



BAMBOO JOURNAL

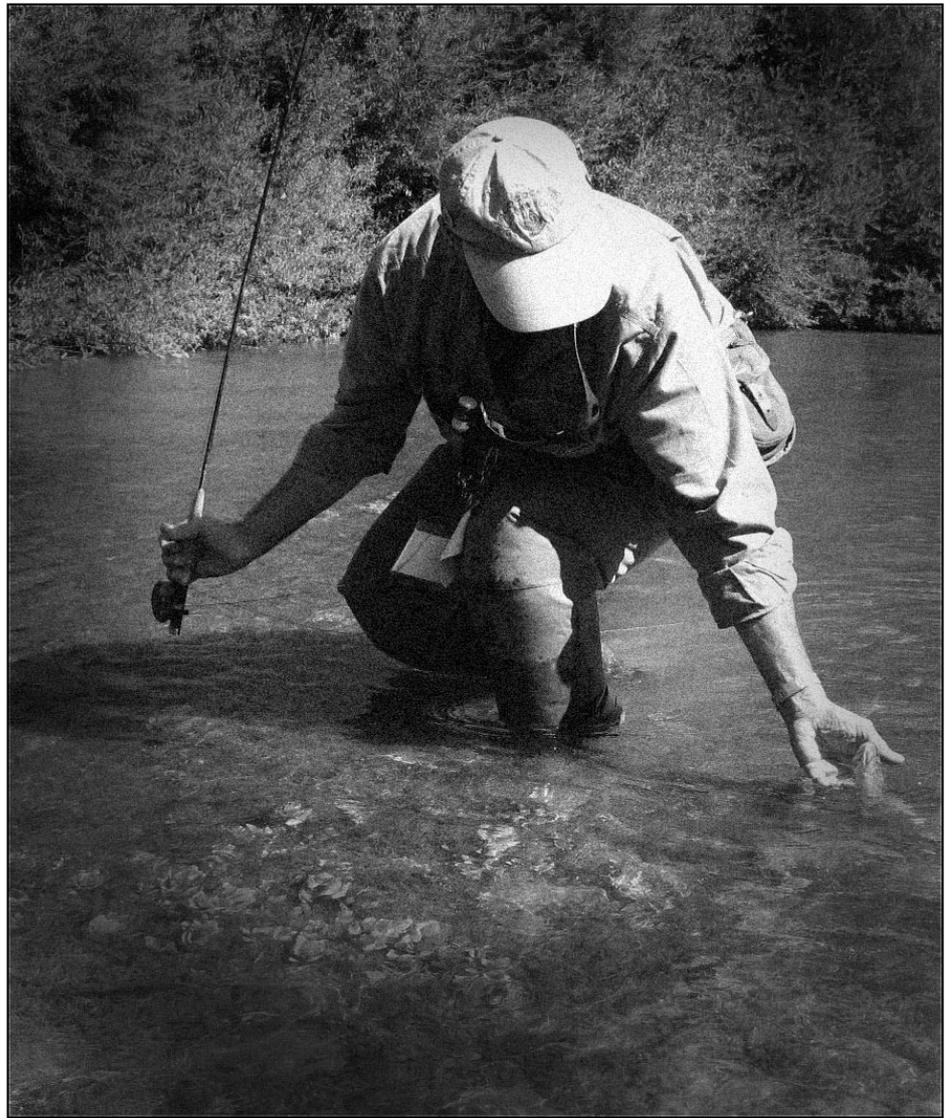


IBRA ONLINE NEWSLETTER

Anno 2

Numero 3

Settembre 2009



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



In questo numero

Pagina 4	<i>Sotto il sole di Toscana</i> Di Jerry Kustich
Pagina 6	<i>Due nuovi amici</i> Di Moreno Borriero
Pagina 12	<i>Facce da raduno</i> Di Alberto Poratelli
Pagina 22	<i>Schiacciare i nodi</i> Di Gabriele Gori
Pagina 26	<i>Benchtop Planer</i> Di David Bolin
Pagina 31	<i>Marco Boretti Rodmaker</i> Di Alberto Azzoni
Pagina 36	<i>Costruire le ferrule in NS con un mini tornio</i> Di Antonio Paglia
Pagina 44	<i>The Marvel di L.R. & J.J. hardy</i> Di Roberto Natali
Pagina 51	<i>Hand made</i> Di Gabriele Gori e Marco Giardina
Pagina 57	<i>Meditazioni sulle ghiere in bamboo—Cap. 1</i> Di Alberto Poratelli

Bamboo Journal n. 3 settembre 2009

Editor	Marco Orlando Giardina (editor@rodmakers.it)
Immagini di	Alberto Poratelli, Antonio Paglia, David Bolin, Gabriele Gori, Marzio Giglio, Massimo Giuliani, Moreno Borriero
Progetto grafico e creative director	Alberto Poratelli
Traduzioni	Moreno Borriero (info@damlin.com)

In copertina: Bill Harms e le trote del Tevere
(foto di Moreno Borriero)



Bianconiglio: Uh, poffare poffarissimo!
È tardi! È tardi! È tardi!

Alice: Questo sì che è buffo. Perché mai dovrebbe essere tardi per un coniglio? Mi scusi? Signore!

Bianconiglio: Macché! Macché! Non aspettano che me! In ritardo sono già!
Non mi posso trattener!

In effetti mi sento un po' come il Bianconiglio di Alice.

E' tardi! E' tardi! Dovevamo essere on-line a luglio e ora che scrivo siamo ad agosto.

E quando usciremo con il no. 3?

Non vorrei sentire la Regina di Cuori dire "...tagliategli la testa!"

Ma che volete farci, a luglio è esplosa l'estate, il cielo è diventato blu ed il richiamo del mare si è fatto irresistibile. Come si fa a diventare frettolosi di fronte ad una Caprese che ti chiama in tavola – mozzarella, pomodori ed un filo di olio del Cilento – o ad una insalata di mare?

Non me ne volete.

Avrete notato che l'Editor è cambiato.

Alberto Azzoni si è preso un periodo sabbatico ed io sono qui a sostituirlo, con incerto risultato: la sua gestione dei primi tre numeri di Bamboo Journal è stata impeccabile, ricca di spunti e stimoli con articoli importanti e talvolta seducenti per le loro novità intellettuali.

Spero di non sfigurare e di saper seguire il suo esempio.

Và certamente ad Alberto il ringraziamento dell'IBRA e di sicuro anche quello dei lettori di BJ.

Grazie Alberto!

Ed ora tuffiamoci in questo nuovo numero.

Ci avviciniamo ormai al quinto anno di vita dell'IBRA e direi che l'Associazione gode di ottima salute e non ha certo esaurito la sua spinta propulsiva e propositiva.

Troverete, a cura di Jerry Kustich e di Moreno Borriero, il racconto di quello che oramai da alcuni anni è diventato il momento di incontro *clou* della nostra associazione che coinvolge rodmakers dall'Europa e d'oltremare: il Raduno IBRA e la Giornata Bamboo sul Tevere.

La Presidenza e la Vice-Presidenza dell'IBRA hanno sempre creduto e voluto che questi incontri – oltre ad essere un momento di relax e divertimento – fossero soprattutto momenti di confronto, di crescita e di stimolo per i rodmakers.

...



Il Prof. Ottaviani dell'Università dell'Aquila col Presidente IBRA Gabriele Gori in occasione della consegna del ricavato della riffa.

Quest'anno Glenn Bracket e Jerry Kustich della Sweet-grass sono stati nostri ospiti.

Non potevamo avere ospiti più graditi e la loro presenza ha dato anima e sostanza a quanto scritto prima: incontrare persone come loro arricchisce e stimola a migliorare la qualità della nostra passione.

Una corsa fra volti ed immagini del raduno organizzata da Alberto Portelli vi darà anche l'idea dei tre giorni a Sansepolcro.

Due articoli di Gabriele Gori e di David Bolin presentano rispettivamente uno strumento innovativo per il trattamento dei nodi ed un alternativo metodo di lavorazione delle strips.

Alberto Azzoni introduce la figura di Marco Boretti, certamente uno dei rodmaker italiani più importante e di grande carisma, caster di fama formatosi alla scuola di Riccardi e grande cultore delle canne di Brunner.

Le ferrule sono il cavallo di battaglia di questo numero: Antonio Paglia con un articolo sulla costruzione di ferrule in NS utilizzando mini-torni ed Alberto Portelli con quello che sembra essere l'inizio di una *Summa Teologica* sulle ferrule in bamboo.

Roberto Natali, come nei numeri precedenti, presenta un classico della produzione di canne in bamboo europee. E' la volta della Marvel di Hardy.

Gabriele Gori e Marco Giardina analizzano l'idea di "fatto a mano" nel bamboo rodmaking.

Per chiudere questa introduzione al numero 3 di Bamboo Journal, mi sembra indispensabile ringraziare tutti coloro che molto generosamente hanno risposto alla proposta dell'IBRA di raccogliere dei fondi attraverso una riffa da devolvere a favore delle popolazioni colpite dal terremoto dell'Abruzzo del 6 aprile 2009.

Grazie ad una grande generosità mostrata da rodmakers da tutto il mondo – anche dalla Nuova Zelanda - è stato possibile raggiungere la cifra di €5000 che sono stati consegnati dal nostro Presidente Gabriele Gori alla Facoltà di Fisica dell'Università dell'Aquila, messa a dura prova nelle sue strutture ed attrezzature dal sisma.

Una scelta motivata dalla certezza che aiutare le strutture universitarie, di cultura e di formazione è il miglior modo per aiutare una società a riprendere con forza la sua strada.

MOG The New Editor

Sotto il sole di Toscana

Di Jerry Kustich



Ho appena visto il film **“Sotto il Sole di Toscana”**. Un film bellissimo che cattura tutta la bellezza, il fascino, l'anima, gentilezza, il buon cibo, il vino e l'amicizia che insieme al mio socio Glenn Brackett abbiamo trovato al recente raduno dell'IBRA che si è svolto nel cuore della Toscana al Podere Violino a Sansepolcro.



Per Glenn ed il sottoscritto, è stata l'opportunità di entrare in una cultura storica che per secoli ha contribuito così tanto al mondo artistico e con piacere abbiamo constatato come un numero crescente di Italiani mantiene viva la tradizione culturale, creando canne in bamboo, mulinelli e mosche di alta qualità che potranno essere trasmessa alle future generazioni. Non solo siamo rimasti impressionati dalla qualità dell'arte, ma siamo stati sopraffatti dalla dedizione al mestiere, alla ricerca dell'innovazione e allo spirito sincero verso il bamboo che ha permesso a tutti di connettersi nonostante la barriera linguistica che non ci ha dato modo di potere conversare con tutti i partecipanti. Anche se non siamo riusciti a comunicare direttamente con alcuni soci, in molti modi parlavamo la stessa lingua.

Grazie all'esperienza delle guide Moreno Borriero e Massimo Giuliani, Glenn ed io abbiamo avuto il piacere di passare due magnifiche giornate di pesca esplorando il Tevere, un fiume che trovai molti anni fa nei miei studi di Latino.

Per me il Tevere è simile a molti fiumi che ho trovato negli Stati Uniti Orientali e i pesci sono altrettanto impegnativi.

