

B		B 部——作业；运输 分部：分离；混合 附注 本附注旨在帮助使用此部分分类表，不能理解为对分类的任何修改。 1. 本分部中不同材料的分离，例如不同物质、大小或状态的分离，主要在下述小类中查找： B01D B03B, B03C, B03D B04B, B04C B07B, B07C。 2. 这些小类的分类特征是： i 被分类物质的物理状态； ii 所用过程的原理； iii 特定种类的设备。 上述特征的第一项包含 6 种不同的情况，可归纳成 3 组： a 液液分离或液气分离与气气分离； b 固液分离或固气分离； c 固固分离。 3. 使用这些小类的一般规则为： B01D 是有关分离的最通用的小类，但不包括从固体中分离出固体。 当有关的工艺过程被认为同采矿技术中“洗”的概念相当时，从固体中分离固体的装置入 B03B，即使这样的装置是气动设备，尤其是风力摇床或跳汰机时。但筛子本身却不属这个小类，而分入 B07B 中，即使是用于湿法的也如此。使用干法从固体中分离固体的所有其他装置入 B07B。 如果是对所分选的材料或物品的某些特性加以检测或测量以后进行分离，则入 B07C。 还应指出，不管用什么方法和装置，同一种化学元素的同位素的分离，均包括在 B01D59/00 中。 分部索引 液/液分离、液/气分离或气/气分离 方法 一般操作 B01D 靠离心力，用离心机或自由旋流装置 B01D 用磁或静电效应 B03C 装置 一般操作 B01D 靠离心力，用离心机或自由旋流装置 B04B, B04C 用磁或静电效应 B03C 固/液分离或固/气分离 方法 一般操作 B01D
---	--	---

		用离心力 B01D 用离心机或自由旋流装置 B01D 用磁或静电效应 B03C 装置 一般操作 B01D 靠离心力 B01D 用离心机或自由旋流装置 B04B, B04C 用磁或静电效应 B03C 固/固分离 方法 干法 散放材料 B07B 个别拣选 B07C 粗筛、筛分、气动分选 B07B 用风力摇床或跳汰机 B03B 靠磁或静电效应 B03C 靠离心力 B07B 用离心机或自由旋流装置 B07B 湿法 一般操作 B03B 浮选、选择性沉积法 B03D 粗筛 B07B 干法—湿法的结合 B03B 装置 干法 散放材料 B07B 个别拣选 B07C 粗筛、筛分、气动分选 B07B 用风力摇床或跳汰机 B03B 靠磁或静电效应 B03C 靠离心力 B07B 用离心机或自由旋流装置 B04B, B04C 湿法 一般操作 B03B 浮选、选择性沉积法 B03D 粗筛 B07B 干法—湿法的结合 B03B
B01		一般的物理或化学的方法或装置
B01B		沸腾; 沸腾装置
		沸腾; 用于物理或化学用途的沸腾装置[2006. 01]
B01B1/00		沸腾; 供物理或化学用途的沸腾装置[2006. 01]

B01B1/02	.	防止起泡[2006. 01]
B01B1/04	..	借化学方法[2006. 01]
B01B1/06	.	防止崩沸[2006. 01]
B01B1/08	.	装有回流冷凝器的沸腾装置[2006. 01]
B01D		分离（用湿法从固体中分离固体入 B03B、B03D，用风力跳汰机或摇床入 B03B，用其他干法入 B07；固体物料从固体物料或流体中的磁或静电分离，利用高压电场的分离入 B03C；离心机、涡旋装置入 B04B；涡旋装置入 B04C；用于从含液物料中挤出液体的压力机本身入 B30B9/02）[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 本小类包括： 蒸发、蒸馏、结晶、过滤、聚尘、气体净化、吸收、吸附； 与分离无关的，或不局限于分离过程的类似方法，吸收或吸附除外。 2. 本小类中，所用术语或词句表示的含义为： “过滤”和类似术语是指从流体中过滤固体，过滤通常是使用过滤介质的过程； “过滤介质”指用于从流体中过滤固体的多孔材料或多孔材料组件； “过滤元件”指由过滤介质和该介质可拆卸地或永久得固定于其上的部件构成的零件，包括介质的其他部分、端部盖帽、周边框架或边缘窄条，但不包括外壳； “过滤器外壳”是一种敞开的或封闭的盛载流体的不可渗透的容器，该容器装有或适合装入一个或多个过滤元件或过滤介质； “过滤室”外壳内放置过滤元件或过滤介质的空间。可用隔板将一个外壳分成若干个室； “过滤装置”由过滤元件、外壳、清洗机构、电机或类似部件组成，这些部件表明特定类型装置的特性。当泵或阀一类的辅助装置在过滤装置内部时，看成是过滤装置的部件。进行类似或不同单元操作的辅助装置，如粉碎机、混合器或非过滤分离器，不管是否在过滤装置内部，都不看成过滤装置的部件。该术语并不延伸至如洗衣机这样的、过滤器仅是其一个部件的装置。 3. 对用于干燥或蒸发的装置，F26 优先于本小类。 4. B01D59/00 组优先于本小类中其他各组 and B01 大类中的其他小类。
B01D1/00		蒸发（靠蒸发液体使固体材料或物体干燥入 F26B）[2006. 01]
B01D1/02	.	靠蛇形管加热的蒸发器[2006. 01]
B01D1/04	.	水平管蒸发器[2006. 01]
B01D1/06	.	竖管蒸发器[2006. 01]
B01D1/08	..	带有短管的（B01D1/12 优先）[2006. 01]
B01D1/10	..	带有长管的，例如凯斯特纳蒸发器（B01D1/12 优先）[2006. 01]
B01D1/12	..	并具有强制循环[2006. 01]
B01D1/14	.	以加热的气体或蒸气与液体接触[2006. 01]
B01D1/16	.	用喷雾（B01D1/22 优先）[2006. 01]

B01D1/18	..	为获得干燥的固体（B01D1/24 优先）[2006. 01]
B01D1/20	..	喷雾器[2006. 01]
B01D1/22	.	使一薄层液体与已加热的表面相接触[2006. 01]
B01D1/24	..	为获得干燥的固体[2006. 01]
B01D1/26	.	多效蒸发[2006. 01]
B01D1/28	.	带有蒸气加压的[2006. 01]
B01D1/30	.	蒸发器附件[2006. 01]
B01D3/00		蒸馏或相关的在液体同气体介质相接触的过程中发生交换的方法，例如汽提[2006. 01]
B01D3/02	.	在蒸馏锅或蒸馏釜中[2006. 01]
B01D3/04	.	管式蒸馏器[2006. 01]
B01D3/06	.	急骤蒸馏[2006. 01]
B01D3/08	.	在旋转容器中；旋转盘上的雾化法（B01D3/10 优先）[2006. 01]
B01D3/10	.	真空蒸馏（B01D3/12 优先）[2006. 01]
B01D3/12	.	分子蒸馏[2006. 01]
B01D3/14	.	分馏[2006. 01]
B01D3/16	..	蒸气气泡通过液体的分馏塔[2006. 01]
B01D3/18	...	带有水平泡罩板[2006. 01]
B01D3/20		泡罩；蒸气冒口；排液管[2006. 01]
B01D3/22	...	带水平筛板或筛栅；筛板或筛栅的结构[2006. 01]
B01D3/24	...	带有斜板或装有阶梯式构件[2006. 01]
B01D3/26	..	各种分馏塔，其中，蒸气和液体相互穿流，或者将液体喷洒到蒸气中，或在两相混合物朝同一方向行进[2006. 01]
B01D3/28	...	带有表面接触和垂直导向装置的分馏塔，例如薄膜作用装置[2006. 01]
B01D3/30	..	带有活动部件或在塔中产生离心运动的分馏塔[2006. 01]
B01D3/32	..	分馏塔的其他特征[2006. 01]
B01D3/34	.	使用一种或多种助剂[2006. 01]
B01D3/36	..	恒沸蒸馏[2006. 01]
B01D3/38	..	蒸气蒸馏[2006. 01]
B01D3/40	..	萃取蒸馏[2006. 01]
B01D3/42	.	调节；控制[2006. 01]
B01D5/00		蒸气的冷凝；用冷凝法回收挥发性溶剂（B01D8/00 优先；冷凝器入 F28B）[2006. 01]
B01D7/00		升华（B01D8/00 优先；冻干入 F26）[2006. 01]
B01D7/02	.	直接从汽相结晶（成为单晶入 C30B23/00）[2006. 01]
B01D8/00		冷凝阱；冷隔板[2006. 01]
B01D9/00		结晶（直接从汽相结晶入 B01D7/02；制成单晶入 C30B）[2006. 01]
B01D9/02	.	从溶液[2006. 01]
B01D9/04	..	靠除去冷冻溶剂来浓缩溶液[2006. 01]
B01D11/00		溶剂萃取[2006. 01]

B01D11/02	.	固体的[2006. 01]
B01D11/04	.	液态溶液的[2006. 01]
B01D12/00		用其他的液体取代被置换的液体，例如，从湿的固体或从弥散的液体或从在液体内的固体中置换[2006. 01]
B01D15/00		包含有用固体吸附剂处理液体的分离方法；及其所用设备[2006. 01]
B01D15/02	.	以移动的吸附剂[2006. 01]
B01D15/04	.	以离子交换材料作为吸附剂（B01D15/36 优先）[2006. 01]
B01D15/08	.	选择吸附；如，色谱法[2006. 01] 附注[2006. 01] 为了使 B01D15/08 组可以提供完整检索的基础，即使它最初分类入应用的组中，所有重要的主题也都分类入这个组中，例如，乳制品分入 A23C9/148 中，血液的处理分入例如 A61M1/36，光活性的有机化合物分入 C07B57/00 或肽分入 C07K1/16 中。
B01D15/10	..	以结构或操作为特征的[2006. 01]
B01D15/12	...	涉及进料的制备[2006. 01]
B01D15/14	...	涉及将进料加入到装置中[2006. 01]
B01D15/16	...	涉及调节流体载体[2006. 01]
B01D15/18	...	涉及流型[2006. 01]
B01D15/20	...	涉及调节吸附材料[2006. 01]
B01D15/22	...	涉及交换柱的结构[2006. 01]
B01D15/24	...	涉及被分配的分流的处理[2006. 01]
B01D15/26	..	以分离的机理为特征的[2006. 01]
B01D15/30	...	分配色谱[2006. 01]
B01D15/32	...	例如，带有常态键合相的、反相或疏水性交互作用的[2006. 01]
B01D15/34	...	选择分离，例如，位阻色谱；胶体过滤作用；渗透作用[2006. 01]
B01D15/36	...	涉及离子交互作用的，例如，离子交换、离子对、离子抑制或离子排除作用的[2006. 01]
B01D15/38	...	涉及不包含在 B01D15/30 至 B01D15/36 一个组或几个组中的特殊相互作用，例如，亲合、配位体交换或手性色谱[2006. 01]
B01D15/40	...	使用超临界流体作为流动相或洗脱相[2006. 01]
B01D15/42	..	以冲洗模式为特征，例如通过置换或通过洗脱[2006. 01]
B01D17/00		其他位置不包括的液体的分离，例如靠热扩散[2006. 01]
B01D17/02	.	不互溶的液体的分离[2006. 01]
B01D17/022	..	使与可优先湿润的固体相接触[2006. 01]
B01D17/025	..	在一沉淀箱中，靠重力[2006. 01]
B01D17/028	...	装有一组隔板[2006. 01]
B01D17/032	...	备有至少去除一种已分离液体的专用设备[2006. 01]
B01D17/035	..	利用在混合物中加入气泡或者移动的固体[2006. 01]
B01D17/038	..	用离心力（离心机入 B04B；旋流器入 B04C）[2006. 01]
B01D17/04	..	分解乳化液[2006. 01]

B01D17/05	...	用化学处理[2006. 01]
B01D17/06	.	用电使液体互相分离[2006. 01]
B01D17/09	.	用热扩散[2006. 01]
B01D17/12	.	专门适用于液体分离设备的附属设备，例如控制电路[2006. 01]
B01D19/00		液体的脱气[2006. 01]
B01D19/02	.	泡沫的分散或防止[2006. 01]
B01D19/04	..	靠添加化学物质[2006. 01]
B01D21/00		用沉积法将悬浮固体微粒从液体中分离（选择性沉积入 B03D3/00）[2006. 01]
B01D21/01	.	用絮凝剂[2006. 01]
B01D21/02	.	沉降槽[2006. 01]
B01D21/04	..	带有活动刮板[2006. 01]
B01D21/06	...	带有旋转刮板[2006. 01]
B01D21/08	..	备有絮凝格层[2006. 01]
B01D21/18	.	用于沉降槽的刮板或传动机构的结构[2006. 01]
B01D21/20	..	驱动机构[2006. 01]
B01D21/22	..	安全机构[2006. 01]
B01D21/24	.	用于沉降槽的进料或出料装置[2006. 01]
B01D21/26	.	靠附加离心力分离沉积物[2006. 01]
B01D21/28	.	用于加速沉降的机械附属设备，例如用振动器或类似物[2006. 01]
B01D21/30	.	控制设备[2006. 01]
B01D21/32	..	清理液或沉降物浓度的控制，例如光控[2006. 01]
B01D21/34	..	进料分配控制；液面控制[2006. 01]
		过滤；过滤材料及其再生[2006. 01]
B01D24/00		含有疏松材料的过滤器，例如，在单个粒子或纤维间没有黏合剂的过滤材料（B01D27/02 优先）[2006. 01]
B01D24/02	.	过滤期间滤床是不动的[2006. 01]
B01D24/04	..	过滤材料夹持在 2 个可渗透的固定壁之间（B01D24/10，B01D24/20 优先）[2006. 01]
B01D24/06	...	可渗透壁包含一组通气孔或缝隙[2006. 01]
B01D24/08	...	由至少 2 个同轴的可渗透壁支撑过滤材料[2006. 01]
B01D24/10	..	在一封闭的容器中装有过滤材料[2006. 01]
B01D24/12	...	下滤，由可渗透表面支撑过滤材料（B01D24/18 优先）[2006. 01]
B01D24/14	...	下滤，容器有分配或收集顶盖或可渗透管（B01D24/18 优先）[2006. 01]
B01D24/16	...	上滤（B01D24/18 优先）[2006. 01]
B01D24/18	...	上滤和下滤相结合[2006. 01]
B01D24/20	..	在敞开的容器中装有过滤材料[2006. 01]
B01D24/22	...	下滤，由可渗透表面支撑过滤材料[2006. 01]
B01D24/24	...	下滤，容器有分配或收集顶盖或可渗透管[2006. 01]
B01D24/26	...	上滤[2006. 01]

B01D24/28	.	过滤期间滤床是移动的（有流体化过滤床的入 B01D24/36）[2006. 01]
B01D24/30	..	平动[2006. 01]
B01D24/32	..	转动[2006. 01]
B01D24/34	.	带有过滤材料并且其可渗透支撑物是移动的（斜斗、盘或类似的部分入 B01D33/327）[2006. 01]
B01D24/36	.	过滤期间带有流体化的过滤床（带有不动的过滤床入 B01D24/02）[2006. 01]
B01D24/38	.	进料或排料装置[2006. 01]
B01D24/40	..	用于进料[2006. 01]
B01D24/42	..	用于排出滤液[2006. 01]
B01D24/44	..	用于排出滤饼，如溜槽[2006. 01]
B01D24/46	.	过滤器内过滤材料的再生（B01D24/44 优先）[2006. 01]
B01D24/48	.	与过滤控制装置整体结合的[2006. 01]
B01D25/00		由夹持着几个过滤元件或这样的元件的部件所组成的滤器（盘形过滤器入 B01D29/39）[2006. 01]
B01D25/02	.	滤器中的过滤元件是预先组成的单独的过滤单元，例如，标准系统[2006. 01]
B01D25/12	.	压滤机，即板式或者板框式的[2006. 01]
B01D25/127	..	在过滤中在 2 个压滤板间或滤板与滤框间夹持有一个或多个可移动滤带，例如，Z 字形运动的环形带（B01D25/172，B01D25/176，B01D25/19 优先）[2006. 01]
B01D25/133	...	带有压缩滤饼的，例如，用可吹胀的膜[2006. 01]
B01D25/164	..	板室压滤，即过滤元件的两侧夹持在 2 个相邻滤板之间（B01D25/127，B01D25/172，B01D25/176，B01D25/19 优先）[2006. 01]
B01D25/168	...	带有压缩滤饼的，例如，用可吹胀的膜[2006. 01]
B01D25/172	..	板的松开装置（滤饼卸除入 B01D25/32）[2006. 01]
B01D25/176	..	将过滤元件附着到压滤板上，例如在压滤板中心送料孔周围[2006. 01]
B01D25/19	..	封闭压滤机的夹持装置，例如液压千斤顶[2006. 01]
B01D25/21	..	板框压滤机（B01D25/172，B01D25/176，B01D25/19 优先）[2006. 01]
B01D25/22	.	多孔过滤器[2006. 01]
B01D25/24	..	多孔辊滤器[2006. 01]
B01D25/26	..	多孔堆塔式滤器[2006. 01]
B01D25/28	.	滤器中滤块的浸滤或洗涤[2006. 01]
B01D25/30	.	进料装置[2006. 01]
B01D25/32	.	卸去滤块[2006. 01]
B01D25/34	..	通过移动过滤元件[2006. 01]
B01D25/36	...	靠离心力[2006. 01]
B01D25/38	..	用活动部件，例如，用与固定的过滤元件相接触的刮板[2006. 01]
B01D27/00		抛掷式滤筒过滤器[2006. 01]
B01D27/02	.	由带有许多疏松材料制成的滤筒[2006. 01]

B01D27/04	.	由带有一片整块材料（例如滤纸）制成的滤筒[2006. 01]
B01D27/06	..	带有皱纹的、折叠的或卷绕的材料[2006. 01]
B01D27/07	...	有一同轴的流体穿过过滤元件[2006. 01]
B01D27/08	.	筒的结构[2006. 01]
B01D27/10	.	安全装置，例如，旁通管[2006. 01]
B01D27/14	.	有多个过滤元件的[2006. 01]
B01D29/00		不包括在组 B01D24/00 至 B01D27/00 中的过滤期间过滤元件不动的过滤器，例如压滤器或吸滤器；其过滤元件[2006. 01]
B01D29/01	.	带有平的过滤元件（B01D29/39 优先）[2006. 01]
B01D29/03	..	自支撑的[2006. 01]
B01D29/05	..	被支撑的[2006. 01]
B01D29/07	...	带有皱纹的、折叠的或卷绕式滤片[2006. 01]
B01D29/075	..	放置在封闭壳中并且在过滤元件滤饼一侧有刮板或混合器的，例如，Nutsche 式或 Rosenmund 式过滤器用来完成多步骤操作，如化学反应、过滤以及滤饼处理[2006. 01] 附注[2006. 01] 如果分入本组中的主题所包括的有关信息也为 B01D29/00 大组中的其他小组所包括，它也应分类入 B01D29/00 大组中的其他适当的小组。
B01D29/085	.	漏斗过滤器；其支架[2006. 01] 附注[2006. 01] 如果分入本大组中的主题所包括的有关信息也为 B01D29/00 大组中的其他小组所包括，它也应分类入 B01D29/00 大组中的其他适当的小组。
B01D29/09	.	带有过滤带的，例如在两个过滤操作之间可移动的[2006. 01]
B01D29/11	.	带有袋、笼、软管、管、套筒或类似过滤元件的[2006. 01]
B01D29/13	..	被支撑的过滤元件[2006. 01]
B01D29/15	...	用于向内流动过滤布置的[2006. 01]
B01D29/17		开口的[2006. 01]
B01D29/19		在带有表面沟槽或类似的实心框架上[2006. 01]
B01D29/21		带有皱纹的、折叠的或卷绕式的滤片[2006. 01]
B01D29/23	...	用于向外流动过滤布置的[2006. 01]
B01D29/25		开口的[2006. 01]
B01D29/27		过滤袋[2006. 01]
B01D29/31	..	自支撑过滤元件[2006. 01]
B01D29/33	...	用于向内流动过滤布置的[2006. 01]
B01D29/35	...	用于向外流动过滤布置的[2006. 01]
B01D29/37	...	开口的[2006. 01]
B01D29/39	.	具有并排放置在一个或若干管子上面或周围的中空盘的，例如叶片式的[2006. 01]
B01D29/41	..	在管子上横向装配的[2006. 01]
B01D29/43	..	在管子上非横向装配的[2006. 01]

B01D29/44	.	流线式滤心，即用邻近不渗透的表面[2006.01]
B01D29/46	..	平板的，堆叠体的[2006.01]
B01D29/48	..	弹簧形或旋绕形体的[2006.01]
B01D29/50	.	带有以相互布置为特征的多个过滤元件的（B01D29/39 优先）[2006.01]
B01D29/52	..	并联连接的[2006.01]
B01D29/54	...	同心或同轴布置的[2006.01]
B01D29/56	..	串联连接的[2006.01]
B01D29/58	...	同心或同轴的[2006.01]
B01D29/60	.	与控制过滤的装置整体结合的[2006.01]
B01D29/62	.	在过滤器内过滤材料的再生（在多个过滤单元过滤器中停止一个或数个单元作用的装置，例如，为了再生入 B01D35/12）[2006.01]
B01D29/64	..	用刮板、刷子或类似物作用于过滤元件的滤饼一侧[2006.01]
B01D29/66	..	用冲洗，例如，逆向气流[2006.01]
B01D29/68	...	带有反冲洗支管、导向板或喷嘴的[2006.01]
B01D29/70	..	由过滤元件的运动产生的力进行的[2006.01]
B01D29/72	...	用振动[2006.01]
B01D29/74	...	用离心力[2006.01]
B01D29/76	.	为再生之外的目的在过滤器内处理滤饼（B01D29/94 优先）[2006.01]
B01D29/78	..	用于冲洗[2006.01]
B01D29/80	..	用于干燥[2006.01]
B01D29/82	...	靠压缩[2006.01]
B01D29/84	...	靠气体或加热[2006.01]
B01D29/86	..	在过滤周期内延缓滤饼在过滤器上的沉积，例如，使用搅拌器[2006.01]
B01D29/88	.	有进料或排料装置的[2006.01]
B01D29/90	..	用于进料[2006.01]
B01D29/92	..	用于排出滤料[2006.01]
B01D29/94	..	用于排卸滤饼，例如，溜槽[2006.01]
B01D29/96	.	其中的过滤元件在两次过滤操作间隙是移动的；移除或更换过滤元件的特别措施；过滤器的输送系统（B01D29/09，B01D29/70 优先）[2006.01]
B01D33/00		在过滤操作期间过滤元件移动的滤器（在过滤期间具有运动的或流态化的疏松过滤材料的过滤器入 B01D24/28 至 B01D24/36；离心机入 B04B）[2006.01]
B01D33/01	.	带有平动的移动过滤元件的，例如，活塞（B01D33/04 至 B01D33/327 优先）[2006.01]
B01D33/03	..	带有震动过滤元件的[2006.01]
B01D33/04	.	带有支撑在过滤时不可渗透的圆筒上的过滤带或类似物的[2006.01]
B01D33/044	.	带有支撑在过滤时可渗透的圆筒上的过滤带或类似物的[2006.01]
B01D33/048	..	带有环形滤带的[2006.01]
B01D33/052	...	与压缩装置结合的（B01D33/64 优先）[2006.01]
B01D33/056	.	滤带或支撑带的结构，例如，用来对中，安装或密封滤带或支撑带的装置

		[2006. 01]
B01D33/06	.	带有旋转的圆筒过滤面的, 例如, 空心筒 (B01D33/044 优先) [2006. 01]
B01D33/067	..	过滤筒的结构, 例如, 安装或密封布置[2006. 01]
B01D33/073	..	用于向内流动过滤的布置[2006. 01]
B01D33/09	...	带有单独的连接压力分布器的表面单元[2006. 01]
B01D33/11	..	用于向外流动过滤的布置[2006. 01]
B01D33/13	...	带有单独的连接压力分布器的表面单元[2006. 01]
B01D33/15	.	带有旋转的平面过滤面的[2006. 01]
B01D33/17	..	带有旋转的过滤盘的 (划分为独立的外倾动式槽, 盘或类似的入 B01D33/327) [2006. 01]
B01D33/19	...	盘面划分为相继倾斜的扇形面或室, 例如, 为排出滤饼[2006. 01]
B01D33/21	..	带有横向装在空心转轴上的中空过滤盘的[2006. 01]
B01D33/23	...	盘或扇形组件的结构[2006. 01]
B01D33/25	..	带有轴向安装在中空转轴上的空心框架的[2006. 01]
B01D33/27	.	带有既不是圆筒面也不是平面的旋转过滤表面的, 例如, 螺旋面的 [2006. 01]
B01D33/29	.	过滤元件的运动是各种运动的组合 (B01D33/19 优先) [2006. 01]
B01D33/31	..	行星式运动的[2006. 01]
B01D33/327	..	可倾翻的槽, 盘或类似部件[2006. 01]
B01D33/333	.	带有沿环行路线运动的独立过滤元件的 (可倾翻的槽, 盘或类似部件入 B01D33/327) [2006. 01]
B01D33/35	.	带有以相互布置为特征的多个过滤元件的 (B01D33/21 优先) [2006. 01]
B01D33/37	..	并联连接的[2006. 01]
B01D33/39	...	同心的或同轴的[2006. 01]
B01D33/41	..	串联连接的[2006. 01]
B01D33/42	...	同心的或同轴的[2006. 01]
B01D33/44	.	过滤器内过滤材料的再生 (在多个过滤单元过滤器中停止一个或几个单元的作用的装置, 例如, 为了再生入 B01D35/12) [2006. 01]
B01D33/46	..	靠刮板、刷子或类似件作用在过滤元件的滤饼一侧[2006. 01]
B01D33/48	..	靠冲洗, 例如, 用反向气流[2006. 01]
B01D33/50	...	带有反冲洗支管、导向板或喷嘴的[2006. 01]
B01D33/52	..	靠过滤元件运动产生的力[2006. 01]
B01D33/54	...	包括震动[2006. 01]
B01D33/56	...	包括离心力[2006. 01]
B01D33/58	.	用于再生目的之外的在过滤器内处理滤饼 (B01D33/76 优先) [2006. 01]
B01D33/60	..	用于洗涤[2006. 01]
B01D33/62	..	用于干燥[2006. 01]
B01D33/64	...	靠压缩[2006. 01]
B01D33/66	...	靠气体或加热[2006. 01]
B01D33/68	..	在过滤周期中延缓滤饼在过滤器上的沉积, 例如, 用搅拌器[2006. 01]

B01D33/70	.	带有进料和出料装置（B01D33/82 优先）[2006. 01]
B01D33/72	..	用于进料的[2006. 01]
B01D33/74	..	用于排出滤液的[2006. 01]
B01D33/76	..	用于排卸滤饼的，例如，溜槽[2006. 01]
B01D33/80	.	附属装置[2006. 01]
B01D33/82	..	压力分布装置[2006. 01]
B01D35/00		具有不专门包括在 B01D24/00 至 B01D33/00 组中的特征或应用的过滤装置；用于过滤的辅助装置；过滤器外壳结构[2006. 01]
B01D35/01	.	去除气体的装置，例如，空气清洗系统[2006. 01]
B01D35/02	.	适用于特殊场所的过滤器，如管道、泵、管塞（B01D35/05 优先）[2006. 01]
B01D35/027	..	在贮水槽或贮水池内或外固定安装的（B01D35/04 优先）[2006. 01]
B01D35/04	..	管塞、龙头或栓的过滤器[2006. 01]
B01D35/05	.	浮动过滤器[2006. 01]
B01D35/06	.	利用电或磁的过滤器（超滤、微量过滤入 B01D61/14；电渗析、电渗透入 B01D61/42；由过滤器和磁分离器组成的装置入 B03C1/30）[2006. 01]
B01D35/10	.	刷形过滤器[2006. 01]
B01D35/12	.	在多个过滤单元的过滤器上，停止一个或几个单元的作用的装置，例如为了再生[2006. 01]
B01D35/14	.	专门用于过滤的安全装置；用于指示堵塞装置（置于抛掷式过滤器中的入 B01D27/10）[2006. 01]
B01D35/143	..	过滤状态指示器[2006. 01]
B01D35/147	..	旁道管或安全阀[2006. 01]
B01D35/15	..	双向工作过滤器[2006. 01]
B01D35/153	..	防泄漏或防回流阀[2006. 01]
B01D35/157	..	流量控制阀；阻尼或定量通道[2006. 01]
B01D35/16	.	清除装置[2006. 01]
B01D35/18	.	过滤器的加热或冷却[2006. 01]
B01D35/20	.	过滤器的振动（在具有不动的过滤元件的过滤器中用震动使过滤材料再生入 B01D29/72；在具有运动的过滤元件的过滤器中用震动排出滤饼入 B01D33/54，B01D33/76）[2006. 01]
B01D35/22	.	以能清洗过滤器的方式将要过滤的混合物导入过滤器[2006. 01]
B01D35/24	.	使用疏松颗粒状材料擦净过滤器[2006. 01]
B01D35/26	.	带有内装泵的过滤器[2006. 01]
B01D35/28	.	其他类目不包括的粗滤器[2006. 01]
B01D35/30	.	过滤器外壳的结构[2006. 01]
B01D35/31	..	为防止外界影响包括的装置，例如，抗压性能[2006. 01]
B01D35/32	...	抗辐射[2006. 01]
B01D35/34	..	顶部开口的（B01D35/31 优先）[2006. 01]
B01D36/00		过滤回路或过滤器与其他分离装置的组合（用于排除气体的装置，例如空气清洗系统入 B01D35/01；与过滤器组合的磁或静电分离器入 B03C）

		[2006. 01]
B01D36/02	.	不同种类的过滤器的组合（B01D29/50, B01D33/35 优先）[2006. 01]
B01D36/04	.	过滤器与沉淀箱的组合[2006. 01]
B01D37/00		过滤方法（专门适用于气体过滤的方法入 B01D46/00）[2006. 01]
B01D37/02	.	过滤元件或过滤材料预涂助滤剂；在被过滤液体中加添滤器添加剂[2006. 01]
B01D37/03	.	使用絮凝剂[2006. 01]
B01D37/04	.	过滤的控制[2006. 01]
B01D39/00		用于液态或气态流体的过滤材料[2006. 01]
B01D39/02	.	疏松的过滤材料，例如，疏松的纤维[2006. 01]
B01D39/04	..	有机材料，例如，纤维素、棉[2006. 01]
B01D39/06	..	无机材料，例如，石棉纤维，玻璃珠或纤维[2006. 01]
B01D39/08	.	滤布，即织成的、编织或交织的材料（金属的入 B01D39/10）[2006. 01]
B01D39/10	.	基本由金属制成的滤网[2006. 01]
B01D39/12	..	金属丝网的；金属丝编织的；多孔金属网的[2006. 01]
B01D39/14	.	其他自持式过滤材料[2006. 01]
B01D39/16	..	有机材料的，例如，合成纤维[2006. 01]
B01D39/18	...	纤维素或其派生的材料[2006. 01]
B01D39/20	..	无机材料的，例如，石棉纸，非编织的金属丝的过滤材料[2006. 01]
B01D41/00		用于液态或气态流体的过滤材料或过滤元件在过滤器外面的再生[2006. 01]
B01D41/02	.	疏松的过滤材料[2006. 01]
B01D41/04	.	刚性自持式过滤材料[2006. 01]
B01D43/00		除用沉淀或过滤的方法之外的使颗粒从液体中分离或使液体从固体中分离（浮选方法入 B03D1/00；固体材料或物体的干燥入 F26B）[2006. 01]
		从气体或蒸气中分离弥散的粒子
B01D45/00		通过重力、惯性或离心力从气体或蒸气中分离弥散的粒子[2006. 01]
B01D45/02	.	利用重力[2006. 01]
B01D45/04	.	利用惯性（B01D45/12 优先）[2006. 01]
B01D45/06	..	靠变换流动的方向[2006. 01]
B01D45/08	..	靠对着分离器挡板的撞击[2006. 01]
B01D45/10	...	挡板是浸湿的[2006. 01]
B01D45/12	.	利用离心力（离心机入 B04B；旋流器入 B04C）[2006. 01]
B01D45/14	..	靠旋转的轮叶、盘、转筒或刷产生离心力[2006. 01]
B01D45/16	..	靠气流的旋流过程产生离心力[2006. 01]
B01D45/18	.	清除装置[2006. 01]
B01D46/00		专门用于把弥散粒子从气体或蒸气中分离出来的经过改进的过滤器和过滤方法（过滤元件入 B01D24/00 至 B01D35/00；过滤材料入 B01D39/00；它们在过滤器外的再生入 B01D41/00）[2006. 01]

B01D46/02	.	由挠性材料制成的空心滤器的粒子分离器，例如聚尘器[2006.01]
B01D46/04	..	清洗过滤器[2006.01]
B01D46/06	..	带有使工作表面保持平坦的装置的[2006.01]
B01D46/08	...	工作表面制成星形的[2006.01]
B01D46/10	.	采用具有平表面的滤板、滤片或滤垫的粒子分离器，如聚尘器[2006.01]
B01D46/12	..	多排的[2006.01]
B01D46/14	..	排列成星形的[2006.01]
B01D46/16	..	安排在非过滤的输送器上[2006.01]
B01D46/18	.	采用过滤带的粒子分离器，如聚尘器[2006.01]
B01D46/20	..	带与转筒结合[2006.01]
B01D46/22	..	在过滤期间带是运行的[2006.01]
B01D46/24	.	采用刚性空心滤体的粒子分离器，如聚尘器[2006.01]
B01D46/26	..	可转动的[2006.01]
B01D46/28	.	采用过滤刷的粒子分离器，如聚尘器[2006.01]
B01D46/30	.	采用疏松过滤材料的粒子分离器，如聚尘器[2006.01]
B01D46/32	..	在过滤期间过滤材料是运动的[2006.01]
B01D46/34	...	非水平的，例如采用滑道[2006.01]
B01D46/36	...	大体上如一水平层，如在旋转台、转筒、或传送带上[2006.01]
B01D46/38	...	如流化床[2006.01]
B01D46/40	.	采用流线式滤器的，即利用邻近的不渗透的表面的粒子分离器，如聚尘器[2006.01]
B01D46/42	.	辅助设备及其操作[2006.01]
B01D46/44	..	控制过滤[2006.01]
B01D46/46	...	自动的[2006.01]
B01D46/48	..	不同于清理滤器的除尘[2006.01]
B01D46/50	..	消除静电的装置[2006.01]
B01D46/52	.	采用包含有可折叠材料的粒子分离器，如聚尘器[2006.01]
B01D46/54	.	采用超细滤片或超滤膜的粒子分离器，如聚尘器[2006.01]
B01D47/00		用液体作为分离剂从气体、空气或蒸气中分离弥散的粒子（B01D45/10 优先；分馏塔或其部件入 B01D3/16）[2006.01]
B01D47/02	.	使气体、空气或蒸气从液体浴槽上或浴槽里通过[2006.01]
B01D47/04	.	使气体、空气或蒸气通过泡沫材料[2006.01]
B01D47/05	.	通过分离剂的冷凝作用[2006.01]
B01D47/06	.	喷洗[2006.01]
B01D47/08	..	带有回旋式喷嘴的[2006.01]
B01D47/10	.	文杜里涤气器[2006.01]
B01D47/12	.	带有多个不同洗涤段的洗涤器（B01D47/14 优先）[2006.01]
B01D47/14	.	填充洗涤塔[2006.01]
B01D47/16	.	非转动喷嘴式的，具有使清洗液雾化的旋转机构的装置[2006.01]
B01D47/18	..	带有横排轴的[2006.01]

B01D49/00		用其他方法从气体、空气或蒸气中分离弥散的粒子[2006. 01]
B01D49/02	.	用热斥力[2006. 01]
B01D50/00		用于从气体或蒸气中分离粒子的组合器械[2006. 01]
B01D51/00		从分散颗粒中清洗出的气体或蒸气的辅助预处理[2006. 01]
B01D51/02	.	聚积颗粒，例如，靠絮凝作用[2006. 01]
B01D51/04	..	用播种法，例如，靠添加颗粒[2006. 01]
B01D51/06	..	用改变气体或蒸气的压力[2006. 01]
B01D51/08	...	靠声或超声波[2006. 01]
B01D51/10	.	被清洗气体的调节[2006. 01]
B01D53/00		气体或蒸气的分离；从气体中回收挥发性溶剂的蒸气；废气例如发动机废气、烟气、烟雾、烟道气或气溶胶的化学或生物净化（通过冷凝作用回收挥发性溶剂入 B01D5/00；升华入 B01D7/00；冷凝阱，冷挡板入 B01D8/00；难凝聚的气体 and 空气用液化方法分离入 F25J3/00）[2006. 01]
B01D53/02	.	通过吸附作用，例如，制备气相色谱法[2006. 01]
B01D53/04	..	用固定的吸附剂[2006. 01]
B01D53/047	...	变压吸附[2006. 01]
B01D53/053		带有存贮或缓冲容器[2006. 01]
B01D53/06	..	用运动的吸附剂[2006. 01]
B01D53/08	...	按“移动床”法[2006. 01]
B01D53/10	...	用分散的吸附剂[2006. 01]
B01D53/12		按“流化技术”[2006. 01]
B01D53/14	.	通过吸收作用[2006. 01]
B01D53/18	..	吸收装置；其中的液体分配器（B01D3/16，B01D3/26，B01D3/30 优先）[2006. 01]
B01D53/22	.	用扩散法[2006. 01]
B01D53/24	.	用离心力（离心机入 B04B；旋流器入 B04C）[2006. 01]
B01D53/26	.	将气体或蒸气干燥[2006. 01]
B01D53/28	..	用作干燥剂的材料的选择[2006. 01]
B01D53/30	.	用气体分析仪来控制[2006. 01]
B01D53/32	.	用与 B01D61/00 组的方法不同的电效应[2006. 01]
B01D53/34	.	废气的化学或生物净化[2006. 01]
B01D53/38	..	除去不明结构的组分[2006. 01]
B01D53/40	...	酸性组分（B01D53/44 优先）[2006. 01]
B01D53/42	...	碱性组分（B01D53/44 优先）[2006. 01]
B01D53/44	...	有机组分[2006. 01]
B01D53/46	..	除去已知结构的组分[2006. 01]
B01D53/48	...	硫化化合物[2006. 01]
B01D53/50		硫氧化物（B01D53/60 优先）[2006. 01]
B01D53/52		硫化氢[2006. 01]

B01D53/54	...	氮化合物[2006.01]
B01D53/56		氮氧化物（B01D53/60 优先）[2006.01]
B01D53/58		氨[2006.01]
B01D53/60	...	同时除去硫氧化物和氮氧化物[2006.01]
B01D53/62	...	碳氧化物[2006.01]
B01D53/64	...	重金属或其化合物，例如汞[2006.01]
B01D53/66	...	臭氧[2006.01]
B01D53/68	...	卤素或卤素化合物[2006.01]
B01D53/70		有机卤素化合物[2006.01]
B01D53/72	...	不包含在 B01D53/48 至 B01D53/70 组中的有机化合物，例如烃[2006.01]
B01D53/73	..	所除去组分后处理[2006.01]
B01D53/74	..	净化废气的一般方法；为这类方法特别设计的设备或装置（B01D53/92 优先）[2006.01]
B01D53/75	...	多步骤方法[2006.01]
B01D53/76	...	气相方法，例如使用气溶胶[2006.01]
B01D53/77	...	液相方法[2006.01]
B01D53/78		利用气—液接触[2006.01]
B01D53/79		注入反应剂[2006.01]
B01D53/80	...	半液相方法，例如使用浆状物[2006.01]
B01D53/81	...	固相方法[2006.01]
B01D53/82		利用固定反应剂[2006.01]
B01D53/83		利用移动反应剂[2006.01]
B01D53/84	...	生物方法[2006.01]
B01D53/85		利用气—固接触[2006.01]
B01D53/86	...	催化方法[2006.01]
B01D53/88		催化剂的操作或安装[2006.01]
B01D53/90		注入反应剂[2006.01]
B01D53/92	..	发动机废气（具有废气净化或其他处理手段的排气装置入 F01N3/00）[2006.01]
B01D53/94	...	通过催化方法[2006.01]
B01D53/96	..	反应剂的再生、再活化或循环[2006.01]
B01D57/00		不同于固体分离的，未完全被一个单独的组或小类，例如，B03C 所包括的分离[2006.01]
B01D57/02	.	通过电泳[2006.01]
B01D59/00		同一化学元素的不同同位素的分离[2006.01]
B01D59/02	.	通过物相转变的分离[2006.01]
B01D59/04	..	通过蒸馏法[2006.01]
B01D59/06	..	通过分步熔化；通过区域熔融法[2006.01]
B01D59/08	..	通过分步结晶，通过淀粉析，通过分区凝固[2006.01]
B01D59/10	.	用扩散分离[2006.01]

B01D59/12	..	靠穿过隔板的扩散[2006. 01]
B01D59/14	...	隔板的结构[2006. 01]
B01D59/16	..	通过热扩散[2006. 01]
B01D59/18	..	用分离喷射[2006. 01]
B01D59/20	.	用离心法分离[2006. 01]
B01D59/22	.	用萃取法分离[2006. 01]
B01D59/24	..	通过溶剂萃取[2006. 01]
B01D59/26	..	通过吸着作用，即吸收、吸附、吸混[2006. 01]
B01D59/28	.	通过化学置换的分离[2006. 01]
B01D59/30	..	通过离子交换[2006. 01]
B01D59/32	..	通过流体间的交换[2006. 01]
B01D59/33	...	包括双向温度交换的[2006. 01]
B01D59/34	.	用光化学法的分离[2006. 01]
B01D59/36	.	用生物方法分离[2006. 01]
B01D59/38	.	用电化学法分离[2006. 01]
B01D59/40	..	用电解作用[2006. 01]
B01D59/42	..	用电迁移作用；用电泳作用[2006. 01]
B01D59/44	.	用摄谱学分离（粒子分光仪和分离管入 H01J49/00）[2006. 01]
B01D59/46	..	仅采用静电场[2006. 01]
B01D59/48	..	采用静电场和磁场[2006. 01]
B01D59/50	.	包括从 B01D59/02，B01D59/10，B01D59/20，B01D59/22，B01D59/28，B01D59/34，B01D59/36，B01D59/38 和 B01D59/44 各组中选用的不同的组所包含的两种或更多的方法的分离 利用半透膜分离的方法，例如，渗析、渗透、超滤；其专用设备；半透膜及其制备[2006. 01] 附注[2006. 01] 在 B01D61/00 至 B01D71/00 组中，在每个等级中，适用最后位置优先原则，如果没有相反的指示，分类入最后适当位置。
B01D61/00		利用半透膜分离的方法，例如渗析，渗透，超滤；其专用设备，辅助设备或辅助操作（通过扩散的方法分离气体或蒸气入 B01D53/22）[2006. 01]
B01D61/02	.	反渗透；逆渗透[2006. 01]
B01D61/04	..	原料的预处理[2006. 01]
B01D61/06	..	能量回收[2006. 01]
B01D61/08	..	所用设备[2006. 01]
B01D61/10	..	辅助设备；辅助操作[2006. 01]
B01D61/12	..	控制或调节[2006. 01]
B01D61/14	.	超滤；微量过滤[2006. 01]
B01D61/16	..	原料的预处理[2006. 01]
B01D61/18	..	所用设备[2006. 01]

B01D61/20	..	辅助设备；辅助操作[2006.01]
B01D61/22	..	控制或调节[2006.01]
B01D61/24	.	渗析[2006.01]
B01D61/26	..	渗析溶液流，例如，制备、再生[2006.01]
B01D61/28	..	所用设备[2006.01]
B01D61/30	..	辅助设备；辅助操作[2006.01]
B01D61/32	..	控制或调节[2006.01]
B01D61/34	...	测定渗析时的超滤液[2006.01]
B01D61/36	.	全蒸发；膜蒸馏；液体渗透[2006.01]
B01D61/38	.	液膜分离[2006.01]
B01D61/40	..	利用乳液型膜[2006.01]
B01D61/42	.	电渗析；电渗透[2006.01]
B01D61/44	..	离子选择电渗析[2006.01]
B01D61/46	...	所用设备[2006.01]
B01D61/48		带一个或多个装有离子交换材料的室[2006.01]
B01D61/50		板框式组件[2006.01]
B01D61/52	...	辅助设备；辅助操作[2006.01]
B01D61/54	...	控制或调节[2006.01]
B01D61/56	..	电渗透脱水[2006.01]
B01D61/58	.	多步骤工艺[2006.01]
B01D63/00		用于半透膜分离工艺的一般设备[2006.01]
B01D63/02	.	空心纤维组件[2006.01]
B01D63/04	..	包含多个空心纤维组合件[2006.01]
B01D63/06	.	管状膜组件[2006.01]
B01D63/08	.	平板型膜组件[2006.01]
B01D63/10	.	螺旋缠绕形膜组件[2006.01]
B01D63/12	..	包含多个螺旋缠绕形膜组件[2006.01]
B01D63/14	.	皱褶式膜组件[2006.01]
B01D63/16	.	旋转式、往复或振动组件[2006.01]
B01D65/00		用于一般半透膜分离方法或设备的辅助设备或辅助操作[2006.01]
B01D65/02	.	膜的清洗或消毒[2006.01]
B01D65/04	..	利用活动物体，例如泡沫球[2006.01]
B01D65/06	..	利用特殊洗涤组合物[2006.01]
B01D65/08	.	防止膜结垢或浓缩极化[2006.01]
B01D65/10	.	•膜或膜设备的检测；泄漏的测定或修补[2006.01]
B01D67/00		专门适用于分离工艺或设备的半透膜的制备方法[2006.01]
B01D69/00		以形状、结构或性能为特征的用于分离工艺或设备的半透膜；其专用制备方法[2006.01] 附注[2006.01] 1. 在本组中，下列术语的含义为：

		“性能”包括机械、物理或化学的性质。 2. 如果认为重要，制备方法也应分入 B01D67/00。
B01D69/02	.	以性能为特征[2006. 01]
B01D69/04	.	管状膜[2006. 01]
B01D69/06	.	平板型膜[2006. 01]
B01D69/08	.	空心纤维膜（空心纤维的制备入 D01D5/24，D01F1/08）[2006. 01]
B01D69/10	.	支撑的膜；膜的支撑物[2006. 01]
B01D69/12	.	复合膜；超薄膜[2006. 01]
B01D69/14	.	动态膜[2006. 01]
B01D71/00		以材料为特征的用于分离工艺或设备的半透膜；其专用制备方法[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 在本组中，如果物料是组合物，应按其含量最高的组分分类。该组分按照最后位置规则分类，参见 B01D61/00 组前面的附注。如果具有多个相等含量的最高含量组分，则按照最后位置规则为这些组分的每一种分类。 2. 如果认为重要，制备方法也应分入 B01D67/00 组。
B01D71/02	.	无机材料[2006. 01]
B01D71/04	..	玻璃[2006. 01]
B01D71/06	.	有机材料[2006. 01]
B01D71/08	..	多糖类[2006. 01]
B01D71/10	...	纤维素；改性纤维素[2006. 01]
B01D71/12	...	纤维素衍生物[2006. 01]
B01D71/14		有机酸酯[2006. 01]
B01D71/16		醋酸纤维素[2006. 01]
B01D71/18		混合酯，例如乙酸—丁酸纤维素[2006. 01]
B01D71/20		无机酸酯，例如硝酸纤维素[2006. 01]
B01D71/22		纤维素醚[2006. 01]
B01D71/24	..	橡胶[2006. 01] 附注[2006. 01] 在该组中，所用术语有下述含义： “橡胶”包括： a. 天然或共轭二烯橡胶； b. 一般橡胶（特殊橡胶参见高分子化合物有关组）。
B01D71/26	..	聚链烯[2006. 01]
B01D71/28	..	乙烯基芳族化合物的聚合物[2006. 01]
B01D71/30	..	聚卤代烯烃[2006. 01]
B01D71/32	...	含有氟原子[2006. 01]
B01D71/34		聚偏氟乙烯[2006. 01]
B01D71/36		聚四氟乙烯[2006. 01]
B01D71/38	..	聚链烯醇；聚链烯酯；聚链烯醚；聚链烯醛；聚链烯酮；聚链烯乙缩醛；

		聚链烯缩酮[2006. 01]
B01D71/40	..	不饱和酸或其衍生物例如盐、酰胺、酰亚胺、腈、酐、酯的聚合物[2006. 01]
B01D71/42	...	腈的聚合物，例如聚丙烯腈[2006. 01]
B01D71/44	..	由只涉及碳—碳不饱和键反应所得到的聚合物，但不包含在 B01D71/26 至 B01D71/42 的单一组中[2006. 01]
B01D71/46	..	环氧树脂[2006. 01]
B01D71/48	..	聚酯[2006. 01]
B01D71/50	..	聚碳酸酯[2006. 01]
B01D71/52	..	聚醚[2006. 01]
B01D71/54	..	聚脲；聚氨基甲酸乙酯[2006. 01]
B01D71/56	..	聚酰胺，例如聚酯酰胺[2006. 01]
B01D71/58	..	主链上有氮的，有或没有氧或只有碳的其他聚合物[2006. 01]
B01D71/60	...	聚胺[2006. 01]
B01D71/62	...	在主链上有含氮杂环的缩聚物[2006. 01]
B01D71/64		聚酰亚胺；聚酰胺—酰亚胺；聚酯—酰亚胺；聚酰胺酸或类似的聚酰亚胺产物母体[2006. 01]
B01D71/66	..	主链上有硫的，有或没有氮、氧或只有碳的聚合物[2006. 01]
B01D71/68	...	聚砜；聚醚砜[2006. 01]
B01D71/70	..	主链上有硅的，有或没有硫、氮、氧或只有碳的聚合物[2006. 01]
B01D71/72	..	通过只涉及碳—碳不饱和键的反应以外的方法得到的高分子化合物，不是 B01D71/46 至 B01D71/70 的单一组中所提供的[2006. 01]
B01D71/74	..	天然高分子材料及其衍生物（B01D71/08、B01D71/24 优先）[2006. 01]
B01D71/76	..	不包含在 B01D71/08 至 B01D71/74 单一组中的高分子材料（一般橡胶入 B01D71/24）[2006. 01]
B01D71/78	...	接枝聚合物[2006. 01]
B01D71/80	...	嵌段共聚物[2006. 01]
B01D71/82	...	以存在特殊基团为特征，例如通过化学后处理引入的基团[2006. 01]
B01F		混合，例如，溶解、乳化、分散（混合颜料入 B44D3/06） 附注 在本小类中，下列术语按下述含义使用： “混合”一词包括单一物质的搅拌。 小类索引 溶解 1/00 混合、分散、乳化 工艺过程 3/00 装置 流态混合机 5/00 带有旋转动作的 7/00，9/00 其他混合机 11/00，13/00 附件 15/00

		乳化剂或分散剂 17/00
B01F1/00		溶解（溶解法分离入 B01D；溶解冷却入 F25D5/00）[2006.01]
B01F3/00		混合，例如，按被混合的相来分散，乳化[2006.01]
B01F3/02	.	气体与气体或蒸气[2006.01]
B01F3/04	.	气体或蒸气与液体（非酒精饮料与气体混合入 A23L2/54）[2006.01]
B01F3/06	.	气体或蒸气与固体[2006.01]
B01F3/08	.	液体与液体；乳化[2006.01]
B01F3/10	..	非常黏的液体的混合[2006.01]
B01F3/12	.	液体与固体（用另一种液体置换固液分散体系的一种液体入 B01D12/00）[2006.01]
B01F3/14	..	非常黏的液体与固体混合[2006.01]
B01F3/18	.	固体与固体[2006.01]
B01F3/20	.	被混合材料的预处理[2006.01]
B01F3/22	.	混合物的后处理混合机[2006.01]
		混合机
B01F5/00		流态混合机（喷射器，喷雾器入 B05B）；适于下落材料的混合机，例如，适合于固体颗粒的（B01F13/04 优先，离心混合机入 B04）[2006.01]
B01F5/02	.	射流混合机[2006.01]
B01F5/04	.	注射混合机[2006.01]
B01F5/06	.	机内各成分一起被压通过缝隙、孔板或筛网的混合机（叶轮式混合机入 B01F5/16；胶体磨入 B02C；混合阀门入 F16K11/00）[2006.01]
B01F5/08	..	均匀化或乳化喷嘴[2006.01]
B01F5/10	.	循环混合机[2006.01]
B01F5/12	.	泵混合机[2006.01]
B01F5/14	..	齿轮型的[2006.01]
B01F5/16	..	叶轮式混合机[2006.01]
B01F5/18	.	喷雾混合机[2006.01]
B01F5/20	..	有喷嘴的[2006.01]
B01F5/22	..	有旋转盘的[2006.01]
B01F5/24	.	具有重复动作的下落粒子混合机[2006.01]
B01F5/26	.	具有移动装置的下落粒子混合机，例如，为加速混合的搅拌器[2006.01]
B01F7/00		在固定容器内具有旋转搅拌装置的混合机；糅合机（B01F13/04 优先）[2006.01]
B01F7/02	.	具有绕一个水平或倾斜轴旋转的搅拌器的[2006.01]
B01F7/04	..	带桨翼或旋臂的[2006.01]
B01F7/06	..	带螺旋桨的[2006.01]
B01F7/08	..	带螺旋器的[2006.01]
B01F7/10	..	带旋转盘的[2006.01]
B01F7/12	..	带缸体的[2006.01]

B01F7/14	..	带有行星式运动的搅拌器的[2006. 01]
B01F7/16	.	具有绕一个垂直轴旋转的搅拌器的[2006. 01]
B01F7/18	..	带桨翼或旋臂的[2006. 01]
B01F7/20	...	带固定轴的[2006. 01]
B01F7/22	..	带螺旋桨的[2006. 01]
B01F7/24	..	带螺旋器的[2006. 01]
B01F7/26	..	带旋转盘的[2006. 01]
B01F7/28	..	带缸体的[2006. 01]
B01F7/30	..	带有行星式运动的搅拌器的[2006. 01]
B01F7/32	..	带网格状的框架或网笼的[2006. 01]
B01F9/00		具有旋转容器的混合机（B01F13/04 优先）[2006. 01]
B01F9/02	.	绕一个水平或倾斜轴旋转的，例如，转筒形混合机[2006. 01]
B01F9/04	..	无搅拌棒的[2006. 01]
B01F9/06	..	有固定搅拌棒的[2006. 01]
B01F9/08	..	带旋转搅拌装置的[2006. 01]
B01F9/10	.	绕一个垂直轴旋转的[2006. 01]
B01F9/12	..	带桨翼或旋转臂的[2006. 01]
B01F9/14	..	带螺旋桨的[2006. 01]
B01F9/16	..	带螺旋器的[2006. 01]
B01F9/18	..	带旋转盘的[2006. 01]
B01F9/20	..	带缸体的[2006. 01]
B01F9/22	.	带有行星式运动的搅拌器的[2006. 01]
B01F11/00		具有抖动，摆动或振动机构的混合机（B01F13/04 优先）[2006. 01]
B01F11/02	.	用超声振动法进行混合[2006. 01]
B01F11/04	.	带摆锤搅拌器的[2006. 01]
B01F13/00		其他混合机；混合设备，包括不同混合机的组合[2006. 01]
B01F13/02	.	具有气体搅动的混合机，例如，带有送气管的[2006. 01]
B01F13/04	.	与安全装置结合的混合机[2006. 01]
B01F13/06	.	适于在低于或高于大气压下工作的混合机[2006. 01]
B01F13/08	.	磁力混合机[2006. 01]
B01F13/10	.	混合设备，包括不同混合机的组合[2006. 01]
B01F15/00		混合机附件[2006. 01]
B01F15/02	.	送料或卸料机构[2006. 01]
B01F15/04	.	使被混合物质形成预定比率（控制两个或多个流体或流动材料物流的比率，入 G05D11/02）[2006. 01]
B01F15/06	.	加热或冷却系统[2006. 01]
B01F17/00		用作乳化剂，增湿剂，分散剂或起泡剂的物质（浮选剂入 B03D1/001；特殊应用入有关类，例如用作洗涤剂的物质入 C11D）[2006. 01]
B01F17/02	.	由一羟基醇衍生出的烷基磺酸盐或硫酸酯盐[2006. 01]

B01F17/04	.	由多元醇或氨基醇或其衍生物衍生出的磺酸盐或硫酸酯盐（硫酸盐化或磺化脂油入 B01F17/08）[2006. 01]
B01F17/06	.	具有羟烷基磺酸或其盐类的高脂肪酸酯[2006. 01]
B01F17/08	.	脂，油，蜡的硫酸盐化或磺化生成物，或高脂肪酸，或其与一价醇所生的酯[2006. 01]
B01F17/10	.	低分子量磺基羧酸或聚磺基羧酸的衍生物[2006. 01]
B01F17/12	.	芳族或烷基化芳族化合物的磺酸盐[2006. 01]
B01F17/14	.	磷酸衍生物[2006. 01]
B01F17/16	.	胺与聚胺[2006. 01]
B01F17/18	.	季铵化合物[2006. 01]
B01F17/20	.	磷与磷化合物[2006. 01]
B01F17/22	.	酰胺或（氢）叠氮化物[2006. 01]
B01F17/24	..	具有氨基烷基化磺酸的高脂酸酰胺[2006. 01]
B01F17/26	.	磺（酰）胺[2006. 01]
B01F17/28	.	氨基酸（蛋白质水解物入 B01F17/30）[2006. 01]
B01F17/30	.	蛋白质；蛋白质水解物[2006. 01]
B01F17/32	.	杂环化合物[2006. 01]
B01F17/34	.	高分子量羧酸酯（B01F17/06 优先）[2006. 01]
B01F17/36	..	聚羧酸酯[2006. 01]
B01F17/38	.	醇，例如，石蜡的氧化生成物[2006. 01]
B01F17/40	.	酚[2006. 01]
B01F17/42	.	醚，例如，乙醇或酚的聚（乙）二醇醚[2006. 01]
B01F17/44	..	羧酸醚[2006. 01]
B01F17/46	..	氨基乙醇醚[2006. 01]
B01F17/48	..	纤维素醚[2006. 01]
B01F17/50	.	木质素衍生物[2006. 01]
B01F17/52	.	天然或合成树脂，或它们的盐类[2006. 01]
B01F17/54	.	硅化合物[2006. 01]
B01F17/56	.	糖甙；黏胶；皂角甙[2006. 01]
B01J		化学或物理方法，例如，催化作用或胶体化学；其有关设备[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 本小类中，所用术语或词的意义如下： “固体颗粒”包括呈固体、半固体或糊状的催化剂、反应物、或惰性物的颗粒； “流化颗粒”是指被一流体束提升和搅动了的分得很细小的固态颗粒； “流化床技术”是关于流体—固体的接触技术。这种技术用一束上升的流体来将已经分得很细小的颗粒向上提升和搅混。所讲的流体束具有那样的一种速度，以致形成“流化颗粒”的下部密集相（床）和上部稀释流化相； “用于有固体颗粒的工艺”不包括仅有的固体颗粒是在反应过程中形成的那些工艺。

		2. 在本小类中，使用了常见于科技和专利文献中的商标名，以精确定义各组的范围。 小类索引 化学、物理或物理—化学方法或设备 3/00, 4/00, 6/00, 7/00, 8/00, 19/00 含有气体的化学方法 8/00, 10/00, 12/00, 15/00 含有液体的化学方法 8/00, 10/00, 14/00, 16/00 催化剂 包括元素或无机化合物 21/00, 23/00, 27/00 雷内（Raney）型 25/00 分子筛 29/00 包括氢化物，配位络合物或有机化合物 31/00 一般催化剂载体 32/00 制备 33/00 至 37/00 一般催化剂再生或再活化 38/00 吸附剂、助滤剂组合物 20/00 离子交换过程 39/00 至 49/00 胶体化学 13/00 成粒作用 2/00
B01J2/00		使原料颗粒化的一般方法或装置；使颗粒材料总体上变得可自由流动，例如使它们成为疏水的[2006. 01]
B01J2/02	.	将液体原料分成珠滴，例如喷雾和固化成珠[2006. 01]
B01J2/04	..	在一种气体介质中[2006. 01]
B01J2/06	..	在一种液体介质中[2006. 01]
B01J2/08	...	胶体溶液的胶凝[2006. 01]
B01J2/10	.	在装备有搅拌或混合装置的静置罐或槽内[2006. 01]
B01J2/12	.	在旋转罐内[2006. 01]
B01J2/14	.	在旋转盘或锅内[2006. 01]
B01J2/16	.	将粉末原料悬浮在一种气体中，例如在流化床内或像一个向下流动的帘幕内[2006. 01]
B01J2/18	.	用一振动装置[2006. 01]
B01J2/20	.	将原料挤出，例如，通过网眼并切断挤出的长条[2006. 01]
B01J2/22	.	在模子内或在两辊子间挤压[2006. 01]
B01J2/24	.	从一表面刮掉固体层而获得片状粉末[2006. 01]
B01J2/26	.	在环形传送带上[2006. 01]
B01J2/28	.	使用特殊的黏合剂[2006. 01]
B01J2/30	.	使用附加剂防止颗粒黏结在一起；使颗粒物质成为自由流动材料，例如使它们成为憎水的[2006. 01]
B01J3/00		利用低于或高于大气压力使物质发生化学或物理变化的方法；其有关设备（用于盛装或贮存压缩、液化或固化气体的压力容器入 F17C）[2006. 01]

B01J3/02	.	它们的进料或出口装置[2006. 01]
B01J3/03	.	带有专用的封闭结构或密封的压力容器或真空容器[2006. 01]
B01J3/04	.	压力容器，例如，高压釜[2006. 01]
B01J3/06	.	应用超高压方法，例如，用于生成金刚石；其设备，例如塑模或挤压模（B01J3/04 优先）[2006. 01]
B01J3/08	..	冲击波在化学反应上或物质晶体结构改进上的应用[2006. 01]
B01J4/00		进料装置；进料或出口控制装置（压力容器的进料或出口装置入 B01J3/02）[2006. 01]
B01J4/02	.	输送已计量的试剂[2006. 01]
B01J4/04	.	应用渗透压[2006. 01]
B01J6/00		锻烧；熔化[2006. 01]
B01J7/00		气体发生装置（惰性气体混合物的制备 B01J19/14；特殊气体的发生，见有关小类，例如，C01B, C10J）[2006. 01]
B01J7/02	.	用湿法[2006. 01]
B01J8/00		在有流体和固体颗粒的情况下所进行的一般化学或物理的方法；这些方法所用的装置[2006. 01]
B01J8/02	.	用静止颗粒，例如，在固定床内[2006. 01]
B01J8/04	..	流体连续通过两个或更多的床[2006. 01]
B01J8/06	..	在管式反应器内；固体颗粒分布在管内[2006. 01]
B01J8/08	.	用运动颗粒（用流态化颗粒入 B01J8/18）[2006. 01]
B01J8/10	..	被搅拌器或旋转鼓或旋转容器所带动[2006. 01]
B01J8/12	..	以重力带动向下流动[2006. 01]
B01J8/14	..	在自由涡流装置中运动[2006. 01]
B01J8/16	.	有受振动或跳动的颗粒（B01J8/40 优先）[2006. 01]
B01J8/18	.	有流态化颗粒[2006. 01]
B01J8/20	..	液体作为流态化介质[2006. 01]
B01J8/22	...	气体被引入这种液体中[2006. 01]
B01J8/24	..	根据“流化床”技术（B01J8/20 优先）[2006. 01]
B01J8/26	...	用两个或更多的流化床，例如，反应器与再生装置[2006. 01]
B01J8/28		一个在另一个上面[2006. 01]
B01J8/30		下部流化床的端面伸出在上面的流化床的端面以外[2006. 01]
B01J8/32	...	引入一种以上的运动颗粒到流化床里[2006. 01]
B01J8/34	...	流化床中用固定的填料，例如，砖、钢丝环、挡板[2006. 01]
B01J8/36	...	用通过流化床的颗粒基本上是水平流[2006. 01]
B01J8/38	...	用包括一个可旋转装置的或被旋转的流化床[2006. 01]
B01J8/40	...	用承受振动或跳动的流化床[2006. 01]
B01J8/42	...	用承受电流或辐射的流化床[2006. 01]
B01J8/44	...	流化栅条[2006. 01]
B01J8/46	...	用以处理环丝，带状或片状材料[2006. 01]
B01J10/00		不存在固体颗粒的情况下，使液体与气体介质起反应的一般化学方法；其

		专用设备 (B01J19/08 优先; 与化学反应相结合的分离, 例如, 蒸馏入 B01D) [2006. 01]
B01J10/02	.	薄膜式的 [2006. 01]
B01J12/00		用于使气体介质与气体介质反应的一般化学方法; 其专用设备 (B01J3/08, B01J8/00, B01J19/08 优先) [2006. 01]
B01J12/02	.	为了得到至少一种在常温下是固态的反应生成物 [2006. 01]
B01J13/00		胶体化学, 例如, 其他类目中不包括的胶体物料或其溶液的制备; 微胶囊或微球的制造 [2006. 01]
B01J13/02	.	微胶囊或微球的制造 [2006. 01]
B01J13/04	..	通过物理过程, 例如, 干燥、雾化 [2006. 01]
B01J13/06	..	通过相分离 [2006. 01]
B01J13/08	...	简单凝聚, 即添加高亲水材料 [2006. 01]
B01J13/10	...	复合凝聚, 即通过带相反电荷的颗粒间的相互作用 [2006. 01]
B01J13/12	...	从成壁材料溶液中除去溶剂 [2006. 01]
B01J13/14	...	聚合, 交联 [2006. 01]
B01J13/16		界面聚合 [2006. 01]
B01J13/18		原位聚合, 所有的反应物均在同一相中 [2006. 01]
B01J13/20	..	胶囊壁的后处理, 例如, 硬化 [2006. 01]
B01J13/22	...	涂覆 [2006. 01]
B01J14/00		使液体与液体反应的一般化学方法; 及其专用设备 (B01J8/00, B01J19/08 优先) [2006. 01]
B01J15/00		使气体介质与非粒状固体, 如片状材料, 起反应的一般化学方法; 及其专用设备 (B01J19/08 优先) [2006. 01]
B01J16/00		使液化与非粒状固体, 如片状材料, 起反应的一般化学方法; 及其专用设备 (B01J19/08 优先) [2006. 01]
B01J19/00		化学的, 物理的或物理—化学的一般方法; 及其有关设备 [2006. 01]
B01J19/02	.	选用由耐化学性材料所构成为特征的设备 [2006. 01]
B01J19/06	.	液体的固化 (微胶囊制造入 B01J13/02) [2006. 01]
B01J19/08	.	利用直接应用电能, 波能或粒子辐射的方法; 其所用设备 (利用冲击波的入 B01J3/08) [2006. 01]
B01J19/10	..	利用声或超声振动 [2006. 01]
B01J19/12	..	利用电磁波 [2006. 01]
B01J19/14	.	惰性气体混合物的产生; 一般惰性气体的应用 [2006. 01]
B01J19/16	.	利用浮动层, 例如, 微球, 防止非金属液体的蒸发或氧化 [2006. 01]
B01J19/18	.	具有内部移动元件的固定式反应器 (B01J19/08, B01J19/26 优先) [2006. 01]
B01J19/20	..	用螺旋形式的, 例如, 螺旋反应器 [2006. 01]
B01J19/22	..	用环形皮带的 [2006. 01]
B01J19/24	.	无内部移动元件的固定式反应器 (B01J19/08, B01J19/26 优先; 具有静止颗粒的入 B01J8/02) [2006. 01]

B01J19/26	.	喷嘴式反应器，即反应器内的初始反应物的分布是受通过喷嘴导入或喷射作用的[2006. 01]
B01J19/28	.	移动式反应器，例如，转鼓式（B01J19/08 优先）[2006. 01]
B01J19/30	.	用于倾注于传质或传热设备内的疏松或成形的填充元件，例如，腊希环或贝尔鞍形填料[2006. 01]
B01J19/32	.	在传质或传热设备内形成一个单元或组件的格栅形填充元件或组装元件 固体吸附剂组合物；助滤剂组合物；用于色谱的吸附剂；催化剂[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 在 B01J20/00 至 B01J31/00 组内，将阴离子仅由金属和氧组成的金属盐，例如，钼酸盐，视为该金属氧化物成分的，通过化学键形成的混合物。 2. 注意在 C 部类名后化学元素族的定义。 3. 在 B01J20/00 组中及在 B01J21/00 至 B01J31/00 和 B01J32/00 至 B01J38/00 各组内，在每个等级中，适用最后位置优先原则，如无相反指示，发明分入最后适当的位置。 4. 纯化合物或元素，或从固体吸附剂组合物、助滤剂组合物或催化剂中回收这些纯化合物或元素，分入化学化合物或元素的适当小类中。但是，如果明确指出，具有特定形态的纯化合物或元素，特别用作固体吸附剂、助滤剂或催化剂时，进一步分入 B01J20/00 或 B01J35/00 组。
B01J20/00		固体吸附剂组合物或过滤助剂组合物；用于色谱的吸附剂；用于制备、再生或再活化的方法[2006. 01]
B01J20/02	.	包含无机材料[2006. 01]
B01J20/04	..	包含碱金属、碱土金属或镁的化合物[2006. 01]
B01J20/06	..	不包含在 B01J20/04 组中的金属氧化物或金属氢氧化物[2006. 01]
B01J20/08	...	包含铝的氧化物或氢氧化物；包含（铁）矾土[2006. 01]
B01J20/10	..	包含二氧化硅或硅酸盐[2006. 01]
B01J20/12	...	天然黏土或漂白土[2006. 01]
B01J20/14	...	硅藻土[2006. 01]
B01J20/16	...	硅铝酸盐（B01J20/12 优先）[2006. 01]
B01J20/18		合成沸石分子筛[2006. 01]
B01J20/20	..	包含游离碳；包含用碳化方法取得的碳[2006. 01]
B01J20/22	.	包含有机材料[2006. 01]
B01J20/24	..	天然存在的大分子化合物，如腐殖酸或其衍生物[2006. 01]
B01J20/26	..	合成大分子化合物[2006. 01]
B01J20/28	.	以其形态或物理性能为特征的[2006. 01]
B01J20/281	.	专门适用于预备性的、分析性的或研究性色谱的吸附剂[2006. 01]
B01J20/282	..	多孔吸附剂（离子交换入 B01J39/00 至 B01J41/00）[2006. 01]
B01J20/283	...	基于硅石[2006. 01]
B01J20/284	...	基于矾土[2006. 01]
B01J20/285	...	基于聚合物[2006. 01]

B01J20/286	..	与基材化学键合的相，例如，与矾土或聚合物键合的[2006. 01]
B01J20/287	...	非极性相；反相[2006. 01]
B01J20/288	...	极性相[2006. 01]
B01J20/289	...	通过空间区键合[2006. 01]
B01J20/29	..	手性相[2006. 01]
B01J20/291	..	凝胶吸附剂[2006. 01]
B01J20/292	..	液体吸附剂[2006. 01]
B01J20/30	.	制备，再生或再活化的方法[2006. 01]
B01J20/32	..	浸渍或涂层[2006. 01]
B01J20/34	..	再生或再活化[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 在 B01J21/00 至 B01J38/00 组内，下述术语用于已指出的含义： “催化剂”也包括形成催化剂的一部分的载体。 2. 可分入 B01J21/00 至 B01J31/00 中一个以上大组的催化剂的载体； 形态或物理性质； 制备或活化； 再生或再活化 分类入下列一般组内： B01J32/00，与上述载体有关； B01J35/00，与上述形态或物理性质有关； B01J37/00，与上述制备或活化有关； B01J38/00，与上述再生或再活化有关。
B01J21/00		包含镁、硼、铝、碳、硅、钛、锆或钪的元素，其氧化物或氢氧化物的催化剂[2006. 01]
B01J21/02	.	硼或铝；及其氧化物或氢氧化物[2006. 01]
B01J21/04	..	氧化铝[2006. 01]
B01J21/06	.	硅、钛、锆或钪；及其氧化物或氢氧化物[2006. 01]
B01J21/08	..	二氧化硅[2006. 01]
B01J21/10	.	镁；及其氧化物或氢氧化物[2006. 01]
B01J21/12	.	二氧化硅和氧化铝[2006. 01]
B01J21/14	.	二氧化硅和氧化镁[2006. 01]
B01J21/16	.	黏土或其他矿物硅酸盐[2006. 01]
B01J21/18	.	碳[2006. 01]
B01J21/20	.	再生或再活化[2006. 01]
B01J23/00		不包含在 B01J21/00 组中的，包含金属或金属氧化物或氢氧化物的催化剂（B01J21/16 优先）[2006. 01]
B01J23/02	.	碱金属或碱土金属，或铍的[2006. 01]
B01J23/04	..	碱金属[2006. 01]
B01J23/06	.	锌、镉或汞的[2006. 01]

B01J23/08	.	镓、铟或铊的[2006. 01]
B01J23/10	.	稀土族的[2006. 01]
B01J23/12	.	铜系的[2006. 01]
B01J23/14	.	锗、锡或铅的[2006. 01]
B01J23/16	.	砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、钨、锰、锆或铪的[2006. 01]
B01J23/18	..	砷、锑或铋[2006. 01]
B01J23/20	..	钒、铌或钽[2006. 01]
B01J23/22	...	钒[2006. 01]
B01J23/24	..	铬、钼或钨[2006. 01]
B01J23/26	...	铬[2006. 01]
B01J23/28	...	钼[2006. 01]
B01J23/30	...	钨[2006. 01]
B01J23/31	...	与铋结合[2006. 01]
B01J23/32	..	锰、锆或铪[2006. 01]
B01J23/34	...	锰[2006. 01]
B01J23/36	...	铪[2006. 01]
B01J23/38	.	贵金属的[2006. 01]
B01J23/40	..	铂系金属的[2006. 01]
B01J23/42	...	铂[2006. 01]
B01J23/44	...	钯[2006. 01]
B01J23/46	...	钌、铑、钌或铱[2006. 01]
B01J23/48	..	银或金[2006. 01]
B01J23/50	...	银[2006. 01]
B01J23/52	...	金[2006. 01]
B01J23/54	..	与包含在 B01J23/02 至 B01J23/36 各组中的金属、氧化物或氢氧化物结合[2006. 01]
B01J23/56	...	铂系金属[2006. 01]
B01J23/58		与碱或碱土金属或铍结合[2006. 01]
B01J23/60		与锌、镉或汞结合[2006. 01]
B01J23/62		与镓、铟、铊、锗、锡或铅结合[2006. 01]
B01J23/63		与稀土或铜系元素结合[2006. 01]
B01J23/64		与砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、钨、锰、锆或铪结合[2006. 01]
B01J23/644		砷、锑或铋[2006. 01]
B01J23/648		钒、铌或钽[2006. 01]
B01J23/652		铬、钼或钨[2006. 01]
B01J23/656		锰、锆或铪[2006. 01]
B01J23/66	...	银或金[2006. 01]
B01J23/68		与砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、钨、锰、锆或铪结合[2006. 01]
B01J23/70	.	铁系金属或铜的[2006. 01]
B01J23/72	..	铜[2006. 01]

B01J23/74	..	铁系金属[2006. 01]
B01J23/745	...	铁[2006. 01]
B01J23/75	...	钴[2006. 01]
B01J23/755	...	镍[2006. 01]
B01J23/76	..	与包含在 23/02 至 23/36 各组的金属，氧化物或氢氧化物结合[2006. 01]
B01J23/78	...	与碱或碱土金属或铍结合[2006. 01]
B01J23/80	...	与锌、镉或汞结合[2006. 01]
B01J23/825	...	与镓、铟或铊结合[2006. 01]
B01J23/83	...	与稀土或锕系元素结合[2006. 01]
B01J23/835	...	与锆、锡或铅结合[2006. 01]
B01J23/84	...	与砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、锰、锆或铪结合[2006. 01]
B01J23/843		砷、锑或铋[2006. 01]
B01J23/847		钒、铌或钽[2006. 01]
B01J23/85		铬、钼或钨[2006. 01]
B01J23/86		铬[2006. 01]
B01J23/88		钼[2006. 01]
B01J23/881		和铁[2006. 01]
B01J23/882		和钴[2006. 01]
B01J23/883		和镍[2006. 01]
B01J23/885		和铜[2006. 01]
B01J23/887		另外含有 B01J23/02 至 B01J23/36 组的其他金属、氧化物或氢氧化物[2006. 01]
B01J23/888		钨[2006. 01]
B01J23/889		锰、锆或铪[2006. 01]
B01J23/89	..	与贵金属结合[2006. 01]
B01J23/90	.	再生或再活化[2006. 01]
B01J23/92	..	包含列入 B01J23/02 至 B01J23/36 各组的金属，氧化物或氢氧化物的催化剂的[2006. 01]
B01J23/94	..	包含铁系金属或铜、以及它们的氧化物或氢氧化物的催化剂的[2006. 01]
B01J23/96	..	包含贵金属，及其氧化物或氢氧化物的催化剂的[2006. 01]
B01J25/00		雷内型催化剂[2006. 01]
B01J25/02	.	雷内镍[2006. 01]
B01J25/04	.	再生或再活化[2006. 01]
B01J27/00		包含卤素、硫、硒、碲、磷或氮的元素或化合物的催化剂；包含碳化合物的催化剂[2006. 01] 附注[2006. 01] 用卤素、硫或磷或它们的化合物活化或调节的金属催化剂或金属氧化物催化剂，分类入金属催化剂或金属氧化物催化剂的适当组中。
B01J27/02	.	硫、硒或碲；它们的化合物[2006. 01]
B01J27/04	..	硫化物[2006. 01]

B01J27/043	...	包含铁系金属或铂系金属[2006.01]
B01J27/045		铂系金属[2006.01]
B01J27/047	...	含有铬、钼、钨或钼[2006.01]
B01J27/049		含有铁系金属或铂系金属[2006.01]
B01J27/051		钼[2006.01]
B01J27/053	..	硫酸盐[2006.01]
B01J27/055	...	含有碱金属、铜、金或银[2006.01]
B01J27/057	..	硒或碲；它们的化合物[2006.01]
B01J27/06	.	卤素；其化合物[2006.01]
B01J27/08	..	卤化物[2006.01]
B01J27/10	...	氯化物[2006.01]
B01J27/12	...	氟化物[2006.01]
B01J27/122	...	铜的[2006.01]
B01J27/125	..	含有钪、钇、铝、镓、铟或铊[2006.01]
B01J27/128	..	含有铁系金属或铂系金属[2006.01]
B01J27/13	...	铂系金属[2006.01]
B01J27/132	..	含有铬、钼、钨或钼[2006.01]
B01J27/135	..	含钛、锆、钍、铪、锡或铅[2006.01]
B01J27/138	..	包含碱土金属、镁、铍、锌、镉或汞[2006.01]
B01J27/14	.	磷；它的化合物[2006.01]
B01J27/16	..	含氧的[2006.01]
B01J27/18	...	带有金属的[2006.01]
B01J27/182	..	含硅[2006.01]
B01J27/185	..	含铁系金属或铂系金属[2006.01]
B01J27/186	..	含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、锰、锆或铪[2006.01]
B01J27/187	...	含锰、锆或铪[2006.01]
B01J27/188	...	含铬、钼、钨或钼[2006.01]
B01J27/19		钼[2006.01]
B01J27/192		含铋[2006.01]
B01J27/195	...	含钒、铌或钽[2006.01]
B01J27/198		钒[2006.01]
B01J27/199		含铬、钼、钨或钼[2006.01]
B01J27/20	.	碳化合物[2006.01]
B01J27/22	..	碳化物[2006.01]
B01J27/224	...	碳化硅[2006.01]
B01J27/228		含磷、砷、锑或铋[2006.01]
B01J27/232	..	碳酸盐[2006.01]
B01J27/236	...	碱式碳酸盐[2006.01]
B01J27/24	.	氮的化合物[2006.01]
B01J27/25	..	硝酸盐[2006.01]

B01J27/26	..	氰化物[2006.01]
B01J27/28	.	再生或再活化[2006.01]
B01J27/30	..	包含硫, 硒或碲的催化剂的[2006.01]
B01J27/32	..	包含卤化化合物的催化剂的[2006.01]
B01J29/00		包含分子筛的催化剂[2006.01] 附注[2006.01] 本组内, 下列术语定义如下: “沸石”是指: i 碱交换的且有分子筛特性的结晶硅铝酸盐, 具三维空间的、四面体氧化物单元的微孔晶格骨架结构; ii 与上述类型物质同晶型的化合物, 其中骨架中的铝或硅原子或部分地或全部被其他元素的原子, 如被镓、锗、磷或硼取代。
B01J29/03	.	不具有碱交换特性[2006.01]
B01J29/035	..	结晶氧化硅多晶型物, 如 silicalites[2006.01]
B01J29/04	.	具有碱交换特性, 如结晶沸石, 柱型黏土[2006.01]
B01J29/06	..	结晶硅铝酸盐沸石; 其同晶化合物[2006.01]
B01J29/064	...	含铁族金属、贵金属或铜[2006.01]
B01J29/068		贵金属[2006.01]
B01J29/072		铁族金属或铜[2006.01]
B01J29/076	...	含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、钨、锰、钨或铼[2006.01]
B01J29/08	...	八面沸石型的, 例如, X 型或 Y 型的[2006.01]
B01J29/10		包含铁系金属, 贵金属或铜[2006.01]
B01J29/12		贵金属[2006.01]
B01J29/14		铁系金属或铜[2006.01]
B01J29/16		包含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、钨、锰、钨或铼[2006.01]
B01J29/18	...	丝光沸石型的[2006.01]
B01J29/20		包含铁系金属, 贵金属或铜[2006.01]
B01J29/22		贵金属[2006.01]
B01J29/24		铁系金属或铜[2006.01]
B01J29/26		包含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、钨、锰、钨或铼[2006.01]
B01J29/40	...	pentasil 型的, 例如 ZSM-5, ZSM-8 或 ZSM-11[2006.01]
B01J29/42		含铁族金属、贵金属或铜[2006.01]
B01J29/44		贵金属[2006.01]
B01J29/46		铁族金属或铜[2006.01]
B01J29/48		含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、钨、锰、钨或铼[2006.01]
B01J29/50	...	毛沸石或菱钾沸石型的, 如 T 型沸石[2006.01]
B01J29/52		含铁族金属, 贵金属或铜[2006.01]
B01J29/54		贵金属[2006.01]
B01J29/56		铁族金属或铜[2006.01]
B01J29/58		含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、钨、锰、钨或铼[2006.01]

B01J29/60	...	L 型的[2006. 01]
B01J29/61		含铁族金属, 贵金属或铜[2006. 01]
B01J29/62		贵金属[2006. 01]
B01J29/63		铁族金属或铜[2006. 01]
B01J29/64		含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、锰、锆或铈[2006. 01]
B01J29/65	...	镁碱沸石型的, 如 ZSM-21, ZSM-35 或 ZSM-38[2006. 01]
B01J29/66		含铁族金属, 贵金属或铜[2006. 01]
B01J29/67		贵金属[2006. 01]
B01J29/68		铁族金属或铜[2006. 01]
B01J29/69		含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、锰、锆或铈[2006. 01]
B01J29/70	...	不包括在 B01J29/08 至 B01J29/65 组中的, 由其特殊结构为特征的类型 的[2006. 01]
B01J29/72		含铁族金属, 贵金属或铜[2006. 01]
B01J29/74		贵金属[2006. 01]
B01J29/76		铁族金属或铜[2006. 01]
B01J29/78		含砷、锑、铋、钒、铌、钽、钼、钨、锰、锆或铈[2006. 01]
B01J29/80	...	不同沸石的混合物[2006. 01]
B01J29/82	.	磷酸盐[2006. 01]
B01J29/83	..	磷铝酸盐 (APO 化合物) [2006. 01]
B01J29/84	..	含其他元素, 如金属、硼的磷铝酸盐[2006. 01]
B01J29/85	...	磷硅铝酸盐 (SAPO 化合物) [2006. 01]
B01J29/86	.	硅硼酸盐; 硅铝硼酸盐[2006. 01]
B01J29/87	.	硅镓酸盐; 硅铝镓酸盐; 硅硼镓酸盐 (Galloborosillcates) [2006. 01]
B01J29/88	.	硅铁酸盐; 硅铝铁酸盐[2006. 01]
B01J29/89	.	钛、锆或钪的硅酸盐, 硅铝酸盐或硅硼酸盐[2006. 01]
B01J29/90	.	再生或再活化[2006. 01]
B01J31/00		包含氢化物, 配位配合物或有机化合物的催化剂 (仅用于聚合反应的催化 剂组合物入 C08) [2006. 01] 附注[2006. 01] 在本组内, 从分类意义上可不必考虑水的存在。
B01J31/02	.	含有机化合物或金属氢化物[2006. 01]
B01J31/04	..	含有羧酸或其盐[2006. 01]
B01J31/06	..	含有聚合物[2006. 01]
B01J31/08	...	离子交换树脂[2006. 01]
B01J31/10		磺化的[2006. 01]
B01J31/12	..	含有有机金属化合物或金属氢化物[2006. 01]
B01J31/14	...	铝或硼的[2006. 01]
B01J31/16	.	含有配位配合物[2006. 01]
B01J31/18	..	包含氮、磷、砷或碲[2006. 01]
B01J31/20	..	羰基[2006. 01]

B01J31/22	..	有机配合物[2006. 01]
B01J31/24	..	膦[2006. 01]
B01J31/26	.	还包括未列入 B01J31/02 至 B01J31/24 组的无机金属化合物[2006. 01]
B01J31/28	..	铂系金属、铁系金属或铜的[2006. 01]
B01J31/30	...	卤化物[2006. 01]
B01J31/32	..	锰、锆或铈的[2006. 01]
B01J31/34	..	铬、钼或钨的[2006. 01]
B01J31/36	..	钒、铌或钽的[2006. 01]
B01J31/38	..	钛、锆或铪的[2006. 01]
B01J31/40	.	再生或再活化[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 当分在 B01J32/00 至 B01J38/00 组时，对于不能确定分类号的，并且具有新颖性和非显而易见性的任何部分的催化剂，还必须分在 B01J21/00 至 B01J31/00 组中。该部分催化剂可以是单一的物质，也可以是组合物。 2. 按照上述的附注 1 不能确定分类号的任何部分的催化剂，被认为代表了对检索重要的信息，也可以对其进行分类。例如，在认为重要的情况下，用分类号的组合来检索催化剂。这种非强制分类作为“附加信息”给出。
B01J32/00		催化剂的一般载体[2006. 01]
B01J33/00		催化剂的保护，例如，涂层[2006. 01]
B01J35/00		一般以其形态或物理性质为特征的催化剂[2006. 01]
B01J35/02	.	固体[2006. 01]
B01J35/04	..	小孔结构、筛、栅、蜂窝状物[2006. 01]
B01J35/06	..	纤维或细丝[2006. 01]
B01J35/08	..	球[2006. 01]
B01J35/10	..	以其表面性质或多孔性为特征的[2006. 01]
B01J35/12	.	液体或熔融物[2006. 01]
B01J37/00		制备催化剂之一般方法；催化剂活化的一般方法[2006. 01]
B01J37/02	.	浸渍，涂层或沉淀（涂层保护入 B01J33/00）[2006. 01]
B01J37/025	..	用不同的中间层，如基质—载体—活性层[2006. 01]
B01J37/03	..	沉淀；共沉淀[2006. 01]
B01J37/04	.	混合[2006. 01]
B01J37/06	.	冲洗[2006. 01]
B01J37/08	.	热处理[2006. 01]
B01J37/10	..	在水（例如蒸汽）存在下[2006. 01]
B01J37/12	.	氧化[2006. 01]
B01J37/14	..	用含游离氧的气体[2006. 01]
B01J37/16	.	还原[2006. 01]
B01J37/18	..	用含游离氢的气体[2006. 01]
B01J37/20	.	硫化[2006. 01]
B01J37/22	.	卤化[2006. 01]

B01J37/24	..	氯化[2006. 01]
B01J37/26	..	氟化[2006. 01]
B01J37/28	.	磷化[2006. 01]
B01J37/30	.	离子交换[2006. 01]
B01J37/32	.	冻干，即冷冻脱水[2006. 01]
B01J37/34	.	利用辐射，或利用电能、磁能或波能，例如超声波[2006. 01]
B01J37/36	.	生物化学方法[2006. 01]
B01J38/00		催化剂的一般的再生或再活化方法[2006. 01]
B01J38/02	.	热处理[2006. 01]
B01J38/04	.	气体或蒸气处理；通过采用在和失效催化剂相接触时可气化的液化进行处理[2006. 01]
B01J38/06	..	采用水蒸气[2006. 01]
B01J38/08	..	采用氨或它的衍生物[2006. 01]
B01J38/10	..	采用元素氢[2006. 01]
B01J38/12	..	采用含游离氧的气体进行处理[2006. 01]
B01J38/14	...	控制氧化气体中的氧含量[2006. 01]
B01J38/16	...	主要含有水蒸气和氧的氧化气体[2006. 01]
B01J38/18	...	用后来的反应气体处理[2006. 01]
B01J38/20	...	多个不同的氧化阶段[2006. 01]
B01J38/22	...	移动床，例如垂直式或水平式的移动床[2006. 01]
B01J38/24		含氧气体和物料主要采用横向流动即水平流动[2006. 01]
B01J38/26		含氧气体和物料主要采用逆流流动[2006. 01]
B01J38/28		含氧气体和物料主要采用并流流动[2006. 01]
B01J38/30	...	在气态悬浮物中，例如流化床中[2006. 01]
B01J38/32		在再生区内或在进入再生区之前对物料进行间接加热或冷却[2006. 01]
B01J38/34		具有多个不同的串联燃烧阶段[2006. 01]
B01J38/36		在再生区内使一氧化碳基本上完全氧化为二氧化碳[2006. 01]
B01J38/38	...	通过固体热载体加入热量[2006. 01]
B01J38/40	...	生成有用的副产品[2006. 01]
B01J38/42	..	采用含卤素的物质[2006. 01]
B01J38/44	...	同时加入或随后加入游离氧；采用卤氧化合物[2006. 01]
B01J38/46	...	含氟的[2006. 01]
B01J38/48	.	液体处理或在液相中进行处理，例如使其溶化或悬浮[2006. 01]
B01J38/50	..	用有机液体[2006. 01]
B01J38/52	...	含氧的[2006. 01]
B01J38/54	...	含卤素的[2006. 01]
B01J38/56	...	碳氢化合物[2006. 01]
B01J38/58	...	同时又加入气体[2006. 01]
B01J38/60	..	用酸[2006. 01]
B01J38/62	...	有机的[2006. 01]

B01J38/64	..	用碱性物质；用盐[2006. 01]
B01J38/66	...	用氨或其衍生物[2006. 01]
B01J38/68	..	包括催化剂的最后改性中催化剂成分基本上溶解或化学沉淀[2006. 01]
B01J38/70	..	浸泡在液体中的物质的湿法氧化[2006. 01]
B01J38/72	.	包括不同粒子的分离[2006. 01]
B01J38/74	.	用离子交换 离子交换[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 在 B01J39/00 至 B01J49/00 中： 离子交换包括固体交换剂与被处理的液体之间离子交换的所有方法，而交换剂不溶解于被处理的液体； 离子交换方法还包括与产生配合物或螯合物反应相结合的离子交换。 2. 在每个等级中，适用最后位置优先原则，如无相反表示，分类入 B01J39/00 至 B01J49/00 各组中的最后适当位置。
B01J39/00		阳离子交换；作为阳离子交换剂材料的使用；用于改进阳离子交换性能的材料处理（离子交换色谱方法入 B01D15/36）[2006. 01]
B01J39/02	.	利用无机交换剂的方法[2006. 01]
B01J39/04	.	利用有机交换剂的方法[2017. 01]
B01J39/05	..	以强酸性的形式[2017. 01]
B01J39/07	..	以弱酸性的形式[2017. 01]
B01J39/08	.	用作阳离子交换剂的材料；用于改进阳离子交换性能材料的处理[2017. 01]
B01J39/09	..	无机材料[2017. 01]
B01J39/10	..	氧化物或氢氧化物[2006. 01]
B01J39/12	..	含磷的化合物[2006. 01]
B01J39/14	..	碱性交换硅酸盐，例如沸石[2006. 01]
B01J39/16	..	有机材料[2017. 01]
B01J39/17	...	也包含无机材料，例如涂覆离子交换树脂的惰性材料[2017. 01]
B01J39/18	...	大分子化合物(B01J39/17 优先)[2017. 01]
B01J39/19		除仅由碳-碳不饱和键反应以外的反应获得的[2017. 01]
B01J39/20		仅由包含未饱和的碳-碳键的反应中取得的[2006. 01]
B01J39/22		纤维素或木材及其衍生物[2006. 01]
B01J39/24	..	碳、煤或焦油[2017. 01]
B01J39/26	.	用于色谱方法的阳离子交换剂[2006. 01]
B01J41/00		阴离子交换；作为阴离子交换剂材料的使用；用于改进阴离子交换性能的材料处理（离子交换色谱方法入 B01D15/36）[2006. 01]
B01J41/02	.	利用无机交换剂的方法[2006. 01]
B01J41/04	.	利用有机交换剂的方法[2017. 01]
B01J41/05	..	以强酸性的形式[2017. 01]

B01J41/07	..	以弱酸性的形式[2017. 01]
B01J41/08	.	用作阴离子交换剂的材料；用于改进阴离子交换性能的材料处理[2017. 01]
B01J41/09	..	有机材料[2017. 01]
B01J41/10	..	无机材料[2006. 01]
B01J41/12	..	大分子化合物[2017. 01]
B01J41/13	...	除仅由碳-碳不饱和键反应以外的反应获得的[2017. 01]
B01J41/14	...	由只包括未饱和的碳-碳键的反应中取得的[2006. 01]
B01J41/16	...	纤维素或木材及其衍生物[2006. 01]
B01J41/18	..	碳、煤或焦油[2017. 01]
B01J41/20	.	用于色谱方法的阴离子交换剂[2006. 01]
B01J43/00		两性离子交换；即利用带有阳离子基团和阴离子基团的离子交换剂；作为两性离子交换剂的材料的使用；用于改进两性离子交换性能的材料处理（离子交换色谱方法入 B01D15/36）[2006. 01]
B01J45/00		形成配合物或螯合物的离子交换；作为形成配合物或螯合物的离子交换剂的材料的使用；用于改进形成离子交换性能的配合物或螯合物的材料处理（离子交换色谱方法入 B01D15/36）[2006. 01]
B01J47/00		一般的离子交换方法；其设备（离子交换色谱方法或装置入 B01D15/08）[2017. 01]
B01J47/011	.	采用批处理过程[2017. 01]
B01J47/012	.	采用便携式离子交换装置[2017. 01]
B01J47/014	.	其中涉及到了离子交换剂的吸附性能，例如，蛋白质或其他高分子化合物的回收[2017. 01]
B01J47/015	.	电子交换剂[2017. 01]
B01J47/016	.	离子交换剂的改性或后处理[2017. 01]
B01J47/018	.	造粒；在基体中掺入离子交换剂；混有惰性材料[2017. 01]
B01J47/019	..	片剂形式的混合物[2017. 01]
B01J47/02	.	柱或床工艺[2017. 01]
B01J47/022	..	以柱或容器的构造为特征的[2017. 01]
B01J47/024	...	其中离子交换剂在可移除的盒中[2017. 01]
B01J47/026	..	使用串联的不同离子交换材料的柱或床[2017. 01]
B01J47/028	...	阳离子和阴离子交换剂交替排列[2017. 01]
B01J47/04	..	混合床方法[2006. 01]
B01J47/06	..	在进行离子交换期间材料经受物理处理，例如热、电流，辐照或振动（电渗析或电渗透入 B01D61/42）[2006. 01]
B01J47/08	...	通以直流电[2006. 01]
B01J47/10	.	用移动的离子交换材料；用悬浮或流化床形式的离子交换材料[2017. 01]
B01J47/11	..	在旋转床中[2017. 01]
B01J47/12	.	以利用带状，丝状，纤维或片状的，例如膜片，为特征离子交换材料（电渗析或电渗透入 B01D61/42）[2017. 01]

B01J47/127	..	丝状或纤维状[2017.01]
B01J47/133	..	滤料层过滤器[2017.01]
B01J47/14	.	控制或调节[2017.01]
B01J47/15	..	以获得具有固定 pH 值的溶液[2017.01]
B01J49/00		离子交换剂的再生或再活化；其设备（离子交换色谱方法或装置入 B01D15/08）[2017.01]
B01J49/05	.	固定床的[2017.01]
B01J49/06	..	包含阳离子交换剂[2017.01]
B01J49/07	..	包含阴离子交换剂[2017.01]
B01J49/08	..	在分离的床中包含阳离子交换剂和阴离子交换剂[2017.01]
B01J49/09	..	混合床的[2017.01]
B01J49/10	.	移动床的[2017.01]
B01J49/12	..	包含阳离子交换剂[2017.01]
B01J49/14	..	包含阴离子交换剂[2017.01]
B01J49/16	..	在分离的床中包含阳离子交换剂和阴离子交换剂[2017.01]
B01J49/18	..	混合床的[2017.01]
B01J49/20	.	薄膜的[2017.01]
B01J49/30	.	电再生[2017.01]
B01J49/40	.	热再生[2017.01]
B01J49/45	..	两性离子交换的[2017.01]
B01J49/50	.	以再生剂为特征的[2017.01]
B01J49/53	..	用于阳离子交换剂的[2017.01]
B01J49/57	..	用于阴离子交换剂的[2017.01]
B01J49/60	.	清洁或冲洗离子交换床[2017.01]
B01J49/70	.	用于大规模的工业过程或应用[2017.01]
B01J49/75	.	水软化剂的[2017.01]
B01J49/80	.	自动再生[2017.01]
B01J49/85	..	控制或调节装置[2017.01]
B01J49/90	.	具有在再生过程中防止离子交换物质回流的装置[2017.01]
B01L		通用化学或物理实验室设备（医用或药用设备入 A61；工业用设备或者结构和性能与类似的工业用设备相类似的实验室设备，见相应的工业设备各类，特别是 B01 和 C12 的小类；分离和蒸馏设备入 B01D；混合或搅拌装置入 B01F；雾化器入 B05B；筛子入 B07B；栓、塞入 B65D；一般液体贮运入 B67；真空泵入 F04；虹吸管入 F04F10/00；龙头，阻塞栓入 F16K；管、管接头入 F16L；专门适用于材料研究与分析的设备入 G01，尤其入 G01N；电气或光学设备见 G 部和 H 部的有关各类） 附注 本小类只包括这样的实验室设备，这种设备或者只适用于实验室，或者因其构造简单和适用性单一，因而不适合在工业上应用。

B01L1/00		外壳；腔室（通风橱入 B08B；配有操作装置，手套箱的入 B25J；冷却室入 F25D）[2006.01]
B01L1/02	.	气压室；气压室用的气闸[2006.01]
B01L1/04	.	无尘房间或无尘箱[2006.01]
B01L3/00		实验室用的容器或器皿，如实验室玻璃仪器（瓶子入 B65D；酶或微生物学用的设备入 C12M1/00）；点滴器（量体积的容器入 G01F）[2006.01]
B01L3/02	.	玻璃量杯；滴定管[2006.01]
B01L3/04	.	坩埚[2006.01]
B01L3/06	.	结晶皿[2006.01]
B01L3/08	.	烧瓶（专门用于蒸馏的入 B01D）[2006.01]
B01L3/10	.	洗瓶[2006.01]
B01L3/12	.	气瓶或气罐[2006.01]
B01L3/14	.	试管[2006.01]
B01L3/16	.	蒸馏器[2006.01]
B01L3/18	.	刮勺[2006.01]
B01L5/00		气体贮运装置（气瓶或气罐入 B01L3/12；冷凝阱，冷隔板入 B01D8/00；气体或蒸气的分离入 B01D53/00；气体发生器入 B01J7/00；蒸气阱入 F16T）[2006.01]
B01L5/02	.	气体收集装置，例如靠水下鼓泡的（用于取样的入 G01N）[2006.01]
B01L5/04	.	气体冲洗设备，如靠鼓泡作用[2006.01]
B01L7/00		加热或冷却设备（蒸发器入 B01D1/00；干燥气体或蒸气，如干燥器入 B01D53/26；高压釜入 B01J3/04，干燥炉入 F26B；炉、灶入 F27）；绝热设备[2006.01]
B01L7/02	.	水浴槽；砂浴槽；空气浴槽[2006.01]
B01L7/04	.	绝热设备，例如容器的护套[2010.01]
B01L9/00		承托器具；夹持器具（镊子，夹钳入 B25B）[2006.01]
B01L9/02	.	实验室凳或实验室台；它们的附件[2006.01]
B01L9/04	.	蒸馏器架；蒸馏器夹具[2006.01]
B01L9/06	.	试管支架；试管夹[2006.01]
B01L99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2010.01]
B02		破碎、磨粉或粉碎；谷物碾磨的预处理
B02B		碾磨谷物的准备；靠加工表壳将谷粒精制为商品（直接由谷物制成生面团入 A21C；谷物的保存或消毒入 A23B；果品的清净入 A23N；麦芽的制备入 C12C）
B02B1/00		谷物碾磨或类似加工的准备（去荚、脱壳、脱皮、光整、去芒或去胚芽入 B02B3/00）[2006.01]
B02B1/02	.	干处理（一般筛选或分选入 B07）[2006.01]
B02B1/04	.	湿处理，例如，冲洗，润湿，软化[2006.01]
B02B1/06	..	有旋转部分的装置[2006.01]

B02B1/08	.	调节谷物的温度或水量(粮仓的空气调节与通风入 F24F;干燥设备入 F26B;湿度计入 G01N) [2006. 01]
B02B3/00		去莢, 脱壳, 脱皮(剥下纺织纤维皮入 D01B1/14); 光整; 去芒(在打谷机内入 A01F12/42); 去胚芽[2006. 01]
B02B3/02	.	借助于圆盘[2006. 01]
B02B3/04	.	借助于辊[2006. 01]
B02B3/06	.	借助于螺杆或蜗杆[2006. 01]
B02B3/08	.	借助于锤或叶片[2006. 01]
B02B3/10	.	借助于刷子[2006. 01]
B02B3/12	.	借助于液体[2006. 01]
B02B3/14	.	直接制成谷粉或粗粉[2006. 01]
B02B5/00		其他类目不包含的谷物处理[2006. 01]
B02B5/02	.	联合工序[2006. 01]
B02B7/00		辅助装置[2006. 01]
B02B7/02	.	送料或出料装置[2006. 01]
B02C		一般破碎、研磨或粉碎; 碾磨谷物(用破碎、磨碎或碾磨方法制取金属粉末入 B22F9/04) 小类索引 一般粉碎 使用往复的或旋转的破碎机 1/00, 2/00 使用辊子 4/00 使用磨盘 7/00 使用旋转锤片 13/00 使在滚筒里转动 17/00 用其他方法 15/00, 18/00, 19/00 辅助方法, 辅助装置 23/00 粉碎设备; 控制装置 21/00; 25/00 专门适用于谷物的碾磨方法或碾磨机; 及其附件 4/06, 4/16, 4/24, 4/38, 7/13, 7/18, 9/00; 11/00
B02C1/00		用往复元件破碎或粉碎[2006. 01]
B02C1/02	.	颚式破碎机或磨粉机[2006. 01]
B02C1/04	..	具有单作用颚的[2006. 01]
B02C1/06	..	具有双作用颚的[2006. 01]
B02C1/08	..	具有与旋转辊子复合作用颚的[2006. 01]
B02C1/10	..	颚的形状或结构[2006. 01]
B02C1/12	.	安有不旋转销棒元件的碾磨机[2006. 01]
B02C1/14	.	捣磨机[2006. 01]
B02C2/00		应用回转破碎机或圆锥破碎机的破碎和粉碎[2006. 01]
B02C2/02	.	偏心运动的[2006. 01]

