

SECTION D — TEXTILES; PAPIER

D01 FIBRES OU FILS NATURELS OU FAITS PAR L'HOMME; FILATURE

Note(s)

Dans la présente classe, les expressions suivantes ont la signification ci-dessous indiquée:

- "fibre" signifie un élément filiforme d'un matériau naturel ou fait par l'homme, d'une longueur relativement courte;
- "filament" signifie un élément filiforme d'un matériau naturel ou fait par l'homme d'une longueur indéfinie ou quasi indéfinie;
- "fil élémentaire" ou "filé" signifient l'assemblage unitaire de fibres, résultant normalement de la filature;
- "fil" signifie l'assemblage de fils élémentaires ou de filaments, résultant normalement du retordage;
- fibres ou filaments "synthétiques" signifient des fibres ou des filaments ou similaires fabriqués à partir de polymères ou de petites molécules obtenus par synthèse. Les exemples sont polyamide, acrylique, polyester ou fibres de carbone;
- fibres ou filaments "artificiels" signifient des fibres ou des filaments ou similaires fabriqués par l'homme à partir de polymères naturels ou leurs dérivés. Les exemples sont fibres cellulosiques régénérées ou fibres semi-synthétiques;
- fibres ou filaments "faits par l'homme" signifient des fibres ou des filaments qui sont fabriqués par l'homme incluant les fibres "synthétiques" ou "artificielles".

D01B TRAITEMENT MÉCANIQUE DES MATIÈRES NATURELLES FIBREUSES OU FILAMENTEUSES POUR LA PRODUCTION DES FIBRES OU FILAMENTS, p.ex. POUR LA FILATURE (extraction grossière de fibres d'amiante à partir de minerais B03B; appareils pour le rouissage D01C)

Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.

Schéma général

TRAITEMENT DES MATIÈRES D'ORIGINE VÉGÉTALE

Séparation des fibres végétales de leurs supports végétaux.....1/00

Peignage.....5/00

TRAITEMENT DES FIBRES ANIMALES

Echardonnage, lavage, dégraissage.....3/00

Obtention des fibres de soie.....7/00

AUTRES TRAITEMENTS.....9/00

1/00	Séparation mécanique des fibres de leurs supports végétaux, p.ex. graines, feuilles, tiges	1/26	• • •	avec règles de volants tournant autour d'un axe parallèle au faisceau de fibres
1/02	• Séparation de fibres végétales provenant de graines, p.ex. coton	1/28	• • •	avec règles de volants tournant autour d'un axe perpendiculaire au faisceau de fibres
1/04	• • Egrenage	1/30	• • •	Parties constitutives des machines
1/06	• • • Egreneuses à cylindres, p.ex. type Macarthy	1/32	• • • •	Dispositifs d'alimentation
1/08	• • • Egreneuses à scie	1/34	• • • •	Dispositifs de maintien des fibres ou des matériaux porteurs de fibres pendant le traitement
1/10	• Séparation des fibres végétales provenant de tiges ou de feuilles	1/36	• • • • •	Dispositifs de transport, p.ex. bandes ou câbles transporteurs
1/12	• • Egrenage	1/38	• • • •	Dispositifs délivreurs ou déchargeurs
1/14	• • Machines à briser ou à teiller, p.ex. pour le lin; Décorticage	1/40	• • • •	Dispositifs pour se débarrasser des matériaux non fibreux
1/16	• • • avec dispositifs exerçant une action de flexion afin de briser ou de desserrer les matériaux porteurs de fibres (cylindres de broyage D01B 1/22)	1/42	• • • • •	employant des liquides
1/18	• • • avec dispositifs de broyage	1/44	• • • •	Bâtis; Carters; Garnitures; Grilles
1/20	• • • avec dispositifs de raclage	1/46	• • • •	Dispositifs d'entraînement
1/22	• • • avec cylindres ou plaques pour briser ou aplatir	1/48	• •	Séchage des fibres rouies
1/24	• • • avec garnitures dentées ou autres dispositifs à pointes	1/50	•	Obtention de fibres provenant de matières végétales autres que celles désignées ci-dessus, p.ex. tourbe, crin végétal (Tillandsia usneoides)

D01B

- 3/00 Enlèvement mécanique des impuretés des fibres animales** (carbonisage des chiffons pour récupérer les fibres animales D01C 5/00) [2]
- 3/02 • Machines ou appareils échardeurs (dispositifs d'échardeur formant partie intégrante de, ou intimement associés à, des machines de cardage ou d'étirage, p.ex. cylindres échardeurs, D01G)
- 3/04 • Machines ou appareils pour le lavage ou le dégraissage de fibres de laine en bourre
- 3/06 • • avec mouvement circulaire soit de la laine, soit du liquide
- 3/08 • • avec mouvement longitudinal soit de la laine, soit du liquide
- 3/10 • • Parties constitutives des machines ou des appareils
- 5/00 Peignage ou machines de peignage (Sérançage)** (outils pour le peignage à main D01G 33/00)
- 5/02 • Parties constitutives
- 5/04 • • Appareils pour alimenter, maintenir ou transporter les matériaux vers les machines ou à l'intérieur des machines
- 5/06 • • Structure, installation ou caractéristiques de fonctionnement des dispositifs de peignage
- 5/08 • • Dispositifs pour enlever ou se débarrasser des étoupes ou des déchets
- 5/10 • • Aiguilles finisseuses ou autres dispositifs pour la phase finale de l'opération
- 5/12 • • Bâtis; Carters; Garnitures
- 5/14 • • Dispositifs d'entraînement
- 5/16 • • Dispositifs pour confiner ou enlever la poussière ou impuretés similaires
- 7/00 Obtention des fibres ou filaments de soie**
- 7/02 • Nettoyage ou classement des cocons de soie
- 7/04 • Dévidage de la soie
- 7/06 • Obtention de la soie à partir de cocons ou fractions de cocons impropres pour le dévidage (dégommage de la soie D01C 3/02)
- 9/00 Autres traitements mécaniques des matières naturelles fibreuses ou filamenteuses, pour obtenir des fibres ou des filaments**

D01C TRAITEMENT CHIMIQUE OU BIOLOGIQUE DES MATIÈRES FILAMENTEUSES OU FIBREUSES NATURELLES POUR LA PRODUCTION DE FILAMENTS OU DE FIBRES À FILER; CARBONISAGE DES CHIFFONS POUR RÉCUPÉRER LES FIBRES ANIMALES

Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.

- 1/00 Traitement des matières végétales**
- 1/02 • par procédés chimiques pour obtenir des fibres d'écorce
- 1/04 • Rouissage bactériologique
- 3/00 Traitement des matières animales, p.ex. le dessuintage chimique de la laine** (récupération de la lanoline ou du suint C11B 11/00)
- 3/02 • Dégommage de la soie
- 5/00 Carbonisation des chiffons pour récupérer les fibres animales** (élimination chimique des impuretés végétales des fils ou tissus des fibres animales D06M)

D01D PROCÉDÉS OU APPAREILS MÉCANIQUES POUR LA FABRICATION DES FILAMENTS, FILS, FIBRES, SOIES OU RUBANS FAITS PAR L'HOMME (travail mécanique ou traitement des fils métalliques B21F; fibres ou filaments de verre, laine minérale ou de scorie à l'état ramolli C03B 37/00)

Note(s)

1. Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.
2. Les appareils spécialement adaptés pour la fabrication de filaments de carbone sont classés dans le groupe D01F 9/12.

