

D 部——纺织；造纸

本 部 目 录 (参见及附注省略)

分部：纺织或未列入其他类的柔性材料	3
D01 天然或人造的线或纤维；纺纱或纺丝	3
D01B为生产纤维或长丝而对天然纤维或长丝原料进行的机械处理，如纺纱准备	3
D01C为制得可纺纱的长丝或纤维，而对天然的长丝状或纤维状原料进行的化学处理；碎呢碳化回收动物纤维	5
D01D制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法或设备	6
D01F制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的化学特征；专用于生产碳纤维的设备	8
D01G纤维的预处理，如纺纱准备	12
D01H纺纱或加捻	16
D02 纱线；纱线或绳索的机械整理；整经或络经	22
D02G纤维；长丝；纱或线的卷曲；纱或线	22
D02H整经、倒轴或分绞	24
D02J长丝、纱、线、缆、绳等的整理	26
D03 织造	28
D03C开口机构；纹板或纹链；纹板冲孔；花型设计	28
D03D机织织物；织造方法；织机	31
D03J织造的辅助设备；织布工工具；梭子	37
D04 编织；花边制作；针织；饰带；非织造布	38
D04B针织	38
D04C花边，包括六角网眼花边或碳化花边的编织或制作；编织机；编织物；花边	45
D04D饰带；其他类不包括的带、绦或锭带等	47
D04G长丝原料打结制网；制造多结地毯或挂毯；其他类不包括的结网	48
D04H制造纺织品，例如用纤维或长丝原料；通过此类工艺或设备制造的织物，如毛毡、非织造布；棉絮；衬垫	49
D05 缝纫；绣花；簇绒	52
D05B缝纫	52
D05C绣花；簇绒	60
D06 织物等的处理；洗涤；其他类不包括的柔性材料	63
D06B纺织材料的液相、气相或蒸汽处理	63
D06C织物的整理、上浆、拉幅或伸长	67
D06F纺织品的洗涤、干燥、熨烫、压平或打折	69
D06H纺织材料作标记、检验、接头或切断	79
D06J织物或服装的打褶，打裥或褶裥处理	80
D06L漂白、干洗或水洗纤维、纱、线、织物、羽毛或纤维制品；漂白皮革或毛皮	81
D06M对纤维、纱、线、织物、羽毛或由这些材料制成的纤维制品进行D06类内其他类目所不包括的处理	82
D06N墙壁、地面等的覆盖材料，如由涂着一层高分子材料的纤维网制成的油毡、油布、人造革、油毛毡；其他类不包括的柔性平幅材料	92

D06P纺织品的染色或印花；皮革、毛皮或各种形状的固体高分子物质的染色	93
D06Q纺织品的装饰	97
D07 绳；除电缆以外的缆索.....	98
D07B一般的绳或缆	98
分部：造纸	100
D21 造纸；纤维素的生产.....	100
D21B纤维原料或其机械处理	100
D21C从含纤维素原料中除去非纤维素物质生产纤维素；制浆药液的再生；所需设备	101
D21D上造纸机前蒸煮原料的处理	103
D21F造纸机；用以生产纸张的方法	104
D21G压光机；造纸机辅助设备	107
D21H浆料或纸浆组合物；不包括在小类D21C、D21D中的纸浆组合物的制备；纸的浸渍或涂布；不包括在大类B31 或小类D21G中的成品纸的加工；其他类不包括的纸	108
D21J纤维板；由纤维素纤维悬浮液或纸料制造的物件	116
D99 本部其他类目不包括的技术主题.....	117
D99Z本部其他类目不包括的技术主题	117

分部：纺织或未列入其他类的柔性材料

D01 天然或人造的线或纤维；纺纱或纺丝（金属线入 B21；软化的玻璃，矿物，或矿渣制成的纤维和长丝入 C03B 37/00；纱入 D02）

附注

在本大类中，下列术语以指明的含义使用：

“纤维”指天然或人造原料制成的长度较短的细长物；

“长丝”指天然或人造原料制成的无限延长或近似无限延长的细长物；

“纱”指一般由纺纱而成的纤维的均匀组合；

“线”指一般由加捻而成的纱或长丝的组合。

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

附注

注意大类 D01 类名下的附注。

小类索引

植物原料的处理

从植物原料中分离出纤维 1/00

栉梳和栉梳机 5/00

动物纤维的处理

除杂、水洗、洗毛 3/00

生产丝纤维 7/00

其他处理 9/00

D01B 1/00 从植物原料如种籽、叶、茎，机械分离出纤维

D01B 1/02 · 从种籽如棉籽分离植物纤维

D01B 1/04 ·· 轧棉

D01B 1/06 ··· 皮辊轧棉机，如麦卡锡式

D01B 1/08 ··· 锯齿轧棉机

D01B 1/10 · 从茎或叶分离植物纤维

D01B 1/12 ·· 亚麻除籽或叶

D01B 1/14 ·· 碎麻或打麻，如亚麻的；剥制

D01B 1/16 ··· 用靠弯曲动作的装置来打开或松散含纤维的原料（压碎辊入 D01B 1/22）

D01B 1/18 ··· 用敲麻机

D01B 1/20 ··· 用刮麻装置

D01B 1/22 ··· 用压碎辊或板

D01B 1/24 ··· 用锯齿状或其他尖形装置

D01B 1/26 ··· 用沿着与纤维束相平行的轴线旋转的打麻机

D01B 1/28 ··· 用沿着与纤维束相垂直的轴线旋转的打麻机

D01B 1/30 ··· 机器零件

D01B 1/32 •••• 喂入装置
D01B 1/34 •••• 在处理过程中容纳纤维或支撑纤维原料的装置
D01B 1/36 ••••• 传送装置，如运输带或绳
D01B 1/38 •••• 输出或卸料装置
D01B 1/40 •••• 非纤维材料的排除装置
D01B 1/42 ••••• 使用液体
D01B 1/44 •••• 机架、壳、罩、漏底
D01B 1/46 •••• 传动装置
D01B 1/48 •• 沤麻的烘干
D01B 1/50 • 从其他特殊的植物原料如泥炭、西班牙须草生产纤维

D01B 3/00 动物纤维机械除杂（碎呢碳化回收动物纤维入 D01C 5/00）〔2〕
D01B 3/02 • 除杂机或设备（成为梳毛机或并条机的一部分或与其密切关联的除杂设备，如压碎除杂辊，入 D01G）
D01B 3/04 • 散毛洗毛设备
D01B 3/06 •• 利用毛或液体环行运动
D01B 3/08 •• 利用毛或液体纵向运动
D01B 3/10 •• 机械或设备零件

D01B 5/00 栉梳或栉梳机（手工栉梳工具入 D01G 33/00）
D01B 5/02 • 零件
D01B 5/04 •• 向机器或在机内喂送、支撑或输送原料的装置
D01B 5/06 •• 栉梳机的结构、安装或操作特点
D01B 5/08 •• 去除短麻或废料的装置
D01B 5/10 •• 手梳钉板或其他收尾装置
D01B 5/12 •• 机架；壳；罩
D01B 5/14 •• 传动装置
D01B 5/16 •• 限制或清除尘埃物的装置

D01B 7/00 丝纤维或长丝的生产
D01B 7/02 • 蚕茧的清洁和分类
D01B 7/04 • 缫丝
D01B 7/06 • 从蚕茧或不适合缫丝的那部分蚕茧中生产丝（脱胶入 D01C 3/02）D01B 9/00 为生产纤维和长丝而对天然纤维或长丝状原料进行的其他机械处理

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

附注

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

D01C 1/00 植物原料的处理

D01C 1/02 • 用化学法制出韧皮纤维

D01C 1/04 • 细菌沤麻

D01C 3/00 动物原料的处理，如化学洗毛（羊毛脂或羊毛蜡的回收入 C11B 11/00）

D01C 3/02 • 脱胶

D01C 5/00 碳化破碎的呢块回收动物纤维（从动物纤维制成的纱线或织物中化学去除植物杂质入 D06M）

D01D 制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法或设备

附注

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

小类索引

长丝原料的机械处理 1/00

人造纤维的生产

方法 5/00

喷丝头；长丝的形成；新喷出丝的集束 4/00；5/00；7/00

制造过程中的物理处理 10/00

其他操作 11/00

成套设备；零件 13/00；4/02，7/00，11/04

D01D 1/00 长丝或长丝类产品的原料处理（一般塑料或可塑状态物质的加工入 B29）

D01D 1/02 · 纺丝溶液的制备

D01D 1/04 · 长丝原料的熔融

D01D 1/06 · 喂入溶液于喷丝头（泵的结构入 F04）

D01D 1/09 · 压力、温度或喂料速度的调节（3）

D01D 1/10 · 纺丝溶液或熔体的过滤和脱泡

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

D01D 4/02 · 喷丝头（其合金入 C22C）（3）

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

D01D 4/06 · 分配纺丝溶液或熔体于喷丝头（3）

D01D 4/08 · 喷丝头或喷丝头组合件的其他部件的支持（3）

D01D 5/00 长丝、线或类似物的生成

D01D 5/02 · 开始成丝

D01D 5/04 · 干法

D01D 5/06 · 湿法

D01D 5/08 · 熔融法

D01D 5/084 · 离开喷丝头后，长丝、线类等的加热（3）

D01D 5/088 · 离开喷丝头后，长丝、线类等的冷却（3）

D01D 5/092 · 利用通风管道或烟道（3）

D01D 5/096 · 离开喷丝头后，长丝、线类等的湿度控制或上油（3）

D01D 5/098 · 同时拉伸的（4）

D01D 5/10 · 用有机原料

D01D 5/11 · 闪蒸纺丝（3）

D01D 5/12 · 拉伸纺丝方法（拉伸整理入 D02J 1/22）

D01D 5/14 · 用流动液体的拉伸介质

D01D 5/16 · 用罗拉类机械装置，如缓冲小辊

D01D 5/18 • 用旋转喷丝头的方法

D01D 5/20 • 沿其长度方向具有不同纤度

D01D 5/22 • 带卷曲的结构；带特殊的仿毛结构（成丝之后使长丝或线产生卷曲效果入 D02G 1/00）

D01D 5/23 •• 借助离开喷丝头后长丝、线类等的不对称冷却（3）

D01D 5/24 • 中空结构及其喷丝头组合件（D01D 5/38 优先；塑料管的生产入 B29D；形成中空长丝的添加剂入 D01F 1/08）（3）

D01D 5/247 •• 不连续中空结构或微孔结构（3）

D01D 5/253 • 具有非圆形截面；其喷丝头组合件（D01D 5/38 优先）（3）

D01D 5/26 • 短纤维的形成（利用闪蒸纺丝入 D01D 5/11）

D01D 5/28 • 在喷丝过程中将不同的纺丝溶液或熔体加以混合；其喷丝头组合件

D01D 5/30 •• 共轭长丝；其喷丝头组合件（3）

D01D 5/32 ••• 并列结构；其喷丝头组合件（3）

D01D 5/34 ••• 皮芯结构；其喷丝头组合件（3）

D01D 5/36 ••• 矩阵结构；其喷丝头组合件（3）

D01D 5/38 • 聚合时长丝、线类等的形成（3）

D01D 5/40 • 对形成长丝聚合物的溶液或分散液施用剪切应力，如搅拌（3）

D01D 5/42 • 利用切割薄膜成狭幅带子或长丝，或利用薄膜的原纤维化（3）

D01D 7/00 新喷出的丝的集束（通过加捻对新喷丝的集束入 D01H）

D01D 7/02 • 在离心式纺丝罐中（3）

D01D 10/00 在制造期间，即在人造长丝集束之前的连续生产过程中，人造长丝或类似物的物理处理（整理入 D02J）（4）

D01D 10/02 • 热处理（整理加热入 D02J 13/00）（4）

D01D 10/04 • 长丝或类似材料在其处理过程的支撑（4）

D01D 10/06 • 清洗或干燥（4）

D01D 11/00 其他制造特征

D01D 11/02 • 开松纤维束使线或长丝间有一定间隙

D01D 11/04 • 固定导架

D01D 11/06 • 用纺丝液或熔融液进行涂层

D01D 13/00 生产人造线的成套设备

D01D 13/02 • 联合机零件

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

附注

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

小类索引

一般工艺 1/00

长丝及其制造

从纤维素或其衍生物；从蛋白质 2/00；4/00

从合成树脂 6/00

从其他原料 9/00

多组分长丝 8/00

后处理；原材料的回收 11/00；13/00

D01F 1/00 制作人造长丝或类似物的一般方法

D01F 1/02 • 纺丝溶液或熔融液的添加物（黏胶液的添加物入 D01F 2/08）

D01F 1/04 •• 颜料

D01F 1/06 •• 染料

D01F 1/07 •• 制造防火阻燃长丝〔4〕

D01F 1/08 •• 制造中空纤维长丝

D01F 1/09 •• 制造导电或抗静电的长丝〔4〕

D01F 1/10 •• 其他改性助剂〔2〕

D01F 2/00 单组分纤维素或纤维素衍生物的人造长丝或类似物；其制造方法〔2〕

D01F 2/02 • 采用在酸、碱或盐里的纤维素溶液〔2〕

D01F 2/04 •• 铜氨溶液〔2〕

D01F 2/06 • 黏胶（碱纤维素的制备入 C08B）〔2〕

D01F 2/08 •• 纺丝液或纺丝浴的成分（黄原酸纤维素的制备或溶解入 C08B）〔2〕

D01F 2/10 ••• 给纺丝液或纺丝浴添加物质，此物质对纺丝液和纺丝浴均起作用〔2〕

D01F 2/12 ••• 纺丝液加消光剂〔2〕

D01F 2/14 •••• 加颜料〔2〕

D01F 2/16 ••• 纺丝液加染料〔2〕

D01F 2/18 ••• 往纺丝液加入影响熟化的物质〔2〕

D01F 2/20 ••• 制造中空线〔2〕

D01F 2/22 •• 干法〔2〕

D01F 2/24 • 采用纤维素衍生物〔2〕

D01F 2/26 •• 硝化纤维素〔2〕

D01F 2/28 •• 有机纤维素酯或醚，如醋酸纤维素〔2〕

D01F 2/30 ••• 干法 (2)

D01F 4/00 单组分蛋白人造长丝或类似物; 其制造 (2)

D01F 4/02 • 用丝心蛋白 (2)

D01F 4/04 • 用酪朊 (2)

D01F 4/06 • 用球朊, 如花生蛋白 (2)

D01F 6/00 单组分合成聚合物人造长丝及类似物; 其制造 (2)

附注

在本组中, 确定主要成分的百分比以摩尔百分比表示。(8)

D01F 6/02 • 仅包括由碳—碳不饱和键反应得到的均聚物 (2)

D01F 6/04 •• 用聚烯烃 (2)

D01F 6/06 ••• 用聚丙烯 (2)

D01F 6/08 •• 用卤代烃聚合物 (2)

D01F 6/10 ••• 用聚氯乙烯或聚偏二氯乙烯 (2)

D01F 6/12 ••• 用氟代烃聚合物 (2)

D01F 6/14 •• 用不饱和醇聚合物, 如聚乙烯醇或其缩醛或缩酮 (2)

D01F 6/16 •• 用不饱和羧酸或不饱和有机酯, 如聚丙烯酸酯、聚醋酸乙烯酯 (2)

D01F 6/18 •• 用不饱和腈, 如聚丙烯腈、聚偏氰化物乙烯 (2)

D01F 6/20 •• 用侧链中含一个碳—碳双键的环状聚合物 (2)

D01F 6/22 ••• 用聚苯乙烯 (2)

D01F 6/24 •• 用含不止一个碳—碳双键的脂肪族化合物的聚合物 (2)

D01F 6/26 •• 用其他聚合物 (2)

D01F 6/28 • 仅包括由碳—碳不饱和键反应得到的共聚物 (2)

D01F 6/30 •• 所含主要成分为烯烃 (2)

D01F 6/32 •• 所含主要成分为卤代烃 (2)

D01F 6/34 •• 所含主要成分为不饱和醇、缩醛或缩酮 (2)

D01F 6/36 •• 所含主要成分为不饱和羧酸或不饱和有机酯 (2)

D01F 6/38 •• 所含主要成分为不饱和腈 (2)

D01F 6/40 •• 改性丙烯腈纤维, 如含丙烯腈 35~85 (2)

D01F 6/42 •• 所含主要成分为侧链含 1 个碳—碳双键的环状化合物 (2)

D01F 6/44 • 仅包括碳—碳不饱和键反应得到的聚合物为主要成分, 与其他聚合物或低分子量化合物的混合物 (2)

D01F 6/46 •• 聚烯烃的 (2)

D01F 6/48 •• 卤代烃聚合物的 (2)

D01F 6/50 •• 聚醇、聚缩醛或聚缩酮的 (2)

D01F 6/52 •• 不饱和羧酸或不饱和酯的聚合物的 (2)

D01F 6/54 •• 不饱和腈的聚合物的 (2)

D01F 6/56 •• 侧链中含 1 个碳—碳双键的环状化合物的聚合物的 (2)

D01F 6/58 • 均缩聚产物 (2)

D01F 6/60 •• 用聚酰胺 (用聚氨基酸或多肽入 D01F 6/68) (2)

D01F 6/62 •• 用聚酯 (2)

D01F 6/64 ••• 用聚碳酸酯 (2)

D01F 6/66 •• 用聚醚 (2)

D01F 6/68 •• 用聚氨基酸或多肽 (2)
 D01F 6/70 •• 用聚氨基甲酸酯 (2)
 D01F 6/72 •• 用聚脲 (2)
 D01F 6/74 •• 用环状化合物的缩聚物, 如聚酰亚胺、聚苯并咪唑 (2)
 D01F 6/76 •• 用其他缩聚物 (2)
 D01F 6/78 • 共缩聚物 (2)
 D01F 6/80 •• 用共聚多酰胺 (2)
 D01F 6/82 •• 用聚酰胺酯或聚酰胺醚 (2)
 D01F 6/84 •• 用共聚酯 (2)
 D01F 6/86 •• 用聚醚酯 (2)
 D01F 6/88 • 缩聚物为主要成分, 与其他聚合物或低分子量化合物的混合物 (2)
 D01F 6/90 •• 聚酰胺的 (2)
 D01F 6/92 •• 聚酯的 (2)
 D01F 6/94 •• 其他缩聚物的 (2)
 D01F 6/96 • 用其他合成聚合物 (2)

D01F 8/00 共轭的, 即二组分或多组分人造长丝或类似物; 其制造 (2)
 D01F 8/02 • 用纤维素、纤维素衍生物或蛋白质 (2)
 D01F 8/04 • 用合成聚合物 (2)
 D01F 8/06 •• 至少有一种聚烯烃为其成分 (2)
 D01F 8/08 •• 至少有一种聚丙烯腈为其成分 (2)
 D01F 8/10 •• 仅包括碳—碳不饱和键反应而制得的至少一种其他高分子化合物为其成分 (2)
 D01F 8/12 •• 至少有一种聚酰胺为其成分 (2)
 D01F 8/14 •• 至少有一种聚酯为其成分 (2)
 D01F 8/16 •• 除碳—碳不饱和键反应外的反应而制得的至少一种其他高分子化合物为其成分 (2)
 D01F 8/18 • 用其他物质 (2)

D01F 9/00 其他原料的人造长丝或类似物; 其制造; 专用于生产碳纤维的设备 (5)
 D01F 9/02 • 橡胶与酸或酸酐, 如二氧化硫的反应物
 D01F 9/04 • 藻朊酸盐
 D01F 9/08 • 无机原料(用软化玻璃、矿物或矿渣入 C03B 37/00, 白热物体入 F21H, H01K 1/02, H01K 3/02) (2)
 D01F 9/10 •• 通过有机物的分解 (D01F 9/12 优先) (2)
 D01F 9/12 •• 碳纤维; 专用于生产碳纤维的设备 (2, 5)
 D01F 9/127 ••• 通过烃气或气化物的热分解 (5)
 D01F 9/133 •••• 其设备 (5)
 D01F 9/14 ••• 通过有机长丝的分解 (2, 5)
 D01F 9/145 •••• 从沥青或蒸馏残余物 (5)
 D01F 9/15 ••••• 从煤沥青 (5)
 D01F 9/155 ••••• 从石油沥青 (5)
 D01F 9/16 •••• 从植物原料或其衍生物所得的产物, 例如从醋酸纤维素 (D01F 9/18 优先) (2, 5)
 D01F 9/17 ••••• 从木质素 (5)

D01F 9/18 •••• 从蛋白质，如羊毛 (2)
D01F 9/20 •••• 从加聚、缩聚或聚合产物 (D01F 9/145, D01F 9/16, D01F 9/18 优先) (2, 5)
D01F 9/21 ••••• 仅包括碳—碳不饱和键反应得到的高分子化合物 (5)
D01F 9/22 ••••• 从聚丙烯腈 (2, 5)
D01F 9/24 ••••• 除碳—碳不饱和键反应外的反应而制得的高分子化合物 (5)
D01F 9/26 ••••• 从聚酯 (5)
D01F 9/28 ••••• 从聚酰胺 (5)
D01F 9/30 ••••• 从芳族聚酰胺 (5)
D01F 9/32 •••• 使用的设备 (5)

D01F 11/00 人造长丝或类似物在制造过程中的化学后处理 (精整入 D06M) (2)
D01F 11/02 • 纤维素、纤维素衍生物或蛋白质的 (2)
D01F 11/04 • 合成聚合物的 (2)
D01F 11/06 •• 仅包括碳—碳不饱和键反应而制得的高分子化合物 (2)
D01F 11/08 •• 仅包括除碳—碳不饱和键反应之外的反应而制得的高分子化合物 (2)
D01F 11/10 • 碳素的 (2)
D01F 11/12 •• 用无机物质 (5)
D01F 11/14 •• 用有机化合物，如高分子化合物 (5)
D01F 11/16 •• 通过物理化学方法 (5)

D01F 13/00 人造长丝或类似物在制造过程中原材料、废料或溶剂的回收 (2)
D01F 13/02 • 纤维素、纤维素衍生物或蛋白质的 (2)
D01F 13/04 • 合成聚合物的 (2)

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

附注

注意大类 D01 类名下的附注。

小类索引

梳理前的工序；所用机械

开包；分选；开清 7/00；5/00；9/00

连续长丝的切割，纤维的梳出 1/00；3/00

打散含纤维物质以回收纤维 11/00

纤维的混合，或纤维与非纤维物质的混合 13/00

梳理或后道工序；所用机械

纤维的喂入或机器间的纤维传送；成卷；卷的卷绕；

纤维的润滑 23/00；25/00；27/00；29/00

梳理和除毛刺、精梳 15/00，19/00

梳丝；填絮处理 17/00；35/00

用于连续加工的联合机或工艺 21/00

警报或安全装置 31/00

纤维处理的手工工具 33/00

其他预处理 99/00

D01G 1/00 连续长丝或长纤维切断，如纤维切割（牵伸装置、加捻装置入 D01H）

D01G 1/02 • 形成非束状的短纤维

D01G 1/04 •• 用切割法

D01G 1/06 • 将纤维束变为纤维条或纱，如直接纺纱

D01G 1/08 •• 拉伸或摩擦

D01G 1/10 •• 切断

D01G 3/00 纤维的梳出

D01G 5/00 纤维的分选（按纤维长度分选，用梳丝机的入 D01G 17/00，用精梳机入 D01G 19/00）

D01G 7/00 开包

D01G 7/02 • 用打手

D01G 7/04 • 用齿状工具

D01G 7/06 • 设备或机器的零件

D01G 7/08 •• 喂包装置

D01G 7/10 •• 输出纤维装置

D01G 7/12 •• 机架、壳、罩、漏底

D01G 7/14 •• 传动装置

D01G 9/00 开清，如清棉（打麻或类似纤维入 D01B；在造纸机中制造纤维素填絮入 D21F 11/14）

D01G 9/02 • 在活动容器内搅动

D01G 9/04 • 用搅拌臂

D01G 9/06 • 用齿状工具

D01G 9/08 • 用吸风装置

D01G 9/10 •• 用带孔锡林（成卷带孔吸风锡林入 D01G 25/00）

D01G 9/12 • 开清联合机

D01G 9/14 • 机器或设备零件

D01G 9/16 •• 喂入装置（一般纤维处理机器上用的纤维喂入装置入 D01G 23/00）

D01G 9/18 •• 输出纤维装置

D01G 9/20 •• 机架；壳；罩；漏底

D01G 9/22 •• 传动装置

D01G 11/00 分解含纤维物质，使纤维回收利用

D01G 11/02 • 绳子或绳状纤维束的开松、拆散或起毛，使纤维回收利用

D01G 11/04 • 碎布的开松，使纤维回收利用（造纸用碎布的机械处理入 D21B）

D01G 13/00 混合，如纤维的混合；纤维与非纤维材料的混合（纤维混合与开包、开松等其他工序的联合，见各有关工序的组）

D01G 15/00 梳理机或附件；针布；梳理机或其他预处理设备上的除毛刺装置（单独的除刺机入 D01B）

D01G 15/02 • 梳理机

D01G 15/04 •• 带有与主锡林配合用的工作辊和抄钢丝辊或类似的辊

D01G 15/06 ••• 开松机

D01G 15/08 •• 带有与主锡林配合用的板式或环式抄针

D01G 15/10 •• 与其他装置，如牵伸装置，联合或配合用的（纤维网分条装置入 D01G 15/46；除草刺装置入 D01G 15/94）

D01G 15/12 •• 零件

D01G 15/14 ••• 梳理机部件的结构特征，如便于针布的安装

D01G 15/16 •••• 主锡林；胸锡林

D01G 15/18 •••• 工作辊；抄钢丝辊；道夫（料片分条装置专用道夫入 D01G 15/54）

D01G 15/20 •••• 喂入罗拉；卷取辊

D01G 15/22 •••• 提升罗拉

D01G 15/24 •••• 盖板类部件

D01G 15/26 ••• 梳理原件的配置

D01G 15/28 ••• 梳理原件的支撑件；梳理元件相关位置的调节装置

D01G 15/30 •••• 曲轨

D01G 15/32 ••• 机架；壳；罩

D01G 15/34 ••• 漏底；除尘刀；角翼

D01G 15/36 ••• 传动或速度控制装置
 D01G 15/38 •••• 磨针布时用的
 D01G 15/40 ••• 喂入装置（纤维处理机上的通用纤维喂入装置，如喂斗入 D01G 23/00）
 D01G 15/42 •••• 喂卷
 D01G 15/44 •••• 中间喂入装置
 D01G 15/46 ••• 从梳理机元件上去除纤维的落纱或类似装置；料片的分条装置；集棉器（成卷装置入 D01G 25/00；纤维聚导器入 D01H 5/72）
 D01G 15/48 •••• 斩刀
 D01G 15/50 •••• 剥棉罗拉或类似装置
 D01G 15/52 •••• 料片的分条装置
 D01G 15/54 ••••• 使用专门适用于料片分条的道夫
 D01G 15/56 ••••• 使用带子
 D01G 15/58 •••• 搓皮装置
 D01G 15/60 ••••• 搓皮结构
 D01G 15/62 •••• 头道卷绕装置（一般长丝材料用的卷绕装置入 B65H）
 D01G 15/64 •••• 与道夫装置或料片分条装置联合使用的牵伸或加捻装置
 D01G 15/66 ••••• 带假捻装置（假捻设备入 D01H）
 D01G 15/68 ••••• 带永久加捻装置，如纺纱
 D01G 15/70 •• 使产品具有花式效果的装置
 D01G 15/72 •• 废料回收重梳装置
 D01G 15/74 •• 喷风装置（剥棉或除尘或除飞花的吸风装置入 D01G 15/76）
 D01G 15/76 • 梳理机表面的清洁，梳理区保持清洁
 D01G 15/78 •• 挡板
 D01G 15/80 •• 剥棉锡林或罗拉
 D01G 15/82 •• 将尘和飞花限定在一定地方或除尘、除飞花装置
 D01G 15/84 • 针布；其他类不包括的针布制造（磨针时梳理机的传动装置入 D01G 15/38；磨针布入 B24B）
 D01G 15/86 •• 用非金属挠性底布
 D01G 15/88 •• 用金属板或条带制作
 D01G 15/90 •• 针板，如梳麻机针板
 D01G 15/92 •• 将针布装在梳理器部件上
 D01G 15/94 • 毛刺压碎或移动的装置
 D01G 15/96 •• 除草刺辊
 D01G 15/98 •• 莫里尔式的或类似的装置

D01G 17/00 梳丝机

D01G 19/00 精梳机

D01G 19/02 • 用带钉钢环，如诺贝尔式
 D01G 19/04 • 用带钉滚筒，如法式精梳机
 D01G 19/06 • 零件
 D01G 19/08 •• 喂入装置
 D01G 19/10 •• 精梳机部件的结构、安装和操作特征
 D01G 19/12 •• 精梳机上展平或夹持纤维的装置，如压毛刷

D01G 19/14 •• 牵伸和输出装置
D01G 19/16 ••• 钳板机构
D01G 19/18 ••• 罗拉或罗拉皮圈装置，如连续牵伸纤维的
D01G 19/20 •••• 间歇式牵伸纤维的
D01G 19/22 •• 除落棉、废棉装置
D01G 19/24 •• 机架；壳；罩
D01G 19/26 •• 传动机构
D01G 19/28 •• 吸风或气动装置
D01G 19/30 •• 加热装置

D01G 21/00 联合的机械、设备或工艺，例如，连续加工用的（D01G 1/06，D01G 9/12，D01G 15/46，D01G 15/94 优先）

D01G 23/00 纤维喂入；机器之间的纤维传送（D01G 21/00 优先；梳理机的间歇喂入 D01G 15/40）

D01G 23/02 • 喂斗；输送绒面散射纤维

D01G 23/04 •• 带喂入调节装置

D01G 23/06 • 根据所喂纤维数量或重量而对机器或设备进行调节的装置，如天平杆调节的装置（根据纤维的不均度而调节牵伸倍数的装置入 D01H）

D01G 23/08 • 吸风或气动装置

D01G 25/00 非上述机械组成部分的成卷机构（长丝非织造布垫或层的形成入 D04H）

D01G 27/00 卷或条的卷绕机构，如用于清棉机、梳麻机、精纺针梳机产品

D01G 27/02 • 为获得紧实的卷装，带有棉卷罗拉或类似重物

D01G 27/04 • 棉卷罗拉或类似物的自动释放

D01G 29/00 纤维润滑装置，如在针梳机内（特殊润滑剂的使用工艺入 D06M 15/00）

D01G 31/00 警报安全装置，如自动探疵病、自动停车机构（一般安全装置入 F16P；一般指示装置入 G08B）

D01G 33/00 纤维处理手工用具

D01G 35/00 填絮处理

D01G 37/00 （转入 D01G 99/00）

D01G 99/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 （2010.01）

D01H 纺纱或加捻（与纺纱或加捻无直接关系的长丝材料的退绕、输出、前送、卷绕或成卷入 B65H；纤维材料成卷或卷绕的芯子、成形器、支撑物或夹持器，如纱管入 B65H；填絮的加捻入 D01G 35/00；纤维、长丝或纱的卷曲入 D02G 1/00；制雪尼尔花线入 D03D，D04D 3/00；纱、粗纱、条子、纤维或纤维网的检验入 G01）