B02C2/04	..	具有垂直轴的[2006. 01]
B02C2/06	...	并且具有顶端支承的[2006. 01]
B02C2/08	..	具有水平轴的[2006. 01]
B02C2/10	.	同轴运动的；贝尔（Bell）破碎机[2006. 01]
B02C4/00		应用辊子碾磨机的破碎或粉碎（具有与环或盘协同动作的滚子或球形碾磨元件的入 B02C15/00；专门用于巧克力的滚子碾磨机或滚子精磨机入 A23G1/10, A23G1/12）[2006. 01]
B02C4/02	.	具有两个或两个以上的辊子[2006. 01]
B02C4/04	..	专门适用于碾磨类似糊状材料，例如，涂料，巧克力，胶质物[2006. 01]
B02C4/06	..	专门适用于碾磨谷物[2006. 01]
B02C4/08	..	与波纹状或齿状碾磨辊子一起动作的[2006. 01]
B02C4/10	.	具有一个辊子与一个固定元件协同动作的[2006. 01]
B02C4/12	..	以板状形式[2006. 01]
B02C4/14	...	专门适用于碾磨类似糊状材料，例如，涂料，巧克力，胶质物[2006. 01]
B02C4/16	...	专门适用于碾磨谷物[2006. 01]
B02C4/18	..	呈棒状形式[2006. 01]
B02C4/20	...	辊子是做成波纹状或齿状的[2006. 01]
B02C4/22	...	专门适用于碾磨糊状材料，例如，涂料，巧克力，胶质物[2006. 01]
B02C4/24	...	专门适用于碾磨谷物[2006. 01]
B02C4/26	..	呈栅形或格形[2006. 01]
B02C4/28	.	零件[2006. 01]
B02C4/30	..	辊子的形状或构造[2006. 01]
B02C4/32	..	碾磨元件的调节，加压或控制其间的距离[2006. 01]
B02C4/34	...	在碾磨机内一个辊子与一个固定元件协同动作[2006. 01]
B02C4/36	...	在专门适用于糊状材料的碾磨机内[2006. 01]
B02C4/38	...	在谷物碾磨机内[2006. 01]
B02C4/40	..	清除器，例如，刮刀[2006. 01]
B02C4/42	..	驱动机构；辊子速度控制[2006. 01]
B02C4/44	..	辊子或棒的冷却或加热[2006. 01]
B02C7/00		应用圆盘式碾磨机的碾磨和粉碎（专门适用于制造或处理可可或可可产品的入 A23G1/04）[2006. 01]
B02C7/02	.	具有同轴圆盘的[2006. 01]
B02C7/04	..	有内啮合齿同心圆的[2006. 01]
B02C7/06	..	有水平轴的（B02C7/04 优先）[2006. 01]
B02C7/08	..	有垂直轴的（B02C7/04 优先）[2006. 01]
B02C7/10	.	具有偏心圆盘的[2006. 01]
B02C7/11	.	零件[2006. 01]
B02C7/12	..	圆盘的形状与构造[2006. 01]
B02C7/13	...	用于谷物碾磨机的[2006. 01]
B02C7/14	..	圆盘的调节，加压或控制其间的距离[2006. 01]

B02C7/16	..	驱动机构[2006.01]
B02C7/17	..	圆盘的冷却或加热[2006.01]
B02C7/175	.	专门适用于糊状材料,例如,涂料,巧克力,胶质物的圆盘式碾磨机[2006.01]
B02C7/18	.	专门适用于谷物的圆盘式碾磨机[2006.01]
B02C9/00		专门适用于谷物的其他碾磨方法或碾磨机[2006.01]
B02C9/02	.	切割或割裂谷物[2006.01]
B02C9/04	.	加工的生产线或工艺;成套设备[2006.01]
B02C11/00		专门适用于谷物碾磨机的其他辅助装置或附件[2006.01]
B02C11/02	.	破碎堆积的颗粒,如薄片状粉末[2006.01]
B02C11/04	.	喂料装置[2006.01]
B02C11/06	.	防火或防爆装置(防火或灭火方法及其装置入A62C)[2006.01]
B02C11/08	.	冷却,加热,通风,调节温度或含水量(谷物碾磨前的调节入B02B1/08;一般空气调节与通风入F24F)[2006.01]
B02C13/00		应用有转动锤元件的碾磨机来粉碎[2006.01]
B02C13/02	.	具水平转子轴(轴向流动入B02C13/10)[2006.01]
B02C13/04	..	捣锤铰接在转子上的;锤式碾磨机[2006.01]
B02C13/06	..	捣锤刚性连接在转子上的[2006.01]
B02C13/08	...	并且起风扇作用[2006.01]
B02C13/09	...	并且向铁砧或撞击板抛掷物料[2006.01]
B02C13/10	.	具水平转子轴且有轴向流动[2006.01]
B02C13/12	..	有涡旋室的[2006.01]
B02C13/13	.	具有水平转子轴且与筛选装置组合的旋转碾磨机,例如为制造粉末燃料的[2006.01]
B02C13/14	.	具垂直转子轴,例如与筛选装置组合的[2006.01]
B02C13/16	..	捣锤铰接在转子上[2006.01]
B02C13/18	..	捣锤刚性固定在转子上[2006.01]
B02C13/20	.	具有两个或更多的协同动作的转子[2006.01]
B02C13/22	.	有内啮合销的[2006.01]
B02C13/24	..	围绕一垂直轴配置的[2006.01]
B02C13/26	.	零件[2006.01]
B02C13/28	..	锤击元件的型式或结构[2006.01]
B02C13/282	..	碾磨机壳的型式或内表面[2006.01]
B02C13/284	...	机内的筛网[2006.01]
B02C13/286	..	送料或出料[2006.01]
B02C13/288	..	通风或强制空气循环[2006.01]
B02C13/30	..	驱动机构[2006.01]
B02C13/31	..	安全装置或措施[2006.01]
B02C15/00		应用滚子或球与环或盘联合动作的碾磨元件进行粉碎[2006.01]
B02C15/02	.	离心摆动式碾磨机[2006.01]

B02C15/04	.	装有加压力的摆动滚子的碾磨机，例如用弹簧加压[2006. 01]
B02C15/06	.	碾磨机，其滚子被压向转动环内表面，例如受弹簧压力（B02C15/04 优先）[2006. 01]
B02C15/08	.	碾磨机，其球或滚子受离心力作用被压向环的内表面，这些球或滚子是由装在中心的构件驱动的（B02C15/02 优先）[2006. 01]
B02C15/10	.	碾磨机，其球或滚子受离心力作用被压向环的内表面，这些球或滚子不是由装在中心的构件而是由其他方式驱动的[2006. 01]
B02C15/12	.	碾磨机，具有至少两个圆盘和像滚珠或滚柱轴承一样的安装在圆盘之间的滚珠或滚柱[2006. 01]
B02C15/14	.	轮碾机，例如智利式磨[2006. 01]
B02C15/16	.	碾磨机，其碾磨元件基本上具有不同圆周速度，由一个空心圆筒或空心圆锥与一个内滚筒或内圆锥组成[2006. 01]
B02C17/00		用圆筒形磨碎机，即具有盛放被粉碎材料的容器的碾磨机，它带有或不带卵石或球那样的粉碎专用件进行粉碎（高速鼓形碾磨机入 B02C19/11）[2006. 01]
B02C17/02	.	容器有孔眼的[2006. 01]
B02C17/04	.	容器无孔眼的[2006. 01]
B02C17/06	..	有几个隔仓[2006. 01]
B02C17/07	...	径向布置的[2006. 01]
B02C17/08	..	具有作行星运动的容器[2006. 01]
B02C17/10	.	容器内装有一个或数个粉碎机件[2006. 01]
B02C17/14	.	碾磨机，其中装的被粉碎材料是由容器的运动来翻转的，如摆动，振动，倾斜，而不是旋转[2006. 01]
B02C17/16	.	碾磨机，其固定容器中装有搅拌装置将料翻动[2006. 01]
B02C17/18	.	零件[2006. 01]
B02C17/20	..	粉碎机件[2006. 01]
B02C17/22	..	容器衬里[2006. 01]
B02C17/24	..	驱动机构[2006. 01]
B02C18/00		用刀或其他切割或扯裂机件来把物料分裂成碎片（切片入 B26D）；绞碎机或利用蜗杆之类的类似装置（其他类目不包括的家庭用机器入 A47J43/04；制备食物的多用机器入 A47J44/00）[2006. 01]
B02C18/02	.	刀具往复运动的[2006. 01]
B02C18/04	..	零件[2006. 01]
B02C18/06	.	刀具旋转的[2006. 01]
B02C18/08	..	在垂直容器内[2006. 01]
B02C18/10	...	传动装置装在容器上面的[2006. 01]
B02C18/12	...	传动装置装在容器下面的[2006. 01]
B02C18/14	..	在水平容器内[2006. 01]
B02C18/16	..	零件[2006. 01]
B02C18/18	...	刀，及其架座[2006. 01]

B02C18/20		镰形刀[2006. 01]
B02C18/22	...	喂料或出料装置[2006. 01]
B02C18/24	...	传动装置[2006. 01]
B02C18/26	.	具有往复、旋转两种动作的刀[2006. 01]
B02C18/28	.	带尖的滚筒[2006. 01]
B02C18/30	.	绞碎机，具有多孔盘和送料蜗杆[2006. 01]
B02C18/32	..	有磨刀装置的[2006. 01]
B02C18/34	..	有多孔盘的清洁装置的[2006. 01]
B02C18/36	..	刀或多孔盘[2006. 01]
B02C18/38	..	传动装置[2006. 01]
B02C19/00		其他粉碎装置或方法（用于谷物的入 B02C9/00）[2006. 01]
B02C19/06	.	喷射粉碎机[2006. 01]
B02C19/08	.	研杵与研钵[2006. 01]
B02C19/10	.	碾磨机，里面的摩擦块沿着圆筒状或环状部件的表面拖动[2006. 01]
B02C19/11	.	高速滚筒碾磨机（用于分离的入 B04B）[2006. 01]
B02C19/16	.	带振动器的碾磨机（圆筒形磨粉机入 B02C17/14）[2006. 01]
B02C19/18	.	利用辅助物理效应的，例如，利用超声，辐射进行粉碎[2006. 01]
B02C19/20	.	用摩擦粉碎[2006. 01]
B02C19/22	.	有螺旋形破碎装置的破碎机[2006. 01]
B02C21/00		带有或不带材料烘干的粉碎设备（用于谷物的入 B02C9/04）[2006. 01]
B02C21/02	.	可运输的粉碎设备[2006. 01]
B02C23/00		辅助方法或辅助装置或附件——未包含 B02C1/00 至 B02C21/00 组中的专门适用于破碎或粉碎的，或者不是专门适用于仅包含在 B02C1/00 至 B02C21/00 某一组中的装置的（一般分离或分选入 B03, B04, B07）[2006. 01]
B02C23/02	.	喂料装置（一般运输装置入 B65G）[2006. 01]
B02C23/04	.	安全装置（一般入 F16P）[2006. 01]
B02C23/06	.	选择或者使用添加物来帮助粉碎[2006. 01]
B02C23/08	.	与破碎或粉碎相配合的材料分离或分选（B02C23/18 优先）[2006. 01]
B02C23/10	..	具有安放在破碎或粉碎区出料通道内的分离机的[2006. 01]
B02C23/12	...	可把尺寸过大的材料返回破碎或粉碎区的[2006. 01]
B02C23/14	..	有一个以上分离机的[2006. 01]
B02C23/16	..	具有确定破碎或粉碎区结果的分离机的，例如有阻止尺寸过大的材料流过的筛网[2006. 01]
B02C23/18	.	附加流体，不是用流体能量进行破碎或粉碎（喂料装置入 B02C23/02）[2006. 01]
B02C23/20	..	在破碎或粉碎之后[2006. 01]
B02C23/22	...	使材料重新回到破碎或粉碎区的[2006. 01]
B02C23/24	..	气体通过破碎或粉碎区的（B02C23/38, B02C23/40 优先）[2006. 01]
B02C23/26	...	在气体入口或出口，或者气体流动通道方面具有特点的[2006. 01]
B02C23/28	...	气体流动装置与破碎或粉碎元件制成一体，或附加在其上的[2006. 01]

B02C23/30	...	所用的气体起到材料分离的作用（B02C23/34 优先）[2006. 01]
B02C23/32	...	使尺寸过大的材料返回破碎或粉碎区（B02C23/34 优先）[2006. 01]
B02C23/34	...	气体再循环到破碎或粉碎区[2006. 01]
B02C23/36	..	破碎或粉碎区浸没在液体里[2006. 01]
B02C23/38	..	在设备内具有多个破碎或粉碎区[2006. 01]
B02C23/40	..	具有一个以上的装置把液体加到被破碎或粉碎的材料上去[2006. 01]
B02C25/00		专门适用于破碎或粉碎的控制装置[2006. 01]
B03		用液体或用风力摇床或风力跳汰机分离固体物料；从固体物料或流体中分离固体物料的磁或静电分离；高压电场分离[2006. 01]
B03B		用液体或用风力摇床或风力跳汰机分离固体物料（从固体中除去流体入 B01D；从固体物料或液体中分离固体物料的磁力或静电分离，高压电场分离入 B03C；浮选，选择性沉积入 B03D；用干法分离入 B07；筛选或筛分入 B07B；挑选入 B07C；分离特殊物料包含在其他单独一个大类中，见有关类） 小类索引 预处理 1/00 洗选，湿法分离，用风力跳汰机分离；对所处理的产品的供料与出料 4/00；5/00；11/00 工序或设备的组合 7/00 设备布置 9/00 用物理效应控制 13/00
B03B1/00		改变待处理物料的物理性能以便于分离而进行的处理（一般矿石的预处理入 C22B）[2006. 01]
B03B1/02	.	预热[2006. 01]
B03B1/04	.	用添加剂[2006. 01]
B03B1/06	.	用改变环境气压[2006. 01]
B03B4/00		用风力摇床或风力跳汰机进行分离（使用干重介质进行沉浮分离入 B03B5/46）[2006. 01]
B03B4/02	.	用摆床或摇床[2006. 01]
B03B4/04	.	用回转床或由传送带形成的床（用气流及旋转圆筒从固体中分离固体入 B07B4/06）[2006. 01]
B03B4/06	.	用固定的倾斜的床[2006. 01]
B03B5/00		洗选颗粒状、粉末状或块状物料；湿法分离（用风力摇床或风力跳汰机进行分离入 B03B4/00）[2006. 01]
B03B5/02	.	采用摇动的、脉动的或搅动的床作为分离的主要装置（B03B5/28，B03B5/48 优先）[2006. 01]
B03B5/04	..	在摇床上（在淘矿机上入 B03B5/08）[2006. 01]
B03B5/06	...	摇床的构造零件，例如，床条[2006. 01]
B03B5/08	..	在淘矿机上[2006. 01]
B03B5/10	..	在跳汰机上[2006. 01]

B03B5/12	...	使用在液体中以机械方法产生的脉冲[2006. 01]
B03B5/14		活塞式跳汰机[2006. 01]
B03B5/16		隔膜式跳汰机[2006. 01]
B03B5/18		活动筛式跳汰机[2006. 01]
B03B5/20	...	使用空气喷射产生的脉冲[2006. 01]
B03B5/22	...	使用液体喷射产生的脉冲[2006. 01]
B03B5/24	...	跳汰机结构零件, 例如, 脉冲控制装置[2006. 01]
B03B5/26	..	在洗矿槽里[2006. 01]
B03B5/28	.	用沉—浮分离[2006. 01]
B03B5/30	..	使用重液或悬浮液[2006. 01]
B03B5/32	...	使用离心力(离心机入 B04B; 旋流器入 B04C)[2006. 01]
B03B5/34		水力旋流器的应用[2006. 01]
B03B5/36	...	其中不是利用离心力的装置(跳汰机入 B03B5/10)[2006. 01]
B03B5/38		锥形容器型的[2006. 01]
B03B5/40		槽型的[2006. 01]
B03B5/42		鼓型或提升轮型的[2006. 01]
B03B5/44	...	特殊介质的应用[2006. 01]
B03B5/46	..	使用干重介质; 其装置[2006. 01]
B03B5/48	.	用机械分选机(浮—沉分离的入 B03B5/28)[2006. 01]
B03B5/50	..	耙式分选机[2006. 01]
B03B5/52	..	螺旋分选机[2006. 01]
B03B5/54	..	刮板分选机[2006. 01]
B03B5/56	..	滚筒分选机[2006. 01]
B03B5/58	..	浮槽分选机[2006. 01]
B03B5/60	.	用非机械分选机, 例如, 矿泥沉淀池(使用摇动, 脉动或振动床作为分离的主要手段的入 B03B5/02; 水力分选机入 B03B5/62; 水脉冲分选机入 B03B5/68)[2006. 01]
B03B5/62	.	用水力分选机, 例如, 洗矿溜槽或洗矿箱或螺旋溜槽选矿机型的[2006. 01]
B03B5/64	..	自由沉淀型的[2006. 01]
B03B5/66	..	干涉沉淀型的[2006. 01]
B03B5/68	.	用水力脉冲(摇床入 B03B5/04; 跳汰机入 B03B5/10; 水力分选机入 B03B5/62)[2006. 01]
B03B5/70	..	在床上或溜槽上[2006. 01]
B03B5/72	...	可移动的[2006. 01]
B03B5/74		旋转床的[2006. 01]
B03B7/00		湿处理方法或装置与其他处理方法或装置的结合, 例如, 选矿或处理垃圾用的[2006. 01]
B03B9/00		分离设备的总体布置, 例如, 流程[2006. 01]
B03B9/02	.	专门适用于油沙, 油白垩, 油页岩, 石蜡, 沥青或类似物[2006. 01]
B03B9/04	.	专门适用于炉渣, 熔炉渣或铸造渣[2006. 01]

B03B9/06	.	专门适用于垃圾[2006. 01]
B03B11/00		与洗选或湿分离设备联成一体的进料与出料装置（装料或排料装置本身入 B65G65/30）[2006. 01]
B03B13/00		采用物理效应的专门适用于湿分离装置或选矿设备的控制装置（检测、测量或分析装置入 G01）[2006. 01]
B03B13/02	.	用光效应[2006. 01]
B03B13/04	.	用电或电磁效应[2006. 01]
B03B13/06	.	用放射性射气的吸收或反射作用 B03B, B03C[2006. 01]
B03C		从固体物料或流体中分离固体物料的磁或静电分离；高压电场分离（利用电或磁的过滤器入 B01D35/06；分离同位素入 B01D59/00；磁或静电分离法与其他固体分离装置的结合入 B03B、B07B；从垛堆里选薄板入 B65H3/00；磁体或磁性线圈本身入 H01F）[2006. 01]
B03C1/00		磁力分离[2006. 01]
B03C1/005	.	专门适用于磁分离的预处理[2006. 01]
B03C1/01	..	通过加磁辅助[2006. 01]
B03C1/015	..	通过化学处理赋予要分离的材料磁性质，如烘烤，还原，氧化[2006. 01]
B03C1/02	.	直接作用于被分离的物质上的[2006. 01]
B03C1/021	..	用迈斯纳效应分离，如超导粒子在磁场中的偏转[2006. 01]
B03C1/023	..	用洛伦兹力分离，如带电粒子在磁场中的偏转[2006. 01]
B03C1/025	..	高梯度磁分离器[2006. 01]
B03C1/027	...	用往复移动容器[2006. 01]
B03C1/029	...	用循环矩阵或矩阵件（矩阵件入 B03C1/034）[2006. 01]
B03C1/03		旋转式，例如，转盘型的[2006. 01]
B03C1/031	...	组成部件；辅助操作[2006. 01]
B03C1/032		容器清洗系统[2006. 01]
B03C1/033		以磁路为特征的[2006. 01]
B03C1/034		以矩阵件为特征的[2006. 01]
B03C1/035	..	敞开的，即间隙无阻塞的梯度磁分离器，其特征不在于间隙的构型[2006. 01]
B03C1/0355	...	用超导线圈的[2006. 01]
B03C1/04	..	有托架状或台状的材料运载器的[2006. 01]
B03C1/06	...	磁体可在操作期间活动的[2006. 01]
B03C1/08	...	磁体不能活动的[2006. 01]
B03C1/10	..	有筒形材料运载器的（B03C1/247 优先）[2006. 01]
B03C1/12	...	磁体可在操作期间活动的，有活动的磁极的[2006. 01]
B03C1/14	...	磁体不能活动的[2006. 01]
B03C1/16	..	有传送带式的材料运载器[2006. 01]
B03C1/18	...	磁体可在操作期间活动的[2006. 01]
B03C1/20		带状的，例如，交叉传送带型[2006. 01]
B03C1/22	...	磁体不能活动的[2006. 01]

B03C1/23	..	采用振荡场运载物料的；采用传输场如固定的磁力线圈所产生的场运载物料的；涡流分离器，例如，滑动斜台的[2006. 01]
B03C1/24	...	采用传输场运载物料的[2006. 01]
B03C1/247		用旋转磁鼓得到的[2006. 01]
B03C1/253		用线性马达得到的[2006. 01]
B03C1/26	..	物料自由下落的（B03C1/035 优先）[2006. 01]
B03C1/28	..	磁塞与测杆[2006. 01]
B03C1/30	..	与其他设备组合，不包含在其他类目中的[2006. 01]
B03C1/32	.	作用于含有被分离物质的介质的，例如，磁重力分离器，磁流体静力分离器，或磁流体动力分离器[2006. 01]
B03C3/00		用静电效应从气体或蒸气（如空气）中分离弥散颗粒（具有利用电的或静电的分离器的将排气中的固体成分排出的装置的用于机器或发动机的排气或消声装置入 F01N3/01）[2006. 01]
B03C3/01	.	在静电沉积以前对气体进行预处理[2006. 01]
B03C3/011	..	预过滤；控制流动[2006. 01]
B03C3/013	..	用化学添加剂调节，如用 SO ₃ [2006. 01]
B03C3/014	..	加水；热交换，例如，用冷凝[2006. 01]
B03C3/016	..	用声能或电磁能，例如，用紫外线[2006. 01]
B03C3/017	.	静电分离与其他方法组合，不包含在其他类目中的[2006. 01]
B03C3/019	.	气体的后处理[2006. 01]
B03C3/02	.	设备或设施有外部电源（电极结构入 B03C3/40）[2006. 01]
B03C3/04	..	干式[2006. 01]
B03C3/06	...	以固定的管状电极为特征的[2006. 01]
B03C3/08	...	以具有固定的板状电极，并且板的面与气流平行为特征的[2006. 01]
B03C3/09	...	以具有固定的板状电极，并且板的平面与气流垂直为特征的[2006. 01]
B03C3/10	...	以进行分离作用时电极移动为特征的[2006. 01]
B03C3/12	...	以电离处和收集处分开为特征的[2006. 01]
B03C3/14	...	以附加使用机械效应，例如，引力为特征的（B03C3/32 优先）[2006. 01]
B03C3/145		惯性的[2006. 01]
B03C3/15		离心力的[2006. 01]
B03C3/155		过滤[2006. 01]
B03C3/16	..	湿式[2006. 01]
B03C3/28	.	设备或设施不用电源，例如，用永久极化的电介质[2006. 01]
B03C3/30	..	利用气体通过所产生的静电荷，例如，摩擦电[2006. 01]
B03C3/32	.	可运输的部件，例如，用于室内空气的净化（有静电分离极的室内空气调节器入 F24F）[2006. 01]
B03C3/34	.	结构零件或附件或其操作[2006. 01]
B03C3/36	..	气体或蒸气的流量控制[2006. 01]
B03C3/38	..	粒子充电或电离场所，例如，使用放电，放射性辐射，火焰（电极结构入 B03C3/40；电离气体入 H05H）[2006. 01]

B03C3/40	..	电极结构[2006.01]
B03C3/41	...	电离电极[2006.01]
B03C3/43		放射性的[2006.01]
B03C3/45	...	集电极[2006.01]
B03C3/47		板状的,例如板极,圆盘,栅极[2006.01]
B03C3/49		管状的[2006.01]
B03C3/51		收集间隙空间电极,例如,开缝盒式[2006.01]
B03C3/53		液体或液膜电极[2006.01]
B03C3/60	...	用液体以外的其他特殊材料[2006.01]
B03C3/62		陶瓷[2006.01]
B03C3/64		合成树脂[2006.01]
B03C3/66	..	供电技术的应用[2006.01]
B03C3/68	...	控制系统的[2006.01]
B03C3/70	...	电分离器内的绝缘(B03C3/53 优先)[2006.01]
B03C3/72	..	紧急控制系统[2006.01]
B03C3/74	..	清洁电极[2006.01]
B03C3/76	...	用机械振动器,例如,轻击修光装置[2006.01]
B03C3/78	...	用冲洗[2006.01]
B03C3/80	...	用气体或固体颗粒喷吹[2006.01]
B03C3/82	..	罩子[2006.01]
B03C3/84	...	防护盖[2006.01]
B03C3/86	..	电极支承装置(B03C3/40 优先)[2006.01]
B03C3/88	..	清除收集的颗粒[2006.01]
B03C5/00		用静电效应从液体中分离弥散颗粒(与离心机组合入 B04B5/10)[2006.01]
B03C5/02	.	分离器[2006.01]
B03C7/00		用静电效应从固体中分离固体[2006.01]
B03C7/02	.	分离器[2006.01]
B03C7/04	..	有盘形,槽形或台形的材料运载器的[2006.01]
B03C7/06	..	有圆柱形材料运载器的[2006.01]
B03C7/08	..	有皮带式材料运载器的[2006.01]
B03C7/10	..	材料在阶式贮器内下落的[2006.01]
B03C7/12	..	材料自由下落的[2006.01]
B03C9/00		不包含在本小类其他任何单独的一个大组中的静电分离[2006.01]
B03C11/00		不包含在本小类的其他组中的、用高压电场的分离[2006.01]
B03D		浮选;选择性沉积法(与其他固体分离法组合入 B03B;沉浮分离法入 B03B5/28)
B03D1/00		浮选[2006.01]
B03D1/001	.	浮选药剂[2006.01] 附注[2006.01]:

		1. 在本组中，在每个等级，适用最后位置优先原则，若无相反指示，分类入最后适当位置。 2. 在本组中，最好加注 B03D101/00 或 B03D103/00 组中的引得码。
B03D1/002	..	无机化合物[2006. 01]
B03D1/004	..	有机化合物[2006. 01]
B03D1/006	...	烃[2006. 01]
B03D1/008	...	含氧的[2006. 01]
B03D1/01	...	含氮的[2006. 01]
B03D1/012	...	含硫的[2006. 01]
B03D1/014	...	含磷的[2006. 01]
B03D1/016	...	大分子化合物[2006. 01]
B03D1/018	..	无机化合物与有机化合物的混合物[2006. 01]
B03D1/02	.	泡沫选法[2006. 01]
B03D1/04	..	用改变环境气压[2006. 01]
B03D1/06	..	分异的[2006. 01]
B03D1/08	.	析出产品的再处理[2006. 01]
B03D1/10	..	从分离出的物料中除去黏附液体[2006. 01]
B03D1/12	.	试剂回收[2006. 01]
B03D1/14	.	浮选机械（装入已称量的试剂的设备入 B01J4/02）[2006. 01]
B03D1/16	..	有叶轮的；底吹机[2006. 01]
B03D1/18	...	不供气的[2006. 01]
B03D1/20	...	有内部气泵的[2006. 01]
B03D1/22	...	有外部鼓风机的[2006. 01]
B03D1/24	..	气动的[2006. 01]
B03D1/26	...	空气提升机[2006. 01]
B03D3/00		选择性沉积法[2006. 01]
B03D3/02	.	凝聚[2006. 01]
B03D3/04	..	由振动协助的[2006. 01]
B03D3/06	.	絮凝[2006. 01]
		与 B03D1/001 组联合使用的、涉及所起作用 and 所处理物料的引得表。 [2006. 01]
B03D101/00		浮选药剂所起的特定作用[2006. 01]
B03D101/02	.	捕收剂[2006. 01]
B03D101/04	.	起泡剂[2006. 01]
B03D101/06	.	抑制剂[2006. 01]
B03D103/00		浮选药剂所处理的特定物料[2006. 01]
B03D103/02	.	矿物[2006. 01]
B03D103/04	..	非硫化矿物[2006. 01]
B03D103/06	...	磷酸盐矿物[2006. 01]
B03D103/08	...	煤矿[2006. 01]

B03D103/10	...	钾矿[2006. 01]
B04		用于实现物理或化学工艺过程的离心装置或离心机 附注 注意分部类名“分离；混合”后的附注。
B04B		离心机（高速转鼓碾磨机入 B02C19/11） 附注 本小类涉及分离、混合、干燥、萃取、提纯或类似处理的机械和装置，其离心作用由旋转式转鼓或其他旋转体产生。这些机械或装置具有泵送作用，但这些作用对处理过程必须是次要的或辅助的。
		离心机的类型；以出料方法为特征的离心机
B04B1/00		有旋转式转鼓的离心机，并配有坚固的套筒，主要用来分离带有或不带有固体微粒的液体混合物[2006. 01]
B04B1/02	.	不用插入分离隔板[2006. 01]
B04B1/04	.	用插入分离隔板[2006. 01]
B04B1/06	..	圆柱形的[2006. 01]
B04B1/08	..	锥形的[2006. 01]
B04B1/10	.	出料口在转鼓最大直径的面上[2006. 01]
B04B1/12	..	连续出料[2006. 01]
B04B1/14	..	间歇出料[2006. 01]
B04B1/16	...	用转鼓的旋转速度控制出料口[2006. 01]
B04B1/18		用辅助液体的离心力控制[2006. 01]
B04B1/20	.	用与转鼓同轴且相对于转鼓转动的螺旋输送机从转鼓里排出固体微粒[2006. 01]
B04B3/00		有旋转式转鼓的离心机，在其中用离心力分离固体微粒或固体块，并且同时进行精选或过滤[2006. 01]
B04B3/02	.	用与转鼓同轴并且往复移动的装置从转鼓里排出固体微粒，即推送型离心机[2006. 01]
B04B3/04	.	用与转鼓同轴并且相对转鼓转动的螺旋输送机从转鼓里排出固体微粒[2006. 01]
B04B3/06	.	使转鼓振动排出固体微粒[2006. 01]
B04B3/08	.	用环带式的转鼓隔板排出固体微粒[2006. 01]
B04B5/00		其他离心机[2006. 01]
B04B5/02	.	由围绕位于各转鼓之间的一根轴旋转的，多个单独的转鼓组成的离心机[2006. 01]
B04B5/04	.	主要用于分离液体混合物（如奶油汁）的径向室装置[2006. 01]
B04B5/06	.	离心逆流装置[2006. 01]
B04B5/08	.	主要用于分离气体混合物的离心机[2006. 01]
B04B5/10	.	与其他装置（如静电分离器）联合的离心机；离心机组或离心机系统（B04B5/12 优先）[2006. 01]
B04B5/12	.	不是由转鼓而是由转子在固定容器中产生离心作用的离心机[2006. 01]

		元件；附件
B04B7/00		离心机元件（传动装置入 B04B9/00；供料，装料，出料的附件或装置入 B04B11/00）[2006.01]
B04B7/02	.	外壳；盖[2006.01]
B04B7/04	..	便于出料的外壳[2006.01]
B04B7/06	..	安全设备[2006.01]
B04B7/08	.	转鼓[2006.01]
B04B7/10	..	使固体成型的转鼓[2006.01]
B04B7/12	..	插入件，如护板[2006.01]
B04B7/14	...	用于分隔圆锥形隔板[2006.01]
B04B7/16	...	滤网或过滤器[2006.01]
B04B7/18	..	用筛滤元件形成或包覆的[2006.01]
B04B9/00		专门为离心机设计的驱动装置；传动装置的排列或配置；转鼓的悬挂或平衡装置[2006.01]
B04B9/02	.	电动机驱动[2006.01]
B04B9/04	..	直接驱动[2006.01]
B04B9/06	.	液体驱动[2006.01]
B04B9/08	.	传动装置的排列或配置[2006.01]
B04B9/10	.	传动的控制；速度调节[2006.01]
B04B9/12	.	转鼓的悬挂[2006.01]
B04B9/14	.	转鼓的平衡[2006.01]
B04B11/00		转鼓的供料，装料和出料（B04B1/00，B04B3/00，B04B7/04 优先）[2006.01]
B04B11/02	.	连续供料和出料；其控制装置[2006.01]
B04B11/04	.	间歇供料和出料；其控制装置[2006.01]
B04B11/05	..	底部出料[2006.01]
B04B11/06	.	离心机的分配或收集装置[2006.01]
B04B11/08	.	用于出料的撇渣器或刮削器[2006.01]
B04B13/00		专门为离心机设计的控制装置；离心机的程序控制（用于供料、装料、出料的控制装置入 B04B11/00）[2006.01]
B04B15/00		用于离心机的其他附件[2006.01]
B04B15/02	.	用于冷却，加热或隔热[2006.01]
B04B15/04	.	用于抑制泡沫的形成[2006.01]
B04B15/06	.	用于清理转鼓，过滤器或滤网，插入件等[2006.01]
B04B15/08	.	用于在离心机中排气或形成真空[2006.01]
B04B15/10	.	用于在转鼓中形成过滤层的[2006.01]
B04B15/12	.	用于分离出的固体微粒的干燥或洗涤[2006.01]
B04C		应用自由旋流的装置，如旋流器（具有利用惯性或离心分离器将排气中的固体成分排出的装置的用于机器或发动机的排气或消声装置入 F01N3/037；旋流式燃烧装置入 F23） 附注

		本小类涉及分离、混合或类似的处理用的装置，其离心作用由自由的旋流而不由转鼓，转子，或弯曲通道产生。
B04C1/00		旋流主要方向为平面螺线的装置[2006. 01]
B04C3/00		旋流的轴向保持不变的装置[2006. 01]
B04C3/02	.	有加热或冷却，如淬冷，装置的[2006. 01]
B04C3/04	.	它的复式装置[2006. 01]
B04C3/06	.	旋流室进口和出口的结构[2006. 01]
B04C5/00		旋流的轴向可以反向的装置[2006. 01]
B04C5/02	.	产生旋流的注入口的结构[2006. 01]
B04C5/04	..	切向注入口[2006. 01]
B04C5/06	..	轴向注入口[2006. 01]
B04C5/08	.	旋流室的结构[2006. 01]
B04C5/081	..	形状和尺寸[2006. 01]
B04C5/085	..	有抗磨损装置的[2006. 01]
B04C5/087	..	有挠性气密壁的[2006. 01]
B04C5/10	..	有多孔壁的[2006. 01]
B04C5/103	..	壳体和元件，如旋流室中的隔板、导板（芯子入 B04C5/107）[2006. 01]
B04C5/107	..	芯子；在水力旋流器中造成空气芯的装置（出口管的成形部分入 B04C5/13）[2006. 01]
B04C5/12	.	溢流管道的结构，如扩散的或螺旋形的引出端[2006. 01]
B04C5/13	..	形成旋流探测器并且延伸到旋流室中；从旋流探测器中而不是从旋流器顶部出料；控制溢流的设备[2006. 01]
B04C5/14	.	下溢管道的结构；顶部构造；出料装置[2006. 01]
B04C5/15	..	有摆动翼片或转动闸门的；闸门；防逆阀[2006. 01]
B04C5/16	..	从下溢道起出口尺寸可变[2006. 01]
B04C5/18	..	有帮助出料的辅助液体[2006. 01]
B04C5/181	..	出料口处的隔板或芯体[2006. 01]
B04C5/185	..	集尘器[2006. 01]
B04C5/187	...	形成旋流室整体的一部分[2006. 01]
B04C5/20	.	有加热或冷却（如淬冷）装置[2006. 01]
B04C5/22	.	有清洁装置[2006. 01]
B04C5/23	..	使用液体的[2006. 01]
B04C5/24	.	它的复式装置[2006. 01]
B04C5/26	..	用于串联的流道[2006. 01]
B04C5/28	..	用于并联的流道[2006. 01]
B04C5/30	..	在旋流器中或与旋流器一起的，使介质的一部分完成再循环的再循环结构，如利用输送管道[2006. 01]
B04C7/00		不包含在 B04C1/00，B04C3/00 或 B04C5/00 组中的装置；不包含在 B04C1/00，B04C3/00 或 B04C5/00 单独一个组中的复式装置；包括在

		B04C1/00, B04C3/00 或 B04C5/00 两个或两个组以上的装置的组合 [2006. 01]
B04C9/00		与其他设备（如通风机）的组合（带有从气体或蒸气中分离粒子的过滤器入 B01D50/00; 带有从气体或蒸气中分离粒子的干静电沉积的入 B03C3/15） [2006. 01]
B04C11/00		其他类目中不包括的附属设备，如安全或控制装置 [2006. 01]
B05		一般喷射或雾化；对表面涂覆流体的一般方法 [2006. 01]
B05B		喷射装置；雾化装置；喷嘴（有喷嘴的喷射混合机入 B01F5/20；用喷射使液体或其他流体涂布于表面的方法入 B05D） [2006. 01] 附注 [2006. 01] 本小类包括向大气或室内排射小滴（或微滴）形成雾状或类似物的专用装置。为此目的，排放的材料可以是气流或蒸汽流中的悬浮物。 小类索引 以结构为特征的装置 3/00, 9/00, 11/00 用于从两个或多个来源排放流体的装置 7/00 静电装置或电装置 5/00 以操作为特征的装置 11/00, 13/00 其他装置 17/00 出口或其他零件 1/00, 15/00 流量控制 12/00
B05B1/00		带或不带辅助装置，例如阀、加热装置的喷嘴、喷头或其他出口（B05B3/00, B05B5/00, B05B7/00 优先；用接触使液体或其他流体物料涂布于表面的装置入 B05C；喷墨印刷机的喷嘴入 B41J2/135；用于液体扩散的喷嘴如车辆服务站中的入 B67D7/42） [2006. 01]
B05B1/02	.	适合于产生特殊形状或性质，如单独小滴的喷流，喷雾或其他排射（B05B1/26, B05B1/28, B05B1/34 优先） [2006. 01]
B05B1/04	..	平面形，如扇形，片形的 [2006. 01]
B05B1/06	..	环形，管形或空锥形的 [2006. 01]
B05B1/08	..	脉动性的，如依次分量流出液体 [2006. 01]
B05B1/10	..	形状精细的喷流，如在风挡清洗器中使用的 [2006. 01]
B05B1/12	.	•能产生不同种类的排射，如喷流或喷雾（具有选择效应的出口入 B05B1/16） [2006. 01]
B05B1/14	.	有多个出口孔（B05B1/02, B05B1/26 优先）；在出口孔内或出口孔外装有过滤器 [2006. 01]
B05B1/16	..	具有选择效应的出口 [2006. 01]
B05B1/18	..	洒水器；喷灌头 [2006. 01]
B05B1/20	..	多孔管或多孔槽，如喷雾器喷杆；及其出口部件 [2006. 01]
B05B1/22	.	排水口（用于水龙头的防止喷溅装置入 E03C1/08） [2006. 01]
B05B1/24	.	带有加热液体或其他流体的装置，如电加热 [2006. 01]

B05B1/26	.	使喷流在排射后分散或偏转的机械装置，如有固定导流片的；用冲击喷流方法使排射液体或其他流体分散[2006. 01]
B05B1/28	.	具有用于将排射液体或其他流体屏蔽，如限定喷射的面积的整体装置；有用于收集液滴或剩余液体或其他流体的整体装置[2006. 01]
B05B1/30	.	•用于控制流量，如备有可调通道[2006. 01]
B05B1/32	..	其阀门构件成为出口孔的一部分[2006. 01]
B05B1/34	.	•用于影响液体或其他流体流动性质，如产生涡流（-用于控制流量的入 B05B1/30）[2006. 01]
B05B1/36	.	溢流排放出口[2006. 01]
B05B3/00		具有活动出口部件或活动偏转部件的喷洒装置（B05B5/00 优先）[2006. 01]
B05B3/02	.	具有转动部件[2006. 01]
B05B3/04	..	用排出的液体或其他流体来传动，如液体在通过出口前作用在马达上[2006. 01]
B05B3/06	...	用喷射的反作用[2006. 01]
B05B3/08	..	与固定出口或偏转部件结合[2006. 01]
B05B3/10	..	在转动部件的整个周围都喷射的[2006. 01]
B05B3/12	..	喷雾器喷杆或类似装置，围绕一轴旋转，不由被排出的液体或其他流体所转动的[2006. 01]
B05B3/14	.	用摆动部件；用间断操作[2006. 01]
B05B3/16	..	用排出的液体或其他流体来传动或控制，如液体在通过出口前作用在马达上[2006. 01]
B05B3/18	.	部件作直线运动，如沿着一个轨道；移动式喷洒器[2006. 01]
B05B5/00		静电喷射装置；能使喷雾带电的喷射装置；用其他的电手段来喷射液体或其他流体的装置[2006. 01]
B05B5/025	.	放电装置，例如电子喷枪[2006. 01]
B05B5/03	..	以使用气体为特征[2006. 01]
B05B5/035	..	以无气体喷射为特征[2006. 01]
B05B5/04	..	以具有转动的出口或偏转部件的装置为特征[2006. 01]
B05B5/043	..	利用感应放电[2006. 01]
B05B5/047	..	利用摩擦放电[2006. 01]
B05B5/053	..	提供电能的装置，例如放电能源[2006. 01]
B05B5/057	..	不用喷枪或喷嘴装置能使液体或其他液态物质放电的装置[2006. 01]
B05B5/06	.	利用电弧[2006. 01]
B05B5/08	.	把液体或其他流体涂于物体上的设备[2006. 01]
B05B5/10	..	••提供电能的装置，例如放电能源（排射装置中的入 B05B5/053-）[2006. 01]
B05B5/12	..	专门适用于空心体内部的涂覆[2006. 01]
B05B5/14	..	专门适用于连续移动的细长体，如线、条、管的涂覆[2006. 01]
B05B5/16	.	提供液体或其他流态物质的装置[2006. 01]
B05B7/00		从两个或多个来源喷射液体或其他流体的喷射装置，如喷射液体和空气，

		喷射粉末和气体 (B05B3/00, B05B5/00 优先) [2006. 01]
B05B7/02	.	•喷枪; 排射装置 (-用于排射微粒物质的 B05B7/14; 带有加热被喷射物质的装置 B05B7/16; 带有给排射装置供给流体材料的装置 B05B7/24) [2006. 01]
B05B7/04	..	喷射前用于将液体或其他流体混合的装置[2006. 01]
B05B7/06	..	一个出口小孔在近乎同一平面内围绕着另一个出口小孔 (B05B7/10 优先) [2006. 01]
B05B7/08	..	具有分开的出口小孔, 如形成平行的喷流, 形成交叉的喷流[2006. 01]
B05B7/10	..	产生涡旋式的排射[2006. 01]
B05B7/12	..	用于控制流量, 如备有可调整通道[2006. 01]
B05B7/14	.	用于喷射微粒物质的 (B05B7/16 优先) [2006. 01]
B05B7/16	.	配有加热被喷射物质的装置[2006. 01]
B05B7/18	..	物质原来是线状, 杆状或其他类似形状的[2006. 01]
B05B7/20	..	用火焰或燃烧[2006. 01]
B05B7/22	..	用电, 如用电弧[2006. 01]
B05B7/24	.	给排射装置供给液体或其他流体的装置, 如容器 (B05B7/14, B05B7/16, B05B11/00 优先) [2006. 01]
B05B7/26	..	在液体或其他流体进入排射装置之前, 把它们从不同的源送到一起的装置 [2006. 01]
B05B7/28	...	在上述装置中, 一种液体或其他流体通过一个小孔注入或抽到负载流体的喷流中[2006. 01]
B05B7/30		第一种液体或其他流体由重力作用注入或被吸入负载流体中[2006. 01]
B05B7/32		在压力的作用下注入液体或其他流体[2006. 01]
B05B9/00		喷射装置, 用于排放液体或其他流体基本上不与气体或蒸气混合 (B05B11/00 优先) [2006. 01]
B05B9/01	.	喷枪 (B05B9/03 优先) [2006. 01]
B05B9/03	.	以供给液体或其他流体的方法为特征的[2006. 01]
B05B9/04	..	带有压力容器或压缩容器 (喷洒烟雾的容器入 B65D83/14); 带有泵的 [2006. 01]
B05B9/043	...	泵可以容易地与容器分开[2006. 01]
B05B9/047	...	液体或其他流体的供给由容器中的输出器实现, 如隔膜, 浮动活塞 [2006. 01]
B05B9/06	...	流量与车的运动有关, 例如, 泵是用车轮驱动的[2006. 01]
B05B9/08	...	用人携带的装置, 例如背囊型[2006. 01]
B05B11/00		单台的, 即单个的手持设备, 由操纵人员在使用时产生液体或其他流体的流动[2006. 01]
B05B11/02	.	在容器中液体或其他流体的流动是由输出器实现的, 如隔膜, 浮动活塞 [2006. 01]
B05B11/04	.	由于容器变形引起液体或其他流体流动[2006. 01]
B05B11/06	.	用气体或蒸气产生喷流, 如从压缩球中[2006. 01]

B05B12/00		控制排出量的装置；控制喷雾区域的装置[2018. 01]
B05B12/02	.	控制排出的时间或顺序[2006. 01]
B05B12/04	..	顺序操作或多路出口[2006. 01]
B05B12/06	..	脉动流动的产生[2006. 01]
B05B12/08	.	反应排射液体或其他流体的条件，周围的介质或目标的条件[2006. 01]
B05B12/10	..	反应排出液体或其他流体的温度或黏度[2006. 01]
B05B12/12	..	反应周围介质或目标的条件，如湿度、温度[2006. 01]
B05B12/14	.	用于将从数种液体中选择的一种液体或其他流体供给到一个喷流出口[2006. 01]
B05B12/16	.	控制喷射区域（B05B3/00 优先）[2018. 01]
B05B12/18	..	利用流体，如气流[2018. 01]
B05B12/20	..	遮蔽元件，即在待涂覆物体上限定未涂覆区域的元件[2018. 01]
B05B12/22	...	相对于喷射区域可移动[2018. 01]
B05B12/24	...	至少部分地由柔性材料制成，例如纸张或织物[2018. 01]
B05B12/26	...	用于屏蔽空腔[2018. 01]
B05B12/28	...	用于限定未包括在涂覆区域内的未涂覆区域，反之亦然，例如用于定义 U 形边框线[2018. 01]
B05B12/30	...	特别适用于车轮[2018. 01]
B05B12/32	..	屏蔽元件，即防止过喷到达除被喷射物体之外区域的元件（具有集成屏蔽元件的喷嘴入 B05B1/28）[2018. 01]
B05B12/34	...	相对于喷雾区域可移动[2018. 01]
B05B12/36	...	侧挡板，即在基本上平行于喷射射流的方向上延伸的挡板[2018. 01]
B05B13/00		不包含在 B05B1/00 至 B05B11/00 各组中的，用喷射的方法在物体或其他工件的表面涂布液体或其他流体的机器或设备（一般对表面涂布液体或其他流体的工艺入 B05D；为此目的供给或排射液体或其他流体的装置，参见 B05B1/00 至 B05B12/00 的相关组）[2006. 01]
B05B13/02	.	支撑工件的装置；喷头的配置或安装；进给工件装置的改进或配置（B05B13/06 优先）[2006. 01]
B05B13/04	..	操作时移动喷头[2006. 01]
B05B13/06	.	专门为处理空心物体内部而设计的（喷头入 B05B1/00 至 B05B7/00）[2006. 01]
B05B14/00		收集，重新使用或消除剩余喷涂材料的装置（与喷嘴一体的装置入 B05B1/28）[2018. 01]
B05B14/10	.	剩余材料是颗粒（用于喷漆室的入 B05B14/48）[2018. 01]
B05B14/20	.	从移动带，例如过滤带或输送带[2018. 01]
B05B14/30	.	包括接近或接触待喷涂物体的外壳，围绕或限制排出的喷雾或射流，但不包括被喷射物体[2018. 01]
B05B14/40	.	用于喷漆室[2018. 01]
B05B14/41	..	通过清洁喷漆室的墙壁[2018. 01]
B05B14/42	..	使用静电装置[2018. 01]

B05B14/43	..	通过过滤充满剩余材料的空气[2018. 01]
B05B14/435	...	具有通过气流清洁过滤器的装置，例如，爆破流[2018. 01]
B05B14/44	..	用专门适用从空气中分离剩余材料的墙，例如挡板(用润湿壁入 B05B14/465) [2018. 01]
B05B14/45	..	用旋流分离器[2018. 01]
B05B14/46	..	清洗空气中的剩余材料[2018. 01]
B05B14/462	...	并且从清洁流体中分离剩余材料，例如回收[2018. 01]
B05B14/465	...	用位于被喷涂物后面的大致垂直的液体帘或润湿壁[2018. 01]
B05B14/468	...	带有位于喷射室地板下方的擦洗装置[2018. 01]
B05B14/48	..	专用于微粒材料[2018. 01]
B05B14/49	..	专用于溶剂[2018. 01]
B05B15/00		其他类目不包括的喷射设备或喷射装置的零件；附件[2018. 01]
B05B15/14	.	防止或控制喷射装置或出口结构被损坏的装置，例如破坏所需的地方；处理或更换损坏部件的装置[2018. 01]
B05B15/16	..	防止无意使喷头或喷嘴与外部物体接触，例如喷嘴的防护[2018. 01]
B05B15/18	..	用于改善耐磨性，例如嵌件或涂层；用于指示磨损；用于处理或更换磨损的零件[2018. 01]
B05B15/20	.	搅动喷射材料的设备，例如搅拌，混合或均化[2018. 01]
B05B15/25	..	用活动元件，例如旋转叶片[2018. 01]
B05B15/30	.	浸渍管[2018. 01]
B05B15/33	..	受力的[2018. 01]
B05B15/37	..	带装饰元件[2018. 01]
B05B15/40	.	喷嘴出口上部的过滤器[2018. 01]
B05B15/50	.	清洁设备；防止堆积，干燥或堵塞的设备；检测排出口是否存在杂质的设备[2018. 01]
B05B15/52	..	去除堵塞颗粒 [2018. 01]
B05B15/522	...	用清洁元件穿过排出口[2018. 01]
B05B15/525	...	通过增加排出口的横截面[2018. 01]
B05B15/528	...	通过喷嘴的弹性变形[2018. 01]
B05B15/531	...	通过逆流[2018. 01]
B05B15/534		通过将喷嘴相对于供应管道反转[2018. 01]
B05B15/55	..	使用清洗液[2018. 01]
B05B15/555	...	通过清洗喷嘴排放[2018. 01]
B05B15/58	..	通过再循环从排出口上游回流到供应装置的待喷液体来防止沉淀物、干燥或堵塞[2018. 01]
B05B15/60	.	安装、支撑或保持喷雾器的装置[2018. 01]
B05B15/62	..	支撑喷雾器的装置，如吸盘[2018. 01]
B05B15/622	...	地面渗透的[2018. 01]
B05B15/625	...	放置在地面上的[2018. 01]
B05B15/628	...	长度可变的[2018. 01]

B05B15/63	..	手柄[2018. 01]
B05B15/65	..	用于将喷雾器或其出口流动连接到流动管道的安装装置[2018. 01]
B05B15/652	...	使射流定向[2018. 01]
B05B15/654		使用万向接头[2018. 01]
B05B15/656	...	流动管道长度可变[2018. 01]
B05B15/658	...	喷雾器或其出口轴线垂直于流动管道[2018. 01]
B05B15/68	..	调整喷头位置的装置（B05B 15/628, B05B 15/652, B05B 15/656 优先）[2018. 01]
B05B15/70	.	将喷头自动移到工作位置或从工作位置移开的装置[2018. 01]
B05B15/72	..	使用液压或气动装置[2018. 01]
B05B15/74	...	由排出液驱动的[2018. 01]
B05B15/80	.	喷射区域不封闭的装置，如喷射台[2018. 01]
B05B16/00		喷漆室（在喷漆室收集、再利用或去除多余喷涂材料的装置入 B05B14/40）[2018. 01]
B05B16/20	.	与其他操作相结合的喷射装置，如烘干；实现喷涂操作的结合的装置[2018. 01]
B05B16/25	..	用于自动和手动喷涂的[2018. 01]
B05B16/40	.	专门适用的结构零件，如地板、墙壁、天花板（过滤流入喷漆室的空气的天花板零件入 B05B 16/60；专门适用于促进多余材料分离的墙壁入 B05B 14/44）[2018. 01]
B05B16/60	.	专门适用的通风装置[2018. 01]
B05B16/80	.	可移动的喷漆室[2018. 01]
B05B17/00		该小类任何其他组中未包含的液体或其他流体喷射或雾化的装置（在飞行中空投或释放粉状、液体或气体物质入 B64D1/16）[2006. 01]
B05B17/04	.	用特殊方法操作[2006. 01]
B05B17/06	..	利用超声波振动[2006. 01]
B05B17/08	.	喷泉（喷泉式饮水器入 E03B9/20；冲洗喷泉器入 E03C1/16）[2006. 01]
B05C		一般对表面涂布流体的装置（喷射装置、雾化装置、喷嘴入 B05B；把液体或其他流体涂布于物体上的静电喷射装置入 B05B5/08）[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 本小类包括用任何机械或物理的方法将液体或其他流体涂布于表面或部分表面上的一般设备或手工工具，特别是用于使液体或其他流体在表面上均匀分布的装置。 2. 手工工具或使用手持工具的装置入 B05C17/00。 1. 以采用的方法为特征的装置 1/00, 3/00, 5/00, 9/00 2. 用于特殊工件或材料的装置 7/00, 19/00 3. 手工工具 17/00 4. 零件或附件 11/00, 13/00, 15/00, 17/00, 21/00
B05C1/00		在装置中使用工件与载有液体或其他流体的构件相接触，例如多孔构件装

		上作涂层用的液体，将液体或其他流体涂布于工件表面（B05C5/02，B05C7/00，B05C19/00 优先）[2006.01]
B05C1/02	.	对分开的各个物品涂布液体或其他流体[2006.01]
B05C1/04	.	对不定长度的工件涂布液体或其他流体[2006.01]
B05C1/06	..	用摩擦接触，如用刷，用垫[2006.01]
B05C1/08	..	用滚子[2006.01]
B05C1/10	...	从滚子内部供给液体或其他流体[2006.01]
B05C1/12	...	工件在滚子周围进给（B05C1/10 优先）[2006.01]
B05C1/14	..	用传送带[2006.01]
B05C1/16	..	仅在工件的特殊部分[2006.01]
B05C3/00		使工件与大量液体或其他流体在其内部相接触的容器（B05C19/00 优先）[2006.01]
B05C3/02	.	把工件浸入液体或其他流体中[2006.01]
B05C3/04	..	用专用设备搅动工件或搅动液体或其他流体[2006.01]
B05C3/05	...	上述设备应用振动[2006.01]
B05C3/08	...	在容器中工件和液体或其他流体被一起搅动，如滚筒（B05C3/05 优先）[2006.01]
B05C3/09	..	处理单独的物品[2006.01]
B05C3/10	...	移动物品通过液体或其他流体[2006.01]
B05C3/109	...	液体或其他流体进入或通过装有固定物品的容器[2006.01]
B05C3/12	..	处理长度不定的工件[2006.01]
B05C3/132	...	支撑在传送装置上[2006.01]
B05C3/15	...	不支撑在传送装置上[2006.01]
B05C3/152		工件以 Z 字形方式通过滚子[2006.01]
B05C3/172		用循环方式[2006.01]
B05C3/18	.	工件只有一面与液体或其他流体接触（B05C3/02 优先）[2006.01]
B05C3/20	.	仅在工件的个别部分涂布液体或其他流体（B05C3/02 优先）[2006.01]
B05C5/00		将液体或其他流体物质喷射，灌注或让其流到工件表面的装置（B05C7/00，B05C19/00 优先）[2006.01]
B05C5/02	.	液体从与工件接触的或几乎接触的一个出口中出来（B05C5/04 优先）[2006.01]
B05C5/04	.	液体或其他流体以固体状态供给到装置中，并在应用之前熔化[2006.01]
B05C7/00		为对空心工件内面涂布液体或其他流体而专门设计的装置（B05C19/00 优先）[2006.01]
B05C7/02	.	液体或其他流体是被喷射的[2006.01]
B05C7/04	.	液体或其他流体是流过工件的或被移动通过工件；工件中注满液体或其他流体然后被排空[2006.01]
B05C7/06	.	装置在移动中与工件接触[2006.01]
B05C7/08	..	对管子内部涂布液体或其他流体[2006.01]
B05C9/00		把液体或其他流体涂于表面的装置或设备，所采用的方法未包含在

		B05C1/00 至 B05C7/00 组，或表面涂布液体或其他流体的方法不是重要的（B05C19/00 优先）[2006. 01]
B05C9/02	.	对表面涂布液体或其他流体采用 B05C1/00 至 B05C7/00 中未包含的一个方法，不论是否还使用其他的方法[2006. 01]
B05C9/04	.	对工件的相对面涂布液体或其他流体[2006. 01]
B05C9/06	.	对工件的同一个面要求涂布两种不同的液体或其他流体，或者用同一种液体或其他流体涂布二次[2006. 01]
B05C9/08	.	涂布液体或其他流体并完成辅助操作[2006. 01]
B05C9/10	..	在涂布之前完成辅助操作（B05C9/14 优先）[2006. 01]
B05C9/12	..	在涂布以后完成辅助操作（B05C9/14 优先）[2006. 01]
B05C9/14	..	辅助操作包括加热[2006. 01]
B05C11/00		在 B05C1/00 至 B05C9/00 中没有专门列入的部件、零件及附件（B05C19/00 优先；操纵及夹持工件的方法入 B05C13/00；设备的屏蔽、喷雾装置入 B05C15/00）[2006. 01]
B05C11/02	.	向已经涂布过的表面涂敷或分布液体或其他流体的装置（B05C7/00 优先；为此目的使用的手工工具入 B05C17/10）；涂层厚度的控制[2006. 01]
B05C11/04	..	用刀片的[2006. 01]
B05C11/06	..	用气体或蒸气冲击[2006. 01]
B05C11/08	..	通过操纵工件，如倾斜涂敷液体或其他流体[2006. 01]
B05C11/10	.	液体或其他流体的存贮、供给或控制，过量液体或其他流体的回收[2006. 01]
B05C11/105	..	毛细管作用，如利用吸油绳[2006. 01]
B05C11/11	.	盛液体或其他流体物质的桶或其他容器[2006. 01]
B05C11/115	..	工件入口或出口的密封方法[2006. 01]
B05C13/00		操纵或夹持工件的方法，如对单个物体[2006. 01]
B05C13/02	.	对特殊物品[2006. 01]
B05C15/00		设备的屏蔽；室（喷雾室入 B05B16/00）[2006. 01]
B05C17/00		手工工具或使用手持工具的装置，用于把液体或其他流体涂布在表面上，用于对表面涂敷液体或其他流体的铺开，或从表面上部分地除掉液体或其他流体（刷子入 A46B）[2006. 01]
B05C17/005	.	靠压力将材料排出口孔的（B05C17/02 优先）[2006. 01]
B05C17/01	..	具有机械或电动驱动的活塞或类似物的[2006. 01]
B05C17/015	..	具有气动驱动的活塞或类似物的[2006. 01]
B05C17/02	.	辊[2006. 01]
B05C17/025	..	具有自备容器的[2006. 01]
B05C17/03	..	具有供给来自外源材料的送料系统的[2006. 01]
B05C17/035	...	直接供给辊的外表面的[2006. 01]
B05C17/04	..	油印辊[2006. 01]
B05C17/06	.	油印用的蜡纸（B05C17/04 优先）[2006. 01]
B05C17/08	..	蜡纸夹持器[2006. 01]

B05C17/10	.	手工工具，用于部分地除去、涂敷或再加涂液体或其他流体，如颜料补涂工具[2006.01]
B05C17/12	.	制造图案的其他手工工具[2006.01]
B05C19/00		专门用于对表面涂布微粒物质的装置[2006.01]
B05C19/02	.	采用流化床技术[2006.01]
B05C19/04	.	微粒物质喷射、浇注或允许流到加工表面的（B05C19/02 优先）[2006.01]
B05C19/06	.	微粒材料的贮藏、供给或应用的控制；过量微粒材料的回收[2006.01]
B05C21/00		不包含在 B05C1/00 至 B05C19/00 各组中的，关于对表面涂布液体或其他流体所使用的辅助设备或工具[2006.01]
B05D		对表面涂布流体的一般工艺（输送通过液浴的工件或工件入 B65G，如 B65G49/02）[2006.01] 附注[2006.01] 本小类包括： 用任何机械或物理方法把液体或其他流体涂布于表面或部分表面上的一般工艺，并特别是使液体或其他流体在表面上获得均匀分布的工艺； 液体或其他流体物质涂布表面的预处理； 涂层的后处理。 小类索引 1. 工艺特点为 1. 使用的方法 B05D1/00 2. 得到的特殊效果 B05D5/00 3. 所处理的表面 B05D7/00 2. 表面的预处理；涂层的后处理 B05D3/00
B05D1/00		涂布液体或其他流体的工艺（B05D5/00，B05D7/00 优先）[2006.01]
B05D1/02	.	用喷射方法[2006.01]
B05D1/04	..	包括静电场的使用[2006.01]
B05D1/06	...	涂布微粒物质[2006.01]
B05D1/08	..	火焰喷射[2006.01]
B05D1/10	...	涂布微粒物质[2006.01]
B05D1/12	..	涂布微粒物质（B05D1/06，B05D1/10 优先）[2006.01]
B05D1/14	...	植绒[2006.01]
B05D1/16	.	除喷射之外的植绒[2006.01]
B05D1/18	.	用浸渍方法[2006.01]
B05D1/20	..	被涂布的物质在流体上浮动[2006.01]
B05D1/22	..	采用流化床技术[2006.01]
B05D1/24	...	涂布微粒物质[2006.01]
B05D1/26	.	涂布的液体或其他流体从与表面接触或几乎接触的出口装置中出来[2006.01]
B05D1/28	.	从带有液体或其他流体的零件的表面传送液体，如刷子，衬垫，滚子

		[2006. 01]
B05D1/30	.	只靠重力来进行，即流动涂敷[2006. 01]
B05D1/32	.	保护不需要涂布部分的表面的方法，如用蜡纸，抗蚀剂[2006. 01]
B05D1/34	.	同时涂布不同的液体或其他流体[2006. 01]
B05D1/36	.	依次涂布液体或其他流体，如不经过中间处理[2006. 01]
B05D1/38	..	有中间处理[2006. 01]
B05D1/40	.	用与表面相对移动的部件涂布液体或其他流体[2006. 01]
B05D1/42	..	使用非旋转部件[2006. 01]
B05D3/00		涂布液体或其他流体的表面的预处理；已有涂层后处理，例如要用液体或其他流体作后续涂布的已有的涂层的中间处理[2006. 01]
B05D3/02	.	烘烤[2006. 01]
B05D3/04	.	暴露在气体中[2006. 01]
B05D3/06	.	使受辐射（B05D3/02 优先）[2006. 01]
B05D3/08	.	用火焰[2006. 01]
B05D3/10	.	其他化学方法[2006. 01]
B05D3/12	.	机械方法[2006. 01]
B05D3/14	.	电的方法[2006. 01]
B05D5/00		对表面涂布液体或其他流体以获得特殊表面效果，光洁度或结构的工艺[2006. 01]
B05D5/02	.	获得一个无光泽的或粗糙的表面[2006. 01]
B05D5/04	.	获得一个易于接受墨水或其他液体的表面（B05D5/02 优先）[2006. 01]
B05D5/06	.	获得多种颜色或其他光学效应（B05D5/02 优先）[2006. 01]
B05D5/08	.	获得抗摩擦或抗黏附的表面[2006. 01]
B05D5/10	.	获得黏合表面[2006. 01]
B05D5/12	.	获得具有特殊电性能的涂层[2006. 01]
B05D7/00		除植绒外，专门适用于对特殊表面涂布液体或其他流体的工艺，或涂布特殊的液体或其他流体的工艺[2006. 01]
B05D7/02	.	用于高分子物质，如橡胶[2006. 01]
B05D7/04	..	用于薄膜或薄板的表面[2006. 01]
B05D7/06	.	用于木料[2006. 01]
B05D7/08	..	用合成喷雾或清漆[2006. 01]
B05D7/10	...	以纤维素的衍生物为基础[2006. 01]
B05D7/12	.	对皮革的涂覆[2006. 01]
B05D7/14	.	对金属的涂覆，如车身[2006. 01]
B05D7/16	..	用合成喷漆或清漆[2006. 01]
B05D7/18	...	以纤维素的衍生物为基础[2006. 01]
B05D7/20	.	对金属丝的涂覆[2006. 01]
B05D7/22	.	对内表面的涂覆，如管子[2006. 01]
B05D7/24	.	涂布特殊液体或其他流体物质[2006. 01]
B05D7/26	..	合成喷漆或清漆（B05D7/08，B05D7/16 优先）[2006. 01]

B06		一般机械振动的发生或传递
B06B		一般的机械振动的发生或传递（其特殊物理或机械方法见有关小类，如 B07B1/40，B22C19/06，B23Q17/12，B24B31/06，E01C19/22；机械振动的测量，包括发生与测量的结合入 G01H；利用声波反射或再辐射的系统入 G01S15/00；勘探地震能的产生入 G01V1/02；机械振动的控制入 G05D19/00；声音发送、传导或定向的一般方法或装置入 G10K11/00；声波的合成入 G10K15/02；压电器件、电致伸缩器件或磁致伸缩器件入 H01L41/00；有振动磁体、电枢或线圈的电动机入[2006.01] 附注[2006.01] 本小类包括： 1. 本小类包括在固体中产生机械振动，如为了实现机械作业的装置。 2. 本小类不包括在流体中产生机械振动的装置，它们包含在 G10K 小类中。
B06B1/00		产生亚声频、声频或超声频的机械振动的过程或设备[2006.01]
B06B1/02	.	利用电能（B06B1/18，B06B1/20 优先）[2006.01]
B06B1/04	..	用电磁工作的（带振动磁体，电枢或线圈系统的旋转电动机入 H02K33/00）[2006.01]
B06B1/06	..	用压电效应或用电致伸缩工作的（一般的压电器件或电致伸缩器件入 H01L41/00）[2006.01]
B06B1/08	..	用磁致伸缩工作的（一般的磁致伸缩器件入 H01L41/00）[2006.01]
B06B1/10	.	利用机械能的（B06B1/18，B06B1/20 优先）[2006.01]
B06B1/12	..	用有往复运动物体的系统工作的[2006.01]
B06B1/14	...	物体是弹性连接的[2006.01]
B06B1/16	..	用带转动的不平衡物体系统来工作的[2006.01]
B06B1/18	.	其振动器由压力流体致动的（B06B1/20 优先）[2006.01]
B06B1/20	.	利用振动的流体[2006.01]
B06B3/00		专门适用于传递亚声频，声频或超声频的机械振动的过程或设备[2006.01]
B06B3/02	.	包括振幅变化的[2006.01]
B06B3/04	.	包括聚焦或反射的[2006.01]
B07		将固体从固体中分离；分选
B07B		用细筛、粗筛、筛分或用气流将固体从固体中分离；适用于散装物料的干式分离法，如适于像散装物料那样处理的松散物品的分离（湿式分离方法，使用像液体一样的流态物料的分选方法入 B03；干式分离装置与湿式分离装置的联合入 B03B；使用液体的入 B03B，B03D；用磁力或静电分离方法从固体物料或液体中分离固体物料的分选，高压电场分离入 B03C；用于实现物理过程所用的离心机或涡流装置入 B04；人工分选，邮件分拣，根据对物品或物料样品的某些特性的检测或测量来致动开关或其他装置以进行分选入 B07C） 附注

		本小类包括： 由设备的结构和物料的性质自动造成的，散装物料或适于像散装物料那样处理的松散物品的分选或分级，例如，用一个当物体为某一最轻重量时打开的活门，用按大小分级的筛孔； 在同样条件下的物品的分选，例如通过逐渐加长的开口分选木材；为适于分选物品定向或不定向排列。 小类索引 用网、滤筛、格栅将固体从固体中分离出来 1/00 用气流将固体从固体中分离出来 B07B4/00，B07B7/00，B07B9/00，B07B11/00 其他分离：联合机 B07B13/00；B07B15/00
B07B1/00		用网，滤筛，格栅或其他类似的工具细筛、粗筛、筛分或分选固体物料 [2006. 01]
B07B1/02	.	手工用筛 [2006. 01]
B07B1/04	.	固定平筛 [2006. 01]
B07B1/06	.	锥形或圆盘形筛 [2006. 01]
B07B1/08	.	在本身平面内转动的筛 [2006. 01]
B07B1/10	.	循环运动的带状筛 [2006. 01]
B07B1/12	.	只有平行元件的装置 [2006. 01]
B07B1/14	..	辊式筛 [2006. 01]
B07B1/15	...	用波状的、开槽的或加肋的辊子 [2006. 01]
B07B1/16	..	元件能运动，但不是辊式的 [2006. 01]
B07B1/18	.	圆筒筛 [2006. 01]
B07B1/20	..	固定圆筒内有活动内部搅拌器 [2006. 01]
B07B1/22	..	转动圆筒 [2006. 01]
B07B1/24	...	带有固定的或活动的内部搅拌器 [2006. 01]
B07B1/26	...	圆筒有附加的轴向或径向运动的 [2006. 01]
B07B1/28	.	其他类目不包含的运动式筛子，例如，晃动式、往复式、摇动式、倾斜式或摆动式筛子 [2006. 01] 附注 [2006. 01] B07B1/40 优先于 B07B1/30 至 B07B1/38。
B07B1/30	..	沿传送方向或接近于沿传送方向来回晃动或运动 [2006. 01]
B07B1/32	..	在自身的平面内横着传送方向来回晃动或运动 [2006. 01]
B07B1/34	..	垂直于或接近垂直于筛面方向来回晃动或运动 [2006. 01]
B07B1/36	..	沿几个方向来回晃动或运动 [2006. 01]
B07B1/38	..	在其自身平面内沿着圆弧摆动；平面筛 [2006. 01]
B07B1/40	..	共振筛 [2006. 01]
B07B1/42	.	专门适用于筛的传动机构，调节或控制装置，或平衡装置 [2006. 01]
B07B1/44	..	平衡装置 [2006. 01]

B07B1/46	.	一般筛的结构零件；筛的清理或加热[2006. 01]
B07B1/48	..	筛的张紧装置[2006. 01]
B07B1/49	...	用相同的或不相同的张紧方法来张紧几个筛子或筛子的一部分[2006. 01]
B07B1/50	..	清理[2006. 01]
B07B1/52	...	用刷子或刮削器[2006. 01]
B07B1/54	...	用敲打装置[2006. 01]
B07B1/55	...	用流体喷射[2006. 01]
B07B1/56	..	加热筛面[2006. 01]
B07B1/58	...	用加热液体来加热[2006. 01]
B07B1/60	...	用火焰来加热[2006. 01]
B07B1/62	...	直接用电来加热[2006. 01]
		用气流将固体从固体中分离出来
B07B4/00		固体混合物受气流作用而使固体从固体中分离（使用摇床或跳汰机入B03B）[2006. 01]
B07B4/02	.	当混合物落下时[2006. 01]
B07B4/04	..	在栅格内[2006. 01]
B07B4/06	..	用旋转圆筒[2006. 01]
B07B4/08	.	当混合物放在细筛、粗筛或类似的机械构件上面时[2006. 01]
B07B7/00		用气流传送固体物料，或将固体物料扩散在气流里进行分选（用细筛或过滤器分离出气体或蒸气中扩散的微粒入B01D）[2006. 01]
B07B7/01	.	用重力[2006. 01]
B07B7/02	.	逆转气流的方向[2006. 01]
B07B7/04	.	向挡板分离器碰撞[2006. 01]
B07B7/06	.	向筛子碰撞[2006. 01]
B07B7/08	.	用离心力[2006. 01]
B07B7/083	..	由旋转的叶片，圆盘，圆筒或刷子产生[2006. 01]
B07B7/086	..	在气流环流过程中产生[2006. 01]
B07B7/10	..	在设备中有空气再循环装置[2006. 01]
B07B7/12	.	有脉动的气流[2006. 01]
B07B9/00		用于筛选或筛分，或使用气流将固体从固体中分离装置组合；设备的总布置，例如，流程布置[2006. 01]
B07B9/02	.	使用气流将固体从固体中分离的相似或不同装置的结合[2006. 01]
B07B11/00		使用气流将固体从固体中分离的设备的附件装置[2006. 01]
B07B11/02	.	空气或物料调节附件装置[2006. 01]
B07B11/04	.	控制装置[2006. 01]
B07B11/06	.	送料或出料装置[2006. 01]
B07B11/08	.	清理装置[2006. 01]
		由所用装置的结构和有关物料的特性自动完成的其他分离方法，如分级；组合装置
B07B13/00		其他类目中不包括的用干法对固体物料分级或分选；除用间接控制装置以

		外的物品的分选[2006. 01]
B07B13/02	.	用贮袋将颗粒从集料中取出来的分级装置[2006. 01]
B07B13/04	.	根据尺寸大小[2006. 01]
B07B13/05	..	利用与定位器挡料, 转向器或排料装置协同动作的移料装置 (B07B13/065 至 B07B13/075 优先) [2006. 01]
B07B13/065	..	使用分散式传送带或钢丝绳的分级或分选装置[2006. 01]
B07B13/07	..	装置中集料或物品沿着或通过多个孔道移动, 孔道的尺寸沿物体移动方向而增加[2006. 01]
B07B13/075	..	装置中包括可移动的物品接受孔道, 孔道的大小随其移动而改变[2006. 01]
B07B13/08	.	根据重量 (B07B13/10 优先) [2006. 01]
B07B13/10	.	利用动量的作用[2006. 01]
B07B13/11	..	包括颗粒在表面上的移动, 其分离作用是利用离心力或利用颗粒与表面之间的相对摩擦力, 如螺旋分选器[2006. 01]
B07B13/14	.	零件或附件[2006. 01]
B07B13/16	..	进料或出料装置[2006. 01]
B07B13/18	..	控制[2006. 01]
B07B15/00		通过使用散装材料的干法, 如适合于如散装材料处理的松散物品, 把固体与固体分离的设备的组合 (用气流入 B07B9/00) [2006. 01]
B07C		邮件分拣; 单件物品的分选, 或适于一件一件地分选的散装材料的分选, 如拣选 (专门适用于特定用途的并已包含在其他类的, 参看有关的类, 如 A43D33/06、B23Q7/12) 附注 本小类包括用手工或用手动装置或自动装置, 由于对材料或物品的某些特点的检验、检测或测量的结果, 而进行材料或物品的分选。 小类索引 以分选方法为特征的 5/00, 7/00, 99/00 根据目标进行的分选 1/00, 3/00
		邮件分拣; 文件的类似分选, 如支票
B07C1/00		根据目标分拣邮件或文件的预备措施[2006. 01]
B07C1/02	.	使物品形成流水线; 将流水线上物品加以排列, 如按一定间距或方位[2006. 01]
B07C1/04	..	使大量堆放物品形成流水线; 控制流水线, 如把物品按一定间距排列[2006. 01]
B07C1/06	..	定位; 排成一线[2006. 01]
B07C1/10	.	根据大小或柔韧性来分选[2006. 01]
B07C1/12	..	把信件与邮包分开[2006. 01]
B07C1/14	..	根据长度或宽度分选[2006. 01]
B07C1/16	..	根据厚度或硬度来分选[2006. 01]
B07C1/18	.	除排成流水线外物品的定位[2006. 01]

B07C1/20	.	根据定位来分选，如根据邮票位置[2006. 01]
B07C3/00		根据目标分拣邮件或文件[2006. 01]
B07C3/02	.	以分发方式为特征的设备[2006. 01]
B07C3/04	..	鼓式分拣机[2006. 01]
B07C3/06	..	直线分拣机，物品从机器流水线上的选定的位置提取出来[2006. 01]
B07C3/08	..	使用传送装置[2006. 01]
B07C3/10	.	以检测目标所使用的方法为特征的设备（印刷或书写字符或几何图像的读出或识别的方法或装置入 G06K9/00）[2006. 01]
B07C3/12	..	用电气或电子检测方法（B07C3/14 优先）[2006. 01]
B07C3/14	..	利用光反应特性的检测方法[2006. 01]
B07C3/16	..	利用磁性检测方法[2006. 01]
B07C3/18	.	指示目标的设备或装置，如用代码[2006. 01]
B07C3/20	.	便于目视读出地址的装置，如显示装置[2006. 01]
B07C5/00		按照物品或材料的特性或特点分选，例如用检测或测量这些特性或特点的装置进行控制；用手动装置，例如开关，来分选（仅用手工的分选入 B07C7/00；用筛，过滤，筛选或用气流或适用于散装材料的其他干式分离法将固体从固体中分离入 B07B；硬币的分选入 G07D）[2006. 01]
B07C5/02	.	分选前的措施，例如在流水线中排列物体，定方位[2006. 01]
B07C5/04	.	根据大小来分选[2006. 01]
B07C5/06	..	机械方法测定[2006. 01]
B07C5/07	...	利用卡规对相对运动的物品插合的办法测量，例如卡钳[2006. 01]
B07C5/08	..	用电或电子方法测定（B07C5/10 优先）[2006. 01]
B07C5/10	..	用光响应装置测定[2006. 01]
B07C5/12	..	不包含在其他类目中的，以应用于特殊物品为特征的（分选蛋类入 A01K43/00）[2006. 01]
B07C5/14	...	木材或原木的分选[2006. 01]
B07C5/16	.	根据重量分选（分选蛋类入 A01K43/00；称重量装置本身入 G01G）[2006. 01]
B07C5/18	..	使用单个固定式称重机构[2006. 01]
B07C5/20	...	从比预定重量重的物品中分离出轻于预定重量的物品[2006. 01]
B07C5/22	..	使用多台固定式称重机构[2006. 01]
B07C5/24	..	使用移动式称重机构，如沿着圆周轨道移动的[2006. 01]
B07C5/26	...	上述称重机构的均衡作用是随着移动而变化的[2006. 01]
B07C5/28	..	用电控制的装置[2006. 01]
B07C5/30	..	带计数装置[2006. 01]
B07C5/32	..	带核对称重装置[2006. 01]
B07C5/34	.	根据其他特殊性质来分选[2006. 01]
B07C5/342	..	根据光学性质，如颜色[2006. 01]
B07C5/344	..	根据电或电磁性质[2006. 01]
B07C5/346	..	根据放射性质[2006. 01]

B07C5/36	.	以其分配方式为特征的分选装置[2006. 01]
B07C5/38	..	把物品收集或排列成组[2006. 01]
B07C7/00		只用手工的分选[2006. 01]
B07C7/02	.	分隔成小室的用具，如文件格架（贮藏架入 B65G）[2006. 01]
B07C7/04	.	手工拣选的装置或附件[2006. 01]
B07C99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题。[2009. 01]
B08		清洁
B08B		一般清洁；一般污垢的防除（刷子入 A46；家庭或类似清洁装置入 A47L；从液体或气体中分离颗粒入 B01D；固体分离入 B03，B07；一般对表面喷射或涂敷液体或其它流体材料入 B05；用于输送机的清洗装置入 B65G45/10；对瓶子同时进行清洗、灌注和封装的入 B67C7/00；一般腐蚀或积垢的防止入 C23；街道、永久性道路、海滨或陆地的清洗入 E01H；专门用于游泳池或仿海滨浴场浅水池或池子的部件、零件或辅助设备清洁的入 E04H4/16；防止或清除静电荷入 H05F） 附注 本小类只包括清洁，它通常根据下述一种（或几种）情况来分类，但如果如果没有充分的理由包含在下列各小类中，则列入本小类： 被清洗的物品，如卧床病人用的便盆，尿壶或其他卫生用具入 A61G9/02，过滤器、类似的渗透性膜片入 B01D，铸件和铸模入 B22D29/00，车辆入 B60S，炼焦炉入 C10B43/00，建筑模板入 E04G，锅炉入 F22，燃烧设备入 F23J，炉入 F27； 清洁的一般性质，如制糖的准备入 A23N，家庭清洁入 A47L，纺织品的处理入 D06，洗衣入 D06F，空气调节入 F24F； 完成特殊操作，如过滤入 B01D，固体的分离入 B03，B07，喷砂入 B24C；特殊设备或装置，如刷子入 A46B，拖把入 A47L，离心机入 B04，手工工具入 B25； 被净化的物质，如金属入 B21C，C23，水入 C02，玻璃入 C03C，皮革入 C14B，纺织纤维入 D01； 被清除的物质（或防止沉积或防止形成的），如从表面清除干油漆的工具或装置入 B44D3/16，化学油漆清除剂入 C09D9/00，防锈入 C23F； 使用的物质，如高分子化合物或合成物入 C08，防冻剂入 C09K，洗涤剂入 C11D； 在生产过程中要进行清洁的工序，如金属轧制入 B21B，金属钻镗入 B23B，钎焊入 B23K，纺织品制造入 D01G，D01H，D03J，D04B； 被清理或保持清洁的表面的周围环境，如锅炉里的水入 C02F，室内空气入 F24F。 小类索引 清洁方法的特点 1/00，3/00，5/00，6/00，7/00 空心的，柔韧的或精致的物品的清洁 9/00，11/00 机器的附件或零件 13/00 防止污物或酒雾的污染或漏出 15/00，17/00

B08B1/00		利用工具，刷子或类似工具的清洁方法（B08B3/12，B08B6/00，B08B9/00 优先）[2006. 01]
B08B1/02	.	运动中工件的清洁，如在传送装置上的成卷织物或物品[2006. 01]
B08B1/04	.	利用旋转动作的构件（B08B1/02 优先）[2006. 01]
B08B3/00		使用液体或蒸气的清洁方法（B08B9/00 优先）[2006. 01]
B08B3/02	.	用喷射力来清洁[2006. 01]
B08B3/04	.	与液体接触的清洁[2006. 01]
B08B3/06	..	利用多孔的滚筒，里面放置物品或材料[2006. 01]
B08B3/08	..	具有化学作用或溶解作用的液体（使用的物质，参见有关的类）[2006. 01]
B08B3/10	..	对液体或被净化物体进行附加处理的，如用加热，电力，振动[2006. 01]
B08B3/12	...	用声波或超声波振动的（声波或超声波陶器或餐具清洗或冲洗机入 A47L15/13；使用超声波技术清洗或冲洗天然牙、假牙或类似于天然牙的入 A61C17/20；超声波振动用于一般化学、物理，或物理化学过程中的入 B01J19/10[2006. 01]
B08B3/14	...	从清洗液里除去废物，如，拨水石（一般水处理入 C02F）[2006. 01]
B08B5/00		利用空气流动或气体流动的清洁方法（B08B6/00，B08B9/00 优先）[2006. 01]
B08B5/02	.	用喷气力来清洁，如吹清凹处[2006. 01]
B08B5/04	.	用带或不带辅助动作的抽气来清洁（吸尘器入 A47L）[2006. 01]
B08B6/00		用静电法清洁（家用静电清洁剂入 A47L13/40；唱片纹路的清洁入 G11B3/58）[2006. 01]
B08B7/00		不包含在其他小类或本小类的其他组中的清洁方法[2006. 01]
B08B7/02	.	弯曲、拍打或振动被清洁的表面[2006. 01]
B08B7/04	.	多种操作的结合[2006. 01]
B08B9/00		用专门的方法或设备清洁空心物品（B08B3/12，B08B6/00 优先）[2006. 01]
B08B9/02	.	清洁管道、管子、管子系统或管道系统（用化学方法清洁金属管的装置入 C23G3/04）[2006. 01]
B08B9/023	..	清洁外表面[2006. 01]
B08B9/027	..	清洁内表面；去除堵塞物[2006. 01]
B08B9/032	...	靠运动流体的机械作用，例如，靠冲洗（B08B9/04 优先）[2006. 01]
B08B9/035		靠抽吸[2006. 01]
B08B9/04	...	靠放入管道内并沿管道移动的清洁装置[2006. 01]
B08B9/043		靠外力机械联动而移动，例如，靠推力或拉力通过管道[2006. 01]
B08B9/045		清洁装置边移动边旋转（B08B9/047 优先）[2006. 01]
B08B9/047		清洁装置带有驱动清洁工具的电机[2006. 01]
B08B9/049		带有自身推动装置，使清洁装置沿管道移动[2006. 01]
B08B9/051		清洁装置带有驱动清洁工具的电机[2006. 01]
B08B9/053		靠流体沿管道移动，例如，靠流体压力或靠抽吸[2006. 01]
B08B9/055		清洁装置大致与管道的横截面相一致或相配合，例如，管道除垢器或挖沟

		犁[2006.01]
B08B9/057		清洁装置夹带着离散的元件,例如,球,研磨元件,刷子[2006.01]
B08B9/08	.	清洗容器,如槽的清洗[2006.01]
B08B9/087	..	包括使用工具,如刷子、刮刀的方法的(B08B9/20 优先)[2006.01]
B08B9/093	..	用喷气或喷射力的(B08B9/20 优先)[2006.01]
B08B9/20	..	使用机器,容器如瓶子、罐被引入机器内或机器上[2006.01]
B08B9/22	...	机器清洁工作仅用以浸渍的[2006.01]
B08B9/24		有输送机的[2006.01]
B08B9/26		旋转的输送机[2006.01]
B08B9/28	...	机器清洁工作用喷雾,喷气或喷液,带有浸渍或不带浸渍[2006.01]
B08B9/30		有输送机的[2006.01]
B08B9/32		旋转的输送机[2006.01]
B08B9/34		配置导管或喷管[2006.01]
B08B9/36	...	机器清洁工作用刷子[2006.01]
B08B9/38	...	机器清洁工作用刮刀、链条、钢磨粒、砂磨粒或其他研磨装置(一般喷砂研磨入 B24C)[2006.01]
B08B9/40	...	机器清洁工作用燃烧法[2006.01]
B08B9/42	...	以传送容器通过机器的装置为特征的机器[2006.01]
B08B9/44		该设备为机器输入容器和输出容器[2006.01]
B08B9/46	..	检查已清洁容器的清洁度[2006.01]
B08B11/00		专门适用于清洁柔韧的或精致的物品的方法或装置(B08B3/12, B08B6/00 优先)[2006.01]
B08B11/02	.	清洁时抓住物品的装置[2006.01]
B08B11/04	.	专门用于平板玻璃的,如加工挡风玻璃前用的(清洁永久固定的窗格玻璃之间的间隙入 E06B3/677)[2006.01]
B08B13/00		一般用于清洁机器或设备的附件或零件[2006.01]
B08B15/00		防止污物或烟尘从产生处逸出;从产生处收集或清除污物或烟尘(用于从烹调器中排出或冷凝蒸气的烹调器的部件、零件或辅助件入 A47J36/38;垃圾排出入 B65F;用于引导烟尘或烟雾的装置,如烟筒入 F23J11/00;从家用炉子或其区域内排除烹调烟气入 F24C15/20;空气调节、通风入 F24F)[2006.01]
B08B15/02	.	用容器或罩覆盖产生处[2006.01]
B08B15/04	.	从一小范围的,如一设备[2006.01]
B08B17/00		防止污染的方法[2006.01]
B08B17/02	.	防止污物或尘埃堆积[2006.01]
B08B17/04	..	用可移动的遮盖物[2006.01]
B08B17/06	..	对受污染的物品给以特殊的形状或设置[2006.01]
B09		固体废物的处理;被污染土壤的再生[2006.01]
B09B		固体废物的处理[2006.01] 附注[2006.01]:

	1. 本小类仅包括在其他单独一个小类中不可能完全包括的单一的或联合的（如多级的）作业。 2. 本小类中下列的术语是指： “处理”意思是指排除，例如废料的清除或破坏或将其转换成有用无害的东西； “固体废物”包括虽然含有液体，但实际上仍按固体来对待的那种废物。 3. 请注意下列各类目： A23J1/16 从淀粉制造厂的废水或类似废物中提取蛋白质 A23K10/26, A23K10/37 从废物中提取牲畜饲料 A23K10/28 从废弃乳制品中制造牲畜饲料 A23K10/38 从造酒厂或酿造厂的废物中提取牲畜饲料 A43B1/12 用橡胶废料制造靴鞋 A61L11/00 专门适用于废品的消毒或灭菌方法 A62D3/00 通过在化学物质中产生化学变化，使有害化学物质无害或降低害处 B01D53/34 废气的化学净化或生物净化 B02C18/00 用刀或把物料剁成碎片的其他切割或扯裂构件来碎裂 B03B7/00 湿处理或装置与其他处理或装置的结合，例如选矿或处理垃圾用的 B03B9/06 分离车间的总体布置，例如，专门适用于废渣的流程图 B05B 12/16, B05B 14/00 喷射机喷射范围的控制，如遮蔽，屏蔽，剩余材料的收集与重新利用的方法 B08B15/00 防止污物或烟尘从产生处逸出；从产生处收集或清除污物或烟尘 B22F8/00 从废屑或金属颗粒制造物品 B23D25/14 坯料不沿切割方向移动，对剪切后的材料尺寸无要求的机械或装置，如用于切断碎屑 B24B55/12 通过研磨或抛光来回收材料的装置 B27B33/20 与粉碎废料的装置相结合的修边锯片或工具 B29B17/00 塑料或含有其他塑料成分的废料的回收 B30B9/32 用于把金属屑压紧或用于把旧的汽车压实的压力机 B62D67/00 系统地拆卸车辆以回收可利用的零件，如为重复利用[7] B63B17/06 从船只上排除垃圾，如煤灰 B63J4/00 船上废水或污水处理设备的配置 B65F1/00 垃圾容器 B65F3/00 专门适用于收集垃圾的车辆 B65F5/00 除用容器或车辆以外的垃圾的收集或清除 B65F7/00 与垃圾容器或垃圾车辆结合一起的清洁或消毒装置 C03C1/00 一般可用于制造玻璃、釉或搪釉的成分 C04B7/24 用油页岩，非矿渣残余物或废料制成的水硬性水泥 C04B11/26 用磷石膏或废料制成的石膏水泥，例如烟的提纯产品
--	---

	C04B18/04 使用废物或垃圾作为砂浆，混凝土，人造石或类似物的填充料 C04B33/132 使用废物或垃圾作为粘土制品的复合成分 C05F 由废物或垃圾制成的肥料 C08B16/00 纤维素的再生 C08J9/33 凝结泡沫碎片，如废泡沫 C08J11/00 高分子物质的废料的回收 C08L17/00 再生橡胶的成分 C09K11/01 发光材料的回收 C10B53/00 专门适用于特殊的固态原材料或特殊形状的固态原材料的分解蒸馏 C10B57/00 以上未包括的其他工艺过程；一般分解蒸馏过程的特征 C10G1/10 从橡胶或橡胶废料制造液体烃混合物 C10G73/23 回收用过的溶剂 C10L5/46 主要基于污物，家庭或市镇垃圾的固体燃料 C10L5/48 基于工业残渣和废料的固体燃料 C10M175/02 使用过的由矿物油制成的润滑剂的加工 C11B13/00 从废料中回收脂，脂油或脂肪酸 C11D19/00 从皂化液回收甘油 C12F3/00 副产品的回收 C12F3/08 从压榨残渣或其他废料中回收酒精 C12P7/08 从废物中用生物化学方法生产乙醇 C22B7/00 处理除矿石以外的原材料，如废屑，以生产有色金属或它的化合物 C22B19/28 从马弗炉残渣提取锌或氧化锌 C22B19/30 从金属残渣或废屑提取锌或氧化锌 C22B25/06 从废屑提取锡 C25D13/24 用于对电泳镀覆的处理液的再生 C25D21/16 用于对电解镀覆的处理液的再生 D01B 为生产纤维或长丝而对天然纤维状或长丝状原料进行的机械处理，如为纺纱用 D01C5/00 碎呢子碳化以回收动物纤维 D01F13/00 制造人造丝之类的过程中原材料、废料或溶剂的回收 D01G11/00 分解含纤维物质，使纤维回收利用 D01H11/00 封闭或去除灰尘、细小飞出物或类似物的装置 D06L1/10 纤维或纤维制品或类似制品干洗或水洗用过的化学溶液的再生 D21B1/08 干法处理废纸或破布用于造纸或生产纤维素 D21B1/32 离解废纸的纤维 D21C5/02 加工废纸制取纤维素的工艺方法 D21C11/14 用湿法燃烧进行制浆药的再生 D21F1/66 在制造卷筒纸的湿法立式造纸机中纸浆水的重复使用 D21H17/01 加于纸浆或用于纸的浸渍材料的废物
--	---

		E03F 下水道，污水井 E04F17/10 建筑物内处理垃圾的装置 F23G 废物的焚毁 F23J 燃烧产物或燃烧余渣的清除和处理 G03C11/24 从废照相材料上除去乳剂 G03G21/10 收集或再循环用于 X 光照相术，电子照相术，磁强记录仪的废显影剂 G21F9/28 处理放射性污染的固体 H01B15/00 处理电缆废料的设备或方法 H01J9/52 从废弃的电子管或灯中回收材料 H01M6/52 废电池或电池组有用部件的回收 H01M10/54 废蓄电池中有用部件的回收。
B09B1/00		固体废物的清除[2006. 01]
B09B3/00		固体废物的破坏或将固体废物转变为有用或无害的东西[2006. 01]
B09B5/00		不包含在其他单独一个小类中或本小类中的其他单独一个组中的作业[2006. 01]
B09C		污染的土壤的再生（从土壤中除去石头或类似杂物的收集机入 A01B43/00；土壤的蒸气消毒入 A01G11/00；清除陆地上不希望有的东西，例如垃圾入 E01H15/00）[2006. 01] 附注[2006. 01] 本小类中下述术语的意义是： “ 再生 ” 是指土壤的污染得到部分或全部的消除或治理。
		污染的土壤的复原[2006. 01]
B09C1/00		污染的土壤的复原[2006. 01]
B09C1/02	.	利用液体萃取，如洗涤，浸出[2006. 01]
B09C1/04	.	浮选[2006. 01]
B09C1/06	.	用热量[2006. 01]
B09C1/08	.	用化学方法[2006. 01]
B09C1/10	.	用微生物方法或利用酶[2006. 01]
B21		基本上无切削的金属机械加工；金属冲压 附注 1. 本小类包括 金属材料加工 其他位置不包括的与金属材料加工方法相同的非金属材料加工 2. 此类不包括： 包含在 B21 大类的不同小类中加工的组合，它们包含在 B23P 小类内； 属于任一 B21 大类的专门小类的加工与包含在其他类的加工的组合，如与切削加工的组合，也包括在 B23P 小类内，但若其他大类所包括的加工只是对 B21 的一个单独小类所完全包括的加工的补充，则该加工组合分入

		该小类。
B21B		金属的轧制（与 B21 中的金属加工结合使用的辅助加工，见 B21C；轧弯入 B21D；轧制特种制品，如螺丝、轮、环、圆桶、球入 B21H；利用轧机的压焊入 B23K20/04） 附注 在本小类中，下列术语的含义指： “ 轧制”指发生塑性变形的碾压加工； “连续过程”指使用一系列轧机组，使工件离开前一对轧辊之前就进入后一对轧辊的过程。 小类索引 一般金属轧制 一般方法或设备 1/00，11/00，13/00，15/00 控制或操纵 35/00，37/00，38/00，39/00，41/00 安全、冷却、维护 28/00，33/00，43/00 轧机的零件 27/00，29/00，31/00 特殊条件下的金属轧制 9/00 有关金属轧制的辅助加工 15/00，45/00，47/00 特殊合金的轧制 3/00 用于生产特殊形状产品的轧制管 轧制方法 17/00 至 23/00 心轴，附件 25/00 封闭形材料的延展 5/00 本小类其他各组中不包括的技术主题 99/00
B21B1/00		金属轧制的方法或制造实心半成品或成型截面的轧机（B21B17/00 至 B21B23/00 优先；与被轧材料成分有关的入 B21B3/00；通过同时在两个或多个区段轧制延展封闭形金属带入 B21B5/00；作为部件的金属轧机机座入 B21B13/00；在用移动轧辊形成铸型壁的铸型中连续铸造入 B22D11/06）；轧机机列内的加工序列；轧制车间的布置，如机座的分组，轧道的顺序或分轧道变换的顺序[2006.01]
B21B1/02	.	轧制截面形状不重要的重型工件，如锭、板坯、坯[2006.01]
B21B1/04	..	在连续过程中[2006.01]
B21B1/06	..	在不连续过程中[2006.01]
B21B1/08	.	轧制特殊截面形状的工件，如角钢（轧制专门适用于制造特种产品的形状重复而长度不定的金属入 B21H8/00）[2006.01]
B21B1/082	..	专门适用于为了建造墙壁而相互连锁的具有侧棱的桩截面[2006.01]
B21B1/085	..	钢轨截面[2006.01]
B21B1/088	..	H-或 I-截面[2006.01]
B21B1/09	..	L-截面[2006.01]
B21B1/092	..	T-截面[2006.01]

B21B1/095	..	U-截面或槽形截面[2006. 01]
B21B1/098	..	Z-截面[2006. 01]
B21B1/10	..	用一个单独的二辊轧机或万能轧机的[2006. 01]
B21B1/12	..	在连续过程中[2006. 01]
B21B1/14	..	在不连续过程中[2006. 01]
B21B1/16	.	用于轧制线材或类似的小截面材料[2006. 01]
B21B1/18	..	在连续过程中[2006. 01]
B21B1/20	..	在不连续过程中[2006. 01]
B21B1/22	.	用于轧制长度不定的带或板（B21B1/42 优先）[2006. 01]
B21B1/24	..	在连续过程中[2006. 01]
B21B1/26	...	用热轧方法[2006. 01]
B21B1/28	...	用冷轧方法[2006. 01]
B21B1/30	..	在不连续过程中[2006. 01]
B21B1/32	...	在逆可轧机中，如带有聚集工件用的中间存储卷筒的[2006. 01]
B21B1/34		用热轧方法[2006. 01]
B21B1/36		用冷轧方法[2006. 01]
B21B1/38	.	用于轧制长度限定的板，如折叠板、叠合板（B21B1/40 优先；轧制前将板折叠或轧制后分离成层入 B21B47/00）[2006. 01]
B21B1/40	.	用于轧制有特殊问题的薄箔，如由于太薄的问题[2006. 01]
B21B1/42	.	用于步进式或行星式的轧制（周期一步进式轧制管子入 B21B21/00）[2006. 01]
B21B1/46	.	金属在连续浇铸后立即轧制（金属轧机机座入 B21B13/22；连续铸造入 B22D11/00，如进入带滚子的铸型入 B22D11/06）[2006. 01]
B21B3/00		需要或允许专门轧制方法或程序的特殊成分合金材料的轧制（除由此获得的结构强化和机械性质外，改变合金的特殊冶金性质入 C21D，C22F）[2006. 01]
B21B3/02	.	轧制特种铁合金[2006. 01]
B21B5/00		用轧制方法延展封闭形的金属带（圆型的制造，如轮缘入 B21H1/06）[2006. 01]
B21B9/00		在特殊条件下，如处于真空状态或处于惰性气体中以防工件氧化的条件下，进行轧制加工的方法；排除轧机烟尘的专门措施[2006. 01]
B21B11/00		使轧辊或工件受振动的辅助轧制过程[2006. 01]
B21B13/00		金属轧机机座，即由机架、轧辊和附件组成的组装件（B21B17/00 至 B21B23/00 优先；零件、部件、附件、附属装置、与金属轧制有关的作业程序，见有关组）[2006. 01]
B21B13/02	.	轧辊轴水平排列的[2006. 01]
B21B13/04	..	三辊排列的[2006. 01]
B21B13/06	.	轧辊轴竖直排列的[2006. 01]
B21B13/08	.	轧辊轴是不同方向的，如用于称为“万能”轧制过程的[2006. 01]
B21B13/10	..	全部轴都安排在一个平面内[2006. 01]

B21B13/12	..	轴安排在不同平面内[2006. 01]
B21B13/14	.	有在承载时阻止轧辊偏斜的反压力装置（这种反压力装置入 B21B29/00）[2006. 01]
B21B13/16	.	有交替工作轧辊的[2006. 01]
B21B13/18	.	用于步进式或行星式轧制（方法入 B21B1/42；用周期一步进式轧机制造管子入 B21B21/00）[2006. 01]
B21B13/20	..	用于行星式轧制[2006. 01]
B21B13/22	.	用于连续浇铸后立即轧制金属（其方法入 B21B1/46；连续铸造入 B22D11/00，如进入带辊子的铸型入 B22D11/06）[2006. 01]
B21B15/00		专门连续于或配置于，或专门适用于金属轧机的进行附加金属加工工序的设备[2006. 01]
B21B15/02	.	其中工件受到内在的永久性扭曲，如用于生产加强混凝土的钢筋[2006. 01]
		专门适用于管的制造或加工的轧制方法或轧机
B21B17/00		轧辊轴与工件轴基本垂直的轧管，如“轴向”轧管[2006. 01]
B21B17/02	.	用心轴的（B21B17/08 优先）[2006. 01]
B21B17/04	..	在连续过程中[2006. 01]
B21B17/06	..	在不连续过程中[2006. 01]
B21B17/08	.	用具有一个或多个突起的心轴的[2006. 01]
B21B17/10	..	在连续过程中[2006. 01]
B21B17/12	..	在不连续过程中[2006. 01]
B21B17/14	.	不用心轴的[2006. 01]
B21B19/00		用配置在工件外部且其轴与工件轴不垂直的轧辊轧管（用辊子矫直入 B21D）[2006. 01]
B21B19/02	.	轧辊轴与工件轴基本斜向排列，如“交叉”轧管[2006. 01]
B21B19/04	..	实心原料的轧制，即非空心结构；穿孔[2006. 01]
B21B19/06	..	空心原料的轧制（B21B19/04 优先；从心轴上分离工件入 B21C45/00）[2006. 01]
B21B19/08	...	扩大管径[2006. 01]
B21B19/10	...	精轧，如校平、定管径[2006. 01]
B21B19/12	.	轧辊轴与工件轴基本平行[2006. 01]
B21B19/14	..	管内配置附加轧辊的轧管[2006. 01]
B21B19/16	..	管内不配置附加轧辊的轧管[2006. 01]
B21B21/00		间歇步动式轧管[2006. 01]
B21B21/02	.	其轧辊[2006. 01]
B21B21/04	.	间歇步动式进料机构（B21B21/06 优先）[2006. 01]
B21B21/06	.	用于在步与步间使工件旋转的装置[2006. 01]
B21B23/00		不限于仅包含在 B21B17/00 至 B21B21/00 单独一个组中的方法进行轧管，如组合加工（B21B25/00 优先）[2006. 01]
B21B25/00		用于金属管轧机的心轴，如包含在 B21B17/00 组中用的心轴；其适用的附

