

# Come scegliere la giusta freccia

**L**a scelta della freccia, che molti trascurano concentrando tutta la loro attenzione sull'arco, è di fondamentale importanza. Il binomio arco-freccia è inscindibile se si vogliono ottenere buoni risultati. L'arciere neofita troverà presso le armerie e negozi specializzati frecce già confezionate di tutte le misure e materiali.

Uno degli aspetti più appassionanti è che, una volta stabilito con esattezza la freccia più adatta, è possibile assemblare da soli le proprie scegliendo e sperimentando le soluzioni tecniche più idonee al proprio stile di tiro e alle attività preferite caccia, allenamento venatorio, tiro di precisione.

In questo primo articolo affronteremo la scelta dei materiali e i procedimenti di costruzione.

Le frecce possono essere fabbricate con aste di legno di cedro, fibra di vetro, leghe di alluminio, fibre di carbonio, materiali ceramici.

## Le frecce in legno di cedro

La loro dote principale è l'economicità.

Obbligatoria per regolamento per chi tira con il longbow, è tuttora abbastanza utilizzata da chi usa archi ricurvi durante l'attività venatoria dato il basso costo in rapporto alla facilità con cui si possono perdere o rompere le frecce. Ovviamente chi compie questa scelta dovrà utilizzare aste dello stesso tipo anche in allenamento, onde evitare spiacevoli sorprese.

Impiegare con lo stesso arco frecce di materiale diverso, quindi disuniformi per flessibilità e peso, comporterà traiettorie sempre diverse aumentando notevolmente la probabilità di mancare il bersaglio.

Le frecce in legno sono decisamente

**Il binomio arco-freccia è inscindibile e se si vogliono ottenere buoni risultati la scelta della freccia è di fondamentale importanza. I diversi tipi e le loro caratteristiche.**



te da consigliare per chi usa il compound. A causa dell'eccessiva velocità che imprime alla freccia stessa che non sopporta l'urto col bersaglio, l'asta si snerva e si fessura dopo pochi tiri.

Le aste in cedro Port Oxford sono disponibili in Italia in tre diversi gradi di selezione e tre diverse misure: 5/16, 11/32, 23/64, corrispondenti ai loro diametri esterni espressi in frazioni di pollice.

Le aste di prima qualità sono perfettamente selezionate per uso,

uniformità, linearità e grado di flessibilità (spine). Le altre richiedono una certa attenzione nella cernita da parte dell'appassionato che dovrà verificare la rispondenza al proprio arco. Esistono comunque tabelle comparative che tengono conto della lunghezza della freccia e del peso di trazione dell'arco.

Un occhio esperto controllerà, inoltre, che le fibre del legno percorrano parallelamente l'asta per tutta la loro lunghezza; se le fibre, visualizzabili facilmente seguendo le linee disegnate dagli anelli di accrescimento annuale, sono state tagliate obliquamente, l'asta è destinata a una vita breve e si spezzerà in due con un obliquo.

Dato che il reperimento sul mercato italiano dell'asta «ideale» è sempre difficoltoso, quando avrete la fortuna di trovarle adatte a voi, fatene incetta! Quelle che non userete subito legatele saldamente in fasci e mettetele a riposare in un luogo asciutto, fresco e leggermente ventilato proprio come facevano i nostri antenati; se le lascerete libere le ritroverete tutte svergolte.

Acquistata l'asta, la prima operazione da compiere è di ricavare gli alloggiamenti per la cocca e la punta.

All'uopo si utilizzano appositi temperini (simili a un temperamatite) disponibili con fori di entrata nei diametri delle tre diverse misure (5/16, 11/32, 23/64), prestando la massima attenzione affinché i due coni siano perfettamente in linea con l'asse longitudinale dell'asta.

Ciò fatto si passerà alla verniciatura dell'asta che ha l'indispensabile funzione di preservarla dall'umidità; per una uniforme distribuzione del prodotto, disponibile in vari colori, si consiglia di immergere le



aste una alla volta all'interno di un contenitore tubolare riempito di lacca diluita. È utile temperare l'asta prima di questa operazione, per facilitare lo scolo ed evitare accumuli di vernice.

Le aste vanno fatte essiccare in posizioni verticali in locali non esposti alla polvere ed al vento. Quando le aste saranno asciutte ripetete l'operazione immergendo l'asta nel senso inverso. Ad essiccazione terminata pulirete dalla vernice gli alloggiamenti della cocca e della punta utilizzando carta vetrata.

Normalmente le frecce interamente laccate sono però difficili da sfilare dai bersagli; per ovviare l'arciere può verniciare solo la parte terminale dell'asta e trattare con cera la restante rendendo scivolosa la freccia all'estrazione ed allo stesso tempo protetta dall'umidità.

