

LA BRIDOIRE

 BELTS

SOLO FABBRICANTE FRANCESE
DI NASTRI Z PER I
FORNI DA BISCOTTERIA

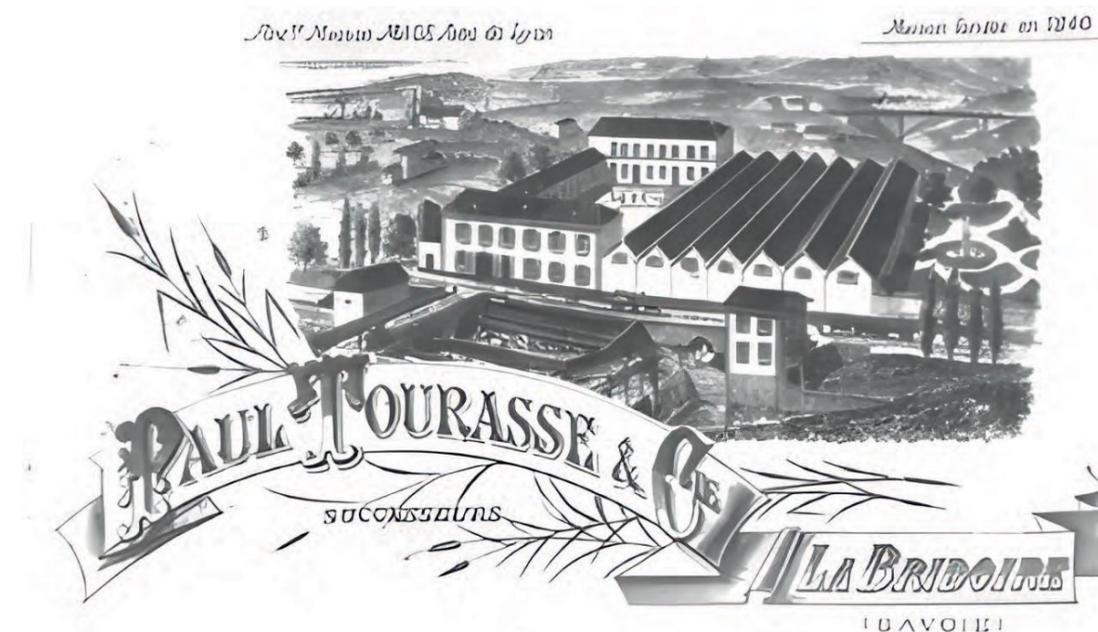
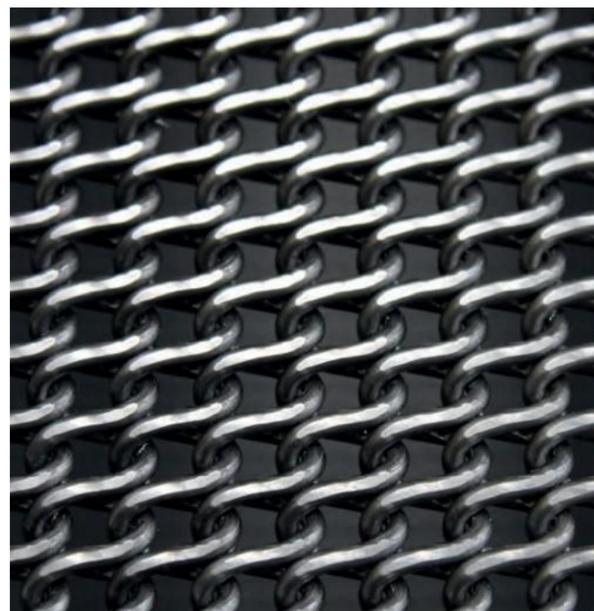


SOMMARIO

| | |
|-------------------------------|------|
| PRESENTAZIONE | P.4 |
| STORIA DELLA SOCIETÀ | P.5 |
| GAMMA DI PRODOTTI | P.6 |
| CARATTERISTICHE DEI TAPPETI | P.8 |
| DATI TECNICI | P.9 |
| SCHEDA TECNICA (DA COMPILARE) | P.10 |
| INFORMAZIONI DI CONTATTO | P.11 |

PRESENTAZIONE

La società LA BRIDOIRE BELTS ha appena acquisito la divisione tappeti trafilati: il famoso nastro Z. Questo tipo di nastro viene prodotto e venduto da oltre 60 anni per soddisfare le particolari esigenze dei forni da biscotteria. I tappeti trafilati, detti anche nastri, sono progettati per garantire durata e facilità di manutenzione. Questi tappeti sono trafilati a partire da fili di acciaio e possono essere forniti in larghezza di oltre 1,5 metri e in lunghezza fino a 300 metri. La scelta di un nastro Z fabbricato in Francia è garanzia di acquistare un prodotto di qualità.



LA STORIA DELLA SOCIETÀ

La prima società, la «Maison Mage», è stata creata a Lione nel 1840 per la produzione di tappeti metallici.

Alla fine del XIX secolo, l'azienda si trasferisce a La Bridoire per utilizzare la forza motrice del torrente emissario del lago Aiguebelette. La nuova società prende il nome del successore: «Paul Tourasse & Cie»

Dopo la Prima guerra mondiale, viene creata una nuova società con la denominazione «Produits Tréfilés de La Bridoire» (PTB). Questa proviene dalla fusione degli Etablissements Tourasse con la fabbrica di viti di Monsieur LEVIN, trasferita a La Bridoire per beneficiare delle vantaggiose tariffe elettriche offerte dalla città. Da allora, le due fabbriche - quella di tappeti e quella di viti - coabitano a La Bridoire. La società PTB fornisce nastri trasportatori per miniere e reti metalliche per i mercati internazionali.

