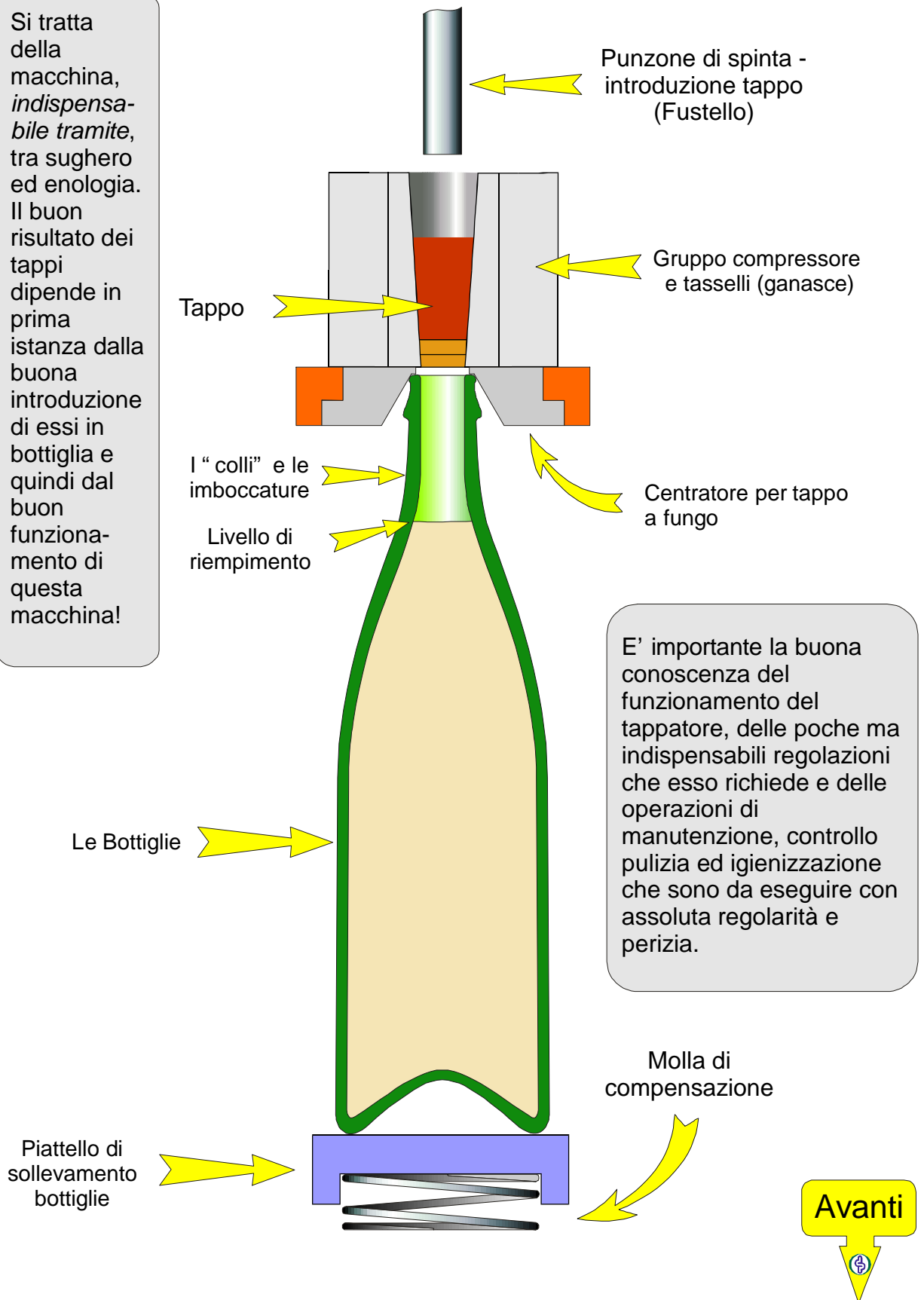


# Il tappatore a "Fungo"

## Parti essenziali



Si tratta della macchina, indispensabile tramite, tra sughero ed enologia. Il buon risultato dei tappi dipende in prima istanza dalla buona introduzione di essi in bottiglia e quindi dal buon funzionamento di questa macchina!



E' importante la buona conoscenza del funzionamento del tappatore, delle poche ma indispensabili regolazioni che esso richiede e delle operazioni di manutenzione, controllo pulizia ed igienizzazione che sono da eseguire con assoluta regolarità e perizia.

Avanti





# Il tappatore a “Fungo”



## Le parti essenziali

### **Punzone di spinta o Fustello**

Nell' imbottigliamento a “fungo” deve essere regolato per introdurre i tappi non oltre 19 /20 mm oltre la quota del raso bocca della bottiglia.

Il Fustello, non dovendo attraversare nella sua corsa zone di diametro inferiore a 16 mm potrà essere di diametro maggiore (15-6 mm)

### **Gruppo compressore**

Questo gruppo è dotato di ganasce coniche che consentono di non comprimere eccessivamente il “corpo” in agglomerato del tappo favorendo così il successivo recupero elastico del tappo necessario per ottimizzare la fase seguente di gabbiettatura.

Datosi il gravosissimo lavoro cui sono sottoposti i particolari meccanici che formano il compressore, è indispensabile controllare frequentemente la pulizia, la lubrificazione e l' efficienza meccanica ottimale di tutto il complesso.

La disinfezione dei gruppi compressori, come delle canalizzazioni di adduzione, come delle macchine di alimentazione ed orientamento dei tappi è assolutamente indispensabile.

### **Centratore**

E' un particolare molto diverso da quello utilizzato per l' imbottigliamento a raso in quanto deve alloggiare un piccolo dispositivo atto a trattenere i tappi quando vengono introdotti nel compressore che, essendo aperto verso il basso non li tratterrebbe.

