

♀ 25397

**MINISTERO**

PER GLI AFFARI DI SARDEGNA.

---

**ATLANTE**

DEI

**PESI E DELLE MISURE METRICHE DECIMALI**

**SECONDO IL SISTEMA INTRODOTTO**

**NEL REGNO DI SARDEGNA**

**Col Regio Editto del 1° Luglio 1844**

---

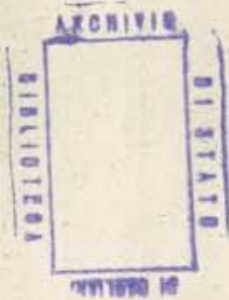
**1844**

TORINO LITOGRAFIA J. JUNCK

Contrada dell'Accademia delle Scienze N° 2 e piazza Castello N° 11

Con perm.





## INDICE

- Tabella N° 1. Tavola I. -- Misure di lunghezza.  
 — II — Id.
- Tabella N° 2. — I — Forme e denominazioni delle misure di capacità  
 in legno per le materie secche.  
 — II — Costruzione delle misure di capacità per le mate-  
 rie secche.
- Tabella N° 3 — I — Forme e denominazioni delle misure di capacità in  
 stagno per i liquidi.  
 — II — Fabbricazione delle misure di capacità per i liquidi.  
 — III — Forma, denominazioni e struttura delle misure  
 per il latte.
- Tabella N° 4 — I — Forme e denominazioni dei pesi in ferro fuso.  
 — II — Costruzione de' pesi in ferro fuso ossia di getto
- Tabella N° 5. — I — Forma e denominazioni dei pesi cilindrici con  
 bottone in rame.  
 — II — Costruzione dei pesi cilindrici col bottone in ra-  
 me.  
 — III — Forma e denominazioni dei pesi in rame a ciot-  
 ola  
 — IV — Fabbricazione dei pesi in rame sotto forma di  
 ciotole coniche.
- Tavola ultima — Bisognevole pel verificatore dei pesi e misure
-



INDEX

Table 1.1 - [Faint text describing the first table]

Table 1.2 - [Faint text describing the second table]

Table 1.3 - [Faint text describing the third table]

Table 1.4 - [Faint text describing the fourth table]

Table 1.5 - [Faint text describing the fifth table]

Table 1.6 - [Faint text describing the sixth table]

Table 1.7 - [Faint text describing the seventh table]

Table 1.8 - [Faint text describing the eighth table]

Table 1.9 - [Faint text describing the ninth table]

Table 1.10 - [Faint text describing the tenth table]

Table 1.11 - [Faint text describing the eleventh table]

Table 1.12 - [Faint text describing the twelfth table]

DE FIO METRO  
 10-10-11

DE FIO METRO



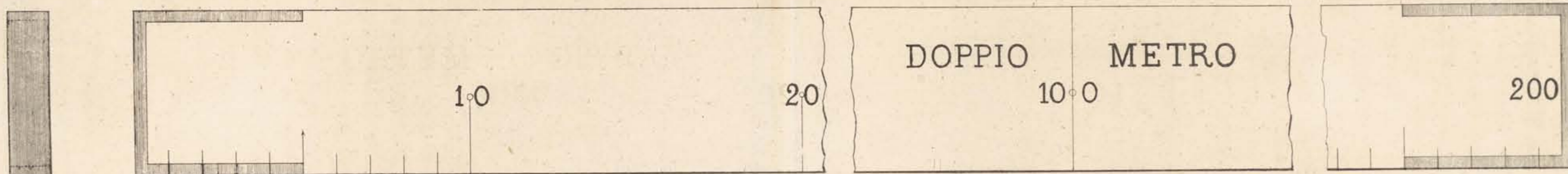
MISURE DI LUNGHEZZA.

Tabella N.º 4.

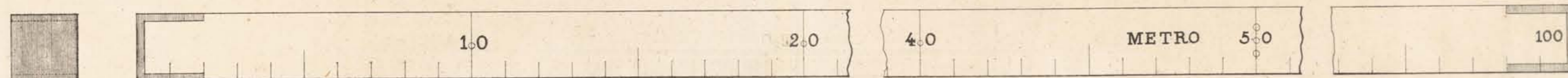
Tav. I.

*Questa tavola rappresenta le misure di lunghezza in legno, d'un sol pezzo che sono più generalmente usitate.*

Doppio Metro



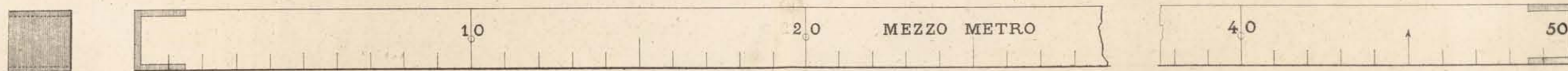
Metro



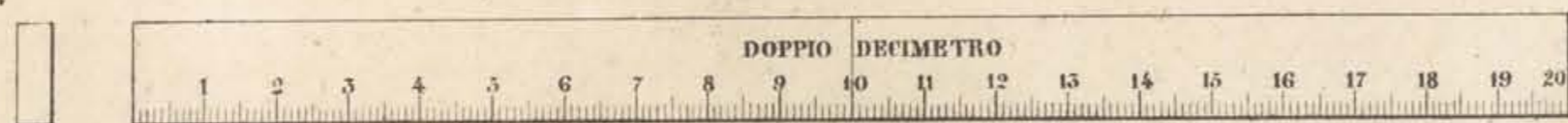
Metro a foglia di bastone.



Mezzo Metro.



Doppio decimetro



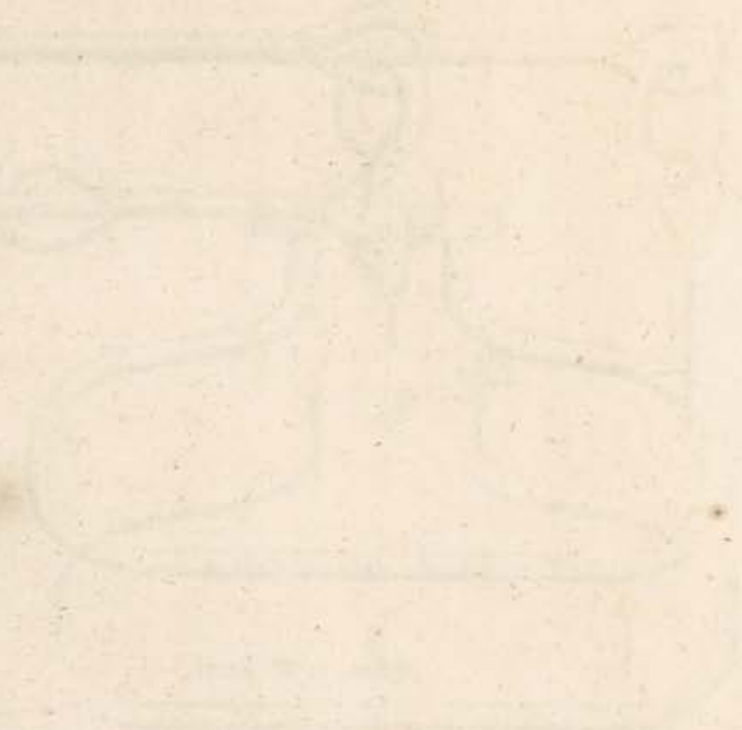
Decimetro



*Le misure di lunghezza possono essere stabilite in quella forma che gioverà meglio agli usi cui sono destinate; debbono però sempre essere costrutte in legno, in metallo od altro materia solida. Si avrà innanzi tutta cura d'esaminare i campioni depositati negli Uffici de' verificatori, onde procurarsene dei modelli esatti, al menò per il metro e sue divisioni. Guardare in metallo dovranno essere adattate alle estremità delle misure in legno del metro, del suo doppio, e della sua metà.*









# MISURE DI LUNGHEZZA

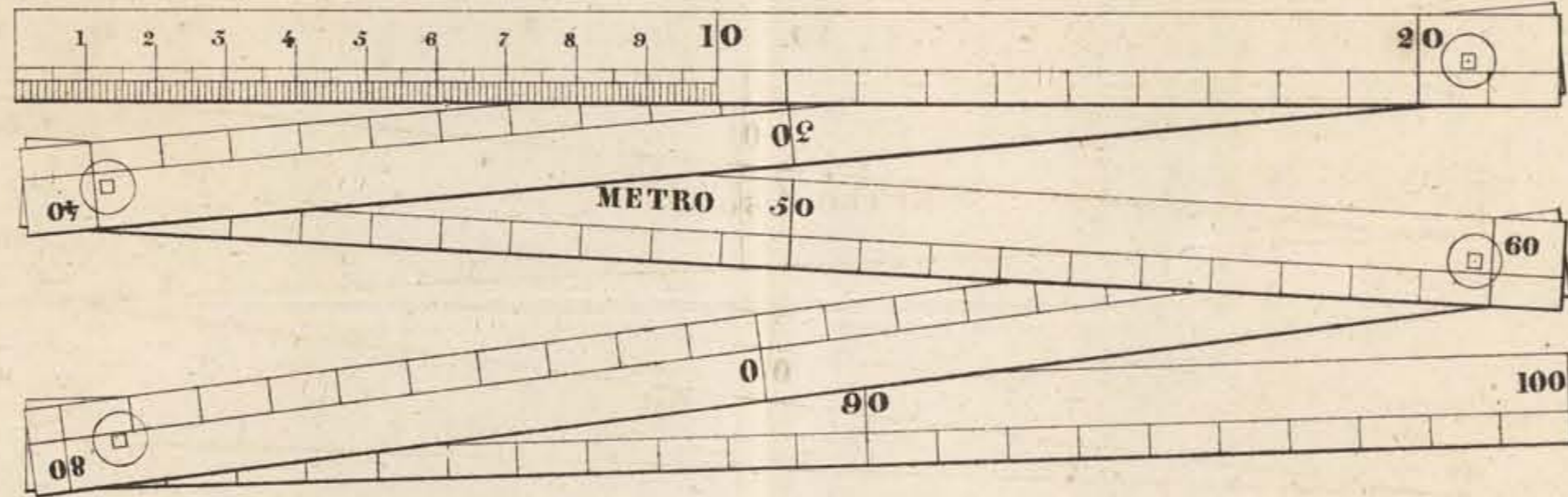
Tabella N° 1.

Tav. 2

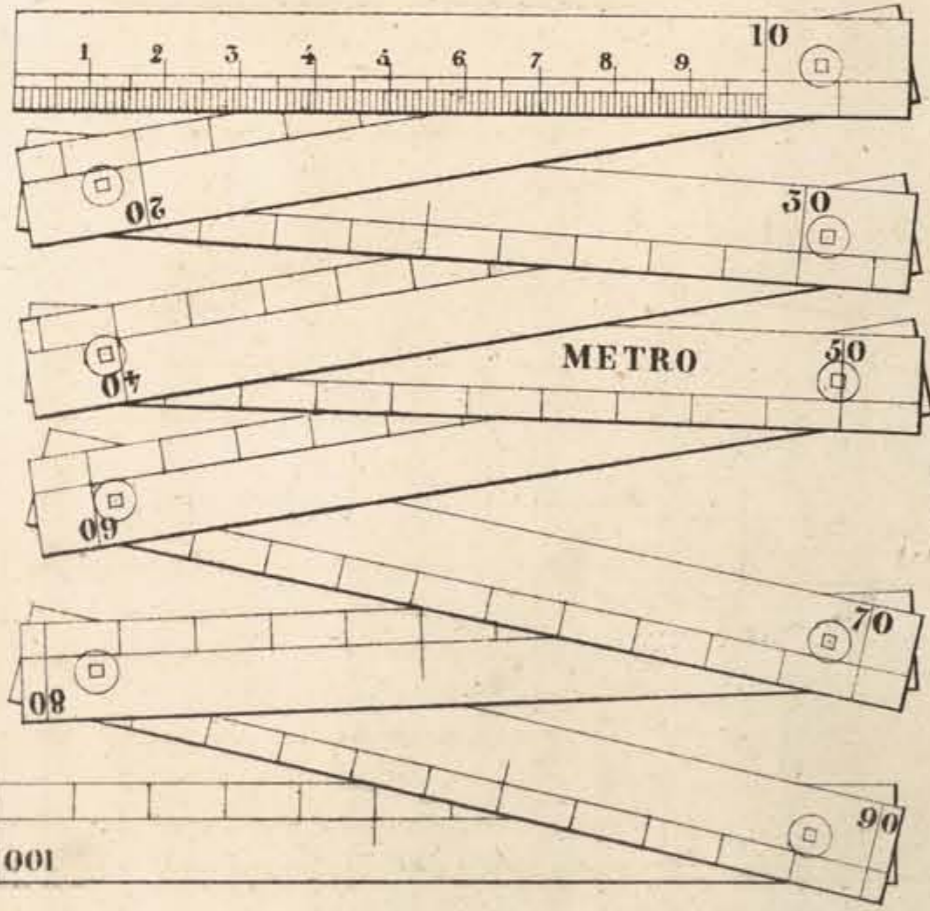
Doppio-Decimetro a foggia di Catena.

Decimetro e Mezzo-Decimetro a foggia di Catena.

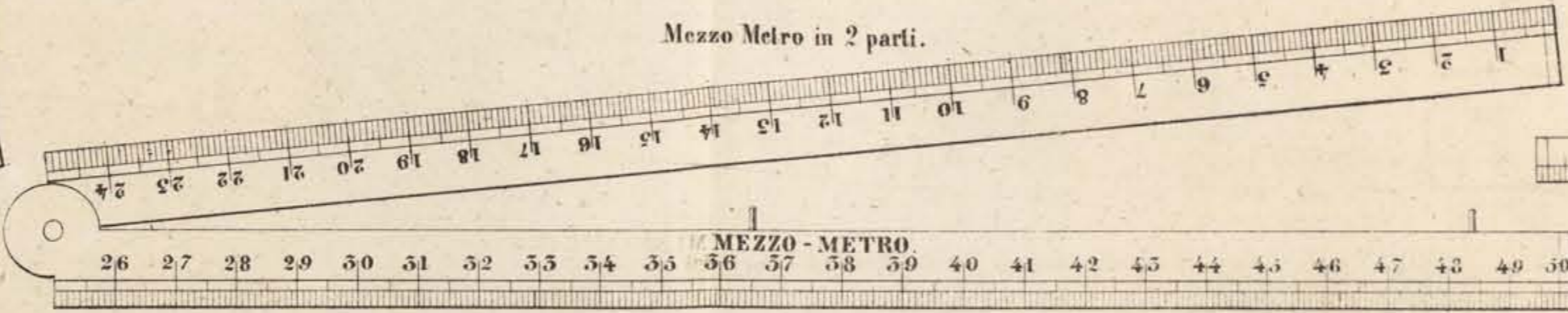
Metro in 5 parti.