#### Le frecce in alluminio

Da quando nel lontano 1911 Larry Hughes vinse il campionato nazionale con la prima serie di frecce in alluminio, il nome della più prestigiosa casa produttrice di aste, la «Easton», è salito incontrastato sul podio di tutte le maggiori competizioni internazionali, mondiali e olimpiche.

L'ineguagliata qualità, precisione e uniformità dei prodotti Easton ne fanno l'unica scelta per ogni archiere che richiede il massimo della precisione dall'attrezzatura, si calcola che almeno l'ottanta

per cento degli arcieri di tutto il mondo utilizzino aste in alluminio Easton.

Le aste in alluminio sono prodotte in una così vasta gamma di diametri, pesi, leghe, lunghezze che hanno praticamente soppiantato l'uso di ogni altro precedente materiale, soddisfano ogni necessità e si adattano ad ogni tipo di attrezzatura oggi in commercio.

Le leghe con cui vengono prodotte le aste sono quattro: la 6061, la 2024, la 7075 e la 7178. In ciascuna di queste leghe sono aggiunti, in percentuali diverse, altri elementi come rame, zinco, silicio, magnesio, cromo, così da fornire le doti di duttilità e robustezza desiderata.

In genere più elementi vengono aggiunti all'alluminio, maggiore sarà la durezza della lega.

La lavorazione ha inizio da un tubo di circa cm 2,5 di diametro, mm 1,5 di spessore e m. 1,5 di lunghezza.

I tubi, arroventati per 8 ore a 400°C, vengono tirati attraverso uno stampo per 8 volte così da ridurre il diametro e lo spessore delle pareti in modo uniforme alla misura voluta.

Al termine delle 25 operazioni necessarie le aste vengono portate alla temperatura di 480°C e temperate in acqua.

Dopo un trattamento di rotazione e compressione per conferire la massima perfezione, le aste vengono sottoposte al processo di anodizzazione che protegge il prodotto dall'ossidazione e conferisce un aspetto più gradevole.

La Easton offre tre differenti tipi di aste da caccia:

– l'economica «Eagle», prodotta nella lega 6061, disponibile color verde oliva chiaro opaco e nelle tre misure più utilizzate (2018, 2117, 2219);

– le «Gamegetter» e «Gamegetter II camo», prodotte nella lega 2024 (la stessa delle note 24SRT-X da tiro), disponibili le prime con anodizzazione leggera color verde oliva scuro, le seconde con anodizzazione persistente in due tonalità di marrone;

– Le «XX 75», prodotte nella lega 7075 sono le migliori aste da caccia esistenti sul mercato, disponibili con anodizzazione persistente in arancione autunnale, camo verde, oro brillante (molto valida per l'allenamento per la più facile reperibilità in mezzo all'erba).

Le robustissime aste della lega 7178 denominata «X7», prodotte nei colori nero, blu, argento, prevalentemente per un pubblico di tiratori, trovano anch'esse uso nella caccia, anche perché la Easton le produce su commissione della «Bear Archery» nella nota versione «Metric Magnum» anche in diametri e spessori specifici (2114, 2117, 2216, 2219).

La superficie opaca dell'asta è un requisito indispensabile per prevenire riflessi che possono richiamare l'attenzione del selvatico, specie quando le frecce sono montate sulla faretra fissata all'arco.

L'unica altra casa produttrice di aste in alluminio di una certa qualità che è comparsa coi suoi prodotti negli ultimi due anni anche in

ARMERIA  
**FRIGERIO**  
s.n.c.



Via Cavour, 59  
Tel. 0341 / 36 45 42  
22053 LECCO

*gli specialisti del compound*

Italia, è la «A.A.E.» (Advanced Archery Equipment). Questa ditta produce due tipi di aste ottime per la caccia:

- le classiche di forma cilindrica «X-Ring Magnum» reperibili nei colori nero, camo verde, camo marrone, equipollenti come lega d'alluminio ad una gamegetter della taston, hanno però un'anodizzazione migliore;

- le «X-Caliber» uniche nel loro genere, presentano tre scanalature longitudinali che irrigidendo la struttura dell'asta hanno permesso di utilizzare spessori inferiori con notevole riduzione di peso a tutto vantaggio di una traiettoria più tesa.

Da entrambe le case costruttrici l'asta viene classificata con una sigla che rispecchia la composizione della lega (X7, XX75, Eagle, ecc.), e con una serie di 4 numeri che definiscono il diametro e lo spessore della parete. I primi due numeri esprimono il diametro esterno espresso in sessantaquat-

tresimi di pollice, i secondi due lo spessore espresso in millesimi di pollice. Facciamo un esempio: la sigla «2016» ci indica che quest'asta ha un diametro di 20/64 di pollice e uno spessore di 16/1000 di pollice.

