

**Rettifica del regolamento delegato (UE) 2015/2420 della Commissione, del 12 ottobre 2015, che modifica il regolamento (CE) n. 428/2009 del Consiglio che istituisce un regime comunitario di controllo delle esportazioni, del trasferimento, dell'intermediazione e del transito di prodotti a duplice uso**

(Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 340 del 24 dicembre 2015)

Pagina 105, allegato I, la voce 2B201 è sostituita dalla seguente:

«2B201 Macchine utensili, e qualsiasi loro combinazione, diverse da quelle specificate in 2B001, per l'asportazione o il taglio di metalli, ceramiche o materiali "compositi", come segue, che, conformemente alle specifiche tecniche del fabbricante, possono essere equipaggiate con dispositivi elettronici per il "controllo di contornatura" simultaneo su due o più assi:

Nota tecnica:

Per ciascun modello di macchina utensile possono essere impiegati, in alternativa alle prove con le singole macchine, i livelli di 'precisione di posizionamento' dichiarati, ottenuti (in base alle procedure di seguito descritte) da misurazioni effettuate secondo la norma ISO 230/2 (1998) <sup>(1)</sup> o norme nazionali equivalenti, nel caso in cui detti livelli siano forniti alle autorità nazionali e da queste approvati. Determinazione della precisione di posizionamento 'dichiarata':

- a. scegliere cinque macchine del modello da valutare;
- b. misurare le precisioni degli assi lineari secondo la norma ISO 230/2 (1988) <sup>(1)</sup>;
- c. determinare i valori di precisione (A) per ogni asse di ciascuna macchina. Il metodo di calcolo del valore di precisione è indicato nella norma ISO 230/2 (1988) <sup>(1)</sup>;
- d. determinare il valore medio di precisione di ciascun asse. Tale valore medio è la 'precisione di posizionamento' dichiarata di ciascun asse del modello ( $\bar{A}_x \bar{A}_y \dots$ );
- e. poiché la voce 2B201 si riferisce a ciascun asse lineare vi saranno tanti valori relativi alla 'precisione di posizionamento' dichiarata quanti sono gli assi lineari;
- f. Se un asse di una macchina utensile non sottoposto ad autorizzazione da 2B201.a., 2B201.b. o 2B201.c. ha una 'precisione di posizionamento' dichiarata di 6  $\mu\text{m}$  o migliore (inferiore) per le macchine di rettifica e di 8  $\mu\text{m}$  o migliore (inferiore) per le macchine di fresatura e tornitura, in entrambi i casi secondo la norma ISO 230/2 (1988) <sup>(1)</sup>, il costruttore è tenuto a confermare il livello di precisione ogni diciotto mesi.

a. macchine utensili di fresatura aventi una delle caratteristiche seguenti:

1. 'precisioni di posizionamento' con "tutte le compensazioni disponibili" uguali o inferiori a (migliori di) 6  $\mu\text{m}$  secondo la norma ISO 230/2 (1988) <sup>(1)</sup> o norme nazionali equivalenti su uno qualsiasi degli assi lineari;
2. due o più assi di rotazione di contornatura; o

<sup>(1)</sup> I fabbricanti che calcolano la precisione di posizionamento in base alla norma ISO 230/2 (1997) o (2006) dovrebbero consultare le competenti autorità dello Stato membro in cui sono stabiliti.

