

tarios; previsión de pagos y propuestas de provisiones de fondos a las Tesorerías territoriales; realización material de pagos; gestión del reaseguro y relaciones con las Entidades Colaboradoras de Accidentes de Trabajo. Asimismo, autorizará la apertura y cancelación de cuentas en instituciones financieras.

Subdirección General de Asuntos Técnicos, a la que se atribuye la competencia y funciones en materia de reclamaciones previas; tercerías; trámite y resolución de consultas; emisión de informes y dictámenes; colaboración en la elaboración de proyectos normativos; ordenación administrativa; asesoramiento a las Tesorerías territoriales respecto a la aplicación de normas; elaboración, tramitación y formalización de convenios y conciertos recaudatorios, así como la realización de informes económico-financieros y la elaboración de las estadísticas que se le encuadren.

Subdirección General de Gestión de Patrimonio, Inversiones y Obras, a la que corresponde la gestión del patrimonio inmobiliario y de los valores mobiliarios de la Seguridad Social y cuantas otras funciones se deriven de las competencias que en esta materia corresponden a la Tesorería General, con las reservas recogidas en el apartado d) del número 1 del artículo primero.

Subdirección General de Gestión y Análisis Presupuestario, a la que corresponderá las competencias señaladas en los números 1.1 y 1.2 del artículo segundo del Real Decreto 998/1984, de 9 de mayo, sobre seguimiento presupuestario en el sistema de la Seguridad Social.

Art. 6.^º Provisión de cargos.—El Secretario general y los Subdirectores generales de la Tesorería General de la Seguridad Social serán nombrados y separados libremente por el Ministro de Trabajo y Seguridad Social, a propuesta del Director general de la Tesorería General, entre funcionarios de la Administración de la Seguridad Social o de otras Administraciones públicas pertenecientes a Cuerpos para cuyo ingreso se exija titulación superior.

Art. 7.^º Tesorerías territoriales.—1. En el ámbito provincial, la gestión de la Tesorería General de la Seguridad Social se realizará a través de las correspondientes Tesorerías territoriales.

2. El Tesorero territorial será el representante del Organismo y velará por el cumplimiento de los fines del mismo en el ámbito de su competencia, sin perjuicio de las facultades tutelares propias del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social, ejercidas a través de sus órganos centrales y periféricos. Será nombrado y separado de su cargo libremente, entre funcionarios de la Administración de la Seguridad Social o de otras Administraciones públicas, pertenecientes a Cuerpos para cuyo ingreso se exija titulación superior, por el Director general de la Tesorería, previo informe del Director provincial de Trabajo y Seguridad Social.

DISPOSICIONES ADICIONALES

Primera.—Con objeto de mantener la necesaria unidad de acción y coordinación que el sector marítimo pesquero precisa por las peculiaridades que en él concurren, el Instituto Social de la Marina, en el ámbito de la Seguridad Social de los Trabajadores del Mar, seguirá colaborando con la Tesorería General de la Seguridad Social en la función recaudatoria, con especial referencia al control de las cotizaciones a efectos de despacho de buques, tal como establece el artículo segundo del Real Decreto 1414/1981, de 3 de julio. Asimismo esta colaboración se extenderá a la tramitación de la inscripción de empresas, afiliación, altas y bajas de los trabajadores.

Segunda.—La Tesorería General de la Seguridad Social coordinará su actuación con el Instituto Nacional de la Seguridad Social y el Instituto Nacional de Empleo en el ámbito de sus respectivas competencias, cuidándose especialmente que el reconocimiento del derecho a la asistencia sanitaria se efectúe por la entidad gestora competente de forma simultánea al de la afiliación y/o alta de los trabajadores, y que quede debidamente garantizado el control del mantenimiento y extinción de aquél derecho.

Asimismo, en orden a una mayor eficacia, la Tesorería General y la Inspección de Trabajo y Seguridad Social coordinarán sus actuaciones en materia de Seguridad Social y las desarrollarán en régimen de colaboración mutua.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.—El Ministerio de Trabajo y Seguridad Social dictará las disposiciones necesarias para el desarrollo y aplicación del presente Real Decreto y ordenará las modificaciones presupuestarias pertinentes en orden a la habilitación de los créditos necesarios, sin que, en ningún caso, pueda producirse incremento del gasto público.

Segunda.—Quedan derogados el número 1, letras a) y b), del artículo primero del Real Decreto 1854/1979, de 30 de julio; la Orden ministerial de 31 de enero de 1979, y cuantas disposiciones se opongan a lo establecido en el presente Real Decreto, que entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

DISPOSICIÓN TRANSITORIA

Se integrarán en la Tesorería General las unidades administrativas que en la fecha de publicación de este Real Decreto vinieren desempeñando las competencias que esta disposición le atribuye. Los funcionarios y demás personal afectados por las modificaciones orgánicas establecidas en este Real Decreto seguirán percibiendo la totalidad de sus retribuciones con cargo a los créditos a los que venían imputándose, hasta que, aprobada la estructura orgánica de los diferentes Organismos y unidades de la Seguridad Social, se verifique la correspondiente adaptación presupuestaria.

Dado en Madrid a 20 de junio de 1984.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de la Presidencia,
JAVIER MOSCOSO DEL PRADO Y MUÑOZ

MINISTERIO DE ECONOMÍA Y HACIENDA

15028 ORDEN de 30 de mayo de 1984 por la que se aprueban las Notas Explicativas Complementarias del (Continuación.) Arancel de Aduanas. (Continuación.)

Notas Explicativas Complementarias del Arancel de Aduanas, aprobadas por Orden de 30 de mayo de 1984. (Continuación.)

límetros; tiene aspecto mate y se utiliza generalmente para el sinterizado, en la metalurgia, para usos químicos, etc.

Los productos que no responden a los criterios granulométricos precisados se consideran grallas de la partida 74.01.

74.15 Puntas, clavos, escarpas puntiagudas, ganchos y chinchetas, de cobre o con espiga etc.

B Tornillos, tuercas, remaches y arandelas, obtenidos por "torneado a la barra", de un grueso de espiga o de un diámetro de agujero que no excede de 6 mm

Véanse las consideraciones generales de la sección XV, apartado B.

74.17 Aparatos no eléctricos de cocción y de calefacción de los tipos utilizados para usos etc.

A Hornillos de presión para combustible líquido, así como sus partes y piezas sueltas

Se clasifican aquí los hornillos, generalmente de pequeñas dimensiones, utilizados comúnmente en la casa, viajes y acampadas, que funcionan por combustión de gasolina, de queroseno, de alcohol o de combustibles líquidos similares a presión en un depósito de cobre o de latón por medio de una bomba accionada a mano. Pueden llevar uno o varios quemadores con boquillas.

El quemador lleva una bandeja en la que se quema previamente un poco de alcohol u otro combustible similar para calentar previamente el quemador y permitir la salida a través de las boquillas del combustible principal en forma de vapor a presión.

Se clasifican también en esta subpartida las partes y piezas sueltas de cobre para tales hornillos.

CAPÍTULO 75

NÍQUEL

75.03 Chapas, placas, hojas y tiras, de cualquier espesor, de níquel; polvo y partículas, etc.

B Polvo y partículas

Se clasifican, principalmente, en la presente subpartida, el polvo de estructura esférica, poliédrica o dendrítica, por ejemplo, del que por lo menos el 90% pase por un tamiz con una abertura de mallas de 0,5 mm; tiene aspecto mate y se utiliza, generalmente, para el sinterizado, en la metalurgia, para usos químicos, etc.

Los productos que no responden a los criterios granulométricos precisados se consideran grallas de la partida 75.01.

75.05 Ánodos para niquelar, incluso los obtenidos por electrólisis, en bruto o manufacturados

A Obtenidos por colada, en bruto

Se clasifican en esta subpartida los ánodos para niquelado de los tipos citados en las notas explicativas de la NCCA, partida 75.05, apartado A, siempre que se obtengan por simple colado o por el procedimiento de colada continua.

Estos ánodos deben estar constituidos, en consecuencia, por una sola pieza y no deben haberse sometido a trabajos de superficie (torneado, mandrinado, etc.) ni a otros trabajos mecánicos (taladrado, rosado, etc.). Los dispositivos de suspensión de que van provistos, a veces, deben haberse obtenido durante el colado y formar un solo cuerpo con el resto del ánodo.

B Los demás

Se clasifican en esta subpartida los artículos contemplados en las subpartida 75.05 A anterior, cuando se han tratado de cualquier modo o cuando llevan dispositivos de unión añadidos, así como los productos citados en las notas explicativas de la NCCA, partida 75.05, apartado B.

CAPÍTULO 76

ALUMINIO

Consideraciones Generales

Istán excluidos de este capítulo, los productos del tipo de los obtenidos por sinterización de aluminio y alimina que deben considerarse como cermets y, en consecuencia, clasificarse en la subpartida 81.04 R.

Ocurre lo mismo con los productos constituidos por aluminio y carburo de boro, incluso chapados con aluminio, y con otros productos similares.

76.01 Aluminio en bruto; desperdicios y desechos, de aluminio

A En bruto

Esta subpartida comprende el aluminio en las formas descritas en las notas explicativas de la NCCA, partida 76.01, apartado 1. Los trozos procedentes del corte o de la fragmentación de estos productos se clasifican también en esta subpartida.

B I desperdicios

Son desperdicios de aluminio los productos obtenidos durante la fusión o el trabajo de aluminio, tales como, los rechazos, virutas de cualquier clase, recortes de lingotes, de palanquilla, de barras, de perfiles, etc.

B I a) torneaduras, virutas y limaduras; desperdicios de hojas y tiras delgadas coloreadas, revestidas o pegadas, de un espesor de 0,20 mm. o menos (sin incluir el soporte)

Se clasifican en la presente subpartida, las torneaduras, virutas, limaduras, incluidas las de sierra y de muela, que son desperdicios procedentes de la mecanización de las piezas con el torno, la fresadora, la cepilladora, el taladro, la sierra, la muela o la lima, por ejemplo.

Esta subpartida comprende también los desperdicios de hojas y de tiras delgadas, siempre que estén coloreadas, revestidas o pegadas sobre soporte y con un espesor de 0,20 mm. o menos (sin incluir el soporte).

Antes de la recuperación del metal, los desperdicios se someten a un tratamiento especial que permite eliminar las materias extrañas (grasa, aceite, recubrimientos, papel, etc.).

B I b) Los demás (incluidos los rechazos de fabricación)

Esta subpartida comprende todos los desperdicios de aluminio que no estén incluidos en la subpartida 76.01 B I a).

Se entenderá por rechazos de fabricación, las manufacturas nuevas, acabadas o no, que por defectos de fabricación (principalmente, por defectos en la estructura del metal o resultantes de la fabricación) no pueden utilizarse más que para la recuperación del metal.

B II desechos

Por desechos de aluminio se entiende las manufacturas viejas de aluminio que ya no son utilizables para su primer destino a consecuencia de roturas, cortes, desgastes, así como sus desperdicios.

76.02 Barras, perfiles y alambres, de aluminio

Además de los artículos indicados en las notas explicativas de la NCCA, partida 76.02, se clasifican en esta partida los perfiles obtenidos por plegado en frío.

76.05 Polvo y partículas, de aluminio

A Polvo de estructura laminar y partículas

Se clasifican en la presente subpartida el polvo de estructura laminar y las partículas de aluminio o, más corrientemente, de aleaciones de aluminio.

La forma laminar se puede distinguir:

1. a simple vista o con la lupa: en este caso, las partículas se presentan en forma de pequeñas escamas finas e irregulares y se utilizan normalmente para espolvorear; no hay que confundirlas con las lentejuelas cortadas de la partida 83.09;

2. al microscopio: se observa en este caso un verdadero polvo de estructura laminar. Es impalpable, casi siempre brillante, un poco untuoso y se utiliza generalmente como pigmento para pinturas.

B Los demás

Se clasifica en esta subpartida el polvo de estructura esférica, poliédrica o dendrítica, por ejemplo, del que por lo menos el 90% pase por un tamiz con abertura de mallas de 0,5 mm;

tiene un aspecto mate y se utiliza generalmente para el sinterizado, en la metalurgia, para usos químicos, etc.

Los productos que no respondan a los criterios granulométricos precipitados se consideran granallas de la partida 76.01.

76.10 Barriles, tambores, bidones y otros recipientes similares, de aluminio, para el etc.

A Envases tubulares rígidos o flexibles

Se consideran envases tubulares rígidos de la presente subpartida, los artículos de esta clase en los que la mayor dimensión de la sección transversal es igual o inferior a 40 milímetros, y además inferior a la mitad de la altura del recipiente sin la tapa.

76.16 Otras manufacturas de aluminio

A Camillas, carretes, bobinas y soportes similares para la hiladura y el tejido

Esta subpartida comprende un grupo de artículos utilizados en las industrias de la hilatura y del tejido que se presentan la mayoría en forma de tubos troncocónicos o cilíndricos, provistos, a veces, de bridás en los extremos y a veces, de guarniciones en la base para aumentar el frotamiento en las mecheras. La longitud varía generalmente de algunos centímetros hasta alrededor de 45 cm y el diámetro puede alcanzar los 6 cm. Los modelos cilíndricos sin bridás ni guarniciones se distinguen de los tubos de la partida 76.06 únicamente porque están cortados en dimensiones determinadas y tienen los bordes redondeados. Hay también tipos cilíndricos, perforados o no, mucho más anchos (con un diámetro que puede alcanzar cerca de 15 cm) y más cortos (longitud 16 cm), utilizados para recoger los hilos que salen de la hilera en las fibras sintéticas o artificiales.

Algunos tipos pueden utilizarse simultáneamente en otros usos (teñido, por ejemplo) sin dejar de pertenecer a la presente subpartida.

C I tornillos, tuercas, remaches y arandelas, obtenidos por "torneado a la barra" de un grueso de espiga o de un diámetro de agujero que no excede de 6 mm

Las consideraciones generales de la sección XV, apartado B, son aplicables mutatis mutandis.

CAPÍTULO 77

MAGNESTIO, BERILIO (GLUCINIO)

77.02 Barras, perfiles, alambres, chapas, hojas, bandas, torneaduras calibradas, polvo y etc.

Se clasifican en esta subpartida, principalmente, el polvo de estructura esférica, poliédrica o dendrítica, por ejemplo, del que el 90% por lo menos, pase por un tamiz con una abertura de mallas de 0,5 milímetros; se utiliza entre otros, para la fabricación de artículos de protección y de productos para la producción de luz relámpago.

Los productos que no respondan a los criterios granulométricos anteriores se consideran granallas de la subpartida 77.01 A.

77.04 Berilio (glucinio) en bruto o manufacturado

B Manufacturado

Se clasifica en esta subpartida, principalmente, el polvo de estructura esférica, poliédrica o dendrítica, del que el 90% por lo menos, pase por un tamiz con una abertura de mallas de 0,5 milímetros; se utiliza generalmente para el sinterizado.

Los productos que no respondan a los criterios granulométricos precipitados se consideran granallas de la subpartida 77.04 A.

CAPÍTULO 78

PLOMO

78.04 Hojas y tiras delgadas, de plomo (incluso gofradas, cortadas, perforadas, recubiertas, etc.

B Polvo y partículas

Se clasifica, principalmente, en esta subpartida el polvo de estructura esférica, poliédrica

o dendrítica, por ejemplo, del que el 90% por lo menos, pase por un tamiz con abertura de mallas de 0,5 mm; se utiliza, generalmente, para la fabricación de placas acumuladores.

Los productos que no respondan a los criterios anteriores se consideran granallas de la subpartida 78.01 A, o, eventualmente, perdigones de la subpartida 93.07 B II b).

78.06 Otras manufacturas de plomo

A Envases provistos de una cubierta de plomo de protección contra las radiaciones, dedicados al transporte o almacenamiento de materias radiactivas (EURATOM)

Con excepción de los contenedores para el transporte clasificados en la subpartida 86.08 A, esta subpartida comprende recipientes de tipos diversos construidos o provistos de un blindaje de plomo para el transporte o el almacenamiento de sustancias radiactivas, de modo que las radiaciones emitidas no puedan ocasionar daños a las cosas o a las personas situadas en su vecindad inmediata. Estos recipientes van desde los simples recipientes cilíndricos con tapón o simples cofres provistos de tapa, totalmente de plomo, hasta los continentes de grandes dimensiones, incluso revestidos interiormente de acero, provistos de ganchos, soportes, dobles paredes, aletas, válvulas especiales, dispositivos de circulación de agua de refrigeración, bandejas, incluso pivotantes, etc. En algunos casos, pueden estar constituidos por dos o más envolventes concéntricos separables o por varios elementos separables. Están ideados para resistir la acción del calor, de los golpes, del agua, de la corrosión debida a las sustancias que contienen y, además, para poder descontaminarse con facilidad, interior y exteriormente.

En cuanto a los embalajes importados llenos, véanse las Disposiciones preliminares del Arancel.

Están excluidos de la presente subpartida, principalmente, los pequeños recipientes cilíndricos de plomo destinados a contar los impulsos emitidos por las sustancias radiactivas, que deben clasificarse en la subpartida 78.06 B.

B Las demás

Además de los artículos citados en las notas explicativas de la NCNA, partida 78.06, se clasifican, en especial, en esta subpartida:

1. los ladrillos o placas de plomo (distintos de los artículos clasificados en la partida 78.03) trabajados de manera que puedan encastrarse para formar paredes o tejados de protección contra las radiaciones;

2. los pequeños recipientes cilíndricos de plomo, incluso divisibles en varios elementos, para contar los impulsos emitidos por las sustancias radiactivas. Llevan una abertura destinada a introducir el contador Geiger-Müller o de centelleo y están provistos, con frecuencia, de ventanillas para la introducción de las muestras;

3. los chasis o marcos de plomo destinados al montaje de los vidrios gruesos especiales que constituyen las ventanas de las "celdas calientes", es decir, los locales en los que se manipulan sustancias muy radiactivas;

4. los dispositivos para la colimación de las radiaciones.

CAPÍTULO 79

CINC

79.03 Planchas, hojas y tiras, de cualquier espesor, de cinc; polvo y partículas, de cinc

B Polvo y partículas

Se clasifica, principalmente, en esta subpartida el polvo de estructura esférica, poliédrica o dendrítica; por ejemplo, del que el 90%, por lo menos, pase por un tamiz con abertura de mallas de 0,5 mm.

Los productos que no respondan a los criterios granulométricos anteriores se consideran granallas de la subpartida 79.01 A.

La presente subpartida comprende también el polvo que se obtiene por destilación o bien que constituye un subproducto de la metalurgia de cinc por el método de crisoles horizontales. Se utiliza, principalmente, como pigmento para pinturas, como reductor en la industria química, etc.

CAPÍTULO 81

OTROS METALES COMUNES

81.01 Wolframio (tungsteno) en bruto o manufacturado

A En bruto (incluidos el polvo y las barras simplemente sinterizadas); desperdicios y desechos

La presente subpartida comprende:

1. el polvo de volframio (tungsteno) tal como se obtiene por reducción con hidrógeno del trióxido de volframio (o anhídrido volfrámico), incluso comprimido en tabletas, pastillas, etc., solamente con fines de dosificación o transporte;
2. los lingotes, así como las barras de forma generalmente prismática obtenidas por sinterización del polvo y que no están todavía forjadas, laminadas o trefiladas;
3. los desperdicios y desechos.

81.02 Molibdeno en bruto o manufacturado

A I en polvo

La presente subpartida comprende, el polvo de molibdeno tal como se obtiene por reducción del óxido de molibdeno puro o del molibdeno amónico.

A II los demás

La presente subpartida comprende, además de los desperdicios y desechos, los lingotes, así como las barras, generalmente de forma prismática, obtenidas por sinterización del polvo y que no están todavía forjadas, laminadas o trefiladas.

Está también comprendido aquí, el polvo de molibdeno comprimido en tabletas, pastillas, etc., solamente con fines de dosificación o de transporte.

81.03 Tántalo en bruto o manufacturado

A En bruto (incluido el polvo y las barras simplemente sinterizadas); desperdicios y desechos

Las notas explicativas de la subpartida 81.01 A son aplicables mutatis mutandis.

81.04 Otros metales comunes en bruto o manufacturados; "cermets" en bruto o manufacturado

El polvo de los metales comprendidos en la presente partida se clasifica como los metales en bruto correspondientes. Lo mismo ocurre con las barras simplemente coladas, moldeadas o sinterizadas que no han sido sometidas posteriormente a operaciones superiores a la del simple desbarbado grosero.

M Uranio empobrecido en U 235

Hay que remitirse a las notas explicativas de la NCCA, partida 81.04, apartado Q.

S Torio

Hay que remitirse a las notas explicativas de la NCCA, partida 81.04, apartado O.

R "Cermets"

Hay que remitirse a las notas explicativas de la NCCA, partida 81.04, apartado T.

CAPITULO 82

HERRAMIENTAS, ARTICULOS DE GUCHILLERIA Y CUBIERTOS DE MESA, ETC.

82.02 Sierras de mano, hojas de sierra de todas clases (incluso las fresas-sierra y las hojas etc.)

A Sierras de mano

Esta subpartida comprende los artículos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 82.02, apartado A. Por aplicación de la Nota 2 del presente capítulo, comprende también las partes de metales comunes de las sierras de mano (monturas, arcos, empuñaduras, tensores, etc.) con exclusión de las hojas de sierra y de las partes de las hojas.

A I sierras "de costilla" y sierras de carpintero

Para la aplicación de la presente subpartida, las sierras de costilla son las provistas de un solo mango o empuñadura en las que la hoja está reforzada por un lomo o costilla de metal.

Para la aplicación de esta subpartida, las sierras de carpintero son las constituidas por una montura rectangular (generalmente, de madera) en las que la hoja está sujetada en el interior de la montura en el sentido de la longitud. Se utilizan para el aserrado longitudinal de piezas de madera (troncos, por ejemplo).

B Hojas de sierra

Esta subpartida comprende los artículos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 82.02, apartado B.

B I de cinta

Esta subpartida comprende las hojas de sierra dispuestas para su uso (sierras sin fin), así como las hojas presentadas en bandas de longitud indeterminada (siempre que el destino como hojas de sierra de cinta sea indiscutible).

B II cadenas llamadas cortantes

La presente subpartida comprende las cadenas cortantes descritas en las notas explicativas de la NCCA, partida 82.02, apartado B, 7).

B III las demás

Esta subpartida comprende las serretas para abrir las ampollas farmacéuticas, por ejemplo.

82.03 Tenazas, alicates, pinzas y similares, incluso cortantes; llaves de ajuste; etc.

A Limas y escofinas

Esta subpartida comprende los artículos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 82.03, apartado 9.

