

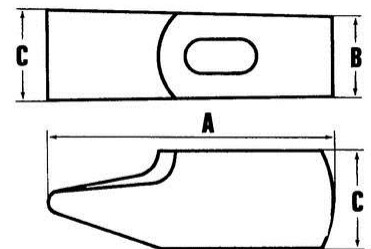
### Caractéristiques

- Utilisé au départ par les mécaniciens, qui recherchent à la fois de la puissance et de la précision. Tête 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. Manche Hickory. 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.
- Outils conçus pour les professionnels.
- Made in France.



### Données produits

Hickory											
	C mm	B mm	A mm	g	G	L mm	Ref.	Coin		Code EAN	
◆	18	14	68	100						3303800001022	
◆	22	17	74	160	G10	250	0001220301	6640	10	5	3303800001077
◆	24	19	77	200	G10	260	0001240301	6602	11	5	3303800001114
◆	26	21	80	250	G10	260	0001260301	6602	11	5	3303800001169
◆	28	22	86	315	G10	280	0001280301	6603	12	5	3303800001244
◆	30	24	92	400	G10	280	0001300301	6604	12	5	3303800001336
◆	32	26	100	500	G10	300	0001320301	6605	14	5	3303800001442
◆	36	29	103	630	G10	300	0001360301	6606	15	5	3303800001503
◆	40	33	110	800	G10	330	0001400301	6607	16	5	3303800001664
◆	42	34	117	1000	G10	330	0001420301	6608	16	5	3303800001763



### TETE

#### ... anti-éclat

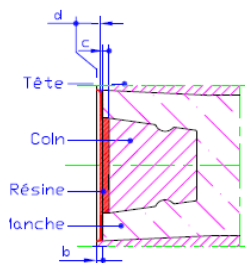
- tête en acier forgé
- forte teneur en carbone
- = fibrage anti-éclat
- grenailage et double meulage
- peinture poudre époxy par application électrostatique puis cuisson au four
- parties travaillantes finement polies
- = excellence de la finition

#### ... durable

- trempe localisée par induction puis opération de revenu
- refroidissement intermédiaire entre forge et trempe
- = contrôle des 3 zones de dureté, pour une grande longévité
- = 0 casse en frappe puissante

#### ... indémanchable

- Liaison tête-manche indissociable : emmanchement par insert métallique (contre-cône)
- Résine époxy souple



### MANCHE

#### ... résistant

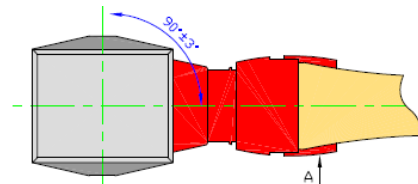
- Essence : hickory d'Amérique du Nord – essence aux qualités mécaniques reconnues et adaptées aux manches d'outils
- Densité très élevée
- Résistance mécanique supérieure, notamment aux chocs,
- Souplesse élevée, contribuant notamment au fouet et à l'absorption des vibrations

#### ... double bague

- Bague sous la tête contribuant à l'absorption de faux-coups
- Bague de bas de manche, permettant d'une frappe légère et ponctuelle sans casser le manche

#### ... finition

- Marquage laser sur le recto - marquage durable et haut de gamme
- Jet d'encre au verso pour la lisibilité du Gencod



REFERENCE	L Totale	L Tête	H	l
0001220301	252	74	22	
0001240301	262	77	24	
0001260301	262	86	26	
0001280301	282,5	92	28	
0001300301	282,5	100	30	
0001320301	302,5	103	32	
0001360301	302,5	107	36	
0001400301	333	110	40	
0001420301	333	117	42	

### LES QUALITÉS DU BOIS

Le manche bois est apprécié dans l'industrie pour son confort et sa légèreté. C'est un matériau souple qui absorbe bien les chocs, et qui bénéficie d'un grip naturel.

Certains utilisateurs adaptent leur manche facilement (longueur, fouet, prise en main, personnalisation...). Le frêne est utilisée pour les frappes légères à moyenne. L'hickory est plus dense, donc il casse beaucoup moins et est adapté aux frappes fortes.



### L'EMMANCHEMENT BOIS

Les performances à l'arrachement sont beaucoup plus élevées que les normes et sont la marque de fabrique de MOB OUTILLAGE. Les manches bois sont séchés pour obtenir un taux d'humidité voisin de 11 %. Le manche est poussé par une machine hydraulique dans la tête, et un capteur d'effort mesure unitairement la puissance d'emmanchement. Depuis 2011, MOB utilise un nouveau coin plus performant et commun entre la France et l'Allemagne. La forme spécialement étudiée de ce coin permet de faire une pression sur le bois dans toutes les directions et lui interdit d'être éjecté lors des coups.

Le manche placé légèrement en retrait de la face supérieure du marteau, permet l'injection de résine polyuréthane. Cette résine assure un collage supplémentaire et surtout une étanchéité qui empêche les agents atmosphériques extérieurs de faire varier l'humidité du bois et donc d'empêcher les phénomènes de boitage du manche. Les propriétés élastiques de la résine lui permettent d'accompagner les déformations du bois lors des chocs sans casser. Un capteur de pression contrôle la mise en place de la résine.

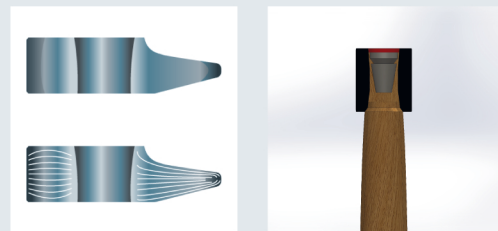
### DOUBLE BAGUE SUR L'HICKORY

- une bague de protection contre les faux-coups
- une bague de protection contre les coups d'ajustage

### WOOD'S QUALITIES

Wood handle appreciated in industry for its comfort and lightness. It is a flexible hammer, absorbing bumps, and having natural grip. Some users adapt their handle easily (length, grip, personalization...).

Ash is used for light to middle strokes. Because Hickory breaks less, being more dense, it is used for intense strokes.



### WOOD HANDLING

Pulling out performances are higher than is norms and are the brand of MOB OUTILLAGE. The wood handles are dried to obtain almost 11% humidity rate. The handle is pushed by a hydraulic machine into the head, and a sensor is measuring the power of handling. Since 2011, MOB is using a new performant wedge, common in France and Germany. The special design of this wedge allows to bring pressure on the wood in any ways and avoids it to be ejected when striking. Because of the handle's position (slightly backdown the upper surface of hammer) a polyurethan resin can be injected. This resin ensures a supplementary sticking, allows the tool to be hermetic and avoids wood dryness or weather aggressions. The elasticity of resin permits the deformation of wood during bumps without cracking. A sensor controls the replace of resin.

### DOUBLE RING ON HICKORY

- one protection ring against false-strokes
- one protection ring against adjustment-strokes