



Come realizzare delle botti vuote

di
Carlo Sbrana

1 *Premessa*

il modellista è una strana razza che talvolta ama complicarsi la vita per realizzare questo o quel particolare o per dimostrare a se stesso che è in grado di raggiungere gli obiettivi che si pone, perciò non chiedetemi perché le botti le ho fatte così

2 *Scopo*

Tra i vari sistemi per realizzare le botti ne ho messo a punto uno per costruirle anche vuote internamente

3 *descrizione dell'attrezzatura*

L'attrezzatura è composta da:

- una barra A) filettata diam. 8 mm
- 2 rondelle
- 2 dadi
- 2 boccole interne B) in ottone tornito
- 2 anelli C) in legno (meglio ottone) di bloccaggio delle doghe
- 4 settori D) torniti che conferiscono la bombatura alle doghe



Le misure dell'attrezzo sono visibili nel disegno e si riferiscono a botti da 400lt ridotte in scala 1:50. Al variare della scala e delle dimensioni della botte i particolari B, C, D devono essere rifatti e adeguati alle nuove misure. I materiali utilizzati sono uno spezzone di barra filettata, dadi e rondelle di commercio, barra e tubo di ottone od altri materiali a secondo della disponibilità. Per gli anelli C ho usato il legno perché non avevo ottone della misura necessaria.

4 *assemblaggio della botte*

- tagliare circa 25 doghe da listello di (in questo caso) 2x1mm lungh. 25mm
- rastremare le doghe alle due estremità e portarle a 1,7/1,8
- realizzare gli anellini E) da compensato o tranciato di spessore di circa 1mm
- realizzare i dischetti che chiuderanno le due estremità da compensato o tranciato di circa 1mm tagliandoli con una fustella di 15mm
- allo scopo di non fare incollare i particolari C con le doghe occorre sporcare l'interno degli anelli con cera per pavimenti (si può evitare il problema costruendo i 2 anelli in metallo)



Fissare l'attrezzo su di un supporto durante il montaggio

- posizionare le doghe tenendole ferme con un elastico e prima di posizionarle completamente cospargere le costole delle doghe con la colla utilizzando un pennellino. Cercare di incollare le doghe all'anellino. Utilizzare una colla di non rapida essiccazione che vi permetta di completare l'inserimento di tutte le doghe ed la successiva chiusura ed inserimento del secondo anello.

Per questa operazione stringo le doghe con un filo di ferro fino a che entrano nel secondo anello, dopo metto la rondella, il dado e stringo il tutto con moderazione. Come colla uso Vinavil o Bindulin ad essiccazione più rapida, ma è preferibile il Vinavil.