B Los demás

Además de los artículos citados en las notas explicativas de la NCCA, partida 82.03, apartados 1 a 8, se pueden citar:

1. las llaves de ajuste dinamométricas;

2. los manipuladores mecánicos a distancia (principalmente, los alicates) manejables "a través franco" para productos radiactivos;

3. los juegos de llaves de boquilla intercambiable en estuches o continentes similares que comprenden una serie de boquillas de calibres diferentes y uno o varios mangos, así como los mangos de metales comunes presentados aisladamente.

Por el contrario, las boquillas de metales comunes presentadas solas se consideran útiles intercambiables para herramientas de mano de la subpartida 82.05 A.

82.05 Útiles intercambiables para máquinas-herramientas y para herramientas de mano, etc.

Para que se clasifiquen en una de las subpartidas de la partida 82.05, los útiles deben tener una hoja o una parte activa de una de las materias enumeradas en la Nota 1 del capítulo 82 (véanse también las notas explicativas de la NCCA, consideraciones generales del capítulo 82 y la partida 82.05).

Los útiles clasificados en la subpartida 82.05 B tienen, por regla general, como parte activa, plaquetas, varillas, puntas, etc. de la partida 82.07.

Sin embargo, se clasifican en la subpartida 82.05 C las plaquetas, puntas y formas similares para útiles, sin montar, constituidas por una capa de diamante sintético sobre un sustrato de carburo metálico cementado.

82.09 Cuchillos con hoja cortante o dentada (incluidas las navajas de podar) y sus hojas, etc.

A Cuchillos

Se clasifican, principalmente, en esta subpartida, los cuchillos presentados con varias hojas intercambiables aunque estén alojadas en el mango.

82.11 Navajas y máquinas de afeitar y sus hojas (incluidos los esbozos en fleje)

A I navajas

Por navaja se entenderá la llamada navaja barbero.

A II las demás

Esta subpartida comprende, por ejemplo, las maquinillas de afeitar, es decir, las máquinas que consisten en una hoja corta, colocada entre dos especies de peines para evitar los cortes y las máquinas mecánicas de muñecas que funcionan como las eléctricas.

B I Hojas para máquinas de afeitar

Se clasifican también en esta subpartida:

1. las hojas sin acabar, es decir, las hojas sin afilar, incluso perforadas;
2. los esbozos en fleje descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 82.11, último párrafo;
3. los esbozos en fleje afilados en un solo lado que se colocan en la máquina enrollados, sin perforar.

C Otras partes y piezas sueltas

Esta subpartida comprende las demás partes y piezas sueltas de metales comunes, para navajas y máquinas de afeitar, así como las cabezas y los peines de máquinas de afeitar eléctricas (véase la Nota 2 del presente capítulo).

82.14 Cucharas, cucharones, tenedores, palas de tarta, cuchillos especiales para pescado etc.

A De acero inoxidable

Se considera acero inoxidable, el acero aleado que contenga en peso 12% o más de cromo, con otros elementos de aleación o sin ellos y con menos del 1% de carbono.

En general, los artículos de esta subpartida son de acero inoxidable del tipo austenítico y contienen alrededor del 18% de cromo y del 8% de níquel.

CAPITULO 83

MANUFACTURAS DIVERSAS DE METALES COMUNES

83.02 Guarniciones, herrajes y otros artículos similares de metales comunes, para muebles, etc.

Las ruedas pivotantes tienen múltiples usos: herrajes de muebles, pianos, camas de hospital, mesas rodantes, etc. y como ruedas para carretillas de mantenimiento, coches de inválidos, carretillas, etc.

Por regla general, dichas ruedas se clasifican en esta partida:

- cuando tienen un diámetro (comprendida la cubierta, en su caso) que no sobrepase de 75 milímetros;
- cuando tienen un diámetro (comprendida la cubierta, en su caso) superior a 75 milímetros, siempre que la anchura de la rueda o la anchura de la cubierta o banda que se le ha adaptado sea inferior a 30 milímetros.

Las ruedas giratorias que no satisfagan una de estas condiciones se clasifican, generalmente, en la subpartida 87.14 D.

83.05 Mecanismos para la encuadernación de hojas intercambiables y para clasificadores, etc.

Esta partida comprende, entre otras, las grapas para grapadoras de oficina.

Las grapas que se utilizan para otros fines (por ejemplo, por los envasadores, guarniciones, etc) se excluyen de esta partida y se clasifican, siempre que sean de hierro o de acero, en la partida 73.31.

Por regla general, no se consideran grapas para grapadoras de oficina, las grapas que presenten una de las características siguientes:

1. anchura entre dientes superior a 13 milímetros;
2. longitud de los dientes superior a 10 milímetros;
3. la mayor dimensión del corte transversal del alambre, superior a 1 milímetro;
4. los extremos de los dientes biselados en sentido opuesto.

83.13 Tapones metálicos, tapones riñeteados, protectores de tapones, cápsulas para etc.

A I Cápsulas de aluminio cuyo diámetro máximo no excede de 21 mm, estén o no provistas en su interior de una junta de estanqueidad de caucho, pero sin asociar con otras materias

La presente subpartida comprende, principalmente, las cápsulas utilizadas para el tapado de frascos de productos farmacéuticos. La junta de estanqueidad de la que están provistas, a veces, se presenta corrientemente en forma de una simple placa, necesariamente de caucho, que algunas veces tiene un abultamiento central para obturar la boca del frasco al que está destinado el conjunto.

83.15 Alambres, varillas, tubos, placas, pastillas, electrodos y artículos similares, etc.

Electrodos para soldadura, con alma de hierro o de acero, recubiertos con materia refractaria

La palabra "refractaria" utilizada en este texto significa que la materia que recubre el electrodo es bastante similar a un raudiente para hornos metalúrgicos y se comporta como si fuese refractaria. El recubrimiento sirve para guiar el arco y forma escorias que protegen la pieza que se suelda.

SECCION XVI

MÁQUINAS Y APARATOS; MATERIAL ELÉCTRICO

Euratom Consideraciones generales sobre máquinas y aparatos especialmente concebidos para la separación de combustibles nucleares irradiados, para el tratamiento de los desechos radiactivos o para el reciclado de combustibles nucleares irradiados.

Los elementos de combustible de reactores nucleares contienen siempre como materia básica uno o varios isótopos fisionables (uranio 235, uranio 233 o plutonio 239) y, en mayor o menor cantidad, uno o varios isótopos inertes (uranio 238 o torio 232). Durante el funcionamiento, los núcleos de los átomos fisionables experimentan la reacción de fisión, produciendo energía, fragmentos de la fisión (muy radiactivos) y neutrones. Una parte de los neutrones es absorbida por otros núcleos fisionables, produciéndose así la reacción en cadena; otra parte es absorbida por los núcleos fértils que se transforman así en núcleos fisionables, y otra parte aún es absorbida por los propios fragmentos de fisión y por el material circundante (moderador, refrigerante, barras de control o de seguridad, estructuras, pantallas, etc.).

La acumulación de los productos de la fisión provoca la disminución de la fracción de neutrones disponibles para el mantenimiento de la reacción en cadena, lo que, en último término, conduce a la detención de la reacción. Cuando se alcanza un determinado nivel de combustión de los elementos de combustible, es necesario reemplazarlos.

Es importante destacar que el combustible descargado conserva un valor considerable por el hecho de que:

- queda en el seno del combustible una fracción residual elevada de material fisionable sin quemar todavía;
- aparece en el seno del elemento combustible una nueva especie fisionable formada *in situ* por irradiación en el flujo de neutrones;
- durante los tratamientos de regeneración de los combustibles, es posible la recuperación de isótopos, generalmente radiactivos, para usos industriales.

La recuperación de los productos citados anteriormente presenta cierta dificultad a causa del aumento considerable de la radiactividad de los elementos de combustible (emisión alfa, beta y, sobre todo, gama muy intensa), que procede de la aparición de los productos de fisión por la acción de los neutrones.

Después de un largo periodo de decrecimiento radiactivo (*enfriamiento*), los elementos de combustible son desenvenados. La operación consiste en desembalar el elemento combustible de su vaina protectora, cuya función esencial consiste en retener las impurezas generadas durante la irradiación, por medio de sierras, cizallas, o incluso por vía química,

A continuación, los elementos de combustible se someten a un ataque químico para liberarlos de las impurezas y permitir un tratamiento de recuperación. Se puede tratar el combustible con soluciones ácidas calientes que hacen pasar los componentes a la disolución, pero existen también métodos por vía seca (por ejemplo, tratamiento a elevada temperatura en atmósfera que puede ser fluorante para eliminar los productos radiactivos volátiles).

Después de la purificación, los materiales combustibles recuperados así entran de nuevo en el ciclo de fabricación lo mismo que los materiales combustibles nuevos.

Todas las operaciones de extracción y reciclado (extracción con disolventes o intercambiadores de iones, precipitación, centrifugación, calcinación, reducción, fusión, extrusión, lami-

nado, sinterizado, torneado, fresado, envainado, soldadura, montaje, etc.) necesitan máquinas y aparatos complejos y específicos debido a la gran radiactividad residual de las sustancias tratadas.

En consecuencia, estos máquinas y aparatos

1. deben estar equipados para ser teledirigidos o telemanipulados cuando se utilizan en una celda blindada (frecuentemente llamada celda caliente), es decir, en un recinto con atmósfera controlada, eventualmente provisto de pantallas transparentes de vidrio al plomo o al wolframio (tungsteno) o cuando se trabaja a través de una capa de agua que puede alcanzar diez metros, pues este líquido es muy transparente cuando es puro; pueden estar provistas de blindajes pesados de protección;

2. deben ser fácilmente desmontables y accesibles en todos sus puntos para descontaminarlos y facilitar la reparación;

3. deben estar construidas con materiales resistentes a la acción de las radiaciones;

4. cuando hayan de contener cantidades relativamente importantes de materias fisionables (elementos de combustible, soluciones o suspensiones, etc), deben tener formas y dimensiones calculadas de modo que hagan imposible cualquier divergencia por rebasar la masa crítica y, eventualmente, estar provistos de absorbentes de neutrones con el mismo fin;

5. deben estar provistos de dispositivos muy eficaces para retener los vapores y el polvo radiactivo, muy peligroso, que inevitablemente se desprenden durante la manipulación.

Las características anteriores se refieren a los máquinas y aparatos clasificados en las subpartidas 84.14 A, 84.17 B, 84.18 B, 84.22 B I, 84.45 A, 84.59 C, 85.11 A I y 85.22 B.

Nota 2. A. Determinación de la partida

Véanse las notas explicativas de la NCCA, sección XVI, consideraciones generales, apartado 1.2.

B. Determinación de la subpartida

1. Cuando la partida aplicable tenga subpartidas, la clasificación de las partes y piezas sueltas de máquinas, aparatos o artefactos de dicha partida se rige por las Reglas generales para la interpretación del arancel.

2. Si la partida tiene subpartidas de orden diferente, hay que proceder sucesivamente a la clasificación en cada serie de subpartidas del mismo orden (por ejemplo, A,B,C... o I, II, III, etc.) aplicando las reglas siguientes:

a) las partes y piezas sueltas que consistan en artículos comprendidos en una de las subpartidas se clasifican en dicha subpartida (Nota 2, a) de la sección XVI);

b) las partes y piezas sueltas distintas de las consideradas en el párrafo 2 a) anterior concebidas exclusiva o principalmente para una o varias máquinas, aparatos o artefactos de una subpartida se clasifican en la misma subpartida que la máquina o las máquinas a las que se destinan (Nota 2 b) de la sección XVI);

c) las partes y piezas sueltas que puedan utilizarse indistintamente en máquinas, aparatos o artefactos incluidos en subpartidas distintas se clasificarán aplicando la Regla 3 c) para la interpretación del Arancel.

N.C.1. Herramientas de montaje o de mantenimiento de las máquinas

Para seguir el mismo régimen que las máquinas, las herramientas de montaje o de mantenimiento deben satisfacer las tres condiciones de naturaleza, destino y presentación siguientes:

1. ser herramientas; se trata en general de herramientas del tipo de las clasificadas en las partidas o subpartidas 84.25 B, 82.03 B, 82.04 y 96.01 B III.

En todo caso, se excluyen de este régimen, los aparatos de medicina y de control de capítulo 90;

2. destinarse al montaje o al mantenimiento de la máquina. En el caso en que las herramientas sean idénticas, solo se admiten en el régimen de la máquina las que deban utilizarse simultáneamente. En el caso en que sean distintas, solo se admite una de cada tipo;

3. presentarse a despacho al mismo tiempo que la máquina.

B. Útiles intercambiables

Para seguir el mismo régimen que las máquinas, los útiles intercambiables deben cumplir tres condiciones:

1. ser útiles; además de los útiles comprendidos en la partida 82.05, se trata también de los clasificados en las partidas y subpartidas 40.14, 42.04, 59.17, 68.04 B, 69.09, 96.01 B II, etc.

Por el contrario, no se consideran útiles y no pueden por tanto beneficiarse de las disposiciones de la presente Nota complementaria, los moldes (84.60) y los accesorios, incluidos los dispositivos auxiliares (de la partida 84.46, por ejemplo);

C. Constituir el equipo normal de la máquina.

Se considera que constituyen el equipo normal de una máquina:

a) los útiles que puedan montarse simultáneamente en la máquina, si son idénticos;

b) un solo útil de cada clase, si los útiles son diferentes;

D. Presentarse en la aduana al mismo tiempo que la máquina y venderse normalmente con ella.

N.C. 3 Las máquinas desmontadas o que no hayan sido montadas pueden importarse en varias expediciones fraccionadas en el tiempo por necesidades del comercio o de los medios de transporte.

Para que los distintos elementos constitutivos puedan declararse por la partida correspondiente a la máquina montada, el importador debe solicitarlo por escrito de los servicios de aduanas, a más tardar en la primera expedición, uniendo a la solicitud:

- un plano o, en caso necesario, varios planos de la máquina con los números de referencia de los elementos constitutivos más importantes;
- una memoria indicando las características y el peso aproximado de los distintos elementos principales antes mencionados.

Solo podrá resolverse favorablemente la solicitud si se trata del cumplimiento de un contrato que prevea el suministro de una máquina que pueda considerarse como completa a efectos arancelarios.

La importación de la totalidad de los elementos constitutivos de la máquina deberá realizarse por la misma aduana en el plazo concedido. Sin embargo, las autoridades competentes pueden autorizar las importaciones por aduanas distintas. Este plazo no podrá rebasearse, salvo prórroga mediante solicitud motivada y justificada presentada a las autoridades competentes.

En cada importación parcial, deberá presentarse una lista de los elementos que forman la expedición con referencia a la memoria prevista anteriormente. En la declaración de importación de cada expedición, deberá constar la denominación de la parte o partes de la máquina objeto de la expedición parcial y la de la máquina completa.

En la hipótesis de que después de la última importación, se comprueba que el conjunto no constituye una máquina completa o que pueda considerarse como tal por aplicación de la Regla interpretativa 2 a) del Arancel, o si hay elementos clasificables separadamente (en exceso, por ejemplo), el declarante estará obligado a ingresar la diferencia que pudiera existir entre el total de los derechos exigibles por cada una de las expediciones con arreglo a su propio régimen y los ingresos realizados fraccionadamente en concepto de máquina indebidamente considerada como completa.

CAPÍTULO 84

CALDERAS, MÁQUINAS, APARATOS Y ARTEFACTOS MECÁNICOS

84.05 Motores de explosión o de combustión interna, de émbolo

Respecto a la distinción entre los motores de explosión (de encendido por bujía), los motores de combustión interna (encendido por compresión) y los motores de pistón rotativo (o motores de capacidad deformable en oposición a las turbinas de gas), véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.05.

A Motores para aerodinos que respondan a la definición de la Nota complementaria 1 del presente capítulo (con una potencia)

Solo se clasifican en la presente subpartida los motores de explosión especialmente concebidos para funcionar con una hélice o un rotor. La potencia que hay que tomar en consideración para la clasificación en las subpartidas 84.06 A II a) y A II b) es la potencia real efectivamente desarrollada en el eje. Se recuerda que un caballo de vapor equivale a 735,49875 vatios.

B Propulsores especiales del tipo fuera borda, con cilindrada

Se clasifican en esta subpartida los propulsores que respondan a los criterios siguientes:

- 1. estar constituidos por un conjunto de motor, hélice y timón que formen un solo cuerpo;
 - 2. ser orientables, es decir, que el conjunto gire sobre el asiento de fijación;
 - 3. estar destinados a fijarlos, incluso permanentemente, en la popa de la embarcación.
- No se clasifican en esta subpartida:

- 1. los propulsores, incluso formando cuerpo, concebidos para montarlos en el cuerpo de la embarcación con el motor en el interior del casco y la otra parte en el exterior;
- 2. los conjuntos compuestos por un motor que haya que montarlo en el interior del barco contra la pared del espejo de popa y de un bloque hélice-timón sujeto a la pared exterior del espejo de popa. En este caso, el motor se clasifica en la subpartida 84.06 C y el bloques hélice-timón, en la subpartida 84.59 E II.
- 3. Los propulsores especiales del tipo fuera borda con motor eléctrico (subp. 85.01.3 I).

C Los demás

La clasificación de algunos motores de esta subpartida debe hacerse teniendo en cuenta la cilindrada, el destino, así como el número de asientos de los vehículos a los que se destinan:

La Cilindrada

En los motores de cilindros, la cilindrada es igual al volumen de la parte de un cilindro barrida por el pistón entre el punto muerto inferior y el punto muerto superior, multiplicada por el número de cilindros.

En los motores de pistón rotativo (motores de motor triangular curvilíneo del tipo Wankel), la cilindrada es igual a dos veces el volumen de una cámara, medio entre sus valores mínimo y máximo, multiplicado por el número de rotores.

2. Destino

a) Motores que se destinan a la industria de montaje.

Por "que se destine a la industria de montaje", a efectos de esta subpartida, hay que entender exclusivamente la utilización en las fábricas de montaje o de fabricación de vehículos automóviles (incluso las empresas subcontratadas), para el montaje en serie de vehículos nuevos.

La subpartida solo puede aplicarse a los motores efectivamente utilizados en el montaje de los vehículos nuevos que se citan en el propio texto de la subpartida. No comprende pues, los motores similares que van a utilizarse como piezas de recambio. Por otra parte, la admisión en la subpartida está subordinada a las condiciones que determinen las autoridades competentes.

b) Motores de propulsión para barcos

Tal como lo precisa el texto de la subpartida 84.06 C II a), se trata de motores únicamente utilizados en la propulsión; consecuentemente, los motores utilizados a bordo los barcos para otros fines no pueden ser considerados como tales.

Por otra parte, la admisión en esta subpartida está subordinada a las condiciones que determinen las autoridades competentes.

3. Número de asientos

Se trata del número de asientos normales, sin incluir el del conductor. Los trasportines no se consideran asientos normales.

D Partes y piezas sueltas

Además de las exclusiones contempladas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.06, están también excluidos de esta subpartida, por ejemplo:

1. los tubos de caucho vulcanizado sin endurecer (partida 40.09);
2. las partes y accesorios de uso general de acuerdo con la Nota 2 de la sección IV;
3. los tubos flexibles de metales comunes (partida 83.08);
4. las juntas (generalmente, régimen de la materia constitutiva o partida 84.06).

84.06 Otros motores y máquinas motrices

A I turboreactores

La presente subpartida comprende los turboreactores mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.08, apartado A 2), primer párrafo.

Los dispositivos auxiliares llamados de postcombustión presentados aisladamente se clasifican en la subpartida 84.08 A II.

Los turboreactores están especificados en dos subpartidas según el empuje.

Se entiende por empuje, el producto de la masa de gas proyectado en un segundo por la diferencia entre la velocidad de proyección por una parte, y la velocidad de entrada del aire por otra.

A II Los demás (estatorreactores, pulsorreactores, cohete, etc.)

La presente subpartida comprende los propulsores de reacción mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.08, apartados A 2), segundo párrafo, y A 3, 4 y 5.

B Turbinas de gas

Además de las turbinas de gas con cámaras de combustión mencionadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.08, apartado A 1, la presente subpartida comprende también las turbinas de gas sin cámara de combustión que llevan únicamente un estator y un rotor y que utilizan la energía de los gases producidos por otras máquinas o aparatos (por ejemplo, generadores de gas de la partida 84.03, motores diesel de la partida 84.06 o generadores de émbolos libres de la partida 84.11); aunque semejantes a los motores de gas comprimido, estas últimas turbinas se distinguen de ellos por la naturaleza de los materiales constitutivos que están concebidos para resistir las altas temperaturas de los gases.

B I turbopropulsores

Se clasifican en esta subpartida los turbopropulsores, es decir, los motores concebidos para accionar la hélice de un aerodino (véanse también las notas explicativas de la NCCA, partida 84.08, segundo párrafo del apartado A 1).

B II Los demás

Se clasifican en esta subpartida, por una parte, las máquinas del mismo tipo que las contempladas en la subpartida 84.08 B 1, pero concebidas o adaptadas para mover un compresor o un generador eléctrico y, por otra parte, las turbinas de gas propiamente dichas que se utilizan generalmente en la propulsión de navíos, la tracción ferroviaria y el arrastre de generadores eléctricos.

C Otras motores y máquinas motrices

La presente subpartida comprende los motores siguientes, mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.08, apartados B a E:

1. Los motores de aire (o de gas) comprimido, alternativos o rotativos (apartado B);
2. los motores de viento (eólicos) (apartado C);
3. los motores de muelles o los de contrapesos (apartado D);
4. los motores hidráulicos de reacción (apartado E).

D Partes y piezas sueltas

La presente partida comprende las partes y piezas sueltas de los aparatos incluidos en las subpartidas 84.08 A, B y C y mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.08, apartado "partes y piezas sueltas".

Se clasifican en la subpartida 84.08 D I, las partes y piezas sueltas de los propulsores de reacción de la partida 84.08 A y de los turbopropulsores de la subpartida 84.08 B 1 y, en la subpartida 84.08 D II, las partes y piezas sueltas de otros motores.

E 24.10 Bombas, motobombas y turbobombas para líquidos, incluidas las bombas no mecánicas, etc.

Para la aplicación de las subpartidas, también se entenderá por bombas, las motobombas y las turbobombas.

A Bombas distribuidoras con dispositivo medidor o concebidas para la adaptación de tal dispositivo.

Hay que precisar que solo se clasifican en esta subpartida las bombas de cualquier tipo que formen cuerpo o estén concebidas para formarlo con un dispositivo que permita el control volumétrico de la cantidad de líquido bombeado aunque este dispositivo no se presente al mismo tiempo que la bomba.

Este dispositivo de control puede ser muy sencillo (cañera o cuerpo de bomba calibrado, por

ejemplo) o, por el contrario, consistir en mecanismos más complejos que mandan automáticamente la parada de la bomba cuando se ha servido ya una cantidad global preestablecida (tal sería el caso, por ejemplo, de una bomba distribuidora con un cilindro calibrado -cilindro de medida- y un dispositivo que permite fijar la cantidad deseada y provocar la parada del motor cuando se ha alcanzado la cantidad preestablecida) o que realiza otras operaciones en relación con el control volumétrico propiamente dicho (bombas indicadoras de los totales, de pago previo, de cálculo de los precios, de muestreo, de regulación automática de las mezclas, de dosificación automática, etc.).

