

Avantages et Inconvénients des différentes formes de greffes

		Omega	Anglaise	F2
Mécanisation	La facilité de mécanisation va influencer sur le rendement horaire et sur les coûts de production.	Rapide + peu de formation	Lent + formation du greffeur	Complexe + lent + formation du greffeur
Surface de contact	Une surface de contact importante permet d'augmenter le nombre de passage de sève entre le greffon et le porte-greffe.	Faible	Moyenne	Elevée
Force du contact	Un contact ferme entre greffon et porte-greffe sur toutes les surfaces va favoriser une bonne soudure.	Faible avec jeu	Bon contact mais pas sur toutes les surfaces	Bon contact sur toutes les surfaces
Ecrasement des vaisseaux	Les coupes de biais faites dans le sens des vaisseaux du bois limitent l'écrasement et facilitent la cicatrisation.	Coupe perpendiculaire avec écrasement	Coupes de biais et faible écrasement	Coupes de biais et faible écrasement
Symétrie de la greffe	La même forme de coupe tout autour de la greffe évite qu'une zone soit favorisée par rapport à une autre et apporte une soudure plus homogène.	La soudure est plus aisée au niveau de l'oméga et parfois incomplète sur les autres zones	La soudure est plus aisée au niveau des languettes et parfois incomplète sur les autres zones	La greffe étant de même forme tout autour, aucune zone n'est privilégiée ou défavorisée, la soudure est homogène
Test de la soudure	Une soudure sans défaut est la garantie d'une bonne reprise et d'une longévité accrue.	Le blocage mécanique du greffon dans le porte-greffe ne permet pas de déceler tous les défauts	Le blocage mécanique du greffon dans le porte-greffe ne permet pas de déceler tous les défauts	Le greffon étant simplement posé sur le porte-greffe avec un léger coincement, le moindre défaut de soudure est détecté