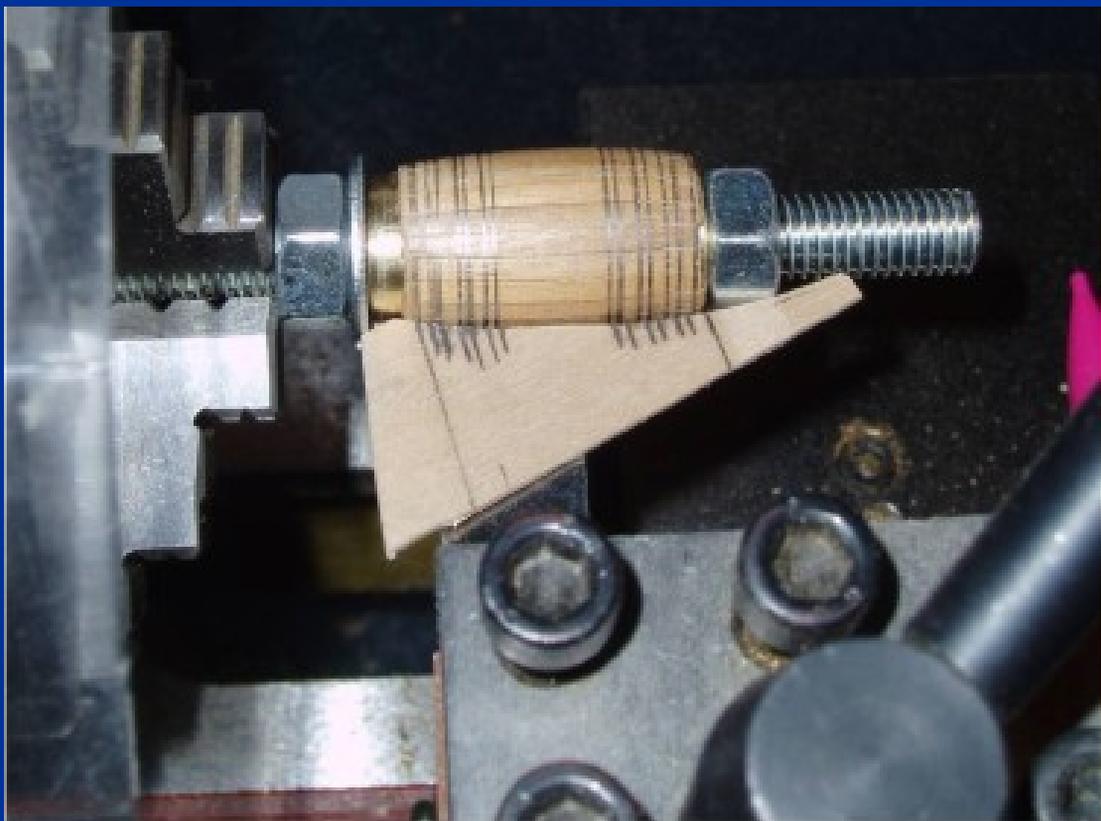


- ad essiccazione avvenuta smontare l'attrezzo e togliere le boccole B, i settori D e completare l'incollaggio all'interno con abbondante colla. Uso UHU Cart . Se tutto ha funzionato avrete il vostro bossolo da rifinire e cerchiare.

Ritengo che per le botti in scala maggiore, con doghe più spesse di 1mm, dovrà essere fatta una leggera piegatura a caldo delle stesse.

5 Finitura e cerchiatura

- la finitura esterna si può fare sul tornio, con limette e carta abrasiva, rimontando il bossolo sull'attrezzo senza mettere i settori D. E' utile segnare a matita dove dovrà essere messa la cerchiatura





- eseguire le attestature del bossolo con dischetto abrasivo
- incollare i 2 dischetti all'estremità della botte o uno solo se si tiene aperta la botte
- coloritura dei particolari in legno se necessario
- incollaggio sulla botte di striscioline adesive di larghezza 1mm circa ricavandole da nastro nero o grigio
- verniciatura, con vernice trasparente opaca, di tutta la botte cerchiatura compresa



6 Dimensionamento e tipologia di botti di attuale produzione

di seguito riporto il dimensionamento di alcune botti e barili ricavati da internet

BARILE LITRI 300

CARATTERISTICHE

BARILE LITRI 300

LUNGHEZZA DOGA: 100 cm

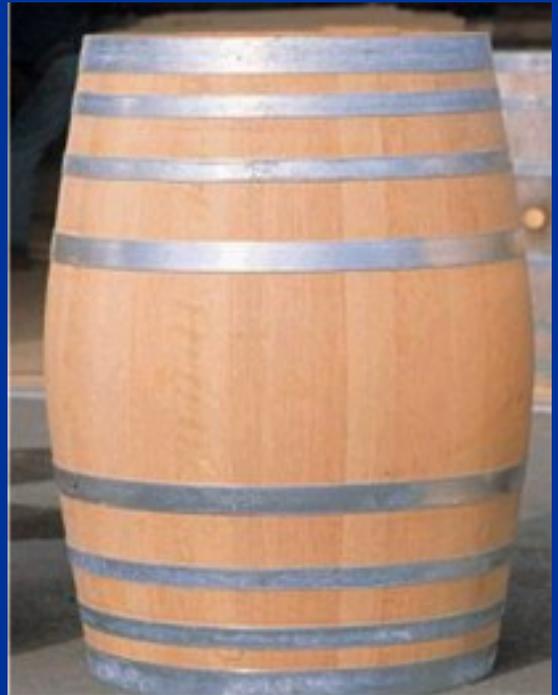
DIAMETRO PANCIA: 78 cm

DIAMETRO TESTA: 65 cm

SPESSORE DOGHE 27 mm

CERCHI: zincati galvanizzati n.8

FORO COCCHIUME: 50 mm



LEGNO: Rovere spaccato di grana media e fine, stagionatura all'aria aperta minimo 24 mesi con diversi livelli di tostatura a fuoco (leggera, media, media+, forte).

