B 部—作業、運輸

本部內容

（參見及附註省略）

次部：分離；混合

B01 一般的物理或化學之方法或裝置.....B-4

B01B 沸騰；沸騰裝置..... B-4

B01D 分離..... B-4

B01F 混合，例如：溶解、乳化、分散..... B-16

B01J 化學或物理方法，例如：催化作用，膠體化學；其有關設備 B-18

B01L 通用化學或物理實驗室設備..... B-29

B02 破碎，磨粉或粉碎；穀物碾磨的預處理.....B-31

B02B 碾磨穀物之準備；利用加工表殼將穀粒精製成商品 B-31

B02C 一般破碎，研磨或粉碎，碾磨穀物..... B-31

B03 用液體或用風力搖床或風力跳汰機分離固體物料；由固體物料或流體中分離固體物料之磁或靜電分離；用高壓電場分離 B-35

B03B 用液體或用風力搖床或風力跳汰機分離固體物料 B-35

B03C 由固體物料或流體中分離固體物料之磁或靜電分離；高壓電場分離 . B-36

B03D 浮選；選擇性沉積法..... B-38

B04 用於實現物理或化學工藝過程之離心裝置或離心機.....B-40

B04B 離心機..... B-40

B04C 應用自由旋流之裝置，如旋流器..... B-41

B05 一般噴射或霧化；對表面塗覆流體之一般方法.....B-43

B05B 噴射裝置；霧化裝置；噴嘴..... B-43

B05C 一般對表面塗布流體之裝置..... B-47

B05D 一般對表面塗布流體之工藝..... B-49

B06 一般機械振動之發生或傳遞.....B-52

B06B 一般機械振動之發生或傳遞..... B-52

B07 將固體由固體中分離；分選.....B-53

B07B 用細篩、粗篩、篩分或用氣流將固體由固體中分離；適用於散裝物料的其他乾式分離法，例如適於如散裝物料般處理的鬆散物品之分離 B-53

B07C 郵件分揀；單件物品之分選，或適於一件一件地分選的散裝材料之分選，如揀選..... B-55

B08 清潔 B-57
B08B 一般清潔；一般污垢之防除 B-57
B09 固體廢物之處理；污染土壤之再生 B-60
B09B 固體廢物之處理 B-60
B09C 污染土壤之再生 B-62

次部：成型

B21 基本上無切削的金屬機械加工；金屬衝壓 B-64
B21B 金屬之軋製 B-64
B21C 用非軋製方式生產金屬板、線、棒、管、型材或類似半成品；與基本無切削金屬加工有關的輔助加工 B-69
B21D 金屬板、管、棒或型材之基本無切削加工或處理；衝壓金屬 B-73
B21F 金屬線材之加工或處理 B-79
B21G 金屬針、銷、或釘之製造 B-81
B21H 用軋製方法製造特殊的金屬物品，如螺釘、輪、環、桶、球 B-81
B21J 鍛造；錘擊；壓製金屬；鉚接；鍛造爐 B-82
B21K 鍛造或壓製金屬製品，如馬蹄鐵、鉚釘、螺栓、車輪 B-84
B21L 金屬鏈條之製造 B-87
B22 鑄造；粉末冶金 B-89
B22C 鑄造造模 B-89
B22D 金屬鑄造；用相同工藝或設備之其他物質的鑄造 B-91
B22F 金屬粉末之加工；由金屬粉末製造製品；金屬粉末之製造 B-96
B23 機床；未列入其他類之金屬加工 B-100
B23B 車削；搪削 B-100
B23C 銑削 B-105
B23D 鉋削；插削；剪切；拉削；鋸；銼削；刮削；其他類不包括的用切除材料方式對金屬加工之類似操作 B-107
B23F 齒輪或齒條之製造 B-113
B23G 螺紋切製；螺釘、螺栓頭或螺帽之加工，及其有關的加工 B-115
B23H 用電極代替刀具，以電流高度集中的作用在工件上之金屬加工；此種加工與其他方式之金屬加工的組合 B-117
B23K 軟焊或焊開；焊接；用軟焊或焊接方法包覆或鍍覆；局部加熱切割，如火焰切割；用雷射束加工 B-118
B23P 其他次類未列入之金屬加工；組合作業；萬能機床 125
B23Q 機床之零件、部件、或附件，如靠模裝置或控制裝置；以特殊零件或部件之結構為特徵的通用機床；不針對某一特殊金屬加工用途之金屬加工機床的組合或聯合 B-127
B24 磨削；拋光 B-133

B24B 用於磨削或拋光之機床、裝置或工藝；磨具磨損表面之修理或調節；磨削，拋光劑或研光劑之進給 B-133
B24C 磨料或微粒材料之噴射 B-140
B24D 磨削、擦光或刃磨用之工具） B-141

B25 手工工具；輕便機動工具；手動器械之手柄；工廠設備；機械手B-143

B25B 其他類不包括的用於緊固、連接、拆卸、或夾持的工具或台式設備 B-143
B25C 手持釘釘或釘 U 形工具；手動輕便式釘 U 形釘工具 B-146
B25D 衝擊工具 B-147
B25F 其他類不包括的組合工具或多用途工具；與執行操作無特殊關聯的且其他類不包括的輕便機動工具之零件或部件 B-148
B25G 手動器械之手柄 B-149
B25H 工廠設備，例如用於工件劃線；工廠儲存設備 B-150
B25J 機械手；裝有操縱裝置之容器 B-150

B26 手工切割工具；切割；切斷 B-153

B26B 其他類不包括的手持切割工具 B-153
B26D 切割；機器打孔、沖孔、加工、沖壓或切斷用 B-155
B26F 打孔；衝孔；切下；衝裁；除切割外之切斷 B-158

B27 木材或類似材料之加工或保存；一般釘釘機或釘 U 形釘機.....B-160

B27B 用於木材或類似材料的鋸；其零件或附件 B-160
B27C 用於木材或類似材料的刨床、鑽床、銑床、車床或通用機械 B-163
B27D 加工單板或膠合板 B-163
B27F 楔形榫之加工；凸榫；用於木材或類似材料的開槽機；釘釘機或釘 U 形釘機 B-164
B27G 附屬機械及裝置；加工木材或類似材料的製品；用於加工木材或類似材料的工具；用於木材加工機械或工具的安全裝置 B-165
B27H 彎曲木材或類似材料；製桶；以木材或類似材料製做輪 B-166
B27J 藤、軟木或類似材料之機械加工 B-167
B27K 木材或類似材料之浸漬、染色、著色、漂白之工藝、裝置或材料選擇，或其他類不包括的用滲入液體進行木材或類似材料之處理；軟木、藤、蘆葦、稻草或類似材料之化學或物理處理 B-167
B27L 除去樹皮或殘留樹枝；劈裂木材；薄木片、木棒、刨花、木質纖維或木粉之製造 B-168
B27M 次類 B27B 至 B27L 內不包括的木材加工；特種木製品之製造 B-169
B27N 用乾燥方法製造物品，具或不具有機黏合劑，物品係由含有木材或其他木質纖維者或類似有機材料之碎粒或纖維構成者 B-169

B28 加工水泥、黏土或石料 B-171

B28B 黏土或其他陶瓷成分之成型；熔渣之成型；含有水泥材料之混合物，例如灰漿之成型 B-171
B28C 製備黏土；製造含有黏土或水泥材料之混合料，例如灰漿 B-175
B28D 加工石頭或類似石頭之材料 B-176

B29 塑膠之加工；一般處於塑性狀態物質之加工 B-178

B29B 成型材料之準備或預處理；製作顆粒或預成型件；塑膠或包含塑膠的廢料之其他成分的回收 B-178

B29C 塑膠之成型或連接；塑性狀態物質之一般成型；已成型產品之後處理，如修整 B-180

B29D 用塑膠或用塑性狀態之物質生產特殊製品 B-197

B29K 關於成型材料或關於用於增強材料、填料或預成型件，例如嵌件，與次類 B29B、C 或 D 聯合使用之索引碼 B-199

B29L 關於特殊製品與次類 B29C 聯合使用之索引碼 B-206204

B30 壓力機 B-209

B30B 一般壓力機；其他類中不包括之壓力機 209

B31 紙或紙板產品之製作；紙或紙板產品之加工 B-212

B31B 紙盒、紙板箱、信封、紙袋或紙板袋之製作 B-212

B31C 製作繞製物品，如紙或紙板製的繞製管 B-219

B31D 製作其他紙或紙板製品，且其未包含於次類 B31B 或 B31C B-220

B31F 紙或紙板之機械加工或變形 B-220

B32 層狀產品 B-222

B32B 層狀產品，即由扁平的或非扁平的薄層，例如泡沫狀、蜂窩狀薄層構成的產品 B-222

B33 積層製造技術 B-229

B33Y 積層製造，即利用添加的沉積、團聚或層疊，製造三維（3D）的物件，如 3D 列印、光固化成型或選擇性雷射燒結 B-229

次部：印刷_Toc398814520

B41 印刷；排版機；打字機；模印機 B-230

B41B 製版、排字或拆版還字用之機器或附件；鉛字；照相或光電排字裝置 B-230

B41C 印刷版之製造或複製工藝 B-234

B41D 鉛版印刷版之印刷版面之機械複製設備；彈性或塑性材料之印刷版面的成型 B-235

B41F 印刷機械或印刷機 B-236

B41G 用於金粉印刷、線條印刷或用於單張紙或類似物品印刷花邊或邊線之裝置；與印刷機相連的穿孔輔助設備 B-241

B41J 打字機；選擇性印刷之印刷機構，即不用印版之印刷機構；排版錯誤之修正 B-242

B41K 壓印機；壓印或印號碼設備或裝置 B-255

B41L 辦公或其他商業用之複寫、複製或印刷設備或裝置；地址印刷機或類似之系列印刷機 B-256

B41M 印刷、複製、標記或影印工藝；彩色印刷 B-262
B41N 印版或箔；印刷機上印刷、著墨、潤濕用之表面材料；上述所用表面之製備與保存 B-265

B42 裝訂；圖冊；文件夾；特種印刷品 B-266

B42B 單頁，成疊紙或書帖之永久性裝釘，或永久性將物品訂於其上 B-266
B42C 裝訂 B-266
B42D 書；書籍封皮；活頁；身分識別或防偽特徵之印刷品；其他類不包括的特殊形式之印刷品；與上述物品使用有關及其他未包括的裝置；可動條帶之記錄或讀出設備 B-267
B42F 單頁之臨時裝訂；文件夾；文件卡片；檢索用具 B-269

B43 書寫或繪圖器具；辦公用品 B-272

B43K 書寫或繪圖器具 B-272
B43L 書寫或繪圖用品；書寫或繪圖輔助用品 B-275
B43M 其他類不包括的辦公用品 B-277

B44 裝飾藝術 B-278

B44B 用於藝術製品之機器，設備或工具，例如用於雕塑，扭索飾，雕刻，烙印或鑲嵌 B-278
B44C 產生裝飾效果之工藝；裱糊 B-279
B44D 其他類不包括的繪畫或藝術畫；繪畫之保藏；為獲得特殊藝術表面效果或修飾之表面處理 B-280
B44F 特種圖樣或圖畫 B-280

B60 一般車輛 B-282

B60B 車輪；腳輪；車輪或腳輪的軸；車輪附著力之提高 B-282
B60C 車用輪胎；輪胎充氣；輪胎之更換；一般充氣彈性氣門之連接；與輪胎有關的裝置或佈置 B-286
B60D 車輛之連接件 290
B60F 軌道及道路兩用車輛；可行駛於不同介質上或不同介質中之車輛，例如兩棲車輛 B-291
B60G 車輛懸架裝置之配置 B-291
B60H 車輛客室或貨室專用加熱、冷卻、通風或其他空氣處理設備之佈置或裝置 B-294
B60J 車輛的窗，擋風玻璃，非固定車頂，門或類似裝置；專門適用於車輛之可移動的外部護套 B-295
B60K 車輛動力裝置或傳動裝置之佈置或安裝；兩個以上不同的車輛原動機之佈置或安裝；車輛用輔助驅動裝置；車輛用儀表或儀表板；車輛動力裝置與冷卻、進氣、排氣或燃料供給結合的佈置 B-298
B60L 電動車輛之動力裝置；電動車輛輔助裝置之供電；一般車用電力制動系統；用於車輛之磁力懸置或懸浮；監測電動車輛之運轉變量；電動車輛之電力安全裝置 B-303
B60M 電動車輛之電源線路或沿路軌之裝置 B-308

B60N 其他類不包括的車輛乘客用設備 B-309
B60P 適用於貨運或運輸、裝載或包容特殊貨物與物體之車輛 B-311
B60Q 一般車輛照明或信號裝置的佈置，及其安裝或支承或其電路 B-314
B60R 其他類不包括的車輛，車輛配件或車輛部件 B-316
B60S 其他類不包括的車輛保養、清洗、修理、支承、舉升或調試 B-322
B60T 車輛制動控制系統或其部件；一般制動控制系統或其部件；一般制動原件在車輛上的佈置；用於防止車輛發生不需要的動作之可攜裝置；便於冷卻制動之車輛的改進 B-323
B60V 氣墊車 B-330
B60W 不同類型或不同功能之車輛子系統的聯合控制；專門適用於混合動力車輛的控制系統；不與某一特定子系統的控制相關聯的道路車輛駕駛控制系統 B-331

B61 鐵路 B-335

B61B 鐵路系統；其他類不包括的裝置 B-335
B61C 機車；機動有軌車 B-336
B61D 鐵路車輛之種類與車體部件 B-339
B61F 鐵路車輛之懸掛，如底架、轉向架或輪軸之配置；於不同寬度之軌道上使用的鐵路車輛；預防鐵路車輛脫軌；護輪罩；障礙物清除器或用於鐵路車輛之類似裝置 B-341
B61G 專適用於鐵路車輛之聯接器；專適用於鐵路車輛之牽引裝置或緩衝裝置 B-343
B61H 特別適用於鐵路車輛的制動器或其他減速裝置；鐵路車輛之安排或配置 B-345
B61J 鐵路車輛之移位或調節 B-346
B61K 其他類不包括的特別適用於鐵路之輔助設備 B-347
B61L 鐵鉻交通管理；保証鐵路交通安全 B-348

B62 無軌陸用車輛 B-352

B62B 手動車輛，例如手推車或搖籃車；雪橇 B-352
B62C 畜拉車 B-354
B62D 機動車；掛車 B-355
B62H 自行車支撐架；自行車停放或存放用支撐架或固定裝置；防止或指示擅自使用或盜竊自行車之裝置；與自行車構成一體鎖；學騎自行車之設備 B-363
B62J 自行車鞍座或座位；特別適用於自行車特有的而其他類不包括的輔助裝置或附件，例如載物架或自行車保護裝置 B-364
B62K 自行車；自行車車架；自行車轉向裝置；專門適用於自行車乘騎者操作的終端控制裝置；自行車軸懸掛裝置；自行車邊車；前車或類似附加車輛 B-368
B62L 專門適用於自行車之制動器 B-371
B62M 乘騎者驅動的輪式車輛或滑橇；動力驅動的滑橇或自行車；專門適用於此等交通工具之傳動裝置 B-372

B63 船舶或其他水上船隻；與船有關的設備 B-376
B63B 船舶或其他水上船隻；船上設備 B-376
B63C 船隻下水，拖出或進乾塢；水中救生；用於水下居住或作業之設備者；用於打撈或搜索水下目標之裝置 B-384
B63G 艦艇上之攻擊或防禦裝備；佈雷；掃雷；潛艇；航空母艦 B-387
B63H 船舶之推進裝置或操舵裝置 B-388
B63J 船上輔助設備 B-394

B64 飛行器；航空；太空航行 B-395
B64B 輕於空氣之飛行器 B-395
B64C 飛機；直升飛機 B-395
B64D 用於與飛機配合或裝至飛機上之設備；飛行衣；降落傘；飛機的動力裝置或推進傳動裝置之配置或安裝 B-401
B64F 專門與飛機聯合使用的地面設施或航空母艦甲板設施；他處未含括的飛機的設計、製造、組裝、清洗、維護、維修 B-405
B64G 太空航行；及其所用的飛行器或設備 B-406

B65 輸送；包裝；貯存；搬運薄的或細絲狀材料 B-408
B65B 包裝物件或物料之機械，裝置或設備或方法；啟封 B-408
B65C 貼標籤或籤條之機械、裝置或方法 B-418
B65D 用於物體或物料貯存或運輸之容器，如袋、桶、瓶子、箱盒、罐頭、紙板箱、板條箱、圓桶、罐、槽、料倉、運輸容器；所用的附件、封口或配件；包裝元件；包裝件 B-420
B65F 家庭或類似的垃圾之收集或清除 B-440
B65G 運輸或貯存裝置，例如裝載或傾卸用輸送機；車間輸送機系統或氣動管道輸送機 B-441
B65H 搬運薄的或細絲狀材料，如薄板、條材、纜索 B-453

B66 捲揚；提升；牽引 B-468
B66B 升降機；自動扶梯或移動人行道 B-468
B66C 起重機；用於起重機、絞盤、絞車或滑車之載荷吊掛元件或裝置 ... B-471
B66D 絞盤；絞車；滑車，如滑輪組；起重機 B-478
B66F 其他類不包括的捲揚、提升、牽引或推動，如將提升力或推動力直接作用於載荷表面的裝置 B-479

B67 開啟或封閉瓶子、罐或類似的容器；液體之貯運 B-482
B67B 將封閉件封裝於瓶子、罐或類似容器上；密閉容器之開啟 B-482
B67C 其他類不包括的瓶子，罐，罐頭，木桶，桶或類似容器之灌注液體或半液體或排空；漏斗 B-485
B67D 其他類不包括的液體分配、輸送或轉送裝置 B-485

B68 鞍具；室內裝璜 B-489
B68B 馬具；與馬具有關的裝置；鞭子或類似物 B-489
B68C 鞍座；鐙 B-489
B68F 皮革、帆帶或類似料製品之製作 B-490

B68G 用於家具覆蓋飾物之方法，設備或機器；其他類不包括的家具覆蓋飾物 B-490

次部：微米結構技術；奈米技術_Toc398814520

B81 微米結構技術 B-492

B81B 微米結構的裝置或系統，如：微機械裝置 B-492

B81C 用於微米結構裝置或系統的製造或處理之方法或設備 B-493

B82 奈米技術 B-494

B82B 藉由操控單獨的原子、分子，或有限的原子或分子集合作為離散單元所組成之奈米結構；其製造或處理 B-494

B82Y 奈米結構的特殊用途或應用；奈米結構的量測或分析；奈米結構的製造或處理 B-494

B99 本部其他類目中不包括的技術主題 B-496

B99Z 本部其他類目中不包括的技術主題 B-496

B 部—作業、運輸

次部：分離；混合

附註

本附註旨在幫助使用此部分分類表，不可理解為對分類之修改。

⑴ 本次部中不同材料之分離，例如不同物質、小大或狀態之分離，主要在下述次類中查找：

B01D
B03B，C，D
B04B，C
B07B，C

⑵ 此等次類之分類特徵係：

(ⅰ) 被分類物質之物理狀態
(ⅱ) 所用過程之原理
(ⅲ) 特定種類之設備

上述特徵之第一項包含六種不同的情況，可歸納成三組：

(a) 液態／液態或液態／氣態與氣態／氣態
(b) 固態／液態或固態／氣態
(c) 固態／固態

⑶ 使用此等次類之一般規則為：

— B01D 係有關分離之最通用的次類，但不包括由固體中分離出固體。
— 當有關的工藝過程被認為同採礦技術中“洗”之概念相當時，從固體中分離固離之裝置見 B03B，即使此種裝置係氣動設備，尤其指風力搖床或跳汰機。但篩子本身卻不屬此一次類，而分入 B07B 內，即使用於濕法亦為如此。使用乾法從固體中分離固體的所有其他裝置見 B07B。
— 如對所分選的材料或物品之某些特性加以檢測或測量後進行分離，則見 B07C。
— 尚應指出，不論用何種方法與裝置，同一種化學元素之同位素的分離，均包括在 B01D59/00 內。

次部索引

液態／液態分離；液態／氣態分離；氣態／氣態分離

方法

一般操作……B01D

靠離心力，用離心機或自由旋流裝置……B01D

用磁或靜電效應……B03C

裝置

一般操作……B01D

靠離心力，用離心機或自由旋流裝置……B04B，B04C

用磁或靜電效應……B03C

固態／液態分離；固態／氣態分離

方法

一般操作……B01D

用離心力……B01D

用離心機或自由旋流裝置……B01D

用磁或靜電效應……B03C

裝置

一般操作……B01D

靠離心力……B01D

用離心機或自由旋流裝置……B04B，B04C

用磁或靜電效應……B03C

固態／固態分離

方法

乾法

散放材料……B07B

個別揀選……B07C

粗篩、篩分、氣動分選……B07B

用風力搖床或跳汰機……B03B

用磁或靜電效應……B03C

用離心力……B07B

用離心機或自由旋流裝置……B07B

濕法

一般操作……B03B

浮選、選擇性沈積法……B03D

粗篩……B07B

乾法—濕法之結合……B03B

裝置

乾法

散放材料·····B07B

個別揀選·····B07C

粗篩、篩分、氣動分選·····B07B

用風力搖床或跳汰機·····B03B

用磁或靜電效應·····B03C

用離心力·····B07B

用離心機或自由旋流裝置·····B04B，B04C

濕法

一般操作·····B03B

浮選、選擇性沈積法·····B03D

粗篩·····B07B

乾法—濕法之結合·····B03B

B01 一般的物理或化學之方法或裝置

B01B 沸騰；沸騰裝置

1/00 沸騰；供物理或化學用途之沸騰裝置 [1,2,2006.01]

1/02 ・防止起泡**[1,2006.01]**

1/04 ・・借化學方法

1/06 ・防止崩沸

1/08 ・裝有回流冷凝器之沸騰裝置

B01D 分離（用濕法由固體中分離固體見 B03B，D；用風力跳汰機或搖床見 B03B；用其他乾法見 B07；固體物料由固體物料或流體之磁或靜電分離，利用高壓電場之分離見 B03C；離心機見 B04B；渦旋裝置見 B04C；用於由含液物料中擠出液體之壓力機本身見 B30B9/02）**[5]**

附註

⑴本次類包括

— 蒸發、蒸餾、結晶、過濾、聚塵、氣體淨化、吸收、吸附。

— 與分離無關者，或不局限於分離過程之類似方法（吸收或吸附除外）。

⑵本次類內，所用術語或詞句之意義為：

— “過濾”與類似術語係指從流體中過濾固體；

— “過濾介質”指用於從流體中過濾固體之多孔材料或多孔材料組件：

—過濾元件”指由過濾介質與該介質之可拆卸或永久固定於其上之部件構成的零件，包括介質之其他部分、端部蓋帽、周邊框架或邊緣窄條，但不包括外殼； **[5]**

— “過濾器外殼”係一種敞開的或封閉的盛載流體之不可滲透的容器，該容器裝有或適合裝入一個或多個過濾元件或過濾介質； **[5]**

— 〝過濾室〞外殼內放置過濾元件或過濾介質之空間。可用隔板將一個外殼分成若干個室； **[5]**

— “過濾裝置”由過濾元件、外殼、清洗機構、電機或類似部件組成，此等部件表明特定類型裝置之特性。當泵或閥一類之輔助裝置在過濾裝置內部時，視為過濾裝置之部件。進行類似或不同單元操作的輔助裝置，如粉碎機、混合器或非過濾分離器，不論是否在過濾裝置內部，均不視為過濾裝置之部件。該術語並不延伸至如洗衣機般、過濾器僅係其一個部件之裝置。**[5]**

⑶對用於乾燥或蒸發之裝置，F26 優先於本次類。

⑷59/00 優先於本次類中其餘各目與其他次類。

次類索引

蒸發；蒸餾；
昇華 ..... 1/00；3/00；5/00；7/00
冷凝阱，冷隔板 8/00
結晶 9/00
溶劑萃取 11/00
液體處理：置換、吸附、分離、脫氣、
層析法 ..... 12/00，15/00，17/00，19/00
氣體或蒸汽之處理：分離，回收，
廢氣之化學或生物淨化 53/00
從液體中分離懸浮的粒子
用沈降法 21/00
用過濾法 37/00
重力濾器；由過濾元件組成的
過濾器，壓濾器或
抽吸濾器 ..... 24/00；25/00，29/00
筒式濾器 27/00
帶有活動濾芯之濾器 33/00
過濾裝置 35/00
過濾回路或其組合 36/00
其他方法 43/00
從氣體或蒸汽中分離分散的粒子
氣體或蒸汽之預處理 51/00
用重力，慣性，離心力；用過濾；
用聯合裝置 ..... 45/00；46/00；50/00
用其他方法 ..... 47/00，49/00
過濾材料 ..... 39/00，41/00
同位素分離 59/00
吸收，吸附；其他
分離方法15/00，15/08，53/02，53/14；57/00
利用半透膜分離：滲析，滲透，
超濾 ..... 61/00 至 71/00

1/00 **蒸發**（靠蒸發液體使固體材料或物體乾燥見 F26B）

1/02 ・靠蛇形管加熱器之蒸發器
1/04 ・水平管蒸發
1/06 ・豎管蒸發器
1/08 ・・帶有短管者（1/12 優先）
1/10 ・・帶有長管者，例如凱斯特納蒸發器（1/12 優先）
1/12 ・・並具有強制循環
1/14 ・以加熱的氣體或蒸汽與液體接觸
1/16 ・用噴霧（1/22 優先）
1/18 ・・為獲得乾燥的固體(1/24 優先）
1/20 ・・噴霧器
1/22 ・使一薄層液體與已加熱的表面相接觸
1/24 ・・為獲得乾燥的固體
1/26 ・多效蒸發
1/28 ・帶有蒸汽加壓者
1/30 ・蒸發器附件

3/00 **蒸餾或類似於液體同氣體介質相接觸的過程中發生交換之方法，例如汽提 [2]**

3/02 ・在蒸餾鍋或蒸餾釜中 **[2]**
3/04 ・管式蒸餾器
3/06 ・急驟蒸餾 **[2]**
3/08 ・在旋轉容器中；旋轉盤上之霧化法（3/10 優先）
3/10 ・真空蒸餾（3/12 優先）**[2]**
3/12 ・分子蒸餾 **[2]**
3/14 ・分餾
3/16 ・・蒸汽汽泡通過液體之分餾塔
3/18 ・・・帶有水平泡罩板
3/20 ・・・・泡罩；蒸汽冒口；排液管
3/22 ・・・帶水平篩板或篩柵；篩板或篩柵之結構
3/24 ・・・帶有斜板或裝有階梯式構件
3/26 ・・各種分餾塔，其中，蒸汽與液體相互穿流，或者將液體噴灑至蒸汽中，或在兩相混合物朝同一方向行進
3/28 ・・・帶有表面接觸與垂直導向裝置之分餾塔，例如薄膜作用裝置
3/30 ・・帶有活動部件或於塔內產生離心運動的分餾塔

3/32 ・・分餾塔之其他特徵
3/34 ・使用一種或多種助劑
3/36 ・・恆沸蒸餾
3/38 ・・蒸汽蒸餾
3/40 ・・萃取蒸餾
3/42 ・調節；控制

5/00 蒸汽之冷凝；用冷凝法回收揮發性溶劑（8/00 優先；冷凝器見 F28B）**[3]**

7/00 昇華（8/00 優先；凍乾見 F26）
7/02 ・直接從汽相結晶（成為單晶見 C30B23/00）**[2]**

8/00 冷凝阱；冷隔板 [3]

9/00 結晶（直接從汽相結晶見 7/02；製成單晶見 C30B）
9/02 ・從溶液
9/04 ・・靠除去冷凍溶劑以濃縮溶液

11/00 溶劑萃取
11/02 ・固體者
11/04 ・液態溶液者

12/00 用其他液體取代被置換的液體，例如由濕潤固體或彌散液體或從在液體內之固體中置換

15/00 包含有用固體吸附劑以處理液體之分離方法及其所用設備[4,8]
15/02 ・以移動的吸附劑
15/04 ・以離子交換材料作為吸附劑(15/36 優先)**[1,8]**
15/08 ・選擇吸附；如層析

<u>附註</u>

為了使 15/08 次目可以提供完整檢索的基礎，即使它主要以應用來分類，但所有的重要主題也都加入分入此次目中，例如，乳製品分入 A23C 9/148 中，血液的處理分入例如 A61M 1/36，光活性的有機化合物分入 C07B 57/00 或肽分入 C07K 1/16 中。**[8]**

15/10 ・・以結構或操作為特徵**[8]**
15/12 ・・・涉及進料的製備**[8]**
15/14 ・・・涉及將進料引入到裝置中**[8]**
15/16 ・・・涉及流體載體的條件**[8]**
15/18 ・・・涉及流體的型態**[8]**
15/20 ・・・吸附材料的條件**[8]**
15/22 ・・・涉及柱狀的結構**[8]**
15/24 ・・・涉及被分離後之分流的處理**[8]**
15/26 ・・以分離的機器裝置為特徵的**[8]**
15/30 ・・・分離層析**[8]**
15/32 ・・・鍵結相層析，例如帶有正鍵結相、反相或疏水性交互作用的**[8]**
15/34 ・・・尺寸篩選分離，例如尺寸排除層析，凝膠過濾，滲透作用**[8]**
15/36 ・・・涉及離子交互作用的，例如離子交換、離子對、離子抑制或離子排斥作用的**[8]**
15/38 ・・・涉及不包括在 15/30 至 15/36 中一個或多個次目的特殊交互作用，例如，親合性、配位交換或掌性層析**[8]**
15/40 ・・・使用超臨界流體作為移動相或洗出液**[8]**
15/42 ・・以沖洗模式為特徵，例如透過置換或洗脫**[8]**

17/00 其他類不包括的液體之分離，例如利用熱擴散
17/02 ・不互溶的液體之分離
17/022 ・・使與可優先濕潤的固體相接觸**[4]**
17/025 ・・在一沉澱箱中，靠重力 **[4]**
17/028 ・・・裝有一組隔板 **[4]**
17/032 ・・・備有至少去除一種已分離液體的專用設備 **[4]**
17/035 ・・利用在混合物中加入氣泡或者移動的固體 **[4]**
17/038 ・・用離心力（離心機見 B04B；旋流器見 B04C）**[4]**

17/04 ・・分解乳化液
17/05 ・・・用化學處理 **[4]**
17/06 ・用電使液體互相分離
17/09 ・用熱擴散 **[4]**
17/12 ・專門適於液體分離設備之附屬設備，例如控制電路 **[4]**

19/00 液體之脫氣
19/02 ・泡沫之分散或防止
19/04 ・・靠添加化學物質

21/00 用沉積法將懸浮固體微粒由液體中分離（選擇性沉積見 B03D 3/00）
21/01 ・用絮凝劑 **[2]**
21/02 ・沉降槽 **[4]**
21/04 ・・帶有活動刮板
21/06 ・・・帶有旋轉刮板
21/08 ・・備有絮凝格層
21/18 ・用於沈降槽之刮板或傳動機構之結構
21/20 ・・驅動機構
21/22 ・・安全機構
21/24 ・用於沉降槽之進料或出料裝置
21/26 ・靠附加離心力分離沉積物 21/28 ・用於加速沉降的機械附屬設備，例如振動器之類 **[4]**
21/30 ・控制設備 **[4]**
21/32 ・・清理液或沉降物濃度之控制，例如光控 **[4]**
21/34 ・・進料分配控制；液面控制 **[4]**

<u>過濾；過濾材料及其再生</u> **[2]**

24/00 含有疏鬆材料之過濾器，例如：於單個粒子或纖維間無黏合劑之過濾材料（27/02 優先）**[5]**
24/02 ・過濾中濾床係不動者 **[5]**
24/04 ・・過濾材料夾持在二個可滲透的固定壁之間（24/10，24/20 優先）**[5]**
24/06 ・・・可滲透壁包含一組通氣孔或縫隙 **[5]**
24/08 ・・・由至少二個同軸的可滲透壁支撐過濾材料 **[5]**
24/10 ・・在一封閉的容器中裝有過濾材料 **[5]**
24/12 ・・・下濾，由可滲透表面支撐過濾材料（24/18 優先）**[5]**
24/14 ・・・下濾，容器有分配或收集頂蓋或可滲透管（24/18 優先）**[5]**
24/16 ・・・上濾（24/18 優先）**[5]**
24/18 ・・・上濾與下濾相結合 **[5]**
24/20 ・・在敞開的容器中裝有過濾材料 **[5]**
24/22 ・・・下濾，由可滲透表面支撐過濾材料 **[5]**
24/24 ・・・下濾，容器有分配或收集頂蓋或可滲透管 **[5]**
24/26 ・・・上濾 **[5]**
24/28 ・過濾中濾床係移動者（有流體化過濾床者見 24/36）**[5]**
24/30 ・・平動 **[5]**
24/32 ・・轉動 **[5]**
24/34 ・帶有過濾材料並且其可滲透支撐物係移動者（斜斗，盤或類似的部份見 33/327）**[5]**
24/36 ・過濾中帶有流體化之過濾床（帶有不動的過濾床見 24/02）**[5]**
24/38 ・進料或排料裝置 **[5]**
24/40 ・・用於進料 **[5]**
24/42 ・・用於排出濾液 **[5]**
24/44 ・・用於排出濾餅，如溜槽 **[5]**
24/46 ・過濾器內過濾材料之再生（24/44 優先）**[5]**
24/48 ・與過濾控制裝置整體結合者 **[5]**

25/00 由夾持著多個過濾元件或此等元件之部件所組成的濾器（盤形過濾器見 29/39）**[5]**
25/02 ・濾器中之過濾元件係預先組成的單獨過濾單元，例如：標準系統
25/12 ・壓濾機，即板式或者板框式者
25/127 ・・在過濾中在二個壓濾板間或濾板與濾框間夾持有一個或多個可移動濾帶，例如：Z 字形

運動之環形帶（25/172，25/176，29/19 優先）**[5]**

25/133 ・・・帶有壓縮濾餅者，例如：用可吹脹的膜 **[5]**

25/164 ・・板室壓濾，即過濾元件之兩側夾持在二個相鄰濾板之間（25/127，25/172，25/176，25/19 優先）**[5]**

25/168 ・・・帶有壓縮濾餅者，例如：用可吹脹的膜 **[5]**

25/172 ・・板之鬆開裝置（濾餅卸除見 25/32）**[5]**

25/176 ・・將過濾元件附著至壓濾板上，例如在壓濾板中心送料孔周圍 **[5]**

25/19 ・・封閉壓濾機之夾持裝置，例如液壓千斤頂 **[5]**

25/21 ・・板框壓濾機（25/172，25/176，25/19 優先）**[5]**

25/22 ・多孔過濾器

25/24 ・・多孔輥濾器

25/26 ・・多孔堆塔式濾器

25/28 ・濾器中濾餅之浸濾或洗滌

25/30 ・進料裝置

25/32 ・卸去濾餅

25/34 ・・透過移動過濾元件

25/36 ・・・靠離心力

25/38 ・・用活動部件，例如：用與固定的過濾元件之相接觸的刮板

27/00 拋棄式濾筒過濾器 [5]

27/02 ・由帶多種疏鬆材料製成的濾筒

27/04 ・由帶有一片整塊材料（例如濾紙）製成的濾筒

27/06 ・・帶有皺紋的，折疊的或捲繞的材料

27/07 ・・・有一同軸的流體穿過過濾元件 **[5]**

27/08 ・筒之結構

27/10 ・安全裝置，例如：旁通管

27/14 ・有多個過濾元件者 **[5]**

29/00 過濾時過濾元件不動的其他過濾器，例如壓濾器或吸濾器， 不包括 24/00-27/00；過濾元件及其附件

29/01 ・帶有平的過濾元件（29/39 優先）[5]

29/03 ・・自支撐 **[5]**

29/05 ・・支撐 **[5]**

29/07 ・・・帶有皺紋的，折疊的或捲繞式濾片 **[5]**

29/075 ・・放置於封閉殼內並且在過濾元件濾餅一側有刮板或混合器者，例如：Nutche 或 Rosenmund 式過濾器用以完成多步驟操作，如化學反應、過濾以及濾餅處理 **[5]**

附註

如分入本目中之主題所包括的有關資訊亦為 29/00 主目中的其他次目所包括，其亦應分入 29/00 主目中的其他適當的次目。**[5]**

29/085 ・漏斗過濾器；其支架 **[5]**

附註

如分入本目中之主題所包括的有關資訊亦為 29/00 主目中的其他次目所包括，其亦應分入 29/00 主目中的其他適當的次目。**[5]**

29/09 ・帶有過濾帶者，例如在兩個過濾操作之間可移動者 **[5]**

29/11 ・帶有袋，籠，軟管，管，套筒或類似過濾元件者 **[5]**

29/13 ・・被支撐的過濾元件 **[5]**

29/15 ・・・用於向內流動過濾佈置者**[5]**

29/17 ・・・・開口者 **[5]**

29/19 ・・・・在帶有表面溝槽或類似的實心框架上 **[5]**

29/21 ・・・・帶有皺紋的，折疊的或捲繞式的濾片 **[5]**

29/23 ・・・用於向外流動過濾布置者**[5]**
29/25 ・・・・開口者 **[5]**
29/27 ・・・・過濾袋 **[5]**
29/31 ・・自支撐過濾元件 **[5]**
29/33 ・・・用於向內流動過濾布置者**[5]**
29/35 ・・・用於向外流動過濾佈置者**[5]**
29/37 ・・・開口者 **[5]**
29/39 ・具有並排放置在一個或若干管子上面或周圍的中空盤者，例如葉片式者 **[5]**
29/41 ・・在管子上橫向裝配者 **[5]**
29/43 ・・在管子上非橫向裝配者 **[5]**
29/44 ・流線式濾心，即用鄰近不滲透的表面 **[4]**
29/46 ・・平板者，堆疊體者 **[4]**
29/48 ・・彈簧形或旋繞形體者 **[4]**
29/50 ・帶有以相互布置為特徵為特徵的多個過濾元件者（29/39 優先）**[5]**
29/52 ・・並聯連接者 **[5]**
29/54 ・・・同心或同軸佈置的 **[5]**
29/56 ・・串聯連接者 **[5]**
29/58 ・・・同心或同軸者 **[5]**
29/60 ・與控制過濾之裝置整體結合者**[5]**
29/62 ・在過濾器內過濾材料之再生（在多個過濾單元過濾器中停止一個或數個單元作用之裝置，例如：為再生用者見 35/12）**[5]**
29/64 ・・用刮板，刷子或類似物作用於過濾元件之濾餅一側 **[5]**
29/66 ・・用沖洗，例如：逆向氣流 **[5]**
29/68 ・・・帶有反沖洗支管，導向板或噴嘴者 **[5]**
29/70 ・・由過濾元件的運動產生的力進行者 **[5]**
29/72 ・・・用震動 **[5]**
29/74 ・・・用離心力 **[5]**
29/76 ・為再生之外的目的在過濾器內處理濾餅（29/94 優先）**[5]**
29/78 ・・用於沖洗 **[5]**
29/80 ・・用於乾燥 **[5]**
29/82 ・・・靠壓縮 **[5]**
29/84 ・・・靠氣體或加熱 **[5]**
29/86 ・・在過濾周期延緩濾餅在過濾器上之沉積，如使用攪拌器 **[5]**
29/88 ・有進料或排料裝置者 **[5]**
29/90 ・・用於進料 **[5]**
29/92 ・・用於排出濾液 **[5]**
29/94 ・・用於排卸濾餅，例如：溜槽**[5]**
29/96 ・其中的過濾元件在兩次過濾操作間隙係移動者；移除或更換過濾元件之特別措施；過濾器之輸送系統（29/09，29/70 優先）**[5]**

33/00 於過濾操作中過濾元件移動的濾器（在過濾中具有運動的或流態化的疏鬆過濾材料之過濾器見 24/28 至 24/36；離心機見 B04B）**[5]**
33/01 ・帶有前後移動的過濾元件者，如活塞（33/04 至 33/327 優先）**[5]**
33/03 ・・帶有震動過濾元件者 **[5]**
33/04 ・帶有支撐在過濾時不可滲透的圓筒上之過濾帶或類似物 **[5]**
33/044 ・帶有支撐在過濾時可滲透的圓筒上之過濾帶或類似物者 **[5]**
33/048 ・・帶有環形濾帶者 **[5]**
33/052 ・・・與壓縮裝置結合者（33/64 優先）**[5]**
33/056 ・濾帶或支撐帶之結構，例如：用以對中，安裝或密封濾帶或支撐帶之裝置 **[5]**
33/06 ・帶有旋轉的圓筒過濾面者，例如空心筒（33/044 優先）**[5]**
33/067 ・・過濾筒之結構，例如：安裝或密封佈置 **[5]**
33/073 ・・用於向內流動過濾的佈置 **[5]**
33/09 ・・・帶有單獨的連接壓力分佈器之表面單元 **[5]**
33/11 ・・用於向外流動過濾的佈置 **[5]**
33/13 ・・・帶有單獨的連接壓力分佈器之表面單元 **[5]**
33/15 ・帶有旋轉的平面過濾面者 **[5]**
33/17 ・・帶有旋轉的過濾盤者（劃分為獨立的外傾動式槽，盤或類似的見 33/327）**[5]**
33/19 ・・・盤面劃分為相繼傾斜的扇形

面或室，例如：為排出濾餅 **[5]**

33/21 ・・帶有橫向裝於空心轉軸上之中空過濾盤者 **[5]**

33/23 ・・・盤或扇形組件之結構 **[5]**

33/25 ・・帶有軸向安裝在中空轉軸上之空心框架者 **[5]**

33/27 ・帶有既非圓筒面亦非為平面的旋轉過濾表面，例如：螺旋面者 **[5]**

33/29 ・過濾元件之運動係各種運動的組合（33/19 優先）**[5]**

33/31 ・・行星式運動者 **[5]**

33/327 ・・可傾翻的槽，盤或類似部件**[5]**

33/333 ・帶有沿環行路線運動之獨立過濾元件者（可傾翻的槽，盤或類似部件見 33/327）**[5]**

33/35 ・帶有以相互佈置為特徵之多個過濾元件者（33/21 優先）**[5]**

33/37 ・・並聯連接者 **[5]**

33/39 ・・・同心者或同軸者 **[5]**

33/41 ・・串聯連接者 **[5]**

33/42 ・・・同心者或同軸者 **[5]**

33/44 ・過濾器內過濾材料之再生（在多個過濾單元過濾器中停止一個或多個單元之作用的裝置，例如：為再生用者見 35/12）**[5]**

33/46 ・・靠刮板、刷子或類似件作用在過濾元件之濾餅一側 **[5]**

33/48 ・・靠沖洗，例如：用反向氣流**[5]**

33/50 ・・・帶有反沖洗支管、導向板或噴嘴者 **[5]**

33/52 ・・靠過濾元件運動產生的力 **[5]**

33/54 ・・・包括震動 **[5]**

33/56 ・・・包括離心力 **[5]**

33/58 ・用於再生目的之外而於過濾器內處理濾餅（33/76 優先）**[5]**

33/60 ・・用於洗滌 **[5]**

33/62 ・・用於乾燥 **[5]**

33/64 ・・・靠壓縮 **[5]**

33/66 ・・・靠氣體或加熱 **[5]**

33/68 ・・在過濾周期中延緩濾餅於過濾器上之沉積，如用攪拌器 **[5]**

33/70 ・帶有進料與出料裝置（33/82 優先）**[5]**

33/72 ・・用於進料者 **[5]**

33/74 ・・用於排出濾液者 **[5]**

33/76 ・・用於排卸濾餅者，例如：溜槽 **[5]**

33/80 ・附屬裝置 **[5]**

33/82 ・・壓力分佈裝置 **[5]**

35/00 不包括於 24/00 -33/00 的過濾裝置；或未限定運用於 24/00 – 33/00 的過濾裝置；用於過濾之輔助裝置；過濾器外殼結構

35/01 ・去除氣體之裝置，例如：空氣清洗系統 **[5]**

35/02 ・適用於特殊場所之過濾器，如管道、泵、管塞（35/05 優先）

35/027 ・・在貯水槽或貯水池內或外固定安裝者（35/04 優先）**[5]**

35/04 ・・管塞、龍頭或栓之過濾器

35/05 ・浮動過濾器 **[5]**

35/06 ・利用電或磁之過濾器（超濾，微量過濾見 61/14；電滲析，電滲透見 61/42；包括過濾器與磁分離器之組合裝置見 B03C1/30）**[5]**

35/10 ・刷形過濾器

35/12 ・在多個過濾單元之過濾器上，停止一個或多個單元之作用的裝置，例如為再生用者。

35/14 ・專門用於過濾的安全裝置；用於指示堵塞裝置（置於拋擲式過濾器中者見 27/10）

35/143 ・・過濾狀態指示器 **[5]**

35/147 ・・旁道管或安全閥 **[5]**

35/15 ・・雙向工作過濾器 **[5]**

35/153 ・・防洩漏或防回流閥 **[5]**

35/157 ・・流量控制閥；阻尼或定量通道 **[5]**

35/16 ・清除裝置

35/18 ・過濾器之加熱或冷卻

35/20 ・過濾器之振動（在具有不動的過濾元件之過濾器中用震動使過濾材料再生見 29/72；在具有運動

的過濾元件之過濾器中用震動排出濾餅見 33/54，33/76）**[5]**

35/22 ・以能清洗過濾器之方法將要過濾的混合物道導入過濾器

35/24 ・使用疏鬆顆粒狀材料擦淨過濾器

35/26 ・帶有內裝泵之過濾器

35/28 ・其他類不包括的粗濾器

35/30 ・過濾外殼之結構 **[4]**

35/31 ・・為防止外界影響包括的裝置，例如：抗壓性能 **[5]**

35/32 ・・・抗輻射 **[5]**

35/34 ・・頂部開口者（35/31 優先）**[5]**

36/00 過濾回路或過濾器與其他分離裝置之組合（用於排除氣體之裝置，如空氣清洗系統見 35/01；利用靜電或磁分離方法的過濾器見 B03C）**[4,5]**

36/02 ・不同種類之過濾器的組合（29/50，33/35 優先）**[4,5]**

36/04 ・過濾器與沈澱箱之組合 **[4]**

37/00 過濾方法（專門適用於氣體過濾之方法見 46/00）

37/02 ・過濾元件或過濾材料預塗助濾劑；於欲過濾的液體中添加助濾劑

37/03 ・使用絮凝劑 **[5]**

37/04 ・過濾之控制

39/00 用於液態或氣態流體之過濾材料

39/02 ・疏鬆的過濾材料，例如：疏鬆的纖維

39/04 ・・有機材料，例如：纖維素、棉

39/06 ・・無機材料，例如：石棉纖維，玻璃珠或纖維

39/08 ・濾布，即織成、編織或交織的材料（金屬者見 39/10）

39/10 ・基本由金屬製成的濾網

39/12 ・・金屬絲網者；金屬絲編織者；多孔金屬網者

39/14 ・其他自持式過濾材料

39/16 ・・有機材料者，例如：合成纖維

39/18 ・・・纖維素或其衍生的材料

39/20 ・・無機材料者，例如：石棉紙;或非編織的金屬絲之過濾材料

41/00 用於液態或氣態流體之過濾材料或過濾元件於過濾器外面之再生

41/02 ・疏鬆的過濾材料

41/04 ・剛性自持式過濾材料

43/00 除用沉澱或過濾之方式外使顆粒由液體中分離或使液體由固體中分離 (浮選方法見 B03D1/00；固體材料或物體之乾燥見 F26B)

由氣體或蒸汽中分離彌散的粒子

45/00 利用重力、慣性或離心力由氣體或蒸汽中分離彌散的粒子

45/02 ・利用重力

45/04 ・利用慣性（45/12 優先）

45/06 ・・靠變換流動之方向

45/08 ・・靠對著分離器檔板之撞擊

45/10 ・・・檔板係浸濕者

45/12 ・利用離心力（離心機見 B04B；旋流器見 B04C）

45/14 ・・靠旋轉之輪葉、盤、轉筒或刷產生離心力

45/16 ・・靠氣流之旋繞過程產生離心力

45/18 ・清除裝置

46/00 專門用於將彌散粒子由氣體或蒸汽中分離出的經改進的過濾器與過濾方法（過濾元件見 24/00 至 35/00；過濾材料見 39/00；此等過濾器外之再生見 41/00）

46/02 ・由撓性材料製成的空心濾器之粒子分離器，例如聚塵器

46/04 ・・清洗過濾器

46/06 ・・帶有使工作表面保持平坦的裝置者

46/08 ・・・工作表面製成星形者

46/10 ・採用具有平表面之濾板、濾片或

濾墊的粒子分離器，如集塵器
46/12 ・・多排者
46/14 ・・排列成星形者
46/16 ・・安排在非過濾的輸送器上
46/18 ・採用過濾帶之粒子分離器，如集塵器
46/20 ・・帶與轉筒結合
46/22 ・・在過濾期間帶係運行者
46/24 ・採用剛性空心濾體之粒子分離器，如集塵器
46/26 ・・可轉動者
46/28 ・採用過濾刷之粒子分離器，如集塵器
46/30 ・採用疏鬆過濾材料之粒子分離器，如集塵器
46/32 ・・在過濾期間過濾材料係運動者
46/34 ・・・非水平者，例如採用滑道
46/36 ・・・大體上如一水平層，如在旋轉台、轉筒、或傳送帶上
46/38 ・・・如流化床
46/40 ・採用流線式濾器者，即利用鄰近的不滲透的表面之粒子分離器，如集塵器
46/42 ・輔助設備及其操作
46/44 ・・控制過濾
46/46 ・・・自動者
46/48 ・・不同於清理濾器之除塵
46/50 ・・消除靜電之裝置
46/52 ・採用包含有可折疊材料之粒子分離器，如集塵器
46/54 ・採用超細濾片或超濾膜之粒子分離器，如集塵器

47/00 用液體作為分離劑由氣體、空氣或蒸汽中分離彌散的粒子（45/10 優先；分餾塔或其部件見 3/16）
47/02 ・使氣體、空氣或蒸汽由液體浴槽上或浴槽內通過
47/04 ・使氣體、空氣或蒸汽通過泡沫材料
47/05 ・透過分離劑之冷凝作用 **[3]**
47/06 ・噴洗
47/08 ・・帶有回旋式噴嘴者
47/10 ・文氏管洗淨器
47/12 ・帶有多個不同洗滌段之洗滌器（47/14 優先）**[3]**
47/14 ・填充洗滌塔 **[3]**
47/16 ・非轉動噴嘴式者，具有使清洗液霧化的旋轉機構之裝置
47/18 ・・帶有橫排軸者

49/00 用其他方法由氣體、空氣或蒸汽中分離彌散的粒子
49/02 ・用熱斥力

50/00 用於由氣體或蒸汽中分離粒子之組合器械

51/00 從彌散粒子被清潔氣體或蒸汽之輔助預處理[6]
51/02 ・聚積顆粒，例如：靠絮凝作用
51/04 ・・用播種法，例如：靠添加顆粒
51/06 ・・用改變氣體或蒸汽之壓力
51/08 ・・・靠音波或超音波
51/10 ・經清洗的氣體之調節

53/00 氣體或蒸汽之分離；由氣體中回收揮發性溶劑之蒸汽；廢氣例如發動機廢氣、煙氣、煙霧、煙道氣；或氣溶膠的化學或生物淨化（透過冷凝作用回收揮發性溶劑見 5/00；昇華見 7/00；冷凝阱，冷擋板見 8/00；難凝聚與氣體或空氣用液化方法分離見 F25J 3/00）**[3,5]**

53/02 ・透過吸附作用，例如，製備氣相層析法 **[1,8]**
53/04 ・・用固定的吸附劑
53/047 ・・・變壓吸附 **[6]**
53/053 ・・・・具有貯存或者緩衝容器**[6]**
53/06 ・・用運動的吸附劑
53/08 ・・・按“移動床”法
53/10 ・・・用分散的吸附劑
53/12 ・・・・按“流化技術”
53/14 ・透過吸收作用
53/18 ・・吸收裝置，其中的液體分配器（3/16, 3/26, 3/30 優先）

53/22 ・用擴散法
53/24 ・用離心力（離心機見 B04B；旋流器見 B04C）
53/26 ・將氣體或蒸汽乾燥
53/28 ・・用作乾燥劑之材料的選擇
53/30 ・用氣體分析儀予以控制
53/32 ・用與 61/00 目之方法不同的電效應 **[5]**
53/34 ・廢氣之化學或生物淨化 **[6]**
53/38 ・・除去未闡明構成之成分 **[6]**
53/40 ・・・酸性成分（53/44 優先）**[6]**
53/42 ・・・鹼性成分（53/44 優先）**[6]**
53/44 ・・・有機成分 **[6]**
53/46 ・・除去已知結構之成分 **[6]**
53/48 ・・・硫化合物 **[6]**
53/50 ・・・・硫氧化物（53/60 優先）**[6]**
53/52 ・・・・硫化氫 **[6]**
53/54 ・・・氮化合物 **[6]**
53/56 ・・・・氮氧化合物（53/60 優先）**[6]**
53/58 ・・・・氨 **[6]**
53/60 ・・・同時除去硫氧化物及氮氧化物 **[6]**
53/62 ・・・碳氧化合物 **[6]**
53/64 ・・・重金屬或相關化合物，例如汞 **[6]**
53/66 ・・・臭氧 **[6]**
53/68 ・・・鹵素或鹵素化合物 **[6]**
53/70 ・・・・有機鹵素化合物 **[6]**
53/72 ・・・未規定於次目 53/48 至 53/70 內之有機化合物，如碳氫化合物 **[6]**
53/73 ・・對於所除去成分之後處理 **[6]**
53/74 ・・廢氣之一般淨化方法；專門適用於該方法之設備或裝置（53/92 優先）**[6]**
53/75 ・・・多重步驟之方法 **[6]**
53/76 ・・・氣相方法，例如使用氣溶膠 **[6]**
53/77 ・・・液相方法 **[6]**
53/78 ・・・・具有氣—液接觸 **[6]**
53/79 ・・・・注入反應劑 **[6]**
53/80 ・・・半液相方法，例如使用漿狀物**[6]**
53/81 ・・・固相方法 **[6]**
53/82 ・・・・用固定的反應劑 **[6]**
53/83 ・・・・用運動的反應劑 **[6]**
53/84 ・・・生物方法 **[6]**
53/85 ・・・・具有氣—固接觸 **[6]**
53/86 ・・・觸媒方法（催化方法）**[6]**
53/88 ・・・・裝卸或安裝觸媒（催化劑）**[6]**
53/90 ・・・・注入反應劑 **[6]**
53/92 ・・發動機排氣（有淨化裝置或其他處理排氣裝置或方法之發動機排氣機構見 F01N3/00）**[6]**
53/94 ・・・用催化轉化 **[6]**
53/96 ・・反應物之再生、再活化或再循環 **[6]**

57/00 不同於固體分離者，未完全為一個單獨的目或次類，例如：B03C，所包括的分離

57/02 ・透過電泳 **[3,5]**

59/00 用一化學元素之不同同位素的分離

59/02 ・透過物相轉變之分離
59/04 ・・透過蒸餾法
59/06 ・・透過分步熔化；透過區域熔融法
59/08 ・・透過分步結晶，透過澱析，透過分區凝固
59/10 ・用擴散分離
59/12 ・・靠穿過隔板之擴散
59/14 ・・・隔板之結構
59/16 ・・透過熱擴散
59/18 ・・用分離噴射
59/20 ・用離心法分離
59/22 ・用萃取法分離
59/24 ・・透過溶劑萃取
59/26 ・・透過吸著作用，即吸收、吸附，吸混
59/28 ・透過化學置換之分離
59/30 ・透過離子交換
59/32 ・・透過流體間之交換

59/33 ・・・包括雙向溫度交換者 **[2]**
59/34 ・用光化學法分離
59/36 ・用生物方法分離
59/38 ・用電化學法分離
59/40 ・・用電解作用
59/42 ・・用電遷移作用；用電泳作用
59/44 ・用質譜儀分離（粒子分光儀與分離管見 H01J49/00）
59/46 ・・僅採用靜電場
59/48 ・・採用靜電場與磁場
59/50 ・包括由 59/02，59/10，59/20，59/22，59/28，59/34，59/36，59/38 與 59/44 各目中選用不同的目所包含的兩種或更多的方法之分離

利用半透膜分離之方法，例如：滲析、滲透、超濾；其專用設備；半透膜及其製備 [5]

附註

於 61/00 至 71/00 目內，適用末位規則，即在每一階層中，如無相反指示，發明應分入最後適當位置 **[5]**

61/00 利用半透膜分離之方法，例如滲析，滲透；或超濾；其專用設備、輔助設備或輔助操作(藉由擴散分離氣體或蒸汽見 53/22) [5]

61/02 ・反滲透；逆滲透 **[5]**
61/04 ・・原料之預處理 **[5]**
61/06 ・・能量回收 **[5]**
61/08 ・・所用設備 **[5]**
61/10 ・・輔助設備；輔助操作 **[5]**
61/12 ・・控制或調節 **[5]**
61/14 ・超濾；微量過濾 **[5]**
61/16 ・・原料之預處理 **[5]**
61/18 ・・所用設備 **[5]**
61/20 ・・輔助設備；輔助操作 **[5]**
61/22 ・・控制或調節 **[5]**
61/24 ・滲析 **[5]**
61/26 ・・滲析溶液流，例如：製備，再生 **[5]**
61/28 ・・所用設備 **[5]**
61/30 ・・輔助設備；輔助操作 **[5]**
61/32 ・・控制或調節 **[5]**
61/34 ・・・測定滲析時之超濾液 **[5]**
61/36 ・全蒸發；膜蒸餾；液體滲透 **[5]**
61/38 ・液膜分離 **[5]**
61/40 ・・利用乳液型膜 **[5]**
61/42 ・電滲析；電滲透 **[4]**
61/44 ・・離子選擇電滲析 **[5]**
61/46 ・・・所用設備 **[5]**
61/48 ・・・・帶一或多個裝有離子交換材料之室 **[5]**
61/50 ・・・・板框式組件 **[5]**
61/52 ・・・輔助設備；輔助操作 **[5]**
61/54 ・・・控制或調節 **[5]**
61/56 ・・電滲透脫水 **[5]**
61/58 ・多步驟工藝 **[5]**

63/00 用於半透膜分離工藝之一般設備 [5]

63/02 ・空心纖維組件 **[5]**
63/04 ・・包含多個空心纖維組合件 **[5]**
63/06 ・管狀膜組件 **[5]**
63/08 ・平板型膜組件 **[5]**
63/10 ・螺旋纏繞形膜組件 **[5]**
63/12 ・・包含多個螺旋纏繞形膜組件**[5]**
63/14 ・皺褶式膜組件 **[5]**
63/16 ・旋轉式、往復或振動組件 **[5]**

65/00 用於一般半透膜分離方法或設備之輔助設備或輔助操作 [5]

65/02 ・膜之清洗或消毒 **[5]**
65/04 ・・利用活動物體，例如泡沫球 **[5]**
65/06 ・・利用特殊洗滌組合物 **[5]**
65/08 ・防止膜結垢或濃縮極化 **[5]**
65/10 ・膜或膜設備之檢測；洩漏之測定或修補 **[5,2006.01]**

67/00 用於分離工藝或設備之半透膜的專用製備方法 [5]

69/00 以形狀、結構或性能為特徵之用於分離工藝或設備的半透膜；其

專用製備方法 [5]

附註

⑴ 在本目中，下列術語之含義為：

— "性能"包括機械、物理或化學之性質。**[5]**

⑵ 如果認為重要，製備方法亦應分入 67/00。

69/02 ・以性能為特徵 **[5]**
69/04 ・管狀膜 **[5]**
69/06 ・平板型膜 **[5]**
69/08 ・空心纖維膜（空心纖維之製備見 D01D5/24，D01F1/08）**[5]**
69/10 ・支撐的膜；膜之支撐物 **[5]**
69/12 ・複合膜；超薄膜 **[5]**
69/14 ・動態膜 **[5]**

71/00 以材料為特徵之用於分離工藝或設備的半透膜；其專用製備方法 [5]

附註

⑴ 於本目內，如物料係組合物，應按其含量最高的組分分類。該組分按照最後位置規則分類，參見 61/00 之前面附註。如多於一個相等含量最高之組分，則按照最後位置規則為此等組分之每一種類。**[5]**

⑵ 如認為重要，製備方法亦應分入 67/00 目 **[5]**

71/02 ・無機材料 **[5]**
71/04 ・・玻璃 **[5]**
71/06 ・有機材料 **[5]**
71/08 ・・多糖類 **[5]**
71/10 ・・・纖維素；改性纖維素 **[5]**
71/12 ・・・纖維素衍生物 **[5]**
71/14 ・・・・有機酸酯 **[5]**
71/16 ・・・・・醋酸纖維素 **[5]**
71/18 ・・・・・混合酯，例如乙酸一丁酸纖維素 **[5]**
71/20 ・・・・無機酸酯，例如硝酸纖維素 **[5]**
71/22 ・・・・纖維素醚 **[5]**
71/24 ・・橡膠 **[5]**

附註

於該目內，所用術語有下述含義：

— "橡膠"包括：

(a) 天然或共軛二烯橡膠；

(b) 一般橡膠（特殊橡膠參見高分子化合物有關目）。**[5]**

71/26 ・・聚鏈烯 **[5]**
71/28 ・・乙烯基芳族化合物之聚合物**[5]**
71/30 ・・聚鹵代烯烴 **[5]**
71/32 ・・・含有氟原子 **[5]**
71/34 ・・・・聚偏氟乙烯 **[5]**
71/36 ・・・・聚四氟乙烯 **[5]**
71/38 ・・聚鏈烯醇；聚鏈烯酯；聚鏈烯醚；聚鏈烯醛；聚鏈烯酮；聚鏈烯乙縮醛；聚鏈烯縮酮 **[5]**
71/40 ・・不飽和酸或其衍生物，例如鹽、醯胺、醯亞胺、腈、酐、酯之聚合物 **[5]**
71/42 ・・・腈之聚合物，例如聚丙烯腈 **[5]**
71/44 ・・由僅涉及碳一碳不飽合鏈反應所得的聚合物，但並非 71/26 至 71/42 之單一目中具有者**[5]**
71/46 ・・環氧樹脂 **[5]**
71/48 ・・聚酯 **[5]**
71/50 ・・聚碳酸酯 **[5]**
71/52 ・・聚醚 **[5]**
71/54 ・・聚脲；聚氨基甲酸乙酯 **[5]**
71/56 ・・聚醯胺，例如聚酯醯胺 **[5]**
71/58 ・・主鏈上有氮者，有或無氧或僅有碳之其他聚合物 **[5]**
71/60 ・・・聚胺 **[5]**

71/62 ・・・在主鏈上有含氮雜環之縮聚物 **[5]**

71/64 ・・・・聚醯亞胺；聚醯胺一醯亞胺；聚酯一醯亞胺；聚醯胺酸或類似的聚醯亞胺產物母體 **[5]**

71/66 ・・主鏈上有硫者，有或無氮、氧或僅有碳之聚合物 **[5]**

71/68 ・・・聚碸；聚醚碸 **[5]**

71/70 ・・主鏈上有矽者，有或無硫、氮、氧或有碳之聚合物 **[5]**

71/72 ・・經由僅涉及碳一碳不飽和鏈之反應以外的方法而得的高分子化合物，並非 71/46 至 71/70 之單一目中所提供者 **[5]**

71/74 ・・天然高分子材料及其衍生物（71/08、71/24 優先）**[5]**

71/76 ・・非為專門規定在 71/08 至 71/74 單一目內的高分子材料（一般橡膠見 71/24）

71/78 ・・・接枝聚合物 **[5]**

71/80 ・・・嵌段共聚物 **[5]**

71/82 ・・・以存在特殊基團為特徵，例如經由化學後處理引入的基團 **[5]**

B01F 混合，例如：溶解、乳化、分散（混合顏料見 B44D3/06）

附註

於本次類內，下列術語按下述含義使用：

－ “混合” 一詞包括單一物質之攪拌。**[2]**

次類索引

溶解 1/00

混合，分散，乳化

工藝過程 3/00

裝置

流態混合機 5/00

帶有旋轉動作者.....7/00，9/00

其他混合機.....11/00，13/00

附件 15/00

乳化劑或分散劑 17/00

1/00 溶解（溶解法分離見 B01D；溶解冷卻見 F25D5/00）**[2]**

3/00 混合，例如：依經混合的相予以分散，乳化

3/02 ・氣體與氣體或蒸汽

3/04 ・氣體或蒸汽與液體（非酒精飲料與汽體混合見 A23L 2/54）

3/06 ・氣體或蒸汽與固體

3/08 ・液體與液體；乳化

3/10 ・・非常黏稠的液體與液體的混合 [1,8]

3/12 ・液體與固體（用另一種液體置換固液分散體系之一種液體見 B01D 12/00）

3/14 ・・非常黏的液體與固體混合

3/18 ・固體與固體

3/20 ・欲混合材料之預處理

3/22 ・混合物之後處理

混合機

5/00 流態混合機（噴射器，噴霧器見 B05B）；**適於落下材料之混合機，例如：適合於固體顆粒者**

（13/04 優先；離心混合機見 B04）

5/02 ・射流混合機

5/04 ・注射混合機

5/06 ・機內各成分一起被壓通過縫隙、孔板或篩網之混合機（葉輪式混合機見 5/16；膠體磨見 B02C；混合閥門見 F16K11/00）

5/08 ・・均勻化或乳化噴嘴

5/10 ・循環混合機

5/12 ・泵混合機

5/14 ・・齒輪型者

5/16 ・・葉輪式混合機

5/18 ・噴霧混合機

5/20 ・・有噴嘴者

5/22 ・・有旋轉盤者

5/24 ・具有重複動作之下落粒子混合機

5/26 ・具有移動裝置之下落粒子混合機，例如：為加速混合的攪拌器

7/00 於固定容器內具有旋轉攪拌裝置之混合機；揉合機(13/04 優先)

7/02 ・具有繞一個水平或傾斜軸旋轉的攪拌器者

7/04 ・・帶槳翼或旋臂者

7/06 ・・帶螺旋槳者

7/08 ・・帶螺旋器者

7/10 ・・帶旋轉盤者

7/12 ・・帶缸體者

7/14 ・・帶有行星式運動的攪拌器者

7/16 ・有具繞一個垂直軸旋轉的攪拌器者

7/18 ・・帶槳翼或旋臂者

7/20 ・・・帶固定軸者

7/22 ・帶螺旋槳者

7/24 ・・帶螺旋器者

7/26 ・・帶旋轉盤者

7/28 ・・帶缸體者

7/30 ・・帶有行星式運動的攪拌器者

7/32 ・・帶網格狀的框架或網籠者

9/00 具有旋轉容器之混合機（13/04 優先）

9/02 ・繞一個水平或傾斜軸旋轉者，例如：轉筒形混合機

9/04 ・・無攪拌棒者

9/06 ・・有固定攪拌棒者

9/08 ・・帶旋轉攪拌裝置者

9/10 ・繞一個垂直軸旋轉者

9/12 ・・帶槳翼或旋轉臂者

9/14 ・・帶螺旋槳者

9/16 ・・帶螺旋器者

9/18 ・・帶旋轉盤者

9/20 ・・帶缸體者

9/22 ・帶有行星式運動的攪拌器

11/00 具有抖動，擺動或振動機構之混合（13/04 優先）

11/02 ・用超音波振動法進行混合

11/04 ・帶擺錘攪拌器者

13/00 其他混合機；混合設備，包括不同混合機之組合

13/02 ・具有氣體攪動之混合機，例如：帶有送氣管者

13/04 ・與安全裝置結合的混合機

13/06 ・適於在低於或高於大氣壓下工作之混合機

13/08 ・磁力混合機

13/10 ・混合設備，包括不同混合機之組合

15/00 混合機附件

15/02 ・送料或卸料機構

15/04 ・使被混合物質形成預定比率（控制兩個或多個流體或流動材料的混合比率，見 G05D11/02）

15/06 ・加熱或冷卻系統

17/00 用作乳化劑，增濕劑，分散劑或起泡劑之物質（浮選劑見 B03D 1/001；特殊應用見有關類，例如用作洗滌劑之物質見 C11D）**[3,5]**

17/02 ・由一羥基醇衍生而得的烷基磺酸鹽或硫酸酯鹽

17/04 ・由多元醇或氨基醇或其衍生物衍生而得磺酸鹽或硫酸酯鹽（硫酸鹽化或磺化脂油見 17/08）

17/06 ・具有羥烷基磺酸或其鹽類之高脂肪酸酯
17/08 ・脂，油，蠟之硫酸鹽化或磺化生成物，或高脂肪酸，或其與一價醇所生成的酯
17/10 ・低分子量磺基羧酸或聚磺基羧酸之衍生物
17/12 ・芳族或烷基化芳族化合物之磺酸鹽
17/14 ・磷酸衍生物
17/16 ・胺與聚胺
17/18 ・季銨化合物
17/20 ・磷與磷化合物
17/22 ・醯胺或（氫）疊氮化物
17/24 ・・具有氨基烷基化磺酸的高脂酸醯胺
17/26 ・磺醯胺
17/28 ・氨基羧酸(蛋白質水解物見 17/30）
17/30 ・蛋白質；蛋白質水解物
17/32 ・雜環化合物
17/34 ・高分子量羧酸酯（17/06 優先）
17/36 ・・聚羧酸酯
17/38 ・醇，例如：石蠟之氧化生成物
17/40 ・酚
17/42 ・醚，例如：乙醇或酚之聚（乙）二醇醚
17/44 ・・羧酸醚
17/46 ・・氨基乙醇醚
17/48 ・・纖維素醚
17/50 ・木質素衍生物
17/52 ・天然或合成樹脂，或此等之鹽類
17/54 ・矽化合物
17/56 ・配糖物；黏膠；皂角素

B01J 化學或物理方法，例如：催化作用或膠體化學；其有關設備[2]

附註

⑴ 本次類內，所用術語或詞之意義表示如下：
- “固體顆粒”一詞解釋為包括呈固體、半固體或糊狀之催化劑，反應物，或惰性物之顆粒。**[2]**
- “流化顆粒”理解為受一流體束提升並予攪動而細分的固態顆粒。**[2]**
- ‘流化床技術”係關於流體固體之接觸技術。此種技術用一束上升的流體將已細分的顆粒向上提升或攪混。所述的流體束具有某一種速度，以致形成“流化顆粒”之下部密集相（床）或上部稀釋流化相。**[2]**
- “用於有固體顆粒之工藝”一語理解為不包括僅有的固體顆粒之於反應過程中形成的該等工藝。**[3]**

⑵ 本次類中，為明確定義各目範圍，已使用通常展現於科學和專利文獻上之商業名稱。**[6]**

次類索引

化學、物理或物理—化學方法與設備 .....3/00，4/00，6/00，7/00，8/00，19/00
含有氣體之化學
方法 .....8/00，10/00，12/00，15/00
含有液體之化學
方法 .....8/00，10/00，14/00，16/00
催化劑
包括元素或無機
化合物者.....21/00，23/00，27/00
雷內(Raney)型.....25/00
分子篩 29/00

包括氫化物，配位絡合物或
有機化合物 31/00
一般催化劑載體 32/00
製備 ..... 33/00 至 37/00
一般催化劑再生或再活化 38/00
吸附劑、助濾劑組合物 20/00
離子交換過程 ..... 39/00 至 49/00
膠體化學 13/00
成粒作用 2/00

2/00 使原料顆粒化之一般方法或裝置；使顆粒性材料可自由流動，例如使其具疏水化[1,4,2006.01]

2/02 ・將液體原料分成珠滴，例如噴霧與固化成珠
2/04 ・・在一種氣類介質中
2/06 ・・在一種液體介質中
2/08 ・・・膠體溶液之膠凝
2/10 ・在裝備有攪拌或混合裝置之靜置罐或槽內
2/12 ・在旋轉罐內
2/14 ・在旋轉盤或鍋內
2/16 ・將粉末原料懸浮在一種氣體中，例如在流化床內或如同一個向下流動之窗幕內
2/18 ・用一振動裝置
2/20 ・將原料擠壓，例如：通過網眼並切斷擠出的長條
2/22 ・在模子內或在兩輥子間擠壓
2/24 ・從一表面刮除掉固體層而獲得片狀粉末
2/26 ・在環形傳送帶上
2/28 ・使用特殊的黏合劑
2/30 ・使用附加劑防止顆粒黏結在一起；使顆粒物質成為自由流動材料，例如使其成疏水者 **[4]**

3/00 利用低於或高於大氣壓力使物質發生化學或物理變化之方法；其有關設備（壓力容器用於盛裝或貯存壓縮、液化或固化氣體之壓力容器見 F17C）**[1,2,2006.01]**

3/02 ・此等之進料或出口裝置
3/03 ・帶有專用的封閉結構或密封的壓力容器或真空容器 **[3]**
3/04 ・壓力容器，例如：高壓釜 **[2]**
3/06 ・應用超高壓方法，例如：金剛石之成型；其設備，例如：結晶器或擠壓模（3/04 優先）**[2]**
3/08 ・・衝擊波在化學反應上或物質晶體結構改進上之應用**[3]**

4/00 進料裝置；進料與出口控制裝置（壓力容器之進料與出口裝置見 3/02）

4/02 ・輸送已計量的試劑
4/04 ・應用滲透壓 **[4]**

6/00 煅燒；熔化

7/00 氣體發生裝置（惰性氣體混合物之製備 19/14；特殊氣體之發生，見有關次類，例如：C01B，C10J）

7/02 ・用濕法

8/00 於有流體及固體顆粒之情況下所進行的一般化學或物理之方法；此等方法所用的裝置 [2,2006.01]

8/02 ・用靜止顆粒，例如：在固定床內 **[2]**
8/04 ・・流體連續通過兩個或更多的床 **[2]**
8/06 ・・在管式反應器內；固體顆粒分佈在管內 **[2]**
8/08 ・用運動顆粒（用流態化顆粒見 8/18）**[2]**
8/10 ・・被攪拌器或旋轉鼓或旋轉容器所帶動 **[2]**
8/12 ・・以重力帶動向下流動 **[2]**
8/14 ・・在自由渦流裝置中運動 **[2,2006.01]**
8/16 ・有受振動或跳動的顆粒（8/40 優先）**[2]**
8/18 ・有流態化顆粒 **[2]**

8/20 ・・液體作為流態化介質 **[2]**
8/22 ・・・氣體被引入此種液體中 **[2]**
8/24 ・・根據“流化床”技術（8/20 優先）**[2,2006.01]**
8/26 ・・・用兩個或更多的流化床，例如：反應器與再生裝置 **[2]**
8/28 ・・・・一個在另一個上面 **[2]**
8/30 ・・・・・下部流化床之端面伸出在上面的流化床之端面以外 **[2]**
8/32 ・・・引入一種以上的運動顆粒至流化床內 **[2]**
8/34 ・・・流化床中用固定的填料，例如：磚、鋼絲環、檔板 **[2]**
8/36 ・・・用通過流化床之顆粒基本上係水平流 **[2]**
8/38 ・・・用包括一個可旋轉裝置或被旋轉的流化床 **[2]**
8/40 ・・・用承受振動或跳動之流化床 **[2]**
8/42 ・・・用承受電流或輻射之流化床 **[2]**
8/44 ・・・流化柵條 **[2]**
8/46 ・・・用以處理環絲，帶狀或片狀材料 **[2]**

10/00 不存在固體顆粒之情況下，使液體與氣體介質起反應的一般化學方法；其專用設備（19/08 優先；分離，例如：蒸餾，並與化學反應相結合見 B01D）**[3]**
10/02 ・薄膜式者 **[3]**

12/00 用於使氣體介質與氣體介質起反應的一般化學方法；其專用設備（3/08，8/00，19/08 優先）**[3]**
12/02 ・為得到至少一種在常溫下係固態的反應生成物 **[3]**

13/00 膠體化學，例如：其他類不包括的膠體物料或其溶液之設備；微膠囊或微球之製造[1,2006.01]
13/02 ・微膠囊或微球之製造
13/04 ・・透過物理過程，例如：乾燥、霧化 **[5]**
13/06 ・・透過相分離 **[5]**
13/08 ・・・簡單凝聚，即添加高親水材料 **[5]**
13/10 ・・・複合凝聚，即經由帶相反電荷的顆粒間的相互作用 **[5]**
13/12 ・・・從成壁材料溶液中除去溶劑 **[5]**
13/14 ・・・聚合，交聯 **[5]**
13/16 ・・・・界面聚合 **[5]**
13/18 ・・・・原位聚合，所有的反應物均在同一相中 **[5]**
13/20 ・・膠囊壁之後處理，例如：硬化 **[5]**
13/22 ・・・塗覆 **[5]**

14/00 使液體與液體反應之一般化學方法；及其專用設備（8/00，19/08 優先）**[3]**

15/00 使氣體介質與非粒狀固體，如片狀材料，起反應的一般化學方法；及其專用設備(19/08 優先) **[3]**

16/00 使液體與非粒狀固體，如片狀材料，起反應的一般化學方法，及其專用設備（19/08 優先）**[3]**

19/00 化學的，物理的或物理－化學的一般方法；及其有關的設備 [3,2006.01]
19/02 ・選用由耐化學性材料所構成為特徵之設備**[3]**
19/06 ・液體之固化（微型膠囊製造見 13/02）**[3]**
19/08 ・利用直接應用電能，波能或粒子輻射之方法；其所用設備（利用衝擊波者見 3/08）**[3]**
19/10 ・・利用音波或超音波振動 **[3,2006.01]**
19/12 ・・利用電磁波 **[3]**
19/14 ・惰性氣體混合物之產生；一般惰性氣體之應用**[3,2006.01]**

19/16 ・利用浮動層，例如：微球，防止非金屬液體之蒸發或氧化 **[3]**

19/18 ・具有內部移動元件之固定式反應器（19/08，19/26 優先）**[3]**

19/20 ・・用螺旋形式者，例如：螺旋反應器**[3,2006.01]**

19/22 ・・用環形皮帶者 **[3]**

19/24 ・無內部移動元件之固定式反應器（19/08，19/26 優先；具有靜止顆粒者見 8/02）**[3]**

19/26 ・噴嘴式反應器，即反應器內之初始反應物的分布係受透過噴嘴導入或噴射作用者 **[3]**

19/28 ・移動式反應器，例如：轉鼓式（19/08 優先）**[3,2006.01]**

19/30 ・用於傾注於傳質或傳熱設備內之疏鬆或成型的填充元件，例如：拉西環或柏耳鞍填料 **[5]**

19/32 ・在傳質或傳熱設備內形成一個單元或組件的格柵形填充元件或組裝元件 **[5]**

固體吸附劑組合物；助濾劑組合物；用於層析的吸附劑；催化劑 [3,8]

附註

⑴ 在 20/00 至 31/00 目內，將陰離子僅由金屬與氧組成的金屬鹽，例如：鉬酸鹽，視為該金屬氧化物成分，經由化學鍵形成之混合物 **[2,5]**

⑵ 注意在 C 部標題下化學元素族之定義 **[2]**

⑶ 在 20/00 目中及在 21/00 至 31/00 和 32/00 至 38/00 目內，適用末位規則，即在每一階層中，如無相反指示，發明分入最後適當的位置。**[2,5]**

⑷ 純化合物或元素，或從固體吸附劑組合物、助濾劑組合物、或催化劑中回收此等純化合物或元素，分入化學化合物或示素之適當次類中。但，如有明確指出具特定形態的純化合物或元素，特別用作固體吸附劑、助濾劑或催化劑時，進一步分入 20/00 或 35/00 目 **[2]**

20/00 固定吸附劑組合物或助濾劑組合物；用於層析之吸附劑；其製備、再生或再活化方法 [3,2006.01]

20/02 ・包含無機材料 **[3]**

20/04 ・・包含鹼金屬、鹼土金屬或鎂之化合物 **[3]**

20/06 ・・包含 20/04 目未列入的金屬之氧化物或氫氧化物 **[3]**

20/08 ・・・包含鋁之氧化物或氫氧化物；包含（鐵）礬土 **[3]**

20/10 ・・包含二氧化矽或矽酸鹽 **[3]**

20/12 ・・・天然黏土或漂白土 **[3]**

20/14 ・・・矽藻土 **[3]**

20/16 ・・・矽鋁酸鹽（20/12 優先）**[3]**

20/18 ・・・・合成沸石分子篩 **[3]**

20/20 ・・包含游離碳；包含用碳化方法取得的碳**[3,2006.01]**

20/22 ・包含有機材料 **[3]**

20/24 ・・天然存在的高分子化合物，如腐殖酸或其衍生物 **[3]**

20/26 ・・合成大分子化合物 **[3]**

20/28 ・以其形態或物理性能為特徵者 **[3]**

20/281 ・專門適用於預備性的、分析性的或研究性層析的吸附劑**[8]**

20/282 ・・多孔吸附劑(離子交換入 39/00 至 41/00) **[8]**

20/283 ・・・基於矽土（二氧化矽）**[8]**

20/284 ・・・基於礬土（氧化鋁）**[8]**

20/285 ・・・基於聚合物**[8]**

20/286 ・・與基材化學結合的相，例如，與矽或聚合物結合的**[8]**

20/287 ・・・非極性相；反相**[8]**
20/288 ・・・極性相**[8]**
20/289 ・・・通過墊片結合**[8]**
20/29 ・・對掌性的相**[8]**
20/291 ・・凝膠吸附劑**[8]**
20/292 ・・液體吸附劑**[8]**
20/30 ・製備，再生或再活化的方法 **[3]**
20/32 ・・浸漬或塗層 **[3]**
20/34 ・・再生或再活化 **[3]**

附註

1. 於 21/00 至 38/00 次目內，下述用語有其指定地含義：
   — “催化劑”亦包括行程催化劑一部分的載體 **[2,5]**
2. 可以分入 21/00 或 31/00 中一個以上主目的催化劑的
   — 載體；
   — 型態或物理性質；
   — 製備或活化；
   — 再生或再活化
   請見下列主目
   — 32/00，與上述載體有關的；
   — 35/00，與上述型態或物理性質有關；
   — 37/00 與上述製備或活化有關的；
   — 38/00，與上述再生或再活化有關。**[4,5]**

21/00 包含鎂、硼、鋁、碳、矽、鈦、鋯或鉿之元素，其氧化物或氫氧化物之催化劑 [2]

21/02 ・硼或鋁；及其氧化物或氫氧化物 **[2]**
21/04 ・・氧化鋁 **[2]**
21/06 ・矽、鈦、鋯或鉿；及其氧化物或氫氧化物 **[2]**
21/08 ・・二氧化矽
21/10 ・鎂；及其氧化物或氫氧化物 **[2]**
21/12 ・二氧化矽與氧化鋁 **[2]**
21/14 ・二氧化矽與氧化鎂 **[2]**
21/16 ・黏土或其他礦物矽酸鹽 **[2]**
21/18 ・碳 **[2]**
21/20 ・再生或再活化 **[2]**

23/00 未列入 21/00 目內者，包含金屬或金屬氧化物或氫氧化物之催化劑（21/16 優先）**[2]**

23/02 ・鹼或鹼土金屬，或鈹者 **[2]**
23/04 ・・鹼金屬 **[2]**
23/06 ・鋅、鎘或汞者 **[2]**
23/08 ・鎵、銦或鉈者 **[2]**
23/10 ・烯土族者 **[2]**
23/12 ・錒系者 **[2]**
23/14 ・鍺、錫或鉛者 **[2]**
23/16 ・砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈦、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋏者 **[2]**
23/18 ・・砷、銻或鉍 **[2]**
23/20 ・・釩、鈮或鉭 **[2]**
23/22 ・・・釩 **[2]**
23/24 ・・鉻、鉬或鎢
23/26 ・・・鉻 **[2]**
23/28 ・・・鉬 **[2]**
23/30 ・・・鎢 **[2]**
23/31 ・・・與鉍結合 **[3]**
23/32 ・・錳、錸或鋏 **[2]**
23/34 ・・・錳 **[2]**
23/36 ・・・鋏 **[2]**
23/38 ・貴金屬者 **[2]**
23/40 ・・鉑系金屬者 **[2]**
23/42 ・・・鉑 **[2]**
23/44 ・・・鈀 **[2]**
23/46 ・・・釕、銠、鋨或銥 **[2]**
23/48 ・・銀或金 **[2]**
23/50 ・・・銀 **[2]**
23/52 ・・・金 **[2]**
23/54 ・・與列入 23/02 至 23/36 各目之金屬，氧化物或氫氧化物結合 **[2]**
23/56 ・・・鉑系金屬 **[2]**
23/58 ・・・・與鹼或鹼土金屬或者與鈹

結合 **[2,6]**
23/60 ・・・・與鋅、鎘或汞結合 **[2]**
23/62 ・・・・與鎵、銦、鉈、鍺、錫或鉛結合 **[2]**
23/63 ・・・・與稀土或錒類元素結合**[6]**
23/64 ・・・・與砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈧、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋨結合 **[2]**
23/644 ・・・・・砷、銻或鉍 **[6]**
23/648 ・・・・・釩、鈮或鉭 **[6]**
23/652 ・・・・・鉻、鉬或鎢 **[6]**
23/656 ・・・・・錳、錸或鋨 **[6]**
23/66 ・・・銀或金 **[2]**
23/68 ・・・・與砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈧、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋨結合的 **[2]**
23/70 ・鐵系金屬或銅者 **[2]**
23/72 ・・銅 **[2]**
23/74 ・・鐵系金屬 **[2]**
23/745 ・・・鐵 **[6]**
23/75 ・・・鈷 **[6]**
23/755 ・・・鎳 **[6]**
23/76 ・・與列入 23/02 至 23/36 各目之金屬，氧化物或氫氧化物結合 **[2]**
23/78 ・・・與鹼或鹼土金屬或者與鈹結合 **[2,6]**
23/80 ・・・與鋅、鎘或汞結合 **[2]**
23/825 ・・・與鎵、銦或鉈結合 **[6]**
23/83 ・・・與稀土或錒類元素結合 **[6]**
23/835 ・・・與鍺、錫或鉛結合 **[6]**
23/84 ・・・與砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈧、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋨結合 **[2]**
23/843 ・・・・砷、銻或鉍 **[6]**
23/847 ・・・・釩、鈮或鉭 **[6]**
23/85 ・・・・鉻、鉬或鎢 **[3]**
23/86 ・・・・・鉻 **[2,3]**
23/88 ・・・・・鉬 **[2,3]**
23/881 ・・・・・・及鐵 **[6]**
23/882 ・・・・・・及鈷 **[6]**
23/883 ・・・・・・及鎳 **[6]**
23/885 ・・・・・・及銅 **[6]**
23/887 ・・・・・・包含附加列入 23/02 至 23/36 各目之其它金屬、氧化物或氫氧化物 **[6]**
23/888 ・・・・・鎢 **[6]**
23/889 ・・・・錳、錸或鋨 **[6]**
23/89 ・・與貴金屬結合 **[3]**
23/90 ・再生或再活化 **[2]**
23/92 ・・包含列入 23/02 至 23/36 各目之金屬，氧化物或氫氧化物的催化劑者 **[2]**
23/94 ・・包含鐵系金屬或銅、以及此等之氧化物或氫氧化物之催化劑者 **[2]**
23/96 ・・包含貴金屬，及其氧化物或氫氧化物之催化劑者 **[2]**

25/00 雷內型催化劑 [2]
25/02 ・雷氏鎳 **[2]**
25/04 ・再生或再活化 **[2]**

27/00 包含鹵素、硫、硒、碲、磷或氮之元素或化合物之催化劑；包含碳化合物之催化劑 [4]

附註

用鹵素、硫或磷或此等之化合物活化或調節的金屬催化劑或金屬氧化物催化劑，分入金屬催化劑或金屬氧化物催化劑之適當目中 **[2,5]**

27/02 ・硫、硒或碲；此等之化合物 **[4]**
27/04 ・・硫化物 **[2]**
27/043 ・・・包含鐵系金屬或鉑系金屬**[4]**
27/045 ・・・・鉑系金屬 **[4]**
27/047 ・・・含有鉻，鉬、鎢、或鈧 **[4]**
27/049 ・・・・含有鐵系金屬或鉑系金屬 **[4]**
27/051 ・・・・鉬 **[4]**
27/053 ・・硫酸鹽 **[4]**
27/055 ・・・含有鹼金屬、銅、金或銀 **[4]**

27/057 ・・硒或碲；此等之化合物 **[4]**
27/06 ・鹵素；其化合物 **[4]**
27/08 ・・鹵化物 **[2]**
27/10 ・・・氯化物 **[2]**
27/12 ・・・氟化物 **[2]**
27/122 ・・・銅者 **[4]**
27/125 ・・含有鈧、鐿、鋁、鎵、銦、或鉈 **[4]**
27/128 ・・含有鐵系金屬或鉑系金屬 **[4]**
27/13 ・・・鉑系金屬 **[4]**
27/132 ・・含有鉻、鉬、鎢或釩 **[4]**
27/135 ・・含鈦、鋯、鉿、鍺、錫、或鉛 **[4]**
27/138 ・・包含鹼土金屬、錳、鈹、鋅、鎘或汞 **[4]**
27/14 ・磷；其化合物 **[4]**
27/16 ・・含氧者 **[2]**
27/18 ・・・帶有金屬者 **[2]**
27/182 ・・含矽 **[4]**
27/185 ・・含鐵系金屬或鉑系金屬 **[4]**
27/186 ・・含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、釩、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋨 **[5]**
27/187 ・・・含錳、錸或鋨 **[5]**
27/188 ・・・含鉻、鉬、鎢或釩 **[4,5]**
27/19 ・・・・鉬 **[4,5]**
27/192 ・・・・・含鉍 **[4,5]**
27/195 ・・・含釩、鈮或鉭 **[4,5]**
27/198 ・・・・釩 **[4,5]**
27/199 ・・・・・含鉻、鉬、鎢或釩 **[5]**
27/20 ・碳化合物 **[2]**
27/22 ・・碳化物 **[2]**
27/224 ・・・碳化矽 **[4]**
27/228 ・・・・含磷、砷、銻或鉍 **[4]**
27/232 ・・碳酸鹽 **[4]**
27/236 ・・・鹼式碳酸鹽 **[4]**
27/24 ・氮之化合物 **[2]**
27/25 ・・硝酸鹽 **[4]**
27/26 ・・氰化物 **[2]**
27/28 ・再生或再活化 **[2]**
27/30 ・・包含疏，硒或碲之催化劑者**[2]**
27/32 ・・包含鹵化合物之催化劑者 **[2]**

29/00 包含分子篩之催化劑 [2]

附註

於本次目中，下述術語定義如下：

一 “沸石”係意指：

i.具有鹼基交換及分子篩性質、四面體氧化單元具有三度空間微孔隙晶格骨架結構之晶質矽鋁酸鹽；

ii.前述晶質矽鋁酸鹽之同形化合物，其中該骨架內之鋁或矽原子部分或全部係為其他元素之原子所取代，例如以鎵、鍺、磷或硼 **[6]**

29/03 ・無鹼基交換性質者 **[6]**
29/035 ・・結晶氧化矽多晶型物，例如矽土石(silicalites) **[6]**
29/04 ・有鹼基交換性質者，例如晶質沸石、成柱形黏土 **[2,6]**
29/06 ・・矽鋁酸鹽 **[2]**
29/064 ・・・包含鐵系金屬、貴金屬或銅 **[6]**
29/068 ・・・・貴金屬 **[6]**
29/072 ・・・・鐵系金屬或銅 **[6]**
29/076 ・・・包含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、釩、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋨 **[6]**
29/08 ・・・八面沸石型，例如：X 型或 Y 型者 **[2]**
29/10 ・・・・包含鐵系金屬，貴金屬或銅 **[2]**
29/12 ・・・・・貴金屬 **[2]**
29/14 ・・・・・鐵系金屬或銅 **[2]**
29/16 ・・・・包含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、釩、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋨 **[2]**
29/18 ・・・絲光沸石型者 **[2]**
29/20 ・・・・包含鐵系金屬，貴金屬或銅 **[2]**

29/22 ・・・・・貴金屬 **[2]**
29/24 ・・・・・鐵系金屬或銅 **[2]**
29/26 ・・・・包含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈁、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋏 **[2]**
29/40 ・・・pentasil 型的，例如 ZSM-5、ZSM-8 或 ZSM-11 型沸石者 **[6]**
29/42 ・・・・包含鐵系金屬、貴金屬或銅 **[6]**
29/44 ・・・・・貴金屬 **[6]**
29/46 ・・・・・鐵系金屬或銅 **[6]**
29/48 ・・・・包含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈁、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋏 **[6]**
29/50 ・・・毛沸石或矽鉀鋁石的 **[6]**
29/52 ・・・・包含鐵系金屬、貴金屬或銅 **[6]**
29/54 ・・・・・貴金屬 **[6]**
29/56 ・・・・・鐵系金屬或銅 **[6]**
29/58 ・・・・包含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈁、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋏 **[6]**
29/60 ・・・相關 L 型沸石者**[6]**
29/61 ・・・・包含鐵系金屬、貴金屬或銅 **[6]**
29/62 ・・・・・貴金屬 **[6]**
29/63 ・・・・・鐵系金屬或銅 **[6]**
29/64 ・・・・包含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈁、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋏 **[6]**
29/65 ・・・鎂鹼沸石型的，例如 ZSM-21、ZSM-35 或 ZSM-38 型沸石者**[6]**
29/66 ・・・・包含鐵系金屬、貴金屬或銅 **[6]**
29/67 ・・・・・貴金屬 **[6]**
29/68 ・・・・・鐵系金屬或銅 **[6]**
29/69 ・・・・包含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈁、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋏 **[6]**
29/70 ・・・未列入 29/08 至 29/65 目，係以其特殊結構為特徵之沸石類型者 **[6]**
29/72 ・・・・包含鐵系金屬、貴金屬或銅 **[6]**
29/74 ・・・・・貴金屬 **[6]**
29/76 ・・・・・鐵系金屬或銅 **[6]**
29/78 ・・・・包含砷、銻、鉍、釩、鈮、鉭、鈁、鉻、鉬、鎢、錳、錸或鋏 **[6]**
29/80 ・・・不同沸石類型之混合物 **[6]**
29/82 ・磷酸鹽 **[6]**
29/83 ・・磷鋁酸鹽（APO 化合物）**[6]**
29/84 ・・包含其他元素之磷鋁酸鹽，例如金屬、硼 **[6]**
29/85 ・・・磷鋁矽酸鹽（SAPO 化合物）**[6]**
29/86 ・矽硼酸鹽；矽鋁硼酸鹽 **[6]**
29/87 ・矽鎵酸鹽；矽鋁鎵酸鹽 **[6]**
29/88 ・矽鐵酸鹽；矽鋁鐵酸鹽 **[6]**
29/89 ・鈦、鋯或鉿之矽酸鹽，矽鋁酸鹽或矽硼酸鹽 **[6]**
29/90 ・再生或再活化 **[6]**

31/00 包含氫化物，配位錯合物或有機化合物之催化劑（僅用於聚合反應之催化劑組合物見 C08）**[2]**

附註

於本目內，從分類意義上可不必考慮水之存在。[2]

31/02 ・含有機化合物或金屬氫化物 **[2]**
31/04 ・・含有羧酸或其鹽 **[2]**
31/06 ・・含有聚合物 **[2]**
31/08 ・・・離子交換樹脂 **[2]**
31/10 ・・・・磺化者 **[2]**
31/12 ・・含有有機金屬化合物或金屬氫化物 **[2]**
31/14 ・・・鋁或硼者 **[2]**
31/16 ・含有配位配合物 **[2]**
31/18 ・・包含氮、磷、砷或碲 **[2]**
31/20 ・・羰基 **[2]**

31/22 ・・有機配合物 **[2]**
31/24 ・・膦 **[2]**
31/26 ・還包括未列入 31/02 至 31/24 目的無機金屬化合物 **[2]**
31/28 ・・鉑系金屬、鐵系金屬或銅者 **[2]**
31/30 ・・・鹵化物 **[2]**
31/32 ・・錳、錫或錸者 **[2]**
31/34 ・・鉻、鉬或鎢者 **[2]**
31/36 ・・釩、鉈或鉭者 **[2]**
31/38 ・・鈦、鋯或鉿者 **[2]**
31/40 ・再生或再活化 **[2]**

附註

1. 當分入 32/00 至 38/00 次目內時，對於無法確定的分類號，並且具有新穎性和非顯而易見性的任何部份的催化劑，還必需分在 21/00 或 31/00 次目中。這部份催化劑可以是單一的物質，也可以是組合物。 **[6,8]**
2. 依照上述的附註⑴不能確定的分類號的任何部分催化劑，被認為代表對檢索重要的資訊，也可以對其進行分類。例如，在認為重要的情況下，用分類號的組合來檢索催化劑。這種非強制分類作為"附加資訊"給予。**[8]**

32/00 催化劑之一般載體 [4]

33/00 催化劑之保護，例如：塗層 [2]

35/00 一般以其形態或物理性質為特點之催化劑 [2]

35/02 ・固體 **[2]**
35/04 ・・小孔結構、篩、柵、蜂窩狀物 **[2]**
35/06 ・・纖維或細絲 **[2]**
35/08 ・・球 **[2]**
35/10 ・・以其表面性質或多孔性為特點者 **[2]**
35/12 ・液體或熔融物 **[2]**

37/00 製備催化劑之一般方法；催化劑活化之一般方法 [4]

37/02 ・浸漬，塗層或沈澱（塗層保護見 33/00）**[2]**
37/025 ・・使用不同中間層，例如活性支承底襯層 **[6]**
37/03 ・・沈澱；共沈澱 **[4]**
37/04 ・混合 **[2]**
37/06 ・沖洗 **[2]**
37/08 ・熱處理 **[2]**
37/10 ・・在水，例如：蒸汽存在下 **[2]**
37/12 ・氧化 **[2]**
37/14 ・・用含游離氧之氣體 **[2]**
37/16 ・還原 **[2]**
37/18 ・・用含游離氫之氣體 **[2]**
37/20 ・硫化 **[2]**
37/22 ・鹵化 **[2]**
37/24 ・・氯化 **[2]**
37/26 ・・氟化 **[2]**
37/28 ・磷化 **[2]**
37/30 ・離子交換 **[2]**
37/32 ・凍乾，即冷凍脫水 **[2]**
37/34 ・利用輻射，或利用電能、磁能或波能、例如超音波 **[2]**
37/36 ・生物化學方法 **[2]**

38/00 催化劑之一般的再生或再活化方法 [4]

38/02 ・熱處理 **[4]**
38/04 ・氣體或蒸汽處理；經由採用在與失效催化劑相接觸時可氣化的液體進行處理 **[4]**
38/06 ・・採用水蒸汽 **[4]**
38/08 ・・採用氨或其衍生物 **[4]**
38/10 ・・採用元素氫 **[4]**
38/12 ・・採用含游離氧之氣體進行處理 **[4]**
38/14 ・・・控制氧化氣體中之氧含量**[4]**
38/16 ・・・主要含有水蒸汽與氧而成的氧化氣體 **[4]**

38/18 ・・・用其後的反應氣體處理 **[4]**
38/20 ・・・多個不同的氧化階段 **[4]**
38/22 ・・・移動床，例如垂直式或水平式之移動床 **[4]**
38/24 ・・・・含氧氣體與物料主要採用橫向流動即水平流動
38/26 ・・・・含氧氣體與物料主要採用逆流流動 **[4]**
38/28 ・・・・含氧氣體與物料主要採用並流流動 **[4]**
38/30 ・・・在氣態懸浮物中，例如流化床中 **[4]**
38/32 ・・・・在再生區內或在進入再生區之前對物料進行間接加熱或冷卻 **[4]**
38/34 ・・・・具有多個不同的串聯燃燒階段 **[4]**
38/36 ・・・・在再生區內使一氧化碳基本上完全氧化為二氧化碳 **[4]**
38/38 ・・・透過固體熱載體加入熱量**[4]**
38/40 ・・・生成有用的副產品 **[4]**
38/42 ・・採用含鹵素的物質 **[4]**
38/44 ・・・同時加入或隨後加入游離氧；採用鹵氧化合物 **[4]**
38/46 ・・・含氟者 **[4]**
38/48 ・液體處理或在液相中進行處理，例如使其溶化或懸浮 **[4]**
38/50 ・・用有機液體 **[4]**
38/52 ・・・含氧者 **[4]**
38/54 ・・・含鹵素者 **[4]**
38/56 ・・・碳氫化合物 **[4]**
38/58 ・・・同時又加入氣體 **[4]**
38/60 ・・用酸 **[4]**
38/62 ・・・有機者 **[4]**
38/64 ・・用鹼性物質；用鹽 **[4]**
38/66 ・・・用氨或其衍生物 **[4]**
38/68 ・・包括催化劑的最後改性中催化劑成分基本上溶解或化學沈澱 **[4]**
38/70 ・・浸泡在液體中的物質之濕法氧化 **[4]**
38/72 ・包括不同粒子之分離 **[4]**
38/74 ・用離子交換 **[4]**

<u>離子交換</u> **[3]**

<u>附註</u>

1. 在 39/00 至 49/00 中：
   - 離子交換包括固體交換劑與被處理的液體之間離子交換之所有方法，而交換劑不溶解於被處理的液體； **[3]**
   - 離子交換方法尚包括與產生配合物或螯合物反應相結合的離子交換。 **[3]**
2. 在 39/00 目至 49/00 中，適用末位規則，即在每一階層中，如無相反指示，發明分入最後適當的位置。**[3]**

39/00 陽離子交換；用作陽離子交換劑之材料；用於改進陽離子交換性能之材料的處理(離子交換層析方法見 B01D15/36) **[3,8]**
39/02 ・利用無機交換劑之方法 **[3]**
39/04 ・利用有機交換劑之方法 **[3,2017.01]**
39/05 ・・以強酸者**[2017.01]**
39/07 ・・以弱酸者**[2017.01]**
39/08 ・用作陽離子交換劑之材料；用於改進陽離子交換性能材料之處理 **[3,2017.01]**
39/09 ・・無機材料**[2017.01]**
39/10 ・・氧化物或氫氧化物 **[3]**
39/12 ・・含磷的化合物 **[3]**
39/14 ・・鹼性交換矽酸鹽，例如沸石**[3]**
39/16 ・・有機材料 **[3.2017.01]**
39/17 ・・・亦包含無機材料，例如惰性材料上有離子交換樹脂**[2017.01]**
39/18 ・・・高分子化合物(39/17 優先)

[3,2017.01]

39/19 ・・・・非僅由包含未飽和的碳-碳鍵之反應中取得[2017.01]

39/20 ・・・・僅由包含未飽和的碳-碳鍵之反應中取得**[3]**

39/22 ・・・・纖維素或木材及其衍生物 **[3]**

39/24 ・・碳、煤或焦油 **[3]**

39/26 ・用於層析方法的陽離子交換劑**[8]**

41/00 陰離子交換；用作陰離子交換劑之材料；用於改進陰離子交換性能之材料的處理 (離子交換層析方法見 B01D 15/36)**[3,8]**

41/02 ・利用無機交換劑之方法 **[3]**

41/04 ・利用有機交換劑之方法 **[3,2017.01]**

41/05 ・・以強鹼者[2017.01]

41/07 ・・以弱鹼者[2017.01]

41/08 ・用作陰離子交換劑之材料；用於改進陰離子交換性能之材料的處理 **[3,2017.01]**

41/09 ・・有機材料[2017.01]

41/10 ・無機材料**[3]**

41/12 ・・高分子化合物 **[3,2017.01]**

41/13 ・・・非由僅包括未飽和的碳-碳鍵之反應中取得[2017.01]

41/14 ・・・由僅包括未飽和的碳-碳鍵之反應中取得**[3]**

41/16 ・・・纖維素或木材及其衍生物 **[3]**

41/18 ・・碳、煤或焦油 **[3]**

41/20 ・用於層析方法的陰離子交換劑**[8]**

43/00 兩性離子交換，即利用帶有陽離子基團與陰離子基團之離子交換劑；用作兩性離子交換劑之材料；用於改進兩性離子交換性能之材料的處理 (離子交換層析方法見 B01D 15/36) **[3,8]**

45/00 形成配合物或螯合物之離子交換；用作形成配合物或螯合物之離子交換劑的材料；用於改進形成配合物或螯合物離子交換性能之材料的處理 (離子交換層析方法見 B01D 15/36) **[3,8]**

47/00 一般離子交換方法；其設備 (離子交換層析方法或裝置見 B01D 15/08) **[3,8,2017.01]**

47/011 ・使用批次處理**[2017.01]**

47/012 ・使用易攜式離子交換設備 **[2017.01]**

47/014 ・其中涉及離子交換劑的吸附劑性質，如回收蛋白質或其他高分子化合物**[2017.01]**

47/015 ・電子交換器**[2017.01]**

47/016 ・離子交換劑的改質或後處理 **[2017.01]**

47/018 ・粒化；將離子交換劑併入基材中；與惰性材料混合**[2017.01]**

47/019 ・・混合物形式的片劑**[2017.01]**

47/02 ・柱或床方法 **[3,2017.01]**

47/022 ・・其特徵在於柱或容器的結構 **[2017.01]**

47/024 ・・・其中離子交換器在可移除的盒中**[2017.01]**

47/026 ・・使用不同離子交換材料的柱或床串聯**[2017.01]**

47/028 ・・・交替排列的陽離子和陰離子交換劑**[2017.01]**

47/04 ・・混合床方法 **[3,2017.01]**

47/06 ・・在進行離子交換期間材料經物理處理，例如熱、電流、輻照或振動（電滲析或電滲透見 B01D 61/42）**[3,2017.01]**

47/08 ・・・通以直流電 **[3]**

47/10 ・用移動的離子交換材料；用懸浮或流動床形式之離子交換材料 **[3,2017.01]**

47/11 ・・在旋轉的床**[2017.01]**

47/12 ・以利用帶狀、絲狀、纖維或片狀者（例如膜片）為特點離子交換材料（電滲析或電滲透見 B01D61/42）**[3,2017.01]**

47/127 ・・以絲或纖維的形式**[2017.01]**

47/133 ・・預塗過濾器**[2017.01]**
47/14 ・控制或調節**[3,2017.01]**
47/15 ・・用以獲得具有固定 pH 的溶液**[2017.01]**

49/00 離子交換劑之再生或再活化，其設備 (離子交換層析方法或裝置見 B01D 15/08) **[3,8,2017.01]**
49/02 (轉見 49/90)
49/05 ・在固定的床**[2017.01]**
49/06 ・・包含陽離子交換劑**[2017.01]**
49/07 ・・包含陰離子交換劑**[2017.01]**
49/08 ・・在不同床分別包含陽離子交換劑和陰離子交換劑**[2017.01]**
49/09 ・・在混合的床**[2017.01]**
49/10 ・在移動的床**[2017.01]**
49/12 ・・包含陽離子交換劑**[2017.01]**
49/14 ・・包含陰離子交換劑**[2017.01]**
49/16 ・・在不同床分別包含陽離子交換劑和陰離子交換劑**[2017.01]**
49/18 ・・在混合的床**[2017.01]**
49/20 ・膜**[2017.01]**
49/30 ・電氣再生**[2017.01]**
49/40 ・熱再生**[2017.01]**
49/45 ・・兩性離子交換劑**[2017.01]**
49/50 ・特徵在於再生試劑**[2017.01]**
49/53 ・・用於陽離子交換劑**[2017.01]**
49/57 ・・用於陰離子交換劑**[2017.01]**
49/60 ・清洗或沖洗離子交換床**[2017.01]**
49/70 ・用於大規模工業製程或應用**[2017.01]**
49/75 ・軟水劑**[2017.01]**
49/80 ・自動再生**[2017.01]**
49/85 ・・控制或其調節設備**[2017.01]**
49/90 ・具有防止再生期間離子交換質量塊回流的裝置**[2017.01]**

B01L 通用化學或物理實驗室設備（醫用或藥用設備見 A61；工業用設備或者結構與性能與類似的工業用設備相類似的實驗室設備，見相應的工業設備各類，特別指 B01 與 C12 次類；分離與蒸餾設備見 B01D；混合或攪拌裝置見 B01F；霧化器見 B05B；篩子見 B07B；栓，塞見 B65D；一般液體貯運 B67；真空泵見 F04；虹吸管見 F04F10/00：龍頭，阻塞栓見 F16K；管，管接頭見 F16L；專門適用於材料研究與分析之設備見 G01，尤指 G01N；電氣或光學設備見 G 部與 H 部之有關各類）

附註

本次類僅包括此種實驗室設備，此種設備或僅適用於實驗室，或因構造簡單與適用性單一，因而不適合於工業上應用。

1/00 外殼；腔室（通風櫥見 B08B；配有操作裝置，手套箱者見 B25J；冷卻室見 F25D）
1/02 ・氣壓室；氣壓室用之氣閘
1/04 ・無塵房間或無塵箱

3/00 實驗室用之容器或器皿，如實驗室玻璃儀器（瓶子見 B65D；或微生物學用之設備見 C12M1/00）；**點滴器**（量體積之容器見 G01F）
3/02 ・玻璃量杯；滴定管
3/04 ・坩堝
3/06 ・結晶皿
3/08 ・燒瓶（專門用於蒸餾者見 B01D）
3/10 ・洗瓶
3/12 ・氣瓶或氣罐
3/14 ・試管
3/16 ・蒸餾器

3/18 ・刮勺

5/00 **氣體貯運裝置**（氣瓶或氣罐見 3/12；冷凝阱，冷隔板見 B01D 8/00；氣體或蒸汽之分離見 B01D 53/00；氣體發生器見 B01J7/00；蒸汽阱見 F16T）

5/02 ・氣體收集裝置，例如靠水下鼓泡者（用於取樣者見 G01N）

5/04 ・氣體沖洗設備，如靠鼓泡作用

7/00 **加熱或冷卻設備**（蒸發器見 B01D 1/00；乾燥氣體或蒸汽，如乾燥器見 B01D53/26；高壓釜見 B01J 3/04；；乾燥爐見 F26B；爐，灶見 F27）；絕熱裝置 **[3]**

7/02 ・水浴槽；砂浴槽；空氣浴槽

7/04 ・絕熱裝置，例如燒瓶夾套 [2010.01]

9/00 **承托器具；夾持器具**（鑷子，夾鉗見 B25B）

9/02 ・實驗室凳或實驗室台；此等之附件

9/04 ・蒸餾器架，蒸餾器夾具

9/06 ・試管支架；試管夾

11/00 ・（轉見 99/00）

11/02 ・（轉見 7/04）

99/00 **本次類其他各目中不包含之技術主題** [2010.01]

B02 破碎，磨粉或粉碎；穀物碾磨的預處理

B02B 碾磨穀物之準備；利用加工表殼將穀粒精製成商品（直接由穀物製成生麵糰見 A21C；穀物之保存或消毒見 A23B；果品之清淨見 A23N；麥芽之製備見 C12C）

1/00 穀物碾磨或類似加工之準備（去莢，脫殼，脫皮，磨光，去芒或去胚芽見 3/00）

1/02 ・乾處理（一般篩選或分選見 B07）

1/04 ・濕處理，例如：沖洗，潤濕，軟化

1/06 ・・有旋轉部分之裝置

1/08 ・調節穀物溫度或水量（糧倉之空氣調節與通風見 F24F；乾燥設備見 F26B：濕度計見 G01N）

3/00 去莢；脫殼；脫皮（剝下紡織纖維皮見 D01B1/14）；**磨光；去芒**（在打穀機內見 A01F12/42）；**去胚芽**

3/02 ・借助於圓盤

3/04 ・借助於輥

3/06 ・借助於螺桿或蝸桿

3/08 ・借助於錘或葉片

3/10 ・借助於刷子

3/12 ・借助於液體

3/14 ・直接製成穀粉或粗粉

5/00 其他類不包括的穀物處理

5/02 ・聯合工序

7/00 輔助裝置

7/02 ・送料或出料裝置

B02C 一般破碎，研磨或粉碎，碾磨穀物（用破碎、磨碎或碾磨方法製取金屬粉末見 B22F9/04）

次類索引

一般粉碎

使用往復的或旋轉的破碎機 ..... 1/00，2/00

使用輥子 4/00

使用磨盤 7/00

使用旋轉錘片 13/00

使於滾筒內轉動 17/00

用其他方法 ..... 15/00，18/00，19/00

輔助方法，輔助裝置 23/00

粉碎設備；控制裝置 ..... 21/00，25/00

專門適用於穀物的碾磨方法或碾磨機；及其附件 ..... 4/06， 4/16，4/24，4/38，7/13，7/18，9/00；11/00

1/00 用往復元件破碎或粉碎

1/02 ・顎式破碎機或磨粉機

1/04 ・・具有單作用顎者

1/06 ・・具有雙作用顎者

1/08 ・・具有與旋轉輥子複合作用的顎者

1/10 ・・顎之形狀或結構

1/12 ・安有不旋轉銷棒元件之碾磨機

1/14 ・搗磨機

2/00 應用回轉破碎機或圓錐破碎機之破碎與粉碎

2/02 ・偏心運動者

2/04 ・・具有垂直軸者

2/06 ・・・並且具有頂端支承者

2/08 ・・具有水平軸者
2/10 ・同軸運動者；貝爾(Bell)破碎機

4/00 應用輥子碾磨機之破碎或粉碎（具有與環或盤協同動作之滾子或球形碾磨元件者見 15/00;專門用於巧克力之滾子碾磨機或滾子精磨機見 A23G1/10，1/12）

4/02 ・具有兩個或兩個以上的輥子
4/04 ・・專門適於碾磨類似糊狀材料，例如：塗料，巧克力，膠質物
4/06 ・・特別適於碾磨穀物
4/08 ・・與波紋狀或齒狀碾磨輥子一起動作者
4/10 ・具有一個輥子與一個固定元件協同動作者
4/12 ・・以板狀形式
4/14 ・・・專門適於碾磨類似糊狀材料，例如：塗料，巧克力，膠質物
4/16 ・・・專門適於碾磨穀物
4/18 ・・呈棒狀形式
4/20 ・・・輥子係製成波紋狀或齒狀者
4/22 ・・・專門適於碾磨糊狀材料，例如：塗料，巧克力，膠質物
4/24 ・・・專門適於碾磨穀物
4/26 ・・呈柵形或格形
4/28 ・零件
4/30 ・・輥子之形狀構造
4/32 ・・碾磨元件之調節，加壓，或控制其間的距離
4/34 ・・在碾磨機內一個輥子與一個固定元件協同動作
4/36 ・・・在專門適合於糊狀材料之碾磨機內
4/38 ・・・在穀物碾磨機內
4/40 ・・清除器，例如：刮刀
4/42 ・・驅動機構；輥子速度控制
4/44 ・・輥子或棒之冷卻或加熱

7/00 應用圓盤式碾磨機之碾碎與粉碎（專門用於製造或處理可可或可可產品者見 A23G1/04）

7/02 ・具有同軸圓盤者
7/04 ・・有內嚙合齒同心圓者
7/06 ・・有水平軸者（7/04 優先）
7/08 ・・有垂直軸者（7/04 優先）
7/10 ・具有偏心圓盤者
7/11 ・零件
7/12 ・・圓盤之形狀與構造
7/13 ・・・用於穀物碾磨機者
7/14 ・・圓盤之調節，加壓或控制其間的距離
7/16 ・・驅動機構
7/17 ・・圓盤之冷卻或加熱
7/175 ・專門適於糊狀材料，例如：塗料，巧克力，膠質物之圓盤式碾磨機
7/18 ・專門適於穀物之圓盤式碾磨機

9/00 專門適於穀物之其他碾磨方法或碾磨機

9/02 ・切割或割裂穀物
9/04 ・加工的生產線或工藝；成套設備

11/00 專門適用於穀物碾磨機之其他輔助裝置或附件

11/02 ・破碎堆積的顆粒，如薄片狀粉末
11/04 ・進料裝置
11/06 ・防火或防爆裝置（防火或滅火方法及其裝置見 A62C）
11/08 ・冷卻，加熱，通風，調節溫度或含水量（穀物碾磨前之調節見 B02B 1/08;一般空氣調節與通風見 F24F）

13/00 應用有轉動錘元件之碾磨機予以粉碎

13/02 ・具水平轉子軸(軸向流動見 13/10）
13/04 ・・搗錘鉸接在轉子上者；錘式碾磨機
13/06 ・・搗錘剛性連接在轉子上者
13/08 ・・・並且起風扇作用
13/09 ・・・並且向鐵砧或撞擊板拋擲物料
13/10 ・具水平轉子軸且有軸向流動
13/12 ・・有渦旋室者

13/13 ・具有水平轉子軸且與篩選裝置組合之旋轉碾磨機，例如：為製造粉末燃料者
13/14 ・具垂直轉子軸，例如：與篩選裝置組合者
13/16 ・・搗錘鉸接在轉子上
13/18 ・・搗錘剛性固定在轉子上
13/20 ・具兩個或更多的協同動作之轉子
13/22 ・有內嚙合銷者
13/24 ・・圍繞一垂直軸配置者
13/26 ・零件
13/28 ・・錘擊元件之型式或結構
13/282 ・碾磨機殼之型式或內表面
13/284 ・・・機內的篩網
13/286 ・・送料或出料
13/288 ・・通風或強制空氣循環
13/30 ・・驅動機構
13/31 ・・安全裝置或措施

15/00 應用輥子或球與環或盤聯合動作的碾磨元件進行粉碎

15/02 ・離心擺動式碾磨機
15/04 ・裝有加壓力之擺動滾子的碾磨機，例如：用彈簧加壓 **[4]**
15/06 ・碾磨機，其滾子被壓向轉動環內表面，例如：受彈簧壓力（15/04 優先）**[4]**
15/08 ・碾磨機，其球或滾子受離心力作用被壓向環的內表面，此等球或滾子係由裝在中心的構件驅動者（15/02 優先）
15/10 ・碾磨機，其球或滾子受離心力作用被壓向環的內表面，此等球或滾子非為由裝在中心的構件而係由其他方式驅動者
15/12 ・碾磨機，具有至少兩個圓盤與如同滾珠或滾柱軸承般安裝在圓盤間之滾珠或滾柱 **[4]**
15/14 ・輪碾機，例如：智利式磨
15/16 ・碾磨機，其碾磨元件基本上具有不同圓周速度，由一個空心圓筒或空心圓錐與一個內滾筒或內圓錐組成

17/00 用圓筒形磨碎機－即具有盛放被粉碎材料的容器之碾磨機，其帶有或不帶卵石或球類的粉碎專用件進行粉碎（高速鼓形碾磨機見 19/11）

17/02 ・容器有孔眼者
17/04 ・容器無孔眼者
17/06 ・・有多個隔倉
17/07 ・・・徑向布置者
17/08 ・具有作行星運動的容器
17/10 ・容器內裝有一個或數個粉碎機件
17/14 ・碾磨機，其中所裝的被粉碎材料係由容器之運動翻轉而成者，如擺動，振動，傾斜，而非為旋轉
17/16 ・碾磨機，其固定容器中裝有攪拌裝置將料翻動
17/18 ・零件
17/20 ・・粉碎機件
17/22 ・・容器襯裡
17/24 ・・驅動機構

18/00 用刀或其他切割或扯裂機件以將物料分裂或碎片（切片見 B26D）；**絞碎機或利用蝸桿之類的類似裝置**（其他類不包括的家庭用機器見 A47J43/04；製備食物之多用機器見 A47J44/00）

18/02 ・刀具往復運動者
18/04 ・・零件
18/06 ・刀具旋轉者
18/08 ・・在垂直容器內
18/10 ・・・傳動裝置裝在容器上面者
18/12 ・・・傳動裝置裝在容器下面者
18/14 ・・在水平容器內
18/16 ・・零件
18/18 ・・・刀，及其架座
18/20 ・・・・鐮形刀
18/22 ・・・進料或出料裝置
18/24 ・・・傳動裝置
18/26 ・具有往復，旋轉兩種動作的刀
18/28 ・帶尖的滾筒
18/30 ・絞碎機，具有多孔盤與送料蝸桿

18/32 ・・有磨刀裝置者
18/34 ・・有多孔盤的清潔裝置者
18/36 ・・刀或多孔盤
18/38 ・・傳動裝置

19/00 其他粉碎裝置或方法（用於穀物者見 9/00）
19/06 ・噴射粉碎機
19/08 ・研杵與研缽
19/10 ・碾磨機，其內之摩擦塊沿著圓筒狀或環狀部件之表面拖動
19/11 ・高速滾筒碾磨機（用於分離者見 B04B）
19/16 ・帶振動器之碾磨機（圓筒形磨粉機見 17/14）
19/18 ・利用輔助物理效應者，例如：利用超音波，輻射進行粉碎
19/20 ・用摩擦粉碎
19/22 ・有螺旋形破碎裝置之破碎機

21/00 帶有或不帶材料烘乾之粉碎設備（用於穀物者見 9/04）
21/02 ・可運輸的粉碎設備

23/00 輔助方法或輔助裝置或附件—未包含於 1/00 至 21/00 各目中專門用於破碎或粉碎者，或並非專門用於 1/00 至 21/00 中某一目內所包括的裝置（一般分離或分選見 B03，B04，B07）**[8]**
23/02 ・進料裝置(一般運輸裝置見 B65G）
23/04 ・安全裝置（一般見 F16P）
23/06 ・選擇或者使用添加物以幫助粉碎
23/08 ・與破碎或粉碎相配合的材料之分離或分選（23/18 優先）**[2]**
23/10 ・・具有安放在破碎或粉碎區出料通道內之分離機者 **[2]**
23/12 ・・・可將尺寸過大的材料返回破碎或粉碎區者 **[2]**
23/14 ・・有一個以上分離機的 **[2]**
23/16 ・・具有確定破碎或粉碎區結果之分離機者，例如有阻止尺寸過大的材料流過的篩網 **[2]**
23/18 ・除用流體能量進行破碎或粉碎外尚附加流體（進料裝置見 23/02）**[2]**
23/20 ・・在破碎或粉碎之後 **[2]**
23/22 ・・・使材料重新回至破碎或粉碎區者 **[2]**
23/24 ・・氣體通過破碎或粉碎區者（23/38，23/40 優先）**[2]**
23/26 ・・・在氣體入口或出口，或氣體流動通道方面具有特點者 **[2]**
23/28 ・・・氣體流動裝置與破碎或粉碎元件製成一體，或附加在其上者 **[2]**
23/30 ・・・所用的氣體達成材料分離之作用（23/34 優先）**[2]**
23/32 ・・・使尺寸過大的材料返回破碎或粉碎區（23/34 優先）**[2]**
23/34 ・・・氣體再循環至破碎或粉碎區 **[2]**
23/36 ・・破碎或粉碎區浸沒在液體內**[2]**
23/38 ・・在設備內具有多個破碎或粉碎區 **[2]**
23/40 ・・具有一個以上的裝置將液體加至被破碎或粉碎的材料上 **[2]**

25/00 專門用於破碎或粉碎之控制裝置

B03 用液體或用風力搖床或風力跳汰機分離固體物料；由固體物料或流體中分離固體物料之磁或靜電分離；用高壓電場分離 [5]

B03B 用液體或用風力搖床或風力跳汰機分離固體物料（從固體中除去流體見 B01D；由固體物料或流體中分離固體物料磁力或靜電分離，高壓電場分離見 B03C；浮選，選擇性沈積見 B03D；用乾法分離見 B07；篩選或篩分見 B07B；挑選見 B07C；分離特殊物料列入其他單獨類內，見有關的類）

次類索引

預處理 1/00
洗選，濕法分離，用風力跳汰機
分離；對所處理的產品的供料
與出料 ..... 4/00，5/00；11/00
工序或設備組合 7/00
設備佈置 9/00
用物理效應控制 13/00

1/00 改變待處理物料之物理性能以便於分離而進行的處理（一般礦石之預處理見 C22B）

1/02 ・預熱
1/04 ・用添加劑
1/06 ・用改變環境氣壓

4/00 用風力搖床或風力跳汰機進行分離（使用於重介質進行沈浮分離見 5/46）**[2]**

4/02 ・使用擺動或搖動床台 **[6]**
4/04 ・使用轉動床台或者由輸送帶構成之床台（使用氣流與旋轉圓筒將固體由固體分離出見 B07B 4/06）**[6]**
4/06 ・使用固定傾斜床台 **[6]**

5/00 洗選顆粒狀、粉末狀或塊狀物料；濕法分離（用風力搖床或風力跳汰機進行分離見 4/00）**[2]**

5/02 ・採用搖動的、脈動的或攪動的床作為分離之主要裝置（5/28，5/48 優先）**[2]**
5/04 ・・在搖床上（在淘礦機上見 5/08）**[2]**
5/06 ・・・搖床之構造零件，例如，床條 **[2]**
5/08 ・・在淘礦機上 **[2]**
5/10 ・・在跳汰機上 **[2]**
5/12 ・・・使用在液體中以機械方法產生的脈衝 **[2]**
5/14 ・・・・活塞式跳汰機 **[2]**
5/16 ・・・・隔膜式跳汰機 **[2]**
5/18 ・・・・活動篩式跳汰機 **[2]**
5/20 ・・・使用空氣噴射產生的脈衝**[2]**
5/22 ・・・使用液體噴射產生的脈衝**[2]**
5/24 ・・・跳汰機結構零件，例如：脈衝控制裝置 **[2]**
5/26 ・・在洗礦槽內 **[2]**
5/28 ・用沈一浮分離 **[2]**
5/30 ・・使用重液或懸浮液 **[2]**
5/32 ・・・使用離心力（離心機見 B04B；旋流器見 B04C）**[2]**
5/34 ・・・・水力旋流器之應用 **[2]**
5/36 ・・・其中並非利用離心力之裝置（跳汰機見 5/10）**[2]**
5/38 ・・・・錐形容器型者 **[2]**
5/40 ・・・・槽型者 **[2]**
5/42 ・・・・鼓型或提升輪型者 **[2]**
5/44 ・・・特殊介質之應用 **[2]**

5/46 ・・使用於重介質；其裝置 **[2]**
5/48 ・用機械分選機（浮一沈分離者見 5/28）**[2]**
5/50 ・・耙式分選機 **[2]**
5/52 ・・螺旋分選機 **[2]**
5/54 ・・刮板分選機 **[2]**
5/56 ・・滾筒分選機 **[2]**
5/58 ・・浮槽分選機 **[2]**
5/60 ・用非機械分選機，例如，礦泥沈澱池（使用搖動，脈動或振動床作為分離之主要手段者見 5/02；水力分選機見 5/62，水脈衝分選機見 5/68）**[2]**
5/62 ・用水力分選機，例如，洗礦溜槽或洗礦箱或螺槽選礦機型者 **[2]**
5/64 ・・自由沈澱型者 **[2]**
5/66 ・・干涉沈澱型者 **[2]**
5/68 ・用水力脈衝（搖床見 5/04；跳汰機見 5/10；水力分選機見 5/62）**[5]**
5/70 ・・在床台上或溜槽上 **[2]**
5/72 ・・・可移動者 **[2]**
5/74 ・・・・旋轉台上者 **[2]**
7/00 濕處理或裝置與其他處理或裝置之結合，例如，選礦或處理垃圾用者

9/00 分離設備之總體佈置，例如：流程
9/02 ・特別適於油沙，油白堊，油頁岩，石臘，瀝清或類似物
9/04 ・特別適於爐渣，熔爐渣或鑄造渣
9/06 ・特別適於尾礦

11/00 進料或出料裝置與洗選或濕分離設備聯成一體（裝料或排料裝置本身見 B65G65/30）

13/00 採用物理效應之專用於濕分離裝置或選礦設備控制裝置（檢測，測量或分析裝置見 G01）
13/02 ・用光效應
13/04 ・用電或電磁效應
13/06 ・用放射性射氣之吸收或反射作用

B03C 由固體物料或流體中分離固體物料之磁或靜電分離；高壓電場分離（利用電或磁之過濾器見 B01D35/06；分離同位素見 B0ID59/00；磁力或靜電分離法與其他固體分離裝置之結合見 B03B，B07B；由垛堆內選出薄板見 B65H3/00；磁體或磁性線圈本身見 H01F）**[5]**

1/00 磁力分離
1/005 ・專門適用於磁力分離之預處理 **[6]**
1/01 ・・透過加磁輔助 **[6]**
1/015 ・・為使被分離的物質授與磁力性質之化學處理，例如，焙燒、還原、氧化 **[6]**
1/02 ・直接作用於被分離的物質上者 **[5]**
1/021 ・・利用邁斯納（Meissner）效應分離，即超導粒子在磁場內偏轉 **[6]**
1/023 ・・利用洛倫茲力（Lorentz force）分離，即帶電荷粒子在磁場內偏轉 **[6]**
1/025 ・・高梯度磁分離器 **[5]**
1/027 ・・・具有往復式金屬筒罐 **[6]**
1/029 ・・・具有循環式矩陣或矩陣構件（矩陣構件本身見 1/034）**[6]**
1/03 ・・・・旋轉式，例如轉盤型者 **[5,6]**
1/031 ・・・零件；輔助操作 **[6]**

1/032 ・・・・模體清洗系統 **[6]**
1/033 ・・・・以磁力迴路為特徵者 **[6]**
1/034 ・・・・・以矩陣構件為特徵者**[6]**
1/035 ・・敞開的，即間隙無阻塞的梯度磁分離器，其特徵在於間隙之構型 **[5]**
1/0355 ・・・利用超導線圈者 **[6]**
1/04 ・・有托架狀或台狀之材料運載器者
1/06 ・・・磁體可在操作期間活動者
1/08 ・・・磁體不能活動者
1/10 ・・有筒形材料運載器者（1/247 優先）**[6]**
1/12 ・・・磁體可在操作期間活動的，有活動的磁極者
1/14 ・・・磁體不能活動者
1/16 ・・有傳送帶式之材料運載器
1/18 ・・・磁體可在操作期間活動者
1/20 ・・・・帶狀者，例如，交叉傳送帶型
1/22 ・・・磁體不能活動者
1/23 ・採用振盪場運載物料者；採用傳輸場，即固定的磁力線圈所產生的場運載物料者；渦流分離器，例如，滑動斜台者 **[5]**
1/24 ・・・採用傳輸場運載物料者 **[5]**
1/247 ・・・・以旋轉磁力圓筒達成者**[6]**
1/253 ・・・・以線性馬達達成者 **[6]**
1/26 ・・物料自由下落者（1/035 優先）**[5]**
1/28 ・・磁塞與測桿
1/30 ・・與其他設備組合，他處未列入者
1/32 ・作用於內有被分離物質之介質者，例如，磁重力分離器，磁流體靜力分離器，或磁流體動力分離器 **[5]**

3/00 用靜電效應由氣體或蒸汽，如空氣，中分離分散顆粒（具有利用電的或靜電的分離器，用於機器或發動機的排氣或消音裝置，將排氣中的固體成份排出之裝置，見 F01N3/01）
3/01 ・在靜電沉積前對氣體進行預處理
3/011 ・・預過濾；流量控制 **[6]**
3/013 ・・以化學添加劑調節者，例如用三氧化硫(SO_3) **[6]**
3/014 ・・加水；熱交換，例如，冷凝者 **[6]**
3/016 ・・以音波或電磁能量者，例如紫外線 **[6]**
3/017 ・靜電分離與其他類不包括的方法相結合 **[6]**
3/019 ・對氣體進行後處理 **[6]**
3/02 ・設備或設施有外部電源（電極結構見 3/40）
3/04 ・・乾式
3/06 ・・・以固定的管狀電極為特徵者
3/08 ・・・以具有固定的板狀電極，且板之面與氣流平行為特徵者
3/09 ・・・以具有固定的板狀電極，且板之平面與氣流垂直為特徵者
3/10 ・・・以進行分離作用時電極移動為特徵者
3/12 ・・・以電離場與收集場分開為特徵者
3/14 ・・・以附加使用機械效應，例如，引力為特徵者（3/32 優先）
3/145 ・・・・慣性 **[6]**
3/15 ・・・・離心力 **[6]**
3/155 ・・・・過濾 **[6]**
3/16 ・・濕式
3/28 ・設備或設施不用電源，例如，用永久磁化的電介質
3/30 ・・利用氣體通過所產生的靜電荷，例如，摩擦電
3/32 ・可運輸的部件，例如，用於室內空氣之淨化（有靜電分離級之室內空氣調節器見 F24F）
3/34 ・結構零件或附件及其操作
3/36 ・・氣體或蒸汽之流量控制

3/38 ・・粒子充電或電離場所，例如，使用放電，放射性輻射，火焰（電極結構見 3/40；電離氣體見 H05H）
3/40 ・・電極結構
3/41 ・・・電離電極
3/43 ・・・・放射性者
3/45 ・・・集電極
3/47 ・・・・板狀者，例如板極，圓盤，柵極
3/49 ・・・・管狀者
3/51 ・・・・收集間隙空間電極，例如開縫盒式
3/53 ・・・・液體或液膜電極
3/60 ・・・用液體以外的其他特殊材料
3/62 ・・・・陶瓷
3/64 ・・・・合成樹脂
3/66 ・・供電技術之應用
3/68 ・・・控制系統
3/70 ・・・電分離器內之絕緣（3/53 優先）
3/72 ・・緊急控制系統
3/74 ・・清洗電極
3/76 ・・・用機械振動器，例如，振動裝置
3/78 ・・・用沖洗
3/80 ・・・用氣體或固體顆粒噴吹
3/82 ・・罩子
3/84 ・・・防護蓋
3/86 ・・電極支承裝置（3/40 優先）
3/88 ・・清除收集的顆粒

5/00 用靜電效應由液體中分離分散顆粒（與離心機組合見 B04B5/10）**[2]**
5/02 ・分離器

7/00 用靜電效應由固體中分離固體
7/02 ・分離器
7/04 ・・有盤形，槽形或台柱之材料運載器者
7/06 ・・有圓柱形材料運載器者
7/08 ・・有皮帶式材料運載器者
7/10 ・・材料在階式貯器內下落者
7/12 ・・材料自由下落者

9/00 於本次類中任一主目中未提及的靜電分離

11/00 於本次類中任一目中未提及的用高壓電場的分離[8]

B03D 浮選；選擇性沉積法（與其他固體分離法組合見 B03B；沉浮分離法見 B03B5/28）

1/00 浮選
1/001 ・浮選藥劑 **[5]**

附註

於本次目內，適用末位規則，即在每一階層中，若無相反指示時，應分入最後適當位置。**[5,8]**

附註

於本次目內，最好加入 101/00 或 103/00 目之索引碼。**[5,8]**
1/002 ・・無機化合物 **[5]**
1/004 ・・有機化合物 **[5]**
1/006 ・・・烴 **[5]**
1/008 ・・・含氧的 **[5]**
1/01 ・・・含氮的 **[5]**
1/012 ・・・含硫的 **[5]**
1/014 ・・・含磷的 **[5]**
1/016 ・・・高分子化合物 **[5]**

1/018 ・・無機化合物與有機化合物之混合物 **[5]**
1/02 ・泡沫選法
1/04 ・・用改變環境氣壓
1/06 ・・分離的
1/08 ・析出產品之再處理
1/10 ・・從分離出的物料中除去黏附液體
1/12 ・試劑回收
1/14 ・浮選機械（裝入已稱量的試劑之設備見 B01J4/02）**[5]**
1/16 ・・有葉輪者；底吹機
1/18 ・・・不供氣者
1/20 ・・・有內部氣泵者
1/22 ・・・有外部鼓風機者
1/24 ・・氣動者
1/26 ・・・空氣提升機

3/00 選擇性沉積法

3/02 ・凝聚
3/04 ・・由振動協助者
3/06 ・絮凝

<u>涉及所起作用與所處理物料與 1/001 聯合使用之索引碼。</u>[5,8]

101/00 浮選藥劑所起的特定作用 [5]

101/02 ・捕收劑 **[5]**
101/04 ・起泡劑 **[5]**
101/06 ・抑制劑 **[5]**

103/00 浮選藥劑所處理的特定物料 [5]

103/02 ・礦物 **[5]**
103/04 ・・非硫化礦物 **[5]**
103/06 ・・・磷酸鹽礦物 **[5]**
103/08 ・・・煤礦 **[5]**
103/10 ・・・鉀礦 **[5]**

B04 用於實現物理或化學工藝過程之離心裝置或離心機

附註

注意緊跟分部標題“分離；混合”下面之附註。**[4]**

B04B 離心機（高速轉鼓碾磨機見 B02C19/11）

附註

本次類涉及分離，混合，乾燥、萃取、提純或類似處理的機械與裝置，其離心作用由旋轉式轉鼓或其他旋轉體產生。此等機械或裝置具有泵送作用，但此等作用對處理過程須為次要的或輔助的。

離心機之類型；以出料方法為特徵的離心機

1/00 有旋轉式轉鼓之離心機，並配有堅固的套筒，主要用以分離帶有或不帶有固體微粒之液體混合物

1/02 ・不用插入分離隔板
1/04 ・用插入分離隔板
1/06 ・・圓柱形者
1/08 ・・錐形者
1/10 ・出料口在轉鼓最大直徑之面上
1/12 ・・連續出料
1/14 ・・間歇出料
1/16 ・・・用轉鼓之旋轉速度控制出料口
1/18 ・・・・用輔助液體之離心力控制
1/20 ・用與轉鼓同軸且相對於轉鼓轉動的螺旋輸送器從轉鼓內排出固體微粒

3/00 有旋轉式轉鼓之離心機，於其中以離心力分離固體微粒或固體塊，並同時進行精選或過濾

3/02 ・用與轉鼓同軸並且往復移動的裝置從轉鼓內排出固體微粒，即推送型離心機
3/04 ・用與轉鼓同軸並且相對轉鼓轉動的螺旋輸送器從轉鼓內排出固體微粒
3/06 ・使轉鼓振動排出固體微粒
3/08 ・用環帶式的轉鼓隔板排出固體微粒

5/00 其他離心機

5/02 ・由圍繞位於各轉鼓之間的一根軸旋轉者，多個單獨的轉鼓組成的離心機
5/04 ・主要用於分離液體混合物（如奶油汁）之徑向室裝置
5/06 ・離心逆流裝置
5/08 ・主要用於分離氣體混合物之離心機
5/10 ・與其他裝置（如靜電分離器）聯合的離心機；離心機組或離心機系統（5/12 優先）**[2]**
5/12 ・非為由轉鼓而係由轉子在固定容器中產生離心作用之離心機

元件；附件

7/00 離心機元件（傳動裝置見 9/00；供料，裝料，出料之附件或裝置見 11/00）

7/02 ・外殼；蓋

7/04 ・・便於出料之外殼
7/06 ・・安全設備
7/08 ・轉鼓
7/10 ・・使固體成型的轉鼓
7/12 ・・插入件，如護板
7/14 ・・・用於分隔圓錐形隔板
7/16 ・・・濾網或過濾器
7/18 ・・用篩濾元件形成或包覆者

9/00 專門為離心機設計的驅動裝置；傳動裝置之排列或配置；轉鼓之懸掛或平衡裝置

9/02 ・電動機傳動
9/04 ・・直接傳動
9/06 ・液體傳動
9/08 ・傳動裝置之排列或配置
9/10 ・傳動之控制；速度調節**[1,2006.01]**
9/12 ・轉鼓之懸掛
9/14 ・轉鼓之平衡

11/00 轉鼓之供料，裝料與出料（1/00，3/00，7/04 優先）

11/02 ・連續供料與出料；其控制裝置
11/04 ・間歇供料與出料；其控制裝置
11/05 ・・底部出料
11/06 ・離心機之分配或收集裝置
11/08 ・用於出料之撇渣器或刮削器

13/00 專門為離心機設計的控制裝置；離心機之程序控制（用於供料、裝料、出料之控制裝置見 11/00）

15/00 用於離心機之其他附件

15/02 ・用於冷卻，加熱或隔熱
15/04 ・用於抑制泡沫之形成
15/06 ・用於清理轉鼓，過濾器或濾網，插入件等
15/08 ・用於在離心機中排氣或形成真空
15/10 ・用於在轉鼓中形成過濾層者
15/12 ・用於分離出的固體微粒之乾燥或洗滌

B04C 應用自由旋流之裝置，如旋流器（具有利用慣性或離心分離器，用於機器或發動機的排氣或消音裝置，將排氣中的固體成份排出的裝置，見 F01N 3/037；旋流式燃燒裝置見 F23）

<u>附註</u>

本次類包括分離、混合，或類似的處理用之裝置，其離心作用由自由的旋流而不由轉鼓，轉子，或彎曲通道產生。

1/00 旋流主要方向為平面螺線之裝置

3/00 旋流軸向保持不變的裝置

3/02 ・有加熱或冷卻，如淬冷，裝置者
3/04 ・其複式裝置
3/06 ・旋流室進口與出口之結構

5/00 旋流之軸向可以反向的裝置

5/02 ・產生旋流之噴射口的結構
5/04 ・・切向噴射口
5/06 ・・軸向噴射口
5/08 ・旋流室之結構
5/081 ・・形狀與尺寸
5/085 ・・有抗磨損裝置者
5/087 ・・有撓性氣密壁者
5/10 ・・有多孔壁者
5/103 ・・殼體與元件，如旋流室中之隔板、導板（芯子見 5/107）

5/107 ・・芯子；在水力旋流器中造成空氣芯之裝置（出口管之成型部分見 5/13）

5/12 ・溢流管道之結構，如擴散或螺旋形的引出端

5/13 ・・形成旋流控制器且延伸至旋流室中；從旋流控測器中而並非從旋流器頂部出料；控制溢流之設備

5/14 ・下溢管道之結構；頂部構造；出料裝置

5/15 ・・有擺動翼片或轉動閘門者；閘門；防逆閥

5/16 ・・從下溢道起出口尺寸可變

5/18 ・・有幫助出料之輔助液體

5/181 ・・出料口處之隔板或芯體

5/185 ・・集塵器

5/187 ・・・形成旋流室整體之一部分

5/20 ・有加熱或冷卻（如淬冷）裝置

5/22 ・有清潔裝置

5/23 ・・使用液體者

5/24 ・其複式裝置

5/26 ・・用於串聯的流道

5/28 ・・用於並聯的流道

5/30 ・・在旋流器中或與旋流器一起者，使介質之一部分完成再循環之再循環結構，如利用輸送管道

7/00 未列入目 1/00，3/00，或 5/00 的裝置；未列入目 1/00，3/00 或 5/00 之一的複式裝置；包括於目 1/00，3/00 或 5/00 內之兩個或兩個以上的組合裝置

9/00 與其他設備（如通風機）之組合（從氣體或蒸氣分離粒子的過濾器見 B01D50/00；利用靜電集塵法從氣體或蒸氣分離粒子的過濾器見 B03C3/15）

11/00 其他類目不包括的附屬設備，如安全或控制裝置

B05　一般噴射或霧化；對表面塗覆流體之一般方法 [2]

附註

於本類內，下列所用術語或詞意係指：

－ “其他流體”包括半液體，糊狀物，熔料，溶液，分散物，懸浮物，微粒材料，氣體或蒸汽。**[2]**

－ “微粒材料”包括粉末，細顆粒，短纖維或片屑。**[2]**

－ “塗層”指塗布的材料，塗層可為液體，乾燥後成為固體，如油漆。**[2]**

B05B　噴射裝置；霧化裝置；噴嘴（有噴嘴之噴射混合機見 B01F5/20；用噴射使液體或其他流體塗布於表面之過程見 B05D）**[2]**

附註

本次類特別包括向大氣或室內排射小滴（或微滴）形成霧狀或類似物之裝置。為此目的，排放的材料可為氣流或蒸汽流中之懸浮物。**[2]**

次類索引

以結構為特點之裝置
3/00,9/00,11/00
用於從兩個或多個來源排放流體之裝置 7/00
靜電裝置或電裝置 5/00
以操作為特點之裝置 11/00,13/00
其他裝置 17/00
出口或其他零件 1/00,15/00
流量控制 12/00

1/00　帶或不帶輔助裝置，如閥、加熱裝置之噴嘴、噴頭或其他出口（3/00,5/00,7/00 優先，用接觸使液體或其他流體物料塗布於表面之裝置見 B05C；噴墨印表機之噴嘴見 B41J2/135；用於液體擴散之噴嘴如車輛服務站中者見 B67D7/42）

1/02　・適合於產生特殊形狀或性質，如單獨小滴之噴流，噴霧或其他排射（1/26，1/28，1/34 優先）

1/04　・・平面形，如扇形，片形者

1/06　・・環形，管形或空錐形者

1/08　・・脈動性者，如依次分量流出液體

1/10　・・形狀精細的噴流，如在風擋清洗器中使用者

1/12　・能產生不同種類之排射，如噴流或噴霧（具有選擇效應之出口者見 1/16）**[1,2006.01]**

1/14　・有多個出口孔（1/02，1/26 優先）；在出口孔內或出口孔外裝有過濾器

1/16　・・具有選擇效應之出口

1/18　・・洒水器；噴灌頭

1/20　・・多孔管或多孔槽，如噴霧器噴桿；及其出口部件

1/22　・排水口（用於水龍頭之防止噴濺裝置見 E03C1/08）

1/24 ・帶有加熱液體或其他流體之裝置，如電加熱

1/26 ・使噴流在排射後分散或偏轉的機械裝置，如有固定導流片者；用衝擊噴流方法使排射液體或其他流體分散

1/28 ・具有用於將排射液體或其他流體屏蔽，如限定噴射面積之整體裝置；有用於收集液滴或剩餘液體或其他流體之整體裝置

1/30 ・用於控制流量，如備有可調通道 **[1,2006.01]**

1/32 ・・其閥門構件成為出口孔之一部分

1/34 ・用於影響液體或其他流體流動性質，如產生渦流（用於控制流量者見 1/30）**[1,2006.01]**

1/36 ・溢流排放出口

3/00 具有活動出口部件或活動偏轉部件之噴洒裝置（5/00 優先）

3/02 ・具有轉動部件

3/04 ・・用排出的液體或其他流體予以傳動，如液體於通過出口前作用在馬達上。

3/06 ・・・用噴射之反作用

3/08 ・・與固定出口或偏轉部件結合

3/10 ・・在轉動部件之整個周圍都噴射者

3/12 ・・噴霧器噴桿或類似裝置，圍繞一軸旋轉，不由被排出的液體或其他流體所轉動者

3/14 ・用擺動部件；用間斷操作

3/16 ・・用排出的液體或其他流體予以傳動或控制，如液體於通過出口前作用在馬達上

3/18 ・部件作直線運動，如沿著一個軌道；移動式噴洒器 **[2]**

5/00 靜電噴射裝置；能使噴霧帶電之噴射裝置；用其他的電手段以噴射液體或其他流體之裝置

5/025 ・放電裝置，例如電子噴槍 **[5]**

5/03 ・・以使用氣體為特徵 **[5]**

5/035 ・・以無氣體噴射為特徵 **[5]**

5/04 ・・以具有轉動的出口或偏轉部件之裝置為特徵 **[5]**

5/043 ・・利用感應放電 **[5]**

5/047 ・・利用摩擦放電 **[3]**

5/053 ・・提供電能之裝置，例如放電能源 **[5]**

5/057 ・・不用噴槍或噴嘴裝置能使液體或其他液態物質放電之裝置**[5]**

5/06 ・利用電弧

5/08 ・將液體或其他流體塗於物體上之設備

5/10 ・・提供能之裝置，例如放電能源（在放電裝置中者見 5/053）**[5,2006.01]**

5/12 ・・特別適用於空心體內部之塗覆 **[5]**

5/14 ・・特別適用於連續移動的細長體之塗覆 **[5]**

5/16 ・提供液體或液態物質之裝置 **[5]**

7/00 由兩個或多個來源噴射液體或其他流體或噴射裝置，如噴射液體及空氣，噴射粉末及氣體（3/00，5/00 優先）

7/02 ・噴槍；排射裝置（用於噴射微粒物質者見 7/14，配有加熱被噴射物質之裝置見 7/16，給排射裝置供給流體或其他流體之裝置見 7/24）**[1,2006.01]**

7/04 ・・噴射前用於液體或其他流體混合之裝置 **[2]**

7/06 ・・一個出口小孔在近乎同一平面內圍繞著另一個出口小孔（7/10 優先）

7/08 ・・具有分開的出口小孔，如形成平行的噴流，形成交叉的噴流

7/10 ・・產生渦旋式之排射

7/12 ・・用於控制流量，如備有可調整通道

7/14 ・用於噴射微粒物質者（7/16 優先）

7/16 ・配有加熱被噴射物質之裝置

7/18 ・・物質原為線狀，桿狀或其他類似形狀者
7/20 ・・用火焰或燃燒
7/22 ・・用電，如用電弧
7/24 ・給排射裝置供給流體或其他流體之裝置，如容器（7/14，7/16，11/00 優先）
7/26 ・・在液體或其他流體進入排射裝置之前，將其自不同之來源匯流至一起的裝置
7/28 ・・・在上述裝置中，一種液體或其他流體通過一個小孔噴射或抽到負載流體之噴流中
7/30 ・・・・第一種液體或其他流體由重力作用噴射或被吸入負載流體中
7/32 ・・・・在壓力之作用下噴射液體或其他流體

9/00 噴射裝置，用於排放液體或其他流體基本上不與氣體或蒸汽混合（11/00 優先）**[3]**
9/01 ・噴槍（9/03 優先）**[3]**
9/03 ・以供給液體或其他流體之方法為特點者 **[3]**
9/04 ・・帶有壓力容器或壓縮容器（噴洒煙霧之容器見 B65D 83/14）；帶有泵者 **[3]**
9/043 ・・・泵可以容易地與容器分開 **[2,3]**
9/047 ・・・液體或其他流體之供給由容器中的輸出器實現，如隔膜，浮動活塞 **[2,3]**
9/06 ・・・流量與車之運動有關，例如，泵係用車輪驅動者 **[3]**
9/08 ・・・用人攜帶的裝置，例如背囊型 **[3,4]**

11/00 單台者，即單個的手持設備，由操縱人員於使用時產生液體或其他流體之流動 [2]
11/02 ・在容器中液體或其他流體之流動係由輸出器實現者，如隔膜，浮動活塞 **[2]**
11/04 ・由於容器變形引起液體或其他流體流動 **[2]**
11/06 ・用氣體或蒸汽產生噴流，如從壓縮球中 **[3]**

12/00 控制排出量之裝置；控制噴射區域之裝置[2,2006.01,2018.01]
12/02 ・控制排出的時間或順序 **[2]**
12/04 ・・順序操作或多路出口 **[2]**
12/06 ・・脈動流動之產生
12/08 ・反應排射液體或其他流體之條件，周圍之介質或目標之條件**[2]**
12/10 ・・反應排出液體或其他流體之溫度或黏度 **[2]**
12/12 ・・反應周圍介質或目標之條件，如濕度、溫度 **[2]**
12/14 ・用於將從數種液體中選擇的一種液體或其他流體供給至一個噴流出口**[3]**
12/16 ・用於控制噴射區域(3/00 優先)**[2018.01]**
12/18 ・・使用流體，例如氣流**[2018.01]**
12/20 ・・遮蔽元件，例如定義非噴射區域在目標物的塗佈**[2018.01]**
12/22 ・・・相對於噴射區域可移動的 **[2018.01]**
12/24 ・・・至少有一部分為柔性材料製成，例如紙片或纖維 **[2018.01]**
12/26 ・・・用於遮蔽空洞**[2018.01]**
12/28 ・・・用於確定塗層區域中包含或排除的未覆蓋區域；用於建立 U 形邊界線**[2018.01]**
12/30 ・・・特別適用於車輪**[2018.01]**
12/32 ・・屏蔽元件，即防止過度噴塗到達噴塗對象以外區域的元件(帶有整體屏蔽元件的噴嘴見 1/28)**[2018.01]**
12/34 ・・・相對於噴射區域可移動的 **[2018.01]**
12/36 ・・・側護罩，即沿與噴射流平行方向延伸的護罩**[2018.01]**

13/00 1/00 至 11/00 各目未包括者，用噴射的方法於物體或其他工作之表面塗布液體或其他流體之機器或設備（一般對表面塗布液體或其他流體之工藝見 B05D；為此目的供給或排射液體或其他流體之裝置，參見 1/00 至 12/00 有關各目）**[3]**

13/02 ・支撐工作之裝置；噴頭之配置或安裝；進給工作裝置之改進或配置（13/06 優先）

13/04 ・・操作時移動噴頭

13/06 ・專門為處理空心物體內部而設計者（噴頭見 1/00 至 7/00）

14/00 用於回收，再利用或去除過量噴霧物質的裝置(裝置與噴嘴結合見 1/28) **[2018.01]**

14/10 ・過量的物質是顆粒的（噴霧室見 14/48）**[2018.01]**

14/20 ・從傳送帶，例如濾袋或運輸帶 **[2018.01]**

14/30 ・包括靠近的外殼或接觸，或與待噴射物體接觸但不被噴射的噴霧或噴流**[2018.01]**

14/40 ・用於噴射室**[2018.01]**

14/41 ・・噴射室壁的清潔**[2018.01]**

14/42 ・・使用靜電器裝置**[2018.01]**

14/43 ・・過濾過量的物質的空氣**[2018.01]**

14/435 ・・・藉由空氣流來清潔過濾器之裝置，例如氣吹**[2018.01]**

14/44 ・・特別適用於促進過量的物質從空氣中分離的壁，例如檔板（使用濕壁見 14/465）**[2018.01]**

14/45 ・・使用氣旋分離器**[2018.01]**

14/46 ・・清掃過量的物質的空氣**[2018.01]**

14/462 ・・・從清洗液分離多餘的物質，例如回收用**[2018.01]**

14/465 ・・・在噴塗物體或濕牆後面使用基本上垂直的液幕**[2018.01]**

14/468 ・・・室板下的清洗裝置**[2018.01]**

14/48 ・・特別適用於粒狀物質**[2018.01]**

14/49 ・・特別適用於溶劑**[2018.01]**

15/00 其他類不包括的噴射設備或噴射裝置之零件；附件 [1,4,2006.01,2018.01]

15/02 (轉見 15/50-15/58)

15/04 (轉見 12/16-12/36,14/00-14/49)

15/06 (轉見 15/60-15/658)

15/08 (轉見 15/68)

15/10 (轉見 15/70-15/74)

15/12 (轉見 16/00-16/80)

15/14 ・防止或控制結構損壞的噴霧裝置或其出口的裝置，例如，損壞期望位置;處理或更換損壞部件的裝置**[2018.01]**

15/16 ・・為了防止噴頭或噴嘴與外界物質之間的意外接觸，例如，噴嘴護套**[2018.01]**

15/18 ・・為了提高耐磨性。例如插入物或塗層；指示磨損；處理或更換磨損部件**[2018.01]**

15/20 ・用於攪拌待噴塗材料的裝置，例如，用於攪拌，混合或均化 **[2018.01]**

15/25 ・・使用移動元件，例如，旋轉葉片**[2018.01]**

15/30 ・浸管**[2018.01]**

15/33 ・・荷重的**[2018.01]**

15/37 ・・裝飾元件**[2018.01]**

15/40 ・過濾器安裝在噴霧出口的上游 **[2018.01]**

15/50 ・清潔裝置；用於防止沉積，乾燥或堵塞的裝置;用於檢測由於存在異物而導致的不適當排放的裝置**[2018.01]**

15/52 ・・去除堵塞的顆粒**[2018.01]**

15/522 ・・・使用插入排放口的清潔元件 **[2018.01]**

15/525 ・・・通過擴大出口的橫截面 **[2018.01]**

15/528 ・・・由於噴嘴的彈性變形**[2018.01]**

15/531 ・・・使用回流**[2018.01]**

15/534 ・・・・通過使噴嘴相對於供應導管反轉**[2018.01]**
15/55 ・・使用清潔液**[2018.01]**
15/555 ・・・從清潔噴嘴中排出**[2018.01]**
15/58 ・・・通過將待噴射的流體從排放口的上游再循環至供應裝置，防止沉積，乾燥或堵塞**[2018.01]**
15/60 ・安裝，支撐或握住噴塗裝置**[2018.01]**
15/62 ・・用於支撐噴霧裝置的設備，例如，吸盤**[2018.01]**
15/622 ・・・通過穿透基地**[2018.01]**
15/625 ・・・設計在安裝在基地上**[2018.01]**
15/628 ・・・長度可變的**[2018.01]**
15/63 ・・握柄**[2018.01]**
15/65 ・・噴射裝置或連接裝置用於流體連接排放口和流體導管**[2018.01]**
15/652 ・・・射流為定向的**[2018.01]**
15/654 ・・・・使用萬向接頭**[2018.01]**
15/656 ・・・流體導管長度可變的**[2018.01]**
15/658 ・・・噴射裝置的軸線或其出口垂直於流體導管**[2018.01]**
15/68 ・・用於調節噴頭位置的裝置（15/628，15/652，15/656 優先）**[2018.01]**
15/70 ・自動移動噴頭來回於工作位置間的裝置**[2018.01]**
15/72 ・・使用液壓或氣動裝置**[2018.01]**
15/74 ・・・排出的液體來驅動**[2018.01]**
15/80 ・噴射區域未被封閉的裝置，例如噴射桌**[2018.01]**
16/00 噴室（用於回收，重複使用或去除噴室中多餘噴塗材料的設備見 14/40）**[2018.01]**
16/20 ・噴霧結合噴霧其他操作裝置，例如乾燥；可以組合噴霧操作設備**[2018.01]**
16/25 ・・用於自動噴塗和手動噴塗**[2018.01]**
16/40 ・結構元件特別適用的部件，例如地板，牆壁或天花板（天花板元件過濾空氣流入噴室見 16/60；牆壁專門適用於促進多餘材料分離見 14/44）**[2018.01]**
16/60 ・專門調整通風設備**[2018.01]**
16/80 ・可移動的噴室**[2018.01]**

17/00 上述各目中未包括的液體或其他流體噴射或霧化之裝置（在飛行中空投或釋放粉狀、液體或氣體物質見 B64D1/16）[2]
17/04 ・用特殊方法操作
17/06 ・・利用超音波振動
17/08 ・噴泉（噴泉式飲水器見 E03B 9/20；沖洗噴泉器見 E03C1/16）

B05C 一般對表面塗布流體之裝置（噴射裝置，霧化裝置，噴嘴見 B05B；將液體或其他流體塗布於物體上之靜電噴射裝置見 B05B5/08）**[2]**

附註

(1) 本次類包括用任何機械或物理之方法將液體或其他流體塗布於表面或部分表面上之一般設備或手工工具，尤指關於在一個表面上液體或其他流體而得均勻分布之裝置。**[2]**
(2) 手工工具或使用手提工具之設備分入 17/00 目內。

次類索引

以採用的方法為特點
之裝置　1/00，3/00，5/00，9/00
用於特殊工作或材料之裝置.....7/00，19/00
手工工具 17/00
零件或
附件 ....11/00，13/00，15/00，17/00，21/00

<u>將液體或其他流體物質塗布於表面之裝置（手工工具或使用手持工具之裝置見 17/00；專門適合於塗布微粒物質者見 19/00）[2]</u>

1/00　於裝置內使用工件與載有液體或其他流體之構件相接觸，例如多孔構件裝上作塗層用之液體，將液體或其他流體塗布於工件表面（5/02，7/00，19/00 優先）**[2]**

1/02　・對分開的各個物品塗布液體或其他流體
1/04　・對不定長度的工件塗布液體或其他流體
1/06　・・用摩擦接觸，如用刷，用墊
1/08　・・用滾子 **[2]**
1/10　・・・從滾子內部供給液體或其他流體
1/12　・・・工件在滾子周圍進給（1/10 優先）
1/14　・・用傳送帶 **[2]**
1/16　・・僅在工件的特殊部分

3/00　於裝置內使工件與大量的液體或其他流體接觸（19/00 優先）**[2]**

3/02　・將工件浸入液體或其他流體中
3/04　・・用專用設備攪動工件或攪動液體或其他流體
3/05　・・・上述設備應用振動
3/08　・・・在容器中工件及液體或其他流體被一起攪動，如滾筒（3/05 優先）
3/09　・・處理單個物品
3/10　・・・移動物品通過液體或其他流體
3/109　・・・液體或其他流體進入或通過裝有固定物品的容器
3/12　・・處理長度不定的工件
3/132　・・・支撐在傳送裝置上
3/15　・・・不支撐在傳送裝置上
3/152　・・・・工件以 Z 字形方式通過滾子
3/172　・・・・用循環方式
3/18　・工件僅有一面與液體或其他流體接觸（3/02 優先）**[2]**
3/20　・僅於工件之個別部分塗布液體或其他流體（3/02 優先）**[2]**

5/00　將液體或其他流體物質噴射，灌注或令其流至工作表面之裝置（7/00，19/00 優先）

5/02　・液體從與工件接觸者或幾乎接觸的一個出口中流出(5/04 優先)**[3]**
5/04　・液體或其他流體以固體狀態供給至裝置中，並在應用之前熔化**[3]**

7/00　為對空心工件內面塗布液體或其他流體而專門設計的裝置（19/00 優先）

7/02　・液體或其他流體係被噴射者
7/04　・液體或其他流體係流過工件者或被移動通過工件；工件中注滿液體或其他流體然後被排空
7/06　・裝置在移動中與工件接觸
7/08　・・對管子內部塗布液體或其他流體

9/00　將液體或其他流體塗於表面之裝置或設備，採用的方法未包括於 1/00 至 7/00 目中，或表面塗布液體或其他流體之方法並非重要者（19/00 優先）

9/02　・對表面塗布液體或其他流體採用 1/00 至 7/00 中未包括的一個方法，不論是否尚使用其他之方法
9/04　・對工件之相對面塗布液體或其他流體

9/06 ・對工件之同一個面要求塗布兩種不同之液體或其他流體，或者用同一種液體或其他流體塗布二次

9/08 ・塗布液體或其他流體並完成輔助操作 **[2]**

9/10 ・・在塗布之前完成輔助操作（9/14 優先）

9/12 ・・在塗布以後完成輔助操作（9/14 優先）

9/14 ・・輔助操作包括加熱

11/00 於 1/00 至 9/00 內未專門列入的部件、零件及附件（19/00 優先；操縱及夾持工作之方法見 13/00;設備之屏蔽、噴霧裝置見 15/00）**[2]**

11/02 ・向已塗布的表面塗敷或分布液體或其他流體之裝置（7/00 優先；為此目的使用之手工工具見 17/10）；塗層厚度之控制**[2]**

11/04 ・・帶葉片者

11/06 ・・噴氣或噴蒸汽者**[2]**

11/08 ・・通過操縱工件，如傾斜塗敷液體或其他流體

11/10 ・液體或其他流體之存貯，供給或控制，過量液體或其他流體之回收

11/105 ・・毛細管作用，如利用吸油繩

11/11 ・盛液體或其他流體物質之桶或其他容器

11/115 ・・工作入口或出口之密封方法

13/00 操縱或夾持工件之方法，如對單個物體 [2]

13/02 ・對特殊物品 **[2]**

15/00 設備之屏蔽；噴霧裝置（噴霧室見 B05B16/00）**[4,2006.01]**

17/00 手工工具或使用手持工具的裝置，用於將液體或其他流體塗布表面上，用於對表面塗敷液體或其他流體之鋪展，或自表面上部分地去除液體或其他流體（刷子見 A46B）**[2]**

17/005 ・靠壓力將材料排出出口孔者（17/02 優先）[5]

17/01 ・・具有機械或電動驅動的活塞或類似物者 **[5]**

17/015 ・・具有氣動驅動的活塞或類似物者 **[5]**

17/02 ・輥 **[2]**

17/025 ・・具有自備容器者 **[5]**

17/03 ・・具有供給來自外源材料之送料系統者 **[5]**

17/035 ・・・直接供給輥之外表面者 **[5]**

17/04 ・・油印輥 **[2]**

17/06 ・油印用之臘紙（17/04 優先）**[2]**

17/08 ・・臘紙夾持器 **[2]**

17/10 ・手工工具，用於部分地除去、塗敷或再加塗液體或其他流體，如顏料補塗工具 **[2]**

17/12 ・製造圖案之其他手工工具 **[2]**

19/00 專門用於對表面塗布微粒物質之裝置 [2]

19/02 ・採用流動床技術 **[2]**

19/04 ・微粒料物噴射、澆注或允許流至加工表面者（19/02 優先）**[5]**

19/06 ・微粒材料之貯藏、供給或應用之控制；過量微粒材料之回收 **[5]**

21/00 未列入 1/00 至 19/00 各目內者，關於對表面塗布液體或其他流體所使用的輔助設備或工具 [2]

B05D 一般對表面塗布流體之工藝（運送物品或通過液浴的工件見 B65G，如 B65G 49/02）[2]

附註

本次類包括：

— 用任何機械或物理方法將液體或其他流體塗布於表面或部分表面之一般工藝，尤指使液體或其他流體於表面上獲得均勻分布之工藝；

— 液體或其他流體物質塗布表面之預處理；

— 塗層之後處理。**[2]**

次類索引

工藝特點為

使用的方法 1/00

得到的特殊效果.....5/00

所處理的表面.....7/00

表面之預處理；塗層之後處理.....3/00

1/00 塗布液體或其他流體之工藝（5/00，7/00 優先）**[2]**

1/02 ・用噴射方法 **[2]**

1/04 ・・包括靜電場之使用 **[2]**

1/06 ・・・塗布微粒物質 **[2]**

1/08 ・・火焰噴射 **[2]**

1/10 ・・・塗布微粒物質 **[2]**

1/12 ・・塗布微粒物質（1/06，1/10 優先）**[2]**

1/14 ・・・植絨 **[2]**

1/16 ・除噴射之外的植絨 **[2]**

1/18 ・用浸漬方法 **[2]**

1/20 ・・已塗布的物體在流體上浮動 **[2]**

1/22 ・・採用流動床技術 **[2]**

1/24 ・・・塗布微粒物質 **[2]**

1/26 ・塗布的液體或其他液體從與表面接觸或幾乎接觸的出口中流出 **[2]**

1/28 ・由帶有液體或其他流體之零件的表面傳送液體，如刷子，襯墊，滾子 **[2]**

1/30 ・僅靠重力而進行，即流動塗敷 **[2]**

1/32 ・保護不需要塗布部分之表面的方法，如用臘紙，抗蝕劑 **[2]**

1/34 ・同時塗布不同的液體或其他流體 **[2]**

1/36 ・依次塗布液體或其他液體，如不經過中間處理 **[2]**

1/38 ・・有中間處理 **[2]**

1/40 ・用表面相對移動的部份塗布液體或其他流體 **[2]**

1/42 ・・使用不旋轉部件

3/00 塗布液體或其他流體之表面的預處理，已有塗層之後處理，例如適用液體或其他流體作後續塗布的已有塗層之中間處理 [2]

3/02 ・烘烤 **[2]**

3/04 ・暴露在氣體中 **[2]**

3/06 ・使受輻射（3/02 優先）**[2]**

3/08 ・用火焰 **[2]**

3/10 ・其他化學方法 **[2]**

3/12 ・機械方法 **[2]**

3/14 ・電氣方法 **[2]**

5/00 對表面塗布液體或其他流體以獲得特殊表面效果，光潔度或結構之工藝 [2]

5/02 ・獲得一個無光的或粗糙的表面 **[2]**

5/04 ・獲得一個易於接受墨水或其他液體之表面（5/02 優先）**[2]**

5/06 ・獲得多種顏色或其他光學效應（5/02 優先）**[2]**

5/08 ・獲得抗摩擦或抗黏附的表面 **[2]**

5/10 ・獲得黏合表面 **[2]**

5/12 ・獲得具有特殊電氣性能之塗層

[2]

7/00 除植絨外，專門適合於對特殊表面塗布液體或其他流體之工藝，或塗布特殊的液體或其他流體之工藝 [2]

7/02 ・用於高分子物質，如橡膠 **[2]**

7/04 ・・用於薄膜或薄板的表面 **[2]**

7/06 ・用於木料 **[2]**

7/08 ・・用合成噴漆或清漆 **[2]**

7/10 ・・・以纖維素之衍生物為基礎**[2]**

7/12 ・對皮革之塗覆 **[2]**

7/14 ・對金屬之塗覆，如車身 **[2]**

7/16 ・・合成噴漆或清漆 **[2]**

7/18 ・・・以纖維素之衍生物為基礎**[2]**

7/20 ・對金屬絲的塗覆 **[2]**

7/22 ・對內表面之塗覆，如管子 **[6]**

7/24 ・塗布特殊液體或其他流體物質 **[2]**

7/26 ・・合成噴漆或清漆（7/08，7/16 優先）**[2]**

B06　一般機械振動之發生或傳遞

B06B　一般機械振動之發生或傳遞（對於特殊物理或化學方法，參見有關次類，如 B07B1/40，B22C19/06，B23Q17/12，B24B31/06，E01C19/22；機械振動之測量，包括發生與測量之結合，則參見 G01H；利用音波反射或再輻射系統見 G01S15/00，為探勘發生地震能量見 G01V1/02；一般機械振動之控制見 G05D 19/00；一般聲音之發送，傳導或定向之方法或裝置見 G10K11/00：聲波之合成見 G10K15/02；壓電、電致伸縮或磁致伸縮構件見 H01L41/00；具有振動的磁體、電樞或線圈的電動機見 H02K33/00；利用壓電效應、電致伸縮或磁致伸縮的電動機見 H02N2/00；電振盪之產生見 H03B；一般電氣機械諧振器見 H03H：揚聲器、麥克風、留聲機拾音器等之聲波機電轉換器見 H04R）**[2]**

<u>附註</u>

⑴ 本次類包括針對在固體方面發生機械振動之配置，例如為了實施機械加工方面之機械振動配置。**[6]**

⑵ 本次類不包括針對在流體方面發生機械振動之配置，流體方面則係包括於 G10K

1/00　產生亞聲頻、聲頻或超音波頻之機械振動的方法或設備

1/02　・利用電能（1/18，1/20 優先）

1/04　・・用電磁工作者（帶振動磁體，電樞或線圈系統之旋轉電動機見 H02K33/00）

1/06　・・用壓電效應或用電致伸縮工作者（壓電裝置或電致伸縮裝置本身見 H01L41/00）

1/08　・・用磁致伸縮工作者（磁致伸縮裝置本身見 H01L41/00）

1/10　・利用機械能者（1/18，1/20 優先）

1/12　・・用有往復運動物體之系統工作者

1/14　・・・物體係彈性連接者

1/16　・・用帶轉動的不平衡物體系統予以工作者

1/18　・其振動器壓力流體致動者（1/20 優先）

1/20　・利用振動的流體

3/00　專門適用於傳遞亞聲頻，聲頻或超聲頻之機械振動的方法或設備

3/02　・包括振幅變化者

3/04　・包括聚焦或反射者

B07 將固體由固體中分離；分選

B07B 用細篩、粗篩、篩分或用氣流將固體由固體中分離；適用於散裝物料的其他乾式分離法，例如適於如散裝物料般處理的鬆散物品之分離（濕式分離過程，利用液體為流體材料見 B03；乾式分離裝置與濕式分離裝置之聯合見 B03B；利用電或磁方法將固體材料自固體或流體中分離見 B03B，B03D，利用高壓電場方法分離見 B03C；利用離心或渦輪設備篩選見 B04；人工分選，郵件分檢，利用對物品或材料樣品之某些特點檢測或測量的反映，觸動開關或其他裝置予以進行分選者；見 B07C）

附註

本次類包括：

－ 由設備之結構及物料之性質自動造成者，塊狀物料或適於如散裝物料般處理的鬆散物品之分選或分級，例如，用一個當物體為某一最輕重量時開啟的活門，用按大小分級之篩孔；

－ 於同樣條件下之物品分選，例如通過逐漸加長的開口分選木材；為適於分選物定向或不定向排列。

次類索引

用網、濾篩，格柵將固體由固體中分離出 1/00
用氣流將固體由固體中分離出 ..... 4/00，7/00，9/00，11/00
其他分離；聯合機 ..... 13/00；15/00

1/00 用網，濾篩，格柵或他類似工具之細篩、粗篩、篩分或分選固體物料

1/02 ・手工用篩
1/04 ・固定平篩
1/06 ・錐形或圓盤形篩
1/08 ・在本身平面內轉動的篩
1/10 ・循環運動的帶狀篩
1/12 ・僅有平行元件之裝置
1/14 ・・輥式篩
1/15 ・・・用波狀的、開槽的或加肋的輥子 **[2]**
1/16 ・・元件能運動，但其形狀並非輥式者
1/18 ・圓筒篩
1/20 ・・固定圓筒內有活動內部攪拌器
1/22 ・・轉動圓筒
1/24 ・・・帶有固定的或活動的內部攪拌器
1/26 ・・・圓筒有附加的軸向或徑向運動者
1/28 ・其他類不包括的運動式篩子，例如，晃動式，往復式，搖動式，傾斜式或擺動式篩子

附註

1/40 優先於 1/30 至 1/38。

1/30 ・・沿傳送方向或接近於沿傳送方向來回晃動或運動
1/32 ・・在自身的平面內橫切傳送方向

來回晃動或運動

1/34 ・・垂直於或接近垂直於篩面方向來回晃動或運動

1/36 ・・沿多個方向來回晃動或運動

1/38 ・・在其自身平面內沿著圓弧擺動；平面篩

1/40 ・・共振篩

1/42 ・專門用於篩之傳動機構，調整或控制裝置，或平衡裝置

1/44 ・・平衡裝置

1/46 ・一般篩之結構零件；篩之清理或加熱

1/48 ・・篩之拉緊裝置

1/49 ・・・用相同的或不相同的拉緊方法以拉緊多個篩子或篩子之一部分 **[2]**

1/50 ・・清理

1/52 ・・・用刷子或刮削器

1/54 ・・・用敲打裝置

1/55 ・・・用流體噴射 **[2]**

1/56 ・・加熱篩面

1/58 ・・・用加熱液體予以加熱

1/60 ・・・用火焰予以加熱

1/62 ・・・直接用電予以加熱

用氣流將固體由固體中分離出

4/00 固體混合物受氣流作用而使固體由固體中分離（使用搖床或跳汰機見 B03B）

4/02 ・當混合物落下時

4/04 ・・於柵格內

4/06 ・・用旋轉圓筒

4/08 ・當混合物置於細篩、粗篩或類似的機械構件上面時

7/00 用氣流傳送固體物料，或將固體物料擴散至氣流內進行分選（用細篩或濾器分離出氣體或蒸汽中擴散的微粒見 B01D）

7/01 ・用重力

7/02 ・逆轉氣流之方向

7/04 ・向檔板分離器碰撞

7/06 ・向篩子碰撞

7/08 ・用離心力

7/083 ・・由旋轉的葉片，圓盤，圓筒或刷子產生

7/086 ・・在氣流環流過程中產生

7/10 ・・在設備中有空氣再循環裝置

7/12 ・有脈動的氣流

9/00 用於篩選或篩分，或使用氣流將固體由固體中分離裝置組合；設備之總布置，例如，流程布置

9/02 ・使用氣流將固體由固體中分離的相似或不同裝置之結合

11/00 使用氣流將固體由固體中分離的設備附件裝置

11/02 ・空氣或物料調整附件裝置

11/04 ・控制裝置

11/06 ・送料或出料裝置

11/08 ・清理裝置

由所用裝置之結構及有關材料之特性自動完成的其他分離方法，如分級；組合裝置

13/00 其他類不包括的用乾法對固體物料分級或分選；除用間接控制裝置以外的物品之分選

13/02 ・用貯袋將顆粒由集料中取出的分級裝置

13/04 ・根據尺寸大小

13/05 ・・利用與定位器檔料，轉向器或排料裝置協同動作之移料裝置（13/065 至 13/075 優先）**[3]**

13/065 ・・使用分散式傳送帶或鋼絲繩之分級或分選裝置 **[3]**

13/07 ・・裝置中集料或物品或通過多個孔道移動，孔道之尺寸沿物體移動方向而增加 **[3]**

13/075 ・・裝置中包括可移動的物品接受孔道，孔道之大小隨其移動而改變 **[3]**

13/08 ・根據重量（13/10 優先）

13/10 ・利用動量作用
13/11 ・・包括顆粒於表面上之移動，其分離作用係利用離心力或利用顆粒與表面之間的相對摩擦力，如螺旋分選器 **[2]**
13/14 ・零件或附件
13/16 ・・進料或出料裝置
13/18 ・・控制

15/00 使用散裝材料採用的乾法，如適合於如散裝材料般處理的鬆散物品，將固體與固體分離的設備之組合（用氣流見 9/00）

B07C 郵件分揀；單件物品之分選，或適於一件一件地分選的散裝材料之分選，如揀選（專門適於特定用途且已列入其他類者，參看有關的類，如 A43D 33/06，B23Q7/12）

附註

本次類包括用手工，或用手裝置或自動裝置，由於對材料或物品之某些特點的檢驗，檢測或測量之結果，而進行材料或物品之分選。

次類索引

以分選方法為特點者 5/00，7/00，99/00
根據目標進行的分選 ..... 1/00，3/00

郵件分檢；文件之類似分選，如支票

1/00 根據目標分揀郵件或文件的預備措施
1/02 ・使物品形成流水線；將流水線上物品加以排列，如按一定間距或方位
1/04 ・・使大量堆放物品形成流水線；控制流水線，如將物品按一定間距排列
1/06 ・・定位；排成一線
1/10 ・根據大小或柔韌性予以分選
1/12 ・・信件與郵包分開
1/14 ・・根據長度或寬度分選
1/16 ・・根據厚度或硬度予以分選
1/18 ・除排成流水線外物品之定位
1/20 ・根據定位予以分選，如根據郵票位置

3/00 根據目標分揀郵件或文件
3/02 ・以分發方式為特徵之設備
3/04 ・・鼓式分揀機
3/06 ・・直線分揀機，物品從機器流水線上之選定的位置提取出來
3/08 ・・使用傳送帶裝置
3/10 ・以檢測目標所使用的方法為特徵之設備（印刷或書寫字符或幾何圖像的讀出或識別之方法或裝置見 G06K9/00）
3/12 ・・用電氣或電子檢測方法（3/14 優先）
3/14 ・・利用光反應特性之檢測方法
3/16 ・・利用磁性檢測方法
3/18 ・指示目標之設備或裝置，如用代碼
3/20 ・便於目視讀出地址之裝置，如顯示裝置

5/00 按照物品或材料之特性或特點分選，例如用檢測或測量此等特性或特點之裝置進行控制；用手動裝置，例如開關，予以分選（僅用手工的分選見 7/00；用篩，過濾，篩選或用氣流或適用於散裝材料之其他乾式分離法將固體由固體中分離見 B07B；硬幣的分選見 G07D）**[3]**

5/02 ・分選前的措施，例如在流水線中排列物體，定方位

5/04 ・根據大小予以分選

5/06 ・・機械方法測定

5/07 ・・・利用卡規對相對運動的物品插合的辦法測量，例如卡鉗 **[2]**

5/08 ・・用電或電子方法測定（5/10 優先）

5/10 ・・用光響應裝置測量

5/12 ・・其他類不包括者，以應用於特殊物品為特徵者（分選蛋類見 A01K 43/00）

5/14 ・・・木材或原木之分選

5/16 ・根據重量分選（分選蛋類見 A01K 43/00；稱重量裝置本身見 G01G）

5/18 ・・使用單個固定式稱重機構

5/20 ・・・由較預定重量重的物品中分離出輕於預定重量之物品

5/22 ・・使用多台固定式稱重機構

5/24 ・・使用移動式稱重機構，如沿著圓周軌道移動者

5/26 ・・・上述稱重機構之均衡作用係隨著移動而變化者

5/28 ・・用電控制之裝置

5/30 ・・帶計數裝置

5/32 ・・帶核對稱重裝置

5/34 ・根據其他特殊性質予以分選

5/342 ・・根據光學性質，如顏色

5/344 ・・根據電或電磁性質

5/346 ・・根據放射性質

5/36 ・以其分配方式為特點之分選裝置

5/38 ・・將物品收集或排列成組

7/00 僅用手工之分選

7/02 ・分離成小室之用具，如文件格架（貯藏架見 B65G）

7/04 ・手工揀選的裝置或附件

9/00 (轉見 B07C 99/00)

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[2009.01]

B08 清潔

B08B 一般清潔；一般污垢之防除（刷子見 A46；家庭或類似清潔裝置見 A47L；由液體或氣體中分離顆粒見 B01D；固體之分離見 B03，B07；一般對表面噴射或塗液體或其他流體材料見 B05；用於輸送機之清洗裝置見 B65G 45/10；對瓶子同時進行清洗、灌注及封裝者見 B67C7/00；一般腐蝕或積垢之防止見 C23；街道、永久性道路、海濱或陸地之清洗見 E01H；專門用於游泳池或仿海濱浴場淺水池或池子之部件、零件或輔助設備清潔者見 E04H 4/16；防止或清除靜電荷見 H05F）

附註

本次類僅包括有關清潔之發明，此種發明通常根據下述一種（或多種）情況予以分類，但如未有充分的理由列入下列各次類內，則列入本次類：

- 被清洗的物品，如臥床病人用之便盆，尿壺或其他衛生用具見 A61G 9/02，過濾器、類似的滲透性膜見 B01D，鑄件及鑄模見 B22D29/00，車輛見 B60S，煉焦爐見 C10B43/00，建築模板見 E04G，鍋爐見 F22，燃燒設備見 F23，爐見 F27；
- 清潔之一般性質，如製糖之準備見 A23N，家庭清潔見 A47L，紡織品之處理見 D06，洗衣見 D06F，空氣調節見 F24F；
- 完成特殊操作，如過濾見 B01D，固體之分離見 B03，B07，噴砂見 B24C；
- 特殊設備或裝置本身，如刷子見 A46B，拖把見 A47L，離心機見 B04，手工工具見 B25；
- 被淨化的物質，如金屬見 B21C，C23，水見 C02，玻璃見 C03C，皮革見 C14B，紡織纖維見 D01；
- 被清除的物質（或防止沉積或防止形成者），如由表面清除乾油漆之工具或裝置見 B44D3/16，化學油漆清除劑見 C09D9/00，防銹見 C23F；
- 使用的物質，如高分子化合物或合成物見 C08，防凍劑見 C09K，清潔劑見 C11D；
- 於生產過程中欲進行清潔之工序，如金屬軋製見 B21B，金屬鑽削見 B23B，軟焊見 B23K，紡織品製造見 D01G，H，D03J，D04B；
- 被清理或保持清潔的表面之周圍環境，如爐內之水見 C02F，室內空氣見 F24F。

次類索引

清潔方法之特點
1/00,3/00,5/00,6/00,7/00
空心，柔韌或精緻的物品
之清潔 9/00,11/00
機器之附件或零件 13/00 防止塵埃或臭氣之

1/00 利用工具，刷子或類似工具之清潔方法（3/12，6/00，9/00 優先）[2]

1/02 ・運動中工件之清潔，如於傳送裝置上之成捲織物或物品

1/04 ・利用旋轉動作的構件（1/02 優先）

3/00 使用液體或蒸氣之清潔方法（9/00 優先）

3/02 ・用噴射力予以清潔

3/04 ・與液體接觸的清潔

3/06 ・・利用多孔的滾筒，內置物品或材料

3/08 ・・具有化學作用溶解作用之液體（使用的物質本身，參見有關的類）

3/10 ・・對液體或被淨化物體進行附加處理者，如用加熱，電力，振動

3/12 ・・・用音波或超音波振動者（音波或超音波陶器或餐具清洗或沖洗機見 A47L15/13；使用超音波技術清洗或沖洗天然牙者見 A61C17/20；超音波振動用於一般化學、物理，或物理化學過程中者見 B01J 19/10）**[2,5]**

