

1024. suite

Note:

L'alinéa 1024.2.a. ne vise pas le "logiciel" assurant uniquement le réordonnement d'équipements fonctionnellement identiques à l'intérieur d'"unités de fabrication flexibles" au moyen de programmes pièces pré-enregistrés et d'une stratégie pré-enregistrée de distribution desdits programmes.

- b. "logiciel" destiné aux dispositifs électroniques autres que ceux décrits aux alinéas 1022.1.a. ou 1022.1.b., assurant la capacité de "commande numérique" des équipements visés par le paragraphe 1022.1.

Note:

Les paragraphes 1022.1. et 1024.2. visent toute combinaison de dispositifs ou systèmes électroniques qui contiennent collectivement du logiciel leur permettant de fonctionner comme une commande numérique par ordinateur capable de coordonner simultanément plus de 4 axes pour la "commande de contourage".

1025. Technologie

1. Technologie, au sens de la Note générale de technologie, pour le "développement" des équipements ou du "logiciel" visés par les sous-Catégories 1021., 1022. ou 1024.;
2. technologie, au sens de la Note générale de technologie, pour la "production" des équipements visés par les sous-Catégories 1021. ou 1022.;
3. autres technologies, comme suit :
 - a. technologie :
 1. pour le "développement" de l'infographie interactive en tant qu'élément intégré aux unités de "commande numérique" pour la préparation ou la modification de programmes pièces;
 2. pour le "développement" de générateurs d'instructions (par exemple, de programmes pièces) pour machines-outils à partir de données de conception se trouvant à l'intérieur d'unités de "commande numérique";
 3. pour le développement de "logiciel" d'intégration pour l'incorporation dans des unités de "commande numérique" de systèmes experts servant à la prise en charge, par des décisions à un niveau élevé, des opérations en atelier;
 - b. technologie des procédés de fabrication par travail des métaux, comme suit :
 1. technologie de conception des outils, "matrices" ou montages spécialement conçus pour les procédés suivants :
 - a. "formage à l'état de superplasticité";
 - b. "soudage par diffusion";
 - c. "pressage hydraulique par action directe";

2. données techniques constituées des méthodes de processus ou des paramètres énumérés ci-dessous et servant à contrôler :
 - a. le "formage à l'état de superplasticité" des alliages d'aluminium, des alliages de titane ou des "superalliages" :
 1. préparation des surfaces;
 2. niveau de contrainte;
 3. température;
 4. pression;
 - b. le "soudage par diffusion" des "superalliages" ou des alliages de titane :
 1. préparation des surfaces;
 2. température;
 3. pression;
 - c. le "pressage hydraulique par action directe" des alliages d'aluminium ou des alliages de titane :
 1. pression;
 2. durée du cycle;
 - d. la "densification isostatique à chaud" des alliages de titane, des alliages d'aluminium ou des "superalliages" :
 1. température;
 2. pression;
 3. durée du cycle;
- c. technologie pour le "développement" ou la "production" des machines et "matrices" de formage hydraulique par étirage, pour la fabrication de structures de cellule d'aéronef;
- d. technologie pour : l'application des revêtements inorganiques par recouvrement ou modification de surface spécifiés dans la colonne 3 du tableau ci-après;
sur les substrats non électroniques spécifiés dans la colonne 2 du tableau ci-après;
par les procédés spécifiés dans la colonne 1 du tableau ci-après et définis dans la Note technique du tableau ci-après;