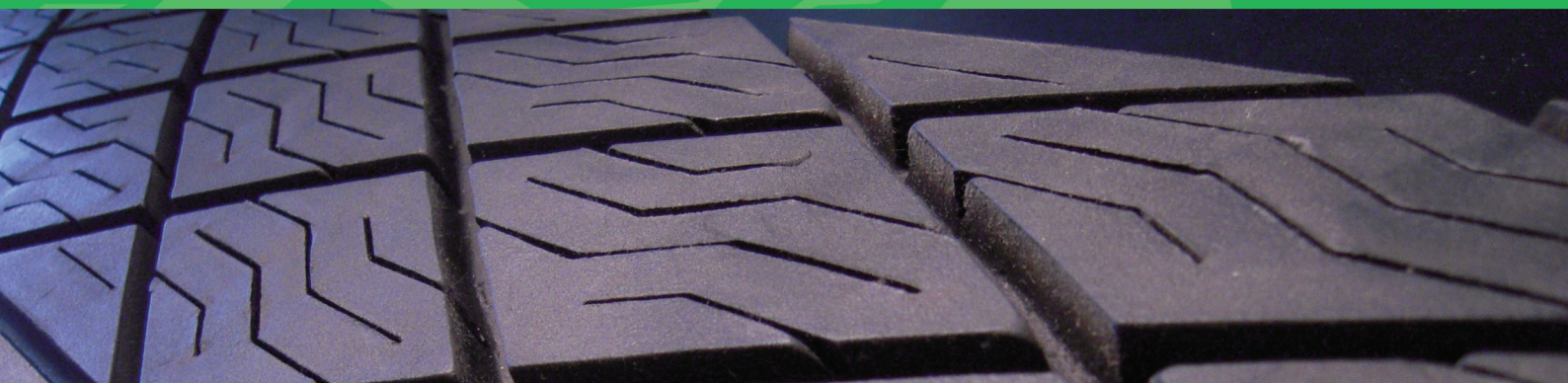


**majicap**<sup>s.a.</sup>



**SLIDE - LAG<sup>®</sup>**

**GARNISSAGE DE TAMBOUR PAR  
ÉLÉMENTS INTERCHANGEABLES**



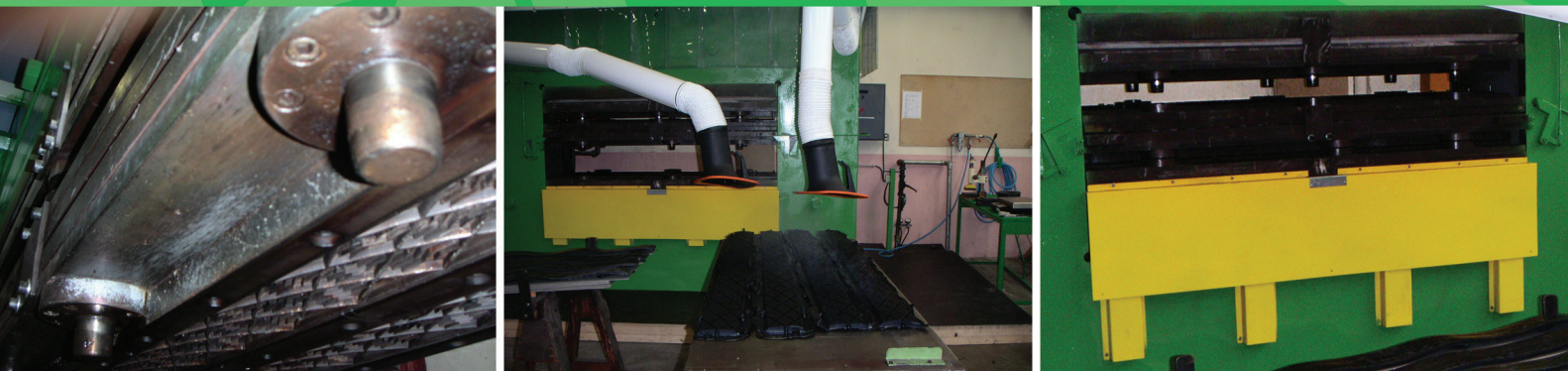
# GARNISSAGE DE TAMBOUR PAR ÉLÉMENTS INTERCHANGEABLES

Structure profilée d'épaisseur 12 mm, vulcanisée à chaud sur un support en acier Corten ou Inox d'épaisseur 2 mm.