Anche se le schiuse erano scarse, siamo riusciti a fare salire un buon numero di pesci in superficie. Per me, l'aver salpato la mia prima Fario europea è stato esaltante e il momento culminante per Glenn è stato la cattura di un bellissimo temolo. Benché abbia avuto la possibilità di lanciare ad un bel temolo che bollava, sono riuscito soltanto a catturarne uno piccolo. Alla fine le trote e il fiume hanno posto l'accento su una settimana che era perfetta come in un sogno.

Durante la nostra visita, la conversazione spesso giungeva alla pesca in Montana. Sia Glenn sia io possiamo attestare il fatto che il “Big Sky” State e la sua pesca a mosca non hanno simili.

Vorremmo incoraggiare i nostri amici italiani di prendere in considerazione un viaggio nel Montana. I fiumi sono facilmente accessibili, le strade sono quasi vuote e l'Euro è molto forte nei confronti del Dollaro USA.



Ho avuto l'opportunità negli anni di visitare molti raduni del bamboo e per quelli nel mondo che sono interessati in una magnifica esperienza internazionale, questo evento annuale merita di essere preso in considerazione. Abbiamo conosciuto altri rodmakers europei e l'amicizia che è nata con loro e i nostri colleghi italiani durerà una vita. Glenn ed io vorremmo ringraziare Gabriele Gori e l'intero consiglio dell'IBRA per averci invitati e per avere condiviso con noi la passione di un'arte duratura in un paese incantevole. Siamo molto felici di essere stati nominati soci onorari dell'IBRA. In verità l'onore è nostro! Glenn ed io ricorderemo a lungo il nostro soggiorno sotto il sole di Toscana.

Jerry Kustich

Rodmaker di Sweetgrass Rods e autore dei libri “At the river's edge” e “A Wisp in the wind”, vive e lavora a Twin Bridge nel Montana.



Fiume Tevere

Due nuovi amici il bamboo e il cielo della Toscana

Di Moreno Borriero

La decisione era stata presa! Marco O. Giardina (MOG) si era occupato dell'invito ufficiale per Glenn Brackett, uno dei "Boo Boys" di Sweetgrass e questi aveva accettato di essere il nostro ospite d'onore al Quinto Raduno Italiano dei Rodmakers che si sarebbe svolto tra il 22 e il 24 Maggio a Sansepolcro. Marco mi girò tutti i contatti visto che mi occupo da sempre degli ospiti stranieri e accettai di buon grado di curare le varie formalità relative al viaggio. Glenn, poco dopo, m'informò che un altro Boo Boy lo avrebbe accompagnato e, con piacere, scoprimmo che si trattava di Jerry Kustich: Rodmaker e autore del libro "A Wisp in the wind". Sarebbero arrivati il 21 Maggio a Firenze e io aspettavo emozionato di accoglierli all'aeroporto. Era una giornata caldissima e l'aria condizionata nella mia macchina aveva pensato bene di rompersi proprio il giorno prima e quindi viaggiammo in una specie di forno verso il Podere Violino a Sansepolcro: sede dell'IBRA.

Nonostante fosse caldissimo, gli interessantissimi argomenti di conversazione non mancarono mai e finalmente l'odissea finì e arrivammo. E pensare che avevano lasciato un Montana innevato! Al nostro arrivo c'erano il Presidente dell'IBRA Gabriele Gori ed il vicepresidente Alberto Poratelli a dare il benvenuto agli ospiti e notai con piacere che i nostri amici di lunga data - Rolf Baginski, Philipp Sicher, Beno Gislser e molti altri ospiti e amici - erano già arrivati e si stavano godendo una birra fresca all'ombra.

All'ora di cena ci trovammo tutti sulla veranda del Podere Violino per un'ottima cena, accompagnata dagli eccellenti vini della tenuta del nuovo amico Vanni Cattaneo.

Il raduno di quest'anno doveva essere leggermente più tranquillo, visto che avevamo speso moltissime energie nell'organizzazione del Primo raduno, ma con grande sorpresa arrivarono moltissimi Rodmakers. Come ormai da tradizione, il primo giorno del raduno è dedicato al Bamboo Only Day sul Tevere, cioè quando è possibile pescare solo con l'utilizzo di canne in bambù. Coloro che non ne hanno possono usare le canne dei soci IBRA, che vengono messe a disposizione di chi ne fa richiesta.



Questa è un'eccellente opportunità per provare le canne degli altri rodmakers e per far provare l'emozione della cattura di trote e temoli ai pescatori che non hanno mai pescato con il bambù. Molti di questi ultimi si sono convertiti dopo l'esperienza, ed alcuni sono perfino diventati degli ottimi rodmakers



L'appuntamento era per le 8.30 e Jerry e Glenn sono stati sapientemente guidati da Massimo Giuliani e Marzio Giglio. Massimo Giuliani ha fornito tutte le mosche giuste visto che pesca in TWT almeno una volta alla settimana e pochi conoscono il fiume come lui – insetti, gli orari delle schiuse ed i pesci. Non c'era molta attività, ma grazie ai consigli esperti di Massimo, sono state catturate numerose trote e temoli. All'ora di pranzo tutti si sono ritrovati all'area picnic dove abbiamo gustato un pasto leggero e del buon vino; un momento conviviale dove ognuno raccontava le proprie avventure e catture. Dopo pranzo, tutti a pescare di nuovo. Glenn e Jerry però non hanno avuto bisogno di molti consigli: sapevano esattamente cosa fare. Dopotutto, vivono nel Montana! Quella sera arrivò il resto dei partecipanti ed iniziammo ad essere un gruppo ben nutrito di Rodmakers. Come sempre è bellissimo vedere Rodmakers da tutto il mondo che discutono di metodo e tecniche costruttive e c'è sempre qualcosa di nuovo da imparare!



Jerry e Glenn sentivano ancora la stanchezza del lungo viaggio, quindi si ritirarono presto, ma gli altri rimasero a chiacchierare fino a tardi, scambiando notizie ed idee e semplicemente gustando la compagnia degli altri. Questi momenti sono così rari durante l'anno, che quando siamo tutti insieme assaporiamo ogni momento. Amo starmene lì a sedere con un buon Toscano e un singolo malto ad ascoltare le discussioni animate sui differenti modi che ogni rodmaker sviluppa per fare la stessa cosa. Questa caratteristica del rodmaking mi ha sempre meravigliato. Tutti abbiamo letto la Bibbia ma apparentemente non c'è nulla scolpito sulla pietra. Questi sono i momenti migliori.



Sabato 23.

Dopo colazione ci siamo tutti ritrovati nella sala dove Gabriele Gori, il Presidente IBRA, ha aperto il raduno dando a tutti il benvenuto a nome dell'IBRA. Subito dopo, Philipp Sicher ha presentato il Secondo Raduno Europeo che si svolgerà a Sarnen Svizzera il 25-27 Settembre. Chi avrebbe pensato che in così breve tempo il mondo del rodmaking europeo sarebbe cambiato così?!



Poi, iniziarono le interessantissime presentazioni. Gabriele Gori ha presentato un lavoro svolto sul modo di vibrare delle canne in bambù e la sua macchina per pressare i nodi. Abbiamo assistito ad una interessante presentazione Powerpoint su come Luciano Oltolini realizza le sue bellissime agate con in sottofondo il "Va Pensiero" di G. Verdi. Antonio Paglia ci ha fatto vedere il suo metodo per la fabbricazione di ferrule in NS realizzate con macchinari semplici, e Alberto Poratelli ha fatto il punto sulle ferrule in bambù. Glenn e Jerry ci hanno mostrato le diapositive del laboratorio Sweetgrass e i fantastici panorami e fiumi del Montana. A tutti è venuta voglia di saltare su un aereo per raggiungere immediatamente il tempo della pesca a mosca.

Dopo i seminari ci siamo ritrovati per gli aperitivi, e dopo cena Gabriele ha fatto un bellissimo intervento ringraziando nuovamente gli ospiti ed ha annunciato che d'ora in poi Glenn Brackett e Jerry Kustich sarebbero stati soci onorari dell'IBRA e ha presentato ai due neo-soci, visibilmente commossi, una statua commemorativa realizzata dallo scultore PAM Alberto Coppini. Le statue commemorative sono state presentate anche a Luciano Oltolini, Antonio Paglia e Günter Feuerstein.



Di solito le domeniche ai nostri raduni sono abbastanza tranquille. Abbiamo assistito ad una dimostrazione di lancio di Günter Feuerstein, istruttore master e presidente EFFA. Günter è rimasto colpito dalle azioni moderne delle nostre canne e ci ha mostrato alcuni trucchi con il suo inconfondibile e armonioso stile.



La mattina è terminata con l'estrazione dei biglietti della riffa a favore dei terremotati d'Abruzzo e sono stati distribuiti i premi ai fortunati vincitori. Poi tutti a provare le canne degli altri e a fare la foto di gruppo di rito. Dopo pranzo tutti sono partiti ad eccezione di Glenn e Jerry, che avevano deciso di rimanere un altro giorno per pescare. Avevano scoperto che faccio la guida e mi avevano chiesto di rimanere un altro giorno per pescare insieme. Ho accettato l'invito molto volentieri. Rolf partì verso le 5 del mattino e noi ci ritrovammo a colazione e subito dopo partimmo alla volta del TWT. Per me è stato bellissimo osservare questi due famosi rodmakers sfoderare le loro bellissime canne e ammirare due pescatori esperti.

Anche Rolf Baginski era rimasto, ma non è potuto venire a pescare perché sarebbe dovuto partire presto Lunedì mattina per prendere il suo volo, ma abbiamo passato una bella serata insieme con una pizza e una buona bottiglia di vino. Il Violino, dopo il trambusto del raduno era vuoto e la cosa mi rattristò un pochino, ma il pensiero di poter passare una giornata di pesca con due fantastici nuovi amici come Jerry e Glenn mi tirò su il morale. Provammo prima all'università, e riuscimmo a prendere qualche discreta trota. Più tardi cambiammo posto e Glenn riuscì a prendere un bellissimo temolo che bollava regolarmente da dieci minuti. Il pomeriggio purtroppo calarono repentinamente i livelli, ma riuscimmo lo stesso a prendere qualche bel pesce. !

Pescammo tutto il giorno sotto un sole cocente, ma nell'insieme è stata una bellissima giornata. La sera li accompagnai al loro albergo in Via Dei Calzolai nel bel centro di Firenze, perché l'indomani avevano prenotato una visita agli Uffizi.





Quella sera, il Presidente Gori ci ha invitati tutti per cena nella sua bellissima casa. Carla, sua moglie si è surclassata con una cena fantastica. Per Gabriele è stato veramente emozionante avere questi due grandi nel suo shop! Per me l'onore e l'emozione era ancora più grande, in quanto mi trovavo al cospetto di tre grandissimi.

Sono stati cinque giorni formidabili, passati con due nuovi amici dell'IBRA ...

...con il bambù e il cielo della Toscana.



