

Caractéristiques

- Utilisé au départ par les chaudronniers, pour donner une forme aux tôles.
 - Tête ronde, en acier à forte teneur en carbone C45E. Tête forgée, avec traitement thermique par induction des surfaces travaillantes (54 HRC). Parties travaillantes finement polies. Peinture poudre époxydique par procédé électrostatique, suivi d'une cuisson au four. Chanfrein de 1/20e de la tête à 45°. Bague rouge qui signe les marteaux Mob manche bois. Modèle déposé.
 - Emmanchement réalisé par une machine hydraulique, un capteur d'effort mesure sur chaque produit unitairement la puissance d'emmanchement, puis un capteur de pression contrôle la mise en place de la résine. Les performances à l'arrachement sont beaucoup plus élevées que les normes et sont la marque de fabrique de MOB outillage.
 - Manche hickory d'Amérique du Nord – essence aux qualités mécaniques reconnues et adaptées aux manche d'outils. Densité très élevée. Résistance mécanique supérieure, notamment aux chocs, Souplesse élevée, contribuant notamment au fouet et à l'absorption des vibrations
- Marquage laser sur le recto - marquage durable et haut de gamme. Jet d'encre au verso pour la lisibilité du Gencod.



Données produits

	B mm	A mm	 g	G	L mm	Ref.		Coin		Code EAN
	18	95	100	G10	250	0200180301	6640	08	1	3303800200029
	22	102	160	G10	260	0200220301	6602	09	1	3303800200043
	26	112	250	G10	280	0200260301	6603	11	1	3303800200074
	28	116	315	G10	280	0200280301	6603	11	1	3303800200104
	30	121	400	G10	280	0200300301	6604	12	1	3303800200159
	32	132	500	G10	300	0200320301	6605	13	1	3303800200203
	36	137	630	G10	300	0200360301	6606	13	1	3303800200241
	40	147	800	G10	315	0200400301	6607	15	1	3303800200326
	45	157	1250	G10	350	0200450301	6609	17	1	3303800200401
	50	162	1500	G10	350	0200500301	6609	17	1	3303800200432
	60	175	2500	G10	800	0200600301	6667	16x2	1	3303800200494