附注

注意大类 D01 类名下的附注。

小类索引

纺纱或加捻机

连续卷绕；间歇卷绕 1/00；3/00

自由端纺纱 4/00

牵伸机械或装置 5/00

纺纱或加捻装置 7/00

通用的结构特征、零件或附件

换纱管；除尘除飞花 9/00；11/00

其他结构特征、零件或附件 13/00

接头装置；手工用具 15/00；17/00

纺纱机或加捻机的种类；牵伸机械或机构；加捻机构

D01H 1/00 产品连续卷绕的纺纱机或加捻机（自由端纺纱机入 D01H 4/00）（5）

D01H 1/02 • 环锭式

D01H 1/04 • 翼锭式

D01H 1/06 • 帽锭式

D01H 1/08 • 杯、罐或盘式，系通过离心作用而形成环状纱团的

D01H 1/10 • 加多重捻，如倍捻

D01H 1/11 • 借助假捻的纺纱（5）

D01H 1/115 •• 用气动方式（5）

D01H 1/14 • 零件（牵伸机构入 D01H 5/00；加捻机构入 D01H 7/00）

D01H 1/16 •• 机架；壳；罩

D01H 1/18 •• 喂架

D01H 1/20 •• 传动或停车机构（用于自由端纺纱机的入 D01H 4/12，D01H 4/20，D01H 4/42；安全机构入 D01H 13/14）（5）

D01H 1/22 ••• 罗拉的（调节和变动牵伸倍数入 D01H 5/32）

D01H 1/24 ••• 加捻机构的，如锭子（锭的制动装置入 D01H 7/22；有关的翼锭和纱管传动装置入 D01H 7/50）

D01H 1/241 •••• 皮带传动（2）

D01H 1/242 •••• 齿轮传动（2）

D01H 1/243 •••• 摩擦盘传动（2）

D01H 1/244 •••• 各锭用电动机传动（2）

D01H 1/26 •••• 有两种以上的速度；有变速装置

D01H 1/28 ... 两个以上的具有不同特征但操作上有关连的机器元件的
D01H 1/30 有两种以上的速度；有变速装置
D01H 1/32 ... 整机的
D01H 1/34 有两种以上的速度；有变速装置
D01H 1/36 .. 卷装成型装置，如成型运动机构
D01H 1/38 .. 用于卷绕在卷绕包上保留纱段的装置，如转移尾纱
D01H 1/40 .. 向纱管及其类似物连续输送材料的连接装置
D01H 1/42 .. 纱或线的防护器，如隔纱板，气圈隔离装置（锭子的气圈隔离装置入 D01H 7/18）

D01H 3/00 产品系间歇卷绕的纺纱机或加捻机，如走锭纺纱机
D01H 3/02 · 零件（牵伸机构入 D01H 5/00；加捻机构入 D01H 7/00）
D01H 3/04 .. 走车；影响走车运动的机构
D01H 3/06 ... 走车；走车轨；均衡运动机构
D01H 3/08 ... 出车或卷取运动机构
D01H 3/10 ... 活动架装置，如用于走动捻线机的
D01H 3/12 .. 卷装成型机构；坠杆机构
D01H 3/14 .. 罗拉传动机构（一般纺纱机的牵伸装置入 D01H 5/18）
D01H 3/16 .. 锭子传动装置（锭子、锭子轴承、锭子架入 D01H 7/04）
D01H 3/18 ... 白铁辊，与其紧连的传动装置
D01H 3/20 ... 出车或退绕过程中的锭子传动装置
D01H 3/22 ... 卷取时的锭传动装置
D01H 3/24 扇形机械；管鼻成型装置
D01H 3/26 .. 其他类未包括的传动或停车机构，闭锁机构（安全机构入 D01H 13/14）

D01H 4/00 自由端纺纱机或装置，对由条子中分离出来的独立运动的纤维加捻；其接头装置；借助自由端纺纱技术用纤维包缠连续芯线（5）

附注

本组中，词语“自由端纺纱”包括诸如“气流纺纱”、“无钢领纺纱”、“转杯纺纱”和“摩擦纺纱”之类的词语，但不包括词语“假捻纺纱”（5）

D01H 4/02 · 由一种流体，如空气涡流加捻的（5）
D01H 4/04 · 由一个运转表面与纤维接触加捻的（5）
D01H 4/06 .. 与吸气装置协同工作的（D01H 4/08，D01H 4/16 优先）（5）
D01H 4/08 .. 转杯纺纱，即运转表面系一个纺纱杯（5）
D01H 4/10 ... 纺纱杯（5）
D01H 4/12 ... 纺纱杯轴承；用于传动或停止的装置（其控制入 D01H 4/42）（5）
D01H 4/14 由一个电动马达驱动的纺纱杯（5）
D01H 4/16 .. 摩擦纺纱，即运转表面由一对近邻的摩擦轴提供，如至少一个吸气辊（5）
D01H 4/18 ... 摩擦辊，如吸气孔的设置（5）
D01H 4/20 ... 辊子轴承；传动或停止装置（其控制入 D01H 4/42）（5）
D01H 4/22 .. 运转表面的清洁处理（5）
D01H 4/24 ... 转杯纺的（5）
D01H 4/26 ... 摩擦纺的（5）
D01H 4/28 · 利用静电场（5）
D01H 4/30 · 将条子分离成纤维的装置；纤维的伸直或定向排列（5）

D01H 4/32 •• 采用分梳辊 (5)
D01H 4/34 •• 利用喷射空气流 (5)
D01H 4/36 •• 带有除杂装置的 (5)
D01H 4/38 • 将纤维喂到成纱区的通道 (5)
D01H 4/40 • 从成纱区移走运行的纱线, 如采用筒子 (5)
D01H 4/42 • 传动或停止的控制 (5)
D01H 4/44 •• 气流纺纱的 (5)
D01H 4/46 •• 摩擦纺纱的 (5)
D01H 4/48 • 接头装置; 接头装置的控制 (5)
D01H 4/50 •• 气流纺的 (5)
D01H 4/52 •• 摩擦纺的 (5)

D01H 5/00 牵伸设备或机构(牵伸与卷取锭子线性运动有关的, 如走锭纺纱机的入 D01H 3/00;
自由端纺纱机的对纤维分梳与排列定向的装置入 D01H 4/30)

D01H 5/02 • 使用针板或针杆的针梳机或其他牵伸机(纤维在针梳机内的润滑入 D01G 29/00)

D01H 5/04 •• 针杆用螺杆驱动的

D01H 5/06 ••• 交叉式针梳机

D01H 5/08 •• 具有用连杆、链条等连接的针杆

D01H 5/10 •• 针杆互不连接, 但通过相互靠压而驱动

D01H 5/12 •• 零件

D01H 5/14 ••• 针杆

D01H 5/16 ••• 机架; 壳; 罩

D01H 5/18 • 无针板或针杆的牵伸机

D01H 5/20 •• 纤维系通过与静止或往复运动的表面相接触而被控制的

D01H 5/22 •• 纤维只用罗拉控制的

D01H 5/24 ••• 用豪猪式或类似的刺辊

D01H 5/26 •• 纤维用一个以上的环形输送带控制的

D01H 5/28 •• 纤维通过牵伸过程中的加捻来控制(走锭纺纱机入 D01H 3/00; 假捻机构的结构入 D02G 1/04)

D01H 5/30 •• 切割连续长丝的连合装置, 如在直接纺纱中(纤维束变条子或纱入 D01G 1/06)

D01H 5/32 •• 牵伸倍数的调节和变动

D01H 5/34 ••• 手调

D01H 5/36 ••• 按预定方案调, 如生产竹节纱

D01H 5/38 ••• 按材料的不匀进行调节

D01H 5/40 •••• 用机械延时装置

D01H 5/42 •••• 用电动延时装置

D01H 5/44 •• 牵伸元件的调节, 如改变罗拉中心距

D01H 5/46 •• 加重装置

D01H 5/48 ••• 用重锤

D01H 5/50 ••• 用弹簧

D01H 5/52 ••• 用液压

D01H 5/54 ••• 用磁铁装置

D01H 5/56 •• 牵伸元件的支撑(以鞍架或上罗拉臂为加重机构的主要部件的入 D01H 5/48)

D01H 5/58 •• 牵伸元件的横向运动装置(用粗纱导纱器的横向运动装置入 D01H 13/06)

D01H 5/60 ·· 使牵伸元件上不积存纤维的装置
 D01H 5/62 ··· 不转动的清洁垫或板；刮刀
 D01H 5/64 ··· 带表面清洁器的罗拉或皮圈
 D01H 5/66 ··· 吸风机构
 D01H 5/68 ···· 吸纱头器
 D01H 5/70 ·· 牵伸元件的结构特征
 D01H 5/72 ··· 纤维聚导器（为纺纱、加捻、卷曲或弯曲目的而专用的导条、导粗纱或导纱器入 D01H 13/04）
 D01H 5/74 ··· 罗拉
 D01H 5/76 ···· 活皮辊
 D01H 5/78 ···· 具有沟槽或其他积分曲面特征
 D01H 5/80 ···· 有壳的；皮壳或壳
 D01H 5/82 ···· 成对罗拉连接装置
 D01H 5/84 ···· 针辊
 D01H 5/86 ··· 皮圈；皮圈支架；皮圈张力装置
 D01H 5/88 ···· 皮圈架；皮圈销

 D01H 7/00 纺纱或加捻装置（自由端纺纱入 D01H 4/00）（5）
 D01H 7/02 · 给恒定捻度
 D01H 7/04 ·· 锭子（锭子轴承及锭座的一般问题入 F16C）
 D01H 7/06 ··· 带套管的固定锭子
 D01H 7/08 ··· 安放装置
 D01H 7/10 ···· 锭座；龙筋；龙筋支撑，例如羊脚导杆
 D01H 7/12 ···· 锭脚；轴承
 D01H 7/14 ···· 下降装置
 D01H 7/16 ··· 将筒管一类插到锭子上的装置
 D01H 7/18 ··· 装在锭子上控制纱线气圈的装置（隔纱板或纱线的保护器入 D01H 1/42）
 D01H 7/20 ··· 润滑装置
 D01H 7/22 ··· 刹车装置
 D01H 7/24 ·· 锭翼和类似锭翼的装置（复捻装置入 D01H 7/86）
 D01H 7/26 ··· 锭翼结构
 D01H 7/28 ···· 装配在锭翼臂外侧的，用以导引原料
 D01H 7/30 ···· 锭翼臂中有引纱槽，例如头道粗纱机锭翼
 D01H 7/32 ···· 有压掌
 D01H 7/34 ···· 有拖动滑轮或类似装置
 D01H 7/36 ···· 有横动装置
 D01H 7/38 ···· 环型锭翼
 D01H 7/40 ··· 锭翼支架，如龙筋
 D01H 7/42 ··· 将锭翼装配在锭子上的装置
 D01H 7/44 ··· 筒管或锭翼的阻滞装置
 D01H 7/46 ··· 装配在锭翼上或与锭翼结合起来的，为使棉条通过时临时增加捻度的装置
 D01H 7/48 ··· 孔眼或类似的导纱装置（D01H 7/46 优先）
 D01H 7/50 ··· 与锭翼或筒管有关的传动机构，如棉纺粗纱机的卷绕运动（卷装成型机构入 D01H 1/36）

D01H 7/52 •• 钢领和钢丝圈装置
 D01H 7/54 ••• 固定钢领
 D01H 7/56 ••• 活动钢领；制动钢领或阻滞钢领
 D01H 7/58 ••• 传动钢领
 D01H 7/60 ••• 钢领或钢丝圈；其他类不包括的制造（用于给钢领上钢丝圈的手用工具入 D01H 17/02）
 D01H 7/62 ••• 为钢丝圈加油的装置
 D01H 7/64 ••• 钢领座，如钢领板（羊脚导杆和其他龙筋支撑入 D01H 7/10）
 D01H 7/66 •• 锭帽装置
 D01H 7/68 ••• 锭帽结构
 D01H 7/70 ••• 将锭帽装配在锭子上的装置
 D01H 7/72 ••• 支撑筒管的装置，如上龙筋（羊脚导杆和其他龙筋支撑入 D01H 7/10）
 D01H 7/74 •• 纺杯或类似装置
 D01H 7/76 ••• 旋转盘
 D01H 7/78 ••• 纺杯结构，如纺丝罐
 D01H 7/80 •••• 适合于收集湿纱的
 D01H 7/82 ••• 旋转杯或类似装置的壳或罩
 D01H 7/84 ••• 与旋转杯相配合的锭子和纱线的运输工具（将纱线从离心式纺纱杯移到纱线运输工具上的装置入 D01H 9/06）
 D01H 7/86 •• 复捻装置，如倍捻机
 D01H 7/88 •• 空心锭子装置（D01H 7/86 优先）
 D01H 7/90 •• 带两个以上加捻机构的组合装置（D01H 7/86，D01H 7/88 优先）
 D01H 7/92 • 用于临时捻度的

不同种类或型号的细纱或捻线机的一般特征或细节以及它们的附件

D01H 9/00 在收发站更换筒管、管芯、容器或完全改换卷装的设备（卷绕长丝原料一般用的设备入 B65H）
 D01H 9/02 • 在接收站卸下筒纱并更换筒管、管芯或容器；从相邻的满筒到空筒之间的转移材料
 D01H 9/04 •• 与细纱机或捻线机结合在一起的落纱装置
 D01H 9/06 ••• 将纱线从离心式纺杯移至纱线运输工具上
 D01H 9/08 •• 与细纱机或捻线机不连在一起的单独落纱装置
 D01H 9/10 ••• 落纱小车
 D01H 9/12 ••• 手工摆筒机；摆筒机台座
 D01H 9/14 •• 为落纱作准备的机器（纱线输出到一定长度时自停入 D01H 13/24）
 D01H 9/16 •• 纱线切断装置
 D01H 9/18 • 向收发站供应或从那里运走筒管、管芯、容器或成型卷装的设备（D01H 9/10 优先）

D01H 11/00 吸持或去除灰尘、飞花及类似物的装置（自由端纺纱机的运转表面的清洁入 D01H 4/22；一般分离入 B01D；一般清洁入 B08B；空气调节入 F24F，例如，用过滤入 F24F 3/16）
 (5)

D01H 13/00 其他一般结构特征，细节及附件（自由端纺纱的入 D01H 4/00）(5)

D01H 13/02 • 其他类不包括的罗拉装置
 D01H 13/04 • 棉条、粗纱或纱线的导引装置；光滑模板（凝棉导引装置入 D01H 5/72）
 D01H 13/06 •• 横动装置
 D01H 13/08 • 捻度制止器
 D01H 13/10 • 张力装置
 D01H 13/12 • 防止缠绞或错并的装置（吸纱尾机构入 D01H 5/68）
 D01H 13/14 • 警报或安全设备，如自动探疵仪、自动停车等（加工长丝而又与细纱机等类似机器无直接联系的报警安全装置入 B65H；一般的安全装置入 F16P；一般的指示仪入 G08B）
 D01H 13/16 •• 响应纱线张力降低，原料停供或纱线断掉的
 D01H 13/18 ••• 仅用于供料停止的
 D01H 13/20 •• 响应张力过大或机构工作不良的
 D01H 13/22 •• 响应纱条运行不规则的
 D01H 13/24 •• 响应输出到一定长度、卷绕完毕或装满容器的
 D01H 13/26 • 便于检验或试验与纺纱或加捻有关的纱线或类似物的装置
 D01H 13/28 • 加热或冷却装置
 D01H 13/30 • 细纱或捻线过程中作为附带措施的给湿、上浆、上油、上腊、着色或烘干或类似操作
 D01H 13/32 • 统计、测量、记录或调节设备（通用的见 G 部适当的小类、如入 G01B）

D01H 15/00 接头装置（自由端纺纱机的入 D01H 4/48；用在生产纺织织物的机器上的见相关的各小类）（5）
 D01H 15/007 • 倍捻机的（5）
 D01H 15/013 • 沿机器移动的走车（5）

D01H 17/00 手工工具（插管装置入 D01H 9/12）
 D01H 17/02 • 存放钢丝圈的装置；上钢丝圈的工具 D02G

D02 纱线；纱线或绳索的机械整理；整经或络经

附注

在本大类中，下列术语以指明的含义使用：

“纤维”指天然或人造原料中长度较短的细长物；

“长丝”指天然或人造原料中长度无限长或近似无限长的细长物；

“纱”指一般由纺纱而成的纤维的均匀组合；

“线”指一般由加捻而成的纱或长丝的组合。

D02G 纤维；长丝；纱或线的卷曲；纱或线

附注

注意大类 D02 类名下的附注。

D02G 1/00 制造卷曲的纤维、长丝、纱或线，给其以潜在特性（纱本身入 D02G 3/00；人造长丝和线及类似物的形成过程入 D01D 5/22；化学处理的一般问题入 D06M）

D02G 1/02 · 采用加捻、定捻和解捻，即施加假捻

D02G 1/04 ·· 施加假捻的装置

D02G 1/06 ··· 锭

D02G 1/08 ··· 罗拉

D02G 1/10 · 采用刀刃，如加热刀刃，刀口卷曲法

D02G 1/12 · 采用填塞箱法

D02G 1/14 · 采用沟槽罗拉或齿轮型机构

D02G 1/16 · 采用喷气或射流，如空气、蒸汽

D02G 1/18 · 采用具有不同收缩特性的纤维、长丝或纱的混合方法

D02G 1/20 · 采用上述两种或多种方法或装置的结合；卷曲定型后处理

D02G 3/00 纱或线，如花式纱；其他类未包括的制造纱线的工艺或设备（加工卷曲纱入 D02G 1/00）

D02G 3/02 · 按原料分类的纱或线

D02G 3/04 ·· 混纺或含有不同材料的纱或线

D02G 3/06 ·· 条状原料（非纸）制成的线

D02G 3/08 ·· 纸制纱或线

D02G 3/10 ·· 肠线一类制成的纱或线

D02G 3/12 ·· 含金属丝带的线

D02G 3/14 ·· 马鬃线

D02G 3/16 ·· 矿物材料制成的纱或线

D02G 3/18 ··· 玻璃一类的

D02G 3/20 ··· 石棉的

D02G 3/22 · 按结构特征分类的纱或线

D02G 3/24 ·· 膨体纱或线，如不同伸缩性的短纤维制成的

D02G 3/26 ·· 依捻数和捻向分类的

D02G 3/28 ••• 股线或缆线

D02G 3/30 ••• 绉形纱线或其他高捻度纱或线

D02G 3/32 •• 弹力纱或线

D02G 3/34 •• 结子，螺旋、圈形以及绒毛的纱或线等，以及其他不规则或装饰用纱线，如装饰纱

D02G 3/36 •• 夹心或包芯纱线（弹力纱线入 D02G 3/32）

D02G 3/38 •• 纤维，长丝或纱与其他种纱或长丝缠绕在一起的线（借助自由端纺纱技术用纤维包缠连续芯线的入 D01H 4/00）

D02G 3/40 •• 纤维黏合而成的纱；浸透纱线

D02G 3/42 •• 雪尼尔线

D02G 3/44 • 按用途分类的纱或线

D02G 3/46 •• 缝纫棉线或类似的纱或线

D02G 3/48 •• 轮胎帘子线

D02H 整经、倒轴或分绞

附注

注意大类 D02 类名下的附注。

小类索引

筒子架 1/00

整经；倒轴；整倒联合 3/00；5/00；7/00

分绞 9/00

其他机械和方法 11/00

设备细节 13/00

D02H 1/00 筒子架，即把若干根单线组合起来的供应机构

D02H 3/00 整经机

D02H 5/00 倒轴机

D02H 5/02 • 同浆纱或其他经纱处理机构结合起来的（浆纱本身入 D06B）

D02H 7/00 整经和倒轴联合机

D02H 9/00 分绞

D02H 9/02 • 分绞棒和分绞绳

D02H 11/00 组 D02H 1/00 至 D02H 9/00 未包括的方法或设备，如经纱洗涤

D02H 13/00 本小类其他各组机器的零部件

D02H 13/02 • 停车装置

D02H 13/04 •• 带有检测器对单根或成组纱线断头、松弛或过紧作出反应的停车装置

D02H 13/06 ••• 机械的

D02H 13/08 ••• 电动的

D02H 13/10 •• 与纱线测长装置相结合的停车装置，即整经绕到所需长度时自停

D02H 13/12 • 变速传动机构

D02H 13/14 •• 整经中由张力自动控制的

D02H 13/16 • 决定纱线间隔的钢筘、钢梳或其他设备

D02H 13/18 •• 间隔可调的

D02H 13/20 •• 间隔固定的

D02H 13/22 • 张力装置

D02H 13/24 •• 单纱用

D02H 13/26 •• 经纱用（控制经轴或类似物的传动，保持其张力恒定的入 D02H 13/14）

D02H 13/28 • 经轴（卷布辊入 D03D 49/20）

D02H 13/30 •• 带边盘的

D02H 13/32 ••• 可调节的

D02H 13/34 •• 分段的

D02H 13/36 •• 经纱连到经轴的装置

D02H 13/38 • 经轴贮存架

D02J 长丝、纱、线、缆、绳等的整理（卷曲入 D02G；液体、气体、蒸汽的处理入 D06B；对经轴或板状纱作液体以外的处理入 D06C；化学物质见 D06L，D06M，D06P，D06Q；制绳中的处理，附属于制绳过程的绳子处理设备入 D07B）

附注

注意大类 D02 类名下的附注。

小类索引

结构、形状或表面的改变 1/00，3/00

去除不需要的部分 7/00

上述一个组中不能包括的联合措施 11/00

不专门属于以上一种工艺的加热或冷却作业 13/00

D02J 1/00 由一特定结构得到结构或特性的改善；采用模具或压辊改变、保持或恢复物理形状或断面形状（仅改变表面入 D02J 3/00）

D02J 1/02 • 膨化，如起圈（卷曲入 D02G）

D02J 1/04 • 压缩致密化

D02J 1/06 • 故作不匀，如粗节或其他不一致性，如高缩和低缩或强弱纱段交错

D02J 1/08 • 所含长丝不截断地交织，如采用空气涡流

D02J 1/12 • 进行后处理以改变变形纱或类似物的拉伸/膨松性能

D02J 1/14 • 给予一致性或后期非一致性

D02J 1/16 • 搓揉或类似动作，以重新排列或去除纤维

D02J 1/18 • 分离或布散

D02J 1/20 • 加应力或解除应力，如采用振动或施加静电应力或放电

D02J 1/22 • 拉伸或加张力，收缩或放松，如采用超喂或欠喂机构，或防拉伸措施（拉伸纺纱入 D01D 5/12）

D02J 3/00 改变表面

D02J 3/02 • 采用摩、擦、割、刻等（预先将纤维弄粗糙，如纺纱准备入 D01G 3/00）

D02J 3/04 • 刷

D02J 3/06 • 打光，如使表面光滑或带光泽

D02J 3/08 • 通过加压，例如，采用轧辊或熨斗轧光

D02J 3/10 • 犬牙交错

D02J 3/12 • 去除纤维尖端

D02J 3/14 • 剪毛

D02J 3/16 • 烧毛

D02J 3/18 • 采用特种固体或半固体物质处理，如白蜡（卷装中上蜡入 B65H 71/00；纺纱或捻线时附带的纱线上蜡入 D01H 13/30）

D02J 7/00 清除尘土、散纤维、烧焦尖端（与剪毛、烧毛或其他去除纤维尖端联合的入 D02J 3/12, D02J 3/14, D02J 3/16）

D02J 11/00 组 D02J 1/00 至 D02J 7/00 中任何一个组内不包括的，由这些组包括的方法相结合的措施；为实施此种方法的结合的设备

D02J 13/00 不专门属本小类所包含的任何一种方法的加热或冷却纱、线、缆、绳或类似物（纺纱或捻线中的加热、冷却或烘干入 D01H，纱线等的一般烘干入 F26B）

D03 织造

D03C 开口机构；纹板或纹链；纹板冲孔；花型设计

小类索引

开口机构

多臂机；提花机；凸轮和其他直接动作的机构 1/00；3/00；5/00

综片 9/00

不形成开口机构部分的织边机构 11/00

其他开口机构 7/00，13/00

纹板或纹链；纹板冲孔；花型制作的方法或装置 15/00；17/00；19/00

D03C 1/00 多臂机

D03C 1/02 • 单动式多臂机，即：同一拉刀或等同物每纬动作一次的多臂机（D03C 1/10 优先）

D03C 1/04 •• 全开口型单动式多臂机

D03C 1/06 • 复动式多臂机，即：交替投纬分别由不同的拉刀或等同物动作的多臂机

D03C 1/08 •• 可逆转的，即当织机倒车时自动修正梭口

D03C 1/10 • 中开口型多臂机，即在中央闭合梭口位置提升一些纱线和降下另一些纱线所形成的梭口

D03C 1/12 • 采用齿轮代替拉刀的多臂机

D03C 1/14 • 不同多臂机的共同特征（开口机构动作不良时的停车装置入 D03D 51/46）

D03C 1/16 •• 与织机有关的多臂机装置

D03C 1/18 •• 拉刀；刀架

D03C 1/20 •• 拉钩；提综器

D03C 1/22 •• 横针；针箱；针板

D03C 1/24 •• 花筒；花筒摆架

D03C 1/26 •• 便于竖钩与拉刀相啮合

D03C 1/28 ••• 留出然后消除竖钩与拉刀间的间隙

D03C 1/30 ••• 所有竖钩脱离拉刀然后选好的竖钩重新啮合

D03C 1/32 ••• 所有竖钩与拉刀未脱离然后未选的竖钩脱离啮合

D03C 1/34 •• 经纱从不同高度穿过，以免互相杂乱的装置

D03C 1/36 •• 纹板或纹链的节省装置，即：织横边多臂机

D03C 3/00 提花机（用扫描方法控制提花入 D03C 17/06；阿克明斯特片梭织机的机构入 D03D 39/08）

D03C 3/02 • 单动式提花机

D03C 3/04 •• 全开口型

D03C 3/06 • 复动式提花机

D03C 3/08 •• 全开口型

D03C 3/10 • 中开口型提花机

D03C 3/12 • 多梭口型提花机，即经纱若干段提至不同高度，例如以备织制绒头织物

D03C 3/14 • 不使用竖钩的提花机，如使用打结绳结合锁眼槽

D03C 3/16 • 在判读横针与竖钩间带有中间电动针的韦多尔式或其他提花机
D03C 3/18 • 织边提花机
D03C 3/20 • 电动提花机
D03C 3/22 • 射流提花机
D03C 3/24 • 不同型式提花机的共同特征
D03C 3/26 •• 提花机的一般装置或在织机上的配置
D03C 3/28 •• 找断尾装置；防止停车时下一梭口打开的装置
D03C 3/30 •• 竖钩正向运行闭合梭口的装置
D03C 3/32 •• 提花机传动机构
D03C 3/34 ••• 花筒传动机构
D03C 3/36 ••• 提刀传动机构
D03C 3/38 •• 目板
D03C 3/40 •• 提综绳的结构
D03C 3/42 •• 提综绳的设置
D03C 3/44 •• 铅锤

D03C 5/00 凸轮或其他直接传动的开口机构，即无中介电源机构操纵综框
D03C 5/02 • 回转凸轮操纵
D03C 5/04 •• 凸轮的结构或外形（一般凸轮入 F16H 53/00）
D03C 5/06 • 回转凸轮以外的其他凸轮操纵

D03C 7/00 纱罗或类似的开口机构
D03C 7/02 • 纱罗综片
D03C 7/04 • 带有在一横向轴上摆动的圆盘并带有经纱通过的孔隙的机构
D03C 7/06 • 带有使经纱从另一经纱的一边移动到另一侧的孔针的机构
D03C 7/08 • 使经纱向同一方向重复加捻的装置

D03C 9/00 综丝；综框（纱罗式开口入 D03C 7/00）
D03C 9/02 • 综丝
D03C 9/04 •• 金属综丝
D03C 9/06 • 综框

D03C 11/00 不形成主开口机械部分的织边开口机构（织边提花入 D03C 3/18；纱罗织边机构入 D03C 7/00）

D03C 13/00 其他类未列入的开口机构

D03C 15/00 纹板或纹链
D03C 15/02 • 带有伸出花型显示部件的金属、木质或类似材料的纹链
D03C 15/04 • 纹板或纸板冲孔以显示花型
D03C 15/06 • 从纹板装拆纹钉的装置
D03C 15/08 • 用于互连，如通过系带，或拆下纹板的装置

D03C 17/00 纹板冲孔装置（数字式打印记录载波器入 G06K）

D03C 17/02 • 手工冲孔，即由操作者决定要冲的孔

D03C 17/04 •• 机电冲孔

D03C 17/06 • 自动化的，即设计成光电扫描或其他型式用于控制冲孔装置或直接控制织机提花

D03C 19/00 本小类其他各组不包括的有关花型设计或制作的装置或方法

D03D 机织织物；织造方法；织机

附注

1. 涉及到织造和整理工序的加工方法以及涉及到成品织物，大类 D06 优先。
2. 织造方法分类入指明为机织织物的组中，除非该方法的特征在于某种特定织机的操作，而不在于某种织物生产。在此情况下，该织造方法分类入织机的组中。
3. 在本小类中，当不能确定哪个必要特征最重要（通常这是最有限定意义的特征）时，除了指明为绒头机织织物的组要考虑优先于其他指明为机织织物的组之外，指明为机织织物的各组应按它们每一缩排等级出现的顺序来考虑。