GAMMA DI PRODOTTI

Oggi, i nastri metallici Z per forni vengono forniti a fabbriche di biscotti di tutto il mondo, direttamente dalla fabbrica in Savoia o tramite reti di distributori autorizzati.



Z47

Questo tappeto è consigliato per attrezzature di grandi dimensioni ad alto rendimento (velocità fino a 30 metri/min). Lo spazio tra le maglie consente un'eccellente circolazione dell'aria durante la cottura.



Z47R

Questo tappeto è una versione del nastro Z47, con una maggiore resistenza alla lacerazione per una maggiore durata del nastro o per un uso intensivo. Per contro, il suo utilizzo richiede una temperatura di cottura più elevata rispetto a un nastro Z47.



Z28

Questo nastro permette di ridurre la temperatura del forno e ottenere un risparmio energetico.

Il diametro del filo è ridotto. Le temperature elevate sono quindi da evitare.



Z48

Questo nastro è stato appositamente studiato per la cottura di fette biscottate e biscotti duri. Il nastro Z48 è dotato di maglie larghe per una circolazione d'aria ottimizzata.

CARATTERISTICHE DEI NASTRI Z

Offriamo principalmente 4 tipi di tappeti (o nastri Z) a seconda delle caratteristiche tecniche richieste: peso, taglia, spessore, inerzia termica, circolazione dell'aria attraverso le maglie.

I nastri da noi fabbricati sono in filo di acciaio al carbonio di diametro variabile a seconda del tipo di nastro e delle applicazioni.

Tutti i nastri Z sono realizzati secondo criteri di qualità rigorosi. I bordi sono bouclé per rendere il tappeto più flessibile e migliorare il contatto con i tamburi di trasmissione anche di piccolo diametro.

La finitura dei bordi riduce il rischio di danni al nastro causati dalle guide laterali o dalle lame del forno.

Il metodo di fabbricazione assicura un perfetto allineamento del filo e una distanza più ampia tra le maglie per una resistenza equivalente. Questo è essenziale per permettere ai nostri clienti una cottura rapida e uniforme nei loro forni, mantenendo pulito il nastro Z.

BORDI BOUCLÉ (spessore + 8/10 mm)

- si prolunga la durata di vita dei bordi (che sono più resistenti agli sfregamenti)
- si prevengono le vibrazioni al contatto con altre parti metalliche
- si protegge l'operatore durante la manipolazione

DATI TECNICI

| | Z47 | Z47R | Z28 | Z48 |
|---|------|------|------|------|
| Diametro del filo (mm) | 1,2 | 1,5 | 1,0 | 1,3 |
| Passo (mm) | 8,2 | 8,5 | 6,3 | 8,5 |
| Spessore del tappeto (mm) | 2,2 | 2,8 | 1,8 | 2,4 |
| Peso / metro quadrato (kg) | 7,0 | 11,2 | 6,5 | 7,4 |
| Resistenza alla rottura (daN/cm di larghezza) | 240 | 390 | 160 | 220 |
| Larghezza massima del nastro (mm) | 1550 | 1550 | 1500 | 1550 |
| Diametro minimo dei tamburi del forno (mm) | 300 | 300 | 300 | 300 |

Avvio

Prima di avviare il trasportatore, tagliare il tappeto alle dimensioni giuste, lasciandone un tratto sufficiente per il tamburo di trascinamento. La tensione del nastro deve essere sufficiente per evitare che il tappeto scivoli dal tamburo di trascinamento. Controllare bene il senso di rotazione (si veda la freccia dipinta).

Raccomandazioni

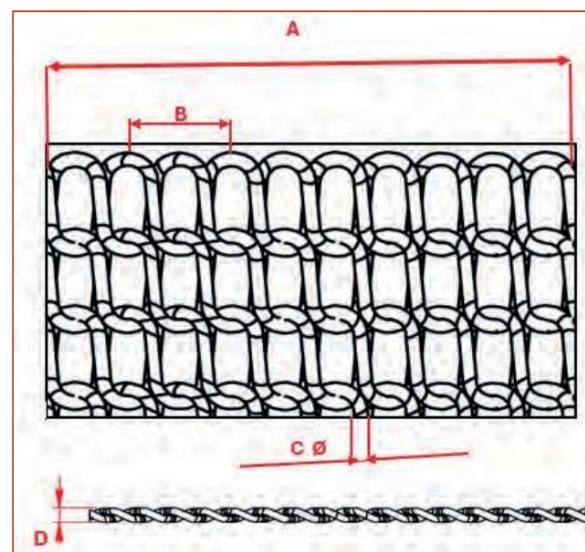
Si consiglia di cambiare il tappeto ogni 3 anni se utilizzato in produzione normale (in tre turni da otto ore). In caso di uso più intensivo o di forni a temperature molto elevate, l'aspettativa di vita è notevolmente ridotta.

È importante notare che ogni tappeto viene prodotto in base alle esigenze del cliente (in particolare la larghezza e la lunghezza). Il tempo normale di consegna è quindi compreso tra le 6 e le 10 settimane. Occorre quindi prevederlo in vista della manutenzione preventiva.

SCHEDA TECNICA NASTRO Z

DATA:
 SOCIETÀ:
 INDIRIZZO:
 CODICE POSTALE:
 CITTÀ:..... PAESE:.....
 TELEFONO: E-MAIL:.....
 RICHIESTA DI PREZZO:
 LUNGHEZZA E LARGHEZZA:

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



| | | |
|-----|---------------------|----------|
| A | Larghezza nastro | mm |
| B | Passo | mm |
| C | Ø del filo | mm |
| D.. | Spessore del nastro | mm |

CONTACT

+33 (0)6 85 83 85 16

corinne@labridoire-belts.com

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



LA **B**RIDOIRE
BELTS