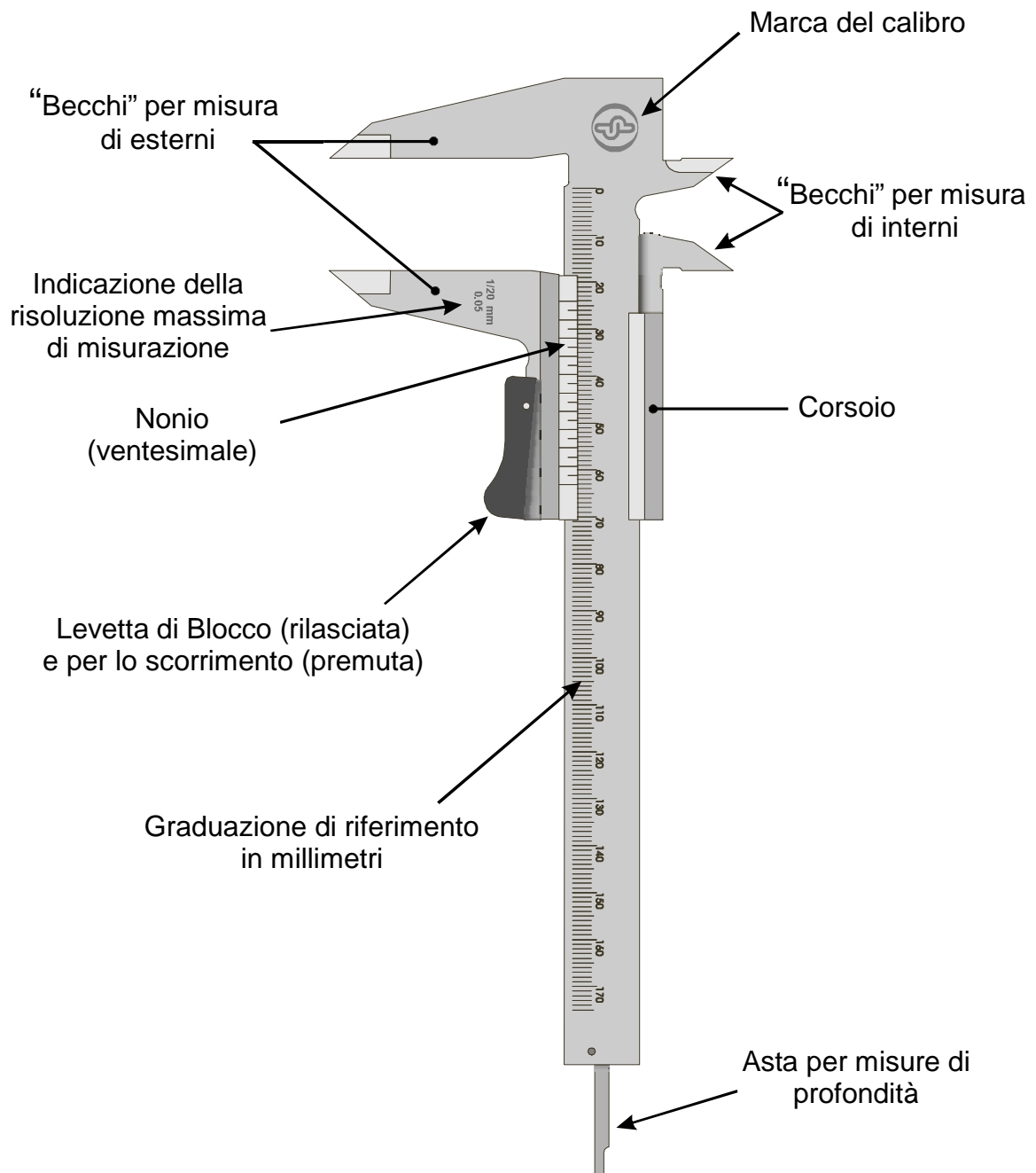




## Calibro a corsoio “ventesimale”



# Misurazione Diametro dei tappi di sughero naturale

## Metodica Pratica



La misura dei tappi di sughero naturale viene normalmente rilevata tramite un Calibro a corsoio di tipo “ventesimale”.

La metodologia di misura più corretta è quella adottata nel “Disciplinare del Sughero” che però richiede tempo, perizia e sensibilità particolari.