Por el contrario, cuando, por ejemplo, el dispositivo medidor está concebido para ser simplemente montado sobre la tubería por la que circulará el líquido movido por la bomba, cada uno de los dos elementos (bomba y dispositivo medidor) siguen separadamente su propio régimen, incluso si se presentan al mismo tiempo. Bien entendido que, en este caso, la bomba sigue clasificándose en la partida 84.10, pero en la subpartida 84.10 B.

Se clasifican, por ejemplo, en esta subpartida, las bombas distribuidoras de gasolina o de otros carburantes y de lubricantes, así como las bombas con dispositivo medidor para tiendas, laboratorios y para diversas actividades industriales.

De acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI, se clasifican también en la presente subpartida, las partes y piezas sueltas identificables de las bombas descritas anteriormente.

B Las demás bombas

Siempre que no se trate de bombas clasificadas en la subpartida 84.10 A, esta subpartida comprende, por ejemplo, además de los tipos de bombas descritos en las Notas explicativas de la NCCA, partida 84.10, apartados A, B, C y D:

1. las bombas de tubo flexible en las cuales varios rodillos giran alternativamente a lo largo de la pared de un tubo de caucho especial al que comprimen, hacen el vacío en el interior de este tubo y producen así de un modo continuo la aspiración y después la impulsión del líquido;
2. las bombas electromagnéticas para metales en estado líquido.

C Elevadores de líquidos (de rosario, de cangilones, de cintas flexibles, etc.)

Se clasifican en esta subpartida los elevadores contemplados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.10, apartado E.

84.11 Bombas, motobombas y turbobombas de aire y de vacío; compresores, motocompresores, etc.

A Bombas y compresores

Para la aplicación de esta subpartida debe entenderse por bombas y compresores también las motobombas, turbobombas, motocompresores y turbocompresores.

A II a) bombas (accionadas a mano o a pedal) para inflar neumáticos y artículos similares

Entre las bombas descritas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.11, apartado A, sólo se clasifican en la presente subpartida los artículos que respondan a las dos condiciones siguientes:

1. que se accionen a mano o con pedal, es decir, accionadas únicamente por la fuerza humana;
2. que estén concebidas para inflar los neumáticos (de ciclos, de automóviles, etc.) y artículos similares tales como, por ejemplo, los colchones, cojines y balsas neumáticas.

C Ventiladores y análogos

Para la aplicación de la presente subpartida, solo se consideran ventiladores los aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.11, apartado C, que respondan a las condiciones siguientes:

1. la presión del aire o del gas no debe sobrepasar los dos bares;
2. no deben tener más que una superficie giratoria.

Están excluidos de esta subpartida y se clasifican en las subpartidas 84.11 A II b), los aparatos que no respondan a las condiciones antes citadas.

84.14 Hornos industriales o de laboratorio, con exclusión de los hornos eléctricos de etc.

A Especialmente concebidos para la separación de combustibles nucleares irradiados, para el tratamiento de residuos radiactivos o para el reciclado de los combustibles nucleares irradiados (EURATOM)

En general, los hornos utilizados en los rines previstos en el texto de esta subpartida son casi siempre hornos eléctricos que no se clasifican en la presente subpartida.

Para su uso y características, conviene remitirse a la nota explicativa de la subpartida 85.11 A I.

84.15 Material, máquinas y aparatos para la producción de frío, con equipo eléctrico, etc.

B Evaporadores y condensadores, que no sean para aparatos de uso doméstico

Los evaporadores y condensadores para frigoríficos se describen en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.15, apartados A 2 y A 3.

Los evaporadores y condensadores concebidos para aparatos de uso doméstico, por ejemplo, para refrigeradores domésticos, se clasifican en la subpartida 84.15 C.

84.17 Aparatos y dispositivos, aunque se calienten eléctricamente, para el tratamiento de, etc.

A Aparatos para la obtención de los productos comprendidos en la subpartida 28.51 A (EURATOM)

Entre los aparatos clasificados en esta subpartida, se pueden citar:

- los aparatos de destilación fraccionada y de rectificación, de tipo especial, con un gran número de platinos dispuestos en batería y en cascada, que aprovechan las pequeñas diferencias del punto de ebullición entre el agua pesada y el agua normal y permiten la obtención de cabezas cada vez más pobres en agua pesada y de colas cada vez más ricas;
- los aparatos destinados a la destilación fraccionada a baja temperatura del hidrógeno líquido para separar el deuterio;
- los aparatos destinados a la producción de agua pesada o de compuestos de deuterio, basados en el cambio isotópico por el método llamado "a dos temperaturas", a veces en presencia de catalizadores o de tampones de pH.

No se clasifican en esta subpartida los aparatos destinados a la preparación de agua pesada, de deuterio o de sus compuestos, que no impliquen un cambio de temperatura (régimen propio).

B Aparatos especialmente concebidos para la separación de combustibles nucleares irradiados, para el tratamiento de residuos radiactivos o para el reciclado de los combustibles nucleares irradiados (EURATOM)

Se clasifican principalmente en esta subpartida los aparatos destinados a atacar con ácido los combustibles nucleares irradiados, a calentar y evaporar las soluciones fisibles o las soluciones radiactivas o a secar los productos fisibles y radiactivos. Para clasificarlos en esta subpartida, estos aparatos deben poseer alguna o todas las características enumeradas en las notas explicativas de la sección XVI, apartado EURATOM.

C Intercambiadores de calor

Para la aplicación de la presente subpartida, los intercambiadores de calor son aparatos utilizados tanto para el calentamiento como para el enfriamiento de materias en estado líquido o gaseoso y en las cuales el intercambio térmico se efectúa a través de una pared entre dos fluidos con temperaturas diferentes y en movimiento.

Si en la mayor parte de los casos los fluidos circulan en sentido inverso (véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.17, apartado I B), pueden también circular en el mismo sentido o cruzados (perpendiculares).

Los intercambiadores de calor se utilizan:

1. para modificar la temperatura de los fluidos sin cambiar de estado (líquido o gaseoso), cambio de temperatura que puede llegar hasta una esterilización o una pasterización;
2. para evaporar o condensar los fluidos.

Se clasifican en esta subpartida, siempre que respondan a las características definidas anteriormente, por ejemplo:

1. los condensadores de nitrógeno o de otros gases;

los dispositivos llamados "refrigerantes" para el enfriamiento y la condensación de disolventes, utilizados principalmente en las tintorerías y en las empresas de limpieza en seco;

2. los aparatos de enfriamiento para líquidos, vapor o gas, utilizados en diversas industrias (lechería, cervecería, etc.);

4. los aparatos de pasterización en continuo utilizados principalmente en lechería (pasterizadores de placas):

- B** Se excluyen de esta subpartida, por ejemplo:
1. los calentadores de agua y los calientabaoños de la subpartida 84.17 F I;
 2. los aparatos en los que:
 - el intercambio térmico produce el paso de un fluido líquido o gaseoso al estado sólido (secado por pulverización, por ejemplo);
 - El intercambio térmico entre dos fluidos no se realiza a través de una pared (torres de contacto al aire libre, por ejemplo);
 que se clasifican, generalmente, en la subpartida 84.17 F II.
- D** Cafeteras con filtros y demás aparatos para la preparación de café y de otras bebidas calientes
- No se clasifican en la presente subpartida los aparatos para usos domésticos (aparatos electrotécnicos: subpartida 85.12 E; otros aparatos: sección XV).
- E** Aparatos médico-quirúrgicos de esterilización.
- Los aparatos clasificados en esta subpartida, destinados a equipar las clínicas, quirófanos, consultas médicas, etc., que consisten en recipientes en los que el instrumental médico quirúrgico, así como las guatas, algodones hidráfilos y otros apósitos se someten a temperaturas de 100 °C o más para destruir los gérmenes que pudieran tener.
- Lo más frecuente es que tengan la forma de un paralelepípedo o de un cilindro horizontal apoyado en un basamento, dentro del cual hay rejillas móviles. Generalmente, la envoltura es de acero o de aluminio y está guarnecida interiormente con materias calorífugas. La puerta puede ser de vidrio transparente para permitir la visión del instrumental colocado en el inferior. Algunos aparatos tienen forma de armarios o de otros muebles. En este caso, el esterilizador propiamente dicho puede llevar gradas para la colocación del instrumental o de otros artículos que hayan de esterilizarse; esta particularidad no afecta su pertenencia a la presente subpartida.
- Según los casos, el calentamiento se produce con alcohol, con petróleo, con gas o con electricidad y, según la concepción de los aparatos, la esterilización se realiza con agua hirviendo (bandejitas o cubetas), con vapor de agua a presión (autoclaves) o con aire caliente seco (estufas).
- F I** calentadores de agua (incluso los calientabaoños) que no sean eléctricos
- La presente subpartida comprende los calentadores de agua y calientabaoños de uso doméstico o industrial, cualquiera que sea el modo de calentamiento, a excepción de la electricidad.
- 84.18** Centrifugadoras y secadoras centrífugas; aparatos para el filtrado o la depuración etc.
- A** Para la separación de los isótopos del uranio (EURATOM)
- Están clasificados en esta subpartida:
- las centrifugadoras especiales de gas (hexafluoruro de uranio) que tienen un rotor llamado "bol", recipiente de forma cilíndrica en el que la relación longitud-diametro es muy grande. Su elevada velocidad de rotación (del orden de 4.000 vueltas por minuto) necesita una técnica muy avanzada en los recipientes que generalmente son de materia plástica o de aceros especiales para evitar que exploten. Estas centrifugadoras están tratadas interiormente para resistir la corrosión con el hexafluoruro de uranio. En la práctica, se utiliza un número muy elevado de unidades que están reunidas en cascada y que funcionan a favor de la corriente o en contracorriente;
 - los aparatos para la separación de los isótopos del uranio por difusión gaseosa. En estos aparatos, el hexafluoruro de uranio gaseoso circula por unos recintos (que pueden ser tubulares) con poros muy finos, llamados barreras de difusión. El flujo de gas se separa en dos fracciones cuyo contenido de uranio 235 es ligeramente diferente. Repitiendo la operación un gran número de veces, se puede llegar a separar el uranio 235 puro;
 - los aparatos llamados "de separación por tobera" (procedimiento Becker), en los que un flujo de gas (hexafluoruro de uranio + helio) se inyecta a gran velocidad en una tobera muy curvada. Una "cuchilla" situada a la salida del dispositivo permite separar la fracción de hexafluoruro de uranio que está enriquecida.
- B** Especialmente concebidos para la separación de combustibles nucleares irradiados, para el tratamiento de residuos radiactivos o para el reciclado de los combustibles nucleares irradiados (EURATOM)
- Solo se clasifican en esta subpartida las máquinas y aparatos utilizados para las operaciones mencionadas en el texto que presenten las características descritas en las notas explicativas de la sección XVI, apartado EURATOM. Están incluidos principalmente en esta subpartida

- C III**
- a) 1 Los depuradores de carbón activo, destinados a retener el yodo radiactivo, los filtros para la separación del polvo radiactivo y las centrifugadoras para secar el precipitado radiactivo.
- escradoras para ropa, de funcionamiento eléctrico, cuya capacidad unitaria expresada en ropa seca no excede de 6 kg
- Se clasifican únicamente en esta rúbrica, los aparatos centrífugos con tambor concebidos para el escurrido de la ropa que respondan a las dos condiciones siguientes:
1. que tengan motor eléctrico;
 2. que tengan una capacidad unitaria que no excede de 6 kg, expresada en peso de ropa seca, lo que corresponde a una capacidad del tambor de 30 l (30 dm³), por lo menos.
- Tenida cuenta de la capacidad máxima, esta subpartida no incluye más que las escradoras centrífugas eléctricas de modelos domésticos. Bien entendido, el hecho de que estas escradoras se destinan a usos puramente familiares o a empresas que utilicen los mismos tipos de máquinas (lavanderías individuales) carece de influencia en la clasificación.
- Las escradoras centrífugas de ropa distintas de las de motor eléctrico se clasifican en la subpartida 84.18 C II a) 2. Lo mismo ocurre con las eléctricas de capacidad superior a 6 kg de ropa seca.
- 84.19** Máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas y otros recipientes; para llenar, etc.
- A** Máquinas y aparatos para lavar vajilla de funcionamiento eléctrico tengan o no dispositivo de secado.
- La presente subpartida solo comprende las máquinas que cumplen las dos condiciones siguientes:
1. que están concebidas para lavar vajilla, es decir, todo lo que sirve para el uso en la mesa o la cocina, como las tijuelas, platos, cubiertos, vasos, tazas, sartenes y cazuelas, en casas, restaurantes, hospitales, pensiones, etc.;
 2. que sean eléctricas, es decir, que lleven por lo menos uno de los dispositivos siguientes: resistencia calentadora para el calentado del agua, motor para el avance de la vajilla, para el accionamiento de la bomba o para el dispositivo de proyección del agua. Por el contrario, la presencia de un dispositivo de secado eléctrico no debe tomarse en consideración para la clasificación en esta subpartida.
- Las máquinas para lavar vajilla de funcionamiento no eléctrico, y las máquinas para lavar botellas y otros recipientes (incluidos, por ejemplo, los recipientes sanitarios utilizados en los hospitales) se clasifican en la subpartida 84.19 B.
- Los programadores para máquinas de lavar vajillas, presentados aisladamente, siguen su propio régimen (por ejemplo, 91.06).
- 84.21** Aparatos mecánicos (incluso accionados a mano) para proyectar, dispersar o pulverizar, etc.
- B** Los demás
- Además de las máquinas y aparatos citados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.21, se clasifican principalmente en esta partida:
1. las máquinas llamadas "lavadoras" para lavar los vehículos automóviles, las piezas metálicas u otros artículos, por medio de chorros de agua, de petróleo o de otros líquidos y que lleven, reunidos en un solo cuerpo, una bomba, tuberías con boquillas y, a veces, un transportador, un dispositivo de calentamiento, etc.;
 2. las maquinas para recubrir de parafina o de cera fundida, por proyección, diversos objetos (vasos, cajas, cajitas, etc.);
 3. los aparatos electrostáticos para pintar, que llevan una pistola atomizadora unida a un depósito por un conducto flexible que permite el paso de la pintura y a un generador de corriente de alta tensión por un cable eléctrico. El campo eléctrico creado entre el objeto y el atomizador atrae las partículas de pintura proyectadas por la acción del aire comprimido y evita su dispersión fuera de la superficie que se está pintado.
- El generador presentado aisladamente sigue su propio régimen.
- 84.22** Máquinas y aparatos de elevación, carga, descarga y manipulación, etc.
- B I** máquinas y aparatos especialmente concebidos para la manipulación de sustancias fuertemente radiactivas (EURATOM)

Se clasifican en esta subpartida los diversos aparatos y máquinas utilizados para la manipulación a distancia de sustancias radiactivas, excepto los manipuladores que se manejan a "brazo franco" (partida 82.02 u 82.04). Los más frecuentemente utilizados son los llamados brazos mecánicos, que consisten en un brazo principal situado en el exterior de la celda blindada que es manipulado por el operador, y un brazo esclavo colocado en el interior de la celda, que reproduce los movimientos del operador. Estos movimientos se transmiten por medio de dispositivos mecánicos, hidráulicos o neumáticos o, incluso, por impulsos eléctricos o electrónicos. Frecuentemente, los brazos mecánicos se montan en "puentes rodantes" o en carretillas de orugas; a veces, están provistos de tomaistás de televisión y pueden estar equipados para trabajar sumergidos en el agua.

Se clasifican también en esta subpartida las máquinas para cargar y descargar los elementos de combustibles nucleares. Se trata, generalmente, de máquinas muy pesadas (revestidas con un blindaje de plomo) y bastante complejas, que se colocan sobre un "puente rodante" por encima (si los elementos combustibles son verticales) o al costado del reactor (si son horizontales).

3 II grúas automóviles sobre ruedas, que no puedan circular sobre carriles

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.22, "Aparatos montados en chasis automóviles o en camiones", apartado b), 2).

Para la distinción entre las grúas autopropulsadas sobre ruedas, de esta subpartida y los coches grúa de la partida 87.03 y las carretillas grúa de la partida 87.07 se considera que están clasificadas, en principio, en la presente subpartida:

1. cuando la propulsión se confía al motor que forma parte del dispositivo de elevación;
2. cuando la velocidad máxima es de 20 Km/hora;
3. cuando tienen una sola cabina que forma parte del dispositivo de elevación;
4. cuando, generalmente, no se desplazan cargadas o no realizan, cargadas, más que desplazamientos de pequeña importancia que desempeñan un papel auxiliar en relación con la función de elevación.

En relación con la clasificación arancelaria de las infraestructuras motrices y de las plataformas sobre ruedas que puedan utilizarse indiferentemente en las grúas de esta subpartida y en las máquinas de la subpartida 84.23 A I, véanse las notas explicativas de la subpartida 84.22 B IV, párrafo tercero.

3 III máquinas para laminadores: caminos de rodillos para el transporte de los productos, volteadores y manipuladores de lingotes, de bolas, de barras y de planchas

Se clasifican en esta subpartida dos grupos de máquinas utilizadas como equipo de servicio auxiliar para laminadores o trenes de laminación, a saber:

- a) mesas de rodillos para la alimentación y la recogida de productos (lingotes, barras, planchas, chapas, flejes, alambres, tubos, etc.);
- b) volteadores y manipuladores de lingotes, de bolas, de barras y de planchas.

Entre estas máquinas se pueden citar:

1. las mesas de rodillos a veces llamadas "transrodadores" o guías de rodillos que llevan rodillos, motores o no, destinados a introducir los productos en la caja o a evacuarlos, e incluso a conducirlos de una caja a otra;
2. las pistas de cilindros-guía (pinch rolls) con una función análoga a la de los artículos anteriores, que llevan dos series de rodillos entre los que pasan los productos;
3. los refrigeradores, que son mesas de rodillos situadas a la salida de los trenes de laminación, en las que los productos (barras y alambres, por ejemplo) son conducidos lentamente hacia un puesto de evacuación, mientras se van enfriando con el aire ambiente;
4. las mesas elevadoras o basculadoras para laminadores con varios juegos de cilindros superpuestos (tríos y dobles dúos). Estos aparatos consisten en una plataforma que bascula alrededor de un eje, situada en el extremo más alejado del laminador; la plataforma lleva rodillos motores. A la salida de un juego de cilindros, las piezas de metal entran en la plataforma que en ese momento bascula para colocarse a la altura del otro juego de cilindros entre los cuales la pieza es empujada por medio de rodillos motores;
5. los empujadores utilizados en los trenes de laminación de cajas paralelas, destinados a pasar las barras, por ejemplo, de las plataformas de rodillos de la primera caja a la segunda;
6. los volteadores o brazos elevadores que producen el volteo del producto.

No se clasifican en esta subpartida, por ejemplos

1. los dispositivos estáticos (pistas-guía y dobladoras), sistema de guía de una caja a otra, constituidos por una especie de canales curvados de chapa de acero, cuyas extremidades están fijas a las dos cajas que unen (subpartida 73.40 B);

2. los aparatos concebidos para el manejo a distancia de sustancias fuertemente radiactivas (subpartida 84.22 B I);

3. los manipuladores de lingotes automotores, así como los aparatos (grúas y puentes rodantes, por ejemplo) que, aunque se utilicen para aprovisionar a los laminadores, no participan directamente en el trabajo de estos últimos (subpartida 84.22 B II o B IV, según los casos).

B IV los demás

Se clasifican en la presente subpartida un gran número de máquinas y aparatos de elevación, carga, descarga y manipulación, fijos o móviles, que en su mayor parte están descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.22.

Además de los aparatos móviles mencionados en las notas explicativas, se pueden citar todavía:

1. las grúas sobre ruedas que puedan circular sobre carriles;
2. las grúas sobre orugas;
3. las paleadoras para la recogida de materias sueltas a granel o de materias amontonadas (palas cargadoras). Las palas que sirven, no solo para recoger materias sueltas a granel o materias amontonadas, sino también para atacar el suelo y cargar los materiales, se clasifican en la subpartida 84.23 A I como máquinas de explanación;
4. los transportadores de bandas, incluidos los transportadores de terraplenado para las minas de lignito a cielo abierto, los arenales, las graveras, etc.;
5. las apiladoras de horquilla y otras apiladoras. Sin embargo, en la mayor parte de los casos, las apiladoras tienen las características de vehículos del capítulo 87 y se clasifican por tanto en ese capítulo.

Hay que señalar que la infraestructura motriz y las plataformas sobre orugas o sobre ruedas, cuando puedan utilizarse indiferentemente en los aparatos autopropulsados de la presente subpartida y en los aparatos de la subpartida 84.23 A I, se clasifican en la subpartida 84.23 A I c) de acuerdo con la exclusión del propio texto de la partida 84.22 (véanse también las notas explicativas de la NCCA, partida 84.22, "Aparatos autopropulsados y otros aparatos móviles", apartado b) y 1, segundo párrafo, última frase).

Los equipos de trabajo (grúas, cuchillas, cargadores, etc.) presentados aisladamente, solo se clasifican en esta partida si son identificables, de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI, como partes y piezas sueltas de máquinas y aparatos de la presente subpartida.

84.23 Máquinas y aparatos, fijos o móviles, para la extracción, explanación, etc.

A Máquinas y aparatos para extracción, explanación, excavación o perforación del suelo

La presente subpartida comprende las máquinas y aparatos para extracción, explanación, excavación o perforación del suelo, descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.23, apartados I, II y III.

A I autopropulsadas, sobre orugas o ruedas, que no puedan circular sobre carriles

Solo están comprendidos en la presente subpartida los aparatos que puedan desplazarse por medio de un dispositivo motor de ruedas o de orugas, pero no sobre carriles. Aunque la mayor parte de estos aparatos llevan su propia fuente de energía, hay algunos que la reciben (electricidad o aire comprimido, por ejemplo) del exterior; esta particularidad no afecta a su clasificación en la presente subpartida.

A I a) traíllas (scrapers)

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.23, apartado II, "Maquinaria para excavación, explanación, escarificación, nivelación, etc.", apartado G.

Hay que señalar que solo se clasifican en esta subpartida las traíllas (scrapers) en las que la parte motriz y el implemento activo (hoja) constituyen un conjunto mecánico homogéneo y forman un solo cuerpo. Este es el caso, por ejemplo, de las traíllas de orugas en las que la cuchilla de carga provista de la hoja horizontal cortante está situada entre las dos orugas. Se recuerda que las traíllas compuestas de un tractor (incluso de un solo eje) y de una trailla propiamente dicha, por aplicación de la Nota complementaria 4 de la sección XVI, cada elemento sigue su propio régimen (partida 87.01 para el tractor y subpartida 84.23 A II b) para la trailla).

