

# CATÁLOGO DO ITEM IMPORTADO

## Pleito de Inclusão de Ex-Tarifário

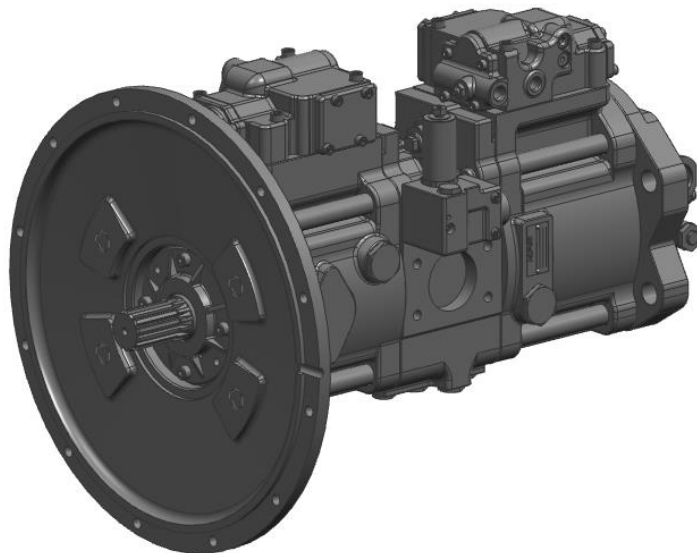
- não confidencial, todo em português, no máximo 3 páginas, orientação retrato, sem qualquer indício que identifique a empresa pleiteante -

Número de Controle SDIC	NCM	Sugestão de descrição do ex-Tarifário
		(item II – c. da Ficha Técnica – Excel)
M55-24I	8413.30.30	Bomba hidráulica de pistões axiais de deslocamento variável (tipo swash plate), circuito duplo, para aplicação em escavadeiras hidráulicas autopropulsadas de aproximadamente 20 toneladas de peso operacional (ex: JS200); possui deslocamento volumétrico unitário de 117 cm <sup>3</sup> em cada circuito; equipada com regulador de potência (tipo KR3G), controle de fluxo negativo e bomba de engrenagens acoplada para circuito piloto; pressão nominal de trabalho de 34,3 MPa (343 bar) e pressão de pico de 39,2 MPa (392 bar); rotação máxima de 2.700 rpm; com peso aproximado de 141 kg e dimensões externas aproximadas de 639 x 451 x 451 mm (comprimento x largura x altura).

### 1. Especificações técnicas detalhadas da autopeça:

Bomba hidráulica TIPO, de baixo ruído, com paletas de controle de fluxo de óleo variável, pressão de saída: 5 +0,6 bar e com os seguintes dados de performance: 1000rpm (motor)/pressão de saída: 1,49 bar/Vazão mínima: 5,57 l/min/torque absorvido: 0,35 Nm 5000rpm (motor)/pressão de saída: 4,83bar/Vazão mínima: 23,62 l/min/torque absorvido: 1,4 Nm.