L'ensemble ainsi moulé, d'épaisseur 14 mm, est produit en une longueur standard de 1830 mm et en deux largeurs différentes :

- 135 mm : symbole S
- 142 mm : symbole L

L'une ou l'autre largeur est proposée en fonction du diamètre du tambour à garnir.



Vue de nos presses à vulcaniser

## LES ÉLASTOMÈRES TRAVAILLÉS

- Gomme noire aux propriétés anti-abrasion jamais démenties : faiblement chargée : densité 1.15 - souple : 55° +/- 5° shore A
- Gomme noire anti huile
- Gomme Para blond de densité 1.05 et de dureté 40° +/- 5° Shore A
- Gomme chloroprène autoextinguible

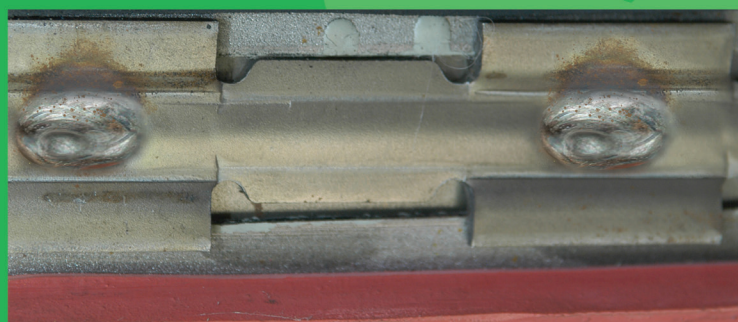


SLIDE - LAG® en PARA BLOND

## LES GLISSIÈRES

Les glissières doubles et simples sont, elles aussi, produites en longueurs standard de 1830 mm. D'épaisseur 2 mm, elles sont proposées en acier Corten et en inox.

Elles sont soudées une fois pour toutes sur le tambour : les barres de SLIDE-LAG® sont glissées entre deux glissières et se remplacent aisément.



Glissière double:  
Tous les trous oblongs doivent être soudés



# LES ACCESSOIRES INDISPENSABLES

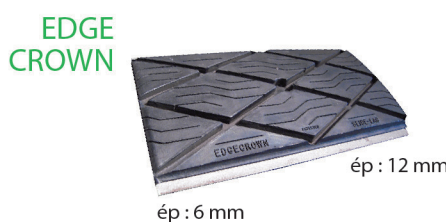
**Élément EDGE CROWN :** pièce de longueur 250 mm, à structure profilée gomme noire anti abrasion, obtenue en largeur 135 mm (S) et en largeur 142 mm (L). D'épaisseur dégressive, ces éléments, placés aux deux extrémités du tambour, permettent de bomber un tambour plat et d'assurer un meilleur centrage de la bande. Chaque élément EDGE CROWN est vulcanisé en longueur standard de 250 mm.

**Élément BOR :** pièce d'usure pour extrémité de tambour de longueur 250 mm, sans structure, aspect lisse, gomme spéciale «rouge» anti-abrasion, moulée en largeur de 135 mm (S) et en largeur 142 mm (L). Les éléments BOR sont conseillés quand l'usure est plus forte aux extrémités du tambour.