Schéma général

TRAITEMENT MÉCANIQUE DES MATIÈRES POUR FORMER LES FILAMENTS.....	1/00
PRODUCTION DES FIBRES ARTIFICIELLES	
Méthodes.....	5/00
Ensembles de filage; formation de filaments; réception des produits filés.....	4/00, 5/00, 7/00
Traitement physique au cours de la fabrication.....	10/00
Autres opérations.....	11/00
MACHINES COMPLÈTES; PARTIES CONSTITUTIVES.....	13/00, 4/02, 7/00, 11/04

- 1/00 Traitement des matières destinées à former les filaments, ou des matières similaires** (travail des matières plastiques ou des substances à l'état plastique, en général B29)
- 1/02 • Préparation des solutions de filage
- 1/04 • Fusion des substances destinées à former le filament
- 1/06 • Alimentation des filières en liquide (structure des pompes F04)
- 1/09 • • Régulation de la pression, de la température ou de la vitesse d'alimentation [3]

1/10	• Filtration ou dégazage de la solution ou de la masse de filage	5/247	• • Structure creuse discontinue ou structure micro-poreuse [3]
4/00	Ensembles de filage; Leur nettoyage (D01D 5/24, D01D 5/253, D01D 5/28 ont priorité) [3]	5/253	• à section transversale non circulaire; Ensembles de filage à cet effet (D01D 5/38 a priorité) [3]
4/02	• Filières (alliages à cet effet C22C) [3]	5/26	• Formation de fibres en brins (par filage éclair D01D 5/11)
4/04	• Nettoyage des filières ou d'autres parties des ensembles de filage (nettoyage en général B08B) [3]	5/28	• avec mélange des différentes solutions ou masses de filage au cours du filage; Ensembles de filage à cet effet
4/06	• Distribution de la solution ou de la masse de filage vers des buses de filage [3]	5/30	• • Filaments conjugués; Ensembles de filage à cet effet [3]
4/08	• Supports de filières ou d'autres parties des ensembles de filage [3]	5/32	• • • Structure "côte-à-côte"; Ensembles de filage à cet effet [3]
5/00	Formation des filaments, fils ou similaires	5/34	• • • Structure "âme-gaine"; Ensembles de filage à cet effet [3]
5/02	• Démarrage de la fabrication	5/36	• • • Structure "îles dans la mer"; Ensembles de filage à cet effet [3]
5/04	• Méthodes de filage à sec	5/38	• Formation de filaments, fils, ou similaires pendant la polymérisation [3]
5/06	• Méthodes de filage au mouillé	5/40	• par application à la dispersion ou à la solution de polymères destinée à former les filaments d'une force de cisaillement, p.ex. par agitation [3]
5/08	• Méthodes de filage à partir de masses en fusion	5/42	• par coupage de feuilles en rubans étroits ou en filaments, ou par fibrillation de feuilles [3]
5/084	• • Chauffage des filaments, fils ou similaires, à la sortie des filières [3]	7/00	Réception des produits nouvellement filés (réception des produits nouvellement filés avec insertion de torsion D01H)
5/088	• • Refroidissement des filaments, fils ou similaires, à la sortie des filières [3]	7/02	• dans des pots centrifuges [3]
5/092	• • • dans des cheminées [3]	10/00	Traitement physique des filaments faits par l'homme ou similaires au cours de la fabrication, c. à d. durant un processus de production continue précédant la réception des filaments (finissage D02J) [4]
5/096	• • Réglage de l'humidité, ou lubrification des filaments, fils ou similaires, à la sortie des filières [3]	10/02	• Traitement thermique (chauffage pour le finissage D02J 13/00) [4]
5/098	• • avec étirage simultané [4]	10/04	• Support des filaments ou similaires pendant leur traitement [4]
5/10	• • utilisant des matières organiques	10/06	• Lavage ou séchage [4]
5/11	• Filage éclair [3]	11/00	Autres caractéristiques de fabrication
5/12	• Méthodes de filage par étirage (finition par étirage D02J 1/22)	11/02	• Ouverture des faisceaux pour espacement des fils ou filaments
5/14	• • par circulation de fluides provoquant l'étirage	11/04	• Guides fixes
5/16	• • utilisant des rouleaux, ou dispositifs mécaniques similaires, p.ex. dispositifs à doigts de friction	11/06	• Enrobage avec des solutions ou masses de filage
5/18	• au moyen de filières rotatives	13/00	Machines complètes pour la production de fils faits par l'homme
5/20	• de titre variable	13/02	• Éléments combinés de machines
5/22	• à structure crêpée ou ondulée; à structure imitant celle de la laine (production d'effets crêpés ou ondulés dans les filaments ou fils après formation D02G 1/00)		
5/23	• • par un refroidissement asymétrique des filaments, fils ou similaires, à la sortie de la filière [3]		
5/24	• à structure creuse; Ensembles de filage à cet effet (D01D 5/38 a priorité; production de tubes de matière plastique B29D; addition d'agents de formation de filaments creux D01F 1/08) [3]		
D01F	PARTIE CHIMIQUE DE LA FABRICATION DES FILAMENTS, FILS, FIBRES, SOIES OU RUBANS FAITS PAR L'HOMME; APPAREILS SPÉCIALEMENT ADAPTÉS À LA FABRICATION DE FILAMENTS DE CARBONE [2]		

Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.

Schéma général

PROCÉDÉS GÉNÉRAUX.....	1/00
FILAMENTS ET LEUR FABRICATION	
A partir de cellulose ou de ses dérivés; à partir de protéines.....	2/00, 4/00
A partir de polymères synthétiques.....	6/00
A partir d'autres matières.....	9/00
Filaments à plusieurs composants.....	8/00
POST-TRAITEMENT; RÉCUPÉRATION DE MATIÈRE PREMIÈRE.....	11/00, 13/00

