

MANUALE DI ASSISTENZA PER UNA CORRETTA REGOLAZIONE DELLA TESTA CAPSULATRICE PER L' IMBOTTIGLIAMENTO CON TAPPI A VITE

Impronta testa

Durante la tappatura la prima operazione che la testa capsulatrice effettua è la formazione dell'impronta. La giusta impronta si ottiene regolando la pressione della molla all'interno della testa capsulatrice.

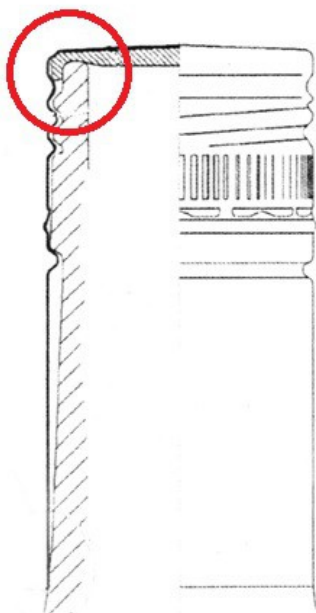
Per i vini fermi la molla deve esercitare una pressione con una forza compresa tra 160 e 180 kg. creando una impronta sulla testa del tappo dell'altezza compresa tra 1,4mm. e 1,6mm.

Per i vini frizzanti, la molla deve esercitare una pressione superiore con una forza compresa tra 190 e 210 kg, creando una impronta sulla testa del tappo dell'altezza compresa tra 1,9mm. e 2,1mm.

Regolare l'altezza della testa capsulatrice in conformità alla bottiglia utilizzata.

Controllare che la bottiglia sia in asse con la testa capsulatrice

L'impronta fa aderire il liner presente nel tappo alla bocca della bottiglia.



Errori frequenti

L' impronta sulla testa del tappo non è sufficientemente marcata

1° verifica: controllare che la forza esercitata sulla testa sia adeguata accertandosi che la molla sia della forza corretta (di solito sulla molla è riportato la forza per cui è tarata)

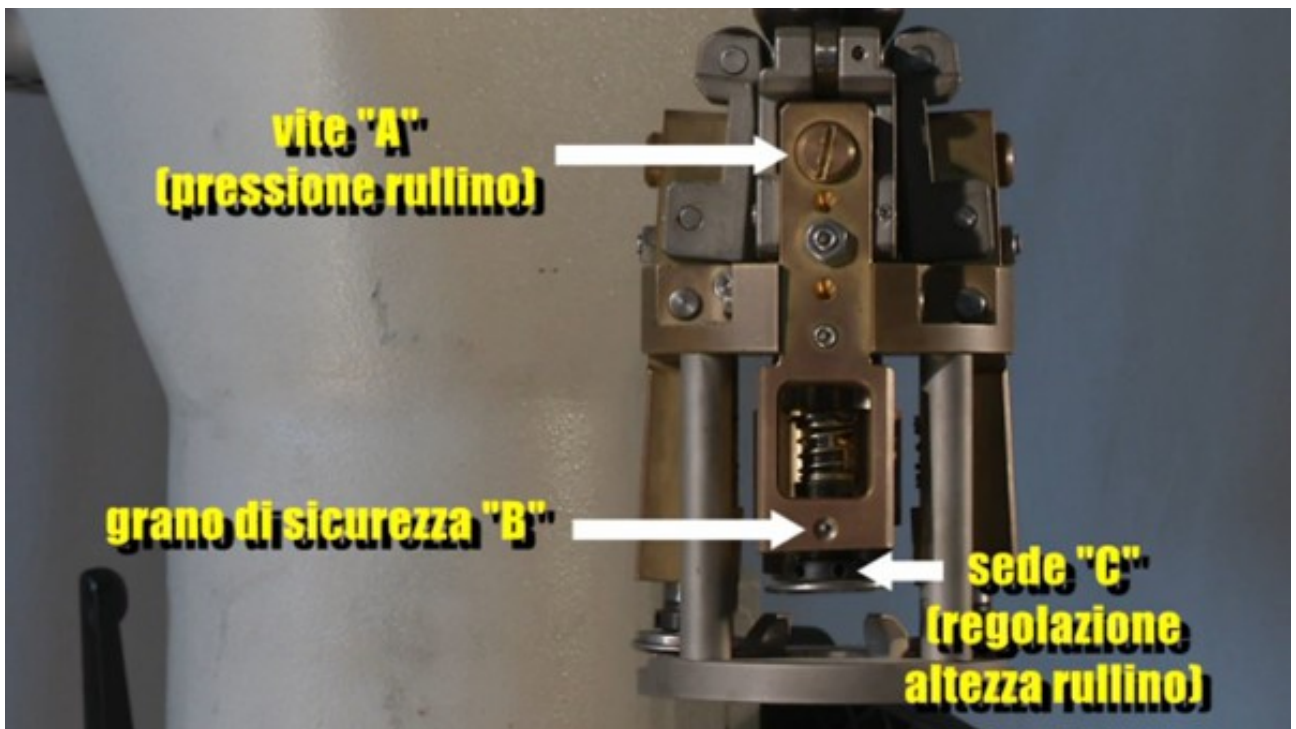
2° verifica: controllare che l' impronta abbia un gradino sufficientemente marcato misurandolo

L' impronta sulla testa del tappo non è centrata

1° Verificare che durante il processo di tappatura la bottiglia sia in asse con la testa capsulatrice.