Moreno Borriero

Rodmaker e guida di pesca in Toscana, vive e lavora a Lucca.

www.mbrods.it

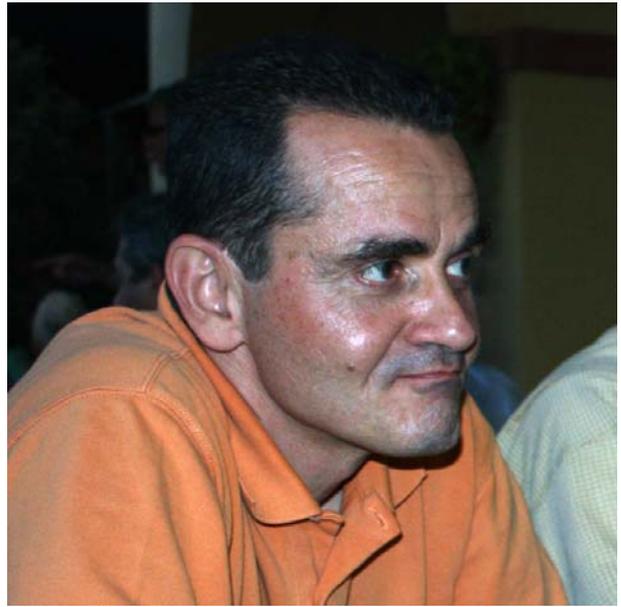
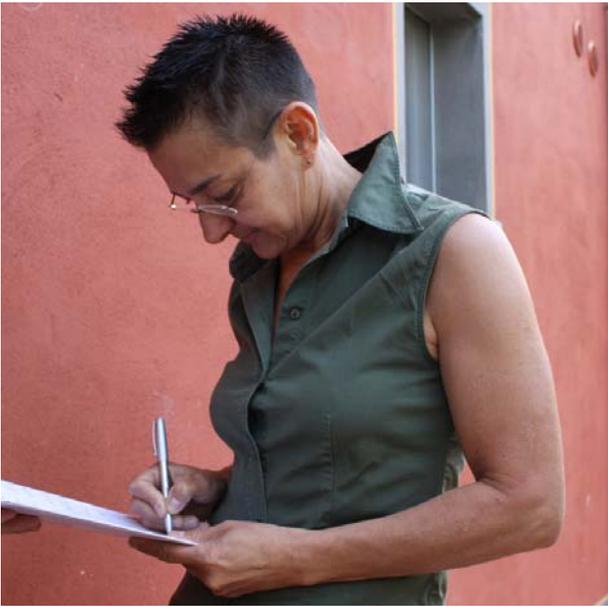


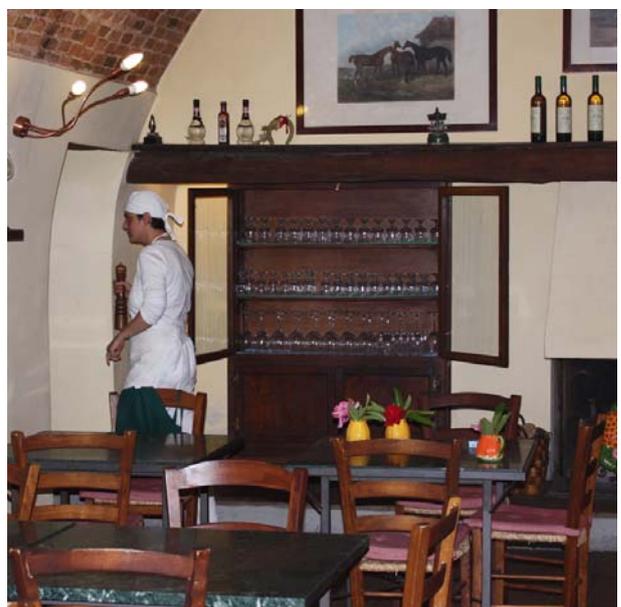
Fiume Liri

“Facce da Raduno”

Una carrellata sui partecipanti alla manifestazione in ordine assolutamente casuale









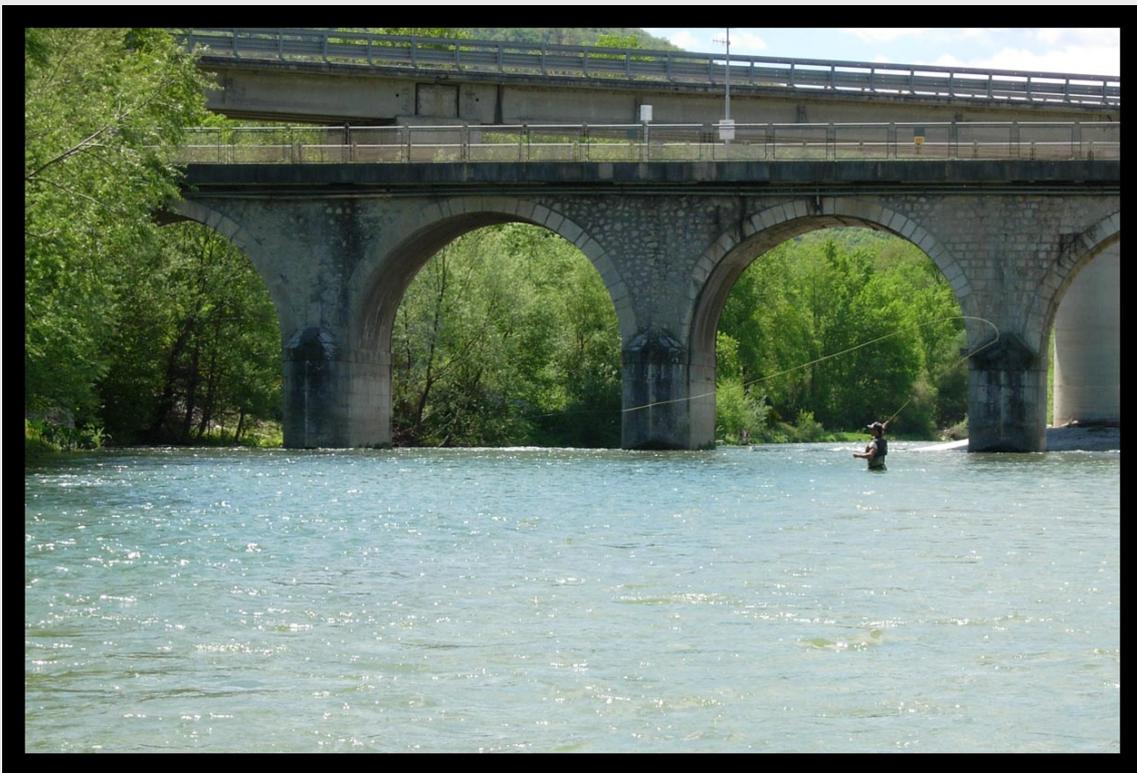












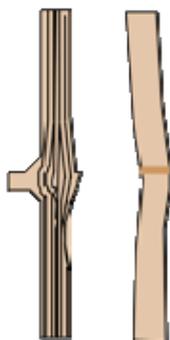
Fiume Volturno

Una semplice macchinetta per schiacciare i nodi

Di Gabriele Gori

Una delle operazioni più importanti nella costruzione di una canna in bamboo è che è tra quelle in grado di determinare la qualità del lavoro del rodmaker, è il trattamento dei nodi.

Il raddrizzamento dello strip che spesso in corrispondenza del nodo presenta delle deviazioni notevoli e repentine che devono essere eliminate nella maniera più assoluta: non riusciremo mai ad avere un buona precisione nella piallatura finale se lo strip non è perfettamente diritto, e se la faccia esterna, quella con lo smalto, non è perfettamente piatta.



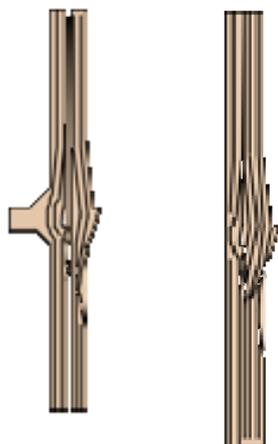
Ho sempre prediletto lo schiacciamento rispetto alla limatura o carteggiatura del nodo, in modo da ridurre al minimo l'estensione della parte trattata.

Più che uno schiacciamento io cerco di conseguire una nuova disposizione delle fibre

Il procedimento che seguo è stato illustrato da Tony Spezio sulla lista dei rodmakers, integrato con alcune piccole varianti.

Dopo aver splittato il culmo senza alcuna altra lavorazione preliminare, viene eliminato il diaframma con una sgorbia.

E poi spianato con una pialla.

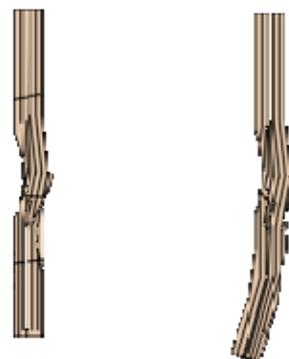


Poi con un disco abrasivo montato su di un trapano, o con una lima tonda, faccio un incavo nella parte interna del nodo, in modo da "far posto" alle fibre del nodo.

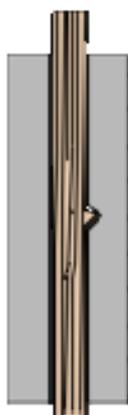


A questo punto metto le strips in acqua con un po' di varichina per 3-5 giorni: questa non è un passaggio indispensabile, si può trattare il nodo anche senza "ammollo": io però lo preferisco perché mi sembra che il nodo risulti meno "stressato" dalla applicazione del calore.

Poi procedo con il riscaldamento del nodo con pistola termica.



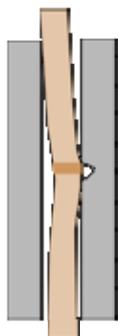
Durante il riscaldamento del nodo, con la pressione delle dita cerco di eliminare l'avvallamento che a volte si trova sotto il nodo



Quando il bamboo diventa "plastico", stringo con la morsa lo strip sul lato dello smalto per 10"

Una delle ganasce della mia morsa ha un incavo a "V" nel quale alloggio la protuberanza esterna del nodo.

Poi libero lo strip, lo ruoto di 90° e stringo le facce laterali lasciandolo raffreddare mentre scaldo un nuovo listello.



Infine, con pochi colpi di lima si elimina la protuberanza esterna del nodo.



Il metodo fa sì che la zona di trattamento del nodo risulti molto ridotta, con un considerevole guadagno nell'estetica generale della canna; a mio giudizio, naturalmente!

Il problema è che non sempre l'operazione è efficace, spesso la seconda manovra influisce negativamente sulla precedente: se poi scaldiamo nuovamente, è assai probabile che le cose si complicano vanificando il nostro sforzo: il nodo schiacciato torna su, lo strip raddrizzato riprende la sua forma originaria.

Occorrerebbe che la pressione fosse esercitata simultaneamente sia sulle facce laterali, che sulle altre due.

Qualche mese fa parlavo di questi argomenti con Marco Orlando Giardina, valente rodmaker di Napoli e personaggio davvero di rilievo nel mondo del rodmaking internazionale. Ebbene mi propose la sua idea su come risolvere il problema.

Ci ho riflettuto, l'ho perfezionata e realizzata. Ed ecco qui il risultato: una morsa che stringe lo strip simultaneamente su tutte e quattro le facce dello strip.