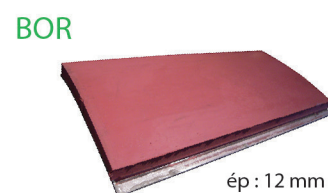
**SLIDE-LAG® HEAVY DUTY :** «Mini» barres SLIDE-LAG®: longueur 510mm, épaisseur gomme : 16 mm épaisseur tôle : 2 mm / 2 largeurs : L (142 mm) et S (135 mm) pour pouvoir être montées sur tous les Ø de tambours (à partir de 220 mm)



ép : 16 mm



ép : 6 mm



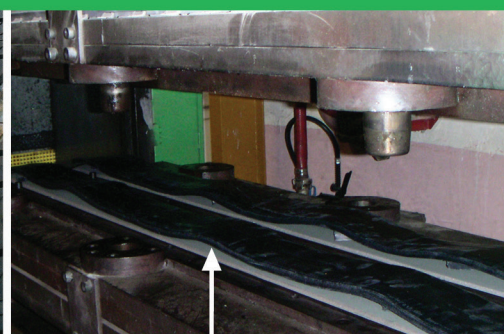
ép : 12 mm



Éléments  
BOR



Glissières



Mélange cru  
avant vulcanisation

## LE CINTRAGE : INCONTOURNABLE

Chaque barre SLIDE-LAG® est cintrée au diamètre du tambour : cette opération, indispensable, permet à la barre d'épouser parfaitement le tambour et facilite ainsi son coulissement et son maintien sous les glissières.

**Règle générale :**

Pour tous les tambours dont le Ø se termine par 00 et 50 : prendre des barres «S» (largeur 135 mm)  
Pour les autres Ø : prendre des barres «L» (largeur 142 mm) en cas d'hésitation, notre service technique vous guidera.