PROVENIENZA LEGNO FRANCESE: Allier, Vosges, Nevers, Tronçais, Fontainebleu;

PROVENIENZA LEGNO ROVERE AMERICANO: Missouri Valley, Wisconsin, Oregon;

PROVENIENZA LEGNO ROVERE DELL'EST: Romania, Ungheria, Slavonia;

PROVENIENZA LEGNO ROBINIA ACACIA EUROPA: Austria, Germania, Ungheria;

BARILE LITRI 400

CARATTERISTICHE

BARILE LITRI 400

LUNGHEZZA DOGA: 106 cm

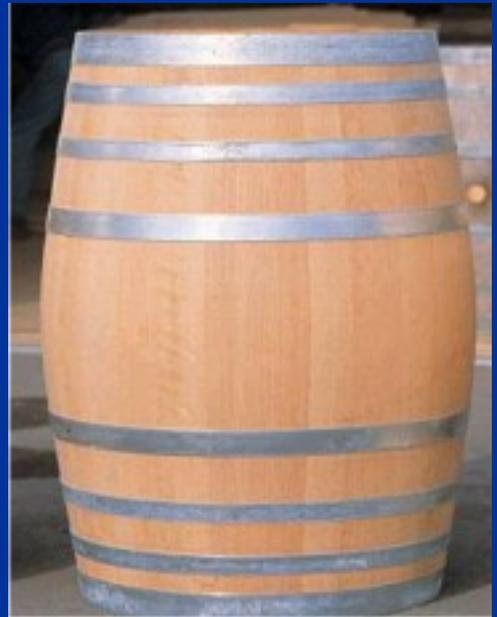
DIAMETRO PANCIA: 88 cm

DIAMETRO TESTA: 72 cm

SPESSORE DOGHE 27 mm

CERCHI: zincati galvanizzati n.8

FORO COCCHIUME: 50 mm



LEGNO: Rovere spaccato di grana media e fine, stagionatura all'aria aperta minimo 24 mesi con diversi livelli di tostatura a fuoco (leggera, media, media+, forte).

PROVENIENZA LEGNO FRANCESE:

Allier, Vosges, Nevers, Tronçais, Fontainebleu;

PROVENIENZA LEGNO ROVERE AMERICANO:

Missouri Valley, Wisconsin, Oregon;

PROVENIENZA LEGNO ROVERE DELL'EST:

Romania, Ungheria, Slavonia;

PROVENIENZA LEGNO ROBINIA ACACIA EUROPA:

Austria, Germania, Ungheria;

BOTTI GRANDI

CARATTERISTICHE: Cerchi
zincati n. 8/10
Piegatura e tostatura a fuoco
Legno: Rovere Francese
Europeo, Castagno Nazionale.
Stagionato minimo 5 anni.