		件或辅助装置[2006. 01]
B21B25/02	.	用于心轴的导向器、支架或支座，如拖板；用于心轴的调节装置[2006. 01]
B21B25/04	.	在加工中心轴的冷却或润滑[2006. 01]
B21B25/06	.	心轴的更换[2006. 01]
B21B27/00		轧辊（专门加工要求的工作面形状入 B21B1/00）；轧辊使用时的润滑、冷却或加热[2006. 01]
B21B27/02	.	轧辊的形状或结构（专门适用于生产特种产品的形状重复且长度不定的金属的轧制入 B21H8/02）[2006. 01]
B21B27/03	..	有套筒的轧辊[2006. 01]
B21B27/05	...	带有偏转套筒的轧辊[2006. 01]
B21B27/06	.	轧辊的润滑、冷却或加热[2006. 01]
B21B27/08	..	内部的[2006. 01]
B21B27/10	..	外部的[2006. 01]
B21B28/00		保持轧辊或轧制设备处于有效状态（使用时轧辊的润滑、冷却或加热入 B21B27/06）[2006. 01]
B21B28/02	.	保持轧辊处于有效状态，如翻修[2006. 01]
B21B28/04	..	在使用时，如磨光[2006. 01]
B21B29/00		在承载时防止轧辊偏斜的反压力装置，如支撑轧辊[2006. 01]
B21B31/00		轧机机座结构；轧辊、轧辊座或机架的安装、调节或更换[2006. 01]
B21B31/02	.	轧机机架；轧辊座[2006. 01]
B21B31/04	..	有系杆的，如预应力系杆[2006. 01]
B21B31/06	..	机座或机架与基础的连接，如与底板连接（一般的入 F16M）[2006. 01]
B21B31/07	.	轧辊轴承的采用（一般轴承入 F16C）[2006. 01]
B21B31/08	.	轧辊、轧辊座或机架的更换[2006. 01]
B21B31/10	..	通过水平移位[2006. 01]
B21B31/12	..	通过竖直移位[2006. 01]
B21B31/14	..	通过旋转移位[2006. 01]
B21B31/16	.	轧辊的调节（控制装置入 B21B37/00）[2006. 01]
B21B31/18	..	通过轴向移动轧辊[2006. 01]
B21B31/20	..	通过垂直于轧辊轴的方向移动轧辊[2006. 01]
B21B31/22	...	机械地[2006. 01]
B21B31/24		用螺旋[2006. 01]
B21B31/26		调节偏心装配的轧辊轴承[2006. 01]
B21B31/28		用肘节杆机构[2006. 01]
B21B31/30		用楔或其相当物件[2006. 01]
B21B31/32	...	用液体压力[2006. 01]
B21B33/00		不包含在其他类目中的安全设备（安全设备一般入 F16P）；过负荷廉价易损件；分离卡住的轧辊的装置[2006. 01]
B21B33/02	.	防止轧辊破裂的[2006. 01]

B21B35/00		用于金属轧机的驱动装置[2006. 01]
B21B35/02	.	用于连续加工轧机的（B21B35/10，B21B35/12 优先）[2006. 01]
B21B35/04	..	各机座有自己的电动机或电动机组[2006. 01]
B21B35/06	.	用于非连续加工轧机或用于单独机座（B21B35/10，B21B35/12 优先）[2006. 01]
B21B35/08	..	用于可逆轧机[2006. 01]
B21B35/10	.	用于仅有低功率驱动的轧辊的驱动装置，从另一辊轴取得动力的轧辊驱动装置[2006. 01]
B21B35/12	.	专门适用于金属轧机的齿轮传动装置；其适用的箱或座[2006. 01]
B21B35/14	.	专门适用或专门配置于金属轧机的联轴器、驱动轴或接轴（一般联轴器或轴入 F16）[2006. 01]
B21B37/00		专门适用于金属轧机或其加工产品的控制设备或方法（专门适用于金属轧机的测量方法或设备 B21B38/00）[2006. 01]
B21B37/16	.	厚度、宽度、直径或其他横向尺寸的控制（B21B37/58 优先）[2006. 01]
B21B37/18	..	自动规则控制[2006. 01]
B21B37/20	...	在连轧机中[2006. 01]
B21B37/22	..	侧向宽展控制；宽度控制，例如通过轧边[2006. 01]
B21B37/24	..	根据预设定的程序，自动改变厚度的[2006. 01]
B21B37/26	...	用于获得一种逐次具有不同恒定厚度带材的[2006. 01]
B21B37/28	.	在带材、薄板或板材的轧制过程中，控制平整度或外形的[2006. 01]
B21B37/30	..	利用辊身轮廓控制的[2006. 01]
B21B37/32	...	通过冷却、加热或润滑轧辊的[2006. 01]
B21B37/34	...	通过轧辊的液压扩径的[2006. 01]
B21B37/36	...	通过借助于液压支架的在固定辊导板上的轧辊辊套的径向位移的[2006. 01]
B21B37/38	..	利用轧辊挠度的（B21B37/42 优先）[2006. 01]
B21B37/40	..	利用轧辊的轴向移位的（B21B37/42 优先）[2006. 01]
B21B37/42	..	利用轧辊挠度及轧辊轴向移位的组合[2006. 01]
B21B37/44	..	利用对产品加热、润滑或喷水冷却的[2006. 01]
B21B37/46	.	轧辊速度或驱动电机的控制（B21B37/52，B21B37/60 优先）[2006. 01]
B21B37/48	.	张力控制；压力控制[2006. 01]
B21B37/50	..	通过活套挑控制的[2006. 01]
B21B37/52	..	通过驱动电机控制的[2006. 01]
B21B37/54	...	包括有卷取机驱动控制的，例如可逆轧机[2006. 01]
B21B37/56	.	延伸率控制[2006. 01]
B21B37/58	.	轧制力控制；辊缝控制[2006. 01]
B21B37/60	..	通过控制一个驱动调节螺旋的电机的[2006. 01]
B21B37/62	..	通过控制一个液压调节装置的[2006. 01]
B21B37/64	..	轧机弹跳或轧辊弹跳的补偿系统，例如轧机机座预应力的控制[2006. 01]
B21B37/66	..	轧辊偏心度补偿系统[2006. 01]

B21B37/68	.	用于带材、薄板或板材的曲度控制或方向控制的，例如防止曲折的 [2006. 01]
B21B37/70	.	长度控制（B21B37/56 优先） [2006. 01]
B21B37/72	.	尾端控制；前端控制 [2006. 01]
B21B37/74	.	温度控制，例如通过冷却或加热轧辊或产品（B21B37/32, B21B37/44 优先） [2006. 01]
B21B37/76	..	输出辊道上的冷却控制 [2006. 01]
B21B37/78	.	管材轧机的控制 [2006. 01]
B21B38/00		专门适用于金属轧机的测量方法和装置，如位置检测、产品的检验 [2006. 01]
B21B38/02	.	测量带材的轮廓或不平度 [2006. 01]
B21B38/04	.	测量产品的厚度、宽度、直径或其他横截面尺寸 [2006. 01]
B21B38/06	.	测量张力或压力 [2006. 01]
B21B38/08	.	测量轧制力 [2006. 01]
B21B38/10	.	测量辊隙，如辊隙指示器 [2006. 01]
B21B38/12	.	测量辊身轮廓 [2006. 01]
B21B39/00		结合于或配置于或专门适用于有关金属轧机的工件的移动、支承或定位或控制其运动的装置（把易弯曲的工件引导、输送或聚集成活套或曲线形入 B21B41/00；专门与冷却床配合的入 B21B43/00；传送或运输一般入 B65G） [2006. 01]
B21B39/02	.	工件的进给或支承；制动或拉紧装置 [2006. 01]
B21B39/04	..	为了传送使工件升或降，如直接配置在轧道前面或轧道后面的倾斜台面（翻转或类似的操纵方式入 B21B39/20） [2006. 01]
B21B39/06	..	推送或加力使工件进入轧道 [2006. 01]
B21B39/08	..	制动或拉紧装置 [2006. 01]
B21B39/10	..	送料辊在轧机机座内的配置或安装 [2006. 01]
B21B39/12	..	与轧机机座有关的辊道的配置与安装 [2006. 01]
B21B39/14	.	工件的导向、定位或对准（B21B43/12 优先；使工件经受永久性内在扭曲的导向装置入 B21B15/02） [2006. 01]
B21B39/16	..	紧接在进入轧道前或离开轧道后 [2006. 01]
B21B39/18	..	金属轧机或机列中引导工件的转换器 [2006. 01]
B21B39/20	.	工件的旋转、翻转或类似操纵（使工件经受永久性内在扭曲的导向装置入 B21B15/02） [2006. 01]
B21B39/22	..	用倾倒方式，如用杠杆或楔升起一边（B21B39/26, B21B39/28 优先） [2006. 01]
B21B39/24	..	用夹钳或抓爪的 [2006. 01]
B21B39/26	..	用元件，如带槽的元件与工件对边衔接，并且彼此相对运动以使工件转动 [2006. 01]
B21B39/28	..	利用成型的导向元件使工件在其轧道中转动 [2006. 01]
B21B39/30	..	通过将工件装入一个旋转的环形翻料机或半环形翻料机 [2006. 01]

B21B39/32	..	专门适用于翻转板料的设备[2006. 01]
B21B39/34	.	专门设计用于完成 B21B39/02, B21B39/14, B21B39/20 中一个以上组的功能的组合装置或设备[2006. 01]
B21B41/00		把易弯曲工件, 如线材、扁带材、引导、输送、聚积成活套或曲线形; 活套挑[2006. 01]
B21B41/02	.	使工件返回到重复的轧道[2006. 01]
B21B41/04	..	高于或低于轧机座或轧辊的[2006. 01]
B21B41/06	.	其中工件运动方向转过 180° 左右的[2006. 01]
B21B41/08	.	工件运动总方向完全不变的[2006. 01]
B21B41/10	..	活套转向装置[2006. 01]
B21B41/12	.	仅为指示或控制加工作准备的装置[2006. 01]
B21B43/00		静止的或移动的冷却床; 专门配合冷却床的装置, 如用于制动工件或输送工件进出冷却床的装置(输送装置一般入 B65G)[2006. 01]
B21B43/02	.	包含耙或杆的冷却床(B21B43/10 优先)[2006. 01]
B21B43/04	.	包含辊子或螺旋管的冷却床[2006. 01]
B21B43/06	.	包含托架的冷却床(B21B43/08 优先)[2006. 01]
B21B43/08	.	包含滚筒或循环链的冷却床[2006. 01]
B21B43/10	.	带贯穿床身的其他移动工件元件的冷却床[2006. 01]
B21B43/12	.	用于工件“排齐”定位的设备, 即其全部轴端在冷却床或在协同的输送装置上排列成直线的[2006. 01]
B21B45/00		专门配置于或安装于轧机内或专为与金属轧机连用的工件表面处理设备(B21B15/00 优先; 除鳞设备的技术特征入 B21C43/00)[2006. 01]
B21B45/02	.	用于润滑、冷却或清洗[2006. 01]
B21B45/04	.	用于除鳞[2006. 01]
B21B45/06	..	带材的(B21B45/08 优先)[2006. 01]
B21B45/08	..	液力的[2006. 01]
B21B47/00		有关轧制多层金属板的辅助装置、设备或方法(高温坑入 C21D9/70)[2006. 01]
B21B47/02	.	轧制前金属板的折叠[2006. 01]
B21B47/04	.	轧制后的分层[2006. 01]
B21B99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2006. 01]
B21C		用非轧制的方式生产金属板、线、棒、管、型材或类似半成品; 与基本无切削金属加工有关的辅助加工 小类索引 金属拉拔 一般方法 1/00 辅助加工 5/00, 9/00 设备 3/00, 19/00 金属挤压 一般方法 23/00

		辅助加工 29/00, 33/00, 35/00 设备 25/00, 26/00, 27/00 控制 31/00 金属拉拔和挤压的通用零件 43/00 不包含在其他类目中的制造 37/00 有关基本无切削金属加工的辅助加工 卷绕 47/00 其他辅助加工 45/00, 51/00 辅助设备 19/00, 49/00
		金属拉拔
B21C1/00		用拉拔方式制造金属板、线、棒、管或类似半成品[2006. 01]
B21C1/02	.	用拉丝机或拉丝装置拉拔金属线或类似的柔性金属材料，其中拉拔动作是用卷筒来实现的[2006. 01]
B21C1/04	..	有两个或多个成系列操作的拉丝模[2006. 01]
B21C1/06	...	其中材料在卷筒上滑动[2006. 01]
B21C1/08	...	其中材料在卷筒上不滑动[2006. 01]
B21C1/10		在两个相邻拉丝模间有材料积聚的[2006. 01]
B21C1/12	..	拉拔卷筒速度的调节或控制，如为了影响张力；传动装置；停止或释放机构[2006. 01]
B21C1/14	..	卷筒，如绞盘；其夹爪的连接；专门适用于卷筒型拉拔机或拉拔装置的夹爪；专门适用于这些卷筒的联轴器[2006. 01]
B21C1/16	.	使用机器或装置的金属拉拔，其中拉拔作用是用除卷筒外的其他方法来实现的，如用纵向运动的滑动架拉或推用于制造金属板、棒或管的工件或原材料[2006. 01]
B21C1/18	..	用长度限定的原材料（B21C1/22 优先）[2006. 01]
B21C1/20	..	用长度基本不限定的原材料（B21C1/22 优先）[2006. 01]
B21C1/22	..	专门适用于制造管状制品（通过拉拔将金属板弯成管形入 B21D5/10）[2006. 01]
B21C1/24	...	使用心轴[2006. 01]
B21C1/26		顶管机拉拔[2006. 01]
B21C1/27	..	滑动架；传动装置[2006. 01]
B21C1/28	...	滑动架；其夹爪的连接；夹爪[2006. 01]
B21C1/30	...	传动装置，如滑动架移动机构；传动元件，如拉拔链，传动装置的控制[2006. 01]
B21C1/32	..	材料或心轴的进给或脱卸[2006. 01]
B21C1/34	..	材料或心轴的导向或支承[2006. 01]
B21C3/00		金属拉拔的成型工具；金属拉拔的拉丝模和心轴的组合[2006. 01]
B21C3/02	.	拉丝模；其适用的材料的选择；其清洗[2006. 01]
B21C3/04	..	有不可调截面的（B21C3/08 优先）[2006. 01]
B21C3/06	..	有可调截面的（B21C3/08 优先）[2006. 01]

B21C3/08	..	有由滚柱、滚珠或类似零件限定的截面[2006. 01]
B21C3/10	..	有液压力直接作用于工件的[2006. 01]
B21C3/12	..	模座，旋转模[2006. 01]
B21C3/14	...	与拉拔材料的导向设备连接的模座或与冷却、加热、润滑设备连接的模座[2006. 01]
B21C3/16	.	心轴；其安装或调整[2006. 01]
B21C3/18	.	用不包含在其他单一小类的加工方法制造工具；修理[2006. 01]
B21C5/00		压尖或强制压尖的拉拔工件或拉拔材料[2006. 01]
B21C9/00		拉拔材料的冷却、加热或润滑（B21C3/14 优先）[2006. 01]
B21C9/02	.	其成分的选择[2006. 01]
B21C19/00		配置于或专门适用于与拉丝或绕线机械或装置联用的线材或类似工件的矫直设备[2006. 01]
		金属挤压
B21C23/00		金属挤压；冲挤[2006. 01]
B21C23/01	.	由特殊形状材料，如经过机械预处理的材料开始的（B21C23/22 优先）[2006. 01]
B21C23/02	.	制造无包覆层产品[2006. 01]
B21C23/03	..	同时使用正向和反向挤压的[2006. 01]
B21C23/04	..	用正向挤压的[2006. 01]
B21C23/06	...	制板[2006. 01]
B21C23/08	...	制造线、棒或管[2006. 01]
B21C23/10		制造翅片管[2006. 01]
B21C23/12		挤压弯管或弯棒[2006. 01]
B21C23/14	...	制造其他产品[2006. 01]
B21C23/16		制造涡轮叶片或螺旋桨[2006. 01]
B21C23/18	..	用冲挤的[2006. 01]
B21C23/20	..	用反向挤压[2006. 01]
B21C23/21	.	专门用于金属挤压的压力机[2006. 01]
B21C23/22	.	制造有金属包覆层的产品；由两种或多种金属制造产品[2006. 01]
B21C23/24	..	用金属包覆层覆盖长度不定的金属或非金属材料[2006. 01]
B21C23/26	...	用于缆索的金属包覆，如用于绝缘电缆[2006. 01]
B21C23/28		在间歇加工的挤压机上[2006. 01]
B21C23/30		在连续加工的挤压机上[2006. 01]
B21C23/32	.	被挤压金属或模具或类似零件的润滑，如润滑剂的物理状态，加润滑剂的适宜位置[2006. 01]
B21C25/00		金属挤压的成型工具[2006. 01]
B21C25/02	.	模具[2006. 01]
B21C25/04	.	心轴[2006. 01]
B21C25/06	.	用于工件包覆的压头、模具或心轴[2006. 01]

B21C25/08	.	在挤压期间截面可变的模具或心轴，如用于制造锥形工件；变化的控制[2006.01]
B21C25/10	.	用不包含在其他单一小类中的加工方法制造工具[2006.01]
B21C26/00		金属挤压的压头或冲杆；其适用的垫盘[2006.01]
B21C27/00		用于待挤压金属的容器（B21C29/02 优先）[2006.01]
B21C27/02	.	用于制造有包覆层的工件[2006.01]
B21C27/04	.	金属容器室的通气[2006.01]
B21C29/00		挤压工件或挤压机部件的冷却或加热[2006.01]
B21C29/02	.	用于待挤压金属的容器的[2006.01]
B21C29/04	.	用于压头、模具或心轴的[2006.01]
B21C31/00		金属挤压的控制设备，如用于调节挤压速度或金属温度的（B21C25/08 优先）；连接于或专门用于挤压机上的测量设备，如测量金属温度的[2006.01]
B21C33/00		把待挤压金属供给挤压机[2006.01]
B21C33/02	.	液态金属[2006.01]
B21C35/00		从挤压机中清除工件或废料；被挤压工件的拉卸（有关弯曲的管或棒的挤压入 B21C23/12）；金属挤压的模具、管道、容器、心轴的清洗[2006.01]
B21C35/02	.	工件的清除或拉卸[2006.01]
B21C35/03	..	工件的矫直[2006.01]
B21C35/04	.	废料的切除或清除[2006.01]
B21C35/06	.	模具、管道、容器或心轴的清洗[2006.01]
B21C37/00		不包含在其他类目中的金属板、棒、线、管、型材或类似零件的半成品的制造，特殊形状管的制造[2006.01]
B21C37/02	.	板的[2006.01]
B21C37/04	.	棒或线的[2006.01]
B21C37/06	.	管或金属软管的；用于制造管的组合加工程序，如多壁管的制造[2006.01]
B21C37/08	..	带钎焊或焊接缝的管的制造[2006.01]
B21C37/083	...	带材的供给或与供给的工序结合的[2006.01]
B21C37/087	...	使用棒状或条状钎焊材料的[2006.01]
B21C37/09	...	有包覆层条状材料的[2006.01]
B21C37/10	..	有铆缝的管的制造[2006.01]
B21C37/12	..	有螺旋缝的管或金属软管的制造[2006.01]
B21C37/14	..	由双层平板材料制造管[2006.01]
B21C37/15	..	特殊形状管的制造；管接头的制造[2006.01]
B21C37/16	...	纵向变直径管的制造[2006.01]
B21C37/18		锥形管[2006.01]
B21C37/20	...	用无切削加工方法在管内或管上制造螺旋形或类似的导向槽，如通过心轴拉拔或通过模具推压[2006.01]
B21C37/22	...	将带材或类似材料固定在管上，用以制造翅片管或肋片管[2006.01]

B21C37/24		环形肋片管[2006.01]
B21C37/26		螺旋形肋片管[2006.01]
B21C37/28	...	连接管子用的管接头的制造，如 U 形管接头[2006.01]
B21C37/29		制造支管管件，如 T 形管接头[2006.01]
B21C37/30	..	管的精加工，如定径、抛光[2006.01]
B21C43/00		配置于或专门适用于包含在这一小类中的机械或装置的清洗金属产品的装置[2006.01]
B21C43/02	.	配置于或专门适用于拉拔或卷绕机械或装置的[2006.01]
B21C43/04	..	用于线材或类似的柔性工件的除鳞设备[2006.01]
		有关基本无切削金属加工的辅助加工
B21C45/00		从工件上脱卸心轴，或反之[2006.01]
B21C47/00		金属线、金属带或其他柔性金属材料的卷紧、卷绕或开卷，仅以与金属加工有关的特点为特征的（将线卷绕成特殊形状入 B21F3/00）[2006.01]
B21C47/02	.	卷紧或卷绕[2006.01]
B21C47/04	..	在卷轴或放卷筒上或在里面，不用移动的导向器[2006.01]
B21C47/06	...	在卷轴或卷筒上有夹固材料的加载滚筒、螺栓或等效装置[2006.01]
B21C47/08	..	不用卷轴或卷筒，第一圈由固定的导向器形成[2006.01]
B21C47/10	..	用移动的导向器[2006.01]
B21C47/12	...	导向器平行于卷的轴线移动（B21C47/14 优先）[2006.01]
B21C47/14	...	用转动的导向器，如将材料环绕在固定的卷轴或卷筒盘上[2006.01]
B21C47/16	.	解绕或开卷[2006.01]
B21C47/18	..	从卷轴或卷筒上[2006.01]
B21C47/20	...	被解绕的材料的运动垂直于卷筒的切线，如轴向，径向[2006.01]
B21C47/22	..	不用卷轴盘或卷筒的解绕卷材[2006.01]
B21C47/24	.	将卷材转移到卷绕设备上或从该设备上转下来，或将卷材转移到加工位置或从该位置转出；转移中防止解卷[2006.01]
B21C47/26	.	同时或接连进行处理材料的专门装置[2006.01]
B21C47/28	.	卷筒或其他线架[2006.01]
B21C47/30	..	可扩径的或可收缩的[2006.01]
B21C47/32	.	专门适合于卷绕的夹钳或抓爪装置[2006.01]
B21C47/34	.	非专门适合于某一特殊型式设备的进料或导向装置[2006.01]
B21C49/00		用于暂时聚积材料的设备[2006.01]
B21C51/00		专门适用于按照 B21B 至 B21F 中生产或处理材料的测量、检验、指示、计数或打标记的设备[2006.01]
B21C99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2009.01]
B21D		金属板或管、棒或型材的基本无切削加工或处理；冲压金属（线材的加工或处理入 B21F） 附注 1. 本小类包括金属板或其他原材料的切割或冲孔。

		2. 本小类不包括类似于纸张加工的金属箔的加工，后者分在 B26, B31 内。 小类索引 以功能为特征的处理 矫直 1/00, 3/00, 25/00 弯曲 11/00 板的 5/00, 13/00 棒的 7/00, 13/00 管的 9/00, 15/00 扭曲 11/00 形成波纹的起皱，切槽，弯曲 13/00, 15/00, 17/00 冲孔，冲压，深拉，旋压，高能成型 22/00 至 28/00 边缘处理；部件的连接 19/00, 41/00；39/00 其他方法 25/00, 31/00, 41/00 组合加工 21/00, 35/00 操纵 43/00, 45/00 其他辅助加工 33/00 工具 37/00 安全 55/00 用于制造特定产品的专门处理 47/00 至 53/00
		矫直；复形；弯曲；起皱；折边
B21D1/00		金属板或用它制造的特定产品的矫直、复形或去除局部变形（B21D3/00 优先）；与滚轧结合的金属板的延展[2006. 01]
B21D1/02	.	采用辊子（B21D1/06 优先）[2006. 01]
B21D1/05	.	与滚轧结合的延展[2006. 01]
B21D1/06	.	去除局部变形[2006. 01]
B21D1/08	..	用金属板制成的空心产品（实质上是敞开产品的入 B21D1/10）[2006. 01]
B21D1/10	..	用金属板制造特定产品，如挡泥板[2006. 01]
B21D1/12	.	车体部件或车体的矫直（B21D1/14 优先）[2006. 01]
B21D1/14	.	构架的矫直[2006. 01]
B21D3/00		金属棒、管、型材或由此制造的特定产品的矫直或复形，无论是否与金属板部件相结合[2006. 01]
B21D3/02	.	用辊子[2006. 01]
B21D3/04	..	配置在对工件通道倾斜的轴上的[2006. 01]
B21D3/05	..	配置在垂直于工件通道的轴上的[2006. 01]
B21D3/06	..	对旋转式飞轮轧架倾斜配置的[2006. 01]
B21D3/08	..	在不绕工件旋转的轨道上运动的[2006. 01]
B21D3/10	.	在压头和砧或支座之间的[2006. 01]
B21D3/12	.	用扭曲或不用扭曲的延展[2006. 01]
B21D3/14	.	重复轮廓的[2006. 01]
B21D3/16	.	用专门的方法或装置由金属棒、管或型材制成特定产品的，如曲轴

		[2006. 01]
B21D5/00		沿直线弯曲金属板，如形成简单曲线形（B21D11/06 至 B21D11/18 优先） [2006. 01]
B21D5/01	.	在压头和砧或支座之间[2006. 01]
B21D5/02	.	在不用夹紧装置的压弯机上[2006. 01]
B21D5/04	.	在工件一边利用夹紧装置的压弯机上[2006. 01]
B21D5/06	.	使用模具或成型辊的拉拔过程，如制造型材[2006. 01]
B21D5/08	..	使用成型辊的（B21D5/12 优先）[2006. 01]
B21D5/10	..	用于制造管[2006. 01]
B21D5/12	...	使用成型辊的[2006. 01]
B21D5/14	.	用在轧辊间通过的方式（B21D5/06 优先）[2006. 01]
B21D5/16	.	折叠；打褶[2006. 01]
B21D7/00		棒、型材或管的弯曲（B21D11/02 至 B21D11/18 优先；用心轴或类似件的 入 B21D9/00）[2006. 01]
B21D7/02	.	在固定成型元件上方；采用摆动成型元件或墩[2006. 01]
B21D7/022	..	仅在固定成型元件上方[2006. 01]
B21D7/024	..	用摆动成型元件[2006. 01]
B21D7/025	...	并且推或拉工件末端[2006. 01]
B21D7/028	...	并且同时改变外形，如保险杠成型[2006. 01]
B21D7/03	..	带有保持型材形状的装置[2006. 01]
B21D7/04	.	在可动排列的成型元件上方（B21D7/02 优先）[2006. 01]
B21D7/06	.	在压弯机中或压头与砧或支座之间；带成型模的钳[2006. 01]
B21D7/08	.	用在辊间通过或穿过曲线模的方式[2006. 01]
B21D7/10	.	通过将元件和柔性弯曲装置对接，如用链、索[2006. 01]
B21D7/12	.	有程序控制的[2006. 01]
B21D7/14	.	与弯度或长度的测量相结合[2006. 01]
B21D7/16	.	辅助设备，如用于弯曲的加热或冷却[2006. 01]
B21D9/00		使用心轴或类似的弯管（B21D11/02 至 B21D11/18 优先）[2006. 01]
B21D9/01	.	可挠曲并与全部管长接触的心轴[2006. 01]
B21D9/03	..	并且由散开元件组成，如成列的球[2006. 01]
B21D9/04	.	刚性心轴[2006. 01]
B21D9/05	.	与成型元件协同操作[2006. 01]
B21D9/07	..	有一个或多个仅与管端衔接的摆动成型元件[2006. 01]
B21D9/08	.	在压弯机中或压头与砧或支座之间；带成型模的钳[2006. 01]
B21D9/10	.	用在辊间通过的方式[2006. 01]
B21D9/12	.	用推过曲线形心轴的方式；通过曲线模推进[2006. 01]
B21D9/14	.	皱曲，即起皱的弯曲[2006. 01]
B21D9/15	.	充填不定形材料，如砂、塑性材料[2006. 01]
B21D9/16	.	辅助设备，如用于向管中充填砂子的机器[2006. 01]
B21D9/18	..	用于弯曲的加热或冷却[2006. 01]

B21D11/00		对仅在组 B21D5/00, B21D7/00, B21D9/00 中之一提及的材料形状不限的弯曲; 未包括在组 B21D5/00 至 B21D9/00 内的弯曲; 扭曲[2006. 01]
B21D11/02	.	用延展或拉过模具的方式进行弯曲[2006. 01]
B21D11/06	.	形成螺旋或螺旋形的弯曲; 连续 U 形管的成型, 如蛇形管[2006. 01]
B21D11/07	..	用基本在一个平面上的弯曲制造蛇形产品[2006. 01]
B21D11/08	.	用改变工件部分截面厚度的方法弯曲 (B21D11/06 优先) [2006. 01]
B21D11/10	.	专门适用于生产特定产品的弯曲, 如板簧[2006. 01]
B21D11/12	..	混凝土钢筋制品[2006. 01]
B21D11/14	.	扭曲[2006. 01]
B21D11/15	..	混凝土钢筋条[2006. 01]
B21D11/16	..	曲轴[2006. 01]
B21D11/18	.	折曲[2006. 01]
B21D11/20	.	未另外列出的金属板的弯曲[2006. 01]
B21D11/22	.	辅助设备, 如定位装置[2006. 01]
B21D13/00		金属板、金属棒或金属型材的起皱, 或金属板、金属棒或金属型材弯曲成波形[2006. 01]
B21D13/02	.	用压制[2006. 01]
B21D13/04	.	用滚轧[2006. 01]
B21D13/06	.	用拉拔[2006. 01]
B21D13/08	.	用组合方法[2006. 01]
B21D13/10	.	成特殊外形[2006. 01]
B21D15/00		管的起皱[2006. 01]
B21D15/02	.	纵向的[2006. 01]
B21D15/03	..	应用流体压力的[2006. 01]
B21D15/04	.	横向的, 如螺旋形的[2006. 01]
B21D15/06	..	环纹的[2006. 01]
B21D15/10	..	应用流体压力的[2006. 01]
B21D15/12	.	将管弯曲成波形[2006. 01]
B21D17/00		在金属板或管状或空心制品上制作单槽[2006. 01]
B21D17/02	.	用压制方法[2006. 01]
B21D17/04	.	用滚轧方法[2006. 01]
B21D19/00		折缘或其他边缘处理, 如管的[2006. 01]
B21D19/02	.	用沿边缘运动的连续动作的工具[2006. 01]
B21D19/04	..	成辊子形的[2006. 01]
B21D19/06	...	向内部加工[2006. 01]
B21D19/08	.	用单独或顺序作用的加压工具, 如虎口钳[2006. 01]
B21D19/10	..	向内部加工[2006. 01]
B21D19/12	.	卷边[2006. 01]
B21D19/14	..	边缘的加强, 如边缘包铁皮[2006. 01]
B21D19/16	.	管端反向装缘[2006. 01]

B21D21/00		按照包含在 B21D1/00 至 B21D19/00 中的方法组合加工[2006. 01]
		冲压；旋压；拉深；有限长度金属板的延展加工；冲孔
B21D22/00		用冲压、旋压或拉深的无切削成型（不用刚性设备或工具或挠性或弹性衬垫的入 B21D26/00）[2006. 01]
B21D22/02	.	用刚性设备或工具的冲压[2006. 01]
B21D22/04	..	用于起微凸（与穿孔结合的入 B21D28/24）[2006. 01]
B21D22/06	..	具有可相对移动的模具部件[2006. 01]
B21D22/08	..	旋转支架上带模具部件的[2006. 01]
B21D22/10	.	用挠性或弹性衬垫的冲压[2006. 01]
B21D22/12	..	使用封闭的挠性腔[2006. 01]
B21D22/14	.	旋压[2006. 01]
B21D22/16	..	在成型心轴或靠模上[2006. 01]
B21D22/18	..	使用导向工具生产所需型材[2006. 01]
B21D22/20	.	拉深（压力机中的或与压力机有关的特殊拉深装置入 B21D24/00）[2006. 01]
B21D22/21	..	毛坯边界不固定的[2006. 01]
B21D22/22	..	带有夹持毛坯边缘装置的（B21D22/24 至 B21D22/30 优先）[2006. 01]
B21D22/24	..	用作用在毛坯上的两次相反方向的拉拔操作[2006. 01]
B21D22/26	..	用于制造特殊形状的产品，如不规则形状产品[2006. 01]
B21D22/28	..	用连续型模具制造圆柱形产品[2006. 01]
B21D22/30	..	精整通过拉深成型的产品[2006. 01]
B21D24/00		配置于压力机上或与压力机有关的特殊拉深装置[2006. 01]
B21D24/02	.	模垫[2006. 01]
B21D24/04	.	毛坯固定装置；其适用的固定方式[2006. 01]
B21D24/06	..	机械弹簧加载的毛坯固定装置[2006. 01]
B21D24/08	..	气动或液压加载的毛坯固定装置[2006. 01]
B21D24/10	.	单独控制或操作毛坯固定装置的设备，或与模具相连的[2006. 01]
B21D24/12	..	机械的[2006. 01]
B21D24/14	..	气动或液压的[2006. 01]
B21D24/16	.	与工具相结合的附加设备，如用于剪切，用于修边的[2006. 01]
B21D25/00		用延展方式加工有限长度金属板，如用于矫直[2006. 01]
B21D25/02	.	用拉过模具的方式[2006. 01]
B21D25/04	.	夹紧装置[2006. 01]
B21D26/00		应用非使用刚性设备或工具或挠性或弹性衬垫的无切削成型，例如应用流体压力或磁力的成型[2006. 01]
B21D26/02	.	通过流体压力[2011. 01]
B21D26/021	..	使片材变形[2011. 01]
B21D26/023	...	包括用流体压力执行的附加处理，如打孔[2011. 01]
B21D26/025	...	控制模具夹紧或开启的方法[2011. 01]
B21D26/027	...	控制流体参数的方法，如压力或温度[2011. 01]

B21D26/029	...	封口或者密封方法[2011.01]
B21D26/031	...	模具构造（B21D26/025 至 B21D26/029 优先）[2011.01]
B21D26/033	..	使管件变形（应用流体压力使管子起皱入 B21D15/03，B21D15/10）[2011.01]
B21D26/035	...	包括用流体压力执行的附加处理，如打孔[2011.01]
B21D26/037	...	制作支管管件[2011.01]
B21D26/039	...	控制模具夹紧或开启的方法[2011.01]
B21D26/041	...	控制流体参数的方法，如压力或温度[2011.01]
B21D26/043	...	控制轴向推进器的方法[2011.01]
B21D26/045	...	封口或者密封方法[2011.01]
B21D26/047	...	模具构造（B21D26/025 至 B21D26/029 优先）[2011.01]
B21D26/049	...	使具有封闭端的管件变形[2011.01]
B21D26/051	...	使双壁管变形[2011.01]
B21D26/053	..	以坯料的材料为特征[2011.01]
B21D26/055	...	坯料具有超塑性[2011.01]
B21D26/057	...	易剪裁的坯料[2011.01]
B21D26/059	...	层状坯料[2011.01]
B21D26/06	..	用冲击波[2006.01]
B21D26/08	...	用炸药产生的，如化学炸药[2006.01]
B21D26/10	...	用气化产生的，如金属线的，液体的[2006.01]
B21D26/12	...	用火花放电的[2006.01]
B21D26/14	.	应用磁力[2006.01]
B21D28/00		用加压切割方式成型；穿孔[2006.01]
B21D28/02	.	产生或不产生碎屑的毛坯或制品的冲孔；开槽[2006.01]
B21D28/04	..	工件的定心；工具的定位[2006.01]
B21D28/06	..	用同一毛坯制造多个部件；无碎屑加工[2006.01]
B21D28/08	...	Z 字形序列加工[2006.01]
B21D28/10	..	零件仍连附在工件上的不完全冲孔[2006.01]
B21D28/12	..	使用可旋转支架的冲孔[2006.01]
B21D28/14	..	模具（配置在冲孔工具中的推出或脱卸设备入 B21D45/00）[2006.01]
B21D28/16	..	防止台肩或毛边[2006.01]
B21D28/18	..	柔性冲孔衬垫，如橡皮衬垫[2006.01]
B21D28/20	..	传动装置的应用[2006.01]
B21D28/22	..	圆形毛坯周边开槽，如电机叠片[2006.01]
B21D28/24	.	穿孔，即冲孔[2006.01]
B21D28/26	..	在板或平面零件中[2006.01]
B21D28/28	..	在管或其他空心物件中[2006.01]
B21D28/30	..	在环形部件中，如轮缘[2006.01]
B21D28/32	..	在其他特殊形状的制品中[2006.01]
B21D28/34	..	穿孔工具；模具夹固器[2006.01]

B21D28/36	..	使用可转动的工件或工具夹固器[2006.01]
B21D31/00		用于加工金属板、金属管、金属型材的其他方法（通过滚轧使管的一个表面变成螺旋形入 B21H3/00；镦粗入 B21J5/08；装饰或标记用的压花入 B44B5/00）[2006.01]
B21D31/02	.	刺孔或穿孔，如用于制筛[2006.01]
B21D31/04	.	不包含在 B21D1/00 至 B21D28/00 各组中的扩张，如用于制造多孔金属网（B21D47/00 优先）[2006.01]
B21D31/06	.	用连续撞击的方式使金属板、金属管或金属型材变形，如锤击、拍打、喷丸加工[2006.01]
B21D33/00		与金属箔如金箔加工有关的专门方法（类似纸的金属箔的切割或穿孔入 B26）[2006.01]
B21D35/00		按照组 B21D1/00 至 B21D31/00 中所列的方法的组合加工（B21D21/00 优先）[2006.01]
B21D37/00		作为本小类所包括的机器的部件的工具（惟一适用于特殊加工的工具形式或结构，见有关加工的组）[2006.01]
B21D37/01	.	材料的选择[2006.01]
B21D37/02	.	能够以不同方式进行模具部件装配的模具结构（B21D37/06 优先）[2006.01]
B21D37/04	.	用于工具的可动或可更换的固定装置[2006.01]
B21D37/06	..	枢轴排列的工具，如可脱开的（模具互为枢轴的模具组入 B21D37/12）[2006.01]
B21D37/08	.	用于一个工序中的若干步骤的带有不同的部分的模具[2006.01]
B21D37/10	.	模具组；导向支柱[2006.01]
B21D37/12	..	特殊的导向装置；用于模具的相互连接或协同加工的专用装置[2006.01]
B21D37/14	.	用于搬运或固定组合模具位置的专用设备[2006.01]
B21D37/16	.	加热或冷却[2006.01]
B21D37/18	.	润滑[2006.01]
B21D37/20	.	用不包含在其他单一小类中的加工方法制造工具[2006.01]
B21D39/00		为了连接产品或部件的程序的应用，如不同于镀敷的金属板的包覆（铆接入 B21J；用锻造或压制方式将零件组装成组合件入 B21K25/00）；扩管器[2006.01]
B21D39/02	.	叠合金属板的，如连接金属板边缘形成圆筒[2006.01]
B21D39/03	.	非叠合金属板的[2006.01]
B21D39/04	.	管与管的；管与棒的[2006.01]
B21D39/06	.	开口管的；如卷入[2006.01]
B21D39/08	.	扩管器[2006.01]
B21D39/10	..	带仅用于扩管滚子的[2006.01]
B21D39/12	..	带用于扩管及折边滚子的[2006.01]
B21D39/14	..	带球的[2006.01]

B21D39/16	..	带扭矩限制装置[2006. 01]
B21D39/18	..	特殊形状的滚子[2006. 01]
B21D39/20	..	带心轴，如可胀的[2006. 01]
B21D41/00		为了改变管口直径的程序的的应用（B21D39/00 优先）[2006. 01]
B21D41/02	.	扩大[2006. 01]
B21D41/04	.	缩小；封口[2006. 01]
B21D43/00		连接于或配置于或专门适用于有关加工或处理金属板、金属管或金属型材的进给、定位或储存装置；其与切割装置的连接（与工具连接的切割装置见工具的有关组）[2006. 01]
B21D43/02	.	与模具或工具行程有关的工件的送进[2006. 01]
B21D43/04	..	采用与工件机械啮合方式的[2006. 01]
B21D43/05	...	专门适用于多级压力机构的[2006. 01]
B21D43/06	...	用正啮合或反啮合的与被加工板或类似件的对应部分协同动作部件的，如支架上的螺栓或支架中的开槽部分[2006. 01]
B21D43/08	...	用滚子的[2006. 01]
B21D43/09		用一对或多对滚子供给板料或带料[2006. 01]
B21D43/10	...	用夹钳的[2006. 01]
B21D43/11		用于供给板材或带材[2006. 01]
B21D43/12	...	用链或带[2006. 01]
B21D43/13	...	用直线运动台[2006. 01]
B21D43/14	...	用转动设备，如旋转台[2006. 01]
B21D43/16	..	用重力，如滑道[2006. 01]
B21D43/18	..	用与工件气动接合或磁力接合的设备[2006. 01]
B21D43/20	.	储存设备；堆积或非堆积[2006. 01]
B21D43/22	..	用于堆积板材的设备[2006. 01]
B21D43/24	..	用于从料堆中移送板材的设备[2006. 01]
B21D43/26	.	止块[2006. 01]
B21D43/28	.	与切割设备的结合[2006. 01]
B21D45/00		配置在此小类的机械或工具中的推出或脱卸设备[2006. 01]
B21D45/02	.	推出设备[2006. 01]
B21D45/04	..	与工具运动关联的[2006. 01]
B21D45/06	.	脱卸设备[2006. 01]
B21D45/08	..	与工具运动关联的[2006. 01]
B21D45/10	.	推出和脱卸设备的组合[2006. 01]
		在生产成品或半成品中，按照 B21D1/00 至 B21D45/00 任一组加工金属板、金属管或加工金属型材
B21D47/00		制造刚性结构元件或组件，如蜂窝状结构[2006. 01]
B21D47/01	.	梁或柱[2006. 01]
B21D47/02	..	用扩展方式[2006. 01]
B21D47/04	.	复合金属板型材[2006. 01]

B21D49/00		产品的覆套或加强[2006. 01]
B21D51/00		制造空心产品（用厚壁管或不均匀管的入 B21K21/00）[2006. 01]
B21D51/02	.	以物体的结构为特征的（铁罐或听入 B21D51/26）[2006. 01] 附注[2009. 01] 同时以其结构和用途为特征的空心产品的制造只分入组 B21D51/16。
B21D51/04	..	组合产品，如带牢固连接的底或盖的产品[2006. 01]
B21D51/06	..	折叠产品[2006. 01]
B21D51/08	..	球形产品[2006. 01]
B21D51/10	..	圆锥形或圆柱形产品[2006. 01]
B21D51/12	..	有波纹壁的产品[2006. 01]
B21D51/14	..	为了运输或储存将空心产品整平；随后的再成型[2006. 01]
B21D51/16	.	以物体的用途为特征的（制造热交换器入 B21D53/02）[2006. 01]
B21D51/18	..	容器，如桶、槽、罐、水槽或类似件[2006. 01]
B21D51/20	...	大桶[2006. 01]
B21D51/22	...	锅，如用于炊事[2006. 01]
B21D51/24	..	高压容器，如锅炉、瓶[2006. 01]
B21D51/26	..	铁罐或听；其永久性封闭（出口的配置入 B21D51/38）[2006. 01]
B21D51/28	...	纵向缝的叠合[2006. 01]
B21D51/30	...	圆周缝的叠合[2006. 01]
B21D51/32		用滚轧[2006. 01]
B21D51/34		用压制[2006. 01]
B21D51/36	..	可卷叠的或类似的薄壁管，如用于牙膏皮[2006. 01]
B21D51/38	..	罐、听、浴缸、瓶或其他容器入口或出口的制造；罐头端面的制造；封闭物的制造[2006. 01]
B21D51/40	...	制造出口孔，如桶塞孔[2006. 01]
B21D51/42		喷口的制造或连接[2006. 01]
B21D51/44	...	封闭件的制造，如盖（用制造纸盖的方法折叠薄金属箔入 B31D5/00；封闭件的制造连同其应用入 B67B）[2006. 01]
B21D51/46		放填充物或密封材料[2006. 01]
B21D51/48		瓶盖的制造[2006. 01]
B21D51/50		螺旋盖的制造[2006. 01]
B21D51/52	..	盒子、香烟盒或类似物[2006. 01]
B21D51/54	..	子弹盒，如用于弹药的，用于气压管设备的信件运送盒[2006. 01]
B21D53/00		其他特种制品的制造（制造链或链部件入 B21L）[2006. 01]
B21D53/02	.	热交换器，如散热器、冷凝器（采用在管上固定条料或类似材料的方法制造翼管或棱管入 B21C37/22）[2006. 01]
B21D53/04	..	金属板的[2006. 01]
B21D53/06	..	金属管的[2006. 01]
B21D53/08	..	兼有金属管和金属板的[2006. 01]
B21D53/10	.	轴承部件；套筒；阀座或类似件[2006. 01]

B21D53/12	..	轴承保持架[2006.01]
B21D53/14	.	带，如机关枪子弹带[2006.01]
B21D53/16	.	环，如桶箍[2006.01]
B21D53/18	..	空心的或C形截面的，如窗帘环，锁缝用环[2006.01]
B21D53/20	..	垫圈，如密封垫圈[2006.01]
B21D53/22	...	带防转动装置的[2006.01]
B21D53/24	.	螺母或类似螺纹啮合元件[2006.01]
B21D53/26	.	轮或类似物[2006.01]
B21D53/28	..	齿轮[2006.01]
B21D53/30	..	轮缘[2006.01]
B21D53/32	..	轮罩[2006.01]
B21D53/34	..	制动轮[2006.01]
B21D53/36	.	夹子、夹钳或类似的紧固件或连接装置，如用于电气设备的[2006.01]
B21D53/38	.	锁匠商品，如拉手[2006.01]
B21D53/40	..	铰链，如门合页板[2006.01]
B21D53/42	..	钥匙[2006.01]
B21D53/44	.	花式小工艺品，如宝石制品[2006.01]
B21D53/46	.	杂货，如扣子、梳子、扣钉，如订书钉[2006.01]
B21D53/48	..	钮，如按钮、咬扣[2006.01]
B21D53/50	..	金属拉链零件[2006.01]
B21D53/52	...	拉链齿件；装配此类齿件以致与制造这类齿件的工序相结合[2006.01]
B21D53/54	...	拉链滑扣[2006.01]
B21D53/56	...	拉链止块[2006.01]
B21D53/58	.	用于带子或绳子的端件[2006.01]
B21D53/60	.	餐具；园艺工具或类似物[2006.01]
B21D53/62	..	匙，叉子[2006.01]
B21D53/64	..	刀；剪刀；刀片（B21D53/72 优先；手柄入 B21D53/70）[2006.01]
B21D53/66	..	锹；铲（手柄入 B21D53/70）[2006.01]
B21D53/68	..	耙、园艺叉或类似物（手柄入 B21D53/70）[2006.01]
B21D53/70	..	手柄（B21D53/72 优先）[2006.01]
B21D53/72	..	镰刀；大镰刀[2006.01]
B21D53/74	.	开口用框架，如窗框、门框、提包框[2006.01]
B21D53/76	.	书写或制图用具，如写字笔、带橡皮擦的笔[2006.01]
B21D53/78	.	螺旋桨叶片；透平叶片[2006.01]
B21D53/80	.	防尘罩，安全罩[2006.01]
B21D53/82	.	多孔音乐板；模板，如用于控制的，模印板[2006.01]
B21D53/84	.	其他发动机部件，如连杆[2006.01]
B21D53/86	.	其他自行车或摩托车部件[2006.01]
B21D53/88	.	其他运载工具部件，如机罩、挡泥板[2006.01]
B21D53/90	..	轴箱[2006.01]

B21D53/92	.	其他飞机用部件[2006. 01]
B21D55/00		专门适用于包含在此小类的装置或机械的保护机器或操作者的安全设备[2006. 01]
B21F		金属线材的加工或处理（金属轧制入 B21B；用拉拔和用有关基本无切削加工的辅助加工方法入 B21C；捆扎物件入 B65B13/00） 小类索引 以加工方式为特征的线材加工 弯曲、矫直；卷绕；扭曲 1/00； 3/00； 7/00 镦粗、拉紧 5/00， 9/00 切割、分袋、连接 11/00， 13/00， 15/00 用线材覆盖或加强的制品 17/00 线材的涂敷 19/00 其他处理 99/00 向设备送进线材 23/00 以生产特殊产品为特征的线材加工 带刺铁丝；网、栅栏、线织物 25/00； 27/00 至 33/00 弹簧、环圈 35/00， 37/00 其他制品 39/00 至 45/00
		以加工方式为特征的线材加工
B21F1/00		不同于卷绕的线材弯曲；线材矫直[2006. 01]
B21F1/02	.	矫直[2006. 01]
B21F1/04	.	起波纹[2006. 01]
B21F1/06	.	线眼的弯曲[2006. 01]
B21F3/00		将线绕成特殊形状[2006. 01]
B21F3/02	.	螺旋形[2006. 01]
B21F3/027	..	形成特殊形状伸展端的，如用于晒衣架[2006. 01]
B21F3/04	..	在心轴或类似件外部的[2006. 01]
B21F3/06	..	在空心形内部的[2006. 01]
B21F3/08	.	成平面螺线[2006. 01]
B21F3/10	.	成非平面螺线，圆锥螺线[2006. 01]
B21F3/12	.	相互连接的螺旋弹簧[2006. 01]
B21F5/00		线的镦粗（钉或销的制造入 B21G3/12）[2006. 01]
B21F7/00		线的扭曲；线的共同扭曲（用于限定的尺寸的连接入 B21F15/04）[2006. 01]
B21F9/00		线的拉紧（用于混凝土的预应力钢筋的拉紧入 E04G21/12；适用于拉紧的接头或附件入 F16G11/00）[2006. 01]
B21F9/02	.	用亦适用于制造接头的工具[2006. 01]
B21F11/00		线的切割（手持式金属剪切设备入 B23D29/00；有两个端接夹板的手工切割工具入 B26B17/00）[2006. 01]
B21F13/00		线的分裂[2006. 01]

B21F15/00		线与线或其他金属材料或产品的连接；使用线的连接部件（兼用于拉紧和连接的工具入 B21F9/00；覆套或加强入 B21F17/00；线网的制造入 B21F27/00；带的制造入 B21F43/00）[2006.01]
B21F15/02	.	线与线[2006.01]
B21F15/04	..	无附加连接元件或材料的，如用扭转[2006.01]
B21F15/06	..	有附加连接元件或材料的[2006.01]
B21F15/08	...	用钎焊或焊接的[2006.01]
B21F15/10	.	线与金属板[2006.01]
B21F17/00		用线覆套或强化制品（用缠绕入 B65H54/00，B65H81/00；用编织入 D04C）[2006.01]
B21F19/00		线材的金属涂敷（用挤压入 B21C23/24；用钎焊或焊接，如包层或镀敷入 B23K；用其他非机械方法入 C23；电镀入 C25D）[2006.01]
B21F23/00		在线材加工机械或设备中线的送进（也适用于棒材或带材的供给入 B21D43/00）[2006.01]
		以生产特殊产品为特征的线材加工
B21F25/00		带刺铁丝的制造[2006.01]
B21F27/00		线网的制造，即线网制品（网状环网入 B21F31/00；在制带中入 B21F43/00；应用织机入 D03D）[2006.01]
B21F27/02	.	在交叉处无附加连接元件或材料的，如用网编织法连接[2006.01]
B21F27/04	..	在带有旋转刀片或成型刀的机器上制造[2006.01]
B21F27/06	..	在铰扭齿轮机器上制造[2006.01]
B21F27/08	.	在交叉处有附加连接元件或材料的[2006.01]
B21F27/10	..	带有钎焊或焊接交叉点的[2006.01]
B21F27/12	.	用专门方法或设备制造特殊类型或部分网[2006.01]
B21F27/14	..	自由线端的特殊弯曲或变形[2006.01]
B21F27/16	..	用于弹簧床垫[2006.01]
B21F27/18	..	用于过滤器或筛的结网加工[2006.01]
B21F27/20	..	泥灰支承网[2006.01]
B21F27/22	..	用于嵌丝强化玻璃或类似件的网[2006.01]
B21F29/00		用线材作为一部分材料制造栅栏或类似材料（B21F25/00，B21F27/00 优先）[2006.01]
B21F29/02	.	包含用线连接的杆或类似物的[2006.01]
B21F31/00		用线制造套环网[2006.01]
B21F33/00		专门适用于处理或加工线织物或类似物的工具或设备[2006.01]
B21F33/02	.	在网框上安装线网用的[2006.01]
B21F33/04	.	床垫螺旋弹簧末端连接用的[2006.01]
B21F35/00		由线制造弹簧（用线卷绕的入 B21F3/00；弹力环的制造入 B21F37/02）[2006.01]
B21F35/02	.	圈弹簧的末端弯曲或变形成特殊形状[2006.01]
B21F35/04	.	平面弹簧的制造，如正弦弹簧[2006.01]

B21F37/00		由线制造环（链的制造入 B21L；生产胎边环或胎边芯的入 B29D30/48）[2006.01]
B21F37/02	.	弹力环的，如钥匙环[2006.01]
B21F37/04	.	垫圈的（B21F37/02 优先）[2006.01]
B21F39/00		由线材制造轮辐[2006.01]
B21F41/00		由线材制造伞骨或伞零件[2006.01]
B21F43/00		带或箍的制造，如手镯（链的制造入 B21L；用织机入 D03D）[2006.01]
B21F45/00		制造其他特种制品中的线材加工（销、针、钉、发针的入 B21G；链的入 B21L）[2006.01]
B21F45/02	.	衣架的[2006.01]
B21F45/04	.	用于瓶塞部件的，如杠杆或链环的[2006.01]
B21F45/06	.	柔性轴或空心管的，如用于波登机构的[2006.01]
B21F45/08	.	织机综片的[2006.01]
B21F45/10	.	起毛织机用的起毛机[2006.01]
B21F45/12	.	鱼钩的[2006.01]
B21F45/14	.	用于花边或绳索的终端块的[2006.01]
B21F45/16	.	紧固或保险用装置[2006.01]
B21F45/18	..	拉链齿的[2006.01]
B21F45/20	..	弹簧钩的；弹簧安全钩的[2006.01]
B21F45/22	..	纸张扣钉或曲别针的（U 形钉入 B21F45/24）[2006.01]
B21F45/24	..	U 形钉的；皮带扣的[2006.01]
B21F45/26	..	扣子的[2006.01]
B21F45/28	...	钩扣或按扣型的[2006.01]
B21F99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2009.01]
B21G		金属针、销或钉的制造
B21G1/00		操作用针的制造（类似销的针头成型入 B21G3/12；U 形发针的制造入 B21G7/04）[2006.01] 附注[2006.01] B21G1/12 组优先于 B21G1/02 至 B21G1/10 组。
B21G1/02	.	有眼针的，如缝衣针、鞋锥[2006.01]
B21G1/04	..	机械或工具专用针的[2006.01]
B21G1/06	.	带钩或倒钩的针，如钩针[2006.01]
B21G1/08	.	空心针或有空心末端的针，如皮下注射用的针，串脂针（B21G1/10 优先）[2006.01]
B21G1/10	.	带有拉拔材料锁定装置，如用于修复实心轮胎的[2006.01]
B21G1/12	.	保护、除去毛边、修磨、抛光、磨削[2006.01]
B21G3/00		销、钉或类似件的制造（带单独帽的销入 B21G5/00；U 形的入 B21G7/00；开口销的入 B21G7/08）[2006.01]

B21G3/02	.	裁缝店用的或家庭用的针[2006. 01]
B21G3/04	..	带用于针尖的锁闭或保护装置，如安全别针[2006. 01]
B21G3/06	.	带有台肩的钉[2006. 01]
B21G3/08	.	有头和两个或两个以上杆或剖开杆的钉[2006. 01]
B21G3/10	.	波形钉或波形销的[2006. 01]
B21G3/12	.	镦粗；头的成型[2006. 01]
B21G3/14	.	采用与滚轧不同的方法减小局部横断面尺寸[2006. 01]
B21G3/16	.	削尖，用或不用切割[2006. 01]
B21G3/18	.	用不限于 B21G3/12 至 B21G3/16 单一组的加工的（B21G3/06 至 B21G3/10 优先）[2006. 01]
B21G3/20	..	由长度不定的线材（用滚轧的入 B21G3/30）[2006. 01]
B21G3/22	...	头对头配对安置[2006. 01]
B21G3/24	...	用同时形成一个钉的头和另一个相邻钉的尖的方法[2006. 01]
B21G3/26	..	用切割带材或板材的方法[2006. 01]
B21G3/28	..	用锻造或压制方法[2006. 01]
B21G3/30	..	用滚轧方法[2006. 01]
B21G3/32	.	生产制钉机或制销机的材料的供给[2006. 01]
B21G5/00		有附加帽和包覆帽的钉或销的制造[2006. 01]
B21G5/02	.	图钉或图钉型销的[2006. 01]
B21G7/00		U 形销或开口销的制造（纸张扣钉或 U 形钉入 B21D53/46，B21F45/16）[2006. 01]
B21G7/02	.	U 型的[2006. 01]
B21G7/04	..	发夹的[2006. 01]
B21G7/06	...	波形发夹的[2006. 01]
B21G7/08	.	开口销的，如开口尾销[2006. 01]
B21H		用轧制方法制造特殊的金属物品，如螺钉、轮、环、桶、球（基本上由金属板材制的入 B21D） 附注 本小类仅包括专门适用于制造特殊物品的轧制作业，就发明而论，该轧制作业与任何不同的金属加工无关，除非该不同金属加工是在同一轧制机上完成的补充作业。
B21H1/00		制造具有旋转形状物体的制品（轧管入 B21B17/00 至 B21B25/00）[2006. 01]
B21H1/02	.	盘；盘状轮[2006. 01]
B21H1/04	..	带有轮缘的，如铁路用车轮[2006. 01]
B21H1/06	.	限定轴向长度的环（在两个或多个区段同时滚轧来延展封闭型金属带入 B21B5/00）[2006. 01]
B21H1/08	..	铁路车轮轮缘[2006. 01]
B21H1/10	..	充气轮胎用的轮缘[2006. 01]
B21H1/12	..	用于滚珠或滚柱轴承的圈[2006. 01]

B21H1/14	.	滚珠、滚柱、圆锥形滚柱或类似物件[2006. 01]
B21H1/16	..	用于轴承[2006. 01]
B21H1/18	.	缸筒，如横向轧制的[2006. 01]
B21H1/20	..	纵向轧制的[2006. 01]
B21H1/22	.	以使用具有不同圆周断面的轧辊为特征的[2006. 01]
B21H3/00		制造螺旋形物体或具有部分螺旋形的物体（螺旋齿轮入 B21H5/00；将带材或类似材料弯成螺旋形入 B21D11/06；将管或管壁制成螺旋形入 B21D15/04）[2006. 01]
B21H3/02	.	外螺纹[2006. 01]
B21H3/04	..	用成型辊加工[2006. 01]
B21H3/06	..	采用除成型辊外的彼此作纵向曲线相对运动的其他成型工具加工，如用搓丝板[2006. 01]
B21H3/08	.	内螺纹[2006. 01]
B21H3/10	.	麻花钻头或丝锥[2006. 01]
B21H3/12	.	带有螺旋面的制品[2006. 01]
B21H5/00		制造齿轮[2006. 01]
B21H5/02	.	外形呈圆柱形[2006. 01]
B21H5/04	.	伞齿轮[2006. 01]
B21H7/00		制造不包含在 B21H1/00 至 B21H5/00 各组内的物品，如农具、餐叉、刀子、羹匙（钉、销入 B21G3/30）[2006. 01]
B21H7/02	.	锹；铲[2006. 01]
B21H7/04	.	锄[2006. 01]
B21H7/06	.	犁铧；斧子[2006. 01]
B21H7/08	.	叉；耙[2006. 01]
B21H7/10	.	刀；镰刀；长柄大镰刀[2006. 01]
B21H7/12	.	马蹄铁；形状类似的物品，如防磨鞋掌[2006. 01]
B21H7/14	.	滚花制品[2006. 01]
B21H7/16	.	涡轮机叶片；压缩机叶片；螺旋桨叶片[2006. 01]
B21H7/18	.	槽针，在制品上轧槽，如油槽[2006. 01]
B21H8/00		将不定长度的金属轧制成专门为制造特殊物品而设计的重复形状[2006. 01]
B21H8/02	.	特殊形状的轧辊[2006. 01]
B21H9/00		制造本小类所列各种物品的轧机或设备的进料装置[2006. 01]
B21H9/02	.	用于滚丝机的[2006. 01]
B21J		锻造；锤击；金属压制；铆接；锻造炉（金属的轧制入 B21B；通过锻压或压制制造特殊制品入 B21K；包覆或镀敷入 B23K；用锤击精整表面入 B23P9/04；通过用特殊材料喷丸进行表面强化入 B24C1/10；压力机的一般性能、废料压固用的压力机入 B30B；炉子一般入 F27） 小类索引 准备金属坯料 1/00

		锻压；锤击；压制 一般方法，其设备 5/00 机械，压力机，锻锤 7/00 至 13/00 润滑 3/00 炉 17/00 铆接 15/00 其他锻工必需品 19/00
B21J1/00		准备金属坯料[2006. 01]
B21J1/02	.	无特定形状的金属坯料的初步加工，如修补偏析带，粗锻或粗压（通过变形改进物理性能入 C21D7/00，C22F1/00）[2006. 01]
B21J1/04	.	通过锻压或压制仅进行初步成型[2006. 01]
B21J1/06	.	完成锻压或压制加工的专用的加热或冷却方法或装置[2006. 01]
B21J3/00		锻压或压制时的滑润（滑润一般入 F16N）[2006. 01]
B21J5/00		锻压、锤击或压制的方法（用于加工金属板或金属管、棒或型材入 B21D；用于加工线材入 B21F）；其专用设备或附件[2006. 01]
B21J5/02	.	模锻；使用专用模具切边[2006. 01]
B21J5/04	.	通过直接应用液体压力或爆炸作用的方法[2006. 01]
B21J5/06	.	用于完成特殊的作业[2006. 01]
B21J5/08	..	镦粗[2006. 01]
B21J5/10	..	金属坯料的穿孔（与挤压结合入 B21C23/00）[2006. 01]
B21J5/12	..	在内或外表面形成成型表面（用锻压、压制或锤击方法加工螺纹入 B21K）[2006. 01]
B21J7/00		锤；带锤的或带受冲击而动作的锻模爪的锻压机（手锤入 B25D；电气性能入 H 部）[2006. 01]
B21J7/02	.	特殊设计或构造[2006. 01]
B21J7/04	..	动力锤[2006. 01]
B21J7/06	..	落锤[2006. 01]
B21J7/08	...	带刚性导向锤的[2006. 01]
B21J7/10	..	传动装置和锤部与可转动的杠杆相连接的，如尾锤[2006. 01]
B21J7/12	...	杠杆为一弹簧，即弹簧锤[2006. 01]
B21J7/14	..	有几个锤的锻造机[2006. 01]
B21J7/16	...	在旋转装置中[2006. 01]
B21J7/18	..	用锻模爪工作的锻造机，如在枢轴上转动的，相对锻造或压制方向可作横向移动的，如型锻[2006. 01]
B21J7/20	.	锤的驱动装置；其传输装置[2006. 01]
B21J7/22	..	用于动力锤的[2006. 01]
B21J7/24	...	利用蒸气、空气或其他气体压力操作的[2006. 01]
B21J7/26		利用内燃机操作的[2006. 01]
B21J7/28	...	利用水压或液压操作的[2006. 01]

B21J7/30	...	利用电磁铁操作的[2006. 01]
B21J7/32	...	利用旋转驱动装置，如用电机操作的[2006. 01]
B21J7/34	...	锤和铁砧共同运动的，所谓撞锤[2006. 01]
B21J7/36	..	用于落锤[2006. 01]
B21J7/38	...	利用蒸气、空气或其他气体压力驱动的[2006. 01]
B21J7/40	...	用水压或液压驱动的[2006. 01]
B21J7/42	...	利用旋转驱动装置操作的，如用电机[2006. 01]
B21J7/44		装有皮带、绳、缆、链条的[2006. 01]
B21J7/46	..	不限于在上述单一小组内的，专门适用于锻锤的控制装置[2006. 01]
B21J9/00		锻压机[2006. 01]
B21J9/02	.	特殊设计或构造[2006. 01]
B21J9/04	..	穿孔压力机[2006. 01]
B21J9/06	..	型锻压力机；墩锻压力机[2006. 01]
B21J9/08	...	装有加热工件用的装置（电加热元件入 H05B）[2006. 01]
B21J9/10	.	锻压机的驱动装置[2006. 01]
B21J9/12	..	利用水压或液压操作的[2006. 01]
B21J9/14	...	与电力结合的[2006. 01]
B21J9/16	...	与蒸气或气体动力结合的[2006. 01]
B21J9/18	..	利用传动机构操作的，如杠杆、主轴、曲轴、偏心轮、肘节杆、齿条[2006. 01]
B21J9/20	..	不限于在上述小组内的，专门用于锻压机的控制装置[2006. 01]
B21J11/00		与锻压机联合的锻锤；能进行锤击和压制的锻压机[2006. 01]
B21J13/00		锻压、压制或锤击机械的零件[2006. 01]
B21J13/02	.	锻模或其安装[2006. 01]
B21J13/03	..	锻模安装[2006. 01]
B21J13/04	.	机架，导轨[2006. 01]
B21J13/06	.	锻锤锤头；砧子；砧座[2006. 01]
B21J13/08	.	操纵工件或工具用的附件[2006. 01]
B21J13/10	..	操作机（一般入 B25J）[2006. 01]
B21J13/12	...	翻料装置[2006. 01]
B21J13/14	..	推出装置[2006. 01]
B21J15/00		铆接[2006. 01]
B21J15/02	.	铆接程序[2006. 01]
B21J15/04	..	用机械方法铆接空心铆钉[2006. 01]
B21J15/06	..	利用水压、液压或气压铆接空心铆钉[2006. 01]
B21J15/08	..	铆接时加热铆钉端部以形成铆钉头[2006. 01]
B21J15/10	.	铆接机（电加热元件入 H05B）[2006. 01]
B21J15/12	..	带有在进给运动时有一附加动作的工具或工具部件，如旋压[2006. 01]
B21J15/14	..	专门用于铆接特定制品的，如闸衬铆机[2006. 01]
B21J15/16	..	铆接机的驱动装置；其传输装置[2006. 01]
B21J15/18	...	用空气压力或其他气体压力操作的，如爆炸压力[2006. 01]

B21J15/20	...	用水压或液压操作的[2006.01]
B21J15/22	...	用水压或液压和气压二者操作的[2006.01]
B21J15/24	...	用电磁铁操作的[2006.01]
B21J15/26	...	利用旋转的驱动装置操作的，如用电动机[2006.01]
B21J15/28	..	不限于在上述分组内的，专门用于铆接机的控制装置[2006.01]
B21J15/30	..	特殊元件，如支架；专门适用于手提式铆接机的悬挂设备[2006.01]
B21J15/32	...	带或不带送料装置的装入或固定铆钉的设备[2006.01]
B21J15/34		用于安装管式铆钉的[2006.01]
B21J15/36	..	铆座，即形成铆钉头的工具；用于扩张空心铆钉部件的心轴[2006.01]
B21J15/38	.	与铆接配合使用的附件，如铆粗用钳；铆接手工工具[2006.01]
B21J15/40	..	用于形成铆钉头的[2006.01]
B21J15/42	..	使工件铆接在一起的专门夹紧装置，如穿过铆钉孔操作的[2006.01]
B21J15/44	..	铆钉孔定位装置[2006.01]
B21J15/46	..	制造管接头用的铆钉的定位装置[2006.01]
B21J15/48	..	堵铆钉缝的装置[2006.01]
B21J15/50	..	铆钉的去除或切割装置[2006.01]
B21J17/00		锻造炉（热处理炉入 C21D9/00；炉一般入 F27）[2006.01]
B21J17/02	.	电加热的（电加热元件入 H05B）[2006.01]
B21J19/00		不包含在其他类目中的锻工必需品[2006.01]
B21J19/02	.	锻工炉；其专用的送风装置[2006.01]
B21J19/04	.	砧子；有关的零部件[2006.01]
B21K		锻件或金属压制件的制造，如马蹄铁、铆钉、螺栓或轮子（用基本无切削的加工金属板材的方法制作特殊制品入 B21D；加工线材入 B21F；销、针或钉的制作入 B21G；通过滚轧制造特殊产品入 B21H；锻压机、压制机械、锤击机械一般入 B21J；链条制作入 B21L；金属镀敷入 B23K） 附注 本小类仅包括专门用于制造特殊物品的锻压、压制或锤击操作，就发明而论，该锻压、压制或锤击操作与任何不同的金属加工无关，除非该不同的金属加工是在锻压、压制或锤击机器上完成的补充作业。 小类索引 机器零件或工具的制造 1/00, 3/00, 5/00, 19/00 钢轨的制造 7/00, 9/00 锁匠制品或锻工制品的制造 13/00, 15/00 其他物品的制造 7/00, 11/00, 17/00, 21/00, 23/00 元件的组合 25/00 附件，辅助装置 27/00, 29/00, 31/00
		通过锻压、压制或锤击制造特殊制品；其设备
B21K1/00		机器元件的制造[2006.01]
B21K1/02	.	滚珠、滚子或滚柱，如用于轴承[2006.01]
B21K1/04	.	滚珠座圈[2006.01]

B21K1/05	.	轴承保持架[2006.01]
B21K1/06	.	轴或转轴[2006.01]
B21K1/08	..	曲轴[2006.01]
B21K1/10	..	圆柱形的[2006.01]
B21K1/12	..	特殊形状截面的[2006.01]
B21K1/14	.	管件[2006.01]
B21K1/16	..	管或软管的接头部件[2006.01]
B21K1/18	.	活塞或柱塞[2006.01]
B21K1/20	.	阀件[2006.01]
B21K1/22	..	提升阀，如用于内燃机[2006.01]
B21K1/24	..	阀体；阀座[2006.01]
B21K1/26	.	外壳或支撑部件，如轴箱、发动机架[2006.01]
B21K1/28	.	轮；盘[2006.01]
B21K1/30	..	带齿的[2006.01]
B21K1/32	..	盘，如盘形轮[2006.01]
B21K1/34	..	带辐条的轮[2006.01]
B21K1/36	..	带叶片[2006.01]
B21K1/38	..	轮缘；轮箍[2006.01]
B21K1/40	..	轮毂[2006.01]
B21K1/42	..	滑轮，如缆索滑轮[2006.01]
B21K1/44	.	螺栓，双头螺栓或类似件（螺纹制造入 B21K1/56；U 形螺栓制造入 B21K1/74）[2006.01]
B21K1/46	..	具有钉头[2006.01]
B21K1/48	...	用锤工作的机器，如沿径向锤击以形成钉头[2006.01]
B21K1/50	...	精整或修剪形成钉头，如用模具加工[2006.01]
B21K1/52	..	双头的，如两端都有钉头（钉头成型入 B21K1/46）[2006.01]
B21K1/54	..	带有沟槽或切口[2006.01]
B21K1/56	.	螺纹元件[2006.01]
B21K1/58	.	铆钉[2006.01]
B21K1/60	..	空心的或半空心的铆钉[2006.01]
B21K1/62	..	特殊的铆钉，如带电接触件[2006.01]
B21K1/64	.	螺母（螺纹制造入 B21K1/56）[2006.01]
B21K1/66	..	由窄扁钢制成[2006.01]
B21K1/68	..	由圆钢或型材棒料制成[2006.01]
B21K1/70	..	特殊形状的，如自锁螺母，蝶形螺母[2006.01]
B21K1/72	.	钩，如起重机吊钩，铁路轨道钉（钉的制造一般入 B21G）[2006.01]
B21K1/74	.	叉状元件或带两个或多个肢状物的元件，如 U 型螺栓，锚[2006.01]
B21K1/76	.	上述各组中未提及的元件[2006.01]
B21K3/00		不包含在 B21K1/00 小组内的发动机或类似机器零件的制造；螺旋桨或类似机件的制造[2006.01]

B21K3/02	.	缸盖[2006.01]
B21K3/04	.	叶片，如用于汽轮机；叶片根部的铆组[2006.01]
B21K5/00		工具或工具零件的制造，如钳子[2006.01]
B21K5/02	.	为制孔或加工孔用的钻孔工具或其他工具[2006.01]
B21K5/04	..	螺旋工具，如麻花钻、绞刀[2006.01]
B21K5/06	..	修整，如刃磨风钻钻头[2006.01]
B21K5/08	..	凿岩工具[2006.01]
B21K5/10	..	钻头柄的成型[2006.01]
B21K5/12	.	其他切割工具（刀具制品入 B21K11/00）[2006.01]
B21K5/14	.	手工锤[2006.01]
B21K5/16	.	拧螺母的工具[2006.01]
B21K5/18	.	手柄或其零件[2006.01]
B21K5/20	.	模具的凹、凸工作面的加工[2006.01]
B21K7/00		铁道附件的制造；车辆零件的制造[2006.01]
B21K7/02	.	永久轨道的零件（道钉入 B21K1/72）[2006.01]
B21K7/04	..	道岔尖轨[2006.01]
B21K7/06	..	枕木[2006.01]
B21K7/08	..	铁道用基板，如轨座[2006.01]
B21K7/10	..	铁轨接头[2006.01]
B21K7/12	.	机车或车辆用零件，如车架，底架[2006.01]
B21K7/14	..	制动装置或制动器零件[2006.01]
B21K9/00		检修铁道的备件，如钢轨[2006.01]
B21K11/00		刀具制品的制造；园艺用工具或类似物的制作[2006.01]
B21K11/02	.	刀类[2006.01]
B21K11/04	.	匙；餐叉[2006.01]
B21K11/06	.	剪刀[2006.01]
B21K11/08	.	镰刀；长柄大镰刀[2006.01]
B21K11/10	.	斧头；镐[2006.01]
B21K11/12	.	锹；铲[2006.01]
B21K11/14	.	耙；园林用叉[2006.01]
B21K13/00		锁匠制品的制造，如箱提手[2006.01]
B21K13/02	.	活页[2006.01]
B21K15/00		锻工制品的制作[2006.01]
B21K15/02	.	马蹄铁；其附件[2006.01]
B21K15/04	..	捻缝工具[2006.01]
B21K15/06	.	靴的金属附着物，如防磨损的金属片[2006.01]
B21K17/00		体育运动用品的制作，如冰鞋[2006.01]
B21K19/00		农业机械用具的制作[2006.01]
B21K19/02	.	犁片；犁铧[2006.01]
B21K21/00		不包含在 B21K1/00 至 B21K19/00 任何单独一个组中的空心产品的制作(基

		本由金属板材或均匀薄壁管子制作的入 B21D，如 B21D41/00，B21D51/00）[2006. 01]
B21K21/02	.	生产作为制作空心产品的半成品的盘或杯形的坯料，如深拉或挤压[2006. 01]
B21K21/04	.	薄壁空心制品的成型，如弹壳[2006. 01]
B21K21/06	.	厚壁空心制品的成型，如炮弹[2006. 01]
B21K21/08	.	不同轴向截面的空心制品的成型，如喷嘴，火花塞[2006. 01]
B21K21/10	..	圆锥形或钟形制品，如绝缘子帽[2006. 01]
B21K21/12	.	空心制品端部的成型[2006. 01]
B21K21/14	..	闭合或基本闭合的末端，如弹壳底部[2006. 01]
B21K21/16	.	根据截面形状改制空心体（仅改制端部入 B21K21/12）[2006. 01]
B21K23/00		其他制品的制作[2006. 01]
B21K23/02	.	环形导向装置的元件，如铁轨导向装置，履带片（由金属板制造的入 B21D）[2006. 01]
B21K23/04	.	有凸缘的制品（B21K1/28 优先；凸缘管入 B21D）[2006. 01]
B21K25/00		由零件组装成组合件，如汽轮机的叶轮和轴，带有嵌入物的捻缝工具，有或没有零件的成型（过盈或压力配合的组装入 B23P11/02，B23P19/02）[2006. 01]
		附件；辅助装置
B21K27/00		操作装置，如用于进料、校直、卸料；切断方法；其配置[2006. 01]
B21K27/02	.	棒料、线材或带材的送料装置[2006. 01]
B21K27/04	..	允许连续加工[2006. 01]
B21K27/06	.	切断装置；其配置[2006. 01]
B21K29/00		在加工过程中用于加热或冷却的装置（锻造或压制的金属坯料的准备入 B21J1/06；加热设备一般见相应小类，如 H05B）[2006. 01]
B21K31/00		专门适用于刀架定位的控制装置[2006. 01]
B21L		金属链条的制造（通过铸造制造链条或链节入 B22D25/02；链条本身入 F16G） 小类索引 加工的一般方法 由单个链节制成的链 1/00，3/00，7/00，9/00 整体链节的链 5/00 制造特殊链条及其部件的方法 11/00，13/00 用于制造或修理的工具 19/00，21/00 精整 15/00 其他制造方法 99/00
B21L1/00		通过将棒材、线材或带材坯件弯成椭圆形或其他简单形状的链环以制造链或链节（B21L3/00、B21L7/00 优先）[2006. 01]
B21L1/02	.	靠弯折坯件的末端使其对接的[2006. 01]

B21L1/04	.	靠弯折并互相连接工作的末端，带或不带单独的连接元件[2006. 01]
B21L3/00		通过弯折链节或链节部分并接着焊接或钎焊对接的末端的方法制造链或链节（B21L7/00 优先）[2006. 01]
B21L3/02	.	焊接链节的机械或装置[2006. 01]
B21L3/04	..	利用锻焊或压焊[2006. 01]
B21L5/00		通过用加工整体链节即无缝链节加工原材料的方法制造链或链节[2006. 01]
B21L5/02	.	用形成相互连接链节的方法的[2006. 01]
B21L7/00		通过从成卷材料上切下一圈或不到一圈，组装切下部分，接着把它们加以扭转，然后进行焊接或不焊接的方法，制造链或链节[2006. 01]
B21L9/00		制造链条或链节，链节是由两个或两个以上不同部分组成的，如传动链（B21L1/04，B21L7/00，B21L11/14，B21L13/00 优先）[2006. 01]
B21L9/02	.	滚子链或其他板链型的[2006. 01]
B21L9/04	..	冲压或弯折链节的不同部分[2006. 01]
B21L9/06	..	链条零件的分选、进给、装配；铆接或精整[2006. 01]
B21L9/08	..	链节与辅助零件的结合，如焊上耐磨损零件[2006. 01]
B21L11/00		制造特殊形式的链条或链节[2006. 01]
B21L11/02	.	每一链节由单一元件构成，元件两端被弯曲或成型，以便与下一链节的中部相啮合[2006. 01]
B21L11/04	..	端部被穿或冲成孔[2006. 01]
B21L11/06	...	坯件是薄金属带[2006. 01]
B21L11/08	..	端部与相同链节的其他部位相连接[2006. 01]
B21L11/10	.	链条具有对置相应地形成圆筒形部分和似钩形部分，钩形的一部分形成相邻链节的铰链式支承（B21L11/02 优先）[2006. 01]
B21L11/12	.	形成珠状链[2006. 01]
B21L11/14	.	制造带有插入的或整体形成销的链条[2006. 01]
B21L13/00		特殊形状的末端或中间链节的制作；链条接头的制作，如活节、锁扣[2006. 01]
B21L15/00		链或链节的精整或表面处理，如清除毛刺、校准（B21L9/06 优先）[2006. 01]
B21L15/02	.	扭转已经闭合的链节[2006. 01]
B21L19/00		不限于任何特定方法制作链条的附属设备[2006. 01]
B21L21/00		用金属加工法修理链条的工具或器具，如用于拆开变形的链节[2006. 01]
B21L99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2009. 01]
B22		铸造；粉末冶金
B22C		铸造造型（成型耐火材料一般入 B28B） 附注 本小类包括： 铸造金属的铸型或其他耐火铸型的制造； 制造上述铸型所需材料的选择或准备； 所需的模型，工艺，机械，附属设备或工具。

		小类索引 模型及其制作 7/00, 3/00 铸型, 型芯, 一般造型过程; 铸型和型芯的组成成分 9/00; 1/00, 3/00 造型机械, 有关这些机械的加工工艺 11/00 至 19/00 造型车间 25/00 工具或其他设备 5/00, 21/00, 23/00
B22C1/00		耐火铸型或型芯材料的成分; 其颗粒构造 (一般耐火材料入 C04B35/00); 铸型的成型或制作上的化学或物理特征[2006. 01]
B22C1/02	.	以专门用途的添加剂为特征的, 如指示剂或落砂添加物[2006. 01]
B22C1/04	..	用于铸造的保护, 如防止脱碳[2006. 01]
B22C1/06	...	用于极易氧化金属的铸造[2006. 01]
B22C1/08	..	用于减少铸型收缩, 如用于熔模制造[2006. 01]
B22C1/10	..	用于影响造型材料的硬化趋势 (只影响黏结剂的硬化趋势入 B22C1/16) [2006. 01]
B22C1/12	..	用于制造永久性铸型或型芯[2006. 01]
B22C1/14	..	用于从铸型中分离模型[2006. 01]
B22C1/16	.	以黏结剂的使用为特征的; 黏结剂的混合物[2006. 01]
B22C1/18	..	无机黏结剂的[2006. 01]
B22C1/20	..	有机黏结剂的[2006. 01]
B22C1/22	...	树脂或松香的[2006. 01]
B22C1/24	...	油或脂的; 其蒸馏残余物的[2006. 01]
B22C1/26	...	碳水化合物的; 其蒸馏残余物的[2006. 01]
B22C3/00		铸型, 型芯或模型表面涂层的成分选择[2006. 01]
B22C3/02	.	专门适用于真空密封造型的[2006. 01]
B22C5/00		专门适用于铸型材料的清理或处理的机械或设备 (适于一般的见有关类, 如用于水沉性材料的入 B28C) [2006. 01]
B22C5/02	.	采用基本的或附加的离心方法清理[2006. 01]
B22C5/04	.	用研磨, 捣和, 混合, 捏合, 搅拌方法[2006. 01]
B22C5/06	.	用筛分或磁性分离[2006. 01]
B22C5/08	.	用喷洒、冷却或干燥[2006. 01]
B22C5/10	.	用粉末分离[2006. 01]
B22C5/12	.	用于填充砂箱 (与压实结合的入 B22C15/20 至 B22C15/28) [2006. 01]
B22C5/13	..	在真空密封造型过程中[2006. 01]
B22C5/14	.	储存或处理已备好的造型材料用的设备, 为了制造这些材料形成车间的一部分[2006. 01]
B22C5/16	..	有输送机或其他送料设备的[2006. 01]
B22C5/18	.	用于准备造型材料的车间[2006. 01]
B22C7/00		模型; 不包含在其他类目中的模型的制作[2006. 01]
B22C7/02	.	熔模[2006. 01]

B22C7/04	.	模板[2006. 01]
B22C7/05	..	用于真空密封造型的[2006. 01]
B22C7/06	.	芯盒[2006. 01]
B22C9/00		铸型或型芯（只适用于特种铸造工艺过程的入 B22D）；造型工艺（采用特种造型机的工艺，见该机的有关组）[2006. 01]
B22C9/02	.	用于成型铸件的砂型或类似铸型[2006. 01]
B22C9/03	..	由真空密封造型形成的[2006. 01]
B22C9/04	..	用熔模方法[2006. 01]
B22C9/06	.	用于成型铸件的永久铸模（钢锭模入 B22D7/06）[2006. 01]
B22C9/08	.	与浇入熔融金属有关的部分，如内浇口，环形浇口，挡渣浇口[2006. 01]
B22C9/10	.	型芯；型芯的制造或安装[2006. 01]
B22C9/11	..	用于真空密封造型的[2006. 01]
B22C9/12	.	铸型或型芯的处理，如干燥，硬化[2006. 01]
B22C9/14	..	专门用于干燥铸型或型芯而设计的设备或车间（B22C13/08 优先）[2006. 01]
B22C9/16	...	移动式干燥设备[2006. 01]
B22C9/18	.	精整[2006. 01]
B22C9/20	.	叠箱铸型，即多个铸型或型箱的排列[2006. 01]
B22C9/22	.	用于异型铸件的铸型[2006. 01]
B22C9/24	..	用于空心制品[2006. 01]
B22C9/26	...	用于加肋管；用于散热器[2006. 01]
B22C9/28	..	用于轮，辊或滚子[2006. 01]
B22C9/30	..	用于链[2006. 01]
		制作铸型或型芯用的造型机
B22C11/00		以相同零件相对排列为特征的制造铸型或型芯的造型机[2006. 01]
B22C11/02	.	铸型在连续操作的一个周期中移动的造型机[2006. 01]
B22C11/04	..	用水平旋转台或支架[2006. 01]
B22C11/06	..	用立式旋转支架[2006. 01]
B22C11/08	..	用非旋转输送装置，如用活动平台[2006. 01]
B22C11/10	.	造型机有一个或多个形成机械零件的砂箱，其中仅压实的砂型被移开[2006. 01]
B22C11/12	.	可移动的造型机[2006. 01]
B22C13/00		用于制作特殊形状的铸型或型芯的造型机[2006. 01]
B22C13/02	.	装有刮板的，如用于刮板造型[2006. 01]
B22C13/04	..	带旋转刮板的，如装在立柱上[2006. 01]
B22C13/06	..	带非旋转刮板和旋转砂箱的[2006. 01]
B22C13/08	.	用于壳形铸型或壳形型芯的[2006. 01]
B22C13/10	.	用于管或长形空心制品的[2006. 01]
B22C13/12	.	用于型芯的[2006. 01]
B22C13/14	..	用刮板，转动或包敷的[2006. 01]

B22C13/16	..	用挤压模的[2006. 01]
B22C15/00		以压实机构为特征的制造铸型或型芯的造型机；其附件[2006. 01]
B22C15/02	.	仅用加压装置压实的[2006. 01]
B22C15/04	..	用体力的，如用手工操作杆[2006. 01]
B22C15/06	..	用机械传动装置的，如曲柄传动机构（B22C15/04 优先）[2006. 01]
B22C15/08	..	用气动或液压机构[2006. 01]
B22C15/10	.	仅用振动装置压实的[2006. 01]
B22C15/12	..	用机械传动装置[2006. 01]
B22C15/14	..	用气动或液压机构[2006. 01]
B22C15/16	...	具有减小机座冲击的专门装置的造型机[2006. 01]
B22C15/18		用单独吸收冲击装置的[2006. 01]
B22C15/20	.	仅用离心力压实的，如在抛砂机内[2006. 01]
B22C15/23	.	用气压或真空压实的[2006. 01]
B22C15/24	..	具有供给疏松颗粒材料的鼓风装置[2006. 01]
B22C15/26	..	具有把造型材料压成柱状或类似形状的推送装置[2006. 01]
B22C15/264	..	充填铸型材料后压实[2006. 01]
B22C15/268	...	包括爆炸燃烧方法[2006. 01]
B22C15/272	...	包括储存压力气体方法[2006. 01]
B22C15/276	...	用真空，例如真空密封造型工艺[2006. 01]
B22C15/28	.	用不同的方式同时或依次进行压实，如开始用鼓风，最终用加压[2006. 01]
B22C15/30	..	用加压和振动两种装置的[2006. 01]
B22C15/32	...	只包含机械传动装置[2006. 01]
B22C15/34	...	只包含气动或液压机械[2006. 01]
B22C17/00		以模型从铸型中分离的机构或翻转型箱或模板的机构为特征的制造铸型或型芯的造型机[2006. 01]
B22C17/02	.	带顶杆装置的造型机[2006. 01]
B22C17/04	.	落板式造型机[2006. 01]
B22C17/06	.	采用漏模板的造型机；漏模板[2006. 01]
B22C17/08	.	具有绕水平轴翻转模板或铸型机构的造型机[2006. 01]
B22C17/10	..	仅翻转模板或型箱的（B22C17/14 优先）[2006. 01]
B22C17/12	..	翻转模板，型箱并与压实合为一台装置（B22C17/14 优先）[2006. 01]
B22C17/14	..	装在造型台一边的，所谓翻转台式造型机[2006. 01]
B22C19/00		制造铸型或型芯的造型机的部件或附件[2006. 01]
B22C19/01	.	用于施加密封涂层的装置[2006. 01]
B22C19/02	.	造型台[2006. 01]
B22C19/04	.	专门为造型机而设计的控制装置[2006. 01]
B22C19/06	.	用于敲打或松开模型的设备[2006. 01]
B22C21/00		型箱；其附件（漏模板入 B22C17/06）[2006. 01]
B22C21/01	.	用于真空密封造型[2006. 01]
B22C21/02	.	分段式型箱，即有分开的，枢接的或可换边框的[2006. 01]

B22C21/04	.	箱框；底板或型板（模板入 B22C7/04）[2006. 01]
B22C21/06	..	底板或型板[2006. 01]
B22C21/08	.	夹紧装置[2006. 01]
B22C21/10	.	导向装置[2006. 01]
B22C21/12	.	附件[2006. 01]
B22C21/14	..	用于加强或牢固造型材料或型芯的，如砂型吊钩、型芯撑、销、杆[2006. 01]
B22C23/00		工具；前面未述及的造型装置[2006. 01]
B22C23/02	.	用于涂敷铸型或型芯的设备[2006. 01]
B22C25/00		铸型车间（准备造型材料的入 B22C5/18；与铸造车间结合的入 B22D47/02）[2006. 01]
B22D		金属铸造；用相同工艺或设备的其他物质的铸造（塑料或塑性状态物质的成型入 B29C；冶金工艺，添加到金属中物质的选择入 C21，C22） 附注 在本小类中，任何被铸的材料都认为是金属。 小类索引 预处理 1/00 指示或测量 2/00 一般铸造工艺；其设备 离心铸造 13/00 压模铸造或压射模铸造 17/00 压力铸造，真空铸造 18/00 其他工艺 15/00，23/00 以产品为特征的铸造 生铁铸造 3/00，5/00 钢锭铸造 7/00，9/00 连续铸造 11/00 在物品中，物品上或物品周围铸造 19/00 用于其他特殊目的的铸造 25/00 特种金属的铸造 21/00 后处理 非固化金属的 27/00 出型 29/00 冷却 30/00 切掉余量 31/00 其他设备 用于搬运，用于供应 29/00，33/00，35/00，37/00，39/00，41/00 用于清理 43/00 用于其他目的 45/00 控制或观测 46/00 铸造车间 47/00

B22D1/00		铸造前浇包中或供给流槽中熔融物的处理（与气体注入相关的、安装在滑动闸门挡板上的部件入 B22D41/42，安装在浇注喷嘴上的部件入 B22D41/58）[2006.01]
B22D2/00		指示设备或测量设备的配置，如用于熔融物温度或黏度的[2006.01]
		生铁铸造，即适用于以后熔化的金属铸造；类似的铸造
B22D3/00		生铁铸造或类似的铸造（用于输送熔融金属的设备入 B22D35/00）[2006.01]
B22D3/02	.	铸造场上的造型[2006.01]
B22D5/00		生铁铸造或类似铸造的机器或车间[2006.01]
B22D5/02	.	有转动铸造台的[2006.01]
B22D5/04	.	有环形铸造运输装置的[2006.01]
		锭料铸造，即适于以后轧制或锻造的金属铸造
B22D7/00		铸锭（熔融金属的运送设备入 B22D35/00）[2006.01]
B22D7/02	.	两种或多种融熔金属的复合锭的铸造，即整体铸造[2006.01]
B22D7/04	.	空心锭铸造[2006.01]
B22D7/06	.	锭模或其制造[2006.01]
B22D7/08	..	可分锭模[2006.01]
B22D7/10	..	其保温帽[2006.01]
B22D7/12	.	附属装置，如用于焙烧的，用于防溅的[2006.01]
B22D9/00		铸锭机或铸锭车间[2006.01]
		特种铸造工艺；它的机械或设备
B22D11/00		金属连续铸造，即长度不限的铸造（金属拉拔，金属挤压入 B21C）[2006.01]
B22D11/01	.	不用铸型，如在融熔表面上的[2006.01]
B22D11/04	.	注入底部开口铸模（B22D11/06，B22D11/07 优先；连续铸造设备，例如用于上引铸坯入 B22D11/14）[2006.01]
B22D11/041	..	用于立式浇注的（B22D11/043，B22D11/049 至 B22D11/059 优先）[2006.01]
B22D11/043	..	弧形铸模（B22D11/049 至 B22D11/059 优先）[2006.01]
B22D11/045	..	用于水平浇注的（B22D11/049 至 B22D11/059 优先）[2006.01]
B22D11/047	...	用于连接中间包和铸模的装置[2006.01]
B22D11/049	..	用于直接冷硬铸造，例如电磁浇注[2006.01]
B22D11/05	..	注入带可调整壁的铸模[2006.01]
B22D11/051	..	注入带可振动壁的铸模[2006.01]
B22D11/053	..	铸模振动装置[2006.01]
B22D11/055	..	铸模的冷却[2006.01]
B22D11/057	..	铸模的制造或校准[2006.01]
B22D11/059	..	铸模材料或板料[2006.01]
B22D11/06	.	注入带移动壁的铸型，如用辊子，板，皮带，履带（B22D11/07 优先）[2006.01]
B22D11/07	.	铸型润滑[2006.01]
B22D11/08	.	用于开始铸造作业的附属设备[2006.01]

B22D11/10	.	供给或处理熔融金属（B22D41/00 优先）[2006. 01]
B22D11/103	..	分配熔融金属，例如用浇道，浮体，分配器[2006. 01]
B22D11/106	..	熔体喷溅的防护[2006. 01]
B22D11/108	..	供给添加剂，粉料或类似物质[2006. 01]
B22D11/11	..	熔融金属的处理[2006. 01]
B22D11/111	...	利用保护粉料[2006. 01]
B22D11/112	...	利用加速冷却[2006. 01]
B22D11/113	...	利用真空处理[2006. 01]
B22D11/114	...	利用搅拌或振动装置（B22D11/117 优先）[2006. 01]
B22D11/115		利用磁场[2006. 01]
B22D11/116	...	精炼金属[2006. 01]
B22D11/117		利用气体处理（B22D11/118, B22D11/119 优先）[2006. 01]
B22D11/118		利用金属在堰坝下方、上方或者周围循环（B22D11/119 优先）[2006. 01]
B22D11/119		利用过滤[2006. 01]
B22D11/12	.	用于在现场对铸造坯料进行后处理或后加工的附属设备（连续铸造后随即轧制入 B21B1/46, B21B13/22）[2006. 01]
B22D11/124	..	用于冷却的[2006. 01]
B22D11/126	..	用于切割的[2006. 01]
B22D11/128	..	用于清除的[2006. 01]
B22D11/14	.	连续铸造设备，例如用于上引铸坯[2006. 01]
B22D11/16	.	操作或运行的控制或调节[2006. 01]
B22D11/18	..	用于浇注的（B22D11/20 优先）[2006. 01]
B22D11/20	..	用于清除铸造坯料的[2006. 01]
B22D11/22	..	用于冷却铸造坯料或铸型的[2006. 01]
B22D13/00		离心铸造；利用离心力的铸造[2006. 01]
B22D13/02	.	长形的实心物或空心物的离心铸造，如管，在绕其纵向轴线旋转的铸型中铸造[2006. 01]
B22D13/04	.	扁的实心物或空心物的离心铸造，如轮或环，在绕其对称轴线旋转的铸型中铸造[2006. 01]
B22D13/06	.	实心物或空心物的离心铸造，在绕位于铸型外部的轴线旋转的铸型中铸造[2006. 01]
B22D13/08	.	其中旋转的液态金属送入固定的铸型中[2006. 01]
B22D13/10	.	离心铸造的附属设备，如铸型，铸型衬套；送进熔融金属，铸型的清理或铸件起出的装置（制造或加衬套铸型入 B22C）[2006. 01]
B22D13/12	.	专门适用于离心铸造的控制，观测，如为了安全的缘故[2006. 01]
B22D15/00		采用铸型或型芯铸造，其中一部分铸型或型芯影响高导热性过程，如冷硬铸造；其专门适用的铸型或附件（金属连续注入底部开口铸模的直接冷硬铸造入 B22D11/049）[2006. 01]
B22D15/02	.	气缸，活塞，轴承壳或类似薄壁件的铸造[2006. 01]
B22D15/04	.	冷硬铸造的机械或设备（B22D15/02 优先）[2006. 01]

B22D17/00		压力铸造或喷射模铸造，即铸造时金属是用高压压入铸模的[2006. 01]
B22D17/02	.	热室压铸机，即有加热的压室，金属在其中熔化[2006. 01]
B22D17/04	..	柱塞式压铸机[2006. 01]
B22D17/06	..	空气喷射式压铸机[2006. 01]
B22D17/08	.	冷室压铸机，即有不加热的压室，熔融金属舀入其中[2006. 01]
B22D17/10	..	有水平加压动作[2006. 01]
B22D17/12	..	有垂直加压动作[2006. 01]
B22D17/14	.	带有真空压铸模型腔的压铸机[2006. 01]
B22D17/16	.	专门用于铸造拉链或其元件的压铸机[2006. 01]
B22D17/18	.	可用不同组合的部件组成的机械[2006. 01]
B22D17/20	.	附件：零件[2006. 01]
B22D17/22	..	压铸模（其制造见适当类，如 B23P15/24）；模板；模座；压铸模的冷却装置，用于从铸模中松开或推出铸件的附件[2006. 01]
B22D17/24	...	用于定位和固定型芯和镶嵌件的附件[2006. 01]
B22D17/26	..	用于锁定和打开铸模的机构或装置[2006. 01]
B22D17/28	..	熔桶[2006. 01]
B22D17/30	..	用于供给熔融金属的附件，如定量供给[2006. 01]
B22D17/32	..	控制设备[2006. 01]
B22D18/00		压力铸造；真空铸造（B22D17/00 优先；采用压力或真空来处理铸型中的金属入 B22D27/00）[2006. 01]
B22D18/02	.	利用机械压力装置的压力铸造，如冲压铸造（B22D18/04 优先）[2006. 01]
B22D18/04	.	低压铸造，即用几个巴的压力充注铸型[2006. 01]
B22D18/06	.	真空铸造，即利用真空充注铸型[2006. 01]
B22D18/08	.	控制，观测，如为了安全的缘故[2006. 01]
B22D19/00		在制品上、制品内、制品周围铸造，该制品成为产品的一部分（B22D23/04 优先；铝热焊接入 B23K23/00；在基体上涂覆铸造熔融材料入 C23C6/00）[2006. 01]
B22D19/02	.	用于制造强化的制品（B22D19/14 优先）[2006. 01]
B22D19/04	.	用于连接零件[2006. 01]
B22D19/06	.	用于制造或修理工具[2006. 01]
B22D19/08	.	用于制造衬套或包覆层，如耐磨金属的[2006. 01]
B22D19/10	.	用金属铸造方法修复缺或损的物件（用其他方法的入 B23P6/04）[2006. 01]
B22D19/12	.	用于制造其各部分可彼此相对运动的制品，如铰链[2006. 01]
B22D19/14	.	制品为丝状或颗粒状（利用纤维或细丝与熔融金属接触使合金中含有纤维或细丝入 C22C47/08）[2006. 01]
B22D19/16	.	用于制造由两种或多种不同金属铸成的复合制品，如制造轧机的轧辊（铸造复合锭入 B22D7/02）[2006. 01]
B22D21/00		有色金属或金属化合物的铸造，其冶金性质对于铸造方法是重要的（真空铸造入 B22D18/00）；其成分选择[2006. 01]
B22D21/02	.	极易氧化的有色金属的铸造，如在惰性气体中（一般金属铸造中惰性气体

		的使用入 B22D23/00) [2006. 01]
B22D21/04	..	铸铝或铸镁[2006. 01]
B22D21/06	.	高熔点有色金属, 如金属碳化物的铸造 (B22D21/02 优先) [2006. 01]
B22D23/00		不包含在 B22D1/00 至 B22D21/00 各组中的铸造工艺 (利用铸造方法制备金属粉末入 B22F9/08; 铝热焊接入 B23K23/00; 金属的重熔入 C22B9/16) [2006. 01]
B22D23/02	.	上铸法[2006. 01]
B22D23/04	.	用浸入方法的铸造 (用热浸入或浸润工艺在熔融状态下涂覆材料而不影响形状入 C23C2/00) [2006. 01]
B22D23/06	.	在铸型中熔化金属, 如金属颗粒[2006. 01]
B22D23/10	..	电渣熔铸[2006. 01]
B22D25/00		以产品性质为特征的特种铸造 (B22D15/02, B22D17/16, B22D19/00 优先; 铅版铸造入 B41D3/00) [2006. 01]
B22D25/02	.	形状特殊; 制造技术特殊为特征的[2006. 01]
B22D25/04	..	电池金属极板或类似物的铸造 (其多道工序制造入 H01M4/82) [2006. 01]
B22D25/06	.	以其物理性质为特征的 (B22D27/00 优先) [2006. 01]
B22D25/08	..	以其硬度均匀为特征的 (B22D15/00 优先) [2006. 01]
B22D27/00		当金属熔融或延伸时, 在铸型中处理金属 (B22D7/12, B22D11/10, B22D18/00, B22D43/00 优先) [2006. 01]
B22D27/02	.	应用电效应或磁效应[2006. 01]
B22D27/04	.	影响金属温度, 如用加热或冷却铸型 (连续铸造中底部开口铸模的冷却入 B22D11/055) [2006. 01]
B22D27/06	..	锭料切头的加热 (锭模用保温冒口入 B22D7/10) [2006. 01]
B22D27/08	.	铸型的摇动, 振动或转动 (B22D11/051, B22D11/053 优先) [2006. 01]
B22D27/09	.	利用压力[2006. 01]
B22D27/11	..	利用机械压力装置[2006. 01]
B22D27/13	..	利用气体压力[2006. 01]
B22D27/15	.	利用真空[2006. 01]
B22D27/18	.	影响铸件表面成分的化学处理方法, 如增加耐酸蚀能力[2006. 01]
B22D27/20	.	前面未述及的影响晶粒结构或组织的方法; 其成分的选择[2006. 01]
		铸造后的终处理
B22D29/00		从铸型中取出铸件, 不限于在单一大组中包括的铸造工艺; 型芯的取出; 铸锭的搬运[2006. 01]
B22D29/02	.	专门设计的型箱落砂的振动设备[2006. 01]
B22D29/04	.	铸件或铸锭的搬运或脱模 (一般夹钳见有关小类, 如 B66C) [2006. 01]
B22D29/06	..	液体压力驱动的脱模机[2006. 01]
B22D29/08	..	机械驱动的脱模机[2006. 01]
B22D30/00		不限于单一大组包括的铸造工艺的铸件的冷却 (金属连续铸造的铸坯的冷却附属设备入 B22D11/124; 金属连续铸造中的控制或调节冷却铸坯的工艺或操作入 B22D11/22; 冷硬铸造入 B22D15/00) [2006. 01]

