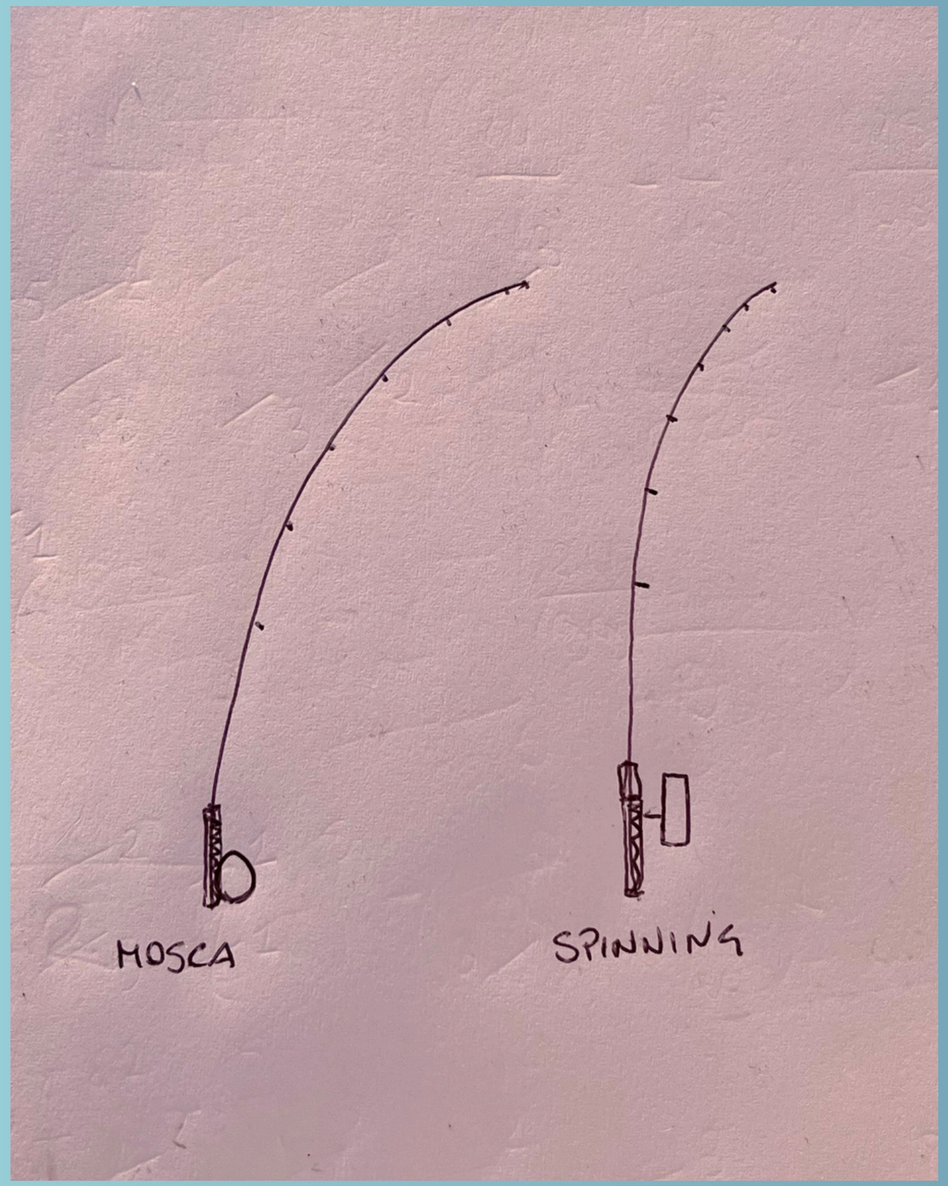
DIFFERENZA DI TAPER DA MOSCA E SPINNING



La canna da ***SPINNING*** dovendo lanciare un peso concentrato in cima e che deve essere “frustato”, ha bisogno di essere più veloce e potente perchè in fase di lancio viene stressata moltissimo e ha bisogno di tornare in posizione in maniera più veloce possibile per funzionare al meglio.

