

84.59 - MÁQUINAS (INCLUIDAS LAS UNIDADES DE MECANIZADO DE CORREDERAS) DE TALADRAR, ESCARIAR, FRESAR O ROSCAR (INCLUSO ATERRAJAR), METAL POR ARRANQUE DE MATERIA, EXCEPTO LOS TORNOS (INCLUIDOS LOS CENTROS DE TORNEADO) DE LA PARTIDA N° 84.58 (+).

- 8459.10 - **Unidades de mecanizado de correderas.**
 - **Las demás máquina de taladrar:**
- 8459.21 -- **De control numérico.**
- 8459.29 -- **Las demás.**
 - **Las demás escariadoras-fresadoras:**
- 8459.31 -- **De control numérico.**
- 8459.39 -- **Las demás.**
- 8459.40 - **Las demás escariadoras.**
 - **Máquinas de fresar de consola:**
- 8459.51 -- **De control numérico.**
- 8459.59 -- **Las demás.**
 - **Las demás máquinas de fresar:**
- 8459.61 -- **De control numérico.**
- 8459.69 -- **Las demás.**
- 8459.70 - **Las demás máquinas de roscar (incluso aterrajajar).**

Esta partida engloba las máquinas de taladrar, escariar, fresar o roscar metales por atranque de materia, **excepto** los tornos (incluidos los centros de torneado) de la **partida 84.58**.

La mayor parte de las máquinas son accionadas mecánicamente. Pero, aunque sean movidas a mano o con el pie (máquinas de pedal), se distinguen de las herramientas de mano de la **partida 82.05**, así como de las herramientas de uso manual de la **partida 84.67**, por el hecho de que, diseñadas habitualmente para apoyarlas en un basamento, o bien, fijarlas al suelo, a un banco, a una pared o a otra máquina, tienen una placa de asiento o cualquier otro dispositivo apropiado.

Esta partida comprende:

- 1) Las **máquinas de taladrar** cuyo trabajo consiste en hacer en una pieza un agujero cilíndrico, ciego o pasante mediante un útil llamado broca. En general, la pieza permanece inmóvil durante el trabajo del útil, que está animado de un movimiento de rotación (movimiento de corte) y un movimiento de penetración (movimiento de avance). Se clasifican igualmente en esta partida las máquinas de taladrar en las que el trabajo se efectúa con un útil inmóvil sobre una pieza giratoria o las que utilizan los dos procedimientos.

Sección XVI
84.59₂

Entre las máquinas de taladrar, se distinguen las máquinas de un solo husillo, radiales o no, y las máquinas de varios husillos (taladradoras multihusillos).

- 2) Las **escariadoras**, es decir, las máquinas para conseguir la forma y dimensiones exactas de los agujeros previamente taladrados o procedentes de fundición. El escariado puede ser cilíndrico, cónico o esférico. Las escariadoras se utilizan, por ejemplo, para conseguir medidas exactas de los cilindros de los motores o de las bombas de émbolo.

La operación de escariado se efectúa con útiles que trabajan libremente, con dimensiones fijas (brocas escariadoras, escariadores expansibles, escariadores de cuchillas unidas, cabezas de reglaje micrométrico, cabezas de cuchillas), o bien, con útiles que trabajan con guías (cuchillas regulables o centradas y manguitos huecos monobloques o con elementos unidos).

Esta partida comprende principalmente las escariadoras verticales, horizontales (de montante fijo o móvil), las escariadoras múltiples, las escariadoras para reproducir el interior de los árboles huecos, así como las máquinas llamadas corrientemente *escariadoras fresadoras* con un husillo combinado constituido por dos husillos concéntricos cuyo arrastre puede ser independiente; el husillo interior lleva una larga camisa que permite la fijación de una barra de escariado, mientras que el husillo exterior, generalmente acoplado rígidamente a un plato, se presta al montaje de una fresa (husillo de fresado).

También se clasifican en esta partida las máquinas diseñadas y construidas para realizar esencialmente operaciones de escariado, aunque se presten a la ejecución de otras operaciones complementarias (por ejemplo, taladrado, refrentado, fresado, torneado de gorriones e incluso roscado). Por el contrario, los tornos (incluidos los centros de torneado) que ejecutan la operación de escariado con carácter accesorio o complementario se clasifican en la **partida 84.58**.

- 3) Las **fresadoras**, que mecanizan las superficies planas o perfiladas con útiles rotativos llamados *fresas*, cuyo movimiento circular de corte está combinado con un movimiento de traslación de la pieza, fija en la mesa de la máquina. Entre los diferentes tipos de fresadoras, se pueden citar principalmente las fresadoras horizontales, verticales, horizontales-verticales; las fresadoras de cabezal orientable en varios planos; las fresadoras cepilladoras; las fresadoras universales que, además de los trabajos normales de fresado, pueden, por medio de un dispositivo divisor montado en la máquina, fresar las ranuras de árboles acanalados, así como pequeños engranajes rectos o helicoidales; las fresadoras copiadoras; las fresadoras de ranuras o biselados o las máquinas para grabar con fresa.
- 4) Las **máquinas de aterrajear**, es decir, las máquinas para hacer las roscas macho, y las **fileteadoras o roscadoras**, es decir, las máquinas para hacer las roscas hembra. Hay que observar que las **máquinas de roscar con fresa** se consideran fresadoras.

Esta partida comprende también las unidades de mecanizado de correderas. Estas máquinas, diseñadas para realizar las operaciones de mecanizado descritas anteriormente, no tienen basamento; constan únicamente de una estructura con un motor y un dispositivo portaútiles y están provistas en la base de un zócalo con guías que permite realizar un ciclo de desplazamiento hacia adelante y hacia atrás una vez que la estructura se ha montado en un basamento apropiado. La pieza se coloca en un portapiezas independiente del cabezal autónomo y éste se desplaza en un eje para efectuar las operaciones de taladrado, escariado, etc.

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 las máquinas de esta partida se clasifican en la **partida 84.66, con excepción**, sin embargo, de los útiles del **capítulo 82**.

*
* *

Sección XVI
84.59₃/60₁

Se **excluyen** además de esta partida:

- a) Las máquinas herramienta que trabajen por arranque de materia mediante láser u otros haces de luz o de fotones, por ultrasonido, electroerosión, por 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) Los tornos (incluidos los centros de torneado) que trabajen por arranque de metal (**p. 84.58**).
- d) Las cepilladoras y demás máquinas herramienta que trabajen por arranque de metal de la **partida 84.61**.
- e) Las herramientas neumáticas, hidráulicas, con motor incorporado incluso eléctrico, de uso manual (**p. 84.67**).
- f) Las máquinas y aparatos para ensayos de la **partida 90.24**.

*
* *

Notas explicativas de subpartidas.

Subpartidas 8459.21, 8459.31, 8459.51 y 8459.61

Véase la nota explicativa de las partidas 8458.11 y 8458.91.

Subpartidas 8459.51 y 8459.59

Las máquinas de estas subpartidas se reconocen por la presencia de una consola constituida por un elemento horizontal que se desplaza verticalmente en un armazón mediante guías. Este armazón soporta la mesa de trabajo que opera en sentido transversal. La consola contiene generalmente el mecanismo necesario para poner en marcha las máquinas.