3/14 ・・・自清洗液內去除廢物，如，披水石（一般水處理見 C02F）**[5]**

5/00 利用空氣流動或氣體流動之清潔方法（6/00，9/00 優先）**[2,7]**

5/02 ・用噴氣力予以清潔，如吹清凹處

5/04 ・用帶或不帶輔助動作的抽氣來清潔（吸塵器見 A47L）

6/00 用靜電法清潔（家用靜電清潔器見 A47L13/40；唱片紋路之清潔見 G11B 3/58）**[2]**

7/00 其他次類或本次類的其他目未列入的清潔方法

7/02 ・彎曲、拍打或振動欲清潔的表面

7/04 ・多種操作之結合

9/00 用專門的方法或設備清潔空心物品（3/12，6/00 優先）**[2]**

9/02 ・清潔管道、管子、管子系統或管道系統（用化學方法清潔金屬管之裝置見 C23G3/04）**[5]**

9/023 ・・清潔外部表面 **[7]**

9/027 ・・清潔內部表面；去除堵塞物 **[7]**

9/032 ・・・藉由運動流體的機械作用，如：用沖洗方式（9/04 優先）**[7]**

9/035 ・・・・用抽吸方式 **[7]**

9/04 ・・・使用伸入管內且沿管道移動的清潔裝置 **[1,7]**

9/043 ・・・・經由外力機械式聯結而移動，如：推或拉通過管道 **[7]**

9/045 ・・・・・移動同時旋轉的清潔裝置（9/047 優先）**[7]**

9/047 ・・・・・具有電動機驅動清潔工具的清潔裝置 **[7]**

9/049 ・・・・具有自身推進裝置，使清潔裝置沿管道移動 **[7]**

9/051 ・・・・・具有電動機驅動清潔工具的清潔裝置 **[7]**

9/053 ・・・・利用流體沿管道移動，如用流體壓力或用抽吸方式 **[7]**

9/055 ・・・・・大致與管道截面相符合或可相配合的清潔裝置，例如：清管器或挖溝器 **[7]**

9/057 ・・・・・帶有鬆散元件的清潔裝置，如：球、研磨元件、刷 **[7]**

9/08 ・清洗容器，如槽之清洗

9/087 ・・包括使用工具，如刷子、刮刀之方法者（9/20 優先）**[5]**

9/093 ・・噴氣或噴射力者（9/20 優先）**[5]**
9/20 ・・使用機器，容器，如瓶子、罐子被引入機器內或機器上。**[5]**
9/22 ・・・機器清潔工作僅用以浸漬者 **[5]**
9/24 ・・・・有輸送機者 **[5]**
9/26 ・・・・・旋轉的輸送機**[5]**
9/28 ・・・機器清潔工作用噴霧，噴氣或噴液，帶有浸漬或不帶有浸漬 **[5]**
9/30 ・・・・有輸送機**[5]**
9/32 ・・・・・旋轉輸送機**[5]**
9/34 ・・・・配置導管或噴管 **[5]**
9/36 ・・・機器清潔工作用刷子 **[5]**
9/38 ・・・機器清潔工作刮刀、鏈條、鋼磨粒、砂磨粒或其他研磨裝置（一般噴砂研磨見 B24C）**[5]**
9/40 ・・・機器清潔工作用燃燒法 **[5]**
9/42 ・・・機器之特徵係使用一種設備以傳送容器通過機器 **[5]**
9/44 ・・・・該設備為機器輸入容器及輸出容器 **[5]**
9/46 ・・檢查已清潔容器之清潔度 **[5]**

11/00 專門適用於清潔柔韌的或精緻的物品之方法或裝置（3/12，6/00 優先）**[2]**

11/02 ・清潔時抓住物品之裝置
11/04 ・專門用於平板玻璃者，如加工擋風玻璃前用者(清潔永久固定之窗格玻璃間之間隙者見 E06B 3/677)

13/00 一般用於清潔機器或設備之附件或零件

15/00 防止污物或煙塵由產生處逸出；由產生處收集或清除污物或煙塵 (用於從烹調器中排出或冷凝蒸氣的烹調器之部件、零件或輔助件見 A47J36/38；垃圾排出見 B65F；用於引導煙塵或煙霧之裝置，如煙筒見 F23J 11/00；從家用爐子或其區域內排除烹調煙氣見 F24C15/20；空氣調節、通風見 F24F)**[5]**
15/02 ・用容器或罩覆蓋產生處
15/04 ・從一小範圍者，如一設備

17/00 防止污染之方法
17/02 ・防止污物或塵埃堆積
17/04 ・・用可移動的遮蓋物
17/06 ・・對易受污染的物品給予供配列用之特殊的形狀或裝置

B09　固體廢物之處理；污染土壤之再生 [3,6]

B09B　固體廢物之處理 [3]

附註[3,5,7,2006.01]

⑴ 本次類僅包括於其他單一次類內不可能完全包括的單一的或聯合的（例如多級的）作業。

⑵ 本次類中下述的術語其意義係指：

－ “處理”意思係指排除，例如廢料之清除或破壞或將其轉換成有用的或無害的物品；

－ “固體廢物”，包括雖然含有液體，但實際上仍按固體予以處理之該廢物。

⑶ 請注意下列各條：

A23J	1/16	由澱粉製造廠之廢水或類似廢物中提取蛋白質
A23K	10/26,10/37	由廚房廢物中提取牲畜飼料
A23K	10/28	由牛奶廠廢品中提取牲畜飼料
A23K	10/38	由造酒廠或釀造廠之廢物中提取牲畜飼料
A43B	1/12	用橡膠廢料製造靴鞋
A61L	11/00	專門適用於廢品之消毒或滅菌方法
A62D	3/00	消除有害化學藥劑之化學方法;使有害化學藥劑變為無害的方法
B01D	53/34	廢氣之化學淨化或生物淨化
B02C	18/00	用刀或其他切割或扯裂機件將物料分裂成碎片
B03B	7/00	濕處理或裝置與其他處理或裝置之結合,例如選礦或處理垃圾用者
B03B	9/06	分離車間之總體佈置，例如，專門適用於廢渣之流程圖
B05B	12/16,14/00	噴射機噴射範圍之控制，如遮蔽，屏蔽；剩餘材料之收集與重新利用的方法
B08B	15/00	防止污物或煙塵由產生處逸出;從產生處收集或清除污物或煙塵
B22F	8/00	以金屬廢料或者廢金屬顆料製造物品
B23D	25/14	坯料不沿切割方向移動,對剪切後的材料尺寸無要求的機械或裝置，如用於切斷碎屑
B24B	55/12	經過研磨或拋光而回收物料的裝置
B27B	33/20	與粉碎廢料之裝置相結合的修邊鋸片或工具
B29B	17/00	塑膠或內有其他塑膠成分的廢料之回收
B30B	9/32	用於將金屬屑壓緊或用於將舊汽車壓實的壓力機
B62D	67/00	為回收可再利用零件而有系統拆解交通工具，如：循環再

		利用
B63B	17/06	從船隻上排除垃圾，如煤灰
B63J	4/00	船上廢水或污水處理設備之配置
B65F	1/00	垃圾容器
B65F	3/00	專門適用於收集垃圾之車輛
B65F	5/00	除用容器或車輛以外的垃圾之收集或清除
B65F	7/00	與垃圾容器或垃圾車輛共同結合的清潔或消毒裝置
C03C	1/00	一般可用於製造玻璃、釉或搪釉之成分
C04B	7/24	用油頁岩，非礦渣殘雜物或廢料製成的水硬性水泥
C04B	11/26	用磷石膏或廢料製成的石膏水泥，例如煙之提純產品
C04B	18/04	廢物或垃圾用作砂漿、混凝土，人造石或類似物之填充料
C04B	33/132	使用廢料或垃圾作為黏土製品之複合成分 [8]
C05F		由廢物或垃圾製成的肥料 **[7]**
C08B	16/00	纖維素的再生 **[7]**
C08J	9/33	凝結的發泡材料碎片，如：廢棄發泡材料
C08J	11/00	高分子物質廢料之回收
C08L	17/00	再生橡膠之成分
C09K	11/01	發光材料的回收 **[7]**
C10B	53/00	特別適用於特殊固態原材料或特殊形狀之固態原材料的分解蒸餾
C10B	57/00	以上未包括的其他工藝過程；一般分解蒸餾過程之特徵
C10G	1/10	由橡膠或橡膠廢料製造液體烴混合物
C10G	73/23	廢溶劑的回收 **[7]**
C10L	5/46	主要基於污物、家庭或市鎮垃圾之固體燃料
C10L	5/48	基於工業殘渣及廢料之固體燃料
C10M	175/02	使用過的礦物油製成的潤滑劑之加工
C11B	13/00	由廢料中回收脂，脂油或脂肪酸
C11D	19/00	由皂化液回收甘油
C12F	3/00	副產品之回收
C12F	3/08	由壓榨殘渣或其他廢料中回收酒精
C12P	7/08	由廢物中用生物化學方法生產乙醇
C22B	7/00	處理除礦石以外之原材料，如廢屑，以生產有色金屬或其他的化合物
C22B	19/28	由蒙焊爐殘渣提取鋅或氧化鋅
C22B	19/30	由金屬殘渣或廢屑提取鋅或氧化鋅
C22B	25/06	由廢屑提取錫
C25D	13/24	電泳塗裝製程溶液的再生 **[7]**
C25D	21/16	電解塗裝製程溶液的再生 **[7]**

D01B		為生產纖維或長絲而對天然纖維或長絲狀原料進行的機械處理，如為紡紗用
D01C	5/00	碎呢碳化以回收動物纖維
D01F	13/00	製造人造絲之類的過程中原材料、廢料或溶劑之回收
D01G	11/00	分解含纖維物質，使纖維回收利用
D01H	11/00	封閉或去除灰塵，細小飛出物或類似物之裝置
D06L	1/10	纖維或纖維製品或類似製品乾洗或水洗用過的化學溶液之再生
D21B	1/08	乾法處理廢紙或破布用於造紙或生產纖維素
D21B	1/32	離解廢紙之纖維
D21C	5/02	加工廢紙製取纖維素之工藝方法
D21C	11/14	用濕法燃燒進行製漿藥之再生
D21F	1/66	於製造捲筒紙之濕法立式造紙機內紙漿的重複使用
D21H	17/01	加於紙漿或用於紙的浸漬材料之廢物 **[5]**
E03F		下水道，污水井
E04F	17/10	建築物內處理垃圾之裝置
F23G		廢物之焚毀
F23J		燃燒產物或燃燒餘渣之清除及處理
G03C	11/24	由廢照相材料上去除乳劑
G03G	21/10	收集或回收用於 X 光照相術、電子照相術、磁記錄儀之廢棄顯影劑
G21F	9/28	處理受放射線污染的固體
H01B	15/00	處理電纜廢料之設備或方法
H01J	9/52	放電管或放電燈的材料回收 **[7]**
H01M	6/52	廢電池或電池組有用部件之回收
H01M	10/54	廢蓄電池中有用部件之回收 **[3]**

1/00 固體廢物之清除 [3]

3/00 固體廢物之破壞或將固體廢物轉變為有用或無害的物品 [3]

5/00 於其他一個次類內或本次類內之其他一個目未包括的作業 [3]

B09C 污染土壤之再生（除去土壤中石頭或類似物之收集機見 A01B43/00；土壤蒸汽消毒見 A01G11/00；清除陸地上不希望有的物品，如垃圾見 E01H15/00）**[6]**

附註

1. 於本次類內，下列術語或用詞之含義係：

— “再生“意指土壤中污染物部分或全部之除去，或者土壤污染物之整頓。**[6]**

1/00 污染土壤之再生 [6,2006.01]

1/02 ・使用液體萃取，例如沖洗、浸取 **[6]**

1/04 ・浮選 **[6]**

1/06 ・熱處理 **[6,2006.01]**

1/08 ・化學處理 **[6]**

1/10 ・微生物或使用酶處理 **[6]**

次部：成型

B21　基本上無切削的金屬機械加工；金屬衝壓

附註

⑴ 此類包括：

－ 金屬材料的加工**[2015.01]**

－ 非金屬材料的加工，且該方法類似於金屬材料加工的方法，且未被其他類所含括**[2015.01]**

⑵ 此類不包括：

－ 包含在 B21 主類的不同次類內作業的組合，此等應包含於 B23P 次類內；

－ 屬於任一 B21 主類的專門次類之作業與包含在其他類的作業之組合，如與涉及材料移除作業的組合，此等應包含於 B23P 次類內，但若其他主類所包括的作業僅係對 B21 之一個單獨次類所完全包括的作業補充，則該作業組合分入該次類。

B21B　金屬之軋製（與 B21 內之金屬加工結合使用的輔助加工，見 B21C；輥彎見 B21D；軋製特種製品；如螺絲，輪，環，圓桶，球見 B21H；利用軋機之壓焊見 B23K20/04）

附註

於本次類內，下列術語之含意指：

－ “軋製”指發生塑性變形之輾壓加工；

－ “連續過程”指使用一列軋機組，使工件離開前一對軋輥之前即進入後一對軋輥之過程。

次類索引

一般金屬軋製
　一般方法或
　設備 .....1/00，11/00，13/00，15/00
　控制或操縱 .....
　.....35/00，37/00，38/00，39/00，41/00
　安全、冷卻、維護.....28/00，33/00，43/00
　軋機之零件 .....27/00，29/00，31/00
特殊條件下之金屬軋製.....9/00
有關金屬軋製之
輔助加工 .....15/00，45/00，47/00
特殊合金之軋製 3/00
生產特殊形狀產品之軋製
　管
　　軋製方法.....17/00 至 23/00
　　心軸，附件.....25/00
　封閉形材料之延展.....5/00
本次類各目中不包括的技術主題.....99/00

1/00　金屬軋製之方法或製造實心半　成品或成型截面之軋機（17/00

至 23/00 優先；與被軋材料成分有關者見 3/00；利用同時兩個或多個區段軋製延展封閉形金屬帶見 5/00；作為部件之金屬軋機機座見 13/00；在用移動軋輥形成鑄型壁之鑄型中連續鑄造見 B22D 11/06）；**軋機機列內之加工序列；軋製車間之布置，如機座之分組；軋道之順序或分軋道變換之順序**

1/02 ・軋製截面形狀不重要的重型工作，如錠、板坯、坯

1/04 ・・在連續過程中

1/06 ・・在不連續過程中

1/08 ・軋製特殊截面形狀之工件，如角鋼（軋製專用於製造特種產品之形狀重複而長度不定的金屬見 B21H 8/00）**[1,8]**

1/082 ・・樁截面，該截面具有為了築牆而特別適用於相互連鎖的側稜**[8]**

1/085 ・・鋼軌截面**[8]**

1/088 ・・H－或 I－截面**[8]**

1/09 ・・L－截面**[8]**

1/095 ・・U－截面或槽形截面**[8]**

1/098 ・・Z－截面**[8]**

1/10 ・・用一個單獨的二輥軋或萬能軋機者

1/12 ・・在連續過程中

1/14 ・・在不連續程中

1/16 ・用於軋製線材或類似的小截面材料

1/18 ・・在連續過程中

1/20 ・・在不連續過程中

1/22 ・用於軋製長度不定的帶或板（1/42 優先）

1/24 ・・在連續過程中

1/26 ・・・用熱軋方法

1/28 ・・・用冷軋方法

1/30 ・・在不連續過程中

1/32 ・・・在逆可軋機中，如具有聚集工件用的中間存儲捲筒者

1/34 ・・・・用熱軋方法

1/36 ・・・・用冷軋方法

1/38 ・用於軋製長度限定的板，如折疊板、疊合板（1/40 優先；軋製前將板折疊或軋製後分離成層見 47/00）**[2]**

1/40 ・用於軋製有特殊問題的薄箔，如由於太薄而引起者

1/42 ・用於步進式或行星式的軋製（朝聖者步伐式(Pilgrim step)軋製管子見 21/00）

1/46 ・金屬在連續澆鑄立即軋製（金屬軋機機座見 13/22；連續鑄造見 B22D11/00，如進入具滾子鑄型見 B22D11/06）**[3]**）

3/00 需要或允許專門軋製方法或程式之特殊成分合金材料的軋製（除由此獲得的結構強度及機械性質外，改變合金之特殊冶金性質見 C21D，C22F）

3/02 ・軋製特種鐵合金

5/00 用軋製方法延展封閉形的金屬帶（圓型之製造，如輪緣見 B21H 1/06）

9/00 於特殊條件下，如處於真空狀態或處於惰性氣體中以防工件氧化之條件下，進行軋製加工之方法；排除軋機煙塵之專門措施

11/00 使軋輥或工件受振動的輔助軋製過程

13/00 金屬軋機機座，即由機架，軋輥和附件組成的組裝件（17/00 至 23/00 優先；零件、部件、附屬裝置、與金屬軋製有關的作業程序，見有關目）

13/02 ・軋輥軸水平排列者

13/04 ・・三輥排列者

13/06 ・軋軸豎立直排列者

13/08 ・・軋輥軸係不同方向者，如用於稱為“萬能”軋製過程者
13/10 ・・全部軸均安排在一個平面內
13/12 ・・軸安排在不同平面內
13/14 ・有在承載時阻止軋輥偏斜的反壓力裝置（此種反壓力裝置見 29/00）
13/16 ・有交替工作軋輥者
13/18 ・用於步進或行星式軋製（方法見 1/42；用周期一步進式軋機製造管子見 21/00）
13/20 ・・用於行星式軋製
13/22 ・用於連續澆鑄後立即軋製金屬(其方法見 1/46；連續鑄造見 B22D 11/00，如進入具輥子之鑄型見 B22D 11/06）

15/00 專門連接於或配置於，或專門適用於金屬軋機之進行附加金屬加工工序的設備

15/02 ・其中工件受到內在的永久性扭曲，如用於生產加強混凝土之鋼筋

專用適用於管的製造或加工的軋製方法或軋機

17/00 軋輥軸與工件軸基本垂直的軋管，如“軸向”軋管

17/02 ・用心軸者（17/08 優先）**[2]**
17/04 ・・在連續過程中
17/06 ・・在不連續過程中
17/08 ・用具有一個或多個突起的心軸者 **[2]**
17/10 ・・在連續過程中
17/12 ・・在不連續過程中
17/14 ・不用心軸者

19/00 用配置於工件外部且其軸與工件軸不垂直的軋輥軋管（用輥子矯直見 B21D）

19/02 ・軋輥軸與工件軸基本斜向排列，如“交叉”軋管
19/04 ・・實心原料之軋製，即非空心結構；穿孔
19/06 ・・空心原料之軋製（19/04 優先;從心軸上分離工件見 B21C 45/00）
19/08 ・・・擴大管徑
19/10 ・・・精軋；如校平、定管徑
19/12 ・軋輥軸與工作軸基本平行
19/14 ・・管內配置附加軋輥的軋管
19/16 ・・管內不配置附加軋輥的軋管

21/00 朝聖者步伐式(Pilgrim step)軋管

21/02 ・其軋輥
21/04 ・朝聖者步伐式(Pilgrim step)進料機構 （21/06 優先）
21/06 ・用於在步與步間使工件旋轉的裝置

23/00 不限於僅在 17/00 至 21/00 中之單一目述及的方法進行軋管，如組合加工（25/00 優先）

25/00 用於金屬軋機之心軸，如目 17/00 中所列方法中用的心軸；其適用的附件或輔助裝置

25/02 ・用於心軸之導向器、支架、或支座，如拖板；用於心軸之調節裝置
25/04 ・在加工中，心軸之冷卻或潤滑 **[2]**
25/06 ・心軸之更換

27/00 軋輥（專門加工要求的工作面形狀見 1/00）**；使用時軋輥之潤滑、冷卻或加熱**

27/02 ・軋輥之形狀或結構（專門適用於生產特種產品的形狀重複且長度不定的金屬之軋製見 B21H 8/02）
27/03 ・・有套筒之軋輥 **[5]**
27/05 ・・・具有偏轉套筒之軋輥 **[5]**
27/06 ・軋輥之潤滑、冷卻、或加熱
27/08 ・・內部的
27/10 ・・外部的

28/00 保持軋輥或軋製設備處於有效狀態（使用時，軋輥之潤滑、冷卻或加熱見 27/06）**[2]**

28/02 ・保持軋輥處於有效狀態，加翻修 **[2]**

28/04 ・・在使用時，如拋光 **[2]**

29/00 於承載時防止軋輥偏斜之反壓力裝置，如支撐軋輥[1,8]

31/00 軋機機座結構；軋輥，軋輥座或機架之安裝、調節或更換

31/02 ・軋機機架；軋輥座

31/04 ・・有繫桿者，如預應力繫桿

31/06 ・・機座或機架與基礎之連接，如與底板連接（一般的見 F16M）

31/07 ・軋輥軸承之採用（一般軸承見 F16C）**[2]**

31/08 ・軋輥、軸輥座、或機架的更換 **[2]**

31/10 ・・利用水平移位

31/12 ・・利用垂直移位

31/14 ・・利用旋轉移位

31/16 ・轉輥之調節（控制裝置見 37/00）

31/18 ・・利用向移動軋輥

31/20 ・・利用垂直於軋輥之方向移動軋輥

31/22 ・・・機械地

31/24 ・・・・用螺旋

31/26 ・・・調節偏心裝配的軋輥軸承

31/28 ・・・・用肘節桿機構

31/30 ・・・・用楔或相當物

31/32 ・・・用液體壓力

33/00 未列入其他類的安全設備（安全設備一般見 F16P）**；過負荷易損件；分離卡住的軋輥破裂者 [2]**

33/02 ・防止軋輥破裂者 **[2]**

35/00 用於金屬軋機之驅動裝置

35/02 ・用於連續加工軋機者（35/10，35/12 優先）

35/04 ・・各機座有自己的電動機或電動機組

35/06 ・用於非連續加工軋機或用於單獨機座（35/10，35/12 優先）

35/08 ・・用於可逆軋機

35/10 ・用於僅有低功率驅動的軋輥之驅動裝置，由另一軋軸取得動力之軋輥驅動裝置 **[2]**

35/12 ・專門適用於金屬軋機之齒輪傳動裝置；其適用的箱或座

35/14 ・專門適用或專門配置於金屬軋機之聯軸器、驅動軸、或接軸（一般聯軸器或軸見 F16）

37/00 專門適用於金屬軋機或其加工產品之控制或調節設備（專用於金屬軋機的方法或設備見 38/00）

37/16 ・控制厚度、寬度、直徑或其它橫向尺寸（37/58 優先）**[6]**

37/18 ・・規格為自動控制 **[6]**

37/20 ・・・用於串列式軋機 **[6]**

37/22 ・・寬展控制；寬度控制，例如邊緣軋輥 **[6]**

37/24 ・・根據預定程序自動控制產品厚度變量 **[6]**

37/26 ・・・為獲得具有不同固定厚度之連續長度之帶狀產品 **[6]**

37/28 ・帶材、薄板或板片產品在軋輥過程中其平直度或輪廓之控制 **[6]**

37/30 ・・利用軋輥其曲弧面控制者 **[6]**

37/32 ・・・利用冷卻、加熱或潤滑軋輥者 **[6]**

37/34 ・・・利用液壓操控膨脹軋輥者**[6]**

37/36 ・・・利用液壓操控支架使軋輥其套筒在固定式軋輥樑上徑向位移而控制者 **[6]**

37/38 ・・利用軋輥彎曲者（37/42 優先）**[6]**

37/40 ・・利用軋輥軸向移動控制者（37/42 優先）**[6]**

37/42 ・・利用結合軋輥彎曲與軸向移動同時控制者 **[6]**

37/44 ・・利用對產品加熱、潤滑或噴水冷卻控制者 **[6]**

37/46 ・軋輥速度或驅動馬達之控制

（37/52、37/60 優先）**[6]**

37/48 ・張力控制；壓力控制 **[6]**

37/50 ・・利用撐套器控制 **[6]**

37/52 ・・利用驅動馬達控制 **[6]**

37/54 ・・・包括捲取裝置驅動控制；例如，反轉式軋機 **[6]**

37/56 ・延伸控制 **[6]**

37/58 ・軋輥壓力控制、軋輥軋縫控制 **[6]**

37/60 ・・利用具有螺紋調節驅動之電動機控制者 **[6]**

37/62 ・・利用液壓調節裝置控制者 **[6]**

37/64 ・・利用軋機彈簧或軋機彈簧補償系統控制者，例如，軋機座台預應力之控制 **[6]**

37/66 ・・利用軋輥偏心度補償系統控制者 **[6]**

37/68 ・帶材、薄板或板片產品其曲弧度或引導之控制，例如，防止曲折 **[6]**

37/70 ・長度控制（37/56 優先）**[6]**

37/72 ・後端部控制；前端部控制 **[6]**

37/74 ・溫度控制；例如，利用冷卻、加熱軋輥或者產品者（37/32，37/44 優先）**[6]**

37/76 ・・引出檯之冷卻控制者 **[6]**

37/78 ・軋管之控制 **[6]**

38/00 專門適用於金屬軋機之測量方法或裝置，例如，位置檢測，產品檢驗 [6]

38/02 ・測量帶材平直度或輪廓 **[6]**

38/04 ・測量產品厚度、寬度、直徑或其它橫向尺寸 **[6]**

38/06 ・測量張力或壓力 **[6]**

38/08 ・測量軋輥壓力 **[6]**

38/10 ・測量軋輥軋縫，例如，軋槽指示器 **[6]**

38/12 ・測量軋輥曲弧面 **[6]**

39/00 結合於或配置於，或專門適用於有關金屬軋機的工件之移動、支承、或定位、或控制其運動之裝置（將易彎曲的工件引進、輸送、或聚集成活套或曲線形見 41/00；專門與冷卻床配合者見 43/00；輸送或運輸一般見 B65G）

39/02 ・工件之進給或支承；制動或拉緊裝置

39/04 ・・以傳送為目的，使工件升或降；如直接配置在軋道前面或軋道後面的傾斜台面（翻轉或類似的操縱方式見 39/20）

39/06 ・・推送或加力使工件進入軋道

39/08 ・・制動或拉緊裝置

39/10 ・・送料輥在軋機機座內的配置或安裝

39/12 ・・與軋機機座有關的輥道之配置與安裝

39/14 ・工件之導向，定位或對準（43/12 優先；使工件經受永久性內在扭曲的導向裝置見 15/02）

39/16 ・・緊接在進入軋道前或離開軋道後

39/18 ・・金屬軋機或機列中引導工件之轉換器

39/20 ・工件之旋轉、翻轉、或類似操縱（使工件經受永久性內在扭曲的導向裝置見 15/02）

39/22 ・・用傾倒方式，如用槓桿或楔升起一邊（39/26，39/28 優先）

39/24 ・・用夾鉗或抓爪者

39/26 ・・用元件，如具槽的元件與工件對邊銜接，並且彼此相對運動以使工件轉動

39/28 ・・利用成型的導向元件使工件在其軌道中轉動

39/30 ・・藉由將工件裝入一個旋轉的環形翻料機或半環形翻料機

39/32 ・・專門適用於翻板料之設備

39/34 ・專門設計用於完成 39/02，39/14，39/20 中一個以上目的功能之組合裝置或設備 41/00 將易彎曲工件，如線材、扁帶材，引導、輸送，聚積成活套或曲線形；活套形成器

41/02 ・使工件返回至重複的軌道
41/04 ・・高於或低於軋機座或軋輥者
41/06 ・其中工件運動方向翻轉 180 度左右者
41/08 ・工件運動總方向完全不變者
41/10 ・・活套轉向裝置
41/12 ・僅為指示或控制加工作準備之裝置

43/00 靜止的或移動的冷卻床；專門配合冷卻床之裝置，如用於制動工件或輸送工件進出冷卻床之裝置（輸送裝置一般見 B65G）
43/02 ・包括耙或桿之冷卻床（43/10 優先）**[2]**
43/04 ・包括輥子或螺管之冷卻床
43/06 ・包含托架之冷卻床（43/08 優先）
43/08 ・包含滾筒或循環鏈之冷卻床
43/10 ・具貫穿床身之其他移動工件元件的冷卻床
43/12 ・用於放置使工件“排齊”之設備，即其全部軸端在冷卻床或協同的輸送裝置上排列成直線者 **[2]**

45/00 專門配置於或安裝於軋機內，或專為與金屬軋機連用的工件表面處理設備（15/00 優先；除鱗設備之技術特徵見即 B21C 43/00）
45/02 ・用於潤滑、冷卻、或清洗
45/04 ・用於除鱗
45/06 ・・帶材者（45/08 優先
45/08 ・・水力者

47/00 有關軋製多層金屬板之輔助裝置設備或方法（等熱爐見 C21D 9/70）**[2]**
47/02 ・軋製前金屬板之折疊
47/04 ・軋製後之分層

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B21C 用非軋製方式生產金屬板、線、棒、管、型材或類似半成品；與基本無切削金屬加工有關的輔助加工

次類索引

金屬拉擠
一般方法 1/00
輔助加工 ..... 5/00，9/00
設備 ..... 3/00，19/00
金屬擠壓
一般方法 23/00
輔助加工 ..... 29/00，33/00，35/00
設備 ..... 25/00，26/00，27/00
控制 31/00
金屬拉擠及擠壓之通用零件 43/00
未列入其他類的製造 37/00
有關基本無切削金屬加工之輔助加工
捲繞 47/00
其他輔助加工 ..... 45/00，51/00
輔助設備 ..... 19/00，49/00

金屬拉擠

1/00 用拉擠方式製造金屬板、線、棒、管或類似半成品
1/02 ・用拉絲機或拉絲裝置拉擠金屬線或類似的柔性金屬材料，其中拉擠動作係用捲筒予以實現者
1/04 ・・有兩個或多個成系列操作之拉絲模
1/06 ・・・其中材料在捲筒上滑動
1/08 ・・・其中材料在捲筒上不滑動
1/10 ・・・・在兩個相鄰拉絲模間有材

料儲存裝置

1/12 ・・拉絲捲筒速度之調節或控制，如影響張力者；傳動裝置；停止或釋放機構 **[1,2006.01]**

1/14 ・・捲筒，如絞盤；其夾爪之連接；專門適用於捲筒型拉絲機或拉絲裝置之夾爪；專門適用於此等捲筒之聯軸器

1/16 ・使用機器或裝置之金屬拉擠，其中拉擠作用係用除捲筒外的方法予以實現，如用縱向運動之滑動架拉或推用於製造金屬板、棒或管之工件或原材料

1/18 ・・用長度限定的原材料（1/22 優先）

1/20 ・・用長度基本不限定的原材料（1/22 優先）

1/22 ・・專門適用於製造管狀製品（利用拉擠將金屬板彎成管形見 B21D5/10）

1/24 ・・・使用心軸

1/26 ・・・・頂管機拉擠

1/27 ・・滑動架；傳動裝置

1/28 ・・・滑動架；其夾爪之連接；夾爪

1/30 ・・・傳動裝置，如滑動架移動機構；傳動元件；如拉擠鏈，傳動裝置之控制

1/32 ・・材粒或心軸之進給或脫卸 **[1,2006.01]**

1/34 ・・材料或心軸之導向或支承

3/00 金屬拉擠之成型工具；拉擠之拉絲模及心軸之組合

3/02 ・拉絲模；其適用的材料選擇；其清洗

3/04 ・・有不可調截面者（3/08 優先）

3/06 ・・有可調截面者（3/08 優先）

3/08 ・・有由滾柱、滾珠、或類似零件限定的截面

3/10 ・・有液力直接作用於工件者

3/12 ・・模座，旋轉模

3/14 ・・・與拉擠材料之導向設備連接的或與冷卻、加熱、潤滑設備連接的模座

3/16 ・心軸；其安裝或調節

3/18 ・用未列入其他單獨次類的加工方法製造工具；修理

5/00 壓尖或強制壓尖或拉擠材料

9/00 拉擠材料之冷卻、加熱或潤滑（3/14 優先）

9/02 ・其成分之選擇

19/00 配置於或專門適用於與拉絲或繞線機械或裝置聯用的線材或類似工件之矯直設備

金屬擠壓

23/00 金屬擠壓；衝擠

23/01 ・由特殊形狀材料，如經過機械預處理的材料開始者（23/22 優先）

23/02 ・製造無包覆層產品

23/03 ・・同時使用正向及反向擠壓者

23/04 ・・用正向擠壓者

23/06 ・・・製板

23/08 ・・・製造線、棒、管

23/10 ・・・・製造鰭管

23/12 ・・・擠壓彎管或彎棒

23/14 ・・・製造其它產品

23/16 ・・・製造輪葉片或螺旋槳

23/18 ・・用衝擠者 **[2]**

23/20 ・・用反向擠壓

23/21 ・專門用於金屬擠壓的壓力機

23/22 ・製造有金屬包覆層之產品；由兩種或多種金屬製造產品

23/24 ・・以金屬覆層覆蓋不定長度的金屬或非金屬物質

23/26 ・・・用於纜索之金屬包覆，如用於絕緣電纜

23/28 ・・・・在間歇加工的擠壓機上

23/30 ・・・・在連續加工的擠壓機上

23/32 ・被擠壓金屬或模具或類似零件之潤滑，如潤滑劑之物理狀態，加潤滑劑之適宜位置

25/00 金屬擠壓之成型工具

25/02 ・模具

25/04 ・心軸

25/06 ・用於工件包覆之壓頭、模具、或心軸

25/08 ・在擠壓期間截面可變的模具或心軸，如用於製造錐形工件；變化的控制

25/10 ・用未列入在其他單獨次類中的加工方法製造工具

26/00 金屬擠壓之壓頭或衝桿；其適用的墊盤 [2]

27/00 用於被擠壓金屬之容器（29/02 優先）

27/02 ・用於製造有包覆層之工件

27/04 ・金屬容器室之通氣

29/00 工件或擠壓機部件之冷卻或加熱擠壓

29/02 ・用於被擠壓金屬之容器者

29/04 ・壓頭、模具、或心軸者

31/00 金屬擠壓之控制設備，如用於調節擠壓速度或金屬溫度者（25/08 優先）；連接於或專門用於擠壓機上之測量設備，如測量金屬溫度者 [1,2006.01]

33/00 將被擠壓金屬供給擠壓機

33/02 ・液態金屬

35/00 由擠壓機中清除工件或廢料；被擠壓工件之拉卸；（有關彎曲的管或棒之擠壓見 23/12）**金屬擠壓之模具、管道、容器、心軸之清洗 [2]**

35/02 ・工作之清除或拉卸

35/03 ・・工件之矯直

35/04 ・廢料之切除或清除

35/06 ・模具、管道、容器、或心軸之清洗 **[2]**

37/00 未列入其他類的金屬板、棒、線、管、型材或類似零件之半成品的製造；特殊形狀管之製造 [2]

37/02 ・板者

37/04 ・桿或線者

37/06 ・管或金屬軟管者，用於製造管之組合加工程序，如多壁管之製造

37/08 ・・具軟焊或焊接縫的管之製造

37/083 ・・・帶材之供給或與供給的工序結合者

37/087 ・・・使用棒狀或條狀軟焊材料者

37/09 ・・・有包覆層狀材料者

37/10 ・・有鉚縫的管之製造

37/12 ・・有螺旋縫的管或金屬軟管之製造

37/14 ・・由雙層平板材料製造管

37/15 ・・特殊形狀管之製造；管配件之製造

37/16 ・・・縱向變直徑管之製造

37/18 ・・・・錐形管

37/20 ・・・用無切削加工方法在管內或管上製造螺旋形或類似的導向槽，如利用心軸拉擠或利用模具推壓

37/22 ・・・將帶材或類似材料固定在管上，用以製造鰭管或肋管

37/24 ・・・・環形肋管

37/26 ・・・・螺旋形肋管

37/28 ・・・接管子用的管接頭之製件，如 U 形管接頭

37/29 ・・・・製造支管管件，如 T 形管接頭

37/30 ・・管之精加工，如定徑、拋光

43/00 配置於或專門適用於列入此一次類內之機械或裝置之清洗金屬產品之裝置

43/02 ・配置於或專門適用於拉絲或捲繞機械或裝置者

43/04 ・・用於線材或類似的柔性工件之除鱗設備

有關基本無切削金屬加工的輔助加工

45/00 由工件上脫卸心軸，或反之

47/00 金屬線帶或其他柔性金屬材料之捲緊、捲繞、或開捲，僅以與金屬加工有關的特點為特徵者
（將線捲繞成特殊形狀見 B21F 3/00）

47/02 ・捲緊或捲繞

47/04 ・・於捲軸或捲筒上或於內部，不用移動的導向器

47/06 ・・・在捲軸或捲筒上有夾固材料之加載滾筒、螺栓或相當裝置

47/08 ・・不用捲軸或捲筒，第一圈由固定的導向器形成

47/10 ・・用移動的導向器

47/12 ・・・導向器平行於捲之軸線移動（47/14 優先）

47/14 ・・・用轉動的導向器，如將材料環繞在固定的捲軸或捲筒上

47/16 ・解繞或開捲

47/18 ・・由捲軸或捲筒上

47/20 ・・・被解繞的材料之運動垂直於捲筒之切線，如軸向，徑向

47/22 ・・不用捲軸盤或捲筒之解繞捲材

47/24 ・將捲材轉移至捲繞設備上或由該設備上轉下，或將捲材轉移至加工設備裝置或該位置轉出；轉移中防止解捲

47/26 ・同時或接連進行處理材料之專門裝置

47/28 ・捲筒或其他線架

47/30 ・・可擴張或可收縮者

47/32 ・專門適合於捲繞的夾鉗或抓爪裝置

47/34 ・非專門適合於某一特殊型式設備之進料或導向裝置

49/00 用於暫時聚積材料之設備

51/00 專門適用於按照 B21B 至 B21F 次類中生產或處理材之測量、檢驗、指示、計數、或打標記的設備

99/00 此次類之其他目未規範者
[2009.01]

B21D 金屬板、管、棒或型材之基本無切削加工或處理；衝壓金屬（線材之加工或處理見 B21F）

附註

⑴ 本次類包括金屬板或其他原材料之切割或衝孔。

⑵ 本次類不包括類似於加工紙張之金屬箔的加工，後者分入 B26，B31 內。

次類索引

以功能為特徵之處理
- 矯直 ..... 1/00，3/00，25/00
- 彎曲 11/00
  - 板的 ..... 5/00，13/00
  - 棒的 ..... 7/00，13/00
  - 管的 ..... 9/00，15/00
- 扭曲 11/00
- 形成波紋之褶皺，切槽，
- 彎曲 ..... 13/00，15/00，17/00
- 衝孔，衝壓，深拉，旋壓，
- 高能成型 ..... 22/00 至 28/00

邊緣處理；
- 部件之連接 ..... 19/00，41/00；39/00
- 其他方法 ..... 25/00，31/00，41/00
- 組合加工 ..... 21/00，35/00
- 操縱 ..... 43/00，45/00
- 其他輔助操作 33/00
- 工具 37/00
- 安全裝置 55/00
- 用於製造特定產品之
- 專門處理 ..... 47/00 至 53/00

矯直，復形；彎曲；褶皺；折邊

1/00 金屬板或以其製造的特定產品之矯直，復形或去除局部變形（3/00 優先）**；與滾軋結合的金屬板之延展 [2]**

1/02 ・採用輥子（1/06 優先）

1/05 ・與滾軋結合的延展 **[2]**

1/06 ・去除局部變形

1/08 ・・用金屬板製成的空心產品（實質上係敞開產品者見 1/10）

1/10 ・・用金屬板製造特定產品，如擋泥板

1/12 ・車體部件或車體之矯直（1/14 優先）

1/14 ・構架之矯直

3/00 金屬棒、管、型材或由此製造的特定產品之矯直或復形，無論是否與金屬板部件結合

3/02 ・用輥子

3/04 ・・配置在對工件通道傾斜的軸上者

3/05 ・・配置在垂直於工件通道之軸上者 **[2]**

3/06 ・・對旋轉式飛輪軋架斜置者

3/08 ・・在不繞工件旋轉的軌道上運動者

3/10 ・在壓頭及砧或支座之間者

3/12 ・用扭曲或不用扭曲的延展

3/14 ・重覆輪廓者

3/16 ・用專門的方法或裝置由金屬棒、管、或型材製成特定產品者，如曲軸

5/00 沿直線彎曲金屬板，如形成簡單曲線形（11/06 至 11/18 優先）

5/01 ・在壓頭及砧或支座之間

5/02 ・在不用夾緊裝置之壓彎機上

5/04 ・在工件一邊利用夾緊裝置之壓彎機上

5/06 ・使用模具或成形輥之拉擠過程，如製造型材

5/08 ・・使用成形輥者（5/12 優先）

5/10 ・・用於製造管
5/12 ・・・使用成形輥者
5/14 ・用在軋輥間通過的方式（5/06 優先）
5/16 ・折疊；打褶

7/00 棒、型材或管之彎曲（11/02 至 11/18 優先；用心軸或類似件者見 9/00）
7/02 ・在固定成型元件上方；採用擺動成型元件或墩 **[2]**
7/022 ・・僅在固定成型元件上方 **[2]**
7/024 ・・用擺動成型元件
7/025 ・・・並且推或拉工件末端
7/028 ・・・並且同時改變外形，如保險桿成型
7/03 ・・具有保持型材形狀之裝置
7/04 ・在可動排列之成型元件上方（7/02 優先）
7/06 ・在壓彎機中或壓頭與砧或支座之間；具成型模之鉗
7/08 ・用在輥間通過或穿過曲線模之方式
7/10 ・藉由將元件及柔性彎曲裝置對接，如用鏈、索
7/12 ・有程序控制者
7/14 ・與彎度或長度之測量相結合
7/16 ・輔助設備，如用於彎曲之加熱或冷卻

9/00 使用心軸或類似件之彎管（11/02 至 11/18 優先）
9/01 ・可撓曲並與全部管長接觸的心軸
9/03 ・・並且由散開元件組成，如成列的球
9/04 ・剛性心軸 **[2]**
9/05 ・與成型元件協同操作
9/07 ・・有一個或多個僅與管端銜接的擺動成型元件
9/08 ・在壓彎機中或壓頭與砧或支座之間；具成型模之鉗
9/10 ・用在輥間通過的方式
9/12 ・利用推過曲線形心軸的方式；藉由曲模推進 **[1,2006.01]**
9/14 ・皺曲，即褶皺的彎曲 **[1,2006.01]**
9/15 ・充填不定形料，如砂、塑性材料 **[2]**
9/16 ・輔助設備，如用於向管中充填砂子之機器
9/18 ・・僅用於彎曲的加熱或冷卻

11/00 對僅於目 5/00，7/00，9/00 內之一提及的材料形狀不限的彎曲；未包括在目 5/00 至 9/00 內之彎曲；扭曲 [2]
11/02 ・用延展或拉過模具之方式進行彎曲
11/06 ・形成螺旋或螺線形之彎曲；連續 U 形管之成型，如蛇形管
11/07 ・・用基本一個平面上的彎曲製造蛇形產品
11/08 ・用改變工件部分截面厚度之方法彎曲（11/06 優先）
11/10 ・專門適用於生產特定產品之彎曲，如板簧
11/12 ・・混凝土鋼筋製品
11/14 ・扭曲
11/15 ・・混凝土鋼筋條
11/16 ・・曲軸
11/18 ・折曲
11/20 ・未另外列出之金屬板的彎曲
11/22 ・輔助設備，如定位裝置

13/00 金屬板、金屬棒或金屬型材之褶皺或金屬板、金屬棒或金屬型材彎曲成波形 [1,2006.01]
13/02 ・用壓製
13/04 ・用滾軸
13/06 ・用拉擠
13/08 ・用組合方法
13/10 ・成特殊外形

15/00 管之褶皺 [2]
15/02 ・縱向者
15/03 ・・應用流體壓力者
15/04 ・橫向者，如螺旋形者
15/06 ・・環紋者
15/10 ・・應用流體壓力者

15/12 ・將管彎曲波形

17/00 於金屬板或管形或空心製品上製作單槽

17/02 ・用壓製方法
17/04 ・用滾軋方法

19/00 凸緣或其他邊緣處理，如管者

19/02 ・用沿邊緣運動之連續動作的工具
19/04 ・・成輥子形者
19/06 ・・・向內部加工
19/08 ・用單獨或順序作用之加壓工具，如虎口鉗
19/10 ・・向內部加工
19/12 ・捲邊
19/14 ・・邊緣之加強，如藉由邊緣包鐵皮
19/16 ・管端反向裝緣

21/00 按照目 1/00 至 19/00 所列方法之組合加工

衝壓；旋壓；深拉；有限長度金屬板之延展加工；衝孔

22/00 用衝壓、旋壓、或深拉的無切削成型（不用剛性設備或工具或撓性或彈性襯墊者見 26/00）

22/02 ・用剛性設備或工具之衝壓
22/04 ・用於起微凸（與穿孔結合者見 28/24）
22/06 ・・具有可相對移動的模具部件
22/08 ・・旋轉支架上具模具部件者
22/10 ・用撓性或彈性襯墊之衝壓
22/12 ・・使用封閉的撓性腔
22/14 ・旋壓
22/16 ・・在成型心軸或靠模上
22/18 ・・使用導向工具生產所需型材
22/20 ・深拉（壓力機內或與壓力機有關的特殊深拉裝置見 24/00）
22/21 ・・毛坯邊界不固定者 **[2]**
22/22 ・・具有夾持毛坯邊緣裝置者（22/24 至 22/30 優先）
22/24 ・・用作用在毛坯上的兩個相反方向之拉擠操作
22/26 ・・用於製造特殊形狀的產品，如不規則形狀產品
22/28 ・・用連續型模具製造圓柱形產品
22/30 ・・精整藉由深拉成型的產品

24/00 配置於壓力機上或與壓力機有關的特殊深拉裝置

24/02 ・模墊
24/04 ・毛坯固定裝置；其適用的固定方法
24/06 ・・機械彈簧壓加載的毛坯固定裝置
24/08 ・・氣動或液壓加載的毛坯固定裝置
24/10 ・單獨控制或操作毛坯固定裝置之設備，或與模具相連者
24/12 ・・機械者
24/14 ・・氣動或液壓者
24/16 ・與工具相結合的附加設備，如用於剪切，用於修邊者

25/00 用延展方式加工有限長度金屬板，如用於矯直 [2]

25/02 ・用拉過模具之方式 **[2]**
25/04 ・夾緊裝置 **[2]**

26/00 非使用剛性設備或工具或撓性或彈性襯墊的無切削成型，如應用流體壓力或磁力成形者

26/02 ・應用流體壓力 **[2,2011.01]**
26/021 ・・使板體變形 **[2011.01]**
26/023 ・・・包括以流體壓力作加工處理，如穿孔 **[2011.01]**
26/025 ・・・控制模具之夾緊或鬆開之裝置 **[2011.01]**
26/027 ・・・控制流體參數之裝置，如壓力或溫度 **[2011.01]**
26/029 ・・・封閉或密封之裝置 **[2011.01]**
26/031 ・・・模具結構（26/025-26/029 優先) **[2011.01]**
26/033 ・・使管狀體變形（以流體壓力使管摺皺者見 15/02、15/10）**[2011.01]**

26/035・・・包括以流體壓力作加工處理，如穿孔 **[2011.01]**
26/037 ・・・形成支管 **[2011.01]**
26/039・・・控制模具之夾緊或鬆開之裝置 **[2011.01]**
26/041・・・控制流體參數之裝置，如壓力或溫度 **[2011.01]**
26/043・・・控制軸向推進器之裝置 **[2011.01]**
26/045・・・封閉或密封之裝置 **[2011.01]**
26/047・・・模具結構（26/037-26/045 優先）**[2011.01]**
26/049・・・使具一封閉端之物體變形 **[2011.01]**
26/051・・・使雙重壁體變形 **[2011.01]**
26/053 ・・以毛坯之材料為特徵者 **[2011.01]**
26/055 ・・・具超塑性之毛坯 **[2011.01]**
26/057 ・・・裁剪的毛坯 **[2011.01]**
26/059 ・・・層狀的毛坯 **[2011.01]**
26/06 ・・用衝擊波
26/08 ・・・用炸藥產生者，如化學炸藥
26/10 ・・・用氣化產生，如金屬線，液體者
26/12 ・・・用火花放電者 **[2]**
26/14 ・應用磁力

28/00 用加壓切割方式成型；穿孔
28/02 ・產生或不產生碎屑之毛坯或製品的衝孔；開槽
28/04 ・・工件之定心；工具之定位
28/06 ・・用同一毛坯製造多個部件；無碎屑加工
28/08 ・・・Z 字形序列加工
28/10 ・・零件仍連附在工件上之不完全衝孔
28/12 ・・使用可旋轉支架之衝孔
28/14 ・・模具（配置在衝孔工具中之推出或脫卸設備 45/00）
28/16 ・・防止台肩或毛邊
28/18 ・・柔性衝孔襯墊，如橡膠襯墊
28/20 ・・傳動裝置之應用
28/22 ・・圓形毛坯周邊開槽，如電機疊片
28/24 ・穿片，即衝孔
28/26 ・・在板或平面零件中
28/28 ・・在管或其他空心物件中
28/30 ・・在環形部件中，如輪緣
28/32 ・・在其他特殊形狀之製品中
28/34 ・・穿孔工具；模具夾固器
28/36 ・・使用可轉動的工件或工具夾固器

31/00 用於加工金屬板、金屬管、金屬型材之其他方法（利用滾軋使管之一個表面變成螺旋形見 B21H 3/00；鐓粗見 B21J5/08；壓花裝飾或標識見 B44B 5/00）
31/02 ・刺孔或穿孔，如用於製篩
31/04 ・未列入 1/00 至 28/00 各目中的擴張，如用於製造多孔金屬網（47/00 優先）**[2]**
31/06 ・用連續撞擊的方法使金屬板、金屬管或金屬型材變形，如錘擊、拍打、敲打成形

33/00 與金屬箔如金箔加工有關的專門方式（類似紙之金屬箔的切割或穿孔見 B26）

35/00 按照目 1/00 至 31/00 內所列的方法之組合加工（21/00 優先）

37/00 與此次類有關的作為機械部件之工具（唯一適用於特殊加工之工具形式或結構，見有關加工的目）
37/01 ・材料之選擇 **[2]**
37/02 ・能夠以不同方式進行模具部件裝配的模具結構（37/06 優先）
37/04 ・用於工具之可動或可更換的固定裝置
37/06 ・・樞軸排列之工具，如可脫開者（模具互為樞軸之模具組見 37/12）
37/08 ・用於一個工序中之若干步驟的具有不同的部分之模具
37/10 ・模具組；導向支柱

37/12 ・・特殊的導向裝置；用於模具之相互連接或協同的專用裝置
37/14 ・用於搬運或固定組合模具位置之專用設備
37/16 ・加熱或冷卻
37/18 ・潤滑
37/20 ・用未列入其他單獨次類中之加工方法製造工具

39/00 為連接產品或部件之程序的應用，如不同於鍍覆的金屬板之包覆（鉚接見 B21J；用鍛造或壓製方式將零件組裝成組合件見 B21K 25/00）；**擴管器**
39/02 ・疊合金屬板者，如連接金屬板邊緣形成圓筒
39/03 ・非疊合金屬板者 **[2]**
39/04 ・管與管者；管與棒者
39/06 ・開口管者；如捲入
39/08 ・擴管器
39/10 ・・具僅用於擴管滾子者
39/12 ・・具用於擴大管及折邊滾子者
39/14 ・・具球者
39/16 ・・具扭矩限制裝置
39/18 ・・特殊形狀的滾子
39/20 ・・具心軸，如可脹者 **[2]**

41/00 為改變管口直徑之程序的應用（39/00 優先）
41/02 ・擴大
41/04 ・縮小；封口

43/00 連接於，或配置於，或專門適用於有關加工或處理金屬板、金屬管或金屬型材之進給、定位或儲存裝置；其與切割裝置之聯結（與工具聯結之切割裝置見工具的有關目）
43/02 ・與模具或工具行程有關的工件之送進
43/04 ・・採用與工件機械嚙合方法者
43/05 ・・・專門適用於多級壓力機構者
43/06 ・・・用正嚙合或反嚙合者與被加工板或類似件之對應部分協同動作部件者，如支架之螺栓或支架中的開槽部分
43/08 ・・・用滾子者
43/09 ・・・・用一對或多對滾子供給板料或帶料 **[2]**
43/10 ・・・用夾鉗者
43/11 ・・・・用於供給板材或帶材 **[2]**
43/12 ・・・用鏈或皮革
43/13 ・・・用直線運動台 **[2]**
43/14 ・・・用轉動設備，如旋轉台
43/16 ・・用重力，如滑道
43/18 ・・用與工件氣動接合或磁力接合的設備
43/20 ・儲存設備；堆積或非堆積
43/22 ・・用於堆積板材之設備
43/24 ・・用於從料堆中移送板材之設備
43/26 ・止塊
43/28 ・與切割設備之結合

45/00 配置於此次類之機械或工具內的推出或脫卸設備
45/02 ・推出設備 **[2]**
45/04 ・・與工具運動關聯者 **[2]**
45/06 ・脫卸設備 **[2]**
45/08 ・・與工具運動關聯者 **[2]**
45/10 ・推出及脫卸設備之組合 **[2]**

<u>在生產成品或半成品中，按照 1/00 至 45/00 任一目加工金屬板、金屬管、或加工金屬型材</u>

47/00 製造剛性結構元件或組件，如蜂窩狀結構
47/01 ・樑或柱 **[2]**
47/02 ・・用擴展方式 **[2]**
47/04 ・複合金屬板型材

49/00 產品之覆套或加強

51/00 製造空心產品（用厚壁管或不均勻管者見 B21K21/00）
51/02 ・以物件構造為特徵者

<u>附註</u>

空心產品的製造同時以其構造及用途為特徵者分類於 51/16 [2009.01]

51/04 ・・組合產品，如具牢固連接的底或蓋之產品
51/06 ・・折疊產品
51/08 ・・球形產品
51/10 ・・圓錐形或圓柱形產品
51/12 ・・有波紋壁之產品
51/14 ・・為運輸或儲存而將空心產品整平；後續再成形
51/16 ・以產品之應用為特徵者（製造熱交換器見 53/02）
51/18 ・・容器，如桶、槽、罐、水槽或類似件
51/20 ・・・大桶
51/22 ・・・鍋，如用於炊事
51/24 ・・高壓容器，如鍋爐、瓶
51/26 ・・鐵罐或錫罐；其永久性封閉（出口的配置見 51/38）**[2]**
51/28 ・・・縱向縫之疊合
51/30 ・・・圓周縫之疊合
51/32 ・・・・用滾軋
51/34 ・・・・用壓製
51/36 ・・可捲疊或類似的薄壁管，如用於牙膏皮
51/38 ・・為鐵罐、錫罐、浴缸、瓶、或其他容器入口或出口之製造；製造鐵罐端口；製造封蓋
51/40 ・・・製造出口孔，如桶塞孔
51/42 ・・・・噴口之製造或連接
51/44 ・・・封閉件之製造，如蓋（用製造紙蓋之方法折疊薄金屬箔見 B31D5/00;封閉件之製造連同其應用見 B67B）
51/46 ・・・・放填充物或密封材料
51/48 ・・・・瓶蓋之製造
51/50 ・・・・螺旋蓋之製造
51/52 ・・盒子、香煙盒、或類似物
51/54 ・・子彈盒，如用於彈藥者，用於氣壓管設備之信件運送盒

53/00 其他特種製品之製造（製造鏈或鏈部件見 B21L）[1,8]

53/02 ・熱交換器，如散熱器、冷凝器（採用在管上固定條料或類似材料之方法製造鰭管或肋管見 B21C 37/22）**[2]**
53/04 ・・金屬板者
53/06 ・・金屬管者
53/08 ・・兼有金屬管及金屬板者
53/10 ・軸承部件；套筒；閥座或類似件
53/12 ・・軸承保持架
53/14 ・帶，如機關槍子彈帶
53/16 ・環，如桶箍
53/18 ・・空心的或 C 形截面者，如窗簾環，鎖縫用環
53/20 ・・墊圈，如密封墊圈
53/22 ・・・具防轉動裝置者
53/24 ・螺帽或類似螺紋嚙合元件
53/26 ・輪或類似物
53/28 ・・齒輪
53/30 ・・輪緣
53/32 ・・輪罩
53/34 ・・制動輪
53/36 ・夾子、夾鉗、或類似的緊固件或連接裝置，如用於電氣設備者
53/38 ・鎖匠商品，如拉手
53/40 ・・鉸鏈，如門合頁板
53/42 ・・鑰匙
53/44 ・花式小工藝品，如寶石製品[1,8]
53/46 ・雜貨，如扣子、梳子、扣釘、如釘書釘
53/48 ・・鈕，如按鈕、咬扣
53/50 ・・金屬拉鏈零件
53/52 ・・・拉鏈齒件；裝配此類齒件以至與製造此類齒件之工序相結合
53/54 ・・・拉鏈滑扣
53/56 ・・・拉鏈止塊
53/58 ・用於帶子或繩子之端件
53/60 ・餐具；圓藝工具或類似物
53/62 ・・匙，叉子
53/64 ・・刀；剪刀；刀片（53/72 優先；手柄見 53/70）
53/66 ・・鍬；鏟（手柄見 53/70）
53/68 ・・耙、圓藝叉、或類似物（手柄見 53/70）

53/70 ・・手柄（53/72 優先）
53/72 ・・鐮刀；大鐮刀
53/74 ・開口用框架，如窗框、門框、提包框
53/76 ・書寫或製圖用具，如寫字筆，具橡皮擦之筆
53/78 ・螺旋槳葉片；渦輪葉片
53/80 ・防塵罩，安全罩
53/82 ・多孔音樂板；模板，如用於控制者，模印板
53/84 ・其他發動機部件，如連桿
53/86 ・其他自行車或摩托車部件
53/88 ・其他運載工具部件，如機罩、擋泥板
53/90 ・・軸箱
53/92 ・其他飛機用部件

55/00 專門適用於列入此次類之裝置或機械的保護機器或操作者之安全設備

B21F 金屬線材之加工或處理（金屬軋製見 B21B；用拉擠及用有關基本無切削加工之輔助加工方法見 B21C；捆紮物見 B65B13/00）

次類索引

以加工方式為特徵之線材加工
彎曲，矯直；捲繞；
扭曲 ..... 1/00；3/00；7/00
鐓粗，拉緊 ..... 5/00，9/00
切割，分袋，連接 ..... 11/00，13/00，15/00
用線材覆套或加強的製品 17/00
線材之塗敷 19/00
其他處理 99/00
向設備送進線材 23/00
以生產特殊產品為特徵之線材加工
帶刺鐵絲；網，柵欄，
線織物 ..... 25/00；27/00 至 33/00
彈簧，環圈 ..... 35/00，37/00
其他製品 ..... 39/00 至 45/00

以加工方式為特徵之線材加工

1/00 不同於捲繞的線材彎曲；線材矯直
1/02 ・矯直
1/04 ・起波紋
1/06 ・線眼之彎曲

3/00 將線繞成特殊形狀
3/02 ・螺旋形
3/027 ・・形成特殊形狀伸展端者，如用於晒衣架
3/04 ・・在心軸或類似件外部者
3/06 ・・在空心形內部者
3/08 ・成平面螺線
3/10 ・成非平面螺線，圓錐螺線
3/12 ・相互連接的螺旋彈簧

5/00 線之鐓粗（釘或銷之製造見 B21G 3/12）

7/00 線之扭曲；線之共同扭曲（用於限定的尺寸之連接見 15/04）

9/00 線之拉緊（用於混凝土之預應力鋼筋的拉緊見 E04G21/12；適用於拉緊的接頭或附件見 F16G11/00）
9/02 ・亦適用於製造接頭之工具

11/00 線之切割(手持式金屬剪切或金屬切割裝置見 B23D 29/00；有兩個端接夾板之手工切割工具見 B26B 17/00)

13/00 線之分裂

15/00 線與線或其他金屬材料或產品之連接；使用線之連接部件（兼用於拉緊及連接之工具見 9/00；覆

套或加強見 17/00，線網之製造見 27/00；帶製造見 43/00）

15/02 ・線與線

15/04 ・・無附加連接元件或材料者，如用扭轉

15/06 ・・有附加連接元件或材料者

15/08 ・・・用軟焊或焊接者

15/10 ・線與金屬板

17/00 用線覆套或強化製品（用纏繞見 B65H 54/00，81/00；用編織見 D04C）

19/00 線材之金屬塗覆（用擠壓見 B21C 23/24；用軟焊或焊接，如包層或鍍覆見 B23K，用其他非機械方法見 C23；電鍍見 C25D）

21/00 (轉見 B21F 99/00)

23/00 於線材加工機械或設備內線之送進（亦適用於棒材或帶材之供給見 B21D43/00）

以生產特殊產品為特徵之線材加工

25/00 帶刺鐵絲之製造

27/00 線網之製造，即線網製品（網狀環網見 31/00；在製帶中見 43/00；應用織機見 D03D）

27/02 ・在交叉處無附加連接元件或材料者，如用網編織法連接

27/04 ・・在具有旋轉刀片或成型刀之機器上製造

27/06 ・・在鉸扭齒輪機器上製造

27/08 ・在交叉處有附加連接元件或材料者

27/10 ・・具有軟焊或焊接交叉點者

27/12 ・用專門方法或設備製造特殊類型或部分網

27/14 ・・自由線端之特殊彎曲或變形

27/16 ・・用於彈簧床墊

27/18 ・・用於過濾器或篩之結網加工

27/20 ・・泥灰支承網

27/22 ・・用於嵌絲強化玻璃或類似件之網

29/00 用線材作為一部分材料製造柵欄或類似材料（25/00，27/00 優先）**[2]**

29/02 ・包含用線連接的桿或類似物者

31/00 用線製造套環網

33/00 專門適用於處理或加工線織物或類似物的工具或設備

33/02 ・在網框上安裝線網用者

33/04 ・床墊螺旋彈簧末端連接用者

35/00 由線製造彈簧（用線捲繞者見 3/00；彈力環的製造見 37/02）

35/02 ・圈彈簧之末端彎曲或彎形成特殊形狀

35/04 ・平面彈簧之製造，如正弦彈簧

37/00 由線製造環（鏈之製造見 B21L；生產胎唇環或胎唇芯者見 B29D 30/48）

37/02 ・彈力環者，如鑰匙環

37/04 ・墊圈者（37/02 優先）

39/00 由線材製造輪輻

41/00 由線材製造傘骨或傘零件

43/00 帶或箍之製造，如手鐲（鏈之製造見 B21L；用織機見 D03D）

45/00 製造其他特種製品中之線材加工（銷、針、釘、髮針者見 B21G；鏈者見 B21L）

45/02 ・衣架者

45/04 ・用於瓶塞部件者，如頂桿或鏈環者

45/06 ・柔性軸或空心管者，如用於波登機構者

45/08 ・織機之綜線者

45/10 ・起毛織機用之起毛機

45/12 ・魚鉤者

45/14 ・用於花邊或繩索之終端塊者

45/16 ・緊固或保險用裝置

45/18 ・・拉鏈齒者

45/20 ・・彈簧鉤者；彈簧安全鉤者

45/22 ・・紙張扣釘或迴紋針者（U 形釘見 45/24）

45/24 ・・U 形釘者；皮帶扣者
45/26 ・・扣子者
45/28 ・・・鉤扣或按扣型者

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[2009.01]

B21G 金屬針、銷、或釘之製造

1/00 操作用針之製造（類似銷之針頭成型見 3/12；U 形髮針之製造見 7/04）

附註

1/12 目優先於 1/02 至 1/10 目。

1/02 ・有眼針者，如縫衣針、鞋錐
1/04 ・・機械或工具專門針者
1/06 ・具鉤或倒鉤之針，如鉤針
1/08 ・空心針或有空心末端之針，如皮下注射用針，串脂針（1/10 優先）
1/10 ・具有拉擠材料鎖定裝置，如用於修復實心輪胎者
1/12 ・保護、除去毛邊、修磨、拋光、磨削

3/00 銷、釘或類似件之製造（具單獨帽之銷見 5/00；U 型者見 7/00；開口銷者見 7/08）**[2]**
3/02 ・裁縫店用的或家用的針
3/04 ・・具用於針尖之鎖閉或保護裝置，如安全別針
3/06 ・具台肩之釘
3/08 ・有頭及兩個或兩個以上桿或剖開桿之釘
3/10 ・波形釘或波形銷者
3/12 ・鐓粗；頭之成型
3/14 ・採用與滾軋不同的方法減小局部橫斷面尺寸
3/16 ・削尖；用或不用切割
3/18 ・不限於 3/12 至 3/16 單一目之加工者（3/06 至 3/10 優先）
3/20 ・・由長度不定的線材（用滾軋者見 3/30）
3/22 ・・・頭對頭配對安置
3/24 ・・・用同時形成一個釘的頭及另一個相鄰釘的尖之方法
3/26 ・・用切割帶材或板材之方法
3/28 ・・用鍛造或壓製方法
3/30 ・・用滾軋方法
3/32 ・生產製釘機或製銷機之材料的供給

5/00 有附加帽或包覆帽之釘或銷之製造
5/02 ・圖釘或圖釘型銷者

7/00 U 形銷或開口銷之製造（紙張扣釘或 U 形釘見 B21D53/46，B21F 45/16）
7/02 ・U 型者
7/04 ・・髮夾者
7/06 ・・・波形髮夾者
7/08 ・開口銷者，如開口尾銷

B21H 用軋製方法製造特殊的金屬物品，如螺釘、輪、環、桶、球（基本上由金屬板材製者見 B21D）

附註

本次類包括專門用於製造特殊物品之軋製作業，就發明而論，該軋製作業與

任何不同的金屬加工無關，除非該不同的金屬加工係在同一軋製機上完成的補充作業。

1/00 製造具有旋轉狀體之製品（軋管見 B21B17/00 至 25/00）

1/02 ・盤，盤狀輪

1/04 ・・具有輪緣者，如鐵路用車輪

1/06 ・限定軸向長度之環（於兩個或多個區段同時滾軋來延展封閉型金屬帶見 B21B5/00）

1/08 ・・鐵路車輪輪緣

1/10 ・・充氣輪胎用之輪緣

1/12 ・・用於滾珠或滾柱軸承之圈

1/14 ・滾珠、滾柱、圓錐形滾柱或類似物件

1/16 ・・用於軸承

1/18 ・・缸筒，如橫向軋製者

1/20 ・・縱向軋製者

1/22 ・以使用具有不同圓周斷面之軋輥為特徵者 **[2]**

3/00 製造螺旋形物體或具有部分螺旋形的物體（螺旋齒輪見 5/00；將帶材或類似材料彎成螺旋形見 B21D 11/06；將管或管壁製成螺旋形見 B21D15/04）**[1,8]**

3/02 ・外螺紋

3/04 ・・用成形輥加工

3/06 ・・採用除成形輥外的彼此作縱向或曲線相對運動的其他成型工具加工，如用搓絲板

3/08 ・內螺紋

3/10 ・麻花鑽頭或絲錐 **[1,2006.01]**

3/12 ・具有螺旋面之製品 **[1,8]**

5/00 製造齒輪

5/02 ・外形呈圓柱形

5/04 ・傘齒輪

7/00 製造未列入 1/00 至 5/00 各目內之物品，如農具、餐叉、刀子、羹匙（釘、銷見 B21G3/30）

7/02 ・鍬；鏟

7/04 ・鋤

7/06 ・犁頭；斧

7/08 ・叉；耙

7/10 ・刀；鐮刀；長柄大鐮刀

7/12 ・馬蹄鐵；形狀類似的物品，如防磨鞋掌

7/14 ・滾花製品

7/16 ・渦輪機葉片；壓縮機葉片；螺旋槳葉片

7/18 ・槽針，在製品上軋槽，如油槽

8/00 將不定長度的金屬軋製成專門為製造特殊物品而設計的重複形狀

8/02 ・特殊形狀之軋輥

9/00 製造本次類所列各種物品之軋機或設備之進料裝置

9/02 ・用於螺釘滾軋機者

B21J 鍛造；錘擊；壓製金屬；鉚接；鍛造爐（金屬之軋製見 B21B；利用鍛造或壓製製造特殊品見 B21K；包覆或鍍覆見 B23K；用錘擊精整表面見 B23P9/04；利用特殊材料噴丸進行表面強化見 B24C1/10；壓力機之一般性能，廢料壓固用之壓力機見 B30B；爐子一般 F27）

<u>次類索引</u>

準備金屬坯料.....1/00 鍛造；錘擊；壓製

一般方法，其設備 5/00
機械，壓力機，鍛錘 ..... 7/00 至 13/00
潤滑 3/00
爐 17/00
鉚接 15/00
其他鍛工必需品 19/00

1/00 準備金屬材料

1/02 ・無特定形狀的金屬坯料之初步加工，如修補偏析帶，粗鍛或粗壓（利用變形改進物理性能見 C21D7/00，C22F1/00）

1/04 ・利用鍛造或壓製僅進行初步成型

1/06 ・完成鍛造或壓製加工之專用的加熱或冷卻方法或裝置

3/00 鍛造或壓製時之滑潤（滑潤一般見 F16N）

5/00 鍛造、錘擊、或壓製之方法（用於加工金屬板或金屬管、棒、或型材見 B21D；用於加工線材見 B21F）**；其專用設備或附件**

5/02 ・模鍛；使用專用模具切邊

5/04 ・利用直接應用液體壓力或爆炸作用之方法

5/06 ・用於完成特殊的作業

5/08 ・・鐓粗

5/10 ・・金屬坯料之穿孔（與擠壓結合見 B21C23/00）

5/12 ・・在內或外表面形成成型表面（用鍛造、壓製、或錘擊方法加工螺紋見 B21K）

7/00 錘；具錘的或具受衝擊而動作的鍛模爪之鍛造機（手錘見 B25D；電氣性能在 H 部）

7/02 ・特殊設計或構造

7/04 ・・動力錘

7/06 ・・落錘

7/08 ・・・具剛性導向錘者

7/10 ・・傳動裝置及錘部與可轉動的槓桿相連接者，如尾錘

7/12 ・・・槓桿為一彈簧，即彈簧錘

7/14 ・・有多個錘之鍛造機

7/16 ・・・在旋轉裝置中

7/18 ・・用鍛模爪工作的鍛造機，如在樞軸上轉動者，相對鍛造或壓製方向可作橫向移動者，如型鍛

7/20 ・錘之驅動裝置；其傳動裝置

7/22 ・・用於動力錘者

7/24 ・・・利用蒸氣，空氣，或其他氣體壓力操作者

7/26 ・・・・利用內燃機操作者

7/28 ・・・利用水壓或液壓操作者

7/30 ・・・利用電磁操作者

7/32 ・・・利用旋轉驅動裝置，如用電機操作者

7/34 ・・・錘及鐵砧共同運動者，所謂撞錘

7/36 ・・用於落錘

7/38 ・・・利用蒸汽、空氣、或其他氣體壓力驅動者

7/40 ・・・用水壓或液壓驅動者

7/42 ・・・利用旋轉驅動裝置操作者，如用電機

7/44 ・・・・裝有皮帶、繩、纜、鏈條者

7/46 ・・不限於在上述次目內者，專門用於鍛錘之控制裝置

9/00 鍛壓機

9/02 ・特殊設計或構造

9/04 ・・穿孔壓力機

9/06 ・・型鍛壓力機；鐓鍛壓力機

9/08 ・・・裝有加熱工件用之裝置（電加熱元件見 H05B）

9/10 ・鍛壓機之驅動裝置

9/12 ・・利用水壓或液壓操作者

9/14 ・・・與電力結合者

9/16 ・・・與蒸汽或氣體動力結合者

9/18 ・・利用傳動機構操作者，如槓桿、主軸、曲軸、偏心輪、肘節桿、齒條

9/20 ・・不限於在上述次目內者，專門

用於鍛壓機之控制裝置

11/00 與鍛壓機聯合的鍛錘；能進行錘擊及壓製之鍛造機

13/00 鍛造，壓製或錘擊機械之零件

13/02 ・模具或其安裝 **[2]**
13/03 ・・模具安裝 **[2]**
13/04 ・機架，導軌
13/06 ・鍛錘錘頭；砧子；砧座
13/08 ・操縱工件或工具用的附件
13/10 ・・操作機（一般見 B25J）
13/12 ・・・翻料裝置
13/14 ・・推出裝置

15/00 鉚接

15/02 ・鉚接程序
15/04 ・・用機械方法鉚接空心鉚釘
15/06 ・・利用水壓、液壓或氣壓鉚接空心鉚釘
15/08 ・・鉚接時加熱鉚釘端部以形成鉚釘頭
15/10 ・鉚接機（電加熱元件見 H05B）
15/12 ・・具有在進給運動時有一附加動作的工具或工具部件，如旋壓
15/14 ・・專門用於鉚接特定製品者，如閘襯鉚機
15/16 ・・鉚接機之驅動裝置；其傳動裝置
15/18 ・・・用空氣壓力或其他氣體壓力操作者，如爆炸壓力
15/20 ・・・用水壓或液壓操作者
15/22 ・・・用水壓或液壓及氣壓二者操作者
15/24 ・・・用電磁鐵操作者
15/26 ・・・利用旋轉驅動裝置操作者，如用電動機
15/28 ・・不限於在上述次目內者，專門用於鉚接機之控制裝置
15/30 ・・特殊元件，如支架；專用於手提式鉚接機之懸掛設備
15/32 ・・・具或不具送料裝置之裝入或固定鉚釘的設備
15/34 ・・・・用於安裝管式鉚釘者
15/36 ・・鉚座，即形成鉚釘頭之工具；用於空心鉚釘之擴張部位的心軸
15/38 ・與鉚接配合使用的附件，如鐓粗用鉗；鉚接手工工具
15/40 ・・用於形成鉚釘頭者
15/42 ・・使工件鉚接在一起的專門夾緊裝置，如穿過鉚釘孔操作者
15/44 ・・鉚釘孔定位裝置
15/46 ・・製造管接頭用的鉚釘之定位裝置
15/48 ・・堵鉚釘縫之裝置
15/50 ・・鉚釘之切除或切割裝置

17/00 鍛造爐（熱處理見 C21D9/00；爐一般見 F27）

17/02 ・電加熱者（電加熱元件見 H05B）

19/00 其他類不包括的鍛工必需品

19/02 ・鍛工爐，其專用的送風裝置
19/04 ・砧子；有關的零部

B21K 鍛造或壓製金屬製品，如馬蹄鐵、鉚釘、螺栓、車輪（用基本無切削的加工金屬板材之方法製作特殊製品見 B21D；加工金屬線見 B21F；銷，針或釘之製作見 B21G；利用滾軋製造特殊產品 B21H；鍛壓機、壓製機械、錘擊機械一般見 B21J；鏈條製作見 B21L；金屬鍍覆見 B23K）

附註

本次類僅包括專門用於製造特殊物品之鍛造、壓製或錘擊操作，就發明而

論，該鍛造、壓製或錘擊操作與任何不同的金屬加工無關，除非該不同的金屬加工係於鍛造、壓製或錘擊機器上完成的補充作業。

次類索引

機器零件或工具之
製造　1/00，3/00，5/00，19/00
鋼軌之製造 ..... 7/00，9/00
鎖匠製品或鍛工製品之製造 ... 13/00，15/00
其他物品之
製造 ..... 7/00，11/00，17/00，21/00，23/00
元件之組合 25/00
附件，輔助裝置 ..... 27/00，29/00，31/00

利用鍛造、壓製、或錘擊製造特殊製品；其設備

1/00　機器元件之製造

1/02　・滾珠、滾子、或滾柱，如用於軸承
1/04　・滾珠座圈
1/05　・軸承保持架 **[2]**
1/06　・軸或轉軸
1/08　・・曲軸
1/10　・・圓柱形者
1/12　・・特殊形狀截面者
1/14　・管件
1/16　・・管或軟管之接頭部件
1/18　・活塞或柱塞
1/20　・閥部件
1/22　・・提升閥，如用於內燃機
1/24　・・閥體；閥座
1/26　・外殼或支撐部件，如軸箱，發動機架
1/28　・輪，盤
1/30　・・具齒者
1/32　・・盤，如盤形輪 **[1,2006.01]**
1/34　・・具輻條之輪
1/36　・・具葉片
1/38　・・輪緣；輪箍
1/40　・・輪轂
1/42　・・滑輪，如纜索滑輪
1/44　・螺栓，雙頭螺栓或類似件（螺紋製造見 1/56；U 形螺栓製造見 1/74）
1/46　・・具有釘頭
1/48　・・・用錘工作的機器，如沿徑向錘擊以形成釘頭
1/50　・・・精整或修剪形成釘頭，如用模具加工
1/52　・・雙頭者，如兩端均有釘頭（釘頭成型見 1/46）
1/54　・・具有溝槽或切口
1/56　・螺紋元件 **[2]**
1/58　・鉚釘
1/60　・・空心的或半空心的鉚釘
1/62　・・特殊的鉚釘，如具電氣接觸件
1/64　・螺帽（螺紋製造見 1/56）
1/66　・・由窄扁鋼製成
1/68　・・由圓鋼或型材棒料製成
1/70　・・特殊形狀者，如自鎖螺帽，蝶形螺帽
1/72　・鉤，如起重機吊鉤，鐵路軌道釘（釘之製造一般見 B21G）
1/74　・叉狀元件或具兩個或多個肢狀物之元件，如 U 型螺栓，錨
1/76　・上述各目中未提及的元件

3/00　發動機或不屬於 1/00 次目內的類似機器零件之製造；螺旋槳或類似機件之製造

3/02　・缸蓋
3/04　・葉片，如用於汽輪機；葉片根部之鐓粗

5/00　工具或工具零件之製造，如鉗子

5/02　・為製孔或加工孔用之鑽孔工具或其他工具
5/04　・・螺旋工具，如麻花鑽，絞刀

5/06 ・・修整，如刃磨風鑽鑽頭
5/08 ・・鑿岩工具
5/10 ・・鑽頭柄之成型
5/12 ・其他切割工具(刃具製品見 11/00)
5/14 ・手工錘
5/16 ・擰轉螺帽之工具
5/18 ・手柄或其零件
5/20 ・模具之凹、凸工作面的加工

7/00 鐵道附件之製造；車輛零件之製造
7/02 ・永久軌道之零件（道釘見 1/72）
7/04 ・・道岔轍尖
7/06 ・・枕木
7/08 ・鐵道用基板，如軌座
7/10 ・・鐵軌接頭
7/12 ・機車或車輛用零件，如車架，底架
7/14 ・・制動裝置或制動器零件 **[2]**

9/00 檢修鐵道之備件，如鋼軌

11/00 刃具製品之製造，園藝用工具或類似物的製作
11/02 ・刀類
11/04 ・匙；餐叉
11/06 ・剪刀
11/08 ・鐮刀；長柄大鐮刀 **[1,2006.01]**
11/10 ・斧頭；鎬
11/12 ・鍬；鏟
11/14 ・耙；園林用叉

13/00 鎖匠製品之製造，如箱之提手
13/02 ・活頁

15/00 鍛工製品之製作
15/02 ・馬蹄鐵；其附件
15/04 ・・捻縫工具
15/06 ・靴之金屬附著物，如防磨損的金屬片

17/00 體育運動用品之製作，如冰鞋

19/00 農業機械用具之製作
19/02 ・犁片；犁頭

21/00 不包括於 1/00 至 19/00 任何單一次目內的空心產品之製作（基本由金屬板材或均勻薄壁管子製作者見 B21D，如 B21D41/00，51/00）
21/02 ・生產作為製作空心產品之半成品的盤或杯形的坯料，如深拉或擠壓
21/04 ・薄壁空心製品之成型，如彈殼
21/06 ・厚壁空心製品之成型，如炮彈
21/08 ・不同軸向截面的空心製品之成型，如噴嘴，火花塞
21/10 ・・圓錐形或鐘形製品，如絕緣子帽
21/12 ・空心製品端部之成型
21/14 ・・閉合或基本閉合的末端，如彈殼底部
21/16 ・根據截面形狀改製空心體（僅改製端部見 21/12）

23/00 其他製品之製作
23/02 ・環形導向裝置之元件，如鐵軌導向裝置，履帶片（由金屬板製造者見 B21D）
23/04 ・有凸緣之製品（1/28 優先；凸緣管見 B21D）

25/00 由零件組裝成組合件，如汽輪機之葉輪之軸，具有嵌入物之捻縫工具，有或無零件之成型（過盈或壓力配合組裝見 B23P 11/02，19/02）

附件；輔助裝置

27/00 操作裝置，如用於進料、校直、卸料；切斷方法；其配置
27/02 ・棒料、線材或帶材之送料裝置
27/04 ・・允許連續加工
27/06 ・切斷裝置；其配置

29/00 在加工過程中用於加熱或冷卻之裝置（鍛造或壓製之金屬坯料的準備見 B21J1/06；加熱設備本身，見相應次類，如 H05B）

31/00 專門用於刀架定位之控制裝置

B21L 金屬鏈條之製造（以鑄造法製造鏈條或鏈節見 B22D 25/02；鏈條本身見 F16G）

次類索引

加工之一般方法
由單個鏈節製成的鏈 ..... 1/00，3/00，7/00，9/00
整體鏈節之鏈 5/00
製造特殊鏈條及其部件之方法 11/00，13/00
用於製造或修理之工具 ..... 19/00，21/00
精整 15/00
其他製造方法 99/00

1/00 利用將棒材，線材或帶材坯件彎成橢圓形或其他簡單形狀的鏈環以製造鏈或鏈節（3/00，7/00 優先）

1/02 ・靠彎折坯件之末端使其對接者

1/04 ・靠彎折並互相連接工件之末端，具或不具單獨的連接元件者

3/00 利用彎折鏈節或鏈節部分且其後焊接或軟焊連接的末端的方法製造鏈或鏈節（7/00 優先）

3/02 ・焊接鏈節之機械或裝置

3/04 ・・利用鍛焊或壓焊

5/00 利用加工整體鏈節即無縫鏈節加工原材料之方法製造鏈或鏈節

5/02 ・用形成相互連接鏈節之方法者

7/00 利用由成捲材料上切下一圈或不足一圈，組裝切下部分，接著將之加以扭轉，然後進行焊接或不焊接的方法，製造鏈或鏈節

9/00 製造鏈條或鏈節，鏈節係由兩個或兩個以上不同部分組成者，如傳動鏈（1/04，7/00，11/14，13/00 優先）

9/02 ・滾子鏈或其他板鏈型者

9/04 ・・衝壓或彎折鏈節之不同部分

9/06 ・・鏈條零件之分選、進給、裝配；鉚接或精整

9/08 ・・鏈節與輔助零件之結合，如焊上耐磨損零件

11/00 製造特殊型式之鏈條或鏈節

11/02 ・每一鏈節由單一元件構成，元件兩端被彎曲或成型，以便與下一鏈節之中部相嚙合

11/04 ・・端部被穿或衝成孔

11/06 ・・・坯件係薄金屬帶

11/08 ・・端部與相同鏈節之其他部位相連接

11/10 ・鏈條具有對置相應地形成圓筒形部分及似鉤形部分，鉤形之一部分形成相鄰鏈節的鉸鏈式支承（11/02 優先）

11/12 ・形成珠狀鏈

11/14 ・製造具有插入的或整體成銷的鏈條

15/00 鏈或鏈節之精整或表面處理，如清除毛刺、校準（9/06 優先）

15/02 ・扭轉已閉合的鏈節

17/00 (轉見 B21L 99/00)

19/00 不限於任何特定方法製作鏈條之附屬設備

21/00 用金屬加工法修理鏈條之工具或器具，如用於拆開變形的鏈節

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[2009.01]

B22　鑄造；粉末冶金

B22C　鑄造造模（一般耐火材料造模見 B28B）

附註

本次類包括
- 鑄造金屬之鑄模或其他耐火鑄模之製造；
- 製造上述鑄模所需材料之選擇或準備；
- 所需的模型，工藝，機械，附屬設備或工具。

次類索引

模型及其製作　7/00，3/00
鑄模，心型，一般造模過程；
鑄模及心型之組成成分 .....9/00;1/00，3/00
造模機械，有關此等機械之
加工工藝 ..... 11/00 至 19/00
造模整廠設備 25/00
工具或其他設備 .....5/00，21/00，23/00

1/00　耐火鑄模或心型材料之成分；其顆粒構造（一般耐火材料見 C04B35/00）；鑄模之成型或製作上的化學或物理特徵

1/02　・以專門用途之添加劑為特徵者，如指示劑或落砂添加物
1/04　・・用於鑄造之保護，如防止脫碳
1/06　・・・用於極易氧化金屬之鑄造
1/08　・・用於減少鑄模收縮，如用於熔模鑄造
1/10　・・用於影響造模材料之硬化趨勢（僅影響黏結劑之硬化趨勢見 1/16）
1/12　・・用於製造永久性鑄模或心型
1/14　・・用於由鑄模中分離模型
1/16　・以黏結劑之使用為特徵者；黏結劑之混合物
1/18　・・無機黏結劑者
1/20　・・有機黏結劑者
1/22　・・・樹脂或松香者
1/24　・・・油或脂者；其蒸餾殘餘物者
1/26　・・・碳水化合物；其蒸餾殘餘物者

3/00　鑄模，心型，或模型表面塗層之成分選擇

3/02　・專門適用於真空密封鑄造成型 **[6]**

5/00　專門用於鑄模材料之清理或處理的機械或設備（適於一般者見有關類，如用於水硬性材料者見 B28C）

5/02　・採用基本的或附加的離心方法清理
5/04　・用研磨，摻合，混合，捏合，攪拌方法
5/06　・用篩分或磁性分離
5/08　・用噴灑，冷卻，或乾燥
5/10　・用粉末分離
5/12　・用於填充砂箱（與壓實結合的見 15/20 至 15/28）
5/13　・・在真空密封鑄造成型過程中**[6]**
5/14　・儲存或處理已備妥的造模材料用之設備，為製造此等這些材料形成工廠之一部分
5/16　・・有輸送機或其他送料設備者

5/18 ・用於準備造模材料之整廠設備

7/00 模型；未列入其他類的模型之製作

7/02 ・熔模
7/04 ・模板
7/05 ・・用於真空密封鑄造成型 **[6]**
7/06 ・砂心盒

9/00 鑄模或心型（僅適用於特種鑄造工藝過程者見 B22D）；造模工藝（採用特種造模機之工藝，見該機的有關目）

9/02 ・用於成型鑄造之砂型或類似鑄模
9/03 ・・以真空密封鑄造成型方法形成者 **[6]**
9/04 ・・用熔模方法
9/06 ・用於成型鑄造之永久鑄模（鋼錠模見 B22D7/06）
9/08 ・與澆入熔融金屬有關的部分，如內澆口，環形澆口，擋渣澆口
9/10 ・心型；心型之製造或安裝
9/11 ・・用於真空密封鑄造成型 **[6]**
9/12 ・鑄模或心型之處理，如乾燥，硬化
9/14 ・・專門用於乾燥鑄模或心型而設計的設備或整廠設備（13/08 優先）
9/16 ・・・移動式乾燥設備
9/18 ・精整
9/20 ・疊箱鑄模，即多個鑄模或砂箱之排列
9/22 ・用於異型鑄件之鑄模
9/24 ・・用於空心製品
9/26 ・・・用於加肋管；用於散熱器
9/28 ・・用於輪，輥，或滾子
9/30 ・・用於鏈

<u>製作鑄模或心型用之造模機</u>

11/00 以其零件相對排列為特徵之用於製模或砂心之造模機

11/02 ・鑄模在連續操作之一個周期中移動的造模機
11/04 ・・用水平旋轉台或支架
11/06 ・・用立式旋轉支架
11/08 ・・用非旋轉輸送裝置，如用活動平台
11/10 ・造模機有一個或多個形成機械零件之砂箱，其中僅壓實的砂型被移開
11/12 ・可移動的造模機

13/00 用於製作特殊形狀的鑄模或心型之造模機

13/02 ・裝有刮板者，如用於旋刮造模
13/04 ・・具旋轉刮板者，如裝在立柱上
13/06 ・・具非旋轉刮板及旋轉砂箱者
13/08 ・用於殼形鑄模或殼型心型者
13/10 ・用於管或長形空心製品者
13/12 ・用於心型者
13/14 ・・用刮板，轉動，或包覆者
13/16 ・・用擠壓模者

15/00 以壓實機構為特徵之用於製模或砂心之造模機；其附件

15/02 ・僅用加壓裝置壓實者
15/04 ・・用體力者，如用手工操作桿
15/06 ・・用機械傳動裝置者，如曲柄傳動機構（15/04 優先）
15/08 ・・用氣動或液壓機構
15/10 ・僅用振動裝置壓實者
15/12 ・・用機械傳動裝置
15/14 ・・用氣動或液壓機構
15/16 ・・・具有減小機座衝擊之專門裝置的造模機
15/18 ・・・・用單獨吸收衝擊裝置者
15/20 ・僅用離心力壓實者，如在拋砂機內
15/23 ・用氣壓或真空壓實者 **[6]**
15/24 ・・具有供給疏鬆顆粒材料之鼓風裝置
15/26 ・・具有將造模材料壓成柱狀或類似形狀之推送裝置
15/264 ・・充填造模材料後壓實者 **[6]**
15/268 ・・・牽涉爆炸燃燒 **[6]**

15/272 ・・・牽涉壓力不足氣體儲存 **[6]**
15/276 ・・・利用真空方式，例如，真空密封鑄造成型方法 **[6]**
15/28 ・用不同的方式同時或依次進行壓實，如開始用鼓風，最終用加壓
15/30 ・・用加壓與振動兩種裝置者
15/32 ・・・僅包含機械傳動裝置
15/34 ・・・僅包括氣動或液壓機械

17/00 以模型從鑄模中分離之機構，或翻轉砂箱或模板之機構為特徵的用於製模或砂心之造模機

17/02 ・具頂桿裝置之造模機
17/04 ・落板式造模機
17/06 ・採用起(脫)模板之造模機；起(脫)模板
17/08 ・具有繞水平軸翻轉模板或鑄模機構之造模機
17/10 ・・僅翻轉模板或砂箱者（17/14 優先）
17/12 ・・翻轉模板，砂箱並與壓實合為一台裝置（17/14 優先）
17/14 ・・裝於造模台一邊者，所謂翻轉台造模機

19/00 用於製模或砂心之造模機之部件或附件

19/01 ・應用密封塗層裝置 **[6]**
19/02 ・造模檯
19/04 ・專門為造模機而設計之控制裝置
19/06 ・用於敲打或鬆開模型之設備

21/00 砂箱；其附件（起(脫)模板見 17/06）

21/01 ・用於真空密封鑄造成型者 **[6]**
21/02 ・分段式砂箱，即有可分開者，樞接者，或可換邊框者
21/04 ・加深框；底板或造模板（模板見 7/04）
21/06 ・・底板或造模板
21/08 ・夾緊裝置
21/10 ・導向裝置
21/12 ・附件
21/14 ・・用於加強或牢固鑄模材料或心型者，如弔骨，砂心撐，銷、銲

23/00 工具；前面未述及的造模裝置

23/02 ・用於塗覆鑄模或心型之設備

25/00 鑄模整廠設備（準備鑄模材料者見 5/18；與鑄造整廠設備結合者見 B22D 47/02）

B22D 金屬鑄造；用相同工藝或設備之其他物質的鑄造（塑膠或塑性狀態物質之成型 B29C；冶金工藝，添加至金屬內物質之選擇見 C21，C22）

附註

於本次類內，任何被鑄的材料均認為係金屬。

次類索引

預處理 1/00
指示或測量 2/00
一般鑄造工藝；其設備
離心鑄造 13/00
壓模鑄造或噴模鑄造 17/00
壓力鑄造，真空鑄造 18/00
其他工藝 ..... 15/00，23/00
以產品為特徵之鑄造
生鐵鑄造 ..... 3/00，5/00
鋼錠鑄造 ..... 7/00，9/00
連續鑄造 11/00
在物品中，物品上或

物品周圍鑄造.....19/00
用於其他特殊目的之鑄造.....25/00
特種金屬之鑄造.....21/00
後處理
非固化金屬者.....27/00
出型 29/00
冷卻 30/00
切掉餘料 31/00
其他設備
用於搬運，
用於供應.....29/00，33/00，35/00，37/00，39/00，41/00
用於清理.....43/00
用於其他目的.....45/00
控制或管理 46/00
鑄造整廠設備 47/00

1/00 鑄造前澆桶中或供應澆槽中熔化金屬之處理（與氣體噴射相關者、安裝在滑動閘門檔板上之部件見 41/42，安裝在澆注噴嘴上之部件見 41/58）

2/00 指示設備或測量設備之配置，如用於熔化金屬溫度或黏度者 [3]

<u>生鐵鑄造，即適用於以後熔化的金屬鑄造；類似的鑄造</u>

3/00 生鐵鑄造或類似的鑄造（用於輸送熔融金屬之設備見 35/00）

3/02 ・鑄床上之造模

5/00 生鐵鑄造或類似鑄造之機器或整廠設備

5/02 ・有轉動鑄造檯者

5/04 ・有環形鑄造運輸裝置者

<u>錠料鑄造，即適於以後軋製或鍛造的金屬鑄造</u>

7/00 鑄錠（熔融金屬之運送設備見 35/00）

7/02 ・兩種或多種融熔金屬之複合錠之鑄造，即整體鑄造

7/04 ・空心錠鑄造

7/06 ・錠模或其製造

7/08 ・・可分錠模

7/10 ・・其保溫帽

7/12 ・附屬裝置，如用於焙燒者，用於防濺者

9/00 鑄錠機或鑄錠整廠設備

<u>特種鑄錠工藝；其機械或設備</u>

11/00 金屬連續鑄造，即長度不限的鑄造（金屬拉擠，金屬擠壓見 B21C）

11/01 ・不用鑄模，如於融熔表面上者 **[2]**

11/04 ・注入底部開口鑄模，如具振動壁之鑄模（11/06，11/07 優先；連續鑄造設備，如用於上引鑄坯(股)見 11/14）**[3]**

11/041 ・・用於直立鑄造（11/043，11/049 至 11/059 優先）**[7]**

11/043 ・・弧形鑄模（11/049 至 11/059 優先）**[7]**

11/045 ・・用於水平鑄造（11/049 至 11/059 優先）**[7]**

11/047 ・・・用於連接中間包與鑄模的裝置 **[7]**

11/049 ・・用於直接冷硬鑄造，如：電磁式鑄造 **[7]**

11/05 ・・注入具有可調整壁的鑄模 **[7]**

11/051 ・・注入具有振動壁的鑄模 **[7]**

11/053 ・・鑄模振動裝置 **[7]**

11/055 ・・冷卻鑄模 **[7]**

11/057 ・・製造或校準鑄模 **[7]**

11/059 ・・鑄模材料或鍍層 **[7]**

11/06 ・注入具移動壁之鑄模，如用輥子、板、皮帶、履帶（11/07 優先）**[3]**

11/07 ・鑄模潤滑 **[3]**

11/08 ・用於開始鑄造作業之附屬設備

11/10 ・供給或處理熔融金屬（41/00 優先）**[1,7]**

11/103 ・・分配熔融金屬，如：使用澆

道、浮體、分配器 **[7]**

11/106 ・・防護熔物噴濺 **[7]**

11/108 ・・送入添加物、粉料或類似物料 **[7]**

11/11 ・・處理熔融金屬 **[7]**

11/111 ・・・使用保護粉料 **[7]**

11/112 ・・・利用加速冷卻 **[7]**

11/113 ・・・利用真空處理 **[7]**

11/114 ・・・使用攪拌或振動裝置（11/117 優先）**[7]**

11/115 ・・・・利用磁場 **[7]**

11/116 ・・・精煉金屬 **[7]**

11/117 ・・・・利用氣體處理（11/118，11/119 優先）**[7]**

11/118 ・・・・利用金屬在堰堤上方、下方或四周循環（11/119 優先）**[7]**

11/119 ・・・・利用過濾 **[7]**

11/12 ・用於在現場對鑄造坯料進行後處理或後加工之附屬設備（連續鑄造後隨即軋製見 B21B1/46，13/22）**[3]**

11/124 ・・用於冷卻者 **[2]**

11/126 ・・用於切割者 **[2]**

11/128 ・・用於清除者 **[2]**

11/14 ・連續鑄造設備，如用於上引鑄坯(股)

11/16 ・操作或運行之控制或調整 **[2]**

11/18 ・・用於澆注者（11/20 優先）**[4]**

11/20 ・・用於清除鑄造坯料者 **[4]**

11/22 ・・用於冷卻鑄造坯料或鑄模者**[4]**

13/00 離心鑄造；利用離心力的鑄造

13/02 ・長度形之實心物或空心物之離心鑄造，如管，在繞其縱向軸線旋轉之鑄模中鑄造

13/04 ・扁的實心物或空心物之離心鑄造，如輪或環，在繞其對稱軸線旋轉的鑄模中鑄造

13/06 ・實心物或空心物之離心鑄造，在繞位於鑄模外部之軸線旋轉之鑄模中鑄造

13/08 ・其中旋轉的液態金屬送入固定鑄模中

13/10 ・離心鑄造之附屬設備，如鑄模，鑄模襯套；送進融熔金屬之裝置，鑄模之清理或鑄件之起出(製造或加襯套型見 B22C）

13/12 ・專門適於離心鑄造之控制，管理如為安全之緣故 **[3]**

15/00 使用一種在高熱傳導過程具有重要功用的鑄模或心型之鑄造，如冷硬鑄造；其專門適用的鑄模或附件(金屬連續注入用於直接冷硬鑄造的開口鑄模內，見 11/049）**[1,7]**

15/02 ・氣缸，活塞，軸承殼或類似薄壁件之鑄造

15/04 ・冷硬鑄造之機械或設備（15/02 優先）

17/00 加壓模鑄造或噴射模鑄造，即鑄造時金屬係用高壓壓入鑄模者 [3]

17/02 ・熱室壓鑄機，即具已加熱的加壓室，金屬在其中熔化

17/04 ・・柱塞式壓鑄機

17/06 ・・空氣噴射式壓鑄機

17/08 ・冷室壓鑄機，即有不加熱的加壓室，熔融金屬注入其中

17/10 ・・有水平加壓動作

17/12 ・・有垂直加壓動作

17/14 ・具有真空模穴之壓鑄機

17/16 ・專門用於鑄造拉鏈或其元件之壓鑄機

17/18 ・可用不同組合之部件組成的機械

17/20 ・附件；零件

17/22 ・・壓鑄模（其製造見適當類位，如 B23P15/24)；模板；模座；壓鑄模之冷卻裝置，用於由鑄模內鬆開或推出鑄件之附件

17/24 ・・・用於定位及固定心型與鑲嵌件之附件

17/26 ・・用於鎖定及打開模之機構或裝置

17/28 ・・熔桶
17/30 ・・用於供給熔融金屬之附件，如定量供給
17/32 ・・控制設備

18/00 壓力鑄造；真空鑄造（17/00 優先；採用壓力或真空以處理鑄造中的金屬見 27/00）**[3]**
18/02 ・利用機械壓力裝置之壓力鑄造，如衝壓鑄造（18/04 優先）**[3]**
18/04 ・低壓鑄造，即用數個巴之壓力充注鑄模 **[3]**
18/06 ・真空鑄造，即利用真空充注鑄模 **[3]**
18/08 ・控制，管理，如為安全之故 **[3]**

19/00 於製品上，製品內，製品周圍鑄造，該製品成為產品之一部分（23/04 優先；鋁熱焊接見 B23K 23/00；在基體上塗覆鑄造熔融材料見 C23C6/00）
19/02 ・用於製造強化的製品（19/14 優先）**[3]**
19/04 ・用於連接零件
19/06 ・用於製造或修理工具
19/08 ・用於製造襯套或包覆層，如耐磨金屬者
19/10 ・用金屬鑄造方法修復缺損的物件（用其他方法者見 B23P6/04）
19/12 ・用於製造其各部分可彼此相對運動之製品，如鉸鏈
19/14 ・製品為絲狀或顆粒狀（利用纖維或細絲與熔融金屬接觸使合金中含有纖維或細絲見 C22C47/08）**[3]**
19/16 ・用於製造由兩種或多種不同金屬鑄成之複合製品，如製造軋機之軋輥（鑄造之複合錠見 7/02）**[3]**

21/00 有色金屬或金屬化合物之鑄造，其冶金性質對於鑄造方法係重要者（用於真空鑄造之設備見 18/00）；其成份選擇[1,8]
21/02 ・極易氧化的有色金屬之鑄造，如在惰性氣體中（一般金屬鑄造中惰性氣體之使用見 23/00）**[1,8]**
21/04 ・・鑄鋁或鑄鎂
21/06 ・高熔點有色金屬，如金屬碳化物之鑄造（21/02 優先）

23/00 未列入 1/00 至 21/00 各目內之鑄造工藝（利用鑄造方法製備金屬粉末見 B22F9/08；鋁熱焊接見 B23K23/00；金屬之重熔見 C22B 9/16）
23/02 ・上鑄法
23/04 ・用浸入方式之鑄造（用熱浸入或浸潤工藝在熔融狀態下塗覆材料而不影響形狀見 C23C2/00）
23/06 ・於鑄模內熔掉金屬，如金屬顆粒
23/10 ・・電渣熔鑄 **[5]**

25/00 以產品性質為特點之特種鑄造（15/02，17/16，19/00 優先；鉛版鑄造見 B41D3/00）**[2]**
25/02 ・形狀特殊；製造技術特殊為特點者
25/04 ・・電池金屬極板或類似物之鑄造（其多道工序製造見 H01M 4/82）**[2]**
25/06 ・以其物理性質為特點者（27/00 優先）
25/08 ・・以其硬度均勻為特點者（15/00 優先）

27/00 當金屬熔融或延伸時，於鑄模內處理金屬（7/12，11/10，18/00，43/00 優先）
27/02 ・應用電效應或磁效位
27/04 ・影響金屬溫度，如：用加熱或冷卻鑄模（在連續鑄造的開口鑄模之冷卻，見 11/055）**[1,7]**
27/06 ・・錠料切頭之加熱（錠模用保溫冒口見 7/10）
27/08 ・鑄模的搖動、振動或轉動（11/051，11/053 優先）**[1,7]**
27/09 ・利用壓力 **[3]**
27/11 ・・利用機械壓力裝置 **[3]**

27/13 ・・利用氣體壓力 **[3]**
27/15 ・利用真空 **[3]**
27/18 ・影響鑄件表面成分之化學處理方法，如增加耐酸蝕能力
27/20 ・前面未述及的影響晶粒結構或組織之方法；其成分之選擇

鑄造之後處理

29/00 由鑄模中取出鑄件，不限於在單一主目中包括的鑄造工藝；心型之取出；鑄錠之搬運 [2]
29/02 ・專門設計的砂箱振動清砂之振動設備
29/04 ・鑄件或鑄錠之搬運或脫模（一般夾鉗見有關次類，如 B66C）
29/06 ・・流體壓力驅動的脫模機
29/08 ・・機械驅動的脫模機 **[2]**

30/00 不限於單一主目包括的鑄造工藝之鑄件的冷卻（金屬連續鑄造中之鑄坯之冷卻附屬設備見 11/124；金屬連續鑄造中之控制或調節冷卻鑄坯的工藝或操作見 11/22；冷硬鑄造見 15/00）**[5]**

31/00 鑄後剩餘材料，如澆口之切割 (鑄後之噴砂清理見 B24C)

用於鑄造的其他設備[3]

33/00 用於搬運鑄模之設備
33/02 ・轉動或移置鑄模者
33/04 ・集合或分開鑄模者
33/06 ・裝或卸鑄模者

35/00 將熔融金屬送入地型或鑄模之設備（37/00 至 41/00 優先；專用於特殊工藝或機械者見有關目）
35/02 ・進入鑄床
35/04 ・進入鑄模，如底板，澆口
35/06 ・加熱或冷卻設備

37/00 熔融金屬從鑄造熔融物容器中澆注的控制與調節（39/00，41/00 優先；專用於特殊工藝或機械者見本次類之有關目）**[3,5]**

39/00 用於定量供給熔融金屬之設備（專用於特殊工藝或機械者，見本次類之有關目）
39/02 ・具有用容積以控制熔融金屬量之裝置 **[3]**
39/04 ・具有用重量以控制熔融金屬量之裝置 **[3]**
39/06 ・具有用控制熔融金屬上面之壓力以控制熔融金屬量之裝置 **[3]**

41/00 鑄造熔融物容器，例如：澆斗、餵槽、澆口杯或類似物（39/00，43/00 優先）**[5]**
41/005 ・具有加熱或冷卻裝置者 **[5]**
41/01 ・・加熱裝置 **[5]**
41/015 ・・・具有外部熱裝置者，即熱源非為澆包之一部分 **[5]**
41/02 ・襯裏
41/04 ・可傾斜者
41/05 ・・茶壺嘴式澆斗 **[5]**
41/06 ・傾斜用之裝置
41/08 ・用於底澆者（41/14，41/50 優先）
41/12 ・運送澆斗或類似容器；用於澆斗之車（鑄造起重設備見 B66C）
41/13 ・・澆斗轉台 **[7]**
41/14 ・截流閥 **[5]**
41/16 ・・塞桿型，即：塞桿穿過容器及其中之熔融金屬向下定位，用以連同澆口一起進行選擇性調節 **[5]**
41/18 ・・・塞桿 **[5]**
41/20 ・・・塞桿操縱裝置 **[5]**
41/22 ・・滑動水口型者，即：具有相互滑動接觸的固定板與可動板，用以選擇調節此等之開口 **[5]**
41/24 ・・・以直線運動板為特徵者（41/38 至 41/42 優先）**[5]**
41/26 ・・・以旋轉運動板為特徵者（41/38 至 41/42 優先）**[5]**
41/28 ・・・其所用的板（41/38 至 41/42 優先）**[5]**
41/30 ・・・・板之製造或修理 **[5]**

41/32 ・・・・・以其所用材料為特徵者 **[5]**
41/34 ・・・・支承、固定或對中裝置 **[5]**
41/36 ・・・・板之處理，例如：潤滑、加熱（具有加熱裝置之澆斗、澆口杯或類似物見41/01）**[5]**
41/38 ・・・操縱滑動水口之裝置 **[5]**
41/40 ・・・將板壓在一起的裝置 **[5]**
41/42 ・・・與噴入氣體有關的部件 **[5]**
41/44 ・・自耗截流裝置，即僅用一次之截流裝置 **[5]**
41/46 ・・・耐火塞體 **[5]**
41/48 ・・・可熔截流裝置 **[5]**
41/50 ・澆注噴嘴 **[5]**
41/52 ・・噴嘴之製造或修理 **[5]**
41/54 ・・・以其所用材料為特徵者 **[5]**
41/56 ・・支承、操縱或更換澆注噴之裝置 **[5]**
41/58 ・・具氣體噴入裝置者 **[5]**
41/60 ・・具加熱或冷卻裝置者 **[5]**
41/62 ・・具攪動或振動裝置者 **[5]**

43/00 機械清理，如熔融金屬之撇渣

45/00 未列入其他類之鑄造設備

46/00 不限於單一主目所包括的鑄造之控制，管理，如為安全之故 [3,8]

47/00 鑄造整廠設備

47/02 ・用於造模及鑄造二者的

B22F 金屬粉末之加工；由金屬粉末製造製品；金屬粉末之製造（用粉末冶金法製造合金 C22C）；專門適用於金屬粉末的器具或裝置

附註

⑴ 本次類內其相關金屬粉末之製造所包含之範圍，僅限於具有特殊物理性能之粉末製造者 **[6]**

⑵ 於本次類內，下列術語或用詞之含義係指：

— “金屬粉末“包括含有甚大比例之非金屬材料之粉末；

— “粉末“係包括被加工的、製備的或具有類似粉末狀態的較大顆粒，例如纖維。

1/00 金屬粉末之專門處理，如使之易於加工，改善其性質；金屬粉末本身，如不同成分顆粒之混合物

1/02 ・包含粉末之包覆 **[2]**

3/00 由金屬粉末製造工件或製品，其特點為用壓實或燒結的方法；所用的專用設備[2021.01]

3/02 ・僅壓實
3/03 ・・其所用之壓模裝置 **[6]**
3/035 ・・・具有一件或多件被樞接安裝之零組件者 **[6]**
3/04 ・・採用流體壓力
3/06 ・・用離心力
3/08 ・・用爆炸力
3/087 ・・利用高能脈衝者，例如，磁脈衝 **[6]**
3/093 ・・利用振動 **[6]**
3/10 ・僅燒結
3/105 ・・利用電流、雷射輻射或電漿者（3/11 優先）**[6]**
3/11 ・・製造多孔工件或製品者 **[6]**
3/115 ・採噴灑融熔金屬者，例如，噴灑燒結物、噴灑鑄造物 **[6]**
3/12 ・用壓實及燒結兩種方法（採鑄造者見 3/17）**[6]**

3/14 ・・同時的
3/15 ・・・熱均壓 **[6]**
3/16 ・・依次的或重複的
3/17 ・採鍛造者 **[6]**
3/18 ・採壓力輥軋者 **[6]**
3/20 ・採擠製者
3/22 ・用於從漿料中製造鑄件
3/23 ・涉及自行擴散高溫合成或者反應燒結步驟者 **[6]**
3/24 ・工件或製品之後處理
3/26 ・・浸漬

5/00 由金屬粉末製造特殊形狀之工件或製品

5/02 ・活塞環
5/04 ・渦輪葉片
5/06 ・螺紋製品，如螺母
5/08 ・有齒製品，如齒輪；凸輪盤
5/10 ・先前其他次目不包括之具有空穴或孔之製品 **[6]**
5/12 ・管或線材 **[6]**

7/00 包含壓實或不壓實燒結的金屬粉末之複合層、工件或製品的製造

7/02 ・複合層
7/04 ・・有一層或多層不用粉末製造，如用整體金屬製造
7/06 ・由若干部分組成之複合工件或製品，如組成鑲片刀具
7/08 ・・有一個或若干個部件並非用粉末製造者

8/00 以金屬廢料或者廢金屬顆料製造製品 [6]

9/00 製造金屬粉末或其懸浮物；專門適用之器具或裝置

9/02 ・用物理方法 **[3]**
9/04 ・・從固體材料開始，如用破碎，磨粉或碾磨之方法 **[3]**
9/06 ・・從液體材料開始 **[3]**
9/08 ・・・用鑄造方法，如利用篩或噴射水中，用霧化或噴霧方法（利用放電見 9/14）**[3]**
9/10 ・・・・利用離心力 **[3]**
9/12 ・・從氣體材料開始 **[3]**
9/14 ・・利用放電 **[3]**
9/16 ・用化學方法 **[3]**
9/18 ・・利用金屬化合物之還原 **[3]**
9/20 ・・・從固體金屬合物開始 **[3]**
9/22 ・・・・利用氣體還原劑 **[3]**
9/24 ・・・從液體金屬合物開始，如溶液 **[3]**
9/26 ・・・・利用氣體還原劑 **[3]**
9/28 ・・・從氣體金屬化合物開始 **[3]**
9/30 ・・利用金屬化合物之分解，如利用熱解作用 **[3]**

10/00 由金屬粉末進行工件或製品之積層製造 [2021.01]

10/10 ・生胚的形成 **[2021.01]**
10/12 ・・藉由光聚合，如立體光固化成型[SLA]或數位光固化成型[DLP] **[2021.01]**
10/14 ・・藉由將黏合劑噴射到金屬粉末床上 **[2021.01]**
10/16 ・・藉由將黏合劑嵌入金屬粉末床 **[2021.01]**
10/18 ・・藉由將黏合劑與金屬粉末混合成絲狀，如熔絲製造[FFF] **[2021.01]**
10/20 ・直接燒結或燒熔 **[2021.01]**
10/22 ・・熔融金屬直接沉積 **[2021.01]**
10/25 ・・金屬粉末直接沉積，如直接金屬沉積[DMD]或雷射近淨成型[LENS] **[2021.01]**
10/28 ・・金屬粉末床之燒熔，如選擇性雷射燒熔[SLM]或電子束燒熔[EBM] **[2021.01]**
10/30 ・程序控制 **[2021.01]**
10/31 ・・製程步驟或設備參數之校正，如在生產前或生產過程中 **[2021.01]**
10/32 ・・大氣，如建模室中的氣體壓力或組成 **[2021.01]**
10/322 ・・・氣流調節，如速率或方向

[2021.01]

10/34 ・・粉末特性，如密度、氧化或流動性 **[2021.01]**

10/36 ・・能量束參數 **[2021.01]**

10/362 ・・・用於預熱 **[2021.01]**

10/364 ・・・用於後熱，如再熔化 **[2021.01]**

10/366 ・・・掃描參數，如掃描間距或掃描策略 **[2021.01]**

10/368 ・・・溫度或溫度梯度，如熔池的溫度 **[2021.01]**

10/37 ・・粉末床，如密度 **[2021.01]**

10/38 ・・為了達成特定物品性質，如表面平滑度、密度、孔隙率或空心結構 **[2021.01]**

10/39 ・・可追溯性，如將標誌與工件或物品相結合者 **[2021.01]**

10/40 ・在製造期間支撐工件或物品的結構，並且在完成之後被破壞 **[2021.01]**

10/43 ・・以其材料為特徵 **[2021.01]**

10/47 ・・以其結構為特徵 **[2021.01]**

10/50 ・工件或物品於加工中之處理，如應用於融合層 **[2021.01]**

10/60 ・工件或物品於加工後之處理 **[2021.01]**

10/62 ・・用化學方法 **[2021.01]**

10/64 ・・用加熱方法（用於後熱之能量束參數控制見 10/364） **[2021.01]**

10/66 ・・用機械方法 **[2021.01]**

10/68 ・・清潔或清洗 **[2021.01]**

10/70 ・回收 **[2021.01]**

10/73 ・・粉末 **[2021.01]**

10/77 ・・氣體 **[2021.01]**

10/80 ・數據採集或數據處理 **[2021.01]**

10/85 ・・用於控制或調節積層製造的方法 **[2021.01]**

12/00 專門適用於積層製造的裝置或元件；用於積層製造之輔助方法；積層製造裝置或元件與其他加工裝置或元件之組合 [2021.01]

12/10 ・輔助加熱方法 **[2021.01]**

12/13 ・・用於預熱材料 **[2021.01]**

12/17 ・・用於加熱建模室內部或平台 **[2021.01]**

12/20 ・冷卻方法 **[2021.01]**

12/30 ・平台或基板 **[2021.01]**

12/33 ・・在沉積平面上平移者 **[2021.01]**

12/37 ・・可旋轉者 **[2021.01]**

12/40 ・輻射方法**[2021.01]**

12/41 ・・以輻射類型為特徵，如雷射或電子束 **[2021.01]**

12/42 ・・・發光二極體[LED] **[2021.01]**

12/43 ・・・脈衝；調頻 **[2021.01]**

12/44 ・・其特徵在於輻射裝置的配置 **[2021.01]**

12/45 ・・・有兩個或兩個以上 **[2021.01]**

12/46 ・・具有平移運動 **[2021.01]**

12/47 ・・・與沉積平面平行 **[2021.01]**

12/48 ・・・高度，如與沉積平面垂直 **[2021.01]**

12/49 ・・掃描器 **[2021.01]**

12/50 ・供料裝置，如出料頭**[2021.01]**

12/52 ・・料斗 **[2021.01]**

12/53 ・・噴嘴 **[2021.01]**

12/55 ・・兩個或兩個以上的供料裝置 **[2021.01]**

12/57 ・・測量裝置 **[2021.01]**

12/58 ・・用於改變材料組成，如混合 **[2021.01]**

12/60 ・平坦化裝置；壓縮裝置**[2021.01]**

12/63 ・・滾子 **[2021.01]**

12/67 ・・刀片 **[2021.01]**

12/70 ・利用氣流者 **[2021.01]**

12/80 ・工廠，生產線或模組 **[2021.01]**

12/82 ・・積層製造裝置或元件與其他加工裝置或元件之組合 **[2021.01]**

12/84 ・・・於單一裝置內並行處理 **[2021.01]**

12/86 ・・・利用群組內多個裝置進行序列式處理**[2021.01]**

12/88 ・・搬運積層製造之產品，如使用機器人 **[2021.01]**

12/90 ・用於程序控制的裝置，如攝影機或感測器 **[2021.01]**

B23　機床；未列入其他類之金屬加工

附註

⑴ 本類包括

－ 金屬材料的加工**[2015.01]**

－ 非金屬材料的加工，且該方法類似於金屬材料加工的方法，且未被其他類所含括**[2015.01]**

－ 專屬於機床之特徵，此等特徵涉及的本質問題及要求，並非為某一特種機床所特有，例如工件之進給，包括於 B23Q 次類內，儘管根據有關機床種類對其特徵之理解有所不同。該次類通常包括如此的特徵，即使此等特徵或特有的功能，在某一特殊情況下，一定程度上專屬於或僅要求適於某一種特定加工之機床；僅在例外情況下，此等特徵始分入有關機床的次類，然而此等一般性質之某些特徵會涉及有關若干特殊之金屬加工次類，尤其指 B23B 類，在此種情況下，關於此等特徵所涉及的次類不限於其原來所屬的機床種類。

⑵ 本類下列術語或詞組中含意為：

－ “加工種類”與類似的措詞表示如搪、鑽、銑、磨等之金屬加工

－ “機床種類”意指適用某一特定金屬加工種類之機床，如車床

－ “機床型式”意指適用於某一特定加工方式或特定工件之特種機床，如落地車床，尾座車床，六角車床

－ “不同的機床”包括進行同一類型金屬加工用的不同型式之機床，如立式搪床及臥式搪床

⑶ 如零部件或附件之主要特徵並非專屬於機床方面者，則優先列入更一般的類，如 F16。

B23B　車削；搪削（以電極取代刀具見 B23H，如穿孔見 B23H 9/14；雷射加工建 B23K 26/00；靠模或控制裝置見 B23Q）

次類索引

車削
- 方法 1/00
- 車床
  - 一般用途之車床.....3/00
  - 半自動或自動車床.....7/00，9/00，11/00
  - 用於特殊工件者.....5/00
  - 操縱，調節 .....13/00，15/00
- 部件
  - 主軸箱，尾座，夾頭 .....19/00，23/00，31/00
  - 刀具，其夾具.....27/00，29/00
  - 其他部件.....17/00，21/00，33/00
- 附件 25/00

搪孔，鑽孔
- 方法 .....35/00，37/00
- 機械
  - 一般用途者.....39/00
  - 用於特殊工件者.....41/00
  - 手持式者.....45/00
  - 部件 .....47/00，49/00，51/00

用於與任何機床連接的附加裝置..... 43/00

車削

1/00 車削或基本上需要使用車床加工之方法；有關此方法所使用的輔助設備

3/00 一般用途的車床或車削設備，如有進料桿及導螺桿之普通車床；車床組

3/02 ・小型車床，如工具製造使用者（鐘錶製造者專用者見 G04D3/00）

3/04 ・工件離開床頭一段距離旋轉的車床

3/06 ・僅以特殊布置之結構部件為特徵之車床或車削裝置（B23Q37/00 優先；零件結構特徵見有關目；一般適用此等特徵者見 B23Q）

3/08 ・以面板的使用為特徵之車床

3/10 ・・具有水平面板者，即搪車兩用立式車床

3/12 ・・有面板呈垂直式者，即落地車床

3/14 ・・面板之安裝與驅動

3/16 ・車削單個裝卡工件之六角車床

3/18 ・・有水平工作主軸者

3/20 ・・有垂直工作主軸者

3/22 ・有旋轉刀架之車床或車削裝置

3/24 ・・刀具不作徑向運動者；其旋轉刀架

3/26 ・・刀具作徑向運動者；其旋轉刀架

3/28 ・用靠模裝置控制進給之車床，即靠模車床（靠模裝置之特徵見 B23Q35/00）

3/30 ・有兩個或多工作主軸之車床，如固定排列者

3/32 ・・用於在兩個或多個工件同時進行同一加工者

3/34 ・在一端有一個或多個工作主軸之短車床（3/12 優先）

3/36 ・針對某一特定的金屬加工成果者僅用車床之組合（如金屬加工成果並非主要者則入 B23Q39/00）

5/00 專門適用於特殊工件之車床或車削裝置；專門為此使用的附件

5/02 ・用於車削輪轂或制動鼓（5/04 優先）

5/04 ・用於重新整修輪轂，制動鼓或軸頸而不從車輛上將其拆下

5/06 ・用於車削閥或閥體

5/08 ・用於車削軸、桿、棒、管、軋輥，即旋軸車床，軋輥車床；無心車削

5/10 ・用於車削周期式軋輥

5/12 ・・用布置於工件周圍的切削刀片粗車棒材或管材外皮（使用布置在工件周圍的切削刀片而不用車削方法見 B23D 79/12）**[2]**

5/14 ・切斷車床（剪切見 B23D）

5/16 ・用於棒或管端面之斜切、倒角或去毛刺

5/18 ・用於車削曲軸，偏心輪，或凸輪，如曲柄銷軸車床

5/20 ・・而不由發動機上拆下此等物品

5/22 ・・將工件裝卡於機床上，如用夾頭裝置

5/24 ・用於將活塞或其他工件車成略呈非圓截面

5/26 ・用於同時車削物件之內外表面

5/28 ・用於車削輪，輪組或其上之曲軸，即車輪車床

5/30 ・・裝有由靠模控制刀具之裝置

5/32 ・用於重新整修不從車輛上拆下的輪輻；車削鐵路車輛車輪之地下車床

5/34 ・・將工件裝卡在機床上，如夾頭裝置，及其驅動裝置

5/36 ・由幾何機構使刀具相對工件運動以車削特殊形狀表面，即靠模車床

5/38 ・・用於車削內、外錐面，如錐形

銷

5/40 ・・用於車削內、外球面

5/42 ・・用於車床鏟後角，即鏟齒車床

5/44 ・・用齒輪或導向機構控制，以車削多邊形或其他非圓形表面，即偏心車床

5/46 ・・用於車削螺旋面或螺線形表面（螺紋切削見 B23G）

5/48 ・・・用於切槽，如螺旋形油槽

7/00 有一個工作主軸之自動車床或半自動車床，如用凸輪控制者；其所用的裝置；有一個或多個工作主軸的自動或半自動車床之通用部件

7/02 ・用於車削坯料之自動或半自動車床

7/04 ・・六角車床

7/06 ・・有滑動主軸箱者

7/08 ・・有垂直工作主軸者

7/10 ・・附件，如防護罩

7/12 ・用於車削工件之自動或半自動車床

7/14 ・・有水平工作主軸

7/16 ・・有垂直工作主軸

9/00 有多個工作主軸之自動車床或半自動車床，如有主軸安裝於可移動至預定位置的鼓形托架上之多軸自動車床；其所用的裝置（用於單軸車床的裝置見 7/00）

9/02 ・用於車削胚料之自動或半自動車床

9/04 ・・有水平工作主軸者

9/06 ・・有垂直工作主軸者

9/08 ・用於車削工件之自動或半自動車床

9/10 ・・有水平工作主軸者

9/12 ・・有垂直工作主軸者

11/00 與完成其他加工，如插削，銑削，滾壓之裝置聯用的自動或半自動車床

13/00 用於胚料之自動運送，車床之裝卡或導向的裝置

13/02 ・用於單軸車床

13/04 ・用於多軸車床

13/06 ・坯料加工完畢後切斷電源停止車床傳動之裝置

13/08 ・用於減小進給行程中的振動或用於減少噪聲之裝置（一般減少噪聲見 G10K）

13/10 ・有坯料料斗者

13/12 ・附屬裝置，如擋鐵，夾緊裝置

15/00 專用適用於自動或半自動車床之工件輸送，上料，調整，換向，裝卡或卸料的裝置

<u>車床專用的部件與附件</u>

17/00 車床床身（底座，溜板導軌之類見 B23Q1/00）

19/00 主軸箱；任何機床者與其相應部件

19/02 ・工作主軸；與其有關的部件，如支承裝置（13/00 優先）

21/00 車床溜板；橫向滑板：刀架（刀桿見 29/00）**；任何機床之類似部件**

23/00 尾座；頂尖

23/02 ・固定頂尖

23/04 ・活動頂尖

25/00 車床之附件及輔助裝置（一般機床用者見 B23Q；冷卻或潤滑見 B23Q11/12）

25/02 ・車床之斷屑裝置（裝於車刀上者見 27/22）

25/04 ・專門適用於車床之安全防護裝置（一般者見 F16P）

25/06 ・車床上用於刀具或工件定位，進給、控制或檢測之測量和校准或調整設備（測量裝置或量具見 G01B）

27/00 用於車床或搪床之刀具（用於鑽

床者見 51/00）；**一般類似刀具；及其附件**

27/02 ・刀具主要部分係直線形且切削刃成一角度者(27/04 至 27/08 優先）
27/04 ・切斷刀（27/08 優先）
27/06 ・定形切削刀具，即成型刀
27/08 ・主要部分係片狀或圓盤狀的刀具
27/10 ・具專門冷卻裝置之刀具
27/12 ・・有連續旋轉的圓切削刃者；其所用之夾具
27/14 ・刀頭或刀片為特種材料之刀具
27/16 ・・有可換刀頭，如能夾緊者
27/18 ・・有剛性固定的刀頭或刀片，如用銅焊者
27/20 ・・有鑽石刀頭者
27/22 ・具斷屑器之刀具
27/24 ・滾花刀

29/00 非旋轉式刀具之刀夾（27/12 優先）；**搪桿或搪頭；刀夾之附件**

29/02 ・搪桿
29/03 ・搪頭
29/034 ・・具有徑向運動刃具，如用於倒角或加工空刀 **[4]**
29/04 ・用於單個刀具之刀夾
29/06 ・・有裝刀用縱向槽之刀夾
29/08 ・・有垂直於縱向裝刀用槽之刀夾
29/10 ・・・具有刀具之可調座座
29/12 ・・刀夾上的專門裝置
29/14 ・・・具有能承受彎曲刀具支承者，如用彈簧刀桿夾緊
29/16 ・・・用於在後刀架上支承工件者
29/18 ・・・用於退刀者
29/20 ・・・用刀柄把刀具放入轉塔刀架之套筒中者
29/22 ・・・用墊片或襯套調整刀具者
29/24 ・多個刀具共用的刀夾，如轉塔刀架
29/26 ・・位置固定的刀夾
29/28 ・・可繞垂直軸手動調整的轉塔刀架
29/30 ・・可繞水平軸手動調整的轉塔刀架
29/32 ・・動力調整的轉塔刀架，即六角頭
29/34 ・・裝有鬆開刀具之板柄之轉塔刀架

31/00 夾頭；脹縮心軸；其採用的遙控裝置（一般將工件或刀具固定在主軸上者見 B23Q 3/12；直接用電力或磁力夾緊工件之旋轉設備見 B23Q3/152）**[1,8]**

31/02 ・夾頭
31/06 ・・有關刀具或工件卸除的特徵；其所用的附件
31/07 ・・・具有自動拆卸楔塊 **[5]**
31/08 ・・撓性夾緊刀具或工件者
31/10 ・・具有固位或夾緊裝置或快速操作裝置特徵者

附註

次目 31/12 優先於次目 31/103 至 31/117 **[5]**

31/103 ・・・用迴轉元件固位，如卡爪、夾爪
31/107 ・・・用橫向作用之掣子固位，如銷、螺栓、楔塊；用鬆散的元件固位，如球 **[5]**
31/11 ・・・用螺紋聯結固位 **[5]**
31/113 ・・・用卡口聯結固位 **[5]**
31/117 ・・・僅用摩擦力固位，如彈簧，回彈套筒，圓錐 **[5]**
31/12 ・・・其夾爪能或不能單獨調整，但能同時動作之夾頭
31/14 ・・・・包含使用離心力者
31/16 ・・・・徑向運動者
31/163 ・・・・・由一個或多個螺旋槽作用者 **[5]**
31/165 ・・・・・由螺釘及螺帽機構作用者 **[5]**
31/167 ・・・・・由斜齒條作用者 **[5]**
31/169 ・・・・・由齒輪作用者（31/167 優先）**[5]**
31/171 ・・・・・由徑向平面內一凸輪表

面作用者 **[5]**

31/173 ・・・・・由軸向圓錐面作用者（31/177 優先）**[5]**

31/175 ・・・・・利用軸向控制桿移動槓桿作用者 **[5]**

31/177 ・・・・・由軸向控制棒之斜面作用者（31/167 優先）**[5]**

31/18 ・・・・可在包容夾頭軸線的平面內圍繞樞軸轉動者

31/19 ・・・・平行於夾頭軸線移動者

31/20 ・・・・縱向開縫套筒，如彈簧夾頭

31/22 ・・・・球形夾爪

31/24 ・・以抓夾裝置之遙控為主要特徵者

31/26 ・・・利用經由工作主軸之機械傳動

31/28 ・・・在夾頭中使用電或磁之裝置

31/30 ・・・在夾頭中使用液壓裝置

31/32 ・・有用膜片支承的夾爪

31/34 ・・有能使工件轉向或傾斜的裝置

31/36 ・・有相對於工作主軸調整夾頭之裝置

31/38 ・・有過載安全離合器

31/39 ・・有夾爪變換器 **[5]**

31/40 ・脹縮心軸

31/42 ・・以抓夾裝置之遙控為主要特徵者

33/00 驅動器；驅動頂尖；突端離合器，如雞心夾頭

<u>搪孔；鑽孔</u>**[3]**

35/00 搪孔或鑽孔方法，或基本上需使用搪床或鑽床加工之方法；有關此等方法所使用的輔助設備

37/00 使用超音波振動之搪孔（使磨具或研磨介質受超音波振動以加工材料，如超音波磨削見 B24B1/04）

39/00 一般用途之搪、鑽床或搪、鑽裝置；搪、鑽床組

39/02 ・搪床：臥式搪銑組合機床

39/04 ・坐標搪床或坐標鑽床；無需事先對所加工的孔劃線之機床

39/06 ・・用於工件定位之裝置

39/08 ・・程序控制裝置

39/10 ・以傳動為特徵者，如液壓傳動，氣動傳動

39/12 ・搖臂鑽床

39/14 ・有使機床或搪頭，鑽頭能夠移動至任何所需位置之專門位置，如相對不可移動的工件

39/16 ・有多個工作主軸之鑽床；自動鑽削機

39/18 ・・沿直的刻度線置設工件或刀具支架

39/20 ・・沿圓形刻度線設置工件或刀具支架；六角頭鑽床

39/22 ・・工作主軸於相對主軸箱內

39/24 ・・專用於程序控制者

39/26 ・刀具或工件之加工位置由模的不離散靠模控制（靠模裝置之部件見 B23Q35/02）

39/28 ・僅將搪床或鑽床之聯合，針對某一特定的金屬加工之結果（結果並非為進行特定的金屬加工用者見 B23Q39/00）

41/00 專門適用於特殊工件之搪床或鑽床或搪鑽設備；其專門適用於此處之附件

41/02 ・用於搪削深孔；留心料搪孔，如機槍或步槍槍管

41/04 ・用於搪多邊形孔或其他非圓形孔

41/06 ・用於搪錐孔

41/08 ・承受液壓或氣壓之管道的搪孔，鑽孔與攻螺紋孔（與安裝支管零件結合而用的密封件或操作見 F16L41/04）

41/10 ・用於搪蒸汽鍋爐之孔

41/12 ・用於汽缸，軸承工作面，如驅動連桿端部者，或其他發動機部件之工作面的成型加工

41/14 ・用於極小孔者

41/16 ・用於搪削高質量表面之孔者

43/00 能裝在機床上之搪、鑽裝置，不論是否更換機床運行部分（若專門適用於特殊工件者見 41/00）

43/02 ・裝在車床尾架上者

45/00 手持式或類似的便攜式鑽機，例如槍鑽；及所用的設備（與執行操作無特殊關係的便攜式電動工具之零件或部件，例如外殼、機體見 B25F5/00）**[4]**

45/02 ・電動驅動者

45/04 ・液壓或氣動驅動者

45/06 ・人力驅動者

45/08 ・・用於鋼軌或成型原料鑽孔者

45/10 ・・用弓形柱或皮帶帶動者

45/12 ・・棘輪搖鑽

45/14 ・用於固定或引導鑽孔裝置者或裝置固定在工件上之裝置（41/08 優先）；推架

45/16 ・具有附加的衝擊動作（具有附加旋轉之輕便衝擊機械見 B25D 16/00）**[3]**

搪床或鑽床之部件或附件

47/00 專門適用於搪床或鑽床之部件結構特徵；及其附件（工作主軸，及其軸承套見 19/02；用於一般機床者見 B23Q）

47/02 ・驅動；齒輪驅動（39/10 優先）

47/04 ・・用於使工作主軸旋轉者

47/06 ・・・主要使用電力方式驅動

47/08 ・・・主要使用液壓或氣動方式驅動

47/10 ・・・・配備渦輪機或其他回轉式機械者

47/12 ・・・・配備振動活塞者

47/14 ・・・變速齒輪裝置；換向齒輪裝置

47/16 ・・・皮帶傳動或鏈傳動

47/18 ・・用於刀具或工件之進給或退出

47/20 ・・・主要由電力驅動

47/22 ・・・主要由液壓或氣動驅動者

47/24 ・・・由於搪或鑽刀具折斷或過載的制動或中斷進給 **[1,2006.01]**

47/26 ・可升降的鑽削頭或主軸箱；及其平衡裝置

47/28 ・用於工件之鑽模（鑽頭之定位或導向裝置見 49/00）

47/30 ・具有一個或多個工作軸，與主工作軸連接的附加齒輪傳動裝置；附加齒輪傳動裝置之安裝 **[1,2006.01]**

47/32 ・防止鑽通時鑽頭滑轉或折斷的裝置

47/34 ・從所鑽的孔中清除切屑之裝置；裝於刀具上之斷屑器

49/00 為鑽頭於搪床上定位或導向用之測量或校準裝置；用於指示搪孔時鑽頭折斷之裝置：經搪過的孔之定心裝置（畫線裝置見 B25H7/00；測量裝置，量規見 G01B）

49/02 ・搪模或搪套

49/04 ・用於鑽或搪工件中心孔之裝置

49/06 ・用於在制動帶或制動襯片鑽孔之設備

51/00 用於鑽床之刀具

51/02 ・麻花鑽

51/04 ・用於留心鑽孔

51/05 ・・用於從板料上切割盤形件 **[4]**

51/06 ・具潤滑或冷卻裝置之鑽頭

51/08 ・與完成附加加工之刀具零件或刀具結合使用之鑽頭

51/10 ・用於鑽埋頭孔的鑽頭

51/12 ・用於鑽頭或鑽卡之接頭；錐套

51/14 ・・用於已折斷鑽頭的接頭

B23C 銑削（拉削見 B23D；製造齒輪之拉銑見 B23F；用於靠模加工或控制之裝置見 B23Q）

次類索引

一般銑床　1/00
特殊工件之銑削.....3/00
零部件，附件 .....5/00，9/00
用於與任何機床連接的附加裝置.....7/00

1/00　非用於特殊工件或特殊操作之銑床

1/02　・有一個水平工作主軸
1/025　・・有一個固定位置之工作主軸 **[2]**
1/027　・・有可在垂直方向上移動的工作主軸 **[2]**
1/04　・有多個水平工作主軸
1/06　・有一個垂直工作主軸
1/08　・有多個垂直工作主軸
1/10　・兼有水平及垂直工作主軸
1/12　・有可調節成不同角度之主軸，如水平方向或垂直方向者
1/14　・有旋轉工作台（一般機床工作台見 B23Q1/00）
1/16　・專門適用於靠模裝置控制者
1/18　・・用於工件旋轉時之銑削
1/20　・便攜式裝置或機床（與執行操作無特殊關聯的便攜式機動工具之零件或部件，例如外殼，機體見 B25F5/00）；手動裝置或機床 **[4]**

3/00　特殊工件之銑削；特殊銑削加工；其所用機床（銑齒見 B23F；銑螺紋見 B23G1/32）**[2]**

3/02　・旋轉面之銑削（3/06，3/08 優先）
3/04　・・工件旋轉
3/05　・・精加工閥或閥座 **[2]**
3/06　・曲軸之銑削
3/08　・凸輪，凸輪軸或類似件之銑削
3/10　・以銑削鏟齒（用於鏟齒之車床或車削設備見 B23B5/42）
3/12　・邊緣之修整或精加工，如焊角去毛刺
3/13　・板料，薄板或帶材之表面銑削 **[2]**
3/14　・錠料或類似工件之粗銑或去皮
3/16　・加工在兩個方向上彎曲之表面
3/18　・・用於螺旋槳，渦輪葉片或葉輪之成型加工
3/20　・・用於模具成型加工
3/22　・形成搭接接頭，如活塞環端部之成型
3/24　・在工件上製作正方形或多邊形端部，如工具之鍵形軸端
3/26　・在工件上製作正方形成多邊形孔，如工具上之鏈孔
3/28　・工件之銑槽
3/30　・・銑直槽，如鏈槽
3/32　・・銑螺旋槽，如製作麻花鑽
3/34　・・銑成其他形狀之槽，如環形槽
3/35　・・銑削鑰匙上之槽
3/36　・銑刀之銑削（3/28 優先）

5/00　銑刀（用於銑齒者見 B23F21/12）

5/02　・銑刀之形狀特徵
5/04　・・平銑刀，即具有實際長度切削表面基本上為圓柱形或圓錐形者（5/10 優先）
5/06　・・面銑刀即僅有或主要有一個實際上係平的切削面
5/08　・・盤型銑刀
5/10　・・柄式銑刀，即整體桿者
5/12　・・專用於加工特殊型面之銑刀（5/10 優先）
5/14　・・・基本由曲線組成者
5/16　・以銑刀物理而非形狀方面之特徵者
5/18　・・有永久固定的刀片或刀齒
5/20　・・有可折卸的刀片或刀齒
5/22　・・・刀片或刀齒之緊固裝置
5/24　・・・・可調者
5/26　・銑刀在驅動主軸上之固定
5/28　・有關潤滑或冷卻之裝置

7/00　可裝於機床上之銑削裝置，無論是否更換機床之運轉部件

7/02 ・裝至車床上

7/04 ・裝至鉋床或插床上

附件（一般驅動，控制裝置或附件見 B23Q）

9/00 專門用於銑床或銑刀之零件或

B23D 鉋削；插削；剪切；拉削；鋸；銼削；刮削；其他類不包括的用切除材料方式對金屬加工之類似操作（齒輪或類似物之製造見 B23F；用局部加熱方式切割金屬見 B23K；用於靠模或控制裝置見 B23Q）

附註

本次類包括剪切金屬板與其他坯料之機床，不包括可用類似於加工紙類之方法金屬箔的機床，後者列入 B26。**[2]**

次類索引

鉋削；插削
- 機床之加工方法 ..... 1/00，3/00，5/00
- 以部件結構為特徵之機床 7/00
- 手持操作裝置；便攜式裝置 9/00
- 用於裝在任何機床上之鉋插裝置 11/00
- 刀具，刀夾 13/00

剪切
- 機床之加工方法或設備 ..... 15/00，17/00，19/00，27/00，31/00
- 手持式設備 ..... 21/06，27/02，29/00
- 工具，夾具，夾頭 35/00
- 附件 33/00
- 用於特殊工件之機床 .... 21/00，23/00，25/00
- 控制裝置 36/00

拉削；鉸削
- 機床之加工方法或設備 37/00
- 以部件結構為特徵之機床或設備 41/00
- 刀具 ..... 43/00，77/00
- 附件 39/00
- 用於鉸削已搪孔的機床或設備 75/00

鋸削
- 機床之加工方法或設備
  - 用圓盤鋸 ..... 45/00，47/00
  - 用直鋸條 ..... 49/00，51/00
  - 用環形鋸條 ..... 53/00，55/00
  - 其他加工方法 57/00
- 以部件結構為特徵之機床或設備 ..... 47/00，51/00，55/00
  - 所用刀具及其附件；刀具之修整；及其製造 ..... 51/00，61/00，63/00，65/00
  - 附件 59/00
  - 控制裝置 36/00

銼削；銼木
- 機床之加工方法或設備 67/00
- 以部件結構為特徵的機床或設備 69/00
- 刀具；及其製造 ..... 71/00；73/00

其他方法，機床或設備；組合 ..... 79/00；81/00

鉋削；插削

1/00 刀具與工件僅作水平直線相對運動進行切削的鉋床或插床

1/02 ・工件支架運動者
1/04 ・・刀具僅被支承在床身一側者
1/06 ・・刀具被支承在床身兩側者
1/08 ・刀具運動者
1/10 ・・有垂直調節刀具導向之裝置
1/12 ・・・刀具僅被支承在床身一側者
1/14 ・・・刀具被支承在床身兩側者
1/16 ・・無垂直調節刀具導向裝置
1/18 ・在正向行程及回程上均進行切削
1/20 ・有為在不同方向或以不同角度進行加工而專門固定或導向的刀具支架或工件支架；專用機床
1/22 ・・用於錠料或類似物之鉋削（錠料用銑削方式粗銑或去皮見 B23C3/14）
1/24 ・・內表面，如模具內表面的鉋削
1/26 ・・用於鉋邊緣，鉋波紋或切槽（切削螺旋槽見 5/02）
1/28 ・・刀具與工件不沿直線進給，如用於成型坯料之鉋削
1/30 ・・・進給方向由靠模裝置控制者，如用模型（靠模裝置之特徵見 B23Q 35/00）

3/00 刀具與工件在傾斜或垂直直線上相對運動進行切削的鉋床或插床

3/02 ・用於切槽（切削螺旋槽見 5/02）
3/04 ・刀具或工件不沿直線進給
3/06 ・・進給方向由靠模裝置控制，如用靠模（靠模裝置之特徵見 B23Q35/00）

5/00 切削時刀具與工件不作直線相對運動之鉋床或插床

5/02 ・僅包含旋轉與直線運動，如用於螺旋槽之切削
5/04 ・用靠模裝置控制，如用靠模（靠模裝置之特徵見 B23Q35/00）

7/00 僅以特殊部件結構之特點為特徵的鉋床或插床（此等部件結構特徵本身見 B23Q）

7/02 ・機座者；工作台座者 **[1,2006.01]**
7/04 ・立柱者；橫樑者 **[1,2006.01]**
7/06 ・刀架者
7/08 ・工作台者
7/10 ・往復運動部件之傳動裝置
7/12 ・緩衝或能量再生裝置者

9/00 手工操作鉋削設備；便攜式鉋削器械（與執行操作無特殊關聯的便攜式機動工具之零件或部件，例如外殼，機體見 B25F5/00）**[4]**

11/00 可裝於機床之鉋插裝置，不論是否更換機床之操作部分

13/00 專門適用於鉋床或插床之刀具或刀夾（亦適合於車床者見 B23B 27/00，29/00；用於齒切輪齒見 B23F 21/04）

13/02 ・樞軸式安裝之刀夾
13/04 ・用於成套刀具之刀夾
13/06 ・用於抬刀與落刀之裝置

剪切；類似的切割

15/00 用相互平行運動之刀片切割的剪床或剪切裝置

15/02 ・具有上下兩個運動之刀片
15/04 ・僅有一個運動刀片
15/06 ・剪板機
15/08 ・・具有一個在一平面內運動之刀片，如與板面垂直的平面
15/10 ・・具有一個在一曲面內運動之刀片，如用於製作曲線截面邊緣
15/12 ・以其驅動或傳動裝置為特點者
15/14 ・・用液壓或氣壓驅動者

17/00 刀片繞單個軸轉動的剪床或剪切裝置（繞與刀片平行的軸旋轉者見 15/10；手持式設備見 29/00）

17/02 ・以其驅動或傳動裝置為特點者

17/04 ・・用旋轉軸控制者
17/06 ・・用液壓或氣壓控制者
17/08 ・・用手動或腳踏操縱桿機構控制者

19/00 用旋轉圓盤刀切割的剪床或剪切裝置（用摩擦圓盤鋸見 45/00）
19/02 ・兼有固定剪刀片與旋轉圓盤剪者
19/04 ・有成對布置之運轉的圓盤剪
19/06 ・・有多對同時工作並間隔開的圓盤剪，如用於修剪或製造帶材
19/08 ・用於專門用途，如用於曲線切割，用於倒棱

21/00 用於剪管或切管之機床或裝置（深拉壓力機之附屬設備見 B21D24/16；用鋸見鋸床或鋸削設備有關的目）
21/02 ・在不與管子軸線垂直的平面內，如斜切割者，製作自行車車架者
21/04 ・有旋轉刀架之切管機
21/06 ・手工操作之切管器
21/08 ・・有切割砂輪者
21/10 ・・有其他切割刀片或刀具者
21/12 ・・・有預防錘擊刀具之裝置者
21/14 ・在管內切割

23/00 剪切成型毛坯之機床或裝置（手持式設備見 29/00）
23/02 ・不在與坯料軸線垂直的平面內
23/04 ・用使坯料受扭應力且並排放置的固定模具

25/00 剪切不沿切割方向移動的坯料之機床或裝置（專門適用於上述情況之控制裝置見 36/00；控制撓性坯料移動時之拉緊度見 B21C 47/10）**[2]**
25/02 ・飛剪機（25/12 優先；一般剪切的飛剪機見 B26D1/56）
25/04 ・・切割時切割部分與工件同時運動（25/06 優先）
25/06 ・・具有裝於擺動桿上之切割裝置
25/08 ・・具有兩個單獨安裝，協同動作之剪刀片
25/10 ・・・於協同動作的樑上，剪刀片相互平行運動，並與槓桿機構相連接者
25/12 ・刀片裝在相互旋轉的鼓輪上之剪床
25/14 ・對剪切後材料之準確尺寸未要求者，如用於切斷碎屑

27/00 用步衝作用切割的機械或裝置
27/02 ・手持式設備（與執行操作無特殊關聯的便攜式機動工具之零件或部件，例如外殼，機體見 B25F 5/00）**[4]**
27/04 ・・電力驅動者
27/06 ・・液壓或氣壓驅動者

29/00 手持式金屬剪切或金屬切割裝置（步衝作用者見 27/02；非剪切式手工操作金屬切割設備見 B26B）
29/02 ・手工操作金屬剪切設備

31/00 未列入於 15/00 至 29/00 目或包含於 15/00 至 29/00 一個以上目之剪床或剪切設備；剪床之組合
31/02 ・用於在坯料移動時執行不同切割操作，如同時切開及割斷
31/04 ・用於坯料修邊與切碎廢料設備相結合者

33/00 剪床或剪切設備之附屬裝置（向剪床送進或移開坯料見 B21D 43/00）
33/02 ・用於在加工時將工件固定，導向或進給的裝置
33/04 ・・用於產生圓形切口
33/06 ・・其中進給方向用靠模裝置控制者，如用模型（靠模裝置之特徵見 B23Q35/00）
33/08 ・壓墊；副座；壓下裝置
33/10 ・工作定位用限位器
33/12 ・用於指示切割位置之裝置

35/00 用於剪床或剪切裝置之刀具；用

於剪切刀具之刀夾或卡具

36/00 專門適於當坯料不沿切割方向移動時，剪切的，或類似切割的，或鋸切的機械控制裝置 [2]

拉削

37/00 拉床或拉削裝置

37/02 ・具有水平設置之刀具拉床
37/04 ・・用於拉削內表面
37/06 ・・用於拉削外表面
37/08 ・具有垂直設置刀具之拉床
37/10 ・・用於拉削內表面
37/12 ・・用於拉削外表面
37/14 ・有可旋轉排列的刀具之拉床
37/16 ・・用於拉削螺旋槽
37/18 ・具有固定在環形鏈或環形帶上的刀具之拉床
37/20 ・有相對向加工裝置之拉床
37/22 ・用於特殊目的（37/14 優先）

39/00 拉床或拉削裝置之附件

41/00 拉床或拉削裝置，僅以特殊部件之結構為特徵者（此等部件本身之結構特徵見 B23Q）

41/02 ・有機架者；工件支架者
41/04 ・有刀架者
41/06 ・有用於工件進給，夾緊，退出裝置者
41/08 ・有驅動裝置者；控制裝置者

43/00 拉刀（用於齒輪齒見 B23F21/26）

43/02 ・用於直線運動切削（43/08 優先）
43/04 ・・具有鑲裝切削刃者
43/06 ・用於旋轉運動切削者
43/08 ・固定在環形鏈或環形帶上者

鋸

45/00 有圓鋸片或摩擦圓盤鋸之鋸床或鋸切裝置（有旋轉圓盤之剪床見 19/00 至 25/00）

45/02 ・圓鋸片或胚料固定在滑座上者
45/04 ・圓鋸片或胚料由轉動槓桿支承者
45/06 ・圓鋸片裝在固定工作台下方者
45/08 ・有內鋸齒之環形鋸片
45/10 ・有多個圓鋸片者
45/12 ・剪切管用圓鋸片者
45/14 ・用於不在垂直於坯料軸線之平面內切削者，如用於斜切割
45/16 ・有圓鋸片之手持式鋸切裝置
45/18 ・有圓鋸片者，用於鋸切不沿鋸切方向上移動的坯料之機床（其控制見 36/00）**[2]**
45/20 ・・飛鋸床，其鋸架在導向器中往復且鋸切時隨材料之移動而運動
45/22 ・・飛鋸床，其鋸架用槓桿支承且沿完整之圓周軌道運動
45/24 ・・飛鋸床，其鋸架用槓桿支承且沿弧形擺動
45/26 ・有高速切割圓盤，依賴摩擦熱熔化材料進行切割者（切斷用之砂輪見 B24B27/06）

47/00 僅以特殊部分結構件為特徵的圓鋸片鋸床或鋸切裝置（此等部分本身的結構部件見 B23Q；與執行操作無特殊關聯的便攜式機動工具之零件或部件；例如外殼，機體見 B25F5/00）**[4]**

47/02 ・機架者；工作台或鋸架之導向裝置的
47/04 ・工件進給，定位，夾固，或轉動的裝置者
47/06 ・・用於長度不定的坯料
47/08 ・將圓鋸片帶至工件上由工件上移開的裝置者
47/10 ・・液壓或氣壓驅動
47/12 ・圓鋸片之傳動裝置者

49/00 鋸條直線往復運動之鋸床或鋸切裝置，如弓鋸

49/02 ・直鋸條固定在直線運動導向架上之弓鋸床，例如鋸架在導向平面

內逐步進給者

49/04 ・直鋸條固定於在樞軸上回轉的支架上之弓鋸床

49/06 ・有直鋸條之專用弓鋸床

49/08 ・嵌鋸機，即鋸片僅連接於支架一端之鋸機

49/10 ・具有直鋸條的手持鋸或手工操作鋸

49/11 ・・專用者，例如具有傾斜鋸條之手工鋸 **[5]**

49/12 ・・弓鋸（49/11,49/16 優先，長度或高度可調的鋸弓見 51/12）**[5]**

49/14 ・・嵌鋸（49/11,49/16 優先）**[5]**

49/16 ・・由電力，磁力或原動機驅動者（49/11 優先）**[5]**

51/00 僅以特殊部件之結構為特徵的直鋸片鋸床或鋸切裝置（此等部件本身之結構特徵見 B23Q；與執行操作無特殊關聯的便攜式機動工具之零件或部件，例如外殼，機體見 B25F5/00）**；本次類包括連於支架兩端之刀具的支承或連接裝置 [4]**

51/01 ・以手柄為特徵者 **[5]**

51/02 ・有床身者；工作台或鋸架導向裝置者；框鋸 **[5]**

51/03 ・・有可延伸的或可折疊的框架**[5]**

51/04 ・有工件進給、定位、夾固，或轉動裝置者

51/06 ・・用於長度不定的坯料

51/08 ・有直鋸條或其他刀具之固定裝置者

51/10 ・・用於手持式或手工操作裝置者

51/12 ・・涉及本次類中所用連接在支架兩端上之刀具，如長度或高度可調的鋸弓

51/14 ・・・刀具之附件

51/16 ・有用於直形刀具，如鋸條，鋸弓之驅動裝置或進給機構

51/18 ・・液壓或氣壓驅動者（51/20 優先）

51/20 ・・具有控制之刀具進給或在回程中脫開或升起刀具之專門裝置者

53/00 帶鋸床或帶鋸機，使用時有效地連續鋸切，如用於輪廓切割

53/02 ・載送帶鋸條之輪係固定安裝者（53/06 優先）

53/04 ・載送帶鋸條之輪係可移動的或擺動的，不僅係為調節而設者

53/06 ・有可移動或擺動式工作台

53/08 ・用於切割型坯者

53/10 ・可裝於機床上之帶鋸裝置，不論是否更換機床之操作部件

53/12 ・用帶鋸條工作之手持式手工操作鋸機

55/00 僅以特殊部件結構為特徵之帶鋸床或帶鋸機（此等部件本身之結構特徵見 B23Q）

55/02 ・機架者；工作台者

55/04 ・有用於工件進給或夾固裝置者；

55/06 ・有用於帶鋸條之驅動裝置者；有輪架者

55/08 ・有帶鋸條之導向或進給裝置者

55/10 ・有帶鋸條張緊裝置者（55/06 優先；與帶鋸條結合者見 61/12）

57/00 未列入前述 45/00 至 55/00 各目之一的鋸床或鋸切裝置

57/02 ・鏈鋸

59/00 專用於鋸床或鋸切裝置之附屬裝置（一般機床之潤滑與冷卻見 B23Q11/12）

59/02 ・用於圓鋸片之潤滑與冷卻裝置

59/04 ・用於直鋸條或帶鋸條之潤滑與冷卻裝置

61/00 鋸床或鋸切裝置之刀具（用於套料之刀具見 B23B51/04）**；用於此等刀具之夾固裝置**

61/02 ・圓鋸片

61/04 ・・鑲有鋸齒者

61/06 ・・・可更換鋸齒者

61/08 ・・有內鋸齒的環形鋸片

61/10 ・・夾固在輪轂之間者；其所用的夾固及校準裝置
61/12 ・直鋸條：帶鋸條
61/14 ・・鑲有鋸齒者
61/16 ・・・可更換鋸齒者
61/18 ・專用鋸條，如線鋸條；在所選擇的個別位置裝有鑽石或其他磨粒之片鋸或線鋸

63/00 用於切割任何種類材料之鋸床或鋸切裝置的刀具修整，例如於鋸切刀具之製造過程中修整
63/02 ・用手工操作裝置進行鋸齒之定位
63/04 ・用動力操作裝置進行圓鋸，直鋸條或帶鋸條之鋸齒定位
63/06 ・鋸齒切割刃之鐓鍛，如型鍛
63/08 ・鋸齒切割刃之刃磨
63/10 ・・用銼削
63/12 ・・用磨削
63/14 ・・・圓鋸片之刃磨
63/16 ・・鏈鋸者（開榫鏈切割器者見 B24B3/14）
63/18 ・損壞鋸片之矯直，鋸片側面之翻修，如用磨削
63/20 ・修整鋸齒之組合工藝，如兼有硬化與定位

65/00 切割任何種類材料之鋸床或鋸切裝置的刀具製造
65/02 ・用衝切，切削或鉋削方法製鋸齒
65/04 ・用銑削方法製鋸齒

金屬銼削或木料銼削

67/00 銼削或銼木機械或裝置（銼刀或木銼之保護裝置見 71/00）
67/02 ・有固定在支架或類似物上之往復刀具
67/04 ・有僅裝在支架一端之往復刀具者
67/06 ・有旋轉刀具者
67/08 ・刀具裝在環形鏈或環形帶上者
67/10 ・專用者，如用於銼鍵；其附件
67/12 ・手持式或手工操作的銼削或銼木裝置（手用銼刀或木銼見 71/04）

69/00 僅以特殊部件之結構為特徵的銼削或銼木之機械或設備，如導向裝置，傳動裝置（此等部分本身的結構部件見 B23Q；與執行操作無特殊關聯的便攜式機動工具之零件或部件，例如外殼，機體見 B25F5/00）**；用於銼削或銼木之附件**（裝在刀具上者見 71/10）**[4]**
69/02 ・手工刀具之導向裝置

71/00 銼削或銼木刀具，及其固定裝置（用於機床之刀夾見 B23Q3/00；用於手工工具之手柄見 B25G）
71/02 ・用於銼削或銼木之機械或裝置者
71/04 ・手用銼刀或木銼（連接在支架兩端之刀具的支承裝置或附接裝置見 51/12；導向裝置見 69/02）
71/06 ・・用單個可更換刀片
71/08 ・・用一組可更換的切削元件
71/10 ・用於銼削或銼木刀具之附件，如用於防止由刀具刃部對工件劃傷

73/00 銼刀或木銼之製造
73/02 ・坯件之預處理，如專用適於製造銼刀或木銼之磨削，拋光
73/04 ・用於製造銼刀或木銼之方法與機械（非機械方法見有關類）
73/06 ・・用鏨齒方法製作工作面
73/08 ・・工作面之銑削、鉋削、開槽，滾花，拉削
73/10 ・・工作面之磨削
73/12 ・・用於工作面之刃磨或其他處理之特殊方法（用噴砂專門處理見 B24C1/02；用蝕刻方法磨銳銼刀見 C23F1/06）
73/14 ・專門適用於製造銼刀或木銼之工具或附件，如鏨子，支架

鉸已搪妥的孔

75/00 鉸孔機或鉸孔裝置（用於機床之刀夾見 B23Q3/00；手工具手柄見 B25G）

77/00 鉸刀

77/02 ・鑲裝切削刃之鉸刀

77/04 ・・切削刃在整個切削長度上其直徑大小係可調的

77/06 ・有補償磨損裝置之鉸刀（77/04 優先）

77/08 ・・用擴展刀體開槽部分之方法

77/10 ・・用擴展刀體管形非開槽部分之方法

77/12 ・有一端逐漸變細的切削刃之鉸刀

77/14 ・專用鉸刀，如加工已磨損汽缸端部突起處用

79/00 其他類不包括的金屬切削加工之方法，機械或裝置（組合加工見 81/00；高度集中之電流作用加工金屬見 B23H；電子束切割見 B23K 15/00；雷射束加工見 B23K 26/00，其他金屬加工見 B23P；機床用刀夾見 B23Q3/00；手工工具手柄見 B25G）

79/02 ・用於刮研的機械或設備（用於棒材或管材端面之斜切，倒角或去毛刺之車床見 B23B5/16，錠料之粗銑或去皮見 B23C3/14）

79/04 ・・具有旋轉刀具，如用於光整軸承襯套者

79/06 ・・具有往復運動刀具者

79/08 ・・手工刮削工具

79/10 ・・用於夾固刮刀或被刮研的工件之附件

79/12 ・在工件周圍布置切削刀片非車削方式加工棒材或管材之去皮機械或裝置（用車削方式的見 B23B 5/12）**[2]**

81/00 包括本次類一個主目以上的金屬加工方法，機械或裝置（與其他金屬加工操作組合者見 B23P 13/00，23/00）

B23F 齒輪或齒條之製造（用衝壓法者見 B21D；用滾軋法者見 B21H；用鍛造或壓力加工者見 B21K；用鑄造法者見 B22；靠模或控制設備見 B23Q；用於磨削或拋光加工之一般機械或裝置見 B24B）

附註

1. 本次類包括：
   - 專門適用於製造精確齒形之方法與設備，該齒形能使齒輪傳動元件正確嚙合，以保證所要求的相對運動；
   - 用類似的方法或設備；製造具齒的或類似形狀的製品，如製造爪形離合器，花鍵軸，銑刀。
2. 本次類不包括除上面附註(1)所述內容以外的其他具齒的或類似形狀製品的製造方法或設備。
3. 於本次類內，下列所用術語或詞意係指：
   - “齒輪齒”包括如旋轉泵或鼓風機之轉子般具有同種相對運動的精確嚙合元件之齒或葉型在內；
   - “齒廓”可包括齒之兩面或僅一面的輪廓，或鄰齒相對面之輪廓；
   - “直的”指整個齒，在其長度方向係直的，如由正齒輪半徑方向所見者（忽略齒面之任何彎曲，如齒冠），尚包括斜齒輪與正傘齒輪之

齒在內；

— “拉銑”指用有若干深度或寬度順序漸增的齒之旋轉銑刀進行的銑削。

次類索引

齒輪齒之製造
- 一般方法 .....1/00，3/00，17/00
- 特殊形狀齒之製造 .....5/00，7/00，9/00，15/00，17/00
- 精加工 19/00
- 刀具；附件 .....21/00；23/00

蝸桿之製造
- 方法 13/00
- 蝸輪 11/00
- 附件 23/00

其他特殊型齒輪之製造.....15/00

1/00 用齒形與所需齒形相配的刀具製作齒輪齒（專門適用於彎曲齒之製作見 9/00）

1/02 ・用磨削
1/04 ・用鉋削或插削
1/06 ・用銑削
1/08 ・用拉削；用拉銑

3/00 用樣板控制靠模製造齒輪齒，樣板外形與所要求齒形或其一部分相配，或與一個不同比例之複製樣件相配（靠模系統或裝置本身見 B23Q35/00）

5/00 以刀具相對於工件作滾切或包絡運動以製作直形齒輪齒

5/02 ・用磨削
5/04 ・・刀具係蝸桿砂輪
5/06 ・・刀具係有前平面的碟形砂輪
5/08 ・・刀具係具有與齒條之單個或多個齒相同齒廓的碟形砂輪
5/10 ・・刀具係具有與冠狀齒輪或傘齒輪齒（單個或多個齒）相同齒廓之碟形砂輪
5/12 ・用鉋削或插削
5/14 ・・刀具具有與齒條單個或多個齒同樣的齒廓
5/16 ・・刀具形狀與正齒輪或其部分齒相類似
5/18 ・・刀具具有與冠狀齒輪齒同樣的齒廓
5/20 ・用銑削
5/22 ・・刀具係製造正齒輪用之滾刀
5/24 ・・刀具係製造傘齒輪用之滾刀
5/26 ・・刀具具有與齒條之單個或多個齒相同的齒廓，用於製造正齒輪
5/27 ・・刀具具有與冠狀齒輪或傘齒輪之單個或多個齒同樣的齒廓 **[2]**
5/28 ・用拉削；用拉銑

7/00 人字形齒輪齒之製作

9/00 齒形於縱向上彎曲的齒輪之製造

9/02 ・用磨削
9/04 ・刀具往復運動之鉋削或插削
9/06 ・・刀具形狀與正齒輪之齒形部分相類似
9/07 ・・刀具形狀與冠狀齒輪或其齒部分相類似 **[2]**
9/08 ・用銑削，如用螺旋滾刀
9/10 ・・用面銑刀
9/12 ・・・用於非連續滾切過程 **[2]**
9/14 ・・・用於連續滾切過程 **[2]**

11/00 蝸輪之製造，如用滾切

13/00 基本上需要使用切齒機之方法製造蝸桿（加工螺紋見 B23G）

13/02 ・圓柱形蝸桿的製造

13/04 ・・用磨削
13/06 ・球面蝸桿之製造
13/08 ・・用磨削

15/00 用於製造未列入目 7/00 至 13/00 的特種齒輪之方法或機床

15/02 ・在工作半徑變化的輪上製齒，如橢圓輪上加工齒輪齒
15/04 ・採用專門機械加工以製造鐘錶齒輪或類似元件上之小節距齒輪齒
15/06 ・在輪之端面上加工齒，如用於有嚙合面之離合器或聯軸器
15/08 ・相互嚙合轉子之製造，如泵之轉子

17/00 未列入於 1/00 至 15/00 各目的加工齒輪齒之專用方法或機床

19/00 用除此等所用的製作齒輪齒用之刀具以外的其他刀具進行齒輪齒之精加工

19/02 ・研光輪齒
19/04 ・・用形狀相當的對應物研光正齒輪
19/05 ・齒輪齒之搪磨 **[2]**
19/06 ・齒面之剃削
19/10 ・齒輪邊緣之倒角
19/12 ・・用磨削

21/00 專門用於齒輪齒加工機床之刀具

21/02 ・碟形砂輪；蝸桿砂輪（磨具整形見 B24B；一般磨削刀具見 B24D）
21/03 ・搪磨刀具 **[2]**
21/04 ・鉋刀或插刀
21/06 ・・其齒廓與齒輪齒廓相配者
21/08 ・・其齒廓與齒條之一個或多個齒廓相同者
21/10 ・・形狀類似於正齒輪或其齒部分之鉋齒刀具
21/12 ・銑刀
21/14 ・・盤形成型銑刀
21/16 ・・齒輪滾刀
21/18 ・・・錐形齒輪滾刀，如用於斜齒輪
21/20 ・・飛刀
21/22 ・・用於縱向彎曲輪齒面銑刀
21/23 ・・・銑刀齒呈螺旋曲線排列，用於連續銑切過程 **[2]**
21/24 ・拉銑刀
21/26 ・拉刀
21/28 ・剃齒刀

23/00 與切齒機結合者或裝於切齒機上者或專門適用於切齒機成型部分之附件或裝置（不限定用於切齒機之附件或裝置見 B23Q；刀具導向機構見製作齒輪齒之有關目）

23/02 ・工件之裝載或卡緊裝置
23/04 ・・裝載裝置
23/06 ・・卡緊裝置
23/08 ・分度機構
23/10 ・用於在傳動機構或分度機構中補償不均勻性之裝置
23/12 ・其他裝置如刀夾；用於製齒機械中控制工件之校驗設備

B23G 螺紋切製；螺釘、螺栓頭或螺帽之加工，及其有關的加工（用管褶皺形成螺紋見 B21D15/04；用滾軋見 B21H3/02，用鍛造，壓力加工或錘鍛見 B21K1/56；用車削加工螺旋槽見 B23B5/48；用銑削見 B23C3/32；用磨削見 B24B19/02；靠模或控制裝置見 B23Q）

<u>附註</u>

本次類下列術語意指：

“螺紋切製”包括使用形式與方法均類似於螺紋切削刀具，但不切除任何材料之刀具的應用。

次類索引

螺紋切製之方法，所用的機床或設備 .....1/00，3/00，7/00，9/00
精加工 9/00
刀具 .....5/00，7/02
附件 11/00

1/00 螺紋切製；專用自動機床

1/02 ・在外或內圓柱面或圓錐面上，例如在凹槽上（1/16,1/22,1/32,1/36 優先）
1/04 ・・具有一個工作主軸之機床
1/06 ・・・專用於製造錐形螺釘，如木螺釘
1/08 ・・具有多個工作主軸之機床
1/10 ・・・專用於製造錐形螺釘，如木螺釘
1/12 ・・具有正齒輪或類似形狀之齒狀切刀，當工件旋轉時轉動而加工出螺紋形狀之機床
1/14 ・・・專用於製造錐形螺釘，如木螺釘
1/16 ・在工件孔上用絲錐攻螺紋（1/26，1/32，1/36 優先）
1/18 ・・具有一個工作主軸之機床
1/20 ・・具有多個工作主軸之機床
1/22 ・專用於在管子上加工的機械
1/24 ・・便攜式
1/26 ・手工操作的螺紋切製裝置（切螺紋刀具本身之特徵見 5/00）
1/28 ・・具有調節切螺紋刀具之裝置
1/30 ・・無調節切螺紋刀具之裝置，如螺絲模架（絲攻扳手見 B25B）
1/32 ・用銑削
1/34 ・・具有在閉合軌道上運動的切刀，此軌道對旋轉工件之軸線為偏心者
1/36 ・用磨削
1/38 ・・具有按所需切製螺紋之螺距沿工件操縱的砂輪
1/40 ・・具有沿工件徑向操縱的砂輪
1/42 ・無心研磨
1/44 ・專用於螺紋切製機床或裝置之附件或裝置
1/46 ・・夾持切螺紋刀具用者
1/48 ・・引導切螺紋刀具用者
1/50 ・・用於逐次加工的螺紋切製
1/52 ・・用於在管子上加工者

3/00 使非專門用於螺紋切製之機床能進行螺紋切製的裝置或附件，如使工作主軸反向的裝置

3/02 ・用於切螺紋刀具的退刀或重新調整
3/04 ・・用於切螺紋刀具在預定加工位置之重複定位
3/06 ・用於補償導程導螺桿螺距誤差
3/08 ・用樣板，凸輪或類似物推進或控制切螺紋刀具或工件
3/10 ・・用於可變螺距之螺紋切削
3/12 ・・用於使用多個鄰接排列的螺紋刀，如用螺紋梳刀
3/14 ・・用於切製錐形螺紋

5/00 螺紋切製刀具；螺絲模頭

5/02 ・無調節裝置者
5/04 ・・螺絲模
5/06 ・・螺絲攻（所用的夾頭見 B23B 31/00）
5/08 ・有調節裝置者

5/10 ・・螺絲模頭
5/12 ・・・自動鬆開者
5/14 ・・螺絲攻頭
5/16 ・・・自動鬆開者
5/18 ・銑刀
5/20 ・與其他刀具，如鑽頭結合在一起者

7/00 用形式與使用方法均類似於螺紋切製刀具者，但不切除任何材料之工具進行螺紋成型加工（非專門用於特殊螺紋成形的機械或設備之特徵見 1/00）
7/02 ・為此用途之刀具

9/00 與螺紋切制相關的螺釘，螺栓頭，螺帽之其他加工，如螺釘頭部或螺釘桿部之開槽，由螺釘頭部或螺釘桿部上去毛刺；螺紋之精加工，如螺紋之拋光（利用加工金屬板材，管材或型材，基本上不切除材料，以製造墊圈及螺帽見 B21D 53/20，53/24）

11/00 連接於，配置於或專門適用於切螺紋機械之進給或卸料機構（用於一般機床見 B23Q）

B23H 用電極代替刀具，以電流高度集中的作用在工件上之金屬加工；此種加工與其他方式之金屬加工的組合（電鑄、塗層之電解或電泳生產工藝或其所用的設備見 C25D；電解去除加工件材料之工藝見 C25F；將沉澱技術用於導電材料形成所要求的電路以製造印刷線路見 H05K3/18）**[4]**

附註

本次類包括稱為“電蝕”之金屬加工。**[4]**

次類索引

放電加工 1/00
電化加工 3/00
組合加工 5/00
通用加工方法或設備 7/00
加工特殊製品或獲得特殊效果或結果... 9/00
附屬裝置或零件 11/00

1/00 放電加工，即在液體電介質內，採用電極與工件之間一連串迅速重複放電的方法移去金屬 [4]
1/02 ・專門適用的電路，例如供電，控制，防止短路或其他異常放電 **[4]**
1/04 ・專用電極或其製造（9/00 優先）
1/06 ・・電極材料 **[4]**
1/08 ・工作介質 **[4]**
1/10 ・工作介質之供給或再生 **[4]**

3/00 電化學加工，即於電解液內，在電極與工件之間藉由電流除掉金屬 [4]
3/02 ・其專用電路，例如供電，控制，防止短路 **[4]**
3/04 ・其專門適用的電極或其製造（9/00 優先）**[4]**
3/06 ・・電極材料 **[4]**
3/08 ・工作介質 **[4]**
3/10 ・工作介質之供給或再生 **[4]**

5/00 組合加工 [4]

5/02 ・放電加工與電化加工組合 **[4]**

5/04 ・放電加工與機械加工組合 **[4]**

5/06 ・電化學加工與機械加工組合，例如磨削或搪磨 **[4]**

5/08 ・・電解磨削 **[4]**

5/10 ・專門適用的電極或其製造（1/04，3/04 優先）**[4]**

5/12 ・工作介質 **[4]**

5/14 ・工作介質之供給或再生 **[4]**

7/00 可兼用於放電加工與電化加工之方法或設備 [4]

7/02 ・線切割 **[4]**

7/04 ・・將電流供給加工間隙之設備，其專用電路 **[4]**

7/06 ・・電極與工件之間相對運動行程曲線的控制 **[4]**

7/08 ・・線電極 **[4]**

7/10 ・・・線電極之支承，繞組或電氣連接 **[4]**

7/12 ・轉盤式電極 **[4]**

7/14 ・專用電路，例如供電 **[4]**

7/16 ・・用於防止短路或其他異常放電 **[4]**

7/18 ・・用於在電極或工件之間保持或控制要求的距離 **[4]**

7/20 ・・用於程序控制，例如自適應控制 **[4]**

7/22 ・專用電極或其製造（7/08，7/12，9/00 優先）**[4]**

7/24 ・・電極材料 **[4]**

7/26 ・用於電極相對工件移動或定位之裝置；電極之安裝 **[4]**

7/28 ・・在垂直於進給方向之平面內移動電極；例如作軌道運行 **[4]**

7/30 ・・在進給方向移動電極（7/32 優先）**[4]**

7/32 ・・在電極與工件之間保持要求及距離 **[4]**

7/34 ・工作介質 **[4]**

7/36 ・工作介質之供給或再生 **[4]**

7/38 ・採用不直接涉及除掉金屬的專用方法對金屬加工，如超音波，磁場或雷射照射 **[4]**

9/00 專用於處理特殊金屬製品或為在金屬製品上獲得特殊效果或結果而專用機械加工（用陰極放電熱處理見 C21D1/38）**[4]**

9/02 ・修正或去毛刺 **[4]**

9/04 ・處理滾筒表面 **[4]**

9/06 ・打印或雕刻 **[4]**

9/08 ・刃磨 **[4]**

9/10 ・加工渦輪機葉片或噴嘴 **[4]**

9/12 ・製成相配形零件，如衝頭與衝模 **[4]**

9/14 ・加工孔 **[4]**

9/16 ・・使用電解噴流法 **[4]**

9/18 ・生產外錐形表面或大釘（9/08 優先）**[4]**

11/00 其他類不包括的附屬裝置或零件 [4]

B23K 軟焊或焊開；焊接；用軟焊或焊接方法包覆或鍍覆；局部加熱切割，如火焰切割；用雷射束加工（用金屬之擠壓以製造金屬包覆產品見 B21C23/22；用鑄造方法製造，襯套或包覆層見 B22D19/08；用浸入方式之鑄造見 B22D23/04；用燒結金屬粉末製造複合層見 B22F7/00；機床上之靠模加工或控制裝置見 B23Q；未列入其他類的包覆金屬或金屬包覆材料見 C23C；燃燒器見 F23D）

附註

（1）本次類亦包括專門適用於本次類類目中所包括的目的之電路。

（2）於本次類內，下述術語之內義係：

— “軟銲”指用焊料連接金屬，加熱但不熔化相結合的兩部分中之任何一部分。**[5]**

（3）在本次類中，最好加入 101/00 或 103/00 之索引碼。**[5]**

次類索引

軟焊　1/00，3/00

熔接

以產生熱之方法為特點者

用火焰 5/00

用電力 ..... 9/00，11/00，13/00

用電漿法 10/00

用核粒子 ..... 15/00，17/00

用鋁熱法 23/00

用雷射束 26/00

其他方法 ..... 25/00，28/00

以應用衝擊或壓力為特徵者 20/00

其他部件特徵；不限於本次類中的某一特定目的工藝 28/00

用局部加熱切割；割斷 ... 7/00，9/00，15/00，26/00，28/00；11/00

火焰清理，清除表面金屬層 7/00

材料；輔助設備 ..... 35/00；37/00

特殊工藝 ..... 31/00，33/00

軟焊，如硬焊或焊開（基本需要使用焊接機或焊接設備者見有焊接機或焊接設備之目）

1/00　軟焊，如硬焊；焊開（3/00 優先；僅以使用特殊材料或介質為特徵者見 35/00；製造印刷電路之浸焊或波動焊接見 H05K3/34）**[5]**

1/002　・感應加熱法軟焊 **[5]**

1/005　・輻射能法軟焊 **[5]**

1/008　・在爐中軟焊（1/012 優先）**[5]**

1/012　・應用熱氣體軟焊 **[5]**

1/015　・・蒸氣一凝結軟焊 **[5]**

1/018　・焊開；除去熔化焊料或其餘殘渣 **[5]**

1/06　・用振動，如超音波振動

1/08　・用浸入熔融焊料之方式軟焊

1/14　・專用於焊縫（用非軟焊加工製管見 B21C）**[5]**

1/16　・・縱向焊縫，如外殼者 **[5]**

1/18　・・圓周焊縫，如外殼者 **[5]**

1/19　・慮及被軟焊材料性質者 **[3]**

1/20　・工件或軟焊區之預處理，如電鍍（用特殊方法預先加工表面見有關處理或被處理材料之目如 C04B，C23C）

3/00　用於軟焊，如硬焊或焊開之工具，設備或專用附屬裝置，不專門適用於特殊方法者（用於軟焊之材料見 35/00）**[5]**

3/02　・烙鐵；烙鐵頭

3/03　・・電加熱者 **[5]**

3/04　・加熱設備（焊接燈或噴焊器見 F23D；一般電加熱見 H05B）

3/047　・・用電者 **[5]**

3/053　・・・用電阻絲 **[5]**

3/06　・軟焊供料設備；焊料熔化盤

3/08　・輔助裝置（如在軟焊前清潔管道或管道系統見 B08B9/02）**[5]**

火焰焊接與火焰切割

5/00　氣體火焰焊接

5/02　・縫焊（不用焊接方法製造管子見 B21C）

5/04　・・沿縫的邊緣用附加的剖面襯條

或焊接金屬類似物

5/06 ・・縱向縫的

5/08 ・・圓周縫的

5/10 ・基本由不同金屬層組成的工件之焊接，如經鍍過的工件

5/12 ・慮及被焊材料性質者

5/14 ・・有色金屬者（5/16 優先）

5/16 ・・不同金屬者

5/18 ・用於非接合目的，如堆焊

5/20 ・應用振動者，如超音波振動

5/213 ・初步處理 **[3]**

5/22 ・輔助裝置，如襯板，導向器

5/24 ・・支承焊槍之裝置（不限定用於火焰焊接者見 37/02）

7/00 用火焰進行切割、清理或除去表面層

7/06 ・專用於火焰清理或清除表面金屬層之機械、裝置或設備

7/08 ・用施加化合物或其他措施幫助切割、火焰清理、清除表面金屬層

7/10 ・附屬裝置，如用於焊槍之導向或支承者（適用於其他金屬加工機床之導向裝置見 B23Q）

電焊或電切割

9/00 電弧焊接或電弧切割（電渣焊見 25/00；焊接變壓見 H01F；焊接發電機 H02K）

9/007 ・點弧焊 **[5]**

9/013 ・電弧切割，鉋削，表面缺陷清除或清除表面金屬 **[5]**

9/02 ・縫焊；襯板裝置；嵌入物

9/022 ・・用擺動電極焊接 **[5]**

9/025 ・・用於直焊縫 **[5]**

9/028 ・・用於平面曲線焊縫 **[5]**

9/032 ・・用於三維焊縫 **[5]**

9/035 ・・焊縫下配置襯板裝置 **[5]**

9/038 ・・用模製裝置（不受限於弧焊見 37/06）**[5]**

9/04 ・用於非接合目的之焊接，如堆焊

9/06 ・起弧裝置或電路，如產生引燃電壓或穩定電弧 **[5]**

9/067 ・・起弧 **[5]**

9/073 ・・穩弧 **[5]**

9/08 ・用於電弧磁控之裝置或電路

9/09 ・具有脈衝電流或電壓之電弧焊接裝置或電路 **[3]**

9/095 ・監測或自動控制焊接參數 **[5]**

9/10 ・所用的其他電路；保護電路；遙控

9/12 ・用於點焊、縫焊或切割之電極或工件之自動進給或移動

9/127 ・・弧焊或切割中之焊縫跟蹤裝置（一般靠模加工見 B23Q 35/00）**[5]**

9/133 ・・電極進給裝置，如焊絲盤，滾軸，電動機 **[5]**

9/14 ・使用絕緣電極

9/16 ・使用保護氣體

9/167 ・・並且使用非熔耗電極 **[5]**

9/173 ・・並且使用熔耗電極 **[5]**

9/18 ・埋弧焊

9/20 ・螺柱焊接

9/22 ・衝擊焊

9/23 ・考慮被焊材料性質者 **[3]**

9/235 ・初步處理 **[3]**

9/24 ・關於電極之特性（電極之形狀與成分見 35/00）

9/26 ・・用於電極之附件，如點火接頭

9/28 ・・支承電極之裝置（不限定用於弧焊或切割者見 37/02）

9/29 ・・・作為保護用之支承裝置 **[5]**

9/30 ・・・用於電極之振動夾具（9/022 優先）**[5]**

9/32 ・附件（接地裝置見 H01R）

10/00 用電漿焊接或切割

10/02 ・電漿焊接 **[5]**

11/00 電阻焊接；用電阻加熱方式之切割

11/02 ・加壓對桿

11/04 ・閃光對焊

11/06 ・用滾子電極

11/08 ・不限於前面次目之一的縫焊
11/087 ・・用於直焊縫 **[5]**
11/093 ・・用於平面曲線焊縫 **[5]**
11/10 ・點焊；連續點焊
11/11 ・・點焊 **[5]**
11/12 ・・用振動
11/14 ・凸焊
11/16 ・考慮被焊材料性質者
11/18 ・・有色金屬者（11/20 優先）
11/20 ・・不同金屬者
11/22 ・用電阻加熱方式切割
11/24 ・供電或其控制電路
11/25 ・・監測裝置 **[5]**
11/26 ・・儲能放電焊接
11/28 ・便攜式焊接設備
11/30 ・關於電極之特性（電極之形狀或成分見 35/00）
11/31 ・・電極夾（不限於電阻焊或利用電阻加熱者見 37/02）**[5]**
11/34 ・初步處理 **[3]**
11/36 ・輔助設備（11/31 優先）**[3,5]**

13/00 用高週波電流加熱焊接 [5]
13/01 ・用感應加熱 **[5]**
13/02 ・・縫焊
13/04 ・用傳導加熱 **[5]**
13/06 ・以焊接區保護克服周圍大氣影響為特徵者（介質選擇見 35/38）**[5]**
13/08 ・電源或控制電路 **[5]**

其他焊接或切割；用雷射束加工 [3]

15/00 電子束焊接或切割（電子束管或離子束管見 H01J37/00）
15/02 ・控制電路 **[5]**
15/04 ・用於焊環縫 **[5]**
15/06 ・在一真空室內（15/04 優先）**[5]**
15/08 ・去除材料，如用切割，鑽孔 **[5]**
15/10 ・非真空電子束焊接或切割 **[5]**

17/00 在焊接或有關技術中應用核能

20/00 利用衝擊或其他壓力之非電焊接，用或不用加熱，例如包覆或鍍覆 [3]
20/02 ・利用壓力機 **[3]**
20/04 ・利用軋機 **[3]**
20/06 ・利用高能脈衝，例如磁能 **[3]**
20/08 ・・爆炸焊接 **[3]**
20/10 ・利用振動，例如超音波焊接 **[3]**
20/12 ・由摩擦產生熱；摩擦焊接 **[3]**
20/14 ・防止或減少氣體進入，或在焊接時使用保護氣體或真空（在工件之間放入材料以形成者見 20/18）**[3]**
20/16 ・中間放入特殊材料，例如吸收氣體或產生氣體之材料，以便工件之連接 **[3]**
20/18 ・區域焊接，即在不需要焊接的區域之間放入防止焊接的物質 **[3]**
20/20 ・能夠隨後分離的特殊方法，例如從廢料中分出高質量之金屬 **[3]**
20/22 ・考慮被焊接材料之性質 **[3]**
20/227 ・・有黑色金屬層 **[5]**
20/233 ・・無黑色金屬層 **[5]**
20/24 ・初步處理 **[3]**
20/26 ・輔助設備 **[3]**

23/00 鋁熱法焊接

25/00 電渣焊，即用加熱層或粉狀物，渣或類似物與被焊接材料接觸（23/00 優先，埋弧焊見 9/18）

26/00 用雷射束加工，例如焊接，切割，或打孔 [2,3, 2014.01]

附註

(1) 本主目包括：
—於漸變層的雷射加工，不論是否有去除漸變層之材料 **[2014.01]**
—雷射衝擊處理 **[2014.01]**
—雷射表面處理裝置 **[2014.01]**
—雷射消熔 **[2014.01]**

(2) 本主目不包括
—在主類 C23C 之雷射輔助沉積

[2014.01]
—在次目 B22F 3/105 之金屬粉末燒結、 B29C 67/04 塑膠燒結、C03B 19/06 之玻璃燒結、C04B 35/64 之陶瓷燒結
[2014.01]
—在主目 C23F 1/00 之雷射輔助化學蝕刻 **[2014.01]**

