

- (iii) rolling specially configured rings, including nacelle rings, and
 - (iv) forming and finishing turbine discs; and
- (c) compressor or turbine disc broaching machines.

Gear Making or Finishing Machinery

1088 Gear making or finishing machinery, as follows:
(a) bevel gear making machinery, as follows:

- (i) gear grinding machinery, non-generating type, and
- (ii) other machinery capable of the production of bevel gears of a module finer than 0.5 mm and a diametrical pitch finer than 48 and meeting a quality standard better than AGMA Gear Handbook, Volume 1, *Gear Classification Materials and Measuring Methods for Unassembled Gears*, AGMA Quality Number 11 or DIN 58405, *Spur Gear Drives for Fine Mechanics*, Class 6; and
- (b) machinery capable of producing gears meeting a quality standard better than AGMA Gear Handbook, Volume 1, *Gear Classification Materials and Measuring Methods for Unassembled Gears*, AGMA Quality Number 13 or DIN 3963, *Spur Gear Drives for Fine Mechanics*, Class 4.

Numerical Control Units and Machine Tools, Dimensional Inspection Machines and Direct Numerical Control Systems

1091 (1) In this item,

“contouring control” means two or more numerically controlled motions that operate in accordance with instructions that specify the next required position and the required feed rates to that position, varied in relation to each other so that a desired contour is generated; (*commande de contournage*)

“DNC” means a system that connects a set of numerically controlled machines to a common memory for part program or machine program storage with provision for on-demand distribution of data to the machines; (*CND*)

“numerical control” means the automatic control of a process performed by a device that makes use of numeric data that may be introduced while the operation is in progress; (*commande numérique*)

“tilting axis” means an axis that alters the angular position of the rotary table centreline with respect to the spindle centreline during the machining process. (*axe de basculement*)

(2) Numerical control units, numerically controlled machine tools, dimensional inspection machines and direct numerical control systems, and specially designed subassemblies and software therefor, as follows:

- (a) units for numerically controlling simultaneously coordinated, contouring and continuous path movements of machine tools and dimensional inspection machines in two or more axes, other than those that have

(iii) le laminage d'anneaux à configuration spéciale, tels que les anneaux de nacelle,

(iv) le formage et la finition des disques de turbine;

c) machines à brocher les disques de compresseurs ou de turbines.

Machines à fabriquer ou à finir les engrenages

1088 Machines à fabriquer ou à finir les engrenages, à savoir:

- a) machines à fabriquer les engrenages coniques, à savoir:

(i) machines à rectifier les engrenages du type ne travaillant pas par génération,

(ii) autres machines capables de produire des engrenages coniques d'un module de moins de 0,5 mm, pas diamétral correspondant à un chiffre supérieur à 48, et correspondant à une norme de qualité supérieure à la norme AGMA intitulée *Gear Handbook, Volume 1, Gear Classification Materials and Measuring Methods for Unassembled Gears*, AGMA numéro de qualité 11 ou DIN 58405 *Spur Gear Drives for Fine Mechanics*, Classe 6;

b) machines capables de produire des engrenages correspondant à une norme de qualité supérieure à la norme AGMA intitulée *Gear Handbook, Volume 1, Gear Classification Materials and Measuring Methods for Unassembled Gears*, AGMA numéro de qualité 13 ou DIN 3963 *Spur Gear Drives for Fine Mechanics*, Classe 4.

Unités de commande numérique, machines-outils à commande numérique, machines de contrôle dimensionnel et systèmes de commande numérique directe

1091 (1) Les définitions qui suivent s'appliquent au présent article.

«axe de basculement» Axe qui modifie la position angulaire de l'axe de référence de la table rotative par rapport à l'axe de référence de la broche au cours du processus d'usinage. (*tilting axis*)

«commande de contournage» Deux mouvements ou plus commandés numériquement, exécutés suivant des instructions qui désignent la position assignée suivante et la vitesse d'avance requise vers cette position. Ces vitesses varient les unes par rapport aux autres de manière à produire le contour voulu. (*contouring control*)

«commande numérique» Commande automatique d'un processus réalisé par un dispositif qui interprète des données numériques, que celles-ci soient ou non introduites au fur et à mesure du déroulement de l'opération. (*numerical control*)

«CND» Système reliant un ensemble de machines à commande numérique à une mémoire commune pour l'emmagasinage du programme pièce ou du programme machine et comportant une distribution, sur demande, de données aux machines. (*DNC*)

(2) Unités de commande numérique, machines-outils à commande numérique, machines de contrôle dimensionnel à commande numérique, systèmes de commande numérique directe et sous-ensembles et logiciel spécialement conçus, à savoir:

- a) unités pour la commande numérique des mouvements coordonnés simultanément—tels le contournage et le cheminement continu de machines-outils et de machines de contrôle dimensionnel selon au moins deux axes, à l'exclusion des unités présentant toutes les caractéristiques suivantes: