



POWER BAR

FABRIQUÉ EN FRANCE

***LA PUISSANCE
MADE IN FRANCE***



POWER BAR



LA PINCE À DÉCOFFRER NOUVELLE GÉNÉRATION

Encore plus de puissance, d'accessibilité et de confort



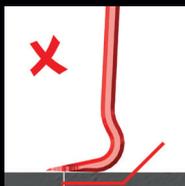
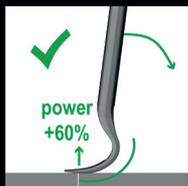
Venez
découvrir
notre vidéo

UNE GAMME COMPLÈTE

	REF	EAN
350 mm	7187350010	3303807187354
600 mm	7187600010	3303807187606
900 mm	7187900010	3303807187903
1200 mm	7187120001	3303807191078
Lot de 2	7187000201	3303807191054
Lot de 3	7187000301	3303807191061

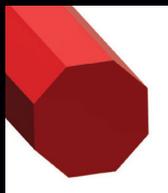


PUISSANCE



POWER +60 %

La partie arrache-clous possède une courbe progressive qui permet un arrachement démultiplié de 60 %. L'effort est réduit et la puissance améliorée.



CORPS OVALE

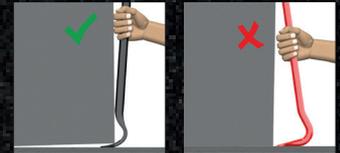
Corps ovale avec la section forte dans le sens de l'effort, ne fléchit pas.



ACCESSIBILITÉ

ACCESSIBILITÉ OPTIMISÉE

Lorsque l'on souhaite soulever une pièce verticale, l'angle de la PowerBar permet d'insérer la main au bon endroit (et pas sur la partie haute tranchante), de prendre la barre à pleine main et ainsi d'avoir plus de force.



EXTRÉMITÉS EFFILÉES

Les extrémités sont larges et effilées. Cela permet de s'insérer partout et profondément.



CONFORT



STABILITÉ

Base large et stable offrant une stabilité parfaite pour soulever ou arracher un clou.

ERGONOMIE

La section ovale apporte une prise confortable adaptée à la main.

FABRIQUÉ EN FRANCE

La PowerBar est entièrement fabriquée dans notre usine du Chambon-Feugerolles dans la Loire. Elle est forgée avec tout le savoir-faire ancestral de Mob outillage, forgeron depuis 1743.

ÉTAPE 1 : LE DÉBIT

Cette étape sert à couper les barres d'acier à la bonne dimension. La puissance de la cisaille est de 120 tonnes. À cette étape, il y a un contrôle de dimension.

ÉTAPE 2 : LA FORGE

La barre d'acier est montée en température avec une chauffe sélective par induction à 1200 °C. Nous effectuons un contrôle pyrométrique pour nous assurer que la température est correcte. Une ligne robotisée de forge permet de forger les deux côtés du produit. Ensuite, nous faisons un traitement thermique sélectif des parties travaillantes de manière à rigidifier l'outil sans le rendre cassant. 1000 pièces par jour sortent de notre usine.



ÉTAPE 3 : LA PEINTURE

Les barres sont en premier lieu grenillées par microbilles en acier afin de permettre à la peinture d'accrocher. La peinture est une poudre époxy projetée au pistolet. Pour finaliser la tenue de la peinture, les barres sont cuites au four. La qualité est vérifiée par un contrôle numérique de l'épaisseur de peinture ainsi qu'avec un contrôle visuel général.



ÉTAPE 4 : LE POLISSAGE

Nous polissons manuellement l'extérieur de la fourche et l'affûtage du tranchant afin d'apporter à la barre des extrémités effilées.



ÉTAPE 5 : LA FINITION

(verniss, étiquette, embout)

Les extrémités polies sont vernies afin d'assurer une protection contre la corrosion. Nous mettons en place des embouts de protection pour protéger l'utilisateur. Pour finir, nous venons poser une étiquette et nous préparons les produits pour le transport.

POWER BAR

FABRIQUÉ EN FRANCE



MOB MONDELIN SAS
2, rue Bergognon
42500 Le Chambon Feugerolles - France

www.moboutillage.com



Réf. : 0000044401

