

LA **B**RIDOIRE
 BELTS

**SEUL FABRICANT FRANÇAIS
DE BANDES Z POUR LES
FOURS DE BISCUITERIE**



SOMMAIRE

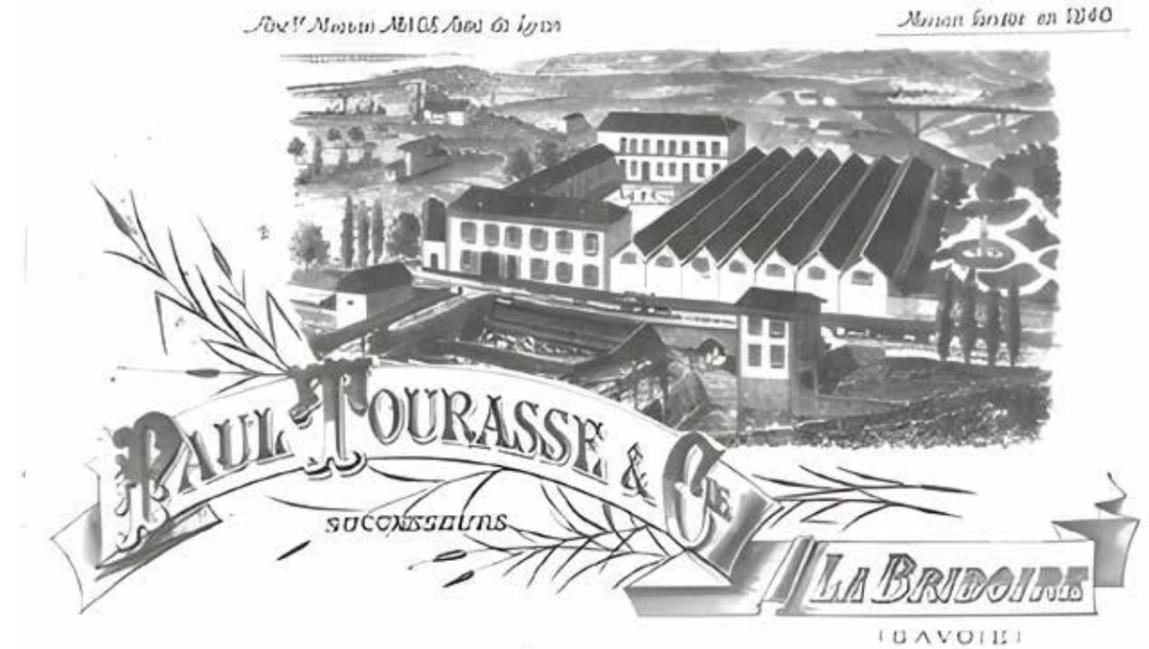
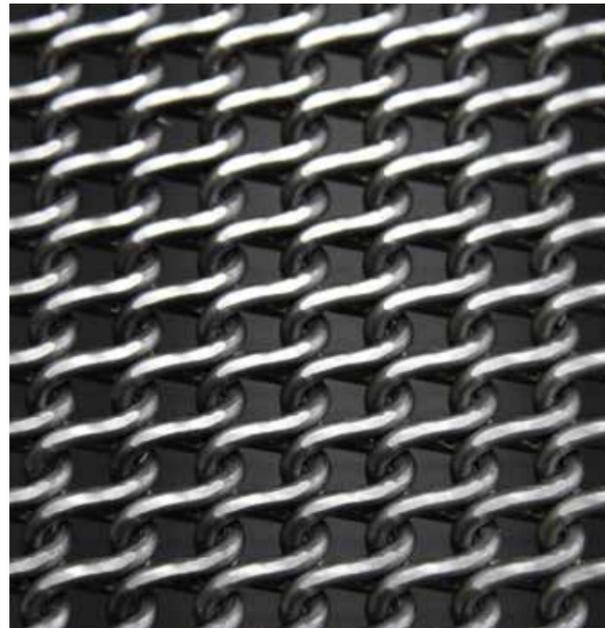
PRÉSENTATION	P.4
HISTORIQUE DE LA SOCIÉTÉ	P.5
GAMME DE PRODUITS	P.6
CARACTÉRISTIQUES DES TAPIS	P.8
DONNÉES TECHNIQUES	P.9
FICHE TECHNIQUE (À COMPLÉTER)	P.10
COORDONNÉES	P.11

PRÉSENTATION



La société **LA BRIDOIRE BELTS** vient d'acquérir la division de tapis tréfilés : la fameuse bande Z. Depuis plus de 60 ans ce type de bande est produite et vendue pour répondre aux besoins spécifiques des fours de biscuiterie.

Les tapis tréfilés, appelés également bandes, sont conçus pour offrir longévité et facilité d'entretien. Ces tapis sont tréfilés à partir de fils d'acier et peuvent être livrés en largeur de plus de 1.5 mètres et en longueur jusqu'à 300 mètres. Choisir une bande Z fabriquée en France est l'assurance d'acquérir un produit de qualité.



HISTORIQUE DE LA SOCIÉTÉ

La première société la « Maison Mage » a été créée à Lyon en 1840 pour produire des tapis métalliques. A la fin du 19e siècle, la société se déplace à la Bridoire afin d'utiliser la force motrice du torrent issue du lac d'Aiguebelette. La nouvelle société prend le nom du successeur : « Paul Tourasse & Cie »

Après la première guerre mondiale, une nouvelle société est créée nommée « Produits Tréfilés de La Bridoire » (PTB). Elle provient de la fusion des Etablissements Tourasse avec la fabrique de visserie de Mr LEVIN, venue à la Bridoire pour bénéficier des tarifs d'électricité avantageux offerts par la ville. Depuis lors, les deux fabricants tapis et visserie cohabitent à La Bridoire. La société PTB livre des tapis pour convoyeurs de mines et des grillages pour les marchés internationaux.

