

**84.58 - TORNOS (INCLUIDOS LOS CENTROS DE TORNEADO) QUE TRABAJEN POR ARRANQUE DE METAL (+).**

- **Tornos horizontales:**

8458.11 -- **De control numérico.**

8458.19 -- **Los demás.**

- **Los demás tornos:**

8450.91 -- **De control numérico.**

8450.99 -- **Los demás.**

Los tornos (incluidos los centros de torneado) de esta partida son máquinas que se utilizan para dar forma a piezas de metal o para trabajar su superficie. Trabajan por arranque de metal.

Estas máquinas se distinguen de las herramientas neumáticas, hidráulicas o con motor, de uso manual de la **partida 84.67**, por el hecho de que, diseñadas habitualmente para apoyarlas en un basamento, o bien, para fijarlas al suelo, a un banco, a una pared o a otra máquina, tienen una placa de asiento o cualquier otro dispositivo apropiado.

**Sección XVI**  
**84.58<sub>2</sub>**

Esta partida comprende:

- 1) Los **tornos**, automáticos o no (tornos paralelos, tornos horizontales, tornos verticales, tornos revólver, etc.), incluidos los copiadore y reproductores. Sin embargo, los tornos de repulsar, que trabajan por deformación de metal, se clasifican en la **partida 84.63**.
- 2) Las **máquinas para torne**ar simultánea y simétricamente las extremidades de los árboles o de los ejes de ruedas de grandes dimensiones, etc.
- 3) Los **centros de torneado** que trabajen por arranque de metal.

**PARTES Y ACCESORIOS**

**Salvo lo dispuesto** con carácter general respecto a la clasificación de partes (véanse las Consideraciones generales de la sección), las partes y accesorios de los tornos de esta partida se clasifican en la **partida 84.66, con excepción**, sin embargo, de los útiles del **capítulo 82**.

\*  
\* \*

Se **excluyen** además de esta partida:

- a) Las máquinas herramienta que trabajen por arranque de cualquier materia mediante láser u otros haces de luz o de fotones, por ultrasonido, electroerosión, procesos electroquímicos, haces de electrones, haces iónicos o por chorro de plasma (**p. 84.56**).
- b) Los centros de mecanizado, las máquinas de puesto fijo y las máquinas de puestos múltiples, para el trabajo de metales (**p. 84.57**).
- c) Las tronzadoras (**p. 84.61**).
- d) Las herramientas neumáticas, hidráulicas o con motor incorporado incluso eléctrico, de uso manual (**p. 84.67**).
- e) Las máquinas y aparatos para ensayos de la **partida 90.24**.

0  
0 0

**Nota explicativa de subpartidas.**

**Subpartidas 8458.11 y 8458.91.**

Se entenderá por **máquina herramienta de control numérico**, una máquina capaz de efectuar las operaciones de mecanizado de acuerdo con un programa de instrucciones numéricas codificadas que, interpretadas por el sistema de control, las transforma en movimientos mecánicos de la máquina. La introducción de los datos se puede hacer manualmente por

conmutadores de décadas, cuadrantes, teclados, etc., o bien, por medio de una cinta perforada, de tarjetas perforadas o de una cinta magnética, o también por medio de una máquina de tratamiento de información.

Las máquinas herramienta de control numérico llevan los elementos característicos siguientes:

- 1) El sistema de medida del desplazamiento o de la posición de los órganos móviles; éste se compone esencialmente de captadores que están dispuestos sobre el carro, la mesa, los sinfines o sobre los mecanismos de arrastre de cremallera, y de motores paso a paso que están montados en los carros o en la mesa como mando de avance.
- 2) La unidad de mando, que está colocada sobre la máquina o, en el caso de máquinas de grandes dimensiones se incorpora a una unidad distinta (por ejemplo, consola, pupitre o armario). La unidad de control constituye el aparato en el que se introducen las instrucciones numéricas codificadas para procesarlas y transformarlas en instrucciones de control para la distintas partes móviles de la máquina.

Incluso si la unidad de control no se presentase al mismo tiempo que la máquina herramienta, ésta debe considerarse como una máquina de control numérico, **siempre que** presente las características específicas de este tipo de máquina.