

D02J フィラメント、糸、より糸、ひも、ロ - プまたはこれらの類似物の仕上げまたは加工（巻縮 D02G; 液体、気体または蒸気で処理するもの D06B; 液体処理以外の整経糸またはシート状糸群の仕上げ D06C; 化学的事項については、D06L,M,P,Q を参照; ロ - プの製造過程の処理、ロ - プの製造に付随したロ - プの処理装置 D07B）

注

クラス D02 のタイトルに続く注に注意すること。

サブクラス内の索引

構造、外形または表面の改良..... 1/00,3/00
 不要部の除去..... 7/00
 上記工程の組合せであって単一のグル - プに包含されないもの..... 11/00
 上記工程の 1 つに特定されない加熱または冷却工程 13/00

1/00 特殊構造にもとづく構造または特性の改良; 物理的形状または断面形状の改良, 維持または回復, 例 . ダイスまたは圧搾ロ - ラの使用によるもの (表面のみの改良 D02J3/00)

A 流体ジェット処理を伴うもの
 B ・ノズルの細部図有るもの〔クレ - ムは方法等〕
 C ・ノズル自体
 D ・ニ - ドルタイプ
 E ・オ - プンタイプ
 F ・かさ高化
 G ・ノズルの細部図有るもの
 H ・不規則制の付与
 J ・ノズルの細部図有るもの
 K ・交絡
 L ・ノズルの細部図有るもの
 M ・複数糸条の併用
 N ・ノズルの細部図有るもの
 P ・連続糸条と不連続糸条の併用
 Q ・異色糸〔異染色糸〕の併用
 R ・異収縮〔性〕糸の併用
 S ・異融点糸の併用
 T 流体ジェット処理を伴わないもの
 U ・かさ高化, 不規則化, その他
 V ・燃りによるかさ高化, 不規則化
 W ・熱処理を伴うかさ高化・不規則化〔延伸による不規則化 D02J1/22〕
 X ・交絡, 集束
 Z その他のもの

1/02 ・かさ高化, 例 . ル - プの形成 (巻縮によるもの D02G)

1/04 ・緻密化

1/06 ・不規則性, 例 . 節または他の不均一な特性, 例 . 収縮の大小または強弱部分, の付与

1/08 ・構成フィラメントの破壊を伴わない交錯化, 例 . 乱気流の使用によるもの

1/12 ・後処理により加工糸またはそれに類する糸のストレッチ - バルク特性 (伸縮 / かさ高特性) の改良

1/12 101 ・ストレッチ特性の改良

1/12 102 ・バルク特性の改良

1/14 ・均一性の付与または不均一な特性の均一化

1/16 ・摩擦またはこれに類似の作用によるもの, 例 . 繊維の除去または再配列を目的とするもの

1/18 ・分離または拡開によるもの

A ロ - ラによるもの〔ロ - ラと他の開繊手段との併用 Z〕

B 電気的手段によるもの〔外部から印荷〕

C かせ糸の開繊

D 分離, 開繊を利用して混織糸, 複合糸, 特殊糸とするもの

E 電気的手段によるもの

Z その他のもの

1/20 ・応力付与または応力の緩和, 例 . 振動または静電応力または放電によるもの

1/22 ・伸長または緊張, 収縮または弛緩によるもの, 例 . オ - バ - フィ - ド装置, アンダー - フィ - ド装置を使用するもの, または伸長を防止することによるもの (緊張紡糸 D01D5/12)

A 延伸の準備, 前処理, 開始, 停止, 終了

B ・延伸の開始, 停止, 終了

C ・糸掛け, 糸通し

D ・糸つぎ

E ・ウエスト, 断糸の処理, 断糸検知〔巻取り時のウエストの処理 F〕

F ・巻取り

G 制御, 検知, 検査〔各部分での制御, 検知, 検査は各部分に分類〕

H 処理剤を施すもの

J 温度, 延伸倍率等の延伸条件及び素材のみに特徴あるもの

K 直接紡糸延伸

L 特殊糸の延伸, 延伸による特殊糸の製造

M ・長さ方向に不均一な延伸糸の製造

N ・複合繊維の延伸

P ・混織糸の延伸, 合糸後延伸, 延伸後混織, 延伸後合糸

Q ・異形 -, 中空 -, 多孔 - 繊維の延伸, 延伸による異形, 多孔化

R ・延伸仮燃り, 捲縮

Z その他のもの

1/22 301 ・加熱部に特徴のあるもの (加熱温度等加熱条件のみに特徴のあるもの D02J1/22) (加熱ロ - ラによるもの D02J1/22・302)