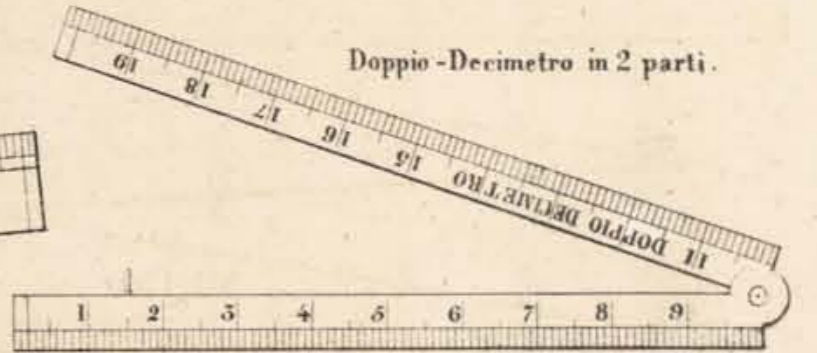
Metro in 10 parti.



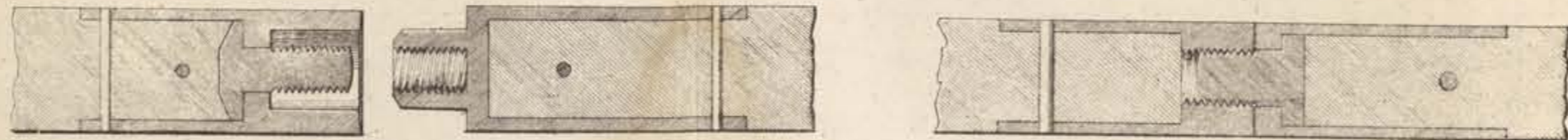
Mezzo Metro in 2 parti.



Doppio-Decimetro in 2 parti.



Sezione secondo l'asse delle Snodature applicabili alle misure di lunghezza in legno.



Questa tavola rappresenta le misure di lunghezza spezzate e pieghevoli le forme delle quali sono maggiormente in uso.  
 Le misure spezzate devono essere composte di due, cinque, o dieci pezzi.  
 I catenelle del Decimetro del suo doppio e della sua metà devono essere della lunghezza di due o di cinque decimetri; gli anelli ad ogni metro saranno reggiti di un metallo di colore diverso di quello impiegato per gli altri anelli.









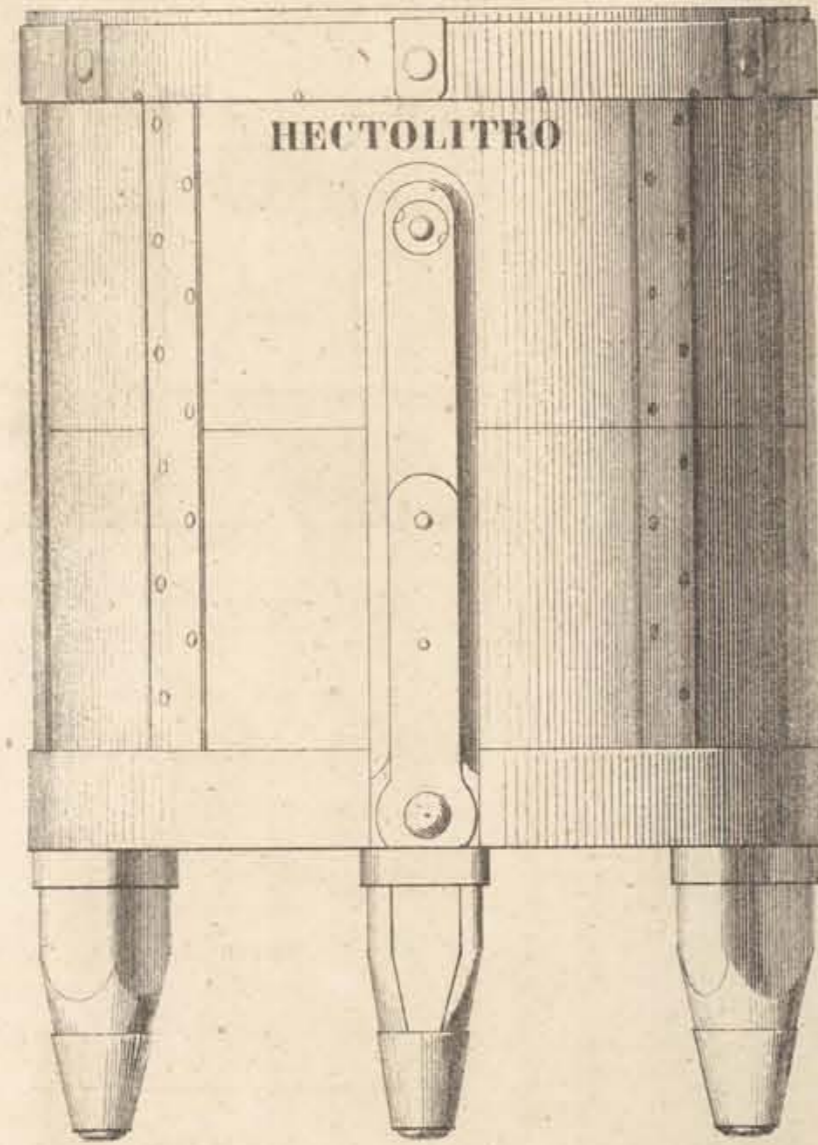


FORME E DENOMINAZIONI DELLE MISURE DI CAPACITÀ IN LEGNO PER LE MATERIE SECCHE.

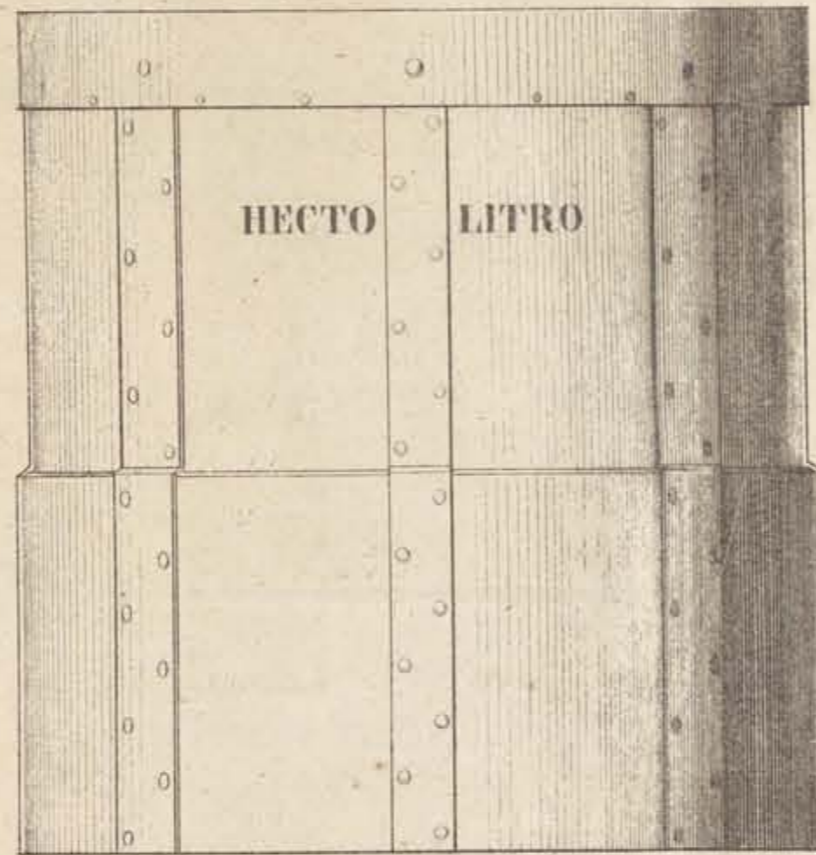
Tabella N. 2.

Tav. I.