小类索引

机织织物及相应的织造方法

特征在于:纱线或原料的结构；外形；回弹性能；

弹性 15/00； 3/00； 7/00； 17/00

机织织物种类

透孔织物；机织绒头织物；纱罗织物；浮纹或挖花

织物 9/00， 27/00； 19/00； 21/00

经纬纱特定设置的；其他类不包括的多股纱织物 13/00； 11/00

特定品种 1/00

其他类机织织物 25/00

布边 5/00， 47/40

不属特殊织物或特殊织机的一般织造方法 23/00

织机或相应的织造方法

手织机 29/00

特征在于织物品种:用于刺绣式装饰物的浮纹或挖花型；

窄条带式织物；绒头织物；其他品种织物的

其他类型 31/00； 35/00； 39/00； 41/00

特征在于其结构的:圆筒型；带变换箱型；

带自动补纬型；无梭型 37/00； 43/00； 45/00； 47/00

多织机 33/00

一般细节及结构特征 49/00

织机的传动；起动和停车 51/00

机织织物；不以特殊织机的工作原理为特征的织造方法

D03D 1/00 特定用途的机织织物

D03D 1/02 • 充气织品

D03D 1/04 • 口袋或背包等物品

D03D 1/06 • 幕布顶带

D03D 1/08 • 百叶窗带（用于软百叶帘的带入 E06B 9/382）

D03D 3/00 以外形分类的机织织物

D03D 3/02 • 圆筒形织物

D03D 3/04 • 无接头织物

D03D 3/06 • 幅宽变化的织物

D03D 3/08 • 弧状、波纹状类织物

D03D 5/00 布边

D03D 7/00 具有回弹性能，即压缩后能恢复原状的织物

D03D 9/00 透孔织物（百叶窗带织物入 D03D 1/08）

D03D 11/00 其他类不包括的双股或多股织物

D03D 11/02 • 袋、筒、圈、股、折、襟等织物（幕布顶带入 D03D 1/06；单筒织物入 D03D 3/02）

D03D 13/00 以经纬纱特定设置为特征的机织织物，如弯曲纬纱，非连续性经纱，斜经或斜纬

D03D 15/00 以使用的纱线或其他经、纬的材料或结构为特征的机织织物

D03D 15/02 • 经线或纬线采用硬性物质，如钢丝、竹藤丝、石棉等

D03D 15/04 • 因收缩差异产生不同外形或效应的机织织物

D03D 15/06 • 采用伴织纱线，即织后除去的纱

D03D 15/08 • 采用弹力纱线（由织造方法决定其弹性的机织织物入 D03D 17/00）

D03D 15/10 • 采用高或低摩擦系数的纱线

D03D 15/12 • 采用耐热或防火纱线

D03D 17/00 由织造方法决定其弹性的机织织物（采用弹力纱的入 D03D 15/08）

D03D 19/00 纱罗织物

D03D 21/00 浮纹或挖花织物

D03D 23/00 非属特殊机织织物或使用特殊织机的一般织造方法；其他单一类不包括的机织法

D03D 25/00 其他类不包括的机织织物

D03D 27/00 机织绒头织物

D03D 27/02 • 由经纱或纬纱形成的绒头

D03D 27/04 •• 纬绒织物

D03D 27/06 •• 经绒织物

D03D 27/08 ••• 毛圈织物

D03D 27/10 •• 双面绒织物

D03D 27/12 • 织造时裁绒

D03D 27/14 •• 环绕经纱裁绒

D03D 27/16 •• 环绕纬纱裁绒

D03D 27/18 • 雪尼尔织物

织机：由特殊织机的工作原理所决定的织造方法

D03D 29/00 手工织机

D03D 31/00 用于在织物上造成刺绣装饰的浮纹、挖花或其他织机

D03D 33/00 多织机，即两台或两台以上织机合为一组，不论是否具有共用机构（D03D 35/00 优先）

D03D 35/00 小织机，即织造条带或其他窄幅织物的织机（D03D 47/00 优先）

D03D 37/00 圆织机（在一圆周或多边形上织造分割织物的织机入 D03D 33/00）

D03D 39/00 绒布织机

D03D 39/02 · 阿克明斯特织机，即织造时裁绒的织机

D03D 39/04 ·· 筒管式阿克明斯特织机

D03D 39/06 ··· 裁绒纱管与筒子架

D03D 39/08 ·· 夹片式阿克明斯特织机

D03D 39/10 · 钢丝起绒花毯织机，即在纬向金属丝上起绒头的立绒，如布鲁塞尔式或摩尔顿式地毯的织机

D03D 39/12 ·· 操作起绒钢丝的机构

D03D 39/14 ·· 起绒钢丝的结构，例如切割的起绒钢丝

D03D 39/16 · 双面长毛绒织机，即面对面制织双层绒布

D03D 39/18 ·· 长毛绒两层的分割，如靠切断

D03D 39/20 · 经向钢丝起绒的织机

D03D 39/22 · 毛圈织机

D03D 39/24 · 在织机上割绒的装置（切割的起绒钢丝入 D03D 39/14；长毛绒两层分割入 D03D 39/18）

D03D 41/00 其他类不包括的织机，如织造雪尼尔纱的织机；以及这类织机的特有的零件

D03D 43/00 带变换箱的织机

D03D 43/02 · 带升降梭箱

D03D 43/04 ·· 操作机构

D03D 43/06 · 带转式梭箱

D03D 43/08 ·· 操作机构

D03D 43/10 · 捕纬箱，即防止纬纱错乱的装置

D03D 45/00 带自动补纬的织机（小织机自动补纬入 D03D 35/00，圆机自动补纬入 D03D 37/00；在织机上重新缠管入 D03J 1/12）

D03D 45/02 · 补纬控制

D03D 45/04 ·· 补纬开始前的探纬装置或其他探测器（纬停装置入 D03D 51/34）

D03D 45/06 ··· 机械式

D03D 45/08 ···· 侧滑型

D03D 45/10 ··· 电动式

D03D 45/12 ··· 光电式

D03D 45/14 •• 贮备纬纱或色纱待空梭返回织机的补纬机构处换用
 D03D 45/16 ••• 选择正确的色纱
 D03D 45/18 •• 防止梭子非正常地进入梭箱换纬的梭子探测器或其他探测机构（梭停装置入 D03D 51/40）
 D03D 45/20 • 换管，纤子或其他梭件
 D03D 45/22 •• 在普通梭箱中进行
 D03D 45/24 •• 在非普通梭箱中进行
 D03D 45/26 •• 大纤库
 D03D 45/28 ••• 单品种纱线，例如单色纱的
 D03D 45/30 •••• 转盘式
 D03D 45/32 ••• 多品种纱线，例如多色纱的
 D03D 45/34 • 换梭
 D03D 45/36 •• 新梭在同一梭箱内换下空梭
 D03D 45/38 •• 梭箱中加装只在换梭时使用的备用梭库
 D03D 45/40 ••• 空梭落入一般梭库而新梭从备用梭库中被取出
 D03D 45/42 ••• 空梭落入备用梭库而新梭从一般梭库中被取出
 D03D 45/44 •• 大纤库
 D03D 45/46 ••• 单品种纱线，如单色纱
 D03D 45/48 ••• 多品种纱线，如多色纱
 D03D 45/50 • 纬纱头的切断、夹持、操纵或处理
 D03D 45/52 •• 在梭子附近将梭中用完的纬纱切断并夹持到织物上
 D03D 45/54 •• 将新梭中纬纱切断并夹持连到织物上
 D03D 45/56 •• 在布边处切断新纱和老纱
 D03D 45/58 •• 从新纱管上引出包头纱或新纬纱头
 D03D 45/60 ••• 主要借助气流或吸风
 D03D 45/62 •• 被切断的纬纱头回纱的处理（D03D 45/58 优先）

D03D 47/00 大量供纬不通过梭口的织机，如无梭织机、片梭织机和假梭织机（圆织机入 D03D 37/00）

D03D 47/02 • 连续投入纬纱套圈，即双纬纱（D03D 47/27 优先）（3）
 D03D 47/04 •• 由带永久穿线眼的往复针头进行
 D03D 47/06 •• 由带永久穿线眼的枢轴针头进行
 D03D 47/08 ••• 针头线路由凸轮、链条或其他方式改换
 D03D 47/10 •• 由叉形针头通过梭口投入纬纱圈
 D03D 47/12 • 投入单根纬纱头带过梭口，即每纬间都形成梭口（D03D 47/27 优先）（3）
 D03D 47/14 •• 由一片片梭夹纬针将纬纱头带过梭口
 D03D 47/16 •• 由一片片梭夹纬针进入空梭口而返回时将纬纱拉出
 D03D 47/18 •• 两投纬器于梭口中央或接近中央时相遇并交换纬纱带回
 D03D 47/20 •• 投纬器中纬纱接合装置的结构特点
 D03D 47/22 ••• 将纬纱套圈投入梭口部分路径然后拉直
 D03D 47/23 ••• 夹线器（用于假梭或片梭入 D03J 5/06）（3）
 D03D 47/24 •• 采用片梭或假梭（波形梭口织机入 D03D 47/26，梭子投纬机构入 D03D 49/24，片梭或假梭本身入 D03J 5/06）
 D03D 47/25 ••• 仅从织机的一端投入（3）

D03D 47/26 •• 波形梭口织机
D03D 47/27 • 投纬用的传动和导向机构 (3)
D03D 47/28 • 纬纱本身喷入梭口
D03D 47/30 •• 借助气流
D03D 47/32 •• 借助液体
D03D 47/34 • 筒子与投纬机构间纬纱的处理
D03D 47/36 •• 纬纱的测长与切断
D03D 47/38 •• 纬纱的花型设计机构
D03D 47/39 • 对藤、茎、条、马尾衬材料或类似材料进行处理的 (3)
D03D 47/40 • 布边成型
D03D 47/42 •• 纬纱圈针织或交织
D03D 47/44 ••• 附加边纱
D03D 47/46 •• 由布边梭或其他机构将布边纱穿过纬纱圈 (针织入 D03D 47/44)
D03D 47/48 •• 第二次开口时引入断头纬纱, 如通过褶, 通过吹
D03D 47/50 •• 黏着法

D03D 49/00 非属特定型式织机的细节和结构特征 (边撑入 D03J 1/22)
D03D 49/02 • 机架结构
D03D 49/04 • 经纱与布的张力控制
D03D 49/06 •• 送经机构 (经轴结构入 D02H)
D03D 49/08 ••• 经轴刹车
D03D 49/10 ••• 经轴送经时的传动
D03D 49/12 •• 送经机构以外的控制经纱张力
D03D 49/14 ••• 开口时张力差异的补偿
D03D 49/16 ••• 筒子架送经
D03D 49/18 •• 标志经纱张力的机构 (纱线张力的检测本身入 G01L5/04)
D03D 49/20 •• 卷取机构; 卷布辊 (卷布储辊架入 D02H)
D03D 49/22 •• 后梁; 分绞棒; 胸梁
D03D 49/24 • 开口时投梭机构 (梭子本身入 D03J 5/00)
D03D 49/26 •• 投纬机构, 如投片梭或假梭
D03D 49/28 ••• 投梭棒的传动机构
D03D 49/30 •••• 凸轮传动
D03D 49/32 •••• 预压弹簧或类似物传动
D03D 49/34 •••• 液压或气压传动
D03D 49/36 ••• 皮结; 制止器 (缓冲皮带入 D03D 49/40)
D03D 49/38 ••• 打梭棒; 制止器 (缓冲皮带入 D03D 49/40)
D03D 49/40 ••• 缓冲皮带; 肚挡皮带; 类似的皮带件
D03D 49/42 •• 梭子由液压或气压推进
D03D 49/44 •• 梭子由电力或磁力推进
D03D 49/46 •• 梭子被积极推拉 (波形梭口型织机入 D03D 47/26)
D03D 49/48 •• 投梭前的梭子定位
D03D 49/50 •• 其他类组不包含的有关投纬的装置或组件
D03D 49/52 • 梭箱 (变换箱入 D03D 43/00)
D03D 49/54 •• 制止箱; 制梭

D03D 49/56 ... 松梭机构，即投梭前减少制梭铁压力
D03D 49/58 • 护梭装置
D03D 49/60 • 筘座的结构或操作
D03D 49/62 • 钢筘在筘座上的安装
D03D 49/64 • 投纬过程中筘座或慢停或慢动
D03D 49/66 • 走梭板
D03D 49/68 • 钢筘与打纬梳不装在筘座上（游筘自停装置入 D03D 51/42）
D03D 49/70 • 切断纬装置（在自动补纬织机上切断纬纱入 D03D 45/50；切割织物的装置入 D03J 1/08）

D03D 51/00 传动、起动或停车装置；自停装置
D03D 51/02 • 传动机构的一般组件
D03D 51/04 • 人工控制
D03D 51/06 • 采用特殊停车方法
D03D 51/08 • 按织造周期定时停车或停车后运动到预定位置
D03D 51/10 • 突然停车
D03D 51/12 • 为调整速度
D03D 51/14 • 为暂时减速
D03D 51/16 • 为周期性变速
D03D 51/18 • 自停装置
D03D 51/20 • 经停装置
D03D 51/22 ... 机械式
D03D 51/24 当停经片悬挂在每根或每一小组经纱上时
D03D 51/26 探测综片
D03D 51/28 ... 电动式
D03D 51/30 当停经片悬挂在每根或每一小组经纱上时
D03D 51/32 探测综片
D03D 51/34 • 纬停装置
D03D 51/36 ... 中央纬纱叉
D03D 51/38 ... 边侧纬纱叉
D03D 51/40 • 梭停装置
D03D 51/42 ... 游筘机构
D03D 51/44 • 对织机机件动作不良的反应
D03D 51/46 ... 对开口机件的

D03J 织造的辅助设备；织布工工具；梭子

D03J 1/00 与织机相结合或相关的辅助设备

D03J 1/02 • 处理经纱的，如清洁、给湿

D03J 1/04 • 处理纬纱的

D03J 1/06 • 处理织物的（机上割绒入 D03D 39/24）

D03J 1/08 •• 切割织物的

D03J 1/10 • 向织布工指示花型的

D03J 1/12 • 在织机与卷纬处之间输送纱管的（络筒机本身入 B65H）

D03J 1/13 • 经纱分绞的（一般分绞入 D02H 9/00）（2）

D03J 1/14 • 向经停装置停经片、综片或钢筘穿经的设备

D03J 1/16 • 连接经纱头的设备（打结工具入 D03J 3/00）

D03J 1/18 •• 新经与老经接经的

D03J 1/20 • 计测织物长度和所织的纬纱根数的

D03J 1/22 • 边撑机构

D03J 1/24 • 观察织机各部分的小镜或其他设备

D03J 3/00 织布工工具，如打结工具

D03J 3/02 • 钢筘与穿综钩

D03J 3/04 • 装梭穿线工具（梭中穿线工具入 D03J 5/20）

D03J 5/00 梭子（挖花梭子入 D03D 31/00；小织机梭子入 D03D 35/00；圆织机梭子入 D03D 37/00；布边梭子入 D03D 47/46）

D03J 5/02 • 梭体结构

D03J 5/04 •• 梭尖

D03J 5/06 • 假梭；片梭

D03J 5/08 • 纬纱管、筒管或管纱插座

D03J 5/10 •• 梭芯

D03J 5/12 ••• 活动式

D03J 5/14 ••• 销轴式

D03J 5/16 •• 筒管卡子，如用于自动换纤织机梭腔

D03J 5/18 •• 空心纬管，即无梭芯或纬纱管卡子的梭子

D03J 5/20 • 在梭中穿线的工具（单独工具入 D03J 3/04）

D03J 5/22 •• 自行穿线的，即自动穿线

D03J 5/24 • 张力装置

D04 编织；花边制作；针织；饰带；非织造布

D04B 针织

附注

1. 在本小类中，指明为机器、设备、装置或工具的各小组，还包括特征在于其应用或限于其应用的方法及由这些方法生产的产品。
2. 只有当各种针织产品，即针织布、针织品具有针织方面的结构特征才分类入本小类。

小类索引

纬编针织及所用机器

一般工艺或针织品 1/00

手用工具；供家庭用的针织机器 3/00；5/00；7/08

横机：

用单独动作的针；用固定的针 7/00；11/00

圆机：

用单独动作的针；用固定的弹簧针或钩针 9/00；13/00

用于上述机器上的零件或辅助装置 15/00，35/00

经编针织及所用机器

一般工艺及针织品 21/00

机器

平式针床；其他型式 23/00；25/00

用于上述机器上的零件或辅助设备 27/00，35/00

针织机上所用辅助设备 37/00

钩编工艺及所用机器

工艺；工具或器械 31/00；33/00

用于上述机器上的零件或辅助设备 35/00

修补；拆散 17/00；19/00

其他处不包括的工艺及针织机器 39/00

纬编针织；所用机器

D04B 1/00 不靠使用特殊机器生产织物或产品的纬编针织工艺；使用上述工艺生产的产品

D04B 1/02 • 起绒织物或具有类似表面特征的产品

D04B 1/04 •• 按纱线原料区分

D04B 1/06 • 防脱散织物或产品

D04B 1/08 •• 按纱线原料区分

D04B 1/10 • 花色织物或产品

D04B 1/12 •• 按纱线原料区分

D04B 1/14 • 以采用特殊纱线原料为主要特征的其他织物或产品

D04B 1/16 •• 合成纤维线

D04B 1/18 •• 弹力线

D04B 1/20 ••• 卷曲线

D04B 1/22 • 专用于特殊形状的针织品
D04B 1/24 •• 服装
D04B 1/26 ••• 袜子
D04B 1/28 ••• 手套
D04B 3/00 纬编针织用手用工具或器具
D04B 3/02 • 针
D04B 3/04 • 手指的保护装置；纱线张力装置
D04B 3/06 • 线球承座或容器

D04B 5/00 供家庭使用的不带针的纬编针织用针织器械（带针的入 D04B 7/08）
D04B 7/00 带单独动作针的横机（使用固定针的钩针成型平机入 D04B 11/00）
D04B 7/02 • 带一组针的
D04B 7/04 • 带两组针的
D04B 7/06 •• 双反面成圈
D04B 7/08 • 供家庭用的
D04B 7/10 • 带收放针装置以生产全成型产品
D04B 7/12 • 带衬入起绒纱线的设备
D04B 7/14 • 带有将衬垫纱衬入织物的设备
D04B 7/16 • 用弹力线或衬入弹力线生产织物
D04B 7/18 •• 用作纬纱或衬纬
D04B 7/20 • 带有改变织物结构，如从平纹到罗纹的设备
D04B 7/22 • 对产品（如带防脱散边的产品）进行初加工的专用设备
D04B 7/24 • 生产花色织物
D04B 7/26 •• 彩色花纹
D04B 7/28 •• 编织花纹
D04B 7/30 • 专用于特殊形状针织品的
D04B 7/32 •• 圆筒状针织品
D04B 7/34 ••• 手套

D04B 9/00 具有单独动作针的纬编针织用圆机（用固定的弹簧针的入 D04B 13/00）
D04B 9/02 • 带一组针的
D04B 9/04 •• 用弹簧针的
D04B 9/06 • 罗纹产品的针筒和针盘
D04B 9/08 •• 双螺纹产品用的
D04B 9/10 • 双面成圈或双反面成圈的双针筒
D04B 9/12 • 带衬入起绒衬垫纱线的设备
D04B 9/14 • 带衬入松散纤维的设备，如绒织物
D04B 9/16 • 带有将衬垫纱线衬入织物的设备
D04B 9/18 • 带有衬入加固纱线的设备
D04B 9/20 • 带收放针的设备；带往复动作，如织平片
D04B 9/22 • 带改换织物结构，如从平纹到罗纹的设备
D04B 9/24 • 对产品（如带防脱散边的产品）进行初加工的专用设备
D04B 9/26 • 生产花色织物
D04B 9/28 •• 彩色花纹

D04B 9/30 ••• 纵条纹
D04B 9/32 •••• 吊线条纹
D04B 9/34 ••• 横条纹
D04B 9/36 ••• 通过往复动作织成嵌花
D04B 9/38 •• 编织花纹
D04B 9/40 • 将针织物从一台机器移向另一台机器的设备
D04B 9/42 • 专用于生产特殊形状产品的
D04B 9/44 •• 小直径细长筒形产品，如绳缆的包皮（电缆的被覆入 H01B 13/22）
D04B 9/46 •• 袜子或其局部
D04B 9/48 ••• 防脱散袜
D04B 9/50 •••• 小网眼袜
D04B 9/52 ••• 外科整形橡皮袜
D04B 9/54 ••• 袜口，如双层口或翻口
D04B 9/56 ••• 袜跟或袜尖部分
D04B 9/58 •• 手套

D04B 11/00 用固定针的钩针成型平机（用单独动作针的横机入 D04B 7/00）
D04B 11/02 • 带一组针的
D04B 11/04 • 带两组针的
D04B 11/06 • 带生产全成型产品用的收放针设备
D04B 11/08 • 带衬入起绒衬垫纱线的设备
D04B 11/10 • 带有将衬垫纱线衬入织物的设备
D04B 11/12 • 用弹力线或衬入弹力线生产织物的
D04B 11/14 • 带改换织物结构的设备，如从平纹到罗纹
D04B 11/16 • 对产品（如带防脱散边的产品）进行初加工的设备
D04B 11/18 • 生产花色织物
D04B 11/20 •• 彩色花纹
D04B 11/22 •• 编织花纹
D04B 11/24 • 将针织物从一台机器移到另一台机器的设备
D04B 11/26 • 专用生产特殊形状产品的
D04B 11/28 •• 袜子或其局部
D04B 11/30 ••• 防脱散袜
D04B 11/32 ••• 袜口，如双层口或翻口
D04B 11/34 ••• 袜跟或袜尖部分
D04B 11/36 •• 其他服装

D04B 13/00 使用固定的弹簧针或钩针的纬编针织用圆机，如台车或吊机（用单独动作针的入 D04B 9/00）
D04B 13/02 • 针平行排列

D04B 15/00 与纬编机合并在一起的，只限于这类机器的小件或辅助装置（不限于纬编机的小件及辅助装置入 D04B 35/00）
D04B 15/02 • 线圈转移钩
D04B 15/04 •• 直针床针织机的

D04B 15/06 • 沉降片
 D04B 15/08 • 针舌开启器；毛刷
 D04B 15/10 • 针床
 D04B 15/12 •• 针床的横移装置
 D04B 15/14 • 针筒
 D04B 15/16 •• 往复运转传动装置
 D04B 15/18 • 针盘
 D04B 15/20 • 针杆
 D04B 15/22 •• 传动装置
 D04B 15/24 • 沉降片头；沉降片座
 D04B 15/26 • 弯纱板
 D04B 15/28 • 压针板
 D04B 15/30 • 导纱杆传动装置
 D04B 15/32 • 操纵针织运动的三角系统或装置
 D04B 15/34 •• 针盘用
 D04B 15/36 •• 横机用
 D04B 15/38 • 供、喂、导纱进针装置
 D04B 15/40 •• 筒纱座或支架
 D04B 15/42 ••• 安装两个以上纱筒的架子
 D04B 15/44 •• 单根纱张力装置
 D04B 15/46 ••• 弹力线用的
 D04B 15/48 •• 喂纱装置
 D04B 15/50 ••• 弹力线用的
 D04B 15/52 ••• 钩针成型平机用的
 D04B 15/54 •• 导纱器
 D04B 15/56 ••• 横机用
 D04B 15/58 ••• 圆机用；换线装置
 D04B 15/60 •••• 带压线或切线装置
 D04B 15/61 ••••• 排列在针筒内的
 D04B 15/62 •••• 带打结器
 D04B 15/64 ••• 钩针成型平机用
 D04B 15/66 • 确定或控制花型的装置
 D04B 15/68 •• 以所用针织设备为特征的
 D04B 15/70 ••• 横机内
 D04B 15/72 ••• 钩针成型平机内
 D04B 15/74 ••• 提花筒
 D04B 15/76 ••• 提花轮
 D04B 15/78 ••• 电器装置
 D04B 15/80 •• 以所用的导纱器为特征的
 D04B 15/82 •• 以所用的针控制三角为特征的
 D04B 15/84 •• 提花纹板或机构（打孔工具入 D03C）
 D04B 15/86 ••• 在横机用的
 D04B 15/88 • 针织产品的卷取或牵引装置
 D04B 15/90 •• 横机用的

D04B 15/92 •• 气动式
D04B 15/94 • 其他类不包括的传动机构
D04B 15/96 •• 横机用的
D04B 15/98 •• 钩针成型平机用的
D04B 15/99 •• 电控制的

修补或拆布

D04B 17/00 通过针织动作补布
D04B 17/02 • 通过织补
D04B 17/04 • 通过挑出漏针 D04B 19/00 拆布

经编：所用机器

D04B 21/00 不依赖使用特殊设备生产织物或成品的经编针织工艺；限于这种工艺的织物或产品
D04B 21/02 • 起绒织物或具有类似表面特征的成品
D04B 21/04 •• 按纱线原料分类
D04B 21/06 • 花色织物或产品（透孔织物入 D04B 21/10）
D04B 21/08 •• 以纱线原料为特征的
D04B 21/10 • 透孔织物
D04B 21/12 •• 以纱线原料为特征的
D04B 21/14 • 以用针织的方法衬入用于加固、黏合或装饰的一根或多根纱线、绒头或多层织物为特点的织物；衬入少量辅助成分的织物，例如为了装饰（起绒织物入 D04B 21/02，一般非织造布入 D04H）
D04B 21/16 •• 衬入合成纤维线的
D04B 21/18 •• 衬入弹力线的
D04B 21/20 • 专用于生产特殊形状的针织品

D04B 23/00 平式经编机
D04B 23/02 • 带两组针的
D04B 23/04 • 用单独动作的针
D04B 23/06 • 生产含弹力线或带有弹力线的织物
D04B 23/08 • 带使用衬入起绒纱线的设备
D04B 23/10 • 用线、绒头或多层织物，或弹性包心纱编织
D04B 23/12 • 带有衬入不成圈全幅衬纬的纬纱的设备
D04B 23/14 • 带有衬入少量辅助成分，例如用于装饰，的设备
D04B 23/16 • 专用于生产特殊式样或结构的织物或成品坯布
D04B 23/18 •• 带收放针设备
D04B 23/20 •• 生产袜口
D04B 23/22 • 用特殊的导纱装置
D04B 23/24 • 用花压针板生产提花织物

D04B 25/00 其他类不包括的经编机
D04B 25/02 • 圆机
D04B 25/04 • 米兰尼斯平型经编机

D04B 25/06 • 丝带钩编机
D04B 25/08 •• 生产起绒织物的
D04B 25/10 •• 生产花色织物的
D04B 25/12 ••• 带有由提花装置控制的单独动作的纬纱导纱器
D04B 25/14 •• 专用于生产特殊形状成品的

D04B 27/00 只限于用在经编机上的小件或辅助设备（不在此限度内的小件或辅助设备入 D04B 35/00）

D04B 27/02 • 经纱导纱器
D04B 27/04 • 沉降片
D04B 27/06 • 针床；沉降片座
D04B 27/08 •• 所用的传动装置
D04B 27/10 • 向织针供、喂、导纱装置
D04B 27/12 •• 单根纱的张力装置
D04B 27/14 •• 纱张力杆装置
D04B 27/16 •• 经轴；及其轴承
D04B 27/18 ••• 纱张力经轴制动装置
D04B 27/20 ••• 经轴传动装置
D04B 27/22 •••• 电控制的
D04B 27/24 •• 导纱梳栉装置
D04B 27/26 ••• 横移装置
D04B 27/28 •••• 减少花链数目的装置
D04B 27/30 •••• 带倍速装置的传动机构
D04B 27/32 ••• 由提花装置控制的单独动作的导纱器
D04B 27/34 • 针织品的卷取或牵引装置
D04B 27/36 •• 带撑边器的

钩编：所用设备

D04B 31/00 生产织物或成品的钩编工艺
D04B 31/02 • 钩编条带或线
D04B 33/00 钩编工具或设备（经编针织用丝带钩编机入 D04B 25/06）

D04B 35/00 其他类不包括的针织机的小件或辅助设备

D04B 35/02 • 在 D04B 15/00 或 D04B 27/00 组中不包括的针织工具或设备（针制造入 B21G 1/00）
D04B 35/04 •• 舌针
D04B 35/06 •• 滑舌针
D04B 35/08 •• 弹簧针
D04B 35/10 • 指示、警报或安全装置，如自停装置
D04B 35/12 •• 对纱线耗尽敏感的
D04B 35/14 •• 对纱线断头敏感的
D04B 35/16 ••• 带有和一组纱线相连的探测装置
D04B 35/18 •• 对针织工具断裂、误放或故障敏感的
D04B 35/20 •• 对针织品上疵点敏感的，如洞眼

D04B 35/22 • 纱线的预处理装置

D04B 35/24 •• 给湿或润滑

D04B 35/26 •• 加热

D04B 35/28 • 给机器部件加油的装置（一般入 F16N）

D04B 35/30 • 控制机器部件温度的装置

D04B 35/32 • 去除花毛的装置

D04B 35/34 • 裁剪针织物的装置

D04B 35/36 • 针织物的印花、涂层或拉绒装置

D04B 37/00 随针织机一起使用的辅助设备或装置（提花板、花链、打孔机构入 D03C）

D04B 37/02 • 纬编针织机用的

D04B 37/04 •• 在花筒或花轮上插入或调整提花纹钉及类似零件的

D04B 37/06 • 经编机用

D04B 39/00 其他处不包括的针织工艺，器械或机器

D04B 39/02 • 带螺丝形工作架的

D04B 39/04 • 经纬编结合的

D04B 39/06 • 针织和机织结合的

D04B 39/08 • 限于用于针织的缝纫机

D04C 花边，包括六角网眼花边或碳化花边的编织或制作；编织机；编织物；花边（用条带材料加工鞋底的机器入 A43D 29/00，篮筐制作入 B27J 1/00）

D04C 1/00 编织物或花边，如枕头花边，其编织工艺

D04C 1/02 • 用特殊材料制作

D04C 1/04 •• 碳化的或类似的花边

D04C 1/06 • 特殊用途的编织物或花边

D04C 1/08 •• 六角网眼织物

D04C 1/10 ••• 花色六角网眼织物

D04C 1/12 •• 绳、线或丝束

D04C 3/00 编织或花边机

D04C 3/02 • 带沿轨道式导板运行或带单独管纱座的供纱筒架

D04C 3/04 •• 供纱筒架沿非循环路线往复运行

D04C 3/06 •• 供纱筒架永远按同一方向沿循环路线运行

D04C 3/08 •• 有叠线或叠编手段的

D04C 3/10 •• 有沿边结成线圈、垂饰或孔眼的装置

D04C 3/12 •• 有加入芯线的装置

D04C 3/14 •• 供纱筒架

D04C 3/16 ••• 用于卧式筒子

D04C 3/18 ••• 用于立式筒子

D04C 3/20 •• 筒管座与导杆或轨道式导板的安置

D04C 3/22 •• 导杆及轨道式导板（带控制筒架装置的入 D04C 3/24）

D04C 3/24 •• 控制筒架制作提花产品的装置，如导杆或轨道式导板上的装置

D04C 3/26 ••• 用制动筒管头的方法

D04C 3/28 ••• 用仅制动筒架的方法

D04C 3/30 ••• 用控制导杆或轨道式导板开关的方法

D04C 3/32 •• 花型输入

D04C 3/34 •• 翼子板（Beater or beat-up）机构

D04C 3/36 •• 架子

D04C 3/38 •• 传动齿轮；开车或停车装置

D04C 3/40 • 围绕编织中心等距离环行喂纱制造筒形织带

D04C 3/42 •• 用控制单纱导杆形成开口的装置

D04C 3/44 •• 用相同的导引装置依次移动纱路以形成开口的装置

D04C 3/46 •• 用安装在滚轴上的载纱器

D04C 3/48 • 辅助装置

D04C 5/00 捻编或六角网眼花边织机（纱管入 B65H 75/02）

D04C 5/02 • 绢网织物网眼织机

D04C 5/04 • 网眼或花边幕帘织机

D04C 5/06 • 捻编花边织物织机

D04C 5/08 • 管箱

D04C 5/10 • 管箱导轨；管箱摆动的传动机构

D04C 5/12 • 管箱走车的传动

D04C 5/14 •• 花型输入

D04C 5/16 • 经纱喂进入或导引装置

D04C 5/18 •• 导杆；所用导动工具；通过对其控制输入花型

D04C 5/20 •• 推片或皮结；通过其控制输入花型

D04C 5/22 • 输出装置

D04C 5/24 • 传动齿轮，开车或停车装置

D04C 5/26 • 辅助装置

D04C 7/00 手工编织或织花边的工具或器械

D04D 饰带；其他类不包括的带、绦或锭带等（帽子上的饰带，如帽带入 A42C 5/00；装饰工艺品入 B44；纱或线入 D02G；机织入 D03；编带或花边入 D04C；非织造布入 D04H）