26/02 ・工件之定位與觀測，如相對於衝擊點，雷射束之對正，瞄準或聚焦 **[3,2014.01]**
26/03 ・・工件的觀測，如監視器 **[7]**
26/035 ・・ 雷射束之對正（自動對正 26/042）**[2014.01]**
26/04 ・・雷射束之自動對正，瞄準或聚焦，如應用反向散射光 **[3,2014.01]**
26/042 ・・・雷射束之自動對正 **[2014.01]**
26/044 ・・・・銲道追蹤 **[2014.01]**
26/046 ・・・雷射束之自動聚焦 **[2014.01]**
26/06 ・・雷射束的形成，如利用掩膜或多焦點 **[3,2014.01]**
26/062 ・・・雷射光束的控制 **[2014.01]**
26/0622・・・・脈波塑型 **[2014.01]**
26/064 ・・・利用光學元件，如透鏡，反射鏡，或棱鏡 **[2014.01]**
26/066・・・・利用遮罩 **[2014.01]**
26/067 ・・・雷射光束分為多束，如多焦點 **[7]**
26/073 ・・・雷射光點的成形 **[7]**
26/08 ・雷射束與工件具有相對運動的裝置 **[3,2014.01]**
26/082 ・・掃描系統，如雷射束與雷射頭相對運動的裝置 **[2014.01]**
26/10 ・・用固定支架 **[3]**
26/12 ・在一特殊環境或氣氛中，例如在罩中 **[3,2014.01]**
26/122 ・・在液體中，如水面下 **[2014.01]**
26/14 ・利用流體，如氣體之射流，與雷射束相結合；噴嘴（26/12 優先）**[3,2014.01]**
26/142 ・・排除副產物 **[2014.01]**
26/144 ・・包含粒子的流體，如粉末 **[2014.01]**
26/146 ・・包含液體的流體 **[2014.01]**
26/16 ・排除副產物，例如對工件處理時產生的微粒或蒸汽（用流體者見 26/142）**[3]**
26/18 ・在工件上採用吸收層，例如為作標記或起保護作用 **[3]**
26/20 ・連接（用輻射能軟焊，見 1/005；使用雷射光束加熱而接合預製的塑膠零件，見 B29C 65/16）**[7,2014.01]**
26/21 ・・焊接 **[2014.01]**
26/211 ・・・用於特殊材料與元件的連接 **[2014.01]**
26/22 ・・・點焊 **[7]**
26/24 ・・・縫焊 **[7,2014.01]**
26/242 ・・・・角焊，二構件以截面積實質上呈三角形之焊接 **[2014.01]**
26/244 ・・・・重疊縫焊 **[2014.01]**
26/26 ・・・・用於直縫焊**[7,2014.01]**
26/262 ・・・・・用於管件的縱向縫焊 **[2014.01]**
26/28 ・・・・用於平面曲線縫焊 **[7, 2014.01]**
26/282 ・・・・・用於管段 **[2014.01]**
26/30 ・・・・用於立體縫焊 **[7,2014.01]**
26/302 ・・・・・用於螺旋縫焊 **[2014.01]**
26/32 ・・考慮相關材料性質 **[7, 2014.01]**
26/322 ・・・金屬塗層元件（在工件上的吸收層見 26/18） **[2014.01]**
26/323 ・・・不同金屬材料之元件**[2014.01]**
26/324 ・・・非金屬部件 **[2014.01]**
26/34 ・非接合目的之雷射焊接 **[7, 2014.01]**
26/342 ・・堆焊 **[2014.01]**
26/346 ・在 5/00 至 25/00 各目內詳述的焊接或切割組合，如電阻焊接組合 **[2014.01]**
26/348 ・・電弧加熱，如鎢極惰性氣體（TIG），金屬惰性氣體（MIG）

電離子焊接（用於焊接或切割的雷射速見 9/067）**[2014.01]**

26/351 ・電子元件的修整或調整 **[2014.01]**

26/352 ・表面處裡 **[2014.01]**

26/354 ・・熔化 **[2014.01]**

26/356 ・・衝擊處理 **[2014.01]**

26/359 ・・提供一條線或是線型，如點狀斷開初始線 **[2014.01]**

26/36 ・去除物料（26/55，26/57 優先）**[7,2014.01]**

26/361 ・・清除毛邊或機械式修整 **[2014.01]**

26/362 ・・雷射蝕刻 **[2014.01]**

26/364 ・・・製造凹槽或溝槽，如劃線斷開初始槽 **[2014.01]**

26/38 ・・用搪孔或切削 **[7,2014.01]**

26/382 ・・・用搪孔 **[7,2014.01]**

26/384 ・・・・特殊型狀孔 **[7,2014.01]**

26/386 ・・・・盲孔 **[7,2014.01]**

26/388・・・・套料穿孔，即藉由沿著軸移動光點而搪孔

26/40 ・・考慮相關材料性質 **[7,2014.01]**

26/402 ・・・非金屬材料，如絕緣材 **[2014.01]**

26/42 (轉見 26/60，26/70)

26/50 ・雷射束穿過工件或是在工件內部處理 **[2014.01]**

26/53 ・・在工件內部變更或重整工件材料，如產生斷開初始縫 **[2014.01]**

26/55 ・・在工件內部產生空隙，如形成通道或流型 **[2014.01]**

26/57 ・・雷射速從工件的一面進入，穿過工件材料而從另一面穿出，如移除，熔接，變更或塑形 **[2014.01]**

26/60 ・初步處理 **[2014.01]**

26/70 ・輔助操作或設備 **[2014.01]**

28/00 未列入於 5/00 至 26/00 任何目內之焊接或切割（用電解連接工件者見 C25D 2/00；用電解除去材料者見 C25F） **[2]**

28/02 ・焊接或切割之聯合工藝或設備 **[2,2014.01]**

31/00 有關此次類之工藝，專用於特殊產品或特殊用途但僅未列入於 1/00 至 28/00 主目之一內（不用軟焊或焊接之加工方法製造管材或型棒見 B21C 37/04，37/08）

31/02 ・關於軟焊或焊接者（製造印刷電路之浸焊或波動焊接見 H05K 3/34）

31/10 ・有關切割或清除表面者

31/12 ・有關研究材料之性質者，例如材料之可焊性 **[5]**

33/00 用軟焊或焊接連接工件之特殊形狀的邊緣部分；由此形成的焊縫之填充

35/00 用於軟焊，焊接或切割之焊條，電極，材料或介質

35/02 ・其機械特徵，如形狀

35/04 ・・專門作為電極使用者（用於電弧焊或電弧切割之點火接頭見 9/26）

35/06 ・・・非圓截面者；特殊布置者，如在內部

35/08 ・・・・多芯者；並聯者

35/10 ・・・・有多層塗層或外殼材料者

35/12 ・・非專門作電極使用者

35/14 ・・・用於軟焊

35/16 ・・・非圓截面者；特殊布置者，例如在內部者（35/14 優先）

35/18 ・・・・多芯者；並聯者

35/20 ・・・・有多層塗層或外殼材料者

35/22 ・以材料之成分及性質為特點者

35/24 ・・軟焊材料與焊接材料之適當選擇（35/34 優先）

35/26 ・・・主要成份在 400℃以下熔化

35/28 ・・・主要成份在 950℃以下熔化

35/30 ・・・主要成份在 1550℃以下熔化

35/32 ・・・主要成份在 1550℃以上熔

化

35/34 ・・包含加熱時降伏金屬的化合物

35/36 ・・非金屬成分，如塗層，焊劑之選擇（35/34 優先）；與非金屬成分之選擇相結合的軟焊或焊接材料之選擇，兩種選擇均重要（適當軟焊或焊接材料之選擇見 35/24）**[2]**

35/362 ・・・焊劑成分之選擇（35/365，35/368 優先）**[2]**

35/363 ・・・・用於軟焊或銅焊 **[4]**

35/365 ・・・單獨選擇塗層材料之非金屬成分或結合軟焊或焊接材料之選擇以選擇塗層材料之非金屬成分 **[2]**

35/368 ・・・單獨或結合軟焊或焊接材料之選擇以選擇蕊部材料的非金屬成分 **[2]**

35/38 ・・介質之選擇，如環繞加工區之特殊氣體環境

35/40 ・軟焊或焊接用焊絲或焊條之製造（涉及單項技術之加工見有關類，如 B05D，B21C）

37/00 非專門適用於僅包含於本次類其他主目之一內的附屬設備或工藝（戴在操作者身體上者或手持的焊工用眼罩見 A61F9/00；用於金屬加工機械，但並非用於軟焊，焊接，火焰切割機械者見 B23Q；其他防護罩見 F16P1/06）

37/02 ・支承焊接元件或切割元件之支架

37/04 ・用於工件之固定或定位

37/047 ・・在軟焊、焊接或切割工序中移動工件以調節其位置（37/053 優先）**[5]**

37/053 ・・定位圓柱體工件；夾緊裝置 **[5]**

37/06 ・熔融金屬之定位，如限制其流入指定區域

37/08 ・燒化清除 **[5]**

涉及由軟焊，焊接或切割製成的製品或涉及被軟焊、焊接或切割的材料與主目 1/00 至 31/00 聯合使用之索引碼。[5,8]

101/00 由軟焊、焊接或切割製成的製品 [5]

101/02 ・蜂窩結構 **[5]**

101/04 ・管狀或空心物品 **[5]**

101/06 ・・管子 **[5]**

101/08 ・・・有翅或肋者 **[5]**

101/10 ・・管線 **[5]**

101/12 ・・容器 **[5]**

101/14 ・・熱交換器 **[5]**

101/16 ・不定長度的帶或板 **[5]**

101/18 ・薄板 **[5]**

101/20 ・工具 **[5]**

101/22 ・網，金屬絲織物或類似物 **[5]**

101/24 ・構架 **[5]**

101/26 ・軌道或鋼軌類似物 **[5]**

101/28 ・樑 **[5]**

101/30 ・鏈、箍或環 **[5]**

101/32 ・金屬絲 **[5]**

101/34 ・包覆物品 **[5]**

101/36 ・電或電子設備 **[5]**

101/38 ・・導體 **[5]**

101/40 ・・半導體設備 **[5]**

101/42 ・・印刷電路 **[5]**

103/00 被軟焊、焊接或切割的材料 [5]

103/02 ・鐵及黑色合金 **[5]**

103/04 ・・鋼合金 **[5]**

103/06 ・・鑄鐵合金 **[5]**

103/08 ・有色金屬或合金 **[5]**

103/10 ・・鋁或鋁合金 **[5]**

103/12 ・・銅或銅合金 **[5]**

103/14 ・鈦或鈦合金 **[5]**

103/16 ・複合材料 **[5]**

103/18 ・不同的材料 **[5]**

103/20 ・・黑色合金與鋁或鋁合金 **[5]**

103/22 ・・黑色合金與銅或銅合金 **[5]**

103/24 ・・黑色合金與鈦或鈦合金 **[5]**

B23P 其他次類未列入之金屬加工；組合作業；萬能機床（靠模加工或控制裝置見 B23Q）

附註

⑴ 本次類包括：
- 被包含於 B21 至 B24 中不同次類的加工整修作業之組合。**[2015.01]**
- 金屬加工作業與金屬之非機械性處理之組合，且未包含於他類，如 C21D、C222、C22F 或 C23。**[2015.01]**

⑵ 本次類不包括：
- 對非金屬材料的非機械作業，除非該作業在本次類中被明確地提到。
- 附屬的作業，其與被單獨的一個次類所包含的主要作業結合進行，如以零件的裝配作為以下金屬加工作業的基本特徵，因為其本來就不被視為一種作業。**[2015.01]**

⑶ 注意接在 B23 類目後之附註。

次類索引

各種金屬加工工藝
- 鑽石之安裝 5/00
- 修整；精加工 ..... 6/00；9/00
- 連接或拆開 ..... 11/00，19/00，21/00
- 其他工藝 ..... 6/00，13/00，15/00，17/00
- 附加處理 25/00

組合製程；多用機械
- 修整；光製 ..... 6/00；9/00
- 其他組合作業 ..... 6/00，23/00
- 附加處理 25/00

5/00 於金屬部件上安裝寶石或類似物，如於刀具上安裝金剛石

6/00 物品之修復或修理（金屬板材，金屬棒材，金屬管材，金屬型材，或由其製造的特定產品之矯直或修復見 B21D1/00，3/00；用鑄造方法修理損缺製品見 B22D19/10；包括在其他單獨次類內的工藝方法或設備見有關次類）**[3]**

6/02 ・活塞或汽缸 **[3]**

6/04 ・斷裂金屬部件或產品之修理，如鑄件 **[3]**

9/00 表面之機械處理或精加工，且具或不具校驗，主要用於耐磨損或抗衝擊，如渦輪葉片或軸承之平滑化或糙化（列入其他單個次類的處理，見有關次類，如 B24C，C21D7/00，C22F1/00）**；在其他類不包括者，對其處理未特殊規定的此種表面之特徵**

9/02 ・用加壓處理或精加工，如滾花（9/04 優先）

9/04 ・用錘擊或重複加壓之處理或精加工

11/00 用在其他類不包括的金屬加工技術連接或拆開金屬部件或物品（金屬板材、管材、棒材或型材之連接，見 B21D39/00；鉚接，見 B21J；軟焊、焊開、焊接，見 B23K；用於連接線材或帶材的手工具，見 B25B25/00；用黏著劑連接金屬部件，見 F16B11/00）**[1,7]**

11/02 ・先膨脹後收縮方式，或反之亦然，如用流體壓力；用壓配合

13/00 製造金屬物品主要用機械加工，但未被另一單獨次類所涵蓋者（特定物品之製造見 15/00）

13/02 ・其中僅有機械加工為重要者

13/04 ・包括型材之切片

15/00 製造特定金屬物品，採用未列入另一單獨次類或該次類之一個目的加工

15/02 ・由整塊材料製成的渦輪機葉片或類似葉片

15/04 ・由數塊材料製成的渦輪機葉片或類似葉片

15/06 ・由整塊材料製成的活塞環

15/08 ・由數塊材料製成的活塞環

15/10 ・活塞

15/12 ・格柵

15/14 ・傳動零件，例如齒輪

15/16 ・有極小直徑之孔的平板，如用於紡絲者或燃燒器噴嘴

15/18 ・制動片

15/20 ・鐵路用需要品，如緩衝器

15/22 ・子彈類之殼

15/24 ・模具（B21C3/18，25/10，B21D 37/20 優先）

15/26 ・熱交換器

15/28 ・切削刀具（鋸切刀具見 B23D 63/00，65/00；銼刀或木銼見 B23D 73/00）

15/30 ・・車床刀具或類似刀具

15/32 ・・麻花鑽

15/34 ・・銑刀

15/36 ・・・用於螺紋切製

15/38 ・・鉋刀或插刀（15/30 優先）

15/40 ・・剪切刀具

15/42 ・・拉刀

15/44 ・・刮刀或剃齒刀

15/46 ・・鉸刀

15/48 ・・螺紋刀具（用於切削螺紋之銑刀見 15/36）

15/50 ・・・螺絲模

15/52 ・・・螺絲攻

17/00 未列入其他單獨次類或本次類另外一目的金屬加工工藝

17/02 ・單獨金屬加工工藝；及其所用的機床或裝置

17/04 ・以使用材料之性質或產品的種類為特徵而與其形狀無關者

17/06 ・・製造鋼絲絨或類似物

19/00 用於將金屬零件或製品或金屬零件與非金屬零件之簡單裝配或拆卸的機械，不論是否有變形；其所用的但未列入其他主類之工具或設備（一般手工工具見 B25）**[3]**

19/02 ・用於連接或拆卸壓配物件（19/10 優先）**[1,7]**

19/027 ・・使用液壓或氣壓裝置（19/033 優先）**[7]**

19/033 ・・利用振動 **[7]**

19/04 ・用於組裝或拆卸部件（19/10 優先）**[1,7]**

19/06 ・・擰緊或鬆開螺釘或螺帽之機械

19/08 ・・用於在螺栓或其他元件上放置墊圈，開口彈簧圈或類似物之機械

19/10 ・校準要裝配的部件 **[7]**

19/12 ・・校準要插入孔中的部件 **[7]**

21/00 用於將多種不同的部件裝配成為組合單元之機械，有或無此等部件之預先或後繼操作，如有程序控制

23/00 用於將其他一單獨次類未包括的不同金屬加工進行特定的組合之機械或機械裝置（組合臥式搪銑床見 B23B39/02；若特殊的加工種類並非主要者，則見 B23Q 37/00 至 41/00；關於一個次類所包括的各種加工之特徵，見有關加工之次類）**[1,8]**

23/02 ・用於兩行不同機械加工之機床(車床,如六角車床見 B23B 搪)**[1,8]**

23/04 ・兼用機械加工與其他金屬加工者

23/06 ・包括一定數量之聯合機械或設備之金屬加工車間

25/00 機械加工前或機械加工中便利刀具作用或使工件達到所需最終狀態之工件的附加處理,如消除內應力

B23Q 機床之零件、部件、或附件,如靠模裝置或控制裝置(於車床或搪床上使用的各類刀具見 B23B27/00)**;以特殊零件或部件之結構為特徵的通用機床;不針對某一特殊金屬加工用途之金屬加工機床的組合或聯合**

附註

⑴ 於本次類內,指定機床之部件的各目包括具有此等部件結構特徵之機床在內。

⑵

—

—

—

⑶ 注意在 B23 類目後之附註。

次類索引

機床之基本部件 1/00,9/00

工件或刀具之支承,操縱或進給裝置 3/00,5/00,7/00

附屬裝置,安全設備 .. 11/00,13/00,27/00

測量;指標;控制

工件或刀具運動之控制 15/00,16/00,23/00

指示 17/00

靠模加工 33/00,35/00

機床部件或組件,自動生產線,機床或部件之組合 37/00,39/00,41/00

1/00 一般構成機床外形所包括的部件,特別指較大的固定部件(37/00 優先)

1/01 ・機架,床身,立柱,或類似的部件;導軌之佈置 **[6]**

1/03 ・靜止之工件或者工具的支承部件(1/70 優先;輔助工作台見 1/74;尾座見 B23B23/00)**[6]**

1/25 ・可動的或是可調的工件或者工具支承部件 **[6]**

1/26 ・・與相對運動部件協同動作有關的構造為特徵者;用於防止此等部件相對運動之裝置 **[6]**

1/28 ・・・使滑動部件固定在任何所需位置之裝置 **[6]**

1/30 ・・・與進給機構結合進行控制者 **[6]**

1/32 ・・・利用協同動作的球形表面達成相對運動者,例如,球窩接頭 **[6]**

1/34 ・・・利用可變形的構件達成相對運動者,例如,壓電、磁致伸縮、彈性或可熱膨脹構件(不限定僅用於計量,能產生運動或位移之傳感元件見 G12B1/00)**[6]**

1/36 ・・・・彈簧 **[6]**

1/38 ・・・利用流體軸承或流體緩衝支承部件 **[6]**

1/40 ・・・利用滾珠、滾筒或輪裝置者 **[6]**

1/42 ・・・利用Ｔ型、Ｖ型或燕尾型斷面，或類似的導槽者（1/40 優先）**[6]**

1/44 ・・利用特殊機構者（1/26 優先）**[6]**

附註

⑴於本目中，下列術語或用詞之含義係謂：

－〝滑動對〞即指由兩構件所組成的對偶構件，在該兩構件之間僅可能以直線運動的方式動作者；

－〝旋轉對〞即指由兩構件所組成的對偶構件，在該兩構件之間僅可能以旋轉運動的方式動作者；

－〝螺旋對〞即指由兩構件所組成的對偶構件，在該兩構件之間係為同時產生旋轉與軸向平移運動的方式動作者。**[6]**

⑵於本目內，當同軸上具有超過一對執行相同類型運動動作的構件時，基於分類目的，該多數對構件係視同為一對構件。**[6]**

1/46 ・・・具有螺旋對者 **[6]**

1/48 ・・・具有滑動對與旋轉對者（1/46 優先）**[6]**

1/50 ・・・僅具有旋轉對者 **[6]**

1/52 ・・・・一個旋轉對者**[6]**

1/54 ・・・・兩個旋轉對者 **[6]**

1/56 ・・・僅具有滑動對者 **[6]**

1/58 ・・・・一個滑動對者 **[6]**

1/60 ・・・・兩個滑動對者 **[6]**

1/62 ・・・・・具有垂直軸者，例如，橫向滑板 **[6]**

1/64 ・・以運動之用途為特點者（分度裝置見 16/02）**[6]**

1/66 ・・・可互換地能移動至加工位置之工作台 **[6]**

1/68 ・・・在反向運動過程中退出工具或工件者 **[6]**

1/70 ・承載附加工具或者工件之加工主軸的固定式或可動式構件（床頭箱或類似件，加工主軸支座見 B23B 19/00；加工主軸見 B23B 19/02）**[6]**

1/72 ・附屬設備；與附屬工作台及可動機器構件相互連接的構件 **[6]**

1/74 ・・附屬工作台 **[6]**

1/76 ・・固定中心架、支架 **[6]**

3/00 工件或刀具之夾固，支承，定位裝置，一般可自機床上拆下者

（工作台或其他部件，如面板，一般不具裝卡工件之裝置見 1/00；自動定位控制見 15/00；車床用旋轉刀架見 B23B3/24，3/26；非傳動式刀夾見 B23B29/00；轉塔刀架一般特徵見 B23B29/24；用於緊固、連接、拆卸或夾持之工具或台式設備見 B25B）[1,8]

3/02 ・裝在工作台，刀具滑板，或類似部件上（13/15 優先）

3/04 ・・傾斜角可調者

3/06 ・・工件夾緊裝置（若不專用於機床見 B25B）

3/08 ・・・非機動者

3/10 ・・附屬設備，如橫撐樑，伸出部件

3/12 ・一般固定在主軸上者（3/152 優先；夾頭見 B23B31/02）

3/14 ・・一般心軸（脹開心軸見 B23B 31/40）

3/15 ・用磁力或電力直接作用在工件上夾固工件之裝置

3/152 ・・旋轉裝置
3/154 ・・固定裝置
3/155 ・使刀具自動插入或卸除的裝置
3/157 ・・旋轉刀具者
3/16 ・與刀具操作結合的控制
3/18 ・僅用於定位

5/00 驅動機構或進給機構；及其所用的控制裝置（自動控制見 15/00；靠模見 33/00，35/00；專用於搪床或鑽床者見 B23B39/10，47/02）

5/02 ・驅動主加工部件者
5/027 ・・使部件往復運動 **[2]**
5/033 ・・・基本上用液壓驅動 **[2]**
5/04 ・・旋轉軸，如工作主軸
5/06 ・・・基本上用液壓或氣動驅動者
5/08 ・・・・電控制者
5/10 ・・・基本上用電裝置驅動者
5/12 ・・・用可變速比裝置進行機械驅動
5/14 ・・・・步進式
5/16 ・・・・無段變速
5/18 ・・・・預選工作主軸速度的裝置
5/20 ・・・工作主軸在預定位置調節及制動
5/22 ・支承刀具或工件的部件之進給
5/26 ・・液壓驅動 **[3]**
5/28 ・・電力驅動 **[3]**
5/32 ・・工作主軸之進給（工作主軸支座之進給見 5/34）**[3]**
5/34 ・・支承刀具或工件之其他部件，如床鞍，刀架滑座，藉由機械傳動之進給 **[3]**
5/36 ・・・其中伺服電機成為主要元件者 **[3]**
5/38 ・・・連續進給 **[3]**
5/40 ・・・・用進給軸，如導程絲槓 **[3]**
5/42 ・・・・・與床頭箱連接的機構 **[3]**
5/44 ・・・・・與運動部件連接的機構
5/46 ・・・・有可變速比者 **[3]**
5/48 ・・・・・用齒輪者 **[3]**
5/50 ・・・步進式進給 **[3]**
5/52 ・・進給運動之限制
5/54 ・分別不限於 5/02 目或 5/22 目之裝置或零件
5/56 ・・防止間隙
5/58 ・・安全設備

7/00 專門組合於，或配置於，或專用於，機床有關的工件操縱裝置，如用於運送，加料，定位，卸下，分級者（結合在工作主軸中者見 B23B13/00，19/02；用於自動或半自動車床者見 B23B 15/00）**[2]**

7/02 ・用鼓輪，轉台或轉盤
7/03 ・用環形鏈傳送（7/16 優先）**[2]**
7/04 ・用夾爪
7/05 ・用滾道（7/16 優先）**[2]**
7/06 ・用推進器
7/08 ・用滑道或斜槽
7/10 ・用料斗
7/12 ・分級裝置
7/14 ・生產線上之協同加工
7/16 ・運送裝置上裝載工件；運送裝置中之工件排列，如改變各個工件之間的間隔 **[2]**

7/18 ・・運送裝置中擺正工件方位 [2]

9/00 便攜式金屬加工機械設備之支承或導向裝置（用於管件攻絲套扣者見 B23B41/08；專用於鑽孔者見 B23B45/14）

9/02 ・用於將機械或設備固定在特殊形狀之工件或其他部件上，如固定在特殊截面之樑上

<u>附件</u>

11/00 適用於保持刀具或機床部件良好的工作狀態或者適用於冷卻工件而安裝於機床上之附件；專門組合於，或配置於，或專用於，有關機床之安全設備（有關搪床或鑽床者見 B23B47/24，47/32 優先；一般安裝設備見 F16P）

11/02 ・用於從圓形刀具之切削齒上除去

切屑的裝置

11/04 ・防止刀具過載的裝置，如限制負荷

11/06 ・用於圓形刀具之安全裝置

11/08 ・機床部件之防護罩，切削液擋板

11/10 ・刀具或工件之冷卻或潤滑的配置（結合在刀具中者見有關刀具之次類）**[1,8]**

11/12 ・機床部件之冷卻或潤滑的配置（11/14 優先）**[1,8]**

11/14 ・保持機床部件溫度恆定的方法或配置**[1,8]**

13/00 工具或刀具不用時所用的設備，如儲存用之防護設備

測量：指示；控制 [3]

15/00 刀具或工件之進給運動，切削速度或位置之自動控制與調整[3]

15/007 ・當刀具作用於工件時 **[3]**

15/013 ・・進給運動之控制或調整（15/12 優先）**[3]**

15/02 ・・・按照被加工工件之瞬時尺寸與需要尺寸者（15/06 優先）**[3]**

15/04 ・・・按照預加工過的工件之最終尺寸者（15/06 優先）**[3]**

15/06 ・・・根據運用不同的測量原理之兩個或更多個的測量方法而得的測量結果，如兼用光學方法與機械方法測量**[3]**

15/08 ・・切削速度之控制或調整（15/12 優先）**[3]**

15/10 ・・・在刀具與工件之間保持恆定的切削速度 **[3]**

15/12 ・・自適應控制，即其本身具有調節的功能使其達到預定標準之最佳狀態 **[3]**

15/14 ・・刀具相對於工件之定位的控制或調整 **[3]**

15/16 ・・刀具磨損之補償 **[3]**

15/18 ・・刀具由於溫度或受力引起撓曲的補償 **[3]**

15/20 ・在刀具作用於工件之前或之後 **[3]**

15/22 ・・刀具或工件位置之控制或調整 **[3]**

15/24 ・・・線性位置者 **[3]**

15/26 ・・・角度位置者 **[3]**

15/28 ・・具工具磨損補償者 **[3]**

16/00 其他類不包括的使刀具或工件精確定位於特殊位置之裝置（刀具或工件位置之自動控制或調節見 15/22；指示或測量現有的或要求的刀具或工件位置之裝置見 17/22）**[4]**

16/02 ・分度裝置（專用於切齒機床者見 B23F23/08）**[4]**

16/04 ・・為在分度位置上鎖緊相對運動零件而設置的中間部件，例如止動爪 **[4]**

16/06 ・・・旋轉分度 **[4]**

16/08 ・・具有將相對運動之零件在分度位置上同時夾緊的裝置 **[4]**

16/10 ・・・旋轉分度者 **[4]**

16/12 ・・利用光學者 **[4]**

17/00 機床上之指示或測量裝置（用於刀具或工件之進給運動，切削速度或位置之自控制或調節見 15/00）**[3,4,8]**

17/09 ・用於指示或測量切削壓力或切削刀具狀態者，例如切削性能，刀具負荷（防止刀具過負荷之裝置見 11/04；鑽孔時指示鑽頭故障之裝置見 B23B49/00）**[4]**

17/10 ・用於指示或測量切削速度或轉數者

17/12 ・用於指示或測量振動者 **[4]**

17/20 ・用於指示或測量工件特性者，如輪廓，尺寸，硬度者 **[4]**

17/22 ・用於指示或測量刀具或工件現有的或要求的位置者 **[4]**

17/24 ・使用光學者

23/00 用於補償不均勻性或磨損，如導軌者，定位機構者（自動控制見 15/00）**[3]**

27/00 生產特殊形狀工件之未完全列入另一次類的幾何機構

靠模

附註

於 33/00 或 35/00 目內，下列所用術語意指：

— “靠模”包括用跟蹤模件控制的機構或等效之裝置衍生出所需的形狀，該模之形狀與比例係相同的或不同的，可為模型或圖樣，或者裝在機械操作機構中的凸輪類之元件，“靠模”不包括由簡單幾何形狀衍生出所需形狀如用滾動圓展成擺線，此通常包括於目 27/00 內。

33/00 靠模之方法

35/00 直接由模或靠模靠模加工之控制系統或控制裝置；用於手工靠模之裝置

35/02 ・根據模之不連續點靠模，如用於確定被鑽孔的位置

35/04 ・使用沿模、模型或圖樣之輪廓線移動的靠模器或類似物；及其所用的靠模器，模或模型

35/06 ・・專用於控制逐次加工，如在工件上分次切割

35/08 ・・用於將靠模器或類似物之運動變換成刀具或工件的進給運動之裝置

35/10 ・・・僅機械者

35/12 ・・・有電之裝置（在分離設備中用程序靠模者與記錄見 G05，G11）

35/121 ・・・・用機械傳感者

35/122 ・・・・・斷開或閉合電接點之靠模器

35/123 ・・・・・改變電路阻抗之靠模器

35/124 ・・・・・・改變電阻者

35/125 ・・・・・・改變電容者

35/126 ・・・・・・改變電感者

35/127 ・・・・用非機械傳感者

35/128 ・・・・・用光學裝置傳感

35/129 ・・・・・用放電裝置傳感

35/13 ・・・・・用磁裝置傳感

35/14 ・・・・控制一個或多個電動機

35/16 ・・・・控制液壓馬達

35/18 ・・・包括流體裝置（35/16 優先）

35/20 ・・・有變複製比之專用裝置

35/22 ・・・專用於補償工具磨損者

35/24 ・・靠模器；靠模器組

35/26 ・・・適用於與模或模型物理接觸者

35/28 ・・・・用於控制機械靠模系統

35/30 ・・・・用於控制電者或電一液靠模系統

35/32 ・・・・・其中靠模器接通或斷開電接觸或觸點，如有電刷式靠模板

35/34 ・・・・・其中靠模器有可變電路電氣性能，如電容，頻率

35/36 ・・・・用於控制液力或氣動靠模系統

35/38 ・・・適用於無物理接觸的模，模型或圖樣之傳感（用流體噴射之方法傳感見 35/36）

35/40 ・・・・使用光學或光電系統

35/42 ・・模；靠模

35/44 ・・・設有調節接觸面之裝置，如用定位螺釘固定的柔性帶

35/46 ・・・其支承裝置

35/48 ・用於模，模型或圖樣輪廓之外形相對的部分之間來回移動的靠模器或類似物

由部件或組件構成的金屬加工機床；金屬加工機床或部件之組合

37/00 由部件構成的金屬加工機床或其結構組合，此等部件設計成能以最少的數量形成不同的機床或組合之部分；此等部件就其可換性而言係重要者（關於特殊金屬加工之特徵見有關次類，如 B23P23/00）

39/00 裝有大量組件之金屬加工機床，每個組件能夠執行金屬加工操作（33/00，B23P23/00 優先；若加工係類似的；且加工種類係主要的，則見加工有關的次類）

39/02 ・在單獨加工工位上能產生作用之組合件

39/04 ・布置成在不同工位上同時加工之組合件，如具有步進環狀工作台（僅用工件傳送裝置連接的機械組合見 41/00）

41/00 按照主類 B21、B23 或 B24，不針對某一特殊產品之金屬加工機床的組合或聯合（37/00，39/00 優先；如不同的金屬加工操作需有相同種類，則有關執行操作之特徵，見加工種類的次類，例如衝裁見 B21D，焊接見 B23K，磨削見 B24B；關於不同金屬加工操作在專門技術規範內之組合特徵見 B23P23/00）

41/02 ・關於工件在加工機床間傳送之特徵（為在生產線上排列的聯動機床運送工件用之裝置見 7/14）

41/04 ・有關機床相對布置之特徵

41/06 ・有關機床加工組織之特徵

41/08 ・有關高效操作維護之特

B24 磨削；拋光

附註

在此次類中，下列所用術語意指：

－ 所用“磨削”乃是其最一般的概念，意指加工並具體包含“校正”操作。

B24B 用於磨削或拋光之機床、裝置或工藝（用電蝕見 B23H；磨料或有關噴射見 B24C；電解浸蝕或電解拋光見 C25F3/00）**；磨具磨損表面之修理或調節；磨削，拋光劑或研光劑之進給 [2]**

附註

1. 於此次類內，下列所用術語意指：
   － “拋光”意指光整表面，即表面之改善，但不似“磨削”加工般旨在提高尺寸精度。**[4]**
2. 注意次目 B23F 下面之附註(1)及(2)。**[4]**

次類索引

非針對專用機床，裝置或工件之磨削或拋光加工工藝 1/00
磨削；有關磨削，拋光或精加工之一般特徵
簡單形狀之表面磨削 ..... 5/00，7/00，9/00，11/00
特殊形狀之表面磨削 ..... 3/00，13/00 至 19/00
使用磨料砂帶之磨削或拋光 21/00
輕便機床 23/00
其他機床 ..... 25/00，27/00
部件 ..... 41/00 至 47/00
測量，指示，控制；安全 ..... 49/00，51/00；55/00
磨削工具之修整或調節；磨削劑，拋光劑或研光劑之進料或加料 ..... 53/00；57/00
拋光或光製
拋光，壓光 ..... 29/00，39/00
用滾轉拋光 31/00
搪磨，超光製 ..... 33/00，35/00
研光 37/00

附註

於 1/00 至 27/00 各目內，與玻璃有關的術語“磨削”與“拋光”視為具有相同的意義。[4]

1/00 磨削或拋光之工藝，與此工藝有關的所用輔助設備（以使用專用機床或裝置為特徵之工藝，見與此等機床或裝置相關的位置）**[4]**

1/04 ・使磨削或拋光工具，研磨或拋光介質及工件受振動，例如超音波磨削（涉及擺動或振動容器見 31/06；工件表面超精加工，如用

高效率之往復運動磨塊見 35/00）
[4]

3/00 切削刃之刃磨，如刀具者；及其附件，如用於夾持刀具者（用於大鐮刀，鐮刀或類似物之無磨料刃磨設備見 A01D3/00；刃磨裝置作為具有刀具之機床的附件者見有關此機床之位置，如 A01D75/08，B26D7/12）

3/02 ・銑刀者
3/04 ・・平銑刀者
3/06 ・・面銑刀或端銑刀者或刀頭者，如柄式者
3/08 ・・成型銑刀，如盤形者
3/10 ・・刻刀或雕刻針者
3/12 ・・齒輪滾刀者
3/14 ・・鏈式開榫切割器者
3/16 ・拉刀者
3/18 ・絲錐或鉸刀者
3/20 ・・絲錐或鉸刀磨削錐部或倒角
3/22 ・・鏟磨絲錐或鉸刀的後角
3/24 ・鑽頭者（柄部開槽見 19/04）
3/26 ・・麻花鑽尖者
3/28 ・・・使鑽頭繞與鑽頭軸線成一角度之軸線旋轉者
3/30 ・・・・而且鑽頭繞自身軸旋轉
3/32 ・・・用於鑽頭尖之橫刃修磨
3/33 ・・鑿岩鑽頭者
3/34 ・車刀，鉋刀或刀頭者，例如，齒輪刀具（3/36 優先）
3/36 ・刀片者（3/58 優先）
3/38 ・・用於鉋木，如鉋刀片
3/40 ・・專門適用於刃磨曲形刃工藝或裝置
3/42 ・・螺旋形彎曲，如割草機者
3/44 ・・大鐮刀或鐮刀者 **[2]**
3/46 ・・盤形刀片者
3/48 ・・剃刀片或剃刀者（用一個不具機械裝置之磨塊見 B24D 15/06）
3/50 ・・・手工操作者
3/52 ・・剪刀片或剪刀者
3/54 ・・手工刀或餐刀者
3/55 ・收割機用刀桿者
3/56 ・切片帶者（3/58 優先）
3/58 ・具有扇形刃刀具者
3/60 ・未列入前面次目之刀具

特殊形狀表面之磨削

5/00 為磨削工件旋轉面設計之機床或裝置，尚包含磨削相鄰平面；及其附件（11/00 至 21/00 優先；使用磨塊之軸向與旋轉運動彼此遞加的搪磨機或裝置見 33/00）**[2]**

5/01 ・用於工件旋轉表面與相鄰平面之聯合磨削 **[4]**
5/02 ・具有夾持工件之頂尖或卡盤者
5/04 ・・用於磨削圓柱形外表面（磨削圓柱形與圓錐形複合表面見 5/14）
5/06 ・・用於磨削圓柱形內表面（5/40 優先）
5/08 ・・・有垂直工作主軸者
5/10 ・・・有水平工作主軸者
5/12 ・・用多個砂輪，兼磨圓柱形內外表面者
5/14 ・・用於磨削圓錐表面，如頂尖者
5/16 ・・用於磨削特殊成型表面，如鼓形表面
5/18 ・具有用於支承，導向，浮置，或旋轉工作之無心裝置 **[2]**
5/20 ・・有開槽磨塊者
5/22 ・・用於磨削圓柱表面，如在螺栓上
5/24 ・・用於磨削圓錐表面者
5/26 ・・用於磨削特殊成型表面，如鼓形表面
5/28 ・・用於磨削與孔同心之外表面，有附加定心裝置者
5/30 ・・砂輪之調整；其裝置**[1,2006.01]**
5/307 ・・支持工件之裝置 **[3]**
5/313 ・具有能裝數個被連續地作業的工件的支承裝置 **[3]**
5/32 ・・能分度的工件支承裝置 **[3]**

5/35 ・附件 **[3]**
5/36 ・專用機床或裝置
5/37 ・・用於磨輥，如桶形輥 **[4]**
5/38 ・・用於移動長料，如線材之外部磨削
5/40 ・・用於管內部磨削
5/42 ・・用於磨削曲軸或曲軸銷
5/44 ・・用於磨削車輪輪圈，如自行車者
5/46 ・・用於磨削鐵路車輛車輪
5/48 ・・用於磨削精細的孔壁，如拉模中的孔
5/50 ・以專門設計磨削非金屬製品，例如弦線 ，之材料性質為特徵者

7/00 適用於磨削工件平面之機床或裝置，包括拋光平面玻璃表面；及其附件（21/00 優先；搪磨工件表面見 33/055）**[4]**
7/02 ・使用往復移動工作台 **[4]**
7/04 ・使用轉動工作台
7/06 ・使用傳送帶，順序移動工作台或類似物者
7/07 ・使用固定工作台者 **[4]**
7/08 ・・內部裝有磨輪者
7/10 ・專用機床或裝置
7/12 ・・用於磨削移動的長料者，如條狀工件 **[4]**
7/13 ・・・磨削時材料作逐圈的移動 **[4]**
7/14 ・・用於磨削導軌 **[4]**
7/16 ・・用於磨削端面；如量規，輥柱，螺帽，或活塞環之端面（用於工件旋轉表面與相鄰平面之聯合磨削見 5/01）**[4]**
7/17 ・・・用於同時磨削對置與平行端面者，如雙盤磨床 **[4]**
7/18 ・・用於磨地板面，牆面，天花板或類似物者
7/19 ・・用於磨削帶有裝飾圖案之平面 **[4]**
7/20 ・以被磨非金屬製品之材料性質為特徵專門設計者
7/22 ・・用於磨削無機材料，如石頭，陶瓷，瓷器
7/24 ・・・用於玻璃之磨削或拋光
7/26 ・・・・在連續移動玻璃板或條狀件相對的兩面同時磨削或拋光
7/28 ・・用於磨削木料
7/30 ・・用於磨削塑料 **[4]**

9/00 適用於磨削工件邊緣或斜面或去毛刺之機床或裝置；其附件（21/00 優先，用於刃磨刀具切削刃者見 3/00；用散粒磨料去毛刺見 31/00）
9/02 ・以被磨製品材料性質為特徵而專門設計者
9/04 ・・金屬者，如冰刀
9/06 ・・非金屬無機材料者，如石頭，陶瓷製品，瓷器
9/08 ・・・玻璃者
9/10 ・・・・平玻璃者
9/12 ・・・・空心玻璃器皿者，如飲用杯，保溫瓶，電視顯像管觀察屏
9/14 ・・・・光學工件者，如透鏡，稜鏡
9/16 ・・・金剛石，寶石或類似物，金剛石磨床之輔助工具，金剛石加工時金剛石夾持或夾鉗（用於刃磨金剛石或藍寶石尖者見 19/16）**[4]**
9/18 ・・木者
9/20 ・・塑膠者 **[4]**

11/00 適用於磨削工件上之球面或部分球面的機床或裝置；及其附件
11/02 ・用於磨削球體
11/04 ・・使用砂輪者
11/06 ・・・用前面作用者，如平面者，開槽者，或斜面形者
11/08 ・・・用周邊作用者
11/10 ・・・杯形者 **[2]**

13/00 為磨削或拋光透鏡上之光學表

面與其他工件上相似形狀表面設計的機床或裝置；及其附件（光學工件如透鏡，稜鏡磨邊見 9/14）**[2]**

13/005 ・閉鎖裝置、夾盤或類似物；對準裝置 **[4]**

13/01 ・專用工具，如類似碗形者；此等工具之製造，修正或緊固 **[4]**

13/015 ・電視顯像管觀察屏者，礦山用頭燈反射鏡或類似物 **[4]**

13/02 ・用磨削面形狀與所製作透鏡形狀相對應的工具

13/04 ・透鏡之磨削，包含有齒輪傳動裝置控制的砂輪（13/06 優先）**[4]**

13/06 ・透鏡之磨削，由資訊傳輸裝置控制的刀具或工件，如用樣板，穿孔帶，與磁帶予以控制 **[4]**

15/00 適用於磨削基座面之機床或裝置；及其附件

15/02 ・於閥體中

15/03 ・・使用輕便式或可移式機床 **[4]**

15/04 ・於閥件上

15/06 ・於瓶口處；於瓶塞上或類似物上 **[4]**

15/08 ・使一個基座面在另一個基座面上移動而協同操作，磨削基面

17/00 用模，圖樣，磁帶或類似物控制的專門適應磨削之機床或裝置；及其附件 [4]

17/02 ・僅包括機械傳動裝置

17/04 ・包含光學輔助裝置，如光學投影磨床

17/06 ・・與電傳動裝置相結合者，如由光電管控制

17/08 ・僅包含流體傳動裝置

17/10 ・僅包含電傳動裝置，如用磁帶控制

19/00 未包括在其他任一主目的特殊磨削加工之專用機床或裝置（磨削螺紋見 B23G1/36）

19/02 ・用於磨槽，如於軸上，機殼內，管內等速聯軸節件上 **[4]**

19/03 ・・於玻璃件上磨槽，如裝飾槽 **[4]**

19/04 ・・用於鑽柄開槽

19/06 ・・用於磨削滾道，如滾柱之滾道

19/08 ・用於磨削非圓截面，如橢圓或多邊形截面軸

19/09 ・・用於磨削圓錐形表面，如轉子發動機轉子箱體 **[4]**

19/10 ・・用於磨削活塞

19/11 ・・用於磨削環狀體圓周面，如活塞環 **[4]**

19/12 ・・用於磨削凸輪或凸輪軸

19/14 ・用於磨削渦輪機葉片，螺旋槳葉片或類似物 **[4]**

19/16 ・用於磨削有尖的工件，如針，筆，魚鉤，鑷子或電唱機針（針之拋光見 29/08) **[4]**

19/18 ・・用於磨削梳理設備，如鋼絲針布

19/20 ・用於磨削模具

19/22 ・以被磨非金屬製品材料性質為特徵而專門設計者

19/24 ・・木的，如家具

19/26 ・用於磨削拱形面工件，如車體部份，車擋，或磁記錄頭**[4]**

19/28 ・・用於磨削制動蹄片或制動鼓襯片**[4]**

21/00 使用磨削或拋光帶之機床或裝置（輕便砂紗帶磨床見 23/06）；**及其附件 [4]**

21/02 ・用於磨削旋轉對稱面

21/04 ・用於磨削平面

21/06 ・・包括在有限接觸面積上使砂帶壓至工件上之部件，如滑過全部被磨面積之導向件（21/12 優先）

21/08 ・・・壓靴；回行帶

21/10 ・・具有剛性部件，如壓桿，工作台，在其全部間距上壓著或支持砂帶

21/12 ・・具有接觸輪或將砂帶壓在工件

上之滾子

21/14 ・・・接觸輪；接觸滾子；砂帶支承滾輪 **[4]**

21/16 ・用於磨削其他特殊形狀之表面 **[4]**

21/18 ・附件

21/20 ・・用於控制或調節軌道或砂帶拉緊者 **[4]**

21/22 ・・用於產生砂帶垂直其運動方向之往復運動 **[4]**

23/00 輕便磨床，如手工控制；及其附件（7/18 優先；吸塵設備見 55/10）**[4]**

23/02 ・有旋轉磨具；及其附件

23/03 ・・在聯合運動中被驅動的工具 **[4]**

23/04 ・有振動磨具；及其附件 **[4]**

23/06 ・有砂帶；如環狀移動式砂帶；及其附件 **[4]**

23/08 ・為緊固至工件上或其他特殊截面部份上而設計的輕便磨削裝置，如用於磨削換向器

25/00 萬能磨床

27/00 其他磨床或裝置

27/02 ・台式磨床 **[4]**

27/027 ・裝有軟軸者 **[4]**

27/033 ・用於清理目的之磨削表面，如清除氧化皮或磨掉表面裂紋 **[4]**

27/04 ・・用擺臂支承磨削工具之磨床或裝置

27/06 ・用於切斷的磨床

27/08 ・・輕便式者 **[4]**

<u>拋光表面</u>；<u>光製表面</u>

29/00 有或無使用固體或液體拋光劑並利用柔軟材料或撓性材料製作的工具進行工件表面拋光之機床或裝置（使用砂帶磨削或拋光見 21/00）

29/02 ・適用於特殊工件者 **[4]**

29/04 ・・用於對稱旋轉工件，如球形，圓柱形或錐形工件 **[4]**

29/06 ・・用於在一個主方向有均勻截面之長形的工件 **[4]**

29/08 ・・・其截面為圓形，如管子，導線，針 **[4]**

29/10 ・・用於台面刀具 **[4]**

31/00 用工件或磨料散放在滾筒內之滾磨裝置或其他裝置進行工件表面拋光或研磨之機床或裝置；及其附件（磨料噴射機械見 B24C3/26）

31/02 ・使用旋轉滾筒

31/023 ・・用可傾斜軸者 **[4]**

31/027 ・・有附加的振動運動 **[4]**

31/03 ・・工件係連續移動者 **[4]**

31/033 ・・具有平行軸之多個旋轉或翻滾的滾筒 **[4]**

31/037 ・・具有非平行軸之多個旋轉或翻滾的滾筒 **[4]**

31/05 ・使用一運輸帶形成的容器 **[4]**

31/06 ・使用擺動的或振動的容器 **[4]**

31/067 ・・具有一直槽之碗形容器 **[4]**

31/073 ・・具有一環形或螺旋形之碗形容器 **[4]**

31/10 ・用於工件滾光的其他裝置 **[4]**

31/104 ・・使用轉動的碗形容器，其中離心力使粉末狀磨料形成環帶 **[4]**

31/108 ・・使用一拼裝式碗形容器，其一部份係固定的，如筒壁，而另一部份係可動的，如轉動 **[4]**

31/112 ・・採用磁性固結磨粉，在壓力影響下磨粉係相對於工件運動者 **[4]**

31/116 ・・採用塑性變形磨劑，在壓力影響下磨劑係相對於工件運動者 **[4]**

31/12 ・附件；防護設備或安全裝置；為 31/00 目而專門適用之除塵或消聲設備 **[4]**

31/14 ・・專門適用於滾光裝置的磨料體，如磨球
31/16 ・・在加工完成後使工件與磨料介質分離之裝置 **[4]**

33/00 搪磨機床或裝置；及其附件
33/02 ・適用於加工迴轉內表面者，如圓柱面或圓錐面
33/04 ・適用於加工迴轉外表面者
33/05 ・適用於加工槽者，如槍管中之槽
33/055 ・適用於平面加工者 **[4]**
33/06 ・有控制或測量設備
33/08 ・搪磨工具
33/10 ・附件

35/00 為超光製工件表面而設計的機床或裝置，即利用磨塊作高頻往復運動(B24B 3/00 優先)

37/00 研光機床或裝置；及其附件 (B24B 3/00 優先) *[1,2012.01]*
37/005 ・研光機床或裝置的控制設備 [2012.01]
37/013 ・・偵測研磨完成的裝置或設備 [2012.01]
37/015 ・・溫度控制 [2012.01]
37/02 ・適用於加工迴轉面者[1,2012.01]
37/025 ・・適用於加工球面者[2012.01]
37/04 ・適用於加工平面者[1,2012.01]
37/07 ・・以加工運動或研磨工具為特徵 [2012.01]
37/08 ・・・雙面研磨 [2012.01]
37/10 ・・・單面研磨 [2012.01]
37/11 ・研磨工具 [2012.01]
37/12 ・・加工平面用之研磨版 [2012.01]
37/14 ・・・以研磨版材質的組成或特性為特徵 [2012.01]
37/16 ・・・以研磨版表面的形狀為特徵，例如凹槽 [2012.01]
37/20 ・・加工平面的研磨墊 [2012.01]
37/22 ・・・以多層結構為特徵 [2012.01]
37/24 ・・・以研磨墊材質的組成或特性為特徵 [2012.01]
37/26 ・・・以研磨墊表面的形狀為特徵，例如凹槽 [2012.01]
37/27 ・加工載體 [2012.01]
37/28 ・・ 平面的雙面研磨 [2012.01]
37/30 ・・ 平面的單面研磨 [2012.01]
37/32 ・・・ 固定環 [2012.01]
37/34 ・ 附件 [2012.01]

39/00 壓光機床或裝置，即需要用於壓實表面區域之壓力部件；及其附件(B24B 3/00 優先)
39/02 ・適用於加工迴轉內表面者
39/04 ・適用於加工迴轉外表面者
39/06 ・適用於加工平面者 **[4]**

<u>專門應用於磨床或磨削裝置之一般性部件</u>

41/00 磨床裝置之部件，如機架，床身，滑板，床頭箱
41/02 ・機架；床身；滑板
41/04 ・床頭箱；工作主軸；其有關特徵
41/047 ・・用於加工平面之磨頭 **[4]**
41/053 ・・・用於磨削或拋光玻璃者 **[4]**
41/06 ・工件支架，如可調中心架(37/27 優先) **[1,2012.01]**

45/00 如旋轉軸上固定砂輪之裝置

47/00 磨床裝置之驅動或傳動裝置；及其設備
47/02 ・用於執行刀架或工作台之往復運動
47/04 ・・僅用機械傳動裝置者
47/06 ・・僅用液壓或氣壓者
47/08 ・・用機械傳動與流體系統結合者
47/10 ・用於使裝有砂輪或工件之工作主軸作旋轉或往復運動者
47/12 ・・用機械傳動或電力（47/16 優先）
47/14 ・・用液壓或氣壓（47/16 優先）
47/16 ・・執行往復運動者，如隨著往復運動工作主軸改變轉動方向
47/18 ・・用於使主軸之轉速與砂輪磨損相適應者

47/20 ・有關進給運動
47/22 ・用於在磨削加工開始時精確控制磨削工具與工件位置之裝置
47/25 ・用於補償磨輪由修整砂輪引起的磨損 **[4]**
47/26 ・附件，如擋塊
47/28 ・防止間隙之裝置

測量；指示；控制

49/00 用於控制磨具或工件進給運動之測量或校準裝置；指示或測量裝置之布置，如用於指示磨削加工開始者（33/06，37/005 優先；如適合於其他機床，B23Q15/00 至 17/00 優先）[1,2012.01]

49/02 ・根據被加工工件之當時尺寸與所要求尺寸，連續的或間歇的測量或校準（49/12 優先）**[4]**
49/03 ・・根據預磨過的工件之最終尺寸者 **[4]**
49/04 ・・包括當磨削加工時，在工件磨削處測量工件者 **[4]**
49/05 ・・・包括已加工的首件工件零件測量及另外正被加工並與首件相配之零件之測量 **[4]**
49/06 ・・需要將工件與標準塞規，環規或類似物進行比較
49/08 ・使用液壓或氣動裝置
49/10 ・使用電裝置（49/02，49/08 優先）
49/12 ・使用光學裝置
49/14 ・考慮磨削時之溫度
49/16 ・考慮負荷
49/18 ・考慮修整砂輪工具之情況

51/00 用於磨削工件時一系列的單個步驟之自動控制裝置

53/00 用於修整或調節研磨表面之裝置或工具 [4]

53/007 ・砂輪之清除 **[4]**
53/013 ・當修整加工時作為輔助工具之散粒磨劑的應用 **[4]**
53/017 ・研磨工具之修整，清潔或其他調整之設備或裝置 [2012.01]
53/02 ・磨具上之平面者 (53/017 優先) **[1,2012.01]**
53/04 ・磨具或砂輪上之圓柱面或圓錐面者(53/017 優先) **[4, 2012.01]**
53/047 ・・裝有一個或多個鑽石者 **[4]**
53/053 ・・使用一迴轉的修整工具 **[4]**
53/06 ・成型砂輪者
53/065 ・・裝有與直面形狀不同者，如隆起狀（53/07 優先）**[4]**
53/07 ・・用所要產生的形狀互補之成型工具，如滑塊，成型滾輪 **[4]**
53/075 ・・用於具有槽形的工件，如齒輪，花鍵軸，螺絲，蝸桿（53/07 優先）**[4]**
53/08 ・・用資訊裝置控制者，如圖樣，樣板，穿孔磁帶或類似件
53/085 ・・・用於具有槽形工件者，如齒輪，花鍵軸，螺絲，蝸桿（53/09 優先）**[4]**
53/09 ・・・裝有轉換組件，如縮放儀機構 **[4]**
53/095 ・修整加工時之冷卻或潤滑 **[4]**
53/10 ・塗覆磨料之移動撓性襯板；砂帶之清除 **[4]**
53/12 ・修整工具；其夾持裝置 **[4]**
53/14 ・・裝有旋轉滾輪或切刀之修整工具；其夾持裝置 **[4]**

55/00 用於磨床或拋光機之安全裝置；配合磨床或拋光機使磨具或機械部件保持良好工作狀態之附件

55/02 ・用於冷卻磨削面之設備，例如送進冷卻液裝置（與磨輪結合者見 B24D）[4]
55/03 ・・為進給或淨化冷卻液而設計的整套設備 [4]
55/04 ・用於磨輪之防護罩
55/06 ・在磨床或拋光機上排除粉塵之裝

置（31/12 優先）

55/08 ・・專門適用於帶式磨床者 **[4]**

55/10 ・・專門適用於輕便磨床者，如手工控制者 **[4]**

55/12 ・用於排除油霧或冷卻液煙霧之設備；用於磨削或拋光產生之材料的收集或回收之設備，如貴重金屬，貴重寶石，金剛石或類似物之回收 **[4]**

57/00 磨削，拋光或研光劑之進料，加料，分選或回收設備（用於磨料噴射見 B24C1/00，7/00）**[4]**

57/02 ・磨削，拋光或研光劑之流體送進，噴霧，霧化或液化 **[4]**

57/04 ・用於固體磨削，拋光或研光劑之進料 **[4]**

B24C 磨料或微粒材料之噴射

附註

1. 本次類包括：
   - 用於表面處理或材料切削時，在空氣，氣體或液體中散開的任何微粒或小丸之噴射，微粒通常為磨料。
   - 用不同於一種空氣流之方法使微粒或小丸噴射或增能的等效噴射應用
2. 本次類下列術語意指：
   - “磨料”一詞包括在上述附註(1)方法中使用的任何材料－“噴射”一詞包括在上述附註(1)材料之等效的噴射

1/00 為產生特殊效果之噴射磨料的方法；與此等方法有關的所使用的輔助裝置

1/02 ・用於刃磨或修整切削刀具，如銼刀

1/04 ・僅用以處理所選擇的表面部分，如用於雕刻石頭或玻璃

1/06 ・用於生產無光表面，如在塑料或玻璃上

1/08 ・用於表面拋光，如使用含液體之磨料

1/10 ・用於使表面致密，如噴丸（使金屬板材，管或型材發生變形者見 B21D31/06；作為冶金處理見 C21D 7/00，C22F 1/00）

3/00 磨料噴射機床或裝置；車間

3/02 ・以部件相互裝配之排列為特點者，（3/03，3/18 優先）

3/04 ・・固定者

3/06 ・・可動者；輕便者

3/08 ・基本適用於移動坯料或移動工件之磨料噴射

3/10 ・・用於處理外表面

3/12 ・・・使用噴嘴裝置者

3/14 ・・・使用拋砂機裝置者

3/16 ・・用於處理內表面

3/18 ・主要提供使工件移動至不同加工位置之裝置（3/08 優先）

3/20 ・・用轉台支承工件

3/22 ・・・使用噴嘴安置者

3/24 ・・・使用拋砂機裝置者

3/26 ・・用桶罐，即滾筒支承工件；及其萬向支架裝置

3/28 ・・・使用噴嘴裝置者

3/30 ・・・使用拋砂機裝置者

3/32 ・適用於特殊工件，如汽缸體內表面之磨料噴射（3/08，3/18 優先）

3/34 ・・用於清理火星塞

用於磨料噴射機床或裝置之附件或裝置

5/00 用於產生磨料噴流之設備或附件

5/02 ・噴槍，如用於為便於材料切削而產生高速磨削流體噴射者 **[5]**

5/04 ・・所用的噴嘴（一般噴嘴見 B05B）

5/06 ・葉輪；及其轉子葉片

5/08 ・以非機械方式產生磨料噴流之設備，如用磁場方法產生金屬磨料噴流

7/00 磨料之進料裝置；磨料噴流之流動性，成分，或其他物理特徵之控制

9/00 磨料噴射機床或裝置之附件，如工作室，用過的磨料之處理裝置

11/00 用於噴射之磨料選擇（拋光劑之成分見 C09G）

B24D 磨削、擦光或刃磨用之工具（專為研磨體設計之翻滾設備，例如研磨球見 B24B 31/14；珩磨工具見 B24B 33/08；研磨工具見 B24B 37/11）

附註

1. 本次類包括加工任何材料之磨具。
2. 專用於特殊用途的磨削，拋光或刃磨之工具，其用途包含在其他單一類目中，即分入該類目中，如 B23F21/02。**[4]**

次類索引

磨料體或磨料板之物理特徵或成分..... 3/00
砂輪 ..... 5/00，7/00，9/00，13/00
柔性磨料 11/00
手工工具 15/00
製造 18/00
其他工具 99/00

3/00 磨料體或磨料板之物理特徵，如特殊性質之磨料面；磨料體或磨料板之成分特徵

3/02 ・用作黏結劑之成分

3/04 ・・基本上係無機者

3/06 ・・・金屬者

3/08 ・・・・用於緊密粒狀結構，如用低熔點金屬

3/10 ・・・・用於多孔或細胞狀結構，如用金剛石作為磨料

3/12 ・・・水凝固性者，如混凝土

3/14 ・・・陶瓷，即陶瓷黏結劑

3/16 ・・・・用於緊密粒狀結構，即高密度者

3/18 ・・・・用於多孔或細胞狀結構者

3/20 ・・基本上為有機者

3/22 ・・・橡膠

3/24 ・・・・用於緊密粒狀結構者

3/26 ・・・・用於多孔或細胞狀結構者

3/28 ・・・樹脂

3/30 ・・・・用於緊密粒狀結構者

3/32 ・・・・用於多孔或細胞狀結構者

3/34 ・以增強特殊物理性質，如耐磨性，導電性，自清潔性之添加劑為特點者

黏結砂輪

5/00 僅用其周邊作用之黏結砂輪，或鑲入磨塊之砂輪；其襯套或固定件

5/02 ・整塊砂輪
5/04 ・・用增強裝置者
5/06 ・用鑲入磨塊者，如扇形磨塊
5/08 ・・用增強裝置者
5/10 ・有冷卻措施者，如有徑向之槽
5/12 ・切斷砂輪
5/14 ・區域分級砂輪，含不同磨料之組合砂輪
5/16 ・襯套；固定件

7/00 不僅以周邊起作用以外的（如用前面）**黏結砂輪或鑲入磨塊之砂輪；及其襯套或固定件**
7/02 ・整體砂輪
7/04 ・・用增強裝置者
7/06 ・用鑲入磨塊者，如扇形磨塊
7/08 ・・用增強裝置者
7/10 ・有冷卻措施者
7/12 ・有用於檢查被磨面之窗口者
7/14 ・區域分級砂輪；含不同磨料之組合砂輪
7/16 ・襯套；固定件
7/18 ・特殊形狀之砂輪

9/00 支承一層可更換的柔性磨料分布層（如砂紙）**之輪或鼓輪**
9/02 ・承載柔性磨料之管形可脹式鼓輪，如用離心力脹開
9/04 ・承載柔性磨料之剛性鼓輪
9/06 ・・可以從裝在內部之供料捲軸剝去者
9/08 ・支承柔性磨料之圓支承板
9/10 ・・用抽吸裝置固定磨料

11/00 柔性磨料之結構特徵；生產此類材料之特點
11/02 ・襯底，如箔，薄條，網孔纖物
11/04 ・區域分級表面
11/06 ・材料端部的連接，如用於製造砂帶
11/08 ・用於塗布襯底之後處理設備，如用於塗層軟化

13/00 具有撓性作用之工作部分的輪，如拋光輪；及其固定件
13/02 ・用其周邊作用者
13/04 ・・由圍繞軸線配置的多個條或帶組成
13/06 ・・此等條或帶分別連接
13/08 ・・由並列包覆的環狀或圓帶組成
13/10 ・・由刷子組裝而成
13/12 ・・由氈狀或海綿狀材料，如氈子，鋼絲絨，泡沫乳膠組裝而成
13/14 ・用其前面作用者
13/16 ・・由編織的條或帶組成
13/18 ・有冷卻裝置者
13/20 ・輪用之固定件

15/00 用於非旋轉式磨削，拋光或盪刀之手工工具或其他裝置
15/02 ・剛性者；有剛性支承的加工面
15/04 ・彈性者；有彈性支承的加工面
15/06 ・專門適用於刃磨切削刃者
15/08 ・・刀用的；剃刀用
15/10 ・・保險剃刀片用（有機械操作部件之設備見 B24B3/50）
17/00 ・（轉見 B24D99/00）

99/00 本次類其他各目中不包含之技術主題 [2010.01]

B25　手工工具；輕便機動工具；手動器械之手柄；工廠設備；機械手

附註

本次類中下述術語之含義係：

一　“輕便的”包括用於容易人工操作的懸掛裝置，例如沿裝配線使用的彈簧懸掛結合的輕便裝置。

B25B　其他類不包括的用於緊固、連接、拆卸、或夾持的工具或台式設備

附註

本次類包括用於緊固、連接、拆卸、或夾持的手工工具，此等未列入另外的次類，如 B25C（手持釘釘工具或 U 形釘釘具），或未列入應用性分類位置，如 B21F（線材加工）或 B65B（包裝）。

次類索引

使用壓力之夾持裝置
虎鉗.....1/00，3/00
手鉗，鉗子或夾鉗.....7/00，9/00
其他裝置.....5/00 至 11/00
板鉗、板手或螺絲起子
板鉗或板手.....13/00，17/00 至 21/00
螺絲起子.....15/00 至 21/00
零件或附件.....23/00
用於緊固、連接、裝配、
分離或拉緊的
其他工具.....25/00 至 28/00，31/00，33/00
附件.....29/00

1/00　虎鉗（專門適用於栓繫釣魚用假蠅者見 A01K97/28；專門適用於機床者見 B23Q 3/00）[5]

1/02　・有滑動鉗口者

1/04　・有轉動鉗口者

1/06　・強制起動鉗口之裝置

1/08　・・使用凸輪

1/10　・・使用螺桿

1/12　・・・具拆卸裝置

1/14　・・使用肘桿

1/16　・・利用有或無附加人力起動裝置之踏板

1/18　・・機動者，例如用流體驅動，有或無人力起動裝置

1/20　・夾緊特定外形工件之虎鉗，例如夾緊管子者

1/22　・轉動或傾斜虎鉗之裝置

1/24　・零件，例如特殊形狀之鉗口、導軌

3/00　手鉗，即用手拿的鉗子；針鉗

5/00　夾鉗（用於焊接、軟焊、或局部加熱切割工件之夾持或定位的夾鉗見 B23K37/04；安裝在工作台、刀架滑座、或類似部件上之工件夾緊裝置見 B23Q3/06）

5/02　・有滑動夾爪者

5/04　・有轉動夾爪者

5/06　・強制起動夾爪之裝置

5/08　・・使用凸輪

5/10 ・・使用螺桿
5/12 ・・使用肘桿
5/14 ・特定外形工件用夾鉗
5/16 ・零件，如夾爪、夾爪附件

7/00 鉗子；在轉臂上有夾爪之其他手持夾緊工具；一般可應用於轉臂手工具之零部件（緊固、連接、或張緊線材或帶材之器具見 25/00；適合於其他裝配或分離用途者見 27/00；標記動物者見 A01K 11/00；牙科醫生用鉗見 A61C 3/00；彎曲線環見 B21F1/06；手持金屬剪切或金屬切割設備見 B23D 29/00；手工切割工具見 B26B；用於衝孔或穿孔者見 B26F1/36；用於在打捆機中固定捆紮材料末端之設備見 B65B13/24；專門為鐘錶製造或類似工作設計者見 G04D 1/00）

7/02 ・夾爪
7/04 ・・可調節者
7/06 ・軸節
7/08 ・・有固定支軸
7/10 ・・有可調支軸
7/12 ・在手柄與夾爪之間有專門的傳動裝置，如肘節桿，齒輪
7/14 ・鎖緊裝置
7/16 ・・與拉緊夾爪或操縱桿之裝置結合者
7/18 ・操縱桿之調節裝置
7/20 ・用於密封之鉗子
7/22 ・裝有輔助工具元件之鉗子，例如切削刃 、拔釘器（自電纜上剝去絕緣或防護外層見 H02G 1/12）

9/00 除列入主目 7/00 以外的手持夾緊工具（扳手見 13/00；專門適用於鐘錶製造者或類似用途者見 G04D）

9/02 ・無滑動或轉動連接，例如鑷子、整體鉗
9/04 ・有滑動夾爪

11/00 本次類 1/00 至 9/00 各目不包括的工件夾持裝置或定位裝置，例如磁性工件夾持裝置、真空工件夾持裝置（用於焊接、軟焊、或由局部加熱切割的工件之夾持或定位見 B23K37/04；專門適用於機床者見 B23Q3/00）

11/02 ・裝配夾具

13/00 扳鉗；扳手（手動齒輪操縱者見 17/00；衝擊扳手見 19/00；輕便機動者見 21/00；裝配或分離金屬零件之機械見 B23P19/00）

13/02 ・有剛性夾爪（13/46，13/48 優先）
13/04 ・・環爪型者
13/06 ・・套筒型者
13/08 ・・開爪型者
13/10 ・有可調夾爪（13/46，13/48 優先）
13/12 ・・夾爪可滑動者
13/14 ・・・用齒條與小齒輪、蝸桿或蝸輪
13/16 ・・・用螺桿或螺帽
13/18 ・・・用凸輪、楔、或槓桿
13/20 ・・・鎖緊夾爪之裝置
13/22 ・・・・用棘輪或齒條
13/24 ・・・・用凸輪、楔、或摩擦裝置
13/26 ・・・・用肘桿
13/28 ・・夾爪可繞樞軸轉動
13/30 ・・・用螺桿或螺帽
13/32 ・・・用凸輪、楔、或槓桿
13/34 ・・・鎖緊夾爪的裝置
13/36 ・・・・用棘輪作用
13/38 ・・・・用凸輪、楔、或摩擦裝置
13/40 ・・・・用肘桿
13/42 ・・・・有自鎖作用
13/44 ・夾頭型者
13/46 ・棘輪型者，用於提供手柄之自由回程
13/48 ・用於特定目的
13/50 ・・用於在特定外形之工件，如管

子上操作
13/52 ・・・鏈扳手或帶扳手
13/54 ・・・內夾扳手
13/56 ・板鉗組
13/58 ・夾爪附件

15/00 螺絲起子（手動齒輪操縱者見 17/00；衝擊螺絲起子見 19/00；輕便機動者見 21/00）
15/02 ・靠轉動手柄操縱者
15/04 ・・有棘輪作用
15/06 ・靠手柄軸向移動操縱者

17/00 手動齒輪操縱之扳手或螺絲起子（棘輪操縱者見 13/46，15/04）
17/02 ・提供轉矩放大者

19/00 具衝擊功能之扳手或螺絲起子（輕便機動者見 21/02）

21/00 旋緊或鬆開螺釘或螺帽用之輕便機動工具（與執行操作無特殊關聯的輕便機動工具之零件或部件，例如機殼、機體見 B25F5/00）；**同一用途鑽孔器具之附件**（機械見 B23P 19/06）**[4]**
21/02 ・有將衝力傳至螺絲起子刀身或螺帽套筒扳手之裝置

23/00 扳鉗、扳手、螺絲起子之零件或附件（螺栓鬆緊裝置見 29/02）
23/02 ・輸送螺釘或螺帽之裝置
23/04 ・・用於螺釘或螺帽之供給
23/06 ・・・使用插入的裝料盒
23/08 ・・用於螺釘或螺帽在轉動前或轉動中夾持或定位
23/10 ・・・使用機械夾緊裝置
23/12 ・・・使用磁性裝置
23/14 ・在扳手或螺絲起子中轉矩限制器或轉矩指示器之配置（聯軸器或離合器本身見 F16D；測量轉矩用裝置本身見 G01L）
23/142 ・・專門適用於手工操作之扳手或螺絲起子 **[2]**
27/02 ・用於連接或卸下靠壓配合的物件
23/143 ・・・超過選定的轉矩時，工具之直接工作部位相對於手柄轉動或在其轉軸上轉動 **[4]**
23/144 ・・・・超過選定的轉矩時，有由樞軸運動或轉動致動的電氣裝置發出信號 **[4]**
23/145 ・・專門適用於液壓操縱之扳手或螺絲起子 **[2]**
23/147 ・・專門適用於電氣操縱之扳手或螺絲起子 **[2]**
23/15 ・・選定轉矩加至工件上時，有標記工件之機構 **[4]**
23/151 ・・有狀態響應裝置之電動機驅動裝置，用以調節驅動工件接合部位上之電動機輸出功率（一般控制見 G05；控制電動機見 H02P）**[4,2006.01]**
23/153 ・・有根據施加過量之轉矩而產生永久變形的強力傳動元件 **[4]**
23/155 ・・超過選定轉矩時，工件嚙合裝置由與工件傳動扭矩之嚙合中分離（23/153 優先）**[4]**
23/157 ・・有離合器型轉矩控制裝置（23/143 優先）**[4]**
23/159 ・・工件嚙合零件含有或連接於一個彈性構件，在超過選定轉矩以前，彈性構件一直保持剛性與全力傳動，或當轉矩過量時彈性構件發出信號（23/153 優先）**[4]**
23/16 ・手柄（一般手柄見 B25G）
23/18 ・螺釘或螺帽頭部照明裝置

25/00 緊固、連接、或張緊線材或帶材之器具（捆紮物品見 B65B 13/00）

27/00 其他類不包括者，專門適用於有變形或無變形零件或物品之裝配或分離的手工工具或台式設備（簡單裝配或分離金屬零件或物品之機械見 B23P19/00）
27/04 ・・裝入或取出鍵

27/06 ・・裝入或取出套筒或軸承座圈
27/067 ・・・使用楔入或衝擊裝置 **[3]**
27/073 ・・・使用螺釘與螺帽裝置 **[3]**
27/08 ・・裝入或取出開尾銷
27/10 ・・將配件插入軟管
27/12 ・・安裝或卸下活塞環
27/14 ・用於裝配或卸下非壓配合的物件
27/16 ・・對接法蘭
27/18 ・・取出折斷的螺紋零件或麻花鑽
27/20 ・・裝入或取出開口銷或開口彈簧圈
27/22 ・・鏈輪環鏈、履帶，防滑鏈之定位（用金屬加工操作修理鏈條之工具或器具見 B21L 21/00）
27/24 ・・安裝或卸下閥（用於輪胎氣門者見 B60C25/18）
27/26 ・・・壓縮彈簧
27/28 ・・定位或取出彈性襯套或類似零件 **[3]**
27/30 ・・定位或取出彈簧，例如盤簧或片簧（27/26 優先；鐘錶製造者或鐘錶修理者之工具見 G04D）**[3]**

28/00 輕便機動的接合或分離工具（21/00 優先）**[3]**

29/00 附件（專門用於扳鉗、扳手、螺絲起子者見 23/00；工具箱、工具定位座見 B25H）
29/02 ・螺栓鬆緊器

31/00 適用緊固件之手工工具（釘釘或釘 U 形釘之工具見 B25C）**[3]**

33/00 本次類其他任何一目未包括的手工工具 [3]

B25C 手持釘釘或釘 U 形工具；手動輕便式釘 U 形釘工具（用於製鞋者見 A43D）

附註

1. 本次類中下述術語之含義係：
   — “釘子”包括銷子、螺栓、雙頭螺栓、塞子或類似零件。
2. 既能釘釘子又能釘 U 形釘之工具，其分類入釘釘工具。**[3]**

次類索引

用釘子接合
釘形衝頭 9/00
釘釘工具 .....1/00，3/00，7/00
釘子矯直或拔出工具.....13/00，11/00
用 U 形釘接合.....5/00，7/00，11/00

1/00 手持釘釘工具（錘本身見 B25D；與執行操作無特殊關聯的輕便機動工具之零件或部件，例如機殼、機體見 B25F5/00；釘釘機見 B27F 7/02）；所用的供釘裝置 [4]

1/02 ・用人力操作者 **[3]**
1/04 ・用流體壓力操作者 **[3]**
1/06 ・用電力操作者
1/08 ・用燃燒壓力操作者
1/10 ・・由炸藥包爆炸產生者
1/12 ・・・直接作用在釘子上
1/14 ・・・作用在中間柱塞或砧上（屠

宰動物或擊暈動物之手槍見 A22B 3/02）

1/16 ・・・專門適用於撞擊工具之炸藥包；炸藥包與釘子裝置（用爆炸操作的釘釘工具將螺栓或類似零件釘入混凝土結構、金屬壁、或類似物見 F16B19/14）

1/18 ・・・零件與附件，例如碎片護板、減少剝落物之裝置

3/00 夾持及引導釘子之輕便設備；釘子分配器

5/00 手動輕便釘 U 形釘工具；手持機動釘 U 形釘工具（釘外科手術用 U 形釘工具見 A61B 17/068，17/115；與執行操作無特殊關聯的輕便機動工具之零件或部件，如機殼、機體見 B25F5/00；釘 U 形釘機械見 B27F7/17）；所用的 U 形釘進料裝置（外科手術用 U 形釘見 A61B17/064；U 形釘見 F16B 15/00）**[3,4,5]**

5/02 ・有將 U 形釘端部彎曲至工件上之裝置

5/04 ・・有在工具內形成 U 形釘之裝置

5/06 ・無將 U 形釘端部彎曲至工件上之裝置

5/08 ・・有在工具內形成 U 形釘之裝置

5/10 ・驅動裝置

5/11 ・・用人力操作者 **[3]**

5/13 ・・用流體壓力操作者 **[3]**

5/15 ・・用電力操作者 **[3]**

5/16 ・U 形釘送料裝置

7/00 釘釘或釘 U 形釘工具之附件，例如支座（用於由炸藥包爆炸操作之工具附件見 1/18）

9/00 釘衝頭

11/00 釘子、道釘、或 U 形釘拔釘器（裝在錘子上者見 B25D1/00）

11/02 ・拔釘鉗（其所用之軸節見 B25B 7/06）

13/00 釘子矯直工具

B25D 衝擊工具 [2]

次類索引

以操作方法區分的工具 9/00 至 16/00

錘、鑿、衝或鎬 ..... 1/00 至 7/00

零件或附件 17/00

1/00 手錘；特殊形狀或材料之錘頭

1/02 ・形成錘頭打擊部分之鑲嵌件或附件（1/08 至 1/14 優先）**[5]**

1/04 ・有取出或夾持釘子或道釘之裝置

1/06 ・・磁性夾 **[5]**

1/08 ・有可變形的頭部（1/12 優先）**[5]**

B-147 ・有圍繞端面之工件防護器 **[5]**

1/12 ・具有吸振裝置 **[5]**

1/14 ・有多個撞擊面 **[5]**

1/16 ・具有一個可在軸上滑動者，套筒型式之衝頭，如將閥或引出管打入圓筒中之錘子 **[5]**

3/00 手鑿（榫鑿見 B27G17/18）

5/00 中心衝

5/02 ・自動中心衝

7/00 鎬

9/00 流體壓力驅動之輕便衝擊工

具，例如有多個同時動作之衝頭（離心式或旋轉衝擊式者見 15/00）

9/02 ・活塞式工具機架，即其中工具與衝擊件構件連接

9/04 ・活塞式的錘子，即其中刀具或砧用衝擊件撞擊

9/06 ・驅動衝擊件之裝置

9/08 ・・包括裝入的空氣壓縮機

9/10 ・・包括裝入的內燃機

9/11 ・・用炸藥包爆炸產生的燃燒壓力動作者

9/12 ・・包括裝入的液壓馬達

9/14 ・往復運動活塞之控制設備

9/16 ・・所用的閥裝置

9/18 ・・・有活塞式滑閥

9/20 ・・・有管式滑閥

9/22 ・・・有旋轉式滑閥

9/24 ・・・有搖板式閥

9/26 ・・調節活塞衝程或其衝擊力或衝擊頻率之控制設備

11/00 電動機驅動的輕便衝擊工具（離心式或旋轉衝擊式見 15/00）

11/02 ・其中工具與衝擊件連接

11/04 ・其中刀具或砧由衝擊件撞擊

11/06 ・驅動衝擊件之裝置

11/08 ・・包括蝸桿機構

11/10 ・・包括凸輪機構

11/12 ・・包括曲柄機構

13/00 電磁驅動的輕便衝擊工具（離心或旋轉衝擊式見 15/00）

15/00 使用離心力或旋轉衝擊元件之輕便衝擊工具

15/02 ・其中刀具或砧由旋轉衝擊構件撞擊

16/00 有附加轉動的輕便衝擊機械 [3]

17/00 輕便機動衝擊工具之零件或附件 [4]

17/02 ・衝擊刀具

17/04 ・手柄；手柄裝置

17/06 ・錘頭活塞；砧

17/08 ・夾持及引導衝頭之裝置，例如夾頭

17/10 ・安全設備

17/11 ・噪音控制裝置之配置 **[3]**

17/12 ・・排氣消音器者 **[3]**

17/14 ・除塵或積塵

17/16 ・・用液體

17/18 ・・用排除含塵空氣

17/20 ・清洗或冷卻工具或工件之設備

17/22 ・・使用壓力流體

17/24 ・減緩反作用力

17/26 ・潤滑

17/28 ・支架；將機動衝擊工具夾持在工作位置上之設備

17/30 ・・支柱與支撐

17/32 ・・小車

B25F 其他類不包括的組合工具或多用途工具；與執行操作無特殊關聯的且其他類不包括的輕便機動工具之零件或部件

附註

本次類不包括具有明顯主要功能以及一個或多個次要功能的工具。此等工具列入具有此種主要功能工具之有關小類，所以此等工具未列入本次類之目 1/00 或 3/00 內。

1/00 組合或多用途手工工具

1/02 ・有可更換或可調整的工具元件

1/04 ・・其中元件用繞樞軸轉動或滑動進入加工位置

3/00 有一個輕便機動裝置用於加工不同工序之工具組合；所用的轉接器

5/00 與執行操作無特殊關聯的與其他類不包括的輕便機動工具之零件或部件 [4]

5/02 ・外殼、機體或手柄之結構 **[4]**

B25G 手動器械之手柄（將刀片或類似件固定至整地用手工工具手柄上見 A01B 1/22；收割用手動器械之手柄見 A01D1/14；與刷子製品構成整體的手柄見 A46B）

附註

1. 本次類包括：
   — 一般手動器械之手柄；
   — 特殊用途之手動器械的手柄，此等手柄以下面附註(2)為條件。
2. 本次類不包括他處已包括的手動器械手柄，例如不包括於 A45B9/02，A45C13/22，13/26，A47B95/02，A47J45/00，B23D51/01，B25J13/02，B26B，B60N3/02，B62B5/06，9/20，B62K21/26，B62M3/14，B65D25/28，E05B，G05G 內已包括的手柄。

1/00 手柄結構

1/01 ・吸振裝置（1/02 優先）**[5]**

1/02 ・撓性者（具有吸振裝置之錘頭見 B25D1/12）**[5]**

1/04 ・可伸縮者；可延伸者；分段者

1/06 ・位置可轉換或可調整者

1/08 ・有儲存工具元件之裝置

1/10 ・以材料或形狀為特點者（1/01，1/02 優先）**[5]**

1/12 ・・電絕緣材料 **[2]**

3/00 手柄連接至器械上

3/02 ・插口、柄腳、或類似的固定件（3/34 優先）

3/04 ・・有可卸下或分開的插口件（3/12 優先）

3/06 ・・有複式插口，例如 T 型插口（3/12 優先）

3/08 ・・有燕尾槽或其他槽（3/12 優先）

3/10 ・・有彈性者、有錐度者或其他自夾插口或柄腳（3/12 優先）

3/12 ・・鎖緊或保險裝置

3/14 ・・・包括倒鉤或齒

3/16 ・・・包括卡口接合

3/18 ・・・包括卡子或棘爪

3/20 ・・・包括與手柄或插口同心作用之夾緊或收縮裝置

3/22 ・・・・夾頭

3/24 ・・・包括手柄或插口橫向作用之夾緊或收縮裝置

3/26 ・・・包括橫穿或插入插口之釘、螺釘、螺栓、或銷子

3/28 ・・・包括楔、鍵、或類似的脹開裝置

3/30 ・・・包括螺旋插口或柄腳

3/32 ・・・與軸向穿過手柄全長的柄腳、螺栓、或其他零件結合，或包括軸向穿過手柄全長的柄腳、螺栓、或其他零件

3/34 ・將手柄壓在器械上；使用黏合劑或熔化的金屬，如鑄造、模壓；用焊接或類似的方法

3/36 ・搭接；鉚接、螺紋連接、或類似連接（插口、柄腳、或類似的固定件見 3/02）

3/38 ・鉸鏈連接、樞軸連接、旋轉連接、或折疊連接

B25H 工廠設備，例如用於工件劃線；工廠儲存設備

1/00 工作台；用於放置輕便工具或工件之輕便台座或支撐架，於台座或支架上操作工件

1/02 ・桌式者

1/04 ・・輕便者

1/06 ・架式者

1/08 ・有工件夾持器之固定裝置

1/10 ・有調節工具或工件夾持器之裝置

1/12 ・有儲存部分

1/14 ・有調節台頂之裝置

1/16 ・・調節高度

1/18 ・・調節傾斜度

1/20 ・有工作區域之防護裝置

3/00 便於存、取工件、工具或儀器之工廠用儲存方法或裝置

3/02 ・盒子

3/04 ・架子

3/06 ・盤子

5/00 與車輛結合使用的工具、儀器或工件支承或儲存裝置（；工人用支架，例如機械躺板 [5]

7/00 工件劃線或放樣（用於標記、穿孔或製造扣眼的設備或方法見 A41H 25/00；cord line chalkers 見 B44D 3/38）

7/02 ・有平表面之平板

7/04 ・劃線裝置，例如劃線器（中心衝見 B25D5/00）

B25J 機械手；裝有操縱裝置之容器（單獨採摘水果、蔬菜、啤酒花或類似作物的自動裝置見 A01D46/30；外科用的針頭操縱器見 A61B17/062；與滾軋機有關的機械手見 B21B 39/20；與鍛壓機有關的機械手見 B21J13/10；夾持輪子或其部件之裝置見 B60B 30/00；起重機見 B66C；用於核反應爐中所用的燃料或其他材料的處理設備見 G21C19/00；機械手與加有防幅射的小室或房間的組合結構見 G21F7/06）**[5,7]**

附註

本次類中下述術語之含義係：

— “機械手”包括操縱工具、裝置或機械，此等具有能夠在空間整體運

動並改變方位之夾緊器或工作頭，此種整體運動與方位變化能由遠離工作頭之裝置隨意地控制。

次類索引

機械手之種類或型式　1/00，3/00
裝於車輪上或車輛上之機械手..... 5/00
微型機械手 7/00
程序控制機械手 9/00
其他機械手，手套式操作箱 ... 11/00，21/00
控制裝置 13/00
夾頭，接頭，爪臂 ..... 15/00，17/00，18/00
附件；安全裝置 19/00

1/00　用手確定空間位置之機械手（主從型者見 3/00；微型機械手見 7/00）

1/02　・鉸接者或撓性者
1/04　・剛性者，如架式延伸臂
1/06　・惰鉗型者
1/08　・可活動地安裝於牆上者
1/10　・・所用的套筒與樞軸座架
1/12　・具有連接至支座之裝置

3/00　主從型機械手，即兼有控制單元與被控制單元共同完成相應的空間運動

3/02　・有主單元與從單元之平行四邊形偶聯器（縮放儀見 B43L13/00）
3/04　・有伺服機構（伺服機構執行頭本身見 15/02）

5/00　裝於車輪上或滑動臺架上之機械手（1/00 優先；程序控制機械手見 9/00）

5/02　・沿導軌移動者
5/04　・・導軌亦運動，例如移動橋式起重機型者
5/06　・與操作人員控制室連接的機械手

7/00　微型機械手

9/00　程序控制機械手

9/02　・以臂之運動為特點者，例如直角坐標型者（9/06 優先）**[4]**
9/04　・・除工作頭自身運動外，至少有一個爪臂旋轉，例如柱面坐標型或極坐標型 **[4]**
9/06　・以多鉸接爪臂為特點者 **[4]**
9/08　・以部件結構為特點者 **[4]**
9/10　・以機械手元件定位裝置為特點者 **[4]**
9/12　・・電者 **[4]**
9/14　・・流體者 **[4]**
9/16　・程序控制（全面生產控制即集中控制多台機器見 G05B19/418）**[4]**
9/18　・・電者 **[4]**
9/20　・・流體者 **[4]**
9/22　・・記錄或重現系統（一般者見 G05B19/42）**[4]**

11/00　未列入其他目之機械手

13/00　機械手之控制裝置（程序控制見 9/16）**[4,7]**

13/02　・手柄控制裝置
13/04　・腳操縱的控制裝置
13/06　・控制台，例如儀表板、開關板
13/08　・經由感測裝置，例如觀察或觸摸裝置 **[4]**

15/00　夾頭

15/02　・伺服致動者
15/04　・具遙控卸下或更換夾頭或其零件之裝置
15/06　・具真空或磁力夾持裝置
15/08　・有抓手構件（15/02、15/04 優先）**[4]**
15/10　・・具三個或多個抓手構件 **[4]**
15/12　・・具撓性的抓手構件 **[4]**

17/00 接頭

17/02 ・肘節

18/00 爪臂 [4]

18/02 ・可伸長者

18/04 ・・可旋轉者 **[4]**

18/06 ・撓性者 **[4]**

19/00 與機械手配合的附屬裝置，例如用於監控、用於觀察；與機械手組合的安全裝置或專門適用於與機械手結合使用的安全裝置（一般安全裝置見 F16P；一般防輻射裝置見 G21F）

19/02 ・感測裝置 **[2]**

19/04 ・・觀察裝置 **[4]**

19/06 ・安全裝置 **[4]**

21/00 具操縱裝置之容器（安裝在牆上的機械手座架之結構特徵見 1/08）

21/02 ・手套式操作箱，即用人手放入裝在容器壁上的手套中操縱機械手的容器；所用的手套

B26 手工切割工具；切割；切斷

B26B 其他類不包括的手持切割工具（用於收獲者見 A01D；用於園藝、林業者見 A01G；用於屠宰或肉品處理者見 A22；用於製造或修理鞋類者見 A43D；指甲刀或切刀見 A45D29/02；廚房或其他家庭用具見 A47J；用於外科用途者見 A61B17/00；用於金屬者見 B23D；用磨料流體噴射切割見 B24C5/02；有切割刃之鉗類工具見 B25B7/22；拔釘鉗見 B25C11/02；手動器械手柄一般見 B25G；截斷型切刀見 B26D；用於刮除者見 B43L19/00；用於紡織材料者見 D06H）

次類索引

刀
- 結構特徵 ..... 1/00 至 7/00
- 刀片 9/00
- 與其他製品之組合 11/00

大剪刀，剪刀，剪鉗，或有
- 切割作用之鉗子 ..... 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
- 護板、護套、或導引裝置 29/00

手工刀

1/00 有可調刀片之手工刀；小折刀（11/00 優先）

1/02 ・有繞樞軸轉動的刀片

1/04 ・・可鎖定在所調的位置上

1/06 ・・有鬆弛放入的彈簧

1/08 ・有滑動刀片

1/10 ・手柄 **[3]**

3/00 有固定刀片之手工刀

3/02 ・餐刀（9/02 優先）

3/03 ・專門適用於逐個切斷薄片

3/04 ・用於同時完成多個切口；多刀片刀

3/06 ・偵察刀或類似的鞘刀（所用的刀鞘見 29/02）

3/08 ・專門適用於切割硬紙板，或牆壁、地板、或類似的覆蓋材料

5/00 有一個或多個可卸刀片之手工刀(具有可卸刀片之外科解剖刀或小刀見 A61B 17/3213)[1,8]

7/00 有往復運動電動刀片之手工刀

9/00 手工刀用刀片

9/02 ・以刃口之形狀為特點者，例如波狀

11/00 與其他用具結合的手工刀，例如與瓶塞鑽、與剪刀、與書寫用具結合（餐具結合者見 A47G 21/06）

手工大剪刀；剪刀

13/00 手工大剪刀；剪刀

13/02 ・有嵌入模內的刀片

13/04 ・有可卸刀片

13/06 ・以刀片之形狀為特點者

13/08 ・・在刀片平面上有波狀或齒形刃口

13/10 ・・用於產生波狀、鋸齒形、或類似形狀之切口

13/12 ・以刀柄之形狀為特點者

13/14 ・・刀柄上無夾緊弓

13/16 ・・・彈簧加載者，例如有鎖緊刀

片或刀柄之裝置

13/18 ・・・無接頭者，即具有用彈性構件內連的刀片

13/20 ・・刀柄上有夾緊弓

13/22 ・與輔助用具結合者，例如與雪茄煙切刀、與修指甲工具結合者(雪茄煙切刀本身見 A24F13/24）

13/24 ・・便於剪髮

13/26 ・在夾具與刀片之間有中間連桿，例如用於遠距離驅動

13/28 ・接頭（B25B7/06 優先）

15/00 有電動刀片之手持大剪刀

17/00 有兩個端接夾板之手工切割工具（指甲剪刀或切刀見 A45D29/02；所用的接頭見 B25B7/06）

17/02 ・有用手柄間接操作之夾板，例如經由凸輪或肘節桿

19/00 有多個刃口工作的修剪工具或剃刀，例如理髮剪、乾剃刀

19/02 ・往復運動切刀型者

19/04 ・・所用的切割頭；所用的切刀；其固定設備

19/06 ・・・包括兩部分都有剪切齒的協同切割元件

19/08 ・・・・剪鉗型的

19/10 ・・・包括兩個或多個不同類型之往復運動切割元件，例如一對有齒剪切元件與一對有孔之切割元件結合或有齒與有孔切割組件結合

19/12 ・振動切刀型者；所用的切割頭；所用的切刀（19/04 優先）

19/14 ・轉動切刀型者；所用的切割頭；所用的切刀（19/04 優先）

19/16 ・・有一個刀圓柱體或一個刀圓錐體或如同轉動圓柱體或轉動圓錐體般運動的獨立切割元件

19/18 ・・・與無剪切孔之固定剃刀片結合

19/20 ・有預選長度或可變長度之剪髮裝置

19/22 ・有削薄頭髮之裝置

19/24 ・專門適用於剪切動物毛，例如羊毛

19/26 ・同時完成多種不同操作方法類型者，例如往復運動及振動；有兩個或多個不同形式操作頭類型者

19/28 ・理髮剪或乾剃刀之驅動形式，例如電動驅動(電動機本身見 H02）

19/30 ・・用人力驅動者，例如靠滾過皮膚

19/32 ・・用機械驅動者，例如發條傳動裝置之配置

19/34 ・・用流體驅動者

19/36 ・・用撓性軸遠距離驅動者；所用的傳動裝置

19/38 ・理髮剪或乾剃刀之零件或附件，例如罩、殼、夾具或護板（切刀、切割頭見 19/04、19/12、19/14；清潔或消毒設備見 A45D27/46；乾燥設備見 A45D27/48；電氣裝置之外殼一般見 H05K）

19/40 ・・潤滑

19/42 ・・用於理直待剪頭髮，如用剛毛；用於拉緊皮膚，如用髮捲、架狀突出物（修面用皮膚伸展器本身見 A45D27/38）

19/44 ・・收集剪下的頭髮或吸取被剃皮膚之吸取裝置

19/46 ・・用於照明被剃或被修剪區域者

19/48 ・・執行除剪髮外之其他功能的附屬器具，例如修剪用之可連接器具（按摩裝置本身見 A61H 7/00 至 23/00）

21/00 敞開型或刀型剃刀；安全剃刀或其他刨削型修面工具；有剃刀片之修髮裝置；所用的設備

21/02 ・有不可更換的刀片

21/04 ・・刀型剃刀

21/06 ・・有固定刀片之安全剃刀，例如

有嵌入模內的刀片者
21/08 ・有可更換的刀片
21/10 ・・有一個或多個沿柄長配置的刀片之安全剃刀
21/12 ・・・與梳子或其他修髮裝置結合者
21/14 ・・有一個或多個在柄上橫向配置的刀片之安全剃刀
21/16 ・・・含有僅有一個刃口之刀片者（21/22 至 21/38 優先）
21/18 ・・・含有有兩個刃口之刀片者（21/22 至 21/38 優先）
21/20 ・・・含有有兩個以上刃口之刀片者；含有盤形刀片者（21/22 至 21/38 優先）
21/22 ・・・含有幾個同時使用之刀片者
21/24 ・・・彈匣型者；注射器型者（存放剃刀片之容器見 A45D 27/24）
21/26 ・・・連續帶子型者
21/28 ・・・拉切型者，即刀片之刃口傾斜於刀柄
21/30 ・・・攜帶鉸接蓋子類型者
21/32 ・・・・在有雙刃刀片之剃刀內
21/34 ・・・攜帶滾柱類型者
21/36 ・・・・有刀片往復運動裝置（修剪工具或乾剃刀之往復運動切割元件見 19/00）
21/38 ・・・有用除滾柱以外之方法使刀片往復運動的裝置（修剪工具或乾剃刀之往復運動切割元件見 19/00）
21/40 ・零件或附件
21/42 ・・用於預選長度或可變長度剪髮者（專門用於剪髮裝置之梳子、型板或導引物見 A45D 24/36）
21/44 ・・用於貯存剃鬚膏、止血劑、或類似物之裝置，與剃刀構成整體或與剃刀連接的裝置
21/46 ・・用於照明皮膚者（19/46 優先）
21/48 ・・加熱裝置
21/50 ・・用於盪磨刀片者，與剃刀構成整體或連接至剃刀上之裝置
21/52 ・・手柄，例如可傾斜者、可伸縮者
21/54 ・剃刀片
21/56 ・・以形狀為特點者 **[3]**
21/58 ・・以材料為特點者 **[3]**
21/60 ・・・以塗覆材料為特點者 **[3]**

23/00 斧；手斧

25/00 有盤形刀片之手工切割工具，如電動者（與執行操作無特殊關聯的輕便機動工具之零件或部件，如機殼、機體見 B25F5/00）**[4]**

27/00 1/00 至 25/00 各目未包括的手工切割工具，例如切割細繩之指環，用金屬絲切割之裝置

29/00 手工切割工具之護板或護套；用於引導手工切割工具之裝置（理髮剪或乾剃刀之護板見 19/38）**[5]**
29/02 ・用於刀子之護板或護套
29/04 ・用於剪子之護板或護套，例如與修剪用具結合者（修剪器械本身見 A45D29/00）
29/06 ・用於導引手工切割工具之裝置（用於特殊切割工具之導引設備或裝置，見有關位置，如用於理髮裝置者見 A45D24/36，用於鋸條者見 B27B11/02、13/10）**[5]**

B26D 切割；機器打孔、沖孔、加工、沖壓或切斷用(以刀具或其他可裁切材料成片段之切割或撕裂部件見 B02C 18/00；用磨料流體噴射切割見 B24C5/02；手持切割工具見 B26B）**[2,5]**

附註

⑴ 本次類包括：

－ 一般切割非金屬板材或金屬箔；

－ 其他類未包括的切割其他形狀之非金屬材料

－ 為切割、打孔、衝孔、切斷、衝裁、或用除切割以外之方法切斷的機械所特有的特徵，涉及一種需要或一種不限於此等用途之機械的本質問題，即操作或控制此等機械之零件或裝置，儘管實現此等特徵可能會隨涉及機械之種類而有所不同。本次類一般包括此種特徵，即使該特徵在任何特殊情況下，在某種程度上，係為打孔、衝孔、切下、衝裁或用除切割以外之切斷設計的機械所特有者或僅為上述機器所要求的。

⑵ 如零件或裝置未具切割、打孔、衝孔、切下、衝裁或切斷機械所特有的基本特徵，則優先分入更一般的類，例如 F16。

次類索引

以切割元件或執行切割的
本質為特點之切割.....1/00，3/00
操作與控制裝置；
切斷裝置之零件 .....5/00；7/00
組合裝置 .....9/00，11/00

1/00 以切割元件之本質或運動為特點的貫穿工件之切割；所用的裝置或機械；所用的切割元件 [3]

1/01 ・有不隨工件移動的切割元件 **[3]**

1/02 ・・有固定切割元件（1/547 優先）**[3]**

1/03 ・・・有多個切割元件 **[3]**

1/04 ・・有可作直線運動的切割元件（1/46，1/547 優先）**[3]**

1/06 ・・・其中切割元件作往復運動 **[3]**

1/08 ・・・・截斷型者 **[3]**

1/09 ・・・・・有多個切割元件 **[3]**

1/10 ・・・・在一個平行於或大體上平行於切削刃之方向上 **[3]**

1/11 ・・・・・有多個切割元件 **[3]**

1/12 ・・有繞軸運動的切割元件（1/547 優先）**[3]**

1/14 ・・・有圓形切割元件，例如盤形切刀 **[3]**

1/143 ・・・・繞固定軸轉動（1/20 至 1/24 優先）**[3]**

1/147 ・・・・・有水平切割元件 **[3]**

1/15 ・・・・・有垂直切割元件 **[3]**

1/153 ・・・・・有傾斜切割元件 **[3]**

1/157 ・・・・繞活動軸轉動（1/20 至 1/24 優先）**[3]**

1/16 ・・・・・安裝在活動臂或類似件上 **[3]**

1/18 ・・・・・安裝在活動刀架上 **[3]**

1/20 ・・・・與固定元件共同作用 **[3]**

1/22 ・・・・與活動元件，例如滾柱，共同作用（1/24 優先）**[3]**

1/24 ・・・・與另一盤形切刀共同作用 **[3]**

1/25 ・・・有非圓形切割元件 **[3]**

1/26 ・・・・繞大體上垂直於切削線之軸運動 **[3]**

1/28 ・・・・・並且切割時連續在一個方向上轉動 **[3]**

1/29 ・・・・・・有安裝在轉動盤平面

內的切割元件，例如用於切開豆類 **[3]**

1/30 ・・・・・以有限的樞軸運動實現切割 **[3]**

1/34 ・・・・繞平行於切削線之軸運動 **[3]**

1/36 ・・・・・並且切割時連續在一個方向上轉動，例如安裝在轉動圓柱上 **[3]**

1/38 ・・・・・並且與固定刀片或其他固定元件共同作用 **[3]**

1/40 ・・・・・並且與轉動元件共同作用 **[3]**

1/42 ・・・・・並且可滑動地安裝在轉動元件內 **[3]**

1/43 ・・・・繞另一軸運動，例如安裝在錐體或曲面體之表面上 **[3]**

1/44 ・・有杯形或類似的切割元件 **[3]**

1/45 ・・具有上述任一目中未包括其運動之切割元件 **[3]**

1/46 ・・有環形帶狀刀或類似形狀之刀 **[3]**

1/48 ・・・有張緊裝置 **[3]**

1/50 ・・・有多個帶狀刀或類似形狀之刀 **[3]**

1/52 ・・・・刀間有可調的間隙 **[3]**

1/54 ・・・帶狀刀或類似形狀刀之導向裝置 **[3]**

1/547 ・・有線狀切割元件（環形線材見 1/46；用加熱的線材切斷見 B26F 3/12）**[3]**

1/553 ・・・有多個線狀切割元件 **[3]**

1/56 ・有隨工件移動的切割元件，即飛刀 **[3]**

1/58 ・・並且安裝在活動臂或類似件上 **[3]**

1/60 ・・並且安裝在活動刀架上 **[3]**

1/62 ・・並且繞平行於切削線之軸轉動，如安裝在轉動圓柱上 **[3]**

3/00 以製成切口之性質為特點的切割加工；所用的設備 [3]

3/02 ・斜切

3/06 ・有從工件表面切除材料之切槽

3/08 ・在工件表面製作淺的切口而不切除材料，例如刻痕，雕刻

3/10 ・製造除簡單直線形狀以外的切口（切斷見或沖壓見 B26F 1/38）

3/11 ・・獲得螺線狀或螺旋狀工件 **[3]**

3/12 ・縱割工件之邊緣部分，即形成切口，無材料切除，與工件邊緣成一角度，例如成直角

3/14 ・經由切割在工件邊緣部分形成槽口

3/16 ・橫向切割棒材或管材

3/18 ・獲得立方體或類似形狀 **[3]**

3/20 ・・使用往復運動刀

3/22 ・・使用轉動刀

3/24 ・獲得除薄片以外之切片，例如切餡餅

3/26 ・・專門適用於切割水果或蔬菜，例如切洋蔥頭

3/28 ・將工件縱割成層；用切割將層相互分離（3/30 優先）**[3]**

3/30 ・切成兩半之裝置，例如用於將小圓麵包切成兩半 **[3]**

附註

於本次類之目 5/00 及 7/00 內，下列術語之含義係：**[8]**

一 “切割”包括切下、衝裁、衝孔、打孔或用除切割以外之方法切斷。**[8]**

5/00 切割、切下、衝裁、衝孔、打孔、或用除切割以外方法之切斷機械或設備的操作與控制裝置

5/02 ・使切割元件移動至切割操作位置之裝置

5/04 ・・用流體壓力

5/06 ・・用電氣裝置

5/08 ・驅動切割元件以實現切割之裝置

5/10 ・・手動或腳踏推動裝置

5/12 ・・液壓裝置
5/14 ・・曲柄和銷裝置
5/16 ・・凸輪裝置
5/18 ・・肘桿裝置（5/10 至 5/16 優先）
5/20 ・在切割元件與工件進給之間有相互聯繫的作用
5/22 ・・有機械連接的切割元件及工作進給
5/24 ・・・包括計量裝置
5/26 ・・其中在工件進給裝置上之控制裝置使切割元件動作
5/28 ・・・控制裝置對工件存在或不存在響應者
5/30 ・・有用掃描記錄載體控制的切割元件
5/32 ・・・有由工件本身形成的記錄載體
5/34 ・・・掃描由感光裝置形成者
5/36 ・・・掃描由磁性裝置形成者
5/38 ・有可用移動工件開始切割動作的操作裝置
5/40 ・・有計量裝置
5/42 ・在工件進給及夾緊之間有相互聯繫的作用

7/00 切割、切下、衝裁、衝孔、打孔、或用除切割以外方法之切斷設備的零件 [5]

7/01 ・工件的夾持或定位裝置 **[3]**
7/02 ・・具有夾緊裝置 **[3]**
7/04 ・・・有可調之夾緊壓力 **[3]**
7/06 ・除板料、薄條、或細絲形狀以外的工件之進給或輸送裝置
7/08 ・處理工件或切割元件使其易於切割之裝置（帶狀切刀之張緊見 1/48）
7/10 ・・用加熱(用加熱部件切斷見 B26F 3/08）
7/12 ・・用磨銳切割元件
7/14 ・・用張緊元件
7/18 ・移除切下的材料或廢料之裝置
7/20 ・切割台
7/22 ・專門適用於切割機械之安全設備
7/24 ・・配置成阻塞切割元件之操作裝置者
7/26 ・安裝或調整切割元件之裝置；調整切割元件行程的裝置
7/27 ・完成與切割結合的其他操作之裝置（9/00 優先）**[3]**
7/28 ・・用於計算切割數量或測量切割長度（5/24，5/40 優先）**[3]**
7/30 ・・用於稱量切割製品 **[3]**
7/32 ・・用於輸送或堆積切割製品（移除切下的材料或廢料之裝置見 7/18）**[3]**
7/34 ・・用於將塗層，如黃油，施加於切割製品上 **[3]**

9/00 與衝孔或穿孔設備或與不同的切割設備結合的切割設備

11/00 多台相似的切割設備之組合

B26F 打孔；衝孔；切下；衝裁；除切割外之切斷（劃線、打孔或製作鈕扣孔見 A41H25/00；製鞋見 A43D；外科手術見 A61B；金屬衝孔見 B21D；金屬鑽孔見 B23B；局部加熱金屬之切割，例如火焰切割見 B23K；用磨料流體噴射切割見 B24C5/02；切斷機械之通用零件見 B26D；木料鑽孔見 B27C；石料鑽孔見 B28D；塑膠或塑性狀態物質之加工見 B29；用紙或類似的加工材料，例如金屬箔，製造盒子、紙板箱、信封或袋子見 B31B；玻璃者見 C03B；皮革者見 C14B；紡織材料者見 D06H；用光導者見 G02B6/25；票券者見 G07B）**[2,5]**

附註

⑴ 本次類包括：

— 打孔、衝孔、切下、衝裁；

— 用除切割外的方法一般切斷非金屬材料或金屬箔；

— 用除切割外之方法切斷其他類不包括的其他形式之非金屬材料。

⑵ 注意次類 B26D 類目後面之附註(1)及(3)。

1/00 **打孔；衝孔；切下；衝裁；所用的設備**（用雷射束打孔見 B23K26/00；使磨削工具或研磨介質受振動，例如超音波磨削見 B24B1/04；用噴砂打孔見 B24C；用於統計或記錄目的之衝孔卡片或衝孔帶見 G06K 1/00）**[1,8]**

1/02 ・用衝壓打孔，例如有相對往復運動之衝頭及底板

1/04 ・・有可分別操作的衝頭

1/06 ・・有隨工件運動的衝孔工具

1/08 ・・・其中衝孔工具支承在轉鼓或類似的支承上，並在操作時相對轉鼓或類似的支承運動

1/10 ・・・滾柱型衝頭

1/12 ・・在工件邊緣上開槽口

1/14 ・・衝孔工具；衝模

1/16 ・用工具或多個鑽頭型之工具打孔

1/18 ・用開槽方式打孔，即在其末端形成無材料切除的封閉切口

1/20 ・・有由轉鼓或類似的支承傳送的工具（1/22 優先）

1/22 ・・形成非直線切口，例如用於卡片索查突舌

1/24 ・用針或銷打孔

1/26 ・用非機械裝置打孔，例如用射流法

1/28 ・・用放電

1/31 ・・用輻射（用雷射束見 B23K 26/00）**[3]**

1/32 ・手持打孔或衝孔裝置，如錐子

1/34 ・・動力致動者（與執行操作無特殊關聯的輕便機動工具之零件或部件，如機殼、機體見 B25F5/00）**[4]**

1/36 ・・衝孔鉗或打孔鉗

1/38 ・切下；衝裁

1/40 ・・使用壓力機，例如衝頭型壓力機（壓力機一般見 B30B）

1/42 ・・・有壓輥

1/44 ・・所用的刀具；所用的模具

1/46 ・・・可裝卸壓刀

3/00 **用除切割外之方法切斷；所用的設備**（用磨削切斷見 B24B27/06）

3/02 ・撕裂

3/04 ・用擠壓切斷（3/08 優先）

3/06 ・用加熱切斷（用雷射束切斷見 B23K26/00）**[1,8]**

3/08 ・・用已加熱的元件

3/10 ・・・用已加熱的輥或盤

3/12 ・・・用已加熱的金屬線

3/16 ・・用輻射**[3,8]**

B27　木材或類似材料之加工或保存；一般釘釘機或釘 U 形釘機

B27B　用於木材或類似材料的鋸；其零件或附件（專門適用於修枝或去枝之鋸見 A01G3/08；特別適用於砍伐樹之鋸設備見 A01G23/091；不限於特殊類型之木鋸的特徵見 B23D；例如鋸條固定見 B23D51/00；一般機床之機架、床身、立柱、或類似的構件見 B23Q1/01）**[5]**

次類索引

以活動元件為特點之鋸
往復式 .....3/00，11/00，19/00
圓盤式 .....5/00，7/00，9/00
帶式或條式 .....13/00，15/00
鏈式 17/00
其他種類.....23/00
輕便鋸或手鋸 .....9/00，21/00
活動元件 .....23/00，33/00
附件 .....25/00 至 31/00
鋸樹幹或原木，其專門
適用的鋸 .....1/00，3/00，7/00，15/00

1/00　基本上包含鋸動作之細分割樹幹或原木之方法（所用機械之特徵見鋸木機械的有關目）

3/00　排鋸機；具往復式運動鋸條之專門為樹幹之縱鋸設計的其他鋸床

3/02　・具縱向往復運動之鋸架
3/04　・・具多個鋸條之鋸架
3/06　・・具側面鋸條之鋸架
3/08　・・・與多鋸條鋸架結合者
3/10　・・鋸架或所用的導向裝置
3/12　・・使鋸架產生往復運動之機構；減振裝置；平衡裝置（3/26 優先）
3/14　・・升高或降低進料輥之裝置
3/16　・・進料輥之傳動機構
3/18　・・控制裝置，例如用於控制傳動機構的
3/20　・・加工期間，導引木材鋸成部分之裝置，例如防止由扭應力引起的故障
3/22　・具橫向往復運動之鋸架
3/24　・・升高或降低鋸架之裝置
3/26　・・使鋸架往復運動之機構；減振裝置；平衡裝置
3/28　・部件
3/30　・・鋸條附件，如鋸扣；張緊裝置
3/32　・・・配有螺紋或具楔裝置之張緊裝置
3/34　・・・靠液壓驅動的張緊裝置
3/36　・・調整鋸條相互距離之裝置
3/38　・・・間隔桿件或間隔墊板 **[1,2006.01]**
3/40　・・調整鋸的懸伸部分之裝置

圓鋸

5/00　有圓鋸片之鋸床加工（用於樹幹之縱鋸見 7/00）**；所用的部件或設備**

5/02　・僅以特殊用途為特點者
5/04　・・用於邊緣修整
5/06　・・用於將木板分成確定尺寸之部分，例如鑲板
5/065　・・・有可進給的鋸片，例如裝在滑動鋸架上 **[6]**
5/07　・・・・木板被設置在基本上為直立的平面（5/075 優先）**[6]**

5/075 ・・・・以具有多個圓鋸片為特點者，如圍繞垂直軸旋轉**[6]**
5/08 ・・用於有平行地緊靠在工作表面上之鋸片的鋸割
5/10 ・輪式圓鋸；設計成裝於拖拉機或其他車輛上，並由其驅動的圓鋸
5/12 ・圓筒形鋸
5/14 ・輪緣驅動之圓鋸
5/16 ・鋸床工作台（15/06 優先）
5/18 ・・有可進給的圓鋸片，例如裝在滑動鋸架上
5/20 ・・・鋸片可按鋸割的深度或角度調整；旋臂鋸床，即鋸床具有引導活動拖板之鉸接旋臂
5/22 ・・有不可進給的圓鋸片
5/24 ・・・可按鋸割的深度或角度調整之鋸片
5/26 ・・・可按鋸割的深度或角度調整之工作台
5/29 ・零件；部件；附件 **[2]**
5/30 ・・用於安裝或固定鋸片或鋸床主軸者
5/32 ・・・將圓鋸片固定至鋸床主軸上之裝置
5/34 ・・・將多個圓鋸片固定至單一鋸床主軸上之裝置；調整相互距距離之設備
5/36 ・・・使圓鋸片回轉或傾斜的裝置
5/38 ・・圓鋸片或鋸床主軸之制動裝置；圓鋸片之減振裝置，如消音裝置

7/00 專為樹幹縱鋸設計的有圓鋸片之鋸床加工

7/02 ・藉使用實際上成直角安裝的圓鋸，例如垂直與水平安裝的圓鋸
7/04 ・藉使用安裝在單根主軸上之多個圓鋸；調整相互距離之裝置

9/00 人工操作的輕便式機動圓鋸（與執行操作無特殊關聯的輕便式機動工具之零件或部件，如手柄、機殼見 B25F 5/00）**[2]**
9/02 ・調整鋸割深度或傾斜度之裝置
9/04 ・導向裝置，例如用於鋸割鑲板者

11/00 機動往復式橫截鋸；所用的附件

11/02 ・鋸片導向裝置
11/04 ・・能固定在工件上支架
11/06 ・鋸片之卡緊裝置，具有或不具有用於脫離驅動機構之可釋放的變速裝置
11/08 ・機座、立柱或床身
11/10 ・夾緊工件或將工件保持於適當位置之裝置
11/12 ・設計成安裝於施拉機上或由拖拉機驅動的鋸割組件

<u>帶鋸床或條鋸床</u>

13/00 帶鋸床或條鋸床（用於樹幹之縱鋸見 15/00）**；所用的部件或設備**

13/02 ・鋸架；立柱 **[1,2006.01]**
13/04 ・工作台；傾斜帶鋸條之裝置
13/06 ・鋸床皮帶輪；所用的軸承
13/08 ・拉緊帶鋸條之裝置
13/10 ・帶鋸條之導向裝置，如導向輥、承托導軌、側面導軌
13/12 ・為帶鋸條專門設計的潤滑裝置
13/14 ・為帶鋸床專門設計的制動裝置，例如在帶鋸條損壞後起作用
13/16 ・附件，如用於冷卻鋸條者

15/00 為樹幹之縱鋸專門設計的帶鋸床或條鋸床

15/02 ・有水平導向之鋸條，即水平原木帶鋸
15/04 ・有垂直導向之鋸條
15/06 ・與同時執行多道鋸割工序之圓鋸結合的裝置
15/08 ・有多根帶鋸條

17/00 鏈鋸；所用的設備

17/02 ・配有導桿之鏈鋸（17/06 優先）
17/04 ・・滾柱軸承導板
17/06 ・安裝於弓上之鏈鋸

17/08 ・驅動或齒輪傳動裝置；回轉或傾斜鏈鋸之裝置
17/10 ・・為鏈鋸專門設計的傳動離合器
17/12 ・為鏈鋸專門設計的潤滑裝置
17/14 ・拉緊鏈鋸之裝置

19/00 機動的其他往復式鋸床；鋼絲鋸（與執行操作無特殊關聯的輕便式機動工具之零件或部件，例如機殼、機體見 B25F5/00）**[4]**
19/02 ・在兩端或僅在一端卡緊動力驅動鋸條之鋸床，例如鋸曲線機、線鋸（19/10 優先）
19/04 ・・以動力驅動為特點者，例如用電磁驅動
19/06 ・・固定式鋸床
19/09 ・・移動式 **[2]**
19/10 ・鋼絲鋸，即有在手動導向弓兩側卡緊的鋸條
19/12 ・・用動力驅動
19/14 ・・用手驅動

21/00 無動力驅動的手鋸（19/14 優先）**；手鋸設備，如鋸架**
21/02 ・架（木）鋸或弓鋸（鋼鋸）
21/04 ・橫切鋸；嵌鋸
21/06 ・拉緊鋸條之裝置
21/08 ・手鋸上配置調整或測量設備，如用於限定鋸割深度者

23/00 用非旋轉具齒工具對木材進行其他切割：所用的工具（用熱金屬絲切割見 B27M1/06）

<u>鋸床之部件或附件</u>

25/00 大型鋸機或鋸床之木料進給裝置；樹木之進給裝置（31/00 優先）**[5]**
25/02 ・具供料輥與壓力輥
25/04 ・具供料鏈或皮帶
25/06 ・彈性供料或加壓附件，如墊片、彈簧
25/08 ・能安裝於任何鋸床上之供料裝置
25/10 ・手動供料或加壓附件，如推板

27/00 大型鋸機或鋸床上之木材導向防護或止動裝置；於其上之測量裝置（為木鋸專門設計的安全護罩或安全裝置見 B27G19/00；測量裝置之結構特徵見 G01B）
27/02 ・裝在側面並與鋸條平面平行
27/04 ・垂直鋸條平面安裝者
27/06 ・與鋸條平面成角度安裝者，如用於 45°斜接
27/08 ・不僅限於 27/02 至 27/06 某一目之可調安裝者
27/10 ・導向防護或止動裝置之移動或調整裝置

29/00 大型鋸機或鋸床上用於樹幹或原木之抓取器、夾緊裝置或夾持裝置（為木鋸專門設計的安全護罩或安全裝置見 B27G19/00；用於其他木料者見鋸床有關目）**；傳送樹幹或原木之滑動架**
29/02 ・夾緊角鐵；於其上之夾緊裝置
29/04 ・特別用於排鋸之樹幹或原木滑動架，滑動架具有不穿過鋸條之夾緊裝置；於其上夾緊附件之配置
29/06 ・・運送原木至進料輥或運送原木鋸成部分的樹幹或原木之輔助滑動架
29/08 ・特別用於具有鋸之樹幹或原木滑動架，滑動架具有穿過鋸條之夾緊裝置；於其上之夾緊附件的配置；在其上之翻轉裝置
29/10 ・・根據所鋸木板之厚度，側面調整或控制夾緊裝置或翻轉裝置之組件

31/00 為大型鋸機或鋸床專門設計的原木或木料之輸送、裝料、翻轉、調整或卸料裝置（29/00 優先）
31/02 ・傳送架之裝料裝置
31/04 ・翻轉裝置
31/06 ・調整裝置，例如使用光學投影法
31/08 ・卸料裝置

33/00 大型鋸機、鋸床或鋸割裝置用鋸割工具

33/02 ・鋸條或鋸曲之結構設計
33/04 ・・排鋸鋸條（齒）
33/06 ・・帶鋸條（齒）
33/08 ・・圓鋸片（齒）
33/10 ・・手鋸條（齒）
33/12 ・・具有鑲入或更換配置刀片或扇形齒的鋸條（齒）
33/14 ・鋸鏈
33/16 ・鋸絲；麻花鋸條
33/18 ・具有帶齒前緣之鋸齒式滾筒
33/20 ・與粉碎廢料之裝置相結合的修邊鋸條或工具 **[2]**

B27C 用於木材或類似材料的刨床、鑽床、銑床、車床或通用機械（一般機床見 B23；用磨料，例如砂紙打磨裝置加工木材見 B24；此等用途之工具見 B27G）

1/00 製造平滑表面之加工機械，例如用旋轉式切削刀具；所用的設備

1/02 ・細刨，即僅加工一個面
1/04 ・壓刨機
1/06 ・細刨並接著壓刨之機械
1/08 ・同時加工工件多個面之機械
1/10 ・裝有機動組合銑刀之手工鉋（與執行操作無特殊關聯的輕便式機動工具之零件或部件，如機殼、機體見 B25F5/00）**[4]**
1/12 ・工件進給裝置
1/14 ・其他零件或附件

3/00 鑽床或鑽孔裝置；所用的設備（B23B 優先）

3/02 ・有單根工作主軸之固定式鑽床
3/04 ・有多根工作主軸之固定式鑽床
3/06 ・打暗榫孔用之鑽床或裝置
3/08 ・操作人員托住的鑽孔機械或裝置

5/00 為製造特殊外形或成型工件設計的機械，例如用旋轉切削工具；所用的裝置（車削見 7/00；仿形裝置之特徵見 B23Q35/00；開槽，鑿榫眼，製作榫舌或切口見 B27F）

5/02 ・附工作台之機器
5/04 ・・工件之導向防護裝置
5/06 ・・夾緊或進給工件之裝置
5/08 ・・旋圓機
5/10 ・輕便式手動木工銑床；特形銑床（與執行操作無特殊關聯的輕便式機動工具之零件或部件，如機殼，機體見 B25F5/00）**[4]**

7/00 木工車床；所用的設備（B23B，G，Q 優先；仿形裝置之特徵見 B23Q 35/00）

7/02 ・手轉動的車床
7/04 ・工件之定心裝置或夾緊裝置
7/06 ・導向或支承工具之裝置，如刀架

9/00 多用途機械；通用機械；所用的設備

9/02 ・有單根工作主軸者
9/04 ・有多根工作主軸者

B27D 加工單板或膠合板（一般將液體或其他流體材料施加於表面入 B05；木料之磨削、砂紙打磨或拋光見 B24；將黏合劑或膠施加於木材之表面見 B27G

11/00；單板之製造見 B27L5/00）

附註

列入本次類之層狀製品亦列入 B32B。**[3]**

1/00 **木製單板與任何材料之接合；由此形成的製品**（用乾燥方法製造物品，物品係由含有木材或其他木質纖維者或類似有機材料之顆粒或纖維構成者見 B27N）**；接合面之初步加工，如刻痕**

1/02 ・加熱單板用之熱平台

1/04 ・製造膠合板或由膠合板構成的製品；膠合板材

1/06 ・・芯板製造；芯板成型

1/08 ・・成型產品製造；所用的專門設計的壓力機

1/10 ・單板坯料之接合；沿單板邊緣接合；單板邊緣之初步加工，如切割

3/00 **單板壓機；壓板；膠合板壓機**（一般壓力機見 B30B）

3/02 ・有多個壓板，即多壓板熱壓機

3/04 ・有移動壓板、皮帶或類似構件之環形裝置

5/00 **專門適用於膠合板單板之膠合板或單板的其他加工**（用加工藤條相同的方法加工帶材見 B27J）

B27F **楔形榫之加工；凸榫；用於木材或類似材料的開槽機；釘釘機或釘 U 形釘機**（手持釘釘或釘 U 形釘工具見 B25C；木箱、大型木質方管或木盒之製造見 B27M3/34；一般建築結構之連接，例如建築結構中使用的暗榫見 E04B1/38；一般接合元件，如一般暗榫見 F16B）

附註

1. 本次類亦包括被接合元件之裝配，如用黏合劑。
2. 本次類不包括將黏合劑或膠施加於被接合的木材表面本身，此部分列入 B27G 11/00。

1/00 **楔形榫之加工；凸榫；製作榫舌或榫槽**（開狹槽見 5/00）**；榫槽與榫舌接縫之加工；指狀接頭**（加工斜榫接頭之機械或裝置見 B27G 5/00；切割榫槽或凸榫之切割刀具見 B27G13/14）**[2]**

1/02 ・製作不定長度的榫舌或榫槽

1/04 ・・僅沿木板之一邊

1/06 ・・同時沿木板之相對的兩邊

1/08 ・製作確定的有限長度之楔形榫、榫舌或凸榫

1/10 ・・切割圓形凸榫或修整為圓形之凸榫

1/12 ・・直角組接機，即切割鋸齒狀接縫的機械

1/14 ・・・為直角組接機專門設計的校準裝置之配置（測量儀器見 G01）

1/16 ・製作指狀接頭，即具有錐度方向

與楔形接頭錐度方向相反的接頭（1/08 優先）**[2]**

4/00 具或不具鑽孔裝置之用於插進暗榫的機械（木暗榫之製作見 B27M 3/28）

5/00 開槽或鑿榫眼工作（手工鑿榫眼之鑿子見 B27G17/08）

5/02 ・開槽或鑿榫眼之機械
5/04 ・・同時裝備有鏈形刀具與鑿榫刀具
5/06 ・・裝備有鏈形刀具
5/08 ・・・鏈形刀具
5/10 ・・裝備有鑿榫刀具
5/12 ・・用於製作供安裝配件設計之孔口，例如於門框上、窗框上、家具上

7/00 釘釘或釘 U 形釘；被釘釘或釘 U 形釘之工件（外科用 U 型釘見 A61B17/068；手持釘釘工具見 B25C 1/00；人工操縱的輕便式釘 U 形釘工具、手持機動釘 U 形釘工具見 B25C5/00）**[1,8]**

7/02 ・釘釘機械**[1,8]**
7/04 ・・用於將彎曲釘推進通過的裝置
7/05 ・・推進方式 **[3]**
7/07 ・・・用人力操縱者 **[3]**
7/09 ・・・用流體壓力操縱者 **[3]**
7/11 ・・・用電力操縱者 **[3]**
7/13 ・・釘子進給裝置 **[3]**
7/15 ・將釘釘入釘板之機械 **[3]**
7/17 ・釘 U 形釘機械 **[3,5,8]**
7/19 ・・有將 U 形釘端頭彎在工件上之裝置 **[3]**
7/21 ・・・有在機器中形成 U 形釘之裝置 **[3]**
7/23 ・・・・有旋轉傳動裝置 **[3]**
7/26 ・・無將 U 形釘端頭彎在工件上之裝置 **[3]**
7/28 ・・・有在機器中形成 U 形釘之裝置 **[3]**
7/30 ・・推進方式**[3]**
7/32 ・・・用人力操縱者 **[3]**
7/34 ・・・用流體壓力操縱者 **[3]**
7/36 ・・・用電力操縱者 **[3]**
7/38 ・・U 形釘進給裝置 **[3]**

B27G 附屬機械及裝置；加工木材或類似材料的製品；用於加工木材或類似材料的工具(磨床工具見 B24D；鋸割工具見 B27B33/00；開槽或鑿榫眼機械用之工具見 B27F5/02；製造鉋花、木屑、粉末或類似物之工具見 B27L11/00)；用於木材加工機械或工具的安全裝置

次類索引

清除節疤或其他無用部分之裝置或機械 ..... 1/00，3/00
加工斜角接頭或膠結用之裝置或機械 ..... 5/00，11/00
工具 ..... 13/00，15/00，17/00
用於安全、衡量或保持正常操作之裝置 ..... 19/00，21/00，23/00

附屬機械或裝置

1/00 清除節疤或其他不規則物或補洞之機械或裝置

3/00 與木工機械結合使用的或於木材加工車間使用而專門設計的清除樹皮層、木屑、廢料或鋸末之裝置

5/00 加工有齊平對接端之 45˚斜接頭的機械或裝置

5/02 ・用於鋸 45˚斜接頭；45˚角尺（鋸床上木料之導向防護裝置見 B27B27/00）

5/04 ・用於刨削、切割、剪切或銑削斜角接頭

11/00 將黏合劑或膠施加於被接合的木材表面[2]

11/02 ・黏合劑之容器；預熱或加熱黏合劑之裝置

特別適用於加工木材或類似材料的工具 [2]

13/00 組合銑刀；其他特別適用於加工木材或類似材料的旋轉式切削工具（15/00，17/00 優先）

13/02 ・長心軸形者，即圓柱形切割部份（13/12 優先）

13/04 ・・用機械夾緊裝置固定刀具

13/06 ・・用流體壓力夾緊裝置固定刀具

13/08 ・類似圓盤構件形者；木工銑刀（13/12 優先）

13/10 ・・如用夾緊套圈固定刀具

13/12 ・用於定形切割

13/14 ・・用於切割槽或凸榫

13/16 ・・用於使木桿成圓形，如榫釘

15/00 搪孔或車削工具；螺旋鑽

15/02 ・用於底切孔之鑽頭

17/00 手動工具

17/02 ・手刨

17/04 ・輻刨片；刮刀

17/06 ・木銼

17/08 ・開榫眼之鑿子

安全護罩或裝置

19/00 專用於木鋸的安全護罩或裝置；便於木鋸正常操作的輔助裝置

19/02 ・用於圓鋸

19/04 ・・人工操作的機動圓鋸

19/06 ・用於帶鋸或條鋸

19/08 ・保持張開鋸口之附件，如劈刀、楔形塊

19/10 ・防止木材鋸開部分扯裂的措施

21/00 為其他木材加工機械專門設計的安全護罩或裝置

23/00 為調整工具或導向裝置專門設計的測調裝置，例如調整組合銑刀之刀片（用於首動操作具床的布置見 B27B21/08；用於鋸床導向裝置之測調裝置見 B27B27/00）

B27H 彎曲木材或類似材料；製桶；以木材或類似材料製做輪

1/00 彎曲木材，如木杷手 [2]

3/00 製造盆、桶或粗腰桶之結構件（如桶之裝配見 5/00）

3/02 ・製造粗腰桶之桶板

3/04 ・製造桶頂或桶套

5/00 製造盆、桶或粗腰桶（用單板條或層板製造見 B27D1/00）

5/02 ・用桶板拼裝

5/04 ・・將桶板製成最終形狀並予裝配

5/08 ・終加工粗腰桶，如切槽

5/10 ・・紮緊桶或桶上加箍

5/12 ・・用木料製造桶蓋；桶蓋鑽孔或擴孔

7/00 完全或主要用木材製造車輪，如大車輪；製造木緣輪，如方向盤 [2]

B27J 藤、軟木或類似材料之機械加工

附註

於本次類內下述術語之含義係：

— “藤之加工”包括其他材料之加工，例如用相同的方式加工木條或塑膠條。

1/00 藤或類似材料之機械加工（編織見 D03D）

1/02 ・編結，如籃筐製作（一般編結見 D04C）

3/00 柳條桿剝皮（樹幹或原木剝皮見 B27L 1/00）

5/00 軟木之機械加工（用乾燥方法加工軟木碎粒或纖維構成的物品見 B27N）[7]

7/00 未列入其他類的樹木或植物材料之機械加工

B27K 木材或類似材料之浸漬、染色、著色、漂白之工藝、裝置或材料選擇，或其他類不包括的用滲入液體進行木材或類似材料之處理；軟木、藤、蘆葦、稻草或類似材料之化學或物理處理 [2]

1/00 潤濕木材

1/02 ・裝置

3/00 浸漬木材，例如以保護為目的（結合浸漬與乾燥見 5/04）

3/02 ・工藝；裝置

3/04 ・・於開口容器內浸漬

3/06 ・・樹漿流注法

3/08 ・・加壓浸漬

3/10 ・・・裝置

3/12 ・・於木材表面塗覆浸漬漿之浸漬

3/14 ・・繃帶法

3/15 ・・包含聚合反應之浸漬 [2]

附註

於目 3/16 至 3/34 內，適用末位規則，即在每一階層中，若無相反指示時，浸漬劑應分類入最後適當位置。

3/16 ・無機浸漬劑

3/18 ・・鹼土金屬之化合物

3/20 ・・鹼金屬或銨之化合物

3/22 ・・鋅或銅之化合物

3/24 ・・汞之化合物

3/26 ・・鐵、鋁或鉻之化合物

3/28 ・・砷或銻之化合物

3/30 ・・氟之化合物

3/32 ・・不同無機浸漬劑之混合物

3/34 ・有機浸漬劑

3/36 ・・脂族化合物

3/38 ・・芳香族化合物

3/40 ・・・鹵化者

3/42 ・・・硝化者，或硝化與鹵化者

3/44 ・・焦油；礦物油

3/46 ・・・煤焦油

3/48 ・・・礦物油

3/50 ・・不同有機浸漬劑之混合物

3/52 ・包含無機與有機化合物之混合物浸漬劑

5/00 著色或染色木材；漂白木材；於目 1/00 或 3/00 內未包括的木材處理

5/02 ・著色或染色木材；漂白木材 **[5]**

5/04 ・木材之漂白或浸漬與乾燥結合者

5/06 ・軟化或硬化木材(以包含聚合反應之浸漬見 3/15)

7/00 軟木之化學或物理處理

9/00 蘆葦、稻草或類似材料之化學或物理處理

B27L 除去樹皮或殘留樹枝（林業見 A01G）；劈裂木材；薄木片、木棒、刨花、木質纖維或木粉之製造

1/00 從樹木或原木上剝皮或去除殘留樹枝（用化學處理剝皮見 3/00）；**所用的機械 [2]**

附註

樹木供給裝置包括在 B27B25/00 **[5]**

1/02 ・由樹幹相互摩擦者（1/04 優先）；濕操作設備 **[5]**

1/04 ・用旋轉滾筒摩擦樹幹 **[5]**

1/05 ・・所用滾筒 **[5]**

1/06 ・剝皮或去除殘留樹枝用之人工操縱裝置或輕便裝置 **[5]**

1/08 ・使用旋轉環 **[5]**

1/10 ・使用旋轉工具（1/04，1/08，1/12 優先）**[5]**

1/12 ・使用可彎工具 **[5]**

1/14 ・使用流體噴射 **[5]**

3/00 用化學處理剝皮 [5]

5/00 薄木片之製造（單板或膠合板之加工見 B27D）

5/02 ・由旋轉的樹幹或木料上切割木片；薄木片車床

5/04 ・・樹幹圍繞裝設於其外的軸旋轉

5/06 ・用擺動刀架由靜止夾持的樹幹或木料上切割木片，或用靜止夾持的刀架由擺動的樹幹或木料上切割木片；薄木片切割機械

5/08 ・將薄木片長條切成片或段，所用的切斷裝置；製作薄木片半成品，例如修整至一定尺寸

7/00 劈開木料之裝置 [6]

7/02 ・利用旋轉構件 **[6]**

7/04 ・・錐形螺旋 **[6]**

7/06 ・利用楔、刀或輾延機（7/02 優先）**[6]**

7/08 ・利用劈塊者 **[6]**

9/00 木棒之製造，如牙籤（手杖、傘把之製造見 B27M3/38；在製造火柴過程中與其他操作結合者見 C06F）

11/00 刨花、木屑、木粉或類似物之製造（一般粉碎見 B02C；與粉碎廢料裝置相結合的修邊鋸條或鋸割工具見 B27B33/20；獲得紡紗用的纖維見 D01B1/00；濕法見 D21B1/12）；**所用的工具 [2]**

11/02 ・刨花或類似物之製造

11/04 ・・木絲之製造

11/06 ・木粉或鋸屑之製造(砂輪見 B24D）

11/08 ・木質纖維之製造，如利用撕裂製造

B27M 次類 B27B 至 B27L 內不包括的木材加工；特種木製品之製造

1/00 次類 B27B 至 B27L 內不包括的木材加工，如用拉伸法 [2]

1/02 ・利用壓製

1/04 ・利用衝製

1/06 ・利用燃燒或焦化，例如用熱金屬絲切割（作為表面處理見 B44B）

1/08 ・利用多道加工工序 **[2]**

3/00 特種半成品或成品之製造或修整（仿形裝置之特徵見 B23Q；膠合板或單板之製造，將膠合板或單板加工成物品見 B27D；膠合板心層之製造見 B27D1/06；一般釘釘機或釘 U 形釘機見 B27F7/00；製桶或製造木輪用之構件的製造見 B27H）

3/02 ・屋頂構件者，如屋頂板

3/04 ・地板構件者，例如鑲木地板塊（在其他材料的襯墊上裝配木質構件見 B32B，如 B32B37/00）

3/06 ・・由裝配或接合鑲木地板塊拼合地板本身者

3/08 ・特殊成型的木板條或窄木塊

3/10 ・螺旋槳葉片者

3/12 ・欄杆、樓梯、樓梯樑、爬梯或此等之零部件者

3/14 ・鐵路枕木者

3/16 ・工具把手或工具者，如木槌

3/18 ・家具者

3/20 ・鞋楦頭者；鞋者，如木鞋；鞋之部件者，如鞋跟 **[1,2006.01]**

3/22 ・體育用品者，如保齡球戲中之木瓶、網球拍架、雪橇、木槳

3/24 ・家用器具者，如匙子、衣架、衣夾

3/26 ・煙具者，如煙斗

3/28 ・榫釘或螺栓者

3/30 ・線軸者

3/32 ・錐形柱者，如礦坑支柱

3/34 ・木箱、大型木質方管或木盆者，不經軟化即不能達到良好彎曲的木材或等效材料者（一般釘釘或釘 U 形釘見 B25C，B27F；紙板、紙或類似的可加工材料見 B31B）

3/36 ・・將半成品予以連合的機械或裝置，例如用於製作鐵絲綁紮之箱子

3/38 ・手杖或傘把者

B27N 用乾燥方法製造物品，具或不具有機黏合劑，物品係由含有木材或其他木質纖維者或類似有機材料之碎粒或纖維構成者（包含似水泥材料者見 B28B；處於塑性狀態物質之成型見 B29C；由纖維懸浮液製造之纖維板見 D21J；乾燥見 F26B17/00）**[4]**

附註

本次類不包括處於塑性狀態之合成物的處理，或用如同包括於次類 B29B 或 C 內之塑膠類的方法或裝置加工的合成物之處理 **[4]**

1/00 成型材料之預處理 [4]

1/02 ・將材料與黏合劑混合（一般混合見 B01F）**[4]**

3/00 基本上扁平物品之製造，例如由碎粒或纖維構成的板 [4]

3/02 ・由碎粒構成者 **[4]**

3/04 ・由纖維構成者 **[4]**

3/06 ・製作有預製覆蓋層之碎料板或纖維板，在一個單一的壓製操作中，將碎粒或纖維與覆蓋層同時壓製至板上 **[4]**

3/08 ・成型或壓製（一般壓機見 B30B）**[4]**

3/10 ・・板坯之成型 **[4]**

3/12 ・・・由纖維構成者 **[4]**

3/14 ・・・碎料或纖維之排列或定向**[4]**

3/16 ・・將材料由板坯成型工位運輸至壓製機（3/22 優先）；專門適用於運輸材料或所用零件之裝置，例如運輸墊板（一般運輸裝置見 B65G）**[4]**

3/18 ・・輔助操作，如預熱、增濕、切斷 **[4]**

3/20 ・・以使用平板壓製機為特點者**[4]**

3/22 ・・・加載者或卸載者 **[4]**

3/24 ・・以使用連續動作壓製機為特點者，壓製機具有在壓縮範圍內移動之環形帶或鏈 **[4]**

3/26 ・・以使用連續動作壓製機為特點者，壓製機具有加熱的壓力圓筒及環形帶，以便壓縮在環形帶及圓筒之間的材料 **[4]**

3/28 ・・以使用擠壓機為特點者 **[4]**

5/00 非扁平物品之製造 [4]

5/02 ・中空物品 **[4]**

7/00 二次處理，例如減少鼓起或皺縮、表面修整；保護板邊以防濕氣進入 [4]

9/00 耐火裝置（耐火材料見 C09K 21/00）**[4]**

B28 加工水泥、黏土或石料

B28B 黏土或其他陶瓷成分之成型；熔渣之成型；含有水泥材料之混合物，例如灰漿之成型（鑄模見 B22C；石頭或類似石料之加工見 B28D；一般在塑性狀態中材料之成型見 B29C；製造並非完全由此等材料組成的層狀製品見 B32B；現場成型見 E 部有關的類）

附註

於本次類內，下列所用術語其意係指：

一 “材料”意指：

(a) 黏土或其他陶瓷成分；

(b) 熔渣；

(c) 具有黏土，水泥材料或礦渣所賦予的水硬性混合物。

次類索引

生產製品
以生產方法為特點之製品成型
及其所用機械 ..... 1/00，3/00，5/00
表面塗層 19/00
製品之處理或加工設備或工藝 11/00
模具；輔助設備 ..... 7/00；13/00，17/00
整廠設備之總體配置 15/00
管形或加筋製品之製造 ..... 21/00，23/00

1/00 由材料生產成型製品（使用壓力機者見 3/00；在移動傳送帶上成型者見 5/00；生產管形製品者見 21/00）

1/02 ・藉由旋轉或一定範圍內的旋轉

1/04 ・靠搗實或夯緊（接著加壓見 3/02）

1/08 ・靠振動或振搖

1/087 ・・利用作用於型模之裝置 **[6]**

1/093 ・・利用直接作用於材料之裝置；例如，利用心型全部或者局部沈浸入材料內（在現場為壓實混凝土之內部振動器見 E04G21/08）**[6]**

1/10 ・・採用除壓力機以外的加壓

1/14 ・藉由簡單澆注，材料既不強行送進又不強制壓實（用於熔態材料者見 1/54）

1/16 ・・用於生產層狀製品者（塗層見 11/04）

1/20 ・靠離心或旋轉澆注（需要型模旋轉之粉漿澆注見 1/28；用於熔態材料者見 1/54）

1/24 ・靠射出成型

1/26 ・藉由粉漿澆注，即將材料之懸浮液或彌散物澆注於一個吸收液體或可透水的模具內，允許液體浸濕或通過模壁；其所用的模具（1/52 優先）

1/28 ・・需要模具模旋轉者

1/29 ・藉由在敞開型模內或成型表面上壓型或刮平材料

1/30 ・藉由將材料塗至心型上或其他成型表面上，在其上形成層（形成永久層者見 19/00）

1/32 ・・靠噴射者，例如噴塗（一般噴塗見，B05B，D）

1/34 ・・・靠離心力者

1/38 ・・靠浸漬者（一般者見 B05C，D）
1/40 ・・靠包紮，例如纏繞
1/42 ・・・使用含有纖維之混合材料，例如藉由切開纏繞層生產片材
1/44 ・藉由將心型擠入注料之型模內形成空心製品
1/48 ・藉由由先成型的實心部分去除材料，以形成空心製品，例如利用衝孔或鑽孔
1/50 ・專門適用於生產膨脹材料之製品，例如泡沫混凝土（化學方面見 C04B）
1/52 ・專門適用於生產含纖維之混合材料製品（藉由纏繞於心型上者見 1/42）
1/54 ・專門適用於用熔化材料，例如熔渣生產製品（化學方面見 C04B）

3/00 使用壓力機由材料生產成型製品（在移動傳送帶上成型者 5/00）**；及其專用壓力機**（一般壓力機 B30B）
3/02 ・其中，撞錘將壓力作用在型腔內之材料上；特種形式之撞錘
3/04 ・・每個模具有一個撞錘（3/10 優先）
3/06 ・・・具兩組或多組撞錘及模具者
3/08 ・・每個模具有兩個或多個撞錘
3/10 ・・每次裝料被壓在前次形成體上
3/12 ・具有一個或多個輥子加壓於材料上
3/14 ・・有配合運轉壓料輥者
3/16 ・・有配合運轉成形輥者
3/18 ・・輥環機械，即輥子配置於一個圓環內並與環之內表面配合運轉
3/20 ・材料於壓力機內被擠壓
3/22 ・・靠螺桿或蝸桿
3/24 ・・靠往復柱塞
3/26 ・・擠壓模具

5/00 由模內材料或成型表面材料生產成型的製品，由與成型方式無關的傳送帶輸送或於其內，其上成型
5/02 ・於環形帶或鏈式輸送裝置上（與加壓輥結合者見 3/12）
5/04 ・於連續移動經過一個或多個成型站之模內（在旋轉台上者見 5/06）
5/06 ・於旋轉台上之模內
5/08 ・・間歇旋轉者
5/10 ・於旋轉滾筒周圍所裝設的模內
5/12 ・・間歇旋轉者

7/00 模具；心型；心軸（專門適用於製造管形構件者見 21/00）
7/02 ・具有可調零件之模具
7/04 ・・一個或多個可調零件裝成繞樞軸轉動者
7/06 ・具有撓性零件之模具
7/08 ・裝有傾卸或翻轉裝置之模具
7/10 ・聯有或裝有推出成型製品裝置之模具（不屬於模具成型部件之推出成型製品裝置見 13/06）
7/12 ・・靠流體壓力者
7/14 ・聯有或裝有切割成型製品至零件裝置之模具（與模具無關之切割裝置見 11/14）
7/16 ・用製造帶腔或孔開設於表面的成型製品之模具
7/18 ・・孔係整個貫穿製品者
7/20 ・用於製造底切凹槽的成型製品之模具，例如製造燕尾槽者
7/22 ・用於製造建築物預製構件之模具；用於製造樓梯預製構件之模具
7/24 ・具多個型腔之整體模具構造
7/26 ・分開模之裝配
7/28 ・心型；心軸
7/30 ・・可調，可拆或可擴張者
7/32 ・・・可膨脹者（閥與可膨脹彈性構件之結合見 B60C29/00）
7/34 ・特殊材料，例如易破壞材料之型模，心型或心軸（用於粉漿澆鑄

者見 1/26）

7/36 ・襯墊或塗層（型模，心型或心軸之表面潤滑見 7/38）

7/38 ・型模，心型或心軸之表面防黏處理

7/40 ・以改變造型材料性質為特徵者 **[5]**

7/42 ・・用於加熱或冷卻者，例如蒸汽套 **[5]**

7/44 ・・用氣體或脫氣進行處理者，例如用於排氣者 **[5]**

7/46 ・・用於增濕或除濕者 **[4]**

11/00 處理或加工成型製品之設備或方法（專門適用於管狀製品者 21/92；一般裝飾或表面處理見 B05，B44；關於建築物混凝土之就地壓實見 E04G21/06；乾燥見 F26）

11/02 ・用於附屬裝置者，例如手柄，噴口

11/04 ・用於塗層者（上釉，上釉底料見 C04B）

11/06 ・・用粉狀或粒狀材料者

11/08 ・用於表面再成型者，例如平滑化，使之變糙，加工成波紋，製造螺紋

11/10 ・・靠使用壓力機者

11/12 ・用切割去除製品某些部分者

11/14 ・用切割分割成型製品者

11/16 ・擠壓加工

11/18 ・用於清理毛刺者

11/22 ・用於清潔處理者

11/24 ・用於養護、凝固或硬化者（影響或改變砂漿、混凝土或人造石組合物其凝固或硬化能力之一般工藝方法見 C04B40/00）**[6]**

13/00 將未成型材料加入型模或設備內以製造成型製品；由上述型模或設備內卸出成型之型品（進料或卸料裝置與特種成型設備裝成一體者或動作相連或專門用作供料予特種成型設備者，見設備之有關次目）

B-173

13/02 ・將未成型材料加入製造成型製品之模具或設備內

13/04 ・卸出成型之製品（用於陶瓷模具之輸送系統見 B65G49/08）

13/06 ・・由模具內起出成型製品者（用與模具裝成一體者或由模具帶動之裝置見 7/10）

15/00 整廠設備之總體配置或設計

17/00 材料成型裝置之零部件或附件；與上述成型有關的輔助措施（模具見 7/00；後處理見 11/00；供料或卸出製品見 13/00；於材料內埋入構件之裝置見 23/00；零部件，附件或專門針對任一類型之成型輔助措施，成型機械或方法，見此等機械或方法之有關次目）

17/02 ・成型以前材料之處理

17/04 ・排去或消除粉塵

19/00 施加材料於表面在其上形成一個永久層之機械或方法（於心軸上製造成型製品見 1/30；一般施加液體或其他流體材料於表面見 B05C；上釉或上釉底料見 C04B；施加材料於牆或其他固定結構，見 E 部有關類）

專門適用於製造管狀或加筋製品之方法，裝置或機械

21/00 專門適用於製造管狀製品之方法或機械

21/02 ・藉由澆注入模內者

21/04 ・・靠簡單的澆注，材料既不完全壓實亦不強制供入

21/06 ・・注入有滑動零件之模具內（21/26 優先；模子，模板或製造整間房、整層樓或整棟建築之腳手架見 E04G11/02）

21/08 ・・用粉漿澆注者；及其所用模具

21/10 ・・使用壓實裝置者

21/12 ・・・搗實或夯實材料或模具元件者
21/14 ・・・振動，例如對材料之表面
21/16 ・・・・一個或多個模具元件
21/18 ・・・使用可伸或可縮模具或心型元件者
21/20 ・・・・使用可膨脹心型者，例如心型之膨脹部分內有一框架（閥與可膨脹彈性構件之連接見 B60C 29/00） **[2]**
21/22 ・・・使用可旋轉的模具或心型零件
21/24 ・・・・使用加壓頭，輥子或類似件者
21/26 ・・・・・具有起滑模作用之裝填端頭或裝有進料導向裝置者
21/28 ・・・・・與振動裝置結合者
21/30 ・・・・離心成型者
21/32 ・・・・・向模內供料者
21/34 ・・・・・與振動或其他附加壓實頭裝置結合者
21/36 ・・・對材料施加流體壓力或抽真空者（與粉漿澆鑄結合者見 21/08）
21/38 ・・・・壓力輸入全部或部分材料者
21/40 ・・・・抽空一個或多個模具部件者
21/42 ・於心軸上或對心軸或類似成型表面者
21/44 ・・靠噴射者，例如噴塗
21/46 ・・靠浸漬者
21/48 ・・靠包紮者，例如纏繞
21/50 ・・加壓或壓實裝置之零件
21/52 ・靠擠壓成型者
21/54 ・・用於成型承窩，彎管或類似特殊形狀管製品之承口
21/56 ・裝有加強件者
21/58 ・・鋼管
21/60 ・・預應力鋼筋
21/62 ・・・周圍者
21/64 ・・・・纏繞裝置
21/66 ・・・加強網
21/68 ・・且施加離心力者
21/70 ・靠已成型構件組成者
21/72 ・・製造多層管者
21/74 ・・製造管子變頭，承窩，套管；及其所用型模（與擠壓機結合者見 21/54）
21/76 ・模具
21/78 ・・具有加熱或冷卻裝置者，例如具有蒸汽套者
21/80 ・・適合於離心或旋轉成型者
21/82 ・・由多個部件組成者；多腔模具；具有可調部件之模具
21/84 ・・・具一個或多個可繞樞軸轉動部件之模具者
21/86 ・心型（一般者見 7/00）
21/88 ・・可調，可拆或可擴張者（使用可膨脹心型者 21/20）
21/90 ・成型後起出的方法或裝置
21/92 ・處理或再成型的方法或裝置
21/94 ・・用施加液體或半液體浸漬或塗覆者
21/96 ・・用於修光，使之變糙，加工成波紋者或用於清理毛刺者
21/98 ・用於再成型，例如藉由再成模具

23/00 專門適用於製造全部或部分元件埋入成型材料內的成型製品之裝置（21/00 優先；建築物預製構件見 7/22）
23/02 ・其中元件為加筋構件
23/04 ・・元件係有預應力者
23/06 ・・・用於製造細長製品者
23/08 ・・・・製品係管狀者
23/10 ・・・靠離心或轉動成型達到成型者 **[2]**
23/12 ・・・形成周圍預應力鋼筋 **[2]**
23/14 ・・・・用包紮，例如纏繞裝置者 **[2]**
23/16 ・・・・預應力加強網 [2]
23/18 ・・用於製造細長製品者（23/06

優先）[2]

23/20 ・・靠離心或轉動造型達到成型者（23/10 優先）**[2]**

23/22 ・・由預先成型的部件組成者 **[2]**

B28C 製備黏土；製造含有黏土或水泥材料之混合料，例如灰漿（鑄模材料之製備見 B22C5/00）

附註

於本次類內，下列所用術語或詞意係指：

－ “水泥”或“水泥及其他物質之混合料”包括灰漿；

－ “黏土”包括類似陶土之組分。

1/00 獲得或加工黏土之設備或方法（一般過濾見 B01D；由固體中分離出固體見 B03、B07；化學部分見 C04B；採礦或採石見 E21C 41/16、41/26、47/10）

1/02 ・生產或處理黏土懸濁液（一般生產或處理懸濁液者見 B01）

1/04 ・生產懸濁液，例如藉由用水攪拌

1/06 ・・處理懸濁液

1/08 ・・・離析濁懸液，例如用於獲得黏土者，用於去除石塊者（一般過濾見 B01D；從固體中分離出固體見 B03，B07）

1/10 ・在非液態情況下，處理含有黏土材料（黏土稀漿見 1/02）

1/12 ・・貯存之保管及調節；專門適合於裝填料或卸空料之貯存空間或裝置（加黏土入成型裝置見 B28B13/00）

1/14 ・・專門適用於在非液態情況下均勻，破碎或調節黏土或離析不要的混合物之專用裝置（包括使成稀漿之方法見 1/02；貯存中之調節見 1/12；一般破碎見 B02C；清除鐵或石灰之化學裝置見 C04B）

1/16 ・・・用於均勻者，例如靠攪拌，揉合

1/18 ・・・用於破碎者

1/20 ・・・用於離析不要混合之物體者

1/22 ・・・與加熱，調濕或真空處理之調節裝置相結合者

黏土或水泥及其他材料之拌合

附註

於 3/00 至 7/00 各目內，下列所用術語其意係指：

－ “攪拌”包括初步攪拌，例如某些配料之初步攪拌，最後攪拌及其為防止混合物離析之拌合。

3/00 黏土與其他材料拌合的設備或方法（生產黏土懸濁液見 1/02；整套設備的一般布置或總體布置見 9/00；）

5/00 製造水泥與其他材料混合物之設備或方法，例如與泥漿，砂漿，多孔狀或纖維狀合成材料混合者（攪拌裝置之控制及配料之供應見 7/00；整套設備的一般布置或總體布置見 9/00；）

5/02 ・實施攪拌的設備係無機械驅動者（5/48 優先）**[5]**

5/04 ・・重力攪拌；靠配料混合流動攪拌者（靠流體壓力噴料者見

5/06）
5/06 ・・靠流體作用達到攪拌者（與機械驅動裝置結合者見 5/38）
5/08 ・用機械驅動裝置實施攪拌者（5/40，5/42，5/48 優先；與流體作用相結合者見 5/38）**[5]**
5/10 ・・在不起攪拌作用的容器內攪拌
5/12 ・・・具掃料攪拌器者
5/14 ・・・・具有繞水平或基本水平軸線運轉的攪拌器
5/16 ・・・・具有繞垂直或陡斜軸線運轉的攪拌器
5/18 ・・在容器中攪拌，傳至容器以起攪拌作用之運動
5/20 ・・・攪拌時繞水平軸或基本上水平的軸旋轉者，例如不用單獨的攪拌器
5/22 ・・・・用固定攪拌器者
5/24 ・・・・用機動攪拌器者
5/26 ・・・攪拌時繞立軸或陡斜軸旋轉者
5/28 ・・・・不用單獨攪拌器者
5/30 ・・・・用固定攪拌器者
5/32 ・・・・用機動攪拌器者
5/34 ・・在輸送裝置上或靠輸送裝置攪拌者
5/36 ・・・環帶攪拌器
5/38 ・其中既靠流體作用攪拌亦靠機械裝置驅動直接作用攪拌的裝置，例如靠攪拌裝置者
5/40 ・專門適用於製備含有纖維材料混合料之攪拌裝置
5/42 ・專門適用於裝在車上使能於運輸時攪拌者（運輸車輛方面見 B60P3/16）
5/44 ・專用適用於人力帶動的裝置
5/46 ・攪拌時用於施加超大氣壓或亞大氣壓之裝置；攪拌時用於冷卻或加熱之裝置
5/48 ・其中攪拌係靠振動作用者（一般具振動機械之攪拌器見 B01F 11/00）**[5]**

7/00 對製造黏土或水泥與其他材料混合料之設備工作控制；黏土或水泥與其他材料混合時配料之供料或配比；混合料之出料
7/02 ・攪拌操作之控制
7/04 ・配料之供料或配比
7/06 ・・實施固體配料，例如藉由環形輸送裝置或振動輸送裝置
7/08 ・・・用刮料機或翻斗機者
7/10 ・・・用旋轉部件者
7/12 ・・液體配料之供給或配比
7/14 ・加料裝置與攪拌機結合或固定在攪拌機上
7/16 ・出料裝置

9/00 整套設備之一般佈置或總體佈置 [2]
9/02 ・生產黏土或水泥與其他材料之混合料者 **[2]**
9/04 ・整套設備係可移動者（5/42 優先）**[2]**

B28D 加工石頭或類似石頭之材料（採礦或採石用之機械或方法見 E21C）

1/00 未列入其他類的石頭或類似石頭之材料，例如磚、混凝土，之加工；所用的機械、裝置、工具（寶石、寶石飾物，水晶之精加工見 5/00；磨削或拋光加工見 B24；用於精整或修整研磨面之裝置或方法見 B24B 53/00）
1/02 ・利用鋸切
1/04 ・・具有圓鋸片或圓鋸盤者（1/10

優先）

1/06 ・・具有往復式鋸條者（1/10 優先）

1/08 ・・具有環形刀具式鋸條者，例如鏈鋸，帶鋸（1/10 優先）

1/10 ・・具有測量裝置者

1/12 ・・專門適用於加工石料之鋸條

1/14 ・利用鏜孔或鑽孔（旋轉鑽孔機械，見 B23B；沖擊工具，見 B25D；土層或岩石鑽孔，見 E21B）**[1,7]**

1/16 ・利用車削

1/18 ・利用銑削，例如用銑刀銑槽者

1/20 ・利用刨削，例如用刨刀刨槽者

1/22 ・利用切割，例如切開

1/24 ・・用圓盤刀者

1/26 ・・利用撞擊工具，例如用鑿子或其他有切削刃之工具（輕便撞擊工具見 B25D）

1/28 ・・無切削刃者

1/30 ・形成輪廓，即曲面，不考慮加工使用之方法（用於藝術目的加工者見 B44B）

1/32 ・專門適用於加工易裂材料之方法或裝置，例如用於加工雲母，板石岩，片岩

3/00 修整輾盤或滾子（修整鋸切機械或裝置之工具見 B23D63/00；處理切削機械之切削元件使之便於切削見 B26D7/08）

3/02 ・機械

3/04 ・・用於切槽滾子者

5/00 寶石，寶石飾物，水晶之精細加工，例如半導體材料之精加工；所用設備（磨削或拋光加工見 B24；用於藝術目的加工見 B44B；用非機械方法者見 C04B41/00；單個水晶之非機械方法後處理見 C30B33/00）**[3]**

5/02 ・用旋轉工具者，例如鑽具

5/04 ・用非旋轉式工具者，例往復式工具

7/00 專門適用於與本次類其他各目內之機械或裝置附件

7/02 ・用於清除或沉積灰塵者，例如利用噴射液體；用於冷卻工件者

7/04 ・用於支承或夾持工件者

B29　塑膠之加工；一般處於塑性狀態物質之加工

附註

(1) 本類不包括類似加工紙張之方式加工塑膠板材，塑膠板材之加工包括在 B31 內。**[4]**

(2) 於本類內，下列術語之含義係：

— “塑膠”係指高分子化合物或基於此類化合物之組合物。

(3) 於本類內，應用下列規則：

(a) 塑料之加工應盡可能主要根據使用之特殊成型技術進行分類，例如分入次類 B29C 中； **[4]**

(c) 根據次類 B29D 內製造特殊製品之分類應當限於：

(i) 特殊製品之製造特徵方面，並且不可能列入次類 B29B 或 B29C 內者；

(ii) 製造不能完全分類入 B29C 內的特殊製品之聯合操作。**[4]**

(d) 不分入本類之產品本身，若其特徵在於生產方式而不是其構造或組合物，則該產品之生產方法應分入本類。**[2010.01]**

(4) 次類 B29K 僅用於與次類 B29B、B29C 或 B29D 連用之索引碼，以便提供關於成型材料或用於增強之材料、填料或預成型件，例如嵌件之情報。**[4]**

(5) 次類 B29L 僅用於與次類 B29C 連用索引碼，以便提供有關由分類入次類 B29C 內之技術生產的製品之情報。**[4]**

B29B　成型材料之準備或預處理；製作顆粒或預成型件；塑膠或包含塑膠的廢料之其他成分的回收 [4]

附註

於本次類內，最好加入次類 B29K 之索引碼。 **[4,8]**

次類索引

預處理

混合；揉合 7/00

整修 13/00

其他預處理.....15/00

製作顆粒或預成型件.....9/00，11/00

塑膠之回收 17/00

7/00 混合；揉合（一般者見 B01F；與壓延結合者見 B29C43/24，與射出結合者見 B29C45/46，與擠壓結合者見 B29C48/36）[4,2006.01]

7/02 ・非連續的機械混合或揉合裝置，即分批式 [4]

7/04 ・・有不可活動的混合或揉合裝置 **[4]**

7/06 ・・有可活動的攪拌或揉合裝置**[4]**
7/08 ・・・搖動的、擺動的或振動的**[4]**
7/10 ・・・轉動的 **[4]**
7/12 ・・・・有單根軸者 **[4]**
7/14 ・・・・・有螺桿或螺旋形之物者 **[4]**
7/16 ・・・・・有槳葉或轉臂者 **[4]**
7/18 ・・・・有一根以上軸者 **[4]**
7/20 ・・・・・有互相嚙合的裝置，如螺旋裝置 **[4]**
7/22 ・・零件，部件或附件；輔助操作 **[4]**
7/24 ・・・用於進料者 **[4]**
7/26 ・・・用於出料者，如出料口 **[4]**
7/28 ・・・用於測量、控制或調整者，如黏度控制部件 **[4]**
7/30 ・連續的機械混合或揉合裝置 **[4]**
7/32 ・・有不可活動的混合或揉合裝置 **[4]**
7/34 ・・有可活動的混合或揉合裝置**[4]**
7/36 ・・・搖動的，擺動的或振動的**[4]**
7/38 ・・・轉動的（7/52 優先）**[4]**
7/40 ・・・・有單根軸者 **[4]**
7/42 ・・・・・有螺桿或螺旋形之物者 **[4]**
7/44 ・・・・・有槳葉或轉臂者 **[4]**
7/46 ・・・・有一根以上軸者 **[4]**
7/48 ・・・・・有互相嚙合的裝置，如螺旋裝置 **[4]**
7/50 ・・・・有轉動殼體者 **[4]**
7/52 ・・・有輥子或類似件，如壓延機 **[4]**
7/54 ・・・・有與固定構件協同操作之單個輥子 **[4]**
7/56 ・・・・有協同操作之輥子 **[4]**
7/58 ・・零件，部件或附件；輔助操作 **[4]**
7/60 ・・・用於進料者，例如進料用之端部導向零件 **[4]**
7/62 ・・・輥子，如有槽輥子 **[4]**
7/64 ・・・剝去輥子上材料者 **[4]**
7/66 ・・・循環材料者 **[4]**
7/68 ・・・定位輥子者 **[4]**
7/70 ・・・整修輥子者，如清理 **[4]**
7/72 ・・・用於測量，控制或調整者**[4]**
7/74 ・使用其他混合器或不同類型混合器之組合 **[4]**
7/76 ・・有射流衝擊混合頭者 **[4]**
7/78 ・・靠重力者，例如下落顆粒混合器 **[4]**
7/80 ・零件，部件或附件；輔助助操作（7/22，7/58 優先）**[4]**
7/82 ・・加熱或冷卻者 **[4]**
7/84 ・・通風或排氣者 **[4]**
7/86 ・・用於在負壓或超大氣壓力下工作者 **[4]**
7/88 ・・附加裝料者 **[4]**
7/90 ・・・填料或加強料 **[4]**
7/92 ・・・・木屑或木纖維 **[4]**
7/94 ・・・液體裝料 **[4]**

9/00 製作顆粒（一般方法見 B01J；化學方面見 C08J3/12）**[4]**
9/02 ・利用分裂預成型材料 **[4]**
9/04 ・・呈板或片之形式 **[4]**
9/06 ・・呈細絲狀材料之形式，如與擠壓結合者 **[4]**
9/08 ・利用聚結較小的顆粒 **[4]**
9/10 ・利用成型材料，即在熔化狀態下處理材料 **[4]**
9/12 ・以結構或組成為特點者 **[4]**
9/14 ・・纖維強化者 [4]
9/16 ・顆粒之輔助處理 **[4]**

11/00 製作預成型件（B29C61/06 優先）**[4]**
11/02 ・利用分裂預成型材料，如片材、棒材 **[4]**
11/04 ・利用裝配預成型材料 **[4]**
11/06 ・利用成型材料 **[4]**
11/08 ・・射出成型 **[4]**
11/10 ・・擠壓成型 **[4]**
11/12 ・・壓製成型 **[4]**
11/14 ・以結構或組成為特點者 **[4]**
11/16 ・・含有填料或加強料 **[4]**

13/00 預成型材料之整修或物理處理

（化學方面見 C08J3/00）**[4]**

13/02 ・用加熱（13/06，13/08 優先）**[4]**

13/04 ・用冷卻 **[4]**

13/06 ・用乾燥（13/08 優先）**[4]**

13/08 ・使用波動能量或粒子輻射 **[4]**

13/10 ・用磨削，如用搗碎；用篩選；用過濾 **[4]**

15/00 目 7/00 至 13/00 未包括的預成型材料之預處理 [4]

15/02 ・生橡膠、古塔波膠或類似物質者（割膠乳見 A01G；化學方面見 C08C）[4]

15/04 ・・凝結裝置 **[4]**

15/06 ・・洗滌裝置 **[4]**

15/08 ・加強料或填料者（化學方面見 C08J,K）**[4]**

15/10 ・・塗覆或浸漬（一般應用液體者見 B05）**[4]**

15/12 ・・・不定長度加強料者 **[4]**

15/14 ・・・・長纖維或線材者 **[4]**

17/00 塑膠或包含塑膠之廢料的其他成份之回收（化學回收見 C08J11/00）**[4]**

17/02 ・由其他材料中分離出塑膠 **[4]**

17/04 ・碎裂塑膠（9/02、11/02、13/10 優先）**[8]**

B29C 塑膠之成型或連接；其他類不包括的塑性狀態物質之成型；已成型產品之後處理，如修整（製作預型件見 B29B11/00；結合預先未連結之複數層狀材而製得各層相結合之層狀產品見 B32B37/00-B32B41/00）**[4]**

附註[2017.01]

(1) 本次類包括：
- 成型或接合塑料；
- 不特定材料在塑性狀態下的材料成型；
- 沒有特別規定的材料在塑性狀態下的材料成型。

(2) 本次類不包括：
- 以類似於紙張的加工方式對塑料片材進行加工，類似於紙張的加工方式對塑料片材進行加工包括在 B31 主類內；
- 對其他類材料的成型，如金屬、黏土或食品。

(3) 注意類 B29 類目後之附註(3)。

(4) 於本次類內：
- 用塑膠或塑性狀態材料製成的製品，例如用本次類或 B29D 次類所涉及的技術生產或成型之製品，其修整分入目 B29C 73/00 內；
- 可用於一種以上成型技術之零件，部件、附件或輔助操作分入目 B29C 31/00 至 B29C 37/00 內； **[4]**
- 僅可應用或使用一種專門成型技術之零件、部件、附件或輔助操作僅分入目 B29C 39/00 至 B29C 71/00 的有關次目。**[4,5]**

(5) 於本次類內，最好加入次類 B29K 及 B29L 之索引碼。 **[4]**

次類索引

零件、部件、附件、輔助操作
模具或心型 33/00
加熱、冷卻、凝固 35/00
其他特徵 ..... 31/00，37/00
成型
用澆鑄，用塗覆模具 39/00，41/00 壓製成型 43/00
用內壓力 44/00
射出成型 45/00
擠壓成型 48/00
吹製成型 49/00
熱成型 51/00
其他成型技術
彎曲、折疊、纏繞、矯直、展平 53/00
拉伸 55/00
內應力之釋放 61/00
添加物之製造 64/00
其他技術 67/00
連接 65/00
特殊應用
管端成型 57/00
表面成型 59/00
鑲襯或加護套 63/00
複合材料成型 70/00
複合成型技術 69/00
後處理 71/00
修整 73/00

零件、部件或附件；輔助操作 [4]

31/00 輸送，例如成型材料之供料 [4,2006.01]

31/02 ・由容器分送，如料斗 **[4]**
31/04 ・供料，如進入模具內腔**[4,2006.01]**
31/06 ・・按測定劑量**[4,2006.01]**
31/08 ・・預型件之輸入 **[4]**
31/10 ・・多種材料者 **[4]**

33/00 模具或心型；其零件或所用的附件 [4]

33/02 ・有插入的加熱或冷卻裝置 **[4]**
33/04 ・・使用液體、氣體或蒸汽 **[4]**
33/06 ・・使用輻射 **[4]**
33/08 ・・介電加熱者 **[4]**
33/10 ・有插入的通風裝置 **[4]**
33/12 ・有插入的定位鑲嵌件之裝置，例如定位標牌之裝置 **[4]**
33/14 ・・靠在模具壁上 **[4]**
33/16 ・・・使用磁性裝置 **[4]**
33/18 ・・・使用真空 **[4]**
33/20 ・開啟、關閉或夾緊 **[4]**
33/22 ・・經由直線運動 **[4]**
33/24 ・・・使用液力或氣動裝置 **[4]**
33/26 ・・經由繞樞軸旋轉 **[4]**
33/28 ・・・使用液力或氣動裝置 **[4]**
33/30 ・安裝、更換或對中 **[4]**
33/32 ・・使用磁性裝置 **[4]**
33/34 ・可移動的，例如到達或離開模製工位 **[4]**
33/36 ・・可連續移動者 **[4]**
33/38 ・以材料或製造工藝為特點者（33/44 優先）**[4,2006.01]**
33/40 ・・塑膠，如泡沫塑膠或橡膠 **[4,2006.01]**
33/42 ・以成型表面的形狀為特點者，如肋或槽**[4,2006.01]**
33/44 ・有移走製品之裝置，或特殊構造者以便於移走製品之裝置，如凹面製品之移走 **[4]**
33/46 ・・使用流體壓力 **[4]**
33/48 ・・有伸縮或拆卸裝置 **[4]**
33/50 ・・・彈性的 **[4]**
33/52 ・・可溶解的或可熔的 **[4]**
33/54 ・・由粉末狀材料或顆粒材料製造者 **[4]**
33/56 ・塗料；脫模劑、潤滑劑或分離劑 **[4]**
33/58 ・・應用脫模劑 **[4]**
33/60 ・・脫模劑、潤滑劑或分離劑 **[4]**
33/62 ・・・基於聚合物或齊聚物者 **[4]**
33/64 ・・・・矽氧烷 **[4]**
33/66 ・・・・纖維素；其衍生物 **[4]**
33/68 ・・脫模片 **[4]**
33/70 ・維修 **[4]**
33/72 ・・清洗 [4]

33/74 ・・修理 **[4]**
33/76 ・心型（33/02 至 33/70 優先）**[4]**

35/00 加熱、冷卻或凝固，如交聯或硫化；所用的設備（有插入的加熱或冷卻裝置之模具見 33/02;補牙塑料之固化裝置見 A61C13/14；成型之前見 B29B13/00）**[4,2006.01]**
35/02 ・加熱或凝固，如交聯或硫化（冷硫化見 35/18）**[4,2006.01]**
35/04 ・・使用液體、氣體或蒸汽 **[4]**
35/06 ・・・用於不定長度的製品 **[4]**
35/08 ・・利用波動能量或粒子輻射 **[4]**
35/10 ・・・用於不定長度的製品 **[4]**
35/12 ・・介電之加熱 **[4]**
35/14 ・・・用於不定長度的製品 **[4]**
35/16 ・冷卻 **[4]**
35/18 ・冷硫化 **[4]**

37/00 目 33/00 或 35/00 不包括的零件、部件、附件或輔助操作 [4]
37/02 ・去毛刺或去毛邊**[4,2006.01]**
37/04 ・・焊接製品者，例如與焊接結合的去毛刺或去毛邊 **[4]**

特殊成型技術，如模製、連接；所用設備 [4]

39/00 澆鑄成型，即將模製材料引入模具或無顯著模製壓力的兩個封閉表面之間；所用的設備（41/00 優先）
39/02 ・用於製造定長的製品，即不連續的製品 **[4]**
39/04 ・・使用可移動之模具（41/02 優先）**[4]**
39/06 ・・・可連續移動者，如沿生產線 **[4]**
39/08 ・・・靠離心力將材料引入模具**[4]**
39/10 ・・插入預製件或層，例如於鑲嵌件周圍澆鑄，或用於塗覆製品 **[4]**
39/12 ・・製造多層的或多色的製品 **[4]**
39/14 ・用於製造不定長度的製品 **[4]**
39/16 ・・在環形帶之間 **[4]**
39/18 ・・插入預製件或層，例如於鑲嵌件周圍澆鑄，或用於塗覆製品 **[4]**
39/20 ・・製造多層的或多色的製品 **[4]**
39/22 ・零件、部件或附件；輔助操作 **[4]**
39/24 ・・將材料供入模具 **[4]**
39/26 ・・模具或心型 **[4]**
39/28 ・・・有避免毛邊之裝置 **[4]**
39/30 ・・・有切割製品之裝置 **[4]**
39/32 ・・・有用於使模具不滲透的接頭或類似件 [4]
39/34 ・・・用於凹面製品 **[4]**
39/36 ・・移走模製的製品 **[4]**
39/38 ・・加熱或冷卻
39/40 ・・補償體積變化，如補償收縮**[4]**
39/42 ・・在特殊條件下澆鑄，如在真空下 **[4]**
39/44 ・・測量、控制或調節 **[4]**

41/00 塗覆模具、心型或其他基底成型，即用沉積材料及剝離成型製品之方法；所用的設備（有壓實壓力者見 43/00）**[4]**
41/02 ・用於製造定長的製品，即不連續的製品 **[4]**
41/04 ・・旋轉或離心澆鑄，即靠轉動模具而塗覆模具之內部 **[4]**
41/06 ・・・圍繞兩根或多根軸 **[4]**
41/08 ・・用噴射或流體化作用塗覆模型、心型或其他基底，例如噴塗粉末 **[4]**
41/10 ・・・用流體化作用 **[4]**
41/12 ・・於基底上鋪開材料 **[4]**
41/14 ・・浸漬心型 **[4]**
41/16 ・・流鑄，即將造型塗料或漿料施加於多孔的或疏鬆的或吸收能力的表面上，並使液體被排除 **[4]**
41/18 ・・空殼鑄造，即將模製材料澆入空心模具，過量的材料可以流掉 **[4]**
41/20 ・・插入預製件或層，例如於插入

件之周圍模製或用於塗覆製品 **[4]**

41/22 ・・製造多層的或多色的製品 **[4]**

41/24 ・用於製造不定長度的製品 **[4]**

41/26 ・・於旋轉鼓輪上沈積可流動的材料 **[4]**

41/28 ・・於環形帶上沉積可流動的材料 **[4]**

41/30 ・・插入預成型件或層，如於插入件之周圍模製或用於塗覆製品 **[4]**

41/32 ・・製造多層的或多色的製品

41/34 ・零件、部件或附件；輔助操作 **[4]**

41/36 ・・將材料送進至模具、心型或其他基底上 **[4]**

41/38 ・・模具、心型或其他基底 **[4]**

41/40 ・・・心型 **[4]**

41/42 ・・從模具、心型或其他基底移走製品 **[4]**

41/44 ・・・不定長度的製品 **[4]**

41/46 ・・加熱或冷卻 **[4]**

41/48 ・・補償體積體化，如補償收縮**[4]**

41/50 ・・在特殊條件下成型，如在真空下 **[4]**

41/52 ・・測量、控制或調節 **[4]**

43/00 壓力成型，即施加外部壓力使造型材料流動；所用的設備 [4,6,2006.01]

43/02 ・定長的製品，即不連續的製品**[4]**

43/04 ・・使用可移動的模具 **[4]**

43/06 ・・・可連續移動的 **[4]**

43/08 ・・・・有圓周運動的 **[4]**

43/10 ・・均衡壓製，即使用向剛性零件或模具施加壓力之非剛性構件

43/12 ・・・使用圍繞造型材料之袋子**[4]**

43/14 ・・在多道工序中 **[4]**

43/16 ・・鍛造 **[4]**

43/18 ・・插入預成型件或層，如於插入件之周圍壓力成型或用於塗覆製品 **[4]**

43/20 ・・製造多層的或多色的製品 **[4]**

43/22 ・不定長度製品者 **[4]**

43/24 ・・壓延 **[4]**

43/26 ・・在多道工序中（43/30 優先）**[4]**

43/28 ・・插入預成型件或層，如於插入件之周圍壓力成型或於用塗覆製品 **[4]**

43/30 ・・製造多層的或多色的製品 **[4]**

43/32 ・零件、部件或附件；輔助操作 **[4]**

43/34 ・・對模具進料之裝置或加壓裝置 **[4]**

43/36 ・・製造定長製品之模具，即不連續的製品 **[4]**

43/38 ・・・有避免毛邊之裝置 **[4]**

43/40 ・・・有切割製品之裝置 **[4]**

43/42 ・・・用於凹面製品 **[4]**

43/44 ・・製造不定長度製品之加壓裝置 **[4]**

43/46 ・・・輥柱 **[4]**

43/48 ・・・環形帶 **[4]**

43/50 ・・移走成型製品 **[4]**

43/52 ・・加熱或冷卻 **[4]**

43/54 ・・補償體積變化，如補償收縮**[4]**

43/56 ・・在特殊條件下壓力成型，如在真空下 **[4]**

43/58 ・・測量、控制或調整 **[4]**

44/00 利用材料內產生內壓力成型者，例如，膨脹或發泡[6,2006.01]

44/02 ・用於定長的製品，即不連續的製品 **[6]**

44/04 ・・由至少在化學或物理上兩部分不同之材料組成者，例如具有不同密度者 **[6]**

44/06 ・・・製造多層製品者 **[6]**

44/08 ・・利用多重發泡步驟者 **[6]**

44/10 ・・於發泡過程中施加反壓力者**[6]**

44/12 ・・在預成型件上加入或成型者；例如鑲嵌件或加強層**[6,2006.01]**

44/14 ・・・預成型件為襯裡者 **[6]**

44/16 ・・・・利用材料發泡成型者 **[6]**

44/18 ・・・填充預成型模腔者 **[6]**

44/20 ・用於不定長度的製品 **[6]**

44/22 ・・由至少在化學或物理上兩部分不同之材料組成者，例如具有不同密度者 **[6]**
44/24 ・・・製造多層製品 **[6]**
44/26 ・・利用多重發泡步驟者 **[6]**
44/28 ・・在連續移動表面上發泡成型材料 **[6]**
44/30 ・・在環形帶或者滾筒之間發泡成型材料 **[6]**
44/32 ・・在預成型件上加入或成型；例如襯裡、鑲嵌件或加強層 **[6,2006.01]**
44/34 ・零件、部件或附件；輔助操作 **[6]**
44/36 ・・供給要成型之材料 **[6]**
44/38 ・・・進入封閉空間內者，即製造定長的製品 **[6]**
44/40 ・・・・靠重力者；例如，以澆鑄 **[6]**
44/42 ・・・・利用壓力差者；例如，用射出或用真空**[6,2006.01]**
44/44 ・・・・以可發泡的顆粒或珠粒形狀進入者 **[6]**
44/46 ・・・進入開放空間內或者置於移動表面上者，即製造不定長度的製品 **[6]**
44/48 ・・・・靠重力者；例如，澆鑄在移動表面上或兩移動表面之間 **[6]**
44/50 ・・・・利用壓力差者；例如，靠擠製或靠噴射**[6,2006.01]**
44/52 ・・・・・在兩移動表面之間 **[6]**
44/54 ・・・・以可發泡顆粒或珠粒形狀進入者 **[6]**
44/56 ・・製品之後處理；例如，改變外形 **[6]**
44/58 ・・模具 **[6]**
44/60 ・・測量、控制或調整 **[6]**

45/00 射出成型，即迫使所需成型材料容量通過注口進入閉合的模具；所用的設備（射出吹製法見49/06）**[4]**

45/02 ・傳送模製成型，即用柱塞將所需成型材料容量由“射出”腔轉移至型腔內 **[4]**
45/03 ・射出成型設備（傳送模製成型見45/02）**[4]**
45/04 ・・使用可移動的模具 （45/08 優先）**[4]**
45/06 ・・・在轉台上 **[4]**
45/07 ・・使用可移動的射出裝置 **[4]**
45/08 ・・・射出操作時與模具一起移動 **[4]**
45/10 ・・使用適用於不同配置或相互組合的模具或射出裝置 **[4]**
45/12 ・・使用兩個或多個固定的模具，如一前一後排列者 **[4]**
45/13 ・・使用與單個模具協同操作之兩個或多個射出裝置 **[4]**
45/14 ・插入預成型件或層，如於插入件周圍射出成型或用於塗覆製品 **[4]**
45/16 ・製造多層的或多色的製品 **[4]**
45/17 ・零件、部件或附件；輔助操作**[4]**
45/18 ・・將原料供入射出成型設備 **[4]**
45/20 ・・射出噴嘴 **[4]**
45/22 ・・・多個射出噴嘴系統 **[4]**
45/23 ・・・供料停止裝置 **[4]**
45/24 ・・・清洗裝置 **[4]**
45/26 ・・模具 **[4]**
45/27 ・・・澆口通道 **[4]**
45/28 ・・・・所用的封閉裝置 **[4]**
45/30 ・・・・安置於澆口通道內之流量調節裝置，如“魚雷”結構 **[4]**
45/32 ・・・具有多個軸向隔開的型腔**[4]**
45/33 ・・・具有橫向者，例如徑向，可移動的模具部分 **[4]**
45/34 ・・・具有排氣裝置 **[4]**
45/36 ・・・有使心型定位或定心之裝置 **[4]**
45/37 ・・・型腔壁 **[4]**
45/38 ・・澆口或內澆口之切斷裝置 **[4]**
45/40 ・・取出或頂出成型製品 **[4]**
45/42 ・・・使用可由模具外面移動且位於模具的兩個部件之間的

裝置 **[4]**
45/43 ・・・使用加壓流體 **[4]**
45/44 ・・・用於凹面製品 **[4]**
45/46 ・・使成型材料塑化或均勻化之裝置或迫使材料進入模具之裝置 **[4]**
45/47 ・・・使用螺桿（45/54 優先）**[4]**
45/48 ・・・・塑化螺桿及射出螺桿 **[4]**
45/50 ・・・・可軸向移動的螺桿 **[4]**
45/52 ・・・・・止回機構 **[4]**
45/53 ・・・使用射出頂桿或活塞 **[4]**
45/54 ・・・・以及塑化螺桿 **[4]**
45/56 ・・・使用於射出時或射出後可移動之模具部件，例如射出一壓力成型 **[4]**
45/57 ・・・在成型材料上施加二次壓力 **[4]**
45/58 ・・・零部件 **[4]**
45/60 ・・・・螺桿 **[4]**
45/62 ・・・・螺筒或缸體 **[4]**
45/63 ・・・・排氣或除氣裝置 [4]
45/64 ・・模具開啟、閉合或夾緊裝置 **[4]**
45/66 ・・・機械者 **[4]**
45/67 ・・・液力者 **[4]**
45/68 ・・・液力－機械者 **[4]**
45/70 ・・使成型材料塑化或均勻化之裝置或迫使材料進入模具之裝置並與模具開啟、閉合或夾緊裝置結合 **[4]**
45/72 ・・加熱或冷卻 **[4]**
45/73 ・・・模具者 **[4]**
45/74 ・・・射出裝置者 **[4]**
45/76 ・・測量、控制或調節 **[4]**
45/77 ・・・成型材料之速度或壓力者**[4]**
45/78 ・・・溫度者 **[4]**
45/80 ・・・模具零件相對位置者 **[4]**
45/82 ・・・液動循環管路 **[4]**
45/83 ・・潤滑裝置 **[4]**
45/84 ・・安全裝置 **[4]**

47/00 (轉見 48/00-48/14)
47/02 (轉見 48/15-48/157，48/78)
47/04 (轉見 48/16-48/17)
47/06 (轉見 48/18-48/23)
47/08 (轉見 48/25-48/28)
47/10 (轉見 48/285-48/295，48/78)
47/12 (轉見 48/30)
47/14 (轉見 48/305)
47/16 (轉見 48/31)
47/18 (轉見 48/315)
47/20 (轉見 48/32)
47/22 (轉見 48/325)
47/24 (轉見 48/33)
47/26 (轉見 48/335)
47/28 (轉見 48/34)
47/30 (轉見 48/345)
47/32 (轉見 48/35)
47/34 (轉見 48/355)
47/36 (轉見 48/36-48/375，48/385-48/39)
47/38 (轉見 48/395)
47/40 (轉見 48/40-48/43)
47/42 (轉見 48/435-48/44)
47/44 (轉見 48/45)
47/46 (轉見 48/455)
47/48 (轉見 48/445)
47/50 (轉見 48/38)
47/52 (轉見 48/46-48/47)
47/54 (轉見 48/475-48/485)
47/56 (轉見 48/49-48/495)
47/58 (轉見 48/50)
47/60 (轉見 48/505-48/635)
47/62 (轉見 48/64-48/66)
47/64 (轉見 48/67)
47/66 (轉見 48/68-48/685)
47/68 (轉見 48/69-48/694)
47/70 (轉見 48/695-48/71)
47/72 (轉見 48/72)
47/74 (轉見 48/74)
47/76 (轉見 48/76)
47/78 (轉見 48/78-48/797，48/875)
47/80 (轉見 48/80-48/82，48/85，48/875)
47/82 (轉見 48/80，48/875)
47/84 (轉見 48/80，48/84，48/875)
47/86 (轉見 48/86-48/875)
47/88 (轉見 48/88-48/89，48/91)

47/90 (轉見 48/90)
47/92 (轉見 48/92)
47/94 (轉見 48/94-48/95)
47/96 (轉見 48/96)

48/00 擠壓成型，即擠壓成型材料通過模具或噴嘴，模具或噴嘴具有要求的形狀；所用的設備（擠壓吹製法見 49/04） [2019.01]

48/02 ・小型擠壓設備，例如手持式、玩具式或實驗室擠壓機 **[2019.01]**
48/025 ・整套設備之一般佈置或總體佈置 **[2019.01]**
48/03 ・其特徵在於擠壓時擠壓材料的形狀 **[2019.01]**
48/04 ・・顆粒狀(製作顆粒見 B29B 9/00) **[2019.01]**
48/05 ・・絲狀，例如股紗 **[2019.01]**
48/06 ・・棒狀 **[2019.01]**
48/07 ・・平坦狀，例如平板 **[2019.01]**
48/08 ・・・柔性的，例如膜材 **[2019.01]**
48/09 ・・製品具有部分或完全封閉腔的橫截面，例如管道或通道 **[2019.01]**
48/10 ・・・柔性的，例如吹製薄膜 **[2019.01]**
48/11 ・・・包括兩個或多個部分或完全封閉的腔，例如蜂窩狀 **[2019.01]**
48/12 ・・製品於橫截面中觀看時具有不規則的周緣例如，窗戶型材 **[2019.01]**
48/13 ・・製品具有沿縱向變化的橫截面，例如波紋管 **[2019.01]**
48/14 ・其特徵在於特定的擠壓條件，例如在調整的氣壓中或藉由使用振動 **[2019.01]**
48/15 ・結合預成型部件或層，例如在插入件周圍擠壓成型 **[2019.01]**
48/151 ・・塗覆空心製品 **[2019.01]**
48/152 ・・・其內部表面 **[2019.01]**
48/153 ・・・・塗覆內部表面和外部表面 **[2019.01]**
48/154 ・・塗覆實心製品，即非中空製品 **[2019.01]**
48/155 ・・・部分塗覆 **[2019.01]**
48/156 ・・同時塗覆兩種或更多種製品 **[2019.01]**
48/157 ・・塗層連接插入件，例如鏈 **[2019.01]**
48/16 ・包含兩種或更多種組件的製品，例共擠層 **[2019.01]**
48/17 ・・組件具有不同的顏色 **[2019.01]**
48/18 ・・組件是層狀 **[2019.01]**
48/19 ・・・各層的邊緣相互連接 **[2019.01]**
48/20 ・・・其中一個層是條帶，例如部分嵌入的條帶 **[2019.01]**
48/21 ・・・各層在其表面處相互連接 **[2019.01]**
48/22 ・・・用於連接各層的裝置，例如連結層或底切 **[2019.01]**
48/23 ・・・具有避免層黏合的裝置，例如用於形成可剝離層 **[2019.01]**
48/25 ・零件、部件或附件；輔助操作 **[2019.01]**
48/255 ・・流量控制裝置，例如閥(分流器見 48/695) **[2019.01]**
48/265 ・・裝置的支撐結構或基座，例如框架 **[2019.01]**
48/27 ・・清潔；清洗；避免污染 **[2019.01]**
48/275 ・・能量或材料的回收或再利用 **[2019.01]**
48/28 ・・擠壓材料的儲存，例如通過收拾或堆疊 **[2019.01]**
48/285 ・・向擠壓機供料 **[2019.01]**
48/29 ・・・以液體形式 **[2019.01]**
48/295 ・・・以氣態形式 **[2019.01]**
48/30 ・・擠壓噴嘴或模口(擠壓，其特徵在於擠壓製品的形狀或橫截面見 48/03) **[2019.01]**
48/305 ・・・有寬口者，如用於板材 **[2019.01]**
48/31 ・・・・可調節者 **[2019.01]**
48/315 ・・・・有彼此相對擺動的模具部分 **[2019.01]**

48/32 ・・・有環形開口者，例如用於管狀製品 **[2019.01]**
48/325 ・・・・可調節者 **[2019.01]**
48/33 ・・・・有彼此可相對轉動的部分 **[2019.01]**
48/335 ・・・・同軸佈置的多環狀擠壓噴嘴，例如用於製造多層管狀製品 **[2019.01]**
48/34 ・・・・十字頭環狀擠壓噴嘴，即同時接收模塑材料和待塗覆的預製件 **[2019.01]**
48/345 ・・・擠壓噴嘴包括兩個或多個相鄰佈置的噴口，用於同時擠壓多股紗，例如用於造粒 **[2019.01]**
48/35 ・・・具有滾子 **[2019.01]**
48/355 ・・擠壓製品輸送裝置 **[2019.01]**
48/36 ・・使成型材料塑化或均勻化之裝置或迫使材料通過噴嘴或模具裝置 **[2019.01]**
48/365 ・・・使用泵，例如活塞泵 **[2019.01]**
48/37 ・・・・齒輪泵 **[2019.01]**
48/375 ・・・包含兩個或更多個階段的塑化器、均勻化器或進料器 **[2019.01]**
48/38 ・・・・使用兩個或多個連續排列的螺桿在同一個螺筒中 **[2019.01]**
48/385 ・・・・使用兩個或多個連續排列的螺桿在分別的螺筒中 **[2019.01]**
48/39 ・・・・第一擠壓機將熔體送入第二擠壓機的中間位置 **[2019.01]**
48/395 ・・・使用由配合螺筒包圍的螺桿，例如單螺桿擠壓機 **[2019.01]**
48/40 ・・・・使用兩個或多個平行螺桿，例如雙螺桿擠壓機 **[2019.01]**
48/405 ・・・・・相互嚙合的同向旋轉螺桿 **[2019.01]**
48/41 ・・・・・相互嚙合的反向旋轉螺桿 **[2019.01]**
48/415 ・・・・・並且具有部分非嚙合螺桿 **[2019.01]**
48/42 ・・・・・不相等或非鏡像的螺桿 **[2019.01]**
48/425 ・・・・・使用三個或更多螺桿(連續排列的螺桿見48/38，48/385) **[2019.01]**
48/43 ・・・・・・環形擠壓機 **[2019.01]**
48/435 ・・・・・輔助螺桿 **[2019.01]**
48/44 ・・・・・・行星螺桿 **[2019.01]**
48/445 ・・・・同軸配置的螺桿，一根螺桿於另一根之內 **[2019.01]**
48/45 ・・・・可軸向移動之螺桿 **[2019.01]**
48/455 ・・・・螺桿配置成將材料朝向彼此輸送，例如分開的螺桿彼此排列並以相反的方向供料 **[2019.01]**
48/46 ・・・使用葉片 **[2019.01]**
48/465 ・・・使用輥柱 **[2019.01]**
48/47 ・・・使用圓盤，例如藉由使模塑材料在同軸配置的固定盤和旋轉盤之間通過進行塑化 **[2019.01]**
48/475 ・・・使用活塞、蓄能器或壓力臂 **[2019.01]**
48/48 ・・・・兩個或更多的臂或活塞 **[2019.01]**
48/485 ・・・・靜壓擠壓 **[2019.01]**
48/49 ・・・使用兩個或更多個擠壓機來供料一個模具或噴嘴 **[2019.01]**
48/495 ・・・・供料塊(多組件製品的擠壓成型) **[2019.01]**
48/50 ・・・擠壓機的零部件 **[2019.01]**
48/505 ・・・・螺桿 **[2019.01]**
48/51 ・・・・・具有內部流動通道，例如用於熔融材料 **[2019.01]**
48/515 ・・・・・・用於輔助流體，例如發泡劑 **[2019.01]**
48/52 ・・・・・外徑沿縱軸變化，例如

用於獲得不同的螺紋間隙 **[2019.01]**

48/525 ・・・・・・錐形螺桿 **[2019.01]**

48/53 ・・・・・具有變化的通道深度，例如改變縱向螺旋主通道的直徑 **[2019.01]**

48/535 ・・・・・螺距隨縱軸變化 **[2019.01]**

48/54 ・・・・・具有附加的前饋元件 **[2019.01]**

48/55 ・・・・・具有反向進給元件 **[2019.01]**

48/56 ・・・・・具有除螺紋或通道之外的槽或腔 **[2019.01]**

48/565 ・・・・・具有螺紋以外的突出，例如銷 **[2019.01]**

48/57 ・・・・・具有捏塑圓盤狀元件，例如橢圓形元件 **[2019.01]**

48/575 ・・・・・具有用於剪切熔體的大致圓形橫截面的元件，即剪切環元件 **[2019.01]**

48/58 ・・・・・設置有密封環元件，即通常為圓形和錐形的元件，用於防止熔體的回流 **[2019.01]**

48/585 ・・・・・具有與流動相互作用的齒輪 **[2019.01]**

48/59 ・・・・・其特徵在於螺紋的細節，即材料進給螺桿的各別螺紋的形狀 **[2019.01]**

48/595 ・・・・・・螺紋具有不均勻寬度 **[2019.01]**

48/60 ・・・・・・螺紋頂部 **[2019.01]**

48/605 ・・・・・・螺紋是不連續的 **[2019.01]**

48/61 ・・・・・・螺紋具有波浪輪廓 **[2019.01]**

48/615 ・・・・・・螺紋具有不同螺旋角 **[2019.01]**

48/62 ・・・・・其特徵在於螺紋通道的形狀，例如 U 形 **[2019.01]**

48/625 ・・・・・其特徵在於螺桿的螺紋長度與其外徑之比[L / D 比] **[2019.01]**

48/63 ・・・・・具有沒有混合元件或螺紋的部分，即具有圓柱形部分 **[2019.01]**

48/635 ・・・・・偏心旋轉螺桿；螺桿繞中心軸以外的軸線旋轉 **[2019.01]**

48/64 ・・・・・螺桿具有兩個或多個螺紋 **[2019.01]**

48/645 ・・・・・・相鄰螺紋和通道具有相同的空間結構 **[2019.01]**

48/65 ・・・・・・相鄰螺紋和通道具有不同的空間結構，例如一個螺紋低於其相鄰螺紋 **[2019.01]**

48/655 ・・・・・・有三個或更多螺紋 **[2019.01]**

48/66 ・・・・・・屏障螺紋，即包括主螺紋和副螺紋，由此副螺紋為螺筒提供間隙以進行材料移動 **[2019.01]**

48/67 ・・・・・具有未包含於 48/52-48/66 之有內裝混合裝置 **[2019.01]**

48/68 ・・・・螺筒或缸體 **[2019.01]**

48/685 ・・・・・其特徵在於其內表面，例如具有槽、突出或螺紋 **[2019.01]**

48/69 ・・・・用於模塑材料的過濾器或濾網 **[2019.01]**

48/691 ・・・・・更換過濾器的配置，例如具有兩個平行過濾器以供備用 **[2019.01]**

48/692 ・・・・・可以移動的網狀物，用於連續使用相鄰區域 **[2019.01]**

48/693 ・・・・・基本上扁平的過濾器安裝在擠壓機螺桿的末端，垂直於進料軸 **[2019.01]**

48/694 ・・・・・圓柱形或錐形過濾器 **[2019.01]**
48/695 ・・・・流量分配器，例如斷流板 **[2019.01]**
48/70 ・・・・・包括用於分離、分配和再結合熔體流動的裝置 **[2019.01]**
48/71 ・・・・・・用於層的倍增(擠出多組件製品見 48/16) **[2019.01]**
48/72 ・・・・反饋裝置，即熔融材料的一部分被送回擠壓機的上游階段 **[2019.01]**
48/74 ・・・・旁路裝置，即熔融材料的一部分被轉移到擠壓機的下游階段 **[2019.01]**
48/76 ・・・・排氣裝置;除氣裝置 **[2019.01]**
48/78 ・・擠壓模塑材料或預成型部件或層的熱處理，例如藉由加熱或冷卻 **[2019.01]**
48/79 ・・・預成型零件或層 **[2019.01]**
48/793 ・・・在塑化區的上游，例如在料斗中加熱 **[2019.01]**
48/797 ・・・・冷卻 **[2019.01]**
48/80 ・・・在塑化區，例如藉由加熱螺筒**[2019.01]**
48/82 ・・・・冷卻(48/84 優先) **[2019.01]**
48/84 ・・・・藉由加熱或冷卻進料螺桿(用於空心螺桿見 48/515) **[2019.01]**
48/85 ・・・・・冷卻 **[2019.01]**
48/86 ・・・在噴嘴區 **[2019.01]**
48/87 ・・・・冷卻 **[2019.01]**
48/875 ・・・用於實現不均勻的溫度分佈，例如使用具有冷卻和加熱區的螺筒 **[2019.01]**

<u>附註</u> [2019.01]

當分類於本目時，產品的形式或形狀進一步分類於 48/03-48/13

48/88 ・・擠壓材料流的熱處理，例如冷卻 **[2019.01]**
48/885 ・・・外部處理，例如藉由使用空氣環來冷卻管狀薄膜 **[2019.01]**
48/89 ・・・內部處理，例如藉由施加內部冷卻流體流 **[2019.01]**
48/90 ・・・有校準或精整者，即結合於與固定或設定的擠壓製品最終尺寸 **[2019.01]**
48/91 ・・・加熱，例如用於交聯 **[2019.01]**
48/92 ・・測量、控製或調節 **[2019.01]**
48/94 ・・潤滑 **[2019.01]**
48/95 ・・・向模塑材料中添加潤滑劑 **[2019.01]**
48/96 ・・安全裝置 **[2019.01]**

49/00 吹製成法，即於模具內將預成型件或型坯吹成要求的形狀；所用的設備 [4]

49/02 ・吹製成型法及預成型件或型坯製造結合者 **[4]**
49/04 ・・擠壓吹製法 **[4]**
49/06 ・・射出吹製 **[4]**
49/08 ・吹製過程中雙軸延伸 **[4]**
49/10 ・・使用機械裝置 **[4]**
49/12 ・・・延伸棒 **[4]**
49/14 ・・・夾鉗 **[4]**
49/16 ・・使用壓力差，如預吹 **[4]**
49/18 ・使用多道吹製工序（49/16 優先） **[4]**
49/20 ・具有鑲嵌件或補強件之製品 **[4]**
49/22 ・使用多層的預型件或型坯 **[4]**
49/24 ・加襯裡或加標記 **[4]**
49/26 ・・管子之內襯層 **[4]**
49/28 ・吹製設備 **[4]**
49/30 ・・具有可活動的模具或模具部件 **[4]**
49/32 ・・・往復移動 **[4]**
49/34 ・・・・模具部件交接式移動 **[4]**
49/36 ・・・可繞一根軸旋轉者 **[4]**
49/38 ・・・安裝在可移動的環形支承上 **[4]**
49/40 ・・・・在協同操作的鼓輪上 **[3]**
49/42 ・零件、部件或附件；軸助操作 **[4]**
49/44 ・・藉由充氣袋之壁施加壓力者**[4]**
49/46 ・・以使用特殊的環境或非空氣之

吹製流體為特徵者 **[4]**

49/48 ・・模具 **[4]**

49/50 ・・・具有切割或去餘料之裝置**[4]**

49/52 ・・・具有裝飾或印花裝置 **[4]**

49/54 ・・・用於凹面製品 **[4]**

49/56 ・・開啟、閉合或夾緊裝置 **[4]**

49/58 ・・吹製裝置 **[4]**

49/60 ・・・吹脹針 **[4]**

49/62 ・・排氣裝置 **[4]**

49/64 ・・加熱或冷卻預成型件、型坯或吹製品 **[4]**

49/66 ・・・用引入吹製品之致冷劑進行冷卻 **[4]**

49/68 ・・・專門適用於加熱預成型件或型坯之爐子 **[4]**

49/70 ・・由模具中取出或頂出吹製件**[4]**

49/72 ・・去除模具外面之毛邊 **[4]**

49/74 ・・・去除頸部毛邊 **[4]**

49/76 ・・頸部校準 **[4]**

49/78 ・・測量、控制或調節 **[4]**

49/80 ・・・檢驗，如檢驗漏洩 **[4,2006.01]**

51/00 熱成型，例如於相配的模具內或用深拉延成型板材；所用的設備 [4]

51/02 ・熱成型及製造預成型件結合者 **[4]**

51/04 ・熱成型及預拉伸結合者，如雙軸拉伸 **[4]**

51/06 ・・使用壓力差 **[4]**

51/08 ・深拉延或相配的模具成型，即僅使用機械裝置 **[4]**

51/10 ・用壓力差成型，如真空成型 **[4]**

51/12 ・具有鑲嵌件或加強層之製品 **[4]**

51/14 ・使用多層的預型件或板材 **[4]**

51/16 ・加襯裡或標記 **[4]**

51/18 ・熱成型設備 **[4]**

51/20 ・・具有可活動的模具或模具部件 **[4]**

51/22 ・・・可繞軸線旋轉者 **[4]**

51/24 ・・・安裝於可動的環形支承上**[4]**

51/26 ・零件、部件或附件；輔助操作**[4]**

51/28 ・・藉由充氣袋或膜盒之壁施加壓力用者 **[4]**

51/30 ・・模具 **[4]**

51/32 ・・・具有切割裝置 **[4]**

51/34 ・・・用於凹面製品 **[4]**

51/36 ・・・專門適用於真空成型者 **[4]**

51/38 ・・・開啟、閉合或夾緊裝置 **[4]**

51/40 ・・・排氣裝置 **[4]**

51/42 ・・加熱或冷卻 **[4]**

51/44 ・・取出或頂出成型製品 **[4]**

51/46 ・・測量、控制或調節 **[4]**

53/00 用彎曲、折疊、扭轉、矯直或展平成型；所用的設備（61/10 優先）**[4]**

53/02 ・彎曲或折疊（53/22，53/34，53/36，53/56 優先）**[4]**

53/04 ・・板材或片材者 **[4]**

53/06 ・・・用壓製或劃刻形成彎折線**[4]**

53/08 ・・管子者 **[4]**

53/10 ・・充氣環狀薄膜者，如打褶 **[4]**

53/12 ・・成螺旋形，如用於製造彈簧**[4]**

53/14 ・纏繞 **[4]**

53/16 ・矯直或展平 **[4]**

53/18 ・・板材或片材者 **[4]**

53/20 ・・管子者 **[4]**

53/22 ・使成波紋狀 **[4]**

53/24 ・・板材或片材者 **[4]**

53/26 ・・・與送進方向平行者 **[4]**

53/28 ・・・垂直於送進方向者 **[4]**

53/30 ・・管子者（用吹製法見 49/00）**[4]**

53/32 ・盤繞（53/56 優先）**[4]**

53/34 ・邊緣滾軋（管端之滾軋見 57/12）**[4]**

53/36 ・彎曲及連接，例如用於製造中空物品（53/56 優先）**[4,2006.01]**

53/38 ・・將薄片或條帶彎曲成與要成型製件之縱向軸線成直角並連接邊緣 **[4]**

53/40 ・・・用於定長之製品，即不連續的製品 **[4]**

53/42 ・・・・使用內部成型表面，如心軸 **[4]**

53/44 ・・・・・可繞製品軸線轉動者**[4]**

53/46 ・・・・使用外部成型表面，如套筒 **[4]**
53/48 ・・・用於不同長度之製品，即逐漸彎曲帶材 **[4]**
53/50 ・・・・使用內部成型表面，如心軸 **[4]**
53/52 ・・・・使用外部成型表面，如套筒 **[4]**
53/54 ・・・・引導、校準或成型邊緣 **[4]**
53/56 ・纏繞及連接，例如成螺線形纏繞 **[4]**
53/58 ・・成螺旋形 **[4]**
53/60 ・・・使用內部成型表面，如心軸 **[4]**
53/62 ・・・・可繞纏繞軸線轉動者 **[4]**
53/64 ・・・・・並有軸向移動者 **[4]**
53/66 ・・・・・有可軸向移動的纏繞送進部件 **[4]**
53/68 ・・・・有可轉動的纏繞送進部件 **[4]**
53/70 ・・・・・兼有軸向移動者 **[4]**
53/72 ・・・使用外部成型表面 **[4]**
53/74 ・・・使用以環形帶形狀形成的表面，該帶在成型操件之後循環 **[4]**
53/76 ・・・圍繞一根以上的軸線 **[4]**
53/78 ・・・使用成型片材或帶材 **[4]**
53/80 ・零件、部件或附件；輔助操作**[4]**
53/82 ・・心型或心軸 **[4]**
53/84 ・・加熱或冷卻 **[4]**

55/00 用拉伸成型，如藉由模具拉延；所用的設備（61/08 優先）**[4]**
55/02 ・板材或片材者 **[4]**
55/04 ・・單軸者，如斜軸者 **[4]**
55/06 ・・・與送進方向平行 **[4]**
55/08 ・・・垂直於送進方向 **[4]**
55/10 ・・多軸者 **[4]**
55/12 ・・・雙軸者 **[4]**
55/14 ・・・・依次地 **[4]**
55/16 ・・・・同時地 **[4]**
55/18 ・・靠在表面之間擠壓，如在輥之間 **[4]**
55/20 ・・邊緣夾鉗 **[4]**
55/22 ・管子者 **[4]**
55/24 ・・徑向者 **[4]**
55/26 ・・雙軸者 **[4]**
55/28 ・吹製環形薄膜者，如充氣 **[4]**
55/30 ・利用模具拉延 **[4]**

57/00 管端之成型，例如製作法蘭、喇叭口或封口；所用的設備 [4,2006.01]
57/02 ・製作喇叭或擴口，例如與形成溝槽相結合者 **[4]**
57/04 ・・使用機械方法 **[4]**
57/06 ・・・可彈性變形者 **[4]**
57/08 ・・使用壓力差 **[4]**
57/10 ・封口 **[4]**
57/12 ・邊緣滾軋 **[4]**

59/00 表面成型，如壓花；所用的設備 [4]
59/02 ・用機械方法，如壓製 **[4]**
59/04 ・・使用輥或環形帶 **[4]**
59/06 ・・使用真空鼓 **[4]**
59/08 ・用火焰處理 **[4]**
59/10 ・用放電處理**[4,2006.01]**
59/12 ・・於除空氣外之環境內 **[4]**
59/14 ・用電漿處理**[4,2006.01]**
59/16 ・用波動能量或粒子輻射 **[4]**
59/18 ・藉由內應力之釋放，如塑性記憶 **[4]**

61/00 靠內應力之釋放成型；製造有內應力之預成型件；所用的設備（用於表面成型見 59/18；用於對製品裝襯裡見 63/38；用於接合預成型件見 65/66）**[4]**
61/02 ・熱收縮 **[4]**
61/04 ・熱膨脹 **[4]**
61/06 ・製造有內應力之預型件，如塑性記憶 **[4]**
61/08 ・・靠拉伸管子 **[4]**
61/10 ・・靠彎曲板材或片材 **[4]**

63/00 鑲襯或加護套，即應用預製的薄

層或塑膠護套；所用的設備
（73/00 優先；用吹製者見 49/00；用熱成型者見 51/00）**[4,5]**

63/02 ･使用片材或條狀材料（63/26 優先）**[4]**
63/04 ･･用折疊、纏繞、彎曲或類似的方法 **[4]**
63/06 ･･･圍繞管形製品 **[4]**
63/08 ･･･用螺旋形纏繞 **[4]**
63/10 ････圍繞管形製品 **[4]**
63/12 ･･･用螺線形纏繞 **[4]**
63/14 ････圍繞管形製品 **[4]**
63/16 ･･用“橡膠”袋或膜盒作用者**[4]**
63/18 ･使用管狀薄層或護套（63/26 優先）**[4]**
63/20 ･･使用壓力差，如真空 **[4]**
63/22 ･使用具有適合於製品形狀之薄層或護套（63/26 優先）**[6]**
63/24 ･使用線 **[4]**
63/26 ･內表面之鑲襯或加護套（63/38 優先）**[4]**
63/28 ･･用“橡膠”袋或膜盒作用者**[4]**
63/30 ･･使用片材或條狀材料 **[4]**
63/32 ･･･用螺旋形纏繞 **[4]**
63/34 ･･使用管狀薄層或護套 **[4]**
63/36 ･･･將內面翻作外面 **[4]**
63/38 ･靠釋放內應力 **[4]**
63/40 ･･使用片材或條狀材料 **[4]**
63/42 ･･使用管狀薄層或護套 **[4]**
63/44 ･･薄層或護套之形狀適合於製品的形狀 **[4]**
63/46 ･･內表面者 **[4]**
63/48 ･表面之預加工 **[4]**

64/00 積層製造，即製造三維[3D]物體積層沉積、積層附聚或積層分層，如透過 3D 列印、立體光刻或選擇性的雷射燒結[2017.01]

64/10 ･積層製造的方法**[2017.01]**
64/106 ･･僅使用液體或黏性材料，如沉積黏性材料的連續珠粒**[2017.01]**
64/112 ･･･使用獨立的液滴，如從噴頭噴出液滴**[2017.01]**
64/118 ･･･使用絲狀材料熔化，如熔融積層建模[FDM] **[2017.01]**
64/124 ･･･使用選擇性固化的液體層**[2017.01]**
64/129 ････特徵在於能量源，如藉由全面照射結合覆蓋層**[2017.01]**
64/135 ･･････集中能量源，如掃描雷射或聚焦光源**[2017.01]**
64/141 ･･僅使用固體材料**[2017.01]**
64/147 ･･･使用片材，如層壓物體製造[LOM]或層壓片材預切割到 3D 物體的局部橫截面**[2017.01]**
64/153 ･･･使用選擇性地連接的粉末層，如由選擇性雷射燒結或融化**[2017.01]**
64/159 ･･僅使用氣態物質，如氣相沉積**[2017.01]**
64/165 ･･使用固體和流體材料的組合，如選擇性由液體黏合劑、催化劑、抑制劑或能量吸收劑結合的粉末**[2017.01]**
64/171 ･･特別適用於製造多個 3D 加工品**[2017.01]**
64/176 ･･･製造順序**[2017.01]**
64/182 ･･･同步批次製造**[2017.01]**
64/188 ･･在添加的層上執行的附加操作，如精加工、研磨或厚度控制（表面成型見 59/00;後處理物品而不改變其形狀見 71/00）**[2017.01]**
64/194 ･･･在堆疊期間**[2017.01]**
64/20 ･積層製造裝置、細節或附件**[2017.01]**
64/205 ･･堆疊的方法**[2017.01]**
64/209 ･･･頭部；噴嘴**[2017.01]**
64/214 ･･･刮刀**[2017.01]**
64/218 ･･･滾筒**[2017.01]**
64/223 ･･･箔或薄膜，如用於將建構材料層從一個工作站傳輸到

另一個工作站**[2017.01]**

64/227 ・・操控方法**[2017.01]**

64/232 ・・・用於沿著與層的平面垂直的軸的運動**[2017.01]**

64/236 ・・・用於在層的平面內的方向上的運動**[2017.01]**

64/241 ・・・用於旋轉運動**[2017.01]**

64/245 ・・平台或基板（製造後破壞的支撐結構見 B29C 64/40）**[2017.01]**

64/25 ・・外殼，如機殼**[2017.01]**

64/255 ・・建築材料的外殼，如粉末容器**[2017.01]**

64/259 ・・可互換的**[2017.01]**

64/264 ・・照射的安排**[2017.01]**

64/268 ・・・使用雷射光；使用電子束[EB]**[2017.01]**

64/273 ・・・・脈衝；頻率調變**[2017.01]**

64/277 ・・・使用多個輻射裝置，如微型鏡片或多個發光二極體[LED] **[2017.01]**

64/282 ・・・・相同類型，如使用不同級別的能量**[2017.01]**

64/286 ・・・光學濾波器，如遮蔽器**[2017.01]**

64/291 ・・・用於全面使用，如選擇性施加的活化劑或抑制劑**[2017.01]**

64/295 ・・加熱元件**[2017.01]**

64/30 ・輔助操作或設備**[2017.01]**

64/307 ・・處理積層製造中使用的材料**[2017.01]**

64/314 ・・・製備**[2017.01]**

64/321 ・・・進料**[2017.01]**

64/329 ・・・・使用料斗**[2017.01]**

64/336 ・・・・兩種或以上的材料**[2017.01]**

64/343 ・・・計量**[2017.01]**

64/35 ・・清潔**[2017.01]**

64/357 ・・回收**[2017.01]**

64/364 ・・環境調節**[2017.01]**

64/371 ・・・使用除空氣之外的環境，例如惰性氣體**[2017.01]**

64/379 ・・處理副產物，如使用機器人**[2017.01]**

64/386 ・・積層製造的數據採集或數據處理**[2017.01]**

64/393 ・・用於控制或調節沉積製造的方法**[2017.01]**

64/40 ・・・在製造期間支撐 3D 物體的結構，並且在完成之後被破壞**[2017.01]**

65/00 預製部件之接合；所用的設備 [4,5,2006.01]

65/02 ・用有壓力或無壓力之加熱 **[4]**

65/04 ・・介電加熱，如高頻焊接 **[4]**

65/06 ・・使用摩擦，如摩擦焊 **[4]**

65/08 ・・使用超音波振盪 **[4]**

65/10 ・・使用熱氣 **[4]**

65/12 ・・・並有焊條 **[4]**

65/14 ・・使用波動能量或粒子輻射 **[4]**

65/16 ・・・雷射束者 **[4]**

65/18 ・・使用加熱的工具 **[4]**

65/20 ・・・有直接接觸者，如使用“反射鏡” **[4]**

65/22 ・・・已加熱的金屬絲 **[4]**

65/24 ・・・以加熱工具用之裝置為特點者 **[4]**

附註

只有加熱裝置之零部件或配置具有重要性之發明分入本目內 **[4]**

65/26 ・・・・熱流體 **[4]**

65/28 ・・・・火焰或可燃材料 **[4]**

65/30 ・・・・電氣裝置 **[4]**

65/32 ・・・・・感應 **[4]**

65/34 ・・使用保留於接頭內之加熱元件，如“無形焊接元件” **[4]**

65/36 ・・・由感應加熱者 **[4]`**

65/38 ・・脈衝加熱 **[4]**

65/40 ・・應用熔融的塑膠，如熱熔料（使用焊條見 65/12；利用成型者見 65/70）**[4]**

65/42 ・・・於預先組裝部件之間 **[4]**
65/44 ・・將已加熱的非塑膠元件及塑膠元件同時接合 **[4]**
65/46 ・・・由感應加熱 **[4]**
65/48 ・使用黏合劑**[4,2006.01]**
65/50 ・・使用膠黏帶 **[4]**
65/52 ・・塗覆黏合劑 **[4]**
65/54 ・・・於預先組裝件之間 **[4]**
65/56 ・使用機械方法 **[4]**
65/58 ・・按扣連接 **[4]**
65/60 ・・鉚接 **[4]**
65/62 ・・縫合 **[4]**
65/64 ・・將非塑膠元件及塑膠元件連接，如利用力接合（65/44 優先）**[4]**
65/66 ・利用釋放內應力，如利用被接合零件之一的收縮 **[4]**
65/68 ・・使用輔助可收縮的元件 **[4]**
65/70 ・利用成型（使用特殊成型技術見該技術的有關分類位置）**[4]**
65/72 ・利用聯合之操作，如焊接及縫合 **[4]**
65/74 ・藉由焊接及切斷 **[4]**
65/76 ・製造非永久的或可分離的連接 **[4]**
65/78 ・輸送欲予連接件之裝置，如用於製造容器或中空物件 **[4]**
65/80 ・・可轉動的輸送裝置 **[4]**
65/82 ・檢驗接合處 **[4,2006.01]**

67/00 未列入目 39/00 至 65/00，70/00 或 73/00 的成型技術 [4,6,2017.01]

67/02 ・利用聚結成型 **[4,2017.01]**
67/04 ・・燒結（與壓鑄結合者見 43/00）**[4,2017.01]**
67/06 ・・凝結 **[4,2017.01]**
67/08 ・篩分成型，例如迫使成型材料藉由多孔篩子至成型表面上 **[4]**
67/20 ・用於多孔或蜂窩狀的製品者，例如泡沫塑膠、大孔隙之製品 **[4]**
67/24 ・以材料之選擇為特點者 **[4]**

69/00 未列入 39/00 至 67/00 單獨一個主目之成型技術的組合，例如成型及接合技術之聯合；所用的設備 [4]

69/02 ・僅僅為成型技術者 **[4]**

70/00 成型複合材料；即包含有加強層、填充物或預成型件，例如鑲嵌件，之塑性材料[6,2006.01]

<u>附註</u>

於本目內，下列術語或用語之含義係指

— “加強層”係指能加強製品強度的纖維、線、棒、條材、斷片、板材或者塊材等形式之結構；
— “填充物”係指能加強製品其物理性質或者增加製品其容積或重量的顆粒、粉狀、珠狀、薄片或球狀等形式之相對惰性物質，；
— “預成型件”係指已完全成型並具有既定的形狀，且並非作為加強層使用之任何材料所製作的物件，例如，線材或網材強制進入製品表面；
— “鑲嵌件”即指在成型過程中插入製品中之預成型件 **[6]**

70/02 ・基體材料中插入包含有結合加強層與填充物者，形成一層或一層以上具有或者不具有非加強層或非填充層者 **[6]**
70/04 ・僅包含加強層者，例如，自力強化塑膠 **[6]**
70/06 ・・限纖維加強層者 **[6]**
70/08 ・・・基體材料中插入包含有結合不同形式之纖維加強層，形成一層或一層以上具有或者不具有非加強層者 **[6]**
70/10 ・・・以纖維加強層結構為特點**[6]**

70/12 ・・・・使用短纖維者，例如為墊蓆形狀者 **[6]**

70/14 ・・・・・其定向**[6,2006.01]**

70/16 ・・・・使用多量或連續長度之纖維者 **[6]**

70/18 ・・・・・為墊蓆形狀者，例如薄板成型化合物[SMC] **[6,2006.01]**

70/20 ・・・・・其單方向定向者，例如游動者或其他平行纖維 **[6]**

70/22 ・・・・・至少為雙方向定向以形成二維結構者 **[6]**

70/24 ・・・・・至少為三方向定向以形成三維結構者 **[6]**

70/26 ・・僅為非纖維加強層 **[6]**

70/28 ・・所用之成型操作 **[6]**

附註

⑴ 本目包括：

－ 經預浸滲處理或者無黏結劑的黏附纖維加強層成型，或配置在模具內或支座上的非黏附纖維加強層成型；

－ 成型過程中塑膠基體浸滲或導入加強層 **[6]**

⑵ 本目並不包括：

－ 由包含且混合短纖維加強層的塑膠基體材料之單一技術成型，此種成型技術則包含於適當分類位置；

－ 預處理，例如浸滲，即不包括與加強層成型不相關者，其預處理係包含於B29B15/08 **[6]**

70/30 ・・・靠疊層成型者，即在模具、模具或心型上施加纖維、絲帶或寬薄板；靠噴佈成型者，即在模具、模具或心型上噴塗纖維 **[6]**

70/32 ・・・・施加或者噴塗在旋轉模具、模具或心型上者 **[6]**

70/34 ・・・・以及靠壓縮成型或浸滲者 **[6]**

70/36 ・・・・以及靠澆注浸滲者，例如真空澆注 **[6]**

70/38 ・・・・自動疊層者，例如，使用機械手、依據預定型式以纖絲疊層 **[6]**

70/40 ・・・靠壓縮成型或浸滲者（70/34 優先）

70/42 ・・・・用於生產定長的製品，即不連續的製品 **[6]**

70/44 ・・・・・使用均衡壓力者，例如壓力差成形、真空袋室成形，熱壓成形或膨脹橡膠成形 **[6,2006.01]**

70/46 ・・・・・使用對模成型，例如用於變形薄板成型化合物[SMC]或預浸材料 **[6,2006.01]**

70/48 ・・・・・・以及在封閉模具中浸滲加強層，例如樹脂轉換模具[RTM] **[6,2006.01]**

70/50 ・・・・用於生產不定長度的製品，例如薄板成型化合物[SMC]或交聯成型化合物[XMC]**[6,2006.01]**

70/52 ・・・・・拉擠成型，即利用連續拉擠通過模具以成型及壓縮 **[6]**

70/54 ・・・零件、部件或附件；輔助操作 **[6]**

70/56 ・・・・成型前或成型過程中拉緊加強層 **[6]**

70/58 ・僅限包含填充物者 **[6]**

附註

有關靠單一成型技術在塑料基體材料混合填充物的成型技術

係分類於適當位置。

70/60 ・・基體材料中插入包含有結合不同的填充物類型者，形成一層或一層以上具有或者不具有非填充層者 **[6]**

70/62 ・・成型過程中定向填充物（用於短纖維者見 70/14）**[6]**

70/64 ・・影響材料表面特性的填充物，例如利用在表面附近濃縮或強制進入表面者 **[6]**

70/66 ・・包含有空心結構組織的填充物，例如，膨脹構成 **[6]**

70/68 ・在預成型件上加入或成型，例如鑲嵌件或疊層**[6,2006.01]**

附註

本目並不包括

— 有關靠單一成型技術插入預成型件或者預成型件塑造成型，此種成型技術包含於適當分類位置；

— 預成型件本身的預處理，即與成型不相關者，預處理係包含於 B29B15/00 **[6]**

70/70 ・・完全封裝鑲嵌件 **[6]**

70/72 ・・封裝有未封裝突出部份的鑲嵌件，例如電子元件末端或端子部份**[6,2006.01]**

70/74 ・・在預成型件較小部份上成型材料；例如外嵌式成型 **[6]**

70/76 ・・・在預成型件邊緣或末端上成型 **[6]**

70/78 ・・僅在預成型件單邊上成型材料 **[6]**

70/80 ・・・成型密封材料在閉合部份內 **[6]**

70/82 ・・將線材、網狀物等部份或全部地壓入製品表面，例如利用切割及加壓**[6,2006.01]**

70/84 ・・對所連接的預成型件上成型材料 **[6]**

70/86 ・・在黏合的浸滲加強層中加入**[6]**

70/88 ・主要特徵在於具有特殊性能，例如，電傳導或局部性被加強者 **[6,2006.01]**

71/00 不改變其形狀之製品後處理；所用設備（44/56、73/00 優先；表面成型見 59/00）[4,5,6,2006.01]

7/00）**[4,5,6]**

71/02 ・後熱處理 **[4]**

71/04 ・利用波動能量或粒子輻射 **[4]**

73/00 用塑膠或塑性狀態物質製成的製品之修整，例如用本次類或 B29D 次類所涉及的技術或成型生產之製品（輪胎之翻新見 B29D30/54；修補管子或軟管洩漏之裝置見 F16L 55/16）**[5]**

73/02 ・使用液體或糊狀材料（73/16 優先）**[5]**

73/04 ・使用預成型件 **[5]**

73/06 ・・於孔上使用栓塞密封 **[5]**

73/08 ・・・所用的裝置，例如用於插入者 **[5]**

73/10 ・・於製品表面上補片封（73/14 優先）**[5]**

73/12 ・・・所用的裝置，例如：用於塗敷者（73/30 優先）**[5]**

73/14 ・・使用由結合二個組件而成的元配置於製品之每一側面上。

73/16 ・自動修整或自封裝置或劑 **[5,2006.01]**

73/18 ・・製品材料本身自封，例如由壓縮 **[5]**

73/20 ・・・製品材料僅部分包含可變形密封材料 **[5]**

73/22 ・・製品含有包括自封成份元件，例如當製品損壞時，釋放出粉末 **[5]**

73/24 ・其他未包括的裝置或附件 **[5]**

73/26 ・・用於機械預處理者 **[5]**
73/28 ・・用於夾緊或拉伸柔性材料者，例如，內管 **[5]**
73/30 ・・用於局部加壓或局部加熱者 **[5]**
73/32 ・・・使用彈性元件，例如：充氣袋
73/34 ・・・用於局部加熱者 **[5]**

B29D 用塑膠或用塑性狀態之物質生產特殊製品（製作顆粒見 B29B9/00；製作預成型件見 B29B11/00）**[4]**

<u>附註</u>

(1) 注意 B29 主類類名後之附註(3)。 **[4]**
(2) 於本次類內，最好加入次類 B29K 之索引碼。 **[4]**

1/00 生產有螺紋之製品 [4]

5/00 生產滑動扣件；拉鏈元件製造及安裝之組合 [4]
5/02 ・具有分開連鎖構件之拉鏈 **[4]**
5/04 ・由細絲狀材料連續曲折形成的連鎖構件 **[4]**
5/06 ・由連續的螺旋線形成之連鎖構件 **[4]**
5/08 ・由成型的或有多個缺口之桁條側邊形成的連鎖構件 **[4]**
5/10 ・由連續成型帶形成的連鎖構件 **[4]**

7/00 生產扁平製品，如薄膜或片材（24/00 優先）**[4]**
7/01 ・薄膜或片材 **[4]**

11/00 生產光學元件，如透鏡或稜鏡 [4]
11/02 ・由有機塑性材料製成的假眼

12/00 生產框架
12/02 ・眼鏡框

15/00 生產齒輪或有槽或凸起之類似製品，如控制按鈕

16/00 生產有波紋之製品（23/18 優先）**[4]**

17/00 生產包含有細溝槽或壓痕的記錄載體，例如，用唱針放音的唱片或聲筒；由原型板生產唱片 [4,6]

19/00 生產鈕扣或鈕扣的半成品
19/04 ・用切割、銑削、車削、衝壓或穿狀孔成型之零件；鈕扣之表面處理
19/06 ・・將零件半成品件送入加工機械之裝置
19/08 ・・於鈕扣或鈕扣之半成品件內製作孔眼

21/00 生產髮梳或類似的帶齒或開槽之物品
21/04 ・用鋸割、銑削、切割或類似的操作
21/06 ・拋光

22/00 生產中空物品（管狀物品見 23/00；氣胎見 30/00）**[4]**
22/02 ・充氣製品 **[7]**
22/04 ・球形製品，如：球類（22/02 優先）**[7]**

23/00 生產管狀物品（24/00 優先）**[4]**
23/14 ・雪茄或香煙的煙嘴 **[4]**
23/18 ・編織軟管 **[4]**
23/20 ・撓性擠壓管，如用於化妝品 **[4]**
23/24 ・無端管狀製品，例如，用於充氣輪胎的內胎 **[6]**

24/00 生產有中空壁之物品 [4]

25/00 生產無框架之圓頂罩

28/00 產生網或類似物 [4]

29/00 生產帶狀物 [4]

29/06 ・傳送帶 **[4]**

29/08 ・有齒傳動帶 **[4]**

29/10 ・具有楔形橫截面之傳動帶 **[4]**

30/00 生產氣胎或實心胎或其零件（生產內管見 23/24；氣門與充氣彈性體之連接見 B60C 29/00）**[4]**

30/02 ・實心胎 **[4]**

30/04 ・用於橡膠胎的彈性填料；以此裝填橡膠胎 **[4]**

30/06 ・氣胎或其零件 **[4]**

30/08 ・・製造輪胎 **[4]**

30/10 ・・・於圓形心型上，即心型之形狀大致與完成後的輪胎形狀相同 **[4]**

30/12 ・・・・心型 **[4]**

30/14 ・・・・在製造過程中軋製或壓製胎層 **[4]**

30/16 ・・・・貼合胎層；在貼合過程中引導或拉伸胎層 **[4]**

30/18 ・・・・裝配鋼絲圈或胎圈芯，圍繞圈或芯包紡織層 **[4]**

30/20 ・・・用平胎法，即在圓柱形鼓輪上製造 **[4]**

30/22 ・・・・在未膨脹狀態施加輪胎緩衝層 **[4]**

30/24 ・・・・鼓輪 **[4]**

30/26 ・・・・・附件或零部件，如隔板、傳輸環 **[4]**

30/28 ・・・・在製造過程中軋製或壓製胎層 **[4]**

30/30 ・・・・貼合胎層；在貼合過程中引導或拉伸胎層 **[4]**

30/32 ・・・・裝配鋼絲圈或胎圈芯；圍繞圈或芯包紡織層 **[4]**

30/34 ・・・用織物層或簾布層聯合覆蓋兩個隔開一段距離互相平行的鋼絲圈 **[4]**

30/36 ・・扁平狀輪胎之膨脹，例如用平胎法或用聯合覆蓋兩個鋼絲圈之方法製造之輪胎之膨脹 **[4]**

30/38 ・・輪胎之織物夾層，如簾布層或帆布層；製造輪胎前夾層之處理（用橡膠保持一起或於橡膠內埋入無緯線之平行簾布組成的夾層製造見 B29C 70/20）**[4]**

30/40 ・・・製造輪胎前織物夾層之化學預處理 **[4]**

30/42 ・・・無鋼絲圈之環形織帶 **[4]**

30/44 ・・・在鼓輪上貼合夾層前拉伸或處理該夾層（貼合過程中見 30/30）**[4]**

30/46 ・・・將織物夾層切割成要求的形狀 **[4]**

30/48 ・・鋼絲圈或胎圈芯（金屬線製成的見 B21F37/00）；製造輪胎前鋼絲圈或胎圈芯之處理 **[4]**

30/50 ・・・用織物材料覆蓋，如纏繞，單個鋼絲圈或胎圈芯，例如用填充膠條帶 **[4]**

30/52 ・・非硫化之胎面，例如在用過之輪胎上；翻新 **[4,5]**

30/54 ・・・翻新 **[4]**

30/56 ・・・・用預先硫化過外胎面翻新 **[4]**

30/58 ・・・貼合橡膠胎面帶，即貼合胎面補胎條 **[4]**

30/60 ・・・・用纏繞窄條 **[4]**

30/62 ・・・・在胎體上擠壓或射出胎面 **[4]**

30/64 ・・・輪胎擴張器 **[4]**

30/66 ・・・在外胎上成型胎面，例如有耙齒之防滑胎面 **[4]**

30/68 ・・・將型材切割成輪胎之胎面**[4]**

30/70 ・・環形緩衝層 **[4]**

30/72 ・・側壁 **[4]**

33/00 生產軸承之襯套 [2010.01]

35/00 生產鞋類 [2010.01]

附註

⑴ 如與成型技術相關者，則在本目內分類。**[6]**

⑵ 由機械聯結組裝複數單獨部件者，則歸類入次類 A43D，例如黏合鞋部件見 A43D 25/00。**[6]**

35/02 ・使用模製成型技術製造單件製品，例如，靠射出成型、澆鑄成型 **[2010.01]**

35/04 ・・具有多層部件製品 **[2010.01]**

35/06 ・使用模製成型技術使被成型的鞋底與鞋跟連結至預先成型的鞋面上，例如射出成型、壓製與硫化成型 **[2010.01]**

35/08 ・・具有多層部件製品 **[2010.01]**

35/10 ・使用模製成型技術使預先成型的鞋底與鞋跟連結至預先成型的鞋面上，例如在預連結的部件間供給或射出塑性材料 **[2010.01]**

35/12 ・用模製成型技術生產其部件，例如鞋底、鞋跟、鞋面 **[2010.01]**

35/14 ・・多層部件製品 **[2010.01]**

99/00 本次類其他各目中不包含之技術主題 [2010.01]

B29K 關於成型材料或關於用於增強材料、填料或預成型件，例如嵌件，與次類 B29B、C 或 D 聯合使用之索引碼 [4]

附註

（1）本次類構成與次類 B29B、C 或 D 聯合使用之索引碼。**[4]**

（2）於本次類內，下述術語之含意係：

— “橡膠“包括：

(a) 天然橡膠或共軛二烯橡膠；

(b) 一般橡膠（除天然或共軛二烯橡膠以外的特殊橡膠，見包括此等高分子化合物之目）。**[4]**

次類索引

成型材料的成份；成型材料的條件，形式或狀態 ..... 1/00 至 105/00
增強材料的成份 ..... 201/00 至 311/00
填料的成份 ..... 401/00 至 511/00
預成型件的成份 ..... 601/00 至 711/00

關於成型材料的成份；成型材料的條件、式樣或狀態 [6]

1/00 使用纖維素、改性纖維素或纖維素衍生物，如黏膠作為成型材料 [4]

7/00 使用天然橡膠作為成型材料 [4]

9/00 使用由共軛二烯衍生的橡膠作為成型材料 [4]

9/06 ・SB 聚合物，即丁二烯一苯乙烯聚合物 **[4]**

19/00 使用不包括在 7/00 至 9/00 單一主目內的橡膠作為成型材料 [4]

21/00 使用未特別指定的橡膠作為成型材料 **[4]**

23/00 使用聚烯烴作為成型材料 **[4]**

25/00 使用乙烯－芳香族化合物之聚合物作為成型材料 **[4]**

27/00 使用聚鹵化乙烯作為成型材料 **[4]**

27/06 ・PVC，即聚氯乙烯 **[4]**

27/12 ・含氟 **[4]**

27/18 ・・PTFE，即聚四氟乙烯 **[4]**

29/00 使用聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基縮酮作為成型材料 **[4]**

31/00 使用聚乙烯基酯作為成型材料 **[4]**

33/00 使用不飽和酸或其衍生物之聚合物作為成型材料（35/00 優先）**[4]**

33/04 ・酯之聚合物 **[4]**

33/18 ・腈之聚合物 **[4]**

33/20 ・・PAN，即聚丙烯腈 **[4]**

35/00 使用不飽和多羧酸之聚合物作為成型材料 **[4]**

45/00 使用在側鏈中無不飽和脂肪族基團之不飽和環狀化合物的聚合物，例如苯並呋喃－茚樹脂作為成型材料 **[4]**

55/00 使用僅用碳－碳不飽和鍵聚合反應者，不包括於 **23/00** 至 **45/00** 單一主目內的特殊聚合物作為成型材料 **[4]**

55/02 ・ABS 聚合物，即丙烯腈－丁二烯－苯乙烯聚合物 **[4]**

59/00 使用聚縮醛作為成型材料 **[4]**

61/00 使用醛或酮之縮合聚合物作為成型材料 **[4]**

61/04 ・酚醛塑料 **[4]**

61/20 ・氨基塑料 **[4]**

63/00 使用環氧樹脂作為成型材料 **[4]**

67/00 使用聚酯作為成型材料 **[4]**

69/00 使用聚碳酸酯作為成型材料 **[4]**

71/00 使用聚醚作為成型材料 **[4]**

73/00 使用主鏈中僅有氧雜原子之其他聚合物作為成型材料 **[4]**

75/00 使用聚脲或聚胺酯作為成型材料 **[4]**

77/00 使用聚醯胺，如聚酯醯胺作為成型材料 **[4]**

79/00 使用在主鏈中僅含或不含氧或碳之含氮聚合物作為成型材料 **[4]**

81/00 使用在主鏈中僅含或不含氮、氧或碳之含硫聚合物作為成型材料 **[4]**

83/00 使用在主鏈中僅含或不含硫、氮、氧或碳之含矽聚合物作為成型材料 **[4]**

85/00 使用在主鏈中僅含除矽、氮、氧或碳外的元素之聚合物作為成型材料 **[4]**

86/00 使用由縮聚反應或加聚反應而得者，不包括於 **59/00** 至 **85/00** 單一目內的特殊聚合物作為成型材料 **[4]**

91/00 使用蠟作為成型材料 **[4]**

95/00 使用瀝青材料作為成型材料 **[4]**

96/00 使用不包括於 **1/00** 至 **95/00** 單一目內的特殊高分子材料作為成型材料 **[4]**

96/02 ・接枝聚合物**[4]**
96/04 ・嵌段聚合物**[4]**

101/00 使用未特別指定的高分子化合物作為成型材料（使用未特別指定的橡膠見 21/00）**[4]**
101/10 ・熱固性樹脂 **[4]**
101/12 ・熱塑性材料 **[6]**

103/00 使用樹脂黏結材料作為成型材料 [4]
103/04 ・無機材料 **[4]**
103/06 ・・金屬粉、金屬碳化物或類似物 **[4]**
103/08 ・・礦物配料，如砂、黏土或類似物 **[4]**

105/00 成型材料之條件、形狀或狀態 [4]
105/02 ・可熱收縮者 **[4]**
105/04 ・蜂窩狀或多孔狀者 **[4]**
105/06 ・包含增強物、填料或嵌入物 **[4]**
105/08 ・・連續長度者，如繩索、粗紗、織物、纖維、合股線或紗線 **[4]**
105/10 ・・・定向者 **[4]**
105/12 ・・短長度，如切斷的細絲、人造短纖維或鬃毛 **[4]**
105/14 ・・・定向者 **[4]**
105/16 ・・填料 **[4]**
105/18 ・・・定向者 **[4]**
105/20 ・・嵌入物 **[4]**
105/22 ・・・金屬者 **[4]**
105/24 ・交聯或硫化者 **[4]**
105/26 ・碎片者 **[4]**
105/28 ・不透明者 **[4]**
105/30 ・反光者 **[4]**
105/32 ・透明者 **[4]**
105/34 ・絕緣者 **[4]**

<u>用於增強的材料成份</u> **[6]**

201/00 使用纖維素、改性纖維素或纖維素衍生物，例如，黏膠作為增強材料 [6]

207/00 使用天然橡膠作為增強材料 [6]

209/00 使用由共軛二烯衍生的橡膠作為增強材料 [6]
209/06 ・SB 聚合物，即丁二烯一苯乙烯聚物 **[6]**

219/00 使用未包含於 209/00 主目中之橡膠作為增強材料 [6]

221/00 使用未特別限定的橡膠作為增強材料 [6]

223/00 使用聚烯烴作為增強材料 [6]

225/00 使用乙烯－芳香族化合物之聚合物作為增強材料 [6]

227/00 使用聚鹵化乙烯作為增強材料 [6]
227/06 ・PVC，即聚氯乙烯 **[6]**
227/12 ・含氟 **[6]**
227/18 ・・PTFE，即聚四氟乙烯 **[6]**

229/00 使用聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基縮酮作為增強材料 [6]

231/00 使用聚乙烯基酯作為增強材料 [6]

233/00 使用不飽和酸或其衍生物之聚合物作為增強材料（235/00 優先）**[6]**
233/04 ・酯之聚合物 **[6]**
233/18 ・腈之聚合物**[6]**
233/20 ・・PAN，即聚丙烯腈 **[6]**

235/00 使用不飽和多羧酸之聚合物作為增強材料 [6]

245/00 使用在側鏈中無不飽和脂肪族基團之不飽和環狀化合物的聚合物，例如：苯並呋喃－茚樹脂作為增強材料 [6]

255/00 使用僅用碳一碳不飽和鍵聚合反應者，不包括於 223/00 至

245/00 單一主目內的特殊聚合物作為增強材料 [6]

255/02 ・ABS 聚合物，即丙烯腈－丁二烯－苯乙烯聚合物 **[6]**

259/00 使用聚縮醛作為增強材料 [6]

261/00 使用醛或酮之縮合聚合物作為增強材料 [6]

261/04 ・酚醛塑料 **[6]**

261/20 ・氨基塑料 **[6]**

263/00 使用環氧樹脂作為增強材料 [6]

267/00 使用聚酯作為增強材料 [6]

269/00 使用聚碳酸酯作為增強材料 [6]

271/00 使用聚醚作為增強材料 [6]

273/00 使用主鏈中僅有氧雜原子之其他聚合物作為增強材料 [6]

275/00 使用聚脲或聚胺酯作為增強材料 [6]

277/00 使用聚醯胺，如聚酯醯胺作為增強材料 [6]

279/00 使用在主鏈中僅含或不含氧或碳之其他含氮聚合物作為增強材料 [6]

281/00 使用在主鏈中僅含或不含氮、氧或碳之含硫聚合物作為增強材料 [6]

283/00 使用在主鏈中僅含或不含硫、氮、氧或碳之含矽聚合物作為增強材料 [6]

285/00 使用在主鏈中僅含除矽、氮、氧或碳外的元素之聚合物作為增強材料 [6]

286/00 使用由縮聚反應或加聚反應而得者，不包括於 259/00 至 285/00 單一主目內的特殊聚合物作為增強材料 [6]

295/00 使用瀝青材料作為增強材料 [6]

296/00 使用不包括於 201/00 至 295/00 單一主目內的特殊聚合物作為增強材料 [6]

296/02 ・接枝聚合物 **[6]**

296/04 ・嵌段聚合物 **[6]**

301/00 使用未特別指定的高分子化合物作為增強材料（使用未特別指定的橡膠見 221/00）**[6]**

301/10 ・熱固性樹脂 **[6]**

301/12 ・熱塑性材料 **[6]**

303/00 使用樹脂黏結材料作為增強材料 [6]

303/04 ・無機材料 **[6]**

303/06 ・・金屬粉、金屬碳化物或類似物 **[6]**

303/08 ・・礦物配料、如砂、黏土或類似物 **[6]**

305/00 使用金屬、其合金或其化合物作為增強材料 [6]

<u>附註</u>

指定的金屬其合金或其化合物，係使用與指定的金屬相同的索引碼。**[6]**

305/02 ・鋁 **[6]**

305/04 ・鉛 **[6]**

305/06 ・錫 **[6]**

305/08 ・過渡金屬 **[6]**

305/10 ・・銅 **[6]**

305/12 ・・鐵 **[6]**

307/00 使用金屬除外之元素作為增強材料 [6]

307/02 ・硼 **[6]**

307/04 ・碳 **[6]**

309/00 使用不包括於 303/00 至 307/00 目內的無機材料作為增強材料

[6]

309/02 ・陶瓷 **[6]**

309/04 ・・碳化物；氮化物 **[6]**

309/06 ・混凝土 **[6]**

309/08 ・玻璃 **[6]**

309/10 ・雲母 **[6]**

309/12 ・石棉 **[6]**

311/00 使用不包括於 201/00 至 309/00 目的自然產品或其化合物作為增強材料 [6]

311/02 ・軟木 **[6]**

311/04 ・油氈 **[6]**

311/06 ・骨、角或象牙 **[6]**

311/08 ・皮革 **[6]**

311/10 ・自然纖維，例如羊毛、棉花 **[6]**

311/12 ・紙，例如卡紙板 **[6]**

311/14 ・木材，例如木板或纖維板 **[6]**

用於填料的組合物 **[6]**

401/00 使用纖維素、改性纖維素或纖維素衍生物，例如，黏膠作為填料 [6]

407/00 使用天然橡膠作為填料 [6]

409/00 使用由共軛二烯衍生的橡膠作為填料 [6]

409/06 ・SB 聚合物，即丁二烯－苯乙烯聚物 **[6]**

419/00 使用不包括在 409/00 單一主目內的橡膠作為填料 [6]

421/00 使用未特別限定的橡膠作為填料 [6]

423/00 使用聚烯烴作為填料 [6]

425/00 使用乙烯－芳香族化合物之聚合物作為填料 [6]

427/00 使用聚鹵化乙烯作為填料 [6]

427/06 ・PVC，即聚氯乙烯 **[6]**

427/12 ・含氟 **[6]**

427/18 ・・PTFE，即聚四氟乙烯 **[6]**

429/00 使用聚乙烯醇、聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基縮酮作為填料 [6]

431/00 使用聚乙烯基酯作為填料 [6]

433/00 使用不飽和酸或其衍生物之聚合物作為填料（435/00 優先）**[6]**

433/04 ・酯之聚合物 **[6]**

433/18 ・腈之聚合物 **[6]**

433/20 ・・PAN，即聚丙烯腈 **[6]**

435/00 使用不飽和多羧酸之聚合物作為填料 [6]

445/00 使用在側鏈中無不飽和脂肪族基團之不飽和環狀化合物的聚合物，例如：苯並呋喃－茚樹脂作為填料 [6]

455/00 使用僅用碳－碳不飽和鍵聚合反應者，不包括於 423/00 至 445/00 單一主目內的特殊聚合物作為填料 [6]

455/02 ・ABS 聚合物，即丙烯腈－丁二烯－苯乙烯聚合物 **[6]**

459/00 使用聚縮醛作為填料 [6]

461/00 使用醛或酮之縮合聚合物作為填料 [6]

461/04 ・酚醛塑料 **[6]**

461/20 ・氨基塑料 **[6]**

463/00 使用環氧樹脂作為填料 [6]

467/00 使用聚酯作為填料 [6]

469/00 使用聚碳酸酯作為填料 [6]

471/00 使用聚醚作為填料 [6]

473/00 使用主鏈中僅有氧雜原子之其他聚合物作為填料 [6]

475/00 使用聚脲或聚胺酯作為填料 [6]

477/00 使用聚醯胺，如聚酯醯胺作為填料 [6]

479/00 使用在主鏈中僅含或不含氧或碳之其他含氮聚合物作為填料 [6]

481/00 使用在主鏈中僅含或不含氮、氧或碳之含硫聚合物作為填料[6]

483/00 使用在主鏈中僅含或不含硫、氮、氧或碳之含矽聚合物作為填料 [6]

485/00 使用在主鏈中僅含除矽、氮、氧或碳外的元素之聚合物作為填料 [6]

486/00 使用由縮聚反應或加聚反應而得者，不包括於 459/00 至 485/00 單一目內的特殊聚合物作為填料 [6]

491/00 使用蠟作為填料 [6]

495/00 使用瀝青材料作為填料 [6]

496/00 使用不包括於 401/00 至 495/00 單一目內的特殊聚合物作為填料 [6]

496/02 ・接枝聚合物 **[6]**

496/04 ・嵌段聚合物 **[6]**

501/00 使用未特別指定的高分子化合物作為填料（使用未特別指定的橡膠見 421/00）**[6]**

501/10 ・熱固性樹脂 **[6]**

501/12 ・熱塑性材料 **[6]**

503/00 使用樹脂黏結材料作為填料 [6]

503/04 ・無機材料 **[6]**

503/06 ・・金屬粉、金屬碳化物或類似物 **[6]**

503/08 ・・礦物配料，如砂、黏土或類似物 **[6]**

505/00 使用金屬、其合金或其化合物作為填料 [6]

附註

指定的金屬其合金或其化合物，係使用與指定的金屬相同的索引碼。**[6]**

505/02 ・鋁 **[6]**

505/04 ・鉛 **[6]**

505/06 ・錫 **[6]**

505/08 ・過渡金屬 **[6]**

505/10 ・・銅 **[6]**

505/12 ・・鐵 **[6]**

505/14 ・・貴重金屬，例如銀、金或鉑 **[6]**

507/00 使用金屬除外之元素作為填料 [6]

507/02 ・硼 **[6]**

507/04 ・碳 **[6]**

509/00 使用不包括於 503/00 至 507/00 目內的無機金屬作為填料 [6]

509/02 ・陶瓷 **[6]**

509/04 ・・碳化物；氮化物 **[6]**

509/06 ・混凝土 **[6]**

509/08 ・玻璃 **[6]**

509/10 ・雲母 **[6]**

509/12 ・石棉 **[6]**

511/00 使用不包括於 401/00 至 509/00 目的自然產品或其化合物作為填料 [6]

511/02 ・軟木 **[6]**

511/04 ・油氈 **[6]**

511/06 ・骨、角或象牙 **[6]**

511/08 ・皮革 **[6]**

511/10 ・自然纖維，例如羊毛或棉花 **[6]**

511/12 ・紙，例如卡紙板 **[6]**

511/14 ・木材，例如木板或纖維板 **[6]**

預成型件，例如嵌件之成份 **[6]**

601/00 使用纖維素、改性纖維素或纖維素衍生物，如黏膠作為預成型件，例如嵌件 [6]

607/00 使用天然橡膠作為預成型件，如嵌件 [6]

609/00 使用由共軛二烯衍生物的橡膠作為預成型件，如嵌件**[6]**

609/06 ・SB 聚合物，即丁二烯—苯乙烯聚物 **[6]**

619/00 使用未包含於 **609/00** 主目中之橡膠作為預成型件，如嵌件 **[6]**

621/00 使用未指定之橡膠作為預成型件，如嵌件**[6]**

623/00 使用聚烯烴作為預成型件，如嵌件 **[6]**

625/00 使用乙烯—芳香族化合物之聚合物作為預成型件，如嵌件 **[6]**

627/00 使用聚鹵化乙烯作為預成型件，如嵌件 **[6]**

627/06 ・PVC，即聚氯乙烯 **[6]**

627/12 ・含氟 **[6]**

627/18 ・・PTFE，即聚四氟乙烯 **[6]**

629/00 使用聚乙烯醇，聚乙烯醚、聚乙烯醛、聚乙烯基甲酮或聚乙烯基縮酮作為成預型件，如嵌件 **[6]**

631/00 使用聚乙烯基酯作為預成型件，如嵌件 **[6]**

633/00 使用不飽和酸或其衍生物之聚合物作為預成型件，如嵌件（635/00 優先）**[6]**

633/04 ・酯之聚合物 **[6]**

633/18 ・腈之聚合物 **[6]**

633/20 ・・PAN，即聚丙烯腈 **[6]**

635/00 使用不飽和多羧酸之聚合物作為預成型件，如嵌件 **[6]**

645/00 使用在側鏈中無不飽和脂肪族基團之不飽和環狀化合物的聚合物，例如，苯並呋喃—茚樹脂作為預成型件，如嵌件 **[6]**

655/00 使用僅用碳—碳不飽和鍵聚合反應者，不包括於 **623/00** 至 **645/00** 單一主目內的特殊聚合物作為預成型件，如嵌件 **[6]**

655/02 ・ABS 聚合物，即丙烯腈—丁二烯—苯乙烯聚合物 **[6]**

659/00 使用聚縮醛作為預成型件，如嵌件 **[6]**

661/00 使用醛或酮之縮合聚合物作為預成型件，如嵌件 **[6]**

661/04 ・酚醛塑料 **[6]**

661/20 ・氨基塑料 **[6]**

663/00 使用環氧樹脂作為預成型件，如嵌件 **[6]**

667/00 使用聚酯作為預成型件，如嵌件 **[6]**

669/00 使用聚碳酸酯作為預成型件，如嵌件 **[6]**

671/00 使用聚醚作為預成型件，如嵌件 **[6]**

673/00 使用主鏈中僅有氧雜原子之其他聚合物作為預成型件，如嵌件 **[6]**

675/00 使用聚脲或聚胺酯作為預成型件，如嵌件 **[6]**

677/00 使用聚醯胺，例如聚酯醯胺作為預成型件，如嵌件 **[6]**

679/00 使用在主鏈中僅含或不含氧或碳之其他含氮聚合物作為預成型件，如嵌件 **[6]**

681/00 使用在主鏈中僅含或不含氮、氧或碳之含硫聚合物作為預成型件，如嵌件 **[6]**

683/00 使用在主鏈中僅含或不含硫、氮、氧或碳之含矽聚合物作為預成型件，如嵌件 **[6]**

685/00 使用在主鏈中僅含除矽、氮、氧

或碳外的元素之聚合物作為預成型件，如嵌件 [6]

686/00 使用由縮聚反應或加聚反應而得者，不包括於 659/00 至 685/00 單一目內的特殊聚合物作為預成型件，如嵌件 [6]

691/00 使用蠟作為預成型件，如嵌件 [6]

695/00 使用瀝青材料作為預成型件，如嵌件 [6]

696/00 使用不包括於 601/00 至 695/00 單一目內的特殊聚合物作為預成型件，如嵌件 [6]

696/02 ・接枝聚合物 **[6]**

696/04 ・嵌段聚合物 **[6]**

701/00 使用未特別指定的高分子化合物作為預成型件，如嵌件（使用未特別指定的橡膠見 621/00）**[6]**

701/10 ・熱固性樹脂 **[6]**

701/12 ・熱塑性材料 **[6]**

703/00 使用樹脂黏結材料作為預成型件，如嵌件 [6]

703/04 ・無機材料 **[6]**

703/06 ・・金屬粉、金屬碳化物或類似物 **[6]**

703/08 ・・礦物配料，如砂、黏土或類似物 **[6]**

705/00 使用金屬、其合金或其化合物作為預成型件，如嵌件 [6]

<u>附註</u>

指定的金屬其合金或其化合物，係使用與指定的金屬相同的索引碼 **[6]**

705/02 ・鋁 **[6]**

705/04 ・鉛 **[6]**

705/06 ・錫 **[6]**

705/08 ・過渡金屬 **[6]**

705/10 ・・銅 **[6]**

705/12 ・・鐵 **[6]**

705/14 ・・貴重金屬，例如銀、金或鉑 **[6]**

707/00 使用金屬除外之元素作為預成型件，如嵌件 [6]

707/02 ・硼 **[6]**

707/04 ・碳 **[6]**

709/00 使用不包括於 703/00 至 707/00 目內的無機材料作為預成型件，如嵌件 [6]

709/02 ・陶瓷 **[6]**

709/04 ・・碳化物，氮化物 **[6]**

709/06 ・混凝土 **[6]**

709/08 ・玻璃 **[6]**

709/10 ・雲母 **[6]**

709/12 ・石棉 **[6]**

711/00 使用不包括於 601/00 至 709/00 目的自然產品或其化合物作為預成型件，如嵌件 [6]

711/02 ・軟木 **[6]**

711/04 ・油氈 **[6]**

711/06 ・骨、角或象牙 **[6]**

711/08 ・皮革 **[6]**

711/10 ・自然纖維，例如羊毛或棉花 **[6]**

711/12 ・紙，例如卡紙板 **[6]**

711/14 ・木材，例如木板或纖維板 **[6]**

B29L 關於特殊製品與次類 B29C 聯合使用之索引碼 [4]

<u>附註</u>

本次類構成與次類 B29C 聯合使用之索引碼。**[4,8]**

1/00 有螺紋之製品 [4]

5/00 滑動扣件之元件 [4]

7/00 扁平製品，如薄膜或片材（24/00 優先）**[4]**

9/00 層狀產品 [4]

11/00 光學元件，如透鏡、稜鏡 [4]

12/00 框架 [4]

15/00 齒輪或有溝槽或凸起的類似製品，如控制按鈕 [4]

16/00 有波紋之物品（23/18 優先）**[4]**

17/00 有細溝槽或壓痕之聲音記錄載體，例如唱針放音之唱盤、聲筒 [4]

19/00 鈕扣或鈕扣之半成品 [4]

21/00 髮梳或類似的帶齒或開槽物品 [4]

22/00 中空物品（管狀物品見 23/00；氣胎見 30/00）**[4]**

22/02 ・可充氣製品（球類見 31/54）**[5]**

23/00 管狀物品（24/00 優先）**[4]**

23/14 ・雪茄煙或香煙嘴 **[4]**

23/18 ・編織軟管 **[4]**

23/20 ・撓性擠壓管，如用於化妝品 **[4]**

23/24 ・無端管狀製品，例如用於充氣輪胎的內胎 **[6]**

24/00 有中空壁之物品 [4]

25/00 無框架之圓頂罩 [4]

28/00 網或類似物 [4]

29/00 帶狀物 [4]

30/00 氣胎或實心胎或其零件（內管見 23/24） **[4,8]**

31/00 其他特殊製品 [4,8]

31/04 ・軸承 **[4]**

31/06 ・桿，如連桿 **[4]**

31/08 ・轉子、定子、風扇、渦輪機類似裝置之槳葉，如螺旋推進器之槳葉 **[4]**

31/10 ・建築構件，如磚、砌塊、瓦、壁板、柱子、樑 **[4]**

31/12 ・鏈條 **[4]**

31/14 ・過濾器、篩網或濾網 **[4]**

31/16 ・摩擦元件，例如制動器或離合器襯層

31/18 ・熱交換器或其零件 **[4]**

31/20 ・燃料塊，如核燃料元件 **[4]**

31/22 ・鉸鏈 **[4]**

31/24 ・管接頭或聯軸器（31/26 優先）**[4]**

31/26 ・密封裝置・如活塞或管接頭之封裝 **[4]**

31/28 ・工具，如刃具 **[4]**

31/30 ・車輛，如船或飛機，或其主體部件 **[4]**

31/32 ・輪子、小齒輪、皮帶輪、腳輪或滾柱 **[4]**

31/34 ・電氣裝置，如火花塞或其零件 **[4]**

31/36 ・・塞子、連接器、或其零件 **[4]**

31/38 ・擴音器喇叭筒；傳聲膜片 **[4]**

31/40 ・試樣 **[4,2006.01]**

31/42 ・刷子 **[4]**

31/44 ・家俱或其零件 **[4]**

31/46 ・按鈕或手柄 **[4]**

31/48 ・衣著 **[4]**

31/50 ・・鞋或其零件，如鞋底 **[4]**

31/52 ・運動設備；玩具（31/54 優先）**[4,2006.01]**

31/54 ・球類 **[4]**

31/56 ・瓶子、罐子或類似物之塞子或蓋 **[4]**

31/58 ・內部裝飾或襯墊，如車內裝飾或內部填料 **[4]**

31/60 ・多管狀或多隔間製品，如蜂窩結構 **[4]**

B30 壓力機

B30B 一般壓力機；其他類中不包括之壓力機（產生超高壓或超高壓與高溫結合引起物質變形，例如用於製造人造金鋼石見 B01J3/00）[2]

次類索引

以壓力機構之操作為特點之壓力機 ..... 1/00，3/00，5/00，7/00
特殊用途之壓力機 ..... 9/00，11/00
其他壓力機 12/00
零部件，附件，控制 15/00
其他加壓方法 13/00

1/00 使用壓力衝頭之壓力機，以所用的傳動零部件為特點，壓力直接傳至，或僅利用簡單的推力或拉力構件傳至壓力衝頭或壓板上

1/02 ・用槓桿機構（肘節機構見 1/10）
1/04 ・・用手或腳操縱者
1/06 ・・利用凸輪、偏心輪或曲柄操縱的
1/08 ・・利用液壓裝置操縱者
1/10 ・用肘節機構
1/12 ・・用手或腳操縱者
1/14 ・・利用凸輪、偏心輪或曲柄操縱者
1/16 ・・利用液壓裝置操縱者
1/18 ・用螺旋裝置者
1/20 ・・用手傳動者
1/22 ・・利用摩擦盤方式傳動者
1/23 ・・利用液壓裝置操縱者 [2]
1/24 ・用齒條一小齒輪裝置
1/26 ・用凸輪、偏心輪或曲柄者
1/28 ・・凸輪、偏心輪或曲柄安置於下壓板或台面以下，且操作時將上壓板或滑塊向下拉
1/30 ・用鏈或繩拉者
1/32 ・用液壓柱塞者
1/34 ・・包括多個柱塞作用於壓板（氣體操縱者見 1/38）
1/36 ・・具有伸縮柱塞者（氣體操縱者見 1/38）
1/38 ・・柱塞由氣壓操縱，如蒸氣、空氣
1/40 ・用楔形裝置者
1/42 ・用磁力裝置者，如電磁 [2]

3/00 以使用旋轉壓力構件如輥、環、盤為特點之壓力機，

3/02 ・與固定構件協同作用
3/04 ・與其他構件，如錐體，協同作用
3/06 ・・一種裝置於另一種之內，例如在旋轉杯內放一輥子，與環之內表面協同作用

5/00 以使用不同於 1/00 至 3/00 各目所述壓製裝置為特點之壓力機

5/02 ・壓製裝置係以撓性元件形式，例如由液壓推動之膜片 [2]
5/04 ・壓製裝置係以環形帶形式
5/06 ・・與其他環形帶協同作用

7/00 以壓製構件之特殊配置為特點的壓力機

7/02 ・具有若干壓板，配置成一個在另一個之上
7/04 ・壓力同時或輪流作用於不同的方向

9/00 專門適用於特殊用途之壓力機

9/02 ・由含有液體物質內擠壓出液體，例如從水果中擠汁、從含油物質中擠油（廚房設備見 A47J，用壓機與過濾元件相結合的過濾，如從液體中過濾固體見 B01D；從

紡織纖維或洗衣中除水見D06C，F；乾燥見F26）**[5]**

9/04 ・・使用壓力衝頭者

9/06 ・・・與滲透箱或過濾器協同作用

9/08 ・・・與旋轉箱協同作用

9/10 ・・・不使用外殼者

9/12 ・・使用與滲透箱協同作用之壓力螺桿

9/14 ・・・僅用一個螺桿操作者

9/16 ・・・用兩個或多個螺桿操作者

9/18 ・・・帶有固體出口之調節裝置

9/20 ・・使用除螺桿外的旋轉壓力構件，如輥、環、盤

9/22 ・・使用撓性構件，例如通過液壓推動之膜片（閥與可膨脹的彈性體之連接見B60C29/00）**[3]**

9/24 ・・使用環形壓力帶者

9/26 ・・滲透箱或過濾器

9/28 ・用於成型物品之成型（用粉末、顆粒或膏狀材料使物品成型，如壓塊機見11/00）

9/30 ・用於打包；所用的壓縮箱（乾草、禾稈或類似物之打捆見A01F）

9/32 ・用於壓實廢金屬或用於壓實舊的汽車

11/00 專門適用於用細粒或塑性狀態材料成型的壓力機，如壓塊機、壓片機（用於麵糰成型的裝置見A21C3/00，11/00；用於黏土或含有水泥之混合物見B28B；用於塑膠見B29，如用於模壓成型見B29C43/00、用於擠壓成型者見B29C48/00）**[1,8]**

11/02 ・使用衝頭將壓力施加於模腔中之材料上

11/04 ・・與固定模具協同作用者

11/06 ・・・被壓向預先成型物體的材料之每次裝料

11/08 ・・與由轉台攜帶的模具協同作用

11/10 ・・・周期性旋轉者

11/12 ・・與裝於轉鼓周圍的模具協同作用者

11/14 ・・與除轉台或轉鼓外之可動托架上的模具協同作用者

11/16 ・使用帶凹穴輥子者，例如兩個協同操作的帶凹穴輥子

11/18 ・使用成形輥子者

11/20 ・輥環式機器，即帶有裝於環內並與環之內表面協同操作的輥子

11/22 ・擠壓機；所用的模具（使用輥環式機器擠壓見11/20）

11/24 ・・使用螺桿者

11/26 ・・使用壓力衝頭者

11/28 ・・使用帶孔之輥或盤

11/30 ・・使用直接作用的液壓

11/34 ・用於覆蓋物品者，如藥片

12/00 目1/00至11/00未包括的壓力機 [2]

13/00 非專用於上述1/00至12/00任一主目內之壓力機的加壓方法 [2]

15/00 壓力機之零部件或附件：與壓製有關的輔助措施（安全裝置見F16P）

15/02 ・模具；所用的鑲塊或模具配件；模型（擠壓模見11/12）

15/04 ・機架；導軌

15/06 ・壓板或壓力衝頭

15/08 ・附屬工具，如刀；所用的配件

15/10 ・專門適用於壓力機之制動器

15/12 ・專門適用於壓力機之離合器

15/14 ・機械傳動壓力機之控制裝置

15/16 ・液壓傳動壓力機之控制裝置（泵本身見 F04；液壓蓄能器本身見F15B；閥本身見F16K）

15/18 ・・控制衝頭之往復運動

15/20 ・・・控制衝頭之速度，例如下降、加壓或回程之速度

15/22 ・・加壓行程期間，控制衝頭施加壓力之程度

15/24 ・・控制多個動作構件之運動以保

持壓板或壓力桿之平行運

15/26 ・程序控制裝置

15/28 ・防止壓力機或其部件變形或損壞的裝置

15/30 ・壓力機之進料裝置

15/32 ・壓力機之出料裝置

15/34 ・加熱或冷卻壓力機或其部件

B31 紙、紙板或以類似紙之方式加工的材料產品之製作；紙、紙板或以類似紙之方式加工的材料產品之加工

附註

⑴ 本類包括的主題限於紙張、捲筒紙或半成品的處理之配合或組合，特別指紙之加工或其機械，例如製紙袋或製紙盒。

⑵ 本類不包括：

－ 直接由紙漿製作的紙品，此類紙品應列入 D21J；

－ 適用性更廣的紙張、捲筒紙或半成品之處理，不論其是否述及或要求僅用於紙加工機械，應該認為具有更綜合的性質並列入 B65H。

⑶ 由塑料、層壓材料和金屬箔製成的片材，如以類似紙之方式加工的材料。

1/00 (轉見 50/00，50/59)
1/02 (轉見 50/02)
1/04 (轉見 50/04)
1/06 (轉見 50/06)
1/08 (轉見 70/04)
1/10 (轉見 50/10)
1/12 (轉見 50/07，50/12)
1/14 (轉見 50/14-50/16，50/83)
1/16 (轉見 50/16)
1/18 (轉見 50/18)
1/20 (轉見 50/20)
1/22 (轉見 50/22)
1/24 (轉見 50/83)

B31B 紙容器、紙板或以類似紙之方式加工的材料之製作（製作繞製物品，如繞製管見 B31C；製作及充填結合者見 B65B）

附註

於本次類內，下列所用術語或詞意係指：

⑴ “剛性或半剛性容器”包括：

－容器不會因其內容而變形或不會變形；

－容器排出其內容物而暫時變形；

－托盤；

－盤；

⑵ “軟性容器”包括：

－容器會因其內容而變形或會變形；

－容器排出其內容物而永久變形。

1/25 (轉見 50/25)
1/26 (轉見 50/26，50/585)
1/28 (轉見 50/28)
1/30 (轉見 50/30)
1/32 (轉見 50/32)
1/34 (轉見 50/34)
1/36 (轉見 50/36)
1/38 (轉見 50/38)
1/40 (轉見 50/40)
1/42 (轉見 50/42)
1/44 (轉見 50/44)
1/46 (轉見 50/46)
1/48 (轉見 50/48)

1/50 (轉見 50/50)
1/52 (轉見 50/52)
1/54 (轉見 50/54)
1/56 (轉見 50/56)
1/58 (轉見 50/58)
1/60 (轉見 50/60，50/73)
1/62 (轉見 50/62)
1/64 (轉見 50/64)
1/66 (轉見 50/66)
1/68 (轉見 50/68)
1/70 (轉見 50/70)
1/72 (轉見 50/72)
1/74 (轉見 50/74，50/82-50/84)
1/76 (轉見 50/76)
1/78 (轉見 50/78)
1/80 (轉見 50/80)
1/82 (轉見 50/82-50/83)
1/84 (轉見 50/84-50/85)
1/86 (轉見 50/86)
1/88 (轉見 50/88)
1/90 (轉見 50/81，50/84)
1/92 (轉見 50/92)
1/94 (轉見 50/94)
1/96 (轉見 50/96)
1/98 (轉見 50/98)

製作紙盒或紙板箱之機械

3/00 (轉見 50/00，50/25，50/59，100/00)
3/02 (轉見 50/02-50/12，100/00)
3/14 (轉見 50/14，50/22，50/83，100/00)
3/26 (轉見 50/26，50/56-50/585，100/00)
3/28 (轉見 50/28，100/00)
3/30 (轉見 50/30，100/00)
3/32 (轉見 50/32，100/00)
3/34 (轉見 50/34，100/00)
3/36 (轉見 50/36-50/42，100/00)
3/44 (轉見 50/44，100/00)
3/46 (轉見 50/46，100/00)
3/48 (轉見 50/48，100/00)
3/50 (轉見 50/50，100/00)
3/52 (轉見 50/52-50/54，100/00)
3/60 (轉見 50/60-50/62，50/68-50/70，50/73，100/00)
3/64 (轉見 50/64-50/66，100/00)
3/72 (轉見 50/72，100/00)
3/74 (轉見 50/74-50/98，100/00)

5/00 (轉見 50/00，50/25，50/59，100/00，120/30)

5/02 (轉見 50/02-50/12，100/00，120/30)
5/14 (轉見 50/14-50/22，50/83，100/00，120/30)
5/26 (轉見 50/26-50/34，50/44-50/585，100/00，120/30)
5/36 (轉見 50/36-50/42，100/00，120/30)
5/60 (轉見 50/60-50/73，100/00，120/30)
5/74 (轉見 50/74，50/81-50/98，100/00，120/30)
5/76 (轉見 50/76，100/00，120/30)
5/78 (轉見 50/78，100/00，120/30)
5/80 (轉見 50/80，100/00，120/30)

7/00 (轉見 50/00，50/25，50/59，120/40)
7/02 (轉見 50/02-50/12，120/40)
7/14 (轉見 50/14-50/22，50/83，120/40)
7/26 (轉見 50/26，50/36-50/42，50/52-50/585，120/40)
7/28 (轉見 50/28，120/40)
7/30 (轉見 50/30，50/34，120/40)
7/32 (轉見 50/32，120/40)
7/44 (轉見 50/44，120/40)
7/46 (轉見 50/46-50/50，120/40)
7/60 (轉見 50/60-50/73，120/40)
7/74 (轉見 50/74-50/98，120/40)

9/00 (轉見 50/00，50/25，50/59，110/10)
9/02 (轉見 50/02-50/12，110/10)
9/14 (轉見 50/14-50/22，50/83，110/10)
9/26 (轉見 50/26-50/585，110/10)
9/60 (轉見 50/60-50/73，110/10)
9/74 (轉見 50/74-50/98，110/10)

11/00 (轉見 50/00，50/25，50/59，

120/25)

11/02 (轉見 50/02-50/12，120/25)

11/14 (轉見 50/14-50/22，50/83，120/25)

11/26 (轉見 50/26-50/585，120/25)

11/60 (轉見 50/60-50/73，120/25)

11/74 (轉見 50/74-50/98，120/25)

13/00 (轉見 50/00，50/25，50/59，120/60)

13/02 (轉見 50/02-50/12，120/60)

13/14 (轉見 50/14-50/22，50/83，120/60)

13/26 (轉見 50/26，50/36-50/585，120/60)

13/28 (轉見 50/28，120/60)

13/30 (轉見 50/30，120/60)

13/32 (轉見 50/32，120/60)

13/34 (轉見 50/34，120/60)

13/60 (轉見 50/60-50/73，120/60)

13/74 (轉見 50/74-50/98，120/60)

15/00 (轉見 50/00，50/25，50/59，120/50)

15/02 (轉見 50/02-50/12，120/50)

15/14 (轉見 50/14-50/22，50/83，120/50)

15/26 (轉見 50/26-50/585，120/50)

15/60 (轉見 50/60-50/73，120/50)

15/74 (轉見 50/74-50/98，120/50)

17/00 (轉見 50/00，50/25，50/59，105/00)

17/02 (轉見 50/02-50/12，105/00)

17/14 (轉見 50/14-50/22，50/83，105/00)

17/26 (轉見 50/26，50/36-50/42，50/56-50/585，105/00)

17/28 (轉見 50/28，105/00)

17/30 (轉見 50/30，50/34，105/00)

17/32 (轉見 50/32，105/00)

17/44 (轉見 50/44，105/00)

17/46 (轉見 50/46-50/50，105/00)

17/52 (轉見 50/52-50/54，105/00)

17/60 (轉見 50/60-50/72，105/00)

17/74 (轉見 50/74-50/98，105/00)

製作信封或紙袋之機械

附註

既製作紙盒或紙板箱又製作信封或紙袋之機械其分類入目 3/00 至 17/00

19/00 (轉見 70/00，160/10)

19/02 (轉見 70/02-70/04)

19/10 (轉見 70/10，160/10)

19/14 (轉見 70/14，70/83，160/10)

19/16 (轉見 70/16，160/10)

19/18 (轉見 70/18，160/10)

19/20 (轉見 70/20，160/10)

19/26 (轉見 70/26，160/10)

19/36 (轉見 70/36，160/10)

19/52 (轉見 70/52，160/10)

19/60 (轉見 70/60，160/10)

19/62 (轉見 70/62，160/10)

19/64 (轉見 70/64，160/10)

19/66 (轉見 70/66，160/10)

19/68 (轉見 70/68，160/10)

19/74 (轉見 70/74，160/10)

19/82 (轉見 70/82-70/83，160/10)

19/84 (轉見 70/84-70/855，160/10)

19/86 (轉見 70/86，160/10)

19/88 (轉見 70/88，160/10)

19/90 (轉見 70/81，70/84，160/10)

19/92 (轉見 70/92，160/10)

19/94 (轉見 70/94，160/10)

19/96 (轉見 70/96，160/10)

19/98 (轉見 70/98，160/10)

21/00 (轉見 70/00，150/00，160/10)

21/02 (轉見 70/02-70/10，150/00，160/10)

21/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，150/00，160/10)

21/26 (轉見 70/26-70/52，150/00，160/10)

21/60 (轉見 70/60-70/68，150/00，160/10)

21/74 (轉見 70/74-70/98，150/00，160/10)

23/00 (轉見 70/00，155/00，160/10)

23/02 (轉見 70/02-70/10，155/00，160/10)

23/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，155/00，

160/10)
23/26 (轉見 70/26-70/52，155/00，160/10)
23/60 (轉見 70/60-70/68，155/00，160/10)
23/74 (轉見 70/74-70/98，155/00，160/10)

25/00 (轉見 70/00，160/30)
25/02 (轉見 70/02-70/10，160/30)
25/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，160/30)
25/26 (轉見 70/26-70/52，160/30)
25/60 (轉見 70/60-70/68，160/30)
25/74 (轉見 70/74-70/98，160/30)

27/00 (轉見 70/00，170/10)
27/02 (轉見 70/02-70/10，170/10)
27/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，170/10)
27/26 (轉見 70/26-70/52，170/10)
27/60 (轉見 70/60-70/68，170/10)
27/74 (轉見 70/74-70/98，170/10)

29/00 (轉見 70/00，160/20)
29/02 (轉見 70/02-70/10，160/20)
29/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，160/20)
29/26 (轉見 70/26-70/52，160/20)
29/60 (轉見 70/60-70/68，160/20)
29/74 (轉見 70/74-70/82，70/86-70/98，160/20)
29/84 (轉見 70/84-70/855，160/20)

31/00 (轉見 70/00，160/20)
31/02 (轉見 70/02-70/10，160/20)
31/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，160/20)
31/26 (轉見 70/26-70/52，160/20)
31/60 (轉見 70/60-70/68，160/20)
31/74 (轉見 70/74-70/98，160/20)

33/00 (轉見 70/00，150/10，160/20)
33/02 (轉見 70/02-70/10，150/10，160/20)
33/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，150/10，160/20)
33/26 (轉見 70/26-70/52，150/10，160/20)
33/60 (轉見 70/60-70/68，150/10，160/20)
33/74 (轉見 70/74-70/98，150/10，160/20)

35/00 (轉見 70/00，150/20，160/20)
35/02 (轉見 70/02-70/10，150/20，160/20)
35/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，150/20，160/20)
35/26 (轉見 70/26-70/52，150/20，160/20)
35/60 (轉見 70/60-70/68，150/20，160/20)
35/74 (轉見 70/74-70/98，150/20，160/20)

37/00 (轉見 70/00，155/00，160/20)
37/02 (轉見 70/02-70/10，155/00，160/20)
37/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，155/00，160/20)
37/26 (轉見 70/26-70/52，155/00，160/20)
37/60 (轉見 70/60-70/68，155/00，160/20)
37/74 (轉見 70/74-70/98，155/00，160/20)

39/00 (轉見 70/00，170/20)
39/02 (轉見 70/02-70/10，170/20)
39/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，170/20)
39/26 (轉見 70/26-70/52，170/20)
39/60 (轉見 70/60-70/68，170/20)
39/74 (轉見 70/74-70/82，70/86-70/98，170/20)
39/84 (轉見 70/84-70/855，170/20)

41/00 (轉見 70/00，160/00)
41/02 (轉見 70/02-70/10，160/00)
41/14 (轉見 70/14-70/20，70/83，160/00)
41/26 (轉見 70/26-70/52，160/00)
41/60 (轉見 70/60-70/68，160/00)
41/74 (轉見 70/74-70/98，160/00)

43/00 (轉見 50/59)

45/00 (轉見 50/00-50/98，120/70)

47/00 (轉見 50/99)
47/02 (轉見 70/99，160/10)
47/04 (轉見 70/99，160/20)

49/00 (轉見 50/00)

<u>附註</u>

取決於使用目 1/00 至 45/00 包括的特定機械之工藝均分類入此等目的。**[2]**

49/02 (轉見 50/00)
49/04 (轉見 70/00)

50/00 製造剛性或半剛性容器，如箱子

或紙箱[2017.01]

附註[2017.01]

於本主目內，最好加入主目 B31B 100/00-B31B 120/00 之索引碼。

50/02 ・紙張、半成品或捲筒紙之送進或定位**[2017.01]**

50/04 ・・紙張或半成品之送進**[2017.01]**

50/06 ・・・來自紙疊**[2017.01]**

50/07 ・・・用空氣壓力或抽吸**[2017.01]**

50/10 ・・捲筒紙之送進或定位**[2017.01]**

50/12 ・・・用空氣壓力或抽吸**[2017.01]**

50/14 ・切割，如穿孔、衝孔、切成長條或切毛邊（切割窗口見 50/83）**[2017.01]**

50/16 ・・切割捲筒紙**[2017.01]**

50/18 ・・・縱向切開捲筒紙**[2017.01]**

50/20 ・・切割紙張或半成品**[2017.01]**

50/22 ・・・・開槽口；切毛邊**[2017.01]**

50/25 ・表面刻痕**[2017.01]**

50/26 ・折疊紙張、半成品或捲筒紙**[2017.01]**

50/28 ・・圍繞心軸，如包括底部成型操作**[2017.01]**

50/30 ・・・心軸運動**[2017.01]**

50/32 ・・・・呈圓形路線**[2017.01]**

50/34 ・・・・圍繞其自身之軸線**[2017.01]**

50/36 ・・將同一物連續地送至固定元件，如平板、犁形器具、芯件**[2017.01]**

50/38 ・・・元件係成型管**[2017.01]**

50/40 ・・・・內部動作**[2017.01]**

50/42 ・・・・外部動作**[2017.01]**

50/44 ・・藉由柱塞作穿過折疊模之運動**[2017.01]**

50/46 ・・・並在運動時將側壁相互連接**[2017.01]**

50/48 ・・・・藉由鎖邊之折疊或褶卷**[2017.01]**

50/50 ・・・・・用互相咬合的舌片及切口**[2017.01]**

50/52 ・・用往復運動或擺動的部件，如除柱塞及模具外之指狀物（藉由柱塞作穿過折疊模之運動見 50/44）**[2017.01]**

50/54 ・・・在運動的材料上操作**[2017.01]**

50/56 ・・用與刀片協同作用的旋轉部件**[2017.01]**

50/58 ・・用運動的環形帶**[2017.01]**

50/585 ・・・用空氣射出**[2017.01]**

50/59 ・在壓力下成型紙張（通過折疊見 50/26；壓花 B31B 50/88）**[2017.01]**

50/60 ・對置表面或邊緣之連接；用膠帶黏貼**[2017.01]**

50/62 ・・用黏合劑**[2017.01]**

50/64 ・・靠加熱或加壓，如用焊接(用黏合劑接合部件見 50/62) **[2017.01]**

50/66 ・・・高頻電加熱**[2017.01]**

50/68 ・・用縫合、U 形釘釘住或鉚接**[2017.01]**

50/70 ・・・用彎頭釘住**[2017.01]**

50/72 ・・施加帶或片並予固牢**[2017.01]**

50/73 ・・用機械互鎖的整體部件，如用銜鐵和插槽（藉由柱塞作穿過折疊模並在運動時將側壁相互連接見 50/46）**[2017.01]**

50/74 ・輔助操作**[2017.01]**

50/76 ・・展開及膨脹壓扁的物品**[2017.01]**

50/78 ・・・用機械方法**[2017.01]**

50/80 ・・・用氣動方法**[2017.01]**

50/81 ・・形成或固定輔助裝置，如開啟或封閉裝置、撕拉線**[2017.01]**

50/82 ・・・形成或附接窗口**[2017.01]**

50/83 ・・・・切割窗口**[2017.01]**

50/84 ・・・用於填充或分配內容物的形成或附接裝置，如閥門或噴口**[2017.01]**

50/85 ・・・・用貼片或彈性閥插件，如用膜狀閥門**[2017.01]**

50/86 ・・・形成整體手柄或安裝分開的手柄**[2017.01]**

50/88 ・・印刷或壓花**[2017.01]**
50/92 ・・遞送**[2017.01]**
50/94 ・・・單件或連續**[2017.01]**
50/96 ・・・・重疊排列**[2017.01]**
50/98 ・・・成堆或成捆**[2017.01]**
50/99 ・用手工具**[2017.01]**

70/00 製作軟性容器，例如信封或袋子 [2017.01]

附註[2017.01]

(1) 用於製造兩個軟性容器和剛性或半剛性容器的方法或裝置分見 50/00。
(2) 於本主目內，最好加入主目 B31B 150/00-B31B 170/00 之索引碼。。

70/02 ・紙張、半成品或捲筒紙之送進或定位**[2017.01]**
70/04 ・・紙張或半成品之送進**[2017.01]**
70/10 ・・捲筒紙之送進或定位**[2017.01]**
70/14 ・切割，如穿孔、衝孔、切成長條或切毛邊（切割窗口見 70/83）**[2017.01]**
70/16 ・・切割捲筒紙**[2017.01]**
70/18 ・・・縱向切開捲筒紙**[2017.01]**
70/20 ・・切割紙張或半成品**[2017.01]**
70/26 ・折疊紙張、半成品或捲筒紙**[2017.01]**
70/36 ・・・將同一物連續地送至固定元件，如平板、犁形器具、芯件**[2017.01]**
70/52 ・・用往復運動或擺動的部件，如除柱塞及模具外之指狀物**[2017.01]**
70/60 ・對置表面或邊緣之連接；用膠帶黏貼**[2017.01]**
70/62 ・・用黏合劑**[2017.01]**
70/64 ・・靠加熱或加壓，如用焊接(用黏合劑接合部件見 70/62) **[2017.01]**
70/66 ・・・高頻電加熱**[2017.01]**
70/68 ・・用縫合、U 形釘釘住或鉚接**[2017.01]**
70/74 ・輔助操作**[2017.01]**
70/81 ・・形成或固定輔助裝置，如開啟或封閉裝置、撕拉線**[2017.01]**
70/82 ・・・形成或附接窗口**[2017.01]**
70/83 ・・・・切割窗口**[2017.01]**
70/84 ・・・用於填充或分配內容物的形成或附接裝置，如閥門或噴口**[2017.01]**
70/85 ・・・・用於填充或分配內容物的形成或附接裝置，如閥門或噴口**[2017.01]**
70/855 ・・・・形成閥與容器成一體**[2017.01]**
70/86 ・・形成整體手柄或安裝分開的手柄**[2017.01]**
70/88 ・・印刷或壓花**[2017.01]**
70/92 ・・遞送**[2017.01]**
70/94 ・・・單件或連續**[2017.01]**
70/96 ・・・・重疊排列**[2017.01]**
70/98 ・・・成堆或成捆**[2017.01]**
70/99 ・用手工具**[2017.01]**

100/00 涉及製造剛性或半剛性容器應用與主目 50/00 聯合使用之索引碼[2017.01]

100/00 剛性或半剛性容器藉由折疊紙張、半成品或捲筒紙製成 [2017.01]

105/00 剛性或半剛性容器藉由折疊組裝分開的紙張、半成品或捲筒紙製成[2017.01]

110/00 剛性或半剛性容器的形狀 [2017.01]

110/10 ・具有不同大小或形狀的橫截面，如錐形或金字塔形**[2017.01]**
110/20 ・具有曲線狀的橫截面，如圓形**[2017.01]**
110/30 ・具有多邊形橫截面**[2017.01]**
110/35 ・矩形，如正方形**[2017.01]**
110/40 ・無側壁者**[2017.01]**

120/00 剛性或半剛性容器的構造[2017.01]

120/10 ・提供遮蔽罩者，如蓋子**[2017.01]**

120/20 ・設有兩個以上腔室**[2017.01]**

120/25 ・由側壁非一體的隔板或類似插件形成**[2017.01]**

120/30 ・可折疊的；在製造過程中暫時收摺的**[2017.01]**

120/40 ・有內壁或內部結構加強的**[2017.01]**

120/50 ・有覆蓋或外部結構加強的**[2017.01]**

120/60 ・抽屜和殼的類型**[2017.01]**

120/70 ・有波紋或褶皺的側壁**[2017.01]**

150/00 涉及製造軟性容器應用與主目70/00 聯合使用之索引碼[2017.01]

150/00 由紙張或半成品製成的軟性容器，如從扁平的管子[2017.01]

150/10 ・容器的縱向軸線平行於紙張或半成品進給的方向**[2017.01]**

150/20 ・容器的縱向軸線垂直於紙張或半成品進給的方向**[2017.01]**

155/00 由捲筒紙製成的軟性容器[2017.01]

160/00 軟性容器的形狀[2017.01]

160/10 ・扁平矩形狀的，即沒有內容物厚度的結構設計**[2017.01]**

160/20 ・具有內容物厚度的結構設計**[2017.01]**

160/30 ・尖的或錐形狀的**[2017.01]**

170/00 軟性容器的構造[2017.01]

170/10 ・互相連接的**[2017.01]**

170/20 ・具有多層壁，如層狀或有內壁的**[2017.01]**

170/30 ・有波紋或褶皺的側壁**[2017.01]**

B31C 製作繞製物品，如紙、紙板或以類似紙之方式加工的材料製的繞製管

附註

於本次類內，下述術語之含義係：

一 “纏繞”係指形成兩道或多道完整的旋圈。

次類索引

以所用的方法為特點之繞製物品之製作
繞軸芯纏繞 ..... 1/00，3/00
無軸芯纏繞纏 5/00
單獨的捲筒紙纏繞 9/00
以生產物品之形狀為特點的繞製物品之製作
管形 ..... 1/00，3/00，5/00
錐形 7/00
其他形狀 ..... 9/00，99/00
二次處理、組合機械 11/00

1/00 利用與纏繞心軸之中心線垂直地送進材料成型而製的管或筒

1/02 ・所用的有附加心軸之機器

1/04 ・並使管端成型為容器之底

1/06 ・並向管端嵌入一個底形成容器

1/08 ・其他類不包括的所用的機器之輔助裝置

3/00 利用與纏繞心軸之中心線傾斜送進材料成型而製的管或筒

3/02 ・並向管端嵌入一個底形成容器

3/04 ・接合縫加工

5/00 非使用心軸成型而製的管或筒

7/00 用纏繞法成型而製的錐形製品

7/02 ・成型截錐體

7/04 ・・在兩個或多個心軸上

7/06 ・・・並在錐體一端嵌入一個底形成容器

7/08 ・成型尖錐體

7/10 ・・在兩個或多個心軸上

9/00 用纏繞分開的捲筒紙之方法同時成型圓柱體及圓錐體，如成型瓶子

11/00 與其他機械結合的繞製機械

11/02 ・用於附加成型紙品

11/04 ・用於在繞製期間用塗覆物質浸漬

11/06 ・用於乾燥繞製及浸漬的紙品

13/00 (轉見 B31C 99/00)

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[2009.01]

B31D 製作其他紙、紙板或以類似紙之方式加工的材料的製品，且其未包含於次類 B31B 或 B31C（用乾法製造由包含木料或其他木質纖維材料或類似有機材料之顆粒或纖維構成的物品見 B27N；製作並非全部由紙或紙板組成的層狀產品見 B32B；由纖維素纖維懸浮液製作物品，例如木漿，見 D21J）

1/00 製作扁平物品之多道工序 [2017.01]

1/02 ・物品為標籤或籤條

1/04 ・物品為餐巾、手帕、毛巾、小墊布或類似物

1/06 ・物品係提手

3/00 製作蜂窩結構之紙品，如絕緣板 [2017.01]

3/02 ・蜂窩結構

3/04 ・蜂窩狀包裝紙品，如用於包裝瓶子

5/00 製作三維紙品之多道工序 [2017.01]

5/02 ・包括壓製**[2017.01]**

5/04 ・包括折疊或折褶，如中國燈籠 **[2017.01]**

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8] [2017.01]

B31F 紙、紙板或以類似紙之方式加工的材料之機械加工或變形（製作並非完全由紙或紙板組成之層狀產品見 B32B）

1/00 不去除材料之機械變形，包括複合變形及層壓，例如與層壓組合 [2]

1/07 ・壓紋（瓦楞成型見 1/20；壓花結合印刷見 B41F 19/02，B41M 1/24；壓花打字機見 B41J 3/38；沖壓結合變形見 B41K 3/36）**[3]**

1/08 ・皺紋（瓦楞成型見 1/20；鋸齒形折疊見 B65H45/20）**[2]**

1/10 ・・用旋轉工具

1/12 ・有皺紋的

1/14 ・・用與捲筒紙成十字交叉安置之刮刀片

1/16 ・・用彈性帶狀物

1/18 ・・用在捲筒紙送進方向安置之工具

1/20 ・瓦楞成型；與其他層之層壓加工結合的瓦楞成型**[2]**

1/22 ・・製作捲筒紙，捲筒紙內每條瓦楞槽與捲筒紙之送進方向成縱向排列

1/24 ・・製作捲筒紙，捲筒紙內每條瓦楞槽與捲筒紙之送進方向成橫向排列

1/26 ・・・用相互嚙合的帶齒圓筒 **[2]**

1/28 ・・・・與瓦楞捲筒紙及平捲筒紙接合相結合的

1/29 ・・・使用棒狀物，如與帶齒圓筒協同操作 **[2]**

1/30 ・・・協同固定在環形鏈上之工具

1/32 ・・瓦楞成型已經瓦楞加工過的捲筒紙

1/36 ・弄濕並加熱捲筒紙以便於機械變形並乾燥變形之捲筒紙

5/00 將薄板、紙條或捲筒紙連接；增強邊緣

5/02 ・用捲邊或開槽

5/04 ・用專用黏合劑

5/06 ・用黏合帶

5/08 ・・用於加強邊緣

7/00 其他類不包括的加工方法

7/02 ・破除塗層，如紙或紙板

B32 層狀產品

B32B 層狀產品，即由扁平的或非扁平的薄層，例如泡沫狀、蜂窩狀薄層構成的產品

附註

⑴ 本次類包括

— 不同種類之材料構成的層狀產品，或發明之特徵不屬於所用的特種材料；

— 與層狀產品相似的產品，但此種產品僅由埋置於大量的塑膠或物理性質類似的物質中之片材或網狀材料構成，此類物質滲透所述片材或網狀材料並聚結在片材或網狀材料之兩側（例如以使片材或網狀材料能增強塑性物質），其條件係被埋置的片材或網狀材料靠凝聚力或連接力作用基本上伸展於該產品之整個面積；因此被埋置的片材或網狀材料可能係纖維織品或用十字交叉線材連接的一系列桿狀材料。然而，僅有當此類產品之製作過程基本上係由層疊合成一個組件，而且其至少有一層預製的外層始將此類產品之製作方法分類入本次類。如被埋置的材料僅係由一系列未經連接的桿狀材料構成，則該產品不分類入本次類。

⑵ 本次類不包括：

— 在任何產品之生產或處理過程中使用者，或與任何產品之生產或處理有關的方法或裝置，如該方法或裝置完全可分類入單一的其他有關方法或裝置之類或次類，如 B05，B29C，B29D，B44D，C08J，C09J，C23；

— 上述產品之成份或製備或處理，除非此發明實質上局限於層狀產品，而且沒有忽略此這局限就不可將其完全分類入另一類。

— 印刷電路板表面上蝕刻的金屬配線圖。**[3]**

⑶ 於本次類內：

— 若藉由在薄層上塗一種物質其上形成薄膜僅起黏合劑作用，或薄膜之用途僅係修飾產品之表面，則並不認為該薄膜構成一層薄層；

⑷ 於本次類內，下列術語或用詞之含義是：

— “薄層”係指薄片或薄條或指相對於其他尺度而言具有甚小厚度之任何一種物質。其至少與另外一個薄層存在於產品內，不論該薄層係預先存在的，例如作為單獨的薄片或薄條，或在層狀產品之生產過程中形成者。可或非為同質的或黏結的；其可為纖維之組合體或材料薄片之組合體。其可為不連續的，如成格柵、蜂窩或構架之形狀。其可以是或可以不是與鄰近的薄層完全貼緊，例如貼著扁平薄

層之瓦楞狀薄層。

— “層狀產品”至少包括緊固一起的兩層。“緊固”此一術語包括將薄層接合一起的方法，如用針縫、壓合、膠合、釘合、鳩尾接合或在中間放入黏合劑或黏合劑浸漬過的支持層。其亦可為生產中的一個中間階段並非層狀物品之最終形狀，例如具有保護層之儀表板，當該板置於使用位置時，剝去保護層。該層係預製的薄層或在預製薄層上就地形成的薄層，並且可以由黏結的固體材料組成，包括蜂窩狀及其他多孔材料，或由非黏結的固體材料組成，此類固體材料由股繩、薄條、纖維、彈性磚片或類似物組成。

— “細絲薄層”係指用長度幾乎不受限度的任何材料之細線或細絲，如金屬絲，有秩序地排列並予同時緊固的薄層；此種薄層可以用紡織、針織、編織、結網、或交叉的線成型或並排成型以及黏合在一起；

— “纖維薄層”係指長度通常受到限制的纖維或細絲構成的不規則組合物，如毛毯、羊毛狀物；纖維可或非為相互交織或連接在一起的，如用黏合劑。

⑸ 若層狀產品之特徵在於生產方式而不以其構造或組成為特徵，則該產品之生產方法應分入 B32B37/00 或 B32B38/00 或次類 B29C，例如 B29C45/16 或 B29C48/18。**[2010.01]**

⑹ 層狀產品之分類包括於多類類別內，其中大部分限於特種材料。然而，為使本次類可為有關層狀產品進行完整的檢索提供根據，全部有關發明，甚至其亦可以分入其他類者，均被分入本次類。

次類索引

以下述各項為特徵之層狀產品
- 層狀產品之結構
  - 一般形狀 ..... 1/00，3/00
  - 層狀結構 ..... 3/00，5/00
  - 薄層之間的關係 7/00
- 使用的物質
  - 瀝青或柏油物質、水凝固物質 ..... 11/00，13/00
  - 金屬、玻璃、陶瓷無機纖維或顆粒 ..... 15/00，17/00，18/00，19/00
  - 木材、紙、纖維素
  - 塑性物質 ..... 21/00，29/00，23/00
  - 橡膠、合成樹脂 ..... 25/00，27/00
  - 其他物質 9/00
- 層狀產品之性質 33/00

層狀產品之製作
- 用於層壓的方法或裝置 37/00
- 輔助操作 38/00
- 控制或監測 41/00
- 其他操作，如修理 43/00

1/00 實質上具有非平面的一般形狀之層狀產品

附註

對於本目內之產品分類，忽略表面不平整度或不均勻性及各層之形狀。

1/02 ・容器，如箱

1/04 ・以特定位置之形狀特徵為特點

者，如邊緣部位

1/06 ・以中空部分之填充物或附加的構件為特點者

1/08 ・管狀產品

3/00 實質上由具有外部或內部不連續的或不平整的薄層，或非平面形狀之薄層構成的層狀產品（纖維或細絲層見 5/02；顆粒層見 5/16；泡沫薄層見 5/18）**；實質上具有形狀的特殊特徵之層狀產品**（1/00 優先） **[1,2006.01]**

附註

於本目內，溝槽、空隙及空穴可用空氣以外的其他物質充填，例如用氣體、液體、不同於所在薄層中之材料的其他材料。

3/02 ・以特定位置之形狀特徵為特點者，如邊緣部位

3/04 ・・以在邊緣折疊的薄層為特點者，如覆蓋於另一薄層之上

3/06 ・・用於將各薄層緊固在一起；用於將產品連接至另一構件上，如連接至支承件上 **[1,2006.01]**3/08 ・・以在特殊部分附加構件為特點者

3/10 ・以不連續的薄層為特點者，即具孔的或間隔的材料片形成者

附註

於本目內，一系列間隔之單獨元件實際上形成不連續的表面應該視作係一薄層

3/12 ・・以規則排列的網格薄層，不論係整體的抑為單獨形成的或由分離的薄條連接而成的為特點者，如蜂窩結構

3/14 ・・以間隔之材料片形成的表面薄層為特點者

3/16 ・・・緊固於撓性之背襯上

3/18 ・・以間隔材料片形成的內部薄層為特點者

3/20 ・・・中空材料片形成者，如管子；有溝槽或空穴之材料片形成者

3/22 ・・・間隔之材料片形成者

3/24 ・・以具孔之薄層為特點者，如多孔金屬網者 **[1,2006.01]**

3/26 ・以連續薄層之截面的特殊輪廓形狀為特點者；以具有空穴或內部空隙之薄層為特點者（規則的網格見 3/12）

3/28 ・・以包含變形薄板的薄層為特點者，如瓦楞薄板、皺紋薄板（29/08 優先）**[3]**

3/30 ・・以與凹窩或凸塊組成的薄層為特點者，如有凹槽的或具肋的薄層

5/00 以非同質性或物理結構薄層為特點之層狀產品（9/00 至 29/00 優先）

附註

於本目內，形成薄層或包含在薄層中的纖維、細絲、顆粒或粉末可以浸漬於、一起黏合在或埋置於如合成樹脂般物質內。如纖維、或類似物質、或浸漬的、黏合的、或埋置的物質係重要的，則該物質分類見其有關目。

5/02 ・以由纖維或細絲構成的薄層的結構特徵為特點者 **[1,2006.01]**

附註

如纖維之性質係重要的，而特殊物質本身不重要，則除本次類類目後之附註(4)所定義的細絲薄層及纖維薄層之外，本目包括具有固有纖維性質之物質（如紙、

木材）的薄層

5/04 ・・以由於其結構或排列可特別延伸的薄層為特點者

5/06 ・・以用針縫合纖維薄層於另一薄層為特點者，如纖維之薄層、紙之薄層

5/08 ・・特殊排列或具有不同物質之薄層的纖維或細絲

5/10 ・・以用細絲加強之纖維薄層為特點者

5/12 ・・以相鄰薄層之纖維或細絲的相對排列為特點者

5/14 ・以不同部分在構造方面或物理性質方面有差異，例如接近其表面之部分比較密實，的薄層特點者

5/16 ・以由顆粒，如碎屑、斬碎的纖維、粉末形成的薄層之特徵為特點者

5/18 ・以含有泡沫材料或特殊多孔材料之薄層的特徵為特點者

5/20 ・・在現場起泡沫者

5/22 ・以含有纖維、細絲、顆粒或粉末，或者泡沫或特殊多孔兩層或多層之薄層為特點者

5/24 ・・一層係纖維或細絲薄層

5/26 ・・・另一層亦為纖維或細絲薄層

5/28 ・・・用塑性物質浸漬或埋置於塑性物質中者

5/30 ・・一薄層包含顆粒或粉末

5/32 ・・兩薄層均為起泡沫的或特殊多孔者

7/00 以薄層間之聯繫為特點的層狀產品；層狀產品，其特徵在於層之間相對方向的特點，或者層之間可測量參數的相對值，，即包含具有不同物理、化學或理化性質薄層之產品，或以薄層之間的相互連接為特點之層狀產品 [1,2006.01,2019.01]

7/02 ・物理、化學或理化性質 **[1,2006.01,2019.01]**

7/022 ・・機械性質 **[2019.01]**

7/023 ・・光學性質 **[2019.01]**

7/025 ・・電或磁性質 **[2019.01]**

7/027 ・・熱性質 **[2019.01]**

7/028 ・・・熱收縮性 **[2019.01]**

7/03 ・關於方向特點的方面(纖維或長絲的方向見 5/12) **[2019.01]**

7/035 ・・使用拉伸薄膜的裝置，例如交替排列的單軸拉伸薄膜 **[2019.01]**

7/04 ・薄層的連結關係 **[1,2006.01,2019.01]**

7/05 ・・薄層沒有連接在整個表面上，例如不連續連接或圖案連接(使用插入黏合劑或以間隔排列施加的黏合材料見 7/14) **[2019.01]**

7/06 ・・許可易於分離者 **[1,2006.01,2019.01]**

7/08 ・・用機械裝置 **[1,2006.01,2019.01]**

7/09 ・・・用縫合、針縫或車縫(通過針針纖維之薄層見 5/06)

7/10 ・・具有黏合或相互作用性質之至少一層薄層 **[1,2006.01]**

7/12 ・・使用插入黏合劑或插入具有黏合特性的材料**[1,2006.01]**

7/14 ・・・塗於間隔排列者，例如條帶 **[1,2006.01]**

<u>以使用的特殊物質為特點之層狀產品</u>

<u>附註</u>

於目 9/00 至 29/00 內，下列用詞之含義係：

— “特殊物質”包括指定的替換物質，如此等物質均包括於單一之主目內；

— “特殊薄層”係指顆粒薄層，如碎屑、斬碎的纖維、粉末；

9/00 實質上由未列入目 11/00 至 29/00 之特殊物質組成之層狀產品

9/02 ・由動物或植物物質組成

9/04 ・由此類物質組成作為薄層的主要或唯一的成分，其與另一層由一種特定特質構成的薄層相貼
9/06 ・・紙或紙板者

11/00 實質上由瀝青或焦油物質組成的層狀產品

11/02 ・有纖維或顆粒埋置於層狀產品內，或與層狀產品黏合
11/04 ・由此類物質組成作為薄層之主要或唯一的成分，其與另一層特定物質構成的薄層相貼
11/06 ・・紙或紙板者
11/08 ・・金屬者
11/10 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼
11/12 ・與一層顆粒薄層相貼

13/00 實質上由水凝物質，如混凝土、熟石膏、石棉膠漿或類似的建築材料，組成的層狀產品

13/02 ・有纖維或顆粒埋置於層狀產品內，或與層狀產品黏合
13/04 ・由此類物質組成作為薄層之主要或唯一的成分，其與另一層特定物質構成的薄層相貼
13/06 ・・金屬者
13/08 ・・紙或紙板者
13/10 ・・木質者；木質碎料板者 **[1,2006.01]**
13/12 ・・合成樹脂者
13/14 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼

15/00 實質上由金屬組成的層狀產品

15/01 ・所有各薄層僅係金屬者 **[3]**
15/02 ・用金屬片之外的其他形式，如金屬絲、金屬顆粒
15/04 ・由金屬組成作為薄層之主要或唯一的成分，其與另一層由一種特定物質構成的薄層相貼
15/06 ・・橡膠者
15/08 ・・合成樹脂者
15/082 ・・・由乙烯系樹脂組成者；由丙烯基樹脂之組成者[8]
15/085 ・・・由聚烯烴組成者[8]
15/088 ・・・由聚醯胺組成者[8]
15/09 ・・・由聚酯組成者[8]
15/092 ・・・由環氧樹脂組成者[8]
15/095 ・・・由聚胺酯組成者[8]
15/098 ・・・由醛之縮合樹脂組成者，如三聚氰胺、尿素、酚[8]
15/10 ・・木質者
15/12 ・・紙或紙板者
15/14 ・與一層纖維或細絲的薄層相貼
15/16 ・與一層顆粒薄層相貼
15/18 ・由鐵或鋼組成
15/20 ・由鋁或銅組成

17/00 實質上由玻璃片或玻璃纖維、礦渣或類似物組成的層狀產品

17/02 ・以纖維或細絲之形式
17/04 ・・與塑性物質黏合的或埋置於塑性物質之內者
17/06 ・由玻璃組成作為薄層之主要或唯一的成分，其與另一層由一種特定物質構成的薄層相貼
17/08 ・・纖維素塑性物質者
17/10 ・・合成樹脂者
17/12 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼

18/00 實質上由陶瓷，如耐火製品，組成的層狀產品 [4]

19/00 實質上由天然無機纖維或顆粒，如石棉、雲母，組成的層狀產品

19/02 ・與塑性物質黏合或埋置於塑性物質之內者
19/04 ・與另一層由一種特定物質構成的薄層相貼
19/06 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼
19/08 ・由石棉組成者

21/00 實質上由木料，如木板、薄木片、木質碎料板組成的層狀產品

21/02 ・以纖維、碎屑或顆粒之形式
21/04 ・由木料組成作為薄層之主要或唯一的成分，其與另一層由一種特定物質構成的薄層相貼

21/06 ・・紙或紙板者
21/08 ・・合成樹脂者；纖維加強樹脂者
21/10 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼
21/12 ・與一層顆粒薄層相貼
21/13 ・所有各薄層組係木料者 **[3]**
21/14 ・由木板或薄木片組成者

23/00 實質上由纖維素塑性物質組成的層狀產品

23/02 ・以纖維或細絲之形式
23/04 ・由此類物質組成作為薄層之主要或唯一的成分，其與另一層由一種特定物質構成的薄層相貼
23/06 ・・紙或紙板者
23/08 ・・合成樹脂者
23/10 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼
23/12 ・與一層顆粒薄層相貼
23/14 ・以含有特殊的配料為特點者
23/16 ・・改良劑
23/18 ・・填充物
23/20 ・由酯類組成
23/22 ・由醚類組成

25/00 實質上由天然或合成橡膠組成的層狀產品

25/02 ・具有埋置於其中或與其黏合的纖維或顆粒者
25/04 ・由橡膠組成作為薄層之主要或唯一的成分，其與另一層由一種特定物質構成的薄層相貼
25/06 ・・紙或紙板者
25/08 ・・合成樹脂者
25/10 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼
25/12 ・由天然橡膠組成者
25/14 ・由共聚物組成者，其中合成橡膠成分起主要作用
25/16 ・由聚二烯或聚鹵二烯組成者
25/18 ・由丁基橡膠或鹵丁基橡膠組成者
25/20 ・由矽氧橡膠組成者

27/00 實質上由合成樹脂組成的層狀產品

27/02 ・以纖維或細絲之形式
27/04 ・作為浸漬、黏合或埋置物質
27/06 ・作為薄層之主要或唯一的成分，其與另一層由一種特定物質構成的薄層相貼
27/08 ・・不同種類合成樹脂者
27/10 ・・紙或紙板者
27/12 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼
27/14 ・與一層顆粒層相貼
27/16 ・特殊處理者，如輻射處理
27/18 ・以使用特殊添加劑為特點者
27/20 ・・使用填料、顏料、觸變劑
27/22 ・・使用增塑劑
27/24 ・・使用溶劑或膨脹劑
27/26 ・・使用固化劑
27/28 ・由未全部列入下列任一次目之合成樹脂之共聚物組成者
27/30 ・由乙烯系樹脂組成者；由丙烯基樹脂之組成者
27/32 ・由聚烯烴組成者
27/34 ・由聚醯胺組成者
27/36 ・由聚酯組成者
27/38 ・由環氧樹脂組成者
27/40 ・由聚胺酯組成者
27/42 ・由醛之縮合樹脂組成者，如三聚氰胺、尿素、酚

29/00 實質上由紙或紙板組成的層狀產品

29/02 ・與一層纖維的或細絲的薄層相貼
29/04 ・與一層顆粒薄層相貼
29/06 ・特殊處理者，如表面處理者、羊皮化處理者
29/08 ・瓦楞紙或卡紙板**[3]**

33/00 以特殊性質或特殊表面特性，如特殊表面塗層為特點之層狀產品；其他的單一類別未包括而為特殊目的設計的層狀產品 [1,2006.01]

<u>用於生產層狀產品的方法和裝置；各層或層狀產品之處理</u>[8]

附註

於目 37/00 至 39/00 內，下列用詞之含義係：

－ “層壓”係指將先前不連在一起之各層變成各層保持再一起的一件產品之結合作用；

－ “部分層壓”係指發生在當一層並未完全覆蓋另一層，其中具有較大面積之層只是在部分表面上發生層壓；

－ “黏合者”係指在任何狀態任何方法下，利用黏接的效果將層或層之部份結合**[8]**

37/00 用於層壓之方法和裝置，如利用硬化或超音波結合[8]

37/02 ・以層壓步驟之順序為特徵者，如藉由在連續層壓工位上加入新層**[8]**

37/04 ・以至少一層是部份熔融為特徵者**[8]**

37/06 ・以加熱方式為特徵者**[8]**

37/08 ・以冷卻方式為特徵者**[8]**

37/10 ・以壓製技術為特徵者，如使用真空或流體壓力之直接作用**[8]**

37/12 ・以使用黏著劑為特徵者**[8]**

37/14 ・以各層之性質為特徵者**[8]**

37/15 ・・具有至少一層在達到穩定狀態前被製造並立刻層壓之層，例如其中一層是在半熔融狀態被擠出並層壓者**[8]**

37/16 ・・所有的層在層壓之前都呈現黏合在一起之形式**[8]**

37/18 ・・・僅涉及不連續的片材或板材之組合**[8]**

37/20 ・・・僅涉及連續網之組合**[8]**

37/22 ・・・涉及不連續與連續層狀物之組合**[8]**

37/24 ・・具有至少一層在層壓之前不會黏接在一起之層，如由撒在機才上的顆粒材料製作者（37/15 優先）**[8]**

37/26 ・・具有至少一層在層壓加工期間影響黏合之層，如剝離層或壓力均衡層**[8]**

37/28 ・僅涉及在以後的步驟中壓平的非平坦之中間產品，如管子，之組合**[8]**

37/30 ・部分層壓**[8]**

38/00 與層壓方法有關之輔助操作[8]

38/04 ・衝孔、切縫或打孔**[8]**

38/06 ・壓花**[8]**

38/08 ・浸漬**[8]**

38/10 ・用機械或化學方法除去層或層的一部分 **[2006.01]**

38/12 ・深拉**[8]**

38/14 ・印刷或上色**[8]**

38/16 ・烘乾；軟化；清洗**[8]**

38/18 ・各層或層壓之處理**[8]**

39/00 裝置或設備之佈置，如模組化之層壓系統[8]

41/00 用於控制或監視層壓過程之裝置；安全裝置[8]

41/02 ・安全裝置**[8]**

43/00 其他類不包括、專門適用於層狀產品之操作，如用於修理；所用之裝置[8]

B33 積層製造技術[2015.01]

B33Y 積層製造，即利用添加的沉積、團聚或層疊，製造三維（3D）的物件，如 3D 列印、光固化成型或選擇性雷射燒結[2015.01]

附註

⑴ 本次類包含括了積層製造，而不論其程序或使用的材料**[2015.01]**

⑵ 本次類之用意在於，利用本次類與其他次類分類號的組合，而得以全面性的檢索關於積層製造的技術主題。因此，本次類可能包含完全地或部份地包含於 IPC 其他處的積層製造（如 3D 列印）要素**[2015.01]**

⑶ 本次類為強制補充的分類，用以補充涉及積層製造要素，但已被分於其他類位的技術主題**[2015.01]**

⑷ 本次類之分類號用於專利文件時，不可列於第一個**[2015.01]**

10/00 積層製造程序[2015.01]

30/00 用於積層製造的設備；其細部零件或附件[2015.01]

40/00 輔助作業或設備，如輸送材料[2015.01,2020.01]

40/10 ・前處理**[2020.01]**

40/20 ・後處理，例如：固化、塗層、拋光**[2020.01]**

50/00 用於積層製造的數據採集或數據處理[2015.01]

50/02 ・用以控制或調節積層製造程序**[2015.01]**

70/00 專用於積層製造的材料[2015.01,2020.01]

70/10 ・不同類型的複合材料，例如陶瓷與聚合物的混合物或金屬與生物材料的混合物**[2020.01]**

80/00 積層製造生產的產品[2015.01]

99/00 本次類其他目未包含的技術主題[2015.01]

次部：印　　刷

B41　印刷；排版機；打字機；模印機[4]

B41B　製版、排字或拆版還字用之機器或附件；鉛字；照相或光電排字裝置
（一般照明設備見 G03）

次類索引

手工排字　1/00
機械排字
使用預製鉛字；製作鉛字.....3/00；5/00
用鑄造鉛字 .....7/00，9/00，11/00
照相排字
照相前排成字行之機器.....15/00
不具照相前排成字行之裝置的機器.....17/00
電子照排機.....19/00
專用設備.....13/00
機器零件；輔助設備.....21/00；23/00
記錄器之製備 25/00
控制，指示，安全.....27/00

1/00　手工排字之零件或工具；活版鐵框，緊版小楔子，或活版盤

1/02　・印刷字母或鉛字 **[1,2006.01]**
1/04　・行鉛或大行鉛；插鉛或其他空鉛
1/06　・用於特殊用途者
1/08　・・供插入最新新聞用者
1/10　・・供插入廣告用者
1/12　・・供樂譜排版用者
1/14　・排版金屬嵌條，如黃銅者
1/16　・木嵌條
1/18　・活版鐵框
1/20　・緊版小楔子或其他緊固工具
1/22　・排版台；鉛字盤；貯存排字架；其洗滌或清理裝置
1/24　・・洗滌或淨化裝置
1/26　・排版或排字手盤
1/28　・活版盤

排字機或其他排字機械之設備

3/00　使用預製鉛字，即不用鑄字設備之機械排字裝置

3/02　・使用單個鉛字或連用鉛字及有滑動字模庫者，如平的、圓筒的、徑向的、單個字模庫之機械排字機
3/04　・拆版還字工具
3/06　・整版工具

5/00　製造鉛字或字條之裝置（供機械排字用者見 7/00，9/00，11/00）

5/02　・字模
5/04　・鑄字裝置
5/06　・・機械操縱者
5/08　・工具或輔助設備
5/10　・・供拋光或精整鉛字用（一般拋光見 B24B）
5/12　・・製成條鉛字，如軋製或鑄造
5/14　・・供切割插鉛用

7/00　機械排字設備之種類或型號，所排的鉛字係澆鑄者或用字模製造者

7/02　・用固定的組合字模操作（零件見 9/00）
7/04　・・供鑄造單個文字符號或插鉛用者，如“單字鑄排”機
7/06　・・供排字，整板與鑄造整行字模用，如“單行鑄排”機

7/08 ・具有供選出與配好的單個文字符號或插鉛用的分離字模操作者（零件見 11/00）
7/10 ・・其中字條係由字模排成者，而其單個鉛字或插鉛係鑄造者，如縱行鉛字
7/12 ・・其中整版字行係由字模排成的且成行鉛字係鑄成一體者
7/14 ・・・字模係用手工排者
7/16 ・・・成行字模用機械排版及整版，如萊諾鑄排機(Linotype)，英特鑄排機(intertype)
7/18 ・・・・字模用鐵絲引導，如“凸版”鑄排機(typograph)

9/00 使用固定的組合字模進行機械排字之機械、零件或附件，鉛字由固定的組合字模樣鑄成或模製

9/02 ・字模之組合
9/04 ・組合字模之托盤，如木底托，滾筒，鉛字輪，咬字桿
9/06 ・用以實現字模托盤與選出的文字符號或插鉛之鑄模的相對運動機構
9/08 ・模製或鑄造裝置
9/10 ・・鑄模
9/12 ・・整版裝置
9/14 ・・供送熔融態金屬之裝置
9/16 ・鑄字後運送鉛字之裝置
9/18 ・・鉛條排出機構
9/20 ・・光邊裝置

11/00 使用為澆鑄與模製鉛字而選出與配妥的單個文字符號的字模進行排版用機械、零件或附件

11/02 ・字模
11/04 ・字間空帶
11/06 ・字模或字間空帶之存儲裝置
11/08 ・・字模庫
11/10 ・・・手工排板用者
11/12 ・・・字模庫與機器之連接；字模庫之選擇機構或字模庫轉換機構（選擇或轉換之控制見 27/42）
11/14 ・・・具固定與改變模間隔之裝置者
11/16 ・・字間空帶盒；退出字間空帶用之字模間隔裝置或導向裝置
11/18 ・配字模或字間空帶用之裝置或設備（其控制裝置見 27/44）
11/20 ・・裝配器導向道
11/22 ・・裝配器罩板或排字架
11/24 ・・與裝配器導向道協同動作之傳送帶
11/26 ・・送入或引導字間空帶與字模相配裝置
11/28 ・・字模與字間空帶之星輪或其他堆放裝置；與其相配之導向道
11/30 ・・配字升降器或輔助機構，如制動裝置，止動爪，字行穩定裝置，收紙滑板
11/32 ・・輸送道及鉛條傳送盤
11/34 ・・第一升降器或輔助機構
11/36 ・・用於將字模或字間空帶直接送至鑄模者
11/38 ・將字模及字間空帶排列成行並夾緊用的裝置
11/40 ・・夾緊爪；其操作裝置
11/42 ・・・供嵌入行鉛或定中心用者
11/44 ・・・供齊行用者
11/46 ・・排列裝置
11/48 ・・排列爪之清理裝置（字模清理見 11/96）
11/50 ・・排字架夾鉗；鬆開或鎖緊裝置
11/52 ・模製或澆鑄裝置或輔助機構
11/54 ・・鑄模；其襯墊
11/56 ・・・鑄模輪；其滑板或主動齒輪
11/58 ・・・・附鎖緊活字板之楔子者
11/60 ・・・・可調或可動者
11/62 ・・・・附可互換鑄模者
11/64 ・・・・附一整套鑄模與選取單個鑄模之機構者
11/66 ・・・附於可以作往復運動之字模

盤上者
11/68 ・・・附有槽之長度或寬度可以調整的裝置；有多個槽者
11/70 ・・・供鑄造特殊形狀鉛字桿用者，如附有突出部分者
11/72 ・・鉛字桿修整裝置；修整刀之清理裝置，鉛字桿頂推器
11/74 ・・熔融態金屬供給裝置
11/76 ・・・熔鉛鍋（澆鑄鉛版用之熔鉛鍋見 B41D3/20）
11/78 ・・・・可以移向或移開鑄模者
11/80 ・・・・附有攪拌器或除渣設施者
11/82 ・・・・與加入固體金屬之機構相結合者
11/84 ・・・・噴管或接口；接口刮刀
11/86 ・・・・鉛鍋加熱器；溫度控制裝置
11/88 ・・・泵；其停止裝置或安全裝置
11/90 ・鑄造或模製後字模或字間空帶之分配設備或裝置
11/92 ・・第二升降器
11/94 ・・螺旋傳送器
11/96 ・字模之冷卻裝置或清理裝置

照相或光電排版裝置

13/00 專門適用於照相製版用之文字符號或類似文字符號之設備，如廣告、圖線

13/02 ・文字符號係手工排版或過版，並同步照相
13/04 ・・附齊行器具者
13/06 ・・・用能伸縮或可伸長的成行鉛字字盤
13/08 ・・・用光學之線性校正
13/10 ・文字符號逐個順序照相

15/00 具有照相前將字排成行之可動字盤的照相排字機

15/02 ・附有可以整行照相之器具
15/04 ・・並附有單個文字符號之字盤者
15/06 ・・並附有全套文字符號之字盤者，如能滑動之伸長件，轉輪
15/08 ・附有連續拍照所排文字符號之設備
15/10 ・零件
15/12 ・・字盤；其清潔裝置
15/14 ・・・附有單個文字符號者，或兼有單個文字符號之不同字體者
15/16 ・・・兼有不同文字符號者
15/18 ・・・具有能配成複雜文字之部份文字符號者，如東方國家文字
15/20 ・・裝卸或貯存字盤之裝置
15/22 ・・・字模庫
15/24 ・・・供齊行用
15/26 ・・・供一個文字符號重複使用者
15/28 ・・照相裝置（一般見 G03）
15/30 ・・・排字照相機
15/32 ・・・膠片處理機構
15/34 ・・・調節放大或記數器；修正曝光時間

17/00 有固定字盤或可動字盤而不附照相前排字成行設備之照相排字機

17/02 ・附可調整字盤，以便連續排照文字符號
17/04 ・附有至少一套全部鉛字文字符號之字盤
17/06 ・・附可調整字盤
17/08 ・・附固定字盤
17/10 ・・附可連續移動之字盤
17/12 ・・附有供照拍文字符號用之可動光程器，如間歇地
17/14 ・・・連續地
17/16 ・・附有於其平面上移動膠片之裝置，以便連續拍照文字符號
17/18 ・零件
17/20 ・・字盤；其清潔裝置
17/22 ・・・附有單種文字符號；附有一種以上字體之單種文字符號
17/24 ・・・附全部文字符號
17/26 ・・・・於輸送帶上
17/28 ・・・・於多邊形桿上

17/30 ・・・・於一張方形或長方形膠片上
17/32 ・・・・於平盤上
17/34 ・・・・於圓筒上
17/36 ・・・附選擇指示器
17/38 ・・・附寬度指示器
17/40 ・・・・兩臂式者
17/42 ・・・・編碼式者

19/00 光電排字機 [3]

19/01 ・有產生至少一個經排照的文字符號圖像之電子射線管 **[3]**
19/02 ・・連續於網板上顯出文字符號者 **[3]**
19/04 ・・・於同一區域 **[3]**
19/06 ・・・於不同預定區域 **[3]**
19/08 ・・組合文字符號同時顯示於網版上**[3]**
19/10 ・・・橫行或直行不中斷者 **[3]**
19/12 ・・・橫行或直行中斷者 **[3]**
19/14 ・・・並顯示多於一行以上之正文
19/16 ・・與電子射線管聯合之文字符號盤 **[3]**

21/00 構成目 17/00 及 19/00 內之各種照相排字機之通用零件

21/02 ・光學系統內之快門（一般見 G03B）
21/04 ・・選字用者
21/06 ・・調整曝光時間用者
21/08 ・光源；與其連接之裝置，如控制裝置**[1,2006.01]**
21/10 ・・單光源
21/12 ・・閃光光源**[1,2006.01]**
21/14 ・・混合光源**[1,2006.01]**
21/16 ・光學系統（快門見 21/02；光源見 21/08）
21/18 ・・限定單光程者
21/20 ・・・附有分段移動裝置者
21/22 ・・・附有連續移動之裝置者
21/24 ・・限定複光程者
21/26 ・・・附選擇單個光程之裝置（用於移動光程之裝置見 17/12）
21/28 ・・・附有整副鉛字選擇裝置
21/30 ・電子射線管或顯字管（一般見 H01J 31/00）
21/32 ・膠片盒；膠片轉送或定位裝置（整行照排裝置中之膠片控制裝置見 15/32；附有為文字符號連續拍照而使膠片於平面上移動的裝置之機器見 17/16）
21/34 ・・附定位機構者
21/36 ・・・用於在字行之方向上分次進給膠片
21/38 ・・・用於於字行之方向上連續進給膠片
21/40 ・・・定行距用
21/42 ・・・供上標註釋或角註標誌用
21/44 ・・可調放大者

23/00 供與照相排字或光電排字相關的修改，混排，校改正文或拼版用之附屬裝置

23/02 ・用於將部份正文逐行由某些膠片投影至其他膠片上混排
23/04 ・便於正文手工校改者
23/06 ・自一片膠片上清除錯誤之字行，並將另一膠片上正確字行拼接進入，以校改正文

<u>於控制排字機用之記錄器上定出標記；各種不同型號排字機之控制，指示或安全裝置或系統</u>

25/00 專門適用於製備控制排字機用之記錄器的設備（供鑄造單個文字符號或隔空，如單字鑄排機中者見 7/04；一般有數位資料之記錄器之標記或複製方法見 G06K1/00）
25/10 ・包括齊行用之裝置，如行長之計算與指示裝置
25/12 ・・包括進出字庫流通之元件者
25/14 ・・操作時無字間空帶者
25/16 ・・使用字模寬度之二進制碼

25/18 ・與排字機結合者
25/20 ・輔助裝置；特殊用途之裝置
25/22 ・・用於指示字行長度者
25/24 ・・校改錯誤用者
25/26 ・・用於更換全套鉛字者

27/00 供不同種類型之排字機用之控制、指示或安全裝置或系統（B 一般電子計算機見 G06F）
27/02 ・控制全部操作之系統
27/04 ・・鍵盤
27/06 ・・・可以藉由輸入記錄之或儲存資訊操作者，如按穿孔帶
27/08 ・・・・來自多源者
27/10 ・・用輸入記錄或存貯之資訊直接控制全部操作者
27/12 ・・・用記錄帶
27/14 ・・・・用穿孔帶
27/16 ・・・・用磁帶上者
27/18 ・・・來自記憶體裝置
27/20 ・・・・來自電磁裝置，如記憶矩陣
27/22 ・・・來自多源者
27/24 ・・各種相關機器者
27/26 ・・附有暫時中斷輸入記錄或存貯的資訊以造成延時之裝置
27/28 ・單個操作或機器元件之控制、指示或安全裝置（供給熔融金屬之裝置內者見 11/86、11/88；用於光源者見 21/08）
27/30 ・・用於中斷或改變一種操作之速度以對另一操作之速度的變化或故障作出反應
27/32 ・・用於字行之齊行操作者
27/34 ・・・不使用字間空帶者
27/36 ・・・使用電子裝置者
27/38 ・・用於測量排妥的字行長度者；用於讀出排妥的文字符號者
27/40 ・・打樣印刷操作用者
27/41 ・・與凸版印刷字機配合的印刷機構
27/42 ・・用於控制變換字模庫之選擇
27/44 ・・用於控制字模與字間空帶之組合者
27/46 ・・・用於控制字間空帶之插入（字行之齊行見 27/32）
27/48 ・・供刪除錯誤或插入修正版用者（用於刪除或修改打字機上或選擇印刷機上之錯誤用之設備、非液體介質或方法見 B41J 29/26）
27/50 ・・用配對的機器操作者

B41C 印刷版之製造或複製工藝（生產印刷版之照相製版工藝見 G03F；生產印刷版之光電製版工藝 G03G）

1/00 印版準備
1/02 ・雕版；雕板頭（於記錄載體上記錄，記錄頭見 G11B）**[5]**

附註

注意次類 B41 與次類 H04N 之類名，尤指次類 H04N 與主目 H04N1/00 之類名下面之附注。**[5]**

1/04 ・・採用電信號控制之雕版頭 **[5]**
1/045 ・・・機械雕版頭 **[5]**
1/05 ・・・熱產生之雕版頭，如雷射束、電子束 **[5]**
1/055 ・製版之熱敏處理法（1/02 優先）**[5]**
1/06 ・轉印（1/10，1/18 優先）**[5]**
1/08 ・用壓凸法，如用打字機（其配用之打字機見 B41J 3/38）
1/10 ・供平版印刷；將原版製成印刷板（1/055 優先；平版印刷版之中

和或類似之演變處理見 B41N 3/08）**[5]**

1/12 ・多色印刷

1/14 ・供模版或絲網印刷用者（1/055 優先）**[5]**

1/16 ・利用塗覆汞合金而具有疏墨區之印版；汞合金印刷之印版 **[5]**

1/18 ・曲面印刷印版或印刷滾筒

3/00 印版之複印或複製

3/02 ・鉛版（鑄造鉛版見 B41D 3/00）**[2]**

3/04 ・橡膠印板之製作

3/06 ・塑膠印版之製作

3/08 ・電鑄版；在其上背膠層之應用 **[5]**

B41D 鉛版印刷版之印刷版面之機械複製設備；彈性或塑性材料之印刷版面的成型（用高度集中的電流刻印或雕刻金屬見 B23H9/06；鉛字，製字、排字或拆版還字之機器或附件見 B41B；製造或複製印刷版之工藝見 B41C；一般雕版用或凸印用之機器或設備見 B44B 3/00，5/00；金屬之化學腐蝕見 C23F1/00，電解腐蝕見 C25F3/00；照相複製見 G03F）

1/00 鉛版字模之準備或處理

1/02 ・使用刷子

1/04 ・使輥子或滾筒

1/06 ・使用壓字模機，如曲枴壓字模機或類似槓桿肘拐式之壓字模機

1/08 ・・使用液壓壓字模機

1/10 ・於字模上完成二次操作

1/12 ・・增濕或濕潤

1/14 ・・乾燥

<u>印刷版面之製作</u>

3/00 鑄造鉛版；其機械，鑄模或裝置

3/02 ・鑄造平鉛版用之水平鑄模

3/04 ・用於鑄造曲面型板（如半圓柱面型）之印版鑄模，如水平鑄模

3/06 ・・立鑄模

3/08 ・用於鑄造管型（即滾筒型）印版之鑄模，如水平鑄模

3/10 ・・立鑄模

3/12 ・多鑄模澆鉛版機

3/14 ・零件

3/16 ・・字模夾

3/18 ・・鑄模開閉裝置

3/20 ・・熔鉛鍋

3/22 ・・・用泵將融化金屬送入鑄造腔或箱

3/24 ・・・附控制閥者

3/26 ・・・附有攪動熔化金屬之裝置者

3/28 ・・鑄模冷卻裝置

5/00 鉛版之加工、處理或裝卸

5/02 ・藉由變曲

5/04 ・平鉛版者

5/06 ・曲面鉛版者

7/00 用彈性材料或可變形材料，如橡膠、塑性材料，製作印刷面（橡膠印版之製造見 B41C3/04）

7/02 ・用壓製法

7/04 ・用覆蓋一層薄彈性表面在印刷版面上之方式製作印刷面，例如橡膠薄層；藉由利用薄彈性轉移薄膜以達成縮小或放大印刷面（複製、放大或縮小之比例繪圖儀見 B43L13/10）

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B41F　印刷機械或印刷機（複印裝置或辦公室印刷機見 B41L）

附註

注意 B41L 次類類名後之附註(1)及(2)。**[6]**

次類索引

平版平壓印刷機.....1/00
平台圓壓式印刷機.....3/00
輪轉印刷機
　凸版印刷機，平版印刷機；
　凹版印刷機 .....5/00，7/00，9/00
　其他印刷機；
　組合印刷機 .....11/00，17/00；19/00
　零件 13/00
網版印刷機.....15/00
轉印印刷機.....16/00
零件
　單張紙或其他被印刷表面之運送；
　此種表面之處理.....21/00，25/00；23/00
　附屬之印刷元件；墊版裝置，
　壓印或膠印表面；
　著墨 ..... 27/00；30/00；31/00
　輔助裝置；清洗.....33/00；35/00

1/00　平版平壓印刷機，即印刷係利用至少一個基本上係平的印壓作用零件及一個協同操作之平的印版台予以完成的印刷機

1/02　・手動平版平壓印刷機
1/04　・用於單壓印之印刷，如於單張紙上之印刷
1/06　・・壓印平板於運行中與印板台保持平行
1/08　・・於捲筒紙上
1/10　・用於單色或多色之多次壓印印刷，如於捲筒紙上
1/12　・・於單張紙上
1/14　・・・使用擺動壓印平板或印版支架
1/16　・用於膠印
1/18　・用平版印刷
1/20　・用完全印刷紙張，即於單張紙之兩面印刷
1/22　・專門適用於標題印刷，如函件之抬頭
1/24　・專門適用於打樣印刷
1/26　・零件
1/28　・・紙張之輸送、對齊或夾緊裝置
1/30　・・・使用轉輪咬紙夾
1/32　・・・使用氣壓，如真空
1/34　・・・對版裝置，如規矩
1/36　・・・用於單張紙輸紙及將其保持於壓印平板上之夾緊器
1/38　・・壓印平板或印刷台
1/40　・・輸墨裝置
1/42　・・・用平的著墨元件，如墨台
1/44　・・・用墨帶
1/46　・・・用墨輥
1/48　・・・繞壓印平板或印版台轉動
1/50　・・・支撐於印版架上以便在導軌上或導軌間移動
1/52　・・・・印版架的驅動裝置
1/54　・・印刷壓力之控制裝置
1/56　・・輔助裝置
1/58　・・・用於紙張計數之計數裝置之配置
1/60　・・安全裝置
1/62　・・・用於保護操作者免受傷害
1/64　・・・・保護操作者之手
1/66　・・・對非正確操作狀態作出反應者

3/00　平台圓壓式印刷機，即實質上包括至少一個滾筒與至少一個平印版台協同動作的印刷機

3/02 ・附有壓印輥筒或單向轉滾筒
3/04 ・・間歇地；間歇滾筒印刷機
3/06 ・・連續地
3/08 ・・・一回轉印刷機
3/10 ・・・二回轉印刷機
3/12 ・・複式印刷機，即附有一個以上之滾筒或印刷台者
3/14 ・附有壓印單滾筒或每一工作周期中反向回轉的多滾筒
3/16 ・・複式印刷機，即具有一個以上滾筒或印版台
3/18 ・特殊結構或用於特殊用途者
3/20 ・・附有固定印版台及移動之壓印滾筒
3/22 ・・・附有一個以上之印版台
3/24 ・・・附有繞印版台運行之滾筒，印版台有上下印刷面者
3/26 ・・附有彼此同時作相對運動之印版台與壓印滾筒
3/28 ・・用於凸版印刷、平版或凹版印刷之樣張印刷機，即用於檢驗印刷表面精確度之印刷機
3/30 ・・用於平版印刷（樣張印刷機見 3/28）
3/32 ・・・潤版裝置
3/34 ・・・用於膠印
3/36 ・・用於凹版印刷或照相凹版印刷（樣張印刷機見 3/28）
3/38 ・・・刮墨機構
3/40 ・・用於紙張之完全印刷，即用於在其兩面印刷
3/42 ・・用於單張紙多色印刷
3/44 ・・用於卷筒紙之一面上之單色或多色印刷，或用於卷筒紙的完全印刷，即在卷筒紙之兩面上單色或多色印刷
3/46 ・零件
3/48 ・・印刷機架
3/51 ・・印刷台；及其支架（3/52 優先）**[3]**
3/52 ・・用於印刷表面之冷卻，加熱或乾燥之裝置 **[3]**
3/54 ・・壓印滾筒；及其支架
3/56 ・・・用於調整滾筒對印版台之位置及調好後固定位置之裝置
3/58 ・・驅動、同步或控制傳動裝置
3/60 ・・・用於印版台
3/62 ・・・・採用產生往復或圓周運動之聯動裝置或傳動裝置
3/64 ・・・・・採用曲柄運動者
3/66 ・・・・・採用齒條與小齒輪傳動裝置者
3/68 ・・・・・・具有單向轉動小齒輪者
3/70 ・・・・採用直接與馬達結者
3/72 ・・・・・採用液力馬達者
3/74 ・・・・採用離合器者
3/76 ・・・・使用制動裝置或使印版台停於對準位置之裝置
3/78 ・・・・・氣墊
3/80 ・・・用於壓印滾筒
3/81 ・・輸墨裝置
3/82 ・輔助裝置
3/84 ・・配有計數裝置 **[2]**
3/86 ・・號碼裝置

輪轉印刷機

5/00 凸版輪轉印刷機
5/02 ・用於於單張紙上印刷
5/04 ・用於於捲筒紙上印刷
5/06 ・・用按順序排列之若干印刷機組
5/08 ・・用既重疊排列又按順序排列的若干印刷機組
5/10 ・・用並排的若干印刷機組
5/12 ・・於同一印版與多個壓印滾筒間印刷捲筒紙之一面及另外一面
5/14 ・・於印版滾筒周圍排列有若干壓印滾筒
5/16 ・・用於多色印刷
5/18 ・・・使用一個壓印滾筒與若干印版滾筒協同動作
5/20 ・專門適用於打樣印刷
5/22 ・用於間接印刷 **[3]**

5/24 ・用於苯胺印刷 **[3]**

7/00 平版輪轉印刷機

7/02 ・用於膠印

7/04 ・・使用裝有一個印版滾筒，一個傳遞滾筒與一個壓印滾筒之印刷機組，如用於印刷捲筒紙

7/06 ・・・用於印刷單張紙

7/08 ・・使用一個傳遞滾筒與若干協同動作的印版滾筒，用於印單張紙或捲筒紙，如在一個傳遞滾筒取顏料的樣品

7/10 ・・使用一個壓印滾筒與若干個協同動作的遞紙筒，用印刷單張紙或捲筒紙，如衛星印刷裝置

7/12 ・・使用兩個滾筒，其中一個具有兩種功能，如可在雙面印刷機中作為傳遞滾筒與壓印滾筒

7/14 ・・附有兩個或更多的壓印滾筒與一個印版滾筒共同動作

7/15 ・・・用於同時印刷一個以上捲筒紙 **[6]**

7/16 ・用於印刷不易變形之材料，如金屬薄板

7/18 ・專門適用於打樣印刷

7/20 ・零件

7/24 ・・潤版裝置

7/26 ・・・使用遞紙輥 **[3]**

7/28 ・・・使用刷子

7/30 ・・・使用噴嘴

7/32 ・・・墨汁、容器或類似的供給液體之裝置

7/34 ・・・循環帶

7/36 ・・・可作為疏墨輥用之著墨輥

7/37 ・・・附有用於冷凝空氣中濕氣的過冷裝置**[6]**

7/38 ・・・吸收性墊襯

7/40 ・・・脫開或提起濕潤輥之裝置；其支撐、調整或移動之裝置（用於墨輥的機構或裝置見31/30）

9/00 凹版輪轉印刷機

9/01 ・用於間接印刷 **[3,5]**

9/02 ・用於多色印刷

9/04 ・專門適用於打樣印刷

9/06 ・零件

9/08 ・・刮墨機構

9/10 ・・・用刮墨刀、刮板或類似裝置

9/12 ・・・用吸收性墊襯

9/14 ・・・用連續之撓性表面，如循環帶

9/16 ・・・由刮墨機構上清除或回收油墨

9/18 ・・更換印版滾筒用之輔助裝置

11/00 印版滾筒上有多個印刷表面者，或能單獨或組合完成凸版印刷機、平版印刷或凹版印刷之輪轉印刷機或機械

11/02 ・用於印刷證券（證券印刷見 B41M 3/14）**[3]**

13/00 輪轉印刷機或機械之通用零件

13/004 ・驅動裝置之電力或液壓特徵 **[6]**

13/008 ・驅動裝置之機械特徵，例如齒輪、離合器 **[6]**

13/012 ・・消除後座力者 **[6]**

13/016 ・制動裝置 **[6]**

13/02 ・傳送或引導捲筒紙通過印刷機或機械

13/03 ・・運送捲筒紙進入印刷機械 **[6]**

13/04 ・・間歇者

13/06 ・・轉向桿裝置

13/08 ・滾筒

13/10 ・・印版滾筒

13/11 ・・・凹刻印版滾筒 **[6]**

13/12 ・・・對準裝置

13/14 ・・・・具滾筒變位裝置者

13/16 ・・・・具滾筒上印版變位裝置者

13/18 ・・壓印滾筒

13/187 ・・・用於輪轉凹版者 **[6]**

13/193 ・・傳遞滾筒、膠印滾筒 **[6]**

13/20 ・・印版、膠印或壓印滾筒之軸承或支架

13/21 ・・・軸承環 **[6]**

13/22 ・・印版或壓印滾筒之冷卻或加熱設備
13/24 ・・滾筒自動停轉裝置；滾筒壓印調整置
13/26 ・・・滾筒軸承之排列或配置
13/28 ・・・・偏心輪軸承
13/30 ・・・・滑動軸承
13/32 ・・・・擺動軸承
13/34 ・・・滾筒之抬起或調整裝置
13/36 ・・・・凸輪、偏心輪、楔塊或類似零件
13/38 ・・・・電力或磁力操縱者
13/40 ・・・・液壓操縱者
13/42 ・・護罩或罩蓋，如用於防止異物進出
13/44 ・適應不同尺寸之可拆卸的滾筒之裝置，使印刷機能於不同尺寸之區域上印刷
13/46 ・用於插入最後新聞之印刷裝置
13/48 ・能夠於單印版滾筒之選定區域進行印刷的裝置（採用選擇區域之著墨法見 31/18）
13/50 ・・利用於印刷周期中印版與壓印滾筒之相對運動
13/52 ・・利用印版滾筒表面凸出與凹入部分
13/54 ・單張或捲筒紙折疊、切斷、配頁或存貯用之輔件**[1,8]**
13/56 ・・折疊或切斷
13/58 ・・・縱向
13/60 ・・・橫向
13/62 ・・・折頁滾筒或鼓
13/64 ・・配頁**[1,8]**
13/66 ・・・並用釘裝訂
13/68 ・・插頁
13/70 ・・存貯

15/00 網版印刷機

15/02 ・手工操作裝置
15/04 ・・用於多色印刷
15/06 ・・附有輔助設備，如用於使印刷物乾燥者
15/08 ・印刷機
15/10 ・・用於多色印刷
15/12 ・・附有輔助設備，如用於使印刷物乾燥者
15/14 ・零件
15/16 ・・印刷台
15/18 ・・・工件之支承架
15/20 ・・・・附有吸氣動作之元件者
15/22 ・・・・用於單張紙
15/24 ・・・・用於捲筒紙
15/26 ・・・・用於有平面之物品
15/28 ・・・・用於細長的平面物品，如細長片，紙帶
15/30 ・・・・用於有變曲表面之物品
15/32 ・・・・用於有錐面之物品
15/34 ・・其網版；框架，支座
15/36 ・・・平面者
15/38 ・・・曲面者
15/40 ・・輸墨裝置
15/42 ・・・包括橡膠刮板或刮墨刀
15/44 ・・橡膠刮板或刮墨刀
15/46 ・・・具有兩個或更多的操作零件

16/00 轉印印刷設備[4]

16/02 ・用於織物材料 **[4]**

17/00 其他類不包括之特殊類型或專用的印刷設備或機械

17/02 ・用於印刷書籍或複寫裝置
17/04 ・用於印刷日曆
17/08 ・用於細絲或細長物品或材料或具有圓柱表面物品之印刷
17/10 ・・於長度不定的物品或材料上，如線材、軟管、管子或紗線
17/12 ・・・與軸線成一定之角度
17/13 ・用於捲軸材料之印刷，捲軸可作為壓印滾筒使用，如紙帶印刷機 **[2009.01]**
17/14 ・・於長度一定之物品上
17/16 ・・・於其端部或底部之表面上
17/18 ・・・於橫截面變化之物品的曲面上，如瓶子、玻璃燈泡
17/20 ・・・於橫截面不變的物品上，如

鉛筆、尺、電阻器

17/22 ・・・・用滾動接觸法

17/24 ・用於於多面物品之平面上印刷

17/26 ・・用滾動接觸法

17/28 ・用於於圓錐形或截錐形物品於曲面上印刷

17/30 ・用於於基本成球形或部分呈球形之物品之曲面上印刷

17/32 ・・於球狀燈泡上

17/34 ・・於表面不規則之物品上，如水果、硬殼果

17/36 ・用於於藥片、丸劑或類似小物品上印刷

17/38 ・用於於編織物上印刷

19/00 與其他操作組合進行的印刷操作用之設備或機械[2]

19/02 ・附有壓凸者

19/04 ・・使用凹版印版與刮墨器

19/06 ・・負版著墨與刮墨後，於正版與負版之間印刷與壓凸；用經彩色或“金”處理之墨帶印刷

19/08 ・模壓與印刷同時進行

印刷機械之通用零件

21/00 輸送單張紙通過印刷設備或機械之裝置（通過平版平壓印刷機見1/28）

21/02 ・銷釘 **[3,5]**

21/04 ・咬紙夾 **[3,5]**

21/05 ・・進給咬紙夾 **[3,5]**

21/06 ・・吸動咬紙夾

21/08 ・循環傳送帶與咬紙夾結合

21/10 ・傳遞滾筒與咬紙夾相結合 **[3]**

21/12 ・咬口邊之調節，如前檔紙規 **[3]**

21/14 ・側邊緣之調節，如側檔紙規 **[3]**

22/00 預防弄髒機械部件或者被印刷製品的裝置（23/00 優先）**[6]**

23/00 單張紙、捲筒紙或其他與印刷有關的物品之表面處理裝置

23/02 ・用潤濕法（平版輪轉印刷機見7/24）

23/04 ・用加熱乾燥法，用冷卻法，用加粉法

23/06 ・・上粉裝置，如用於防止反印

23/08 ・印刷整飾裝置，如用於上光印刷

25/00 將單張紙或捲筒紙緊壓於滾筒上之裝置，如用於使紙面光滑

27/00 用於將印刷元件或印版安裝於支架上之裝置（用於化學方法連接見 B41N6/00）**[5]**

27/02 ・磁力裝置

27/04 ・用於將印刷元件安裝於平版印台上

27/06 ・用於將印元件安裝於印版滾筒上

27/08 ・用於將印刷印版安裝於平版印台上

27/10 ・用於將不變形之曲線印版安裝於印版滾筒上

27/12 ・用於安裝撓性印版

27/14 ・用於將印版安裝於中間支架上，如加裝元件

30/00 連接覆蓋物或墊版裝置之設備；覆蓋物之定向裝置（墊版裝置本身見 B41N6/00）**[5]**

30/02 ・連接至壓印滾筒 **[5]**

30/04 ・連接至轉印滾筒 **[5]**

30/06 ・循環或類似的連續進給覆蓋物之連接 **[5]**

31/00 輸墨設備或裝置（用於平版平壓印刷機之輸墨裝置見 1/40；用於平台圓壓式印刷機之輸墨裝置見3/81）

31/02 ・墨斗，容器，供墨裝置或油墨液位之控制裝置 **[3]**

31/03 ・・油墨攪拌器 **[6]**

31/04 ・・附有墨斗刮刀或類似之供給裝置

31/05 ・・・所用的定位裝置 **[6]**
31/06 ・・附有浸設式或部分浸設式輥子或滾筒之貯墨槽或類似容器
31/07 ・・・用於輪轉凹版者 **[6]**
31/08 ・・附有噴墨裝置，如泵、噴嘴
31/10 ・・應用傳墨輥或墨斗輥（吊輥或移動之串墨輥見 31/14）
31/12 ・・・能調節供墨量者**[1,2006.01]**
31/13 ・・用於驅動貯墨輥的裝置 **[6]**
31/14 ・・應用吊輥或其他移動之串墨輥
31/15 ・用於移動振動輥**[6]**
31/16 ・連續的，如循環的，帶狀設備
31/18 ・用於使印版之選定部分著墨
31/20 ・排除或聚集油墨之裝置
31/22 ・用於由輥筒內部著墨
31/24 ・吸墨墊襯
31/26 ・著墨輥之構造（在平版輪轉印刷機中也可作為輸墨輥用之著墨輥 7/36）
31/28 ・噴嘴裝置，如包括刷子
31/30 ・用於脫開，升起、調整或折卸墨輥之機構；其支架，軸承或撥叉
31/32 ・・升起或調整裝置（用於潤版輥見 7/40）
31/34 ・・・凸輪、偏心輪、楔塊或類似裝置
31/36 ・・・液壓操縱者
31/38 ・・・磁力操縱者

33/00 指示、計數、預警、控制或安全裝置（平版平壓印刷機內計數裝置之配置見 1/00；平台圓壓式印刷機內者見 3/84；油墨供應或計量裝置見 31/02；此類裝置一般參見有關次類，如計數一般見 G06M）**[3]**
33/02 ・指示裝置之配置，如計數器**[2,8]**
33/04 ・脫離裝置或停止運動（輪轉印刷機或機械輥筒之脫離裝置見 13/24，脫開墨輥見 31/30）**[2]**
33/06 ・・用於單張紙或捲筒紙之給紙操作之起動或停止
33/08 ・・用於滾筒運行之起動或停止
33/10 ・・用於潤濕或著墨部件運行起動或停止
33/12 ・・用於整部機器之起動或停止
33/14 ・・採用觸頭、光電設備、氣動設備或其他探測器對脫離裝置進行自動控制
33/16 ・用於操作工序自動控制之程序控制系統
33/18 ・捲筒紙撕裂之檢測（33/04 優先）**[6]**

35/00 清理裝置
35/02 ・用於印版滾筒
35/04 ・用於墨輥
35/06 ・用於膠印滾筒

B41G 用於金粉印刷、線條印刷或用於單張紙或類似物品印刷花邊或邊線之裝置；與印刷機相連的穿孔輔助設備

（穿孔一般見 B26D；裝飾工藝見 B44C；結合單張紙或捲筒紙放紙之穿孔見 B65H35/00；薄的材料，如單張紙，捲筒紙之折疊或鋪開見 B65H45/00，47/00）

1/00 金粉印刷或類似工序用之裝置（以粒狀材料或金屬箔作為裝飾用見 B44C1/00）
1/02 ・壓印平板型
1/04 ・壓印滾筒型

3/00 線條印刷裝置

5/00 用於單張紙或類似物品印花邊或邊線之裝置，如用於印刷訃聞卡片上之黑邊框

7/00 與印刷裝置配合使用之輔助穿孔設備（用於與其他非穿孔之操作結合進行印刷加工的設備或機械見 B41F19/00）

B41J 打字機；選擇性印刷之印刷機構，即不用印版之印刷機構；排版錯誤之修正（排版見 B41B；特殊表面上之印刷見 B41F；作洗衣標記見 B41K；消字器，擦具或消字裝置見 B43L19/00；塗覆法改正印刷錯誤用之液體修正液見 C09D10/00；與測量有關的記錄見 G01；數據之識別或顯示，數位式記錄載體，如用穿孔法者見 G06K；郵資簽發設備或票證印刷與發售見 G07B；電鍵式開關一般見 H01H13/70，H03K17/94；與鍵盤或類似裝置相關之編碼一般見 H03M11/00；傳遞數字信息的接收或發送機見 H04L；文件或類似物之傳輸或重現，例如傳真傳輸見 H04N1/00；特別適用於某些設備，如現款登記器、稱量機械及能對其作業作出記錄之設備之印刷機構見有關次類）

附註

⑴ 本次類包括
- 人工控制之動力操作的設備，或具有藉由記錄資訊的輸入作為額外控制之類型的設備，如打孔卡或打孔帶；
- 設備之“印刷”特性，此等設備用記錄載體或電信號以控制通常重要的該方面，如印刷、著墨、行距機構，印刷頭。**[5]**

⑵ 本次類不包括
- 由記錄載體或電信號控制的設備之電氣特性，其與所述設備之“印刷”特性無關；
- 由記錄載體或電信號控制之作為整機之設備 **[5]**

⑶ 本次類內，下述的術語其意義係指
- “紙”包括類似的撓性複製材料；**[3]**
- “印刷材料”包括紙與用於向紙轉印之暫時記錄載體，但不包括印刷主盤，例如印版 **[5]**

次類索引

設備之種類
特徵在於鉛字或印模之安裝，
排列或布置 1/00
特徵在於為印刷或標記工藝而設計者.....2/00
特徵在於用途.....3/00
通用零件或附件
文字符號之選擇.....5/00，7/00
錘擊壓印 9/00
影印或複製材料之夾持
或傳送 .....11/00 至 15/00
轉印材料
頁幅寬度者.....17/00
帶狀者；
墨帶架座.....31/00，33/00，35/00；32/00
著墨 27/00
間距 19/00
傳動 23/00
特殊操作機構.....21/00

其他..... 25/00，29/00，35/00

打字機或選擇性印刷機之種類

1/00 以鉛字或印模之安裝、布置或排列為特點之打字機或選擇性印刷機構（非選擇性壓凸見 B44B 5/00）

1/02 ・附有單個或分開的鉛字或印模者
1/04 ・附有由槓桿或徑向臂夾持之鉛字或印模者，如人工操作者（1/16 優先）
1/06 ・・動力操作之槓桿或徑向臂
1/08 ・附有由滑桿或連桿夾特之鉛字或印模
1/10 ・・於其端面上
1/12 ・・於其側面上，如固定於其側面上
1/14 ・・・能與滑桿或連桿相對移動之鉛字或印模(安裝在撓性桿或連桿上附者見 1/16）
1/16 ・附有排列於固定或滑動之字盤或排字架中，或排列於撓性桿、印版、桿或連桿上之鉛字或印模
1/18 ・附有於金屬線或連桿上之成串鉛字或印模
1/20 ・附有安放於循環帶或類似裝置上之鉛字或印模
1/22 ・附有安放於可旋轉的供選字用之載字架上的鉛字或印模
1/24 ・・鉛字或鑄模之字面與旋轉軸線垂直（1/60 優先）
1/26 ・・・為壓印而可移動的載字架（1/27 優先）**[3]**
1/27 ・・・於壓印時載字架移動 **[3]**
1/28 ・・・載字架不動進行壓印，如鉛字或印模與載字架不作相對運動
1/30 ・・・・與載字架作相對運動或安設於撓性載字架上之鉛字及印模
1/32 ・・鉛字或印模之字面與旋轉軸線平行，如於輥筒形載字架圓周上之鉛字（1/60 優先）
1/34 ・・・壓印時旋轉的載字架
1/36 ・・・載字架可滑動以進行壓印者，如人工操作者
1/38 ・・・・機械操作者
1/40 ・・・載字架可擺動以進行壓印者
1/42 ・・・・繞與載字架旋轉軸線平行的軸線擺動
1/44 ・・・載字架固定不動進行壓印
1/46 ・・・・固定於輪、鼓、筒上或類似載字架上之鉛字或印模
1/48 ・・・・・附有多個載字架，每一載字架用於一種文字符號間隔
1/50 ・・・・・附有一個或更多的沿字母之空鉛間隔方向橫跨印件材料移動的載字架
1/52 ・・・・・複印材料於文字符號空鉛間隔方向移動而載字架相對機器係固定者
1/54 ・・・・可於輪、鼓、筒或類似的載字架上移動之鉛字或印模
1/56 ・・・・於滑板上或類似之未固定的載字架上之鉛字或印模
1/58 ・・・・於拱形桿上之鉛字或印模
1/60 ・附有於球面、截球面或類似表面上之鉛字或印模

2/00 以印刷或標記工藝為特徵而設計的打字機或選擇性印刷機構（鉛字或印模之安裝、排列或布置見 1/00；標記方法見 B41M5/00；頭之結構或製造，如感應，經由記錄載體之生磁或退磁而進行記錄見 G11B5/127；電容資訊複製頭見 G11B 9/07）**[5]**

附註

⑴ 本主目僅包括複製不連續色調之裝置，而主目 H04N1/00 則包括用於文件或類似物的再現裝置，該裝置適合再現有刻度值之連續色調 **[5]**

⑵ 於本主目內，下面詞意思指；

－ “噴墨” 包括將油墨噴射至印刷材料，如紙，藉由噴嘴噴出染料滴束或粒束；

－ “連續噴墨” 意指油墨離開噴嘴後呈連續之滴束或粒束

－ “油墨噴射” 意指油墨經由粒束或空氣噴至印刷材料上。**[5]**

2/005 ・特徵在於使液體或粉粒有選擇地與印刷材料接觸（於印刷或轉印材料上有選擇地施加衝擊或壓力之印刷見 2/22）**[5]**

2/01 ・・油墨噴射 **[5]**

2/015 ・・・特徵在於噴墨之產生方法（2/215 優先）**[5]**

2/02 ・・・・連續噴墨之產生 **[5]**

2/025 ・・・・・藉由振盪 **[5]**

2/03 ・・・・・藉由壓力 5]

2/035 ・・・・・藉由電場或磁場 **[5]**

2/04 ・・・・根據需求產生單一微滴或微粒**[5]**

2/045 ・・・・・藉由壓力，例如使用機電轉換器者 **[5]**

2/05 ・・・・・・藉由熱的應用產生**[5]**

2/055 ・・・・・・吸收或防止背壓之裝置 **[5]**

2/06 ・・・・・利用電場或磁場者 **[5]**

2/065 ・・・・・・包含油墨凸起之預標記 **[5]**

2/07 ・・・特徵在於噴墨控制（2/205 優先) **[5]**

2/075 ・・・・用多值撓曲者 **[5]**

2/08 ・・・・・充填一控制式 **[5]**

2/085 ・・・・・・充填裝置，如電極 **[5]**

2/09 ・・・・・・撓曲裝置 **[5]**

2/095 ・・・・・電場控制式 **[5]**

2/10 ・・・・・磁場控制式 **[5]**

2/105 ・・・・用二元撓曲者 **[5]**

2/11 ・・・・用油墨噴射者 **[5]**

2/115 ・・・・液滴分離與充填同步者 **[5]**

2/12 ・・・・測試，撓曲或正確充填者 **[5,2006.01]**

2/125 ・・・・探測器，如撓曲探測器 **[5]**

2/13 ・・・・偏轉印刷圖樣者 **[5]**

2/135 ・・・噴嘴 **[5]**

2/14 ・・・・其結構 **[5]**

2/145 ・・・・其安裝 **[5]**

2/15 ・・・・・連續印刷 **[5]**

2/155 ・・・・・行印刷 **[5]**

2/16 ・・・・噴嘴製造 **[5]**

2/165 ・・・・防止噴嘴阻塞，如清洗，加罩，潤濕噴嘴 **[5]**

2/17 ・・・特徵在於油墨處理 **[5]**

2/175 ・・・・油墨供應系統 **[5]**

2/18 ・・・・油墨循環系統 **[5]**

2/185 ・・・・・油墨收集；油墨收集器 **[5]**

2/19 ・・・・去除氣泡 **[5]**

2/195 ・・・・油墨質量控制 **[5]**

2/20 ・・・・化合物污染之防止或檢測 **[5]**

2/205 ・・・印刷不連續色調（2/21 優先）**[5]**

2/21 ・・・多色印刷 **[5]**

2/215 ・・藉由媒介，如由氣體或粒子流組成的，完成油墨霧 **[5]**

2/22 ・特徵在於印刷材料或轉印材料上有選擇的施加衝擊或壓力 **[5]**

2/225 ・・衝擊，如用固體球或球狀物**[5]**

2/23 ・・用印刷線 **[5]**

2/235 ・・・組合印刷頭 **[5]**

2/24 ・・・・連續印刷機類型（2/25，2/265 優先）**[5]**

2/245 ・・・・行印刷機類型（2/25，2/265

優先）**[5]**

2/25 ・・・・印刷印刷線 **[5]**

2/255 ・・・・・印刷印刷線末端之排列 **[5]**

2/26 ・・・・・印刷印刷線與致動裝置之連接 **[5]**

2/265 ・・・・印刷印刷線用引導 **[5]**

2/27 ・・・印刷印刷線用致動器 **[5]**

2/275 ・・・・鈴錘式 **[5]**（2/28 優先）**[5]**

2/28 ・・・・電荷彈簧式（spring charge type），即具有電一磁控制之機械能 **[5]**

2/285 ・・・・活塞式**[5]**

2/29 ・・・・動圈式**[5]**

2/295 ・・・・用壓電元件者 **[5]**

2/30 ・・・致動器用控制線路 **[5]**

2/305 ・・・油墨供給裝置（墨帶，墨帶機構見 31/00 至 35/00）**[5]**

2/31 ・・印刷使用藉由錘擊打或壓印在其表面上形成具有凸印的印刷元件

2/315 ・特徵在於向熱敏印刷或轉印材料有選擇地加熱（2/385，2/435 優先) **[5]**

2/32 ・・使用熱頭者 **[5]**

2/325 ・・・由油墨傳送裝置選擇傳送油墨，如由油墨或紙 **[5]**

2/33 ・・・・由油墨輥 **[5]**

2/335 ・・・熱敏頭之結構 **[5]**

2/34 ・・・・包括半導體者 **[5]**

2/345 ・・・特徵在於導線或電阻之排列 **[5]**

2/35 ・・・向熱敏頭提供電流或電壓 **[5]**

2/355 ・・・・加熱元件選擇控制電路 **[5]**

2/36 ・・・・・印刷密度控制 **[5]**

2/365 ・・・・・・溫度變化之補償 **[5]**

2/37 ・・・・・・電流變化之補償 **[5]**

2/375 ・・・超溫之保護安排 **[5]**

2/38 ・・預熱，即加熱至不足以引起印刷之溫度 **[5]**

2/385 ・特徵在於為印刷或轉印材料選擇性的提供電流或選擇性的應用電磁（2/005 優先；電子成像，電磁成像見 G03G）**[5]**

2/39 ・・用多針筆頭 **[5]**

2/395 ・・・多針筆頭之結構 **[5]**

2/40 ・・・向多針筆頭提供電流或電壓 **[5]**

2/405 ・・・・提供針筆或輔助電極的選擇針筆（電開關線路本身見 H03K17/00）**[5]**

2/41 ・・靜電印刷（2/39 優先）**[5]**

2/415 ・・・藉由小孔或縫隙充填粉粒**[5]**

2/42 ・・選擇地加熱 **[5]**

2/425 ・・於電感材料上有選擇的去除表面層，如金屬被覆紙

2/43 ・・電磁印刷用 **[5]**

2/435 ・特徵在於有選擇地向印刷材料或轉印材料提供照射（光學元件，系統或設備見 G02B；光之調節或偏轉見 G02F，電子照像見 G03G）**[5]**

2/44 ・・用單照射源者，如光束或光柵配置（2/475 優先）**[5]**

2/445 ・・・使用液晶者 **[5]**

2/447 ・・用照射源者陣列（2/475 優先）**[6]**

2/45 ・・・使用發光二極管陣列者**[5]**

2/455 ・・・使用雷射陣列者 **[5]**

2/46 ・・・特徵在於用玻璃纖維者 **[5]**

2/465 ・・使用掩膜者，如光轉換掩膜（照像排版見 B41B）**[5]**

2/47 ・・用掃描及調諧光之組合 **[5]**

2/475 ・・選擇地加熱 **[5]**

2/48 ・・・於薄片上液化油墨或熔化油墨顆粒 **[5]**

2/485 ・特徵在於對兩種或多種印刷或標記過程適用的組成文字符號之方法 **[5]**

2/49 ・・用書寫 **[5]**

2/495 ・・由旋轉螺旋元件內選擇印刷

2/50 ・・由兩種或多種不同印刷元素內選擇組合 **[5]**

2/505 ・・於相同的印刷元素內組合 **[5]**

2/51 ・・・連續印刷 **[5]**

2/515 ・・・行印刷 **[5]**

2/52 ・次目 2/205 不包括的印刷色調之不連續數字之安排，如適用於兩種或多種印刷或標記過程（2/525 優先；照相製版見 G03F5/00）**[5]**

2/525 ・多色印刷之安排，不包括於 2/21 次目內，如適用兩種或多種印刷或標記過程（照相製版見 G03F 3/00）**[5]**

3/00 以用途為特徵而構造之打字機或選擇性印刷機構（密碼印刷機見 G09C3/00）**[5]**

3/01 ・用於殊特文字符號者，如用於中文文字符號或條碼者 **[5]**

3/24 ・使用特殊的鉛字或印模以衝孔或切出圖案者

3/26 ・速記者

3/28 ・用於向上印至平面上，如於書籍、圖樣、盒子上

3/30 ・用於具有大鉛字之印刷，如公告、票證

3/32 ・專門適於盲人或傷殘人之盲文印刷或具鍵盤之印刷 **[5]**

3/34 ・用於印刷樂譜 **[5]**

3/36 ・用於輕便者 **[5]**

3/37 ・・可折疊打字機 **[5]**

3/38 ・用於壓凸，如製作鉛版紙型

3/39 ・・手提式（具有印刷設備之手動控制或手動操作標籤機見 B65C 11/02）**[5]**

3/407 ・用於特殊材料上作標記（於特殊表面印刷見 B41F17/00）**[5]**

3/413 ・・用於金屬**[5]**

3/42 ・將兩台或更多的完整之打字機配合同時操作

3/44 ・具有雙重功能者或與完成其他功能之設備組合或配合的打字機或選擇性印刷機（與凸版排字配合之印刷機構見 B41B27/41）

3/46 ・・與附目視指示器之設備相配合的印刷機構

3/50 ・・以印刷產生文字符號與以其他設備產生記錄之機構（穿孔機見 G06K）**[5]**

3/51 ・・・印刷與記錄之資訊相同；使用具有產生編碼裝置之打字元件（G06K1/12 優先）**[5]**

3/54 ・附有兩套或多套鉛字或印刷元件者（3/60 優先）**[5]**

3/60 ・於印刷材料之兩個表面印刷 **[5]**

3/62 ・於兩或多張單張紙或帶狀印刷材料上印刷（3/54 優先）**[5]**

<u>通用零件或附件</u>

5/00 用於控制文字符號選擇之裝置（用於讀出記錄載體之方法或裝置見 G06K 7/00）

5/02 ・利用排字索引選擇文字符號或字節

5/04 ・・單個文字符號之選擇

5/06 ・・多個文字符號之選擇

5/08 ・用打字機鉛字鍵或鍵盤選擇文字符號或字節

5/10 ・・鍵盤之配置

5/12 ・・鍵鈕之結構

5/14 ・・鍵桿之結構

5/16 ・・鍵鈕安裝於鍵桿上或與鍵桿連接

5/18 ・・鎖定裝置

5/20 ・・・用於輔助鍵，如用於移行鍵

5/22 ・・・鍵間之互鎖裝置，如不具止動棘爪者

5/24 ・・・・具有止動棘爪裝置者

5/26 ・・調整觸感，鍵之壓下量或行程之類

5/28 ・・多種動作鍵，如對鍵給予兩倍或更多倍之壓下量，或使其於兩個或多個方向上移動，以完成不同之功能或選擇

5/30 ・利用記錄資訊控制文字符號或字節之選擇

5/31 ・・以記錄的資訊之形式為特點者

5/32 ・・・利用印刷、壓凸或照相記錄，如卡片，單張紙

5/34 ・・・・用紙條或紙帶
5/36 ・・・用穿孔記錄，如卡片、單張紙
5/38 ・・・・用紙條或紙帶
5/40 ・・・用磁或靜電記錄，如卡片、單張紙
5/42 ・・・・用紙條或紙帶
5/44 ・・以記錄資訊之存儲種類為特點
5/46 ・・・存於內存儲器中
5/48 ・・・存於外存儲器中
5/50 ・・・・存於單一存儲器中
5/51 ・・・・存於一個以上分開的存儲器中，如存於附加的校改條或校改帶上 **[3]**
5/52 ・・特徵在於具有產生穿孔或類似記錄之附加裝置，如同時記錄

7/00 鉛字選擇或鉛字致動機構（排字索引見 5/02）
7/02 ・打字桿致動機構
7/04 ・・打字桿安裝於固定樞軸上者
7/06 ・・・並與傳動元件連接，如齒輪
7/08 ・・・・具有銷釘與槽或類似的鬆動連接；凸輪一槽元件
7/10 ・・・・鏈條、皮帶、軟纜或類似元件
7/12 ・・・裝於兩個樞軸上之“U”形打字桿
7/14 ・・・單一的“鍵及鉛字”桿
7/16 ・・・樞裝在打字桿上或於打字桿上旋轉之鉛字頭
7/18 ・・有能移動者或可變支點之打字桿，以改變打擊時之機械效益
7/20 ・・具有相對地緊固於打字桿自身上的活動軸之打字桿；各自用樞軸裝於兩根聯桿上之鉛字桿
7/22 ・・鉛字架；用於打字桿之軸承或吊架
7/24 ・・打字桿之結構（“U”形桿見 7/12）
7/26 ・・保證打字桿返回之特殊裝置，如排斥器
7/28 ・・能獨立回至停止位置之鍵桿與打字元件
7/30 ・・防止槓桿或打字元件回彈或碰撞
7/32 ・利用操作滑動元件選擇鉛字面
7/34 ・利用操作旋轉元件選擇鉛字面
7/36 ・於打印過程中用於鉛字盤轉動之選擇裝置
7/38 ・・鉛字可於鉛盤上移動以供選擇用
7/40 ・・鉛字可用於鉛字盤上移動以供打印用
7/42 ・・同步打印，如無衝擊者
7/44 ・・・有衝擊者
7/46 ・・打印時滾動接觸
7/48 ・用電磁裝置使鉛字盤停於選定之位置上
7/50 ・經由將鉛字盤之兩個運動結合之方法以選擇鉛字面
7/52 ・・經由將旋轉與滑動運動結合之方法
7/54 ・包括組合、置換、累積或集合裝置在內的選擇裝置
7/56 ・・用於機械運動之累積裝置
7/58 ・・・楔塊
7/60 ・・・槓桿
7/62 ・・・齒輪
7/64 ・・・滑輪一繩機構
7/66 ・・根據編碼而移動的可移動元件，如銷子
7/68 ・・附有選擇性地接通電路以顯示鉛字之裝置
7/90 ・字節、字行或類似之鉛字選擇
7/92 ・衝擊力之調整；使打印均勻之裝置（9/46，9/48 優先）**[5]**
7/94 ・・逐字調整
7/96 ・校對排字正確性之裝置