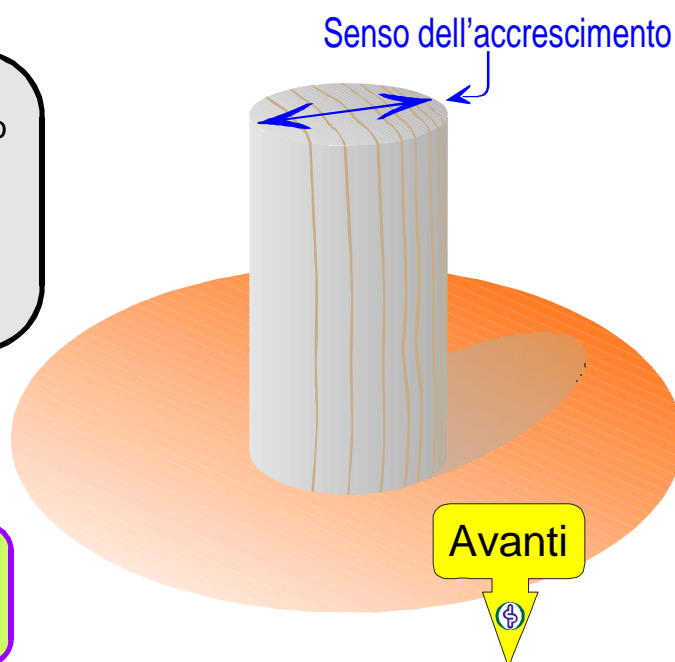
Vi suggeriamo un metodo alternativo che riteniamo essere semplice e validissimo: consiste nel tenere il tappo da misurare come indicato nella figura sottostante, orizzontale e parallelo ai “becchi” del calibro.

Questo metodo Vi consentirà di evitare i comuni errori di valutazione della misura dovuti all’ applicazione di una forza di chiusura del “corsoio” del calibro esuberante rispetto alla necessità.



**ATTENZIONE !!**  
Il tappo deve essere misurato nel senso dell'accrescimento, vale a dire trasversalmente alle venature visibili sulle “teste” dei tappi che marcano nel tessuto suberino la ripresa vegetativa che avviene ogni anno.

Cliccare qui per accedere alla metodica ufficiale del “Disciplinare del Sughero” inerente i controlli dimensionali





<b>METODICA 1</b>	<b>Tappi in sughero naturale</b> <b>Tappi in sughero agglomerato</b> <b>Tappi in sughero agglomerato con rondelle</b> <b>Tappi per vini spumanti</b>
<b>CONTROLLO</b>	<b>Dimensionale</b>

#### **FINALITA' DEL CONTROLLO**

Rilevare la misura della lunghezza, del diametro e dell'ovalizzazione. Per ovalizzazione si intende la differenza massima fra due misurazioni del diametro del tappo tra loro perpendicolari.

#### **CAMPIONAMENTO**

Se non altrimenti concordato tra le parti, si fa riferimento al piano di campionamento riportato in **Tabella 1** in base alla numerosità del lotto e al **LQA 4** per tappi in sughero naturale e **LQA 2,5** per tappi in sughero agglomerato. I tappi devono essere prelevati e controllati entro breve termine dal momento del loro confezionamento (da parte del fornitore) o della loro consegna (da parte dell'utilizzatore) e impiegati nella determinazione analitica subito dopo il prelievo dalle loro confezioni. Il prelievo deve essere effettuato da punti diversi della fornitura in esame.

#### **STRUMENTI NECESSARI PER LA PROVA**

- Calibro ventesimale.

#### **CONDIZIONI DI PROVA**

Se non altrimenti specificato le prove devono essere effettuate su tappi dopo condizionamento per 24 h ad una temperatura di  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  e  $65 \pm 5\%$  di umidità relativa.

#### **PROCEDIMENTO**

I diametri vengono determinati a metà altezza secondo due direzioni perpendicolari tra loro. Nel caso, per esempio, dei tappi in sughero naturale saranno rispettivamente la direzione dell'accrescimento annuale e quella ad essa perpendicolare. Si considera poi la media aritmetica di queste due misure. La lunghezza del tappo viene rilevata con un'unica misurazione senza vincoli di direzione.

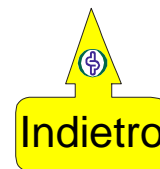
#### **RISULTATI**

Vengono espressi in millimetri.

#### **TOLLERANZE**

Le tolleranze ammesse sulle dimensioni nominali per i tappi cilindrici di sughero sono le seguenti:  
-sulla lunghezza,  $l \pm 0,4$  mm;





**- sul diametro,  $d \pm 0,3\text{mm}$ .**

I tappi cilindrici devono avere una sezione trasversale circolare. Tuttavia è ammissibile una differenza massima di 0,5 mm fra due misurazioni del diametro del tappo fra loro perpendicolari indicate come **d1** e **d2**. Questa differenza si indica come ovalizzazione e deve essere:

**- ovalizzazione =  $(d1-d2) = 0,5\text{mm}$ .**

## **Accettabilità**

Si fa riferimento al cap. 3 “Determinazione dell'accettabilità del lotto”. Al fine di fornire indicazioni sulla omogeneità del lotto si indicano anche il valore medio, il valore minimo e il valore massimo.