



Bitte übermitteln Sie uns dieses Formular nach dem Ausfüllen in elektronischer Form.

# Fragebogen zur Erfassung von Werkzeugmaschinen durch Güterlisten der EU- Verordnungen

## Ausfüllhinweise

Werkzeugmaschinen können aufgrund bestimmter technischer Parameter von den Güterlisten zu EU-Verordnungen erfasst sein. Um dem BAFA die Prüfung zu erleichtern und unnötige Rückfragen zu vermeiden, wurden die entscheidungsrelevanten Daten in Fragebögen für bestimmte Maschinenarten zusammengestellt.

Bitte fügen Sie die beantworteten Fragebögen Ihren Anträgen auf Ausfuhrgenehmigung oder auf „Auskunft zur Güterliste“ sowie den Anfragen und Voranfragen bei.

Ergänzen Sie diese durch Prospekte und Datenblätter, wenn dies in den Fragebögen gefordert bzw. Ihrer Meinung nach zur Klärung notwendig ist.

**Beachten Sie bitte dabei auch die jeweiligen Anmerkungen und Begriffsbestimmungen der aktuellen EU-Güterliste (Anhang I zur Verordnung (EU) 2021/821 vom 20. Mai 2021). Insbesondere beachten Sie bitte die „Technischen Anmerkungen“ zu 2B bzgl. der Anzahl der Achsen zur simultanen Bahnsteuerung.**

In folgenden Listen-Positionen werden Werkzeug-Maschinen und zugehörige Software behandelt:		
2B001a,b,c / 2B201a,b,c	CNC-Werkzeugmaschinen zum Drehen, Fräsen, Schleifen, einschließlich Lehrenbohrmaschinen	Siehe Fragebogen
2B001d	CNC-Senkerodiermaschinen	
2B001e	CNC-Maschinen zum Abtragen mittels: Wasser- oder Flüssigkeitsstrahl, Elektronenstrahl, Laserstrahl	
2B001f	CNC-Tiefloch-Bohrmaschine	
2B002	Werkzeugmaschinen zur optischen Endbearbeitungen	
2B003	Maschinen zur Bearbeitung von Zahnrädern	
2B008	Baugruppen für CNC-Werkzeugmaschinen	
2D001	Spezielle Software ohne CNC-Steuerungsfunktionen	
2D002	Software für CNC-Steuerungsfunktionen, separat oder gespeichert in Bauteilen oder Systemen	Siehe Fragebogen
2D003	Spezielle Software für den Betrieb von Ausrüstung gemäß 2B002	

Für andere Herstellungsausrüstungen sind die entsprechenden Listenpositionen zu beachten (z.B.: A 0018, 1B001, 1B002, 2B004, 2B005, 2B006, 2B007, 2B009 u. a.)

## Mitarbeiter im Referat 313 für den Bereich Werkzeugmaschinen

- Hr. Brunner (06196 908-2484)
- Hr. Koch (06196 908-2112)
- Hr. Schmidt (06196 908-2132)
- Hr. Dr. Siebers (06196 908-2212)
- Hr. Wank (06196 908-2511)

## Allgemeine Hinweise zu dem Fragebogen

Alle bisher vom BAFA veröffentlichten Fragebögen verlieren damit ihre Gültigkeit.



# Fragebogen zu Schleifmaschinen

Pos. 2B001c und 2B201b

Typ	Hersteller
Eingebaute Steuerung Typ	Hersteller

## 1 Fragen zu Außen- und Innenrundsleifmaschinen

Ist die Arbeitsweise auf Rundsleifen begrenzt?

Ja  Nein

Ist der maximale Arbeitsbereich bezogen auf Außendurchmesser oder die Werkstücklänge begrenzt auf 150 mm?

Ja  Nein

## 2 Fragen zu Koordinatenschleifmaschinen

Verfügt die Maschine über eine Z- oder W- Achse, deren Positioniergenauigkeit schlechter als 4 µm ist?