9/00 錘式打印機構
9/02 ・錘頭；其裝置
9/04 ・・單錘者，如沿著印刷之字行移動者
9/06 ・・・固定錘者，如接合至單個鉛

字盤上者
9/08 ・・・・接合至一個以上之鉛盤上者
9/10 ・・一個以上錘頭者，如每一文字符號位置上用一個錘頭
9/12 ・・・每一個錘頭可於一個以上之文字符號位置上進行操作
9/127 ・・錘頭之安裝 **[3]**
9/133 ・・錘體或錘端之結構 **[3]**
9/14 ・用於選擇或排除個別錘頭之裝置
9/16 ・使錘豎起或復位之裝置
9/18 ・・凸輪
9/20 ・・彈簧
9/22 ・・液壓裝置
9/24 ・・電磁裝置
9/26 ・操縱錘頭以進行打印之裝置
9/28 ・・凸輪
9/30 ・・彈簧
9/32 ・・可與抓取滾子離合者
9/34 ・・液壓裝置
9/36 ・・裝置中，機械動力係於電磁控制下施加者
9/38 ・・電磁裝置
9/40 ・・包括一個電磁吸合的離合器
9/42 ・具有防回彈裝置
9/44 ・用於錘式打印機之控制系統 **[5]**
9/46 ・・用於確定或調整打擊錘起動時間 **[5]**
9/48 ・・用於確定或調整打擊錘驅動力 **[5]**
9/50 ・・用於對印刷機驅動狀態之變化進行補償，例如對溫度或電流供給之變化進行補償 **[5]**
9/52 ・・用於檢查打擊錘之操作情況**[5]**
9/54 ・・・用於檢查打擊錘之損耗情況 **[5]**

11/00 用於支撐或傳送單張紙或捲筒紙類複製材料之裝置或設備（專門用於支撐或傳送長度較短的用紙材料見 13/00；連續式者見 15/00；安放被複印的正文用之支架見 29/00）

11/02 ・壓印板
11/04 ・・壓印輥
11/053 ・・・具有消聲裝置者（表面之結構見 11/057）**[3]**
11/057 ・・・表面之結構 **[3]**
11/06 ・・扁平式頁面大小之壓印板
11/08 ・・條式或類似的字行大小之壓印板
11/10 ・・砧點式或類似的文字符號字行大小之壓印板
11/13 ・・紙型襯墊或橡膠布（用於壓印輥之見 11/057）**[3]**
11/14 ・・壓印板之更換機構；及其傳動齒輪
11/16 ・・附有平衡裝置者
11/18 ・平板壓印裝置
11/20 ・用於改變壓印強度、用於適應不同數量的紙張、用於補償磨損或用於對齊位置之壓印板調整機構
11/22 ・紙架之導板或滑板
11/24 ・用於進給輥或壓印板之棘爪、制動器或連軸器
11/26 ・銷式進給裝置
11/27 ・・於壓印輥上或於壓印輥內者
11/28 ・・銷輪
11/30 ・・除銷輪以外銷式牽引元件，如於循環帶上之銷
11/32 ・・銷輪或牽引元件之調整裝置，如橫向調整
11/34 ・・與銷式進給裝置共同動作的導板
11/36 ・空檔或長距離給紙；給紙至特定線，如經由壓紙捲筒或給紙輥之轉動
11/38 ・・人力操作之給紙裝置
11/40 ・・專門適用於樂譜之印刷者
11/42 ・・控制
11/44 ・・・利用隨給紙裝置之運動（如壓捲筒之轉動）而同時運動的裝置，如程序紙帶或接觸輪
11/46 ・・・利用被進給的紙張上之標記

或紋理

11/48 ・用於微縮記錄帶，記數帶或類似的使用兩張或更多的紙、或成批紙之工作件之裝置

11/50 ・・於此種裝置內，兩張或兩張以上之紙或成批紙可以於朝著印刷位置之同一方向上分別進給

11/51 ・・・以不同的進給速度 **[3]**

11/52 ・・於此種裝置上一張紙或一批紙相對另一張紙或另一批紙作橫向運動

11/53 ・・・當更換一張（批）或多張（組）備用紙時，將一張或一批紙固定就位之裝置

11/54 ・・於此種裝置上，一張或一批紙由設備前面進給至印刷位置

11/55 ・・・附有用於調節一張紙或一批紙之裝置 **[3]**

11/56 ・專門設計之便於貯存或輸送打字機的裝置

11/58 ・放單張紙或折疊成扇形之卷筒紙用的給紙架、如架、檯、捲軸、堆紙架

11/60 ・清除台或校對台

11/62 ・擋板或防護罩

11/64 ・標尺或指示器之應用

11/66 ・裁切裝置之應用

11/68 ・・平行於給紙方向裁切

11/70 ・・垂直於給紙方向裁切

13/00 專門適用於長度較短的複製材料之支撐或傳送之裝置或設備，如單張紙

13/02 ・輥（壓印輥見 11/04）

13/03 ・・從動件，如與壓印板分開的給紙輥

13/036 ・・與壓印輥協同動作者 **[3]**

13/042 ・・・前輥與後輥或成組的前輥與後輥，各自裝於一個單獨的托架上的 **[3]**

13/048 ・・・前輥與後輥均裝在一個共同的托架上 **[3]**

13/054 ・・・・裝於與壓印輥同心的紙擋板上 **[3]**

13/076 ・・給紙輥之結構；及其軸承

13/08 ・紙帶或類似的給紙裝置

13/10 ・單張紙托架、保持器或固定導軌

13/12 ・・專門適用於卡片、信封或類似物者

13/14 ・・擋板或導軌

13/16 ・・・用於插入或剔出單張紙之可移動者

13/18 ・・・與壓印輥筒同心者

13/20 ・・夾緊箍

13/22 ・・卡板或咬紙夾

13/24 ・・用於支撐或夾持紙張之支板

13/26 ・套準裝置

13/28 ・・前擋紙規、擋紙器或規矩

13/30 ・・側定位規或規矩

13/32 ・・用於使單張紙以一次定位控制，能於兩個方向上定位之裝置，如用於開本控制或矩形單張紙之裝置

15/00 專門適用於連續式之複印件材料之支撐或傳送的設備或裝置，如捲筒紙

15/02 ・捲筒紙軸或心軸；將捲筒紙裝至芯子或心軸上之裝置

15/04 ・支撐、給紙或導紙裝置；捲筒紙軸或心軸之支架

15/06 ・・特徵在用於具有固定式走紙架之印刷機上

15/08 ・・特徵在用具有橫向走紙架之印刷機上

15/10 ・・・並安裝於走紙架上者

15/12 ・・・並與走紙架連接者

15/14 ・・・並與走紙架分開者

15/16 ・用於拉緊或捲繞該捲筒紙之裝置

15/18 ・多個捲筒紙之給紙裝置

15/20 ・・用於印刷時疊印捲筒紙（用於分開疊置捲筒紙之機器見 B65H41/00）

15/22 ・・用於印刷時多個捲筒紙分頭給紙

15/24 ・・具有用於捲筒紙彼此套準之裝置

17/00 操作整頁寬之轉印材料，如複寫紙之機構（複寫裝置見 B41L；複製或標記用之單張紙見 B41M5/00）

17/02 ・給紙機構

17/04 ・・隨記錄紙之進給而給紙，如兩者同時運動

17/06 ・・・“滯緩”給紙，即轉印材之給紙慢於記錄紙

17/07 ・・・電磁控制者

17/08 ・・給紙與記錄紙之進給係分開者

17/10 ・・・電磁控制者

17/12 ・・專門用於保證最長壽命之裝置

17/14 ・・用於使給紙方向自動反向之裝置

17/16 ・機器上之單張轉印材料之夾持架

17/18 ・・能轉至壓印板上並能由壓印板轉開者

17/20 ・・能滑向壓印板並能由壓印板滑出者

17/22 ・捲筒紙或轉印材料之供給裝置

17/24 ・・由附設於機器上之捲軸或筒管供給捲筒紙（捲軸本身見 B65H 75/02）

17/26 ・・由附設於機器上之托架或類似之支架供給捲筒紙

17/28 ・轉印材料之輸送導板之配置

17/30 ・轉印材料之輸送導板之結構

17/32 ・轉印材料機構用之可拆卸的托架或夾持器

17/34 ・轉印材料機用之墊襯，如減少摩擦用之紙張，用於防止印痕之護板

17/36 ・對材料斷裂或用完作出反應之報警器、指示器或停止進給裝置

17/38 ・處理用後之轉印材料者

17/40 ・・用於收回單張紙以便重新使用

17/42 ・・用於捲筒紙

19/00 定字距或行距之機構（鍵之動作見 25/02）

19/02 ・附有停車裝置，如制動器

19/04 ・消聲或減震裝置或其措施（19/38 優先）

19/06 ・・機構之彈性裝置

19/08 ・・緩衝器、彈簧或類似之字盤止動器

19/10 ・・減振器

19/12 ・・特殊材料製造者或特殊結構之傳送機構、以減少噪音或震動

19/14 ・附有用於在二種方向之任何一方向上定行距或字距之裝置

19/16 ・用於環形、螺旋形或斜行印刷設備之專用定間距機構

19/18 ・定字距或定訂口間距之機構；其字盤返回或脫開裝置

19/20 ・・正向進給之定字距機構（用棘輪控制見 19/52）

19/22 ・・・利用摩擦或夾持作用產生動作者

19/24 ・・・棘爪與棘輪

19/26 ・・・・移動紙或類似之字盤

19/28 ・・・・移動紙或類似捲筒紙或條帶，如於固定支架之上方

19/30 ・・・電磁操縱之機構

19/32 ・・・定不同或可變的間距者

19/34 ・・棘輪進給之定字距機構

19/36 ・・・傳動機構，如於字盤退回中受力的彈簧

19/38 ・・・・適用於無聲退回

19/40 ・・・有單棘爪或類似的制輪器之棘輪裝置

19/42 ・・・有雙棘爪或類似的制輪器之棘輪裝置

19/44 ・・・・與兩個齒形元件（如齒條或齒輪）共同動作者

19/46 ・・・・並安裝於單搖桿上

19/48 ・・・・並安裝於單滑道上

19/50 ・・・電磁控制之棘輪裝置

19/52 ・・・控制正向送進給紙機構之棘輪裝置

19/54 ・・・萬向桿之機構
19/56 ・・・控制捲筒紙或紙帶進給之棘輪裝置
19/58 ・・・定不同或可變間距之裝置
19/60 ・・輔助給紙裝置或調節裝置
19/62 ・・・用於定訂口間距
19/64 ・・・用於齊行
19/66 ・・字盤脫開機構
19/68 ・・字盤退回機構，如人工驅動者
19/70 ・・・動力驅動者
19/72 ・・・・於調節字距時存儲能量者
19/74 ・・附有用於在字盒移位或類似之移動保持字距或定訂口間距之零件接合之專用裝置
19/76 ・定行距之機構（特殊行進給，如長距離進給見 11/36）
19/78 ・・正向進給構構
19/80 ・・・棘爪與棘輪機構
19/82 ・・・・移動紙或類似之字盤
19/84 ・・・・・以轉動輥子而定行距者
19/86 ・・・・・・常態下棘爪與棘輪嚙合者
19/88 ・・・・移動鉛字盤者
19/90 ・・・・移動紙張或類似的捲筒紙或紙帶，如於固定支架上方，自動地對除字盤返回以外之動作作出反應
19/92 ・・・電磁操縱機構
19/94 ・・・隨字盤返回而自動操縱者
19/96 ・・・可變間距之裝置
19/98 ・・棘輪進給機構

21/00 欄、表格或類似物之印刷設備；用於集中短行之裝置（字盤脫開機構見 19/66；鍵動作見 25/18）

21/02 ・擋塊或齒條式擋塊
21/04 ・使製表用擋塊定位或復位之機構
21/06 ・附有防止來自擋塊回彈之裝置
21/08 ・用於起動、操作、跳過或停止製表動作之機構；集中短行用之裝置
21/10 ・附有中心擋塊、計數擋塊或伸入至製表擋塊之軌道內之等效擋塊
21/12 ・特徵在於有電觸裝置者
21/14 ・特徵在於是有名稱欄裝置者
21/16 ・由被印刷於紙上之標記或圖形、一張墊紙或者壓印板之傳感作用予以控制者
21/17 ・由所儲存的資訊而控制者 **[5]**
21/18 ・特徵在於應用規尺或指示器者

23/00 動作或機構之動力傳送裝置（9/00 優先）

23/02 ・機械式動力傳送裝置
23/04 ・・附有可與連續操作之動力源相離合的從動機構者
23/06 ・・・用棘輪輥者
23/08 ・・・使用作用一轉或作用不到一轉之離合器
23/10 ・・・並於選定之位置上停止者
23/12 ・・由與旋轉的輥子接合的凸輪驅動之機構
23/14 ・・經由擺動或往復運動之元件而驅動之機構
23/16 ・・經由用動力裝置拉緊的彈簧而驅動之機構
23/18 ・・連續循環驅動
23/20 ・液壓動力驅動
23/22 ・・用於鍵或類似的鉛字選擇
23/24 ・・用於壓印機構
23/26 ・・用於壓印板或字盤之運動，如用於定行距、定文字符號間距或字盤返回
23/28 ・・用於鉛字盤之運動
23/30 ・・用於字盒之位移
23/32 ・電磁動力傳動裝置，如用於鍵桿
23/34 ・・用於除鍵桿以外之元件上
23/36 ・・・並作用於鉛字上
23/38 ・・・並作用於排齊或字盒位移機構

25/00 其他類不包括的機械裝置或操作

25/02 ・用於特殊用途之鍵操作
25/04 ・・定釘口間距
25/06 ・・字盤返回

25/08 ・・字盒位移
25/10 ・・墨帶調整
25/12 ・・定字距
25/14 ・・定行距
25/16 ・・用單鍵以完成行距及字盤返回
25/18 ・・製表格
25/20 ・輔助打字機構，用於印製識別標記，如採用空鍵或半空鍵裝置使其特別顯著，用於電報印字機上印標記，以表明此機正在收報中
25/22 ・用於將字排齊，以便壓印（使用索引排字之機器見 5/02）
25/24 ・字盒位移機構（11/14 優先；鍵動作見 25/08）；一套鉛字變換裝置
25/304 ・可將印刷頭或字盤朝向紙面之方向或朝與此相反之方向整體移動之機構（字盤滑動以進行打印見 1/36；字盤擺動以進行打印見 1/40）**[5]**
25/308 ・・附有印刷間隙調節機構者 **[5]**
25/312 ・・附有印刷壓力調節機構者，例如調節於紙上之壓力的機構 **[5]**
25/316 ・・附有相對紙面作擺動運動之機構者 **[5]**
25/32 ・輥子與固定的鉛字面協同動作之壓印機構
25/34 ・可整體更換的印刷頭或字盤（1/20，1/22，1/60 優先）**[5]**

27/00 著墨裝置

27/02 ・由著墨氈片或旋轉之墨盤予以加墨
27/04 ・・著墨氈片或墨盤；及其供墨裝置
27/06 ・・用以保證著墨氈片或墨盤之最大壽命之裝置
27/08 ・・用於多色印刷之裝置
27/10 ・用墨輥加墨者；及其供墨裝置
27/12 ・・墨輥
27/14 ・・用於多色印刷之裝置
27/16 ・用靜電或電磁以附著油墨者，如墨粉
27/18 ・・具有塗覆的液態油墨者
27/20 ・藉由毛細作用供墨者，如穿過多孔性鉛字，藉由多孔性壓印板
27/22 ・具有墨盤或扇形墨台者

29/00 其他類不包括的打字機或選擇性印刷機構之零件或附件

29/02 ・排字架
29/04 ・將機器固定於底板上用之裝置
29/06 ・將機器支承於台子上之專用支架、平台、台車
29/08 ・可與機器分離之消音或避震架、支架、殼體或墊料
29/10 ・包括於機器內之消音裝置（19/04 優先）
29/12 ・防護裝置，擋板或防塵器 **[5]**
29/13 ・・套子或覆蓋物 **[5]**
29/14 ・用腿部（如腳或膝）操縱之附屬裝置
29/15 ・與打字機或印刷機相連之稿件支架（桌子，書桌，辦公家具一般見 A47B）**[5]**
29/16 ・裝物品（如塗擦器、鉛筆）之輔助容器
29/17 ・清潔裝置
29/18 ・使操作者能看見印刷品之裝置（墨帶換位見 35/20）**[5]**
29/19 ・・附有反射鏡或照明裝置
29/20 ・計算裝置之配置
29/22 ・・行計數器
29/24 ・・字詞計數器
29/26 ・刪除、修改錯誤、劃底線或劃線所用之裝置、非流體介質或方法 **[4]**
29/28 ・・於支架或導軌內之書寫工具或類似工具
29/30 ・・輪
29/32 ・・鉛字元件
29/34 ・・・重複動作者
29/36 ・・用附加印刷之方法予以消除或改正錯誤者（31/00 優先）**[4]**
29/367 ・・・附有可轉印的修改用之顏料

塗層之插片 **[4]**

29/373 ・・・附有黏結層的插片，能除去錯印的文字符號 **[4]**

29/377 ・冷卻或通風裝置 **[4]**

29/38 ・整套印刷機構用之傳動裝置、電動機、控制或自動切割裝置

29/387 ・・自動切割裝置 **[5]**

29/393 ・・用於控制或分析整個機器之裝置 **[5]**

29/40 ・用於印刷除可選擇的印刷品以外之固定印刷品，即不變的印刷品之設備

29/42 ・標尺與指示器，如用於確定紙頁之左右空白邊

29/44 ・・用於確定紙頁之頂上及底部之空白或指示紙張用完者

29/46 ・報警器之應用，如對接近行尾作出反應（對傳送中材料損壞或用完作出反應者見 17/36，35/36）

29/48 ・・對紙損壞或用完或接近紙之底部作出反應者

29/50 ・側擋規機構

29/52 ・上擋規及下擋規機構

29/54 ・印刷機構使用之鎖緊裝置

29/56 ・・人工操縱者

29/58 ・・自動操縱者

29/60 ・・・對電源中斷作出反應者

29/62 ・・・因無紙而鎖緊錘擊機構者

29/64 ・・・由印刷機之功能以鎖緊鍵盤者

29/66 ・・・・當壓印板到達一行之末尾時始作用之鎖緊裝置

29/68 ・・・當一頁或預定之行數印完或紙張用完時鎖緊鍵盤者

29/70 ・・・位於任意兩個字盤移動裝置之間的聯鎖裝置，如於字距、訂口距、排表格、字盤返回或字盤鬆開機構之間者

墨帶；墨帶機構

31/00 墨帶（用於複印或作標記之單張材料見 B41M5/00；儲存捲筒紙或紙帶，如於捲軸上，見 B65H75/00）；**墨帶之翻新或檢驗[1,2006.01]**

31/02 ・以紡織之原料為特徵之墨帶

31/04 ・・用合成材料織成者

31/05 ・塗層與壓印材料之塗層不同的墨帶

31/06 ・・塗層直接塗於底基材料之上，即於壓印轉印材料之下面；墨帶之底基材料上浸有與壓印材材料不同之材料

31/08 ・・塗層疊加於壓印轉印材料上

31/09 ・特徵在於表面上具有能刪除或消除打字錯誤之介質的墨帶 **[4]**

31/10 ・墨帶之布置便於穿過機器

31/12 ・墨帶之布置能防止壓印轉印材料與機器部件或其他物件間之不應有的接觸

31/14 ・墨帶之翻新或檢驗**[1,2006.01]**

31/16 ・・當裝於使用墨帶之機器上時進行翻新或檢驗

32/00 墨帶盒 [3]

32/02 ・用於環形墨帶者 **[3]**

33/00 用於進給墨帶或類似文字符號尺寸壓印轉印材料之設備或裝置（墨帶盒見 32/00）

33/02 ・墨帶之布置

33/04 ・・安裝於移動之字盤上者

33/06 ・・墨帶與打字機之壓紙捲筒相聯，但不移動，例如橫向延伸長度與壓紙捲筒相等

33/08 ・・・並平行地延伸至與壓紙捲筒之長度相等

33/10 ・・環狀墨帶裝置

33/12 ・・墨帶由同軸安裝的捲軸帶動

33/14 ・墨帶進給裝置或機構

33/16 ・・墨帶之驅動裝置位於捲軸上或捲軸之軸上

33/18 ・・・採用棘輪機構（33/30 優先）

33/20 ・・・利用摩擦力

33/22 ・・・採用齒輪或滑輪

33/24 ・・直接驅動墨帶
33/26 ・・・用輥子咬住墨帶
33/28 ・・・採用拉住或抓住墨帶之機構
33/30 ・・擺輪機構
33/32 ・・電磁裝置
33/34 ・・用與整體機器無關的電動機予以驅動者
33/36 ・・附有用於調整進給速度之裝置者
33/38 ・・慢速（如“爬行”）進給機構
33/382 ・・・僅於字盤返回期間進給墨帶
33/384 ・・・・並於印刷中附著於字盤上
33/386 ・・・僅能藉由操縱定行距機構進給墨帶
33/388 ・・・僅於打印鉛字時進給墨帶
33/40 ・・附有用於調轉墨帶進給方向之裝置者
墨帶捲之外邊緣上
33/514 ・・・・・使用一個裝於樞軸上之反向探測器，接觸於墨帶捲之內邊緣上
33/516 ・・・・・使用對墨帶張力敏感之反向探測器
33/518 ・・・・・反向探測器與緊固於墨帶末端附近之按鈕或類似物連接
33/52 ・・及其所用之制動裝置
33/54 ・・用於保證墨帶之最大壽命（33/88 者優先；利用調整震動機構見 35/14）
33/56 ・・・橫向調整墨帶
33/58 ・・・斜向進給墨帶
33/60 ・・對電報編碼或其他外界信號響應的墨帶

35/00 與墨帶機構相關聯或組合的其他裝置或設備

35/02 ・不纏捲的短墨帶用之構架或夾持器
35/03 ・・夾持器能移動至非工作位置，如向上方擺動者
35/04 ・墨帶導軌
35/06 ・・固定式
33/42 ・・・手動者
33/44 ・・・自動者
33/46 ・・・・特徵在於採用棘爪輪機構以驅動兩個捲軸者
33/48 ・・・・・包括兩套棘爪與棘輪，每套用於一個捲軸上
33/50 ・・・・・包括一個單棘爪或組合之雙齒棘爪，分別與兩個棘輪接合，每個棘輪用於一個捲軸上
33/51 ・・・・且其特徵在於使用特殊反向控制裝置
33/512 ・・・・・使用一個裝於樞軸上之反向探測器，接觸於

35/08 ・・附有拉緊裝置者
35/10 ・・附震動機構；及其傳動裝置
35/12 ・・・可調整者，如用於字盒位移（鍵之操作見 25/02）
35/14 ・・・・用於多色印刷；用於保證墨帶之最大壽命；用於使墨帶處於非工作位置
35/16 ・多色裝置（35/10 優先）
35/18 ・・自動變換顏色
35/20 ・墨帶換位，如為露出印件，為調整字盒位移，為使墨帶處於非工作位置
35/22 ・允許有選擇地使用多條墨帶之機構
35/23 ・・有兩根或兩根以上墨帶導軌者
35/24 ・專門適用於進給薄膜狀壓印轉印材料之機器
35/26 ・墨帶之遮護板或襯墊
35/28 ・墨帶機構用之可拆卸的運載架或夾持器
35/30 ・複寫或類似的裝置
35/32 ・・用一條墨帶沿著正印刷中的字行印製出多份複印件者
35/34 ・・使用多條分開之墨帶，如，包括一條膠印墨帶

35/35 ・・使用不纏繞的短墨帶者
35/36 ・對墨帶之斷裂或用完作出反應之警報器，指示器或停止進給裝置
35/38 ・使用後將墨帶送至廢品堆之裝置

B41K 壓印機；壓印或印號碼設備或裝置（肉上作標記見 A22C17/10；壓凸痕與印刷結合見 B41F19/00；選擇性印刷機構見 B41J；浮雕裝飾或標記見 B44B5/00；成品包裝件之標記或編碼見 B65B61/26；票券印刷與發行裝置，計費器，郵資蓋印標號設備之非印刷方面見 G07B）

1/00 無使用於支撐被或定位之裝置的便攜式手動裝置，即手壓印；其輸墨裝置或其他附件

1/02 ・具有一個或多個有固定圖像之平印模面
1/04 ・・具有多個印模面；整個印模面可以更換者 **[1,2006.01]**
1/06 ・・具有使所印圖像定位之裝置
1/08 ・具有平印模面與可換的文字符號者
1/10 ・・具有用於可移動的載鉛字之帶或鏈
1/12 ・・具有可調節的載鉛字輪
1/14 ・・具有用於更換鉛字文字符號之自動裝置
1/16 ・・・印號碼之裝置
1/18 ・・・・用於頁碼者
1/20 ・・具有使用印圖像定位之裝置
1/22 ・具有通過滾動接觸面進行壓印之曲面壓印面
1/24 ・・ 擺動壓印
1/26 ・具有適用於非平面的壓印面
1/28 ・・撓性者
1/30 ・用於膠版或凹版壓印
1/32 ・用於模版印刷
1/34 ・用於多色壓印
1/36 ・零件
1/38 ・・上墨裝置；壓印面
1/40 ・・・用壓印壓印之運動操縱的上墨裝置
1/42 ・・・・有印台或可移動之上墨輥
1/44 ・・・用於膠版、凹版或模版壓印
1/46 ・・・用於多色壓印
1/48 ・・・具有墨帶，墨片或複寫帶或複寫紙者
1/50 ・・・浸透油墨之壓印面，或由蓋印接觸後會留下標記之材料製造的壓印面
1/52 ・・・墨池，如與壓印手柄成一體者
1/54 ・・・上墨台
1/56 ・・手柄
1/58 ・・用以保持手壓印或類似物之易於取用的支架或其他工具

3/00 具有用於支承被壓印物品之整體工具之壓印裝置（於特殊形狀或有特殊外表面之物品上印刷用之設備見 B41F17/00）

3/02 ・壓印面位於物品支撐面之上者
3/04 ・・並可與為壓印面成直角地移動者
3/06 ・・・具有載鉛字之帶或鏈
3/08 ・・・具有可調式載鉛字輪
3/10 ・・・具有用於更換鉛字文字符號之自動裝置，如印號碼裝置
3/12 ・・具有通過滾動接觸而進行壓印之曲面壓印面
3/14 ・・・用於凸版壓印
3/16 ・・・用於凹版壓印
3/18 ・・・用於膠版壓印
3/20 ・・・用於模版印刷
3/22 ・・・具有用於產生變形圖像之裝置
3/24 ・・用於多色壓印

3/26 ・印模面位於物品支撐面之下面
3/28 ・・並顯出正像
3/30 ・・・並具有變換圖像之設備，如連續變換印模版
3/32 ・具有協同動作的壓印與計數壓印元件
3/34 ・・呈可轉位之圓筒狀，如具有彎曲或多邊形之橫截面，或呈可移動之鏈狀或帶狀
3/36 ・具有使印件材料變形或衝孔之設備
3/38 ・・與壓印裝置分開者
3/40 ・・用於數字或字母之文字符號
3/42 ・具有用於依次壓印發出清單或給出其他資訊項目之選擇性機構的壓印設備，如用於倉庫管理，洗衣單，超級市場指南
3/44 ・用於搬運印件材料的裝置
3/46 ・・用於固定時之定位
3/48 ・・用於斷續地送進或送出壓印位置
3/50 ・・用於壓印操作中之輸送
3/52 ・・用於卸下印件
3/54 ・上墨裝置
3/56 ・・使用上墨台
3/58 ・・使用墨帶、墨片、複印帶或複寫紙者
3/60 ・・使用墨輥者，如與供墨裝置成一體的墨輥
3/62 ・零件或附件
3/64 ・・利用複製物質之進給予以控制的壓印機構
3/66 ・・安全裝置，如用於預防在壓印操作完成之前抽除印件用紙
3/68 ・・切斷或切開裝置（一般見 B26）

5/00 用於票券或類似物之壓印、或壓印與發送的夾鉗式工具

5/02 ・具有用於改變壓印圖像之設備
5/04 ・附有收集存根裝置，或附有其他用於記錄壓印工作之設備（計算裝置見 G06M）
5/06 ・・用於在單獨的紙帶上記錄者
5/08 ・・具有計算器者

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B41L 辦公或其他商業用之複寫、複製或印刷設備或裝置；地址印刷機或類似之系列印刷機（工業用之印刷機見 B41F；壓印機，壓印或編號裝置見 B41K）

附註

⑴ 本次類不包括借助感壓層或媒介物進行複寫的組成元件，不包括辦公或其他工商業目的用之複製或印刷設備或機器及地址印刷機或類似之系列印刷機共有的組成元件，見 B41F。

⑵ 於本次類內，正如條目所列，15/00 與 17/00 僅包括目前專門適用於辦公或其他工商業用之凸版印刷機與平版印刷設備，此類設備之一般結構或特徵主要分入 B41F 次類內。確定分類且入此等目之結構或特徵係：抄寫人員易於操作，且於非工業環境中，使用過程潔淨，使用此種印刷版係為印刷有限數量之影印。

⑶ 於本次類內，下列術語其含義係指：

— “複寫”係指加工原稿時，用壓感層同時獲得若干份複寫本。

— “複製”係指由原版連續獲得影本，如用膠印板。

— “複印”係指所使用的印刷版經予穿孔從而形成圖像，油墨通過穿孔而流至影印材料上。

次類索引

複寫 ..... 1/00，3/00，5/00
複製
由膠印原版 ..... 7/00，9/00，11/00
採用模版 13/00
其他 19/00
印刷
凸版印刷設備 15/00
平版印刷設備 17/00
其他設備 19/00
普通零件或附件
印刷前之表面處理；
處理時之輸送 ..... 23/00；21/00，33/00
壓印或膠印表面；潤濕 ..... 38/00；25/00
著墨裝置 27/00
印刷元件或印版之處理 ..... 29/00 至 33/00
滾筒；連接覆蓋層或
墊版裝置 ..... 35/00；38/00
輔助工序 ..... 39/00，41/00，43/00
用於系列印刷之
專用機械 ..... 45/00，47/00，49/00

借助於感壓層或媒介物進行複印

1/00 藉由感壓層或媒介物（如複寫紙）**完成複印操作之裝置；複寫用之附件**

1/02 ・準備操作用之裝置，如匯集單張紙或捲筒紙並插入複寫紙用之裝置；與用於印刷、覆蓋複寫紙、折疊之裝置相組合的裝置

1/04 ・完成複寫的後續工序用之裝置，如使單張紙或卷筒紙由一疊紙中分開，或使連續的複寫件與複寫紙分開

1/06 ・・於單套模版紙上

1/08 ・・於連續的複寫組合件上

1/10 ・・・單獨一捲捲筒紙之分離折頁或收拾

1/12 ・・・將捲筒紙斷成單張或各種型式之紙，如藉由沖切、切斷

1/14 ・・・由捲筒紙上將穿孔邊裁下

1/16 ・感壓材料（如複寫紙）之傳送或供應裝置；複寫紙套

1/18 ・・用於複寫捲筒紙；連續供給複寫紙之機械

1/20 ・複寫組合件，如書類之組合件

1/22 ・・由單張紙或表格紙製成者

1/24 ・・・便箋本或書

1/26 ・・捲筒紙製成之連續組合件

1/28 ・・・呈捲筒或纏繞式

1/30 ・・・縱向折疊者

1/32 ・・・橫向折疊者

1/34 ・・用於製作膠版謄寫複印機用之原版

1/36 ・・具有除複寫紙以外之感壓層或塗層（材料本身見 B41M5/00）

3/00 用感壓或媒介物質複寫時用之托板或類似的單張紙支架，如用於簿記

3/02 ・具有固定的夾具，用於將複寫之組合件保持在對齊的位置，如將未衝孔的單張紙夾住用之彈性卡具

3/04 ・・裝有與書帖上之穿孔相嚙合的小銷子的桿

3/06 ・具有可移動的用於夾住或引導複寫裝配元件之工具

3/08 ・非機械式之在套準位置夾住元件用具，如磁性裝置

3/10 ・具有使裝配元件相對於托板或支架逐步移動的工具，如用於縱列或橫行選擇，靜止時用於使裝配

元件定位之裝置
3/12 ・輔助裝置
3/14 ・・紙箱或存貯盒，如用於紙條
3/16 ・・捲筒紙進給裝置
3/18 ・・可替換的罩，如具有窗口者
3/20 ・・便於在書中複寫者
3/22 ・・墨帶之應用；其夾具、進給或導向工具

5/00 使用可移動的紙帶或捲筒紙之自動對齊裝置或類似的藉由壓力感測層之複寫設備（移動紙帶之印刷或讀出裝置見 B42D19/00）
5/02 ・具有限制用手送進捲筒紙運動之裝置
5/04 ・具有捲筒紙給紙或調整捲筒紙給紙之機構；具有捲筒紙之存貯裝置
5/06 ・・用輥子，輪或鏈
5/08 ・・用往復運動機構
5/10 ・具有感壓捲筒紙由其他捲筒紙分開的捲筒紙之給紙機構，如橫向進給者
5/12 ・具有指示捲筒紙已用盡的裝置
5/14 ・具有印刷、打孔或切斷捲筒紙之輔助裝置
5/16 ・附件，如存放印版、現金用之抽屜（現金記數器見 G07G）

辦公或其他工商業用之複製或印刷設備或機械

7/00 由膠印原稿直接複製的設備，即用鏡像獲得影印
7/02 ・使用原稿及單張影印紙或捲筒影印紙經過輥筒之間
7/04 ・・具有原稿或單張影印紙或捲筒影印紙之導向工具
7/06 ・・具有用於切斷單張影印紙或捲筒紙影印紙之工具
7/08 ・・具有潤濕或乾燥裝置

9/00 借助於膠印媒介或轉印表面，由膠印原稿間接複製的設備，即“乾法複製機”
9/02 ・黏土或明膠用容器
9/04 ・具有將明膠紙舖在其上之平台
9/06 ・・並具單張紙給紙支架
9/08 ・・並具捲緊與夾住膠印用明膠捲筒紙之裝置
9/10 ・有運載膠印明膠單張紙之旋轉給紙輥

11/00 由膠印原版於鏡像上直接複製之設備，即產生正片影印用之“濕法複製機”
11/02 ・具有舖放原版之平支架
11/04 ・・並具單張紙給紙架
11/06 ・・用於具壓印輥筒之疊印複製
11/08 ・具有放原版之旋轉滾筒
11/10 ・具有兩個在其間放置原版之輥子
11/12 ・傳動裝置；及其控制
11/14 ・原版之結構特性（化學方面見 B41M）

13/00 辦公或其他工商業用之模版印刷設備（網版印刷見 B41F15/00；模版、模版材料、其支架見 B41N 1/24）
13/02 ・具有平模版支架
13/04 ・具有曲面或旋轉的模版載運架
13/06 ・・具有由載運模版之單個滾筒
13/08 ・・具有由兩個或更多的滾筒載運之模版，如藉由循環帶作媒介
13/10 ・・・將模版扣緊於模版載運架上用之夾子或鉗子
13/12 ・用於特殊用途，如布來葉（Braille）盲字之複製
13/14 ・附件，如衝孔、切割、裁斷
13/16 ・傳動裝置；及其控制
13/18 ・著墨裝置 **[3]**

15/00 專門適用於辦公或其他工商業用之凸版印刷設備（一般見 B41F；印版或箔，及其材料見 B41N 1/00）

15/02 ・具有平印刷面，如具有平面排版台，版面用薄的單張材料製成或用塑膠或橡膠模製而成
15/04 ・・裝於活版架內之排妥的鉛字者
15/06 ・具有曲面印刷面，如滾筒
15/08 ・・具有鉛版
15/10 ・用於多色印刷；用於兩面印刷
15/12 ・傳動裝置；其控制
15/14 ・附件，如用於衝孔、切割、裁斷

17/00 辦公或其他商業用之平版印刷設備（一般見 B41F；印版或箔；印刷材料見 B41N1/00）
17/02 ・用於直接壓印印刷
17/04 ・・具有平印刷面
17/06 ・・具有曲面印刷面，如滾筒
17/08 ・用於膠印
17/10 ・・具有平面印刷面，如與移動式膠印滾筒協同操作的
17/12 ・・具有曲面印刷面，如印版滾筒
17/14 ・雙滾筒型，即協同操作的印版滾筒與壓印滾筒
17/16 ・三滾筒型
17/18 ・用於多色印刷，如串聯印刷機；用於兩面印刷
17/20 ・無潤版設施，如使用熱活化油墨，冷卻的印刷面
17/22 ・傳動裝置；及其控制
17/24 ・附件，如用於切割、穿孔、切斷

19/00 用於辦公或其他商業用之複製或印刷設備或機械，特殊型式或特殊用途者，且其他目不包括者（地址印刷機見 45/00）
19/02 ・具有裝有多個印刷面或用於有選擇地或混合地完成凸版印刷及平版印刷過程之印版滾筒（一般見 B41F11/00）
19/04 ・用於在一循環中由一個或多個印刷面中選出一部分予以印刷，如線條印刷（被選中的區域著墨用之裝置見 27/20）
19/06 ・・具有協同操作之印版滾筒及壓印滾筒
19/08 ・・・於印刷過程中，實現印版滾筒與壓印滾筒之相對運動
19/10 ・・・藉由印版滾筒表面部分之凸起或凹入
19/12 ・・・藉由遮蓋印版滾筒之部分印刷面
19/14 ・・・用有選擇地潤濕影印材料法
19/16 ・・・用有選擇地使壓印滾筒離壓法

辦公或其他商業用複寫、複製印刷設備或機械之通用元件或附件

21/00 使影印材料紙張或捲筒紙通過複寫、複製或印刷設備或機械之傳送裝置（使影印材料通地地址印刷機或類似系列印刷機之傳送機構見 47/24）
21/02 ・用於傳送單張紙
21/04 ・・銷釘
21/06 ・・印機咬爪
21/08 ・・・吸附作用之印機咬爪
21/10 ・・循環傳送帶與印機咬爪結合
21/12 ・用於傳送捲筒紙

23/00 用於對紙張，捲筒紙或其他物品進行與印刷有關的表面處理之裝置（一般清理見 B08B；金屬之清理見 C23G；作為該物品加工之最後工序，參閱相應次類，如 B29C71/00，D21H23/00 或 25/00；印刷之後處理見 B41M7/00）
23/02 ・用潤濕法，如用膠版印刷有關的單張影印紙之潤濕法
23/04 ・・使用摩擦輥
23/06 ・・使用刷子
23/08 ・・使用噴霧元件
23/10 ・・使用循環帶
23/12 ・・使用吸收性的墊襯
23/14 ・・墨斗，容器或類似的供應液體之裝置
23/16 ・・用於停止或抬起潤濕輥之裝置

；其支撐、調節或移動裝置
23/18 ・・潤濕輥之結構
23/20 ・用加熱乾燥法、冷卻法、噴粉法
23/22 ・・噴粉裝置，如用於防止反印
23/24 ・印刷品裝飾裝置，如用於印刷物上光

25/00 潤濕印刷表面用之裝置，如潤濕有關平版印刷之印刷表面（將液體或其他液態物質施加至表面上之一般裝置見 B05）
25/02 ・使用摩擦輥
25/04 ・使用刷子
25/06 ・使用噴霧元件
25/08 ・使用循環帶
25/10 ・使用吸收性墊襯
25/12 ・墨斗、容器或類似的供給液體之裝置
25/14 ・墨輥兼作疏墨用
25/16 ・使潤濕輥停止或抬起的裝置；其支撐調節或移動裝置
25/18 ・潤濕輥之結構

27/00 油墨之配置或裝置（模版印刷設備之著墨裝置見 13/18;一般將液體或其他液體材料塗敷至表面上見 B05）**[3]**
27/02 ・適用於手工著墨
27/04 ・墨斗、容器、供墨裝置或油墨液位控制裝置（一般液位控制見 G05D9/00）**[3]**
27/06 ・・墨汁刮刀或類似的供墨裝置
27/08 ・・具有浸墨或部分浸墨的墨輥之墨槽或類似的貯墨箱
27/10 ・・附有噴墨裝置，如墨泵，噴嘴
27/12 ・・給墨或墨汁輥（傳送輥筒或移動的遞紙輥見 27/16）
27/14 ・・・可調節墨量供給者
27/16 ・・傳送輥筒或其他移動的遞紙輥
27/18 ・連續的裝置，如環形帶
27/20 ・印版選定部分著墨用者
27/22 ・油墨清除或聚集裝置
27/24 ・用於由滾筒內部著墨
27/26 ・吸收性墊親
27/28 ・墨輥之結構
27/30 ・噴霧裝置，如內裝刷子
27/32 ・用於墨輥停止、抬起，調整或移動裝置；其支架、軸承或撥叉
27/34 ・・抬起或調整裝置
27/36 ・・・凸輪、偏心輪、楔子或類似裝置
27/38 ・・・液壓操縱者
27/40 ・・・磁操縱者

29/00 將印刷元件或印版安裝至支承物上之裝置
29/02 ・磁性式
29/04 ・用於將印刷元件安裝於平台上
29/06 ・用於將印刷之元件安裝於印版滾筒上
29/08 ・用於將印版安裝於平版台上
29/10 ・用於將不能變形的曲面印版安裝於印版滾筒上
29/12 ・用於安裝撓性印刷版
29/14 ・・夾緊裝置
29/16 ・・・在旋轉機械印刷過程中可以自動地將印版安裝於印版滾筒上
29/18 ・・・・電磁、氣動或液壓者
29/20 ・・・用於調整印版滾筒之撓性印版前端在圓周上之位置者
29/22 ・用於將印版安裝於中間支架（如搭接元件）上

31/00 用於將撓性印版由印版滾筒上取下的裝置

33/00 將撓性印版或單張紙或捲筒紙影印材料壓緊至滾筒上，如用於整平

35/00 辦公或其他工商業用之複寫、複製或印刷的設備或機械之滾筒
35/02 ・印版滾筒
35/04 ・・對版裝置
35/06 ・・・具有換滾筒用之裝置
35/08 ・・・具有於印版滾筒上換印版之

裝置

35/10 ・壓印滾筒

35/12 ・印版、膠印或過版用之軸承或支架，或壓印滾筒

35/14 ・印版或壓印滾筒加熱或冷卻用之裝置

35/16 ・滾筒離壓裝置；滾筒壓力之調整裝置

35/18 ・・滾筒軸承，撥叉，或支架之排列或配置

35/20 ・・・偏心軸承

35/22 ・・・滑動軸承

35/24 ・・・擺動軸承

35/26 ・・滾筒之抬起或調整裝置

35/28 ・・・凸輪、偏心輪、楔塊或類似之零件

35/30 ・・・用電或磁操縱者

35/32 ・・・用液壓操縱者

35/34 ・護板或罩蓋，如用於安全目的，用於防止異物進出者

38/00 連接覆蓋物或墊版裝置的設備

覆蓋物之定向裝置（墊版裝置本身見 B41N6/00；橡膠布或類似的覆蓋物見 B41N10/00）**[5]**

38/02 ・連接至壓印滾筒 **[5]**

38/04 ・循環的或類似的連續進給覆蓋物之連接 **[5]**

39/00 指示、計數、報警、控制或安全裝置（油墨液位控制裝置見 27/04；一般此類裝置見有關次類，如一般計數見 G06M）**[3]**

39/02 ・指示裝置，如計數器

39/04 ・停車裝置或停止機構

39/06 ・・用於單張紙或捲筒紙給紙之起動或停止

39/08 ・・用於滾筒之起動或停止

39/10 ・・用於潤濕或著墨機構之起動或停止

39/12 ・・用於整個機器之起動或停止

39/14 ・・藉由探針、光電設備、氣動儀器，或其他檢測器自動控制之起動或停車裝置

39/16 ・用於操作順序之自動控制的程序系統

41/00 清洗裝置或用具

41/02 ・用於印版滾筒

41/04 ・用於著墨輥

41/06 ・用於膠印滾筒

43/00 單張紙或捲筒紙之輔助折頁、配頁或堆放

43/02 ・折頁

43/04 ・・縱向

43/06 ・・橫向

43/08 ・・折頁滾筒或轉鼓

43/10 ・配頁

43/12 ・・裝訂

43/14 ・附加插頁

43/16 ・堆放

<u>地址印刷機或類似的系列印刷機</u>

45/00 地址印刷機或類似的系列印刷機種類或類型

45/02 ・使用印版者

45/04 ・・在排版機上排版者

45/06 ・・用於印刷地址兼有其他工序，如郵資蓋印、配檢資料

45/08 ・印刷面呈帶狀或置於鏈上

45/10 ・・印刷地址兼有其他工序，如郵資蓋印，配檢資料

45/12 ・具有單獨的用於印刷附加正文或圖像之裝置，如於空白的單張紙或捲筒紙上印刷收據

47/00 地址印刷機之類似的系列印刷機之零件（印刷機之普通零件見 B41F21/00 至 35/00）

47/02 ・地址印刷機或類似的印刷機上印刷表面之應用（印刷表面本身見 B41N）

47/04 ・・凸版印刷用之平或曲面的印版
47/06 ・・平的或曲面之模版
47/08 ・・用於膠印的平或曲面印版
47/10 ・・帶狀或鏈狀的印刷表面
47/12 ・輔助裝置，如用後校平印版，用於按照預定次序配裝印版，用於潤濕模版
47/14 ・存貯或處理印版用之設備或裝置
47/16 ・・字模庫
47/18 ・・用於在其平面上進給印版之裝置
47/20 ・・用於不在其平面上進給印版之裝置，如橫穿該平面
47/22 ・・具有為重複印刷操作提供印板之裝置
47/36 ・・用於傳送製表格用之單張紙或捲筒紙；製表格機構兼為單張紙或捲筒紙傳送器
47/38 ・・・附有用於端頭或邊之夾緊裝置
47/40 ・・・附有使單張紙或捲筒紙橫向自動往復之裝置，以便能夠並排地直行印刷地址
47/42 ・印刷機構
47/44 ・・使用之印版
47/46 ・・使用線接觸零件，如輥子，滾筒
47/48 ・・具有著墨或墨帶裝置
47/50 ・・使用複合壓印元件或壓印表面，如用於印刷具有固定上下文的一系列地址，用於印刷自印刷表面中選定的部分（計數，編號或記載日期之設備的應用見 49/02）
47/52 ・・具有可移動的反壓印印版，用於印刷由印刷表面中選定之區域
47/54 ・・具有使印版可以橫向自動往復的裝置，以便能夠並列地直行印刷地址
47/56 ・指示、報警、控制或安全裝置（47/58 優先）
47/58 ・用於選擇、或用於簡化選擇欲印刷的正文或圖像之裝置或設備
47/60 ・・於印版上作標記，如編號、著色、剪口、衝孔、邊線切口、凸出
47/62 ・・選擇裝置、如凸輪，觀察口、位置指示器
47/64 ・・・附有或不附基本靠人工控制的自動選擇裝置，如附有掃描針，附有用鉸鈕可進行預定控制的裝置，附有用穿孔帶之程序控制裝置

49/00 用於地址印刷機或類似的印刷機之附件

49/02 ・計數、編號或印刷日期之裝置
49/04 ・對印版給予選擇標記之裝置
47/24 ・將影印材料送入地址印刷機或類似的系列印刷機之機構（一般見 B65H）
47/26 ・・用於類似單張紙之物品（如信封）之傳送或定位
47/28 ・・附有規矩或諸如此類之裝置，如用於簡化由紙堆進給的影印材料之手工印刷
47/30 ・・用於傳送捲筒紙
47/32 ・・・與其他用途之裝置結合，如用於切斷、斷開、塗膠
47/34 ・・・專門適用於印版之傳送鏈

B41M 印刷、複製、標記或影印工藝；彩色印刷（排印上之錯誤校正見 B41J；提供轉印圖片或類似的方法見 B44C1/16；塗覆法修改錯誤用之流體修正液見 C09D10/00；印刷紡織品見 D06P）

1/00 著墨與用印刷機印版之印刷

1/02 ・凸版機印刷，如書籍印刷
1/04 ・・柔性版印刷
1/06 ・平版印刷
1/08 ・・乾印刷
1/10 ・凹版印刷
1/12 ・模版印刷；網板印刷
1/14 ・多色印刷
1/16 ・・使用不同油墨並使相互流入，以產生彩虹效應
1/18 ・・一種油墨覆蓋另一種油墨之印刷
1/20 ・・用同時將不同顏色之油墨塗於印刷表面不同部分上的方法
1/22 ・金屬光澤印刷；用墨粉印刷
1/24 ・與壓凸聯合者(與壓凸聯合實現印刷操作之印刷機見 B41F19/02) **[2]**
1/26 ・在不同於普通紙張之其他表面上之印刷（1/40 優先）
1/28 ・・於金屬上
1/30 ・・於有機塑膠，角質物或類似材料上
1/32 ・・於橡膠上
1/34 ・・於玻璃或陶瓷表面上
1/36 ・・於預處理過的紙上，例如於硫酸紙、油紙、登記用紙上 **[5]**
1/38 ・・於木材表面、皮革或漆布上（在與火柴製作聯合時，火柴或火柴盒上之印刷見 C06F 1/18）
1/40 ・特殊形狀物體上之印刷
1/42 ・印刷與被印表面之間沒有接觸的印刷，如使用靜電場 **[2]**

3/00 生產特殊品種印刷品之印刷過程，例如圖畫（特殊的圖案或圖畫本身見 B44F；用印刷技術製造印刷電路見 H05K3/12）**[5]**

3/02 ・地圖、海圖或氣象圖 **[1,2006.01]**
3/04 ・樂譜
3/06 ・紋理印刷；螢光印刷；立體圖像；仿製圖，例如細胞組織圖，織物圖 **[5]**
3/10 ・水印標記
3/12 ・圖畫轉印或類似過程，如轉寫紙印刷
3/14 ・證券印刷
3/16 ・布來葉（Braille）盲文印刷（布來葉盲文印刷用之打字排版機或選擇性印刷機見 B41J3/32）**[2]**
3/18 ・特殊種類之壁紙

5/00 複製或標記方法；供其使用的單張材料（用感光材料者見 G03；電鑄凹版法、磁性印刷法見 G03G）

5/025 ・由原文紙轉印油墨 **[4]**
5/03 ・・用壓力
5/035 ・・用圖樣之升華或揮發 **[4]**
5/04 ・・於原文紙上使用可溶劑溶解之著色劑，例如醇溶性著色劑 **[5]**
5/06 ・・用於原文紙上塗覆糊狀材料法，如明膠
5/08 ・・・單張材料
5/10 ・使用複寫紙或類似的紙張
5/124 ・利用壓力使遮蔽的顏色可見，例如使顏色之支承物可見，形成一種不透明的或透明的圖案或藉由混合成色成份以形成色彩 **[5]**
5/128 ・・減感劑；用於更正、檢測或識別層次錯誤之混合物 **[5]**
5/132 ・・形成色彩之化學成份；所用之添加劑或黏合劑 **[5]**
5/136 ・・・有機顏料之組成物，例如無色染料 **[5]**
5/145 ・・・・具有一個內酯環或內醯胺環 **[5]**
5/15 ・・・・螺吡喃 **[5]**
5/155 ・・・顏色顯影成分，例如酸性成份；所用之添加劑或黏合劑；含有顏色顯影成份的塗層、添加劑或粘合劑 **[5]**
5/165 ・・使用微膠囊為特徵；用於使組

成成份進行混合的特殊溶劑 **[5]**

5/20 ・利用電流（5/24 優先）**[5]**

5/24 ・燒蝕標記法，例如烙標記；用電火花作標記 **[5]**

5/26 ・熱壓凸印刷法（5/20，5/24 優先；光熱敏物體系見 G03C1/498）**[5,8]**

5/28 ・・使用熱鉻化合物或含有液晶之塗層，微膠囊、可變色染料或熱分解化合物，例如釋放氣體 **[5]**

5/30 ・・使用化學成色物質（5/34 優先）**[5,8]**

5/32 ・・・其成份之一係一種重金屬化合物 **[5]**

5/323 ・・・有機色彩形成劑，例如無色隱性染料**[8]**

5/327 ・・・・具有內酯或內醯胺環**[8]**

5/333 ・・・所用的色彩顯影成分，例如酸性化合物**[8]**

5/337 ・・・添加劑；黏合劑**[8]**

5/34 ・・多色熱壓凸印刷 **[5]**

5/36 ・・使用一種聚合膜，其可為微粒者，且其可為變形者，或隨著性質變化而於結構上發生改變，所述的性質係其光學性質、疏水一親水性質、可溶性或滲透性 **[5]**

5/382 ・・接觸轉印或昇華轉印方法（昇華印刷見 5/035；油墨、染料或接納性顏料之塗層見 5/50）**[8]**

5/385 ・・・以可轉印之染料或顏料為特徵者**[8]**

5/388 ・・・・偶氮染料**[8]**

5/39 ・・・・含有一個或多個碳－氮雙鍵之染料，如甲亞胺**[8]**

5/392 ・・・添加物不是色彩形成物質、染料或顏料，如感光劑、轉印促進劑**[8]**

5/395 ・・・・高分子添加劑，如黏合劑 **[8]**

5/398 ・・基於使用粉末產生黏性圖案之方法**[8]**

5/40 ・・以底層、中間層或表層為特徵；滲透或吸收熱、輻射之方法或塗層；與塗層或合成物相結合以適合於其他的圖像套

5/41 ・・・基材層**[8]**

5/42 ・・・中間層或覆蓋層**[8]**

5/44 ・・・・以高分子化合物為特徵者 **[8]**

5/46 ・・・以光－熱轉換方式為特徵者；以熱或輻射之過濾或吸收方式，或其過濾層或吸收層為特徵者**[8]**

5/48 ・・・與其他圖像套準層或組合物結合者；用於利用熱凸印法複製之專用原稿

5/50 ・以其用來改善油墨、染料或顏料接受性能之塗層為特徵之紀錄紙張，如用於噴墨或熱染印紀錄者（在預處理之紙上印刷見 1/36）**[8]**

5/52 ・・高分子塗層[8]

7/00 印刷之後處理，如加熱、照射

7/02 ・上粉、上光（用於處理單張紙、捲筒紙或其他與印刷相聯繫的物品表面之裝置見 B41F23/00，B41L 23/00）

9/00 於其中使用墊版裝置之工藝方法（墊版裝置本身 B41N6/00）**[5]**

9/02 ・凸版墊版

9/04 ・・照相製版者

99/00 本次類各目中不包括的技術主題 [8]

B41N 印版或箔（光敏材料見 G03）；印刷機上印刷、著墨、潤濕用之表面材料；上述所用表面之製備與保存

1/00 印版或箔；及其所用材料

1/02 ・用石料製作
1/04 ・金屬者
1/06 ・・用於凸版印刷或凹版印刷
1/08 ・・用於平版印刷
1/10 ・・・複式者
1/12 ・除石料外之非金屬
1/14 ・・平版印刷箔
1/16 ・曲面印版，特殊滾筒
1/18 ・・用石料製作者
1/20 ・・用金屬製作者
1/22 ・・用其他材料製作者
1/24 ・模版；模版材料；其支架（用於辦公或其他工商業使用之模版設備見 B41L13/00）

3/00 印刷表面之製備與保存

3/03 ・化學或電之預處理 **[5]**
3/04 ・磨版或用機械手段進行研磨（化學磨版見 3/03）**[5]**
3/06 ・利用去污劑
3/08 ・潤濕；平版印版之中與處理或類似之變異處理

6/00 安裝印刷版；墊版裝置，例如下襯墊，上襯墊；用化學方法進行連接，例如硫化 [5]

6/02 ・將印版固定於底托板上之化學方法 **[5]**

7/00 印刷機輥之外套

7/02 ・皮革者
7/04 ・用於潤版輥
7/06 ・用於墨輥 **[5]**

10/00 橡膠布或類似之覆蓋物；用於凹版印刷之刮片所用的套子（用於凹版印刷之刮片見 B41F9/08）

10/02 ・橡膠布構造
10/04 ・・多層者
10/06 ・・便於固定至或安裝於支承物上 **[5]**

11/00 鉛版紙型

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B42 裝訂；圖冊；文件夾；特種印刷品

B42B 單頁，成疊紙或書帖之永久性裝釘，或永久性將物品訂於其上（一般釘釘或釘 U 形釘見 B25C，B27F；配頁及永久性裝訂二者兼用的機器見 B42C1/12；單頁之臨時裝訂見 B42F）

2/00 用線狀材料，如紡織線永久性地將單張紙、紙疊或書帖結合一起（間斷者見 4/00）**[2]**

2/02 ・線裝訂機械 **[2]**

2/04 ・・用直針裝訂 **[2]**

2/06 ・・用彎針裝訂 **[2]**

2/08 ・・有打安全結之裝置或捆紮機構者 **[2]**

2/10 ・手工裝訂工具 **[2]**

4/00 用線狀材料（如鐵絲）永久地將單張紙、紙疊或書帖有間隔地裝訂一起 [2]

4/02 ・旋轉式裝訂機 **[2]**

5/00 除鎖線法外，單張紙、紙疊或書帖之永久性裝訂（用紙張之變形法見 B31F；使用專用於裝訂的黏合劑見 B42C9/00）

5/02 ・用孔眼（服裝用見 A41H37/02，鞋用見 A43D100/00）

5/04 ・用帶子或緞帶

5/06 ・用夾子

5/08 ・用齒釘，串鎖或環類元件穿過單張紙、紙疊或書帖

5/10 ・・元件呈槽頂形或梳狀

5/12 ・・元件呈螺旋形

7/00 將物品（如分區地圖），**永久地裝訂至單張紙上**

9/00 按照 2/00 至 7/00 中一個以上的主目完成裝訂工序之機械所共有的裝置（製造紙品之輔助設備見 B31F；印刷機之輔助設備見 B41；普通輸送機見 B65G）**[1,8]**

9/02 ・打開紙疊或書帖用

9/04 ・輸送向下打開的書帖用

9/06 ・上漿（上膠或塗專用於裝訂之黏合劑見 B42C9/00）**[2]**

B42C 裝訂（切割或打孔機械，設備或工具見 B26；單張紙或捲筒紙之折頁見 B31F，書籍裝幀見 B44）

次類索引

加工處理

配頁；準備訂口；製作書殼或書皮 .....1/00；5/00；7/00

永久性訂合；上書殼.....1/00，9/00；11/00

護封 15/00

重新裝訂.....17/00

其他操作.....3/00，7/00

聯合操作 .....1/00，19/00

設備 13/00

本次類各目中不包括的技術主題 99/00

1/00 單張紙配頁同時將單張紙或書帖永久合訂或插人插頁（將單張紙或書帖配頁但不將其永久地合訂

見 B65H39/00）**[2]**

1/10 ・將單張紙或書帖插入插頁的機械

1/12 ・不但配頁且將單張紙或書帖永久地合訂的機械

3/00 用多聯捲筒紙製作小冊子，便箋本或成套表格

5/00 製備書頁或書帖裝訂用之訂口

5/02 ・扒圓或起脊

5/04 ・切口或製作毛邊

5/06 ・散成扇形

7/00 製作活頁裝訂冊之書殼或封面（書籍之封面見 B42D3/00）

9/00 上膠或塗布專用於裝訂之黏合劑

9/02 ・貼紗布、布條、緞帶或頂帶

11/00 上書殼

11/02 ・小冊子、雜誌、便箋本或其他紙封皮小書用的上書殼或包封皮之機器或設備（11/06 優先）

11/04 ・書籍上殼或包封皮之機器或設備（11/06 優先）

11/06 ・用焊接塑膠上書殼之機器或設備

13/00 書籍裝訂壓平機（壓平機之通用特性見 B30B）**；書籍裝訂用之書脊槽壓折痕設備；書籍乾燥與固化裝置**

15/00 書之護封

17/00 書之重新裝訂

19/00 書籍加工之複合連續過程

19/02 ・由單張紙開始

19/04 ・由書帖開始

19/06 ・由其他類不包括之捲筒紙開始

19/08 ・於機器之操作位置間傳送（一般輸送機見 B65G）

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B42D 書；書籍封皮；活頁；身分識別或防偽特徵之印刷品；其他類不包括的特殊形式之印刷品；與上述物品使用有關及其他未包括的裝置；可動條帶之記錄或讀出設備

<u>次類索引</u>

書；便箋簿；報紙 ..... 1/00；5/00；7/00
簿記本 12/00
裝訂用活頁、特種印刷品 ..... 13/00，15/00
書籍封皮 3/00
可動條帶裝置 19/00
輔助設備 ..... 9/00，11/00，17/00

1/00 書或其他裝訂成冊之製品（檢索卡片見 B42F 21/00）

1/02 ・用襯頁將正文書頁與封面連接在一起者

1/04 ・正文書頁與封皮書脊部分整體地包緊，如紙面裝訂本

1/06 ・正文書頁與封皮用其他方法黏接

1/08 ・圖冊（其中合訂本見 B42F）

1/10 ・帶裝訂紙張用之膠帶的卷宗

3/00 書籍封皮（活頁裝訂器見 B42F）

3/02 ・用特殊材料製作者

3/04 ・活頁

3/06 ・附有鉸鏈者

3/08 ・裝飾封皮

3/10 ・附有鎖或關閉件者
3/12 ・兼有其他物品者
3/14 ・・附有豎行標記器或橫行或標題指示器者
3/16 ・・附有保持書籍開啟的器具者
3/18 ・其他附件

5/00 未黏成便箋本狀單張紙之集裝
5/02 ・成套表格
5/04 ・日曆芯
5/06 ・・可撕的日曆芯

7/00 報紙或類似之物品

9/00 書籤；斑點指示器；用於保持書籍開啟的裝置（單張紙之索引切口見 B42F21/00）**；紙頁翻轉器 [2]**
9/02 ・自動書籤
9/04 ・紙頁翻轉器
9/06 ・・有每次動作後之復原臂
9/08 ・・每一頁有連續操作的徑向臂

11/00 由一頁轉至或撥至另一頁；如簿記

12/00 簿記本，表格或裝置（11/00 優先）**[2]**
12/02 ・簿記表格 **[2]**

13/00 改製成供裝訂的活頁；插頁（索引用具見 B42F 21/00）

15/00 其他類不包括的特殊類型之印刷品
15/02 ・明信片；賀柬，菜單，名片或類似的卡片；信卡或信紙（25/00 優先）**[5]**
15/04 ・・可折卡片或多用卡片或紙張
15/08 ・・・信卡或信紙，即其均為摺疊者，內部可寫信息之卡片或紙張，並且本身即為信封可供郵寄用 **[3]**
15/10 (轉見 25/00)

17/00 書、報紙或類似之物品的懸掛或保存裝置（懸掛文件之設施見 B42F15/00）**[2]**

19/00 可動條帶記錄或讀出設備

25/00 信息卡片或特徵在身分識別或防偽之片狀結構；及其製造方法（**身分識別或防偽之印刷處理見 B41M 3/14**） **[2014.01]**
25/20 ・特徵在特定用途或目的 [2014.01]
25/21 ・・有多種目的 [2014.01]
25/22 ・・特別用於結合信息卡片 [2014.01]
25/23 ・・身分證 [2014.01]
25/24 ・・護照 [2014.01]
25/25 ・・大眾運輸票券（印刷和發售設備見 G07B） [2014.01]
25/26 ・・門票；入場卷 [2014.01]
25/27 ・・很多，如彩票 [2014.01]
25/28 ・・醫學處置或治療 [2014.01]
25/29 ・・有價證券；鈔票 [2014.01]
25/30 ・身分識別或防偽特徵，如預防偽造 [2014.01]
25/305 ・・結合數位資訊（用於與機器及至少部分設計用於載有數位標記見 G06K 19/00）[2014.01]
25/309 ・・照片 [2014.01]
25/313 ・・指紋 [2014.01]
25/318 ・・簽名 [2014.01]
25/324 ・・浮雕 [2014.01]
25/328 ・・繞射光柵；全像圖 [2014.01]
25/333 ・・浮水印 [2014.01]
25/337 ・・扭索狀圖型 [2014.01]
25/342 ・・莫瑞效應 [2014.01]
25/346 ・・穿孔 [2014.01]
25/351 ・・半透明或部分透明部件，如窗口 [2014.01]
25/355 ・・安全線 [2014.01]
25/36 ・・包含特殊材料 [2014.01]
25/364 ・・・液晶 [2014.01]
25/369 ・・・磁化或磁性材料 [2014.01]
25/373 ・・・金屬材料 [2014.01]
25/378 ・・・特殊油墨 [2014.01]
25/382 ・・・・吸收或反射紅外線[2014.01]

25/387 ・・・・吸收或反射紫外線[2014.01]
25/391 ・・・・吸收或反射偏振光[2014.01]
25/40 ・製造 [2014.01]
25/405 ・・標記 [2014.01]
25/41 ・・・電子輻射（25/435 優先）[2014.01]
25/415 ・・・化學方法（25/445 優先）[2014.01]
25/42 ・・・・照相 [2014.01]
25/425 ・・・形變，如壓花 [2014.01]
25/43 ・・・移除材料 [2014.01]
25/435 ・・・・電磁輻射，如雷射 [2014.01]
25/44 ・・・・機械方法，如雕刻 [2014.01]
25/445 ・・・・化學方法，如蝕刻 [2014.01]
25/45 ・・關於兩層或多層 [2014.01]
25/455 ・・・利用熱 [2014.01]
25/46 ・・・利用加壓 [2014.01]
25/465 ・・・利用化學物質或黏合劑 [2014.01]
25/47 ・・・・利用黏合劑 [2014.01]
25/475 ・・切割卡 [2014.01]
25/48 ・・製造過程的控制 [2014.01]
25/485 ・・・電子處理方法 [2014.01]

B42F 單頁之臨時裝訂；文件夾；文件卡片；檢索用具（閱讀桌見 A47B19/00；書支架見 A47B23/00）

附註

於本次類內，下列用詞之含義指：

一 “文件夾”一詞係指匯集文件、紙張、卡片或其組合之夾持物，每份文件，每張紙，每張卡或每一組均可單獨插入與取出。因此，其中可以包括日曆、說明書或信件匯集。

次類索引

訂在一起的紙張：不穿孔者；穿孔者；
與其他物品訂在一起者 .... 1/00；3/00；5/00
文件夾
不用訂緊工具 7/00
用訂緊工具；有夾緊作用之
帶有分離夾持裝置者；
利用穿孔者 ..... 9/00；11/00；13/00
懸掛式 15/00
卡片用之特種夾子；
文件卡片 ..... 17/00；19/00
其他文件夾 23/00
檢索用具 21/00

暫時合訂的單張紙，所用裝置；圖冊

1/00 不穿孔暫時訂在一起的單張紙；所用之裝置

1/02 ・紙夾子或類似之夾緊器（1/12 優先）
1/04 ・・金屬製成者
1/06 ・・・平截面面
1/08 ・・・圓截面者
1/10 ・・非金屬製成者
1/12 ・專門訂單張紙之邊角的裝置

3/00 必須穿孔合訂的單張紙；所用的器具；所用的訂紙零件（一般鐵絲訂，夾緊器見 F16B）

3/02 ・分叉式之裝訂器
3/04 ・環形，指形或爪式之裝訂器（夾

訂環見 13/16；使用此類器具作永久性裝訂見 B42B5/08）**[2]**

3/06 ・線圈狀之裝訂器具

5/00 暫時合訂的單張紙與物品；所用器具；圖冊（圖冊裝訂方面見 B42D1/08；廣告或顯示方面見 G09）

5/02 ・集郵冊或類似的裝插文件之圖冊

5/04 ・・附有透明之袋子

5/06 ・夾持紙角之用具，如相片用

文件夾

7/00 無夾緊器之文件夾（17/00 優先；懸吊的文件見 15/00；皮夾，筆記本封套，便條封套見 A45C，如 A45C1/00；附件見 A47B、F；信封見 B65D，如 B65D 27/00）

7/02 ・單角形袋

7/04 ・附有保持器具之封皮

7/06 ・附有多個隔層之文件夾或文件箱（索引用具見 21/00）

7/08 ・・可擴張者

7/10 ・淺箱

7/12 ・・疊層淺箱

7/14 ・盒子（一般盒子用件見 B65D）

9/00 附有夾緊文件邊緣之裝置的文件夾；附有卡緊訂口之封皮（13/00，17/00 優先）

11/00 附有分開的中間夾持器具之文件夾（17/00 優先；有固定文件或紙張之膠帶者見 B42D1/10）

11/02 ・夾住折妥的頁子（11/04 優先）

11/04 ・磁性者

13/00 附有咬住穿孔或切口裝置之文件夾（17/00 優先；索引特性見 21/00）

13/02 ・用撓性或彈性器具者

13/04 ・・用繩索、螺旋圈或鏈者

13/06 ・・用條帶或訂書線者

13/08 ・・・金屬製成者

13/10 ・・・塑膠製成者

13/12 ・用柱形栓，撐架，連桿或管子者（13/30 優先）

13/14 ・・附有夾緊或鎖緊器具者（壓力桿見 13/36）

13/16 ・用卡爪或漲圈（13/30 優先；用於永久性裝訂者見 B42B5/08）

13/18 ・・裝於可在兩個縱向相對運動的桿上

13/20 ・・能繞與訂口平行的一根軸或多根軸轉動

13/22 ・・・閉合時可以於兩段上彼此相互咬合

13/24 ・・・・其中一段係固定的桿

13/26 ・・・・咬合時便鎖緊，如扣閂作用

13/28 ・・・於兩個交錯部分

13/30 ・鎖緊時於很長距離上一套管子內有一套連桿

13/32 ・・連桿與管子之套裝部分係直者

13/34 ・・・連桿緊鎖於管子內

13/36 ・鎖緊隨動件；壓力桿

13/38 ・可撐開的帶齒槽封面

13/40 ・與其他物品（如衝孔器，台架）組合而成

13/42 ・內容轉換裝置；轉換為固定裝訂器

15/00 懸掛式文件夾（索引用具見 21/00；書籍、報紙或類似物品之懸掛見 B42D17/00）

15/02 ・手風琴式者

15/04 ・托板或類似裝置

15/06 ・掛大型圖紙或類似物品者

17/00 卡片存放用具，如卡片索引表或目錄表或卡片存放箱（索引用具見 21/00；家具零件見 A47B、F）

17/02 ・於其中存放卡片時基本上與存貯容器底部成直角

17/04 ・・卡片橫向交錯排列者（使卡片於存放箱內交錯排列的器具見 17/32）**[2]**

17/06 ・・能使卡片分開或散開的用具

17/08 ・・容器之結構，如淺箱式或抽屜式
17/10 ・・・鉸接墊板
17/12 ・・・分割裝置
17/14 ・・・鎖緊隨動器
17/16 ・・・附卡片夾持裝置者
17/18 ・卡片於平面位置下存貯者
17/20 ・・並能相對於存貯器底轉動者
17/22 ・・・卡片與其存貯器之間的聯接機構
17/24 ・・・專門適用於索引條
17/26 ・・・存貯器架
17/28 ・循環帶式或轉鼓式
17/30 ・為特殊用途而改裝者
17/32 ・使卡片於存放箱內交錯排列的裝置 **[2]**
17/34 ・附有卡片選取器，如電話號碼表查詢器（資料卡選擇裝置見 G06K 21/00）

19/00 合訂卡片（21/00 優先；用於資訊檢索之穿孔卡，如手用者見 G06K 21/00）
19/02 ・折疊者
19/04 ・有接受器或其他夾持裝置者

21/00 索引用具；其索引標籤或保護層
21/02 ・標籤與單張紙，卡片或懸掛文件夾成為整體
21/04 ・標籤與單張紙、紙、卡片或懸掛文件夾永久地固定一起者
21/06 ・標籤裝於單張紙、文件、卡片或懸掛文件夾上，但可拆開
21/08 ・・於多個預定位置中之一個位置上
21/10 ・・・用切口表示
21/12 ・單張紙、紙或卡片切去邊緣以便索引，如書籍之書邊凹標切口

23/00 本次類其他目中不包含的文件夾[8]

B43 書寫或繪圖器具；辦公用品

B43K 書寫或繪圖器具（用於化妝物質，例如：剃鬚皂、唇膏、化妝用品的容器、盒子或附件見 A45D34/00，40/00）

附註

於本次類內，下列所使用的用語含義係指：

— “書寫器具”包括用於書寫或者繪圖的綱筆、鉛筆、蠟筆、粉筆或類似的標注用筆。**[6]**

次類索引

附筆蕊之器具
無機構者 19/00
有機構者 21/00
附件 .....23/00，25/00
使用墨水之器具
無貯墨管者 3/00
有貯墨管者 .....5/00，7/00，8/00
筆尖；筆套；
注墨裝置.....1/00，17/00；11/00；23/00
製造，維修.....13/00，15/00
書寫器之選擇，推出或鎖定.....24/00
多用書寫器具者 27/00
組合
與其他製件者.....29/00，31/00

1/00 筆尖（可連續調整的筆尖見 17/00）；**書寫尖端**（用於指示器或記錄器者見 G01D15/16）**[2]**

1/01 ・具有貯墨水管，例如，漏斗形貯墨管筆尖 **[6]**

1/02 ・有縫筆尖

1/04 ・・寬尖端者

1/06 ・管狀書寫尖端

1/08 ・有圓珠者；圓珠或珠槽

1/10 ・金屬絲筆尖

1/12 ・含纖維之書寫尖端；氈墊

3/00 筆桿（用於可連續調整筆尖之筆桿見 17/00）

3/02 ・有限墨器者

3/04 ・筆尖可以縮進者（用於鎖定筆尖之機構見 24/00）

5/00 筆桿內有貯墨管之墨水筆，例如自來水筆（貯墨管為筆尖一部分者見 1/01，圓珠筆尖見 7/00；書寫未端非為筆尖或圓珠之墨水筆見 8/00；多用途書寫器具見 27/00）

5/02 ・貯墨管

5/03 ・・專門適用於濃縮墨水者，例如固態墨水 **[6]**

5/04 ・・軟管

5/06 ・・附可移動活塞者

5/08 ・・・附供墨閥者

5/10 ・・附貯墨膛者

5/12 ・・附墨水液面檢查裝置者

5/14 ・・可更換墨水囊者

5/16 ・筆尖可以縮進者（用於鎖定筆尖之機構見 24/00）

5/17 ・・具有關閉裝置 **[6]**

5/18 ・向筆尖供墨之裝置

7/00 原子筆（多用途書寫器具見 27/00）

7/01 ・用於低黏性液態墨水 **[6]**

7/02 ・貯墨管；卡式墨水管（7/01 優先）**[6]**

7/03 ・・受到壓力作用，例如氣壓 **[5]**

7/035 ・・・氣壓作用於活塞者 **[6]**

7/04 ・・貯墨管再加墨之裝置，例如圓珠端之裝置
7/06 ・・帶墨水液面檢查裝置之貯墨管
7/08 ・・防漏者
7/10 ・供給墨至圓珠的裝置（7/01 優先）**[6]**
7/12 ・圓珠筆尖可以縮進者（用於鎖定原子筆尖之機構見 24/00）

8/00 書寫尖端非為筆尖或圓珠之墨水筆（附供料貯存管之刷子見 A46B 11/00）
8/02 ・包含纖維，氈或類似多孔或毛細管材料之書寫末端（8/22 優先）**[2,5]**
8/03 ・・貯墨管；卡式墨水管 **[6]**
8/04 ・・向書寫末端供墨水之裝置 **[5]**
8/06 ・・・利用虹吸自墨囊向書寫末端供墨水者 **[5]**
8/08 ・・・・吸墨芯與書寫末端分離者 **[5]**
8/10 ・・・具有用於可溶性固體材料之區域 **[5]**
8/12 ・・・書寫末端或書寫末端部件夠與墨囊分離者 **[5]**
8/14 ・無芯之管狀書寫末端者 **[5]**
8/16 ・具有一個可移動清潔元件之管狀書寫末端 **[5]**
8/18 ・・用於向筆端供墨水之裝置 **[5]**
8/20 ・具有滾子的書寫末端 **[5]**
8/22 ・具有電或磁致動的書寫末端 **[5]**
8/24 ・以具有可縮回書寫末端之裝置為特徵者 **[5]**

11/00 注墨裝置 (墨水容器見 B43L25/00)

13/00 用於拆取，擦拭或清洗筆尖之裝置（帶擦筆裝置之墨水容器見 B43L25/12）**[3]**
13/02 ・用於清洗筆尖；例如，在其中的貯墨管 **[6]**

15/00 墨水筆之裝置，精整或修理
15/02 ・自動機械

17/00 可連續調整的筆尖，例如繪圖墨水筆；及其所用的筆桿（自來水筆共有的零件見 5/00）
17/01 ・具有貯墨管的筆尖 **[6]**
17/02 ・每個具有兩片以上之筆尖
17/04 ・有畫虛線裝置之筆桿

19/00 非活動鉛筆；鐵筆；粉筆（蠟防印花筆，粉繩劃線裝置見 B44D 3/00；用於鉛筆或粉筆之筆芯成分見 C09D13/00）**[2]**
19/02 ・鉛筆；彩色鉛筆
19/04 ・金屬筆芯鉛筆
19/06 ・・筆芯係用使用時逐漸損耗材料製成者
19/08 ・・筆芯係用耐損耗材料製成者
19/10 ・・・裝有原子筆頭者（用墨者見 1/08，7/00）
19/12 ・石筆
19/14 ・護套
19/16 ・非活動鉛筆之製造（石筆筆芯之製造見 B28D）
19/18 ・・鉛筆筆芯之製造

21/00 活動鉛筆（用於書與器寫器之推出機構見 24/00；多用途書寫器具見 27/00）
21/02 ・筆芯進給機構
21/027 ・・具有滑動管狀書寫筆芯導向裝置 **[5]**
21/033 ・・・具有於使用鉛筆時，由壓力自動進給筆芯之機構 **[5]**
21/04 ・・利用重力使筆芯就位者
21/06 ・・利用於縱向開槽之外殼內滑動的方法進給筆蕊者
21/08 ・・利用螺旋裝置進給筆芯者
21/10 ・・・有單獨的剩餘筆芯之裝置
21/12 ・・・有防止過度旋轉之裝置
21/14 ・・・有自動由儲管內替換筆芯之機構
21/16 ・・有逐步進給筆芯者
21/18 ・・・有棘輪機構者
21/20 ・・・有自動由儲管內替換筆芯之機構

21/22 ・・筆芯夾緊機構，例如夾頭
21/24 ・活動鉛筆之裝配，加工或修理（鉛筆筆芯之製造見 19/18）
21/26 ・・自動機械

23/00 書寫器具之夾持器或連接器；筆芯尖端之防護裝置

23/004 ・專門適用於幫助殘障人士書寫的夾持器（B43L15/00 優先）**[6]**
23/008 ・含有手指抓握的夾持器（23/004，23/012 優先）**[6]**
23/012 ・連接至手指端的夾持器（23/004 優先）**[6]**
23/016 ・用於蠟筆或者粉筆的夾持器(23/004 至 23/012，23/02 優先) **[6]**
23/02 ・具有防止左右搖動的裝置（23/004 至 23/012 優先）**[6]**
23/04 ・・並有使鉛筆或粉筆直立之裝置
23/06 ・連接兩個或兩個以上書寫器具的裝置 **[6]**
23/08 ・防護裝置，例如，帽套 **[6]**
23/10 ・・用於鉛筆者 **[6]**
23/12 ・・用於鋼筆者 **[6]**

24/00 書寫部件之選擇、推出、縮回或鎖定的機構 [6]

24/02 ・僅於完全推出或縮回位置上鎖定單一書寫部件者
24/03 ・・由輕按或傾斜操作的[6]
24/04 ・・利用於縱向開槽之外殼內滑動的方法操作者
24/06 ・・利用旋轉方法操作者
24/08 ・・利用按鈕操作者
24/10 ・用於選擇、推出和鎖定幾個書寫部件者
24/12 ・・利用於縱向開槽之外殼內滑動的方法操作者
24/14 ・・利用旋轉方法操作者
24/16 ・・利用按鈕操作者
24/18 ・・並用於進給筆蕊者

25/00 使書寫器具附裝於服飾上或需要改變器具結構之物品上（墨水筆套見 23/08；服飾連接製品見 A45F 5/02）

25/02 ・夾子 **[6]**

27/00 多用途，例如多色書寫器具；組合書寫器具（29/00 優先；用於選擇，推出或鎖定書寫部件之機構見 24/00；帶有比例繪圖儀連桿機構之多用途書寫裝置見 B43L 13/12）

27/02 ・墨水筆與鉛筆之組合
27/04 ・鉛筆之組合（筆芯進給機構見 21/02）
27/08 ・墨水筆之組合
27/12 ・・原子筆者 **[3]**

29/00 書寫器具與其他用品之組合

29/007 ・附廣告裝置者 **[6]**
29/013 ・附戳記裝置者 **[6]**
29/02 ・附橡膠者
29/04 ・附吸墨用具者
29/05 ・附有消除液或改正液塗施器 **[6]**
29/06 ・附削尖裝置者（附刮刀者見 29/18；附鉛筆之小折刀見 B26B）
29/08 ・附計量、計算裝置或指示裝置者
29/087 ・・用於指示時間；例如，附有日曆或鐘錶者 **[6]**
29/093 ・・附有計算機者 **[6]**
29/10 ・附照明裝置者
29/12 ・附備忘用具者（附書面者見 B42D）
29/16 ・附打火機者
29/18 ・附手動工具者，例如刮刀（附小折刀者見 B26B）
29/20 ・附有其他用品，此等用品具有存放盒者（附打火機者見 29/16；具有書寫或繪畫器具容器功用或與書寫或繪圖器具容器組合之書寫器具見 31/00）

31/00 具有書寫或繪圖器具功用或與書寫或繪圖器具組合之書寫或繪圖具容器（書寫或繪圖器具容器見 A45C11/34，11/36）

B43L 書寫或繪圖用品；書寫或繪圖輔助用品（劃線作業之工藝設備見 B25H7/00；手寫或繪圖之教具見 G09B11/00）

附註

本次類不包括教學與方便書寫或繪圖兩者兼用的裝置，此等裝置包括於目 G09B11/00 內 **[3]**

次類索引

書寫或繪圖用品
- 板或小平板 1/00
- 墊板 3/00
- 繪圖板 5/00

用於繪製儀器
- 直線者 7/00
- 圓形者 9/00
- 其他曲線者 11/00
- 防止打滑的裝置 12/00
- 其他形狀者 13/00
- 連接手或臂之裝置 15/00
- 吸墨用具 17/00

附件
- 用於擦或割 19/00
- 清潔黑板或石板者 21/00
- 削尖鉛筆或鉛條者 23/00

墨水容器；墨水架 ..... 25/00；27/00

書寫或繪圖用品

1/00 可重複使用的書寫或繪圖之板或小平板（繪圖板見 5/00）

1/02 ・石板

1/04 ・黑板（黑板框或黑板架見 A47B 97/04）

1/06 ・・剛性者

1/08 ・・撓性者

1/10 ・・其書寫面

1/12 ・具有半透明書寫面與襯件結合形成可見痕跡者

3/00 書寫或繪圖墊板，例如吸墨襯墊（吸墨用具見 17/00）

5/00 繪圖板（繪圖台或桌見 A47B 27/00，85/02；繪圖板架見 A47B 97/04）

5/02 ・具有將紙張夾緊在繪圖板上之裝置（圖釘見 B43M15/00）

書寫或繪圖輔助用具

7/00 直尺（非為用於丁字尺而用於尺之導向裝置見 13/04；曲線板或樣板見 13/20；以具有用於測量之標記裝置或類似物為特徵者，例如帶有可直接讀數之測量刻度或記號之尺或帶尺見 G01B）

附註

於本主目內，下面術語係指：“直尺”為一種其邊緣於繪直線時起導向作用之器具 **[5]**

7/02 ・丁字尺

7/027 ・於其直角方向固定有不止一個非調節直尺（7/02 優先）**[5]**

7/033 ・在其非直角方向固定有不止一個非調節直尺 **[5]**

7/04 ・附滾子者（附內連滾子者見 13/02）

7/08 ・帶附加繪圖設備連接裝置者，例如用於畫斷面線，虛線者

7/10 ・具有不止一個可相對移動的直尺 **[5]**

7/12 ・・角尺與可繞樞軸轉動的直尺**[5]**

7/14 ・・角尺與可滑動的直尺 **[5]**

9/00 圓形曲線繪圖儀或類似儀器（曲線板或樣板見 13/20）

9/02 ・圓規（比例圓規見 9/08；用於繪製螺旋線之圓規見 11/06）

9/04 ・・畫大圓之長臂圓規

9/06 ・・用扁簧製成圓規臂者

9/08 ・比例圓規或分規

9/10 ・・有繪製多邊形之裝置

9/12 ・分規（比例分規見 9/08）

9/14 ・帶有可變臂端用於轉換為圓規，分規或卡規者（9/24 優先）

9/16 ・圓規，分規或卡規共有的零件

9/18 ・・有肘節的臂桿

9/20 ・・樞軸

9/22 ・・與樞軸分置之臂桿角度調整裝置

9/24 ・・用於在臂桿上安裝筆尖或書寫器具之裝置

11/00 非圓形曲線繪圖儀（曲線板或樣版見 13/20）

11/02 ・用於繪圓錐截面者

11/04 ・・用於繪橢圓者

11/045 ・・・具有軟繩或類似之撓性元件 **[5]**

11/05 ・・・具有齒輪 **[5]**

11/055 ・・・具有導向裝置 **[5]**

11/06 ・用於繪螺旋線者

11/08 ・用於繪漸開線者

12/00 防止打滑之裝置 [5]

12/02 ・磁性者 **[5]**

13/00 其他類不包括的繪圖儀器，或繪圖器具或附件（用於表面面裝飾之模板見 B44D）

13/02 ・保持平行之製圖機，或繪圖裝置 (丁字尺見 7/02)

13/04 ・・尺之導向裝置

13/06 ・・・有轉動導桿者

13/08 ・・分度器頭

13/10 ・用於複製，放大，縮小之比例繪圖儀（機床仿形加工裝置見 B23Q）

13/12 ・・多重書寫裝置

13/14 ・用於畫透視圖之裝置

13/16 ・・徒手畫者

13/18 ・・・有光學或投影設備者（光學系統或器具見 G02B；投影器見 G03B）

13/20 ・曲線板或樣板

13/22 ・・可調整的曲線板

13/24 ・使繪圖設備逐漸移動的裝置，例如用於畫剖面線者

15/00 連接手或臂便於書寫或繪圖用之支架

17/00 吸墨用具（吸墨襯墊見 3/00；與書寫器具組合者見 B43K29/04；吸墨紙之製造見 D21F11/14）**[2]**

17/02 ・用於吸墨紙者

17/04 ・・手握者

17/06 ・用於捲裝吸墨紙者

17/08 ・・輥式吸墨器

17/10 ・使用吸墨紙以外之吸墨材料

19/00 擦除器，橡皮或擦除裝置；及其所用夾持裝置（橡皮或刮刀與書寫器具之組合見 B43K29/02，29/18）

19/02 ・刮刀（一般刀見 B26B）

19/04 ・纖維擦除器

21/00 黑板或石板之清潔裝置

21/02 ・有吸粉筆灰裝置者

21/04 ・擦拭夾持裝置

23/00 鉛筆或鉛筆削尖裝置（一般磨削或切削工具見 B24，B26；與書寫器具組合者見 B43K29/06）**[2]**

23/02 ・有齒輪傳動裝置者

23/04 ・・附搖把者

23/06 ・鉛筆或鉛條於其內僅通過對著切削刀片作軸向移動削尖者

23/08 ・鉛筆或鉛條在其內主要通過對著切削刀片作旋轉運動削尖者（23/02 優先）

25/00 墨水容器（一般液體容器見 B65D，例如 B65D1/00）
25/02 ・有單獨醮杯者
25/04 ・・用壓力裝置供墨水者
25/06 ・・用傾斜容器供墨水者
25/08 ・有溶解墨粉裝置者
25/10 ・有固定用品裝置者
25/12 ・有擦拭墨水筆裝置者

27/00 墨水台
27/02 ・具有於其上固定用品裝置
27/04 ・可固定於其他用具上者

B43M 其他類不包括的辦公用品（釘書裝置見 B25C，B27F；用於暫時將紙頁合釘的裝置見 B42F；膠帶發放器見 B65H35/07）

次類索引

火漆封印；文件放入封袋內，封袋之封閉或開放 ..... 1/00；3/00，5/00，7/00
文鎮；供液裝置；標記發放器；圖釘或撳釘 ..... 9/00；11/00；13/00；15/00；
其他附件 99/00

1/00 於文件上火漆封印（壓花模見 B44B；火漆本身見 G09F3/00）
1/02 ・火漆夾特裝置

3/00 文件放入封袋之裝置（文件放入封袋內並封閉封袋之組合裝置見 5/00）
3/02 ・裝有文件折疊者（3/04 優先）
3/04 ・自動者

5/00 封閉封袋之裝置
5/02 ・兼用於濕潤封袋塗膠口蓋及封閉封袋之手動裝置
5/04 ・自動者

7/00 開啟封袋之裝置（一般切割工具見 B26）
7/02 ・兼用於開啟封袋及取出袋內文件之裝置

9/00 文鎮（壓紙器）

11/00 經由接觸表面塗墨水以外之液體，例如塗膠用之辦公或個人用之手動或台式裝置（與封袋閉裝置結合者見 5/02；貯液刷見 A46B 11/00；一般往表面上塗液或塗其他流態材料之裝置見 B05C；液體容器見 B65D）
11/02 ・附滾子者
11/04 ・附襯墊者（11/06 優先）
11/06 ・手提裝置
11/08 ・・自來水筆型者

13/00 不帶機構之單標記發放器改成於物品上貼標記使用（手控的或可手動的標籤或標記發放器見 B65C 11/00）

15/00 圖釘或撳釘（拔釘器見 B25C 11/00）

17/00 (轉見 B43M 99/00)

99/00 本次類各目中不包括的技術主題 [2010.01]

B44 裝飾藝術

附註

列入本類之任何機器，設備，工具或方法僅限於其產生的效果或標記係指由肉眼判定且限於其他類不包括之上述機器，設備，工具或方法， **[4]**

B44B 用於藝術製品之機器，設備或工具，例如用於雕塑，扭索飾，雕刻，烙印或鑲嵌（裝飾革製品見 C14B）

次類索引

三維製品；壓紋.....1/00；5/00
二維製品；烙印；鑲嵌.....3/00；7/00；9/00
手工工具 11/00

1/00 用於加工單一雕塑品或模型而裝有能作三維運動者或由三維進行控制的工具或加工件夾持裝置之藝術家使用的機器或設備（供機床使用之仿形裝置見 B23Q 35/00）

1/02 ・製作三維複製品者

1/04 ・・具有改變例如按比例放大或縮小原始形狀之設備

1/06 ・輔助裝置

3/00 用於雕刻，蝕刻或淺扭索飾或打印而裝有主要能作二維運動者或從二維進行控制的工具或加工件夾持裝置之藝術家使用的機器或設備（通過高集中電流作用之打印或蝕刻金屬見 B23H 9/06；印版蝕刻見 B41C 1/02；通過照相工藝翻版之蝕刻見 G03F 7/20）

3/02 ・加工平面者

3/04 ・加工非平面者

3/06 ・輔助裝置，例如工具或加工件夾持裝置

5/00 用於浮雕飾件或標記，例如浮雕壓花的機器或設備（金屬板或金屬管之波紋加工，與金屬板加工工藝相結合的壓紋見 B21D；塑膠或塑性狀態材料之壓花一般見 B29C 59/02；一般紙或紙板之壓紋見 B31F1/07；印板壓紋見 B41C1/08；用於結合壓花之轉印動作的轉印機器；適用於壓花的打字機或選擇轉印或標記的機制見 B41J 3/38；凹版沖壓設備或裝置見 B41K 1/30，B41K 3/16；用於變形複製品的沖壓設備見 B41K 3/36；壓花革製品見 C14B 1/56）

5/02 ・模具，輔助裝置

7/00 用於烙印之機器，設備或手工工具

7/02 ・烙鐵

9/00 用於鑲嵌裝飾結構，例如鑲木製品或鑲嵌製品之機器或設備

11/00 雕塑，搓捏，雕刻，蝕刻，扭索或浮飾用之藝術家手工工具；及其所用的輔助裝置

11/02 ・主要用於二維雕刻，蝕刻或扭索者

11/04 ・用於浮飾者

B44C **產生裝飾效果之工藝**（用於往表面上塗液或塗其他流態材料之方法，一般見 B05D；塑膠或塑性狀態材料之成型見 B29C；製作轉印圖面之印刷方法見 B41M3/12；熱複製或標記方法見 B41M5/00）；**鑲嵌製品；鑲木製品**（鑲嵌製品或鑲木製品圖案之模仿見 B44F11/04）；**裱糊 [2]**

<u>附註</u>

於本次類內，下面用詞其意係指：

一 “裝飾效果”，使用時與“轉印圖畫”或“移畫印花法“等詞結合，則亦包括“情報信息”。**[4]**

1/00 **其他類不包括的用於產生裝飾表面效果之工藝**（裝飾織品見 D06Q）

1/02 ・烙畫

1/04 ・產生沉澱者（電解產生沉澱者見 C25D）**[2]**

1/10 ・應用扁平料者、例如葉片，編織片（裱糊見 7/00）

1/14 ・・金屬薄片或金屬箔，例如金片

1/16 ・用於實施轉印圖畫或類似飾面者 **[4]**

1/165 ・・用於移畫印花法者；及其所用的片料（用於實施畫印花法之設備或機器見 B65C）**[4]**

1/17 ・・・乾轉印者 **[4]**

1/175 ・・・用溶劑轉印者 **[4]**

1/18 ・裝飾結構之應用，例如由塑膠材料組成的成型體

1/20 ・塑膠材料之塗敷與此等材料表面之浮面成型

1/22 ・表面材料之去除，例如透過蝕刻，透過腐蝕

1/24 ・裝飾圖樣在表面上之壓印或打印

1/26 ・裝飾結構鑲嵌，例如鳥銀鑲嵌製品，鑲木製品

1/28 ・裝飾件在支承上的連接，例如鑲嵌製品

3/00 **其他類不包括的用於生產裝飾結構之工藝**

3/02 ・疊加層

3/04 ・塑膠材料，例如黏土之成型

3/06 ・雕塑

3/08 ・打印或彎扭

3/10 ・打孔與填孔，例如鑲嵌木板

3/12 ・裝飾件連接成結構者，例如鑲嵌板

5/00 **製作特種裝飾之工藝**

5/02 ・圖畫裝幀；角製品在板上之固定

5/04 ・裝飾匾，例如裝飾嵌板，裝飾面層

5/06 ・天然裝飾品；及其模仿品（人造花果，葉見 A41G1/00；人造羽毛見 A41G11/00）

5/08 ・導光者（其模仿品見 B44F1/06；玻璃表面重合於玻璃表面或重合於其他無機材料而形成的層狀製品見 C03C27/00）

7/00 **裱糊**

7/02 ・裱糊之機器，裝置，工具或輔助裝置（用於除表面黏接塗層之器具或裝置見 B44D3/16）

7/04 ・・用於塗膠者 **[2]**

7/06 ・・用於將紙鋪於欲覆蓋的表面上 **[2]**

7/08 ・・用於修整作業者 **[2]**

B44D 其他類不包括的繪畫或藝術畫；繪畫之保藏；為獲得特殊藝術表面效果或修飾之表面處理（一般表面處理見有關位置，例如塗液或其他流態材料見 B05）**[2]**

2/00 藝術繪畫或藝術畫，例如油畫，水彩畫，著色粉筆畫，立體畫內之專用技術 [2]

3/00 其他類不包括者，與繪畫或藝術畫使用有關的輔助裝置或器具（用於在表面上塗液，例如塗料之手工工具見 B05C17/00；用於在建築物上而非於繪畫上進行修飾加工之器具見 E04F21/00）**；用於顏色鑑定，選用或合成的方法或裝置，例如使用色板；**（比色計見 G01J3/00）**[2]**

3/02 ・調色板

3/04 ・顏料盒

3/06 ・用於攪拌或混合顏料之器具（混合本身見 B01F）

3/08 ・・用於液態或半液態顏料者

3/10 ・・篩子；刮刀

3/12 ・塗料罐；刷夾；貯存剩餘塗料之容器

3/14 ・・顏料罐架

3/16 ・用於從表面清除乾顏料之器具或裝置，例如通過刮除，通過燃燒(化學顏料清除器見 C09D 9/00) **[2]**

3/18 ・備有繪畫或畫圖表面之板或片；用於油畫布之伸縮架 **[2]**

3/22 ・用於特殊技巧之器具或裝置，例如用於繪畫線條者，用於加清漆者；蠟染筆

3/24 ・烤漆燈；畫家用帶；用於溶解乾顏料之裝置，加熱料之裝置 **[2]**

3/38 ・粉繩劃線裝置

5/00 為獲得特殊藝術表面效果或裝飾之表面處理（通過塗液之塗層表面預處理或後處理見 B05D 3/00；通過在表面上塗液或其他流態材料獲得特殊表面效果見 B05D 5/00；塑膠表面成型，例如壓花見 B29C59/00）**[2]**

5/10 ・機械處理

7/00 繪畫之保藏，例如經由塗漆

B44F 特種圖樣或圖畫

1/00 以特殊或非一般投光效果為特點之圖樣或圖畫

1/02 ・由反射光產生者，例如暗淡表面，有光澤之表面

1/04 ・・通過表面層之後，例如背面圖畫帶鏡面者

1/06 ・由透過光產生者，例如透明畫，玻璃畫仿製品

1/08 ・以色彩效果為特點者

1/10 ・・變換畫面，娛樂或秘密畫

1/12 ・・(見 B42D 25/29，B42D 25/30)

1/14 ・・閉光效果

3/00 以輪廓為特點之圖樣

5/00 以不規則範圍為特點之圖樣，例

如斑點圖案

7/00 仿造立體效果之圖樣

9/00 仿造天然圖之圖樣

9/02 ・木紋效果

9/04 ・石質表面者，例如大理石

9/06 ・角質，象牙或海泡石表面者

9/08 ・晶體結構者，珍珠效果或珍珠母效果者

9/10 ・金屬表面者或氧化金屬表面者

9/12 ・皮革者

11/00 仿造藝術製品之圖樣

11/02 ・圖畫，例如油畫之臨摹

11/04 ・鑲嵌製品或鑲木製品圖案之仿造

11/06 ・陶瓷圖案之仿造

99/00 本次類其他各目中不包含之技術主題 [2013.01]

次部：交通運輸

B60　一般車輛

附註

於本類內，下列用術語其意係指：

— “車輛”指除下述類型運載工具以外的全部交通工具：鐵路車輛、水上船隻、飛行器、宇宙航行器、手推車、自行車、畜拉車與雪橇，此等類型的運載工具列入 B61 至 B64 各有關次類內。

因此“車輛”一詞包括：

— 具有上述多種類型運載工具所共有的特徵：

— 具有汽車，公路掛車或越野掛車之某些特徵。

— 注意以下數種例外：

(a) 次類 B60B 或 B60C 包括各種車輪與輪胎，但下述輪子或輪胎除外，例如輪式溜冰鞋用之輪子見 A63C17/22，模型鐵路車輛之車輪見 A63H19/22 與專用適用於飛行器之輪子或輪胎見 B64C25/36；

(b) 次類 B60C 包括一般彈性充氣胎與其閥之連接，在此方面不限於車輛用者； **[5]**

(c) 次類 B60L 包括各種電動車輛之某些電氣設備；

(d) 次類 B60M 包括任一種電動車輛之某些外部供電裝置；

(e) 次類 B60R 包括適用於各種類型陸上運載工具之安全帶或護身用物；

(f) 次類 B60S 與一種類車輛有關，除外的有鐵路機車維修保養見 B61K11/00，飛機地面設備見 B64F，或專門用於水上船隻之清洗設備見 B63B57/00，59/00；

(g) 次類 B60T 包含一般用途之制動控制系統，在此方面不限於車輛用之制動控制系統。該次類尚包鐵路車輛動力制動系統與鐵路車輛制動系統之若干其他部件。

(h) 次類 B60V 包含氣墊車本身及登陸車，水上船隻或可當作氣墊車或部份藉由氣墊功能支撐之航空器

B60B　車輪(以滾製法製造見 B21H 1/00，以鍛造，鎚擊或冲壓法製造見 B21K 1/28)；腳輪；車輪或腳輪的軸；車輪附著力之提高

附註

注意 B60 類目下面之附註。

次類索引

車輪　一般結構.....1/00，3/00
以材料為特點者.....5/00

裝飾特徵 7/00
特殊結構；高彈性；多輪胎或
複合輪胎；增加附著力者；
沿軌道行走者..... 9/00；11/00；15/00；17/00
組成件
輪輻；輪輞..... 1/00；21/00，23/00；25/00
輪轂..... 27/00
其他車輪..... 19/00
軸；輪軸組合 ..... 35/00；37/00
不涉及車輛結構之增加附著力 39/00
車輪之安裝，
固定或裝配 ..... 29/00，30/00，31/00
一般腳輪 33/00

車輪

1/00 輻條式車輪；及其輪輻（非金屬者見 5/00）**[2]**

1/02 ・線材輻條或其他張力輻條之車輪
1/04 ・・輪輻在輪輞或輪轂上之固定
1/06 ・壓縮輻條之車輪（高彈性車輪見 9/00）
1/08 ・・鑄造成型者
1/10 ・・金屬板材製造者（1/12，3/08 優先）
1/12 ・・具有管狀條者（1/08 優先）
1/14 ・・輪輻在輪輞或輪轂上之固定

3/00 圓盤式車輪，即圓盤體承載車輪（非金屬者見 5/00;輪蓋盤見 7/00）

3/02 ・與輪輞構成整體單圓盤體
3/04 ・與輪輞構成非整體單圓盤體
3/06 ・鑄造成型者
3/08 ・由兩個或多個軸向隔開的圓盤構成圓盤體者
3/10 ・模擬輻條輪之帶孔輪
3/12 ・增強圓盤體之裝置
3/14 ・圓盤體與輪轂之固定（彈性者見 9/00；輪輞在輪體上之固定見 23/00）
3/16 ・・用螺栓或類似件固定
3/18 ・・用彈性擋圈或類似件固定

5/00 全部或主要由非金屬材製造的車輪、輪輻、圓盤體、輪輞、輪轂（輪蓋盤見 7/00；高彈性車輪見 9/00）

5/02 ・用合成材料製造者
5/04 ・用木材製造者

7/00 輪蓋盤、環箍或類似件，用於全部或部分地裝飾、保護或遮蓋輪體、輪輞、輪轂或胎壁 [2,5]

7/01 ・專用於壓蓋輪輞或胎壁之壓圈，例如可移動胎壁之壓圈 **[2,5]**
7/02 ・基本上製成整體者（7/01 優先）**[5]**
7/04 ・多個主要零件組成者（7/01，7/20 優先）**[5]**
7/06 ・及其所用緊固裝置（7/01，7/16 優先）**[5]**
7/08 ・・具有與輪蓋盤構成一體之夾緊元件 **[5]**
7/10 ・・包括一組互有間隔地分別安裝在輪蓋盤之彈簧夾子，例如鉚接的、焊接的或可迅速拆下的彈簧夾子 **[5]**
7/12 ・・包括一個安裝輪蓋盤上之環形彈簧或夾緊元件（7/08 優先）**[5]**
7/14 ・・包括螺紋裝置 **[5]**
7/16 ・防盜裝置 **[5]**
7/18 ・仿形輻條或金屬絲輻條車輪 **[5]**
7/20 ・具有與車輪轉動可相對轉動的安裝件 **[5]**

9/00 高彈性車輪

9/02 ・使用彈簧者（彈性輻條式車輪見 9/26）
9/04 ・・片狀者
9/06 ・・螺旋形者
9/08 ・・平捲式者
9/10 ・・橡膠或類似材料者
9/12 ・・・與輪軸線同心的套筒形或環

形者

9/14 ・・・具有限制輪轂與輪的其他部分之間橫向相對運動裝置者

9/16 ・・・為保證導電性而改進者

9/18 ・用流體者（在輪輻內者見 9/26）

9/20 ・・在與輪軸同心的環箍中

9/22 ・・・可充氣者

9/24 ・・帶有活塞與缸筒者

9/26 ・包含彈性輻條者

9/28 ・・有伸縮作用者

11/00 由並排安裝的多個車輪組成的總成；具有多個輪輞或能支持多個輪胎之車輪

11/02 ・裝用單動或聯動各個車輪之總成

11/04 ・一輪輞可安裝多個輪胎之車輪

11/06 ・在單個輪體上安裝多個輪輞之車輪

11/08 ・使負荷均布在各個輪胎上之平衡機構佈置

11/10 ・備用車輪（可折疊輪胎見 B60C 3/08；以在損傷或漏氣時能行駛有限路程為特點之輪胎見 B60C 17/00）**[5]**

15/00 旨在增加地面附著力之車輪或車輪附件（車用輪胎見 B60C；可臨時裝在彈性輪胎或彈性輪胎車輪上之防滑裝置見 B60C27/00）

15/02 ・帶有鏟形抓地齒之車輪

15/04 ・・有彈性固定鏟形抓地齒者

15/06 ・・有鉸接鏟形抓地齒者

15/08 ・・有相對輪胎觸地面作軸向位移鏟形抓地齒者

15/10 ・・有徑向可調鏟抓地齒者；及其所用控制機構

15/12 ・・・帶凸輪或偏心環者

15/14 ・・・帶軸向可移位錐體者

15/16 ・・・帶齒輪傳動裝置者，例如與鏟形抓地齒絲損嚙合的主動齒輪

15/18 ・帶有接地行走板狀爪之車輪

15/20 ・・有彈性固定爪者，例如輪輻上

15/22 ・・用連桿與輪殼連接者

15/24 ・減少抓地齒在道路上行駛阻力之胎圈或胎環

15/26 ・可裝主輪體上增加附著面之輔助車輪或環

15/28 ・車輪配重；及其附件

17/00 以軌道行走部件為特點之車輪（模型軌道者見 A63H19/22）**[2]**

17/02 ・有彈性輪胎者

19/00 其他類不包括者或具有本目內某一次目特點之車輪

19/02 ・可轉換的如從路面輪轉換成軌道輪；可在道路與軌道上交替使用的特殊結構車輪

19/04 ・可膨脹者

19/06 ・帶有容納流體、填料或承載材料腔室者；浮輪

19/08 ・帶潤滑油槽，通道或容器者

19/10 ・帶散熱片者

19/12 ・滾柱型車輪（19/06 優先）

19/14 ・球型車輪（19/06 優先）

<u>**輪輞；輪轂**</u>

21/00 輪輞（非金屬者見 5/00；高彈性者見 9/00；可安裝多個輪胎者見 11/04；在單輪體上安裝多個輪輞者見 11/06；多部份組合型者見 25/00；金屬輪胎見 B60C）

21/02 ・以橫截面為特點者

21/04 ・・邊圈主要沿徑向者（軌道行走邊圈見 17/00）

21/06 ・以輪輻安裝方式為特點者

21/08 ・以具有制動面為特點者

21/10 ・以胎座或邊圈形狀為特點者，例如波紋者（21/02 優先）

21/12 ・附件，例如襯帶

23/00 輪輞於輪體上之安裝（輪輻在輞上之安裝見 1/04，1/14；輪輞在輪體上之彈性固定見 9/00）

附註

23/12 目優先於 23/02 至 23/06 各目。[1,8]

23/02 ・用開口或其他可膨脹環裝置者
23/04 ・用插銷節，螺紋或類似連接者
23/06 ・用螺釘，螺栓，銷或夾子者
23/08 ・・徑向排列者
23/10 ・・軸向排列者
23/12 ・用能使輪輞相對輪體軸向變位裝置者，以調整輪距

25/00 由多個主要部分組成的輪輞（用於組合輪輞裝配之工具見 31/04）
25/02 ・組合輪輞，例如分段組合，連接裝置，例如鉸鏈；其所用可插邊圈環
25/04 ・具有可拆卸邊圈環，座環或鎖環之輪輞
25/06 ・・拼合邊圈環，例如橫向拼合者；搭接縫連接裝置
25/08 ・・連續邊圈環；能使邊圈在輪輞體上滑動的凹槽裝置
25/10 ・・輪胎沿口部分之座環，例如拼合者
25/12 ・・・有整體邊圈部分者
25/14 ・・邊圈環或座環之鎖緊方法
25/16 ・・・插座之佈置
25/18 ・・・扣環之佈置
25/20 ・・・螺釘，螺栓或帶肩銷之佈置
25/22 ・其他附件，例如用於密封能使用無內胎之組成件

27/00 輪轂（非金屬者見 5/00；高彈性者見 9/00）
27/02 ・適合於配置在軸上旋轉者
27/04 ・・裝有驅動裝置者，例如鏈輪
27/06 ・適合於固定在軸上者

用於安裝、固定或裝配車輪的器械或工具[5]

29/00 車輪裝拆器械或工具（以固定車輪裝置為特徵者見 30/00）**[5]**

30/00 固定車輪及其零部件之裝置（備用車輪於車輛上之存放，固定或安裝佈置見 B62D43/00）**[5]**
30/02 ・接合輪胎，例如，將輪胎安裝於輪輞上 **[5]**
30/04 ・・輪胎不安裝於輪輞上，即僅用於輪胎本身之固定件或支撐件 **[5]**
30/06 ・接合車輪體，例如輪輞 **[5]**
30/08 ・・車輪體之中心件 **[5]**
30/10 ・以固定於支撐架上為特徵者 **[5]**

31/00 車輪裝配或分解器械或工具
31/02 ・用於就地張緊或矯直線材輻條就位者；用於由車輪上拔出輻條者
31/04 ・用於裝配組合輪輞者
31/06 ・用於拆裝蓋盤，轂帽或類似件者 **[2]**

33/00 一般腳輪（用於大型容器的腳輪見 B65D90/18）
33/02 ・具有由旋轉作用者
33/04 ・可調者
33/06 ・・裝成可伸縮者
33/08 ・球形腳輪

35/00 車軸總成；及其部件（轉向車輛之轉向節軸見 B62D；用於剛性車軸或車軸殼之彈性懸架見 B60G 9/00）**[5]**
35/02 ・非驅動橋，即不傳遞轉矩者（用於轉矩傳遞元件之車軸殼見 35/16）**[5]**
35/04 ・・直的
35/06 ・・曲直的
35/08 ・・閉合空心截面的
35/10 ・・可按輪距變化調整者
35/12 ・傳遞轉矩車軸 **[5]**
35/14 ・・組合或拼合，例如半軸；軸之多個部分或部段之間的連接（B60G3/24 優先）**[5]**

35/16 ・・以傳遞轉矩元件如軸之軸殼為特徵者 **[5]**

35/18 ・・以傳遞轉矩元件在軸殼中之軸承佈置為特徵者 **[5]**

37/00 輪軸組合，例如車輪總成（並排安裝的多個車輪組成的總成見11/00；鐵路車輛軸箱見 B61F）

37/02 ・車輪與實心車軸構成整體者

37/04 ・車輪與實心車軸剛性連接者

37/06 ・車輪與空心車軸構成整構，或剛性連接者

37/08 ・・空心軸可繞固定軸轉動者

37/10 ・車輪可各自繞車軸轉動者

37/12 ・具有固定輪與游動輪之輪軸

39/00 車輪附著力增大（旨在增加地面附著力之車輪或車輪附件見15/00；車用輪胎見 B60C；可臨時裝在彈性輪胎或彈性輪胎車輪上之防滑裝置見 B60C27/00；改善路面防止滑溜狀態見 E01C）

39/02 ・在車輛前方分散或散布材料用之車輛附件

39/04 ・・材料係粒狀者，例如砂（鐵路車輛鋪砂機與制動器之聯合控制見 B61H）

39/06 ・・・散布係用機械裝置完成者

39/08 ・・・散布係用流體裝置完成者

39/10 ・・・散布係用電或磁控制者

39/12 ・・材料係片狀或捲狀者

B60C 車用輪胎；輪胎充氣；輪胎之更換；一般充氣彈性氣門之連接；與輪胎有關的裝置或佈置[5]

附註

⑴ 於本次類內，下列所用術語其意係指：

一 “輪胎”係指局部接地且位於輪輞邊外面的連續部件，並包括外胎，胎罩或外殼及其內裝件，例如內胎。在有關氣門連接的目 29/00 內，“輪胎”一詞亦包括除輪胎或內胎以外之充氣彈性體。**[5]**

⑵ 注意 B60 類目下面之附註。

次類索引

輪胎
以材料特點者.....1/00
以橫截面為特點者.....3/00
一般結構 .....5/00，7/00，19/00
部件：增強層；胎面側壁；
胎唇；其他部分
.....9/00；11/00；13/00；15/00；19/00
特殊裝置.....17/00，27/00
安裝，充氣
充氣設備，壓力或溫度控制.....23/00，29/00
器械與工具.....25/00
本次類各目中不包括的技術主題.....99/00

1/00 以化學成分或物理結構或其成分混合比為特點之輪胎 [4]

附註

僅以成分為特點之發明，即此時輪胎結構並不重要，均可僅按成分予以分類，例如列入 C08K，L 內。**[4]**

3/00 以橫截面為特點之輪胎 [4]

3/02 ・封閉者，例如環狀的輪胎 **[4]**

3/04 ・以截面相對尺寸為特點者，例如扁平面輪胎（3/06 優先）**[4]**

3/06 ・非對稱者 **[4]**

3/08 ・可折疊存放或處於不使用狀態

者，例如節省空間之備用輪胎 **[4]**

5/00 **充氣輪胎或內胎**（1/00，9/00 至 17/00 優先）**[4]**

5/01 ・無實際簾線增層者，例如無簾輪胎，澆鑄輪胎 **[4]**

5/02 ・有單獨內裝充氣零件者，例如內胎；用於潤滑，通氣，防止輪胎與內胎之間相對移動的裝置（5/20 優先）**[4]**

5/04 ・・充氣內裝零件之形狀或結構（5/10 優先）**[4]**

5/08 ・・・有增強層者

5/10 ・組成單一分段之環，其鄰接端係可連在一起者 **[4]**

5/12 ・無單獨內裝充氣零件者，例如無內胎輪胎，其橫截面朝輪輞係開放的（5/20 優先）**[4]**

5/14 ・・輪胎內壁有抗滲襯裡或塗層

5/16 ・・胎壁與輪輞之間的密封裝置，例如密封帶

5/18 ・組合胎，例如包含可更換的拱形零件

5/20 ・有多個分隔充氣室者 **[4]**

5/22 ・・氣室係環狀者 **[4]**

5/24 ・・橫向擴展的輪胎充氣室壁 **[4]**

7/00 **非充氣胎或實心輪胎**（1/00 優先）**[4]**

7/02 ・由繩索或硬毛製成者

7/04 ・由木材或皮革製成者

7/06 ・由金屬製成者

7/08 ・由多個拱形零件組成者

7/10 ・以增大彈性的方法為特點者

7/12 ・・用密封室者，例如充氣者 **[4]**

7/14 ・・用彈簧者

7/16 ・・・螺旋形或平捲形者

7/18 ・・・・相對輪軸徑向配置者

7/20 ・・・・相對輪軸周向配置者

7/22 ・裝有非為增加彈性之嵌插件，例如裝甲

7/24 ・以輪胎在輪輞或輪體上固定的裝置為特點者

7/26 ・・用螺栓者

7/28 ・・用襯帶或類似件者，例如在輪胎內硫化者

9/00 **充氣輪胎之增強層或簾布層配置**（有增強層之內裝零件見 5/08；胎唇結構，例如翻捲或搭接結構見 15/00）**[4]**

附註

列入本目內之發明，就任何層狀製品而言，需被列入次類 B32B 內。**[4]**

9/02 ・胎體

9/04 ・・各胎體簾布層之增強簾線基本上排列成平行關係者

9/06 ・・・胎唇簾線從一邊至另一邊斜布，其排列方向與各連續胎體簾布層相反，即簾布層係斜紋者（9/07，9/09 優先）**[4]**

9/07 ・・・胎唇簾線在多面內從一邊彎至另一邊，例如 S 形簾線**[4]**

9/08 ・・・胎唇簾線從一邊至另一邊係橫布的，即簾布層係徑向者（9/07 優先）**[4]**

9/09 ・・・・與其他胎唇簾線從一邊至另一邊斜布之胎體簾布層結合，即徑向簾布層與斜紋簾布層結合者 **[4]**

9/10 ・・各胎體簾布層內之增強簾線排列成交叉關係

9/11 ・・・紡織，編織或針織的簾布層 **[4]**

9/12 ・・由離散纖維或纖維絲塗膠層組成者

9/13 ・・・有兩種或多種不同簾線材料者 **[4]**

9/14 ・・由均質材料板，網或膜構成者，例如由合成材料，金屬板，橡膠

9/16 ・・由金屬增強夾層構成者
9/17 ・・與輪胎中間圓周面不對稱的**[4]**
9/18 ・帶層或緩衝層，頂部加強或軟墊層之構造或佈置
9/20 ・・由塗膠簾布層構成者，每層所有簾線基本上平行排列
9/22 ・・・各簾布層列有簾線沿輪胎周向配置者
9/24 ・・拱形部分之構成
9/26 ・・折疊簾布層 **[4]**
9/28 ・・以帶層或緩衝層尺寸或與胎體有關曲率為特點者（9/30 優先) **[4]**
9/30 ・・與輪胎中間圓周面不對稱者**[4]**

11/00 輪胎胎面；胎面花紋；防滑嵌插件

11/01 ・胎面與側壁之間的胎肩形狀，例如圓形，階梯形或懸臂式者 **[4]**
11/02 ・可更換的胎面
11/03 ・胎面花紋 **[4]**
11/04 ・・胎面花紋突起部分係由連續的周邊肋組成者，例如，鋸齒狀者（11/12，11/13 優先）**[4,6]**
11/11 ・・有隔離件者，例如擋塊（11/12，11/13 優先）**[4]**
11/113 ・・胎面花紋突起部分係由從一邊到另邊橫胎面延伸的突塊組成 **[6]**
11/117 ・・利用隔離凹口形成胎面花紋者，例如，凹槽、細長的孔槽或穴（11/12，11/13 優先）**[6]**
11/12 ・・有狹縫或切口者 **[4]**
11/13 ・・以槽的斷面形狀為特點者，例如，如用於支撐或防止石頭嵌卡者 **[6]**
11/14 ・防滑嵌插件，例如在胎面硫化者
11/16 ・・插塞形者，例如由金屬，織物製成者
11/18 ・・狹帶形者，例如金屬梳齒，抗磨性不同的多種橡膠帶（11/20 優先）
11/20 ・・成捲狀者
11/22 ・僅輪胎之間的胎面環圈 **[4]**
11/24 ・磨損指示裝置 **[4]**

13/00 外胎側壁；及其防護，裝飾，標誌或類似裝置（17/08 優先；胎肩見 11/01；可移動胎壁之壓圈見 B60B7/01）**[4,5]**

13/02 ・凹槽或凸稜之佈置 **[4]**
13/04 ・有環狀夾層或覆層者，例如白側壁 **[4]**

15/00 胎唇，例如簾布層翻捲或搭接

15/02 ・胎唇在輪輞上之安置或固定（無內胎輪胎輪輞與胎唇之間的密封裝置見 5/16；用於實心輪胎在輪輞上固定的裝置 7/24）**[4]**
15/024 ・・胎唇外形，例如凸緣，凹槽或凸稜 **[4]**
15/028 ・・胎唇之間的襯墊（緊急負載支承裝置見 17/00）**[4]**
15/032 ・・・可充氣者 **[4]**
15/036 ・・輪胎永久性固定在車輞上，例如用膠，經由硫化作用 **[4]**
15/04 ・胎緣填充蕊 **[4]**
15/05 ・・每個胎唇有多個填充蕊者，即有兩個或多個填充蕊者 **[4]**
15/06 ・填充膠條，填膠或防磨條

17/00 以在損傷或漏氣時能行駛有限路程裝置為特點之輪胎；及其所用附件

17/01 ・利用緊急時負載支承的附加充氣支架 **[4]**
17/02 ・・僅在緊急時充氣或膨脹者 **[4]**
17/04 ・利用緊急時成為負載支承的附加非充氣支架
17/06 ・・彈性者 **[4]**
17/08 ・便於開合側壁，例如低壓安全胎側壁之裝置 **[4]**
17/10 ・內部潤滑 **[4]**

19/00 其他類不包括的輪胎部件或結構

19/04 ・不用輪輞裝置可封閉開口之輪胎；及其所用封閉裝置 **[1,2006.01]**
19/08 ・電荷消散裝置
19/12 ・防止刺傷裝置

23/00 特別適用於車裝之測量，信號，控制，或分配輪胎壓力或溫度之裝置；車上輪胎充氣裝置例如氣泵或貯氣罐之配置；輪胎冷卻裝置 [3]

23/02 ・靠輪胎壓力作用之信號裝置
23/04 ・・裝著車輪或輪胎上者
23/06 ・靠輪胎變形作用之信號裝置
23/08 ・・通過與地面接觸者
23/10 ・裝於車上之輪胎充氣泵佈置
23/12 ・・由驅動輪控制者
23/14 ・・由車輛原動機控制者
23/16 ・裝於車上之空氣罐佈置
23/18 ・輪胎冷卻裝置 **[4]**
23/19 ・・用於散熱者 **[4]**
23/20 ・輪胎溫度之測量或信號裝置 **[3]**

25/00 適用於輪胎安裝，拆卸或檢查之器械或工具(輪胎測試見 G01M 17/02) **[5]**

25/01 ・用於將輪胎從車輪上拆下或安裝至車輪上者 **[5]**
25/02 ・・輪胎橇棒或類似件，例如手動者 **[5]**
25/04 ・・・繞輪軸可轉動者或沿輪輞緣可移動者，例如可滾動者 **[5]**
25/05 ・・機動者 **[5]**
25/12 ・・・僅用於安裝輪胎胎唇者 **[5]**
25/122 ・・・・作用於輪胎胎面者 **[5]**
25/125 ・・・僅作用橇開輪胎胎唇者 **[5]**
25/128 ・・・・軸向作用於輪胎胎唇或胎壁之整個周長上者 **[5]**
25/13 ・・・・軸向作用於輪胎胎唇或胎壁之局部區域上者 **[5]**
25/132 ・・・用於拆卸與安裝輪胎者（僅用於安裝輪胎胎唇見 25/12；僅用於橇開輪胎胎唇者見 25/125）**[5]**
25/135 ・・・・具有輪胎支撐件或可沿輪軸線移動的工具者 **[5]**
25/138 ・・・・・工具或輪胎支撐件可具轉動者 **[5]**
25/14 ・用於漲開輪胎壁之器械或工具（25/12 優先）**[5]**
25/15 ・・具有翻轉輪胎用裝置者 **[5]**
25/18 ・裝拆氣門之工具
25/20 ・金屬輪胎安裝工具，例如木輪輞上安裝鐵輪胎

27/00 可臨時安裝於彈性輪胎或彈性胎車輪上之防滑裝置

27/02 ・僅於胎面拱形部分安裝者（27/20 優先）
27/04 ・・接地部分係剛性者
27/06 ・於胎面整個圓周安裝者，例如由鏈構成者（27/20 優先）
27/08 ・・需要抓地齒或環承受磨損者
27/10 ・・具有拉緊裝置者
27/12 ・・・彈性者
27/14 ・・自動固定者
27/16 ・・密實材料，例如皮革形成者
27/18 ・・・材料係織物，例如金屬絲網
27/20 ・具有板狀接地構件者
27/22 ・用於串列輪胎者

29/00 輪胎充氣閥相對輪胎或輪輞之佈置；其他目內未包括的用於輪胎氣門之附件 [4,5,2006.01]

29/02 ・與輪輞連接者 **[4]**
29/04 ・與輪胎連接者 **[4]**
29/06 ・用於輪胎氣門之附件，例如殼體，護板，氣門帽之蓋，鎖止件及其他目內未包括的附件 **[5]**

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B60D　車輛之連接件（制動系統之部件見 B60T17/04）

附註

注意類目 B60 下面之附註。

1/00　牽引連接器；車鉤；牽引裝置；拖曳裝置（專門適用於拖拉機與農機或農具之間連接的裝置見 A01B 59/00；鞍式牽引架連接件見 B62D）**[2]**

1/01　・以類型為特點之牽引連接器或拖鉤 **[5]**

1/02　・・螺栓型或鉤環型連接器 **[5]**

1/04　・・鉤或鉤扣連接器 **[5]**

1/06　・・球窩連接器 **[5]**

1/07　・・多鉤裝置，即包括多個相同或不同類型的拖鉤者；拖鉤接口，即用於將一種拖鉤轉變為另一種拖鉤之裝置 **[5]**

1/14　・以類型為特點之牽引裝置或拖曳裝置 **[5]**

1/145　・・由一根牽引長桿或管件組成者 **[5]**

1/155　・・・包括可伸縮或可折疊部件者 **[5]**

1/167　・・由相互鉸接或剛性連接的桿件或管件構成 V 型、Y 型或 U 型牽引裝置者（1/173 優先）[5]

1/173　・・由至少兩個互不相接或相互鉸接的桿件組成者 **[5]**

1/18　・・拖索，拖鏈或類似件

1/24　・以用於特殊功用之裝置為特點者 **[5]**

1/26　・・遙控者，例如用於釋放者 **[5]**

1/28　・・防止自行脫開者，例如安全裝置 **[5]**

1/30　・・擺動控制者 **[5]**

1/32　・・・包括減震裝置者 **[5]**

1/34　・・・包括彈簧者 **[5]**

1/36　・・便於連接者，例如拖鉤接頭**[5]**

1/38　・・・用於在連接前將拖車拉向牽引車之軸向拉索 **[5]**

1/40　・・・包括一個可暫時伸開或對準的部件（1/38 優先）**[5]**

1/42　・・可調者 **[5]**

1/44　・・・水平者 **[5]**

1/46　・・・垂直者 **[5]**

1/48　・以安裝為特點者 **[5]**

1/50　・・彈性安裝者（1/30 優先）**[5]**

1/52　・・可移動安裝者（1/56 優先）**[5]**

1/54　・・在不使用時可折疊或收縮者，例如隱式拖鉤（1/52 優先）**[5]**

1/56　・・固定於車輛保險桿上者 **[5]**

1/58　・輔助裝置 **[5]**

1/60　・・蓋、帽或護板 **[5]**

1/62　・・包括供應線路，電路或類似線路者 **[5]**

1/64　・・・連接件其接頭 **[5]**

1/66　・・支柱 **[5]**

3/00　便於推進的配件（1/00 優先；車輛保險桿見 B60R19/02；用於倒退一個通常受拉拖車的轉向裝置見 B62D13/06）**[5]**

5/00　用於連接車輛之通道，例如伸縮型通道

7/00　(轉見 B60D 99/00)

99/00　本次類各目中不包括的技術主題[2009.01]

B60F 軌道及道路兩用車輛；可行駛於不同介質上或不同介質中之車輛，例如兩棲車輛（氣墊車見 B60V）

1/00 軌道及道路兩用車輛；及其變換

1/02 ・在同一車軸上裝有軌道車輪與道路車輪者

1/04 ・在不同車軸上裝有軌道車輪與道路車輪者

3/00 兩棲車輛，即能於陸上與水上行駛的車輛；可於水下行駛的地面車輛（浮式車輪入 B60B）

5/00 其他車輛，即可在不同介質上或介質中行駛之車輛（有替換使用滑板與車輪之車輛見 B62B 13/18；飛船或水上飛機見 B64C35/00）

5/02 ・可轉換為飛機者

B60G 車輛懸架裝置之配置（氣墊車見 B60V；車身與車架之間的連接見 B62D24/00）**[5]**

附註

注意類目 B60 下面之附註。

次類索引

剛性懸架 1/00
彈性懸架
一般結構
用於單個車輪者；單組串列
車輪者；可轉動懸臂者
及其附件..... 3/00；5/00；7/00
用於兩個或多個車輪之剛性車軸
或車軸外殼..... 9/00
以下列部件佈置，定位或其類別
為特點者：彈簧；減震器；或減振器
與彈簧之組合..... 11/00；13/00；15/00
以調整為特點者..... 17/00
有地面不平度檢測裝置之懸架 23/00
彈性懸掛車輪之互連系統 21/00
其他懸架裝置之配置 99/00

1/00 車軸與車架之間剛性連接的懸架

1/02 ・裝有連續車軸者

1/04 ・裝有對開車軸者

3/00 用於單個車輪之各種彈性懸架（可轉動的懸臂本身，及其在車輛彈簧懸架上之安裝，懸臂運動限於緩衝裝置見 7/00；以彈簧佈置，定位或類型者為特點者見 11/00）**[5]**

3/01 ・車輪被安裝可滑動運動，如在直立軌導內或者其上（保持外傾角的裝置見 3/26）**[5]**

3/02 ・裝有單個轉臂者

3/04 ・・轉臂基本上橫置於車輛之縱軸線

3/06 ・・・轉臂係剛性者

3/08 ・・・・轉臂構成車軸外殼

3/10 ・・・轉臂本身係有彈性者，例如

板簧

3/12 ・・轉臂基本上平行於車輛之縱軸線

3/14 ・・・轉臂係剛性者

3/16 ・・・轉臂本身係有彈性者，例如板簧

3/18 ・裝有兩個或多個轉臂者，例如平行四邊形者

3/20 ・・所有轉臂係剛性者

3/22 ・・・一個剛性臂構成車軸外殼

3/24 ・・・一個剛臂係由轉動軸構成者

3/26 ・・・懸架運動時保持車輪外傾角基本不變的裝置

3/28 ・・至少有一個臂本身係有彈性者，例如板簧

5/00 用於單組串列車輪或有相關運動的車軸之彈性懸架 [5]

5/01 ・以具有多於兩個連續軸為特點之車輪組 **[5]**

5/02 ・裝在單個轉臂上者

5/03 ・・轉臂本身為彈性者，例如葉片彈簧（5/053 優先）**[5]**

5/04 ・有兩個或多個轉臂者，其運動係彈性相關者

5/047 ・・至少一個轉臂為彈性者，例如葉片彈簧（5/053 優先）**[5]**

5/053 ・・葉片彈簧作為兩軸支撐件間之平衡裝置 **[5]**

5/06 ・・各轉臂均於共同軸上轉動者

7/00 裝於樞軸上之懸臂；及其附件（懸架運動時保持車輪外傾角基本不變的裝置見 3/26）

7/02 ・懸臂裝於車輛彈簧懸架部分上者

7/04 ・限制懸臂運轉的緩衝裝置

9/00 用於兩個或多個車輪之剛性車軸或車軸外殼之彈性懸架

9/02 ・車軸或外殼係轉動地裝在車輛上者

9/04 ・車軸或外殼非為轉動地裝在車輛上者

11/00 以彈簧佈置，定位或類別為特點之彈性懸架（通過轉臂自身彈性的單個車輪懸架見 3/00；彈簧特性調整見 17/00；彈簧本身見 F16F）

附註

於本目內，下列所用術語或詞句其意係指：

— “扭桿”包括扭管或類似件；

— “橡膠”包括性能類似的合成代用料。

11/02 ・僅有板簧者

11/04 ・・基本上平行於車輛縱軸佈置者

11/06 ・・與車輛縱軸非垂直佈置者

11/08 ・・基本上橫置於車輛縱軸佈置者

11/10 ・・以專用於固定彈簧於車軸或車輛懸掛部分上為特點者

11/107 ・・・滑動或滾動安裝 **[5]**

11/113 ・・・於車軸上之裝置（11/107 優先）**[5]**

11/12 ・・・連桿、銷或襯套

11/14 ・僅有螺簧，捲簧或盤簧者

11/15 ・・抗扭螺簧 **[5]**

11/16 ・・以專用於固定彈簧於車軸或車輛懸掛部分上之裝置為特點者

11/18 ・僅有扭桿彈簧者

11/20 ・・以專用於固定彈簧於車軸或車輛懸部分上之裝置為特點者

11/22 ・僅有橡膠彈簧者

11/23 ・・具有儲存扭轉勢能特性者 **[5]**

11/24 ・・以專用於固定彈簧於車軸或車輛懸掛部分上之裝置為特點者

11/26 ・僅有流體彈簧者，例如液力彈簧（15/12 優先）

11/27 ・・其中的流體為氣體 **[5]**

11/28 ・・以專用於固定彈簧於車軸或車輛懸掛部分上之裝置為特點者

11/30 ・・具有用於流體彈簧之壓力流體蓄能器者，例如蓄能器配置在車架上
11/32 ・有各種彈簧者
11/34 ・・包括板簧者
11/36 ・・・尚有螺簧，捲簧或盤簧者
11/38 ・・・尚有橡膠彈簧者
11/40 ・・・・橡膠彈簧係裝於車軸上者
11/42 ・・・・橡膠彈簧係裝於車輪彈簧懸架部分上者
11/44 ・・・尚有扭桿簧者
11/46 ・・・尚有流體彈簧者
11/48 ・・不包括板簧者
11/50 ・・・有螺簧，捲簧或盤簧者，有扭桿簧者
11/54 ・・・・具有裝在螺簧，捲簧或盤簧內之橡膠彈簧
11/56 ・・・有螺簧，捲簧或盤簧者，尚有流體彈簧者
11/58 ・・・・同軸配置者
11/60 ・・・兼有橡膠彈簧與扭桿簧者
11/62 ・・・兼有橡膠彈簧與流體彈簧者
11/64 ・・・兼有扭桿簧與流體彈簧者

13/00 以減振器佈置，定位或類別為特點之彈性懸架（減振作用之調整見 17/06；減振器本身見 F16F）
13/02 ・具有耗能減振器者，例如摩擦耗能
13/04 ・・機器者，例如具有摩擦接合彈簧成為減振元件者
13/06 ・・流體類者
13/08 ・・・液壓者
13/10 ・・・氣動者
13/12 ・・・半流體者，即具有粉末狀介質者
13/14 ・具有聚積可用能量減振器者，例如聚積壓縮空氣
13/16 ・具有動力減振器作為主要減振裝置者，即具有不同相振動之彈簧質量系統
13/18 ・・與能量吸收裝置結合者

15/00 以彈簧與減振器組合之佈置、定位或類別為特點之彈性懸架，例如套筒型者（組合彈簧與減振器本身見 F16F）**[5]**
15/02 ・有機械彈簧者
15/04 ・・尚有機械減振器者
15/06 ・・尚有流體減振器者
15/07 ・・・連接至主銷軸上之減振器及佈置在減振器周圍的彈簧**[5]**
15/08 ・有流體彈簧者
15/10 ・・尚有機械減振器者
15/12 ・・尚有流體減振器者
15/14 ・・・連接至主銷軸上之減振器及佈置於減振器周圍之彈簧**[5]**

17/00 具有調整彈簧或減振器特性、調整車輛支撐面與彈簧懸架部分之間之距離，或鎖止懸架以適應各種車輛或路面條件使用之需要，例如根據速度或負載的需要而配置的彈性懸架[1,5,2006.01]
17/005 ・懸架鎖止裝置**[5]**
17/015 ・包括電氣或電子元件之控制裝置（17/005 優先）**[5,2006.01]**
17/016 ・・當車輛正在以特定的動作、特定的條件或駕駛操作運行時，以他們的響應度為特徵的**[8]**
17/0165 ・・・外部條件，如凹凸不平的路面、側風**[8]**
17/017 ・・以車輛靜止時其應用為特徵的，如在裝載時，引擎啟動或切斷**[8]**
17/018 ・・以特殊信號處理或控制方法的應用為特徵**[8]**
17/0185 ・・・用於故障檢測的**[8]**
17/019 ・・以其感測器或其裝置的類型為特徵**[8]**
17/0195 ・・・以與其他車輛控制系統結合的控制為特徵的**[2006.01]**

17/02 ・彈簧特性（17/005 至 17/015 優先）**[5]**
17/027 ・・由流體裝置控制的機械彈簧（17/033 優先）**[5,2006.01]**
17/033 ・・以作用於多個彈簧上之控制裝置為特點者**[5,2006.01]**
17/04 ・・流體彈簧特性
17/044 ・・・自泵流體彈簧（液壓泵見 F04）**[5]**
17/048 ・・・具有位於流體彈簧中之控制裝置者（17/044 優先）**[5,2006.01]**
17/052 ・・・氣體彈簧特性（17/048 優先）**[5]**
17/056 ・・・調整分壓器或閥門（17/044 至 17/048 優先）**[5,2006.01]**
17/06 ・減振器之特性（17/015 優先）**[5]**
17/08 ・・流體減振器之特性（調整流體減振器本身見 F16F 9/44 至 9/53）

21/00 用於兩個或多個彈簧懸掛車輪之互連系統，例如用於使車身對於加速、減速或離心力可保證穩定之系統（17/033 優先；與轉彎時使車身內傾的裝置結合的轉向可變形車輪見 B62D 9/02）**[5]**
21/02 ・永久性互連者
21/04 ・・機械者
21/045 ・・・位於車輛同側，即左側或右側且在不同車軸上車輪之間的 **[5]**
21/05 ・・・位於車輛異側且在同一軸的懸架互連者 **[5]**
21/055 ・・・・穩定桿 **[5]**
21/06 ・・流體者
21/067 ・・・位於車輛同側、即左側或右側且在不同車軸的車輪之間者 **[5]**
21/073 ・・・位於車輛異側且在同一軸的車輪之間者，即左右車輪懸架互連者 **[5]**
21/08 ・以所用陀螺儀為特點者（用於穩定無懸架控制裝置之車身陀螺儀見 B62D37/06）**[4,5]**
21/10 ・非永久性互連者，例如僅在加速時，僅在減速時或僅在偏離直線行駛位置時起作用者

23/00 有自動檢測車輪前方不平度或使車輪與其保持相應上下運動裝置之車輪懸架

25/00 （轉見 B60G99/00）

99/00 本次類其他各目中不包含之技術主題 [2010.01]

B60H 車輛客室或貨室專用加熱、冷卻、通風或其他空氣處理設備之佈置或裝置

附註

注意類目 B60 下面之附註。

1/00 加熱，冷卻或通風設備（提供其他空氣處理之加熱，冷卻或通風設備，其他處理有關者見 3/00；僅需開啟窗、門、頂部部件或類似件通風者見 B60J；用於車輛車座椅的加熱或通風設備見 B60N2/56；利用空氣之車窗或檔風玻璃的清潔裝置，例如利用除霜器見 B60S1/54）**[4]**
1/02 ・熱量來自動力裝置者
1/03 ・・尚來自除動力裝置以外的能源 **[4]**

1/04 ・・來自動力裝置之冷卻液
1/06 ・・・直接來自主散熱器者
1/08 ・・・來自主散熱器外之其他散熱器
1/10 ・・・・其他散熱器係設置在可與車外大氣連通管道內者
1/12 ・・・・・用鼓風機者
1/14 ・・非為來自動力裝置之冷卻液
1/16 ・・・空氣係由直接接觸動力裝置予以加熱者，例如氣冷電動機
1/18 ・・・空氣係由動力裝置之廢氣予以加熱者
1/20 ・・・・利用中間傳熱介質者
1/22 ・熱量非為來自動力裝置者
1/24 ・單純用於通風的裝置，或其與加熱或冷卻無關者（排風管，空氣擴散裝置見 1/34）**[4]**
1/26 ・・車外通風口；輸送通風空氣之管道
1/28 ・・・通風口係直接位於車前窗正面者
1/30 ・・・進氣口
1/32 ・冷卻設備（適用於運輸冷藏貨物之車輛見 B60P3/20）**[4]**
1/34 ・排風管；空氣擴散裝置 **[4]**

3/00 其他空氣處理設備
3/02 ・加濕
3/06 ・過濾

B60J 車輛的窗，擋風玻璃，非固定車頂，門或類似裝置；專門適用於車輛之可移動的外部護套（此等裝置之緊固，懸掛，關閉或開啟見 E05）

附註

⑴ 一般應用之窗、擋風玻璃、非固定車頂、門或類似裝置佈置，不論是否僅對車輛作說明或要求，應進一步列入次類 E06B 內。**[1,8]**
⑵ 注意類目 B60 下面之附註。

1/00 窗；擋風玻璃；及其所用附件（10/00 優先；代替窗之風簾見 9/04）**[4,5]**
1/02 ・佈置於車正面者
1/04 ・・可調者
1/06 ・・・包括一個以上窗格者
1/08 ・佈置於車側者
1/10 ・・固定安裝者
1/12 ・・可調者
1/14 ・・・有樞軸或轉動者
1/16 ・・・可滑動者
1/17 ・・・・垂直者 **[2]**
1/18 ・佈置在車後者
1/20 ・附件，例如導風板，百葉窗（防眩裝置見 3/00；與車頂窗孔結合之導風板見 7/22；窗或擋風玻璃的可移動的外部戶套見 11/08；專門適用於透明或反射區之加熱裝置見 H05B 3/84）**[1,8]**

3/00 與窗或擋風玻璃結合的防眩裝備（車用光學觀察裝置見 B60R1/00）；**專用遮陽板**（具有用於保存或固定個人用品裝置之遮陽板見 B60R7/05）**[2,5]**
3/02 ・位置可調者
3/04 ・透明度可調者
3/06 ・利用偏振效應者

5/00 門（10/00 優先；窗類見 1/00）**[5]**
5/02 ・佈置在車正面者

5/04 ・佈置在車側面者
5/06 ・・可滑動者；可折疊者
5/08 ・・・滾輪百葉窗型者
5/10 ・佈置於車後面者（5/04 優先）
5/12 ・・可滑動者；可折疊者
5/14 ・・・滾輪百葉窗型者

7/00 非固定車頂；有活動頂板之車頂（10/00 優先；窗類見 1/00；固定車頂見 B62D25/06；用於控制翼板之機構見 E05F11/00，15/00）**[4,5]**
7/02 ・滑動式者
7/04 ・・有剛性板狀構件或部件者
7/043 ・・・可開式車頂（7/047 至 7/053 優先）**[4]**
7/047 ・・・移動重疊或相互套疊者 **[4]**
7/05 ・・・向上轉動至通風方式，而滑動至全開方式前則向下移動 **[4]**
7/053 ・・・以最終關閉時具有垂直分力動作的滑動以達關閉與密封狀態 **[4]**
7/057 ・・・驅動或致動裝置（7/047 至 7/053 優先）
7/06 ・・有非剛性構件或部件者
7/08 ・非滑動式者，即車頂或頂板係活動的或可拆卸的，例如可易於拆卸放落頂篷或車頂或採用折疊或非工作位置者
7/10 ・・易拆卸的，例如帶框架的蓬布，或用於蓬布之緊固件（用蓬布覆蓋車上貨物見 B60P 7/04）
7/11 ・・・可拆卸的頂板，例如可開式車頂 **[4]**
7/12 ・・可折疊者；及其所用拉緊機構，例如撐桿（7/10 優先）
7/14 ・・・有多個板部件者
7/16 ・・非折疊者（7/10 優先）
7/185 ・鎖緊機構（鎖本身見 E05B）**[4]**
7/19 ・・用於剛性頂板者 **[4]**
7/20 ・用於車頂部件之車輛儲藏艙
7/22 ・用於敞式車頂之導風板

9/00 不包括在 1/00 至 7/00 任一主目內的裝置（10/00 優先）**[3,5,8]**
9/02 ・除窗，門或車頂外之進出擋板，例如車底板上之應急安全檔板
9/04 ・風簾（一般者見 F24F）

10/00 密封裝置[5,2016.01]
10/02 (轉見 B60J10/70)
10/04 (轉見 B60J10/74)
10/06 (轉見 B60J10/79)
10/08 (轉見 B60J10/80)
10/10 (轉見 B60J10/90)
10/12 (轉見 B60J10/82)
10/15 ・以材料為特徵者[2016.01]
10/16 ・・包括兩個或更多的具有不同的物理或化學性質之塑料材料（B60J10/17 優先）[2016.01]
10/17 ・・面上設置有低摩擦材料[2016.01]
10/18 ・・設有增強或插入[2016.01]
10/20 ・以形狀為特徵者[2016.01]
10/21 ・・具有角落部或彎曲部[2016.01]
10/22 ・・在縱向上具有可變截面[2016.01]
10/23 ・・從兩個或多個部件組裝（B60J10/21 優先）[2016.01]
10/235 ・・・該部件沿其縱向上加入[2016.01]
10/24 ・・具有管狀部件[2016.01]
10/242 ・・・有通氣孔[2016.01]
10/244 ・・・充氣或放氣[2016.01]
10/246 ・・・具有凸部，例如壁柱，於內管件內[2016.01]
10/248 ・・・具有兩個或更多管狀空腔，例如由間隔壁形成的[2016.01]
10/25 ・・以排水裝置為特徵者[2016.01]
10/26 ・・以表面形狀為特徵者[2016.01]
10/265 ・・・表面為主要裝飾[2016.01]
10/27 ・・具有在縱向上突起，凹槽或通道（用於分別插入緊固裝置，例如珠或條狀見 B60J10/36）[2016.01]
10/273 ・・・用於除了密封外之封裝或殼體設備，例如電纜[2016.01]

10/277 ・・・為便於密封件的特定變形，例如為確保正確折疊[2016.01]
10/30 ・以緊固裝置為特徵者[2016.01]
10/32 ・・採用一體結構的 U 型保持器[2016.01]
10/33 ・・・以保持唇(安全閥)的結構為特徵者[2016.01]
10/34 ・・使用黏合劑[2016.01]
10/35 ・・・使用黏合帶，雙面膠帶[2016.01]
10/36 ・・使用分別插入緊固裝置，例如使用夾子，珠或條[2016.01]
10/38 ・・使用磁性裝置[2016.01]
10/40 ・以兩個或兩個以上協同密封裝置之間之接觸為特徵者[2016.01]
10/50 ・以用於防止或減少噪音之裝置為特徵者，例如窗戶的晃動或振動[2016.01]
10/60 ・以除霜設備為特徵者[2016.01]
10/70 ・專門適用於窗戶或擋風玻璃[2016.01]
10/72 ・・帶整體風能偏轉裝置，例如為防止污染[2016.01]
10/74 ・・滑動窗戶窗格，例如窗框導軌[2016.01]
10/75 ・・・用於密封該窗格的下部[2016.01]
10/76 ・・・用於窗戶窗框；用於玻璃滑道[2016.01]
10/763 ・・・・在高速時，為防止窗戶向外位移[2016.01]
10/767 ・・・・為減少窗框導軌或玻璃滑道由於窗隔沒被沖洗之空氣阻力[2016.01]
10/77 ・・・用於無窗框窗戶，即對無框窗直接與車體形成密封[2016.01]
10/773 ・・・・在高速時，為防止窗戶向外位移[2016.01]
10/777 ・・・・在相鄰窗格的邊緣之間的密封裝置[2016.01]
10/78 ・・・相鄰角部件，鏡子支架或角窗[2016.01]
10/79 ・・・用於沖洗玻璃窗，即適用於窗與車身或窗框架沖洗[2016.01]
10/80 ・專門適用於打開的板材，例如門（對於非固定屋頂 B60J10/90）[2016.01]
10/82 ・・在可移動屋頂板[2016.01]
10/84 ・・配置在車體[2016.01]
10/86 ・・配置在打開的板材[2016.01]
10/88 ・・・與窗玻璃槽密封一起安裝，或集成者[2016.01]
10/90 ・專用於非固定屋頂，例如可折疊屋頂或可移動的硬頂鋪[2016.01]

11/00 專門適用於車輛或車輛部件的可移動之外部護套，如停車時的覆蓋物（車輛貨物覆蓋物見 B60P 7/00；車體完成、辨識或裝飾的護條見 B60R 13/04；用作車庫的帳篷見 E04H 15/00）**[1,8]**

附註

11/02 至 11/06 中，適用首位規則，即在每個階層中，若無相反指示，應分入最先適當位置。**[8]**

11/02 ・纏繞在輥子上的覆蓋物**[8]**
11/04 ・用來至少覆蓋於車頂的，如遮蓋整個車輛的**[8]**
11/06 ・僅用於遮蓋車體特定部分，如門（牽引連接器、車鉤、牽引裝置、拖引裝置的套或防護裝置見 B60D 1/60；車輪、散熱器或保險桿的防護裝置見 B60R 19/00）**[8]**
11/08 ・・用於窗或擋風玻璃的（防眩設備見 3/00）**[8]**
11/10 ・・用於車輪的（輪轂蓋或類似物見 B60B 7/00；外部備用輪胎的裝載、固定和裝配裝置見 B62D 43/02）**[8]**

B60K 車輛動力裝置或傳動裝置之佈置或安裝；兩個以上不同的車輛原動機之佈置或安裝；車輛用輔助驅動裝置；車輛用儀表或儀表板；車輛動力裝置與冷卻、進氣、排氣或燃料供給結合的佈置 [1,8]

附註

⑴ 本次類內，下列所用術語詞包其意係指：

— “輔助驅動裝置”指來自車輛動力裝置，傳動裝置或其他部件對於輔助或外部機械或設備之驅動，尚包括對此類驅動裝置之控制；

— “傳動裝置”指連接動力裝置，例如發動機，直至最終推進部件，例如車輪，包括所有推進部件；

⑵ 注意類目 B60 下面之附註。

次類索引

動力裝置之佈置
電者；蒸汽或燃氣者；內燃機或噴氣推進者；兩個以上不同原動機者.....1/00；3/00；5/00；6/00
裝在牽引輪上或靠近牽引輪之發動機 7/00
其他種類者 8/00
控制機構之佈置.....26/00
安全裝置 28/00
傳動裝置或其控制機構之佈置 .....17/00，23/00
變速齒輪傳動裝置控制機構之佈置.....20/00
動力裝置與冷卻，進氣，排氣或燃料供給結合的佈置 .....11/00，13/00，15/00
與以自然力提供動力結合的佈置.....16/00
輔助驅動裝置 25/00
控制之型式
用於自動控制車速之配件.....31/00
儀表，儀表板 .....35/00，37/00

車輛動力裝置之佈置或安裝[2]

1/00 電動力裝置之佈置或安裝（7/00 優先；用於共用或通用的動力裝置之兩個以上不同原動機的佈置或安裝見 6/00；電力傳動裝置見 17/12；電動車輛之電動力裝備或動力裝置本身見 B60L；用於電動車輛供電線路之集電器見 B60L5/00）**[5]**

1/02 ・包括一個以上電動機者

1/04 ・用於動力裝置的蓄電器（電動車輛之置換電池見 B60L53/80；用於輔助為目的的蓄電池見 B60R 16/04；對車輛供給蓄電池或由車輛移走蓄電池見 B60S5/06）**[1,6,2006.01,2019.01]**

3/00 蒸汽或燃氣壓力動力裝置之佈置或安裝（7/00 優先；用於共用或通用的動力裝置之兩個以上不同原動機之佈置或安裝見 6/00；燃氣壓力傳動裝置見 17/10）**[5]**

3/02 ・活塞式者

3/04 ・渦輪式者

5/00 內燃機或噴氣推進裝置之佈置或安裝（7/00 優先；用於共用或通

用的動力裝置之兩個以上不同原動機之佈置或安裝見 6/00）**[5]**

5/02 ・發動機主軸，例如曲軸軸線基本上在或平行於車輛縱向中心線者

5/04 ・發動機主軸，例如曲軸軸線橫置於車輛縱向中心線者

5/06 ・・發動機主軸基本垂直者

5/08 ・包括一個以上發動機者

5/10 ・便於發動機拆卸裝置者

5/12 ・發動機支座之佈置

6/00 用於共用或通用的動力裝置之兩個以上不同原動機之佈置或安裝，例如具有電動機與內燃機之混和動力系統 [5, 2007.10]

附註

本目內，下列所用術語詞其意係指：

—”原動機”係指提供機械驅動力輸出的動力單元或動力來源，如：經由旋轉軸；**[2007.10]**

—”混合動力車”[HEV]係指具有電力原動機及內燃機的車輛，其中電力原動機及內燃機可單獨運作或聯合使用，驅動最終的動力單元，如：車輪；**[2007.10]**

—”能量儲存裝置”係指能夠儲存推動能量並且提供儲存能量以驅動原動機或最終的動力單元，如：車輪；**[2007.10]**

—”電動發電機”係指一種電力機械，例如電動機或發電機，或兩者機械結合設備，能提供實際機械輸出力或扭矩，並在其他時間也可用作電力發電機運作。**[2007.10]**

6/08 ・原動機包括內燃機及機械或流體的能量儲存裝置 **[5]**

6/10 ・・借助於可充電的機械蓄能器，例如飛輪 **[5]**

6/12 ・・借助於可充電的流體蓄能器 **[5]**

6/20 ・原動機包括電動機與內燃機，例如：混合動力車 [HEV] **[2007.10]**

附註

當分類於本次目 B60K6/22 B60K6/42 或 B60K6/50 中，為使用組合的分類號進行檢索，而考量更多對檢索有用的技術資訊， 也需分類於 B60K6/00 其他相關次目內。**[2007.10]**

6/22 ・・特別適用於混合動力車[HEV]的設備，零件或裝置**[2007.10]**

6/24 ・・・以內燃機為特徵者**[2007.10]**

6/26 ・・・以電動機或發電機為特徵者**[2007.10]**

6/28 ・・・以電力能量儲存裝置為特徵者，例如：電池或電容器**[2007.10]**

6/30 ・・・以可充電的機械蓄能器為特徵者，例如：飛輪**[2007.10]**

6/32 ・・・以燃料電池為特徵者**[2007.10]**

6/34 ・・・以缺少能量儲存裝置為特徵者**[2007.10]**

6/36 ・・・以齒輪傳動裝置為特徵者**[2007.10]**

6/365 ・・・・以軌道運行傳動齒輪**[2007.10]**

6/38 ・・・以動力傳動離合器為特徵者（傳動裝置或變速箱的換檔離合器見 B60K6/36）**[2007.10]**

6/383 ・・・・單向離合器或飛輪裝置**[2007.10]**

6/387 ・・・・離合器制動，以電壓、液壓或機械式制動而使離合器接合或分離 **[2007.10]**

6/40 ・・・以零件組合或相對配置為特徵者**[2007.10]**

6/405 ・・・・外罩、機殼**[2007.10]**

6/42 ・・以混合動力車車體結構為特徵

者**[2007.10]**

6/44 ・・・以串聯-並聯混和型式者**[2007.10]**

6/442 ・・・・以串聯-並聯變換型式者**[2007.10]**

6/445 ・・・・以差動齒輪分配型式者**[2007.10]**

6/448 ・・・・以電力分配型式者**[2007.10]**

6/46 ・・・以串聯型式者**[2007.10]**

6/48 ・・・以並聯型式者**[2007.10]**

6/485 ・・・・以電動機輔助型式者**[2007.10]**

6/50 ・・以傳動單元的配置或類型為特徵的動力傳動系統結構**[2007.10]**

6/52 ・・・多軸驅動者，例如：四輪驅動**[2007.10]**

6/54 ・・・以變換傳動比驅動者**[2007.10]**

6/543 ・・・・以連續變速驅動者**[2007.10]**

6/547 ・・・・以步進變速驅動者**[2007.10]**

7/00 發動機佈置在或靠近於牽引輪者（輪式溜冰鞋驅動機構見 A63C 17/12）

8/00 不包括在 1/00 至 7/00 任一主目的動力裝置之佈置或安裝 [5]

<u>車輛動力裝置與冷卻，進氣，排氣，燃料供給或動力供給結合的佈置</u> [5]

11/00 與動力裝置冷卻結合的佈置（內部空間之加熱見 B60H；內燃機冷卻本身見 F01P）

11/02 ・用液體冷卻者

11/04 ・・散熱器，散熱器開關或散熱片的佈置或安裝

11/06 ・用氣冷者

11/08 ・冷卻空氣進口；及其所用開關或散熱片

13/00 與動力裝置燃氣進氣或排氣結合的佈置（用於融化道路或類似表面上的積雪或冰塊的附件見 E01H 5/00，6/00；形成發動機部件者見 F01N；內燃機可燃混合氣或成分之供給見 F02M）**[1,8]**

13/02 ・與進氣有關者

13/04 ・與排氣有關者（用於內燃機者排氣消聲器本身見 F01N）[1,8]

13/06 ・用車輛構件作為管道者，例如用車架部件

15/00 與內燃機燃料供給結合之佈置；燃料箱之結構或安裝（一般箱、罐、槽見 B65D，F17C；內燃機可燃混合氣或成分之供給見 F02M）

15/01 ・燃料輸送管之佈置（車架構成液體輸送裝置者見 B62D21/17）**[5]**

15/03 ・燃料箱（車架有液體儲存腔者見 B62D21/16）**[5]**

15/035 ・・以排出裝置為特徵者 **[5]**

15/04 ・・燃料箱入口（15/077 優先）**[5]**

15/05 ・・・入口蓋 **[5]**

15/06 ・・以燃料儲存系統為特徵者 **[5]**

15/063 ・・燃料箱之佈置 **[5]**

15/067 ・・・燃料箱之安裝 **[5]**

15/07 ・・・・燃氣箱之安裝 **[5]**

15/073 ・・專用於車輛之燃料箱之結構（15/007 優先）**[5]**

15/077 ・・帶有改進或控制燃料分配或流動之裝置，例如防止噪聲，波動，飛濺或燃料不足 **[5]**

15/10 ・與燃氣發生裝置有關者（燃氣發生裝置本身見 C10J）

16/00 與以自然力提供之車輛推進單元之供電裝置連結的佈置，例如太陽或風（以自然力例如太陽或風提供動力之電動力裝置見 B60L8/00；用風力發動機驅動接觸水之推進部件以達船舶推進者見 B63H13/00；專門適用於在車輛上安裝之風力電動機見 F03D9/32）**[5]**

<u>附註</u>[2020.01]

在分類本目時，適用於海上風力推進的帆或有骨架配置的零件部也可以歸類在 B63H 的相關次類中，例如：B63H 8/00、B63H 9/04

車輛傳動裝置及其控制機構之佈置或安裝 [5]

17/00 車輛傳動裝置之佈置或安裝(傳動扭矩的軸見 B60B 35/12；用於轉向非偏轉輪之組合傳動與轉向機構見 B62D 11/00；離合器本身，如其結構見 F16D，傳動裝置本身，如其結構見 F16H) **[2]**

17/02 ・以離合器佈置，定位或型式為特點者

17/04 ・以齒輪轉動裝置之佈置，定位或型式為特點者（電動車輛之電力裝備或動力裝置本身見 B60L）

17/06 ・・變速齒輪傳動裝置者（17/10 至 17/16 優先）**[2]**

17/08 ・・・機械式者

17/10 ・・流體傳動者（流體離合器者見 17/02）

17/12 ・・電力傳動者（電動離合器者見 17/02）

17/14 ・・液壓馬達或電力傳動電動機係佈置或靠近於牽引輪者（7/00，17/356 優先）**[4]**

17/16 ・・差速傳動者

17/22 ・以主傳動軸，例如萬向接頭軸的佈置，定位或類型為特點者

17/24 ・・傳動軸系支座的佈置

17/26 ・以飛輪裝置之佈置，定位或類型為特點者

17/28 ・以動力輸出裝置之佈置，定位或類型為特點者

17/30 ・最終推進部件，例如支地輪是可轉向者 **[4]**

17/32 ・最終推進部件，例如支地輪可繞水平樞軸擺動者

17/34 ・用於驅動前後輪兩者的，例如四輪驅動的車輛（用於改變驅動輪數之裝置見 23/08）

17/342 ・・有縱向環狀部件者，例如皮帶或鏈條，使驅動傳至車輪 **[4]**

17/344 ・・有分動器者 **[4]**

17/346 ・・・分動器係差速傳動機構者**[4]**

17/348 ・・有驅動一組車輪差速裝置者，例如前輪以某個速度運轉，而另一組車輪，例如後輪則以不同速度運轉（17/346 優先）**[4]**

17/35 ・・・包含有用於抑制或影響動力轉移的裝置，例如，黏滯離合器（具有閉合裝置的差速齒輪傳動見 F16H 48/20）**[4,6]**

17/354 ・・有用於使驅動傳至車輛一端或各端兩個車輪之各個輪分離機械部件者 **[4]**

17/356 ・・有用於驅動一個或多個車輪之液壓馬達或電動機（發動機佈置在或靠近於牽引輪者見 7/00）**[4]**

17/36 ・用於驅動串列車輪者

20/00 變速齒輪傳動裝置控制機構於車內之佈置或安裝（具有專用於車輛控制裝置之可動駕駛室見 B62D33/073；此種控制機構本身見 F16H）**[2,5,8]**

20/02 ・啟動裝置者（一般控制機構見 G05G）**[2]**

20/04 ・・裝在地板上者 **[2]**

20/06 ・・裝在轉向柱或類似件上者 **[2]**

20/08 ・・裝在儀表板上者 **[2]**

23/00 其他類不包括的車輛傳動裝置，或其部件控制機構之佈置與安裝（用於轉向非偏轉輪之組合傳動與轉向機構見 B62D 11/00；具有專用於車輛控制裝置之可動駕駛室見 B62D 33/073；此種控制機構本身見 F16D，F16H）**[2,5,8]**

23/02 ・用於主傳動離合器者

23/04 ・用於差速傳動者
23/06 ・用於飛輪裝置者
23/08 ・用於改變從動車輪數量者

25/00 輔助驅動裝置（16/00 優先；裝在車上之輪胎充氣泵佈置見 B60C 23/10；發動機附件的驅動見 F02B）**[5]**
25/02 ・直接來自發動機軸
25/04 ・由發動機產生之靜壓力或動壓力或真空
25/06 ・由傳動裝置之動力輸出（具有動力輸出的傳動裝置見 17/28）
25/08 ・由支地輪，例如接合車輪胎面或輪輞者
25/10 ・由車輛運轉運動，例如懸架運動形成的擺動（具有儲存可利用能量之減震器的彈性懸架，例如壓縮空氣者見 B60G13/14）**[2,5]**

26/00 動力裝置控制機構於車上之佈置或安裝（具有專用於車輛控制裝置之可動駕駛室見 B62D 33/073）**[5]**
26/02 ・起動裝置或部件者 **[2]**
26/04 ・連接起動裝置或部件至動力裝置之裝置 **[2]**

28/00 專門適用於或安裝於車上之動力裝置控制機構的安全裝置，例如，如果發生潛在危險情況，能防止燃料供給或點火之裝置（用於電動車輛者見 B60L3/00；不與某一特定子系統的控制相關的道路車輛駕駛控制系統見 B60W 30/00；特別適用於自動駕駛道路車輛的行車控制系統者見 B60W 60/00）**[2,2006.01]**
28/02 ・對司機有關情況敏感者 **[4]**
28/04 ・・對有無司機敏感者，例如對其體重或無重量敏感者 **[4]**
28/06 ・・對司機喪失駕駛的行為能力敏感 **[4]**
28/08 ・對貨物有關情況敏感者，例如過載 **[4]**
28/10 ・對車輛有關情況敏感者 **[4]**
28/12 ・・對門或門鎖有關情況敏感者，例如對開門 **[4]**
28/14 ・・對事故或緊急情況敏感者，例如對減速，車輛傾斜 **[4]**
28/16 ・・對車輪滑移、空轉或防止滑移、空轉敏感者（用於車輛驅動穩定性的制動控制系統見 B60T 8/1755；調整車輪制動力對速度情況敏感之裝置見 B60T 8/32；不僅透過控制動力系統來控制車輛駕駛穩定性的見 B60W 30/02；在鐵路車輛上用減小功率以防止車輪滑移的裝置見 B61C15/12）**[4,8]**

31/00 只作用單個子系統，用於自動控制車速之車輪配件，即防止車速超過某個任定的速度或保持車速在車輛駕駛人員特別選定的速度上（作用在兩個或多個子系統上的裝置見 B60W30/14；動力裝置控制機構本身見相關類或次類，例如 F02D；速度表見 G01P；一般速度控制系統或裝置見 G05D13/00）**[2,8]**

<u>附註</u>

在本目內： **[4]**
— 裝置通常包含某種機構，例如伺服機構，用於控制影響車輛速度之構件，例如油門； **[4]**
— 用於防止車輛超過某個特定速度之裝置通常稱為“調速器”，而用於保持車輛速度在較窄範圍內之裝置則一般稱為“速度控制裝置”。由於此兩項功能經常是相互有關

者，即不需設法鑒別某種裝置僅僅特別適用於完成其中某項功能。**[4]**

31/02 ・包含電動伺服機構者 **[4]**

31/04 ・・尚包含用於一個電參數，例如電壓、脈衝、波形、磁通量或類似參數，與另一同類參數比較的裝置，該比較裝置包括在輸入控制裝置發生電信號內者 **[4]**

31/06 ・包含流體壓力驅動的伺服機構 **[4]**

31/08 ・・尚包含用於確定或調整輸入壓力之一個或多電氣元件 **[4,2006.01]**

31/10 ・・尚包含用於一個電參數，例如電壓、脈衝、波形、磁通量或類似參數，與另一同類參數比較的裝置，該比較裝置包括在輸入至控制裝置之壓力變化內**[4]**

31/12 ・包含對離心力敏感之裝置**[4]**

附註**[4]**

⑴ 本次目尚包括，例如曲線補償器調速擺，即對調節裝置改進，用於對車輛在道路上行駛過程之變化自動調整該裝置之“定置”速度 **[4]**

⑵ 在本次目內，目前起主要作用者係以正比於車輛發動機速度驅動之旋轉重量。**[4]**

31/14 ・・有電開關者，其作用由離心力形成 **[4]**

31/16 ・有防止或阻止未經許可使用或調節控制機構之裝置 **[4]**

31/18 ・包含對可聞，可見或相反情況發出存在異常或非預定速度之信號裝置 **[4]**

車輛專用儀表之佈置或配置；儀表板

35/00 儀表之佈置或配置（在儀表板上之佈置見 37/02）

37/00 儀表板（作為道路車輛上部結構者分總成見 B62D）

37/02 ・儀表之佈置（儀表板照明裝置見 B60Q3/10）

37/04 ・儀表板上配件之佈置（儀表者見 37/02）

37/06 ・・控制機構者，例如控制鈕

B60L 電動車輛之動力裝置（車輛電動力裝置或用於共用或通用的動力裝置之兩個以上不同原動機之佈置或安裝見 B60K 1/00，6/20；車輛電力傳動裝置之佈置或安裝見 B60K 17/12，17/14；鐵路車輛通過減小功率防止車輪打滑見 B61C 15/08；電動發電機見 H02K；電動機之控制或調節見 H02P）；**電動車輛輔助裝置之供電**（與車輛機械聯結器結合的電耦合裝置見 B60D 1/64；車用電加熱設備見 B60H 1/00)；**一般車用電力制動系統**（電動機之控制或調節見 H02P)；**用於車輛之磁力懸置或懸浮；監測電動車輛之運轉變量；電動車輛之電力安全裝置 [4]**

次類索引

電力牽引
用外部電源 ..... 8/00 或 9/00
內部電源 50/00

充電 53/00
車輛到電網的配置.....55/00
監控電池或燃料電池.....58/00

用於單軌車輛的懸置式車輛或
齒軌鐵路的，車輛磁力懸置
或懸浮 13/00
控制機構.....15/00
集電器 5/00
輔助裝置之供電 1/00
安全裝置 3/00
電力制動 7/00

1/00 電動車輛輔助裝置之供電（一般車輛照明或信號裝置的佈置，及其安裝或支承或其電路見 B60Q）**[6]**

1/02 ・電熱電路
1/04 ・・通過電源線路供電者
1/06 ・・・僅用一個電源者
1/08 ・・・・用於控制或調整之方法或裝置
1/10 ・・・備有使用不同電源之裝置
1/12 ・・・・用於控制或調整之方法或裝置
1/14 ・電照明電路
1/16 ・・通過電源線路供電

3/00 電動車輛上安全用電裝置； 監控運轉參數，如速度、減速度或能量消耗(監控或控制電磁或燃料電池之方法或電路配置見 58/00)[1,2006.01,2019.01]

3/02 ・事故自動剎車裝置
3/04 ・發生故障時對切斷電源
3/06 ・機械超負荷時限制牽引電流
3/08 ・防止車輛超速之裝置
3/10 ・指示車輪打滑者
3/12 ・記錄運轉變量者

5/00 電動車輛電源線路之集電器

5/02 ・有除冰裝置者
5/04 ・使用與電車架空線接觸之滾子或滑瓦（5/40 優先）
5/06 ・・滾子及其支承裝置之結構
5/08 ・・滑瓦及其支承裝置之結構
5/10 ・・防止集電器脫線之裝置
5/12 ・・電極與電極座之結構特徵
5/14 ・・・已脫線集電器自動落下之裝置
5/16 ・・・集電器升起與復位之裝置（5/34 優先）
5/18 ・使用與電車架空線接觸之弓形集電器
5/19 ・・使用使集電器運動橫向於車輛運動方向之裝置 **[3]**
5/20 ・・集電弓之零部件
5/22 ・・集電弓之支架承裝置
5/24 ・・・縮放式者
5/26 ・・・半縮放式者，例如使用反振盪桿者
5/28 ・・・集電器升起與復位之裝置
5/30 ・・・・使用彈簧者
5/32 ・・・・使用流體壓力者
5/34 ・備有使一輛車可越過另一輛車使用同一電源線路之裝置
5/36 ・備有同時從多根導線，例如從多相線上集電之裝置
5/38 ・用於從導電軌上集電者（5/40 優先）
5/39 ・・從第三導電軌上 **[3]**
5/40 ・用於從開槽電纜管道內線上集電者
5/42 ・用於從連接電源線路之各個接觸元件上集電者

7/00 一般用於車輛之電力制動系統 [4]

7/02 ・動態電阻制動（7/22 優先）
7/04 ・・用於直流電動機推進的車輛
7/06 ・・用於交流電動機推進的車輛
7/08 ・・制動效果之控制（7/04，7/06 優先）
7/10 ・動態電能量回收式制動（7/22 優先）
7/12 ・・用於直流電動機推進之車輛

7/14 ・・用於交流電動機推進之車輛
7/16 ・・用於電源與電動機之間具有變流器之車輛
7/18 ・・制動效果之控制（7/12，7/14，7/16 優先）
7/20 ・通過向車輛原動機供給回收功率之制動，原動機則包括發動機驅動之發電機**[1,2006.01]**
7/22 ・與動態電能量回收式制動聯用之動態電阻制動
7/24 ・有附加機械或電磁制動者
7/26 ・・制動效果之控制
7/28 ・渦流制動

8/00 用自然力所提供的電力之電力牽引，如太陽能、風力 [5,2006.01]

9/00 用車輛外部電源為電力推進者（電力單軌車輛、懸掛車輛、齒軌鐵路見 13/00；車輛內結合電池或燃料電池見 50/53）[1,5,6,2006.01,2019.01]

9/02 ・用直流電動機者
9/04 ・・由直流電源線路供電者
9/06 ・・・裝用微場擴流發電機變流者
9/08 ・・由交流電源線路供電者
9/10 ・・・有旋轉變流器者
9/12 ・・・有靜止式變流器者
9/14 ・・由不同種類電源線路供電者
9/16 ・使用交流感應電動機者
9/18 ・・由直流電源線路供電者
9/20 ・・・單相電動機
9/22 ・・・多相電動機
9/24 ・・由交流電源線路供電者
9/26 ・・・單相電動機
9/28 ・・・多相電動機
9/30 ・・由不同種類電源線路供電者
9/32 ・使用交流電刷位移型電動機者

11/00 (轉見 50/00 至 58/40)

11/02 (轉見轉見 50/10)
11/04 (轉見 50/11)
11/06 (轉見 50/12)
11/08 (轉見 50/13)
11/10 (轉見 50/14)
11/12 (轉見 50/15)
11/14 (轉見 50/16)
11/16 (轉見 50/30)
11/18 (轉見 50/50 至 58/40)

13/00 用於單軌車輛，懸掛式車輛或齒軌鐵路的電力推進；用於車輛磁力懸置或懸浮 [4,6]

13/03 ・用線性電動機的電力推進 **[6]**
13/04 ・用於車輛之磁力懸置或懸浮 **[4]**
13/06 ・・傳感或控制車輛相對於鐵路位置或姿態之裝置 **[4]**
13/08 ・・・用於側向位置者 **[4]**
13/10 ・電力推進與磁力懸置或懸浮之組合 **[4]**

15/00 控制電動車輛動力之方法，電路或機構，如其電動機速度達成期望的性能；配置可從固定地點遠距離操縱、可從車輛選擇部分或從同一車隊選擇車輛上操縱之電動車輛上控制設備

15/02 ・以控制電路所用電流形式為特點者
15/04 ・・使用直流電者
15/06 ・・使用基本係正弦交流電者
15/08 ・・使用脈衝者
15/10 ・自動控制與人工控制相配合用者，以限制車輛加速度，例如防止電動機產生過大電流（安全用電裝置 3/00）
15/12 ・・有繼電器與接觸器控制之電路
15/14 ・・有伺服電動機驅動之主控制器（15/18 優先）
15/16 ・・有通過棘輪機構驅動之主控制器（15/18 優先）
15/18 ・・無需接通與斷開者，例如使用傳感器者
15/20 ・用於控制車輛或其驅動電動機，

以達到期望的特性，例如速度，轉矩與程序化速度變量

15/22 ・・用順序操作聯動開關者，例如繼電器，接觸器，程序鼓

15/24 ・・有伺服電動機驅動之主控制器（15/28 優先）

15/26 ・・有通過棘輪機構驅動的主控制器（15/28 優先）

15/28 ・・無需接通與斷開者，例如使用傳感器者

15/30 ・・有人工控制轉換裝置者

15/32 ・多動力裝置電動車輛之控制與調整

15/34 ・・用人工控制調整裝置者

15/36 ・・・與自動控制裝置相配合，例如防止電動機產生過大電流

15/38 ・・用自動控制者

15/40 ・配置可從固定地點遠距離操縱的車上控制設備（用於鐵路車輛控制機構之沿線裝置見 B61L 3/00；鐵路交通中心控制系統見 B61L 27/00）

15/42 ・配置可從車輛選擇部分或從同一車隊選擇車輛上操縱之車上控制設備（15/32 優先）

50/00 電動車輛內有電源供應者(電源供應為自然之力，如太陽或風者見 8/00；用於單軌車輛、懸掛車輛或齒軌鐵路見 13/00)[2019.01]

50/10 ・用引擎驅動發電機所供應的電動力，如燃機驅動的發電機 **[2019.01]**

50/11 ・・用直流發電機與直流馬達 **[2019.01]**

50/12 ・・用交流發電機與直流馬達 **[2019.01]**

50/13 ・・ 用交流發電機與交流馬達 **[2019.01]**

50/14 ・・用直流發電機與交流馬達 **[2019.01]**

50/15 ・・有附加的電力供應(有引擎驅動發電機所充電之電容者見 50/40；有引擎驅動發電機所充電之電池見 50/61) **[2018.01]**

50/16 ・・提供予獨立的直接機械動力 **[2019.01]**

50/20 ・使用人或動物產生的動力 **[2019.01]**

50/30 ・使用機械儲存的動力 **[2019.01]**

50/40 ・使用電容供給的動力 **[2019.01]**

50/50 ・使用電池或燃料電池供給的動力 **[2019.01]**

50/51 ・特徵為交流馬達 **[2019.01]**

50/52 ・特徵為直流馬達 **[2019.01]**

50/53 ・結合外部電源供應，如上方的接觸導線 **[2019.01]**

50/60 ・用電池供應的電力（結合燃料電池見 50/75） **[2019.01]**

50/61 ・・・藉引擎驅動發電機充電優先支持電池，如串聯式混合電動車輛 **[2019.01]**

50/62 ・・・・低功率發電機所充電之電池優先支持其電池，如增程器 **[2019.01]**

50/64 ・・・結構細節 **[2019.01]**

附註

此目包含電動車輛之電池結構適配，如整合至控制或安全系統、防撞外殼或減振裝置 [2019.01]

50/70 ・・使用燃料電池供電(結合電池見 50/75) **[2019.01]**

50/71 ・・・特別適用於電動車之車輛內部燃料電池配置 **[2018.01]**

附註

此目包含電動車輛之電池結構適配，如整合至控制或安全系統、防撞外殼或減振裝置 [2019.01]

50/72 ・・・特別適用於電動車輛的燃料電池構造細節 **[2019.01]**

50/75 ・・用電池與燃料電池供給動力

[2019.01]

50/90 ・次類 50/10 至 50/50 未包含的特定裝置供給動力者 ，如由熱核能轉換為電力**[2019.01]**

53/00 電池充電方法，特別適用於電動車輛；充電站或載具上充電設備；電動車輛內的儲能元件之置換[2019.01]

53/10 ・特徵為充電站與車輛間的能量轉換 **[2019.01]**

53/12 ・・感應能量轉換 **[2019.01]**

53/122 ・・・用於驅動主要線圈的電路或方法，即供應電力至線圈 **[2019.01]**

53/124 ・・・異物之偵測或移除 **[2019.01]**

53/126 ・・・用於配對車輛與充件站的方法，即建立無線電力發射器與接收器間的一對一關係 **[2019.01]**

53/14 ・・傳導能量轉移 **[2019.01]**

53/16 ・・・連接器，如插頭、插座，特別適用於電動車輛充電 **[2019.01]**

53/18 ・・・纜線特別適用於電動車輛 **[2019.01]**

53/20 ・特徵為車輛內的變壓器 **[2019.01]**

53/22 ・・特別適用於電動車輛充電的變壓器之結構細節或配置 **[2019.01]**

53/24 ・・使用車輛動力變壓器於充電 **[2019.01]**

53/30 ・充電站的結構細節 **[2019.01]**

53/302 ・・充電設備的冷卻 **[2019.01]**

53/31 ・・特別適用於電動車的充電柱 **[2019.01]**

53/34 ・・特別適用於無線感應充電電動車輛的類插頭或類插座設備(用感應能量轉換而充電的定位裝置見 53/38) **[2019.01]**

53/35 ・・自動或輔助調整充電設備及車輛相對位置的裝置 **[2019.01]**

53/36 ・・・藉由定位車輛者 **[2019.01]**

53/37 ・・・藉由光學定位測定，如利用相機 **[2019.01]**

53/38 ・・・特別適用於感應能量轉移之充電 **[2019.01]**

53/39 ・・・・有主要線圈的定位響應啟動 **[2019.01]**

53/50 ・充電站特徵為儲能或發電裝置 **[2019.01]**

53/51 ・・太陽能裝置 **[2019.01]**

53/52 ・・風力驅動裝置 **[2019.01]**

53/53 ・・電池 **[2019.01]**

53/54 ・・燃料電池 **[2019.01]**

53/55 ・・電容 **[2019.01]**

53/56 ・・機械儲能裝置，如飛輪 **[2019.01]**

53/57 ・・不與電網連接的充電站 **[2019.01]**

53/60 ・充電站的監控或控制 **[2019.01]**

53/62 ・・充電參數的響應，電流、電壓或充電 **[2019.01]**

53/63 ・・電網容量的響應 **[2019.01]**

53/64 ・・能源消耗的最佳化，如電價的響應 **[2019.01]**

53/65 ・・包含車輛辨識或其電池的類型 **[2019.01]**

53/66 ・・充電站與車輛間的資料移轉 **[2019.01]**

53/67 ・・控制兩個或更多充電站 **[2019.01]**

53/68 ・・場外監控或控制，如遠端控制 **[2019.01]**

53/80 ・置換儲能元件，如可卸式電池 **[2019.01]**

55/00 用於供應車內儲能至電網的配置，即車輛到電網[V2G]設備 [2019.01]

55/00 用於控制或監控電動車電池或燃料電池的方法或電路配置

附註

此目包含控制動力響應偵測狀態變數結合監控電池或燃料電池操作狀態[2019.01]

58/10 ・用於監控或控制電池 **[2019.01]**
58/12 ・・充電狀態之響應 **[2019.01]**
58/13 ・・・維持系統單晶片在測定範圍內 **[2019.01]**
58/14 ・・・防止過度放電 **[2019.01]**
58/15 ・・・防止過度充電 **[2019.01]**
58/16 ・・響應電池壽命，如電池充電循環數或健康狀態 [SoH] **[2019.01]**
58/18 ・・兩個或多個電池模組 **[2019.01]**
58/19 ・・・在串聯跟並聯電池模組間轉換 **[2019.01]**
58/20 ・・・有不同的額定電壓 **[2019.01]**
58/21 ・・・有相同的額定電壓 **[2019.01]**
58/22 ・・・平衡電池模組的充電 **[2019.01]**
58/24 ・・用於控制電池的溫度 **[2019.01]**
58/25 ・・・藉由控制電池負載 **[2019.01]**
58/26 ・・・藉由冷卻 **[2019.01]**
58/27 ・・・藉由加熱 **[2019.01]**
58/30 ・用於監控或控制燃料電池 **[2019.01]**
58/31 ・・用於啟動燃料電池 **[2019.01]**
58/32 ・・用於控制燃料電池的溫度，如控制電池的負載 **[2019.01]**
58/33 ・・・藉由冷卻 **[2019.01]**
58/34 ・・・藉由加熱 **[2019.01]**
58/40 ・用於控制電池跟燃料電池的結合 **[2019.01]**

B60M 電動車輛之電源線路或沿路軌之裝置（沿鐵路線之道岔與安全裝置控制見 B61L；一般路軌與道岔之結構見 E01B）

附註

本次類包括

— 架空的、地上的或地下的電力供應線；及其交叉與交點，架設與監控；
— 沿路軌之裝置與用於導電以及用於絕緣之路軌接頭；
— 克服接地電流與抵抗附近通信線路感應干擾之沿線安全裝置。

1/00 與車輛集電器接觸的電源線路
（其所用集電器見 B60L5/00）
1/02 ・零部件
1/04 ・・線路之機械保護裝置；防止與帶電物接觸之裝置
1/06 ・・沿電力線路用於減少附近通信線路干擾之裝置（一般見 H04B 15/02）
1/08 ・・利用過往車輛之機械作用使電力線區段通電或斷電之裝置
1/10 ・・利用過往車輛之磁力作用使電力線區段通電或斷電之裝置
1/12 ・架空線；及其所用附件
1/13 ・・電車架空線
1/14 ・・交叉；交點
1/16 ・・懸掛絕緣子（一般見 H01B）
1/18 ・・分段絕緣器；分段開關
1/20 ・・用於支承或懸掛電車架空線之裝置，例如從建築物上支承或懸掛
1/22 ・・・懸掛電力線路所用之各個線，如懸索線，張力支承線
1/225 ・・・用於將電車架空線固定在張力支承線上之裝置
1/23 ・・・用於從懸索線上懸掛電車架空線之裝置
1/234 ・・・裝有緩衝裝置或減振裝置者（線之支承見 1/22）
1/24 ・・・壓板；接合器；固定接頭
1/26 ・・長度變化補償裝置
1/28 ・・架空線之製造與修理（腳手架車見 B60P，B61D15/00；其所

用平台見 B66F11/04；一般導線製造見 H01B13/00；一般架空線見 H02G1/00）

1/30 ・電力軌道

1/32 ・・交叉；交點（1/34 優先）

1/34 ・・於開槽管道內者

1/36 ・沿電源線路使用之單個接觸元件

3/00 與車上集電器接觸的電源線路之供電；消耗回收功率之裝置（透過改變車輛之供電電壓控制軌道車輛見 B60L；一般電力分配 H02J）

3/02 ・有保持電壓於預定範圍內之裝置（一般見 G05F）

3/04 ・用於接通或切斷個別軌道區段之裝置（用過往車輛之見 1/10）

3/06 ・消耗回收功率之裝置

5/00 沿行車軌道或於其接合處配置導電或絕緣裝置，例如用減少接地電流之安全裝置（軌道接合處之絕緣見 E01B11/54；一般軌道之間導電連接見 H01R 4/00；例如 H01R 4/64）

