

COMPARATIVO ENTRE O EX-TARIFÁRIO VIGENTE E O ÍTEM EQUIVALENTE NACIONAL

EX TARIFÁRIO VIGENTE

NCM: 7326.19.00

Descrição:

Ex 012 - Lâmina de liga de aço estampada com espessura de 0,8 a 1,0mm e diâmetro de 28 a 44mm com tolerância de 0,05mm e planicidade de 0,3mm utilizada em induzidos de motores de corrente contínua

Imagem ou desenho esquemático (constou da Consulta Pública)

Produto objeto da descrição do pleito de “ex”



Bem final a ser produzido com as lâminas objeto desse “ex”



Características técnicas (descritivo que acompanhou a Consulta Pública)

Lâmina de liga de aço com resistência a tração de 320 a 440N/mm² e dureza HV10 de 110 a 140
Espessura de 0,8 a 1,0
Planicidade de 0,3
Estampada em formato circular de diâmetro entre 28 e 44mm
Sem arestas cortantes

Aplicação e funcionamento do item
(o item será utilizado em qual produto fabricado pelo pleiteante e como o item funciona neste produto)

Sistema de Limpador de para-brisa utilizados em veículos automotores leves e pesados (caminhão)

PRODUTO NACIONAL EQUIVALNTE

NCM: 8503.00.10 ou 8511.90.00

Descrição: Lâmina de liga de aço estampada com espessuras entre 0,60 a 1,00 mm e diâmetro entre 20 e 100 mm com tolerância máxima de 0,05 mm e planicidade de 0,3 mm para a produção de induzidos de motores de corrente contínua.

Imagem do item nacional equivalente



Características técnicas

A matéria prima utilizada (aço laminado à frio para finalidades elétricas) é fornecida por duas usinas brasileiras (Usiminas e CSN) nas espessuras de 0,5 mm até 1,00 mm

Na Usiminas estes aços são chamados de USICORE 550 e na CSN de CSN MOT 1)

As características técnicas são descritas na tabela abaixo

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DOS AÇOS ELÉTRICOS PRODUZIDOS NO BRASIL				
AÇO	RESISTENCIA À TRAÇÃO (N/mm2)	DUREZA (HV5)	PLANICIDADE (mm)	PERDA ELÉTRICA (w/kg à 1,0T/60Hz)
USICORE 550	340 à 450	110 à 150	0,3	4,2 típica
CSN MOT 1	min 340	min 110	0,2	4,2 típica

Processo de fabricação

Esses produtos (lâminas) são as partes magnéticas de motores elétricos, os quais convertem energia elétrica em trabalho mecânico. Os mesmos são fabricados a partir de aços planos laminados a frio destinados à finalidades elétricas, podendo ser aço silício (NCM 7225.19.00), semiprocessados, ou de baixo teor de carbono (7211.23.00), e destinam-se à produção de núcleos (conjunto estator e rotor) de motores elétricos. O processo produtivo envolve a seleção e corte das bobinas de aço, a estampagem dos rolos emergentes, a formação ou não dos pacotes, o recozimento ou não do produto, além de eventual compactação, cunhagem e pintura. O corte é realizado em linhas longitudinais que permitem tolerâncias bem restritas no rolo emergente. A estampagem ocorre em prensas rápidas com velocidades que chegam a 700 golpes por minuto. A função do ferramental e dos periféricos eletrônicos envolvidos no processo, os pacotes podem ser formados durante o processo de estampagem. O recozimento ocorre em fornos com atmosfera controlada onde o material é levado até 760 graus. Os materiais podem ser fornecidos em lâminas soltas ou em pacotes gerados durante a operação de estampagem a partir de recravamento entre as lâminas. A capacidade instalada da indústria nacional produtora dessas lâminas é de cerca de 50.000 tons / ano