- 1/00 Procédés généraux de fabrication de filaments, ou similaires, faits par l'homme**
- 1/02 • Addition de substances à la solution de filage ou à la masse fondue (addition de substances à la viscosité D01F 2/08)
- 1/04 • • Pigments
- 1/06 • • Colorants
- 1/07 • • pour fabriquer des filaments incombustibles ou ininflammables [4]
- 1/08 • • pour former des filaments creux
- 1/09 • • pour fabriquer des filaments électroconducteurs ou antistatiques [4]
- 1/10 • • Autres agents modifiant les propriétés de ces filaments [2]
- 2/00 Filaments, ou similaires, artificiels, à un seul composant, formés de cellulose ou de dérivés de la cellulose; Leur fabrication [2]**
- 2/02 • obtenus à partir de solutions de cellulose dans des acides, des bases ou des sels [2]
- 2/04 • • obtenus à partir de solutions cupro-ammoniacales [2]
- 2/06 • obtenus à partir de la viscosité (préparation d'alcali-cellulose C08B) [2]
- 2/08 • • Composition de la solution ou du bain de filage (préparation ou dissolution du xanthate de cellulose C08B) [2]
- 2/10 • • • Addition à la solution ou au bain de filage de substances agissant aussi bien sur l'une que sur l'autre [2]
- 2/12 • • • Addition à la solution de filage d'agents de délustrage [2]
- 2/14 • • • • Addition de pigments [2]
- 2/16 • • • • Addition à la solution de filage de colorants [2]
- 2/18 • • • • Addition à la solution de filage d'agents de maturation [2]
- 2/20 • • • • pour la fabrication de filaments creux [2]
- 2/22 • • • par le procédé de filage à sec [2]
- 2/24 • • à partir de dérivés de la cellulose [2]
- 2/26 • • • à partir de nitrocellulose [2]
- 2/28 • • • à partir d'esters ou d'éthers organiques de cellulose, p.ex. à partir d'acétate de cellulose [2]
- 2/30 • • • par le procédé de filage à sec [2]
- 4/00 Filaments, ou similaires, artificiels, à un seul composant, formés de protéines; Leur fabrication [2]**
- 4/02 • à partir de la fibroïne [2]
- 4/04 • à partir de la caséine [2]
- 4/06 • à partir des globulines, p.ex. à partir des protéines d'arachides [2]
- 6/00 Filaments, ou similaires, faits par l'homme, à un seul composant, formés de polymères synthétiques; Leur fabrication [2]**
- Note(s) [2006.01]**
- Dans le présent groupe, le pourcentage du constituant majeur à considérer est celui exprimé en mole %.
- 6/02 • à partir d'homopolymères obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone [2]
- 6/04 • • à partir des polyoléfines [2]
- 6/06 • • • à partir de polypropylène [2]
- 6/08 • • à partir de polymères d'hydrocarbures halogénés [2]
- 6/10 • • • à partir de chlorure de polyvinyle ou de polyvinylidène [2]
- 6/12 • • • à partir de polymères d'hydrocarbures fluorés [2]
- 6/14 • • à partir de polymères d'alcools non saturés, p.ex. d'alcool polyvinylique, ou de leurs acétals ou cétales [2]
- 6/16 • • à partir de polymères d'acides carboxyliques non saturés ou de polymères d'esters organiques non saturés, p.ex. à partir d'esters polyacryliques, d'acétate de polyvinyle [2]
- 6/18 • • à partir de polymères de nitriles non saturés, p.ex. à partir de polyacrylonitrile, de cyanure de polyvinylidène [2]
- 6/20 • • à partir de polymères de composés cycliques possédant une double liaison carbone-carbone dans la chaîne latérale [2]
- 6/22 • • • à partir de polystyrène [2]
- 6/24 • • à partir de polymères de composés aliphatiques possédant plusieurs doubles liaisons carbone-carbone [2]
- 6/26 • • à partir d'autres polymères [2]
- 6/28 • à partir de copolymères obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone [2]
- 6/30 • • comportant des oléfines comme constituant majeur [2]
- 6/32 • • comportant des hydrocarbures halogénés comme constituant majeur [2]
- 6/34 • • comportant des alcools, acétals ou cétales non saturés comme constituant majeur [2]
- 6/36 • • comportant des acides carboxyliques non saturés ou des esters organiques non saturés comme constituant majeur [2]
- 6/38 • • comportant des nitriles non saturés comme constituant majeur [2]
- 6/40 • • Fibres "modacryliques", c. à d. contenant de 35 à 85% d'acrylonitrile [2]
- 6/42 • • comportant des composés cycliques contenant une double liaison carbone-carbone dans la chaîne latérale comme constituant majeur [2]
- 6/44 • à partir de mélanges de polymères obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone comme constituant majeur avec d'autres polymères ou des composés de bas poids moléculaire [2]
- 6/46 • • de polyoléfines [2]
- 6/48 • • de polymères d'hydrocarbures halogénés [2]
- 6/50 • • de polyalcools, polyacétals ou polycétals [2]
- 6/52 • • de polymères d'acides carboxyliques non saturés ou de polymères d'esters non saturés [2]
- 6/54 • • de polymères de nitriles non saturés [2]
- 6/56 • • de polymères de composés cycliques possédant une double liaison carbone-carbone dans la chaîne latérale [2]
- 6/58 • à partir de produits d'homopolycondensation [2]
- 6/60 • • à partir de polyamides (à partir de polyamino-acides ou de polypeptides D01F 6/68) [2]
- 6/62 • • à partir de polyesters [2]
- 6/64 • • • à partir de polycarbonates [2]
- 6/66 • • à partir de polyéthers [2]
- 6/68 • • à partir de polyamino-acides ou de polypeptides [2]
- 6/70 • • à partir de polyuréthanes [2]
- 6/72 • • à partir de polyuréés [2]
- 6/74 • • à partir de polycondensats de composés cycliques, p.ex. à partir de polyimides, polybenzimidazoles [2]
- 6/76 • • à partir d'autres produits de polycondensation [2]

