倒或倾倒载荷运载体以卸出装入物入 B65G 47/38）

B65G 19/00 包含由环形牵引元件运载的并配置成在支承表面上移动物件或物料或移动底层材料的一个推动件或一系列推动件的输送机，如环形刮板输送机（通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00）
B65G 19/02• 用于物件，如用于容器
B65G 19/04• 用于在开式槽内或通道内移动大量散料
B65G 19/06•• 推动件是刮板，其尺寸和形状与槽或通道的断面相似
B65G 19/08••• 并固定到单根带、绳索或链条上
B65G 19/10••• 并固定到一副带、绳索或链条上
B65G 19/12•• 推动件是板，其面积基本上小于槽或通道断面的面积
B65G 19/14• 用于在封闭的管道，如管子内移动大量散料
B65G 19/16•• 推动件是元件，其面积基本上小于管道断面的面积
B65G 19/18• 零部件
B65G 19/20•• 牵引链条、绳索或缆索
B65G 19/22•• 推动件，如推板、刮板；所用的导引装置
B65G 19/24••• 推动件固定到牵引元件上
B65G 19/26•••• 枢轴的
B65G 19/28•• 槽、通道、或管道
B65G 19/30••• 带有改进的支承表面以便于移动载荷，如减少摩擦的装置

B65G 21/00 带式或链式输送机环形载荷运载体或牵引元件的支承架或保护框架或外罩（输送机整机的支承框架或基座入 B65G 41/00）
B65G 21/02• 基本上由支承杆、拉杆或类似的结构元件组成
B65G 21/04•• 拉杆由纵向缆索或绳索构成
B65G 21/06•• 结构是便于快速装配或拆卸的
B65G 21/08• 所用的保护顶罩或拱支承架
B65G 21/10• 可移动的，或具有可互换的或可相对移动的部件；移动框架或其部件的装置
B65G 21/12•• 允许调整载荷运载体或整个牵引元件的装置
B65G 21/14•• 允许调整载荷运载体或牵引元件的长度或外形（带或链的拉紧装置入 B65G

23/44）
B65G 21/16• 用于具有可在曲线路径内移动环形载荷运载体的输送机
B65G 21/18••在三维曲线路径内
B65G 21/20• 装在或固定到框架或外罩上的用于导引载荷运载体、牵引元件、或支承在移动表面上的载荷的装置（支承输送带的装置入 B65G 15/60；辊柱或辊柱配置入 B65G 39/00，F16G）
B65G 21/22••轨道或类似的接触滑动元件或固定到载荷运载体或牵引元件上的滚轮

B65G 23/00 环形输送机的传动机构（输送机的一般控制装置入 B65G 43/00）；输送带或链的张紧装置
B65G 23/02• 带或链接合元件
B65G 23/04••滚筒、辊柱或轮
B65G 23/06•••具有与带或链上接合处啮合的突出部分，如链轮
B65G 23/08•••带有独立的传动机构，如电动机及连带的传动装置
B65G 23/10•••配置在输送机端部中间
B65G 23/12•••滚筒或辊柱协同配置以增大施加到带上的牵引力
B65G 23/14••与带或链平行分布的环形传动元件
B65G 23/16•••具有与带或链上接合处啮合的凸爪
B65G 23/18••吸引或磁性元件
B65G 23/19•••吸引元件〔3〕
B65G 23/20••螺旋装置
B65G 23/22• 驱动电动机的配置或安装
B65G 23/23••线性电动机的〔3〕
B65G 23/24• 驱动电动机和带或链接合元件之间的传动装置（包含在滚筒、辊柱或轮内的入 B65G 23/08）
B65G 23/26••离合器或制动器的应用
B65G 23/28••均衡驱动数个元件的装置
B65G 23/30••变速的传动装置
B65G 23/32• 用于沿输送机长度间隔的两个或多个点上实现传动
B65G 23/34••有与间隔的传动元件连接的单独电动机
B65G 23/36••有两个或多个驱动电动机，每个电动机与分开的传动元件连接，如在输送机的两端
B65G 23/38• 用于使带或链产生间歇运动
B65G 23/40••棘爪—棘轮机构或马氏间歇轮的应用
B65G 23/42••与带或链上连续接合处啮合的往复构件
B65G 23/44• 带或链张紧装置

B65G 25/00 包含有循环运动，如往复运动的运载体或推动件，运载体或推动件在其回程运动过程中与载荷脱离的输送机（振动输送机入 B65G 27/00；通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00；泵入 F04）
B65G 25/02• 具有不同进程和回程运动的运载体或推动件，如步移式输送机
B65G 25/04• 具有相同进程和回程运动的运载体或推动件，如往复式输送机
B65G 25/06••具有运载体的，如带
B65G 25/08••具有推动件的，如推板

B65G 25/10 ••• 带有枢轴式安装在往复杆上的推动件
B65G 25/12 •••带有固定在往复杆上的推动件，而且此杆在其返回行程中围绕其纵向轴线转动

B65G 27/00 振动输送机（通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00；湿法分选的筛选机入 B03B；产生或传递机械振动入 B06；筛选、挑选或分类用的振动器入 B07B 1/28）
B65G 27/02 • 包括提升物料用的螺旋或螺线槽或管道（一般螺旋或螺线槽入 B65G 11/06）
B65G 27/04 • 除螺旋或螺线槽或管道以外的载荷运载体
B65G 27/06 •• 连接载荷运载体区段的接头
B65G 27/08 • 载荷运载体的支承件或安装架，如框架、基座、弹簧装置
B65G 27/10 • 产生或传递振动的装置的应用
B65G 27/12 •• 摇动装置的，即产生低频和大振幅运动的装置
B65G 27/14 ••• 液压的
B65G 27/16 •• 振动器的，即产生高频和小振幅运动的装置
B65G 27/18 ••• 机械装置
B65G 27/20 •••• 旋转不平衡质量
B65G 27/22 ••• 液压或气动装置
B65G 27/24 ••• 电磁装置
B65G 27/26 ••• 在振动器和载荷运载体之间有弹性联轴器
B65G 27/28 •• 带有动平衡设施
B65G 27/30 ••• 借助反向运动的物质，如第二个输送机
B65G 27/32 •• 带有控制振动或摇动的方向、频率或振幅的装置
B65G 27/34 • 包含一系列协同操作的部件

B65G 29/00 回转式输送机，如回转圆盘、托臂、星轮、锥体（机械抛料机入 B65G 31/00；螺旋或回转式螺旋输送机入 B65G 33/00；通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00）
B65G 29/02 • 用于倾斜或垂直输送（B65G 15/00，B65G 17/00 优先）

B65G 31/00 物件或固体物料机械抛料机（通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00；肥料分配器入 A01C；铸模机入 B22C；喷砂装置入 B24C；涂灰浆的工具入 E04F 21/06）
B65G 31/02 • 包含有输送带
B65G 31/04 • 包含有圆盘、滚筒或类似的旋转推动件

B65G 33/00 螺旋或回转式螺旋输送机（通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00；用于挤压、压缩、捏和、混合、泵压或其他特殊操作的螺旋装置见有关类）
B65G 33/02 • 用于物件
B65G 33/04 •• 在单螺旋和导向装置之间输送
B65G 33/06 •• 由平行螺旋装置输送和导向的
B65G 33/08 • 用于流动的固体物料
B65G 33/10 •• 用非封闭的螺旋装置

B65G 33/12 •• 用由具有内螺纹的直管或卷筒，或由螺线或螺旋管构成的螺旋装置
B65G 33/14 •• 包含有一个或几个封闭在管形外壳内的螺旋装置
B65G 33/16 ••• 用在挠性管内操作的挠性螺旋装置
B65G 33/18 ••• 用平行配置的多根螺旋装置
B65G 33/20 ••• 外壳相对于螺旋装置回转
B65G 33/22 ••• 在外壳的卸料端有阻滞物料流动的装置
B65G 33/24 • 零部件
B65G 33/26 •• 螺旋装置（作为传动装置元件入 F16H 25/20）
B65G 33/30 ••• 带有非连续螺旋表面
B65G 33/32 •• 支承或连接螺旋装置用的轴承或联轴器的配置（B65G 33/16 优先）
B65G 33/34 •• 传动齿轮的应用
B65G 33/36 ••• 用于以不同速度旋转外壳和螺旋装置
B65G 33/38 ••• 用于同时产生螺旋的转动和往复运动

B65G 35/00 其他类不包含的机械输送机（通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00）
B65G 35/02 • 包含有配置成使圆柱形物件在支承表面上滚动的环形牵引元件，如牵引带
B65G 35/04 • 包含有挠性载荷运载体，如输送带的，此挠性载荷运载体在一端卷紧而在另一端放松（往复带式输送机入 B65G 25/06）
B65G 35/06 • 包含有沿一通路，如封闭通路移动的荷载运载体，并且此运载体适合于与沿通路间隔配置的一系列牵引元件中的任何一个啮合（在沿环形输送机长度间隔配置的两个或多个点实现传动的入 B65G 23/32）
B65G 35/08 • 包含有可在通路，如封闭通路内移动的互不连接的载荷运载体系列，如许多皮带区段，这些载体适合于相互接触并由配置成使每个载荷运载体依次啮合的装置推进

B65G 37/00 与在特殊机械中应用或在特殊制造过程中使用无关的相同或不同种类的机械输送机的联合装置（机械的贮存装置入 B65G 1/04；协同操作的带式输送机部件系列入 B65G 15/22；协同操作的链式输送机部件系列入 B65G 17/26；联合输送机的顺序控制入 B65G 43/10；通过装在输送机内的，或伴随输送机动作的装置供料给输送机或为输送机卸料入 B65G 47/00；专门用于搬运放射性物料入 G21）
B65G 37/02 • 仓库、库房或车间内的输送机联合装置的流动薄板

不同种类或型式的输送机的共同特征或零部件，或适用于不同种类型式的输送机的辅助装置；装入输运机内，或与输送机结合动作的给料或卸料装置
B65G 39/00 装入辊道或其他型式机械输送机的辊柱，如驱动辊，或其配置（辊道的辊柱用传动齿轮入 B65G 13/06；环形输送机的驱动辊入 B65G 23/04；金属轧制设备中辊柱的配置入 B21B 39/10；摩擦构件入 F16H 55/32）
B65G 39/02 • 单独辊柱和其所用支承件的配置
B65G 39/04 •• 包含有许多安装在单根轴上的辊柱构成元件的辊柱
B65G 39/06 •• 辊柱套筒是减震的，如用螺旋卷绕金属线构成的
B65G 39/07 •• 其他的套筒配置
B65G 39/071 ••• 用于校正皮带或薄板
B65G 39/073 ••• 用于清洁皮带
B65G 39/08 •• 辊柱是磁性的（在磁性带分离器内入 B03C 1/00）

B65G 39/09 •• 轴承或密封装置的配置
B65G 39/10 • 辊柱的配置（在单根轴上入 B65G 39/04）
B65G 39/12 •• 安装在框架上的
B65G 39/14 ••• 弹簧支承座，如允许载荷运载带成槽形
B65G 39/16 ••• 用于校正带或链（用于校正带或带条入 B65H）
B65G 39/18 ••• 用于导引载荷
B65G 39/20 •• 附接于移动带或链的（带入 B65G 15/30；链入 B65G 17/44）

B65G 41/00 输送机整机的支承框架或基座，如可移动输送机的框架
B65G 41/02 • 安装在用于在轨道上运行的轮子上的框架

B65G 43/00 控制装置，如安全、警报、故障排除装置（用于电梯、自动升降机或移动走道入 B66B；一般的入 F16P，G08B）
B65G 43/02 • 检测载荷运载体的危险的实际条件，例如万一过热中断运转
B65G 43/04 • 检测在驱动元件和载荷运载体之间的打滑，如用于中断运转
B65G 43/06 • 在驱动元件破坏情况下中断运转；制动或停止松动的载荷运载体
B65G 43/08 • 由供给、输送或卸出的物件或物料操纵的控制装置
B65G 43/10 • 在联合装置中工作的输送机的顺序控制

B65G 45/00 润滑、清洁或清理装置
B65G 45/02 • 润滑装置
B65G 45/04 •• 用于辊子〔5〕
B65G 45/06 ••• 形成皮带槽形结构〔5〕
B65G 45/08 •• 用于链条〔5〕
B65G 45/10 • 清洁装置（用于清理皮带的辊子套筒配套件入 B65G 39/073）〔5〕
B65G 45/12 •• 包含刮板〔5〕
B65G 45/14 ••• 运动刮板〔5〕
B65G 45/16 ••• 带刮板偏置装置〔5〕
B65G 45/18 •• 包含刷件〔5〕
B65G 45/20 •• 包含螺旋〔5〕
B65G 45/22 •• 包含液体供给装置〔5〕
B65G 45/24 •• 包含多个清洁装置〔5〕
B65G 45/26 •• 用于收集清洁后残余物〔5〕

B65G 47/00 与输送机有关的物件或物料搬运装置；使用这些装置的方法（用于分类，如邮件入 B07C）
B65G 47/02 • 向输送机供给物件或物料的装置
B65G 47/04 •• 用于供给物件
B65G 47/06 ••• 来自按照顺序方式排列的单组物件，如库房内的工件（拆垛装置入 B65G 59/00；捡取扁平工件入 B65H）
B65G 47/08 •••• 在供料过程中将物件间隔开或归成组（由输送机在输送过程中进行的入 B65G 47/28）
B65G 47/10 ••• 来自几组物件
B65G 47/12 ••• 来自无顺序排列的物件堆或来自物件的松散集合

B65G 47/14 •••• 在供料过程中用机械或气动装置将物件排列或定向（在输送过程中用输送机进行的入 B65G 47/24，B65G 47/26）
B65G 47/16 •• 用于供给散装物料
B65G 47/18 ••• 漏斗或滑运道的配置或应用
B65G 47/19 •••• 具有控制物料流量的装置的，如防止过载（用称量物料连续流的方法控制供料或卸料的入 G01G 11/08）
B65G 47/20 •••• 漏斗或滑运道是可移动的
B65G 47/22 • 在用输送机输送过程中影响物件相对位置或状态的装置（在供料过程中入 B65G 47/14）
B65G 47/24 •• 将物件定向
B65G 47/244 ••• 将物体绕基本垂直于输送平面的轴转动〔5〕
B65G 47/248 ••• 将物体倾覆或翻转（B65G 47/244 优先）〔5〕
B65G 47/252 •••• 绕基本垂直于输送方向的轴〔5〕
B65G 47/256 ••• 移走定向不正确的物件〔5〕
B65G 47/26 •排列物件，如改变各个物件之间的间隔（堆垛或拆垛入 B65G57/00，B65G59/00，B65G 61/00）
B65G 47/28 ••• 在用单台输送机输送过程中
B65G 47/29 •••• 靠暂时停止移动
B65G 47/30 ••• 在用一系列输送机输送的过程中
B65G 47/31 •••• 靠改变输送机的相对速度形成该系列
B65G 47/32 •••• 应用转换装置
B65G 47/34 • 从输送机上卸下物件或物料的装置（B65G 47/256 优先；一般分类入 B07）
B65G 47/36 •• 靠取下悬挂的物件
B65G 47/38 •• 靠倾倒、倾翻或放开载荷运载体
B65G 47/40 ••• 靠倾斜输送机料斗
B65G 47/42 •• 由被输送或卸下的物件或物料操纵的
B65G 47/44 •• 漏斗或滑运道的配置或应用
B65G 47/46 ••带有分配装置，如自动分配到要求的点上（在邮件管道系统内入 B65G 51/36；邮件或类似件的分拣入 B07C）
B65G 47/48 ••• 按照在物体上或者在载荷运载体上的具体去向标记（标记数据记录入 G06K）
B65G 47/49 •••• 在物件或载荷运载体和自动控制装置之间没有具体的接触
B65G 47/50 ••• 根据贮存在分开系统内的去向信号（由程序控制的入 G05B 19/00）
B65G 47/51 ••• 根据未编程序的信号，如受目的地供应情况影响的（容量计、流量计或液位指示器入 G01F；秤或称量装置入 G01G；遥控入 G05G）
B65G 47/52 • 在输送机之间转移物件或物料的装置，即卸料或供料装置（用不是装入输送机的装置，或不与输送机相结合工作的装置进行装载或卸载的入 B65G 65/00；在金属轧制过程中工件的转移入 B21B 41/00）
B65G 47/53 •• 在相互交叉的输送机之间〔3〕
B65G 47/54 ••• 其中至少一个是辊道〔3〕
B65G 47/56 •• 到或来自倾斜的或垂直的输送机部分
B65G 47/57 ••• 用于物件
B65G 47/58 ••• 用于散装物料
B65G 47/60 •• 到或来自悬挂的，如吊式输送机
B65G 47/61 ••• 用于物件

B65G 47/62 ••• 用于散装物料
B65G 47/64 •• 转换输送机
B65G 47/66 •• 固定的平台或梳形物，如输送机之间的转辙桥
B65G 47/68 •• 适用于接受从一台输送机的一层到达的物件，并且将物件移到一台以上的输送机各层内或者反过来，例如将一台以上的输送机输送的物件流汇集一起
B65G 47/69 ••• 物件是暂时积存的
B65G 47/70 ••• 在进入的物件流中有事先的控制
B65G 47/71 ••• 物件卸到几台输送机上
B65G 47/72 •• 将散装的物料从一台输送机转移到几台输送机，或者反过来
B65G 47/74 • 特殊种类或型式的供料、转移或卸料装置
B65G 47/76 •• 固定的或可调整的犁或横向刮板
B65G 47/78 •• 具有卸料开口和封口的槽
B65G 47/80 •• 运载要转移物件或物料的转台，如与犁或刮板结合的
B65G 47/82 •• 直接作用在物件或物料上的旋转或往复构件，如推出器、耙、铲状物
B65G 47/84 •• 星形轮或具有环形运行带或链的装置，该轮或装置装有物件啮合元件
B65G 47/86 ••• 物件啮合元件是夹钳
B65G 47/88 •• 分离或停止元件，如机械手（固定到星形轮上的入 B65G 47/84）
B65G 47/90 •• 捡取或放下物件或物料的装置
B65G 47/91 ••• 与气动结合的，如吸盘、抓手装置
B65G 47/92 ••• 与静电或磁性抓手装置结合的
B65G 47/94 •• 弯曲或倾斜运行构件的装置；抛掷输送
B65G 47/95 ••• 适用于纵向输送
B65G 47/96 ••• 倾斜连杆或平台的装置

B65G 49/00 其他类目不包含的以其要求特定目的为特点的输送系统（用于输送薄板材料入 B65H）
B65G 49/02 • 用于输送通过液浴的工件
B65G 49/04 •• 工件靠在垂直方向内的运动浸入和取出
B65G 49/05 • 用于易碎或易损的物料或物件〔4〕
B65G 49/06 •• 用于易碎薄板，如玻璃（在制造过程中运输玻璃制品入 C03B 35/00）〔4〕
B65G 49/07 •• 用于半导体晶片的（专门适用于在半导体或电固态器件或元件的制造或处理过程中半导体晶片的输送入 H01L 21/677） 〔5，8〕
B65G 49/08 •• 用于陶瓷模制件（在窑内装料、卸料、同进料一道操作入 F27D 3/00）〔4〕

<u>通过管道或管子的非机械式输送；在槽内浮动</u>
B65G 51/00 用流体流动或压力通过管道或管子输送物件（环形水路入 A63G 3/00；气动铁路入 B61B）；在扁平表面，如槽底，用放置在该表面的喷射器输送物体（泵入 F04；流体动力学入 F15D；阀、龙头、旋塞入 F16K；管子、管子接头或相关装置入 F16L）
B65G 51/01 • 物件的流体输送（B65G 51/04 优先）〔6〕
B65G 51/02 • 用流动的气体直接输送物体，如片条、薄板、轧材、容器或工件
B65G 51/03 •• 在扁平表面上或在槽内〔4〕
B65G 51/04 • 在承载器中，输送其断面近似管道或管子断面的物件；管路邮件系统
B65G 51/06 •• 管路邮件的发送承载器
B65G 51/08 •• 控制或调节工作介质（在压缩机内入 F04；在气动系统内的空气调节，如脱