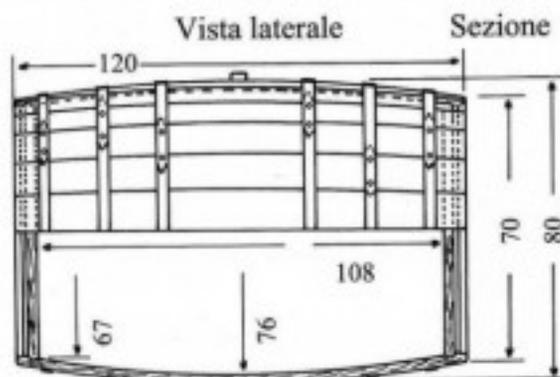
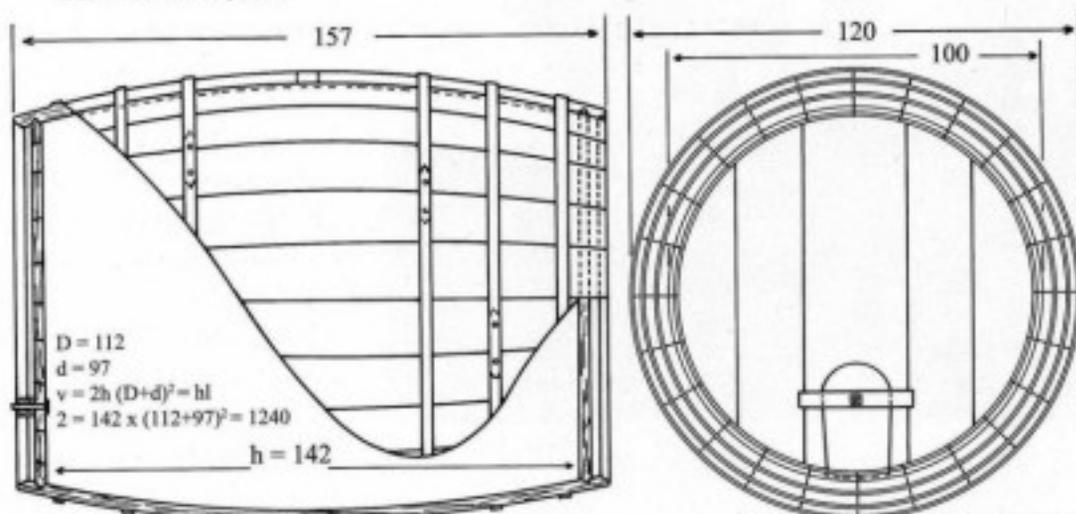
Capacita ' in hl	Lunghezza di doga in cm	Diametro di pancia in cm	Diametro di testa in cm
10	130	128	116
15	140	148	134
20	160	160	144
25	170	173	155
30	180	182	163
35	190	190	171
40	200	195	175
45	205	204	183
50	212	210	189
55	220	215	193
60	220	225	202



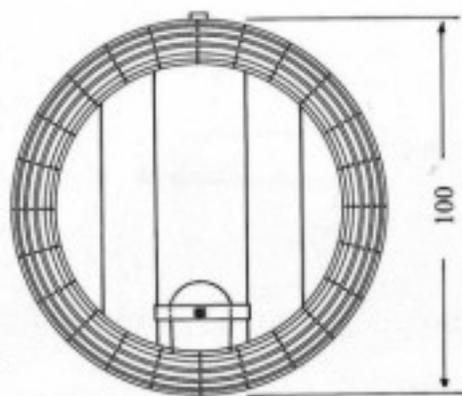
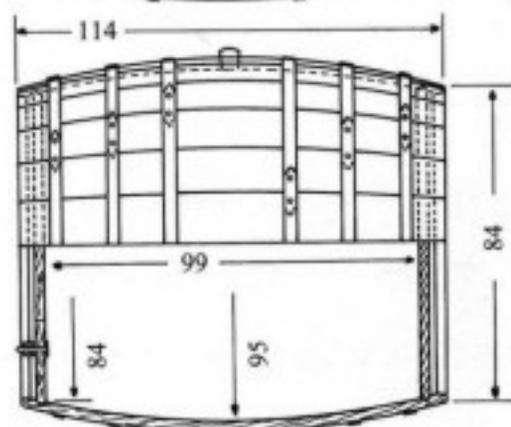
	>300 l	> 350 l Cognac type	> 350 l Expo rt	> 400 l Expo rt	> 500 l Expo rt	> 600 l Expo rt
Weight (kg)	63	69	69	76	90	116
Height (cm)	102	105	105	105	110	110
Diameter						
Bilge (cm)	77	83	83	88	95	101
Heading (cm)	62	66	66	72	78	85
Rough thickness						
Staves (mm)	28	28	28	28	28	30
Headings (mm)	27	27	27	27	28	30
Hooping						
Iron	8	10	10	10	10	10
Wood	0	4	0	0	0	0
Cross Bars	0	2	0	0	0	0
French Oak	Yes					
American Oak	Yes					

BOTTI

BOTTE DA 12,40 hl



BOTTE DA 4,48 hl



BOTTE DA 6,34 hl

NB: Tutte le misure sono espresse in centimetri

Scala 1:20

7 DISEGNO DELL'ATTREZZO E DELLE BOTTI