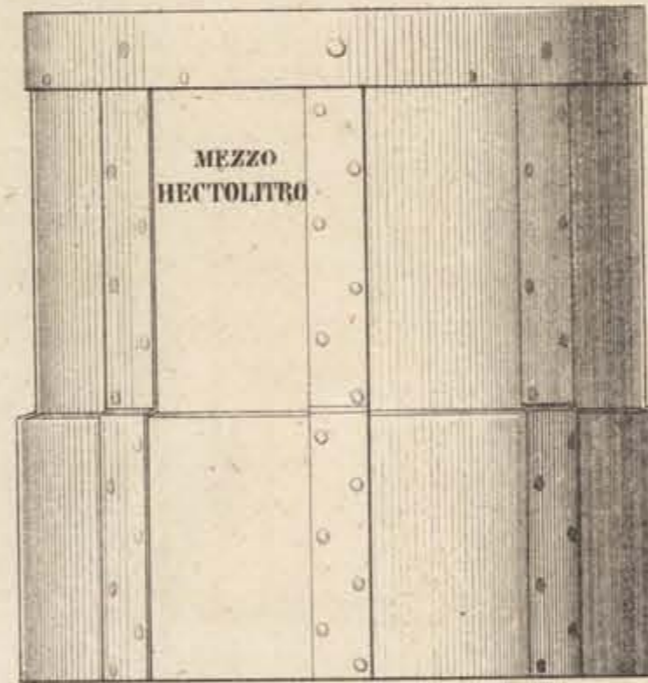
Hectolitro



Hectolitro



Mezzo-Hectolitro



Doppio-Decalitro



Mezzo-Decilitro



Decilitro



Doppio-Decilitro



Mezzo-Litro



Litro



Doppio-Litro



Mezzo-Decalitro



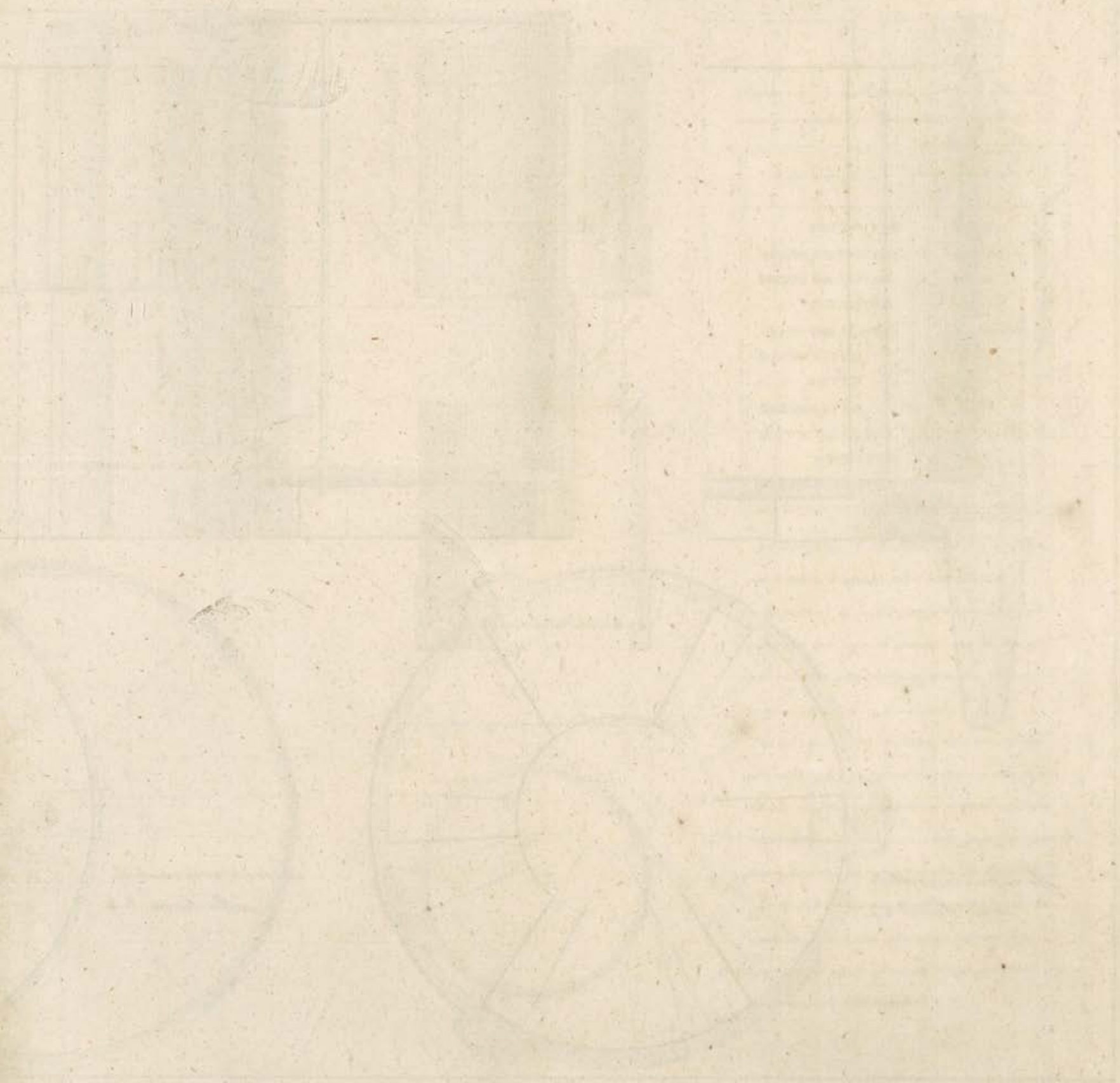
Decalitro









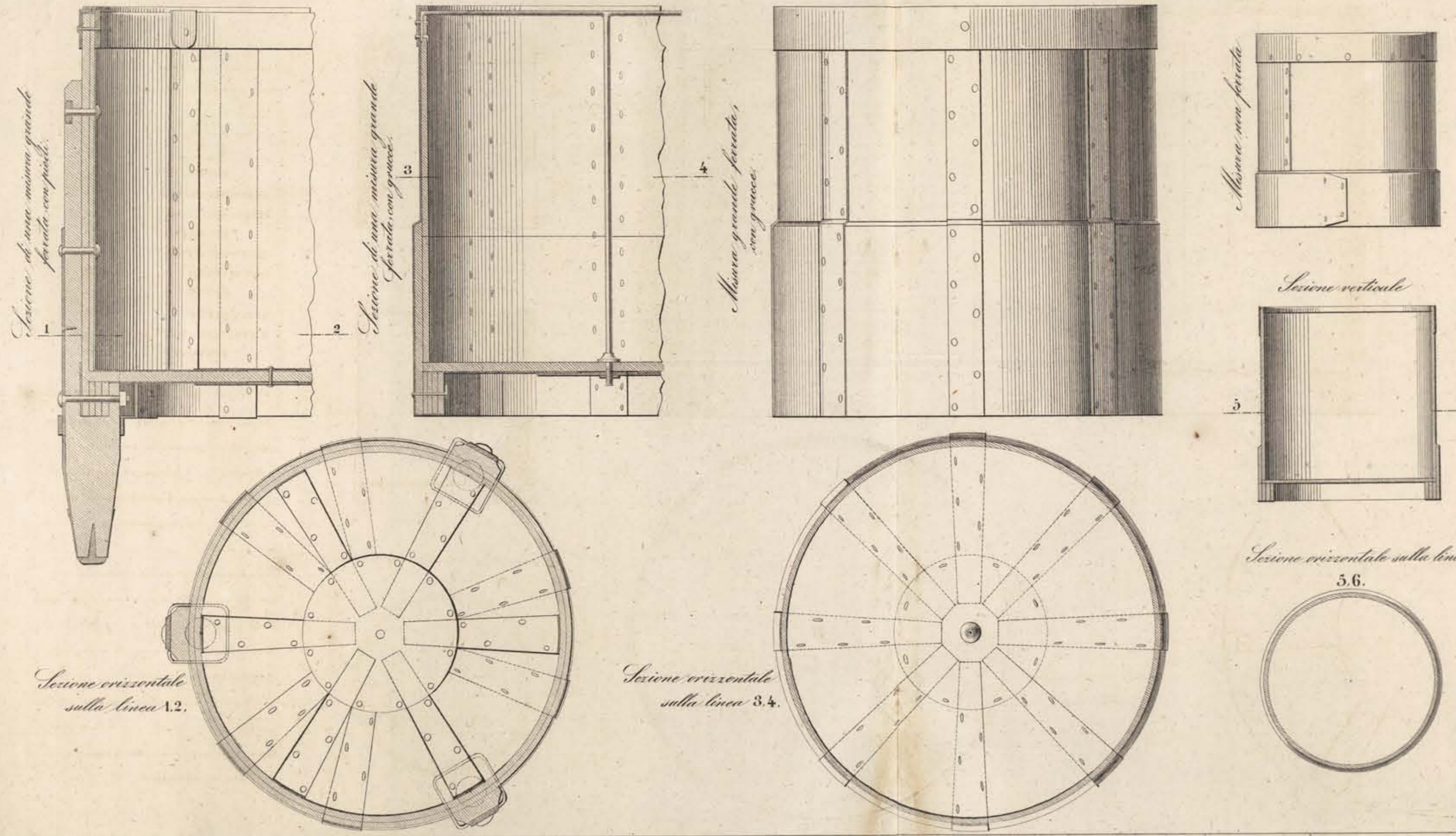




COSTRUZIONE DELLE MISURE DI CAPACITÀ PER LE MATERIE SECCHE.

Tabella N.º 2.

Tav. 2



Dimensioni in millimetri applicate alle misure di capacità per le materie secche.

Nome delle Misure.	Diametro ed altezza internamente.
HECTOLITRO	303, 1
MEZZO-HECTOLITRO	399, 3
DOPPIO DECALITRO	294, 2
DECALITRO	233, 5
MEZZO-DECALITRO	185, 3
DOPPIO LITRO	136, 6
LITRO	108, 4
MEZZO-LITRO	86, 0
DOPPIO DECILITRO	63, 4
DECILITRO	50, 3
MEZZO-DECILITRO	39, 9

La loro forma è cilindrica, ed il loro diametro interno è eguale alla loro altezza.

Le misure in legno non potranno essere eseguite che con legno di quercia; esse devono essere guarnite alla parte superiore di un orlo in lamiera appianata.

Le tre misure dell'hectolitro, del mezzo-hectolitro e del doppio-decalitro dovranno in oltre essere ferrate; si potrà, secondo l'uso al quale sono destinate, adattarvi delle gruce, delle impugnature a dei piedi assicurati con chiodi e chiodelle.

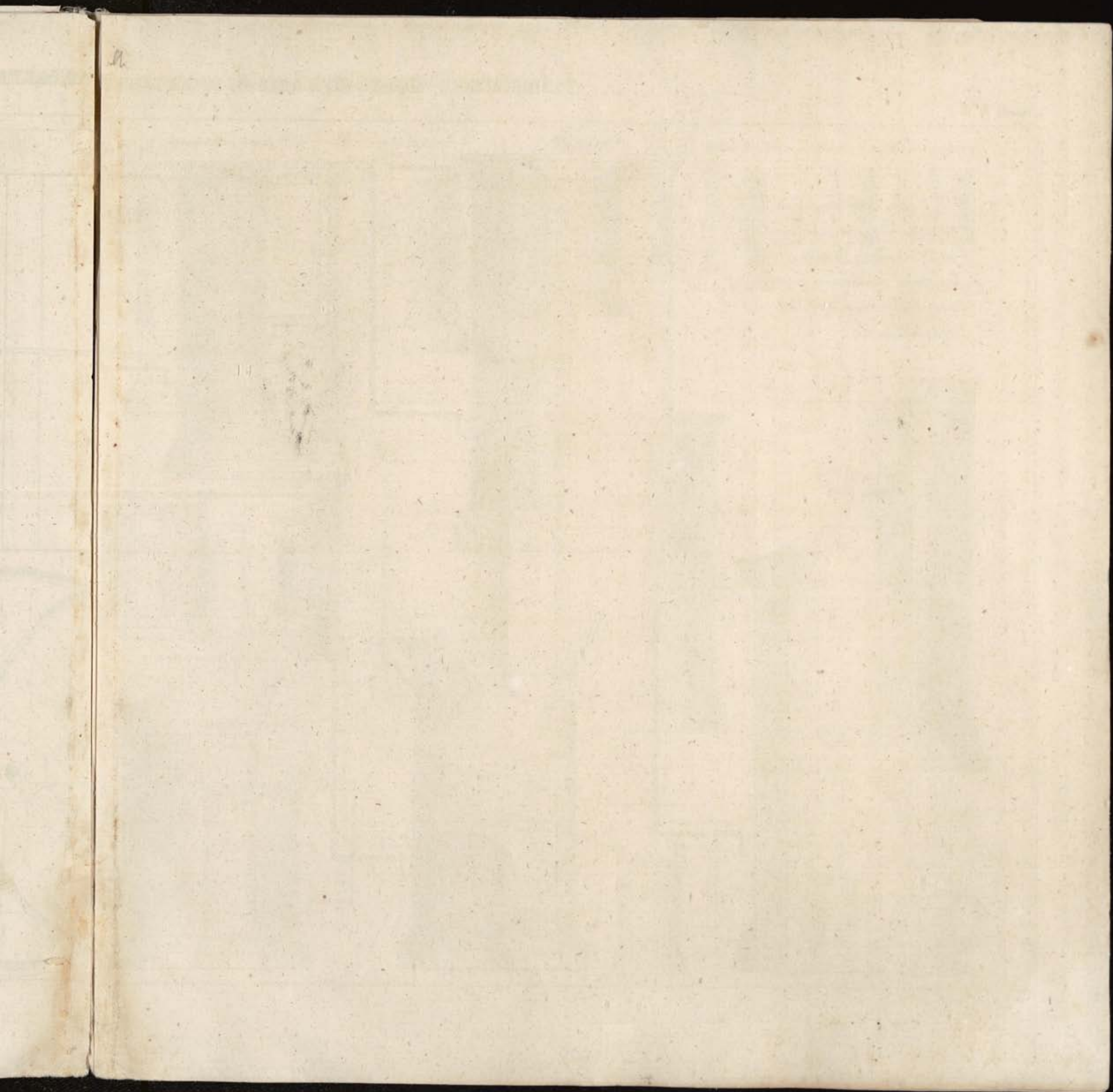
Per le misure le quali saranno guarnite internamente di gruce od altro corpo solente, l'altezza dovrà essere accresciuta in proporzione del volume di detti oggetti.





*[Faint, illegible text and grid lines are visible across the page, suggesting a ledger or record book.]*

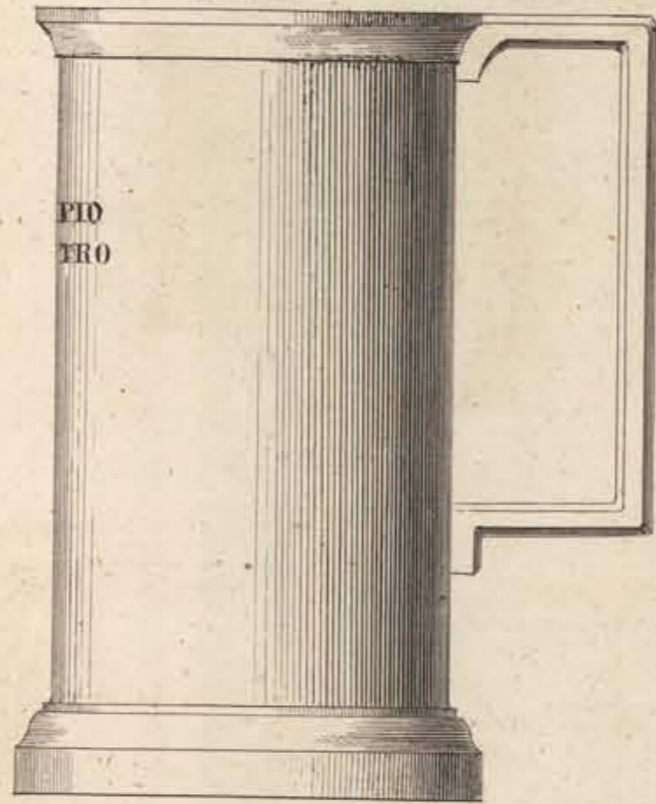




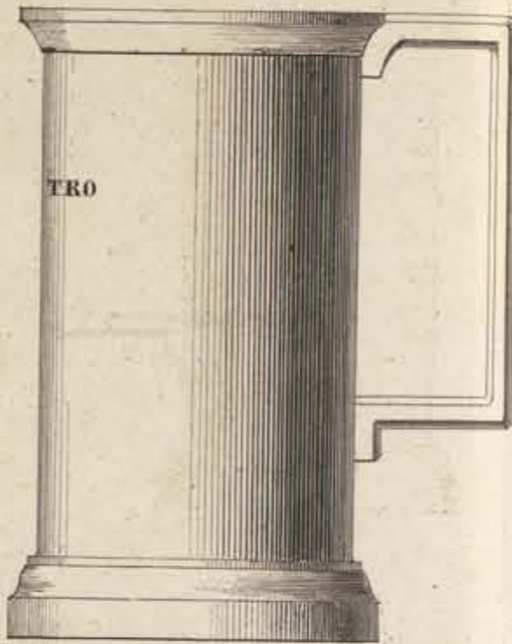


*Il titolo dello stagno da impiegarsi per la fabbricazione delle misure è fissato a 83 centesimi 5 millesimi, con una tolleranza di 4 centesimo e 5 millesimi*

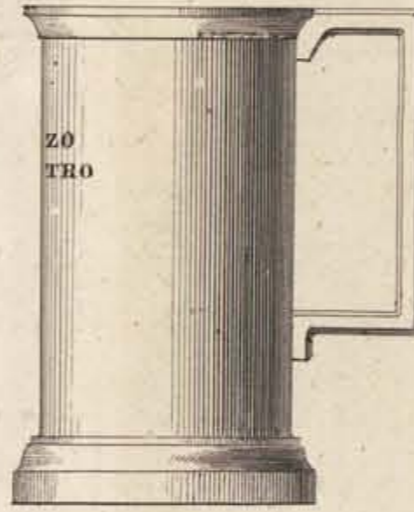
Doppio-Litro.



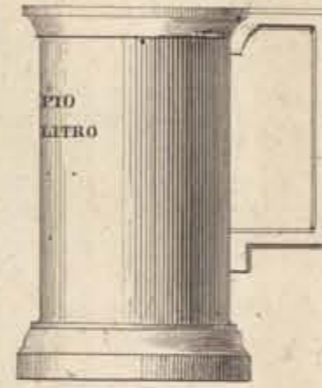
Litro.



Mezzo-Litro.



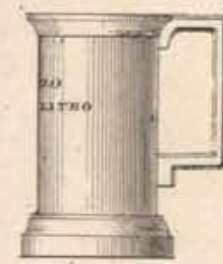
Doppio-Decilitro.



Decilitro.



Mezzo-Decilitro.



