

bodytone

BOLDLINE



BOLD

LATERAL RAISE

SE-Smart

ÉQUIVALENT À FB24



MESURES

75 x 120 x 150 cm

POIDS NET

178 kg

STRUCTURE

Partie structurée de plaques : tube en acier au carbone de 110x50 cm y 2,5 mm d'épaisseur.
Partie fonctionnelle : Tube en acier au carbone de 100x50 cm et de 2,5 mm d'épaisseur.
Soudé par un processus robotisé, sans projections.

ROULEMENTS

Roulements à billes ultrasilencieuses avec glissement doux, qui permet un parcours de l'exercice plus fluide et agréable.

GUIDES DE PLAQUES

Guides des plaques en acier inoxydable.
Traitement en double chromé durci pour un meilleur glissement.

POULIES

Nylon avec rainure en V. Avec un roulement interne et un fonctionnement silencieux.

CÂBLES EN ACIER

Recouverts de PVC de 5 mm de diamètre, avec un rendement doux et sûr.
Test d'indice de rupture : 1 000 kg

PLAQUES DE POIDS

91 kg de série avec des plaques de 5 kg.
Mouvement ultrasilencieux. Arrêts protecteurs en caoutchouc anti-coup. Arrêts protecteurs en PVC parmi des plaques anti-coups.

SÉLECTEUR DE POIDS

Magnétique, au code de couleurs sur les plaques par niveau d'intensité et cordon de sécurité.

LEVIERS DE RÉGULATION

En aluminium, de libération rapide, de couleur rouge pour faciliter sa localisation.

CARÉNAGE DE PLAQUES

Carénage en ABS thermoformé de 3 mm d'épaisseur, protégeant des éventuels accidents.

CASIER À BOUTEILLES ET PORTE-OBJETS AU-DESSUS

Pièce en ABS thermoplastique de 3mm d'épaisseur comprenant un casier à bouteilles et un plateau porte-objets à la texture antidérapante.

POIGNÉES

PVC antidérapant non absorbant.

BOUT DES POIGNÉES

Bouts des poignées enjoliveurs en aluminium.

REVÊTEMENTS

Dossier, appui-tête et siège fabriqués en mousse, recouvert de similicuir, antiallergique et de nettoyage facile.

MATÉRIAUX ET FINITIONS

Haute qualité dans leurs finitions.
Embouts en ABS thermoplastique de 3.5 mm.

BASES

Recouvertes de caoutchouc antidérapant.

EXERCICE

Machine pour effectuer des élévations latérales de l'épaule, pour une exécution lente et contrôlée de l'exercice.

ENTRETIEN ET LUBRIFICATION

Lubrification de roulements et guides en acier calibré.

PROCESSUS DE PEINTURE

3 couches de peinture. Acier décapé et stabilisé par immersion totale des pièces dans différentes dissolutions dégraissantes pour garantir une propreté parfaite et complète du matériel de base. Enduit antioxydant pour garantir un isolement adéquat de l'oxydation interne et une bonne adhérence de la peinture. 2 coupes finales de peinture époxy en polyester en poudre, séché à 240°C.

PROCESSUS DE CONCEPTION

Étude de biomécanique et ergonomie sous la supervision de professionnels et d'athlètes associés. Après une longue période de conception ; depuis l'esquisse, la recherche en ingénierie, la production de prototypes, le test de la part des athlètes, nos produits sortent sur le marché.



CONSOLE AVEC LA CONNECTIVITÉ OPTIONNELLE EN KIT

Kit formé par :

- Capteurs de plaques
- Écran Android 9"
- Identifiant par NFC