Si tratta in realtà di un attrezzo molto semplice, quasi scontata e banale.

Ma spesso le cose che meglio funzionano sono basate su un'idea semplice ma efficace, e realizzate con un disegno essenziale e funzionale.

La macchina è di facile ed economica realizzazione, alla portata di qualsiasi rodmaker.

E funziona! e alla fine, questo è quello che veramente conta.

In pratica si tratta di una modifica o meglio un "add on" ad una normale morsa.



In pratica ho sostituito le ganasce originali in acciaio con altre in ottone, un po' più lunghe per afferrare un tratto di strip di almeno 12 cm. Naturalmente, una delle ganasce ha l'incavo a "V" per potere alloggiare la protuberanza esterna del nodo. Una parte essenziale è la battuta inferiore che ho applicato sotto una delle due ganasce: in pratica un piatto di ottone 3mm di spessore e di 15 mm di larghezza applicata con due viti alla faccia inferiore di una ganascia: su di essa lo strip troverà il "contrasto" per essere schiacciato dalla leva.



Credo che le immagini più che le parole possano illustrare con chiarezza il procedimento.

Procedo come sopra descritto fino al punto in cui il bamboo, scaldato dalla pistola elettrica, diventa plastico. A quel punto lo strip è pronto per andare nella morsa, ma le fasi questa volta si fondono in una sola: si inserisce il listello facendo corrispondere la protuberanza nell'incavo della ganascia, si aziona la leva schiacciando bene le facce laterali dello strip e contemporaneamente si stringe bene la morsa.



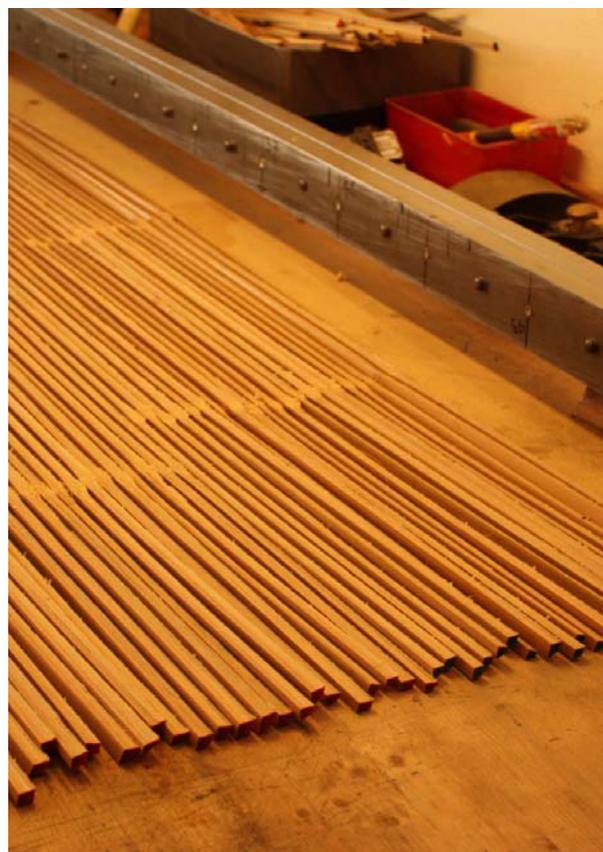
Poi si lascia raffreddare ed il gioco è fatto lo strip è raddrizzato



Se tutto è stato fatto correttamente la faccia dello smalto risulterà perfettamente piatta con la sola la protuberanza esterna del nodo.



Basteranno pochi colpi di lima per eliminarla ed avere uno strip perfettamente piano.



Gabriele Gori

Ingegnere civile e Rodmaker, vive e lavora a Firenze.

www.gorirods.it



Torrente Fiscalina

Fresare dei taper con una fresa da tavolo

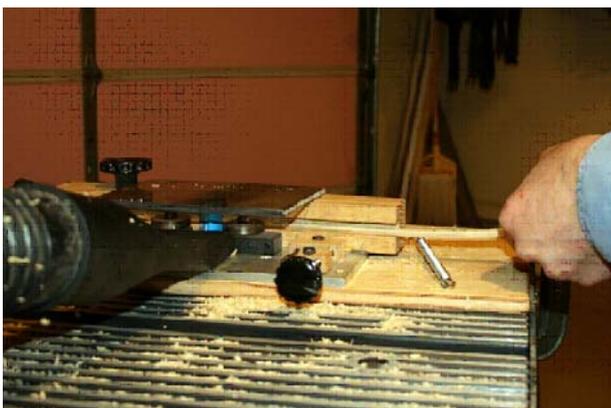
di: David Bolin

Nel mio shop c'è una piallatrice da tavolo che viene usata per piallare legno duro per la fabbricazione di tubi per canne. L'idea di usarla per piallare i taper mi è giunta mentre osservavo Tony Spezio mentre piallava strip per una PMQ. Pensai che gli strip per le esagonali potevano essere piallati nello stesso modo. Altri rodmakers hanno usato piallatrici per fare gli strip e Harry Boyd ha recentemente sperimentato l'uso di una piallatrice da tavolo. Certamente ve ne sono altri dei quali non sono a conoscenza.

Segue un sommario in due parti sulla piallatura con una piallatrice da tavolo. Parte I copre la produzione dei level mentre Parte II copre la produzione degli strip con taper.

Parte I – Piallando l'angolo a 60°

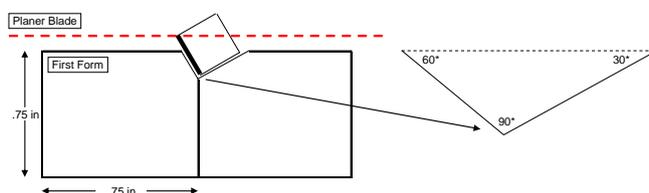
Il primo passo è quello di raddrizzare i nodi, carteggiandoli, schiacciando nodi e lo smalto. Il processo di seguito descritto deve iniziare con nodi dritti e lato smalto piuttosto liscio. Ritocco i lati degli strip con una levigatrice e li passo in un beveller per squadrarli. Questo passaggio si potrebbe eliminare tagliando gli strip con una sega a nastro anziché splittarli.



Gli strip devono avere angoli di almeno 90° presso uno dei bordi con lo smalto. Se non partite con angoli piuttosto precisi di 90° (più o meno qualche grado), il processo di seguito descritto non produrrà angoli di 60°. Anche con la piallatura manuale, è necessario avere angoli corretti. Squadrare gli strip portandoli tutti all'incirca alle stesse dimensioni in maniera da non dovere regolare la piallatrice ad ogni strip.

Gli strip del butt saranno più grandi degli strip per i tip e dipenderanno dalle dimensioni finali ricercate, quindi le dimensioni vanno pianificate in anticipo e come al solito.

Vengono usate tre diverse planing form in legno. Le prime e le seconde non hanno taper e hanno angoli abbastanza diversi ed entrambe possono essere fatte con una sega da tavolo. Per maggiori informazioni su come costruire le form in legno, ricercate "forms" nella sezione "tips" sul link www.bamboorodmaking.com. La prima planing form è funzionalmente uguale alla "prima form" usata per la piallatura manuale.



E' molto importante che il lato dello smalto dello strip appoggi il lato corto della Planing form con i 90° nella form come illustrato nel disegno. Dopo un passaggio avremo già 60° e se il lato dello smalto non è correttamente posizionato, lo strip verrà rovinato dopo un solo passaggio.

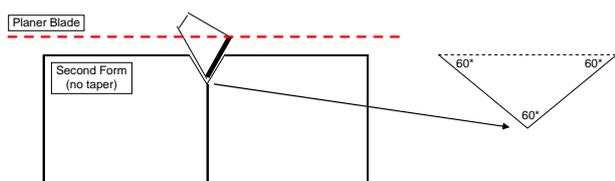
Con lo strip posizionato correttamente nella form, regolare l'altezza della piallatrice in modo che i rulli tocchino appena lo strip quanto basta per fare scorrere lo strip e la form nella piallatrice contemporaneamente. Non piallare troppo ad ogni passaggio. Se si taglia troppo, la macchina si potrebbe inceppare. Se si inceppasse, i bordi taglienti del bamboo potrebbero incidere i rulli guida.

Potrebbe essere necessario regolare l'altezza svariate volte per il primo strip finché il taglio sarà alla giusta profondità. Lo scopo del primo passaggio è di tagliare fino al bordo dello smalto senza ridurre la larghezza del lato dello smalto. Questo impiegherà uno o due passaggi a seconda delle dimensioni degli strips squadrati. Mentre la form e lo strip vengono tirati attraverso la piallatrice, con attenzione mantenere lo strip pressato contro la form mentre questa entra nella piallatrice. Vedere foto dello strip dopo la piallatura con la prima planing form.



Notare che le lame non toccano la superficie della PF. Non vi è nessuna ragione per fare arrivare le lame a contatto con la PF, come invece si farebbe con la piallatura finale sulla PF. Il solco nelle mie prime e seconde form sono profonde circa .125 " oppure circa la metà della larghezza di una strip splittato.

La seconda PF si trova sul lato opposto della prima. La seconda form ha un angolo di 60° level. La gola è profonda circa .125". L'angolo di 60° dovrebbe alloggiare perfettamente nella gola della seconda forma come illustrato sotto. Un passaggio attraverso la piallatrice dovrebbe produrre un triangolo equilatero.



Porre lo strip nella form come illustrato sopra solo la parte dello smalto sono a contatto con l'una o l'altra faccia della form. Regolare l'altezza della piallatrice e fare passare lo strip nella piallatrice come descritto per la prima form. Anche qui lo scopo è quello di tagliare fino al bordo smalto senza ridurre la larghezza del lato smalto. Ecco una foto dopo il primo passaggio attraverso la piallatrice. A questo punto controllare gli angoli. Se non sono perfetti eseguire qualche altro passaggio alternando la faccia da piallare e senza cambiare l'altezza della lama. Se non riuscite a correggere l'angolo, ritoccatelo con la pialla a mano nella PF in metallo.



Gli strip sono pronti per il taper. A questo punto lego gli strip e procedo con il trattamento termico prima di procedere al taglio del taper.



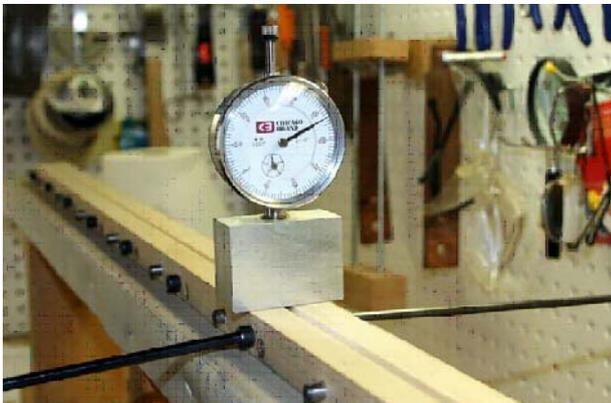
Parte II – Piallare il Taper

Gli strip level sono stati trattati termicamente, selezione 6 pacchi e procedo con lo staggering e li taglio a misura con l'aggiunta di un paio di pollici per lo sfido.