附注

在本小类中，下列术语以指明的含义使用：

“饰带”表示全部或部分用纺织材料或类似材料制成的装饰物品，或装饰用的纺织材料或类似材料的条带，它们在其他类中未被包括。

D04D 1/00 用长丝制成的绳子或装饰用长饰带（一般绳索入 D07B）

D04D 1/02 • 带芯线的股纱加捻

D04D 1/04 • 在长丝原料上加穗状边饰或球状边饰

D04D 3/00 雪尼尔花线饰带（雪尼尔花线入 D02G；用织机织造雪尼尔花线饰带入 D03D）

D04D 5/00 缘饰（流苏入 D04D 7/08）

D04D 7/00 装饰用纺织品

D04D 7/02 • 扁平产品

D04D 7/04 • 立体产品（装饰用纽扣入 A44B 1/04）

D04D 7/06 •• 球状绒头，如绒球

D04D 7/08 •• 流苏或边穗

D04D 7/10 •• 装饰用花结（预先做好一般结或蝴蝶结的领带入 A41D 25/02）

D04D 9/00 其他类不包括的丝带、锭带、衣带、经纱起球饰带或其他装饰用带（层状制品入 B32B；包装用带入 B65D；胶布条入 C09J 7/02；织机制成品入 D03；编带机制成品入 D04C）

D04D 9/02 • 织物条带纵向折叠制成的

D04D 9/04 • 数条或数种原料制成的

D04D 9/06 • 用塑料制成的

D04D 11/00 丝带穿过的工具或装置（针入 D05B）

D04G 长丝原料打结制网；制造多结地毯或挂毯；其他类不包括的结网（收割机用接结打结器入 A01D 59/04；钢丝结网 B21F；通过打结制成的结子产品入 B65B；同卷绕或退绕有关的打结入 B65H 69/00；织造中打结入 D03J；采用其他技术制造网、地毯或挂毯参见有关小类）

D04G 1/00 长丝原料打结制网

D04G 1/02 • 使用机器

D04G 1/04 •• 用单纱

D04G 1/06 •• 用单纱与一组纱

D04G 1/08 •• 用两组纱

D04G 3/00 制造多结地毯或挂毯

D04G 3/02 • 手工方法及所用工具

D04G 3/04 • 使用机器

D04G 5/00 其他类不包括的打结

D04H 制造纺织品，例如用纤维或长丝原料（织造入 D03；针织入 D04B；编带入 D04C；制网入 D04G；缝纫入 D05B；簇绒入 D05C；非织造布整理入 D06）；通过此类工艺或设备制造的织物，如毛毡、非织造布；棉絮；衬垫（有不同种类中间层或外层的，例如非织造布的，非织造布入 B32B）

附注

1. 本小类中，下列术语以指明的含义使用：

“非织造布”指全部或部分使用纱、线或长丝等纺织材料，以 D 部其他小类所包括的织造、针织、编带、刺绣、结网等以外的工艺方法制成的布，这个词包括毛毡、棉絮及衬垫。

2. 在本小类中：

有些非织造布也可被分入 B32B 的“层状产品”中，然后根据该小类附注进一步细分；

当非织造布的制造涉及到特殊化合物或混合物的应用时，如处理或粘接纤维、长丝或纱线，还应该考虑分类入其他适合的小类。

3. 通过改变纤维、纱线与化合物或混合物的比例，其最终产品可以得到纸、纸板、皮革或类似物的外观。

小类索引

非织造布的类型及结构特征；其生产设备和工艺

采用短纤维；长纤维；长短纤维混合物 1/00；3/00；5/00

起绒织物 11/00

其他非织造布 13/00

制毡设备；针刺机 17/00；18/00

非织造布的种类或类型，生产此类产品的设备或工艺

D04H 1/00 完全或主要由短纤维或类似较短纤维制成的非织造布

D04H 1/02 · 棉絮、衬垫（梳棉入 D01G）

D04HD04H 1/04 · 用具有或潜藏黏合性能的纤维絮或层，如用天然纤维及预拉伸或原纤状人造纤维制成（制毡设备入 D04H 17/00）

D04H 1/06 ·· 通过处理使纤维产生收缩、膨化或卷曲（卷曲纤维、长丝或纱线入 D02G 1/00）

D04H 1/08 ·· 通过毡缩硬化；毛毡或毯制品

D04H 1/10 ··· 混合纤维制成的毛毡

D04H 1/12 ···· 包括人造有机纤维的

D04H 1/14 ···· 包括无机纤维的

D04H 1/16 ··· 若干层纤维经毡合工艺制成的叠层毛毡

D04H 1/20 ··· 包括嵌入物或附加物的毛毡，如为了装饰

D04H 1/22 ··· 由毡合工艺制成的立体产品

D04H 1/24 ··· 立体产品上的毡壳

D04H 1/40 · 用不具有任何表现或内在黏合性的纤维制成层絮

D04H 1/42 ·· 特征在于某些种类的纤维的使用，而此种使用对层絮的坚实度无显著影响的

D04H 1/44 ·· 纤维层絮通过压辊等机械手段压实

D04H 1/45 ··· 部分纤维形成相互缠结的环扣或毛圈（针织入 D04B；缝纫入 D05B）〔4〕

D04H 1/46 ... 通过针刺或类似的方法使纤维相互缠结在一起 (D04H 1/45 优先; 针刺机入 D04H 18/00) (4)

D04H 1/48 ... 至少结合采用一种其他方法进行压实, 如用黏合剂

D04H 1/50 ... 通过处理产生收缩、膨化或卷曲纤维 (卷曲纤维、长丝或纱入 D02G 1/00)

D04H 1/52 ... 通过使用或嵌入长丝状接合物 (针织入 D04B; 缝纫入 D05B)

D04H 1/54 ... 通过把纤维熔合在一起, 如部分熔化或溶解 (与针刺合用时入 D04H 1/48)

D04H 1/56 ... 在纤维形成时采取有关措施, 如紧接着短纤维喷丝之后

D04H 1/58 ... 通过涂覆、加入或活化化学胶或热塑胶, 例如黏合剂 (与针刺结合用时入 D04H 1/48)

D04H 1/60 ... 干态下涂覆黏合剂, 如固态或熔态热敏性黏合剂, 并随后加热

D04H 1/62 ... 在一定间隔的点或区域上涂覆

D04H 1/64 ... 湿态下涂覆黏合剂, 如分散状或溶液状的化学黏合剂

D04H 1/66 ... 在一定间隔的点或区域上涂覆 (D04H 1/68 优先)

D04H 1/68 ... 涂覆泡沫形式的黏合剂

D04H 1/70 ... 以层絮形成方法为特征的, 如纤维的重取向 (成卷装置入 D01G 25/00; 纸卷的湿法制造入 D21F, D21H) (4)

D04H 1/72 ... 纤维杂乱无章

D04H 1/74 ... 纤维取向规则的, 如平行的

D04H 3/00 完全或主要由较长纱线或长丝制成的非织造布

D04H 3/02 ... 以层絮形成的方法为特征的, 如纱线或长丝的重取向 (成卷装置入 D01G 25/00; 纸卷的湿法制造入 D21F, D21H) (4)

D04H 3/03 ... 散乱

D04H 3/04 ... 直行, 如直角交叉

D04H 3/05 ... 其他形式, 如 Z 字形、蛇匍形

D04H 3/07 ... 不在同一平面上的形状, 如圆筒形

D04H 3/08 ... 以加固或固定方法为特征的

D04H 3/10 ... 纱与纱或长丝之间用机械方法固结 (针刺机入 D04H 18/00; 针织机入 D04B; 缝纫入 D05B)

D04H 3/12 ... 长丝或纱线之间用液态或固态化学或热活性黏合剂固结

D04H 3/14 ... 用热熔法制成的热塑性纱线或长丝之间的黏合

D04H 3/16 ... 长丝形成时, 如在喷丝之后, 使热可塑性长丝之间产生黏合 (4)

D04H 5/00 长度较短的纤维与长丝或纱线交杂在一起而制成的非织造布

D04H 5/02 ... 由机械方法, 如针刺固结的 (针刺机入 D04H 18/00; 针织入 D04B; 缝纫入 D05B)

D04H 5/04 ... 用固态或液态化学或热敏性黏合剂固结

D04H 5/06 ... 由热熔的热塑性纤维、长丝或纱线固结

D04H 5/08 ... 以层絮形成的方法为特征的, 如纤维或纱线的重取向 (成卷装置入 D01G 25/00; 纸的湿法制造入 D21F, D21H) (4)

D04H 11/00 非织造绒头布 (多层非织造绒头布入 B32B; 机织绒头布入 D03D; 簇绒入 D05C)

D04H 11/04 ... 短纤、长丝或纱线交错铺层并在铺层时固结

D04H 11/08 ... 至少在非织造布的一层表面生成绒头而又不添加形成绒头的原料, 如依靠针刺, 不同的收缩程度等 (针刺机入 D04H 18/00)

D04H 13/00 其他非织造布

D04H 13/02 • 由取向热塑性薄膜的部分解原纤维生产非织造布 (4)

D04H 17/00 制毡设备

D04H 17/10 • 用压辊, 如加热压辊制毡

D04H 17/12 •• 多压辊设备

D04H 18/00 针刺机

D05 缝纫；绣花；簇绒

D05B 缝纫（成衣业用的入 A41H；缝纫台板入 A47B 29/00；装订用缝制入 B42B 2/00；改用作针织的缝纫机入 D04B 39/08）

附注

在本小类中，指明为缝纫器械或机器的各组也包括依靠其使用的缝制方法及由它们产生的线缝。

小类索引

机器类型

无横动一般缝纫机 1/00

专用或自动缝纫机

带针横动或衣片横动 3/00

用于缝制褥、垫、袋或皮革产品的 11/00，13/00，15/00

用于暂时连接产品的 5/00

套口机；拆缝机；制作线缝或焊缝的 7/00；9/00；17/00

程序控制的 19/00；21/00

其他各种缝纫机 23/00

机种组合；机上作缝纫以外用的设备 25/00；81/00

衣片；有关的机器各部件

衣片的喂送、压紧、握持、上料或移开 27/00，29/00，31/00，33/00

衣片的切口、压槽或裁剪装置 37/00

布件运输，布件收集装置 39/00，41/00

与布片有关的其他部件 35/00

缝纫线；有关的机器各部件

上线

线轴插杆组件 43/00

用线的计长；张力调节；割线 45/00；47/00；65/00，

挑线、上线引导、断线探测器；铺线；针座 49/00，51/00，53/00；55/00

下线

挑圈钩；成圈器；张力器；57/00；61/00；63/00

割线器 65/00

绕线或换线 59/00

纱线的上油、上蜡或着色 67/00

缝纫机的其他部件；附件

传动或控制；润滑或冷却；灯光设备 69/00；71/00；79/00

附件

安全操作防护装置 83/00

壳体；机架或台板；罩盖或小型防护罩 73/00；75/00；77/00

手工缝纫

工具和附件；线迹或线缝 91/00；93/00

准备或整理工序 95/00

制作专用布件或其他类不包括的布件所采用的手工艺及器械 97/00
机针；上线装置；拆缝装置 85/00； 87/00； 89/00

D05B 1/00 无针横动或衣片横动或两者均不横动的一般缝纫器械或机器

D05B 1/02 • 作单线缝

D05B 1/04 •• 平伏线迹

D05B 1/06 •• 单链线迹

D05B 1/08 • 作多线缝

D05B 1/10 •• 双链线迹

D05B 1/12 •• 锁式线迹

D05B 1/14 •• 链锁结合式线迹

D05B 1/16 •• 线圈不在正面联锁的假锁式线迹（鞋或鞋面缝纫机入 D05B 15/02）

D05B 1/18 •• 保护或紧固布边的线缝（波形线迹缝纫机入 D05B 3/02， D05B 3/04）

D05B 1/20 ••• 包边线迹

D05B 1/22 •••• 与搭头缝或保险缝相结合

D05B 1/24 • 制作暗线缝

D05B 1/26 • 制作密封流体的联接缝（线缝与熔缝同时进行的缝纫机入 D05B 17/00）

专用或自动缝纫装置或机械

D05B 3/00 带针横动或衣片横动或两者均横动的机构，用于制作装饰图案、缝、锁扣眼、加固开口处或缀纽扣等的缝纫装置或机械（程控缝纫机入 D05B 19/00，带自动控制送布移动的装置入 D05B 21/00）（6）

D05B 3/02 • 带针床控制

D05B 3/04 • 带送布控制

D05B 3/06 • 锁扣眼的（扣眼入 A41F 1/02）

D05B 3/08 •• 锁带孔边扣眼的

D05B 3/10 • 制作滚边开口的

D05B 3/12 • 缝制扣紧件的

D05B 3/14 •• 穿孔扣或按扣

D05B 3/16 •• 有脚纽扣

D05B 3/18 •• 挂钩或纽孔

D05B 3/20 •• 标签（不用缝纫法缀标签入 B65C 5/00；标签和紧固方式一般入 G09F 3/00）

D05B 3/22 •• 喂扣机构

D05B 3/24 • 一般用途的缝纫机通过附加装置例如可以拆卸的装置形成的

D05B 5/00 用于暂时连接物品，如一双短袜，的缝纫机

D05B 7/00 连接针织布等的套口机

D05B 9/00 花饰线迹缝纫机

D05B 11/00 缝制被褥或垫子的缝纫机（控制衣片握持架或缝纫机本身以求得特殊接缝的入 D05B 21/00）

D05B 13/00 袋口缝纫机

D05B 13/02 • 满装后封口（与装袋设备结合的入 B65B）

D05B 15/00 皮革制品缝纫机（假锁式线缝本身入 D05B 1/16）

D05B 15/02 • 鞋用缝纫机

D05B 15/04 •• 锁式线缝（D05B 15/08 优先）

D05B 15/06 •• 关边缝合机

D05B 15/08 ••• 锁式线缝

D05B 15/10 •• 衬里缝纫机

D05B 17/00 线缝和熔缝同时进行的缝纫机（非熔缝的流体密封缝入 D05B 1/26）

D05B 19/00 程序控制的缝纫机（带有自动控制衣片托架运动的装置的入 D05B 21/00；当缝纫工具到达预定位置后停止驱动的装置的入 D05B 69/22）

D05B 19/02 • 具有电子存储器或微处理控制单元的缝纫机（6）

D05B 19/04 •• 以存储状态为特征的（6）

D05B 19/06 ••• 存储器的物理转换（6）

D05B 19/08 ••• 用于将针迹数据或图案数据输入存储器的装置（6）

D05B 19/10 ••• 用于从存储器中选择针迹数据或图案数据的组合的装置（6）

D05B 19/12 •• 以控制机器运转为特征的（6）

D05B 19/14 ••• 控制机针的运动，如改变机针运动的振幅或周期（6）

D05B 19/16 ••• 控制衣片的运动，如调整送布牙的移动（6）

D05B 21/00 带有自动控制与线缝机构有关的衣片传送装置的运动，以便获得特殊要求的线缝，如带程序控制的上领机、上口袋机

D05B 23/00 其他类不包括的缝纫机械（拉链封口入 A44B 19/00）

D05B 25/00 数台缝纫机合在一起的缝纫机组

缝纫机中喂送、定位、握持或摆布衣片等方面的机件

D05B 27/00 缝纫机用送布机构

D05B 27/02 • 带有能作上下和水平运动的送布牙

D05B 27/04 •• 安排在衣片上面

D05B 27/06 •• 安排在衣片上下

D05B 27/08 •• 带差动送布装置

D05B 27/10 • 带旋转式送布构件

D05B 27/12 •• 连续旋转

D05B 27/14 •• 断续旋转

D05B 27/16 •• 带差动送布装置

D05B 27/18 •• 送布辊

D05B 27/20 • 由缝纫针构成

D05B 27/22 • 带有设定针迹长度的机构

D05B 27/24 • 送布牙抬落装置

D05B 27/26 • 皮革缝纫机中

D05B 29/00 缝纫机用压布机构；压脚（用于送布的入 D05B 27/04）

D05B 29/02 • 压布控制构件

D05B 29/04 • 皮革缝纫机的压布机构

D05B 29/06 • 压脚

D05B 29/08 •• 由可以相对运动的部件组成

D05B 29/10 •• 带滚轴

D05B 29/12 • 压脚附件

D05B 31/00 皮革缝纫机的皮件持握器或垂坠器

D05B 31/02 • 鞋面导板

D05B 33/00 缝纫机中供布或出布机构

D05B 33/02 • 与缝纫机中送布机构相连并同时工作的

D05B 35/00 其他类不包括的缝纫机用送布或理布机构

D05B 35/02 • 用于接缝的；卷边机构；翻边装置

D05B 35/04 •• 带活动工具

D05B 35/06 • 为缀上布条或布带或为了镶边

D05B 35/08 • 用于打摺、打皱花边或饰带；打褶机构；折布机构；打褶压脚；打皱器；卷边器；褶皱器

D05B 35/10 • 导边器

D05B 35/12 • 衣片定位指示器，如用刻度尺的

D05B 37/00 缝纫机中有关切口、压槽或裁剪的机构（缝纫线的切断入 D05B 65/00）

D05B 37/02 • 切口或压槽机构

D05B 37/04 • 裁剪机构

D05B 37/06 •• 带往复工具

D05B 37/08 •• 带可转动工具

D05B 37/10 •• 带加热工具

D05B 39/00 缝纫机用衣片运输器（用于自动控制衣片运输器运动，以获得特殊结构的线缝入

D05B 21/00；一般入 A41H 15/00）

D05B 41/00 缝纫机用衣片收集装置

供布、理布或处理纱线的缝纫机构件

D05B 43/00 缝纫机上联装的线轴插杆组件

D05B 45/00 缝纫机中使用计量耗用纱线长度的装置（绣花机上的测长装置入 D05C；一般入 G01B）

D05B 47/00 缝纫机用上线张力装置，缝纫机中张力计的使用
D05B 47/02 • 手控张力装置
D05B 47/04 • 自控张力装置
D05B 47/06 • 张力计的使用（加工细支或长丝中张力指示器的使用入 B65H 59/40；绣花机用入 D05C 11/08；张力计一般入 G01L）

D05B 49/00 缝纫机挑线装置，如挑上线连杆
D05B 49/02 • 凸轮或链式传动
D05B 49/04 • 转盘式
D05B 49/06 • 皮革缝纫机用

D05B 51/00 缝纫机中上线导线器的使用；线断探测器（绣花机用入 D05C 11/00）

D05B 53/00 缝纫机用线或绳敷设机构；缝纫机用拨线钩

D05B 55/00 缝纫机用针座；缝纫机用针杆（机针本身入 D05B 85/00）
D05B 55/02 • 将针固定在针杆上的装置
D05B 55/04 • 插针装置
D05B 55/06 • 导针板；护针板（护指装置入 D05B 83/00）
D05B 55/08 • 安装曲形针的装置
D05B 55/10 • 多针缝纫机的针杆
D05B 55/12 • 带调节针距的装置
D05B 55/14 • 针杆驱动器
D05B 55/16 • 可解除个别针杆的

D05B 57/00 缝纫机用套圈机构，如打环装置
D05B 57/02 • 链式线迹缝纫机用，如振荡式
D05B 57/04 • 旋转式
D05B 57/06 • 包边线迹缝纫机用
D05B 57/08 • 锁式线迹缝纫机用
D05B 57/10 • 梭
D05B 57/12 • 摆动式
D05B 57/14 • 带旋转钩
D05B 57/16 • 带滑轨式梭心套
D05B 57/18 • 带活动帽梭心套
D05B 57/20 • 带磁力梭心套
D05B 57/22 • 带下线筒子
D05B 57/24 • 带下线筒子控制滑动
D05B 57/26 • 梭心座或梭心壳；梭心座或壳体的导杆，卸下梭心的装置
D05B 57/28 • 使用梭心存储下线
D05B 57/30 • 套圈机构的传动齿轮
D05B 57/32 • 链式线迹缝纫机
D05B 57/34 • 包边线迹缝纫机
D05B 57/36 • 锁式线迹缝纫机

D05B 57/38 ••• 梭心驱动器

D05B 59/00 缝纫机中梭心绕线或更换机构的使用；有关的指示机构或控制机构

D05B 59/02 • 确定或指示梭心存线长度的装置

D05B 59/04 • 更换梭心的装置

D05B 61/00 套圈握持机；缝纫机用套圈分布器；缝纫机用线迹成型拨针

D05B 63/00 与缝纫机套圈线有关的机构，如张力机构

D05B 63/02 • 套圈线的挑线杆

D05B 63/04 • 套圈线导板

D05B 65/00 缝纫机中截断上线或下线的机构

D05B 65/02 • 由缝纫机构控制

D05B 65/04 • 由衣片控制

D05B 65/06 • 并处理断线头

D05B 67/00 装在缝纫机上的线的上油、上蜡或着色机构

缝纫机的传动齿轮、控制、润滑或冷却装置

D05B 69/00 缝纫机用传动齿轮；控制装置

D05B 69/02 • 机械传动

D05B 69/04 •• 手工传动

D05B 69/06 •• 踏板传动

D05B 69/08 • 流体传动，如气动的

D05B 69/10 • 电气或电磁传动

D05B 69/12 •• 采用旋转式马达传动

D05B 69/14 • 变速或转动换向装置

D05B 69/16 •• 机械的

D05B 69/18 •• 电的

D05B 69/20 • 与线迹数目有关的控制装置

D05B 69/22 • 缝纫工具达到预定位置传动自停的装置（一般电动马达控制系统入 H02P）

D05B 69/24 •• 运用指示或确定缝纫工具位置的装置

D05B 69/26 •• 带有降低传动速度（例如，一级的或多级的）的自动装置

D05B 69/28 • 采用伺服机构给工具定位

D05B 69/30 • 部件（送布传动入 D05B 27/00；针杆传动入 D05B 55/14；套圈机构传动入 D05B 57/30）

D05B 69/32 •• 减振器

D05B 69/34 •• 手轮离合器

D05B 69/36 • 不正常情况发生，如断线时，停止传动的机构

D05B 71/00 缝纫机用润滑或冷却装置

D05B 71/02 • 套圈机构的润滑装置

D05B 71/04 • 机针冷却装置

缝纫机的机壳、机架、外罩或附件；备有除缝纫以外能从事各种服务的辅助设备的缝纫机

D05B 73/00 缝纫机用壳体

D05B 73/02 • 上壳

D05B 73/04 • 下壳

D05B 73/06 •• 自由臂式的缝纫机

D05B 73/08 •• 柱式的缝纫机

D05B 73/10 •• 由自由臂式改换成平床式缝纫机的装置

D05B 73/12 •• 滑板；针板

D05B 75/00 用来装载缝纫机的支架、台板或其他家具（家具方面入 A47B, A47C）

D05B 75/02 • 卧斗式缝纫机

D05B 75/04 • 带吸音装置

D05B 75/06 • 将缝纫机匣安装在支架和台板上的合叶等装置

D05B 77/00 缝纫机罩或手提式罩壳

D05B 79/00 缝纫机照明设备的结合或改装

D05B 81/00 装在缝纫机上但与缝纫无关的设备，如吹风、磨针等

D05B 83/00 保护缝纫机操作工人不受伤害的保护装置（机器一般防护装置入 F16P）

机针；上线装置；折缝装置

D05B 85/00 机针（外科用针入 A61B 17/06；针的制造入 B21G 1/00）

D05B 85/02 • 带槽眼

D05B 85/04 • 弹簧针或钓针

D05B 85/06 • 曲形针

D05B 85/08 • 挠性针

D05B 85/10 • 空心针

D05B 85/12 • 表面涂层针

D05B 85/14 • 舌针

D05B 87/00 上线装置

D05B 87/02 • 带有将线穿入针眼的机械装置

D05B 87/04 • 带有辅助引线的光学装置

D05B 89/00 拆缝装置

手工缝纫

D05B 91/00 手工缝纫所用工具、器械或附件（机针与上线装置入 D05B 85/00, D05B 87/00；成衣业所用器械入 A41H）

D05B 91/02 • 锥子

D05B 91/04 • 顶针；护指；护掌

D05B 91/06 • 衣片握持或支撑器
D05B 91/08 •• 榧；球形织补衬托架
D05B 91/10 •• 环箍与架（绣花用入 D05C）
D05B 91/12 • 工具袋
D05B 91/14 • 线轴
D05B 91/16 • 线轴袋

D05B 93/00 线迹；手工缝纫线缝
D05B 93/02 • 额外加固，如铆、铜

D05B 95/00 与手缝相关的准备和整理工艺
D05B 95/04 • 缝前软化
D05B 95/06 • 整平、捶平或挤压平线缝（制鞋方面入 A43D 8/44）

D05B 97/00 其他类不包括的加工或特殊布片所采用的手缝工艺或器械
D05B 97/02 • 手导器械
D05B 97/04 • 补缀
D05B 97/06 •• 用带舌针或弹簧针的器械
D05B 97/08 • 采用特殊线或金属丝
D05B 97/10 • 缝纽扣或扣件等
D05B 97/12 • 补补丁或类似小布块

D05C 绣花（程序控制的绣花缝纫机入 D05B 19/00，D05B 21/00）；**簇簇**（制作非织造布入 D04H；缝纫入 D05B）

小类索引

手工刺绣 1/00

绣花机

一般机型 3/00

带自动控制装置或特种绣花机 5/00，7/00

零部构件 9/00，11/00，13/00

辅助设备 13/00

加衬线圈制作起绒织物 15/00

绣花或簇绒产品 17/00

D05C 1/00 手工绣花所用器械、装置或工具

D05C 1/02 • 工作架

D05C 1/04 •• 圆弓

D05C 1/06 • 专用于手工绣花的针（缝纫用针入 D05B 85/00）；针或线的握持器

D05C 1/08 • 手工绣花图样；图样的制作

绣花机

D05C 3/00 一般类型的绣花机

D05C 3/02 • 立式针的

D05C 3/04 • 卧式针的

D05C 5/00 带有对每一步骤进行自动控制的绣花机

D05C 5/02 • 电动或电磁控制设备

D05C 5/04 • 嵌入记录信息，如打孔纸板

D05C 5/06 •• 有记录信息的工具

D05C 7/00 特殊用途或自动绣花机

D05C 7/02 • 带特殊绣花附件的

D05C 7/04 • 打孔或缓行的

D05C 7/06 • 绣花彩的

D05C 7/08 • 附加绳、带或类似物的

D05C 7/10 • 隔断和烧去底布的若干部分用的（用烧毛或酸蚀的方法在底布上制作花型的入 D06C 23/02）

D05C 7/12 • 制作棉扣用

D05C 9/00 握持或将底布送绣花机的设备

D05C 9/02 • 直立针绣花机

D05C 9/04 •• 衣片握持器，例如，工作架

D05C 9/06 ••• 送布机构，如按花型改变的，按缩图器操作的

D05C 9/08 • 卧式针绣花机

D05C 9/10 •• 工作架
 D05C 9/12 ••• 底布在绣花工作架中固定或延展的机构
 D05C 9/14 ••• 悬吊或平衡机构
 D05C 9/16 ••• 送布机构
 D05C 9/18 • 在绣花针控制的两个方向中，底布在一个方向上的运动
 D05C 9/20 • 由压脚控制的底布运动；传动机构
 D05C 9/22 • 底布的调节或校正机构，如根据针调节

 D05C 11/00 绣花机中导引、喂送、整理和处理丝线的机构；机针；对这些机构的操作或控制
 D05CD05C 11/02 • 机针
 D05C 11/04 •• 固定或插入针杆或针架的装置
 D05C 11/06 •• 针的传动或控制机构
 D05C 11/08 • 丝线的张力装置
 D05C 11/10 •• 导线器，如弹性的
 D05C 11/12 •• 轴辊
 D05C 11/14 •• 丝线过紧或断头时的自停装置
 D05C 11/16 • 重复花型或换线的装置
 D05C 11/18 • 梭心
 D05C 11/20 • 切断上线或下线的装置
 D05C 11/22 • 割除断线的装置
 D05C 11/24 • 涂染或浸润丝线的相关机构

 D05C 13/00 其他类不包括的与绣花机有关的辅助设备；随绣花机所用的附加装置
 D05C 13/02 • 计数、测量、指示、警报或安全装置
 D05C 13/04 • 润滑装置
 D05C 13/06 • 装梭装置

 D05C 15/00 制作绒头布或在底布上衬入线圈形成类似布面效果的产品（敷绒产品入 B32B；非织造绒头布入 D04H 11/00）
 D05C 15/02 • 玩偶头上的毛发或假发的固定（假发入 A41G 3/00；玩偶头上的发毛或假发入 A63H 3/44）
 D05C 15/04 • 簇绒
 D05C 15/06 •• 手工簇绒针
 D05C 15/08 •• 簇绒机
 D05C 15/10 ••• 多针操作，例如一排针
 D05C 15/12 •••• 多排针
 D05C 15/14 ••• 握持或喂送底布的装置（D05C 15/26 优先）
 D05C 15/16 ••• 操作丝线的装置（D05C 15/26 优先）
 D05C 15/18 •••• 喂线或张力装置
 D05C 15/20 •••• 衬入线圈的针等机构；传动装置
 D05C 15/22 •••• 钩拉线圈的机构，如打环装置；传动装置
 D05C 15/24 •••• 割绒刀；传动装置
 D05C 15/26 ••• 带织花机构
 D05C 15/28 •••• 横向移动底布的

D05C 15/30 •••• 横向移动簇绒工具的

D05C 15/32 •••• 变换线圈长度的

D05C 15/34 •••• 衬入不同原料或颜色的线圈的

D05C 15/36 •••• 有选择地割绒的

D05C 15/38 • 在多层底布上缝线成锯齿形，尔后从中间破开

D05C 17/00 绣花或簇绒产品；专用于绣花的底布；绣花产品加衬入物造成不规则布面（敷绒产品入 B32B；非织造绒头布入 D04H 11/00）

D05C 17/02 • 簇绒产品

D06 织物等的处理；洗涤；其他类不包括的柔性材料

D06B 纺织材料的液相、气相或蒸汽处理（一般液相表面处理入 B05；一般传送、纤维卷和长丝的管理入 B65；皮革处理入 C14C；动物纤维机械除杂入 D01B；洗涤入 D06F；使用化学品参见 D06L 至 D06Q）
(2)

附注

本小类中，下列术语或词语以指明的含义使用：

“织物”一词包括纱层在内；(2)

“纺织材料”一词应理解为包括织物、纱线及其他纤维材料；(2)

“不定长度”是指就材料前行或移动的工艺而言，具有在长度方向实际上是无限度的特征的材料长度指就材料的移动来说，其纵向尺寸实际上达到无限。(3)

