

CATÁLOGO DO ITEM IMPORTADO

Pleito de Prorrogação de Ex-Tarifário

Número de Controle SDIC	NCM	Sugestão de descrição do ex-Tarifário
D1563-01PI	6813.89.10	<i>Ex 002 - Guarnição de embreagem (disco de fricção), fabricada com fios metálicos e polímeros trançados, formando uma fita com resina impregnada por processo de extrusão a quente, livre de solventes químicos, com diâmetro externo de 252 mm até 430 mm e espessura variando entre 2,8 mm a 6,5 mm, com taxa média de desgaste máximo de 15 mm³/ MJ em baixa energia (85 Graus Celsius), peso unitário variando entre 100 g a 1.000 g, funciona como elemento de transmissão de torque pelo atrito com o volante do motor e a placa de pressão do platô aplicada em discos de embreagem automotiva.</i>

1. Especificações técnicas detalhadas da autopeça:

Guarnição de embreagem, fabricada a partir de fita com resina impregnada por processo de extrusão a quente. Guarnições montadas como elemento de atrito do disco de embreagem automotiva. As guarnições são montadas contrapostas uma à outra, de tal modo que tenham contato com as duas superfícies de atrito (Volante Motor e Placa de Pressão do Platô). São os elementos de fricção do disco de embreagem, proporcionando transmissão de torque (motor para a caixa de câmbio) pelo princípio do atrito.

A guarnição de embreagem LuK possui propriedades de alta performance, pois é o elemento fundamental para o perfeito funcionamento do sistema de embreagem. É o componente responsável em:

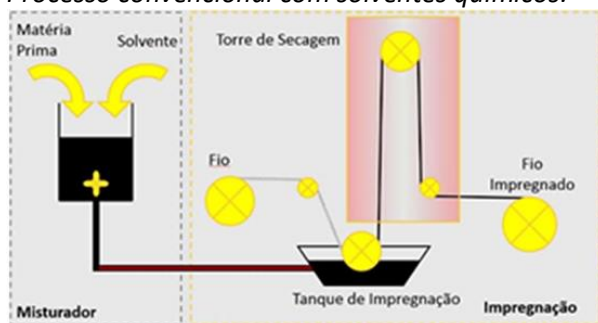
- Garantir a transmissão de torque Motor x Câmbio*
- Proporcionar coeficiente de atrito μ , alto e estável, em diferentes condições de temperatura e energia*
- Resistência ao desgaste garantindo a vida útil esperada para a embreagem, taxa média de desgaste em baixa energia (85 °C) máximo 15 mm³ / MJ.*
- Conforto na troca de marchas, proporcionando amortecimento das vibrações evitando trepidações na partida*
- Baixa abrasão aos componentes de contato e atrito, tanto volante do motor como a placa de pressão.*

A guarnição de embreagem LuK, é fabricada em processo de produção totalmente livre de solventes químicos, conforme descrito nas etapas a seguir:

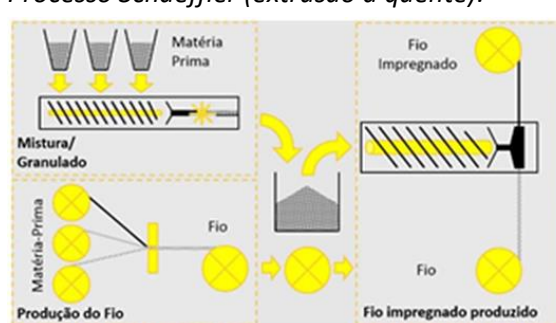
- 1) Trançar Fios;*
- 2) Formar fita impregnada a partir do fio trançado e resinado (extrusão a quente);*
- 3) Formar blank com a fita impregnada na geometria circular do Revestimento;*
- 4) Compactar blank (a quente);*
- 5) Processo de Cura Térmica;*
- 6) Acabamento de Retífica;*
- 7) Furação;*
- 8) Gravação;*
- 9) Impregnação Superficial;*

Comparativo do processo de fabricação: convencional versus Schaeffler, com fita impregnada por extrusão a quente:

Processo convencional com solventes químicos:



Processo Schaeffler (extrusão a quente):



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

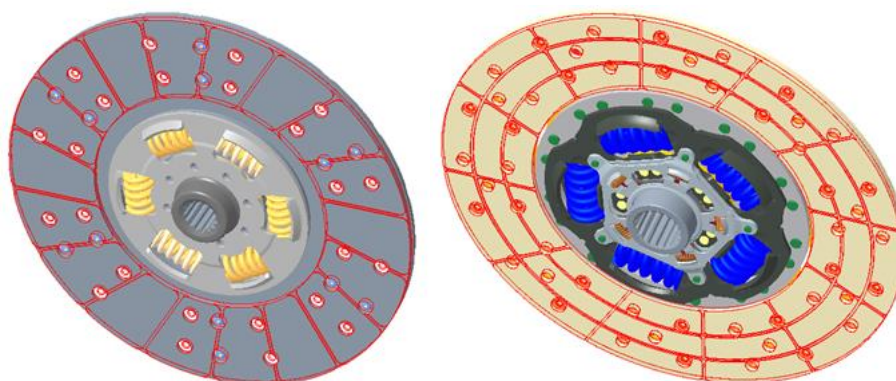


Guarnições de Embreagem em vários tamanhos.

3. Aplicação do item importado:

A Guarnição de embreagem (disco de fricção) importada é montada em discos de embreagem automotiva, que é o produto final que utiliza esse componente.

- Imagens ilustrativas do Item importado aplicado ao disco de embreagem:



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

A guarnição fica na região externa ao amortecedor do disco de embreagem, funcionando como o elemento de transmissão de torque pelo atrito do mesmo com o volante do motor e a placa do platô. A embreagem transmite o torque do motor para o câmbio, ou para os implementos mecânicos da máquina, como por exemplo, arados ou colheitadeiras, entre outros. Os discos de embreagem são utilizados em embreagens tipo mono-disco, embreagem dupla ou bi-disco aplicados em veículos automotivos como: Máquinas agrícolas, Tratores e Caminhões.