水入 F16L 55/09）
B65G 51/10 ••• 在气动系统的区段连接处
B65G 51/12 •••• 气动阀门
B65G 51/14 •••• 气动闸门
B65G 51/16 ••• 改变气体压力或气体流量，如开动或停止
B65G 51/18 •• 适应的管道或管子；管道或管子接头
B65G 51/20 •• 制动装置
B65G 51/22 •• 用于在途中停止承载器以便控制承载器顺序的装置；截止或分离装置
B65G 51/24 •• 分路
B65G 51/26 •• 站
B65G 51/28 ••• 用于发送
B65G 51/30 ••• 用于卸料
B65G 51/32 ••• 用于发送、卸料和转运
B65G 51/34 •• 双向作业
B65G 51/36 •• 显示或控制承载器运动的其他装置，如用于监视个别管段，用于承载器计数，用于告知堵塞或其他作业故障
B65G 51/38 ••• 在管子的内部用于检测承载器通过的接触装置
B65G 51/40 ••• 自动地将承载器分配到要求的站
B65G 51/42 •••• 根据承载器上的标记
B65G 51/44 ••••• 在承载器和控制器之间无机械接触
B65G 51/46 •••• 根据分开的信号系统

B65G 53/00 用浮动物料，或气流、液流，或泡沫流通过槽、管道，或管子输送散装物料（关于装载或卸载的流体化入 B65G 69/06；干草或类似的大田作物的装载机入 A01D 87/00；便于大型容器装料或排空的流体化装置入 B65D 88/72；疏浚入 E02F；从淤积沉淀中提取物料入 E21C 45/00；液压或气动矿井充填机械入 E21F 15/00；流体动力学入 F15D；管道系统入 F17D）
B65G 53/02 • 浮动物料槽（气动滑道入 B65G 53/04）
B65G 53/04 • 通过管道或管子气动输送散装物料；气动滑道
B65G 53/06 •• 不带物料流体化作业的气体压力系统
B65G 53/08 ••• 带有物料机械注入，如用螺旋装置
B65G 53/10 ••• 带有用推进气体将物料气动注入
B65G 53/12 •••• 气流直接作用在储器内的物料上
B65G 53/14 •••• 气流用吸取作用引起物料的供给
B65G 53/16 •• 带有物料流体化作业的气体压力系统
B65G 53/18 ••• 通过多孔壁
B65G 53/20 •••• 气动滑道的，如槽
B65G 53/22 •••• 包含有储器的系统，如料仓
B65G 53/24 •• 气体吸取系统
B65G 53/26 ••• 带有物料流体化作业的
B65G 53/28 •• 利用气压和吸取联合的系统（在气压系统内用吸取作用引起物料的供给入 B65G 53/14）
B65G 53/30 • 用液体压力通过管道或管子输送散装的物料
B65G 53/32 • 输送混凝土，例如用于在建筑工地分配混凝土（在输送机上或由输送机搅拌

混凝土入 B28C 5/34）
B65G 53/34• 零部件
B65G 53/36•• 容器的配置
B65G 53/38•• 包含有便于流体化的壁层材料的变更
B65G 53/40•• 供料或卸料装置
B65G 53/42••• 喷嘴（一般的入 B05B）
B65G 53/44••• 环形输送机
B65G 53/46••• 阀门或闸门，如旋转轮
B65G 53/48••• 螺旋装置或类似的旋转输送机
B65G 53/50••• 气动装置（装入喷嘴内的入 B65G 53/42）
B65G 53/52•• 管道或管子的匹配
B65G 53/54••• 挠性管道或管子
B65G 53/56••• 分路
B65G 53/58•• 物料流的加速或减速装置；使用压力发生器（控制推进气体的压力入 B65G 53/66）
B65G 53/60•• 从推进气体分离物料的装置
B65G 53/62••• 使用液体
B65G 53/64••• 以间歇量
B65G 53/66•• 显示器或控制装置的使用，如用于控制气体压力，用于控制物料和气体的比例，用于显示或防止物料的堵塞

B65G 54/00 其他类目不包括的非机械式输送机〔3〕
B65G 54/02• 静电的、电力的、或磁力的〔3〕

堆垛或拆垛；装载或卸载

附注
在组 B65G 57/00 至 B65G 61/00 中，下列术语的含义是:
“堆垛”指将物件单个或成层叠放。
B65G 57/00 物体的堆垛（B65G 60/00 优先；大型卷形件的堆垛入 B41F；可堆垛的容器入 B65D；供给、堆积或堆垛薄板入 B65H；机加工产品的成垛发送，见有关机械的相应类）
B65G 57/02• 加到垛的顶上
B65G 57/03•• 从上面
B65G 57/04••• 用吸引或磁性装置
B65G 57/06••• 释放物件的阀门
B65G 57/08•• 在放置前倾斜或颠倒物件
B65G 57/081••• 交替被颠倒的物件
B65G 57/09•• 从侧面
B65G 57/10••• 用直接作用于物体上供其水平输送到垛顶的装置，如往复的装置
B65G 57/11•• 用供料输送机的直接作用将物件堆垛起来
B65G 57/112••• 输送机的高度是可调整的
B65G 57/14••• 在环形路径内移动承载器使物件被运至垛堆（输送机结构入 B65G 15/00 至 B65G 35/00；输送机的联合装置入 B65G 37/00）
B65G 57/16•• 特殊形状物件的堆垛
B65G 57/18••• 细长形的，如杆、棒、棍

B65G 57/20 ••• 三维的，如立方形的、圆柱体的
B65G 57/22 •••• 在预定布置的每一层内
B65G 57/24 ••••• 每层作为整体转动，如在托盘上
B65G 57/26 ••••• 在物件之间提供间隔的装置
B65G 57/28• 装配物件并将装配好的物件倾倒到堆垛的位置
B65G 57/30• 加到垛堆的底部
B65G 57/32• 以在输送过程中堆垛为特征的

B65G 59/00 物件的拆垛（B65G 60/00 优先）
B65G 59/02• 从垛堆顶部拆垛
B65G 59/04 •• 用吸引或磁性装置
B65G 59/06• 从垛堆底部拆垛
B65G 59/08• 在预先倾斜垛堆以后拆垛
B65G 59/10• 拆垛套装的物件
B65G 59/12• 以在输送过程中拆垛为特点的

B65G 60/00 物件的同时或交替堆垛和拆垛

B65G 61/00 其他类目不包含的使用捡取或转运装置或机械手将物件堆垛或拆垛（机械手入 B25J）

B65G 63/00 在贮存场地、铁路堆场或港口转运或驳运；编组场设备（在车辆和容器之间转运垃圾入 B65F 9/00；疏浚、推土入 E02F；与采煤或类似的开采设备协同操作的输送机入 E21C 47/00）
B65G 63/02• 用除栈桥以外的基本上水平的输送
B65G 63/04• 用装备有输送机的栈桥基本上水平的输送
B65G 63/06• 用基本上垂直的输送（料斗入 B65D 88/26）

B65G 65/00 装载或卸载（用装入输送机的，或与输送机相结合工作的装置入 B65G 47/00；车辆的入 B65G 67/00）
B65G 65/02• 基本上包含有与捡取载荷的装置有关的移动载荷的输送机的装载或卸载机械
B65G 65/04 •• 带有捡取铲斗（铲斗的结构入 E02F）
B65G 65/06 •• 带有环形刮板或提升捡取输送机
B65G 65/08 •• 带有往复捡取输送机
B65G 65/10 ••• 耙动或铲刮装置
B65G 65/12 •••• 在偏离输送机中心线的位置工作的
B65G 65/14 •• 带有振动捡取输送机，如鸭嘴装载机
B65G 65/16 •• 带有旋转捡取输送机
B65G 65/18 ••• 圆盘
B65G 65/20 ••• 桨轮
B65G 65/22 ••• 螺旋装置
B65G 65/23• 倾倒并排空容器的装置〔3〕
B65G 65/24 •• 用于桶或容器的人工倾倒〔3〕
B65G 65/28• 其他类不包含的松散物料的堆积或拆堆，如煤、肥料、木料（用推土或类似

的设备入 E02F）
B65G 65/30• 装填或排空料仓、料斗、罐或类似容器的方法或装置，而不包括这些方法或装置在特殊的化学或物理工艺过程中的使用或在特殊机械上的应用，例如不包含在其他单个小类中的（倾倒并排空容器的装置入 B65G 65/23；具有便于装填或排空装置的这些容器入 B65D 88/54）〔3〕
附注
充填料仓、料斗或容器的方法或设备，如果它们的一般应用与在特殊工艺中，或特殊机器中的应用无关，或不能被包含在其他单一小类中，则只被分入 B65G 65/30 组中。〔5〕
B65G 65/32 •• 装填装置（气动输送机入 B65G 51/00，B65G 53/00）
B65G 65/34 •• 排空装置（输送机结构入 B65G 15/00 至 B65G 35/00；类似于车辆翻倾机构入 B65G 67/48）
B65G 65/36 ••• 从顶部排空的装置
B65G 65/38 •••• 机械装置
B65G 65/40 ••• 从顶部以外的位置排空的装置
B65G 65/42 •••• 使用带式或链式输送机
B65G 65/44 •••• 使用往复式输送机，如振动输送机
B65G 65/46 •••• 使用螺旋输送机
B65G 65/48 •••• 使用其他旋转装置，例如在气动系统中的旋转压力闸门

B65G 67/00 装载或卸载车辆（用装入输送机的，或与输送机相结合工作的装置入 B65G 47/00；用装入车辆的装置入 B60 到 B64；地面设备或航空母舰甲板设备入 B64F；在车辆或容器之间转运垃圾入 B65F 9/00）
B65G 67/02• 装载或卸载陆地车辆
B65G 67/04 •• 装载陆地车辆
B65G 67/06 ••• 从料仓或料斗供给物件或物料
B65G 67/08 ••• 使用环形输送机
B65G 67/10 ••• 使用能达到车列整个长度的输送机
B65G 67/12 ••• 装载细长物件，如铁轨、原木
B65G 67/14 ••• 装载硬化砖、煤饼或类似的物料
B65G 67/16 ••• 装载炼焦炉产品（炼焦炉卸料入 C10B 33/00）
B65G 67/18 ••• 给固体燃料机车加燃料（铁路自用机车入 B61K 11/02）
B65G 67/20 ••• 装载有篷车辆
B65G 67/22 ••• 装载移动的车辆
B65G 67/24 •• 卸载陆上车辆
B65G 67/26 ••• 使用耙或刮板
B65G 67/28 •••• 固定到环形输送机上的外横向叶片
B65G 67/30 ••• 使用可搬移的倾卸装置
B65G 67/32 ••• 使用固定的倾卸装置
B65G 67/34 •••• 倾卸货车或矿车的装置（翻转货车入 B65G 67/48；带有可倾倒平台的平台升降机构入 B66F 7/22）
B65G 67/36 ••••• 在末端
B65G 67/38 •••••• 包含有转台
B65G 67/40 •••••• 只朝向一端
B65G 67/42 ••••• 倾向的

B65G 67/44 •••••• 使车辆通过横向倾斜轨道的伸长段
B65G 67/46 ••••• 提升或倾侧装置
B65G 67/48 •••• 车辆翻倾机构（冲洗或清洁铁路车辆的装置入 B60S）
B65G 67/50 ••••• 旋转式车辆翻倾机构，即旋转 360°
B65G 67/52 •••••• 具有若干层
B65G 67/54 ••••• 车辆锁紧装置
B65G 67/56 ••••• 车辆互翻倾机构互锁控制器
B65G 67/60• 船的装载或卸载（B65G 67/02 优先；船上货物装卸或乘客上下设备的配置入 B63B 27/00）〔3〕
B65G 67/62 •• 使用受潮汐或受船只移动影响的装置，如在浮筒上的装置（水平装载或卸载平台入 B65G 69/22；装载斜台入 B65G 69/28）〔3〕

B65G 69/00 与装载或卸装有关采取的辅助措施，或使用的装置（用装入输送机的，或与输送机相结合工作的装置入 B65G 47/00；防止、减弱或灭火入 A62C；在车辆中，见有关的小类）
B65G 69/02• 尽可能完全地装填贮存空间，如应用振捣器
B65G 69/04• 铺开输送的物料于整个装载表面上；修整松散物料堆
B65G 69/06• 流体化
B65G 69/08• 尽可能完全地排空贮存空间的装置（防止成拱的装置入 B65D 88/64）
B65G 69/10• 从贮存的松散物料中获取平均产品（用于测量或测试入 G01）
B65G 69/12• 在装载或卸载过程中筛分松散物料
B65G 69/14• 粉碎装载或卸载的物料
B65G 69/16• 防止货物或物料受到粉碎、变形、破损或其他机械损伤
B65G 69/18• 防止粉尘溢出
B65G 69/20• 在装载或卸载过程中的辅助处理，如充气、加热、湿润、排气、冷却、脱水或干燥；在空气以外的流体介质中装载或卸载
B65G 69/22• 水平装载或卸载平台（堆料台入 B65H；作为公路或铁路设备入 E01F 1/00）
B65G 69/24 •• 具有平台水平调整装置
B65G 69/26 •• 可旋转的平台
B65G 69/28• 装载斜台；装载码头（作为公路或铁路设备入 E01F 1/00） 〔1，8〕
B65G 69/30 •• 非永久安装的装载斜台，如可运输的〔8〕
B65G 69/32 •• 装载码头的遮蔽物、围挡物或密封装置〔8〕
B65G 69/34 •• 附件，如运载工具固定器、车轮阻断器、定位装置或缓冲器〔8〕

B65H 搬运薄的或细丝状材料，如薄板、条材、缆索

附注

1　本小类不包含与薄的或细丝状材料，如薄板、条材、缆索的其他作业密切相关的方法或装置或完成这些作业的设备，它们分在和这些作业相关的小类里，例如：

B07C 邮件分拣，文件的类似分选，例如支票的类似分选

B08B 1/02 通过使用工具、刷子或类似元件的方法清洗运动着的工件，如条材

B21B 41/00 金属的轧制包括将易弯曲的工件，如线材、金属扁带材导向、输送或聚积到环孔或曲线形内

B21C 47/00，B21C 49/00 仅以与金属非轧制加工有关的特点为特征的金属线、金属带或其他柔性金属的卷紧、卷绕、开卷或暂时聚积

B21D 43/00 连接在或配置在专门用在有关加工或处理金属板的装置上的进给、定位或储存装置，基本上没有材料的切削

B23K 9/12 在点焊、缝焊或切割中电极的自动供给

B29C 31/00 用于塑料的成型或连接，一般塑性状态物质的成型或成型产品的后处理中的搬运，例如被成型材料的传送

B41B 15/32，B41B 21/32 照相排字机中的胶片传送装置

B41F 13/02 输送或引导卷筒纸条通过轮转印刷机或机器

B41J 11/00 至 B41J 17/00 在打印机中或选择性印刷机构中，复制材料或转印材料的输送

B41K 3/44 在模印或印号码的设备或装置中运送印件材料的装置

B41L 在办公用的或其他商业用的复写、复制或印刷设备中，或在地址印刷机或类似的串联印刷机中薄片或条材的输送

B42B 与成叠纸、书贴或单页的永久性装订有关的输送

B42C 书籍装订中的纸片输送

B65B 在包装物件的装置或方法中，只与在包装机中的应用有关的薄板或条料的输送

B65C 在贴标签或贴签条的装置中的标签的输送

C14B 1/62 在制革机器或装置中包卷或堆积厚皮或皮革

D01 至 D07 纺纱、织造、编织、编带、针织、缝制，制绳或制缆

D21F 2/00 在造纸过程中从网端传送纸幅到压制段

F26B 13/00 在干燥设备中输送织物、纤维、纱线或其他长材料

G03B 在摄影、放映或观看用的装置中胶片或相片的输送

G06K 13/00 将记录载体从一处传送到另一处

G06M 7/00 通过传送装置传送的扁平物件，如薄板的记数

G11B 15/00 至 G11B 19/00，G11B 23/00，G11B 25/00 基于记录载体和传感器之间的相对运动的信息存贮，包括为了记录和再现而输送记录载体

H01F 41/06 通过卷绕制造用于磁铁、电感元件、变压器的线圈

H01G 13/02 缠绕电容器的机器

H04N 1/00 只与不随时间变化传送或重现图像或图案，如传真传输的系统有关的薄片的输送

2　在本小类中：

有关薄材料的各组，如下面附注 3 的 i 中所定义的，主要用来包括搬运用纸或纸板制作的物件，但也包括搬运由其他材料制成的具有相似特征或存在相似的搬运问题的物件，例如用

塑料薄板或皮革制品制成的物件；

有关细丝状材料的各组（组 B65H 49/00 以后），如下面附注 3 中所定义的，只包含一般应用或有关的方法或装置。

3 在本小类中，下列术语或用词的含义是：

“搬运”包括供料、折叠（产品制造中的折叠除外）、导向、定向、贮存、展开和卷绕；

“薄材料”包括：

i 薄板、标记纸、封皮、空白纸、及其薄的堆层（以下称为“物件”），和

ii 条材、薄条带和薄膜，如纸的、纤维织物的、金属箔的或塑料的；

“细丝状材料”包括线、金属丝、绳、缆和软管；

“包装件”是指用带有或不带有支承芯子或成形器或封闭容器或贮器,盘绕、放置或卷绕形成的一大团细丝状材料。

小类索引

物件

供料；垛堆

垛件支承；为重叠放置提升垛件端部；翻转物件 1/00；13/00；15/00

从垛堆分开；从垛堆供料或向机器供料；供料控制；定位；向垛堆供料；供料台 3/00；5/00；7/00；9/00；11/00

发送

从机器到垛堆 29/00，35/00，37/00

聚集 39/00

折叠；铺开 45/00；47/00

码垛 13/00，15/00，31/00，33/00

码垛和分送作业的组合 83/00

循环物件 85/00

控制，检验，安全 43/00

条材

供料

展开、放出条料；卷绕带条；送进带条 16/00；18/00；20/00

更换斜辊；进料辊或导辊的特殊结构；其他类目不包含的加封芯子 19/00；27/00；81/00

带条:叠接；定位，张紧或引导；控制张力 21/00；23/00；77/00

从机器发送

与辅助操作一起或在辅助操作之后；聚集；分开 35/00，37/00；39/00；41/00

折叠；铺开 45/00；47/00

机器:控制，检验，安全或警告；其他类目不包含的传动装置 26/00，43/00，63/00；79/00

贮存 75/00

细丝状材料

展开，放出；运送 49/00；51/00

卷绕，盘绕，放置；卷绕的包装件；导向器；其他类目不包含的覆盖芯子 54/00；55/00；57/00；81/00

张力控制；测量预定长度；连接 59/00，77/00；61/00；69/00

芯子，成型器:固定材料、更换、除去、除掉废料 65/00，67/00，73/00

在形成包装件过程中的处理 71/00

机器:控制，检验，安全或警告；其他类目不包含的传动装置 26/00，43/00，63/00；79/00

贮存 75/00
本小类的其他组中不包含的技术主题 99/00

向机器供给物件；将物件和垛堆分开；垛件支承
B65H 1/00 物件和垛堆分开用的支承或储存器（联合、整理或聚集物件用的载体入 B65H 39/00；码垛和分送作业的组合，不考虑单独的码垛或分送作业入 B65H 83/00）
B65H 1/02• 适用于在边缘支承物件
B65H 1/04• 适用于基本上水平地支承物件，例如用于从垛堆顶部分开
B65H 1/06•• 用于从垛堆底部分开
B65H 1/08• 带有送进垛堆的装置以便将物件送到分开装置（对从垛堆底部分开物件的垛堆加压的入 B65H 1/06）
B65H 1/10•• 有重物
B65H 1/12•• 有弹簧
B65H 1/14•• 有强制作用的机械装置
B65H 1/16•• 有气动或液压装置
B65H 1/18•• 由垛堆高度控制的
B65H 1/20•• 由垛堆重量控制的；浮动装置
B65H 1/22•• 在物件的平面方向内移动，例如用于成扇状散开垛堆的整体送进
B65H 1/24•• 有释放或控制垛堆压力的装置
B65H 1/26• 有辅助支承以便于引入或更换垛堆
B65H 1/28• 分隔的以便并排地安放垛堆
B65H 1/30• 带有在物件连续从垛堆分开过程中补充垛堆物件的装置

