

bodytone

LINEABOLD



MODEL **SR11-E**

—
HIP THRUSTER



DIMENSIONS

146 x 201 x 79 cm

POIDS NET

157 kg

CAPACITÉ DE CHARGE

Supports de 310 mm pour 8 disques Bodytone de 20 kg par bras (jusqu'à 280 kg pour l'entraînement).

ZONE DE TRAVAIL

Roulement inférieur Roulements à rouleaux coniques doubles SKF, logés dans une douille fermée et sans jeu, assurant une direction constante du mouvement.

PROCESSUS DE MONTAGE

Système de plaque à plaque de 10 mm, pour éviter le relâchement et la torsion dans les zones d'effort maximal. Une étude ergonomique et biomécanique pour optimiser chaque exercice.

AXES

Plaques découpées au laser de 10 mm d'épaisseur, avec une autre plaque de 10 mm d'épaisseur pour le renforcement, afin d'obtenir un mouvement fluide sans relâchement ni torsion causé par une utilisation ou une charge continue.

LEVIERS DE RÉGLAGE

Repose-pieds réglable en 4 positions à l'aide d'une goupille. Plate-forme d'appui des pieds en aluminium antidérapant. Réglable en coulissement et en profondeur sur des rails en acier chromé au moyen d'un mécanisme à levier.

SIÈGE ET DOSSIER

Imitation cuir résistant à la transpiration, antibactérien et antiallergique. Dossier, assise et roulettes en mousse EVA fabriquée avec un moule unique indéformable.

HAUTEUR DE L'UTILISATEUR

Nos discothèques sont conçues pour un large éventail d'utilisateurs. Elles peuvent être réglées pour s'adapter aux différentes hauteurs des utilisateurs, de 150 à 200 cm environ.

STRUCTURE

Tube en acier 110x52 mm, épaisseur 3 mm, qualité S-275-JOH. Enrichi et optimisé pour maintenir une section constante dans le processus de pliage, en évitant les zones fragiles avec un faible taux de rupture. Processus de pliage à froid au moyen d'un système à 4 rouleaux évitant toute déformation dans le processus, en maintenant ses caractéristiques physiques tout au long de la pièce.

PROCESSUS DE PEINTURE

3 couches de peinture. Acier décapé et stabilisé par immersion totale des pièces dans différentes solutions de dégraissage afin de garantir un nettoyage parfait et complet du matériau de base. Primaire antirouille pour garantir une isolation adéquate contre l'oxydation interne et une bonne adhérence de la peinture. 2 couches finales de peinture en poudre époxy polyester, séchées à 240 °C.

PROCESSUS DE CONCEPTION

Étude de la biomécanique et de l'ergonomie sous la supervision d'un professeur. les professionnels et les athlètes associés. Après une longue période de croquis, recherche en ingénierie, production de prototypes, essais par des athlètes professionnels, production de prototypes, tests par des athlètes professionnels, nos produits sont les produits sont lancés sur le marché.



HIP THRUSTER INDOOR

Highlights



SIÈGE RÉGLABLE EN
DIFFÉRENTES HAUTEURS



ROBUSTES ET SOLIDES ACIER
FORT



CAPACITÉ DE CHARGE