A I c) partes y piezas sueltas

Se clasifican en esta subpartida, por ejemplo, las infraestructuras motrices, las plataformas sobre orugas o sobre ruedas, así como los equipos de trabajo, presentados aisladamente, siempre que sean identificables, de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI, como partes y piezas sueltas de máquinas -aparatos autopropulsados de las subpartidas 84.33 A 1 a) o A 1 b).

A II
b) los demás

Se clasifican en esta subpartida, entre otras, las trañas (incluso equipadas con un motor auxiliar) enganchadas o concebidas para engancharse a un tractor de la partida 87.01 (véase la Nota complementaria 4 de la sección XVI).

84.35 Maquinaria cosechadora y trilladora; prensas para paja y forraje; cortadoras de césped, etc.

Las cortadoras de césped de esta partida comprenden máquinas de tres o cuatro ruedas provistas de un asiento para el conductor (llamadas cortadoras de césped portantes o motocultores), con un órgano de corte fijo, es decir, que no está dispuesto para desmontarlo mas que para la reparación o el mantenimiento. Teniendo en cuenta que su función esencial consiste en cortar el césped, se clasifican en esta partida, incluso cuando llevan un dispositivo de enganche para arrastrar o empujar accesorios ligeros, tales como quitanieves.

La existencia de una toma de fuerza delantera, central o trasera, distinta, que no sirva para mover el órgano de corte, permite en general concluir que no se trata ya de una cortadora de césped, sino más bien de un tractor agrícola de la partida 87.01. La presencia de un dispositivo (por ejemplo, en tres o cuatro puntos) que permita subir o bajar los órganos mecánicos fácilmente separables, tales como arados, apunta en el mismo sentido.

84.37 Máquinas y aparatos para la fabricación de pasta celulósica (pasta de papel) y etc.

A Para la fabricación de papel y de cartón

Solo se clasifican en esta subpartida las máquinas que trabajen a partir de la pasta (pasta celulósica, etc.).

Además de las máquinas citadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.31, apartados F y G, se pueden citar:

1. las máquinas para la fabricación de papel y de cartón de varias capas. Son máquinas con varias mesas planas superpuestas o una batería de formas redondas o incluso de mesas planas combinadas con mesas redondas. Las diferentes capas de pasta producidas simultáneamente se reúnen sobre la máquina en estado húmedo y sin aglomerantes;
2. los pequeños aparatos para la fabricación de muestras de papel destinadas a ensayos. Estos aparatos se llaman a veces "aparatos para obtener hojas" para el control de fabricación.

B Los demás

Además de las máquinas y aparatos mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.31, apartados A a E y II a 0, se pueden citar entre las clasificadas en esta subpartida:

1. las máquinas de humectar el papel (llamadas también de "acondicionar el papel") en las que el papel o el cartón se exponen al aire húmedo en toda la superficie;
2. las máquinas de granear, gofrar o estampar (sin embargo, las calandras empleadas para los mismos fines se clasifican en la partida 84.16);
3. las máquinas de apergaminar;

Se excluyen de la presente subpartida:

1. las máquinas y aparatos que, teniendo funciones análogas a las consideradas más arriba, no trabajan el papel o el cartón en hojas sino las manufacturas de estas materias. Tal es el caso, por ejemplo, de las máquinas para parafinar vasos, tiestos, etc., por inmersión (subpartida 84.59 E). Las máquinas y aparatos para fabricar manufacturas de papel o de cartón, tales como vasos, tiestos, vasijas, cajas etc. se clasifican en la partida 84.33;
2. las máquinas y aparatos que, aunque trabajan el papel o el cartón en hojas, fabrican productos que no son papel o cartón a efectos arancelarios. Tal es el caso, de las máquinas para la aplicación de abrasivos o para recubrir los soportes con emulsiones fotosensibles (subpartida 84.59 E).

84.38 Máquinas para fundir y componer caracteres de imprenta; máquinas aparatos y material, etc.

A I máquinas para fundir y componer (linotipias, monotipias, intertipos, etc.)

Estas máquinas permiten obtener mecánicamente al mismo tiempo la composición tipográfica y fundir los caracteres que corresponden a la composición. Existen diferentes tipos de máquinas de esta clase entre las cuales se pueden citar principalmente:

1. las máquinas de fundir y componer caracteres separados (monotipias) que partiendo de una banda previamente perforada en una máquina de precomposición, realizan, por relés neumáticos, la selección de matrices especiales contenidas en el chasis de la fundidora, que entregan caracteres aislados y los componen en una galera que forma cuerpo con la máquina. La perforadora que hace la precomposición se clasifica en la subpartida 84.34 A II;
2. las máquinas de componer y fundir caracteres separados (rototipos). Son máquinas de teclado que permiten realizar en una misma máquina todas las operaciones del apartado precedente: selección de las matrices, fundición de los caracteres separados (aislados) y composición;
3. las máquinas para componer y fundir líneas. Son máquinas de teclado de tipos diversos (linotipias, intertipos, linographe, etc.), que realizan en una misma máquina la composición y la fundición en líneas; algunas llevan un dispositivo que permite accionarlas sin utilización del teclado propio por medio de una cinta perforadora, previamente compuesta en una perforadora especial (composición llamada telemecánica) que se clasifica en la subpartida 84.34 A II.

Se excluyen de esta subpartida, las máquinas que realizan simplemente la composición o la precomposición, tales como las perforadoras mencionadas más arriba y las máquinas de fundir caracteres, filetes, blancos, lingotes, etc., sin ningún trabajo de composición (subpartida 84.34 A II).

A II los demás

Únicamente se clasifican en esta subpartida, las máquinas que funden caracteres sin componer y las máquinas que hacer solamente la composición sin fundir los caracteres.

Entre estas máquinas se pueden citar:

1. las máquinas de fundir los caracteres letra por letra, los filetes, los blancos, los lingotes, etc., sin ningún trabajo de composición. Estas máquinas llevan, en general, un crisolito calentado eléctricamente que contiene la reserva de metal fundido, un molde provisto de dispositivo de enfriamiento y mecanismos para la rectificación de los caracteres.
2. las máquinas de fundir filetes, blancos, lingotes, etc, trabajan generalmente por extrusión;
3. las máquinas de fundir líneas (de los tipos Ludlow o Nebitype) por medio de líneas de matrices especiales precompuestas a mano. Estas máquinas entregan las líneas enteras de caracteres soldados en conjunto (líneas de bloques); aunque los caracteres soldados entregados por la máquina están ya compuestos, no es la propia máquina la que ha realizado esta operación, ya que no ha hecho más que reproducir las matrices previamente compuestas a mano. Algunas de estas máquinas, utilizadas para fundir los grandes titulares de los periódicos, se llaman "tituladoras";
3. máquinas de componer que consisten en una máquina de escribir que permite la justificación, es decir, el ajuste de las líneas a una longitud uniforme;
4. las máquinas de componer por procedimiento fotográfico que componen fotografiando sucesivamente, bien los caracteres dispuestos en juegos de discos, o bien el ojo de matrices concebidas especialmente para este fin. Unas son de teclado o de dispositivos similares. Otras están concebidas para ser regidas por una cinta de papel perforada o por otro soporte de información codificada, previamente compuesto en una máquina separada. Se trata, en este apartado de máquinas que compongan efectivamente. Están, por tanto, excluidos los aparatos que fotografían formas enteras de caracteres previamente compuestos a mano o a máquina, así como las máquinas o aparatos que permiten fotocopiar documentos para la preparación de clichés o de cilindros de impresión (capítulo 90);
5. Las perforadoras para componer en forma de perforaciones sobre cintas de papel que se utilizan después para mandar otras máquinas de componer, tales como ciertas máquinas de componer y fundir líneas (véase la nota explicativa de la subpartida 84.34 A I, apartados 1 y 3) y algunas de las máquinas de componer por el procedimiento fotográfico mencionado anteriormente.

B Planchas, placas, cilindros y demás órganos similares, excepto las piedras litográficas

Se clasifican en esta subpartida los artículos mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.34, apartados A 4, 6, 7, 8, 10, 11 y 12.

También se clasifican en esta subpartida las hojas sin sensibilizar para la reproducción de textos o de dibujos con máquinas de imprimir en offset, de metales comunes o de plástico, preparadas, principalmente por recubrimiento, con perforaciones o muescas o sin ellas.

C. Las demás

Se clasifican en esta subpartida:

1. los órganos impresores distintos de los comprendidos en la subpartida 84.34 B, que se mencionan en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.34, apartados A 1, 2 y 3;
2. las piedras litográficas preparadas, incluso con escrituras o dibujos, mencionadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.34, apartado A 5 y 9.

La piedra litográfica natural es una variedad de carbonato de grano muy fino y uniforme. La piedra litográfica artificial es, lo más frecuentemente, de cemento y de carbonato cálcico, moldeados y comprimidos.

Solo se clasifican aquí las piedras litográficas que se presenten:

- bien revestidas de dibujos o de escritura (por ejemplo, a mano o por reporte fotográfico);
 - o bien rectificadas o graneadas dispuestas ya, sin otro trabajo, para dibujar o escribir.
- Están excluidas de esta subpartida y se clasifican en la subpartida 25.32 B, las piedras cañizas llamadas "piedras litográficas", en bruto;
3. las demás máquinas, aparatos y material de clisado, estereotipia y similares, mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.34, apartado B 1, 2, 5, 6 y 12 a 19.

84.35 Máquinas y aparatos para imprenta y artes gráficas, marginadoras, plegadoras, etc.

A Máquinas y aparatos para imprenta y artes gráficas

Se clasifican en esta subpartida las máquinas para la impresión por medio de signos, caracteres y formas impresoras de la partida 84.34, a excepción de las máquinas mencionadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.35, "exclusiones".

A I máquinas de imprimir "en blanco" (plano-cilindro) tipográficas de cilindro

Se clasifican únicamente en esta subpartida las máquinas que cumplen simultáneamente la condiciones siguientes:

1. imprimir en blanco, es decir, imprimir la hoja por una sola cara;
2. imprimir en tipografía, es decir, por el procedimiento de la impresión en relieve;
3. ser planocilíndricas, es decir, llevar un cilindro de presión giratorio con mantilla y hoja y una platina animada de un movimiento alternativo de traslación bajo el cilindro.

A I a) de una vuelta

Se entenderá por máquinas de imprimir de una vuelta, las de blanco o de cara, tipográficas, planocilíndricas en las que el cilindro imprime una hoja de papel en un solo giro, tanto si el cilindro gira continuamente como si se detiene después de una vuelta (de paro de cilindro) o incluso cuando el cilindro avanza dando una vuelta por cada hoja de papel para retroceder después de una vuelta en vacío, sin imprimir.

A I b) de dos vueltas (de doble revolución)

se entenderá por máquinas de imprimir en blanco (o de cara) tipográficas, planocilíndricas de dos vueltas, únicamente las máquinas en las que el cilindro de presión da dos vueltas completas, siempre en el mismo sentido de rotación, durante una fase de impresión (una vuelta durante la impresión propiamente dicha y una segunda vuelta durante la vuelta de la platina, levantándose el cilindro ligeramente durante la segunda vuelta).

A II máquinas rotativas de imprimir

Se clasifican en esta subpartida las máquinas descritas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.35, apartado I C.

A III los demás

Entre las máquinas que se clasifican en esta subpartida, se pueden citar, principalmente:

1. las prensas ordinarias utilizadas sobre todo para la tirada de grabados y de pruebas artísticas. De modelo frecuentemente muy sencillo, se componen generalmente de una mesa horizontal fija (o platina) que soporta la composición o forma, el clisé o la plancha que hay que reproducir, y de una placa móvil, tímpano, que un mecanismo de tornillo o de palanca permite aplicar fuertemente contra la platina, después de interponer la hoja recubierta de una tela especial (mantilla) para repartir convenientemente la presión; el entintado se hace con un rodillo, a mano o mecánicamente;
2. las prensas llamadas "minervas", con entintado o sin él, que trabajan plano sobre plano y se describen en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.35, apartado I A 2);

3. las máquinas de cilindros distintas de las rotativas, que imprimen la hoja por las dos caras. La estructura de estas máquinas es análoga a la de las máquinas de imprimir en blanco (véase la nota explicativa de la subpartida 84.35 A I). Sin embargo, pueden tener dos cilindros y la platina tener dos formas. Para imprimir los dos lados de la hoja, esta se vuelve mecánicamente, bien de un cilindro al otro (máquinas de cara y retiración), o bien en el mismo cilindro (máquinas de reacción). Algunas máquinas de esta clase para impresión en color llevan varios grupos reunidos en un mismo basamento;

4. las máquinas para imprimir botellas de vidrio con esmalte por el procedimiento de cliché o de tela metálica o de seda (sérigrafía); estas máquinas se designan a veces, impropiamente, máquinas de colocar etiquetas esmaltadas, pero no constituyen, bien entendido, máquinas de etiquetar de la partida 84.19;

5. las máquinas mencionadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.35, apartado I (máquinas de imprimir), párrafos segundo y tercero después de los asteriscos.

B Aparatos auxiliares de imprenta

Además de las máquinas y aparatos mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.35, apartado II, se pueden citar:

1. Los alimentadores automáticos para el servicio de las máquinas de imprimir hojalata en láminas;
2. los sistemas de tensión generalmente neumáticos, para mantener constante la tensión del papel que van entregando las desbobinadoras de las rotativas;
3. las antimaculadoras, distintas de las de chorro.

84.37 Telares y máquinas para tejer, para hacer géneros de punto, tules, encajes, bordados, etc.

A Telares y máquinas para tejer

La presente subpartida comprende los telares descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.37, apartado B, incluidos los telares para alfombras tipo Axminster, para chenilla, para terciopelos por trama (panas), para pana de cordoncillo o bordón grueso o fino, para tejidos de rizo, (con bucles), para crepés, para lona, para velamen, para correas de transmisión y para cintera.

B Telares y máquinas para géneros de punto

Se clasifican en la presente subpartida:

1. los telares para tejidos de punto (o de tricotar) descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.37, apartado C, incluidos los telares Raschel-Gallon y demás telares Raschel (telares rectilíneos, de punto por urdimbre) que se utilizan especialmente para fabricar el tul Raschel, los encajes Raschel, pasamanería o redes;
2. telares de ganchillo, que son en realidad telares para tejidos de punto por urdimbre destinados a la fabricación de pasamanería ornamental, flecos, cortinas, redes, encajes, etc. (son por ejemplo, los telares de ganchillo, de galonear, encajes, cortinas, cintas y los telares circulares de cordoncillos);
3. los telares llamados "Malimo" (telares de costura por cadena o de cosido-mallado) que fabrican telas sin tejer uniendo los hilos de "urdimbre" con los hilos de "trama" por medio de mallas (cadena) gracias a un mecanismo de agujas;
4. los telares llamados "Malipol" que insertan rizos o bucles de hilados en un tejido de fondo fabricado previamente en un telar de construcción normal. Los bucles se fijan al tejido por mallas de punto;
5. los telares llamados "Maliwatt" y demás telares "de punto por cadena para telas de fibras" (por ejemplo, los telares "Arachne" y "ACW"). Estos telares realizan en telas de fibras irregulares fabricados con otras máquinas (por ejemplo, cardas o batidoras) un gran número de costuras que se componen de bucles en forma de mallas y producen así una napa consolidada de materias textiles, utilizada como materia filtrante, soporte de alfombras, material de aislamiento térmico, etc.

C Telares y máquinas para hacer tules, encajes, bordados, trenzas, pasamanería y malla (red)

Se clasifican en la presente subpartida los telares descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.37, apartado D.

Consecuentemente se clasifican aquí:

1. los telares de-tules-bobinot, de visillos-bobinot y de encajes a máquina bobinot, que fabrican tul liso o visillos de tul liso, así como encajes a máquina partiendo de hilos de urdimbre y de hilos de trama. Sin embargo, los hilos de urdimbre y los hilos de trama no se entrelazan en ángulo recto como en los tejidos, sino que son rodeados y ligados, gra-

clases a un movimiento de ida y vuelta de la lanzadera, por un gran número de hilos de trama (hilos de bobinas) dispuestos en pequeñas bobinas;

- 2. los telares de bordar,** que con uno o varios hilos suplementarios que pasan con una aguja a través de un soporte de tejido o de cualquier otra materia, ejecutan dibujos variados, por ejemplo, los telares de bordar a mano (telares de bordar con lanzaderas-pantógrafo), los telares de bordar automáticos de lanzaderas equipados con mecanismos Jacquard o similares, los telares de bordar con gran número de agujas y los telares de bordar automáticos multicabezas (que llevan varios cabezales de telar de bordar reunidos en una misma mesa y están equipados con dispositivos Jacquard o similares).

Se consideran también telares de bordar, las máquinas llamadas tufting que fabrican alfombras, tapices, alfombrillas o incluso artículos más ligeros (por ejemplo, colchas, batas, etc.) introduciendo en un tejido de fondo terminado, por medio de agujas o ganchillos, hilos que forman penachos o bucles.

Se consideran además telares de bordar, las máquinas de sacar hilos y unir los calados. Por el contrario, las cosedoras-bordadoras y las máquinas de coser provistas de un dispositivo de bordar se clasifican en la partida 84.41;

- 3. los telares para encajes de bolillos,** que fabrican encajes compuestos de uno o varios hilos (encajes de bolillos) por medio de bolillos;
- 4. los telares para trenzar y los telares de bolillos,** que entrelazando hilos por medio de cargadores (bolillos) equipados de bobinas de hilo que siguiendo trayectorias circulares o sinusoidales fabrican artículos en pieza (por ejemplo, trenzas planas o redondas) o con forma (galones, trenzas, mechas, cordoncillos tubulares, vivos para prendas, etc.) o recubren con hilos los botones, artículos de madera, tubos, etc. (por ejemplo, los telares para trenzas redondas, los telares para trenzas tubulares, los telares para trenzas de empaquetado, etc.).

Los telares para trenzas especiales destinados a recubrir los hilos de los cables u otros conductores eléctricos o que trenzan o cablean los hilos conductores flexibles se clasifican, sin embargo, en la partida 84.59;

- 5. los telares para pasamanería (distintos de los telares para trenzas que figuran en el apartado 4 anterior), por ejemplo:**
- a) los telares para entorchar que arrollan en espirales cerrados uno o varios hilados de adorno alrededor de un soporte (alma), es decir, los telares para entorchar la pasamanería, incluso las máquinas que se utilizan para entorchar de alambres (principalmente, de alambres eléctricos de poca sección), de hilos de caucho, de crines, etc;
 - b) los telares para hacer pompones y los telares para chenillas;
 - c) los telares para chenilla redonda y de fantasía y los telares para la fabricación de guirnaldas de hilos de chenilla para árboles de Navidad;
 - d) las torcedoras y cortadoras de flecos.

Por el contrario, los telares de balancín, es decir, los telares que fabrican cinta o pasamanería se clasifican en la subpartida 84.37 A y los telares de ganchillo para la fabricación de pasamanería se clasifican en la subpartida 84.37 B;

- 6. los telares de redes de uno o dos hilos para la fabricación de redes, etc., de mallas anudadas para todo uso, en piezas o con forma, tales como las redes de pesca.**

- D Aparatos y máquinas preparatorias para tejer, hacer tejidos de punto (urdidoras, encoladoras, etc.)**

Además de las máquinas descritas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.37, apartado A, se clasifican en la presente subpartida las máquinas de anudado de los hilos de urdimbre en los plegadores o enjulios a partir de los tamborcs de los urtidores, las máquinas de entrecruzar y desarrollar el hilo durante el tejido y las máquinas de enhebrar para el bordado.

Por el contrario, las "anudadoras de mano" que son pequeñas herramientas de mano y sirven para anudar los hilos rotos, se clasifican en la partida 82.04.

84.38 Máquinas y aparatos auxiliares para las máquinas de la partida 84.37 (mecanismo de etc.).

Además de las máquinas, aparatos auxiliares, piezas sueltas y accesorios citados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.38, se clasifican en esta subpartida, principalmente:

1. los cambiadores automáticos de canillas para telares;
2. las máquinas de colocar las laminillas en los paraurdimbres;
3. los parahilos para urtidoras, encoladoras y telares de punto o de tricotar;

4. las portabobinas;
 5. las rejillas y batidores (aspas batientes) para abridoras y los batidores para perforadoras;
 6. los cilindros y tambores para perforadoras mecánicas, cardas y peinadoras;
 7. los agitadores, tambores y cilindros para máquinas de desuardar la lana o para máquinas de ensimado;
 8. los dispositivos de estirado para bancos de estirado, para mecheras o para continuas de anillos, así como sus cilindros;
 9. los purgadores mecánicos de hilados, de construcción sencilla, para devanadoras, que desembarazan los hilados de los nudos y otros defectos;
 10. las lanzaderas para telares (lanzaderas para tejer), para telares de bordar y para telares de redes;
 11. los accesorios para la formación de las mallas:
 - a) las platinas de telares para tejidos de punto, por ejemplo: platinas de mallosas, platinas de formación, de desprendimiento, de retención, de borde doble, de guifilhos, de transferencia, para mallas vueltas o para mallas Jacquard. Se trata de artículos de fleje de acero de 0,1 a 2 mm. de espesor, aproximadamente, con perfiles variables que participan con las agujas (generalmente, agujas de gancho o articuladas) en la formación de mallas;
 - b) las agujas de telares para tejidos de punto o de tricotar, por ejemplo: agujas de gancho, incluidos los punzones y las agujas para máquinas de remallar, agujas articuladas (llamadas también agujas de lengüeta o de charnela, selfactina, automática) provistas de una o varias lengüetas, agujas de cerrojo en las que la lengüeta se ha reemplazado por un cerrojo móvil, agujas tubulares y agujas de ganchillo para telares de ganchillo;
 - c) los artículos análogos que participan en la formación de las mallas, por ejemplo: ondas, guifa-ondas, grifas de dibujo, extensores, correderas, clavijas y empujadores;
 12. los plegadores de urdimbre, los plegadores divididos, los valones de plegador y los fieltros y reguladores de plegadores de desenrollado automático;
 13. los caballeros y ganchos de suspensión de laminillas y los dientes para los peines;
 14. los templazos para telares;
 15. las cajas de lanzaderas;
 16. los hierros usados en los telares para formar el bucle, incluidos los que tienen una parte cortante;
 17. las agujas para telares de aguja (sin lanzadera);
 18. las barras de agujas para telares de punto, las placas deslizantes, las levas y placas de agujas (fonturas) para telares de punto rectilíneos, las levas de agujas y los cilindros de agujas para telares de punto circulares;
 19. las agujas para telares de tul bobinot y los ganchillos para telares de redes;
 20. las agujas y los bastidores de bordar para telares de bordar;
 21. los husos y bolillos para telares de trenzar y para telares de bolillos;
 22. los frenos (tensiones) de hilo y los peines para urtidoras y enoladoras mecánicas;
 23. las agujas, platinas, "cuchillas" y grifas para maquinillas de lizos o de mecanismos Jacquard;
 24. los depósitos (cajas ascendentes, descendentes, giratorias, etc.) para cambiadores automáticos de lanzaderas;
 25. los depósitos para cambiadores automáticos de canillas;
 26. las laminillas de paraurdimbres automáticos.
- Se excluyen, principalmente, de esta partida:
1. las máquinas para quitar los restos de hilados en las canillas de los telares y las limpiadoras de laminillas (subpartida 84.59 E);
 2. los aparatos para comprobar la regularidad de los hilos por enrollamiento sobre un tambor o un platillo (subpartida 90.16 B);

3. los depuradores de hilos que utilizan procedimientos electrónicos «de célula fotoeléctrica, por ejemplo» (subpartida 90.28 A).