- 6/78 • à partir de produits de copolycondensation [2]
- 6/80 • • à partir de copolyamides [2]
- 6/82 • • à partir de polyestéramides ou de polyétheramides [2]
- 6/84 • • à partir de copolyesters [2]
- 6/86 • • à partir de polyétheresters [2]
- 6/88 • à partir de mélanges de produits de polycondensation comme constituant majeur avec d'autres polymères ou des composés de bas poids moléculaire [2]
- 6/90 • • de polyamides [2]
- 6/92 • • de polyesters [2]
- 6/94 • • d'autres produits de polycondensation [2]
- 6/96 • à partir d'autres polymères synthétiques [2]
- 8/00 Filaments, ou similaires, faits par l'homme, conjugués, c. à d. à plusieurs composants; Leur fabrication [2]**
- 8/02 • à partir de cellulose, de dérivés de la cellulose, de protéines [2]
- 8/04 • à partir de polymères synthétiques [2]
- 8/06 • • avec au moins une polyoléfine comme constituant [2]
- 8/08 • • avec au moins un polyacrylonitrile comme constituant [2]
- 8/10 • • avec au moins un autre composé macromoléculaire obtenu par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone comme constituant [2]
- 8/12 • • avec au moins un polyamide comme constituant [2]
- 8/14 • • avec au moins un polyester comme constituant [2]
- 8/16 • • avec au moins un autre composé macromoléculaire obtenu par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone comme constituant [2]
- 8/18 • à partir d'autres substances [2]
- 9/00 Filaments, ou similaires, faits par l'homme, formés d'autres substances; Leur fabrication; Appareils spécialement adaptés à la fabrication de filaments de carbone [5]**
- 9/02 • de produits de réaction du caoutchouc avec des acides ou des anhydrides d'acide, p.ex. avec l'anhydride sulfureux
- 9/04 • d'alginate
- 9/08 • de matière inorganique (travail mécanique ou traitement des fils métalliques B21F; à partir de verre, substances inorganiques ou scories à l'état ramolli C03B 37/00; corps incandescents F21H, H01K 1/02, H01K 3/02) [2]
- 9/10 • • par décomposition de substances organiques (D01F 9/12 a priorité) [2]
- 9/12 • • Filaments de carbone; Appareils spécialement adaptés à leur fabrication [2, 5]
- 9/127 • • • par décomposition thermique de gaz ou vapeurs d'hydrocarbures [5]
- 9/133 • • • • Appareils à cet effet [5]
- 9/14 • • • par décomposition de filaments organiques [2, 5]
- 9/145 • • • • à partir de brai ou de résidus de distillation [5]
- 9/15 • • • • • à partir de brai de charbon [5]
- 9/155 • • • • • à partir de brai de pétrole [5]
- 9/16 • • • • à partir de produits d'origine végétale ou de leurs dérivés, p.ex. à partir de l'acétate de cellulose (D01F 9/18 a priorité) [2, 5]
- 9/17 • • • • • Lignine [5]
- 9/18 • • • • à partir de protéines, p.ex. à partir de la laine [2]
- 9/20 • • • • à partir de produits de polyaddition, de polycondensation ou de polymérisation (D01F 9/145, D01F 9/16, D01F 9/18 ont priorité) [2, 5]
- 9/21 • • • • • à partir de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone [5]
- 9/22 • • • • • à partir de polyacrylonitriles [2, 5]
- 9/24 • • • • • à partir de composés macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone [5]
- 9/26 • • • • • à partir de polyesters [5]
- 9/28 • • • • • à partir de polyamides [5]
- 9/30 • • • • • à partir de polyamides aromatiques [5]
- 9/32 • • • • Appareils à cet effet [5]
- 11/00 Post-traitement chimique de filaments, ou similaires, faits par l'homme, pendant leur fabrication (finissage D06M) [2]**
- 11/02 • de cellulose, de dérivés de la cellulose, de protéines [2]
- 11/04 • de polymères synthétiques [2]
- 11/06 • • à partir de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone [2]
- 11/08 • • de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone [2]
- 11/10 • de carbone [2]
- 11/12 • • avec des substances inorganiques [5]
- 11/14 • • avec des composés organiques, p.ex. des composés macromoléculaires [5]
- 11/16 • • par des procédés physico-chimiques [5]
- 13/00 Récupération des matériaux de départ, résidus ou solvants, pendant la fabrication de filaments, ou similaires, faits par l'homme [2]**
- 13/02 • de cellulose, de dérivés de la cellulose, de protéines [2]
- 13/04 • de polymères synthétiques [2]
- D01G TRAITEMENT PRÉLIMINAIRE DES FIBRES, p.ex. POUR LA FILATURE (bobinage ou dévidage, conduite ou guidage des nappes, voiles, rubans ou mèches en général, pots de rubans ou de mèches, emmagasinage dans des pots, de rubans ou de mèches B65H; préparation des fibres pour la fabrication du papier D21)**

Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.

Schéma général

OPÉRATIONS AVANT CARDAGE; MACHINES À CET EFFET

Ouverture des balles; séparation et classement des fibres; ouverture ou nettoyage des fibres.....	7/00, 5/00, 9/00
Découpage des filaments continus; traitement pour rendre les fibres rugueuses.....	1/00, 3/00
Récupération des fibres par effilochage d'articles fibreux.....	11/00
Mélange de fibres ou de fibres avec des matériaux non fibreux.....	13/00

OPÉRATIONS DE CARDAGE OU APRÈS CARDAGE; MACHINES À CET EFFET

Alimentation ou transfert des fibres; formation en nappes; enroulement en nappes; ensimage des fibres..	23/00, 25/00, 27/00, 29/00
Cardage et écharonnage, peignage.....	15/00, 19/00
SOIE CHAPE; ÉTOUPE DE LIN.....	17/00, 35/00

COMBINAISON DE MACHINES OU PROCÉDÉS POUR LE TRAVAIL CONTINU.....21/00

DISPOSITIFS D'ALARME OU DE SÉCURITÉ.....31/00

OUTILS À MAIN POUR LE TRAITEMENT DES FIBRES.....33/00

AUTRES TRAITEMENTS PRÉLIMINAIRES.....99/00

1/00	Découpage des filaments continus ou des fibres longues, p.ex. mise sous forme de fibres coupées (dispositifs d'étréage, dispositifs de retordage D01H)	11/00	Désintégration d'articles renfermant des fibres pour obtenir des fibres susceptibles d'être réemployées
1/02	• pour former des fibres coupées non livrées sous forme de brins	11/02	• Ouverture, effilochage ou défilage des cordes ou torons fibreux similaires pour obtenir des fibres susceptibles d'être réemployées
1/04	• • par sectionnement	11/04	• Effilochage des chiffons pour obtenir des fibres susceptibles d'être réemployées (traitement mécanique des chiffons pour la fabrication du papier D21B)
1/06	• Conversion des câbles de filature en rubans ou en filés, p.ex. dans la filature directe		
1/08	• • par étirement ou abrasion		
1/10	• • par sectionnement		
3/00	Traitement pour rendre les fibres rugueuses	13/00	Mélange, p.ex. mélange de fibres en proportions déterminées; Mélange de matériaux avec des fibres (mélange de fibres en combinaison avec d'autres opérations, p.ex. ouverture des balles ou ouvrison des fibres, voir les groupes appropriés pour ces opérations)
5/00	Séparation, p.ex. classement des fibres (séparation des fibres de différentes longueurs sur les machines de préparation de la soie chape D01G 17/00; sur les machines de peignage D01G 19/00)	15/00	Machines ou accessoires de cardage; Garnitures de cardes; Dispositifs écharonneurs par écrasement ou élimination associés avec des machines de cardage ou avec d'autres machines de traitement préliminaire (machines ou appareils écharonneurs fonctionnant séparément D01B)
7/00	Bris ou ouverture des balles de fibres	15/02	• Machines de cardage
7/02	• à l'aide de bras batteurs	15/04	• • avec travailleur et déboureur ou avec des cylindres similaires fonctionnant en liaison avec le grand tambour
7/04	• à l'aide d'éléments porteurs de dents	15/06	• • • Machines Garnett
7/06	• Parties constitutives d'appareils ou de machines	15/08	• • avec des chapeaux ou éléments similaires ou éléments de cardes continus fonctionnant en liaison avec le grand tambour
7/08	• • Alimentation des balles aux organes de fragmentation	15/10	• • avec d'autres appareils, p.ex. dispositifs d'étréage, intégrés ou étroitement associés (diviseurs de voile D01G 15/46; dispositifs écharonneurs par écrasement ou par élimination D01G 15/94)
7/10	• • Systèmes pour décharger les fibres	15/12	• • Parties constitutives
7/12	• • Bâtis; Carters; Garnitures; Grilles	15/14	• • • Caractéristiques structurelles des éléments de cardage, p.ex. pour faciliter la fixation des garnitures de cardes
7/14	• • Dispositifs d'entraînement	15/16	• • • Grands tambours; Petits tambours
9/00	Ouverture ou nettoyage des fibres, p.ex. battage du coton (teillage du lin ou des fibres similaires D01B; production de nappes de cellulose sur les machines de fabrication du papier D21F 11/14)	15/18	• • • Travailleurs; Déboueurs; Peigneurs (peigneurs adaptés spécialement pour la division du voile D01G 15/54)
9/02	• par agitation à l'intérieur d'un réceptacle en mouvement	15/20	• • • Cylindres d'alimentation; Briseurs
9/04	• à l'aide de bras batteurs	15/22	• • • Volants
9/06	• à l'aide d'éléments porteurs de dents	15/24	• • • Chapeaux ou organes similaires
9/08	• à l'aide de systèmes créant une turbulence de l'air	15/26	• • • Aménagements ou disposition des organes cardeurs
9/10	• • utilisant des tambours perforés (tambours perforés d'aspiration pour la formation de la nappe D01G 25/00)	15/28	• • • Dispositifs de support des organes cardeurs; Dispositifs pour le réglage de la position relative des organes cardeurs
9/12	• Combinaisons de machines d'ouverture ou de nettoyage	15/30	• • • Cintres
9/14	• Parties constitutives des machines ou appareils		
9/16	• • Alimentation (appareils d'alimentation des fibres d'application générale sur les machines travaillant des fibres D01G 23/00)		
9/18	• • Systèmes pour décharger les fibres		
9/20	• • Bâtis; Carters; Garnitures; Grilles		
9/22	• • Dispositifs d'entraînement		