Cintreuse

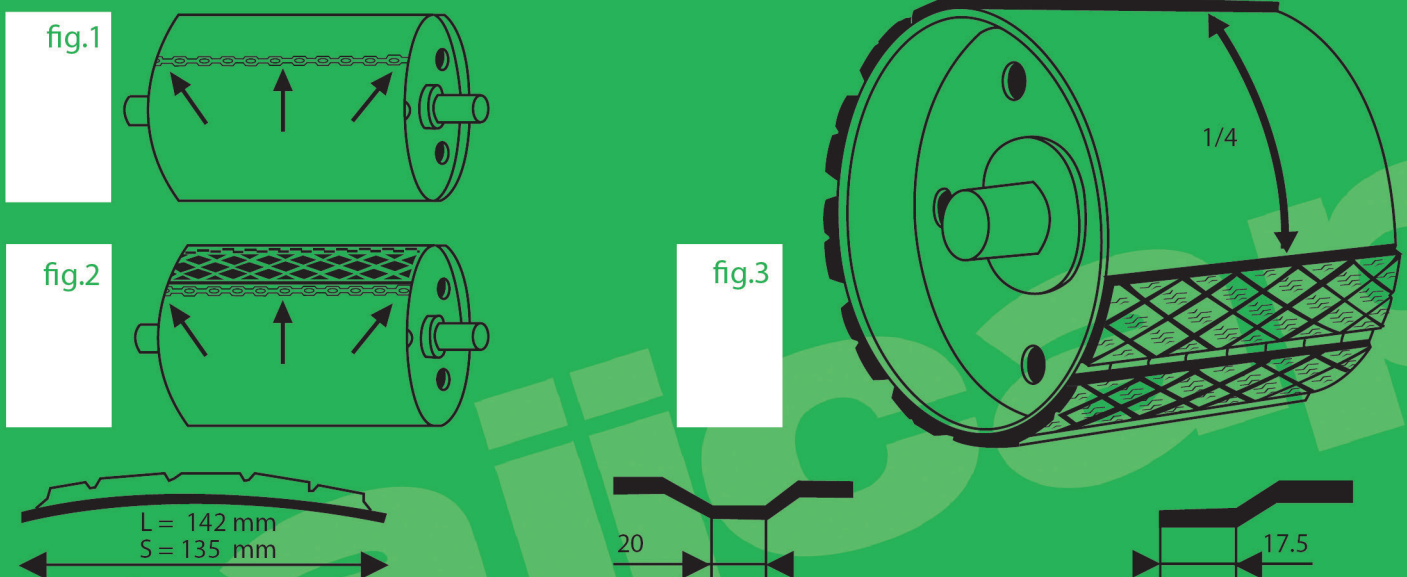


Tambour équipé d'éléments BOR  
aux extrémités



# MÉTHODE DE POSE

- 1 . Brosser la rouille si nécessaire ou toute impureté sur la surface de la virole du tambour.
- 2 . Tracer sur la virole un trait parallèlement à l'axe du tambour.
- 3 . Calculer le nombre de tronçons de barres à poser et les intervalles entre chaque tronçon.
- 4 . Poser une glissière simple suivant le tracé et fixer suivant la longueur du tambour par 3 ou 4 points de soudure. (voir fig.1)  
**Nota :** Utiliser une électrode basique.
- 5 . Sauf quelques rares cas, chaque  $\emptyset$  de tambour demande au minimum 2 rangées de GS : commencer et terminer par une rangée de GS. C'est entre les rangées de GS que le jeu (différence entre le développement du tambour et le développement du garnissage) est géré.  
Si le  $\emptyset$  du tambour nécessite 4 ou 6 rangées de GS, garnir le tambour 1/4 par 1/4 ou 1/6 par 1/6.
- 6 . Positionner la première bande slide et ajouter une glissière double ( l'ensemble devant être jointif ) .  
Le support tôle du slide doit toucher les lèvres des glissières.  
**Nota :** Si pour certains diamètres la courbure n'épouse pas parfaitement le profil du tambour à l'extrémité des bandes il faut les comprimer avec un outil de serrage (serre-joint) en veillant à ce que le bord des bandes soit bien contre les lèvres de la glissière. ( voir croquis A en page 5 )  
Il faut éviter un mou qui provoquerait une usure du métal par fatigue.
- 7 . Fixer et pointer les 3 ou 4 trous de la glissière double ( voir fig.2 )
- 8 . Répéter l'opération jusqu'à recouvrement des 3/4 du tambour en tenant compte de la répartition des coupes successives.
- 9 . Pour le dernier 1/4 : Mesurer l'arc de cercle à recouvrir et opérer suivant croquis fig.3
- 10 . Souder par bouchonnage tous les trous des glissières.
- 11 . Pointer les tronçons de bande à chaque extrémité du tambour.( Arrêt de Sécurité - croquis fig. 4 )



Les barres SLIDE-LAG® sont repérées  
ou dos par la lettre : L ou S.

Glissière double

Glissière simple

Suivant tableau page 6 ( L ou S spécifique à chaque tambour )