B22D31/00		铸造后的剩余材料，如浇口的切割（采用喷砂清理铸件入 B24C）[2006. 01]
		用于铸造的其他设备[2006. 01]
B22D33/00		用于搬运铸型的设备[2006. 01]
B22D33/02	.	转动或移置铸型的[2006. 01]
B22D33/04	.	集合或分开铸型的[2006. 01]
B22D33/06	.	装或卸铸型的[2006. 01]
B22D35/00		将熔融金属送入地型或铸型的设备（B22D37/00 至 B22D41/00 优先；专门适用于特殊工艺或机械的见有关组）[2006. 01]
B22D35/02	.	进入地型[2006. 01]
B22D35/04	.	进入铸型，如底板，浇口[2006. 01]
B22D35/06	.	加热或冷却设备[2006. 01]
B22D37/00		熔融金属从铸包中浇注的控制和调节（B22D39/00，B22D41/00 优先；专门适用于特殊工艺或机械的见本小类的有关组）[2006. 01]
B22D39/00		用于定量供给熔融金属的设备（专门适用于特殊工艺或机械的，见本小类的有关组）[2006. 01]
B22D39/02	.	具有用容积来控制熔融金属量的装置[2006. 01]
B22D39/04	.	具有用重量来控制熔融金属量的装置[2006. 01]
B22D39/06	.	具有用控制熔融金属上面的压力来控制熔融金属量的装置[2006. 01]
B22D41/00		铸造熔融物容器，例如，浇包、中间包、浇口杯或类似物（B22D39/00，B22D43/00 优先）[2006. 01]
B22D41/005	.	带有加热或冷却装置的[2006. 01]
B22D41/01	..	加热装置[2006. 01]
B22D41/015	...	带有外部加热装置的，即热源不是浇包的一部分[2006. 01]
B22D41/02	.	衬里[2006. 01]
B22D41/04	.	可倾斜的[2006. 01]
B22D41/05	..	茶壶嘴包[2006. 01]
B22D41/06	.	倾斜用的装置[2006. 01]
B22D41/08	.	用于底浇的（B22D41/14，B22D41/50 优先）[2006. 01]
B22D41/12	.	运送浇包或类似容器；用于浇包的车（铸造起重设备入 B66C）[2006. 01]
B22D41/13	..	浇包转台[2006. 01]
B22D41/14	.	截流阀[2006. 01]
B22D41/16	..	塞杆型，即：塞杆穿过容器和其中的熔融金属向下定位，用以连同浇口一起进行选择调节[2006. 01]
B22D41/18	...	塞杆[2006. 01]
B22D41/20	...	塞杆操纵装置[2006. 01]
B22D41/22	..	滑动水口型的，即具有相互滑动接触的固定板和可动板，用以选择调节它们的开口[2006. 01]
B22D41/24	...	以直线运动板为特征的（B22D41/38 至 B22D41/42 优先）[2006. 01]
B22D41/26	...	以旋转运动板为特征的（B22D41/38 至 B22D41/42 优先）[2006. 01]
B22D41/28	...	其所用的板（B22D41/38 至 B22D41/42 优先）[2006. 01]

B22D41/30		板的制造或修理[2006. 01]
B22D41/32		以其所用材料为特征的[2006. 01]
B22D41/34		支承、固定或对中装置[2006. 01]
B22D41/36		板的处理, 例如, 润滑、加热 (带有加热装置的浇包、浇口杯或类似物入 B22D41/01) [2006. 01]
B22D41/38	...	操纵滑动水口的装置[2006. 01]
B22D41/40	...	将板压在一起的装置[2006. 01]
B22D41/42	...	与喷入气体有关的部件[2006. 01]
B22D41/44	..	自耗截流装置, 即: 仅用一次的截流装置[2006. 01]
B22D41/46	...	耐火塞体[2006. 01]
B22D41/48	...	可熔截流装置[2006. 01]
B22D41/50	.	浇注喷嘴[2006. 01]
B22D41/52	..	喷嘴的制造或修理[2006. 01]
B22D41/54	...	以其所用材料为特征的[2006. 01]
B22D41/56	..	支承、操纵或更换浇注喷嘴的装置[2006. 01]
B22D41/58	..	带气体喷入装置的[2006. 01]
B22D41/60	..	带加热或冷却装置的[2006. 01]
B22D41/62	..	带搅动或振动装置的[2006. 01]
B22D43/00		机械清理, 如熔融金属的撇渣[2006. 01]
B22D45/00		不包含在其他类目中的铸造设备[2006. 01]
B22D46/00		不限于单一大组所包括的铸造的控制, 观测, 如为了安全的缘故[2006. 01]
B22D47/00		铸造车间[2006. 01]
B22D47/02	.	用于造型和铸造二者的[2006. 01]
B22F		金属粉末的加工; 由金属粉末制造制品; 金属粉末的制造 (用粉末冶金法制造合金入 C22C), 金属粉末的专用装置或设备 附注 1. 该小类包含的金属粉末生产仅仅是具有特殊的物理特性的粉末的生产。 2. 在本小类中, 下列术语或短语的含义是: “ 金属粉末” 包括含有很大比例的非金属材料的粉末; “ 粉末” 包括以类似于粉末的方式加工、获得或起作用的稍大的颗粒, 如纤维。
B22F1/00		金属粉末的专门处理; 如使之易于加工, 改善其性质; 金属粉末本身, 如不同成分颗粒的混合物[2006. 01]
B22F1/02	.	包含粉末的包覆[2006. 01]
B22F3/00		由金属粉末制造工件或制品, 其特点为用压实或烧结的方法; 所用的专用设备[2021. 01]
B22F3/02	.	仅压实[2006. 01]
B22F3/03	..	其所用的模压装置[2006. 01]

B22F3/035	...	其一个或多个另件转动安装[2006. 01]
B22F3/04	..	用流体压力[2006. 01]
B22F3/06	..	用离心力[2006. 01]
B22F3/08	..	用爆炸力[2006. 01]
B22F3/087	..	利用高能脉冲, 例如磁脉冲[2006. 01]
B22F3/093	..	利用振动[2006. 01]
B22F3/10	.	仅烧结[2006. 01]
B22F3/105	..	利用电流、激光辐射或等离子体 (B22F3/11 优先) [2006. 01]
B22F3/11	..	制造多孔工件或制品[2006. 01]
B22F3/115	.	利用喷射熔融金属, 例如喷射烧结、喷射铸造[2006. 01]
B22F3/12	.	用压实和烧结两种方法 (用铸造入 B22F3/17) [2006. 01]
B22F3/14	..	同时的[2006. 01]
B22F3/15	...	热等静压[2006. 01]
B22F3/16	..	依次或重复的[2006. 01]
B22F3/17	.	用锻造[2006. 01]
B22F3/18	.	用压辊[2006. 01]
B22F3/20	.	用挤压[2006. 01]
B22F3/22	.	用于从浆料中制造铸件[2006. 01]
B22F3/23	.	涉及自扩散高温合成或反应烧结方法[2006. 01]
B22F3/24	.	工件或制品的后处理[2006. 01]
B22F3/26	..	浸渍[2006. 01]
B22F5/00		由金属粉末制造特殊形状的工件或制品[2006. 01]
B22F5/02	.	活塞环[2006. 01]
B22F5/04	.	透平叶片[2006. 01]
B22F5/06	.	螺纹制品, 如螺母[2006. 01]
B22F5/08	.	有齿制品, 如齿轮; 凸轮盘[2006. 01]
B22F5/10	.	不包括在上述各小组中的具有空腔或孔的制品[2006. 01]
B22F5/12	.	管或线材[2006. 01]
B22F7/00		通过对金属粉末进行烧结, 以压实或不压实来制造包含此粉末的复合层、工件或制品[2006. 01]
B22F7/02	.	复合层[2006. 01]
B22F7/04	..	有一层或多层不用粉末制造, 如用整体金属制造[2006. 01]
B22F7/06	.	由几部分组成的复合工件或制品, 如组成镶片刀具[2006. 01]
B22F7/08	..	有一个或几个部件不是用粉末制造的[2006. 01]
B22F8/00		用废金属或废金属碎片制造制品[2006. 01]
B22F9/00		制造金属粉末或其悬浮物; 所用的专用装置或设备[2006. 01]
B22F9/02	.	用物理方法[2006. 01]
B22F9/04	..	从固体材料开始, 如用破碎, 研磨或碾磨的方法[2006. 01]
B22F9/06	..	从液体材料开始[2006. 01]
B22F9/08	...	用铸造方法, 如通过筛或注入水中, 用雾化或喷雾方法 (利用放电入

		B22F9/14) [2006. 01]
B22F9/10		利用离心力[2006. 01]
B22F9/12	..	从气体材料开始[2006. 01]
B22F9/14	..	利用放电[2006. 01]
B22F9/16	.	用化学方法[2006. 01]
B22F9/18	..	利用金属化合物的还原[2006. 01]
B22F9/20	...	从固体金属化合物开始[2006. 01]
B22F9/22		利用气体还原剂[2006. 01]
B22F9/24	...	从液体金属化合物开始, 如溶液[2006. 01]
B22F9/26		利用气体还原剂[2006. 01]
B22F9/28	...	从气体金属化合物开始[2006. 01]
B22F9/30	..	利用金属化合物的分解, 如利用热解作用[2006. 01]
B22F10/00		由金属粉末制造工件或制品的增材制造方法 (所用的装置或设备入B22F12/00) [2021. 01]
B22F10/10	.	形成生坯[2021. 01]
B22F10/12	..	通过光聚合, 例如立体平版印刷术[SLA]或数字光处理[2021. 01]
B22F10/14	..	通过将粘合剂喷射到金属粉末床上[2021. 01]
B22F10/16	..	通过将粘合剂嵌入粉末床中[2021. 01]
B22F10/18	..	通过将粘合剂与细丝形式的金属混合, 例如熔融细丝制造[2021. 01]
B22F10/20	.	直接烧结或熔化[2021. 01]
B22F10/22	..	熔融金属的直接沉积[2021. 01]
B22F10/25	..	金属颗粒的直接沉积, 例如直接金属沉积[DMD]或激光工程近净成形[2021. 01]
B22F10/28	..	粉末床熔融, 例如选择性激光熔融[SLM]或电子束熔融[2021. 01]
B22F10/30	.	过程控制[2021. 01]
B22F10/31	..	工艺步骤的校准或设备的设置, 例如在制造之前或期间[2021. 01]
B22F10/32	..	气氛的, 例如建造室内的成分或压力[2021. 01]
B22F10/322	...	气流的, 例如速率或方向[2021. 01]
B22F10/34	..	粉末特性的, 例如密度、氧化或流动性[2021. 01]
B22F10/36	..	能量束参数的[2021. 01]
B22F10/362	...	用于预热的[2021. 01]
B22F10/364	...	用于后加热的, 例如重熔[2021. 01]
B22F10/366	...	扫描参数, 例如舱口距离或扫描策略[2021. 01]
B22F10/368	...	温度或温度梯度, 例如熔池温度[2021. 01]
B22F10/37	..	粉末床方面的, 例如密度[2021. 01]
B22F10/38	..	以获得特定的产品方面, 例如表面光滑度、密度、孔隙率或中空结构[2021. 01]
B22F10/39	..	可追溯性, 例如在工件或制品中加入标识符[2021. 01]
B22F10/40	.	用于在制造期间支撑工件或制品并在之后移除的结构[2021. 01]
B22F10/43	..	以材料为特征的[2021. 01]

B22F10/47	..	以结构特点为特征的[2021. 01]
B22F10/50	.	在堆积期间工件或制品的处理，例如在堆积期间对熔融层施加处理[2021. 01]
B22F10/60	.	在堆积之后处理工件或制品[2021. 01]
B22F10/62	..	通过化学手段[2021. 01]
B22F10/64	..	通过热手段（控制后加热的能量束参数入 B22F10/364）[2021. 01]
B22F10/66	..	通过机械手段[2021. 01]
B22F10/68	..	清洁或清洗[2021. 01]
B22F10/70	.	回收利用[2021. 01]
B22F10/73	..	粉末的[2021. 01]
B22F10/77	..	气体的[2021. 01]
B22F10/80	.	数据采集或数据处理[2021. 01]
B22F10/85	..	用于控制或调节增材制造工艺[2021. 01]
B22F12/00		专门适用于增材制造的设备或装置；用于增材制造的辅助装置；增材制造设备或装置与其它处理设备或装置的组合[2021. 01]
B22F12/10	.	辅助加热装置[2021. 01]
B22F12/13	..	预热材料[2021. 01]
B22F12/17	..	加热构建室或平台[2021. 01]
B22F12/20	.	冷却装置[2021. 01]
B22F12/30	.	平台或基板[2021. 01]
B22F12/33	..	在沉积平面中平移[2021. 01]
B22F12/37	..	旋转的[2021. 01]
B22F12/40	.	辐射装置[2021. 01]
B22F12/41	..	以类型为特征的，例如激光或电子束[2021. 01]
B22F12/42	...	发光二极管[2021. 01]
B22F12/43	...	脉冲；频率调制[2021. 01]
B22F12/44	..	以辐射装置的配置为特征的[2021. 01]
B22F12/45	...	两个或更多个[2021. 01]
B22F12/46	..	具有平移运动[2021. 01]
B22F12/47	...	平行于沉积平面[2021. 01]
B22F12/48	...	在高度上，例如垂直于沉积平面[2021. 01]
B22F12/49	..	扫描仪[2021. 01]
B22F12/50	.	用于供给材料的装置，例如头部[2021. 01]
B22F12/52	..	料斗[2021. 01]
B22F12/53	..	喷嘴[2021. 01]
B22F12/55	..	两种或更多种进料方式[2021. 01]
B22F12/57	..	计量装置[2021. 01]
B22F12/58	..	用于改变材料成分，例如通过混合[2021. 01]
B22F12/60	.	平面化装置； 压缩装置[2021. 01]
B22F12/63	..	滚筒[2021. 01]

B22F12/67	..	刀片[2021. 01]
B22F12/70	.	气体流动装置[2021. 01]
B22F12/80	.	工厂，生产线或模块[2021. 01]
B22F12/82	..	增材制造设备或装置与其他处理设备或装置的组合[2021. 01]
B22F12/84	...	单个设备内的并行处理[2021. 01]
B22F12/86	...	多个设备分组的串行处理[2021. 01]
B22F12/88	..	处理增材制造的产品，例如通过机器人[2021. 01]
B22F12/90	.	过程控制手段，例如相机或传感器[2021. 01]
B23		机床；其他类目中不包括的金属加工 附注 1. 本类包括： 金属材料的加工 其他位置不包括的与金属材料加工方法相同的非金属材料加工 专属于机床的特征，这些特征涉及的本质问题和要求，并非为某一特种机床所特有，例如工件的进给，包括在 B23Q 小类中，尽管根据有关机床种类对其特征的理解有所不同。该小类通常包括这样的特征，即使这些特征或特有的功能，在某一特殊情况下，在一定程度上专属于或仅要求适于某一种特定加工的机床；仅在例外情况下，这些特征才分入有关机床的小类，然而这些一般性质的某些特征会涉及有关一些特殊的金属加工小类，尤其是 B23B 小类，在这种情况下，关于这些特征所涉及的小类不限于它们原来所属的机床种类。 2. 本类下列术语或词组中含义为： “加工种类”和类似的措词表示如镗、钻、铣、磨这样的金属加工； “机床种类”意指适用某一特定金属加工种类的机床（如车床）； “机床型式”意指适用于某一特定加工方式或特定工件的特种机床，如落地车床，尾座车床，六角车床； “不同的机床”包括进行同一类型金属加工用的不同型式的机床，如立式镗床和卧式镗床。 3. 如果零部件或附件的主要特征不是专属于机床方面的，则优先分入更一般的类，如 F16。
B23B		车削；镗削（用电极代替工具入 B23H，例如加工孔入 B23H9/14；用激光束加工入 B23K26/00；仿形或控制装置入 B23Q） 小类索引 车削 方法 1/00 车床 一般用途的车床 3/00 半自动或自动车床 7/00，9/00，11/00 用于特殊工件的 5/00 操纵，调节 13/00，15/00 部件

		主轴箱, 尾座, 卡盘 19/00, 23/00, 31/00 刀具, 其夹具 27/00, 29/00 其他部件 17/00, 21/00, 33/00 附件 25/00 镗孔, 钻孔 方法 35/00, 37/00 机器 一般用途的 39/00 用于特殊工件的 41/00 手持式的 45/00 部件 47/00, 49/00, 51/00 用于与任何机床连接的附加装置 43/00
		车削
B23B1/00		车削或基本上需要使用车床加工的方法; 有关这些方法所使用的辅助设备 [2006. 01]
B23B3/00		一般用途的车床或车削设备, 如有光杠和丝杠的普通车床; 车床组 [2006. 01]
B23B3/02	.	小型车床, 如工具制造使用的 (钟表制造者专用的入 G04D3/00) [2006. 01]
B23B3/04	.	工件离开床头一段距离旋转的车床 [2006. 01]
B23B3/06	.	仅以特殊布置的结构部件为特征的车床或车削装置 (B23Q37/00 优先; 零件结构特征见有关组; 一般适用这些特征的入 B23Q) [2006. 01]
B23B3/08	.	以使用花盘为特征的车床 [2006. 01]
B23B3/10	..	具有水平花盘的, 即镗车两用立式车床 [2006. 01]
B23B3/12	..	有花盘呈垂直式的, 即落地车床 [2006. 01]
B23B3/14	..	花盘的安装与驱动 [2006. 01]
B23B3/16	.	车削单个装卡工件的六角车床 [2006. 01]
B23B3/18	..	有水平工作主轴的 [2006. 01]
B23B3/20	..	有垂直工作主轴的 [2006. 01]
B23B3/22	.	有旋转刀架的车床或车削装置 [2006. 01]
B23B3/24	..	刀具不作径向运动的; 其旋转刀架 [2006. 01]
B23B3/26	..	刀具作径向运动的; 其旋转刀架 [2006. 01]
B23B3/28	.	用仿形装置控制进给的车床, 即仿形车床 (仿形装置的特征入 B23Q35/00) [2006. 01]
B23B3/30	.	有两个或多工作主轴的车床, 如固定排列的 [2006. 01]
B23B3/32	..	用于在两个或多个工件上同时进行同一加工的 [2006. 01]
B23B3/34	.	在一端有一个或多个工作主轴的短车床 (B23B3/12 优先) [2006. 01]
B23B3/36	.	针对某一特定的金属加工成果的仅用车床的组合 (如果金属加工成果不是主要的则入 B23Q39/00) [2006. 01]
B23B5/00		专门适用于特殊工件的车床或车削装置; 专门为此使用的附件 [2006. 01]
B23B5/02	.	用于车削轮毂或制动鼓 (B23B5/04 优先) [2006. 01]

B23B5/04	.	用于重新整修轮毂，制动鼓或轴颈而不从车辆上拆下它们[2006. 01]
B23B5/06	.	用于车削阀或阀体[2006. 01]
B23B5/08	.	用于车削轴、杆、棒、管、轧辊，即旋轴车床，轧辊车床，无心车削[2006. 01]
B23B5/10	..	用于车削周期式轧辊[2006. 01]
B23B5/12	..	用布置在工件周围的切削刀片粗车棒材或管材外皮（使用布置在工件周围的切削刀片而不用车削方法入 B23D79/12）[2006. 01]
B23B5/14	.	切断车床（剪切入 B23D）[2006. 01]
B23B5/16	.	用于棒或管端面的斜切、倒角或去毛刺[2006. 01]
B23B5/18	.	用于车削曲轴，偏心轮或凸轮，如曲柄销轴车床[2006. 01]
B23B5/20	..	而不从发动机上拆下它们[2006. 01]
B23B5/22	..	把工件装卡在机床上，如用卡盘装置[2006. 01]
B23B5/24	.	用于把活塞或其他工件车成略呈非圆截面[2006. 01]
B23B5/26	.	用于同时车削物件的内外表面[2006. 01]
B23B5/28	.	用于车削轮，轮组或其上的曲轴，即车轮车床[2006. 01]
B23B5/30	..	装有由靠模控制刀具的装置[2006. 01]
B23B5/32	..	用于重新整修不从车辆上拆下的轮副；车削铁路车辆车轮的地下车床[2006. 01]
B23B5/34	..	把工件装卡在机床上，如卡盘装置，及其驱动装置[2006. 01]
B23B5/36	.	由几何机构使刀具相对工件运动来车削特殊形状表面，即仿形车床[2006. 01]
B23B5/38	..	用于车削内、外锥面，如锥形销[2006. 01]
B23B5/40	..	用于车削内、外球面[2006. 01]
B23B5/42	..	用于车床铲后角即铲齿车床[2006. 01]
B23B5/44	..	用齿轮或导向机构控制来车削多边形或其他非圆形表面，即偏心车床[2006. 01]
B23B5/46	..	用于车削螺旋面或螺线形表面（螺纹切削入 B23G）[2006. 01]
B23B5/48	...	用于切槽，如螺旋形油槽[2006. 01]
B23B7/00		有一个工作主轴的自动车床或半自动车床，如用凸轮控制的；其所用的装置；有一个或多个工作主轴的自动或半自动车床的通用部件[2006. 01]
B23B7/02	.	用于车削坯料的自动或半自动车床[2006. 01]
B23B7/04	..	六角车床[2006. 01]
B23B7/06	..	有滑动主轴箱的[2006. 01]
B23B7/08	..	有垂直工作主轴的[2006. 01]
B23B7/10	..	附件，如防护罩[2006. 01]
B23B7/12	.	用于车削工件的自动或半自动车床[2006. 01]
B23B7/14	..	有水平工作主轴[2006. 01]
B23B7/16	..	有垂直工作主轴[2006. 01]
B23B9/00		有多个工作主轴的自动车床或半自动车床，如有主轴安装在可移动到预定位置的鼓形托架上的多轴自动车床；其所用的装置（用于单轴车床的装置入 B23B7/00）[2006. 01]

B23B9/02	.	用于车削坯料的自动或半自动车床[2006.01]
B23B9/04	..	有水平工作主轴的[2006.01]
B23B9/06	..	有垂直工作主轴的[2006.01]
B23B9/08	.	用于车削工件的自动或半自动车床[2006.01]
B23B9/10	..	有水平工作主轴的[2006.01]
B23B9/12	..	有垂直工作主轴的[2006.01]
B23B11/00		与完成其他加工，如插削，铣削，滚压的装置联用的自动或半自动车床[2006.01]
B23B13/00		用于车床的坯料的自动运送，装卡或导向的装置[2006.01]
B23B13/02	.	用于单轴车床[2006.01]
B23B13/04	.	用于多轴车床[2006.01]
B23B13/06	.	坯料加工完毕后切断电源停止车床传动的装置[2006.01]
B23B13/08	.	用于减小进给行程中的振动或用于减少噪声的装置（一般减少噪声 G10K）[2006.01]
B23B13/10	.	有坯料料斗的[2006.01]
B23B13/12	.	附属装置，如挡铁，夹紧装置[2006.01]
B23B15/00		专门适用于自动或半自动车床的工件输送，上料，调整，换向，装卡或卸料的装置[2006.01]
		车床专用的部件和附件
B23B17/00		车床床身（底座，溜板导轨之类入 B23Q1/00）[2006.01]
B23B19/00		主轴箱；任何机床的与其相应部件[2006.01]
B23B19/02	.	工作主轴；与其有关的部件，如支承装置（B23B13/00 优先）[2006.01]
B23B21/00		车床溜板；横向滑板；刀架（刀杆入 B23B29/00）；任何机床的类似部件[2006.01]
B23B23/00		尾座；顶尖[2006.01]
B23B23/02	.	死顶尖[2006.01]
B23B23/04	.	活顶尖[2006.01]
B23B25/00		车床的附件和辅助装置（一般机床用的入 B23Q；冷却或润滑入 B23Q11/12）[2006.01]
B23B25/02	.	车床的断屑装置（装在车刀上的入 B23B27/22）[2006.01]
B23B25/04	.	专门适用于车床的安全防护装置（一般的入 F16P）[2006.01]
B23B25/06	.	车床上用于刀具或工件定位，进给控制或检测的测量和校准或调整设备（测量装置或量具入 G01B）[2006.01]
B23B27/00		用于车床或镗床的刀具（用于钻床的入 B23B51/00）；一般类似的刀具；及其附件[2006.01]
B23B27/02	.	刀具主要部分是直线形的而且切削刃成一角度的（B23B27/04 至 B23B27/08 优先）[2006.01]
B23B27/04	.	切断刀（B23B27/08 优先）[2006.01]
B23B27/06	.	定形切削刀具，即成形刀[2006.01]

B23B27/08	.	主要部分是片状或圆盘状的刀具[2006.01]
B23B27/10	.	带专门冷却装置的刀具[2006.01]
B23B27/12	..	有连续旋转的圆切削刃的；其所用的夹具[2006.01]
B23B27/14	.	刀头或刀片为特种材料的刀具[2006.01]
B23B27/16	..	有可换刀头，如能夹紧的[2006.01]
B23B27/18	..	有刚性固定的刀头或刀片，如用铜焊的[2006.01]
B23B27/20	..	有钻石刀头的[2006.01]
B23B27/22	.	带断屑器的刀具[2006.01]
B23B27/24	.	滚花刀[2006.01]
B23B29/00		非旋转式刀具的刀夹（B23B27/12 优先）；镗杆或镗头；刀夹的附件[2006.01]
B23B29/02	.	镗杆[2006.01]
B23B29/03	.	镗头[2006.01]
B23B29/034	..	带有径向运动刀具，如用于倒角或加工空刀[2006.01]
B23B29/04	.	用于单个刀具的刀夹[2006.01]
B23B29/06	..	有装刀用纵向槽的刀夹[2006.01]
B23B29/08	..	有垂直于纵向装刀用槽的刀夹[2006.01]
B23B29/10	...	带有刀具的可调基座[2006.01]
B23B29/12	..	刀夹上的专门装置[2006.01]
B23B29/14	...	具有经得起弯曲刀具支承的，如用弹簧刀杆夹紧[2006.01]
B23B29/16	...	用于在后刀架上支承工件的[2006.01]
B23B29/18	...	用于退刀的[2006.01]
B23B29/20	...	用刀柄把刀具放入转塔刀架的套筒中的[2006.01]
B23B29/22	...	用垫片或衬套调整刀具的[2006.01]
B23B29/24	.	多个刀具共用的刀夹，如转塔刀架[2006.01]
B23B29/26	..	位置固定的刀夹[2006.01]
B23B29/28	..	可绕垂直轴手动调节的转塔刀架[2006.01]
B23B29/30	..	可绕水平轴手动调节的转塔刀架[2006.01]
B23B29/32	..	动力调节的转塔刀架，即六角头[2006.01]
B23B29/34	..	装有松开刀具的板柄的转塔刀架[2006.01]
B23B31/00		卡盘；胀开芯轴；其采用的遥控装置（一般把工件或刀具固定在主轴上的入 B23Q3/12；直接用电力或磁力夹紧工件的旋转设备入 B23Q3/152）[2006.01]
B23B31/02	.	卡盘[2006.01]
B23B31/06	..	有关刀具或工件卸除的特征；其所用的附件[2006.01]
B23B31/07	...	具有自动拆卸楔块[2006.01]
B23B31/08	..	挠性夹紧刀具或工件的[2006.01]
B23B31/10	..	带有固位或夹紧装置或快速操作装置特征的[2006.01] 附注[2006.01] 小组 B23B31/12 优先于小组 B23B31/103 至 B23B31/117。

B23B31/103	...	用回转元件固位，如卡爪、夹爪[2006.01]
B23B31/107	...	用横向作用的掣子固位，如销、螺栓、楔块；用松散的元件固位，如球[2006.01]
B23B31/11	...	用螺纹连接固位[2006.01]
B23B31/113	...	用卡口连接固位[2006.01]
B23B31/117	...	仅用摩擦力固位，如弹簧，回弹套筒，圆锥[2006.01]
B23B31/12	...	其夹爪能或不能单独调节，但能同时动作的卡盘[2006.01]
B23B31/14		包含使用离心力的[2006.01]
B23B31/16		径向运动的[2006.01]
B23B31/163		由一个或多个螺旋槽作用的[2006.01]
B23B31/165		由螺丝和螺母机构作用的[2006.01]
B23B31/167		由斜齿条作用的[2006.01]
B23B31/169		由齿轮作用的（B23B31/167 优先）[2006.01]
B23B31/171		由径向平面内一凸轮表面作用的[2006.01]
B23B31/173		由轴向圆锥面作用的（B23B31/177 优先）[2006.01]
B23B31/175		通过轴向控制杆移动杠杆作用的[2006.01]
B23B31/177		由轴向控制棒的斜面作用的（B23B31/167 优先）[2006.01]
B23B31/18		可在包容卡盘轴线的平面内围绕枢轴转动的[2006.01]
B23B31/19		平行于卡盘轴线移动的[2006.01]
B23B31/20		纵向开缝套筒，如弹簧夹头[2006.01]
B23B31/22		球形夹爪[2006.01]
B23B31/24	..	以抓夹装置的遥控为主要特征的[2006.01]
B23B31/26	...	利用经工作主轴的机械传动[2006.01]
B23B31/28	...	在卡盘中使用电或磁的装置[2006.01]
B23B31/30	...	在卡盘中使用液压装置[2006.01]
B23B31/32	..	有用膜片支承的夹爪[2006.01]
B23B31/34	..	有能使工件转向或倾斜的装置[2006.01]
B23B31/36	..	有相对于工作主轴调节卡盘的装置[2006.01]
B23B31/38	..	有过载安全离合器[2006.01]
B23B31/39	..	有夹爪变换器[2006.01]
B23B31/40	.	胀开芯轴[2006.01]
B23B31/42	..	以抓夹装置的遥控为主要特征的[2006.01]
B23B33/00		驱动器；驱动顶尖；突端离合器，如车床轧头[2006.01]
		镗孔；钻孔[2006.01]
B23B35/00		镗孔或钻孔方法或基本上需使用镗床或钻床加工的方法；有关这些方法所使用的辅助设备[2006.01]
B23B37/00		使用超声频振动的镗孔（使磨具或磨用介质受超声频振动来加工材料，如超声频磨削入 B24B1/04）[2006.01]
B23B39/00		一般用途的镗、钻床或镗、钻装置；镗、钻床组[2006.01]
B23B39/02	.	镗床；卧式镗铣组合机床[2006.01]

B23B39/04	.	坐标镗床或坐标钻床；无需事先给所加工的孔划线的机床[2006. 01]
B23B39/06	..	用于工件定位的装置[2006. 01]
B23B39/08	..	程序控制装置[2006. 01]
B23B39/10	.	以传动为特征的，如液压传动，气动传动[2006. 01]
B23B39/12	.	摇臂钻床[2006. 01]
B23B39/14	.	有使机床或镗头，钻头能移动到任何所需位置的专门装置，如相对于不可移动的工件[2006. 01]
B23B39/16	.	有多个工作主轴的钻床；自动钻削机[2006. 01]
B23B39/18	..	沿直的刻度线设置工件或刀具支架[2006. 01]
B23B39/20	..	沿圆形刻度线设置工件或刀具支架；六角头钻床[2006. 01]
B23B39/22	..	工作主轴在相对主轴箱中[2006. 01]
B23B39/24	..	专门适用于程序控制的[2006. 01]
B23B39/26	.	刀具或工件的加工位置由模的不连续点仿形控制（仿形装置的部件入 B23Q35/02）[2006. 01]
B23B39/28	.	仅把镗床或钻床的联合，针对某一特定的金属加工的结果（如果不是为了进行特定的金属加工用的入 B23Q39/00）[2006. 01]
B23B41/00		专门适用于特殊工件的镗床或钻床或镗钻设备；其专门适用于此的附件[2006. 01]
B23B41/02	.	用于镗削深孔；钻孔；如机枪或步枪枪管[2006. 01]
B23B41/04	.	用于镗多边形孔或其他非圆形孔[2006. 01]
B23B41/06	.	用于镗锥孔[2006. 01]
B23B41/08	.	承受液压或气压的管道的镗孔，钻孔和攻螺纹孔（与安装支管零件结合的其密封件或操作入 F16L41/04）[2006. 01]
B23B41/10	.	用于镗蒸气锅炉的孔[2006. 01]
B23B41/12	.	用于汽缸，轴承工作面，如驱动连杆端部的或其他发动机部件的工作面的成形加工[2006. 01]
B23B41/14	.	用于极小孔的[2006. 01]
B23B41/16	.	用于镗削高质量表面的孔的[2006. 01]
B23B43/00		能装在机床上的镗、钻装置，不论是否更换机床运行部分（若专门适用于特殊工件的入 B23B41/00）[2006. 01]
B23B43/02	.	装在车床尾架上的[2006. 01]
B23B45/00		手持式或类似的便携式钻机，例如枪钻；及所用的设备（与执行操作无特殊关系的便携式电动工具之零件或部件，例如外壳、机体入 B25F5/00）[2006. 01]
B23B45/02	.	电动驱动的[2006. 01]
B23B45/04	.	液压或气动驱动的[2006. 01]
B23B45/06	.	人力驱动的[2006. 01]
B23B45/08	..	用于钢轨或成型原料钻孔的[2006. 01]
B23B45/10	..	用弓形柱或皮带带动的[2006. 01]
B23B45/12	..	棘轮摇钻[2006. 01]

B23B45/14	.	用于固定或引导钻孔装置的或者装置固定在工件上的装置（B23B41/08 优先）；推架[2006. 01]
B23B45/16	.	带有附加的冲击动作（带有附加旋转的轻便冲击机械入 B25D16/00）[2006. 01]
		镗床或钻床的部件或附件
B23B47/00		专门适用于镗床或钻床的部件结构特征；及其附件（工作主轴，及其轴承套入 B23B19/02；用于一般机床的入 B23Q）[2006. 01]
B23B47/02	.	驱动；传动装置（B23B39/10 优先）[2006. 01]
B23B47/04	..	用于使工作主轴旋转的[2006. 01]
B23B47/06	...	主要使用电力方式驱动[2006. 01]
B23B47/08	...	主要使用液压或气动方式驱动[2006. 01]
B23B47/10		配备涡轮机或其他回转式机械的[2006. 01]
B23B47/12		配备振动活塞的[2006. 01]
B23B47/14	...	变速齿轮装置；换向齿轮装置[2006. 01]
B23B47/16	...	皮带传动或链传动[2006. 01]
B23B47/18	..	用于刀具或工件的进给或退出[2006. 01]
B23B47/20	...	主要由电力驱动[2006. 01]
B23B47/22	...	主要由液压或气动驱动的[2006. 01]
B23B47/24	...	由于镗或钻刀具折断或过载的制动或中断进给[2006. 01]
B23B47/26	.	可升降的钻削头或主轴箱；及其平衡装置[2006. 01]
B23B47/28	.	用于工件的钻模（钻头的定位或导向装置入 B23B49/00）[2006. 01]
B23B47/30	.	带有一个或多个工作轴的且可连接到主工作轴的附加齿轮；附加齿轮的安装[2006. 01]
B23B47/32	.	防止钻通时钻头滑转或折断的装置[2006. 01]
B23B47/34	.	从所钻的孔中清除切屑的装置，装在刀具上的断屑器[2006. 01]
B23B49/00		为钻头在镗床或钻床中定位或导向用的测量或校准装置；用于指示镗孔或钻孔时钻头折断的装置；被镗或钻的孔的定心装置（划线装置入 B25H7/00；测量装置、量规入 G01B）[2006. 01]
B23B49/02	.	镗（钻）模或镗（钻）套[2006. 01]
B23B49/04	.	用于钻或镗工件中心孔的装置[2006. 01]
B23B49/06	.	用于在制动带或制动衬片上钻孔的设备[2006. 01]
B23B51/00		用于钻床的刀具[2006. 01]
B23B51/02	.	麻花钻[2006. 01]
B23B51/04	.	用于套孔[2006. 01]
B23B51/05	..	用于从板上切割盘形件[2006. 01]
B23B51/06	.	带润滑或冷却装置的钻头[2006. 01]
B23B51/08	.	与完成附加加工的刀具零件或刀具结合使用的钻头[2006. 01]
B23B51/10	.	用于钻埋头孔的钻头[2006. 01]
B23B51/12	.	用于钻头或钻卡的接头；锥套[2006. 01]
B23B51/14	..	用于已折断钻头的接头[2006. 01]

B23C		铣削（拉削入 B23D；制造齿轮的拉铣入 B23F；用于仿形加工或控制的装置入 B23Q） 小类索引 一般铣床 1/00 特殊工件的铣削 3/00 零部件，附件 5/00，9/00 用于与任何机床连接的附加装置 7/00
B23C1/00		非用于特殊工件或特殊操作的铣床[2006.01]
B23C1/02	.	有一个水平工作主轴[2006.01]
B23C1/025	..	有一个固定位置的工作主轴[2006.01]
B23C1/027	..	有可在垂直方向上移动的工作主轴[2006.01]
B23C1/04	.	有多个水平工作主轴[2006.01]
B23C1/06	.	有一个垂直工作主轴[2006.01]
B23C1/08	.	有多个垂直工作主轴[2006.01]
B23C1/10	.	兼有水平和垂直工作主轴[2006.01]
B23C1/12	.	有可调节成不同角度的主轴，如水平方向或垂直方向的[2006.01]
B23C1/14	.	有旋转工作台（一般机床工作台入 B23Q1/00）[2006.01]
B23C1/16	.	专门适用于仿形装置控制的[2006.01]
B23C1/18	..	用于工作旋转时的铣削[2006.01]
B23C1/20	.	便携式装置或机床（与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F5/00）；手动装置或机床[2006.01]
B23C3/00		特殊工件的铣削；特殊铣削加工；其所用机床（铣齿入 B23F；铣螺纹入 B23G1/32）[2006.01]
B23C3/02	.	旋转面的铣削（B23C3/06；B23C3/08 优先）[2006.01]
B23C3/04	..	工件旋转[2006.01]
B23C3/05	..	精加工阀或阀座[2006.01]
B23C3/06	.	曲轴的铣削[2006.01]
B23C3/08	.	凸轮，凸轮轴或类似件的铣削[2006.01]
B23C3/10	.	以铣削铲齿（用于铲齿的车床或车削设备入 B23B5/42）[2006.01]
B23C3/12	.	边缘的修整或精加工，如焊角去毛刺[2006.01]
B23C3/13	.	板料，薄板或带材的表面铣削[2006.01]
B23C3/14	.	锭料或类似工件的粗铣或去皮[2006.01]
B23C3/16	.	加工在两个方向上弯曲的表面[2006.01]
B23C3/18	..	用于螺旋桨，透平叶片或叶轮的成型加工[2006.01]
B23C3/20	..	用于模具成型加工[2006.01]
B23C3/22	.	形成搭接接头，如活塞环端部的成形[2006.01]
B23C3/24	.	在工件上制作正方形或多边形端部，如工具的键形轴端[2006.01]
B23C3/26	.	在工件上制作正方形或多边形孔，如工具上的键孔[2006.01]
B23C3/28	.	工件的铣槽[2006.01]

B23C3/30	..	铣直槽，如键槽[2006.01]
B23C3/32	..	铣螺旋槽，如制作麻花钻[2006.01]
B23C3/34	..	铣其他形状的槽，如环形槽[2006.01]
B23C3/35	..	铣削钥匙上的槽[2006.01]
B23C3/36	.	铣刀的铣削（B23C3/28 优先）[2006.01]
B23C5/00		铣刀（用于铣齿的入 B23F21/12）[2006.01]
B23C5/02	.	铣刀的形状特征[2006.01]
B23C5/04	..	平铣刀，即具有实际长度切削表面基本是圆柱形或圆锥形的（B23C5/10 优先）[2006.01]
B23C5/06	..	端铣刀即仅有或主要有一个实际上是平的切削面[2006.01]
B23C5/08	..	盘型铣刀[2006.01]
B23C5/10	..	柄式铣刀，即整体杆的[2006.01]
B23C5/12	..	专门适用于加工特殊型面的铣刀（B23C5/10 优先）[2006.01]
B23C5/14	...	基本由曲线组成的[2006.01]
B23C5/16	.	以铣刀物理而非形状方面的特征的[2006.01]
B23C5/18	..	有永久固定的刀片或刀齿[2006.01]
B23C5/20	..	有可拆卸的刀片或刀齿[2006.01]
B23C5/22	...	刀片或刀齿的紧固装置[2006.01]
B23C5/24		可调的[2006.01]
B23C5/26	.	铣刀在驱动主轴上的固定[2006.01]
B23C5/28	.	有关润滑或冷却的装置[2006.01]
B23C7/00		可装到机床上的铣削装置，无论是否更换机床的运转部件[2006.01]
B23C7/02	.	装到车床上[2006.01]
B23C7/04	.	装到刨床或插床上[2006.01]
B23C9/00		专门用于铣床或铣刀的零件和附件（一般驱动，控制装置或附件入 B23Q）[2006.01]
B23D		刨削；插削；剪切；拉削；锯；锉削；刮削；其他类目不包括的用切除材料方式对金属加工的类似操作（齿轮或类似物的入 B23F；用局部加热方式切割金属入 B23K；用于仿形或控制装置入 B23Q） 附注 本小类包括剪切金属板和其他坯料的机床，不包括可用类似于加工纸类的方法加工金属箔的机床，后者包含在 B26 大类中。 小类索引 刨削；插削 机床的加工方法 1/00，3/00，5/00 以部件结构为特征的机床 7/00 手持操作装置；便携式装置 9/00 用于装在任何机床上的刨插装置 11/00 刀具，刀夹 13/00 剪切

		机床的加工方法或设备 15/00, 17/00, 19/00, 27/00, 31/00 手持式设备 21/06, 27/02, 29/00 工具, 夹具, 卡盘 35/00 附件 33/00 用于特殊工件的机床 21/00, 23/00, 25/00 控制装置 36/00 拉削; 铰削 机床的加工方法或设备 37/00 以部件结构为特征的机床或设备 41/00 刀具 43/00, 77/00 附件 39/00 用于铰削已镗孔的机床或设备 75/00 锯削 机床的加工方法或设备 用圆盘锯 45/00, 47/00 用直锯条 49/00, 51/00 用环形锯条 53/00, 55/00 其他加工方法 57/00 以部件结构为特征的机床或设备 47/00, 51/00, 55/00 所用刀具及其附件, 刀具的修整; 及其制造 51/00, 61/00; 63/00; 65/00 附件 59/00 控制装置 36/00 铰削; 铰木 机床的加工方法或设备 67/00 以部件结构为特征的机床或设备 69/00 刀具及其制造 71/00; 73/00 其他方法, 机床或设备; 组合 79/00; 81/00
		刨削; 插削
B23D1/00		刀具和工件仅作水平直线相对运动进行切削的刨床或插床[2006. 01]
B23D1/02	.	工件支架运动的[2006. 01]
B23D1/04	..	刀具只被支承在床身一侧的[2006. 01]
B23D1/06	..	刀具被支承在床身两侧的[2006. 01]
B23D1/08	.	刀具运动的[2006. 01]
B23D1/10	..	有垂直调节刀具导向的装置[2006. 01]
B23D1/12	...	刀具只被支承在床身一侧的[2006. 01]
B23D1/14	...	刀具被支承在床身两侧的[2006. 01]
B23D1/16	..	无垂直调节刀具导向装置[2006. 01]
B23D1/18	.	在正向行程和回程上都进行切削[2006. 01]
B23D1/20	.	有为在不同方向或以不同角度进行加工而专门固定或导向的刀具支架或工件支架; 专用机床[2006. 01]
B23D1/22	..	用于铰料或类似物的刨削 (铰料用铣削方式粗铣或去皮入 B23C3/14)

		[2006. 01]
B23D1/24	..	内表面，如模具内表面的刨削[2006. 01]
B23D1/26	..	用于刨边缘，刨波纹或切槽（切削螺旋槽入 B23D5/02）[2006. 01]
B23D1/28	..	刀具和工件不沿直线进给，如用于成型坯料的刨削[2006. 01]
B23D1/30	...	进给方向由仿形装置控制的，如用靠模（仿形装置的特征入 B23Q35/00）[2006. 01]
B23D3/00		刀具和工件在倾斜或垂直直线上相对运动进行切削的刨床或插床[2006. 01]
B23D3/02	.	用于切槽（切削螺旋槽入 B23D5/02）[2006. 01]
B23D3/04	.	刀具或工件不沿直线进给[2006. 01]
B23D3/06	..	进给方向由仿形装置控制，如用靠模（仿形装置的特征入 B23Q35/00）[2006. 01]
B23D5/00		切削时刀具和工件不作直线相对运动的刨床或插床[2006. 01]
B23D5/02	.	仅包含旋转和直线运动，如用于螺旋槽的切削[2006. 01]
B23D5/04	.	用仿形装置控制，如用靠模（仿形装置的特征入 B23Q35/00）[2006. 01]
B23D7/00		仅以特殊部件结构的特点为特征的刨床或插床（这些部件结构特征本身入 B23Q）[2006. 01]
B23D7/02	.	机座的；工作台座的[2006. 01]
B23D7/04	.	立柱的；横梁的[2006. 01]
B23D7/06	.	刀架的[2006. 01]
B23D7/08	.	工作台的[2006. 01]
B23D7/10	.	往复运动部件的传动装置[2006. 01]
B23D7/12	.	缓冲或能量再生装置的[2006. 01]
B23D9/00		手工操作刨削设备，便携式刨削器械（与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F5/00）[2006. 01]
B23D11/00		可装于机床的刨插装置，不论是否更换机床的操作部分[2006. 01]
B23D13/00		专门适用于刨床或插床的刀具或刀夹（也适合于车床的入 B23B27/00，B23B29/00；用于齿切轮齿入 B23F21/04）[2006. 01]
B23D13/02	.	枢轴式安装的刀夹[2006. 01]
B23D13/04	.	用于成套刀具的刀夹[2006. 01]
B23D13/06	.	用于抬刀和落刀的装置[2006. 01]
		剪切；类似的切割
B23D15/00		用相互平行运动的刀片切割的剪床或剪切装置[2006. 01]
B23D15/02	.	具有上下两个运动的刀片[2006. 01]
B23D15/04	.	只有一个运动刀片[2006. 01]
B23D15/06	.	剪板机[2006. 01]
B23D15/08	..	具有一个在一个平面内运动的刀片，如与板面垂直的平面[2006. 01]
B23D15/10	..	具有一个在一曲面内运动的刀片，如用于制作曲线截面边缘[2006. 01]
B23D15/12	.	以其驱动或传动装置为特征的[2006. 01]
B23D15/14	..	用液压或气压驱动的[2006. 01]

B23D17/00		刀片绕单个轴转动的剪床或剪切装置（绕与刀片平行的轴旋转的入 B23D15/10；手持式设备入 B23D29/00）[2006. 01]
B23D17/02	.	以其驱动或传动装置为特征的[2006. 01]
B23D17/04	..	用旋转轴控制的[2006. 01]
B23D17/06	..	用液压或气压控制的[2006. 01]
B23D17/08	..	用手动或脚踏操纵杆机构控制的[2006. 01]
B23D19/00		用旋转圆盘刀切割的剪床或剪切装置（用摩擦圆盘锯入 B23D45/00）[2006. 01]
B23D19/02	.	兼有固定剪刀片和旋转圆盘剪的[2006. 01]
B23D19/04	.	有成对布置的运转的圆盘剪[2006. 01]
B23D19/06	..	有几对同时工作并间隔开的圆盘剪，如用于修剪或制造带材[2006. 01]
B23D19/08	.	用于专门用途，如用于曲线切割，用于倒棱[2006. 01]
B23D21/00		用于剪管或切管的机床或装置（深拉压力机的附属设备入 B21D24/16；用锯见锯床或锯削设备有关的组）[2006. 01]
B23D21/02	.	不在与管子轴线垂直的平面内，如斜切割的，制作自行车车架的[2006. 01]
B23D21/04	.	有旋转刀架的切管机[2006. 01]
B23D21/06	.	手工操作的切管器[2006. 01]
B23D21/08	..	有切割砂轮的[2006. 01]
B23D21/10	..	有其他切割刀片或刀具的[2006. 01]
B23D21/12	...	有预防垂打刀具的装置的[2006. 01]
B23D21/14	.	在管内切割[2006. 01]
B23D23/00		剪切成型毛坯的机床或装置（手持式设备入 B23D29/00）[2006. 01]
B23D23/02	.	不在与坯料轴线垂直的平面内[2006. 01]
B23D23/04	.	用使坯料受扭应力的并排放置的固定模具[2006. 01]
B23D25/00		剪切不沿切割方向移动的坯料的机床或装置（专门适用于上述情况的控制装置入 B23D36/00；控制挠性坯料移动时的拉紧度入 B21C47/10）[2006. 01]
B23D25/02	.	飞剪机（B23D25/12 优先；一般剪切的飞剪机入 B26D1/56）[2006. 01]
B23D25/04	..	切割时切割部分与工件一起运动（B23D25/06 优先）[2006. 01]
B23D25/06	..	具有装在摆动杆上的切割装置[2006. 01]
B23D25/08	..	具有两个单独安装，协同动作的剪刀片[2006. 01]
B23D25/10	...	在协同动作的梁上，剪刀片相互平行运动，并与杠杆机构相连接的[2006. 01]
B23D25/12	.	刀片装在相互旋转的鼓轮上的剪床[2006. 01]
B23D25/14	.	对剪切后材料的准确尺寸没有要求的，如用于切断碎屑[2006. 01]
B23D27/00		用步冲作用切割的机械或装置[2006. 01]
B23D27/02	.	手持式设备（与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F5/00）[2006. 01]
B23D27/04	..	电力驱动的[2006. 01]
B23D27/06	..	液压或气压驱动的[2006. 01]
B23D29/00		手持式金属剪切设备（步冲作用的入 B23D27/02；非剪切式手工操作金属

		切割设备入 B26B) [2006. 01]
B23D29/02	.	手工操作金属剪切设备[2006. 01]
B23D31/00		不包含在 B23D15/00 至 B23D29/00 组中的或包含在 B23D15/00 至 B23D29/00 一个以上组中的剪床或剪切设备；剪床的组合[2006. 01]
B23D31/02	.	用于在坯料移动时执行不同的切割操作，如同时切开和割断[2006. 01]
B23D31/04	.	用于坯料修边与切碎废料设备相结合的[2006. 01]
B23D33/00		剪床或剪切设备的附属装置（向剪床送进或移开坯料入 B21D43/00）[2006. 01]
B23D33/02	.	用于在加工时将工件固定，导向或进给的装置[2006. 01]
B23D33/04	..	用于产生圆形切口[2006. 01]
B23D33/06	..	其中进给方向用仿形装置（如靠模）控制的（仿形装置的特征入 B23Q35/00）[2006. 01]
B23D33/08	.	压垫；副座；压下装置[2006. 01]
B23D33/10	.	工件定位用限位器[2006. 01]
B23D33/12	.	用于指示切割位置的装置[2006. 01]
B23D35/00		用于剪床或剪切装置的刀具；用于剪切刀具的刀夹或卡具[2006. 01]
B23D36/00		专门适用于当坯料不沿切割方向移动时，剪切的或类似切割的，或锯切的机械控制装置[2006. 01]
		拉削
B23D37/00		拉床或拉削装置[2006. 01]
B23D37/02	.	具有水平设置的刀具拉床[2006. 01]
B23D37/04	..	用于拉削内表面[2006. 01]
B23D37/06	..	用于拉削外表面[2006. 01]
B23D37/08	.	具有垂直设置刀具的拉床[2006. 01]
B23D37/10	..	用于拉削内表面[2006. 01]
B23D37/12	..	用于拉削外表面[2006. 01]
B23D37/14	.	有可旋转排列的刀具的拉床[2006. 01]
B23D37/16	..	用于拉削螺旋槽[2006. 01]
B23D37/18	.	具有固定在环形链或环形带上的刀具的拉床[2006. 01]
B23D37/20	.	有相对向加工装置的拉床[2006. 01]
B23D37/22	.	用于特殊目的（B23D37/14 优先）[2006. 01]
B23D39/00		拉床或拉削装置的附件[2006. 01]
B23D41/00		拉床或拉削装置，仅以特殊部件的结构为特征的（这些部件本身的结构特征入 B23Q）[2006. 01]
B23D41/02	.	有机架的；工件支架的[2006. 01]
B23D41/04	.	有刀架的[2006. 01]
B23D41/06	.	有用于工件进给，夹紧，退出装置的[2006. 01]
B23D41/08	.	有驱动装置的；控制装置的[2006. 01]
B23D43/00		拉刀（用于齿轮齿入 B23F21/26）[2006. 01]

B23D43/02	.	用于直线运动切削（B23D43/08 优先）[2006. 01]
B23D43/04	..	具有镶装切削刃的[2006. 01]
B23D43/06	.	用于旋转运动切削的[2006. 01]
B23D43/08	.	固定在环形链或环形带上的[2006. 01]
		锯
B23D45/00		有圆锯片或摩擦圆盘锯的锯床或锯切装置（有旋转圆盘的剪床入 B23D19/00 至 B23D25/00）[2006. 01]
B23D45/02	.	圆锯片或胚料固定在滑座上的[2006. 01]
B23D45/04	.	圆锯片或胚料由转动杠杆支承的[2006. 01]
B23D45/06	.	圆锯片装在固定工作台下方的[2006. 01]
B23D45/08	.	有内锯齿的环形锯片[2006. 01]
B23D45/10	.	有多个圆锯片的[2006. 01]
B23D45/12	.	剪切管用圆锯片的[2006. 01]
B23D45/14	.	用于不在垂直于坯料轴线的平面内切削的，如用于斜切割[2006. 01]
B23D45/16	.	有圆锯片的手持式锯切装置[2006. 01]
B23D45/18	.	有圆锯片的，用于锯切不沿锯切方向移动的坯料的机床（其控制入 B23D36/00）[2006. 01]
B23D45/20	..	飞锯床，其锯架在导向器中往复且锯切时随材料的移动而运动[2006. 01]
B23D45/22	..	飞锯床，其锯架用杠杆支承且沿完整的圆周轨道运动[2006. 01]
B23D45/24	..	飞锯床，其锯架用杠杆支承且沿弧形摆动[2006. 01]
B23D45/26	.	有高速切割圆盘，依赖摩擦热熔化材料进行切割的（切断用的砂轮入 B24B27/06）[2006. 01]
B23D47/00		仅以特殊部分结构件为特征的圆锯片锯床或锯切装置（这些部分本身的结构部件入 B23Q；与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F5/00）[2006. 01]
B23D47/02	.	机架的；工作台或锯架的导向装置的[2006. 01]
B23D47/04	.	工件进给，定位，夹固或转动的装置的[2006. 01]
B23D47/06	..	用于长度不定的坯料[2006. 01]
B23D47/08	.	把圆锯片带到工件上或由工件上移开的装置的[2006. 01]
B23D47/10	..	液压或气压驱动[2006. 01]
B23D47/12	.	圆锯片的传动装置的[2006. 01]
B23D49/00		锯条直线往复运动的锯床或锯切装置，如弓锯[2006. 01]
B23D49/02	.	直锯条固定在直线运动导向架上的弓锯床，例如锯架在导向平面内逐步进给的[2006. 01]
B23D49/04	.	直锯条固定于在枢轴上回转的支架上的弓锯床[2006. 01]
B23D49/06	.	有直锯条的专用弓锯床[2006. 01]
B23D49/08	.	嵌锯机，即锯片仅连接于支架一端的锯机[2006. 01]
B23D49/10	.	具有直锯条的手持锯或手工操作锯[2006. 01]
B23D49/11	..	专用的，例如具有倾斜锯条的手工锯[2006. 01]
B23D49/12	..	弓锯（B23D49/11，B23D49/16 优先；长度或高度可调的锯弓入 B23D51/12）

		[2006. 01]
B23D49/14	..	嵌锯 (B23D49/11, B23D49/16 优先) [2006. 01]
B23D49/16	..	由电力, 磁力或原动机驱动的 (B23D49/11 优先) [2006. 01]
B23D51/00		仅以特殊部件的结构为特征的直锯片锯床或锯切装置 (这些部件本身的结构特征入 B23Q; 与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件, 例如外壳、机体入 B25F5/00); 本小类包括连于支架两端的刀具的支承或连接装置 [2006. 01]
B23D51/01	.	以手柄为特征的 [2006. 01]
B23D51/02	.	有床身的; 工作台或锯架导向装置的; 框锯 [2006. 01]
B23D51/03	..	有可延伸的或可折叠的框架 [2006. 01]
B23D51/04	.	有工件进给、定位、夹固或转动装置的 [2006. 01]
B23D51/06	..	用于长度不定的坯料 [2006. 01]
B23D51/08	.	有直锯条或其他刀具的固定装置的 [2006. 01]
B23D51/10	..	用于手持式或手工操作装置的 [2006. 01]
B23D51/12	..	涉及本小类中所用连接在支架两端上的刀具, 如长度或高度可调的锯弓 [2006. 01]
B23D51/14	...	刀具的附件 [2006. 01]
B23D51/16	.	有用于直形刀具, 如锯条, 锯弓的驱动装置或进给机构 [2006. 01]
B23D51/18	..	液压或气压驱动的 (B23D51/20 优先) [2006. 01]
B23D51/20	..	具有控制的刀具进给或在回程中脱开或升起刀具的专门装置的 [2006. 01]
B23D53/00		带锯床或带锯机, 使用时有效地连续锯切, 如用于轮廓切割 [2006. 01]
B23D53/02	.	载送带锯条的轮是固定安装的 (B23D53/06 优先) [2006. 01]
B23D53/04	.	载送带锯条的轮是可移动的或摆动的, 不仅是为了调节的 [2006. 01]
B23D53/06	.	有可移动或摆动式工作台 [2006. 01]
B23D53/08	.	用于切割型坯的 [2006. 01]
B23D53/10	.	可装在机床上的带锯装置, 不论是否更换机床的操作部件 [2006. 01]
B23D53/12	.	用带锯条工作的手持式手工操作锯机 [2006. 01]
B23D55/00		仅以特殊部件结构为特征的带锯床或带锯机 (这些部件本身的结构特征入 B23Q) [2006. 01]
B23D55/02	.	机架的; 工作台的 [2006. 01]
B23D55/04	.	有用于工件进给或夹固装置的 [2006. 01]
B23D55/06	.	有用于带锯条的驱动装置的; 有轮架的 [2006. 01]
B23D55/08	.	有带锯条的导向或进给装置的 [2006. 01]
B23D55/10	.	有带锯条张紧装置的 (B23D55/06 优先; 与带锯条结合的入 B23D61/12) [2006. 01]
B23D57/00		不包含在 B23D45/00 到 B23D55/00 单一组中的锯床或锯切装置 [2006. 01]
B23D57/02	.	链锯 [2006. 01]
B23D59/00		专门适用于锯床或锯切装置的附属装置 (一般机床的润滑和冷却入 B23Q11/12) [2006. 01]
B23D59/02	.	用于圆锯片的润滑和冷却装置 [2006. 01]

B23D59/04	.	用于直锯条或带锯条的润滑和冷却装置[2006. 01]
B23D61/00		锯床或锯切装置的刀具（用于套孔的刀具入 B23B51/04）；用于这些刀具的夹固装置[2006. 01]
B23D61/02	.	圆锯片[2006. 01]
B23D61/04	..	镶有锯齿的[2006. 01]
B23D61/06	...	可更换锯齿的[2006. 01]
B23D61/08	..	有内锯齿的环形锯片[2006. 01]
B23D61/10	..	夹固在轮毂之间的；其所用的夹固和校准装置[2006. 01]
B23D61/12	.	直锯条；带锯条[2006. 01]
B23D61/14	..	镶有锯齿的[2006. 01]
B23D61/16	...	可更换锯齿的[2006. 01]
B23D61/18	.	专用锯条，如线锯条；在所选择的个别位置装有钻石或其他磨粒的片锯或线锯[2006. 01]
B23D63/00		用于切割任何种类材料的锯床或锯切装置的刀具修整，例如在锯切刀具的制造过程中修整[2006. 01]
B23D63/02	.	用手工操作装置进行锯齿的定位[2006. 01]
B23D63/04	.	用动力操作装置进行圆锯，直锯条或带锯条的锯齿定位[2006. 01]
B23D63/06	.	锯齿切割刀的锻锻，如型锻[2006. 01]
B23D63/08	.	锯齿切割刀的刃磨[2006. 01]
B23D63/10	..	用锉削[2006. 01]
B23D63/12	..	用磨削[2006. 01]
B23D63/14	...	圆锯片的刃磨[2006. 01]
B23D63/16	..	链锯的（开榫链切割器的入 B24B3/14）[2006. 01]
B23D63/18	.	损坏锯片的矫直，锯片侧面的翻修，如用磨削[2006. 01]
B23D63/20	.	修整锯齿的组合工艺，如兼有硬化和定位[2006. 01]
B23D65/00		切割任何种类材料的锯床或锯切装置的刀具制造[2006. 01]
B23D65/02	.	用冲切，切削或刨削方法制锯齿[2006. 01]
B23D65/04	.	用铣削方法制锯齿[2006. 01]
		金属锉削或木料锉削
B23D67/00		锉削或粗锉机械或设备（锉刀或粗锉的保护装置入 B23D71/00）[2006. 01]
B23D67/02	.	有固定在支架或类似物上的往复刀具[2006. 01]
B23D67/04	.	有仅装在支架一端的往复刀具的[2006. 01]
B23D67/06	.	有旋转刀具的[2006. 01]
B23D67/08	.	刀具装在环形链或环形带上的[2006. 01]
B23D67/10	.	专用的，如用于锉键；其附件[2006. 01]
B23D67/12	.	手持式或手工操作的锉削或粗锉设备（手用锉刀或粗锉入 B23D71/04）[2006. 01]
B23D69/00		仅以特殊部件的结构为特征的锉削或粗锉机械或设备，如导向装置、传动装置（这些部分本身的结构部件入 B23Q；与执行操作无特殊关联的便携式机动工具的零件或部件，例如外壳、机体入 B25F5/00）；用于锉削或粗锉

		的附件（装在刀具上的入 B23D71/10）[2006. 01]
B23D69/02	.	手工刀具的导向装置[2006. 01]
B23D71/00		锉削或粗锉刀具；及其安全装置（用于机床的刀夹入 B23Q3/00；用于手工工具的手柄入 B25G）[2006. 01]
B23D71/02	.	用于锉削或粗锉机械或设备的[2006. 01]
B23D71/04	.	手用锉刀或手工粗锉（连接在支架两端的刀具的支承装置或附接装置入 B23D51/12；导向装置入 B23D69/02）[2006. 01]
B23D71/06	..	用单个可更换刀片[2006. 01]
B23D71/08	..	用一组可更换的切削元件[2006. 01]
B23D71/10	.	用于锉削或粗锉刀具的附件，如用于防止由刀具刃部对工件划伤[2006. 01]
B23D73/00		锉刀或粗锉的制造[2006. 01]
B23D73/02	.	坯件的预处理，如专用适于制造锉刀或粗锉的磨削、抛光[2006. 01]
B23D73/04	.	用于制造锉刀或粗锉的方法和机械（非机械方法入有关类）[2006. 01]
B23D73/06	..	用凿齿方法切削工作面[2006. 01]
B23D73/08	..	工作面的铣削、刨削、开槽、滚花或拉削[2006. 01]
B23D73/10	..	工作面的磨削[2006. 01]
B23D73/12	..	用于工作面的刃磨或其他处理的特殊方法（用喷砂专门处理入 B24C1/02；用蚀刻方法磨锐锉刀入 C23F1/06）[2006. 01]
B23D73/14	.	专门适用于制造锉刀或粗锉的工具或附件，如凿子、支架[2006. 01]
		铰已镗好的孔
B23D75/00		铰孔机或铰孔装置（用于机床的刀夹入 B23Q3/00；手工具手柄入 B25G）[2006. 01]
B23D77/00		铰刀[2006. 01]
B23D77/02	.	镶装切削刃的铰刀[2006. 01]
B23D77/04	..	切削刃在整个切削长度上其直径大小是可调的[2006. 01]
B23D77/06	.	有补偿磨损装置的铰刀（B23D77/04 优先）[2006. 01]
B23D77/08	..	用扩展刀体开槽部分的方法[2006. 01]
B23D77/10	..	用扩展刀体管形非开槽部分的方法[2006. 01]
B23D77/12	.	有锥形切削刃的铰刀[2006. 01]
B23D77/14	.	专用铰刀，如加工已磨损汽缸端部突起处用[2006. 01]
B23D79/00		不包含在其他类目中的切削加工的方法，机械或装置（组合加工入 B23D81/00；高度集中的电流作用加工金属入 B23H；电子束切割入 B23K15/00，激光束加工入 B23K26/00；其他金属加工入 B23P；机床用刀夹入 B23Q3/00；手工工具手柄入 B25G）[2006. 01]
B23D79/02	.	用于刮研的机械或设备（用于棒材或管材端面的斜切，倒角或去毛刺的车床入 B23B5/16；锭料的粗铣或去皮入 B23C3/14）[2006. 01]
B23D79/04	..	具有旋转刀具，如用于光整轴承衬套的[2006. 01]
B23D79/06	..	具有往复运动刀具的[2006. 01]

B23D79/08	..	手工刮削工具[2006.01]
B23D79/10	..	用于夹固刮刀或被刮研的工件的附件[2006.01]
B23D79/12	.	在工件周围布置切削刀片非车削方式加工棒材或管材的去皮机械或装置（用车削方式的入 B23B5/12）[2006.01]
B23D81/00		包括本小类一个以上大组中的金属加工方法，机械或装置（与其他金属加工操作组合的入 B23P13/00，B23P23/00）[2006.01]
B23F		齿轮或齿条的制造（用冲压法的入 B21D；用滚轧法的入 B21H；用锻造或压力加工的入 B21K；用铸造法的入 B22；仿形或控制设备入 B23Q；用于磨削或抛光加工的一般机械或装置入 B24B） 附注 1. 本小类包括： 专门适用于制造精确齿形的方法和设备，该齿形能使齿轮传动元件正确啮合，以保证所要求的相对运动； 用类似的方法或设备、制造带齿的或类似形状的制品，如制造爪形离合器，花键轴，铣刀。 2. 本小类不包括除上面附注（1）所述内容以外的其他带齿的或类似形状制品的制造方法和设备。 3. 在本小类中，下列所用术语或词意是指： “齿轮齿”包括像旋转泵或鼓风机的转子那样的具有同种相对运动的精确啮合元件的齿或叶型在内； “齿廓”可以包括齿的两面或仅一面的轮廓，或邻齿相对面的轮廓； “直的”指整个齿，在其长度方向是直的，如从正齿轮半径方向所看到的（忽略齿面的任何弯曲，如齿冠），还包括斜齿轮和正伞齿轮的齿在内； “拉铣”指用有若干深度或宽度顺序渐增的齿的旋转铣刀进行的铣削。 小类索引 齿轮齿的制造 一般方法 1/00，3/00，17/00 特殊形状齿的制造 5/00，7/00，9/00，15/00，17/00 精加工 19/00 刀具；附件 21/00；23/00 蜗杆的制造 方法 13/00 蜗轮 11/00 附件 23/00 其他特殊型齿轮的制造 15/00
B23F1/00		用齿形与所要齿形相配的刀具制作齿轮齿（专门适用于弯曲齿的制作入 B23F9/00）[2006.01]
B23F1/02	.	用磨削[2006.01]
B23F1/04	.	用刨削或插削[2006.01]
B23F1/06	.	用铣削[2006.01]

B23F1/08	.	用拉削；用拉铣[2006. 01]
B23F3/00		用样板控制仿形制造齿轮齿，样板外形与所要求齿形或其一部分相配，或与一个不同比例的复制样件相配（仿形系统或装置本身入 B23Q35/00）[2006. 01]
B23F5/00		以刀具相对于工件作滚切或包络运动来制作直形齿轮齿[2006. 01]
B23F5/02	.	用磨削[2006. 01]
B23F5/04	..	刀具是蜗杆砂轮[2006. 01]
B23F5/06	..	刀具是有前平面的碟形砂轮[2006. 01]
B23F5/08	..	刀具是具有与齿条的单个或多个齿相同齿廓的碟形砂轮[2006. 01]
B23F5/10	..	刀具是具有与冠状齿轮或伞齿轮齿（单个或多个齿）相同齿廓的碟形砂轮[2006. 01]
B23F5/12	.	用刨削或插削[2006. 01]
B23F5/14	..	刀具具有和齿条单个或多个齿同样的齿廓[2006. 01]
B23F5/16	..	刀具形状和正齿轮或其部分齿相类似[2006. 01]
B23F5/18	..	刀具具有和冠状齿轮齿同样的齿廓[2006. 01]
B23F5/20	.	用铣削[2006. 01]
B23F5/22	..	刀具是制造正齿轮用的滚刀[2006. 01]
B23F5/24	..	刀具是制造伞齿轮用的滚刀[2006. 01]
B23F5/26	..	刀具具有和齿条的单个或多个齿相同的齿廓，用于制造正齿轮[2006. 01]
B23F5/27	..	刀具具有和冠状齿轮或伞齿轮的单个或多个齿同样的齿廓[2006. 01]
B23F5/28	.	用拉削；用拉铣[2006. 01]
B23F7/00		人字形齿轮齿的制作[2006. 01]
B23F9/00		齿形在纵向上弯曲的齿轮的制造[2006. 01]
B23F9/02	.	用磨削[2006. 01]
B23F9/04	.	刀具往复运动的刨削或插削[2006. 01]
B23F9/06	..	刀具形状与正齿轮的齿形部分相类似[2006. 01]
B23F9/07	..	刀具形状与冠状齿轮或其齿部分相类似[2006. 01]
B23F9/08	.	用铣削，如用螺旋滚刀[2006. 01]
B23F9/10	..	用端铣刀[2006. 01]
B23F9/12	...	用于非连续滚切过程[2006. 01]
B23F9/14	...	用于连续滚切过程[2006. 01]
B23F11/00		蜗轮的制造，如用滚切[2006. 01]
B23F13/00		基本上需要使用切齿机的方法制造蜗杆（加工螺纹入 B23G）[2006. 01]
B23F13/02	.	圆柱形蜗杆的制造[2006. 01]
B23F13/04	..	用磨削[2006. 01]
B23F13/06	.	球面蜗杆的制造[2006. 01]
B23F13/08	..	用磨削[2006. 01]
B23F15/00		用于制造不包含在 B23F7/00 至 B23F13/00 组中的特种齿轮的方法或机床[2006. 01]
B23F15/02	.	在工作半径变化的轮上制齿，如椭圆轮上加工齿轮齿[2006. 01]

B23F15/04	.	采用专门机械加工来制造钟表齿轮或类似元件上的小节距齿轮齿[2006. 01]
B23F15/06	.	在轮的端面上加工齿，如用于有啮合面的离合器或联轴器[2006. 01]
B23F15/08	.	相互啮合转子的制造，如泵的转子[2006. 01]
B23F17/00		不包含在 B23F1/00 至 B23F15/00 各组中的加工齿轮的专用方法或机床[2006. 01]
B23F19/00		用除了这些所用的制作齿轮齿用的刀具以外的其他刀具进行齿轮齿的精加工[2006. 01]
B23F19/02	.	研磨轮齿[2006. 01]
B23F19/04	..	用形状相当的对应物研磨正齿轮[2006. 01]
B23F19/05	.	齿轮齿的珩磨[2006. 01]
B23F19/06	.	齿面的切削[2006. 01]
B23F19/10	.	齿轮边缘的倒角[2006. 01]
B23F19/12	..	用磨削[2006. 01]
B23F21/00		专门用于齿轮齿加工机床的工具[2006. 01]
B23F21/02	.	碟形砂轮；蜗杆砂轮（磨具整形入 B24B；一般磨削刀具入 B24D）[2006. 01]
B23F21/03	.	珩具[2006. 01]
B23F21/04	.	刨刀或插刀[2006. 01]
B23F21/06	..	其齿廓与齿轮齿廓相配的[2006. 01]
B23F21/08	..	其齿廓与齿条的一个或多个齿廓相同的[2006. 01]
B23F21/10	..	形状类似于正齿轮或其齿部分的刨齿刀具[2006. 01]
B23F21/12	.	铣刀[2006. 01]
B23F21/14	..	盘形成形铣刀[2006. 01]
B23F21/16	..	齿轮滚刀[2006. 01]
B23F21/18	...	锥形齿轮滚刀，如用于斜齿轮[2006. 01]
B23F21/20	..	飞刀[2006. 01]
B23F21/22	..	用于纵向弯曲轮齿面铣刀[2006. 01]
B23F21/23	...	铣刀齿呈螺旋曲线排列，用于连续铣切过程[2006. 01]
B23F21/24	.	拉铣刀[2006. 01]
B23F21/26	.	拉刀[2006. 01]
B23F21/28	.	剃齿刀[2006. 01]
B23F23/00		与切齿机结合的或装在切齿机上的或专门适用于切齿机成形部分的附件或装置（不限定用于切齿机的附件或装置入 B23Q；刀具导向机构见制作齿轮齿的有关组）[2006. 01]
B23F23/02	.	工件的装载或卡紧装置[2006. 01]
B23F23/04	..	装载装置[2006. 01]
B23F23/06	..	卡紧装置[2006. 01]
B23F23/08	.	分度机构[2006. 01]
B23F23/10	.	用于在传动机构或分度机构中补偿不均匀性的装置[2006. 01]
B23F23/12	.	其他装置如刀夹；用于制齿机械中控制工作的校验设备[2006. 01]

B23G		螺纹切制；螺钉、螺栓头或螺母的加工，及其有关的加工（用管褶皱形成螺纹入 B21D 15/04；用滚轧入 B21H 3/02；用锻造、压力加工或锤锻入 B21K 1/56；用车削加工螺旋槽入 B23B 5/48；用铣削入 B23C 3/32；用磨削入 B24B 19/02；仿形或控制装置入 B23Q） 附注 本小类下列术语意指： “螺纹切制”包括形式和方法都类似于螺纹切削刀具，但不切除任何材料的刀具的应用。 小类索引 螺纹切制的方法，所用的机床或设备 1/00，3/00，7/00，9/00 精加工 9/00 刀具 5/00，7/02 附件 11/00
B23G1/00		螺纹切制；专用自动机床[2006. 01]
B23G1/02	.	在外或内圆柱面或圆锥面上，例如在凹槽上（B23G1/16，B23G1/22，B23G1/32，B23G1/36 优先）[2006. 01]
B23G1/04	..	具有一个工作主轴的机床[2006. 01]
B23G1/06	...	专门适用于制造锥形螺钉，如木螺钉[2006. 01]
B23G1/08	..	具有多个工作主轴的机床[2006. 01]
B23G1/10	...	专门适用于制造锥形螺钉，如木螺钉[2006. 01]
B23G1/12	..	具有正齿轮或类似形状的齿状切刀，当工件旋转时它转动而加工出螺纹形状的机床[2006. 01]
B23G1/14	...	专门适用于制造锥形螺钉，如木螺钉[2006. 01]
B23G1/16	.	在工件孔上用丝锥攻螺纹（B23G1/26，B23G1/32，B23G1/36 优先）[2006. 01]
B23G1/18	..	具有一个工作主轴的机床[2006. 01]
B23G1/20	..	具有多个工作主轴的机床[2006. 01]
B23G1/22	.	专门适用于在管子上加工的机械[2006. 01]
B23G1/24	..	便携式[2006. 01]
B23G1/26	.	手工操作的螺纹切制装置（切螺纹刀具本身的特征入 B23G5/00）[2006. 01]
B23G1/28	..	带有调节切螺纹刀具的装置[2006. 01]
B23G1/30	..	无调节螺纹刀具的装置，如扳牙架（丝锥扳手入 B25B）[2006. 01]
B23G1/32	.	用铣削[2006. 01]
B23G1/34	..	具有在闭合轨道上运动的切刀，此轨道对旋转工件的轴线为偏心的[2006. 01]
B23G1/36	.	用磨削[2006. 01]
B23G1/38	..	具有按所需切制螺纹的螺距沿工件操纵的砂轮[2006. 01]
B23G1/40	..	具有沿工件径向操纵的砂轮[2006. 01]
B23G1/42	.	无心磨削[2006. 01]
B23G1/44	.	专门适用于螺纹切制机床或装置的附件或装置[2006. 01]

B23G1/46	..	夹持切螺纹刀具用的[2006. 01]
B23G1/48	..	引导切螺纹刀具用的[2006. 01]
B23G1/50	..	用于逐次加工的螺纹切制[2006. 01]
B23G1/52	..	用于在管子上加工的[2006. 01]
B23G3/00		使非专门用于螺纹切制的机床能进行螺纹切制的装置或附件，如使工作主轴反向的装置[2006. 01]
B23G3/02	.	用于切螺纹刀具的退刀或重新调整[2006. 01]
B23G3/04	..	用于切螺纹刀具在预定加工位置的重复定位[2006. 01]
B23G3/06	.	用于补偿导程丝杠螺距误差[2006. 01]
B23G3/08	.	用样板，凸轮或类似物推进或控制切螺纹刀具或工件[2006. 01]
B23G3/10	..	用于可变螺距的螺纹切削[2006. 01]
B23G3/12	..	用于使用几个邻接排列的螺纹刀，如用螺纹梳刀[2006. 01]
B23G3/14	..	用于切制锥形螺纹[2006. 01]
B23G5/00		螺纹切制刀具；板牙头[2006. 01]
B23G5/02	.	无调节装置的[2006. 01]
B23G5/04	..	板牙[2006. 01]
B23G5/06	..	丝锥（所用的夹头入 B23B31/00）[2006. 01]
B23G5/08	.	有调节装置的[2006. 01]
B23G5/10	..	板牙头[2006. 01]
B23G5/12	...	自开的[2006. 01]
B23G5/14	..	攻丝头[2006. 01]
B23G5/16	...	自动松开的[2006. 01]
B23G5/18	.	铣刀[2006. 01]
B23G5/20	.	与其他刀具，如钻头结合在一起的[2006. 01]
B23G7/00		用形式和使用方法都类似于螺纹切制刀具的，但不切除任何材料的工具进行螺纹成形加工（非专门适用于特殊螺纹成形的机械或设备的特征入 B23G1/00）[2006. 01]
B23G7/02	.	为此用途的刀具[2006. 01]
B23G9/00		与螺纹切制相关的螺钉，螺栓头，螺母的其他加工，如螺钉头部或螺钉杆部的开槽，从螺钉头部或螺钉杆部上去毛刺；螺纹的精加工，如螺纹的抛光（通过加工金属板材，管材或型材，基本上不切除材料，来制造垫圈和螺帽入 B21D53/20，B21D53/24）[2006. 01]
B23G11/00		连接于，配置于或专门适用于切螺纹机械的进给或卸料机构（用于一般机床入 B23Q）[2006. 01]
B23H		用电极代替刀具，以电流高度集中的作用在工件上的金属加工；这种加工与其他方式的金属加工的组合（电铸、涂层的电解或电泳生产工艺或其所用的设备入 C25D；电解去除加工件材料的工艺入 C25F；把沉淀技术用于导电材料形成所要求的电路来制造印刷线路入 H05K3/18）[2006. 01] 附注[2006. 01] 本小类包括称为“电蚀”的金属加工。

		小类索引 放电加工 1/00 电化加工 3/00 组合加工 5/00 通用加工方法或设备 7/00 加工特殊制品或获得特殊效果或结果 9/00 附属装置或零件 11/00
B23H1/00		放电加工，即在液体电介质中，采用在电极和工件之间一连串迅速重复放电的方法移去金属[2006. 01]
B23H1/02	.	专门适用的电路，例如供电，控制，防止短路或其他异常放电[2006. 01]
B23H1/04	.	专用电极或其制造（B23H9/00 优先）[2006. 01]
B23H1/06	..	电极材料[2006. 01]
B23H1/08	.	工作介质[2006. 01]
B23H1/10	.	工作介质的供给或再生[2006. 01]
B23H3/00		电化加工，即在电解液中，在电极和工件之间通过电流除掉金属[2006. 01]
B23H3/02	.	其专用电路，例如供电，控制，防止短路[2006. 01]
B23H3/04	.	其专门适用的电极或其制造（B23H9/00 优先）[2006. 01]
B23H3/06	..	电极材料[2006. 01]
B23H3/08	.	工作介质[2006. 01]
B23H3/10	.	工作介质的供给或再生[2006. 01]
B23H5/00		组合加工[2006. 01]
B23H5/02	.	放电加工与电化加工组合[2006. 01]
B23H5/04	.	放电加工与机械加工组合[2006. 01]
B23H5/06	.	电化学加工与机械加工组合，例如磨削或珩磨[2006. 01]
B23H5/08	..	电解磨削[2006. 01]
B23H5/10	.	专门适用的电极或其制造（B23H1/04，B23H3/04 优先）[2006. 01]
B23H5/12	.	工作介质[2006. 01]
B23H5/14	.	工作介质的供给或再生[2006. 01]
B23H7/00		可兼用于放电加工和电化加工的方法或设备[2006. 01]
B23H7/02	.	线切割[2006. 01]
B23H7/04	..	将电流供给加工间隙的设备，其专用电路[2006. 01]
B23H7/06	..	电极和工件之间相对运动行程曲线的控制[2006. 01]
B23H7/08	..	线电极[2006. 01]
B23H7/10	...	线电极的支承，绕组或电气连接[2006. 01]
B23H7/12	.	转盘式电极[2006. 01]
B23H7/14	.	专用电路，例如供电[2006. 01]
B23H7/16	..	用于防止短路或其他异常放电[2006. 01]
B23H7/18	..	用于在电极或工件之间保持或控制要求的距离[2006. 01]
B23H7/20	..	用于程序控制，例如自适应控制[2006. 01]

B23H7/22	.	专用电极或其制造 (B23H7/08, B23H7/12, B23H9/00 优先) [2006.01]
B23H7/24	..	电极材料[2006.01]
B23H7/26	.	用于电极相对工件移动或定位的装置; 电极的安装[2006.01]
B23H7/28	..	在垂直于进给方向的平面内移动电极, 例如作轨道运行[2006.01]
B23H7/30	..	在进给方向移动电极 (B23H7/32 优先) [2006.01]
B23H7/32	..	在电极和工件之间保持要求和距离[2006.01]
B23H7/34	.	工作介质[2006.01]
B23H7/36	.	工作介质的供给或再生[2006.01]
B23H7/38	.	采用不直接涉及除掉金属的专用方法对金属加工, 如超声波, 磁场或激光照射[2006.01]
B23H9/00		专门适用于处理特殊金属制品或为在金属制品上获得特殊效果或结果而专用机械加工 (用阴极放电热处理入 C21D1/38) [2006.01]
B23H9/02	.	修正或去毛刺[2006.01]
B23H9/04	.	处理滚筒表面[2006.01]
B23H9/06	.	打印或雕刻[2006.01]
B23H9/08	.	刃磨[2006.01]
B23H9/10	.	加工蜗轮机叶片或喷嘴[2006.01]
B23H9/12	.	制成相配形零件, 如冲头和冲模[2006.01]
B23H9/14	.	加工孔[2006.01]
B23H9/16	..	使用电解喷流法[2006.01]
B23H9/18	.	生产外锥形表面或大钉 (B23H9/08 优先) [2006.01]
B23H11/00		其他类目不包括的附属装置或零件[2006.01]
B23K		钎焊或脱焊; 焊接; 用钎焊或焊接方法包覆或镀敷; 局部加热切割, 如火焰切割; 用激光束加工 (用金属的挤压来制造金属包覆产品入 B21C23/22; 用铸造方法制造衬套或包覆层入 B22D19/08; 用浸入方式的铸造入 B22D23/04; 用烧结金属粉末制造复合层入 B22F7/00; 机床上的仿形加工或控制装置入 B23Q; 不包含在其他类目中的包覆金属或金属包覆材料入 C23C; 燃烧器入 F23D) 附注 1. 本小类也包括专门适合于本小类类目所覆盖的用途的电路。 2. 在本小类中, 下列所用术语表示的含义为: “钎焊”是指用焊剂连接金属, 加热但不熔化相结合的两部分中的任何一部分。 3. 在本小类中, 最好加注 B23K101/00 组或 B23K103/00 组中的引得码。 小类索引 钎焊 1/00, 3/00 焊接 以产生热的方法为特征的 用火焰 5/00 用电力 9/00, 11/00, 13/00

		用等离子体法 10/00 用核粒子 15/00, 17/00 用铝热法 23/00 用激光束 26/00 其他方法 25/00, 28/00 以应用冲击或压力为特征的 20/00 以其他特点为特征, 不限于本 小类中的某一特定组的工艺 28/00 用局部加热切割; 割断 7/00, 9/00, 15/00, 26/00, 28/00; 11/00 火焰清理; 清除表面金属层 7/00 材料; 辅助设备 35/00; 37/00 特殊工艺 31/00, 33/00
		钎焊, 如硬钎焊; 脱焊 (B23K3/00 优先; 仅以使用特殊材料或介质为特征的入 B23K35/00; 制造印刷电路的浸沾或波峰钎焊入 H05K3/34)
B23K1/00		钎焊, 如硬钎焊或脱焊 (B23K3/00 优先; 仅以使用特殊材料或介质为特征的入 B23K35/00; 制造印刷电路的浸沾或波峰钎焊入 H05K3/34) [2006. 01]
B23K1/002	.	感应加热法钎焊[2006. 01]
B23K1/005	.	辐射能法钎焊[2006. 01]
B23K1/008	.	在炉中钎焊 (B23K1/012 优先) [2006. 01]
B23K1/012	.	应用热气体钎焊[2006. 01]
B23K1/015	..	蒸气—沉积钎焊[2006. 01]
B23K1/018	.	脱焊; 除去熔化钎料或其他余物[2006. 01]
B23K1/06	.	用振动, 如超声波振动[2006. 01]
B23K1/08	.	用浸入熔融钎料的方式钎焊[2006. 01]
B23K1/14	.	专门适用于钎焊缝 (用非钎焊加工制管入 B21C) [2006. 01]
B23K1/16	..	纵向缝, 如外壳的[2006. 01]
B23K1/18	..	圆周缝, 如外壳的[2006. 01]
B23K1/19	.	考虑到被钎焊的材料性质的[2006. 01]
B23K1/20	.	工件或钎焊区的预处理, 如电镀 (用特殊方法预先加工表面入有关处理或被处理材料的组如 C04B, C23C) [2006. 01]
B23K3/00		用于钎焊, 如硬钎焊或脱焊的工具、设备或专用附属装置, 不专门适用于特殊方法的 (用于钎焊的材料入 B23K35/00) [2006. 01]
B23K3/02	.	烙铁; 烙铁头[2006. 01]
B23K3/03	..	电加热的[2006. 01]
B23K3/04	.	加热设备 (焊接灯或喷焊器入 F23D; 一般电加热入 H05B) [2006. 01]
B23K3/047	..	用电的[2006. 01]
B23K3/053	...	用电阻丝[2006. 01]
B23K3/06	.	钎料供给设备; 钎料熔化盘[2006. 01]
B23K3/08	.	辅助装置 (如在钎焊前清洁管道或管道系统入 B08B9/02) [2006. 01]
		火焰焊接或切割

B23K5/00		气体火焰焊接[2006. 01]
B23K5/02	.	缝焊（不用焊接方法制造管子入 B21C）[2006. 01]
B23K5/04	..	用附加的成型焊条或类似物沿缝的边缘焊接金属[2006. 01]
B23K5/06	..	纵向缝的焊接[2006. 01]
B23K5/08	..	圆周缝的焊接[2006. 01]
B23K5/10	.	基本由不同金属层组成的工件的焊接，如镀过的工件[2006. 01]
B23K5/12	.	考虑到被焊材料性质的[2006. 01]
B23K5/14	..	有色金属的（B23K5/16 优先）[2006. 01]
B23K5/16	..	不同金属的[2006. 01]
B23K5/18	.	用于非接合目的，如堆焊[2006. 01]
B23K5/20	.	应用振动的，如超声波振动[2006. 01]
B23K5/213	.	初步处理[2006. 01]
B23K5/22	.	辅助装置，如衬板、导向器[2006. 01]
B23K5/24	..	支承焊枪的装置（不限定用于火焰焊接的入 B23K37/02）[2006. 01]
B23K7/00		用火焰进行切割、清理或除去表面层[2006. 01]
B23K7/06	.	专门适用于火焰清理或清除表面金属层的机械、装置或设备[2006. 01]
B23K7/08	.	用施加化合物或其他措施帮助切割、火焰清理、清除表面金属层[2006. 01]
B23K7/10	.	附属装置，如用于焊枪的导向或支承的（适用于其他金属加工机床的导向装置入 B23Q）[2006. 01]
		电焊或电切割
B23K9/00		电弧焊接或电弧切割（电渣焊入 B23K25/00；焊接变压器入 H01F；焊接发电机 H02K）[2006. 01]
B23K9/007	.	点弧焊[2006. 01]
B23K9/013	.	电弧切割、刨削、表面缺陷清除或清除表面金属[2006. 01]
B23K9/02	.	缝焊；衬板装置；嵌入物[2006. 01]
B23K9/022	..	用摆动电极焊接[2006. 01]
B23K9/025	..	用于直焊缝[2006. 01]
B23K9/028	..	用于平面曲线焊缝[2006. 01]
B23K9/032	..	用于三维焊缝[2006. 01]
B23K9/035	..	焊缝下配置衬板装置[2006. 01]
B23K9/038	..	用模制装置（不限于弧焊的入 B23K37/06）[2006. 01]
B23K9/04	.	用于非接合目的的焊接，如堆焊[2006. 01]
B23K9/06	.	起弧装置或电路，如产生引燃电压或稳定电弧[2006. 01]
B23K9/067	..	起弧[2006. 01]
B23K9/073	..	稳弧[2006. 01]
B23K9/08	.	用于电弧磁控的装置或电路[2006. 01]
B23K9/09	.	具有脉冲电流或电压的电弧焊接装置或电路[2006. 01]
B23K9/095	.	监测或自动控制焊接参数[2006. 01]
B23K9/10	.	所用的其他电路；保护电路；遥控[2006. 01]
B23K9/12	.	用于点焊、缝焊或切割的电极或工件的自动进给或移动[2006. 01]

B23K9/127	..	弧焊或切割中的焊缝跟踪装置（一般仿形加工入 B23Q35/00）[2006. 01]
B23K9/133	..	电极进给装置，如焊丝盘、滚轴、电动机[2006. 01]
B23K9/14	.	使用绝缘电极[2006. 01]
B23K9/16	.	使用保护气体[2006. 01]
B23K9/167	..	并且使用不熔化电极[2006. 01]
B23K9/173	..	并且使用熔化电极[2006. 01]
B23K9/18	.	埋弧焊[2006. 01]
B23K9/20	.	螺柱焊接[2006. 01]
B23K9/22	.	冲击焊[2006. 01]
B23K9/23	.	考虑被焊材料性质的[2006. 01]
B23K9/235	.	初步处理[2006. 01]
B23K9/24	.	关于电极的特性（电极的形状和成分入 B23K35/00）[2006. 01]
B23K9/26	..	用于电极的附件，如导电嘴[2006. 01]
B23K9/28	..	支承电极的装置（不限定用于弧焊或切割的入 B23K37/02）[2006. 01]
B23K9/29	...	作为保护用的支承装置[2006. 01]
B23K9/30	...	用于电极的振动夹具（B23K9/022 优先）[2006. 01]
B23K9/32	.	附件（接地装置入 H01R）[2006. 01]
B23K10/00		用等离子焊接或切割[2006. 01]
B23K10/02	.	等离子焊接[2006. 01]
B23K11/00		电阻焊接；用电阻加热方式的切割[2006. 01]
B23K11/02	.	加压对焊[2006. 01]
B23K11/04	.	闪光对焊[2006. 01]
B23K11/06	.	用滚子电极[2006. 01]
B23K11/08	.	不限于前面小组之一的缝焊[2006. 01]
B23K11/087	..	用于直焊缝[2006. 01]
B23K11/093	..	用于平面曲线焊缝[2006. 01]
B23K11/10	.	点焊；连续点焊[2006. 01]
B23K11/11	..	点焊[2006. 01]
B23K11/12	..	用振动[2006. 01]
B23K11/14	.	凸焊[2006. 01]
B23K11/16	.	考虑到被焊材料性质的[2006. 01]
B23K11/18	..	有色金属的（B23K11/20 优先）[2006. 01]
B23K11/20	..	不同金属的[2006. 01]
B23K11/22	.	用电阻加热方式切割[2006. 01]
B23K11/24	.	电源或其控制电路[2006. 01]
B23K11/25	..	监测装置[2006. 01]
B23K11/26	..	储能放电焊接[2006. 01]
B23K11/28	.	便携式焊接设备[2006. 01]
B23K11/30	.	关于电极的特性（电极的形状或成分入 B23K35/00）[2006. 01]
B23K11/31	..	电极夹（不限于电阻焊或通过电阻加热的入 B23K37/02）[2006. 01]

B23K11/34	.	初步处理[2006.01]
B23K11/36	.	辅助设备（B23K11/31 优先）[2006.01]
B23K13/00		用高频电流加热焊接[2006.01]
B23K13/01	.	用感应加热[2006.01]
B23K13/02	..	缝焊[2006.01]
B23K13/04	.	用传导加热[2006.01]
B23K13/06	.	以焊接区保护克服周围大气影响为特征的（介质选择入 B23K35/38）[2006.01]
B23K13/08	.	电源或控制电路[2006.01]
		其他焊接或切割；用激光束加工[2006.01]
B23K15/00		电子束焊接或切割（电子束管或离子束管入 H01J37/00）[2006.01]
B23K15/02	.	控制电路[2006.01]
B23K15/04	.	用于焊环缝[2006.01]
B23K15/06	.	在一真空室内（B23K15/04 优先）[2006.01]
B23K15/08	.	除掉材料，如用切割，钻孔[2006.01]
B23K15/10	.	非真空电子束焊接或切割[2006.01]
B23K17/00		在焊接或有关技术中应用核能[2006.01]
B23K20/00		利用冲击或其他压力的非电焊接，用或不用加热，例如包覆或镀敷[2006.01]
B23K20/02	.	利用压力机[2006.01]
B23K20/04	.	利用轧机[2006.01]
B23K20/06	.	利用高能脉冲，例如磁能[2006.01]
B23K20/08	..	爆炸焊接[2006.01]
B23K20/10	.	利用振动，例如超声波焊接[2006.01]
B23K20/12	.	由摩擦产生热；摩擦焊接[2006.01]
B23K20/14	.	防止或减少气体进入，或在焊接时使用保护气体或真空（在工件之间放入材料来形成的入 B23K20/18）[2006.01]
B23K20/16	.	中间放入特殊材料，例如吸收气体或产生气体的材料，以便于工件的连接[2006.01]
B23K20/18	.	区域焊接，即在不需要焊接的区域之间放入防止焊接的物质[2006.01]
B23K20/20	.	能够随后分离的特殊方法，例如从废料中分出高质量的金属[2006.01]
B23K20/22	.	考虑到被焊接材料的性质[2006.01]
B23K20/227	..	有黑色金属层[2006.01]
B23K20/233	..	无黑色金属层[2006.01]
B23K20/24	.	初步处理[2006.01]
B23K20/26	.	辅助设备[2006.01]
B23K23/00		铝热法焊接[2006.01]
B23K25/00		电渣焊，即用加热层或粉状物、渣或类似物与被焊接材料接触（B23K23/00 优先；埋弧焊入 B23K9/18）[2006.01]
B23K26/00		用激光束加工，例如焊接、切割、或打孔[2014.01]

		附注[2014. 01] 1. 这个大组包括： • 激光加工用于制造削弱层, 有或没有移除材料 • 激光冲击加工 • 用于激光表面处理的设备 • 激光烧蚀 2. 这个大组不包括： • 激光辅助沉积被包括在 C23C 小类 • 激光烧结金属粉末入 B22F3/105, 烧结塑料的入 B29C67/04, 烧结玻璃的入 C03B19/06 或烧结陶瓷的入 C04B35/64 • 激光辅助化学腐蚀入从 C23F1/00
B23K26/02	.	工件的定位和观测, 如相对于冲击点; 激光束的对正、瞄准或聚焦[2014. 01]
B23K26/03	..	工件的观测, 如监视[2006. 01]
B23K26/035	..	激光束的校准(自动地入 B23K26/042)[2014. 01]
B23K26/04	..	激光束的自动校准、瞄准或聚焦, 如应用反向散射光[2014. 01]
B23K26/042	...	激光束的自动校准[2014. 01]
B23K26/044		焊缝跟踪[2014. 01]
B23K26/046	...	激光束的自动聚焦[2014. 01]
B23K26/06	..	激光束的成形, 例如, 利用掩膜或多次聚焦[2014. 01]
B23K26/062	...	直接控制激光束的[2014. 01]
B23K26/0622		通过成形脉冲的[2014. 01]
B23K26/064	...	通过光学元件装置的, 例如透镜, 反射镜, 棱镜[2014. 01]
B23K26/066		使用掩膜的[2014. 01]
B23K26/067	...	光束分为多束, 如多次聚焦[2006. 01]
B23K26/073	...	激光点的整形[2006. 01]
B23K26/08	.	激光束与工件具有相对运动的装置[2014. 01]
B23K26/082	..	扫描系统, 例如激光束相对于激光头运动的装置[2014. 01]
B23K26/10	..	用固定支架[2006. 01]
B23K26/12	.	在一特殊环境或气氛中, 例如在罩中[2014. 01]
B23K26/122	..	在液体里, 例如水下[2014. 01]
B23K26/14	.	利用流体, 如气体的射流, 与激光束相结合; 其喷嘴(B23K26/12 优先)[2014. 01]
B23K26/142	..	用于除去副产品[2014. 01]
B23K26/144	..	包含粒子的流体, 如, 粉末[2014. 01]
B23K26/146	..	流体是液态的[2014. 01]
B23K26/16	.	排除副产物, 例如在工件处理时产生的微粒或蒸汽(用流体的入 B23K26/142)[2006. 01]
B23K26/18	.	在工件上采用吸收层, 例如为作标记或起保护作用[2006. 01]
B23K26/20	.	连接, (辐射能法钎焊入 B23K1/005; 利用激光束进行加热的预制塑料部件

		的接合入 B29C65/16) [2014. 01]
B23K26/21	..	焊接的[2014. 01]
B23K26/211	...	有特殊材料的插入物来促进部件连接的[2014. 01]
B23K26/22	...	点焊[2006. 01]
B23K26/24	...	缝焊[2014. 01]
B23K26/242		角焊，例如涉及实质上两部件的三角截面的焊接[2014. 01]
B23K26/244		搭缝焊[2014. 01]
B23K26/26		用于直焊缝[2014. 01]
B23K26/262		管子的纵向焊缝[2014. 01]
B23K26/28		用于平面曲线焊缝[2014. 01]
B23K26/282		管截面的[2014. 01]
B23K26/30		用于三维焊缝[2014. 01]
B23K26/302		螺旋状焊缝的[2014. 01]
B23K26/32	..	考虑到所包含材料性质的[2014. 01]
B23K26/322	...	涉及镀层金属部件的(在工件上使用吸收层的入 B23K26/18) [2014. 01]
B23K26/323	...	涉及由不同金属材料组成的部件[2014. 01]
B23K26/324	...	涉及非金属部件的[2014. 01]
B23K26/34	.	用于非接合目的的激光焊接，[2014. 01]
B23K26/342	..	堆焊[2014. 01]
B23K26/346	.	与包括在 B23K5/00-B23K25/00 小组的焊接或切割结合的，例如与电阻焊结合的[2014. 01]
B23K26/348	..	与电弧加热结合的，例如 TIG (钨极惰性气体)，MIG (金属惰性气体) 或等离子焊(激光束用于电弧切割和焊接起弧的入 B23K9/067) [2014. 01]
B23K26/351	.	用于电器组件的微调和调谐[2014. 01]
B23K26/352	.	用于表面处理的[2014. 01]
B23K26/354	..	通过熔化的[2014. 01]
B23K26/356	..	通过振动处理的[2014. 01]
B23K26/359	..	通过提供一条线或线条图形，例如一条虚线起始线[2014. 01]
B23K26/36	.	除掉材料(B23K26/55, B23K26/57 优先) [2014. 01]
B23K26/361	..	用于倒角或机械修边(B23K26/351 优先) [2014. 01]
B23K26/362	..	激光刻蚀[2014. 01]
B23K26/364	...	用于制造槽或沟的，例如刻出一个断开的起始槽[2014. 01]
B23K26/38	..	用于打孔或切割[2014. 01]
B23K26/382	...	打孔[2014. 01]
B23K26/384		特殊形状的孔的[2014. 01]
B23K26/386		盲孔的[2014. 01]
B23K26/388		套孔，例如通过在轴线上移动光束点来打孔[2014. 01]
B23K26/40	..	考虑到所包含的材料性质的[2014. 01]
B23K26/402	...	涉及非金属材料的，例如光电隔离器[2014. 01]
B23K26/50	.	通过发射激光束通过工件或在工件内来加工的[2014. 01]

B23K26/53	..	通过改变或重建工件内部材料，例如生产断裂初始裂纹[2014. 01]
B23K26/55	..	用于制造工件内部的空洞，例如用于形成流道或流型[2014. 01]
B23K26/57	..	激光束进入工件的一个表面，由此传送激光束穿过工件材料作用不同工件面，如，用于作用于移除、熔接、修改或重建的[2014. 01]
B23K26/60	.	初步处理[2014. 01]
B23K26/70	.	辅助操作或设备[2014. 01]
B23K28/00		不包含在 B23K5/00 至 B23K26/00 各组中的焊接或切割（用电解法连接工件的入 C25D2/00；用电解法去除材料入 C25F）[2006. 01]
B23K28/02	.	焊接或切割的组合工艺或设备[2014. 01]
B23K31/00		专门适用于特殊产品或特殊用途，但不包含在 B23K1/00 至 B23K28/00 任何一个单一大组中的有关本小类的工艺（不用钎焊或焊接的加工方法制造管材或棒材的入 B21C37/04，B21C37/08）[2006. 01]
B23K31/02	.	关于钎焊或焊接的（制造印刷电路的浸沾或波峰钎焊接入 H05K3/34）[2006. 01]
B23K31/10	.	有关切割或清除表面的[2006. 01]
B23K31/12	.	有关研究材料的性质的，例如材料的可焊性[2006. 01]
B23K33/00		用于钎焊或焊接连接的工件特殊形状的边缘部分；由此形成焊缝的填充[2006. 01]
B23K35/00		用于钎焊、焊接或切割的焊条、电极、材料或介质[2006. 01]
B23K35/02	.	其机械特征，如形状[2006. 01]
B23K35/04	..	专门作为电极使用的（用于电弧焊或电弧切割的导电嘴入 B23K9/26）[2006. 01]
B23K35/06	...	非圆截面的；特殊布置的，如在内部[2006. 01]
B23K35/08		多芯的；复合的[2006. 01]
B23K35/10		有多层涂层或外壳材料的[2006. 01]
B23K35/12	..	非专门作电极使用的[2006. 01]
B23K35/14	...	用于钎焊[2006. 01]
B23K35/16	...	非圆截面的；特殊布置的，例如在内部的（B23K35/14 优先）[2006. 01]
B23K35/18		多芯的；复合的[2006. 01]
B23K35/20		有多层涂层或外壳材料的[2006. 01]
B23K35/22	.	以材料的成分和性质为特征的[2006. 01]
B23K35/24	..	钎焊材料和焊接材料的适当选择（B23K35/34 优先）[2006. 01]
B23K35/26	...	主要成分在 400℃ 以下熔化[2006. 01]
B23K35/28	...	主要成分在 950℃ 以下熔化[2006. 01]
B23K35/30	...	主要成分在 1550℃ 以下熔化[2006. 01]
B23K35/32	...	主要成分在 1550℃ 以上熔化[2006. 01]
B23K35/34	..	包含加热时产生金属的化合物[2006. 01]
B23K35/36	..	非金属成分，如涂料、焊剂的选择（B23K35/34 优先）；与非金属成分的选择相结合的钎焊或焊接材料的选择，两种选择都很重要（适当钎焊或焊接

