

**84.59 - Станки металлорежущие (включая агрегатные станки линейного построения) для сверления, растачивания, фрезерования, нарезания наружной или внутренней резьбы посредством удаления металла, кроме токарных станков (включая станки токарные многоцелевые) товарной позиции 84.58 (+):**

- 8459.10 – станки агрегатные линейного построения
  - станки сверлильные прочие:
- 8459.21 – – с числовым программным управлением
- 8459.29 – – прочие
  - станки расточно-фрезерные прочие:
- 8459.31 – – с числовым программным управлением
- 8459.39 – – прочие
  - станки расточные прочие:
- 8459.41 – – с числовым программным управлением
- 8459.49 – – прочие
  - станки консольно-фрезерные:
- 8459.51 – – с числовым программным управлением
- 8459.59 – – прочие
  - станки фрезерные прочие:
- 8459.61 – – с числовым программным управлением
- 8459.69 – – прочие
- 8459.70 – станки резбонарезные прочие

В данную товарную позицию включаются металлорежущие станки для сверления, растачивания, фрезерования, нарезания наружной или внутренней резьбы посредством удаления металла, **кроме** токарных станков (включая токарные многоцелевые станки) **товарной позиции 84.58**.

Как правило, станки имеют механический привод, но аналогичные станки с ручным или педальным приводом также включаются в данную товарную позицию. Эти последние можно отличить от ручных инструментов **товарной позиции 82.05** и от ручных инструментов **товарной позиции 84.67** тем, что они обычно сконструированы для установки на полу, верстаке, стене или на другой машине и поэтому снабжаются опорной плитой, монтажной рамой, станиной и пр.

В данную товарную позицию включаются:

- (1) **Агрегатные станки линейного построения.** Эти станки, предназначенные для выполнения сверления, растачивания, фрезерования, нарезки наружной или внутренней резьбы, не имеют закрепленного основания. Они состоят лишь из "рамы", на которой установлены электродвигатель и держатель рабочего инструмента, и оснащены направляющими и поэтому могут при установке на соответствующее основание совершать возвратно-поступательные повторяющиеся перемещения. Заготовка устанавливается в соответствующее приспособление, независимое от агрегатного станка линейного построения, которое перемещается горизонтально возвратно-поступательно для сверления, растачивания и пр.

- (2) **Сверлильные станки.** Они применяются для сверления цилиндрических отверстий, включая глухие отверстия, в изделиях с помощью вращающегося инструмента, называемого сверлом или перкой. Изделие остается неподвижным во время обработки, в то время как инструмент вращается (резка) или подается на деталь (подача). В данную товарную позицию также включаются сверлильные станки, в которых используется неподвижный инструмент и вращающаяся деталь, или сходные машины, в которых используются оба процесса.

В сверлильные станки входят одношпиндельные станки, радиальные или иные, и станки с несколькими шпинделями (многошпиндельные сверлильные станки).

- (3) **Расточные станки.** Эти станки дополнительно обрабатывают внутреннюю поверхность уже имеющегося отверстия, доводя его до точных размеров. Растачивание может быть цилиндрическим, коническим или сферическим. Расточные станки используются, например, для обработки до точных размеров отверстий цилиндров поршневых двигателей внутреннего сгорания или насосов.

Операция растачивания включает в себя использование свободно установленных подрезных инструментов фиксированных размеров (расточные сверла, финишные сверла с прямыми или спиральными канавками) или настраиваемых инструментов (расширительные сверла, сверла с вставками, микрометрически настраиваемые расточные головки, расточные головки со вставными резцами), или инструментов, требующих направляющих (регулируемые расширительные или нерегулируемые резцы и цельные втулки или втулки со вставными частями).

В данную товарную позицию включаются, *inter alia*, вертикальные расточные станки, горизонтальные расточные станки с подвижными или неподвижными стойками, расточные станки с многошпиндельными расточными головками, расточные станки для обработки внутренней поверхности пустотелых валов, а также станки, обычно называемые расточно-фрезерными, оснащенные двумя соосными шпинделями, которые могут работать независимо один от другого; при этом внутренний шпиндель состоит из длинного полого вала, на который можно крепить борштангу (расточный шпиндель), а внешний шпиндель, жестко закрепленный на планшайбе, может оснащаться фрезой (фрезерный шпиндель).

В данную товарную позицию также включаются станки, специально разработанные и изготовленные для расточных операций, даже если они способны выполнять другие дополнительные операции (например, сверление, фрезерование поверхности, лобовую обточку, токарные операции и иногда даже нарезание наружной резьбы). Однако токарные станки (включая многоцелевые), которые в качестве вспомогательной или дополнительной операции могут выполнять растачивание, включаются в **товарную позицию 84.58**.

- (4) **Фрезерные станки.** Эти станки обрабатывают плоские или профильные поверхности посредством вращающегося инструмента (известного как фреза), притом круговое движение резания комбинируется с продольной подачей обрабатываемого изделия, закрепленного на столе станка. К фрезерным станкам, *inter alia*, относятся горизонтальные фрезерные станки, вертикальные фрезерные станки, горизонтально-вертикальные фрезерные станки, фрезерные станки с регулируемыми головками, продольно-фрезерные станки, универсальные фрезерные станки, которые, помимо обычного фрезерования, могут с помощью делительной головки, закрепленной на станке, фрезеровать шпоночные канавки на валах, прямозубые и косозубые зубчатые колеса, копировально-фрезерные станки, фрезерные станки для выполнения канавок и снятия фасок, гравировально-фрезерные станки.
- (5) **Станки для нарезания внутренней резьбы** (то есть станки для нарезания винтовой резьбы в уже существующем отверстии) и **станки для нарезания наружной резьбы** для производства болтов, винтов и пр. Следует отметить, что **резьбофрезерные станки** рассматриваются как фрезерные станки.

## 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 **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) обрабатывающие центры, однопозиционные и многопозиционные агрегатные станки для обработки металлов (**товарная позиция 84.57**);
- (в) станки токарные (включая станки токарные многоцелевые) металлорежущие (**товарная позиция 84.58**);
- (г) станки продольно-строгальные и другие станки для обработки металлов **товарной позиции 84.61**;
- (д) ручные инструменты пневматические, гидравлические или со встроенным электрическим или неэлектрическим двигателем (**товарная позиция 84.67**);
- (е) машины и приборы для испытаний **товарной позиции 90.24**.

°  
° °

### Пояснения к субпозициям.

**Субпозиции 8459.21, 8459.31, 8459.41, 8459.51 и 8459.61**

См. пояснение к субпозициям 8458.11 и 8458.91.

**Субпозиции 8459.51 и 8459.59**

Машины этих субпозиций могут быть идентифицированы благодаря наличию консоли, состоящей из горизонтальных элементов, которая перемещается вертикально относительно станины по направляющим. Эта станина поддерживает рабочий стол, который может перемещаться в поперечном направлении. Консоль обычно содержит в себе устройства, необходимые для привода машин.