The ***SPINNING*** rod needs to cast a concentrated weight at the tip with a "whipping" motion. For this reason, it must be faster and more powerful because it undergoes high stress during casting. It needs to recover its position as quickly as possible to perform at its best.

Menichelli Simone


MOSCA
SPINNING

MODIFICA DEI TAPER

Sui programmi di RodMaker provando ad aumentare sia il numero di coda che la quantità di essa fuori dalla canna, i risultati ottenuti non mi soddisfacevano e mi portavano sempre fuori strada. Ho così cominciato a vedere di quanto aumentava il taper per stazione e provando a modificare esclusivamente questo valore. Proviamo a dare un’occhiata a un taper classico da mosca e spinning, per vederne le differenze.

When using the RodMaker programs, I found that trying to increase both the line weight and the amount of line extending beyond the rod tip yielded unsatisfactory results and consistently led me astray. I therefore began examining how much the taper increased per station and experimented with modifying only that specific value. Let’s take a look at a classic fly and spinning taper to see the differences.

DIFFERENZA DI TAPER

MOSCA coda 4	INCREMENTO		SPINNING 3-15 gr	INCREMENTO
0.78			0,90	
0,88	0,10		1,14	0,24
1,14	0,26		1,40	0,26
1,34	0,20		1,68	0,28
1,52	0,18		1,98	0,30
1,67	0,16		2,30	0,32
1,82	0,16		2,64	0,34
1,98	0,16		3,00	0,36
2,13	0,16		3,38	0,38
2,29	0,16		3,78	0,40
2,45	0,16		4,38	0,60
2,61	0,16		4,58	0,20
2,79	0,18		4,78	0,20
2,97	0,18		4,88	0,10
3,14	0,17		4,98	0
3,35	0,21		4,98	0

DIFFERENZA DI INCREMENTO TRA I 2 TIPI DI CANNE

The difference in taper between a classic fly rod and a classic spinning rod is clearly evident; the latter requires a fast tip and significantly more backbone to perform effectively.
To put it simply, a good starting point for a spinning rod is a constant taper increase of 0.23–0.25 mm per station, after which adjustments can be made to suit individual needs.

Si nota chiaramente la differenza di incremento fra una canna da mosca classica e una da spinning classica, la quale ha bisogno di una vetta veloce e molta più schiena per lavorare bene.
Si può semplificare dicendo che una buona base di partenza per la canna da spinning si ottiene con un incremento costante di 0,23/0,25mm per stazione dopo di che ognuno può fare le modifiche per adattarla alle proprie esigenze.

LA MONOPEZZO

Realizzo quasi esclusivamente canne monopezzo per 2 motivi principali: lavorano in maniera migliore con più continuità, più robuste e pronte all'azione perchè
dovendo sostenere stress maggiori più veloci ed improvvisi, risultano più piacevoli e robuste in pesca.
Con l'innesto sia in ***NICHEL SILVER*** che in ***BAMBOO*** si percepisce il peso e il cambio d'azione.

I craft almost exclusively one-piece rods for two main reasons: they offer superior, more consistent performance and are sturdier and more responsive.
Because they must withstand greater, more sudden stresses, they feel more robust and enjoyable to fish with. With ferrules—whether ***NICHEL-SILVER*** or ***BAMBOO***—one can perceive the added weight and the change in action.