5/02 ・用於減少軌道接地之間電位差之裝置

7/00 專門適用於特殊類型電動車輛之電力線路與軌道，例如懸掛纜道，索道，地下鐵道

B60N 專門用於車輛的座椅；其他類不包括的車輛乘客用設備

附註

注意類目 B60 下面附註。

2/00 專門用於車輛的座椅；車輛上座椅的佈置或安裝（鐵路車輛座椅，見 B61D 33/00；自行車座椅，見 B62J 1/00;飛行器座椅,見 B64D 11/06，25/04，25/10）**[5,2006.01]**

2/005 ・車輛座椅的佈置或安裝（2/02 優先）**[7]**

2/01 ・・座椅相互之間的佈置 **[7]**

2/015 ・・直接連接座椅至車輛底盤 **[7]**

2/02 ・活動座椅與其部件，例如可調整者（可調整的扶手見 2/75；可調整的頭枕見 2/806）**[5,2006.01]**

2/04 ・・整個座椅係可動者 **[5]**

2/06 ・・・可滑動者（2/12 優先）**[5]**

2/07 ・・・・滑動結構 **[7]**

2/075 ・・・・・無滾輪 **[7]**

2/08 ・・・・以鎖止裝置為特徵者 **[5]**

2/10 ・・・可傾斜(2/12 優先) **[5]**

2/12 ・・・可滑動者與可傾斜者 **[5]**

2/14 ・・・可轉動者，例如出入方便者（2/10 優先）**[5]**

2/16 ・・・高度可調整者 **[5]**

2/18 ・・・・座椅之前部或後部係可調整者，例如相互獨立地 **[5]**

2/20 ・・靠背可傾斜者，例如出入方便者（2/04，2/22 優先）**[5]**

2/22 ・・靠背可調整者 **[5]**

2/225 ・・・用擺線或行星機構 **[7]**

2/23 ・・・用線性螺旋機構 **[7]**

2/235 ・・・用齒輪-棘爪機構 **[7]**

2/24 ・用於特殊目的或特殊車輛者 **[5]**

2/26 ・・用於兒童者（2/30 優先）**[5]**

2/28 ・・・易於安裝在車輛原有座椅上與易於從其上拆卸的座椅

[5]

2/30 ・・可放在不同位置之不可拆卸的座椅，例如可折疊的備用座椅 **[5,2006.01]**

2/32 ・・可轉換為其他用途者 **[5]**

2/34 ・・・轉換成床 **[5,2006.01]**

2/36 ・・・轉換成載貨台 **[5]**

2/38 ・・用於拖拉機或類似越野車輛上之特殊設備 **[5]**

2/39 ・・・可傾斜的座椅，用以抵銷車輛的顛簸傾斜 **[7]**

2/40 ・・・鞍形者 **[5]**

2/42 ・・防止乘客受不正常之慣性力作用而設置的座椅，例如碰撞或保險座椅（保護孩童用見 2/26；扶手見 2/75，頭枕見 2/888 優先）**[5,2006.01]**

2/427 ・・・碰撞時移動的座椅或其部件 **[7]**

2/433 ・・・椅背的安全鎖件，如：備有由慣性啟動的鎖桿 **[7]**

2/44 (轉見 2/90)

2/46 (轉見 2/75)

2/48 (轉見 2/80-2/897)

2/50 ・・座椅之懸掛裝置 **[5]**

2/52 ・・・用流體機構者 **[5]**

2/54 ・・・用機械彈簧者 **[5]**

2/56 ・・加熱或通風裝置 **[7]**

2/58 ・・椅套 **[7]**

2/60 ・・・可拆式護套 **[7]**

2/62 ・・大腿靠墊**[7,2006.01]**

2/64 ・・椅背 **[7]**

2/66 ・・・腰部支撐 **[7]**

2/68 ・・座椅架**[7,2006.01]**

2/70 ・・椅墊彈簧 **[7]**

2/72 ・・・相關的附件或調整機構 **[7]**

2/75 ・扶手**[2018.01]**

2/80 ・頭枕**[2018.01]**

2/803 ・・固定的**[2018.01]**

2/806 ・・可移動的或可調整的**[2018.01]**

2/809 ・・・垂直可滑動的**[2018.01]**

2/812 ・・・・以鎖定裝置為特徵**[2018.01]**

2/815 ・・・・・脫離機構，例如按鈕**[2018.01]**

2/818 ・・・・・逐步定位**[2018.01]**

2/821 ・・・・・連續定位**[2018.01]**

2/824 ・・・・・・使用彈簧**[2018.01]**

2/826 ・・・・・・使用橡膠型式材料**[2018.01]**

2/829 ・・・・以調整機構為特徵，例如電動馬達**[2018.01]**

2/832 ・・・・移動到不工作的位置或存儲位置**[2018.01]**

2/835 ・・・・・特別適用於後座**[2018.01]**

2/838 ・・・可傾斜的**[2018.01]**

2/841 ・・・・以鎖定裝置為特徵**[2018.01]**

2/844 ・・・・・脫離機構，例如按鈕**[2018.01]**

2/847 ・・・・・逐步定位**[2018.01]**

2/85 ・・・・・連續定位**[2018.01]**

2/853 ・・・・以調整機構為特徵，例如電動馬達**[2018.01]**

2/856 ・・・・移動到不工作的位置或存儲位置**[2018.01]**

2/859 ・・・・・特別適用於後座**[2018.01]**

2/862 ・・・・有調整靠背時保持所需位置的裝置，例如：平行四邊形機構**[2018.01]**

2/865 ・・・相對於乘員頭部提供一沿前後方向運動**[2018.01]**

2/868 ・・・提供一橫向移動平行於乘客的肩線**[2018.01]**

2/874 ・・・可移動到非活動位置或存儲位置（2/832，2/856 優先）**[2018.01]**

2/876 ・・・・特別適用於後座（2/835，2/859 優先）**[2018.01]**

2/879 ・・具有附加功能無關於頭枕定位，例如加熱或冷卻設備或揚聲器 **[2018.01]**

2/882 ・・可分開的**[2018.01]**

2/885 ・・提供側座**[2018.01]**

2/888 ・・有防止異常加速的重力的裝置，例如頭枕的位移**[2018.01]**

2/891 ・・頭枕在側視圖中為音差外形 **[2018.01]**

2/894 ・・有一根桿剛性連接在靠背

[2018.01]

2/897 ・・通過位於靠背上的套筒來引導頭枕的桿**[2018.01]**

2/90 ・細節或部分未在其他地方歸類**[2018.01]**

3/00 其他類不包括的乘客其他用品之佈置與配置（收音機，電視，電話，安全帶與類似裝置見 B60R）

3/02 ・把手與拉帶者

3/04 ・地板襯墊者

3/06 ・腳墊者**[1,2006.01]**

3/08 ・垃圾容器者，例如煙灰缸之佈置或配置**[1,2006.01]**

3/10 ・食用或飲料存放器者，例如冷凍存放器**[1,2006.01]**

3/12 ・香煙或類似物品存放器者**[1,2006.01]**

3/14 ・電熱點火器者

3/16 ・烹調或蒸煮裝置者**[1,2006.01]**

3/18 ・飲水分送裝置者

5/00 車上乘客出入控制裝置或設備，例如旋轉柵門 [2,2006.01]

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B60P 適用於貨運或運輸、裝載或包容特殊貨物與物體之車輛（帶有運送病人或殘障者專用裝置之車輛，或他們專用的運輸工具見 A61G3/00）**[1,8]**

附註

注意類目 B60 下面之附註。

1/00 主要用於貨運及經改裝便於裝貨，集貨或卸貨之車輛（具有自裝或自卸裝置之裝載收穫作物之車輛見 A01D90/00；僅用於收集垃圾之車輛見 B65F；用非本身設備裝卸車輛見 B65G）

1/02 ・用承載或包容構件之平行上下運動（與傾斜結合者見 1/34；為裝載或卸載而舉升或落下體積大或重的物件，可在車輪上或類似物上運動的裝置，例如叉車見 B66F9/06）

1/04 ・用承載或包容構件之傾斜運動（挖土或鏟土機械見 E02F3/00）

1/06 ・・僅用機械傳動裝置操縱者

1/08 ・・・用車輪軸相對位移者

1/10 ・・・用螺桿與螺母者

1/12 ・・・用齒輪，輪或扇形齒輪者；用連桿，凸輪與滾子或類似件者

1/14 ・・・用纜索，鏈條或類似件者

1/16 ・・用流體傳動機構操縱者

1/18 ・・・用車輪軸相對位移者

1/20 ・・・用齒輪，輪或扇形齒輪者；用連桿，凸輪與滾子或類似件者

1/22 ・・・用纜索，鏈條或類似件者

1/24 ・・利用貨物重量者

1/26 ・・用控制後檔板或邊板運動之裝置 **[5]**

1/267 ・・・控制後檔板與邊板運動角度，該運動角度取決於傾斜運動之角度，例如用連桿或凸輪 **[5]**

1/273 ・・・保持傾斜運動與後檔板與邊板之鎖止與開啟之間之關系 **[5]**

1/28 ・・自卸車身之結構
1/30 ・・與構件其他運動組合者
1/32 ・・・其他運動有側向位移者
1/34 ・・・其他運動係升或降者
1/36 ・利用其上之環鏈或環帶
1/38 ・・形成主要承載或包容構件或其零件
1/40 ・利用其上螺旋輸送機者
1/42 ・・裝於承載或包容構件上者
1/43 ・用安裝於車輛上之裝卸斜面板（裝卸斜面板本身見 B65G 69/28）**[5]**
1/44 ・其上具有裝貨平台，舉升貨物至承載或包容構件之高度上
1/46 ・・在垂直導軌內運載者
1/48 ・使用可舉升貨物至承載或包容構件之上的樞軸桿（接載構件見 B66）
1/50 ・・由車輛前面裝載者
1/52 ・使用承載或包容構件上之滾子
1/54 ・用自裝或自卸吊車者（運送吊車之車輛見 3/28；活動式或移動式吊車見 B66C）**[5]**
1/56 ・承載或包容構件底部有出料口者
1/58 ・利用振動作用者
1/60 ・利用流體者，例如流體與貨物之間有直接接觸者 **[5]**
1/62 ・・有多孔壁者
1/64 ・承載或包容構件係易於拆卸者（以由車輛裝置支承的活動車身構件內之起居用具為特徵之帶篷汽車，野營或類似車輛見 3/33，3/345）**[5]**

3/00 適用於運輸、裝載或包容特殊貨物或物體之車輛（帶有運送病人或殘障者，或他們專用的運輸工具的特殊裝置的救護車或其他車輛見 A61G3/00；靈柩車見 A61G21/00；陸上救火車見 A62C27/00；垃圾收集車見 B65F3/00，7/00；除雪車見 E01H；裝甲車或軍用車輛見 F41H7/00；自動推進掃雷車見 F41H11/16）**[5,8]**
3/022 ・用於運輸預製建築構件或模型者，例如預製式簡易車庫或類似者（輸送或組裝建築構件見 E04G21/14）**[5]**
3/025 ・載運物體係商店，自助食堂或展品（載運物體係車間者見 3/14）**[3]**

3/03 ・用於運輸貨幣與其他貴重物品者 **[3]**
3/035 ・用於運輸捲繞貨物者 **[3]**
3/04 ・用於運輸動物者
3/05 ・用於運輸肉類者（用於運輸冷藏貨物者見 3/20）**[3]**
3/055 ・用於運輸瓶子者 **[3]**
3/06 ・用於載運交通工具者（3/12 優先；借助車載裝置之帶篷車，野營或類似的車輛見 3/363）**[3,5]**
3/07 ・・用於載運道路車輛者 **[3]**
3/071 ・・・翻轉或側立車輛之佈置 **[5]**
3/073 ・・・車輛定位器 **[5]**
3/075 ・・・・用於車輪，輪轂或驅動軸者 **[5]**
3/077 ・・・・・車輪支架，墊塊或凹型物 **[5]**
3/079 ・・・・固定裝置（3/075）**[5]**
3/08 ・・・載運車輛的多層平板之結構 **[3]**
3/10 ・・用於載運船隻者
3/11 ・・用於載運飛行器者 **[3]**
3/12 ・用於搶修已損壞交通工具者
3/14 ・載運物體係用於保養，用於維修之車間或用於載運施工之工人（用於活動平台之舉升裝置或工人之工作間見 B66F11/04）
3/16 ・用於載運已攪拌妥的混凝土，例如具有轉鼓者
3/18 ・載運物體係探照燈
3/20 ・用於運輸冷藏貨物者（貨艙之空氣處理見 B60H）

3/22 ・油罐車（罐類見 B65D88/00，90/00，F17C）
3/24 ・・分隔段者
3/28 ・用於載運吊車者（車輛用自裝或自卸吊車見 1/54；活動式或移動式吊車見 B66C）**[5]**
3/30 ・噴洒車（液體肥料噴洒車見 A01C 23/00；用於消滅有害物、害蟲或不需要植物者見 A01M；用於噴洒柏油，地瀝青、焦油瀝青或類似物者見 E01C；用於清潔街道者見 E01H）
3/32 ・包括人之起居用具者，例如帶篷車輛，野營或類似物（一般的帳篷或篷帳見 E04H15/00）**[5]**
3/325 ・・起居用具即不能張開，亦不能折疊，又不易重新佈置者 **[5]**
3/33 ・・・以由車輛裝置支承的活動車身構件內之起居用具為特徵者 **[5]**
3/335 ・・・由拖車式車輛或拖車自身支承者（3/33 優先）**[5]**
3/34 ・・起居用具係可張開，可折疊或易於重新佈置者（3/39 優先；至少部分由車輛支承之帳篷見 E04H15/06）**[5]**
3/345 ・・・以由車輛裝置支承之活動車身機件起居用具為特徵者 **[5]**
3/35 ・・・由拖車式車輛或拖車自身支承者（3/345 優先）**[5]**
3/355 ・・・・不用作起居用具時係可折疊者，例如用於緊密設計拖車 **[5]**
3/36 ・・輔助設置：起居用具之設置（廁所或洗漱設置見 B60R 15/00）；零部件 **[5]**
3/363 ・・・用車載裝置者 **[5]**
3/367 ・・・・用船載裝置者 **[5]**
3/37 ・・・外部之台架，例如入口處者（建築之遮陽見 E04F 10/00；拖車遮陽見 E04H 15/08；帳篷之遮陽見 E04H 15/58）**[5]**
3/373 ・・・起居用具與車輛操作室之間之通道 **[5]**
3/377 ・・・將起居用具安裝在車輛上之裝置 **[5]**
3/38 ・・・臥具
3/39 ・・・・可張開者，可折疊者或適於支承床之可儲存元件，例如牆部件 **[5]**
3/40 ・用於載運長形貨物者，例如有單獨輪式承載構件者（3/022 優先；附裝在外伸貨物上之信號裝置見 B60Q7/02）**[5]**
3/41 ・・用於圓形木材運輸者 **[6]**
3/42 ・可由一種用途轉換成另一種用途者（可在不同介質內或上行駛之交通工具，軌道、道路兩用車見 B60F）

5/00 車上稱量機械之佈置（適合運輸車輛使用之稱量機械見 G01G 19/08）

7/00 車上貨物之固定與覆蓋
7/02 ・貨物之覆蓋
7/04 ・・用篷布或類似柔性料者
7/06 ・貨物之固定（車輛定位器見 3/073）**[5]**
7/08 ・・定在車地板或兩側者（7/13 優先；7/135 優先）**[5]**
7/10 ・・・貨物為板，盒或箱
7/12 ・・・貨物為樹幹，樑，鼓筒，管或類似物
7/13 ・・車上固定貨運集裝箱或轉運集裝箱 **[3]**
7/135 ・・由承載支承裝置安裝或支承者 **[5]**
7/14 ・・・承載支承裝置包括可動隔板者 **[5]**
7/15 ・・・承載支承裝置包括可動桿件者 **[5]**
7/16 ・・防衝擊裝置
7/18 ・・・貨運集裝箱或轉運集裝箱之

防護 **[3]**　　**9/00　其他運貨為主之車輛**

B60Q　一般車輛照明或信號裝置的佈置，及其安裝或支承或其電路[4]

附註[1,7]

(1)本次類尚包括照明裝置之操作及控制，例如:

・車輛的照明開關或信號發生裝置之佈置或配置。

・車輛整體相對於車輛的照明裝置之控制，例如水平，旋轉或瞄準。

(2)本次類不包括照明設備內每個元件的光學，機械，熱學或電學佈置，這些包括在 F21S 41/00-45/00 中。

(3)注意類 B60 標題索引之註釋

次類索引

照明裝置
　內部者 3/00
　其他者 1/00
信號裝置
　可見者 1/00
　可聽者 5/00
　輕便應急裝置.....7/00
　其他 .....9/00，11/00

1/00　光學信號或照明裝置之佈置，及其安裝或支承其所用電路（用於車輛內部照明者見 3/00）**[4]**

1/02　・裝置主要用於照亮前方路程或照亮路路或周圍的其他區域

1/04　・・裝置係前大燈

1/05　・・・可伸縮者 **[5]**

1/06　・・・可調整者，例如在車內遙控者（1/05 優先）**[5]**

1/064　・・・・用流體裝置者 **[5]**

1/068　・・・・用機械裝置者 **[5]**

1/072　・・・・・具有可彎曲部件者，例如鏈條 **[5]**

1/076　・・・・用電裝置的 **[5]**

1/08　・・・・自動者

1/10　・・・・・由於車輛傾斜，例如由於貨物分布

1/105　・・・・・・用流體裝置者 **[5]**

1/11　・・・・・・用機械裝置者 **[5]**

1/115　・・・・・・用電裝置者 **[5]**

1/12　・・・・・用於轉向位置

1/124　・・・・・・用機械裝置者 **[5]**

1/128　・・・・・・・具有可曲形部件者，例如鏈條 **[5]**

1/132　・・・・・・・具有齒輪嚙合部件者 **[5]**

1/136　・・・・・・・具有剛性桿系部件者 **[5]**

1/14　・・・有變近光裝置者

1/16　・・・不對稱地照亮路程者

1/18　・・・附加前燈者

1/20　・・・・霧燈

1/22　・・用於倒車行駛者

1/24　・・不僅用於前方路尚包括其他區域之照明

1/26　・裝置主要用於向其他交通工具指明車輛及其部件或發出信號

1/28　・・用於指明車輛前部者

1/30　・・用於指明車輛後部者，例如用反射面者

1/32　・・用於指明車輛側面者

1/34　・・用於指明行駛方向變化者（1/22 優先）

1/36 ・・・使用活動部件者，例如使用裝有閃光燈之臂
1/38 ・・・使用固定安裝光源者，例如使用固定式閃光燈者 **[1,2006.01]**
1/40 ・・・能自動回復至不工作位置上者
1/42 ・・・・用於方向盤之位置
1/44 ・・用於指明制動作用者
1/46 ・・用於在行車時發出閃光警告信號者，而非為發出行駛方向改變之信號，例如前大燈閃光
1/48 ・・停車用者
1/50 ・・用於指明其他意圖或情況者，例如請求等候或超車者
1/52 ・・・用於指明緊急情況者
1/54 ・・・用於指明速度者
1/56 ・・用於照亮牌照與類似件者

3/00 車輛照明裝置之佈置；適用於車輛內部之照明裝置[1,4,2017.01]

3/02 (轉見 3/00，3/20 – 3/292，3/40-3/88)
3/04 (轉見 3/10 – 3/18，3/40 – 3/78)
3/06 (轉見 3/30 - 3/35，3/60 – 3/88)
3/10 ・用於儀表板者[2017.01]
3/12 ・・光線照亮於表面以照明者[2017.01]
3/14 ・・光線通過表面以照明者[2017.01]
3/16 ・・電路；控制裝置[2017.01]
3/18 ・・・用於變化光強度者[2017.01]
3/20 ・適用於照明乘客或駕駛室；設置於照明乘客或駕駛室(用於儀表板者見 3/10) [2017.01]
3/208 ・・天窗；窗戶[2017.01]
3/217 ・・車門，如門檻；踏板[2017.01]
3/225 ・・置物箱，如手套箱[2017.01]
3/233 ・・座位；座椅扶手；頭墊[2017.01]
3/242 ・・安全帶；身體吊帶[2017.01]
3/252 ・・遮陽板[2017.01]
3/258 ・・後照鏡[2017.01]
3/267 ・・門把；手把[2017.01]
3/275 ・・吸菸相關配件，如點菸器、菸灰缸[2017.01]
3/283 ・・方向盤；變速桿[2017.01]
3/292 ・・點火電門鎖[2017.01]
3/30 ・用於照明艙者，而非照明乘客或駕駛室，如照明行李艙或發動機艙[2017.01]
3/35 ・・手提式照明設備[2017.01]
3/40 ・適用於特殊車輛[2017.01]
3/41 ・・公共交通工具，如公車[2017.01]
3/43 ・・・整體照明[2017.01]
3/44 ・・・聚光照明，如閱讀燈[2017.01]
3/46 ・・・緊急照明，如逃生路徑[2017.01]
3/47 ・・・電路；控制裝置[2017.01]
3/49 ・・車輛有活動式車頂者，如活動敞篷[2017.01]
3/50 ・安裝裝置(非為照明乘客及駕駛室者見 3/30；適用於特殊車輛者見 3/40)[2017.01]
3/51 ・・用於安裝照明設備在車輛內部，如在天花板或地板上[2017.01]
3/53 ・・・模組化安裝系統，如利用軌道、滑軌或複數栓塞者[2017.01]
3/54 ・・照明裝置嵌入於內裝者，如屋頂內部[2017.01]
3/56 ・・照明裝置安裝於長形支撐件上，如彈性臂[2017.01]
3/57 ・・可收納、內藏式照明裝置[2017.01]
3/59 ・・照明設備安裝於車輛內裝且具可攜性[2017.01]
3/60 ・其特徵在於光學方面[2017.01]
3/62 ・・利用導光者[2017.01]
3/64 ・・・用於單一照明裝置[2017.01]
3/66 ・・・在數個照明裝置間用於均勻分光[2017.01]
3/68 ・・用紫外線光者[2017.01]
3/70 ・其特徵在於目的[2017.01]
3/72 ・・用於預防駕駛目眩者[2017.01]
3/74 ・・用於所有空間照明；用於整體照明結合特殊照明，如室內燈與閱讀燈(設置於特定部件上的整體照明者見 3/20；用於公共交通工具整體照明者見

3/44)[2017.01]
3/76 ・・聚光照明，如閱讀燈(設置於特定部件上的聚光照明者見3/44)[2017.01]
3/78 ・・用於發光帶，如用於標記飾件邊緣[2017.01]
3/80 ・電路；控制裝置(用於儀表板見3/16；用於公共交通工具見3/47)[2017.01]
3/82 ・・開關適用於車輛內部照明，如藉由傾斜透鏡以開關者[2017.01]
3/85 ・・用於手動控制燈具，如顏色、方向、亮度[2017.01]
3/88 ・・裝置用於接通車輛電源供應，如藉由使用點菸器者[2017.01]

5/00 聲響信號裝置之佈置或配置

7/00 車輛上之輕便應急信號裝置的佈置或配置

7/02 ・裝於車輛外伸貨物或架長部件上者

9/00 不包括在 1/00 至 7/00 任一主目中的信號裝置之佈置或配置 [1,8]

11/00 用於 1/00 至 9/00 各目內所列裝置之監測裝置之佈置 [7]

B60R 其他類不包括的車輛，車輛配件或車輛部件（專門於車輛之防火、抑制或滅火者見 A62C3/07）

附註

注意類目 B60 下面之附註。

次類索引

其他類不包括之車輛或車輛部件
或附件 .....16/00，99/00
佈置
光學觀察裝置者.....1/00
踏板或梯子者.....3/00
佈置或配置
其他類不包括之電氣設備；
衛生裝置者 .....16/00；15/00
用於廣告者 13/00
潤滑系統或裝置者.....17/00
用於固定或裝載行李或其他
物品之配置佈置 .....5/00 至 11/00
防護或安全
與車輛或乘客有關之裝置；
安全帶或護身帶；
防竊裝置.....19/00，21/00；22/00；25/00；
車身裝飾部件 13/00
其他之車輛配件 99/00

1/00 光學觀察裝置（防眩裝置，例如用於檔風玻璃或窗之偏振效應者見 B60J3/00）**[2]**
1/02 ・後視鏡裝置（潛望鏡裝置見 1/10）
1/04 ・・裝於車內者（1/08 優先）**[1,7]**
1/06 ・・裝於車外者（1/08 優先）**[1,7]**
1/062 ・・・具有遙控用於調整位置者 **[7]**
1/064 ・・・・用手動啟動器者 **[7]**
1/066 ・・・・・用以相對於其殼體而調整鏡 **[7]**
1/068 ・・・・・・使用纜索 **[7]**
1/07 ・・・・用電動啟動器者 **[7]**
1/072 ・・・・・用以相對於殼體而調整鏡 **[7]**
1/074 ・・・・・用於收回鏡組至車輛側邊的不使用位置 **[7]**

1/076 ・・・可曲折於過度的外力，且備有一標示的使用位置（1/062 優先）**[7]**

1/078 ・・・可容易拆卸者；為整體向外移動而裝設，如：拖曳時 **[7]**

1/08 ・・包括特殊光學性能者，例如免除死角者

1/10 ・前視鏡裝置，潛望鏡裝置

1/12 ・與其他物品，例如鐘結合之鏡總成

3/00 踏板之佈置，例如腳踏板（製成道路車輛上結構組件者見 25/22）

3/02 ・可收縮之踏板

3/04 ・有刮鞋之裝置

5/00 主要用作或相當寬敞的置放行李箱，手提箱或類似物品之車輛內隔室（主要用作於貨運車輛上裝貨者見 B60P；用於存放備用車輪之裝置見 B62D43/06）

5/02 ・置於車輛前面者

5/04 ・置於車輛後面者

7/00 車內存放或固定用具，主要用於乘客小於手提箱的物品，例如旅行用品或地圖（用於收音機，電視，電話或類似電器者，行車時使用之照相機支架、工具或備件見 11/02 至 11/06；用於垃圾，食品，飲料，香煙之容器者見 B60N3/00）

7/02 ・於單獨的行李艙內

7/04 ・於駕駛員或乘室艙內

7/05 ・・安裝在遮陽板上者 **[5]**

7/06 ・・安裝在儀表板上方或下方者

7/08 ・配置存放架，夾子或類似件者

7/10 ・・用於支承帽，衣服與衣服支架者 **[5]**

7/12 ・・用於支承傘者 **[5]**

7/14 ・・用於支承武器者 **[5]**

9/00 車外用於載運物品者，例如行李，運動器械或類似物的附加配件 [5]

9/02 ・在側面者，例如在腳蹬板上

9/04 ・車頂上之載運器具（9/08 優先）**[5]**

9/042 ・・以易於裝卸物品之裝置為特徵之載運器具，例如滾子，導軌或類似件 **[5]**

9/045 ・・載運器具係可調整者或可變換者，例如可張開者，可折疊者 **[5]**

9/048 ・・以夾緊、定位或鎖緊物品之裝置為特徵之載運器具 **[5]**

9/05 ・・以風之導向裝置為特徵之載運器具 **[5]**

9/052 ・・載運器具包括僅沿車輛橫向延伸之伸長件（9/08 優先）**[5]**

9/055 ・・密封式載運器具，例如容器，箱（9/048 優先）**[5]**

9/058 ・・以載運器具與車頂之間之可分式連接裝置為特徵者 **[5]**

9/06 ・在車輛前部或後部

9/08 ・專門適用於運動裝置者

9/10 ・・用於自行車者

9/12 ・・用於雪橇者

11/00 其他類不包括的物品固定或安放裝置

11/02 ・用於收音機，電視，電話或類似電器；及其控制機構之配置

11/04 ・行車時使用之照相機支架；其控制機構相對於車輛之配置

11/06 ・用於工具與備件者（用於備用車輪者見 B62D 43/00）

13/00 用於車身精修，標誌或裝飾之構件；廣告之佈置或配置

13/01 ・用於載貨台或載貨倉之襯 **[5]**

13/02 ・裝飾嵌條；壁架；壁襯；頂襯（13/01 優先）**[5]**

13/04 ・裝飾條或護條；裝飾刻字裝置

13/06 ・密封條

13/07 ・非為與車頂結構作成一體之排水或導水裝置（13/06 優先；用於罩或蓋之水導流器見 B62D

25/13）**[4]**

13/08 ・隔離構件，例如用於隔音者 **[4]**

13/10 ・註冊證，許可證或類似證件

15/00 衛生設備之佈置或配置

15/02 ・洗滌設備

15/04 ・盥洗設備

16/00 專門適用於車輛並且其他類不包括的電路或流體管路或其元件之配置 [3]

16/02 ・電氣者 **[3]**

16/023 ・・用於車輛部件之間或子系統之間傳輸信號**[8]**

16/027 ・・・車輛相關活動部件之間，如方向盤和轉向柱之間**[8]**

16/03 ・・用於向車輛子系統供電的**[8]**

16/033 ・・・以電池或蓄電池的應用為特徵 **[8]**

16/037 ・・用於使乘客舒適的**[8]**

16/04 ・・蓄電池者的佈置 **[3,6,8]**

16/06 ・・用於消除靜電荷者 **[3,8]**

16/08 ・流體者 **[5,8]**

17/00 潤滑系統或裝置之佈置或配置

17/02 ・系統，例如中心潤滑系統

19/00 輪罩；散熱器防護柵；障礙物清除裝置；碰撞衝力之阻尼配件（檔泥板見 B62D 25/16）

19/02 ・緩衝器或保險桿，即承受或吸收衝擊之構件，用於防護車輛或檔開其他車輛或物體之碰撞（與水上船隻整合成一體的或專門適用於水上船隻者見 B63B 59/02）**[4]**

19/03 ・・以材料為特點者，例如合成材料（19/18 優先）**[4]**

19/04 ・・由一個以上部份構成者（19/18 優先）**[4]**

19/12 ・・・有垂直間隔者 **[4]**

19/14 ・・・有折疊零件者 **[4]**

19/16 ・・・有變位構件者，例如滾輪，球體 **[4]**

19/18 ・・保險桿內吸收衝擊之裝置 **[4]**

19/20 ・・・包含氣體或液體，例如可充注者 **[5]**

19/22 ・・・包含多孔材料者，例如固體泡沫材料 **[4]**

19/24 ・・用於在車上安裝保險桿之裝置 **[4]**

19/26 ・・・包括塑性變形之固定裝置 **[4]**

19/28 ・・・・金屬彈簧 **[4]**

19/30 ・・・・彈性材料 **[4]**

19/32 ・・・・流體減震器 **[4]**

19/34 ・・・・衝擊時損壞，例如一次衝擊型 **[4]**

19/36 ・・・・不同型式塑性變形固定裝置之組合 **[4]**

19/38 ・・・可調整者或活動安裝者，例如水平可移動者，用於保證停放車輛之間有一定間距 **[4]**

19/40 ・・・・碰撞前向著障礙物方向**[4]**

19/42 ・・主要安裝於車輛兩側或圍繞整個車輛者 **[4]**

19/44 ・・緩衝器護板 **[4]**

19/46 ・・・彈簧或轉動安裝者 **[4]**

19/48 ・・結合與可轉換成其他裝置或物體者，例如保險桿結合清道刷掃，保險桿可轉換成機架 **[4]**

19/50 ・・・帶有燈與牌照者 **[4]**

19/52 ・散熱器或護柵 **[4]**

19/54 ・障礙物清除裝置或檔板（19/16，21/34 優先）**[4]**

19/56 ・在高乘座車輛上之配置，例如在載重汽車上，用於防止車輛或物體在其下運動 **[4]**

21/00 於發生事故與出現其他交通危險時保護與防止乘客與行人受傷的車上裝置或配件（車內安全帶或護身帶見 22/00；防止乘客受不正常的慣性力作用而設置之座椅，例如碰撞或保險座椅見 B60N2/42；用於可轉向車輛之方向盤之吸能裝置見 B62D1/11；用於轉

向柱之吸能裝置見 B62D 1/19)**[4,5]**

21/01 ・用於車輛發生事故或即將發生事故而觸發安全裝置的電路 **[7]**

21/013 ・・用於探測碰撞、即將發生的碰撞或翻滾之裝置的 **[8]**

21/0132・・・車輛運動參數的反應 **[8]**

21/0134・・・即將與障礙物接觸之反應 [8]

21/0136・・・與障礙物實際接觸的反應 **[8]**

21/015 ・・包含檢測乘客、乘客坐椅或兒童座椅的存在或位置之裝置，例如關閉觸發裝置 **[8]**

21/017 ・・包括給安全裝置供電的裝置的 **[8]**

21/02 ・乘客安全保護裝置或配件 **[4]**

21/04 ・・用於車內之襯墊面層 **[4]**

21/045 ・・・與儀表板或駕駛室前壁有關者 **[4]**

21/05 ・・・與方向盤，手桿或轉向柱有關者 **[4,5]**

21/055 ・・襯墊配件，例如座椅頭枕，遮陽板 **[4]**

21/06 ・・安全網，透明板；簾幕或類似物，例如乘客與玻璃之間者（21/11，21/12，21/16 優先）**[4]**

21/08 ・・・可自無效位置移至有效位置者，如：碰撞時 **[4,7]**

21/09 ・・控制構件或操作手柄由工作位置可移至異常位置，例如開關柄，搖窗把 **[4]**

21/11 ・・頭頂上之防護裝置，例如防止裝載物下落之裝置 **[4]**

21/12 ・・防護乘客遭受車內或車外人身襲擊之裝置 **[4]**

21/13 ・・傾翻保護裝置 **[4,7]**

21/16 ・・乘客在衝擊或臨近衝擊時可充氣之限定裝置，例如“氣袋” **[4]**

21/18 ・・・充氣構件製成帶子或吊帶或與帶子與吊帶相結合之裝置 **[4]**

21/20 ・・・在不用或不膨脹狀態下存放可膨脹元件的裝置；氣囊模組或組件的配置或安裝 **[4,8,2011.01]**

21/201 ・・・・可膨脹元件的包裝帶或封套 **[2011.01]**

21/203 ・・・・在方向盤或轉向柱中 **[8]**

21/205 ・・・・在儀表板中 **[8,2011.01]**

21/206 ・・・・・在儀表板的下部，如用於保護膝蓋 **[2011.01]**

21/207 ・・・・在車輛座椅中 **[8]**

21/21 ・・・・在車輛側板中，如門中（柱中之安裝配置見 21/213）**[8,2011.01]**

21/213 ・・・・在車頂構架或柱中 **[8,2011.01]**

21/214 ・・・・在車頂板中 **[2011.01]**

21/215 ・・・・以膨脹元件的蓋子為特徵 **[8,2011.01]**

21/2155・・・・・具有複合動作的蓋子；張開時在襯墊之下回縮 **[2011.01]**

21/216 ・・・・・包含展開時以限制蓋子動作範圍之繫繩裝置 **[2011.01]**

21/2165・・・・・以撕裂線界定展開開口為特徵 **[2011.01]**

21/217 ・・・・膨脹流體源固定器，如反應罐；其與袋、蓋子、擴散器或膨脹流體源或相互的連接 **[8,2011.01]**

21/23 ・・・可膨脹元件（21/18 優先) **[8]**

21/231 ・・・・以其形狀、結構或空間組態為特徵者 **[8,2011.01]**

21/232・・・・・簾式氣囊主要自其頂部邊緣以垂直方向展開 **[2011.01]**

21/233 ・・・・包含多個單獨隔間；包含兩個或多個袋式的元件，其一個在另一個的內部（21/232 優先) **[8]**

21/2334・・・・・其展開控制的特徵 [2011.01]

21/2338・・・・・・繫繩 **[2011.01]**
21/2342・・・・・・撕裂接縫 **[2011.01]**
21/2346・・・・・・軟擴散器 **[2011.01]**
21/235 ・・・・以其材料為特徵的 **[8]**
21/237 ・・・・以其摺疊方式為特徵的 **[8]**
21/239 ・・・・以其排氣裝置為特徵的 **[8]**
21/26 ・・・以膨脹流體源或控制膨脹流體流動的裝置為特徵的 **[4,2011.01]**
21/261 ・・・・具除氣囊結構外以擴散或引導膨脹流體之裝置 **[2011.01]**
21/262・・・・・長條形管狀擴散器，如簾式 **[2011.01]**
21/263 ・・・・使用一可變源，如複數階段的或可控的輸出（混合充氣筒見 21/272 ） **[2011.01]**
21/264 ・・・・透過瞬間產生氣體的，如煙火（21/268 優先）**[8]**
21/268 ・・・・透過瞬間釋放所有儲存的壓縮氣體的 **[8,2011.01]**
21/272 ・・・・・具有於釋放前或釋放時增加氣體壓力的裝置，如混合充氣筒 **[8]**
21/274 ・・・・・以破裂或打開流體源的裝置為特徵者 **[2011.01]**
21/276 ・・・・帶有膨脹流體源的排放裝置的，如在過壓的情況下 **[8]**
21/30 ・・・・有吸收周圍空氣至流管內並使該空氣與充注流體混合之裝置 **[4]**
21/33 ・・・用於非電觸發膨脹之裝置
21/34 ・非車上人員之保護裝置，例如對行人者 **[4,2011.01]**
21/36 ・・利用氣囊 **[2011.01]**
21/38 ・・使用升起罩之裝置 **[2011.01]**

22/00 車內安全帶或護身帶 [4]

22/02 ・半被動式安全帶系統，例如自動閂緊或鬆開，但並不是既閂緊又鬆開 **[4]**
22/03 ・・用於遞送安全帶或其附件至使用安全帶者的裝置 **[6]**
22/04 ・可自動閂緊與鬆開的被動式安全帶系統，例如由移動車門而形成者 **[4]**
22/06 ・・具有帶子或吊帶相接於車內軌道上裝設的滑動構件上 **[4]**
22/08 ・・具有裝在車輛隔板，例如車門上與車門內之安全帶收縮裝置 **[4]**
22/10 ・專門適用於兒童與動物者 **[4]**

附註

目 22/02 至 22/08 與目 22/12 至 22/48 優先於目 22/10。**[6]**

22/12 ・座椅帶或吊帶之結構本身（21/18 優先）**[4]**
22/14 ・・結合擴大限制範圍者，例如防護衣，網 **[4]**
22/16 ・・使用適合永久性變形之帶子，即一次性使用者 **[4]**
22/18 ・固定裝置 **[4]**
22/185 ・・具有用於緊急狀況直接作用在安全帶的制動裝置，如用夾緊或摩擦 **[7]**
22/19 ・・具有用於正常狀況減輕安全帶張力的裝置 **[7]**
22/195・・具有用於緊急狀況拉緊安全帶的裝置 **[7]**
22/20 ・・位置係可調者，例如高度 **[4]**
22/22 ・・固定在車輛地板上者 **[4]**
22/24 ・・固定在車側，專門或車頂上者 **[4]**
22/26 ・・固定在座椅上者 **[4]**
22/28 ・結合吸收能量的裝置者 **[4]**
22/30 ・除搭扣以外之連接裝置，包含長度可調的配件 **[4]**
22/32 ・緊急時可鬆脫的裝置，例如在事故發生後 **[4]**
22/34 ・安全帶收縮裝置，如：捲繞器（具

有用於緊急狀況拉緊安全帶的固定裝置，見 22/195）**[4,7]**

22/343 ・・具有電力驅使的閉鎖裝置 **[6]**

22/347 ・・具有在使用安全帶期間用以永久閉鎖收縮裝置的裝置 **[6]**

22/35 ・・・為自動驅使的閉鎖裝置 **[6]**

22/353 ・・・・當使用者使用安全帶時，對帶子移動的反應 **[6]**

22/357 ・・・・對安全帶鎖扣緊固的反應 **[6]**

22/36 ・・緊急時自鎖者 **[4]**

22/38 ・・・僅在安全帶移動時作反應的 **[4]**

22/40 ・・・僅在車輛移動時作反應的 **[4]**

22/48 ・正確使用帶子與吊帶之控制系統，報警或聯鎖系統 [4]

25/00 防止或指示未經許可使用或車輛防竊用的配件或系統(車用鎖見 E05B 77/00-85/00) [5,2013.01]

25/01 ・控制車輛系統或配件，例如作用在門、座位或擋風玻璃[2013.01]

25/02 ・・控制轉向機構者[1,2013.01]

25/021 ・・・在轉向柱或轉向輪轂上限制活動，例如藉由控制點火開關的限制裝置[2013.01]

25/0215 ・・・・使用電子裝置，例如電動馬達或電磁線圈[2013.01]

25/022 ・・・控制方向盤，例如藉由桿鎖定方向盤輪緣[2013.01]

25/023 ・・・防止轉向鎖受到物理破壞的策略[2013.01]

25/04 ・・作用在推進系統，例如引擎或驅動馬達[1,2013.01]

25/042 ・・・控制油料供給[2013.01]

25/043 ・・・藉由阻斷排氣[2013.01]

25/044 ・・・藉由限制或阻斷空氣供給[2013.01]

25/045 ・・・藉由限制或切斷推進裝置的電力供給排氣[2013.01]

22/405 ・・・在安全帶與車輛移動時作反應的 **[6]**

22/41 ・・・具有在預設條件下預防閉鎖的附加裝置 **[6]**

22/415 ・・・具有在使用安全帶期間允許永久閉鎖收縮裝置的附加裝置 **[6]**

22/42 ・・・具有直接對帶子起作用的裝置，例如經由夾緊與摩擦 **[4]**

22/44 ・・帶有正常使用時減少安全帶張力之裝置 **[4]**

22/46 ・・具有用於緊急狀況拉緊安全帶的裝置 **[4,7]**

25/06 ・・・控制車輛的傳動裝置者[1,2013.01]

25/08 ・・控制制動器或制動系統者[1,2013.01]

25/09 ・・抑制車輪轉動，例如輪夾[2013.01]

25/10 ・起動信號裝置者[1,2013.01]

25/102 ・・將訊號傳送至遠端，例如無線電訊號傳送至警察局、保全公司或車輛的所有人[2013.01]

25/104 ・・以防盜警報訊號為特徵，例如具有視覺或聽覺的訊號為特徵[2013.01]

25/20 ・切換防盜系統關閉的裝置[,2013.01]

25/21 ・・使用隱藏式切換裝置[2013.01]

25/22 ・・使用機械式識別裝置[2013.01]

25/23 ・・使用手動輸入字母數字代碼[2013.01]

25/24 ・・使用非由使用者記憶代碼的電子識別裝置[2013.01]

25/25 ・・使用生物識別的裝置[2013.01]

25/30 ・偵測有關竊盜或其他事件的防盜系統[,2013.01]

25/31 ・・有人存在車輛內部或外部者[2013.01]

25/32 ・・車輛的動態參數，例如速度或加速度[2013.01]

25/33 ・・全球定位，例如藉由 GPS 提供座標[2013.01]
25/34 ・・車輛部件狀態，例如車窗、門鎖或齒輪選擇器[2013.01]
25/40 ・以防盜系統的電源供應為特徵，例如防盜電池、備用電源供應或節省電池電力裝置[,2013.01]
27/00 (轉見 B60R 99/00)
99/00 本次類各目中不包括的技術主題[2009.01]

B60S 其他類不包括的車輛保養、清洗、修理、支承、舉升或調試

附註

注意類目 B60 下面之附註。

次類索引

清洗 .....1/00，3/00
保養，維修，修理.....5/00
舉升或調試
與車構成整體或與
車分開的設備.....9/00，13/00
安置單獨設備之車輛改裝.....11/00

1/00 車輛之清洗（用不與車輛構成整體之設備見 3/00；一般清洗見 B08B；飛機之除冰見 B64D；專用於透明或反射表面之加熱裝置見 H05B3/84）
1/02 ・擋風玻璃，窗或光學裝置之清洗
1/04 ・・雨刷或類似裝置，例如刮板裝置
1/06 ・・・以傳動為特點者（產生非擺動運動者見 1/44）
1/08 ・・・・電動者
1/10 ・・・・氣動者
1/12 ・・・・液壓者
1/14 ・・・・人力者
1/16 ・・・・傳動裝置
1/18 ・・・・・機械者
1/20 ・・・・・・用鋼索牽引者；用撓性軸者
1/22 ・・・・・・用旋轉凸輪者
1/24 ・・・・・・用旋轉曲柄者
1/26 ・・・・・・用齒輪傳動裝置者
1/28 ・・・以多個雨刷為特點者（1/06 優先）
1/30 ・・・・車內車外均配置者
1/32 ・・・以雨刷片或雨刷臂結構特徵為特點者
1/34 ・・・・雨刷臂；其所用支架
1/36 ・・・・・臂長可變者
1/38 ・・・・雨刷片
1/40 ・・・・雨刷片與臂之間之連接
1/42 ・・・・・彈性者
1/44 ・・・雨刷片具有非擺動的運動，例如轉動
1/46 ・・使用液體者；擋風玻璃清洗裝置
1/48 ・・・所用供液裝置
1/50 ・・・・容器之佈置
1/52 ・・・・噴嘴之佈置（噴嘴本身見 B05B）
1/54 ・・使用氣體者，例如使用熱空氣者
1/56 ・・專門適用於清洗除前窗或擋風玻璃外之其他部件與裝置者
1/58 ・・・用於後窗者
1/60 ・・・用於信號裝置者，例如反射鏡
1/62 ・其他用於清洗車輛之裝置
1/64 ・・用於清洗車內者，例如內建有真空吸塵器

1/66 ・・用於清洗車外者
1/68 ・・・用於去除車輪或輪胎上雜物者，例如車輪刮板

3/00 不與車輛構成整體之車輛清洗設備（一般清洗見 B08B；專門適合水上船隻清洗者見 B63B57/00，59/00；清洗飛機之地面設備見 B64F 5/00）
3/04 ・用於陸地車輛外部者
3/06 ・・用旋轉體接觸車輛者

5/00 車輛之保養，維修，修理或重裝（適合於運載保養或維修車間之車輛見 B60P3/14；鐵路機車之保養見 B61K）
5/02 ・向車輛供給燃料；加油站成套設備之總體佈置（將定量的汽油；潤滑油或類似料由貯藏室輸送至車輛上之設備見 B67D）
5/04 ・輪胎充氣之空氣供給（輪胎充氣裝置在車上之配置見 B60C 23/00；輪胎壓力計見 G01L 17/00） **[3]**
5/06 ・對車輛供給蓄電池或由車輛移走蓄電池（置換電動車輛的電池見 53/60）**[6,2006.01,2019.01]**

9/00 用於全部或部分支承，舉升或調試車輛之地面接車裝置，例如內裝千斤頂者（舉升裝置本身見 B66F；支承本身見 F16M）
9/02 ・僅用於舉升或支承者
9/04 ・・機械者
9/06 ・・・螺桿-螺母型者
9/08 ・・・・螺桿軸係大體垂直者
9/10 ・・用液壓者
9/12 ・・・套筒型者
9/14 ・兼用於舉升與調試的
9/16 ・・僅在車輛一端操作者（9/205 優先）**[4]**
9/18 ・・・機械者
9/20 ・・・用液壓舉升者
9/205 ・・機動調試裝置，例如往復從動步進器或旋轉從動凸輪（裝有驅動行走推進裝置，例如行走部件之車輛見 B62D 57/02）**[4]**
9/21 ・・・包含旋轉從動輔助輪或履帶者，例如由支地輪驅動者（有附加或替換支地輪之履帶車輛見 B62D55/02，55/04；由支地輪輔助驅動者見 B60K25/08）**[4]**
9/215 ・・・・由輔助電動機驅動者 **[4]**
9/22 ・使舉升，支承或調試裝置附裝在車上之裝置（用於單獨裝置見 11/00）

11/00 用於安置單獨舉升，支承或調試設備之車輛改裝

13/00 與車輛分開的調車設備（舉車或推車設備見 B66F）
13/02 ・轉台；活動平台（裝在存車之車庫內見 E04H）

B60T 車輛制動控制系統或其部件；一般制動控制系統或其部件（一般車用電力制動系統之控制見 B60L 7/00；車輛之制動及其他驅動裝置的聯合控制）；**一般制動原件在車輛上的佈置；用於防止車輛發生不需要的動作之可攜裝置；便於冷卻制動之車輛的改進 [1,8]**

<u>附註</u>

於本次類內，下列用詞其意係指：

— “制動控制系統”包括車用或一般應用之制動控制系統。

次類索引

固定
輕便裝置 3/00
制動
制動與相應佈置之種類.....1/00
為冷卻制動器而對車輛改進.....5/00
制動器控制機構種類
啟動裝置；根據路面或負載情況
改變動力或其分配.....7/00；8/00
連續制動.....10/00
啟動裝置與制動器之間
控制機構之傳動.....11/00，13/00
用於液壓制動器控制機構之部件或附件：
閥之結構，配置作用.....15/00
其他部件或附件.....17/00

1/00 制動構件，即產生制動作用之該等部件的佈置

1/02 ・通過車輪減速作用者
1/04 ・・直接在胎面上作用者
1/06 ・・非為在胎面上作用者，例如使用輪輞，鼓，盤與傳動裝置者
1/08 ・・使用流體或粉末狀介質者
1/087 ・・・在液力，即非容積式減速器內 **[3]**
1/093 ・・・在靜液力，即容積式減速器內 **[3]**
1/10 ・・利用車輪運動儲存能量，例如驅動空氣壓縮機（利用動力裝置作為制動裝置者見有關類）
1/12 ・非為通過車輪速作用者，例如噴射作用
1/14 ・・直接在道路上（輕便裝置，例如楔子見 3/00）
1/16 ・・通過增大空氣阻力，例如阻力板

3/00 防止車輛不必要移動的輕便裝置，例如楔子

5/00 車輛改進以便於冷卻制動器者

制動控制系統或其部件

7/00 制動作用啟動裝置

7/02 ・用於人工啟動者
7/04 ・・腳操縱者
7/06 ・・・踏板之配置
7/08 ・・手操縱者
7/10 ・・・手控制機構之配置
7/12 ・用於自動啟動者；用於不按司機與乘客意願啟動者
7/14 ・・司機遇難時起作用者
7/16 ・・用遙控機構操作者，即啟動設備不是裝在車上者
7/18 ・・・用路旁設備操作者
7/20 ・・專門用於掛車者，例如掛車在脫開連接的情況下（習慣控制防撞擊主車制動器見 13/08）
7/22 ・・由車輛接觸啟動者，例如保險桿與外界物體，例如另一輛車接觸啟動者 **[4]**

8/00 調整車輪制動力之裝置以適應車輛路面條件之變化，例如限制或改變制動力之分配（於動力制動系統內改變有效制動缸數目者見 17/10）

8/17 ・利用電的或電子的調節裝置控制制動的 **[8]**

附註

當分入目 8/17 時，如果非電子控制方面是重要的，也要在目 8/18、8/24、8/26 或 8/32 的適當位置進行分類。 **[8]**

8/171 ・・用於調節過程中參數的檢測；用於調節過程中數值的量測 **[8]**

8/172 ・・調節過程中控制參數的測定，例如透過對量測或檢測的參數之計算 **[8]**

8/173 ・・消除或減輕不需要信號的影響，如由於振動或電雜訊 [8]

8/174 ・・以使用特殊控制邏輯為特徵的，如模糊邏輯 [8]

8/175 ・・在車輛加速期間專門適用於防止車輪過度轉動的制動調節，例如，用於牽引控制 [8]

8/1755 ・・專門適用控制車輛穩定性的制動器的調節，例如，考慮在彎道上繞車輛垂直軸線轉動的速率或橫向加速度（除了透過控制某個特定子系統之外的用於控制駕駛穩定性的道路車輛的駕駛控制系統見 B60W30/02）[8]

8/176 ・・特別適用於車輛減速期間防止車輪過度滑動的制動調節，如 ABS（8/1775 優先） [8]

8/1761 ・・・車輪或制動的動態之反應，如車輪滑動，車輪加速或制動流體壓力的變化率 [8]

8/1763 ・・・車輪與地面之間的摩擦係數反應的（8/1764 優先）[8]

8/1764 ・・・在具有不同摩擦係數的地面上行駛的過程中的調節，如左右側之間，多裂縫[8]

8/1766 ・・・根據車軸負荷比例調節制動力，如車輛前輪對後輪的[8]

8/1769 ・・・專門適用於有多於一個驅動軸的車輛，如四輪驅動車輛 **[8]**

8/18 ・對車輛重量或負載，例如對負載分布敏感者（8/30 優先；對重量與速度情況敏感者見 8/58）**[4]**

8/20 ・・有分級控制作用者

8/22 ・・有連續控制作用者

8/24 ・對車輛傾斜方向變化，例如轉彎敏感者

8/26 ・以前後輪之間產生不同的制動為特點者

8/28 ・・對減速度敏感者 **[4]**

8/30 ・・對負載敏感者 **[4]**

8/32 ・對速度情況，例如加速度或減速度敏感者（8/28 優先）**[4]**

8/34 ・・有對速度情況敏感的流體檢壓器 **[4]**

8/36 ・・・包括電磁力相對應的控制閥 **[4]**

8/38 ・・・包括繼動器或司機控制型閥門裝置者 **[4]**

8/40 ・・・包括裝有改變制動流體壓力之流體充壓裝置附加流體回路，例如裝有用於探測速度情況之車輪從動泵或用單獨制動系控制泵者 **[4]**

8/42 ・・・有控制壓力膨脹室者 **[4]**

8/44 ・・・協同操作與主缸有關的助動加力裝置以控制制動壓力經過與助動裝置之相互作用卸壓與重新施壓 **[4]**

8/46 ・・・壓力係由排除流體予以減低者 **[4]**

8/48 ・・・制動執行機構與備用或附加流體壓力源連接者 **[4]**

8/50 ・・・有對制動器重新施壓控制其頻率之裝置 **[4]**

8/52 ・・轉矩傳感者，即此時制動作用係用力控制者，該力對所制動旋轉構件產生或有助於產生扭轉或旋轉運動者 **[4]**

8/54 ・・用機械裝置者 **[4]**

8/56 ・・有用於改變摩擦係數之裝置**[4]**

8/58 ・・對速度與另一情況或多種速度情況敏感者 **[4]**

附註

於本目內，對單一情況本身敏感者與表示單一情況者，則另一情況即不能認為係多種情況。**[4]**

8/60 ・・・利用電路控制制動作用者，該電路導出有關所制動車輛或車輪動力控制程序 **[4]**

8/62 ・・・・此時個別車輛的車輪裝有(i)按其動態操作該個別車輪的自含制動系統或(ii)裝有接收個別車輪或輪組之輸入信號並產生用於分別控制個別車輪或輪組的多個控制信號的中央處理單元 **[4]**

8/64 ・・・・此時控制制動作用係以其制動流體壓力方式為減壓或重新施壓為特點者 **[4]**

8/66 ・・・・此時制動作用係對計算或其他理論車速與其實際輪速之間差別敏感者 **[4]**

8/68 ・・・・・此時制動作用係由車速變化率與輪速變化率之間差別予以控制者 **[4]**

8/70 ・・・・・或者感測對車輛或者對車輪之加速度與減速度兩者的**[4]**

8/72 ・・對速度情況，例如減速度與固定基準之間差別敏感者（8/66 優先）**[4]**

8/74 ・・・傳感速度變化率者 **[4]**

8/76 ・・・由不同車輪表示同類速度情況之兩個或多個傳感裝置 **[4]**

8/78 ・・・利用電路控制制動作用者，該電路導出有關所制動車輛或車輪動力之控制程序 **[4]**

8/80 ・・・・傳感速度變化率之裝置**[4]**

8/82 ・・・・由不同車輪表示同類速度情況之兩個或多個傳感裝置 **[4]**

8/84 ・・・・此時兩個車輪或輪組之控制取決於基準輪與輪組之工況，有用於轉換基準輪之裝置，例如“選高”，“選低”控制 **[4]**

8/86 ・・此時按照速度條件自動施加制動且有出現滑動情況時用於取代自動制動裝置之裝置 **[4]**

8/88 ・・有故障反應裝置者，即有用於探測並指出速度響應控制裝置錯誤動作之裝置 **[4]**

8/90 ・・・使用模擬速度信號檢查速度敏感控制裝置者 **[4,2006.01]**

8/92 ・・・自動處理修正動作 **[4]**

8/94 ・・・・利用流體調壓器者 **[4]**

8/96 ・・・・利用速度反應控制裝置者 **[4]**

10/00 利用流體或粉末狀介質對連續制動之控制或調整，例如由長坡道下坡時使用 [4]

10/02 ・有液體動力制動器者 [4]

10/04 ・有液體靜力制動器者 **[4]**

11/00 由啟動裝置至最終制動執行機構傳動制動作用之無助力裝置或動力傳動裝置與上述助力裝置或動力傳動裝置係無關者[5]

11/04 ・機械傳動者 **[5]**

11/06 ・・平衡配置者 **[5]**

11/08 ・・裝有可變桿者 **[5]**

11/10 ・由流體裝置，例如液壓傳動者**[5]**

11/12 ・・所傳動力在其內係變動者 (11/16 至 11/28 優先）**[5]**

11/14 ・・所傳動力基本上係不變的 **[5]**

11/16 ・・總控制，例如主缸**[5]**

11/18 ・・・總控制與啟動裝置之連接**[5]**

11/20 ・・・串列，並列或其他復式制動泵裝置 **[5]**

11/21 ・・・・用在相應的管路上運行之

雙踏板，當同時操縱雙踏板時，在其管路內之壓力係相等的，例如用於轉向 **[5]**

11/22 ・・・以與容器構成整體為特點者 **[5]**

11/224 ・・・帶有壓力改變裝置者，例如由不同的活塞尺寸提供兩種狀態之運行，該活塞尺寸可連續地從一尺寸變化成另一尺寸者 **[5]**

11/228 ・・・壓力維持裝置，例如用容器中的流體充滿制動總泵腔（11/232 優先）**[5]**

11/232 ・・・補償閥 **[5]**

11/236 ・・・活塞之密封裝置 **[5]**

11/24 ・・控制一個以上管路者，例如雙管路之單個啟動裝置（複式制動總裝置泵見 11/20）**[5]**

11/26 ・・容器（與總控制構成整體者見 11/22）**[5]**

11/28 ・・專用於此之閥(補償閥見 11/232)**[5]**

11/30 ・・・用於液壓制動系統之放氣閥 **[5]**

11/32 ・・・用於故障管路之自動斷流閥 **[5]**

11/34 ・・・減壓閥或限壓閥 **[5]**

13/00 由啟動裝置至最終執行機構用助力裝置或動力傳動裝置傳動制動作用者；裝有上述傳動裝置之制動系統，例如氣壓制動系統

13/02 ・帶有機械助動或傳動裝置者

13/04 ・・用彈簧或配重者（流體釋放者見 13/10）

13/06 ・・用慣性者，例如飛輪

13/08 ・・・覆式制動器

13/10 ・有流體助動，傳動或釋放裝置者

13/12 ・・流體係液體者

13/122 ・・・同時使用主缸與分配閥的系統；主缸與分配閥的結合結構 **[6]**

13/125 ・・・使用不具有主缸的剎車壓力分配閥系統 **[6]**

13/128 ・・・使用與主缸結合的液壓助力裝置系統 **[6]**

13/13 ・・・・由助力裝置至剎車迴路間附設有直接液壓輸出者 **[6]**

13/132 ・・・使用具有機械輸出的助力裝置系統，例如，至主缸者 **[6]**

13/135 ・・・以控制助力裝置活塞的閥為特點者的助力裝置 **[6]**

13/138 ・・・壓力供給的裝置 **[6]**

13/14 ・・・・使用蓄壓器或儲液器者 **[6]**

13/16 ・・・・直接使用泵者，即未插入蓄壓器或儲液器者 **[6]**

13/18 ・・・・・具有控制泵輸出量者 **[6]**

13/20 ・・・・・具有控制泵驅動裝置者 **[6]**

13/22 ・・・用彈簧或配重作用者以及液壓釋放的制動器

13/24 ・・流體係氣體者

13/26 ・・・壓縮空氣系統

13/36 ・・・・直接式，即用壓縮空氣直接作用的制動器

13/38 ・・・・用彈簧或配重作用者以及壓縮空氣釋放的制動器

13/40 ・・・・間接式，即壓縮空氣助力裝置 **[5]**

13/44 ・・・・・帶有雙腔助力裝置者 **[5]**

13/45 ・・・・・有多重助力裝置者，例如串聯式助力裝置 **[5]**

13/46 ・・・真空系統

13/48 ・・・・直接式，即用真空直接作用的制動器

13/50 ・・・・用彈簧或配重作用者以及用真空釋放的制動器

13/52 ・・・・間接式，即真空助力裝置 **[5]**

13/56 ・・・・・帶有雙腔助力裝置者**[5]**

13/563 ・・・・・有多重助力裝置者，例如串聯式助力裝置 **[5]**

13/565 ・・・・・以與主缸之結合為特徵者，例如構成整體者 **[5]**

13/567 ・・・・・以殼體之結構特點或其強度或安裝裝置為特徵者 **[5]**

13/569 ・・・・・以活塞零部件為特徵者，例如結構，膜片之設置 **[5]**

13/57 ・・・・・以控制閥之結構特點為特徵者 **[5]**

13/573 ・・・・・以反作用裝置為特徵者 **[5]**

13/575 ・・・・・・用彈性盤或襯墊者**[5]**

13/577 ・・・・・・用桿者 **[5]**

13/58 ・・組合式或與可轉換之系統

13/60 ・・・兼有液壓與真空者

13/62 ・・・兼有直接與自動者

13/64 ・・・兼有單室與多重室者，例如單室與串聯式者 **[5]**

13/66 ・・流體壓力制動系統中之電氣控制裝置

13/68 ・・・用電動控制閥者

13/70 ・・・用流體控制閥者

13/72 ・・・在真空系統中者

13/74 ・有電力助動或傳動裝置者

15/00 裝於動力制動系統內且於 11/00 或 13/00 各目不包括的閥之結構，佈置或作用（對速度敏感的閥之結構見 8/34）[4]

15/02 ・控制閥與放氣閥

15/04 ・・司機控制閥

15/06 ・・・單一司機控制之無自動控制的壓力制動閥

15/08 ・・・有自動控制之司機控制壓力制動閥

15/10 ・・・用於真控制動器者

15/12 ・・・與繼動閥或類似閥組合者

15/14 ・・・影響電力控制裝置者

15/16 ・・・可以由兩個或多個位置控制之系統配置

15/18 ・・可以分級控制或放氣的三通閥或其他繼動閥，此類閥通過制動管路壓力變化而起作用，使用制動分級泵或同部件與壓縮空氣源或真空源或大氣連通

15/20 ・・・用兩種流體壓力控制者

15/22 ・・・・有一個或多個輔助閥者，用於制動，釋放，充填容器者

15/24 ・・・用三種流體壓力控制者

15/26 ・・・・不具有急速制動作用者

15/28 ・・・・・並有輔助閥者

15/30 ・・・・具有急速制動作用者

15/32 ・・・・・並有輔助閥者

15/34 ・・・用兩種或三種流體壓力交替控制者

15/36 ・・以固定作用為特點之其他控制裝置或閥

15/38 ・・・用於快速消除與強力制動者，例如具有消除間隙用之輔助容器

15/40 ・・・・有單獨消除與作用缸者

15/42 ・・・有快速制動作用者，即有通過制動管路壓力變化控制之加速閥

15/44 ・・・・並有單獨操作用的總控制裝置

15/46 ・・・用於減速制動作用及以防止車隊之後車撞及前車上

15/48 ・・・用於充填容器者

15/50 ・・・・有限制或減少容器壓力的裝置

15/52 ・・・用於制動器快速放氣者，例如用於使三通閥內之反壓力起作用或使空氣從容器或制動缸至制動管再循環

15/54 ・・・用於控制三通閥或制動缸排氣者

15/56 ・・・用於通過第二供給管充填容器者

15/58 ・・・用於經過第二空氣管傳送控制脈衝者

15/60 ・・・用於在車隊中之車輛分離時釋放制動器或使制動器工

作者

17/00 8/00，13/00 或 15/00 各目不包括者或以其他特徵出現的組成件，零部件或附件[5]

17/02 ・泵或壓縮機或其所用控制機構之佈置

17/04 ・管路，管路中之閥，例如斷流閥，連接裝置與空氣軟管之佈置 **[4]**

17/06 ・容器之使用與佈置

17/08 ・非最終執行機構之制動缸

17/10 ・・兩個或多個缸作用於同一制動器上，制動器帶有可對上述缸作用進行有效選擇與順序進行之裝置，作用缸之數量係可變者

17/12 ・・・取決於車重者

17/14 ・・・取決於車速者

17/16 ・・制動缸之閉鎖

17/18 ・安全裝置，監測裝置

17/20 ・・非由司機可由乘客操作的安全裝置

17/22 ・・用於監測與檢查制動系統之裝置；信號裝置

B60V 氣墊車

附註

於本次類內，下列用詞其意係指：

— “氣墊車”包括所有由空氣與其他氣體形成的氣墊部分或全部支承在陸地與水上之運載工具

1/00 **氣墊車**（陸地車輛，水面船隻或飛機適合於或改建成在氣墊上行駛者見 3/00）

1/02 ・其中氣墊至少由一個圍邊流體幕產生並保持者

1/04 ・其中氣墊至少部分由側壁保持者

1/06 ・其中氣墊係在充氣室內形成者

1/08 ・其中氣墊係在車向前運動時利用衝壓效應產生者

1/10 ・其中幕形狀噴嘴或車輛底部係構成產生渦流幕者

1/11 ・穩定或狀態控制 **[2]**

1/12 ・・通過分隔氣墊 **[2]**

1/14 ・驅動；及其控制（1/11 優先）**[2]**

1/15 ・・利用氣墊形成流體一部分者 **[2]**

1/16 ・撓性裙

1/18 ・車身結構

1/20 ・噴射導流板

1/22 ・裝有水翼者

3/00 **陸地車輛，水面船隻或飛機適合於或改建成在氣墊上行駛**

3/02 ・陸地車輛，例如道路車輛

3/04 ・・與軌道或其他導向裝置共同作用者，例如軌道與車之間有氣墊者

3/06 ・水面船隻

3/08 ・飛機，例如所用氣墊起落架

B60W 不同類型或不同功能之車輛子系統的聯合控制；專門適用於混合動力車輛的控制系統；不與某一特定子系統的控制相關聯的道路車輛駕駛控制系統 [8]

附註

⑴ 主類 10/00 及 30/00 至 60/00 不包含單一子系統的控制；這類控制分類入子系統的相關位置，例如，F02D、F16H。在單一子系統透過其他子系統的信號或指令的方式進行控制的地方，這種信號子系統的控制分類與該子系統之相關的位置。例如，透過發動機或加速器的信號對變速傳動的控制，分類到傳動裝置的次類 F16H。 **[8]**

⑵ 動力傳動單元的聯合控制(例如，發動機)與換檔時間僅短暫發生的且以傳動裝置的控制為特徵之變速傳動的聯合控制也分類入傳動裝置的次類 F16H。 **[8]**

⑶ 當分類入主目 10/00 中時，為了明確控制的目的或應用，分類也必須入 20/00 至 60/00 中。 **[8]**

⑷ 於本類內，下列用詞句其意係指：

— “聯合控制”是指：於車輛上之程序或狀態反應的自動控制器，包含了用於不同類型或不同功能的車輛子系統的控制邏輯，將控制信號送到兩個或多個車輛子系統的執行裝置上，以便於這些子系統共同運作來解決特定問題或對特定駕駛狀況的反應； **[8]**

— “駕駛控制系統”是指之道路車輛上其用來自動控制車體移動以引起某種作用的電子系統； **[8]**

— “道路車輛”是指道路上運輸用之電動車輛，例如，汽車、卡車或公共汽車； **[8]**

— “自動駕駛道路車輛”是指道路車輛使用車載電腦之硬體以及軟體在無需人工介入下，做出應映任何情況的即時對策的能力；

— “子系統”是指以下車輛系統之一：驅動系統、離合系統、變速傳動系統、在前後軸間分配驅動扭矩的系統、軸差動系統、制動系統、轉向系統、懸吊系統、能量儲存裝置、燃料電池或輔助裝置。 **[8]**

10/00 不同類型或不同功能之車輛子系統的聯合控制（用於以車輛內部電源提供之純電力推動的車輛見 50/00 至 58/00）**[2006.01]**

附註

當分類於本主目內時，每一受控的子系統必須個別的分入本目內的相關位置。**[8]**

10/02 ・包括動力傳動離合器的控制 **[8]**
10/04 ・包括動力單元的控制 **[8]**
10/06 ・・包括內燃機的控制 **[8]**
10/08 ・・包括電動推進單元的控制，例如馬達或發電機 **[8]**
10/10 ・包括變速傳動裝置的控制 **[8,2012.01]**
10/101 ・・·無段變速傳動裝置 [2012.01]
10/103・・・流體類者[2012.01]
10/105・・・電子類者[2012.01]
10/107・・・具有環狀彈性組成[2012.01]
10/108・・・摩擦傳動裝置[2012.01]
10/109・・・・磁環類者[2012.01]
10/11・・步進傳動裝置[2012.01]
10/111・・・具有串聯排列的分離變速齒輪[2012.01]
10/113・・・具有 2 個輸入流量路徑，例如藉由相對應輸入離合器增加離合器傳輸扭矩流動路徑的選擇[2012.01]
10/115・・・具有行星齒輪[2012.01]
10/119・包含全輪傳動系統裝置的控制，例如在前後軸間分配扭矩的傳動齒輪或離合器(10/14 優先)[2012.01]
10/12 ・包括差動裝置的控制**[8,2012.01]**
10/14・・在前後軸間分配扭矩的中央差動裝置[2012.01]
10/16・・橋差動裝置，例如在左右輪間分配扭矩[2012.01]
10/18 ・包括制動系統的控制 **[8,2012.01]**10/184・・具有車輪制動器[2012.01]
10/188・・・液壓制動器[2012.01]
10/192・・・電動制動器[2012.01]
10/196・・作用在傳動系統內，例如減速器[2012.01]
10/198・・具有排氣制動器[2012.01]
10/20 ・包括轉向系統的控制**[8]**
10/22 ・包括懸吊系統的控制**[8]**
10/24 ・包括能量儲存裝置的控制**[8]**
10/26 ・・用於電能的，例如，電池或電容器**[8]**
10/28 ・包括燃料電池的控制**[8]**
10/30 ・包括輔助裝置的，例如空調壓縮機或油泵的控制**[8]**

20/00 專門適用於混合動力車輛的控制系統[2006.01,2016.01]

20/10 ・控制每個該原動機的功率貢獻，以滿足所需的功率要求[2016.01]
20/11 ・・使用模型預測控制[MPC]策略，即基於模型測的性能之控制方法[2016.01]
20/12 ・・使用兼顧路由信息的控制策略[2016.01]
20/13 ・・為了不超出電池功率輸入或輸出限制；為了防止過度充電或電池耗盡[2016.01]
20/14 ・・・與再生制動相結合[2016.01]
20/15 ・・特別適用於實現特定的效果之控制策略[2016.01]
20/16 ・・・為降低發動機廢氣排放量[2016.01]
20/17 ・・・為降低雜訊[2016.01]
20/18 ・・・為避免燃油的老化[2016.01]
20/19 ・・・為達到增強加速度[2016.01]
20/20 ・控制策略涉及混合組態的選擇，例如串聯或並聯組態間的選擇[2016.01]
20/30 ・控制策略涉及變速比的選擇[2016.01]
20/40 ・控制原動機的接合或分離，例如對於原動機之間的轉換[2016.01]
20/50 ・為響應系統故障之控制策略，例如故障診斷，故障安全操作或跛行模式(limpmode)[2016.01]

30/00 其目的非為與某一特定子系統的控制有關之道路車輛駕駛控

制系統（例如，使用車輛子系統聯合控制之系統的控制）**[8]**

30/02 ・車輛駕駛穩定性的控制**[8,2012.01]**

30/04 ・・與預防翻車有關的**[8]**

30/045・・促進轉彎性能[2012.01]

30/06 ・用於停車的自動操縱**[8]**

30/08 ・預測或避免可能發生的或即將到來的碰撞**[8,2012.01]**

30/085・・以自動調整車輛姿態因應碰撞準備，例如制動車頭下降[2012.01]

30/09・・以自動方式避免碰撞，例如制動及轉向[2012.01]

30/095・・預測行進路徑或發生碰撞的可能性[2012.01]

30/10 ・路線保持**[8]**

30/12 ・・車道保持**[2006.01,2020.01]**

30/14 ・巡航控制**[8]**

30/16 ・・車輛間距控制，例如，與前車保持某一距離**[2006.01,2020.01]**

30/165・・・自動跟隨前車的路徑，例如電子牽引桿**[2012.01,2020.01]**

30/17・・・當前車停止時提供特別動作，例如停止及前進**[2012.01,2020.01]**

30/18 ・車輛的推動**[8,2012.01]**

30/182・・不同操作模式的選擇，例如舒適度及性能模式**[2012.01,2020.01]**

30/184・・造成損壞結果[2012.01]

30/186・・・過度磨損或燒毀摩擦元件，例如離合器[2012.01]

30/188・・控制傳動系統的功率參數，例如確定所需的功率[2012.01]

30/19・・改善齒輪變化，例如藉由同步或平順換檔[2012.01]

30/192・・減輕傳動系統通電或斷電的問題，例如冷引擎的啟動[2012.01]

30/194・・・低溫條件下，例如高粘度液壓油[2012.01]

30/20 ・・在動力傳動系統中減少振動**[8]**

40/00 非為與某一特定子系統的控制有關之道路車輛駕駛控制系統其駕駛參數的判斷或計算[8]

40/02 ・與周遭路況有關的**[8]**

40/04 ・・交通狀況**[8]**

40/06 ・・道路狀況**[8,2012.01]**

40/064・・・抓地力程度[2012.01]

40/068・・・道路摩擦係數[2012.01]

40/072・・・道路的曲率[2012.01]

40/076・・・道路的坡度[2012.01]

40/08 ・與駕駛或乘客有關的**[8,2012.01]**

40/09・・駕駛方式或行為[2012.01]

40/10 ・與車輛的移動有關的[8,2012.01]

40/101・・輪胎的側偏角[2012.01]

40/103・・車身的側偏角[2012.01]

40/105・・速度[2012.01]

40/107・・縱向加速度[2012.01]

40/109・・橫向加速度[2012.01]

40/11・・車頭向上或向下移動[2012.01]

40/112・・翻滾移動[2012.01]

40/114・・車身左右擺動[2012.01]

40/12 ・與車輛本身的參數有關的[8,2012.01]

40/13・・負載或重量[2012.01]

50/00 非為與某一特定子系統的控制有關之道路車輛駕駛控制之控制系統的零件[8]

50/02 ・控制系統故障時確保安全的，例如，透過診斷、防止或修理故障**[8,2012.01]**

50/023・・使用備份零件避免故障[2012.01]

50/029・・調整故障或解決其他限制，例如避免使用故障零件[2012.01]

50/032・・藉由修復故障零件而修理故障，例如鬆開粘住的閥[2012.01]

50/035・・使控制單元回復至預設狀態，例如特別的驅動器給予優先權[2012.01]

50/038・・限制輸入的功率、轉矩或速度[2012.01]

50/04 ・監測控制系統的運行的[8]

50/06 ・改進控制系統的動態響應，例如，改善調節速度或避免震盪或過衝[8]

50/08 ・在駕駛與控制系統之間的互動**[2006.01,2012.01,2020.01]**

50/10・・驅動程序請求或要求的解讀[2012.01]

50/12・・限制由駕駛根據車輛狀態進行控制，例如防止不安全操作的控制輸入之連鎖裝置**[2012.01]**

50/14・・通知駕駛、警告駕駛或提示駕駛介入的裝置**[2012.01,2020.01]**

50/16・・・觸覺回饋給駕駛，例如在方向盤或油門踏板上之震動或力回饋者**[2012.01,2020.01]**

60/00 特別適用於自動駕駛道路車輛的行車控制系統[2020.01]

B61 鐵路

附註

本類內，下列術語所表示的意義係：

— “鐵路系統”包括：

(a) 於本系統內，列車與單個的客車與貨車於地面與高架軌道上運行與由其導向，而軌道之線路由鋼軌、纜索、鋼繩與其他為車輪、滾輪與滑動之耐磨裝置用之導向件予以確定；

(b) 於本系統內，人與貨物之運載工具與推進裝置連接於（如懸掛於）決定其運動路線之導向的牽引纜索或鋼繩上；

(c) 上述任一類型之動力與無動力兩用系統，車輛，載重車或負載在其中可以有選擇地與連續牽引元件（如纜索、鏈）聯結或脫開。

— “鐵路系統”不包括：

(a) 有置物架永久附著於牽引元件的輸送帶，如鏈條輸送機見 B65G17/00，；

(b) 輸送機移動製品或材料於支撐表面或底層材料上，如刮板輸送機見 19/00

B61B 鐵路系統；其他類不包括的裝置（升降機或起重機；電梯；階梯式電梯；活動人行道見 B66B）**[4]**

附註

於本次類內，下列術語應理解為：

— “纜索鐵道”包括用鋼繩或鏈作為牽引或懸掛工具之鐵路；

— “纜索”、“鋼繩”或“鏈”除特予聲明外視作等同物。**[2]**

次類索引

常規系統 1/00
高架系統 ..... 3/00，5/00
纜索系統
撓性懸掛軌道；剛性軌道 ..... 7/00；9/00
無軌者 11/00
動力與無動力兩用系統 10/00
部件 12/00
其他系統；組合系統 ..... 13/00；15/00

1/00 車站、站台或岔線之一般配置；鐵路網、鐵路車輛編組系統（分道駝峰或分道設備見 B61J；站台結構見 E01F1/00；列車時刻表見 G09D）

1/02 ・包括乘客保護設備之車站與站台的一般配置

高架系統

3/00 用懸掛式車輛之高架鐵路系統（用懸掛式撓性軌道者見 7/00；用單軌之鞍形或類似平衡型者見 13/06；用牽引鋼繩且用於運輸材料

者見 B65G；所用之軌道見 E01B25/00）

3/02 ・用自行推進車輛者

5/00 無懸掛式車輛之高架鐵路系統（用單軌者見 13/04;所用之軌道見 E01B25/00）

5/02 ・用兩條或多條鋼軌者

纜索鐵道；動力與無動力兩用系統[2]

7/00 用懸掛式撓性軌道之纜索鐵道系統

7/02 ・用分開的拖纜

7/04 ・用以作為拖攬之懸掛式軌道

7/06 ・用自行推進車輛者

9/00 用剛性軌道與纜索牽引的電車軌道系統或纜索系統（牽引夾見 12/12；用鋼繩牽引之分道設備見 B61J）**[2]**

10/00 動力與無動力兩用系統（僅用導向拖纜的滑雪升降機、雪橇升降機或類似的無導軌系統見 11/00）**[2]**

10/02 ・用懸掛式車輛者**[2]**

10/04 ・用於地面上滾動之無軌車輛**[2]**

11/00 僅用導向拖攬之滑雪升降機、雪橇升降機或類似的無導軌系統

12/00 未列入目 7/00 至 11/00 內之纜索鐵道或動力與無動力兩用系統部件、零件或附件（鐵路用制動器見 B61H；轉車盤見 B61J/06）**[2]**

12/02 ・負載之懸掛，導向裝置，如輪子；拖纜之連接件**[2]**

12/04 ・減震裝置**[2]**

12/06 ・安全設備或防止纜索斷裂之措施**[2]**

12/08 ・纜索之潤滑**[2]**

12/10 ・纜索之牽引驅動裝置**[2]**

12/12 ・纜索夾具；牽引夾**[2]**

其他鐵路系統；組合系統

13/00 其他鐵路系統

13/02 ・齒軌鐵路

13/04 ・單軌鐵路

13/06 ・・鞍形或類似平衡型者

13/08 ・滑動或浮動系統（車輛之磁性懸掛或浮動本身見 B60L13/04；在軌道與車輛間用氣墊之車輛見 B60V3/04）**[4]**

13/10 ・隧道系統（氣動管道輸送機見 B65G）

13/12 ・在軌道間或軌道側有推進設備之系統，如氣動系統（纜索牽引見 9/00；車輛調車裝置見 B61J）

15/00 組合鐵路系統

B61C 機車；機動有軌車（一般車輛見 B60；車架或轉向架見 B61F；機車用之專門鐵路設備見 B61J，K）

附註

本次類包括：

— 其他類不包括的機車與動力軌道車之一般結構特徵或零件；

— 電力機車之非電部件。

次類索引

一般機車及動力軌道車
以原動力為特點者：
蒸汽；電子；內燃機或
燃汽輪機..... 1/00；3/00；5/00
其他..... 7/00
以傳動系統為特點者..... 9/00
以施加牽引力之裝置的類型為
特點者..... 11/00
專門用途之機車與機動有軌車 13/00
零件與附件
用於特殊的傳動系統者..... 9/00
用於特殊的推進裝置者..... 11/00
通用者與其他類不包括者..... 15/00，17/00
空氣或蒸汽蓄能器之充氣站 8/00

一般的或以所用的原動力設備之類型為特徵之機車或機動有軌車

1/00 蒸汽機車或蒸汽有軌車（以動力傳動系統為特點者見 9/00；發動機見 F01；鍋爐見 F22B）

1/02 ・關節式結構者；有兩個或多個發動機者（助推發動機之應用見 15/02）

1/04 ・有蒸汽蓄能器者（蒸汽蓄能器見 F01K）

1/06 ・流線型化（車身設計之見 B61D）

1/08 ・燃燒設備或其附屬裝置之配置或排列

1/10 ・蒸汽發生器之配置或排列

1/12 ・冷凝器之配置或排列

1/14 ・排氣裝置之配置或排列

3/00 電力機車或電力有軌車（以動力傳動系統為特點者見 9/00；電氣部件見 B60L，H02）

3/02 ・用蓄電池者

5/00 用內燃機或燃汽輪機之機車或機動有軌車（以動力傳動為特點者見 9/00；發動機見 F02）

5/02 ・進氣裝置及用於燃燒或發動機冷卻之空氣供給裝置，空氣循環或過濾裝置之配置或排列

5/04 ・排氣裝置之配置或排列

7/00 以所用的原動力設備之類型為特徵之其他機車或機動有軌車；具有二種或更多原動力類型之機車或機動有軌車

7/02 ・有氣體蓄能器之機車或機動有軌車

7/04 ・用兩種或多種不同類型發動機，如蒸汽機與內燃機之機車或機動有軌車

8/00 用於機車或機動有軌車之氣體或蒸汽蓄能器之充氣站

9/00 以所用傳動系統之類型為特點之機車或機動有軌車；專門適用於機車或機動有軌車之傳動系統（機械元件見 F16）

9/02 ・在有往復活塞式蒸汽發動機之機車或機動有軌車內之傳動裝置，或用於此類機車或機動有軌車之傳動裝置

9/04 ・・由曲軸與連桿組成者

9/06 ・・具有齒輪、鏈、摩擦或皮帶傳動裝置者

9/08 ・在有往復活塞式內燃機之機車或機動有軌車內之傳動裝置，或用於此類機車或機動有軌車之傳動裝置

9/10 ・・機械者（與液壓傳動裝置結合者見 9/14）

9/12 ・・・帶變速傳動裝置者

9/14 ・・液壓者，包括與機械傳動裝置結合者

9/16 ・・・用流體靜力類型之傳動裝置者

9/18 ・・・用流體動力類型之傳動裝置者

9/20 ・・・・有機械變速傳動裝置者

9/22 ・・氣動者

9/24 ・・電力者（9/38 優先）

9/26 ・・用傳動軸與驅動軸成角度之傳動軸

9/28 ・在有旋轉式原動機，如渦輪機，之機車或機動有軌車內之傳動系統，或用於此類機車或機動有軌車之傳動系統

9/30 ・・機械者（與液壓傳動裝置結合者見 9/34）

9/32 ・・・有變速傳動裝置者

9/34 ・・液壓者，包括與機械傳動裝置結合者

9/36 ・・電力者（9/38 優先）

9/38 ・在用電動機推動之機車或機動有軌車內之傳動系統，或用於此類機車或機動有軌車之傳動系統（電氣部件見 B60L，H02）

9/40 ・・用曲軸與連桿者

9/42 ・・液壓者

9/44 ・・用與車輪軸同心之空心傳動軸者

9/46 ・・用成為車輪之一部分之電動機者

9/48 ・・用支承於車架與驅動軸上，如車軸懸架或車頭懸架上之電動機者

9/50 ・・・用於轉向架內者

9/52 ・・用傳動軸與驅動軸成角度者

<u>可施加牽引力之裝置的類型為特點者，或以其適合專門之鐵道系統或用途為特點之機車或機動有軌車</u>

11/00 以施加牽引力之裝置之類型為特點之機車或機動有軌車；不同於標準主動輪之行走裝置的配置（車輪結構見 B60B）

11/02 ・牽引力作用於纜索或鏈條上者

11/04 ・牽引力作用於齒條上者

11/06 ・用氣體動力或液體反作用施加之或供給之牽引力者，如空氣螺旋槳或噴氣或火箭推進者

13/00 以其適合專門的系統或用途為特點之機車或機動有軌車（11/00 優先；自行推進式腳手架車、鐵路救險起重機、檢查車見 B61D15/00；軌道記錄車輪之一般設計見 B61K9/00）

13/02 ・用於拖曳或運輸船隻或類似的專門用途者

13/04 ・用於剛性軌道高架鐵路者（13/08 優先）

13/06 ・用於懸掛之柔性軌道，如索道，之鐵路者

13/08 ・用於鞍座或類似之平衡型鐵路者

<u>其他類不包括之零件與附件</u>

15/00 用輔助裝置與措施保持或增大起動力或制動力；防止車輪打滑；控制驅動輪之間牽引力的分配（用專門裝置推動機車或機動有軌車見 11/00；帶防滑裝置之驅動輪見 B60B；制動器見 B61H；軌道之潤濕或潤滑見 B61K）

15/02 ・用輔助驅動輪，用暫時聯接器或用飛輪或用助推發動機

15/04 ・用控制車輪壓力，如用可移動的重物或重的部件；或用磁力裝置（磁力制動器見 B61H）

15/06 ・・用移動燃料、鎮定物或類似物

15/08 ・防止車輪打滑（調節車輪制動力以防止車輪打滑見 B60T8/00）

15/10 ・・用鋪砂子或類似之增大摩擦之材料（用於一般車輪者見 B60B；鋪砂裝置與制動器之聯合控制見 B61H）

15/12 ・・用減少驅動功率之方法

15/14 ・控制驅動輪之間牽引力之分配

17/00 各部件之配置；其他類不包括的零件或附件；控制裝置與控制系統之應用[2]

17/02 ・煤倉；油箱；煤水車，（車身之設計見 B61D）；水或燃料之採集或汲取收集裝置；水或燃料之供給

裝置（用於機車裝水裝砂之路側設備，如煤倉、油箱見 B61K11/00）

17/04 ・駕駛室、踏板、機房之佈置或安排；其通風（駕駛室或附屬設備見 B61D）

17/06 ・動力貯存設備

17/08 ・潤滑系統（一般者見 F16N）

17/10 ・用於驅動輪之連桿；其軸承之配置（一般連桿或軸承見 F16C7/00，9/04）

17/12 ・控制用傳動裝置；用於在列車中從遠距點或開動多台設備時，控制機車之裝置（從列車外之地點控制見 B61L3/00；流體作用之遙控電動機、伺服電動機見 F15B；一般控制設備見 G05）

B61D 鐵路車輛之種類與車體部件（一般車輛見 B60；適用於特殊系統之車輛見 B61B；底架見 B61F）

次類索引

車輛種類
- 客車；貨車；罐車；
- 礦車 ..... 1/00；3/00；5/00；11/00
- 漏斗車；傾卸車 ..... 7/00；9/00
- 電車 13/00
- 其他 15/00

車體之部件與附件
- 部件
  - 車體；總體；門；踏梯；窗；
  - 活動車頂；
  - 裝載裝置 ..... 17/00；19/00；23/00；25/00；39/00；47/00
  - 內部裝備；臥鋪；座席；
  - 衛生設備；空氣調節；照明；
  - 其他 ..... 31/00；33/00；35/00；27/00；29/00；37/00
- 利用車輛運動之設備 43/00
- 其他 49/00

附件
- 標誌，票插 41/00
- 覆蓋物；貨物之固定 ..... 39/00；45/00
- 其他 49/00

鐵路或有軌電車車輛之種類

1/00 普通鐵路運輸客車（礦車見 11/00；有軌電車見 13/00）

1/02 ・臥鋪車廂之一般佈置（1/08 優先）

1/04 ・座席之一般佈置（1/06 優先；座椅本身見 33/00）

1/06 ・有多層設置者

1/08 ・・屬於臥鋪車廂者

3/00 貨車或棚車（罐車見 5/00；漏斗車見 7/00；傾卸車見 9/00；礦車見 11/00；適用於運輸動物之車輛見 B60P3/04）

3/02 ・有多層設備者（用於貨車者見 3/18）**[4]**

3/04 ・有活動地板者，如可轉動的或可升降的地板

3/06 ・可改成漏斗車之平底車

3/08 ・帶支柱或支架之平板車

3/10 ・關節式車輛

3/12 ・・包括用負載互相連接的行走機構

3/14 ・・包括用便於低貨位運輸之承載設備互相連接之行走機構

3/16 ・適用於運載特殊貨物者**[4]**

3/18 ・・用於車輛者**[4]**
3/20 ・・用於發送集裝箱者**[4]**

5/00 用於運載液體材料之罐車（罐之形式見 B65D88/00、90/00、F17C）
5/02 ・有一個以上罐者
5/06 ・罐之安裝；整體車身與車架

7/00 漏斗車（可改裝成漏斗車之平板車見 3/06）**[2]**
7/02 ・卸料口在底板上者（車體分成兩半並使此兩半傾斜以卸料者見 9/00）
7/04 ・・在卸料時出口高於旋轉軸之水平面
7/06 ・有可兼用於車輪間或車輪外側卸料之卸料口者
7/08 ・有僅能用於車輪外側卸料之卸料口者
7/10 ・・使車底板傾斜以幫助卸料者
7/12 ・漏斗可移動者（9/00 優先）
7/14 ・使漏斗之構件適應於鐵道
7/16 ・・用於卸料口之封口元件
7/18 ・・・轉動者
7/20 ・・・滑動者
7/22 ・・・其密封裝置
7/24 ・・・開口與封口裝置
7/26 ・・・・機械者
7/28 ・・・・液壓者或氣動者
7/30 ・・・・用車外之裝置控制者
7/32 ・・用於幫助裝料或卸料之裝置

9/00 傾卸車
9/02 ・以翻傾之操作裝置為特點者
9/04 ・適用於傾卸車的鐵路車輛的部件
9/06 ・・車體
9/08 ・・車架；車體之支承或導向裝置
9/10 ・・傾卸時防止翻倒之設備
9/12 ・・便於或控制卸貨時出料之車體配件或裝置
9/14 ・使用路側裝置控制之傾卸系統

11/00 礦車（5/00 到 9/00 優先）
11/02 ・車體結構

13/00 有軌電車
13/02 ・雙層車

15/00 其他鐵路車輛，如台架車；為使用於鐵路上而匹配的車輛（裝於軌道上可運動之運輸構架見 B65G41/02；於線路之施工或維修中使用的有輪機械見 E01B）
15/02 ・救援起重機（起重設備見 B66C）
15/04 ・可改裝成其他非車輛裝置，如展覽台者
15/06 ・緩衝車；於碰撞時起保護作用之鐵路車輛之設置或結構（緩衝器見 B61G11/00）
15/08 ・鐵路檢查車
15/10 ・・手動或腳動者
15/12 ・・機動者

鐵路或有軌電車車輛之車體部件

17/00 車體結構部件（用於罐車者見 5/00；用於漏斗車者見 7/00；專門適用於傾卸車之車體部件見 9/06；用於礦車者見 11/00）
17/02 ・改變外形以減少空氣阻力者
17/04 ・用金屬車體者；混合式，如金屬與木料車體結構者
17/06 ・・端牆
17/08 ・・側壁
17/10 ・・地板
17/12 ・・頂板（活動或可折疊的頂板、遮蓋物或篷布見 39/00）
17/14 ・・・有通道者
17/16 ・・・艙口於頂板上者
17/18 ・・內部之襯墊，如絕熱層
17/20 ・・客車之間之聯繫通道；為此目的客車車端部之匹配
17/22 ・・・撓性者，如摺棚
17/24 ・用木製車體結構者
17/26 ・用混凝土製車體結構者

19/00 鐵路車輛特有的門裝置（車鎖見 E05B77/00-85/00；門之操作結構見 E05F）

19/02 ・用於客車者

23/00 鐵路車輛之踏梯結構（一般梯子見 E06C）

23/02 ・用於鐵路車輛之折疊式踏梯

25/00 鐵路車輛特有的窗裝置（一般車輛之窗裝置見 B60J；車窗之清洗見 B60S；專門適用於透射或反射表面之加熱設備見 H05B3/84）

鐵路車輛特有的加熱、冷卻、通風、照明或空調設備

27/00 加熱、冷卻、通風、空氣調節設備

29/00 用於鐵路車輛照明裝置的佈置

鐵路車輛特有的家具或陳設

31/00 臥鋪用具

33/00 座席

35/00 衛生設備

37/00 其他家具或陳設

鐵路車輛特有的其他部件

39/00 貨車或類似的覆蓋物；篷布；可移動或可折疊的頂板

41/00 預訂座位之指示器；警告或類似的標記；有關車票之器具或裝備，如票夾；貨票或類似物之夾子

41/02 ・貨票或類似物之夾子或器具

41/04 ・用於預訂座位之指示器

41/06 ・用於運費票之夾子

43/00 利用車輛運動能量之設備

45/00 用於固定或支承貨物之工具或設備，包括防備衝擊之工具與設備

47/00 與車輛組合的裝卸設備，如裝載平台（與一般車輛的組合者見 B60P）

49/00 其他部件

B61F 鐵路車輛之懸掛，如底架、轉向架或輪軸之配置；於不同寬度之軌道上使用的鐵路車輛；預防鐵路車輛脫軌；護輪罩；障礙物清除器或用於鐵路車輛之類似裝置（用於一般車輛見 B60；車軸或車輪見 B60B；輪胎見 B60C）

次類索引

車架，行走裝置
底架、轉向架、
兩者間之連接 ..... 1/00，3/00，5/00
用於不同之軌距者 7/00
用於預防脫軌者 9/00
除車輪外之觸軌裝置 11/00
車輪佈置 13/00
軸箱；形式、裝配；
軸箱之潤滑 ..... 15/00；5/00；17/00
護輪罩、緩衝器、障礙物清除器 19/00
本次類各目中不包括的技術主題 99/00

1/00 底架（用鍛造或壓力加工方法製造鐵路車輛底架見 B21K7/12）

1/02 ・單中樑者

1/04 ・三角形者

1/06 ・專門適用於機車或機動有軌車者

1/08 ・部件

1/10 ・・端部結構
1/12 ・・十字托架
1/14 ・・連接或支承車體之結構

3/00 轉向架之類型（5/00 優先）
3/02 ・有多於一根軸者
3/04 ・・有被動軸或被動輪者
3/06 ・・・有三根或更多根軸者
3/08 ・・無從動軸或從動輪者
3/10 ・・・有三根或更多根軸者
3/12 ・專門經過改裝以用於帶動鉸接列車的鄰接車輛者
3/14 ・專門經過改裝以減少空氣阻力者
3/16 ・每個車輪有獨立之車軸者

5/00 轉向架之結構部件；轉向架與車輛底架間之連接；用於在拐彎時調節或允許輪軸或轉向架自行調節之裝置或設備
5/02 ・允許車輛底架或搖枕與轉向架之間有有限的橫向相對移動之裝置；在底架與轉向架之間之連接
5/04 ・・搖枕之支承或裝配（側軸承見 5/14）
5/06 ・・・裝金屬彈簧者
5/08 ・・・裝橡膠彈簧者
5/10 ・・・裝流體彈簧者
5/12 ・・・裝緩衝器者
5/14 ・・側軸承
5/16 ・・中心軸承或在底架與搖枕或轉向架之間之其他轉盤連接
5/18 ・・・中心銷的
5/20 ・・・有容許橫向運動之彈簧者
5/22 ・・車輛底架相對於轉向架之導向裝置
5/24 ・・・緩衝裝置或將底架之左右傾側、偏移、俯仰、顛簸運動減至最少之裝置
5/26 ・於車輛或轉向架底架內安裝或固定軸箱
5/28 ・・軸箱與車輛或轉向架底架構成整體，或直接固定於車輛或轉向架底架上
5/30 ・・軸箱安裝於用彈簧控制其位移之車輛內或轉向架底架上
5/32 ・・・用於軸箱之導向件，如平板
5/34 ・・・・調節底架與車軸之間間隙之楔形機構
5/36 ・・・用於平衡或調節車輪或彈簧上之負載之裝置，如叉臂架
5/38 ・用於在轉彎時調整或容許輪軸或轉向架自行調節之裝置或設備，如滑動軸、擺動軸
5/40 ・・裝有用於縱向相對運動之側架之轉向架
5/42 ・・由緩衝器或配對齒輪控制之調節器
5/44 ・・由車體上之運動控制之調節器
5/46 ・・用上述車輛底架下之滑動軸控制之調節器
5/48 ・・用於機車或機動有軌車之前後轉向架（5/40 優先）**[2]**
5/50 ・其他部件
5/52 ・・轉向架構架

7/00 於不同寬度之軌道上使用的鐵路車輛

9/00 以防止脫軌之裝置為特點之鐵路車輛，如用導向輪

11/00 以不同於車輪之觸軌元件為特點之鐵路車輛，如球

13/00 未列入他處者，以車輪佈置為特點之鐵路車輛

15/00 軸箱（軸箱之裝配或固定見 5/26；潤滑見 17/00；一般軸承見 F16C）
15/02 ・用徑向軸承者
15/04 ・・用於機車者
15/06 ・・用於車輛者
15/08 ・・軸在軸承中可滑動可傾斜者
15/10 ・・・並且具有抵抗此運動之彈簧者
15/12 ・用滾柱軸承、滾針軸承或球軸承者
15/14 ・・其構造可調整軸向壓力者

15/16 ・・軸在軸承中可滑動或可傾斜者
15/18 ・・・並且具有抵抗此運動之彈簧者
15/20 ・部件
15/22 ・・防止粉塵進入或漏油之密封裝置
15/24 ・・・在車輛傾斜或翻轉時防止漏油者
15/26 ・・蓋子；及其密封
15/28 ・・經改進以保証導電性之軸箱

17/00 專門適用於鐵路車軸軸箱之潤滑（一般潤滑見 F16N）
17/02 ・用油者
17/04 ・・用固定設備潤滑
17/06 ・・・用潤滑油芯或類似物
17/08 ・・・・將潤滑油芯或類似物壓向旋轉之車軸之裝置
17/10 ・・・用油浴裝置者
17/12 ・・・用重力者
17/14 ・・轉動之潤滑裝置
17/16 ・・・用環者
17/18 ・・・用鏈者
17/20 ・・・用附設於或連接在車軸上之勺或類似物者
17/22 ・・・用與車軸連接之圓盤、圓柱或帶子者
17/24 ・・用裝在內部之潤滑泵
17/26 ・・用外部給油裝置，如氣動裝置
17/28 ・・未列入他處之濾油器的應用
17/30 ・用潤滑脂者
17/32 ・・用人工操作加油器，如螺旋油杯
17/34 ・・用自動裝置，如彈簧作用者
17/36 ・用其他，如混合的潤滑劑

19/00 護輪罩；緩衝器；障礙物清除裝置或類似物（用於一般車輛者見 B60R19/00）
19/02 ・護輪罩
19/04 ・緩衝器或類似的防碰撞保護器
19/06 ・網、抓取或類似的用於抓獲障礙物或將其從軌道上移去之裝置（郵包抓取器見 B61K1/20）
19/08 ・・降落型者
19/10 ・・・與障礙物接觸時自動操作者

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B61G 專適用於鐵路車輛之聯接器；專適用於鐵路車輛之牽引裝置或緩衝裝置

鐵路車輛特有的聯接

1/00 包括不同形式之互相齒合部件，並具有作為聯接元件之連桿、桿、銷子、吊環、鉤之聯接器
1/02 ・有圍繞橫向的水平軸旋轉而聯結或脫開之連桿或桿者
1/04 ・・其操作裝置（1/08 優先）
1/06 ・・並且當聯接器之兩半推合在一起時即可聯接者
1/08 ・・・其控制裝置
1/10 ・有圍繞垂直軸旋轉而聯接或脫開之連桿或桿者
1/12 ・・其操作裝置（1/16 優先）
1/14 ・・且當聯接器之兩半推合在一起時即可聯接者
1/16 ・・・其控制設備
1/18 ・有圍繞其本身軸線旋轉而連接或脫開的連桿或桿者
1/20 ・・其操作裝置
1/22 ・連桿內裝螺桿，以伸長或縮短聯接器

1/24 ・・其操作裝置（1/26 優先）
1/26 ・・且當聯接器之兩半推合在一起時即可聯接者；其控制設備
1/28 ・用垂直的螺栓或銷子者
1/30 ・・其操作裝置
1/32 ・用水平的螺栓或銷子者
1/34 ・・其操作裝置
1/36 ・用吊環與鉤，如專門適合於礦車者
1/38 ・・可繞牽引線轉動者，如用於聯接時可以傾斜之車輛
1/40 ・用連接桿者，桿上有一個加大者或凹進的端頭，當其滑入對面之聯接桿時，即被夾住，如箭頭形者；具有鉗狀夾鉗之聯接件
1/42 ・・其操作裝置

3/00 包括形狀相似的嚙合部件，而不需使用任何附加元件或構件之聯接器

3/02 ・具有互相嚙合的活裝之鉤子或連桿，用一個導引裝置將其對準，如“Dowty”型
3/04 ・聯接頭一側有一條導臂，另一側鉸接一個關節，它還有將關節鎖止在聯接位置上的裝置，如“A・A・R”型或“Janney”型，上述關節的鼻部和尾部互成角度的配置，其鼻部是聯接部分。
3/06 ・・萬向接頭之鎖定裝置
3/08 ・・控制設備，如用於脫開聯接者
3/10 ・帶有類似鉤形的互相嚙合之剛性爪之聯接頭，如“Willison”型
3/12 ・・夾爪鎖緊裝置
3/14 ・・控制設備，例如用於脫開聯接者
3/16 ・用可旋轉的鉤形板或圓盤以及平衡連桿進行剛性連接之聯接頭，此等聯接件形成一個平行四邊形，如“Scharbenberg”型
3/18 ・・鎖緊裝置
3/20 ・・控制設備，如用於脫開聯接者
3/22 ・用由可旋轉之插銷組成的鎖進行剛性連接之聯接頭
3/24 ・・插銷鎖定裝置
3/26 ・・控制設備，如用於脫開聯接的
3/28 ・用滑動銷所組成的鎖進行剛性連接之聯接頭
3/30 ・用具有鎖鼻之銷子進行剛性連接之聯接頭，由轉動銷使鎖鼻進入鎖定位置

5/00 其他類不包括的聯接器

5/02 ・用於聯接關節列車、機車與煤水車或車輛之轉向架；用單個聯接桿之聯接器；防止或限制車輛側向相對運動之聯接器
5/04 ・用於不同類型聯接器之配套；如過渡聯接器
5/06 ・用於聯接流體管道或電纜之聯接器或連接器者，或者與此等相組合者
5/08 ・・用於流體管道者
5/10 ・・用於電纜者

7/00 零件與附件

7/02 ・聯接或脫開聯接之手工工具
7/04 ・用軌側裝置進行聯接或脫開
7/06 ・便於對中之聯接頭
7/08 ・可調聯接頭
7/10 ・聯接器於車輛上之安裝
7/12 ・・可調聯接桿，如用於對中之目的
7/14 ・安全設備

鐵路車輛或有軌電車特有的牽引裝置或緩衝裝置

9/00 牽引裝置

9/02 ・與非整體緩衝器聯合作用或作用於同一彈簧上之牽引裝置
9/04 ・與緩衝器組合之牽引裝置（連續者見 9/12）
9/06 ・・用橡膠彈簧者
9/08 ・・用液體彈簧或液體減震器；其組合裝置

9/10 ・・用獨立的機械摩擦減震器者
9/12 ・與緩衝器組合之連續牽引裝置，例如，在中心樑內聯接
9/14 ・・用橡膠彈簧者
9/16 ・・用液體彈簧或液體減震器者；其組合裝置
9/18 ・・用獨立的機械摩擦減震器者；
9/20 ・零件；附件
9/22 ・・支承構架，如吊架；彈簧盒
9/24 ・・牽引桿與構架之間之聯動裝置（可調的聯結桿見 7/12）11/00 緩衝器（彈簧見 F16F）
11/02 ・用金屬彈簧者
11/04 ・・用螺旋彈簧者
11/06 ・・・經由互相摩擦彼此產生阻尼者
11/08 ・用橡膠彈簧者
11/10 ・用橡膠彈簧與金屬彈簧之組合
11/12 ・用液體彈簧或減震器；其組合裝置
11/14 ・用機械摩擦之作用吸收震動；機械減震器與彈簧之組合裝置（11/06 優先）
11/16 ・用緩衝元件之永久變形吸收震動
11/18 ・零件

B61H 特別適用於鐵路車輛的制動器與其他減速裝置；鐵路車輛之安排或配置（車輛之電力制動見 B60L，一般者見 H02K；鐵路車輛中調節制動力以適應不同的車輛或線路條件之裝置見 B60T8/00；用動力輔助裝置或驅動裝置，將制動作用由起始裝置傳輸至最終執行機構，包括此種傳輸裝置之制動系統，如空氣壓力制動系統見 B60T13/00；閥之結構、配置或操縱合併入動力制動系統之見 B60T15/00；制動系統之部件、零件或附件見 B60T17/00；一般的制動器見 F16D）

<u>次類索引</u>

作用於軌道上之制動器；
專用制動器 ..... 7/00；9/00
制動器之配置
作用於輪上者 ..... 1/00，3/00，5/00
其他配置：組合 11/00
操縱 13/00
磨損補償 15/00

1/00 制動元件與輪緣，鼓輪，或類似元件的外圓周相互作用的制動器之應用或配置（自作用的制動器見 11/02；不同類型制動器之組合見 11/14；車輪見 B60B）。

3/00 向外撐開的制動元件與鼓輪或類似元件之內表面相互作用的制動器之應用或配置（自作用的制動器見 11/02；不同類型制動器之組合見 11/14）

5/00 多個大體上為輻射式之制動面沿軸向疊壓的制動器之應用或配置，如盤形制動器（自作用的制動器見 11/02；不同類型制動器之組合見 11/14）

7/00 制動元件與軌道相互作用的制動器（強制式鐵路擋車器或固定於線路上之軌道制動器見 B61K7/00）
7/02 ・止輪器，剎車墊，或類似的軌道制動靴
7/04 ・・附接於鐵路車輛者
7/06 ・・・剎車墊

7/08 ・・・・電磁操縱者
7/10 ・・非附接者
7/12 ・與軌道相互摩擦的夾緊器

9/00 以其應用於，或被改用於，特殊的鐵路系統或特殊用途為特點之制動器

9/02 ・用於架空者，如纜索鐵路
9/04 ・用於防止或控制車輛僅向一個方向運動，或者有選擇地由兩個方向中的一個方向運動
9/06 ・用於在制動時儲存能量者

11/00 他處未列入的制動或減速裝置之應用或配置；不同類型裝置之組合

11/02 ・自作用式制動器
11/04 ・・制動作用來自車軸之旋轉
11/06 ・流體靜力的，流體動力的，或氣體動力的制動器
11/08 ・・包括一個泵或類似的流體循環裝置構成，制動係由該循環之節流實現者
11/10 ・・具有附在車輛上之控制閥門（如阻流板）之氣體動力制動器
11/14 ・不同類型制動器之組合，如制動塊作用在與盤形制動器結合之輪緣上
11/16 ・可移動的獨立制動單元

13/00 鐵道車輛制動器之操縱（自作用式制動器見 11/02；磨損補償機構見 15/00）

13/02 ・手動或其他人力操縱
13/04 ・・用裝有齒輪嚙合機構之機械
13/06 ・用緩衝器或聯接器齒輪（如緩衝制動器）之反向壓力操縱或影響制動器
13/20 ・傳動機構（磨損補償機構見 15/00）
13/22 ・・用於僅制動一個車輪或在一側之多個車輪，如用於機車或電動軌道車者
13/24 ・・用於有兩個軸之車輛或各自有制動缸與兩根軸之轉向架，每一側之機構相互連接
13/26 ・・用於有兩根以上車軸之車輛或轉向架，每一側之機構均相互連接
13/28 ・・有可變的槓桿臂長比或機械效益，以獲得快速拉緊
13/30 ・・適應車重之變化而可以調節者（相應於車重或載荷調節制動力之裝置見 B60T8/18）
13/32 ・・・用改變制動器槓桿臂長比
13/34 ・零件
13/36 ・・樑架及其懸掛
13/38 ・・傳動機構之懸掛（13/36 優先）

15/00 磨損補償機構，如間隙調整器

B61J 鐵路車輛之移位或調節（一般車輛移位見 B60S；編組系統見 B61B）

1/00 轉車台；移車台；於另一輛鐵路車輛上或台車上搬運鐵路車輛（調車見 3/00）

1/02 ・轉車台；整體停車托架
1/04 ・・普通鐵路類型
1/06 ・・用於有懸掛車輛之鐵路，如架空纜索鐵路
1/08 ・・用於連接傾斜軌道或不同高度軌道（貨車升降機見 B66）
1/10 ・移車台
1/12 ・在軌道上用於移動或搬運鐵路車

輛之滾道或設備

3/00 調車或近距離拖運設備；用於在陡峭斜坡上拖運列車之同類設備或起動裝置；其車輛推進設置（與鐵路車輛調車之輔助裝置組合之高架移動起重機見 B66C17/26；絞車見 B66D）

3/02 ・重力調車駝峰（固定於線路上之軌道制動器或減速裝置見 B61K7/02）

3/04 ・用纜索牽引者或環鏈傳動裝置之調車或拖曳裝置

3/06 ・・具有連接車輛之敞車或承截架

3/08 ・具有與調運或拖曳車輛之軌道結合的往復推動桿或類似驅動機構之設備（此類鐵路系統見 B61B13/12）

3/10 ・用撬棍作用之調車與定位設備（一般橇棍、挺見 B66F15/00）

3/12 ・自推進的牽引車或推進車，例如後推機車(用鋼繩牽引者見 3/06）

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B61K 其他類不包括的特別適用於鐵路之輔助設備（儲能制動器見 B61H；線路防護使之抵抗天氣影響者見 E01B；軌道清理，除雪器見 E01H）

<u>次類索引</u>

有關軌道之裝備
潤濕，潤滑；測試；止動，減速；
其他.....3/00；7/00；9/00；13/00
有關車輛之裝備
運動中傳送負載、聯結、或脫開；
斷面測量；脫軌，復軌.....1/00；9/00；5/00
車輪之潤濕或潤滑；測試.....3/00；9/00
機車保養.....11/00
其他.....13/00

1/00 旅客、物品或貨物送進或送出運動中的列車；車輛與運動中的列車脫開或聯接

1/02 ・運送物品進出運動中之列車，如郵袋收集器

3/00 潤滑或潤滑軌道或輪緣

3/02 ・與車輛組合的上述裝置

5/00 將車輛安置於軌道上之設備；脫軌器；升高或降低鐵路車輛之車軸或車輪（起重裝置見 B66）

5/02 ・固定至車上之設備；與車輛構成整體之轉車台

5/04 ・固定至軌道上之設備

5/06 ・・脫軌或復軌器

7/00 固定到線路上之鐵路擋車器；固定到線路上之軌道制動器或減速裝置；鋪砂軌道或類似物（制動墊，楔，車上安裝之止輪器見 B61H；用於安裝在軌道上的線路遮斷器的操縱機構見 B61L）**[1,8]**

7/02 ・軌道制動器或減速裝置（軌上安裝止輪器之操縱機構見 B61L）

7/04 ・・有夾緊作用者

7/06 ・・・機械操縱者

7/08 ・・・氣動或液力操縱者

7/10 ・・電動者（於車上者見 B60L）

7/12 ・・電力控制者

7/14 ・鋪砂軌道或類似軌道

7/16 ・強制鐵路擋車器

7/18 ・・緩衝擋車器

7/20 ・・強制車輪止動器
7/22 ・・車軸制動器

9/00 鐵路車輛外形測量器；部件過熱之探測或指示；於機車或貨車上指示不良軌道斷面之裝置；軌道記錄車之一般設計

9/02 ・外形測量器，如加載測量器
9/04 ・指示車軸軸承過熱之探測器與類似裝置，如與制動系統結合於一起，用於在故障情況下施加制動
9/06 ・・利用探測或指示過熱車軸之熱輻射
9/08 ・監測線路之測量設備（用於建造軌道之測量裝置或設備之應用見 E01B35/00；測量技術見 G01）
9/10 ・・用於在軌道上或其焊縫上探測裂紋
9/12 ・車輪輪輞之測量或監測（測量技術見 G01）

11/00 機車特有的作業；如貯存器中水、砂或類似物之加滿或排空（軸或車輪之升高或降低見 5/00；

B61C8/00；機車上水或燃料供給裝置見 B61C17/02；給機車添加固體燃料見 B65G67/18；鍋爐之水洗或清結見 F28G）

11/02 ・用於機車內之給水塔

13/00 鐵路上其他輔助裝置或附屬裝置（安全帶或安全吊帶見 A62B35/00）

13/02 ・放大車輛牽引桿拉力並予傳遞至車輪之輔助起動裝置
13/04 ・附接於車輛之乘客報警設備；防止乘客在進入或離開車輛時發生事故之安全設備

B61L 鐵路交通管理；保証鐵路交通安全（制動器或輔助設備見 B61H，B61K；轉轍器（道岔），或道口結構見 E01B）

附註

本次類包括：
— 沿線與列車相互作用的設備；
— 信號；
— 道岔（轉轍器）與信號操縱；
— 聯鎖裝置；
— 閉鎖系統；
— 平交道口

次類索引

作用於在途中之列車，
或受其作用之沿線設備.....1/00，3/00
鐵路信號裝置，轉轍系統，
閉鎖裝置與聯鎖裝置
信號裝置
信號裝置本身；就地操縱機構；
遙控；經由車輛之
通過予以控制.....5/00；7/00；13/00
道岔

就地操縱機構；遙控；經由車輛
之通過予以控制..... 5/00；7/00；11/00
調車場之轉轍系統..... 17/00

由單獨一個裝置聯鎖之道岔
與信號..... 19/00
線路遮斷器；就地操縱機構；
遙控..... 5/00；7/00
車站閉鎖..... 21/00

交通管理
中心控制系統；運務資料之記錄與指示；
自動信號裝置..... 27/00；25/00；15/00
安全；有關鐵路運務之設施；
對公路叉道口之保護..... 23/00；29/00
道岔、仿形信號與道口之照明 9/00
本次類各目中不包括的技術主題 99/00

1/00 用與車輛或列車之相互作用控制的沿線設備（響墩見 5/20；經由車輛之通過予以操縱之道岔或信號見 11/00，13/00；由駛近之車輛操縱攔木或操縱攔木與信號者見 29/18）

1/02 ・與軌道相聯的電氣設備
1/04 ・・靠車輛部件之機械作用致動者
1/06 ・・靠軌道之變形制動者；靠軌道之振動致動者
1/08 ・・磁力致動者；靜電致動者
1/10 ・・用電磁輻射致動者；靠粒子輻射致動者
1/12 ・與架空之滑接電線相聯之電氣設備
1/14 ・指示車輛或列車尾部通過之設備
1/16 ・數軸設備；車輛計數設備
1/18 ・鐵路軌道線路（軌道接頭見 E01B11/00，例如絕緣軌道接頭見 E01B11/54）
1/20 ・用於防止或指示設備故障之安全裝置，如借助泄漏電流；借助於閃電

3/00 用於控制車輛或列車上之設備之沿線設備，如鬆開制動器，操縱報警信號

3/02 ・在沿線選定的位置，如間歇控制
3/04 ・・機械控制者
3/06 ・・用電磁輻射或粒子輻射控制者，如用光束
3/08 ・・電力控制者
3/10 ・・・利用在沿線設備與列車設備之間通過的電流
3/12 ・・・利用磁感應或靜電感應；利用無線電波
3/14 ・・斷開電動車輛牽引馬達之電源
3/16 ・沿線路連續控制
3/18 ・・利用在沿線設備或車輛或列車上之設備之間通過的電流
3/20 ・・・應用不同之頻率或編碼之脈衝組
3/22 ・・利用磁感應或靜電感應；利用電磁輻射
3/24 ・・・應用不同頻率或編碼之脈衝組

5/00 用於轉轍器（道岔）或裝於軌道上之線路遮斷器之就地操縱機構；視覺或聽覺信號；用於視覺或聽覺信號之就地操縱機構（11/00 優先）

5/02 ・用於操縱轉轍器或線路遮斷器之機械設備
5/04 ・用於操縱轉轍器或線路遮斷器之液壓設備
5/06 ・用於操縱轉轍器或線路遮斷器之電氣設備
5/08 ・在地下作用之裝置，如用於有軌電車道
5/10 ・用於轉轍器之閉鎖機構；用於指示轉轍器位置之裝置
5/12 ・視覺信號
5/14 ・・有形信號裝置，信號臂板
5/16 ・・・用於有形信號裝置之就地操縱機構

5/18 ・・光信號裝置；與其聯接之機構，如遮板
5/20 ・聽覺信號裝置，如響墩
5/22 ・・用於在某個位置上觸發響墩釋放器之設備
5/24 ・・響墩之更換

7/00 用於轉轍器，信號或裝於軌道上之線路遮斷器的就地操縱裝置之遙控（11/00，13/00 優先；聯鎖裝置見 19/00）
7/02 ・利用機械傳送，如線，槓桿
7/04 ・利用液壓傳送
7/06 ・利用電傳送
7/08 ・・電路者
7/10 ・・・用於光信號裝置，如用於監視，回應信號

9/00 專門適用於道岔，有形信號或道口之照明
9/02 ・非電者
9/04 ・電者

11/00 由車輛上或借車輛之通過予以操縱道岔
11/02 ・利用車輛與軌道之間之機械相互作用
11/04 ・・擠脫式道岔閉鎖器
11/06 ・・用液壓傳動者
11/08 ・利用車輛與軌道之間之電或磁之相互作用者

13/00 由車輛上或借車輛之通過予以操縱信號
13/02 ・利用車輛與軌道之間之機械相互作用
13/04 ・利用車輛與軌道之間之電或磁之相互作用者

15/00 裝於車輛或列車上用於發信號之指示器
15/02 ・車頭或車尾指示器，如燈

17/00 調車場之轉徹系統
17/02 ・零件，如指示軌道被占用的程度

19/00 用單獨一個聯鎖裝置使轉轍器與信號之間聯鎖之裝置
19/02 ・具有機械或液壓操縱之聯鎖裝置
19/04 ・・零件，如手拉桿，回應信號裝置
19/06 ・具有電氣操縱之聯鎖裝置
19/08 ・・為聯鎖裝置供應電力之專門裝置
19/10 ・・用機械閉鎖者
19/12 ・・・零件
19/14 ・・用電力閉鎖者
19/16 ・・・零件

21/00 於一個調車場內信號員亭的間之站內閉鎖裝置
21/02 ・進路之機械閉鎖與解鎖；中繼閉鎖器；臂板信號機之聯接
21/04 ・進路之電閉鎖與解鎖；電力中繼閉鎖器
21/06 ・車輛於線路上之指示；進路閉鎖與解鎖監測器
21/08 ・用於給予或拒絕准允的指令之傳送與接收裝置
21/10 ・用於相互緊跟的車輛之裝置

23/00 沿線的或車輛之間的或列車之間的控制，報警或類似的安全裝置[4]
23/02 ・用於沿線指示制動器失效
23/04 ・用於監視線路機械狀態
23/06 ・用於警告在線路上工作之人員
23/08 ・用於僅控制單方向之運務
23/10 ・・人工操縱者
23/12 ・・部份由列車操縱者
23/14 ・・自動操縱者
23/16 ・・・專門適用於區間閉鎖之軌道線路者
23/18 ・・・專門適用於根據速度與交通密度保持車輛或列車間的安全距離**[1,8]**
23/20 ・・・能輸送指令至沿線車站者
23/22 ・用於在同一對軌道之兩個方向上控制運務者

23/24 ・・利用憑証制，如鐵路路籤，路牌
23/26 ・・從車輛上或用車輛之通過操縱信號之裝置
23/28 ・・利用由沿線某個地點發出之非自動閉鎖
23/30 ・・利用自動區間閉鎖
23/32 ・・・考慮到會讓線的閉鎖者
23/34 ・借助於在車輛或列車間傳遞信號以指示其之間之距離之控制、警告或類似的安全設施**[4]**

25/00 記錄或指示車輛或列車之位置或車別，記錄或指示軌道設備之佈置

25/02 ・指示或記錄車輛或列車之位置或籍別
25/04 ・・指示或記錄列車之籍別
25/06 ・指示或記錄軌道設備之佈置，如道岔佈置，信號佈置
25/08 ・・圖像顯示

27/00 運務中心控制系統

27/02 ・人工系統
27/04 ・自動系統，如由列車控制者；可改裝成人工控制者

29/00 鐵路／公路交叉道口之安全裝置

29/02 ・防止接近線路之防護板或障礙物（與線路聯結於一起的牲畜防護板見 E01B17/00）
29/04 ・水平交叉道口之欄木
29/06 ・・一個方向能讓車輛通過，而另一個方向上起安全保護作用
29/08 ・欄木之操縱；攔木與信號裝置之聯合操縱
29/10 ・・將攔木固定於所要求位置上之裝置
29/12 ・・人工操縱
29/14 ・・・機械操縱
29/16 ・・・電氣操縱
29/18 ・・由駛近的鐵路車輛或鐵路列車予以操縱
29/20 ・・・機械者
29/22 ・・・電者
29/24 ・警告公路上之來往車輛，道口已經關閉或即將關閉；或鐵路車輛正在接近的裝置，如用視覺或聽覺報警
29/26 ・・機械操縱者
29/28 ・・電氣操縱者
29/30 ・・・監督器，如監測裝置
29/32 ・・・定時器，如列車駛近之預先警告

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B62 無軌陸用車輛

B62B 手動車輛，例如手推車或搖籃車；雪橇（以畜力驅動為特點者見 B62C；由駕駛人或發動機推進之雪橇見 B62M）

附註

於本次類內，下列所用術語或措施其意係指：

— “手推車”亦包括其特徵屬手推車之手動帶輪裝置而且尚包括其特徵屬手推車之行人控制機動車輛；

— “滾子”可視為相當車輪。

次類索引

手推車
單車軸者；一個以上車軸者.....1/00；3/00
零部件與附件；在冰雪上行進的雪橇滑板 .....5/00；19/00
兒童車，搖籃車.....7/00，9/00
雪橇
有雪橇滑板者；其他類型者.....13/00；15/00
零部件或附件.....17/00
其他手動車輛 11/00

手推車

1/00 僅有一個車軸帶一個或多個運輸輪之手推車；其所用設備

1/02 ・其中車輪軸配置在負載與手柄之間者

1/04 ・・包含有調節、可折疊、可附接、可拆卸或可轉換的部件

1/06 ・・包含將所載物錨定或固緊至適當位置之裝置；裝卸設備

1/08 ・・有裝卸時用之輔助輪

1/10 ・其中負載全部移至車輪上

1/12 ・・包含可調節、可折疊、可附接、可拆卸或轉換的部件

1/14 ・・包含將所載物錨定或固緊至適當位置之裝置；裝卸設備

1/16 ・・包含可傾卸安裝之容器

1/18 ・其中負載配置於車輪軸與手柄之間者，例如獨輪小車

1/20 ・・包含可折疊、可附接、可拆卸或可轉換的部件

1/22 ・・包含將所載物錨定或固緊至適當位置之裝置；裝卸設備

1/24 ・・包含可傾卸安裝之容器

1/26 ・以專門適用於一定形狀物體之支架為特點者

3/00 有一個以上帶運輸輪車軸之手推車；其所用轉向裝置；所用設備

3/02 ・包含可調節、可折疊、可附接、可拆卸或可轉換的部件（3/14 優先）**[6]**

3/04 ・包含將所載物錨定或固緊至適當位置之裝置；裝卸設備

3/06 ・・僅用於清理地面貨物者，如升降貨車（以裝載或卸載為目的，用於舉升或落下大的或笨重物件並可在輪子或類似件上運動的裝置，如叉車見 B66F9/06）

3/065 ・・・具有液壓起重裝置者**[6]**

3/08 ・包含可傾斜安裝的容器者（3/14 優先）**[6]**

3/10 ・以專門適用於一定形狀物體之支架為特點者
3/12 ・以三輪結構為特點者（3/14 優先）**[6]**
3/14 ・以套疊或堆垛為特點者，例如，購物手推車**[6]**
3/16 ・・可直立堆積者**[6]**
3/18 ・・藉由樞軸載重支架或者載重支架部件而可疊起者；例如吊籃**[6]**

5/00 專門適用於手推車之附件或零部件（9/00 優先；車輪；車軸或車軸軸承見 B60B；車用腳輪，一般腳輪見 B60B33/00）
5/02 ・用於上下一段樓梯之裝置（專門適用於病人或傷殘病者之椅子或個人交通運輸工具見 A61G5/00）
5/04 ・制動機構；防止移動之鎖定裝置
5/06 ・手動附件，例如手柄桿（用於自行車者見 B62K11/14，21/12）
5/08 ・兒童座椅（3/14 優先）**[6]**

兒童車；搖籃車

7/00 兒童車；搖籃車，例如娃娃搖籃車 [2006.01]
7/02 ・僅有單一輪軸者
7/04 ・有一個以上輪軸者；其所用轉向裝置
7/06 ・・可收縮或可折疊者
7/08 ・・・順車軸方向或與車軸成直角
7/10 ・・・將車身折疊到輪架內或將突出部件收至箱形車身內
7/12 ・・可轉換者，例如可轉換成兒童用具或玩具（可轉換成推椅之兒童座椅見 A47D1/06）
7/14 ・・有可拆卸或可轉動安裝之車身

9/00 專門適用於兒童車或搖籃車之附件或零部件（用於在雪上行進的裝置見 19/00）
9/02 ・用於上下一段樓梯之裝置
9/04 ・・有滑板者，例如雪橇滑板
9/06 ・・有多腳架或類似架者
9/08 ・制動機構；防止移動之鎖定裝置（一般制動器見 F16D）
9/10 ・搖籃車車身；其所用附件（可收縮或可折疊者見 7/06；可轉換者見 7/12）
9/12 ・・包含可調節、可附接或可拆卸的部件
9/14 ・・車篷；擋風雨罩；吊網
9/16 ・車輪擋泥板或防護裝置
9/18 ・車身之彈性懸掛
9/20 ・手柄桿；手柄
9/22 ・搖動或擺動裝置
9/24 ・兒童安全防護裝置，例如吊帶（吊網見 9/14；用於引導或支承兒童之裝置，例如安全吊帶見 A47D13/08）
9/26 ・包或玩具之固定裝置
9/28 ・可折的輔助座位

11/00 其他類不包括的手動車輛（乘者驅動車輛見 B62M1/00，B62M6/00）

雪橇

13/00 有滑板之雪橇（冰船或有帆雪橇見 15/00）
13/02 ・以滑板布置為特點者
13/04 ・・排成單條線者
13/06 ・・排成兩條或多條平行線者
13/08 ・・・有轉向裝置者
13/10 ・・・・帶滑板轉動部分者；帶轉動中間滑板者
13/12 ・・・・帶傾斜或彎曲滑板者
13/14 ・・・・與制動裝置結合者
13/16 ・可收縮或可折疊的雪橇
13/18 ・具有可交替使用滑板與車輪之車輛

15/00 其他雪橇；冰船或有帆雪橇 [1,2006.01,2020.01]

附註

在分類本目時，適合於海上風力

推進的帆或骨架配置的零件部也可以歸類在 B63H 相關的次類中，例如:B63H 8/00、B63H 9/04。

17/00 雪橇之附件或零部件

17/02 ・滑板（可附裝於或替換車輪者見 19/00）

17/04 ・・彈性懸掛者

17/06 ・上部結構；其所用附件

17/08 ・制動裝置

19/00 用於載運帶輪交通工具以便於冰上或雪上行進的滑板

19/02 ・可附裝於車輪上者

19/04 ・替換車輪者

B62C 畜拉車

附註

⑴ 本次類僅包括其有關特徵對畜拉車必需的車輛或其部件。

⑵ 本次類不包括其特徵未在上面附註(1)內述及的畜拉車。此等畜拉車視為拖車列入類 B60 或次類 B62D 內，或作為雪橇列入次類 B62B 內。

1/00 車之類型

1/02 ・客車

1/04 ・載貨車

1/06 ・・可轉換者，例如有可接長部件者，有可變輪距者

1/08 ・賽車，例如單人二輪馬車

3/00 車之底架或行走裝置；車軸支架（用於支承農業用工具或設備之底架見 A01B35/30，39/24，51/00）

3/02 ・前輪架；懸掛裝置；用於懸掛裝置之轉向機構

5/00 牽引部件（牽引馬具見 B68B3/00）

5/02 ・軸，支桿或轅桿；及其支架；例如彈性者，可調者

5/04 ・大車輪木；及其支架；牽引畜跨矩之牽引平衡樑；運動桿支架

7/00 專門適用於畜拉車之制動機構與制動控制裝置

7/02 ・用於鎖定驅動行走輪之機構，例如接合輪輻者

7/04 ・自動制動控制裝置

9/00 鞭子托架或保持架；構成車輛之一部分或附裝於車上之韁繩保持架（韁繩或鞭子車身見 B68B）

11/00 其他類不包括的保護裝置，例如用於立即釋放難駕馭牽引畜之裝置

11/02 ・用於脫開車轅之裝置

11/04 ・・與自動制動結合者

99/00 本次類各目中不包括的技術主題 [2009.01]

B62D **機動車；掛車**（農用機械或機具之轉向機構或在所要求軌道上之引導裝置見 A01B69/00；車輪，腳輪，車軸，提高車輪之附著力見 B60B；車用輪胎，輪胎充氣，輪胎之更換或修理見 B60C；拖有掛車之牽引車或類似車輛之間之連接見 B60D；軌道與道路兩用車輛，兩棲或可轉換的車輛見 B60F；懸架裝置之配置見 B60G；加熱、冷卻、通風或其他空氣處理設備見 B60H；車窗，擋風玻璃，非固定車頂，門或類似裝置，車輛不用時護套見 B60J；動力裝置之布置，輔助驅動裝置，傳動裝置，控制機構，儀表或儀表板見 B60K；電動車輛之電力裝備或動力裝置見 B60L；電動車輛之電源線見 B60M；其他類不包括的乘客用設備見 B60N；適用於貨運或裝載特殊貨物或物體者見 B60P；照明裝置，信號裝置見 B60Q；其他類不包括之車輛，車輛配件或車輛部件見 B60R；其他類不包括的保養，清洗，修理，支承，舉升或調試見 B60S；制動器布置，制動控制系統或其部件見 B60T；氣墊車 B60V；摩托車，及其所用附件見 B62J，K；車輛試驗見 G01M）

附註

本次類內，下列所用衍語其意係指：

－ “車輛”包括機動車與掛車；

－ “掛車”包括前車或邊車。

次類索引

功能或結構特點；及其未列入其他類之部件或附件
- 以客運為主者；貨運 .... 31/00，47/00；33/00
- 牽引車；牽引掛車結合或車列；無司機座之車輛 ..... 49/00，53/00；51/00
- 履帶車輛及其履帶；不用覆帶或車輪接合地面之車輛 ..... 55/00；57/00
- 有從動支地輪之掛車；以車輪特殊布置為特點之車輛 ..... 59/00；61/00
- 其他類型車輛；車輛之設計，製造或裝配… ……63/00；65/00；67/00

車架，上部機構與車身
- 車架；單殼體結構；車身與車架間者連接 ..... 21/00；23/00；24/00
- 上部結構與車身
  - 以材料為特點者 29/00
  - 車輛之功能 ..... 31/00，33/00
  - 流線型；穩定性 ..... 35/00，37/00，17/00
- 上部結構分總成及其連接裝置；備用輪之布置 ..... 25/00；27/00；43/00
- 半徑桿 19/00
- 其他車身 39/00

轉向機構
- 起動裝置；傳動機構；對行駛情況敏感者；連桿系；調節裝置 ..... 1/00；3/00；6/00；7/00；17/00
- 助力者；自動影響者；用於履帶車輛者；用於掛車者 ..... 5/00；6/00；11/00；13/00
- 串列車輛或鉸接車架 12/00
- 其他 ..... 9/00，11/00，15/00

用於碰撞標誌之裝置 41/00

機動車或掛車之轉向機構[3]

1/00 轉向控制裝置，即用於使車輛改變方向之裝置（一般控制裝置見 G05）**[4,5]**

1/02 ・裝在車上者

1/04 ・・方向盤

1/06 ・・・輪緣，例如有加熱裝置者；輪緣罩（1/11 優先）**[5]**

1/08 ・・・輻條，例如彈性者（1/11 優先）**[5]**

1/10 ・・・輪轂；輪轂與轉向柱之連接，例如可調者（1/11 優先）**[5]**

1/11 ・・・具有吸收能量之結構，例如可屈服者或可伸縮者（與轉向輪有關的襯墊見 B60R21/05；利用部件之塑性變形之減震器本身見 F16F7/12）**[5]**

1/12 ・・手柄

1/14 ・・・轉向桿，即在轉向柱上操縱之手柄

1/16 ・・轉向柱

1/18 ・・・撓性者，可調者或可傾斜者（與轉向柱有關的襯墊見 B60R21/05）

附註

目 1/181 優先於目 1/183 至目 1/187。**[7]**

1/181 ・・・・具有動力驅動調整者，如：有位置記憶**[7]**

1/183 ・・・・可在用與不用位置間調整者，如：改善進出**[7]**

1/184 ・・・・在選定的位置上鎖制轉向柱的機構**[7]**

1/185 ・・・・可軸向移動調整者，如：伸縮式（1/183，1/187，1/19 優先）**[7]**

1/187 ・・・・具有傾斜調整者；具有傾斜與軸向調整者（1/183，1/19 優先）**[7]**

1/189 ・・・・・整個轉向柱可整體傾斜 **[7]**

1/19 ・・・・具有吸收能量之結構，如可屈服者或可伸縮者（一般的利用部件之塑性變形之減震器本身見 F16F7/12）**[5]**

1/20 ・・・轉向柱與轉向傳動機構之連接

1/22 ・・交替用之轉向控制部件，例如用於訓練者

1/24 ・遙控者，即用並非裝在車上之裝置

1/26 ・・機械者，例如用非承載軸承導向機構（鐵路見 B61）

1/28 ・・非機械者

3/00 轉向傳動機構（助力者或動力驅動者見 5/00；轉向連桿系見 7/00；用於不可偏轉車輪者見 11/00；一般傳動裝置見 F16）

3/02 ・機械者

3/04 ・・蝸桿型者

3/06 ・・・用螺桿與螺母者

3/08 ・・・・用中間球或類似件者

3/10 ・・・用蝸桿嚙合扇形齒輪或圓柱齒輪者

3/12 ・・齒輪齒條型者

3/14 ・液力者

5/00 助力或動力驅動的轉向機構（用於不可偏轉車輪之見 11/00；一般液壓伺服馬達見 F15B）

5/02 ・機械者，例如使用功率輸出機構提取車輪轉軸之動力並將其施加於轉向器上

5/04 ・電力者，例如使用伺服電動機與轉向器連接或構成轉向器之零件

5/06 ・流體者，即利用壓力流體作為車輛轉向所需要的大部分或全部作用力**[4]**

5/065 ・・具有專用適用於依需要而改變

壓縮流體供應的特性者，如依要求，可變助力**[7]**

5/07 ・・用於轉向之壓力流體動力尚供給其他耗能裝置**[4]**

5/08 ・・以所用閥型為特點者（一般閥見 F16K）**[4]**

5/083 ・・・回轉閥**[4]**

5/087 ・・・滑柱閥**[4]**

5/09 ・・以驅動閥之裝置為特點者**[4]**

5/093 ・・・由方向盤運動驅動遙控傳動裝置者（液力轉向器見 3/14）**[4]**

5/097 ・・・・內齒輪油泵式**[4]**

5/10 ・・以動力裝置類型為特點者**[4]**

5/12 ・・・活塞與缸筒**[4]**

5/14 ・・・回轉馬達**[4]**

5/16 ・・・可膨脹的軟壁室**[4]**

5/18 ・・以動力傳動裝置為特點者**[4]**

5/20 ・・專門適用於特種類型轉向器者或有特殊應用者（轉向器本身見 3/00；轉向連桿系本身見 7/00）**[4]**

5/22 ・・・用於齒條與齒輪式者**[4]**

5/24 ・・・用於蝸桿式者**[4]**

5/26 ・・・用於擺軸式者**[4]**

5/28 ・・・用於擺動轉向架者**[4]**

5/30 ・・安全裝置，例如備用應急動力供應或傳動裝置保証原有轉向裝置發生故障時之轉向**[4]**

5/32 ・・・用於遙控傳動裝置系統者**[4]**

6/00 根據所檢測和響應的行駛條件自動影響轉向的裝置，例如，控制電路（用於使車輛改變方向之裝置見 1/00；轉向所用的閥 5/06；與可偏轉輪之轉向機構相結合者見 9/00）**[4,6]**

附註

(1) 當分類入本目時，如轉向系統之其他方向係重要者，亦可分類入 1/00 至 5/00 或 7/00 至 19/00 適當之一個目中。**[5]**

(2)主目 6/00 中（其餘次目除外），最好加入 101/00 至 137/00 之索引碼。**[5]**

6/02 ・僅對車速敏感者**[4]**

6/04 ・僅對干擾預定行車路線之作用力敏感者，例如對橫向作用於行車方向之力**[4]**

6/06 ・僅對車輛減震器裝置敏感者（用於自行車之轉向阻尼器見 B62K21/08）

6/08 ・僅對輸入扭力敏感者**[6]**

6/10 ・・用於檢測扭力的裝置為特點的**[6]**

7/00 轉向連桿系；轉向軸或其支架（13/00 優先;助力的或動力驅動的轉向見 5/00）**[5]**

7/02 ・用於擺動轉向架者

7/04 ・・有一個以上車輪者

7/06 ・用於單獨裝於樞軸上之車輪，例如裝於轉向主軸銷上者

7/08 ・・樞軸位於車輛縱向中心線之一個橫平面內

7/09 ・・・以改變轉向之輪之轉向角之比之裝置為特徵者(根據行駛條件自動改變速率的見 6/00)**[5]**

7/10 ・・・用單輸出轉向器者

7/12 ・・・用雙輸出轉向器者

7/14 ・・樞軸位於車輛縱向中心線之一個以上橫平面內，例如全輪轉向機構

7/15 ・・・以改變轉向之輪的轉向角之比之裝置為特徵者(根據行駛條件自動改變速率的見 6/00)**[5]**

7/16 ・拉桿系連接裝置之佈置（樞軸本身見 F16C）

7/18 ・轉向節；轉向主銷

7/20 ・連桿，例如轉向橫拉桿（用於調整車輪外傾角，主銷後傾角或輪胎前束之裝置見 17/00）

7/22 ・減少或消除來自轉向系統（如輪子）之反作用（如振動）之結構**[5]**

9/00 其他類不包括的可偏轉輪之轉向機構（轉向位置指示器見 15/02）

9/02 ・與轉彎時使車身內傾之裝置結合者

9/04 ・與使車輪在轉彎時傾斜之裝置結合者（9/02 優先**[5]**）

11/00 不可偏轉輪之轉向機構；履帶或類似部件之轉向機構

11/02 ・用差速驅動相對的車輛兩側之行走部件

11/04 ・・用分開的動力源

11/06 ・・用單個主動力源

11/08 ・・・用制動器或離合器作為主轉向作用裝置

11/10 ・・・用對邊具有不同功率輸出之傳動裝置，例如雙差速或外擺線轉動裝置

11/12 ・・・・用單獨變速傳動裝置者

11/14 ・・・・經由對一側供給附加動力實現不同之功率輸出，例如動力來源於輔助動力源

11/16 ・・・・・附加動力係機械供給者

11/18 ・・・・・附加動力係液力供給者

11/20 ・具有承載履帶擺動轉向架之履帶轉向機構(11/02 優先)

11/22 ・履帶轉向係通過偏轉履帶滾子或類似部件完成者

11/24 ・專門適用於兼有可轉向車輪和履帶車輛之履帶轉向機構

12/00 專門適用於操縱前後串列車輛或有鉸接車架之轉向機構（履帶或類似部件之轉向機構見 11/00；專門適用於推車之轉向機構見 13/00）**[4]**

12/02 ・用於操縱前後串列車輛者**[4]**

13/00 專門適用於掛車之轉向機構（組合式牽引與轉向掛鉤見 B60D）

13/02 ・用於中心樞軸者

13/04 ・用於單獨裝於樞軸上之車輪

13/06 ・用於支架一般牽引掛車者

15/00 其他類不包括的轉向機構

15/02 ・轉向位置指示器**[1,4,2006.01]**

17/00 用於調整車輪外傾角，主銷後傾角或輪胎前束之隨車裝置

19/00 半徑桿，即測距部件

下部結構；上部結構；車身

21/00 下部結構；即其上可以安裝車身之車架（組合之車身與車架見 23/00）

21/02 ・由縱向與橫向布置之車架構件組成者**[4]**

21/03 ・・橫向構件設置車身支承**[4]**

21/04 ・・單一縱向構件式

21/05 ・・收縮式車架，即至少由兩個縱架部件組成通過其他橫向尺寸較小的縱架部件連接者**[4]**

21/06 ・X 形或叉形結構者，即在平面圖上所示之車架具有形成 X 形或叉形之構件

21/07 ・寬脊式車架，即中間寬盒狀部分以較狹部面從所述中間部分向頭尾兩個方向延伸**[4]**

21/08 ・由交錯橫構件組成者（“桁架式車架”）

21/09 ・用於安裝負載支承面裝置者**[4]**

21/10 ・其中主要構件係板狀者

21/11 ・有用於懸掛之彈性裝置**[4]**

附註

本目不包括主要針對懸架裝置之發明，僅僅極少述及車架結構之發明均列入次類 B60G 內。**[4]**

21/12 ・由易拆卸部件組成者

21/14 ・可調長度或寬度者

21/15 ・有衝擊吸收裝置者，例如由於與

其他車身衝擊旨在永久或暫時改變形狀或尺寸之車架（緩衝器或保險桿見 B60R19/02；一般減震器見 F16F）**[4]**

21/16 ・有貯液室者

21/17 ・形成流體管路或電路之裝置或具有供傳力或傳送信號之其他裝置**[4]**

21/18 ・以車型為特點而在 21/02 至 21/17 各目內未列者**[4]**

21/20 ・掛車式者，即用於在無動力車輛上使用的特別結構車架**[4]**

23/00 組合之上部結構與車架，即承載式車身結構（上部結構分總成見 25/00）

24/00 車身與車架間之連接（23/00，33/07 優先）**[5]**

24/02 ・裝在減震裝置（如橡膠墊）上並相對於車架不動的車身**[5]**

24/04 ・裝在彈性懸架上，相對於車架運動之車身**[5]**

25/00 上部結構分總成；其與其他類不包括的部件或零件

25/02 ・側板

25/04 ・門柱

25/06 ・固定式車頂（非固定車頂或有活動頂板之車頂見 B60J7/00；頂襯 B60R13/02；隔離構件見 B60R13/08）

25/07 ・・有排水或導水裝置與車頂結構做成一體者**[4]**

25/08 ・前部或後部

25/10 ・・罩或蓋

25/12 ・・・其部件或零件（鎖見 E05B；鉸鏈見 E05D；平衡裝置見 E05F；彈簧見 F16F）

25/13 ・・・・水偏導器**[5]**

25/14 ・・作為上部結構分總成之前壁（其他儀表板類見 B60K）

25/16 ・・擋泥板或翼板；車輪罩板（裝有去除車輪或輪胎上雜物之裝置見 B60S）

25/18 ・・・其部件或零件，例如擋泥板者

25/20 ・地板或底板分總成

25/22 ・作為上部結構分總成之踏板，梯板或類似板（梯板，梯子或踏板在車上之其他配置見 B60R）

25/24 ・帶具有可動或可拆卸蓋之出入口之上部結構分總成（車輛燃料箱入口之蓋見 B60K15/05）**[5]**

27/00 上部結構分總成間之連接

27/02 ・剛性者

27/04 ・彈性者

27/06 ・易分離者

29/00 以其材料為特點之上部結構

29/02 ・以木料為主者

29/04 ・以合成材料為主者（塑膠或塑性狀態材料之加工見 B29）

31/00 客車之上部結構（專門用於飛機或終點站建築配合之客車見 B64F1/31）

31/02 ・用於載運大量乘客者，例如公共汽車

31/04 ・有一層以上者

33/00 載貨車之上部結構（其中承載構件係活動者見 B60P；襯墊見 B60R13/00）

33/02 ・平台；敞式貨艙

33/023 ・・側板或尾板結構**[5]**

33/027 ・・・活動者**[5]**

33/03 ・・・・經由向下擺動**[5]**

33/033 ・・・・可拆卸者**[5]**

33/037 ・・・・所用的閉鎖裝置**[5]**

33/04 ・閉式載貨艙

33/06 ・司機室

33/063 ・・可以從一個位置移動至另一個位置，例如可傾斜的可以繞一鉛垂之軸線轉動的，可以從車輛之一側移置至另一側者**[5]**

33/067 ・・・可傾斜者**[5]**

33/07 ・・・・以將司機室鎖定在傾斜位置或驅動位置之裝置為特徵者**[5]**

33/073 ・・・以車輛控制裝置之特殊改造為特徵者**[5]**

33/077 ・以上部結構與車架之連接為特徵者**[5]**

33/08 ・・包括可調節之裝置（33/10 優先）**[5]**

33/10 ・・包括上部結構在車架上之懸掛裝置**[5]**

35/00 以流線型為特點之車身

35/02 ・底面之流線型

37/00 不用控制懸架裝置之穩定車身

37/02 ・用空氣動力方法者

37/04 ・用活動質量者

37/06 ・・用陀螺儀者

39/00 其他類不包括的車身

41/00 用於鑒別車輛碰撞情況之裝置；用於標誌或記錄碰撞範圍之裝置[1,2006.01]

43/00 備用車輪之存放，固定或安裝布置

43/02 ・車身外部者

43/04 ・・附裝於車身下面者

43/06 ・於車身內者

43/08 ・・並且基本上垂直排列者

43/10 ・・並且基本上水平排列者

按型分類之機動車或掛車；其未列入其他類之部件或附件

47/00 以載客為主的機動車或掛車（上部結構見 31/00）**[3]**

47/02 ・用於大量載客者，例如公共汽車

49/00 牽引車（步進型見 51/04；履帶特徵者見 55/00）

49/02 ・改裝成帶起重設備者

49/04 ・改裝成帶推進設備者

49/06 ・適用多種用途者

49/08 ・有防止翻車或傾覆裝置者（專門適用於或安裝於車上之動力裝置控制機構之安全裝置見 B60K28/00）**[4]**

51/00 以司機不坐為特徵之機動車

51/02 ・司機站於車內者

51/04 ・司機步行者

51/06 ・・單軸步進型牽引車

53/00 牽引車掛車組合；汽車列車（非鞍式牽引架聯接器之牽引聯接器見 B60D）

53/02 ・包括一個單軸牽引車與一個單軸掛車的

53/04 ・包括一個車通過其具有的支承另一車前部或後部之裝置以承載另一車貨物之主要部分

53/06 ・・半掛車

53/08 ・・鞍式牽引架牽引聯接器

53/10 ・・・有防止意外脫接裝置者

53/12 ・・・自動接合者

55/00 履帶車輛（轉向機構方面見 11/00）

55/02 ・有履帶與附加支地輪者

55/04 ・有履帶與替換支地輪者，例如可由履帶車輛轉成輪式車，反之亦然

55/06 ・有履帶而無支地輪者

55/065 ・・多履帶車輛，即有兩個以上履帶者**[4]**

55/07 ・・單履帶車輛**[4]**

55/075 ・・用於登梯或下梯之履帶車輛（磁力或氣動驅動行走部件見 55/265；專門適用於病人或傷殘者之椅子或個人交通運輸工具見 A61G5/00）**[5]**

55/08 ・履帶總成；及其部件

55/084 ・・履帶總成或可分開，可調整或可延伸的車上安裝的承重裝置，例如輕便履帶總成（55/07 優先）**[4]**

55/088 ・・有排除或清理雜物裝置者，例如密封裝置，自淨履帶鏈或鏈

輪，擋板或刮板**[4]**

55/092 ・・有潤滑裝置者（一般潤滑見 F16N）**[4]**

55/096 ・・有減少噪音裝置者**[4]**

55/10 ・・履帶支重輪架；車架（履帶張緊裝置見 55/30）

55/104 ・・用於車輪，支重輪，履帶支重輪架或車架之懸架裝置（一般車輛懸架裝置見 B60G）**[4]**

55/108 ・・・有機械彈簧者，例如扭桿**[4]**

55/112 ・・・有流體彈簧者，例如液壓者，氣動者**[4]**

55/116 ・・・經由對懸架裝置作用以控制底盤之姿態或位置，例如用於坡度補償**[4]**

55/12 ・・主動鏈輪之配置，定位或配合

55/125 ・・・末端傳動**[4]**

55/13 ・・・・可快速互換的標準組合型式**[4]**

55/135 ・・・有可拆卸傳動頂部者**[4]**

55/14 ・・支重輪之配置，定位或配合

55/15 ・・・裝配部件，例如套筒，軸，軸承，密封**[4]**

55/18 ・・履帶（自淨履帶鏈見 55/088）【4】

55/20 ・・・鉸接型者，例如鏈

55/205 ・・・・履帶鏈條之間的連接**[4]**

55/21 ・・・・・用橫置軸銷連接之鏈條**[4]**

55/215 ・・・・・鏈條之間彈性連接者**[4]**

55/22 ・・・・用於防止或減輕反向彎曲之裝置

55/24 ・・・連續彎曲型者，例如橡膠帶

55/247 ・・・・充氣的或可充氣的撓性履帶（閥與可充氣的彈性體之連接見 B60C29/00）**[4]**

55/253 ・・・・具有通過一股或多股鋼索內連構件者或有類似構件者**[4]**

55/26 ・・・驅動行走部件或構件

55/265 ・・・・有磁力或氣動附著作用者**[4]**

55/27 ・・・・具有不同類型之金屬鈎用於通過各種地面**[4]**

55/275 ・・・・有護道板者，即有防止履帶著地切進路面之裝置**[4]**

55/28 ・・・・可拆卸者

55/30 ・・履帶張緊裝置

55/32 ・履帶系統之裝置，拆卸，修理或保養**[4]**

57/00 僅以具有除車輪或履帶以外的其他推進裝置或接地裝置為特徵之車輛，或以車輪或履帶加上具有除車輪或履帶以外的其他推進裝置或接地裝置為特徵之車輛（雪橇見 B62B；機動雪橇見 B62M）**[5]**

57/02 ・有驅動行走推進裝置者，例如步進部件

57/024 ・・專門適合於在傾斜或鉛垂的表面上運動的履帶（用於上下樓梯之履帶車見 55/075；供上下樓梯用之手推車見 B62B5/02）**[5]**

57/028 ・・有輪子與機械支腿者（57/024 優先；適於支承、升舉或操縱車輛之整體或部份的接地車輛見 B60S9/00）**[5]**

57/032 ・・帶交替升起或順序升起的支承座或支腿；帶交替或順序升起的支腿或滑道（57/024 優先）**[5]**

57/036 ・・螺旋型者，例如阿基米德螺旋（57/024 優先）**[5]**

57/04 ・有非驅動行走推進裝置者，例如有螺旋槳者（噴氣推進裝置之布置見 B60K）

59/00 有從動支地輪或類似裝置之掛車

59/02 ・由外部動力裝置驅動者

59/04 ・由掛車上的動力裝置驅動者

61/00 其他類不包括的以車輪布置或數量為特徵之機動車或掛車，例

如菱型布置的四個車輪

61/02 ・於車輛縱向中心線上有兩個串列道路車輪者

61/04 ・・有兩個其他的同軸車輪

61/06 ・僅有三個車輪者

61/08 ・・有單一前輪者

61/10 ・有四個以上車輪者

61/12 ・驅動行走輪數量可變者，例如某些車輪位置高於其餘的車輪或有一些可伸縮的車輪（僅作調車用者見 B60S）

63/00 其他類不包括的機動車或掛車

63/02 ・機動車

63/04 ・・組成件或附件

63/06 ・掛車（裝有起居用具之車輛，例如帶篷車輛見 B60P3/32）

63/08 ・・組成件或附件

65/00 其他類不包括的機動車輛或掛車的設計、製造，如：裝配、簡化拆卸，或結構改型

65/02 ・連接套件或組件或相關定位的套件或組件至車身或其他套件或組件**[7]**

65/04 ・・連接由執行不同功能的套件構成之預先裝配的模組，如：發動機與機罩（65/06 至 65/16 優先）**[7]**

65/06 ・・車門、車窗、車頂天窗、機蓋、機罩的套件或組件，或其防風雨襯條或密封**[7]**

65/08 ・・・防風雨襯條或密封**[7]**

65/10 ・・發動機、離合器或變速箱的套件或組件**[7]**

65/12 ・・懸吊架、制動器或車輪組的套件或組件**[7]**

65/14 ・・乘客艙配件的套件或組件，如：座椅、內襯、裝璜、儀表板**[7]**

65/16 ・・外部配件的套件或組件，如：保險槓、燈具、刮水器**[7]**

65/18 ・專用於機動車輛或掛車裝配線的運輸、輸送或牽引系統**[7]**

67/00 有系統的車輛拆卸，以回收可利用的組件，如：再循環利用（以毀壞或變形方式處置車輛，見 B09B3/00，5/00）[7]

<u>涉及車輛行駛中顯示並作出響應的情況與主目 6/00（6/02 至 6/10 除外），聯合使用之索引碼。</u>

101/00 行車速度[5]

103/00 行駛方向上之加速度或減速度[5]

105/00 牽引力下降，例如車輪自旋或打滑[5]

107/00 溫度[5]

109/00 司機或駕駛員在，不在或不動作，例如經由傳感離合器、制動器或節氣活門之動作[5]

111/00 干擾預定行車路線之作用力，例如橫向作用於行車方向之力[5]

113/00 轉向機構零件之位置，例如被轉向的盤或轉向盤[5]

115/00 鉸接車之鉸接角度，牽引車牽引桿之角度[5,2006.01]

117/00 轉向盤之角速度[5]

119/00 轉向盤之扭矩[5]

121/00 施加至轉向連桿系之力[5]

123/00 用於車輛設備之液壓供給，例如用於助力轉向；其存在、出故障或到達臨界值；潤滑或其他液壓能力[5]

125/00 選擇的特定傳動比[5]

127/00 發動機速度[5]

131/00 載荷，包括與載荷有關的車之高

度，車減振裝置之情況[5]

133/00 縱傾或偏傾，包括路面斜度[5]

135/00 空氣濕度[5]

137/00 101/00 至 135/00 目內未說明的情況[5]

B62H 自行車支撐架；自行車停放或存放用支撐架或固定裝置；防止或指示擅自使用或盜竊自行車之裝置；與自行車構成一體鎖；學騎自行車之設備

附註

於本次類內，下面所用術語其意係指：
— “自行車”包括小型摩托車(scooter)。

1/00 成為自行車一部分或附裝於自行車上之支撐架或車架

1/02 ・絞接支撐架，例如鉸接臂狀者（1/10 優先）

1/04 ・・用於安放後輪的大體上成 U 形之支撐架

1/06 ・可延長的支撐架，例如有套筒零件者（1/10 優先）

1/08 ・踏板支撐架

1/10 ・包括保持穩定騎車之裝置（自行車運動訓練用具或器械見 A63B69/16）

1/12 ・・使用附加車輪者

1/14 ・・使用於冰或雪上乘騎之滑行裝置（用於載運帶輪交通工具以便在冰上或雪上行進的滑板見 B62B19/00）

3/00 自行車停放或存放用之單獨支撐架或固定裝置（維修時用之自行車支撐架見 B25H；建造方面見 E04H）

3/02 ・包括通過車把手或車架上部擒掣自行車之裝置

3/04 ・包括固定車輪用之叉形支撐架或托架（3/08 優先）

3/06 ・・可折疊者

3/08 ・包括使車輪底部座入之凹槽或開槽軌道

3/10 ・包括使車架底部座入之叉形支撐架或托架

3/12 ・吊掛裝置

5/00 防止或顯示擅自使用或盜竊自行車之裝置；與自行車構成一體之鎖（一般防止或顯示使用或盜竊車輛之裝置見 B60R；鎖之一般零件見 E05B）

5/02 ・用於鎖定轉向機構者

5/04 ・・作用於車把或類似件上者

5/06 ・・作用於前輪叉或轉向端管上者

5/08 ・防止傳動（通過作用於動力傳動裝置上者見 B62M）

5/10 ・・作用於踏板曲柄上者

5/12 ・・作用於鏈輪或鏈條上者

5/14 ・防止車輪轉動者

5/16 ・・作用於車輪部件上者

5/18 ・・作用於制動裝置上者（自行車制動器作用機構之鎖定裝置見 B62L3/06）

5/20 ・顯示擅自使用者，例如發生信號之裝置

7/00 其他類不包括的學騎自行車用之設備，例如輔助平衡者

B62J 自行車鞍座或座位；特別適用於自行車而其他類不包括的輔助裝置或附件，例如載物架或自行車保護裝置

附註

於本次類內，下面所用術語其意係指：

— “自行車”包括小型摩托車(scooter)。

次類索引

鞍座，座位；腳踏板，摩托車上
曲柄支托，乘客握柄.....1/00；25/00
照明或信號裝置；
反光鏡布置.....3/00，6/00；29/00
載物架，附件.....7/00，9/00，11/00
保護裝置或附件
鏈條護板；擋泥板；
停車蓋套 .....13/00；15/00；19/00
僅用於騎車人者；氣候護板，
流線型罩；衣服保護裝置；
取暖裝置 .....17/00；21/00；33/00
其他保護裝置.....23/00
安全裝置 27/00
潤滑裝置之安置；燃料箱之安置；
供給管路之配置 .....31/00；35/00；37/00
佈置
空氣濾清器.....40/00
散熱器，循環中的冷卻液軟管或管道...41/00
電池 43/00
其他類不包括的電氣設備布置.....45/00
其他布置或附件 .....50/00，99/00

1/00 自行車鞍座或其他座位；及其佈置；部件[1,2006.01]

1/02 ・車架上彈性安裝的鞍座；其所用附件，似如彈簧**[1,2006.01]**

1/04 ・・可繞水平樞軸擺動的鞍座

1/06 ・・可上下平行運動的鞍座

1/08 ・鞍座框架；鞍座框架與座位支柱之間的連接裝置；座位支柱（自行車架上座位支柱之安裝見B62K19/36）

1/10 ・鞍座之內部調節

1/12 ・箱形座位；台型座位；例如雙人座位

1/14 ・單獨的摩托車後座

1/16 ・・用於兒童者

1/18 ・鞍座或其他座位之套；襯墊**[1,2006.01]**

1/20 ・・可拆卸的套；可拆卸的襯墊

1/22 ・・內裝襯墊之套層

1/24 ・・包含扭簧或彎簧之襯墊

1/26 ・・包含其他彈性材料之襯墊，例如有充氣室之海綿橡膠

1/28 ・其他附加裝置，例如兒童用靠架

專門適用於自行車之信號或照明裝置

3/00 音響信號裝置（顯示擅自使用自行車之佈置見B62H5/02）**；上述裝置於自行車上之佈置[1,2006.01,2020.01]**

3/02 ・機械裝置**[2020.01]**

3/04 ・・由騎乘者致動，例如鈴或號角**[2020.01]**

3/06 ・・由自行車旋轉部件致動，例如由撥浪鼓撞擊輪輻**[2020.01]**

3/08 ・・由驅動風致動，例如長笛**[2020.01]**

3/10 ・電氣裝置**[2020.01]**

3/12 ・・蜂鳴器；帶電動氣流的喇叭**[2020.01]**

3/14 ・・其他裝置的指示功能，例如音響警告指示車燈開啟中

[2020.01]

6/00 自行車上光學信號或照明裝置之配置；其安裝或支承；其所用線路 [4,2006.01,2020.01]

6/01 ・電路**[2020.01]**
6/015 ・・使用非電動自行車發電機提供的電源，例如使用電池或壓電元件**[2020.01]**
6/02 ・前燈 **[4,2006.01,2020.01]**
6/022 ・・專門適用於摩托車等**[2020.01]**
6/023 ・・・響應自行車的傾斜角，例如轉彎時改變強度或切換子燈**[2020.01]**
6/024 ・・・在遠光燈和近光燈之間切換（開關之配置見 6/16）**[2020.01]**
6/025 ・・・其特徵在於光束方向的垂直調節，例如補償重載**[2020.01]**
6/026 ・・・結構特徵，例如外殼**[2020.01]**
6/027 ・・・其支撐裝置，例如安裝支架**[2020.01]**
6/028 ・・專門適用於有附加動力或無附加動力的騎行自行車**[2020.01]**
6/029 ・・・結構特徵，例如外殼**[2020.01]**
6/03 ・・・其支撐裝置，例如安裝支架
6/04 ・後燈 **[4,2006.01,2020.01]**
6/045 ・・指示剎車**[2020.01]**
6/05 ・方向指示器**[2020.01]**
6/052 ・・機械裝置，例如旋轉臂**[2020.01]**
6/053 ・・・由繩索或鏈條驅動**[2020.01]**
6/054 ・・・手動操作的**[2020.01]**
6/055 ・・電氣裝置，例如燈**[2020.01]**
6/056 ・・・其特徵在於控制裝置**[2020.01]**
6/057 ・・・・自動啟動，例如通過傳感器**[2020.01]**
6/06 ・照明發電機之配置或其驅動裝置**[4,2006.01]**
6/08 ・・輪胎驅動裝置**[4]**
6/10 ・・齒輪驅動裝置（6/12 優先）**[4]**
6/12 ・・發電機配置在輪轂內**[4]**
6/14 ・・皮帶驅動裝置**[4]**
6/16 ・開關之配置 **[4,2006.01,2020.01]**
6/165 ・・無線開關**[2020.01]**
6/18 （轉見 11/19）
6/20 ・反射器之配置（結合踏板之反射器見 B62M3/12）**[4]**
6/22 ・警告燈或信息燈**[2020.01]**
6/24 ・・警告或通知騎乘者，例如低油量警告燈**[2020.01]**
6/26 ・・警告或通知其他道路使用者，例如警用閃光燈**[2020.01]**

7/00 行李架

7/02 ・以其在自行車上之佈置為特點者
7/04 ・・佈置在後輪上面者或後面者**[1,2006.01]**
7/06 ・・佈置在前輪上面者，例如在車把上者**[1,2006.01]**
7/08 ・用於在架上固定行李之裝置

9/00 專門適用於附裝於自行車上之其他容器，例如馱籃或鞍袋 [1,2006.01,2020.01]

9/02 （轉見 9/40）
9/10 ・與自行車整合者**[2020.01]**
9/12 ・・在整流罩中**[2020.01]**
9/14 ・・在鞍座下**[2020.01]**
9/16 ・・在底板下**[2020.01]**
9/18 ・・在虛擬油箱中**[2020.01]**
9/20 ・作為附件安裝在自行車上者**[2020.01]**
9/21 ・・前輪上方或旁邊，例如在車把上**[2020.01]**
9/22 ・・主車架管之間，例如從上管懸掛下來**[2020.01]**
9/23 ・・後輪上方或旁邊（9/26 優先）**[2020.01]**
9/24 ・・在經過特別改裝的機架上，例如用於頂部或側面的情況**[2020.01]**
9/25 ・・連接至油箱，例如磁罐袋**[2020.01]**
9/26 ・・到鞍座上鞍袋**[2020.01]**
9/27 ・・其特徵在於安裝方式，例如快速拆卸之佈置**[2020.01]**

9/28 ・・特別適用於送貨服務，例如保溫箱**[2020.01]**

9/30 ・其特徵在於鎖定裝置，例如整合在車輛中央鎖系統中的上蓋**[2020.01]**

9/40 ・專門適用於工具或備品件**[2020.01]**

11/00 專門適用於特定裝置固定於自行車上之支承裝置，例如用於附裝圖紙之支架[1,2006.01,2020.01]

11/02 ・用於支承打氣筒者**[1,2006.01]**

11/04 ・用於瓶子**[2020.01]**

11/05 ・用於運動用品，例如球或高爾夫球桿**[2020.01]**

11/10 ・用於機械電纜、軟管、管道或電線，例如電纜導管（在後撥鏈器上安裝或引導電纜見 B62M 9/127；在前撥鏈器上安裝或引導電纜 B62M 9/137）**[2020.01]**

11/13 ・・專門適用於機械電纜**[2020.01]**

11/16 ・・專門適用於軟管或管道，例如液壓、氣動、冷卻液或空氣過濾器軟管（空氣過濾器軟管見 40/10）**[2020.01]**

11/19 ・・專門適用於電線的**[2020.01]**

11/20 ・吊帶；臂，例如用於牽引狗**[2020.01]**

11/22 ・專門適用於工具（工具容器見 9/40）**[2020.01]**

11/24 ・專門適用於安全帽（鞍座下方中的安全帽容器見 9/14）**[2020.01]**

11/26 ・特別適用於雨傘**[2020.01]**

保護裝置；其他類不包括的流線型罩或流線型部件

13/00 用於鏈條，鏈傳動或相當的傳動護板，例如皮帶傳動之護板[1,2006.01]

13/02 ・僅在鏈條或類件件上側防護者

13/04 ・完全封閉鏈傳動或類似裝置

13/06 ・・容許快速裝入鏈條或類似件者

15/00 車輪擋泥板

15/02 ・緊固裝置；撐條

15/04 ・擋泥板

17/00 騎士用之晴雨護板；其他類不包括的流線型罩或流線型部件[1,2006.01,2020.01]

17/02 ・僅保護騎士正面者

17/04 ・・風擋

17/06 ・・腿護板

17/08 ・騎士防護罩**[1,2006.01,2020.01]**

17/083 ・・罩的安裝框架，專門適用於騎士推進的自行車**[2020.01]**

17/086 ・・罩的安裝框架，專門適用於摩托車等**[2020.01]**

17/10 ・通風或導氣裝置構成整流罩的一部分**[2020.01]**

19/00 自行車停車蓋套[1,2006.01]

21/00 衣服保護裝置，例如附裝於自行車上之夾[1,2006.01]

23/00 專門適用於自行車之其他保護裝置

25/00 腳踏板；曲柄支托；乘客握柄[1,2006.01,2020.01]

25/02 ・曲柄支托，例如在油箱上**[2020.01]**

25/04 ・落地式腳踏板**[2020.01]**

25/06 ・條狀式腳踏板**[2020.01]**

25/08 ・乘客握柄**[2020.01]**

27/00 安全裝置，例如防撞桿[1,2006.01,2020.01]

27/10 ・專門適用於摩托車等的安全帶**[2020.01]**

27/20 ・專門適用於摩托車等的安全氣囊**[2020.01]**

27/30 ・防撞桿；防撞塞**[2020.01]**

29/00 用於在自行車上使用的反光鏡配置或佈置 [2020.01]

31/00 潤滑裝置之安置

33/00 專門適用於自行車的供騎士取

暖用之佈置**[2020.01]**

35/00 專門適用於摩托車或機器腳踏車的燃料箱；及其佈置

37/00 摩托車或機器腳踏車上燃料供應管路，開關等之配置

39/00 （轉見 B62J99/00）

40/00 特別適用於自行車使用的空氣濾清器的佈置[2020.01]

40/10 ・其特徵在於空氣導管[2020.01]

41/00 自行車上散熱器、卻液軟管或管道之佈置[2020.01]

43/00 電池佈置[2020.01]

43/10 ・用於推進**[2020.01]**

43/13 ・・在具有附加電推進力的騎士推進的自行車上**[2020.01]**

43/16 ・・在摩托車等上**[2020.01]**

43/20 ・其特徵在於安裝**[2020.01]**

43/23 ・・充電時卸下**[2020.01]**

43/26 ・・掛在拖車上**[2020.01]**

43/28 ・・隱藏在自行車框架內**[2020.01]**

43/30 ・用於推進器外的裝置提供動力**[2020.01]**

45/00 特別適用於作自行車附件而其他類不包括的電氣設備佈置[2020.01]

45/10 ・音響設備的佈置；其支架**[2020.01]**

45/20 ・作為自行車附件的自行車電腦**[2020.01]**

45/40 ・傳感器裝置（用於控制電輔助自行車的傳感器見 B62M 6/50）；安裝**[2020.01]**

45/41 ・・其特徵在於傳感器類型**[2020.01]**

45/411 ・・・扭矩傳感器**[2020.01]**

45/412 ・・・速度傳感器**[2020.01]**

45/413 ・・・旋轉傳感器**[2020.01]**

45/414 ・・・加速度傳感器**[2020.01]**

45/415 ・・・傾角傳感器**[2020.01]**

45/416 ・・・生理傳感器，例如心率傳感器**[2020.01]**

45/42 ・・其特徵在於安裝**[2020.01]**

45/421 ・・・在踏板曲柄處**[2020.01]**

45/422 ・・・在車把上**[2020.01]**

45/423 ・・・在輪子上或旁邊**[2020.01]**

50/00 特別適用於不包括於 1 / 00 至 45/00 的自行車上使用的佈置

50/10 ・手動攜帶自行車的裝置**[2020.01]**

50/15 ・清潔裝置**[2020.01]**

50/16 ・・用於清潔自行車的一部分，例如擋風玻璃刮水器**[2020.01]**

50/17 ・・用於將自行車用作清潔裝置，例如地板清掃**[2020.01]**

50/20 ・信息提供裝置**[2020.01]**

50/21 ・・向騎士或乘客提供信息**[2020.01]**

50/22 ・・・電子式的，例如顯示器**[2020.01]**

50/23 ・・・機械式的，例如纜線驅動的里程錶**[2020.01]**

50/25 ・・向其他道路使用者提供信息，例如標誌或旗幟**[2020.01]**

50/26 ・・・車牌號**[2020.01]**

50/28 ・・具有快速釋放的特點，例如卡扣在連接器上**[2020.01]**

50/30 ・自行車上裝置內的通風裝置，例如電池容器中的通風裝置**[2020.01]**

50/40 ・飾品或玩具**[2020.01]**

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[2009.01,2020.01]

B62K 自行車；自行車車架；自行車轉向裝置；專門適用於自行車乘騎者操作的終端控制裝置；自行車軸懸掛裝置；自行車邊車；前車或類似附加車輛

次類索引

自行車種類
以結構為特點者：
車輪數量：單輪自行車；雙輪自行車；
多於兩個車輪者.....1/00；3/00；5/00
有發動機者 11/00
跨斗，前車 27/00
可轉換者；可折疊者.....13/00；15/00
以用途為特點者：
用於運輸者；用於兒童者.....7/00；9/00
其他種類.....17/00
自行車部件
車架；車軸懸掛裝置.....19/00；25/00
轉向機構；終端控制裝置.....21/00；23/00

1/00 單輪自行車

3/00 雙輪自行車

3/02 ・車架（串列車架見 3/14）
3/04 ・・大致水平頂桿者
3/06 ・・敞開型者
3/08 ・・・有橫桿者
3/10 ・・單橫樑型者，即轉向頭與後軸連接者
3/12 ・串列者
3/14 ・・車架
3/16 ・專門適用於殘疾乘騎者

5/00 具有車把，配備有 3 個或更多個主要車輪之自行車（裝有穩定乘騎用附加車輪之自行車架或支架見 B62H1/12）[1,2013.01]

5/003 ・特別適用於身障騎士之具有 4 個或更多車輪的自行車(輪椅見 A61G5/00)[2013.01]
5/007 ・・電力驅動[2013.01]
5/01 ・具有 4 個或更多車輪的機車(特別適用於身障騎士見 5/003)[2013.01]
5/02 ・三輪自行車(兒童用三輪車見 9/02)[1,2013.01]
5/023 ・・特別適用於身障騎士，例如 4 具有 3 個車輪的個人機動型車輛(輪椅見 A61G5/00)[2013.01]
5/025 ・・・電力驅動[2013.01]
5/027 ・・具有 3 個車輪的機車(特別適用於身障騎士見 5/023)[2013.01]
5/04 (轉見 5/02，5/05)
5/05 ・・具有單一後輪為特徵[2013.01]
5/06 ・・三輪車用的車架
5/08 ・作用在 2 個或更多車輪之轉向機構
5/10 ・在車體彎曲部位具有向內傾斜的裝置[2013.01]

7/00 載貨或載客自行車

7/02 ・車架
7/04 ・・有承載平台者（載物附件見 B62J7/00 至 11/00）

9/00 兒童自行車（玩具車見 A63H17/00）

9/02 ・三輪自行車

11/00 摩托車；機器腳踏車或具有 1 個或 2 個車輪的小型摩托車（非為形成車架一部分之整流罩或流線型部件見 B62J；發動機至車輪之傳動裝置之傳動見 B62M）[1,2013.01]

11/02 ・車架（以發動機位置為特點之具有輔助發動機之自行車或摩托車見 B62M）
11/04 ・・以發動機在前輪與後輪之間為特點者
11/06 ・・・車架係單樑型者
11/08 ・・・・樑係由金屬板製成者，例

如形成燃料箱壁

11/10 ・・以發動機在驅動後輪上面或側面為特點者

11/12 ・以轉向輪叉與發動機結合為特點者

11/14 ・車把結構，或專門適用於裝在其上之控制裝置的配置（手控裝置本身見 23/02）

13/00 可轉換成或改製成其他類型自行車或陸地車輛之自行車（一般可轉換的車輛見 B60F5/00；裝有穩定乘騎用附加車輪之自行車架或支架見 B62H1/12）

13/02 ・成串列者

13/04 ・成三輪自行車者

13/06 ・成四輪自行車者，例如兩輛自行車併排連在一起者

13/08 ・車架

15/00 可伸縮或可折疊的自行車

17/00 其他類不包括的自行車

19/00 自行車架（專門適用於 1/00 至 17/00 各目內所述及的一個特定種類自行車架見有關目）

19/02 ・以車架構件之材料或截面為特點者

19/04 ・・材料完全或主要為金屬者，例如高彈性之材料

19/06 ・・・管材者

19/08 ・・・由板材製成者

19/10 ・・・管材和板材之組合

19/12 ・・・有鑄造件者

19/14 ・・材料完全或主要係木者

19/16 ・・材料完全或主要係塑膠者

19/18 ・車架構件間之接頭

19/20 ・・焊接，軟焊或銅焊

19/22 ・・黏接

19/24 ・・螺紋連接

19/26 ・・鉚接

19/28 ・・增強接點之方法

19/30 ・為裝其他自行車部件或附件之車架部件的形狀（車輛懸掛裝置見 25/00）

19/32 ・・轉向頭（其所用軸承見 21/06）

19/34 ・・底架

19/36 ・・用於附裝鞍座支柱，例如騎車時可調者

19/38 ・・用於附裝制動器部件者

19/40 ・・用於附裝附件者，例如載物架，車燈

19/42 ・・・用於輪胎打氣筒者（不成為車架一部分之附設裝置見 B62J11/02）

19/44 ・構成車架一部分之鏈條護板（鏈條護板本身見 B62J13/00）

19/46 ・構成車架一部分之行李架（行李架本身見 B62J7/00）

19/48 ・構成車架一部分之整流罩

21/00 轉向機構（專門適用於 1/00 至 17/00 各目內所述及的一個特定種類自行車之轉向機構有關目）

21/02 ・前輪叉或相當構件，例如單叉

21/04 ・叉頂

21/06 ・專門適用於轉向頭之軸承（一般軸承見 F16C）

21/08 ・轉向減振器（一般減振器見 F16F）

21/10 ・使轉向機構恢復至直前位置之機構

21/12 ・車把；車把柱

21/14 ・・其內有彈性部件者

21/16 ・・其內有可調部件者

21/18 ・輪叉與車把或車把柱之間的連接

21/20 ・・彈性者

21/22 ・・可調者

21/24 ・・易分離者

21/26 ・車把把手（扭轉把手見 23/04）

23/00 專門適用於自行車乘騎者操作的控制裝置；即啟動控制操作的裝置，例如槓桿，把手（專門適用於自行車制動機構者見 B62L3/00）

23/02 ・手操縱者（在機動自行車車把上

之控制裝置配置見 11/14）

23/04 ・・扭轉把手

23/06 ・・槓桿

23/08 ・腳操縱者

25/00 車軸懸掛裝置（一般車用者見 B60G）

25/02 ・用於將車軸剛性安裝在車架或輪叉上者，例如可調者

25/04 ・用於將車軸彈性安裝在車架或輪叉上者（用於邊車；前車或類似車者見 27/06）

25/06 ・・有套筒輪叉者，例如包括輔助擺臂

25/08 ・・・用於前輪者

25/10 ・・・用於後輪者

25/12 ・・有鉸接在每個輪叉腿上之擺動臂（與套筒輪叉結合者見 25/06）

25/14 ・・・在每個輪叉腿上有一個擺動臂者

25/16 ・・・・用於前輪者

25/18 ・・・・・是在擺臂鉸接兩端中間者

25/20 ・・・・用於後輪者

25/22 ・・・每個輪叉腿上有一個以上擺臂者

25/24 ・・・・用於前輪者

25/26 ・・・・用於後輪者

25/28 ・・有鉸接鏈拉條者

25/30 ・・・鉸接於踏板曲柄架上者（25/32 優先）

25/32 ・・・鏈拉條構成鏈條護板者

27/00 邊車；前車或類似車（掛車見 B60P，B62D；以裝有驅動發動機為特點者見 B62M）

27/02 ・車架

27/04 ・車身；整流罩

27/06 ・彈性車軸懸掛裝置

27/08 ・車架上之彈性本身懸掛裝置

27/10 ・其他部件或附件

27/12 ・・用於附裝車輛或類似裝置至自行車之聯接部件；及其佈置

27/14 ・・・彈性聯接部件

27/16 ・・車篷；晴雨護板；例如風擋

B62L 專門適用於自行車之制動器

附註

⑴ 本次類僅包括自行車專用的制動器或其執行機構之配置。

⑵ 本次類不包括廣泛適用的制動器或其執行機構，不論是否述及或聲稱僅用於自行車，均視作通用型者列入次類 B60T 或 F16 類之有關次類內。

1/00 制動器；及其布置（倒蹬閘見 5/00）

1/02 ・其中用制動構件接合自行車輪者

1/04 ・・接合胎面者

1/06 ・・接合輪圈者

1/08 ・・・經由制動構件相對輪作徑向移動者

1/10 ・・・經由制動構件基本平行於輪軸移動者

1/12 ・・・・制動構件安裝在可繞公共軸線轉動的槓桿上

1/14 ・・・・制動構件安裝在可繞不同軸線轉動的槓桿上

1/16 ・・・・・軸線位於槓桿兩端之中間

3/00 制動器執行機構（用於倒蹬閘之執行機構見 5/00；波頓機構見 F16C1/10）；**及其佈置**

3/02 ・用於手控制桿控制者（一般用於控制自行車之手控制桿見 B62K23/06）

3/04 ・用腳控制桿控制者（一般用於控制自行車之腳控制桿見 B62K23/08）

3/06 ・用於鎖定執行機構之裝置（直接鎖定自行車制動裝置者見 B62H5/18）

3/08 ・專門適用於一個以上車輪制動之機構

5/00 經由反蹬控制之制動器或其所用執行機構（專門適用於自行車之空轉裝置見 F16D41/00）

5/02 ・通過共同作用之同軸圓錐控制的制動器

5/04 ・・制動器係擴張煞車襯套式者

5/06 ・・制動器係盤式者

5/08 ・・制動器係蹄式者

5/10 ・利用共同作用之凸輪與球或滾子控制之制動器

5/12 ・・制動器係擴張煞車襯套式者

5/14 ・・制動器係盤式者

5/16 ・・制動器係蹄式者

5/18 ・利用交替方法補助控制制動器

5/20 ・具有可調動力的制動器

B62M 乘騎者驅動的輪式車輛或滑橇；動力驅動的滑橇或自行車；專門適用於此等交通工具之傳動裝置（一般傳動裝置於車上之配置或安裝見 B60K；傳動裝置構件本身見 F16）

附註

於本次類內，下列所用術語其意係指：

一 “傳動裝置”指原動機或乘騎者直接加驅動力的部件，例如踏板曲柄，與從動支地輪間之一切部件。

次類索引

驅動
用手或腳或含附加的動力源驅動的輪式車輛；
機構之種類；驅動曲柄或
槓桿之結構 .....1/00；3/00；5/00；6/00
用發動機之單軌車輛，
以發動機位置為特點者.....7/00
滑橇或類似裝置者.....27/00
為其他類驅動行走裝置不包括
的輪式車輛或滑橇.....29/00
傳動裝置
以其剛性機械部件為特點者
鏈條或皮帶；齒輪或摩擦輪；
摩擦滾子.....9/00；11/00；13/00
曲軸或連桿；轉動軸.....15/00；17/00
以其非機械或非剛性部件
為特點者.....19/00，21/00，23/00
齒輪變速致動器.....25/00

乘騎者驅動的輪式車輛

1/00 乘騎者驅動的輪式車輛（含附加動力源之騎乘者驅動車輛見 B62M6/00；由驅動行走桿驅動者見 29/02）[2010.01]

1/02 (轉見 1/36)

1/04 (轉見 1/24)

1/06 (轉見 1/00)

1/08 (轉見 1/32，1/38)

1/10 ・含有可以在必要時以機械式儲存或釋放能量之裝置，例如飛輪之裝配**[2010.01]**

1/12 ・可兼用手與腳力操作者

1/14 ・僅用手力操作者

1/16 ・・用可作往復運動的手柄

1/18 ・用乘騎者鞍座之運動

1/20 ・・有附加的乘騎者驅動裝置

1/24 ・有往復式運動的曲柄，例如腳踏桿(曲柄可以固定作為擱腳板見 5/00)[2013.01]

1/26 ・・以旋轉曲軸結合往復式運動的曲柄為特徵[2013.01]

1/28 ・・以使用可撓性驅動構件為特徵，例如鍊條[2013.01]

1/30 ・・以使用中間齒輪為特徵[2013.01]

1/32 ・・以直接驅動輪軸為特徵，例如使用棘輪[2013.01]

1/34 ・藉由走在無盡的皮帶上[2013.01]

1/36 ・具有旋轉曲軸，例如具有踏板曲軸(1/34 優先；結合往復式運動曲柄見 1/26；曲軸可以固定作為擱腳板見 5/00)[2013.01]

3/00 用手或腳操作的曲柄結構

3/02 ・長度可調者

3/04 ・・自動調節者

3/06 ・作橢圓或其他非圓周旋轉運動者

3/08 ・踏板

3/10 ・・全金屬踏板

3/12 ・・帶反射器者

3/14 ・手動曲柄用之把手

3/16 ・附件

5/00 用作踏板曲柄之腳踏桿可固定作擱腳板（防盜竊的固定見 B62H5/10）

6/00 含附加動力源例如內燃機引擎或電動馬達之騎乘者驅動輪式車輛[2010.01]

附註

於本主目中，適用首位規則，即在各階層中，若無相反指示者，應分入最先適當之位置

6/10 ・含輔助內燃機引擎之自行車[2010.01]

6/15 ・・用於控制或驅動之裝置[2010.01]

6/20 ・・驅動曲柄軸部件[2010.01]