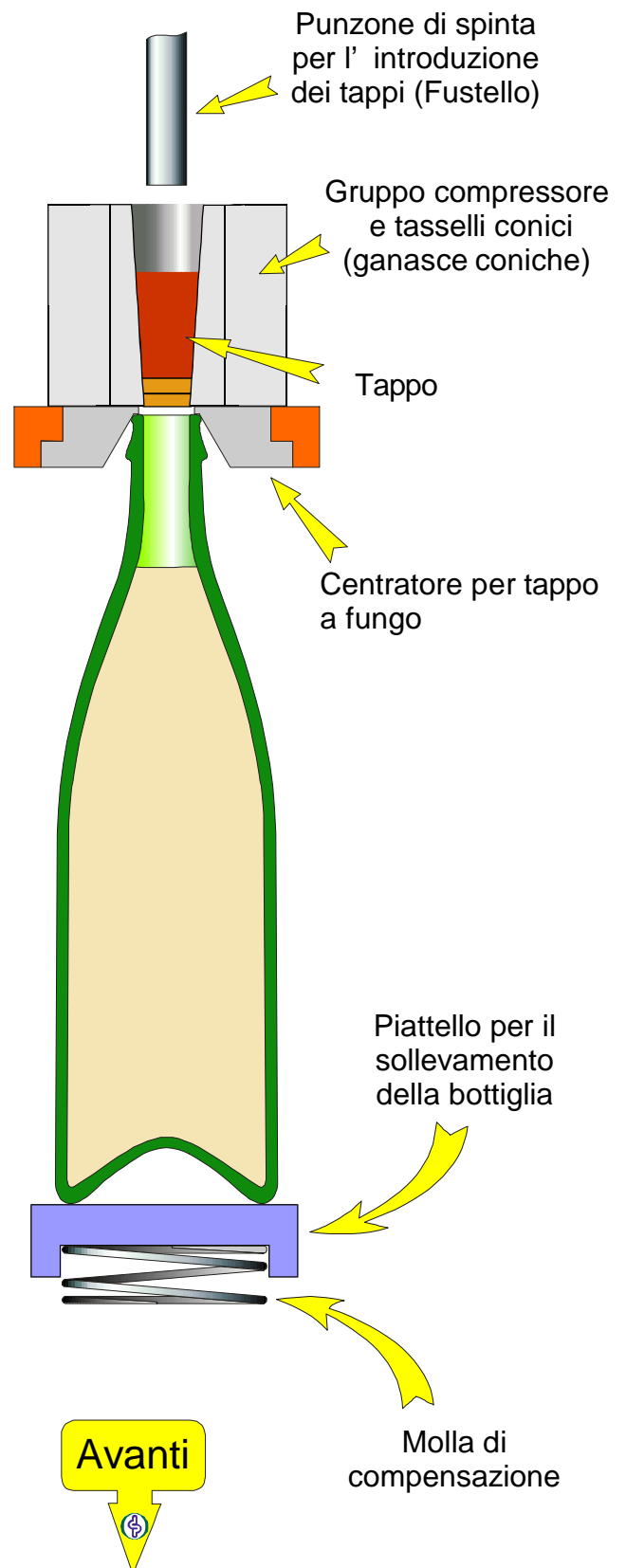
### **Piattello per il sollevamento della bottiglia e molla di compensazione**

Servono a sollevare la bottiglia ed a portarne l' imboccatura ad allinearsi perfettamente con il tappo compresso e spinto fuori dal compressore tramite il fustello.

Il piattello viene alzato tramite un movimento meccanico a misura fissa ( in base alla lunghezza della bottiglia, ma la molla consente la compensazione di piccole differenze di altezza delle stesse.

Le bottiglie devono risultare fortemente bloccate nel momento dell'introduzione dei tappi.

## Tappatura a “Fungo”





# Il tappatore a "Fungo"



## Il "Cuore"

**Q**uesto meccanismo è il cuore della maggioranza dei tipi di tappatori attualmente in uso nelle cantine.

**E**sso, con gli adattamenti del caso, è adottato sia sui tappatori "monotesta" sia sui tappatori pluritesta.

**I** particolari che lo costituiscono devono essere costantemente controllati, sottoposti a pulizia, lubrificazione e manutenzione.

### Scatola del compressore

Da tenere pulita e, siccome costituisce la sede di scorrimento del carrello mobile, occorre verificarne lo stato di usura.

lubrificare con estrema moderazione e con i prodotti adatti le parti su cui avvengono gli scorrimenti.

### Carrello mobile porta ganasce

Contiene il rullo di contrasto sulla camma di azionamento. Verificare il suo perfetto scorrimento, la sua pulizia, l'assenza di giochi sui piani di scorrimento e la perfetta pulizia e lubrificazione delle guide prismatiche di alloggiamento e/o scorrimento delle ganasce

### Molle di ritorno ganasce

Sono responsabili della riapertura delle ganasce. Qualsiasi snervamento, rottura, perdita di elasticità, può portare a conseguenze gravissime sulla tappatura.

### Ganasce (possibilmente di tipo conico)

Sia quelle mobili che quelle fisse, devono essere mantenute in condizioni perfette sia di igiene che di integrità. I piani di appoggio e di scorrimento devono essere integri mentre le superfici che entrano in contatto con il tappo devono essere non usurate, levigatissime, prive di rigature e sbrecciature anche di piccolissima entità.

### Diametro di chiusura finale

Con i dispositivi a questo preposti dal costruttore bisogna controllare e sorvegliare che si mantenga entro valori compresi tra 15,5 e 16 mm.