GAMME DE PRODUITS

Aujourd'hui, les bandes métalliques Z pour fours sont livrées à destination de biscuiteries partout dans le monde, directement de l'usine de Savoie ou au travers de réseaux de distributeurs agréés.



Z47

Ce tapis est conseillé pour les gros équipements à haut rendement (vitesse jusqu'à 30 mètres /mn). L'espace entre les mailles permet une excellente circulation d'air pendant la cuisson.



Z47R

Ce tapis est une version de la bande Z47, possédant une résistance accrue contre le déchirement pour une meilleure longévité du tapis ou un usage intensif. Par contre, son utilisation nécessite une température de cuisson plus élevée qu'avec une bande Z47.



Z28

Cette bande permet de réduire la température du four en vue d'économies.

Le diamètre du fil est réduit. Les hautes températures sont donc à éviter.



Z48

Cette bande est spécialement étudiée pour la cuisson des biscottes et des biscuits durs. La bande Z48 possède des mailles larges pour une circulation d'air optimisée.

CARACTÉRISTIQUES DES BANDES Z

Nous proposons principalement 4 sortes de tapis (ou bandes Z) en fonction des caractéristiques techniques requises : poids, taille, épaisseur, inertie thermique, circulation d'air à travers les mailles.

Nos bandes sont fabriquées avec du fil en acier carbone de diamètre variable en fonction des types de bande et des applications.

Toutes les bandes Z sont réalisées suivant des critères de qualité stricts. Les bordures sont bouclées pour rendre le tapis plus flexible et améliorer le contact des tambours d'entraînement même de faible diamètre.

La finition des bordures réduit les risques d'endommagement du tapis par les guides latéraux ou lames de fours.

La méthode de fabrication assure un parfait alignement du fil et un espace plus large entre les mailles pour une résistance équivalente. Cela est essentiel pour permettre à nos clients une cuisson rapide et uniforme dans leurs fours tout en permettant de garder la bande Z propre.

BORDS BOUCLÉS (épaisseur +8/10 mm)

- augmente la durée de vie des bords (plus résistants aux frottements)
- évite les vibrations lors du contact contre d'autres parties métalliques
- protège l'opérateur lors de la manutention

DONNÉES TECHNIQUES

	Z47	Z47R	Z28	Z48
Diamètre de fil (mm)	1.2	1.5	1.0	1.3
Pas (mm)	8.2	8.5	6.3	8.5
Épaisseur du tapis (mm)	2.2	2.8	1.8	2.4
Poids / mètre carré (kg)	7.0	11.2	6.5	7.4
Résistance à la rupture (daN/cm de largeur)	240	390	160	220
Largeur maximum de bande (mm)	1550	1550	1500	1550
Diamètre minimum des tambours de four (mm)	300	300	300	300

Mise en route

Avant de mettre en marche le convoyeur, découper le tapis aux bonnes dimensions en laissant une course suffisante pour le tambour d'entraînement. La tension de la bande doit être suffisante pour éviter que le tapis ne glisse en dehors du tambour d'entraînement.

Merci de bien vérifier le sens de rotation (voir la flèche peinte).

Recommandations

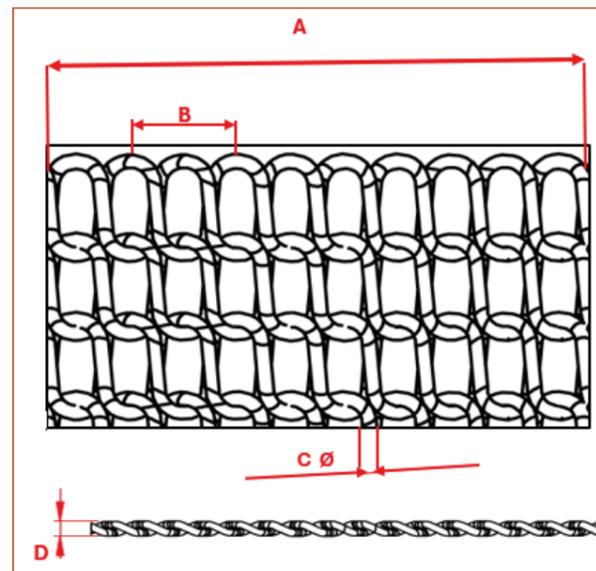
Il est conseillé de changer le tapis tous les 3 ans lorsqu'il est utilisé en production normale (en trois huit). En cas d'utilisation plus intensive ou de fours à très hautes températures, l'espérance de vie est notablement réduite.

Il est important de noter que chaque tapis est produit suivant le besoin du client (notamment la largeur et la longueur). Le délai normal de livraison est donc compris entre 6 à 10 semaines. Il faut donc le prévoir dans la maintenance préventive.

FICHE TECHNIQUE BANDE Z

DATE :
 SOCIÉTÉ :
 ADRESSE :
 CODE POSTAL :
 VILLE : PAYS :
 TÉLÉPHONE : EMAIL :
 DEMANDE DE PRIX :
 LONGUEUR & LARGEUR :

USINE DE PRODUCTION
 62 ROUTE DU CUMONT
 73520 LA BRIDOIRE – France



A	Largeur bande mm
B	Pas mm
C	Ø de fil mm
D	Épaisseur de la bande mm

CONTACT

+33 (0)6 85 83 85 16

corinne@labridoire-belts.com

<https://www.ovenband-labridoire.com>



LA **B**RIDOIRE
BELTS