

84.57 - Центры обрабатывающие, станки агрегатные однопозиционные и многопозиционные, для обработки металла:

8457.10 – центры обрабатывающие

8457.20 – станки агрегатные однопозиционные

8457.30 – станки агрегатные многопозиционные

В данную товарную позицию включаются (см. примечание 4 к данной группе) только металлообрабатывающие станки иные, чем токарные (включая станки токарные многоцелевые), которые могут выполнять различные типы операций обработки на одной обрабатываемой заготовке одним из указанных ниже способов:

- (а) путем автоматической замены инструмента из инструментального магазина или подобного устройства в соответствии с программой обработки (обрабатывающие центры);
- (б) путем автоматического применения одновременно или последовательно различных обрабатывающих головок, работающих при неподвижной заготовке (однопозиционные агрегатные станки); или
- (в) путем автоматического перемещения заготовки к различным обрабатывающим головкам (многопозиционные агрегатные станки).

(А) ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Обрабатывающие центры являются отдельными станками, то есть все операции механической обработки выполняются на одном (многофункциональном) станке. Такие обрабатывающие центры должны удовлетворять двум следующим условиям: они должны выполнять несколько операций механической обработки и обеспечивать автоматическую смену режущего инструмента из магазина или другого аналогичного устройства в соответствии с программой обработки.

Следовательно, к данной категории относятся станки, которые выполняют **две** или большее число операций механической обработки путем автоматической смены режущего инструмента из магазина или аналогичного устройства, а станки, которые выполняют **одну** операцию механической обработки с использованием одного режущего инструмента или нескольких режущих инструментов, работающих одновременно или последовательно (например, многошпиндельные сверлильные станки или многоинструментальные фрезерные станки), включаются в **товарные позиции 84.59 – 84.61**.

Условие автоматической смены режущего инструмента исключает из данной товарной позиции многофункциональные станки (например, станки, которые выполняют сверление, растачивание, нарезание резьбы и фрезерование), в которых различные режущие инструменты автоматически не заменяются. Такие станки включаются в **товарные позиции 84.59 – 84.61** в соответствии с примечанием 3 к разделу XVI или Правил 3(в) Основных правил интерпретации Номенклатуры, если, конечно, они не могут рассматриваться в качестве **многопозиционных агрегатных станков**, в которых обрабатываемая деталь автоматически переносится к различным головкам (см. пояснения в пункте (В) ниже).

Обрабатывающие центры могут также включать дополнительные устройства, такие как устройства смены поддонов, системы накопителей поддонов или устройства смены инструментальных магазинов.

(Б) ОДНОПОЗИЦИОННЫЕ АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ

Однопозиционные агрегатные станки представляют собой многофункциональные станки, в которых обрабатываемая деталь удерживается в фиксированной позиции, а агрегатные головки перемещаются относительно этой детали для выполнения операции или операций механической обработки.

Агрегатные головки являются частями станков, на которых они установлены, и используются для закрепления, направления и приведения в действие (вращения, выдвижения, перемещения в обратном направлении) сменного режущего инструмента. Вращающиеся головки обычно включают в себя электродвигатель, а в головки возвратно-поступательного перемещения обычно входит гидравлический цилиндр; эти два типа головок могут комбинироваться.

84.57

К данной категории относятся однопозиционные агрегатные станки, которые выполняют две или более операции механической обработки с использованием двух или более агрегатных головок.

Однако станки, которые выполняют одну операцию механической обработки с использованием нескольких агрегатных головок, или станки, выполняющие несколько операций механической обработки с использованием одной головки, **не включаются** в данную товарную позицию.

(В) МНОГОПОЗИЦИОННЫЕ АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ

Станки данной категории должны удовлетворять трем следующим условиям: они должны выполнять несколько операций механической обработки, они должны функционировать, обеспечивая автоматическую подачу обрабатываемой детали к режущему инструменту и должны быть оборудованы различными агрегатными головками.

В общем, различаются поворотные агрегатные станки и станки линейного перемещения. В первом случае головки, выполняющие различные операции, расположены по кругу на общем основании. Обрабатываемая деталь перемещается по этому кругу таким образом, что в каждой позиции она обрабатывается режущим инструментом соответствующей головки (например, путем сверления, растачивания, нарезания резьбы). Во втором случае головки расположены в линию на общем основании и последовательно обрабатывают деталь по мере ее перемещения от одной головки к другой вдоль линии.

В соответствии с примечанием 4 (в) к данной группе в данную товарную позицию **не включаются** автоматические станочные линии, состоящие из различных станков, связанных конвейером, подающим обрабатываемые детали.

В соответствии с указанным выше примечанием к данной группе в данную товарную позицию **не включаются также** "гибкие производственные системы" (ГПС), которые состоят из нескольких станков обычно с числовым программным управлением или из нескольких групп станков вместе с автоматическими транспортными средствами, такими как подъемники, конвейеры, автоматические тележки, манипуляторы и промышленные роботы для подачи обрабатываемых деталей к станкам или удаления их после механической обработки. Различные типы машин и транспортного оборудования, которые входят в гибкую производственную систему, управляются электронно-вычислительными машинами.

ЧАСТИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

При условии соблюдения общих положений, относящихся к классификации частей (см. общие положения к разделу XVI), части и принадлежности (**кроме** инструментов **группы 82**) станков данной товарной позиции включаются в **товарную позицию 84.66**.

*
* *

В данную товарную позицию также **не включаются**:

- (а) станки для обработки любых материалов путем удаления материала с помощью лазерного или другого светового или фотонного луча, ультразвуковых, электроразрядных, электрохимических, электронно-лучевых, ионно-лучевых или плазменно-дуговых процессов; водоструйные резательные машины (**товарная позиция 84.56**);
- (б) токарные станки (включая станки токарные многоцелевые) металлорежущие (**товарная позиция 84.58**);
- (в) агрегатные станки линейного построения (**товарная позиция 84.59**);
- (г) машины и аппараты для низкотемпературной пайки, высокотемпературной пайки или сварки **товарных позиций 84.68 и 85.15**.