		材料的选择入 B23K35/24) [2006. 01]
B23K35/362	...	焊剂成分的选择 (B23K35/365, B23K35/368 优先) [2006. 01]
B23K35/363		用于软钎焊或硬钎焊[2006. 01]
B23K35/365	...	单独选择涂层材料的非金属成分或结合钎焊或焊接材料的选择来选择涂层材料的非金属成分[2006. 01]
B23K35/368	...	单独或结合钎焊或焊接材料的选择来选择芯部材料的非金属成分[2006. 01]
B23K35/38	..	介质的选择, 如环绕作业区的特殊气体环境[2006. 01]
B23K35/40	.	钎焊或焊接用焊丝或焊条的制造(涉及单项技术的加工见有关类, 如 B05D, B21C) [2006. 01]
B23K37/00		非专门适用于仅包括在本小类其他单一大组中的附属设备或工艺(戴在操作者身体上的或手持的焊工用眼罩入 A61F9/00; 用于金属加工的机械但不是钎焊、焊接、火焰切割机械的入 B23Q; 其他防护罩入 F16P1/06)[2006. 01]
B23K37/02	.	支承焊接件或切割件的支架[2006. 01]
B23K37/04	.	用于工件的固定或定位[2006. 01]
B23K37/047	..	在钎焊、焊接或切割工序中移动工件以调节其位置 (B23K37/053 优先) [2006. 01]
B23K37/053	..	定位圆柱体工件; 夹紧装置[2006. 01]
B23K37/06	.	熔融金属的定位, 如限制它流入指定区域[2006. 01]
B23K37/08	.	烧化清除[2006. 01]
		与 B23K1/00 至 B23K31/00 联合使用的引得表, 涉及由钎焊、焊接或切割制成的制品, 或涉及被钎焊、焊接或切割的材料。[2006. 01]
B23K101/00		由钎焊、焊接或切割制成的制品[2006. 01]
B23K101/02	.	蜂窝结构[2006. 01]
B23K101/04	.	管状或空心物品[2006. 01]
B23K101/06	..	管子[2006. 01]
B23K101/08	...	有翅或肋的[2006. 01]
B23K101/10	..	管线[2006. 01]
B23K101/12	..	容器[2006. 01]
B23K101/14	..	热交换器[2006. 01]
B23K101/16	.	不定长度的带或板[2006. 01]
B23K101/18	.	薄板[2006. 01]
B23K101/20	.	工具[2006. 01]
B23K101/22	.	网; 金属丝织物或类似物[2006. 01]
B23K101/24	.	构架[2006. 01]
B23K101/26	.	轨道或钢轨类似物[2006. 01]
B23K101/28	.	梁[2006. 01]
B23K101/30	.	链、箍或环[2006. 01]
B23K101/32	.	金属丝[2006. 01]
B23K101/34	.	包覆物品[2006. 01]

B23K101/36	.	电的或电子设备[2006.01]
B23K101/38	..	导体[2006.01]
B23K101/40	..	半导体设备[2006.01]
B23K101/42	..	印刷电路[2006.01]
B23K103/00		被钎焊、焊接或切割的材料[2006.01]
B23K103/02	.	铁和黑色合金[2006.01]
B23K103/04	..	钢合金[2006.01]
B23K103/06	..	铸铁合金[2006.01]
B23K103/08	.	有色金属或合金[2006.01]
B23K103/10	..	铝或铝合金[2006.01]
B23K103/12	..	铜或铜合金[2006.01]
B23K103/14	..	钛或钛合金[2006.01]
B23K103/16	.	复合材料[2006.01]
B23K103/18	.	不同的材料[2006.01]
B23K103/20	..	黑色合金与铝或铝合金[2006.01]
B23K103/22	..	黑色合金与铜或铜合金[2006.01]
B23K103/24	..	黑色合金与钛或钛合金[2006.01]
B23P		未包含在其他位置的金属加工；组合加工；万能机床（仿形加工或控制装置入 B23Q） 附注 1. 本小类包括： 在 B21 至 B24 的不同小类中所包括的各种加工的组合 金属加工与金属非机械处理的组合，只要它不包含在分类表的其他位置，如 C21D , C22C , C22F 或 C23。 2. 本小类不包括： 非金属材料的非机械加工，除非在本小类中明确提及之外； 与主要操作步骤结合的辅助操作包含在单一小类中，比如，部件的装配作为下一金属加工的主要特征，因为它本身不应被认为是一种加工。 3. 注意 B23 大类类名后的附注。 小类索引 金属加工工艺 钻石的安装 5/00 修整；精加工 6/00； 9/00 连接或拆开 11/00， 19/00， 21/00 其他工艺 6/00， 13/00， 15/00， 17/00 附加处理 25/00 组合工艺；多用机械 修整；精加工 6/00； 9/00 其他组合加工 6/00， 23/00 附加处理 25/00

B23P5/00		在金属部件上安装宝石或类似物，如在刀具上安装金刚石[2006.01]
B23P6/00		物品的修复或修理（金属板材，金属棒材，金属管材，金属型材，或由其制造的特定产品的矫直或修复入 B21D1/00，B21D3/00；用铸造方法修理缺损制品入 B22D19/10；包括在其他单独小类内的工艺方法或设备见有关小类）[2006.01]
B23P6/02	.	活塞或汽缸[2006.01]
B23P6/04	.	断裂金属部件或产品的修理，如铸件[2006.01]
B23P9/00		表面的机械处理或精加工，并带或不带校验，主要用于耐磨损或抗冲击，如透平叶片或轴承的修光或糙化（包含在其他单一小类中的处理，见有关小类，如 B24C，C21D7/00，C22F1/00）；不包含在其他类目中的，对其处理未特殊规定的这种类面的特征[2006.01]
B23P9/02	.	用加压处理或精加工，如滚花（B23P9/04 优先）[2006.01]
B23P9/04	.	用锤击或重复加压的处理或精加工[2006.01]
B23P11/00		用不包含在其他类目中金属加工方法连接或拆开金属部件或金属物品（金属板材，管材，棒材或型材的连接或拆开入 B21D39/00；铆接入 B23J；钎焊，脱焊，焊接入 B23K；用于连接金属线材或带材的手工工具入 B25B25/00；粘接金属部件入 F16B11/00）[2006.01]
B23P11/02	.	先膨胀后收缩方式，或反之，如用流体压力；用压配合[2006.01]
B23P13/00		制造金属物品主要用机械加工，但不包含在其他单一小类的（特定物品的制造入 B23P15/00）[2006.01]
B23P13/02	.	其中只有机械加工是重要的[2006.01]
B23P13/04	.	包括型材的切片[2006.01]
B23P15/00		制造特定金属物品，采用不包含在另一个单独的小类中或该小类的一个组中的加工[2006.01]
B23P15/02	.	由整体材料制成的涡轮机叶片或类似叶片[2006.01]
B23P15/04	.	由几块材料制成的涡轮机叶片或类似叶片[2006.01]
B23P15/06	.	由整块材料制成的活塞环[2006.01]
B23P15/08	.	由几块材料制成的活塞环[2006.01]
B23P15/10	.	活塞[2006.01]
B23P15/12	.	格栅[2006.01]
B23P15/14	.	传动零件，例如齿轮[2006.01]
B23P15/16	.	有极小直径的孔的平板，如用于纺丝的或燃烧器喷嘴[2006.01]
B23P15/18	.	制动片[2006.01]
B23P15/20	.	铁路用需要品，如缓冲器[2006.01]
B23P15/22	.	子弹之类的壳[2006.01]
B23P15/24	.	模具（B21C3/18，B21C25/10，B21D37/20 优先）[2006.01]
B23P15/26	.	热交换器[2006.01]
B23P15/28	.	切削刀具（锯切刀具入 B23D63/00，B23D65/00；锉刀或木锉入 B23D73/00）[2006.01]

B23P15/30	..	车床刀具或类似刀具[2006. 01]
B23P15/32	..	麻花钻[2006. 01]
B23P15/34	..	铣刀[2006. 01]
B23P15/36	...	用于螺纹切制[2006. 01]
B23P15/38	..	刨刀或插刀（B23P15/30 优先）[2006. 01]
B23P15/40	..	剪切刀具[2006. 01]
B23P15/42	..	拉刀[2006. 01]
B23P15/44	..	刮刀或剃齿刀[2006. 01]
B23P15/46	..	铰刀[2006. 01]
B23P15/48	..	螺纹刀具（用于切削螺纹的铣刀入 B23P15/36）[2006. 01]
B23P15/50	...	扳牙[2006. 01]
B23P15/52	...	丝锥[2006. 01]
B23P17/00		不包含在其他单独小类或本小类另外一组的金属加工工艺[2006. 01]
B23P17/02	.	单独金属加工工艺；及其所用的机床或装置[2006. 01]
B23P17/04	.	以使用材料的性质或产品的种类为特征而与其形状无关的[2006. 01]
B23P17/06	..	制造钢丝绒或类似物[2006. 01]
B23P19/00		用于把金属零件或制品或金属零件与非金属零件的简单装配或拆卸的机械，不论是否有变形；其所用的但不包含在其他小类的工具或设备（一般手工工具入 B25）[2006. 01]
B23P19/02	.	用于通过压配连接或拆卸物品的（B23P19/10 优先）[2006. 01]
B23P19/027	..	利用液压或气压装置（B23P19/033 优先）[2006. 01]
B23P19/033	..	利用振动[2006. 01]
B23P19/04	.	用于装配或拆卸部件的（B23P19/10 优先）[2006. 01]
B23P19/06	..	拧紧或松开螺钉或螺帽的机械[2006. 01]
B23P19/08	..	用于在螺栓或其他元件上放置垫圈，开口弹簧圈或类似物的机械[2006. 01]
B23P19/10	.	校正需装配的零件[2006. 01]
B23P19/12	..	校正要插入到孔中的零件[2006. 01]
B23P21/00		用于将多种不同的部件装配成为组合单元的机械，有或没有这些部件的预先或后继操作，如有程序控制[2006. 01]
B23P23/00		用于将其他单独一个小类没有包括的不同金属加工进行特定的组合的机械或机械装置（组合卧式镗铣床入 B23B39/02；若特殊的加工种类不是主要的，则入 B23Q37/00 到 B23Q41/00；关于一个小类所包括的各种加工的特征，见有关加工的小类）[2006. 01]
B23P23/02	.	用于执行不同机械加工的机床（车床，如六角车床入 B23B）[2006. 01]
B23P23/04	.	兼用机械加工和其他金属加工的[2006. 01]
B23P23/06	.	包括一定数量的联合机械或设备的金属加工车间[2006. 01]
B23P25/00		机械加工前或机械加工中便利刀具作用或使工件达到所需最终状态的工件的附加处理，如消除内应力[2006. 01]
B23Q		机床的零件、部件或附件，如仿形装置或控制装置（在车床或镗床上使用

		的各类刀具入 B23B27/00); 以特殊零件或部件的结构为特征的通用机床; 不针对某一特殊金属加工用途的金属加工机床的组合或联合 附注[3] 1. 在本小类中, 指定机床的部件的各组包括具有这些部件结构特征的机床在内。 2. 在本小类中, 下列所用术语或词意是指: “控制”指任何方式对一变量施加影响, 例如改变它的方向或数值(包括使它变为 0 或从 0 开始变化), 保持它恒定不变, 限定它的变化范围; “调节”指一个变量自动地保持所需要的数值或在所需要的范围之内, 所需要的数值或范围可以是固定的, 或人为的变化的, 也可以随时按照预定的“程序”或按照其他变量的变化而变化。调节是控制的一种形式; “自动控制”在本领域中往往当作“调节”的同义词来使用。 3. 注意 B23 大类类名后的附注。 小类索引 机床的基本部件 1/00, 9/00 工件或刀具的支承操纵或进给装置 3/00, 5/00, 7/00 附属装置, 安全设备 11/00, 13/00, 27/00 测量; 指标; 控制 控制工件或刀具运动的 15/00, 16/00, 23/00 指示 17/00 仿形加工 33/00, 35/00 机床部件或组件, 自动生产线, 机床或部件的组合 37/00, 39/00, 41/00
B23Q1/00		一般构成机床外形所包括的部件, 特别是较大的固定部件(B23Q37/00 优先)[2006. 01]
B23Q1/01	.	机架, 床身, 立柱或类似的部件; 导轨的布置[2006. 01]
B23Q1/03	.	静止的工件或工具支承物(B23Q1/70 优先; 附属工作台入 B23Q1/74; 尾座入 B23B23/00)[2006. 01]
B23Q1/25	.	可移动的或可作调整的工件或工具支承物[2006. 01]
B23Q1/26	..	以与相对可动部件协同操作有关的构造为特征的; 防止这些部件作相对运动用的装置[2006. 01]
B23Q1/28	...	使滑动部件固定于任何要求位置的装置[2006. 01]
B23Q1/30	...	与进给机构结合进行控制的[2006. 01]
B23Q1/32	...	通过协同操作的外周表面, 例如球窝式铰链所得到的相对运动[2006. 01]
B23Q1/34	...	通过采用例如压电的, 磁致伸缩的, 弹性或热致可膨胀元件等可变形元件所获得的相对运动(不限于以测量为目的的可产生运动或位移的传感元件入 G12B1/00)[2006. 01]
B23Q1/36		弹簧[2006. 01]
B23Q1/38	...	采用流体轴承或流体垫的[2006. 01]
B23Q1/40	...	采用球, 辊子或轮式装置的[2006. 01]
B23Q1/42	...	采用 T 型, V 型, 燕尾截面或类似形式导轨的(B23Q1/40 优先)[2006. 01]

B23Q1/44	..	采用特殊机构的（B23Q1/26 优先）[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 在本组中，使用下列表述的含义为： “ 滑动副”指彼此间只能以直线运动方式运动的两元件构成的一对； “ 转动副”指彼此间只能以转动方式运动的两个元件构成的一对； “ 螺纹副”指彼此间同时产生转动和轴向移动的两个元件所构成的一对。 2. 在本组中，其中装在相同轴线上作同类运动的多于一对的元件，从分类意义上被视为单一的一对。
B23Q1/46	...	带有螺纹副的[2006. 01]
B23Q1/48	...	带有滑动副和转动副的（B23Q1/46 优先）[2006. 01]
B23Q1/50	...	只带转动副的[2006. 01]
B23Q1/52		单个转动副的[2006. 01]
B23Q1/54		只有两个转动副的[2006. 01]
B23Q1/56	...	只带滑动副的[2006. 01]
B23Q1/58		单个滑动副的[2006. 01]
B23Q1/60		只有两个滑动副的[2006. 01]
B23Q1/62		有垂直轴线的，例如横刀架[2006. 01]
B23Q1/64	..	以运动效果为特征的（分度设备入 B23Q16/02）[2006. 01]
B23Q1/66	...	能以互换方式移至工作位置的工作台[2006. 01]
B23Q1/68	...	反向运动中退回工具或工件用的[2006. 01]
B23Q1/70	.	承载附加工具或工件的加工轴用的固定式或可移动式部件（主轴箱式类似装置，加工主轴支承入 B23B19/00；加工主轴入 B23B19/02）[2006. 01]
B23Q1/72	.	辅属装置；辅属工作台及可移动的机床元件间的相互连接装置[2006. 01]
B23Q1/74	..	辅属工作台[2006. 01]
B23Q1/76	..	固定中心架；支架[2006. 01]
B23Q3/00		工件或刀具的夹固，支承，定位装置，一般可从机床上拆下的（工作台或其他部件，如花盘，一般不带装卡工件的装置入 B23Q1/00；自动定位控制入 B23Q15/00；车床用旋转刀架入 B23B3/24，B23B3/26；非传动式刀夹入 B23B29/00；转塔刀架一般特征入 B23B29/24；用于紧固、连接、拆卸或夹持的工具或台式设备入 B25B）[2006. 01]
B23Q3/02	.	装在工作台，刀具滑板，或类似部件上（B23Q3/15 优先）[2006. 01]
B23Q3/04	..	倾斜角可调的[2006. 01]
B23Q3/06	..	工件夹紧装置（若不专门适用于机床入 B25B）[2006. 01]
B23Q3/08	...	非机动的[2006. 01]
B23Q3/10	..	附属设备，如横撑梁，伸出部件[2006. 01]
B23Q3/12	.	一般固定在主轴上的（B23Q3/152 优先；卡盘入 B23B31/02）[2006. 01]
B23Q3/14	..	一般心轴（胀开心轴入 B23B31/40）[2006. 01]
B23Q3/15	.	用磁力或电力直接作用在工件上夹固工件的装置[2006. 01]
B23Q3/152	..	旋转装置[2006. 01]
B23Q3/154	..	固定装置[2006. 01]

B23Q3/155	.	使刀具自动插入或卸除的装置[2006. 01]
B23Q3/157	..	旋转刀具的[2006. 01]
B23Q3/16	.	与刀具操作结合的控制[2006. 01]
B23Q3/18	.	仅用于定位[2006. 01]
B23Q5/00		驱动机构或进给机构；及其所用的控制装置（自动控制入 B23Q15/00；仿形入 B23Q33/00，B23Q35/00；专门适用于镗床或钻床的入 B23B39/10，B23B47/02）[2006. 01]
B23Q5/02	.	驱动主加工部件的[2006. 01]
B23Q5/027	..	使部件往复运动[2006. 01]
B23Q5/033	...	基本上用液压驱动[2006. 01]
B23Q5/04	..	旋转轴，如工作主轴[2006. 01]
B23Q5/06	...	基本上用液压或气动驱动的[2006. 01]
B23Q5/08		电控制的[2006. 01]
B23Q5/10	...	基本上用电装置驱动的[2006. 01]
B23Q5/12	...	用可变速比装置进行机械驱动[2006. 01]
B23Q5/14		步进式[2006. 01]
B23Q5/16		无级变速[2006. 01]
B23Q5/18		预选工作主轴速度的装置[2006. 01]
B23Q5/20	...	工作主轴在预定位置调节和制动[2006. 01]
B23Q5/22	.	支承刀具或工件的部件的进给[2006. 01]
B23Q5/26	..	液压驱动[2006. 01]
B23Q5/28	..	电力驱动[2006. 01]
B23Q5/32	..	工作主轴的进给（工作主轴支座的进给入 B23Q5/34）[2006. 01]
B23Q5/34	..	支承刀具或工件的其他部件，如床鞍，刀架滑座，通过机械传动的进给[2006. 01]
B23Q5/36	...	其中伺服电机成为主要元件的[2006. 01]
B23Q5/38	...	连续进给[2006. 01]
B23Q5/40		用进给轴，如导程丝杠[2006. 01]
B23Q5/42		与床头箱连接的机构[2006. 01]
B23Q5/44		与运动部件连接的机构[2006. 01]
B23Q5/46		有可变速比的[2006. 01]
B23Q5/48		用齿轮的[2006. 01]
B23Q5/50	...	步进式进给[2006. 01]
B23Q5/52	..	进给运动的限制[2006. 01]
B23Q5/54	.	分别不限于 B23Q5/02 组或 B23Q5/22 组的装置或零件[2006. 01]
B23Q5/56	..	防止间隙[2006. 01]
B23Q5/58	..	安全设备[2006. 01]
B23Q7/00		专门组合于，或配置于，或专门适用于，机床有关的工件操纵装置，如用于运送，加料，定位，卸下，分级的（结合在工作主轴中的入 B23B13/00，B23B19/02；用于自动或半自动车床的入 B23B15/00）[2006. 01]

B23Q7/02	.	用鼓轮，转台或转盘[2006.01]
B23Q7/03	.	用环形链输送装置的（B23Q 7/16 优先）[2006.01]
B23Q7/04	.	用夹爪[2006.01]
B23Q7/05	.	用滚道（B23Q7/16 优先）[2006.01]
B23Q7/06	.	用推进器[2006.01]
B23Q7/08	.	用滑道或斜槽[2006.01]
B23Q7/10	.	用料斗[2006.01]
B23Q7/12	.	分级装置[2006.01]
B23Q7/14	.	生产线上的协作加工[2006.01]
B23Q7/16	.	输送装置上装载工件；输送装置中的工件排列，如改变各个工件之间的间隔[2006.01]
B23Q7/18	..	输送装置中摆正工件方位[2006.01]
B23Q9/00		便携式金属加工机械设备的支承或导向装置（用于管件攻丝套扣的入 B23B41/08；专门适用于钻孔的入 B23B45/14）[2006.01]
B23Q9/02	.	用于将机械或设备固定在特殊形状的工件或其他部件上，如固定在特殊截面的梁上[2006.01]
		附件
B23Q11/00		适用于保持刀具或机床部件良好的工作状态或者适用于工件冷却的安装在机床附件；专门组合于，或配置于，或专门适用于，有关机床的安全设备（有关镗床或钻床的入 B23B47/24，B23B47/32 优先；一般安全设备入 F16P）[2006.01]
B23Q11/02	.	用于从圆形刀具的切削齿上除去切屑的装置[2006.01]
B23Q11/04	.	防止刀具过载的装置，如限制负荷[2006.01]
B23Q11/06	.	用于圆形刀具的安全装置[2006.01]
B23Q11/08	.	机床部件的防护罩，切削液挡板[2006.01]
B23Q11/10	.	刀具或工件的冷却或润滑的配置（结合在刀具中的见有关刀具的小类）[2006.01]
B23Q11/12	.	机床的冷却或润滑部件配置（B23Q11/14 优先）[2006.01]
B23Q11/14	.	用于保持机床部件温度恒定的方法或配置[2006.01]
B23Q13/00		工具或刀具不用时所用的设备，如储存用的防护设备[2006.01]
		测量；指示；控制[2006.01]
B23Q15/00		刀具或工件的进给运动，切削速度或位置的自动控制和调整[2006.01]
B23Q15/007	.	当刀具作用于工件时[2006.01]
B23Q15/013	..	进给运动的控制或调整（B23Q15/12 优先）[2006.01]
B23Q15/02	...	按照被加工工件的瞬时尺寸和需要尺寸的（B23Q15/06 优先）[2006.01]
B23Q15/04	...	按照预加工过的工件的最终尺寸的（B23Q15/06 优先）[2006.01]
B23Q15/06	...	根据运用不同的测量原理的两个或更多个的测量方法得到的测量结果，如兼用光学方法和机械方法测量[2006.01]
B23Q15/08	..	切削速度的控制或调整（B23Q15/12 优先）[2006.01]
B23Q15/10	...	在刀具和工件之间保持恒定的切削速度[2006.01]

B23Q15/12	..	自适应控制，即它本身具有调节的功能使其达到预定标准的最佳状态[2006. 01]
B23Q15/14	..	刀具相对于工件的定位的控制或调整[2006. 01]
B23Q15/16	..	刀具磨损的补偿[2006. 01]
B23Q15/18	..	刀具由于温度或受力引起挠曲的补偿[2006. 01]
B23Q15/20	.	在刀具作用于工件之前或之后[2006. 01]
B23Q15/22	..	刀具或工件位置的控制或调整[2006. 01]
B23Q15/24	...	线性位置的[2006. 01]
B23Q15/26	...	角度位置的[2006. 01]
B23Q15/28	..	带刀具磨损补偿的[2006. 01]
B23Q16/00		其他类不包括的使刀具或工件精确定位于特殊位置的装置（刀具或工件位置的自动控制或调节入 B23Q15/22；指示或测量现有的或要求的刀具或工件位置的装置入 B23Q17/22）[2006. 01]
B23Q16/02	.	分度装置（专门适用于切齿机床的入 B23F23/08）[2006. 01]
B23Q16/04	..	为在分度位置上锁紧相对运动零件而设置的中间部件，例如止动爪[2006. 01]
B23Q16/06	...	旋转分度[2006. 01]
B23Q16/08	..	具有将相对运动的零件在分度位置上一一起夹紧的装置[2006. 01]
B23Q16/10	...	旋转分度的[2006. 01]
B23Q16/12	..	利用光学的[2006. 01]
B23Q17/00		机床上的指示或测量装置（用于刀具或工件的进给运动，切削速度或位置的自控制或调节入 B23Q15/00）[2006. 01]
B23Q17/09	.	用于指示或测量切削压力或切削刀具状态的，例如切削性能，刀具负荷（防止刀具过负荷的装置入 B23Q11/04；钻孔时指示钻头故障的装置入 B23B49/00）[2006. 01]
B23Q17/10	.	用于指示或测量切削速度或转数的[2006. 01]
B23Q17/12	.	用于指示或测量振动的[2006. 01]
B23Q17/20	.	用于指示或测量工件特性的，如轮廓，尺寸，硬度的[2006. 01]
B23Q17/22	.	用于指示或测量刀具或工件现有的或要求的位置的[2006. 01]
B23Q17/24	.	使用光学的[2006. 01]
B23Q23/00		用于补偿不均匀性或磨损，如导轨的，定位机构的（自动控制入 B23Q15/00）[2006. 01]
B23Q27/00		生产特殊形状工件的未完全包括在另一小类的几何机构仿形[2006. 01] 附注[2006. 01] 在 B23Q33/00 或 B23Q35/00 组中，下列所用术语意指： “仿形”包括用跟踪模件控制的机构或等效装置衍生出所需的形状，该模的形状和比例是相同的或不同的，可以是模型或图样，或者是装在机械操作机构中的凸轮之类的元件，“仿形”不包括由简单几何形状衍生出所需形状如用滚动圆展成摆线，这一般包括在组 B23Q27/00 中。

B23Q33/00		仿形的方法[2006.01]
B23Q35/00		直接由模或靠模仿形加工的控制系统或控制装置；用于手工仿形工的装置[2006.01]
B23Q35/02	.	根据模的不连续点仿形，如用于确定被钻孔的位置[2006.01]
B23Q35/04	.	使用沿模、模型或图样的轮廓线移动的仿形器或类似物；及其所用的仿形器，模或模型[2006.01]
B23Q35/06	..	专门适用于控制逐次加工，如在工件上分次切割[2006.01]
B23Q35/08	..	用于将仿形器或类似物的运动变换成刀具或工件的进给运动的装置[2006.01]
B23Q35/10	...	仅机械的[2006.01]
B23Q35/12	...	有电的装置（在分离设备中用程序仿形和记录的入 G05, G11）[2006.01]
B23Q35/121		用机械传感的[2006.01]
B23Q35/122		断开或闭合电接点的仿形器[2006.01]
B23Q35/123		改变电路阻抗的仿形器[2006.01]
B23Q35/124		改变电阻的[2006.01]
B23Q35/125		改变电容的[2006.01]
B23Q35/126		改变电感的[2006.01]
B23Q35/127		用非机械传感的[2006.01]
B23Q35/128		用光学装置传感[2006.01]
B23Q35/129		用放电装置传感[2006.01]
B23Q35/13		用磁的装置传感[2006.01]
B23Q35/14		控制一个或多个电动机[2006.01]
B23Q35/16		控制液压马达[2006.01]
B23Q35/18	...	包括流体装置（B23Q35/16 优先）[2006.01]
B23Q35/20	...	有变复制比的专用装置[2006.01]
B23Q35/22	...	专门适用于补偿工具磨损的[2006.01]
B23Q35/24	..	仿形器；仿形器组[2006.01]
B23Q35/26	...	适用于与模或模型物理接触的[2006.01]
B23Q35/28		用于控制机械仿形系统[2006.01]
B23Q35/30		用于控制电的或电—液仿形系统[2006.01]
B23Q35/32		其中仿形器接通或断开电接触或触点，如有电刷式仿形板[2006.01]
B23Q35/34		其中仿形器有可变电路电气性能，如电容，频率[2006.01]
B23Q35/36		用于控制液力或气动仿形系统[2006.01]
B23Q35/38	...	适用于无物理接触的模，模型或图样的传感（用流体喷射的方法传感入 B23Q35/36）[2006.01]
B23Q35/40		使用光学或光电系统[2006.01]
B23Q35/42	..	模；靠模[2006.01]
B23Q35/44	...	设有调节接触面的装置，如用定位螺杆固定的柔性带[2006.01]
B23Q35/46	...	其支承装置[2006.01]

B23Q35/48	.	用在模，模型或图样轮廓的外形相对的部分之间来回移动的仿形器或类似物[2006. 01]
		由部件或组件构成的金属加工机床；金属加工机床或部件的组合
B23Q37/00		由部件构成的金属加工机床或其结构组合，这些部件设计成能以最少的数量形成不同的机床或组合的部分；这些部件就其可换性而言是重要的（关于特殊金属加工的特征见有关小类，如 B23P23/00）[2006. 01]
B23Q39/00		装有大量组件的金属加工机床，每个组件能够执行金属加工操作（B23Q33/00，B23P23/00 优先；若加工是类似的，且加工种类是主要的则见与加工有关的小类）[2006. 01]
B23Q39/02	.	在单独加工工位上能产生作用的组合件[2006. 01]
B23Q39/04	.	布置成在不同工位上同时加工的组合件，如具有步进环状工作台（仅用工件传送装置连接的机械组合入 B23Q41/00）[2006. 01]
B23Q41/00		按照大类 B21，B23 或 B24；不针对某一特殊产品的金属加工机床的组合或联合（B23Q37/00，B23Q39/00 优先；如果不同的金属加工操作具有相同种类，则有关执行操作的特征，见加工种类的小类，例如冲裁见 B21D，焊接见 B23K，磨削见 B24B；关于不同金属加工操作在专门技术规范中的组合特征入 B23P23/00）[2006. 01]
B23Q41/02	.	关于工件在加工机床间传送的特征（为在生产线上排列的联动机床运送工件用的装置入 B23Q7/14）[2006. 01]
B23Q41/04	.	有关机床相对布置的特征[2006. 01]
B23Q41/06	.	有关机床加工组织的特征[2006. 01]
B23Q41/08	.	有关高效操作维护的特征[2006. 01]
B24		磨削；抛光 附注 在此小类中，下列所用术语意指： 所用“磨削”乃是其最一般的概念，意指加工并具体包含有“校正”操作。
B24B		用于磨削或抛光的机床、装置或工艺（用电蚀入 B23H；磨料或有关喷射入 B24C；电解浸蚀或电解抛光入 C25F3/00；磨具磨损表面的修理或调节；磨削，抛光剂或研磨剂的进给[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 在此小类内，下列所用术语意指： “抛光”意指光整表面，即表面的改善，但不像“磨削”加工旨在提高尺寸精度。 2. 注意 B23F 小类类名后的附注 1 和 2。 小类索引 非针对专用机床，装置或工件的磨削或抛光加工工艺 1/00 磨削；有关磨削，抛光或精加工的一般特征 简单形状的表面磨削 5/00，7/00，9/00，11/00 特殊形状的表面磨削 3/00，13/00 至 19/00 使用磨料砂带的磨削或抛光 21/00

		轻便机床 23/00 其他机床 25/00, 27/00 部件 41/00 至 47/00 测量, 指示, 控制; 安全 49/00, 51/00; 55/00 磨削工具的修整或调节; 磨削剂, 抛光剂或研磨剂的进料或加料 53/00; 57/00 抛光或精加工 抛光, 摩擦抛光 29/00, 39/00 用滚转抛光 31/00 珩磨, 超精加工 33/00, 35/00 研磨 37/00 附注 在 B24B1/00 到 B24B27/00 各组中, 与玻璃有关的术语“磨削”和“抛光” 视为具有相同的意义。
B24B1/00		磨削或抛光的工艺; 与此工艺有关的所用辅助设备 (以使用专用机床或装置为特征的工艺, 见与这些机床或装置相关的位置) [2006. 01]
B24B1/04	.	使磨削或抛光工具, 研磨或抛光介质或工件受振动, 例如超声波磨削 (使用摆动或振动容器入 B24B31/06; 工件表面超精加工, 如用高频率的往复运动磨块入 B24B35/00) [2006. 01]
B24B3/00		切削刃的刃磨, 如刀具的, 及其附件, 如用于夹持刀具的 (用于大镰刀, 镰刀或类似物的无磨料刃磨设备入 A01D3/00; 刃磨装置作为带有刀具的机床的附件的见有关此机床的位置, 如 A01D75/08, B26D7/12) [2006. 01]
B24B3/02	.	铣刀的 [2006. 01]
B24B3/04	..	平铣刀的 [2006. 01]
B24B3/06	..	面铣刀或端铣刀的或刀头的, 如柄式的 [2006. 01]
B24B3/08	..	成型铣刀, 如盘形的 [2006. 01]
B24B3/10	..	刻刀或雕刻针的 [2006. 01]
B24B3/12	..	齿轮滚刀的 [2006. 01]
B24B3/14	..	链式开榫切割器的 [2006. 01]
B24B3/16	.	拉刀的 [2006. 01]
B24B3/18	.	丝锥或铰刀的 [2006. 01]
B24B3/20	..	丝锥或铰刀的磨削锥部或倒棱 [2006. 01]
B24B3/22	..	铲磨丝锥或铰刀的后角 [2006. 01]
B24B3/24	.	钻头的 (柄部开槽入 B24B19/04) [2006. 01]
B24B3/26	..	麻花钻尖的 [2006. 01]
B24B3/28	...	使钻头绕与钻头轴线成一角度的轴线旋转的 [2006. 01]
B24B3/30		而且钻头绕自身轴旋转 [2006. 01]
B24B3/32	...	用于钻头尖的横刃修磨 [2006. 01]
B24B3/33	..	凿岩钻头的 [2006. 01]

B24B3/34	.	车刀，刨刀或刀头的，例如，齿轮刀具（B24B3/36 优先）[2006. 01]
B24B3/36	.	刀片的（B24B3/58 优先）[2006. 01]
B24B3/38	..	用于刨木，如刨刀片[2006. 01]
B24B3/40	..	专门适用于刃磨曲形刃的工艺或装置[2006. 01]
B24B3/42	..	螺旋形弯曲，如割草机的[2006. 01]
B24B3/44	..	大镰刀或镰刀的[2006. 01]
B24B3/46	..	盘形刀片的[2006. 01]
B24B3/48	..	剃刀片或剃刀的（用一个没有机械装置的磨块入 B24D15/06）[2006. 01]
B24B3/50	...	手工操作的[2006. 01]
B24B3/52	..	剪刀片或剪刀的[2006. 01]
B24B3/54	..	手工刀或餐刀的[2006. 01]
B24B3/55	.	收割机用刀杆的[2006. 01]
B24B3/56	.	切片带的（B24B3/58 优先）[2006. 01]
B24B3/58	.	具有扇形刃刀具的[2006. 01]
B24B3/60	.	不包含在上述小组中的刀具[2006. 01]
		特殊形状表面的磨削
B24B5/00		为磨削工件旋转面设计的机床或装置，还包含磨相邻平面；及其附件（B24B11/00 至 B24B21/00 优先；使用磨块的轴向和旋转运动彼此叠加的珩磨机或装置入 B24B33/00）[2006. 01]
B24B5/01	.	用于工件旋转表面和相邻平面的联合磨削[2006. 01]
B24B5/02	.	带有夹持工件的顶尖或卡盘的[2006. 01]
B24B5/04	..	用于磨削圆柱形外表面（磨削圆柱形和圆锥形复合表面入 B24B5/14）[2006. 01]
B24B5/06	..	用于磨削圆柱形内表面（B24B5/40 优先）[2006. 01]
B24B5/08	...	有垂直工作主轴的[2006. 01]
B24B5/10	...	有水平工作主轴的[2006. 01]
B24B5/12	..	用几个砂轮，兼磨圆柱形内外表面的[2006. 01]
B24B5/14	..	用于磨削圆锥表面，如顶尖的[2006. 01]
B24B5/16	..	用于磨削特殊成形表面，如鼓形表面[2006. 01]
B24B5/18	.	带有用于支承，导向，浮置，或旋转工件的无心装置[2006. 01]
B24B5/20	..	有开槽磨块的[2006. 01]
B24B5/22	..	用于磨削圆柱表面，如在螺栓上[2006. 01]
B24B5/24	..	用于磨削圆锥表面的[2006. 01]
B24B5/26	..	用于磨削特殊成形表面，如鼓形表面[2006. 01]
B24B5/28	..	用于磨削与孔同心的外表面，有附加定心装置的[2006. 01]
B24B5/30	..	砂轮的调整；其装置[2006. 01]
B24B5/307	..	支持工件的装置[2006. 01]
B24B5/313	.	带有能装数个被连续加工的工件支承装置[2006. 01]
B24B5/32	..	能分度的工件支承装置[2006. 01]
B24B5/35	.	附件[2006. 01]

B24B5/36	.	专用机床或装置[2006.01]
B24B5/37	..	用于磨辊，如桶形辊[2006.01]
B24B5/38	..	用于移动长料，如线材的外部磨削[2006.01]
B24B5/40	..	用于管内部磨削[2006.01]
B24B5/42	..	用于磨削曲轴或曲轴销[2006.01]
B24B5/44	..	用于磨削车轮轮圈，如自行车的[2006.01]
B24B5/46	..	用于磨削铁路车辆车轮[2006.01]
B24B5/48	..	用于磨削精细的孔壁，如拉模中的孔[2006.01]
B24B5/50	.	以专门设计磨非金属制品的材料性质为特征的，例如弦线[2006.01]
B24B7/00		适用于磨削工件平面的机床或装置，包括抛光平面玻璃表面；及其附件（B24B21/00 优先；珩磨工件表面入 B24B33/055）[2006.01]
B24B7/02	.	使用往复移动工作台[2006.01]
B24B7/04	.	使用转动工作台[2006.01]
B24B7/06	.	使用传送带，顺序移动工作台或类似物的[2006.01]
B24B7/07	.	使用固定工作台的[2006.01]
B24B7/08	..	内部装有磨轮的[2006.01]
B24B7/10	.	专用机床或装置（[2006.01]
B24B7/12	..	用于磨削移动的长料的，如条状工件[2006.01]
B24B7/13	...	磨削时材料作逐圈的移动[2006.01]
B24B7/14	..	用于磨削导轨[2006.01]
B24B7/16	..	用于磨削端面；如量规，辊柱，螺帽，活塞环的端面（用于工件旋转表面和相邻平面的联合磨削入 B24B5/01）[2006.01]
B24B7/17	...	用于同时磨削对置和平行端面的，如双盘磨床[2006.01]
B24B7/18	..	用于磨地板面，墙面，天花板或类似物的[2006.01]
B24B7/19	..	用于磨削带有装饰图案的平面[2006.01]
B24B7/20	.	以被磨非金属材料性质为特征专门设计的[2006.01]
B24B7/22	..	用于磨削无机材料，如石头，陶瓷，瓷器[2006.01]
B24B7/24	...	用于玻璃的磨削或抛光[2006.01]
B24B7/26		在连续移动玻璃板或条状件相对的两面同时磨削或抛光[2006.01]
B24B7/28	..	用于磨削木料[2006.01]
B24B7/30	..	用于磨削塑料[2006.01]
B24B9/00		适用于磨削工件边缘或斜面或去毛刺的机床或装置；其附件（B24B21/00 优先；用于刃磨刀具切削刃的入 B24B3/00；用散粒磨料去毛刺入 B24B31/00）[2006.01]
B24B9/02	.	以被磨制品材料性质为特征专门设计的[2006.01]
B24B9/04	..	金属的，如冰刀[2006.01]
B24B9/06	..	非金属无机材料的，如石头，陶瓷制品，瓷器[2006.01]
B24B9/08	...	玻璃的[2006.01]
B24B9/10		平玻璃的[2006.01]
B24B9/12		空心玻璃器皿的，如饮用杯，保温瓶，电视显像管观察屏[2006.01]

B24B9/14		光学工件的，如透镜，棱镜[2006.01]
B24B9/16	...	金刚石，宝石或类似物，金刚石磨床的辅助工具，金刚石加工时金刚石夹持或夹钳（用于刃磨金刚石或蓝宝石尖的入 B24B19/16）[2006.01]
B24B9/18	..	木的[2006.01]
B24B9/20	..	塑料的[2006.01]
B24B11/00		适用于磨削工件上的球面或部分球面的机床或装置；及其附件[2006.01]
B24B11/02	.	用于磨削球体[2006.01]
B24B11/04	..	使用砂轮的[2006.01]
B24B11/06	...	用前面作用的，如平面的，开槽的，或斜面形的[2006.01]
B24B11/08	...	用周边作用的[2006.01]
B24B11/10	...	杯形的[2006.01]
B24B13/00		为磨削或抛光透镜上的光学表面和其他工件上相似形状表面设计的机床或装置及其附件（光学工件如透镜，棱镜磨边入 B24B9/14）[2006.01]
B24B13/005	.	闭锁装置，夹盘或类似物；对准装置[2006.01]
B24B13/01	.	专用工具，如类似碗形的；这些工具的制造，修正或紧固[2006.01]
B24B13/015	.	电视显像管观察屏的，矿山用头灯反射镜或类似物[2006.01]
B24B13/02	.	用磨削面形状与所制作透镜形状相对应的工具[2006.01]
B24B13/04	.	透镜的磨削，包含有齿轮传动装置控制的砂轮（B24B13/06 优先）[2006.01]
B24B13/06	.	透镜的磨削，由信息传输装置控制的刀具或工件，如用样板，穿孔带和磁带来控制[2006.01]
B24B15/00		适用于磨削基座面的机床或装置；及其附件[2006.01]
B24B15/02	.	在阀壳中[2006.01]
B24B15/03	..	使用轻便式或可移式机床[2006.01]
B24B15/04	.	在阀件上[2006.01]
B24B15/06	.	在瓶口处；在瓶塞上或类似物上[2006.01]
B24B15/08	.	使一个基座面在另一个基座面上移动来协同操作，磨削基面[2006.01]
B24B17/00		用模，图样，磁带或类似物控制的专门适应磨削的机床或装置；及其附件[2006.01]
B24B17/02	.	仅包括机械传动装置[2006.01]
B24B17/04	.	包含光学辅助装置，如光学投影磨床[2006.01]
B24B17/06	..	与电传动装置相结合的，如光电管控制[2006.01]
B24B17/08	.	仅包含流体传动装置[2006.01]
B24B17/10	.	仅包含电传动装置，如用磁带控制[2006.01]
B24B19/00		未包括在其他任一大组的特殊磨削加工的专用机床或装置（磨削螺纹入 B23G1/36）[2006.01]
B24B19/02	.	用于磨槽，如在轴上，机壳中，管中等速联轴节件上[2006.01]
B24B19/03	..	在玻璃件上磨槽，如装饰槽[2006.01]
B24B19/04	..	用于钻柄开槽[2006.01]
B24B19/06	..	用于磨削滚道，如滚柱的滚道[2006.01]

B24B19/08	.	用于磨削非圆截面，如椭圆或多边形截面轴[2006.01]
B24B19/09	..	用于磨削圆锥形表面，如转子发动机转子箱体[2006.01]
B24B19/10	..	用于磨削活塞[2006.01]
B24B19/11	..	用于磨削环状体圆周面，如活塞环[2006.01]
B24B19/12	..	用于磨削凸轮或凸轮轴[2006.01]
B24B19/14	.	用于磨削透平机叶片，螺旋桨叶片或类似物[2006.01]
B24B19/16	.	用于磨削有尖的工件，如针，笔，鱼钩，镊子或电唱机针（针的抛光入 B24B29/08）[2006.01]
B24B19/18	..	用于磨削梳理设备，如钢丝针布[2006.01]
B24B19/20	.	用于磨削模具[2006.01]
B24B19/22	.	以被磨非金属制品材料性质为特征专门设计的[2006.01]
B24B19/24	..	木的，如家具[2006.01]
B24B19/26	.	用于磨削拱形面工件，如车体部分，车挡或磁记录头[2006.01]
B24B19/28	..	用于磨削制动蹄片或制动鼓衬片[2006.01]
B24B21/00		使用磨削或抛光带的机床或装置（轻便砂带磨床入 B24B23/06）；以及附件[2006.01]
B24B21/02	.	用于磨削旋转对称面[2006.01]
B24B21/04	.	用于磨削平面[2006.01]
B24B21/06	..	包括在有限接触面积上使砂带压到工件上的部件，如滑越全部被磨面积的导向件（B24B21/12 优先）[2006.01]
B24B21/08	...	压靴；回行带[2006.01]
B24B21/10	..	带有刚性部件，如压杆，工作台，在其全部间距上压着或支持砂带[2006.01]
B24B21/12	..	带有接触轮或将砂带压在工件上的滚子[2006.01]
B24B21/14	...	接触轮；接触滚子；砂带支承滚轮[2006.01]
B24B21/16	.	用于磨削其他特殊形状的表面[2006.01]
B24B21/18	.	附件[2006.01]
B24B21/20	..	用于控制或调节轨道或砂带拉紧的[2006.01]
B24B21/22	..	用于产生砂带垂直其运动方向的往复运动[2006.01]
B24B23/00		轻便磨床，如手工控制；及其附件（B24B7/18 优先；吸尘设备入 B24B55/10）[2006.01]
B24B23/02	.	有旋转磨具；及其附件[2006.01]
B24B23/03	..	在联合运动中被驱动的工具[2006.01]
B24B23/04	.	有振动磨具；及其附件[2006.01]
B24B23/06	.	有砂带，如环状移动式砂带；及其附件[2006.01]
B24B23/08	.	为紧固到工件上或其他特殊截面部分上设计的轻便磨削装置，如用于磨削换向器[2006.01]
B24B25/00		万能磨床[2006.01]
B24B27/00		其他磨床或装置[2006.01]
B24B27/02	.	台式磨床[2006.01]

B24B27/027	.	装有软轴的[2006. 01]
B24B27/033	.	用于清理目的的磨削表面，如清除氧化皮或磨掉表面裂纹[2006. 01]
B24B27/04	..	用摆臂支承磨削工具的磨床或装置[2006. 01]
B24B27/06	.	用于切断的磨床[2006. 01]
B24B27/08	..	轻便式的[2006. 01]
		抛光表面；精加工表面
B24B29/00		有或没有使用固体或液体抛光剂并利用柔软材料或挠性材料制作的工具进行工件表面抛光的机床或装置（使用砂带磨削或抛光入 B24B21/00）[2006. 01]
B24B29/02	.	适用于特殊工件的[2006. 01]
B24B29/04	..	用于对称旋转工件，如球形，圆柱形或锥形工件[2006. 01]
B24B29/06	..	用于在一个主方向有均匀截面的长形的工件[2006. 01]
B24B29/08	...	其截面为圆形，如管子，导线，针[2006. 01]
B24B29/10	..	用于台面刀具[2006. 01]
B24B31/00		用工件或磨料散放在滚筒内的滚磨装置或其他装置进行工件表面抛光或研磨的机床或装置；及其附件（磨料喷射机械入 B24C3/26）[2006. 01]
B24B31/02	.	使用旋转滚筒[2006. 01]
B24B31/023	..	用可倾斜轴的[2006. 01]
B24B31/027	..	有附加的振动运动[2006. 01]
B24B31/03	..	工件是连续移动的[2006. 01]
B24B31/033	..	具有平行轴的几个旋转或翻滚的滚筒[2006. 01]
B24B31/037	..	具有非平行轴的几个旋转或翻滚的滚筒[2006. 01]
B24B31/05	.	使用一运输带形成的容器[2006. 01]
B24B31/06	.	使用摆动的或振动的容器[2006. 01]
B24B31/067	..	具有一直槽的碗形容器[2006. 01]
B24B31/073	..	具有一环形或螺旋形的碗形容器[2006. 01]
B24B31/10	.	用于工件滚光的其他装置[2006. 01]
B24B31/104	..	使用转动的碗形容器，其中离心力使粉末状磨料形成环带[2006. 01]
B24B31/108	..	使用一拼装式碗形容器，其一部分是固定的，如筒壁，而另一部分是可动的，如转动[2006. 01]
B24B31/112	..	采用磁性固结磨粉，在压力影响下磨粉是相对于工件运动的[2006. 01]
B24B31/116	..	采用塑性变形磨剂，在压力影响下磨剂是相对于工件运动的[2006. 01]
B24B31/12	.	附件；防护设备或安全装置；适用于 B24B31/00 组的除尘或消声设备[2006. 01]
B24B31/14	..	专门适用于滚光装置的磨料体，如磨球[2006. 01]
B24B31/16	..	在加工完成后使工件与磨料介质分离的装置[2006. 01]
B24B33/00		珩磨机床或装置；及其附件[2006. 01]
B24B33/02	.	适用于加工回转内表面的，如圆柱面或圆锥面[2006. 01]
B24B33/04	.	适用于加工回转外表面的[2006. 01]
B24B33/05	.	适用于加工槽的，如枪管中的槽[2006. 01]

B24B33/055	.	适用于平面加工的[2006. 01]
B24B33/06	.	有控制或测量设备的[2006. 01]
B24B33/08	.	珩磨工具[2006. 01]
B24B33/10	.	附件[2006. 01]
B24B35/00		为超精加工工件表面而设计的机床或装置，即利用磨块作高频往复运动（B24B3/00 优先）[2006. 01]
B24B37/00		研磨机床或装置；附件（B24B3/00 优先）[2012. 01]
B24B37/005	.	研磨机床或装置的控制装置[2012. 01]
B24B37/013	..	检测研磨完成的设备或装置[2012. 01]
B24B37/015	..	温度控制[2012. 01]
B24B37/02	.	适用于加工回转面的[2012. 01]
B24B37/025	..	适用于加工球面的[2012. 01]
B24B37/04	.	适用于加工平面的[2012. 01]
B24B37/07	..	以工件或研具的运动为特征[2012. 01]
B24B37/08	...	用于双侧研磨[2012. 01]
B24B37/10	...	用于单侧研磨[2012. 01]
B24B37/11	.	研具[2012. 01]
B24B37/12	..	用于加工平面的研磨片[2012. 01]
B24B37/14	...	以片的材料成分或特性为特征[2012. 01]
B24B37/16	...	以研磨片表面的形状为特征，如带有槽的[2012. 01]
B24B37/20	..	用于加工平面的研磨垫[2012. 01]
B24B37/22	...	以多层结构为特征[2012. 01]
B24B37/24	...	以垫的材料成分或特性为特征[2012. 01]
B24B37/26	...	以研磨垫表面的形状为特征，如带有槽的[2012. 01]
B24B37/27	.	工件载体[2012. 01]
B24B37/28	..	用于平面的双侧研磨[2012. 01]
B24B37/30	..	用于平面的单侧研磨[2012. 01]
B24B37/32	...	保持环[2012. 01]
B24B37/34	.	附件[2012. 01]
B24B39/00		抛光机床或装置，即需要用于压实表面区域的压力部件；及其附件（B24B3/00 优先）[2006. 01]
B24B39/02	.	适用于加工回转内表面的[2006. 01]
B24B39/04	.	适用于加工回转外表面的[2006. 01]
B24B39/06	.	适用于加工平面的[2006. 01]
		通常适用于磨削机床或装置的部件
B24B41/00		磨削机床或装置的部件，比如机架，床身，滑板，床头箱的[2006. 01]
B24B41/02	.	机架；床身；滑板[2006. 01]
B24B41/04	.	床头箱；工作主轴；其有关特征[2006. 01]
B24B41/047	..	用于加工平面的磨头[2006. 01]
B24B41/053	...	用于磨削或抛光玻璃的[2006. 01]

B24B41/06	.	工件支架，如可调中心架（B24B37/27 优先）[2012. 01]
B24B45/00		在旋转轴上固定砂轮的装置[2006. 01]
B24B47/00		磨削机床或装置的驱动或传动装置；及其设备[2006. 01]
B24B47/02	.	用于执行刀架或工作台的往复运动[2006. 01]
B24B47/04	..	仅用机械传动装置的[2006. 01]
B24B47/06	..	仅用液压或气压的[2006. 01]
B24B47/08	..	用机械传动与流体系统结合的[2006. 01]
B24B47/10	.	用于使装有砂轮或工件的工作主轴作旋转或往复运动的[2006. 01]
B24B47/12	..	用机械传动或电力（B24B47/16 优先）[2006. 01]
B24B47/14	..	用液压或气压（B24B47/16 优先）[2006. 01]
B24B47/16	..	执行往复运动的，如随着往复运动工作主轴改变转动方向[2006. 01]
B24B47/18	..	用于使主轴的转速与砂轮磨损相适应的[2006. 01]
B24B47/20	.	有关进给运动[2006. 01]
B24B47/22	.	用于在磨削加工开始时精确控制磨削工具和工件位置的装置[2006. 01]
B24B47/25	.	用于补偿磨轮由修整砂轮引起的磨损[2006. 01]
B24B47/26	.	附件，如挡块[2006. 01]
B24B47/28	.	防止间隙的装置[2006. 01]
		测量；指示；控制
B24B49/00		用于控制磨具或工件进给运动的测量或校准装置；指示或测量装置的布置，如用于指示磨削加工开始的（B24B33/06，B24B37/005 优先；如果适合于其他机床，B23Q15/00 到 B23Q17/00 优先）[2012. 01]
B24B49/02	.	根据被加工工件的当时尺寸和所要求尺寸，连续的或间歇的测量或校准（B24B49/12 优先）[2006. 01]
B24B49/03	..	根据预磨过的工件的最终尺寸的[2006. 01]
B24B49/04	..	包括当磨削加工时，在工件磨削处测量工件的[2006. 01]
B24B49/05	...	包括已加工的第一工件的测量及另一正在被加工并与第一工件相配的工件的测量[2006. 01]
B24B49/06	..	需要将工件和标准塞规，环规或类似物进行比较[2006. 01]
B24B49/08	.	使用液压或气动装置[2006. 01]
B24B49/10	.	使用电装置（B24B49/02，B24B49/08 优先）[2006. 01]
B24B49/12	.	使用光学装置[2006. 01]
B24B49/14	.	考虑磨削时的温度[2006. 01]
B24B49/16	.	考虑负荷[2006. 01]
B24B49/18	.	考虑修整砂轮工具的情况[2006. 01]
B24B51/00		用于磨削工件时一系列的单个步骤的自动控制装置[2006. 01]
B24B53/00		用于修整或调节研磨表面的装置或工具、[2006. 01]
B24B53/007	.	砂轮的清除[2006. 01]
B24B53/013	.	当修整加工时作为辅助工具的散粒磨剂的应用[2006. 01]
B24B53/017	.	用于修整、清洁或者调节研具的设备或装置[2012. 01]

B24B53/02	.	磨具上的平面的（B24B53/017 优先）[2012. 01]
B24B53/04	.	磨具或砂轮上的圆柱面或圆锥面的（B24B53/017 优先）[2012. 01]
B24B53/047	..	装有一个或多个金刚石的[2006. 01]
B24B53/053	..	使用一回转的修整工具[2006. 01]
B24B53/06	.	成形砂轮的[2006. 01]
B24B53/065	..	装有与直面形状不同的，如隆起状（B24B53/07 优先）[2006. 01]
B24B53/07	..	用与所要产生的形状互补的成形工具，如滑块，成形滚轮[2006. 01]
B24B53/075	..	用于带有槽形的工件，如齿轮，花键轴，螺丝，蜗杆（B24B53/07 优先）[2006. 01]
B24B53/08	..	用信息装置控制的，如图样，样板，穿孔磁带或类似件[2006. 01]
B24B53/085	...	用于带有槽形工件的，如齿轮，花键轴，螺丝，蜗杆（B24B53/09 优先）[2006. 01]
B24B53/09	...	装有转换组件如缩放仪机构[2006. 01]
B24B53/095	.	修整加工时的冷却或润滑[2006. 01]
B24B53/10	.	涂以磨料的移动挠性衬板；砂带的清理[2006. 01]
B24B53/12	.	修整工具；其夹持装置[2006. 01]
B24B53/14	..	装有旋转滚轮或切刀的修整工具；其夹持装置[2006. 01]
B24B55/00		用于磨床或抛光机的安全装置；配合磨床或抛光机使磨具或机械部件保持良好工作状态的附件[2006. 01]
B24B55/02	.	用于冷却磨削面的设备，如送进冷却液装置（与磨轮结合的入 B24D）[2006. 01]
B24B55/03	..	为进给或澄清冷却液设计的整套设备[2006. 01]
B24B55/04	.	用于磨轮的防护罩[2006. 01]
B24B55/05	..	专门适用于轻便磨床的[2006. 01]
B24B55/06	.	在磨床或抛光机上排除粉尘的装置（B24B31/12 优先）[2006. 01]
B24B55/08	..	专门适用于带式磨床的[2006. 01]
B24B55/10	..	专门适用于轻便磨床的，如手工控制的[2006. 01]
B24B55/12	.	用于排除油雾或冷却液烟雾的设备；由于磨削或抛光产生的材料的收集或回收的设备，如贵重金属，贵重宝石，金刚石或类似物的回收[2006. 01]
B24B57/00		磨削抛光或研磨剂的进料，加料，分选或回收设备（用于磨料喷射入 B24C1/00，B24C7/00）[2006. 01]
B24B57/02	.	流体的，喷射的，雾化的或液化的磨削剂，抛光剂，或研磨剂的送进[2006. 01]
B24B57/04	.	用于固体磨削，抛光或研磨剂的进料[2006. 01]
B24C		磨料或微粒材料的喷射 附注 1. 本小类包括： 用于表面处理或材料切削的在空气，气体或液体中散开状的任何微粒或小丸的喷射，微粒通常是磨料； 用不同于一种空气流的方法使微粒或小丸喷射或增能的等效喷射应用。

		2. 本小类下列术语意指： “磨料”包括上述附注 1 方法中使用的任何材料。 “喷射”包括上述附注 1 材料的等效的喷射。
B24C1/00		为产生特殊效果的喷射磨料的方法；与这些方法有关的所使用的辅助装置[2006. 01]
B24C1/02	.	用于刃磨或修整切削刀具，如锉刀[2006. 01]
B24C1/04	.	仅用来处理所选择的表面部分，如用于雕刻石头或玻璃[2006. 01]
B24C1/06	.	用于生产无光表面，如在塑料或玻璃上[2006. 01]
B24C1/08	.	用于表面抛光，如使用含液体的磨料[2006. 01]
B24C1/10	.	用于使表面致密，如喷丸（使金属板材、管或型材发生变形的入 B21D31/06；作为冶金处理入 C21D7/00，C22F1/00）[2006. 01]
B24C3/00		磨料喷射机床或装置；车间[2006. 01]
B24C3/02	.	以部件相互装配的排列为特征的（B24C3/08，B24C3/18 优先）[2006. 01]
B24C3/04	..	固定的[2006. 01]
B24C3/06	..	可动的；轻便的[2006. 01]
B24C3/08	.	基本适用于移动坯料或移动工件的磨料喷射[2006. 01]
B24C3/10	..	用于处理外表面[2006. 01]
B24C3/12	...	使用喷嘴装置的[2006. 01]
B24C3/14	...	使用抛砂机装置的[2006. 01]
B24C3/16	..	用于处理内表面[2006. 01]
B24C3/18	.	主要提供使工件移动到不同加工位置的装置（B24C3/08 优先）[2006. 01]
B24C3/20	..	用转台支承工件[2006. 01]
B24C3/22	...	使用喷嘴装置的[2006. 01]
B24C3/24	...	使用抛砂机装置的[2006. 01]
B24C3/26	..	用桶罐，即滚筒支承工件；及其万向支架装置[2006. 01]
B24C3/28	...	使用喷嘴装置的[2006. 01]
B24C3/30	...	使用抛砂机装置的[2006. 01]
B24C3/32	.	适用于特殊工件，如汽缸体内表面的磨料喷射（B24C3/08，B24C3/18 优先）[2006. 01]
B24C3/34	..	用于清理火花塞[2006. 01]
		用于磨料喷射机或装置的附件或装置
B24C5/00		用于产生磨料喷流的设备或附件[2006. 01]
B24C5/02	.	喷枪，如用于为便于材料切削而产生高速磨削流体喷射的[2006. 01]
B24C5/04	..	所用的喷嘴（一般喷嘴入 B05B）[2006. 01]
B24C5/06	.	叶轮；及其转子叶片[2006. 01]
B24C5/08	.	以非机械方式产生磨料喷流的设备，如用磁场方法产生金属磨料喷流[2006. 01]
B24C7/00		磨料的进料装置；磨料喷流的流动性，成分，或其他物理特性的控制[2006. 01]

B24C9/00		磨料喷射机或装置的附件，如工作室，用过的磨料的处理装置[2006.01]
B24C11/00		用于喷射的磨料选择（抛光剂的成分入 C09G）[2006.01]
B24D		磨削、抛光或刃磨用的工具（专门适用于滚光装置的磨料体，如磨球入 B24B31/14；珩磨工具入 B24B33/08；研具入 B24B37/11） 附注 1. 本小类包括加工任何材料的磨具。 2. 专门适用于特殊用途磨削，抛光或刃磨的工具，其用途包含在其他单一类目中，即分入该类目中，如 B23F21/02。 小类索引 研磨体或研磨板的物理特征或成分 3/00 砂轮 5/00，7/00，9/00，13/00 柔性磨料 11/00 手工工具 15/00 制造 18/00 其他工具 99/00
B24D3/00		研磨体或研磨板的物理特征，如特殊性质的研磨面；研磨体或研磨板的成分特征[2006.01]
B24D3/02	.	用作黏结剂的成分[2006.01]
B24D3/04	..	基本上是无机的[2006.01]
B24D3/06	...	金属的[2006.01]
B24D3/08		用于紧密粒状结构，如用低熔点金属[2006.01]
B24D3/10		用于多孔或细胞状结构，如用金刚石作为磨料[2006.01]
B24D3/12	...	水凝固性的，如混凝土[2006.01]
B24D3/14	...	陶瓷，即陶瓷黏结剂[2006.01]
B24D3/16		用于紧密粒状结构，即高密度的[2006.01]
B24D3/18		用于多孔或细胞状结构的[2006.01]
B24D3/20	..	基本上是有机的[2006.01]
B24D3/22	...	橡胶[2006.01]
B24D3/24		用于紧密粒状结构的[2006.01]
B24D3/26		用于多孔或细胞状结构的[2006.01]
B24D3/28	...	树脂[2006.01]
B24D3/30		用于紧密粒状结构的[2006.01]
B24D3/32		用于多孔或细胞状结构的[2006.01]
B24D3/34	.	以增强特殊物理性质，如耐磨性，导电性，自清洁性的添加剂为特征的[2006.01]
		黏结砂轮
B24D5/00		仅用其周边作用的黏结砂轮，或镶入磨块的砂轮；其衬套或固定件[2006.01]
B24D5/02	.	整块砂轮[2006.01]

B24D5/04	..	用增强装置的[2006. 01]
B24D5/06	.	用镶入磨块的, 如扇形磨块[2006. 01]
B24D5/08	..	用增强装置的[2006. 01]
B24D5/10	.	有冷却措施的, 如有径向的槽[2006. 01]
B24D5/12	.	切断砂轮[2006. 01]
B24D5/14	.	区域分级砂轮; 含不同磨料的组合砂轮[2006. 01]
B24D5/16	.	衬套; 固定件[2006. 01]
B24D7/00		不仅以周边起作用的(如用前面)黏结砂轮或镶入磨块的砂轮; 及其衬套或固定件[2006. 01]
B24D7/02	.	整体砂轮[2006. 01]
B24D7/04	..	用增强装置的[2006. 01]
B24D7/06	.	用镶入磨块的, 如扇形磨块[2006. 01]
B24D7/08	..	用增强装置的[2006. 01]
B24D7/10	.	有冷却措施的[2006. 01]
B24D7/12	.	有用于检查被磨面的窗口的[2006. 01]
B24D7/14	.	区域分级砂轮; 含不同磨料的组合砂轮[2006. 01]
B24D7/16	.	衬套; 固定件[2006. 01]
B24D7/18	.	特殊形状的砂轮[2006. 01]
B24D9/00		支承一层可更换的柔性磨料(如砂纸)的轮或鼓轮[2006. 01]
B24D9/02	.	承载柔性磨料的管形可胀式鼓轮, 如用离心力胀开它[2006. 01]
B24D9/04	.	承载柔性磨料的刚性鼓轮[2006. 01]
B24D9/06	..	可以从装在内部的供料卷轴剥去的[2006. 01]
B24D9/08	.	支承柔性磨料的圆支承板[2006. 01]
B24D9/10	..	用抽吸装置固定磨料[2006. 01]
B24D11/00		柔性磨料的结构特征; 生产这类材料的特点[2006. 01]
B24D11/02	.	衬底, 如箔, 薄条, 网孔织物[2006. 01]
B24D11/04	.	区域分级表面[2006. 01]
B24D11/06	.	材料端部的连接, 如用于制造砂带[2006. 01]
B24D11/08	.	用于涂布衬底的后处理设备, 如用于使涂层软化[2006. 01]
B24D13/00		具有挠性作用的工作部分的轮, 如抛光轮; 及其固定件[2006. 01]
B24D13/02	.	用其周边作用的[2006. 01]
B24D13/04	..	由围绕轴线配置的多个条或带组成[2006. 01]
B24D13/06	..	这些条或带分别连接[2006. 01]
B24D13/08	..	由并列包着的环状或圆带组成[2006. 01]
B24D13/10	..	由刷子组装而成[2006. 01]
B24D13/12	..	由毡状或海绵状材料, 如毡子, 钢丝绒, 泡沫乳胶组装而成[2006. 01]
B24D13/14	.	用其前面作用的[2006. 01]
B24D13/16	..	由编织的条或带组成[2006. 01]
B24D13/18	.	有冷却装置的[2006. 01]

B24D13/20	.	轮用的固定件[2006. 01]
B24D15/00		用于非旋转式磨削，抛光或荡刀的手工工具或其他装置[2006. 01]
B24D15/02	.	刚性的；有刚性支承的加工面[2006. 01]
B24D15/04	.	弹性的；有弹性支承的加工面[2006. 01]
B24D15/06	.	专门适用于刃磨切削刃的[2006. 01]
B24D15/08	..	刀用的；剃刀用[2006. 01]
B24D15/10	..	保险剃刀片用（有机械操作部件的设备入 B24B3/50）[2006. 01]
B24D18/00		其他类目不包括的磨具制造，如磨轮[2006. 01]
B24D99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2010. 01]
B25		手动工具；轻便机动工具；手动器械的手柄；车间设备；机械手 附注 本小类中下述术语的含义是： “轻便的”包括用于容易人工操作的悬挂装置，例如沿装配线使用的与弹簧悬挂结合的轻便装置。
B25B		不包含在其他类目中的用于紧固、连接、拆卸或夹持的工具或台式设备 附注 本小类包括用于紧固、连接、拆卸或夹持的手动工具，它们不包含在另一个小类中，如 B25C（手持钉钉工具或 U 形钉钉具），或不包含在应用性分类位置，如 B21F（线材加工）或 B65B（包装）。 小类索引 使用压力的夹持装置 虎钳 1/00，3/00 手钳，钳子或夹钳 7/00，9/00 其他装置 5/00 至 11/00 板钳、扳手或螺丝刀 板钳或扳手 13/00，17/00 至 21/00 螺丝刀 15/00 至 21/00 零件或配件 23/00 用于紧固、连接、装配、分离或拉紧的其他工具 25/00 至 28/00，31/00，33/00 附件 29/00
B25B1/00		虎钳（专门适用于钓鱼拴系假蝇的入 A01K97/28；专门适用于机床的入 B23Q3/00）[2006. 01]
B25B1/02	.	有滑动钳口的[2006. 01]
B25B1/04	.	有转动钳口的[2006. 01]
B25B1/06	.	强制起动钳口的装置[2006. 01]
B25B1/08	..	使用凸轮[2006. 01]
B25B1/10	..	使用螺杆[2006. 01]
B25B1/12	...	带拆卸装置[2006. 01]

B25B1/14	..	使用肘杆[2006. 01]
B25B1/16	..	通过有或没有附加人力起动装置的踏板[2006. 01]
B25B1/18	..	机动的, 例如用流体驱动, 有或没有人力起动装置[2006. 01]
B25B1/20	.	夹紧特定外形工件的虎钳, 例如夹紧管子的[2006. 01]
B25B1/22	.	转动或倾斜虎钳的装置[2006. 01]
B25B1/24	.	零件, 例如特殊形状的钳口、导轨[2006. 01]
B25B3/00		手钳, 即用手拿住钳子; 针钳[2006. 01]
B25B5/00		夹钳 (用于焊接、钎焊或局部加热切割工件的夹持或定位的夹钳入 B23K37/04; 安装在工作台、刀架滑座或类似部件上的工件夹紧装置入 B23Q3/06) [2006. 01]
B25B5/02	.	有滑动夹爪的[2006. 01]
B25B5/04	.	有转动夹爪的[2006. 01]
B25B5/06	.	强制起动夹爪的装置[2006. 01]
B25B5/08	..	使用凸轮[2006. 01]
B25B5/10	..	使用螺杆[2006. 01]
B25B5/12	..	使用肘杆[2006. 01]
B25B5/14	.	特定外形工件用夹钳[2006. 01]
B25B5/16	.	零件, 如夹爪、夹爪附件[2006. 01]
B25B7/00		钳子; 在转臂上有夹爪的其他手持夹紧工具; 一般可应用于转臂手动工具的零部件 (紧固、连接或张紧线材或带材的器具入 B25B25/00; 适合于其他装配或分离用途的入 B25B27/00; 标记动物的入 A01K11/00; 牙科医生用钳入 A61C3/00; 弯曲线环入 B21F1/06; 手持金属剪切或金属切割设备入 B23D29/00; 手动切割工具入 B26B; 用于冲孔或穿孔的入 B26F1/36; 用于在打捆机中固定捆扎材料末端的设备入 B65B13/24; 专门为钟表制造或类似工作设计的入 G04D1/00) [2006. 01]
B25B7/02	.	夹爪[2006. 01]
B25B7/04	..	可调节的[2006. 01]
B25B7/06	.	轴节[2006. 01]
B25B7/08	..	有固定支轴[2006. 01]
B25B7/10	..	有可调支轴[2006. 01]
B25B7/12	.	在手柄和夹爪之间有专门的传动装置, 如肘节杆, 齿轮[2006. 01]
B25B7/14	.	锁紧装置[2006. 01]
B25B7/16	..	与拉紧夹爪或操作杆的装置结合的[2006. 01]
B25B7/18	.	操作杆的调节装置[2006. 01]
B25B7/20	.	用于密封的钳子[2006. 01]
B25B7/22	.	装有辅助工具元件的钳子, 例如切削刃、拔钉器 (从电缆上剥去绝缘或铠装入 H02G1/12) [2006. 01]
B25B9/00		除包含在 B25B7/00 大组以外的手持夹紧式具 (扳手入 B25B13/00; 专门适用于钟表制造者的或类似用途的入 G04D) [2006. 01]
B25B9/02	.	无滑动或转动连接, 例如镊子、整体钳[2006. 01]

B25B9/04	.	有滑动夹爪[2006. 01]
B25B11/00		不包含在 B25B1/00 至 B25B9/00 各组中的工件夹持装置或定位装置,例如,磁性工件夹持装置、真空夹持装置(用于焊接、钎焊或通过局部加热而进行切割的工件的夹持或定位入 B23K37/04; 专门用于机床的入 B23Q3/00)[2006. 01]
B25B11/02	.	装配夹具[2006. 01]
B25B13/00		板钳; 扳手(手动齿轮操纵的入 B25B17/00; 冲击式扳手入 B25B19/00; 轻便机动的入 B25B21/00; 装配或分离金属零件的机械入 B23P19/00)[2006. 01]
B25B13/02	.	有刚性夹爪(B25B13/46, B25B13/48 优先)[2006. 01]
B25B13/04	..	环爪型的[2006. 01]
B25B13/06	..	套筒型的[2006. 01]
B25B13/08	..	开爪型的[2006. 01]
B25B13/10	.	有可调夹爪(B25B13/46, B25B13/48 优先)[2006. 01]
B25B13/12	..	夹爪可滑动的[2006. 01]
B25B13/14	...	用齿条和小齿轮、蜗杆或蜗轮[2006. 01]
B25B13/16	...	用螺杆或螺母[2006. 01]
B25B13/18	...	用凸轮、楔或杠杆[2006. 01]
B25B13/20	...	锁紧夹爪的装置[2006. 01]
B25B13/22		用棘轮或齿条[2006. 01]
B25B13/24		用凸轮、楔或摩擦装置[2006. 01]
B25B13/26		用肘杆[2006. 01]
B25B13/28	..	夹爪可绕枢轴转动[2006. 01]
B25B13/30	...	用螺杆或螺母[2006. 01]
B25B13/32	...	用凸轮、楔或杠杆[2006. 01]
B25B13/34	...	锁紧夹爪的装置[2006. 01]
B25B13/36		用棘轮作用[2006. 01]
B25B13/38		用凸轮、楔或摩擦装置[2006. 01]
B25B13/40		用肘杆[2006. 01]
B25B13/42		有自锁作用[2006. 01]
B25B13/44	.	卡盘型的[2006. 01]
B25B13/46	.	棘轮型的, 用于提供手柄的自由回程[2006. 01]
B25B13/48	.	用于特定目的[2006. 01]
B25B13/50	..	用于在特定外形的工件, 如管子上操作[2006. 01]
B25B13/52	...	链扳手或带扳手[2006. 01]
B25B13/54	...	内夹扳手[2006. 01]
B25B13/56	.	板钳组[2006. 01]
B25B13/58	.	夹爪附件[2006. 01]
B25B15/00		螺丝刀(手动齿轮操纵的入 B25B17/00; 套筒螺丝刀入 B25B19/00; 轻便机动的入 B25B21/00)[2006. 01]

B25B15/02	.	靠转动手柄操纵的[2006. 01]
B25B15/04	..	有棘轮作用[2006. 01]
B25B15/06	.	靠手柄轴向移动操纵的[2006. 01]
B25B17/00		手动齿轮操纵的扳手或螺丝刀（棘轮操纵的入 B25B13/46，B25B15/04）[2006. 01]
B25B17/02	.	提供转矩放大的[2006. 01]
B25B19/00		冲击式扳手或螺丝刀（轻便机动的入 B25B21/02）[2006. 01]
B25B21/00		旋紧或松开螺钉或螺母用的轻便机动工具（与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，例如机壳、机体入 B25F5/00）；同一用途钻孔器具的附件（机械入 B23P19/06）[2006. 01]
B25B21/02	.	有将冲力传给螺丝刀刀身或螺母套筒扳手的装置[2006. 01]
B25B23/00		板钳、扳手、螺丝刀的零件或附件（螺栓松紧装置入 B25B29/02）[2006. 01]
B25B23/02	.	输送螺钉或螺母的装置[2006. 01]
B25B23/04	..	用于螺钉或螺母的供给[2006. 01]
B25B23/06	...	使用插入的装料盒[2006. 01]
B25B23/08	..	用于螺钉或螺母在转动前或转动中夹持或定位[2006. 01]
B25B23/10	...	使用机械夹紧装置[2006. 01]
B25B23/12	...	使用磁性装置[2006. 01]
B25B23/14	.	在扳手或螺丝刀中转矩限制器或转矩指示器的配置（联轴器或离合器本身入 F16D）；测量转矩用装置本身入 G01L）[2006. 01]
B25B23/142	..	专门适用于手工操作的扳手或螺丝刀[2006. 01]
B25B23/143	...	超过选定的转矩时，工具的直接工作部位相对于手柄转动或在其转轴上转动[2006. 01]
B25B23/144		超过选定的转矩时，有由枢轴运动或转动致动的电气装置发出信号[2006. 01]
B25B23/145	..	专门适用于液压操纵的扳手或螺丝刀[2006. 01]
B25B23/147	..	专门适用于电气操纵的扳手或螺丝刀[2006. 01]
B25B23/15	..	选定转矩加到工件上时，有标记工件的机构[2006. 01]
B25B23/151	..	有状态响应装置的电动机驱动装置，用以调节驱动工件接合部件上的电动机输出功率（一般控制入 G05；控制电动机入 H02P）[2006. 01]
B25B23/153	..	有由施加过量转矩而产生永久变形的强力传动元件[2006. 01]
B25B23/155	..	超过选定转矩时，工件啮合装置从与工件传动扭矩的啮合中分离（B25B23/153 优先）[2006. 01]
B25B23/157	..	有离合器型转矩控制装置（B25B23/143 优先）[2006. 01]
B25B23/159	..	工件啮合零件含有或连接于一个弹性构件，在超过选定转矩以前，弹性构件一直保持刚性和全力传动，或当转矩过量时弹性构件发出信号（B25B23/153 优先）[2006. 01]
B25B23/16	.	手柄（一般入 B25G）[2006. 01]
B25B23/18	.	螺钉或螺母头部照明装置[2006. 01]
B25B25/00		紧固、连接或张紧线材或带材的器具（捆扎物品入 B65B13/00）[2006. 01]

B25B27/00		不包含在其他类目中的，专门适用于有变形或无变形零件或物品的装配或分离的手动工具或台式设备（简单装配或分离金属零件或物品的机械入 B23P19/00）[2006. 01]
B25B27/02	.	用于连接或卸下靠压配合的物件[2006. 01]
B25B27/04	..	装入或取出键[2006. 01]
B25B27/06	..	装入或取出套筒或轴承座圈[2006. 01]
B25B27/067	...	使用楔入或冲击装置[2006. 01]
B25B27/073	...	使用螺钉和螺母装置[2006. 01]
B25B27/08	..	装入或取出开尾销[2006. 01]
B25B27/10	..	把配件插入软管[2006. 01]
B25B27/12	..	安装或卸下活塞环[2006. 01]
B25B27/14	.	用于装配或卸下非压配合的物件[2006. 01]
B25B27/16	..	对接法兰[2006. 01]
B25B27/18	..	取出折断的螺纹零件或麻花钻[2006. 01]
B25B27/20	..	装入或取出开口销或开口弹簧圈[2006. 01]
B25B27/22	..	链轮环链、履带，防滑链的定位（用金属加工操作修理链条的工具或器具入 B21L21/00）[2006. 01]
B25B27/24	..	安装或卸下阀（用于轮胎气门的入 B60C25/18）[2006. 01]
B25B27/26	...	压缩弹簧[2006. 01]
B25B27/28	..	定位或取出弹性衬套或类似零件[2006. 01]
B25B27/30	..	定位或取出弹簧，例如盘簧或片簧（B25B27/26 优先；钟表制造者或钟表修理者的工具入 G04D）[2006. 01]
B25B28/00		轻便机动的接合或分离工具（B25B21/00 优先）[2006. 01]
B25B29/00		附件（专门用于板钳、扳手、螺丝刀的入 B25B23/00；工具箱、工具定位座入 B25H）[2006. 01]
B25B29/02	.	螺栓松紧器[2006. 01]
B25B31/00		适用紧固件的手动工具（钉钉或钉 U 形钉的工具入 B25C）[2006. 01]
B25B33/00		不包含在本小类其他大组中的手动工具[2006. 01]
B25C		手持钉钉或钉 U 形钉工具；手动轻便式钉 U 形钉工具（用于制鞋的入 A43D） 附注 1. 本小类中下述术语的含义是： “ 钉子”包括销子、螺栓、双头螺栓、塞子或类似零件。 2. 既能钉钉子又能钉 U 形钉的工具，其分类入钉钉工具。 小类索引 用钉子接合 钉钉冲头 9/00 钉钉工具 1/00， 3/00， 7/00 钉子矫直或拔出工具 13/00， 11/00 用 U 形钉接合 5/00， 7/00， 11/00

B25C1/00		手持钉钉工具（锤子入 B25D；与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，例如机壳、机体入 B25F5/00；钉钉机入 B27F7/02）；所用的供钉装置[2006.01]
B25C1/02	.	用人力操作的[2006.01]
B25C1/04	.	用流体压力操作的[2006.01]
B25C1/06	.	用电力操作的[2006.01]
B25C1/08	.	用燃烧压力操作的[2006.01]
B25C1/10	..	由炸药包爆炸产生的[2006.01]
B25C1/12	...	直接作用在钉子上[2006.01]
B25C1/14	...	作用在中间柱塞或砧上（屠宰动物或击晕动物的手枪入 A22B3/02）[2006.01]
B25C1/16	...	专门适用于撞击工具的炸药包；炸药包和钉子装置（用于靠爆炸操作的钉钉工具钉入混凝土结构、金属壁或类似物的螺栓或类似物入 F16B19/14）[2006.01]
B25C1/18	...	零件和附件，例如碎片护板、减少剥落物的装置[2006.01]
B25C3/00		夹持和引导钉子的轻便设备；钉子分配器[2006.01]
B25C5/00		手动轻便钉 U 形钉工具；手持机动钉 U 形钉工具（外科手术用钉 U 形钉工具入 A61B17/068，A61B17/115；与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F5/00；钉 U 形钉机械入 B27F7/17）；所用的 U 形钉供料装置（外科手术用 U 形钉入 A61B17/064；U 形钉入 F16B15/00）[2006.01]
B25C5/02	.	有将 U 形钉端部弯曲到工件上的装置[2006.01]
B25C5/04	..	有在工具内形成 U 形钉的装置[2006.01]
B25C5/06	.	没有将 U 形钉端部弯曲到工件上的装置[2006.01]
B25C5/08	..	有在工具内形成 U 形钉的装置[2006.01]
B25C5/10	.	驱动装置[2006.01]
B25C5/11	..	用人力操作的[2006.01]
B25C5/13	..	用流体压力操作的[2006.01]
B25C5/15	..	用电力操作的[2006.01]
B25C5/16	.	U 形钉送料装置[2006.01]
B25C7/00		钉钉或钉 U 形钉工具的附件，例如支座（用于由炸药包爆炸操作的工具附件入 B25C1/18）[2006.01]
B25C9/00		钉钉冲头[2006.01]
B25C11/00		钉子、道钉或 U 形钉拔钉器（装在锤子上的入 B25D1/00）[2006.01]
B25C11/02	.	拔钉钳（所用的轴节入 B25B7/06）[2006.01]
B25C13/00		钉子矫直工具[2006.01]
B25D		冲击工具 小类索引 以操作方法区分的工具 9/00 至 16/00 锤、凿、铄或镐 1/00 至 7/00

		零件或附件 17/00[2006. 01]
B25D1/00		手锤；特殊形状或材料的锤头[2006. 01]
B25D1/02	.	形成锤头打击部分的镶嵌件或附件(B25D1/08 至 B25D1/14 优先)[2006. 01]
B25D1/04	.	有取出或夹持钉子或道钉的装置[2006. 01]
B25D1/06	..	磁性夹[2006. 01]
B25D1/08	.	有可变形的头部（B25D1/12 优先）[2006. 01]
B25D1/10	.	有围绕端面的工件防护器[2006. 01]
B25D1/12	.	具有吸振装置[2006. 01]
B25D1/14	.	具有多个撞击面[2006. 01]
B25D1/16	.	具有一个可在轴上滑动的、套筒型式的冲头，如将阀或引出管打入圆筒中的锤子[2006. 01]
B25D3/00		手凿（樨凿入 B27G17/08）[2006. 01]
B25D5/00		中心铰[2006. 01]
B25D5/02	.	自动中心铰[2006. 01]
B25D7/00		镐[2006. 01]
B25D9/00		流体压力驱动的轻便冲击工具，例如有几个同时动作的冲头（离心式或旋转冲击式的入 B25D15/00）[2006. 01]
B25D9/02	.	活塞式工具机架，即其中工具与冲击件连接[2006. 01]
B25D9/04	.	活塞式的锤子，即其中刀具或砧用冲击件撞击[2006. 01]
B25D9/06	.	驱动冲击件的装置[2006. 01]
B25D9/08	..	包括装入的空气压缩机[2006. 01]
B25D9/10	..	包括装入的内燃机[2006. 01]
B25D9/11	..	用炸药包爆炸产生的燃烧压力动作的[2006. 01]
B25D9/12	..	包括装入的液压马达[2006. 01]
B25D9/14	.	往复运动活塞的控制设备[2006. 01]
B25D9/16	..	所用的阀装置[2006. 01]
B25D9/18	...	有活塞式滑阀[2006. 01]
B25D9/20	...	有管式滑阀[2006. 01]
B25D9/22	...	有旋转式滑阀[2006. 01]
B25D9/24	...	有摇板式阀[2006. 01]
B25D9/26	..	调节活塞冲程或其冲击力或冲击频率的控制设备[2006. 01]
B25D11/00		电动机驱动的轻便冲击工具（离心式或旋转冲击式入 B25D15/00）[2006. 01]
B25D11/02	.	其中工具与冲击件连接[2006. 01]
B25D11/04	.	其中刀具或砧由冲击件撞击[2006. 01]
B25D11/06	.	驱动冲击件的装置[2006. 01]
B25D11/08	..	包括蜗杆机构[2006. 01]
B25D11/10	..	包括凸轮机构[2006. 01]
B25D11/12	..	包括曲柄机构[2006. 01]

B25D13/00		电磁驱动的轻便冲击工具（离心式或旋转冲击式的入 B25D15/00）[2006. 01]
B25D15/00		使用离心力或旋转冲击元件的轻便冲击工具[2006. 01]
B25D15/02	.	其中刀具或砧由旋转冲击构件撞击[2006. 01]
B25D16/00		有附加转动的轻便冲击机械[2006. 01]
B25D17/00		轻便机动冲击工具的零件或附件[2006. 01]
B25D17/02	.	冲击刀头[2006. 01]
B25D17/04	.	手柄；手柄装置[2006. 01]
B25D17/06	.	锤头活塞；砧[2006. 01]
B25D17/08	.	夹持和引导冲头的装置，例如夹头[2006. 01]
B25D17/10	.	安全装置[2006. 01]
B25D17/11	.	噪声控制装置的配置[2006. 01]
B25D17/12	..	排气消声器的[2006. 01]
B25D17/14	.	除尘或积尘[2006. 01]
B25D17/16	..	用液体[2006. 01]
B25D17/18	..	用排除含尘空气[2006. 01]
B25D17/20	.	清洗或冷却工具或工件的装置[2006. 01]
B25D17/22	..	使用压力流体[2006. 01]
B25D17/24	.	减缓反作用力[2006. 01]
B25D17/26	.	润滑[2006. 01]
B25D17/28	.	支架；将机动冲击工具夹持在工作位置上的装置[2006. 01]
B25D17/30	..	支柱和支柱系统[2006. 01]
B25D17/32	..	小车[2006. 01]
B25F		不包括在其他类目中的组合工具或多用途工具；与执行操作无特殊关联并且不包括在其他类目中的轻便机动工具的零件或部件[2006. 01] 附注[2006. 01] 本小类不包括具有明显主要功能以及一个或几个次要功能的工具。这些工具包含在具有这种主要功能工具的有关小类中，所以这些工具不包含在本小类的组 B25F1/00 或 B25F3/00 中。
B25F1/00		组合或多用途手动工具[2006. 01]
B25F1/02	.	有可更换或可调整的工具元件[2006. 01]
B25F1/04	..	其中元件用绕枢轴转动或滑动进入加工位置[2006. 01]
B25F3/00		有一个轻便机动装置用于加工不同工序的工具组合；所用的转接器[2006. 01]
B25F5/00		与执行操作无特殊关联的和其他类目不包括的轻便机动工具的零件或部件[2006. 01]
B25F5/02	.	外壳、机体或手柄的结构[2006. 01]
B25G		手动器械的手柄（将刀片或类似件固定到整地用手动工具手柄上入 A01B1/22；收割用手动器械的手柄入 A01D1/14；与刷子制品构成整体的手

		柄入 A46B) 附注 1. 本小类包括: 一般手动器械的手柄; 特殊用途的手动器械的手柄, 这些手柄以下面附注 2 为条件。 2. 本小类不包括在其他类目中已经包括的手动器械手柄, 例如不包括在 A45B9/02, A45C13/22, A45C13/26, A47B95/02, A47J45/00, B23D51/01, B25J13/02, B26B, B60N3/02, B62B5/06, B62B9/20, B62K21/26, B62M3/14, B65D25/28, E05B, G05G 内已包括的手柄。
B25G1/00		手柄结构[2006. 01]
B25G1/01	.	吸振装置 (B25G1/02 优先) [2006. 01]
B25G1/02	.	挠性的 (具有吸振装置的锤头入 B25D1/12) [2006. 01]
B25G1/04	.	可伸缩的; 可延伸的; 分段的[2006. 01]
B25G1/06	.	位置可转换或可调整的[2006. 01]
B25G1/08	.	有储存工具元件的装置[2006. 01]
B25G1/10	.	以材料或形状为特征的 (B25G1/01, B25G1/02 优先) [2006. 01]
B25G1/12	..	电绝缘材料[2006. 01]
B25G3/00		手柄连接到器械上[2006. 01]
B25G3/02	.	插口、柄脚或类似的固定件 (B25G3/34 优先) [2006. 01]
B25G3/04	..	有可卸下或分开的插口件 (B25G3/12 优先) [2006. 01]
B25G3/06	..	有复式插口, 例如 T 型插口 (B25G3/12 优先) [2006. 01]
B25G3/08	..	有燕尾槽或其他槽 (B25G3/12 优先) [2006. 01]
B25G3/10	..	有弹性的、有锥度的或其他自夹插口或柄脚 (B25G3/12 优先) [2006. 01]
B25G3/12	..	锁紧或保险装置[2006. 01]
B25G3/14	...	包括倒钩或齿[2006. 01]
B25G3/16	...	包括卡口接合[2006. 01]
B25G3/18	...	包括卡子或棘爪[2006. 01]
B25G3/20	...	包括与手柄或插口同心作用的夹紧或收缩装置[2006. 01]
B25G3/22		夹头[2006. 01]
B25G3/24	...	包括手柄或插口横向作用的夹紧或收缩装置[2006. 01]
B25G3/26	...	包括横穿或插入插口的钉、螺钉、螺栓或销子[2006. 01]
B25G3/28	...	包括楔、键或类似的胀开装置[2006. 01]
B25G3/30	...	包括螺旋插口或柄脚[2006. 01]
B25G3/32	...	与轴向穿过手柄全长的柄脚、螺栓或其他零件结合或包括轴向穿过手柄全长的柄脚、螺栓或其他零件[2006. 01]
B25G3/34	.	将手柄压在器械上; 使用黏合剂或熔化的金属, 如铸造、模压; 用焊接或类似的方法[2006. 01]
B25G3/36	.	搭接; 铆接、螺纹连接或类似连接 (插口、柄脚或类似的固定入 B25G3/02) [2006. 01]

B25G3/38	.	铰链连接、枢轴连接、旋转连接或折叠连接[2006.01]
B25H		车间设备，例如用于工件划线；车间储存设备
B25H1/00		工作台；用于放置轻便工具或工件的轻便台座或支架，在台座或支架上操作工作[2006.01]
B25H1/02	.	桌式的[2006.01]
B25H1/04	..	轻便的[2006.01]
B25H1/06	.	架式的[2006.01]
B25H1/08	.	有工件夹持器的固定装置[2006.01]
B25H1/10	.	有调节工具或工件夹持器的装置[2006.01]
B25H1/12	.	有储存部分[2006.01]
B25H1/14	.	有调节台顶的装置[2006.01]
B25H1/16	..	调节高度[2006.01]
B25H1/18	..	调节倾斜度[2006.01]
B25H1/20	.	有工作区域的防护装置[2006.01]
B25H3/00		便于存、取工件、工具或仪器的车间用储存方法或装置[2006.01]
B25H3/02	.	盒子[2006.01]
B25H3/04	.	架子[2006.01]
B25H3/06	.	盘子[2006.01]
B25H5/00		与车辆结合使用的工具、仪器或工件支承或储存装置；工人用支架，例如机械工的躺板[2006.01]
B25H7/00		工件划线或放样（标出、打眼或制作纽孔的设备或方法入 A41H25/00；粉绳画线装置入 B44D3/38）[2006.01]
B25H7/02	.	有平表面的平板[2006.01]
B25H7/04	.	划线装置，例如划线器（中心铰入 B25D5/00）[2006.01]
B25J		机械手；装有操纵装置的容器（单独采摘水果、蔬菜、啤酒花或类似作物的自动装置入 A01D46/30；外科用的针头操纵器入 A61B17/062；与滚轧机有关的机械手入 B21B39/20；与锻压机有关的机械手入 B21J13/10；夹持轮子或其部件的装置入 B60B30/00；起重机入 B66C；用于核反应堆中所用的燃料或其他材料的处理设备入 G21C19/00；机械手与加有防辐射的小室或房间的组合结构入 G21F7/06）[2006.01] 附注[2006.01] 本小类中下述术语的含义是： “机械手”包括操纵工具，装置或机械，它们具有能够在空间整体运动并改变方位的夹紧器工作头，这种整体运动和方位变化能由远离工作头的装置控制，例如，程控工业机器人。 小类索引 机械手的种类或型式 1/00，3/00 装在车轮上或车辆上的机械手 5/00 微型机械手 7/00

		程序控制机械手 9/00 其他机械手，手套式操作箱 11/00，21/00 控制装置 13/00 夹头，接头，爪臂 15/00，17/00，18/00 附件；安全装置 19/00
B25J1/00		用手确定空间位置的机械手（主从型的入 B25J3/00；微型机械手入 B25J7/00）[2006.01]
B25J1/02	.	铰接的或挠性的[2006.01]
B25J1/04	.	刚性的，如架式延伸臂[2006.01]
B25J1/06	.	钳钳型的[2006.01]
B25J1/08	.	可活动地安装在墙上的[2006.01]
B25J1/10	..	所用的套筒和枢轴座架[2006.01]
B25J1/12	.	具有连接到支座的装置[2006.01]
B25J3/00		主从型机械手，即兼有控制单元和被控制单元共同完成相应的空间运动[2006.01]
B25J3/02	.	有主单元和从单元的平行四边形偶联器（缩放仪入 B43L13/00）[2006.01]
B25J3/04	.	有伺服机构（伺服机构执行头本身入 B25J15/02）[2006.01]
B25J5/00		装在车轮上或车厢上的机械手（B25J1/00 优先；程序控制机械手入 B25J9/00）[2006.01]
B25J5/02	.	沿导轨移动的[2006.01]
B25J5/04	..	导轨也运动，例如移动桥式起重机型的[2006.01]
B25J5/06	.	与操作人员控制室连接的机械手[2006.01]
B25J7/00		微型机械手[2006.01]
B25J9/00		程序控制机械手[2006.01]
B25J9/02	.	以臂的运动为特征的，例如直角坐标型的（B25J9/06 优先）[2006.01]
B25J9/04	..	除工作头自身运动外，至少有一个爪臂旋转，例如柱面坐标型或极坐标型[2006.01]
B25J9/06	.	以多铰接爪臂为特征的[2006.01]
B25J9/08	.	以部件结构为特征的[2006.01]
B25J9/10	.	以机械手元件定位装置为特征的[2006.01]
B25J9/12	..	电的[2006.01]
B25J9/14	..	流体的[2006.01]
B25J9/16	.	程序控制（全面生产控制，即集中控制多台机器入 G05B19/418）[2006.01]
B25J9/18	..	电的[2006.01]
B25J9/20	..	流体的[2006.01]
B25J9/22	..	记录或重放系统（一般的入 G05B19/42）[2006.01]
B25J11/00		不包含在其他组的机械手[2006.01]
B25J13/00		机械手的控制装置（程序控制入 B25J9/16）[2006.01]
B25J13/02	.	手柄控制装置[2006.01]

B25J13/04	.	脚操纵的控制装置[2006. 01]
B25J13/06	.	控制台，例如仪表板、开关板[2006. 01]
B25J13/08	.	通过读出装置，例如观察或触摸装置[2006. 01]
B25J15/00		夹头[2006. 01]
B25J15/02	.	随动的[2006. 01]
B25J15/04	.	带遥控卸下或更换夹头或其零件的装置[2006. 01]
B25J15/06	.	带真空或磁力夹持装置[2006. 01]
B25J15/08	.	有抓手构件（B25J15/02，B25J15/04 优先）[2006. 01]
B25J15/10	..	带三个或多个抓手构件[2006. 01]
B25J15/12	..	带挠性的抓手构件[2006. 01]
B25J17/00		接头[2006. 01]
B25J17/02	.	肘节[2006. 01]
B25J18/00		爪臂[2006. 01]
B25J18/02	.	可伸长的[2006. 01]
B25J18/04	..	可旋转的[2006. 01]
B25J18/06	.	挠性的[2006. 01]
B25J19/00		与机械手配合的附属装置，例如用于监控、用于观察；与机械手组合的安全装置或专门适用于与机械手结合使用的安全装置（一般安全装置入 F16P；一般防辐射装置入 G21F）[2006. 01]
B25J19/02	.	读出装置[2006. 01]
B25J19/04	..	观察装置[2006. 01]
B25J19/06	.	安全装置[2006. 01]
B25J21/00		带操纵装置的容器（安装在墙上的机械手座架的结构特征入 B25J1/08）[2006. 01]
B25J21/02	.	手套式操作箱，即用人手放入装在容器壁上的手套中操纵机械手的容器；所用的手套[2006. 01]
B26		手动切割工具；切割；切断
B26B		不包含在其他类目中的手持切割工具（用于收获的入 A01D；用于园艺、林业的入 A01G；用于屠宰或肉品处理的入 A22；用于制造或修理鞋类的入 A43D；指甲刀或切刀入 A45D29/02；厨房用具入 A47J；用于外科用途的入 A61B17/00；用于金属的入 B23D；用磨料流体喷射切割的入 B24C5/02；带切割刃的钳类工具入 B25B7/22；拔钉钳入 B25C11/02；一般手动器械手柄入 B25G；剪断型切刀入 B26D；用于刮掉的入 B43L19/00；用于纺织材料的入 D06H） 小类索引 刀 结构特征 1/00 至 7/00 刀片 9/00 与其他制品的组合 11/00 大剪刀，剪刀，剪钳或有切割作用的钳子 13/00，15/00，17/00

		修剪工具或剃刀 19/00, 21/00 斧或手斧 23/00 其他切割工具 25/00, 27/00 护板、护套或导引装置 29/00
		手动刀
B26B1/00		有可调刀片的手动刀；小折刀（B26B11/00 优先）[2006. 01]
B26B1/02	.	有绕枢轴转动的刀片[2006. 01]
B26B1/04	..	可锁紧在所调的位置上[2006. 01]
B26B1/06	..	有松弛放入的弹簧[2006. 01]
B26B1/08	.	有滑动刀片[2006. 01]
B26B1/10	.	刀柄[2006. 01]
B26B3/00		有固定刀片的手动刀[2006. 01]
B26B3/02	.	餐刀（B26B9/02 优先）[2006. 01]
B26B3/03	.	专门适用于逐个切断薄片[2006. 01]
B26B3/04	.	用于同时完成几个切口；多刀片刀[2006. 01]
B26B3/06	.	侦察刀或类似的鞘刀（所用的刀鞘入 B26B29/02）[2006. 01]
B26B3/08	.	专门适用于切割硬纸板，或墙壁、地板或类似的覆盖材料[2006. 01]
B26B5/00		有一个或多个可卸刀片的手动刀（具有可卸刀片的外科解剖刀或小刀入 A61B17/3213）[2006. 01]
B26B7/00		有电机驱动的往复运动刀片的手动刀[2006. 01]
B26B9/00		手动刀用刀片[2006. 01]
B26B9/02	.	以刀口的形状为特征的，例如波状的[2006. 01]
B26B11/00		与其他用具结合的手动刀，例如与瓶塞钻、与剪刀、与书写用具结合（与餐具结合的入 A47G21/06）[2006. 01]
		手动大剪刀；剪刀
B26B13/00		手动大剪刀；剪刀[2006. 01]
B26B13/02	.	有嵌入模内的刀片[2006. 01]
B26B13/04	.	有可卸刀片[2006. 01]
B26B13/06	.	以刀片的形状为特征的[2006. 01]
B26B13/08	..	在刀片平面上有波状或齿形刃口[2006. 01]
B26B13/10	..	用于产生波状、锯齿形或类似形状的切口[2006. 01]
B26B13/12	.	以刀柄的形状为特征的[2006. 01]
B26B13/14	..	刀柄上无夹紧弓[2006. 01]
B26B13/16	...	弹簧加载的，例如有锁紧刀片或刀柄的装置[2006. 01]
B26B13/18	...	无接头的，即具有用弹性构件内连的刀片[2006. 01]
B26B13/20	..	刀柄上有夹紧弓[2006. 01]
B26B13/22	.	与辅助用具结合的，例如与雪茄烟切刀、与修指甲工具结合的（雪茄烟切刀本身入 A24F13/24）[2006. 01]
B26B13/24	..	便于剪发[2006. 01]
B26B13/26	.	在夹具和刀片之间有中间连杆，例如用于远距离驱动[2006. 01]

B26B13/28	.	接头（B25B7/06 优先）[2006. 01]
B26B15/00		由电机驱动刀片的手持剪刀[2006. 01]
B26B17/00		有两个端接夹板的手动切割工具（指甲剪刀或切刀入 A45D29/02；所用的接头入 B25B7/06）[2006. 01]
B26B17/02	.	有用手柄间接操作的夹板，例如通过凸轮或肘节杆[2006. 01]
B26B19/00		有多个刃口工作的修剪工具或剃刀，例如理发剪、干剃刀[2006. 01]
B26B19/02	.	往复运动切刀型的[2006. 01]
B26B19/04	..	所用的切割头；所用的切刀；其固定部件[2006. 01]
B26B19/06	...	包括两个都有剪切齿的协同切割元件[2006. 01]
B26B19/08		剪钳型的[2006. 01]
B26B19/10	...	包括两个或多个不同类型的往复运动切割元件，例如一对有齿剪切元件与一对有孔的切割元件结合或与有齿和有孔切割组件结合[2006. 01]
B26B19/12	.	摆动切刀型的；所用的切割头；所用的切刀（B26B19/04 优先）[2006. 01]
B26B19/14	.	转动切刀型的；所用的切割头；所用的切刀（B26B19/04 优先）[2006. 01]
B26B19/16	..	有一个刀圆柱体或一个刀圆锥体或者像转动圆柱体或转动圆锥体那样运动的独立切割元件[2006. 01]
B26B19/18	...	和无剪切孔的固定剃刀片结合[2006. 01]
B26B19/20	.	有预选长度或可变长度的剪发装置[2006. 01]
B26B19/22	.	有削薄头发的装置[2006. 01]
B26B19/24	.	专门适用于剪切动物毛，例如羊毛[2006. 01]
B26B19/26	.	同时完成几种不同操作方法类型的，例如往复运动和振动；有两个或多个不同形式操作头类型的[2006. 01]
B26B19/28	.	理发剪或干剃刀的驱动形式，例如电动驱动（电动机本身入 H02）[2006. 01]
B26B19/30	..	用人力驱动的，例如靠滚过皮肤[2006. 01]
B26B19/32	..	用机械驱动的，例如发条传动装置的配置[2006. 01]
B26B19/34	..	用流体驱动的[2006. 01]
B26B19/36	..	用挠性轴远距离驱动的；所用的传动装置[2006. 01]
B26B19/38	.	理发剪或干剃刀的零件或附件，例如罩、壳、夹具或护板（切刀、切割头入 B26B19/04，B26B19/12，B26B19/14；清洁或消毒装置入 A45D27/46；干燥装置入 A45D27/48；电气设备的外壳一般入 H05K）[2006. 01]
B26B19/40	..	润滑[2006. 01]
B26B19/42	..	用于理直待剪头发，如用刚毛；用于拉紧皮肤，如用发卷、架状突出物（修面用皮肤伸展器本身入 A45D27/38）[2006. 01]
B26B19/44	..	收集剪下的头发或吸取被剃皮肤的吸取装置[2006. 01]
B26B19/46	..	用于照明被剃或被修剪区域的[2006. 01]
B26B19/48	..	执行除剪发外的其他功能的附属器具，例如修剪用的可连接器具（按摩装置本身入 A61H7/00 至 A61H23/00）[2006. 01]
B26B21/00		敞开型或刀型剃刀；安全剃刀或其他刨削型修面工具；有剃刀片的修发装置；所用的部件[2006. 01]

