

CATÁLOGO DO ITEM IMPORTADO

Pleito de Inclusão de Ex-Tarifário

Número de Controle SDIC	NCM	Sugestão de descrição do ex-Tarifário
D52-16I	7616.99.00	Braço de alumínio fabricado pelo processo de injeção de alumínio sob pressão seguido de usinagem de precisão, tolerâncias de 0,1 mm para a dimensão de excentricidade de 4 mm entre o centro do pivô e o centro de fixação do rolamento da polia, acabamentos superficiais das faces usinadas de Ra 0,8, controle dimensional da superfície do furo de alojamento e montagem da bucha com tolerâncias de +0,021 mm/+0,005 mm, concentricidade de diâmetro 0,15 mm (em relação ao datum referencial primário A), com altura total de 28,5 mm e diâmetro externo de 62 mm, próprio para aplicação em tensionador de correia de veículos automotivos.

1. Especificações técnicas detalhadas da autopeça *(características quantitativas e qualitativas, por exemplo: dimensões, materiais de fabricação, especificações de trabalho/funcionamento [torque, potência, resistência, tensão, corrente, dureza, vazão, condutibilidade, temperatura etc.], características de hardware, software, características físicas, dentre outras inerentes a cada produto):*

Nome do item: Braço de um tensionador (arm) é o elemento que faz a ligação mecânica entre a base do tensionador e o conjunto polia/rolamento. É através do braço que a força gerada pela mola é convertida e transmitido à polia, que por sua vez provê força de esticamento à correia.

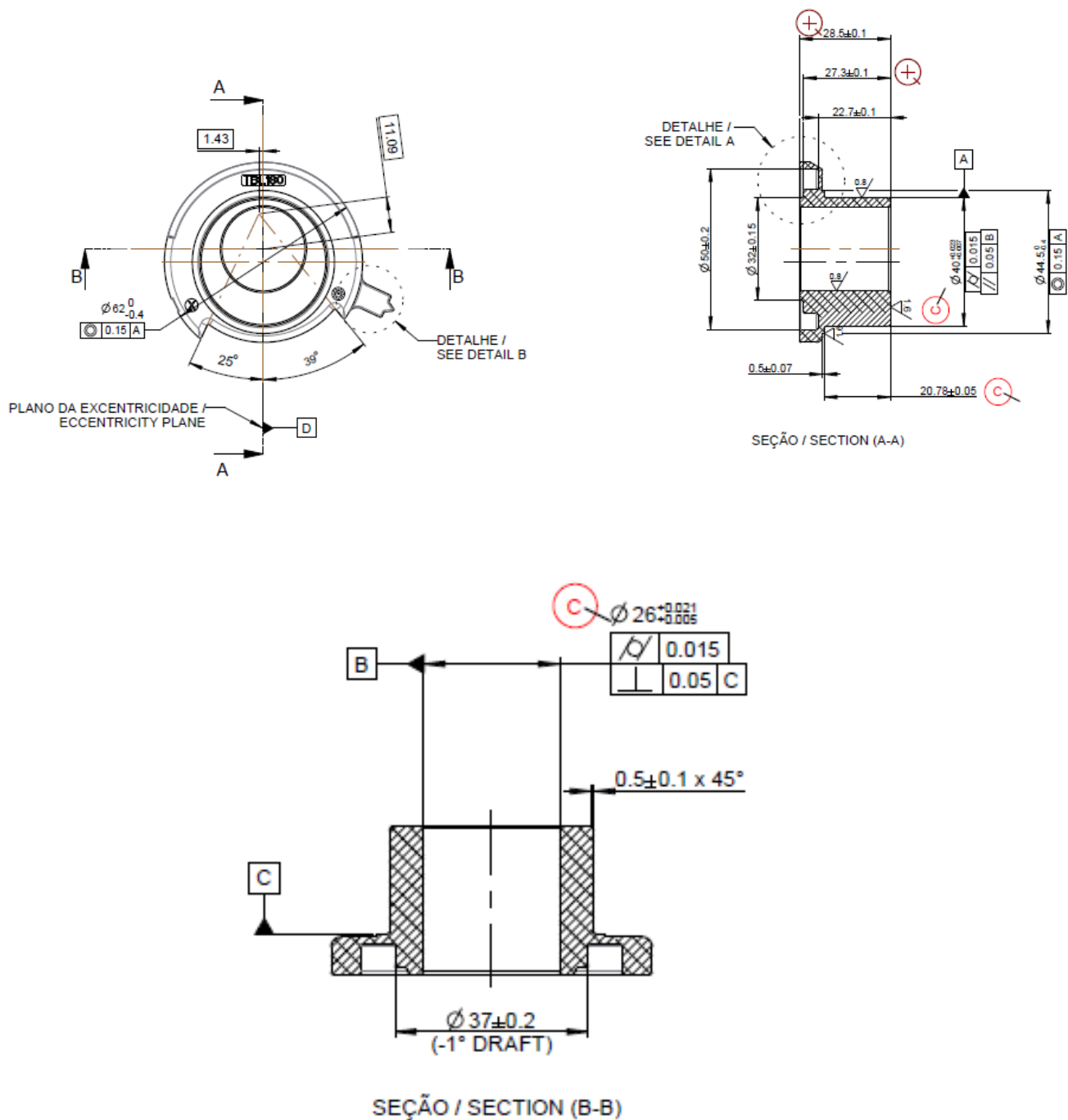
Processo de fabricação: É produto do processo de injeção de alumínio sob pressão, seguido de usinagem das regiões que requerem precisão para o correto funcionamento do conjunto final Tensionador de correia.

Materiais: em alumínio.

Dimensões: Altura total de 28,5 mm e diâmetro externo de 62 mm.

Diferenciais técnicos: Tolerâncias 0,1 mm para a dimensão de excentricidade de 4 mm entre o centro pivô e o centro de fixação do rolamento da polia; Acabamentos superficiais das faces usinadas, de 0,8 Ra afim de garantir atrito controlado entre os elementos plásticos (plásticos de engenharia) e as superfícies em alumínio usinadas, que conferem amortecimento de projeto ao produto final, sendo está uma das 4 principais funções do produto (torque, amortecimento, paralelismo e offset); Controle dimensional da superfície do furo de alojamento e montagem da bucha, que garante correto funcionamento e controle de seu desgaste durante o funcionamento do produto final, com tolerâncias de +0,021/+0,005 mm; Concentricidade de Ø0,15 (em relação ao datum referencial primário A), que garante o correto contato radial entre os elementos do conjunto, dividindo o mesmo centro de giro. Perpendicularidade do furo e do eixo de montagem do rolamento em relação a face de assentamento do rolamento de 0,05 mm.

2. Imagens da autopeça importada e/ou desenho esquemático *(obrigatório conter as principais dimensões):*



Dimensões em mm

3. **Aplicação do item importado** *(em qual produto fabricado pela empresa pleiteante o item importado será incorporado):* aplicado em tensionador de correia de veículos automotivos.
4. **Função do item importado no produto fabricado pela empresa pleiteante do ex-tarifário:** Braço de um tensionador (arm) é o elemento que faz a ligação mecânica entre a base do tensionador e o conjunto polia/rolamento. É através do braço que a força gerada pela mola é convertida e transmitido à polia, que por sua vez provê força de esticamento à correia.