Daiwa 6 HM

Tino Parisi

Ricordo che,quando iniziai a pescare,nel 1985-86,iniziai a comprare anche riviste che trattavano l'argomento pesca.A quel tempo,leggevo e guardavo stupito le pagine delle suddette,specialmente quelle che avevano come sfondo un mare bianco,in preda alla burrasca,erano i primi articoli che parlavano di surf casting che passavano dalle mie mani,ricordo ancora oggi quanto mi sembravano meravigliosi quei gloriosi attrezzi,le mitchell in tre pezzi dalla potenza esagerata,le italcanna dedicate al surf,le daiwa hpb e consorelle del tempo in due pezzi e,accanto ad enormi e robustissimi fissi quali il mitchell 498,il daiwa BG90 ed il penn 950,apparivano anche mulinelli rotanti,come il penn 10 mag,l'ambassadeur 6500 e i daiwa 6hm,insieme ad altri che,purtroppo,non ricordo.Proprio uno di questi,il daiwa 6hm,mi è saltato sullo schermo del pc durante una ricerca in rete,questo come un segno del destino mi fece venire la voglia di possedere una di queste vecchie glorie.Adesso ne ho tre e,avendo trovato più di un problema nella riparazione e nella corretta messa in opera ho deciso di rendere pubblica la mia esperienza con i suddetti,al fine di aiutare chiunque venga in possesso di qualcuno di questi gioiellini e trovi difficoltà.

Descrizione

Il daiwa 6hm è un mulinello originariamente concepito per lo spinning che,opportunamente convertito,può essere usato efficacemente nel surf casting.Possiede un solo registro meccanico,il sistema frenante è del tipo centrifugo con 2 masse,la manovella è doppia,abbastanza corta,possiede il clicker o cicalino,asse solidale,2 cuscinetti a sfere di misura 13x6x5(lato ingranaggi) e 11x4x4(lato centrifughi),posti sull'asse della bobina,il telaio è in monoblocco d'alluminio,escluso il piede che viene fissato in seguito,il sistema ingranaggi è abbastanza robusto,nella bobina entrano circa 220mt di 0.35,il colore delle guancie è celeste(di tonalità variabile a seconda dell'anno di produzione),in definitiva è l'antenato del 7ht con cui condivide molte soluzioni costruttive.

Mettiamoci al lavoro

Abbiamo in mano il nostro 6hm,la prima cosa da fare è procurarsi lo spaccato,poi se non è già stato convertito,dobbiamo farlo noi seguendo il procedimento riportato sugli articoli che potete trovare sul sito,avendo cura di tagliare a raso il ponte superiore.Ricordo che bisogna accorciare anche le viti che altrimenti sporgerebbero.Smontiamo il mulinello per intero,avendo cura di non perdere nessun pezzetto e puliamolo per bene in ogni sua parte.A questo punto,controlliamo se il dischetto in materiale plastico su cui è fissata la pista di frenaggio è a sua volta fissato in modo stabile al telaio(1° problema),se così non fosse,puliamo e sgrassiamo per bene le 2 parti e procediamo all'incollaggio con attack o altra cianoacrilica.A questo punto puliamo e oliamo i cuscinetti,quello lato centrifughi deve scorrere agevolmente nella sua sede,se così non fosse pulire bene sìa la sede del cuscinetto che la corona esterna dello stesso,eventualmente dare una passata con carta abrasiva 1000,al fine di ricreare il corretto gioco tra le parti(2°problema).Il cuscinetto deve poter scorrere per permetterci di regolare il gioco della bobina.Se mancano degli anelli Seeger(quelle piccole coppiglie che si fissano sui perni),procuriamoli e mettiamoli al loro posto,anche se non sembra,tutti hanno una loro ragion d'essere e tutti contribuiscono al corretto funzionamento del mulinello(3°problema).A questo punto ingrassiamo gli ingranaggi e proviamo la scorrevolezza del complesso,suggerisco di usare un grasso al teflon o similari.Niente paura se il pacco ingranaggi,una volta montato e fatto girare è un po' rumoroso,il rumore sparisce una volta assemblato il mulinello per intero,se così non fosse ripetiamo il montaggio avendo più cura.Se al mulinello mancano i centrifughi e non riuscite a reperirli(vanno bene quelli del 7ht),potete realizzarli tagliando piccoli segmenti di una cima tubolare in carbonio.Potrebbe essere che la bobina del mulinello sìa frenata anche a registro completamento aperto,anche recuperando,bene,vi anticipo che la bobina tocca la pista di frenaggio dei centrifughi.Questo perché manca la lo spessore in ottone che trova posto nella sede posta al centro della guancia di sinistra è il pezzo n°16,374-9102(4°problema).Difficilmente il pezzo è reperibile

Daiwa 6 HM

Tino Parisi

nei negozi,di qualunque genere essi sìano.Ma,siccome a tutto c'è rimedio,ci viene in aiuto il dremel(ma anche un comune trapano può andare bene),basta prendere l'accessorio che serve per fissare i dischi da taglio,si prendono almeno 5 pezzi di lamierino d'ottone,si realizza un blocchetto,lo si fora al centro con una punta da ½ millimetro,si mette una vite dentro e si fissa all'accessorio di cui sopra,che verrà a sua volta fissato al mandrino del nostro elettroutensile,lo si accende e si avvicina al blocchetto in rotazione della carta abrasiva 120 oppure una moletta abrasiva e si asporta materiale fino ad ottenere il giusto diametro che dev'essere di poco inferiore al diametro interno della sede sulla guanciola di sinistra.Si svita la vitina,si separano le "rondelline" così ottenute e se ne mette una nella sede di cui sopra.Su questa rondellina girerà la testa dell'asse della bobina.Adesso il problema dovrebbe essere risolto.A questo punto dovremmo aver finito,ma se vogliamo continuare,possiamo sempre verniciare il telaio,se risultasse troppo consumato.Consiglio anche di sostituire la manovella originale con quella doppia del 7ht che è un po' più lunga o,ancora meglio,la power handle della serie ambassadeur,sostituendo anche il dado e mettendo il fermo(pezzi n°5327 e n°20944),ne guadagnerà la potenza di recupero.Buon lavoro e buon divertimento con questo bellissimo mulinello che ha contribuito a scrivere la storia del surf casting italiano.

Questo articolo consta di 955 parole e 3 foto

Rispetta l'ambiente: non stampare questo documento se non ti è necessario

Daiwa 6 HM

Tino Parisi

Daiwa 6 HM

Tino Parisi