

TRUPER



CÓDIGO: 12830 CLAVE: CP-12X

Cortapernos 12", profesional, TRUPER

- Cuchillas de acero al silicio manganeso 2X más resistente y duradero que el acero al cromo molibdeno
- Mango de acero con grip ergonómico antiderrapante
- Mayor palanca para reducir el esfuerzo
- Tornillo excéntrico, para un ajuste correcto de las cuchillas

Certificaciones y garantías

- Excede la norma Especif. Federal: GGG-C-740d



Especificaciones

| | |
|----------------------------------|--|
| Largo total | 12" (30 cm) |
| Capacidad máxima de corte | Materiales suaves 3/16" (5 mm) Materiales duros 5/32" (4 mm) |
| Largo de zona de corte | 7/8" (22 mm) |
| Peso | 0.7 kg |
| Empaque individual | Caja |
| Inner | 2 |
| Master | 16 |
| Pallet | 576 |

Datos de Empaque (Medidas y pesos aproximados)

| | |
|---------------------------|--|
| Empaque Individual | Medidas: Alto: 16.5 cm (6 1/2") Ancho: 3.1 cm (1 1/4") Largo: 34 cm (13 1/2") Peso: 0.9 kg (1.98 lb) |
| Inner | Medidas: Alto: 17.2 cm (6 3/4") Ancho: 7 cm (2 3/4") Largo: 35 cm (13 3/4") Peso: 1.88 kg (4.14 lb) |

Datos de Empaque (Medidas y pesos aproximados)

Master

Medidas: Alto: 37 cm (14 1/2") Ancho: 29.5 cm (11 1/2") Largo: 36.5 cm (14 1/4") **Peso:** 15.9 kg (35.05 lb)

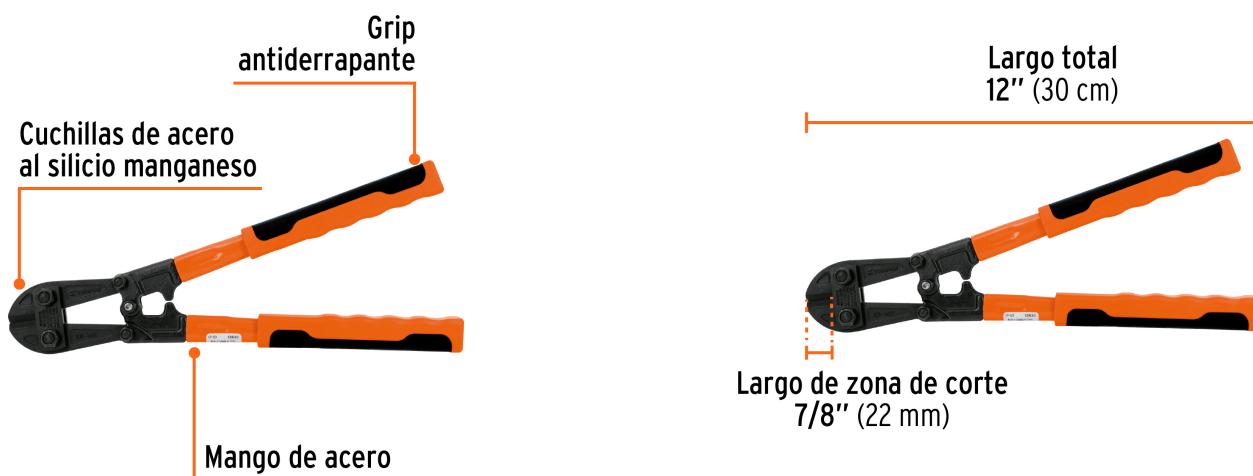
País de origen

Fabricado en China bajo las estrictas especificaciones de GRUPO TRUPER

Refacciones y/o accesorios disponibles en catálogo (no incluidos)

| Código | Clave | Descripción |
|--------|------------|--|
| 12836 | REP-CP-12X | Cuchillas de repuesto para cortapernos 12", TRUPER |

Imágenes complementarias



Imágenes complementarias

CAPACIDAD MÁXIMA DE CORTE

Tamaño de cortaperno

12" (30 cm)

Materiales suaves

3/16" (5 mm)

- Pernos
- Varilla
- Barras de metal no ferroso
- Varilla de metal recocido
- Cable trenzado de baja resistencia

Materiales duros

5/32" (4 mm)

- Varilla y malla reforzada
- Cable reforzado
- Varilla de alta resistencia
- Cadena (sin temple) revestida
- Acero aleado

Ajuste de la cuchilla de repuesto:

1 Afloje el tornillo excéntrico sin retirarlo por completo



2 Jale el tornillo excéntrico dejándolo fuera de las ranuras de la placa estriada



3 Gire el tronillo en sentido horario hasta que los filos de las mordazas queden en la posición deseada



4 Encage nuevamente la cabeza del tornillo en la placa estriada y apriételo