B65H 3/00 将物件或垛堆分开（联合、整理或聚集物件入 B65H 39/00；分开叠置条材的机械入 B65H 41/00；与折叠结合的薄材料的拆垛入 B65H 45/26；码垛和分送作业的组合，不考虑单独的码垛或分送作业入 B65H 83/00）
B65H 3/02• 利用物件和分开器之间的摩擦力
B65H 3/04•• 环形带分开器
B65H 3/06•• 辊柱或类似的旋转分开器
B65H 3/08• 利用气动力
B65H 3/10•• 吸引辊柱
B65H 3/12•• 吸引带、皮带或相对于垛堆移动的吸引工作台
B65H 3/14•• 产生部分真空的鼓风机
B65H 3/16• 利用磁力
B65H 3/18• 利用静电力
B65H 3/20• 利用黏着力
B65H 3/22• 用针状物或类似构件约束物件
B65H 3/24• 用接触物件边缘的推出器
B65H 3/26• 用接触物件的折叠处、折叶或突出部分的分开器
B65H 3/28• 用螺旋或类似的分开器
B65H 3/30• 用擒纵装置（螺旋或类似的分开器入 B65H 3/28）；从交错排列的垛堆分开；从具有交错排列的，如切口或孔眼的物件垛堆分开
B65H 3/32• 插入的或在要分开物品和留下的垛堆之间横向往返移动的元件，如指状物、平板、辊柱（这些元件只作为辅助装置促使分开或防止重复供给入 B65H 3/50）

B65H 3/34• 控制物件向分开器释放的物件保持装置
B65H 3/36• 用在特殊通路内移动的分开器，如封闭区域
B65H 3/38•• 不封闭区域的通路
B65H 3/40• 用交替作用于同一垛堆的两个或多个分开器（承载两个或多个分开器的转动或摆动体入 B65H 3/42）
B65H 3/42• 用安装成同转动或摆动体一起移动的，或相对于转动或摆动体移动的两个或多个分开器
B65H 3/44• 将物件同时、交替或选择地和两个或多个垛堆分开
B65H 3/46• 促使分开或防止重复供给的补充装置或措施（有对重复供给响应的检测器的控制装置入 B65H 7/12）
B65H 3/48•• 在物件边缘，或在物件下面作用的鼓风机
B65H 3/50•• 插入的或在要分开的物件和留下的垛堆之间横向往返移动的元件，如指状物、平板、辊柱
B65H 3/52•• 作用于被分开物件的下部或后侧的摩擦止动器
B65H 3/54•• 加压或夹持装置
B65H 3/56•• 作用于分开物件或垛堆的边缘的元件，如刮板、指状物、针、刷
B65H 3/58•• 钉合、缝合、黏合或胶合在一起的物件以防重复供给，如有胶合边的垛堆
B65H 3/60•• 松开垛堆中的物件
B65H 3/62••• 用摆动、摇动或敲打垛堆的方法
B65H 3/64••• 用真空装置
B65H 3/66• 物件导向器或平整器，如可在操作中移动的
B65H 3/68•• 不可在操作中移动的

B65H 5/00 供给已和垛堆分开的物件；向机器供给物件（发送或送进来自机器的物件的相同机构或部件入 B65H 29/00；再循环物件入 B65H 85/00）
B65H 5/02• 用带或链
B65H 5/04• 用可移动的工作台或承载器（旋转工作台入 B65H 5/18）
B65H 5/06• 用辊柱
B65H 5/08• 用夹钳，如吸引夹钳
B65H 5/10•• 往复或摆动夹钳
B65H 5/12•• 回转夹钳，如安装在臂、框架或圆柱体上的
B65H 5/14•• 夹钳的零部件；所用的促动机构
B65H 5/16• 用适用于沿表面或工作台供给单个物件的推出器、针状物、摩擦器或类似的装置
B65H 5/18• 用转盘或旋转工作台
B65H 5/20• 用下降辊柱或类似装置
B65H 5/22• 用鼓风机或吸引装置（吸引夹钳入 B65H 5/08）
B65H 5/24• 供给重叠物件流
B65H 5/26• 双重、交替、选择的或相互作用的供给
B65H 5/28• 供给贮存在卷起的或折叠的带内的物件
B65H 5/30• 折叠的薄片或标记纸的打开装置
B65H 5/32• 鞍状件，在此件上部分打开的薄片或标记纸被送到标记纸聚集、缝合或类似的机器里
B65H 5/34• 改变相对于接收机器的供给相位

B65H 5/36• 物件导向器或平整器，如可在操作中移动的
B65H 5/38•• 不可在操作中移动的

B65H 7/00 考虑到错误的供给、没有物件或出现不合格的物件来控制物件供给、分开、移垛或关联的装置
B65H 7/02• 用敏感元件或检测器
B65H 7/04•• 对没有物件响应的，如垛堆用完（B65H 7/14 优先）
B65H 7/06•• 对出现不合格物件或错误分开或错误供给响应的（B65H 7/14 优先）
B65H 7/08••• 对错误的正面记录响应的
B65H 7/10••• 对错误的侧面记录响应的（控制条材横向记录的入 B65H 23/032）
B65H 7/12••• 对重复供给或重复分开响应的
B65H 7/14•• 用光电敏感元件或检测器
B65H 7/16• 控制气动分开器的供气
B65H 7/18• 改变或停止分开器的启动
B65H 7/20• 控制联合装置

B65H 9/00 定位物件，如定向物件；所用的装置
B65H 9/02• 定位销
B65H 9/04• 固定的或可调的停止器或定位装置（定位销入 B65H 9/02）
B65H 9/06• 可移动的停止器或定位装置，如升起或降落的前方停止器
B65H 9/08• 保持物件在定位位置的夹持装置，如指状物、针状物、吸管
B65H 9/10• 推出器或类似的可移动定位器；将物件移入到定位位置的推出器或夹钳装置
B65H 9/12• 由物件夹钳运载的
B65H 9/14• 当物件接近停止器时放慢或控制物件的向前移动
B65H 9/16• 倾斜条带、辊柱或类似的物件运送侧面定位器
B65H 9/18• 用诸如反射器、透镜、透明薄片或机械指示器等装置协助的
B65H 9/20• 用光电、声响或气动指示器协助的

B65H 11/00 供给工作台
B65H 11/02• 在物件的平面内可按斜度调节的

B65H 13/00 提升垛件的端部以便于形成重叠的垛堆

B65H 15/00 翻转物件〔4〕
B65H 15/02• 翻转垛堆〔4〕

向或从机器供给条材；卷绕或展开条材；接合条材

B65H 16/00 展开、放松条材〔4〕
B65H 16/02• 支承条材辊〔4〕
B65H 16/04•• 悬臂式〔4〕
B65H 16/06•• 双端式〔4〕
B65H 16/08•• 平行辊柱式〔4〕
B65H 16/10• 使条材辊产生强制转动的装置〔4〕

B65H 18/00 卷绕条材〔4〕
B65H 18/02• 支承条材辊〔4〕
B65H 18/04•• 内支承〔4〕
B65H 18/06•• 侧向支承〔4〕
B65H 18/08• 条材卷绕机构〔4〕
B65H 18/10•• 动力施加于条材辊心轴上的机构〔4〕
B65H 18/12••• 产生条材的逐步送进〔4〕
B65H 18/14•• 动力施加于条材辊上的机构，如产生条材的连续送进〔4〕
B65H 18/16••• 用摩擦辊柱〔4〕
B65H 18/18•••• 产生条材的逐步送进〔4〕
B65H 18/20••• 条材辊支承在两个平行的辊柱上，其中至少一个是从动的〔4〕
B65H 18/22••• 用摩擦带〔4〕
B65H 18/24•••• 产生条材的逐步送进〔4〕
B65H 18/26•• 控制卷绕条材包装件上的接触压力用的机构，例如用于调整条材各层之间的空气量〔4〕
B65H 18/28• 条材的卷绕包装件〔4〕

B65H 19/00 更换条材辊〔4〕
B65H 19/10• 在展开机构中或与展开操作有关〔4〕
B65H 19/12•• 提升、运送或插入条材辊；移去空的芯子〔4〕
B65H 19/14•• 更换条材辊时向机器送进积累的过剩条材〔4〕
B65H 19/16•• 驱动，如加速，与卷材接合操作结合的更换条材辊〔4〕
B65H 19/18•• 将替换的条材连接到用完的条材上，如粘贴到用完的条材上〔4〕
B65H 19/20•• 切断用完的条材〔4〕
B65H 19/22• 在卷绕机构中或与卷绕操作有关〔4〕
B65H 19/24•• 在更换条材辊时积累发送过剩条材〔4〕
B65H 19/26•• 切断到达已卷绕条材辊的条材〔4〕
B65H 19/28•• 将条材的引导端固定到更换的条材辊芯子或心轴上（芯子、成形器、支承件或夹持器，如带有固定材料端部装置的卷轴入 B65H 75/28）〔4〕
B65H 19/29•• 将已卷绕条材的从动端部固定到条材辊上（芯子、成型器、支承件或夹持器，如带有固定材料端部装置的卷轴入 B65H 75/28）〔4〕
B65H 19/30•• 提升、运送或移出条材辊；插入芯子〔4〕

B65H 20/00 送进条材（装有完成辅助操作装置的条材发送装置入 B65H 35/00，B65H 37/00）〔4〕
B65H 20/02• 用摩擦辊柱〔4〕
B65H 20/04•• 产生条材的逐步送进〔4〕
B65H 20/06• 用摩擦带〔4〕
B65H 20/08•• 产生条材的逐步送进〔4〕
B65H 20/10• 用供给带，贴着供给带的条材用流体压力压住，如吸管或鼓风机〔4〕
B65H 20/12• 用吸引辊柱〔4〕
B65H 20/14• 用直接作用在移动流动的条材上〔4〕
B65H 20/16• 用条材夹紧装置，如夹钳、夹片〔4〕

B65H 20/18 •• 产生卷材的逐步送进〔4〕
B65H 20/20 • 用条材穿透装置，如针状物〔4〕
B65H 20/22 •• 产生条材的逐步送进〔4〕
B65H 20/24 • 用构成环形或类似的装置〔4〕
B65H 20/26 • 向条材辊内部送进条材的机构或送进来自条材辊内部的条材用的机构〔4〕
B65H 20/28 • 发送呈重合折叠的条材和从折叠组件下端反复供给条材用的机构〔4〕
B65H 20/30 • 积累过剩的条材的装置（在更换条材辊时入 B65H 19/14，B65H 19/24）〔4〕
B65H 20/32 •• 用制造的环孔〔4〕
B65H 20/34 ••• 带有辊柱〔4〕
B65H 20/36 • 具有或者在一长度方向或者在相反的长度方向任选地送进条材的装置〔4〕
B65H 20/38 •• 通过改变驱动条材辊心轴机构的方向〔4〕
B65H 20/40 •• 通过改变驱动夹送辊机构的方向〔4〕

B65H 21/00 接合条材的装置（在更换条材辊时入 B65H 19/00；联合两个或多个条材入 B65H 39/16）
B65H 21/02 • 用于预先打上标记的条材，如预先印好

B65H 23/00 定位、张紧、平整或引导条材（定位物件入 B65H 9/00；与接合有关的入 B65H 21/00；与搬运条材、条带或细丝状物料有关的一般的张紧装置入 B65H 77/00）
B65H 23/02 • 横向地（用拉幅、夹钳或在纤维条材上操作的类似装置入 D06C）
B65H 23/022 •• 用拉幅装置〔4〕
B65H 23/025 ••• 用辊柱〔4〕
B65H 23/028 ••• 用夹片〔4〕
B65H 23/032 •• 控制条材的横向定位〔4〕
B65H 23/035 ••• 用导杆〔4〕
B65H 23/038 ••• 用辊柱〔4〕
B65H 23/04 • 纵向地
B65H 23/06 •• 用放慢装置，如作用在条材辊心轴上
B65H 23/08 ••• 作用在未卷绕的条材辊上
B65H 23/10 ••• 作用在运行的条材上（通过流体作用入 B65H 23/24）
B65H 23/12 •••• 并使其部件在相反方向移动并处于摩擦接触
B65H 23/14 •••• 施加制动力的张紧辊柱
B65H 23/16 •• 用加重量或弹簧加压可动杆或辊柱
B65H 23/18 •• 通过控制或调整条材送进机构，如作用于运行条材的机构
B65H 23/182 ••• 在展开机构中或与展开操作有关〔4〕
B65H 23/185 •••• 电动机控制的〔4〕
B65H 23/188 ••• 与送行条材有关〔4〕
B65H 23/192 •••• 电动机控制的〔4〕
B65H 23/195 ••• 在卷绕机构中或与卷绕操作有关〔4〕
B65H 23/198 •••• 电动机控制的〔4〕
B65H 23/24 •• 通过流体作用，如放慢行运的条材〔4〕
B65H 23/26 •• 用横向固定或可调节的杆或辊柱
B65H 23/28 •• 用纵向延伸的带、管、板或金属丝（挠性的条或带入 B65H 23/30）
B65H 23/30 •• 用纵向延伸的挠性条或带

B65H 23/32 •• 转动或反转条材的机构
B65H 23/34 •• 从条材除去卷曲的装置

B65H 26/00 警告或安全装置，如故障自动检测器、停止运动机构、用于条材送进机构的（一般安全装置入 F16P；物料的化学或物理性质的一般研究入 G01N；一般显示装置入 G08B）〔4〕
B65H 26/02 • 对运行中条材出现的不均匀性响应的〔4〕
B65H 26/04 •• 用于张力变化的〔4〕
B65H 26/06 • 对预定的条材长度响应的〔4〕
B65H 26/08 • 对预定的直径响应的〔4〕

B65H 27/00 用于条材的供料或导向辊特殊结构，例如表面特征（一般辊柱入 F16C 13/00）

从机器发送物件；码垛物件；装有完成特定辅助操作的物件或条材发送装置；联合或聚集物件或条材；分开叠置条材的机器
B65H 29/00 从机器发送或送进物件；将物件送至或送入垛堆（联合、整理或聚集物件入 B65H 39/00；码垛和分送作业的组合，不考虑单独码垛或分送作业的入 B65H 83/00；循环物件入 B65H 85/00；用于本小类附注（3）（i）定义的物件以外的物件，见 B65G）
B65H 29/02 • 用只接触物件引导端的机械夹钳
B65H 29/04 •• 由环形链或带运载的夹钳
B65H 29/06 •• 由旋转件运载的夹钳
B65H 29/08 •• 在弧形通路内摆动的夹钳
B65H 29/10 •• 在直线通路内往复的夹钳
B65H 29/12 • 借助两个或两组移动条或带之间的夹钳装置
B65H 29/14 •• 并引入垛堆
B65H 29/16 • 通过只与移动的条、带、或链的一面接触
B65H 29/18 •• 并引入垛堆
B65H 29/20 • 通过与旋转摩擦件接触，如辊柱、刷子或圆柱体
B65H 29/22 •• 并引入垛堆
B65H 29/24 • 通过鼓风或吸引装置（从吸引载体降落物件入 B65H 29/32）
B65H 29/26 • 通过降落
B65H 29/28 •• 从机械夹钳（只接合引导端的夹钳入 B65H 29/02）
B65H 29/30 •• 从磁性夹持器
B65H 29/32 •• 从气动的载体，如吸引载体
B65H 29/34 •• 从由物件下面滑动的支承件
B65H 29/36 •• 从条、带、或由物件下面滚动的辊柱
B65H 29/38 • 用可移动的码垛或送进的臂、框架、平板或类似的构件，物件与它们保持面接触
B65H 29/40 •• 围绕与物件运动方向垂直的轴线转动的构件，例如由 S 形构件组成的星形轮
B65H 29/42 •• 围绕与物件运动方向平行的轴线转动的构件，如螺旋结构
B65H 29/44 •• 在弧形通路内摆动的构件
B65H 29/46 •• 在直线通路内往复的构件
B65H 29/48 • 用配置成倾斜的工作台以使物件滑动
B65H 29/50 • 码垛装置，其卸料地点根据垛堆的高度移动

B65H 29/51 •• 通过聚集在圆柱体的周围码垛〔3〕
B65H 29/52 • 固定的导引器或平整器
B65H 29/54 • 物件分离装置，如用于从送进元件分离
B65H 29/56 •• 用于从机器元件分离
B65H 29/58 • 物件换向器或转向器
B65H 29/60 •• 将物件流转向进入另一条通路（B65H 29/62 优先）
B65H 29/62 •• 将不合格的物件从物件主流转移开（检测不合格物件的控制装置入 B65H 43/04）
B65H 29/64 •• 引导组合物件的组件进入分开通路
B65H 29/66 • 连续不断送进叠放的物件
B65H 29/68 • 在物件送进时减低物件的速度（条材放慢装置入 B65H 23/06）
B65H 29/70 • 物件弯曲或加强装置

B65H 31/00 垛堆接收装置（用于联合、整理、或聚集物件的载体入 B65H 39/00；码垛和分送作业的组合，不考虑单独码垛或分送作业的入 B65H 83/00；）
B65H 31/02 • 带有固定的端部支承件，垛堆靠此支承件累积
B65H 31/04 • 带有在垛堆累积时配置成后退的可移动的端部支承件
B65H 31/06 •• 物件沿边缘码垛
B65H 31/08 •• 物件重叠码垛
B65H 31/10 ••• 并适合在垛堆的顶部
B65H 31/12 •• 在码垛过程中减轻垛堆重量或允许或引起垛堆端部支承件移动的装置
B65H 31/14 ••• 弹簧（液压弹簧入 B65H 31/16）
B65H 31/16 ••• 液压装置
B65H 31/18 ••• 主动作用的机械装置
B65H 31/20 • 由于不同物件的大小而可调节的
B65H 31/22 • 可拆去的或可互换的
B65H 31/24 • 多个的或间隔的，如用于交替的、编程序的或选择的供料
B65H 31/26 • 保持物件在垛堆里的辅助装置
B65H 31/28 • 带、链或类似的移动接收装置（用于沿边缘码垛的物件入 B65H 31/06）
B65H 31/30 • 移走整个垛堆的装置（带、链或类似的移动接收装置入 B65H 31/28）
B65H 31/32 • 在移走整个垛堆的过程中用于接收物件的辅助装置
B65H 31/34 • 将码垛的物件安排成直角的装置
B65H 31/36 •• 在码垛物件时使每个物件与前面的阻挡装置接触的辅助装置
B65H 31/38 •• 在码垛过程中振动或敲打垛件的装置
B65H 31/40 •• 单独的接收装置、溜槽和用于往上敲打整个垛堆的类似装置

B65H 33/00 在发送垛堆或物件流中形成计数的分批物件
B65H 33/02 • 通过将刮板或类似件移入垛堆
B65H 33/04 • 通过将标记纸片插入垛堆或物件流
B65H 33/06 • 通过将物件移动以形成分批物件
B65H 33/08 •• 移动整批物件，如形成阶梯形的垛堆
B65H 33/10 •• 移动一批物件中的端部物件
B65H 33/12 • 通过在物件流中造成空隙
B65H 33/14 • 通过将分批物件转移到单独的接收装置