B26B21/02	.	有不可更换的刀片[2006.01]
B26B21/04	..	刀型剃刀[2006.01]
B26B21/06	..	有固定刀片的安全剃刀，例如有嵌入模内的刀片的[2006.01]
B26B21/08	.	有可更换的刀片[2006.01]
B26B21/10	..	有一个或多个沿柄长配置的刀片的安全剃刀[2006.01]
B26B21/12	...	与梳子或其他修发装置结合的[2006.01]
B26B21/14	..	有一个或多个在柄上横向配置的刀片的安全剃刀[2006.01]
B26B21/16	...	含有仅有一个刃口的刀片的（B26B21/22 至 B26B21/38 优先）[2006.01]
B26B21/18	...	含有两个刃口的刀片的（B26B21/22 至 B26B21/38 优先）[2006.01]
B26B21/20	...	含有两个以上刃口的刀片的；含有盘形刀片的（B26B21/22 至 B26B21/38 优先）[2006.01]
B26B21/22	...	含有几个同时使用的刀片的[2006.01]
B26B21/24	...	弹匣型的；注射器型的（存放剃刀片的容器入 A45D27/24）[2006.01]
B26B21/26	...	连续带条型的[2006.01]
B26B21/28	...	拉切型的，即刀片的刃口倾斜于刀柄[2006.01]
B26B21/30	...	携带铰接盖类型的[2006.01]
B26B21/32		在有双刃刀片的剃刀内[2006.01]
B26B21/34	...	携带滚柱类型的[2006.01]
B26B21/36		有刀片往复运动装置（修剪工具或干剃刀的往复运动切割元件入 B26B19/00）[2006.01]
B26B21/38	...	有用除滚柱以外的方法使刀片往复运动的装置（修剪工具或干剃刀的往复运动切割元件入 B26B19/00）[2006.01]
B26B21/40	.	零件或附件[2006.01]
B26B21/42	..	用于预选长度或可变长度剪发的（专门用于剪发装置的梳子、型板或导引物入 A45D24/36）[2006.01]
B26B21/44	..	用于贮存剃须膏、止血剂或类似物的，与剃刀构成整体或与剃刀连接的装置[2006.01]
B26B21/46	..	用于照明皮肤的（B26B19/46 优先）[2006.01]
B26B21/48	..	加热装置[2006.01]
B26B21/50	..	用于荡磨刀片的与剃刀构成整体或连接到剃刀上的装置[2006.01]
B26B21/52	..	手柄，例如可倾斜的、可伸缩的[2006.01]
B26B21/54	.	剃刀片[2006.01]
B26B21/56	..	以形状为特征的[2006.01]
B26B21/58	..	以材料为特征的[2006.01]
B26B21/60	...	以涂覆材料为特征的[2006.01]
B26B23/00		斧；手斧[2006.01]
B26B25/00		有盘形刀片的手动切割工具，如电动的（与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F5/00）[2006.01]
B26B27/00		不包含在 B26B1/00 至 B26B25/00 各组中的手动切割工具，例如切割细绳的指环，用金属丝切割的装置[2006.01]

B26B29/00		手动切割工具的护板或护套；用于引导手动切割工具的装置（理发剪或干剃刀的护板入 B26B19/38）[2006. 01]
B26B29/02	.	用于刀子的护板或护套[2006. 01]
B26B29/04	.	用于剪子的护板或护套，例如与修剪用具结合的（修剪器械本身入 A45D29/00）[2006. 01]
B26B29/06	.	用于导引手动切割工具的装置（用于特殊切割工具的导引设备或装置，见有关位置，如用于理发装置的入 A45D24/36，用于锯条的入 B27B11/02，B27B13/10）[2006. 01]
B26D		切割；用于打孔、冲孔、切割、冲裁或切断的机器的通用零件（用刀或其他切割或扯裂机件来把物料分裂成碎片入 B02C18/00；用磨料流体喷射切割入 B24C5/02；手持切割工具入 B26B）[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 本小类包括： 一般切割非金属板材或金属箔； 其他类目未包括的切割其他形状的非金属材料； 为切割、打孔、冲孔、切下、冲裁或用除切割以外的方法切断的机器所特有的特征，涉及一种需要或一种不限于这些用途的机器的本质问题，即操作或控制这些机器的零件或装置，尽管实现这些特征可能会随涉及机器的种类而有所不同。本小类一般包括这样的特征，即使该特征在任何特殊情况下，在某种程度上，是为打孔、冲孔、切下、冲裁或用除切割以外的切断设计的机器所特有的或仅为上述机器所要求的。 2. 如果零件或装置没有切割、打孔、冲孔、切下、冲裁或切断机械所特有的基本特征，则优先分入更一般的类，例如 F16。 小类索引 以切割元件或所执行的切割的本质为特征的切割 1/00，3/00 操作和控制装置；切断装置的零件 5/00；7/00 组合装置 9/00，11/00
B26D1/00		以切割元件本身或其运动为特征的贯穿工件的切割；所用的装置或机器；所用的切割元件[2006. 01]
B26D1/01	.	有不随工件移动的切割元件[2006. 01]
B26D1/02	..	有固定切割元件（B26D1/547 优先）[2006. 01]
B26D1/03	...	有多个切割元件[2006. 01]
B26D1/04	..	有可作直线运动的切割元件（B26D1/46，B26D1/547 优先）[2006. 01]
B26D1/06	...	其中切割元件作往复运动[2006. 01]
B26D1/08		轧刀型的[2006. 01]
B26D1/09		有多个切割元件[2006. 01]
B26D1/10		在一个平行于或大体上平行于切削刃的方向上[2006. 01]
B26D1/11		有多个切割元件[2006. 01]
B26D1/12	..	有绕轴运动的切割元件（B26D1/547 优先）[2006. 01]

B26D1/14	...	有圆形切割元件，例如盘形切刀[2006. 01]
B26D1/143		绕固定轴转动（B26D1/20 至 B26D1/24 优先）[2006. 01]
B26D1/147		带有水平切割元件[2006. 01]
B26D1/15		带有垂直切割元件[2006. 01]
B26D1/153		带有倾斜切割元件[2006. 01]
B26D1/157		绕活动轴转动（B26D1/20 至 B26D1/24 优先）[2006. 01]
B26D1/16		安装在活动臂或类似件上[2006. 01]
B26D1/18		安装在活动刀架上[2006. 01]
B26D1/20		与固定元件共同作用[2006. 01]
B26D1/22		与活动元件，例如滚柱，共同作用（B26D1/24 优先）[2006. 01]
B26D1/24		与另一盘形切刀共同作用[2006. 01]
B26D1/25	...	有非圆形切割元件[2006. 01]
B26D1/26		绕大体上垂直于切削线的轴运动[2006. 01]
B26D1/28		并且切割时连续在一个方向上转动[2006. 01]
B26D1/29		有安装在转动盘平面内的切割元件，例如用于切开豆类[2006. 01]
B26D1/30		带有实现切割的有限的枢轴运动[2006. 01]
B26D1/34		绕平行于切削线的轴运动[2006. 01]
B26D1/36		并且切割时连续在一个方向上转动，例如安装在转动圆柱上[2006. 01]
B26D1/38		并且与固定刀片或其他固定元件共同作用[2006. 01]
B26D1/40		并且与转动元件共同作用[2006. 01]
B26D1/42		并且可滑动地安装在转动元件内[2006. 01]
B26D1/43		绕另一轴运动，例如安装在锥体或曲面体的表面上[2006. 01]
B26D1/44	..	有杯形或类似的切割元件[2006. 01]
B26D1/45	..	具有上述任一组中未包括其运动的切割元件[2006. 01]
B26D1/46	..	有环形带状刀或类似形状的刀[2006. 01]
B26D1/48	...	有张紧装置[2006. 01]
B26D1/50	...	有多个带状刀或类似形状的[2006. 01]
B26D1/52		刀间有可调的间隙[2006. 01]
B26D1/54	...	带状刀或类似形状刀的导向装置[2006. 01]
B26D1/547	..	有线状切割元件（环形线材入 B26D1/46；用加热的线材切断入 B26F3/12）[2006. 01]
B26D1/553	...	有多个线状切割元件[2006. 01]
B26D1/56	.	有随工件移动的切割元件，即飞刀[2006. 01]
B26D1/58	..	并且安装在活动臂或类似件上[2006. 01]
B26D1/60	..	并且安装在活动刀架上[2006. 01]
B26D1/62	..	并且绕平行于切削线的轴转动，例如安装在转动圆柱上[2006. 01]
B26D3/00		以制成切口的性质为特征的切割加工；所用的设备[2006. 01]
B26D3/02	.	斜切[2006. 01]
B26D3/06	.	有从工件表面切除材料的切槽[2006. 01]
B26D3/08	.	在工件表面制作浅的切口而不切除材料，例如刻痕，雕刻[2006. 01]

B26D3/10	.	制造除简单直线形状以外的切口（切下或冲裁入 B26F1/38）[2006. 01]
B26D3/11	..	获得螺旋线状或螺旋状工件[2006. 01]
B26D3/12	.	纵割工件的边缘部分，即形成切口，无材料切除，与工件边缘成一角度，例如成直角[2006. 01]
B26D3/14	.	通过切割在工件边缘部分形成槽口[2006. 01]
B26D3/16	.	横向切割棒材或管材[2006. 01]
B26D3/18	.	获得立方体或类似形状[2006. 01]
B26D3/20	..	使用往复运动刀[2006. 01]
B26D3/22	..	使用转动刀[2006. 01]
B26D3/24	.	获得除薄片以外的切段，例如切馅饼[2006. 01]
B26D3/26	..	专门适用于切割水果或蔬菜，例如切洋葱头[2006. 01]
B26D3/28	.	将工件纵割成层；用切割将层相互分离（B26D3/30 优先）[2006. 01]
B26D3/30	.	切成两半的装置，例如用于将小圆面包切成两半[2006. 01] 附注[2006. 01] 在 B26D5/00 和 B26D7/00 组中，下列术语是指： “ 切割”包括切下、冲裁、冲孔、打孔或用除切割以外的方法切断。
B26D5/00		用于切割、切下、冲裁、冲孔、打孔或用除切割以外的方法切断的机器或设备的操作和控制装置[2006. 01]
B26D5/02	.	使切割元件移动到切割操作位置的装置[2006. 01]
B26D5/04	..	用流体压力[2006. 01]
B26D5/06	..	用电气装置[2006. 01]
B26D5/08	.	驱动切割元件以实现切割的装置[2006. 01]
B26D5/10	..	手动或脚踏驱动的装置[2006. 01]
B26D5/12	..	流体压力装置[2006. 01]
B26D5/14	..	曲柄和销装置[2006. 01]
B26D5/16	..	凸轮装置[2006. 01]
B26D5/18	..	肘杆装置（B26D5/10 至 B26D5/16 优先）[2006. 01]
B26D5/20	.	切割元件和工件进给之间有相互联系作用的[2006. 01]
B26D5/22	..	有切割元件和机械连接的工件进给[2006. 01]
B26D5/24	...	包括计量装置[2006. 01]
B26D5/26	..	其中在工件进给装置上的控制装置使切割元件动作[2006. 01]
B26D5/28	...	响应工件的存在或不存在的控制方法[2006. 01]
B26D5/30	..	有用扫描记录载体控制的切割元件[2006. 01]
B26D5/32	...	有由工件本身形成的记录载体[2006. 01]
B26D5/34	...	扫描由感光装置实现的[2006. 01]
B26D5/36	...	扫描由磁性装置实现的[2006. 01]
B26D5/38	.	有可靠移动工件来起动切割动作的操作装置[2006. 01]
B26D5/40	..	有计量装置[2006. 01]
B26D5/42	.	在工件进给和夹紧之间有相互联系作用[2006. 01]
B26D7/00		用于切割、切下、冲裁、冲孔、打孔或用除切割以外的方法切断的设备的

		零件[2006. 01]
B26D7/01	.	工件的夹持或定位装置[2006. 01]
B26D7/02	..	带有夹紧装置[2006. 01]
B26D7/04	...	有可调的夹紧压力[2006. 01]
B26D7/06	.	除板料、薄条或细丝形状以外的工件的进给或输送装置[2006. 01]
B26D7/08	.	处理工件或切割元件使其易于切割的装置（带状切刀的张紧入 B26D1/48）[2006. 01]
B26D7/10	..	靠加热（用已加热元件切断入 B26F3/08）[2006. 01]
B26D7/12	..	靠磨锐切割元件[2006. 01]
B26D7/14	..	靠张紧工件[2006. 01]
B26D7/18	.	移除切下的材料或废料的装置[2006. 01]
B26D7/20	.	切割台[2006. 01]
B26D7/22	.	专门适用于切割机器的安全设备[2006. 01]
B26D7/24	..	配置成阻塞切割元件的操作装置的[2006. 01]
B26D7/26	.	安装或调整切割元件的装置；调整切割元件行程的装置[2006. 01]
B26D7/27	.	完成与切割结合的其他操作的装置（B26D9/00 优先）[2006. 01]
B26D7/28	..	用于计算切割数量或测量切割长度（B26D5/24, B26D5/40 优先）[2006. 01]
B26D7/30	..	用于称量切割制品[2006. 01]
B26D7/32	..	用于输送或堆积切割制品（移除切下的材料或废料的装置入 B26D7/18）[2006. 01]
B26D7/34	..	用于将涂层，如黄油，施加于切割制品上[2006. 01]
B26D9/00		与冲孔或穿孔设备或与不同的切割设备结合的切割设备[2006. 01]
B26D11/00		几台相似的切割设备的组合[2006. 01]
B26F		打孔；冲孔；切下；冲裁；除切割外的切断（划线、打孔或制作纽扣孔入 A41H25/00；制鞋入 A43D；外科手术入 A61B；金属冲孔入 B21D；金属钻孔入 B23B；局部加热金属的切割，例如火焰切割入 B23K；用磨料流体喷射切割入 B24C5/02；切断机器的通用零件入 B26D；木料钻孔入 B27C；石料钻孔入 B28D；塑料或塑性状态物质的加工入 B29；用纸或经类似加工的材料，例如金属箔，制造盒子、纸板箱、信封或袋子入 B31B；玻璃的入 C03B；皮革的入 C14B；纺织材料的入 D06H；用光导的入 G02B6/25；票券的入 G07B）[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 本小类包括： 打孔、冲孔、切下、冲裁； 用除切割外的方法一般切断非金属材料或金属箔； 用除切割外的方法切断其他类目不包括的其他形式的非金属材料。 2. 注意 B26D 小类类名后的附注 1 和附注 2。
B26F1/00		打孔；冲孔；切下；冲裁；所用的设备（用激光束打孔入 B23K26/00；使磨削工具或研磨介质受到振动，例如超声波磨削入 B24B1/04；用喷砂打孔

		入 B24C; 用于统计或记录目的的冲孔卡片或冲孔带 (入 G06K1/00) [2006. 01]
B26F1/02	.	用冲压打孔, 例如有相对往复运动的冲头和底板 [2006. 01]
B26F1/04	..	有可分别操作的冲头 [2006. 01]
B26F1/06	..	有随工件运动的冲孔工具 [2006. 01]
B26F1/08	...	其中冲孔工具支承在转鼓或类似的支承上, 并在操作时相对转鼓或类似的支承运动 [2006. 01]
B26F1/10	...	滚柱型冲头 [2006. 01]
B26F1/12	..	在工件边缘上开槽口 [2006. 01]
B26F1/14	..	冲孔工具; 冲模 [2006. 01]
B26F1/16	.	用工具或几个钻头型的工具打孔 [2006. 01]
B26F1/18	.	用开槽方式打孔, 即在其末端形成无材料切除的封闭切口 [2006. 01]
B26F1/20	..	有由转鼓或类似的支承传送的工具 (B26F1/22 优先) [2006. 01]
B26F1/22	..	形成非直线切口, 例如用于卡片索查突舌 [2006. 01]
B26F1/24	.	用针或销打孔 [2006. 01]
B26F1/26	.	用非机械装置打孔, 例如用射流法 [2006. 01]
B26F1/28	..	用放电 [2006. 01]
B26F1/31	..	用辐射 [2006. 01]
B26F1/32	.	手持打孔或冲孔装置, 如锥子 [2006. 01]
B26F1/34	..	动力致动的 (与执行操作无特殊关联的轻便机动工具的零件或部件, 如机壳、机体入 B25F5/00) [2006. 01]
B26F1/36	..	冲孔钳或打孔钳 [2006. 01]
B26F1/38	.	切下; 冲裁 [2006. 01]
B26F1/40	..	使用压力机, 例如冲头型压力机 (压力机一般入 B30B) [2006. 01]
B26F1/42	...	有压辊 [2006. 01]
B26F1/44	..	所用的刀具; 所用的模具 [2006. 01]
B26F1/46	...	自由压力 [2006. 01]
B26F3/00		用除切割外的方法切断; 所用的设备 (用磨削切断入 B24B27/06) [2006. 01]
B26F3/02	.	撕裂 [2006. 01]
B26F3/04	.	用挤压切断 (B26F3/08 优先) [2006. 01]
B26F3/06	.	用加热切断 (用激光束加热入 B23K26/00) [2006. 01]
B26F3/08	..	用已加热的元件 [2006. 01]
B26F3/10	...	用已加热的辊或盘 [2006. 01]
B26F3/12	...	用已加热的金属线 [2006. 01]
B26F3/16	..	用辐射 [2006. 01]
B27		木材或类似材料的加工或保存; 一般钉钉机或钉 U 形钉机
B27B		木材或相似材料用锯; 其零件或附件 (专门适用于修枝或去枝的锯入 A01G3/08; 专门适用于砍伐树木的锯设备入 A01G23/091; 不限于特定类型木锯的特性入 B23D; 例如锯条固定入 B23D51/00; 一般机床的机架、床身、立柱或类似的构件入 B23Q1/01) 小类索引

		以活动元件为特征的锯 往复式 3/00, 11/00, 19/00 圆盘式 5/00, 7/00, 9/00 带式或条式 13/00, 15/00 链式 17/00 其他种类 23/00 轻便锯或手锯 9/00, 21/00 活动元件 23/00, 33/00 附件 25/00 至 31/00 锯树干或原木, 其专门适用的锯 1/00, 3/00, 7/00, 15/00[2006. 01]
B27B1/00		基本上包含锯动作的细分割树干或原木的方法(所用机械的特征见锯木机械的有关组)[2006. 01]
B27B3/00		排锯机; 带往复式运动锯条的、专门为树干的纵锯设计的其他锯床[2006. 01]
B27B3/02	.	带纵向往复运动的锯架[2006. 01]
B27B3/04	..	带多锯条的锯架[2006. 01]
B27B3/06	..	带侧面锯条的锯架[2006. 01]
B27B3/08	...	与多锯条锯架结合的[2006. 01]
B27B3/10	..	锯架或所用的导向装置[2006. 01]
B27B3/12	..	使锯架产生往复运动的机构; 减振装置; 平衡装置 (B27B3/26 优先)[2006. 01]
B27B3/14	..	升高或降低进料辊的装置[2006. 01]
B27B3/16	..	进料辊的传动机构[2006. 01]
B27B3/18	..	控制装置, 例如用于控制传动机构的[2006. 01]
B27B3/20	..	加工期间, 导引木材锯成部分的装置, 例如防止由扭应力引起的故障[2006. 01]
B27B3/22	.	带横向往复运动的锯架[2006. 01]
B27B3/24	..	升高或降低锯架的装置[2006. 01]
B27B3/26	..	使锯架往复运动的机构; 减振装置; 平衡装置[2006. 01]
B27B3/28	.	部件[2006. 01]
B27B3/30	..	锯条附件, 如锯扣; 张紧装置[2006. 01]
B27B3/32	...	配有螺纹或带楔装置的张紧装置[2006. 01]
B27B3/34	...	靠液压驱动的张紧装置[2006. 01]
B27B3/36	..	调整锯条相互距离的装置[2006. 01]
B27B3/38	...	间隔杆件或间隔垫板[2006. 01]
B27B3/40	..	调整锯的悬伸部分的装置[2006. 01]
		圆锯
B27B5/00		有圆锯片的锯床加工 (用于树干的纵锯入 B27B7/00); 所用的部件或设备[2006. 01]

B27B5/02	.	仅以特殊用途为特征的[2006. 01]
B27B5/04	..	用于边缘修整[2006. 01]
B27B5/06	..	用于把木板分成确定尺寸的部分，例如镶板[2006. 01]
B27B5/065	...	带有可进给的锯片，例如被布置在拖板上的锯片[2006. 01]
B27B5/07		木板被设置在基本上为纵向的平面内（B27B5/075 优先）[2006. 01]
B27B5/075		以具有多个锯片（例如围绕着垂直轴线旋转的锯片）为特征的[2006. 01]
B27B5/08	..	用于有平行地紧靠在工件表面上的锯片的锯割[2006. 01]
B27B5/10	.	轮式圆锯；设计成装在拖拉机或其他车辆上，并由它们驱动的圆锯[2006. 01]
B27B5/12	.	圆筒形锯[2006. 01]
B27B5/14	.	边沿驱动的圆锯[2006. 01]
B27B5/16	.	锯床工作台（B27B15/06 优先）[2006. 01]
B27B5/18	..	有可进给的圆锯片，例如装在拖板上[2006. 01]
B27B5/20	...	锯片可按锯割的深度或角度调整；旋臂锯床，即锯床带有引导活动拖板的铰接旋臂[2006. 01]
B27B5/22	..	有不可进给的圆锯片[2006. 01]
B27B5/24	...	可按锯割的深度或角度调整的锯片[2006. 01]
B27B5/26	...	可按锯割的深度或角度调整的工作台[2006. 01]
B27B5/29	.	零件；部件；附件[2006. 01]
B27B5/30	..	用于安装或固定锯片或锯床主轴的[2006. 01]
B27B5/32	...	将圆锯片固定到锯床主轴上的装置[2006. 01]
B27B5/34	...	将多个圆锯片固定到单一锯床主轴上的装置；调整相互距离的设备[2006. 01]
B27B5/36	...	使圆锯片回转或倾斜的装置[2006. 01]
B27B5/38	..	圆锯片或锯床主轴的制动装置；圆锯片的减振装置，如消音装置[2006. 01]
B27B7/00		专为树干纵锯设计的有圆锯片的锯床加工[2006. 01]
B27B7/02	.	通过使用实际上成直角安装的圆锯，例如垂直和水平的[2006. 01]
B27B7/04	.	通过使用安装在单根主轴上的多个圆锯；调整相互距离的装置[2006. 01]
B27B9/00		人工操作的轻便式机动圆锯（与执行操作无特殊关联的轻便式机动工具的零件或部件，如手柄、机壳入 B25F5/00）[2006. 01]
B27B9/02	.	调整锯割深度或倾斜度的装置[2006. 01]
B27B9/04	.	导向装置，例如用于锯割镶板的[2006. 01]
B27B11/00		机动往复式横割锯；所用的附件[2006. 01]
B27B11/02	.	锯片导向装置[2006. 01]
B27B11/04	..	能固定在工件上的支架[2006. 01]
B27B11/06	.	锯片的卡紧装置，带有或不带有用于脱离驱动机构的可释放的变速装置[2006. 01]
B27B11/08	.	机座、立柱或床身[2006. 01]
B27B11/10	.	夹紧工件或将工件保持在适当位置的装置[2006. 01]

B27B11/12	.	设计成安装在拖拉机上或由拖拉机驱动的锯割组件[2006. 01]
		带锯床或条锯床
B27B13/00		带锯床或条锯床（用于树干的纵锯入 B27B15/00）；所用的部件或设备[2006. 01]
B27B13/02	.	锯架、立柱[2006. 01]
B27B13/04	.	工作台；倾斜带锯条的装置[2006. 01]
B27B13/06	.	锯床皮带轮；所用的轴承[2006. 01]
B27B13/08	.	拉紧带锯条的装置[2006. 01]
B27B13/10	.	带锯条的导向装置，如导向辊、承托导轨、侧面导轨[2006. 01]
B27B13/12	.	为带锯条专门设计的润滑装置[2006. 01]
B27B13/14	.	为带锯床专门设计的制动装置，例如在带锯条损坏后起作用的[2006. 01]
B27B13/16	.	附件，如用于冷却锯条的[2006. 01]
B27B15/00		为树干的纵锯专门设计的带锯床或条锯床[2006. 01]
B27B15/02	.	有水平导向的锯条，即水平原木带锯[2006. 01]
B27B15/04	.	有垂直导向的锯条[2006. 01]
B27B15/06	.	与同时执行几道锯割工序的圆锯结合的装置[2006. 01]
B27B15/08	.	有多根带锯条[2006. 01]
B27B17/00		链锯；所用的设备[2006. 01]
B27B17/02	.	配有导杆的链锯（B27B17/06 优先）[2006. 01]
B27B17/04	..	滚柱轴承导板[2006. 01]
B27B17/06	.	安装在弓上的链锯[2006. 01]
B27B17/08	.	驱动或齿轮传动装置；回转或倾斜链锯的装置[2006. 01]
B27B17/10	..	为链锯专门设计的传动离合器[2006. 01]
B27B17/12	.	为链锯专门设计的润滑装置[2006. 01]
B27B17/14	.	拉紧链锯的装置[2006. 01]
B27B19/00		机动的其他往复式锯床；钢丝锯（与执行操作无特殊关联的轻便式机动工具的零件或部件，例如机壳、机体入 B25F5/00）[2006. 01]
B27B19/02	.	在两端或仅在一端卡紧机动锯条的锯床，例如锯曲线机、线锯（B27B19/10 优先）[2006. 01]
B27B19/04	..	以动力驱动为特征的，例如用电磁驱动[2006. 01]
B27B19/06	..	固定式锯床[2006. 01]
B27B19/09	..	移动式[2006. 01]
B27B19/10	.	钢丝锯，即有在手动导向弓两侧卡紧的锯条[2006. 01]
B27B19/12	..	用动力驱动[2006. 01]
B27B19/14	..	用手动驱动[2006. 01]
B27B21/00		无动力驱动的手锯（B27B19/14 优先）；手锯设备，如锯架[2006. 01]
B27B21/02	.	架锯或弓锯[2006. 01]
B27B21/04	.	横切锯；嵌锯[2006. 01]
B27B21/06	.	拉紧锯条的装置[2006. 01]

B27B21/08	.	手锯上配置调整或测量设备，如用于限定锯割深度的[2006. 01]
B27B23/00		用非旋转带齿工具对木料进行其他切割；所用的工具（用热金属丝切割入 B27M1/06） 锯床的部件或附件[2006. 01]
B27B25/00		大型锯机或锯床的木料进给装置；树木的进给装置（B27B31/00 优先）[2006. 01]
B27B25/02	.	带供料辊和压力辊[2006. 01]
B27B25/04	.	带供料链或皮带[2006. 01]
B27B25/06	.	弹性供料或加压附件，如垫片、弹簧[2006. 01]
B27B25/08	.	能安装在任何锯床上的供料装置[2006. 01]
B27B25/10	.	手动供料或加压附件，如推板[2006. 01]
B27B27/00		大型锯机或锯床上的木材导向防护或止动装置；在其上的测量装置（为木锯专门设计的安全护罩或安全装置入 B27G19/00；测量装置的结构特性入 G01B）[2006. 01]
B27B27/02	.	装在侧面并与锯条平面平行[2006. 01]
B27B27/04	.	垂直锯条平面安装的[2006. 01]
B27B27/06	.	与锯条平面成角度安装的，如用于 45° 斜接[2006. 01]
B27B27/08	.	不仅限于 B27B27/02 至 B27B27/06 某一组的可调安装的[2006. 01]
B27B27/10	.	导向防护或止动装置的移动或调整装置[2006. 01]
B27B29/00		大型锯机或锯床上用于树干或原木的抓取器、夹紧装置或夹持装置（为木锯专门设计的安全护罩或安全装置入 B27G19/00；用于其他木料的见锯床有关组）；传送树干或原木的滑动架[2006. 01]
B27B29/02	.	夹紧角铁；在其上的夹紧装置[2006. 01]
B27B29/04	.	专门适用于排锯的树干或原木滑动架，滑动架带有不穿过锯条的夹紧装置；在其上夹紧附件的配置[2006. 01]
B27B29/06	..	运送原木到进料辊或运送原木锯成部分的树干或原木的辅助滑动架[2006. 01]
B27B29/08	.	特别用于带锯的树干或原木滑动架，滑动架带有穿过锯条的夹紧装置；在其上的夹紧附件的配置；在其上的翻转装置[2006. 01]
B27B29/10	..	根据所锯木板的厚度，侧面调整或控制夹紧装置或翻转装置的组件[2006. 01]
B27B31/00		为大型锯机或锯床专门设计的原木或木料的输送、装料、翻转、调整或卸料装置（B27B29/00 优先）[2006. 01]
B27B31/02	.	传送架的装料装置[2006. 01]
B27B31/04	.	翻转装置[2006. 01]
B27B31/06	.	调整装置，例如使用光学投影法[2006. 01]
B27B31/08	.	卸料装置[2006. 01]
B27B33/00		大型锯机、锯床或锯割装置用锯割工具[2006. 01]
B27B33/02	.	锯条或锯齿的结构设计[2006. 01]

B27B33/04	..	排锯锯条（齿）[2006. 01]
B27B33/06	..	带锯条（齿）[2006. 01]
B27B33/08	..	圆锯片（齿）[2006. 01]
B27B33/10	..	手锯条（齿）[2006. 01]
B27B33/12	..	具有镶入或可更换配置刀片或扇形齿的锯条（齿）[2006. 01]
B27B33/14	.	锯链[2006. 01]
B27B33/16	.	锯丝；麻花锯条[2006. 01]
B27B33/18	.	具有带齿前缘的锯齿式滚筒[2006. 01]
B27B33/20	.	与粉碎废料的装置相结合的修边锯条或工具[2006. 01]
B27C		木材或相似材料用木工刨床、钻床、铣床、车床或通用机械（一般机床入 B23；用磨料，例如砂纸打磨装置加工木材入 B24；这些用途的工具入 B27G）
B27C1/00		制造平表面的加工机器，例如用旋转式切削刀具；所用的设备[2006. 01]
B27C1/02	.	细刨，即仅加工一个面[2006. 01]
B27C1/04	.	压刨机[2006. 01]
B27C1/06	.	细刨并接着压刨的机器[2006. 01]
B27C1/08	.	同时加工工件几个面的机器[2006. 01]
B27C1/10	.	装有机动组合铣刀的手工刨（与执行操作无特殊关联的轻便式机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F5/00）[2006. 01]
B27C1/12	.	工件进给装置[2006. 01]
B27C1/14	.	其他零件或附件[2006. 01]
B27C3/00		钻床或钻孔装置；所用的设备（B23B 优先）[2006. 01]
B27C3/02	.	有单根工作主轴的固定式钻床[2006. 01]
B27C3/04	.	有多根工作主轴的固定式钻床[2006. 01]
B27C3/06	.	打暗榫孔用的钻床或装置[2006. 01]
B27C3/08	.	操作人员托住的钻孔机械或装置[2006. 01]
B27C5/00		为制造特殊外形或成型工件设计的机器，例如用旋转切削刀具；所用的装置（车削入 B27C7/00；仿形装置的特征入 B23Q35/00；开槽，凿榫眼，制作榫舌或切口入 B27F）[2006. 01]
B27C5/02	.	带工作台的机器[2006. 01]
B27C5/04	..	工件的导向防护装置[2006. 01]
B27C5/06	..	夹紧或进给工件的装置[2006. 01]
B27C5/08	.	旋圆机[2006. 01]
B27C5/10	.	轻便式手动木工铣床；特形铣床（与执行操作无特殊关联的轻便式机动工具的零件或部件，如机壳、机体入 B25F5/00）[2006. 01]
B27C7/00		木工车床；所用的设备（B23B、B23G、B23Q 优先；仿形装置的特征入 B23Q35/00）[2006. 01]
B27C7/02	.	手转动的车床[2006. 01]
B27C7/04	.	工件的定心装置或夹紧装置[2006. 01]
B27C7/06	.	导引或支承工具的装置，如刀架[2006. 01]

B27C9/00		多用途机械；通用机械；所用的设备[2006.01]
B27C9/02	.	有单根工作主轴的[2006.01]
B27C9/04	.	有多根工作主轴的[2006.01]
B27D		加工单板或胶合板（一般将液体或其他流体材料施加于表面入 B05；木料的磨削、砂纸打磨或抛光入 B24；将黏合剂或胶施加于木材的表面入 B27G11/00；单板的制造入 B27L5/00） 附注 分入本小类的层状制品也分入 B32B。
B27D1/00		木制单板与任何材料的接合；由此形成的制品（用干燥方法制造物品，物品是由含有木材或其他木质纤维的或类似有机材料的颗粒或纤维构成的入 B27N）；接合面的初步加工，如刻痕[2006.01]
B27D1/02	.	加温单板用的热平台[2006.01]
B27D1/04	.	制造胶合板或由胶合板构成的制品；胶合板材[2006.01]
B27D1/06	..	芯板制造；芯板成型[2006.01]
B27D1/08	..	成型产品制造；所用的专门设计的压力机[2006.01]
B27D1/10	.	单板坯料的对接；沿单板边缘接合；单板边缘的初步加工，如切割[2006.01]
B27D3/00		单板压机；压板；胶合板压机（一般压力机入 B30B）[2006.01]
B27D3/02	.	有多个压板，即多压板热压机[2006.01]
B27D3/04	.	有移动压板、皮带或类似构件的环形装置[2006.01]
B27D5/00		专门适用于单板或胶合板的单板或胶合板的其他加工（用加工藤茎相同的方法加工带材入 B27J）[2006.01]
B27F		木材或相似材料的楔形榫的加工；凸榫；开槽机；钉钉机或钉 U 形钉机（手持钉钉或钉 U 形钉工具入 B25C；木箱、大型木质方管或木盒的制造入 B27M3/34；一般建筑结构的连接，例如建筑结构中使用的暗榫入 E04B1/38；一般接合元件，如一般暗榫入 F16B） 附注 1. 本小类也包括要被接合元件的装配，如用黏合剂。 2. 本小类不包括将黏合剂或胶施加于要被接合的木材表面本身，这部分包含在 B27G11/00 中。
B27F1/00		楔形榫的加工；凸榫；制作榫舌或榫槽（开狭槽入 B27F5/00）；榫槽和榫舌接缝的加工；指状接头（加工斜榫接头的机械或装置入 B27G5/00；切割榫槽或凸榫的切割刀具入 B27G13/14）[2006.01]
B27F1/02	.	制作不定长度的榫舌或榫槽[2006.01]
B27F1/04	..	仅沿木板的一边[2006.01]
B27F1/06	..	同时沿木板相对的两边[2006.01]
B27F1/08	.	制作确定的有限长度的楔形榫、榫舌或凸榫[2006.01]
B27F1/10	..	切割圆形凸榫或修整为圆形的凸榫[2006.01]

B27F1/12	..	直角组接机，即切割锯齿状接缝的机械[2006. 01]
B27F1/14	...	为直角组接机专门设计的校准装置的配置（测量仪器入 G01）[2006. 01]
B27F1/16	.	制作指状接头，即具有锥度方向与楔形接头锥度方向相反的接头（B27F1/08 优先）[2006. 01]
B27F4/00		带或不带钻孔装置的用于插进暗榫的机械（木暗榫的制作入 B27M3/28）[2006. 01]
B27F5/00		开槽或凿榫眼工作（手工凿榫眼的凿子入 B27G17/08）[2006. 01]
B27F5/02	.	开槽或凿榫眼的机械[2006. 01]
B27F5/04	..	同时装备有链形刀具和凿榫刀具[2006. 01]
B27F5/06	..	装备有链形刀具[2006. 01]
B27F5/08	...	链形刀具[2006. 01]
B27F5/10	..	装备有凿榫刀具[2006. 01]
B27F5/12	..	用于制作供安装配件设计的孔口，例如在门框上、窗框上、家具上[2006. 01]
B27F7/00		钉钉或钉 U 形钉（外科吻合器入 A61B17/068；手持钉钉工具入 B25C1/00；手持轻便钉 U 形钉工具，手持机动钉 U 形钉工具入 B25C5/00）；被钉钉或钉 U 形钉的工件[2006. 01]
B27F7/02	.	钉钉机[2006. 01]
B27F7/04	..	弯钉被传送通过的装置[2006. 01]
B27F7/05	..	传送装置[2006. 01]
B27F7/07	...	用人力操纵的[2006. 01]
B27F7/09	...	用流体压力操纵的[2006. 01]
B27F7/11	...	用电力操纵的[2006. 01]
B27F7/13	..	钉子进给装置[2006. 01]
B27F7/15	.	将钉打入钉板的机械[2006. 01]
B27F7/17	.	钉 U 形钉机械[2006. 01]
B27F7/19	..	有将 U 形钉端头弯在工件上的装置[2006. 01]
B27F7/21	...	有在机器中形成 U 形钉的装置[2006. 01]
B27F7/23		有旋转传动装置[2006. 01]
B27F7/26	..	没有将 U 形钉端头弯在工件上的装置[2006. 01]
B27F7/28	...	有在机器中形成 U 形钉的装置[2006. 01]
B27F7/30	..	传送装置[2006. 01]
B27F7/32	...	用人力操纵的[2006. 01]
B27F7/34	...	用流体压力操纵的[2006. 01]
B27F7/36	...	用电力操纵的[2006. 01]
B27F7/38	..	U 形钉进给装置[2006. 01]
B27G		加工木材或类似材料的附属机械和装置；加工木材或类似材料的工具（磨削工具入 B24D；锯割工具入 B27B33/00；开槽或凿榫眼机械用的工具入 B27F5/02；制造刨花、木屑、粉末或类似物的工具入 B27L11/00）；加工木材的机械或工具的安全装置

		小类索引 清除节疤或其他无用部分的装置或机械 1/00, 3/00 加工斜角接头或胶结用的装置或机械 5/00, 11/00 工具 13/00, 15/00, 17/00 安全装置, 测量装置或保持正常操作的装置 19/00, 21/00, 23/00
		附属机械或装置
B27G1/00		清除节疤或其他不规则物或补洞的机械或装置[2006. 01]
B27G3/00		与木工机械结合使用的或在木材加工车间使用的专门设计的清除树皮层、木屑、废料或锯末的装置[2006. 01]
B27G5/00		加工有齐平对接端的 45° 斜接头的机械或装置[2006. 01]
B27G5/02	.	用于锯 45° 斜接头; 45° 角尺(锯床上木料的导向防护装置入 B27B27/00)[2006. 01]
B27G5/04	.	用于刨削、切割、剪切或铣削斜角接头[2006. 01]
B27G11/00		将黏合剂或胶施加于要被接合的木材表面[2006. 01]
B27G11/02	.	黏合剂的容器; 预热或加热黏合剂的装置[2006. 01]
		专门适用于加工木材或类似材料的工具[2006. 01]
B27G13/00		组合铣刀; 专门适用于加工木材或类似材料的其他旋转式切削工具(B27G15/00, B27G17/00 优先)[2006. 01]
B27G13/02	.	长心轴形的, 即圆柱形切割部件(B27G13/12 优先)[2006. 01]
B27G13/04	..	用机械夹紧装置固定刀具[2006. 01]
B27G13/06	..	用流体压力夹紧装置固定刀具[2006. 01]
B27G13/08	.	类似圆盘构件形的; 木工铣刀(B27G13/12 优先)[2006. 01]
B27G13/10	..	如用夹紧套圈固定刀具[2006. 01]
B27G13/12	.	用于定形切割[2006. 01]
B27G13/14	..	用于切割槽或凸榫[2006. 01]
B27G13/16	..	用于使木杆成圆形, 如榫钉[2006. 01]
B27G15/00		镗孔或车削工具; 螺旋钻[2006. 01]
B27G15/02	.	底切孔的钻头[2006. 01]
B27G17/00		手动工具[2006. 01]
B27G17/02	.	手刨[2006. 01]
B27G17/04	.	辐刨片; 刮削器[2006. 01]
B27G17/06	.	木锉[2006. 01]
B27G17/08	.	开榫眼的凿子[2006. 01]
		安全护罩或装置
B27G19/00		适用于木锯的安全护罩或装置; 便于木锯正常操作的辅助装置[2006. 01]
B27G19/02	.	用于圆锯[2006. 01]
B27G19/04	..	人工操作的机动圆锯[2006. 01]
B27G19/06	.	用于带锯或条锯[2006. 01]
B27G19/08	.	保持张开锯口的附件, 如劈开刀或楔形块[2006. 01]
B27G19/10	.	防止木材锯开部分扯裂的措施[2006. 01]

B27G21/00		为其他木材加工机械专门设计的安全护罩或装置[2006. 01]
B27G23/00		为调整工具或导向装置专门设计的测调装置，例如调整组合铣刀的刀片（用于手动操作的锯床的配置入 B27B21/08；用于锯床导向装置的入 B27B27/00）[2006. 01]
B27H		弯曲木材或相似材料；制桶；用木材或相似材料制作木轮
B27H1/00		弯曲木材，如木把手[2006. 01]
B27H3/00		制造盆、桶或粗腰桶的结构件（如桶的装配入 B27H5/00）[2006. 01]
B27H3/02	.	制造粗腰桶的桶板[2006. 01]
B27H3/04	.	制造桶顶或桶套[2006. 01]
B27H5/00		制造盆、桶或粗腰桶（用单板条或层板制造入 B27D1/00）[2006. 01]
B27H5/02	.	用桶板拼装[2006. 01]
B27H5/04	..	把桶板制成最终形状并装配它们[2006. 01]
B27H5/08	.	终加工粗腰桶，如切槽[2006. 01]
B27H5/10	..	扎紧桶或桶上加箍[2006. 01]
B27H5/12	..	用木料制造桶盖；桶盖钻孔或扩孔[2006. 01]
B27H7/00		完全或主要用木材制造车轮，如大车轮；制造木缘轮，如方向盘[2006. 01]
B27J		藤茎、软木或类似材料的机械加工 附注 在本小类中下述术语的含义是： “藤茎的加工”包括其他材料的加工，例如用相同的方式加工木条或塑料条。
B27J1/00		藤茎或类似材料的机械加工（编织入 D03D）[2006. 01]
B27J1/02	.	编结，如篮筐制作（一般编结入 D04C）[2006. 01]
B27J3/00		柳条杆剥皮（树干或原木剥皮入 B27L1/00）[2006. 01]
B27J5/00		软木的机械加工（用干燥方法加工软木碎粒或纤维构成的物品入 B27N）[2006. 01]
B27J7/00		不包含在其他类目中的树木或植物材料的机械加工[2006. 01]
B27K		其他类目中不包括的木材的浸渍、着色、染色、漂白，或者用渗入液体处理木材的工艺、设备或材料选择；软木、藤、芦苇、稻草或类似材料的化学或物理处理[2006. 01]
B27K1/00		调湿木材[2006. 01]
B27K1/02	.	装置[2006. 01]
B27K3/00		浸渍木材，如用于防护（浸渍与干燥结合的入 B27K5/04）[2006. 01]
B27K3/02	.	工艺；装置[2006. 01]
B27K3/04	..	在开口容器中浸渍[2006. 01]
B27K3/06	..	树浆流注法[2006. 01]

B27K3/08	..	加压浸渍[2006. 01]
B27K3/10	...	装置[2006. 01]
B27K3/12	..	在木材表面涂覆浸渍浆的浸渍[2006. 01]
B27K3/14	..	绷带法[2006. 01]
B27K3/15	..	包含聚合反应的浸渍[2006. 01] 附注[2006. 01] 在 B27K3/16 至 B27K3/34 各组中, 在每个等级中, 适用最后位置优先原则, 在无相反指示, 浸渍剂分入最后适当位置。
B27K3/16	.	无机浸渍剂[2006. 01]
B27K3/18	..	碱土金属的化合物[2006. 01]
B27K3/20	..	碱金属或铵的化合物[2006. 01]
B27K3/22	..	锌或铜的化合物[2006. 01]
B27K3/24	..	汞的化合物[2006. 01]
B27K3/26	..	铁、铝或铬的化合物[2006. 01]
B27K3/28	..	砷或锑的化合物[2006. 01]
B27K3/30	..	氟的化合物[2006. 01]
B27K3/32	..	不同无机浸渍剂的混合物[2006. 01]
B27K3/34	.	有机浸渍剂[2006. 01]
B27K3/36	..	脂族化合物[2006. 01]
B27K3/38	..	芳香族化合物[2006. 01]
B27K3/40	...	卤化的[2006. 01]
B27K3/42	...	硝化的, 或硝化并卤化的[2006. 01]
B27K3/44	..	焦油; 矿物油[2006. 01]
B27K3/46	...	煤焦油[2006. 01]
B27K3/48	...	矿物油[2006. 01]
B27K3/50	..	不同有机浸渍剂的混合物[2006. 01]
B27K3/52	.	包含无机和有机化合物的混合物浸渍剂[2006. 01]
B27K5/00		着色或染色木材; 漂白木材; 不包含在 B27K1/00 或 B27K3/00 组中的木材处理[2006. 01]
B27K5/02	.	着色或染色木材; 漂白木材[2006. 01]
B27K5/04	.	木材的漂白或浸渍与干燥结合的[2006. 01]
B27K5/06	.	软化或硬化木材 (借助于包含聚合反应的浸渍的入 B27K3/15) [2006. 01]
B27K7/00		软木的化学或物理处理[2006. 01]
B27K9/00		芦苇、稻草或类似材料的化学或物理处理[2006. 01]
B27L		除去树皮或残留树枝 (林业入 A01G); 劈裂木材; 薄木片、木棒、刨花、木质纤维或木粉的制造
B27L1/00		从树木或原木上剥皮或去除残留树枝 (用化学处理剥皮入 B27L3/00); 所用的机械[2006. 01] 附注[2006. 01]

		树木供给装置包括在 B27B25/00。
B27L1/02	.	由树干相互摩擦的 (B27L1/04 优先); 湿操作设备[2006. 01]
B27L1/04	.	用旋转滚筒摩擦树干[2006. 01]
B27L1/05	..	所用滚筒[2006. 01]
B27L1/06	.	剥皮或去除残留树枝用的人工操纵装置或轻便装置[2006. 01]
B27L1/08	.	使用旋转环[2006. 01]
B27L1/10	.	使用可旋转工具 (B27L1/04, B27L1/08, B27L1/12 优先) [2006. 01]
B27L1/12	.	使用可弯工具[2006. 01]
B27L1/14	.	使用流体喷射[2006. 01]
B27L3/00		用化学处理剥皮[2006. 01]
B27L5/00		薄木片的制造 (单板或胶合板的加工入 B27D) [2006. 01]
B27L5/02	.	从旋转的树干或木料上切割木片; 薄木片车床[2006. 01]
B27L5/04	..	树干围绕装在其外面的轴旋转[2006. 01]
B27L5/06	.	用摆动刀架从静止夹持的树干或木料上切割木片, 或用静止夹持的刀架从摆动的树干或木料上切割木片; 薄木片切割机械[2006. 01]
B27L5/08	.	把薄木片长条切成片或段; 所用的切断装置; 制作薄木片半成品, 例如修整到一定尺寸的[2006. 01]
B27L7/00		劈木装置[2006. 01]
B27L7/02	.	使用旋转件[2006. 01]
B27L7/04	..	圆锥螺钉[2006. 01]
B27L7/06	.	使用楔形物、刀子或扩张器 (B27L7/02 优先) [2006. 01]
B27L7/08	.	使用砍伐块[2006. 01]
B27L9/00		木棒的制造, 如牙签 (手杖、伞把的制造入 B27M3/38; 在制造火柴过程中与其他操作结合的入 C06F) [2006. 01]
B27L11/00		刨花、木屑、木粉或类似物的制造 (一般粉碎入 B02C; 与粉碎废料装置相结合的修边锯条或锯割工具入 B27B33/20; 获得纺纱用的纤维入 D01B1/00; 湿法入 D21B1/12); 所用的工具[2006. 01]
B27L11/02	.	刨花或类似物的制造[2006. 01]
B27L11/04	..	木丝的制造[2006. 01]
B27L11/06	.	木粉或锯屑的制造 (砂轮入 B24D) [2006. 01]
B27L11/08	.	木质纤维的制造, 如通过撕裂制造[2006. 01]
B27M		不包含在 B27B 至 B27L 小类中的木材加工; 特种木制品的制造
B27M1/00		小类 B27B 至 B27L 中不包括的木材加工, 如用拉伸法[2006. 01]
B27M1/02	.	通过压制[2006. 01]
B27M1/04	.	通过冲制[2006. 01]
B27M1/06	.	通过燃烧或焦化, 例如用热金属丝切割 (作为表面处理入 B44B) [2006. 01]
B27M1/08	.	通过多道加工工序[2006. 01]
B27M3/00		特种半成品或成品的制造或修整 (仿形装置的特征入 B23Q; 胶合板或单板的制造, 将胶合板或单板加工成物品入 B27D; 胶合板心层的制造入

		B27D1/06; 一般钉钉机或钉 U 形钉机入 B27F7/00; 制桶或制造木轮用的构件入 B27H) [2006. 01]
B27M3/02	.	屋顶构件的, 如屋顶板[2006. 01]
B27M3/04	.	地板构件的, 例如, 镶木地板块 (在其他材料的衬垫上装配木质构件入 B32B, 例如 B32B37/00) [2006. 01]
B27M3/06	..	由装配或接合镶木地板块拼合地板[2006. 01]
B27M3/08	.	特殊成型的木板条或窄木块[2006. 01]
B27M3/10	.	螺旋桨叶片[2006. 01]
B27M3/12	.	栏杆、楼梯、楼梯梁、爬梯或它们的零部件[2006. 01]
B27M3/14	.	铁路枕木[2006. 01]
B27M3/16	.	工具把手或工具, 如木槌[2006. 01]
B27M3/18	.	家具[2006. 01]
B27M3/20	.	鞋楦; 鞋, 如木鞋; 鞋的部件, 如鞋跟[2006. 01]
B27M3/22	.	体育用品, 如滚木球戏中的木瓶、网球拍架、滑雪橇、木桨[2006. 01]
B27M3/24	.	家用器具, 如匙子、衣架、衣夹[2006. 01]
B27M3/26	.	烟具, 如烟斗[2006. 01]
B27M3/28	.	榫钉或螺栓[2006. 01]
B27M3/30	.	线轴[2006. 01]
B27M3/32	.	锥形柱, 如矿井支柱[2006. 01]
B27M3/34	.	木箱、大型木质方管或木盆, 不经软化就不能达到良好弯曲的木材或等效材料 (一般钉钉或钉 U 形钉入 B25C, B27F; 纸板、纸或类似的可加工材料入 B31B) [2006. 01]
B27M3/36	..	将半成品连在一起的机械或装置, 例如用于制作铁丝绑扎的箱子 [2006. 01]
B27M3/38	.	手杖或伞把 B27M, B27N[2006. 01]
B27N		用干燥方法制造物品, 带或不带有机黏合剂, 物品是由含有木材或其他木质纤维的或类似有机材料的碎粒或纤维构成的 (包含水泥质材料的入 B28B; 处于塑性状态物质的成型入 B29C; 由纤维悬浮液制造的纤维板入 D21J; 干燥入 F26B17/00) [2006. 01] 附注[2006. 01] 本小类不包括处于塑性状态的合成物的处理, 或用像包括在小类 B29B 或 B29C 中的塑料一样类型的方法或装置加工的合成物的处理。
B27N1/00		成型材料的预处理[2006. 01]
B27N1/02	.	将材料与黏合剂混合 (一般混合入 B01F) [2006. 01]
B27N3/00		基本上扁平物品的制造, 例如由碎粒或纤维构成的板[2006. 01]
B27N3/02	.	由碎粒构成的[2006. 01]
B27N3/04	.	由纤维构成的[2006. 01]
B27N3/06	.	制作有预制覆盖层的碎料板或纤维板, 在一个单一的压制操作中, 将碎粒或纤维同覆盖层一起压制到板上[2006. 01]

B27N3/08	.	成型或压制（一般压力机入 B30B）[2006. 01]
B27N3/10	..	板坯的成型[2006. 01]
B27N3/12	...	由纤维构成的[2006. 01]
B27N3/14	...	碎料或纤维的排列或定向[2006. 01]
B27N3/16	..	将材料由板坯成型工位运输到压制机（B27N3/22 优先）；专门适用于运输材料或所用零件的装置，例如运输垫板（一般运输装置入 B65G）[2006. 01]
B27N3/18	..	辅助操作，如预热、增湿、切断[2006. 01]
B27N3/20	..	以使用平板压机为特征的[2006. 01]
B27N3/22	...	加载的或卸载的[2006. 01]
B27N3/24	..	以使用连续动作压制机为特征的，压制机具有在压缩范围内移动的环形带或链[2006. 01]
B27N3/26	..	以使用连续动作压制机为特征的，压制机具有加热的压力圆筒和环形带，以便压缩在环形带和圆筒之间的材料[2006. 01]
B27N3/28	..	以使用挤压机为特征的[2006. 01]
B27N5/00		非扁平物品的制造[2006. 01]
B27N5/02	.	中空物品[2006. 01]
B27N7/00		二次处理，例如减少鼓起或皱缩、表面修整；保护板边以防湿气进入[2006. 01]
B27N9/00		耐火装置（耐火材料入 C09K21/00）[2006. 01]
B28		加工水泥、黏土或石料
B28B		黏土或其他陶瓷成分的成型；熔渣的成型；含有水泥材料的混合物的成型，例如灰浆（铸模入 B22C；石头或类似石料的加工入 B28D；一般在塑性状态中材料的成型入 B29C；制造并非完全由这些材料组成的层状制品入 B32B；现场成型见 E 部有关的类） 附注 在本小类内，下列所用术语其意是指： “材料”意指： a 黏土或其他陶瓷成分； b 熔渣； c 具有黏土、水泥材料或矿渣所赋予的水凝性混合物。 小类索引 生产制品 以生产方法为特征的制品成型及其所用机械 1/00，3/00，5/00 表面涂层 19/00 制品的处理或加工设备或工艺 11/00 型模；辅助设备 7/00；13/00，17/00 车间的总体布置 15/00 管状或加筋制品的制造 21/00，23/00
B28B1/00		由材料生产成型制品（使用压力机的入 B28B3/00，在移动传送带上成型的

		入 B28B5/00；生产管形制品的入 B28B21/00）[2006. 01]
B28B1/02	.	靠旋转或使用盘车[2006. 01]
B28B1/04	.	靠捣实或夯紧（接着加压入 B28B3/02）[2006. 01]
B28B1/08	.	靠振动或振摇[2006. 01]
B28B1/087	..	靠作用于模上的装置[2006. 01]
B28B1/093	..	靠直接作用于材料上的装置，如靠全部或局部浸入材料中的芯（现场压实混凝土的内部振捣器入 E04G21/08）[2006. 01]
B28B1/10	..	采用除压力机以外的加压[2006. 01]
B28B1/14	.	通过简单浇注，材料既不强行送进又不强制压实（用于熔态材料的入 B28B1/54）[2006. 01]
B28B1/16	..	用于生产层状制品的（涂层入 B28B11/04）[2006. 01]
B28B1/20	.	靠离心或旋转浇注（需要型模旋转的粉浆浇注入 B28B1/28；用于熔态材料的入 B28B1/54）[2006. 01]
B28B1/24	.	靠喷射造型[2006. 01]
B28B1/26	.	通过粉浆浇注，即把材料的悬浮液或弥散物浇注在一个吸收液体或可透水的型模内，允许液体浸湿或通过型模壁；其所用的注型（B28B1/52 优先）[2006. 01]
B28B1/28	..	需要型模旋转的[2006. 01]
B28B1/29	.	通过在敞开型模内或造型表面上压型或刮平材料[2006. 01]
B28B1/30	.	通过把材料涂到型芯上或其他造型表面上，在其上形成层（形成永久层的入 B28B19/00）[2006. 01]
B28B1/32	..	靠喷射的，例如喷涂（一般喷涂入 B05B, B05D）[2006. 01]
B28B1/34	...	靠离心力的[2006. 01]
B28B1/38	..	靠浸渍的（一般的入 B05C, B05D）[2006. 01]
B28B1/40	..	靠包扎，例如缠绕[2006. 01]
B28B1/42	...	使用含有纤维的混合材料，例如通过切开缠绕层生产片材[2006. 01]
B28B1/44	.	通过把型芯挤入注料的型模内形成空心制品[2006. 01]
B28B1/48	.	通过从先成型的实心部分去除材料，以形成空心制品，例如利用冲孔或钻孔[2006. 01]
B28B1/50	.	专门适用于生产膨胀材料的制品，例如泡沫混凝土（化学方面入 C04B）[2006. 01]
B28B1/52	.	专门适用于生产含纤维的混合材料制品（通过缠绕到型芯上的入 B28B1/42）[2006. 01]
B28B1/54	.	专门适用于用熔化材料，例如熔渣生产制品（化学方面入 C04B）[2006. 01]
B28B3/00		使用压力机由材料生产成型制品（在移动传送带上成型的入 B28B5/00）；及其专用压力机（一般压力机入 B30B）[2006. 01]
B28B3/02	.	其中，压头将压力作用在型腔内的材料上；特种形式的压头[2006. 01]
B28B3/04	..	每个型模有一个压头（B28B3/10 优先）[2006. 01]
B28B3/06	...	带两组或多组压头和型模的[2006. 01]
B28B3/08	..	每个型模有两个或多个压头[2006. 01]

B28B3/10	..	每次装料被压在前次形成体上[2006. 01]
B28B3/12	.	具有一个或多个辊子加压在材料上[2006. 01]
B28B3/14	..	有配合运转压料辊的[2006. 01]
B28B3/16	..	有配合运转成型辊的[2006. 01]
B28B3/18	..	辊环机械，即辊子配置在一个圆环内并与环的内表面配合运转[2006. 01]
B28B3/20	.	材料在压力机内被挤压[2006. 01]
B28B3/22	..	靠螺杆或蜗杆[2006. 01]
B28B3/24	..	靠往复柱塞[2006. 01]
B28B3/26	..	挤压模具[2006. 01]
B28B5/00		由模内的材料或成型表面的材料生产成型制品，由与成型方式无关的传送带输送或在其中，其上成型[2006. 01]
B28B5/02	.	在环形带或链式输送装置上（与加压辊结合的入 B28B3/12）[2006. 01]
B28B5/04	.	在连续移动经过一个或多个成型站的模内（在旋转台上的入 B28B5/06）[2006. 01]
B28B5/06	.	在旋转台上的模内[2006. 01]
B28B5/08	..	间歇旋转的[2006. 01]
B28B5/10	.	在转动鼓周围所装的模内[2006. 01]
B28B5/12	..	间歇旋转的[2006. 01]
B28B7/00		型模；型芯；心轴（专门适用于制造管形构件的入 B28B21/00）[2006. 01]
B28B7/02	.	具有可调零件的型模[2006. 01]
B28B7/04	..	一个或多个可调零件装成可绕枢轴转动的[2006. 01]
B28B7/06	.	具有挠性零件的型模[2006. 01]
B28B7/08	.	装有倾卸或翻转装置的型模[2006. 01]
B28B7/10	.	联有或装有推出成型制品装置的型模（不属于型模成型部件的推出成型制品装置入 B28B13/06）[2006. 01]
B28B7/12	..	靠流体压力的[2006. 01]
B28B7/14	.	联有或装有切割成型制品成小块的型模（与型模无关的切割装置入 B28B11/14）[2006. 01]
B28B7/16	.	用于制造带腔或孔开至表面的成型制品型模[2006. 01]
B28B7/18	..	孔是整个贯穿制品的[2006. 01]
B28B7/20	.	用于制造底切凹槽的成型制品型模，例如制造燕尾槽的[2006. 01]
B28B7/22	.	用于制造建筑物预制构件的型模；用于制造楼梯预制构件的型模[2006. 01]
B28B7/24	.	带多个型腔的整体型模构造[2006. 01]
B28B7/26	.	分开模的装配[2006. 01]
B28B7/28	.	型芯；心轴[2006. 01]
B28B7/30	..	可调的、可拆的或可扩张的[2006. 01]
B28B7/32	...	可膨胀的（阀与可膨胀弹性构件的结合入 B60C29/00）[2006. 01]
B28B7/34	.	特殊材料例如易破坏材料的型模，型芯或心轴（用于粉浆浇铸的入 B28B1/26）[2006. 01]

B28B7/36	.	衬垫或涂层（型模，型芯或心轴的表面润滑入 B28B7/38）[2006. 01]
B28B7/38	.	型模，型芯或心轴的表面防黏处理[2006. 01]
B28B7/40	.	以改变造型材料性质为特征的[2006. 01]
B28B7/42	..	用于加热或冷却的，例如蒸气套[2006. 01]
B28B7/44	..	用气体或脱气进行处理的，例如用于排气的[2006. 01]
B28B7/46	..	用于增湿或除湿的[2006. 01]
B28B11/00		处理或加工成型制品的设备或方法（专门适用于管状制品的入 B28B21/92；一般装饰或表面处理入 B05，B44；关于建筑物混凝土的就地压实入 E04G21/06；干燥入 F26）[2006. 01]
B28B11/02	.	用于附属装置的，例如手柄、喷口[2006. 01]
B28B11/04	.	用于涂层的（上釉，上釉底料入 C04B）[2006. 01]
B28B11/06	..	用粉状或粒状材料的[2006. 01]
B28B11/08	.	用于表面再成型的，例如修光，使之变糙，加工成波纹，制造螺纹[2006. 01]
B28B11/10	..	靠使用压力机的[2006. 01]
B28B11/12	.	用切割去除制品某些部分的[2006. 01]
B28B11/14	.	用切割分割成型制品的[2006. 01]
B28B11/16	..	挤压加工[2006. 01]
B28B11/18	.	用于清理毛刺的[2006. 01]
B28B11/22	.	用于清洁处理的[2006. 01]
B28B11/24	.	用于养护、凝固或硬化的（使砂浆、混凝土或人造石组合物的凝固或硬化性能发生影响或发生改变的方法一般入 C04B40/00）[2006. 01]
B28B13/00		把未成型材料供入型模或设备内以制造成型制品；从上述型模或设备内卸出成型的制品（进料或卸料装置与特种成型设备装成一体或动作相连的或专门用作供料给特种成型设备的，见设备的有关小组）[2006. 01]
B28B13/02	.	把未成型材料供入型模或设备内制造成型制品[2006. 01]
B28B13/04	.	卸出成型的制品（用于陶瓷型模的输送系统入 B65G49/08）[2006. 01]
B28B13/06	..	从型模内起出成型制品的（用与型模装成一体或由型模带动的装置入 B28B7/10）[2006. 01]
B28B15/00		车间的一般布置或总体布置[2006. 01]
B28B17/00		材料成型装置的零部件或附件；与上述成型有关的辅助措施（型模入 B28B7/00；后处理入 B28B11/00；送料或卸出制品入 B28B13/00；在材料内埋入构件的装置入 B28B23/00；零部件、附件或专门针对任一类型的成型辅助措施、成型机械或方法，见这些机械或方法的有关小组）[2006. 01]
B28B17/02	.	成型以前材料的处理[2006. 01]
B28B17/04	.	排去或消除粉尘[2006. 01]
B28B19/00		施加材料于表面在其上形成一个永久层的机械或方法（在心轴上制造成型制品入 B28B1/30；一般施加液体或其他流体材料于表面入 B05C；上釉或上釉底料入 C04B；施加材料于墙或其他固定结构，见 E 部有关类）[2006. 01]
		专门适用于制造管状或加筋制品的方法，装置或机械
B28B21/00		专门适用于制造管状制品的方法或机械[2006. 01]

B28B21/02	.	通过浇注入模内的[2006. 01]
B28B21/04	..	靠简单的浇注，材料既不完全压实也不强制供入[2006. 01]
B28B21/06	..	注入有滑动零件的型模内（B28B21/26 优先；模子、模板或制造整间房、整层楼或整栋建筑的脚手架入 E04G11/02）[2006. 01]
B28B21/08	..	用粉浆浇注的；及其所用型模[2006. 01]
B28B21/10	..	使用压实装置的[2006. 01]
B28B21/12	...	捣实或夯实材料或型模元件的[2006. 01]
B28B21/14	...	振动，例如对材料的表面[2006. 01]
B28B21/16		一个或多个型模元件[2006. 01]
B28B21/18	...	使用可伸或可缩型模或型芯元件的[2006. 01]
B28B21/20		使用可膨胀型芯的，例如型芯的膨胀部分内有一框架（阀与可膨胀弹性构件的连接入 B60C29/00）[2006. 01]
B28B21/22	...	使用可旋转的型模或型芯零件[2006. 01]
B28B21/24		使用压实压头，辊子或类似件的[2006. 01]
B28B21/26		带有起滑模作用的装填端头或装有进料导向装置的[2006. 01]
B28B21/28		与振动装置结合的[2006. 01]
B28B21/30		离心造型的[2006. 01]
B28B21/32		向模内供料的[2006. 01]
B28B21/34		与振动或其他附加压实装置结合的[2006. 01]
B28B21/36	...	对材料施加流体压力或抽真空的（与粉浆浇铸结合的入 B28B21/08）[2006. 01]
B28B21/38		压力输入全部或部分材料的[2006. 01]
B28B21/40		抽空一个或多个型模部件的[2006. 01]
B28B21/42	.	在心轴上或对心轴或类似型面成型的[2006. 01]
B28B21/44	..	靠喷射的，例如喷涂[2006. 01]
B28B21/46	..	靠浸渍的[2006. 01]
B28B21/48	..	靠包扎的，例如缠绕[2006. 01]
B28B21/50	..	加压或压实装置的零件[2006. 01]
B28B21/52	.	靠挤压成型的[2006. 01]
B28B21/54	..	用于成型承窝，弯管或类似特殊形状管制品的承口[2006. 01]
B28B21/56	.	装有加强件的[2006. 01]
B28B21/58	..	钢管[2006. 01]
B28B21/60	..	预应力钢筋[2006. 01]
B28B21/62	...	周围的[2006. 01]
B28B21/64		缠绕装置[2006. 01]
B28B21/66	...	加强网[2006. 01]
B28B21/68	..	且施加离心力的[2006. 01]
B28B21/70	.	靠已成型构件组成的[2006. 01]
B28B21/72	..	制造多层管的[2006. 01]
B28B21/74	..	制造管子弯头，承窝，套管；及其所用型模（与挤压机结合的入 B28B21/54）

		[2006. 01]
B28B21/76	.	型模[2006. 01]
B28B21/78	..	带有加热或冷却装置的，例如带有蒸气套的[2006. 01]
B28B21/80	..	适合于离心或旋转造型的[2006. 01]
B28B21/82	..	由几个部件组成的；多腔型模；带有可调部件的型模[2006. 01]
B28B21/84	...	带一个或多个可绕枢轴转动部件的型模的[2006. 01]
B28B21/86	.	型芯（一般的入 B28B7/00）[2006. 01]
B28B21/88	..	可调的、可拆的或可扩胀的（使用可膨胀型芯的入 B28B21/20）[2006. 01]
B28B21/90	.	成型后起出的方法或装置[2006. 01]
B28B21/92	.	处理或再成型的方法或装置[2006. 01]
B28B21/94	..	用施加液体或半液体浸渍或涂敷的[2006. 01]
B28B21/96	..	用于修光，使之变糙，加工成波纹的或用于清理毛刺的[2006. 01]
B28B21/98	..	用于再成型的，例如通过再成型模[2006. 01]
B28B23/00		专门适用于制造全部或部分元件埋入造型材料内的成型制品的装置（B28B21/00 优先；建筑物预制构件入 B28B7/22）[2006. 01]
B28B23/02	.	其中元件为加筋构件[2006. 01]
B28B23/04	..	元件是预应力的[2006. 01]
B28B23/06	...	用于制造细长制品的[2006. 01]
B28B23/08		制品是管状的[2006. 01]
B28B23/10	...	靠离心或转动造型达到成型的[2006. 01]
B28B23/12	...	形成周圈预应力钢筋[2006. 01]
B28B23/14		用包扎，例如缠绕装置的[2006. 01]
B28B23/16		预应力加强网[2006. 01]
B28B23/18	..	用于制造细长制品的（B28B23/06 优先）[2006. 01]
B28B23/20	..	靠离心或转动造型达到成型的（B28B23/10 优先）[2006. 01]
B28B23/22	..	由预先成型的部件装成的[2006. 01]
B28C		制造黏土；制造含有黏土或水泥材料的混合料，例如灰浆（铸型材料的制备入 B22C5/00） 附注 在本小类内，下列所用术语其词意是指： •“水泥”或“水泥和其他物质的混合料”包括灰浆； •“黏土”包括类似陶土的组分。
B28C1/00		获得或加工黏土的设备或方法（一般过滤入 B01D；从固体中分离出固体入 B03，B07；化学部分入 C04B；采矿或采石入 E21C41/16，E21C41/26，E21C47/10）[2006. 01]
B28C1/02	.	生产或处理黏土悬浊液（一般生产或处理悬浊液的入 B01）[2006. 01]
B28C1/04	..	生产悬浊液，例如通过用水搅拌[2006. 01]
B28C1/06	..	处理悬浊液[2006. 01]
B28C1/08	...	离析悬浊液，例如用于获得黏土的，用于去除石块的（一般过滤入 B01D；

		从固体中分离出固体入 B03, B07) [2006. 01]
B28C1/10	.	在非流态情况下, 处理含有黏土材料 (黏土稀浆入 B28C1/02) [2006. 01]
B28C1/12	..	贮存的保管和调节; 专门适合于装填料或卸空料的贮存空间或装置 (加黏土入成型装置入 B28B13/00) [2006. 01]
B28C1/14	..	专门适用于在非流态情况下均匀、破碎或调节黏土或离析不要的混合物的专用装置 (包括使成稀浆的方法入 B28C1/02; 贮存中的调节入 B28C1/12; 一般破碎入 B02C; 清除铁或石灰方面的化学特征入 C04B) [2006. 01]
B28C1/16	...	用于均匀的, 例如靠搅拌、糅合 [2006. 01]
B28C1/18	...	用于破碎的 [2006. 01]
B28C1/20	...	用于离析不希望的混合物体的 [2006. 01]
B28C1/22	...	与加热, 增湿或真空处理的调节装置相结合的黏土或水泥和其他材料的拌合 [2006. 01] 附注 [2006. 01] 在 B28C3/00 至 B28C7/00 各组内, 下列所用术语其意是指: “搅拌”包括初步搅拌, 例如某些配料的初步搅拌, 最后搅拌及其为防止混合物离析的拌合。
B28C3/00		黏土与其他材料拌合的设备或方法 (生产黏土悬浊液入 B28C1/02; 整套设备的一般布置或总体布置入 B28C9/00) [2006. 01]
B28C5/00		制造水泥与其他材料混合物的设备或方法, 例如与泥浆, 砂浆, 多孔的或纤维的合成材料混合的 (搅拌装置的控制和配料的供应入 B28C7/00; 整套设备的一般布置或总体布置入 B28C9/00) [2006. 01]
B28C5/02	.	实施搅拌的设备是没有机械驱动的 (B28C5/48 优先) [2006. 01]
B28C5/04	..	重力搅拌; 靠配料混合流动搅拌的 (靠流体压力喷料的入 B28C5/06) [2006. 01]
B28C5/06	..	靠流体作用达到搅拌的 (与机械驱动装置结合的入 B28C5/38) [2006. 01]
B28C5/08	.	用机械驱动装置实施搅拌的 (B28C5/40, B28C5/42, B28C5/48 优先; 与流体作用相结合的入 B28C5/38) [2006. 01]
B28C5/10	..	在不起搅拌作用的容器内搅拌 [2006. 01]
B28C5/12	...	带扫料搅拌器的 [2006. 01]
B28C5/14		具有绕水平或基本水平轴线运转的搅拌器 [2006. 01]
B28C5/16		具有绕垂直或陡斜轴线运转的搅拌器 [2006. 01]
B28C5/18	..	在容器中搅拌, 传给容器以起搅拌作用的运动 [2006. 01]
B28C5/20	...	搅拌时绕卧轴或大体水平的轴旋转的, 例如不用单独的搅拌器 [2006. 01]
B28C5/22		用固定搅拌器的 [2006. 01]
B28C5/24		用机动搅拌器的 [2006. 01]
B28C5/26	...	搅拌时绕立轴或陡斜轴旋转的 [2006. 01]
B28C5/28		不用单独搅拌器的 [2006. 01]
B28C5/30		用固定搅拌器的 [2006. 01]
B28C5/32		用机动搅拌器的 [2006. 01]

B28C5/34	..	在输送装置上或靠输送装置搅拌的[2006. 01]
B28C5/36	...	环带搅拌器[2006. 01]
B28C5/38	.	其中既靠流体作用搅拌也靠机械装置驱动直接作用搅拌的装置，例如靠搅拌装置的[2006. 01]
B28C5/40	.	专门适用于制备含有纤维材料混合料的搅拌[2006. 01]
B28C5/42	.	专门适用于装在车上用于在运输时搅拌的装置（运输车辆方面入 B60P3/16）[2006. 01]
B28C5/44	.	专门适用于人力带动的装置[2006. 01]
B28C5/46	.	搅拌时用于施加超大气压或亚大气压的装置；搅拌时用于冷却或加热的装置[2006. 01]
B28C5/48	.	其中搅拌是靠振动作用的（一般带振动机构的搅拌器入 B01F11/00）[2006. 01]
B28C7/00		对制造黏土或水泥与其他材料混合料的设备的运行的控制；黏土或水泥与其他材料混合时配料的供料或配比；混合料的出料[2006. 01]
B28C7/02	.	搅拌运行的控制[2006. 01]
B28C7/04	.	配料的供料或配比[2006. 01]
B28C7/06	..	供给固体配料，例如通过环形输送装置或振动输送装置[2006. 01]
B28C7/08	...	用刮料机或翻斗机的[2006. 01]
B28C7/10	...	用旋转部件的[2006. 01]
B28C7/12	..	液体配料的供给或配比[2006. 01]
B28C7/14	.	加料装置与搅拌机结合或固定在搅拌机上[2006. 01]
B28C7/16	.	出料装置[2006. 01]
B28C9/00		整套设备的一般布置或总体布置[2006. 01]
B28C9/02	.	生产黏土或水泥与其他材料的混合料的[2006. 01]
B28C9/04	.	整套设备是可移动的（B28C5/42 优先）[2006. 01]
B28D		加工石头或类似石头的材料（采矿或采石用的机械或方法入 E21C）
B28D1/00		不包含在其他类目中的石头或类似石头的材料，例如砖、混凝土的加工；所用的机械、装置、工具（宝石、宝石饰物，水晶的精加工入 B28D5/00；磨削或抛光加工入 B24；用于精整或修整研磨面的装置或方法入 B24B53/00）[2006. 01]
B28D1/02	.	通过锯切[2006. 01]
B28D1/04	..	具有圆锯条或圆锯盘的（B28D1/10 优先）[2006. 01]
B28D1/06	..	具有往复式锯条的（B28D1/10 优先）[2006. 01]
B28D1/08	..	具有环形刀具式锯条的，例如链锯、带锯（B28D1/10 优先）[2006. 01]
B28D1/10	..	具有测量装置的[2006. 01]
B28D1/12	..	专门适用于加工石料的锯条[2006. 01]
B28D1/14	.	通过钻孔或打眼（旋转钻孔机械入 B23B；冲击工具入 B25D；土层或岩石钻进入 E21B）[2006. 01]

B28D1/16	.	通过车削[2006. 01]
B28D1/18	.	通过铣削，例如用铣刀铣槽的[2006. 01]
B28D1/20	.	通过刨削，例如用刨刀刨槽的[2006. 01]
B28D1/22	.	通过切割，例如切开[2006. 01]
B28D1/24	..	用圆盘刀的[2006. 01]
B28D1/26	.	通过撞击工具，例如用凿子或其他有切削刃的工具（轻便冲击工具入 B25D）[2006. 01]
B28D1/28	..	无切削刃的[2006. 01]
B28D1/30	.	形成轮廓，即曲面，不考虑加工使用的方法（用于艺术目的加工入 B44B）[2006. 01]
B28D1/32	.	专门适用于加工易裂材料的方法或装置，例如用于加工云母、板石、片岩[2006. 01]
B28D3/00		修整碾盘或滚子（修整锯切机械或装置的工具入 B23D63/00；处理切削机械的切削件使之便于切削入 B26D7/08）[2006. 01]
B28D3/02	.	机械[2006. 01]
B28D3/04	..	用于切槽滚子的[2006. 01]
B28D5/00		宝石、宝石饰物、结晶体的精细加工，例如半导体材料的精加工；所用设备（磨削或抛光加工入 B24；用于艺术目的加工入 B44B；用非机械方法的入 C04B41/00；单晶的非机械方法后处理入 C30B33/00）[2006. 01]
B28D5/02	.	用旋转工具的，例如钻具[2006. 01]
B28D5/04	.	用非旋转式工具的，例如往复式工具[2006. 01]
B28D7/00		专门适用于与本小类其他各组的机械或其装置一起使用的附件[2006. 01]
B28D7/02	.	用于清除或消除灰尘的，例如通过喷射液体；用于冷却工件的[2006. 01]
B28D7/04	.	用于支承或夹持工件的[2006. 01]
B29		塑料的加工；一般处于塑性状态物质的加工 附注： 1. 本类不包括类似加工纸张的方式加工塑料板材，塑料板料的加工包括在 B31 内。 2. 在本类中，下列所用术语其意是指： “ 塑料”是指高分子化合物或基于这类化合物的组合物。 3. 在本类中，应用下列规则： a. 塑料的加工应尽可能主要根据使用的特殊成型技术进行分类，例如分入小类 B29C 中； b. 根据小类 B29D 内制造特殊制品的分类应当限于： i. 特殊制品的制造特征方面，并且不可能分类入小类 B29B 或 B29C 中的； ii. 制造不能完全分入 B29C 小类中的特殊制品的联合操作。 c. 产品本身不分入本大类中。但是，如果一个产品是以其制造方法而非结构或组分为特征时，制造方法应该分入本大类中。 4. 小类 B29K 的类号只用作与小类 B29B, B29C 或 B29D 联用的引得码，以便提供有关模制材料或增强用、填料用或预成型件，例如嵌件材料的信息。

		5. 小类 B29L 的类号只用作与小类 B29C 联用的引得码，以便提供有关由分类入小类 B29C 内的技术生产的制品的信息。
B29B		成型材料的准备或预处理；制作颗粒或预型件；塑料或包含塑料的废料的其他成分的回收[2006. 01] 附注[2006. 01] 在本小类中，最好加注小类 B29K 的引得码。 小类索引 预处理 混合；糅和 7/00 整修 13/00 其他预处理 15/00 制作颗粒或预型件 9/00，11/00 塑料的回收 17/00
B29B7/00		混合；糅合（一般的入 B01F；与压延结合的入 B29C43/24，与注射结合的入 B29C45/46，与挤出结合的入 B29C47/36）[2006. 01]
B29B7/02	.	非连续的机械混合或糅合装置，即分批式[2006. 01]
B29B7/04	..	有不可活动的混合或糅合装置[2006. 01]
B29B7/06	..	有可活动的搅拌或糅合装置[2006. 01]
B29B7/08	...	摇动的、摆动的或振动的[2006. 01]
B29B7/10	...	转动的[2006. 01]
B29B7/12		有单根轴的[2006. 01]
B29B7/14		有螺杆或螺旋形之物的[2006. 01]
B29B7/16		有桨叶或转臂的[2006. 01]
B29B7/18		有一根以上轴的[2006. 01]
B29B7/20		有互相啮合的装置，如螺旋装置[2006. 01]
B29B7/22	..	零件、部件或附件；辅助操作[2006. 01]
B29B7/24	...	用于进料的[2006. 01]
B29B7/26	...	用于出料的，如出料口[2006. 01]
B29B7/28	...	用于测量、控制或调整的，如黏度控制部件[2006. 01]
B29B7/30	.	连续的机械混合或糅合装置[2006. 01]
B29B7/32	..	有不可活动的混合或糅合装置[2006. 01]
B29B7/34	..	有可活动的混合或糅合装置[2006. 01]
B29B7/36	...	摇动的、摆动的或振动的[2006. 01]
B29B7/38	...	转动的（B29B7/52 优先）[2006. 01]
B29B7/40		有单根轴的[2006. 01]
B29B7/42		有螺杆或螺旋形之物的[2006. 01]
B29B7/44		有桨叶或转臂的[2006. 01]
B29B7/46		有一根以上轴的[2006. 01]
B29B7/48		有互相啮合的装置，如螺旋装置[2006. 01]

B29B7/50		有转动壳体的[2006. 01]
B29B7/52	...	有辊子或类似件，如压延机[2006. 01]
B29B7/54		有与固定构件协同操作的单个辊子[2006. 01]
B29B7/56		有协同操作的辊子[2006. 01]
B29B7/58	..	零件、部件或附件；辅助操作[2006. 01]
B29B7/60	...	用于进料的，例如进料用的端部导向零件[2006. 01]
B29B7/62	...	辊子，如有槽辊子[2006. 01]
B29B7/64	...	剥去辊子上材料的[2006. 01]
B29B7/66	...	循环材料的[2006. 01]
B29B7/68	...	定位辊子的[2006. 01]
B29B7/70	...	整修辊子的，如清理[2006. 01]
B29B7/72	...	用于测量、控制或调整的[2006. 01]
B29B7/74	.	使用其他混合器或不同类型混合器的组合[2006. 01]
B29B7/76	..	有射流冲击混合头的[2006. 01]
B29B7/78	..	靠重力的，例如下落颗粒混合器[2006. 01]
B29B7/80	.	零件、部件或附件；辅助操作（B29B7/22，B29B7/58 优先）[2006. 01]
B29B7/82	..	加热或冷却的[2006. 01]
B29B7/84	..	通风或排气的[2006. 01]
B29B7/86	..	用于在负压或超大气压力下工作的[2006. 01]
B29B7/88	..	附加装料的[2006. 01]
B29B7/90	...	填料或加强料[2006. 01]
B29B7/92		木屑或木纤维[2006. 01]
B29B7/94	...	液体装料[2006. 01]
B29B9/00		制作颗粒（一般方法入 B01J；化学方面入 C08J3/12）[2006. 01]
B29B9/02	.	通过分裂预成型材料[2006. 01]
B29B9/04	..	呈板或片的形式[2006. 01]
B29B9/06	..	呈细丝状材料的形式，如与挤出结合的[2006. 01]
B29B9/08	.	通过聚结较小的颗粒[2006. 01]
B29B9/10	.	通过成型材料，即在熔化状态下处理材料[2006. 01]
B29B9/12	.	以结构或组成为特征的[2006. 01]
B29B9/14	..	纤维强化的[2006. 01]
B29B9/16	.	颗粒的辅助处理[2006. 01]
B29B11/00		制作预型件（B29C61/06 优先）[2006. 01]
B29B11/02	.	通过分裂预成型材料，如片材、棒材[2006. 01]
B29B11/04	.	通过装配预成型材料[2006. 01]
B29B11/06	.	通过成型材料[2006. 01]
B29B11/08	..	注射成型[2006. 01]
B29B11/10	..	挤出成型[2006. 01]
B29B11/12	..	压制成型[2006. 01]
B29B11/14	.	以结构或组成为特征的[2006. 01]

B29B11/16	..	含有填料或加强料[2006. 01]
B29B13/00		被成型材料的整修或物理处理（化学方面入 C08J3/00）[2006. 01]
B29B13/02	.	用加热（B29B13/06，B29B13/08 优先）[2006. 01]
B29B13/04	.	用冷却[2006. 01]
B29B13/06	.	用干燥（B29B13/08 优先）[2006. 01]
B29B13/08	.	使用波动能量或粒子辐射[2006. 01]
B29B13/10	.	用磨削，如用捣碎；用筛选；用过滤[2006. 01]
B29B15/00		组 B29B7/00 至 B29B13/00 未包括的被成型材料的预处理[2006. 01]
B29B15/02	.	生橡胶、古塔波胶或类似物质的（割胶乳入 A01G；化学方面入 C08C）[2006. 01]
B29B15/04	..	凝结装置[2006. 01]
B29B15/06	..	洗涤装置[2006. 01]
B29B15/08	.	加强料或填料的（化学方面入 C08J，C08K）[2006. 01]
B29B15/10	..	涂覆或浸渍（一般涂敷液体的入 B05）[2006. 01]
B29B15/12	...	不定长度加强料的[2006. 01]
B29B15/14		长纤维或线材的[2006. 01]
B29B17/00		回收塑料或含塑料的废料的其他成分（化学回收入 C08J11/00）[2006. 01]
B29B17/02	.	从其他材料中分离出塑料[2006. 01]
B29B17/04	.	碎裂塑料（B29B9/02、B29B11/02、B29B13/10 优先）[2006. 01]
B29C		塑料的成型连接；塑性状态材或料的成型，不包含在其他类目中的；已成型产品的后处理，例如修整（制作预型件入 B29B 11/00；通过将原本不相连接的层结合成为各层连在一起的产品来制造层状产品入 B32B 7/00 至 B32B 41/00）[2006. 01] 附注[2006. 01]： 1. 本小类包括： 塑料的成型或连接； 某一特殊物质没有被限定的塑性物质的成型； 塑性物质的成型，不包含在其他类目中的。 2. 本小类不包括： 以类似纸的方式加工塑料薄膜材料，这种加工方式包括在 B31； 其它位置包括的物质成型，例如，金属、粘土或食品 3. 注意 B29 类名后的附注 3。 4. 在本小类中： 用塑料或塑性状态材料制成的制品，例如：用本小类或 B29D 小类所涉及的技术生产或成型的制品，其修整分入组 B29C73/00 内； 可用于一种以上成型技术的零件、部件、附件或辅助操作分入组 B29C31/00 至 B29C37/00 内； 仅可用于或使用于一种专门成型技术的零件、部件、附件或辅助操作仅分入组 B29C39/00 至 B29C71/00 的有关小组。 5. 在本小类中，最好加注小类 B29K 和 B29L 的引得码。

		小类索引 零件、部件、附件、辅助操作 模型或型芯 33/00 加热、冷却、凝固 35/00 其他特征 31/00, 37/00 成型 用浇铸, 用涂覆模型 39/00, 41/00 压制成型 43/00 用内压力 44/00 注射成型 45/00 挤出成型 B29C48/00 中空吹塑 49/00 热成型 51/00 其他成型技术 弯曲、折叠、缠绕、矫直、展平 53/00 拉伸 55/00 内应力的释放 61/00 其他技术 67/00 连接 65/00 特殊应用 管端成型 57/00 表面成型 59/00 镶衬或加护套 63/00 成型复合材料 70/00 成型技术的组合 69/00 后处理 71/00 修整 73/00
		零件、部件或附件; 辅助操作[2006. 01]
B29C31/00		输送, 例如被成型材料的供料[2006. 01]
B29C31/02	.	由容器分送, 如料斗[2006. 01]
B29C31/04	.	供料, 如进入模型内腔[2006. 01]
B29C31/06	..	按测定剂量的[2006. 01]
B29C31/08	..	预型件的[2006. 01]
B29C31/10	..	几种材料的[2006. 01]
B29C33/00		模型或型芯; 其零件或所用的附件[2006. 01]
B29C33/02	.	有插入的加热或冷却装置[2006. 01]
B29C33/04	..	使用液体、气体或蒸汽[2006. 01]
B29C33/06	..	使用辐射[2006. 01]
B29C33/08	..	介电加热的[2006. 01]
B29C33/10	.	有插入的通风装置[2006. 01]
B29C33/12	.	有插入的定位镶嵌件的装置, 例如定位标牌的装置[2006. 01]

B29C33/14	..	靠在模型壁上[2006. 01]
B29C33/16	...	使用磁性装置[2006. 01]
B29C33/18	...	使用真空[2006. 01]
B29C33/20	.	开启、关闭或夹紧[2006. 01]
B29C33/22	..	通过直线运动[2006. 01]
B29C33/24	...	使用液力或气动装置[2006. 01]
B29C33/26	..	通过绕枢轴旋转[2006. 01]
B29C33/28	...	使用液力或气动装置[2006. 01]
B29C33/30	.	安装、更换或对中[2006. 01]
B29C33/32	..	使用磁性装置[2006. 01]
B29C33/34	.	可移动的，例如去到或离开模制工位[2006. 01]
B29C33/36	..	可连续移动的[2006. 01]
B29C33/38	.	以材料或制造工艺为特征的（B29C33/44 优先）[2006. 01]
B29C33/40	..	塑料，如泡沫塑料、或橡胶[2006. 01]
B29C33/42	.	以成型表面的形状为特征的，如肋、或槽[2006. 01]
B29C33/44	.	有移走制品的装置，或特殊构造的以便于移走制品的装置，如凹面制品的移走[2006. 01]
B29C33/46	..	使用流体压力[2006. 01]
B29C33/48	..	有伸缩或拆卸装置[2006. 01]
B29C33/50	...	弹性的[2006. 01]
B29C33/52	..	可溶解的或可熔的[2006. 01]
B29C33/54	..	由粉末状材料或颗粒材料制造的[2006. 01]
B29C33/56	.	涂料；脱模剂、润滑剂或分离剂[2006. 01]
B29C33/58	..	应用脱模剂[2006. 01]
B29C33/60	..	脱模剂、润滑剂或分离剂[2006. 01]
B29C33/62	...	基于聚合物或齐聚物的[2006. 01]
B29C33/64		硅酮[2006. 01]
B29C33/66		纤维素；其衍生物[2006. 01]
B29C33/68	..	脱模片[2006. 01]
B29C33/70	.	维修[2006. 01]
B29C33/72	..	清洗[2006. 01]
B29C33/74	..	修理[2006. 01]
B29C33/76	.	型芯（B29C33/02 至 B29C33/70 优先）[2006. 01]
B29C35/00		加热、冷却或凝固，如交联、或硫化；所用的设备（有插入的加热或冷却装置的模型入 B29C33/02；补牙塑料的固化装置入 A61C13/14；成型之前入 B29B13/00）[2006. 01]
B29C35/02	.	加热或凝固，如交联、或硫化（冷硫化入 B29C35/18）[2006. 01]
B29C35/04	..	使用液体、气体或蒸汽[2006. 01]
B29C35/06	...	用于不定长度的制品[2006. 01]
B29C35/08	..	通过波动能量或粒子辐射[2006. 01]

B29C35/10	...	用于不定长度的制品[2006.01]
B29C35/12	..	介电加热[2006.01]
B29C35/14	...	用于不定长度的制品[2006.01]
B29C35/16	.	冷却[2006.01]
B29C35/18	.	冷硫化[2006.01]
B29C37/00		组 B29C33/00 或 B29C35/00 不包括的零件、部件、附件或辅助操作[2006.01]
B29C37/02	.	去毛刺或去飞边[2006.01]
B29C37/04	..	焊接制品的，例如和焊接结合的去毛刺或去飞边[2006.01]
		特殊成型技术，如模制、连接；所用设备[2006.01]
B29C39/00		浇注成型，即将模制材料引入模型或没有显著模制压力的两个封闭表面之间；所用的设备（B29C41/00 优先）[2006.01]
B29C39/02	.	用于制造定长的制品，即不连续的制品[2006.01]
B29C39/04	..	使用可移动的模型（B29C41/02 优先）[2006.01]
B29C39/06	...	可连续移动的，如沿生产线[2006.01]
B29C39/08	...	靠离心力将材料引入模型[2006.01]
B29C39/10	..	插入预制件或层，例如在镶嵌件周围浇注，或用于涂覆制品[2006.01]
B29C39/12	..	制造多层的或多色的制品[2006.01]
B29C39/14	.	用于制造不定长度的制品[2006.01]
B29C39/16	..	在环形带之间[2006.01]
B29C39/18	..	插入预制件或层，例如在镶嵌件周围浇注，或用于涂覆制品[2006.01]
B29C39/20	..	制造多层的或多色的制品[2006.01]
B29C39/22	.	零件、部件或附件；辅助操作[2006.01]
B29C39/24	..	将材料供入模型[2006.01]
B29C39/26	..	模型或型芯[2006.01]
B29C39/28	...	有避免飞边的装置[2006.01]
B29C39/30	...	有切割制品的装置[2006.01]
B29C39/32	...	有用于使模型不渗透的接头或类似件[2006.01]
B29C39/34	...	用于凹面制品[2006.01]
B29C39/36	..	移走模制的制品[2006.01]
B29C39/38	..	加热或冷却[2006.01]
B29C39/40	..	补偿体积变化，如补偿收缩[2006.01]
B29C39/42	..	在特殊条件下浇注，如在真空下[2006.01]
B29C39/44	..	测量、控制或调节[2006.01]
B29C41/00		涂覆模型、型芯或其他基底成型，即用沉积材料和剥离成型制品的方法；所用的设备（有压实压力的入 B29C43/00）[2006.01]
B29C41/02	.	用于制造定长的制品，即不连续的制品[2006.01]
B29C41/04	..	旋转或离心浇注，即靠转动模型而涂覆模型的内部[2006.01]
B29C41/06	...	围绕两根或多根轴[2006.01]
B29C41/08	..	用喷射或流体化作用涂覆模型、型芯或其他基底，例如喷涂粉末[2006.01]

B29C41/10	...	用流体化作用[2006. 01]
B29C41/12	..	在基底上铺开材料[2006. 01]
B29C41/14	..	浸渍型芯[2006. 01]
B29C41/16	..	流铸，即将造型涂料或浆料施加在多孔的或疏松的或有吸收能力的表面上，并使液体被排除[2006. 01]
B29C41/18	..	空壳铸造，即将模制材料浇入空心模型，过量的材料可以流掉[2006. 01]
B29C41/20	..	插入预制件或层，例如在插入件的周围模制或用于涂覆制品[2006. 01]
B29C41/22	..	制造多层的或多色的制品[2006. 01]
B29C41/24	.	用于制造不定长度的制品[2006. 01]
B29C41/26	..	在旋转鼓轮上沉积可流动的材料[2006. 01]
B29C41/28	..	在环形带上沉积可流动的材料[2006. 01]
B29C41/30	..	插入预成型件或层，如在插入件的周围模制或用于涂覆制品[2006. 01]
B29C41/32	..	制造多层的或多色的制品[2006. 01]
B29C41/34	.	零件、部件或附件；辅助操作[2006. 01]
B29C41/36	..	将材料送进模型、型芯或其他基底上[2006. 01]
B29C41/38	..	模型、型芯或其他基底[2006. 01]
B29C41/40	...	型芯[2006. 01]
B29C41/42	..	从模型、型芯或其他基底移走制品[2006. 01]
B29C41/44	...	不定长度的制品[2006. 01]
B29C41/46	..	加热或冷却[2006. 01]
B29C41/48	..	补偿体积变化，如补偿收缩[2006. 01]
B29C41/50	..	在特殊条件下成型，如在真空下[2006. 01]
B29C41/52	..	测量、控制或调节[2006. 01]
B29C43/00		压力成型，即施加外部压力使造型材料流动；所用的设备[2006. 01]
B29C43/02	.	定长的制品，即不连续的制品[2006. 01]
B29C43/04	..	使用可移动模型[2006. 01]
B29C43/06	...	可连续移动的[2006. 01]
B29C43/08		有圆周运动的[2006. 01]
B29C43/10	..	均衡压制，即使用向刚性零件或模具施加压力的非刚性构件[2006. 01]
B29C43/12	...	使用围绕造型材料的袋子[2006. 01]
B29C43/14	..	在几道工序中[2006. 01]
B29C43/16	..	锻造[2006. 01]
B29C43/18	..	插入预成型件或层，如在插入件的周围压力成型或用于涂覆制品[2006. 01]
B29C43/20	..	制造多层的或多色的制品[2006. 01]
B29C43/22	.	不定长度制品的[2006. 01]
B29C43/24	..	压延[2006. 01]
B29C43/26	..	在几道工序中（B29C43/30 优先）[2006. 01]
B29C43/28	..	插入预成型件或层，如在插入件的周围压力成型或用于涂覆制品[2006. 01]

B29C43/30	..	制造多层的或多色的制品[2006.01]
B29C43/32	.	零件、部件或附件；辅助操作[2006.01]
B29C43/34	..	给模型进料的装置或加压装置[2006.01]
B29C43/36	..	制造定长制品的模型，即不连续的制品[2006.01]
B29C43/38	...	有避免飞边的装置[2006.01]
B29C43/40	...	有切割制品的装置[2006.01]
B29C43/42	...	用于凹面制品[2006.01]
B29C43/44	..	制造不定长度制品的加压装置[2006.01]
B29C43/46	...	辊柱[2006.01]
B29C43/48	...	环形带[2006.01]
B29C43/50	..	移走成型制品[2006.01]
B29C43/52	..	加热或冷却[2006.01]
B29C43/54	..	补偿体积变化，如补偿收缩[2006.01]
B29C43/56	..	在特殊条件下压力成型，如在真空下[2006.01]
B29C43/58	..	测量、控制或调整[2006.01]
B29C44/00		由材料内部产生的内压力成型，例如，溶胀或发泡[2006.01]
B29C44/02	.	对定长的制品，即不连续的制品[2006.01]
B29C44/04	..	由至少两部分化学或物理性质不同的材料组成，例如具有不同的密度[2006.01]
B29C44/06	...	制造多层制品[2006.01]
B29C44/08	..	采用若干个发泡步骤[2006.01]
B29C44/10	..	在发泡过程中施加反压[2006.01]
B29C44/12	..	在预成型件上加入或成型，例如嵌件或增强材料[2006.01]
B29C44/14	...	预成型件是衬料[2006.01]
B29C44/16		通过材料的发泡成型[2006.01]
B29C44/18	...	填入预成型的模腔[2006.01]
B29C44/20	.	对不定长的制品[2006.01]
B29C44/22	..	由至少两部分化学或物理性质不同的材料组成，例如，具有不同的密度[2006.01]
B29C44/24	...	制造多层制品[2006.01]
B29C44/26	..	采用若干个发泡步骤[2006.01]
B29C44/28	..	在连续的运动表面上发泡成型材料[2006.01]
B29C44/30	..	在环形带或辊之间发泡成型材料[2006.01]
B29C44/32	..	在预成型件上加入或成型，例如衬料、嵌件或增强材料[2006.01]
B29C44/34	.	零件、部件或附件；辅助操作[2006.01]
B29C44/36	..	供入用于成型的材料[2006.01]
B29C44/38	...	供入封闭的空间，即制造定长的制品[2006.01]
B29C44/40		用重力，例如用注塑[2006.01]
B29C44/42		用压差，例如用注射，或用真空[2006.01]
B29C44/44		以可发泡的颗粒或珠粒料形式[2006.01]

B29C44/46	...	供入敞开的空间或供到运动的表面，即制造不定长的制品[2006. 01]
B29C44/48		用重力，例如在运动的表面上或之间注塑[2006. 01]
B29C44/50		用压差，例如用挤出，或用喷射[2006. 01]
B29C44/52		在运动的表面之间[2006. 01]
B29C44/54		以可发泡的颗粒或珠粒料形式[2006. 01]
B29C44/56	..	制品的后处理，例如改变形状[2006. 01]
B29C44/58	..	模具[2006. 01]
B29C44/60	..	测量、控制或调节[2006. 01]
B29C45/00		注射成型，即迫使所需成型材料容量通过注口进入闭合的模型；所用的设备（注射吹塑法入 B29C49/06）[2006. 01]
B29C45/02	.	传递成型，即用柱塞将所需成型材料容量从“注射”腔转移到型腔内[2006. 01]
B29C45/03	.	注射成型设备（传递成型入 B29C45/02）[2006. 01]
B29C45/04	..	使用可移动的模型（B29C45/08 优先）[2006. 01]
B29C45/06	...	在转台上[2006. 01]
B29C45/07	..	使用可移动的注射装置[2006. 01]
B29C45/08	...	注射操作时同模型一起移动[2006. 01]
B29C45/10	..	使用适用于不同配置或相互组合的模型或注射装置[2006. 01]
B29C45/12	..	使用两个或多个固定的模型，如一前一后排列的[2006. 01]
B29C45/13	..	使用与单个模型协同操作的两个或多个注射装置[2006. 01]
B29C45/14	.	插入预成型件或层，如在插入件周围注射成型或用于涂覆制品[2006. 01]
B29C45/16	.	制造多层的或多色的制品[2006. 01]
B29C45/17	.	零件、部件或附件；辅助操作[2006. 01]
B29C45/18	..	将原料供入注射成型设备[2006. 01]
B29C45/20	..	注射喷嘴[2006. 01]
B29C45/22	...	多个注射喷嘴系统[2006. 01]
B29C45/23	...	供料停止装置[2006. 01]
B29C45/24	...	清洗装置[2006. 01]
B29C45/26	..	模型[2006. 01]
B29C45/27	...	浇口通道[2006. 01]
B29C45/28		所用的封闭装置[2006. 01]
B29C45/30		安置在浇口通道内的流量调节装置，如“鱼雷”结构[2006. 01]
B29C45/32	...	具有几个轴向隔开的型腔[2006. 01]
B29C45/33	...	具有横向上的，例如径向，可移动的模型部件[2006. 01]
B29C45/34	...	具有排气装置[2006. 01]
B29C45/36	...	有使型芯定位或定心的装置[2006. 01]
B29C45/37	...	型腔壁[2006. 01]
B29C45/38	..	浇口或内浇口的切断装置[2006. 01]
B29C45/40	..	取出或顶出成型制品[2006. 01]
B29C45/42	...	使用可从模型外面移动且位于模型的部件之间的装置[2006. 01]

B29C45/43	...	使用带压流体[2006. 01]
B29C45/44	...	用于凹面制品[2006. 01]
B29C45/46	..	使成型材料塑化或均匀化的装置或迫使材料进入模型的装置[2006. 01]
B29C45/47	...	使用螺杆（B29C45/54 优先）[2006. 01]
B29C45/48		塑化螺杆和注射螺杆[2006. 01]
B29C45/50		可轴向移动的螺杆[2006. 01]
B29C45/52		无返回机构[2006. 01]
B29C45/53	...	使用注射顶杆或活塞[2006. 01]
B29C45/54		以及塑化螺杆[2006. 01]
B29C45/56	...	使用在注射时或注射后可移动的模型部件，例如注射—压力成型[2006. 01]
B29C45/57	...	在成型材料上施加二次压力[2006. 01]
B29C45/58	...	零部件[2006. 01]
B29C45/60		螺杆[2006. 01]
B29C45/62		螺筒或缸体[2006. 01]
B29C45/63		排气或除气装置[2006. 01]
B29C45/64	..	模型开启、闭合或夹紧装置[2006. 01]
B29C45/66	...	机械的[2006. 01]
B29C45/67	...	液力的[2006. 01]
B29C45/68	...	液力—机械的[2006. 01]
B29C45/70	..	使成型材料塑化或均匀化的装置或迫使材料进入模型的装置并与模型开启、闭合或夹紧装置结合[2006. 01]
B29C45/72	..	加热或冷却[2006. 01]
B29C45/73	...	模型的[2006. 01]
B29C45/74	...	注射装置的[2006. 01]
B29C45/76	..	测量、控制或调节[2006. 01]
B29C45/77	...	成型材料的速度或压力的[2006. 01]
B29C45/78	...	温度的[2006. 01]
B29C45/80	...	模型零件相对位置的[2006. 01]
B29C45/82	...	液动循环管路[2006. 01]
B29C45/83	..	润滑装置[2006. 01]
B29C45/84	..	安全装置[2006. 01]
B29C48/00		挤出成型，即挤出成型材料通过模子或喷嘴，模子或喷嘴给出要求的形状；所用的设备（挤出吹塑法入 B29C49/04）[2019. 01]
B29C48/02	.	•小型挤出设备，如手持式、玩具 或实验室挤出机[2019. 01]
B29C48/025	.	•设备的总体布置或布局[2019. 01]
B29C48/03	.	•在挤出中以受挤压材料的形状为特征的[2019. 01]
B29C48/04	..	••颗粒型（制作颗粒入 B29B9/00）[2019. 01]
B29C48/05	..	••丝状的，如线或纤维[2019. 01]
B29C48/06	..	••棒状的[2019. 01]