小类索引

液相处理

应用于表面或强行透过材料 1/00,5/00

通过处理液传送材料 3/00

溶剂处理 9/00

局部处理 11/00

丝光 7/00

其他处理 13/00, 17/00, 19/00, 21/00

去除处理液 15/00

一般设备 23/00

D06B 1/00 用液体、气体或蒸汽对纺织料进行处理，如洗涤、染色、漂白、上浆、浸渍等（丝光入 D06B 7/00；溶剂处理入 D06B 9/00；纺织材料的局部处理入 D06B 11/00；借助振动入 D06B 13/00；整理剂的转移施用入 D06M 23/00）(4)

D06B 1/02 • 喷雾或喷射（D06B 1/08 优先；一般喷雾入 B05）(2)

D06B 1/04 • 倾倒或允许流至纺织材料的表面 (2)

D06B 1/06 •• 流过倾斜的表面 (2)

D06B 1/08 • 从与纺织材料相接触或几乎接触的出口 (2)

D06B 1/10 • 与纺织材料传送装置相接触 (2)

D06B 1/12 •• 摩擦接触，如与刷子或衬垫 (2)

D06B 1/14 •• 与滚筒 (2)

D06B 1/16 ••• 从滚筒内供应处理的材料 (2)

D06B 3/00 使纺织材料通过液体、气体或蒸汽以得到的处理效应，如洗涤、染色、漂白、上浆、浸渍（丝光入 D06B 7/00；溶液处理 D06B 9/00；局部处理入 D06B 11/00；借助振动入 D06B 13/00）(2)

D06B 3/02 • 纤维、棉条或粗纱的 (2)

D06B 3/04 · 纱、线或长丝的 (2)
D06B 3/06 ·· 单独处理 (2)
D06B 3/08 ·· 绞状 (2)
D06B 3/09 ·· 卷装, 如筒子纱 (3)
D06B 3/10 · 织物的 (D06B 3/24, D06B 3/28, D06B 3/32 优先; 卷染机入 D06B 3/32) (2)
D06B 3/12 ·· Z 形通过导布装置 (2)
D06B 3/14 ·· 卷状 (2)
D06B 3/16 ·· 折叠状, 如堆积 (2)
D06B 3/18 ·· 与压挤相结合, 如用轧车 (2)
D06B 3/20 ·· 带有改善织物表面处理材料循环的装置 (2)
D06B 3/22 ·· 织物仅单向与导布装置接触 (2)
D06B 3/24 · 绳状的织物 (2)
D06B 3/26 ·· 折叠状, 如堆积 (2)
D06B 3/28 · 借助处理材料的喷射推进织物的 (2)
D06B 3/30 · 成品的, 如长袜 (2)
D06B 3/32 · 在处理过程中开幅织物在经轴辊之间的前后运动; 卷染机 (2)
D06B 3/34 · 机器或设备的传动装置 (2)
D06B 3/36 ·· 传动控制 (2)

D06B 5/00 使液体、气体或蒸汽强行透过纺织材料以得到处理效果, 如洗涤、染色、漂白、上浆、浸渍 (丝光入 D06B 7/00; 溶剂处理入 D06B 9/00; 纺织品局部处理入 D06B 11/00; 借助振动入 D06B 13/00) (2)

D06B 5/02 · 透过移动的不定长纺织材料 (2)
D06B 5/04 ·· 透过棉条和粗纱 (2)
D06B 5/06 ·· 透过纱、线和长丝 (2)
D06B 5/08 ·· 透过织物 (2)
D06B 5/10 ·· 运用离心力 (2)
D06B 5/12 · 透过一定长度的纺织材料 (2)
D06B 5/14 ·· 透过纤维、棉条或粗纱 (2)
D06B 5/16 ·· 透过纱、线和长丝 (2)
D06B 5/18 ··· 透过轴经纱 (2)
D06B 5/20 ··· 透过绞纱 (2)
D06B 5/22 ·· 透过织物 (2)
D06B 5/24 ·· 透过成品, 如长袜 (2)
D06B 5/26 ·· 运用离心力 (2)

D06B 7/00 丝光, 如丝光上光 (2)
D06B 7/02 · 棉条的 (2)
D06B 7/04 · 纱、线或长丝的 (2)
D06B 7/06 ·· 绞纱 (2)
D06B 7/08 · 不定长织物的 (2)
D06B 7/10 · 管形织物或管形制品的 (2)

D06B 9/00 纺织材料的溶剂处理 (干洗入 D06F 43/00) (2)

D06B 9/02 • 溶剂染色 (2)

D06B 9/04 • 连续使用两种或两种以上不同溶剂基的处理材料 (2)

D06B 9/06 • 结合溶剂回收 (2)

D06B 11/00 纺织材料的局部处理, 如局部染色 (2)

D06B 13/00 纺织材料借助振动进行的液相、气相和蒸汽处理 (2)

D06B 15/00 纺织材料进行液相、气相或蒸汽处理时, 液体、气体或蒸汽的去除 (干燥入 F26B) (2)

附注

D06B 15/12 组优先于 D06B 15/02 至 D06B 15/10 组。(2)

D06B 15/02 • 用挤压辊 (2)

D06B 15/04 • 用吸法 (2)

D06B 15/06 • 用纺织材料振动 (2)

D06B 15/08 • 用刮法 (2)

D06B 15/09 • 利用喷气法 (3)

D06B 15/10 • 运用离心力 (2)

D06B 15/12 • 达到纺织材料的回潮率 (2)

D06B 17/00 经液相、气相和蒸汽处理的纺织材料的保存 (专用的载体或托架入 D06B 23/04) (2)

D06B 17/02 • 折叠状的, 如堆积; J 形箱 (2)

D06B 17/04 • 卷状 (2)

D06B 17/06 • 悬挂式穗状 (3)

D06B 19/00 D06B 1/00 至 D06B 17/00 组不包括的纺织材料的液相、气相或蒸汽处理 (2)

D06B 21/00 纺织材料的液相、气相和蒸汽连续处理 (仅与单项处理的特征有关, 或者各项处理都具有单项的特征的连续处理则参见各有关单项处理) (2)

D06B 21/02 • 在单一容器里进行的处理 (2)

D06B 23/00 处理纺织材料专用的设备或机器的零件、部件或附件, 其使用范围不限于 D06B 1/00 组至 D06B 21/00 组内规定的设备 (2)

D06B 23/02 • 滚筒 (2)

D06B 23/04 • 待处理纺织材料的载体或托架 (2)

D06B 23/06 • 防止长丝、纱或线黏结的导纱装置 (2)

D06B 23/08 • 退捻装置 (2)

D06B 23/10 • 小样染色装置 (D06B 23/12 优先) (2)

D06B 23/12 • 在纺织材料处理过程中或处理后的取样装置 (2)

D06B 23/14 • 容器, 如缸 (2)

D06B 23/16 • 能使纺织材料导入或排除, 而又不改变容器压力的装置 (2)

D06B 23/18 • 封闭设备 (2)

D06B 23/20 • 液体、气体或蒸汽的处理过程中所用设备的配置如净化、过滤、蒸馏 (设备本

身参见各种设备的有关类) (2)

D06B 23/22 •• 加热设备 (2)

D06B 23/24 • 纺织材料处理过程中, 处理材料吸收量的调节装置 (2)

D06B 23/26 •• 根据对纺织材料的试验反应 (2)

D06B 23/28 •• 根据对处理材料的试验反应 (2)

D06B 23/30 • 设备或机器, 或其部件的清洁装置 (2)

D06C 织物的整理、上浆、拉幅或伸长（化学部分参见 D06L 至 D06Q；干燥入 F26B）（2）

附注

本小类中，下列术语以指明的含义使用：

“织物”一词应理解为包括经纱或层纱在内。

小类索引

一般处理

无原料消耗的

加热或冷却 7/00

伸长或拉幅；定型或伸长；由压力来形成预缩 3/00；5/00；21/00

轧光、熨烫或上光；起绒；揉布或软化 15/00；17/00；19/00

原料轻度消耗

烧毛；起毛或拉毛；刮布或剪毛 9/00；11/00；13/00

装饰目的的 23/00

特殊处理

制作图案或花纹 23/00

边的处理 25/00

其他类不包括的整理和上浆

混合工艺或设备；其他处理 27/00；29/00

D06C 3/00 织物的伸长、拉幅或扩幅；织物加弹（环形织物在芯子上或内架上定型或伸长入 D06C 5/00；消除机织织物上纬线的歪斜和混乱入 D06H 3/12）

D06CD06C 3/02 • 用环形链或类似装置（钩或针板本身入 D06C 3/10）

D06C 3/04 •• 拉幅夹

D06C 3/06 • 用转盘、滚筒或类似装置

D06C 3/08 • 用架子或类似装置

D06C 3/10 • 用钩、针板或类似装置

D06C 5/00 环形织物在芯上或内架上的定型或伸长（单纯干燥用的托架入 D06F 59/00）

D06C 7/00 织物的加热或冷却（袜子定型入 D06C 5/00；烧毛入 D06C 9/00；液相、气相或蒸汽处理入 D06B；包括化学和机械组合处理的方法入 D06M；在操作期间别处包括的加热或冷却织物操作见这些操作的相关各组）

D06C 7/02 • 定型

D06C 7/04 • 碳化和氧化

D06C 9/00 烧毛（制作图案或花型入 D06C 23/02）

D06C 9/02 • 火焰

D06C 9/04 • 与加热的部件接触

D06C 11/00 纺织物绒头的起绒、拉绒或其他变粗糙或抬升（制作图案或花型的入 D06C 23/00）

D06C 13/00 织物表面修剪；割绒；修边缝（制作图案或花型的入 D06C 23/00；开剪织物入 D06H）

D06C 13/02 • 探接缝拾刮刀装置

D06C 13/04 • 花边或刺绣的剪毛，如剪纱头

D06C 13/06 • 去浮纱

D06C 13/08 • 割绒圈（在织机上割入 D03D 39/24）

D06C 13/10 • 双面绒头织物割绒（在织机上割入 D03D 39/16）

D06C 13/12 • 针织品或织物缝边修边

D06C 15/00 织物的轧光、熨烫、熨平、上光或擦光（加压缩水入 D06C 21/00；制图案或花型入 D06C 23/00；家洗或店洗以及熨烫入 D06F）

D06C 15/02 • 在协同操作的压辊之间

D06C 15/04 • 在压辊和协同操作的凹面之间（D06C 15/06 优先）

D06C 15/06 • 辊与挠性活动表面如带子之间

D06C 15/08 • 辊

D06C 15/10 • 烫平机的平板之间

D06C 15/12 • 叠层织物的烫平

D06C 15/14 • 捶布

D06C 17/00 缩绒

D06C 17/02 • 用辊

D06C 17/04 • 用锤或打击器

D06C 19/00 揉布或织物的柔软处理（拉伸入 D06C 3/00；轧光、熨烫或捶布入 D06C 15/00；缩绒入 D06C 17/00）

D06C 21/00 加压缩水

D06C 23/00 织物上刺图案或花型（通过印花入 B41F；一般装饰入 B44）

D06C 23/02 • 烧毛、起绒、剪毛、烂花或刷绒

D06C 23/04 • 缩绒、轧花、波纹或起皱

D06C 25/00 整边，如硬挺处理（修边入 D06C 13/12；织机成边，如用黏合剂入 D03D 47/40）

D06C 27/00 其他类不包括的织物整理或上浆联合处理方法或设备 D06C 29/00 本小类其他各组不包括的织物整理或上浆

D06F 纺织品的洗涤、干燥、熨烫、压平或打折（帽类的上檐、熨烫平、汽蒸或伸张设备入 A42C；用液体、气体或蒸汽处理纺织材料入 D06B；化学物质见 D06L，D06M）

附注

1. 本小类包括:

家庭和洗染店用挥发性溶剂的干洗设备;

家庭、洗染店和服装店里的服装、洗涤物或其他纺织品的烫平或其他热压平。

2. 本小类不包括已分入 D06B、D06C 中的织物织造过程中绞干、水洗、干洗、烫平或其他热压平的设备。

小类索引

容器; 与不同容器一起使用的可移动装置 1/00; 7/00

手工水洗用具 5/00

手洗用具

容器; 手搓装置 1/00; 3/00

洗衣机

用刷子、滚筒的 9/00, 11/00

带有固定容器:用搅动器; 用打或挤压装置; 用液体的

搅动; 用另外的干燥装置 13/00; 15/00; 17/00; 18/00

带有活动容器的:

有旋转运动的, 例如振动, 用于洗涤; 用于洗涤

和排水; 用于带有附加干燥装置的洗涤和排水 21/00; 23/00; 25/00

带有自体运动的, 如往复运动或摇动 27/00

利用振动洗涤 19/00

上述机器的零件 1/00, 7/00, 37/00, 39/00

与其他装置或机器相结合 29/00, 31/00

洗涤操作的控制 33/00

其他洗衣机或洗衣方法 35/00

冲洗装置 29/00, 41/00

干洗 43/00

洗涤物脱水; 用冷辊展平

用辊; 用加压 45/00; 47/00

用容器的离心运动 23/00, 25/00, 49/00

其他地方不包括的装置 51/00

烘干; 风干

晒衣绳; 衣夹; 其他支持装置 53/00; 55/00; 57/00

烘干机 58/00

保持烘干物原形的特制烘架 59/00

其他烘干 60/00

熨烫; 加压

熨烫

手工:

熨斗；辅助物；熨衣板 75/00；77/00；79/00；81/00

用机器：

用压辊；用压辊与工作台配合

用压辊与凹面配合使用 61/00；63/00；65/00

零件 67/00

其他熨烫机 69/00

加压

热压或冷压；用加热或蒸汽模具压平的 71/00；73/00

用于设备的盖罩或垫，物品与熨烫或压平表面之间的

衬垫元件 83/00；85/00

辅助器具；洗衣房系统

润理；折叠；上浆；计数、分类、标记 87/00；89/00；91/00；93/00

洗衣房系统，设备或机器的配置 95/00

洗涤；漂洗；干洗

D06F 1/00 洗涤容器（洗衣机的入 D06F 37/00，D06F 39/00）

D06F 1/02 • 洗衣桶,其支架

D06F 1/04 •• 盆壁或带沟纹的盆底（搓板入 D06F 3/02）

D06F 1/06 • 洗煮容器

D06F 1/08 •• 具有通过加热使水循环的特殊手段；如喷淋式洗衣机

D06F 1/10 • 盖；柄

D06F 1/12 • 洗涤容器内放衣物的架子、架式无盖刚性容器或有孔的容器

D06F 3/00 手搓用具（带沟纹的洗涤盆入 D06F 1/04）

D06F 3/02 • 搓板

D06F 3/04 • 手搓器，如表面带沟纹的手套

D06F 5/00 手工洗涤用具，如棍棒（手搓器入 D06F 3/00，刷子入 A46B）

D06F 5/02 • 顶推器、搅拌器、击打器、挤水器等

D06F 5/04 •• 活装在容器上的，如装在洗涤盆上的

D06F 5/06 • 夹子

D06F 7/00 能单独使用而不局限于某种容器上的洗涤用具，如活装在洗涤盆、浴盆或类似物上的

D06F 7/02 • 旋转叶轮式的

D06F 7/04 • 振动器式的

D06F 7/06 • 气流搅洗涤液的

D06F 9/00 刷式洗衣机

D06F 11/00 压辊洗衣机，如轧液式的

D06F 13/00 有固定洗涤容器和接触洗涤物的搅拌器的洗衣机（活装在洗涤容器上的顶推器入 D06F 5/04，不局限于某种容器而能单独使用的洗涤用具入 D06F 7/00）

D06F 13/02 • 具有只能摆动旋转的搅拌器
D06F 13/04 • 具有只能轴向运动的搅拌器
D06F 13/06 • 具有既能摆动又能轴向运动的搅拌器
D06F 13/08 • 具有按轨道或回旋运动的搅拌器

D06F 15/00 固定容器内有打击、揉搓或挤压工具的洗衣机（活装在洗涤容器上的顶推器入 D06F 5/04；轧液式洗衣机入 D06F 11/00）
D06F 15/02 • 用柔性隔板或口袋挤压洗涤物的

D06F 17/00 具有固定洗涤容器，其中靠洗液的循环或搅动达到洗涤目的的洗衣机（能单独使用而不局限于某种专门容器的洗涤用具入 D06F 7/00；振荡洗涤入 D06F 19/00）
D06F 17/02 • 用泵的（D06F 17/04 优先）
D06F 17/04 • 完全靠喷水的
D06F 17/06 • 用旋转叶轮的
D06F 17/08 •• 叶轮传动的装置
D06F 17/10 •• 叶轮本身
D06F 17/12 • 完全用气体，如向洗液里输入空气或蒸汽

D06F 18/00 带有固定洗涤容器和干燥器的洗衣机（单独涉及干燥的零件入 D06F 58/00）（3）

D06F 19/00 振荡洗衣机（能独立使用而不局限于某种容器的振荡器入 D06F 7/04）

D06F 21/00 带容器的洗衣机，如带孔的、能旋转或振动的容器（洗涤和离心脱水兼用的容器入 D06F 23/00，D06F 25/00；容器本身能沿轴运动的入 D06F 27/00；程序控制入 D06F 33/00）
D06F 21/02 • 沿横轴线的
D06F 21/04 •• 在封闭式容器内
D06F 21/06 • 沿纵轴线的
D06F 21/08 •• 在封闭式容器内
D06F 21/10 • 沿倾斜轴线
D06F 21/12 • 能摆动的容器
D06F 21/14 • 搓板或击打器不固定在容器上或构成容器的一部分

D06F 23/00 带容器的洗衣机，如带孔的、能旋转或摆动的既能洗涤又能离心脱水的容器（有烘干工具的入 D06F 25/00；程序控制入 D06F 33/00）
D06F 23/02 • 沿横轴向转动或摆动的
D06F 23/04 • 沿纵轴向转动或摆动的
D06F 23/06 • 沿斜轴向转动或摆动的

D06F 25/00 带容器的洗衣机，如带孔的、能旋转或摆动的容器，洗涤和离心脱水兼用，并有烘干工具，如用热风烘干（程序控制入 D06F 33/00；单独涉及干燥的零件入 D06F 58/00）

D06F 27/00 容器本身能运动的洗衣机，如往复运动或摇动

D06F 29/00 洗衣机与其他独立设备，如与冲洗设备，装在一个共用机座或类似物内结合在一

起

D06F 29/02 • 有排除洗液的设备（压辊挤水机入 D06F 45/12）

D06F 31/00 包括数台洗衣机或洗衣设备的洗涤装置，如连续流水线装置

D06F 33/00 控制洗衣机的一系列操作，如洗涤和烘干周期的程序控制（D06F 31/00 优先）

D06F 33/02 • 电的

D06F 33/04 • 非电的

D06F 33/06 •• 基本上是机械的

D06F 33/08 •• 基本上是液压的

D06F 33/10 •• 基本上是气动的

D06F 35/00 其他类不包括的洗衣机、洗衣设备和方法

D06F 37/00 包括在 D06F 21/00 至 D06F 25/00 组的各种洗衣机的零件，限于这些种类的洗衣机（更为通用的零件入 D06F 39/00；仅涉及干燥的零件入 D06F 58/00）

D06F 37/02 • 转动容器，如转鼓

D06F 37/04 •• 适合横转向或斜轴向转动或振动的

D06F 37/06 ••• 容器本身有的棱纹、升降机构或搓板

D06F 37/08 ••• 隔板

D06F 37/10 ••• 门；门的固定装置

D06F 37/12 •• 适合纵轴向转动或振动的

D06F 37/14 ••• 容器本身有的棱纹或搓板

D06F 37/16 ••• 隔板

D06F 37/18 ••• 门或盖；门或盖的固定装置

D06F 37/20 • 支架，如旋转容器、马达、洗涤桶或机壳的弹性支架；防止或减少振动的弹性支架（一般减振入 F16F）

D06F 37/22 •• 容器为横轴向转动或振动的洗衣机的

D06F 37/24 •• 容器为纵轴向转动或振动的洗衣机的

D06F 37/26 • 机壳；桶

D06F 37/28 •• 门；门的固定装置

D06F 37/30 • 传动装置

D06F 37/32 •• 容器使用单一速度传动的

D06F 37/34 ••• 反向的，如摆动

D06F 37/36 •• 容器使用不止一种速度的

D06F 37/38 ••• 反向的

D06F 37/40 •• 容器、搅拌器和叶轮的传动，如交替式

D06F 37/42 • 安全装置，如开机壳门时的停转装置

D06F 39/00 组 D06F 21/00 至 D06F 25/00 洗衣机专用的零件以外的，以及组 D06F 9/00 至 D06F 19/00 或 D06F 27/00 限定的任何特定的洗衣机专用的零件以外的洗衣机零件

D06F 39/02 • 加皂或其他洗涤剂的装置

D06F 39/04 • 加热装置

D06F 39/06 • 防止和消除水垢的装置

D06F 39/08 • 供或排液装置（供液体洗涤剂入 D06F 39/02）

D06F 39/10 • 过滤装置

D06F 39/12 • 机壳、桶

D06F 39/14 •• 门或盖；及其固定装置

D06F 41/00 漂洗设备

D06F 43/00 使用挥发性溶剂的干洗设备（D06F 9/00 至 D06F 41/00 优先）

D06F 43/02 • 仅用一个旋转洗涤容器的

D06F 43/04 • 有多于一个旋转洗涤容器的

D06F 43/06 • 洗涤物通过一个洗涤隔室或洗涤槽的

D06F 43/08 • 处理与回收溶剂用的联合设备（单独的干洗溶剂的净化设备入 B01D）

洗涤物脱水；凉辊展平

D06F 45/00 两辊或多辊挤干器，类似的冷展平设备

D06F 45/02 • 弹簧传压装置

D06F 45/04 •• 有手动快松装置

D06F 45/06 •• 有自动快松装置

D06F 45/08 • 流体施压装置

D06F 45/10 • 有 3 个以上辊的

D06F 45/12 • 与洗衣机结合的

D06F 45/14 • 有与洗衣机、工作台或其他支架活动连接的装置（与工作台联用的入 A47B）

D06F 45/16 • 零件

D06F 45/18 •• 辊转动的传动与控制机构

D06F 45/20 •• 向辊传压的肘节或其他杠杆

D06F 45/22 •• 辊

D06F 45/24 •• 辊轴的支架或座；辊架的支座

D06F 45/26 •• 沥水台板；供水板或排水板；挤干用具

D06F 45/28 •• 传送辊间洗涤物的皮带装置

D06F 47/00 挤压式洗涤物脱水装置

D06F 47/02 • 用机械驱动的压头

D06F 47/04 • 用液体驱动的压头

D06F 47/06 • 用挠性隔板

D06F 47/08 • 盖罩及其闭锁装置

D06F 49/00 不适于工业用的家用旋转甩干机或类似的甩干机（一般离心机入 B04B）

D06F 49/02 • 槽体

D06F 49/04 • 槽的传动

D06F 49/06 • 支架，如槽或外壳的弹性支架；防振或减振架（一般减振入 F16F）

D06F 49/08 • 排液装置

D06F 51/00 D06F 45/00 到 D06F 49/00 组不包括的洗涤物脱水装置

D06F 51/02 • 靠拧挤

烘干；风干

D06F 53/00 晾衣绳；绳的支架（带晾衣绳的干衣架入 D06F 57/00；晾衣绳的储存、复用及缠绕的支架入 B65H 75/34；绳索本身入 D07B）

D06F 53/02 • 衣绳

D06F 53/04 • 绳的支撑物，如杆或架（一般杆入 E04H）

D06F 55/00 衣夹

D06F 55/02 • 带枢动夹具的

D06F 57/00 除简单的衣绳外；晾衣物支承物（与加热装置或空气循环装置联用的入 D06F 58/00，F26B；需保持待干物特定形状的入 D06F 59/00；家用挂衣架入 A47G25/14）

D06F 57/02 • 架在柱上的，如旋转式的

D06F 57/04 • 带有旋臂的，如折叠式的

D06F 57/06 • 用横杆相连的立柱

D06F 57/08 • 折叠架（D06F 57/06 优先）

D06F 57/10 • 缩放架式的

D06F 57/12 • 附在墙壁、天花板、火炉或其他物体上的

D06F 58/00 家用干衣机（一般干燥入 F26B）（2）

D06F 58/02 • 带有围绕水平轴转动的干燥鼓（3）

D06F 58/04 • 零件（控制或调整装置入 D06F 58/28）（3）

D06F 58/06 • 鼓的机架（3）

D06F 58/08 • 传动装置（3）

D06F 58/10 • 带有加热或通风设备的干燥箱或干燥室（3）

D06F 58/12 • 带有运送衣物的输送装置，如沿着环形轨道（3）

D06F 58/14 • 伸缩干燥箱；装配在墙上的伸缩罩（3）

D06F 58/16 • 带有与洗衣房相通的加热表面（D06F 59/00 优先）（3）

D06F 58/18 • 洗衣机用可以拆卸的或装有门的干燥装置（3）

D06F 58/20 • 家用洗衣干燥机的一般零件（D06F 59/00 优先）（3）

D06F 58/22 • 棉绒毛收集装置（3）

D06F 58/24 • 冷凝装置（3）

D06F 58/26 • 加热装置，如煤气加热设备（D06F 58/18 优先）（3）

D06F 58/28 • 控制或调整（一般的控制或调整入 G05）（3）

D06F 59/00 能保持被烘干衣物原形的支撑物，如带加热装置的

D06F 59/02 • 服装用

D06F 59/04 • 手套用

D06F 59/06 • 袜子用

D06F 59/08 • 窗帘、桌布或其他床单形的物品用

D06F 60/00 D06F 53/00 至 D06F 59/00 各组中不包括的烘干（2009.01）

熨烫；加压

D06F 61/00 有两个或多于两个压辊的熨平机

D06F 61/02 • 双辊的

D06F 61/04 • 三个以上的辊，上下排列

D06F 61/06 • 辊成对连续配置

D06F 61/08 • 在一个中心辊周围设许多配合辊

D06F 61/10 • 有两个或多于两个中心辊，周围有许多配合辊

D06F 63/00 与固定或活动平板配合使用的单辊或多辊熨平机（罩或垫入 D06F 83/00）

D06F 63/02 • 两个或两个以上的辊与一块固定的或活动的平板配合使用

D06F 65/00 辊沿凹面旋转的熨平机

D06F 65/02 • 单辊的

D06F 65/04 •• 用手或脚使凹面与辊接触

D06F 65/06 •• 用动力使凹面与辊接触

D06F 65/08 •• 辊与凹面接触

D06F 65/10 • 两个以上的辊与两个以上的凹面配合

D06F 67/00 D06F 61/00、D06F 63/00 或 D06F 65/00 组包括的熨平机的零件（用作熨平或压平元件的罩或垫入 D06F 83/00）

D06F 67/02 • 辊；辊的加热装置

D06F 67/04 • 洗涤物的喂入和展平装置

D06F 67/06 • 将洗涤物从辊上剥取下来的装置

D06F 67/08 • 台板；台板的加热装置（2）

D06F 67/10 • 传动装置（2）

D06F 69/00 其他类不包括的熨平机

D06F 69/02 • 使用环形的或别的熨烫皮带或输送带

D06F 69/04 • 用相对滑动平面

D06F 71/00 衣服、洗涤物或其他纺织品的热压平设备，即，其中当衣物加压时，加压元件和衣物之间基本没有相对运动；类似的冷平衣物设备（通过在两辊或多辊之间冷辊压展平的设备入 D06F 45/00；家用的服装冷平设备入 A47G）

D06F 71/02 • 完全用手或脚驱动（D06F 71/08 优先）

D06F 71/04 • 动力驱动（D06F 71/08 优先）

D06F 71/06 •• 流体驱动

D06F 71/08 • 在连续加压的动作之间，有一个或一个以上的压具横向运动（洗涤系统或设备或机器的布置入 D06F 95/00）

D06F 71/10 •• 绕立轴运动

D06F 71/12 •• 绕横轴运动

D06F 71/14 •• 直线运动

D06F 71/16 • 从衣物内部支撑的压具或架（D06F 71/18 优先）

D06F 71/18 • 适用于特种服装或服装特殊部分的（接缝的压平入 D06F 71/30）

D06F 71/20 •• 衬衫用

D06F 71/22 •• 衣领用

D06F 71/24 •• 袖口用

D06F 71/26 •• 肩或颈部用

D06F 71/28 •• 袖筒、裤腿或其他环形服装或服装的环形部分用
D06F 71/29 ••• 裤子用〔4〕
D06F 71/30 • 接缝专用
D06F 71/32 • 零件
D06F 71/34 •• 加热装置；供给及排放蒸汽或其他气体的装置
D06F 71/36 •• 压具（特种服装或服装特殊部分的压平入 D06F 71/18；压具的罩或垫入 D06F 83/00）
D06F 71/38 •• 喂入装置（用压具的横向运动实现喂入的入 D06F 71/08）
D06F 71/40 •• 衣物压平时的托架或拉平架

D06F 73/00 用模型、型芯、展平器或内架，通过加热或加蒸汽，使服装或其他纺织品除皱展平的设备（干衣用的展平器入 D06F 59/00；与外部加压装置联用的入 D06F 71/00；压力展平器入 D06F 71/40；裁缝用的服装模型入 A41H；不加热的服装展平器入 A47G 25/00）
D06F 73/02 • 具有一个或更多的处理箱〔4〕

D06F 75/00 手熨斗
D06F 75/02 • 外加热手熨斗；不用电的内加热手熨斗，如用固体燃料或用蒸汽的
D06F 75/04 •• 用预热块的
D06F 75/06 •• 具有向被熨物供给蒸汽或液体的用具（D06F 75/32 优先）
D06F 75/08 • 内加热电手熨斗
D06F 75/10 •• 具有向被熨物供给蒸汽的用具（D06F 75/32 优先）
D06F 75/12 ••• 由外水源向熨斗供水以生产蒸汽
D06F 75/14 ••• 由熨斗带的内贮水器供水生产蒸汽
D06F 75/16 •••• 贮水器加热生产蒸汽
D06F 75/18 •••• 由贮水器缓慢地、如一滴一滴地向蒸汽发生器供水
D06F 75/20 ••• 把蒸汽送到被熨物上的装置
D06F 75/22 •• 具有向被熨物供液的装置（D06F 75/10 优先）
D06F 75/24 •• 熨斗内部的加热装置；热的分配、传导和储存装置（一般电加热入 H05B）
D06F 75/26 •• 温度控制或指示装置（热驱动开关本身入 H01H）
D06F 75/28 •• 电缆的连接、保护和支撑装置
D06F 75/30 • 具有特殊外形的手熨斗
D06F 75/32 • 把手熨斗改为蒸汽熨斗的附件
D06F 75/34 • 手柄；手柄架
D06F 75/36 • 外壳
D06F 75/38 • 底板（D06F 75/20 优先）
D06F 75/40 • 熨斗架子

D06F 77/00 手熨斗的加压、升高或导向装置

D06F 79/00 手熨斗的附件
D06F 79/02 • 不连在熨斗或熨板上的架或座
D06F 79/04 • 手熨斗的外加热特制炉或其他加热用具（一般炉子入 F24）
D06F 79/06 • 非构成手熨斗一部分的冷却器