B65H 33/16• 通过将分批中的物件放置到移动的支承件上
B65H 33/18 •• 在相邻的分批物件之间有分离器

B65H 35/00 从切割或直线穿孔机发送物件；装有切割或直线穿孔装置的物件或条材发送装置，例如胶粘带发放器（一般切割或穿孔机或装置入 B26D，B26F）
B65H 35/02• 从或带有纵向切条机或穿孔器的
B65H 35/04• 从或带有横向切断机或穿孔器的
B65H 35/06 ••从或带有刀片，如剪切刀片、切断机或穿孔器的（从或带有旋转刀片的入 B65H 35/08）
B65H 35/07 ••• 胶粘带发放器〔3〕
B65H 35/08 •• 从或带有旋转，例如滚筒刀式切断机或穿孔器的
B65H 35/10• 从或带有部分切割或穿孔条材切断装置的，例如分纸器

B65H 37/00 装有完成特定辅助操作的装置的物件或条材发送装置（装有切割或直线穿孔装置入 B65H 35/00）
B65H 37/02• 用于施加黏合剂（并固定在一起的入 B65H 37/04）
B65H 37/04• 用于固定物件或条材在一起的，如用黏合剂、缝合或用 U 形钉装订（在更换斜辊的过程中将替换的条材粘贴到用完的条材上入 B65H 19/18）〔2〕
B65H 37/06• 用于折叠

B65H 39/00 联合、整理或聚集物件或条材（码垛和分送作业的组合，不考虑单独码垛或分送作业的入 B65H 83/00；既整理或聚集纸张或书帖，又将它们永久固定在一起的机器入 B42C 1/00）
B65H 39/02• 联合、整理或聚集来自几个来源的物件
B65H 39/04 •• 来自垛堆
B65H 39/041 ••• 垛堆放置在转动载体中〔3〕
B65H 39/042 ••• 垛堆放置在叠置的载体中〔3〕
B65H 39/043 ••• 垛堆放置在并置的载体中〔3〕
B65H 39/045 ••• 聚集在转动载体中的〔2〕
B65H 39/05 ••• 聚集在叠置的载体中的〔2〕
B65H 39/055 ••• 聚集在并置的载体中的〔2〕
B65H 39/06 •• 来自发送流
B65H 39/065 ••• 聚集在转动载体中的〔2〕
B65H 39/07 ••• 聚集在叠置的载体中的〔2〕
B65H 39/075 ••• 聚集在并置的载体中的〔2〕
B65H 39/10• 联合来自单个来源的物件，如构成写字垫
B65H 39/105 •• 在转动载体中〔3〕
B65H 39/11 •• 在叠置的载体中〔3〕
B65H 39/115 •• 在并置的载体中〔3〕
B65H 39/14• 将薄片与条材联合起来
B65H 39/16• 联合两个或多个条材

B65H 41/00 分开叠置条材的机器

B65H 43/00 控制、检验或安全装置的应用，例如有检测可变量的元件的自动装置
B65H 43/02• 检测物件的空缺，或对物件的空缺响应的（B65H 43/08 优先）
B65H 43/04• 检测不合格物件的出现，或对不合格物件出现响应的（B65H 43/08 优先；转移来自主流的不合格物件入 B65H 29/62）
B65H 43/06• 检测整体垛堆，或对整体垛堆响应的（B65H 43/08 优先）
B65H 43/08• 光电装置

折叠或铺开薄材料
B65H 45/00 折叠薄材料（专门适用于特殊产品的制造或处理，见有关的分类位置，如 D06F 89/00）〔4〕
B65H 45/02• 不施加压力折叠柔软材料以确定或形成折痕线（卷绕或展开供给机器或自机器给出的织物入 B65H 16/00 至 B65H 27/00；为包装目的折叠服装入 B65B；在缝纫机上折叠织物入 D05B）
B65H 45/04•• 折叠薄片
B65H 45/06•• 折叠条材（B65H 20/28 优先）
B65H 45/08••• 纵向地
B65H 45/09•••• 对折，即折叠成宽度的一半
B65H 45/10••• 横向地
B65H 45/101•••• 与放置结合的，即组成锯齿形垛堆
B65H 45/103••••• 通过在放置站上面往复运动的承载器
B65H 45/105•••••• 与折叠保持器协同工作的
B65H 45/107••••• 借助摆动或往复运动的导杆
B65H 45/109•••• 记录或计算折叠数；检测锯齿形垛堆中的不规则性
B65H 45/12• 施加压力折叠物件或条材以确定或形成折痕线（B65H 20/28 优先；纺织织物的打褶、打裥或起皱入 D06J）
B65H 45/14•• 皱纹折叠器
B65H 45/16•• 旋转折叠器
B65H 45/18•• 摆动或往复运动叶片折叠器（装在旋转件上的入 B65H 45/16）
B65H 45/20•• 锯齿形折叠器
B65H 45/22•• 纵向折叠器，即用于折叠与运动方向平行移动的薄片材料
B65H 45/24•• 互折薄片，如纸烟或卫生纸
B65H 45/26•• 与拆垛结合的折叠（拆垛入 B65H 3/00）
B65H 45/28•• 与切割结合的折叠（切割机械入 B26D）
B65H 45/30•• 与折痕、整平或涂覆黏合剂结合的折叠（在物件或条材发送中折叠或涂覆黏合剂入 B65H 37/00）

B65H 47/00 铺开薄的柔软材料（B65H 20/28 优先；纸张或书帖的打开装置入 B65H 5/30）

展开、放出、运送、卷绕、盘绕或放置细丝状材料
B65H 49/00 展开或放出细丝状材料；支承、贮存或运输细丝状材料自其取出或放出的包装件（卷绕入 B65H 54/00；促使锭翼或其他导引器的放出入 B65H 57/00；绕线架、管或包装件的其他芯子入 B65H 75/00）
B65H 49/02• 包装件在其中不转动的方法或装置
B65H 49/04•• 包装件支承装置

B65H 49/06 ••• 用于单个操作的包装件
B65H 49/08 •••• 封闭该包装件
B65H 49/10 ••• 用于一个操作包装件和一个或多个备用包装件
B65H 49/12 •••• 备用包装件装成可人工或自动传送到操作位置
B65H 49/14 ••• 用于几个操作的包装件
B65H 49/16 •••• 框架的架子
B65H 49/18• 包装件在其中转动的方法或装置（为特殊目的而设置的贮存、重复放出和重卷材料长度用的支承件或保持器入 B65H 75/34）
B65H 49/20 •• 包装件支承装置
B65H 49/22 ••• 高架的悬挂装置
B65H 49/24 ••• 辊柱
B65H 49/26 ••• 轴向心轴或突出部分
B65H 49/28 ••• 转台
B65H 49/30 ••• 线架或绞纱保持器
B65H 49/32 ••• 架子或框架
B65H 49/34 •• 使包装件产生正向转动的装置
B65H 49/36• 将包装件固定到支承装置上（在放出、卷绕或放置站更换或除去芯子、容器或整个包装件入 B65H 67/00）
B65H 49/38• 只适用于运输或贮存绕线圈、圆锥形线圈或类似物件的箕斗、罐笼、货架或容器

B65H 51/00 运送细丝状材料（拉伸纺丝方法入 D01D 5/12；抽或拉粗纱或类似物入 D01H 5/00）
B65H 51/005• 将运送的细丝状物料捆分开成许多组〔4〕
B65H 51/01 •• 用静电〔4〕
B65H 51/015• 将许多运送的细丝状物料聚集成捆〔4〕
B65H 51/02• 旋转装置，如带有螺旋状推进表面（在运送时暂时贮存细丝状材料的装置入 B65H 51/20；控制张力的从动旋转装置入 B65H 59/18）
B65H 51/04 •• 辊柱、滑轮、绞盘或互相啮合的转动元件
B65H 51/06 ••• 配置成单个操作的
B65H 51/08 ••• 配置成成组或与其他元件共同操作的
B65H 51/10 •••• 有相对协同工作的表面，如设置夹子
B65H 51/12 •••• 其间具有间隔以形成一系列独立的运送表面，物料围绕这些表面通过或卷绕
B65H 51/14• 平板、环形带、筛板或类似的从动元件
B65H 51/16• 用液流或气流输送物料的装置，如鼓风装置（吹送呈熔化状态的矿渣棉入 C03B 37/06）
B65H 51/18• 直线运动的夹紧装置
B65H 51/20• 在运送时暂时贮存细丝状材料的装置，如用于缓冲贮存
B65H 51/22 •• 带有由辊柱或圆杆提供贮存或运送表面的绕线筒或笼，如圆柱状的
B65H 51/24 ••• 带有相互交错的杆
B65H 51/26 •• 倾斜安装的辊柱或圆杆以便于细丝状材料沿其移动，如成对的倾斜辊柱
B65H 51/28• 起动运送操作的装置
B65H 51/30• 控制运送速度的装置以便与供料、处理或卷取装置同步（B65H 59/10，B65H

59/38 优先）
B65H 51/32• 运送装置的支承或驱动装置

B65H 54/00 卷绕、盘绕或放置细丝状材料（芯子、成型器、夹持器、罐或容器入 B65H 75/02；专门适用于或安装供贮存和重新放出和重新贮存各种长度材料的装置入 B65H 75/34）
B65H 54/02• 将材料卷绕到或横向送进到绕线筒、轴线、管或类似的包装件芯子或成型器上
B65H 54/04•• 用于制造有紧密卷绕匝的包装件
B65H 54/06•• 用于制造交叉卷绕的包装件
B65H 54/08••• 精确卷绕装置
B65H 54/10•• 用于制造特定形状的包装件或在特定型的线轴、管、芯子或成型器上制造包装件
B65H 54/12••• 在凸缘线轴或卷线筒上（B65H 54/20 优先）
B65H 54/14••• 在具有基本上平行的侧面的管、芯子或成型器上，例如加载入织机梭内的圆锥形线圈或包装件
B65H 54/16••• 形成瓶式线轴包装件
B65H 54/18••• 形成加载入缝纫机、花边机、绣花机或类似的机器中的线轴
B65H 54/20••• 形成多个包装件
B65H 54/22•• 自动卷绕件，即带有自动完成找头、连续的材料段相互连接、控制卷绕材料或卷绕材料的故障检测以及更换或去掉满的或空的芯子的装置
B65H 54/24••• 具有多个卷绕装置，它们沿环形通路移动通过一个或多个固定的辅助装置
B65H 54/26••• 具有一个或多个沿多个固定卷绕装置移动的辅助装置
B65H 54/28•• 横向送进装置；包装件成型装置（防止带卷绕的装置入 B65H 54/38；驱动包装件用的开槽、开缝或分裂式卷筒入 B65H 54/46）
B65H 54/30••• 带有以固定行程往复运动或摆动的线索导向器
B65H 54/32••• 带有以可变行程往复运动或摆动的线索导向器
B65H 54/34••• 用于布置补充的卷绕，如转接末尾部分
B65H 54/36••• 纱线引导器送进或提升机构，如管纱成型装置
B65H 54/38•• 防止带卷绕的装置
B65H 54/40•• 转动包装件的装置
B65H 54/42••• 其中包装件、芯子或成型器通过其圆周与驱动表面的摩擦接触而转动
B65H 54/44••• 其中包装件、芯子或成型器与围绕包装件轴线可转动的从动件接合，或固定到该从动件上
B65H 54/46••• 包装件驱动卷筒
B65H 54/48•••• 开槽卷筒
B65H 54/50•••• 开缝或分裂式卷筒
B65H 54/52••• 驱动接触压力控制，如加压装置
B65H 54/54••• 在卷绕工位支承芯子、或成型器的装置；将芯子或成型器固定到驱动件上
B65H 54/547•••• 悬臂支承装置〔4〕
B65H 54/553•••• 两端支承装置〔4〕
B65H 54/56• 绞线或团线的卷绕
B65H 54/58•• 只适用于形成绞线或团线的线架或线轴（B65H 49/30 优先）
B65H 54/60•• 家用装置
B65H 54/62•• 绞线的结合

B65H 54/64• 球状物的卷绕；用在可熔的或可熔的芯子上卷绕形成中空物体，如形成压力容器
B65H 54/66•• 将纱线绕成线团
B65H 54/68• 在纸板或其他扁平芯子上卷绕，如星形的
B65H 54/70• 纱线卷绕机的其他结构特征
B65H 54/71•• 分开细丝状物料的装置〔4〕
B65H 54/72•• 框架；外壳；覆盖
B65H 54/74•• 驱动装置（防止带卷绕的装置入B65H 54/38；转动包装件的装置入B65H 54/40）
B65H 54/76• 将物料放置在罐内或容器内
B65H 54/78•• 其中放置的装置或容器是往复运动的设备
B65H 54/80•• 其中放置的装置或容器是转动的设备
B65H 54/82••• 而且其中卷圈在放置前形成的
B65H 54/84•• 压紧容器内物料的装置
B65H 54/86• 在卷绕或放置之前或之后卷取废料的装置
B65H 54/88•• 用气动装置，如吸枪〔4〕

B65H 55/00 细丝状材料的卷绕包装件
B65H 55/02• 自支承包装件
B65H 55/04• 以卷绕方法为特点的

B65H 57/00 细丝状材料的导向器；所用的支承件
B65H 57/02• 固定的杆或板
B65H 57/04• 在缝或槽内的导向表面
B65H 57/06• 环形导向表面；孔眼，如猪尾形导纱钩
B65H 57/08•• 金属丝或类似材料形成的
B65H 57/10•• 带有扩口孔
B65H 57/12• 管子
B65H 57/14• 滑轮、辊柱或转动杆
B65H 57/16• 构成为保持多根细丝处于有间距的关系
B65H 57/18• 安装成便于从包装件展开材料
B65H 57/20•• 锭翼（用于引入捻线入 D01H）
B65H 57/22• 适用于防止材料的过分萎缩
B65H 57/24• 有耐磨表面
B65H 57/26• 导向器支承件
B65H 57/28• 往复运动或摆动的导向器（卷绕、盘绕、或放置细丝状材料的横向送进装置入 B65H 54/28）

B65H 59/00 调节或控制细丝状材料中的张力，如用于防止缠乱；张力指示器的应用（与搬运条材、条带或细丝状材料有关的一般张紧装置入 B65H 77/00）
B65H 59/02• 通过调节从供应包装件来的材料的发送（通过包装件与支承件的接触入 B65H 49/02；通过控制展开或放出装置的驱动机构的速度入 B65H 59/38）
B65H 59/04•• 通过作用于包装件或支承件的装置
B65H 59/06•• 通过作用于离开包装件材料的装置
B65H 59/08• 通过运行中的材料长度与供应包装件的接触

B65H 59/10• 通过作用于运行中的材料的装置，而该装置与供应或张紧装置无关联（通过控制材料运送装置的驱动机构的速度入 B65H 59/38）
B65H 59/12 •• 配置使材料偏离直线通路的固定元件
B65H 59/14 ••• 并且具有将附加减速力施加于材料上的表面
B65H 59/16 •• 由材料转动的已制动的元件
B65H 59/18 •• 从动转动元件（材料运送装置入 B65H 51/00）
B65H 59/20 •• 为相对运动安装的协同操作的表面
B65H 59/22 ••• 并且配置为对材料施加压力
B65H 59/24 •••• 可自动移动的表面以补偿张力的变化
B65H 59/26 ••• 并且配置为使材料偏离直线通路
B65H 59/28 •••• 表面相互推近
B65H 59/30 ••••• 可自动移动的表面以补偿张力的变化
B65H 59/32 •••• 表面相互推开
B65H 59/34 ••••• 可自动移动的表面以补偿张力的变化
B65H 59/36 •• 补偿供料或取料时的不均匀性自调元件（缓冲贮存装置入 B65H 51/20）
B65H 59/38• 通过调节展开、放出、运送、卷绕或放置装置的驱动机构的速度，如自动地响应张力的变化
B65H 59/40• 张力指示器的应用

B65H 61/00 计量运行材料预定长度的装置的应用（一般应用的入 G01B）

B65H 63/00 用于展开、放出、运送、卷紧、卷绕或放置细丝状材料的警告或安全装置，如故障自动检测器、止动装置（一般安全装置入 F16P；一般指示装置入 G08B）
B65H 63/02• 对物料的张力减小、供料不足或物料断裂响应的
B65H 63/024 •• 对物料的断裂响应的〔4〕
B65H 63/028 ••• 以检测或传感元件为特征的〔4〕
B65H 63/032 •••• 电气的或气动的〔4〕
B65H 63/036 ••• 以检测或传感元件与其他装置，如物料送进或卷绕机构的停止装置的联合为特征的〔4〕
B65H 63/04• 对过大张力或装置的不规则运行响应的
B65H 63/06• 对运行中物料出现不均匀性响应的，如用于切断处于不均匀性的材料
B65H 63/08• 对量过长度物料的发送、卷绕包装件的完成或容器的装料响应的

B65H 65/00 将物料固定到芯子或成型器上（将物料端部固定到芯子、成型器、支承件或夹持器，如线轴上的装置入 B65H 75/28）〔3〕

B65H 67/00 在放出、卷绕或放置工位更换或去掉芯子、容器或完成的包装件
B65H 67/02• 在放出工位去掉用完的芯子或容器并换上供应的包装件的装置（包装件的支承入 B65H 49/04，B65H 49/20）
B65H 67/04• 在卷绕或放置工位去掉完成缠绕的包装件并换上芯子、成型器或空容器的装置；在邻近满的或空的卷取元件之间传送物料
B65H 67/044 •• 用于在两个或多个卷绕头上接连卷绕的连续卷绕装置〔4〕
B65H 67/048 ••• 具有配置在转动绞盘头上的卷绕头〔4〕
B65H 67/052 ••• 具有两个或多个相互平行配置的卷绕头〔4〕

B65H 67/056 ••• 具有两个或多个相互串联配置的卷绕头〔4〕
B65H 67/06 • 向卷绕或放置工位供应芯子、容器或包装件，或从卷绕或放置工位输送
B65H 67/08 • 自动找头或物料相互连接的装置（打结装置入 B65H 69/00）

B65H 69/00 相互连接连续长度材料的方法或装置；打结装置
B65H 69/02 • 用黏合剂
B65H 69/04 • 用打结
B65H 69/06 • 绞接
B65H 69/08 • 用焊接

B65H 71/00 在包装件形成过程中作为附加措施的润湿、定尺寸、上油、上蜡、染色或干燥细丝状材料（向表面一般地施加液体或其他流动的物料入 B05）

B65H 73/00 从芯子或成型器除去废料，如许可其重新使用

与条材、条带或细丝状物料的搬运有关的一般或其他类目不包含的方法、装置或设备
B65H 75/00 贮存条材、条带或细丝状材料，如在线轴上（钓鱼线轴入 A01K 89/00；专门适用于与记录或复制装置协作的记录载体贮存装置入 G11B 23/02）
B65H 75/02 • 盘绕的、卷绕的或折叠的材料用的芯子、成型器、支承件或夹持器，如线轴、心轴、绕线筒、圆锥形线圈管、罐（包装方面入 B65D 85/67）
B65H 75/04 •• 种类或型式（B65H 75/18 优先）
B65H 75/06 ••• 扁平芯子，如纸板
B65H 75/08 ••• 圆形或多边形断面的（罐或容器入 B65H 75/16）
B65H 75/10 •••• 无凸缘，如圆锥形线圈管
B65H 75/12 •••• 有单个端部凸缘；以直径比圆筒大的一端形成的
B65H 75/14 •••• 有两个端部凸缘
B65H 75/16 ••• 罐或容器，如长条罐
B65H 75/18 •• 结构零部件
B65H 75/20 ••• 骨架构造，如金属丝构成的
B65H 75/22 ••• 可拆卸的；带有可拆部件
B65H 75/24 ••• 外形可调整的，如可扩张的
B65H 75/26 ••• 防止卷绕滑移的装置
B65H 75/28 ••• 固定材料端部的装置〔3〕
B65H 75/30 ••• 便于驱动或制动的装置
B65H 75/32 ••• 便于切断材料的装置
B65H 75/34 •• 专门适用于或安装供贮存和重复放出和重新贮存为特殊目的、提供各种长度材料的，例如锚固的软管、动力电缆（为贮存作为牙科工作台附件的柔性软管的收缩装置入 A61G 15/18；车辆安全带收缩装置入 B60R 22/34；设备中的软管贮存装置或从大容积贮存容器或贮存库中将液体输送到车辆或移动式容器中的装置入 B67D 7/40；服装传输线支承入 D06F 53/00；用于可提升的带水平板条的百叶窗的弹簧卷筒入 E06B 9/322；用于卷辊式闭合物和卷辊屏帘的弹簧卷筒或条带卷筒入 E06B 9/56；具有夹持电缆、软管或类似物的装置的牵引或提升链入 F16G 13/16；在可相互移动的位置，例如可移动的通路之间导引管子、缆或保护管道的装置入 F16L 3/01；带有刻度的挠性尺或卷尺入 G01B 3/10；贮存的材料的电气特征见有关小类，例如 H02G） 〔2，5〕

