

CATÁLOGO DO ITEM IMPORTADO

Pleito de Inclusão de Ex-Tarifário

Número de Controle SDIC	NCM	Sugestão de descrição do ex-Tarifário
D53-16I	7616.99.00	Eixo de alumínio fabricado pelo processo de injeção de alumínio sob pressão seguido de usinagem de precisão, conicidade do eixo controlada através do diâmetro superior de diâmetro 27,69 mm (+/- 0,1 mm) a uma altura de 40,4 mm (+0,2 mm/+0,1 mm) em relação a face de montagem e do diâmetro inferior de diâmetro 28,29 mm (+/- 0,05 mm) medido na face de apoio da mola (datum B), acabamento de injeção controlado, controle dimensional da superfície de montagem da bucha com tolerâncias de +0,05 mm/-0,10 mm (diâmetro 53,28 mm), com altura total de 44,8 mm e largura de 53,3 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: Eixo de alumínio (pivot cover) é o elemento que faz a ligação mecânica entre o braço do tensionador e conjunto da polia/rolamento em relação ao motor do veículo. É através do eixo de alumínio que a força gerada pela mola é convertida, e pela razão do eixo estar fixo em relação ao motor, e transmitido à polia, que por sua vez provê força de esticamento à correia.

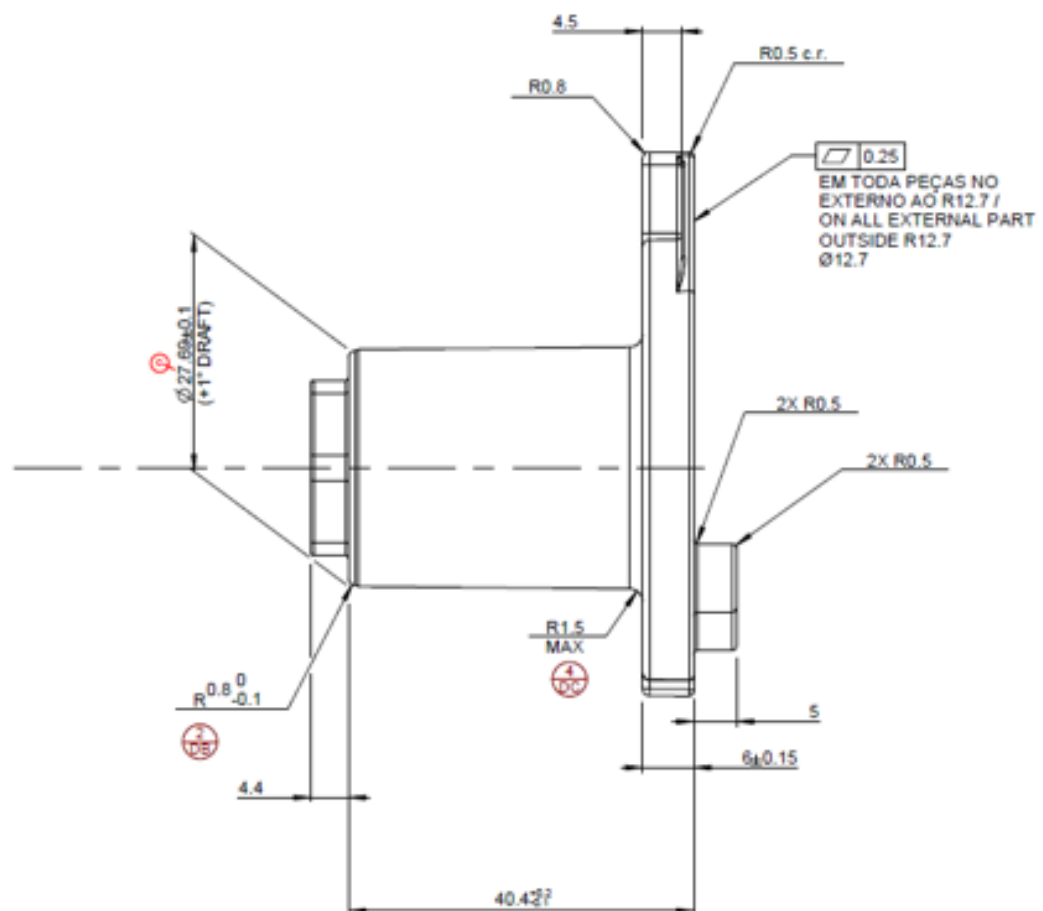
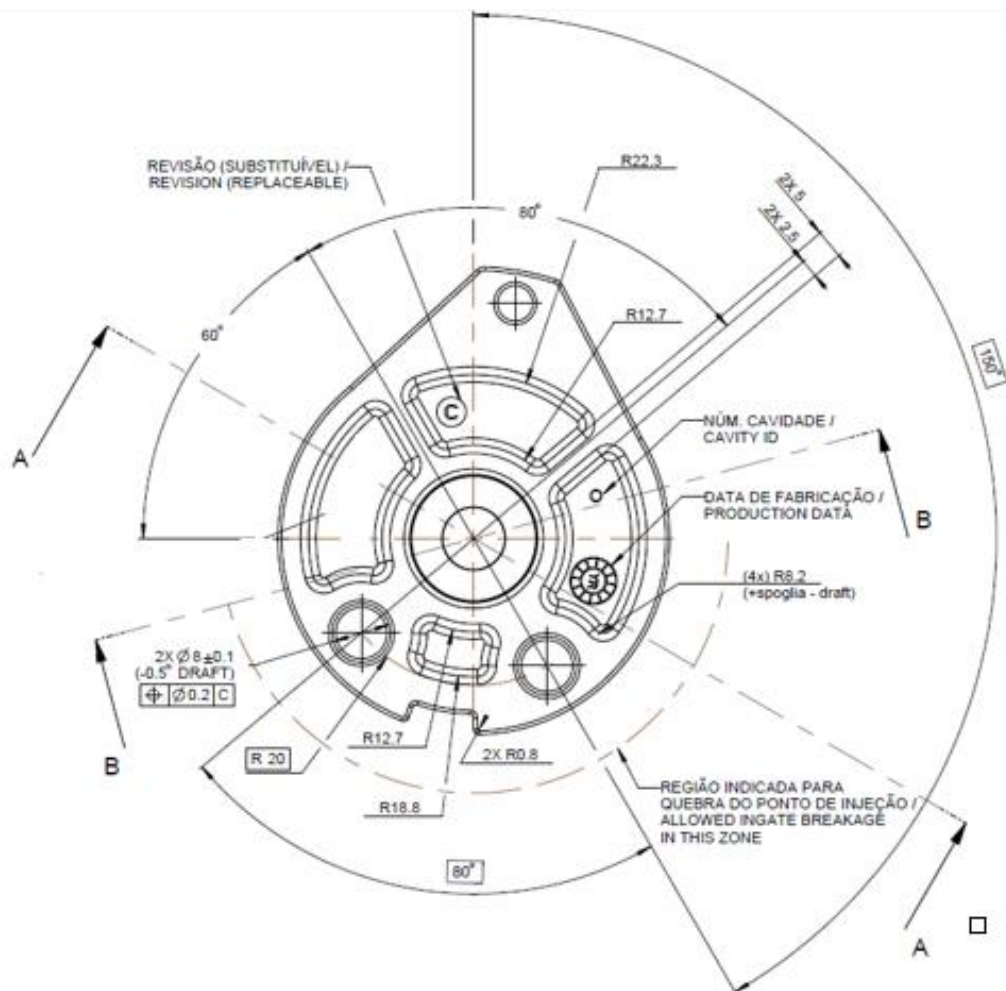
Processo de fabricação: É produto do processo de injeção de alumínio sob pressão, seguido de usinagem das regiões que requerem precisão para o correto funcionamento do conjunto final tensionador de correia.