La terza planing form è regolabile e presenta un taper. Una form standard in legno potrebbe funzionare o non funzionare. Deve essere leggera abbastanza affinché i rulli guida riescano a tirarlo mentre toccano soltanto lo strip. Finché sono leggere e che scivolano facilmente, essere non dovrebbero presentare problemi.

Ho costruito le mie form regolabili in pino bianco per mantenerle leggere e di facile fattura. La mia PF non è proprio precisa come vorrei ma lo quanto basta. La sua lunghezza è di 6 piedi con una gola di 60° con taper tagliata su un lato. Questa form si può realizzare con una sega da tavolo e una fresatrice. Una fresatrice da tavolo con una lama a 30° è perfetta per tagliare il taper ma questo potrebbe essere realizzato anche con una sega da tavolo (circolare).

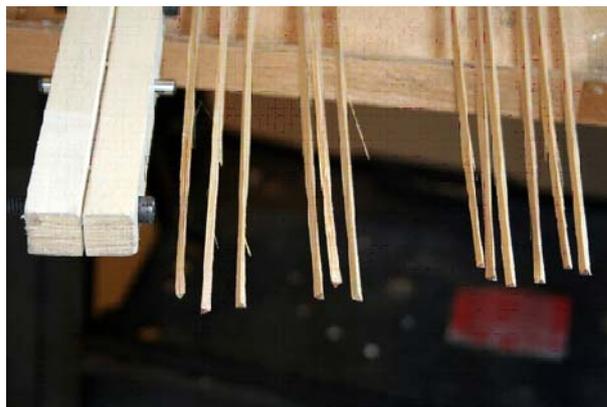
Per le istruzioni su come realizzare la form in legno regolabile basta consultare la sezione “tips” del link www.bamboorodmaking.com



La profondità della form viene regolata alle sue dimensioni finali. Sono necessari due o tre passaggi per raggiungere il diametro grezzo ricercato. Per il primo passaggio l'altezza della piallatrice è regolata in modo che i rulli tocchino lo strip al lato butt con appena sufficiente pressione per tirarlo dietro. Si annota questa misura come punto d'inizio per i restanti strip. La form viene inserita nella piallatrice partendo dal lato butt dello strip. Non inizierà a tagliare se non verso la 4° o 5° stazione ma questo dipende anche dal taper. Taglierà progressivamente più profondamente dal lato butt al lato tip. Dopo il primo passaggio la lama taglierà la stessa quantità di materiale da cima fino in fondo.



Si eseguono passaggi multipli con la prima strip fermandosi dopo ogni passaggio per controllare il diametro fino a quando si raggiunge quello desiderato. Mi fermo a 80 millesimi sopra le dimensioni finali. L'altezza della piallatrice a questa quota viene annotata per le altre strip. Passare le altre strip con due o tre passaggi fino a quando si raggiunge la quota desiderata.



Gli strip grezzi non sono perfetti verso il lato più sottile. Ho piallato questi strip dopo il trattamento termico. Li ripongo in acqua per un paio di ore e questo elimina tutte le schegge prima della piallatura. Li ammollo dopo il trattamento termico per poi finire la piallatura e poi li rimetto in forno ad una temperatura leggermente al di sopra di quella dell'ebollizione dell'acqua. Non mi preoccupo troppo di mantenere le lame affilate come rasoi perché gli strip ammolati si tagliano come burro. La foto mostra una lama che ha piallato strip per otto canne. Questa lama non potrebbe essere utilizzata per il lavoro di piallatura normale su legno duro. Queste lame saranno solo usate per la piallatura grezza con una affilatura occasionale.



Ecco un bel numero di strip sufficienti per realizzare alcune canne con due comini e ad un cimino. Realizzare il taper grezzo con la piallatrice risparmia un sacco di piallatura a mano. La piallatrice da tavolo e un kit di form fatte in casa sono una alternativa poco costosa alle Mill specializzate che eseguono la stessa funzione.

Conclusione:.**Pro:**

1. Qualsiasi piallatrice da tavolo funziona a patto che le lame sono facili da cambiare, che siano poco costose da sostituire e da affilare.
2. Le Pf in legno costano poco, se le realizzate voi.
3. La caratteristica delle piallatrici ad avanzamento automatico sono perfette per questa applicazione.
4. Le piallatrici da tavolo sono più sicure delle Milling fatte in casa
5. Sono necessarie solo 4 o 5 passaggi per arrivare alla quota desiderata di 80 millesimi dalle dimensioni finali.

Contro:

1. Una piallatrice costosa potrebbe non funzionare. Se la piallatrice produce un elevato volume di trucioli, questa potrebbe risucchiare gli strip dalle form e tranciarle. Ad esempio una piallatrice DeWalt 735 tende a sbriciolare gli strip.
2. Lavorare il Bamboo distrugge le lame e se dovete lavorare altro legno saranno necessarie altre lame.
3. Prima della piallatura gli strip devono essere ammollati altrimenti si scheggiano.
4. I margini taglienti del bamboo potrebbero danneggiare i rulli guida se il taglio è regolato troppo profondamente.
5. Le piallatrici producono tanto rumore ed è necessario munirsi di adeguata protezione (tappi)



David Bolin
 Rodmaker
 Searcy, Arkansas USA
 Blog: www.searcysowbug.blogspot.com
 E-mail: Searcy_sowbug@hotmail.com





Torrente Selva dei Molini

Profili:

MARCO BORETTI

Di Alberto Azzoni

Ho saputo dell' esistenza di Marco Boretti nel 2001: sulle pagine di Fly Line, insieme ad un piccolo numero di costruttori italiani, raccontava la storia della sua passione; fu proprio dal racconto suo e di quegli altri pionieristici costruttori che crebbe il mio interesse per la costruzione di canne in bamboo ; dubbi ed esitazioni si attenuarono e qualche mese più tardi, per festeggiare il mio cinquantesimo compleanno, inviai a Golden Witch l' ordine per bamboo , planing form, binder e Garrison. Molto più tardi nasceva la mia Martha Marie (tra le canne testate in quell' articolo, di cui fosse reperibile il taper,.... era quella che lanciava più lungo!).

Già in quell' articolo tra le citazioni di Marco figurava Walter Brunner, il costruttore austriaco che un anno più tardi ebbi anch'io l'onore di conoscere personalmente, verificando così che l' alta reputazione che ne aveva Marco era assolutamente da condividere.

E fu proprio in nome di Walter Brunner che l' inverno scorso "mi meritai" l' invito ad andare a trovare Marco Boretti nella sua casa di Piacenza. Avevo appena pubblicato sul sito IBRA – non senza qualche esitazione – la descrizione e le misure della mia Brunner "Salza" quando puntuale giunse una mail di Marco in cui molto benevolmente sottolineava le inesattezze della mia descrizione e, nella sostanza, affermava l' impossibilità di tradurre in semplici rilievi numerici l' essenza di una canna di Walter, la quale cela i suoi segreti in alcuni particolari accorgimenti costruttivi che esulano dalle normali rilevazioni standardizzate. Accettai di buon grado il "rimprovero" che non faceva altro che confermarmi l' idea dell' affetto e del rispetto di Marco per il lavoro di Brunner e con ansia attesi il giorno in cui Marco mi avrebbe dimostrato "dal vivo" quanto aveva affermato nella mail.



Perciò quando un pomeriggio di quest' inverno fui nel suo laboratorio, dimenticai presto che lo scopo della visita era anche "l'intervista" per queste pagine, con tutte le domande di prassi; così neppure la fotocamera fece uno scatto

Non appena Marco cominciò a estrarre da quelle fodere verde muschio, una dopo l' altra, l' innumerevole serie di canne costruite dal benamato maestro austriaco non feci altro che godermi il sogno che si stava realizzando. Di ogni canna Marco mi descriveva la storia, sottolineava le caratteristiche dell' azione o metteva in luce certe particolarità della costruzione e le informazioni che mi trasmetteva sembrava venissero direttamente da Brunner stesso.

Marco è stato un grande amico di Brunner e possiede quasi tutti i modelli da lui costruiti (....ma come farà a sopportare quel "quasi"?!), alcuni portano il suo nome sul calcio. E' in grado di distinguere con facilità le imitazioni che





qualcuno ha tentato di fare e di riconoscere la qualità dei restauri e delle realizzazioni di altri bravi rodmakers. A questo proposito mi ha mostrato una canna dalle finiture assolutamente perfette opera di un giovane emergente costruttore austriaco di cui ha grande stima e che varrebbe la pena di conoscere. E i costruttori che Marco ha conosciuto sono davvero tanti, in tutto il mondo.

Marco Boretti, come molti di noi, ha ereditato la passione per la pesca per via genetica o per lo meno per "imprinting": è stato seguendo suo padre che ha cominciato a calpestare le rive dei torrenti appenninici e a insidiare i primi vaironi, barbi e trote con le esche naturali. Poi, come per Walter Brunner (e forse come per molti altri pescatori con la mosca non più giovanissimi) è stato l' incontro casuale con un pescatore "diverso" – nel suo caso un giostraio che

pescava con un'attrezzatura simile a quella usata per la pesca con la Valsesiana- che ha innescato la scintilla della mosca e l'ha contagiato con quella meravigliosa malattia. E' stata poi l'amicizia con Mario Riccardi, grande lanciatore e pescatore, che gli ha aperto la mente sulle tecniche di lancio e le relazioni con l'azione delle canne; erano gli anni '70, quelli di Pierre Crousevaut e Charles Ritz: Pezon & Michel e Hardy producevano i loro modelli migliori, quelli con cui molti pescatori della mia generazione hanno provato l'emozione delle prime catture, quando ancora la grafite non aveva spersonalizzato lo strumento canna svilendolo a mero oggetto industriale di consumo (pur con tutte le riserve del caso).

E poi l' avventura della costruzione: la ricerca di tutte le informazioni possibili e quindi degli strumenti di lavoro e della materia prima,

molto difficili da reperire in quegli anni; ma la determinazione venne premiata da un po' di fortuna: ebbe l'occasione di acquistare l'attrezzatura e una discreta quantità di culmi da un costruttore italo-svedese e, autocostruitosi un forno, alla fine del 1989 ecco nascere la sua "numero uno". Ma, come ciascuno di noi sa bene, quello non fu che l'inizio, la conferma che "si può fare"; da qui cominciò la ricerca, la messa a punto degli strumenti e la sperimentazione; iniziarono ad intrecciarsi le relazioni e gli scambi con gli altri costruttori di cui faceva conoscenza, tra questi soprattutto Marzio Giglio, vero pioniere del rodmaking italiano.

Marco ha idee molto nette per ciò che riguarda l'azione delle canne: non ama l'azione "di punta" ma

preferisce quella parabolica/progressiva che meglio sfrutta le caratteristiche di elasticità e inerzia del bamboo, si ispira perciò a Brunner, Dickerson, Young e alle Garrison più rapide. Disdegna il computer e progetta i suoi modelli sulla carta millimetrata, niente curve di stress ma grande esperienza nel confronto tra profili diversi di canne conosciute e capacità di prevedere cosa significhi aggiungere o togliere spessore in un punto piuttosto che in un altro.

