

## MOB



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 C45. 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°. Manche frêne : souplesse élevée, contribuant notamment au fouet et à l'absorption des vibrations. Bague rouge emmanchement réalisé par une machine hydraulique (performance à l'arrachement élevé).

## Caractéristiques

## Références

Référence	hauteur tête (mm)	longueur (mm)	poids (kg)
8301226N	26	260	0,25
8301223N	30	280	0,4
8301225N	32	300	0,5
8301222N	36	300	0,63
8301224N	40	330	0,8
8301227N	42	330	1,00
8301228N	50	350	1,5