B29C48/07	..	••平的，如板[2019.01]
B29C48/08	...	•••柔性的，如薄膜[2019.01]
B29C48/09	..	••横截面带有部分或完全的封闭腔的制品，如管或通道[2019.01]
B29C48/10	...	•••柔性的，如吹制箔[2019.01]
B29C48/11	...	•••由两个或以上部分或完全封闭腔组成的，如蜂窝状的[2019.01]
B29C48/12	..	••在横截面上看有不规则周长的制品，如窗口的剖面[2019.01]
B29C48/13	..	••在纵向上横截面变化的制品，如波纹管[2019.01]
B29C48/14	.	•以在特殊的挤出条件下为特征的，如在改进的气体环境下或使用振动[2019.01]
B29C48/15	.	•包含有预成型件或层，如在插入件周围挤出成型[2019.01]
B29C48/151	..	••涂覆中空制品[2019.01]
B29C48/152	...	•••其内表面[2019.01]
B29C48/153		••••内外表面都涂覆[2019.01]
B29C48/154	..	••涂覆实心制品即非中空制品[2019.01]
B29C48/155	...	•••部分涂覆[2019.01]
B29C48/156	..	••同时涂覆两个或以上制品[2019.01]
B29C48/157	..	••涂覆连接的镶嵌件，如链条[2019.01]
B29C48/16	.	•由两个或以上元件组成的制品，如共挤层[2019.01]
B29C48/17	..	••元件有不同的颜色[2019.01]
B29C48/18	..	••元件是层的[2019.01]
B29C48/19	...	•••通过边缘连接的层[2019.01]
B29C48/20	...	•••其中的一个层是带，如一个部分嵌入的带[2019.01]
B29C48/21	...	•••通过表面连接的层[2019.01]
B29C48/22	...	•••连接各层所用的方式，如连接层或凹形结构[2019.01]
B29C48/23	...	•••防止各层结合的方式，如形成可剥离层的[2019.01]
B29C48/25	.	•零件、部件或附件；辅助操作[2019.01]
B29C48/255	..	••流量控制装置，如阀门（流量分配器入 B29C 48/695）[2019.01]
B29C48/265	..	••支撑结构或机座，如构架[2019.01]
B29C48/27	..	••清洁；清除；防止污染物[2019.01]
B29C48/275	..	••能量或材料的回收或再利用[2019.01]
B29C48/28	..	••挤出材料的储存，如卷绕或堆叠[2019.01]
B29C48/285	..	••向挤出机供料[2019.01]
B29C48/29	...	•••以液态形式[2019.01]
B29C48/295	...	•••以气态形式•••[2019.01]
B29C48/30	..	••挤出喷嘴或模具（以挤出制品的形状或横截面为特征的挤出入 B29C 48/03）[2019.01]
B29C48/305	...	•••有宽口的，如制造板材的[2019.01]
B29C48/31		••••可调节的[2019.01]
B29C48/315		••••有彼此相对摆动的部分[2019.01]
B29C48/32	...	•••有环形开口的，如制造管状制品的[2019.01]

B29C48/325		可调节的[2019.01]
B29C48/33		具有彼此可相对转动的部分[2019.01]
B29C48/335		同轴排列的多个环形挤出喷嘴，如制作多层管式制品的[2019.01]
B29C48/34		直角头式环形挤出喷嘴，即同时接收成型材料和被涂覆的预成型件的[2019.01]
B29C48/345	...	...由两个或多个相邻排列的同时挤出多股的喷口组成的喷嘴，如颗粒挤出的[2019.01]
B29C48/35	...	...用滚子[2019.01]
B29C48/355	..	..挤出制品输送装置[2019.01]
B29C48/36	..	..使成型材料塑化或均匀化的装置或迫使材料通过喷嘴或模具装置[2019.01]
B29C48/365	...	...使用泵，如活塞泵[2019.01]
B29C48/37		齿轮泵[2019.01]
B29C48/375	...	...由两个或以上步骤组成的塑化器，均化器或进给器[2019.01]
B29C48/38		在同一螺筒内使用两个或以上连续排列的螺杆[2019.01]
B29C48/385		在不同螺筒内使用两个或以上连续排列的螺杆[2019.01]
B29C48/39		一个将熔融物送入到一个第二挤出机的中间部位的第一挤出机[2019.01]
B29C48/395	...	...使用被与其配合的一个螺筒所包围的螺杆，如单螺杆挤出机[2019.01]
B29C48/40		使用两个或以上平行的螺杆，如双螺杆挤出机[2019.01]
B29C48/405		相互啮合的同向旋转的螺杆[2019.01]
B29C48/41		相互啮合的反向旋转的螺杆[2019.01]
B29C48/415		局部没有啮合的螺杆[2019.01]
B29C48/42		不相同或非镜像的螺杆[2019.01]
B29C48/425		使用三个或以上个螺杆（连续排列的螺杆入B29C 48/38, B29C 48/385）[2019.01]
B29C48/43		环形挤出机[2019.01]
B29C48/435		子螺杆[2019.01]
B29C48/44		行星螺杆[2019.01]
B29C48/445		同轴配置的螺杆，即一根螺杆在另一根螺杆之中[2019.01]
B29C48/45		可轴向移动的螺杆[2019.01]
B29C48/455		将材料传递给对方的螺杆，如分开的一个接一个排列的并且以相反方向进料的螺杆[2019.01]
B29C48/46	...	...用叶片[2019.01]
B29C48/465	...	...用辊柱[2019.01]
B29C48/47	...	...用圆盘，如成型材料的塑化，通过使其穿过同轴排列的一个固定的和一个转动的圆盘之间[2019.01]
B29C48/475	...	...使用活塞，蓄力器或压力柱塞[2019.01]
B29C48/48		两个或多个柱塞或活塞[2019.01]
B29C48/485		静液挤出[2019.01]

B29C48/49	...	...使用两个或以上挤出机给一个模具或喷嘴供料[2019.01]
B29C48/495		进给块（多元件制品的挤出成型入 B29C 48/16）[2019.01]
B29C48/50	...	...挤出机零部件[2019.01]
B29C48/505		螺杆[2019.01]
B29C48/51		有内部流道，如熔融材料的[2019.01]
B29C48/515		辅助流体的，如发泡剂[2019.01]
B29C48/52		具有一个沿纵轴可变的外径，如为了获得不同的螺纹间隙的[2019.01]
B29C48/525		锥形螺杆[2019.01]
B29C48/53		具有可变的螺纹深度，如纵向螺杆躯干的可变直径[2019.01]
B29C48/535		具有沿纵轴可变的螺距[2019.01]
B29C48/54		具有附加的向前进给的元件[2019.01]
B29C48/55		具有逆向进给的元件[2019.01]
B29C48/56		具有除螺纹和通道以外的凹槽或凹穴[2019.01]
B29C48/565		具有除螺纹以外的突出物，如销[2019.01]
B29C48/57		具有类似捏合盘的元件，如椭圆形元件[2019.01]
B29C48/575		具有熔体剪切的大致呈圆形的横截面的元件，即剪切环元件[2019.01]
B29C48/58		具有密封圈元件，即阻止熔体倒流的一般的圆形和锥形元件[2019.01]
B29C48/585		具有与流体相互作用的齿轮.....[2019.01]
B29C48/59		以螺纹细节为特征的，即以物料供给螺杆的单头螺纹形状为特征的[2019.01]
B29C48/595		有不均匀宽度的螺纹[2019.01]
B29C48/60		螺纹顶端[2019.01]
B29C48/605		不连续的螺纹[2019.01]
B29C48/61		螺纹有波形轮廓[2019.01]
B29C48/615		螺纹具有不同的螺旋角[2019.01]
B29C48/62		以螺纹螺槽的形状为特征的，如 U 形的[2019.01]
B29C48/625		以螺纹的长度和外径的比值为特征的[2019.01]
B29C48/63		具有不带混合元件或螺纹的部件，如具有圆柱形截面[2019.01]
B29C48/635		偏心旋转的螺杆：绕不是中心轴的轴旋转的螺杆[2019.01]
B29C48/64		有两头或更多头螺纹的螺杆[2019.01]
B29C48/645		毗邻的螺纹和螺槽具有相同的结构[2019.01]
B29C48/65		具有不同结构的相毗邻的螺纹或螺槽，如一头螺纹比其相邻的螺纹低[2019.01]
B29C48/655		具有三头或更多头螺纹[2019.01]
B29C48/66		障碍螺纹，如，由一级螺纹和二级螺纹组成，二级螺纹为原料的流动清除障碍[2019.01]
B29C48/67		不包含在 B29C 48/52-B29C 48/66 组中的有合为一体的混合装置

		[2019. 01]
B29C48/68		螺筒或缸体[2019. 01]
B29C48/685		以内表面为特征的，如具有凹槽，突出物或螺纹[2019. 01]
B29C48/69		成型材料的过滤器或滤筛[2019. 01]
B29C48/691		可更换的过滤器的布置，如带有两个交替使用的平行的过滤器[2019. 01]
B29C48/692		过滤器呈网的型式，可替换地连续使用邻近区域[2019. 01]
B29C48/693		安装在挤出机螺杆端部垂直于进料轴向的基本上是平坦的过滤器[2019. 01]
B29C48/694		圆柱形或圆锥形过滤器[2019. 01]
B29C48/695		流量分配器，如打击板[2019. 01]
B29C48/70		包括用于熔融流体的分流、分配和合流的装置[2019. 01]
B29C48/71		倍增的层（多组分制品的挤出入 B29C 48/16）[2019. 01]
B29C48/72		反馈装置，即部分熔融材料被反馈到挤出机的上游阶段[2019. 01]
B29C48/74		旁路装置，即部分熔融材料被转移到挤出机的下游阶段[2019. 01]
B29C48/76		排气装置：除气装置[2019. 01]
B29C48/78	..	..挤压成型材料或预制件或层的热处理，如通过加热或冷却[2019. 01]
B29C48/79	...	...预制件或层的[2019. 01]
B29C48/793	...	...在塑化带的上游，如在料斗中加热[2019. 01]
B29C48/797		冷却[2019. 01]
B29C48/80	...	...在塑化区，如通过加热螺筒[2019. 01]
B29C48/82		冷却（ B29C 48/84 t 优先）[2019. 01]
B29C48/84		通过加热或冷却进料杆（中空螺杆入 B29C 48/515）[2019. 01]
B29C48/85		冷却[2019. 01]
B29C48/86	...	...在喷嘴区[2019. 01]
B29C48/87		冷却[2019. 01]
B29C48/875	...	...为了达到不均匀的温度分布，如使用既有冷却又有加热区的通[2019. 01]
B29C48/88	..	..被挤出材料流体的热处理，如冷却[2019. 01] 附注[2019. 01] 当在这个组中进行分类时，产品的形成或形状被进一步分类在 B29C 48/03-B29C 48/13 组中.
B29C48/885	...	...外部热处理，如通过利用空气环来冷却管膜[2019. 01]
B29C48/89	...	...内部热处理，如通过应用内部冷却流体[2019. 01]
B29C48/90	...	...有校准或精整的，即挤出产品的最终尺寸的固定或设置的结合[2019. 01]
B29C48/91	...	...加热，如交联[2019. 01]
B29C48/92	..	..测量、控制或调节[2019. 01]
B29C48/94	..	..润滑[2019. 01]
B29C48/95	...	...通过在成型材料中添加润滑剂[2019. 01]
B29C48/96	..	..安全装置[2019. 01]

B29C49/00		吹塑法，即在模型内将预型件或型坯吹成要求的形状；所用的设备[2006. 01]
B29C49/02	.	吹塑法和预型件或型坯制造结合的[2006. 01]
B29C49/04	..	挤出吹塑法[2006. 01]
B29C49/06	..	注射吹塑法[2006. 01]
B29C49/08	.	吹塑过程中双轴延伸[2006. 01]
B29C49/10	..	使用机械装置[2006. 01]
B29C49/12	...	延伸棒[2006. 01]
B29C49/14	...	夹钳[2006. 01]
B29C49/16	..	使用压力差，如预吹[2006. 01]
B29C49/18	.	使用几道吹制工序（B29C49/16 优先）[2006. 01]
B29C49/20	.	具有镶嵌件或加强层的制品[2006. 01]
B29C49/22	.	使用多层的预型件或型坯[2006. 01]
B29C49/24	.	加衬里或加标记[2006. 01]
B29C49/26	..	管子的内衬层[2006. 01]
B29C49/28	.	吹塑设备[2006. 01]
B29C49/30	..	具有可活动的模型或模型部件[2006. 01]
B29C49/32	...	往复移动[2006. 01]
B29C49/34		模型部件交接式移动[2006. 01]
B29C49/36	...	可绕一根轴旋转的[2006. 01]
B29C49/38	...	安装在可移动的环形支承上[2006. 01]
B29C49/40		在协同运行的鼓轮上[2006. 01]
B29C49/42	.	零件、部件或附件；辅助操作[2006. 01]
B29C49/44	..	通过充气袋的壁施加压力的[2006. 01]
B29C49/46	..	以使用特殊的环境或非空气的吹制流体为特征的[2006. 01]
B29C49/48	..	模型[2006. 01]
B29C49/50	...	具有切割或去余料的装置[2006. 01]
B29C49/52	...	具有装饰或印花装置[2006. 01]
B29C49/54	...	用于凹面制品[2006. 01]
B29C49/56	..	开启、闭合或夹紧装置[2006. 01]
B29C49/58	..	吹制装置[2006. 01]
B29C49/60	...	吹胀针[2006. 01]
B29C49/62	..	排气装置[2006. 01]
B29C49/64	..	加热或冷却预型件、型坯或吹制品[2006. 01]
B29C49/66	...	用引入吹制品的致冷剂进行冷却[2006. 01]
B29C49/68	...	专门适用于加热预型件或型坯的炉子[2006. 01]
B29C49/70	..	从模型中取出或顶出吹制件[2006. 01]
B29C49/72	..	在模型外去飞边[2006. 01]
B29C49/74	...	去掉颈部飞边[2006. 01]
B29C49/76	..	颈部校准[2006. 01]

B29C49/78	..	测量、控制或调节[2006. 01]
B29C49/80	...	...检验，如检验泄漏[2006. 01]
B29C51/00		热成型，例如在相配模型中或用深拉伸成型板材；所用的设备[2006. 01]
B29C51/02	.	热成型和制造预型件结合的[2006. 01]
B29C51/04	.	热成型和预拉伸结合的，如双轴拉伸[2006. 01]
B29C51/06	..	使用压力差[2006. 01]
B29C51/08	.	深拉伸或相配模型成型，即仅使用机械装置[2006. 01]
B29C51/10	.	用压力差成型，如真空成型[2006. 01]
B29C51/12	.	具有镶嵌件或加强层的制品[2006. 01]
B29C51/14	.	使用多层的预型件或板材[2006. 01]
B29C51/16	.	加衬里或加标记[2006. 01]
B29C51/18	.	热成型设备[2006. 01]
B29C51/20	..	具有可活动的模型或模型部件[2006. 01]
B29C51/22	...	可绕轴线旋转的[2006. 01]
B29C51/24	...	安装在可动的环形支承上[2006. 01]
B29C51/26	.	零件、部件或附件；辅助操作[2006. 01]
B29C51/28	..	通过充气袋或膜盒的壁施加压力用的[2006. 01]
B29C51/30	..	模型[2006. 01]
B29C51/32	...	具有切割装置[2006. 01]
B29C51/34	...	用于凹面制品[2006. 01]
B29C51/36	...	专门适用于真空成型的[2006. 01]
B29C51/38	...	开启、闭合或夹紧装置[2006. 01]
B29C51/40	...	排气装置[2006. 01]
B29C51/42	..	加热或冷却[2006. 01]
B29C51/44	..	取出或顶出成型制品[2006. 01]
B29C51/46	..	测量、控制或调节[2006. 01]
B29C53/00		用弯曲、折叠、扭转、矫直或展平成型；所用的设备（B29C61/10 优先）[2006. 01]
B29C53/02	.	弯曲或折叠（B29C53/22，B29C53/34，B29C53/36，B29C53/56 优先）[2006. 01]
B29C53/04	..	板材或片材的[2006. 01]
B29C53/06	...	用压制或划刻形成弯折线[2006. 01]
B29C53/08	..	管子的[2006. 01]
B29C53/10	..	充气环状薄膜的，如打褶[2006. 01]
B29C53/12	..	成螺旋形，如用于制造弹簧[2006. 01]
B29C53/14	.	扭绞[2006. 01]
B29C53/16	.	矫直或展平[2006. 01]
B29C53/18	..	板材或片材的[2006. 01]
B29C53/20	..	管子的[2006. 01]
B29C53/22	.	使成波纹状[2006. 01]

B29C53/24	..	板材或片材的[2006. 01]
B29C53/26	...	与送进方向平行的[2006. 01]
B29C53/28	...	垂直于送进方向的[2006. 01]
B29C53/30	..	管子的（用吹塑法入 B29C49/00）[2006. 01]
B29C53/32	.	盘绕（B29C53/56 优先）[2006. 01]
B29C53/34	.	边缘滚轧（管端的滚轧入 B29C57/12）[2006. 01]
B29C53/36	.	弯曲和连接，例如用于制造中空物品（B29C53/56 优先；）[2006. 01]
B29C53/38	..	将薄片或条带弯曲成与要成型制件的纵向轴线成直角并连接边缘[2006. 01]
B29C53/40	...	用于定长的制品，即不连续的制品[2006. 01]
B29C53/42		使用内部成型表面，如芯轴[2006. 01]
B29C53/44		可绕制品轴线转动的[2006. 01]
B29C53/46		使用外部成型表面，如套筒[2006. 01]
B29C53/48	...	用于不定长度的制品，即逐渐弯曲带材[2006. 01]
B29C53/50		使用内部成型表面，如芯轴[2006. 01]
B29C53/52		使用外部成型表面，如套筒[2006. 01]
B29C53/54		引导、校准或成型边缘[2006. 01]
B29C53/56	.	缠绕和连接，例如成螺线形缠绕[2006. 01]
B29C53/58	..	成螺旋形[2006. 01]
B29C53/60	...	使用内部成型表面，如芯轴[2006. 01]
B29C53/62		可缠绕轴线转动的[2006. 01]
B29C53/64		并有轴向移动的[2006. 01]
B29C53/66		有可轴向移动的缠绕送进部件[2006. 01]
B29C53/68		有可转动的缠绕送进部件[2006. 01]
B29C53/70		兼有轴向移动的[2006. 01]
B29C53/72	...	使用外部成型表面[2006. 01]
B29C53/74	...	使用以环形带形状形成的表面，该带在成型操作之后循环[2006. 01]
B29C53/76	...	围绕一根以上的轴线[2006. 01]
B29C53/78	...	使用成型片材或带材[2006. 01]
B29C53/80	.	零件、部件或附件；辅助操作[2006. 01]
B29C53/82	..	型芯或芯轴[2006. 01]
B29C53/84	..	加热或冷却[2006. 01]
B29C55/00		用拉伸成型，如通过模子拉延；所用的设备（B29C61/08 优先）[2006. 01]
B29C55/02	.	板材或片材的[2006. 01]
B29C55/04	..	单轴的，如斜轴的[2006. 01]
B29C55/06	...	与送进方向平行[2006. 01]
B29C55/08	...	垂直于送进方向[2006. 01]
B29C55/10	..	多轴的[2006. 01]
B29C55/12	...	双轴的[2006. 01]
B29C55/14		依次地[2006. 01]

B29C55/16		同时地[2006.01]
B29C55/18	..	靠在表面之间挤压，如在辊之间[2006.01]
B29C55/20	..	边缘夹钳[2006.01]
B29C55/22	.	管子的[2006.01]
B29C55/24	..	径向的[2006.01]
B29C55/26	..	双轴的[2006.01]
B29C55/28	.	吹制环形薄膜的，如充气[2006.01]
B29C55/30	.	通过模子拉延[2006.01]
B29C57/00		管端的成型，例如制作法兰、喇叭口或封口；所用的设备[2006.01]
B29C57/02	.	制作喇叭口或扩口，例如与形成沟槽相结合的[2006.01]
B29C57/04	..	使用机械方法[2006.01]
B29C57/06	...	可弹性变形的[2006.01]
B29C57/08	..	使用压力差[2006.01]
B29C57/10	.	封口[2006.01]
B29C57/12	.	边缘滚轧[2006.01]
B29C59/00		表面成型，如压花；所用的设备[2006.01]
B29C59/02	.	用机械方法，如压制[2006.01]
B29C59/04	..	使用辊或环形带[2006.01]
B29C59/06	..	使用真空鼓[2006.01]
B29C59/08	.	用火焰处理[2006.01]
B29C59/10	.	用放电处理[2006.01]
B29C59/12	..	在除空气外的环境里[2006.01]
B29C59/14	.	用等离子体处理[2006.01]
B29C59/16	.	用波动能量或粒子辐射[2006.01]
B29C59/18	.	通过内应力的释放，如塑性记忆[2006.01]
B29C61/00		靠内应力的释放成型；制造有内应力的预型件；所用的设备（用于表面成型入 B29C59/18；用于给制品装衬里入 B29C63/38；用于接合预型件入 B29C65/66）[2006.01]
B29C61/02	.	热收缩[2006.01]
B29C61/04	.	热膨胀[2006.01]
B29C61/06	.	制造有内应力的预型件，如塑性记忆[2006.01]
B29C61/08	..	靠拉伸管子[2006.01]
B29C61/10	..	靠弯曲板材或片材[2006.01]
B29C63/00		镶衬或加护套，即应用预制的薄层或塑料护套；所用的设备（B29C73/00 优先；用吹制的入 B29C49/00；用热成型的入 B29C51/00）[2006.01]
B29C63/02	.	使用片材或条状材料（B29C63/26 优先）[2006.01]
B29C63/04	..	用折叠、缠绕、弯曲或类似的方法[2006.01]
B29C63/06	...	围绕管形制品[2006.01]
B29C63/08	...	用螺旋形缠绕[2006.01]
B29C63/10		围绕管形制品[2006.01]

B29C63/12	...	用螺线形缠绕[2006. 01]
B29C63/14		围绕管形制品[2006. 01]
B29C63/16	..	用“橡胶”袋或膜盒作用的[2006. 01]
B29C63/18	.	使用管状薄层或护套（B29C63/26 优先）[2006. 01]
B29C63/20	..	使用压力差，如真空[2006. 01]
B29C63/22	.	使用具有适合于制品形状的薄层或护套（B29C63/26 优先）[2006. 01]
B29C63/24	.	使用线[2006. 01]
B29C63/26	.	内表面的镶衬或加护套（B29C63/38 优先）[2006. 01]
B29C63/28	..	用“橡胶”袋或膜盒作用的[2006. 01]
B29C63/30	..	使用片材或条状材料[2006. 01]
B29C63/32	...	用螺旋形缠绕[2006. 01]
B29C63/34	..	使用管状薄层或护套[2006. 01]
B29C63/36	...	将里面翻作外面[2006. 01]
B29C63/38	.	靠释放内应力[2006. 01]
B29C63/40	..	使用片材或条状材料[2006. 01]
B29C63/42	..	使用管状薄层或护套[2006. 01]
B29C63/44	..	薄层或护套的形状适合于制品的形状[2006. 01]
B29C63/46	..	内表面的[2006. 01]
B29C63/48	.	表面的预加工[2006. 01]
B29C64/00		增材制造，即，三维（3D）物体通过增材沉积，聚结或层压，例如通过 3D 打印，通过光固化或选择性激光烧结[2017. 01]
B29C64/10	.	增材制造的工艺[2017. 01]
B29C64/106	..	仅使用液体或粘性材料，例如沉积一道连续的粘性材料焊缝[2017. 01]
B29C64/112	...	使用单独的液滴，例如从喷射头[2017. 01]
B29C64/118	...	使用被融化的细丝材料，例如熔融沉积模制成型[2017. 01]
B29C64/124	...	使用选择性固化的层或液体[2017. 01]
B29C64/129		特征在于通过能源的聚集，例如通过带掩模的全面辐射[2017. 01]
B29C64/135		能源被聚集，例如扫描激光器或聚焦光源[2017. 01]
B29C64/141	..	仅使用固体材料[2017. 01]
B29C64/147	...	使用片状材料，例如层压物体模制成型[LOM]或者将按规格裁切的片材层压至 3D 物品的局部截面上[2017. 01]
B29C64/153	...	使用选择性接合的粉末层，例如通过选择性激光烧结或熔化[2017. 01]
B29C64/159	..	只使用气态材料，例如沉积[2017. 01]
B29C64/165	..	使用固体材料和液体材料的混合物，例如选择性结合有液体粘合剂、催化剂、抑制剂或能量吸收剂的粉末[2017. 01]
B29C64/171	..	特别适合于制造复合 3D 物体的[2017. 01]
B29C64/176	...	连续的[2017. 01]
B29C64/182	...	平行分批次的[2017. 01]
B29C64/188	..	涉及增材层辅助操作的，例如光滑，研磨或厚度控制（表面成型 B29C 59/00；不改变其形状的制品后处理 B29C 71/00）[2017. 01]

B29C64/194	...	在叠层中[2017.01]
B29C64/20	.	增材制造装置；及其零件或附件[2017.01]
B29C64/205	..	涂层的装置[2017.01]
B29C64/209	...	喷头；喷嘴[2017.01]
B29C64/214	...	刮刀[2017.01]
B29C64/218	...	辊子[2017.01]
B29C64/223	...	箔或薄膜，例如，把涂层的主体材料从一个工位转移到另一个工位[2017.01]
B29C64/227	..	驱动装置[2017.01]
B29C64/232	...	沿着垂直于层的平面运动[2017.01]
B29C64/236	...	沿着平行于层的平面运动[2017.01]
B29C64/241	...	旋转运动[2017.01]
B29C64/245	..	平台或基板（成型后用于牺牲的支撑结构入 B29C64/40）[2017.01]
B29C64/25	..	外壳，例如，机器外壳[2017.01]
B29C64/255	..	成型材料的附件，例如，粉末容器[2017.01]
B29C64/259	...	可互换的[2017.01]
B29C64/264	..	辐射装置[2017.01]
B29C64/268	...	使用激光束；使用电子束[2017.01]
B29C64/273		脉冲；调频[2017.01]
B29C64/277	...	使用多个辐射装置，例如，微镜或多个发光二极管[2017.01]
B29C64/282		相同类型的，例如使用不同的能量水平[2017.01]
B29C64/286	...	滤光器，例如掩模[2017.01]
B29C64/291	...	整体操纵，例如与施加选择性地激活剂或抑制剂一起[2017.01]
B29C64/295	..	加热元件[2017.01]
B29C64/30	.	辅助操作或设备[2017.01]
B29C64/307	..	用于增材制造中的材料的处理[2017.01]
B29C64/314	...	预处理[2017.01]
B29C64/321	...	送料[2017.01]
B29C64/329		用料斗[2017.01]
B29C64/336		两种或多种材料[2017.01]
B29C64/343	...	计量[2017.01]
B29C64/35	..	清洁[2017.01]
B29C64/357	..	回收[2017.01]
B29C64/364	..	环境的调节[2017.01]
B29C64/371	...	使用除空气外的环境，例如惰性气体[2017.01]
B29C64/379	..	处理增材制造物品，例如使用机器人[2017.01]
B29C64/386	..	增材制造的数据获得或数据处理[2017.01]
B29C64/393	...	用于控制或增材制造工艺[2017.01]
B29C64/40	.	制造过程中支撑 3D 物品，并且在使用后被牺牲的结构[2017.01]
B29C65/00		预制部件的接合；所用的设备[2006.01]

B29C65/02	.	用有压力或无压力的加热[2006. 01]
B29C65/04	..	介电加热，如高频焊接[2006. 01]
B29C65/06	..	使用摩擦，如摩擦焊[2006. 01]
B29C65/08	..	使用超声波振荡[2006. 01]
B29C65/10	..	使用热气[2006. 01]
B29C65/12	...	并有焊条[2006. 01]
B29C65/14	..	使用波动能量或粒子辐射[2006. 01]
B29C65/16	...	激光束的[2006. 01]
B29C65/18	..	使用加热的工具[2006. 01]
B29C65/20	...	有直接接触的，如使用“反射镜”[2006. 01]
B29C65/22	...	已加热的金属丝[2006. 01]
B29C65/24	...	以加热工具用的装置为特征的[2006. 01] 附注[2006. 01] 如果仅是加热装置的零部件或配置具有重要性，分类分入本组中。
B29C65/26		热流体[2006. 01]
B29C65/28		火焰或可燃材料[2006. 01]
B29C65/30		电气装置[2006. 01]
B29C65/32		感应[2006. 01]
B29C65/34	..	使用保留在接头内的加热元件，如“无形焊接元件”[2006. 01]
B29C65/36	...	由感应加热的[2006. 01]
B29C65/38	..	脉冲加热[2006. 01]
B29C65/40	..	应用熔融的塑料，如热熔料（使用焊条入 B29C65/12；用成型入 B29C65/70） [2006. 01]
B29C65/42	...	在预先组装部件之间[2006. 01]
B29C65/44	..	将已加热的非塑料元件和塑料元件接合起来[2006. 01]
B29C65/46	...	由感应加热[2006. 01]
B29C65/48	.	使用黏合剂[2006. 01]
B29C65/50	..	使用胶黏带[2006. 01]
B29C65/52	..	涂覆黏合剂[2006. 01]
B29C65/54	...	在预先组装部件之间[2006. 01]
B29C65/56	.	使用机械方法[2006. 01]
B29C65/58	..	按扣连接[2006. 01]
B29C65/60	..	铆接[2006. 01]
B29C65/62	..	缝合[2006. 01]
B29C65/64	..	将非塑料元件和塑料元件连接，如由力接合（B29C65/44 优先）[2006. 01]
B29C65/66	.	靠释放内应力，如被接合零件之一的收缩[2006. 01]
B29C65/68	..	使用辅助可收缩的元件[2006. 01]
B29C65/70	.	通过成型（使用特殊成型技术见该技术的有关分类位置）[2006. 01]
B29C65/72	.	通过联合的操作，如焊接和缝合[2006. 01]
B29C65/74	.	通过焊接和切断[2006. 01]

B29C65/76	.	制造非永久的或可分离的连接[2006. 01]
B29C65/78	.	输送要被连接件的装置，如用于制造容器或中空物件[2006. 01]
B29C65/80	..	可转动的输送装置[2006. 01]
B29C65/82	.	•检验接合处[2006. 01]
B29C67/00		不包含在 B29C39/00 至 B29C65/00，B29C70/00 或 B29C73/00 组中的成型技术[2017. 01]
B29C67/02	.	通过聚结成型[2017. 01]
B29C67/04	..	烧结（与压铸结合的入 B29C43/00）[2017. 01]
B29C67/06	..	凝结[2017. 01]
B29C67/08	.	筛分成型，例如迫使成型材料通过多孔筛子到成型表面上[2006. 01]
B29C67/20	.	用于多孔或蜂窝状的制品的，例如泡沫塑料的、大孔隙的制品[2006. 01]
B29C67/24	.	以材料的选择为特征的[2006. 01]
B29C69/00		不包含在 B29C39/00 至 B29C67/00 单独一个大组的成型技术的组合，例如成型和接合技术的联合；所用的设备[2006. 01]
B29C69/02	.	仅仅是成型技术的[2006. 01]
B29C70/00		成型复合材料，即含有增强材料、填料或预成型件（例如嵌件）的塑性材料[2006. 01] 附注[2006. 01] 在本组中，下列所用术语或词句的含义是： “增强材料”是指能改进制品强度的纤维、线材、杆、棒、片段、板材或块形式的结构； “填料”是指能改进制品物理性能或提高制品体积或重量的颗粒、粉末、珠粒、小片或球体形式的相对惰性的物质； “预成型件”是指由任何材料制成的被完全成型的部件，具有确定的形状且不被用作增强材料，例如仅被强迫进入制品表面的线材或网状物； “嵌件”是指在成型过程中插入制品中的预成型件。
B29C70/02	.	含有加入在母体材料中的增强材料和填料的混合物，形成一层或多层，带或不带非增强或非填充层[2006. 01]
B29C70/04	.	仅含有增强材料，例如自增强塑料[2006. 01]
B29C70/06	..	仅仅是纤维增强材料[2006. 01]
B29C70/08	...	含有加入在母体材料中的不同形式的纤维增强材料，形成一层或多层，带或不带非增强层[2006. 01]
B29C70/10	...	特征在于纤维增强材料的结构[2006. 01]
B29C70/12		使用短纤维，例如毡片的形式[2006. 01]
B29C70/14		已取向[2006. 01]
B29C70/16		使用坚实的或连续长度的纤维[2006. 01]
B29C70/18		以毡片的形式，例如片材成型化合物 [2006. 01]
B29C70/20		单方向取向的，例如游动的或其他平行的纤维[2006. 01]
B29C70/22		至少两个方向取向的形成双维结构[2006. 01]

B29C70/24		至少三个方向取向的形成三维结构[2006. 01]
B29C70/26	..	仅是非纤维增强材料[2006. 01]
B29C70/28	..	因此而用的成型操作[2006. 01] 附注[2006. 01] 1 本组包括： 预浸渍的或没有黏合剂的黏附纤维增强材料的成型，或置于模具中或载体上的纤维的非黏附增强材料的成型； 成型过程中增强材料内塑料母体的浸渍或掺入。 2 本组不包括： 由含有且混合增强短纤维的塑料母体材料的单项技术成型，它包括在该项技术的适当位置； 预处理，例如增强材料本身的浸渍，即与其成型无关，该部包括在组B29B15/08。
B29C70/30	...	叠铺成型，即在模具、阴模或阳模上施加纤维、丝带或宽幅片材；喷附成型，即在模具、阴模或阳模上喷涂纤维[2006. 01]
B29C70/32		在旋转的模具、阴模或阳模上[2006. 01]
B29C70/34		并且通过压缩成型或浸渍[2006. 01]
B29C70/36		通过注塑浸渍，例如真空注塑[2006. 01]
B29C70/38		自动叠铺，例如使用机器人，根据预定的形式铺设长丝[2006. 01]
B29C70/40	...	通过压缩成型或浸渍（B29C70/34）优先）[2006. 01]
B29C70/42		生产定长的制品，即不连续的制品[2006. 01]
B29C70/44		使用均衡压力，例如压力差成型、真空袋成型、热压罐成型或膨胀橡胶成型[2006. 01]
B29C70/46		使用对模，例如对片材成型化合物 [SMC]、预浸料坯的消泡[2006. 01]
B29C70/48		以及浸渍闭合模具中的增强材料，例如树脂传递成型 [2006. 01]
B29C70/50		生产不定长度的制品，例如预浸料坯、片材成型化合物[SMC]，或交联成型化合物 [2006. 01]
B29C70/52		拉挤成型，即穿过口模连续拔离成型和压缩[2006. 01]
B29C70/54	...	零件、部件或附件；辅助操作[2006. 01]
B29C70/56		成型之前或过程中拉紧增强材料[2006. 01]
B29C70/58	.	仅含有填料[2006. 01] 附注[2006. 01] 由单项技术成型混合有填料的塑料母体材料分类入该项技术的适当位置。
B29C70/60	..	含有加入在母体材料中的不同类型填料的混合物，形成一层或多层，带或不带非填充层[2006. 01]
B29C70/62	..	成型过程中填料被取向（对于短纤维 B29C70/14）[2006. 01]
B29C70/64	..	填料影响材料的表面特性，例如在接近表面处浓缩或强力进入该表面[2006. 01]
B29C70/66	..	填料含有中空成分，例如组合泡沫塑料[2006. 01]
B29C70/68	.	在预成型件，例如嵌件、或片坯上搀和或成型[2006. 01]

		附注[2006. 01] 本组不包括： 由单项技术在预成型件上加入或成型，它被分入该项技术的适当位置； 预成型件本身的预处理，即与其成型无关，这部分内容被分入组 B29B15/00。
B29C70/70	..	完全封装嵌件[2006. 01]
B29C70/72	..	封装有未封装突出部分的嵌件，例如电气元件的末端、或端子部分[2006. 01]
B29C70/74	..	在预成型件的较小部分上成型材料，例如金属嵌件上注塑[2006. 01]
B29C70/76	...	在预成型件的边缘或端点成型[2006. 01]
B29C70/78	..	只在预成型件的一面上成型材料[2006. 01]
B29C70/80	...	成型密封材料入闭合的构件内[2006. 01]
B29C70/82	..	将线材、网状物等局部或全部地压入制品的表面，例如通过切割和加压[2006. 01]
B29C70/84	..	在要接合的预成型件上成型材料[2006. 01]
B29C70/86	..	在黏合的浸渍增强层中加入[2006. 01]
B29C70/88	.	主要特征在于具有特殊性能，例如电导性，或局部增强的[2006. 01]
B29C71/00		不改变其形状的制品后处理；所用的设备（B29C44/56，B29C73/00 优先；表面成型入 B29C59/00）[2006. 01]
B29C71/02	.	后热处理[2006. 01]
B29C71/04	.	通过波动能量或粒子辐射[2006. 01]
B29C73/00		用塑料或塑性状态物质制成的制品的修整，例如用本小类或 B29D 小类所涉及的技术或成型生产的制品（轮胎的翻新入 B29D30/54；修补管子或软管泄漏的装置入 F16L55/16）[2006. 01]
B29C73/02	.	使用液体或糊状材料（B29C73/16 优先）[2006. 01]
B29C73/04	.	使用预成型件[2006. 01]
B29C73/06	..	在孔上使用塞封[2006. 01]
B29C73/08	...	所用的装置，例如，用于插入的[2006. 01]
B29C73/10	..	在制品表面上补片封（B29C73/14 优先）[2006. 01]
B29C73/12	...	所用的装置，例如，用于涂敷的（B29C73/30 优先）[2006. 01]
B29C73/14	..	使用由已经分别放在制品每一侧的两个连接在一起的部分组合成的元件[2006. 01]
B29C73/16	.	自动修整或自封装置或剂[2006. 01]
B29C73/18	..	制品材料自己自封，例如，由压缩[2006. 01]
B29C73/20	...	制品材料仅部分地包含可变形密封材料[2006. 01]
B29C73/22	..	制品含有包括自封组分的元件，例如，当制品损坏时，释放出粉末[2006. 01]
B29C73/24	.	其他未包括的装置或附件[2006. 01]
B29C73/26	..	用于机械预处理的[2006. 01]

B29C73/28	..	用于夹紧或拉伸柔性材料的，例如内管[2006. 01]
B29C73/30	..	用于局部加压或局部加热的[2006. 01]
B29C73/32	...	使用弹性元件，例如充气袋[2006. 01]
B29C73/34	...	用于局部加热的[2006. 01]
B29D		用塑料或用塑性状态的物质生产特殊制品（制作颗粒入 B29B9/00；制作预型件入 B29B11/00）[2006. 01] 附注[2006. 01]： 1. 注意 B29 类名后的附注 3。 2. 在本小类中，最好加注小类 B29K 的引得码。
B29D1/00		生产有螺纹的制品[2006. 01]
B29D5/00		生产滑动扣件元件；滑动扣件元件制造和安装的组合[2006. 01]
B29D5/02	.	具有分开连锁构件的扣件[2006. 01]
B29D5/04	.	由细丝状材料连续曲折形成的连锁构件[2006. 01]
B29D5/06	.	由连续的螺旋线形成的连锁构件[2006. 01]
B29D5/08	.	由成型的或有許多缺口的桁条侧边形成的连锁构件[2006. 01]
B29D5/10	.	由连续成型带形成的连锁构件[2006. 01]
B29D7/00		生产扁平制品，如薄膜或片材（B29D24/00 优先）[2006. 01]
B29D7/01	.	薄膜或片材[2006. 01]
B29D11/00		生产光学元件，如透镜或棱镜[2006. 01]
B29D11/02	.	由有机塑性材料制成的假眼[2006. 01]
B29D12/00		生产框架[2006. 01]
B29D12/02	.	眼镜框[2006. 01]
B29D15/00		生产齿轮或有槽或凸起的类似制品，如控制按钮[2006. 01]
B29D16/00		生产有波纹的制品（B29D23/18 优先）[2006. 01]
B29D17/00		生产有细沟槽或压痕的声音记录载体，例如用唱针放音的声盘或声筒；由原型版生产唱片[2006. 01]
B29D19/00		生产纽扣或纽扣的半成品[2006. 01]
B29D19/04	.	用切割、铣削、车削、冲压或穿孔成型的零件；纽扣的表面处理[2006. 01]
B29D19/06	..	将零件半成品件送入加工机械的装置[2006. 01]
B29D19/08	..	在纽扣或纽扣的半成品件中制作孔眼[2006. 01]
B29D21/00		生产发梳或类似的带齿或开槽的物品[2006. 01]
B29D21/04	.	用锯割、铣削、切割或类似的操作[2006. 01]
B29D21/06	.	抛光[2006. 01]
B29D22/00		生产中空物品（管状物品入 B29D23/00；气胎入 B29D30/00）[2006. 01]
B29D22/02	.	充气制品[2006. 01]
B29D22/04	.	球形制品，例如球类（B29D22/02 优先）[2006. 01]
B29D23/00		生产管状物品（B29D24/00 优先）[2006. 01]
B29D23/14	.	雪茄烟或香烟嘴[2006. 01]
B29D23/18	.	打褶软管[2006. 01]

B29D23/20	.	挠性挤压管，如用于化妆品[2006. 01]
B29D23/24	.	环管，例如气胎的内管[2006. 01]
B29D24/00		生产有中空壁的物品[2006. 01]
B29D25/00		生产无框架的圆顶罩[2006. 01]
B29D28/00		生产网或类似物[2006. 01]
B29D29/00		生产带状物[2006. 01]
B29D29/06	.	传送带[2006. 01]
B29D29/08	.	有齿传动带[2006. 01]
B29D29/10	.	具有楔形横截面的传动带[2006. 01]
B29D30/00		生产气胎或实心胎或其零件（生产内管入 B29D23/24；气门与充气弹性体的连接入 B60C29/00）[2006. 01]
B29D30/02	.	实心胎[2006. 01]
B29D30/04	.	橡胶胎的弹性填料；以此装填橡胶胎[2006. 01]
B29D30/06	.	气胎或其零件[2006. 01]
B29D30/08	..	制造轮胎[2006. 01]
B29D30/10	...	在圆形型芯上，即型芯的形状大致与完成后的轮胎形状相同[2006. 01]
B29D30/12		型芯[2006. 01]
B29D30/14		在制造过程中轧制或压制胎层[2006. 01]
B29D30/16		贴合胎层；在贴合过程中引导或拉伸胎层[2006. 01]
B29D30/18		装配胎边圈或胎边芯；围绕圈或芯包纺织层[2006. 01]
B29D30/20	...	用平胎法，即在圆柱形鼓轮上制造[2006. 01]
B29D30/22		在未膨胀状态施加轮胎缓冲层[2006. 01]
B29D30/24		鼓轮[2006. 01]
B29D30/26		附件或零部件，如隔板或传送装置[2006. 01]
B29D30/28		在制造过程中轧制或压制胎层[2006. 01]
B29D30/30		贴合胎层；在贴合过程中引导或拉伸胎层[2006. 01]
B29D30/32		装配胎边圈或胎边芯；围绕圈或芯包纺织层[2006. 01]
B29D30/34	...	用织物层或帘布层联合覆盖两个隔开一段距离互相平行的胎边圈[2006. 01]
B29D30/36	..	扁平状轮胎的膨胀，例如用平胎法或用联合覆盖两个胎边圈的方法制造的轮胎的膨胀[2006. 01]
B29D30/38	..	轮胎的织物夹层如帘布层或帆布层；制造轮胎前夹层的处理（用橡胶保持在一起的或在橡胶内埋入没有纬线的平行帘布组成的夹层制造入 B29C70/20）[2006. 01]
B29D30/40	...	制造轮胎前织物夹层的化学预处理[2006. 01]
B29D30/42	...	没有胎边圈的环形织带[2006. 01]
B29D30/44	...	在鼓轮上贴合夹层前拉伸或处理该夹层[2006. 01]
B29D30/46	...	将织物夹层切割成要求的形状[2006. 01]
B29D30/48	..	胎边圈或胎边芯；制造轮胎前胎边圈或胎边芯的处理[2006. 01]
B29D30/50	...	用织物材料覆盖，如缠绕，单个胎边圈或胎边芯，例如用填充胶条带

		[2006. 01]
B29D30/52	..	非硫化的胎面，例如在用过的轮胎上；翻新[2006. 01]
B29D30/54	...	翻新[2006. 01]
B29D30/56		用预先硫化过的外胎面翻新[2006. 01]
B29D30/58	...	贴合橡胶胎面带，即贴合胎面补胎条[2006. 01]
B29D30/60		用缠绕窄条[2006. 01]
B29D30/62		在胎体上挤压或注射胎面[2006. 01]
B29D30/64	...	轮胎扩张器[2006. 01]
B29D30/66	...	在外胎上成型胎面，例如有耙齿的防滑胎面[2006. 01]
B29D30/68	...	将型材切割成轮胎的胎面[2006. 01]
B29D30/70	..	环形缓冲层[2006. 01]
B29D30/72	..	侧壁[2006. 01]
B29D33/00		生产轴承的衬套[2010. 01]
B29D35/00		生产鞋类[2010. 01] 附注[2010. 01] 1. 当成型技术重要时，分类入本组。 2. 通过机械连接将单个零件组装分类入小类 A43D，例如黏接鞋部件 A43D25/00。
B29D35/02	.	使用成型技术制成一整件，例如通过注射成型或注塑[2010. 01]
B29D35/04	..	有多层的部件[2010. 01]
B29D35/06	.	使用成型技术，例如注射、加压和真空成型在预成型鞋上部成型和连接鞋底或后跟[2010. 01]
B29D35/08	..	有多层的部件[2010. 01]
B29D35/10	.	使用成型技术，例如在要连接的件之间供料或注射塑料材料将预成型鞋底或后跟连接到预成型鞋上部[2010. 01]
B29D35/12	.	用成型技术生产其零件，例如鞋底、后跟、鞋上部[2010. 01]
B29D35/14	..	有多层的部件[2010. 01]
B29D99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2010. 01]
B29K		与小类 B29B、B29C 或 B29D 联合使用的、涉及成型材料或涉及用于增强材料、填料或预型件，例如嵌件的引得表[2006. 01] 附注[2006. 01] 1. 本小类是与 B29B、B29C 或 B29D 小类联合使用的引得表。 2. 在本小类中，下述术语以指明的含义使用： “ 橡胶” 包括： a. 天然橡胶或共轭二烯橡胶； b. 一般橡胶（除天然橡胶或共轭二烯橡胶以外的特殊橡胶，见包括这些高分子化合物的组）。 小类索引 成型材料的成分；成型材料的条件，形式或状态 1/00 至 105/00 增强材料的成分 201/00 至 311/00

		填料的成分 401/00 至 511/00 预成型件的成分 601/00 至 711/00
		要成型材料的成分；被成型材料的条件，形式或状态[2006.01]
B29K1/00		用纤维素、改性纤维素或纤维素衍生物作为模制材料，例如黏胶[2006.01]
B29K7/00		用天然橡胶作为模制材料[2006.01]
B29K9/00		用共轭二烯衍生的橡胶作为模制材料[2006.01]
B29K9/06	.	SB 聚合物，即丁二烯-苯乙烯聚合物[2006.01]
B29K19/00		用不包括在 B29K7/00 至 B29K9/00 单一大组内的橡胶作为模制材料[2006.01]
B29K21/00		用未特别指定的橡胶作为模制材料[2006.01]
B29K23/00		用聚烯烃作为模制材料[2006.01]
B29K25/00		用乙烯-芳香族化合物的聚合物作为模制材料[2006.01]
B29K27/00		用聚卤化乙烯作为模制材料[2006.01]
B29K27/06	.	PVC，即聚氯乙烯[2006.01]
B29K27/12	.	含氟[2006.01]
B29K27/18	..	PTFE，即聚四氟乙烯[2006.01]
B29K29/00		用聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基缩酮作为模制材料[2006.01]
B29K31/00		用聚乙烯基酯作为模制材料[2006.01]
B29K33/00		用不饱和酸或其衍生物的聚合物作为模制材料（B29K35/00 优先）[2006.01]
B29K33/04	.	酯的聚合物[2006.01]
B29K33/18	.	腈的聚合物[2006.01]
B29K33/20	..	PAN，即聚丙烯腈[2006.01]
B29K35/00		用不饱和和多羧酸的聚合物作为模制材料[2006.01]
B29K45/00		用在侧链中没有不饱和脂肪族基团的不饱和环状化合物的聚合物作为模制材料，例如，苯并呋喃-茚树脂[2006.01]
B29K55/00		用不包括在 B29K23/00 至 B29K45/00 单一大组内的，仅由碳-碳不饱和键聚合反应得到的特殊聚合物作为模制材料[2006.01]
B29K55/02	.	ABS 聚合物，即丙烯腈-丁二烯-苯乙烯聚合物[2006.01]
B29K59/00		用聚缩醛作为模制材料[2006.01]
B29K61/00		用醛或酮的缩合聚合物作为模制材料[2006.01]
B29K61/04	.	酚醛塑料[2006.01]
B29K61/20	.	氨基塑料[2006.01]
B29K63/00		用环氧树脂作为模制材料[2006.01]
B29K67/00		用聚酯作为模制材料[2006.01]
B29K69/00		用聚碳酸酯作为模制材料[2006.01]
B29K71/00		用聚醚作为模制材料[2006.01]
B29K73/00		用主链中只有氧杂原子的其他聚合物作为模制材料[2006.01]
B29K75/00		用聚脲或聚氨酯作为模制材料[2006.01]

B29K77/00		用聚酰胺作为模制材料，如聚酰胺酯[2006. 01]
B29K79/00		用在主链中含有氮，仅含或不含氧或碳的其他聚合物作为模制材料[2006. 01]
B29K81/00		用在主链中含有硫，仅含或不含氮，氧或碳的聚合物作为模制材料[2006. 01]
B29K83/00		用在主链中含有硅，仅含或不含硫、氮、氧或碳的聚合物作为模制材料[2006. 01]
B29K85/00		用在主链中含有其他元素的聚合物作为模制材料[2006. 01]
B29K86/00		用不包括在 B29K59/00 至 B29K85/00 单一大组内的，仅由缩聚反应或加聚反应得到的特殊聚合物作为模制材料[2006. 01]
B29K91/00		用蜡作为模制材料[2006. 01]
B29K95/00		用沥青材料作为模制材料[2006. 01]
B29K96/00		用不包括在 B29K1/00 至 B29K95/00 单一大组内的特殊高分子材料作为模制材料[2006. 01]
B29K96/02	.	接枝聚合物[2006. 01]
B29K96/04	.	嵌段聚合物[2006. 01]
B29K101/00		用未特别指定的高分子化合物作为模制材料（用未特别指定的橡胶入 B29K21/00）[2006. 01]
B29K101/10	.	热固性树脂[2006. 01]
B29K101/12	.	热塑性材料[2006. 01]
B29K103/00		用树脂黏结材料作为模制材料[2006. 01]
B29K103/04	.	无机材料[2006. 01]
B29K103/06	..	金属粉、金属碳化物或类似物[2006. 01]
B29K103/08	..	矿物配料，如砂、黏土或类似物[2006. 01]
B29K105/00		成型材料的条件、形状或状态[2006. 01]
B29K105/02	.	可热收缩的[2006. 01]
B29K105/04	.	蜂窝状或多孔状的[2006. 01]
B29K105/06	.	包含增强物、填料或嵌入物[2006. 01]
B29K105/08	..	连续长度的，如绳索、粗纱、织物、纤维、合股线或纱线[2006. 01]
B29K105/10	...	定向的[2006. 01]
B29K105/12	..	短长度的，如切断的细丝、人造短纤维或鬃毛[2006. 01]
B29K105/14	...	定向的[2006. 01]
B29K105/16	..	填料[2006. 01]
B29K105/18	...	定向的[2006. 01]
B29K105/20	..	嵌入物[2006. 01]
B29K105/22	...	金属的[2006. 01]
B29K105/24	.	交联的或硫化的[2006. 01]
B29K105/26	.	碎片的[2006. 01]
B29K105/28	.	不透明的[2006. 01]
B29K105/30	.	反光的[2006. 01]

B29K105/32	.	透明的[2006. 01]
B29K105/34	.	绝缘的[2006. 01]
		增强材料的成分[2006. 01]
B29K201/00		用纤维素、改性纤维素或纤维素衍生物增强，如黏胶[2006. 01]
B29K207/00		用天然橡胶增强[2006. 01]
B29K209/00		用由共轭二烯衍生的橡胶增强[2006. 01]
B29K209/06	.	SB 聚合物，即丁二烯—苯乙烯聚合物[2006. 01]
B29K219/00		用不包括在 B29K209/00 单一大组内的橡胶增强[2006. 01]
B29K221/00		用未特别限定的橡胶增强[2006. 01]
B29K223/00		用聚烯烃增强[2006. 01]
B29K225/00		用乙烯—芳香族化合物的聚合物增强[2006. 01]
B29K227/00		用聚卤化乙烯增强[2006. 01]
B29K227/06	.	PVC，即聚氯乙烯[2006. 01]
B29K227/12	.	含氟[2006. 01]
B29K227/18	..	PTFE，即聚四氟乙烯[2006. 01]
B29K229/00		用聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基缩酮增强[2006. 01]
B29K231/00		用聚乙烯基酯增强[2006. 01]
B29K233/00		用不饱和酸或其衍生物的聚合物增强（B29K235/00 优先）[2006. 01]
B29K233/04	.	酯的聚合物[2006. 01]
B29K233/18	.	腈的聚合物[2006. 01]
B29K233/20	..	PAN，即聚丙烯腈[2006. 01]
B29K235/00		用不饱和多羧酸的聚合物增强[2006. 01]
B29K245/00		用在侧链中没有不饱和脂肪族基团的不饱和环状化合物的聚合物增强，如苯并呋喃—茚树脂[2006. 01]
B29K255/00		用不包括在 B29K223/00 至 B29K245/00 单一大组内的，仅由碳—碳不饱和键聚合反应得到的特殊聚合物增强[2006. 01]
B29K255/02	.	ABS 聚合物，即丙烯腈—丁二烯—苯乙烯聚合物[2006. 01]
B29K259/00		用聚缩醛增强[2006. 01]
B29K261/00		用醛或酮的缩合聚合物增强[2006. 01]
B29K261/04	.	酚醛塑料[2006. 01]
B29K261/20	.	氨基塑料[2006. 01]
B29K263/00		用环氧树脂增强[2006. 01]
B29K267/00		用聚酯增强[2006. 01]
B29K269/00		用聚碳酸酯增强[2006. 01]
B29K271/00		用聚醚增强[2006. 01]
B29K273/00		用主链中只有氧杂原子的其他聚合物增强[2006. 01]
B29K275/00		用聚脲或聚氨酯增强[2006. 01]
B29K277/00		用聚酰胺，如聚酰胺酯增强[2006. 01]
B29K279/00		用在主链中含有氮，仅含或不含氧或碳的其他聚合物增强[2006. 01]

B29K281/00		用在主链中含有硫，仅含或不含氮、氧或碳的聚合物增强[2006. 01]
B29K283/00		用在主链中含有硅，仅含或不含硫、氮、氧或碳的聚合物增强[2006. 01]
B29K285/00		用在主链中含有其他元素的聚合物增强[2006. 01]
B29K286/00		用不包括在 B29K259/00 至 B29K285/00 单一大组内的，仅由缩聚反应或加聚反应得到的特殊聚合物增强[2006. 01]
B29K295/00		用沥青材料增强[2006. 01]
B29K296/00		用不包括在 B29K201/00 至 B29K295/00 单一大组内的特殊高分子材料增强[2006. 01]
B29K296/02	.	接枝聚合物[2006. 01]
B29K296/04	.	嵌段聚合物[2006. 01]
B29K301/00		用未指定的高分子化合物增强(用未指定的橡胶入 B29K221/00)[2006. 01]
B29K301/10	.	热固性树脂[2006. 01]
B29K301/12	.	热塑性材料[2006. 01]
B29K303/00		用树脂 - 黏接材料增强[2006. 01]
B29K303/04	.	无机材料[2006. 01]
B29K303/06	..	金属粉、金属碳化物或类似物[2006. 01]
B29K303/08	..	矿物配料，例如砂、黏土或类似物[2006. 01]
B29K305/00		用金属、其合金或其化合物增强[2006. 01] 附注[2006. 01] 指定金属的合金或化合物用与该指定的金属相同的码来引用。
B29K305/02	.	铝[2006. 01]
B29K305/04	.	铅[2006. 01]
B29K305/06	.	锡[2006. 01]
B29K305/08	.	过渡金属[2006. 01]
B29K305/10	..	铜[2006. 01]
B29K305/12	..	铁[2006. 01]
B29K307/00		用金属以外的元素增强[2006. 01]
B29K307/02	.	硼[2006. 01]
B29K307/04	.	碳[2006. 01]
B29K309/00		用组 B29K303/00 至 B29K307/00 中未包括的无机材料增强[2006. 01]
B29K309/02	.	陶瓷[2006. 01]
B29K309/04	..	碳化物；氧化物[2006. 01]
B29K309/06	.	混凝土[2006. 01]
B29K309/08	.	玻璃[2006. 01]
B29K309/10	.	云母[2006. 01]
B29K309/12	.	石棉[2006. 01]
B29K311/00		用未包含在 B29K201/00 至 B29K309/00 组中的天然产物或其复合材料增强[2006. 01]
B29K311/02	.	软木[2006. 01]
B29K311/04	.	油毡[2006. 01]

B29K311/06	.	骨、角或象牙[2006. 01]
B29K311/08	.	革[2006. 01]
B29K311/10	.	天然纤维，例如羊毛、棉花[2006. 01]
B29K311/12	.	纸，例如纸板[2006. 01]
B29K311/14	.	木材，例如木板或纤维板[2006. 01]
B29K401/00		用纤维素，改性纤维素或纤维素衍生物作为填料，如黏胶[2006. 01]
B29K407/00		用天然橡胶作为填料[2006. 01]
B29K409/00		用由共轭二烯衍生的橡胶作为填料[2006. 01]
B29K409/06	.	SB 聚合物，即丁二烯—苯乙烯聚合物[2006. 01]
B29K419/00		用不包括在 B29K409/00 单一大组内的橡胶作为填料[2006. 01]
B29K421/00		用未指定的橡胶或弹性体作为填料[2006. 01]
B29K423/00		用聚烯烃作为填料[2006. 01]
B29K425/00		用乙烯—芳香族化合物的聚合物作为填料[2006. 01]
B29K427/00		用聚卤化乙烯作为填料[2006. 01]
B29K427/06	.	PVC，即聚氯乙烯[2006. 01]
B29K427/12	.	含氟[2006. 01]
B29K427/18	..	PTFE，即聚四氟乙烯[2006. 01]
B29K429/00		用聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基缩酮作为填料[2006. 01]
B29K431/00		用聚乙烯基酯作为填料[2006. 01]
B29K433/00		用不饱和酸或其衍生物的聚合物作为填料（B29K435/00 优先）[2006. 01]
B29K433/04	.	酯的聚合物[2006. 01]
B29K433/18	.	腈的聚合物[2006. 01]
B29K433/20	..	PAN，即聚丙烯腈[2006. 01]
B29K435/00		用不饱和和多羧酸的聚合物作为填料[2006. 01]
B29K445/00		用在侧链中没有不饱和脂肪族基团的不饱和环状化合物的聚合物作为填料，如苯并呋喃—茛树脂[2006. 01]
B29K455/00		用不包括在 B29K423/00 至 B29K445/00 单一大组内的，仅由碳—碳不饱和键聚合反应得到的特殊聚合物作为填料[2006. 01]
B29K455/02	.	ABS 聚合物，即丙烯腈—丁二烯—苯乙烯聚合物[2006. 01]
B29K459/00		用聚缩醛作为填料[2006. 01]
B29K461/00		用醛或酮的缩合聚合物作为填料[2006. 01]
B29K461/04	.	酚醛塑料[2006. 01]
B29K461/20	.	氨基塑料[2006. 01]
B29K463/00		用环氧树脂作为填料[2006. 01]
B29K467/00		用聚酯作为填料[2006. 01]
B29K469/00		用聚碳酸酯作为填料[2006. 01]
B29K471/00		用聚醚作为填料[2006. 01]
B29K473/00		用主链中只有氧杂原子的其他聚合物作为填料[2006. 01]

B29K475/00		用聚脲或聚氨酯作为填料[2006. 01]
B29K477/00		用聚酰胺作为填料，如聚酰胺酯[2006. 01]
B29K479/00		用在主链中含有氮，仅含或不含氧或碳的其他聚合物作为填料[2006. 01]
B29K481/00		用在主链中含有硫，仅含或不含氮、氧或碳的聚合物作为填料[2006. 01]
B29K483/00		用在主链中含有硅，仅含或不含硫、氮、氧或碳的聚合物作为填料[2006. 01]
B29K485/00		用在主链中含有其他元素而非仅含硅、氮、氧或碳的聚合物作为填料[2006. 01]
B29K486/00		用不包括在 B29K459/00 至 B29K485/00 单一大组内的，仅由缩聚反应或加聚反应得到的特殊聚合物作为填料[2006. 01]
B29K491/00		用蜡作为填料[2006. 01]
B29K495/00		用沥青材料作为填料[2006. 01]
B29K496/00		用不包括在 B29K401/00 至 B29K495/00 单一大组内的特殊高分子材料作为填料[2006. 01]
B29K496/02	.	接枝聚合物[2006. 01]
B29K496/04	.	嵌段聚合物[2006. 01]
B29K501/00		用未指定的高分子化合物作为填料（用未指定的橡胶入 B29K421/00）[2006. 01]
B29K501/10	.	热固性树脂[2006. 01]
B29K501/12	.	热塑性材料[2006. 01]
B29K503/00		用树脂黏结材料作为填料[2006. 01]
B29K503/04	.	无机材料[2006. 01]
B29K503/06	..	金属粉、金属碳化物或类似物[2006. 01]
B29K503/08	..	矿物配料，例如砂、黏土或类似物[2006. 01]
B29K505/00		用金属，其合金或其化合物作为填料[2006. 01] 附注[2006. 01] 指定金属的合金或化合物用与该指定的金属相同的码来引用。
B29K505/02	.	铝[2006. 01]
B29K505/04	.	铅[2006. 01]
B29K505/06	.	锡[2006. 01]
B29K505/08	.	过渡金属[2006. 01]
B29K505/10	..	铜[2006. 01]
B29K505/12	..	铁[2006. 01]
B29K505/14	..	贵金属，例如银、金或铂[2006. 01]
B29K507/00		用金属以外的元素作为填料[2006. 01]
B29K507/02	.	硼[2006. 01]
B29K507/04	.	碳[2006. 01]
B29K509/00		用不包含在 B29K503/00 至 B29K507/00 组中的无机材料作为填料[2006. 01]
B29K509/02	.	陶瓷[2006. 01]

B29K509/04	..	碳化物；氮化物[2006.01]
B29K509/06	.	混凝土[2006.01]
B29K509/08	.	玻璃[2006.01]
B29K509/10	.	云母[2006.01]
B29K509/12	.	石棉[2006.01]
B29K511/00		用不包含在 B29K401/00 至 B29K509/00 中的天然产物或其复合材料作为填料[2006.01]
B29K511/02	.	软木[2006.01]
B29K511/04	.	油毡[2006.01]
B29K511/06	.	骨、角或象牙[2006.01]
B29K511/08	.	革[2006.01]
B29K511/10	.	天然纤维，例如羊毛或棉花[2006.01]
B29K511/12	.	纸，例如纸板[2006.01]
B29K511/14	.	木材，例如木板或纤维板[2006.01]
		预成型件，例如嵌件的成分[2006.01]
B29K601/00		用纤维素、改性纤维素或纤维素衍生物（如黏胶）作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K607/00		用天然橡胶作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K609/00		用由共轭二烯衍生的橡胶作为预制件，例如用于嵌件[2006.01]
B29K609/06	.	SB 聚合物，即丁二烯-苯乙烯聚合物[2006.01]
B29K619/00		用不包括在 B29K609/00 单一大组内的橡胶作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K621/00		用未指定的橡胶作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K623/00		用聚烯烃作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K625/00		用乙烯-芳香族化合物的聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K627/00		用聚卤化乙烯作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K627/06	.	PVC，即聚氯乙烯[2006.01]
B29K627/12	.	含氟[2006.01]
B29K627/18	..	PTFE，即聚四氟乙烯[2006.01]
B29K629/00		用聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基缩酮作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K631/00		用聚乙烯基酯作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K633/00		用不饱和酸或其衍生物的聚合物作为预制件，如用于嵌件（B29K635/00 优先）[2006.01]
B29K633/04	.	酯的聚合物[2006.01]
B29K633/18	.	腈的聚合物[2006.01]
B29K633/20	..	PAN，即聚丙烯腈[2006.01]
B29K635/00		用不饱和多羧酸的聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K645/00		用在侧链中没有不饱和脂肪族基团的不饱和环状化合物的聚合物（如苯并呋喃-茛树脂）作为预制件，如用于嵌件[2006.01]

B29K655/00		用不包括在 B29K623/00 至 B29K645/00 单一大组内的，仅由碳 - 碳不饱和键聚合反应得到的特殊聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K655/02	.	ABS 聚合物，即丙烯腈—丁二烯—苯乙烯聚合物[2006.01]
B29K659/00		用聚缩醛作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K661/00		用醛或酮的缩合聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K661/04	.	酚醛塑料[2006.01]
B29K661/20	.	氨基塑料[2006.01]
B29K663/00		用环氧树脂作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K667/00		用聚酯作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K669/00		用聚碳酸酯作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K671/00		用聚醚作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K673/00		用主链中只有氧杂原子的其他聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K675/00		用聚脲或聚氨酯作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K677/00		用聚酰胺作为预制件，如用于嵌件，如聚酰胺酯[2006.01]
B29K679/00		用在主链中含有氮，仅含或不含氧或碳的其他聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K681/00		用在主链中含有硫，仅含或不含氮、氧或碳的聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K683/00		用在主链中含有硅，仅含或不含硫、氮、氧或碳的聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K685/00		用在主链中含有其他元素而非仅含硅、氮、氧或碳的聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K686/00		用不包括在 B29K659/00 至 B29K685/00 单一大组内的，仅由缩聚反应或加聚反应得到的特殊聚合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K691/00		用蜡作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K695/00		用沥青材料作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K696/00		用不包括在 B29K601/00 至 B29K695/00 单一大组内的特殊高分子材料作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K696/02	.	接枝聚合物[2006.01]
B29K696/04	.	嵌段聚合物[2006.01]
B29K701/00		用未指定的高分子化合物作为预制件，如用于嵌件（用未指定的橡胶入 B29K621/00）[2006.01]
B29K701/10	.	热固性树脂[2006.01]
B29K701/12	.	热塑性材料[2006.01]
B29K703/00		用树脂黏合材料作为预制件，如用于嵌件[2006.01]
B29K703/04	.	无机材料[2006.01]
B29K703/06	..	金属粉、金属碳化物或类似物[2006.01]
B29K703/08	..	矿物配料，例如砂、黏土或类似物[2006.01]
B29K705/00		用金属、其合金或其化合物作为预制件，如用于嵌件[2006.01] 附注[2006.01]

		指定金属的合金或化合物用与该指定的金属相同的码来引用。
B29K705/02	.	铝[2006. 01]
B29K705/04	.	铅[2006. 01]
B29K705/06	.	锡[2006. 01]
B29K705/08	.	过渡金属[2006. 01]
B29K705/10	..	铜[2006. 01]
B29K705/12	..	铁[2006. 01]
B29K705/14	..	贵金属，例如银、金或铂[2006. 01]
B29K707/00		用金属以外的元素作为预制件，如用于嵌件[2006. 01]
B29K707/02	.	硼[2006. 01]
B29K707/04	.	碳[2006. 01]
B29K709/00		用不包含在 B29K703/00 至 B29K707/00 组中的无机材料作为预制件，如用于嵌件[2006. 01]
B29K709/02	.	陶瓷[2006. 01]
B29K709/04	..	碳化物；氧化物[2006. 01]
B29K709/06	.	混凝土[2006. 01]
B29K709/08	.	玻璃[2006. 01]
B29K709/10	.	云母[2006. 01]
B29K709/12	.	石棉[2006. 01]
B29K711/00		用不包含在 B29K601/00 至 B29K709/00 组中的天然产物或其复合材料作为预制件，如用于嵌件[2006. 01]
B29K711/02	.	软木[2006. 01]
B29K711/04	.	油毡[2006. 01]
B29K711/06	.	骨、角或象牙[2006. 01]
B29K711/08	.	革[2006. 01]
B29K711/10	.	天然纤维，例如羊毛或棉花[2006. 01]
B29K711/12	.	纸，例如纸板[2006. 01]
B29K711/14	.	木材，例如木板或纤维板[2006. 01]
B29L		涉及特殊制品、与小类 B29C 联合使用的引得表[2006. 01] 附注[2006. 01] 本小类构成与小类 B29C 联合使用的引得表。
B29L1/00		有螺纹的制品[2006. 01]
B29L5/00		滑动扣件的元件[2006. 01]
B29L7/00		扁平制品，如薄膜或片材（B29L24/00 优先）[2006. 01]
B29L9/00		层状产品[2006. 01]
B29L11/00		光学元件，如透镜、棱镜[2006. 01]
B29L12/00		框架[2006. 01]
B29L15/00		齿轮或有沟槽或凸起的类似制品，如控制按钮[2006. 01]
B29L16/00		有波纹的物品（B29L23/18 优先）[2006. 01]

B29L17/00		有细沟槽或压痕的声音记录载体，例如唱针放音的声盘、声筒[2006.01]
B29L19/00		纽扣或纽扣的半成品[2006.01]
B29L21/00		发梳或类似的带齿或开槽物品[2006.01]
B29L22/00		中空物品（管状物品入 B29L23/00；气胎入 B29L30/00）[2006.01]
B29L22/02	.	可充气制品（球类入 B29L31/54）[2006.01]
B29L23/00		管状物品（B29L24/00 优先）[2006.01]
B29L23/14	.	雪茄烟或香烟嘴[2006.01]
B29L23/18	.	编织软管[2006.01]
B29L23/20	.	挠性挤压管，如用于化妆品[2006.01]
B29L23/24	.	环形管，例如气胎的内管[2006.01]
B29L24/00		有中空壁的物品[2006.01]
B29L25/00		无框架的圆顶罩[2006.01]
B29L28/00		网或类似物[2006.01]
B29L29/00		带状物[2006.01]
B29L30/00		气胎或实心胎或其零件（内管入 B29L23/24）[2006.01]
B29L31/00		其他特殊制品[2006.01]
B29L31/04	.	轴承[2006.01]
B29L31/06	.	杆，如连杆[2006.01]
B29L31/08	.	转子、定子、风扇、涡轮机或类似装置的桨叶，如螺旋推进器的桨叶[2006.01]
B29L31/10	.	建筑构件，如砖、砌块、瓦、壁板、柱子、梁[2006.01]
B29L31/12	.	链条[2006.01]
B29L31/14	.	过滤器、筛或滤网[2006.01]
B29L31/16	.	摩擦元件，例如制动器或离合器衬层[2006.01]
B29L31/18	.	热交换器或其零件[2006.01]
B29L31/20	.	燃料块，如核燃料元件[2006.01]
B29L31/22	.	铰链[2006.01]
B29L31/24	.	管接头或联轴器（B29L31/26 优先）[2006.01]
B29L31/26	.	密封装置，如活塞或管接头的封装[2006.01]
B29L31/28	.	工具，如刀具[2006.01]
B29L31/30	.	车辆，如船或飞机，或其主体部件[2006.01]
B29L31/32	.	轮子、小齿轮、皮带轮、小脚轮或滚柱[2006.01]
B29L31/34	.	电气装置，如火花塞或其零件[2006.01]
B29L31/36	..	塞子、连接器或其零件[2006.01]
B29L31/38	.	扩音器喇叭筒；传声膜片[2006.01]
B29L31/40	.	•试样[2006.01]
B29L31/42	.	刷子[2006.01]
B29L31/44	.	家具或其零件[2006.01]
B29L31/46	.	按钮或手柄[2006.01]
B29L31/48	.	衣着[2006.01]

B29L31/50	..	鞋或其零件，如鞋底[2006.01]
B29L31/52	.	运动设备；玩具（B29L31/54 优先）[2006.01]
B29L31/54	.	球类[2006.01]
B29L31/56	.	瓶子、罐子或类似物的塞子或盖[2006.01]
B29L31/58	.	内部装饰或软垫，如车内装饰或内部填料[2006.01]
B29L31/60	.	多管状或多隔间制品，如蜂窝结构[2006.01]
B30		压力机
B30B		一般压力机；不包含在其他类目中的压力机（生产超高压或超高压与高温结合引起物理变形，例如用于制造人造金刚石入 B01J3/00） 小类索引 以压力机构的操作为特征的压力机 1/00，3/00，5/00，7/00 特殊用途的压力机 9/00，11/00 其他压力机 12/00 零部件，附件，控制 15/00 其他加压方法 13/00[2006.01]
B30B1/00		使用压头的压力机，以所用的传动零部件为特征，压力直接传到，或只通过简单的推力或拉力构件传到压头或模板上[2006.01]
B30B1/02	.	有杠杆机构（有肘节机构入 B30B1/10）[2006.01]
B30B1/04	..	用手或脚操纵的[2006.01]
B30B1/06	..	通过凸轮、偏心轮或曲柄操纵的[2006.01]
B30B1/08	..	通过流体压力装置操纵的[2006.01]
B30B1/10	.	用肘节机构[2006.01]
B30B1/12	..	用手或脚操纵的[2006.01]
B30B1/14	..	通过凸轮、偏心轮或曲柄操纵的[2006.01]
B30B1/16	..	通过液压装置操纵的[2006.01]
B30B1/18	.	用螺旋装置[2006.01]
B30B1/20	..	用手传动的[2006.01]
B30B1/22	..	通过摩擦盘方式传动的[2006.01]
B30B1/23	..	通过液压装置操纵的[2006.01]
B30B1/24	.	用齿条—小齿轮装置[2006.01]
B30B1/26	.	用凸轮、偏心轮或曲柄[2006.01]
B30B1/28	..	凸轮、曲柄或偏心轮安置在下模板或台面之下，且操作时把上模板或滑块向下拉[2006.01]
B30B1/30	.	用链或绳拉的[2006.01]
B30B1/32	.	用液压柱塞的[2006.01]
B30B1/34	..	包括多个柱塞作用于模板（气体操纵的入 B30B1/38）[2006.01]
B30B1/36	..	具有伸缩柱塞的（气体操纵的入 B30B1/38）[2006.01]
B30B1/38	..	柱塞由气压操纵，如蒸气、空气[2006.01]
B30B1/40	.	用楔形装置[2006.01]

B30B1/42	.	用磁力装置，如电磁[2006. 01]
B30B3/00		以使用旋转压力构件如辊、环、盘为特征的压力机[2006. 01]
B30B3/02	.	与固定构件协同作用[2006. 01]
B30B3/04	.	与其他构件，如锥体，协同作用[2006. 01]
B30B3/06	..	一种装置与另一种之内，例如在旋转环内放一辊子，与环的内表面协同作用[2006. 01]
B30B5/00		以使用包含在 B30B1/00 和 B30B3/00 各组中以外的压制装置为特征的压力机[2006. 01]
B30B5/02	.	压制装置是以挠性元件形式，例如由液压制动的膜片[2006. 01]
B30B5/04	.	压制装置是以环形带形式[2006. 01]
B30B5/06	..	与其他环形带协同作用[2006. 01]
B30B7/00		以压制构件的特殊配置为特征的压力机[2006. 01]
B30B7/02	.	具有若干模板，配置成一个高于另一个的形式[2006. 01]
B30B7/04	.	压力同时或轮流作用于不同的方向[2006. 01]
B30B9/00		专门适用于特殊用途的压力机[2006. 01]
B30B9/02	.	从含有液体物质中挤压出液体，例如从水果中挤汁、从含油物质中挤油（厨房设备入 A47J；用压机与过滤元件相结合的过滤，如从液体中过滤固体入 B01D；从纺织纤维或洗衣中除水入 D06C, D06F；干燥入 F26）[2006. 01]
B30B9/04	..	使用压力压头的[2006. 01]
B30B9/06	...	与渗透箱或过滤器协同作用[2006. 01]
B30B9/08	...	与旋转箱协同作用[2006. 01]
B30B9/10	...	不使用外壳的[2006. 01]
B30B9/12	..	使用与渗透箱协同作用的压力螺杆[2006. 01]
B30B9/14	...	仅用一个螺杆操作的[2006. 01]
B30B9/16	...	用两个或多个螺杆操作的[2006. 01]
B30B9/18	...	带有固体出口的调节装置[2006. 01]
B30B9/20	..	使用除螺杆外的旋转压力构件，如辊、环、盘[2006. 01]
B30B9/22	..	使用挠性构件，例如通过液压推动的膜片（阀与可膨胀的弹性体的连接入 B60C29/00）[2006. 01]
B30B9/24	..	使用环形压力带的[2006. 01]
B30B9/26	..	渗透箱或过滤器[2006. 01]
B30B9/28	.	用于成型物品的成型（用粉末、颗粒或膏状材料使物品成型，如压块机入 B30B11/00）[2006. 01]
B30B9/30	.	用于打包；所用的压缩箱（干草、禾秆或类似物的打捆入 A01F）[2006. 01]
B30B9/32	.	用于压实废金属或用于压实用旧的汽车[2006. 01]
B30B11/00		专门适用于细粒或塑性状态的材料成型的压力机，例如压块机，或者压片机（用于面团成型的装置入 A21C3/00, A21C11/00；用于黏土或水泥混合物成型的装置入 B28B；用于塑料或塑性状态物质成型的装置入 B29，例如，用于模压成型入 B29C43/00，用于挤出成型的入 B29C48/00）[2006. 01]
B30B11/02	.	使用压头将压力施加于模腔中的材料上[2006. 01]

B30B11/04	..	与固定模子协同作用的[2006. 01]
B30B11/06	...	被压向预先成型物体的材料的每次装料[2006. 01]
B30B11/08	..	与由转台携带的模子协同作用的[2006. 01]
B30B11/10	...	周期性旋转的[2006. 01]
B30B11/12	..	与装在转鼓周围的模子协同作用的[2006. 01]
B30B11/14	..	与除转台或转鼓外的可动托架上的模子协同作用的[2006. 01]
B30B11/16	.	使用带凹穴辊子的, 例如两个协同操作的带凹穴辊子[2006. 01]
B30B11/18	.	使用成型辊子的[2006. 01]
B30B11/20	.	辊环式机器, 即带有装在环内并与环的内表面协同操作的辊子[2006. 01]
B30B11/22	.	挤压机; 所用的模具 (使用辊环式机器挤压入 B30B11/20) [2006. 01]
B30B11/24	..	使用螺杆的[2006. 01]
B30B11/26	..	使用压力冲头的[2006. 01]
B30B11/28	..	使用带孔的辊或盘[2006. 01]
B30B11/30	..	使用直接作用的液压[2006. 01]
B30B11/34	.	用于覆盖物品的, 如药片[2006. 01]
B30B12/00		不包含在 B30B1/00 至 B30B11/00 组中的压力机[2006. 01]
B30B13/00		非专门适用于上述 B30B1/00 至 B30B12/00 任一大组内的压力机的加压方法[2006. 01]
B30B15/00		压力机的零部件或附件; 与压制有关的辅助措施 (安全装置入 F16P) [2006. 01]
B30B15/02	.	模具; 所用的镶块; 模具配件; 模型 (挤压模入 B30B11/22) [2006. 01]
B30B15/04	.	机架; 导轨[2006. 01]
B30B15/06	.	模板或压头[2006. 01]
B30B15/08	.	附属工具, 如刀; 所用的配件[2006. 01]
B30B15/10	.	专门适用于压力机的制动器[2006. 01]
B30B15/12	.	专门适用于压力机的离合器[2006. 01]
B30B15/14	.	机械传动压力机的控制装置[2006. 01]
B30B15/16	.	液压传动压力机的控制装置 (泵本身入 F04; 液压蓄能器本身入 F15B; 阀本身入 F16K) [2006. 01]
B30B15/18	..	控制压头的往复运动[2006. 01]
B30B15/20	...	控制压头的速度, 例如下降、加压或回程的速度[2006. 01]
B30B15/22	..	加压行程期间, 控制压头施加压力的程度[2006. 01]
B30B15/24	..	控制多个动作构件的运动以保持模板或压力杆的平行运动[2006. 01]
B30B15/26	.	程序控制装置[2006. 01]
B30B15/28	.	防止压力机或其部件变形或损坏的装置[2006. 01]
B30B15/30	.	压力机的进料装置[2006. 01]
B30B15/32	.	压力机的出料装置[2006. 01]
B30B15/34	.	加热或冷却压力机或其部件[2006. 01]
B31		纸品或纸板或类似纸的方式加工的材料制品制作; 纸或纸板或类似纸的方式加工的材料加工

		附注 1 本类包括的主题限于纸张、卷筒纸或半成品的处理的配合或组合，特别是纸的加工或其机械，例如制纸袋或制纸盒。 2 本类不包括： 直接由纸浆制作的纸品，这类纸品应分入 D21J； 适用性更广的纸张、卷筒纸或半成品的处理，不管其是否述及或要求仅用于纸加工机械，应该认为具有更综合的性质并分入 B65H。 3 由塑料、层状材料和金属箔等制成的片状材料，可以作为以类似纸的方式加工的材料示例。
B31B		纸、纸板或以类似纸的方式加工的材料制成的容器的制作（制作缠绕物件，如缠绕管，B31C, 制作和充填结合的入 B65B） 附注 1 本小类中，如下所用的术语或表达意思是指： “刚性的或者半刚性的容器”包括：容器不因其内容物而变形或者改变它的外形； 容器适用于被暂时变形来取出它的内容物； 垫板； 托盘； “挠性容器”包括： 容器因其内容物而变形或者改变它的外形； 容器适用于被暂时变形来取出它的内容物。
B31B50/00		制作刚性或者半刚性容器，例如，纸盒或者纸板箱[2017. 01] 附注[2017. 01] 在本组中，最好加上组 B31B100/00-B31B120/00 的引得码。
B31B50/02	.	纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位[2017. 01]
B31B50/04	..	纸张或半成品的送进[2017. 01]
B31B50/06	...	来自纸叠[2017. 01]
B31B50/07	...	用空气压力或抽吸[2017. 01]
B31B50/10	..	卷筒纸的送进或定位[2017. 01]
B31B50/12	...	用空气压力或抽吸[2017. 01]
B31B50/14	.	切割，如穿孔、冲孔、切成长条或切毛边（切割窗口 B31B50/83）[2017. 01]
B31B50/16	..	切割卷筒纸[2017. 01]
B31B50/18	...	纵向地[2017. 01]
B31B50/20	..	切割纸张或半成品[2017. 01]
B31B50/22	...	开槽口；切毛边[2017. 01]
B31B50/25	.	表面刻痕[2017. 01]
B31B50/26	.	折叠纸张、半成品或卷筒纸[2017. 01]
B31B50/28	..	围绕心轴，例如用于成型底部[2017. 01]
B31B50/30	...	心轴运动[2017. 01]

B31B50/32		呈圆形路线[2017.01]
B31B50/34		围绕其自身的轴线[2017.01]
B31B50/36	..	将纸张、半成品或卷筒纸连续地送到固定元件，如平板、犁形器具或芯件[2017.01]
B31B50/38	...	元件是成型管[2017.01]
B31B50/40		内部动作[2017.01]
B31B50/42		外部动作[2017.01]
B31B50/44	..	通过柱塞作穿过折叠模的运动[2017.01]
B31B50/46	...	并且将侧壁相互连接[2017.01]
B31B50/48		通过锁边的折叠或褶卷[2017.01]
B31B50/50		用互相咬合的舌片和切口[2017.01]
B31B50/52	..	用往复运动或摆动的部件，例如指状物（通过柱塞穿过折叠模 B31B50/44）[2017.01]
B31B50/54	...	在运动的材料上操作[2017.01]
B31B50/56	..	用与刀片协同作用的旋转部件[2017.01]
B31B50/58	..	用运动的环形带[2017.01]
B31B50/585	..	用空气喷射[2017.01]
B31B50/59	.	在压力下将纸张材料成型（通过折叠 B31B50/26；压花 B31B50/88）[2017.01]
B31B50/60	.	对置表面或边缘的连接；用胶带粘贴[2017.01]
B31B50/62	..	用黏合剂[2017.01]
B31B50/64	..	靠加热或加压，例如焊接（用于连接施加黏合剂的地方 B31B50/62）[2017.01]
B31B50/66	...	高频电加热[2017.01]
B31B50/68	..	用缝合、U 形钉钉住或铆接[2017.01]
B31B50/70	...	用弯头钉住[2017.01]
B31B50/72	..	通过应用和固定对接片或沟槽[2017.01]
B31B50/73	..	通过机械的互锁整体部件，例如通过榫舌和榫槽（在折叠时柱塞穿过折叠模将内部侧壁连接 B31B50/46）[2017.01]
B31B50/74	.	辅助操作[2017.01]
B31B50/76	..	展开和膨胀压扁的物品[2017.01]
B31B50/78	...	用机械方法[2017.01]
B31B50/80	...	用气动方法[2017.01]
B31B50/81	..	形成或者连接辅助装置，例如开启装置，封闭或者撕拉线[2017.01]
B31B50/82	...	形成或者附加窗口[2017.01]
B31B50/83		切割窗口[2017.01]
B31B50/84	...	形成或附加用于装填或者分配内容物的装置，例如阀门或者喷管[2017.01]
B31B50/85		使用衬片或者插入柔性阀，例如使用薄膜状的阀[2017.01]
B31B50/86	...	形成整体手柄；安装分开手柄[2017.01]

B31B50/88	..	印刷；压花[2017.01]
B31B50/92	..	递送[2017.01]
B31B50/94	...	单件或连续[2017.01]
B31B50/96		重叠排列[2017.01]
B31B50/98	...	成堆或成捆[2017.01]
B31B50/99	.	使用手动工具[2017.01]
B31B70/00		制作挠性容器，例如，信封或者纸袋[2017.01] 附注[2017.01] 1、既能用于制做挠性容器也能用于制作刚性或者半刚性容器的工艺或者装置分类入组 B31B50/00。 2、在本组中，最好加上组 B31B150/00-B31B170/00 的引得码。
B31B70/02	.	纸张、半成品或卷筒纸的送进或定位[2017.01]
B31B70/04	..	纸张或半成品的送进[2017.01]
B31B70/10	..	卷筒纸的送进或定位[2017.01]
B31B70/14	.	切割，如穿孔、冲孔、切成长条或切毛边（切割窗口 B31B70/83）[2017.01]
B31B70/16	..	切割卷筒纸[2017.01]
B31B70/18	...	纵向地[2017.01]
B31B70/20	..	切割纸张或半成品[2017.01]
B31B70/26	.	折叠纸张、半成品或卷筒纸[2017.01]
B31B70/36	..	将纸张、半成品或卷筒纸连续地送到固定元件，如平板、犁形器具或芯件[2017.01]
B31B70/52	..	用往复运动或摆动的部件而不是柱塞和模，例如指状物[2017.01]
B31B70/60	.	对置表面或边缘的连接；用胶带粘贴[2017.01]
B31B70/62	..	用黏合剂[2017.01]
B31B70/64	..	靠加热或加压（用于连接施加黏合剂的地方 B31B70/62）[2017.01]
B31B70/66	...	高频电加热[2017.01]
B31B70/68	..	用缝合、U 形钉钉住或铆接[2017.01]
B31B70/74	.	辅助操作[2017.01]
B31B70/81	..	形成或者连接辅助装置，例如开启装置，封闭或者撕拉线[2017.01]
B31B70/82	...	形成或者附加窗口[2017.01]
B31B70/83		切割窗口[2017.01]
B31B70/84	...	形成或附加用于装填或者分配内容物的装置，例如阀门或者喷管[2017.01]
B31B70/85		使用衬片或者插入柔性阀，例如使用薄膜状的阀[2017.01]
B31B70/855		阀和容器形成一个整体[2017.01]
B31B70/86	..	形成整体的手柄或者安装分开的手柄[2017.01]
B31B70/88	..	印刷；压花[2017.01]
B31B70/92	..	递送[2017.01]
B31B70/94	...	单件或连续[2017.01]
B31B70/96		重叠排列[2017.01]

B31B70/98	...	成堆或成捆[2017. 01]
B31B70/99	.	用手动工具[2017. 01]
B31B100/00		涉及制作刚性或者半刚性容器，组 B31B50/00 联合使用引得表[2017. 01]
B31B105/00		靠组装单张纸、半成品或卷筒纸制作刚性或者半刚性容器[2017. 01]
B31B110/00		刚性或者半刚性容器的形状[2017. 01]
B31B110/10	.	具有变化大小或者形状的横截面，例如圆锥形或者棱锥形[2017. 01]
B31B110/20	.	具有弯曲的横截面，例如圆形[2017. 01]
B31B110/30	.	具有多边形的横截面[2017. 01]
B31B110/35	..	长方形的，例如正方形[2017. 01]
B31B110/40	.	没有侧壁[2017. 01]
B31B120/00		刚性或者半刚性容器的结构[2017. 01]
B31B120/10	.	具有覆盖物，例如盖子[2017. 01]
B31B120/20	.	具有两个或者更多的隔间[2017. 01]
B31B120/25	..	由不与侧壁成整体的隔板或类似插入件组成[2017. 01]
B31B120/30	.	可折叠的；在制造过程中临时倒塌[2017. 01]
B31B120/40	.	加衬的或者内部加强的[2017. 01]
B31B120/50	.	有盖的或者外部加强的[2017. 01]
B31B120/60	.	抽屉和壳层型的[2017. 01]
B31B120/70	.	具有瓦楞的或者打摺的壁的[2017. 01]
B31B150/00		涉及制作挠性容器，组 B31B70/00 联合使用引得表[2017. 01]
B31B150/10	.	容器的纵轴平行于纸张或者半成品送进的方向[2017. 01]
B31B150/20	.	容器的纵轴垂直于纸张或者半成品送进的方向[2017. 01]
B31B155/00		用卷筒纸制作挠性容器[2017. 01]
B31B160/00		挠性容器的形状[2017. 01]
B31B160/10	.	矩形且平坦的，即没有为内装物厚度进行结构设定的[2017. 01]
B31B160/20	.	为内装物厚度进行结构设定的[2017. 01]
B31B160/30	.	尖的或锥的[2017. 01]
B31B170/00		挠性容器的构造[2017. 01]
B31B170/10	.	连通的[2017. 01]
B31B170/20	.	具有多层壁的，例如层状的或者有衬里的[2017. 01]
B31B170/30	.	具有瓦楞的或者打摺的壁的[2017. 01]
B31C		由纸、纸板或使用上与纸类似的材料制造绕制物品，如绕制管 附注 在本小类中，下述术语的定义是： “缠绕”是指形成两道或多道完整的旋圈。 小类索引 以所用的方法为特征的绕制物品的制作 绕轴胎缠绕 1/00, 3/00

		无轴胎缠绕 5/00 单独的卷筒纸缠绕 9/00 以生产物品的形状为特征的绕制品的制作 管形 1/00, 3/00, 5/00 锥形 7/00 其他形状 9/00, 99/00 二次处理、组合机械 11/00
B31C1/00		通过与缠绕轴胎的中心线垂直地送进材料制作管子或管线[2006. 01]
B31C1/02	.	所用的有附加轴胎的机器[2006. 01]
B31C1/04	.	并使管端成型为容器的底[2006. 01]
B31C1/06	.	并向管端嵌入一个底形成容器[2006. 01]
B31C1/08	.	不包含在其他类目中的所用机器的辅助装置[2006. 01]
B31C3/00		通过与缠绕轴胎的中心线倾斜送进材料制作管子或管线[2006. 01]
B31C3/02	.	并向管端嵌入一个底形成容器[2006. 01]
B31C3/04	.	接合缝加工[2006. 01]
B31C5/00		无轴胎制作管或筒[2006. 01]
B31C7/00		用缠绕法制造锥形制品[2006. 01]
B31C7/02	.	成型截锥体[2006. 01]
B31C7/04	..	在两个或多个轴胎上[2006. 01]
B31C7/06	...	并在锥体一端嵌入一个底形成容器[2006. 01]
B31C7/08	.	成型尖锥体[2006. 01]
B31C7/10	..	在两个或多个轴胎上[2006. 01]
B31C9/00		用缠绕分开的卷筒纸的方法同时成型圆柱体和圆锥体，如成型瓶子[2006. 01]
B31C11/00		与其他机械结合的绕制机械[2006. 01]
B31C11/02	.	用于附加成型纸品[2006. 01]
B31C11/04	.	用于在绕制期间用涂覆物质浸渍[2006. 01]
B31C11/06	.	用于干燥绕制和浸渍的纸品[2006. 01]
B31C99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2009. 01]
B31D		制作不包括在 B31B 或 B31C 小类的纸板或类似纸的方式加工的材料制造的物品（用干法制造由包含木料或其他木质纤维材料或类似有机材料的颗粒或纤维构成的物品 B27N；制作不是全部由纸或纸板组成的层状产品 B32B；由纤维悬浮物，如纸浆，制作物品 D21J）
B31D1/00		制作扁平物品的多道工序[2017. 01]
B31D1/02	.	物品为标签或签条[2006. 01]
B31D1/04	.	物品为餐巾、手帕、毛巾、小垫布或类似物[2006. 01]
B31D1/06	.	物品是提手[2006. 01]
B31D3/00		制作蜂窝结构的纸品，如绝缘板[2017. 01]

B31D3/02	.	蜂窝结构[2006. 01]
B31D3/04	.	蜂窝状包装纸品，如用于包装瓶子[2006. 01]
B31D5/00		制作三维纸品的多道工序[2017. 01]
B31D5/02	.	包括压制[2017. 01]
B31D5/04	.	包括折叠或打褶，如中国灯笼[2017. 01]
B31D99/00		不包含在本小类其他组中的技术主题[2017. 01]
B31F		纸张，纸板或类似纸的方式加工的材料的机械加工或变形（制作不是完全由纸或纸板组成的层状产品 B32B
B31F1/00		不去除材料的机械变形，包括复合变形和层压，例如与层压结合[2006. 01]
B31F1/07	.	压纹（瓦楞成型入 B31F1/20；与印刷结合的压纹入 B41F19/02，B41M1/24；用于压纹的打字机入 B41J3/38；与冲压相结合的变形入 B41K3/36）[2006. 01]
B31F1/08	.	皱纹（瓦楞成型入 B31F1/20；锯齿形折叠入 B65H45/20）[2006. 01]
B31F1/10	..	用旋转工具[2006. 01]
B31F1/12	.	皱纹[2006. 01]
B31F1/14	..	用与卷筒纸成十字交叉安置的刮刀片[2006. 01]
B31F1/16	..	用弹性带状物[2006. 01]
B31F1/18	..	用在卷筒纸送进方向安置的工具[2006. 01]
B31F1/20	.	瓦楞成型；与其他层的层压加工结合的瓦楞成型[2006. 01]
B31F1/22	..	制作卷筒纸，卷筒纸内每条瓦楞槽与卷筒纸的送进方向成纵向排列[2006. 01]
B31F1/24	..	制作卷筒纸，卷筒纸内每条瓦楞槽与卷筒纸的送进方向成横向排列[2006. 01]
B31F1/26	...	用相互啮合的带齿圆筒[2006. 01]
B31F1/28		与瓦楞卷筒纸和平卷筒纸接合相结合的[2006. 01]
B31F1/29	...	使用棒状物，如与带齿圆筒协同操作[2006. 01]
B31F1/30	...	固定在环形链上的工具[2006. 01]
B31F1/32	..	瓦楞成型已经瓦楞加工过的卷筒纸[2006. 01]
B31F1/36	.	弄湿并加热卷筒纸以便于机械变形并干燥变形的卷筒纸[2006. 01]
B31F5/00		将纸张、纸条或卷筒纸连接在一起；增强边缘[2006. 01]
B31F5/02	.	用卷边或开槽[2006. 01]
B31F5/04	.	用专用黏合剂[2006. 01]
B31F5/06	.	用黏合带[2006. 01]
B31F5/08	..	用于加强边缘[2006. 01]
B31F7/00		不包含在其他类目中的方法[2006. 01]
B31F7/02	.	破除如纸或纸板上的涂层[2006. 01]
B32		层状产品
B32B		层状产品，即由扁平的或非扁平的薄层，例如泡沫状的、蜂窝状的薄层构

	成的产品 附注[3, 2010. 01] 1. 本小类包括： 不同种类的材料构成的层状产品，或不以所用的特种材料为特征的层状产品； 与层状产品相似的产品，但这种产品仅包含埋置于大量的塑性物质或物理性质类似的物质中的片材或网状材料，这类物质渗透所述片材或网状材料并位于片材或网状材料的两侧（例如，以便片材或网状材料能增强该类塑性物质），前提是被埋置的片材或网状材料基本上在该产品的整个区域内连贯地或连接地延伸；因此被埋置的片材或网状材料可能是纺织品或用十字交叉线材连接的一系列杆状材料。然而，只有当这类产品的制作过程基本上是由几层叠合成一个组件，而且它至少有一层预制的外层才将这类产品的制作方法分类入本小类。如果被埋置的材料仅包含一系列未连接的杆，则该产品不能分入本小类。 2. 本小类不包括： 在任何产品的生产或处理过程中使用的，或与任何产品的生产或处理有关的方法或装置，如果完全适用于并且可完全分类入单一的其他方法或装置的类或小类，如 B05, B29C, B29D, B44D, C08J, C09J 或 C23； 上述产品的成分或制备或处理，除非此发明实质上局限于层状产品，而且考虑这种局限性就不能把它完全分类入另一类； 印刷电路板表面上蚀刻的金属布线图。 3. 在本小类中，若通过在薄层上涂一种物质而在其上形成薄膜，该薄膜仅起黏合剂作用，或薄膜的用途只是修饰产品的表面，则不认为该薄膜构成一层薄层。 4. 在本小类中，下列术语或用词的含义是： “薄层”是指薄片或薄条或指相对于其他尺度来说具有很小厚度的任何一种物质。它至少与另外一个薄层一起存在于产品中，不论该薄层是预先存在的，例如作为单独的薄片或薄条，或是在层状产品的生产过程中形成的。它可以是或可以不是同质的或黏结的；它可以是纤维的组合物或材料薄片的组合物。它可以是不连续的，如成格栅、蜂窝或构架的形状。它可以是或可以不是与邻近的薄层完全贴紧，例如贴着扁平薄层的瓦楞状薄层； “层状产品”至少包括紧固在一起的两层。“紧固”这个术语包括把薄层接合在一起的方法，例如用针缝、压合、胶合、钉合、鸠尾接合或在中间放入黏合剂或黏合剂浸渍过的支持层。它也可以是生产最终形状并非层状物品的一个中间阶段，例如带有保护层的仪表板，当该板置于使用位置时，剥去保护层。该层是预制的薄层或在预制薄层上就地形成的薄层，并且可以由黏结的固体材料组成，包括蜂窝状和其他多孔材料，或由非黏结的固体材料组成，这类固体材料由股绳、薄条、纤维、弹性砖片或类似物组成； “细丝薄层”是指用长度几乎不受限度的任何材料的细线或细丝（例如金属丝）有秩序地排列并紧固在一起的薄层；这种薄层可以用纺织、针织、编织、结网或交叉的线形成或并排形成以及黏合在一起；
--	--

		“纤维薄层”是指长度通常受到限制的纤维或细丝构成的不规则组合物，例如毛毡、羊毛状物；纤维可以是或可以不是相互交织或连接在一起的，例如用黏合剂。 5. 如果层状产品是以制造方法而非结构或组分为特征，该制造方法应分入组 B32B37/00 或 B32B38/00，或分入小类 B29C，例如组 B29C45/16 或 B29C48/18。 6. 层状产品的分类包括在许多类别中，其中大部分限于特种材料。然而，为了使本小类可以为有关层状产品进行完整的检索提供根据，全部有关的主题，甚至它们也可以分入其他类的都被分入本小类。
B32B1/00		实质上具有非平面的一般形状的层状产品[2006. 01] 附注[2006. 01] 对于本组内的产品分类，忽略表面不平整度或不均匀性和各层的形状。
B32B1/02	.	容器，如箱[2006. 01]
B32B1/04	.	以特定位置的形状特征为特征的，如边缘部位[2006. 01]
B32B1/06	.	以中空部分的填充物或附加的构件为特征的[2006. 01]
B32B1/08	.	管状产品[2006. 01]
B32B3/00		实质上由带有外部或内部不连续的或不平整的薄层，或非平面形状的薄层构成的层状产品（纤维或细丝层入 B32B5/02；颗粒层入 B32B5/16；泡沫层入 B32B5/18）；形状实质上具有特殊特征的层状产品（B32B1/00 优先）[2006. 01] 附注[2006. 01] 在本组中，沟槽、空隙和空穴可以用空气以外的其他物质充填，例如用气体、液体、不同于所在薄层中的其他材料。
B32B3/02	.	以特定位置的形状特征为特征的，如边缘部位[2006. 01]
B32B3/04	..	以在边缘折叠的薄层为特征的，如覆盖于另一薄层之上[2006. 01]
B32B3/06	..	用于将各薄层紧固在一起；用于将产品连接到另一构件上，如连接到支撑件上[2006. 01]
B32B3/08	..	以在特殊部分附加构件为特征的[2006. 01]
B32B3/10	.	以不连续的薄层为特征的，即带孔的或间隔的材料片形成的[2006. 01] 附注[2006. 01] 在本组中，一系列间隔的单独元件实际上形成不连续的表面应该看作是一薄层。
B32B3/12	..	以规则排列的网格薄层，不论是整体的还是单独形成的或由分离的薄条连接而成为特征的，如蜂窝结构[2006. 01]
B32B3/14	..	以间隔的材料片形成的表面薄层为特征的[2006. 01]
B32B3/16	...	紧固于挠性的背衬上[2006. 01]
B32B3/18	..	以间隔的材料片形成的内部薄层为特征的[2006. 01]
B32B3/20	...	中空材料片形成的，如管子；有沟槽或空穴的材料片形成的[2006. 01]
B32B3/22	...	间隔的材料片形成的[2006. 01]