Filettatura

Per sagomare alla profondità corretta la vite i 2 rullini filettatori devono essere tarati secondo i parametri riportati nella scheda tecnica allegata ai tappi. L'operatore deve verificare la pressione che il rullino esercita sul tappo, e l' altezza a cui esso lavora.



Errori frequenti

La filettatura non è sufficientemente profonda, il tappo gira ma non si svita.

La filettatura è troppo profonda, il tappo rimane bloccato.

In entrambi i casi effettuare le seguenti verifiche

1° verifica: regolare i rullini filettatori (sono quelli superiori) secondo la scheda tecnica verificando:

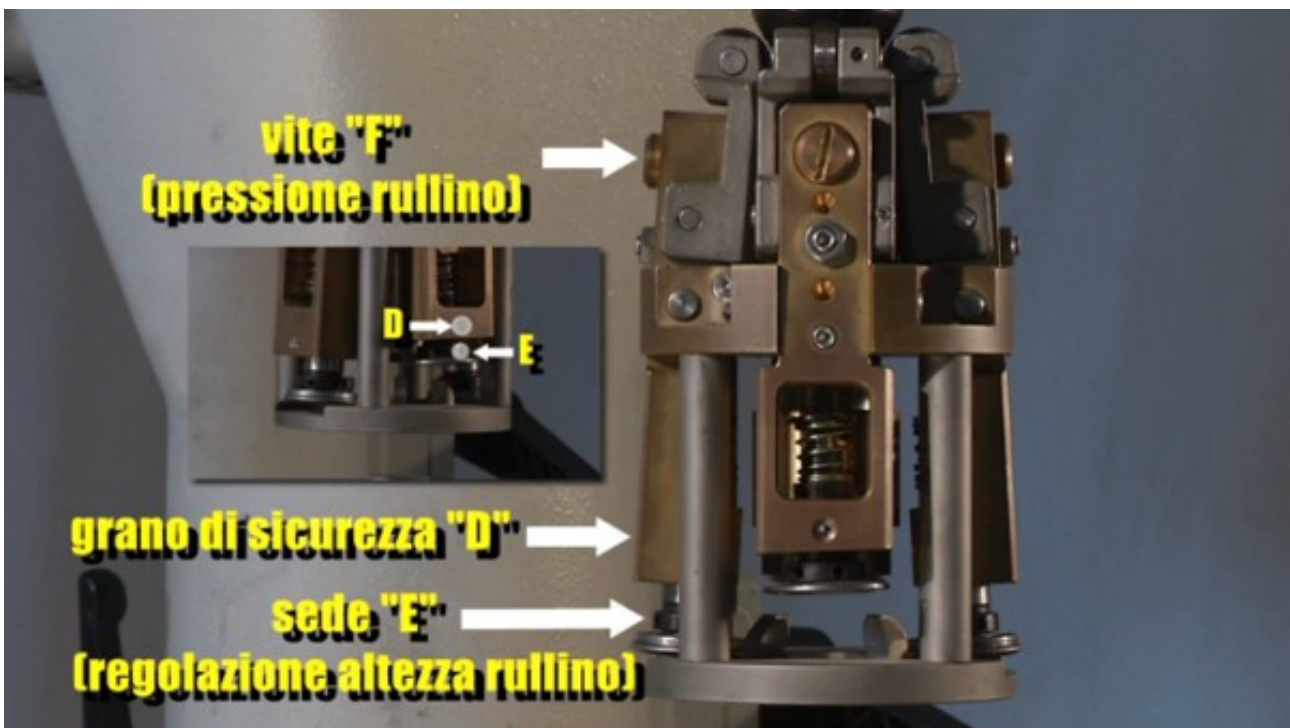
- a) la pressione del rullino deve essere compresa tra 8 e 11 kg. La taratura si compie agendo sulla vite A
- b) Per effettuare la regolazione dell' altezza togliere il grano di sicurezza B liberando le bussole dei filettatori. Avvitare o svitare la bussola utilizzando un cacciaspine da infilare nelle apposite sedi C

2° verifica: controllare che la vite in vetro sulla bottiglia sia sufficientemente marcata. Se non è così verificare la scheda tecnica del vetro e interpellare il produttore della bottiglia

Bordatura sotto бага

La bordatura viene effettuata dai 2 rullini chiamati bordatori o aggraffatori che pressano tra 1 e 2 mm. sotto la бага la sezione di alluminio alta circa 5 mm.

