Formulaire pour machines-outils CNC

Les machines-outils peuvent être reprises dans les annexes 2 et 3 de l’Ordonnance sur le contrôle des biens (OCB, RS 946.202.1). La catégorie 2 de l’annexe 2 de l’OCB reprend les machines-outils à double usage (Dual-Use). Les machines spécialement conçus ou modifiés pour l’usage militaire sont reprises par le numéro de contrôle à l’exportation ML18 de l’annexe 3 de l’OCB comme biens militaires spécifiques. Ce formulaire doit être téléchargé dans ELIC car il fait partie de l'évaluation d'une demande d'exportation pour les machines-outils de tournage, de fraisage et de rectification. Les brochures, fiches technique et les protocoles de mesure doivent également être téléchargées dans ELIC.

Type machines-outils :

Fabricant :

Type de commande CNC intégrée :

Neuve: [ ]  Usagée: [ ]

1. **De quel genre de machines-outils s’agit-il :**

[ ]  Machines-outils de tournage (2B001.a ; 2B201.c)

[ ]  Machines-outils de fraisage (2B001.b; 2B201.a)

[ ]  Machines-outils de rectification (2B001.c; 2B201.b)

[ ]  Autres types de traitement :

[ ]  Autres spécifications (p. ex. pour les machines-outils à mécanisme parallèle, machines à pointer, etc.):

1. **Nombre d’axes pouvant être coordonnés simultanément pour la commande de contournage (sans axe parallèle) :**

[ ]  2 [ ]  3 [ ]  4 [ ]  5 et plus

Dont axes NC linéaires :

Dont axes NC rotatifs :

1. **Mesures selon la norme ISO :**

[ ]  ISO 230-2 :1997, 2006 ou 2014

[ ]  ISO 230-2 :1988

[ ]  Aucun protocole de mesure disponible

1. **Valeurs mesurées:**

Veuillez noter la plus petite valeur du protocole de mesure pour chaque axe linéaire de la machine pour la précision de positionnement et la répétabilité de positionnement unidirectionnelle. Si aucun protocole de mesure n’existe pour la machine, les valeurs moyennes[[1]](#footnote-1) représentatives doivent être indiquées.

[ ]  Valeurs mesurées [ ]  Valeurs moyennes

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Longueur de déplacement (L) [m] | Précision de positionnement(A) [µm] | Répétabilité de positionnement (R↑R↓) [µm] |
| X-Axe |       |       |       |
| Y-Axe |       |       |       |
| Z-Axe |       |       |       |
| Axes linéaires supplémentaires, le cas échéant : |
|      -Axe |       |       |       |
|      -Axe |       |       |       |
|      -Axe |       |       |       |

 Les valeurs moyennes doivent être calculées selon la répétabilité de positionnement unidirectionnelle garantie (2B, notes techniques 5) ainsi que les niveaux de précision de positionnement garantis (2B201, note technique) de l’annexe 2 de l’OCB.

1. **Déclaration et signature**

Le soussigné confirme que les informations fournies sont complètes et correctes conformément aux notes et définitions figurant dans les annexes de l’OCB.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Date | Nom + Fonction | Signature |
|  |  |  |

1. [↑](#footnote-ref-1)