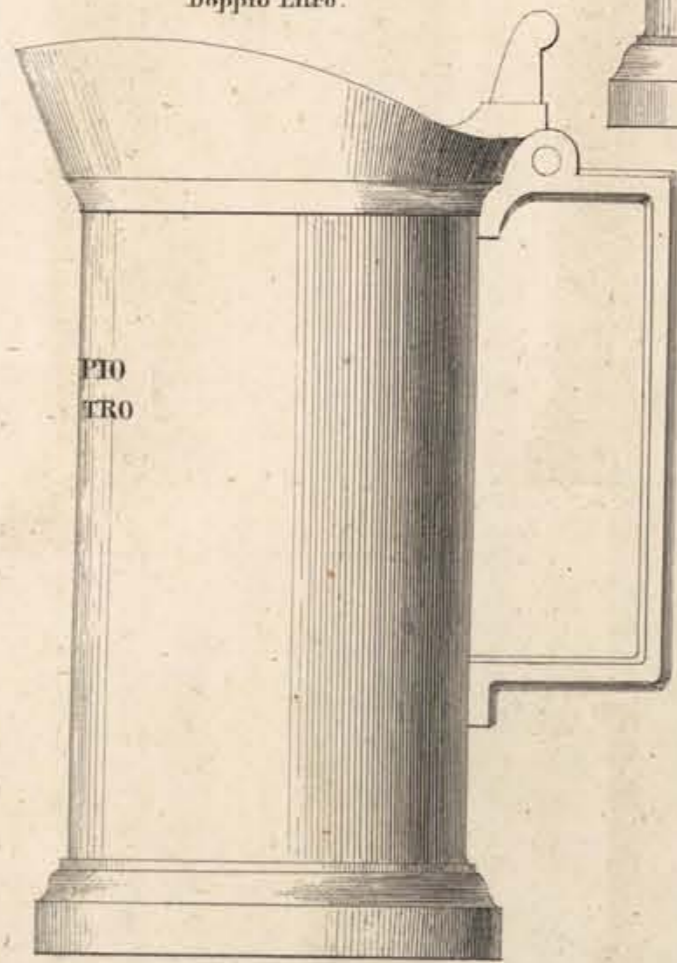
Doppio-Centilitro.



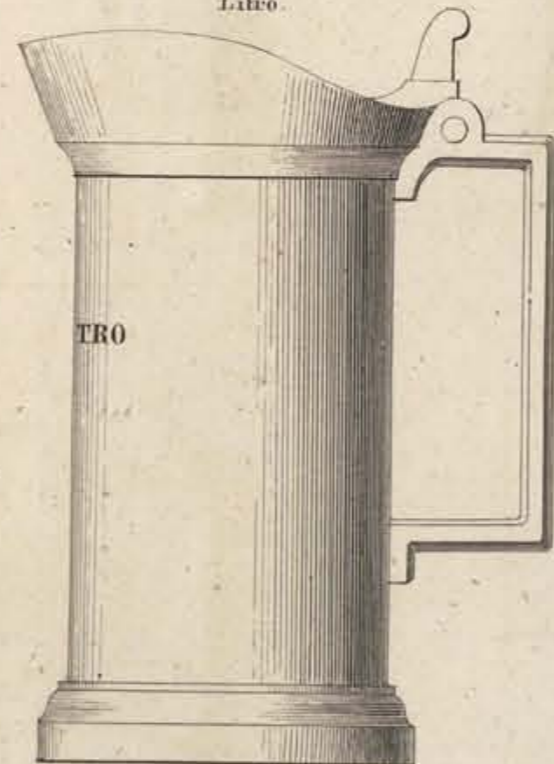
Centilitro.



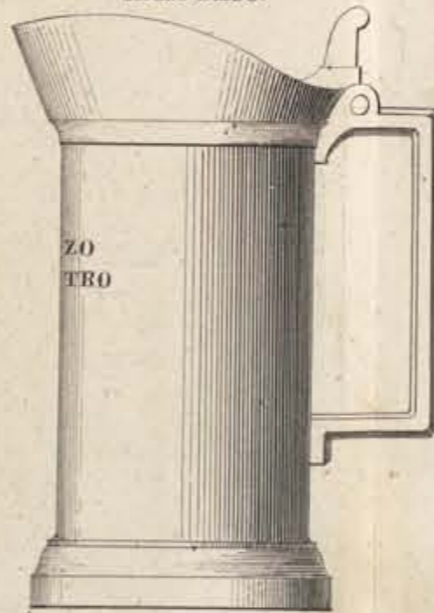
Doppio Litro.



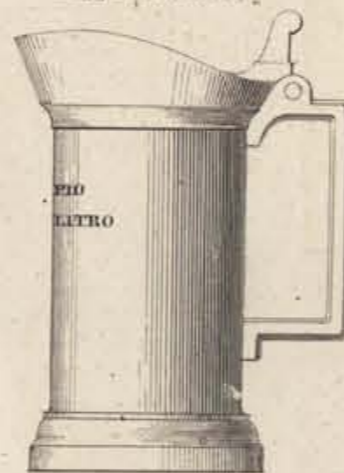
Litro.



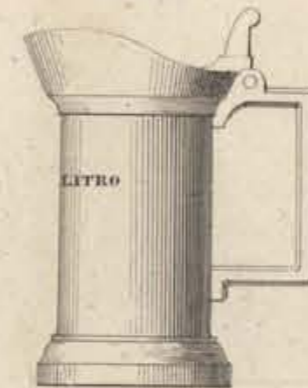
Mezzo-Litro.



Doppio-Decilitro.



Decilitro.



Mezzo-Decilitro.



Doppio-Centilitro.



Centilitro.



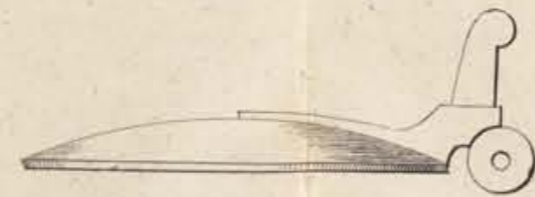
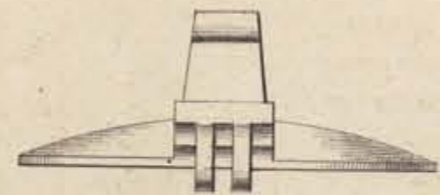
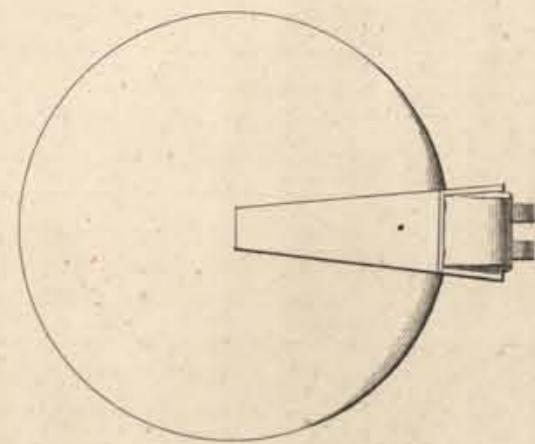
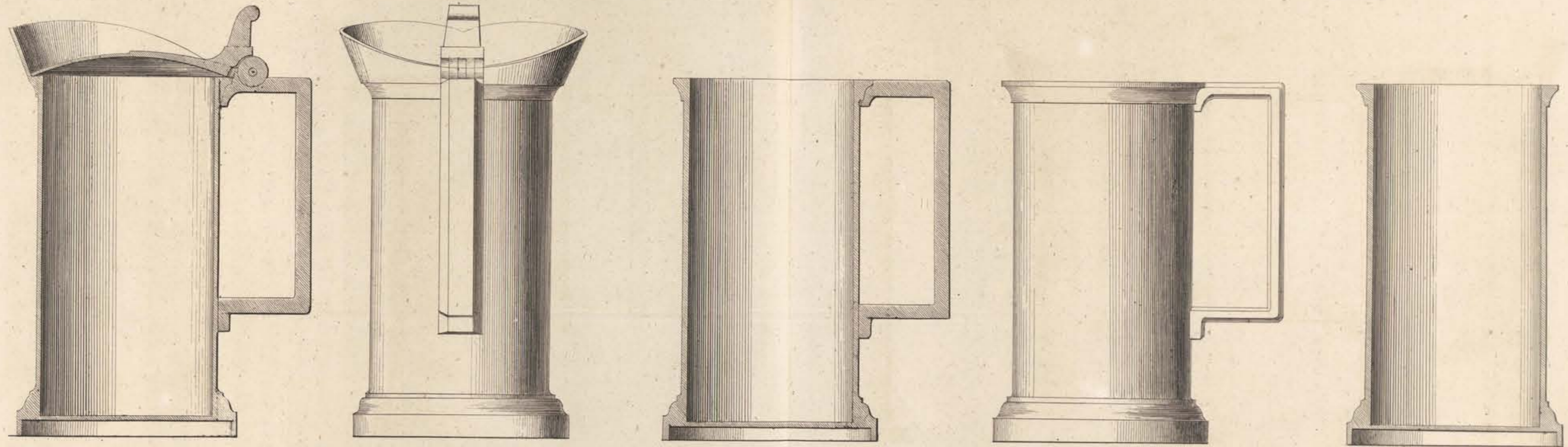












Dimensioni in millimetri applicate alle misure di stagno e minimo del peso in grammi che esse debbono avere.

Nome delle misure	Diametro interno.	Altezza interna	Peso di ogni misura.		
			con manico		con manico e coperchio
			GR.	GR.	GR.
DOPPIO-LITRO	108,4	216,7	1,350	1,700	2,200
LITRO	86,0	172,0	900	1,100	1,350
MEZZO-LITRO	68,5	136,6	525	650	820
DOPPIO-DECI LITRO	50,3	100,6	280	355	420
DECI LITRO	39,9	79,9	145	180	240
MEZZO-DECI LITRO	31,7	63,4	85	110	140
DOPPIO CENTILITRO	25,4	46,7	45	60	85
CENTILITRO	18,5	37,1	25	35	50

Il nome assegnato ad ogni misura deve essere iscritto sul corpo a un terzo della sua altezza totale presa dall'orlo superiore e sulla faccia anteriore delle misure munite di un manico. Le dimensioni dei manichi, coperchi e cordoni dovranno essere proporzionati alla misura, la quantità della materia che formerà detto corpo sarà regolata dal peso stabilito per ogni misura alla quale esse saranno applicate. Il metallo col quale le misure saranno fabbricate non deve contenere meno di 42 centesimi di stagno puro, e più di 18 centesimi di lega.







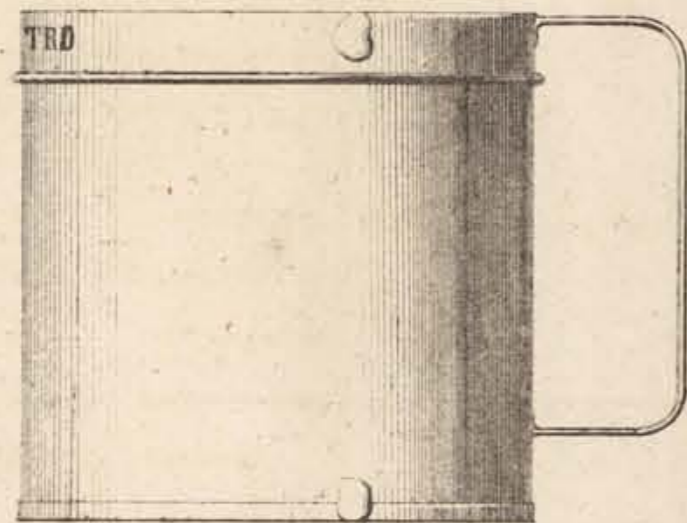




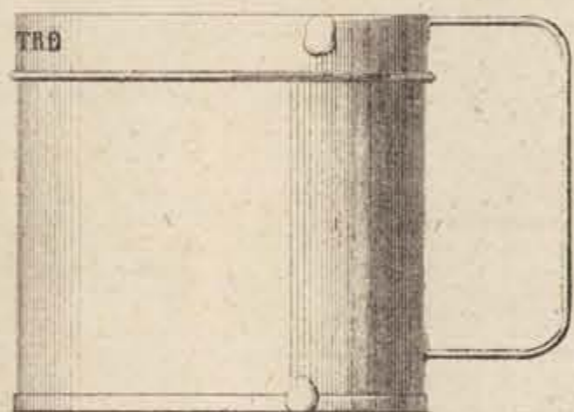
FORMA, DENOMINAZIONI E STRUTTURA DELLE MISURE PER IL LATTE.

Tabella N° 3

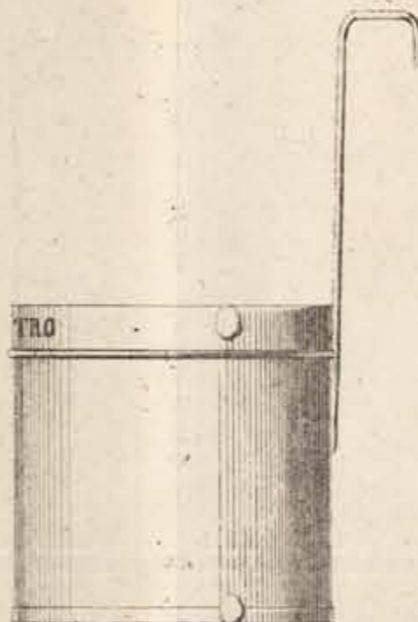
Tav. 3.