B65H 75/36 ･･･贮存的材料包装件内部基本上不涉及使用芯子或成型器；例如有封装在壳体或容器内的贮存材料，或在呈弯曲或螺旋形状时断续地接合许多支承〔2〕
B65H 75/38 ･･･涉及芯子或成型器的使用，芯子或成型器在贮存的材料包装件内并支承贮存的材料包装件〔2〕
B65H 75/40 ････ 可移动的或可运输的
B65H 75/42 ･････ 固定到可移动的工具或机器上，或构成可移动工具或机器的一部分
B65H 75/44 ････ 结构零部件
B65H 75/48 ･････ 自动重新贮存装置〔2〕
B65H 75/50 ･ 通过加工一种未指定的材料，或几种材料制造线轴、绕线筒、圆锥形线圈管或类似件的方法

B65H 77/00 调节或控制材料中的张力

B65H 79/00 其他类目不包括的运送、卷绕、展开或放置材料用的装置的传动装置

B65H 81/00 其他类目不包括的通过卷绕条材、条带或细丝状材料覆盖或包裹芯子的方法、装置或设备（用在可熔的或可熔的芯子上卷绕细状材料形成中空物体入 B65H 54/64；用于包装目的的包裹入 B65B 11/00；制作纸的绕制物品入 B31C）
B65H 81/02 ･ 覆盖或包裹形成封闭或基本上封闭外形的环状或类似的芯子
B65H 81/04 ･･ 用向芯子的轴线倾斜地供给材料
B65H 81/06 ･ 覆盖或包裹细长的芯子
B65H 81/08 ･･ 用向芯子的轴线倾斜地供给材料

B65H 83/00 码垛作业和分送作业的组合，例如同时完成，不考虑单独的码垛或分送（B65H 85/00 优先）〔5〕
B65H 83/02 ･ 在同一垛堆上完成〔5〕

B65H 85/00 循环物件，即将每个物件多次喂入并且多次送出机器的同一工作位置〔5〕

B65H 99/00 本小类的其他组中不包含的技术主题〔8〕

B66 卷扬；提升；牵引

B66B 升降机；自动扶梯或移动人行道（具有刚性地面支承轨道和缆索牵引的缆车轨道系统，如登山铁路入 B61B 9/00；在军舰内军火搬运装置的布置入 B63G 3/00；一般装载或卸载用的卷扬机、提升机或运输机入 B65G；控制卷扬卷筒或滚筒正常运动的制动或停止装置入 B66D；升船装置入 E02C；具有提升车辆机械装置的大型汽车库入 E04H 6/12；用于向发射装置或装载机构供给军火或发射物的卷扬机入 F41A 9/00）〔4〕

附注

在本小类中，下列术语的含义是指: 〔6〕

“升降机”包括“电梯”，该二术语可互换。〔6〕

小类索引

升降机的一般特性

控制；信号；检测，安全；其他 1/00；3/00；5/00；7/00

用于建筑物的电梯

种类；零部件；门 9/00；11/00；13/00

用于矿井的升降机

种类，井道设备；零部件 17/00，19/00；15/00

其他升降机 20/00

自动扶梯，移动人行道

种类；零部件；附件 21/00；23/00；31/00

控制；指示运行状态；安全装置 25/00；27/00；29/00

升降机的一般特性

B66B 1/00 一般升降机的控制系统（安全装置入 B66B 5/00；控制轿厢门或厅门入 B66B 13/00；一般应用的系统入 G05）

B66B 1/02 • 无调节的控制系统，即无反馈作用的

B66B 1/04 •• 液压的

B66B 1/06 •• 电气的

B66B 1/08 ••• 在轿厢或罐笼内具有直接控制运行的装置，如手把或控制杆

B66B 1/10 •••• 专门用于矿井卷扬机的

B66B 1/12 ••• 具有装在控制站用于直接控制运动的装置，如手把或控制杆，例如矿井卷扬机电控系统
B66B 1/14 ••• 有间接控制运行的装置，如按钮
B66B 1/16 •••• 有存贮脉冲的装置，用以控制单个轿厢或罐笼运行
B66B 1/18 •••• 有存贮脉冲的装置，用以控制多个轿厢或罐笼运行
B66B 1/20 ••••• 并且具有用于改变作业状态以适应特殊的交通条件的装置，如“高峰交通时的单行线”
B66B 1/22 •••• 具有能考虑延时呼叫的装置
B66B 1/24 • 可以调节的控制系统，即具有影响运行速度，加速或减速的反馈作用
B66B 1/26 •• 机械的
B66B 1/28 •• 电气的（检测超速入 B66B 5/04）
B66B 1/30 ••• 对驱动机构起作用的
B66B 1/32 ••• 对制动机构起作用的
B66B 1/34 • 零件
B66B 1/36 •• 在预定高度使轿厢、罐笼或箕斗停止的装置
B66B 1/38 ••• 并有将控制手把或控制杆恢复到零位的装置
B66B 1/40 ••• 并有校正停靠水平的装置
B66B 1/42 •••• 与主驱动分开的
B66B 1/44 ••• 并考虑到干扰因素的，如载荷重量的变化
B66B 1/46 •• 开关或开关装置的匹配（一般开关或开关装置，用于停靠层的开关或开关装置入 H01H；控制盘或开关布置入 H02B 1/015）
B66B 1/48 ••• 机械操纵限位开关的匹配（用于起重机的入 B66C 13/50；用于卷扬机构的入 B66D 1/56）
B66B 1/50 ••• 具有安装在轿厢或罐笼内的，或在电梯井道或卷扬通道内的操纵或控制机构的
B66B 1/52 ••• 选层器

B66B 3/00 用于显示或以信号表示升降机运行状况的装置的应用
B66B 3/02 • 位置或深度指示器

B66B 5/00 升降机中检测、故障纠正或安全装置的应用（
B66B 5/02 • 在不正常运行状态时响应的
B66B 5/04 •• 用于检测超速的
B66B 5/06 ••• 电气的
B66B 5/08 •• 用于防止卷扬过头的
B66B 5/10 ••• 电气的
B66B 5/12 •• 万一钢绳或钢缆松弛时
B66B 5/14 •• 万一过载时
B66B 5/16 •• 在轿厢、罐笼或箕斗与固定导向元件或卷扬通道或电梯井道内表面之间作用的制动装置或掣爪装置
B66B 5/18 ••• 并且利用摩擦制动力的
B66B 5/20 •••• 利用可回转的偏心安装的元件（B66B 5/24 优先）
B66B 5/22 •••• 用能直接移动的楔（B66B 5/24 优先）
B66B 5/24 •••• 摩擦力作用于导绳或导缆上

B66B 5/26 ••• 强制作用装置，如闩、切断器
B66B 5/28 • 用于轿厢、罐笼或箕斗的缓冲停止器

B66B 7/00 升降机的其他一般特性
B66B 7/02 • 导轨；导向件（在矿井内的布置入 E21D 7/02）
B66B 7/04 •• 导靴；导辊
B66B 7/06 • 钢绳或钢缆的布置
B66B 7/08 •• 用于与轿厢或罐笼的连接，如连接器
B66B 7/10 •• 用于均衡钢绳或钢缆的张力
B66B 7/12 • 检查、润滑或清洁钢绳、钢缆或导向件的装置

在建筑物内的或与建筑物配合的电梯
B66B 9/00 在楼房或其他建筑物内的，或与之配合的电梯的种类和形式（以控制系统为特点的入 B66B 1/00；在剧场舞台上用来升降人员的装置入 A63J 5/12）
B66B 9/02 • 除了钢绳或钢缆以外的机械操纵的
B66B 9/04 • 用气动或液压操纵的（短程升降的平台入 B66F 7/00）
B66B 9/06 • 倾斜的，如供高炉用的
B66B 9/08 •• 与楼梯配合的，如用于输送病残人员
B66B 9/10 • 链斗式的（具有向隔室内或从隔室内向外转送货物的装置入 B65G 17/00）
B66B 9/16 • 专门用于从楼房或其他建筑物的一个部位向另一部位或向另一楼房或建筑物位移的移动式的或可搬运的升降机（以装载或卸载为目的的升降散料或重货物的装置入 B66F 9/00；如叉车入 B66F 9/06）
B66B 9/187 ••具有专门适于临时性地与一楼房或其他建筑物相连的井道（B66B 9/193 优先）〔6〕
B66B 9/193 •• 具有倾斜的井道〔6〕

B66B 11/00 在楼房或其他建筑物内，或与之配合的电梯的主要部件
B66B 11/02 • 轿厢（控制出入轿厢的门、厅门或其他装置入 B66B 13/00）
B66B 11/04 • 驱动机构
B66B 11/06 •• 卷扬钢绳或钢缆固定地连结在卷筒上的
B66B 11/08 •• 卷扬钢绳或钢缆与卷筒或滑轮之间由摩擦作用驱动的

B66B 13/00 控制进出轿厢或电梯井道层口的门、厅门或其他装置（门的附件，锁入 E05）
B66B 13/02 • 轿厢门或厅门的操纵（一般的门入 E05F）
B66B 13/04 •• 翼扇式门
B66B 13/06 •• 滑移式门
B66B 13/08 ••• 水平移动导向的
B66B 13/10 ••• 利用轿厢或罐笼的移动
B66B 13/12 •• 使轿厢门或厅门同时开启或关闭的装置
B66B 13/14 •• 控制系统或装置
B66B 13/16 ••• 由轿厢的状况，如轿厢的移动或位置来控制的，或主要由它来控制的轿厢门或厅门的闭锁装置
B66B 13/18 •••• 无手动操纵的，完成闭锁或开启门的装置
B66B 13/20 ••••• 由轿厢上的支座或突出件机械控制的闭锁机构

B66B 13/22• 轿厢门或厅门的接触控制
B66B 13/24• 其他类目不包含的防止电梯夹住乘客的安全装置
B66B 13/26•• 在要关闭的门之间的
B66B 13/28•• 在轿厢或罐笼和井道之间的
B66B 13/30• 厢门或厅门的结构特征（本项应用以外的此类特征入 E06B）

矿井中的升降设备
B66B 15/00 矿井提升机卷扬装置的主要部件
B66B 15/02• 钢绳或钢缆承载件
B66B 15/04•• 摩擦轮；“戈培”轮
B66B 15/06•• 卷筒
B66B 15/08• 驱动机构

B66B 17/00 井道设备
B66B 17/02• 安装在井架中的（矿山的井架入 E04H 12/26）
B66B 17/04• 矿井提升机轿厢或罐笼
B66B 17/06•• 具有可倾斜平台的
B66B 17/08• 矿井箕斗
B66B 17/10•• 适用于运送人员的
B66B 17/12• 配重
B66B 17/14• 装载或卸载设备的应用（一般应用入 B65G）
B66B 17/16•• 用于给矿井提升机轿厢或罐笼装载或卸载的
B66B 17/18••• 活动搭板，如用于补偿轿厢或罐笼与停车位置的高低差
B66B 17/20••• 使车辆直接进出轿厢或罐笼的
B66B 17/22••• 将车辆固定在轿厢或罐笼里的
B66B 17/24•••• 安装在轿厢或罐笼上的
B66B 17/26•• 用于矿井箕斗的装载或卸载的
B66B 17/28•• 电控制的（一般用于电梯的入 B66B 1/06）
B66B 17/30••• 用于轿厢或罐笼的
B66B 17/32••• 用于箕斗的
B66B 17/34• 安全提升夹；罐座
B66B 17/36• 控制出入轿厢、罐笼或停车层的门或其他装置

B66B 19/00 矿井提升机的运行
B66B 19/02• 安装或更换钢绳或钢缆
B66B 19/04• 安装或拆下矿井提升机轿厢、罐笼或箕斗
B66B 19/06• 信号装置的应用（深度指示器入 B66B 3/02；呼叫电讯入 G08B）

B66B 20/00 不包含在 B66B 1/00 至 B66B 19/00 各组中的升降机〔8〕
自动扶梯或移动人行道〔4〕
B66B 21/00 自动扶梯或移动人行道的种类或型式〔4〕
B66B 21/02• 自动扶梯〔4〕
B66B 21/04•• 直线式〔4〕
B66B 21/06•• 螺旋式〔4〕

B66B 21/08 •• 链斗式升降机，即同时用于爬升与下降的自动扶梯（B66B 21/06 优先）〔4〕
B66B 21/10 • 移动人行道〔4〕
B66B 21/12 •• 可变速式的〔4〕

B66B 23/00 自动扶梯或移动人行道的零部件〔4〕
B66B 23/02 • 驱动装置〔4〕
B66B 23/04 •• 用于扶手的〔4〕
B66B 23/06 ••• 带有使踏板或运输带和扶手同步运行的装置〔4〕
B66B 23/08 • 运载表面〔4〕
B66B 23/10 •• 运输带〔4〕
B66B 23/12 •• 踏板〔4〕
B66B 23/14 • 运载表面的导向装置〔4〕
B66B 23/16 • 能使环形件张紧的装置〔4〕
B66B 23/18 •• 用于运载表面的〔4〕
B66B 23/20 •• 用于扶手的〔4〕
B66B 23/22 • 扶手栏杆〔4〕
B66B 23/24 •• 扶手（其中的驱动装置入 B66B 23/02；其张紧装置入 B66B 23/16；防止由外来物体堵塞的入 B66B 29/04；其附件入 B66B 31/02）〔4〕
B66B 23/26 ••• 可变速式的〔4〕

B66B 25/00 自动扶梯或移动人行道的控制（可变速式人行道入 B66B 21/12；可变速式扶手入 B66B 23/26；一般应用入 G05）〔4〕

B66B 27/00 自动扶梯或移动人行道运行状态的指示（一般应用入 G08）〔4〕

B66B 29/00 自动扶梯或移动人行道的安全装置（可变速度式人行道入 B66B 21/12；可变速式扶手入 B66B 23/26）〔4〕
B66B 29/02 • 对外来物堵塞的响应或防止〔4〕
B66B 29/04 •• 用于扶手栏杆或扶手的〔4〕
B66B 29/06 •• 梳状板〔4〕
B66B 29/08 • 便于乘客出入的装置（移动扶手入 B66B 23/24）〔4〕

B66B 31/00 用于自动扶梯或移动人行道的附件，如消毒或清洗（用于安全的入 B66B 29/00）〔4〕
B66B 31/02 • 用于扶手的〔4〕

B66C 起重机；用于起重机、绞盘、绞车或滑车的载荷吊挂元件或装置（钢绳、钢缆或链条卷扬机构，及其制动或停止装置入 B66D；核反应堆专用的入 G21）

小类索引

起重机的种类

悬挂式起重机 19/00

桥式；索道式；悬臂式 17/00；21/00，23/00

其他起重机 25/00

一般特征或零件

载荷吊挂装置 1/00，3/00

支承结构；轨道 5/00，6/00；7/00

行走机构；载重滑车 9/00；11/00

安全机构 15/00

其他 13/00

附于起重机的提升、降下或牵引机构，或用于与这些机构连接起来的载荷吊挂元件或装置

附注

在组 B66C 1/00 或组 B66C 3/00 中，下列术语其含义是:

“起重机”也包括绞盘、绞车或滑车。

B66C 1/00 用来传递提升力到物件上的，附在起重机提升、降下或牵引机构上或用于与这些机构连接的载荷吊挂元件或装置（紧固到钢绳或钢缆上的入 F16G 11/00）

B66C 1/02 • 用吸住装置

B66C 1/04 • 用磁性装置

B66C 1/06 •• 电磁的

B66C 1/08 ••• 其上的电路（一般用于电磁的电路入 H01F 7/18）

B66C 1/10 • 用机械装置

B66C 1/12 •• 包括链条、钢丝绳、绳索或吊带的吊具；网（用钢绳或链条悬挂于起重机吊钩上的物件侧面夹具入 B66C 1/42）

B66C 1/14 ••• 带吊钩的吊具

B66C 1/16 ••• 带兜住载荷的平台或框架的吊具

B66C 1/18 ••• 吊带式吊具

B66C 1/20 ••• 吊运车辆专用的

B66C 1/22 •• 刚性件，如 L 形吊钩，一部分与载荷底表面贴合；起重机吊钩

B66C 1/24 ••• 只从一侧挂住载荷的单个吊具

B66C 1/26 •••• 具有松开载荷的装置的

B66C 1/28 ••• 从两侧挂住载荷的成双吊具，如用枢轴连接的

B66C 1/30 •••• 同时也夹住载荷侧面的

B66C 1/32 ••••• 用于成堆或码垛的物件的

B66C 1/34 ••• 起重机吊钩

B66C 1/36 •••• 具有防止无意中载荷脱落的装置的，如用弹簧挡块
B66C 1/38 •••• 在钢缆放松时自动放开载荷的（用于降落伞的入 B64D）
B66C 1/40 •••• 安装有载荷测定或指示装置的
B66C 1/42 •• 只与物件外表面或内表面贴合的夹持件（用于在制造过程中吊运或脱落铸件或钢锭的入 B22D 29/00）
B66C 1/44 ••• 并利用摩擦力的
B66C 1/46 •••• 用可膨胀的元件
B66C 1/48 •••• 作用于板材、管材或类似的薄板或薄壁物件的垂直边缘部分（内张式夹钳入 B66C 1/54）
B66C 1/54 •••• 用于吊运空心物件的内张式夹钳（B66C 1/46 优先）〔2〕
B66C 1/56 ••••• 用于吊运管材
B66C 1/58 ••• 并改变物件形状的，如用抓取元件，如抓斗或夹钳
B66C 1/59 •••• 麻袋用夹钳〔3〕
B66C 1/62 •• 包括一个在形状上能填补吊运物件的吊挂元件
B66C 1/64 ••• 用于 T 形或 I 形断面的梁或主梁的
B66C 1/66 ••• 用于挂孔、凹槽或支座上专门提供的便于吊运的物件
B66C 1/68 • 安装在吊臂上的或由吊臂引导的（吊臂入 B66C 23/64）

B66C 3/00 附着于起重机提升或降下机构，或适用于与其连结的并且主要为传递提升力到松散物件上去的载荷吊挂元件或装置；抓斗（斗或其他容器入 B65D，如托盘入 B65D 19/00；备有抓斗的挖掘设备入 E02F）
B66C 3/02 • 斗式抓斗
B66C 3/04 • 爪式抓斗
B66C 3/06 • 由单独一根钢绳或链条操纵的抓斗
B66C 3/08 •• 并具有倾翻环的
B66C 3/10 •• 抓斗下降到物料堆时自动打开料斗的
B66C 3/12 • 由两根或更多根钢绳操纵的抓斗
B66C 3/14 • 抓斗由安装在它上面的驱动马达开启或关闭的
B66C 3/16 •• 用液压马达
B66C 3/18 •• 用电动机
B66C 3/20 • 安装在吊臂上的或由吊臂导引的（吊臂入 B66C 23/64）

