

**1** Le cartelle, prive di perni passanti. Il monogrillo è inerziale. Notare le gocce alle estremità dei bordini in legno

**2** Due ampi cordoni lisci e lucidati delimitano il petto di bascula. Il particolare ornato con ripieno di inglesina copre la guardia e la croce

ejectors sono quasi sempre diversi da quelli del capostipite inglese, gli acciarini sono del tipo a molla indietro, le leve di armamento non possono essere alloggiare nei fianchi di bascula per non realizzare quest'ultima troppo spesso e così via. Un insieme di concetti meccanici che l'armaiolo deve avere ben presenti per non trovarsi a metà lavoro con problemi più o meno insormontabili. Per ottenere questo, tutto deve essere preparato prima, sia come progetto per un corretto funzionamento finale sia proprio come realizzazione fisica dei singoli componenti. Citiamone alcuni: sottoguardia, monogrillo, tassello biforcuto di chiusura, chiave con movimento interno, gambi estrattori, croce, slitta di armamento e tanti altri, per finire a quello che è il cuore del sistema, la bascula. Quest'ultima viene quasi sempre ricavata da un massello di acciaio svuotato per asportazione di truciolo e presenta all'interno dei fianchi la tipica ramponatura a giro di compasso, talvolta integrale, talvolta con la parte anteriore sostituibile quando necessitasse di ripristinare le chiusure. Tutto quanto descritto è vero solo per uno specifico calibro. In questo caso per il calibro 12. Se però si intendesse costruire il sovrapposto in cal. 20 o 28 il tutto dovrà essere proporzionato al diametro dei tubi delle due canne, per ottenere un'arma equilibrata nei pesi e nelle forme. Si intuiscono le difficoltà dell'armaiolo nel dover affrontare e superare tutti questi aspetti anche in considerazione del fatto che non può produrre i singoli componenti in grande serie, cosa che manterrebbe i costi unitari molto più bassi. Ecco perché si parla spesso di "sfida" quando un artigiano voglia affrontare la costruzione di un sovrapposto come questo e nel

contempo vengono giustificati gli alti prezzi che quasi sempre queste armi raggiungono. In altre parole chi si avvicina ad un prodotto artigianale di alto livello deve farlo con la giusta ottica, nella consapevolezza che non ha nulla a che vedere con un sovrapposto realizzato industrialmente, sia nella concezione meccanica sia nella costruzione, assemblaggio, aggiustaggio e finiture. In più l'armaiolo ha la possibilità, nel plasmarne le forme, di conferirgli quel tocco personale che deriva dai propri gusti e dalla propria formazione culturale e che rende spesso l'arma riconoscibile ed unica rispetto a proposte analoghe di altri costruttori. Per esempio questo è vero in tema di doppiette, dove i costruttori romagnoli hanno saputo nel corso dei decenni dare una propria impostazione, lavorando sulla tiratura esterna della bascula ma anche sulla sostanza del prodotto finito.

### Tra la Romagna e l'Inghilterra

Ricordiamo che Mauro Battaglia vive e lavora a pochi chilometri da dove lavorava l'indimenticato maestro Arnoldo Zaccaria, scomparso alla fine degli anni Cinquanta. Battaglia portò a termine alcuni anni fa una doppietta iniziata da Zaccaria ma mai terminata (per avvenuto decesso) ed egli stesso si dice in qualche misura debitore e seguace dei dettami stilistici ed esecutivi che contraddistinsero il grande armaiolo ravennate. Certamente nell'affrontare il tema del sovrapposto, Battaglia si

distacca da questa tradizione ed entra in un mondo piuttosto nuovo, però con tutto quel bagaglio acquisito che gli consente di raggiungere egualmente eccellenti risultati complessivi. Senza contare che egli stesso da anni si occupa di riparazioni ed è tra i pochi a saper lavorare con eguale >>>