15/32	• • •	Bâtis; Carters; Garnitures	19/00	Machines de peignage
15/34	• • •	Grilles; Couteaux nettoyeurs; Lames d'angle	19/02	• avec disque à aiguilles, p.ex. Noble
15/36	• • •	Dispositifs d'entraînement ou de réglage de la vitesse	19/04	• avec cylindres à aiguilles, p.ex. rectiligne
15/38	• • • •	pour utilisation au cours de l'aiguisage de la garniture de carde	19/06	• Parties constitutives
15/40	• • •	Appareils d'alimentation (appareils d'alimentation des fibres d'application générale sur les machines travaillant des fibres, p.ex. chargeuses automatiques, D01G 23/00)	19/08	• • Appareils d'alimentation
15/42	• • • •	Alimentation à partir de nappes	19/10	• • Structure, montage ou caractéristiques de fonctionnement des éléments de peignage
15/44	• • • •	Alimentations intermédiaires	19/12	• • Dispositifs pour la mise en place ou le maintien des fibres dans les peignes, p.ex. brosses d'enfoncement
15/46	• • • •	Dispositifs d'enlèvement des fibres des organes cardeurs; Diviseurs de voile; Condenseurs (dispositifs de formation de nappe D01G 25/00; condenseurs de fibres D01H 5/72)	19/14	• • Dispositifs d'appel ou délivreur de sortie
15/48	• • • •	Peignes déboueurs	19/16	• • • Mécanismes de pinçage
15/50	• • • •	Cylindres déboueurs ou dispositifs similaires	19/18	• • • Dispositifs à cylindre ou à cylindre et manchon, p.ex. extrayant les fibres d'une manière continue
15/52	• • • •	Diviseurs de voile	19/20	• • • • extrayant les fibres par intermittence
15/54	• • • • •	utilisant des peigneurs spécialement conçus pour la division du voile	19/22	• • Dispositifs pour enlever ou se débarrasser des blousses ou déchets
15/56	• • • • •	utilisant des lanières	19/24	• • Bâtis; Carters; Garnitures
15/58	• • • •	Appareils avec manchons frotteurs ou similaires	19/26	• • Dispositifs d'entraînement
15/60	• • • • •	Structure des manchons frotteurs	19/28	• • Dispositifs pneumatiques ou similaires
15/62	• • • •	Appareils de bobinage des mèches (appareils d'enroulement d'application générale dans le bobinage des matières filamenteuses B65H)	19/30	• • Dispositifs de chauffage
15/64	• • • •	Appareils d'étirage ou de retordage associés avec des dispositifs d'enlèvement des fibres ou de division du voile	21/00	Combinaisons de machines, d'appareils ou de procédés, p.ex. pour le travail en continu (D01G 1/06, D01G 9/12, D01G 15/46, D01G 15/94 ont priorité)
15/66	• • • • •	avec dispositifs d'insertion de fausse torsion (dispositifs de fausse torsion D01H)	23/00	Alimentation des fibres sur les machines; Transport des fibres entre les machines (D01G 21/00 a priorité; alimentations intermédiaires dans les machines de cardage D01G 15/40)
15/68	• • • • •	avec dispositifs d'insertion d'une torsion permanente, p.ex. filature	23/02	• Chargeuses automatiques; Cheminées de remplissage
15/70	• •	Dispositifs pour la production d'effets décoratifs ou fantaisie sur les produits	23/04	• • avec des moyens pour régler la vitesse d'alimentation
15/72	• •	Dispositifs pour le recyclage des déchets au cardage	23/06	• Systèmes dans lesquels une machine ou un appareil est réglé en fonction des variations de volume ou de poids des fibres alimentées, p.ex. mécanismes à pédales (dispositifs dans lesquels l'étirage est réglé en fonction des irrégularités de l'alimentation en fibres D01H)
15/74	• •	Systèmes utilisant la turbulence de l'air (courants d'air utilisés pour le débouage ou pour éliminer la poussière ou le duvet D01G 15/76)	23/08	• Dispositifs pneumatiques ou similaires engendrant une turbulence d'air
15/76	•	Débouage ou nettoyage des surfaces de cardage; Maintien de la propreté de la zone de cardage	25/00	Dispositifs de formation de nappes, non intégrés dans les machines désignées ci-dessus (formation de nappes de filaments continus pour non-tissés D04H)
15/78	• •	Dispositifs pour le débouage des chapeaux	27/00	Dispositifs enrouleurs de nappe ou de ruban, p.ex. pour recevoir la production des batteurs pour coton, des cardes pour jute ou des étirages à barrettes pour laine peignée
15/80	• •	Dispositifs pour le débouage des tambours ou cylindres	27/02	• avec rouleau de nappe ou système similaire chargés pour obtenir un enroulement serré
15/82	• •	Dispositifs pour confiner ou enlever la poussière, le duvet ou produits similaires	27/04	• avec éjection automatique du rouleau de nappe ou système similaire
15/84	•	Garniture de carde; Sa fabrication non prévue ailleurs (dispositifs pour la commande des organes de la machine de cardage pendant l'aiguisage D01G 15/38; aiguisage de la garniture de carde B24B)	29/00	Ensimage des fibres, p.ex. dans les machines d'étirage à barrettes (traitement comportant l'emploi de lubrifiants spéciaux D06M 15/00)
15/86	• •	avec support souple non métallique	31/00	Dispositifs avertisseurs ou de sécurité, p.ex. détecteurs automatiques de défauts, dispositifs d'arrêt (dispositifs de sécurité d'application générale F16P; dispositifs indicateurs d'application générale G08B)
15/88	• •	faite de bandes ou de feuilles métalliques	33/00	Outils à main pour le traitement des fibres
15/90	• •	Lames ou lattes de bois, p.ex. pour carde à jute	35/00	Traitement de l'étope
15/92	• •	Fixation de la garniture de carde aux organes cardeurs		
15/94	•	Dispositifs d'échardonnage par écrasement ou élimination		
15/96	• •	Cylindres d'écrasement des chardons		
15/98	• •	Appareils Morel ou similaires		
17/00		Machines de préparation de la soie chape		

D01H FILATURE OU RETORDAGE (dévidage, déroulage, entraînement, bobinage ou enroulement de matériaux filamenteux non associés étroitement à la filature ou au retordage B65H; noyaux-soutiens, gabarits de formage, supports pour enroulements, p.ex. bobines, B65H; retordage de l'étope D01G 35/00; crépage ou ondulation de fibres, filaments ou fils D02G 1/00; production de chenilles D03D, D04D 3/00; essais des fils, mèches, rubans, fibres ou voiles de fibres G01)

Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.