6/25 ・・驅動傳輸軸部件[2010.01]

6/30 ・・用於驅動曲柄軸與輪軸間之單一撓性環形構件，例如鏈條，該單一撓性環形構件與引擎連結[2010.01]

6/35 ・・驅動與支地輪連結之摩擦滾子或齒輪[2010.01]

6/40 ・含有輔助電動馬達之之自行車[2010.01]

6/45 ・・用於控制或驅動之裝置[2010.01]

6/50 ・・・以偵測器或感測器或其配置為特徵者[2010.01]

6/55 ・・驅動曲柄軸部件[2010.01]

6/60 ・・驅動傳輸軸部件[2010.01]

6/65 ・・・主動軸與傳動軸為同心者[2010.01]

6/70 ・・用於驅動曲柄軸與輪軸間之單一撓性環形構件，例如鏈條，該單一撓性環形構件與引擎連結[2010.01]

6/75 ・・驅動與支地輪連結之摩擦滾子或齒輪[2010.01]

6/80 ・・零部件，例如動力源；其配置[2010.01]

6/85 ・・太陽能電池[2010.01]

6/90 ・・電池[2010.01]

7/00 以發動機位置為特徵之摩托車（含附加動力源例如內燃機引擎或電動馬達之騎乘者驅動輪式車輛見 B62M6/00；以發動機位置為特點之車架見 B62K11/00）

7/02 ・發動機在前輪與後輪之間者

7/04 ・・於車架下面者

7/06 ・・直接在鞍座或座位下面者

7/08 ・發動機在後輪上方者

7/10 ・發動機在前輪上方者

7/12 ・發動機在驅動輪一側或內部者

7/14 ・發動機在附屬輪式設備上者，例如在掛車上，在邊車上（掛車見 B60P，B62D；邊車本身見 B62K27/00）

傳動裝置

9/00 以使用環形鏈，皮帶或類似構件為特點之傳動裝置（自行車鏈條護板見 B62J13/00）

附註

於本主目中，適用首位規則，即在各階層中，若無相反指示者，應分入最先適當之位置[2010.01]

9/02 ・傳動比不變者

9/04 ・傳動比可變者

9/06 ・・使用單一鏈條，皮帶或類似構件者

9/08 ・・・包含偏心安裝或橢圓形主動輪或驅動輪；有可延伸的主動輪或驅動輪

9/10 ・・・包含不同尺寸之鏈輪與鏈條，皮帶或類似構件有選擇地接合

9/12 ・・・・鏈條，皮帶或類似構件可

從側面切換者

9/121 ・・・・・後變速器**[2010.01]**

9/122 ・・・・・・以電子或流體驅動；其控制**[2010.01]**

9/123 ・・・・・・自動換檔**[2010.01]**

9/124 ・・・・・・用於側面切換之機構**[2010.01]**

9/1242 ・・・・・・・特徵在於連桿機構**[2010.01]**

9/1244 ・・・・・・・限位或定位作用者**[2010.01]**

9/1246 ・・・・・・・・藉由凸輪或平板**[2010.01]**

9/1248 ・・・・・・・特徵在於偏壓作用，例如彈簧；其配置**[2010.01]**

9/125 ・・・・・・固定變速器於車架**[2010.01]**

9/126 ・・・・・・鏈條導引；其固定者**[2010.01]**

9/127 ・・・・・・固定或引導之纜線**[2010.01]**

9/128 ・・・・・・零部件，例如保護作用者**[2010.01]**

9/131 ・・・・・前變速器**[2010.01]**

9/132 ・・・・・・以電子或流體驅動；其控制**[2010.01]**

9/133 ・・・・・・自動換檔**[2010.01]**

9/134 ・・・・・・用於側面切換之機構**[2010.01]**

9/1342 ・・・・・・・特徵在於連桿機構**[2010.01]**

9/1344 ・・・・・・・限位或定位作用者

9/1346 ・・・・・・・・藉由凸輪或平板**[2010.01]**

9/1348 ・・・・・・・特徵在於偏壓作用，例如彈簧；其配置**[2010.01]**

9/135 ・・・・・・固定變速器於車架**[2010.01]**

9/136 ・・・・・・鏈條導引；其固定者**[2010.01]**

9/137 ・・・・・・固定或引導之纜線**[2010.01]**

9/138 ・・・・・・零部件，例如保護作用者**[2010.01]**

9/14 ・・・・鏈輪可從側面切換者

9/16 ・用於鏈條，皮帶或類似構件之張緊或調節裝置

11/00 以使用內嚙合齒輪或摩擦接合輪為特點之傳動裝置（具有接合支地輪周邊滾子者見 B62M6/35，B62M6/75，B62M13/00）

11/02 ・傳動比不變者

11/04 ・傳動比可變者

11/06 ・・有正齒輪者（11/14 優先）

11/10 ・・有斜齒輪者（11/14 優先）

11/12 ・・有摩擦接合輪者（11/14 優先）

11/14 ・・有行星齒輪者

11/16 ・・・裝入或鄰接於支地輪輪轂者

11/18 ・・・有多個行星齒輪組者

13/00 以使用接合支地輪周邊摩擦滾子為特點之傳動裝置（**用於含附加動力之自行車者見 B62M6/35，B62M6/75，B62M13/00**）

13/02 ・傳動比可變者，例如有可變直徑滾子者

13/04 ・有使滾子移動與支地輪傳動接觸的裝置

15/00 以使用曲軸與連桿為特點之傳動裝置

17/00 以使用旋轉軸為特點之傳動裝置，例如使用萬向接頭軸者

19/00 以使用非機械傳動，例如液壓傳動為特點之傳動裝置

21/00 以其內部使用彈性構件為特點之傳動裝置

23/00 以使用其他構件為特點之傳動裝置，其他傳動裝置

23/02 ・以使用兩個或多個不同動力源為特點者，例如混合型摩托車傳動裝置（用於含附加動力源之騎乘者驅動輪式車輛之傳動裝置見 B62M600）

25/00 專用適用於自行車之齒輪變速機構的操作機構（一般用於自行車之乘騎者操作的控制裝置見 B62K23/00；齒輪變速機構本身見

F16H）

25/02 ・有機械傳動系統者，例如鋼索，槓桿

25/04 ・・手操作者

25/06 ・・腳操作者

25/08 ・有電力或流體傳動系統者

27/00 用於滑橇或類似裝置之驅動裝置（人或畜推或拉者見 B62B，C；有風力推進者見 B62B15/00）

27/02 ・動力驅動者

29/00 其他類不包括的用於自行車，滑橇或乘騎者驅動的輪式車輛與地接觸的推進裝置

29/02 ・用驅動行走桿者

B63 船舶或其他水上船隻；與船有關的設備

B63B 船舶或其他水上船隻；船上設備（船用通風，加熱，冷卻或空氣調節裝置見 B63J2/00；作為支撐挖泥船或土壤移位機械的符動子結構見 E02F9/06）**[2]**

次類索引

船體
- 液動或液靜結構或元件；可調龍骨；防護裝置 .....3/00；41/00；59/00
- 特殊類型 .....5/00；7/00
- 分艙；清洗液艙.....11/00；57/00
- 上層建築；船體或上層建築之開口 .....15/00；19/00
- 排空，壓載；穩定；安全 .....13/00，29/16；39/00；43/00
- 繫泊，移動；操作救生艇.....21/00；23/00
- 為貨物或人員提供之設備29/00，25/00，27/00
- 信號或照明設備或航海儀器之佈置或配置.....45/00，49/00
- 用於船舶之零部件或附件.....17/00
- 其他類不包括的建造，保養，改裝.....9/00
- 船艦設計或預測其性能.....71/00
- 建造或組裝.....73/00
- 監控特性或操作參數.....79/00
- 維修或維護.....81/00
- 再造或改造.....83/00
- 拆卸或拆船.....85/00
- 浮動離岸結構建造或組裝.....75/00
- 安裝貨運輸現場利用浮力.....77/00
- 水上運動板；其附件.....32/00
- 休閒；其他類未包含而特別適用於水上運動、休閒船隻或特別適用特定目的類似浮動結構的身體支撐設備.....34/00
- 其他類不包括的特殊船舶或漂浮結構.....35/00
- 浮標；航道標誌.....22/00；51/00

1/00 船體或水翼之流體動力學特徵或流體靜力學特徵（潛艇特有的船體見 3/13；龍骨見 3/38）

1/02 ・浮力主要由排水產生（1/16 優先）
1/04 ・・單船體者
1/06 ・・・船首部分之形狀
1/08 ・・・船尾部分之形狀
1/10 ・・多船體者
1/12 ・・・船體係剛性連接者
1/14 ・・・船體係彈性連接者
1/16 ・由水動力而得的附加浮力
1/18 ・・水平舵型者
1/20 ・・・有一個以上滑行面者（1/22 優先）
1/22 ・・・有可調滑行面者
1/24 ・・水翼型者（水翼或水上運動板見 32/60；用於其他水上運動身體支撐裝置的水翼見 34/40）
[1,2006.01,2020.01]
1/26 ・・・有一個以上水翼者（1/28 優先）
1/28 ・・・有活動水翼者
1/30 ・・・・收縮式或折疊式
1/32 ・用於改變船體固定流體動力學特徵之其他措施
1/34 ・・經由減小表面摩擦力
1/36 ・・・用機械裝置者
1/38 ・・・用氣泡或空氣層者
1/40 ・・通過減小波阻者

3/00 船體特徵在於其結構或部件（非金屬船體見 5/00；設計、建造、維護或維修方法見 71/00 至 83/00）**[1,2006.01]**

3/02 ・由預製部份總成裝配之船體
3/04 ・・有永久連接的部份總成者
3/06 ・・・部份總成基本上係相同者
3/08 ・・有可拆連接的部份總成者

3/09 ・非磁性金屬構成的船體
3/10 ・裝甲船體
3/12 ・無骨架船體
3/13 ・完全浸沒時經得起靜水壓力之船體，例如潛艇船體
3/14 ・船體部件（船體裝甲見 3/10）
3/16 ・・船殼（舷窗或其關閉裝置見 19/00）
3/18 ・・・以主要構成部件可展開成平面為特點者
3/20 ・・・雙殼式者
3/22 ・・・有波紋者
3/24 ・・・用於減少外隆起物或凸出物之裝置
3/26 ・・骨架
3/28 ・・・橫向型者；縱桁
3/30 ・・・・艙底肘板；橫樑肘板
3/32 ・・・加強骨架；加強橫樑
3/34 ・・・縱向型者；艙壁連接
3/36 ・・・組合骨架係
3/38 ・・龍骨（活動龍骨見 41/00）
3/40 ・・尾柱；尾骨架
3/42 ・・軸架
3/44 ・・艙底龍骨（穩定方面見 39/06）
3/46 ・・首部
3/48 ・・甲部（船殼板見 5/06）
3/50 ・・・拱頂式者
3/52 ・・・支柱；甲板桁架
3/54 ・・・艙口
3/56 ・・艙壁；艙壁增強件（水密門之佈置見 43/24）
3/58 ・・・覆以平板者
3/60 ・・・覆以曲面或波紋板者
3/62 ・・雙層底；內底或艙頂
3/64 ・・・內龍骨
3/66 ・・柵欄
3/68 ・・鑲板；襯板，例如用於隔離者
3/70 ・・用於承受局部負荷，例如推進裝置，火炮之增強部分

5/00 以其非金屬材料結構為特點之船體

5/02 ・主要係木材製成者
5/04 ・・骨架
5/06 ・・甲板；船殼
5/08 ・・・有單層船殼板者
5/10 ・・・有多層船殼板者
5/12 ・主要由帶有金屬增強者，即複合結構之木材製成
5/14 ・主要由混凝土，例如鋼筋混凝土製造
5/16 ・・整體式者
5/18 ・・由部件裝配者
5/20 ・・・與其他材料之部件結合者
5/22 ・・船殼外部有增強部件者
5/24 ・主要由塑膠製造

7/00 可拆卸，可折疊，可充氣或類似的船(可拆卸、可折疊、可充氣的水上運動板見 32/53；可拆卸、可折疊、可充氣的獨木舟、皮艇或其類似者見 34/23；可折疊的平底船見 35/36) **[1,2006.01,2020.01]**

7/02 ・僅包括剛性部件者 **[1,2006.01,2020.01]**
7/04 ・・分段者（分段水上運動板見 32/53；分段獨木舟或皮艇見 34/22） **[1,2006.01,2020.01]**
7/06 ・有非剛性材料部件者 **[1,2006.01,2020.01]**
7/08 ・・可充氣者（可充氣的水上運動板見 32/51；充氣或具有可充氣部件的獨木舟或皮艇見 34/22）**[1,2006.01,2020.01]**

9/00 （轉見 71/00 至 71/10、79/00、81/00、85/00）[2]

9/02 （轉見 71/20）
9/04 （轉見 83/00 至 83/40）
9/06 （轉見 73/00 至 77/10）
9/08 （轉見 79/00 至 79/40）

11/00 船體之內部分艙（艙壁空間結構見 3/56）

11/02 ・艙壁之佈置，例如確定載貨空間
11/04 ・燃料艙或壓載水櫃之結構特徵，例如有彈性壁者

11/06 ・螺旋槳軸隧

13/00 用於排空或壓載之管道；自動排水設備；排水口（

13/02 ・船舷排水孔

15/00 上層建築；桅桿之佈置或配置

15/02 ・桅桿或其他上層建築之支撐

17/00 其他類不包括的船隻部件，零件或附件

17/02 ・天篷

17/04 ・支柱；護欄

17/06 ・排出廢物，例如除灰

19/00 舷門窗，門，窗，觀察孔或其他開口或蓋板之佈置或配置（排水孔見 13/00；艙壁水密門之佈置見 43/24）

19/02 ・船或其他水上船隻的窗戶，如迴旋窗或舷窗[2014.01]

19/04 ・與窗或觀察孔有關的空氣收集裝置

19/06 ・・易拆卸者

19/08 ・船舷之舷門窗或類似開口(船舷之排水通道見 13/02)

19/10 ・・上煤艙口

19/12 ・升降艙口;艙口(艙口圍板見 3/54）

19/14 ・・艙口蓋

19/16 ・・・有可拆卸板者

19/18 ・・・可滑動者

19/19 ・・・可折疊者**[3]**

19/197 ・・・・用流體壓力作用者**[3]**

19/203 ・・・・用纜索或類似構件作用者**[3]**

19/21 ・・・捲收式者**[3]**

19/22 ・・艙口樑

19/24 ・・艙口緊固件，例如夾子

19/26 ・・襯墊；排水裝置

19/28 ・・其他安全裝置

21/00 綁繫；移動，拖曳或推擠設備；錨定（動態錨定見 B63H25/00；用於停泊於岸邊、港口或船舶結構之設備，如用於登陸目的見 E02B）**[1,4,2006.01]**

21/02 ・磁性繫泊設備

21/04 ・鏈，纜索，錨索或類似構件之緊固或導向設備

21/06 ・・繫纜樁

21/08 ・・夾緊裝置

21/10 ・・導纜裝置

21/12 ・・防鼠隔板

21/14 ・・錨鏈孔；錨鏈筒；錨鏈孔關閉裝置

21/16 ・用絞車者

21/18 ・錨鏈制動器

21/20 ・鏈，纜索，錨索或類似構件，或其部件之配置

21/22 ・錨之操縱或繫索

21/24 ・錨

21/26 ・・固定在海底上

21/27 ・・・通過空吸作用**[2]**

21/28 ・・・用爆炸炸藥打入

21/29 ・・・用重物，例如無爪重錨**[2]**

21/30 ・・使用時係剛性者**[3]**

21/32 ・・・有一個錨爪者

21/34 ・・・有兩個或多個錨爪者

21/36 ・・・・可折疊者

21/38 ・・使用時係轉動者**[3]**

21/40 ・・・有一個錨爪者

21/42 ・・・・犁鏵型者

21/44 ・・・有兩個或多個錨爪者

21/46 ・・可變，例如滑動連接於鏈者**[2]**

21/48 ・・海錨；浮錨

21/50 ・專用船隻，例如浮動鑽井平台或挖泥船之錨定裝置

21/54 ・船艇鉤或類似構件

21/56 ・拖曳或推擠設備（拖輪見 35/66；用於水上運動板的拖曳配置見 34/60）**[1,2006.01]**

21/58 ・・用於拖曳之鉤的裝置；拖曳鉤之安裝

21/60 ・・・快速脫鉤裝置

21/62 ・・以一條以上船隻運動為特點之

21/64 ・・用車或人在沿航道之地面道路上前進的方式拖曳或推擠船

隻之設備（船艇鉤或類似物構件見 21/54）**[2]**

21/66 ・・專門適用於拖曳水下目標或船隻之設備，例如牽引纜索之減阻裝置**[3]**

22/00 浮標（指示水下物體位置的裝置見 B63C7/26，救生浮子，例如救生圈見 B63C9/08）**[4]**

22/02 ・專門適用於繫泊船隻者**[4]**

22/04 ・錨定設備**[4]**

22/06 ・・具有使浮標根據射信號露出水面之裝置**[4]**

22/08 ・・將沒入水中之浮標釋放或推動至水面之裝置，例如標誌沉沒物之位置**[4]**

22/10 ・・・可溶於水的或水解性的裝置，即浮標係通過浮標與目標間之固定裝置與水接觸破壞而釋放者**[4]**

22/12 ・・・浮標係靠浮標沉沒時釋放或產生的氣體而露出水面者**[4]**

22/14 ・・・對靜水壓力敏感的浮標一目標固定裝置**[4]**

22/16 ・專門適用於標誌航道者**[4]**

22/18 ・具有控制姿態或位置之裝置，例如反作用面或繫繩**[4]**

22/20 ・・鎖定裝置**[4]**

22/22 ・充氣浮標與氣體發生裝置者（22/12 優先）**[4]**

22/24 ・容器式者，即具有貯藏物質之裝置**[4]**

22/26 ・・具有選擇性釋放內存物質之裝置者，例如回轉接頭**[4]**

22/28 ・・不用時沉入水中者**[4]**

23/00 救生艇或類似裝置之操縱設備

23/02 ・吊艇桿，即用纜索或類似構件放艇之有吊臂的裝置

23/04 ・・有在基本水平的軸上轉動之吊臂，例如重力型者

23/06 ・・・有實際樞軸者

23/08 ・・・・吊臂係鉸接者

23/10 ・・・・用吊臂強制傳動者

23/12 ・・・有模擬樞軸者

23/14 ・・・・使用聯動裝置者

23/16 ・・・・使用導軌者

23/18 ・・吊臂在基本垂直的軸上轉動者

23/20 ・・・具有單吊臂之吊艇桿

23/22 ・・・・其所用的回吊具或類似構件

23/24 ・・・其所用的回轉裝置

23/26 ・・救生艇放下前作直線平移者

23/28 ・用於投擲或釋放救生艇使之自由下落的裝置

23/30 ・用於引導救生艇至水面之裝置

23/32 ・・剛性導向裝置，例如具有在水線附近轉動的臂

23/34 ・・用於由纜索放艇之導向裝置，例如用於傾斜船舶者

23/36 ・・・防滑碰墊

23/38 ・運送救生艇至吊艇桿或類似設備之裝置

23/40 ・升降裝置之使用

23/42 ・・有制動裝置者

23/44 ・・・在船上者

23/46 ・・・在艇內者

23/48 ・・使用鉸車操縱救生艇者

23/50 ・・・有張緊裝置者

23/52 ・・・從艇上控制絞車者

23/54 ・・有平衡裝置者

23/56 ・・・從艇上控制者

23/58 ・・有滑車接合或脫開裝置者

23/60 ・・救生艇與吊艇桿之間的附加連接件

23/62 ・救生艇在甲板上固定或存放

23/64 ・・繫索；艇罩

23/66 ・・艇架；止動墊塊

23/68 ・・・用於存放救生艇的

23/70 ・對情況敏感的操縱設備，例如落放滑車一經與水接觸即自行釋放救生艇**[4]**

25/00 載荷處置裝置，例如堆放或平衡；以其為特徵之船隻（漁船的

魚艙見 35/24;除分配貨物以外的平衡，例如利用壓載見 43/06，43/08）

25/02 ・用於散貨者
25/04 ・・固體
25/06 ・・・用於穀物者
25/08 ・・流體
25/10 ・・・敞口者
25/12 ・・・封閉者
25/14 ・・・・加壓者
25/16 ・・・・絕熱者
25/18 ・可卸甲板
25/20 ・・用於機動車或類似貨物
25/22 ・用於堆積的物品
25/24 ・防止貨物多餘運動的裝置，例如襯板
25/26 ・用於冷藏貨者
25/28 ・用於甲板裝載者

27/00 船上貨物裝卸或乘客上下設備之配置（自卸駁船或平底船見 35/30；浮游起重機見 B66C23/52）**[3]**

附註

27/30 至 27/36 各目優先於 27/04 至 27/28 各目。**[3]**

27/04 ・桅桿起重機者**[3]**
27/08 ・絞車者**[3]**
27/10 ・吊車者**[3]**
27/12 ・・龍門式者**[3]**
27/14 ・坡道者，舷梯或其他舷外梯者 **[3]**
27/16 ・升降機或起重機者**[3]**
27/18 ・索道者，例如有褲形救生圈者 **[3]**
27/22 ・輸送機者，例如環形皮帶或螺旋類型者**[3,6]**
27/24 ・管道者**[3]**
27/25 ・・用於流態散料者**[3]**
27/26 ・具有拋擲動作的裝置者**[3]**
27/28 ・滑槽者**[3]**
27/30 ・用於在海上船舶之間或船舶與海上設備之間輸送者
27/32 ・・用索道者**[3]**
27/34 ・・用管道者**[3]**
27/36 ・用於漂浮貨物者**[3]**

29/00 其他類不包括之船員或乘客居住艙

29/02 ・艙室或其他起居空間；其結構或佈置
29/04 ・・特別適用於船舶的家具
29/06 ・・・緊固在地板上
29/08 ・・・桌上防風暴裝置，例如防滑落桌面框架
29/10 ・・・床鋪；其所用梯子的安裝
29/12 ・・・自動平衡裝置
29/14 ・・盥洗室或類似的沖洗裝置；船用洗滌或洗澡設備
29/16 ・污水排出裝置
29/18 ・游泳池之佈置或配備
29/20 ・梯子之佈置或配備（床鋪梯子之安裝見 29/10）
29/22 ・船用廚房**[2]**

32/00 水上運動板；其附件 [2020.01]

附註[2020.01]

本類目包括：基本上於寬度方向有薄板的浮動結構，通常指乘載一位使用者，特別適用於水上運動或休閒者，如衝浪板、風浪板、滑水板、立式划槳[SUP]板或滑水者

—用於該等結構的附件

32/10 ・馬達推動的水上運動板（動力驅動的私人船隻見 34/10）**[2020.01]**
32/20 ・特別適合以臥姿使用者，如野水橇（拖曳水橇見 34/54）**[2020.01]**
32/22 ・・趴式衝浪板；特別適用於其之附件 **[2020.01]**
32/30 ・固定於腳上之滑水板；特別適用於其之附件 **[2020.01]**
32/40 ・雙向板；滑水板；衝浪板；風浪板；划槳板，如立式划槳

[2020.01]

32/50 ・板之特徵在於其結構 **[2020.01]**

32/51 ・・充氣板，如縫線充氣板 **[2020.01]**

32/53 ・・分段板，如模組化、可拆卸或可折疊之板 **[2020.01]**

32/55 ・・多體板，如霜體型式的 **[2020.01]**

32/56 ・・板可轉換為船隻或其他形式的水上運動板，如成為帆船、獨木舟或水循環 **[2020.01]**

32/57 ・板的特徵為其材料，如層狀材料 **[2020.01]**

32/59 ・板的特徵為其製造流程，如模製或 3D 列印 **[2020.01]**

32/60 ・板的附件，如鰭片、水翼或中板 **[2020.01]**

32/62 ・・特徵為其材料，如層狀材料；特徵為其製造流程 **[2020.01]**

32/64 ・・可調整的，如增加分段、移除分段或改變分向或分布 **[2020.01]**

32/66 ・・用於板上固定之配置，如鰭框、翼框 **[2020.01]**

32/68 ・桅杆腳附接，如桅杆腳軌 **[2020.01]**

32/70 ・不特定適用於特別形式板之附件，如划槳或浮力元件 **[2020.01]**

32/73 ・・用於拴繫使用者或物體於板上，如繫繩 **[2020.01]**

32/77 ・用於固定附件於板上之配置，如嵌件或軌 **[2020.01]**

32/80 ・特別適用於堆放或傳輸水上運動板者，料架或繫帶 **[2020.01]**

32/83 ・・用於堆放，如料架或繫帶 **[2020.01]**

32/87 ・・用於搬運，如板袋 **[2020.01]**

34/00 特別適用於水上運動或休閒的船隻；特別適用於水上運動或休閒的身體支承裝置（水上運動板見 32/00；游泳構架見 A63B 35/00；肌力驅動的推進配置見 B63H 16/00）**[2020.01]**

附註

本主目包含特別適用於水上運動或休閒之支撐使用者軀體並於水上移動的浮動結構[2020.01]

34/10 ・動力驅動私人船隻，如水上摩托車（水噴射推進見 B63H 11/00；噴射器操舵見 B63H 25/46）**[2020.01]**

34/15 ・・用於水上飛行運動 **[2020.01]**

34/20 ・獨木舟或皮艇 **[2020.01]**

34/21 ・・其特徵為結構 **[2020.01]**

34/22 ・・・可充氣；具有充氣部件 **[2020.01]**

34/23 ・・・分段的，如模組化的、可拆卸的、可折疊的 **[2020.01]**

34/26 ・用於獨木舟、皮艇或其類似者之附件（肌力致動之推進見 B63H 16/00； 船外推進單元見 B63H 20/00） **[2020.01]**

34/30 ・特別適用於競賽之划船；其附件（肌力致動之推進見 B63H 16/00） **[2020.01]**

34/40 ・由水下薄板動態支承身體者 **[2020.01]**

34/45 ・・其附件 **[2020.01]**

34/50 ・身體支承支浮力裝置，如 **[2020.01]**

34/52 ・・可充氣或部分可充氣 **[2020.01]**

34/54 ・・特別適用於拖曳，如香蕉船、水橇或拖曳浮標（用於拖曳之配置見 34/60） **[2020.01]**

34/56 ・・用於站立位置，如水靴、浮力滑水板 **[2020.01]**

34/565 ・・附件，如用於水上行走之手杖 **[2020.01]**

34/60 ・用於拖曳之配置，如與滑水板一起使用 **[2020.01]**

34/63 ・・用於維持使用者之方法，如把手或背帶 **[2020.01]**

34/67 ・・拖曳船之連結手段，如塔柱、邊桿、絞盤 **[2020.01]**

34/70 ・船上特別適用於衝浪、滑水板造波或類似之配置，如壓載艙 **[2020.01]**

34/75 ・・滑水板之配置 **[2020.01]**

35/00 適合於其他類目未包含的的船舶或類似的浮動結構 [1,5,2006.01,2020.01]

35/03 ・敷設管道之船**[5]**
35/04 ・電纜敷設船**[5]**
35/06 ・・用於將纜端從船上移至岸上者**[5]**
35/08 ・破冰船**[5]**
35/10 ・・具有強制縱搖或橫搖的設備者**[5]**
35/12 ・・具有破冰刀者**[5]**
35/14 ・漁船**[5]**
35/16 ・・拖網漁船**[5]**
35/18 ・・・適合於在船上拖網者**[5]**
35/20 ・・・適合於在船上絞網者**[5]**
35/22 ・・捕鯨船，鯨魚加工船**[5]**
35/24 ・・魚艙**[5]**
35/26 ・・・用於活魚者**[5]**
35/28 ・平底船或駁船**[5]**
35/30 ・・自卸者**[5]**
35/32 ・用於從水面收集污染物質者**[5]**

附註

如用於從水面收集污染物質之設備具有船舶構造以外的意義時，則其亦被分入 E02B15/00）。**[5]**

35/34 ・平底船**[5]**
35/36 ・・可折疊者**[5]**
35/38 ・・剛性連接的平底船**[5]**
35/40 ・用於運輸海上船隻者**[5]**
35/42 ・・吃水可調者**[5]**
35/44 ・浮式建築物，水上倉庫，水上鑽井平台或水上車間，例如載有油水分離設備者**[5]**
35/50 ・用於飛機之船或類似的浮動結構（航空母艦見 B63G11/00）**[5]**
35/52 ・・用於從水面上回收飛機之網，船台或類似的設備**[5]**
35/53 ・・浮動跑道**[3,5]**
35/54 ・渡船**[5]**
35/56 ・燈船（具有錨定燈船的航道標誌見 51/02）**[5]**
35/58 ・筏，即自由漂浮的吃水淺的水上船隻，無或幾乎無乾舷，並有支承使用者之平台或地板（救生筏或類似物見 B63C9/02）**[4,5]**
35/607 ・・具有低於浮力裝置水平面之平台或地板，例如吊籃式者**[4,5]**
35/613 ・・有管狀漂浮構件者**[4,5]**
35/62 ・・由圓木或類似物構成者**[4,5]**
35/66 ・拖輪**[5]**
35/68 ・・用於拖曳者**[5]**
35/70 ・・用於推動者**[5]**
35/71 （轉見 34/20 至 34/21）
35/73 （轉見 34/00 至 34/15）
35/74 （轉見 34/50 至 34/56）
35/76 （轉見 34/50 至 34/56）
35/78 （轉見 34/50 至 34/56）
35/79 （轉見 32/00 至 32/87）
35/81 （轉見 32/20、32/30、32/50 至 32/59、34/54、34/60 至 34/75）
35/83 （轉見 34/56）
35/85 （轉見 32/30、32/70、32/77、32/83 至 32/87、34/30、34/45、34/565）

38/00 （轉見 32/55 至 35/00）

39/00 減少縱搖，橫搖或類似不希望有的船隻運動的設備；指示船隻姿態之設備

39/02 ・用移動壓載物減少船隻運動者**[2]**
39/03 ・・利用轉移液體**[2]**
39/04 ・直接使用陀螺儀減少船隻運動者
39/06 ・使用水翼作用在周圍水面減少船隻運動的（艙底龍骨的結構方面見 3/44）
39/08 ・使用輔助噴管或螺旋槳減少船隻運動的（使用輔助噴管或螺旋槳轉向或動態錨定者見 B63H25/00）
39/10 ・用衰減波浪減少船隻運動者，例如經由將油傾倒在水上**[2]**
39/12 ・用於指示吃水或負載者

39/14 ・用於指示橫搖的傾角或持續時間者

41/00 活動龍骨，例如中舷或側舷

43/00 其他類不包括的改進船隻安全性，例如破損控制

43/02 ・減少傾覆或沉沒之危險（利用艙壁上之水密門見 43/24）
43/04 ・・經由改進穩定性
43/06 ・・・使用壓載水櫃
43/08 ・・・經由移動固體壓載物
43/10 ・・經由改進浮力
43/12 ・・・使用船內空氣容器
43/14 ・・・使用舷外浮動構件
43/16 ・・・應急堵漏裝置，例如堵漏氈
43/18 ・防碰撞；減少碰撞損傷
43/20 ・・測隙規
43/24 ・艙壁水密門之佈置
43/26 ・・滑動式者

57/00 專門適用於船隻液艙之清洗設備

57/02 ・用沖洗
57/04 ・用通風

59/00 船隻專用的船體防護裝置；船隻專用的清洗裝置

59/02 ・與水上船隻成一體的或專門適用於其上之護舷木；防擦列板(滑行護舷的救生艇 B63B23/36)
59/04 ・防止船體污染者**[3]**
59/06 ・船體清洗裝置**[3]**
59/08 ・・在水中時水下表面之清洗（59/10 優先）**[3]**
59/10 ・・利用沿表面行駛的空中吊運車或類似的裝置**[3]**

69/00 其他以外之運輸設備[2013.01]

71/00 設計船隻；預測其性能 [2020.01]

71/10 ・用電腦模擬，如有限元素法[FEM]、計算流體力學[CFD] **[2020.01]**
43/28 ・・・用機械驅動者
43/30 ・・・用流體驅動者
43/32 ・・非滑動式者

45/00 信號或照明設備之佈置或配置（救生圈、救生帶、救生夾克、救生裝或類似裝置上的，以信號裝置為特點者見 B63C9/20）**[4]**

45/02 ・用於照明船前航道或周圍其他區域之設備
45/04 ・用於指用船隻或其部件之設備
45/06 ・用於照明船的甲板或內部之設備
45/08 ・音響設備

49/00 航海儀器或導航設備之佈置

51/00 不用浮漂之航道標誌[4]

51/02 ・用錨定的燈船；利用燈塔**[4]**
51/04 ・用自由漂浮的閃光信號裝置

71/20 ・用拖曳水槽或船模試驗槽於設計 **[2020.01]**

73/00 建造或組裝船隻結構，如船體或浮動平台 [2020.01]

73/10 ・由船體分段組合來建造或組裝船隻，即完整船體斷面 **[2020.01]**
73/20 ・船體分段以外之建造或組裝船隻組建或部件，如引擎室、舵、螺旋槳、船艛建築、船席、艙或櫃等 **[2020.01]**
73/30 ・移動或運輸模塊或船體分段至組裝地，如滾動、舉升或漂浮 **[2020.01]**
73/40 ・特徵為接合方法 **[2020.01]**
73/43 ・・焊接，如雷射焊接 **[2020.01]**
73/46 ・・膠合；貼紮；冷接合 **[2020.01]**
73/50 ・特徵為成形方法，如曲線區段之製造 **[2020.01]**
73/60 ・特徵為使用特定工具或設備；特徵為自動化，如使用機器人 **[2020.01]**
73/70 ・特徵為使用模具；模具或其栓塞 **[2020.01]**

73/72 ・・特徵為塑膠成型，如注射成形、壓製成形或吹製成形 **[2020.01]**

73/74 ・・特徵為層狀材料 **[2020.01]**

75/00 建造或組裝浮動離岸結構，如半沉式平台、直筒式平台、風機平台 [2020.01]

77/00 運用浮力在現場運輸或安裝離岸結構，例如使用半潛式載船、壓載結構或油氣運輸平台 [2020.01]

77/10 ・特別適用於電廠，如風機或潮汐發電機**[2020.01]**

79/00 在船隻運作中監控特性或運作參數 [2020.01]

79/10 ・用感測器，如壓力感測器、應變規或加速計**[2020.01]**

79/15 ・・用於監控環境變數，如浪高或天氣資料 **[2020.01]**

79/20 ・用模型或模擬，如靜態模型或隨機模型 **[2020.01]**

79/30 ・用於診斷、測試或預測船隻整體性或性能 **[2020.01]**

79/40 ・用於監控船隻運作，如監控其速度、航路或保養計畫 **[2020.01]**

81/00 船隻維修或保養[2020.01]

83/00 船隻再造或改造，如再造壓載水處理系統 [2020.01]

83/10 ・用於增加貨物空間 **[2020.01]**

83/20 ・用於轉換至不同用途，如用於轉換油輪轉為浮式生產儲油卸油－浮體式海上天然氣液化設備單元 **[2020.01]**

83/30 ・用於改進能源效率，如藉由改進流體動力學或藉由升級動力裝置 **[2020.01]**

83/40 ・用於減少汙染風險；用於改進安全性 **[2020.01]**

85/00 拆卸船隻[2020.01]

B63C 船隻下水，拖出或進乾塢；水中救生；用於水下居住或作業之設備者；用於打撈或搜索水下目標之裝置（用於由水上回收飛機之浮動網，浮動船台或類似裝置見 B63B35/52）

次類索引

登陸，下水
進水塢；陸上停放；
下水或施出 .....1/00；15/00；3/00
陸上運輸 13/00
船台與乾塢設備.....5/00
水下打撈，搜索；救生...7/00，11/00；9/00
水下作業 11/00

1/00 船隻或平底之船的進乾塢（船隻在陸上而非通過在乾塢的停放見 15/00；船隻之繫泊見 B63B21/00；水利工程方面見 E02B）

1/02 ・浮動乾塢（吃水可調的船舶轉運裝置見 B63B35/42）

1/04 ・・自動進塢

1/06 ・・用於升降船塢之泵吸裝置或注水裝置

1/08 ・乾塢（船閘見 E02C1/00）**[2]**

1/10 ・對中裝置

1/12 ・適用於特種船隻，例如潛艇之船

塢

3/00 **於船台下水或拖出；船台**（裝在船上之用於起放救生艇或類似船隻的導引裝置見 B63B23/30 吊車，絞車或類似裝置見 B66；適用於不同水位之升船裝置見 E02C）

3/02 ・經由船隻之縱向移動

3/04 ・經由船隻之橫向移動

3/06 ・經由船隻之垂直移動，例如用吊車

3/08 ・船台上之軌道

3/10 ・使用釋放裝置者

3/12 ・使用船架者(一般用於運輸船舶或類似裝備之運載工具見 B60P)

3/14 ・使用制動裝置者

5/00 **可兼用於船台上與乾塢內之設施**

5/02 ・台架；腳手架；斜撐柱或支柱

5/04 ・・艙底或龍骨墩

7/00 **破損，擱淺或沉沒船隻之打撈；船隻部件或裝備之打撈，例如保險櫃之打撈；其他水下物體之打撈**（搜索水下目標之裝置見 11/48）

7/02 ・用牽引使之浮起者

7/04 ・・使用浮筒或類似裝置者

7/06 ・在船隻或物體內或其附近產生升浮作用者

7/08 ・・使用剛性浮筒裝置者

7/10 ・・使用外接於船隻或物體之可充氣浮筒裝置

7/12 ・・使空氣或漂浮物或漂浮料進入船隻或物體內

7/14 ・用冰凍封閉洞孔或加固船隻或類似之物體

7/16 ・接合船隻或物體之器械

7/18 ・・用網者

7/20 ・・用抓斗者

7/22 ・・用電磁鐵或抽吸裝置者

7/24 ・在船隻或物體下面穿過鏈條或類似構件之裝置

7/26 ・指示水下物體，例如沉船位置之裝置（搜索水下目標的裝置見 11/48；浮標本身見 B63B22/00）

7/28 ・使擱淺船隻重新浮起者

7/30 ・可浮的保險櫃（一般保險櫃見 E05G）

9/00 **水中救生**（一般救生見 A62B；用於船舶，其他水上船隻或用於船用設備之信號或照明設備之佈置或配置見 B63B45/00；專門適用於潛艇人員之救援設備見 B63G8/40）

9/01 ・海空營救設備，如由飛機攜帶並可以從飛機上投放的設備（充氣船隻見 B63B7/00，充氣浮標見 B63B22/22）**[5]**

9/02 ・專門適用於救生的救生艇，救生筏或類似裝置（9/01 優先，可浮家具見 9/30；一般船艇見 B63B；充氣船隻見 B63B7/00；操縱救生艇或類似物之設備見 B63B23/00 筏子見 B63B35/58）**[4,5]**

9/03 ・・封閉式者**[5]**

9/04 ・・救生筏**[5]**

9/05 ・防鯊屏，如與圍繞或包圍使用者之裝置結合的漂浮裝置（9/06 優先）**[5]**

9/06 ・能容納一人或多人在其中的可浮封閉容器（9/01 優先）**[5]**

9/08 ・救生浮體，例如救生圈；救生帶，救生衣，救生服或類似物品（9/01 優先；游泳設備見 A63B，例如助泳裝置見 A63B31/00）**[5]**

9/087 ・・救生衣，即基本上罩住使用者之身體者（潛水服見 11/04，11/10）**[5]**

9/093 ・・・使用固體可浮材料者**[5]**

9/105 ・・・有充氣室者（閥與可充氣彈性體的連接見 B60C29/00）**[5]**

9/11 ・・罩住使用者軀幹者，如馬甲式者**[5]**

9/115 ・・・使用固體可浮材料者**[5]**

9/125 ・・・有充氣室（閥與可充氣彈性體之連接見 B60C29/00）**[5]**
9/13 ・・可繫在身體部位如臂、頸、頭或腰上者**[5]**
9/135 ・・・使用固體可浮材料者**[5]**
9/15 ・・・有充氣室者（閥與可充氣彈性體之連接見 B60C29/00）**[5]**
9/18 ・・以氣體發生裝置為特點之可充氣設備**[5]**
9/19 ・・・用於氣體發生筒穿孔之裝置**[5]**
9/20 ・・以信號裝置為特點者，如燈光（艦船或其他水面船隻之信號或照明設備的佈置或配置見 B63B45/00）
9/22 ・救生圈，可充氣救生筏或其他可漂浮救生設備之固定或下水裝置（用於起放救生艇或類似船隻的設備見 B63B23/00）
9/23 ・・用作可充氣救生設備之容器**[5]**
9/26 ・投擲或救生索；其附接用裝置；其所用容器（船用架空索道之配置見 B63B27/18；拋纜槍見 F41F，拋纜導彈見 F42B12/68）
9/28 ・船上救生用部件或家具之配備
9/30 ・・可浮的家具
9/32 ・適用於冰上之裝置

11/00 水下居住或作業設備；搜索水下物體之裝置（用於呼吸器之化學物質成分見 A62D9/00；助游裝置或設備見 A63B31/00 至 35/00；潛艇見 B63G8/00）

11/02 ・潛水員之裝置
11/04 ・・彈性潛水服
11/06 ・・・有剛性頭盔者
11/08 ・・・潛水服內空氣壓力之調節，例如用於控制浮力者
11/10 ・・剛性潛水服
11/12 ・・潛水面罩
11/14 ・・・有強制空氣供給裝置者
11/16 ・・・有靠潛水員吸氣供給空氣之裝置，例如潛水呼吸管
11/18 ・・空氣供給裝置（用於潛水面罩者見 11/14，11/16；一般呼吸用之裝置見 A62B）
11/20 ・・・由水面供給者
11/22 ・・・由潛水員攜帶者
11/24 ・・・・閉合循環者
11/26 ・・聯絡裝置（電信本身見 H04）
11/28 ・・加熱裝置，例如潛水服、呼吸空氣的加熱
11/30 ・・壓載裝置
11/32 ・・減壓裝置；訓練設施
11/34 ・與基地有機械連接，例如纜索之潛水艙（操從裝置見 B25J；與基地無機械連接的潛水艙見 B63G8/00；打基礎用之沉箱見 E02D23/00 至 27/00）
11/36 ・・封閉者
11/38 ・・・有在水上面入口者
11/40 ・・・適合特殊作業者
11/42 ・・・有獨立推進裝置或方向控制裝置的
11/44 ・・敞開式者，例如潛水鐘
11/46 ・潛水員滑板或浮動工具，即供穿潛水服人員乘坐之浮動工具
11/48 ・搜索水下物體之裝置（指示水下物體沉沒位置的裝置見 7/26；回聲深測器見 G01S）
11/49 ・・帶水下觀察裝置，如窗之浮動結構**[5]**
11/50 ・・使用探錨者
11/52 ・其他類不包括的專門適用於水下作業之工具**[3]**

13/00 便於陸上運輸者，形成船隻一部分或附裝於船上之裝置（可附裝在船上用於人員運送的裝具見 A45F；兩棲船隻；可轉換成水上使用的陸地車輛見 B60F；用於運載船隻之陸地車輛見 B60P）

15/00 船隻於陸地上而非通過進乾塢之停放

B63G 艦艇上之攻擊或防禦裝備；佈雷；掃雷；潛艇；航空母艦（一般攻擊或防禦裝備，例如炮塔見 F41H）

次類索引

攻擊或防禦設備或裝備槍炮，
導彈發射裝置 1/00
魚雷之發射；反魚雷防禦 ..... 5/00；9/00
用深水炸彈或其他武器防衛或攻擊潛艇 ..... 6/00，9/00
水雷；佈雷；掃雷；
其他防禦武器 ..... 6/00；7/00；9/00
其他防禦或攻擊裝備 13/00
彈藥之運輸或貯藏 3/00
潛艇；航空母艦 ..... 8/00；11/00

1/00 槍炮或導彈發射裝置之佈置；以其為特點之艦艇（潛艇見 8/00；槍炮，導彈發射裝置見 F41）

3/00 彈藥貯藏或運輸裝置之佈置（潛艇專用者見 8/00；一般導彈或炮彈之供給見 F41A9/00）**；以其為特點之艦艇**（貨船方面見 B63B）

3/02 ・用於魚雷者

3/04 ・用於導彈者

3/06 ・用於水雷或深水炸彈者

5/00 以適合發射魚雷為特點之艦艇（潛艇見 8/00；魚雷發射本身見 F41F3/00）

6/00 水雷或深水炸彈之佈設；以其為特點之艦艇（潛艇上用於佈雷之裝置見 8/33）**[2]**

7/00 掃雷；以其為特點之艦艇

7/02 ・掃雷裝置；消滅水雷之裝置

7/04 ・・用纜索者

7/06 ・・電磁型者

7/08 ・・音響型者

8/00 水下艦艇，例如潛艇（潛艇殼體見 B63B3/13；與基地有機械連接者，例如纜索的潛水艙見 B63C11/34；潛水員滑板見 B63C11/46；魚雷見 F42B19/00）

8/04 ・上層建築

8/06 ・・指揮塔

8/08 ・推進設備（核推進設備見 B63H21/18；潛水排氣裝置見 *F01N13/12*；推進動力設備或推進器本身見有關各類）

8/10 ・・用蒸汽機者

8/12 ・・用內燃機者

8/14 ・姿態或深度之控制（魚雷者見 F42B19/00）

8/16 ・・直接用螺旋槳或噴射器者

8/18 ・・用水平舵者

8/20 ・・操舵設備（8/16,8/18 優先；一般船隻舵見 B63H25/00）**[2]**

8/22 ・・用壓載水調節浮力；用於壓載水櫃之卸載設備（使用壓載水櫃穩定船隻者見 B63B43/06）

8/24 ・・自動深度調整裝置；用於增大浮力之安全裝置，例如可卸壓載物，浮體

8/26 ・・平衡裝置

8/28 ・攻擊或防禦設備之佈置

8/30 ・・大炮或導彈發射裝置者

8/32 ・・魚雷發射裝置者（魚雷發射裝置本身見 F41F3/00）；魚雷貯藏或運輸裝置者**[2]**

8/33 ・・佈雷裝置者（除潛艇外之佈雷艦艇見 6/00）**[2]**

8/34 ・・偽裝（用於其他艦艇者見 13/02；一般偽裝見 F41H3/00）

8/36 ・通風，冷卻，加熱或空氣調節之配置（密閉室內空氣重複調節見 A62B11/00；一般船用者見 B63J2/00；一般空氣調節裝置見 F24F）

8/38 ・光學或電子監視裝置之佈置，例如潛望鏡者，雷達者

8/39 ・聲波監視裝置之佈置，例如低頻聲波監視裝置，聲納

8/40 ・人員救援設備（非專門適用於潛艇人員的水中救生見 B63C）

8/41 ・・可從潛艇投放的應急艙，氣密室，水密船或類似裝置**[2]**

8/42 ・被牽引的水下艦艇**[2]**

9/00 對抗潛艇，魚雷或水雷之艦艇上其他攻擊或防禦設施

9/02 ・保護艦艇免受魚雷攻擊之裝置（裝甲船體見 B63B3/10）

9/04 ・・網或類似裝置（港口防禦用之網柵見 F41H11/00）

9/06 ・用於艦艇消磁者（一般消磁見 H01F13/00）

11/00 航空母艦，即裝備有飛行甲板之軍艦，飛機能於其上起飛與著落，而且具有用於維修飛機之機庫甲板（用於飛機之其他船隻或浮動設施見 B63B35/50；航空母艦甲板設備見 B64F1/00）

13/00 艦艇上其他攻擊或防禦裝備；以其為特點之艦艇

13/02 ・偽裝（用於潛艇者見 8/34；一般偽裝見 F41H3/00）**[2]**

B63H 船舶之推進裝置或操舵裝置（氣墊船舶之推進見 B60V1/14；除核動力外特別適用於潛艇者見 B63G；特別適用於魚雷者見 F42B19/00）

次類索引

推進部件；及其配置
直接作用在水上者：部件；
配置 .....1/00，3/00；5/00
用空氣或風力推進
推進直接作用於空氣者.....7/00
特別適用於水上運動板之帆或操縱.....8/00
由風力直接提供海船推力.....9/00
特殊裝置
用射流水柱者；用人力者；
用錨鏈者；風力發動機驅動接觸水之裝置 .....11/00；16/00；15/00；13/00
其他 19/00
推進動力設備 21/00
從動力設備至推進部件之傳動裝置.....23/00
操舵裝置，動態錨定.....25/00

1/00 直接作用於水上之推進部件（噴射推進裝置見 11/00）**[1,2006.01]**

1/02 ・轉動式者 **[1,2006.01]**

1/04 ・・轉動軸與推進方向基本成直角，例如明輪

1/06 ・・・有可調葉片或槳葉者

1/08 ・・・・有循環調節者

1/10 ・・・・・槳葉由盤狀轉動體沿軸

向延伸者

1/12 ・・轉動軸基本上在推進方向者

1/14 ・・・螺旋槳（變螺距者見 3/00）

1/15 ・・・・有振動阻尼裝置者 **[4,2006.01]**

1/16 ・・・・槳葉上附裝有導流管環者

1/18 ・・・・有減少空泡作用裝置者，例如超空泡螺旋槳

1/20 ・・・・槳轂；槳葉連接件

1/22 ・・・・・槳葉可折疊者

1/24 ・・・・・・可自動折疊或展開者

1/26 ・・・・槳葉

1/28 ・・・・改進螺旋槳效率之其他裝置 **[1,2006.01]**

1/30 ・非轉動式者

1/32 ・・在推進方向往復運動之擋板；活塞或類似構件

1/34 ・・履帶式者

1/36 ・・擺動者，例如魚尾式的擋板**[4]**

1/37 ・・行波推進器；即推進裝置內含有撓性波浪之結構**[4]**

1/38 ・單以標浮性能為特徵者，例如鼓狀物

3/00 螺旋槳槳葉之螺距的改變

3/02 ・利用與螺旋槳同軸的控制元件作用者，例如控制元件係轉動者

3/04 ・・控制元件可往復運動者

3/06 ・以使用非機械作用裝置為特點，例如電動者

3/08 ・・流體者

3/10 ・以具有與推進裝置控制結合的螺距控制為特點者

3/12 ・螺距僅在螺旋槳靜止時可調者

5/00 直接作用於水上之推進部件在船上的配置

5/02 ・明輪者，例如尾輪者

5/03 ・・對船體係活動安裝者，例如具有使明輪裝置變位之裝置，或收縮槳葉或改變槳葉姿態**[4]**

5/04 ・・有固定導水部件者

5/07 ・螺旋槳者（構成船外側推進單元的部件見 20/00）**[6]**

5/08 ・・一個以上螺旋槳者

5/10 ・・・同軸型者，例如反轉型者

5/125 ・・對船體係活動安裝者，例如可調節方向者（螺旋槳之操舵或動態錨定見 25/42）**[6]**

5/14 ・・以安裝在不轉動導管或環圈內為特點者，例如用於操舵目的而可調者（槳葉上附裝有導流管環者見 1/16；噴射推進裝置見 11/00）

5/15 ・・・導流管，例如科氏型導流管 **[4]**

5/16 ・・以安裝在凹槽內為特點者；有固定導水部件者；防止螺旋槳被污物堵塞的裝置，例如護板；罩籠或濾網 **[1,2006.01]**

5/18 ・・應急用螺旋槳者，例如配置在船之舷側

5/20 ・・・可由工作位置移至非工作位置者**[4]**

<u>以空氣或風力推進</u>

7/00 直接作用於空氣上之推進裝置配置（噴射推進裝置見 11/00）

7/02 ・用螺旋槳者**[1,2006.01]**

8/00 特別適用於水上運動板之帆或操縱，如用於滑浪風帆或風箏衝浪

8/10 ・風箏帆；風箏翼；其控制；其安全裝置 **[2020.01]**

8/12 ・・風箏有可充氣封閉隔室 **[2020.01]**

8/14 ・・衝壓進氣風箏，即使用期間至少藉由空氣進入前端邊緣使豐正部分可充氣 **[2020.01]**

8/16 ・・控制配置，如控制桿或控制線 **[2020.01]**

8/18 ・・用於連結使用者與風箏帆之配置；風箏安全裝置，如掛環、安全繫繩或快脫機構 **[2020.01]**

8/20 ・包含桅之操縱配置，如滑浪風帆 **[2020.01]**
8/21 ・・三角斜叉帆 **[2020.01]**
8/22 ・・用於連接三角斜叉帆與桅 **[2020.01]**
8/23 ・・拉緊或修整帆耳，如外拉索修整器 **[2020.01]**
8/24 ・・連結或操縱板之配置 **[2020.01]**
8/25 ・・連結帆與桅腳之配置，如下拉索拉緊器或桅腳延伸器 **[2020.01]**
8/40 ・用於改進或維持帆的氣體動力分布，如腔室、壓條或翼型分布 **[2020.01]**
8/50 ・復健，如維修套件或風箏發射輔助設備 **[2020.01]**
8/52 ・・手持繫索扣、凸輪或鉤用於拉緊滑浪風帆之下拉索或外拉索 **[2020.01]**
8/54 ・・用於連接使用者或導線至三角斜叉帆之配置，如懸吊線或手柄 **[2020.01]**
8/56 ・・用於分配使用者負重之設備，如導線 **[2020.01]**
7/58 ・・・支桿；鉤連結配置 **[2020.01]**

8/70 ・其搬運、裝載貨運輸之配置 [2020.01]9/00 船隻推力直接由風力提供（驅動水下推進部件之風力電動機見 13/00）**[1,2006.01]**
9/02 ・利用馬格努斯效應者
9/04 ・用帆或類似捕風面者（特別適用於水上運動板之帆或操縱，如用於滑浪風帆或風箏衝浪見 8/00）**[1,2006.01,2020.01]**
9/06 ・・帆之種類；帆之結構特徵；及其在船上之配置 **[1,2006.01,2020.01]**
9/061 ・・・剛性帆；氣翼帆 **[2020.01]**
9/065 ・・・舵夾板（用於水上運動板帆見 8/40） **[2020.01]**
9/067 ・・・帆之特徵為構造或其製造流程 **[2020.01]**
9/068 ・・・帆樞接於桅桿頂端 **[2020.01]**
9/069 ・・・用於船隻之風箏帆 **[2020.01]**
9/071 ・・・・用於結合其他推進裝置之使用，如用於改進燃料效益 **[2020.01]**
9/072 ・・・・控制配置，如用於發射或恢復 **[2020.01]**
9/08 ・・帆與桅桿，帆桁或類似構件之連接 9/10 ・・・帆桁；張帆索具，例如收帆裝置（桅桿之支索見 B63B15/02）

11/00 船隻由射流推進者 [1,2006.01]
11/01 ・有防止雜物堵塞流體通道之裝置 **[4]**
11/02 ・推進介質係周圍的水
11/04 ・・用泵者
11/06 ・・・往復式者
11/08 ・・・旋轉式者
11/09 ・・・用壓力脈衝施加在液柱上，例如利用點燃空氣／燃氣或蒸汽混合氣**[4]**
11/10 ・・有用於偏轉噴射或影響其載面之裝置
11/103 ・・・有提高推進流體效率之裝置，例如排水管裝有提高流量之裝置**[4]**
11/107 ・・・推進流體之方向控制裝置**[4]**
11/11 ・・・・有吊斗或抓斗式換向裝置者**[4]**
11/113 ・・・・裝在樞軸上之排水口**[4]**
11/117 ・・・・裝在樞軸上之葉片**[4]**
11/12 ・推進介質係蒸汽或其他氣體
11/14 ・・氣體係燃燒產生者
11/16 ・・・氣體係其他化學過程產生者

13/00 用風力發動機驅動接觸水的推進部件推進船隻者 [1,2006.01]

15/00 使用船上安裝者與錨鏈或類似構件協同動作的傳動機構推進船隻者[1,2006.01]

16/00 用人力推進船隻者 [1,2006.01]

16/02 ・座板可移動者；擱腳板
16/04 ・槳；櫓；槳葉；撐篙 **[1,2006.01]**
16/06 ・槳架；及其所用的支座
16/067 ・・槳架裝在伸出的船隻舷邊外之結構上**[4]**
16/073 ・・有櫓柄限制裝置者**[4]**
16/08 ・其他將人力轉換為推進力之裝置 **[1,2006.01]**
16/10 ・・用於面向船首划船者
16/16 ・・使用往復運動牽引纜索者，即一個絞合線狀構件可向前向後作交替移動者**[4]**
16/18 ・・使用滑動手柄或踏板者，即動力係由使用者之手或腳操縱槓桿傳遞至推進裝置者**[4]**
16/20 ・・使用旋轉曲柄臂者**[4]**

19/00 其他類不包括的船隻推進之裝置[1,2006.01]

19/02 ・利用使用由周圍水之運動而得的能量，例如由船隻之橫搖或縱搖
19/04 ・・用水流推進者
19/06 ・經由排放至周圍水中之氣體 **[1,2006.01]**
19/08 ・經由與水底或海底直接接觸

20/00 船外側推進單元，例如船外側發動機，Z—驅動裝置；其在船上的佈置[6,2006.01]

20/02 ・推進單元的安裝者（20/08 優先）
20/04 ・・在一個豎井中**[6]**
20/06 ・・在中間的支座上**[6]**
20/08 ・能夠使推進構件位置移動的裝置，例如用於平衡、傾斜或轉向；平衡或傾斜的控制（用於操舵之起動裝置見 25/02）**[6,2006.01]**
20/10 ・・能使船平衡或傾斜的裝置，或當碰觸障礙物時提昇推進構件的裝置；平衡或傾斜的控制**[6]**
20/12 ・・能使船轉向的裝置**[6]**
20/14 ・推進動力單元與推進構件間的傳動**[6]**
20/16 ・・僅允許推進構件在水平面動作者，例如用於轉向者**[6]**
20/18 ・・僅允許推進構件繞著縱軸動作者，如穿過尾構架軸（20/22 優先）**[6]**
20/20 ・・具有反向驅動預備裝置者**[6]**
20/22 ・・允許推進構件至少繞著一水平軸動作且不會與驅動分離者，例如使用萬向接頭**[6]**
20/24 ・排氣出口**[6]**
20/26 ・・通過螺旋槳或其轂者**[6]**
20/28 ・冷卻水進口**[6]**
20/30 ・・迸流者**[6]**
20/32 ・機架**[6]**
20/34 ・・包含安定翼者**[6]**
20/36 ・運輸座或測試台；動力保護支柱 **[6]**

21/00 船上推進動力設備或裝置之使用 [1,6,2006.01]

附註

本目包括：
— 船上推進動力設備或裝置之佈置；
— 於一定程度上尚包括配備此等設備或裝置以適應此種佈置。

21/02 ・船隻係蒸汽驅動者（21/18 優先）
21/04 ・・關於正排量蒸汽機者
21/06 ・・關於蒸汽渦輪機者
21/08 ・・關於蒸汽渦爐者
21/10 ・・關於冷凝器或發動機冷卻液熱交換器者
21/12 ・船隻係發動機驅動者（21/175；21/18 優先）**[4]**
21/14 ・・關於內燃機者
21/16 ・・關於燃氣輪機者
21/165 ・・經由液壓馬達者，即液體在壓力下被用作轉動推進裝置**[4]**
21/17 ・・用電動機者 **[4,2006.01]**
21/175 ・船隻係由船上裝載的陸地車輛提供動力者**[4]**
21/18 ・船隻係核能動力者

21/20 ・船隻係由不同型式推進裝置組合提供動力者
21/21 ・專門適用於海上船隻使用的發動機或傳動裝置之控制機構**[4]**
21/22 ・推進動力設備係由機艙外控制者，例如由航行駕駛台控制者；傳令鐘之佈置 **[1,2006.01]**
21/30 ・推進設備或裝置之支座，例如用於防振目的 **[1,2006.01]**
21/32 ・推進動力裝置排氣煙道之配置；船用煙囪 **[1,2006.01]**
21/34 ・・有排氣偏向裝置者
21/36 ・保護設置或裝置不受海上環境影響之罩或套 **[4,2006.01]**
21/38 ・專門適用於海上船隻之處理用於動力設備或裝置的液體，例如潤滑劑，冷卻劑，燃料油或類似料之裝置或方法**[4]**

23/00 由推進動力設備至推進部件之動力傳遞（可以調整螺旋槳位置或方向之傳動裝置配置見 5/125；風力發動機與推進部件之間的傳動裝置見 13/00；用於舷外推進動力裝置者見 20/14；允許螺旋槳位置調整的傳動裝置之配置見 20/08）**[1,2006.01]**
23/02 ・用機械傳動裝置者
23/04 ・・主要傳動構件，例如軸係基本垂直者
23/06 ・・用於傳遞由單一推進動力裝置的動力
23/08 ・・・有用於反向驅動的裝置
23/10 ・・用於傳遞由一台以上推進動力裝置之動力 **[1,2006.01]**
23/12 ・・・允許推進動力裝置組合運用者
23/14 ・・・・單向驅動或反向驅動並不重要者
23/16 ・・・・以提供反向驅動為特點者
23/18 ・・・用於交替使用推進動力裝置者
23/20 ・・・・有前進與後退分開的推進動力裝置，例如渦輪機
23/22 ・用非機械傳動裝置者
23/24 ・・電力者
23/26 ・・流體者
23/28 ・用同步推進部件者
23/30 ・以使用離合器為特點者
23/32 ・其他部件
23/34 ・・螺旋槳軸；明輪軸；螺旋槳軸上之附裝 **[1,2006.01]**
23/35 ・・・軸制動或鎖定，即減慢或停止螺旋槳軸轉動之裝置或防止軸初始轉動之裝置**[4]**
23/36 ・・尾軸管 **[1,2006.01]**

25/00 操舵裝置；而非使用推進部件之減速（活動安裝之舷外發動機見 20/00）；**動態錨定，即利用主要或輔助推進部件使船隻定位者 [1,2006.01]**
25/02 ・用於操舵之起動裝置
25/04 ・・自動者，例如反作用於羅經者
25/06 ・用舵轉向者（用帶螺旋槳之舵見 25/42）
25/08 ・・操舵裝置
25/10 ・・・用機械傳動者
25/12 ・・・用流體傳動者
25/14 ・・・帶助力器者；動力驅動者，即使用舵機者
25/16 ・・・・用人力或動力交替操舵者
25/18 ・・・・起動裝置至舵機之運動傳遞
25/20 ・・・・・用機械裝置者
25/22 ・・・・・用流體裝置者
25/24 ・・・・・用電動裝置者
25/26 ・・・・舵機
25/28 ・・・・・流體型者
25/30 ・・・・・・液壓者
25/32 ・・・・・・蒸汽者
25/34 ・・・・發動機至舵之運動傳遞，例如使用舵扇，制動器
25/36 ・・舵方位指示器
25/38 ・・舵 **[1,2006.01]**
25/40 ・・・利用馬格努斯效應者
25/42 ・用推進部件操舵或動態錨定（用

噴射器者見 25/46）；僅用螺旋槳之操舵或動態錨定；用帶螺旋槳之操舵的操舵或動態錨定**[2]**

25/44 ・用可伸展擋板或類似構件操舵或減速

25/46 ・用噴射器操舵或動態錨定者**[2]**

25/48 ・用螺旋槳滑流偏向而不用舵之操舵或減速

25/50 ・其他類不包括的減速裝置

25/52 ・其他類不包括的操舵用部件

B63J 船上輔助設備

附註

於本次類內，下面所用術語其意係指：

— “輔助設備”僅指專供船隻使用而配置的設備，一般亦指尚未專門列入類 B63 其他次類內的起居或操作之若干設備。

1/00 製淡水設備之配置，例如利用海水汽化與冷凝

2/00 通風，加熱，冷卻或空氣調節設備之配置（一般車用者見 B60H；用於清洗液艙之通風設備見 B63B57/04；用於水下船隻者，例如用於潛艇者見 B63G8/36）

2/02 ・通風；空氣調節

2/04 ・・居住艙室者

2/06 ・・機艙者

2/08 ・・貨艙底艙者（裝載液體貨物之艙加熱或冷卻見 2/14；船內用於冷藏貨之裝置見 B63B25/26）

2/10 ・・通風管道；進氣口（用於觀察孔者見 B63B19/04）

2/12 ・加熱；冷卻

2/14 ・・裝載液體貨物艙者

3/00 輔助設備之驅動（傳動裝置部件本身見 F16）

3/02 ・由推進動力設備

3/04 ・由除推進動力設備外的其他動力設備

4/00 廢水或污水處理用的設備之配置（污水排出裝置見 B63B29/16）**[3]**

5/00 (轉見 B63J99/00)

99/00 本次類各目中不包括的技術主題 [2009.01]

B64 飛行器；航空；太空航行

B64B 輕於空氣之飛行器（一般飛機用地面設備見 B64F）

1/00 輕於空氣之飛行器
1/02 ・非剛性飛船（1/58 優先；氣球見 1/40）
1/04 ・・外形由連接對置表面之連接件或繩索保持者
1/06 ・剛性飛船；半剛性飛船（1/58 優先）
1/08 ・・框架結構
1/10 ・・尾部結構（1/12 優先）
1/12 ・・活動操縱面
1/14 ・・外殼
1/16 ・・・剛性者
1/18 ・・・附裝於結構上者
1/20 ・・裝有機翼與穩定面者
1/22 ・・艙室或吊艙之配置
1/24 ・・推進裝置之配置（1/34 優先）
1/26 ・・・裝於管道內者
1/28 ・・・裝於短艙內者
1/30 ・・・螺旋槳之配置
1/32 ・・・・在船身周圍者
1/34 ・・・・升力螺旋槳者
1/36 ・・用於推進或方向控制之噴射反作用裝置之配置
1/38 ・・重心位置之控制
1/40 ・氣球（1/58 優先；玩具氣球見 A63H27/10）
1/42 ・・穩定面之結構或附件
1/44 ・・適用於保持預定高度者
1/46 ・・與引爆裝置有關者
1/48 ・・・能用降落傘投放載荷者
1/50 ・・繫留氣球
1/52 ・・・繫於拖曳牽連物者
1/54 ・・・重疊連接兩個或多個氣球者
1/56 ・・・用旋轉運動穩定者
1/58 ・氣囊的配置或結構；充填裝置（閥與可膨脹彈性之連接見 B60C29/00）
1/60 ・・由分隔開的惰性氣體容器包圍之氣囊
1/62 ・・氣體壓力，加熱，冷卻或排氣之控制
1/64 ・・氣閥操縱機構
1/66 ・繫留附屬設備
1/68 ・水浮裝置
1/70 ・壓載配置

B64C 飛機；直升飛機（氣墊車見 B60V）

附註

一項發明盡可能首先按其結構特徵分類；按飛行器特殊種類予以分類一般認為係次要的，除非此方面被理解為性能特徵時。**[3]**

次類索引

結構，整流裝置
不同部件，形狀之共同特徵 1/00
機身；機翼；穩定面 ..... 1/00；3/00；5/00
其他結構部件 7/00

螺旋槳，飛行控制
螺旋槳 11/00
可調操縱面操縱部件；
操縱系統 .....9/00；13/00
用噴射反作用之控制.....15/00
其他類不包括的穩定與
操縱裝置 .....17/00，19/00
經由作用在氣流上
予以改善升力.....13/00，21/00，23/00
起落架 25/00

其他類不包括的飛行器種類及其部件
超音速的.....30/00
水上飛機.....35/00
無動力維持的飛機；有動力裝置的滑翔機；
超輕型飛機.....31/00
可轉換的飛機.....37/00
垂直起降的飛機.....29/00
旋翼機；撲翼機.....27/00；33/00
其他 39/00

飛機結構或整流裝置

1/00 機身；機身，機翼，穩定面或類似部件共同的結構特徵（機身，機翼，穩定面或類似部件共同的空氣動力特徵是 23/00;飛行甲板裝備見 B64D）

1/06 ・框架；桁條；縱樑
1/08 ・・球式或其他開式框架結構
1/10 ・・艙壁
1/12 ・・蒙皮板之結構或附件
1/14 ・窗；門；艙蓋或通道壁板；外層框架結構；座艙蓋；風擋(可與起落架部件一起移動的整流裝置見 25/16；炸彈艙門見 B64D1/06)
1/16 ・專門適用於動力裝置安裝者
1/18 ・地板
1/20 ・・專門適用於運貨者
1/22 ・其他與機身成一整體便於裝載的機身
1/24 ・安裝在機身上並可縮進機身內之舷梯（可快速移開者見 B64D9/00）
1/26 ・機翼或機尾或穩定面的附裝
1/28 ・可相對移動以改善飛行員視野之機身部件
1/30 ・可相對移動以減小飛機外形尺寸之機身部件
1/32 ・便於緊急離機之機身上可分離或可拋投的部件（彈射座椅見 B64D25/10）
1/34 ・包含可充氣結構部件者（閥與可膨脹彈性體的連接見 B60C29/00）
1/36 ・適合於接收天線或雷達天線罩者(天線或雷達天線本身見 H01Q) **[1,2006.01]**
1/38 ・適合於減少空氣動力效應或其他外部加熱效應之結構
1/40 ・隔音與隔熱

3/00 機翼（穩定面見 5/00；撲翼飛機機翼見 33/02）

3/10 ・機翼外型
3/14 ・・翼型
3/16 ・・前視形狀
3/18 ・翼梁；翼肋；桁條（機翼附裝在機身上見 1/26）
3/20 ・整體結構或多層結構（一般疊層製品或多層結構見 B32B）
3/22 ・球式或其他開式框架結構
3/24 ・模壓結構或鑄造結構
3/26 ・單獨蒙皮外殼，例如翼板之結構，形狀或附件
3/28 ・附裝在主結構之前緣或後緣，例如形成固定的翼縫
3/30 ・包括可充氣結構部件者(閥與可膨脹彈性體的連接見 B60C29/00)
3/32 ・專門適用於動力裝置安裝者
3/34 ・整體結構之貯箱，例如燃油箱（其他飛機燃油箱或燃料系統見 B64D）
3/36 ・適合於減少空氣動力效應或其他外部加熱效應之結構

3/38 ・整個機翼或其部件之調整
3/40 ・・改變後掠角者
3/42 ・・繞弦向軸調整者
3/44 ・・改變彎度者
3/46 ・・・用充氣部件者(閥與可膨脹彈性體的連接見 B60C29/00)
3/48 ・・・用機翼結構可相對移動的部件
3/50 ・・・用前緣襟翼或後緣襟翼者（副翼見 9/00）
3/52 ・・翹曲者
3/54 ・・改變面積者（可延伸加大彎度的襟翼見 3/44）
3/56 ・・折疊或收縮減少飛機外形尺寸者
3/58 ・裝有導流柵或擾流片者（可為操縱目的調節者見 9/00）

5/00 穩定面（附裝穩定面至機身上見 1/26）
5/02 ・水平尾翼（垂直安定面見 5/06）
5/04 ・水平前翼
5/06 ・垂直安定面（機翼專用者見 5/08）
5/08 ・安裝在機翼上或靠機翼支承者
5/10 ・可調者
5/12 ・・用於在機身或短艙的對面或內部縮回者
5/14 ・・改變後掠角者
5/16 ・・繞翼展方向軸者
5/18 ・・在面積方面者

7/00 其他類不包括的結構或整流裝置
7/02 ・發動機短艙

9/00 可調節的操縱面或操縱部件，例如舵（平衡穩定面見 5/10；驅動飛行操縱面之系統見 13/00）
9/02 ・安裝或其支承
9/04 ・有複合隨動運動者
9/06 ・有兩個或多個獨立運動者
9/08 ・可整體移動者（改變機翼彎度者見 3/44）
9/10 ・用另一個面，例如伺服調整片之運動調節一個面者(9/04 優先；不同類型或功能之調節面見 9/12)
9/12 ・不同類型或功能之操縱面係同時調節者
9/14 ・形成翼縫者(邊界層控制見 21/00)
9/16 ・・在機翼後部者
9/18 ・・・用單個襟翼者
9/20 ・・・用多個襟翼者
9/22 ・・在機翼前部者
9/24 ・・・用單個襟翼者
9/26 ・・・用多個襟翼者
9/28 ・・利用在機翼前部或後部協同操縱襟翼者
9/30 ・平衡鉸接操縱面，例如動力平衡者
9/32 ・空氣制動面（用降落傘制動者見 B64D17/80）
9/34 ・在其他操縱面或其他部件對面或內部縮回或收回者
9/36 ・・部件係機身或短艙者
9/38 ・噴氣襟翼

11/00 螺旋槳，例如管道型者；螺旋槳與旋翼機旋翼共有的特徵（專門適用於旋翼機之旋翼見 27/32）
11/02 ・槳轂結構
11/04 ・・槳葉安裝座
11/06 ・・・用於變螺距槳葉者
11/08 ・・・用於不可調節螺葉者
11/10 ・・・・剛性者
11/12 ・・・・撓性者
11/14 ・・螺旋槳轂整流罩
11/16 ・槳葉
11/18 ・・空氣動力學特徵
11/20 ・・結構特徵
11/22 ・・・實心槳葉
11/24 ・・・空心槳葉
11/26 ・・・裝配式槳葉
11/28 ・・・可收縮或可折疊的槳葉
11/30 ・槳葉變距機構
11/32 ・・機械者
11/34 ・・・自動者
11/36 ・・・非自動者

11/38 ・・流體者，例如液壓者
11/40 ・・・自動者
11/42 ・・・非自動者
11/44 ・・電力者
11/46 ・多個螺旋槳之配置或其特有的結構特徵
11/48 ・・兩個或多個同軸螺旋槳之裝置
11/50 ・・多個螺旋槳之間的相位同步

13/00 用於驅動飛行操縱面，增升襟翼，空氣動力制動裝置或擾流片之操縱系統或傳動系統
13/02 ・起動裝置
13/04 ・・人操縱者
13/06 ・・・可調節至適合特定人員者
13/08 ・・・零位微調
13/10 ・・・包括警報裝置者
13/12 ・・・雙重操縱裝置
13/14 ・・・可鎖定者（在適合特定人員之位置鎖定見 13/06）
13/16 ・・自動操作者，例如對陣風檢測器敏感者
13/18 ・・・用自動駕駛儀者（自動駕駛儀本身見 G05D1/00）
13/20 ・・・用放射性信號者
13/22 ・・・易轉換成人員操縱者
13/24 ・傳動裝置
13/26 ・・無功率放大者，或功率放大在此係無關的
13/28 ・・・機械者
13/30 ・・・・用纜索，鏈或桿機構者
13/32 ・・・・用凸輪機構者
13/34 ・・・・用齒輪之傳動裝置
13/36 ・・・流體者
13/38 ・・有功率放大者
13/40 ・・・用流體壓力者
13/42 ・・・・有雙重裝置或備用裝置者
13/44 ・・・・超越人之操縱；可自動退回至無效位置者
13/46 ・・・・用人為感觸者
13/48 ・・・・以流體係氣體為特點者
13/50 ・・・用電能者

15/00 用噴氣反作用力進行姿態，飛行方向或高度之控制（噴氣發動機裝置之零部件，例如噴管者或尾噴管者見 F02K）**[3]**
15/02 ・噴氣係推進噴氣
15/12 ・・動力裝置係可傾斜者
15/14 ・除主推進噴氣以外的噴氣（噴氣襟翼見 9/38）

17/00 其他類不包括的飛行穩定
17/02 ・用重力或慣性操縱的裝置
17/04 ・・用擺動體者
17/06 ・・用陀螺裝置者（自動駕駛儀控制見 13/18）
17/08 ・透過供給或放出鎮重物（用於輕於空氣之飛行器見 B64B）
17/10 ・轉移燃料調節平衡

19/00 其他類不包括的飛機操縱
19/02 ・聯合控制

其他類不包括的影響流經飛機表面之空氣流

21/00 利用邊界層流以影響流經飛機表面之空氣流（一般邊界層之控制見 F15D）
21/02 ・利用使用開縫，管道，多孔面或類似結構
21/04 ・・用於吹除者（21/08 優先）
21/06 ・・用於吸入者（21/08 優先）
21/08 ・・可調者
21/10 ・利用其他表面特性者，例如粗糙度

23/00 其他類不包括的影響流經飛機表面之空氣流
23/02 ・利用圓柱形或類似形狀之轉動件
23/04 ・利用產生衝擊波
23/06 ・利用產生渦流
23/08 ・利用馬格努斯效應者

25/00 起落架(氣墊起落架見 B60V3/08)
25/02 ・飛機起落架

25/04 ・・在飛機上之配置或排列
25/06 ・・固定者
25/08 ・・非固定者，例如可拋投者
25/10 ・・・可收縮，可折疊或可作類似動作者
25/12 ・・・・側向者
25/14 ・・・・前後者
25/16 ・・・・可與起落架部件一起移動的整流罩
25/18 ・・・・操作機構
25/20 ・・・・・機械者
25/22 ・・・・・流體者
25/24 ・・・・・電力者
25/26 ・・・・・其所用的操縱或鎖定系統
25/28 ・・・・・・有指示或報警裝置者
25/30 ・・・・・・應急動作者
25/32 ・以接觸地面或類似表面之部件為特點者（制動鉤見 25/68）
25/34 ・・輪式，例如多輪起落架
25/36 ・・・起落架輪，輪胎或一般輪軸之佈置或配置（輪或軸之結構見 B60B；一般輪胎之結構見 B60C）
25/38 ・・履帶式
25/40 ・・部件係在接地前旋轉者
25/42 ・・制動器之佈置或配置（利用速度情況，例如起落架驅動行走輪之加速度或減速度至少可部分的對地面制動力加以調節者見 B60T8/32）**[4]**
25/44 ・・・操縱機構
25/46 ・・・・用於防止打滑或飛機翻筋斗之制動器調節裝置
25/48 ・・・・用於轉向之差動裝置
25/50 ・・可轉向的起落架；減擺器（應用於地面車輛之轉向裝置見 B62D）
25/52 ・・雪橇或滑橇
25/54 ・・浮筒
25/56 ・・・可充氣者（閥與可膨脹彈性體之連接見 B60C29/00）
25/58 ・・減震器或彈簧之佈置或配置（減擺器見 25/50；一般車輛懸架裝置見 B60G；減震器本身見 F16F）
25/60 ・・・油液減震柱
25/62 ・・・彈簧減震器；彈簧
25/64 ・・・・用橡膠或類似構件者
25/66 ・・可轉換的起落架；不同種類驅動行走或類似部件之組合
25/68 ・制動鉤（制動索，例如航空母艦上之停機鉤見 B64F）

其他類不包括的飛行器種類或其部件

27/00 旋翼機；其特有的旋翼（起落架見 25/00）
27/02 ・旋翼飛機
27/04 ・直升飛機
27/06 ・・有一個旋翼者
27/08 ・・有兩個或多個旋翼者
27/10 ・・・同軸安裝者
27/12 ・・旋翼驅動裝置
27/14 ・・・動力裝置與旋翼翼轂之間直接驅動者
27/16 ・・・由安裝於旋翼葉片上之裝置，例如螺旋槳予以驅動旋翼者
27/18 ・・・・裝置係噴氣反作用裝置者
27/20 ・以具有帶罩旋翼，例如飛行平台為特點之旋翼機
27/22 ・混合式旋翼機，即飛行中利用飛機與旋翼機兩者特徵之飛行器
27/24 ・・在飛行中固定旋翼葉片，其作用與升力面一樣
27/26 ・・以裝有固定機翼為特點者
27/28 ・・具有可轉動的向前推進螺旋槳，其作用與升力旋翼一樣
27/30 ・・有減少不工作旋翼阻力之裝置
27/32 ・旋翼（旋翼與螺旋槳共有的特徵見 11/00）
27/33 ・・有撓性臂者**[3]**
27/35 ・・有彈性接頭者**[3]**
27/37 ・・有鉸接接頭者（27/33，27/35

優先）**[3]**

27/39 ・・・有單獨鉸接葉片者，即帶有翼動鉸或槳葉垂直鉸鏈者**[3]**

27/41 ・・・有各葉片共有的翼動鉸或萬向接頭**[3]**

27/43 ・・・・翹翹板型者，即雙葉旋翼**[3]**

27/45 ・・・僅有順槳鉸鏈者**[3]**

27/46 ・・葉片

27/467 ・・・以空氣動力為特徵者**[6]**

27/473 ・・・以結構為特徵者**[6]**

27/48 ・・・・根部與旋翼轂連接者

27/50 ・・・・可折疊便於裝載飛機之葉片

27/51 ・葉片運動之減震**[3]**

27/52 ・整個旋翼相對機身之傾斜（翹翹板型結構見 27/43）

27/54 ・用於控制葉片相對於旋翼轂之調節或運動，例如滯後提前運動之機構

27/56 ・・以起動裝置控制為特點者，例如人力起動者（27/58 優先）

27/57 ・・・自動者或條件敏感者，例如對旋翼速度，扭矩或推力敏感者**[3]**

27/58 ・・傳動裝置，例如與起動裝置或作用於葉片上之裝置相互聯繫者（起動裝置見 27/56；作用於葉片上之裝置見 27/72）

27/59 ・・・機械者**[3]**

27/605 ・・・・包括旋轉斜盤，星輪或凸輪機構者**[3]**

27/615 ・・・・包括裝於葉片上之襟翼**[3]**

27/625 ・・・・包括旋轉體或伺服旋翼者**[3]**

27/635 ・・・・專門用於控制葉片滯後提前運動者**[3]**

27/64 ・・・用流體壓力者，例如具有流體動力放大作用者**[3]**

27/68 ・・・用電能者，例如具有電力放大作用者

27/72 ・・作用於葉片上之裝置

27/78 ・・與防扭旋翼葉片之槳距調節結合者

27/80 ・・用於在兩個或多個升力旋翼之間進行槳距差動調節者

27/82 ・以裝有用於平衡升力旋翼扭矩或改變旋翼機方向之輔助旋翼或流體噴射裝置為特點者

29/00 能垂直起飛或著陸之飛機（用噴氣反作用力進行姿態，飛行方向或高度之控制見 15/00；旋翼機見 27/00；氣墊車見 B60V；噴氣發動機裝置之零部件，例如噴管者或尾噴管者見 F02K）

29/02 ・著陸時飛行方向軸線保持垂直者

29/04 ・・以噴射反作用推進為特點者

30/00 超音速型飛機[3]

31/00 無動力飛行器；有動力裝置的滑翔機；超輕型飛機

31/02 ・滑翔器，例如滑翔機（懸吊滑翔型飛行器見 31/028）**[6]**

31/024 ・・具有輔助動力設備**[6]**

31/028 ・滑翔翼型飛行器；超輕型飛行器**[6]**

31/032 ・・具有三角翼者**[6]**

31/036 ・・具有降落傘型翼者（降落傘見 B64D17/00）**[6]**

31/04 ・人力飛機（撲翼機見 33/00）

31/06 ・風箏（滑翔翼見 31/028；玩具類見 A63H27/08；拖靶見 F41J；用於推進水上運動板見 B63H 8/10；用於推進船隻見 B63H 9/069）**[1,2006.01,2020.01]**

33/00 撲翼機

33/02 ・機翼，其所用的操縱機構

35/00 飛船；水上飛機（起落架見 25/00）

35/02 ・飛船船體**[3]**

37/00 可轉換的飛行器（可在不同介質上或不同介質內行駛的車輛見

B60F）
曳，空中加油或機載飛機見B64D）

39/00 其他飛行器
39/02 ・以特殊用途為特點者
39/04 ・具有多機身或多尾桁者**[3]**
39/06 ・具有盤形翼或環形翼者**[3]**
39/08 ・具有多翼者**[3]**
37/02 ・由單架飛機形成的飛行裝置（拖
39/10 ・全翼飛機**[3]**
39/12 ・前翼型飛機**[3]**

99/00 本次類其他各目中不包含之技術主題[2010.01]

B64D 用於與飛機配合或裝至飛機上之設備；飛行衣；降落傘；飛機的動力裝置或推進傳動裝置之配置或安裝

次類索引

飛機上之飛行裝置
動力裝置與
輔助設備者.....27/00，29/00，33/00，41/00
動力裝置控制與傳動裝置者.....31/00，35/00
用於燃料供給者.....37/00，39/00
飛行儀表者.....43/00
飛機之用途
用於軍事目的.....1/00，7/00
用於空運或貨運者.....9/00 至 13/00
安全或應急裝置或設備
用於飛機者
防冰者；避雷者.....15/00；45/02
用於著陸者.....17/80，45/00
用於拋投燃料或其他或燃料
有關的裝置.....37/26，37/32
用於人員或物資者
用固定或彈射裝置者.....25/00
用降落傘者；
空投.....17/00 至 21/00；23/00
其他安全，應急或防護裝置.....
.....10/00，25/00，45/00
用於飛行時執行操作之設備
釋放或接收物品，流動物質或
另一架飛機者.....1/00，5/00
拖曳，燃料補充.....3/00，39/00
其他裝置或設備.....47/00

1/00 於飛行中拋投，彈射，釋放或接收物品，液體或類似物資（有關武器瞄準具 F41G 優先；降落傘本身見 17/00；彈射座椅見 25/10；彈射座艙見 25/12；飛行時加油見 39/00；發射投射彈或導彈之發射裝置見 F41F1/00，7/00；火箭或魚雷發射器見 F41F3/00）
1/02 ・拋投，彈射或釋放物品（可拋投的燃料箱見 37/12）
1/04 ・・物品係爆炸品，例如炸彈（安裝或調節炸彈引信見 F42C）
1/06 ・・・炸彈投放；炸彈艙門
1/08 ・・物品係載重裝置
1/10 ・・・用於飛機內該載重裝置之貯藏裝置
1/12 ・・・釋放
1/14 ・・・吸收著陸衝擊者
1/16 ・拋投或釋放粉狀，液態或氣態物質者，例如火攻（拋投燃料見 37/26）**[5]**
1/18 ・・通過噴射，例如噴灑殺蟲劑（噴射裝置本身見 B05B）
1/20 ・・用於空中書寫者
1/22 ・由地面上裝載物品者

3/00 便於拖曳或被拖曳飛機之配置 (39/00 優先)

3/02 ・用於拖靶者（拖靶本身見 F41J）

5/00 用飛機運送飛機，例如於飛行時釋放或再繫泊（由單架飛機形成的飛行裝置見 B64C37/02）

7/00 軍用設備，例如武器，武器附件或軍用防護裝置於飛機內之配置；用於飛機之武器支架配置(炸彈或類似爆炸品之拋投見 1/00；武器及其所用之支架本身見 F41）

7/02 ・武器係輕武器

7/04 ・・固定安裝者

7/06 ・・活動安裝者

7/08 ・火箭發射器之配置（火箭發射器本身，例如火箭發射架見 F41F3/06）

9/00 用於裝卸貨物之設備；便於乘客搭載或具有類似功能之設備（應急設備見 17/00，19/00，25/00；與機身構成整體便於裝載之結構，專門適用於貨運的機身地板，安裝於飛機上或可縮入飛機內之舷梯見 B64C；地面設備見 B64F）

10/00 飛行衣（一般頭盔見 A42B3/00；呼吸面具見 A62B18/00）**[3]**

11/00 乘客或服務員設備；其他類不包括的飛行甲板裝置

11/02 ・盥洗室配件（一般用途者見 A47K）

11/04 ・飛機廚房

11/06 ・座椅之佈置或配備（用於應急目的座椅結構見 25/04）

13/00 用於機中機組人員或乘客或貨艙之空氣處理設備之佈置或配備（用於醫療目的具有模擬氣候之處理艙室見 A61G10/02；一般呼吸設備見 A62B；一般車用者見 B60H）

13/02 ・空氣係壓縮空氣

13/04 ・・壓力之自動控制

13/06 ・空氣係經過調節者（壓縮空氣見 13/02）

13/08 ・・空氣係加熱者或冷卻者

15/00 飛機外表面上除冰或防止結冰裝置（專門適用於裝載除冰設備之機動車見 B60P）

15/02 ・利用輸送熱氣體或液體

15/04 ・・熱氣體之運用

15/06 ・・液體之運用（一般見 B05）

15/08 ・・・由表面滲出者

15/10 ・・・噴射至表面上

15/12 ・用電加熱者（H05B3/84 優先；一般加熱元件見 H05B）**[5]**

15/14 ・・沿表面長度循環控制者

15/16 ・利用機械裝置者，例如表面附裝或裝入脈動墊或脈動片

15/18 ・・表面係翼面，旋翼或螺旋槳

15/20 ・用於探測冰或起動除冰之裝置

15/22 ・・用結冰探測器自動起動者

17/00 降落傘(非傘衣式降落傘見 19/00)

17/02 ・傘衣佈置或結構

17/04 ・・由兩個或多個傘衣繞共同軸排列組成者

17/06 ・・由兩個或多個傘衣排列成束組成者

17/08 ・・連接於負載支持索上之輔助傘衣或減震傘

17/10 ・・傘帶結構或類似結構

17/12 ・・於傘衣面積上製成不同的或不均勻孔之結構

17/14 ・・有裙部或氣流偏轉板者

17/16 ・・・固定於主傘衣摺邊者

17/18 ・・通氣口佈置或結構

17/20 ・・・面積可變者

17/22 ・負載懸掛

17/24 ・・吊索

17/26 ・・・連接於傘衣摺邊者

17/28 ・・・連接於傘衣頂者

17/30 ・・吊帶**[4]**

17/32 ・・・快速開傘蓋之結構

17/34 ・・適合於控制方向或下降速率者

17/36 ・・裝有摩擦裝置或易碎連接裝置

以減少傘衣之衝擊載荷
17/38 ・・降落傘與負載或傘包之間的可釋放夾緊裝置
17/40 ・傘包
17/42 ・・剛性者
17/44 ・・・形成負載一部分者
17/46 ・・閉合裝置
17/48 ・・具有用於輔助降落傘引導裝置之獨立傘包
17/50 ・・與單獨用於主傘衣，吊索或輔助降落傘之各艙同時形成者
17/52 ・・開傘，例如手控者
17/54 ・・・自動者
17/56 ・・・・對大氣壓敏感
17/58 ・・・・對延時機構敏感者
17/60 ・・・・利用固定線者
17/62 ・降落傘展開
17/64 ・・利用引導傘者
17/66 ・・・連接於主傘衣摺邊者
17/68 ・・・連接於主傘衣頂者
17/70 ・・利用彈簧者
17/72 ・・利用爆炸或充氣裝置者（閥與可膨脹彈性體之連接見 B60C29/00）
17/74・・多個傘衣之順序展開
17/76 ・・利用折疊或打包方法使之易於展開者
17/78 ・與其他負載減速裝置結合者
17/80 ・與飛機結合者，例如用於飛機制動者

19/00 非傘衣式降落傘
19/02 ・旋翼降落傘

21/00 降落傘之試驗[1,2006.01]

23/00 跳傘員之訓練

25/00 其他類不包括的應急設備或裝置(降落傘見 17/00，19/00；燃料箱或燃料之拋投本身見 37/00;一般安全帶或護身帶見 A62B35/00；用於陸地車輛之安全帶或護身帶見 B60R22/00；便於緊急離機之機身上可分離或可拋投的部件見 B64C)**[4]**
25/02 ・用於生物之支承或固定裝置（用於彈射座椅者見 25/115）**[5]**
25/04 ・・座椅改裝
25/06 ・・套裝吊帶**[4]**
25/08 ・彈射或離機裝置(離機口見 B64C）
25/10 ・・彈射座椅
25/102 ・・・推進裝置，例如彈射器與火箭裝置相結合（25/11，25/112 優先）**[5]**
25/105 ・・・・僅有彈射器**[5]**
25/108 ・・・・僅有火箭裝置**[5]**
25/11 ・・・於彈射前彈射座椅或有關的機械裝置之姿態或方向控制**[5]**
25/112 ・・・於彈射後彈射座椅之姿態或方向控制**[5]**
25/115 ・・・乘員之約束，定位或保護裝置**[5]**
25/118 ・・・彈射後乘員與座椅之分離**[5]**
25/12 ・・可彈射的座艙
25/14 ・・可充氣的應急傘（閥與可膨脹彈性體之連接見 B60C29/00）
25/16 ・・折疊式求生艇艙
25/18 ・・漂浮裝置（飛機起落架見 B64C）
25/20 ・・墜機位置指示器之釋放

27/00 飛機上動力裝置之佈置與安裝；以此為特點之飛機（用噴氣反作用力進行姿態，飛行方向或高度之控制見 B64C）
27/02 ・以動力裝置類型或位置為特點之飛機（適合於安裝動力裝置之機身或機翼見 B64C）
27/04 ・・活塞式者
27/06 ・・・於機翼內部或與機翼連接者
27/08 ・・・於機身內部或與機身連接者
27/10 ・・燃氣輪機式者（27/16 優先）
27/12 ・・・於機翼內部或與機翼連接者
27/14 ・・・於機身內部或與機身連接者
27/16 ・・噴氣式者

27/18 ・・・於機翼內部或與機翼連接者
27/20 ・・・於機身內部或機身連接者
27/22 ・・利用原子能者
27/24 ・・利用蒸汽，電力或彈簧力者（27/16 優先）
27/26 ・以動力裝置安裝結構為特點之飛機

29/00 動力裝置艙，整流裝置或整流罩（其他類不包括的短舵見 B64C）
29/02 ・與機翼結合者（適用於動力裝置安裝之機翼見 B64C）
29/04 ・與機身結合者
29/06 ・艙，整流裝置或整流罩之附裝
29/08 ・用於動力裝置之可拆卸檢驗板

31/00 動力裝置控制；及其佈置（飛行控制、動力裝置和螺旋槳之聯合控制見 B64C）
31/02 ・起動裝置
31/04 ・・人力操縱者
31/06 ・・自動操縱者
31/08 ・・・用於保護巡航速度不變者
31/10 ・・・預防一個動力裝置發生故障時推力不對稱
31/12 ・・・用於使動力裝置之間平衡或同步者
31/14 ・起動裝置與動力裝置間之傳動裝置

33/00 其他類不包括的動力裝置部件或輔助設備於飛機內之佈置
33/02 ・燃燒進氣口者（用於燃氣輪機裝置或噴氣推進裝置之進氣口本身見 F02C7/04；一般用於內燃機之進氣口見 F02M35/00）
33/04 ・排氣口或尾噴管者（一般用於內燃機之排氣口見 F01N；用於噴氣推進裝置之尾噴管或噴管本身見 F02K；以尾噴管或噴管之形狀或配置為特點之裝置見 F02K）**[3]**
33/08 ・動力裝置冷卻系統者（內燃機之冷卻本身見 F01P；燃氣輪機裝置或噴氣推進裝置之冷卻本身見 F02C，K）
33/10 ・・散熱器配置
33/12 ・・・可收縮型者

35/00 由動力裝置至螺旋槳或旋翼之動力傳動裝置；傳動裝置之佈置（螺旋槳或旋翼本身，直升飛機傳動裝置見 B64C）
35/02 ・以動力裝置類型為特點者
35/04 ・以驅動多個螺旋槳或旋翼之傳動裝置為特點者
35/06 ・・螺旋槳或旋翼係反轉者
35/08 ・以傳動裝置由多個動力裝置所驅動為特點者

37/00 與動力裝置燃料供給有關的裝置（飛行時加油見 39/00）
37/02 ・油箱（與飛機機翼構成整體的油箱見 B64C；一般液箱見 B65D）
37/04 ・・其於飛機內或飛機上之配置
37/06 ・・其結構之配置
37/08 ・・・內部分隔者
37/10 ・・・便於燃料增壓者
37/12 ・・・可拋投者
37/14 ・・裝油或卸油（轉移燃料調節平衡者見 B64C）
37/16 ・・・裝油系統（用於飛機加油之地面設備見 B64F）
37/18 ・・・・裝油時燃料之調節
37/20 ・・・卸油系統
37/22 ・・・・便於在任何油箱位置上卸油者
37/24 ・・・・利用燃氣壓力者
37/26 ・・・・燃料之拋投
37/28 ・・・・卸油之控制
37/30 ・用於特定燃料之燃料系統
37/32 ・其他類不包括的安全措施，例如防爆條件（飛機內滅火或防火見 A62C）
37/34 ・燃料調節，例如加熱（裝油時加熱見 37/18）

39/00 飛行時加油（燃料箱之裝油或卸油

見 37/14）

39/02 ・用於軟管放入或放出之裝置

39/04 ・軟管結構之配置(一般管見 F16L）

39/06 ・軟管與飛機之連接；由飛機上拆去軟管

41/00 用於輔助的動力設備

43/00 儀表之佈置或配置（照相機之佈置見 47/08；航空測量儀器本身見 G01C）

43/02 ・用於指示飛機速度或失速狀態者

45/00 其他類不包括的飛機指示裝置或防護裝置（偽裝見 F41H3/00）

45/02 ・避雷保護裝置（避雷器見 H01C7/12，8/04，H01G9/18，H01T；其電路裝置見 H02H）；靜電放電器（一般見 H05F3/00）

45/04 ・著陸輔助設備；防止撞擊地面之安全措施

45/06 ・・機械者

45/08 ・・光學者

47/00 其他類不包括的設備

47/02 ・信號或照明設備之佈置或配置

47/04 ・・照明設備主要用於照亮前方道路者

47/06 ・・用於指示飛機存在者

47/08 ・照相機之佈置

B64F 專門與飛機聯合使用的地面設施或航空母艦甲板設施；他處未含括的飛機的設計、製造、組裝、清洗、維護、維修；他處未含括的飛機元件處理、運輸、測試、檢查

附註

於本次類內，下面所用詞語或術語其意係指：

— “設施”包括專門用於與飛機有關但不裝於飛機上之設備，包括機動設備；

— “地面設施”包括水上設施。**[3]**

1/00 地面設施或航空母艦甲板設施（專門適用於繫留飛機者見 3/00）

1/02 ・制動索；液體停機裝置

1/04 ・發射或拖曳裝置

1/06 ・・用彈射器者

1/08 ・・用絞車者

1/10 ・・用自動推進車輛者

1/12 ・栓定

1/14 ・・用於繫留飛船或氣球之塔或桿

1/16 ・・尖樁或地面拉樁，楔墊

1/18 ・目測或聲學著陸輔助設備

1/20 ・・光學信標之佈置

1/22 ・用於搬運飛機之設備

1/24 ・・轉盤之配置

1/26 ・用於減低發動機或噴氣噪音者；防止機場之噴氣燒蝕

1/28 ・專門適用於靜止飛機加油之液體輸送設施

1/30 ・用於乘客上下飛機者

1/305 ・・架設於終點站建築與飛機之間之橋，例如伸縮式者，垂直方向可調者**[3]**

1/31 ・・專門適用於，例如停機處與飛機或終點站建築聯運之客車**[3]**

1/315 ・・活動梯**[3]**

1/32 ・用於運貨者

1/34 ・用於起動推進裝置者
1/36 ・其他機場設施（用於為飛機除冰之地面設施者見 5/20）[1,2006.01,2017.01]

3/00 專門適用於繫留飛機之地面設施

3/02 ・具有飛行時向飛機供電之裝置

5/00 其他類不包括的飛機設計，製造，裝配、清洗、維修或修理；他處未含括的飛機元件處理、運輸、測試、檢查 [1,2006.01,2017.01]

5/10 ・飛機製造或組裝，如治具[2017.01]
5/20 ・用於為飛機除冰之地面設施[2017.01]
5/23 ・・液體運用；噴塗設施，如裝設於車輛者[2017.01]
5/27 ・・照射，如紅外線輻射[2017.01]
5/30 ・清洗飛機[2017.01]
5/40 ・維護或修理飛機[2017.01]
5/45 ・・修理油庫洩漏[2017.01]
5/50 ・處理或運輸飛機元件[2017.01]
5/60 ・測試或檢查飛機元件或系統[2017.01]

B64G 太空航行；及其所用的飛行器或設備（由地球外的來源採集材料之裝置與方法見 E21C51/00）

附註

⑴ 本次類僅包括專門適用於太空航行之飛行器，設備或類似裝置。
⑵ 本次類不包括適用於太空航行與航空兩者之運載工具與設備，不包括已列入類 B64 適當航空次類之運載工具與設備。
⑶ 於本次類內下面所用術語其意係指：
— “太空航行”包括一切地球大氣層外之運輸，因而亦包括人從造地球衛星與太空之星際間的航行。

1/00 太空航行之飛行器[3]

1/10 ・人造衛星；人造衛星之系統，星際之飛行器（航天飛機見 1/14；利用衛星之無線電傳輸系統見 H04B7/185）
1/12 ・・載人者**[3]**
1/14 ・太空梭**[3]**
1/16 ・地外車（陸地車輛方面見 B60 至 B62）**[3]**
1/22 ・太空航行飛行器之部件或專門適用於裝入或裝至太空航行運載工具上之設備**[3]**
1/24 ・・制導或控制裝置，例如用於姿態控制者（導航或導航儀表，見有關次類，例如 G01C；噴氣推進裝置見 F02K；自動駕駛儀見 G05D1/00）**[3]**
1/26 ・・・利用射流者**[3]**
1/28 ・・・利用慣性或陀螺效應者**[3]**
1/32 ・・・利用地磁場者**[3]**
1/34 ・・・利用重力梯度者**[3]**
1/36 ・・・利用傳感器者，例如太陽傳感器，水平傳感器**[3]**
1/38 ・・・振盪之阻尼，例如章動阻尼器**[3]**
1/40 ・・推進系統之佈置或配置（1/26 優先；推進裝置本身見有關次類，例如 F02K，F03H）**[3]**
1/42 ・・動力供給系統之佈置或配置

（動力供給系統本身見有關次類）**[3]**

1/44 ・・・利用輻射者，例如可展開的太陽能電池組（太陽能電池本身見 H01L31/00）**[3]**

1/46 ・・用於環境或生活條件控制之裝置佈置或配置(太空衣見 6/00）**[3]**

1/48 ・・・用於大氣之處理（1/50 優先；一般空氣調節見 F24F）**[3]**

1/50 ・・・用於溫度控制者（一般溫度控制見 G05D23/00）**[3]**

1/52 ・・防護，安全或應急裝置；救生輔助設備（一般救生見 A62）**[3]**

1/54 ・・・防輻射裝置（一般防輻射裝置見 G21F）**[3]**

1/56 ・・・防隕星裝置（隕星檢測器見 1/68）**[3]**

1/58 ・・・防熱裝置，例如隔熱屏（一般隔熱見 F16L59/00；化學方面見有關次類）**[3]**

1/60 ・・太空人或乘客用具**[3]**

1/62 ・・用於返回地球大氣層之系統；減速或著陸裝置**[3]**

1/64 ・・用於聯接或脫開太空航行之飛行器或其部件，例如對接裝置**[3]**

1/66 ・・其他類不包括的設備或儀器之佈置或配置（儀器本身見有關類，例如衛星中使用之天線見 H01Q1/28）**[3,2006.01]**

1/68 ・・・隕星檢測器者**[3]**

3/00 太空航行飛行器之觀測或跟蹤（用於導航或跟蹤之無線電系統或模擬波系統見 G01S）

4/00 專門適用於在宇宙空間使用的工具[3]

5/00 用於飛行器之地面設備，例如起動塔，燃料加注裝置（3/00 優先）

6/00 太空衣[3]

7/00 太空航行條件之模擬裝置，例如用於太空人之條件適應（用於教學或訓練之模擬器見 G09B9/00）

9/00 (轉見 B64G99/00)

99/00 本次類各目中不包括的技術主題 [2009.01]

B65 輸送；包裝；貯存；搬運薄的或細絲狀材料

B65B 包裝物件或物料之機械，裝置或設備或方法；啟封（雪茄煙之捆紮與壓緊裝置見 A24C1/44；適合於由物品或欲包紮物件支承的包紮帶之固定與拉緊裝置見 B25B25/00；將封閉件封裝於瓶子、罐或類似容器上見 B67B1/00-6/00；同步地清洗、裝填並密封容器見 B67B7/00；排空瓶、罐、罐頭、桶、木桶或類似容器見 B67B9/00）

附註

⑴ 本次類不包括：

— 除包裝以外者，於物件製造中採用的附註(2)(a)至(f)中提及的各類操作，此等操作列入其他適當的次類，例如於由包裝物形成的模型中用澆鑄法製造糖果見 A23G；裝填彈藥，例如彈藥筒見 F42B33/02；

— 完全以生產的包裝件之形式或使用的容器或包裝元件之形式為特點者，並列入 B65D 之包裝方法。

⑵ 於本次類內，下列所用術語之定義係：

— “包裝”主要包括下列操作

(a) 用物料或小型物件填充輕便型容器或貯器形成包裝件；

(b) 將物件或成組物件放入容器或貯器；

(c) 用金屬、玻璃或木材加工操作以外之方法封閉填充的容器或貯器；

(d) 用薄的撓性材料之薄片、帶材、坯料、薄條、或管子包封，或部分包封物件或大量材料，如包裹；

(e) 捆紮物件，例如用帶繩或金屬線將物件成組地捆在一起；

(f) 將物件固定至紙板、薄板、或薄捲條上。

— “包裝件”係指包裝操作之最終產品，例如已填充與已封閉的容器、包封於包裹料中之物件、用帶繩或金屬線捆於一起的一組物件、裝瓶之板條箱。

— “物料”包括被包裝的物質、或大量的物件，此等與分散的或單個的物件不同。

次類索引

包裝方法與裝置
一般應用者
於單個容器內；用於目的物料；
用於物件；
裝填後封閉 .....1/00，3/00；5/00；7/00
用捲材連續封裝；包封；
連接至載體上.....9/00；11/00；15/00
用於物件：捆紮；
連接 .....13/00；17/02
其他方法與裝置.....17/00
用於特殊物件或物料；於特殊條件下用於
易碎的棒狀物或狀物；用於瓶子；
用於其他具有特殊問題
之物件 .....19/00；21/00；23/00，25/00

捆紮特殊物體 27/00
使用可去除的塗層 33/00
用於特殊物料：纖維；
其他 ..... 27/00，29/00
於特殊大氣或氣體條件下 31/00
其他類不包括的裝置之零件或
附屬設備或操作
關於內裝物
供給裝置；放入容器或包裹料；保存，
淨化 ..... 35/00，37/00；39/00；55/00
其他裝置或方法 63/00
關於容器
供給形成容器之材料；形成容器；
形成袋；於包裝過程中夾持
包裹料 ..... 41/00；43/00；47/00；45/00
圍繞裝入物彎折包裹料；收縮；封閉；
保存，淨化 ... 49/00；53/00；51/00；55/00
其他裝置或方法 61/00
有關裝置控制，安全；
適應不同之要求；
其他零部件 ..... 57/00；59/00；65/00
手工包裝 67/00
其他類不包括的啟封 69/00

一般應用於包裝物件或物料之機械、裝置、或方法

1/00 將流動性固體材料，例如粉末、顆粒或鬆散的纖維材料、大量的鬆散小物件包裝於單個容器或貯器內，如袋、包、匣、紙板類、鐵盒、罐頭或罐（於特殊的大氣或氣體條件下見 31/00）

1/02 ・以製造容器或貯器之方法結合為特點之機械（由撓性薄板材料構成的扁平、折疊或管狀的帶條製造之容器或貯器見 9/00；製造與應用無關的容器或貯器，見適當的次類）

1/04 ・將材料裝入容器或貯器之方法、或裝置

1/06 ・・用重力流

1/08 ・・用振動的給料器

1/10 ・・用旋轉的給料器

1/12 ・・・螺旋型

1/14 ・・・離心型

1/16 ・・用氣動裝置，如用吸氣法

1/18 ・・用於向有閥口袋裝料

1/20 ・減少已裝材料之體積

1/22 ・・用振動

1/24 ・・用機械壓縮

1/26 ・・用氣動裝置，如吸氣法

1/28 ・於裝料時，控制氣體或粉塵從容器或貯器逸出

1/30 ・控制或確定供給或裝填材料數量或質量之裝置或方法

1/32 ・・用稱量法

1/34 ・・・用細微供料予以調整重量

1/36 ・・用測量容積之裝置或方法（校核裝填材料之體積見 1/48）

1/38 ・・・利用與測量室相配合的活塞

1/40 ・・利用裝填操作之定時

1/42 ・・・並用截止裝置阻止材料流動

1/44 ・・校核裝填材料之密度

1/46 ・・校核裝填容器或貯器之稱量

1/48 ・・校核裝填材料之體積

3/00 用單個容器或貯器，如袋、包、匣、紙板箱、鐵盒、罐頭或罐包裝塑性材料、半液體、液體、或固體與液體之混合物

3/02 ・以製造容器或貯器之方法結合為特點之機械（製造或與此用途無關的容器或貯器，見適當的次類）

3/04 ・將材料裝入容器或貯器之方法、或裝置

3/06 ・・靠重力自流

3/08 ・・用螺旋型給料器

3/10 ・・向材料施加壓力（用螺旋型給料器見 3/08）

3/12 ・・・用機械方法，如用活塞或泵

3/14 ・・・用氣動方法

3/16 ・・用於裝灌可折疊管（用於裝灌有閥口袋見 3/17）
3/17 ・・用於裝灌有閥口袋
3/18 ・於裝料時，控制氣體從容器或貯器逸出
3/22 ・與裝料有關的消除液體泡沫
3/24 ・裝滿容器或貯器保証完全裝灌
3/26 ・控制供給或裝灌材料數量之方法或裝置
3/28 ・・用稱量法
3/30 ・・用體積之測量
3/32 ・・・利用與測量室相配合的活塞
3/34 ・・利用裝灌操作之定時
3/36 ・・・併用截止裝置阻止物料流動

5/00 用容器或貯器，如袋、包、匣、紙板箱、鐵盒、罐包裝單個物件

5/02 ・以製造容器或貯器之方法結合為特點之機械（無關此方法地製造容器或貯器，見適當的次類）
5/04 ・包裝單個物件
5/06 ・包裝可按單個物件處理的成組物件
5/08 ・包裝成組物件，這些物件可單個夾住或引導以便傳送至容器或貯器
5/10 ・輸入連續的物件或成層之物件順次或分階段地裝填容器或貯器
5/12 ・・將不同形狀或大小之連續之物件，如糖果產品輸入預定的位置

7/00 裝填後封閉容器或貯器

7/01 ・使用前以製造封閉件置入方式為特點之機械（製造封閉件與本用途無關者見有關次類）**[6]**
7/02 ・封閉由裝入物改變形狀或取裝入物形狀之容器或貯器，如袋，包
7/04 ・・用翻轉口部之方法形成兩個蓋舌併接著向下折疊
7/06 ・・用去除部分開口之方法，如形成單個蓋舌
7/08 ・・・並折疊
7/10 ・・・並滾壓
7/12 ・・・並扭絞
7/14 ・封閉可折疊或彈性的管，如用於牙膏、用於打火機燃料
7/16 ・封閉不由裝入物改變形狀或不取裝入物的形狀之半剛性或剛性之容器或貯器，如盒子或紙板箱
7/18 ・・靠去除部分開口，接著向下折疊或緊固蓋舌
7/20 ・・靠向下折疊預製的蓋舌
7/22 ・・・並將蓋舌部分插入裝入物與容器壁之間
7/24 ・・・並將舌與槽閉合件互相接合
7/26 ・・靠封閉鉸鏈蓋
7/28 ・・靠應用分離的預製閉合件，如蓋、罩

9/00 將連續的物件或大量材料，如液體或半液體封裝入撓性薄板材料構成的扁平、折疊或管狀的帶條內；將已裝填的撓性管細分以便形成多個包裝件

9/02 ・於對置的帶條之間封裝連續物件或大量材料
9/04 ・・一個或兩個帶條形成容納物件或大量材料之袋
9/06 ・將連續物件或大量材料封裝於縱向可折疊的帶條內，或折疊成管子之帶條內，該管子圍繞放置於帶條上之物件或大量材料 **[1,2012.01]**

<u>附註</u>

如發明包含連續及間斷的網絡動作，被分類在 9/067 及 9/073**[2012.01]**

9/067 ・・網絡連續性的推進(9/08 優先)**[2012.01]**
9/073 ・・網絡間斷的動作(9/08 優先)**[2012.01]**
9/08 ・・於橫向折疊並密封形成袋之帶條內，接著向袋內裝料然後密封封口**[1,2012.01]**

<u>附註</u>

如發明包含連續及間斷的網絡動作，被分類在 9/087 及 9/093[2012.01]

9/087・・・網絡連續性的推進**[2012.01]**

9/093・・・網絡間斷的動作**[2012.01]**

9/10 ・將連續物件或大量材料封裝於預製的管狀帶條內，或於裝料嘴周圍之管中成形之帶條內，如擠壓的管狀帶條

9/12 ・・用使裝入物產生位移之密封或緊固方法將裝料管細分為二個或多個包裝件

9/13 ・・預製的管狀帶條係以壓扁狀態供應者**[3]**

9/14 ・・・脹開管狀帶條之裝置**[3]**

9/15 ・・預製的管狀帶條貯存於裝料管嘴上**[3]**

9/18 ・・・貯存管狀帶條之裝置**[3]**

9/20 ・・帶條於現場圍繞裝料管嘴形成管子**[3,2012.01]**

附註

如發明包含連續及間斷的網絡動作，被分類在 9/207 及 9/213[2012.01]

9/207・・・網絡連續性的推進(9/22 優先)**[2012.01]**

9/213・・・網絡間斷的動作(9/22 優先)**[2012.01]**

9/22 ・・・形成台肩；管子成型器**[3]**

9/24 ・・管子於現場用擠壓法形成**[3]**

11/00 用撓性材料之薄帶、薄片或半成品包裹，如部分或全部封裝物件或大量材料（用撓性材料之窄帶或窄條捆紮物件見 13/00）

11/02 ・包裹物件或大量材料，於包裹操作過程中不改變其位置，例如於帶有鉸鏈折疊器之模型內（靠疊合包裹料並緊閉其相對的自由邊而封裝裝入物見 11/48；靠將裝入物放置於兩塊薄板之間並緊閉其相對的自由邊見 11/50）

11/04 ・・旋轉物件

11/06 ・通過於規定的路線輸送包裹料與裝入物包裹物件或大量材料

11/08 ・・於單條直的路線上

11/10 ・・・將包裹料圍繞裝入物折疊成管形

11/12 ・・・・然後於管之相對的兩端形成同樣形狀之封閉折疊

11/14 ・・・・接著扭絞管之兩端

11/16 ・・・將包裹料圍繞裝入物折疊成凹槽形狀，然後用折疊方法封閉凹槽之兩端，最後用折疊或扭絞方法封閉凹槽開口

11/18 ・・於兩條或多條直的路線上

11/20 ・・・將包裹料圍繞裝入物折疊成管狀

11/22 ・・・・然後於管之相對的兩端形成同樣形狀之封閉折疊

11/24 ・・・・接著扭絞管之兩端

11/26 ・・・將包裹料圍繞裝入物折疊成通道形狀，然後用折疊方法封閉通道之兩端，最後用折疊或扭絞方法封閉通道開口

11/28 ・・於彎曲的路線上，如於轉台或轉動架上

11/30 ・・・將包裹料圍繞裝入物折疊成管狀

11/32 ・・・・然後於管之相對的兩端形成同樣形狀之封閉折疊

11/34 ・・・・接著扭絞管之兩端

11/36 ・・・將包裹料圍繞裝入物折疊成通道形狀，然後用折疊方法封閉通道之兩端，最後用折疊或扭絞方法封閉通道開口

11/38 ・・於直的與彎曲的組合路線上

11/40 ・・・將包裹料圍繞裝入物折疊成管狀

11/42 ・・・・然後於管之相對之兩端形成同樣形狀之封閉的折

疊

11/44 ・・・・接著扭絞管之兩端

11/46 ・・・將包裹料圍繞裝入物折疊成通道形狀，然後用折疊方法封閉通道之兩端，最後用折疊或扭絞方法封閉通道開口

11/48 ・折疊包裹料，如兜狀包裹料封裝物件或大量物料，並緊閉其相對的自由邊以便封閉裝入物

11/50 ・將裝入物放置於兩塊薄片，如兜狀薄片之間封裝條件或大量物料，並緊閉其自由邊（用薄片、坯料或帶條構成袋之裝置或設備見 47/00）

11/52 ・・一種如經加熱成為塑性的薄片，與於液壓如真空作用下強迫與其他薄片與裝入物接合，如密著包裝

11/54 ・使包裹料包住裝入物之一端與所有側面，並於另一端形成有規則或無規則的褶子封閉包裹料

11/56 ・沿支承表面滾動物件與包裹料

11/58 ・使用兩層或多層包裹料，如連續地使用

13/00 捆紮物件

13/02 ・圍繞物件或成組物件使用與緊固捆紮材料，如使用細繩、金屬線、窄條、帶或紮帶**[3]**

13/04 ・・帶有於切斷供料之前引導圍繞物件之捆紮材料的裝置

13/06 ・・・固定的輸送管或輸送槽

13/08 ・・・用於使材料之自由端圍繞物件僅能由一側移動部分距離之單個導向裝置或運載裝置

13/10 ・・・繫住材料之自由端完全的移動物件之周圍的連載裝置

13/12 ・・・・固定於旋轉環上

13/14 ・・・可圍繞物件之相對邊移動的成對運載裝置或導向裝置

13/16 ・・帶有切斷來自供料之捆紮材料，然後圍繞物件進行捆紮之裝置

13/18 ・捆紮機械之零部件，或於捆紮機械上使用的輔助裝置

13/20 ・・捆紮前壓縮或壓緊捆紮件之裝置

13/22 ・・控制捆紮裝置張力之裝置

13/24 ・・固定捆紮材料之兩端

13/26 ・・・用打結

13/28 ・・・用扭絞

13/30 ・・・使窄條或帶之重疊端變形

13/32 ・・・用焊接、軟焊或熱封；用塗施黏合劑

13/34 ・・・用分離的固定件，如可變形的夾子

15/00 將物件固定至紙板、薄片、繩索、帶條或其他載體上

15/02 ・將小物件，如按扣固定至紙板上

15/04 ・將一系列物件，如小型電氣元件固定至連續的帶條上

17/00 包裝物件或物料之其他機械、裝置或方法

17/02 ・將物件，如罐頭相互直接連接以便於貯存、運輸或搬運

<u>適用於包裝存在特殊問題之物件或物料者，或適用於特殊包裝操作之機械、裝置或方法；瓶子或蛋類之拆裝</u>

19/00 包裝易於因磨損或受壓而損壞的棒形或管狀物件，如紙煙、雪茄煙、空心麵、細條實心麵、吸管或電焊條

19/02 ・包裝紙煙

19/04 ・・紙煙之排列、供料或定向

19/06 ・・・轉動單支香煙使印有之牌號處於所要求的位置上

19/08 ・・・將橢圓形紙煙重疊排列

19/10 ・・・將紙煙分層排列，每層包含預定的數目

19/12 ・・將紙煙或包裹成組之紙煙插入

預製的容器內

19/14 ・・・插入煙盒內，例如於一端用適合於插入煙盒上開口槽內之蓋舌封口之長方形煙盒

19/16 ・・・・插入有二個槽之煙盒內

19/18 ・・・插入抽屜式之煙盒或紙板盒內

19/20 ・・・插入帶有鉸鏈蓋之煙盒內

19/22 ・・包裹紙煙；用圍繞模型折疊包裹材料形成的容器包裝紙煙

19/24 ・・・使用空心軸，利用此空心軸供給成組紙煙

19/26 ・專門適用於包裝雪茄煙之機械

19/28 ・紙煙或雪茄煙包裝機械之控制裝置

19/30 ・・對有缺陷物件，如對不正確裝填的紙煙敏感者

19/32 ・・對不正確分組之物體或對包裝物不正確裝放敏感者

19/34 ・包裝其他棒形物件，如香腸、空心麵、細條實心麵、麥稈吸管、電焊條

21/00 瓶子之包裝或拆裝（捆紮瓶子見 27/04）

21/02 ・裝入預製的容器，如板條箱，或從中取出

21/04 ・・於裝入容器前，或自容器取出後，瓶子之排列、組合、裝料或定向

21/06 ・・・瓶子之分組

21/08 ・・裝入或取出單個瓶子或成組瓶子，如順序向容器內裝瓶或排空容器

21/10 ・・・使用重力流

21/12 ・・・使用夾具夾住瓶子，如夾住瓶頸**[3]**

21/14 ・・裝入或取出成組瓶子以便於一次操作中裝滿或排空容器

21/16 ・・・使用重力流

21/18 ・・・使用夾具夾住瓶子，如夾住瓶頸**[3]**

21/20 ・・・・帶有改變瓶子間距之裝置

21/22 ・・・利用相對於瓶子倒置與升高或降下容器

21/24 ・用包裹料封閉瓶子

21/26 ・・利用包括轉動或滾動瓶子之操作用包裹料包裹單個瓶子

23/00 包裝除瓶子以外之易碎或對撞擊敏感的物件；拆裝蛋類（將物件埋入緩衝介質見 55/20）

23/02 ・包裝或拆裝蛋類

23/04 ・・頂起蛋盤或蛋箱之凹下空位

23/06 ・・將欲包裝的蛋類排列、送進或定向；從蛋盤或蛋箱內取出蛋

23/08 ・・・使用夾具

23/10 ・包裝餅乾

23/12 ・・將欲包裝的餅乾排列、送進與定向

23/14 ・・・成組餅乾

23/16 ・・將餅乾或成包的餅乾組放入預製的容器

23/18 ・・包裹單塊餅乾或成組餅乾

23/20 ・包裝平板玻璃、瓦片，或木瓦

23/22 ・包裝玻璃安瓿、燈泡、收音機電子管或類似物

25/00 包裝具有特殊問題之其他物件（捆紮見 27/00）

25/02 ・包裝農業或園藝產品

25/04 ・・包裝水果或蔬菜

25/06 ・包裝薄片或特殊形狀之肉、奶酪、或其他塑性或發黏的製品

25/08 ・・於薄片或帶條材料之層間或條間，如於折疊成鋸齒形之帶條內

25/10 ・・形成奶酪或類似塑性製品之扇形包裝件

25/12 ・・・並封閉於圓形容器內

25/14 ・包裝紙張或類似薄片物品、信封或報紙，呈扁平者、折疊者，或捲筒狀

25/16 ・包裝麵包或類似的烘烤製品，如未切成薄片之長麵包**[2]**

25/18 ・・包裹已切片之麵包

25/20 ・包裝衣著，如短襪、長襪、襯衫
25/22 ・包裝打算於包裝件內烹飪的食品，如魚片
25/24 ・包裝環形物件，如輪胎

27/00 用細繩、金屬線、窄條或帶捆紮具有特殊問題之特殊物件；其他類不包括的打包纖維材料，如泥炭

27/02 ・捆紮磚或其他建築塊料
27/04 ・捆紮成組罐頭或瓶子
27/06 ・捆紮線捲或類似的環形物品
27/08 ・捆紮紙片、信封、紙袋或其他薄的扁平物品；捆紮報紙
27/10 ・捆紮棒、棍、或類似細長物品
27/12 ・打包或捆紮可壓縮的纖維材料，如泥炭

29/00 包裝具有特殊問題之物料

29/02 ・包裝打算於包裝件內泡製的物質、如茶葉
29/04 ・・將細繩提手或籤條固定至茶葉袋上，或於茶葉袋上形成並固定細繩提手或籤條
29/06 ・於配製前為混合由用戶於包裝件內加上進一步的配料，如水，之物質的包裝
29/08 ・包裝打算於包裝件內烹飪的食用之物料（難以熔化的物質見29/02）
29/10 ・包裝兩種或多種不同物質，此等物質於包裝件內互相隔離，但能夠於不打開包裝件之情況下混合，例如形成含有由易碎隔板隔離的樹脂與硬化劑之包裝件

31/00 於特殊氣氛或氣體條件下包裝物件或物料；將發射劑加至煙霧劑容器內

31/02 ・將保持於真空或超大氣壓下，或含有特殊氣氛，如惰性氣體之室內容器裝料、封閉，或裝料與封閉
31/04 ・用通過管嘴抽出或加注空氣或其他氣體，如惰性氣體之方法，對已裝料的容器或包裹件抽氣、或壓縮、或充氣
31/06 ・・該管嘴安置成可插入已裝料的容器口中與可從口中抽出，並與容器口之密封裝置聯合操作
31/08 ・・該管嘴適用於穿入容器或包裹料
31/10 ・將固體形式之發射劑加入煙霧劑容器內

33/00 用可移去的，如可剝去的，覆蓋層包裝物件（11/52 優先）**[3]**

33/02 ・包裝小物件，如機器或發動機之備件
33/04 ・包裝大物件，如整部機器、飛機
33/06 ・・將覆蓋層施加至由薄的撓性材料製成的薄片或條帶之支承層或框架上，如加護層包裝

<u>其他類不包括者，包裝機械、裝置、或方法中使用的輔助裝置，或採取的輔助措施之零部件</u>

35/00 欲包裝物件之供給、送進、排列、或定向

35/02 ・供料盒
35/04 ・・帶有緩衝貯存裝置
35/06 ・將單個物件由大量分散物件中分離出
35/08 ・・使用袋式輸送機
35/10 ・送進，如輸送單個物件
35/12 ・・用重力
35/14 ・・用攪動器或振動器
35/16 ・・用夾持器
35/18 ・・・用吸住式夾持器
35/20 ・・用往復式或擺動式推出器
35/22 ・・用輥道
35/24 ・・用環形帶或鏈
35/26 ・・用旋轉式輸送機
35/28 ・・用氣動輸送機

35/30 ・排列或送進成組物件
35/32 ・・用重力
35/34 ・・用攪動器或振動器
35/36 ・・用夾持器
35/38 ・・・用吸住式夾持器
35/40 ・・用往復式或擺動式推出器
35/42 ・・用輥道
35/44 ・・用環形帶或鏈
35/46 ・・用旋轉式輸送機
35/48 ・・用氣動輸送機
35/50 ・・於包裝前將一物件，或成組物件堆放於另一物件上
35/52 ・・・由底部堆積
35/54 ・・沿多條通路將物件送進至單個包裝點
35/56 ・定向，即改變物件之體位，如不均勻斷面物體的
35/58 ・・用定位作用之裝置轉動物件，如使作標記之部分處於最上的位置

37/00 供給或輸送欲包裝的流動性固體、塑性者，或流體材料，或大量鬆散的小物件（將此類物料或物件裝填單個容器之方法或裝置見1/04，3/04）
37/02 ・用重力流
37/04 ・用振動給料器
37/06 ・用活塞或泵
37/08 ・用旋轉式給料器
37/10 ・・螺旋型者
37/12 ・・離心型者
37/14 ・用氣動給料器
37/16 ・由供料中分出精確數量之物料（於容器裝灌機械中者見1/30，3/26）
37/18 ・・用稱量法
37/20 ・・用體積測量

39/00 將物件或物料引入容器或包裹料之管嘴、漏斗或導引器
39/02 ・可擴張或可收縮的管嘴、漏斗、或引導器
39/04 ・具有放氣或排氣之通道
39/06 ・適用於支承容器或包裹料
39/08 ・・用夾緊裝置
39/10 ・・・自動操作者
39/12 ・在裝料或存料時可移動，或離開容器或包裹料者
39/14 ・在裝料或存料時可與移動的容器或包裹料一起移動者

41/00 供給或輸送形成容器之薄片或包裹材料
41/02 ・輸送薄片或包裹坯料
41/04 ・・用夾持器
41/06 ・・・用吸力操作的夾持器
41/08 ・・用往復式或擺動式推出器
41/10 ・・用輥道
41/12 ・由滾筒輸送薄條片
41/14 ・・用夾持器
41/16 ・・用輥道
41/18 ・薄片、坯料、或薄條片之記數

43/00 與包裝有關的容器或貯器之形成，供料，開啟或裝配（將薄片、坯料、或薄條片壓入成型模或使材料移動通過折疊模而形成袋見47/00）
43/02 ・由單張薄片或坯料形成扁平袋
43/04 ・由薄條片形成扁平袋
43/06 ・・由一塊以上的薄條片
43/08 ・由薄片材料形成三維之容器
43/10 ・・利用折疊材料
43/12 ・以扁平或折疊狀態供給撓性口袋或紙板箱坯件；供給連接成串或成鏈的扁平口袋
43/14 ・・由料堆或倉庫供給單個口袋或紙板箱坯料
43/16 ・・・用夾持器
43/18 ・・・・用吸力操作的夾持器
43/20 ・・・用往復式或擺動式推出器
43/22 ・・・用輥道
43/24 ・製造折痕以便於裝配紙板箱
43/26 ・開啟或擴張口袋；開啟、豎立、或裝配箱盒、紙板箱、或紙板箱坯料

43/28 ・・用與固定支承相配合的夾持器
43/30 ・・用夾持器夾住相對的側壁，如吸力操作者
43/32 ・・用對角施加的外部壓力
43/34 ・・用內部壓力
43/36 ・・・加氣動作用者
43/38 ・開啟有鉸鏈之蓋
43/39 ・・完全的擴張袋口、箱盒口、或紙板箱口之封閉蓋舌
43/40 ・拆去分離的蓋
43/41 ・開啟抽屜式紙板箱
43/42 ・供給或定位呈擴張者、開啟者、或裝配狀態之袋、盒、或紙板箱；將預製的剛性容器，如罐、小容器、玻璃管、玻璃杯輸送至包裝位置；將容器或貯器放置於裝料之位置（用管嘴裝料見 39/00）；在裝料操作過程中支承容器或貯器（用裝料管嘴者見 39/00）
43/44 ・・由供給倉庫（43/46 至 43/52 優先）**[3]**
43/46 ・・使用夾持器
43/48 ・・使用往復式或擺動式推出器
43/50 ・・使用旋轉台或轉動架
43/52 ・・使用輥道或環形輸送機
43/54 ・・在裝料操作過程中支承容器或貯器之裝置
43/56 ・・・使容器或貯器逐步移位以便連續裝料
43/58 ・・・・可垂直移動者
43/59 ・・・可垂直移動者（43/58 優先）
43/60 ・・・可轉動者
43/62 ・・・・圍繞位於裝料位置軸線，如容器或貯器之軸線

45/00 於包裹操作過程中支承或夾住包裹料之裝置或設備

47/00 由薄片、坯料、或薄條片形成袋或貯器之裝置或設備，實質上包括一個材料被壓入的模具或一個材料移動通過的折疊模

47/02 ・帶有在成型前加熱材料之裝置
47/04 ・用機械壓力
47/06 ・・使用折疊模
47/08 ・用流體壓力
47/10 ・・用真空

49/00 圍繞裝入物折疊或彎折包裹料之裝置

49/02 ・固定的或彈性安裝的折疊器，如無驅動輥柱
49/04 ・・帶有斜槽或相對斜邊之犁或板
49/06 ・彈性折疊器，如刷子、膜板
49/08 ・往復式或擺動式折疊器
49/10 ・可在封閉的非圓形通路內移動的折疊器
49/12 ・轉動式折疊器
49/14 ・構成部分包裹物件輸送機部件之折疊器，或固定在用於部分包裹物件輸送機上之折疊器
49/16 ・氣動裝置，如空氣噴射

51/00 密封或封住包裝件之折疊口或封口之裝置或方法；例如扭絞袋頸的

51/02 ・塗覆黏合劑或密封液
51/04 ・使用可分開的密封或固定件，如夾子(使用分離的蓋或罩見 7/28)
51/05 ・・用 U 形釘釘住
51/06 ・・使用黏合帶
51/07 ・・縫合或釘合
51/08 ・・使用捆紮材料，如捆紮扭絞袋頸
51/09 ・靠封閉件變形者**[6]**
51/10 ・施加或產生熱或壓力或兩者結合（51/09 優先）**[6]**
51/12 ・・用彈性裝置，如刷子
51/14 ・・用往復或擺動構件
51/16 ・・用旋轉構件
51/18 ・・用環形帶或鏈
51/20 ・・用直接作用於折疊口或對置表面之流體壓力，如使用熱氣噴射（用加熱收縮包裹料見 53/02）
51/22 ・・用摩擦或超音波或高頻電氣裝

置

51/24 ・・產生珠封（與用加熱金屬線或棒切斷結合者見 61/10）

51/26 ・・專門適用於在帶條或管子內產生橫向或縱向接縫之裝置

51/28 ・・・用於同時產生縱向與橫向接縫之輥子

51/30 ・・・用於連續施加壓力與熱之裝置，如夾緊裝置，如用於細分已裝料的管子

51/32 ・熱封後冷卻，或冷卻與加壓包裝件封口

53/00 於包裝過程中或包裝後收縮包裹膠、容器或容器罩

53/02 ・用加熱

53/04 ・・由液體供熱者

53/06 ・・由氣體供熱者，如熱氣噴射

55/00 與包裝有關的保存、防護、或淨化包裝件或裝入物（在特殊氣氛或氣體條件下之包裝見 31/00；用於在裝入物上面放置保護薄片、栓塞、或軟填塊見 61/22）

55/02 ・消毒，如整個包裝件之消毒

55/04 ・・用包裝前、或包裝過程中對包裹料或貯器消毒

55/06 ・・・用加熱

55/08 ・・・用輻照

55/10 ・・・用液體或氣體（55/06 優先）

55/12 ・・在包裝前、或包裝過程中對裝入物消毒

55/14 ・・・用加熱

55/16 ・・・用輻照

55/18 ・・・用液體或氣體（55/14 優先）

55/19 ・・・由添加欲予去除自由氧或產生抑制劑氣體，如汽相抑制劑之物料

55/20 ・將裝入物埋入緩衝介質，如泡沫塑料、顆粒材料

55/22 ・將裝入物浸入保護液

55/24 ・清潔容器、包裹料、或包裝材料，或消除容器、包裹料、或包裝材料之塵埃

57/00 自動控制、檢驗、報警、或安全裝置（記錄從滾筒送進的包裹料或成型容器之材料見 41/18）

57/02 ・對捆紮或包裹材料、容器、或包裝件之未供給、供給、不正常供給、或位置不正確敏感者

57/04 ・・並操作控制，或停止此類材料、容器、或包裝件之供給

57/06 ・・並操作控制，或停止欲包裝物件或材料之供給

57/08 ・・並操作停止，或控制整部機器之速度

57/10 ・對欲包裝物件或物料之未供給、供給、不正常供給、或位置不正確敏感者

57/12 ・・並操作控制，或停止包裹材料、容器、或包裝件之供給

57/14 ・・並操作控制，或停止欲包裝物件或材料之供給

57/16 ・・並操作停止，或控制整部機器之速度

57/18 ・使發出音響或視覺報警信號

57/20 ・應用計數裝置控制物件之供給（其他應用見 65/08）

59/00 使機械能處理不同尺寸之物件，生產不同尺寸之包裝件，改變包裝件之裝入物或以供清理或維護通路之裝置

59/02 ・能於機械運轉時進行調整之裝置

59/04 ・用易於拆卸的部件或組件構成的機械，如便於維護

61/00 其他類不包括者，對薄片、坯料、帶條、捆紮材料、容器、或包裝件進行操作之各種輔助裝置[1,8]

61/02 ・用於包裝前在材料上穿孔、刻痕、或加編碼或日期標記

61/04 ・用於切斷帶條，或用於分開連接在一起的包裝件
61/06 ・・利用切割
61/08 ・・・使用轉刀
61/10 ・・・使用加熱的金屬線或切刀
61/12 ・・利用沿穿孔或刻痕線撕斷
61/14 ・用於將提手或懸掛裝置插入包裝件，或在包裝件上成型與插入提手或懸掛裝置（在茶葉袋上固定，或形成與固定細繩提手或籤條見 29/04）
61/16 ・・在包裝件上形成懸掛窗口
61/18 ・用於加上或結合包裝開口或啟封元件，如供撕開的條帶
61/20 ・用於將卡片、票據、或其他插入件加至包裝物上
61/22 ・・用於將保護薄片、栓塞、或軟填塊放置在裝入物之上面，如藥丸瓶中之棉團
61/24 ・用於成品包裝件之成型或再成型
61/26 ・用於成品包裝件之打標記或編碼
61/28 ・用於從包裝機上卸下成品包裝件

63/00 其他類不包括的在要包裝的物件或物料上進行操作之各種輔助裝置[1,8]

63/02 ・用於在包裹前或放入容器或貯器前壓縮或壓緊物件或物料
63/04 ・用於折疊或纏繞物件，如手套或長統襪
63/06 ・・形成細長束，如鞋帶者
63/08 ・用於加熱或冷卻物件或物料以便於包裝

65/00 其他類不包括且為包裝機械所特有的零部件；此類零部件之配置

65/02 ・傳動齒輪
65/04 ・將連續轉動轉換成間歇轉動之機構，如日內瓦機構（Genevadrives）
65/06 ・用耐磨或抗黏材料，如聚四氟乙烯塗覆或處理者
65/07 ・用於對已處理物件、或對由包裝機生產的包裝件進行計數或記錄之裝置

67/00 便於手工包裝操作之裝置或設備；麻袋夾持器

67/02 ・在容器內包裝物件或物料
67/04 ・・便於向袋子內放入單個物件，或成組物件之裝置
67/06 ・・通過使用與固定一定長度之繩、金屬線、或帶封閉袋子頸部之可手工操作的裝置
67/08 ・物件之包裹
67/10 ・・包裹工作台
67/12 ・麻袋夾持器，即帶有支承麻袋呈開口狀態裝置便於裝入物件或物料之支承台或支承架

69/00 其他類不包括者，物件或物料之啟封

B65C 貼標籤或籤條之機械、裝置或方法（一般釘釘或釘 U 形釘見 B25C，B27F；採用貼移畫印花法工藝見 B44C1/16；為包裝目的加標籤見 B65B；標籤、名牌見 G09F）

附註

於本次類內，下列術語之含義係：

一 “標籤”包括移畫印花法所用的圖案、郵票或類似物。

1/00 於平的基本上屬剛性的表面上貼標籤（纖維品貼標籤見 5/00）

1/02 ・將標籤固定至物件之一個平表面上，如包裝件、或平帶的一個平表面上

1/04 ・將標籤，如裹繞的標籤，固定至多面體物件之二個或多個平表面上

3/00 在非平表面上貼標籤（織物之貼標籤見 5/00）

3/02 ・將標籤固定至細長物件上，如金屬線，纜、桿、管

3/04 ・・將標籤帶或標籤加於雪茄煙或紙煙上

3/06 ・將標籤固定至短的剛性容器上

3/08 ・・固定至容器體上

3/10 ・・・為貼標籤使容器之中心線處於水平狀態

3/12 ・・・・利用滾動使標籤固定至圓柱形容器上，如瓶子

3/14 ・・・為貼標籤使容器之中心線處於垂直狀態

3/16 ・・・・利用滾動使標籤固定至圓柱形容器上，如瓶子

3/18 ・・固定至容器頸部上

3/20 ・・固定至瓶子之封口上（對瓶子加封或加蓋見 B67B）

3/22 ・・・固定金屬箔蓋

3/24 ・・・固定能指示瓶扣或螺旋封口原來狀態之標籤

3/26 ・將標籤固定至非剛性容器上，例如由聚乙烯製造的瓶子，將標籤固定至貼標籤前靠內部空氣壓力膨脹的盒子

5/00 於織物或具有可變形表面之類似物料或物件上貼標籤，如紙、布卷、長統襪、鞋上（將標籤固定至非剛性容器上見 3/26；用縫合法見 D05B）

5/02 ・使用黏合劑

5/04 ・・熱熔黏合劑

5/06 ・使用 U 形釘

7/00 固定籤條（與茶葉袋之裝料結合見 B65B29/04）

9/00 貼標籤機械或裝置之零部件

9/02 ・用於移動物件之裝置，如容器經過貼標籤站

9/04 ・・有轉動物件之裝置

9/06 ・於貼標籤站使物件處於預定的體位或位置之裝置

9/08 ・標籤供給

9/10 ・・標籤儲存匣

9/12 ・・由標籤疊中取出單張標籤（用於印刷見 B41F）

9/14 ・・・用真空

9/16 ・・・用濕潤裝置

9/18 ・・由條帶，如由捲筒供給標籤

9/20 ・對標籤或物件塗膠

9/22 ・・用濕潤法，例如塗液體膠或在乾的膠層上塗液體

9/24 ・・用加熱

9/25 ・・・用熱熔膠**[2]**

9/26 ・貼標籤之裝置

9/28 ・・吹風裝置

9/30 ・・輥子

9/32 ・・・其間供給物件與標籤之兩個協同操作的輥子

9/34 ・・撓性帶

9/36 ・・刮刷器；加壓器

9/38 ・標籤之冷卻或乾燥

9/40 ・控制器；安全裝置

9/42 ・・標籤供給控制

9/44 ・・・用對標籤或物件上之標記敏感的特殊裝置（在包裹時供給控制見 B65B）

9/46 ・貼標籤時在標籤上加注日期、編碼、或類似標記（具有印刷設備之人工控制者或可操作的裝置見 11/02；票証之印刷與發放見 G07B1/00）

11/00 人工控制或可人工操作的標籤發放器，例如為對物件加標籤改

型者（商店、倉庫、酒吧間、或類似處所用之特殊家具、配件、或附件見 A47F；用於紙餐巾，用於衛生紙見 A47K；用於紙牌見 A63F；可移動的條帶式書號或閱讀裝置見 B42D19/00；黏合帶發放器見 B65H35/07；票証發放器見 G07B；投硬幣操作之郵票發放器見 G07F）

11/02 ・具有打印設備

11/04 ・具有濕潤標籤之裝置

11/06 ・具有加熱熱熔標籤之裝置

B65D 用於物體或物料貯存或運輸之容器，如袋、桶、瓶子、箱盒、罐頭、紙板箱、板條箱、圓桶、罐、槽、料倉、運輸容器；所用的附件、封口或配件；包裝元件；包裝件

附註

⑴ 本次類包括：**[6]**

— 帶有顯示物件或物料之輔助裝置或設施之容器、包裝元件或包裝件者。**[6]**

— 完全以生產的包裝件形式，或者以所使用的容器或包裝元件的形式為特點的包裝方法，與包含於 B65B 的執行操作或所採用的裝置應有所區別。**[6]**

⑵ 本次類之目的係盡可能綜合性的。因而，僅於性質上明顯地屬於其他某個單一次類之容器或包裝件，始分類入其他次類。

⑶ 於本次類內目 5/00，27/00，30/00 或 65/00 包括可折疊或可裝配容器或包裝坯料以及由此等坯料折疊或裝配形成的容器或包裹物的結構特徵。

⑷ 列入目 85/00 的容器、包裝元件或包裝件，要是在結構或者功能上的特性是屬重要時，則應同時根據該結構或功能特性分類之。**[6]**

(5)如下列附註(6)所定義之大型容器見於目 88/00 或 99/00 內。通常容器之特性被認為可代表重要的檢索訊息時，其可能分日入於 B65D 次類之其它目。

(6)於本次類內，下列術語或用詞之含義係：

— “剛性或半剛性容器”包含下列內容：

(a) 不依其裝入物改變形狀，或不取裝入物形狀之容器；

(b) 適合於暫時變形以便排出其裝入物之容器；

(c) 托盤；

(d) 盤；

— “撓性容器”包含下列內容：

(a) 依裝入物而變形的容器，或會佔據裝入物形狀空間的容器；

(b) 適合於永久變形以排出其裝入物之容器；

— “包裝元件”包含下列內容：

(a) 除容器以外，用於為貯存或者運輸物件或物料時，提供作為覆

蓋、保護、加固或予同時結合之元件；

(b) 其他次類不包括的特殊種類或形式之包裝材料；

－ “包裝件”包含下列內容：

(a) 容器或包裝元件與欲貯存或者欲運輸物件或物料之組合；

(b) 為便於貯存或者運輸而連接在一起的物件；

－ “紙”係包含其加工方法類似於紙加工之材料，如紙板、塑性薄片材料、層壓材料、或金屬箔；

－ 於目 88/00 或者 90/00 內之“大型容器”係指具有如集裝箱運輸用大小之容器，有時表示載貨集裝箱、轉運集裝箱或“ISO”（國際標準化組織）集裝箱或大型集裝箱**[3]**

(7)用於容器或封閉件之防盜指示裝置，見適當類型的容器或封閉件之目內，例如 5/43，5/54，17/00，27/30，27/34，33/34，41/32，47/36，49/12，51/20，55/06。**[5]**

次類索引

一般的容器
以下列方面為特點之剛性或半剛性容器
結構或材料 ..... 1/00 至 13/00
種類 ..... 19/00，21/00
用切割或撕裂方法開啟 17/00
特殊用途 ..... 81/00 至 85/00
其他類不包括的零部件 ..... 23/00，25/00
以下列方面為特點之撓性容器
種類 ..... 27/00 至 37/00
特殊用途 ..... 81/00 至 85/00
大型容器 ..... 88/00，90/00
活動的或鉸接的封口件
封口之
種類 ..... 39/00，41/00，43/00，50/00，51/00
夾緊或施加封口件 ..... 45/00，47/00，49/00
附件 ..... 53/00，55/00
包裝元件
材料 ..... 65/00，67/00
特殊用途者 ..... 81/00，85/00
附件
內部者 ..... 57/00，59/00
外部者 ..... 61/00，63/00
其他類不包括者 67/00
包裝件之種類
打包；載體上物件；用封閉管、薄片、或帶條；使用預製的
容器 ..... 71/00；73/00；75/00；77/00
物件之組裝 ..... 69/00，71/00
特殊用途者 ..... 81/00，83/00，85/00
其他類不包括的種類或零部件 79/00

一般種類之剛性或半剛性容器**[3]**

1/00 具有用一塊板構成主體之剛性或半剛性容器，如用鑄造金屬材料、用模製塑料、用吹製玻璃材料、用拉坯陶瓷材料、用模製漿狀纖維材料、用於薄板材料上作出深拉延操作（用纏繞、彎折、或折疊紙張見 3/00，5/00；用切割、穿通、或撕裂壁部以開啟特殊構造之容器見 17/00；帶有側壁之剛性托盤見 19/02）**[5]**

1/02 ・帶有為傾注裝入物設計的頸部或類似的限制孔口之瓶或類似容器

1/04 ・・多腔瓶

1/06 ・・在瓶底有可封的孔口

1/08 ・・適用於排除液滴（滴管見 47/18）

1/09 ・安瓿（專用於藥品或醫學方面見 A61J1/06）**[5]**

1/10 ・罐，如用於保存食品者

1/12 ・罐頭、木桶、圓桶、或大桶
1/14 ・・以形狀為特點者
1/16 ・・・斷面為曲線形者，如圓柱形者
1/18 ・・・多邊形斷面者
1/20 ・・以裝料或卸料孔口之位置或配置為特點者
1/22 ・具有相當大深度側壁以封閉裝入物之箱盒或類似容器
1/24 ・・帶有模製的隔室或隔板
1/26 ・・薄壁容器，如用深拉延操作形成者
1/28 ・・・層壓材料構成者
1/30 ・・・首尾連結或併排連結於一起的容器組
1/32 ・適合於用外部壓力產生暫時變形以便排出裝入物之容器（油壺見 F16N3/00）
1/34 ・盤或類似的淺容器
1/36 ・・帶有模製的隔室或隔板
1/38 ・籃子或類似者有骨架或有孔結構之容器
1/40 ・壁部零件
1/42 ・・加固或加強部件或構件
1/44 ・・・瓦楞
1/46 ・・・局部加固，如鄰近封口
1/48 ・・・不同材料加固，如於塑膠壁內之金屬框架

3/00 用捲繞或彎曲紙張而不沿確定線折疊製作者，具有曲線或部分曲線斷面之主體或周壁之剛性或半剛性容器

3/02 ・以形狀為特點者
3/04 ・・基本上為圓柱形者
3/06 ・・基本上為圓錐形或截錐形者
3/08 ・・具有變化形狀之斷面者，如圓形合併成方形或矩形
3/10 ・以整體的形式或永久固定端部封口之形式為特點者
3/12 ・・永久固定且有凸緣的圓盤，如用黏合劑或用熱封法固定者
3/14 ・・・裝配在容器端部內並用彎曲、滾壓、或折疊操作固定的圓盤
3/16 ・・無凸緣與容器主體上之槽接合的圓盤
3/18 ・・・並用滾壓容器主體之端部予以固定
3/20 ・・有適合於用壓平或折疊操作封閉的主體端部，如用折線或蓋舌
3/22 ・有雙層壁者；有裝有氣室之壁；有由層壓材料製成的壁
3/24 ・有若干隔間
3/26 ・於容器內有，或固定於容器上之開啟裝置或設備
3/28 ・容器壁之其他零件
3/30 ・・局部加固，如金屬緣

5/00 多邊形斷面之剛性或半剛性容器，例如用折疊或安裝一個或多個紙製坯件構成的盒子、紙板箱或盤（帶有側壁之剛性托盤見 19/02）**[5]**

5/02 ・折疊或安裝單個坯件以構成管狀主體之容器，接著有或無折疊操作，或加上單獨元件封閉主體之端部（5/36 優先）
5/04 ・・無端部封口件之管狀主體
5/06 ・・帶有將由管狀主體端部延伸並連續圍繞該管狀主體端部的壁向內折疊形成封閉的端部或裝入物支承件
5/08 ・・帶有由向內折疊主體其部分形成的端部封口，例如由角板折疊互相連接的蓋舌，或裝有角板折疊之蓋舌（由向內折疊連續圍繞主體端部延伸之壁並裝有角板折疊者見 5/06）
5/10 ・・帶有由向內折疊鉸接於管狀主體上之自鎖蓋舌構成的端部封口
5/12 ・・帶有脫離管狀主體而形成的端

部封口
5/14 ・・・帶有插入的端部封口
5/16 ・・管狀主體帶有孔口或可卸的部分以便使裝入物可通過一側或多側取出或裝入（裝入物分配裝置見 5/72）
5/18 ・將單塊坯料折疊成 U 形用以形成盒子或紙板箱之底部與主體部分之相對側面，剩餘的側面主要由此等相對側面中之一個或多個延伸部分予以形成，例如鉸接其上之蓋舌（5/36 優先）
5/20 ・由所有側面將連接至中心板上之部分豎起以形成容器主體，如盤狀形式（5/36 優先）
5/22 ・・用重疊的一個或多個側面之延伸部分包住相鄰側面之延伸部分予以保持豎起狀態的
5/24 ・・相鄰側面用角板折疊相互連接的
5/26 ・・相對側面延伸部分相互連接以便靠在其他側面上的
5/28 ・・具有永久固定至相鄰側面上之側面延伸部分，用黏合條帶永久地將側面固定在一起，或僅靠材料之剛性保持側面在應有位置上的 5/30・・於側面與其他側面之延伸部分之間有封舌與封槽或類似連接件的
5/32 ・具有用折疊與互相連接兩塊或多塊坯料構成主體的（5/36 優先）
5/34 ・・一塊坯料構成主體之三個側面，而另一塊坯料構成剩餘的側面、鉸接蓋、與相對的端部封口
5/35 ・・・一塊坯料構成有四個側面主體之三個側面，而另一塊坯料構成剩餘的側面、鉸接蓋、與相對之端部封口**[2]**
5/355 ・專門適用於可變化容量者**[6]**
5/36 ・允許拆開與重新裝配而不將側面或底部連接脫開的特殊構造
5/38 ・抽屜式容器
5/40 ・特殊構造的可盛液體之容器
5/42 ・容器零件或可折疊或可裝配容器坯料之零件
5/43 ・・以具有阻止或指示非法開啟容器的裝置為特點的容器**[6]**
5/44 ・・構成內部或外部配件之整體、嵌入或附加部分**[6]**
5/46 ・・・把手
5/462 ・・・・靠折疊容器坯料構成者**[6]**
5/465 ・・・・・與容器非為一體者**[6]**
5/468 ・・・・握柄在容器本體內**[6]**
5/472 ・・・・金屬者，例如金屬線**[6]**
5/475 ・・・・塑膠者**[6]**
5/478 ・・・・繩線者**[6]**
5/48 ・・・隔板
5/4805 ・・・・整體者**[6]**
5/481 ・・・・・至少構成二列間隔者**[6]**
5/482 ・・・・・・縱向隔板具有被摺疊與隔板相垂直之切口摺翼**[6]**
5/483 ・・・・・・靠摺疊鏈接於管狀容器本體上緣或下緣的延伸部分而構成者（5/482 優先）**[6]**
5/484 ・・・・・・靠摺疊類似盤狀容器本體坯料的側板延伸部分而構成者**[6]**
5/485 ・・・・・・與嵌入隔板相結合者**[6]**
5/486 ・・・・・靠摺疊鏈接於管狀容器本體的延伸部分並係平行於管狀容器軸心繞著鏈接線摺疊而構成者（5/481 優先）**[6]**
5/487 ・・・・・靠摺疊鏈接於管狀容器本體上緣或下緣的延伸部分而構成者（5/483 優先）**[6]**
5/488 ・・・・・靠摺疊類似盤狀容器本體坯料的側板延伸部分而構成者（5/484 優

先）**[6]**

5/489 ・・・・・在容器本體內由向內摺疊的切割部分構成者（5/481 優先）**[6]**

5/49 ・・・・嵌入者**[6]**

5/491 ・・・・・至少構成二列間隔者（5/485 優先）**[6]**

5/492 ・・・・・・靠摺疊單一容器坯料者（5/493、5/494 優先）**[6]**

5/493 ・・・・・・至少一部分作為底部**[6]**

5/494 ・・・・・・縱向隔板具有垂直於隔板摺疊的切割板**[6]**

5/495 ・・・・・・由具有中間接合縫之交叉帶條而構成者**[6]**

5/496 ・・・・・靠摺疊帶材進入管狀，U 狀或 S 狀斷面切口中而構成者（5/491 優先）**[6]**

5/497 ・・・・・容器坯料具有與垂直被摺疊的切口摺翼者（5/491 優先）**[6]**

5/498 ・・・・・具有一片或多片摺板靠摺疊而構成的隔板，且固定於或定位於容器本體側邊者（5/491，5/496，5/497 優先）**[6]**

5/499 ・・・・・以嚙合於容器本體側邊的槽或凹槽上的非摺疊式帶材所構成的隔板（5/491 優先）**[6]**

5/50 ・・・裝入物之內部支承或保護元件（用向內折疊由管狀主體端部延伸並連續圍繞管狀主體之壁形成的元件見 5/06；隔板見 5/48）**[1,2006.01]**

5/52 ・・・裝入物之外部支承或顯示元件

5/54 ・・為便於用切割或撕裂方法開啟容器或將其分成多個獨立部分之刻痕線（為提供倒出開口之插入蓋舌，或適合於撕去的元件見 5/70）

5/56 ・・襯裡或內部塗層

5/58 ・・・與容器壁有相當間距之襯裡

5/60 ・・・鬆散的襯裡

5/62 ・・外部之罩蓋或塗層

5/63 ・・具有兩個或兩個以上分離的入口開口（裝入物分配裝置見 5/72）**[6]**

5/64 ・・蓋

5/66 ・・・鉸接蓋（5/34 優先）

5/68 ・・・伸縮式有緣蓋

5/70 ・・為提供倒出開口之插入蓋舌，或適合於撕去的元件（5/74 優先）

5/72 ・・裝入物分配裝置

5/74 ・・・噴口

5/76 ・・・用於計量出料量者

6/00 具有全部或主要由金屬、塑膠、木材或其代用材料製作的兩件或多件剛性者，或基本上剛性的組件相互連接或組裝構成主體之容器（具有曲線斷面之容器見 8/00；用切割、穿透、或撕裂器壁部分進行開啟之特殊構造見 17/00；帶有側壁之剛性托盤見 19/02）**[3]**

6/02 ・以形狀為特點者**[3]**

6/04 ・・盤或類似的無蓋容器**[3]**

6/06 ・・抽屜式者**[3]**

6/08 ・骨架或類似有孔之結構者，例如由相互編織或相互咬合的撓性材料製造者**[3]**

6/10 ・有由面對面隔一定間距配置之多層板構成的之器壁，如雙層壁**[3]**

6/12 ・・有器壁，例如在裝入物之影響下可以移動的底部**[3]**

6/14 ・有由層壓板，如膠合板構成的器

壁**[3]**

6/16 ・可折疊者**[3]**

6/18 ・・有鉸接的部件**[3]**

6/20 ・・・用撓性金屬線材，或帶狀綁紮的元件**[3]**

6/22 ・・・與可拆開的部件**[3]**

6/24 ・・有可拆開的部件（6/22 優先）**[3]**

6/26 ・・保持可折疊容器處於已裝配狀態之裝置**[3]**

6/28 ・於器壁之間有永久連接，如角接**[3]**

6/30 ・・用軋製或軋製與壓製方法製成者**[3]**

6/32 ・・將相對的表面用軟焊、電焊、或其他方法連結而製成者**[3]**

6/34 ・加固或加強零件或構件**[3]**

6/36 ・・撐條、帶、條或配件**[3]**

6/38 ・・變形、如瓦楞**[3]**

6/40 ・有用裝料或排空孔口構成的器壁**[3]**

8/00 具有全部或主要由金屬、塑膠、木材或其代用材料製作的兩件或多件剛性者，或基本上剛性的組件相互連接或組裝構成的曲線斷面之容器（用切割、穿透、或撕裂器壁部分進行開口之特殊構造見 17/00；帶有側壁之剛性托盤見 19/02）**[3]**

8/02 ・裝料或卸料孔口之配置**[3]**

8/04 ・以器壁結構或器壁之間的連接為特點者**[3]**

8/06 ・・有面對面隔一定間距配置的多層壁，如雙層壁**[3]**

8/08 ・・加固或加強零件或構件**[3]**

8/10 ・・・撐條、帶、條或配件**[3]**

8/12 ・・變形，如瓦楞**[3]**

8/14 ・・可折疊者**[3]**

8/16 ・・有由層壓板構成的器壁，如膠合板構成的器壁**[3]**

8/18 ・・在器壁之間有永久連接**[3]**

8/20 ・・・用軋製或軋製與壓製方法製成者**[3]**

8/22 ・・・將相對的表面用軟焊、電焊、或其他方法連結而製成者（8/20 優先）**[3]**

13/00 具有全部或主要由除金屬、塑膠、木材、或其代用材料以外之相同材料製作的兩件或多件剛性者，或基本上剛性的組件相互連接構成主體之容器（帶有側壁之剛性托盤見 19/02）**[4]**

13/02 ・玻璃、陶器、或其他陶瓷材料者

17/00 用切割或穿透，或撕裂易碎元件或部分進行開啟的特殊構造之剛性或半剛性容器（與帽、蓋或罩結合之易碎的內封閉件見 51/20）

17/28 ・在刻痕線或點**[3]**

17/30 ・・使用切割裝置**[3]**

17/32 ・・具有不能拆開的元件或部分**[3]**

17/34 ・・供用手拉或提短小突舌之配置或結構（17/32 優先）**[3]**

17/347 ・・・以短小突舌與容器可拆開的元件或部分間的聯結為特點者**[6]**

17/353 ・・・・聯結裝置係與短小突舌或與容器可拆開的元件或部分構成一體者**[6]**

17/36 ・・・適用於與開啟工具接合者，如帶槽之鑰匙（將開啟工具，如帶槽之鑰匙裝至容器上者見 17/52）**[3]**

17/38 ・・・・有條帶或工具導向器**[3]**

17/40 ・・其特徵在具有沿容器口周圍分布的刻痕線**[3]**

17/42 ・帶有切割、衝孔或切刀調節裝置（在刻痕線或點的開口者見 17/28）**[3]**

17/44 ・・衝孔工具作為封口**[3]**

17/46 ・・金屬線、繩或類似物，如撕開索**[3]**

17/48 ・・・位於容器之接縫部分者**[3]**

17/50 ・施加於或插入預製的開口內之非

整體易碎元件，如可撕裂的條帶或塑膠塞（53/08 優先）**[3]**

17/52 ・將開啟工具裝至容器上，如帶槽之鑰匙裝至容器上**[3]**

19/00 托盤或類似的平板，帶有或不帶有用於支承升降載荷之側壁（用於供裝載或卸載用途之提升或下降體積大者或重型貨物之裝置見 B66F9/12）

19/02 ・帶有側壁之剛性托盤，如箱式托盤

19/04 ・・帶有模製的主體或製成一整塊的主體

19/06 ・・帶有組裝或連接兩個或多組件構成之主體

19/08 ・・・全部或大部分由金屬製成者

19/10 ・・・・骨架結構者，如用金屬絲製成者

19/12 ・・・・可拆開的托盤

19/14 ・・・全部或大部分由木材製成者

19/16 ・・・・可拆開的托盤

19/18 ・・・全部或大部分由塑膠製成者

19/20 ・・・全部或大部分由紙製成者

19/22 ・不帶側壁之剛性托盤

19/24 ・・帶有模製的主體或製成一整塊之主體

19/26 ・・帶有組裝或連接兩個或多個組件構成的主體

19/28 ・・・全部或大部分由金屬製成者

19/30 ・・・・骨架結構者，如用金屬絲製成者

19/31 ・・・全部或大部分由木材製成者**[4]**

19/32 ・・・全部或大部分由塑膠製成者

19/34 ・・・全部或大部分由紙製成者

19/36 ・托盤包括一個撓性載荷托架，分布在導引元件間，如在導管間延伸

19/38 ・零件或輔助裝置

19/40 ・・將支承表面與平板隔開的元件

19/42 ・・・輥柱或輪子之配置或應用

19/44 ・・將物件放置於平板上之元件或裝置

21/00 可套疊、堆垛或連接的容器；可改變容量之容器

21/02 ・特殊成型者，或具有配件或附件以便於套疊、堆垛或連接的容器**[5]**

21/024 ・・用於堆垛容器並置於容器側邊者，或用於連接的容器並邊靠邊者，藉由相對於容器正常方向為橫側邊的裝置者**[6]**

21/028 ・・・具有相互聯結的裝置並構成容器的部分者，例如鳩尾榫頭接合，可折斷的搭接聯結器或掛鉤件**[6]**

21/03 ・・依直立或倒立的位置堆垛容器，例如具有垂直凸伸構件或凹座者**[6]**

21/036 ・・・具有專門適用於使堆垛方便的封口裝置**[6]**

21/04 ・・端部開啟者，其形狀適於空載時能套疊與滿載時能堆垛的容器

21/06 ・・具有適合於放置在不同的位置可移動之部件，以便在空載時能套疊的容器與滿載時能堆垛之容器

21/08 ・可改變容量之容器（適用於透過摺疊或拉伸一個或多個紙製件所形成的可變容積的多邊形斷面容積見 B65D5/355）

<u>其他類不包括的剛性或半剛性容器之零部件</u>[3]

23/00 其他類不包括的瓶或罐之零部件（在瓶塞或瓶蓋與容器間以螺紋或卡口式連接者見 39/08、41/04、41/34；封口固定元件見 45/00）

23/02 ・襯裡或內部塗層

23/04 ・混合或促進裝入物流動之裝置

23/06 ・整滴收集器或防漏裝置

23/08 ・覆蓋物或外部塗層

23/10 ・把手
23/12 ・較小物件之固定裝置
23/14 ・・籤條者
23/16 ・・溫度計者

25/00 其他種類或形式之剛性或半剛性容器之零部件

25/02 ・內部配件（用折疊或裝配紙製的坯料製作之容器者見 5/44）
25/04 ・・隔板
25/06 ・・・適合於裝於兩個或多個不同位置
25/08 ・・・帶有拆去或粉碎的設施，例如便於混合裝入物
25/10 ・・將物件放置於容器內之裝置
25/14 ・襯裡或內部塗層（用折疊或裝配紙製坯料製作的容器者見 5/56）
25/16 ・・鬆散者，或鬆散附著的襯裡
25/18 ・・離開容器壁有相當間距者
25/20 ・外部配件（用折疊或裝配紙製坯料製作的容器者見 5/44）
25/22 ・・為便於提升或懸吊容器
25/24 ・・用於使容器底離開支承表面有一定的間距，如腿（用於托盤見 19/40）
25/26 ・・防止裝入物受撞擊的裝置
25/28 ・把手（用折疊或裝配紙製坯料製作的容器者見 5/46；瓶或罐者見 23/10）
25/30 ・・手孔
25/32 ・・擰環把手，即一般半圓形之裝於樞軸上的把手
25/34 ・覆蓋物或外部塗層（用折疊或裝配紙製坯料製作的容器者見 5/62；用於瓶或罐者見 23/08；包裹見 65/00）
25/36 ・・用施加薄片材料形成者
25/38 ・卸出裝入物之裝置（與可拆開者或非永久性固定封口件接合者見 47/00；用於卸出薄平物件者見 83/08）
25/40 ・噴嘴或噴口
25/42 ・・・整體或附著的噴嘴或噴口
25/44 ・・・・伸縮的或可收縮的噴嘴或噴口
25/46 ・・・・鉸接或裝於樞軸上之噴嘴或噴口
25/48 ・・・可分開的噴嘴或噴口
25/50 ・・・・配置成可插入二個交替位置者
25/52 ・・卸出連續性物件或部分裝入物之裝置
25/54 ・檢查開口或窗
25/56 ・・帶有顯示裝入物裝載高度之裝置

<u>一般種類之撓性容器</u>[3]

27/00 用於郵政或其他目的，於結構上不考慮裝入物厚度之封套或類似的基本上成矩形之撓性容器
（具有震動吸收功能的見 81/03；明信片見 B42D15/00）

27/02 ・帶有加強插入物
27/04 ・帶有觀察裝入物之孔口或窗
27/06 ・帶有再三重覆使用的設施
27/08 ・帶有兩個或多個間隔
27/10 ・互相連接的封套鏈
27/12 ・封口（分開之緊固件見 B42F1/00）
27/14 ・・在整體部分塗覆黏合劑，如蓋舌上使用黏合劑
27/16 ・・・使用壓敏黏合劑
27/18 ・・・使用熱熔黏合劑
27/20 ・・使用自鎖的整體或附著的元件
27/22 ・・・封舌與封槽或類似的封閉元件；一端折進的蓋舌
27/24 ・・・條帶封口
27/26 ・・・可變形的金屬元件
27/28 ・・應用分開的封閉元件
27/30 ・・帶有顯示未經許可的啟封的特殊裝置
27/32 ・製造封套時同時結合進去的開啟裝置
27/34 ・・刻痕線
27/36 ・・手指開啟口、開啟槽、或握持用之小突出部

27/38 ・・撕裂細繩或撕製條帶

30/00 麻袋、袋或類似的容器[3]

30/02 ・以使用的材料為特點者**[3]**
30/04 ・・用織物製作者**[3]**
30/06 ・・・網狀者**[3]**
30/08 ・・帶有面對面有間距放置之層壓壁或多層壁，如雙層壁（30/14，30/26 優先；帶有吸震性能者見 81/03）**[3]**
30/10 ・以形狀或結構為特點者**[3]**
30/12 ・・交叉底之袋**[3]**
30/14 ・・・多層者**[3]**
30/16 ・・有剛性端壁，如能站立的袋**[3]**
30/18 ・・有硬板底**[3]**
30/20 ・・有皺褶，如便於折疊**[3]**
30/22 ・・有兩個或多個隔間**[3]**
30/24 ・・有閥之袋**[3]**
30/26 ・・・多層者**[3]**
30/28 ・・三角形或錐形之袋**[3]**

33/00 麻袋或袋之零部件或附件

33/01 ・袋之通風或排水**[3]**
33/02 ・局部加強或加強插入物，如金屬絲、細繩、條帶或框架
33/04 ・窗或其他孔，如用於觀察裝入物
33/06 ・把手
33/08 ・・手孔
33/10 ・・用與袋子相似的材料構成者
33/12 ・・細繩把手
33/14 ・懸吊裝置（把手見 33/06）
33/16 ・端部或孔口之封閉裝置或設備（閥袋之閥見 30/24；可拆掉的塞或蓋見 39/00，41/00；已裝料袋之封口見 77/10；與包裝結合的已裝料袋之封閉見 B65B7/00，51/00）
33/17 ・・有托架、環或鎖**[4]**
33/18 ・・使用塗覆於整體部件之黏合劑，如蓋舌上之黏合劑
33/20 ・・・使用壓敏黏合劑
33/22 ・・・使用熱熔黏合劑
33/24 ・・使用自鎖的整體或附著的封口元件，如蓋舌（33/25 優先）**[4]**
33/25 ・・鉚接；榫接合；螺紋連接；使用按鈕或拉鍊**[4]**
33/26 ・・使用 U 形釘或針
33/28 ・・帶或帶狀封口**[4]**
33/30 ・・可變形者或彈性金屬或類似之條或帶
33/32 ・・金屬鏈封口
33/34 ・・帶有顯示未經許可的啟封的特殊裝置
33/36 ・卸出裝入物之裝置
33/38 ・・噴口

35/00 適用於為排出裝入物而永久變形之柔軟的管狀容器，例如用於牙膏或其他塑性或半液體物料之可折疊管；所有的夾持器

35/02 ・主體結構
35/04 ・・製作成整體者
35/06 ・・・用金屬材料
35/08 ・・・用塑性材料
35/10 ・・用聯合或相互連接的兩個或多個之組件製成者
35/12 ・・主體與封口接收襯套元件之連接
35/14 ・帶有襯裡與插入件
35/16 ・・用於將主體之腐蝕減至最小或防止主體之腐蝕
35/18 ・・用於在擠出部分裝入物後保持主體為滾捲狀態
35/20 ・・用於收縮裝入物
35/22 ・帶有兩個或多個隔間
35/24 ・帶有輔助裝置（襯裡或插入物見 35/14）
35/26 ・・用於裝料
35/28 ・・用於排出裝入物
35/30 ・・・活塞
35/32 ・・捲繞鑰匙
35/34 ・・・與管子夾持器連接者，或與管子夾持器結合者
35/36 ・・用於將裝入物施加於表面
35/38 ・・・噴嘴

35/40 ・・用於計量排出量
35/42 ・・用於防止可拆封口件之丟失
35/44 ・封口
35/46 ・・帶有閥門
35/48 ・・・手控閥門
35/50 ・・・當管狀容器變形時開啟
35/52 ・・・狹長切口
35/54 ・・・當封口件壓至施加裝入物之表面時開啟（噴嘴見 35/38）
35/56 ・軟管之夾持器

37/00 其他類不包括的便攜或撓性容器

除結合於或附加於容器之摺紙式封口件外，開啟時不需破壞容器本身外壁之剛性或半剛性容器之封口件，或具相似閉合問題之可撓性容器；防止再填料之配置或裝置；與封口件協同操作之容器部件，或以封口件之形式為特徵者**[3]**

39/00 配置於頸內者或傾注口內或出料口內之封口件，如塞子（蓋或罩見 43/00；帶附加固定元件者見 45/00）
39/02 ・圓盤封口（帶突緣之圓盤見 39/04）
39/04 ・杯狀塞子或類似的有突緣中空件
39/06 ・球塞
39/08 ・有螺紋者與用旋轉動作固定的類似封口件；所用的套筒
39/10 ・・帶有卡口式凸輪
39/12 ・可擴張者，如可充氣者
39/14 ・利用頸內之側向開口分布者
39/16 ・帶有便於手工操作的把手或其他特殊裝置
39/18 ・帶有抗摩擦或耐磨塗層或覆蓋層

41/00 帽，如有頂帽或有頂密封件，即具有與頸部或確定傾注口之壁或出料口之外圓周接合部分的元件；用於封口件之保護性帽狀蓋，如金屬箔或紙之裝飾性蓋（45/00 優先）
41/01 ・專門適用於二個以上的尺寸者**[6]**
41/02 ・無刻痕線、撕裂條帶、籤條或類似的開啟或拆開裝置之帽或帽狀蓋
41/04 ・・有螺紋者或用旋轉動作固定之類似的帽或帽狀蓋
41/06 ・・・帶有卡口式凸輪
41/08 ・・・旋緊套在頸部或器壁外圓周上之有螺紋的環
41/10 ・・適合於靠器壁接合部分之永久變形固定在適當位置上之帽或帽狀蓋
41/12 ・・・用比較堅韌金屬材料製造者，如頂蓋
41/14 ・・・用金屬箔或類似的薄撓性材料製造者
41/16 ・・搭鎖帽或帽狀蓋
41/17 ・・・推壓且扭轉者**[6]**
41/18 ・・・非金屬者，例如用紙或塑料製造者
41/20 ・・帶有膜片之帽或帽狀蓋、如配置成穿透者
41/22 ・・帶有適合於緊繃於容器上之彈性部分的帽或帽狀蓋
41/24 ・・用可收縮的材料製成者或用浸漬法在現場成型之帽或帽狀蓋，如使用骨膠或賽璐珞
41/26 ・・用作或結合於飲料容器或計量容器之帽或帽狀蓋
41/28 ・・與塞子結合的帽
41/30 ・・・與彈性塞結合的允許重覆使用作為暫時封口之可變形帽
41/32 ・帶有刻痕線、撕裂條帶、籤條、或類似的開啟或拆開裝置，例如便於形成傾注口之帽或帽狀蓋
41/34 ・・有螺紋者或類似的帽或帽狀蓋
41/36 ・・・帶有卡口式凸輪
41/38 ・・・旋緊套在頸部或器壁外圓周上之有螺紋的環

41/40 ・・適合於靠器壁接合部分之永久變形固定在適當位置上之帽或帽狀蓋
41/42 ・・・用比較堅韌的金屬材料製造者，如有頂帽
41/44 ・・・用金屬箔或類似的薄撓性材料製造者
41/46 ・・搭鎖帽或帽狀蓋
41/47 ・・・推壓且扭轉者**[6]**
41/48 ・・・非金屬者，例如用紙或塑料製造者
41/50 ・・帶有膜片之帽或帽狀蓋，如配置成穿透者
41/52 ・・帶有適合於緊繃在容器上之彈性部分之帽或帽狀蓋
41/54 ・・用可收縮的材料製造者或用浸漬法在現場成型之帽或帽狀蓋，如使用骨膠或賽璐珞
41/56 ・・用作或結合於飲料容器或計量容器之帽或帽狀蓋
41/58 ・・與塞子結合的帽或帽狀蓋
41/60 ・・・與彈性塞結合的允許重覆使用作為暫時封口之可變形帽
41/62 ・用於封口件之輔助保護性帽狀外蓋

43/00 用於剛性或半剛性容器之蓋或罩（用於烹調容器者見A47J36/06；一般壓力容器之蓋見F16J13/00）
43/02 ・可拆除的蓋或罩（帶有穿透、切割、或撕裂易碎的內封口見51/22）
43/03 ・・可套疊或可堆垛者**[3]**
43/04 ・・具有在容器口內接合併靠摩擦或重力保持的一部分或多部分
43/06 ・・具有容納容器邊緣之圓周溝槽
43/08 ・・具有裝配在容器邊緣上之圓周凸緣
43/10 ・・・並靠咬合於捲邊或突出部分上保持者
43/12 ・・利用滑動導致卸下者
43/14 ・不可拆除的蓋或罩
43/16 ・・用於向上或向下運動的鉸接(門或類似形式之鉸接見E05D)
43/18 ・・用於在容器口平面內移動而裝於樞軸上者
43/20 ・・可直線滑動者
43/22 ・・保持封閉位置之裝置，如夾子**[4]**
43/24 ・・保持開啟位置之裝置
43/26 ・開啟或封閉機構，如腳踏操縱者

45/00 固定或保持封口件之夾緊裝置或其他應用壓力之裝置（在塞或帽與容器之間之螺紋或卡口連接見39/08，41/04，41/34；可擴張的塞子見39/12;用於一般壓力容器者見F16J13/00）
45/02 ・用於施加軸向壓力以使封口與密封表面接合
45/04 ・・包含與容器共同作用的U形成交叉構件，如裝在樞軸上之吊環
45/06 ・・・與肘節桿結合者，如回轉塞裝置
45/08 ・・・結合彈簧者
45/10 ・・・結合緊固螺釘者
45/12 ・・・為改變施加的壓力而與齒條嚙合的鎖緊桿結合者
45/14 ・・・為改變施加的壓力而與容器壁內之斜槽共同作用者
45/16 ・・夾子、鉤子、或卡箍，如C形者（U形者或分叉的構件見45/04）
45/18 ・・・咬合式者
45/20 ・・・裝在樞軸上者
45/22 ・・・・彈性者
45/24 ・・・・結合施加壓力之裝置，如螺旋或肘節
45/26 ・・・・結合拉緊鏈
45/28 ・・細長件，如片彈簧，基本上與封口軸線成直角放置並在封口面與容器上之接界面之間

作用

45/30 ・・環形件，如有咬合作用者或螺紋者

45/32 ・用於施加徑向壓力，如圍繞封口件之可收縮帶

45/34 ・・桿操縱者

47/00 具有裝料與卸料裝置、或具有卸料裝置之封口（液體肥皂之分配器見 A47K5/12）

47/02 ・用於一次裝料與用於防止隨後再裝料

47/04 ・帶有除泵以外的卸料裝置之封口

47/06 ・・帶有傾注口或管；帶有卸料噴嘴或通道（帶有可滑動傾注口者見 47/26）

47/08 ・・・具有關節式或鉸接式封口

47/10 ・・・具有易碎的封口

47/12 ・・・具有可拆除的封口

47/14 ・・・・並有封口保持裝置

47/16 ・・・帶有當傾注口浸沒在所卸液體中時能自動操作的封口

47/18 ・・・用於排出液滴；滴瓶

47/20 ・・包含控制排出量之手控元件（47/34 優先）

47/22 ・・・在撓性管上以捏擠作用操作

47/24 ・・・帶有提升閥

47/26 ・・・帶有滑閥，如由可滑動的傾注口形成者

47/28 ・・・・具有直線移動者

47/30 ・・・帶有旋塞閥

47/32 ・・帶有通風裝置**[3]**

47/34 ・帶有用泵作用卸料之封口

47/36 ・帶有適合於穿透、撕裂、或拆去的易碎部分之封口，以形成卸料開口（51/18 優先；帶有可穿透膜片之帽見 41/20，41/50）

47/38 ・・帶有配置成接著可作為控制開口的閥之穿透裝置

47/40 ・帶有液滴收集器或防漏裝置

47/42 ・帶有填料或類似的裝入物施加裝置（與容器結合或與容器有關的刷子見 A46B11/00）

47/44 ・・當容器變形或當填料被壓向欲塗覆的裝入物之表面時與狹長切口開啟結合者（當封口壓向表面時帶有閥之柔軟管狀容器開啟見 35/54）

49/00 防止容器重複裝料之裝置或設備（用於一次裝料與用於防止隨後再裝料者見 47/02）

49/02 ・單向閥

49/04 ・・載重閥

49/06 ・・・帶附加加載重量

49/08 ・・彈簧加載閥

49/10 ・・多個閥之配置

49/12 ・於開啟容器此一動作時破壞其整個部分

50/00 具有阻止未經許可的打開或拆除裝置之封閉件，有或無指示裝置，如兒童安全封閉件（無阻止打開裝置之防盜指示封閉件見有關的次目，如 41/32，51/20；用於阻止或顯示未經許可開啟或拆除封口的裝置本身見 55/02）**[5]**

50/02 ・利用結合多個動作可打開或拆除者**[5]**

50/04 ・・需要同時結合多個動作，如壓與轉動中、提升與轉動中、保持一部分與轉動中另一部分（50/10 優先；利用旋轉具有卡口式凸輪固定的帽或蓋見 41/06，41/36）**[5]**

50/06 ・・需要連續結合不同的多個動作（50/10 優先）**[5]**

50/08 ・・利用使封閉件或容器變形可打開或拆除者**[5]**

50/10 ・・僅有於封閉部件與容器對正之後始可脫開者**[5]**

50/12 ・封閉件之偽裝或隱藏，例如與設置於容器本身而且可拆除的封閉件相聯繫的封閉件仿製物**[5]**

50/14 ・借助專門的開啟工具始能開啟或拆除者（具有切割或穿孔裝置者

或配有切刀之容器見 17/42；鑰匙開啟的封口鎖見 55/14）**[5]**

51/00 其他類不包括的封口（作為工程元件用於一般壓力容器之蓋或類似的封口見 F16J13/00）

51/02 ・用於罐、罐頭、或類似的液體用容器之鬆散接合而不帶使容器有效密封的裝置之蓋或罩（用於烹調容器見 A47J36/06）

51/04 ・・鉸接者（51/10 優先）

51/06 ・・可拆下者

51/08 ・・帶有裝配在確定容器開口之器壁內，或圍繞確定容器開口之器壁裝備的軸向突出物，如用於牛奶攪拌器

51/10 ・・當容器為傾注而傾斜時自動開啟者

51/12 ・・非彈性的撓性蓋

51/14 ・適用於與容器口保持密封接合的剛性圓盤或球形構件，如儲罐之封口盤

51/16 ・帶有通空氣或氣體之裝置

51/18 ・帶有保護性帽狀外蓋之封口的配置或兩個或多個協同操作的封口之配置

51/20 ・・與配置成用穿透、切割、或撕裂開啟的內封口協同操作之帽、蓋、或罩

51/22 ・・・具有穿透、切割、或撕裂內封口之裝置

51/24 ・與用於非封閉用途之輔助裝置結合者

51/26 ・・帶有保持裝入物在適當位置上之裝置，如彈性裝置

51/28 ・・帶有供附加物件或物料用之輔助容器

51/30 ・・・用於乾燥劑

51/32 ・・帶有塗敷或攪拌裝入物之刷或棒

53/00 密封或包裝元件；由液體或塑性材料形成的密封

53/02 ・緊圈或環

53/04 ・圓盤

53/06 ・由液體或塑性材料形成的密封

53/08 ・適用於密封裝料或卸料孔口之撓性黏合條帶

53/10 ・以專門適用於防酸容器為特點者

55/00 其他類不包括的容器封口之附件

55/02 ・鎖緊裝置；阻止或顯示擅自開啟或拆除封口之裝置（瓶子之保護蓋見 23/08；瓶或罐封口之保護性帽狀外蓋見 41/62；施加壓力之裝置見 45/00；具有阻止未經許可者打開或拆除裝置之封閉件見 50/00）**[5]**

55/04 ・・彈簧夾，如金屬絲者或薄片金屬者

55/06 ・・可變形或可撕裂的金屬線、細繩、或條帶（用撕裂、剝離帶或類似物開啟的特殊構造之容器見 17/00；具有撕裂、剝離件之帽或帽狀封閉件見 41/32）；密封之使用

