

84.61

84.61 - Станки продольно-строгальные, поперечно-строгальные, долбежные, протяжные, зуборезные, зубошлифовальные или зубоотделочные, пильные, отрезные и другие станки для обработки металлов или металлокерамики посредством удаления материала, в других местах не поименованные или не включенные:

8461.20 – станки поперечно-строгальные или долбежные

8461.30 – станки протяжные

8461.40 – станки зуборезные, зубошлифовальные или зубоотделочные

8461.50 – станки пильные или отрезные

8461.90 – прочие

В данную товарную позицию включаются станки для обработки металлов или металлокерамики посредством удаления материала, в другом месте не поименованные или не включенные.

Как правило, станки имеют механический привод, но аналогичные станки с ручным или ножным 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 т.п.

В данную товарную позицию включаются:

(1) **Станки продольно-строгальные**, предназначенные для обработки наружной плоскости или поверхностей сечения изделия с помощью инструмента, имеющего единственную режущую кромку. К ним относятся станки, в которых инструмент неподвижен, а стол, на котором установлено обрабатываемое изделие, совершает возвратно-поступательные перемещения в плоскости. Однако некоторые большие станки, например, кромкострогальные, имеют неподвижный стол и используются для обработки длинномерных изделий (например, рельсов).

Некоторые продольно-строгальные станки оснащаются одним или двумя дополнительными или вспомогательными фрезерными суппортами, которые заменяют равное количество строгальных суппортов. Такие станки называются "строгально-фрезерными" и считаются строгальными несмотря на то, что можно уменьшить скорость стола и использовать их для фрезерных работ. Их не следует путать с некоторыми фрезерными станками, которые называются "продольно-фрезерными станками" **товарной позиции 84.59**, которые похожи по внешнему виду на продольно-строгальные станки, но оснащены только фрезерными суппортами.

Помимо строгальных суппортов, продольно-строгальные станки могут быть оснащены одним или двумя шлифовальными каретками. Они позволяют использовать эти станки в качестве станков для правки поверхности столов. Некоторые модели одновременно оснащаются строгальными суппортами, фрезерными суппортами и шлифовальными каретками, а другие модели оснащаются приспособлениями, позволяющими осуществлять операции долбления.

(2) **Поперечно-строгальные станки**, которые представляют собой станки, работающие по методу строгания, при котором обрабатываемая деталь неподвижна, а инструмент выполняет прямолинейные возвратно-поступательные перемещения, чем они и отличаются от продольно-строгальных станков. Вылет державки ограничивает ход инструмента, поэтому такие станки используются для обработки деталей небольших размеров.

- (3) **Долбежные станки** представляют собой станки, работающие по методу строгания, при котором обрабатываемое изделие неподвижно, а инструмент совершает возвратно-поступательные перемещения в вертикальной или иногда в наклонной плоскостях. Эти станки по областям применения делятся на долбежные станки, представляющие собой станки, характеризующиеся коротким ходом каретки; долбежно-дыропробивные станки, используемые для выполнения работ, требующих быстрого удаления больших количеств материала с изделий очень большой толщины. В таких станках используется либо подвижный резец (с одной режущей кромкой), либо пробойник (с четырьмя режущими кромками); вертикальные долбежные станки; станки с поперечными салазками; станки для прорезания канавок (протягиванием или выталкиванием), рабочий процесс в которых напоминает процесс протягивания в протяжных станках. Разница между ними заключается в используемом инструменте.
- (4) **Протяжные станки.** Инструмент (протяжка) протягивается или проталкивается по детали или сквозь отверстие для обработки или строгания поверхности. К различным типам протяжных станков относятся горизонтальные и вертикальные станки с одними салазками; сдвоенные станки ("дуплекс"), содержащие двое салазок, на каждой из которых имеется своя протяжка, и прошивочные прессы, представляющие собой вертикальный станок, в котором на инструмент воздействуют давлением.
- (5) **Зуборезные, зубошлифовальные и зубоотделочные станки.** В данную товарную позицию включаются зуборезные станки, предназначенные исключительно для изготовления зубчатых колес из цилиндрических или конических заготовок за счет выемки металла.