D06F 81/00 熨板（它的罩或垫入 D06F 83/00；与装在碗柜的台板相连的入 A47B；一般工作台入 A47B；与梯状物相连的入 E06C）

D06F 81/02 • 有折叠底架的

D06F 81/04 •• 有调高架的

D06F 81/06 • 附在独立支持物上的，如墙上

D06F 81/08 • 带加热、蒸汽和强制通风装置的

D06F 81/10 • 顶板零件

D06F 81/12 • 袖板；其附属物

D06F 81/14 • 安罩的用具

D06F 83/00 熨斗或熨平用具的罩或垫

D06F 85/00 被熨物或熨具表面之间插入的独立零件

其他洗衣房装置或系统

D06F 87/00 用于被熨烫压平物或给湿或其他整理的用具（用模型、型芯、展平器或内架，通过加热或加蒸汽，使服装或其他纺织品除皱展平入 D06F 73/00）

D06F 89/00 钉住的或不钉住的纺织品的折叠器〔4〕

D06F 89/02 • 衣着纺织品的，如衬衫的〔4〕

D06F 91/00 上浆用具

D06F 93/00 洗衣房专用的计数、分类或作标记的装置

D06F 95/00 洗衣房系统或机器设备的配置；活动洗衣房（D06F 31/00 优先；洗衣房建筑入 E04H）

D06G 地毯、小地毯、麻袋、兽皮或其他皮，或纺织品或纤维制品的机械或高压清洁；挠性圆筒状或其他空心物的内侧外翻（褥垫羽毛的机械制备和处理入 B68G 3/00）

D06G 1/00 地毯、小地毯、麻袋、兽皮或其他皮的或纺织的物品或织物的打、刷或另外的机械清洁或高压清洁（刷子入 A46B、吸尘器本身入 A47L；家用吸尘器本身入 A47L；一般清洁入 B08B；清洁褥垫羽毛的装置入 B68G 3/00）

D06G 3/00 挠性圆筒状的或其他空心状的事物的内侧外翻（与检验结合的入 D06H 3/16）

D06G 3/02 • 机械方法的

D06G 3/04 • 气动的

D06G 5/00 与挠性圆筒状的或其他空心状的事物内侧外翻结合在一起的机械的、真空的或高压的清洁

D06H 纺织材料作标记、检验、接头或切断（缝纫机接缝入 D05B；与制造有关的见有关小类）

小类索引

作标记、测长、检验 1/00, 3/00

用其他地方不包括的方法进行接缝 5/00

裁剪或切割用具或方法 7/00

D06H 1/00 纺织材料作标记；与测长或检验相结合的作标记

D06H 1/02 • 用印或类似印的方法作标记

D06H 1/04 • 用线、标签或类似物

D06H 3/00 纺织材料的检验（纺织材料的物理性能检验入 G01N，例如使用光学装置检查疵点、缺陷或沾污的存在入 G01N 21/88）

D06H 3/02 • 目检（D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 优先）

D06H 3/04 •• 材料由工作台支撑

D06H 3/06 •• 材料由圆筒支撑

D06H 3/08 • 光电或电视法（D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 优先）

D06H 3/10 • 非光学设备（D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 优先）

D06H 3/12 • 机织物纬纱的探纬和自动纠错

D06H 3/14 • 探测和除掉织物上的金属颗粒，如断针，断梳针等

D06H 3/16 • 袜类或其他圆筒形织物的检验；与内侧外翻，分类或其他处理相关联的检验（内侧外翻本身入 D06G 3/00）

D06H 5/00 纺织材料的接缝

D06H 7/00 用于纺织材料裁剪的，或其他切断的，专门适用于裁剪，或其他切断的装置和方法（扣眼切割入 A41H；一般手持切断工具入 B26B；一般切断机入 B26D；一般切割外的切断入 B26F；接缝修边和剪毛装置入 D06C）

D06H 7/02 • 横向的（D06H 7/14 优先）

D06H 7/04 • 纵向的（D06H 7/14 优先）

D06H 7/06 •• 去边

D06H 7/08 •• 圆筒形织物纵向开裁

D06H 7/10 • 斜向的

D06H 7/12 •• 圆筒形织物螺旋开裁

D06H 7/14 • 通过剪切纬或经线，同时制作专用装置避免分别剪切到邻近剪切处的纬或经线来剪切织物的

D06H 7/16 • 专门适用于剪裁花边和刺绣的

D06H 7/18 • 卷状材料不退绕状态下的切割

D06H 7/20 • 撕

D06H 7/22 • 加热或用化学药物切割

D06H 7/24 • 剪裁小样的专门用具

D06J 织物或服装的打褶，打裱或褶裱处理（纸或用与造纸相同的方法制造的类似材料在不去除材料的情况下做波纹、皱纹或类似的纹的变形入 B31F；织造入 D03D；缝纫入 D05B；熨褶或使褶定型的用具入 D06C）

D06J 1/00 织物或服装的打褶、打裱或折裱处理

D06J 1/02 • 连续地且与喂入方向垂直

D06J 1/04 •• 用互相配合的凸凹辊或皮带

D06J 1/06 •• 用往复翼片

D06J 1/08 ••• 在辊或皮带之间产生皱折

D06J 1/10 • 连续纵向喂入

D06J 1/12 • 褶及类似物的式样

D06L 漂白（例如荧光增白）、干洗或水洗纤维、纱、线、织物、羽毛或纤维制品；漂白皮革或毛皮（玻璃纤维和长丝、矿棉或渣绒的处理入 C03；为得到用于纺纱用的纤维材料的化学处理入 D01；机械部分入 D06B，D06C，D06F；漂白纸浆或棉籽绒入 D21）

附注

使用酶或微生物的方法以便于：

- i 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物，或
- ii 处理纺织品或清洁固体材料的表面

还要分类入小类 C12S 中。（5）

D06L 1/00 干洗或水洗纤维、纱、线、织物、羽毛或纤维制品

D06L 1/02 • 用有机溶剂

D06L 1/04 •• 同时用添加剂（D06L 1/06 优先）

D06L 1/06 •• 退浆

D06L 1/08 •• 多级法

D06L 1/10 •• 用过的化学溶液的再生

D06L 1/12 • 用水浴法

D06L 1/14 •• 退浆

D06L 1/16 •• 多级法

D06L 1/18 •• 在压力密封容器内进行

D06L 1/20 •• 与机械装置结合

D06L 1/22 • 水和有机材料连续处理工艺

D06L 3/00 漂白纤维、纱、线、织物、羽毛、或纤维制品、皮革或毛皮

D06L 3/02 • 用产生氧的化合物（D06L 3/06 优先）

D06L 3/04 • 用紫外线照射或臭氧处理

D06L 3/06 • 用含卤化合物

D06L 3/08 •• 亚氯酸盐；二氧化氯

D06L 3/10 • 用还原剂

D06L 3/11 • 使用酶〔7〕

D06L 3/12 • 荧光增白

D06L 3/14 • 多级法

D06L 3/16 •• 与洗涤结合

D06M 对纤维、纱、线、织物、羽毛或由这些材料制成的纤维制品进行 D06 类内其他类目所不包括的处理（由玻璃、矿棉或渣绒制成的纤维或长丝的表面处理入 C03C 25/00；用机械方法处理织物入 D06B 至 D06J）

附注

1. D06M 11/00 至 D06M 15/00 各组中，若无相反指示，物质按最后适当位置分类。（5）
2. 在本小类中：
 - a D06M 11/00 至 D06M 15/00 每个大组内，物质的混合物至少按其主要成分分类。如有两种以上主要成分，若无相反指示，该混合物根据属于物质序列的最后适当位置的主要成分进行分类。
 - b 由 D06M 11/00 至 D06M 15/00 大组中的 2 个或 2 个以上大组包括的物质的混合物的处理，分类入每个合适的大组中。（5）
3. 在本小类中，在 D06 其他地方不包括的织物的处理按下列原则分类：
 - a 以处理剂为特征的织物的处理入 D06M 11/00 至 D06M 16/00 组。
 - b 以方法为特征的织物的处理入 D06M 23/00。（5）
4. 使用酶或微生物的方法以便于：
 - i 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物，或
 - ii 处理纺织品或清洁固体材料的表面还要分类入小类 C12S 中。
5. 注意 C 部类名后的附注 3，该附注指出了 IPC 中所参考的化学元素周期表版本。（2010.01）

小类索引

纤维、纱、线、织物、或纤维制品的处理

用无机物质 11/00

用非高分子有机物质 13/00

接枝聚合物 14/00

用高分子物质 15/00

生物化学处理 16/00

物理处理 10/00

以方法为特征的处理 23/00

羽毛的处理 19/00

多层织物的生产 17/00

D06M 10/00 纤维、纱、线、织物或这些材料制成的纤维制品的物理处理，如超声波，电晕放电，辐射，电流，磁场；同化合物或化学元素处理相结合的物理处理（2，5）

D06M 10/02 • 超声或声波；电晕放电（5）

D06M 10/04 • 同化合物或化学元素处理相结合的物理处理（利用波动能或粒子辐射接枝聚合入 D06M 14/18）（5）

D06M 10/06 •• 无机化合物或元素（5）

D06M 10/08 •• 有机化合物（5）

D06M 10/10 ••• 高分子化合物（5）

D06M 11/00 用无机物或其配合物处理纤维、纱、线、织物或这些材料制成的纤维制品；和机

械处理相结合的处理，如丝光（D06M 10/00 优先，用局部处理来装饰织物入 D06Q 1/00）（5）
附注

在本组中，下列术语以指明的含义使用：

“处理”，若无相反指示，指的是导致最终产品的处理，如用硫酸钡处理可以指在两个分开的步骤中用氯化钡和用硫酸处理。（5）

附注

1. 如果处理中所使用的化合物是以它的阳离子为特征的，则仅分类入大组 D06M 11/01 而不分类入组 D06M 11/01 至 D06M 11/80；用金属盐处理，然后通过还原反应的金属化处理入 D06M 11/83。（5）

2. 在本组中，最好加注 D06M 101/00 组的引得码。（5）

D06M 11/01 · 用氢、水或重水；用金属氢化物或其配合物；用硼烷、二硼烷、硅烷、二硅烷、磷、二磷、、二、肿、二肿或它们的配合物（5）

D06M 11/05 ·· 用水，如蒸汽；用重水（5）

D06M 11/07 · 用卤素；用氢卤酸或其盐，用氧化物或卤素的含氧酸或其盐（5）

D06M 11/09 ·· 用游离卤素或卤间化合物（5）

D06M 11/11 ·· 用氢卤酸或其盐（5）

D06M 11/13 ··· 卤化铵或周期表中第 I 族中的元素的卤化物（5）

D06M 11/155 ··· 周期表中第 II 族元素的卤化物（5）

D06M 11/17 ··· 周期表中第 III 族元素的卤化物（5）

D06M 11/20 ··· 周期表中第 IV 族元素的卤化物，如二氯化锆（5）

D06M 11/22 ··· 周期表中第 V 族元素的卤化物（5）

D06M 11/24 ··· 周期表中第 VI 族元素的卤化物，如铬酰氯（5）

D06M 11/26 ··· 周期表中第 VII 族元素的卤化物（卤间化合物入 D06M 11/09）（5）

D06M 11/28 ··· 周期表中第 VIII 族元素的卤化物（5）

D06M 11/30 ·· 用卤素的氧化物、卤素的含氧酸或其盐，如过氯酸盐（5）

D06M 11/32 · 用氧、臭氧、臭氧化物、氧化物、氢氧化物或过化合物；从具有两性元素—氧键的阴离子衍生的盐（水或重水入 D06M 11/05，卤素氧化物或卤素的含氧酸入 D06M 11/30，漂白入 D06L）（5）

D06M 11/34 ·· 用氧、臭氧或臭氧化物（5）

D06M 11/36 ·· 用氧化物，氢氧化物或氧化物的混合物；用从具有两性元素—氧键的阴离子衍生的盐（5）

D06M 11/38 ··· 周期表中第 I 族元素的氧化物或氢氧化物（通过化学作用局部改变或破坏纤维而产生图案入 D06Q1/02）（5）

D06M 11/40 ···· 与机械张力结合的，或无机械张力存在的，如松式丝光（5）

D06M 11/42 ···· 铜、银或金的氧化物或氢氧化物（5）

D06M 11/44 ··· 周期表第 II 族元素的氧化物或氢氧化物；锌酸盐；镉酸盐（5）

D06M 11/45 ··· 周期表第 III 族元素的氧化物或氢氧化物；铝酸盐（5）

D06M 11/46 ··· 周期表第 IV 族元素的氧化物或氢氧化物；钛酸盐；锆酸盐；锡酸盐；铅酸盐（5）

D06M 11/47 ··· 周期表第 V 族元素的氧化物或氢氧化物；钒酸盐；铌酸盐；钽酸盐；砷酸盐；铋酸盐；铟酸盐（5）

D06M 11/48 ··· 铬，钼，钨的氧化物或氢氧化物；铬酸盐；重铬酸盐；钼酸盐；钨酸盐（5）

D06M 11/49 ··· 周期表第 VIII 族元素的氧化物或氢氧化物；高铁酸盐；钴酸盐；镍酸盐；钨酸盐；钼酸盐；铌酸盐；钽酸盐；铂酸盐（5）

D06M 11/50 •• 用过氧化氢或金属过氧化物，用过硫酸、高锰酸、过硝酸或过碳酸或其盐 (5)
 D06M 11/51 • 用硫、硒、碲、钋或其化合物 (用过硫酸或其盐入 D06M 11/50) (5)
 D06M 11/52 •• 用硒、碲、钋或其化合物；用硫、连二亚硫酸盐或含硫和卤素，有或没有氧的化合物；用氢磺酸进行卤硫化；用二氧化硫和游离卤素的混合物进行卤硫化 (5)
 D06M 11/53 •• 用硫化氢或其盐，用多硫化物 (5)
 D06M 11/54 •• 用二氧化硫；用亚硫酸或其盐 (D06M 11/52 优先) (5)
 D06M 11/55 •• 用三氧化硫；用硫酸或硫代硫酸或其盐 (5)
 D06M 11/56 ••• 除周期表第III族元素外的硫化物或硫代硫酸盐 (5)
 D06M 11/57 ••• 周期表第III族元素的硫化物或硫代硫酸盐；如砷类 (5)
 D06M 11/58 • 用氮或其化合物；如硝酸盐 (卤化铵入 D06M 11/13) (5)
 D06M 11/59 •• 用氨；用有机胺同无机物的配合物 (5)
 D06M 11/60 ••• 气体氨或溶液中的氨 (5)
 D06M 11/61 ••• 液氨 (5)
 D06M 11/62 ••• 氨或有机胺的金属氧化物的配合物或金属盐的配合物 (5)
 D06M 11/63 •• 用羟胺或肼 (5)
 D06M 11/64 •• 用氮的氧化物；氮的含氧酸或其盐 (用过硝酸或其盐入 D06M 11/50) (5)
 D06M 11/65 ••• 氮的含氧酸的盐 (5)
 D06M 11/66 •• 用氨基磺酸或其盐 (5)
 D06M 11/67 •• 用氰或其化合物，如氰醇酸、氰酸、异氰酸、硫氰酸、异硫氰酸或其盐，或用氨脒；用氨基甲酸或其盐 (用二氰氨入 D06M 13/432) (5)
 D06M 11/68 • 用磷或其化合物，如氯代磷酸或其盐 (用磷类或二磷入 D06M 11/01；用硒或碲化合物入 D06M 11/52，用聚磷腈化合物或其衍生物入 D06M 15/673) (5)
 D06M 11/69 •• 用磷；磷的卤化物或卤氧化物；用氯代磷酸或其盐 (5)
 D06M 11/70 •• 用磷的氧化物；用次磷酸、亚磷酸或磷酸或其盐 (5)
 D06M 11/71 ••• 磷酸盐 (5)
 D06M 11/72 •• 用偏磷酸或其盐；用多磷酸或其盐；或用过磷酸或其盐 (5)
 D06M 11/73 • 用碳或其化合物 (D06M 11/67 优先) (5)
 D06M 11/74 •• 用碳或石墨；用碳化物；用石墨酸或其盐 (5)
 D06M 11/75 •• 用碳酰氯；用含碳和硫的化合物，如硫光气 (用硫氰酸入 D06M 11/67，用硫代氨基甲酸脲入 D06M 13/425；用硫脲入 D06M 13/432) (5)
 D06M 11/76 •• 用碳的氧化物或碳酸盐 (D06M 11/75 优先；用过碳酸或其盐入 D06M 11/50；用尿素入 D06M 13/432) (5)
 D06M 11/77 • 用硅或其化合物 (用硅烷或二硅烷入 D06M 11/01) (5)
 D06M 11/78 •• 用硅；用硅的卤化物或硅的卤氧化物；用氟硅酸盐 (5)
 D06M 11/79 •• 用二氧化硅；硅酸或其盐 (5)
 D06M 11/80 • 用硼或其化合物，如硼化物 (用硼烷或二硼烷入 D06M 11/01；用碳化硼入 D06M 11/74) (5)
 D06M 11/81 •• 用硼；用卤化硼；用氟硼酸 (5)
 D06M 11/82 •• 用氧化硼；用硼酸、偏硼酸或过硼酸及其盐，如用硼砂 (5)
 D06M 11/83 • 用金属，用产生金属的化合物，如羧基金属；在纺织品上还原的金属化合物 (通过局部金属化装饰织物入 D06Q 1/04) (5)
 D06M 11/84 • 同机械处理相结合 (同机械张力结合、如丝光入 D06M 11/40) (5)
 D06M 13/00 用非高分子有机化合物处理纤维、纱、线、织物或由其制成的纤维制品 (D06M

10/00, D06M 14/00 优先; 用有机氮同无机物的配合物处理入 D06M 11/59); 与机械处理相结合的处理 (4, 5)

附注

在本组中, 下列术语以指明的含义使用:

“处理”, 若无相反指示, 指的是导致最终产品的处理, 如用氯乙酸处理可以指在两个分开的步骤中用氯乙酰氯和用皂化作用处理。(5)

附注

在本组中, 最好加注 D06M 101/00 组的引得码。(5)

D06M 13/02 • 用烃类

D06M 13/03 •• 用不饱和烃, 如烯烃或炔烃 (5)

D06M 13/07 ••• 芳香族烃 (5)

D06M 13/08 • 用卤化烃

D06M 13/10 • 用含氧化合物

D06M 13/11 •• 含环氧基的化合物或上述化合物的前体 (5)

D06M 13/12 •• 醛; 酮

D06M 13/123 ••• 多醛; 多酮 (5)

D06M 13/127 ••• 单醛, 如甲醛; 单酮 (5)

D06M 13/13 ••• 不饱和醛, 如丙烯醛; 不饱和酮, 烯酮 (5)

D06M 13/133 ••• 卤化醛, 卤化酮 (5)

D06M 13/137 •• 缩醛, 如缩甲醛; 缩酮 (5)

D06M 13/144 •• 醇; 金属醇化物 (D06M 13/11 优先) (5)

D06M 13/148 ••• 多元醇, 如乙二醇 (5)

D06M 13/152 •• 有羟基连在六元芳环的碳原子上 (5)

D06M 13/156 ••• 含卤原子的 (5)

D06M 13/165 •• 醚 (D06M 13/11 优先) (5)

D06M 13/17 ••• 聚亚氧烷基乙二醇醚 (5)

D06M 13/175 ••• 不饱和醚, 如乙烯醚 (5)

D06M 13/184 •• 羧酸; 酐、其卤化物或盐 (5)

D06M 13/188 ••• 单羧酸; 酐、其卤化物或盐 (5)

D06M 13/192 ••• 多元羧酸; 酐、其卤化物或盐 (5)

D06M 13/196 ••• 过羧酸; 酐, 卤化物或其盐 (5)

D06M 13/203 ••• 不饱和羧酸; 酐、其卤化物或盐 (5)

D06M 13/207 ••• 取代的羧酸, 如由羟基或酮基取代; 酐, 其卤化物或盐 (5)

D06M 13/21 •••• 卤代羧酸; 酐、其卤化物或盐 (5)

D06M 13/213 ••••• 过氟烷基羧酸; 酐、其卤化物或盐 (5)

D06M 13/217 •••• 具有羧基为末端的聚亚氧烷基乙二醇醚; 酐、其卤化物或盐 (5)

D06M 13/224 •• 羧酸酯; 碳酸酯 (5)

D06M 13/228 ••• 环酯, 如内酯 (5)

D06M 13/232 ••• 有机碳酸酯 (5)

D06M 13/236 ••• 含卤原子 (5)

D06M 13/238 ••• 鞣酸类, 如鞣酸 (5)

D06M 13/244 • 用含硫或磷的化合物 (5)

D06M 13/248 •• 用含硫化合物 (5)

D06M 13/252 ••• 硫醇、苯硫酚、硫化物或多硫化物, 如巯基乙酸; 钼化合物 (5)

D06M 13/256 ··· 磺化物 (5)
D06M 13/262 ··· 硫酸化物 (5)
D06M 13/265 ··· 含卤原子 (5)
D06M 13/268 ··· 砒 (5)
D06M 13/272 ··· 含硫原子的不饱和化合物 (5)
D06M 13/275 ··· 二乙烯基硫醚 (5)
D06M 13/278 ··· 乙烯基砷化合物; 乙烯砒或乙烯亚砷化合物 (5)
D06M 13/282 ··· 用含磷化合物 (5)
D06M 13/285 ··· 磷化氢; 氧磷; 硫磷; 次磷酸或三价磷酸或其衍生物 (5)
D06M 13/288 ··· 磷酸或亚磷酸或其衍生物 (5)
D06M 13/29 ··· 含卤原子 (5)
D06M 13/292 ··· 磷酸或亚磷酸的单、双或三酯; 其盐 (5)
D06M 13/295 ··· 含聚乙二醇基团; 含新戊基基团 (5)
D06M 13/298 ··· 含卤原子 (5)
D06M 13/313 ··· 含磷原子的不饱和化合物, 如乙烯化合物 (5)
D06M 13/322 · 用含氮的化合物 (5)
D06M 13/325 · 胺 (5)
D06M 13/328 ··· 氨基连接到一个无环或脂环族碳原子上 (5)
D06M 13/33 ··· 含卤原子 (5)
D06M 13/332 ··· 二或多胺 (5)
D06M 13/335 ··· 氨基连接到六元芳环的碳原子上 (5)
D06M 13/338 ··· 有机胂; 胂化合物 (5)
D06M 13/342 ··· 氨基一羧酸; 三甲铵内酯; 氨基磺酸; 硫代三甲铵内酯 (5)
D06M 13/345 · 腈 (5)
D06M 13/348 ··· 不饱和的, 如丙烯腈 (5)
D06M 13/35 · 杂环化合物 (5)
D06M 13/352 ··· 五元杂环 (5)
D06M 13/355 ··· 六元杂环 (5)
D06M 13/358 ··· 三嗪 (5)
D06M 13/364 ··· 三聚氰酸; 异三聚氰酸; 其衍生物 (5)
D06M 13/368 · 羟基胺; 其衍生物, 和 Kritchevsky 碱 (5)
D06M 13/372 · 含醚化或酯化的羟基 (5)
D06M 13/376 · 脞 (5)
D06M 13/382 · 氨基醛 (5)
D06M 13/385 · 含环氧基 (5)
D06M 13/388 · 氧化胺 (5)
D06M 13/392 · 亚硝基化合物; 硝基化合物 (5)
D06M 13/395 · 异氰酸盐 (5)
D06M 13/398 ··· 含氟原子 (5)
D06M 13/402 · 酰胺 (5)
D06M 13/405 ··· 酰化聚亚烷基聚酰胺 (5)
D06M 13/408 ··· 酰化含有氟原子的酰胺; 过氟羧酸的酰胺 (5)
D06M 13/41 ··· 由不饱和羧酸衍生的酰胺, 如丙烯酰胺 (5)
D06M 13/412 ··· N-甲基丙烯酰胺 (5)

D06M 13/415 ... 芳族羧酸的酰胺；酰化的芳族胺 (5)
 D06M 13/418 ... 环酰胺，如内酰胺；草酰胺 (5)
 D06M 13/419 ... 酰胺基上的氮原子由羟烷基或醚化或酯化的羟烷基基团取代的酰胺 (5)
 D06M 13/422 ... 酰肼 (5)
 D06M 13/425 ... 氨基甲酸或硫代氨基甲酸或其衍生物，如氨基甲酸乙酯（未取代的氨基甲酸入 D06M 11/67）(5)
 D06M 13/428 ... 含氟原子 (5)
 D06M 13/432 ... 尿素，硫脲或其衍生物，如二脲，含尿素化合物；二氰胺；胍，如双氰胺 (5)
 D06M 13/435 ... 氨基脲 (5)
 D06M 13/438 ... 氨磺酰 (5)
 D06M 13/44 ... 含氮和磷
 D06M 13/447 ... 含氮原子的磷酸或次磷酸酯 (5)
 D06M 13/453 ... 含氮原子的磷酸或亚磷酸盐 (5)
 D06M 13/46 ... 含季氮原子的化合物（胍化合物入 D06M 13/338；三甲胺乙内酯，硫代三甲胺乙内酯入 D06M 13/342）(5)
 D06M 13/463 ... 由单胺衍生 (5)
 D06M 13/467 ... 由多胺衍生 (5)
 D06M 13/47 ... 由杂环化合物衍生 (5)
 D06M 13/473 ... 有五元杂环 (5)
 D06M 13/477 ... 有六元杂环 (5)
 D06M 13/48 ... 含乙撑亚胺环
 D06M 13/487 ... 吡丙啶基磷；吡丙啶基磷的氧化物或硫化物；羰基吡丙啶或羰基三吡丙啶化合物；磺吡丙啶或磺酰二吡丙啶化合物 (5)
 D06M 13/493 ... 全氟化物 (5)
 D06M 13/50 ... 用有机金属化合物；用含有硼、硅、硒或锑原子的有机化合物 (5)
 D06M 13/503 ... 在碳原子和金属或硼、硅、硒或锑原子间无键 (5)
 D06M 13/507 ... 没有碳—硅键的有机硅化合物 (5)
 D06M 13/51 ... 用至少有 1 个碳—金属或碳—硼、碳—硅，碳—硒、碳—锑键的化合物 (5)
 D06M 13/513 ... 有至少 1 个碳—硅键的 (5)
 D06M 13/517 ... 含硅—卤键 (5)
 D06M 13/52 ... 同机械处理相结合（装饰织物入 D06Q）
 D06M 13/525 ... 压花；轧光；挤压（造型入 D06M 23/14）(5)
 D06M 13/53 ... 冷却；汽蒸或加热，如在流动床中；用熔融金属 (5)
 D06M 13/535 ... 抽吸；真空处理；排气；蒸呢 (5)

D06M 14/00 含有碳—碳不饱和键的单体在纤维、纱、线、织物或用这些材料制成的纤维制品上接枝聚合（作用于未成形的聚合物入 C08F 251/00 至 C08F 292/00）(4)
 D06M 14/02 ... 作用于天然原料（D06M 14/18 优先）(4)
 D06M 14/04 ... 植物性的原料，如纤维素及其衍生物 (4)
 D06M 14/06 ... 动物性的原料，如毛，丝 (4)
 D06M 14/08 ... 作用于合成材料（D06M 14/18 优先）(4)
 D06M 14/10 ... 通过仅涉及碳—碳不饱和键反应而制得的高分子化合物 (4)
 D06M 14/12 ... 通过涉及碳—碳不饱和键反应以外的方法制得的高分子化合物 (4)

D06M 14/14 ... 聚酯 (4)
D06M 14/16 ... 聚酰胺 (4)
D06M 14/18 · 利用波动能或粒子辐射 (4)
D06M 14/20 · 作用于天然原料 (4)
D06M 14/22 ... 植物性原料, 如纤维素及其衍生物 (4)
D06M 14/24 ... 动物性原料, 如毛, 丝 (4)
D06M 14/26 · 作用于合成材料 (4)
D06M 14/28 ... 用仅涉及碳—碳不饱和键反应而制得的高分子化合物 (4)
D06M 14/30 ... 用涉及碳—碳不饱和键反应以外的方法而制得的高分子化合物 (4)
D06M 14/32 聚酯 (4)
D06M 14/34 聚酰胺 (4)
D06M 14/36 · 在碳纤维上 (5)

D06M 15/00 用高分子化合物处理纤维、纱、线、织物或由这些材料制成的纤维制品; 这种处理同机械处理相结合 (D06M 10/00, D06M 14/00 优先) (5)

附注

在本组中, 下列术语以指明的含义使用:

“处理”, 若无相反指示, 指的是导致最终产品的处理, 例如:

a 用聚乙烯醇处理可以指在一个分开的步骤中用聚乙烯醋酸酯处理和随后皂化处理。

b 用氨基塑料处理可指延迟熔烘工艺, 或用预缩聚产物处理, 或在两个分开的步骤中

例如用尿素和用甲醛处理。(5)

附注

在本组中, 最好加注 D06M 101/00 组的引得码。(5)

D06M 15/01 · 用天然高分子化合物及其衍生物 (天然橡胶或其衍生物入 D06M 15/693) (4)

D06M 15/03 · 多糖及其衍生物 (4)

D06M 15/05 ... 纤维素及其衍生物 (4)

D06M 15/055 用从磺化工艺中得到的残余液体制备的纤维素 (5)

D06M 15/07 纤维素酯 (4)

D06M 15/09 纤维素醚 (4)

D06M 15/11 ... 淀粉及其衍生物 (4)

D06M 15/13 ... 藻朊酸及其衍生物 (4)

D06M 15/15 · 蛋白质及其衍生物 (4)

D06M 15/17 · 天然树脂, 含树脂的醇、酸或其衍生物 (4, 5)

D06M 15/19 · 用合成高分子化合物 (用合成橡胶入 D06M 15/693) (4)

D06M 15/21 · 通过仅涉及碳—碳不饱和键的反应而制得的高分子化合物 (4)

D06M 15/227 ... 烃的, 或其反应产物, 如后卤化或磺酰氯化 (4)

D06M 15/233 芳香族, 如苯乙烯 (4)

D06M 15/244 ... 卤代烃的 (后卤化的烃入 D06M 15/227) (4)

D06M 15/248 含氯的 (4)

D06M 15/252 含溴的 (4)

D06M 15/256 含氟的 (4)

D06M 15/263 ... 不饱和羧酸及其盐或酯 (4)

D06M 15/267 带有氨基或季铵基的不饱和羧酸酯 (4)

D06M 15/27 不饱和羧酸的烷基聚烯烃乙二醇酯 (4)