其他一般特征；零件
B66C 5/00 具有支腿的底部支承结构
B66C 5/02 • 固定或可移动的桥架或龙门架，即倒 L 或倒 U 形的长条结构
B66C 5/04 •• 上面铺设轨道梁或轨道，以便相对于桥架或龙门架移动
B66C 5/06 •• 上面铺设轨道梁或轨道，以便作横向运动
B66C 5/08 •• 具有可在垂直方向倾斜的轨道梁或轨道的
B66C 5/10 • 门座架，即有三条或更多条支腿的专门适用于支承回转式悬臂起重机的主要为圆形或方形的转台

B66C 6/00 专门适用于起重机的主梁或轨道支承结构（具有支腿的底部支承结构入 B66C 5/00；一般的主梁入 E04C 3/02）

B66C 7/00 用于载重滑车或起重机的轨道梁，轨道或轨道系统
B66C 7/02• 用于下挂式载重滑车或起重机
B66C 7/04•• 轨道悬挂
B66C 7/06••• 挂在便于安装的支架上，如可搬运的支架
B66C 7/08• 轨道梁上的轨道或轨道安装件的结构特征（一般用的入 E01B）
B66C 7/10• 用于延伸轨道梁或轨道的设备或装置
B66C 7/12• 用于改变运行方向或从一根轨道转移到另一轨道上的装置；交叉转辙器；不同规格的轨道的组合（一般的转运装置入 E01B）
B66C 7/14•• 轨道梁连锁装置
B66C 7/16• 专门适用于载重滑车或起重机运行的限位装置；缓冲停止器的布置（用于本类目内容之外的缓冲停止器入 B61K 7/18；限位开关布置；限位电路入 B66D 1/56）

B66C 9/00 结合于或安装于起重机或载重滑车上的行走机构（用于挖掘机的入 E02F）
B66C 9/02• 用于下挂式载重滑车或起重机的
B66C 9/04• 便于与曲线轨道协调的
B66C 9/06• 用于多种转道规格的
B66C 9/08• 走轮；走轮支承（用于轨道车辆的轮子入 B60B）
B66C 9/10• 下支承架或车架，如端部支架，端部车架
B66C 9/12•• 具有用来均衡轮压的载荷分配装置的
B66C 9/14• 载重滑车或起重机行走驱动装置（用于载荷或滑车的钢缆或链条驱动入 B66C 11/16；控制入 B66C 13/18）
B66C 9/16• 具有保持车轮和轨道对准的装置
B66C 9/18• 具有将载重滑车或起重机锁定在轨道梁或轨道上以防意外移动的装置

B66C 11/00 载重滑车或绞车，如在轨道梁上运行的（其中的轨道梁、轨道或轨道系统入 B66C 7/00；卷扬机构入 B66D）
B66C 11/02• 具有悬挂在轨道梁或轨道上的，或者从其侧向伸出的操纵机构或司机室
B66C 11/04•• 下挂式载重滑车（驱动电机和卷筒装在一个共同的壳体内的动力驱动的起重机入 B66D 3/20）
B66C 11/06••• 在单轨上运行（悬挂铁轨系统入 B61B）
B66C 11/08• 具有转台的
B66C 11/10•• 装有悬臂的（悬臂起重机入 B66C 23/00）
B66C 11/12• 具有其他类目不包含的，适用于特种载荷吊挂元件的卷扬机构的
B66C 11/14• 适于在特殊外形的起重机或桥架上作业的，如在矩形断面的钢筋混凝土主梁上
B66C 11/16• 用于载重滑车的钢绳、钢缆或链条的驱动；卷扬机构与这种驱动装置的组合
B66C 11/18•• 包括环形钢绳或钢缆的
B66C 11/20•• 各种结构方案，如包括有差动齿轮的，可使行车和卷扬机构同时或有选择地作业的；行走和卷扬采用同一根钢绳或钢缆的结构方案，如牵引小车式起重机（在驱动电机和绞车卷筒之间的动力传动装置入 B66D 1/14）
B66C 11/22•• 用气压或液压致动的
B66C 11/24•• 具有把载荷或缆车安排在或保持在预定位置上的装置的；海氏起重机
B66C 11/26••• 挡块；限制器；停止器

B66C 13/00 其他结构特征或零件
B66C 13/02• 便于吊取浮动物件的装置，如用来在水中取回船只（吊运救生船或类似物用的设备入 B63B 23/00；利用船上设备装或卸浮动货物入 B63B 27/36；救捞或从滑道上牵引出船只入 B63C；卷扬机构的控制机构入 B66D 1/52）
B66C 13/04• 用于控制悬挂载荷的移动，或用于防止钢缆松动的辅助装置
B66C 13/06•• 用于减少或防止载荷纵向或横向摆动的
B66C 13/08•• 将载荷摆成所要求的状态或位置的
B66C 13/10•• 用于防止钢缆松动的（钢缆或链条卷扬机构的控制装置，如控制张紧度的入 B66D 1/40）
B66C 13/12• 将气动、液压或电气动力传给运动部件或装置的设施的布置（专门适用于或安装供贮存和重复放出和重新贮存各种长度材料的装置入 B65H 75/34）
B66C 13/14•• 传给载荷吊挂件或与其相配合的发动机
B66C 13/16• 显示、记录或称量装置的应用（在起重机吊钩上的入 B66C 1/40；在安全装置内的入 B66C 15/00；称量仪器入 G01G；一般的远距离显示入 G08）
B66C 13/18• 控制系统或装置（专用于钢绳，钢缆或链条卷扬机构的入 B66D 1/40）
B66C 13/20•• 非电力驱动用的（传递控制脉冲入 B66C 13/40）
B66C 13/22••电力驱动用的（传递控制脉冲入 B66C 13/40；一般应用的系统或装置入 H02P）
B66C 13/23••• 控制载荷下降的电路
B66C 13/24•••• 用直流电机的
B66C 13/26•••• 用交流电机的
B66C 13/28•••••采用反馈制动来控制重载荷下降，并具有当载荷卸掉时防止电动机向卷扬方向转动的装置
B66C 13/30••• 电动机制动、旋转或改变转向的电路
B66C 13/32••• 用一台或几台既用于载荷升降也用于抓斗启闭的电动机来操纵抓斗起重机（专门用于控制抓斗的钢绳、钢缆或链条卷扬机构的其他方面入 B66D 1/62）
B66C 13/34•••• 通过差动或行星齿轮装置
B66C 13/36•••• 单电机驱动控制系统
B66C 13/38•••• 互相独立的几个电机的控制系统
B66C 13/40•• 传递控制脉冲装置的应用；遥控装置的应用（一般控制入 G05）
B66C 13/42••• 液压传递器
B66C 13/44••• 电子传递器
B66C 13/46•• 悬吊载荷或起重机元件的位置显示器
B66C 13/48•• 产生单个或重复工作循环的起重机驱动装置的自动控制；程序控制
B66C 13/50•• 限位电路或限位开关的应用（用于卷扬机构的入 B66D 1/56）
B66C 13/52• 发动机室或电机室，操纵台或司机室的零件
B66C 13/54•• 操纵台或司机室
B66C 13/56••• 手把或踏板的布置

B66C 15/00 安全装置（用于钢绳、钢缆或链条卷扬机构的入 B66D 1/54）
B66C 15/02• 在钢绳或钢缆断裂情况下用来保持载荷吊挂元件不掉的装置
B66C 15/04• 用于防止互撞的，如在同一轨道上作业的几台起重机或载重滑车之间
B66C 15/06• 警告装置的布置或应用〔2〕

起重机的种类和型式〔2〕

B66C 17/00 包含一根或几根基本上水平的主梁，主梁端部直接支承在走轮或辊子上，走轮或辊子在有跨度的支承轨道上行走的桥式起重机(主梁或轨道支承结构的配置入 B66C 6/00)
B66C 17/04• 有起重横梁的，如载有载荷吊挂元件如磁盘、吊钩的可回转横梁（载荷吊挂元件的结构入 B66C 1/00，B66C 3/00）
B66C 17/06• 专门适用于特殊目的的，如铸造车间、锻造车间用的；与用于特殊目的的辅助装置联合的（B66C 17/04 优先）
B66C 17/08•• 用于向处理炉如炉、窑、烘箱加料（一般加料入 F27D 3/00）
B66C 17/10•• 用于吊运钢水包
B66C 17/12•• 用于吊运工件，如钢锭，该工件要求暂时保持在处理炉内或从其中取出，如夹钳起重机、均热炉起重机、脱模起重机（在锻造时用来翻转钢锭的入 B66C 17/18；在制造过程中用来搬运或脱下铸件或锭件的夹持器入 B22D 29/00）
B66C 17/14••• 具有与夹钳相对运动的物件推出器的夹钳起重机
B66C 17/16••• 具有使夹钳围绕垂直轴线转动装置的夹钳起重机
B66C 17/18•• 在锻造作业中用来翻转工件的（在锻造机械上的工件机械手入 B21J 13/10）
B66C 17/20•• 用于升降重载荷的承载件，如货运集装箱、铁路货车厢
B66C 17/22•• 用于升降机车的
B66C 17/24•• 用于在滑台上制造船只的
B66C 17/26•• 与辅助装置组合的，如原木锯，用于卸车的推出器，用于调度铁路车辆的装置

B66C 19/00 具有在固定或可移动的桥架或门架上行走的台车或小车的起重机（B66C 17/00 优先；具有支腿的底部支承结构入 B66C 5/00；（主梁或轨道支承结构的配置入 B66C 6/00）臂架起重机入 B66C 23/00）
B66C 19/02• 可拆的

B66C 21/00 缆索起重机，即包括有在架空缆索上行走的卷扬装置的((主梁或轨道支承结构的配置入 B66C 6/00；用于小车的钢绳或钢缆驱动装置，这种驱动装置和卷扬机械的组合入 B66C 11/16；铁路系统入 B61B；钢绳或钢缆卷扬机构入 B66D 1/00）
B66C 21/02• 运行缆索支承在可回转地连接于地面固定元件的支架上的
B66C 21/04• 运行缆索一端或两端都支承在可整体移动的支架上，如安装在轨道上的支承架
B66C 21/06•• 一端支承在可在曲线，如圆形轨道上运动的支架上，而另一端支承在可围绕垂直轴线回转的立柱上
B66C 21/08• 悬垂式运载器或钢绳牵引小车，悬挂的或不是悬挂的，例如是固定的，但能为行走机构提供通过高度
B66C 21/10•• 移动的

B66C 23/00 起重机，主要由一根梁、臂架或起悬臂作用的三角构架组成，并且安装成能在垂直或水平平面内作移动或摆动，或者两种运动一起进行，如悬臂起重机、桅杆起重机、塔式起重机(具有支腿的底部支承结构入 B66C 5/00；主梁或轨道支承结构的配置入 B66C 6/00)
附注
B66C 23/64 组优先于 B66C 23/02 至 B66C 23/16 组〔5〕
B66C 23/02• 悬臂安装成只可用来回转而不能调节且不能变幅的

B66C 23/04• 在作业中悬臂的有效长度可变化的，如径向位置可变的，可伸展的
B66C 23/06• 悬臂安装成可变幅的或俯仰运动的
B66C 23/08•• 并适于在预定的路线上吊运货物的
B66C 23/10••• 其路线基本上为水平的；水平变幅悬臂起重机
B66C 23/12•••• 具有自动变化卷扬钢绳或钢缆的有效长度的装置
B66C 23/14•••• 具有变化悬臂结构的装置，如缩放装置
B66C 23/16• 悬臂支承于立柱上的，如支承在下端安装成可回转的塔架上
B66C 23/18• 专门适用于特定地区或特殊目的的（B66C 23/02 至 B66C 23/16，B66C 23/58 至 B66C 23/88 优先）〔5〕
B66C 23/20•• 由建筑物的墙或类似结构件支承的
B66C 23/22••• 窗设起重机，即适用于支承在窗口上的
B66C 23/24••• 可移动的墙装起重机
B66C 23/26•• 用于建筑工地；如由分开的部件组成，便于快速安装或拆卸，可在不断升高的高度上作业，可由公路或铁路运输（由建筑物或墙支承的入 B66C 23/20；安装在车辆上的入 B66C 23/36）〔5〕
B66C 23/28••• 结构为可在不断升高的高度上作业的
B66C 23/30•••• 支承架由可伸缩元件组成的
B66C 23/32•••• 自卷扬起重机
B66C 23/34••• 自安装起重机，即具有适用于起重机自身安装目的的卷扬机构的
B66C 23/36•• 安装在公路或铁路车辆上的；用于车间内的人力移动式悬臂起重机；浮游起重机（车辆或船只方面入 B60 到 B63）
B66C 23/38••• 起重机和车辆的原动机分开的
B66C 23/40••• 起重机和车辆用一个原动机的
B66C 23/42••• 悬臂形状可调节的，如可折叠式的
B66C 23/44••• 适用于附装在标准车辆上的，如农用拖拉机上的悬臂起重机
B66C 23/46••• 悬臂不可回转的可移式悬臂起重机
B66C 23/48••• 在车间内使用的人力移动式悬臂起重机
B66C 23/50••• 安装于铁路车辆上的，如抢修起重机
B66C 23/52••• 浮游起重机（浮游挖掘机入 E02F）
B66C 23/53•••• 包括平衡重或补偿船只或平台的侧倾、纵倾或歪斜的机构的（用于平衡吊运载荷的平衡重或支承件入 B66C 23/72；减少船只的不希望有的运动的装置入 B63B 39/00）〔4〕
B66C 23/58• 可实现自动顺序作业的，如卷扬后跟着变幅和回转
B66C 23/60• 桅杆起重机〔3〕
B66C 23/61•• 在装枢轴的一端施加回转力的〔3〕
B66C 23/62• 结构特征或零件（挖掘机的入 E02F）
B66C 23/64•• 悬臂
B66C 23/66••• 外端或上端部结构
B66C 23/68••• 外形结构可折叠的或可调节的（B66C 23/687，B66C 23/70 优先）〔5〕
B66C 23/683•••• 在使用中〔5〕
B66C 23/687••• 伸缩式的〔5〕
B66C 23/69•••• 在使用中〔5〕
B66C 23/693••••• 靠液压伸长的〔5〕
B66C 23/697•••• 在分段结构之间有支承装置的〔5〕

B66C 23/70 ••• 由分段结构件组成，适于装配成长度有级变化的悬臂的
B66C 23/72 •• 用于平衡吊运载荷的平衡物或支承件
B66C 23/74 ••• 与悬臂分开的
B66C 23/76 •••• 并考虑到载荷的变化或悬臂长度的变化而可移动的
B66C 23/78 ••• 支承件，如可移式起重机的支腿
B66C 23/80 •••• 液压致动的
B66C 23/82 •• 变幅机构
B66C 23/84 •• 回转机构（耐磨轴承入 F16C）
B66C 23/86 ••• 液压致动的
B66C 23/88 • 安全装置（一般用于起重机的入 B66C 15/00；用于钢绳、钢缆或链条卷扬机构的入 B66D 1/54）
B66C 23/90 •• 指示或限制提升运动的装置
B66C 23/92 •• 防止悬臂逆转的，如在钢缆或吊具断裂情况下的减震器或缓冲器
B66C 23/94 •• 用于限制回转运动的

B66C 25/00 不包含在 B66C 17/00 至 B66C 23/00 各组中的起重机〔8〕

B66D 绞盘；绞车；滑车，如滑轮组；起重机（用于给料或贮存目的的卷拢或铺开钢绳或钢缆入 B65H；用于电梯的钢绳或钢缆卷扬机构入 B66B；专门适用于悬吊的脚手架的提升设备入 E04G 3/32）

附注

本小类包含:

用于移动除轿厢外一切载荷的钢绳、钢缆或链条卷扬机构，如挖掘机的绞车；

以用于推迟或阻止卷筒的回转运动为特点的制动或停止装置。

B66D 1/00 钢绳、钢缆或链条卷扬机构；绞盘（可携带式或移动式提升或牵引装置入 B66D 3/00）

B66D 1/02 • 驱动装置

B66D 1/04 •• 人工操作的

B66D 1/06 ••• 防止手把意外转动和随之而来的载荷下降的安全手把

B66D 1/08 •• 包括液压马达的

B66D 1/10 ••• 蒸气驱动装置

B66D 1/12 •• 包括电动机的

B66D 1/14 •• 在动力源和卷筒之间的动力传递装置

B66D 1/16 ••• 卷筒可自由转动的（B66D 1/24 优先）

B66D 1/18 •••• 动力从一连续作业和不可逆转的原动机传递过来的

B66D 1/20 ••• 链条、皮带或摩擦传动装置如组合滑轮

B66D 1/22 ••• 行星或差动齿轮传动装置（用于操纵抓斗的入 B66D 1/70）

B66D 1/24 ••• 用于改变卷筒速度或改变其转动方向的

B66D 1/26 • 具有数个卷筒的

B66D 1/28 • 其他结构零件

B66D 1/30 •• 钢绳、钢缆或链条的卷筒

B66D 1/34 ••• 钢绳或钢缆与卷筒的连结

B66D 1/36 •• 引导或保证钢绳、钢缆或链条顺次卷绕

B66D 1/38 ••• 用可与卷筒相对移动的导引装置（B66D 1/395 优先）〔3〕

B66D 1/39 ••• 用可轴向移动卷筒的装置（B66D 1/395 优先）〔3〕

B66D 1/395 ••• 利用将绳、缆或链条导引和拉紧两种作用的装置〔3〕

B66D 1/40 •• 控制装置

B66D 1/42 ••• 非自动的

B66D 1/44 •••• 气动或液压的

B66D 1/46 •••• 电动的

B66D 1/48 ••• 自动的

B66D 1/50 •••• 用于保持钢绳、钢缆或链条预定张紧度的，如拖拉船只的钢绳或钢缆，船用锚链；拖船索或下锚绞盘钢缆张紧度的控制

B66D 1/52 •••• 用于改变钢绳或钢缆张紧度的，如从水中取回船只时

B66D 1/54 • 安全装置

B66D 1/56 •• 限位开关的应用

B66D 1/58 •• 过载响应装置
B66D 1/60 • 适用于专门目的的
B66D 1/62 •• 用于驱动抓斗的（起重机的电气控制入 B66C 13/32）
B66D 1/64 ••• 用单独一根钢绳或链条
B66D 1/66 ••• 用单个电动机驱动的
B66D 1/68 ••• 用两台电动机驱动的
B66D 1/70 ••• 通过行星或差动齿轮装置驱动的
B66D 1/72 •• 锚链链轮；锚用绞盘
B66D 1/74 •• 绞盘
B66D 1/76 ••• 具有贮存钢绳或钢缆的辅助卷筒的
B66D 1/78 ••• 用于调度的，如在编列场内
B66D 1/80 •• 用于刮板的
B66D 1/82 •• 用桅杆架回转和卷扬的

B66D 3/00 便携式或移动式提升或牵引装置
B66D 3/02 • 主要为水平方向牵引的钢绳、钢缆或链条的人力操纵装置，如杠杆操纵的（B66D 3/04，B66D 3/12 优先）
B66D 3/04 • 滑轮组或类似装置，其中力作用于绕过一个或多个滑轮的绳、钢缆或链条上，如为取得机械省力效益（滑轮，链轮，皮带轮入 F16H 55/00）〔4〕
B66D 3/06 •• 具有多个滑轮的
B66D 3/08 ••• 滑轮布置
B66D 3/10 ••• 制动或停止装置的应用
B66D 3/12 • 链条或类似的手动滑车，在操作元件和提升用钢绳、钢缆或链条之间有或没有动力传动装置的
B66D 3/14 •• 杠杆操纵的
B66D 3/16 •• 由通过带轮或链轮的环形链操纵的
B66D 3/18 • 动力操纵的起重机
B66D 3/20 •• 驱动马达，如电动机和卷筒装在一个共同的壳体内的
B66D 3/22 ••• 在驱动电机和卷筒之间具有变速齿轮装置的
B66D 3/24 •• 限位开关的应用
B66D 3/26 •• 其他零件，如外壳