Doppio-Litro



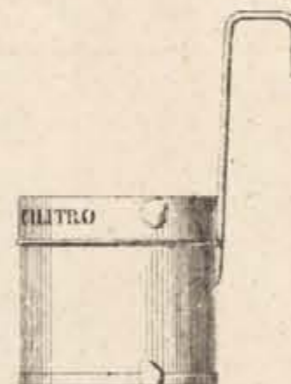
Litro



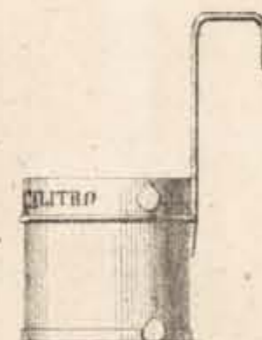
Mezzo-Litro



Doppio-Decilitro



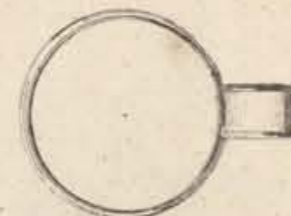
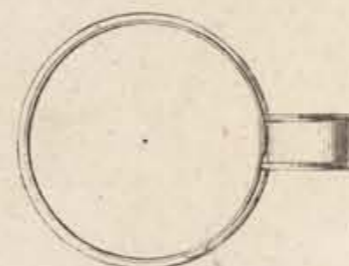
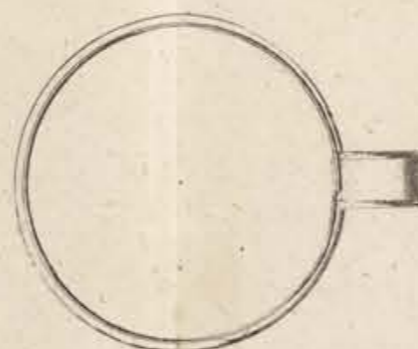
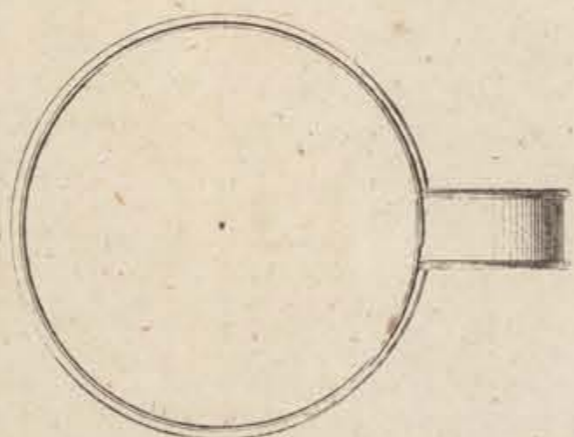
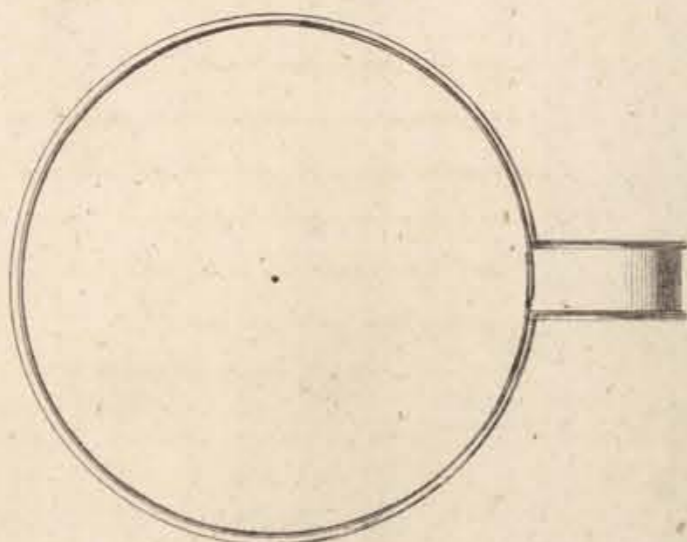
Decilitro



Mezzo-Decil' tro

Dimensioni in millimetri applicabili alle misure per latte.

Nome delle misure	Altezza e diametro interno.
DOPPIO-LITRO	136,6
LITRO	108,4
MEZZO-LITRO	86,0
DOPPIO-DECILITRO	65,4
DECILITRO	50,5
MEZZO-DECILITRO	39,9



Queste misure saranno fatte in latte.

Due pezzi di stagno dovranno essere collocati uno, sull'orlo e l'altro alla giuntura del fondo con il corpo della misura per ricevere l'impronta dei punzoni.

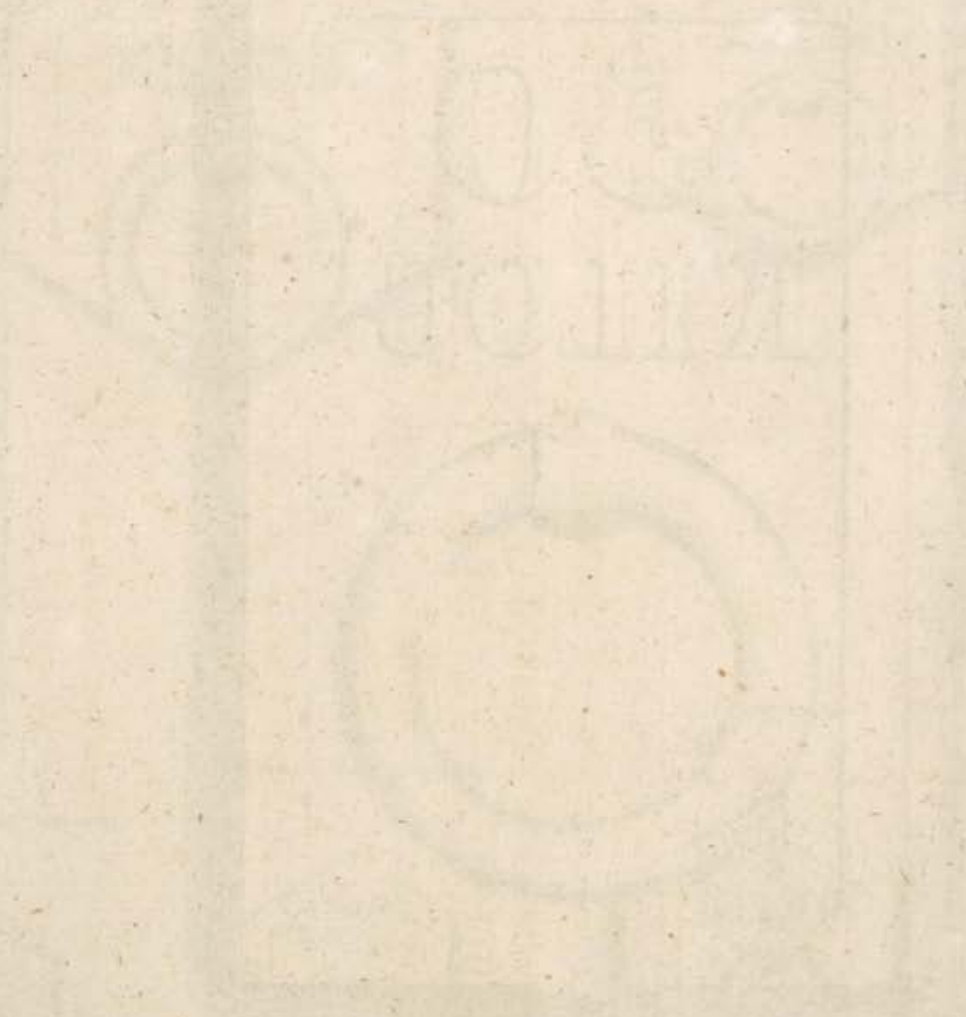
Il nome delle misure sarà posto sulla faccia anteriore dell'orlo opposto al manico.

I manichi ed uncini saranno proporzionati alle misure.











FORME E DENOMINAZIONI DEI PESI IN FERRO FUSO.

Tabella N° 4

Tav. I.

50 Kilogrammo.



20 Kilogrammo.



10 Kilogrammo.



5 Kilogrammo.



Doppio Kilogrammo



Kilogrammo.



Mezzo Kilogrammo.



Doppio Hectogrammo.



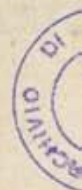
Hectogrammo.



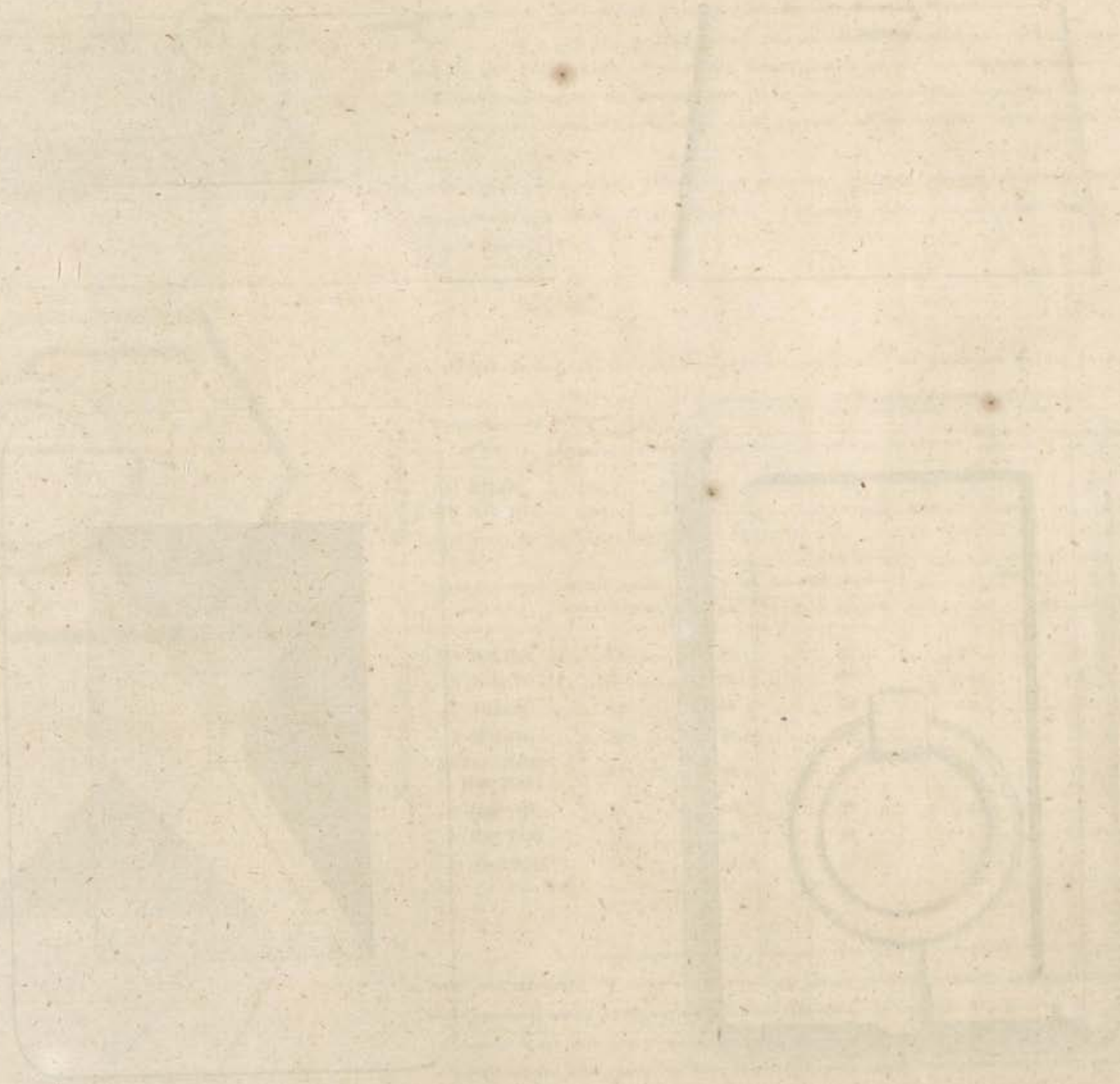
Mezzo Hectogrammo.











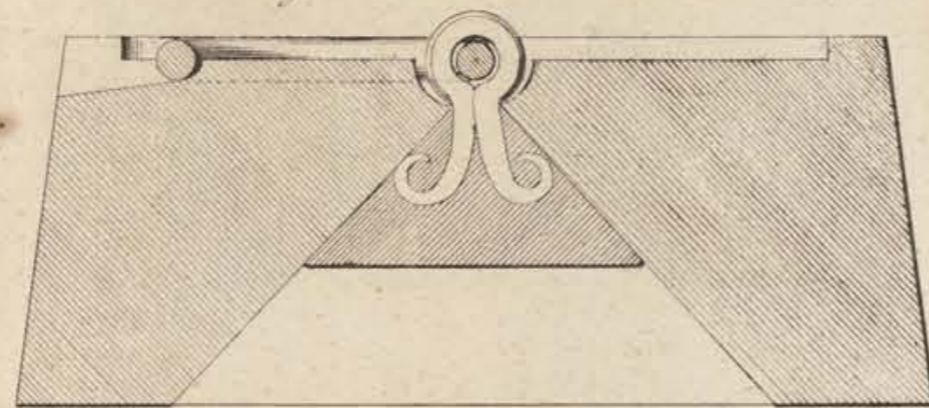
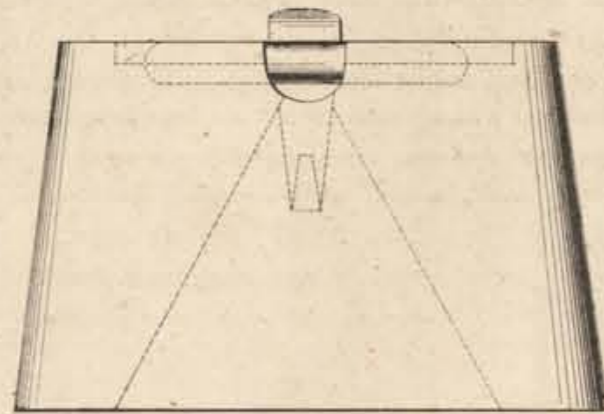


COSTRUZIONE DE PESI IN FERRO FUSO OSSIA DI GETTO.