Fig.4

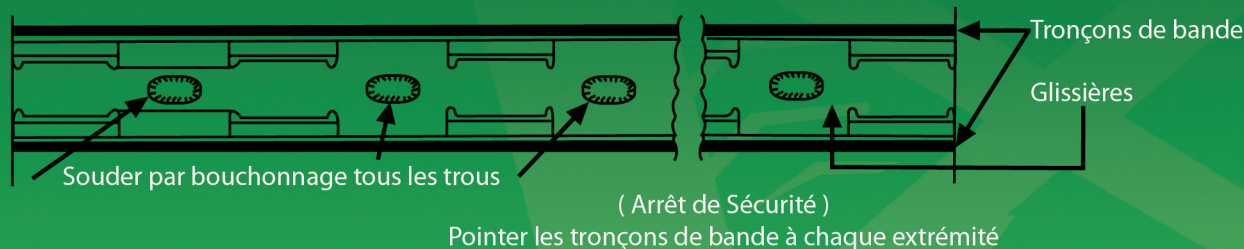
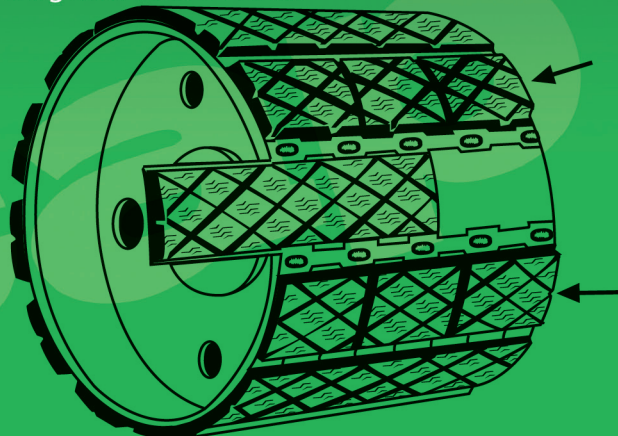
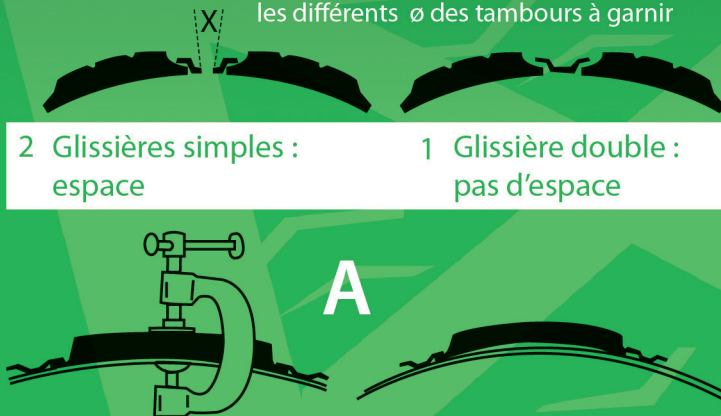


Fig.5

Toutes les coupes sont utilisées jusqu'à la longueur mini 110mm



Nota : Côte X suivant les différents  $\varnothing$  des tambours à garnir



Tronçons de barre SLIDE-LAG®

Bon

Mauvais

## MÉTHODE DE CALCUL

En page 6, le tableau nous indique qu'un tambour de  $\varnothing$  500 mm nécessite : 10 barres SL + 9 GD + 2 GS.

Le second tableau tient compte de la longueur du tambour.

Pour un tambour de  $\varnothing$  500 x longueur 1000 mm, il faudra : 6 barres SL + 5 GD + 2GS.

### COMMENT CALCULER LE QUANTITATIF POUR UN TAMBOUR DE $\varnothing$ 500 X 1500 MM QUI NE FIGURE PAS SUR LE TABLEAU ?

On prend la base : 10 (barres) SL + 9 GD + 2 GS et on fait une règle de 3 :

$$10/1830 \times 1500 = 8.19 = 9 \text{ SL}$$

$$9/1830 \times 1500 = 7.37 = 8 \text{ GD}$$

$$2/1830 \times 1500 = 1.63 = 2 \text{ GS}$$

Le quantitatif pour un tambour de  $\varnothing$  500 x 1500 mm sera de : 9 SL + 8GD + 2GS.

### COMMENT CALCULER LE QUANTITATIF POUR UN TAMBOUR DONT LE $\varnothing$ NE FIGURE PAS SUR LE TABLEAU?

Prenons un exemple : un tambour de  $\varnothing$  750 mm.

$$750 \times 3.1416 = 2356 \text{ mm (développement)}$$

On cherche la meilleure largeur de barre SLIDE-LAG® possible entre 135 mm (S) et 142 mm (L)

1.Essai avec largeur S : 135 mm (S)

$$2356/155 \text{ (soit } 135 \text{ mm} + 1 \text{ GD } 20 \text{ mm} = 155 \text{ mm)} = 15.2$$

$$15 \text{ SL « S »} + 15 \text{ GD} = 155 \times 15 = 2325 \text{ mm (pour un développement de 2356 mm)}$$

2.Essai avec largeur L : 142 mm (L)

$$2356/162 \text{ (soit } 142 \text{ mm} + 1 \text{ GD } 20 \text{ mm} = 162 \text{ mm)} = 14.5$$

$$14 \text{ SL « L »} + 14 \text{ GD} = 14 \times 162 = 2268 \text{ mm (pour un développement de 2356 mm)}$$

Le nombre le plus proche du développement 2356 mm est 2325 mm. C'est celui-ci que l'on retiendra et non l'autre car il nécessiterait une quantité trop importante de GS pour rattraper la différence.

