



NORMA FEDERAL

UTILIDAD Y APLICACIÓN

Se usa en pala con puño "Y" Plástico; "Y" Metálico y "D" para remover tierra semi-compacta.
Utiliza mango de 600 mm. (maderas tropicales)

CODIGO	CLAVE	DESCRIPCION	DIMENSIONES (mm)			PIEZAS POR ATADO	PESO POR ATADO	VOLUMEN (M3)
			A	B	C			
106056	PES-2D	Pala escarraman # 2 puño "D"	185	305	1010	6	11.340	0.057
106057	PES-2Y	Pala escarraman # 2 puño "Y" metalico	185	305	1070	6	12.600	0.060
106058	PES-2YP	Pala escarraman # 2 puño "Y" plástico	185	305	1030	6	11.820	0.058
106059	PES-3D	Pala escarraman # 3 puño "D"	200	310	1010	6	12.420	0.063
106060	PES-3Y	Pala escarraman # 3 puño "Y" metalico	200	310	1070	6	12.960	0.066
106061	PES-3YP	Pala escarraman # 3 puño "Y" plástico	200	310	1030	6	12.100	0.064
106062	PCE-D	Pala escarraman de una pza. puño "D"	180	285	1000	6	10.400	0.051
106063	PCE-Y	Pala escarraman de una pza. puño "Y" metalico	180	285	1060	6	10.600	0.054
106064	PCE-YP	Pala escarraman de una pza. puño "Y" plástico	180	285	1090	6	9.900	0.056

MATERIALES Y PROCESO DE FABRICACIÓN

MATERIA PRIMA. Lamina cal.14 alto carbón SAE-1035 (pala)
polietileno alta y baja densidad (maneral "Y" plástico)

CARACTERÍSTICA CRÍTICA. Dureza de la pala 44° RC a 46° RC la cual permite menos desgaste y mayor durabilidad.

PROCESO DE FABRICACIÓN

Corte de Ficha / Calentamiento / Conformado de pala / Temple / Revenido / Pintura / Ensamble / Empaque / Entrega.

ORIGEN DEL PRODUCTO: Planta herramientas de mano " El Cuervo" S.A.,de C.V.

ARGUMENTOS DE VENTA

- :: La línea más extensa en medidas del mercado.
- :: Proceso de temple y revenido total de la pieza.
- :: El acero alto carbón brinda mayor dureza en las herramientas que da más vida a la misma.
- ::Garantía al 100% contra defecto de fabricación.
- :: Tiempo adecuado de respuesta para altos volúmenes.

ELABORÓ

Ing. Adrián Rubio

REVISÓ

Ing. Adrián Rubio

APROBÓ

Lic. Rafael Castellanos