Зуборезные станки выполняют в основном следующие операции:

- модульное фрезерование, при котором используется дисковая цилиндрическая или коническая фреза; этот процесс в настоящее время используется для изготовления цилиндрических прямозубых зубчатых колес;
 - резку с использованием возвратно-поступательного движения, при котором зубья изготавливаются строганием (прямоорежущий инструмент); этот процесс используется для конических и цилиндрических зубчатых колес;
 - резку методом обкатки, при котором используются такие инструменты, как червячная фреза, инструмент для нарезания реек (гребенка) или инструмент для нарезания зубчатых колес. Этот процесс позволяет нарезать прямозубые, косозубые и конические зубчатые колеса наружного и внутреннего зацепления;
 - абразивное резание.
- (6) **Пильные станки.** В зависимости от формы используемого инструмента к этим станкам относятся следующие:
- станки, выполняющие возвратно-поступательные перемещения, или ножовочные станки, в которых инструмент представляет собой прямое лезвие с зубьями, выполняющее линейные возвратно-поступательные перемещения;
 - круглопильные станки, в которых применяется круглый инструмент, наружная поверхность которого имеет зубья и который вращается с высокой скоростью; такие инструменты называются прорезными или пазовыми пилами;
 - ленточнопильные станки, в которых используется очень длинное полотно пилы, одна кромка которого имеет зубья, а концы соединены для образования бесконечной ленты.
- (7) **Отрезные станки.** Станки отличаются от пильных станков применяемыми инструментами. В них используются либо резцы, аналогичные токарным, либо абразивные или металлические диски.
- Отрезные станки с режущим инструментом, в которых используется один из этих двух методов.

Станки одного типа работают так же, как и токарные, но отличаются от них тем, что резцедержатели не могут выполнять продольные перемещения, как суппорт токарного станка.

Станки другого типа работают как токарные станки с центральным приводом, в которых инструмент неподвижен, а обрабатываемое изделие перемещается на суппорте. Они отличаются от таких станков с центральным приводом тем, что изделие может перемещаться только в одном направлении.

Станки обоих этих типов могут выполнять только одну операцию отрезания.

Станки, работающие по принципу токарных, содержат полый шпиндель большого диаметра, который удерживает вращающееся изделие. Очень короткая станина поддерживает один или два резцедержателя, которые могут перемещаться в поперечном направлении. Станки, работающие по принципу станков с центральным приводом, имеют подвижный суппорт, на котором устанавливается обрабатываемое изделие. Инструмент закреплен на станке и содержит вращающуюся с высокой скоростью коронку, на которой кольцеобразно закреплены резцы.

- Отрезные станки с абразивными дисками имеют конструкцию, аналогичную конструкции циркулярных пил, но пила заменена двухсторонним абразивным диском.
 - Отрезные станки с металлическими дисками, известные также как фрикционно-отрезные станки, характеризуются использованием диска из мягкой стали, по окружности которого отсутствуют зубья. Диск может иметь канавки и вращается с такой скоростью, что при приближении диска к поверхности обрабатываемого изделия последняя немедленно плавится, еще не входя в тесный контакт с диском. Это явление – результат трения в сочетании с окислением воздухом, захваченным между диском и разрезаемым металлом.
- (8) **Опиловочные станки**, имеющие ту же конструкцию, что и ножовочные станки, но вместо пилы у них применяется напильник.
- (9) **Гравировочные станки**, кроме станков товарной позиции **84.59** или **84.60**.

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) ручные инструменты (**товарная позиция 82.05**);
- (б) 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**);
- (в) обрабатывающие центры, однопозиционные и многопозиционные агрегатные станки для обработки металла (**товарная позиция 84.57**);
- (г) ручные инструменты пневматические, гидравлические или со встроенным электрическим или неэлектрическим двигателем (**товарная позиция 84.67**);
- (д) машины и приборы для испытаний (**товарная позиция 90.24**).