B66D 5/00 以用于提升或卷扬机构为特点的制动或停止装置，如用于控制载荷下降的（用于滑轮组的入 B66D 3/10）
B66D 5/02 • 作用于卷筒或钢绳的起重机、电梯、起重机或绞车的制动器
B66D 5/04 •• 由离心力致动的
B66D 5/06 •• 径向作用的（B66D 5/20 优先）
B66D 5/08 ••• 包含有制动块或制动瓦的
B66D 5/10 ••• 包含有制动带的
B66D 5/12 •• 轴向作用的（B66D 5/22 优先）
B66D 5/14 ••• 包含有制动盘的
B66D 5/16 •• 作用于钢绳或钢缆的
B66D 5/18 •• 能产生与悬吊的载荷成比例的制动力的；由载荷致动的制动器
B66D 5/20 ••• 径向作用的

B66D 5/22 ••• 轴向作用的
B66D 5/24 •• 操纵装置
B66D 5/26 ••• 气动或液压的
B66D 5/28 •••• 专门适用于卷扬装置的，如用于矿井提升机
B66D 5/30 ••• 电动的
B66D 5/32 • 停止装置
B66D 5/34 •• 有闩锁的

B66F 不包含在其他类目中的卷扬、提升、牵引或推动，如把提升力或推动力直接作用于载荷表面的装置（支撑在柱基或类似支承物上的人工岛入 E02B 17/00；与提升装置结合的脚手架入 E04G 1/22，E04G 3/28；滑行提升装置入 E04G 11/24；建筑物的提升入 E04G 23/06；支柱或支撑入 E04G 25/00；在电梯上的提升或其他卷扬装置入 E06C 7/12；矿用顶柱入 E21D 15/00）

小类索引
千斤顶或类似物 1/00，3/00，5/00
升降架 7/00
专门用途的装置 5/00，9/00，11/00
有门架的升降平台或叉车 9/06
一般结构特征或附件 13/00
橇棍或杠杆 15/00
安全装置 17/00
其他卷扬、提升、牵引或推动 19/00

B66F 1/00 以预定的升距提升载荷的装置，如千斤顶
B66F 1/02• 具有与支杆配合的锁紧元件，如锁垫
B66F 1/04 •• 有齿的支杆
B66F 1/06 ••• 用机械力致力的装置
B66F 1/08 ••• 用液压操纵的装置

B66F 3/00 用于连续地提升载荷的装置，如千斤顶（修理汽车用的千斤顶入 B66F 5/00）
B66F 3/02• 具有用小齿轮传动的齿条的
B66F 3/04 •• 有几根齿条的
B66F 3/06 •• 齿条有可回转区段或扇形面的，如成对布置的
B66F 3/08• 螺旋操纵的（B66F 3/44 优先；传动装置入 F16H）
B66F 3/10 •• 具有可伸缩套筒的
B66F 3/12 •• 包含有肘节操纵杠杆的（同步机构入 B66F 3/22）
B66F 3/14 •• 通过棘轮机构动作
B66F 3/16 •• 通过伞齿轮付动作
B66F 3/18 •• 通过蜗轮付的动作
B66F 3/20 •• 通过多级齿轮或变速齿轮装置控制的
B66F 3/22• 同步机构
B66F 3/24• 液压操纵的（水压机入 F03B；液压伺服马达入 F15B，如缸筒式执行机构入 F15B

15/19；液压传动装置入 F16H；油缸，活塞入 F16J）
B66F 3/25 •• 结构特征〔3〕
B66F 3/26 ••• 活塞的应用或布置〔3〕
B66F 3/28 •••• 伸缩式的〔3〕
B66F 3/30 ••• 具有刚性制动器或锁紧器的〔3〕
B66F 3/32 ••• 具有在行程终了时避免过度冲击的装置〔3〕
B66F 3/35 ••• 可膨胀的挠性元件，如伸缩软管（可膨胀的载荷吊挂元件入 B66F 3/40，阀与可膨胀弹性件的连接入 B60C 29/00）〔3〕
B66F 3/36 ••• 载荷吊挂元件〔3〕
B66F 3/38 •••• 可相对活塞调节的〔3〕
B66F 3/40 •••• 可膨胀的（阀与可膨胀弹性体的连接入 B60C 29/00）〔3〕
B66F 3/42 ••• 具有自备泵的，如手动泵〔3〕
B66F 3/43 •• 缸筒式千斤顶〔3〕
B66F 3/44 • 具有自备电动机的
B66F 3/46 • 具有互相联系着的提升或下降动作的几台千斤顶的联合装置

B66F 5/00 安装于轮子或辊子上的修车用移动式千斤顶
B66F 5/02 • 具有机械提升装置的
B66F 5/04 • 具有液压操作提升装置的

B66F 7/00 升降架，如用于起升车辆；平台起落机构（铲车承物平台入 B66F 9/06）
B66F 7/02 • 平台由钢绳、钢缆或链条悬挂的
B66F 7/04 •• 液压或气动操纵的
B66F 7/06 • 平台由支杆支承作垂直升降的
B66F 7/08 •• 液压或气动操纵的
B66F 7/10 • 平台直接由千斤顶支承的
B66F 7/12 •• 用机械千斤顶的
B66F 7/14 ••• 螺旋式的
B66F 7/16 •• 用一台或多台液压或气动千斤顶的
B66F 7/18 ••• 用一台中央千斤顶的
B66F 7/20 ••• 用几台千斤顶，起升时具有保持平台水平状态的装置的
B66F 7/22 • 具有可倾倒的平台的（用于可倾车辆卸载的入 B65G 67/34）
B66F 7/24 • 用车辆自身动力升降车辆的
B66F 7/26 • 用于有选择的提升车辆的一部分的（移动式修车用千斤顶入 B66F 5/00）
B66F 7/28 • 结构零件，如终端停止器、用枢轴支撑的支承件、可按载荷尺寸调节的滑行器

B66F 9/00 用于装载或卸载目的的升降散料或重货物的装置（在建筑物内的，或与建筑物配合的，专门用于从楼房或其他建筑物一个部位移到另一个部位或移到另一楼房或建筑物的可移动的或可搬运的提升机入 B66B 9/16；起重机入 B66C）
B66F 9/02 • 固定的装载机或卸载机，如用于麻袋的
B66F 9/04 •• 液压致动或控制的
B66F 9/06 • 可携带载荷在轮子或类似的物件上移动的，如叉车（车辆方面入 B60 到 B62；主要用于货运及经改装便于装货或卸货的车辆入 B60P 1/00；用于运送货物的低起升手推运货车入 B62B 3/06）

B66F 9/065 •• 无门架的（安装于轮子或辊子上的修车用移动式千斤顶入 B66F 5/00）〔3〕
B66F 9/07 •• 从地板到顶层的堆垛装置，如堆垛起重机、取回装置〔3〕
B66F 9/075 •• 结构特征或零件〔3〕
B66F 9/08 ••• 门架；导轨；起重链〔3〕
B66F 9/10 •••• 可在水平方向相对于车辆移动的〔3〕
B66F 9/12 ••• 平台；货叉；其他载荷支承或夹持件〔3〕
B66F 9/14 •••• 可侧移的，如可摆动的，可作回转或横移运动〔3〕
B66F 9/16 •••• 可相对于门架倾斜的〔3〕
B66F 9/18 •••• 载荷夹持或保持装置〔3〕
B66F 9/19 •••• 便于卸载的附加装置〔3〕
B66F 9/20 ••• 用于致动或控制门架、平台或货叉的装置（动力从车辆的传动装置发出，并与车辆的推进系统连接在一起的入 B60K）〔3〕
B66F 9/22 •••• 液压装置或系统〔3〕
B66F 9/24 •••• 电气装置或系统〔3〕

B66F 11/00 其他类目不包含的专用提升装置（用于支承、提升或调试车辆的地面接车装置入 B60S 9/00）
B66F 11/04 • 用于移动式平台或工作室的，如车辆上的，用以使工作人员能到达他们所需要的位置进行工作（用于擦玻璃窗的升降台入 A47L 3/02；用于从大楼中救援人员的装置入 A62B 1/02；服务车辆的车辆方面入 B60P 3/14；用于桥梁的维修车辆入 E01D 19/10；在一可外伸的支架上的脚手架入 E04G 1/22；梯子上用的可提升或可下降的平台入 E06C 7/16）

B66F 13/00 一般结构特征或附件

B66F 15/00 撬棍或杠杆

B66F 17/00 安全装置，如用来限制或显示提升力的

B66F 19/00 其他类目不包含的卷扬、提升、牵引或推动
B66F 19/02 • 用锚牵引；所用的锚（船锚入 B63B 21/24；飞机的栓定 B64F 1/12；专门适用于基础工程的结构件锚固用的设备入 E02D 5/74）〔3〕

B67 开启或封闭瓶子、罐或类似的容器；液体的贮运（喷嘴一般入 B05B；包装液体入 B65B，例如 B65B 3/00；泵一般入 F04；虹吸入 F04F 10/00；阀入 F16K；液化气体的贮运入 F17C）

B67B 将封闭件封装在瓶子、罐或类似容器上；密闭容器的开启（装于或附在容器或容器封口上的开启或封闭装置入 B65D）

B67B 1/00 用塞子将瓶子、罐或类似的容器塞紧（塞子本身入 B65D 39/00）
B67B 1/03• 塞子的预先处理，如清洗、汽蒸、加热、浸渍或涂覆；在塞子上旋加弹性环（软木塞的机械加工入 B27J 5/00）〔5〕
B67B 1/04• 无螺纹塞子，例如软木塞的塞入
B67B 1/06• 螺塞的塞入和旋转
B67B 1/08• 扣紧塞子，例如旋塞，它们是用与瓶颈相互作用的辅助施压工具进行扣紧的
B67B 1/10• 通过将盘形封口件塞入〔6〕

B67B 3/00 用盖子将瓶子、罐或类似的容器盖紧（盖本身入 B65D 41/00）
B67B 3/02• 盖上凸缘式瓶盖，例如顶盖，并且借助凸缘的变形使瓶盖紧固
B67B 3/04•• 在加盖机上将带状材料切割成瓶盖（用来记录带状材料移动的装置入 B65H 23/00）
B67B 3/06•• 瓶盖喂送至加盖头
B67B 3/062••• 来自一个贮仓
B67B 3/064••• 来自一个料斗
B67B 3/10•• 用于紧固瓶盖的加盖装置
B67B 3/12••• 为使瓶盖的凸缘变形，以可相对盖子做轴向移动为特征的，例如向里压凸出的边缘
B67B 3/14••• 以具有用于向瓶盖的凸缘施加径向压力的可活动元件，例如铰接机械手为特征的（B67B 3/16，B67B 3/18 优先）〔5〕
B67B 3/16••• 以具有弹性变形元件，如弹性套筒或圆盘为特征的（B67B 3/18 优先）〔5〕
B67B 3/18••• 可以旋转，如就地形成螺纹为特征的〔5〕
B67B 3/20• 施放和旋转预先成型的螺纹瓶盖（用弹性变形元件就地形成螺纹入 B67B 3/16；用旋转加盖头形成螺纹入 B67B 3/18）〔5〕
B67B 3/22• 施用搭锁式瓶盖
B67B 3/24• 为在真空下施放和紧固瓶盖的特别措施
B67B 3/26• 控制、警告或安全装置在加瓶盖机上的应用
B67B 3/28• 使瓶子或罐同加盖头之间产生相对运动的机构〔5〕

B67B 5/00 将保护性或装饰性覆盖层施加于封闭件上；用金属丝将瓶子封闭件紧固的装置（具有紧固于瓶子装置的婴儿橡皮奶嘴入 A61J 11/04）〔6〕
B67B 5/03• 在封闭件上形成或施加保护或装饰性覆盖层〔3〕

B67B 5/05 •• 用涂液，如浸涂〔3〕
B67B 5/06 • 用铁丝将瓶子封闭件紧固的装置（B67B 1/08 优先）

B67B 6/00 在组 B67B1/00 至 B67B5/00 中不包括的应用封闭件来封闭瓶子、罐或类似的容器〔2009.01〕

B67B 7/00 用于开启密闭容器的手动或电动操作装置（拔钉器或取钉器入 B25C 11/00；装于或附于容器或容器封闭件上的操作装置入 B65D）
B67B 7/02 • 用于取出塞子
B67B 7/04 •• 软木塞螺旋取出器
B67B 7/06 •• 其他软木塞拔取器
B67B 7/08 ••• 利用空气压力或气体压力
B67B 7/10 •• 装有用来从容器内取出塞子的工具
B67B 7/12 • 用于取出盘式封闭件
B67B 7/14 • 用夹紧或旋转方法将紧密配合的盖取下，例如鞋油盒的盖打开
B67B 7/15 •• 指状抓钩式的〔5〕
B67B 7/16 • 用于取下凸缘式盖，例如顶盖
B67B 7/18 • 用于取下螺纹盖（B67B 7/14 优先；扳子入 B25B 13/00）〔2〕
B67B 7/20 • 开封储存罐盖和罐体间的真空密封件，例如借助于楔块的作用
B67B 7/22 •• 装有扎紧密封件周围的套圈，例如金属套圈
B67B 7/40 • 用于咬住金属箍、带状物或舌形物通过撕裂方式将容器打开的装置，例如用于打开沙丁鱼罐头的槽式钥匙
B67B 7/42 • 取出木桶塞子的装置
B67B 7/44 • 组合工具，例如由软木塞螺旋取出器、罐头锥子和顶盖取出器组成（开启装置与切割工具组合入 B26，与用于其他目的装置的组合参看相应地方，例如 B25F，B43K 29/00）
B67B 7/46 • 切割装置，即包括至少一个切割元件的装置，该元件具有一个或多个穿破密封容器壁的刃口，例如罐开启器（B67B 7/44 优先；具有许多可换件的家用器械入 A47J 43/06，A47J 44/00；手持切割工具、切割、切断一般入 B26）〔4〕
B67B 7/48 •• 穿孔型，即至少包括一个适于通常在一次操作中穿入容器壁的锋利刃口的切割元件〔4〕
B67B 7/50 ••• 具有支点，即一个具有形成旋转支点结构的杠杆状操作手柄〔4〕
B67B 7/52 ••• 适于在一次操作中穿入容器内的许多彼此隔开的刃口〔4〕
B67B 7/54 •• 曲线刀具型，即包括在切割元件和容器间形成一旋转支点工具并具有绕旋转支点移动切割元件工具的一种开启装置〔4〕
B67B 7/56 ••• 具有容器穿透支点和可变刀具半径，即切割元件和穿透支点间的距离是可改变的〔4〕
B67B 7/58 •••• 自由滑动刀具〔4〕
B67B 7/60 ••具有应用于绕某一固定支点相对地转动容器和切割元件迫使切割元件切割容器的增力装置〔4〕
附注
在本组中，操作者使用简单的杠杆或手柄来相对地转动容器和开启工具不能被认为是一种增力装置。〔4〕
B67B 7/62 ••渐进支点，即有一个杠杆状操作手柄和结构在开启操作中形成一个相对于容器逐渐移动的旋转支点〔4〕

附注

在本组中，旋转支点可通过（a）容器和咬入容器的手柄部分间的接触来形成，或通过（b）手柄和咬入容器的反作用构件间的接触来形成。〔4〕

B67B 7/64 ••• 具有咬入容器壁的导向装置，在其附近上导引切割元件〔4〕

B67B 7/66 ••• 绕反作用件转动的刀具〔4〕

B67B 7/68 •• 剪切型，即包括相互配合的剪切元件，其相应的刃口前移，实际上相互接触形成切割动作〔4〕

B67B 7/70 •• 包括一个环形从动轮滚子件，适合于在开启操作中不断咬入容器凹边〔4〕

B67B 7/72 ••• 包括转盘的刀具〔4〕

B67B 7/74 •••滚子驱动装置形成最初穿孔，即施力转动轮状件，使切割元件穿透容器壁〔4〕

B67B 7/76 ••• 适用于穿透容器侧壁〔4〕

B67B 7/78 •• 包括多个刀具〔4〕

B67B 7/80 •• 具有盖住由切割元件在容器上所形成孔的装置〔4〕

B67B 7/82 •• 具有防止切割部分掉入容器或将切割部分提到容器外边的装置〔4〕

B67B 7/84 •• 适于左手或右手操作，即该装置能绕容器两个方向操作〔4〕

附注

本组也包括一渐进支点型容器开启装置，该开启装置包括一个从切割刀片各侧延伸的支点。〔4〕

B67B 7/86 •• 具有流口或具有使容器材料变形或弯曲以形成流口的装置〔4〕

B67B 7/88 •• 具有清洁和消毒切割元件的装置〔4〕

B67B 7/90 •• 具有探测器激励器和控制器〔4〕

附注

在本组中，探测器头，例如自动分离杆、按钮、光电管系统或类似装置，探测某一状况，诸如可能影响开启器操作的容器状况，容器内物品的状况，罐头开启本身或开启器周围环境的状况。激励器，例如电路触点、接合器、阀或类似件，导致能量释放。控制器，例如马达、驱动器或类似装置，改变或使开启器操作。〔6〕

B67B 7/92 • 用折断的方法，如用安瓿〔5〕

B67C 不包含在其他类目中的瓶子、罐、罐头、木桶、桶或类似容器的灌注液体或半液体或排空；漏斗

小类索引

瓶子

　　灌注；排空 3/00；9/00

　　联合作业 7/00

罐、罐头、木桶

　　灌注；排空 3/00；9/00

漏斗 11/00

B67C 3/00 液体或半液体注入瓶中；用瓶子或类似器皿将液体或半液体注入罐或罐头内；将液体或半液体注入木桶内或桶内（利用瓶子以外的器皿或类似的器皿将液体或半液体注入容器内入 B65B 3/00）

B67C 3/02• 液体或半液体注入瓶子内；利用灌注装置或类似装置将液体或半液体注入大口瓶或罐头内

B67C 3/04 •• 不加压

B67C 3/06 •• 使用反压力，即当容器处于压力状态下进行灌注

B67C 3/08 ••• 随后降低反压力

B67C 3/10 ••• 预先注入惰性气体，例如二氧化碳

B67C 3/12 ••• 压力控制装置

B67C 3/14 ••• 专门用于灌注热液体

B67C 3/16 •• 利用抽吸

B67C 3/18 •• 使用虹吸装置

B67C 3/20 •• 例如当添加糖汁时，备有计量输入流体的装置（容积或容积流量计量一般入 G01F）

B67C 3/22 •• 零件

B67C 3/24 ••• 存放或输送瓶子的装置（运输或存放装置一般入 B65G）

B67C 3/26 ••• 灌注装置；使灌注装置与瓶颈连接的装置

B67C 3/28 ••• 流量控制装置，例如使用阀（阀一般入 F16K）

B67C 3/30• 桶或木桶的灌注

B67C 3/32 •• 使用反压力，即当容器处于压力状态下进行灌注

B67C 3/34 •• 使灌注装置与灌注口连接的装置

B67C 7/00 对瓶子同时进行清洗、灌注和封装；至少包括其中两种工序的工艺或装置

B67C 9/00 不包含在其他类目中的瓶子、罐、罐头、木桶、桶或类似容器的排空（倾倒和排空容器的装置入 B65G 65/23）〔3〕

B67C 11/00 漏斗，例如用于液体（过滤漏斗入 B01D 29/085；容积流量计入 G01F）

B67C 11/02• 无排放阀

B67C 11/04 • 带有非自动排放阀
B67C 11/06 • 带有自动排放阀

B67D 不包含在其他类目中的液体分配、输送或转送装置（管道或管道系统的清洗入 B08B 9/02；不包含在其他类目中的瓶子、罐、罐头、木桶、桶或类似容器的清洗、排空或灌注入 B67C；供水入 E03；管道系统入 F17D；家用热水供应系统入 F24D；按容器计量的容积、容积流量、质量流量或液位的测量入 G01F；投入硬币开启装置及类似的装置入 G07F）〔5〕