84.40 Máquinas y aparatos para el lavado, limpieza, secado, blanqueo, teñido, prensado, etc.

A Máquinas y prensas de planchar, de calentamiento eléctrico

Están comprendidas en esta subpartida, las máquinas y las prensas de planchar la ropa blanca, las prendas exteriores, tejidos en pieza, etc. mencionadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.40, apartado 5, siempre que estén provistas de un dispositivo de calentamiento eléctrico.

Estas máquinas se clasifican aquí, aunque sean de uso doméstico.

Por el contrario, las mesas para doblar las camisas, provistas de dispositivo eléctrico de calentamiento para almidonar el cuello de la camisa ya planchada, se clasifican en la subpartida 84.40 C.

B Máquinas y aparatos para lavar la ropa con una capacidad unitaria, expresada en peso de ropa seca, no superior a 5 Kg; escurridoras (distintas de las centrífugas) para uso doméstico

Se clasifican en la presente subpartida:

1. las máquinas y aparatos para lavar la ropa, por ejemplos las máquinas de lavar con cuba provista de agitador de paletas, de un agitador en cruz, de un pulsador, etc., o incluso de un dispositivo de inyección, las máquinas de lavar de tambor, incluidas aquellas en las que el tambor sirve también para escurrir la ropa, las máquinas de lavar combinadas que reúnen en un mismo bastidor, una lavadora de cuba o de tambor y una escurridora centrífuga de la partida 84.18.

Sin embargo, estas máquinas y aparatos de lavar sólo se clasifican en esta subpartida cuando su capacidad unitaria no rebasa los 6 kg de ropa seca. Tienen una capacidad expresada en peso de ropa seca no superior a 6 kg cuando el contenido (capacidad de llenado) del tambor o de la cuba de lavado es de:

- 72 litros (72 dm^3) o menos en las máquinas de tambor;
- 90 litros (90 dm^3) o menos en las máquinas de cuba dotadas de agitador (paletas);
- 120 litros (120 dm^3) o menos en las máquinas de cuba dotadas de pulsador;
- 150 litros (150 dm^3) o menos en las máquinas de cuba con circulación de agua (lavadoras de tubo-lavado).

Para el cálculo de la capacidad de llenado:

- no se tomarán en cuenta en las lavadoras de tambor, las nervaduras y otras deformaciones eventuales de los tambores;
- en las máquinas de cuba, no habrá que basarse en la altura total de la cuba (hasta el borde superior de la misma) sino en el nivel de llenado prescrito (marca que indica el nivel de llenado) o en la altura total de la cuba disminuida en 10 cm si no existe marca;
- 2. las escurridoras de uso doméstico —distintas de las escurridoras centrífugas de la partida 84.18— que prensan la ropa entre dos cilindros superpuestos, generalmente recubiertos de caucho.

El hecho de que estos aparatos se destinen a lavanderías individuales, hoteles, hospitales, etc., no influye en la clasificación.

B I de funcionamiento eléctrico

Esta subpartida comprende únicamente las máquinas y aparatos que funcionan eléctricamente (con un motor eléctrico rotativo o de vibraciones o por cualquier otro sistema eléctrico) tales como las máquinas de lavar de cuba o de tambor y las escurridoras de rodillos, provistas de un motor eléctrico.

B II Los demás

Se clasifican en la presente subpartida las máquinas y aparatos de funcionamiento no eléctrico, tales como las escurridoras de rodillos accionadas con manivela y las lavadoras de cubeta con motor hidráulico (máquinas de columna de agua o de turbina).

C Los demás

Se clasifican, principalmente, en la presente subpartida:

- las máquinas y las prensas de planchar la ropa blanca, las prendas exteriores, telas en

pieza, etc, mencionadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.40, apartado A 5, siempre que el calentamiento no sea eléctrico (por ejemplo, con vapor), incluso las prensas utilizadas para almidonar los cuellos y puños de camisas;

- los aparatos utilizados para vaporizar las prendas exteriores (maniquíes de vapor e bustos para planchar la ropa al vapor);

3. las máquinas y aparatos, (mesas, etc.) que sirven para doblar la ropa ya planchada (camisas, pañuelos, sábanas, servilletas, manteles, etc.);

- las máquinas para lavar la ropa cuya capacidad de lavado rebasa los 6 kg de ropa seca, por ejemplo, las máquinas y aparatos para lavanderías, hospitales, hoteles, etc., así como los aparatos de funcionamiento automático para lavanderías (introduciendo una moneda);

5. las escurridoras (no centrífugas) de grandes dimensiones que no son de uso doméstico, de los tipos utilizados en las lavanderías;

- las máquinas de cilindro y cubeta (calentadas con vapor o con agua) que sirven para planchar y secar grandes piezas de ropa blanca, para lavanderías, hospitales, hoteles, etc.

Cuando son de calentamiento eléctrico, estas máquinas se clasifican en la subpartida 84.40 A;

- las secadoras de tambor para ropa

8. las máquinas y aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.40, apartados A 2 y 4, B y D a F;

9. las máquinas de limpieza en seco citadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.40, apartado G. Estas máquinas se clasifican en esta subpartida con cualquier capacidad. Se utilizan, generalmente, en empresas especializadas en la limpieza de ropa y otros artículos textiles;

- las máquinas y aparatos para hervir y para lavar los tejidos de lana con el fin de desengrasarlos antes del blanqueo o del teñido;

11. las máquinas para desencolar los tejidos de algodón antes del blanqueo o del teñido;

- las máquinas de tratar los tejidos con una lejía de sosa o de potasa antes de blanquear o teñir;

13. las máquinas para humectar con vapor los hilados, tejidos y otras manufacturas de materias textiles;

- las máquinas para dar forma y fijarla (termofijado), incluidas las máquinas para preformar y formar las medias o los calcetines;

15. las máquinas para la impregnación y el laminado de tejidos para neumáticos;

- las máquinas para entintar las cintas de máquinas de escribir o similares;

17. las máquinas para deshacer el apresto de los tejidos de algodón aprestados;

18. las máquinas de ilocar los tejidos, por ejemplo, las máquinas de flocar electrostáticas. Las máquinas especiales que sirven para flocar el papel se clasifican, sin embargo, en la partida 84.31;

- las máquinas para plisar los tejidos;

20. las máquinas para rizar los hilados de fibras sintéticas o artificiales.

Las máquinas para rizar los cables de fibras sintéticas o artificiales se clasifican, sin embargo, en la partida 84.36;

- las máquinas para fabricar cintas sin trama, por ejemplo desenrollando, encolando y secando una trama formada por hilos dispuestos paralelamente;

22. las partes y piezas sueltas recombinables como exclusiva o principalmente destinadas a las máquinas y aparatos de la subpartida 84.40 C (véase la Nota 2 b) de la sección XVI), por ejemplo:

- las rasquetas para máquinas de recubrir, máquinas de estampar de rodillos y máquinas para estampación serigráfica;

- los portabobinas, portaplegadores y similares para máquinas y aparatos de teñir.

Sin embargo, están excluidos de esta subpartida:

- los patrones de estarcir de metal, materias plásticas artificiales, cartón, etc, así como los marcos, con imagen o sin ella, destinados a las máquinas de estampar al tamiz de la

partida 84.40 (clasificación según la materia constitutiva; los marcos con tejido de seda se clasifican, por ejemplo, en la partida 59.17 y los marcos con telas de bronce en la partida 74.19);

2. los conos y bobinas especiales para máquinas y aparatos de teñir (clasificación según la materia constitutiva -Nota 1 c) de la sección XV-);
3. las hojas y cuchillas para tundidoras (partida 82.06);
4. los dispositivos electrostáticos para máquinas de flocar (partida 85.22).

84.41 Máquinas de coser (tejidos, cueros, calzado, etc.), incluidos los muebles, para etc.

A I máquinas de coser que hagan solamente pespunte, cuyo cabezal pese como máximo 16 kg sin motor o 17 kg con motor; cabezales de máquinas de coser que hagan solamente pespunte y que pesen como máximo 16 kg sin motor o 17 kg con motor

1. Esta subpartida comprende las máquinas de coser y los cabezales de máquinas de coser que respondan a las dos características siguientes:
 - a) deben realizar únicamente pespunte (punto de lanzadera), es decir, ejecutar los puntos de costura (punto derecho, punto zigzag, punto decorativo) por medio de dos hilos distintos, una de ellos introducido por la aguja a través del soporte (tejido, papel, etc.), mientras que el otro se une al primero bajo el soporte por el juego de una canillera móvil;
 - b) la cabeza debe pesar 16 kg como máximo, sin motor, o 17 kg con motor. En el caso de una cabeza incompleta considerada como completa -Regla general 2 a) para la interpretación del Arancel- se tomará en cuenta el peso de la cabeza completa.

Se trata en general de máquinas de uso doméstico;

2. por cabeza de máquina de coser se entenderá el conjunto mecánico de la máquina (incluido, en su caso, el motor incorporado o fijado a la cabeza). Una cabeza de máquina de coser se compone esencialmente de un brazo que lleva el mecanismo de movimiento de la aguja y de una base con los mecanismos de la canillera y del corretelas y eventualmente de un dispositivo para elevar el prensatelas. No forman parte de la cabeza, por ejemplo, el basamento, la mesa, el mueble (incluido el pedal), ni el cofre;

3. hay que observar, sin embargo, que en algunas máquinas de coser portátiles, la base está concebida para servir también de soporte. En este caso, se trata de una máquina de coser y no de una cabeza.

A I a) máquinas de coser de un valor unitario (excluidos los armazones, mesas o muebles) superior a 6.500 pesetas

Esta subpartida solo comprende las máquinas de coser que respondan a las características precisadas en el apartado 1 de la nota explicativa de la subpartida 84.41 A I en las que el valor de la cabeza propiamente dicha sea superior al indicado en el texto de la subpartida (véase el apartado 2 de la nota explicativa de la partida 84.41 A).

Para la aplicación de esta subpartida, las cabezas de máquinas de coser no se consideran máquinas de coser.

A I b) las demás

Esta subpartida comprende:

1. las máquinas de coser que respondan a las características establecidas en el apartado 1 de la nota explicativa de la subpartida 84.41 A I en las que el valor de la cabeza propiamente dicha sea igual o inferior al indicado en el texto de la subpartida (véase el apartado 2 de la nota explicativa de la subpartida 84.41 A I).
2. las cabezas de máquinas de coser presentadas aisladamente, cualquiera que sea su valor, y que respondan a las características precisadas en los apartados 1 y 2 de la nota explicativa de la subpartida 84.41 A I.

A II las demás máquinas de coser y otros cabezales de máquinas de coser

Se clasifican en esta subpartida las máquinas de coser y las cabezas de máquinas de coser que ejecuten:

- punto distinto del pespunte (por ejemplo, el punto de cadeneta) o
- el pespunte y otro punto distinto o
- solamente el pespunte, si la cabeza pesa más de 16 kg sin motor o más de 17 kg con motor.

Se trata, en general, de máquinas de uso industrial.

84.44 Laminadores, trenes de laminación y cilindros de laminadores.

A Laminadores especialmente concebidos para su utilización en el reciclado de combustibles nucleares irradiados (EURATOM)

Solo se clasifican en esta subpartida, los laminadores concebidos para su utilización en el reciclado de combustibles nucleares irradiados que presenten las características descritas en las notas explicativas de la sección XVI, apartado (EURATOM).

48.45 Máquinas herramienta para el trabajo de los metales y de los carburos metálicos, etc.

En todas las subpartidas de esta partida, se consideran "máquinas herramienta regidas por sistemas de información codificada" las máquinas herramienta de control numérico (digital) o analógico. El ciclo de mecanizado de estas máquinas está subordinado a un programa de trabajo preestablecido, introducido en el órgano de control en forma de informaciones codificadas presentadas en soportes, tales como cintas o tarjetas perforadas o cintas magnéticas, que contienen todos los datos (velocidad de rotación, avance y otros movimientos, selección de los útiles, etc.) necesarios para la fabricación o el trabajo de la pieza.

El órgano de control está, bien montado en la máquina, o bien constituido por un aparato separado (por ejemplo, cuadro, pupitre o armario de control). En este último caso, las máquinas herramienta se clasifican como "regidas por sistemas de información codificada", incluso si el órgano de control no se presenta en la aduana con la propia máquina.

Estas máquinas herramienta llevan dispositivos especiales para medir y controlar automáticamente durante el trabajo, los desplazamientos de los portapiezas o de los útiles y demás operaciones previstas en el programa de trabajo. Por este hecho, estas máquinas son reconocibles como "máquinas regidas por sistemas de información codificada".

No deben confundirse con las máquinas automáticas que no estén regidas por información codificada. Estas máquinas, que están provistas de órganos de mando (por ejemplo, levas, interruptores de fin de carrera, etc.), no llevan dispositivos que midan la posición del útil o del portapiezas durante el trabajo.

Máquinas herramienta especialmente concebidas para su utilización en el reciclado de los combustibles nucleares irradiados (envainado, desenvainado, conformado, etc.)

Solo se clasifican en esta subpartida las máquinas herramienta utilizadas en el reciclado de combustibles nucleares irradiados que presenten las características descritas en las notas explicativas de la sección XVI, apartado EURATOM. Se clasifican, principalmente, en esta subpartida, las máquinas especiales y complejas destinadas al desmantelamiento de los elementos de combustibles nucleares irradiados, equipadas a menudo para trabajar bajo el agua, así como las máquinas herramienta de los tipos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, utilizadas en el reciclado de combustibles nucleares irradiados.

C I tornos

Se clasifican en esta subpartida los tornos y las máquinas de tornear especialmente concebidas para el trabajo de los metales o de los carburos metálicos que trabajan por arranque de materia con útiles de torneado. En general, es la pieza la que está animada de un movimiento de rotación alrededor de su eje.

Sin embargo, las máquinas de tornear en las que el útil solo, o bien el útil y la pieza, están animados de un movimiento de rotación, se clasifican también en esta partida.

Además de los tornos citados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartado A I, se pueden citar los tornos especiales de destalonar, para ejes, los tornos de descortezar, las máquinas de tornear extremos cilíndricos de piezas ("tourillonner"), así como los tornos universales. Estos tornos universales tienen un aspecto semejante al de los tornos paralelos pero se diferencian de ellos por una estructura especial que les permite efectuar, además de los trabajos de torneado, las operaciones de fresado, de taladrado y de tronzado.

Están, por tanto, excluidos de esta subpartida:

1. las máquinas de husillo giratorio especialmente concebidas para tronzar (subpartida 85.45 C IV);
2. los tornos de repulsar o entallar que trabajan por deformación de metal y no por arranque de materia (subpartida 84.45 C XII).

C II mandrinadoras

La operación de mandrinado consiste en llevar a una cota precisa el diámetro de un orificio (véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartado A 5). El mandrinado puede ser cilíndrico, cónico o esférico; se llama pasante cuando el orificio tiene salida y ciego, en el caso contrario. Las mandrinadoras se utilizan, por ejemplo, para conseguir las dimensiones exactas en los cilindros de los motores o de bombas de émbolo o de pistón.

La operación de mandrinado se efectúa, bien con útiles que trabajan en voladizo, de dimen-

sión fija (escariadores de desbastado o escariadores de acabado de ranuras rectas o helicoidales) o variable (escariadores expansibles en el extremo, escariadores con cuchillas amovibles, mandriles micrométricos de cuchilla o cabezas de refrentar de cuchilla), o bien con útiles que trabajan a la barra (cuchillas regulables o centradas y manguitos huecos monobloques con elementos unidos).

Se clasifican en esta subpartida, por ejemplo:

1. las mandrinadoras verticales;
2. las mandrinadoras horizontales:

— de columna fija,
— de columna móvil;

3. las mandrinadoras múltiples de tipo "transfert";
4. las mandrinadoras de cojinetes de cigüeñal;
5. las mandrinadoras para reproducir el interior de árboles huecos;
6. las máquinas llamadas comúnmente "mandrinadoras-fresadoras" provistas de un husillo combinado constituido por dos husillos concéntricos en los que el arrastre puede ser independiente; el husillo interior lleva una larga camisa que permite la fijación de la barra de mandrinado, mientras que el husillo exterior, generalmente acoplado rígidamente a un plato, se presta al montaje de una fresa (husillo de fresa).

Se clasifican en esta subpartida las máquinas concebidas y constituidas para efectuar especialmente trabajos de mandrinado, incluso si se prestan a la ejecución de otras operaciones complementarias (por ejemplo, taladrado, refrentado, fresado, torneado de extremos cilíndricos de piezas ("tourillonné") y a veces roscado).

Están excluidas de esta subpartida:

1. las "mandrinadoras-fresadoras por coordenadas" (subpartida 84.45 C VII), siempre que cumplen las condiciones establecidas en la nota explicativa de la subpartida 84.45 C VII;
2. las máquinas, tales como los tornos, taladros y algunas fresadoras que ejecutan la operación de mandrinado a título accesorio o complementario. Estas máquinas permanecen clasificadas en sus propias subpartidas.

C III cepilladoras

El cepillado consiste en obtener superficies planas o perfiadas en la parte exterior de una pieza con útiles de arista única.

Las cepilladoras son máquinas herramienta en las que el útil es fijo y la mesa portapiezas está animada de un movimiento alternativo horizontal de traslación.

Estas máquinas se distinguen de las limadoras de la subpartida 84.45 C IV por el hecho de que, en estas últimas, la pieza permanece inmóvil mientras que la herramienta se mueve.

Sin embargo, se clasifican en esta subpartida algunas cepilladoras de mesa fija que, por sus grandes dimensiones, se prestan a la mecanización de piezas de gran longitud, tales como carrioles, blindajes, chapas (por ejemplo, cepilladoras de foso, cepilladoras de biselar las chapas o cepilladoras de lingotes).

Algunas cepilladoras de mesa móvil presentan la particularidad de estar equipadas, a título complementario o accesorio, con uno o dos carros portafresas (carros fresaadores) que sustituyen a un número igual de carros de cepillado. Estas máquinas herramienta llamadas también máquinas de cepillar y fresar" y comúnmente conocidas con el nombre de "cepilladoras-fresadoras", se clasifican como máquinas de cepillar, aunque sea posible, reduciendo la velocidad de la mesa, utilizarlas para efectuar trabajos de fresaado. No deben confundirse con ciertas máquinas de fresaar llamadas fresadoras tipo cepilladora (subpartida 84.45 C V) en las que el aspecto exterior recuerda el de la cepilladora pero que están provistas únicamente de carros fresaadores.

Hay también cepilladoras que pueden llevar, además de los carros de cepillado, uno o dos cabezales rectificadores. La presencia de estos dispositivos portamuelas permite utilizar estas cepilladoras como máquinas de rectificar superficies planas. Na modelos equipados, al mismo tiempo, con cabezales de cepillado, cabezales fresaadores y cabezales rectificadores, así como tipos equipados con dispositivos que permiten el trabajo de mortajado.

Además de las limadoras ya citadas en el párrafo tercero, se excluyen de esta subpartida, por ejemplo:

1. las mortajadoras (subpartida 84.45 C IV);
2. las talladoras de engranajes por copiado (subpartida 84.45 C VIII).

C IV limadoras, sierras, tronzadoras, brochadoras y mortajadoras

Se clasifican en esta subpartida:

1. las limadoras, que son máquinas herramienta que trabajan con la técnica del cepillado (véase la nota explicativa de la subpartida 84.45 C III) en las que la pieza permanece inmóvil durante la pasada, mientras que el útil está animado de un movimiento de desplazamiento rectilíneo, alternativo y horizontal. Como consecuencia del trabajo al aire del portaútiles, la carrera máxima de estas máquinas es limitada; por esta razón, el uso de la limadora se reserva, sobre todo, a la mecanización de piezas de pequeñas dimensiones;
2. las sierras y las tronzadoras (véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartado A, 8) que son máquinas herramienta que trabajan por arranque de materia en forma de virutas (tronzadoras con útil de cuchilla), de limaduras (sierras) o de polvo (tronzadoras de muela).

Se excluyen, pues, las cizallas que se utilizan para operaciones de corte sin arranque de materia, de chapas, flejes, etc. (subpartida 85.45 C X).

a) sierras:

Según la forma del útil, se distinguen entre estas máquinas:

- las sierras con movimiento alternativo en las que el útil, constituido por una lámina dentada recta, está animado de un movimiento rectilíneo alternativo;
- las sierras circulares, que utilizan discos dentados en la periferia que giran a gran velocidad. Estos útiles se designan, a veces, con el nombre de fresas-sierra o de fresas de tronzar;
- las sierras de cinta, que utilizan una cinta de gran longitud con uno de los bordes provisto de dientes y cuyos extremos están soldados. La sierra de cinta está sostenida, como una correa de transmisión, por dos poleas, una loca y la otra animada de un movimiento de rotación por la acción de un motor.

b) tronzadoras:

Estas máquinas herramienta difieren de las sierras por la naturaleza del útil. Este puede ser una cuchilla análoga a la del torno, una muela, o bien un disco.

-- Las tronzadoras recurren a dos sistemas de trabajo diferentes.

Unas funcionan como tornos paralelos (rotación de la pieza, véase la nota explicativa de la subpartida 84.45 C I A). Se distinguen sin embargo de estos últimos, por el hecho de que el portaútiles no puede desplazarse longitudinalmente como el carro de los tornos paralelos.

Otras funcionan como máquinas de tornejar extremos de piezas cilíndricas ("tourilloneuses") (posición fija del útil con movimiento circular y avance de la pieza fija sobre un carro). Véase la nota explicativa de la subpartida 84.45 C I. Se diferencian sin embargo de estas últimas, por el hecho de que la pieza no puede desplazarse más que en una sola dirección.

En todos los casos, las tronzadoras solo pueden efectuar el trabajo de tronzado.