Anche in questo caso per deformare alla profondità corretta l'alluminio sotto la бага i 2 rullini devono essere tarati secondo i parametri riportati nella scheda tecnica allegata e l'operatore deve verificare che la pressione che il rullino esercita sul tappo e l'altezza a cui essi lavorano siano corretti.



Errori frequenti

La bordatura non è sufficientemente profonda il tappo si sfilava e non fa nessuna tenuta creando problemi di colatura o sgasatura.

La bordatura invece è troppo profonda il tappo rimane bloccato o addirittura si taglia.

1° verifica: regolare i rullini bordatori o aggraffatori secondo la scheda tecnica verificando:

www.korked.it

- a) altezza di lavoro del rullino compresa tra 1 e 2 mm. sotto бага. La taratura si compie liberando le bussole dei bordatori togliendo il grano D, avvitare o svitare la bussola utilizzando un cacciaspine da infilare nelle apposite sedi E pressione del rullino compresa tra 8 e 10 kg. La taratura si compie agendo sulla vite F

2° verifica: controllare che la бага in vetro sulla bottiglia sia all'altezza adeguata e costante e sia di uno spessore sufficiente e costante. Inoltre controllare che il diametro del collo bottiglia sia adeguato. Se non è così verificare la scheda tecnica del vetro e interpellare il produttore della bottiglia

Slabbratura dei ponticelli



L'alluminio tra i ponticelli del tappo tende a deformarsi o a slabbrare in conseguenza delle seguenti cause:

- α) La testa non è regolata conformemente all'altezza della bottiglia. Verificare l'altezza a cui è stata impostata la testa capsulatrice
- β) La forza esercitata dalla testa capsulatrice è eccessiva. Verificare la pressione esercitata dalla molla
- γ) La filettatura sotto бага è troppo alta o bassa. Verificare l'altezza dei rulli aggraffatori
- δ) Il diametro del collo bottiglia è troppo largo o svasa prima della fine del tappo. Verificare la scheda tecnica del vetro e interpellare il produttore della bottiglia

Forza apertura del tappo a vite

Per aprire una bottiglia tappata col tappo a vite bisogna svitarlo sostenendo uno sforzo.

Se la bottiglia è tappata correttamente la forza per svitare un tappo a vite deve essere compresa tra 10 e 25 lbs/inch con una tolleranza di circa 4 libbre.

Se lo sforzo applicato per aprire una bottiglia tappata con tappi a vite KORKED ti sembra eccessivo contattaci. Potremo concordare l'invio di una bottiglia tappata e non ancora aperta presso il nostro stabilimento dove verificheremo con un dinamometro digitale certificato lo sforzo necessario per aprirla fornendoti un report della forza di sviamento rilevata.

Tecnicamente la forza di sviamento si compone di due momenti:

- 1) Slip Torque (forza di torsione di scivolamento): il tappo inizia a girare
- 2) Bridge Torque (forza di rottura dei ponticelli): immediatamente successiva al Slip Torque. In conseguenza del primo sforzo si rompono i ponticelli e il tappo si svita completamente



La forza per svitare un tappo a vite può risultare eccessiva per i seguenti motivi:

- a) la filettatura sotto бага è troppo profonda non permettendo che il tappo inizi a girare. Verificare la taratura dei rullini aggraffatori
- b) durante la fase di riempimento della bottiglia vi sono state delle perdite di liquido. Gli zuccheri residui hanno determinato un incollaggio tra tappo e collo bottiglia rendendo difficile lo sviamento. Verificare la riempitrice

- c) Il diametro del collo della bottiglia è troppo ampio rispetto al diametro del tappo o inizia a svasare prima della fine del tappo rendendone difficile la rotazione. Verificare la scheda tecnica del vetro e interpellare il produttore della bottiglia
- d) Il taglio dell'alluminio tra i ponticelli non è stato eseguito correttamente impedendo la separazione tra la parte superiore (testa) e la parte inferiore (gonna) del tappo. Verificare la scheda tecnica dell'alluminio e interpellare il produttore del tappo
- e) Il dimensionamento dei ponticelli non è stato eseguito correttamente rendendo difficile la loro rottura. Verificare la scheda tecnica dell'alluminio e interpellare il produttore del tappo

GRAZIE PER L'ATTENZIONE E BUON LAVORO!

Per qualsiasi informazione riguardante l'assistenza ed i nostri prodotti potete contattarci

via mail all'indirizzo: korkedonline@korked.com

telefonando allo 049 5996897

visitando il sito internet www.korked.it