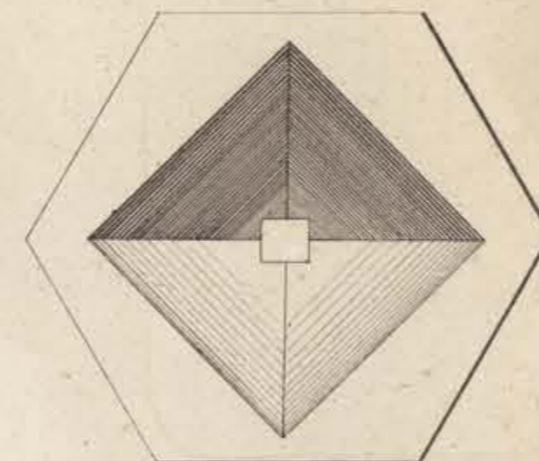
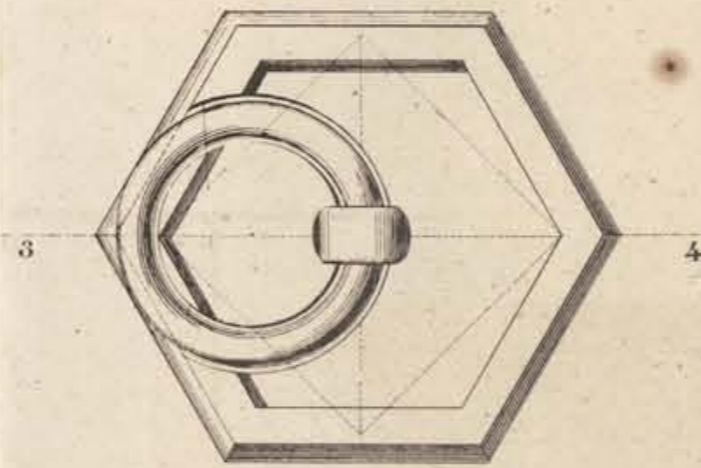
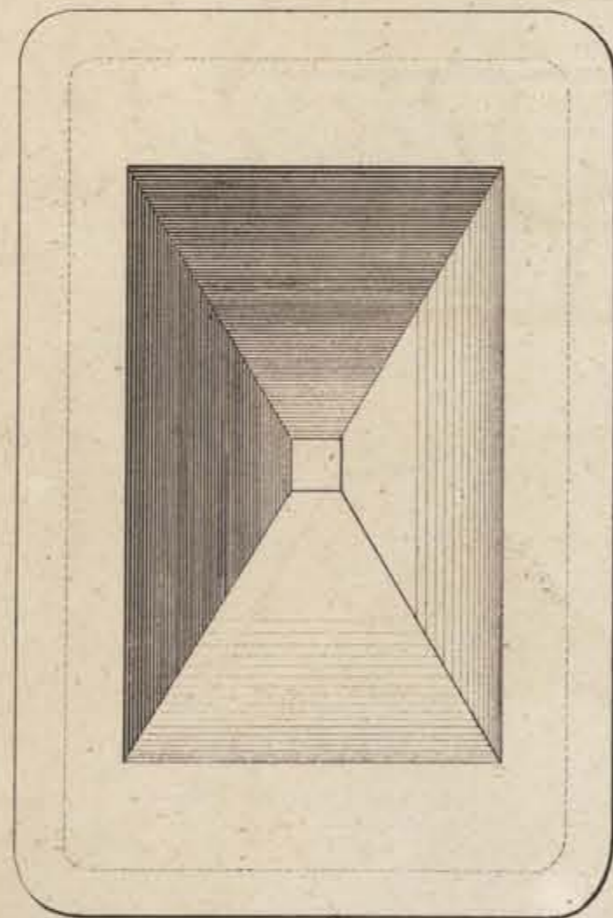
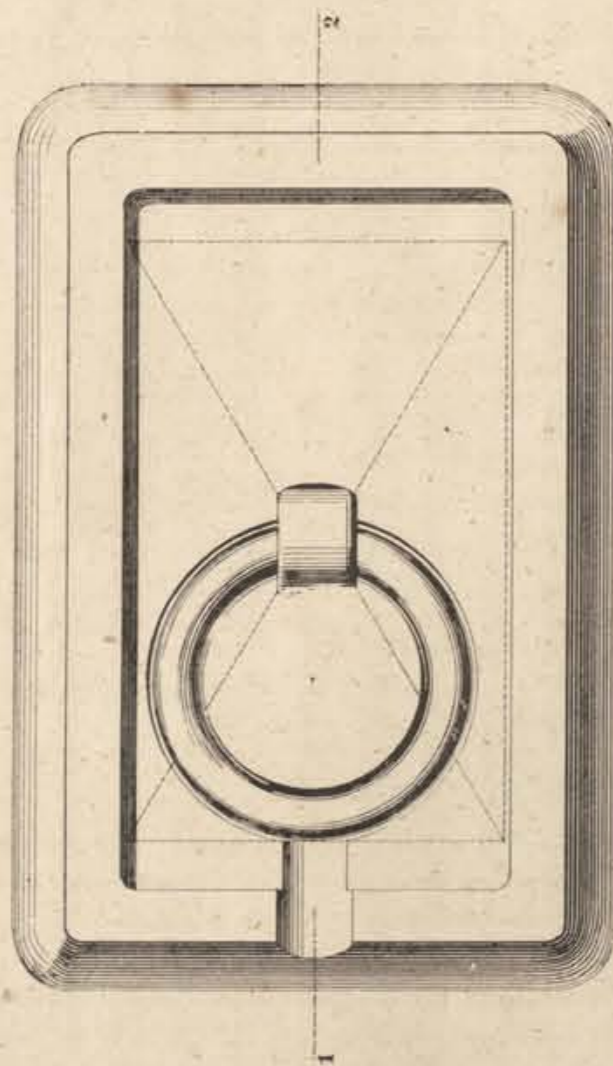
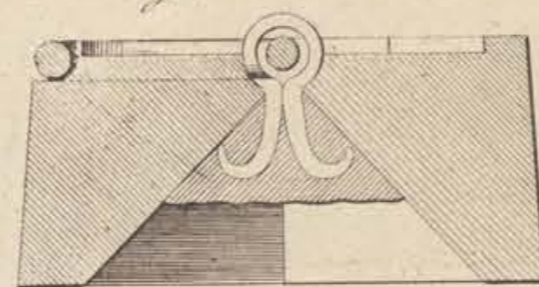
Tabella N° 4

Tav. 2

Taglio verticale secondo 1,2.



Taglio verticale secondo 3,4.



I pesi in ferro fuso di 50. e di 20 Kilogrammi saranno fatti in forma di piramide tronca ritardata agli angoli, ed avrete per base un parallelogramma.

I pesi in ferro fuso da 10 Kilogrammi sino al mezzo-Hectogrammo inclusivamente saranno stabiliti in forma di piramide tronca, avrete per base un esagono regolare.

Le denominazioni che devono essere indicate sulla superficie superiore di pesi saranno poste sopra l'anello dalla parte opposta all'incavatura destinata a riceverlo.

Per i pesi d'un mezzo-Kilogrammo solamente che deve portare la denominazione concordante [5. Hectog.] si collocherà al di sotto della prima e nel mezzo dell'anello.

Dimensioni in millimetri applicati ai pesi in ferro fuso.

Denominazioni di pesi.	Altezza e grossezza del peso.	Base		faccia superiore		Anello	
		lunghezza	larghezza	lunghezza	larghezza	Diametro interno	Groschezza del ferro.
50 KILOG.	136	318	210	288	181	86	20
20 KILOG.	100	245	157	221	133	65	11

Denominazioni di pesi.	Altezza e grossezza del peso.	Raggio al lato dell'esagono.		Anello.	
		Base	faccia superiore	Diametro interno	Groschezza del ferro
10 KILOG.	82	89	82	63	10
5 KILOG.	66	72	66	55	8
2 KILOG.	48	53	48	39	6
1 KILOG.	39	42	39	31	5
MEZZO-KILOG. 5 HECTOG.	31	34	31	24	4
2 HECTOG.	23	26	23	18	3
1 HECTOG.	18	20	18	15	2,5
½ HECTOG.	14	15,5	14	12	2

La cavità esistente sotto ciascun peso deve essere regolata in modo da contenere una quantità di piombo sufficiente per coprire il laccio e servire all'aggiustamento del peso, come anche per apporre il marchio del fabbricante o l'impronta di prove.

Ciascun laccio deve essere costruito solidamente in ferro lavorato. Ciascun anello deve essere in ferro lavorato tondo e saldato a fuoco, dove essere collocato in modo da non oltrepassare il canto vivo del peso.





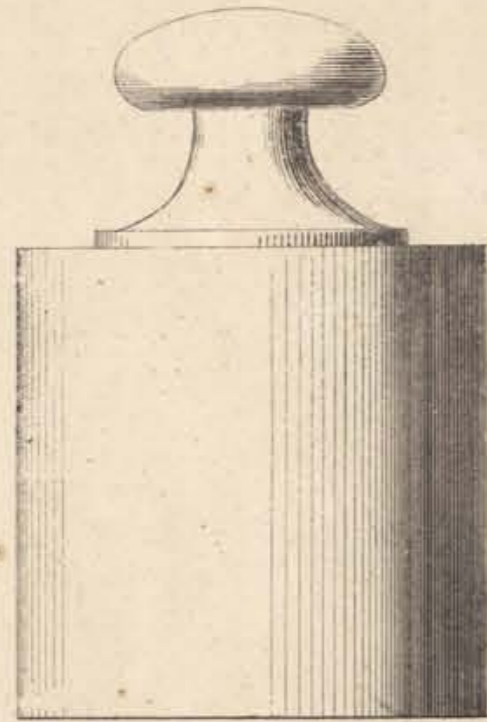






FORMA E DENOMINAZIONI DEI PESI CILINDRICI CON BOTTONE IN RAME.

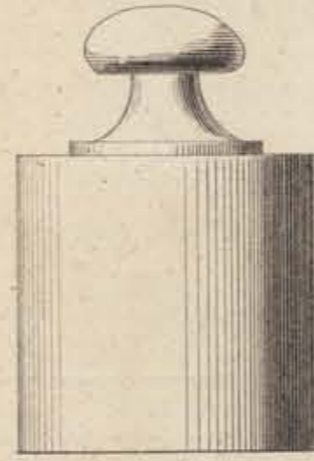
Tabella N. 5



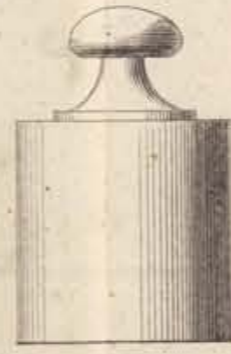
20 Kilogrammi.



10 Kilogrammi.



5 Kilogrammi.



Doppio Kilogrammo.



Kilogrammo.



Mezzo Kilogrammo.



Doppio Hectogrammo.



Hectogrammo.



Mezzo Hectogrammo.



Doppio Decigrammo.



Decigrammo.



Mezzo Decigrammo.



Doppio Centigrammo.



Centigrammo.



Mezzo Centigrammo.



Doppio Milligrammo.



Milligrammo.



Divisioni del Grammo in lastre di ottone

Mezzo Grammo.	Doppio Decigrammo	Decigrammo	Mezzo Decigrammo	Doppio Centigrammo	Centigrammo	Mezzo Centigrammo	Doppio Milligrammo	Milligrammo
5 DECIG.	2 DECIG.	1 DECIG.	.5 CENTIG.	2 CENTIG.	1 CENTIG.	.5 MILLIG.	2 MILLIG.	1 MILLIG.









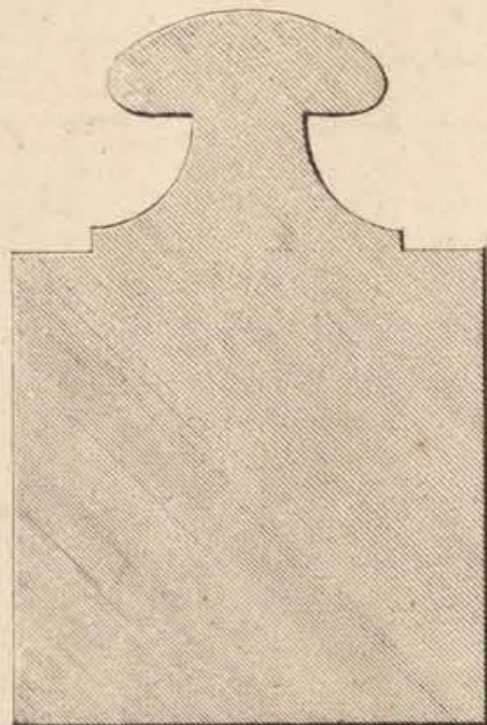


COSTRUZIONE DEI PESI CILINDRICI COL BOTTONE. IN RAME.

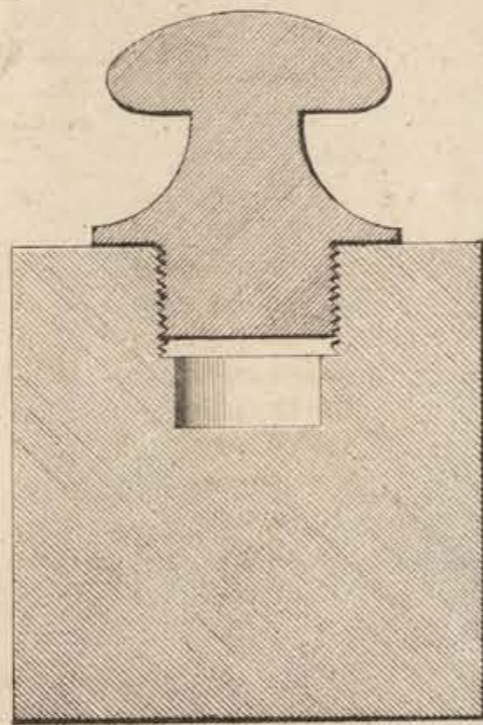
Tabella No. 5.

Tav. 2.