Ja  Nein

## 3 Fragen zu Flachsleifmaschinen

Handelt es sich um eine Maschine, ausschließlich zum Flachsleifen?

Ja  Nein

## 4 Fragen zu speziellen Schleifmaschinen

Handelt es sich um eine spezielle Maschine zur Bearbeitung von Zahnrädern?

Ja  Nein

Handelt es sich um eine spezielle Maschine zur Bearbeitung von Kurbelwellen oder Nockenwellen?

Ja  Nein

Handelt es sich um eine spezielle Maschine zur Bearbeitung von Schneidwerkzeugen?

Ja  Nein

Handelt es sich um eine spezielle Maschine zur Bearbeitung von Extruderschnecken?

Ja  Nein



## 5 Technische Angaben zur Schleifmaschine

Anzahl der Achsen zur simultanen Bahnsteuerung	
Davon lineare NC-Achsen	
Davon rotatorische NC-Achsen (Rundachsen)	

In Form von (RA = Rundachse)	Sonstige Form
<input type="checkbox"/> Rundtisch (1 RA) <input type="checkbox"/> Schwenkrundtisch (2 RA) <input type="checkbox"/> Schwenkspindel (1 RA) <input type="checkbox"/> Schwenkspindel (2 RA)	

Achse	Verfahrweg L	Einseitige Wiederholgenauigkeit		Positioniergenauigkeit*
		min R↑/R↓ nach ISO 230-2 (2014)		A nach ISO 230/2 (1988)
X-Achse	mm	μm	μm	μm
Y-Achse	mm	μm	μm	μm
Z-Achse	mm	μm	μm	μm
	mm	μm	μm	μm
	mm	μm	μm	μm
	mm	μm	μm	μm

Bitte die Werte aus den Messprotokollen für jede Linearachse der Maschine eintragen. Wenn noch keine Messprotokolle für die Maschine vorliegen, so sind repräsentative Durchschnittswerte anzugeben.

\*Wenn die Positioniergenauigkeit nach einer anderen Norm ermittelt worden ist, so ist diese anzugeben:

## 6 Erklärung und Unterschrift

Ich versichere, dass die Angaben unter Beachtung der aufgeführten Anmerkungen und Begriffsbestimmungen des derzeit gültigen Anhangs I der EU-Verordnung vollständig und richtig sind

<b>Datum</b>	<b>Nachname</b>	<b>Stempel und Unterschrift</b>



# Fragebogen zu Software für numerische Steuerungen

## Pos. 2D002

Steuerungstyp	Hersteller
---------------	------------

### 1 Lieferumfang

Wird eine Steuerung oder Steuerungskomponente geliefert, auf der Software für die CNC-Steuerungsfunktion gespeichert ist?

Ja  Nein

### 2 Funktionen

Diese Frage bezieht sich nur auf die Steuerungs-Software und ist entsprechend zu beantworten, d.h. unabhängig von den tatsächlichen angesteuerten Achsen an der Maschine.

Anzahl der Achsen, die aufgrund der Software gleichzeitig interpolierend im Sinne einer Bahnsteuerung koordiniert werden können

### 3 Lieferform/Einbau

Eingebaut bedeutet, dass die Steuerung an die Maschine angepasst ist. Sie kann also vom Endverwender nur zusammen mit der Maschine genutzt werden.

Maschinentyp	Hersteller
--------------	------------

Es handelt sich um eine einzelne Softwarelieferung

Ja  Nein

Hierunter fallen Lieferungen durch den Steuerungs- oder Maschinenhersteller. Modifizierungen der Steuerungs-Software bezüglich der zu steuernden Maschine sind separat detailliert zu erläutern.

### 4 Erklärung und Unterschrift

Ich versichere, dass die Angaben unter Beachtung der aufgeführten Anmerkungen und Begriffsbestimmungen des derzeit gültigen Anhangs I der EU-Verordnung vollständig und richtig sind

<b>Datum</b>	<b>Nachname</b>	<b>Stempel und Unterschrift</b>
--------------	-----------------	---------------------------------