Materiais: em alumínio.

Dimensões: Comprimento total de 62,7 mm, altura total de 44,8 mm e largura de 53,3 mm.

Diferenciais técnicos: Conicidade do eixo controladas através do diâmetro superior de Ø27,69 mm ±0,1 mm a uma altura de 40,4 mm (+ 0,2 mm/+ 0,1 mm) em relação a face de montagem e do diâmetro inferior de Ø28,29 mm ± 0,05 mm medido na face de apoio da mola (datum B); Acabamento de injeção controlado afim de garantir o nível de atrito correto entre os elementos plásticos (plásticos de engenharia) e as superfícies em alumínio, que conferem amortecimento de projeto ao produto, sendo está uma das 4 principais funções do produto (torque, amortecimento, paralelismo e offset); Controle dimensional da superfície de montagem da bucha, que garante correto funcionamento e controle de seu desgaste durante o funcionamento do produto, com tolerâncias de +0,05 / - 0,10 mm (Ø53,28 mm); Perpendicularidade do furo e do eixo de montagem do rolamento em relação a face de assentamento do rolamento de 0,1 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**: Eixo de alumínio (pivot cover) é o elemento que faz a ligação mecânica entre o braço do tensionador e conjunto da polia/rolamento em relação ao motor do veículo. É através do eixo de alumínio que a força gerada pela mola é convertida, e pela razão do eixo estar fixo em relação ao motor, e transmitido à polia, que por sua vez provê força de esticamento à correia.