D06M 15/273 带有环氧基的不饱和羧酸酯 (4)
 D06M 15/277 含氟的 (4)
 D06M 15/285 ... 不饱和羧酸的酰胺或亚酰胺 (4)
 D06M 15/29 含有 N-羟甲基或醚化 N-羟甲基; 含有 N-氨基亚甲基; 含有一个 N-硫代亚甲基 (4, 5)
 D06M 15/295 含氟的 (4)
 D06M 15/31 ... 不饱和腈类 (4)
 D06M 15/327 ... 不饱和醇或其酯 (4)
 D06M 15/33 含氟的酯 (5)
 D06M 15/333 乙酸乙烯酯; 聚乙烯醇 (4)
 D06M 15/347 ... 不饱和醚、乙缩醛、半缩醛、酮或醛 (4, 5)
 D06M 15/353 含氟 (4)
 D06M 15/356 ... 其他含有氮、硫、硅或磷原子的不饱和化合物 (5)
 D06M 15/37 .. 由仅涉及碳—碳不饱和键反应以外的方法制得的高分子化合物 (4)
 D06M 15/39 ... 聚醛树脂; 聚酮树脂; 聚缩醛 (4)
 D06M 15/41 酚醛或酚酮树脂 (4, 5)
 D06M 15/415 由含磷化合物改性 (5)
 D06M 15/423 氨基醛树脂 (4, 5)
 D06M 15/427 用烷氧基化合物或烯化氧改性 (4)
 D06M 15/429 用含硫化合物改性 (5)
 D06M 15/43 用磷化合物改性 (4)
 D06M 15/431 用磷或氧磷; 用的氧化物或盐 (5)
 D06M 15/432 用磷酸或其衍生物 (5)
 D06M 15/433 用磷酸改性 (4)
 D06M 15/437 含氟 (4)
 D06M 15/45 利用特殊催化剂 (4)
 D06M 15/507 ... 聚酯 (4)
 D06M 15/51 ... 不饱和可聚合的聚酯 (5)
 D06M 15/513 聚碳酸酯 (4)
 D06M 15/53 ... 聚醚 (聚缩醛类入 D06M 15/39) (4)
 D06M 15/55 ... 环氧树脂 (4)
 D06M 15/555 用含磷化合物改性 (5)
 D06M 15/564 ... 聚脲, 聚氨酯类或其他含有酰脲或尿烷链的聚合物; 由其制得的预缩聚物 (4)
 D06M 15/568 异氰酸盐与聚醚的反应产物 (4)
 D06M 15/572 异氰酸盐与聚酯或聚胺酯的反应物 (4)
 D06M 15/576 含氟 (4)
 D06M 15/579 用含磷化合物改性 (5)
 D06M 15/59 ... 聚酰胺; 聚酰亚胺 (4, 5)
 D06M 15/592 由可聚合的不饱和脂肪酸和聚胺制造的 (5)
 D06M 15/595 通过取代氨基甲酸上的氢原子得到的衍生物 (5)
 D06M 15/598 由含磷化合物改性 (5)
 D06M 15/61 ... 聚胺 (4)
 D06M 15/63 ... 主链中含硫, 如聚砜 (4)

D06M 15/643 ... 主链中含硅 (4)
D06M 15/647 含有聚醚链的 (4)
D06M 15/65 含有环氧基的 (4)
D06M 15/653 由异氰酸盐化合物改性的 (4)
D06M 15/657 含氟 (4)
D06M 15/667 ... 主链中含磷 (4)
D06M 15/673 主链中含磷与氮 (4)
D06M 15/687 ... 主链中含磷、硅、硫、氮、氧或碳以外的原子 (4)
D06M 15/693 • 用天然或合成橡胶或其衍生物 (4)
D06M 15/70 • 结合机械处理 (装饰织物入 D06Q)
D06M 15/705 • 压花; 轧光; 挤压 (模塑入 D06M 23/14) (5)
D06M 15/71 • 冷却; 汽蒸或加热, 如在流动床中; 用熔融金属 (5)
D06M 15/715 • 抽吸; 真空处理; 排气; 蒸呢 (5)

D06M 16/00 纤维、纱、线、织物或这些原料制成的纤维制品的生化处理, 如催酶 (2)

附注

在本组中, 最好加注 D06M 101/00 组的引得码。(5)

D06M 17/00 多层纺织品的生产

D06M 17/02 • 应用纤维素衍生物作为黏合剂 (5)

D06M 17/04 • 应用合成树脂作为黏合剂 (5)

D06M 17/06 • 乙烯化合物的聚合物 (5)

D06M 17/08 • 聚酰胺 (5)

D06M 17/10 • 聚脲 (5)

D06M 19/00 羽毛的处理 (2)

D06M 23/00 以方法为特征的纤维、纱、线、织物或由这些材料制成的纤维制品的处理 (5)

附注

在本组中, 最好加注 D06M 101/00 组的引得码。(5)

D06M 23/02 • 将处理剂可释放地固着或加进一个分配装置中的方法 (5)

D06M 23/04 • 以泡沫形式应用处理剂的方法 (5)

D06M 23/06 • 以处理剂分散在气体中的方法, 如空气溶胶 (气溶胶组合物入 C09K 3/30) (5)

D06M 23/08 • 以粉末或颗粒形式应用处理剂的方法 (多层纺织织物的黏合剂入 D06M 17/00; 装饰织物入 D06Q) (5)

D06M 23/10 • 在有机溶剂中分散或溶解处理剂的方法; 回收上述有机溶剂的方法 (5)

D06M 23/12 • 以处理剂渗入微胶囊中的方法 (制造微胶囊入 B01J 13/02) (5)

D06M 23/14 • 以三维形式固着或处理纺织材料的方法 (5)

D06M 23/16 • 处理剂的不均匀应用方法, 如单面处理, 不同的处理 (装饰织物入 D06Q) (5)

D06M 23/18 • 织物或编织物边缘的化学处理; 裁剪边, 接缝或纤维端的热或化学固着 (5)

涉及待处理的纤维的与 D06M 11/00, D06M 13/00, D06M 15/00, D06M 16/00 和 D06M 23/00 组联合使用的引得 (5)

D06M 101/00 被处理的纤维、纱、线、织物或由这些材料制成的纤维制品的化学成分 (5)

附注

1 例子:

用碱性氢氧化物熔膨胀纤维素分类入 D06M 11/38 组并引得入 D06M 101/06 组;

用胺处理纤维素分类入 D06M 13/325 并引得入 D06M 101/06 组;

用聚酯处理聚酯纤维分类入 D06M 15/507 组并引得入 D06M 101/32 组;

用蛋白酶处理羊毛分类入 D06M 16/00 并引得入 D06M 101/12 组;

用以泡沫形式的四氯化硅处理纤维素的分类入 D06M 11/78, D06M 23/04 组并引得入 D06M 101/06 组。(5)

2 纤维混合物按每种纤维成分引得。(5)

D06M 101/02 · 天然纤维, 除矿物纤维 (5)

D06M 101/04 ·· 植物纤维 (5)

D06M 101/06 ··· 纤维素的 (5)

D06M 101/08 ···· 纤维素的酯或醚 (5)

D06M 101/10 ·· 动物纤维 (5)

D06M 101/12 ··· 角蛋白纤维或丝 (5)

D06M 101/14 ··· 胶原纤维 (5)

D06M 101/16 · 合成纤维, 不包括矿物纤维 (5)

D06M 101/18 ·· 仅涉及由碳—碳不饱和键反应得到的高分子化合物组成的合成纤维 (5)

D06M 101/20 ··· 聚烯烃, 具有烯基连接在芳族基团上的聚合物或共聚物 (5)

D06M 101/22 ··· 卤化单烯烃的聚合物或共聚物 (5)

D06M 101/24 ··· 链烯醇或其酯的共聚物或聚合物; 链烯醚、醛或酮的聚合物或共聚物 (5)

D06M 101/26 ··· 不饱和羧酸或其衍生物的聚合物或共聚物 (5)

D06M 101/28 ···· 丙烯腈; 甲基丙烯 (5)

D06M 101/30 ·· 涉及用碳—碳不饱和键以外的反应得到的高分子化合物组成的合成聚合物 (5)

D06M 101/32 ··· 聚酯 (5)

D06M 101/34 ··· 聚酰胺 (5)

D06M 101/36 ···· 聚芳酰胺 (5)

D06M 101/38 ··· 聚脲 (5)

D06M 101/40 · 碳纤维 (5)

D06N 墙壁、地面等的覆盖材料，如由涂着一层高分子材料的纤维网制成的油毡、油布、人造革、油毛毡；其他类不包括的柔性平幅材料（一般叠层织物入 B32B；仍保持纸或纸板特性的涂层网入 D21）

附注

分类入本小类的叠层产品还要分类入 B32B 小类中。

D06N 1/00 漆布

D06N 3/00 用高分子材料，如树脂、橡胶或其衍生物覆盖纤维网而制得的人造革、油布或类似物品（4）

D06N 3/02 • 用纤维素衍生物

D06N 3/04 • 用仅涉及碳—碳不饱和键的反应而制得的高分子化合物

D06N 3/06 •• 用聚氯乙烯或其共聚产品

D06N 3/08 ••• 用含聚丙烯酸酯，聚酰胺或聚氨基甲酸乙酯作整理涂层

D06N 3/10 •• 用苯乙烯—丁二烯共聚产物

D06N 3/12 • 用仅涉及碳—碳不饱和键反应以外的反应制得的高分子化合物

D06N 3/14 •• 与聚氨基甲酸乙酯

D06N 3/16 • 用油漆

D06N 3/18 • 用两层不同的高分子原料（D06N 3/08 优先）

D06N 5/00 油毛毡，如涂沥青的纤维网

D06N 7/00 其他类不包括的柔性平幅材料，如黏合于高分子材料的纱、长丝、线或丝束

D06N 7/02 • 由混合物物质构成的

D06N 7/04 • 以表面性能为特征的

D06N 7/06 • 浸渍的

D06P 纺织品的染色或印花；皮革、毛皮或各种形状的固体高分子物质的染色（机械部分见 B41F，B41J，D06B，D06C；非纺织品的表面印花入 B41M；玻璃纤维或矿渣纤维染色入 C03C 25/00；媒染入 D06M；染纸入 D21H）

附注

使用酶或微生物的方法以便于：

- i 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物，或
- ii 处理纺织品或清洁固体材料的表面

还要分类入小类 C12S 中。(5)

小类索引

染色或印花工艺

按照染料或助剂分类 1/00

按照处理材料分类 3/00

结合机械处理的 7/00

其他特征，如后处理、防染或防印 5/00

D06P 1/00 按照所用染料、颜料或助剂分类的，纺织品的一般印、染法和皮革、毛皮或各种形状的固体高分子物质的一般染色法

D06P 1/02 • 用偶氮染料（D06P 1/18，D06P 1/38，D06P 1/39，D06P 1/41 优先）(2)

D06P 1/04 •• 不含金属

D06P 1/06 ••• 含酸基

D06P 1/08 ••• 阳离子偶氮染料

D06P 1/10 •• 含金属

D06P 1/12 •• 在现场制备的

D06P 1/13 • 用偶氮甲碱染料 (2)

D06P 1/14 • 用酞菁染料而不还原（D06P 1/38，D06P 1/40 优先）

D06P 1/16 • 用分散染料，如醋酸酯纤维染料

D06P 1/18 •• 偶氮染料

D06P 1/19 •• 硝基染料 (2)

D06P 1/20 •• 蒽醌染料

D06P 1/22 • 用还原染料

D06P 1/24 •• 蒽醌染料

D06P 1/26 •• 酞菁染料

D06P 1/28 •• 还原酯染料

D06P 1/30 • 用硫化染料

D06P 1/32 • 用氧化染料

D06P 1/34 • 用天然染料

D06P 1/36 • 用媒染染料

D06P 1/38 • 用活性染料

D06P 1/382 •• 反应基直接连在杂环基上 (2)

D06P 1/384 •• 反应基不直接连在杂环基 (2)
 D06P 1/39 • 用酸性染料 (2)
 D06P 1/40 •• 用无偶氮基的酸性染料
 D06P 1/41 • 用碱性染料 (2)
 D06P 1/42 •• 用无偶氮基的碱性染料
 D06P 1/44 • 用不溶颜料或助剂, 如黏合剂 (2)
 D06P 1/46 •• 用含天然高分子物质或其衍生物的成分
 D06P 1/48 ••• 用碳水化合物的衍生物
 D06P 1/50 •••• 纤维素衍生物
 D06P 1/52 •• 用含合成高分子物质的组合物 (D06P 1/60 优先)
 D06P 1/54 ••• 活性基连在交链剂上的物质
 D06P 1/56 ••• 醛制备的缩合产物或预缩合产物
 D06P 1/58 •••• 有其他合成高分子物质
 D06P 1/60 •• 用含聚醚组合物
 D06P 1/607 ••• 含氮聚醚 (2)
 D06P 1/613 ••• 无氮聚醚 (2)
 D06P 1/62 •• 用含有硫酸盐或磺酸盐基的低分子量有机化合物成分
 D06P 1/64 •• 用不含硫酸盐或磺酸盐基的低分子量的有机化合物成分
 D06P 1/642 ••• 含氮化合物 (2)
 D06P 1/645 •••• 含胺基的脂族、芳香脂族或环脂族化合物 (2)
 D06P 1/647 •••• 含氮羧酸或羧酸盐 (2)
 D06P 1/649 •••• 含碳胺、硫代碳胺或脒基的化合物 (2)
 D06P 1/651 ••• 无氮化合物 (2)
 D06P 1/653 •• 无氮羧酸或羧酸盐 (2)
 D06P 1/655 •• 含氨基化合物 (2, 6)
 D06P 1/66 ••• 含季铵基 (6)
 D06P 1/667 •• 有机磷化合物 (2)
 D06P 1/673 •• 无机化合物 (2)
 D06P 1/81 • 使用溶解在无机溶剂中的染料 (7)
 D06P 1/90 • 用溶于有机溶剂或其水乳液中的染料 (2)
 D06P 1/92 •• 在有机溶剂中 (7)
 D06P 1/94 • 使用溶解在超临界态溶剂中的染料 (7)
 D06P 1/96 • 以小溶比为特征的染色 (7)

D06P 3/00 按被处理的材料分类的, 染色或印花纺织品和染皮革、毛皮或任何形状的固体高分子物质的专门方法

D06P 3/02 • 含碱性氮的材料
 D06P 3/04 •• 含酰胺基
 D06P 3/06 ••• 用酸性染料
 D06P 3/08 ••• 用氧化染料
 D06P 3/10 ••• 用活性染料
 D06P 3/12 ••• 在材料上偶合偶氮染料
 D06P 3/14 ••• 羊毛
 D06P 3/16 •••• 用酸性染料

D06P 3/18 •••• 用碱性染料
 D06P 3/20 •••• 用媒染染料
 D06P 3/22 •••• 在纤维上偶合偶氮染料
 D06P 3/24 ••• 聚酰胺、聚氨酯
 D06P 3/26 •••• 用分散染料
 D06P 3/28 •••• 在材料上偶合偶氮染料
 D06P 3/30 ••• 毛皮
 D06P 3/32 ••• 皮革
 D06P 3/34 • 含酯基的材料 (D06P 3/04 优先)
 D06P 3/36 •• 用分散染料
 D06P 3/38 •• 在材料上偶合偶氮染料
 D06P 3/40 •• 乙酸酯纤维素
 D06P 3/42 ••• 用分散染料
 D06P 3/44 ••• 在材料上制备偶氮染料
 D06P 3/46 ••• 三乙酸纤维素
 D06P 3/48 •••• 用分散染料
 D06P 3/50 •••• 在材料上偶合偶氮染料
 D06P 3/52 •• 聚酯
 D06P 3/54 ••• 用分散染料
 D06P 3/56 ••• 在材料上偶合偶氮染料
 D06P 3/58 • 含羟基材料
 D06P 3/60 •• 天然或再生纤维素
 D06P 3/62 ••• 用直接染料
 D06P 3/64 ••• 用媒染材料
 D06P 3/66 ••• 用活性染料
 D06P 3/68 ••• 在材料上偶合偶氮染料
 D06P 3/70 • 含腈基材料
 D06P 3/72 •• 用分散染料
 D06P 3/74 •• 用酸性染料
 D06P 3/76 •• 用碱性染料
 D06P 3/78 •• 在材料上偶合偶氮染料
 D06P 3/79 • 聚烯烃 (2)
 D06P 3/80 • 无机纤维 (玻璃、矿物或矿渣制成的纤维或长丝的表面处理入 C03C 25/00)
 D06P 3/82 • 含不同种纤维的纺织品
 D06P 3/84 •• 同色的
 D06P 3/85 •• 用同种染料 (2)
 D06P 3/852 ••• 含一半羊毛或纤维素/聚酰胺混纺产品 (2)
 D06P 3/854 ••• 含改性或未改性纤维 (2)
 D06P 3/86 •• 不同色的
 D06P 3/87 •• 用两种以上的染料 (2)
 D06P 3/872 ••• 用分散染料和活性染料 (2)
 D06P 3/874 ••• 用非活性阴离子染料和非活性分散染料或阳离子染料 (2)

 D06P 5/00 有关染色或印花纺织品或染皮革、毛皮或各种形状的固体高分子物质方面的其他

特征

D06P 5/02 • 后处理附注

在组 D06P 5/04 至 D06P 5/10 内，若无相反指示，化合物分类入最后适当位置。

D06P 5/04 •• 用有机化合物

D06P 5/06 ••• 含氮的

D06P 5/08 ••• 高分子的

D06P 5/10 •• 用含金属的化合物

D06P 5/12 • 染色或印花前保留部分材料

D06P 5/13 • 易褪染色或褪色染料〔2〕

D06P 5/15 • 局部去除染料〔2〕

D06P 5/17 •• 偶氮染料〔2〕

D06P 5/20 • 影响染色的物理处理，如超声波、电〔2〕

D06P 5/22 • 用与纤维共反应的化学方法改变染料对于纺织材料的亲合力〔2〕

D06P 5/24 • 转移印花（纺织材料用转移印花装置入 B41F 16/02）〔7〕

D06P 5/26 •• 热转移印花〔7〕

D06P 5/28 ••• 利用可升华的染料〔7〕

D06P 5/30 • 喷墨印花（喷墨印花装置入 B41J 2/00）〔7〕

D06P 7/00 与机械处理联用的染色或印花法

D06Q 纺织品的装饰（通过机械方法处理织物见 D06B 至 D06J；使织物的表面完全金属化入 D06M 11/83；黏结在高分子材料上的纺织的纱、长丝、线或丝束入 D06N 7/00；染色或印花入 D06P）（5）

附注

在本小类中，下列术语以指明的含义使用：

“装饰”是指为了改变，如从光学上改变纺织材料的外观或性质的“局部处理”或“产生局部效应”。（5）

D06Q 1/00 纺织品的装饰（局部染色入 D06B 11/00；织物染印前保留部分材料的入 D06P 5/12）

D06Q 1/02 • 用化学方法使局部的织物纤维受到破坏或改变，从而制出图案花，如产生半透明的

D06Q 1/04 • 用金属化（金属粒子的转移入 D06Q 1/12）（5）

D06Q 1/06 • 用化学装置，绒头织物的局部处理（5）

D06Q 1/08 • 用机械效果的固着，如轧光、轧花或摩擦轧光效果，使用化学方法（5）

D06Q 1/10 • 用特殊材料处理并固着，如云母、玻璃珠（金属化入 D06Q 1/04；通过转移入 D06Q 1/12）（5）

D06Q 1/12 • 通过将化学试剂或特定的或其他形状的金属或非金属材料从一个固体临时载体上转移至织物上（5）

D06Q 1/14 •• 通过将纤维，或纤维黏合剂转移到织物上（5）

D07 绳；除电缆以外的缆索

D07B 一般的绳或缆（绳或缆的相互连接或与它物相接入 B65H 69/00，F16G 11/00；绳的机械整理或梳理入 D02J；装饰用绳或索入 D04D；用于桥梁的悬吊缆索入 E01D 19/16；滑轮或其他齿轮机构专用的驱动或传动绳缆入 F16G 9/00；电缆或电缆接头入 H01B，H01R）

小类索引

结构特征 1/00

制造

通用机械 3/00

零件、辅助设备 7/00

用特殊材料制造 5/00

特殊形状的绳或缆制造 5/00

端头的封口 9/00

D07B 1/00 绳或缆的结构特征

D07B 1/02 • 用纤维或长丝材料制成的绳，如植物纤维、动物纤维、再生纤维素、塑料

D07B 1/04 •• 有一根与中心线相平行的纤维或长丝芯

D07B 1/06 • 用金属丝制成的绳或缆，如围绕麻芯装金属丝

D07B 1/08 •• 绳缆的各层是由成型的闭锁的金属丝如构成同心层的绳股编成的

D07B 1/10 ••• 有一根与中心线相平行的绳芯

D07B 1/12 • 空芯绳或缆

D07B 1/14 • 带有加入进来的附加元件的绳或缆，例如，在绳或缆全长上形成或延伸

D07B 1/16 • 带有橡皮或塑料封套或镶嵌物的绳或缆（D07B 1/04，D07B 1/10 优先）

D07B 1/18 • 金属孔眼

D07B 1/20 • 浮绳，如充气泡沫芯，其附件

D07B 1/22 • 扁平或扁边绳，由若干平行绳组成的绳

绳或缆的制造

D07B 3/00 用相同的原料或不同原料的绳股生产加捻的绳或缆的通用机械或设备

D07B 3/02 • 喂架沿绳或缆的轴线旋转

D07B 3/04 •• 喂架沿机器轴线前后排列

D07B 3/06 •• 喂架沿机器轴线幅射状排列

D07B 3/08 • 卷取架沿绳或缆轴线旋转，喂架固定在其位置上

D07B 3/10 •• 卷取架每转一圈，便使绳或缆产生一个以上的整捻的装置

D07B 3/12 • 用旋转的长丝线圈操作

D07B 3/14 • 手工操作

D07B 5/00 用特殊材料制绳或缆，或制特殊形状的绳缆

D07B 5/02 • 用草类植物材料

D07B 5/04 • 绳带

D07B 5/06 • 用天然或人造短纤维

D07B 5/08 •• 用胶粘凝

D07B 5/10 • 用非圆形截面的股合成

D07B 5/12 • 包括定形和伸直处理工艺的低捻或低张力的

D07B 7/00 制绳或缆机的零件或辅助装置，与这些机器相联的辅助装置

D07B 7/02 • 机械零件、辅助装置

D07B 7/04 •• 使筒管或摇架倒转的装置

D07B 7/06 •• 喂管或喂架的支架或制动闸

D07B 7/08 •• 来自于喂管或喂架的长丝用尽或断头时的报警或自停装置

D07B 7/10 •• 绳或缆的卷取或卷绕装置

D07B 7/12 •• 绳或缆或其股的软化、润滑或浸湿

D07B 7/14 •• 绳或缆或其股的上涂料或包覆（一般的表面涂液体或流体入 B05；一般拉长芯的包覆入 B65H 81/06）

D07B 7/16 • 辅助装置

D07B 7/18 •• 绳或缆退捻展开，以便处理和连接

D07B 9/00 端头的捆扎或封口，如防止散脱

分部：造纸

D21 造纸；纤维素的生产

D21B 纤维原料或其机械处理

D21B 1/00 纤维原料或其机械处理（打浆机入 D21D 1/00）

D21B 1/02 • 用物理或化学方法预处理纤维原料（去除树皮入 B27L）

D21B 1/04 • 分离原料成小片，例如纤维（木材的干法打碎或切末等入 B27L；离解泥炭入 C10F 7/02；用机械方法从破布、泥炭等获得纤维为纺纱使用入 D01B）

D21B 1/06 •• 用干法

D21B 1/08 ••• 原料是废纸（化学部分入 D21C 5/02）；原料是破布

D21B 1/10 •••• 经过切割工序

D21B 1/12 •• 用湿法、利用蒸汽的方法

D21B 1/14 ••• 在磨木机中离解（普通的磨碎入 B02C）

D21B 1/16 •••• 加入化学药剂的

D21B 1/18 •••• 在库式磨木机中离解

D21B 1/20 ••••• 用链喂料的

D21B 1/22 ••••• 用螺旋喂料的

D21B 1/24 ••••• 袋式的

D21B 1/26 •••• 传动或喂料装置

D21B 1/28 •••• 和磨木机联合的磨石刻石器

D21B 1/30 •• 用其他方法离解纤维

D21B 1/32 •••• 废纸的

D21B 1/34 •••• 碾碎和混合；碎浆机

D21B 1/36 •••• 用骤然减压的方法扩散离解

D21B 1/38 • 经过精细分离的纤维素原料的贮存

D21C 从含纤维素原料中除去非纤维素物质生产纤维素；制浆药液的再生；所需设备

附注

使用酶或微生物的方法以便于：

- i 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物，或
- ii 处理纺织品或清洁固体材料的表面

还要分类入小类 C12S 中。(5)

小类索引

纤维素的生产

原料的预处理 1/00

制浆 3/00

其他工序 5/00

蒸煮器 7/00

后处理 9/00

制浆药液的再生 11/00

D21C 1/00 蒸煮前经过精细分裂的原料的预处理（废纸的入 D21C 5/02）

D21C 1/02 • 用水或蒸汽

D21C 1/04 • 用酸性化合物

D21C 1/06 • 用碱性化合物

D21C 1/08 • 用产生氧的化合物

D21C 1/10 • 促进浸渍的物理方法

D21C 3/00 含纤维素原料制浆（蒸煮器入 D21C 7/00）

D21C 3/02 • 用无机碱或碱性化合物，如硫酸盐法

D21C 3/04 • 用酸，酸式盐或酸酐

D21C 3/06 •• 二氧化硫；亚硫酸；亚硫酸氢盐

D21C 3/08 ••• 亚硫酸氢钙

D21C 3/10 ••• 亚硫酸氢镁

D21C 3/12 ••• 亚硫酸氢钠

D21C 3/14 ••• 亚硫酸氢铵

D21C 3/16 •• 二氧化氮；硝酸

D21C 3/18 • 用卤素或产生卤素的化合物（漂白纤维素纸浆入 D21C 9/12）

D21C 3/20 • 用有机溶剂

D21C 3/22 • 制浆工艺方法的其他特征

D21C 3/24 •• 连续法

D21C 3/26 •• 多段法

D21C 3/28 •• 防止泡沫

D21C 5/00 制取纤维素的其他工艺方法，例如蒸煮棉短绒（制取纺纱用纤维入 D01C）

D21C 5/02 • 加工废纸（机械部分入 D21B 1/08，D21B 1/32）

D21C 7/00 蒸煮器
D21C 7/02 • 回转式蒸煮器
D21C 7/04 • 衬里
D21C 7/06 • 喂料装置
D21C 7/08 • 排料装置
D21C 7/10 • 加热装置
D21C 7/12 • 调节或控制装置
D21C 7/14 • 碱液循环装置
D21C 7/16 • 安全装置

D21C 9/00 纤维素纸浆，例如木浆，或棉短绒的后处理
D21C 9/02 • 洗涤
D21C 9/04 •• 在扩散洗涤器中
D21C 9/06 •• 在过滤器中
D21C 9/08 • 去除油脂、松香、树脂或蜡
D21C 9/10 • 漂白
D21C 9/12 •• 用卤素或含卤素的化合物（D21C 9/16 优先）（4）
D21C 9/14 ••• 用 ClO₂ 或亚氯酸盐
D21C 9/147 •• 用氧或其同素异形变体（D21C 9/16 优先）（4）
D21C 9/153 ••• 用臭氧（4）
D21C 9/16 •• 用过氧化物
D21C 9/18 • 脱水（一般脱水入 F26B）

D21C 11/00 制浆药液的再生
D21C 11/02 • 亚硫酸药液的
D21C 11/04 • 碱液的
D21C 11/06 • 制浆废气的处理；废气热量的回收
D21C 11/08 •• 除臭
D21C 11/10 • 采用蒸发浓缩废液（蒸发器入 B01D）
D21C 11/12 • 制浆废液的燃烧
D21C 11/14 •• 湿法燃烧

D21D 上造纸机前蒸煮原料的处理 (5)

D21D 1/00 打浆或精浆方法；荷兰式打浆机（除节机入 D21F）

D21D 1/02 • 打浆方法；荷兰式打浆机

D21D 1/04 •• 打浆辊及刀片

D21D 1/06 •• 底刀

D21D 1/08 •• 有快速转动纸浆装置的打浆机

D21D 1/10 •• 有调节打浆辊和底刀间压力装置的打浆机

D21D 1/12 •• 有连续排料装置的打浆机

D21D 1/14 •• 有一个打浆刀辊和立式浆料循环通道的打浆机

D21D 1/16 •• 有越过打浆刀辊上部回浆装置的打浆机

D21D 1/18 •• 有两个以上打浆刀辊的打浆机

D21D 1/20 • 精磨方法

D21D 1/22 •• 锥形精磨机

D21D 1/24 ••• 锥形精磨机刀辊

D21D 1/26 ••• 锥形精磨机底刀

D21D 1/28 •• 球磨机或棒磨机

D21D 1/30 •• 盘磨机（圆盘磨）

D21D 1/32 •• 锤式磨碎机

D21D 1/34 •• 其他形式的磨碎机或精磨机

D21D 1/36 ••• 有立轴的

D21D 1/38 ••• 有水平轴的

D21D 1/40 •• 洗涤纤维

D21D 5/00 用机械方法精制纸浆悬浮液；此类精制设备（离心机、旋风分离器入 B04）

D21D 5/02 • 筛浆

D21D 5/04 •• 平板筛浆机

D21D 5/06 •• 旋转筛鼓筛浆机

D21D 5/08 ••• 带摇振机构的

D21D 5/10 •••• 槽摇振的

D21D 5/12 •••• 筛摇振的

D21D 5/14 •••• 槽和筛都摇振的

D21D 5/16 •• 筛浆机的筛筒和筛板

D21D 5/18 • 借助于离心力的

D21D 5/20 •• 有水平轴装置的

D21D 5/22 •• 有立轴装置的

D21D 5/24 •• 有旋风装置的

D21D 5/26 • 去除浆料中的空气

D21D 5/28 • 贮存或搅拌纸浆用的槽

D21D 99/00 本小类的其他组中未包括的技术主题 (8)

D21F 造纸机；用以生产纸张的方法

小类索引

制造连续的纸幅

整套纸机 9/00

零件

湿部，传递至压榨部，压榨部，

干燥器部 1/00，2/00，3/00，5/00

其他零件 7/00

工艺方法 11/00

制造不连续的纸页 13/00

D21F 1/00 制造连续纸幅的纸机湿部

D21F 1/02 • 长网造纸机的网前箱

D21F 1/04 • 圆网造纸机的流浆箱

D21F 1/06 • 调节浆料流送

D21F 1/08 • 调节稠度

D21F 1/10 • 造纸网

D21F 1/12 •• 造纸网的接口

D21F 1/14 ••• 焊接的

D21F 1/16 ••• 缝接的

D21F 1/18 • 造纸网摇振装置及附属零件

D21F 1/20 •• 长网造纸机的

D21F 1/22 •• 圆网造纸机的

D21F 1/24 • 倾料、升降造纸网机构

D21F 1/26 •• 长网造纸机的

D21F 1/28 •• 圆网造纸机的

D21F 1/30 • 保护造纸网防止机械破坏

D21F 1/32 • 洗涤造纸网或毛布

D21F 1/34 • 喷水管的构造或配置

D21F 1/36 • 调整机构

D21F 1/38 •• 垫

D21F 1/40 •• 辊筒

D21F 1/42 •• 喷嘴

D21F 1/44 • 水印装置

D21F 1/46 •• 水印辊

D21F 1/48 • 抽吸装置（吸水辊入 D21F 3/10）

D21F 1/50 •• 带辊吸水箱

D21F 1/52 •• 不带辊的吸水箱

D21F 1/54 • 撇除装置，例如泡沫撇除器

D21F 1/56 • 定边框架装置

D21F 1/58 • 定边带

D21F 1/60 • 网笼

D21F 1/62 • 沉砂盘
D21F 1/64 • 磁力分离器
D21F 1/66 • 纸浆捕集、脱水及回收；浆水（即白水）再用
D21F 1/68 •• 使用水力旋风器的
D21F 1/70 •• 用浮选法的
D21F 1/72 •• 用漏斗形沉淀塔的
D21F 1/74 •• 使用圆网的
D21F 1/76 ••• 带有吸力的
D21F 1/78 ••• 带有压力的
D21F 1/80 •• 使用无端筛带的
D21F 1/82 •• 加添纤维凝聚物