Las que funcionan como un torno paralelo llevan un husillo giratorio hueco de gran diámetro que arrastra a la pieza en un movimiento de rotación. Una bancada muy corta soporta uno o dos portaútiles que pueden tener un avance trasversal. En las que funcionan como las máquinas de tornejar extremos cilíndricos de piezas ("tourilloneuses"), la pieza está fija en un carro que permite su avance. El dispositivo de trabajo, que ocupa una posición fija en la máquina, está constituido por una corona que gira a gran velocidad en la que están dispuestos anularmente varios útiles de corte;

-- las tronzadoras de muela son de construcción análoga a la de las sierras circulares pero la fresa-sierra se ha reemplazado por una muela con doble bisel;

-- las tronzadoras de disco, que suelen llamarse "sierras de fricción", se caracterizan por el hecho de trabajar con un disco de acero suave cuya circunferencia no tiene dientes. Este disco, que puede estar estriado, es arrastrado hasta darle una velocidad tangencial tal que, si se acerca progresivamente a la periferia del disco una pieza de metal, esta se pone al rojo y se quema inmediatamente sin que haya habido contacto estrecho con el disco. Este fenómeno se debe al frotamiento combinado con la acción oxidante de la capa de aire arrastrada por el disco contra el metal que se corta.

No se clasifican en la presente subpartida, las tronzadoras de soplete (partida 84.50);

3. las brochadoras (véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartado A, 7), que son máquinas herramienta que mecanizan las superficies exteriores o interiores de una

pieza con una herramienta de corte de dientes múltiples llamada brocha. En estas máquinas, la pieza está fija y la brocha, mantenida por la corredera, recibe el movimiento de corte rectilíneo y uniforme (empuje o tracción).

El brochado interior permite mecanizar y calibrar las superficies interiores de una pieza en bruto o en esbozo, que es atravesada por la herramienta. El brochado exterior permite obtener superficies planas o perfiladas.

Entre los diferentes tipos de brochadoras, se pueden citar:

- a) las máquinas horizontales de corredera sencilla;
- b) las máquinas verticales de corredera sencilla;
- c) las máquinas dobles, llamadas duplex, con dos correderas, cada una con una brocha;
- d) las prensas de brochar, que son máquinas verticales que actúan sobre la brocha por empuje o compresión;
- 4. las mortajadoras citadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartado A 2), que son máquinas herramienta que trabajan con la misma técnica que las cepilladoras (véase la nota explicativa de la subpartida 84.45 C III) en las que la pieza permanece inmóvil durante la pasada, mientras que el útil se desplaza con movimiento rectilíneo alternativo en dirección vertical o a veces inclinada.

Según el uso, se pueden distinguir:

- a) las mortajadoras de utilaje que son máquinas caracterizadas por la pequeña carrera del útil (generalmente, de 100 a 300 mm);
- b) las máquinas llamadas mortajadoras-punzonadoras, para trabajos que necesitan arranque rápido de un volumen importante con gran sobreespesor. Estas máquinas utilizan herramientas de cilindrar de una sola arista cortante, o bien un útil de punzonar de cuatro aristas cortantes. La carrera útil de estas herramientas es del orden de 250 a 1.200 mm. Estas máquinas no deben confundirse con las punzonadoras (véase la nota explicativa de la subpartida 84.45 C X);
- c) las mortajadoras verticales transportables que pueden desplazarse sobre una placa base para el mecanizado de piezas de grandes dimensiones;
- d) las mortajadoras con desplazamiento transversal de la corredera;
- e) las máquinas llamadas de ranurar (por empuje o por tracción) en las que el sistema de mecanizado recuerda al de las brochadoras, distinguiéndose por la herramienta que utilizan.

C V fresadoras y taladradoras

Se clasifican en esta subpartida:

1. las fresadoras (véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartado A, 6) utilizan un procedimiento de arranque de materia caracterizado por un movimiento de rotación de la fresa que es arrastrada por el husillo de la máquina (movimiento rápido circular de corte), combinado con un movimiento de traslación de la pieza fijada a la mesa de la máquina (movimiento rectilíneo uniforme de avance).

Entre los distintos tipos de fresadoras, se pueden distinguir:

- a) las fresadoras horizontales;
- b) las fresadoras verticales;
- c) las fresadoras horizontales-verticales;
- d) las fresadoras de cabezal orientable en varios planos;
- e) las fresadoras "tipo cepilladora" o fresadoras cepilladoras, cuyo aspecto exterior recuerda al de las cepilladoras. Estas máquinas no deben confundirse con las "cepilladoras-fresadoras" (véanse las notas explicativas de la subpartida 84.45 C III);
- f) las fresadoras universales que además de los trabajos normales de fresado pueden fresar las ranuras de los árboles acanalados, así como pequeños engranajes rectos o helicoidales, por medio de un dispositivo divisor montado en la máquina;
- g) las fresadoras copiadoras;
- h) las máquinas de fresar las ranuras o los chaflanes;
- j) las fresadoras de roscas, que tallan cualquier tipo de tornillo, de sujeción o de movimiento en un sistema tuerca-tornillo, con una o varias entradas, con cualquier forma, profundidad o paso;

k) las máquinas para grabar con fresa.

Por el contrario, esta subpartida no comprende las fresadoras concebidas exclusiva o principalmente para la ejecución de operaciones expresamente citadas en el texto de otras subdivisiones de la subpartida 84.45 C. Tal es el caso, principalmente, de las fresadoras que satisfagan las condiciones de precisión fijadas para las puenteadoras (subpartida 84.45 C VII) y de las máquinas de tallar engranajes con fresa (subpartida 84.45 C VIII);

2. las taladradoras, citadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartado A, 3), cuyo trabajo consiste en practicar orificios cilíndricos ciegos o pasantes en una pieza, por medio de un útil giratorio llamado, broca, taladro o barrena. La pieza permanece inmóvil durante el trabajo del útil que está animado de un movimiento de rotación (movimiento de corte) y de un movimiento de penetración (movimiento de avance).

Se clasifican también en esta subpartida las taladradoras que trabajan con un útil inmóvil que actúa sobre una pieza que gira o las que permiten al usuario elegir entre el taladro con útil giratorio o con un útil inmóvil.

Entre las taladradoras, se distinguen las máquinas con un solo husillo (radiales o no) y las máquinas con varios husillos (taladradoras tipo multihusillo).

Están excluidas de esta subpartida:

- las mandrinadoras (subpartida 84.45 C II);
- las taladradoras que satisfagan las condiciones fijadas en las notas explicativas de las puenteadoras (subpartida 84.45 C VIII).

C VI máquinas de afilar, desbarbar, rectificar, amolar, pulir, rodar, bruñir, lapear u operaciones similares, por medio de muelas, abrasivos o productos para pulir.

A Esta subpartida comprende una gran variedad de máquinas herramienta cuya característica común es la de mecanizar por abrasión o por desgaste de la pieza sometida a su acción. Estos procedimientos de mecanizado dan lugar, generalmente, a pérdidas de materia en forma de polvo. Llevan frecuentemente un dispositivo de aspiración.

El texto de la subpartida precisa que estas máquinas trabajan por medio de muelas, abrasivos o productos para pulir.

Las muelas están constituidas por granos abrasivos, generalmente aluminosos o siliceos, unidos entre sí por un aglomerante.

Como abrasivos se pueden citar los discos y bandas abrasivas, así como los útiles de forma constituidos por piedras abrasivas montadas en un portátil (rodadores).

Hay que precisar que la expresión "productos para pulir" debe tomarse en un sentido amplio. Se consideran "productos para pulir" a efectos de esta subpartida, por ejemplo:

1. Los discos de carburos metálicos, de aceros especiales, de metales blandos, de madera, de fieltro, de tejido o de cuero (discos pulidores);
2. los cepillos metálicos;
3. los tampones de pulir;

Las máquinas de esta subpartida pueden, pues, trabajar, bien por abrasión, directamente con muelas o bandas, o bien con útiles no abrasivos, pero con interposición de un líquido abrasivo o bien por frotamiento con interposición de aceite o simplemente de agua o, a veces, incluso en seco.

- B. Dentro de esta subpartida, se distinguen las máquinas que lleven un dispositivo de reglaje micrométrico (subpartida 84.45 C VI a)) o que no lleven (subpartida 84.45 C VI b)) un dispositivo de reglaje micrométrico de acuerdo con la Nota complementaria 2 del capítulo 84, es decir, "un dispositivo que permita apreciar o regular con una aproximación mínima de una 1/100 mm el valor del desplazamiento de un órgano importante de la máquina, tales como la mesa, el husillo, el árbol portamuelas, etc."

Se observará que un dispositivo de medida o de reglaje que lleve graduaciones escalonadas de 2/100 de milímetro (0,02 mm), por ejemplo, no puede considerarse como sistema de reglaje micrométrico que cumple las disposiciones de la Nota complementaria 2 del capítulo, aunque sería posible regular la máquina con la precisión requerida por el Arancel marcando las cotas por aproximación entre dos graduaciones sucesivas del instrumento de medida.

Entre estos dispositivos se pueden citar:

- J.** los instrumentos lineales de lectura directa, tales como reglas con cursor, vernieras, etc. en los que la separación de dos graduaciones sucesivas corresponde a un desplazamiento de un órgano no superior a 1/100 de milímetro (0.01 mm);
- K.** los proyectores de perfiles para el control del trabajo durante la operación. Estos aparatos llevan una pantalla de vidrio deslustrado y graduado en la que se proyecta, muy ampliada, la imagen de la pieza y del útil, de tal modo que el avance de la pieza o del útil, así como el avance del trabajo pueden apreciarse en relación con las graduaciones de la pantalla. Se puede también controlar el trabajo aplicando sobre la pantalla el dibujo trazado en una hoja transparente a la escala correspondiente a la ampliación óptica del proyector de perfiles; el papel del operario consiste, en este caso, en hacer coincidir la imagen de la pieza con el dibujo visto por transparencia;
- L.** los dispositivos de limitación del avance del portaútiles o del portapiezas mediante tapas regulables cuya posición se fija con calas patrón;
- M.** los dispositivos electrónicos de control o de mando para rectificadoras, que se regulan por medio de un cuadrante graduado a la cota efectiva de terminación de la pieza y que permiten el avance lento y la parada del útil cuando las dimensiones de la pieza se aproximan y alcanzan el valor de la cota prevista;
- N.** Entre las máquinas herramienta comprendidas en esta subpartida, de las que algunas se citan en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartados A 10 y A 13, se pueden citar:
- las máquinas de afilar, que se utilizan tanto para afilar los útiles nuevos (brocas, barrenas, taladros, fresas, brochas, etc.) como para afilar los útiles embotados;
 - las máquinas de desbarbar con muelas, que se utilizan, principalmente, para el desbarbado de piezas en bruto fundidas;
 - las rectificadoras, que se utilizan, gracias a la pequeña cantidad de materia que arrancan, para llevar a las cotas más precisas que sea posible las superficies realizadas con útiles de corte o deformadas por los tratamientos térmicos, entre las que se pueden citar:
 - las rectificadoras de superficies de revolución
 - rectificadoras de exteriores, llamadas rectificadoras cilíndricas de exteriores;
 - rectificadoras de interiores, llamadas rectificadoras cilíndricas de interiores;
 - rectificadoras sin centros que permiten rectificar exterior o interiormente piezas de revolución cilíndricas o cónicas, sin mantenerlas entre puntas u otros dispositivos habitualmente utilizados.

En estas máquinas, la pieza es mantenida y arrastrada por una o varias muelas de apoyo y, en el caso de las rectificadoras de exteriores, sustentada por una regleta;
 - las rectificadoras de superficies planas;
 - las rectificadoras de roscas;
 - las rectificadoras de guías de máquinas, de cigüeñales, de válvulas, etc.;
 - las rectificadoras de engranajes;
 - las rectificadoras de superacabado;
 - los términos "máquinas de amolar" abarcan, en realidad, una parte muy importante de las máquinas citadas en el texto de esta subpartida, ya que trabajan con muela. Tal es el caso de las máquinas de afilar, desbarbar o rectificar mencionadas en los apartados I, 2 y 3 anteriores.
 - En el grupo de "máquinas de amolar" no comprendidas más específicamente, conviene citar, por ejemplo, las máquinas de roscar con muela;
 - las máquinas de pulir, que están generalmente equipadas con cepillos metálicos o con discos constituidos por materias diversas, utilizan, en su caso, abrasivos muy finos o productos decapantes. Estas máquinas se utilizan para perfeccionar las superficies de las piezas tratadas;
 - las máquinas de rodar para el acabado de superficies que han de trabajar sin holguras.
 - Están excluidas de esta partida las máquinas herramienta que, aunque realicen operaciones citadas en el texto de la subpartida 84.45 C VI, trabajan por procedimientos no contemplados en el texto o están concebidas especialmente para ejecutar operaciones de mecanizado expresamente comprendidas en otras subpartidas.

Tal es el caso, por ejemplo:

- de las máquinas de afilar electrolíticas o de las máquinas herramienta ultrasónicas (subpartida 84.45 B);
- de las tronzadoras de muela (subpartida 84.45 C IV);
- de las máquinas de tallar engranajes con muela (subpartida 84.45 C VIII).

C VII punteadoras

Las punteadoras definidas en la Nota complementaria 3 de este capítulo son máquinas herramienta de una precisión que permite efectuar operaciones de mecanizado, tales como taladrado, fresado, mandrinado, rectificado en puntos geométricamente definidos por sus coordenadas polares o rectangulares. Estas máquinas llevan dispositivos de medida incorporados que permiten controlar los desplazamientos relativos de la pieza y del útil, bien por procedimiento automático, bien con visores microscópicos sobre reglas patrón o sobre sectores circulares de un plato divisor, o bien con calas de espesor y micrómetros, o bien por tornillos, tamborres divididos y otros, etc.

Las punteadoras se caracterizan esencialmente por la gran precisión que permiten obtener en el trabajo por coordenadas.

Algunas máquinas, llamadas "semipunteadoras", son taladros, mandrinadoras o roscadoras equipadas con dispositivos de guía del útil o con mesas especiales de punteado pero que no permiten obtener la precisión exigida a las punteadoras; estas máquinas se clasifican en las subpartidas correspondientes a su utilización.

C VIII talladoras de engranajes

Por talladoras de engranajes de la presente subpartida, hay que entender las máquinas concebidas exclusivamente para la fabricación de engranajes por arranque de metal a partir de piezas cilíndricas o cónicas.

Estas máquinas trabajan, principalmente, por los procedimientos de tallado siguientes:

- tallado por fresa módulo que emplea como útil la fresa disco o la fresa cónica; este procedimiento se utiliza corrientemente para el tallado de engranajes cilíndricos rectos;
 - el tallado por copiado en el que se engendra el dentado con un útil de cepillar; este procedimiento permite tallar tanto los engranajes cónicos como los engranajes cilíndricos;
 - el tallado por generación que emplea como útil una fresa madre, un útil-cremaller (piene) o un útil-piñón (cuchilla circular); este procedimiento permite el mecanizado de engranajes cilíndricos interiores o exteriores, rectos o helicoidales y de engranajes cónicos;
 - el tallado con muela.
- No se clasifican en esta subpartida, por ejemplo:
- las máquinas de moldear los engranajes (p. 84.43);
 - las máquinas de acabado (clasificación según su función: por ejemplo, las rectificadoras de engranajes con muela se clasifican en la subpartida 84.45 C VI);
 - las máquinas que fabrican los engranajes por punzonado (subp. 84.45 C X);
 - las máquinas que fabrican los engranajes por deformación del metal (subp. 84.45 C XII).

C VIII Para engranajes cilíndricos

a) Para la aplicación de esta subpartida, solo se consideran engranajes cilíndricos los obtenidos a partir de piezas cilíndricas y que presentan todavía esta forma después del tallado.

Están comprendidas, principalmente, en esta subpartida las máquinas para la fabricación de ruedas dentadas rectas, de ruedas para tornillos sin fin, de tornillos sin fin, de ruedas de trinquete y ruedas para la transmisión por cadena articulada.

C VIII para los demás engranajes

b) Esta subpartida comprende, por ejemplo, las máquinas para la fabricación de cremalleras, engranajes cónicos y tornillos sin fin distintos de los cilíndricos.

C IX prensas, distintas de las comprendidas en las subpartidas 84.45 C X y C XI

Las prensas de la presente subpartida son máquinas que trabajan por deformación del metal mediante presión continua (pero no los carburos metálicos que no se prestan prácticamente a la deformación).

Según el agente que utilizan para la transmisión de la energía necesaria para la deformación del metal, estas prensas se dividen en dos categorías:

1. las prensas hidráulicas en las que la energía la proporciona la presión de un líquido (aceite o agua);
2. las demás prensas en las que la energía la proporciona un fluido gaseoso (vapor o aire) o los órganos mecánicos normales del sistema de husillo o de excentrica (biela y manivela, biela y cigüeñal, palanca acodada, etc.).

Entre las prensas que se clasifican en esta subpartida se pueden citar:

1. las prensas de extrudir de barras, perfiles, alambres o tubos. Estas prensas están concebidas para forzar la salida de una masa de metal a través de una bilera por medio de un punzón. Según las características de maleabilidad del metal, esta operación se efectúa en frío o en caliente;
2. las prensas de remachar;
3. las prensas de embutar, de estirar y de expandir;
4. las prensas para fabricar bolas por recalcado e partir de alambre;
5. las prensas para enfundar con metal los cables eléctricos.

Sin embargo, esta subpartida no comprende todas las prensas en las que los materiales trabajados son o pueden ser metálicos.

Así pues, están excluidas, por ejemplo:

1. las prensas de curvar, plegar, cizallar o punzonar (subp. 84.45 C XII);
2. las prensas de forjar y las prensas de estampar (subp. 84.45 C XI);
3. las prensas de espaquetar chatarra, las prensas de romper (por ejemplo, los lingotes), las prensas de uso general que se prestan indistintamente al trabajo de los metales o de otras materias (p. 84.59);

C X máquinas de curvar, plegar, planear, cizallar, punzonar y recortar

No clasificar en esta subpartida.

3. las máquinas de curvar.

Entre estas máquinas se distinguen:

- a) las máquinas que trabajan productos planos (chapas o flejes). Estas máquinas se utilizan para dar una curvatura cilíndrica a las chapas haciéndolas pasar entre tres o cuatro cilindros o a los flejes (entre rodillos) que en ambos casos son paralelos como en las máquinas de formar tubos. También puede producirse una curvatura cónica y en este caso los cilindros o los rodillos no son paralelos;
- b) las máquinas que trabajan los productos no planos (barras, perfiles o tubos). Estas máquinas funcionan por medio de rodillos, por flexión en la prensa, o bien por tracción de los extremos mientras que la parte media está sujeta por un cilindro fijo en el caso de los tubos, especialmente los de oleoductos.

2. Las máquinas de plegar.

Entre estas máquinas se distinguen:

Las máquinas que trabajan productos planos. El plegado de un producto plano consiste en dar a una chapa o a un fleje una deformación permanente de pequeño radio de curvatura siguiendo una línea recta, sin llegar a la rotura del metal. Esta operación se efectúa en una plegadora universal, o bien en una prensa plegadora;

b) las máquinas que trabajan los productos no planos.

El plegado de barras, tubos y perfiles se parece al curvado (véase el apartado 1 b) anterior); el plegado de alambres consiste en darle una curvatura en un pleno. Las máquinas que trabajan el alambre y que realizan operaciones más complejas (máquinas de fabricar muelas, por ejemplo) no son simples máquinas de plegar y se clasifican en la subpartida 84.45 C XIII.

3. Máquinas de planear.

Estas máquinas se utilizan para corregir las deformaciones de los productos metálicos planos en chapas o en bandas debidas a su manipulación después del laminado.

A veces, determinadas máquinas de planear o aplanaer se denominan "de enderezar". En reali-

dad la operación de enderezado se hace con los productos no planos, tales como alambre, barras, perfiles y tubos. Como no están comprendidas en esta subpartida, estas máquinas de enderezar se clasifican en la subpartida 84.45 C XII.

Las máquinas de planear o aplanaer que se clasifican en la presente subpartida son de dos tipos:

- a) las máquinas de planear de cilindros, que llevan una serie de rodillos o cilindros paralelos en pequeño número (5 a 11), de diámetro relativamente importante y de gran rigidez, o bien un gran número (15 a 23, generalmente) de pequeño diámetro, de gran flexibilidad, sostenidos por otros tantos rodillos de apoyo;
- b) los bancos de aplanaer o planear por estirado, en los que las deformaciones se eliminan por una alargamiento permanente de pequeña importancia.

Cizallado.

El cizallado consiste en trazar el metal perpendicularmente, en la mayor parte de los casos a la superficie, por medio de dos útiles de corte cuyas caras están sensiblemente en el mismo plano. Estos útiles penetran en el metal, que se deforma plásticamente y cuya fibra, sometida a esfuerzos cada vez mayores a medida que avanza la penetración, se rompe a partir de las aristas vivas de las cuchillas.

Entre las diferentes máquinas de esta clase se pueden citar:

- a) cizallas de balancín, de palanca, de guillotina, que utilizan cuchillas;
- b) cizallas circulares que en lugar de cuchillas emplean útiles en forma de discos o de tronco de cono.

5. Las máquinas de punzonar.

El punzonado consiste en perforar, entallar, ranurar o cortar el metal atacándole entre dos útiles que se ajustan el uno al otro. El útil macho se designa con el nombre de punzón, y otro se llama matriz. La rotura del metal se produce como en el cizallado. La forma del corte es función de la del útil.

Entre las diferentes máquinas de esta clase, se pueden citar las máquinas para fabricar engranajes por punzonado.

6. Las máquinas de recortar.

Las máquinas de recortar o entallar son pequeñas máquinas de banco de funcionamiento manual por palanca, utilizadas para diversos trabajos en perfiles en L, T, I o en U o en semirredondos, para prepararlos para el ensamblado (ranuras, entalladuras, mortajas, espigas, colas de milano, etc.), o bien simplemente para cortarlos o taladrarlos.

C XI máquinas para forjar; máquinas para estampar.

En términos muy amplios, se conoce con el nombre de forjado cualquier procedimiento utilizado para dar forma al metal en caliente por choque o por presión con objeto de eliminar la escuria de afino (cincelado o batido) o de dar una forma determinada. Salvo en el caso del cincelado en el que se trabajan gozas, el metal que se va a desbastar se presenta en forma de semiproductos, tales como desbastes cuadrados o rectangulares (palancón, palanquilla, desbastes planos (planchón), o bien en barras, frecuentemente de sección circular. El forjado se define con más precisión como una operación que se efectúa en caliente sin matrices.

Se entiende por estampado o matrizado la acción de obligar al metal, por choque o por presión, a llenar los huecos de los moldes metálicos llamados matrices. Esta operación se efectúa en caliente con los metales duros (principalmente, el acero) o en frío con los metales blandos, generalmente con prensas.

En los procedimientos de matrizado o estampación, las matrices envuelven completamente a la pieza. Pero en algunos casos, se utiliza un solo molde metálico que actúa únicamente sobre una parte del esbozo. A veces, esta operación se llama estampado.

