



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 Especific. Federal: GGG-C-740d



### Especificaciones

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

### Datos de Empaque (Medidas y pesos aproximados)

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

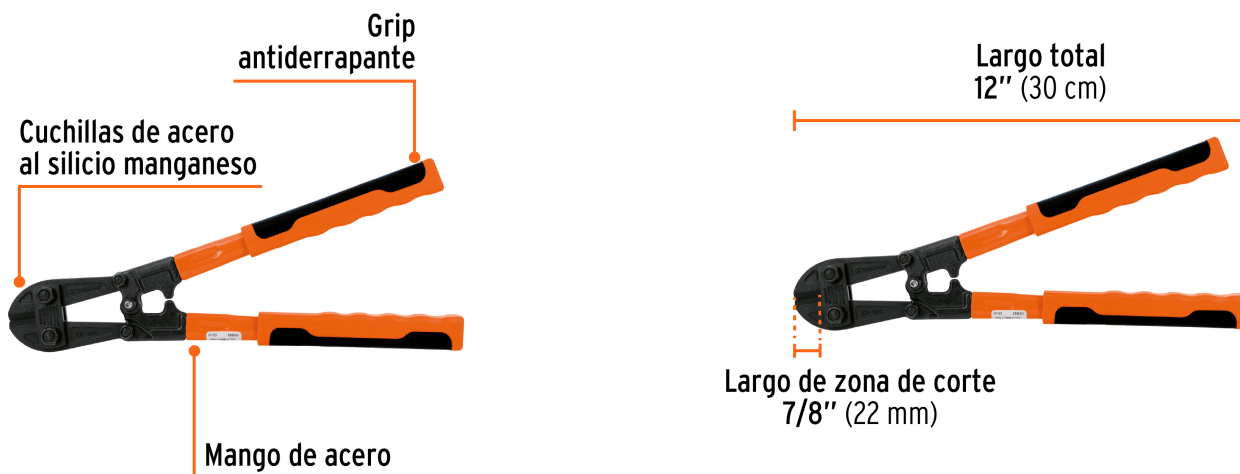
**País de origen**

Fabricado en China bajo las estrictas especificaciones de **GRUPO TRUPER**

**Refacciones y/o accesorios disponibles en catálogo (no incluidas)**

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

**Imagenes 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)
- Acero aleado

**Ajuste de la cuchilla de repuesto:**

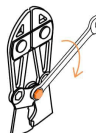
**1** Afloje el tornillo excéntrico sin retirarlo por completo



**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** Encaje nuevamente la cabeza del tornillo en la placa estriada y apriételo

