

LE SAUT d'ÉPINGLE et le PAS D'ÉPINGLE

PIN JUMP(ING) and PIN-STEP

Ici la référence outil est le cylindre VERTICAL avec bordures d'ANSES en HAUT et en BAS – il est temps de vous faire effectuer un peu de gymnastique mentale est de ne pas toujours utiliser la référence outil HORIZONTAL.

QUESTION :

Êtes ***vous*** capable de faire une *route de cordage de BT 17P 10A (17 PARTS 10 ANSES*, maintenant vous devez connaître cette notation) (il ne vous est pas, pour le moment demander d'y placer les bons types de croisements) avec le cordage si l'on vous donne seulement :

--- la longueur nécessaire et suffisante de cordage,
--- l'outil (cylindre ou mandrin)
--- (soyons charitable et ajoutons une feuille de papier et un crayon pour ceux qui ne peuvent pas calculer « de tête, hélas ils sont légion depuis que le quart d'heure de calcul mental en début de matinée a été supprimé –ainsi que le cours de morale d'ailleurs ! -)

Je suis prêt à parier que beaucoup seront perdus sans leur gris-gris ou fétiche habituel : la recette sans cervelle toute rédigée.

Pourtant c'est réellement une question à laquelle il est ridiculement facile d'opposer un « pas de problème ». (Les seuls ingrédients nécessaires : une intelligence aux alentours de la moyenne et une solide connaissance de ces nœuds).

C'est un point où aucune accumulation de prétendue expérience peut sauver la mise/ Aucune accumulation d'expérience ne vous sauvera sans la nécessaire « seconde jambe » pour avancer : la distillation théorique et formalisée tirée de cette expérience.

Il y a deux façons de procéder :

----- **SI ET SEULEMENT SI** (fonction logique) vous possédez 'UNE RÉELLE CONNAISSANCE »' des **ENLARGEMENT PROCESSES / PROCÉDURES D'AGRANDISSEMENT** alors vous vous contenterez de faire un **3P 2A**.

Ce **3P 2A** après agrandissement sur le côté **GAUCHE** vous donnera un **7P 4A**
À son tour ce **7P 4A** après agrandissement sur le côté **DROIT** vous donnera un **17P 10A. J'AI FINI ! BRAVO !**

----- **deuxième façon genre « fastoche, une figue à l'œil et un bras en écharpe »**, même pour ceux qui ne sont pas vraiment favorables, c'est de disposer **10** épingles pour le **BORD DU HAUT**, **10** épingles pour le **BORD DU BAS**, puis de prendre le cordage en main. (ÉPINGLES *en position correcte s'il vous plaît*: 17P ; 17 est de parité **IMPAIRE** donc "décaler" les ÉPINGLES DU BAS **DANS LE SENS HORAIRE** relativement à leur équivalent en HAUT)

Maintenant vous voici prêt à véritablement réaliser avec aisance la confection directe d'un **17P 10A** en utilisant le **PAS D'ÉPINGLE**.

Si vous ne possédez pas ces deux outils dans votre boîte à outils cérébrale (AGRANDISSEMENT et PAS D'ÉPINGLE) alors vous êtes dans de sales draps ! Je pourrais presque me sentir désolé pour vous ; presque seulement, parce qu'il suffit de quelques minutes pour se libérer de ces sales draps.

En connaissant le **PAS D'ÉPINGLE** (ou à sa place, si vous inclinez ainsi, peut-être, le SAUT D'ÉPINGLES) et l'ultra simple **ADDITION DE CADRAN DE MONTRE** (**MODULO** par son nom protocolaire) **vous pouvez tracer n'importe quelle route cordage de nœud régulier dont les Bonnets Turcs** ; il restera seulement à y ajouter le **CODE DES CROISEMENTS** que vous désirez y appliquer. (Ah! Oui! Vous devrez aussi connaître la signification pratique de ce que sont "les quatre types de codages" mais nous avons vu cela dans un précédent sujet).

ADDITION DE CADRAN DE MONTRE
(12 HEURES AM, 12 HEURES PM) (12 pour 'le jour', 12 pour 'la nuit')

09:30 est **09:30** (AM car dans ce cas il n'y a pas de changement dans les nombres)
15:20 est **03:20** (PM car ici il faut changer l'écriture du nombre, un 360° sur le cadran qui vaut 12 heures à déjà été « couru » avec remise à zéro à midi)

note : si nous utilisons le modulo 24, oubliant ainsi la 'convention' du ante-méridien (AM), post-méridien (PM) dont les lettres ne peuvent pas se traduire en chiffres, alors **24:00** (minuit) est **00:00** et non pas **01:00** (modulo **N** utilise **0** à **N-1** et PAS **1** à **N**)

Cela ne peut pas être plus simple en fait, cependant c'est une rare nouveauté (J'attends encore d'en rencontrer un) qui semble capable de faire sans graphique, directement sur l'outil, un Bonnet Turc d'une dimension en P & A arbitraire que je lui donne.