B67D 1/00 靠抽吸作用分配饮料的器具或装置（B67D 3/00 优先；饮料的制作设备入 A47J 31/00）〔3〕
B67D 1/02• 啤酒泵送机或类似的手动泵吸装置
B67D 1/04• 利用压缩空气或其他气体直接或间接作用于贮存容器内饮料的装置
B67D 1/06• 商店或酒吧间柜台内或柜台上的分配装置的安装或布置（商店柜台或酒吧间柜台本身入 A47F 9/00）
B67D 1/07• 清洗饮料分配设备〔5〕
B67D 1/08• 零件
B67D 1/10•• 泵吸机械（一般入 F04）
B67D 1/12•• 流量或压力控制装置或系统
B67D 1/14••• 减压阀或控制开关
B67D 1/16•• 外溢饮料的收集装置

B67D 3/00 出于分配目的对靠重力自贮存容器流出的液体流量进行控制的器械或装置（计量液体的分离和分配入 G01F）
B67D 3/02• 装有上压操作件的液体分配阀，例如通过装在输送口下面的容器边缘
B67D 3/04• 用于封闭和打开木桶，例如啤酒桶，流出口的液体分配开关或旋塞

B67D 5/00（转入 B67D 99/00）
B67D 5/01 （转入 B67D 7/00）
B67D 5/02 （转入 B67D 7/02）
B67D 5/04 （转入 B67D 7/04）
B67D 5/06 （转入 B67D 7/06）
B67D 5/08 （转入 B67D 7/08）
B67D 5/10 （转入 B67D 7/10）
B67D 5/12 （转入 B67D 7/12）
B67D 5/14 （转入 B67D 7/14）
B67D 5/16 （转入 B67D 7/16）
B67D 5/18 （转入 B67D 7/18）
B67D 5/20 （转入 B67D 7/20）

B67D 5/22 （转入 B67D 7/22）
B67D 5/24 （转入 B67D 7/24）
B67D 5/26 （转入 B67D 7/26）
B67D 5/28 （转入 B67D 7/28）
B67D 5/30 （转入 B67D 7/30）
B67D 5/32 （转入 B67D 7/32）
B67D 5/33 （转入 B67D 7/34）
B67D 5/34 （转入 B67D 7/36）
B67D 5/36 （转入 B67D 7/38）
B67D 5/365 （转入 B67D 7/40）
B67D 5/37 （转入 B67D 7/42）
B67D 5/371 （转入 B67D 7/44）
B67D 5/372 （转入 B67D 7/46）
B67D 5/373 （转入 B67D 7/48）
B67D 5/375 （转入 B67D 7/50）
B67D 5/377 （转入 B67D 7/52）
B67D 5/378 （转入 B67D 7/54）
B67D 5/38 （转入 B67D 7/56）
B67D 5/40 （转入 B67D 7/58）
B67D 5/42 （转入 B67D 7/60）
B67D 5/44 （转入 B67D 7/62）
B67D 5/46 （转入 B67D 7/64）
B67D 5/48 （转入 B67D 7/66）
B67D 5/50 （转入 B67D 7/68）
B67D 5/52 （转入 B67D 7/70）
B67D 5/54 （转入 B67D 7/72）
B67D 5/56 （转入 B67D 7/74）
B67D 5/58 （转入 B67D 7/76）
B67D 5/60 （转入 B67D 7/78）
B67D 5/62 （转入 B67D 7/80）
B67D 5/63 （转入 B67D 7/82）
B67D 5/64 （转入 B67D 7/84）
B67D 5/66 （转入 B67D 7/86）
B67D 5/68 （转入 B67D 9/00）
B67D 5/70 （转入 B67D 9/02）

B67D 7/00 **从大容积贮存容器或贮存库输入车辆或者移动式容器内的液体输送设备或装置，例如为了零售**（加油站车辆加油设备的总体布置入 B60S 5/02；机车水箱的灌注或排空，例如水塔，入 B61K 11/00；用于飞机空中飞行加油的入 B64D 39/00；专门适用于静态飞机加油的地面液体输送站入 B64F 1/28） 〔2010.01〕

B67D 7/02 • 用于输送燃油或润滑油之外的液体〔2010.01〕
B67D 7/04 • 用于输送燃油、润滑油或混合的燃油和润滑油 〔2010.01〕
B67D 7/06 • 零件或附件 〔2010.01〕

B67D 7/08 • •用于控制、指示、计量或记录所输送液体数量或价格的装置的布置（流量或压力控制阀布置入 B67D 7/36；计算、核算、结清入 G06；用于分配流体的投入硬币开启装置入 G07F 13/00；用于计量液体的预付款装置入 G07F 15/00） 〔2010.01〕
B67D 7/10 • • •用钥匙、按钮或现金出纳机操作的 〔2010.01〕
B67D 7/12 • • •由输送软管或管嘴的动作操作的或由与其相联的装置操作的 〔2010.01〕
B67D 7/14 • • •对记录程序信息的输入响应的，如对穿孔卡片响应的 〔2010.01〕
B67D 7/16 • • •液体计量仪的布置 〔2010.01〕
B67D 7/18 • • • •活塞式的 〔2010.01〕
B67D 7/20 • • • •旋转式的 〔2010.01〕
B67D 7/22 • • •指示器或记录器的布置（流体计量仪中的指示或记录入 G01F 15/06） 〔2010.01〕
B67D 7/24 • • • •装有开发货票或销售单的装置 〔2010.01〕
B67D 7/26 • • • •装有复位或补零的装置 〔2010.01〕
B67D 7/28 • • •装有在完成传输之前减慢或间断液流的自动装置，如形成滴流式供给 〔2010.01〕
B67D 7/30 • • •装有输送预定数量液体的装置（B67D 7/10，B67D 7/14 优先） 〔2010.01〕
B67D 7/32 • •安全或警报装置的布置；防止擅自输送液体的装置 〔2010.01〕
B67D 7/34 • • •防止未允许的液体流出的装置 〔2010.01〕
B67D 7/36 • •流量阀或压力控制阀的布置（与喷嘴有关的入 B67D 7/42） 〔2010.01〕
B67D 7/38 • •软管的布置，例如与泵马达操作连接（软管一般入 F16L 11/00） 〔2010.01〕
B67D 7/40 • • •悬挂装置、卷绕装置或储存装置（储存软管管段用的支架一般入 B65H 75/34） 〔2010.01〕
B67D 7/42 • •灌注嘴 〔2010.01〕
B67D 7/44 • • •自动关闭 〔2010.01〕
B67D 7/46 • • • •当容器内被灌注的液体达到预定液位时 〔2010.01〕
B67D 7/48 • • • • •通过因液体上升而关闭的通路，利用空气抽吸 〔2010.01〕
B67D 7/50 • • • •并装有附加的手柄 〔2010.01〕
B67D 7/52 • • • •并装有附加的流量控制阀装置 〔2010.01〕
B67D 7/54 • • •具有防止液体或蒸气泄漏，或回收泄漏的液体或蒸气的装置的（B67D 7/44 优先） 〔2010.01〕
B67D 7/56 • •流量指示器的布置，如透明的隔室、窗孔、旋转叶片（指示或记录运动的出现、消失或方向入 G01P 13/00） 〔2010.01〕
B67D 7/58 • •泵的布置 〔2010.01〕
B67D 7/60 • • •手动式 〔2010.01〕
B67D 7/62 • • •用动力的 〔2010.01〕
B67D 7/64 • • • •活塞式的 〔2010.01〕
B67D 7/66 • • • •旋转式的 〔2010.01〕
B67D 7/68 • • •浸没于贮液箱或贮液库内 〔2010.01〕
B67D 7/70 • • •两个泵或多个泵串联或并联 〔2010.01〕
B67D 7/72 • •施用空气压力或其他气体压力而驱使液体至输送站的装置 〔2010.01〕
B67D 7/74 • •混合输送两种或多种不同液体的装置（投下硬币开启装置入 G07F 13/06） 〔2010.01〕
B67D 7/76 • •用于纯化被输送液体的布置，如过滤器、空气或水分分离器的布置 〔2010.01〕
B67D 7/78 • •贮液箱、贮液库或管路的布置 〔2010.01〕

B67D 7/80 • • 被输送液体的加热或冷却装置的布置 〔2010.01〕
B67D 7/82 • • • 仅加热〔2010.01〕
B67D 7/84 • • 外罩、壳体或框架；缆车或类似的移动式支架 〔2010.01〕
B67D 7/86 • • 照明装置 〔2010.01〕

B67D 9/00 用于装卸船只时输送液体的设备或装置（船上设备入 B63B 27/00）〔2010.01〕

B67D 9/02 • 利用铰接的管子 〔2010.01〕

B67D 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 〔2010.01〕

B68 鞍具；家具罩面

B68B 马具；与马具有关的装置；鞭子或类似物

B68B 1/00 与马具有关的装置，用于拴住、驾驭、训练、制服或驯服马匹或其他牵引牲畜的装置（与牵引马具相结合的装置入 B68B 3/00；马厩设备入 A01K 1/00；构成车辆的一个组成部分的装置入 B62C）
B68B 1/02• 笼头
B68B 1/04• 马勒；缰绳
B68B 1/06•• 嚼子
B68B 1/08• 勒马带
B68B 1/10• 眼罩
B68B 1/12•• 可活动的
B68B 1/13• 用于防止脱缰的装置（用于解开脱缰牵引牲畜的装置入 B68B 5/08）
B68B 1/14• 缚住马腿的装置

B68B 3/00 牵引马具；与 B68B 1/00 组内提到的装置相结合的牵引马具
B68B 3/02• 轭
B68B 3/04• 马颈圈；及其制造
B68B 3/06•• 可调节的颈圈
B68B 3/08•• 备有保护垫的
B68B 3/10••• 充气颈圈
B68B 3/12•• 其所用轭锁
B68B 3/14• 胸部围圈
B68B 3/16• 兜住马屁股连于马鞍后部的皮带
B68B 3/18• 尻带
B68B 3/20• 挽绳（皮带的制作入 C14B，绳的制作入 D07）
B68B 3/22•• 挽绳托（构成车辆一个组成部分的装置入 B62C）

B68B 5/00 零件或附件（缝纫用品入 A44）；马勒、缰绳、马具或类似物的紧固装置（构成车辆一个组成部分的装置入 B62C）
B68B 5/02• 挽绳的紧固装置（弹性附件入 B68B 7/00）
B68B 5/04• 作为马具组成部分的马尾托
B68B 5/06• 用于将专用物品拴于马具、马勒或类似物上的装置
B68B 5/08• 用于解开脱缰牵引牲畜的装置

B68B 7/00 马的保护装置，例如弹性附件（保护性覆盖物入 B68C 5/00）

B68B 9/00 马具不用时专门用来盛放马具的装置

B68B 11/00 鞭子或类似物

B68B 99/00 本小类的其他组中不包含的技术主题〔8〕

B68C 鞍座；镫

B68C 1/00 骑兽或驮兽的鞍座设备
B68C 1/02• 鞍座
B68C 1/04 •• 可调节的鞍座
B68C 1/06 •• 侧鞍座
B68C 1/08 •• 备有充气垫
B68C 1/10 •• 备有弹簧垫
B68C 1/12• 鞍座的底垫；鞍座布套
B68C 1/14• 鞍座的皮带或皮条；及其所用张紧装置
B68C 1/16• 马镫紧固在鞍座上；马镫皮革（马镫入 B68C 3/00）
B68C 1/18 •• 用于松开马镫与马鞍之间连结的安全装置，例如万一骑手从马背上摔下来
B68C 1/20• 连结于或可连结于马鞍上的袋囊、容器或其他支承装置，例如用于插放枪支

B68C 3/00 马镫
B68C 3/02• 备有活动连结于马镫其他部件上的侧部或底板，如绕支点转动

B68C 5/00 工作时牲畜的覆盖物，例如用于保护

B68F 皮革、帆布或类似材料制品的制作

B68F 1/00 用皮革、帆布或类似材料制作制品（制作马鞍的机器或设备入 B68F 3/00；鞋类的制作入 A43D；一般皮革的制作和处理，皮革的切开、传动皮带或其他皮带的制作入 C14）

B68F 3/00 专门适用于制作马鞍的机器或设备（方法入 B68F 1/00）
B68F 3/02• 机器
B68F 3/04• 手工具

B68G 用于家具罩面的方法、设备或机器；不包含在其他类目中的家具罩面

小类索引
松散的填充材料；及其处理；弹性垫 1/00；3/00；5/00
家具罩面的制作；在其内装设弹簧 7/00；9/00
成品家具罩面；家具罩面嵌板 11/00；13/00
辅助装置或工具 15/00

B68G 1/00 家具罩面用的松散填充材料（这些材料的制作见相关各类）

B68G 3/00 对材料进行处理使其特别适宜于用作家具罩面的填充材料
B68G 3/02• 清洁；整理
B68G 3/04• 梳理；解开填充材料的绳或线
B68G 3/06• 卷绕；把填充材料捻成绳或线
B68G 3/08• 用天然羽毛制备褥垫羽毛
B68G 3/10•• 褥垫羽毛的清洁或整理（B68G 3/02 优先）
B68G 3/12•• 褥垫羽毛的分选

B68G 5/00 弹性家具罩面垫衬（成品家具罩面入 B68G 11/00；纤维填料、毛状材料、编织材料或类似纤维结构制品，见相关各类）
B68G 5/02• 多孔材料的，例如海绵状橡胶（用于生产多孔或蜂窝制品的塑料或塑性状态材料的成型入 B29C）

B68G 7/00 家具罩面的制作（家具罩面嵌板的制作入 B68G 13/00；缝纫机入 D05B）
B68G 7/02• 用纤维填料、毛状材料、编织材料或类似材料制作家具罩面（填充方法入 B68G 7/06）
B68GB68G 7/04•• 采用输送机作业线方法
B68G 7/05• 垫芯的包封
B68G 7/052•• 将网套封在垫芯上，例如用缝合
B68G 7/054•• 弹簧芯和铺盖衬垫之间护套的布置
B68G 7/06• 软垫、褥垫或类似物的填充
B68G 7/08• 被子绗缝（工具入 B68G 15/00）；及其所需器件
B68G 7/10• 边缘的最后加工
B68G 7/12• 特别用于家具罩面作业的紧固、安装或修整的其他器件

B68G 9/00 将家具罩面弹簧装入弹簧套内；将弹簧装入家具罩面内

B68G 11/00 其他类目不包含的成品家具罩面
B68G 11/02• 主要由纤维材料构成
B68G 11/03•• 具有缝合的或粘接的纤维网

B68G 11/04• 主要由弹性材料，例如泡沫橡胶组成
B68G 11/06••有埋置的弹簧，例如被粘接的弹簧

B68G 13/00 家具罩面嵌板（专门用于吸音的入 E04B，G10K）
B68G 13/02• 有缝合形成的凹纹图案
B68G 13/04• 有粘接形成的凹纹图案

B68G 15/00 特别适于家具罩面的辅助装置或工具

B68G 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题〔2009.01〕

分部：微观结构技术；超微技术

B81 微观结构技术〔7〕

附注

1　本类包含微观结构的装置或系统，其中至少一个主要元件或结构的特征在于尺寸非常小，一般在 10-4 米到 10-7 米之间，即，如果不使用光学显微镜，至少在一个方向上不能完全识别该元件或结构的主要技术特征。〔7〕

2　本小类中下列术语的含义为：〔7〕

“微观结构的装置”包含：〔7〕

i　由活动的、柔性的或可变形的元件组成的微观机械装置；〔7〕

ii　不带有活动的、柔性的或可变形的元件的三维结构，不考虑这些结构是否与微观电子装置结合或由特定的材料制成，其微观构造在与其周围环境相互作用时主要完成结构作用，而不是纯电子或化学功能；〔7〕

“微观结构系统”包含：〔7〕

i　与微观结构装置共同作用的系统；和〔7〕

ii　微观—电子—机械或微观—光学—机械系统，将微观结构装置的具体特征与电子或光学部件结合在一个共同的基片上，例如用来控制、分析或信号指示微观结构装置的功能。〔7〕

B81B 微观结构的装置或系统，例如微观机械装置（压电元件、电致伸缩元件或磁致伸缩元件本身入 H01L 41/00）〔7〕

附注

1　本小类不包含：〔7〕

纯电或电子装置本身，这些装置包含在 H 部，如 H01L 小类中；〔7〕

纯光学装置本身，这些装置包含在 G02B 或 G02F 小类中；〔7〕

基本上是二维结构，如层状产品，这些结构包含在小类 B32B 中；〔7〕

化学或生物结构本身，这些结构包含在 C 部中；〔7〕

通过操纵单个原子或分子而制成的原子级的结构，这些结构包含在 B82B 1/00 组中。〔7〕

2　如果认为分在该小类中的装置或系统的结构或功能是重要的话，则还可以按照这些结构或功能特征分在其他适合的小类中。〔7〕

B81B 1/00 不具有活动或柔性元件的装置，例如微毛细管装置〔7〕

B81B 3/00 由柔性或可变形的元件组成的装置，例如由弹性舌或膜片组成（B81B 5/00 优先）〔7〕

B81B 5/00 由彼此相对移动的元件组成的装置，例如由滑动或转动元件组成〔7〕

B81B 7/00 微观结构系统〔7〕

B81B 7/02• 包括功能上有特定关系的不同的电或光学装置，例如微—电子—机械系统（MEMS）（B81B 7/04 优先）〔7〕

B81B 7/04• 类似的微观结构装置的网络或排列〔7〕

B81C 专门适用于制造或处理微观结构的装置或系统的方法或设备

（制造微胶囊或微球入 B01J 13/02；专门适用于制造或处理压电器件、电致伸缩器件或磁致伸缩器件的方法或设备本身入 H01L 41/22）〔7〕

附注

本小类不包含：〔7〕

制造或处理单纯电或电子装置的方法或设备，这些方法和设备包含在 H 部中，例如 H01L 21/00 组中；〔7〕

涉及操纵单个原子或分子的方法或设备，这些方法和设备包含在 B82B 3/00 组中。〔7〕

B81C 1/00 在基片内或其上制造或处理的装置或系统（B81C 3/00 优先）〔7〕

B81C 3/00 从单独处理过的部件组装装置或系统〔7〕

B81C 5/00（转入 B81C 99/00）

B81C 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 [2010.01]

B82 超微技术〔7〕

B82B 超微结构；超微结构的制造或处理〔7〕

附注

1　本小类不包含化学或生物结构本身，特别是不包括在其他分类位置上的化学或生物结构本身，例如，C08 或 C12 类中。〔7〕

2　本小类中下列术语的含义为：〔7〕

“超微结构”是指具有特定形状结构的物质的原子级精度的排列，它至少包括一个主要的集成单元：〔7〕

i　该集成元件单独由一个原子、分子或极少量的原子或分子集合构成的，这种集合整体上无法用光学显微镜测量；和〔7〕

ii　该集成元件在制造过程中将它的原子或分子作为孤立的单元单独使用而制成的。〔7〕

3　将具有由附注 2 所定义的与尺寸直接相关的具体特征的超微结构分在本小类中，而不考虑其制造方法。但是，如果认为结构或功能重要时，这些超微结构也可以按照这些特征分在其他适合的位置上。〔7〕

B82B 1/00 超微结构〔7〕

B82B 3/00 超微结构的制造或处理〔7〕

B99 本部其他类目中不包括的技术主题〔8〕

B99Z 本部其他类目中不包括的技术主题〔8〕

附注：
本小类包括的技术主题是：〔8〕
a　本部中的各个小类涵盖技术主题所不包括的，但是与之最密切的相关的,如〔8〕
b　明确不被其他部的任何小类所包含的技术主题〔8〕

B99Z 99/00 本部其他类目中不包括的技术主题〔8〕