Queste due coppie di numeri ci danno informazioni utilissime tenuto conto che:

- ogni incremento o decremento del diametro esterno avrà maggiore effetto sulla flessibilità, molto poco sul peso;

- ogni incremento o decremento dello spessore avrà effetto determinante sul peso, meno sulla flessibilità.

Da qui l'arciere cacciatore potrà decidere di usare una freccia con flessibilità idonea al proprio arco e stile di tiro, sottile e pesante dotata di elevata quantità di moto, quindi molto penetrante, ma con più bassa energia cinetica legata ad una minor velocità e quindi maggior parabola; oppure scegliere una freccia più grossa ma leggera,

dotata di minor quantità di moto (quindi meno penetrante ma con più elevata energia cinetica e parabola più tesa a tutto vantaggio della mira.

All'arciere che si dedicherà solo alle gare di allenamento venatorio converrà usare frecce leggere con la minima parabola per compensare gli errori di valutazione della distanza; mentre coloro che si dedicheranno anche all'attività venatoria vera e propria dovranno tener conto della mole del selvatico che affronteranno.

Le aste in alluminio offrono, a chi possiede una certa manualità, la possibilità di essere raddrizzate.

Chi non possiede l'apposito comparatore raddrizzafreccie potrà riguardare longitudinalmente l'asta od individuare le curve facendo ruotare l'asta su di un piano.

Quando si tagliano le aste bisogna prestare una certa attenzione per prevenire rotture, strozzature o sezionamenti irregolari.

Allo scopo l'attrezzo più idoneo è senz'altro la macchina tagliatubi con mole ad alta velocità. Però, dato l'alto costo, sono molto usati i tagliatubi rotanti ad azione manuale che bisogna utilizzare con delicatezza, evitando di stringere troppo velocemente la vite di regolazione che provoca una strozzatura dell'asta che rende forzosa l'entrata dell'inserto per la punta avviabile. Evitate assolutamente i seghetti alternativi che danno sempre tagli irregolari, la superficie d'appoggio per la battuta dell'inserto deve essere sempre netta.

Quando levate i trucioli di alluminio formati col taglio non incidete lo spessore del tubo stesso, ciò può essere fatto con lo spigolo vivo di un qualsiasi attrezzo o con una lima finissima.

Per incollare gli inserti all'asta si usano normalmente colle a caldo (tipo Ferr-L-tite). Quando scaldate l'estremità dell'asta su di una fiamma ad alcool o a gas, state molto attenti a non surriscaldarla; se supererete i 400°F provocherete una ricristallizzazione dell'alluminio che perderà la tempera danneggiando la freccia in modo irreparabile.

Riccardo Ciocca

WORLD EXCHANGE S.R.L. - VIA MONTALDO - 140 r. -  
16137 GENOVA - Tel. (010) 891.650 - 892.542. Vendita ingrosso e dettaglio, anche per corrispondenza.

**DUE PROPOSTE INTERESSANTI A PREZZI IMBATTIBILI**



**Arco Critter Getter**

**Modello compound ultraveloce**  
RISER: magnesio  
LIMBS: legno composito rivestito di speciale laminato plastico.  
**CRITTER GETTER:** a carrucolo inserite nei limbs; alto da asse ad asse 44" (cm. 107,8). Regolabile da 40 a 50 lbs.  
Molto compatto e potente, completo di fune con NOK-SETS, rest, plunger regolabile e CABLE GUARD, espressione di eleganza grintosa e moderna. Limbs di colore NERO in speciale "HYPER-FLEX".  
Carico ridotto del 50% massimo allungo.  
Lunghezza fune (AMO): 39".  
Predisposto per mirino, bilanciamento e portafreccie laterale.

BUONO D'ORDINE da compilare e spedire in busta chiusa a: **WORLD EXCHANGE S.R.L.** - Via Montaldo, 140 r. - 16137 GENOVA - Tel. (010) 891.650 - 892.542 - Desidero ricevere al mio domicilio gli articoli qui indicati.

<input type="checkbox"/> Arco Rogue	Lit. 250.000
<input type="checkbox"/> Arco Critter Getter	Lit. 450.000

Allego la cifra corrispondente (anche in francobolli) + Lit. 5.000 di spese per spedizione.  
Oppure:  
 Allego Lit. 10.000 (anche in francobolli) come acconto + Lit. 5.000 di spese di spedizione e pagherò il saldo al postino alla consegna della merce.  
 Desidero ricevere il solo catalogo illustrato di 24 pagine e allego Lit. 3.000 (in francobolli).

Il mio indirizzo è il seguente:  
Nome e cognome .....  
Via ..... n. ....  
CAP ..... Località ..... Provincia .....

(In caso di ordine di materiale il catalogo di 24 pagine verrà spedito gratuitamente)

**CACCIA e PESCA**