

COMPARATIVO ENTRE O ITEM PLEITEADO E O ITEM EQUIVALENTE NACIONAL

Resolução 477/2023

PRODUTO PLEITEADO

NCM: 8412.21.10

Descrição:

(copiar / colar da consulta pública)

Atuador mecânico fabricado em aço regular (1018), com dimensões de 62,503 mm x 101,000 mm x 101,600 mm e peso de 16,144 kg, espessura com a parte do diâmetro maior de 101,6 mm +/- 1,5mm próprio para amortecimento por arruelas aplicado na estabilização das barras de pulverização dos pulverizadores autopropelidos.

Imagem ou desenho esquemático

Informação não disponível.

Características técnicas

Incluir em forma de tópicos (extrair do catálogo que acompanha a consulta pública ou da descrição do item)

1. fabricado em aço regular (1018);
2. com dimensões de 62,503 mm x 101,000 mm x 101,600 mm;
3. peso de 16,144 kg;
4. espessura com a parte do diâmetro maior de 101,6 mm +/- 1,5mm;
5. próprio para amortecimento por arruelas.

Processo de fabricação

(copiar do catálogo que acompanha a consulta pública, se constar)

Informação não disponível.

Aplicação no setor automotivo:

Aplicação em barras de pulverização dos pulverizadores autopropelidos.

PRODUTO NACIONAL EQUIVALENTE

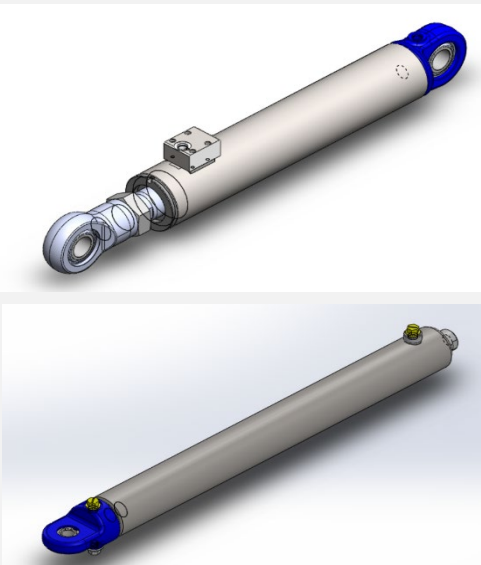
NCM: 8412.21.10

Descrição:

(não copiar do pleito - descrever o produto nacional equivalente)

Atuador mecânico fabricado em aço regular (1008 a 1045), com dimensões de 20 a 70 mm x 40 a 120 mm x 48 a 140 mm e peso de 5 a 80 kg, espessura com a parte do diâmetro do flange de 48 mm a 140 mm e com tolerância da espessura de +/- 0,5 a +/-1,5mm, com sistema de amortecimento aplicado na estabilização das barras de pulverização dos pulverizadores autopropelidos.

Imagem ou desenho esquemático



Características técnicas

Incluir em forma de tópicos (informar as características técnicas do produto nacional equivalente - não copiar do pleito)

1. fabricado em aço regular (1008 a 1045);
2. com dimensões de 20 a 70 mm x 40 a 120 mm x 48 a 140 mm;
3. peso de 5 a 80 kg;
4. espessura com a parte do diâmetro do flange de 48 mm a 140 mm e tolerância da espessura de +/- 0,5 a +/-1,5mm;
5. com sistema de amortecimento.

Processo de fabricação

(descrever o processo de fabricação do produto nacional equivalente - não copiar do pleito)

Os cilindros hidráulicos são compostos em sua maioria em aço carbono, processado por usinagem e solda, com tratamento térmico e tratamento superficial.

- Processo de obtenção: Usinagem, solda e forja.
- Tratamento superficial: Pintura e cromo duro.
- Tratamento térmico: Têmpera.
- Material principal: Aço.
- Embalagem: Racks metálicos retornáveis.

Aplicação no setor automotivo:

Aplicação em barras de pulverização de pulverizadores agrícolas autopropelidos.