Costruisce le sue canne dedicando grande attenzione al trattamento dei nodi e al raddrizzamento degli strip poi si affida alle macchine per le fasi di sgrossamento e rastrematura. Ha fatto uso della Morgan Hand Mill e del beveller di Al Bellinger.

Ora sta mettendone a punto uno, simile a quello usato da Bob Milward, suo amico e mentore nella realizzazione di strumenti idonei al rodmaking e con l'aiuto di un artigiano meccanico, Giorgio Comenti (già artefice di una bella macchinetta per eseguire cavature "fluted" che ebbe l'occasione di vedere in azione a Sansepolcro un paio di anni fa).



A differenza di molti costruttori riserva la fase di tempra – con un forno ad aria calda – ai listelli già rastremati quasi alla misura finale anziché a quelli ancora paralleli, per poi portarli alla misura finale desiderata; infine incollaggio degli strip (anche con adesivi vinilici di qualità), raddrizzamento, assemblaggio di innesti, passanti e impugnatura e verniciatura ad immersione. A proposito delle ferrule, sta elaborando un metodo per ottenerle da tubo in N/S. Ha molta cura che il loro calibro si integri alla perfezione nel profilo della canna, senza fastidiosi ingrossamenti.

Nelle finiture nessun fronzolo ma accuratezza, rispetto delle proporzioni, sobrietà, colori armonici in linea con la tradizione.

Marco ama il legno perché gli permette di mettere alla prova le sue capacità manuali e creative, di riempire le lunghe serate invernali e perché rende l'approccio alla pesca più naturale, meno esasperato; il rapporto del pescatore con la canna diventa più bidirezionale e interdipendente perché solo a chi sa riconoscerne e rispettarne il timing il bamboo è in grado di restituire l'energia in modo adeguato a ogni esigenza di lancio.

Peccato che al momento della mia visita avesse solo un paio di canne in fase di costruzione ma nessuna finita da poter testare.

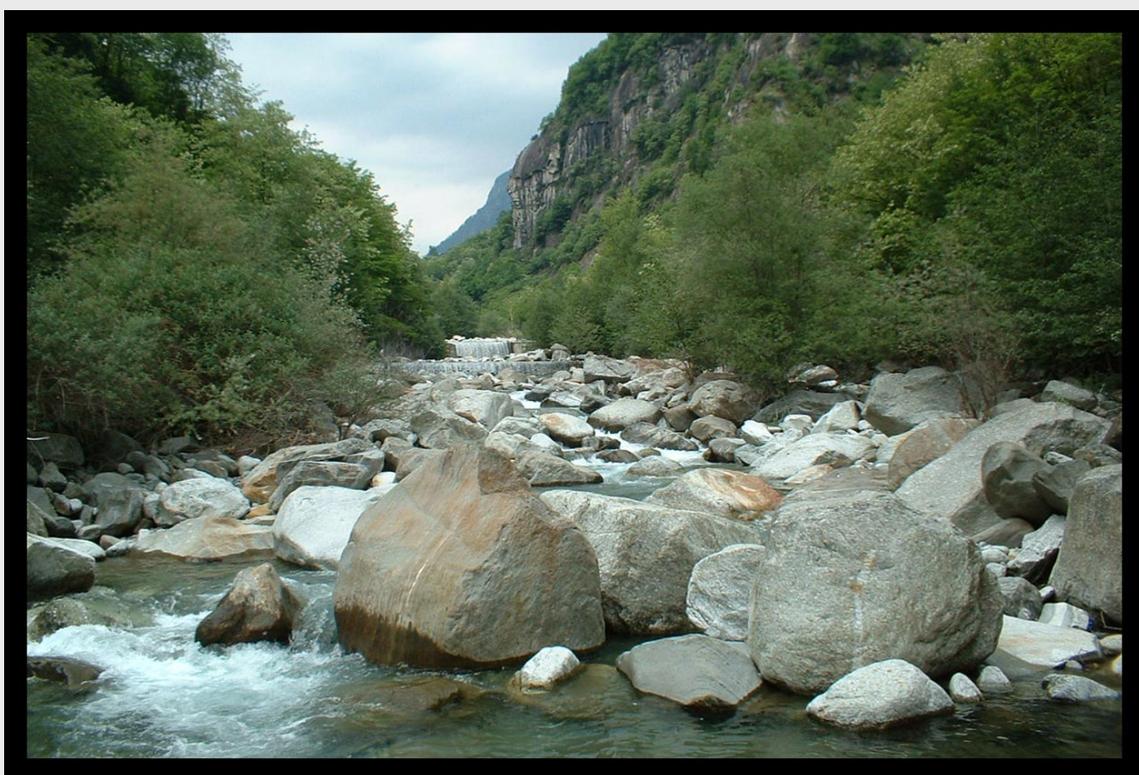
Non importa, sarà un buon motivo per poter tornare a fargli visita, magari questa volta senza lasciarci troppo distrarre da quel tranquillo, solitario signore austriaco andatosene silenziosamente purtroppo un anno fa. A meno che Marco non abbia da mostrarmi quel che sta elaborando con quel tesoro di preziose, vecchie carte che mi ha mostrato appena prima di accomiatarmi, quei documenti che la famiglia Brunner, ci sarà pure un motivo, ha deciso di affidare in custodia proprio a lui.



Alberto Azzoni

Medico e Rodmaker vive e lavora a Biella (NO).

E' un grande estimatore delle canne realizzate da Walter Brunner.



Torrente Liro

Costruzione di ghiere in nickel silver con un mini tornio

Di Antonio Paglia

La mia avventura di bamboo rodmaker è iniziata circa otto anni fa. Non è stato facile perché, per motivi geografici, ho dovuto “fare tutto da solo”. La mia determinazione è stata fondamentale però un ringraziamento, per l'aiuto ricevuto da persone come Giovanni Nese (tramite gli scritti in internet) o Nirvano Franzoglio (direttamente), devo proprio farlo. Un grazie va anche a mia moglie che, non solo ha sopportato questa mia mania, ma mi ha anche incoraggiato a realizzare quello che allora mi appariva come un sogno. Solo ora mi rendo conto che il tempo è volato e ricordo con un pizzico di nostalgia le molte difficoltà incontrate per mettere insieme l'attrezzatura (in gran parte autocostruita) e per reperire il primo bamboo non dico bello ma almeno decente.

Inizialmente mi sono concentrato solo sulla realizzazione delle aste in bamboo esagonale, cosa in se molto affascinante e appagante, e a chi mi invitava a costruire anche altre parti della canna rispondevo “no grazie per ora non mi interessa”. A distanza di anni ormai realizzo quasi tutte le componenti di una canna in bamboo esagonale : pedone e cimino in bamboo, portamulinello con relativi anello e bicchierino, impugnatura in sughero, anelli di finitura del sughero, ghiera e serpentine, il tutto con risultati soddisfacenti. Mi manca solo la costruzione dell'apicale e dell'anello di partenza ma mi sto attrezzando, materialmente e mentalmente, anche per questi. La gratificazione nel realizzare interamente la canna e tutti i suoi componenti è massima.

Grande attenzione dedico anche alla custodia della canna : un attrezzo superbo merita un tubo di legno all'altezza, che sia bello, leggero e resistente. Ma di questo ne riparleremo in un prossimo articolo.

Veniamo al tema di questo scritto : perché costruirsi le ghiere in nickel silver? Non è meglio acquistarle? Queste sono le domande che mi vengono spesso poste. A parte le considerazioni che precedono circa “il piacere di fare”, le risposte che posso dare sono sostanzialmente due:

1) Non amo molto l'attesa. Nei primi anni, non essendo possibile reperire le ghiere nella mia città o comunque in Italia ero costretto a fare continuamente ordini via internet negli States con conseguenti “lunghe attese “. Aspettare non era fonte di gioia bensì di ansia. Ora questo problema non l'ho più.

2) Nello scegliere il modello di canna da costruire sono piuttosto curioso, volubile e aperto alla sperimentazione ma non ritengo possibile e conveniente fare scorte di ghiere dei vari tipi e misure. Ora che ho in laboratorio il tornio e la materia prima (bamboo, sughero, legno, barre di nickel silver) solo estremamente libero di costruire canne dai 6 agli 8 piedi, dalla coda 2 alla coda 8 senza pormi il problema di avere o di ordinare la componentistica.

Debbo riconoscere che negli ultimi anni con il servizio acquisti dell'IBRA è diventato tutto più semplice e questo soprattutto grazie al servizio svolto da alcuni soci, in particolare Massimo Giuliani, a cui va la mia riconoscenza ed un ringraziamento. Dal mio personale punto di vista è vero più che mai che “fare” è fonte di maggiore soddisfazione rispetto a “comprare”.

Quando decisi di acquistare un tornio dovetti fare i conti con le dimensioni del mio laboratorio che, essendo non grande e con accesso tramite scala a chiocciola, non mi consentiva di prendere una macchina di una certa dimensione e del peso di cento chili e oltre. La scelta è caduta necessariamente su un mini tornio : dimensione massima 80 centimetri e peso intorno ai 40 chili



A posteriori posso affermare che per un uso dilettantistico è più che sufficiente.

A quanti inizialmente mi sconsigliavano l'utilizzo di mini torni (quasi sempre di produzione orientale) perché non abbastanza precisi mi sento di dire che la mia esperienza dimostra che invece possono essere usati con risultati accettabili. Il confronto con macchine industriali molto più precise (e costose) penso che abbia poco senso : è l'uomo che fa e deve fare la differenza . Questa, d'altronde, è l'essenza del rodmaking. Io ho cercato di colmare il mio gap facendo molte prove ed esperimenti. Non avendo difficoltà a reperire barre di ottone , al contrario di quelle in nickel silver, ho usato queste per prendere confidenza con lo strumento.

L'ottone è più morbido del nickel silver ma poi quando lo si lavora non è così diverso. Considerate che nella vita di tutti i giorni sono un dottore commercialista quindi mi occupo di cose che non hanno nulla a che vedere con un tornio ma, ciò malgrado, con un po' di abilità manuale e molta pazienza sono riuscito a realizzare

ghiere che, a detta di molti, sono quantomeno decorose. Ritengo inoltre che ci sia ancora un bel margine di miglioramento.

Infine qualche considerazione circa l'investimento per l'acquisto di un mini tornio (circa 500/600 euro senza accessori). A conti fatti posso dirvi che questo sarà ampiamente ripagato dopo aver costruito una decina di canne, anche meno se arriverete a costruirvi altresì le impugnature in sughero ed i portamulinelli.