Las máquinas de estampar pueden eliminar las partes del metal que han desbordado los moldes durante el matrizado o estampado. Esta operación (desbarbado) se efectúa con matrices especiales de corte. Se designa, finalmente, con el nombre de calibrado, una operación de acabado consistente en un matrizado de precisión de las piezas desbarbadas; el calibrado permite obtener rigurosamente las cantas deseadas.

Entre las máquinas herramientas específicamente concebidas y construidas para efectuar las operaciones definidas más arriba, se pueden citar:

1. los martillos y los martineteos;
2. las prensas de forjar, incluidas las prensas de tornillería que trabajan por recalcado en caliente;

3. las máquinas llamadas "cilindros o laminadores de forjar";

4. las máquinas de reducir con matrices rotativas.

No se clasifican en la presente subpartida, por ejemplo:

1. las prensas de tornillería que trabajan por recalcado en frío, las de acuñar, las prensas de embutir que trabajan el metal en hojas entre punzón y matriz (en frío o en caliente) pero no entra matrices, y las prensas de extrudir por percusión (subp. 84.45 C XI);

2. las máquinas de estampar las placas de direcciones (subp. 84.54 A);

C XII Las demás

Entre las máquinas comprendidas en esta subpartida, se pueden citar:

1. las máquinas de roscar con peines de apertura automática;

2. las máquinas de roscar con útil especial;

3. las máquinas de roscar por laminado;

4. las máquinas de roscar con macho;

5. las máquinas de dividir lineales o circulares, que tienen por misión trazar graduaciones a intervalos conocidos o dividir una línea de longitud conocida en intervalos iguales. No deben confundirse con los aparatos divisores, dispositivos que se montan en las máquinas herramienta y que se clasifican en la partida 84.48;

6. las máquinas de limar, que son de concepción análoga a las sierras con movimiento rectilíneo alternativo, pero que utilizan una lima en lugar de una sierra. Las máquinas que puedan utilizar indiferentemente una lima o una hoja de sierra, es decir, que no puedan clasificarse por aplicación de la Nota 3 de la sección XVI, se clasificarán de acuerdo con las Reglas generales para la interpretación del Arancel.

7. las máquinas para fabricar lana de acero;

8. las máquinas para tallar las limas;

9. las máquinas de trefilar;

10. las máquinas de enderezar alambres, barras, perfiles o tubos;

11. las máquinas para fabricar telas y enrejados de alambre, con excepción de las máquinas de tejer telas metálicas del tipo de los telares de la partida 84.37 (véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.45, apartado B 11 y partida 84.37, apartado B 2).

12. las máquinas para fabricar artículos de clavazón;

13. las máquinas para fabricar muelles;

14. las máquinas de reducir;

La reducción es una operación que consiste en disminuir el diámetro de un producto de sección circular, macizo o hueco. Sin embargo, están excluidas de esta subpartida las máquinas que, aunque realicen operaciones de reducción, o puedan realizarlas con un útil especial, están contempladas en otras subpartidas, por ejemplo, las prensas (subp. 84.45 C IX) y las máquinas de reducir con matrices rotativas (subp. 84.45 C XI);

15. los reductores y estiradores de rodillos para tubos, alambre o barras;

16. las máquinas de grapar las chapas;

17. las máquinas de engarzar, con excepción de las máquinas concebidas exclusivamente para rebordear las tapas de envases llenos, operación que se efectúa generalmente por medio de un dispositivo que hace el vacío (subp. 84.19 B);

18. las máquinas de remachar o roblonar;

19. las máquinas múltiples para la fabricación de envases metálicos;

20. las máquinas para colocar las placas y cintas de cardas;

21. los bancos de estirar los perfiles, las barras o los tubos;

22. las máquinas de moletear, moldurar o hacer nervaduras;

23. las máquinas de mandrilar tubos;

24. las máquinas de triscar o dar la traba a las sierras;

25. las máquinas llamadas tornos de entallar o repulsar;

26. las máquinas de hacer las espirales de los filamentos de lámparas eléctricas;

27. las máquinas para fabricar tubos flexibles por medio de flejes en espiral.

84.47 Máquinas herramienta, distintas de las de la partida 84.49, para el trabajo de la etc.

Esta partida comprende, principalmente, las máquinas herramienta para el trabajo de las materias contempladas en el texto de la partida que han sido temporalmente ablandadas (por ejemplo, por un ligero calentamiento) para facilitar su trabajo en las máquinas herramienta. Entre estas máquinas se pueden citar las máquinas herramienta para fabricar los esbozos de botones a partir de láminas de resina de poliéster temporalmente ablandadas por un ligero calentamiento.

84.51 Máquinas de escribir sin dispositivo totalizador; máquinas para autenticar cheques.

A Máquinas de escribir

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.51, apartado A.

B Máquinas para autenticar cheques

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.51, apartado B.

84.52 Máquinas de calcular; máquinas de contabilidad, cajas registradoras, máquinas para etc.

A Máquinas de calcular electrónicas

Solamente se clasifican en esta subpartida las máquinas citadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.52, apartado A, que utilizan circuitos electrónicos para el cálculo propiamente dicho.

Esta subpartida comprende también las calculadoras electrónicas que llevan un reloj con fecha y sonería o, por ejemplo, además de un dispositivo cronométrico, un contador de minutos o un teclado musical.

No se clasifican en esta subpartida, por ejemplo:

1. las traductoras electrónicas que permitan efectuar cálculos (subp. 85.22 C II);

2. los relojes de pulsera y de bolsillo que lleva una minicalculadora electrónica en la caja (partida 91.01);

3. los encendedores a los que se ha incorporado una minicalculadora electrónica y, eventualmente, un reloj electrónico (subp. 98.10 B).

B Las demás

Se clasifican principalmente en esta subpartida:

1. las máquinas de calcular no electrónicas citadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.52, apartado A, que utilizan dispositivos mecánicos para el cálculo, generalmente engranajes y cremalleras, ya sean accionadas manualmente, por un motor o bien por dispositivos electromagnéticos;

2. las máquinas de contabilidad y las cajas registradoras, contempladas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.52, apartado B y C, que permanecen clasificadas aquí cualquiera que sea su modo de funcionamiento (mecánico, electromecánico o electrónico) o el dispositivo de introducción de los datos (dispositivo manual de teclado, palanca, manivela, lector de tarjetas o de cintas perforadas, etc.);

3. las demás máquinas contempladas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.52, apartado D. Además de estas máquinas se pueden citar también las máquinas para hacer etiquetas mediante impresión del valor de la venta en función del precio unitario y del peso, así como los aparatos para expedir y totalizar las tarjetas de peaje de las autopistas.

84.54 Otras máquinas y aparatos de oficina (copiadores hectográficos o de clísis, máquinas, etc.)

A Máquinas para imprimir direcciones o para estampar las placas de direcciones

Solamente se clasifican en esta subpartida, además de las máquinas de imprimir direcciones mencionadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.54, apartado 2, las máquinas de estampar las placas de dirección utilizadas en las máquinas de imprimir anteriores.

Las máquinas de escribir provistas de un dispositivo especial para mecanografiar las placas de dirección sobre los clichés no clasifican en la subpartida 84.51 A.

84.55 . Piezas sueltas y accesorios (distintos de los estuches, tapas, fundas y, etc.)

A Clíses de direcciones

Las placas de direcciones comprendidas aquí son las que, en las máquinas de imprimir direcciones, llevan, bien sea por estampado, por embutido o por cortado, la dirección que ha de reproducirse. Según los casos, se trata de placas metálicas, de pequeños clíses emarcados, de tarjetas o plaqüitas de materias plásticas artificiales, etc.

Se clasifican también aquí los artículos de esta clase reconocibles tal como se presentan, como destinados a las máquinas de imprimir direcciones aunque no lleven todavía la impronta o el corte de la dirección. Sin embargo, dichos artículos, es decir, los clíses de dimensiones reducidas fijados a un marco de cartón que permite su introducción en la máquina, cuando son de papel o cartón, se clasifican en la partida 48.13.

Además, se excluyen de esta subpartida los chasis portaclíses (subp. 84.55 C).

84.57 Máquinas y aparatos para la fabricación y trabajo en caliente del vidrio y de etc.

A Máquinas y aparatos para la fabricación y el trabajo en caliente del vidrio y de las manufacturas de vidrio

Véanse las notas explicativas de la NCNA, partida 84.57, apartados I y II.

B Máquinas para el montaje de lámparas, tubos y válvulas eléctricos, electrónicos y similares

Véanse las notas explicativas de la NCNA, partida 84.57, apartados I y II.

84.59 Máquinas, aparatos y artefactos mecánicos, no expresados ni comprendidos, etc.

B Reactores nucleares (EURATOM)

Véanse las notas explicativas de la NCNA, apartado III, 26).

Se clasifican también en esta subpartida las partes y piezas sueltas de reactores nucleares, tales como:

1. Los elementos combustibles sin irradiar, así como los subelementos constitutivos de los mismos, por ejemplo las vainas de acero inoxidable, de aleaciones de magnesio o de aleaciones de circonio, llenas de combustible nuclear (principalmente de pastillas de óxidos o de carburos de uranio), cerradas herméticamente y destinadas a constituir, por ensamblado, los elementos combustibles.

Tales elementos de combustible pueden ser:

a) de uranio natural, tanto en forma de metal como en forma de compuestos (óxidos, carburos, nitruros, etc.), incluso mezclados con torio o sus compuestos;

b) de uranio enriquecido, ya sea con uranio 235, con uranio 233 o con plutonio, tanto en estado metálico como en forma de compuestos;

c) a base de elementos distintos del uranio natural o enriquecido, por ejemplo, de torio enriquecido con plutonio;

d) fértiles, es decir, constituidos por isótopos fértiles, tales como el torio y el uranio empobrecido. Estos elementos combustibles colocados en la periferia del reactor para reflejar los neutrones, después de haber absorbido una parte de estos últimos, funcionan también como elemento combustible fisiónable.

2. Las demás partes y piezas sueltas de reactores nucleares, tales como las barras de control y de seguridad y los mecanismos correspondientes, las fuentes de neutrones montadas para cebar la reacción de fisión del reactor, la vasija y la rejilla para la colocación de los cartuchos.

Hay que señalar que los tubos de forma especial o los que simplemente se les ha dado forma, presentados sin montar, se clasifican en la sección XV, incluso en el caso en que estén manifestamente destinados a los aparatos de la presente subpartida.

Se excluyen de esta subpartida las microesteras de combustible nuclear recubiertas de capas de carbono y/o de carburo de silicio destinadas a introducirlas en los elementos de combustible esféricos o prismáticos (subp. 28.50 A).

C Especialmente concebidos para el reciclado de los combustibles nucleares irradiados (sinterizados de óxidos metálicos radiactivos, envainado, etc.) (EURATOM)

Solo se clasifican en esta subpartida las máquinas, aparatos y artefactos mecánicos no expresados ni comprendidos en otras partidas, utilizados para el reciclado de combustibles nucleares irradiados, que presenten las características descritas en las notas explicativas de la sección XVI, apartado "EURATOM".

Se pueden mencionar las prensas para sinterizar, las máquinas para envainar y los aparatos para muestrear los productos intermedios o finales del reciclado.

D I máquinas de trenzar, de torcer, de ensamblar y demás máquinas y aparatos similares

La presente subpartida comprende, principalmente:

1. las máquinas y aparatos para la fabricación de cuerdas y cables de materias textiles, tales como:

a) las máquinas (torcedoras) que permiten obtener cordones reuniendo por torsión varios hilos elementales;

b) las máquinas para cablear cuerdas y cables de gran diámetro que reúnen por torsión, varios cables;

c) las máquinas (cortadoras o retorcedoras) que realizan simultáneamente el retorcido y el cableado sobre todo para la fabricación de maromas, sogas gruesas o de cuerdas y cables de diámetro relativamente reducido;

2. las máquinas y aparatos para la fabricación de cuerdas y cables con alambres metálicos, distintos de los cables eléctricos, que funcionan del mismo modo que las máquinas y aparatos del apartado 1, anterior;

3. las máquinas y aparatos para el trenzado o cableado de cables eléctricos, incluso aisladados previamente, y las máquinas formadoras para la fabricación de cables coaxiales.

Se excluyen de esta subpartida:

1. las máquinas que efectúan las operaciones previas al torcido, es decir, el peinado, extendido, doblado, estirados sucesivos e hilado, así como las máquinas de retorcer de los tipos utilizados en hilatura, algunas de las cuales pueden también utilizarse en la fabricación de bramantes finos por torcido de hilados (p. 84.36);

2. las máquinas y aparatos de armar, de encintar, de aislar y similares de la subpartida 84.59 D II.

D II otras máquinas y aparatos (para armar, para encintar, para aislar y similares para preparar, revestir, acondicionar, etc.)

Entre las máquinas que se clasifican en esta subpartida se pueden citar:

1. las máquinas de aislar los cables eléctricos por enroollamiento en espiral de cintas de papel o de tejido, impregnadas, de bandas de caucho o de plástico, de hilos de amianto, etc.

2. las máquinas para aislar los cables eléctricos aplicando longitudinalmente y soldando hojas de caucho o de plástico;

3. las máquinas de recubrir con una funda de caucho o de plástico, sin soldadura, los cables eléctricos, los alambres, bramantes, cuerdas, etc.;

4. las máquinas de revestir con una trenza de materias textiles o - en el caso de los cables coaxiales - de alambres, los cables eléctricos recubiertos ya de caucho o de plástico;

5. las máquinas de armar los cables eléctricos con flejes o con alambre de acero. Las mismas máquinas permiten a veces enrollar previamente el papel, hilados de yute o de cáñamo, alquitranados alrededor del cable;

6. las máquinas para el acabado (pulido, recubrimiento, impregnación, etc.) y las máquinas para el acondicionamiento de cables, cuerdas, cordeles y bramantes, incluso las máquinas para enrollar y desenrollar los cables o cuerdas, especialmente concebidas para su uso con las máquinas y aparatos de cordelería o de cablería propiamente dichos.

Están excluidas de esta subpartida:

1. las máquinas de revestir los alambres y cables eléctricos por proyección de un barniz aislante (subp. 84.21 B);

2. las prensas para enfundar con metal los cables eléctricos por extrusión (subp. 84.45 C IX);

3. las máquinas de uso general que puedan utilizarse indistintamente para enroollamiento de cables y cordeles de hilados textiles o metálicos, de tubos flexibles, de cables eléctricos, de tubos de plomo, etc., así como las bobinadoras de hilos para electricidad, es

dicir, las máquinas para bobinar los conductores en los inducidos, en los inductores y en otros bobinados de motores, transformadores, etc. (subp. 84.59 E);

E Las demás

Entre las máquinas, aparatos y artefactos mecánicos que se clasifican en esta subpartida, se pueden citar:

A. como máquinas y aparatos de uso general:

1. las máquinas y aparatos contemplados en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.59, apartado I;
2. los vibradores electromagnéticos y los motores vibradores, de utilización múltiple, para montar en aparatos y artefactos diversos (cucharas, tolvas, cangilones, dispositivos de compactación, etc.);
3. las máquinas que tengan múltiples aplicaciones para las que no exista una partida que comprenda su utilización principal o en las que no es posible determinar la aplicación principal (aplicación de la Nota 5 del capítulo 84);

B. como máquinas y aparatos que se pueden agrupar según la industria que los utiliza:

1. las máquinas y aparatos mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.59, apartados II, A, B, C 3 y D a IJ;
2. en relación con las máquinas y aparatos para la industria de los plásticos, del caucho y de otras materias similares, se pueden citar:
 - a) las máquinas de moldear los plásticos por soplado, que se utilizan principalmente para la fabricación de objetos huecos (recipientes y juguetes, por ejemplo);
 - b) las máquinas de moldear los plásticos por aspiración o depresión y, eventualmente, por moldeo en vacío;
 - c) las máquinas de desbarbar las suelas y los talones del calzado de caucho flexible. Aunque se utilizan en la industria del calzado, estas máquinas, que no están concebidas para el trabajo del cuero, de las pieles o de la peltería, no se clasifican en la partida 84.42;
 - d) las máquinas de tronzar y cortar los bloques de meltoprén, de caucho esponjoso, de espuma de látex y de materias similares, con una cuchilla-cinta rotativa o con una hoja de sierra;

C. las máquinas y aparatos siguientes, para el tratamiento de los metales:

- a) las devanadoras de alambres colocadas antes de las máquinas de trefilar para su alimentación, siempre que sean accionadas mecánicamente;
- b) los bobinadores o bobinadoras de coils o de chapas para laminadores;
- c) los aparatos para soplar con gas carbónico (CO_2) los núcleos de fundición para provocar el endurecimiento, que están provistos de dispositivos que permiten fijarlos en las máquinas de extraer los núcleos;
- d) los aparatos para inyectar polvo de magnesio con presión de nitrógeno en los baños de fundición líquida para provocar la desulfuración;
- e) las máquinas para taponar las piquerías;

D. como máquinas, aparatos y artefactos diversos:

1. las máquinas, aparatos y artefactos mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 84.59, apartados III, I) a 25;
2. los aparatos para la limpieza de artículos diversos (piezas metálicas principalmente) por ultrasonido;
3. las máquinas para montar los balancines de los motores de vehículos automóviles;
4. los ojos de buey giratorios, constituidos esencialmente por un disco de vidrio enmarcado con una armadura metálica, arrastrado por un motor eléctrico que le hace girar a gran velocidad alrededor del eje, utilizados para proporcionar una buena visibilidad a bordo de los barcos. Están veces equipados con un dispositivo de desescarche que, cuando se presenta aisladamente, se clasifica en la partida 65.22;
5. los depósitos de metal provistos de una membrana interior deformable, que se utilizan en algunas instalaciones (de calefacción central, por ejemplo) como depósito de expansión cerrado.

84.61 Artículos de grifería y otros órganos similares (incluidas las válvulas reductoras, etc.)

A Válvulas reductoras de presión

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 84.61, apartado 7 (después de los asteriscos).

84.65 Partes y piezas sueltas de máquinas, aparatos y artefactos mecánicos, no expresadas, etc.

A Piezas de metales comunes obtenidas por "torneado a la barra", cuyo diámetro mayor no excede de 25 mm

Para la aplicación de esta subpartida, hay que remitirse a las consideraciones generales de la sección XV, apartado B.

CAPÍTULO 85

MAQUINAS Y APARATOS ELÉCTRICOS Y OBJETOS DESTINADOS A USOS ELECTROTECNICOS

85.01 Máquinas generadoras; motores; convertidores rotativos o estáticos (rectificadores, etc.)

B.I máquinas generadoras; motores (incluso con reductor, variador o multiplicador de velocidad); convertidores rotativos

Además de las máquinas eléctricas descritas en las notas explicativas de la NCCA, de la partida 85.01, apartados I a III, la presente subpartida comprende los convertidores en cascada, los grupos Ward-Leonard y los desfasadores rotativos.

No se clasifican en esta subpartida, por ejemplo:

1. los rodillos o tambores motrices (rodillos o tambores con motor eléctrico incorporado para transportadores de bandas o de rodillos) (p. 84.22);
2. los motores vibradores —por ejemplo, los motores rotativos desequilibrados— (subpartida 84.59 E).

B.II transformadores y convertidores estáticos (rectificadores, etc.); bobinas de reactancia y de autoinducción

Para los artículos que se clasifican en esta subpartida, véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.01, apartados IV a VI. Además de los aparatos mencionados en estas notas, se pueden citar, principalmente, los aparatos con utilizaciones especiales, siguientes:

1. los transformadores ajustables (por ejemplo, los transformadores de cursor) y los transformadores de relación variable;
2. los transformadores con campo de dispersión para tubos fluorescentes;
3. los transformadores especiales para comunicaciones;
4. las bobinas de compensación;
5. las bobinas de descarga;
6. las bobinas de filtrado;
7. las bobinas de núcleo móvil que permiten modificar la inductancia;
8. los cebadores para lámparas y tubos eléctricos de descarga;
9. las bobinas Pupin;
10. las bobinas Godefroy;
11. los convertidores de chorro de mercurio;
12. los alimentadores estabilizados (rectificador combinado con un regulador).

Se clasifican también en esta subpartida los elementos rectificadores de selenio o de pares cobre-óxido de cobre, ya sean unitarios (placas de selenio, especialmente) o múltiples.

Por el contrario, según la nota 2 del capítulo 85, se excluyen de esta subpartida los elementos de cristal de germanio o de silicio, montados, ya sean unitarios o múltiples, incluso combinados con dispositivos de enfriamiento, de aislamiento, etc., siempre que no estén combinados con otro elemento eléctrico tal como transformador o resistencia (subpartida 85.21 D).

Están también excluidos de esta subpartida, principalmente:

I. las lámparas, tubos y válvulas rectificadores tales como los fanotrones, tiratrones, ignitrones y los tubos rectificadores de alta tensión para aparatos de rayos X (subp. 85.21 A II);

2. los reguladores de tensión de la partida 90.28.

C Partes y piezas sueltas

Esta subpartida comprende principalmente:

I. las carcchas y envolventes, los estatores, los rotores, los anillos colectores, los colectores, los portaescobillas, las bobinas de excitación para generadores, motores o convertidores eléctricos rotativos;

2. los núcleos magnéticos (por ejemplo, de chapa, hierro dulce o ferrita dulce), los núcleos o carcchas con bobinados, para reactancias con núcleo magnético o para transformadores;

3. las chapas "magnéticas" simplemente cortadas en forma distinta de la cuadrada o rectangular.

Están excluidas, por ejemplo, de esta subpartida las placas de conexión para motores eléctricos, así como los contactadores para transformadores de tomas múltiples (subp. 85.19 A).

85.04 Acumuladores eléctricos

A de plomo

La presente subpartida comprende los acumuladores eléctricos de plomo descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.04, apartado I.

Estos acumuladores se utilizan principalmente para el arranque de vehículos automóviles, para la tracción (por ejemplo, de carretillas de manipulación) y para la alimentación con corriente continua de las instalaciones de telecomunicación.

B Los demás.

La presente subpartida comprende los acumuladores eléctricos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.04, apartado II, tales como los acumuladores de hierro-níquel, de cadmio-níquel, de plata-cinc y de plata-cadmio.

Estos acumuladores se utilizan principalmente en las lámparas de seguridad para mineros y frecuentemente sustituyen a las pilas secas en aparatos tales como radios portátiles, televisores, afeitadoras eléctricas, etc.

C II separadores de madera

Los separadores de madera de la presente subpartida se destinan a separar las placas de los acumuladores, y son plaqüitas muy delgadas, generalmente ranuradas y presentadas en las dimensiones adecuadas. La madera utilizada es una madera con un contenido de ácido acético natural extremadamente pequeño y en la que la mayor parte del ácido acético natural se ha eliminado por un tratamiento químico (lavado alcalino). En general, los separadores son de madera de álamo, de pino o de cedro.