### 2. Imagens da autopeça importada e/ou desenho esquemático:



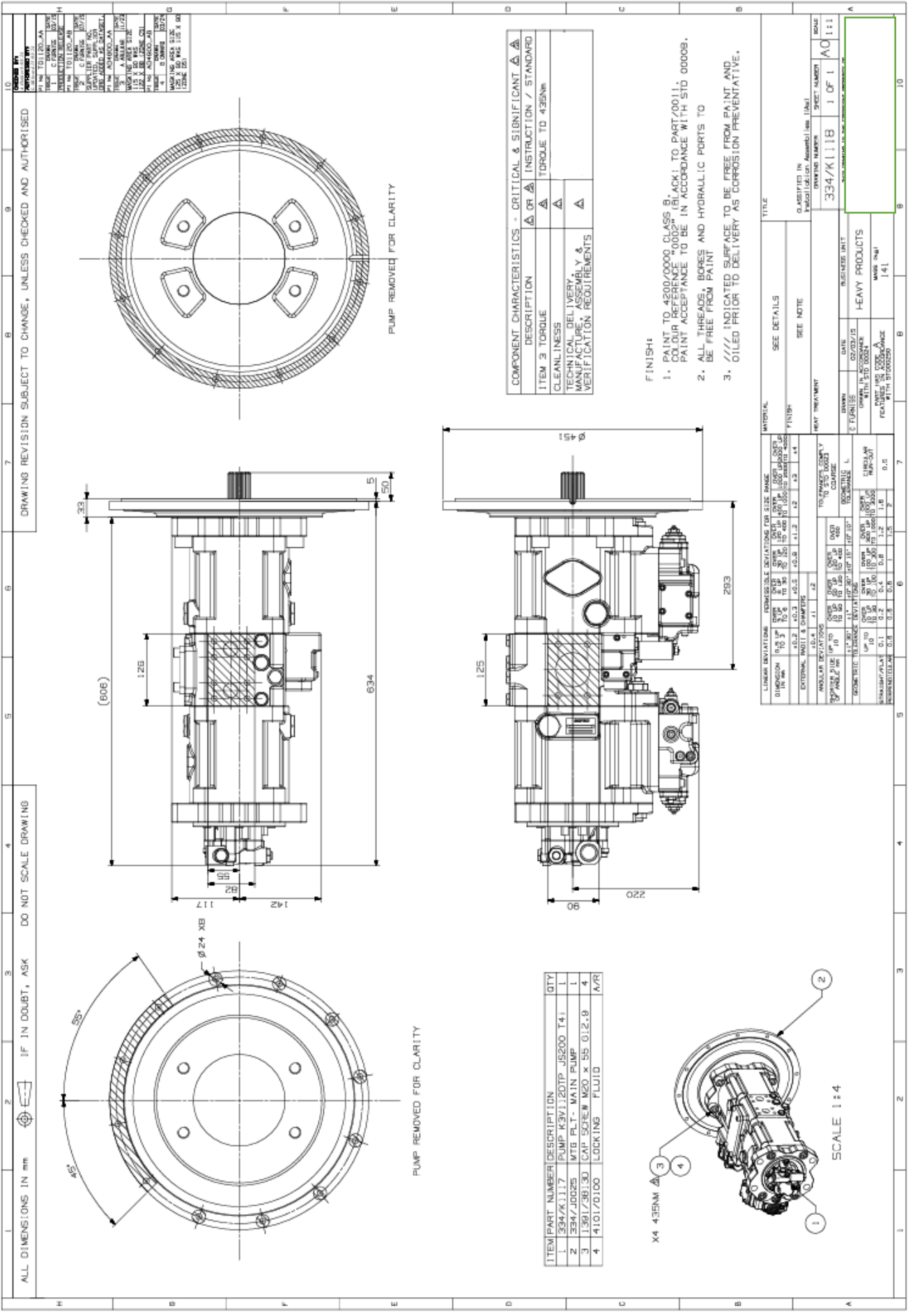
Desenho esquemático encontra-se na próxima página

### 3. Aplicação do item importado:

Escavadeira

### 4. Função do item importado no produto fabricado pela empresa pleiteante do ex-tarifário:

Fornecer fluxo de óleo sob pressão que movimenta todos os atuadores hidráulicos da máquina



DRAWING REVISION SUBJECT TO CHANGE, UNLESS CHECKED AND AUTHORISED

ALL DIMENSIONS IN mm IF IN DOUBT, ASK DO NOT SCALE DRAWING

REV	DATE	BY	CHKD	DESCRIPTION
1	10/12/00	AK	AK	ISSUED FOR PRODUCTION
2	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117
3	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117
4	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117
5	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117
6	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117
7	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117
8	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117
9	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117
10	07/07/00	AK	AK	REVISION TO 334/K1117

DESCRIPTION	Δ	OR Δ	INSTRUCTION / STANDARD
ITEM 3 TORQUE	Δ	Δ	TORQUE TO 435Nm
CLEANLINESS	Δ	Δ	
TECHNICAL DELIVERY	Δ	Δ	
MANUFACTURE ASSEMBLY & VERIFICATION REQUIREMENTS	Δ	Δ	

FINISH:

1. PAINT TO 4200/0000 CLASS B, COLOUR REFERENCE "0002" (BLACK) TO PART/0011, 00009. PAINT ACCEPTANCE TO BE IN ACCORDANCE WITH STD 00009.
2. ALL THREADS, BORES AND HYDRAULIC PORTS TO BE FREE FROM PAINT
3. //// INDICATED SURFACE TO BE FREE FROM PAINT AND OILED PRIOR TO DELIVERY AS CORROSION PREVENTATIVE.

TITLE		SEE DETAILS		MATERIAL	
CLASSIFIED IN		SEE NOTE		FINISH	
DRAWING NUMBER		334/K1118		HEAT TREATMENT	
SHEET NUMBER		1 OF 1		DRAWN	
SCALE		A0		DATE	
				02/03/15	
				BUSINESS UNIT	
				HEAVY PRODUCTS	
				NAME	
				141	
				FEATURES	
				WITH STROKES	
				WITH STROKES	