Ensuite, on «joue» avec les GS de la manière suivante : on enlève 1 GD et on ajoute 2 GS :

$$15 \text{ SL « S »} + 15 \text{ GD} = 2325 \text{ mm}$$

$$15 \text{ SL} + 14 \text{ GD} + 2 \text{ GS} = 2335 \text{ mm (on gagne 10 mm)}$$

Inutile de continuer : un jeu théorique de 2356 - 2335, soit 21 mm est tout à fait acceptable.



Dans d'autres cas, il est nécessaire de continuer à retirer une GD pour 2 GS afin de ne pas avoir à gérer un jeu théorique trop important qui nuirait à l'efficacité du garnissage SLIDE-LAG®.

Ajoutons une longueur à ce tambour de Ø 750 mm, par exemple 1250 mm et reprenons notre règle de 3 :

$$15/1830 \times 1250 = 10.24 = 11 \text{ SL}$$

$$14/1830 \times 1250 = 9.56 = 10 \text{ GD}$$

$$2/1830 \times 1250 = 1.36 = 2 \text{ GS}$$

Pour un tambour de Ø 750 x 1250, il faudra : 11 SL + 10 GD + 2 GS

Notre service commercial est particulièrement aguerri aux techniques de calcul et saura vous proposer la meilleure combinaison possible.

## Préparation du SLIDE-LAG® :

Liste non exhaustive : seuls quelques diamètres sont évoqués.

Nombre d'éléments nécessaire suivant le Ø du tambour à garnir :

(dans ce tableau, il n'est pas tenu compte de la longueur du tambour)

Ø du Tambour	Symbole	Nombre de tronçons de bandes	Glissière doubles	Glissières simples
324	L	6	4	4
400	S	8	7	2
415	S	8	5	6
500	S	10	9	2
630	L	12	11	2
800	S	16	15	2
1000	S	20	19	2
1200	S	24	23	2

Les bandes de garnissage SLIDE-LAG® ont une longueur standard de 1830 mm.

## Tableau de préparation à longueur des éléments :

NB : Nombre de barres entières selon la longueur du tambour.

LONGUEUR	650			800			1000			1200			1400			1600			1800			
	TB	GD	GS	TB	GD	GS	TB	GD	GS	TB	GD	GS	TB	GD	GS	TB	GD	GS	TB	GD	GS	
Ø T A M B O U R	324	3	2	2	3	2	2	4	3	3	4	3	3	5	4	4	6	4	4	8	5	5
	400	3	3	1	4	4	1	5	4	2	6	5	2	7	6	2	7	7	2	10	9	3
	500	4	4	1	5	4	1	6	5	2	7	6	2	8	7	2	9	8	2	13	11	3
	630	5	4	1	6	5	1	7	7	2	8	8	2	10	9	2	11	10	2	15	14	3
	800	6	6	1	7	7	1	9	9	2	11	10	2	13	12	2	14	14	2	20	19	3
	1000	8	7	1	9	9	1	11	11	2	14	13	2	16	15	2	18	17	2	25	23	3
	1200	9	9	1	11	11	1	14	13	2	16	16	2	19	18	2	21	21	2	29	28	3

TB : Barres SLIDE-LAG® 1830 mm

GD : Glissières doubles

GS : Glissières simples

**majicap** s.a.

S.A au capital de 80 000 €

SIRET 946 651 023.0016

9, rue de Mulhouse - B.P. 30125 - 68701 CERNAY Cedex - France

Tél. 03 89 75 54 49 - Fax 03 89 75 68 60

www.slide-lag.fr - majicap@wanadoo.fr