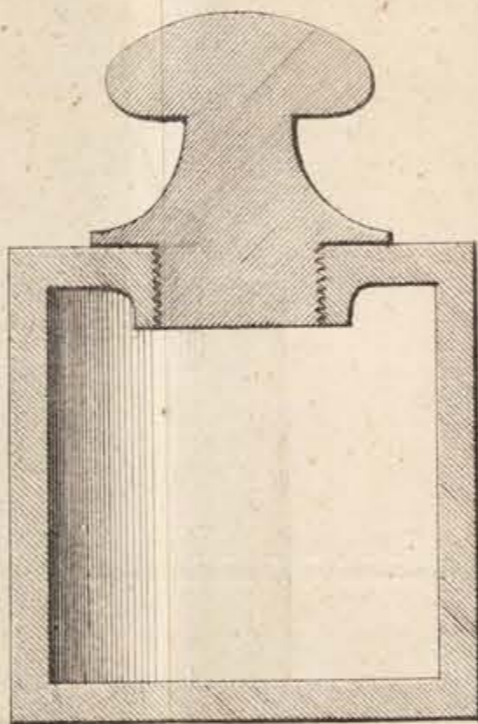
*Peso massiccio di un sol pezzo.*



*Peso formato di due pezzi.*



*Peso incavato.*



*Dimensioni in millimetri applicate ad ognuno de' pesi in rame sia massiccio che incavato, con addizione di piombo.*

Denominazione dei pesi.	Altezza & Diametro del cilindro.	Altezza del Bottone.	Diametro del Bottone.	Diametro della base del Bottone.	Altezza Totale del peso.	Grozzezza al minimum del cilindro de' pesi incavati.
20 KILOGRAMMI	142	71	80	96	215	8
10 KILOGRAMMI	114	57	60	76	171	7
5 KILOGRAMMI	90	45	46	60	135	6
2 KILOGRAMMI	66	33	34	42	99	5
1 KILOGRAMMO	52	26	27	32	78	4
500 GRAMMI	42	21	22	27	63	3,5
200 GRAMMI	32	16	16	20	48	3
100 GRAMMI	25	12,5	12	15	37,5	
50 GRAMMI	20	10	9	11	30	
20 GRAM.	14	7	6	8	21	
10 GRAM.	11	5,5	5	6	16,5	
5 GRAM.	9	4,5	4	5	13,5	
	<i>Numero</i>	<i>Altezza</i>				
2 GRAM.	8	4	4	3,5	4,5	8
1 GRAM.	7	2,5	3,5	3	4	6

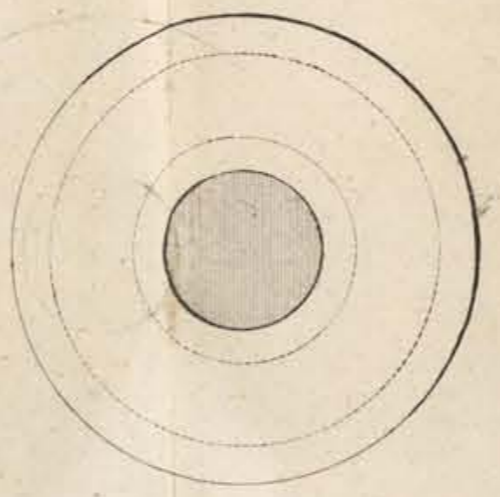
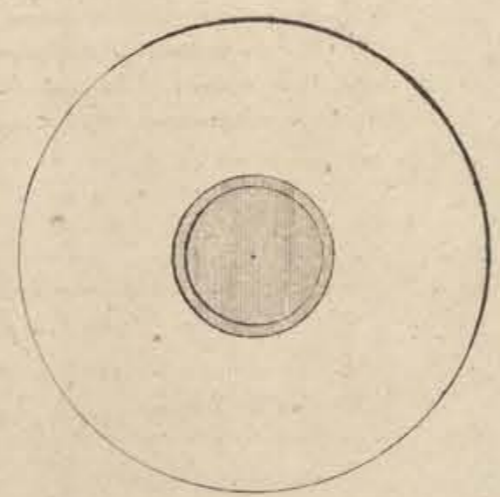
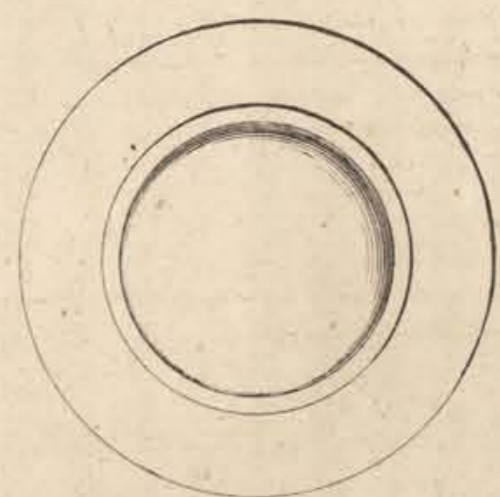
*Varianti alcuna poca la misura dei bottoni si compenseranno facilmente le differenze che si potranno incontrare fra il peso specifico dei metalli impiegati nella formazione dei pesi, senza alterare le dimensioni essenziali di ognuno di essi (il diametro e l'altezza del cilindro).*

*I pesi del grammo e del suo doppio, hanno il diametro maggiore dell'altezza, onde poter applicarsi sulla parte superiore, come agli altri pesi, il nome che loro è proprio e imperanti dei punzoni.*

*I pesi dal grammo sino e compreso quello di 100 grammi dovranno essere esclusivamente in rame massiccio.*

*Denominazioni e dimensioni delle divisioni del grammo, quali dovranno essere formate con lastra sottile di ottone di varia grossezza.*

Divisioni del grammo	5 DECIG.	2 DECIG.	1 DECIG.	5 CENTIC.	2 C. G.	1 C. G.	5 M. G.	2 M.	1 M.
Larg. del quadrato in millimetri	15	12	10	9	7	6	5	4	3,5













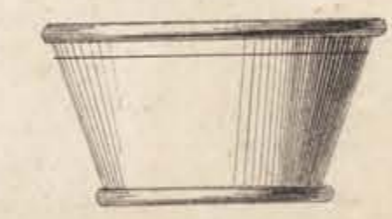
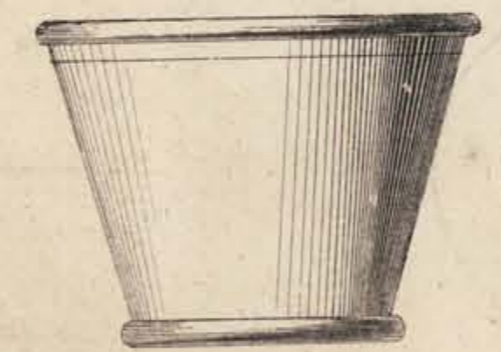
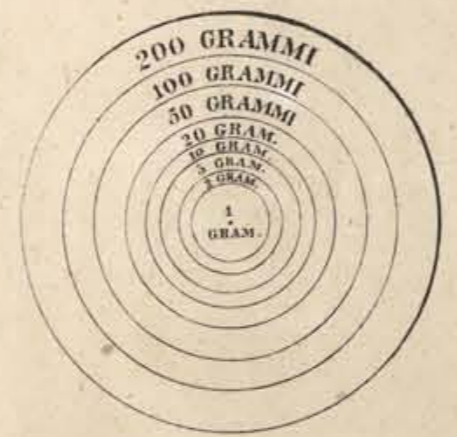
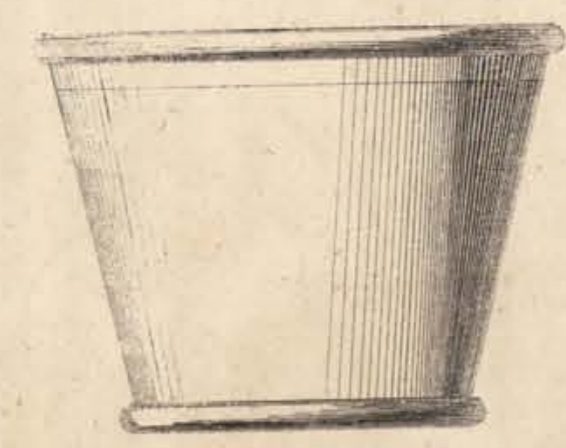
FORMA E DENOMINAZIONI DEI PESI IN RAMME A CIOTOLA CONICA.

Tabella N° 5.

*Faccia superiore della scatola.*



*Faccia superiore del cumulo.*



200 Grammi



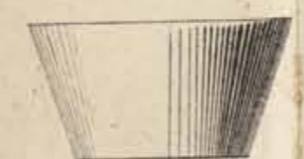
100 Grammi



100 Grammi



50 Grammi



20 Grammi



10 Grammi



10 Grammi



5 Grammi



2 Grammi 2 Grammi



1 Grammi



*Il Kilogrammo si compone della scatola rappresentata da se sola un peso di 500 grammi, e dei suoi multipli componenti: 500 grammi collocando per doppio ognuno dei tre pesi di 100 grammi, 10 grammi e 2 grammi, quali essendo eguali fra di loro devono essere simili in tutte le loro dimensioni.*

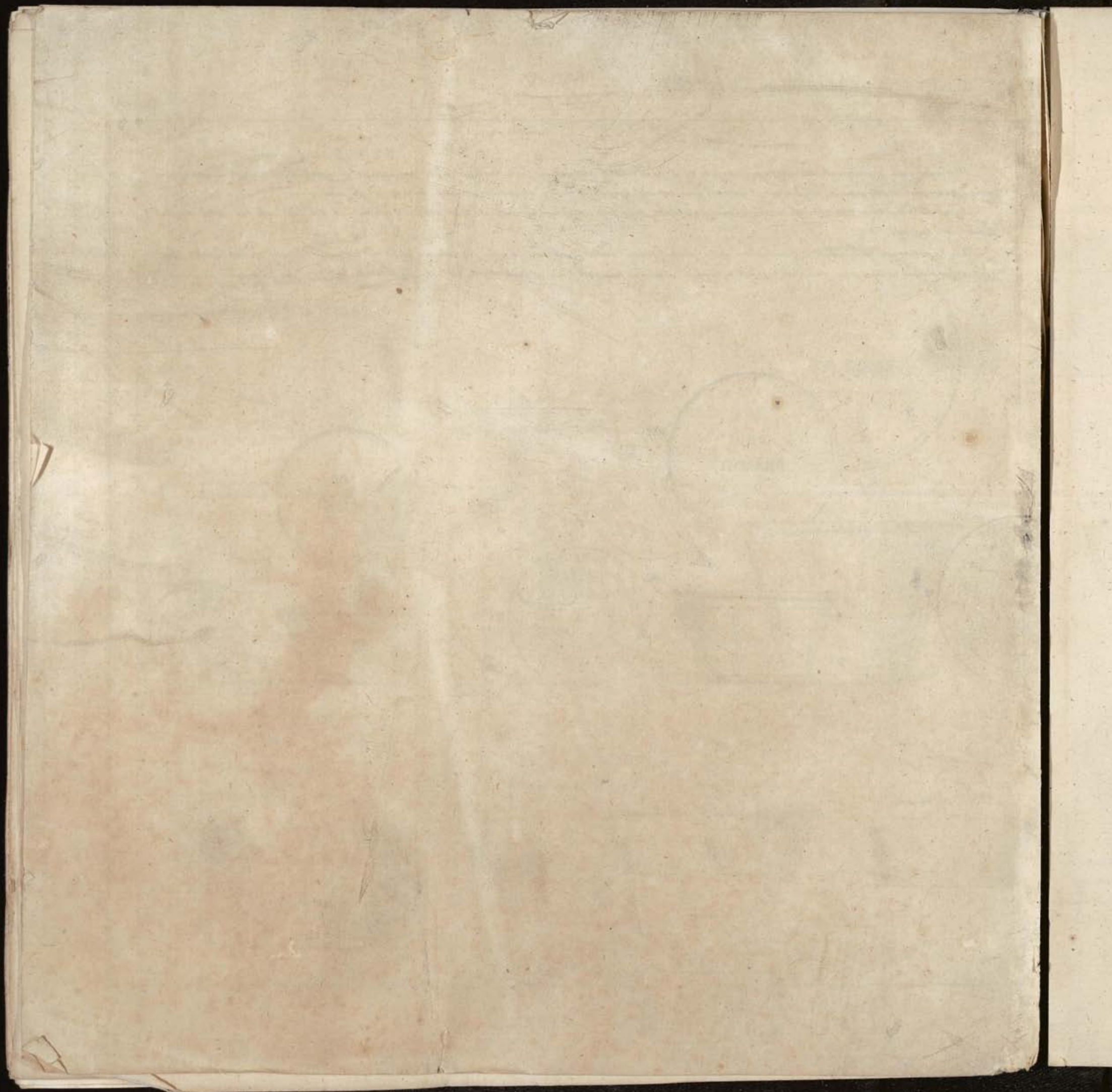
*I pesi di 300, 200, e 100 grammi si compongono similmente delle loro scatole rappresentate 200, 100, e 50 grammi e dei pesi che loro sono applicabili per compierli.*

*La Superficie dei pesi riuniti in cumulo deve essere piana senza vuoti apparenti, e non presentare che un sol peso di ogni specie: quelli che esistono per doppio in ogni serie decimale, essendo sovrapposti, si terranno incassati, l'uno al fondo, l'altro all'orlo superiore del peso che gli contiene unito.*

