

bodytone

DUALLINE



FD09

PRESSE À JAMBES/ HACK SQUAT



DIMENSIONS

235x124x150cm

POIDS NET / POIDS BRUT

170 kg / 191 kg

STRUCTURE

Tube en acier de 100x50 mm et 2,5 mm d'épaisseur soudé par procédé robotisé, sans projections.
Supports de connexion structurels de 6 mm pour un joint extra rigide.

CAPACITÉ DE CHARGEMENT

Préparé pour des disques d'une capacité allant jusqu'à 200 kg.

POIDS MAXIMAL DE L'UTILISATEUR

150 kilogrammes.

POSITIONNEURS

Positionneur de pop pin en technopolymère, fixant la position en douceur et fermement.

PLATEFORME PIEDS POUR HACK

Acier antidérapant.

PLATEFORME PLIANTE POUR PRESSE

Plate-forme pliante antidérapante.

DOSSIERS ET SIÈGES

Injecté de mousse de polyuréthane haute densité, confort supplémentaire. 6,5 cm d'épaisseur.

TAPISSERIE

Finition similicuir en fibre de carbone. Haute durabilité contre les frottements et l'usure. Préparé contre la transpiration et antibactérien.

AJUSTEMENT TIGE DE SELLE

70 x 30 mm. tube en acier sur 6 mm plaque épaisse. 6mm épais.

N° POSITIONS DE RÉGLAGE

Siège réglable en 5 positions et plaque repose-pieds pour repose-pieds en presse horizontale, également réglable en 5 positions d'inclinaison.

BARRES DE SÉCURITÉ

Barres de sécurité latérales pour le début et la fin de l'exercice avec anti-chute avec poignées antidérapantes.

POIGNÉES

Fabriquées en acier, avec revêtement antidérapant en PVC et aluminium PVC et garnitures en aluminium.

ESPACE DE TRAVAIL

Machine à double fonction, d'un côté la machine à squat Hack verticale, et en rabattant la plate-forme et le siège, peut être utilisée comme presse à jambes inclinée.

FD09 PRESSE À JAMBES/ HACK SQUAT

MATÉRIAUX ET FINITIONS

Finitions de haute qualité. Embouts en thermoplastique ABS de 3,5 mm.

SOCLES

Recouvert de caoutchouc antidérapant.

DES VIS

Dureté M10 et 8.8.

ENTRETIEN ET LUBRIFICATION

Entretien bimensuel.

Lubrification des tiges de selle, des guides, des roulements et de la goupille pop.

Nettoyage de la sellerie avec un chiffon humide.

PROCESSUS DE PEINTURE

3 couches de peinture.

Acier décapé et stabilisé par immersion totale des pièces dans différentes solutions de dégraissage pour assurer une solution parfaite et complète pour garantir un nettoyage parfait et complet du matériau de base.

Nettoyage du matériau de base. Apprêt anti-oxydant pour assurer une isolation adéquate contre l'oxydation interne et une bonne adhérence de la peinture. 2 couches finales de peinture en poudre époxy polyester, séchée à 240°C.

PROCÉDÉ DE DESIGN

Biomécanique et ergonomie étudiées sous la supervision de professionnels et d'athlètes associés. Après une longue période de conception; du croquis, de la recherche en ingénierie, de la production de prototypes, des tests de production de prototypes, des tests par des athlètes professionnels, les produits sont lancés sur le marché.



FD09 PRESSE À JAMBES/ HACK SQUAT