Voyons d'abord une méthode qui n'a pas ma faveur et que j'ai modifiée pour mes besoins il y a longtemps. Cependant cette méthode qui n'a pas mes faveurs est « solide » et « marche à la perfection ».

Simplement je le trouve encombrante et cela ne se conforme pas de façon économique à un algorithme aisé.

C'est le **SAUT D'ÉPINGLE** ou **PASSER LES ÉPINGLES**.

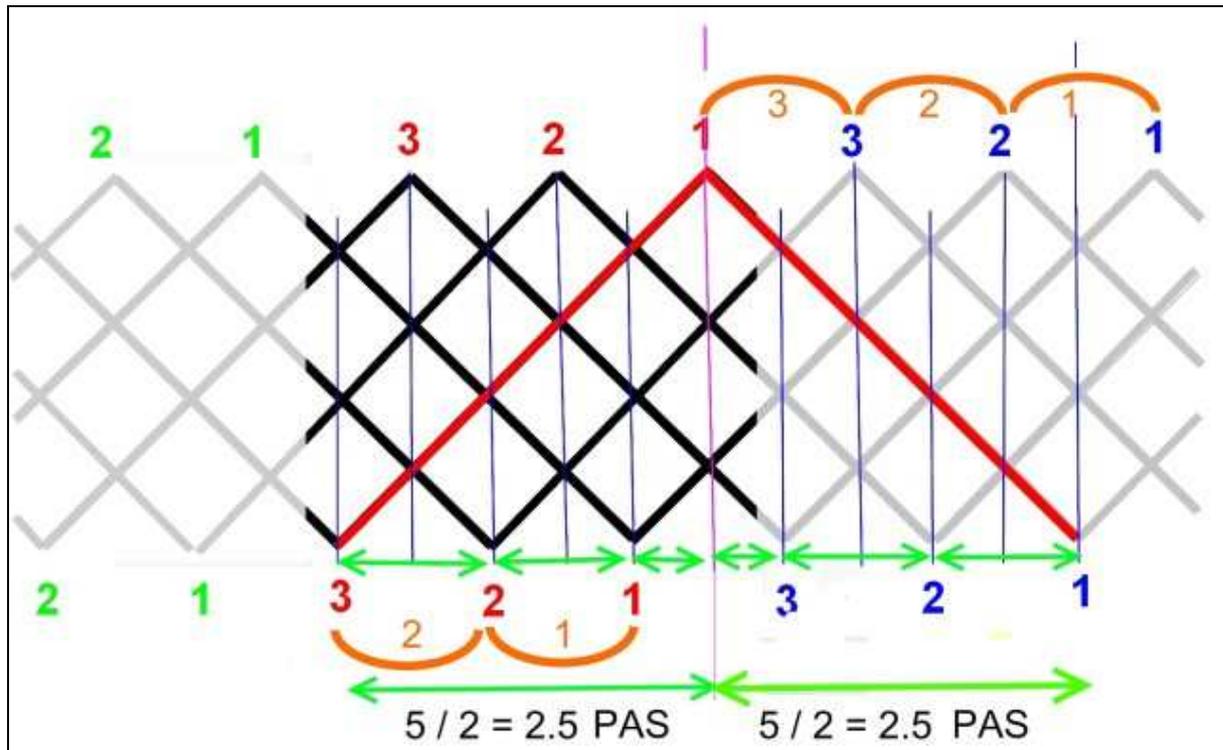
Souvenez-vous que lorsque vous mettez en place le cordage d'un Nœud Cylindrique Régulier (RK**) sur un outil **CYLINDRE VERTICAL** en utilisant des **ÉPINGLES** (UNE ANSE==UNE ÉPINGLE) en **HAUT** et en **BAS** (ou à **DROITE** et à **GAUCHE** dans le cas du **MANDRIN** tenu **HORIZONTAL**) vous devez **SAUTE** ou **PASSER** des **ÉPINGLES** quand pour mettre en place une DP (demi-période) vous faites passer le cordage d'une **ÉPINGLE** située sur une bordure à une autre **ÉPINGLE** située sur l'autre bordure. ******(Nœud Régulier implique que ceci est fait avec UN SEUL BRIN sur la route du cordage du Bonnet Turc.)