Se clasifican también en la presente subpartida los separadores de maderas llamadas "artificiales" o "reconstituidas".

C III los demás

La presente subpartida comprende, por ejemplo, los separadores de plástico, de caucho endurecido o de cartón impregnado, siempre que se presenten en las dimensiones adecuadas, las placas y otros electrodos, los recipientes y tapas de acumuladores, así como los tapones para las tapas.

No se clasifican en esta subpartida, por ejemplo:

- los separadores de materias textiles (partida 59.17);
- las piezas de conexión para elementos de acumuladores (partida 85.19).

85.06 Aparatos electromecánicos (con motor incorporado) de uso doméstico

Véase la Nota 3 de este capítulo.

B Los demás

Además de los aparatos mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.06, ap-

tados A 3) a 5) y B 1) a 7), se clasifican también en esta subpartida, por ejemplo, los cepillos de dientes eléctricos.

85.07 Máquinas de afeitar, de cortar el pelo y de esquilar, eléctricas, con motor incorporado

A Máquinas de afeitar

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.07. Hay que señalar que las máquinas de afeitar que lleven con carácter accesorio, por ejemplo, un elemento para cortar el pelo, se clasifican también en esta subpartida.

B Máquinas de cortar el pelo y de esquilar

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.07.

85.08 Aparatos y dispositivos eléctricos de encendido y de arranque para motores de, etc.

B I aparatos de arranque y generadores, incluso los disyuntores

Los aparatos clasificados en esta subpartida son los que contemplan las notas explicativas de la NCCA en los apartados G, K y L de la partida 85.08.

Estos aparatos funcionan generalmente con tensiones de 6, 12 o 24 voltios y están provistos de dispositivos especiales para colocarlos en los motores.

Entre los aparatos comprendidos en esta subpartida, se pueden citar, por ejemplo:

1. los motores de arranque con inducido deslizante, motores de arranque con engranaje móvil, motores de arranque de movimiento helicoidal y motores de arranque con piñón móvil y movimiento helicoidal;
2. aparatos resultantes de la unión en una sola unidad de un motor de arranque y un generador;
3. disyuntores, incluso montados con un regulador eléctrico de tensión o de intensidad (reguladores disyuntores).

Se clasifican también en esta subpartida, de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI, las partes identificables de motores de arranque o de generadores tales como las carcchas y envolventes, estatores, inducidos (rotores), anillos colectores, colectores (contactadores), portaescobillas, incluso si estas piezas pueden servir indistintamente para los aparatos de las partidas 85.01 u 85.08 (Nota 2 del capítulo 85).

B II magnetos, incluso las dinamomagnetos y los volantes magnéticos

Además de los magnetos y de los dinamomagnetos descritas en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.08, apartado A, se clasifican también en la presente subpartida, los volantes magnéticos (véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.08, apartado D) y las dinamomagnetos de volante que consisten en una combinación del volante del motor, de una dinamo y de una magneto.

También están comprendidas aquí, de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI, las partes y piezas identificables de los aparatos anteriores, tales como los anillos colectores o los inducidos.

Por el contrario, se clasifican en la subpartida 85.08 B IV, los distribuidores para los aparatos anteriores.

B III bujías de calentamiento

Las bujías de esta subpartida se describen en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.08, apartado H.

B IV los demás

Además de los aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.08, apartados B, C, E, F) e I), la presente subpartida comprende, principalmente:

1. los aparatos de encendido de batería para motores de explosión que reúnan en un solo aparato una bobina de encendido y un distribuidor;
2. los grupos para motores de explosión que reúnan en un solo aparato el de encendido de batería y una dinamo;
3. los grupos para motores de explosión que reúnan en un solo aparato la dinamo, el motor de arranque y el ruptor de encendido. Estos grupos se utilizan, por ejemplo, en los scooters.

También se clasifican en esta subpartida, de acuerdo con la nota 2 b) de la sección XVI, las

partes y piezas identificables de los aparatos anteriores tales como el rotor y la tapa del distribuidor.

85.09 Aparatos eléctricos de alumbrado y señalización, limpiacristales, dispositivos etc.

A Aparatos de alumbrado, distintos de los de la partida 85.08

La presente subpartida comprende los aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.09, apartados 1) a 4) y 8) a 10), así como las lámparas para la iluminación de la placa de matrícula citadas en el apartado 5.

Se clasifican también en esta subpartida las partes y piezas de repuesto de los aparatos anteriores, por ejemplo, las monturas y reflectores para los faros.

Por el contrario, están excluidos, principalmente, los casquillos (subpartida 85.19 A) y las bombillas (subpartida 85.20 A).

B Aparatos de señalización acústica

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.09, apartado 12).

C Los demás

La presente subpartida comprende los aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.09, apartados 6), 7), 11), y 13) a 18), así como las luces de posición y de estacionamiento o las luces de gálibo y las luces rojas traseras citadas en el apartado 5).

También se clasifican en esta subpartida las partes y piezas sueltas de los apartados anteriores tales como los brazos, provistos o no de escobilla, para limpiaparabrisas eléctricos.

También se clasifican en la presente subpartida las combinaciones de aparatos de alumbrado de la subpartida 85.09 A con aparatos de señalización de la presente subpartida, dado que las funciones de alumbrado y de señalización son de la misma importancia (aplicación de la Regla general 3 c) para la interpretación del Arancel). Tal sería el caso, por ejemplo, de la combinación de un faro de marcha atrás, una luz roja trasera, una luz de freno (luz de pare) y un intermitente.

85.10 Lámparas eléctricas portátiles destinadas a funcionar por medio de su propia fuente etc.

A Lámparas de seguridad para mineros

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.10, apartado 4).

B Las demás

Además de las lámparas eléctricas citadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.10, apartados 1) a 3), así como los apartados 5) y 6), se clasifican por ejemplo en la presente subpartida:

1. las lámparas de bolsillo y otras lámparas eléctricas portátiles que lleven, además de un acumulador, un cargador incorporado que permita recargarlas por simple conexión a la red;
2. las lámparas eléctricas portátiles utilizadas, principalmente, por los automovilistas en caso de avería o de accidente, de haz fijo o de haz fijo e intermitente.

85.11 Hornos eléctricos industriales o de laboratorio, incluidos los aparatos para él, etc.

A I especialmente concebidos para la separación de los combustibles nucleares irradiados, para el tratamiento de los residuos radioactivos o para el reciclado de los combustibles nucleares irradiados (EURATOM)

Sólo se clasifican en esta subpartida, los aparatos comprendidos en el texto de la subpartida 85.11 A que presenten las características descritas en las notas explicativas de la sección XVI, apartado Euratom.

Estos aparatos se utilizan, generalmente:

- para la separación de combustibles nucleares irradiados por procedimientos pirometafúrgicos;
- para la combustión de grafito o de filtros radioactivos;
- para la cocción de arcillas o de vidrios que contengan esporias radioactivas;
- para el sinterizado o el tratamiento térmico de materias fisionables recuperadas por el reciclado.

4 II los demás

Entre los hornos clasificados en esta subpartida y descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.11, apartado I, se pueden citar:

1. los hornos de panadería, de pastelería o de galletería, distintos de los del tipo normalmente utilizado en los hogares;
2. los hornos de pequeñas dimensiones para materias cerámicas utilizados en las escuelas o por los artistas;
3. los hornos dentales;
4. los hornos crematorios;
5. los hornos para la incineración de basuras;
6. los aparatos eléctricos de tratamiento térmico, sin recinto de calentamiento propiamente dicho, en los que el calor se produce por el paso directo de la corriente, por medio de contactos de unión, a través de las propias materias (hornos de recocido de paso continuo para trefilerías, aparatos de recalentamiento de palanquilla para laminadores, aparatos de recalentado de barras para forjar, etc.).

Se clasifican también en esta subpartida los aparatos para el tratamiento de materias por inducción o por pérdidas dieléctricas, descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.11, apartado II, entre los que se pueden citar:

1. los aparatos de bobinas de inducción (inductores) para el calentamiento por inducción de objetos constituidos por materias buenas conductoras de la electricidad, por medio de energía de baja, media o alta frecuencia (por ejemplo, las máquinas de templar por inducción que se utilizan para el templado superficial de cigüeñas, de cilindros, de ruedas dentadas o de otras piezas metálicas; los aparatos utilizados para fundir, sinterizar, recocer, cementar o precalentar piezas metálicas);
2. los aparatos provistos de electrodos que sirven de condensador (placas, barras) para el calentamiento eléctrico (capacitativo) de objetos constituidos por materias no conductoras o malas conductoras de la electricidad por medio de energía de alta frecuencia (por ejemplo, los aparatos para secar la madera, los aparatos de precalentamiento para moldear, materias termoendurecibles presentadas en pastillas o en polvo, etc.).

Los convertidores rotativos (para la producción de frecuencia medianas) y los generadores de válvulas o de semiconductores (para la producción de altas frecuencias) se clasifican en esta subpartida cuando se presentan con los aparatos de tratamiento térmico. En caso contrario, corresponden a las partidas 85.01 u 85.22.

Por el contrario, los aparatos para el tratamiento por inducción utilizados para soldar metales y los aparatos para el tratamiento térmico por pérdidas dieléctricas que se utilizan para soldar plástico u otras materias (por ejemplo, las prensas para soldar de alta frecuencia y las máquinas de soldar en línea de alta frecuencia) se clasifican en la subpartida 85.11 B.

La presente subpartida comprende también las partes y piezas sueltas de los hornos y aparatos citados más arriba, tales como armaduras, puertas, mirlillas, paredes y bóvedas, soportes de electrodos y los electrodos metálicos identificables de acuerdo con lo dispuesto en la Nota 2 b) de la sección XVI.

Las resistencias eléctricas calentadoras para hornos eléctricos industriales y de laboratorio se clasifican, sin embargo, en las partidas 85.12 u 85.24 y los electrodos de carbono o de grafito con metal o sin él, en la partida 85.24.

B Máquinas y aparatos eléctricos o de láser para soldar o cortar

Además de las máquinas y aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.11, apartado III, se clasifican en esta subpartida:

1. las máquinas y aparatos de soldar o cortar por medio de plasma;
2. las máquinas de soldar por impulsos;
3. las máquinas para soldar por haz de electrones;
4. las pistolas eléctricas de soldar.

También están comprendidas aquí las partes y piezas sueltas de las máquinas y aparatos anteriores, tales como las cabezas y pinzas de soldar, los soportes de electrodos y los electrodos metálicos de contacto (por ejemplo, las puntas, los rodillos o garras de contacto), así como las puntas de sopletes y los juegos de boquillas para los aparatos de soldadura a mano de hidrógeno atómico, indentificables de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI.

Por el contrario, están excluidos de la presente subpartida, por ejemplo:

1. los electrodos consumibles de metales comunes o de carburos metálicos (régimen de la materia constitutiva o partida 85.13, según los casos);
- electro carbón o de grafito con metal o sin él (partida 85.24).
- 65.12 Calentadores de agua, calientabaños y calentadores eléctricos por inmersión; etc.**
- A Calentadores de agua, calientabaños y calentadores eléctricos por inmersión
- Además de los aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.12, apartado A, esta subpartida comprende, por ejemplo:
1. calentadores de agua que funcionen al mismo tiempo como calentadores instantáneos y como calentadores de acumulación;
 2. aparatos eléctricos para producir agua hirviendo;
 3. calderas eléctricas que produzcan únicamente agua caliente o bien al mismo tiempo agua caliente y vapor a baja presión;
- Se excluyen de la presente subpartida las calderas de vapor y las calderas llamadas de "agua sobrecalentada", de calentamiento eléctrico (partida 84.01).
- B Aparatos eléctricos para la calefacción de locales y otros usos análogos
- Además de los aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.12, apartado B, se clasifican por ejemplo, en esta subpartida:
1. los aparatos para la calefacción de carreteras;
 2. los aparatos eléctricos de calefacción por acumulación en los que una masa, generalmente sólida, acumula el calor producido que se restituye después;
 3. los aparatos eléctricos de calentamiento para saunas.
- C Aparatos electrotérmicos para el arreglo del cabello (para secar el pelo, para rizar, calientanacillas, etc.)
- Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.12, apartado C.
- D Planchas eléctricas
- Además de las planchas citadas en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.12, apartado D, se clasifican, por ejemplo, en esta subpartida, las planchas eléctricas de vapor, ya estén provistas de un depósito de agua incorporado o haya que unirlas a una canalización de vapor. También están comprendidas aquí las placas para las plachas eléctricas (aplicación de la Nota 2 b) de la sección XVI).
- E Aparatos electrotérmicos para usos domésticos
- Además de los aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.12, apartado E, se clasifican por ejemplo en esta subpartida:
1. las cocinas mixtas que utilizan calentamiento eléctrico y otros sistemas de caldeo;
 2. los asadores;
 3. los aparatos de esterilización para la preparación de conservas;
 4. los calientabiberones;
 5. los vaporizadores de insecticidas que tienen la forma de una lámpara de incandescencia con dos aberturas para introducir las pastillas de insecticida y para el desprendimiento de los vapores insecticidas;
 6. las saunas con radiadores de infrarrojos (cabinas individuales para sudar);
 7. las placas calentadoras para los pies.
- También están comprendidos aquí los elementos calentadores para cocinas eléctricas que consistan en placas metálicas redondas que llevan en el interior resistencias calentadoras.
- F Resistencias calentadoras
- Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.12, apartado F.
- Se clasifican también en esta subpartida los alambres, cables, cintas y similares, calentadores y aislados, y los calentadores para la calefacción de techos, paredes, canalizaciones, recipientes, etc.
- Por el contrario, están excluidas de esta subpartida las resistencias calentadoras unidas con partes de los aparatos, por ejemplo, las placas para planchas (subpartida 85.12 D) y las placas para cocinas eléctricas (subpartida 85.12 E).
- 85.13 Aparatos eléctricos para telefonía y telegrafía con hilos, incluidos los aparatos, etc.**
- A Aparatos de telecomunicación por corriente portadora.
- Los aparatos clasificados en esta subpartida permiten la transmisión de un gran número de comunicaciones al mismo tiempo por una misma línea telefónica o telegráfica (por ejemplo, cable coaxial). Permiten también la transmisión de comunicaciones utilizando como línea la red de distribución eléctrica (por ejemplo, para unir las centrales eléctricas a los puestos de mando).
- Su principio de funcionamiento está basado en la producción de una frecuencia portadora que se modula por los impulsos eléctricos que representan la palabra, el mensaje o cualquier otra información que se transmita.
- Los aparatos se componen, en la parte emisora, de osciladores, de moduladores, etc. y en la parte receptora, de filtros, desmoduladores, etc. (véanse también las notas explicativas de la NCCA, partida 85.13, apartado III).
- B Los demás
- Además de los aparatos de telefonía y de telegrafía descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.13, apartados I y II, se clasifican, por ejemplo, en la presente subpartida los interfonos y los aparatos llamados "de Hell".
- También están comprendidas aquí las partes y piezas sueltas, identificables de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI, de los aparatos anteriores, tales como combinados telefónicos, auriculares telefónicos (incluidas las cápsulas aisladas) y los conjuntos de micrófono y auricular con dispositivo de soporte sobre la cabeza.
- 85.15 Aparatos transmisores y receptores de radiotelefonía y radiotelegrafía; aparatos, etc.**
- A I Aparatos emisores
- Además de los aparatos emisores contemplados en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.15, apartados A y B, se clasifican, por ejemplo, en esta subpartida, los aparatos emisores para la instalaciones de llamada o búsqueda de personas que funcionan por inducción.
- Con respecto a los aparatos emisores-receptores, véase la nota explicativa de la subpartida 85.15 A II.
- A II Aparatos emisores-receptores
- Se clasifican en esta subpartida los aparatos que comprenden en un mismo mueble o gabinete todos los elementos necesarios para la emisión y la recepción. Tal es el caso, por ejemplo, de los aparatos "walkie-talkie" que llevan las pilas o acumuladores necesarios para su funcionamiento o de los emisores receptores en los que solamente la fuente de alimentación estuviese separada y unida al aparato únicamente por cable.
- Se clasifican también en esta subpartida los conjuntos en los que los elementos emisor y receptor se encuentran en muebles o gabinetes diferentes, a condición de que estos conjuntos constituyan una unidad funcional. Para considerarlos como una unidad funcional, los aparatos emisores-receptores deben estar instalados uno próximo al otro (por ejemplo, en un mismo local o a bordo de un mismo vehículo) y tener algunos elementos comunes, la antena, por ejemplo.
- A III Aparatos receptores, incluso combinados con un aparato de registro o de reproducción del sonido
- Además de los aparatos receptores mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.15, apartados A y B, se clasifican, por ejemplo, en esta subpartida, los aparatos receptores de televisión unidos directamente por cable, utilizados por ejemplo, para la vigilancia del tráfico o para el control en los estudios de televisión (monitores).
- Con respecto a los aparatos emisores-receptores, véase la nota explicativa de la subpartida 85.15 A II.
- A IV Aparatos tomavistas de televisión
- La presente subpartida comprende la cámaras de televisión para blanco y negro o para color (véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.15, apartado B, 5), incluso con dispositivo incorporado para el mando a distancia del objetivo y del diafragma, así como para el desplazamiento horizontal y vertical teledirigido de la cámara (por ejemplo, las cámaras de

televisión para estudios de televisión o para reportajes, las cámaras de televisión utilizadas para fines industriales o científicos, para la vigilancia del tráfico, etc.).

Los travellings, instalaciones mecánicas móviles para tomavistas de televisión, presentados aisladamente o no, se clasifican en la partida 84.22.

Los aparatos eléctricos para el mando y puesta a punto a distancia de las cámaras de televisión, presentados aisladamente, se clasifican en la subpartida 85.19 D.

Los aparatos tomavistas llamados de "termovisión" para el control de temperatura se clasifican en la subpartida 90.28 A.

B. Los demás aparatos

Además de los aparatos de radioguía, de radiodetección, de radiosondeo y de radiotelemando, descritos en notas explicativas de la NCCA, se clasifican, por ejemplo, en esta subpartida los sistemas radioeléctricos de navegación por satélites.

C II muebles y cajas

a)

Se clasifican en esta subpartida los muebles y cajas que constituyen partes específicas de aparatos de esta partida.

Se clasifican también en esta subpartida las partes y piezas sueltas de los muebles y cajas, identificables de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI.

C III piezas de metales comunes obtenidas por "torneado a la barra", cuyo diámetro no excede de 25 mm.

Siempre que sean identificables de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI, se clasifican en esta subpartida las piezas obtenidas por "torneado a la barra", de metales comunes, cuyo diámetro no excede de 25 mm, y que respondan a los criterios de las consideraciones generales de la sección IV, apartado B.

C III

c)

Se clasifican en esta subpartida las demás partes y piezas identificables de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XV, tales como:

1. las antenas de emisión y de recepción;

2. los filtros y separadores de antena;

3. los diales;

4. los bloques de sintonización;

5. los diafragmas para tomavistas de televisión;

6. los chasis.

No se clasifican en la presente subpartida, por ejemplo:

1. las guías de ondas (régimen de los tubos, según la materia constitutiva);

2. los mástiles de antena (partida 73.21, por ejemplo);

3. los combinados telefónicos, los cascos auriculares, los manipuladores Morse (partida 85.13), por aplicación de la Nota 2 b) de la sección XVI;

4. los amplificadores de antena y los bloques osciladores de radiofrecuencia (partida 85.22);

5. los objetivos y filtros para tomavistas de televisión (partida 90.02);

6. los trípodes para tomavistas de televisión del tipo de los utilizados en las cámaras cinematográficas (partida 90.08).

85.19 Aparatos y material para corte, seccionamiento, protección, empalme o conexión de, etc.

A

Aparatos para corte y seccionamiento; aparatos para la protección, empalme o conexión de circuitos eléctricos.

Además de los aparatos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 85.19, apartados I a III, esta subpartida comprende:

1. los contactores;

2. los interruptores de fin de

3. los repartidores para centrales telefónicas;

4. las placas de cruce o de bifurcación para tendidos aéreos de líneas de tranvía;

5. las placas de conexión para motores eléctricos;

6. los commutadores para transformadores de tomas múltiples;

7. las piezas de conexión para elementos de acumuladores;

8. la combinación sobre un mismo basamento o placa, por ejemplo, de dos interruptores y una toma de corriente, siempre que la unidad sea inseparable.

Por el contrario, están excluidos de la presente subpartida, por ejemplo:

1. los herrajes para líneas eléctricas (partida 73.40, principalmente);

2. los aparatos de mando para vías férreas y otras vías de comunicación (partida 85.16);

3. los ensamblados de aparatos comprendidos en esta subpartida, incluso si son idénticos, sobre un soporte -cuadro, caja, etc.- (subpartida 85.19 B);

4. los pararrayos basados en la radiactividad (partida 90.20);

B Resistencias no calentadoras, potenciómetros y reóstatos

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.19, apartado IV.

C Circuitos impresos

Véase la Nota 4 del presente capítulo y las notas explicativas de la NCCA, partida 85.19, apartado V.

D Cuadros de mando o de distribución

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.19, apartado VI.

Se considera aparato de la presente subpartida, el ensamblado sobre un soporte (tablero, cartón, etc.) de aparatos idénticos de la subpartida 85.19 C (por ejemplo, interruptores para el alumbrado).

85.20 Lámparas y tubos eléctricos de incandescencia o de descarga (incluidos los de rayos, etc.)

Con excepción de ciertas lámparas equipadas o montadas especialmente (véase a continuación la subpartida 85.20 B), solo se clasifican en esta subpartida las lámparas y tubos propiamente dichos, así como sus partes y piezas sueltas identificables de acuerdo con la Nota 2 b) de la sección XVI.

Los aparatos (que consistan, por ejemplo en un simple reflector con soporte o pie) equipados con estas lámparas o tubos, siguen su propio régimen como aparatos de alumbrado, de calefacción, médicos, etc.

A Lámparas y tubos de incandescencia para alumbrado

Véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 85.20, apartado A.

Están excluidos de esta subpartida, por ejemplo:

1. los vaporizadores de insecticidas que tienen la forma de una lámpara de incandescencia con dos aberturas para la introducción de las pastillas de insecticidas y para el desprendimiento de los vapores insecticidas (subpartida 85.12 E);

2. las lámparas de resistencia de filamento de carbón y las lámparas de resistencia variable con filamento de hierro en hidrógeno (subpartida 85.19 B);

3. las lámparas y tubos de luz mixta, las lámparas y tubos de rayos ultravioletas o infrarrojos (subpartida 85.20 B);

4. las lámparas de alumbrado eléctrico utilizadas en fotografía para la producción de estercollos (subpartida 90.07 B 1);

5. las guirnaldas eléctricas de longitud determinada con cierto número de lámparas de fantasía, utilizadas principalmente para la decoración de los árboles de Navidad (p. 97.05).

B Las demás lámparas y tubos

Se clasifican en esta subpartida:

(Continuará.)