55/08 ・・・包圍容器頸部之環形元件

55/10 ・・鎖緊銷

55/12 ・・帶有與瓶或罐上支承面協同操作的相對移動部件之設備或裝置

55/14 ・・鎖之應用，如數字排列或鑰匙控制式鎖之應用

55/16 ・防止可拆卸封口元件丟失的裝置

包裝元件之種類或形式

57/00 撓性物件之內框架或支承件，如加強板；包裝成堆或成組物件之分隔器，如用於防止黏性物件之黏連

59/00 用於保護部分物件或用於捆紮物件之栓塞、套筒、帽蓋或類似的剛性或半剛性元件，例如螺紋保護器、角保護器、用於管子或用

於捆紮棒狀物件之端帽

59/02 ・栓塞

59/04 ・套筒，如郵政管子

59/06 ・帽蓋

59/08 ・・多邊形斷面者

61/00 適用於圍繞物件安裝者，或貼到物件上之外框架或支承件（可拆式容器見 5/00，6/16，6/24，8/14）

61/02 ・帶有彈性接頭之管狀框架

63/00 撓性細長元件，例如用於捆紮或支承物件之窄帶

63/02 ・金屬窄帶、條帶、帶材；其端部間之接頭

63/04 ・・用元件端部之變形產生的接頭

63/06 ・・以應用分開的固定件產生的接頭，如以其變形

63/08 ・・・使用固定至元件端部上之扣環、楔、或類似的鎖緊件之接頭

63/10 ・非金屬窄帶、條帶、帶材；細絲元件如細繩、線或金屬絲；其端部間之接頭

63/12 ・・用元件端部之變形或打結產生的接頭

63/14 ・・以應用分開的固定件產生之接頭

63/16 ・・・使用固定至元件端部上之扣環、楔、或類似的鎖緊件之接頭

63/18 ・裝有把手或其他懸吊裝置之元件

65/00 包裹料或撓性覆蓋物；特殊形式或形狀之包裝材料（減震包裝見 81/03）

<u>附註</u>

注意本次類類目後附註⑥中“包裝元件”之定義。

65/02 ・包裹材料或撓性覆蓋物

65/04 ・・非矩形者

65/06 ・・・用可折疊蓋舌，如互鎖蓋舌形成者

65/08 ・・・帶有緊固元件，如拉鏈

65/10 ・・矩形者

65/12 ・・・用便於折疊的褶線形成者

65/14 ・・帶有用黏合劑塗敷的區域

65/16 ・・帶有不透光或透光之設施

65/18 ・・・某些區域透光而其他區域不透光

65/20 ・・・帶有遮擋特殊波長之光線的設施

65/22 ・・零部件

65/24 ・・・固定裝入物位置之接頭片或其他突出物

65/26 ・・・開啟裝置

65/28 ・・・・穿孔或刻痕線

65/30 ・・・・細長孔口、槽口、或切口

65/32 ・・・・用手指夾住的接頭片或類似的突出物

65/34 ・・・・附著的撕裂帶或類似的撓性元件

65/36 ・・・・用於引導撕裂之加強件

65/38 ・特殊形式或形狀之包裝材料

65/40 ・・為特殊包裝目的而應用層壓材料

65/42 ・・應用塗敷或浸漬材料

65/46 ・・應用易碎裂者、可溶解者或可食的材料**[3]**

67/00 其他類不包括的包裝元件之種類或形式

67/02 ・為便於貯存或運輸用於夾持物件之夾子或夾鉗

<u>包裝件之種類或形式</u>

69/00 為便於貯存或運輸不使用包裝元件連接在一起的物件（為便於包裝而連接物件見 B65B17/02）

71/00 為便於貯存或運輸，用包裝元件收攏在一起的物件捆，例如用於諸如啤酒罐頭或汽水瓶各種容

器之可攜式分格搬運工具；物料之捆包

71/02 ・撓性捆紮件之配置

71/04 ・・帶有配置於捆紮件及物件或物料之間之保護或支承元件，例如用於防止捆紮件之擦破

71/06 ・包含全部或大部分為包裝元件收攏在一起的多個物件，例如於拉緊的情況下**[3]**

71/08 ・・利用加熱使包裹料收縮**[5]**

71/10 ・・・而且裝有插入物**[5]**

71/12 ・・包裝元件由折疊的一整塊坯料形成**[5]**

71/14 ・・・具有管之形狀，無端壁，或者不以端壁為特點（套筒見59/04）**[5]**

71/16 ・・・・帶有物件定位元件（71/24優先）**[5]**

71/18 ・・・・・折片從上壁或下壁向內折疊**[5]**

71/20 ・・・・・沿著管形體之折疊線有狹長切口或開口**[5]**

71/22 ・・・・・開口在側壁上形成**[5]**

71/24 ・・・・具有分隔物**[5]**

71/26 ・・・・・從上壁或下壁延長**[5]**

71/28 ・・・・以手柄為特點**[5]**

71/30 ・・・・・與管形包裝元件成整體（71/32優先）**[5]**

71/32 ・・・・・由指孔形成**[5]**

71/34 ・・・以刻痕線或類似物為特點

71/36 ・・・以具有端壁為特點**[5]**

71/38 ・・由折疊及相互連接兩個或多個坯件形成包裝元件**[5]**

71/40 ・包括僅僅局部地由折疊坯件形成的包裝元件收攏在一起的多個物件**[5]**

71/42 ・・由折疊單獨的坯件成為一層包裝元件形成**[5]**

71/44 ・・・以把手為特點**[5]**

71/46 ・・由折疊單獨的坯件成為筒狀元件形成**[5]**

71/48 ・・・以把手為特點**[5]**

71/50 ・包括僅僅局部地由不是折疊坯件形成的包裝元件收攏在一起的多個物件**[5]**

71/52 ・用於貯存或運輸多個物件而且具有把手之盤狀包裝元件（71/12，71/38，71/40，71/50優先）**[5]**

71/54 ・・無分隔物（71/60，71/68優先）**[5]**

71/56 ・・具有單一縱向分隔物（71/60，71/68優先）**[5]**

71/58 ・・由折疊一塊坯件形成而且具有垂直分隔物（71/60優先）**[5]**

71/60 ・・由折疊一塊坯件成為筒狀元件形成，在上壁部分具有開口，物件穿過開口延伸**[5]**

71/62 ・・・在兩排物件之間具有相互相向彎曲的板壁部分形成縱向分隔物（71/64，71/66優先）**[5]**

71/64 ・・・具有幾乎完全包圍物件之壁（71/66優先）**[5]**

71/66 ・・・僅僅收攏一排物件**[5]**

71/68 ・・由折疊與相互連接兩個或多個坯件形成（71/72優先）**[5]**

71/70 ・為集合多個物件具有凸起或凹槽之盤，例如用於堆垛的中間元件**[5]**

71/72 ・・由折疊一個或多個坯件形成，物件插入壁中之開口**[5]**

73/00 包含固定於紙板、薄片或帶條上之物件的包裝件

73/02 ・固定至帶條上之物件，如小型電氣元件

75/00 包括全部或部分封入撓性薄片材料製成的條帶、薄片、坯料、管子、或帶條之物件或物料之包裝件，如封入折疊的包裹料（71/00優先）**[5]**

75/02 ・部分封入折疊者或纏繞的條帶或薄片中之物件，如裹封的報紙

75/04 ・全部封入單個薄片或單塊包裹坯

件中之物件或物料

75/06 ・・封入最初折疊成管子之薄片或坯料中

75/08 ・・・帶有用折疊封閉之管端

75/10 ・・・帶有用扭絞封閉之管端

75/12 ・・・帶有用壓扁併熱封封閉之管端

75/14 ・・封入由裝入物放置之部分起圍繞裝入物且所有側面向上折疊的薄片或坯料中

75/16 ・・・包裹料之直立部分用扭絞封閉

75/18 ・・・包裹料之直立部分用規則者或不規則的折疊或褶封閉，如聚束包裹之包裝件

75/20 ・・封入雙層圍繞裝入物之薄片或坯料中且其相對的自由邊緣，例如用壓敏黏合劑、捲邊、熱封、或焊接方法聯接

75/22 ・・・薄片或坯料凹下以容納裝入物

75/24 ・・・・並形成若干凹槽以容納一系列物件或大量材料

75/26 ・全部封入層壓薄片或包裹料坯料中之物件或物料

75/28 ・全部封入組合之包裹料中的物件或物料，即封入由兩塊或多塊薄片或坯料結合或互相連接成的包裹料中

75/30 ・・封閉在兩個相對者，其邊緣例如用壓敏黏合劑、捲邊、熱封、或焊接聯接的薄片或坯料之間之物件或物料

75/32 ・・・一塊或兩塊薄片或坯料凹下以容納裝入物

75/34 ・・・・併有若干凹槽以容納一系列物件或大量材料

75/36 ・・・・一塊薄片或坯料凹下而另一塊由比較堅韌的平板材料構成，如泡狀包裝料

75/38 ・封入兩個或多個套置包裹料中之物件或物料

75/40 ・由將連續的物件或物料之增量封入帶條，如折疊者或管狀之帶條內形成的包裝件，或由裝有液體、半液體、或塑性材料之細分管形成的包裝件

75/42 ・・互相連接的包裝件鏈

75/44 ・・由帶條或管子切割的單個包裝件

75/46 ・・・裝有物件者

75/48 ・・・裝有液體、半液體、或糊狀物者，如緩衝墊狀包裝件

75/50 ・・・・四面體之包裝件

75/52 ・零部件

75/54 ・・卡片、票據、或其他插入件或附件（開啟裝置見 75/70）

75/56 ・・・把手或其他懸吊裝置

75/58 ・・於包裝件製作過程中加上或裝有開啟裝置或取出裝入物之裝置

75/60 ・・・減弱的封口縫

75/62 ・・・刻痕或穿孔，如於封口縫內

75/64 ・・・由包裹料之非固定部分形成的突出部

75/66 ・・・插入或施加的撕裂細繩或類似的撓性元件

75/68 ・・・・利用包裹料封口延伸或於包裹料層間延伸

75/70 ・・・剛性切割或撕裂裝置

77/00 由在預製的容器內，如盒、紙板箱、麻袋或口袋內，封閉物件或物料形成的包裝件

77/02 ・封入剛性或半剛性容器中之已包裹物件

77/04 ・封入兩個或多個套裝容器中之物件或物料

77/06 ・・封入放置於剛性容器內之撓性容器中的液體或半液體

77/08 ・封入於單個容器裝料時形成的各間隔內之物料，如不同的物料

77/10 ・裝料後形成的容器封口

77/12 ・・用裹緊及壓扁容器口部而不用

折疊方法固封，如用壓敏黏合劑、熱封、焊接或施加分開的固定件

77/14 ・・用壓扁併接著折疊或滾捲口部

77/16 ・・用緊裹及扭絞口部

77/18 ・・・併用可變形的夾子或結合件固定

77/20 ・・應用分開的蓋或罩

77/22 ・零部件

77/24 ・・於容器裝料時加上或裝有插入物或附件（開啟裝置見 77/30）

77/26 ・・・固定物件位置或保護物件之元件或裝置

77/28 ・・・卡片、票據、或吸管

77/30 ・・於容器裝料或封閉過程中加上或裝有開啟裝置或取出裝入物之裝置

77/32 ・・・撕裂細繩或類似的撓性元件

77/34 ・・・・封入口部密封內者

77/36 ・・・・放置於包裹料、標籤、或其他薄片材料元件之下方以固定蓋、罩、或容器口

77/38 ・・・減弱的封口縫

77/40 ・・・剛性切割或撕裂裝置

79/00 其他類不包括的包裝件之種類或零部件

79/02 ・顯示不正確貯存或運輸之裝置或設備

<u>專門適用於存在特殊運輸、貯存、或分發有問題的有機物、物件或物料之特殊形式或形狀之容器、包裝元件、或包裝件</u>

81/00 用於存在特殊運輸或貯存問題之裝入物，或適合於在裝入物取出後用於非包裝目的之容器、包裝元件或包裝件

81/02 ・專門適用於預防裝入物受機械上損壞者**[6]**

81/03 ・・具有吸收震動性質的包裝套或包封件，例如氣泡膜者**[6]**

81/05 ・・保持裝入物與包裝件壁處於隔離關係者，或保持裝入物與另一裝入物處於隔離關係者（81/03 優先）**[6]**

81/07 ・・・使用彈性懸掛裝置**[6]**

81/09 ・・・使用可流動的吸收震動材料且為不連續的構件者，例如小圓球或爆米花

81/107 ・・・使用減震墊塊材料**[6]**

81/113 ・・・・專門適用於容納裝入物外形者**[6]**

81/127 ・・・使用具減震材料的剛性或半剛性板材**[6]**

81/133 ・・・・專門適用於容納裝入物外形者，例如盤**[6]**

81/15 ・・・使用液體者**[6]**

81/17 ・・專門適用於變皺而不損壞裝入物者**[6]**

81/18 ・用於包裝處於特殊環境，例如在溫度高於或低於大氣溫度下（具隔熱者見 81/38；具有冷凍裝置的冰塊箱櫃見 F25D）**[6]**

81/20 ・・在真空或超大氣壓下，或處於特殊氣體內，如惰性氣體內

81/22 ・・處於潮濕條件下或浸沒入液體內

81/24 ・帶有防止裝入物變質或腐爛；食品防腐劑、殺菌劑、殺蟲劑或動物驅除劑至裝入物或者包裝材料（帶隔熱者見 81/38）**[6]**

81/26 ・・帶有排除或吸收流體，如裝入物滲出的液體之措施；減蝕劑或乾燥劑之應用

81/28 ・・食品防腐劑、殺菌劑、殺蟲劑、或動物驅除劑之應用

81/30 ・・利用隔絕光或其他外部輻射

81/32 ・用於包裝兩種或數種不同的物料，此等物料於混合使用前必須保持分開（有可移去或可破壞的隔板之容器見 25/08）

81/34 ・用於包裝欲於包裝件內烹調或加熱的食用物品或物料**[6]**

81/36 ・適合於在取出裝入物後用於非包裝目的者

81/38 ・帶有隔熱者（熱水瓶或類似物見 A47J41/00）

83/00 帶有分配裝入物之特殊裝置的容器或包裝件（與可拆除者或非永久性固定的容器封口結合之分配裝置見 47/00；用於商店、倉庫、辦公室、酒吧、或類似處所見 A47F1/04；帶有分配裝置之陳列櫃或室見 A47F3/02；用於與板手、板鉗或螺絲刀相結合之螺釘或螺母之料盒見 B25B23/06；與搬運薄板、捲材、或細絲狀材料結合使用者見 B65H）

83/02 ・用於分配桿狀物件，如針

83/04 ・用於分配環形、圓盤形、或球形或類似的小物件，如藥片或藥丸

83/06 ・用於分配粉狀或顆粒狀物料

83/08 ・用於連續分配薄平物件（外科解剖刀片的分配器見 A61B17/3215）**[1,8]**

83/10 ・・用於分配剃刀刀片

83/12 ・・用於分配票券或代價券

83/14 ・用於靠內部氣體壓力輸送液體或半液體裝入物，即包括推進劑之煙霧劑容器**[5]**

83/16 ・・特徵在於驅動的裝置**[5]**

83/18 ・・・帶有手動桿之容器**[5]**

83/20 ・・・驅動器罩**[5]**

83/22 ・・・具有防止驅動的裝置（50/00 優先）**[5]**

83/24 ・・・帶有保持閥開啟的裝置**[5]**

83/26 ・・・自動操作者，例如：周期性者**[5]**

83/28 ・・專門適用於此處之噴嘴、噴嘴之零件或附件**[5]**

83/30 ・・・用於引導噴射之液流**[5]**

83/32 ・・汲取管**[5]**

83/34 ・・出料通道之清潔或防止阻塞**[5]**

83/36 ・・可以在任意方向操作**[5]**

83/38 ・・容器體之零件（減壓裝置見 83/70）**[5]**

83/40 ・・封閉蓋（驅動器罩見 83/20）**[5]**

83/42 ・・填充或裝料裝置**[5]**

83/44 ・・專門適用於此處之閥；調節裝置（填充或卸料裝置見 83/42；減壓裝置見 83/70）**[5]**

83/46 ・・・傾斜的閥（83/50 優先）**[5]**

83/48 ・・・提升閥，例如：靠推動操作者（83/50 優先）**[5]**

83/50 ・・・不能再封閉的閥**[5]**

83/52 ・・・用於計量者**[5]**

83/54 ・・・・計量閥**[5]**

83/56 ・・當倒置時關閉者**[5]**

83/58 ・・用於輸送推進劑及內容物入閥之管道之分開的入口（83/60 優先）**[5]**

83/60 ・・分開內容物與推進劑**[5]**

83/62 ・・・用薄膜、袋、或類似物**[5]**

83/64 ・・・用活塞**[5]**

83/66 ・・・首先分開，並且最後混合**[5]**

83/68 ・・分配兩種或多種內容物**[5]**

83/70 ・・減壓裝置**[5]**

83/72 ・・帶有加熱或冷卻裝置**[5]**

83/74 ・・・由放熱反應加熱**[5]**

83/76 ・用於借助活塞或類似物分配流動材料（用於由壓力排泄流動材料通向出口之手工具見 B05C17/005）**[5]**

85/00 專門適用於特殊物件或物料之容器、包裝元件、或包裝件（**71/00**，**83/00** 優先；手動器械或旅行設備見 **A45C**；化妝品或盥洗設備見 **A45D**；手術刀、解剖刀或所用刀片的包裝件見 **A61B17/3215**；特別適用於藥品或醫學方面之容器見 **A61J1/00**；油漆桶見 **B44D3/12**；油壺見 **F16N3/04**；用於攜帶輕武器之容器見 **F41C33/06**；彈藥之包裝見 **F42B39/00**；用於專門適合於與記

錄或複製裝置結合的記錄載體之容器見 G11B23/00）[5,6,8]

附註

如果結構或功能特徵是重要的，在本主目內容器、包裝元件或包裝件也要按結構功能或特徵分類。**[6]**

85/02 ・用於環形物件（用於帶條或捲成平的螺線形帶狀材料見 85/671）
85/04 ・・用於金屬絲、繩或軟管之繞捲
85/06 ・・用於輪胎
85/07 ・用於可壓縮或撓性物件（用於服裝者見 85/18）[2017.01]
85/08 ・桿狀或管狀
85/10 ・・用於紙煙
85/12 ・・用於雪茄煙
85/14 ・・用於可折疊的管子
85/16 (轉見 85/07)
85/18 ・用於服裝、頭飾、鞋類
85/20 ・用於不可壓縮或剛性的桿狀或管狀物件
85/22 ・・用於空心麵、細條實心麵或類似的麵粉製品
85/24 ・・用於針、釘或類似的細長小物件
85/26 ・・用於焊條
85/28 ・・用於鉛筆或鋼筆（鉛筆盒見 A45C11/34）
85/30 ・用於特別容易因受震動或壓力而損壞的物件
85/32 ・・用於蛋類
85/34 ・・用於水果、如蘋果、柑橘或蕃茄
85/36 ・・用於烘烤製品，如餅乾
85/38 ・・用於精密光學測量、計算或控制裝置
85/40 ・・・用於錶或鐘；用於其組件
85/42 ・・用於安瓿；用於燈泡；用於電子管 **[1,2006.01]**
85/44 ・・用於陶器
85/46 ・・用於磚、瓦或建築塊料
85/48 ・・用於玻璃薄板
85/50 ・用於對環境或大氣條件之變化敏感的生物、物件或物料，如陸地動物、鳥禽、魚類、水生植物、非水生植物、球莖花卉、切花或觀葉植物(運輸活魚之裝置見 A01K63/02)
85/52 ・・用於活的植物；用於生長的球莖
85/57 ・用於錄音盤**[3]**
85/575 ・用於卡式錄音帶**[3]**
85/58 ・用於滾珠軸承、墊圈、旋鈕或類似的球狀或圓盤形物件（用於按扣、領口別針或袖口鏈扣之紙板見 A44B7/00）**[3]**
85/60 ・用於糖果或類似的糖果製品**[3]**
85/62 ・用於物件之堆垛；用於成組物件之特殊配置**[3]**
85/64 ・用於散裝物件**[3]**
85/66 ・用於特大型捲件；用於地毯捲**[3]**
85/67 ・用於帶條或帶狀物料（用於特大型捲件或地毯捲者見 85/66；用於卡式錄音帶見 85/575）**[3,5]**
85/671 ・・捲成平的螺線狀**[3]**
85/672 ・・・捲於芯上**[3]**
85/675 ・・捲成螺旋狀**[3]**
85/676 ・・・捲於芯上**[3]**
85/677 ・・・・於平卡片上**[3]**
85/68 ・用於裝配妥的或拆散的機器、發動機或車輛**[3]**
85/72 ・用於食用或飲用的液體、半液體、或塑性或糊狀的物料**[3]**
85/73 ・・具有專用於液體起泡的裝置，如：用以形成泡沫或啤酒沫**[7]**
85/74 ・・用於黃油、人造黃油或豬油**[3]**
85/76 ・・用於奶酪**[3]**
85/78 ・・用於冰淇淋**[3]**
85/80 ・・用於牛奶**[3]**
85/804 ・與內容物一起浸泡或溶解的捨棄式容器或包裝**[7]**

85/808 ・・用於浸入液體中，如：茶包**[7]**
85/812 ・・・具有便於其懸掛的特性者**[7]**
85/816 ・・加入液體者，如：預先加裝粉末或脫水食物的杯器**[7]**
85/82 ・用於有毒物質**[3]**
85/84 ・用於腐蝕性化學製品**[3]**
85/86 ・用於電氣元件（固定至紙板、薄片、或帶條上之小型電氣元件見 73/02；用於特別容易因受震動或壓力而損壞的物件見 85/30；用於安瓿、燈泡、電子閥或管見 85/42）**[6]**
85/88 ・・用於蓄電池者**[6]**
85/90 ・・用於積體電路者**[6]**

大型容器[2017.01]

88/00 大型容器（零件、部件或附件見 90/00；可變容積之氣體儲罐見 F17B；盛裝或貯存壓縮的、液化的或固化的氣體容器見 F17C）**[3]**
88/02 ・剛性者（88/34 至 88/78 優先；料斗見 88/26）**[3]**
88/04 ・・球狀者（88/12 優先）**[3]**
88/06 ・・圓柱狀者（88/12 優先）**[3]**
88/08 ・・・帶有垂直軸**[3]**
88/10 ・・平行六面體者（88/12 優先）**[3]**
88/12 ・・專門適用於運輸者**[3]**
88/14 ・・・用空氣者**[3]**
88/16 ・撓性者（88/34 至 88/78 優先；料斗見 88/26）**[3]**
88/18 ・・風箱形者（88/22 優先）**[3]**
88/54 ・以使用便於裝料或排空裝置為特點者（料斗卸料部分之結構或形狀見 88/28；閘門或封口件見 90/54）**[3]**
88/56 ・・用傾斜方法**[3]**
88/58 ・・用移動器壁之方法**[3]**
88/60 ・・・移動內壁**[3]**
88/62 ・・・・器壁係可變形者**[3]**
88/64 ・・防止架橋現象**[3]**
88/66 ・・・使用振動或敲打裝置**[3]**
88/68 ・・・使用旋轉裝置**[3]**
88/20 ・・帶有剛性端壁（88/18，88/22 優先）**[3]**
88/22 ・・專門適用於運輸者**[3]**
88/24 ・・・用空氣者**[3]**
88/26 ・料斗，即具有漏斗形卸料部分之容器（88/34 至 88/78 優先）**[3]**
88/28 ・・卸料部分之結構或形狀**[3]**
88/30 ・・專門適用於便於由一個利用現場至另一現場之運輸（88/52 優先）**[3]**
88/32 ・・成多種配置者**[3]**
88/34 ・具有浮動蓋者，如浮動頂或覆蓋層（通風裝置見 90/34）**[3]**
88/36 ・・帶有可相對移動部分**[3]**
88/38 ・・帶有表面水收集器，如排水裝置**[3]**
88/40 ・・帶有對下沈容器蓋之支承**[3]**
88/42 ・・帶有於蓋緣與容器之間之密封裝置**[3]**
88/44 ・・・有作用於密封上之磁力裝置**[3]**
88/46 ・・・有作用於密封上之機械裝置**[3]**
88/48 ・・・有作用於密封上之流體裝置**[3]**
88/50 ・・・有彈性泡沫密封或填料密封**[3]**
88/52 ・可折疊者，即帶有鉸接於一起的或可拆連接的器壁**[3]**
88/70 ・・・使用流體噴射（88/72 優先）**[3]**
88/72 ・・流體化裝置**[3]**
88/74 ・具有裝入物之加熱、冷卻、充氣或其他調節之裝置**[3]**
88/76 ・用於地下者**[3]**
88/78 ・用於水中或水下**[3]**

90/00 大型容器之零件、部件或附件（88/34 至 88/78 優先）**[3]**
90/02 ・器壁結構(洩漏指示裝置配置包含壁內中空空間見 90/501；洩漏指

示裝置配置包含壁內多孔空間或多孔層見 90/505；洩漏指示裝置配置包含壁內電導層見 90/513)**[3,2006.01,2019.01]**

90/04 ・・襯裡**[3]**

90/06 ・・覆蓋物，如為絕緣目的**[3]**

90/08 ・・器壁部分之相互連接；所用的密封裝置**[3]**

90/10 ・人孔；檢查開口；所用的蓋（安全部件見 90/22）**[3]**

90/12 ・支承件**[3]**

90/14 ・・腿，如可拆卸者**[3]**

90/16 ・・滑行架**[3]**

90/18 ・・腳輪、輥子、或類似件，如可拆卸者**[3]**

90/20 ・・框架或網，如用於撓性容器**[3]**

90/22 ・安全部件（浮動蓋見 88/34；指示或測量裝置之配置見 90/48）**[3]**

90/24 ・・蓄洩漏的裝置，如回收池**[3]**

90/26 ・・防止過滿（蓄洩漏的裝置見 90/24；指示或測量裝置之配置見 90/48）**[3]**

90/28 ・・防止或減少蒸汽逸出的裝置**[3]**

90/30 ・・逸出蒸汽之回收**[3]**

90/32 ・・防止或減少壓力過大或不足的影響之裝置**[3]**

90/34 ・・・通風裝置**[3,5]**

90/36 ・・・減弱的部件**[3]**

90/38 ・・減少容器中之蒸汽空間或減少於容器中形成蒸汽之裝置**[3]**

90/40 ・・・用多孔材料件充填料**[3]**

90/42 ・・・用特殊材料覆蓋液體之表面**[3]**

90/44 ・・・用惰性氣體充填液體上面者或裝入物之間之空間**[3]**

90/46 ・・帶走或防止靜電荷形成的裝置**[3]**

90/48 ・指示或測量裝置之配置**[3]**

90/50 ・・洩漏指示裝置者**[3,2006.01,2019.01]**

90/501 ・・・包含壁內有中空空間 **[2019.01]**

90/503 ・・・・受壓或真空 **[2019.01]**

90/505 ・・・包含壁內有多孔空間或多孔層 **[2019.01]**

90/507 ・・・・受壓或真空 **[2019.01]**

90/51 ・・・特徵為其感測器 **[2019.01]**

90/511 ・・・・浮動式感測器 **[2019.01]**

90/513 ・・・包含壁內有電導層 **[2019.01]**

90/52 ・防攪動裝置**[3]**

90/54 ・閘門或封口件（用於人孔類 90/10；一般壓力容器之蓋或相似於封口件組成見 F16J13/00）**[3]**

90/56 ・・靠撓性壁之變形操作者**[3]**

90/58 ・・具有於開口平面內滑動的封口件**[3]**

90/60 ・・・並具有一個或多個開口**[3]**

90/62 ・・具有可由開口井面移出的封口件**[3]**

90/64 ・・具有由多個部分組成的封口件，各部分按照需要逐個地放至封閉位置上**[3]**

90/66 ・・所用的操作裝置**[3]**

B65F 家庭或類似的垃圾之收集或清除（清毒垃圾見 A61L；垃圾粉碎機見 B02C；垃圾分類見 B03B，B07B；運輸垃圾容器之手推車見 B62B；麻袋夾持器見 B65B67/00；將垃圾轉化成肥料見 C05F；將垃圾轉化成固體燃料見 C10L；污水管，污水井見 E03F；建築物內處理垃圾之配置見 E04F17/10；垃圾焚化爐見 F23G）

1/00 **垃圾容器**（非為專門用於垃圾之容器，一般行業之垃圾容器之特徵見 B65D）

1/02 ・無可拆除的內裝件

1/04 ・有可拆除的內裝件

1/06 ・・有撓性的內裝件，如袋或包

1/08 ・・有剛性的內裝件

1/10 ・有垃圾裝料裝置，如氣閘

1/12 ・有便於排出垃圾之裝置

1/14 ・其他結構特徵（手持物件用夾持器或搬運器見 A45F5/00；擋板緊固裝置見 E05C；鉸鏈見 E05D）

1/16 ・・蓋或罩（腳踏或手桿操縱者見 B65D）

3/00 **專門適用於收集垃圾之車輛**(一般車輛見 B60；駕駛車輛設備或輔助件見 B60K；用傾倒整個車輛之方法卸料見 B65G；排空污水管或污水井用之有輪裝置見 E03F7/10)

3/02 ・有車輛內垃圾容器之卸料裝置(輸送機結構見 B65G；與車輛分開的裝載機見 B66F；一般液力控制系統見 F15B）

3/04 ・・用於升起並隨後傾倒容器之連桿，裝於樞軸上之臂桿，或裝於樞軸上之托架

3/06 ・・・流體執行機械之配置或安排

3/08 ・・用於升起或傾倒容器之有導軌或導引之平台式升降機或捲揚機

3/10 ・・・流體執行機構之配置或安排

3/12 ・・車輛與容器上之蓋、蓋舌、與活門之聯合運動機構；車輛上之封口與傾倒容器之聯合操作

3/14 ・垃圾車輛容器內部有裝料、分配、或壓縮垃圾之裝置（3/02 優先）**[2]**

3/16 ・・有輸送機滾輪（有螺旋輸送機者見 3/22）**[2]**

3/18 ・・有循環輸送機，如提升機**[2]**

3/20 ・・有裝料活塞、裝料板、或類似件（用於卸料者見 3/28）**[2]**

3/22 ・・有螺旋輸送機，回轉式槽箱**[2]**

3/24 ・有垃圾車輛槽箱卸料裝置**[2]**

3/26 ・・用傾倒槽箱之方法**[2]**

3/28 ・・靠器壁之縱向移動、如一塊板、一個活塞、或類似件（用於裝料者見 3/20）**[2]**

5/00 **除採用容器或車輛以外的垃圾之收集或清除**（貯存倉庫，其裝料或卸料見 B65G）

7/00 **與垃圾容器或垃圾車輛結合的清潔或消毒裝置**（此類裝置本身見 A61L，B08B）

9/00 **於有中間貯存或壓擠的車輛或容器之間傳送垃圾**（打包壓力機本身見 B30B9/30）**[4]**

B65G **運輸或貯存裝置，例如裝載或傾卸用輸送機；車間輸送機系統或氣動管道輸送機**（包裝用者見 B65B；搬運薄的或細絲狀材料，如紙張或線見 B65H；起重機見 B66C；可西室或移動式升降或牽引設備，如捲揚見 B66D，用於裝或卸目的之提升或下降物品的裝置，如叉式起重機見 B66F9/00；用於排空瓶、罐、木桶、桶或其他相似的容器見 B67C9/00；輸送或傳送液體見 B67D；用於液化、固化或壓縮氣體的填充或排出容器見 F17C；用於流體的管線系統見 F17D）

附註

本次類不包括公路或鐵道車輛，水上船之或飛機本身，或其他適合運輸目的。本主題內容涵蓋 B60-B64，例如以下位置：

－適用於貨運之車輛 B60P[2014.01]

－適用於貨運之鐵路貨車 B61D[2014.01]

－手推車 B62B[2014.01]

－載貨車之上部結構 B62D33/00[2014.01]

－在船或艦上的裝載貨或載荷處置裝置 B63B25/00，B63B27/00[2014.01]

－用於裝卸貨物之設備 B64D9/00[2014.01]

次類索引

搬運與貯存
- 裝載或卸載 .....65/00，67/00，69/00
- 轉運，轉船運輸.....63/00
- 貯存 .....1/00，3/00，5/00
- 堆垛，拆堆
  - 物件之 .....57/00 至 61/00
  - 鬆散物料之 65/28
- 人工搬運輔助具……7/00，9/00

輸送機，滑運道
- 機械者
  - 有環形元件 .....15/00 至 23/00
  - 有特殊
    - 運動 .....25/00，27/00，29/00，33/00
    - 其他種類.....35/00
  - 通常使用之聯合裝置
    - 或系統 .....37/00，49/00
  - 滑運道；輥道；
    - 拋料機 .....11/00；13/00；31/00
- 可應用於不同種類部件或輔助裝置
  - 輥柱；框柱；
    - 輔助搬運.....39/00；41/00；47/00
  - 控制，安全；維護.....43/00；45/00
- 非機械者.....51/00，53/00，54/00

貯存；貯存裝置

1/00 於倉庫或庫房內貯存單個者或順序佈置之物件（於倉庫、庫房、或車間內之輸送機聯合裝置見 37/00；物件堆垛見 57/00；物件堆垛上提取物件見 59/00；裝載機見 65/02）

1/02 ・貯存裝置（家具見 A47B；商店配件見 A47F）

1/04 ・・機械者

1/06 ・・・帶有顯示物件之裝置以便於預定之位置或高度提取物件（1/12 優先）**[3]**

1/07 ・・・・垛頂之物件常為顯示於相同的預定高度**[3]**

1/08 ・・・・物件靠重力供給

1/10 ・・・帶有可相對移動的貨架以便於物件之放入或取出

1/12 ・・・帶有可於封閉環路內移動之物件支承架或支持器以便於物件之放入或取出

1/127 ・・・・環路限制於垂直平面內**[3]**

1/133 ・・・・環路限制於水平平面內**[3]**

1/137 ・・・帶有為選擇欲取出物件之裝置或自動控製裝置**[4]**

1/14 ・・貨堆保持器或分隔器

1/16 ・於貯存空間內物件之特殊配置

1/18 ・・物件傾斜以便能互相自撐

1/20 ・・於物件之間有間隔地分層配置物件

3/00 貯存大批材料或鬆散者，即無順序的物件（充裝或卸空貯存空間或容器，舖開或堆高大批材料或鬆散

物件見 65/28，65/30，69/04）
3/02 ・於露天（3/04 優先）
3/04 ・於料倉料斗或類似的大型容器內（此類容器本身見 B65D88/00）

5/00 於天然或人造洞穴或地下室內貯存液體

<u>短距離，如貨棧、倉庫、或工廠內物件之輔助人工輸送裝置</u>

7/00 移動或傾卸重載荷之輔助人工裝置（輥道見 13/00；傾卸或排空桶或容器見 65/24）
7/02 ・適用於收入載荷與地面或地板之間的裝置，如帶有輔助載荷輸送裝置之橇
7/04 ・・輥柱
7/06 ・・使用獨立能源供給高壓液體於載荷與地面之間形成液墊
7/08 ・・用於傾卸載荷
7/10 ・・用於滾動圓柱形載荷
7/12 ・載荷承載構件，如為承受載荷改進的吊鉤、吊索、吊帶、手套

9/00 有用手或重力可移動的懸掛載荷承載構件之人工搬運輔助裝置

<u>滑運道；輸送機之種類或型式；特殊型式輸送機專有的結構特徵，零部件或輔助裝置</u>[4]

11/00 滑運道（作為貯存裝置使用者見 1/02）
11/02 ・直線形者
11/04 ・供建築物內傳送郵件用
11/06 ・螺旋或螺線狀者
11/08 ・帶有不連續引導表面，如排列成鋸齒形或階梯形者
11/10 ・撓性者
11/12 ・可繞框軸轉動者
11/14 ・可伸展者，如伸縮者
11/16 ・內部表面；襯裡
11/18 ・支承或安置架
11/20 ・輔助裝置，如用於致偏，控制物件或固體之速度，或攪動物件或固體

13/00 輥道（帶輥道貯存裝置見 1/02；帶載荷支承輥之環形鏈式輸送機見 17/00；輥柱，或其配置見 39/00；）
13/02 ・具有從動輥柱者
13/04 ・・全部輥柱為從動者
13/06 ・・輥柱驅動裝置[3]
13/07 ・・・具有環形驅動元件
13/071 ・・・帶有摩擦接合
13/073 ・・・包含自由輪傳動裝置
13/075 ・制動裝置[3]
13/08 ・彎形者；帶有分支者
13/10 ・・轉換裝置
13/11 ・輥柱框架
13/12 ・・可調整者

15/00 具有環形載荷輸送表面之輸送機，即帶式或類似的連續構件，牽引力係由除相似形狀之環形驅動元件外之裝置傳遞者（具有由相互連接的縱向連桿構成之載荷輸送表面者見 17/06）
15/02 ・用於在圓弧形內輸送
15/04 ・載荷裝於環形表面之下部滑道上
15/06 ・有安置於同一平面內併互相平行的環形表面之相反運動之部分
15/08 ・載荷運送表面由凹形之或管狀帶構成，如構成槽形帶
15/10 ・包含有兩個或多個協同操作之有縱向平行軸線者，或多個平行元件之環形表面，如繩索限定的環形表面
15/12 ・・有兩根或多根環形帶
15/14 ・・・載荷於帶之間輸送
15/16 ・・・・於輔助帶與主帶之間
15/18 ・・・邊緣密封之帶
15/20 ・・・並排配置者，例如用於輸送處於垂直位置之扁平物件

15/22 ・包含一系列協同操作之部件
15/24 ・・串聯者
15/26 ・・可伸展，如伸縮者
15/28 ・其他類不包括者，帶有由單根扁平帶構成載荷輸送表面之輸送機
15/30 ・帶或類似之環形載荷運載體（與導軌或類似件協同操作者見 21/22；帶有輥柱者見 39/20）
15/32 ・・橡膠或塑膠製成者
15/34 ・・・帶有加強層，如纖維層者
15/36 ・・・・加強層含有繩索、鏈或軋鋼型材
15/38 ・・・帶有防火層，如石棉者、玻璃者
15/40 ・・・開槽者或管狀者；用便於成槽之接頭組成者
15/42 ・・・具有助、脊、或其他表面突出部分
15/44 ・・・・用於堆進載荷
15/46 ・・・有導引件者
15/48 ・・金屬者
15/50 ・・由一系列平行繩索或帶條組成的環形載荷運載體
15/52 ・・・用橫板條相互連接者
15/54 ・・由交織的繩索或金屬線組成的環形載荷運載體
15/56 ・・帶有邊緣保護或加強裝置
15/58 ・・帶有將載荷保護或保留於固定位置之裝置，如磁性裝置
15/60 ・支持或導引輸送帶之裝置，如用流體噴射器
15/62 ・・滑動輸送帶之導向裝置
15/64 ・・用於自動保持輸送帶之位置

17/00 具有環形牽引元件，如鏈條之輸送機，牽引元件將運動傳遞予連續的或基本上連續的載荷運載表面或傳遞予一系列單個載荷運載體；由鏈條構成載荷運載表面之環形鏈輸送機

17/02 ・包含固定至或安置於牽引元件上之載荷運載帶
17/04 ・・具有形成裝載斗的環圈之運載帶
17/06 ・具有由一系列相互連接者，如縱向連桿、板、或平台組成的載荷運載表面
17/08 ・・載荷運載表面由牽引元件組成
17/10 ・・載荷運載表面形成縱向槽
17/12 ・包含一系列相對於牽引元件固定者，或通常固定的單獨載荷運載體
17/14 ・・帶有兩個連接至牽引元件上之間隔連接件
17/16 ・包含樞軸式安裝的單獨載荷運載體，如用於搖擺運動（供卸空用之顛倒或傾倒載荷運載體之導向裝置見 47/34）
17/18 ・・並與導向表面接觸移動
17/20 ・包含有由高架牽引鏈上懸下的載荷運載體
17/22 ・帶有位於共同平面內的反向移動之輸送機部件
17/24 ・包含一系列由牽引元件於支承面上移動的輥柱以實現載荷或載荷運載體之輸送
17/26 ・包含有一系列協同操作之部件，如用樞軸互相連接者
17/28 ・・可伸展者，如伸縮者
17/30 ・零部件；輔助裝置（輸送帶見 15/30；框架見 21/00）
17/32 ・・單獨的載荷載運體
17/34 ・・・具有平坦之表面者，如平台、格柵、貨叉
17/36 ・・・具有凹形的表面，如斗
17/38 ・・鏈條或類似的牽引元件（傳動鏈條見 F16G13/00）；牽引元件與載荷運載體之間之連接件
17/40 ・・・起載荷運載體作用之鏈條
17/42 ・・・將載荷運載體固定於牽引元件上
17/44 ・・・・用排除相對移動之裝置
17/46 ・・將載荷保持或保留於載荷運載體之固定位置上之裝置，如磁性裝置
17/48 ・・於移動期間控制載荷運載體之

狀態（導引件見 21/20；顛倒或傾倒載荷運載體以卸出裝入物見 47/38）

19/00 包含由環形牽引元件運載且配置成於支承表面上移動物件或物料或移動底層材料之一個推動件或一系列推動件之輸送機，如環形刮板輸送機

19/02 ・用於物件，如用於容器
19/04 ・用於在開式槽內或通道內移動大量散料
19/06 ・・推動件係刮板，其尺寸與形狀與槽或通道斷面相似
19/08 ・・・並固定至單根帶、繩索、或鏈條上
19/10 ・・・並固定至一對帶、繩索、或鏈條上
19/12 ・・推動件係板，其面積基本上小於槽或通道斷面之面積
19/14 ・用於封閉的管道，如管子內移動大量散料
19/16 ・・推動件係元件，其面積基本上小於管道斷面之面積
19/18 ・零部件
19/20 ・・牽引鏈條、繩索、或纜索
19/22 ・・推動件，如推板、刮板；所用的導引裝置
19/24 ・・・推動件固定至牽引元件上
19/26 ・・・・樞軸者
19/28 ・・槽、通道、或管道
19/30 ・・・帶有改進的支承表面以便於移動載荷，如減少摩擦之裝置

21/00 帶式或鏈式輸送機環形載荷運載體或牽引元件之支承或保護框架或外罩

21/02 ・基本上由支撐桿、拉桿、或類似的結構元件組成
21/04 ・・拉桿由縱向纜索或繩索構成
21/06 ・・結構係便於快速裝置或拆卸者
21/08 ・所用的保護頂罩或拱支撐
21/10 ・可移動的，或具有可互換的或可相對移動的部件；移動框架或其部件之裝置
21/12 ・・允許調整載荷運載體或整個牽引元件之裝置
21/14 ・・允許調整載荷運體或牽引元件之長度或外形（帶或鏈之拉緊裝置見 23/44）
21/16 ・用於具有可於曲線路徑內移動環形載荷運載體之輸送機
21/18 ・・於三維曲線路徑內
21/20 ・裝於或固定或框架或外罩上之用於導引載荷運載體，牽引元件，或支承於移動表面上之載荷的裝置（支承輸送帶之裝置見 15/60；輥柱或輥柱配置見 39/00）
21/22 ・・軌道或類似的接觸滑動元件或固定至載荷運載體或牽引元件上之滾輪

23/00 環形輸送機之傳動機構；輸送帶或鏈之拉緊裝置

23/02 ・帶或鏈接合元件
23/04 ・・滾筒、輥柱、或輪
23/06 ・・・帶有與帶或鏈上接合處嚙合的突出部分，如鏈輪
23/08 ・・・帶有自備的驅動機構，如電動機及連帶的傳動裝置
23/10 ・・・配置於輸送機端部中間
23/12 ・・・滾筒或輥柱協同配置以增大施加至帶上之牽引力
23/14 ・・與帶或鏈平行分佈的環形傳動元件
23/16 ・・・帶有與帶或鏈上接合處嚙合的凸爪
23/18 ・・吸引或磁性元件
23/19 ・・・吸引元件**[3]**
23/20 ・・螺旋裝置
23/22 ・驅動電動機之配置或安裝
23/23 ・・線性馬達者**[3]**
23/24 ・驅動電動機與帶或鏈接合元件之間之傳動裝置（包含於滾筒、輥柱、或輪內者見 23/08）

23/26 ・・離合器或制動器之應用
23/28 ・・均衡驅動數個元件之裝置
23/30 ・・變速之傳動裝置
23/32 ・用於沿輸送機長度隔一定間距配置兩個或多個點之驅動產生
23/34 ・・有與間隔的傳動元件連接之單獨電動機
23/36 ・・有兩個或多個驅動電動機，每個電動機與分開的傳動元件連接，如於輸送機之兩端
23/38 ・用於使帶或鏈產生間歇運動
23/40 ・・棘爪或棘輪機構或日內瓦輪之應用
23/42 ・・與帶或鏈上連續接合處嚙合的往復構件
23/44 ・帶或鏈之拉緊裝置

25/00 包含有循環運動，如往復運動運載體或推動件，運載體或推動件於其回程運動過程中與載荷脫離的輸送機（振動輸送機見 27/00）
25/02 ・具有不同進程與回程運動之運載體或推動件，如步移式輸送機
25/04 ・具有相同進程與回程運動的運載體或推動件，如往復式輸送機
25/06 ・・具有運載體，如帶
25/08 ・・具有推動件者，如推板
25/10 ・・・帶有樞軸式安裝於往復桿上之推動件
25/12 ・・・帶有固定於往復桿上之推動件，且此桿於其返回行程中圍繞其縱向軸線轉動

27/00 振動輸送機
27/02 ・包括提升物料用之螺旋或螺線槽或管道
27/04 ・除螺旋或螺線槽或管道以外之載荷運載體
27/06 ・・連接載荷運載體區段之接頭
27/08 ・載荷運載體之支承件或安裝架，如框架、基座、彈簧裝置
27/10 ・產生或傳遞振動之裝置之應用
27/12 ・・搖動裝置者，即產生低頻與大振幅運動之裝置
27/14 ・・・液壓者
27/16 ・・振動器者，即產生高頻與小振幅運動之裝置
27/18 ・・・機械裝置
27/20 ・・・・旋轉不平衡質量
27/22 ・・・液壓或氣動裝置
27/24 ・・・電磁裝置
27/26 ・・・於振動器與載荷運載體之間有彈性聯軸器
27/28 ・・帶有動平衡設施
27/30 ・・・借助反向運動之質量，如第二個輸送機
27/32 ・・帶有控制振動或搖動之方向、頻率、或振幅之裝置
27/34 ・包含一系列協同操作之部件

29/00 回轉式輸送機，如回轉圓盤、托臂、星輪或錐體（機械拋料機見 31/00；螺旋或回轉式螺旋輸送機見 33/00）
29/02 ・用於傾斜或垂直輸送

31/00 物件或固體物料機械拋料機
31/02 ・包含有輸送帶
31/04 ・包含有圓盤、滾筒、或類似的旋轉推動件

33/00 螺旋或回轉式螺旋輸送機
33/02 ・用於物件
33/04 ・・於單根螺旋與導向裝置之間輸送
33/06 ・・由平行螺旋裝置輸送與導向者
33/08 ・用於流動的固體物料
33/10 ・・用非封閉的螺旋裝置
33/12 ・・用由具有內螺紋之直管或捲筒，或由螺線或螺旋管構成的螺旋裝置
33/14 ・・包含有一個或多個封閉於管形外殼內之螺旋裝置
33/16 ・・・用於撓性管內操作的撓性螺旋裝置
33/18 ・・・用平行配置之多根螺旋裝置
33/20 ・・・外殼相對於螺旋裝置回轉

33/22 ・・・於外殼之卸料端有阻滯物料流動之裝置
33/24 ・零部件
33/26 ・・螺旋裝置
33/30 ・・・帶有非連續螺旋表面
33/32 ・・支承或連接螺旋裝置用之軸承或聯軸器之配置（33/16 優先）
33/34 ・・傳動齒輪之應用
33/36 ・・・用於以不同速度旋轉外殼與螺旋裝置
33/38 ・・・用於同時產生螺旋之轉動與往復運動

35/00 其他類不包括的機械輸送機

35/02 ・包含有配置成使圓柱形物件於支承表面上滾動之環牽引元件，如牽引帶
35/04 ・包含有撓性載荷運載體，如輸送帶者，此撓性載荷運載體於一端捲緊而於另一端放鬆（往復帶式輸送機見 25/06）
35/06 ・包含有沿一通路，如封閉通路移動之荷載運載體，並且此運載適合於與沿通路間隔配置之一系列牽引元件中之任何一個嚙合（於沿環形輸送機長度間隔配置之兩個或多個點實現傳動者見 23/32）
35/08 ・包含有可於通路，如封閉通內移動的互不連接之載荷運輸體系列，如多個皮帶區段，此載體適合於相互接觸並由配置成使每個運載荷載體依次嚙合的裝置推進

37/00 與於特殊機械內應用或於特殊製造過程中使用無關的相同或不同種類之機械輸送機之聯合裝置（協同操作之帶式輸送機部件系列見 15/22;協同操作之鏈式輸送機部件系列見 17/26;聯合輸送機之順序控制見 43/10）

37/02 ・倉庫、庫房、或車間內之輸送機聯合裝置之流動薄板

不同種類或型式之輸送機之共同特徵或零部件，或適用於不同種類型式之輸送機之輔助裝置；裝入送運機內，或與輸送機結合動作之給料或卸料裝置

39/00 裝入輥道或其他型式機械輸送機之輥柱，如驅動輥或其配置(輥道之輥柱用傳動齒輪見 13/06)

39/02 ・單獨輥柱與其所用支承件之配置
39/04 ・・包含有多個安裝於單根軸上之輥柱構成元件之輥柱
39/06 ・・輥柱套筒係減振者，如用螺旋捲繞金屬線構成者
39/07 ・・其他的套筒配置
39/071 ・・・用於校正皮帶或薄板
39/073 ・・・用於清潔皮帶
39/08 ・・輥柱係磁性者
39/09 ・・軸承或密封裝置之配置
39/10 ・輥柱之配置(於單根軸上見 39/04）
39/12 ・・安裝於框架上者
39/14 ・・・彈簧支承座，如允許載荷運載帶成槽形
39/16 ・・・用於校正帶或鏈
39/18 ・・・用於導引載荷
39/20 ・・附接於移動帶或鏈者

41/00 輸送機整機之支承框架或基座，如可移動輸送機之框架

41/02 ・安裝於用於在軌道上運行輪子上之框架

43/00 控制裝置，如安全、警報、故障排除裝置

43/02 ・檢測載荷運載體之危險的實際狀況，例如萬一過熱中斷運轉
43/04 ・檢測於驅動元件與載荷運載體之間之打滑，如用於中斷運轉
43/06 ・在驅動元件破壞情況下中斷運轉；制動或停止鬆動的載荷運載體
43/08 ・由供給、輸送、或卸出的物件或物料操縱之控制裝置

43/10 ・於聯合裝置中工作之輸送機順序的控制

45/00 潤滑、清潔、或清理裝置

45/02 ・潤滑裝置
45/04 ・・用於輥子**[5]**
45/06 ・・・形成皮帶槽形結構**[5]**
45/08 ・・用於鏈條**[5]**
45/10 ・清潔裝置（用於清理皮帶之輥子套筒配套件見 B65G39/073）**[5]**
45/12 ・・包含刮板**[5]**
45/14 ・・・運動刮板**[5]**
45/16 ・・・帶刮板偏置裝置**[5]**
45/18 ・・包含刷件**[5]**
45/20 ・・包含螺旋**[5]**
45/22 ・・包含液體供給裝置**[5]**
45/24 ・・包含多個清潔裝置**[5]**
45/26 ・・用於收集清潔後殘餘物**[5]**

47/00 與輸送機有關的物件或物料搬運裝置；使用此等裝置之方法

47/02 ・向輸送機供給物件或物料之裝置
47/04 ・・用於供給物件
47/06 ・・・來自按照順序方式排列的單組物件，如庫房內之工件（拆垛裝置見 59/00）
47/08 ・・・・於供料過程中將物件間隔開或歸成組（由輸送機於輸送過程中進行者見 47/28）
47/10 ・・・來自多組物件
47/12 ・・・來自無順序排列之物件堆或來自物件之鬆散集合
47/14 ・・・・於供料過程中用機械或氣動裝置將物件排列或定向（於輸送過中用輸送機進行者見 47/24，47/26）
47/16 ・・用於供給散裝物料
47/18 ・・・漏斗或滑運道之配置或應用
47/19 ・・・・具有控制物料流量之裝置者，如防止過載
47/20 ・・・・漏斗或滑運道係可移動者
47/22 ・於用輸送機輸送過程中影響物件相對位置或狀態之裝置（於供料過程中見 47/14）
47/24 ・・給物件定位
47/244 ・・・將物體繞基本垂直於輸送平面之軸轉**[5]**
47/248 ・・・將物體傾覆或翻轉（47/244 優先）**[5]**
47/252 ・・・・繞基本垂直於輸送方向之軸**[5]**
47/256 ・・・移走定向不正確的物件**[5]**
47/26 ・・排列物件，如改變各個物件之間之間隔
47/28 ・・・於用單台輸送機輸送過程中
47/29 ・・・・靠暫時停止移動
47/30 ・・・於用一系列輸送機輸送的過程內
47/31 ・・・・靠改變輸送機之相對速度形成該系列
47/32 ・・・・應用轉換裝置
47/34 ・自輸送機上卸下物件或物料之裝置（47/256 優先）**[5]**
47/36 ・・靠取下懸掛的物件
47/38 ・・靠傾倒、傾翻、或放開載荷運載體
47/40 ・・・靠傾斜輸送機料斗
47/42 ・・由被輸送或卸下的物件或物料操縱者
47/44 ・・漏斗或滑運道之配置或應用
47/46 ・・帶有分配裝置，如自動分配至要求的點上（於郵件管道系統內見 51/36）
47/48 ・・・按照於物體上或者於載荷運載體上之具體去向標記
47/49 ・・・・於物件或載荷運載體與自動控制裝置之間無具體的接觸
47/50 ・・・根據貯存於分開系統內之去向信號
47/51 ・・・根據未編程序之信號，如受目的地供應情況影響者
47/52 ・於輸送機之間轉移物件或物料之裝置，即卸料或供料裝置(用非為裝入輸送機之裝置，或不與輸送

機相結合工作之裝置進行裝載或卸載者見 65/00；於金屬軋製過程中工件之轉移見 B21B41/00)

47/53 ・・於相互交叉的輸送機之間**[3]**

47/54 ・・・其中至少一個係輥道**[3]**

47/56 ・・到達或來自傾斜的或垂直的輸送機部分

47/57 ・・・用於物件

47/58 ・・用於散裝物料

47/60 ・・到達或來自懸掛者，如吊式輸送機

47/61 ・・・用於物件

47/62 ・・・用於散裝物料

47/64 ・・轉換輸送機

47/66 ・・固定的平台或梳形物，如輸送機之間之轉轍橋

47/68 ・・適用於接受由一台輸送機之一層到達的物件且將物件移至一台以上之輸送機各層內或者反之，例如將一台以上之輸送機輸送的物件流匯集一起

47/69 ・・・物件係暫時積存者

47/70 ・・・於進入的物件流中有事先的控制

47/71 ・・・物件卸至若干台輸送機上

47/72 ・・將散裝的物料由一台輸送機轉移至多台輸送機，或者反之

47/74 ・特殊種類或型式之供料、轉移、或卸料裝置

47/76 ・・固定或可調整的犁或橫向刮板

47/78 ・・具有卸料開口與封口之槽

47/80 ・・運載欲轉移物件或物料之轉台，如與犁或刮板結合者

47/82 ・・直接作用於物件或物料上之旋轉或往復構件，如推出器、耙、鏟狀物

47/84 ・・星形輪或具有環形運行帶或鏈之裝置，該輪或該裝置裝有物件嚙合元件

47/86 ・・・物件嚙合元件係夾鉗

47/88 ・・分離或停止元件，如機械手（固定至星形輪上者見 47/84）

47/90 ・・選取或放下物件或物料之裝置

47/91 ・・・與氣動結合者，如吸盤、抓手裝置

47/92 ・・・與靜電或磁性抓手裝置結合者

47/94 ・・彎曲或傾斜運行構件之裝置；拋擲輸送

47/95 ・・・適用於縱向輸送

47/96 ・・・傾斜連桿或平台之裝置

49/00 其他類不包括的以其要求特定目的為特點之輸送系統

49/02 ・用於輸送通過液浴之工件

49/04 ・・工件靠於垂直方向內之運動浸入與取出

49/05 ・用於易碎或易損的物料或物件**[4]**

49/06 ・・用於易碎薄板，如玻璃**[4]**

49/07 ・・用於半導體晶片 **[5,8]**

49/08 ・・用於陶瓷模製件**[4]**

通過管道或管子之非機械式輸送；於槽內浮動

51/00 用流體流動或壓力通過管道或管子輸送物件；於扁平表面，如槽底，用放置於該表面之噴射器輸送物體[1,8]

51/01 ・用液體輸送物件（51/04 優先）**[6,8]**

51/02 ・用流動的氣體直接輸送物體，如片條、薄板、軋材、容器、工件

51/03 ・・於扁平表面上或於槽內**[4]**

51/04 ・於承載器中輸送其斷面近似管道或管子斷面之物件；管路郵件系統

51/06 ・・管路郵件之發送承載器

51/08 ・・控制或調節工作介質

51/10 ・・・於氣動系統之區段連接處

51/12 ・・・・氣動閥門

51/14 ・・・・氣動閘門

51/16 ・・・改變氣體壓力或氣體流量，如開動或停止

51/18 ・・適應的管道或管子，管道或管子接頭

51/20 ・・制動裝置
51/22 ・・用於在途中停止承載器以便控制承載器順序之裝置；截止或分離裝置
51/24 ・・開關
51/26 ・・站
51/28 ・・・用於發送
51/30 ・・・用於卸料
51/32 ・・・用於發送、卸料、與轉運
51/34 ・・雙向作業
51/36 ・・顯示或控制承載器運動之其他裝置，如用於監視個別管段，用於承載器計數，用於告知堵塞或其他作業故障
51/38 ・・・於管子之內部用於檢測承載器通過的接觸裝置
51/40 ・・・自動地將承載器分配至要求站
51/42 ・・・・根據承載器上之標記
51/44 ・・・・・於承載器與控制之間無機械接觸
51/46 ・・・・根據分開的信號系統

53/00 用浮動物料，或氣流、液流、或泡沫流通過槽、管道、或管子輸送散裝物料

53/02 ・浮動物料槽
53/04 ・通過管道或管子氣動輸送散裝物料；氣動滑道
53/06 ・・不帶物料流體化作業之氣體壓力系統
53/08 ・・・帶有機械引入物料，如用螺旋裝置
53/10 ・・・帶有用推進氣體之物料氣動注入
53/12 ・・・・氣流直接作用於儲器內之物料上
53/14 ・・・・氣流用吸取作用引起物料之供給
53/16 ・・帶有物料流體化作業之氣體壓力系統
53/18 ・・・通過多孔壁
53/20 ・・・・氣動滑道者，如槽
53/22 ・・・・包含有儲器之系統，如料倉
53/24 ・・氣體吸取系統
53/26 ・・・帶有物料流體化作業者
53/28 ・・利用氣壓與吸取聯合之系統（於氣壓系統內用吸取作用引起物料之供給見 53/14）
53/30 ・用液體壓力通過管道或管子輸送散裝的物料
53/32 ・輸送混凝土，例如用於在建築工地分配混凝土（於輸送機上或由輸送機攪拌混凝土見 B28C5/34）
53/34 ・零部件
53/36 ・・容器之配置
53/38 ・・包含有便於流體化的壁層材料之變更
53/40 ・・供料或卸料裝置
53/42 ・・・噴嘴
53/44 ・・・環形輸送機
53/46 ・・・閥門或閘門，如旋轉輪
53/48 ・・・螺旋裝置或類似的旋轉輸送機
53/50 ・・・氣動裝置（裝入噴嘴內者見 53/42）
53/52 ・・管道或管子之匹配
53/54 ・・・撓性管道或管子
53/56 ・・・開關
53/58 ・・物料流之加速或減速裝置；使用壓力發生器（控制推進氣體之壓力見 53/66）
53/60 ・・由推進氣體分離物料之裝置
53/62 ・・・使用液體
53/64 ・・有不連續的效果
53/66 ・・顯示器或控制裝置之使用，如用於控制氣體壓力，用於控制物料與氣體中比例，用於顯示或防止物料之堵塞

54/00 其他類不包括的非機械式輸送機[3]

54/02 ・靜電者，電力者，或磁力者**[3]**

堆垛或拆垛；裝載或卸載

附註

於目 57/00 至 61/00 內，下列術語之含義係：

— “堆垛”指將物件單個或成層疊放。

57/00 物體之堆垛（60/00 優先；供給、堆積、或堆垛薄板見 B65H）

57/02 ・加至垛之頂上

57/03 ・・由上面

57/04 ・・・用吸引或磁性裝置

57/06 ・・・釋放物件之閥門

57/08 ・・於放置前傾斜或顛倒物件

57/081 ・・・交替被顛倒的物件

57/09 ・・由側面

57/10 ・・・用直接作用於物體上供其水平輸送至垛頂之裝置，如往復的裝置

57/11 ・・用供料輸送機之直接作用將物件堆垛起來

57/112 ・・・輸送機之高度係可調整者

57/14 ・・・在環形路徑內移動承載器使物件被運至垛堆

57/16 ・・特殊形狀物件之堆垛

57/18 ・・・細長形者，如桿、棒、棍

57/20 ・・・三維者，如立方形者、圓柱體者

57/22 ・・・・於預定佈置之每一層內

57/24 ・・・・・每層作為整體轉運，如於托盤上

57/26 ・・・・・於物件之間提供間隔之裝置

57/28 ・裝置物件並將裝配妥的物件傾倒至堆垛之位置

57/30 ・加至垛堆之底部

57/32 ・以於輸送過程中堆垛為特點者

59/00 物件之拆垛（60/00 優先）

59/02 ・由垛堆頂部拆垛

59/04 ・・吸引或磁性裝置

59/06 ・由垛堆底部拆垛

59/08 ・預先傾倒垛堆後拆垛

59/10 ・拆垛套裝的物件

59/12 ・以於輸送過程中拆垛為特點者

60/00 物件之同時或交替堆垛與拆垛

61/00 其他類不包括的使用撿拾或轉運裝置或機械手將物件堆垛或拆垛

63/00 於貯存場地、鐵路操車場或港口轉運或駁運；鐵路調車場設備

63/02 ・用除棧橋外之基本上水平的輸送

63/04 ・用裝備有輸送機之棧橋基本上水平的輸送

63/06 ・用基本上垂直的輸送

65/00 裝載或卸載（車輛者見 67/00）

65/02 ・基本上包含有與撿取載荷之裝置有關的移機載荷的輸送機之裝載或卸載機械

65/04 ・・帶有撿取鏟斗（鏟斗之結構見 E02F）

65/06 ・・帶有環形刮板或提升撿取輸送機

65/08 ・・帶有往復撿取輸送機

65/10 ・・耙動或鏟刮裝置

65/12 ・・・・於偏離輸送機中心線之位置工作者

65/14 ・・帶有振動撿取輸送機，如鴨嘴裝載機

65/16 ・・帶有旋轉撿取輸送機

65/18 ・・・圓盤

65/20 ・・・槳輪

65/22 ・・・螺旋裝置

65/23 ・傾倒並排空容器之裝置**[3]**

65/24 ・・用於桶或容器之人工傾倒**[3]**

65/28 ・其他類不包括的鬆散物料之堆積或拆堆，如煤、肥料、木料（用堆土或類似的設備見 E02F）

65/30 ・裝填或排空料倉、料斗、罐、或類似容器之方法或裝置，而不包括此等方法或裝置於特殊的化學或物理工藝過程中之使用或於特殊機械上之應用，例如未包括於

其他單個次類內者（傾倒並排空容器之裝置見 65/23；具有便於裝填或排空裝置之此等容器見 B65D88/54）**[3]**

附註

充填煤倉，料斗或容器之方法，如其一般應用與於特殊工藝類內，或特殊機器中之應用無關，不能被包括於其他單一次目中，則僅被分入 65/30 目內。

65/32 ・・裝填裝置
65/34 ・・排空裝置（輸送機結構見 15/00 至 35/00；類似於車輛翻傾機構見 67/48）
65/36 ・・由頂部排空的裝置
65/38 ・・・・機械裝置
65/40 ・・・由頂部以外之位置排空的裝置
65/42 ・・・・使用帶式或鏈式輸送機
65/44 ・・・・使用往復式輸送機，如振動輸送機
65/46 ・・・・使用螺旋輸送機
65/48 ・・・・使用其他旋轉裝置，例如於氣動系統中之旋轉壓力閘門

67/00 裝載或卸載車輛（用裝入車輛之裝置見 B60 至 B64，如 B60P1/00，B61D9/00，B63B27/00，B64D9/00；為了飛機之地面設備或航空母艦甲板設備見 B64F1/32）
67/02 ・裝載或卸載陸地車輛
67/04 ・・裝載陸地車輛
67/56 ・・・・・車輛或翻傾機構互鎖控制器
67/60 ・船之裝載或卸載（船上用於貨物或乘客的裝載或卸載裝置的配置見 B63B27/00）**[3]**
67/62 ・・使用受潮汐或受船隻移動影響之裝置，如於浮筒上之裝置**[3]**
67/06 ・・・由料倉或料斗供給物件或物料
67/08 ・・・使用環形輸送機
67/10 ・・・使用能達到車列整個長度之輸送機
67/12 ・・・裝載細長物件，如鐵軌、原木
67/14 ・・・裝載硬化磚、煤餅、或類似的物料
67/16 ・・・裝載煉焦爐產品（煉焦爐卸料見 C10B33/00）
67/18 ・・・對固體燃料機車添加燃料
67/20 ・・・裝載有篷車輛
67/22 ・・・裝載移動的車輛
67/24 ・・卸載陸上車輛
67/26 ・・・使用耙或刮板
67/28 ・・・・固定至環形輸送機上之外橫向葉片
67/30 ・・・使用可搬移的傾卸裝置
67/32 ・・・使用固定的傾卸裝置
67/34 ・・・・傾卸貨車或礦車之裝置（翻轉貨車見 67/48）
67/36 ・・・・・於末端
67/38 ・・・・・・包含有轉台
67/40 ・・・・・・僅朝向一端
67/42 ・・・・・側向者
67/44 ・・・・・・使車輛通過橫向傾斜軌道之伸長段
67/46 ・・・・・提升或傾側裝置
67/48 ・・・・車輛翻傾機構
67/50 ・・・・・旋轉式車輛翻傾機構，即旋轉 360°
67/52 ・・・・・・具有若干層
67/54 ・・・・・車輛鎖緊裝置

69/00 與裝載或卸裝有關採取的輔助措施，或使用的裝置（用裝入輸送機者，或與輸送機相結合工作之裝置見 47/00；防止見 A62C3/00；於車輛中，見有關的次類，如 B60P1/58，B61D7/32，B62D33/00，

B63B25/00，B64D9/00）

69/02 ・儘可能完全地裝填貯存空間，如應用振搗器

69/04 ・舖開輸送的物料於整個裝載表面上；修整鬆散物料堆

69/06 ・流體化

69/08 ・儘可能完全地空出貯存空間之裝置（在大容器中防止架橋現象 B65D88/64）

69/10 ・由貯存的鬆散物料中獲取平均產品

69/12 ・於裝載或卸載過程中篩分鬆散物料

69/14 ・粉碎裝載或卸載之物料

69/16 ・防止貨物或物料遭受粉碎、變形、破損、或其他機械損傷

69/18 ・防止粉塵逸出

69/20 ・於裝載或卸載過程中之輔助處理，如充氣、加熱、濕潤、排氣、冷卻、脫水，或乾燥；於空氣以外之流體介質中裝載或卸載

69/22 ・水平裝載或卸載平台（作為公路或鐵路設備見 B61B1/00，E01F1/00）

69/24 ・・具有平台水平調整裝置

69/26 ・・可旋轉的平台

69/28 ・裝載斜台；裝載碼頭（作為公路或鐵路設備見 E01F1/00）**[1,8]**

69/30・・非永久設置的裝載斜台，如可運輸的**[8]**

69/32・・裝載碼頭的遮蔽物、圍繞物或密封裝置**[8]**

69/34・・附件，如運載工具的制止物、車輪阻擋物、定位器或緩衝器**[8]**

B65H 搬運薄的或細絲狀材料，如薄板、條材、纜索

<u>附註</u>

⑴ 本次類不包括與薄的或細絲狀材料（如薄板、條材、纜）之其他作業密切相關的方法或裝置與完成此等作業之設備，其分入與此等作業相關的次類內，例如；

B07C 郵件分檢，文件（例如支票）之類似分選；

B08B1/02 通過使用工具、刷子或類似元件之方法清洗運動中工件，如條材**[5]**

B21B41/00 金屬之軋製包括將易彎曲的工件（如線材、金屬扁帶材）導向、輸送或聚積於環孔或曲線形內

B21C47/00、49/00 僅以與金屬非軋製加工有關的特點之特徵的金屬線、金屬帶或其他撓性金屬之捲緊、捲繞、開捲或暫時聚積

B21D43/00 連接於或配置於專門用於有關加工或處理金屬板之裝置上之進給、定位或儲存裝置，基本上無移除材料

B23K9/12 於點焊、縫焊或切割中電極之自動供給**[5]**

B29C31/00 用於塑膠之成型或連接，一般塑性狀態物質之成型或成型產品之後處理中的搬運，例如被成型材料之送入**[5]**

B41B15/32、 照相排字機中之膠片傳送裝置

21/32

B41F13/02　輸送或引導捲筒紙條通過輪轉印刷機或機器

B41J11/00 至 17/00　於打印機或選擇性印刷機構內，複製材料或轉印材料之輸送

B41K3/44　於模印或印號碼之設備或裝置內運送印件材料之裝置

B41L　於辦公用或其他商業用之複寫、複製或印刷設備內，或於地址印刷機或類似的串聯印刷機中薄片或條材之輸送

B42B　與成疊紙、書貼或單頁之永久性裝訂有關的輸送

B42C　書籍裝訂中之紙片輸送

B65B　於包裝物件之裝置或方法內，僅與於包裝機內之應用有關的薄板或條料之輸送

B65C　於貼標籤或貼籤條之裝置中之標籤之輸送

C14B1/62　於製革機器或過程中包捲或堆放獸皮或皮革

D01 至 D07　紡紗、織造、編織、編帶、針織、製繩或製纜

D21F2/00　於造紙過程中由網端傳送紙幅至壓榨段

F26B13/00　於乾燥裝置內輸送織物、纖維、紗線或其他長材料

G03B　於攝影、放映或觀看用之裝置內膠片或相片之輸送

G06K13/00　將記錄載體由一處傳送至另一處

G06M7/00　利用傳送裝置傳送的扁平物件（如薄板）之記數見

G11B15/00 至 19/00、23/00、25/00　基於記錄載體與傳感器之間的相對運動之資訊貯存，包括為記錄與再現而輸送記錄載體

H01F41/06　利用捲繞製造用於磁鐵、電感元件、變壓器之線圈

H01G13/02　纏繞電容器之機器

H04N1/00　僅與不隨時間變化傳送或重現圖影像或圖案（如傳真傳輸）之系統有關的薄片之輸送。**[5]**

⑵ 於本次類內：

－ 有關薄材料之各目，如下面附註(3)之(i)中所定義者，主要用以包括搬運用紙或紙板製作的物件，但亦包括搬運由其他材料製成的具有相似特徵或存在相似的搬運問題之物件，例如用塑膠薄板或皮革製成的物件；

－ 有關細絲狀材料之各目（目 49/00 以後），如下面附註(3)中所定義者，僅包括一般應用或有關的方法或裝置。

⑶ 於本次類內，下列術語或用詞之含義係：

－ “搬運”包括供料、折疊（產品製造中之折疊除外），導向、定向、貯存、展開與捲繞；

－ “薄材料”包括：

(i) 薄板、標記紙、封皮、空白紙、及其薄的堆層（以下稱為“物件”）與

(ii) 條材，薄條帶、與薄膜、如紙者，纖維織物者、金屬箔者、或塑膠者；

— “細絲狀材料”包括線、金屬絲、繩、纜、與軟管；

— “包裝件”係指用帶有或不帶有支承芯子或成型器或封閉容器或貯器盤繞、放置、或捲繞形成的一大團細絲狀材料。

次類索引

物件
供料；垛堆
垛件支承；為重疊放置提升垛件端部；
翻轉物件..... 1/00；13/00；15/00
由垛堆分開；由垛堆供料或
向機器供料；供料控制；定位；
向垛堆供料；
供料台..... 3/00；5/00；7/00；9/00；11/00
發送
從機器至垛堆..... 29/00，35/00，37/00
聚集..... 39/00
折疊；鋪開..... 45/00；47/00
碼垛..... 13/00，15/00，31/00，33/00
碼垛與堆送作業之組合..... 83/00
循環物件..... 85/00
控制，檢驗，安全..... 43/00
條材
供料
展開，放出條料，捲繞帶條，
送進帶條..... 16/00，18/00，20/00
更換斜輥；進料輥或導輥之特殊結構；
其他類不包括的
加封芯子..... 19/00；27/00；81/00
帶條：疊接；定位，
張緊或引導；
控製張力..... 21/00；23/00；77/00
由機器發送
與輔助操作同時或於
輔助操作之後；聚集；
分開..... 35/00，37/00；39/00；41/00
折疊；鋪開..... 45/00；47/00
機器：控制，檢驗，
安全或警告；
其他類不包括的傳動
裝置…..... 26/00，43/00，63/00；79/00
儲存..... 75/00
細絲狀材料
展開，放出；運送..... 49/00；51/00
捲繞，盤繞，放置；捲繞的包裝件；
導向器其他類不包括的
覆蓋芯子..... 54/00；55/00；57/00；81/00
張力控制；測量預定長度；
連接..... 59/00，77/00；61/00；69/00
芯子，成型器；固定材料，更換，
除去，除掉廢料..... 65/00，67/00，73/00
於形成包裝件過程之處理..... 71/00
機器；控制，檢驗，安全或警告；
其他類不包括的
傳動裝置..... 26/00，43/00，63/00；79/00
貯存..... 75/00
本次類各目中不包括的技術主題..... 99/00

向機器供給物件；將物件與垛堆分開；垛件支承

1/00 物件與垛堆分開用之支承或儲存器（聯合、整理、或聚集物件用之載體見 39/00;碼垛與分送作業之組合，不考慮單獨的分送或碼垛作業見 83/00）

1/02 ・適用於在邊緣支承物件

1/04 ・適用於基本上水平地支承物件，例如用於由垛堆頂部分開

1/06 ・・用於由垛堆底部分開

1/08 ・帶有送堆垛進之裝置以便物件送入分開裝置（對由垛堆底部分開物件之垛堆加壓者見 1/06）

1/10 ・・有重物

1/12 ・・有彈簧
1/14 ・・有強制作用之機械裝置
1/16 ・・有汽動或液壓裝置
1/18 ・・由垛堆高度控制者
1/20 ・・由垛堆重量控制者；浮動裝置
1/22 ・・於物件之平面方向內移動，例如用於成扇狀散開垛堆之整體送進
1/24 ・・有釋放或控制垛堆壓力之裝置
1/26 ・有輔助支承以便於引入或更換垛堆
1/28 ・分隔的以便並排地安放垛堆
1/30 ・帶有於物件連續由垛堆分開過程中補充垛堆物件之裝置

3/00 將物件或垛堆分開（聯合、整理、或聚集物件見 39/00；分開疊置條材料之機械見 41/00；與折疊結合的薄材料之拆垛見 45/26；碼垛與分送作業之組合，不考慮單獨的分送或碼垛作業見 83/00）
3/02 ・利用物體與分開器之間的摩擦力
3/04 ・・環形帶分開器
3/06 ・・輥柱或類似的旋轉分開器
3/08 ・利用氣動力
3/10 ・・吸引輥柱
3/12 ・・吸引帶，或相對於垛堆移動的吸引工作台
3/14 ・・產生部分真空之鼓風機
3/16 ・利用磁力
3/18 ・利用靜電力
3/20 ・利用黏著力
3/22 ・用針狀物或類似構件嚙合物件
3/24 ・用接觸物件邊緣之推出器
3/26 ・用接觸物件之折疊處、折葉、或突出部分之分開器
3/28 ・用螺旋或類似的分開器
3/30 ・用擒縱裝置（螺旋或類似的分開器見 3/28）；由交錯排列之垛堆分開；由具有交錯排列者，如切口或孔眼之物件垛堆分開
3/32 ・用插入者或於欲分開物品與留下的垛堆之間橫向往返移動之元件，如指狀物、平板、輥柱（此等元件僅作為輔助裝置促使分開或防止重覆供給見 3/50）
3/34 ・控制物件向分開器釋放的物件保持裝置
3/36 ・用於特殊通路內移動之分開器，如封閉區域
3/38 ・・不封閉區域之通路
3/40 ・用交替作用於同一垛堆之兩個或多個分開器（承載兩個或多個分開器之轉動或擺動體見 3/42）
3/42 ・用安裝成同轉動或擺動體一起移動者，或相對於轉動或擺動體移動的兩個或多個分開器
3/44 ・將物件同時、交替、或選擇地與兩個或多個垛堆分開
3/46 ・促使分開或防止重複供給的補充裝置或措施（有對重複供給敏感的檢測器之控制裝置見 7/12）
3/48 ・・於物件邊緣，或於物件下面作用之鼓風機
3/50 ・・插入者或於欲分開的物件與留下的垛堆之間橫向往返移動之元件，如指狀物、平板、輥柱
3/52 ・・作用於被分開物件之下部或後側之摩擦止動器
3/54 ・・加壓或夾持裝置
3/56 ・・作用於分開物件或垛堆之邊緣的元件，如刮板、指狀物、針、刷
3/58 ・・釘口、縫合、黏合、膠合於一起的物件以防重複供給，如有膠合邊之垛堆
3/60 ・・鬆開垛堆中之物件
3/62 ・・・用擺動、搖動、或敲打垛堆之方法
3/64 ・・・用真空裝置
3/66 ・物件導向器或平整器，如可於操作中移動者
3/68 ・・不可於操作中移動者

5/00 供給由垛堆分開的物件；向機器

供給物件（發送或送進來自機器之物件的相同機構或部件見 29/00；循環物件見 85/00）

5/02 ・用帶或鏈

5/04 ・用可移動的工作台或承載器（旋轉工作台見 5/18）

5/06 ・用輥柱

5/08 ・用夾鉗，如吸引夾鉗

5/10 ・往復或擺動夾鉗

5/12 ・・回轉夾鉗，如安裝於臂、框架、或圓柱體上者

5/14 ・・夾鉗之零部件；所用的促動機構

5/16 ・用適合於沿表面或工作台供給單物件之推出器、針狀物、摩擦器、或類似的裝置

5/18 ・用轉盤或旋轉工作台

5/20 ・用下降輥柱或類似裝置

5/22 ・用鼓風機或吸引裝置（吸引夾鉗見 5/08）

5/24 ・供給重疊物件流

5/26 ・雙重、交替、選擇、或相互作用之供給

5/28 ・供給貯存在卷起的或折疊的帶內的物件

5/30 ・折疊的薄片或標記紙之打開裝置

5/32 ・鞍狀件，於此件上部分打開的薄片或標記被送至標記紙聚集、縫合或類似的機器內

5/34 ・改變相對於接收機器之供給相位

5/36 ・物件導向器或平整器，如可於操作中移動者

5/38 ・・不可於操作中移動者

7/00 慮及錯誤之供給、無物件、或出現不合格的物件以控制物件供給、分開、移垛、或關聯的裝置

7/02 ・用敏感元件或檢測器

7/04 ・・對無物件敏感者，如垛堆用完時（7/14 優先）

7/06 ・・對出現不合格物件或錯誤分開或錯誤供給敏感者（7/14 優先）

7/08 ・・・對錯誤之正面記錄敏感者

7/10 ・・・對錯誤之側面記錄敏感者（控制條材橫向記錄者見 23/032）

7/12 ・・・對重複供給或重複分開敏感者

7/14 ・・用光電敏感元件或檢測器

7/16 ・控制氣動分開器之供氣

7/18 ・改變或停止分開器之啟動

7/20 ・控制聯合裝置

9/00 定位物件，如定向物件；所用的裝置

9/02 ・定位銷

9/04 ・固定的或可調的停止器或定位裝置（定位銷見 9/02）

9/06 ・可移動的停止器或定位裝置，如升起或降落之前方停止器

9/08 ・保持物件於定位位置之夾持裝置，如指狀物、針狀物、吸管

9/10 ・推出器或類似之可移動定位器；將物件移入至定位位置的推出器或夾鉗裝置

9/12 ・由物件夾鉗運載者

9/14 ・當物件接近停止器時放慢或控制物件之向前移動

9/16 ・傾斜條帶、輥柱、或類似的物件運送側面定位器

9/18 ・用諸如反射器、透鏡、透明薄片、或機械指示器等裝置協助者

9/20 ・用光電、聲響、或氣動指示器協助者

11/00 供給工作台

11/02 ・於物件之平面內可按斜度調節者

13/00 提升垛件之端部以便於形成重疊的垛堆

15/00 翻轉物件[4]

15/02 ・翻轉垛堆**[4]**

<u>向或自機器供給條材；捲繞或展開條材；接合條材</u>

16/00 展開、放鬆條材[4]

16/02 ・支承條材輥**[4]**

16/04 ・・懸臂式**[4]**

16/06 ・・雙端式**[4]**

16/08 ・・平行輥柱式**[4]**

16/10 ・使條材輥產生強制轉動的裝置**[4]**

18/00 捲繞條材[4]

18/02 ・支承條材輥**[4]**

18/04 ・・內支承**[4]**

18/06 ・・側向支承**[4]**

18/08 ・條材捲繞機構**[4]**

18/10 ・・動力施加於條材輥心軸上之機構**[4]**

18/12 ・・・產生條材之逐步送進**[4]**

18/14 ・・動力施加於條材輥上之機構，如產生條材之連續送進**[4]**

18/16 ・・・用摩擦輥柱**[4]**

18/18 ・・・・產生條材之逐步送進**[4]**

18/20 ・・・條材輥支承於兩個平行的輥柱上，其中至少一個係從動者**[4]**

18/22 ・・・用摩擦帶**[4]**

18/24 ・・・・產生條材之逐步送進

18/26 ・・控制捲繞條材包裝件上之接觸壓力用的機構，例如用於調整條材各層之間的空氣量**[4,2006.01]**

18/28 ・條材之捲繞包裝件**[4]**

19/00 更換條材輥[4]

19/10 ・於展開機構內或與展開操作有關**[4]**

19/12 ・・提升、運送、或插入條材輥；移去空的芯子**[4]**

19/14 ・・更換條材輥時向機器送進積累的過剩條材**[4]**

19/16 ・・驅動，如加速，與捲材接合操作結合的更換條材輥**[4]**

19/18 ・・將替換的條材連接於，如黏貼至用盡的條材上**[4]**

19/20 ・・切斷用盡的條材**[4]**

19/22 ・於捲繞機構內或與捲繞操作有關**[4]**

19/24 ・・於更換條材輥時積累發送過剩條材**[4]**

19/26 ・・切斷到達已捲繞條材輥之條材**[4]**

19/28 ・・將條材之引導端固定至更換的條材輥芯子或心軸上（芯子、成型器、支承器或夾持器，如帶有固定材料端部裝置之捲軸見 75/28）**[4]**

19/29 ・・將已捲繞條材之從動端部固定至條材輥上（芯子、成型器、支承件或夾持器，如帶有固定材料端部裝置之捲軸見 75/28）**[4]**

19/30 ・・提升、運送、或移出條材輥；插入芯子**[4]**

20/00 送進條材（裝有完成輔助操作裝置之條材發送裝置見 35/00，37/00）**[4]**

20/02 ・用摩擦輥柱**[4]**

20/04 ・・產生條材之逐步送進**[4]**

20/06 ・用摩擦帶**[4]**

20/08 ・・產生條材之逐步送進**[4]**

20/10 ・用供給帶，貼著供給帶條材用流體壓力壓住，如吸管或鼓風機**[4]**

20/12 ・用吸引輥柱**[4]**

20/14 ・用直接作用於移動流動的條材上**[4]**

20/16 ・用條材夾緊裝置，如夾鉗、夾片**[4]**

20/18 ・・產生捲材的逐步送進**[4]**

20/20 ・用條材穿透裝置，如針狀物**[4]**

20/22 ・・產生條材之逐步送進**[4]**

20/24 ・用構成環形或類似之裝置**[4]**

20/26 ・向條材輥內部送進條材之機構或送進來自條材輥內部之條材用的機構**[4]**

20/28 ・發送呈疊置折疊的條材與由折疊組件下端反覆供給條材用的機構**[4]**

20/30 ・積累過剩的條材之裝置（於更換條材輥時見 19/14，19/24）**[4]**

20/32 ・・用製造的環孔**[4]**
20/34 ・・・帶有輥柱**[4]**
20/36 ・具有或者於一長度方向或者於相反的長度方向任選地送進條材之裝置**[4]**
20/38 ・・通過改變驅動條材輥心軸機構之方向**[4]**
20/40 ・・通過改變驅動夾送輥機構之方向**[4]**

21/00 接合條材之裝置（於更換條材輥時見 19/00；聯合兩個或多個條材見 39/16）
21/02 ・用於預先打上標記之條材，如預先印好者

23/00 定位、拉緊、平整、或引導條材（定位物件見 9/00；與接合有關者見 21/00；或搬運條材、條帶、或細絲狀物料有關的一般拉緊裝置見 77/00）
23/02 ・橫向地（用拉幅、夾鉗、或於纖維條材上操作的類似裝置見 D06C）
23/022 ・・用拉幅裝置**[4]**
23/025 ・・・用輥柱**[4]**
23/028 ・・・用夾片**[4]**
23/032 ・・控制條材之橫向定位**[4]**
23/035 ・・・用導桿**[4]**
23/038 ・・・用輥柱**[4]**
23/04 ・縱向地
23/06 ・・用放慢裝置，如作用於條材輥心軸上
23/08 ・・・作用於未捲繞的條材輥上
23/10 ・・・作用於運行的條材上（經由流體作用見 23/24）
23/12 ・・・・並使其部件於相反方向移動並處於摩擦接觸
23/14 ・・・・施加制動力之拉緊輥柱
23/16 ・・用加重量或彈簧加壓可動桿或輥柱
23/18 ・・利用控制或調整條材送進機構，如作用於進行條材之機構 **[1,2006.01]**
23/182 ・・・於展開機構中或與展開操作有關**[4]**
23/185 ・・・・電動機控制者**[4]**
23/188 ・・・與運轉中的條材有關**[4]**
23/192 ・・・・電動機控制者**[4]**
23/195 ・・・於捲繞機構中或與捲繞操作有關**[4]**
23/198 ・・・・電動機控制者**[4]**
23/24 ・・通過流體作用，如放慢運行的條材**[4]**
23/26 ・・用橫向固定或可調節的桿或輥柱
23/28 ・・用縱向延伸的帶、管、板、或金屬絲（撓性之條或帶見 23/30）
23/30 ・・用縱向延伸的撓性條或帶
23/32 ・・轉動或反轉條材之機構
23/34 ・・由條材去除捲曲之裝置

26/00 警告或安全裝置，如故障自動檢測器、停止運動機構、用於條材送進機構者（一般安全裝置見 F16P；物料之化學或物理性質之一般研究見 G01N；一般顯示裝置見 G08B）**[4]**
26/02 ・對運行中條材出現的不均勻性敏感者**[4]**
26/04 ・・用於張力變化者**[4]**
26/06 ・對預定的條材長度敏感者**[4]**
26/08 ・對預定的直徑敏感者**[4]**

27/00 條材之供料或導向輥之特殊結構，如表面特性（一般輥柱見 F16C13/00）

<u>由機器發送物件；碼垛物件；裝有完成特定輔助操作裝置之物件或條材發送裝置；聯合或聚集物件或條材；分開疊置條材之機器</u>

29/00 由機器發送或送進物件；將物件送至或送入垛堆（聯合、整理或

聚集物件見 39/00；碼垛與分送作業之組合，不考慮單獨的分送或碼垛作業見 83/00；循環物件見 85/00；用於本次類附註(3)(i)定義之物件以外之物件，見 B65G）

29/02 ・用僅接觸物件引導端之機械夾鉗
29/04 ・・由環形鏈或帶運載的夾鉗
29/06 ・・由旋轉件運載的夾鉗
29/08 ・・於弧形通路內擺動的夾鉗
29/10 ・・於直線通路內於往復的夾鉗
29/12 ・借助兩個或兩組移動條或帶之間的夾鉗裝置
29/14 ・・並引入垛堆
29/16 ・利用僅與移動的條、帶、或鏈之一面接觸
29/18 ・・並引入垛堆
29/20 ・利用與旋轉摩擦件接觸，如輥柱、刷子、或圓柱體
29/22 ・・並引入垛堆
29/24 ・通過鼓風或吸引裝置（由吸引載體降落的物件見 29/32）
29/26 ・經由降落
29/28 ・・由機械夾鉗（僅接合引導端之夾鉗見 29/02）
29/30 ・・從磁性夾持器
29/32 ・・由氣動的載體，如吸引載體
29/34 ・・由物件下面滑動的支承件
29/36 ・・由條、帶、或由物件下面滾動的輥柱
29/38 ・用可移動的碼垛或送進的臂、框架、平板、或類似之構件，物件與此等保持面接觸
29/40 ・・圍繞與物件運動方向垂直的軸線轉動之構件，例如由 S 形構件組成的星形輪
29/42 ・・圍繞與物件運動方向平行的軸線轉動之構件，如螺旋結構
29/44 ・・於弧形通路內擺動之構件
29/46 ・・於直線通路內往復之構件
29/48 ・用配置傾斜的工作台以使物件滑動
29/50 ・碼垛裝置，其卸料地點根據垛堆之高度移動
29/51 ・・經由聚集於圓柱體之周圍碼垛 **[3]**
29/52 ・固定的導引器或平整器
29/54 ・物件分離裝置，如用於由送進元件分離
29/56 ・・用於由機器元件分離
29/58 ・物件轉軌器或轉向器
29/60 ・・將物件流轉向進入另一個通路（29/62 優先）
29/62 ・・將不合格的物件由物件主要流道轉移開（檢測不合格物件之控制裝置見 43/04）
29/64 ・・引導組合物件之組件進入分開通路
29/66 ・連續不斷送進疊放的物件
29/68 ・於物件送進時減低物件之速度（條材放慢裝置見 23/06）
29/70 ・物件彎曲或加強裝置

31/00 垛件接收裝置（用於聯合、整理、或聚集物件之載體見 39/00；碼垛與分送作業之組合，不考慮單獨的分送或碼垛作業見 83/00）

31/02 ・帶有固定的端部支承件，垛堆靠此支承件累積
31/04 ・帶有於垛堆累積時配置成後退的可移動之端部支承件
31/06 ・・物件沿邊緣碼垛
31/08 ・・物件重疊碼垛
31/10 ・・・並適合於垛堆之頂部
31/12 ・・於碼垛過程中減輕垛堆重量或允許或引起垛堆重量或允許或引起垛堆端部支承件移動之裝置
31/14 ・・・彈簧（液壓彈簧見 31/16）
31/16 ・・・液壓裝置
31/18 ・・・主動作用之機械裝置
31/20 ・由於不同物件之大小而可調節者
31/22 ・可拆去或可互換者
31/24 ・多個或間隔者，如用於交替、依排定、或選擇的供料
31/26 ・保持物件於垛堆內之輔助裝置
31/28 ・帶、鏈、或類似之移動接收裝置

(用於沿邊緣碼垛之物件見 31/06)

31/30 ・移走整個垛堆之裝置(帶、鏈、或類似之移動接收裝置見 31/28)

31/32 ・於移走整個垛堆之過程中用於接收物件之輔助裝置

31/34 ・將碼垛之物件安排成直角之裝置

31/36 ・・於碼垛物件時使每個物件與前面之阻擋裝置接觸的輔助裝置

31/38 ・・於碼垛過程中振動或敲打垛件之裝置

31/40 ・・單獨的容器、溜槽以及敲擊整個垛堆之類似裝置

33/00 於發送垛堆或物件流中組成計數的分批物件

33/02 ・經由將刮板或類似件移入垛堆

33/04 ・經由將標記紙片插入垛堆或物件流

33/06 ・經由將物件移動至規定的分批物件

33/08 ・・移動整批物件，如形成階梯形之垛堆

33/10 ・・移動一批物件中之端部物件

33/12 ・經由於物件流中造成空隙

33/14 ・經由將分批物件轉移至單獨的接收裝置

33/16 ・經由將分批中之物件放置至移動的支承件上

33/18 ・・於相鄰的分批物件之間有分離器

35/00 以切割或直線穿孔機發送物件；裝有切割或直線穿孔裝置之物件或條材發送裝置，例如膠黏帶發放器（一般切割或穿孔機或裝置見 B26D，F）

35/02 ・由或帶縱向切條機或穿孔器者

35/04 ・由或帶橫向切斷機或穿孔器者

35/06 ・・由或帶刀片，如剪切刀片、切斷機或穿孔器（由或帶旋轉刀片之見 35/08）

35/07 ・・・膠黏帶發放器**[3]**

35/08 ・・由或帶旋轉，例如滾筒刀式切斷機或穿孔器者

35/10 ・由或帶部分切割或穿孔條材切斷裝置者，例如分紙器

37/00 裝有完成特定輔助操作之裝置的物件或條材發送裝置（裝有切割或直線穿孔裝置見 35/00）

37/02 ・用於施加黏合劑（並予同時固定者見 37/04）

37/04 ・用於固定物件或條材在一起者，如用黏合劑、縫合、或用 U 形釘裝釘（於更換條材輥之過程中將替換的條材黏貼至用盡的條材上見 19/18）**[2]**

37/06 ・用於折疊

39/00 聯合、整理、或聚集物件或條材（碼垛與分送作業之組合，不考慮單獨的分送或碼垛作業見 83/00；既整理或聚集紙張或書帖，且又將其永久固定之機器見 B42C1/00）

39/02 ・聯合、整理、或聚集來自多個來源之物件

39/04 ・・來自垛堆

39/041 ・・・垛堆放置於轉動載體內**[3]**

39/042 ・・・垛堆放置於疊置的動載體內**[3]**

39/043 ・・・垛堆放置於併置的載體內**[3]**

39/045 ・・・聚集於轉動載體內者**[2]**

39/05 ・・・聚集於疊置的載體內者**[2]**

39/055 ・・・聚集於併置的載體內者**[2]**

39/06 ・・來自發送流

39/065 ・・・聚集於轉動載體內者**[2]**

39/07 ・・・聚集於疊置的載體內者**[2]**

39/075 ・・・聚集於並置的載體內者**[2]**

39/10 ・聯合來自單個來源之物件，如構成寫字墊

39/105 ・・於轉動載體內**[3]**

39/11 ・・於疊置的載體內**[3]**

39/115 ・・於並置的載體內**[3]**

39/14 ・薄片與條材聯合起來

39/16 ・聯合兩個或多個條材

41/00 分開疊置條材之機器

43/00 控制、檢驗、或安全裝置之應用，例如有檢測可變量的元件之自動裝置

43/02 ・檢測物件之空缺，或對物件之空缺起反應者（43/08 優先）

43/04 ・檢測不合格物件之出現，或對不合格物件出現起反應者（43/08 優先；轉移來自主流道之不合格物件見 29/62）

43/06 ・檢測整體垛堆，或對整體垛堆起反應者（43/08 優先）

43/08 ・光電裝置

折疊或鋪開薄材料

45/00 折疊薄材料（專門適用於特殊產品之製造或處理，見有關的分類位置，如 D06F89/00）**[4]**

45/02 ・不施加壓力折疊柔軟材料以確定或形成折痕線（捲繞或展開供給機器或自機器送出的纖維織物見 16/00 至 27/00；為包裝目的的折疊服務見 B65B；於縫紉機上折疊纖維織物見 D05B）

45/04 ・・折疊薄片

45/06 ・・折疊條材（20/28 優先）

45/08 ・・・縱向地

45/09 ・・・・對折，即折疊成寬度之一半

45/10 ・・・橫向地

45/101 ・・・・與放置結合者，即組成鋸齒形垛堆

45/103 ・・・・・利用於放置站上面往復運動之承載器

45/105 ・・・・・・與折疊保持器協同工作者

45/107 ・・・・・借助擺動或往復運動之導桿

45/109 ・・・・記錄或計算折疊數；檢測鋸齒形垛堆中之不規則性

45/12 ・施加壓力折疊物件或條材以確定或形成折痕線（20/28 優先；紡織纖維品之打褶、打襯、或起皺見 D06J）

45/14 ・・褶皺折疊器

45/16 ・・旋轉折疊器

45/18 ・・擺動或往復運動葉片折疊器（裝於旋轉件上者見 45/16）

45/20 ・・鋸齒形折疊器

45/22 ・・縱向折疊器，即用於折疊與運動方向平行移動的薄片材料

45/24 ・・互折薄片，如紙煙或衛生紙

45/26 ・・與折垛結合的折疊（折垛見 3/00）

45/28 ・・與切割結合的折疊（切割機械見 B26D）

45/30 ・・與折痕、整平、或塗覆黏合劑結合的折疊（於物件或條材發送中折疊或塗覆黏合劑見 37/00）

47/00 鋪開薄的柔軟材料（20/28 優先；紙張或書帖之打開裝置見 5/30）

展開、放出、運送、捲繞、盤繞、或放置細絲狀材料

49/00 展開或放出細絲狀材料；支承、貯存、或運輸細絲狀材料自其取出或放出之包裝件（捲繞見 54/00；促使錠翼或其他導引器的放出見 57/00；繞線架、管、或包裝件之其他芯子見 75/00）[1,8]

49/02 ・包裝件於其中不轉動之方法或裝置

49/04 ・・包裝件支承裝置

49/06 ・・・用於單個操作之包裝件

49/08 ・・・・封閉該包裝件

49/10 ・・・用於一個操作包裝件與一個或多個備用包裝件

49/12 ・・・・備用包裝件裝成可人工或自動傳送至操作位置

49/14 ・・・用於多個操作之包裝件

49/16 ・・・・框架之架子

49/18 ・包裝件於其中轉動之方法或裝置（為特殊目的而設置之貯存與重

覆放出與重捲材料長度用之支承件或保持器見 75/34）

49/20 ・・包裝件支承裝置

49/22 ・・・高架件支承裝置

49/24 ・・・輥柱

49/26 ・・・軸向心軸或突出部分

49/28 ・・・轉台

49/30 ・・・線架或紗絞保持器

49/32 ・・・架子或框架

49/34 ・・使包裝件產生正向轉動之裝置

49/36 ・將包裝件固定至支承裝置上（於放出、捲繞、或放置站更換或除去芯子、容器或整個包裝件見 67/00）

49/38 ・僅適用於運輸或貯存繞線圈、圓錐形線圈或類似物件之箕斗、罐籠、貨架、或容器

51/00 運送細絲狀材料（拉伸紡絲方法見 D01D5/12；抽或拉粗紗或類似物見 D01H5/00）

51/005 ・將運送的細絲狀物料捆分開成多組**[4]**

51/01 ・・用靜電**[4]**

51/015 ・將多數運送的細絲狀物料聚集成捆**[4]**

51/02 ・旋轉裝置，如帶有螺旋狀推進表面（於運送時暫時貯存細絲狀材料之裝置見 51/20；控制張力之從動旋轉裝置見 59/18）

51/04 ・・輥柱、滑輪、絞盤、或互相嚙合的轉動元件

51/06 ・・・配置成單個操作者

51/08 ・・・配置成成組或與其他元件共同操作者

51/10 ・・・・有相對協同工作之表面，如設置夾子

51/12 ・・・・其間具有間隔以形成一系列獨立的運送表面，物料圍繞此等表面通過或捲繞

51/14 ・平板、環形帶、篩板、或類似之從動元件

51/16 ・用液流或氣流輸送物料之裝置，如鼓風裝置（吹送呈熔化狀態之礦渣棉見 C03B37/06）

51/18 ・直線運動之夾緊裝置

51/20 ・於運送時暫時貯存細絲狀材料的裝置，如用於緩衝貯存。

51/22 ・・帶有由輥柱或圓桿提供貯存或運送表面之繞線筒或籠，如圓柱狀者

51/24 ・・・帶有相互交錯的桿

51/26 ・・傾斜安裝的輥柱或圓桿以便於細絲狀材料沿其移動，如成對的傾條材輥柱

51/28 ・起動運送操作之裝置

51/30 ・控制運送速度之裝置以便與供料、處理、或捲取裝置同步（59/10，59/38 優先）

51/32 ・運送裝置之支承或驅動裝置

54/00 捲繞、盤繞、或放置細絲狀材料（芯子、成型器、夾持器、罐、或容器見 75/02；特別適用於或安裝供貯存與重新放出與重新貯存長材料之裝置見 75/34）

54/02 ・將材料捲繞至或橫向送進至繞線筒、軸線、管、或類似之包裝置件芯子或成型器上

54/04 ・・用於製造有緊密捲繞匝之包裝件

54/06 ・・用於製造交叉捲繞之包裝件

54/08 ・・・精確捲繞裝置

54/10 ・・用於製造特定形狀的包裝件或於特定型之線軸、管、芯子、或成型器上製造包裝件

54/12 ・・・於凸緣線軸或捲線筒上（54/20 優先）

54/14 ・・・於具有基本上平行的側面之管、芯子、或成型器上，例如裝填入織機梭內之圓錐形線圈或包裝件

54/16 ・・・形成瓶式線軸包裝件

54/18 ・・・形成裝填入縫紉機、花邊機、繡花機、或類似的機器

中入線軸
54/20 ・・・形成多個包裝件
54/22 ・・自動捲繞件，即帶有自動完成找頭、連續的材料段相互連接、控制捲繞材料或捲繞材料之故障檢測以及更換或去除滿或空芯子的裝置
54/24 ・・・具有多個捲繞裝置，其沿環形通路移動通過一個或多個固定的輔助裝置
54/26 ・・・具有一個或多個沿多個固定捲繞裝置移動的輔助裝置
54/28 ・・橫向送進裝置；包裝件成型裝置（防止帶捲繞之裝置見 54/38；驅動包裝件用之開槽、開縫、或分裂式捲筒見 54/46）
54/30 ・・・帶有以固定行程往復運動或擺動的線索導向器
54/32 ・・・帶有以可變行程往復運動或擺動的線索導向器
54/34 ・・・用於布置補充的捲繞，如轉接末尾部分
54/36 ・・・紗線引導器送進或提升機構，如管紗成型裝置
54/38 ・・防止帶捲繞的裝置
54/40 ・・轉動包裝件之裝置
54/42 ・・・其中包裝件、芯子、或成型器通過其圓周與驅動表面之摩擦接觸而轉動
54/44 ・・・其中包裝件、芯子、或成型器與圍繞包裝件軸線可轉動的從動件接合，或固定至該從動件上
54/46 ・・・包裝件驅動捲筒
54/48 ・・・・開槽捲筒
54/50 ・・・・開縫或分裂式捲筒
54/52 ・・・驅動接觸壓力控制，如加壓裝置
54/54 ・・・於捲繞區之支承芯子、或成型器之裝置；將芯子或成型器固定至驅動件上
54/547 ・・・・懸臂支承裝置**[4]**
54/553 ・・・・兩端支承裝置**[4]**
54/56 ・絞線或團線之捲繞
54/58 ・・僅適用於形成絞線或團線之線架或線軸（49/30 優先）
54/60 ・・家用裝置
54/62 ・・絞線之結合
54/64 ・球狀物之捲繞；用於可熔的或可熔的芯子上捲繞形成中空物體，如形成壓力容器
54/66 ・・將紗線繞成線團
54/68 ・於紙板或其他扁平芯子上捲繞，如星形者
54/70 ・紗線捲繞機之其他結構特徵
54/71 ・・分開細絲狀物料之裝置**[4]**
54/72 ・・框架；外殼；覆蓋
54/74 ・・驅動裝置（防止帶捲繞的裝置見 54/38；轉動包裝件之裝置見 54/40）
54/76 ・將物料放置於罐內或容器內
54/78 ・・其中放置的裝置或容器係往復運動的設備
54/80 ・・其中放置的裝置或容器係轉動的設備
54/82 ・・・面且其中捲圈於放置前形成者
54/84 ・・壓實容器內物料之裝置
54/86 ・於捲繞或放置之前或之後捲取廢料的裝置
54/88 ・・用氣動裝置，如吸槍**[4]**

55/00 細絲狀材料之捲繞包裝件
55/02 ・自支承包裝件
55/04 ・以捲繞方法為特點者

57/00 細絲狀材料之導向器；所用的支承件
57/02 ・固定的桿或板
57/04 ・於縫或槽內之導向表面
57/06 ・環形導向表面；孔眼，如豬尾形導紗鉤
57/08 ・・金屬絲或類似材料形成者
57/10 ・・帶有擴口孔
57/12 ・管子

57/14 ・滑輪、輥柱、或轉動桿
57/16 ・構成為保持多根細絲處於有間距之關係
57/18 ・安裝成便於從包裝件展開材料
57/20 ・・錠翼（用於引入捻線見 D01H）
57/22 ・適用於防止材料之過份隆起
57/24 ・有耐磨表面
57/26 ・導向器支承件
57/28 ・往復運動或擺動的導向器（捲繞、盤繞、或放置細絲狀材料之橫向送進裝置見 54/28）

59/00 調節或控制細絲材料中之張力，如用於防止纏亂；張力指示器之應用（與搬運條材、條帶、或細絲狀材料有關的一般拉緊裝置見 77/00）

59/02 ・經由調節由供應包裝件而來的材料之發送（經由包裝件與支承件之接觸見 49/02；經由控制展開或放出裝置之驅動機構的速度見 59/38）**[1,2006.01]**
59/04 ・・經由作用於包裝件或支承件的裝置
59/06 ・・經由作用於離開包裝件材料之裝置
59/08 ・經由運行中的材料長度與供應包裝件之接觸
59/10 ・經由作用於運行中的材料之裝置，而該裝置與供應或拉緊裝置無關聯（經由控制材料運送裝置之驅動機構的速度見 59/38）
59/12 ・・配置使材料偏離直線通路之固定元件
59/14 ・・・並且具有將附加減速力施加於材料上之表面
59/16 ・・利用材料轉動的制動元件
59/18 ・・從動轉動元件（材料運送裝置見 51/00）
59/20 ・・為相對運動安裝的協同操作之表面
59/22 ・・・並且配置為對材料施加壓力
59/24 ・・・・可自動移動的表面以補償張力之變化
59/26 ・・・並且配置為使材料偏離直線通路
59/28 ・・・・表面向彼此接近推進
59/30 ・・・・・可自動移動的表面以補償張力之變化
59/32 ・・・・表面向彼此離開推進
59/34 ・・・・・可自動移動的表面以補償張力之變化
59/36 ・・補償供料或取料時之不均勻性自調元件（緩衝貯存裝置見 51/20）
59/38 ・經由調節展開、放出、運送、捲繞或放置裝置之驅動機構的速度，如自動地響應張力之變化 **[1,2006.01]**
59/40 ・張力指示器之應用

61/00 計量運行材料預定長度之裝置的應用（一般應用者見 G01B）

63/00 用於展開、放出、運送、捲繞、盤繞、或放置細絲狀材料之警告或安全裝置，如故障自動檢測器或停止動作（一般安全裝置見 F16P；一般指示裝置見 G08B）

63/02 ・對物料之張力減小、供料不足、或物料斷裂敏感者
63/024 ・・對物料之斷裂敏感者**[4]**
63/028 ・・・以檢測或感測元件為特點者**[4]**
63/032 ・・・・電氣者或氣動者**[4]**
63/036 ・・・以檢測或感測元件與其他裝置，如物料送進或捲繞機構之停止裝置的聯合為特點者**[4]**
63/04 ・對過大張力或裝置之不規則運行敏感者
63/06 ・對運行中物料出現不均勻性敏感者，如用於切斷處於不均勻性的材料
63/08 ・對量過長度物料之發送、捲繞包裝件的完成，或容器之裝料敏感者

65/00 將物料固定至芯子或成型器上（將物料端部固定至芯子、成型器、支承件、或夾持器，如線軸上之裝置見 75/28）**[3]**

67/00 於放出、捲繞、或放置區更換或去除芯子、容器、或完成的包裝件

67/02 ・於放出區去除用盡的芯子或容器並換上供應包裝件之裝置（包裝件之支承見 49/04，49/20）

67/04 ・於捲繞或放置區去除完成纏繞的包裝件並換上芯子、成型器、或空容器之裝置；於接近滿的或空的捲取元件之間傳送物料

67/044 ・・於兩個或多個捲繞頭上接連捲繞用之連續捲繞裝置**[4]**

67/048 ・・・具有配置於轉動絞盤頭上之捲繞頭**[4]**

67/052 ・・・具有兩個或多個相互平行配置的捲繞頭**[4]**

67/056 ・・・具有兩個或多個相互串聯配置之捲繞頭**[4]**

67/06 ・向捲繞或放置區供應芯子、容器、或包裝件，或由捲繞或放置工位輸送

67/08 ・自動找頭或物料相互連接的裝置（打結裝置見 69/00）

69/00 相互連接連續長度材料之方法或裝置；打結裝置

69/02 ・用黏合劑

69/04 ・用打結

69/06 ・絞接

69/08 ・用焊接

71/00 於包裝件形成過程中作為附加措施之潤濕、定尺寸、上油、上蠟、染色、或乾燥細絲狀材料（向表面一般施加液體或其他流動的物料見 B05）

73/00 由芯子或成型器去除廢料，如許可其重新使用

<u>與條材、條帶、或細絲狀物料之搬運有關的一般或其他類不包括的方法、裝置、或設備</u>

75/00 貯存條材、條帶、或細絲狀材料，如於線軸上（釣魚線軸見 A01K89/00；專門適用於與記錄或複製裝置協作的記錄載體貯存裝置見 G11B23/02）

75/02 ・盤繞的、捲繞的、或折疊的材料用之芯子、成型器、支承件、或夾持器，如線軸、心軸、繞線筒、圓錐形線圈管、罐（包裝方面見 B65D85/67）

75/04 ・・種類或型式（75/18 優先）

75/06 ・・・扁平芯子，如紙板

75/08 ・・・圓形或多邊形斷面者（罐或容器見 75/16）

75/10 ・・・・無凸緣，如圓錐形線圈管

75/12 ・・・・有單個端部凸緣；以直徑較圓筒大的一端形成者 **[1,2006.01]**

75/14 ・・・・有兩個端部凸緣

75/16 ・・・罐或容器，如長條罐

75/18 ・・結構零部件

75/20 ・・・骨架構造，如金屬絲構成者

75/22 ・・・可拆卸者；帶有可拆部件

75/24 ・・・外形可調整者，如可擴張者

75/26 ・・・防止捲繞滑移的裝置

75/28 ・・・固定材料端部之裝置**[3]**

75/30 ・・・便於驅動或制動之裝置

75/32 ・・・便於切斷材料之裝置

75/34 ・・專門適用於或安裝供貯存與重複放出與重新貯存為特殊目的提供各種長度材料者，如錨固的軟管、動力電纜（為貯存作為牙科工作台附件之柔性軟管的收縮裝置見 A61G15/18；車輛安全帶收縮裝置見 B60R22/34；設備內之軟管貯存裝置或由大容積貯存容器或池內將液體輸送至

車輛或移動式容器內之裝置見 B67D7/40；服裝傳輸線支承見 D06F53/00；用於可提升的水平橫板條之百葉窗的彈簧捲筒見 E06B9/322；用於捲輥式閉合物與捲輥屏簾之彈簧捲筒或條帶捲筒見 E06B9/56；具有夾持電纜、軟管或類似物之裝置的牽引或提升鏈見 F16G13/16；於可相互移動的位置（如可移動的通路）之間導引導子、纜或保護管道之裝置見 F16L3/01；帶有刻度之撓性尺或捲尺見 G01B3/10；貯存的材料之電氣特徵見有關次類如 H02G）**[2,5]**

75/36 ・・・對貯存的材料包裝件內基本上不涉及使用芯子或成型器；例如有封裝於殼體或容器內之貯存材料，或於呈彎曲或螺旋形狀時斷續地接合多個支承**[2]**

75/38 ・・・對貯存的材料包裝件內涉及使用芯子或成型器，並支承貯存的材料包裝件**[2]**

75/40 ・・・・可移動者或可運輸者

75/42 ・・・・・固定至可移動的工具或機器上，或構成可移動工具或機器之一部分

75/44 ・・・・結構零部件

75/48 ・・・・・自動重新貯存裝置**[2]**

75/50 ・利用加工一種未指定的材料，或多種材料製造線軸、繞線筒、圓錐形線圈管、或類似件之方法

77/00 調節或控制材料中之張力

79/00 其他類不包括的運送、捲繞、展開、或放置材料用之裝置的傳動裝置

81/00 其他類不包括的利用捲繞條材、條帶、或細絲狀材料覆蓋或包裹芯子之方法、裝置、或設備（用於可熔的或可溶的芯子上捲繞細絲狀材料形成中空物體見 54/64；用於包裝目的之包裹見 B65B11/00；製作紙之繞製物品見 B31C）

81/02 ・覆蓋或包裹形成封閉或基本上封閉外形之環狀或類似的芯子

81/04 ・・用向芯子之軸線傾斜地供給材料

81/06 ・覆蓋或包裹細長的芯子

81/08 ・・用向芯子之軸線傾斜地供給材料

83/00 堆垛及卸垛作業之組合，而非為單獨的堆垛或卸垛，例如同時進行（85/00 優先）**[5]**

83/02 ・於同一垛堆上完成**[5]**

85/00 循環物件，即將每個物件多次進給且多次送出機器之同一工作位置[5]

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B66 捲揚；提升；牽引

B66B 升降機；自動扶梯或移動人行道（使用替代一般逃生口的救生設備，例如樓梯、從建築物或其他結構中將人員以籠仔、袋子或類似支撐物救援者見 A62B1/02；使貨物或乘客登船或登機的處理設備見 B64D9/00；以提升或起重為應用特徵的制動或停止裝置見 B66D5/00）**[4]**

附註

於本次類內，下列所使用的術語含義係指：**[6]**

— “升降機”包括“電梯”此術語，此兩術語係可相互通用。**[6]**

次類索引

升降機一般特性
控制；信號；檢查，安全；
其他 .....1/00；3/00；5/00；7/00
用於建築物之電梯
種類；零部件；門.....9/00；11/00；13/00
用於礦井之升降機
種類，井道提升設備；
零部件 .....17/00，19/00；15/00
自動扶梯，移動人行道
種類；零部件，附件.....21/00；23/00；31/00
控制；指示運行狀態；
安全裝置.....25/00；27/00；29/00

升降機之一般特性

1/00 一般升降機之控制系統

1/02 ・無調節之控制系統，即無反饋作用者

1/04 ・・液壓者

1/06 ・・電氣者

1/08 ・・・於升降廂或升降籠內具有直接控制運行的裝置，如手把或控制桿

1/10 ・・・・專門用於礦井升降機者

1/12 ・・・具有裝於控制站，直接控制運動的裝置（如手把或控制桿），如礦井升降機電控系統

1/14 ・・・有間接控制運行的裝置，如按鈕

1/16 ・・・有存貯脈衝之裝置，用以控制單個升降廂或升降籠運行

1/18 ・・・・有存貯脈衝之裝置，用以控制多個升降廂或升降籠運行

1/20 ・・・・・並且具有用於變化作業之狀態以適應特殊的交通條件之裝置，如“尖峰交通時之單行線”

1/22 ・・・・具有有能考慮到延時呼叫之裝置

1/24 ・可以調節的控制系統，即具有影響運行速度，加速或減速之反饋作用

1/26 ・・機械者

1/28 ・・電氣者（檢測超速見 5/04）

1/30 ・・・對驅動機構起作用者

1/32 ・・・對制動機構起作用者

1/34 ・零件

1/36 ・・於預定高度使升降廂、升降籠或廢料車停止的裝置

1/38 ・・・並有將控制手或控制桿恢復

至零位之裝置

1/40 ・・・並有校正停靠水平之裝置

1/42 ・・・・與主驅動分開者

1/44 ・・・並慮及干擾因素者，如載荷重量之變化

1/46 ・・開關或開關裝置之匹配（一般開關或開關的裝置，用於停靠層之開關或開關裝置見 H01H；控制盤見 H02B1/015）

1/48 ・・・機械操縱限位開關之匹配

1/50 ・・・具有安裝於升降廂或升降籠內者，或於電梯井道或捲揚通道內之操縱或控制機構者

1/52 ・・・選層器

3/00 顯示升降機運行狀況或發出信號之裝置的應用

3/02 ・位置或深度指示器

5/00 升降機檢測，故障糾正或安全裝置之應用

5/02 ・於不正常運行狀態時起作用者

5/04 ・・用於檢測超速者

5/06 ・・・電氣者

5/08 ・・用防止捲揚過頭者

5/10 ・・・電氣者

5/12 ・・萬一鋼繩或鋼纜鬆弛時

5/14 ・・萬一過載時

5/16 ・・於升降廂，升降籠或廢料車與固定導向元件或捲揚通道或電梯井道內表面之間作用的制動裝置或掣爪裝置

5/18 ・・・並且利用摩擦制動力者

5/20 ・・・・利用可回轉的偏心安裝的元件（5/24 優先）

5/22 ・・・・用能直接移動的楔子（5/24 優先）

5/24 ・・・・摩擦力作用於導繩或導纜上

5/26 ・・・強制作用裝置，如閂，切斷器

5/28 ・用於升降廂、升降籠或廢料車之緩衝停止器

7/00 升降機之其他一般特性

7/02 ・導軌；導向件

7/04 ・・閘瓦(導靴)；導輥

7/06 ・鋼繩或鋼纜之佈置

7/08 ・・用於與升降廂或升降籠之連接，如聯結器

7/10 ・・用於均衡鋼繩或鋼纜之張力

7/12 ・檢查，潤滑或清潔鋼繩，鋼纜或導向件之裝置

<u>於建築物內或與建築物配合的電梯</u>

9/00 於樓房或其他建築物內，或與之配合的電梯之種類與形式（以控制系統為特點者見 1/00）

9/02 ・除鋼繩或鋼纜以外之機械操縱者

9/04 ・用氣動或液壓操縱者（短程升降之平台見 B66F7/00）

9/06 ・傾斜者，如供高爐用者

9/08 ・・與樓梯配合者，如用於輸送病殘人員

9/10 ・鏈斗式者

9/16 ・專門用於從樓房或其它建築物的一個部位向另一部位或向另一樓房或建築物位移的移動式的或可搬運的升降機**[6]**

9/187 ・・具有專門適用於暫時性連結至樓房或其他建築物的升降通路（9/193 優先）**[6]**

9/193 ・・具有斜向升降通路**[6]**

11/00 於樓房或其他建築物內，或與之配合的電梯之主要部件

11/02 ・轎廂（控制出入轎廂之門，廳門或其他裝置見 13/00）

11/04 ・驅動機構

11/06 ・・捲揚鋼繩或鋼纜固定地連結於捲筒上者

11/08 ・・捲揚鋼繩或鋼纜與捲筒或滑輪之間由摩擦作用驅動者

13/00 控制進出升降廂或電梯井道層

口之門、柵欄或其他裝置

13/02 ・門或柵欄之操縱
13/04 ・・翼扇式門
13/06 ・・滑移式門
13/08 ・・・水平移動有導向者
13/10 ・・・利用升降廂或升降籠之移動
13/12 ・・使門或柵欄同時開啟或關閉之裝置
13/14 ・・控制系統或裝置
13/16 ・・・由升降廂之狀況，如升降廂之移動或位置予以控制者，或主要由其控制的門或柵欄之閉鎖裝置
13/18 ・・・・無手動操縱者，完成閉鎖或開啟門之裝置
13/20 ・・・・・由升降廂上之支座或突出件機械控制的閉鎖機構
13/22 ・門或柵欄之接觸控制
13/24 ・其他類不包括的防止電梯夾住乘客之安全裝置
13/26 ・・於欲關閉的門之間者
13/28 ・・於升降廂或升降籠與井道之間者
13/30 ・門或柵欄之結構特徵

礦坑中之提升設備

15/00 礦坑升降機捲揚裝置之主要部件

15/02 ・鋼繩或鋼纜承載件
15/04 ・・摩擦輪；“柯貝(Koepe)”輪
15/06 ・・捲筒
15/08 ・驅動機構

17/00 坑道設備

17/02 ・安裝於井架上者（礦山之井架見E04H12/26）
17/04 ・礦坑升降機升降廂或升降籠
17/06 ・・具有可傾斜平台者
17/08 ・礦井廢料車
17/10 ・・適用於運送人員者
17/12 ・配重
17/14 ・裝載或卸載設備之應用
17/16 ・・用於供礦井升降機升降廂或升降籠裝載或卸載者
17/18 ・・・活動搭板，如用於補償升降廂或升降籠與停車位置的高低差
17/20 ・・・使車輛直接進出升降廂或升降籠者
17/22 ・・・車輛固定於升降廂或升降籠內者
17/24 ・・・・安裝在升降廂或籠上者
17/26 ・・用於礦井廢料車之裝載或卸載者
17/28 ・・電控制者
17/30 ・・・用於升降廂或升降籠者
17/32 ・・・用於廢料車者
17/34 ・安全提升夾；罐座
17/36 ・控制出入升降廂、升降籠或停車層之門或其他裝置

19/00 礦井提升機之運行

19/02 ・安裝或更換鋼繩或鋼纜
19/04 ・安裝或拆下礦井提升機升降廂、升降籠或廢料車
19/06 ・信號裝置之應用（深度指示器見3/02）

20/00 不包含在1/00至19/00各目中的升降機[8]

自動扶梯或移動人行道[4]

21/00 自動扶梯或移動人行道之種類或型式[4]

21/02 ・自動扶梯**[4]**
21/04 ・・直線式**[4]**
21/06 ・・螺旋式**[4]**
21/08 ・・鏈斗式提升機，即同時用於爬升與下降的自動扶梯（21/06優先）**[4]**
21/10 ・移動人行道**[4]**
21/12 ・・可變速度式者**[4]**

23/00 自動扶梯或移動人行道之零部

件**[4]**

23/02 ・驅動裝置**[4]**

23/04 ・・用於扶手者**[4]**

23/06 ・・・帶有使踏板或運輸帶與扶手同步運轉之裝置**[4]**

23/08 ・運載表面**[4]**

23/10 ・・運輸帶**[4]**

23/12 ・・踏板**[4]**

23/14 ・運載表面之導向裝置**[4]**

23/16 ・能使環形件拉緊之裝置**[4]**

23/18 ・・用於運載表面者**[4]**

23/20 ・・用於扶手者**[4]**

23/22 ・扶手欄杆**[4]**

23/24 ・・扶手（其中之驅動裝置見 23/02；其拉緊裝置見 23/16；防止外來物體堵塞者見 29/04；其附件見 31/02）**[4]**

23/26 ・・・可變速度式者**[4]**

25/00 自動扶梯或移動人行道之控制（可變速度人行道見 21/12；可變速度式扶手見 23/26）**[4]**

27/00 自動扶梯或移動人行道運行狀態之指示[4]

29/00 自動扶梯或移動人行道之安全裝置[4]

29/02 ・對外來物堵塞之反應或防止**[4]**

29/04 ・・用於扶手欄杆或扶手者**[4]**

29/06 ・・梳狀板**[4]**

29/08 ・便於乘客出入之裝置（移動扶手見 23/24）**[4]**

31/00 自動扶梯或移動人行道附件，如消毒，清洗用（用於安全者見 29/00）**[4]**

31/02 ・用於扶手者**[4]**

B66C 起重機；用於起重機、絞盤、絞車或滑車之載荷吊掛元件或裝置（鋼繩、鋼纜或鏈條提升機構，及其制動或停止裝置見 B66D；原子反應爐專用者見 G21）

次類索引

起重機之種類

懸吊式起重機 19/00

橋式；軌道車式；索道式；懸臂式 ..... 17/00；21/00；23/00

其他起重機 25/00

一般特徵或零件

載荷吊掛裝置 ..... 1/00，3/00

支承結構；軌道 ..... 5/00，6/00；7/00

行走機構；載重滑車 ..... 9/00；11/00

安全機構 15/00

其他 13/00

附於起重機之提升，降下或牽引機構，或用於與此等機構連接的載荷吊掛元件或裝置

附註

於 1/00 與 3/00 中，下列述語其含意係指；

— “起重機”亦包括絞盤、絞車或滑車。

1/00 用以傳遞提升力至物件上者，附於起重機提升、降下或牽引裝置上或用於與此等機構連接的載

荷吊掛元件或裝置（緊固至鋼繩或鋼纜上者見 F16G11/00）

1/02 ・用吸住裝置

1/04 ・用磁性裝置

1/06 ・・電磁者

1/08 ・・・其上之電路（一般用於電磁之電路見 H01F7/18）

1/10 ・用機械裝置

1/12 ・・包括鏈條，鋼絲繩，繩索或吊帶之吊具；網（用鋼繩或鏈條懸掛於起重機吊鉤上物件側面夾具見 1/42）

1/14 ・・・帶吊鉤之吊具

1/16 ・・・帶攬住載荷之平台或框架的吊具

1/18 ・・・吊帶式吊具

1/20 ・・・吊運車輛專用者

1/22 ・・剛性件，如 L 形吊鉤，一部分與載荷底表面貼合；起重機吊鉤

1/24 ・・・僅由一側掛住載荷之單個吊具

1/26 ・・・・具有鬆開載荷之裝置者

1/28 ・・・由兩側掛住載荷之成雙吊具，如用樞軸連接者

1/30 ・・・・同時也夾住載荷側面者

1/32 ・・・・・用於成堆或碼垛之物件者

1/34 ・・・起重機吊鉤

1/36 ・・・・具有防止無意中載荷脫落的裝置者，如用彈簧擋塊

1/38 ・・・・於鋼纜放鬆時自動放開載荷者（用於降落傘者見 B64D）

1/40 ・・・・安裝有載荷測定或指示裝置者

1/42 ・・僅與物件外表面或內表面貼合的夾件（用於在製造過程中吊運或脫落鑄件或鋼錠者見 B22D29/00）

1/44 ・・・並利用摩擦力者

1/46 ・・・・用可膨脹的元件

1/48 ・・・・作用於板材、管材、或類似的薄板或薄壁物件之垂直邊緣部分（內張式夾鉗見 1/54）

1/54 ・・・・用於吊運空心物件之內張式夾鉗（1/46 優先）**[2]**

1/56 ・・・・・用於吊運管材

1/58 ・・・並改變物件形狀者，如用抓取元件，如抓斗或夾鉗

1/59 ・・・・麻袋用夾鉗**[3]**

1/62 ・・包括一個於形狀上能填補吊運物件之吊掛元件

1/64 ・・・用於 L 形或 I 形斷面之梁或主梁者

1/66 ・・・用於掛孔，凹槽或物件上專門提供之便於吊運的突出件者

1/68 ・安裝於吊臂上者或由吊臂引導者（臂架見 23/64）

3/00 附著於起重機提升或降下機構，或適用於與其連接且主要為傳遞提升力至鬆散物件上之載荷吊掛元件或裝置；抓斗（斗或其他容器見 B65D，如托盤見 B65D19/00；備有爪斗之挖掘設備見 E02F）

3/02 ・斗式抓斗

3/04 ・爪式抓斗

3/06 ・由單獨一根鋼繩或鏈條操縱的抓斗

3/08 ・・並具有傾翻環者

3/10 ・・抓斗下降至物料堆時自動打開料斗者

3/12 ・由二根或更多根鋼繩操縱之抓斗

3/14 ・抓斗由安裝於其上之驅動馬達開啟或關閉者

3/16 ・・用液壓馬達

3/18 ・・用電動機

3/20 ・安裝於吊臂上者或由吊臂導引者（臂架見 23/64）

其他一般特徵；零件

5/00 具有支腿之底部支承結構

5/02 ・固定或可移動的橋架或龍門架，即倒 L 或倒 U 形之長條結構

5/04 ・・上面鋪設軌道樑或軌道，以便相對於橋架或龍門架移動

5/06 ・・上面鋪設軌道樑或軌道，以便作橫向運動

5/08 ・・具有可於垂直方向傾斜之軌道樑或軌道者

5/10 ・門座架，即有三條或更多條支腿之專門適用於支承回轉式臂架起重機之主要為圓形或方形之轉台

6/00 專門適用起重機之主樑或軌道支承結構（具有支腿之底部支承結構見 5/00；一般的主樑見 E04C3/02）

7/00 用於載重滑車或起重機之軌道樑，軌道軌或軌道系統

7/02 ・用於下掛式載重滑車或起重機

7/04 ・・軌道懸掛

7/06 ・・・掛於便於安裝的支架上，如可搬運的支架

7/08 ・軌道樑上之軌道或軌道安裝件之結構特徵（一般用者見 E01B）

7/10 ・用於延伸軌道樑或軌道之設備或裝置

7/12 ・用於改變運行方向或由一根軌道轉移至另一軌道上之裝置；交叉轉轍器；不同規格之軌道的組合（一般的轉運裝置見 E01B）

7/14 ・・軌道樑聯鎖裝置

7/16 ・專門適用於載重滑車或起重機運行之限位裝置；緩衝停止器之佈置（用於本類目內容之外的緩衝停止器見 B61K7/18；限位開關佈置；限位電路見 B66D1/56）

9/00 結合於或安裝於起重機或載重滑車上之行走機構（用於挖掘機者見 E02F）

9/02 ・用於下掛式載重滑車或起重機者

9/04 ・便於與曲線軌道協調者

9/06 ・用於多種轉道規格者

9/08 ・走輪；走輪軸承（用於載重滑車輛之輪子見 B60B）

9/10 ・下支承架或車架，如端部支架，端部車架

9/12 ・・具有用以均衡輪壓之載荷分配裝置者

9/14 ・載重滑車或起重機行走驅動裝置（用於載荷或台車之鋼纜或鏈條驅動見 11/16；控制見 13/18）

9/16 ・具有保持車輪與軌道對準之裝置

9/18 ・具有將載重滑車或起重機鎖定於軌道樑或軌道上以防意外移動之裝置

11/00 載重滑車或絞車，如於軌道樑上運行者（其中之軌道樑，軌道或軌道系統見 7/00；捲揚機構見 B66D）

11/02 ・具有懸掛於軌道樑或軌道上者或於側向伸出的操縱機構或司機室

11/04 ・・下掛式載重滑車（驅動電動機與捲筒裝在一個共同殼體內的動力驅動的起重機見 B66D3/20）

11/06 ・・・於單軌上運行（懸掛鐵軌系統見 B61B）

11/08 ・具有轉台者

11/10 ・・裝有懸臂者（懸臂起重機見 23/00）

11/12 ・具有其他類不包括者，適用於特種載荷吊掛元件之捲揚機構者

11/14 ・適用於在特殊外形之起重機或橋架上作業者，如於矩形斷面之鋼筋混凝土主樑上

11/16 ・用於載重滑車之鋼繩、鋼纜或鏈條驅動；捲揚機構與此種驅動裝置之組合

11/18 ・・包括環形鋼繩或鋼纜者

11/20 ・・各種結構方案，如包括有差動齒輪者，可使移動與捲揚機構

同時或有選擇地作業者；移動與捲揚採用同一根鋼繩或鋼纜之結構方案，如牽引小車式起重機（於驅動電機與捲揚捲筒之間的動力傳動裝見 B66D1/14）

11/22 ・・用氣壓或液壓致動者

11/24 ・・具有將載荷或載重滑車安排於或保持於預定位置上之裝置者；海氏起重機

11/26 ・・・擋塊；限制器；停止器

13/00 其他結構特徵或零件

13/02 ・便於吊取浮動物件之裝置，如用以於水中取回船隻（吊運求生船或類似物用之設備見 B63B23/00；利用船上設備裝或卸浮動貨物見 B63B27/36；救撈或由滑道上牽引出船隻見 B63C；捲揚機構之控制機構見 B66D1/52）

13/04 ・用於控制懸掛載荷之移動，或用於防止鋼纜鬆動之輔助裝置

13/06 ・・用於盡量減少或防止載荷縱向或橫向擺動者

13/08 ・・將載荷擺成所要求的狀態或位置者

13/10 ・・用於防止鋼纜鬆動者（鋼纜或鏈條捲揚機構之控制裝置，如控制拉緊度者見 B66D1/40）

13/12 ・將氣動，液壓或電氣動力傳給運動部件或裝置之設施的佈置（專門適用於或安裝供貯存與重複放出與重新貯存各種長度材料之裝置見 B65H75/34）

13/14 ・・傳給載荷吊掛件或與其相配合的發動機

13/16 ・顯示，記錄或計量裝置之應用（於起重機吊鉤上者見 1/40；於安全裝置內者見 15/00；稱量儀器見 G01G；一般的遠距離顯示見 G08）

13/18 ・控制系統或裝置（專用於鋼繩，鋼纜或鍊條捲揚機構者見 B66D1/40）

13/20 ・・非電力驅動用者（傳遞控制脈衝見 13/40）

13/22 ・・電力驅動用者（傳遞控制脈衝見 13/40；一般應用之系統或裝置見 H02P）

13/23 ・・・控制載荷下降之電路

13/24 ・・・・用直流電機者

13/26 ・・・・用交流電機者

13/28 ・・・・・採用反饋制動以控制重載荷下降，並具有當載荷卸掉時防止電動機向捲揚方向轉動之裝置

13/30 ・・・電動機制動、旋轉或轉向之電路

13/32 ・・・用一台或多台既用於載荷升降亦用於抓斗啟閉的電動機以操縱抓斗起重機(專門用於控制抓斗之鋼繩，鋼纜或鏈條提升機構之其他方面見 B66D1/62）

13/34 ・・・・利用差動或行星齒輪裝置

13/36 ・・・・單電機驅動控製系統

13/38 ・・・・互相獨立的多個電機之控制系統

13/40 ・・傳遞控制脈衝裝置之應用；遙控裝置之應用（一般控制見 G05）

13/42 ・・・液壓傳遞器

13/44 ・・電子傳遞器

13/46 ・・懸吊載荷或起重機元件之位置顯示器

13/48 ・・產生單個或重複工作循環之起重機驅動裝置之自動控制；程序控制

13/50 ・・限位電路或限位開關之應用（用於捲揚機構者見 B66D1/56）

13/52 ・發動機室或電機室，操縱台或駕駛室之零件

13/54 ・・操縱台或駕駛室

13/56 ・・・手把或踏板之佈置

15/00 安全裝置（用於鋼繩、鋼纜或鏈條捲揚機構者見 B66D1/54）

15/02 ・於鋼繩或鋼纜斷裂情況下用以保持載荷吊掛元件不掉的裝置

15/04 ・用於防止互撞者，如於同一軌道上作業之多台起重機或載重滑車車之間

15/06 ・警告裝置之佈置或應用**[2]**

<u>起重機之種類或型式</u>**[2]**

17/00 包含有一根或多根基本上水平的主樑，主樑端部直接支承於車輪或輥子上，車輪或輥子於有跨度之支承軌上行走的橋式起重機（主樑或軌道支承結構之配置見 6/00）

17/04 ・有起重橫樑者，如載有載荷吊掛元件如磁盤，吊鉤之可回轉橫樑（載荷吊掛元件之結構見 1/00，3/00）

17/06 ・專門適用於特殊目的者，如鑄造、鍛造時用者；與用於特殊目的之輔助裝置聯合者（17/04 優先）

17/08 ・・用於向處理爐加料，如爐、窰等（一般加料 F27D3/00）

17/10 ・・用於吊運澆桶

17/12 ・・用於吊運工件如鑄錠，該工件要求暫時保持於處理爐內或從其中取出，如夾鉗起重機，均熱爐起重機，脫膜起重機（於鍛造時用來操縱鑄錠見 17/18；於製造過程中用以搬運或脫下鑄件或錠件之夾持器見 B22D29/00）

17/14 ・・・具有與夾鉗相對運動之物件推出器的夾鉗起重機

17/16 ・・・具有沿直立軸以轉向夾鉗之裝置的夾鉗起重機

17/18 ・・於鍛造件業中用以翻轉工件之機械手（於鍛造機械上之工件機械手見 B21J13/10）

17/20 ・・用於升降重載荷之承載件，如貨運集裝箱，鐵路貨車廂

17/22 ・・用於提升機車者

17/24 ・・用於在滑台上製造船隻者

17/26 ・・與輔助裝置組合者，如原木鋸，用於卸車之推出器，用於調度鐵路車輛之裝置

19/00 具有於固定或可移動的橋架或門架上行走的台車或小車之起重機（17/00 優先；具有支腿之底部支承結構見 5/00；主樑或軌道支承結構之配置見 6/00；臂架起重機見 23/00）

19/02 ・可拆者

21/00 纜索起重機，即包括有於架空纜索上行走的捲揚裝置者（主樑或軌道支承結構之配置見 6/00；用於小車之鋼繩或鋼纜驅動裝，此種驅動裝置與提升機械之組合見 11/16；鐵路系統見 B61B；鋼繩或鋼纜提升機構見 B66D1/00）

21/02 ・運行纜索支承於可回轉地聯結於地面固定元件之支架上者

21/04 ・運行纜索一端或二端均支承於可整體移動之支架上，如安裝於軌道上之支承架

21/06 ・・一端支承於可在曲線（如圓形）軌道上運動之支架上而另一端支承於可圍繞垂直軸線回轉的立柱上

21/08 ・懸垂式運載器或鋼繩牽引小車，懸掛者或非為懸掛者，例如，為固定者，但能為行走機構提供通過高度

21/10 ・・移動者

23/00 起重機，主要由一根樑，吊桿或起懸臂作用之三角構架組成，且安裝成能於垂直或水平平面內作

移動或擺動，或者二種運動同時進行，如轉臂起重機，桅桿起重機或塔式起重機（具有支腿之底部支承結構見 5/00；主樑或軌道支承結構之配置見 6/00）

附註

23/64 優先於 23/02 至 23/16**[5]**

23/02 ・懸臂安裝成僅可用以回轉而不能調節且不能變幅者

23/04 ・於作業中懸臂之有效長度可變化者，如徑向位置可變者，可伸展者

23/06 ・懸臂安裝成可變幅者或回轉者

23/08 ・・並適於在預定之路線上吊運貨物者

23/10 ・・・其路線基本上為水平者；水平位移變幅懸臂起重機

23/12 ・・・・具有自動變化捲揚鋼繩或鋼纜之有效長度的裝置

23/14 ・・・・具有變化懸臂結構形狀之裝置，如縮放裝置

23/16 ・懸臂支承於立柱上者，如支承於下端安裝成可回轉的塔架上

23/18 ・專門適用於特定地區或特殊目的者(23/02 至 23/16，23/58 至 23/88 優先）**[5]**

23/20 ・・由建築物之牆或類似結構件支承者

23/22 ・・・窗設起重機，即適用於支承於窗口上者

23/24 ・・・可移動的牆裝起重機

23/26 ・・用於建築工地；由分開的部件組成，便於快速安裝或拆卸，可於不斷升高的高度上作業，可用卡車或小車運輸（由建築物或牆支承者見 23/20；安裝於車輛上者見 23/36）**[5]**

23/28 ・・・結構為可於不斷升高的高度上作業者

23/30 ・・・・支承架由可伸縮元件組成者

23/32 ・・・・自捲揚起重機

23/34 ・・・自安裝起重機，即提升機構適用於起重機自身安裝目的

23/36 ・・安裝於公路或鐵路車輛上者；用於工廠內之人力移動式懸臂起重機；水上起重機(車輛或船隻方面見 B60 至 B63）

23/38 ・・・起重機與車輛的原動機分開者

23/40 ・・・起重機與車輛用一個原動機者

23/42 ・・・懸臂形狀可調節者，如可折疊式者

23/44 ・・・適用於附裝於標準車輛上者，如農用拖拉機上之懸臂起重機

23/46 ・・・懸臂不可回轉的可移式懸臂起重機

23/48 ・・・於工廠內使用之人力移動式懸臂起重機

23/50 ・・・安裝於鐵路車輛上者，如搶修起重機

23/52 ・・・水上起重機（水上挖掘機見 E02F）

23/53 ・・・・包括平衡重或補償船隻或平台之側傾，縱傾或歪斜的機構者（用於平衡吊運載荷之平衡重或支承件見 23/72；；減少船隻之不希望有的運動之裝置見 B63B39/00）**[4]**

23/58 ・可實現自動順序作業者，如捲揚後隨著變幅與回轉

23/60 ・桅桿起重機**[3]**

23/61 ・・於裝樞軸之一端施加回轉力者 **[3]**

23/62 ・結構特徵或零件（挖掘機者見 E02F）

23/64 ・・懸臂

23/66 ・・・外端或上端部結構
23/68 ・・・外形結構可折疊者或可調節者（23/687，23/70 優先）**[5]**
23/683 ・・・・於使用中**[5]**
23/687 ・・・伸縮式者**[5]**
23/69 ・・・・於使用中**[5]**
23/693 ・・・・・靠液壓伸長者**[5]**
23/697 ・・・・於分段結構之間有支承裝置者**[5]**
23/70 ・・・由分段結構件組成，適於裝配成長度有級變化之懸臂者**[5]**
23/72 ・・用於平衡吊運載荷之平衡重或支承件
23/74 ・・・與懸臂分開者
23/76 ・・・・並慮及載荷之變化或懸臂長度之變化而可移動者
23/78 ・・・支承件，如可移式起重機之外伸支腿
23/80 ・・・・液壓致動者
23/82 ・・變幅機構
23/84 ・・回轉機構（耐磨軸承見 F16C）
23/86 ・・・液壓致動者
23/88 ・安全裝置（一般用於起重機者見 15/00；用於鋼繩，鋼纜或鏈條捲揚機構者見 B66D1/54）
23/90 ・・指示或限制提升運動之裝置
23/92 ・・防止懸臂逆轉者，如於鋼纜或吊具斷裂情況下之減振器或緩衝器
23/94 ・・用於限制回轉運動者

25/00 不包含在 17/00 至 23/00 各目中的起重機[8]

B66D 絞盤；絞車；滑車，如滑輪組；起重機（用於給料或貯存目的之捲繞或鬆開鋼繩或鋼纜見 B65H；用於電梯之鋼繩或鋼纜捲揚機構見 B66B；專門適用於懸吊支架的提升設備 E04G3/32）**[1,8]**

附註

本次類包括：

— 用於移動除升降籠外一切載荷之鋼繩，鋼纜或鏈條捲揚機構；如挖泥機之絞車；

— 以用於推進或阻止捲筒之回轉動作為特點之制動或停止裝置。

1/00 鋼繩、鋼纜或鏈條捲揚機構；絞盤（可攜帶式或移動式提升或牽引裝置見 3/00）

1/02 ・驅動裝置

1/04 ・・人工操作者

1/06 ・・・防止手把意外轉動隨之而來的載荷下降之安全手把

1/08 ・・包括液壓馬達者

1/10 ・・・蒸汽驅動之裝置

1/12 ・・包括電動機者

1/14 ・・於動力源與捲筒之間的動力傳遞裝置

1/16 ・・・捲筒可自由轉動（1/24 優先）

1/18 ・・・・動力由一連續作業與不可逆轉原動機傳遞而來者

1/20 ・・・鏈條，皮帶或摩擦傳動裝置如組合滑輪

1/22 ・・・行星或差動齒輪傳動裝置（用於操縱抓斗者見 1/70）

1/24 ・・・用於改變捲筒速度或改變其轉動方向者

1/26 ・具有數個捲筒者

1/28 ・其他結構零件

1/30 ・・鋼繩，鋼纜或鏈條之捲筒

1/34 ・・・鋼繩，鋼纜與鏈條之連結

1/36 ・・引導或保証鋼繩，鋼纜或鏈條順次捲繞

1/38 ・・・用可與相對移動之導引裝置（1/395 優先）**[3]**

1/39 ・・・用可軸向移動捲筒之裝置（1/395 優先）**[3]**

1/395 ・・・利用將繩，纜或鏈條導引與拉緊二種作用之裝置**[3]**

1/40 ・・控制裝置

1/42 ・・・非自動者

1/44 ・・・・氣動或液壓者

1/46 ・・・・電動者

1/48 ・・・自動者

1/50 ・・・・用於保持鋼繩，鋼纜或鏈條預定拉緊度者，如拖拉船隻之鋼繩或鋼纜，船用錨鏈；拖船索或下錨絞盤鋼纜拉緊度之控制

1/52 ・・・・用於改變鋼繩或鋼纜拉緊度者，如從水中取回船隻時

1/54 ・安全裝置

1/56 ・・限位開關之應用

1/58 ・・過載反應裝置

1/60 ・適用於專門目的者

1/62 ・・用於驅動抓斗者（起重機之電氣控制見 B66C13/32）

1/64 ・・・用單獨一根鋼繩或鏈條

1/66 ・・・用單個電動機驅動者

1/68 ・・・由二台電動機驅動者

1/70 ・・・通過行星或差動齒輪裝置驅動者

1/72 ・・錨鏈鏈輪；錨用絞盤

1/74 ・・絞盤

1/76 ・・・具有貯存鋼繩或鋼纜之輔助捲筒者

1/78 ・・・用於調度者，如於鐵路調車場內
1/80 ・・用於刮板者
1/82 ・・用桅桿架回轉與捲揚者

3/00 便攜式或移動式提升或牽引裝置

3/02 ・主要為水平方向牽引的鋼繩，鋼纜或鏈之人力操縱裝置，如槓桿操縱者（3/04，3/12 優先）
3/04 ・滑輪組或類似裝置，其中力作用於繞過一個或多個滑輪之繩，鋼纜或鏈條上，如為取得機械省力效益（滑輪，鏈輪，皮帶輪見 F16H55/00）**[4]**
3/06 ・・具有多個滑輪者
3/08 ・・・滑輪佈置
3/10 ・・・制動或停止裝置之應用
3/12 ・鏈條或類似的手動滑車，於操作元件與提升用鋼繩，鋼纜或鏈條之間有或無動力傳動裝置者
3/14 ・・槓桿操縱者
3/16 ・・由利用帶輪或鏈輪之環形鏈操縱者
3/18 ・動力操縱的起重機
3/20 ・・驅動馬達，如電動機與捲筒裝於一個共同的殼體內者
3/22 ・・・於驅動電機與捲筒之間具有變速齒輪裝置者
3/24 ・・限位開關之應用
3/26 ・・其他零件，如外殼

5/00 以用於提升或捲揚機構為特點之制動或停止之裝置，如用於控制載荷下降者（用於滑輪組者見 3/10）

5/02 ・作用於捲筒或鋼繩之起重機，電梯，吊車或絞車之制動器
5/04 ・・由離心力致動者
5/06 ・・徑向作用者（5/20 優先）
5/08 ・・・包含有制動塊或制動瓦者
5/10 ・・・包含有制動帶者
5/12 ・・軸向作用者（5/22 優先）
5/14 ・・・包含有制動盤者
5/16 ・・作用於鋼繩或鋼纜者
5/18 ・・能產生與懸吊的載荷成比例的制動力者；由載荷致動之制動器
5/20 ・・・徑向作用者
5/22 ・・・軸向作用者
5/24 ・・操縱裝置
5/26 ・・・氣動或液壓者
5/28 ・・・・專門適用於捲揚裝置者，如用於礦井提升機
5/30 ・・・電動者
5/32 ・停止裝置
5/34 ・・有閂鎖者

B66F 其他類不包括的捲揚、提升、牽引或推動，如將提升力或推動力直接作用於載荷表面的裝置（支承於柱基或類似支承物上之人工島見 E02B17/00；與提升裝置結合的腳手架見 E04G1/22；滑行提升裝置見 E04G11/24；建築物之提升見 E04G23/06；支柱或支撐見 E04G25/00；於電梯上之提升或其他捲揚裝置見 E06C7/12；礦用支柱見 E21D15/00）

次類索引

千斤頂或類似物 ..... 1/00，3/00，5/00
升降架 7/00
專門用途之裝置 ..... 5/00，9/00，11/00
有門架之升降平台或叉車 9/06
一般結構特徵或附件 13/00
橇棍或槓桿 15/00

安全裝置 17/00
其他捲揚、提升、牽引或推動裝置.....19/00

1/00 以預定的升距提升載荷之裝置，如千斤頂

1/02 ・具有與支桿配合的鎖緊元件，如鎖墊
1/04 ・・有齒之支桿
1/06 ・・・用機械力致動的裝置
1/08 ・・・用液壓操縱之裝置

3/00 用於連續地提升載荷之裝置，如千斤頂（修理汽車用之千斤頂 5/00）

3/02 ・具有用小齒輪傳動的齒條者
3/04 ・・有多根齒條者
3/06 ・・齒條有可回轉區段或扇形面者，如成對佈置者
3/08 ・螺旋操縱者（3/44 優先；傳動裝置見 F16H）
3/10 ・・具有可伸縮套筒者
3/12 ・・包含有肘節操縱槓桿者（同步機構見 3/22）
3/14 ・・經由棘輪機構而動作者
3/16 ・・經由傘齒輪而動作者
3/18 ・・經由蝸輪而動作者
3/20 ・・經由多級齒輪或變速齒輪裝置控制者
3/22 ・同步機構
3/24 ・液壓操縱者（水壓機見 F03B；液壓伺服馬達見 F15B，如缸筒式執行機構見 F15B15/19；液壓傳動裝置見 F16H；油缸，活塞見 F16J）
3/25 ・・結構特徵**[3]**
3/26 ・・・活塞之應用或佈置**[3]**
3/28 ・・・・伸縮式者**[3]**
3/30 ・・・具有剛性制動器或鎖緊器者**[3]**
3/32 ・・・具有於行程終了時避免過度衝擊之裝置**[3]**
3/35 ・・・可膨脹的撓性元件，如伸縮軟管（可膨脹的載荷吊掛元件見 3/40，閥與可膨脹彈性之連接見 B60C29/00）**[3]**
3/36 ・・・載荷吊掛元件**[3]**
3/38 ・・・・可相對活塞調節者**[3]**
3/40 ・・・・可膨脹者(閥與可膨脹彈性體之連接見 B60C29/00)**[5]**
3/42 ・・・具有自備泵者，如手動泵**[3]**
3/43 ・・缸筒式千斤頂**[3]**
3/44 ・具有自備電動機者
3/46 ・具有互相聯繫的提升或下降動作之多台千斤頂的聯合裝置

5/00 安裝於輪子或輥子上之修車用移動式千斤頂

5/02 ・具有機械提升裝置者
5/04 ・具有液壓操作提升裝置者

7/00 升降架，如用於起升車輛；平台起落機構（叉車承物平台見 9/06）

7/02 ・平台由鋼繩，鋼纜或鏈條懸掛者
7/04 ・・液壓或氣動操縱者
7/06 ・平台由支桿承作垂直升降者
7/08 ・・液壓或氣動操縱者
7/10 ・平台直接由千斤頂支承者
7/12 ・・用機械千斤頂者
7/14 ・・・螺旋式者
7/16 ・・用一台或多台液壓或氣動千斤頂者
7/18 ・・・用一台中央千斤頂者
7/20 ・・・用多台千斤頂，起升時具有保持平台水平狀態之狀置者
7/22 ・具有可傾斜的平台者（用於可傾車輛卸載者見 B65G67/34）
7/24 ・用車輛自身動力升降車輛者
7/26 ・用於有選擇性的提升車輛之一部分者（移動式修車用千斤頂見 5/00）
7/28 ・結構零件，如終端停止器，用樞軸支撐的支承件，可按載荷尺寸調節之滑行架

9/00 用於裝載或卸載目的之升降散

料或重貨物之裝置（在建築物內的或與建築物配合的，專門用於從樓房或其他建築物一個部位移到另一個部位或移到另一樓房或建築物的可移動的或可搬運的提升機見 B66B9/16；起重機見 B66C）**[6]**

9/02 ・固定的裝載機或卸載機，如用於麻袋者

9/04 ・・液壓致動或控制者

9/06 ・可攜載荷於輪子或類似的物件上移動者，如叉車（車輛方面見 B60 至 B62；主要用於貨運及經改裝便於裝貨或卸貨之車輛見 B60P1/00；用於運送貨物的低起升手推運貨車見 B62B3/06）

9/065 ・・無門架者（安裝於輪子或輥子上的修車用移動式千斤頂見 5/00）**[3]**

9/07 ・・由地板至頂層者堆垛裝置，如堆垛起重機；取回裝置**[3]**

9/075 ・・結構特徵或零件**[3]**

9/08 ・・・門架；導軌；起重鏈**[3]**

9/10 ・・・・可於水平方向相對於車輛移動者**[3]**

9/12 ・・・平台；貨叉；其他載荷支承或夾持件**[3]**

9/14 ・・・・可側移者，如可擺動者，可作回轉或橫移運動**[3]**

9/16 ・・・・可相對於門架傾斜者**[3]**

9/18 ・・・・載荷夾持或保持裝置**[3]**

9/19 ・・・・便於卸載之附加裝置**[3]**

9/20 ・・・用於致動或控制門架、平台或貨叉之裝置（動力由車輛之傳動裝置發出，並與車輛之推進系統結合者見 B60K）**[3]**

9/22 ・・・・液壓裝置或系統**[3]**

9/24 ・・・・電氣裝置或系統**[3]**

11/00 其他類不包括的專用提升裝置（用於支承，提升或調試車輛的地面接車裝置見 B60S9/00）

11/04 ・用於移動式平台或工作室者，如車輛上者，用以使工作人員能到達其所需要的位置進行工作（用於擦玻璃窗之升降台見 A47L3/02；用於自大樓內救援人員之裝置見 A62B1/02；服務車輛之車輛方面見 B60P3/14；用於橋樑之維修車輛見 E01D19/10；於一可外伸的支架上之腳手架見 E04G1/22；梯子上用而可提升或可下降的平台見 E06C7/16）

13/00 一般結構特徵或附件

15/00 橇棍或槓桿

17/00 安全裝置，如用以限制或顯示提升力者

19/00 其他類不包括的捲揚，提升或牽引裝置

19/02 ・用錨牽引；其所用的錨（船錨見 B63B21/24；飛機之栓定見 B64F1/12；專門適用於基礎工程之結構件錨固用之設備見 E02D5/74）**[3]**

B67 開啟或封閉瓶子、罐或類似的容器；液體之貯運

B67B 將封閉件封裝於瓶子、罐或類似容器上；密閉容器之開啟（裝於或附於容器上之開啟或封閉裝置或容器封口見 B65D）

1/00 用塞子將瓶子或罐塞緊（塞子本身見 B65D39/00）

1/03 ・塞子之預先處理，如清洗、汽蒸、加熱、浸漬或塗覆；於塞子上旋加彈性環（軟木塞之機械加工見 B27J5/00）**[5]**

1/04 ・無螺紋塞子之塞入，如軟木塞

1/06 ・螺塞之塞入與旋轉

1/08 ・扣緊塞子，例如旋塞，其係係用與瓶相互作用的輔助施壓工具進行扣緊者

1/10 ・靠塞入圓盤式封口件**[6]**

3/00 用瓶蓋將瓶子或罐蓋緊（蓋本身見 B65D41/00）

3/02 ・蓋上凸緣式瓶蓋，例如拱頂蓋，並且借助凸緣之變形使瓶蓋緊固

3/04 ・・於加蓋機上將帶狀材料切割成瓶蓋（用以記錄帶狀材料移動之裝置見 B65H23/00）

3/06 ・・瓶蓋輸送至封蓋端

3/062 ・・・來自一個貯倉

3/064 ・・・來自一個料斗

3/10 ・・用於緊固瓶蓋之加蓋裝置

3/12 ・・・為使瓶蓋之凸緣變形，以瓶蓋對軸方向可作相對移動為特徵者，例如向內壓凸出的邊緣

3/14 ・・・以具有用於向瓶蓋之凸緣施加徑向壓力之可活動元件，例如鉸接機械手為特徵者（3/16，3/18 優先）

3/16 ・・・以具有彈性變形元件，如彈性套筒或圓盤為特徵者（3/18 優先）

3/18 ・・・可以旋轉，如就地形成螺紋為特徵者

3/20 ・施放與旋轉預先成型之螺紋瓶蓋（用彈性變形元件現場形成螺紋見 3/16；用旋轉加蓋頭現場形成螺紋見 3/18）

3/22 ・施用搭鎖式瓶蓋

3/24 ・為於真空下施放與緊固瓶蓋之特別措施

3/26 ・控制、警告或安全裝置於加瓶蓋機上之應用

3/28 ・使瓶子或罐與加蓋頭之間產生相對運動之機構**[5]**

5/00 將保護性或裝飾性覆蓋施加於封閉件上；用金屬絲將瓶子封閉件緊固的裝置（具有緊固於瓶子裝置之嬰兒橡膠奶嘴見 A61J11/04）

5/03 ・於封閉件上形成或施加保護或裝飾覆蓋層**[3]**

5/05 ・・用塗液，如浸塗**[3]**

5/06 ・用鐵絲將瓶子封閉件緊固的裝置（1/08 優先）

6/00 藉由封閉件封裝於瓶子、罐或類似容器上，未列入 1/00 至 5/00 各目內之物品[2009.01]

7/00 用於開啟密閉容器之手動或電動操作裝置（拔釘器或取釘器見 B25C11/00；裝於或附於容器或容器封閉件上之操作裝置見 B65D）

7/02 ・用於取出塞子

7/04 ・・軟木塞螺旋取出器

7/06 ・・其他軟木塞拔取器

7/08 ・・・利用空氣壓力或氣體壓力

7/10 ・・裝有用以自容器內取出塞子之

工具

7/12 ・用於取出盤式封閉件

7/14 ・用夾緊或旋轉方法將緊固配合的蓋打開（例如鞋油盒之蓋）

7/15 ・・指狀抓鉤式者**[5]**

7/16 ・用於取下凸緣式蓋體，如頂蓋

7/18 ・用於取下螺紋蓋（7/14 優先；板子見 B25B13/00）**[2]**

7/20 ・開封儲存罐蓋與罐體間之真空密封件，例如借助於楔塊之作用

7/22 ・・裝有紮緊密封件周圍之套圈，例如金屬套圈

7/40 ・用於咬住金屬箍，帶狀物或舌形物利用撕裂方式將容器打開之裝置，例如用於打開沙丁魚罐頭之槽式鑰匙

7/42 ・取出木桶塞子之裝置

7/44 ・組合工具，例如由軟木塞螺旋取出器、罐頭錐子與拱頂蓋帽取出器組成（開啟裝置與切割工具組合見 B26，與用於其他目的裝置之組合參看相應分類位置，例如 B25F，B43K29/00）

7/46 ・切割裝置，即包括至少一個切割元件之裝置，該元件具有一個或多個穿破密封容器壁之刃口，例如，罐開啟器（7/44 優先；具有多個可換件之家用器械見 A47J43/06，44/00；手持切割工具、切割、割斷一般見 B26）**[4]**

7/48 ・・穿孔型，即至少包括一個適於通常於一次操作中穿入容器壁之鋒利刃口之切割元件**[4]**

7/50 ・・・具有支點，即一個具有形成旋轉支點結構之槓桿狀操作手柄**[4]**

7/52 ・・・適於一次操作中穿入容器內之多個彼此隔開的刃口**[4]**

7/54 ・・曲線刀具型，即包括於切割元件與容器間形成一旋轉支點工具並具有繞旋轉支點移動切割元件工具之一種開啟裝置**[4]**

7/56 ・・・具有容器穿透支點與可變刀具半徑，即切割元件與穿透支點間之距離且可改變者**[4]**

7/58 ・・・・自由滑動刀具**[4]**

7/60 ・・具有應用於繞某一個定支點相對地轉動容器與切割元件迫使切割元件切割容器之增力裝置**[4]**

附註

於本目內，操作者使用簡單的槓桿或手柄以相對地轉動容器與開啟工具不可視為一種增力裝置**[4]**

7/62 ・・漸進支點，即有一個槓桿狀操作手柄與結構於開啟操作中形成一個相對於容器逐漸移動的旋轉支點**[4]**

附註

於本目內，施轉支點可經由(a)容器與咬入容器之手柄部分間之接觸以形成或經由(b)手柄與咬入容器之反作用構件間之接觸而形成**[4]**

7/64 ・・・具有咬入容器壁之導向裝置，於其附近上導引切割元件**[4]**

7/66 ・・・繞反作用件轉動的刀具**[4]**

7/68 ・・剪切型，即包括相互配合的剪切元件，其相應的刃口前移，實際上相互接觸形成切割動作**[4]**

7/70 ・・包括一個環形切由動輪滾子件，適合於在開啟操作中不斷咬入容器凹邊**[4]**

7/72 ・・・包括轉盤之刀具**[4]**

7/74 ・・・滾子驅動裝置形成最初穿孔，即施力轉動輪狀件，使切割元件穿透容器壁**[4]**

7/76 ・・・適用於穿透容器側壁**[4]**

7/78 ・・包括多個刀具**[4]**

7/80 ・・具有蓋住由切割元件於容器上所形成孔之裝置**[4]**

7/82 ・・具有防止切割部分掉入容器或將切割部分提至容器外邊之裝置**[4]**

7/84 ・・適於左手或右手操作，即該裝置能繞容器兩個方向操作**[4]**

附註

本目亦包括一漸進支點型容器開啟裝置，該開啟裝置包括一個從切割刀片各側延伸之支點。**[4]**

7/86 ・・具有流口或具有使容器材料變形或彎曲以形成流口之裝置**[4]**

7/88 ・・具有清潔與消毒切割元件之裝置**[4]**

7/90 ・・具有感測器，激勵器與控制器**[4]**

附註

於本目內，感測器，例如自動分離桿、按鈕、光電池系統或類似裝置，控制某一狀況，諸如可能影響開啟器操作之容器狀況，容器內物品之狀況，罐頭開啟器本身或開啟器周圍環境之狀況。激勵器，例如諸如斷電器、離合器、閥或類似裝置，導致能量釋放。控制器，例如諸如馬達、驅動裝置或類似裝置，以改變或造成開啟器操作者**[6]**

7/92 ・用折斷的方法，如對安瓿**[5]**

B67C 其他類不包括的瓶子，罐，罐頭，木桶，桶或類似容器之灌注液體或半液體或排空；漏斗

次類索引

瓶子
灌注；排空 ..... 3/00；9/00
聯合作業 7/00
罐、罐罐頭、木桶
灌注；排空 ..... 3/00；9/00
漏斗 11/00

3/00 液體或半液體注入瓶內；用瓶子或類似器皿將液體或半液體注入罐或罐頭內；將液體或半液體注入木桶內或桶內

3/02 ・液體或半液體注入瓶子內；利用灌注裝置或類似裝置將液體或半液體注入大口瓶或罐頭內

3/04 ・・不加壓

3/06 ・・使用反壓力，即當容器處於壓力狀態下進行灌注

3/08 ・・・隨後降低反壓力

3/10 ・・・預先噴射惰性氣體，例如二氧化碳

3/12 ・・・壓力控制裝置

3/14 ・・・專門用於灌注熱液體

3/16 ・・利用抽吸

3/18 ・・使用虹吸裝置

3/20 ・・例如當添加糖汁時，備有計量輸入流體之裝置（容積或容積流量計量一般見 G01F）

3/22 ・・零件

3/24 ・・・承放或輸送瓶子之裝置(運輸或存放裝置一般見 B65G)

3/26 ・・・灌注裝置；使灌注裝置與瓶連接的裝置

3/28 ・・・流量控制裝置，例如使用閥（閥一般見 F16K）

3/30 ・桶或木桶之灌注

3/32 ・・使用反壓力，即當容器處於壓力狀態下進行灌注

3/34 ・・使灌注裝置與灌注口連接的裝置

7/00 對瓶子同時進行清洗，灌注與封裝；至少包括其中兩種工序之工藝或裝置

9/00 其他類不包括的瓶子、罐、罐頭、木桶、桶或類似容器之排空（傾倒與排空容器之裝置見 B65G65/23）**[3]**

11/00 漏斗，例如用於液體（過濾漏斗見 B01D29/085；容積流量計見 G01F）

11/02 ・無排放閥

11/04 ・帶有非自動排放閥

11/06 ・帶有自動排放閥

B67D 其他類不包括的液體分配、輸送或轉送裝置（管道或管道系統之清洗見 B08B9/02；其他類不包括的瓶子、罐、罐頭、木桶、桶或類似容器之清洗、排空或灌注見 B67C；供水見 E03；管道系統見 F17D；家用熱水供應系統見 F24D；按容量計量之容積、容積流量、質量流量或液位之測量見 G01F；投入硬幣開啟裝置及類似的裝置見 G07F）**[5]**

1/00 靠抽吸作用分配飲料之器具或裝置（3/00 優先；飲料之製作設備見 A47J31/00）**[3]**

1/02 ・啤酒泵送機或類似的手動泵吸裝置

1/04 ・利用壓縮空氣或其他氣體直接或間接作用於貯存容器內飲料之裝置

1/06 ・商店或酒吧間櫃台內或櫃台上之分配裝置的安裝或佈置（商店櫃台或酒吧間櫃台本身見 A47F9/00）

1/07 ・清洗飲料分配設備**[5]**

1/08 ・零件

1/10 ・・泵吸機械（一般見 F04）

1/12 ・・流量或壓力控制裝置或系統

1/14 ・・・減壓閥或控制開關

1/16 ・・外溢飲料之收集裝置

3/00 出於分配目的對靠重力自貯存容器流出的液體流量進行控制之器械或裝置（計量液體之分離與分配見 G01F）

3/02 ・裝有上壓操作件之液體分配閥，例如利用裝於輸送口下面之容器邊緣

3/04 ・用於封閉與開啟木桶（例如啤酒桶）流出口之液體分配開關或旋塞

5/00 (轉見 B67D99/00)

5/01 (轉見 B67D7/00)

5/02 (轉見 B67D7/02)

5/04 (轉見 B67D7/04)

5/06 (轉見 B67D7/06)

5/08 (轉見 B67D7/08)

5/10 (轉見 B67D7/10)

5/12 (轉見 B67D7/12)

5/14 (轉見 B67D7/14)

5/16 (轉見 B67D7/16)

5/18 (轉見 B67D7/18)

5/20 (轉見 B67D7/20)

5/22 (轉見 B67D7/22)

5/24 (轉見 B67D7/24)

5/26 (轉見 B67D7/26)

5/28 (轉見 B67D7/28)

5/30 (轉見 B67D7/30)

5/32 (轉見 B67D7/32)

5/33 (轉見 B67D7/34)

5/34 (轉見 B67D7/36)

5/36 (轉見 B67D7/38)

5/365 (轉見 B67D7/40)

5/37 (轉見 B67D7/42)

5/371 (轉見 B67D7/44)

5/372 (轉見 B67D7/46)

5/373 (轉見 B67D7/48)

5/375 (轉見 B67D7/50)

5/377 (轉見 B67D7/52)

5/378 (轉見 B67D7/54)

5/38 (轉見 B67D7/56)

5/40 (轉見 B67D7/58)

5/42 (轉見 B67D7/60)

5/44 (轉見 B67D7/62)

5/46 (轉見 B67D7/64)

5/48 (轉見 B67D7/66)

5/50 (轉見 B67D7/68)

5/52 (轉見 B67D7/70)

5/54 (轉見 B67D7/72)

5/56 (轉見 B67D7/74)

5/58 (轉見 B67D7/76)

5/60 (轉見 B67D7/78)

5/62 (轉見 B67D7/80)

5/63 (轉見 B67D7/82)

5/64 (轉見 B67D7/84)

5/66 (轉見 B67D7/86)

5/68 (轉見 B67D9/00)

5/70 (轉見 B67D9/02)

7/00 由大容量貯存容器或貯存庫輸入車輛中或者例如為零售而輸入移動式容器內（加油站車輛加油設備之總體佈置見 B60S5/02；機車水箱之灌注或排空，例如水塔，

見 B61K11/00；用於飛機空中飛行加油者見 B64D39/00；專門用於靜態飛機加油之地面液體輸送站見 B64F1/28）**[2010.01]**

7/02 ・用於輸送燃油或潤滑油之外的液體**[2010.01]**

7/04 ・用於輸送燃油、潤滑油或混合之燃油與潤滑油**[2010.01]**

7/06 ・零件或附件**[2010.01]**

7/08 ・・用於控制、指示、計量或記錄所輸送液體數量或價格之裝置的佈置（流量或壓力控制閥布置見 B67D7/36；計算、計數見 G06；於分配流體之投入硬幣開啟裝置見 G07F13/00；容積或容積流量計一般見 G01F；用於計量液體之預付付款裝置見 G07F15/00）**[2010.01]**

7/10 ・・・用鑰匙、按鈕或現金收銀機操作**[2010.01]**

7/12 ・・・由輸送軟管或管嘴之動作操作或由與其相聯的裝置操作**[2010.01]**

7/14 ・・・對記錄程序資訊之輸入敏感，如對穿孔卡片敏感**[2010.01]**

7/16 ・・・液體計量儀之佈置**[2010.01]**

7/18 ・・・・活塞式者**[2010.01]**

7/20 ・・・・旋轉式者**[2010.01]**

7/22 ・・・指示器或記錄器之佈置（流體計量儀中之指示或記錄見 G01F15/06）**[2010.01]**

7/24 ・・・・裝有開發貨票或銷售單之裝置**[2010.01]**

7/26 ・・・・裝有復位或補零之裝置**[2010.01]**

7/28 ・・・裝有於輸完液體之前能減慢或間斷流液之自動裝置形成滴流的自動裝置，如形成滴流式供給**[2010.01]**

7/30 ・・・裝有輸送預定數量液體之裝置（7/10，7/14 優先）**[2010.01]**

7/32 ・・安全或警報裝置之佈置；防止擅自輸送液體之裝置**[2010.01]**

7/34 ・・・防止失控的液體流出**[2010.01]**

7/36 ・・流量閥或壓力控制閥之佈置（與管嘴有關者見 7/42）**[2010.01]**

7/38 ・・軟管，如與泵馬達操作連接的軟管之佈置（軟管一般見 F16L11/00）**[2010.01]**

7/40 ・・・懸掛裝置，捲繞裝置或儲存裝置（儲存軟管段用之支架一般見 B65H75/34）**[2010.01]**

7/42 ・・灌注嘴**[2010.01]**

7/44 ・・・自動關閉**[2010.01]**

7/46 ・・・・當容器內為灌注之液體到達預定液位時**[2010.01]**

7/48 ・・・・・通過一個因液體上升而關閉的孔，利用空氣抽吸**[2010.01]**

7/50 ・・・・裝置有一個附加的手柄**[2010.01]**

7/52 ・・・・且裝有附加的流量控制閥裝置**[2010.01]**

7/54 ・・・具有防止液體或蒸汽洩漏或回收洩漏的液體或蒸汽之裝置者（7/44 優先）**[2010.01]**

7/56 ・・流量指示器（如透明的隔室，窗孔，旋轉葉片）之佈置（指示或記錄運動之出現、消失或方向見 G01P13/00）**[2010.01]**

7/58 ・・泵之佈置（泵見 F04）**[2010.01]**

7/60 ・・・手動式者**[2010.01]**

7/62 ・・・用動力者**[2010.01]**

7/64 ・・・・活塞式**[2010.01]**

7/66 ・・・・旋轉式**[2010.01]**

7/68 ・・・浸沒於貯液箱或貯液庫內 **[2010.01]**

7/70 ・・・兩個泵或多個泵串聯或並聯 **[2010.01]**

7/72 ・・施用空氣壓力或其他氣體壓力而驅使液體至輸送站之裝置**[2010.01]**

7/74 ・・混合輸送兩種或多種不同液體之裝置（投下硬幣開關啟裝置見 G07F13/16）**[2010.01]**

7/76 ・・用於純化欲輸送液體之裝置（如過濾器，空氣或水之分離器）之佈置（過濾，分離本身見 B01D）**[2010.01]**

7/78 ・・貯液箱，貯液庫或管路之佈置 **[2010.01]**

7/80 ・・係輸送液體之加熱或冷卻裝置之佈置**[2010.01]**

7/82 ・・・僅是加熱者**[2010.01]**

7/84 ・・外罩，殼體或框架；纜車或類似的移動式支架**[2010.01]**

7/86 ・・照明裝置**[2010.01]**

9/00 ・船隻之裝載或卸載（船上設備見 B63B27/00）**[2010.01]**

9/02 ・・利用鉸接的管子**[2010.01]**

99/00 本次類其他各目中不包含之技術主題[2010.01]

B68 鞍具；室內裝璜

B68B 馬具；與馬具有關的裝置；鞭子或類似物

1/00 與馬具有關的裝置，用於栓住、駕馭、訓練、制服或馴服馬匹或其他牽引牲畜之裝置（與牽引馬具相結合的裝置見 3/00；馬廄設備見 A01K1/00；構成車輛之一個組成部分之裝置見 B62C）

1/02 ・籠頭
1/04 ・馬勒；韁繩
1/06 ・・嚼口
1/08 ・勒馬帶
1/10 ・眼罩
1/12 ・・可活動者
1/13 ・用於防止脫韁之裝置（用於解開脫韁牽引牲畜之裝置見 5/08）
1/14 ・縛住馬腿之裝置

3/00 牽引馬具；與 1/00 目內述及之裝置相結合的牽引馬具

3/02 ・軛
3/04 ・馬頸圈；及其製造
3/06 ・・可調節的頸圈
3/08 ・・備有保護墊者
3/10 ・・・充氣頸圈
3/12 ・・其所用軛鎖
3/14 ・胸部項圈
3/16 ・攬住馬臀部且連於馬鞍後部之皮帶
3/18 ・尻帶
3/20 ・挽繩（皮帶之製作見 C14B，繩之製作見 D07）
3/22 ・・挽繩托（構成車輛一個組成部分之裝置見 B62C）

5/00 零件或附件（縫紉用品見 A44）；**馬勒、韁繩，馬具或類似物之緊固裝置**（構成車輛一個組成部分之裝置見 B62C）

5/02 ・挽繩之緊固裝置（彈性附件見 7/00）
5/04 ・作為馬具組成部分之馬尾托
5/06 ・用於將專用物品栓於馬具，馬勒或類似物上之裝置
5/08 ・用於解開脫韁牽引牲畜之裝置

7/00 馬之保護裝置，例如彈性附件（保護性覆蓋物見 B68C5/00）

9/00 馬具不用時專門用以承放馬具之裝置

11/00 鞭子或類似物

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[8]

B68C 鞍座；鐙

1/00 騎畜或馱畜之鞍座設備

1/02 ・鞍座
1/04 ・・可調節的鞍座
1/06 ・・側鞍座
1/08 ・・備有充氣墊
1/10 ・・備有彈簧墊
1/12 ・鞍座之底墊；鞍座布套
1/14 ・鞍座之皮帶或皮條；及其所用拉

緊裝置

1/16 ・馬鐙緊固於鞍座上；馬鐙皮革（馬鐙見 3/00）

1/18 ・・用於鬆開馬鐙與馬鞍之間連結的安全裝置，例如以防騎士自馬背上摔下

1/20 ・連結於或可連結於馬鞍上之袋囊、容器或其他支承裝置，例如：用於插放槍支

3/00 馬鐙

3/02 ・備有活動連結於馬鐙其他部件上之側部或底板，如繞支點轉動

5/00 牲畜工作時之覆蓋物，例如：為保護而用者

B68F 皮革、帆帶或類似料製品之製作

1/00 皮革、帆布或類似原料製作製品（製作馬鞍之機器或設備見 3/00；鞋類之製作見 A43D；一般皮帶之製作與處理，皮革之切開、傳動皮帶或製造其他皮帶而用的動力傳送機構見 C14）

3/00 專門適用於製作馬鞍之機器或設備（方法見 1/00）

3/02 ・機器

3/04 ・手工具

B68G 用於家具覆蓋飾物之方法，設備或機器；其他類不包括的家具覆蓋飾物

<u>次類索引</u>

鬆散的填充襯料；及其處理；
彈性墊 .....1/00，3/00；5/00
家具覆蓋飾物製作；
於其內裝設彈簧.....7/00；9/00
成品家具覆蓋飾物；
室內裝飾用飾板 .....11/00；13/00
輔助裝置或工具 15/00

1/00 家具覆蓋飾物用之鬆散填充材料（此等材料之製作見相應各類）

3/00 對材料進行處理使其特別適宜於用作家具覆蓋飾物之填充材料

3/02 ・清潔；整理

3/04 ・梳理；解開填充材料之繩或線

3/06 ・捲繞；將填充材料捻成繩或線

3/08 ・用天然羽毛製備褥墊羽毛

3/10 ・・褥墊羽毛之清潔或整理（3/02 優先）

3/12 ・・褥墊羽毛之分選

5/00 彈性家具覆蓋飾物墊（成品家具覆蓋飾物見 11/00；纖維填料，毛狀材料，編織材膠或類似纖維結構製品，見相關各類）

5/02 ・多孔材料，例如海線狀橡膠（用於生產多孔或蜂窩製品之塑料或塑性狀態材料之成型見 B29C）

7/00 家具覆蓋飾物之製作（室內裝飾用飾板製作見 13/00；縫紉機見 D05B）

7/02 ・用纖維填料、毛狀材料、編織材料或類似材料家具覆蓋飾物之製作（填充方法見 7/06）

7/04 ・・採用輸送機作業線方法

7/05 ・型芯之包封

7/052 ・・將網套封於墊芯上，例如用縫合

7/06 ・緩衝墊、褥墊或類似物之填充

7/08 ・被子絎縫（工具見 15/00）；及其所需器件

7/10 ・邊緣之最後加工

7/12 ・特別用於家具覆蓋飾物作業之緊固、安裝或修整的其他器件

9/00 將家具覆蓋飾物彈簧裝入彈簧套內；將彈簧裝入家具覆蓋飾物內

11/00 其他類不包括的成品家具覆蓋飾物

11/02 ・主要由纖維材料構成

11/03 ・・具有縫合的或黏接的纖維網

11/04 ・主要由彈性材料（例如泡沫橡膠）組成

11/06 ・・有埋置的彈簧，例如被黏接的彈簧

13/00 室內裝飾用飾板（專門用於吸音者見 E04B，G10K）

13/02 ・有縫合形成的凹紋圖案

13/04 ・有黏接形成的凹紋圖案

15/00 特別適用於家具覆蓋飾物之輔助裝置或工具

99/00 本次類各目中不包括的技術主題[2009.01]

次部：微米結構技術；奈米技術[7]

B81　微米結構技術[7]

附註

⑴ 本類包含微米結構的裝置或系統，其中至少包含一個具有極小尺寸特性的必要元件或結構，通常在 10^{-4} 至 10^{-7} 米的範圍內，即若不使用光學顯微鏡，至少在一個方向上無法完全辨識其重要特性。**[7]**

⑵ 本類內，下列術語所指的意義為：**[7]**

－ "微米結構裝置"包括：**[7]**

(ⅰ)包含活動的、可撓的或可變形的元件之微米機械裝置；與**[7]**

(ⅱ)沒有活動的、可撓的或可變形的元件之立體結構，包含微米結構以達成與環境相互作用的主要結構功能，不同於純電子或化學功能，不考慮其結構是否結合微電子裝置或由特定的材料製成。**[7]**

－ "微米結構系統"包括：**[7]**

(ⅰ)與微米結構裝置共同作用的系統；與**[7]**

(ⅱ)微電子機械或微光學機械系統，將微米結構裝置的具體特性與電子或光學組件結合在共同的基片上，如用以控制、分析或信號指令微米結構裝置的功能。**[7]**

B81B　微米結構的裝置或系統，如：微機械裝置（壓電、電致伸縮或磁致伸縮元件，其本體見 H01L41/00）**[7]**

附註

⑴ 本次類不包括：**[7]**

－ 純電氣或電子的裝置本身，這些裝置包含在 H 部，如次類 H01L；**[7]**

－ 純光學的裝置本身，這些裝置包含在次類 G02B 或 G02F；**[7]**

－ 基本二維結構，如這些結構包含在次類 B32B 的層狀產品；**[7]**

－ 化學或生物的結構本身，這些結構包含在 C 部；**[7]**

－ 經由操控單原子或分子而製成的原子等級結構，包括在目 B82B1/00；**[7]**

⑵ 歸入本次類的裝置或系統，若其結構或功能特徵重要時，亦歸入包括這些結構或功能特性的適當次類中。**[7]**

1/00　不具有活動或可撓元件的裝置，如微毛細管裝置[7]

3/00　具有可撓或可變形元件的裝置，如：具有彈性舌片或膜片組

成（5/00 優先）**[7]**

5/00 具有可彼此相對移動元件的裝置，如：具有可滑動或可轉動元件[7]

7/00 微米結構系統[7]

7/02 ・包含個別特定功能相異的電氣或光學裝置，如：微電子機械系統（MEMS）（7/04 優先）**[7]**

7/04 ・類似微米結構裝置的網路或陣列 **[7]**

B81C 用於微米結構裝置或系統的製造或處理之方法或設備（製造微米膠囊或微球，見 B01J13/02；製造或處理壓電、電致伸縮或磁致伸縮元件之特殊方法或設備本身，見 H01L41/22）**[7]**

附註

本次類不包括：**[7]**

— 用於製造或處理純電氣或電子裝置的方法或設備，這些方法或設備包含在 H 部，如：目 H01L21/00；**[7]**

— 涉及單原子或分子操控的方法或設備，這些方法或設備包含在目 B82B3/00；**[7]**

1/00 在基片內或其上的裝置或系統之製造或處理（3/00 優先）**[7]**

3/00 來自個別加工元件的裝置或系統之組裝[7]

5/00 （轉見 B81C99/00）

99/00 本次類其他各目中不包含之技術主題[2010.01]

B82　奈米技術

附註

在本類中，下列術語的含義為：

(1) “奈米尺寸”或“奈米尺度”涉及在一維或多維的空間中可控的幾何尺寸小於 100 奈米。**[2011.01]**

(2)“奈米結構”係指具有至少一奈米尺寸的功能元件的本體，使其物理、化學或生物的特性或效應有效的唯一原因為其奈米尺度。**[2011.01]**

B82B　藉由操控單獨的原子、分子，或有限的原子或分子集合作為離散單元所組成之奈米結構；其製造或處理[7]

附註

(1) 本次類不包括於其他分類位置上的化學或生物奈米結構本身，如：在主類 C08 或 C12 中。**[7]**

(2)注意 B82 類名後面之附註，其定義本次類中的術語“奈米尺寸”、“奈米尺度”及“奈米結構”。**[2011.01]**

(3)本次類的技術主題被進一步地賦予次類 B82Y 的分類位置，使用 B82Y 與 B82B 之分類號的組合以能廣泛檢索奈米結構技術。**[2011.01]**

(4)具有特殊特徵或功能之奈米結構被進一步對該特徵或功能賦予其他次類的合適分類位置，如 G01Q、G02F1/017、H01L29/775。**[2011.01]**

1/00	**藉由操控單獨的原子或分子，或有限的原子或分子集合作為離散單元所組成之奈米結構[7]**	**3/00**	**操控單獨的原子或分子，或有限的原子或分子集合作為離散單元之奈米結構的製造或處理[7]**

B82Y 奈米結構的特殊用途或應用；奈米結構的量測或分析；奈米結構的製造或處理[2011.01]

附註

(1) 本次類包括以任何方法製造之奈米結構的應用與方面，並沒有限制單獨的原子或分子的製造方法。**[2011.01]**

(2)注意 B82 類名後面之附註，其定義本次類中的術語“奈米尺寸”、“奈米尺度”及“奈米結構”。**[2011.01]**

(3)本次類為能廣泛檢索涉及奈米結構的技術主題而組合本次類的分類號與其他次類的分類號。因此本次類所涵蓋的奈米結構方面，其亦可被全部

或部分地涵蓋於 IPC 中的其他分類位置。**[2011.01]**

⑷ 本次類作為次級分類，即就其本身已被分類至其他分類位置之技術主題的強制性補充分類，如：**[2011.01]**

B82B	藉由操控單獨的原子、分子，或有限的原子或分子集合作為離散單元所組成之奈米結構；其製造或處理
A61K9/51	醫藥配製品用的毫微膠囊
B05D1/20	藍牟耳（Langmuir-Blodgett）膜
C01B32/15	碳奈米結構，如巴克球、奈米管、奈米線圈、奈米甜甜圈或奈米洋蔥
G01Q	掃描探針技術
G02F1/017	光學量子井或量子盒
H01F10/32	奈米結構磁性薄膜
H01F41/30	分子束磊晶法（MBE)
H01L29/775	量子線 FET

⑸ 賦予專利文件之分類位置時，本次類的分類號不會被列為第一個分類號。**[2010.01]**

⑹ 在本次類中採用多方面分類，以至於技術主題的方面被涵蓋於超過一個目以上時，須被分類至該些目之每一目中。**[2010.01]**

5/00 奈米生物技術或奈米醫學，如蛋白質工程或藥物傳輸[2011.01]

10/00 奈米技術運用在資訊處理、儲存或傳輸，如量子計算或單電子邏輯[2011.01]

15/00 奈米技術運用在交互作用、感測或致動，如量子點作為蛋白質測定之標記或分子馬達[2011.01]

20/00 奈米光學，如量子光學或光子晶體[2011.01]

25/00 奈米磁學，如磁阻抗、異向性磁阻、巨磁阻或穿隧磁阻[2011.01]

30/00 奈米技術運用在材料或表面科學，如奈米複合材料[2011.01]

35/00 量測或分析奈米結構的方法或設備[2011.01]

40/00 奈米結構的製造或處理[2011.01]

99/00 本次類其他目中不包括的技術主題[2011.01]

B99　本部其他類目中不包括的技術主題[8]

B99Z　本部其他類目中不包括的技術主題[8]

附註

本次類包括以下主題：**[8]**

a. 本部中之各個次類涵蓋主題所不包括者，但是與之最密切相關者，且

b. 明確不被其他任何部之任何次類所包含之技術主題

99/00　本部其他類目中不包括的技術主題[8]