SAUTS D'ÉPINGLES= (Nombre de PARTS souhaité- 2) / 2 = =
(Nombre de PARTS / 2) - 1

Cela vous donne le **NOMBRE D'ÉPINGLES PAR-DESSUS** lesquelles vous aurez à **SAUTER**.

SAUTS vont de **0** à **n** ; notez que **SAUT=0** c'est équivalent à **UN PAS**.

Fig A



***MAIS* épingles sautées**, dans ma vision des choses, n'est ni la méthode la plus rationnelle, ni celle qui a le lien le plus étroit avec les faits mathématiques de la structure du nœud qui explique " que cela marche"

C'est pourquoi je ne m'étendrai pas plus sur ce sujet; je préfère passer plus de temps sur ce qui me paraît plus satisfaisant, le(s) **PAS d'ÉPINGLES(S)**

Vous observerez que si la grille carrée respecte la symétrie et le PAS D'ÉPINGLE elle fiche la pagaille entre les dimensions relatives PARTS et ANSES

Un **5P 3A** doit, bien évidemment, avoir une hauteur plus grande que sa largeur ce qui n'est pas vraiment le cas dans la **Fig A**.

C'est pourquoi la grille carrée est un outil inférieur à la grille *isométrique* pour la représentation de ces nœuds cylindriques. (Comparez avec la **Fig C**)

