

POWER BAR

FABRIQUÉ EN FRANCE

Noua generație de răngi

PUTERE ȘI FORȚĂ

Fabricat în Franța



O gamă completă

	cod	EAN
350 mm	7187350010	3303807187354
600 mm	7187600010	3303807187606
900 mm	7187900010	3303807187903
1200 mm	7187120001	3303807191078
set 2 buc.	7187000201	3303807191054
set 3 buc.	7187000301	3303807191061

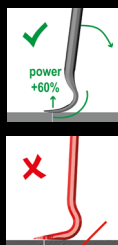


set 2 buc
350 / 600

set 3 buc
350/600/900



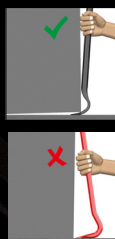
Prezentare Video



+60% FORȚĂ

Pe partea zonei de extragere a cuielor forma capului are o curbă progresivă care permite o forță de extragere îmbunătățită cu 60%.

Efort redus, putere și performanță îmbunătățită.



Accesibilitate optimizată

La ridicarea unei piese pe plan vertical, unghiul PowerBar face posibilă o prindere facilă și sigură cu mâna pe corpul barei, astfel se dezvoltă mai multă forță.



Corp cu secțiunea ovală

- Corp cu secțiune ovală
- rezistent în direcția forței aplicate
- nu flexează
- nu se îndoaie



Extremități aplatizate și ascuțite

Vârfurile sunt largi și subțiri. Acest lucru permite să se potrivească oriunde și în profunzime.

Fabricat în Franța

PowerBar este fabricat integral în fabrica din Chambon-Feugerolles din Loire din Franța. Este forjat cu know-how-ul ancestral al sculelor Mob, cu tradiție în acest domeniu din 1743.

STABILITATE

O bază largă și stabilă, asigură o stabilitate perfectă pentru ridicare sau extragerea cuielor.

ERGONOMIE

Secțiunea ovală asigură o prindere confortabilă adaptată mâinii.

Etapa 2: călire



Etapa 3: vopsire



Etapa 4: șlefuire

Etapa 5: finisare



Etapa 1

Debitare / Această etapă este utilizată pentru tăierea barelor de oțel la dimensiunea corectă. Forța de tăiere este de 120 de tone. În acest stadiu, există și o verificare automată a dimensiunilor.

Etapa 2

Forjare / Bara de oțel este încălzită prin inducție la 1200 ° C. Se realizează o verificare pyrometrică pentru a vă asigura că temperatura este corectă. O linie de forjare robotizată face posibilă forjarea ambelor extremități ale produsului. Apoi, urmează un tratament termic selectiv pe zonele active de lucru, astfel încât să obțină o călire de calitate. Capacitate de producție 1000 bucăți pe zi.

Etapa 3

Vopsire / Barele sunt curățate și sablate cu granule din oțel pentru o aderență cât mai bună a vopselei. Vopseaua epoxidică este pulverizată cu pistolul. În final produsele vopsite ajung în cuptoarele de coacere. Calitatea este verificată printr-un control digital al grosimii vopselei, precum și printr-o inspecție vizuală generală.

Etapa 4

Șlefuire / Șlefuire manuală pe partea activă și ascuțirea în formă conică.

Etapa 5

Finisare / Capetele șlefuite sunt lăcuite pentru a asigura protecție împotriva coroziunii. Se pun capace de protecție la vârfuri pentru a proteja utilizatorul. La final se face etichetarea și pregătirea produselor pentru transport.



Etapa 1-2: debitare-forjare

S.C. MOB & IUS S.A.

Str. Narciselor nr.50
500251 - Brașov - România

Tel.: +40 268 333 429
Fax: +40 268 310 882

www.mob-ius.ro

