AHTN Code	Product Description	Base Rate	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5	Year 6	Year 7	Year 8	Year 9	Year 10	Year 11	Year 12	Year 13	Year 14	Year 15	Year 16	Year 17	Year 18	Year 19	Year 20 and Subsequent Years
8452.90.91	--- Arms and beds; stands with or without centre frames; flywheels; belt guards; treadles or pedals	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8452.90.92	--- Furniture, bases and covers and parts thereof	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8452.90.99	--- Other	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %
84.53	**Machinery for preparing, tanning or working hides, skins or leather or for making or repairing footwear or other articles of hides, skins or leather, other than sewing machines.**																					
8453.10	**- Machinery for preparing, tanning or working hides, skins or leather:**																					
8453.10.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8453.10.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8453.20	**- Machinery for making or repairing footwear:**																					
8453.20.10	-- Electrically operated	15 %	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U
8453.20.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8453.80	**- Other machinery:**																					
8453.80.10	-- Electrically operated	15 %	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U
8453.80.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8453.90.00	- Parts	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %
84.54	**Converters, ladles, ingot moulds and casting machines, of a kind used in metallurgy or in metal foundries.**																					
8454.10.00	- Converters	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8454.20.00	- Ingot moulds and ladles	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8454.30.00	- Casting machines	15 %	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U
8454.90.00	- Parts	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
84.55	**Metal-rolling mills and rolls therefor.**																					
8455.10.00	- Tube mills	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
	- Other rolling mills:																					
8455.21.00	-- Hot or combination hot and cold	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8455.22.00	-- Cold	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8455.30.00	- Rolls for rolling mills	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8455.90.00	- Other parts	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %
84.56	**Machine-tools for working any material by removal of material, by laser or other light or photon beam, ultrasonic, electro-discharge, electro-chemical, electron beam, ionic-beam or plasma arc processes; water-jet cutting machines.**																					
8456.10.00	- Operated by laser or other light or photon beam processes	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8456.20.00	- Operated by ultrasonic processes	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8456.30.00	- Operated by electro-discharge processes	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8456.90	**- Other:**																					
8456.90.10	-- Machine tools, numerically controlled, for working any material by removal of material, by plasma arc processes, for the manufacture of printed circuit boards or printed wiring boards	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8456.90.20	-- Wet processing equipments for the application by immersion of electro-chemical solutions, for the purpose of removing material on printed circuit boards or printed wiring boards	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8456.90.90	-- Other	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
84.57	**Machining centres, unit construction machines (single station) and multi-station transfer machines, for working metal.**																					
8457.10.00	- Machining centres	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8457.20.00	- Unit construction machines (single station)	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8457.30.00	- Multi-station transfer machines	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
84.58	**Lathes (including turning centres) for removing metal.**																					
	- Horizontal lathes:																					
8458.11.00	-- Numerically controlled	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8458.19	**-- Other:**																					
8458.19.10	--- With the distance between the main spindle centre and the bed not exceeding 300 mm	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8458.19.90	--- Other	15 %	15 %	13.5 %	13.5 %	12 %	12 %	10.5 %	10.5 %	9 %	9 %	7.5 %	7.5 %	6 %	6 %	4.5 %	4.5 %	3 %	3 %	1.5 %	1.5 %	0 %
	- Other lathes:																					
8458.91.00	-- Numerically controlled	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8458.99	**-- Other:**																					
8458.99.10	--- With the distance between the main spindle centre and the bed not exceeding 300 mm	15 %	15 %	13.5 %	13.5 %	12 %	12 %	10.5 %	10.5 %	9 %	9 %	7.5 %	7.5 %	6 %	6 %	4.5 %	4.5 %	3 %	3 %	1.5 %	1.5 %	0 %
8458.99.90	--- Other	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %
84.59	**Machine-tools (including way-type unit head machines) for drilling, boring, milling, threading or tapping by removing metal, other than lathes (including turning centres) of heading 84.58.**																					