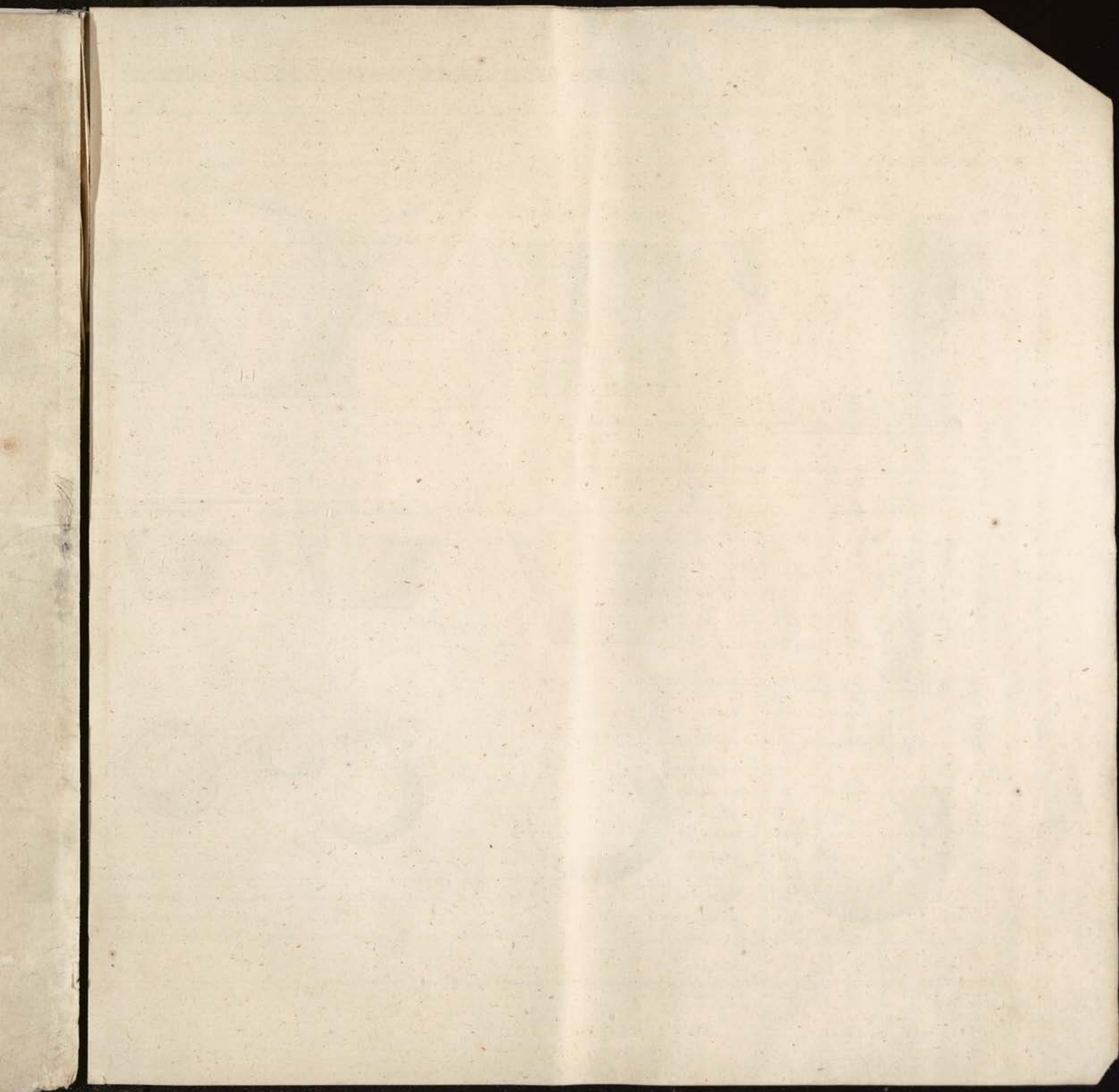
Disegnata di J. Invernizzi Torino









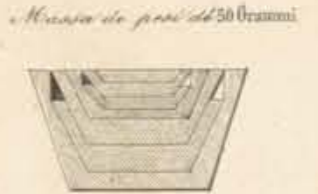
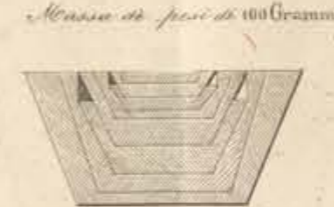
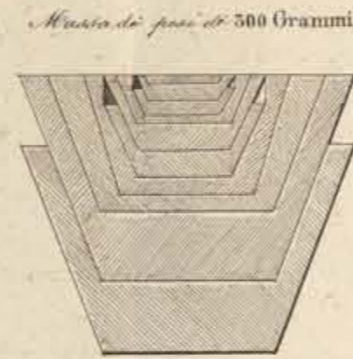
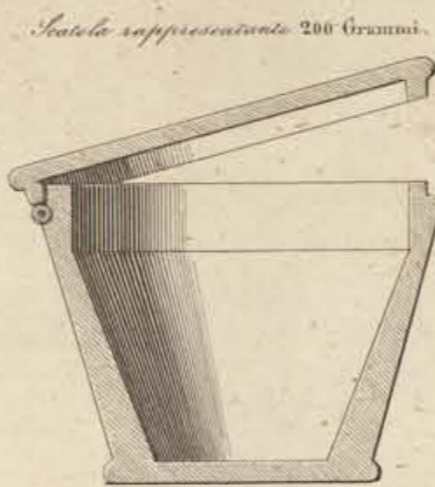
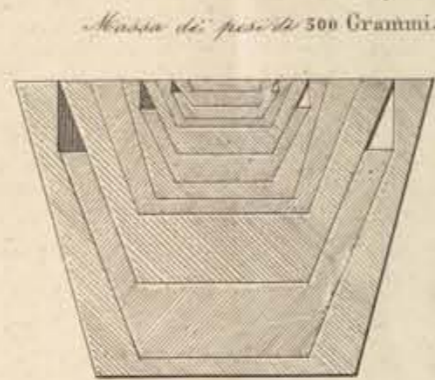




FABBRICAZIONE DEI PESI IN RAME SOTTO FORMA DI CIOTOLE CONICHE.

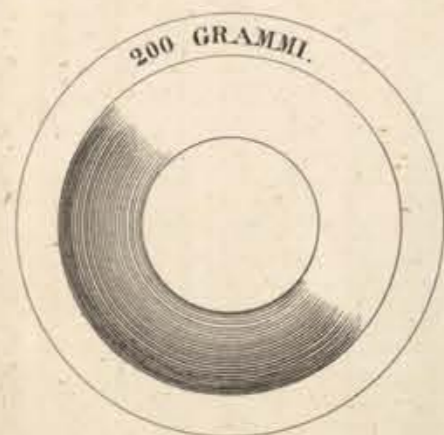
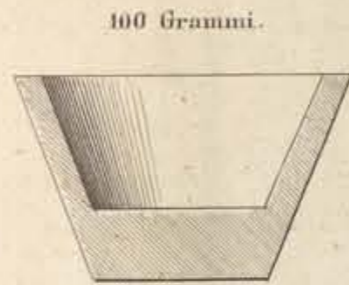
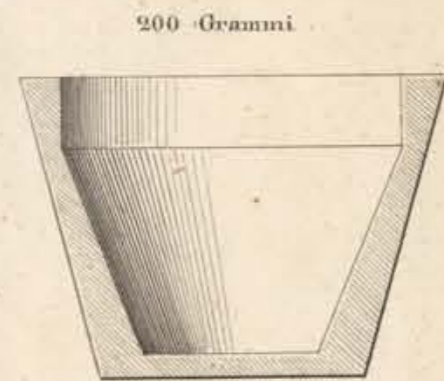
Tabella N° 5.

Tavola 4.



Dimensioni in millimetri applicate alle scatole ed ai pesi a ciotola.

Scatola racchiusa e pesi a ciotola	Diametro superiore del cono	Diametro inferiore del cono	Espandimento dei bordi Copercchio	Grossazza del Copercchio	Grossazza del fondo	Altezza della scatola chiusa
500 GRAMMI	67	44,5	2	5,5	10	53,5
200 GRAMMI	56	35	1,8	2,5	2,5	42,5
100 GRAMMI	45	28,5	1,5	2	4,5	24,6
50 GRAMMI	34	22	1,5	2	2	20,5

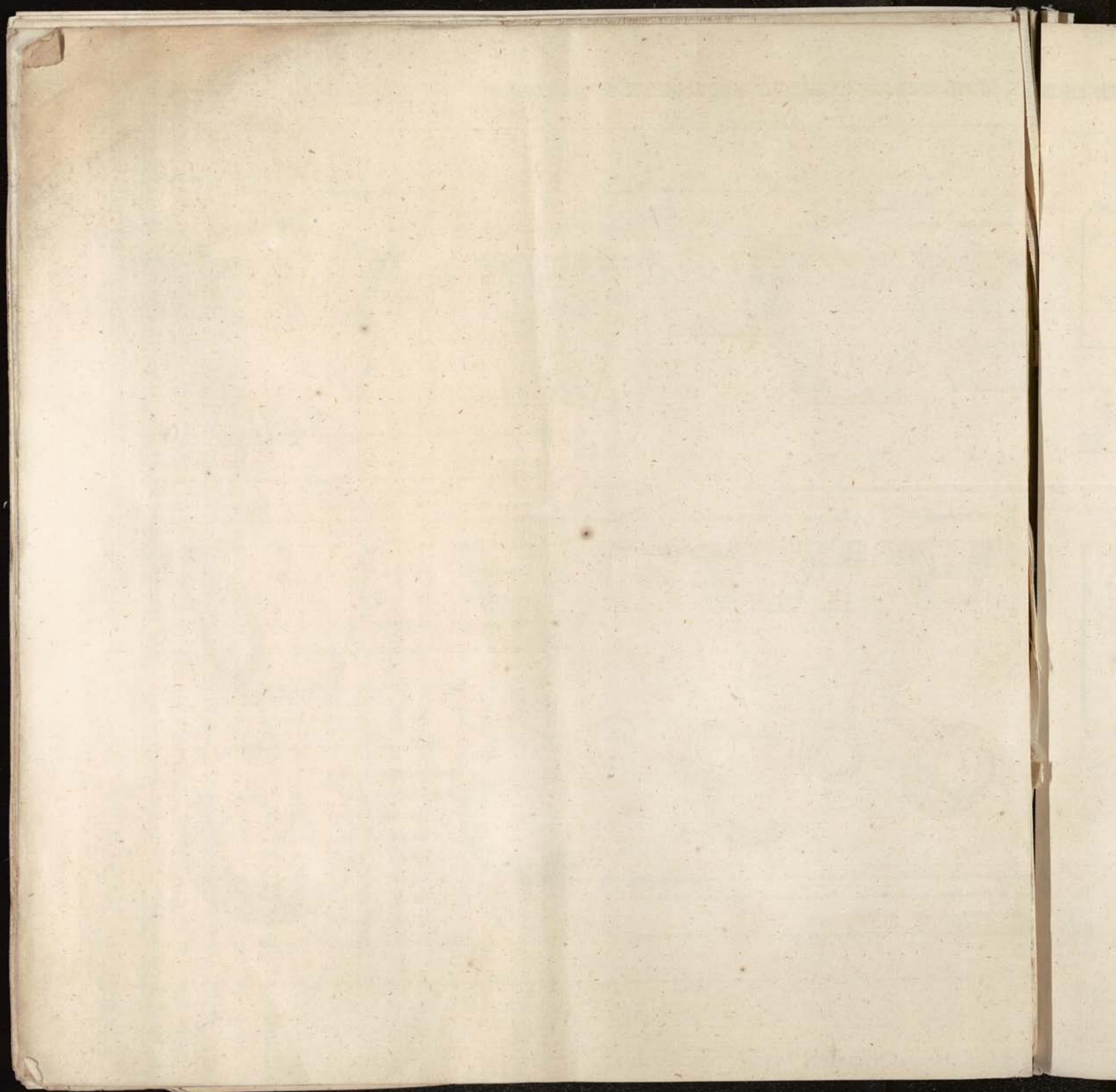


Il copercchio di ogni scatola è adattato ad intaccatura e ritenuto da una cornice formata di tre mastelli saldati con rame. La denominazione del peso che la scatola rappresenta deve essere inserita sulla fascia esteriore del copercchio.

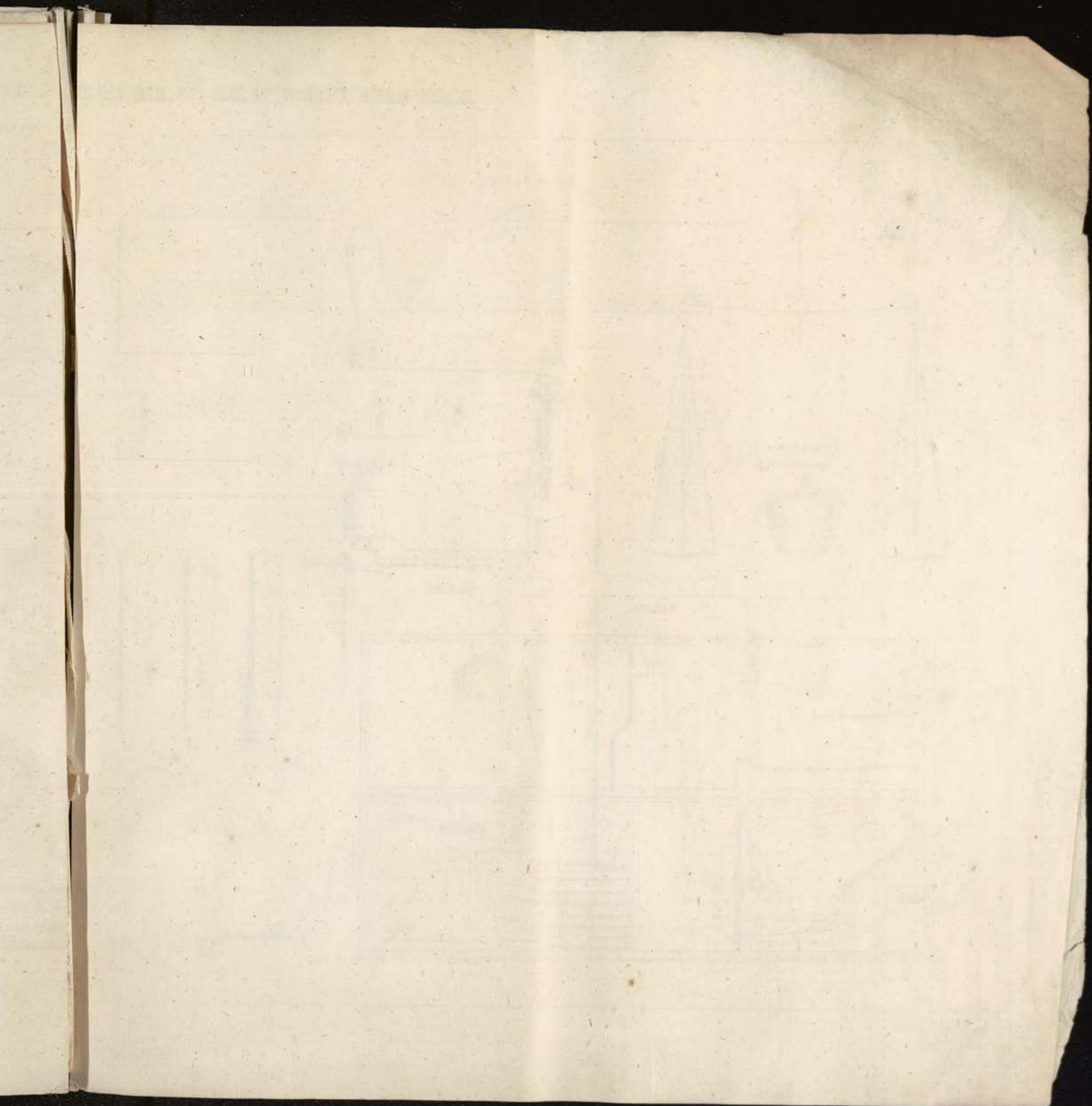
Un campione dei pesi a ciotola venica è depositato in ogni ufficio di verificazione.

Peso a Ciotola	Diametro superiore del cono	Diametro inferiore del cono	Grossazza del fondo	Altezza del peso.
200 GRAMMI	56,2	37	2,5	40
100 GRAMMI	45	23	9,5	28
50 GRAMMI	37,5	23	1,6	18,1
20 GRAMMI	28,5	18,2	2	16,5
10 GRAMMI	23	15,8	5,5	10,5
5 GRAMMI	19,8	13,8	1	6,5
2 GRAMMI	14	9,5	2	5,5
1 GRAMMI	11,5	10,4		1,6











BISOGNEVOLE PEL VERIFICATORE DEI PESI E MISURE