Schéma général**MÉTIERES À FILER OU À RETORDRE**

Avec renvidage en continu; avec renvidage intermittent.....	1/00, 3/00
Filature à bout libre.....	4/00
Machines ou dispositions d'étirage.....	5/00
Dispositions pour la filature ou le retordage.....	7/00

CARACTÉRISTIQUES DE STRUCTURE, PARTIES CONSTITUTIVES OU ACCESSOIRES, COMMUNS

Remplacement des bobines; préservation contre la poussière ou le duvet.....	9/00, 11/00
Autres caractéristiques de structure, parties constitutives ou accessoires.....	13/00
Systèmes de rattachage; outils à main.....	15/00, 17/00

Types ou genres de machines de filature ou de retordage; Machines ou dispositifs d'étirage; Dispositifs de retordage

	1/28	• • •	pour plusieurs éléments de machines présentant des caractéristiques différentes mais dont le fonctionnement est associé
1/00 Métiers à filer ou à retordre sur lesquels le renvidage du fil est effectué en continu (métiers à filer à bout libre D01H 4/00) [5]	1/30	• • • •	avec plusieurs vitesses; avec dispositifs à vitesse variable
1/02 • du type à anneaux	1/32	• • •	pour machines complètes
1/04 • du type à ailettes	1/34	• • • •	avec plusieurs vitesses; avec dispositifs à vitesse variable
1/06 • du type à cloches	1/36	• •	Dispositifs de formation de la bobine, p.ex. mécanismes de formation
1/08 • du type à godets, à pot, ou à disque, dans lequel des masses annulaires de fils sont formées par effet centrifuge	1/38	• •	Dispositifs pour le renvidage d'une réserve de longueur de fil sur le tube récepteur, p.ex. réserve de fil pour le transfert
1/10 • pour conférer une torsion multiple, p.ex. retordage à double torsion	1/40	• •	Dispositifs pour relier la matière délivrée d'une manière continue à des bobines ou analogue
1/11 • Filature par fausse torsion [5]	1/42	• •	Dispositifs de protection pour filés ou fils, p.ex. plaques de séparation, dispositifs antiballon (dispositifs anti-ballon adaptés sur les broches D01H 7/18)
1/115 • • utilisant des moyens pneumatiques [5]			
1/14 • Parties constitutives (dispositifs d'étirage D01H 5/00; dispositifs de retordage D01H 7/00)	3/00 Métiers à filer ou à retordre sur lesquels le produit est renvidé par intermittence, p.ex. renvideurs		
1/16 • • Bâtis; Carters; Garnitures	3/02	•	Parties constitutives (dispositifs d'étirage D01H 5/00; dispositifs de retordage D01H 7/00)
1/18 • • Supports pour bobines d'alimentation ou similaires	3/04	• •	Chariots; Mécanismes effectuant les déplacements de chariots
1/20 • • Dispositions pour l'entraînement ou l'arrêt (pour métiers à filer à bout libre D01H 4/12, D01H 4/20, D01H 4/42; dispositifs de sécurité D01H 13/14) [5]	3/06	• • •	Chariots; Rails pour chariots; Mécanismes de coordination pour la rigidité et le déplacement en ligne du chariot
1/22 • • • pour cylindres (régulation ou variation de l'étirage D01H 5/32)	3/08	• • •	Mouvements de sortie ou de rentrée
1/24 • • • pour des dispositifs de retordage, p.ex. broches (freinage des broches D01H 7/22; mécanismes de commande combinés de l'ailette et de la broche D01H 7/50)	3/10	• • •	Râteliers mobiles, p.ex. pour renvideurs à retordre
1/241 • • • • entraînés par courroie [2]	3/12	• •	Mouvements pour la construction de la bobine; Systèmes de baguettes
1/242 • • • • entraînés par roues dentées [2]	3/14	• •	Dispositifs d'entraînement des cylindres (dispositifs d'étirage d'application générale sur les machines de filature D01H 5/18)
1/243 • • • • entraînés par disques à friction [2]	3/16	• •	Entraînement des broches (broches, crapaudines des broches, supports des broches D01H 7/04)
1/244 • • • • chaque broche entraînée par un moteur électrique [2]			
1/26 • • • • avec plusieurs vitesses; avec dispositifs à vitesse variable			