Fig B

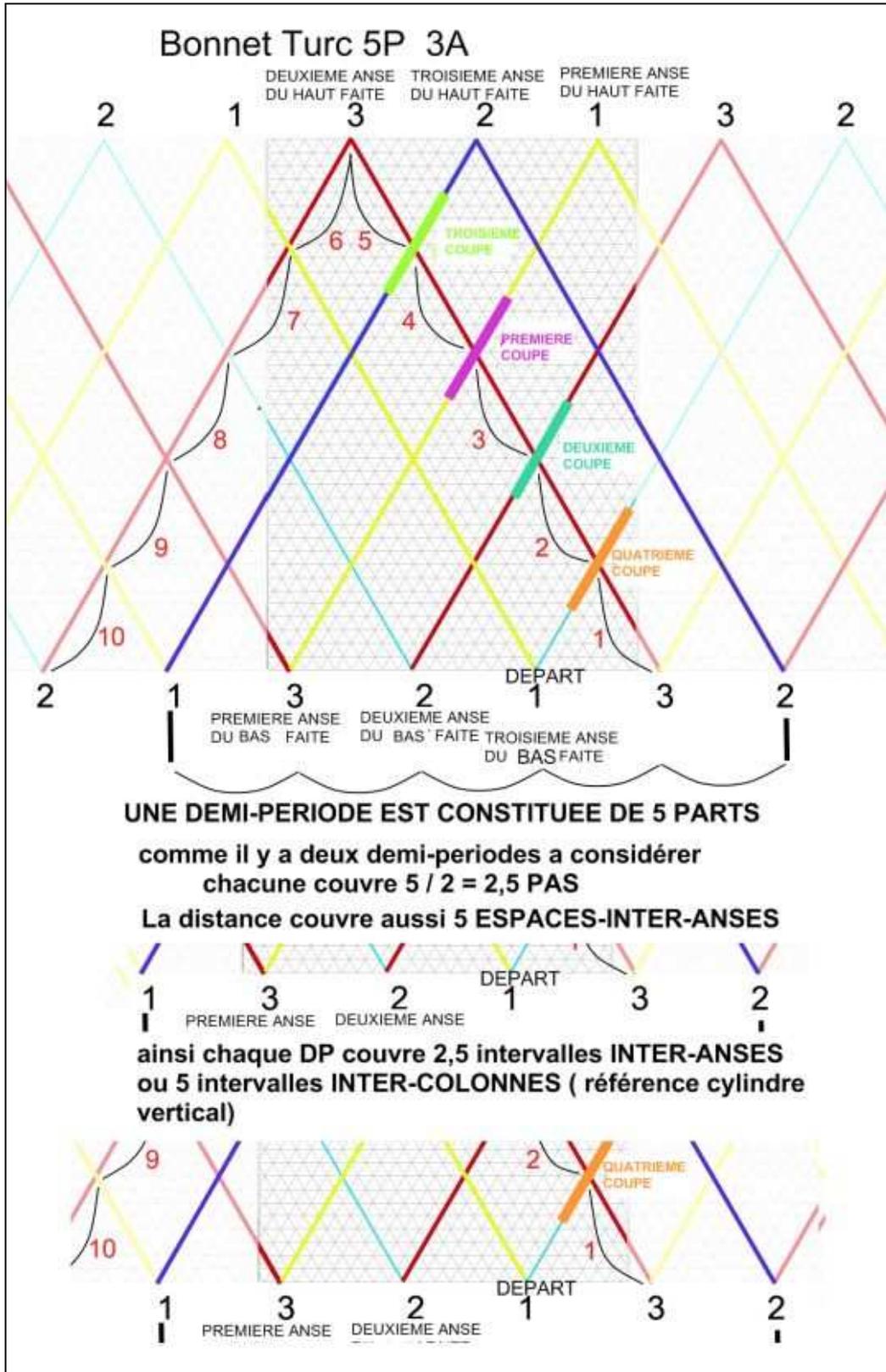
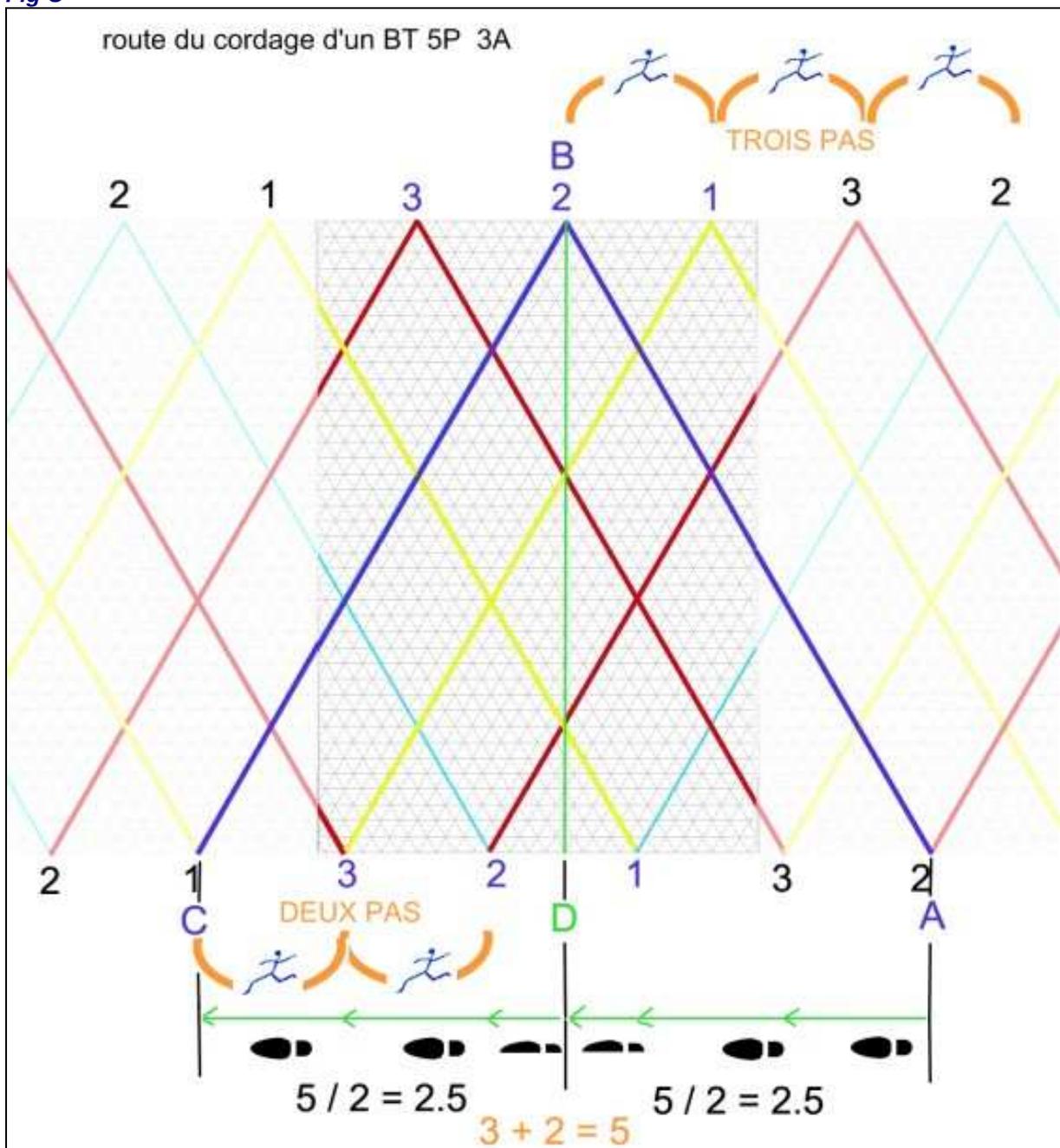


Fig B explique comment une Demi-f-Période est "tranchée" PARTS, vraiment ici PARTS semble bien mieux adapté, par des Demi-Périodes d'orientation différente. Notez que dans ce cas ici une Demi-Période fait DEUX « tranchage ».