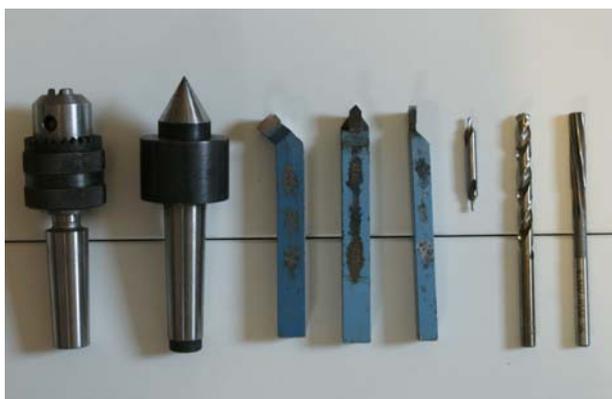
Un breve accenno anche al problema della precisione. Ritengo che uno degli ostacoli principali con cui dobbiamo misurarci quando utilizziamo un mini tornio è quello della sua precisione intrinseca. Ho letto che questa è considerata accettabile quando si mantiene in un margine di 5/6 centesimi di millimetro. In teoria l'unica soluzione possibile per contenere il problema è quella di non rimuovere il pezzo da lavorare fino a quando non è completamente finito ma, come vedremo in seguito questo non sempre è possibile. Rimanere nel margine di errore sopra indicato consente di ottenere ghiera con uno spessore delle pareti abbastanza costante. Se consideriamo che, nelle ghiera di uso più frequente, le pareti della femmina, che subiscono lo stress maggiore, sono piuttosto sottili va da se che differenze prossime o superiori al decimo di millimetro espongono la ghiera sotto sforzo a rischio di rottura.

Prima di entrare nell'argomento invito tutti , anche se un rodmaker dovrebbe aver assimilato da tempo le elementari nozioni di sicurezza sul lavoro, ad adoperare il tornio con un po' di cautela : non togliere le protezioni, usare occhiali , non indossare bracciali o indumenti larghi che possano essere catturati dal mandrino in rotazione e altre regole di buon senso non vanno mai disattese.

Facciamo ora un rapido esame dell'attrezzatura e del materiale di cui abbiamo bisogno,

oltre al tornio ovviamente.

Nella foto sono raffigurati nel seguente ordine : mandrino, contropunta rotante , 3 utensili da tornio, punta da centro, punta da trapano ed alesatore a macchina.



Circa gli utensili da tornio c'è solo l'imbarazzo della scelta. Potete spendere da pochi euro a ben oltre cento. Io ho optato per quelli con riporto in widia dal costo modesto e con possibilità di molteplici affilature. Nelle foto partendo da sinistra sono visibili i tre più utilizzati : uno per sgrossare, uno per rifinire ed uno per tagliare. Altro non serve.

La punta da centro è indispensabile per fare l'invito ai fori in modo che siano perfettamente in asse; iniziamo il foro con questa e poi passiamo ad una normale punta da trapano. E' fondamentale che sia gli attrezzi che le punte siano sempre ben affilate, pena la non riuscita del nostro lavoro.

L'alesatore serve per rifinire l'innesto della femmina e per renderlo perfettamente cilindrico. Il costo non è marginale (dai 20 ai 30 euro in base al diametro) però una volta acquistato dura veramente a lungo. Le prime ghiera che ho costruito erano senza alesatura : funzionavano ugualmente però nell'innestarle "grattavano" un po' e la cosa non era piacevole.

Per migliorare la resa dei nostri attrezzi può

essere utile usare uno spray lubrificante da taglio che agevola la forature e l'asportazione dei trucioli lubrificando e raffreddando sia il pezzo che gli utensili.

Infine carta smeriglio con gradazione da 400 a 1200 e pasta abrasiva (quella che si usa per lucidare l'argento).

Non possono mancare calibro centesimale e comparatore di profondità.

In merito al disegno e alle misure delle ghiera io utilizzo quello delle Super Z ma in rete potrete trovarne anche altre : a voi la scelta .

Per costruire le ghiera partiamo da una barra piena di nickel silver di diametro adeguato ; potremmo utilizzare tubi in nickel silver e risparmiare molto materiale ma, a parte la difficile reperibilità, bisognerebbe rinunciare al diaframma interno della femmina.

Qualche nota preliminare circa l'azione del tornio : rammento che senza l'uso della contropunta rotante o della lunetta il pezzo da lavorare tende a flettere per effetto della spinta che riceve dall'utensile montato sulla torretta. Infatti, se misuriamo il diametro del pezzo, notiamo che questo tende a crescere quanto più ci allontaniamo dal mandrino con differenze anche superiori a 10/15 centesimi di mm. La lunetta , per il suo ingombro, non può essere usata quando lavoriamo pezzi piccoli , la contropunta rotante, viceversa, può essere usata ma solo in alcuni casi.

E' bene quindi che vi teniate "corti" lavorando il più possibile vicino al mandrino e poi, quando siete giunti vicino alla misura finale, effettuate più passate senza modificare la regolazione della torretta portautensili. Fondamentale, ripeto, è avere utensili ben affilati. In generale, comunque, consiglio di non asportare più di 20/25 centesimi di materiale per ogni passata per non stressare il tornio e per non correre

il rischio di rovinare il pezzo; similmente quando effettuiamo i fori è bene far avanzare la punta molto lentamente per evitare che, flettendosi, perda il centro. Circa la velocità di rotazione del mandrino la mia esperienza consiglia velocità bassa per i fori e medio-bassa per l'asportazione dei trucioli.

Come prima cosa dobbiamo realizzare due cilindri rettificati con le basi rifinite (intestate) più lunghi di circa 30 mm rispetto alla lunghezza della femmina e del maschio



Rifiniamo poi la superficie dei cilindri con carta smeriglio 600 in modo da eliminare le asperità.

Passiamo quindi alla realizzazione della femmina. Bloccato il cilindro più lungo nel mandrino effettuiamo il foro in cui andrà inserito e incollato il bamboo; non bisogna alesare tale foro in modo che la superficie interna rimanga ruvida e la colla possa fare una presa migliore.

A questo punto bisogna cambiare posizione al pezzo e bloccarlo nel mandrino all'estremità opposta. Ho detto poc'anzi che non bisognerebbe muovere il pezzo se non a lavoro finito, in questo caso però non se ne può fare a meno altrimenti niente diaframma. Per non perdere il centro io uso mettere un riferimento con il penarello sul mandrino e sul pezzo e quando invertito la posizione del pezzo evito di ruotarlo. Lo blocco per una porzione di circa 15 mm e poi controllo che sia in asse tramite un comparatore sorretto da una staffa montata sulla torretta



si può usare anche una base magnetica. Appoggio la punta del comparatore sulla superficie cilindrica del pezzo e, facendo ruotare lentamente a mano il mandrino, controllo se il pezzo è centrato: se il comparatore registra variazioni superiori ai 5 centesimi sblocco il pezzo, gli faccio fare una rotazione di pochi gradi, lo ri-blocco e ripeto la misurazione. Ciò fino a quando la rotazione del mandrino mi porta ad avere variazioni non superiori a 5 centesimi di millimetro.

Risolto il problema della centratura possiamo fare l'altro foro alla femmina. Prima la punta da centro, poi una punta da trapano di diametro inferiore a quello finale di 0,5 mm e infine l'alesatore; questo come è ovvio deve essere della misura pari al diametro interno dell'innesto della femmina. Volendo, possiamo infine lappare il foro con la pasta abrasiva.

Arrivati a questo punto blocchiamo il pezzo anche con la contropunta rotante per evitare che fletta troppo



quindi possiamo procedere alla sagomatura e finitura esterna. La porzione rastremata possiamo farla con piccoli gradini (facile) oppure conica (più difficile). Nei piccoli torni non c'è un sistema preciso per misurare in gradi (o frazione di essi) la rotazione della torretta per dobbiamo procedere in modo empirico. Ad esempio per una ghiera di 14/64 con 1,5° si produce la conicità necessaria su 5 mm di ghiera. Finita la sagomatura tagliate il pezzo e la femmina è terminata.

Passiamo ora al maschio. Ci sono due modi per realizzare il maschio, vi descrivo dapprima quella che ritengo più valido.

Blochiamo il cilindro rettificato nel mandrino e lo foriamo per quasi tutta la sua lunghezza lasciando solo 1 mm. Quindi liberiamo il pezzo e lo prendiamo con il mandrino dalla parte opposta usando tutte le cautele descritte nella lavorazione della femmina. La prima porzione che lavoriamo è quella più lontana dal mandrino che costituirà l'innesto. Lavoriamolo fino ad arrivare a non meno di 10 centesimi del diametro finale. Quando siamo vicini alla misura finale è bene fare più passate senza modificare la regolazione della torretta.

A questo punto facciamo una sosta e

attendiamo che il pezzo si sia raffreddato (bastano pochi minuti). Non sottovalutate la dilatazione indotta del calore, più volte ho rifinito l'innesto del maschio con un buon accoppiamento con la femmina e dieci minuti più tardi, a maschio freddo, mi sono accorto che questo era troppo piccolo e tendeva a sfilarsi.

Ho sempre trovato molto noiosa la finitura a mano del maschio e pertanto ho imparato a farlo con il tornio. L'innesto va lavorato



con strisce di carta smeriglio di grado decrescente (dalla 400 alla 1200). Nel fare le prove bisogna avere sempre la cautela di far raffreddare il maschio e se una volta inserito nella femmina



questa fosse dura da sfilare abbiate l'accortezza di farlo con decisione ma sempre muovendosi in linea con l'asse di rotazione; in caso contrario il maschio potrebbe storcersi vanificando tutto il lavoro.

Al limite se proprio non si sfila scaldatela un poco con una fiamma tenuta a distanza . Una volta completata la parte dell'innesto tornite anche la parte residua dando la forma voluta al maschio, tagliate e anche questo e finito.

Il secondo modo di realizzare il maschio consente di non rimuovere dal mandrino il pezzo dopo averlo forato ma non permette l'immediata finitura sul tornio. In pratica blocchiamo il pezzo, pratichiamo il foro in cui andrà inserito il bamboo, blocchiamo il pezzo anche con la contropunta rotante e sagomiamo il tutto fino ad arrivare nella parte dell'innesto a circa 10 centesimi dalla misura finale. Quindi lo sagomiamo, tagliamo e rifiniamo l'innesto a mano. Se proprio, come me , non amate fare la finitura a mano potete montare sul mandrino la punta da trapano che avete usato per forare, inserirvi sopra il maschio e bloccarlo con del nastro isolante



La finitura sarà più veloce che non a mano ma non precisa come nella procedura descritta per prima.

Due ultimi consigli:

1) Nel sagomare, sia per il maschio che per la femmina, la parte che verrà coperta dalla legatura ricordatevi di realizzare un piccolo scalino in modo che la legatura, una volta verniciata, sia perfettamente a livello con il nickel silver che le sta affianco

2) Sento più di qualche amico rodmaker lamentare la disavventura di ghiera che si scollano nel mentre si smonta la canna. Bene, anzitutto prima di montare la ghiera puliamo la parte in cui andrà inserito il bamboo con solvente alla nitro; questo toglierà i residui di grasso e renderà la superficie interna un po' più ruvida favorendo una migliore presa della colla; poi quando eliminiamo gli spigoli della porzione di bamboo che andrà incollata nella ghiera accertiamoci che l'accoppiamento tra bamboo e ghiera lasci lo spazio per una quantità di colla sufficiente.