- 3/18 • • • Tambours du chariot; Dispositifs d'entraînement étroitement associés avec les tambours du chariot
- 3/20 • • • Dispositifs d'entraînement des broches au cours de la sortie du chariot ou du dépointage
- 3/22 • • • Dispositifs d'entraînement des broches au cours de la rentrée du chariot
- 3/24 • • • • Mouvements de secteur; Mouvements serre-pointes
- 3/26 • • Dispositifs d'entraînement ou d'arrêt non prévus ailleurs; Mécanismes d'encliquetage (dispositifs de sécurité D01H 13/14)
- 4/00 Métiers à filer à bout libre ou dispositions pour conférer une torsion à des fibres séparées à partir de rubans et se déplaçant d'une manière indépendante; Dispositifs de rattachage à cet effet; Guipage de fils à âme continus avec des fibres par des techniques de filature à bout libre [5]**
- Note(s)**
- Dans le présent groupe, l'expression "filature à bout libre" couvre les expressions telles que "filature centrifuge", "filature sans anneau", "filature à rotor" et "filature à friction", mais ne couvre pas l'expression "filature par fausse torsion".
- 4/02 • conférant une torsion par un fluide, p.ex. par un tourbillon d'air [5]
- 4/04 • conférant une torsion par contact des fibres avec une surface en mouvement [5]
- 4/06 • • coopérant avec des moyens d'aspiration (D01H 4/08, D01H 4/16 ont priorité) [5]
- 4/08 • • Filature à rotor, c. à. d. la surface en mouvement étant constituée par un rotor [5]
- 4/10 • • • Rotors [5]
- 4/12 • • • Paliers de rotor; Dispositions pour l'entraînement ou l'arrêt (commande à cet effet D01H 4/42) [5]
- 4/14 • • • • Rotor entraîné par un moteur électrique [5]
- 4/16 • • Filature à friction, c. à. d. la surface en mouvement étant constituée par une paire de tambours à friction peu espacés, p.ex. avec au moins un tambour d'aspiration [5]
- 4/18 • • • Tambours à friction, p.ex. agencement des orifices d'aspiration [5]
- 4/20 • • • Paliers des tambours; Dispositions pour l'entraînement ou l'arrêt (commande à cet effet D01H 4/42) [5]
- 4/22 • • Nettoyage des surfaces en mouvement [5]
- 4/24 • • • pour la filature à rotor [5]
- 4/26 • • • pour la filature à friction [5]
- 4/28 • utilisant des champs électrostatiques [5]
- 4/30 • Dispositions pour séparer les rubans en fibres; Orientation et redressement des fibres [5]
- 4/32 • • utilisant des rouleaux ouvreurs [5]
- 4/34 • • utilisant des jets d'air [5]
- 4/36 • • avec des moyens pour éliminer les impuretés [5]
- 4/38 • Canaux pour alimenter la zone de formation du fil en fibres [5]
- 4/40 • Enlèvement du fil en mouvement de la zone de formation du fil, p.ex. utilisant des tubes [5]
- 4/42 • Commande d'entraînement ou d'arrêt [5]
- 4/44 • • pour la filature à rotor [5]
- 4/46 • • pour la filature à friction [5]
- 4/48 • Dispositions de rattachage; Commande à cet effet [5]
- 4/50 • • pour filature à rotor [5]
- 4/52 • • pour filature à friction [5]
- 5/00 Machines ou dispositions d'étirage** (dispositifs dans lesquels l'étirage dépend d'un mouvement linéaire des broches réceptrices, p.ex. sur des renvideurs, D01H 3/00; dispositifs pour peigner ou orienter les fibres, pour les métiers de filature à bout libre D01H 4/30)
- 5/02 • Etirage à barrettes ou autres machines utilisant des barrettes garnies d'aiguilles (ensimage des fibres sur étirage à barrettes D01G 29/00)
- 5/04 • • avec barrettes entraînées par vis sans fin
- 5/06 • • • Etirage à double rangée de barrettes
- 5/08 • • avec barrettes reliées par articulations, chaînes ou systèmes analogues
- 5/10 • • avec barrettes non reliées ensemble, mais entraînées par poussée des unes contre les autres
- 5/12 • • Parties constitutives
- 5/14 • • • Barrettes à aiguilles
- 5/16 • • • Bâtis; Carters; Garnitures
- 5/18 • Machines ou dispositifs d'étirage sans barrettes à aiguilles ni éléments similaires
- 5/20 • • dans lesquels les fibres sont contrôlées par contact avec des surfaces stationnaires ou se déplaçant dans un mouvement de va-et-vient
- 5/22 • • dans lesquels les fibres sont contrôlées uniquement par des cylindres
- 5/24 • • • avec cylindres hérisson ou organes rotatifs porteurs de pointes
- 5/26 • • dans lesquels les fibres sont contrôlées par un ou plusieurs manchons
- 5/28 • • dans lesquels les fibres sont contrôlées par l'insertion d'une torsion au cours de l'étirage (renvideurs D01H 3/00; structures de dispositifs de fausse torsion D02G 1/04)
- 5/30 • • comportant des dispositifs pour sectionner les filaments continus, p.ex. dans la filature directe (transformation du câble de filature en rubans ou en filés D01G 1/06)
- 5/32 • • Régulation ou variation de l'étirage
- 5/34 • • • par réglage manuel
- 5/36 • • • selon un modèle ou système prédéterminé, p.ex. pour produire des boutons (amas de fibres dans les fils fantaisie)
- 5/38 • • • en réaction aux irrégularités de la matière
- 5/40 • • • • utilisant des dispositifs mécaniques à retardement
- 5/42 • • • • utilisant des dispositifs électriques à retardement
- 5/44 • • Réglage des éléments d'étirage, p.ex. modification de l'écartement des cylindres
- 5/46 • • Dispositifs de chargement ou de pression
- 5/48 • • • utilisant des poids
- 5/50 • • • utilisant des ressorts
- 5/52 • • • utilisant la pression d'un fluide
- 5/54 • • • utilisant des dispositifs magnétiques
- 5/56 • • Supports pour éléments d'étirage (sellettes ou bras pendulaires formant les éléments constitutifs principaux des systèmes de pression par poids D01H 5/48)
- 5/58 • • Dispositifs à organes d'étirage animés d'un mouvement de va-et-vient (dispositifs de va-et-vient pour les guide-mèches D01H 13/06)
- 5/60 • • Dispositifs pour éviter l'accumulation de fibres sur les organes d'étirage
- 5/62 • • • Tampons nettoyeurs ou plaques, non rotatifs; Raclours
- 5/64 • • • Cylindres ou manchons à surfaces de nettoyage
- 5/66 • • • Dispositifs d'aspiration