A 気体, 蒸気による加熱

B 液浴での加熱

C 接触加熱〔加熱ロ - ラによるもの D02J1/22 302〕

Z その他のもの

1/22 302 ・ロ - ラ部に特徴のあるもの (加熱ロ - ラ)

A ロ - ラの駆動, 伝動〔それらの検知, 制御〕

B 単一のロ - ラ自体

C ・セバレ - トロ - ラ, ガイドロ - ラ

D ・加熱ロ - ラ

E ・液体加熱ロ - ラ〔F 優先〕

F ・熱媒封入口 - ラ

G ・電気, 電磁加熱ロ - ラ〔F 優先〕

Z その他のもの

1/22 303 ・延伸ピン

1/22 304 ..ガイド（ガイドローラ D02J1/22・302）

3/00 表面の改良

3/02 ・研磨、擦過、切断、ひっかけ切り込みによるもの（繊維をあらかじめ粗面化するもの、例：紡績用、D01G3/00）

A 先付加工〔糸糸末端の加工〕

B 粗面体、擦過体による起毛、部分切断を伴うもの〔B-Gでは下位のもの優先〕

C ・バルーニングによるもの

D ・複数糸糸の併用

E ・流体ジェット処理を伴うもの〔ジェットで起毛、部分切断 L〕

F ..複数糸糸の併用

G ・微粒体によるもの

H 起毛針による起毛、部分切断を伴うもの

J 延伸及び／又は撚りによる起毛、部分切断を伴うもの

K ・流体ジェット処理を伴うもの〔ジェットで起毛、部分切断 L〕

L 流体ジェットによる起毛、部分切断を伴うもの

M ・複数糸糸の併用

Z その他のもの

3/04 ・刷毛によるもの

3/06 ・みがき作用によるもの、例：つや出し

3/08 ..押圧作用によるもの、例：カレンダがけまたはアイロンがけによるもの

3/10 ・刻み目を付けることによるもの

3/12 ・繊維の突出端を除去するもの

3/14 ..切断によるもの

3/16 ..毛焼きによるもの

3/18 ・特殊な物質、半固形または固形物で処理するもの、例：ワックスによる処理を行うもの（パッケジの形成に付随する事項 B65H71/00；紡績、ねん糸工程に付随する手段として糸またはその類似物にワキシングをするもの、D01H13/30）

7/00 清浄、例：じんあい、浮遊繊維、毛焼きくずの除去（剪毛、毛焼きまたは他の方法で繊維突出端を除去するものと組み合わせられたもの D02J3/12、D02J3/14、D02J3/16）

11/00 グループ D02J1/00-D02J7/00 のいずれのグループにも包含されないが上記各グループに分類される工程の組み合わせ、前記工程の組み合わせを実施するための装置

13/00 糸、より糸、ひも、ロープまたはこれらの類似物の加熱または冷却であって、このサブクラスに分類される工程のいずれにも特定されない事項（紡績またはより糸工程中の加熱、冷却または乾燥 D01H；糸またはその類似のものの乾燥一般 F26B）

A 加熱一般・雑

B ・制御・検知〔C-Rでの制御、検知 C-R〕

C ・熱処理に用いるボビン等の巻き具

D ・間接加熱、輻射熱によるもの

E ・接触加熱によるもの

F ..加熱ローラによるもの〔複数のローラ〕

G ...単一の加熱、ローラによるもの

H液体加熱ローラ〔J優先〕

J加熱媒体封入口ローラ

K電気、電磁加熱ローラ〔J優先〕

L ・流動床加熱によるもの

M ・高周波加熱によるもの

N ・加熱気体によるもの

P ..エジエクタ式

Q ..蒸気加熱によるもの〔P優先〕

R ・液体による加熱

S 冷却

Z その他のもの