

bodytone

LINEAFORZA BENCHES



FBC09

PRESS HOMBRO OLÍMPICO



MEDIDAS

148 x 180 x 186 cm.

PESO NETO / PESO BRUTO

145 kg / 174 kg.

ESTRUCTURA

Tubo de acero de 100x50 mm y 2.5 mm de espesor, soldado mediante proceso robotizado, libre de proyecciones.

Pletinas de unión estructural de 6 mm., para una unión extra rígida.

CAPACIDAD DE CARGA

Preparado para usar con barra para discos con capacidad de hasta 200 kg. (Barra no incluida).

PESO MÁXIMO USUARIO

150 kg.

SOPORTES DE BARRA

Fabricado en inyección de tecnopolímero de 4mm con doble posición para barra y protector de tubo.

Soporte delantero y trasero para apoyo por detrás y delante de la cabeza.

SOPORTES DE SEGURIDAD DE BARRA

Fabricado en inyección de tecnopolímero de 4mm protegiendo el tubo y al usuario, en caso de caída de barra.

SOPORTES DE CARGA DE DISCOS

4 soportes cromados de carga de discos olímpicos de 48mm diámetro y 230 mm de ancho. tope de goma protector.

POSICIONADORES

Posicionador de palanca metálica, fijando la posición con suavidad y firmeza.

SOPORTE PIES

Acero con pvc antideslizante.

PLATAFORMA AYUDA TRASERA

Plataforma de ayuda en acero, recubierta de pvc antideslizante.

RESPALDO Y ASIENTO

Inyectado en espuma de poliuretano de alta densidad, extra confort. 6.5 cm de grosor.

TAPIZADO

Acabado simil piel Carbon Fiber. Gran durabilidad contra el rozamiento y el desgaste. Preparado contra la sudoración y antibacteriano.

TIJAS DE REGULACION

Tubo de acero de 70 x 30 mm. sobre pletina de 6mm. de espesor.

FBC09 PRESS HOMBRO OLÍMPICO

Nº POSICIONES DE REGULACION

Asiento regulable en 6 posiciones.

ZONA DE TRABAJO

Indicado para ejercicios de entrenamiento de press de hombro delantero y tras nuca.

MATERIALES Y ACABADOS

Alta calidad en sus acabados.
Conteras ABS termoplástico de 3.5mm.

BASES

Recubiertas en goma antideslizante.

TORNILLERIA

M10 y dureza de 8.8

MANTENIMIENTO Y LUBRICACIÓN

Mantenimiento quincenal.
Lubricación de tijas, guías, rodamientos y pop pin.
Limpieza tapizados con paño humedo

PROCESO DE PINTURA

3 capas de pintura.

Acero decapado y estabilizado mediante inmersión total de las piezas en diferentes disoluciones desengrasantes para garantizar una perfecta y completa limpieza del material base. Imprimación antioxidante para garantizar un aislamiento adecuado de la oxidación interna y una buena adherencia de la pintura. 2 capas finales de pintura epoxi de poliéster en polvo, secado a 240°C.

PROCESO DE DISEÑO

Estudio de biomecánica y ergonomía bajo la supervisión de profesionales y atletas asociados. Tras un largo período de diseño; desde el boceto, investigación en ingeniería, producción de prototipos, test por parte de atletas profesionales nuestros productos salen al mercado.



FBC09 PRESS HOMBRO OLÍMPICO