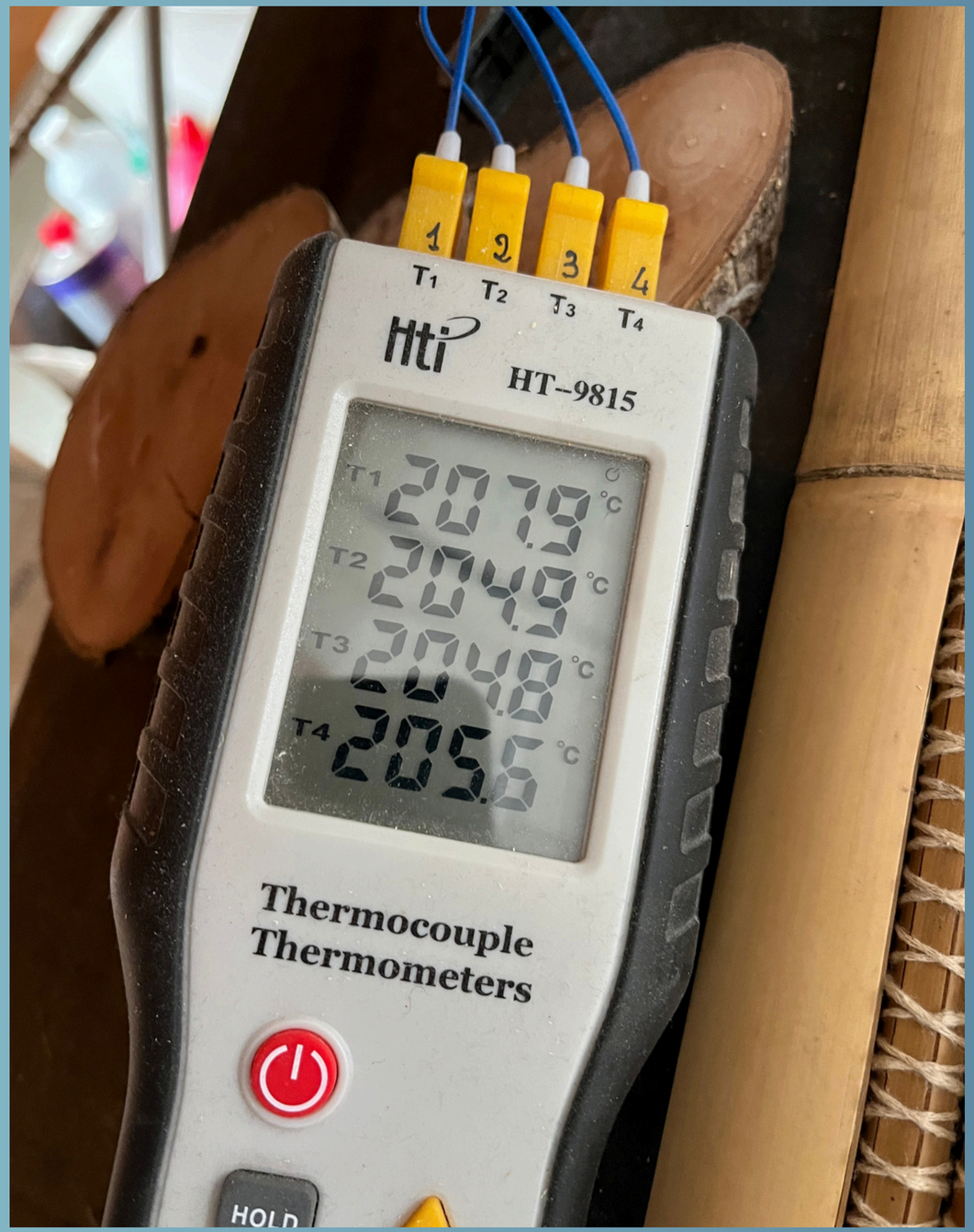


TEMPRA

Per rendere la canna più veloce
la tempra
influisce moltissimo e dopo varie
prove, quella che mi
personalmente mi soddisfa di
più, è temprare per circa 18/20
minuti a 200 gradi. Questa ad
oggi è una delle migliori per le
mie canne.

The heat treating process plays
a huge role in making the rod
faster; after various tests, the
method that personally
satisfies me the most is heat
treating for about 18–20
minutes at 200 degrees. To
date, this is one of the best
methods for my rods.