D21F 2/00 从湿部端头到压榨部分传送连续的纸幅

D21F 3/00 制造连续纸幅的造纸机的压榨部

D21F 3/02 • 湿压榨
D21F 3/04 •• 湿压榨的配置
D21F 3/06 •• 调节压力的方法
D21F 3/08 •• 压辊
D21F 3/10 •• 吸水辊，如真空伏辊

D21F 5/00 制造连续纸幅的造纸机的干燥器部

D21F 5/02 • 在烘缸上干燥
D21F 5/04 •• 在两个以上的烘缸上
D21F 5/06 •• 调节温度
D21F 5/08 •• 烘缸中蒸汽点的排布
D21F 5/10 •• 从烘缸中排除冷凝水装置
D21F 5/12 • 悬竿式干燥
D21F 5/14 • 用真空干燥纸幅
D21F 5/16 • 用电热干燥纸幅
D21F 5/18 • 用热空气干燥纸幅
D21F 5/20 • 废热回收

D21F 7/00 制造连续纸幅的造纸机的其他零件

D21F 7/02 • 机械传动装置
D21F 7/04 • 控制断纸装置
D21F 7/06 • 指示或调整纸张厚度；信号装置
D21F 7/08 • 造纸毛毯
D21F 7/10 •• 毛毯缝合
D21F 7/12 •• 干燥

D21F 9/00 制造连续纸幅的整套纸机

D21F 9/02 • 长网机型的
D21F 9/04 • 圆网机型的

D21F 11/00 在造纸机上制造连续的卡纸或卡片纸板或纤维板的湿纸幅的工艺方法

D21F 11/02 • 属于长网机型的

D21F 11/04 •• 由两层或两层以上组成的纸或纸板

D21F 11/06 • 属于圆网机型的

D21F 11/08 •• 由两层或两层以上组成的纸或纸机

D21F 11/10 • 制造仿模制纸

D21F 11/12 • 制造瓦楞纸或纸板

D21F 11/14 • 制造纤维素絮棉，过滤纸或吸墨纸

D21F 11/16 • 制造为纺纱或加拈用的纸条

D21F 13/00 制造不连续纸页，浆板或卡片纸板，或为生产纤维板的湿纸幅的方法或装置（在模型中制造单张纸板入 D21J；干燥单张纸、浆板或卡片纸板入 F26B）

D21F 13/02 • 制造手工纸

D21F 13/04 • 在圆网板纸机上制造

D21F 13/06 •• 成型辊

D21F 13/08 ••• 自动切断辊

D21F 13/10 • 使用纸板压榨

D21F 13/12 •• 板式压榨

D21G 压光机；造纸机辅助设备（卷纸机，成品复卷机，调节折皱或侧面伸长装置入 B65H）

D21G 1/00 压光机（如限于特定材料的处理，见有关类，如 B29C 43/24，D06）；平滑装置

D21G 1/02 • 压光辊；压光辊轴承（一般辊和轴承入 F16C 13/00）

D21G 3/00 刮刀

D21G 3/02 • 为压光机用的

D21G 3/04 • 为烘缸用的

D21G 5/00 安全装置

D21G 7/00 润湿装置

D21G 9/00 造纸机的其他辅助设备

D21H 浆料或纸浆组合物；不包括在小类 D21C、D21D 中的纸浆组合物的制备；纸的浸渍或涂布；不包括在大类 B31 或小类 D21G 中的成品纸的加工；其他类不包括的纸〔5〕

附注

- 1 在本小类还包括利用湿法制备纤维板或其他纤维制品的浆料或纸浆组合物。〔5〕
- 2 在本小类中，下列术语以指明的含义使用：
“纸浆”意思是包含造纸纤维和任选的添加剂的分散相，其将进行抄造，并包含术语“浆料”的意思；还可以是指利用湿法或干法欲制成纸的干的造纸纤维；〔5〕
“纸”的意思是纸、纸板或湿抄非织造布。
- 3 如果纸浆组合物或者纸，或者其中的一种成分，特征在于超过一种特征被包含在本小类，比如，在于纤维材料和涂层两者或者在于着色剂和防水剂两者，要分类入包含这些特征的所有位置。〔8〕
- 4 使用酶或微生物的方法以便于：
 - i 释放、分离或纯化一种预存在的化合物或组合物，或
 - ii 处理纺织品或清洁固体材料的表面还要分类入小类 C12S 中。〔5〕

小类索引

纸浆或纸

含有纤维素，木化纤维素或非纤维素纤维或成纸材料 11/00，13/00

含有不以其化学组成为特征的纤维或成纸材料 15/00

加添物质的方法或装置 23/00

添加到纸浆的非纤维材料，纸浸渍材料 17/00，21/00

涂布纸；涂布材料 19/00

纸的其他后处理 25/00

特种纸 27/00

附注

在组 D21H 11/00 至 D21H15/00 中，若无相反指示，分类入最后适当位置。〔5〕

D21H 11/00 只包含天然的纤维素或木化纤维素纤维的纸浆或纸〔5〕

D21H 11/02 • 化学或化学机械浆〔5〕

D21H 11/04 •• 牛皮纸浆或硫酸盐纸浆〔5〕

D21H 11/06 •• 硫酸盐或亚硫酸氢盐纸浆〔5〕

D21H 11/08 • 机械浆或热磨机械浆〔5〕

D21H 11/10 • 化学浆和机械浆的混合物〔5〕

D21H 11/12 • 非木本植物的或庄稼，如棉花、亚麻、各草类、甘蔗渣的〔5〕

D21H 11/14 • 二次纤维（加工废纸入 D21C 5/02）〔5〕

D21H 11/16 • 利用特殊的后处理改性〔5〕

D21H 11/18 •• 充分水化的、润胀的或纤维化的纤维〔5〕

D21H 11/20 •• 化学或生物化学改性的纤维〔5〕

D21H 11/22 ••• 阳离子化的〔5〕

D21H 13/00 包含合成纤维素或非纤维素纤维或成纸材料的纸浆或纸（化学特征在于人造纤维的制造入 D01F）（5）

D21H 13/02 • 合成纤维素纤维（5）

D21H 13/04 •• 纤维素醚（5）

D21H 13/06 •• 纤维素酯（5）

D21H 13/08 •• 来自再生纤维素的（5）

D21H 13/10 • 有机非纤维素纤维（5）

D21H 13/12 •• 通过仅涉及碳—碳不饱和键反应而获得的高分子化合物（5）

D21H 13/14 ••• 聚烯类，如聚苯乙烯（5）

D21H 13/16 ••• 聚烯醇；聚烯醚；聚烯酯（5）

D21H 13/18 ••• 不饱和酸或其衍生物的聚合物，如聚丙烯腈（5）

D21H 13/20 •• 通过仅涉及碳—碳不饱和键反应以外的反应获得的高分子化合物（5）

D21H 13/22 ••• 醛或酮的缩聚物（5）

D21H 13/24 ••• 聚酯类（5）

D21H 13/26 ••• 聚酰胺类；聚酰亚胺类（5）

D21H 13/28 •• 来自天然聚合物的（5）

D21H 13/30 ••• 非纤维素多糖类（5）

D21H 13/32 •••• 藻酸纤维（5）

D21H 13/34 ••• 蛋白质纤维（5）

D21H 13/36 • 无机纤维或薄片（5）

D21H 13/38 •• 含硅的（5）

D21H 13/40 ••• 玻璃状的，如玻璃棉，玻璃纤维（5）

D21H 13/42 ••• 石棉类（5）

D21H 13/44 ••• 薄片如云母，蛭石（5）

D21H 13/46 •• 不含硅的纤维，如由金属氧化物制得的（5）

D21H 13/48 ••• 金属或金属化的纤维（5）

D21H 13/50 ••• 碳纤维（5）

D21H 15/00 包括不以其化学组成为特征的纤维或成纸材料的纸浆或纸（5）

D21H 15/02 • 特征在于构型（5）

D21H 15/04 •• 起皱的、拧绞的、卷曲的或捻合的纤维（5）

D21H 15/06 •• 长纤维，即超过通常造纸纤维上限长度的纤维，纤丝（5）

D21H 15/08 •• 薄片（D21H 13/44 优先）（5）

D21H 15/10 •• 混合纤维（5）

D21H 15/12 ••• 部分有机的，部分无机的（5）

D21H 17/00 添加到纸浆的非纤维材料，特征在于其组分；特征在于其组分的纸浸渍材料（5）
附注

1 在 D21H 17/01 至 D21H 17/63 各组中，若无相反指示，将材料分在最后适当的位置。（8）

2 两种或更多种材料的混合物分类在包括这些材料中至少一种的在 D21H 17/01 至 D21H 17/63 各组中最后适当位置上。（8）

3 一种混合物的任何部分，按照附注②分类不确定，并且其本身被确定是新颖的和非显而易见的，也必须分类在 D21H 17/01 至 D21H 17/63 诸组中最后适当位置上。该部分即可以是单一的材料也可以是混合物本身。（8）

4 一种混合物的一部分, 按照附注②或③分类不确定, 并且被认为代表了对检索重要的信息, 也可以分类在 D21H 17/01 至 D21H 17/63 诸组中最后适当位置上。这种情况可以是例如当认为使用分类号的组合对混合物的检索是有意义的。这种非强制分类应该作为“附加信息”给出。(8)

D21H 17/01 • 废品, 例如污泥 (5)

D21H 17/02 • 植物原材料 (蛋白质入 D21H 17/22; 木素入 D21H 17/23; 多糖入 D21H 17/24; 树脂入 D21H 17/62) (5)

D21H 17/03 • 非高分子有机化合物 (5)

D21H 17/04 •• 烃类 (5)

D21H 17/05 •• 含有除碳和氢以外的元素 (5)

D21H 17/06 ••• 醇类; 酚类; 醚类; 醛类; 酮类; 醛缩醇类; 酮缩醇类 (5)

D21H 17/07 ••• 含氮化合物 (5)

D21H 17/08 •••• 异氰酸酯类 (5)

D21H 17/09 ••• 含硫化合物 (5)

D21H 17/10 ••• 含磷化合物 (5)

D21H 17/11 ••• 卤化物 (5)

D21H 17/12 ••• 有机金属化合物 (5)

D21H 17/13 ••• 含硅化合物 (5)

D21H 17/14 ••• 羧酸及其衍生物 (5)

D21H 17/15 •••• 聚羧酸, 如马来酸 (5)

D21H 17/16 ••••• 其与烃的加成物 (5)

D21H 17/17 ••• 烯酮, 如乙烯酮二聚物 (5)

D21H 17/18 ••• 利用与自身的化学反应或外加物质就地, 如在纸浆或纸中, 形成的新化合物 (5)

D21H 17/19 •••• 只涉及碳—碳不饱和键的反应 (5)

D21H 17/20 • 高分子有机化合物 (5)

D21H 17/21 •• 天然原料的; 其衍生物 (5)

D21H 17/22 ••• 蛋白质 (5)

D21H 17/23 ••• 木素 (5)

D21H 17/24 ••• 多糖 (5)

D21H 17/25 •••• 纤维素 (5)

D21H 17/26 ••••• 它们的醚 (5)

D21H 17/27 ••••• 它们的酯 (5)

D21H 17/28 •••• 淀粉 (5)

D21H 17/29 ••••• 阳离子的 (5)

D21H 17/30 •••• 藻酸或藻酸盐 (5)

D21H 17/31 •••• 树胶 (5)

D21H 17/32 ••••• 瓜耳树胶 (5)

D21H 17/33 •• 合成高分子化合物 (5)

D21H 17/34 ••• 仅涉及碳—碳不饱和键的反应获得的 (5)

D21H 17/35 •••• 聚烯类, 如聚苯乙烯 (5)

D21H 17/36 •••• 聚烯醇; 聚烯醚; 聚烯酯 (5)

D21H 17/37 •••• 不饱和酸或它们的衍生物的聚合物, 例如聚丙烯酸酯 (5)

D21H 17/38 •••• 含可交联的基团 (5)

D21H 17/39 形成醚交键，如烷基醇基团 (5)
 D21H 17/40 不饱和的 (5)
 D21H 17/41 含离子基团 (5)
 D21H 17/42 阴离子的 (5)
 D21H 17/43 羧基基团衍生的 (5)
 D21H 17/44 阳离子的 (5)
 D21H 17/45 含氮基团衍生的 (5)
 D21H 17/46 ... 通过仅涉及碳—碳在饱和键反应以外的反应获得的 (5)
 D21H 17/47 醛或酮的缩聚物 (5)
 D21H 17/48 和酚 (5)
 D21H 17/49 和含氮氢键的化合物 (5)
 D21H 17/50 丙烯酸化合物 (5)
 D21H 17/51 三嗪，如三聚氰胺 (5)
 D21H 17/52 环氧树脂 (5)
 D21H 17/53 聚醚；聚酯 (5)
 D21H 17/54 以形成在分子主键中含氮键的反应而获得的 (5)
 D21H 17/55 聚酰胺；聚氨基酰胺；聚酰胺酯 (5)
 D21H 17/56 聚胺；聚酰亚胺；聚酰亚胺酯 (5)
 D21H 17/57 聚脲类；聚氨基酯类 (5)
 D21H 17/58 以形成含硫键作为分子主键的反应而获得的 (5)
 D21H 17/59 以形成在分子主键中含硅键的反应而获得的 (5)
 D21H 17/60 · 蜡 (5)
 D21H 17/61 · 沥青 (5)
 D21H 17/62 · 松香；其衍生物 (5)
 D21H 17/63 · 无机化合物 (5)
 D21H 17/64 ·· 碱性化合物 (5)
 D21H 17/65 ·· 酸性化合物 (5)
 D21H 17/66 ·· 盐类，例如矾类 (5)
 D21H 17/67 ·· 水不溶性化合物，如填料、颜料 (5)
 D21H 17/68 ... 含硅的，如黏土 (5)
 D21H 17/69 ... 改性的，如在掺入纸浆或纸之前与其他组分结合 (5)
 D21H 17/70 ·· 利用与单独添加的物质的化学反应就地，如在纸浆或纸内，形成的新的化合物 (5)
 D21H 17/71 (包含在 D21H 17/00 中)
 D21H 17/72 (包含在 D21H 17/00 中)
 D21H 17/73 (包含在 D21H 17/00 中)
 D21H 17/74 (包含在 D21H 17/00 中)

D21H 19/00 涂布纸 (涂布纤维板入 D21J 1/08)；涂覆材料 (特征在于通过所用涂层提高墨水，染料或颜料色素吸收能力的记录材料入 B41M 5/50) (5)
 D21H 19/02 · 金属涂层 (D21H 19/66 优先) (5)
 D21H 19/04 ·· 以箔的形式涂敷 (5)
 D21H 19/06 ·· 以液体或粉末涂敷 (5)
 D21H 19/08 ·· 以蒸汽的形式涂敷，例如真空 (5)

D21H 19/10 · 没有颜料的涂层 (D21H 19/66 优先) (5)
 D21H 19/12 ·· 以水作惟一溶剂的溶液形式涂敷, 如有酸或碱化合物情况下 (5)
 D21H 19/14 ·· 不以组 D21H 19/12 中的水溶液的形式涂敷 (5)
 D21H 19/16 ··· 含可固化或可聚合的化合物 (D21H 19/24 优先) (5)
 D21H 19/18 ··· 含蜡 (5)
 D21H 19/20 ··· 含有仅涉及碳—碳不饱和键反应获得的高分子化合物 (5)
 D21H 19/22 ···· 聚烯, 如聚苯乙烯 (5)
 D21H 19/24 ··· 含仅涉及碳—碳不饱和键反应以外的反应获得的高分子化合物 (5)
 D21H 19/26 ···· 氨基塑料 (5)
 D21H 19/28 ···· 聚酯 (5)
 D21H 19/30 ···· 聚酰胺; 聚酰亚胺 (5)
 D21H 19/32 ···· 以形成在分子主键中含硅键的反应而获得的 (5)
 D21H 19/34 ··· 含纤维素或其衍生物 (5)
 D21H 19/36 · 含颜料的涂层 (D21H 19/66 优先; 金属粉末入 D21H 19/06) (5)
 D21H 19/38 ·· 特征在于颜料 (5)
 D21H 19/40 ··· 含硅的, 如黏土 (5)
 D21H 19/42 ··· 至少部分是有机 (5)
 D21H 19/44 ·· 特征在于其他配料, 如黏合剂或分散剂 (5)
 D21H 19/46 ··· 非高分子有机化合物 (5)
 D21H 19/48 ···· 二烯类, 如丁二烯; 芳香乙烯单体如苯乙烯; 可聚合的不饱和酸或它们的衍生物, 如丙烯酸 (5)
 D21H 19/50 ··· 蛋白质 (5)
 D21H 19/52 ··· 纤维素; 其衍生物 (5)
 D21H 19/54 ··· 淀粉 (5)
 D21H 19/56 ··· 通过仅涉及碳—碳不饱和键获得的高分子有机化合物或它们的低聚物 (5)
 D21H 19/58 ···· 二烯、芳香乙烯单体或不饱和酸或它们的衍生物的聚合物或低聚物 (5)
 D21H 19/60 ···· 聚烯醇; 聚烯醚; 聚烯酯 (5)
 D21H 19/62 ··· 通过仅涉及碳—碳不饱和键反应以外的反应获得的高分子有机化合物或低聚物 (5)
 D21H 19/64 ··· 无机化合物 (5)
 D21H 19/66 · 特征在于特定视觉效应的涂层, 如形成图案, 使具有某种结构 (大理石纹印刷纸入 D21H 27/04) (5)
 D21H 19/68 ·· 不均匀的、破碎的、不连续的 (5)
 D21H 19/70 ·· 含内部孔隙, 如气泡涂层 (5)
 D21H 19/72 · 特征在于纸基的涂布纸 (5)
 D21H 19/74 ·· 具有不均匀表面的基材, 如皱纹纸或瓦楞纸 (5)
 D21H 19/76 ·· 有特殊吸收性能的基材 (5)
 D21H 19/78 ··· 涂层不能渗透 (5)
 D21H 19/80 · 含一层以上涂层的纸 (D21H 19/20 优先) (5)
 D21H 19/82 ·· 叠加的 (5)
 D21H 19/84 ·· 在基材两面 (5)

D21H 21/00 添加至纸浆的非纤维素材料, 特征在于其功能, 组成或性质; 纸浸渍材料或涂布材料, 特征在于其功能, 组成或性质 (5)

D21H 21/02 • 防止在造纸设备上沉积的防护剂，如树脂障碍控制或腐浆控制（油脂、松香、树脂或蜡的去除入 D21C 9/08）（5）

D21H 21/04 •• 腐浆控制剂（5）

D21H 21/06 • 纸成型助剂（5）

D21H 21/08 •• 纤维分散剂（5）

D21H 21/10 •• 助留剂或脱水改进剂（5）

D21H 21/12 •• 消泡剂（5）

D21H 21/14 • 特征在于纸中或纸上的功能或性质（D21H 19/66，D21H 27/02 优先）（5）

D21H 21/16 •• 施胶剂或疏水剂（5）

D21H 21/18 •• 增强剂（5）

D21H 21/20 ••• 湿强剂（5）

D21H 21/22 •• 使纸变为多孔的，可吸收的或松厚的试剂（5）

D21H 21/24 ••• 表面活性剂（5）

D21H 21/26 •• 使纸变得透明或半透明的试剂（5）

D21H 21/28 •• 染料（5）

D21H 21/30 •• 发光或荧光物质，如光学增白（D21H 21/40 优先）（5）

D21H 21/32 •• 漂白剂（纤维素浆的漂白入 D21C 9/10）（5）

D21H 21/34 •• 防火剂（5）

D21H 21/36 •• 杀虫剂，如杀霉剂、杀菌剂、杀虫剂（5）

D21H 21/38 •• 防蚀剂或抗氧化剂（5）

D21H 21/40 •• 便于真实检验的试剂或防止欺诈变更的试剂，如证卷纸（水印入 B41M 3/10，D21F 1/44；证卷印刷入 B41M 3/14；特征在于彩色效应的证卷或纸币入 B44F 1/12；纸币或贵重纸真实性的测试入 G07D 7/00）（5）

D21H 21/42 ••• 丝带或长条（长丝入 D21H 15/06）（5）

D21H 21/44 ••• 隐藏的安全元素，即利用特殊的校验或干预装置或方法仅仅是变得可观察的或明显的（5）

D21H 21/46 •••• 配做化学校验或防止化学干预的元素，如利用根除器（5）

D21H 21/48 •••• 配做物理校验的元素，如照射（5）

D21H 21/50 • 其特征不在于组成（D21H 19/66，D21H 21/42 和 D21H 27/02 优先）（5）

D21H 21/52 •• 以确定长度或形状的添加剂（5）

D21H 21/54 ••• 球状的，如微囊、小球（5）

D21H 21/56 •• 泡沫（5）

D21H 23/00 加添物质至纸浆或纸中的方法或装置（涂敷液体或其他流质材料至表面，一般入 B05；制造连续纸幅的方法入 D21F 11/00）（5）

D21H 23/02 • 特征在于在其中加添物质的方法（5）

D21H 23/04 •• 加添至纸浆；在纸浆中加添物质的后处理（5）

D21H 23/06 ••• 加添的控制（5）

D21H 23/08 •••• 通过测量纸浆的性质，如 Zeta 电位，pH 值（5）

D21H 23/10 ••••• 至少添加两种化合物（5）

D21H 23/12 •••• 通过测量形成纸幅的性质（5）

D21H 23/14 •••• 通过选择添加位置或组分间的接触时间（5）

D21H 23/16 ••••• 在打浆或磨浆之前或期间添加（在化学药剂存在下，在磨木机中的离解未加工的纤维原料入 D21B 1/16；打浆方法入 D21D 1/02；精浆方法入 D21D 1/20）（5）

D21H 23/18 在纸幅形成之前没有剪力的位置加添，如在打浆或磨浆后 (5)

D21H 23/20 ... 其装置 (5)

D21H 23/22 .. 加添至成型的纸中 (5)

D21H 23/24 ... 在纸的制造过程中 (5)

附注

在其制造期间，即上造纸机期间，用于添加至纸中的方法或装置分类入 D21H 23/24，如果这些添加方法或装置特别受造纸方法的影响或专门适用于造纸方法的话。(5)

D21H 23/26 通过选择添加位置或纸的湿含量 (5)

D21H 23/28 在干燥器部之前添加，例如在湿端或压榨部 (5)

D21H 23/30 ... 纸的预处理 (D21H 23/70, D21H 23/76 优先) (5)

D21H 23/32 ... 纸与过量的物质接触，例如利用储蓄器或以必要的方式从纸中除去过量物质 (D21H 23/66 优先；除去过量物质入 D21H 25/08) (5)

D21H 23/34 刮刀或拖刀涂布机 (5)

D21H 23/36 液体储蓄器的刮刀或拖刀成形部分，如胶泥型拖刀 (5)

D21H 23/38 利用特殊装置涂敷液体物质，如利用一个在辊缝隙充满液体与拖刀涂布机反向的辊子 (5)

D21H 23/40 只是纸的一面与物质接触 D21H 23/34 优先) (5)

D21H 23/42 两面至少部分被物质包覆的纸 (D21H 23/34 优先) (5)

D21H 23/44 用气体或蒸汽处理 (5)

D21H 23/46 ... 倾注或使液体以连续的液流流至纸的表面，全部液流都被纸带走 (D21H 23/66 优先) (5)

D21H 23/48 幕帘涂布机 (5)

D21H 23/50 ... 喷淋或喷射 (D21H 23/44, D21H 23/66 优先) (5)

D21H 23/52 ... 纸与载有涂敷材料的装置接触 (D21H 23/32, D21H 23/46, D21H 23/66 优先) (5)

D21H 23/54 摩擦装置，如刷子、垫片、毛毡 (5)

D21H 23/56 辊子 (D21H 23/38 优先) (5)

D21H 23/58 其细节，如表面特性、圆周速度 (5)

D21H 23/60 涂料辊上的物质在涂敷于纸上之前经受特殊处理 (D21H 23/64 优先) (5)

D21H 23/62 逆转辊涂布，即涂布辊的运动方向与纸相反 (5)

D21H 23/64 在传送时涂敷材料是非流态的，如以预制的形式，至少部分是手工涂布的 (5)

D21H 23/66 ... 不连续纸张的处理，如纸页、挺硬印刷纸板，卷筒纸 (5)

D21H 23/68 及其纸张的连续运动 (5)

D21H 23/70 ... 多步法；在某些位置或以不同的方法，添加一种或几种物质至纸中的装置，不包括在本大组中另外的单个小组中 (5)

D21H 23/72 只是多于一个的连续步骤 (5)

D21H 23/74 可更换工艺的装置 (5)

D21H 23/76 · 特征在于辅助化合物的选择，其至少是单独加入的另一种化合物，如为了改善随后的混和或获得增强的结合效应 (D21H 17/18, D21H 17/70, D21H 23/10 优先) (5)

D21H 23/78 · 不限制任何特殊方法或装置的控制或调节 (5)

D21H 25/00 不包括在组 D21H 17/00 至 D21H 23/00 中的纸的后处理 (5)

D21H 25/02 · 化学或生物化学处理 (D21H 25/18 优先) (5)

D21H 25/04 · 物理处理，如热处理、辐射 (D21H 25/18 优先；制造连续纸幅的造纸机的干燥

器部入 D21F 5/00) (5)

D21H 25/06 • 浸渍纸或涂布纸 (D21H 25/08 优先) (5)

D21H 25/08 • 涂敷物质重新整理, 如计量、使平滑; 除去过量物质 (5)

D21H 25/10 • 利用刮刀 (5)

D21H 25/12 • 利用圆柱体, 例如, 辊筒或辊子 (5)

D21H 25/14 • 铸涂辊 (5)

D21H 25/16 • 利用蒸汽或气体的鼓风, 如气刀 (5)

D21H 25/18 • 在例如书、文件中的旧纸的, 如修复 (5)

D21H 27/00 其他类不包括的特种纸, 例如由多步骤方法制成 (5)

附注

本组提供具有特殊性质或特殊用途纸的分类, 这些纸在其他分类位置仅是部分地涉及或根本不涉及。然而, 只要有可能, 这些纸应据根本小类其他组所使用的准则进行分类。(5)

D21H 27/02 • 型样纸 (型样涂布入 D21H 19/66; 压花入 B31F 1/07; 在造纸机上的制备入 D21F 11/00) (5)

D21H 27/04 • 大理石纹的 (5)

D21H 27/06 • 植物羊皮纸或仿羊皮纸; 玻璃纸 (5)

D21H 27/08 • 滤纸 (自支撑的过滤材料入 B01D 39/14; 在造纸机上制造入 D21F 11/14) (5)

D21H 27/10 • 包装纸 (特殊形状或型号的包装材料入 B65D 65/38) (5)

D21H 27/12 • 电绝缘纸 (5)

D21H 27/14 • 具有固定形状或尺寸的纸; 耐卷纸 (防卷的感光支撑物 G03C 1/81) (5)

D21H 27/16 • 纯纸, 即不含或含少量掺和物 (纤维素纸浆的后处理入 D21C 9/00) (5)

D21H 27/18 • 有表面覆盖结构的纸或纸板 (5)

D21H 27/20 • 用户涂敷的柔性结构, 如壁纸 (壁纸印刷入 B41M 3/18; 裱糊入 B44C 7/00; 预涂胶壁纸入 C09J 7/04) (5)

D21H 27/22 • 用特殊的加工方法在表面涂敷结构, 如在印刷机 (5)

D21H 27/24 • 特征在于被涂敷的表面是酚醛树脂纸叠层、钢纸或类纤维素纤维板 (5)

D21H 27/26 • 特征在于贴面纸页或顶层结构 (装饰镶板入 B44C 5/04; 木纹效果入 B44F 9/02) (5)

D21H 27/28 • 获得特定性能的处理, 如耐磨性或耐气候性 (疏水剂入 D21H 21/16) (5)

D21H 27/30 • 多层 (表面覆盖入 D21H 27/18; 在造纸机上的制造入 D21F 9/00, D21F 11/00) (5)

附注

分类入本小组中的叠层产品也分类入 B32B 小类。(5)

D21H 27/32 • 将材料涂敷于纸页之间 (将纸或纸板粘接在一起入 B31F 5/00; 黏合剂入 C09J) (5)

D21H 27/34 • 连续材料, 如纤丝、片材、网状物 (5)

D21H 27/36 • 合成高分子化合物制成的薄膜 (5)

D21H 27/38 • 至少有一层是纤维组成, 与其他各层不同 (5)

D21H 27/40 • 至少有一层是非平面的, 如起皱的 (皱纹纸或瓦楞纸入 B31F) (5)

D21H 27/42 • 含有干条纹纸 (5)

D21J 纤维板；由纤维素纤维悬浮液或纸料制造的物件（用干法工艺制造的物品入 B27N）

D21J 1/00 纤维板（纸浆混合物的制备或添加化学药剂入 D21B，D21C，D21H；湿纸幅成型入 D21F）

D21J 1/02 • 切割，如使用湿锯

D21J 1/04 • 压榨

D21J 1/06 • 干燥

D21J 1/08 • 浸渍或涂层的纤维板

D21J 1/10 • 后处理

D21J 1/12 •• 硬化

D21J 1/14 •• 调理

D21J 1/16 • 特种纤维板

D21J 1/18 •• 硬纸板

D21J 1/20 •• 绝缘纸板

D21J 3/00 在模型中压榨纤维纸浆或纸料制造物件

D21J 3/02 • 环形的

D21J 3/04 • 管形的

D21J 3/06 • 塞形的

D21J 3/08 • 线轴形的

D21J 3/10 • 空心体形的

D21J 3/12 • 平张的；板形的

D21J 5/00 用网模吸滤纤维悬浮液或纸料制成纸页再在压模中制成空心物件

D21J 7/00 利用纤维在网模中或网模上沉积的方法从纤维悬浮液或纸料制成空心物件

D99 本部其他类目不包括的技术主题〔8〕

D99Z 本部其他类目不包括的技术主题〔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，但是与之最密切相关的，和〔8〕

b 明确不被其他任何部的任何小类所包含的技术主题。〔8〕

D99Z 99/00 本部其他类目不包括的技术主题〔8〕