Fig C



Lisez, étudiez et ayez un second regard attentif à la **Fig C**, en particulier aux traces de chaussures et au bonhomme qui marche.

L/2 ou PAS D'ÉPINGLE Ma préférence va sans conteste aux **PAS D'ÉPINGLES**- que je trouve de beaucoup bien plus immédiate à dériver de la structure anatomique et mathématique des Bonnets Turcs que les SAUTS puissent jamais l'être.

ÉPINGLES PAR-DESSUS LESQUELLES ON SAUTE PAS D'ÉPINGLE sont comme le vieux problème des piquets et des intervalles : soit vous comptez « en piquets », soit vous comptez « en intervalle entre »deux « piquets ». La relation entre les deux quand il y a un piquet à chaque extrémité (épingle de départ, épingle d'arrivée) est :

nombre d'intervalles = nombre de piquets (nombre d'épingles) moins 1.

2 **SAUTS** D'ÉPINGLE : Départ sur ÉPINGLE A puis vous « sautez » ou « passez » deux qui sont B et C, Arrivée sur ÉPINGLE D.
Obstacles de haies sautées avec succès.

3 **PAS** = le départ est L'ÉPINGLE A, le premier PAS amène sur L'ÉPINGLE B, le second PAS sur L'ÉPINGLE C, le troisième PAS arrive sur L'ÉPINGLE D.
Comme les pierres d'un « pas Japonais » dans un jardin.

La formule très simple pour obtenir, de façon directe, « le compte à faire » de façon à arriver sur L'ÉPINGLE SUIVANTE (en lieu et place du compte assez gauche des épingles à sauter *entre* les épingles des deux extrémités que LE SAUT D'ÉPINGLES pratique) est :

PAS d'ÉPINGLE = L / 2 ex $7 / 2 = 3.5$ donc 3 et 4

(FAIRE CELA EXIGE UNE NUMÉROTATION APPROPRIÉE DES ÉPINGLES SUR LES DEUX BORDS DU NŒUD ET DE SE CONFORMER AU DÉCALAGE ÉVENTUEL RELATIVEMENT À L'AUTRE—mais nous avons déjà vu cela-)

Reprenons notre **17P 10A**

$17 / 2 = 8.5$

8.5 Ce sera donc **9** and **8, 9** en HAUT, **8** en BAS

N'OUBLIEZ PAS que les comptes d'épingles font des tours de manège alors il faut utiliser le **MODULO_(B)**, ici **MODULO_(B)=10**

Démarrer en BAS, les DP de numérotation IMPAIRE vont du BAS-DROITE en HAUT-GAUCHE (cylindre) et les DP de numérotation PAIRE vont du HAUT-DROIT au BAS-GAUCHE.

Notez que vous avez le choix ici où il n'y a aucun calcul de formule à effectuer de numéroté vos ÉPINGLES soit de **1 à 10** soit de **0 à 9**.

(Cela n'a aucune importance pour la « ficelle » mais en a une énorme quand on utilise les formules mathématiques qui gouvernent les nœuds). Donc c'est :

Commencer à ÉPINGLE BASSE **1**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **10** ($1 + 9 = 10$; $10 \text{ modulo}_{(10)}$ est '0')

 Aller à ÉPINGLE BASSE **8** ($10 + 8 = 18$; $18 \text{ modulo}_{(10)} = 8$)

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **7** ($8 + 9 = 17$; $17 \text{ modulo}_{(10)} = 7$)

 Aller à ÉPINGLE BASSE **5**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **4**

Aller à ÉPINGLE BASSE **2**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **1**

 Aller à ÉPINGLE BASSE **9**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **8**

 Aller à ÉPINGLE BASSE **6**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **5**

Aller à ÉPINGLE BASSE **3**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **2**

 Aller à ÉPINGLE BASSE **10**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **9**

Aller à ÉPINGLE BASSE **7**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **6**

 Aller à ÉPINGLE BASSE **4**

 Aller à ÉPINGLE HAUTE **3**

 Aller à ÉPINGLE BASSE **1** la courbe s'est refermée sur elle-même, le Courant rencontre le Dormant.

À présent vous savez comment accomplir cet atrocement difficile (juste une mise en boîte) exploit de créer directement sur l'outil n'importe quelle ROUTE DE CORDAGE de Bonnet Turc que vous pouvez souhaiter.



Supination
Rotation neutre
Pronation