1
2
3
4
T1
T2
T3
T4
Hti
HT-9815
T1 207.9 °C
T2 204.9 °C
T3 204.8 °C
T4 205.6 °C
Thermocouple
Thermometers
HOLD

COLLE

Le prime canne le ho incollate con colle epossidiche tipo ***UHU 300***, ***C10 SISTEM*** ecc. ma non mi convincevano. Prima perchè lo strato di colla interno tende a rallentare l'azione di ritorno della canna e poi per la difficoltà nel pulire l'attrezzatura. Ho provato quasi tutti i tipi di colle comprese le ***POLIURETANICHE***, adesso uso esclusivamente la ***TITEBOND III*** e mi trovo benissimo.

I initially glued the rods using epoxy adhesives—such as ***UHU 300, C10 SYSTEM*** etc.—but I wasn't convinced by them. For one thing, the internal glue layer tends to dampen the rod's recovery action, and for another, the equipment is difficult to clean. I tried almost every type of glue, including polyurethanes, but now I use ***TITEBOND III*** exclusively and am very happy with it.


Titebond III
ULTIMATE
Wood Glue
made in the

COLLE

Mi trovo benissimo perchè si pulisce facilmente con acqua tanto che spazzolino che uso ha incollato oltre 60 canne e sembra ancora nuovo, e cosa più importante
lascia lavorare il bamboo senza quella sensazione di qualcosa dentro che lo frena. Dentro le strip ne rimane una quantità minima rendendo il ritorno della canna più veloce.

It works perfectly for me because it cleans up easily with water—so much so that the brush I use has glued over 60 rods and still looks brand new. Most importantly, it allows the bamboo to work naturally, without that feeling of something inside holding it back. Only a minimal amount remains between the strips, resulting in a faster rod recovery.

VERNICIATURA CON COLLA POLIURETANICA

Anche nella verniciatura ho provato vari sistemi. Quello che più mi soddisfa per estetica, velocità di esecuzione e robustezza finale della verniciatura è fatta con colla poliuretanica tirata con uno straccetto. Se eseguita bene bastano anche solo ⅔ mani e il risultato finale mantiene l’aspetto naturale del bamboo ed è robustissimo.

I have also experimented with various finishing methods. The one that satisfies me most—in terms of aesthetics, speed of application, and the final durability of the finish—involves using polyurethane glue applied with a small rag. If done correctly, just two or three coats are sufficient; the final result preserves the bamboo's natural appearance while being extremely durable.

MONTAGGIO DELLA CANNA DA SPINNING

Quando ho il grezzo pronto e verniciato,
assemblo la canna con tutti gli accessori compreso anelli e il mulinello che dovrà essere usato per bilanciare bene la canna in maniera da non sentire il peso in pesca. Una volta trovato l’equilibrio, segno le misure e monto definitivamente la canna.

Once the blank is ready and varnished, I assemble the rod with all the components—including the guides and the reel—using the specific reel intended for use to ensure the rod is well-balanced, so the weight isn't felt while fishing. After finding the right balance, I mark the measurements and permanently assemble the rod.



CENNI SULLE CANNE DA BFS

Le canne da casting per la pesca della trota
in torrente devono avere un’azione un po diversa rispetto a quelle da spinning in quanto devono essere un po più paraboliche rispetto a quelle da spinning.
Questo serve per la precisione del lancio essendo canne cortissime che mediamente vanno dai 4' ai 4'5”.

Casting rods for stream trout fishing require a slightly different action compared to spinning rods; specifically, they need to have a somewhat more parabolic action.
This design feature aids casting accuracy, as these are very short rods, typically ranging from 4' to 4'5" in length.




SHIMANO

COME REALIZZO I PORTA MULINELLI

I portamulinelli in radica li realizzo al tornio,
dopodichè faccio lo scasso per il piede del mulinello
con la fresa N 16J4958 da mezzo pollice alla quale vanno smussati gli angoli. Dopodichè rifinisco a mano in base al mulinello e vernicio sempre con colla poliuretanica.

I craft the burl wood reel seats on a lathe,
then I cut the recess for the reel foot
using a half-inch router bit (No. 16J4958) with the corners beveled off. Afterward, I hand-finish the seat to fit the specific reel and always apply a polyurethane finish.




9
10
11
12


Beta