8459.10	**- Way-type unit head machines:**																					
8459.10.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.10.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
	- Other drilling machines:																					

AHTN Code	Product Description	Base Rate	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5	Year 6	Year 7	Year 8	Year 9	Year 10	Year 11	Year 12	Year 13	Year 14	Year 15	Year 16	Year 17	Year 18	Year 19	Year 20 and Subsequent Years
8459.21.00	-- Numerically controlled	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.29	**-- Other:**																					
8459.29.10	--- Electrically operated	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %
8459.29.20	--- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
	- Other boring-milling machines:																					
8459.31.00	-- Numerically controlled	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.39	**-- Other:**																					
8459.39.10	--- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.39.20	--- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.40	**- Other boring machines:**																					
8459.40.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.40.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
	- Milling machines, knee-type:																					
8459.51.00	-- Numerically controlled	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.59	**-- Other:**																					
8459.59.10	--- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.59.20	--- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
	- Other milling machines:																					
8459.61.00	-- Numerically controlled	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.69	**-- Other:**																					
8459.69.10	--- Electrically operated	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %	15 %
8459.69.20	--- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.70	**- Other threading or tapping machines:**																					
8459.70.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8459.70.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
84.60	**Machine-tools for deburring, sharpening, grinding, honing, lapping, polishing or otherwise finishing metal or cermets by means of grinding stones, abrasives or polishing products, other than gear cutting, gear grinding or gear finishing machines of heading 84.61.**																					
	- Flat-surface grinding machines, in which the positioning in any one axis can be set up to an accuracy of at least 0.01 mm:																					
8460.11.00	-- Numerically controlled	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.19	**-- Other:**																					
8460.19.10	--- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.19.20	--- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
	- Other grinding machines, in which the positioning in any one axis can be set up to an accuracy of at least 0.01 mm:																					
8460.21.00	-- Numerically controlled	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.29	**-- Other:**																					
8460.29.10	--- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.29.20	--- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
	- Sharpening (tool or cutter grinding) machines:																					
8460.31	**-- Numerically controlled:**																					
8460.31.10	--- Machine tools, numerically controlled, for sharpening carbide drilling bits with a shank diameter not exceeding 3.175 mm, provided with fixed collets and having a power not exceeding 0.74 kW	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.31.90	--- Other	15 %	15 %	13.5 %	13.5 %	12 %	12 %	10.5 %	10.5 %	9 %	9 %	7.5 %	7.5 %	6 %	6 %	4.5 %	4.5 %	3 %	3 %	1.5 %	1.5 %	0 %
8460.39	**-- Other:**																					
8460.39.10	--- Electrically operated	15 %	15 %	13.5 %	13.5 %	12 %	12 %	10.5 %	10.5 %	9 %	9 %	7.5 %	7.5 %	6 %	6 %	4.5 %	4.5 %	3 %	3 %	1.5 %	1.5 %	0 %
8460.39.20	--- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.40	**- Honing or lapping machines:**																					
8460.40.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.40.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.90	**- Other:**																					
8460.90.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8460.90.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
84.61	**Machine-tools for planing, shaping, slotting, broaching, gear cutting, gear grinding or gear finishing, sawing, cutting-off and other machine-tools working by removing metal or cermets, not elsewhere specified or included.**																					
8461.20	**- Shaping or slotting machines:**																					
8461.20.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8461.20.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8461.30	**- Broaching machines:**																					
8461.30.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8461.30.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8461.40	**- Gear cutting, gear grinding or gear finishing machines:**																					
8461.40.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8461.40.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8461.50	**- Sawing or cutting-off machines:**																					
8461.50.10	-- Electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8461.50.20	-- Not electrically operated	15 %	15 %	13 %	13 %	11 %	11 %	9 %	9 %	7 %	7 %	5 %	5 %	3 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
8461.90	**- Other:**																					