B32B3/24	..	以带孔的薄层为特征的，如多孔金属网的[2006. 01]
B32B3/26	.	以连续薄层的截面的特殊轮廓形状为特征的；以带有空穴或内部空隙的薄层为特征的（规则的网格入 B32B3/12）[2006. 01]
B32B3/28	..	以包含变形薄板的薄层为特征的，如瓦楞薄板、皱纹薄板（B32B29/08 优先）[2006. 01]
B32B3/30	..	以和凹窝或凸块组成的薄层为特征的，如有凹槽的或带肋的薄层[2006. 01]
B32B5/00		以非同质性或物理结构薄层为特征的层状产品（B32B9/00 至 B32B29/00 优先）[2006. 01] 附注[2006. 01] 在本组中，形成薄层或包含在薄层中的纤维、细丝、颗粒或粉末可以浸渍于、一起黏合在或埋置于如合成树脂这样的物质内。如果纤维或类似物质或浸渍的、黏合的或埋置的物质是重要的，则该物质分类入其有关组。
B32B5/02	.	以由纤维或细丝构成的薄层的结构特征为特征的[2006. 01] 附注[2006. 01] 如果纤维的性质是重要的，而特殊物质本身不重要，则除本小类类名后的附注 4 所定义的细丝薄层和纤维薄层之外，本组包括具有固有纤维物质的（如纸、木材）的薄层。
B32B5/04	..	以由于其结构或排列可特别延伸的薄层为特征的[2006. 01]
B32B5/06	..	以用针缝合于另一薄层（如纤维的薄层、纸的薄层）的纤维薄层为特征的[2006. 01]
B32B5/08	..	特殊排列的或具有不同物质的薄层的纤维或细丝[2006. 01]
B32B5/10	..	以用细丝加强的纤维薄层为特征的[2006. 01]
B32B5/12	..	以相邻薄层的纤维或细丝的相对排列为特征的[2006. 01]
B32B5/14	.	以不同部分在构造方面或物理性质方面有差异（例如接近其表面的部分比较密实）的薄层为特征的[2006. 01]
B32B5/16	.	以由颗粒、如碎屑、斩碎的纤维、粉末构成的薄层特性为特征的[2006. 01]
B32B5/18	.	以含有泡沫材料或特殊多孔材料的薄层特性为特征的[2006. 01]
B32B5/20	..	在现场起泡沫的[2006. 01]
B32B5/22	.	以含有纤维、细丝、颗粒或粉末，或是泡沫或特殊多孔的两层或多层的薄层为特征的[2006. 01]
B32B5/24	..	一层是纤维或细丝薄层[2006. 01]
B32B5/26	...	另一层也是纤维或细丝薄层[2006. 01]
B32B5/28	...	用塑性物质浸渍的或埋置于塑性物质中的[2006. 01]
B32B5/30	..	一薄层包含颗粒或粉末[2006. 01]
B32B5/32	..	两薄层均是起泡沫的或特殊多孔的[2006. 01]
B32B7/00		以薄层之间的联系为特征的层状产品；特征在于薄层之间特征的相对方位，或者薄层之间可测量参数的相对值的层状产品，即包含具有不同物理性质、化学性质或物理化学性质的薄层的产品，或以薄层之间的相互连接为特征的产品[2019. 01]

B32B7/02	.	•物理、化学、物理化学性质 [2019. 01]
B32B7/022	..	••机械性质 [2019. 01]
B32B7/023	..	••光学性质[2019. 01]
B32B7/025	..	••电或磁性[2019. 01]
B32B7/027	..	••热性质 [2019. 01]
B32B7/028	...	•••热-收缩性[2019. 01]
B32B7/03	.	•关于特征定向（纤维或细丝的方向入 B32B 5/12 ） [2019. 01]
B32B7/035	..	••使用拉伸薄膜例如交替排列的单轴拉伸薄膜的布置 [2019. 01]
B32B7/04	.	•层的相互连接[2019. 01]
B32B7/05	..	••未连接整个表面的层，例如，不连续连接或组成图案的连接（使用插入的粘合剂或间隔布置的粘接材 B32B7/14）[2019. 01]
B32B7/06	..	••许可易于分离的 [2019. 01]
B32B7/08	..	••通过机械连接方式[2019. 01]
B32B7/09	...	•••通过缝合，针刺或缝纫(通过针刺连接的纤维层入 B32B 5/06)[2019. 01]
B32B7/10	..	••具有相互作用性质的至少一层 [2006. 01]
B32B7/12	..	••使用插入的粘合剂或具有粘合性质的插入材料[2006. 01]
B32B7/14	...	•••用于隔开的结构内，例如，条带[2006. 01]
B32B9/00		实质上由不包含在组 B32B11/00 至 B32B29/00 的特殊物质组成的层状产品 [2006. 01]
B32B9/02	.	由动物或植物物质组成[2006. 01]
B32B9/04	.	由这类物质组成作为薄层的主要的或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B9/06	..	纸或纸板的[2006. 01]
B32B11/00		实质上由沥青或焦油物质组成的层状产品[2006. 01]
B32B11/02	.	有纤维或颗粒埋置在层状产品中，或与层状产品黏合[2006. 01]
B32B11/04	.	由这类物质组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B11/06	..	纸或纸板的[2006. 01]
B32B11/08	..	金属的[2006. 01]
B32B11/10	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]
B32B11/12	.	与一层颗粒薄层相贴[2006. 01]
B32B13/00		实质上由水凝物质，如混凝土、熟石膏、石棉胶浆或类似的建筑材料，组成的层状产品[2006. 01]
B32B13/02	.	有纤维或颗粒埋置在层状产品中，或与层状产品黏合[2006. 01]
B32B13/04	.	由这类物质组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B13/06	..	金属的[2006. 01]
B32B13/08	..	纸或纸板的[2006. 01]
B32B13/10	..	木质的；木质碎料板的[2006. 01]

B32B13/12	..	合成树脂的[2006. 01]
B32B13/14	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]
B32B15/00		实质上由金属组成的层状产品[2006. 01]
B32B15/01	.	所有各薄层只是金属的[2006. 01]
B32B15/02	.	用金属片之外的其他形式，如金属丝、金属颗粒[2006. 01]
B32B15/04	.	由金属组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B15/06	..	橡胶的[2006. 01]
B32B15/08	..	合成树脂的[2006. 01]
B32B15/082	...	含有乙烯基树脂；含有丙烯酸树脂[2006. 01]
B32B15/085	...	含有聚烯烃[2006. 01]
B32B15/088	...	含有聚酰胺[2006. 01]
B32B15/09	...	含有聚酯[2006. 01]
B32B15/092	...	含有环氧树脂[2006. 01]
B32B15/095	...	含有聚氨酯[2006. 01]
B32B15/098	...	含有醛的缩合树脂，例如，与酚类、脲类或三聚氰胺类的缩合树脂[2006. 01]
B32B15/10	..	木质的[2006. 01]
B32B15/12	..	纸或纸板的[2006. 01]
B32B15/14	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]
B32B15/16	.	与一层颗粒薄层相贴[2006. 01]
B32B15/18	.	由铁或钢组成[2006. 01]
B32B15/20	.	由铝或铜组成[2006. 01]
B32B17/00		实质上由玻璃片或玻璃纤维、矿渣或类似物组成的层状产品[2006. 01]
B32B17/02	.	以纤维或细丝的形式[2006. 01]
B32B17/04	..	与塑性物质黏合的或埋置于塑性物质之中的[2006. 01]
B32B17/06	.	由玻璃组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B17/08	..	纤维素塑性物质的[2006. 01]
B32B17/10	..	合成树脂的[2006. 01]
B32B17/12	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]
B32B18/00		实质上由陶瓷如耐火制品组成的层状产品[2006. 01]
B32B19/00		实质上由天然无机纤维或颗粒，如石棉、云母，组成的层状产品[2006. 01]
B32B19/02	.	与塑性物质黏合的或埋置于塑性物质之中的[2006. 01]
B32B19/04	.	与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B19/06	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]
B32B19/08	.	由石棉组成的[2006. 01]
B32B21/00		实质上由木料，如木板、薄木片、木质碎料板组成的层状产品[2006. 01]
B32B21/02	.	以纤维、碎屑或颗粒的形式[2006. 01]
B32B21/04	.	由木料组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构

		成的薄层相贴[2006. 01]
B32B21/06	..	纸或纸板的[2006. 01]
B32B21/08	..	合成树脂的；纤维加强树脂的[2006. 01]
B32B21/10	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]
B32B21/12	.	与一层颗粒薄层相贴[2006. 01]
B32B21/13	.	所有各薄层只是木料的[2006. 01]
B32B21/14	.	由木板或薄木片组成的[2006. 01]
B32B23/00		实质上由纤维素塑性物质组成的层状产品[2006. 01]
B32B23/02	.	以纤维或细丝的形式[2006. 01]
B32B23/04	.	由这类物质组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B23/06	..	纸或纸板的[2006. 01]
B32B23/08	..	合成树脂的[2006. 01]
B32B23/10	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]
B32B23/12	.	与一层颗粒薄层相贴[2006. 01]
B32B23/14	.	以含有特殊的配料为特征的[2006. 01]
B32B23/16	..	改良剂[2006. 01]
B32B23/18	..	填充物[2006. 01]
B32B23/20	.	由酯类组成[2006. 01]
B32B23/22	.	由醚类组成[2006. 01]
B32B25/00		实质上由天然或合成橡胶组成的层状产品[2006. 01]
B32B25/02	.	具有埋置于其中或与其黏合的纤维或颗粒的[2006. 01]
B32B25/04	.	由橡胶组成作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B25/06	..	纸或纸板的[2006. 01]
B32B25/08	..	合成树脂的[2006. 01]
B32B25/10	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]
B32B25/12	.	由天然橡胶组成的[2006. 01]
B32B25/14	.	由共聚物组成的，其中合成橡胶成分起主要作用[2006. 01]
B32B25/16	.	由聚二烯或聚卤二烯组成的[2006. 01]
B32B25/18	.	由丁基橡胶或卤丁基橡胶组成的[2006. 01]
B32B25/20	.	由硅酮橡胶组成的[2006. 01]
B32B27/00		实质上由合成树脂组成的层状产品[2006. 01]
B32B27/02	.	以纤维或细丝的形式[2006. 01]
B32B27/04	.	作为浸渍、黏合或埋置物质[2006. 01]
B32B27/06	.	作为薄层的主要或惟一的成分，它与另一层由一种特定物质构成的薄层相贴[2006. 01]
B32B27/08	..	不同种类合成树脂的[2006. 01]
B32B27/10	..	纸或纸板的[2006. 01]
B32B27/12	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006. 01]

B32B27/14	.	与一层颗粒薄层相贴[2006.01]
B32B27/16	.	特殊处理的，如辐射处理[2006.01]
B32B27/18	.	以使用特殊添加剂为特征的[2006.01]
B32B27/20	..	使用填料、颜料、触变剂[2006.01]
B32B27/22	..	使用增塑剂[2006.01]
B32B27/24	..	使用溶剂或膨胀剂[2006.01]
B32B27/26	..	使用固化剂[2006.01]
B32B27/28	.	由未全部包含在下列任一小组的合成树脂的共聚物组成的[2006.01]
B32B27/30	.	由乙烯基树脂组成的；由丙烯基树脂组成的[2006.01]
B32B27/32	.	由聚烯烃组成的[2006.01]
B32B27/34	.	由聚酰胺组成的[2006.01]
B32B27/36	.	由聚酯组成的[2006.01]
B32B27/38	.	含有环氧树脂[2006.01]
B32B27/40	.	由聚氨酯组成的[2006.01]
B32B27/42	.	由含有醛的缩合树脂组成的，例如，与酚类、脲类或三聚氰胺类的缩合树脂[2006.01]
B32B29/00		实质上由纸或纸板组成的层状产品[2006.01]
B32B29/02	.	与一层纤维的或细丝的薄层相贴[2006.01]
B32B29/04	.	与一层颗粒薄层相贴[2006.01]
B32B29/06	.	特殊处理的，如表面处理的、羊皮化处理的[2006.01]
B32B29/08	.	瓦楞纸或纸板[2006.01]
		导引标题[2006.01]
B32B33/00		以特殊性质或特殊表面特性，如特殊表面涂层为特征的层状产品；不包含在其他单独大类中的、为特殊目的设计的层状产品[2006.01]
B32B37/00		用于层压的方法和装置，例如，通过固化或通过超声黏接[2006.01]
B32B37/02	.	以层压步骤的顺序为特征的，例如，通过在连续层压工位上加入新层[2006.01]
B32B37/04	.	以至少一层是部分熔融为特征的[2006.01]
B32B37/06	.	以加热方法为特征的[2006.01]
B32B37/08	.	以冷却方法为特征的[2006.01]
B32B37/10	.	以压制技术为特征，例如，使用真空或流体压力的直接作用[2006.01]
B32B37/12	.	以使用黏合剂为特征的[2006.01]
B32B37/14	.	以各层的性质为特征的[2006.01]
B32B37/15	..	带有至少一层在达到其稳定状态之前被制造并立即层压的层，例如，其中的一层是在半熔融状态被挤出并层压的[2006.01]
B32B37/16	..	所有的层在层压之前都呈现黏合在一起的形式[2006.01]
B32B37/18	...	仅涉及不连续的片材或板材的组合[2006.01]
B32B37/20	...	仅涉及连续网的组合[2006.01]
B32B37/22	...	既涉及不连续层也涉及连续层的组合[2006.01]

B32B37/24	..	带有至少一层在层压之前不黏接在一起的层，例如，由撒在基材上的颗粒材料制作的（B32B37/15 优先）[2006. 01]
B32B37/26	..	带有至少一层在层压加工期间影响黏合的层，例如，剥离层或压力均衡层[2006. 01]
B32B37/28	.	仅涉及在以后的步骤中压平的非平坦的中间产品（例如，管子）的组合[2006. 01]
B32B37/30	.	部分层压[2006. 01]
B32B38/00		与层压方法有关的辅助操作[2006. 01]
B32B38/04	.	冲孔、切缝或打孔[2006. 01]
B32B38/06	.	压花[2006. 01]
B32B38/08	.	浸渍[2006. 01]
B32B38/10	.	用机械或化学方法除去层或层的一部分[2006. 01]
B32B38/12	.	深拉[2006. 01]
B32B38/14	.	印刷或上色[2006. 01]
B32B38/16	.	烘干；软化；清洗[2006. 01]
B32B38/18	.	各层或层压的处理[2006. 01]
B32B39/00		装置或设备的布置，例如，模块化的层压系统[2006. 01]
B32B41/00		用于控制或监视层压过程的装置；安全装置[2006. 01]
B32B41/02	.	安全装置[2006. 01]
B32B43/00		不包含在其他类目中的、专门适合用于层状产品的操作，如用于修理；所用的装置[2006. 01]
B33		增材制造技术[2015. 01]
B33Y		增材制造，即三维（3D）物品制造，通过增材沉积，增材凝聚或增材分层，如 3D 打印，立体照片或选择性激光烧结[2015. 01] 附注[2015. 01] 1. 本小类包括增材制造，不考虑过程或材料 2. 本小类目的在于通过将本小类的分类号与其他小类的分类号结合来对涉及增材制造的技术主题进行全面检索。因此，本小类包括的增材制造（如 3D 打印）也可能全部或部分的其他 IPC 分类位置中。 3. 本小类是为了已经分类入其他分类位置的技术主题进行必要辅助分类，当该技术主题包含涉及增材制造的方面时 4. 本小类分类号不能作为第一分类位置 5. 在本小类中，适用多方面分类，技术主题的各特征方面包含在多于一个分类小组中时，应将技术主题分类入各个不同的小组中。
B33Y10/00		增材制造的过程[2015. 01]
B33Y30/00		增材制造设备；及其零件或附件[2015. 01]
B33Y40/00		辅助操作或设备，如用于材料处理[2020. 01]
B33Y40/10	.	预处理[2020. 01]

B33Y40/20	.	后处理，例如固化，涂覆或抛光[2020.01]
B33Y50/00		增材制造的数据获得或数据处理[2015.01]
B33Y50/02	.	用于控制或调节增材制造过程[2015.01]
B33Y70/00		适用于增材制造的材料[2020.01]
B33Y70/10	.	不同类型材料的组分，如陶瓷和聚合物的混合物或金属和生物材料的混合物[2020.01]
B33Y80/00		增材制造的产品[2015.01]
B33Y99/00		本小类其他各组不包含的技术主题[2015.01]
B41		印刷；排版机；打字机；模印机[2006.01]
B41B		制版、排字或拆版还字用的机器或附件；铅字；照相或光电排字装置（一般照明设备入 G03） 小类索引 手工排字 1/00 机械排字 使用预制铅字；制作铅字 3/00；5/00 用铸造铅字 7/00，9/00，11/00 照相排字 照相前排成字行的机器 15/00 不带照相前排成字行的机器 17/00 电子照排机 19/00 专用设备 13/00 机器零件；辅助设备 21/00；23/00 记录载体的制备 25/00 控制，指示，安全 27/00
B41B1/00		手工排字的零件或工具；活版铁框，紧版小楔子，或活版盘[2006.01]
B41B1/02	.	印刷字母或打字[2006.01]
B41B1/04	.	行铅或大行铅；插铅或其他空铅[2006.01]
B41B1/06	.	用于特殊用途的[2006.01]
B41B1/08	..	供插入最新新闻用的[2006.01]
B41B1/10	..	供插入广告用的[2006.01]
B41B1/12	..	供乐谱排版用的[2006.01]
B41B1/14	.	排版金属嵌条，如黄铜的[2006.01]
B41B1/16	.	木嵌条[2006.01]
B41B1/18	.	活版铁框[2006.01]
B41B1/20	.	紧版小楔子或其他紧固工具[2006.01]
B41B1/22	.	排版台；铅字盘；贮存排字架；其洗涤或清理装置[2006.01]
B41B1/24	..	洗涤或净化装置[2006.01]
B41B1/26	.	排版或排字手盘[2006.01]

B41B1/28	.	活版盘[2006.01]
		排字机或其他排字机械设备
B41B3/00		使用预制铅字，即不用铸字设备的机械排字装置[2006.01]
B41B3/02	.	使用单个铅字或连用铅字及有滑动字模库的，如平的、圆筒的、径向的、单个字模库的机械排字机[2006.01]
B41B3/04	.	拆版还字工具[2006.01]
B41B3/06	.	整版工具[2006.01]
B41B5/00		制造铅字或字条的装置（供机械排字用的入 B41B7/00，B41B9/00，B41B11/00）[2006.01]
B41B5/02	.	字模[2006.01]
B41B5/04	.	铸字装置[2006.01]
B41B5/06	..	机械操纵的[2006.01]
B41B5/08	.	工具或辅助设备[2006.01]
B41B5/10	..	供抛光或精整铅字用（一般抛光入 B24B）[2006.01]
B41B5/12	..	制作成条铅字，如轧制或铸造[2006.01]
B41B5/14	..	供切割插铅用[2006.01]
B41B7/00		机械排字设备的种类或型号，所排的铅字是浇铸的或用字模制造的[2006.01]
B41B7/02	.	用固定的组合字模操作（零件入 B41B9/00）[2006.01]
B41B7/04	..	供铸造单个字符或插铅用的，如“单字铸排”机[2006.01]
B41B7/06	..	供排字、整版和铸造整行字模用，如“单行铸排”机[2006.01]
B41B7/08	.	具有供选出和配好的单个字符或插铅用的分离字模操作的（零件入 B41B11/00）[2006.01]
B41B7/10	..	其中字条是由字模排成的，而其单个铅字或插铅是铸造的，如纵行铅字[2006.01]
B41B7/12	..	其中整版字行是由字模排成的且成行铅字是铸成一体的[2006.01]
B41B7/14	...	字模是用手工排的[2006.01]
B41B7/16	...	成行字模用机械排版和整版，如“莱诺”排铸机，“英特泰普”整行排铸机[2006.01]
B41B7/18		字模用铁丝引导，如“凸版”排铸机[2006.01]
B41B9/00		使用固定的组合字模进行机械排字的机械、零件或附件，铅字由固定的组合字模铸成或模制[2006.01]
B41B9/02	.	字模的组合[2006.01]
B41B9/04	.	组合字模的托盘，如木底托，滚筒，铅字轮，咬字杆[2006.01]
B41B9/06	.	用以实现字模托盘与选出的字符或插铅的铸模的相对运动的机构[2006.01]
B41B9/08	.	模制或铸造装置[2006.01]
B41B9/10	..	铸模[2006.01]
B41B9/12	..	整版装置[2006.01]
B41B9/14	..	供送熔融态金属的装置[2006.01]

B41B9/16	.	铸字后运送铅字的装置[2006. 01]
B41B9/18	..	铅条排出机构[2006. 01]
B41B9/20	..	光边装置[2006. 01]
B41B11/00		使用为浇铸或模制铅字而选出和配好的单个字符的字模进行机械排版用的机械、零件或附件[2006. 01]
B41B11/02	.	字模[2006. 01]
B41B11/04	.	齐行楔[2006. 01]
B41B11/06	.	字模或齐行楔的存储装置[2006. 01]
B41B11/08	..	字模库[2006. 01]
B41B11/10	...	手工排版用的[2006. 01]
B41B11/12	...	字模库与机器的连接；字模库的选择机构或字模库转换机构（选择或转换的控制入 B41B27/42）[2006. 01]
B41B11/14	...	带固定和改变字模间隔的装置的[2006. 01]
B41B11/16	..	齐行楔盒；退出齐行楔用的字模间隔装置或导向装置[2006. 01]
B41B11/18	.	配字模或齐行楔用的装置或设备（其控制装置入 B41B27/44）[2006. 01]
B41B11/20	..	装配器导向道[2006. 01]
B41B11/22	..	装配器罩板或排字架[2006. 01]
B41B11/24	..	与装配器导轨协同动作的带式输送器[2006. 01]
B41B11/26	..	送入或引导齐行楔与字模相配的装置[2006. 01]
B41B11/28	..	字模与齐行楔的星轮或其他堆放装置；与其相配的导向道[2006. 01]
B41B11/30	..	配字升降器或辅助机构，如制动装置，止动爪，字行稳定装置，收纸滑板[2006. 01]
B41B11/32	..	输送道和铅条传送盘[2006. 01]
B41B11/34	..	第一升降器或辅助机构[2006. 01]
B41B11/36	..	用于把字模或齐行楔直接送到铸模的[2006. 01]
B41B11/38	.	把字模和齐行楔排齐并夹紧用装置[2006. 01]
B41B11/40	..	夹紧爪；其操作装置[2006. 01]
B41B11/42	...	供嵌入行铅和定中心用的[2006. 01]
B41B11/44	...	供齐行用[2006. 01]
B41B11/46	..	齐行装置[2006. 01]
B41B11/48	..	齐行爪的清理装置（字模清理入 B41B11/96）[2006. 01]
B41B11/50	..	排字架夹钳；松开或锁紧装置[2006. 01]
B41B11/52	.	模制或浇铸装置或辅助机构[2006. 01]
B41B11/54	..	铸模；其衬垫[2006. 01]
B41B11/56	...	铸模轮；其滑板或主动齿轮[2006. 01]
B41B11/58		带锁紧活字板的楔子的[2006. 01]
B41B11/60		可调的或可动的[2006. 01]
B41B11/62		带可互换铸模的[2006. 01]
B41B11/64		带一整套铸模和选取单个铸模的机构的[2006. 01]
B41B11/66	...	装在可以作往复运动的字模盘上的[2006. 01]

B41B11/68	...	带有槽的长度或宽度可以调整的装置；有多个槽的[2006.01]
B41B11/70	...	供铸造特殊形状铅字杆用的，如带有突出部分的[2006.01]
B41B11/72	..	铅字杆修整装置；修整刀的清理装置；铅字杆顶推器[2006.01]
B41B11/74	..	熔融态金属供给装置[2006.01]
B41B11/76	...	熔铅锅（浇铸铅版用的熔铅锅入 B41D3/20）[2006.01]
B41B11/78		可以移向或移开铸模的[2006.01]
B41B11/80		带有搅拌器或除渣设施的[2006.01]
B41B11/82		与加入固体金属的机构相结合的[2006.01]
B41B11/84		喷管或接口；接口刮刀[2006.01]
B41B11/86		铅锅加热器；温度控制装置[2006.01]
B41B11/88	...	泵；其停止装置或安全装置[2006.01]
B41B11/90	.	铸造或模制后字模或齐行楔的分配设备或装置[2006.01]
B41B11/92	..	第二升降器[2006.01]
B41B11/94	..	螺旋输送器[2006.01]
B41B11/96	.	字模的冷却装置或清理装置[2006.01]
		照相或光电排版装置
B41B13/00		专门适用于对字符或类似字符（如广告、图线）进行照相制版用的设备[2006.01]
B41B13/02	.	字符是手工排版或过版，并同步照相[2006.01]
B41B13/04	..	带齐行器具的[2006.01]
B41B13/06	...	用弹性的或可伸长的成行铅字字盘[2006.01]
B41B13/08	...	用光学的线性校正[2006.01]
B41B13/10	.	字符被逐个顺序照相[2006.01]
B41B15/00		具有照相前把字排成行的可动字盘的照相排字机[2006.01]
B41B15/02	.	带有可以整行照相的器具[2006.01]
B41B15/04	..	并带有单个字符的字盘的[2006.01]
B41B15/06	..	并带有全套字符的字盘的，如能滑动的伸长件，转轮[2006.01]
B41B15/08	.	带有连续拍照所排字符的设备[2006.01]
B41B15/10	.	零件[2006.01]
B41B15/12	..	字盘；其清洁装置[2006.01]
B41B15/14	...	带有单个字符的，或兼有单个字符的不同字体的[2006.01]
B41B15/16	...	兼有不同字符的[2006.01]
B41B15/18	...	具有能配成复杂文字的部分字符，如东方国家文字[2006.01]
B41B15/20	..	装卸或贮存字盘的装置[2006.01]
B41B15/22	...	字模库[2006.01]
B41B15/24	...	供齐行用[2006.01]
B41B15/26	...	供一个字符重复使用的[2006.01]
B41B15/28	..	照相装置（一般入 G03）[2006.01]
B41B15/30	...	排字照相机[2006.01]
B41B15/32	...	胶片处理机构[2006.01]

B41B15/34	...	调整放大或计数器；修正曝光时间[2006. 01]
B41B17/00		有固定字盘或可动字盘而不带照相前排字成行设备的照相排字机[2006. 01]
B41B17/02	.	带有能用手调整的字盘，以便连续拍照字符[2006. 01]
B41B17/04	.	带有至少一套全部铅字字符的字盘[2006. 01]
B41B17/06	..	带有可调整字盘[2006. 01]
B41B17/08	..	带有固定字盘[2006. 01]
B41B17/10	..	带有可连续移动的字盘[2006. 01]
B41B17/12	..	带有供拍照字符用的可动光程器，如间歇地[2006. 01]
B41B17/14	...	连续地[2006. 01]
B41B17/16	..	带有在其平面上移动胶片的装置，以便连续拍照字符[2006. 01]
B41B17/18	.	零件[2006. 01]
B41B17/20	..	字盘；其清洁装置[2006. 01]
B41B17/22	...	带有单种字符；带有一种以上字体的单种字符[2006. 01]
B41B17/24	...	带有全部字符[2006. 01]
B41B17/26		在输送带上[2006. 01]
B41B17/28		在多边形杆上[2006. 01]
B41B17/30		在一条方形或长方形胶片的[2006. 01]
B41B17/32		在平盘上[2006. 01]
B41B17/34		在圆筒上[2006. 01]
B41B17/36	...	带有选择指示器[2006. 01]
B41B17/38	...	带有宽度指示器[2006. 01]
B41B17/40		两臂式的[2006. 01]
B41B17/42		编码式的[2006. 01]
B41B19/00		光电排字机[2006. 01]
B41B19/01	.	有产生至少一个被排照的字符图像的电子射线管[2006. 01]
B41B19/02	..	连续在网板上显出字符的[2006. 01]
B41B19/04	...	在同一区域[2006. 01]
B41B19/06	...	在不同的预定区域[2006. 01]
B41B19/08	..	组合字符同时显示在网版上[2006. 01]
B41B19/10	...	模行或直行不中断的[2006. 01]
B41B19/12	...	模行或直行中断的[2006. 01]
B41B19/14	...	并显示多于一行以上的正文[2006. 01]
B41B19/16	..	与电子射线管联合的字符盘[2006. 01]
B41B21/00		构成 B41B17/00 及 B41B19/00 组中各种照相排字机的通用零件[2006. 01]
B41B21/02	.	光学系统中的快门（一般入 G03B）[2006. 01]
B41B21/04	..	选字用的[2006. 01]
B41B21/06	..	调整曝光时间用的[2006. 01]
B41B21/08	.	•光源；与其相关的装置，如控制装置[2006. 01]
B41B21/10	..	单光源[2006. 01]

B41B21/12	..	••频闪光源[2006. 01]
B41B21/14	..	••混合光源[2006. 01]
B41B21/16	.	光学系统（快门入 B41B21/02；光源入 B41B21/08）[2006. 01]
B41B21/18	..	限定单光程的[2006. 01]
B41B21/20	...	带有分段移动装置的[2006. 01]
B41B21/22	...	带有连续移动装置的[2006. 01]
B41B21/24	..	限定复光程的[2006. 01]
B41B21/26	...	带选择单个光程的装置（用于移动光程的装置入 B41B17/12）[2006. 01]
B41B21/28	...	带有整副铅字选择装置[2006. 01]
B41B21/30	.	电子射线管或显字管（一般入 H01J31/00）[2006. 01]
B41B21/32	.	胶片盒；胶片转送或定位装置（整行照排装置中的胶片控制装置入 B41B15/32；带有为字符连续拍照而使胶片在平面上移动的装置的机器入 B41B17/16）[2006. 01]
B41B21/34	..	带定位机构的[2006. 01]
B41B21/36	...	用于在字行的方向上分次进给胶片[2006. 01]
B41B21/38	...	用于在字行的方向上连续进给胶片[2006. 01]
B41B21/40	...	定行距用[2006. 01]
B41B21/42	...	供上标注释或角注标志用[2006. 01]
B41B21/44	..	可调放大的[2006. 01]
B41B23/00		供与照相排字或光电排字相关的修改，混排，或校改正文或拼版用的附属装置[2006. 01]
B41B23/02	.	用于将部分正文逐行从一些胶片投影到另一些胶片上混排[2006. 01]
B41B23/04	.	便于正文手工校改的[2006. 01]
B41B23/06	.	从一片胶片上清除错误的字行，并将另一胶片上正确的字行拼接进去，以校改正文[2006. 01]
		在控制排字机用的记录载体上作出标记；各种不同型号排字机的控制、指示或安全装置或系统
B41B25/00		专门用于制备控制排字机用的记录载体的设备（供铸造单个字符或隔空如单字铸排机中的入 B41B7/04；其上有数字资料的记录载体的标记或复制方法一般入 G06K1/00）[2006. 01]
B41B25/10	.	包括齐行用的装置，如行长的计算和指示装置[2006. 01]
B41B25/12	..	包括进出字库流通的元件的[2006. 01]
B41B25/14	..	操作时无齐行楔的[2006. 01]
B41B25/16	..	使用字模宽度的二进制码[2006. 01]
B41B25/18	.	与排字机结合的[2006. 01]
B41B25/20	.	辅助装置；特殊用途的装置[2006. 01]
B41B25/22	..	用于指示字行长度的[2006. 01]
B41B25/24	..	用于校改错误的[2006. 01]
B41B25/26	..	用于更换全套铅字的[2006. 01]
B41B27/00		供不同种类型的排字机用的控制、指示或安全装置或系统（一般电子计算

		机入 G06F) [2006. 01]
B41B27/02	.	控制全部操作的系统[2006. 01]
B41B27/04	..	键盘[2006. 01]
B41B27/06	...	可以用输入记录的或存贮的信息操作的, 如按穿孔带[2006. 01]
B41B27/08		来自多源的[2006. 01]
B41B27/10	..	用输入记录的或存贮的信息直接控制全部操作的[2006. 01]
B41B27/12	...	用记录带上的[2006. 01]
B41B27/14		用穿孔带上的[2006. 01]
B41B27/16		用磁带上的[2006. 01]
B41B27/18	...	信息来自记忆装置[2006. 01]
B41B27/20		来自电磁装置, 如存贮矩阵[2006. 01]
B41B27/22	...	来自多源的[2006. 01]
B41B27/24	..	各种联合机器的[2006. 01]
B41B27/26	..	带有暂时中断输入记录的或存贮的信息以造成延时的装置[2006. 01]
B41B27/28	.	单个操作或机器元件的控制、指示或安全装置(供给熔融金属的装置中的入 B41B11/86、B41B11/88; 用于光源的入 B41B21/08) [2006. 01]
B41B27/30	..	用于中断或改变一种操作的速度以对另一操作的速度的变化或故障作出反应[2006. 01]
B41B27/32	..	用于字行的齐行操作的[2006. 01]
B41B27/34	...	不使用齐行楔的[2006. 01]
B41B27/36	...	使用电子装置的[2006. 01]
B41B27/38	..	用于测量排好的字行长度的; 用于读出排好的字符的[2006. 01]
B41B27/40	..	清样印刷操作作用的[2006. 01]
B41B27/41	..	和凸版印刷排字机配合的印刷机构[2006. 01]
B41B27/42	..	用于控制变换字模库的选择的[2006. 01]
B41B27/44	..	用于控制字模与齐行楔的组合的[2006. 01]
B41B27/46	...	用于控制齐行楔的插入(字行的齐行入 B41B27/32) [2006. 01]
B41B27/48	..	供删除错误或插入修正版用的(用于删除或修改打字机上或选择印刷机上的错误用的设备、非液体介质或方法入 B41J29/26) [2006. 01]
B41B27/50	..	用配对的机器操作的[2006. 01]
B41C		印刷版的制造或复制工艺(生产印刷版的照相制版工艺入 G03F; 生产印刷版的光电制版工艺入 G03G)
B41C1/00		印版准备[2006. 01]
B41C1/02	.	雕版; 雕版头(在记录载体上记录, 记录头入 G11B) [2006. 01] 附注[2006. 01] 注意 B41 大类和 H04N 小类类名, 特别是 H04N 小类和 H04N1/00 大组的类名下面的附注。
B41C1/04	..	采用由电信号控制的雕版头[2006. 01]
B41C1/045	...	机械雕版头[2006. 01]

B41C1/05	...	生热的雕版头，如激光束，电子束[2006.01]
B41C1/055	.	制版的热敏处理法（B41C1/02 优先）[2006.01]
B41C1/06	.	过版（B41C1/10，B41C1/18 优先）[2006.01]
B41C1/08	.	用压凸法，如用打字机（其配用的打字机入 B41J3/38）[2006.01]
B41C1/10	.	供平版印刷；将原版制成印刷版（B41C1/055 优先；平版印刷版的中和或类似的演变处理入 B41N3/08）[2006.01]
B41C1/12	.	多色印刷[2006.01]
B41C1/14	.	供模板印刷或丝网印刷用的（B41C1/055 优先）[2006.01]
B41C1/16	.	通过涂敷汞合金而具有疏墨区的印版；汞合金印刷用的印版[2006.01]
B41C1/18	.	曲面印刷印版或印刷滚筒[2006.01]
B41C3/00		印版的复印或复制[2006.01]
B41C3/02	.	铅版（铸造铅版入 B41D3/00）[2006.01]
B41C3/04	.	橡胶印版的制作[2006.01]
B41C3/06	.	塑料印版的制作[2006.01]
B41C3/08	.	电铸版；其上应用涂覆层[2006.01]
B41D		铅版印刷版的印版的机械复制设备；弹性或塑性材料的印刷版的成型（用高度集中的电流刻印或雕刻金属入 B23H9/06；铅字，制字、排字或拆版还字的机器或附件入 B41B；制造或复制印刷版的工艺入 B41C；一般雕版用或凸印用的机器或设备入 B44B3/00，B44B5/00；金属的化学腐蚀入 C23F1/00，电解腐蚀入 C25F3/00；照相复制入 G03F）
B41D1/00		铅版字模的准备或处理[2006.01]
B41D1/02	.	使用刷子[2006.01]
B41D1/04	.	使用辊子或滚筒[2006.01]
B41D1/06	.	使用压字模机，如曲拐压字模机或类似杠杆肘拐式的压字模机[2006.01]
B41D1/08	..	使用液压压字模机[2006.01]
B41D1/10	.	在字模上完成二次操作[2006.01]
B41D1/12	..	增湿或湿润[2006.01]
B41D1/14	..	干燥[2006.01]
		印刷版的制作
B41D3/00		铸造铅版；其机械、铸模或装置[2006.01]
B41D3/02	.	铸造平铅版用的水平铸模[2006.01]
B41D3/04	.	用于铸造曲面型板（如半圆柱面型）的印版的铸模，如水平铸模[2006.01]
B41D3/06	..	立铸模[2006.01]
B41D3/08	.	用于铸造管型（即滚筒型）印版的铸模，如水平铸模[2006.01]
B41D3/10	..	立铸模[2006.01]
B41D3/12	.	多铸模浇铅版机[2006.01]
B41D3/14	.	零件[2006.01]
B41D3/16	..	字模夹[2006.01]
B41D3/18	..	铸模开闭装置[2006.01]

B41D3/20	..	熔铅锅[2006.01]
B41D3/22	...	用泵将熔化金属送入铸造腔或箱[2006.01]
B41D3/24	...	带控制阀的[2006.01]
B41D3/26	...	带有搅动熔化金属的装置的[2006.01]
B41D3/28	..	铸模冷却装置[2006.01]
B41D5/00		铅版的加工、处理或装卸[2006.01]
B41D5/02	.	通过弯曲[2006.01]
B41D5/04	.	平铅版的[2006.01]
B41D5/06	.	曲面铅版的[2006.01]
B41D7/00		用弹性材料或可变形材料（如橡胶、塑性材料）制作印刷面（橡胶印版的制造入 B41C3/04）[2006.01]
B41D7/02	.	用压制法[2006.01]
B41D7/04	.	用给印版包覆一薄层弹性膜（如橡胶薄膜）并使后者保持在其上的方法制作印刷面；用弹性转印薄膜法使印刷面减薄或增厚（复制、缩小或放大的缩放仪入 B43L13/10）[2006.01]
B41D99/00		本小类其他各组中不包括的技术主题[2006.01]
B41F		印刷机械或印刷机（复印装置或办公印刷机械入 B41L）[2006.01] 附注[2006.01] 注意 B41L 小类类名后的附注 1 和 2。 小类索引 平压平印刷机 1/00 圆压平印刷机 3/00 轮转印刷机 凸版印刷机，平版印刷机，凹版印刷机 5/00，7/00，9/00 其他印刷机；组合印刷机 11/00，17/00；19/00 零件 13/00 丝网印刷机 15/00 转印印刷机 16/00 零件 单张纸或其他被印刷表面的运送；这种表面的处理 21/00，25/00；22/00，23/00 附属的印刷元件；垫版装置，压印或胶印表面；着墨 27/00；30/00；31/00 辅助装置；清洗 33/00；35/00
B41F1/00		平压平印刷机，即印刷是通过至少一个基本上是平的印压作用零件和一个协同操作的平的印版台来完成的印刷机[2006.01]
B41F1/02	.	手动平压平印刷机[2006.01]
B41F1/04	.	用于单压印的印刷，如在单张纸上的印刷[2006.01]
B41F1/06	..	压印平板在运行中与印版台保持平行[2006.01]

B41F1/08	..	在卷筒纸上[2006. 01]
B41F1/10	.	用于单色或多色的多次压印印刷，如在卷筒纸上[2006. 01]
B41F1/12	..	在单张纸上[2006. 01]
B41F1/14	...	使用摆动压印平板或印版支架[2006. 01]
B41F1/16	.	用于胶印[2006. 01]
B41F1/18	.	用于平版印刷[2006. 01]
B41F1/20	.	用于完全印刷纸张，即在单张纸的两面印刷[2006. 01]
B41F1/22	.	专门适用于标题印刷，如函件的抬头[2006. 01]
B41F1/24	.	专门适用于清样印刷[2006. 01]
B41F1/26	.	零件[2006. 01]
B41F1/28	..	纸张的输送、对齐或夹紧装置[2006. 01]
B41F1/30	...	使用转轮叼纸牙[2006. 01]
B41F1/32	...	使用气压，如真空[2006. 01]
B41F1/34	...	对版装置，如规矩[2006. 01]
B41F1/36	...	用于单张纸输纸及其保持在压印平板上的夹紧器[2006. 01]
B41F1/38	..	压印平板或印刷台[2006. 01]
B41F1/40	..	输墨装置[2006. 01]
B41F1/42	...	用平的着墨元件，如墨台[2006. 01]
B41F1/44	...	用墨带[2006. 01]
B41F1/46	...	用墨辊[2006. 01]
B41F1/48	...	绕压印平板或印版台转动[2006. 01]
B41F1/50	...	支撑在印版架上以便在导轨上或导轨间移动[2006. 01]
B41F1/52		印版架的驱动装置[2006. 01]
B41F1/54	..	印刷压力的控制装置[2006. 01]
B41F1/56	..	辅助装置[2006. 01]
B41F1/58	...	用于纸张计数的计数装置的配置[2006. 01]
B41F1/60	..	安全装置[2006. 01]
B41F1/62	...	用于保护操作者免受伤害[2006. 01]
B41F1/64		保护操作者的手[2006. 01]
B41F1/66	...	对非正确操作状态作出反应的[2006. 01]
B41F3/00		圆压平印刷机，即实质上包括至少一个滚筒与至少一个平印版台协同动作的印刷机[2006. 01]
B41F3/02	.	带有压印辊筒或单向回转滚筒[2006. 01]
B41F3/04	..	间歇地；间歇滚筒印刷机[2006. 01]
B41F3/06	..	连续地[2006. 01]
B41F3/08	...	单回转印刷机[2006. 01]
B41F3/10	...	双回转印刷机[2006. 01]
B41F3/12	..	复式印刷机，即带有一个以上的滚筒或印刷台的[2006. 01]
B41F3/14	.	带有压印单滚筒或每一工作周期中反向回转的多滚筒[2006. 01]
B41F3/16	..	复式印刷机，即带有一个以上滚筒或印版台[2006. 01]

B41F3/18	.	特殊结构或用于特殊用途的[2006. 01]
B41F3/20	..	带有固定印版台及移动的压印滚筒[2006. 01]
B41F3/22	...	带有一个以上的印版台[2006. 01]
B41F3/24	...	带有绕印版台运行的滚筒，印版台有上下印刷面的[2006. 01]
B41F3/26	..	带有彼此同时作相对运动的印版台与压印滚筒[2006. 01]
B41F3/28	..	用于凸版印刷、平版或凹版印刷的样张印刷机，即用于检验印刷表面精确度的印刷机[2006. 01]
B41F3/30	..	用于平版法（样张印刷机入 B41F3/28）[2006. 01]
B41F3/32	...	润版装置[2006. 01]
B41F3/34	...	用于胶印[2006. 01]
B41F3/36	..	用于凹版或照相凹版印刷（样张印刷机入 B41F3/28）[2006. 01]
B41F3/38	...	刮墨机构[2006. 01]
B41F3/40	..	用于纸张的完全印刷，即用于在其两面印刷[2006. 01]
B41F3/42	..	用于单张纸的多色印刷[2006. 01]
B41F3/44	..	用于在卷筒纸的一面上的单色或多色印刷，或用于卷筒纸的完全印刷，即在卷筒纸的两面上的单色或多色印刷[2006. 01]
B41F3/46	.	零件[2006. 01]
B41F3/48	..	印刷机架[2006. 01]
B41F3/51	..	印刷台；及其支架（B41F3/52 优先）[2006. 01]
B41F3/52	..	用于印刷表面的冷却、加热或干燥的装置[2006. 01]
B41F3/54	..	压印滚筒；及其支架[2006. 01]
B41F3/56	...	用于调整滚筒对印版台的位置及调好后固定位置的装置[2006. 01]
B41F3/58	..	驱动、同步或控制传动装置[2006. 01]
B41F3/60	...	用于印版台[2006. 01]
B41F3/62		采用产生往复或圆周运动的联动装置或传动装置[2006. 01]
B41F3/64		采用曲柄运动的[2006. 01]
B41F3/66		采用齿条和小齿轮传动装置的[2006. 01]
B41F3/68		带有单向转动小齿轮的[2006. 01]
B41F3/70		采用直接与马达连接的[2006. 01]
B41F3/72		采用液力马达的[2006. 01]
B41F3/74		采用离合器的[2006. 01]
B41F3/76		使用制动装置或使印版台停在套准位置的装置[2006. 01]
B41F3/78		气垫[2006. 01]
B41F3/80	...	用于压印滚筒[2006. 01]
B41F3/81	..	输墨装置[2006. 01]
B41F3/82	.	辅助装置[2006. 01]
B41F3/84	..	配有计数装置[2006. 01]
B41F3/86	..	号码装置[2006. 01]
		轮转印刷机
B41F5/00		凸版轮转印刷机[2006. 01]

B41F5/02	.	用于在单张纸上印刷[2006. 01]
B41F5/04	.	用于在卷筒纸上印刷[2006. 01]
B41F5/06	..	用按顺序排列的若干印刷机组[2006. 01]
B41F5/08	..	用既重叠排列又按顺序排列的若干印刷机组[2006. 01]
B41F5/10	..	用并排的若干印刷机组[2006. 01]
B41F5/12	..	在同一印版与几个压印滚筒间印刷卷筒纸的一面和另外一面[2006. 01]
B41F5/14	..	在印版滚筒周围排列有若干压印滚筒[2006. 01]
B41F5/16	..	用于多色印刷[2006. 01]
B41F5/18	...	使用一个压印滚筒与若干印版滚筒协同动作[2006. 01]
B41F5/20	.	专门适用于清样印刷[2006. 01]
B41F5/22	.	用于间接印刷[2006. 01]
B41F5/24	.	用于苯胺印刷[2006. 01]
B41F7/00		平版轮转印刷机[2006. 01]
B41F7/02	.	用于胶印[2006. 01]
B41F7/04	..	使用装有一个印版滚筒，一个递纸滚筒与一个压印滚筒的印刷机组，如用于印刷卷筒纸[2006. 01]
B41F7/06	...	用于印刷单张纸[2006. 01]
B41F7/08	..	使用一个递纸滚筒和若干协同动作的印版滚筒，用于印刷单张纸或卷筒纸，例如，在一个递纸滚筒上取色样[2006. 01]
B41F7/10	..	使用一个压印滚筒与若干个协同动作的递纸筒，用于印刷单张纸或卷筒纸，例如卫星式印刷装置[2006. 01]
B41F7/12	..	使用两个滚筒，其中一个具有两种功能，如可在双面印刷机中作为递纸滚筒和压印滚筒[2006. 01]
B41F7/14	..	带有两个或更多的压印滚筒与单个印版滚筒共同动作[2006. 01]
B41F7/15	...	用于在一个以上的卷筒纸上同时进行印刷[2006. 01]
B41F7/16	.	用于印刷不易变形的材料，如金属薄板[2006. 01]
B41F7/18	.	专门适用于清样印刷[2006. 01]
B41F7/20	.	零件[2006. 01]
B41F7/24	..	润版装置[2006. 01]
B41F7/26	...	使用递纸辊[2006. 01]
B41F7/28	...	使用刷子[2006. 01]
B41F7/30	...	使用喷嘴[2006. 01]
B41F7/32	...	墨斗、容器或类似的供给液体的装置[2006. 01]
B41F7/34	...	循环带[2006. 01]
B41F7/36	...	可作为疏墨辊用的着墨辊[2006. 01]
B41F7/37	...	制冷使空气中湿气冷凝[2006. 01]
B41F7/38	...	吸收性垫衬[2006. 01]
B41F7/40	...	脱开或提起湿润辊的装置；其支撑、调整或移动的装置（用于墨辊的机构或装置入 B41F31/30）[2006. 01]
B41F9/00		凹版轮转印刷机[2006. 01]

B41F9/01	.	用于间接印刷[2006. 01]
B41F9/02	.	用于多色印刷[2006. 01]
B41F9/04	.	专门适用于清样印刷[2006. 01]
B41F9/06	.	零件[2006. 01]
B41F9/08	..	刮墨机构[2006. 01]
B41F9/10	...	用刮墨刀、刮板或类似装置[2006. 01]
B41F9/12	...	用吸收性垫衬[2006. 01]
B41F9/14	...	用连续的挠性表面，如循环带[2006. 01]
B41F9/16	...	从刮墨机构上清除或回收油墨[2006. 01]
B41F9/18	..	更换印版滚筒用的辅助装置[2006. 01]
B41F11/00		印版滚筒上有多个印刷表面的，或能单独或组合完成凸版印刷机、平版印刷或凹版印刷的轮转印刷机或机械[2006. 01]
B41F11/02	.	用于印刷证券（证券印刷入 B41M3/14）[2006. 01]
B41F13/00		轮转印刷机或机械的通用零件[2006. 01]
B41F13/004	.	驱动装置的电或液压特征[2006. 01]
B41F13/008	.	驱动装置的机械特征，例如，齿轮，离合器[2006. 01]
B41F13/012	..	张紧间隙[2006. 01]
B41F13/016	.	制动装置[2006. 01]
B41F13/02	.	传送或引导卷筒纸通过印刷机或机械[2006. 01]
B41F13/03	..	将卷筒纸装进印刷机[2006. 01]
B41F13/04	..	间歇的[2006. 01]
B41F13/06	..	转向杆装置[2006. 01]
B41F13/08	.	滚筒[2006. 01]
B41F13/10	..	印版滚筒[2006. 01]
B41F13/11	...	凹版滚筒[2006. 01]
B41F13/12	...	套准装置[2006. 01]
B41F13/14		带滚筒变位装置的[2006. 01]
B41F13/16		带滚筒上印版变位装置的[2006. 01]
B41F13/18	..	压印滚筒[2006. 01]
B41F13/187	...	用于凹版[2006. 01]
B41F13/193	..	传纸滚筒；胶印滚筒[2006. 01]
B41F13/20	..	轴承的支架或印版、胶印或压印滚筒的支架[2006. 01]
B41F13/21	...	轴承环[2006. 01]
B41F13/22	..	印版或压印滚筒的冷却或加热设备[2006. 01]
B41F13/24	..	滚筒自动停转装置；滚筒压印调整装置[2006. 01]
B41F13/26	...	滚筒轴承的排列或配置[2006. 01]
B41F13/28		偏心轮轴承[2006. 01]
B41F13/30		滑动轴承[2006. 01]
B41F13/32		摆动轴承[2006. 01]
B41F13/34	...	滚筒的抬起或调整装置[2006. 01]

B41F13/36		凸轮、偏心轮、楔块或类似零件[2006.01]
B41F13/38		电力或磁力操纵的[2006.01]
B41F13/40		流体压力操纵的[2006.01]
B41F13/42	..	护罩或罩盖，如用于防止异物进出[2006.01]
B41F13/44	.	适应不同尺寸的可拆卸的滚筒的装置，使印刷机能在不同尺寸的区域上印刷[2006.01]
B41F13/46	.	用于插入最后新闻的印刷装置[2006.01]
B41F13/48	.	能够在单印版滚筒的选定区域进行印刷的装置（采用选择区域的着墨法入B41F31/18）[2006.01]
B41F13/50	..	利用在印刷周期中印版与压印滚筒的相对运动[2006.01]
B41F13/52	..	利用印版滚筒表面凸出与凹入部分[2006.01]
B41F13/54	.	单张纸或卷筒纸折叠、切断、配页或存贮用的辅件[2006.01]
B41F13/56	..	折叠或切断[2006.01]
B41F13/58	...	纵向[2006.01]
B41F13/60	...	横向[2006.01]
B41F13/62	...	折页滚筒或鼓[2006.01]
B41F13/64	..	配页[2006.01]
B41F13/66	...	并用钉装订[2006.01]
B41F13/68	..	插页[2006.01]
B41F13/70	..	存贮[2006.01]
B41F15/00		丝网印刷机[2006.01]
B41F15/02	.	手工操作装置[2006.01]
B41F15/04	..	用于多色印刷[2006.01]
B41F15/06	..	带有辅助设备，如用于使印刷物干燥的[2006.01]
B41F15/08	.	印刷机[2006.01]
B41F15/10	..	用于多色印刷[2006.01]
B41F15/12	..	带有辅助设备，如用于使印刷物干燥的[2006.01]
B41F15/14	.	零件[2006.01]
B41F15/16	..	印刷台[2006.01]
B41F15/18	...	工件的支承架[2006.01]
B41F15/20		带有吸气动作的元件的[2006.01]
B41F15/22		用于单张纸[2006.01]
B41F15/24		用于卷筒纸[2006.01]
B41F15/26		用于有平面的物品[2006.01]
B41F15/28		用于细长的平面物品，如细长片，纸带[2006.01]
B41F15/30		用于有弯曲表面的物品[2006.01]
B41F15/32		用于有锥面的物品[2006.01]
B41F15/34	..	其丝网；框架；支座[2006.01]
B41F15/36	...	平面的[2006.01]
B41F15/38	...	曲面的[2006.01]

B41F15/40	..	输墨装置[2006. 01]
B41F15/42	...	包括橡皮刮板或刮墨刀[2006. 01]
B41F15/44	..	橡皮刮板或刮墨刀[2006. 01]
B41F15/46	...	带有两个或更多的操作零件[2006. 01]
B41F16/00		转印印刷设备[2006. 01]
B41F16/02	.	用于纺织品[2006. 01]
B41F17/00		不包含在其他类目中的特殊类型或专用的印刷设备或机械[2006. 01]
B41F17/02	.	用于印刷书籍或复写装置[2006. 01]
B41F17/04	.	用于印刷日历[2006. 01]
B41F17/08	.	在细丝的或细长的物品或材料上、或带有圆柱表面物品的印刷[2006. 01]
B41F17/10	..	在长度不定的物品或材料上，如线材、软管、管子或纱线[2006. 01]
B41F17/12	...	与轴线成一定的角度[2006. 01]
B41F17/13	...	用于卷轴材料的印刷，卷轴作为压印滚筒来使用，如纸带打印机[2009. 01]
B41F17/14	..	在长度确定的物品上[2006. 01]
B41F17/16	...	在其端部或底部的表面上[2006. 01]
B41F17/18	...	在横截面变化的物品的曲面上，如瓶子、玻璃灯泡[2006. 01]
B41F17/20	...	在横截面不变的物品上，如铅笔、尺子、电阻器[2006. 01]
B41F17/22		用滚动接触法[2006. 01]
B41F17/24	.	用于在多面物品的平面上印刷[2006. 01]
B41F17/26	..	用滚动接触法[2006. 01]
B41F17/28	.	用于在圆锥形或截锥形物品的曲面上印刷[2006. 01]
B41F17/30	.	用于在基本成球形或部分呈球形的物品的曲面上印刷[2006. 01]
B41F17/32	..	在球状灯泡上[2006. 01]
B41F17/34	..	在表面不规则的物品上，如水果、硬壳果[2006. 01]
B41F17/36	.	用于在药片、丸剂或类似小物品上印刷[2006. 01]
B41F17/38	.	用于在编织物上印刷[2006. 01]
B41F19/00		和其他操作组合进行的印刷操作作用的设备或机械[2006. 01]
B41F19/02	.	带有压凸的[2006. 01]
B41F19/04	..	使用凹版印版与刮墨器[2006. 01]
B41F19/06	..	负版着墨和刮墨后，在正版和负版之间印刷和压凸；用经彩色或“金”处理的墨带印刷[2006. 01]
B41F19/08	.	模压与印刷同时进行[2006. 01]
		印刷机械的通用零件
B41F21/00		输送单张纸通过印刷设备或机械的装置（通过平压印刷机入 B41F1/28）[2006. 01]
B41F21/02	.	销钉[2006. 01]
B41F21/04	.	叼纸牙[2006. 01]
B41F21/05	..	进给叼纸牙[2006. 01]
B41F21/06	..	吸动叼纸牙[2006. 01]
B41F21/08	.	循环输送带与叼纸牙结合[2006. 01]

B41F21/10	.	递纸滚筒与叼纸牙相结合[2006. 01]
B41F21/12	.	叼口的调节, 如前挡纸规[2006. 01]
B41F21/14	.	侧边缘的调节, 如侧挡纸规[2006. 01]
B41F22/00		机器部件或印刷品的防玷污装置 (B41F23/00 优先) [2006. 01]
B41F23/00		单纸张、卷筒纸或其他与印刷有关的物品的表面处理装置[2006. 01]
B41F23/02	.	用润湿法 (平版轮转印刷机入 B41F7/24) [2006. 01]
B41F23/04	.	用加热干燥法, 用冷却法, 用加粉法[2006. 01]
B41F23/06	..	上粉装置, 如用于防止蹭脏[2006. 01]
B41F23/08	.	印刷整饰装置, 如用于上光印刷[2006. 01]
B41F25/00		将单张纸或卷筒纸紧压在滚筒上的装置, 如用于使纸面光滑[2006. 01]
B41F27/00		用于把印刷元件或印版安装在支架上的装置 (用化学方法连接入 B41N6/00) [2006. 01]
B41F27/02	.	磁力装置[2006. 01]
B41F27/04	.	用于把印刷元件安装在平版印台上[2006. 01]
B41F27/06	.	用于把印刷元件安装在印版滚筒上[2006. 01]
B41F27/08	.	用于把印刷印版安装在平版印台上[2006. 01]
B41F27/10	.	用于把不变形的曲线印版安装在印版滚筒上[2006. 01]
B41F27/12	.	用于安装挠性印版[2006. 01]
B41F27/14	.	用于把印版安装在中间支架上, 如配件[2006. 01]
B41F30/00		连接覆盖物或垫版装置的设备; 覆盖物的定向装置 (垫版装置入 B41N6/00) [2006. 01]
B41F30/02	.	连接到压印滚筒[2006. 01]
B41F30/04	.	连接到转印滚筒[2006. 01]
B41F30/06	.	循环的或类似的连续进给覆盖物的连接[2006. 01]
B41F31/00		输墨设备或装置 (用于平压平印刷机的输墨装置入 B41F1/40; 用于圆压平印刷机的输墨装置入 B41F3/81) [2006. 01]
B41F31/02	.	墨斗, 容器, 供墨装置或油墨液位的控制装置[2006. 01]
B41F31/03	..	油墨搅拌器[2006. 01]
B41F31/04	..	带有墨斗刮刀或类似的供给装置[2006. 01]
B41F31/05	...	所用的定位装置[2006. 01]
B41F31/06	..	带有浸没式或部分浸没式辊子或滚筒的贮墨槽或类似容器[2006. 01]
B41F31/07	...	用于轮转凹版印刷[2006. 01]
B41F31/08	..	带有喷墨装置, 如泵、喷嘴[2006. 01]
B41F31/10	..	应用传墨辊或墨斗辊 (吊辊或移动的串墨辊入 B41F31/14) [2006. 01]
B41F31/12	...	能调节供墨量的[2006. 01]
B41F31/13	..	用于驱动贮墨辊的装置[2006. 01]
B41F31/14	..	应用吊辊或其他移动的串墨辊[2006. 01]
B41F31/15	.	用于移动震动辊的装置[2006. 01]
B41F31/16	.	连续的, 如循环的, 带状设备[2006. 01]
B41F31/18	.	用于使印版的选定部分着墨[2006. 01]

B41F31/20	.	排除或聚集油墨的装置[2006. 01]
B41F31/22	.	用于辊筒内部着墨[2006. 01]
B41F31/24	.	吸墨垫衬[2006. 01]
B41F31/26	.	墨辊的构造（在平版轮转印刷机中也作为输墨辊用的着墨辊入 B41F7/36）[2006. 01]
B41F31/28	.	喷嘴装置，如包括刷子[2006. 01]
B41F31/30	.	用于脱开、升起、调整或拆卸墨辊的机构；其支架、轴承或拨叉[2006. 01]
B41F31/32	..	升起或调整装置（用于润版辊的入 B41F7/40）[2006. 01]
B41F31/34	...	凸轮、偏心轮、楔块或类似装置[2006. 01]
B41F31/36	...	流体压力操纵的[2006. 01]
B41F31/38	...	磁力操纵的[2006. 01]
B41F33/00		指示、计数、预警、控制或安全装置（平压平印刷机中计数装置的配置入 B41F1/00，圆压平印刷机中的入 B41F3/84；油墨液位的控制装置入 B41F31/02）[2006. 01]
B41F33/02	.	指示装置（如计数器）的配置[2006. 01]
B41F33/04	.	脱离装置或停止运动（轮转印刷机或机械的辊筒的脱离装置入 B41F13/24；脱开墨辊的机构入 B41F31/30）[2006. 01]
B41F33/06	..	用于单张纸或卷筒纸的给纸操作的起动或停止[2006. 01]
B41F33/08	..	用于滚筒运行的起动或停止[2006. 01]
B41F33/10	..	用于润湿或着墨部件运行的起动或停止[2006. 01]
B41F33/12	..	用于整部机器的起动或停止[2006. 01]
B41F33/14	..	采用触头、光电设备、气动设备或其他探测器对脱离装置进行自动控制[2006. 01]
B41F33/16	.	用于操作工序自动控制的程序控制系统[2006. 01]
B41F33/18	.	卷筒纸破裂检测（B41F33/04 优先）[2006. 01]
B41F35/00		清理装置[2006. 01]
B41F35/02	.	用于印版滚筒[2006. 01]
B41F35/04	.	用于墨辊[2006. 01]
B41F35/06	.	用于胶印滚筒[2006. 01]
B41G		用于金粉印刷、线条印刷，或用于单张纸或类似物品印刷花边或边线的装置；与印刷机相连的穿孔辅助设备（穿孔一般入 B26D；装饰工艺入 B44C；结合单张纸或卷筒纸放纸的穿孔入 B65H35/00；薄的材料，如单张纸、卷筒纸的折叠或铺开入 B65H45/00、B65H47/00）
B41G1/00		金粉印刷或类似工序用的装置（以粒状材料或金属箔作为装饰用入 B44C1/00）[2006. 01]
B41G1/02	.	压印平板型[2006. 01]
B41G1/04	.	压印滚筒型[2006. 01]
B41G3/00		线条印刷装置[2006. 01]
B41G5/00		用于单张纸或类似物品印花边或边线的装置，如用于印制吊丧卡片上的黑

		边框[2006.01]
B41G7/00		与印刷装置配合使用的辅助穿孔设备（用于与其他非穿孔的操作结合进行印刷加工的设备的机械入 B41F19/00）[2006.01]
B41J		打字机；选择性印刷机构，即不用印刷的印刷机构；排版错误的修正（排版入 B41B；特殊表面上的印刷入 B41F；作洗衣标记入 B41K；消字器，擦具或消字装置入 B43L19/00；通过涂覆来改正排字错误的液体介质入 C09D10/00；测量结果的记录入 G01；数据的识别或显示，以数字方式（如用穿孔法的）标记的记录载体入 G06K；免费证或票券印刷及发行设备入 G07B；电键式开关一般入 H01H13/70，H03K17/94；与键盘或类似装置相关的编码一般入 H03M11/00；传递数字信息的接收或发送机入 H04L；文件或附注 1. 本小类包括： 人工控制的机动操作的设备，或用输入记录在例如穿孔卡片或带上的信号作为辅助控制手段的该类型设备； 设备的“印刷”特性，这些设备用记录载体或电信号来控制通常重要的那些方面，如印刷、着墨、行距机构、印刷头。 2. 本小类不包括： 由记录载体或电信号控制的设备的电气特性，与所述设备的“印刷”特性无关； 由记录载体或电信号控制的作为整机的设备。 3. 本小类中，下述的术语其意义是指： “纸”包括类似的柔性复制材料； “印刷材料”包括纸和用于向纸转印记录的暂时记录载体，但不包括印刷主盘，例如印版。 小类索引 设备的种类 特征在于铅字或印模的安装，排列或布置 1/00 特征在于为了印刷或标记工艺而设计的 2/00 特征在于用途 3/00 通用零件或附件 字符的选择 5/00，7/00 锤击压印 9/00 拷贝或复制材料的夹持或传送 11/00 至 15/00 转印材料 页幅宽度的 17/00 带状的；墨带架座 31/00，33/00，35/00；32/00 着墨 27/00 间距 19/00 传动 23/00 特殊操作机构 21/00 其他 25/00，29/00，35/00

		打字机或选择性印刷机构的种类
B41J1/00		以铅字或印模的安装、布置或排列为特征的打字机或选择性印刷机构（非选择性压凸入 B44B5/00）[2006. 01]
B41J1/02	.	带有单个或分开的铅字或印模的[2006. 01]
B41J1/04	.	带有由杠杆或径向臂夹持的铅字或印模的，如人工操作的（B41J1/16 优先）[2006. 01]
B41J1/06	..	机动操作的杠杆或径向臂[2006. 01]
B41J1/08	.	带有由滑杆或连杆夹持的铅字或印模[2006. 01]
B41J1/10	..	在其端面上[2006. 01]
B41J1/12	..	在其侧面上，如固定在其侧面上[2006. 01]
B41J1/14	...	能与滑杆或连杆相对移动的铅字或印模（安装在挠性杆件或连杆上的入 B41J1/16）[2006. 01]
B41J1/16	.	带有排列在固定或滑动的字盘或排字架中，或排列在挠性杆、印版、杆或连杆上的铅字或印模[2006. 01]
B41J1/18	.	带有在金属线或连杆上的成串铅字或印模[2006. 01]
B41J1/20	.	带有安放在循环带或类似装置上的铅字或印模[2006. 01]
B41J1/22	.	带有安放在可旋转的供选字用的载字架上的铅字或印模[2006. 01]
B41J1/24	..	铅字或铸模的字面与旋转轴线垂直（B41J1/60 优先）[2006. 01]
B41J1/26	...	为压印而移动的载字架（B41J1/27 优先）[2006. 01]
B41J1/27	...	在压印时载字架移动[2006. 01]
B41J1/28	...	载字架不动进行压印，如铅字或印模与载字架不作相对运动[2006. 01]
B41J1/30		与载字架作相对运动的或安设在挠性载字架上的铅字和印模[2006. 01]
B41J1/32	..	铅字或印模的字面与旋转轴线平行，如在辊筒形载字架圆周上的铅字（B41J1/60 优先）[2006. 01]
B41J1/34	...	压印时旋转的载字架[2006. 01]
B41J1/36	...	载字架可滑动以进行压印的，如人工操作的[2006. 01]
B41J1/38		机械操作的[2006. 01]
B41J1/40	...	载字架可摆动以进行压印的[2006. 01]
B41J1/42		绕与载字架旋转轴线平行的轴线摆动[2006. 01]
B41J1/44	...	载字架固定不动进行压印[2006. 01]
B41J1/46		固定在轮、鼓、筒上或类似载字架上的铅字或印模[2006. 01]
B41J1/48		带有许多载字架，每一载字架用于一种字符间隔[2006. 01]
B41J1/50		带有一个或更多的沿字母的空铅间隔方向横跨印件材料移动的载字架[2006. 01]
B41J1/52		复印材料在字符空铅间隔方向移动而载字架相对机器是固定的[2006. 01]
B41J1/54		可在轮、鼓、筒或类似的载字架上移动的铅字或印模[2006. 01]
B41J1/56		在滑板上或类似的未固定的载字架上的铅字或印模[2006. 01]
B41J1/58		在拱形杆上的铅字或印模[2006. 01]
B41J1/60	.	带有在球面、截球面或类似表面上的铅字或印模[2006. 01]
B41J2/00		以打印或标记工艺为特征而设计的打字机或选择性印刷机构（铅字或印模

		的安装、排列或布置入 B41J1/00；标记方法入 B41M5/00；头的结构或制造，如感应，通过记录载体的生磁或退磁而进行记录入 G11B5/127；电容信息复制头入 G11B9/07）[2006.01] 附注[2006.01] 1. 本大组只包括复制不连续色调的装置，而大组 H04N1/00 则包括用于文件或类似物的再现装置，该装置适合再现有刻度值的连续色调。 2. 在本大组中，下面词语意思是： “喷墨”包括将油墨喷射到印刷材料，如纸上，通过喷嘴喷出染料滴束或粒束； “连续喷墨”意思是油墨离开喷嘴后呈连续的滴束或粒束； “油墨喷射”意思是油墨通过带电粒束或空气喷到印刷材料上。
B41J2/005	.	特征在于使液体或粉粒有选择地与印刷材料接触（在印刷或转印材料上有选择地施加冲击或压力的印刷入 B41J2/22）[2006.01]
B41J2/01	..	油墨喷射[2006.01]
B41J2/015	...	特征在于喷墨的产生方法（B41J2/215 优先）[2006.01]
B41J2/02		连续喷墨的产生[2006.01]
B41J2/025		通过振荡[2006.01]
B41J2/03		通过压力[2006.01]
B41J2/035		通过电场或磁场[2006.01]
B41J2/04		按要求产生单滴或单粒的产生[2006.01]
B41J2/045		通过压力，例如机电转换器[2006.01]
B41J2/05		通过供应热[2006.01]
B41J2/055		吸收或防止反压的装置[2006.01]
B41J2/06		用电场或磁场[2006.01]
B41J2/065		包括油墨凸起的预标记[2006.01]
B41J2/07	...	特征在于喷墨控制（B41J2/205 优先）[2006.01]
B41J2/075		用多值修正[2006.01]
B41J2/08		充填—控制式[2006.01]
B41J2/085		充填装置，如电极[2006.01]
B41J2/09		修正装置[2006.01]
B41J2/095		电场控制式[2006.01]
B41J2/10		磁场控制式[2006.01]
B41J2/105		用二元修正[2006.01]
B41J2/11		用油墨喷射[2006.01]
B41J2/115		液滴分离和充填时间同步[2006.01]
B41J2/12		••••测试，正确充填或修正[2006.01]
B41J2/125		探测器，如修正探测器[2006.01]
B41J2/13		偏转印刷图样[2006.01]
B41J2/135	...	喷嘴[2006.01]
B41J2/14		其结构[2006.01]

B41J2/145		其安装[2006. 01]
B41J2/15		连续印刷[2006. 01]
B41J2/155		行印刷[2006. 01]
B41J2/16		喷嘴的制造[2006. 01]
B41J2/165		防止喷嘴阻塞, 如清洗、加罩或润湿喷嘴[2006. 01]
B41J2/17	...	特征在于油墨处理[2006. 01]
B41J2/175		油墨供应系统[2006. 01]
B41J2/18		油墨循环系统[2006. 01]
B41J2/185		油墨收集; 油墨收集器[2006. 01]
B41J2/19		去除气泡[2006. 01]
B41J2/195		油墨质量控制[2006. 01]
B41J2/20		化合物污染的防止或检测[2006. 01]
B41J2/205	...	印刷不连续色调 (B41J2/21 优先) [2006. 01]
B41J2/21	...	多色印刷[2006. 01]
B41J2/215	..	通过媒介, 如, 由气体或粒子流组成, 通过油墨雾[2006. 01]
B41J2/22	.	特征在于在印刷材料或转印材料上有选择的施加冲击或压力[2006. 01]
B41J2/225	..	冲击, 如用固体球或球状物[2006. 01]
B41J2/23	..	用印刷线[2006. 01]
B41J2/235	...	组合印刷头[2006. 01]
B41J2/24		连续印刷机类型 (B41J2/25, B41J2/265 优先) [2006. 01]
B41J2/245		行印刷机类型 (B41J2/25, B41J2/265 优先) [2006. 01]
B41J2/25		印刷线[2006. 01]
B41J2/255		印刷线末端的排列[2006. 01]
B41J2/26		印刷线与拖动装置的连接[2006. 01]
B41J2/265		印刷线的导向[2006. 01]
B41J2/27	...	印刷线的连接[2006. 01]
B41J2/275		摆动式 (B41J2/28 优先) [2006. 01]
B41J2/28		跳跃撞击式, 即用电—磁控制的机械能[2006. 01]
B41J2/285		用活塞[2006. 01]
B41J2/29		用感应线圈[2006. 01]
B41J2/295		用压电元件[2006. 01]
B41J2/30	...	连接的控制线路[2006. 01]
B41J2/305	...	油墨供给装置 (墨带, 墨带机构入 B41J31/00 至 B41J35/00) [2006. 01]
B41J2/31	..	采用具有用锤击打或压印在其表面上形成的凸印的打印元件[2006. 01]
B41J2/315	.	特征在于向热敏打印或转印材料有选择地加热 (B41J2/385, B41J2/435 优先) [2006. 01]
B41J2/32	..	用热敏头[2006. 01]
B41J2/325	...	从油墨传送装置选择传送油墨, 如从油墨带或纸[2006. 01]
B41J2/33		从油墨辊[2006. 01]
B41J2/335	...	热敏头的结构[2006. 01]

B41J2/34		由半导体组成[2006. 01]
B41J2/345	...	特征在于导线或电阻的排列[2006. 01]
B41J2/35	...	向热敏头提供电流或电压[2006. 01]
B41J2/355		热敏头选择控制电路[2006. 01]
B41J2/36		打印密度控制[2006. 01]
B41J2/365		温度变化的补偿[2006. 01]
B41J2/37		电流变化的补偿[2006. 01]
B41J2/375	...	超温的保护安排[2006. 01]
B41J2/38	..	预热，即加热到不足以引起打印的温度[2006. 01]
B41J2/385	.	特征在于选择性地为打印或转印材料提供选择电流或电磁（B41J2/005 优先；电子成像，电磁成像入 G03G）[2006. 01]
B41J2/39	..	用多尖端头[2006. 01]
B41J2/395	...	多尖端头的结构[2006. 01]
B41J2/40	...	向多尖端头提供电流或电压[2006. 01]
B41J2/405		多尖端头的选择或附加电极的提供（电开关线路一般入 H03K17/00）[2006. 01]
B41J2/41	..	静电印刷（B41J2/39 优先）[2006. 01]
B41J2/415	...	通过小孔或缝充填粉粒[2006. 01]
B41J2/42	..	选择地加热[2006. 01]
B41J2/425	..	在电敏材料上有选择地去除表面层，如涂金属纸[2006. 01]
B41J2/43	..	电磁印刷[2006. 01]
B41J2/435	.	特征在于有选择地向印刷材料或转印材料提供照射（光学元件，系统或设备入 G02B；光的调节或偏转入 G02F，电子照相入 G03G）[2006. 01]
B41J2/44	..	用单照射源，如光束或光栅配置（B41J2/475 优先）[2006. 01]
B41J2/445	...	用液晶[2006. 01]
B41J2/447	..	用照射源阵列（B41J2/475 优先）[2006. 01]
B41J2/45	...	用发光二极管阵列[2006. 01]
B41J2/455	...	用激光阵列[2006. 01]
B41J2/46	...	特征在于用玻璃纤维[2006. 01]
B41J2/465	..	用屏，如光一开头屏（照相排版入 B41B）[2006. 01]
B41J2/47	..	用扫描和调谐光的组合[2006. 01]
B41J2/475	..	选择地加热[2006. 01]
B41J2/48	...	在薄片上液化油墨或熔化油墨颗粒[2006. 01]
B41J2/485	.	特征在于对两种或多种印刷或标记过程适用的组成字符的方法[2006. 01]
B41J2/49	..	用书写[2006. 01]
B41J2/495	..	从旋转螺旋元件中选择印刷[2006. 01]
B41J2/50	..	从两种或多种不同印刷元素中选择组合[2006. 01]
B41J2/505	..	在相同的印刷元素中组合[2006. 01]
B41J2/51	...	连续印刷[2006. 01]
B41J2/515	...	行印刷[2006. 01]

B41J2/52	.	小组 B41J2/205 不包括的印刷不连续色调的数字配置，如适用于两种或多种印刷或标记过程（B41J2/525 优先；照相制版入 G03F5/00）[2006. 01]
B41J2/525	.	多色印刷的安排，不包括在 B41J2/21 小组内，如适用于两种或多种印刷或标记过程（照相制版入 G03F3/00）[2006. 01]
B41J3/00		以用途为特征而构造的打字机或选择性印刷机构（密码打印机入 G09C3/00）[2006. 01]
B41J3/01	.	用于特殊字符的，如用于中文字符或条形码的[2006. 01]
B41J3/24	.	使用特殊的铅字或印模冲孔或切出图案[2006. 01]
B41J3/26	.	用于速记记录[2006. 01]
B41J3/28	.	用于向上印到平面上，如在书籍、图样、盒子上[2006. 01]
B41J3/30	.	用于带有大铅字的印刷，如公告、票证[2006. 01]
B41J3/32	.	专门适用于盲人或伤残人的盲文印刷或带键盘的印刷[2006. 01]
B41J3/34	.	用于印刷乐谱[2006. 01]
B41J3/36	.	用于轻便的[2006. 01]
B41J3/37	..	可折叠打字机[2006. 01]
B41J3/38	.	用于压凸，如制作铅版纸型[2006. 01]
B41J3/39	..	手提式（具有打印设备的手动控制或手工操作标签机入 B65C11/02）[2006. 01]
B41J3/407	.	用于在特殊材料上作标记（在特殊表面印刷入 B41F17/00）[2006. 01]
B41J3/413	..	用于金属[2006. 01]
B41J3/42	.	把两台或更多的完整的打字机配合同时操作[2006. 01]
B41J3/44	.	具有双重功能的或与完成其他功能的设备相组合，或配合的打字机或选择性印刷机（和凸版排字机配合的印刷机构入 B41B27/41）[2006. 01]
B41J3/46	..	与带目视指示器的设备相配合的印刷机构[2006. 01]
B41J3/50	..	以印刷产生字符和以其他方式产生记录的机构（穿孔机入 G06K）[2006. 01]
B41J3/51	...	印刷和记录的信息相同；使用具有产生编码装置的打字元件（G06K1/12 优先）[2006. 01]
B41J3/54	.	带有两套或多套铅字或印刷元件（B41J3/60 优先）[2006. 01]
B41J3/60	.	在印刷材料的两个表面印刷[2006. 01]
B41J3/62	.	在两张或多张单张纸或带状印刷材料上印刷（B41J3/54 优先）[2006. 01]
		通用零件或附件
B41J5/00		用于控制字符选择的装置（用于读出记录载体的方法或装置入 G06K7/00）[2006. 01]
B41J5/02	.	通过排字索引选择字符或字节[2006. 01]
B41J5/04	..	单个字符的选择[2006. 01]
B41J5/06	..	多个字符的选择[2006. 01]
B41J5/08	.	用打字机的铅字键或键盘选择字符或字节[2006. 01]
B41J5/10	..	键盘的配置[2006. 01]
B41J5/12	..	键钮的结构[2006. 01]
B41J5/14	..	键杆的结构[2006. 01]

B41J5/16	..	键钮安装在键杆上或与键杆连接[2006. 01]
B41J5/18	..	锁定装置[2006. 01]
B41J5/20	...	用于辅助键，如用于移行键[2006. 01]
B41J5/22	...	键间的互锁装置，如不带止动棘爪的[2006. 01]
B41J5/24		带有棘爪装置[2006. 01]
B41J5/26	..	调整触感，键的垂度或行程之类[2006. 01]
B41J5/28	..	多种动作键，如给键以两倍或更多倍的压下量，或使其在两个或多个方向上移动，来完成不同的功能或选择[2006. 01]
B41J5/30	.	通过记录信息控制字符或字节的选择[2006. 01]
B41J5/31	..	以记录下的信息的形式为特征的[2006. 01]
B41J5/32	...	通过印刷、压凸或照相记录，如卡片、单张纸[2006. 01]
B41J5/34		用纸条或纸带[2006. 01]
B41J5/36	...	用穿孔记录，如卡片、单张纸[2006. 01]
B41J5/38		用纸条或纸带[2006. 01]
B41J5/40	...	用磁或静电记录，如卡片、单张纸[2006. 01]
B41J5/42		用纸条或纸带[2006. 01]
B41J5/44	..	以记录信息的存储为特征[2006. 01]
B41J5/46	...	存于内存储器中[2006. 01]
B41J5/48	...	存于外存储器中[2006. 01]
B41J5/50		存于单一存储器中[2006. 01]
B41J5/51		存于一个以上的分开的存储器中，如存于附加的校改条或校改带上[2006. 01]
B41J5/52	..	特点是具有产生穿孔或类似记录（如同时记录）的附加装置[2006. 01]
B41J7/00		铅字选择或铅字致动机构（排字索引入 B41J5/02）[2006. 01]
B41J7/02	.	打字杆致动机构[2006. 01]
B41J7/04	..	打字杆安装在固定枢轴上的[2006. 01]
B41J7/06	...	并与传动元件如齿轮连接[2006. 01]
B41J7/08		带有销钉与槽或类似的松动连接；凸轮—槽元件[2006. 01]
B41J7/10		链条、皮带、软缆或类似元件[2006. 01]
B41J7/12	...	装在两个枢轴上的“U”形打字杆[2006. 01]
B41J7/14	...	单一的“键和铅字”杆[2006. 01]
B41J7/16	...	枢装在打字杆上或在打字杆上旋转的铅字头[2006. 01]
B41J7/18	..	有能移动的或可变支点的打字杆，以改变打击时的机械利益[2006. 01]
B41J7/20	..	具有相对地紧固在打字杆上的活动轴的打字杆；各自用枢轴装在两根连杆上的铅字杆[2006. 01]
B41J7/22	..	铅字架；用于打印杠杆的轴承或吊架[2006. 01]
B41J7/24	..	打字杆的结构（“U”形打字杆入 B41J7/12）[2006. 01]
B41J7/26	..	保证打字杆返回的特殊装置，如排斥器[2006. 01]
B41J7/28	..	能独立回至停止位置的键杆与打印元件[2006. 01]
B41J7/30	..	防止杠杆或打印元件回弹或碰撞[2006. 01]

B41J7/32	.	通过操作滑动元件选择铅字面[2006. 01]
B41J7/34	.	通过操作旋转元件选择铅字面[2006. 01]
B41J7/36	.	在打印过程中用于铅字盘转动的选择装置[2006. 01]
B41J7/38	..	铅字可在铅盘上移动以供选择用[2006. 01]
B41J7/40	..	铅字可在铅字盘上移动以供打印用[2006. 01]
B41J7/42	..	同步打印，如没有冲击的[2006. 01]
B41J7/44	...	有冲击的[2006. 01]
B41J7/46	..	打印时滚动接触[2006. 01]
B41J7/48	.	用电磁装置使铅字盘停在选定的位置上[2006. 01]
B41J7/50	.	通过把铅字盘的两个运动结合的方法来选择铅字面[2006. 01]
B41J7/52	..	通过把旋转与滑动运动结合的方法[2006. 01]
B41J7/54	.	包括组合、置换、累积或集合装置在内的选择装置[2006. 01]
B41J7/56	..	用于机械运动的累积装置[2006. 01]
B41J7/58	...	楔块[2006. 01]
B41J7/60	...	杠杆[2006. 01]
B41J7/62	...	齿轮[2006. 01]
B41J7/64	...	滑轮—绳机构[2006. 01]
B41J7/66	..	根据编码来移动的可移动元件，如销子[2006. 01]
B41J7/68	..	带有选择性地接通电路以显示铅字的装置[2006. 01]
B41J7/90	.	字节、字行或类似的铅字选择[2006. 01]
B41J7/92	.	冲击力的调整；使打印均匀的装置（B41J9/46，B41J9/48 优先）[2006. 01]
B41J7/94	..	逐字调整[2006. 01]
B41J7/96	.	校对排字正确性的装置[2006. 01]
B41J9/00		锤式打印机构[2006. 01]
B41J9/02	.	锤头；其装置[2006. 01]
B41J9/04	..	单锤的，如沿着打印的字行移动的[2006. 01]
B41J9/06	...	固定锤的，如接合到单个铅字盘上的[2006. 01]
B41J9/08		接合到一个以上的铅字盘上的[2006. 01]
B41J9/10	..	一个以上锤头的，如每一字符位置上用一个锤头[2006. 01]
B41J9/12	...	每一个锤头可在一个以上的字符位置上进行操作[2006. 01]
B41J9/127	..	锤头的安装[2006. 01]
B41J9/133	..	锤体或锤端的结构[2006. 01]
B41J9/14	.	用于选择或排除个别锤头的装置[2006. 01]
B41J9/16	.	使锤竖起或复位的装置[2006. 01]
B41J9/18	..	凸轮[2006. 01]
B41J9/20	..	弹簧[2006. 01]
B41J9/22	..	液压装置[2006. 01]
B41J9/24	..	电磁装置[2006. 01]
B41J9/26	.	操纵锤头以进行打印的装置[2006. 01]
B41J9/28	..	凸轮[2006. 01]

B41J9/30	..	弹簧[2006. 01]
B41J9/32	..	可与抓取滚子离合的[2006. 01]
B41J9/34	..	液压装置[2006. 01]
B41J9/36	..	装置中，机械动力是在电磁控制下施加的[2006. 01]
B41J9/38	..	电磁装置[2006. 01]
B41J9/40	..	包括一个电磁吸合的离合器[2006. 01]
B41J9/42	.	带有防回弹装置[2006. 01]
B41J9/44	.	用于锤式打印机的控制系统[2006. 01]
B41J9/46	..	用于确定或调整打击锤起动时间[2006. 01]
B41J9/48	..	用于确定或调整打击锤驱动力[2006. 01]
B41J9/50	..	用于对打印机驱动状态的变化进行补偿，例如对温度或电流供给的变化进行补偿[2006. 01]
B41J9/52	..	用于检查打击锤的操作情况[2006. 01]
B41J9/54	...	用于检查打击锤的损耗情况[2006. 01]
B41J11/00		用于支撑或传送单张纸或卷筒纸之类的复制材料的装置或设备（专门用于支撑或传送长度较短的复制材料入 B41J13/00；连续式的入 B41J15/00；安放被复印的正文用的支架入 B41J29/00）[2006. 01]
B41J11/02	.	压印板[2006. 01]
B41J11/04	..	压印辊[2006. 01]
B41J11/053	...	带有消声装置的（表面的结构入 B41J11/057）[2006. 01]
B41J11/057	...	表面的结构[2006. 01]
B41J11/06	..	扁平式页面大小的压印板[2006. 01]
B41J11/08	..	条式或类似的字行大小的压印板[2006. 01]
B41J11/10	..	砧点式或类似的字符字行大小的压印板[2006. 01]
B41J11/13	..	纸型衬垫或橡皮布（用于压印辊的入 B41J11/057）[2006. 01]
B41J11/14	..	压印板的更换机构；及其传动齿轮[2006. 01]
B41J11/16	..	带有平衡装置[2006. 01]
B41J11/18	.	平板压印装置[2006. 01]
B41J11/20	.	用于改变压印强度、用于适应不同的单张纸数、用于补偿磨损或用于对齐位置的压印板调整机构[2006. 01]
B41J11/22	.	纸架的导板或滑板[2006. 01]
B41J11/24	.	用于进给辊或压印板的棘爪、制动器或联轴器[2006. 01]
B41J11/26	.	销式进给装置[2006. 01]
B41J11/27	..	在压印辊上或在压印辊内的[2006. 01]
B41J11/28	..	销轮[2006. 01]
B41J11/30	..	除销轮以外销式牵引元件，如在循环带上的销[2006. 01]
B41J11/32	..	销轮或牵引元件的调整装置，如横向调整[2006. 01]
B41J11/34	..	与销式进给装置共同动作的导板[2006. 01]
B41J11/36	.	空档或长距离给纸；给纸至特定线，如通过压纸卷筒或给纸辊的转动[2006. 01]

B41J11/38	..	人力操作的给纸装置[2006. 01]
B41J11/40	..	专门适用于印刷乐谱的[2006. 01]
B41J11/42	..	控制[2006. 01]
B41J11/44	...	利用随给纸装置的运动（如压纸卷筒的转动）而一起运动的装置，如程序纸带或接触轮[2006. 01]
B41J11/46	...	利用被进给的纸张上的标记或信息[2006. 01]
B41J11/48	.	用于缩微记录带，记数带或者类似的使用两张或更多的纸或成批纸的工作件的装置[2006. 01]
B41J11/50	..	在这种装置中，两张或两张以上的纸或成批纸可以在朝着印刷位置的同一方向上分别进给[2006. 01]
B41J11/51	...	以不同的进给速度[2006. 01]
B41J11/52	..	在这种装置上一张纸或一批纸相对另一张纸或另一批纸作横向运动[2006. 01]
B41J11/53	...	当更换一张（批）或几张（组）备用纸时，把一张或一批纸固定就位的装置[2006. 01]
B41J11/54	..	在这种装置上，一张纸或一批纸从设备前面进给至打印位置[2006. 01]
B41J11/55	...	带有用于调节一张纸或一批纸的装置[2006. 01]
B41J11/56	.	专门设计的便于贮存或输送打字机的装置[2006. 01]
B41J11/58	.	放单张纸或折叠成扇形的卷筒纸用的给纸架，如架子、台子、卷轴、堆纸架[2006. 01]
B41J11/60	.	清除台或校对台[2006. 01]
B41J11/62	.	挡板或防护罩[2006. 01]
B41J11/64	.	标尺或指示器的应用[2006. 01]
B41J11/66	.	裁切装置的应用[2006. 01]
B41J11/68	..	平行于给纸方向裁切[2006. 01]
B41J11/70	..	垂直于给纸方向裁切[2006. 01]
B41J13/00		专门适用于长度较短的复制材料，如单张纸的支撑或传送的装置或设备[2006. 01]
B41J13/02	.	辊（压印辊入 B41J11/04）[2006. 01]
B41J13/03	..	从动件，如与压印板分开的给纸辊[2006. 01]
B41J13/036	..	与压印辊协同动作的[2006. 01]
B41J13/042	...	前辊和后辊或成组的前辊或后辊，各自装在一个单独的托架上[2006. 01]
B41J13/048	...	前辊和后辊都装在一个共同的托架上[2006. 01]
B41J13/054		装在与压印辊同心的纸挡板上[2006. 01]
B41J13/076	..	给纸辊的结构；及其轴承[2006. 01]
B41J13/08	.	纸带或类似的给纸装置[2006. 01]
B41J13/10	.	单张纸托架、保持器或固定导轨[2006. 01]
B41J13/12	..	专门适用于卡片、信封或类似物的[2006. 01]
B41J13/14	..	挡板或导轨[2006. 01]
B41J13/16	...	用于插入或剔出单张纸的可移动的[2006. 01]

B41J13/18	...	与压印辊筒同心的[2006. 01]
B41J13/20	..	夹紧箍[2006. 01]
B41J13/22	..	卡板或叼纸牙[2006. 01]
B41J13/24	..	用于支撑或夹持纸张的支板[2006. 01]
B41J13/26	.	套准装置[2006. 01]
B41J13/28	..	前挡纸规、挡纸器或规矩[2006. 01]
B41J13/30	..	侧定位规或规矩[2006. 01]
B41J13/32	..	用于使单张纸在一次定位控制下在两个方向上定位的装置，如用于开本控制或矩形单张纸定位的装置[2006. 01]
B41J15/00		专门适用于连续式的复印件材料，如卷筒纸的支撑或传送的设备或装置[2006. 01]
B41J15/02	.	卷筒纸轴或芯轴；把卷筒纸装到芯子或芯轴上的装置[2006. 01]
B41J15/04	.	支撑、给纸或导纸装置；卷筒纸轴或芯轴的支架[2006. 01]
B41J15/06	..	特点为用于具有固定式走纸架的印刷机上[2006. 01]
B41J15/08	..	特点为用于具有横向走纸架的印刷机上[2006. 01]
B41J15/10	...	并安装在走纸架上的[2006. 01]
B41J15/12	...	并与走纸架连接的[2006. 01]
B41J15/14	...	并与走纸架分开的[2006. 01]
B41J15/16	.	用于拉紧或卷绕该卷筒纸的装置[2006. 01]
B41J15/18	.	多个卷筒纸的给纸装置[2006. 01]
B41J15/20	..	用于印刷时叠印的卷筒纸（用于分开叠置卷筒纸的机器入 B65H41/00）[2006. 01]
B41J15/22	..	用于印刷时几个卷筒纸分头给纸[2006. 01]
B41J15/24	..	带有用于卷筒纸彼此套准的装置[2006. 01]
B41J17/00		操作整页宽的转印材料，如复写纸的机构（复写装置入 B41L；复制或标记用的单张纸入 B41M5/00）[2006. 01]
B41J17/02	.	给纸机构[2006. 01]
B41J17/04	..	随记录纸的进给而给纸，如两者同时运动[2006. 01]
B41J17/06	...	“滞缓”给纸，即转印材料的给纸慢于记录纸[2006. 01]
B41J17/07	...	电磁控制的[2006. 01]
B41J17/08	..	给纸与记录纸的进给是分开的[2006. 01]
B41J17/10	...	电磁控制的[2006. 01]
B41J17/12	..	专门用于保证最长寿命的装置[2006. 01]
B41J17/14	..	用于使给纸方向自动反向的装置[2006. 01]
B41J17/16	.	机器上的单张转印材料的夹持架[2006. 01]
B41J17/18	..	能转到压印版上并能从压印版转开的[2006. 01]
B41J17/20	..	能滑向压印版并能从压印版滑出的[2006. 01]
B41J17/22	.	卷筒纸或转印材料的供给装置[2006. 01]
B41J17/24	..	由附设在机器上的卷轴或简管供给卷筒纸（卷轴本身入 B65H75/02）[2006. 01]

B41J17/26	..	由附设在机器上的托架或类似的支架供给卷筒纸[2006. 01]
B41J17/28	.	转印材料的输送导板的配置[2006. 01]
B41J17/30	.	转印材料的输送导板的结构[2006. 01]
B41J17/32	.	转印材料机构用的可拆卸的托架或夹持器[2006. 01]
B41J17/34	.	用于转印材料的垫衬，如减少摩擦用的纸张，用于防止印痕的护板[2006. 01]
B41J17/36	.	对材料断裂或用完作出反应的报警器、指示器或停止进给装置[2006. 01]
B41J17/38	.	处理用后的转印材料的[2006. 01]
B41J17/40	..	用于收回单张纸以便再用[2006. 01]
B41J17/42	..	用于卷筒纸[2006. 01]
B41J19/00		定字距或行距的机构（键的动作入 B41J25/02）[2006. 01]
B41J19/02	.	带有停车装置，如制动器[2006. 01]
B41J19/04	.	消声或减震装置或其措施（B41J19/38 优先）[2006. 01]
B41J19/06	..	机构的弹性装置[2006. 01]
B41J19/08	..	缓冲器、弹簧或类似的字盘止动器[2006. 01]
B41J19/10	..	减振器[2006. 01]
B41J19/12	..	特殊材料制造的或特殊结构的传送机构，以减少噪声或震动[2006. 01]
B41J19/14	.	带有用于在两个方向的任一方向上定行距或字距的装置[2006. 01]
B41J19/16	.	用于环形、螺旋形或斜行印刷设备的专用定间距机构[2006. 01]
B41J19/18	.	定字距或定订口间距的机构；其字盘返回或脱开装置[2006. 01]
B41J19/20	..	正向进给的定字距机构（用棘轮控制入 B41J19/52）[2006. 01]
B41J19/22	...	通过摩擦或夹叼作用产生动作的[2006. 01]
B41J19/24	...	棘爪与棘轮[2006. 01]
B41J19/26		移动纸或类似的字盘[2006. 01]
B41J19/28		移动纸或类似的卷筒纸或条带，如在固定支架的上方[2006. 01]
B41J19/30	...	电磁操纵的机构[2006. 01]
B41J19/32	...	定不同或可变的间距的[2006. 01]
B41J19/34	..	棘轮进给的定字距机构[2006. 01]
B41J19/36	...	传动机构，如在字盘退回中受力的弹簧[2006. 01]
B41J19/38		适用于无声退回[2006. 01]
B41J19/40	...	有单棘爪或类似的制轮器的棘轮装置[2006. 01]
B41J19/42	...	有双棘爪或类似的制轮器的棘轮装置[2006. 01]
B41J19/44		与两个齿形元件（如齿条或齿轮）共同动作的[2006. 01]
B41J19/46		并安装在单摇杆上[2006. 01]
B41J19/48		并安装在单滑道上[2006. 01]
B41J19/50	...	电磁控制的棘轮装置[2006. 01]
B41J19/52	...	控制正向进给纸机构的棘轮装置[2006. 01]
B41J19/54	...	万向杆的结构[2006. 01]
B41J19/56	...	控制卷筒纸或纸带的进给的棘轮装置[2006. 01]
B41J19/58	...	定不同或可变间距的装置[2006. 01]

B41J19/60	..	辅助给纸装置或调节装置[2006. 01]
B41J19/62	...	用于定订口间距[2006. 01]
B41J19/64	...	用于齐行[2006. 01]
B41J19/66	..	字盘脱开机构[2006. 01]
B41J19/68	..	字盘退回机构，如人工驱动的[2006. 01]
B41J19/70	...	动力驱动的[2006. 01]
B41J19/72		在调节字距时存储能量的[2006. 01]
B41J19/74	..	带有用于在字盒移位或类似的移动中保持定字距或定订口间距的零件接合的专用装置[2006. 01]
B41J19/76	.	定行距的机构（特殊行进给，如长距离进给入 B41J11/36）[2006. 01]
B41J19/78	..	正向进给机构[2006. 01]
B41J19/80	...	棘爪与棘轮机构[2006. 01]
B41J19/82		移动纸或类似的字盘[2006. 01]
B41J19/84		以转动辊子来定行距的[2006. 01]
B41J19/86		常态下棘爪与棘轮啮合的[2006. 01]
B41J19/88		移动铅字盘的[2006. 01]
B41J19/90		移动纸张或类似的卷筒纸或纸带，如在固定支架上方，自动地对除字盘返回以外的动作作出反应[2006. 01]
B41J19/92	...	电磁操纵机构[2006. 01]
B41J19/94	...	随字盘返回而自动操纵的[2006. 01]
B41J19/96	...	可变间距的装置[2006. 01]
B41J19/98	..	棘轮进给机构[2006. 01]
B41J21/00		栏、表格或类似物的印刷设备；用于集中短行的装置（字盘脱开机构入 B41J19/66；键动作入 B41J25/18）[2006. 01]
B41J21/02	.	挡块或齿条式挡块[2006. 01]
B41J21/04	.	使制表用挡块定位或复位的机构[2006. 01]
B41J21/06	.	带有防止从挡块回弹的装置[2006. 01]
B41J21/08	.	用于起动、操作、跳过或停止制表动作的机构；集中短行用的装置[2006. 01]
B41J21/10	.	带有中心挡块、计数挡块或伸入到制表挡块的轨道内的等效挡块[2006. 01]
B41J21/12	.	特点是有电触点装置[2006. 01]
B41J21/14	.	特点是有名称栏装置[2006. 01]
B41J21/16	.	由被打印在纸上的标记或图形、一张垫纸或者压印版的传感作用来控制的[2006. 01]
B41J21/17	.	由所储存的信息来控制的[2006. 01]
B41J21/18	.	特点是应用规尺或指示器[2006. 01]
B41J23/00		动作或机构的动力传送装置（B41J9/00 优先）[2006. 01]
B41J23/02	.	机械式动力传送装置[2006. 01]
B41J23/04	..	带有可与连续操作的动力源相离合的从动机构的[2006. 01]

B41J23/06	...	用棘轮辊的[2006. 01]
B41J23/08	...	使用作用一转或作用不到一转的离合器[2006. 01]
B41J23/10	...	并在选定的位置上停止的[2006. 01]
B41J23/12	..	由与旋转的辊子接合的凸轮驱动的机构[2006. 01]
B41J23/14	..	通过摆动或往复运动的元件来驱动的机构[2006. 01]
B41J23/16	..	通过用动力装置拉紧的弹簧来驱动的机构[2006. 01]
B41J23/18	..	连续循环驱动[2006. 01]
B41J23/20	.	液压动力驱动[2006. 01]
B41J23/22	..	用于键或类似的铅字选择[2006. 01]
B41J23/24	..	用于压印机构[2006. 01]
B41J23/26	..	用于压印版或字盘的运动，如用于定行距、定字符间距或字盘返回[2006. 01]
B41J23/28	..	用于铅字盘的运动[2006. 01]
B41J23/30	..	用于字盒的位移[2006. 01]
B41J23/32	.	电磁动力传动装置，如用于键杆[2006. 01]
B41J23/34	..	用于除键杆以外的元件上[2006. 01]
B41J23/36	...	并作用于铅字上[2006. 01]
B41J23/38	...	并作用于排齐或字盒位移机构[2006. 01]
B41J25/00		不包括在其他类目中的机械装置或操作[2006. 01]
B41J25/02	.	用于特殊用途的键操作[2006. 01]
B41J25/04	..	退格[2006. 01]
B41J25/06	..	字盘返回[2006. 01]
B41J25/08	..	字盒位移[2006. 01]
B41J25/10	..	墨带调整[2006. 01]
B41J25/12	..	定字距[2006. 01]
B41J25/14	..	定行距[2006. 01]
B41J25/16	..	用单键来完成定行距和字盘返回[2006. 01]
B41J25/18	..	制表格[2006. 01]
B41J25/20	.	辅助打印结构，用于印制识别标记，如采用空键或半空键装置使其特别显著，用于在电报印字机上印标记，以表明此机正在收报[2006. 01]
B41J25/22	.	用于把字排齐，以便压印（使用索引排字的机器入 B41J5/02）[2006. 01]
B41J25/24	.	字盒位移机构（B41J11/14 优先；键操作入 B41J25/08）；签字变换装置[2006. 01]
B41J25/304	.	可将打印头或字盘向着纸面的方向或向与此相反的方向整体移动的机构（字盘滑动以进行打印入 B41J1/36；字盘摆动以进行打印入 B41J1/40）[2006. 01]
B41J25/308	..	带有打印间隙调节机构[2006. 01]
B41J25/312	..	带有打印压力调节机构，例如调节在纸上的压力的机构[2006. 01]
B41J25/316	..	带有相对纸面作摆动运动的机构[2006. 01]
B41J25/32	.	辊子与固定的铅字面协同动作的压印机构[2006. 01]

B41J25/34	.	可整体更换的打印头或字盘（B41J1/20，B41J1/22，B41J1/60 优先）[2006. 01]
B41J27/00		着墨装置[2006. 01]
B41J27/02	.	由着墨毡片或旋转的墨盘来加墨[2006. 01]
B41J27/04	..	着墨毡片或墨盘；及其供墨装置[2006. 01]
B41J27/06	..	用来保证着墨毡片或墨盘的最大寿命的装置[2006. 01]
B41J27/08	..	用于多色印刷的装置[2006. 01]
B41J27/10	.	用墨辊加墨的；及其供墨装置[2006. 01]
B41J27/12	..	墨辊[2006. 01]
B41J27/14	..	用于多色印刷的装置[2006. 01]
B41J27/16	.	用静电或电磁来附着油墨的，如墨粉[2006. 01]
B41J27/18	..	带有涂覆的液态油墨的[2006. 01]
B41J27/20	.	通过毛细作用供墨的，如穿过多孔性铅字，通过多孔性压印板[2006. 01]
B41J27/22	.	带有墨盘或扇形墨台[2006. 01]
B41J29/00		其他类目不包括的打字机或选择性印刷机构的零件或附件[2006. 01]
B41J29/02	.	排字架[2006. 01]
B41J29/04	.	把机器固定在底板上用的装置[2006. 01]
B41J29/06	.	把机器支承在台子上的专用支架、平台或台车[2006. 01]
B41J29/08	.	与机器分开的消音器或减震台、支架、字盒或垫料[2006. 01]
B41J29/10	.	包括在机器内的消音装置（B41J19/04 优先）[2006. 01]
B41J29/12	.	防护装置，挡板或防尘器[2006. 01]
B41J29/13	..	套子或覆盖物[2006. 01]
B41J29/14	.	用腿部（如脚或膝）操纵的附属装置[2006. 01]
B41J29/15	.	与打字机或打印机相连的稿件支架（桌子，书桌，办公家具一般入 A47B）[2006. 01]
B41J29/16	.	装物品（如涂擦器、铅笔）的辅助容器[2006. 01]
B41J29/17	.	清洁装置[2006. 01]
B41J29/18	.	使操作者能够看见印刷品的装置（墨带换位入 B41J35/20）[2006. 01]
B41J29/19	..	带有反射镜或照明设备[2006. 01]
B41J29/20	.	计数装置的配置[2006. 01]
B41J29/22	..	行计数器[2006. 01]
B41J29/24	..	字词计数器[2006. 01]
B41J29/26	.	删除、修改错误、划底线或划线所用的装置、非流体介质或方法[2006. 01]
B41J29/28	..	在支架或导轨内的书写工具或类似工具[2006. 01]
B41J29/30	..	轮[2006. 01]
B41J29/32	..	铅字元件[2006. 01]
B41J29/34	...	重复动作的[2006. 01]
B41J29/36	..	以附加印刷的方法来消除或改正错误的（B41J31/00 优先）[2006. 01]
B41J29/367	...	带有可转印的修改用的颜料涂层的插片[2006. 01]
B41J29/373	...	附有黏结层的插片，能有效除去错印的字符[2006. 01]