

c. Présentation des résultats des essais (paragraphe 2) les résultats des mesures doivent comprendre:

1. la "précision de positionnement" (A); et
2. l'erreur d'inversion moyenne (B).

"production" -- désigne toutes les phases de production, comme par exemple : construction, génie de production, fabrication, intégration assemblage (montage), inspection, essais, assurance de la qualité

"programmabilité accessible à l'utilisateur" -- la possibilité pour l'utilisateur d'insérer, de modifier ou de remplacer des "programmes" par des moyens autres que:

- a. la modification physique du câblage ou des interconnexions; ou
- b. le réglage des fonctions de commande, y compris l'entrée des paramètres.

"programme" -- séquence d'instructions destinée à l'exécution d'un processus en un format exécutable par un ordinateur électronique ou convertible en un tel format.

"programme de pièce" -- ensemble ordonné d'instructions dans un langage et un format permettant la réalisation d'opérations en commande automatique, qui est soit écrit sous forme d'un programme machine ou d'un support d'entrée, soit préparé sous forme de données d'entrée aux fins de traitement par un ordinateur afin d'obtenir un programme machine (Réf. ISO 2806-1980).

"recherche scientifique fondamentale" -- travaux expérimentaux ou théoriques entrepris surtout pour acquérir de nouvelles connaissances sur les principes fondamentaux des phénomènes et des faits observables, qui ne sont pas recueillis principalement en vue d'un but ou d'un objectif pratique.

"résolution" -- Le terme résolution désigne le plus petit incrément d'un dispositif de mesure et le bit le moins important sur un instrument numérique (cf. ANSI B-89.1.12).

"robot" -- mécanisme de manipulation qui peut être du type à trajet continu ou du type point à point, pouvant utiliser des "capteurs" et comportant toutes les caractéristiques suivantes:

- a. exploitation multifonction;
- b. capacité de positionner ou d'orienter du matériel, des pièces, des outils ou des dispositifs spéciaux par des mouvements variables dans l'espace tridimensionnel;
- c. il comporte au moins trois dispositifs à asservissement en boucle fermée ou ouverte pouvant comprendre des moteurs pas à pas; et
- d. il est doté de "programmabilité accessible par l'utilisateur" au moyen d'une méthode d'enseignement/lecture ou au moyen d'un ordinateur électronique pouvant être un contrôleur logique programmable, c'est-à-dire sans intervention mécanique.

N.B. : La définition ci-dessus ne couvre par les dispositifs suivants:

- a. Mécanismes de manipulation exclusivement à commande manuelle ou commandés par téléopérateur;
- b. Mécanismes de manipulation à séquence fixe constituant des dispositifs mobiles automatisés, fonctionnant en conformité de mouvements programmés et délimités mécaniquement. Le programme est délimité mécaniquement par des butées fixes, par exemple des tiges ou des cames. La séquence de mouvements et la sélection des trajets ou des angles ne sont ni variables ni modifiables par des moyens mécaniques, électroniques ou électrique;
- c. Mécanismes de manipulation à séquence variable à commande mécanique qui constituent des dispositifs mobiles automatisés, fonctionnant en conformité de mouvements programmés et délimités mécaniquement. Le programme est délimité mécaniquement au moyen de butées fixes, mais ajustables, par exemple des tiges ou des cames. La séquence de mouvements et la sélection des trajets ou des angles sont variables dans le cadre des configurations programmées fixes. Les variations ou les modifications de la configuration du programme (par exemple la modification des tiges ou le remplacement des cames) dans au moins un des axes de mouvement ne sont réalisées que par des opérations mécaniques;
- d. Mécanismes de manipulation à séquence variable sans commande asservie, qui constituent des dispositifs de mouvement automatisés fonctionnant en conformité de mouvements programmés et délimités mécaniquement. Le programme est variable, mais la séquence ne s'exécute qu'en vertu du signal binaire provenant des dispositifs binaires électriques fixes ou des butées ajustables;
- e. gerbeurs définis comme des systèmes manipulateurs à coordonnées cartésiennes fabriqués comme partie intégrante d'un ensemble vertical de casiers de rangement et conçus pour l'accès au contenu de ces casiers aux fins d'entreposage et d'extraction.

"soutien technique" -- "Le soutien technique peut prendre les formes suivantes: cours, savoir-faire, formation, connaissances pratiques, services de consultation. Note : Le "soutien technique" peut passer par le transfert de "données techniques".

"table rotative inclinable" -- table permettant à la pièce à usiner de tourner et de pivoter autour de deux axes non parallèles pouvant être coordonnés simultanément pour la "commande de contourage".

"technologie" -- désigne les informations particulières nécessaires au "développement", à la production ou à "l'utilisation" de tout article de la Liste. Cette information peut prendre la forme de "données techniques" ou de "soutien technique". "traitement en temps réel" -- traitement de données par un ordinateur électronique en réponse à un événement externe en conformité de contraintes de temps imposées par l'événement externe.

"unité de fabrication flexible (UFF)" [parfois appelée "système de fabrication flexible (SFF)" ou "cellule de fabrication flexible (CFF)"]
Il s'agit d'un ensemble comprenant au moins

- a. Un "ordinateur numérique" équipé de sa propre "mémoire centrale" et de son propre matériel associé; et
- b. Au moins deux des éléments suivants:
 1. une machine-outil décrite à la Section 4501.2.;
 2. une machine d'inspection dimensionnelle décrite à la Section 4501.3.;
 3. un "robot" contrôlé par la Section 4501.6.;
 4. de l'équipement à commande numérique contrôlé par la Section 4503.4.

"utilisation" -- exploitation, installation (y compris l'installation sur place), entretien (vérification), réparation, remise à niveau et remise en état.

"voile" (déplacement axial) -- déplacement axial d'une révolution de la broche principale mesuré dans un plan perpendiculaire au plateau de la broche en un point proche de la circonférence du plateau de la broche (Réf. ISO 230, partie, 1986, paragraphe 5.63).