D01H

- 5/68 • • • Retenue de l'extrémité du fil par aspiration
 - 5/70 • • Caractéristiques structurelles des éléments d'étirage
 - 5/72 • • • Guides condenseurs de fibres (guides pour rubans, mèches ou fils, applicables uniquement à la filature, au retordage, à la texturation D01H 13/04)
 - 5/74 • • • Cylindres
 - 5/76 • • • • Assemblages de cylindre à surface extérieure ou table mobile
 - 5/78 • • • • avec cannelures ou autres caractéristiques structurelles superficielles
 - 5/80 • • • • avec garnitures; Garnitures tubulaires ou revêtements
 - 5/82 • • • • Accouplement des différentes sections de cylindres
 - 5/84 • • • • Cylindres hérisson
 - 5/86 • • • Manchons; Supports de manchons; Dispositifs de tension des manchons
 - 5/88 • • • • Berceaux; Tendeurs
 - 7/00 Dispositions pour la filature ou le retordage** (pour la filature à bout libre D01H 4/00) [5]
 - 7/02 • pour conférer une torsion permanente
 - 7/04 • • Broches (paliers de broches, leurs supports en général F16C)
 - 7/06 • • • Broches immobiles avec tube-support d'enroulement
 - 7/08 • • • Accessoires de montage
 - 7/10 • • • • Supports de broches; Glissières; Supports de glissières, p.ex. guides de chandelles
 - 7/12 • • • • Collets; Crapaudines
 - 7/14 • • • • Dispositifs de maintien en position basse
 - 7/16 • • • Dispositifs pour la liaison entre bobines ou analogues et broches
 - 7/18 • • • Dispositifs montés sur les broches pour supprimer les ballons de fil (plaques de séparation, dispositifs anti-ballon D01H 1/42)
 - 7/20 • • • Lubrification
 - 7/22 • • • Freinage
 - 7/24 • • Ailettes ou dispositifs similaires (dispositifs à torsion multiple D01H 7/86)
 - 7/26 • • • Structure des ailettes
 - 7/28 • • • • conçues pour guider la matière en passant extérieurement aux bras de l'ailette
 - 7/30 • • • • avec des évidements de guidage formés dans les bras, p.ex. ailettes de bancs à broches
 - 7/32 • • • • • avec dispositifs de pression
 - 7/34 • • • • avec poulies de traction ou de transfert ou systèmes similaires
 - 7/36 • • • • avec dispositifs de va-et-vient
 - 7/38 • • • • Ailettes incorporées à un anneau
 - 7/40 • • • Supports d'ailettes, p.ex. rails
 - 7/42 • • • Accouplement des ailettes aux broches
 - 7/44 • • • Dispositifs de patins d'enrayage ou de retenue pour bobines ou ailettes
 - 7/46 • • • Dispositifs fixés aux ailettes ou faisant partie des ailettes pour accroître provisoirement la torsion de la matière qui les traverse
 - 7/48 • • • Œillets ou dispositifs similaires de guidage (D01H 7/46 a priorité)
 - 7/50 • • • Mécanismes interagissants d'entraînement de l'ailette et de la bobine, p.ex. mouvement d'envidage sur les bancs à broches coton (mécanismes de formation de la bobine D01H 1/36)
 - 7/52 • • Dispositifs à anneau et curseur
 - 7/54 • • • avec anneaux fixes
 - 7/56 • • • avec anneaux tournant librement; avec freinage ou retenue des anneaux
 - 7/58 • • • avec anneaux entraînés
 - 7/60 • • • Anneaux ou curseurs; Leur fabrication non prévue ailleurs (outils à main pour la mise en place des curseurs sur les anneaux D01H 17/02)
 - 7/62 • • • Dispositifs fournissant le lubrifiant aux curseurs
 - 7/64 • • • Supports d'anneaux, p.ex. plate-bande porte-anneaux (guides de chandelles ou autres supports à glissière D01H 7/10)
 - 7/66 • • Dispositifs à cloches
 - 7/68 • • • Structure des cloches de métier à filer
 - 7/70 • • • Dispositifs pour supporter les cloches sur les broches
 - 7/72 • • • Dispositifs de support des bobines, p.ex. plate-bande porte-bobines (guides de chandelles ou autres supports de glissières D01H 7/10)
 - 7/74 • • Aménagement de systèmes à pots ou similaires
 - 7/76 • • • Disques rotatifs
 - 7/78 • • • Structure des pots, p.ex. pots de filature centrifuge
 - 7/80 • • • • adaptées pour recueillir les fils mouillés
 - 7/82 • • • Carters ou dispositifs de protection pour pots tournants ou analogues
 - 7/84 • • • Broches ou porte-fil coopérant avec les pots tournants (enlèvement du fil des pots tournants de filature centrifuge pour le mettre sur supports de fil D01H 9/06)
 - 7/86 • • Dispositifs à torsion multiple, p.ex. dispositifs de retordage double torsion deux-pour-un
 - 7/88 • • Dispositifs à broches creuses (D01H 7/86 a priorité)
 - 7/90 • • Aménagements de plusieurs dispositifs de retordage en combinaison (D01H 7/86, D01H 7/88 ont priorité)
 - 7/92 • pour conférer une torsion passagère
- Caractéristiques communes ou parties constitutives de, ou accessoires pour, métiers à filer ou métiers à retordre de types ou espèces différents**
- 9/00 Dispositifs pour le remplacement ou l'enlèvement des bobines, tubes, réceptacles ou bobines pleines, aux postes délivreurs ou de réception** (dispositifs d'application générale dans le bobinage des matériaux filamenteux B65H)
 - 9/02 • pour l'enlèvement des bobines réceptrices pleines et remplacement par des bobines, tubes ou réceptacles aux postes de réception; Transfert de la matière entre éléments récepteurs voisins pleins et vides
 - 9/04 • • Dispositifs de levée faisant partie intégrante des machines de filature ou de retordage
 - 9/06 • • • Enlèvement du fil des pots centrifuges pour le placer sur des supports de fils
 - 9/08 • • Dispositifs de levée indépendante des machines de filature ou de retordage
 - 9/10 • • • Chariots de levée
 - 9/12 • • • Appareil manuel pour la mise en place des tubes de cannettes; Supports pour le dit appareil
 - 9/14 • • pour la préparation des machines pour la levée des fils (mouvements d'arrêt sensibles à la livraison d'une longueur mesurée de matériaux D01H 13/24)
 - 9/16 • • Dispositifs de sectionnement du fil

- 9/18 • pour l'alimentation en bobines, noyaux-supports, réceptacles ou bobines pleines vers ou pour le transport en provenance des postes délivreurs ou de réception (D01H 9/10 a priorité)
- 11/00 Dispositifs pour confiner ou enlever la poussière, le duvet, ou analogues** (nettoyage des surfaces en mouvement dans les métiers à filer à bout libre D01H 4/22; séparation en général B01D; nettoyage en général B08B; conditionnement de l'air F24F, p.ex. par filtrage F24F 3/16) [5]
- 13/00 Autres caractéristiques structurelles communes, parties constitutives, ou accessoires** (pour la filature à bout libre D01H 4/00) [5]
- 13/02 • Dispositifs à cylindres non prévus ailleurs
- 13/04 • Guides pour rubans, mèches ou fils; Matrices de lissage (guides de condensation des fibres D01H 5/72)
- 13/06 • • Dispositifs de va-et-vient
- 13/08 • Limiteurs de torsion
- 13/10 • Dispositifs de tension
- 13/12 • Dispositifs de prévention du vrillage ou du mariage des fils (dispositifs d'aspiration de l'extrémité des fils D01H 5/68)
- 13/14 • Dispositifs avertisseurs ou de sécurité, p.ex. de détection automatique des défauts, mouvements d'arrêt (dispositifs d'avertissement ou de sécurité, pour matériaux filamenteux non associés étroitement avec les machines de filature ou similaires B65H; dispositifs de sécurité d'intérêt général F16P; dispositifs indicateurs d'application générale G08B)
- 13/16 • • sensibles à une réduction de la tension, à un manque d'alimentation, à une cassure de la matière
- 13/18 • • • arrêtant l'alimentation uniquement
- 13/20 • • sensibles à une tension excessive ou à un fonctionnement irrégulier de l'appareillage
- 13/22 • • sensibles à la présence d'irrégularités dans la matière en mouvement
- 13/24 • • sensibles à la livraison d'une longueur mesurée de matière, à l'achèvement du bobinage d'une bobine ou du remplissage d'un réceptacle
- 13/26 • Dispositifs facilitant l'inspection, ou l'essai des fils, ou analogue, en relation avec la filature ou le retordage
- 13/28 • Chauffage ou refroidissement
- 13/30 • Humidification, encollage, ensimage, paraffinage, coloration ou séchage des fils en tant que mesures accessoires relatives à la filature ou au retordage
- 13/32 • Dispositifs de comptage, de mesure, d'enregistrement (en général, voir la sous-classe appropriée de la section G, p.ex. G01B)
- 15/00 Systèmes de rattaché** (pour les métiers de filature à bout libre D01H 4/48; dans des machines de production de tissus textiles, voir les sous-classes appropriées) [5]
- 15/007 • pour les métiers de retordage à double torsion [5]
- 15/013 • Chariots se déplaçant le long des machines [5]
- 17/00 Outils à main** (appareils pour la mise en position des tubes, cannettes ou bobines D01H 9/12)
- 17/02 • Emmagasiner des curseurs; Dispositifs pour la mise en place des curseurs sur les anneaux