In ultimo dobbiamo realizzare gli intagli longitudinali che conferiranno alla ghiera un minimo di flessibilità nella parte sottostante la legatura. Proteggete sia il maschio che la femmina con un giro di carta gomma quindi, a turno, bloccateli nel mandrino del tornio esercitando una pressione modesta. Fissate un Dremel alla torretta del tornio (io l'ho fatto realizzando all'uopo un supporto di legno duro,



in modo che l'asse di rotazione di questo si alla stessa quota e perpendicolare rispetto a quello del tornio, allineate una ganascia del mandrino ad un riferimento fatto sul telaio del tornio e quindi procedete al taglio con un disco abrasivo dello spessore massimo di 0,5 mm (nelle rivendite di articoli per odontotecnici ce ne sono anche di più sottili). Ruotate a mano il mandrino

fino ad allineare la successiva ganascia al riferimento sul telaio (le ganasce sono esattamente a 120° le une dalle altre) e procedete al taglio. Ripetete l'operazione per l'ultimo taglio.

I perfezionisti, arrivati a questo punto sarà veramente un gioco da ragazzi, non rinunceranno a realizzare anche il tappino di protezione della femmina: la forma sarà quella più gradita e avrete cura di fare un riporto in sughero nella parte da innestare.

Dopo circa tre ore di duro lavoro avrete ottenuto una ghiera finita e pronta al montaggio.

Nella speranza di non avervi annoiato confido che questo mio scritto costituisca uno stimolo a quanti un pensiero a costruire le ghiera in proprio lo avevano fatto ma poi, temendo al difficoltà, avevano subito desistito. Come accennavo sopra, non sono un tornitore professionista ciò malgrado con passione, pazienza e un minimo di abilità manuale ho raggiunto risultati per me, qualche anno fa, insperati. Ora tocca anche a voi.



Antonio Paglia

Commercialista e Rodmaker vive e lavora a Frosinone



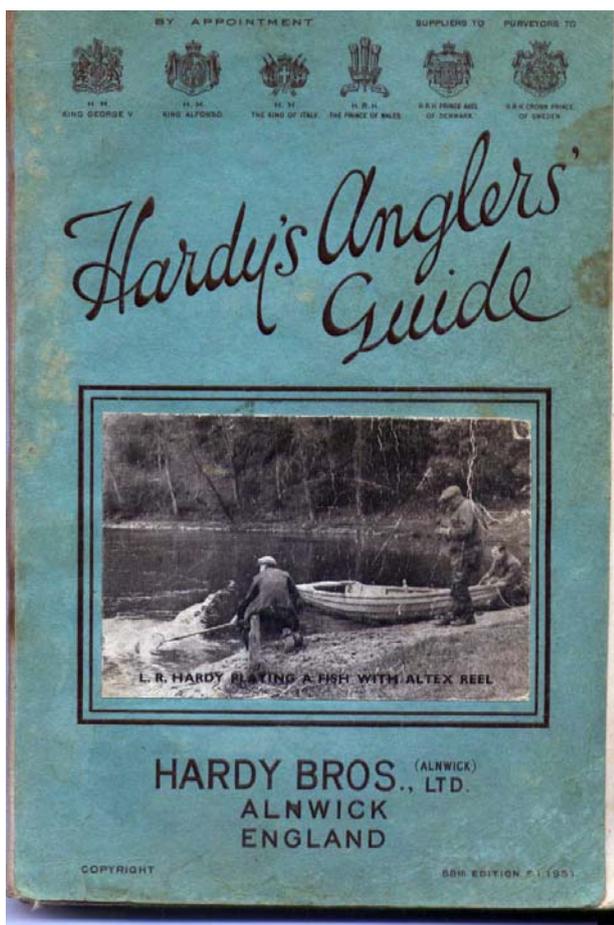
Torrente Val Loga

The “Marvel” di L. R. & J.J. Hardy

Di Roberto Natali

Questa volta per l'angolo della storia torno nella terra di Albione per parlare di una canna che rappresenta l' "Old English Style" nell'azione delle canne: The Marvel "The lightest practical fly-fishing Rod in the world".

Canna amata da molti collezionisti credo che in pesca sia utilizzata da pochissimi ed è sufficiente prenderla in mano per capire che la sua azione definita "medium" dalla casa sia oggi anacronistica per la maggior parte dei pescatori.

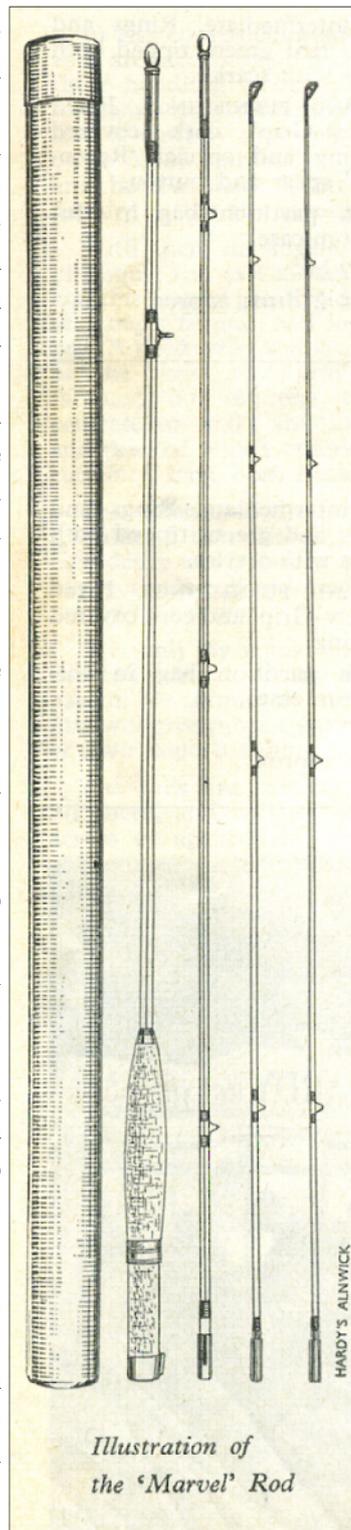


Catalogo Hardy

Da alcuni anni ne possiedo due ed ammetto che ancora non ho trovato il coraggio di pescarci: ogni volta che mi preparo per una gita di pesca la prendo in mano, la brandeggio un po' e nella mente mi iniziano a scorrere immagini di fiumi e situazioni adatti al suo uso.

Immancabilmente mi ripeto ci vuole un Avon o un Test, una Risle o un Unec dove sedersi ad aspettare la bolla, magari in compagnia di un sigaro ed un "bicchierino" da sorseggiare, di quello buono. Siccome di solito finisco in torrenti più o meno veloci la ripongo e mi dico "la prossima volta....".

Le "mie sensazioni" sono puntualmente smentite da un noto collezionista emiliano che al 5° raduno IBRA a



S. Sepolcro ne ha esposte ben cinque e le usa regolarmente in pesca nei torrenti appenninici.

Per lui è la canna in bamboo migliore del mondo per pescare!

◀ **The 'Marvel' Rod**
The lightest practical Fly-fishing Rod in the world

Specification

ACTION Medium.

PIECES Three with two tops. 'Palakona' split-bamboo.

HANDLE 8¼-in, cork, plain shaped.

JOINTS Suction, fitted with male rod joint protectors.

RINGS Agatipe butt and end with 'Snake' intermediate.

TYINGS No intermediate. Joints green silk, Rings tied transparent silk.

REEL FITTINGS AND FURNISHINGS. Housed butt cap and adjustable ring.

CONTAINER Cloth partition bag in aluminium case.

LENGTH 7½ ft.

WEIGHT 2¾ ozs.

Dopo il ritiro di J.J. Hardy dalla direzione (rimase come consulente fino alla sua morte nel 1932), la guida tecnica di casa Hardy passò al nipote Laurence Robert (L.R.) Hardy, anch'egli grande lanciatore (vincitore di molte gare) e pescatore. Nel decennio tra il 1920 ed il 1930 furono progettate, dai due, molte canne "specializzate" per offrire ampia scelta ai pescatori.

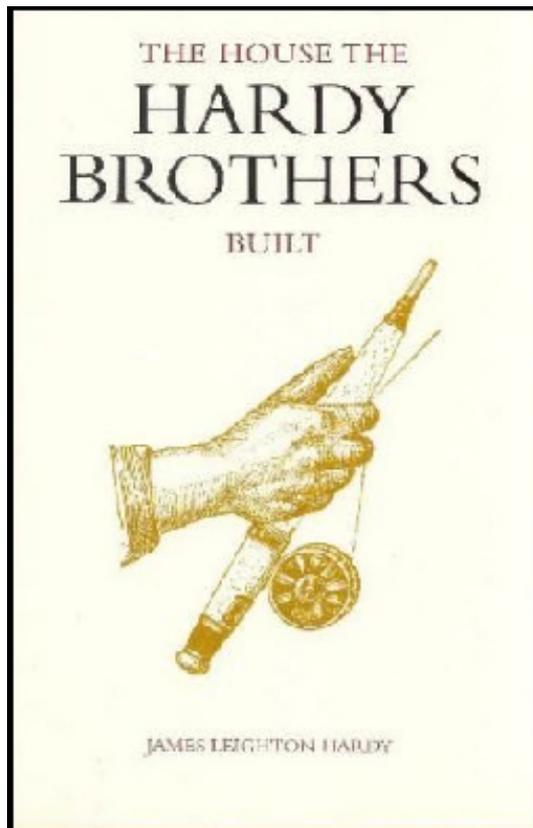
"The Marvel" fu presentata nel catalogo del 1924, come la canna più leggera del mondo, queste le sue caratteristiche rimaste immutate per 46 anni (fino al 1970): lunghezza 7'6", peso 2¾ onces, tre pezzi, due cimini, tubo in alluminio e protezioni per gli innesti sia maschio che femmina (Solo per il mercato americano, dove è conosciuta come la canna preferita dal presidente Eisenhower, ne fu prodotta una versione di 7 piedi ad inizio del 2000).



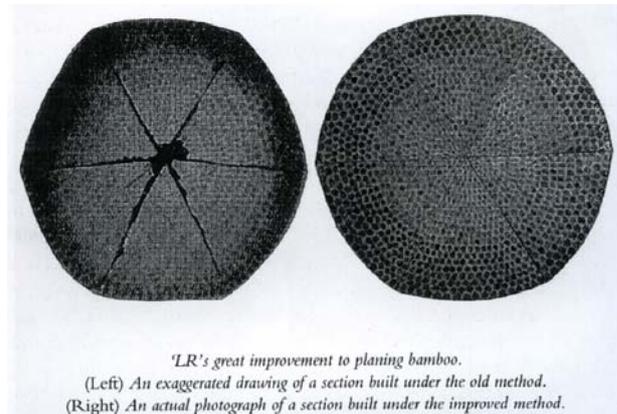
L.R. Hardy prepara il finale per la pesca



L.R. Hardy ispeziona la produzione



James Leighton Hardy, l'ultimo Hardy as occuparsi della casa di famiglia, nel suo libro "The House The Hardy Brothers Built", riporta che in quel periodo il capo rodmaker di casa Hardy era Antony McCutcheton (1863-1933, aveva iniziato a lavorare come rod-maker alla Hardy nel 1883 e proseguì per 44 anni fino al 1927) e di lui nella Fishing Gazette dell'Oughton Club, scrisse L.R. Hardy: "he was the most capable and able man, as good a judge of a rod as anybody I know. ... He was a most excellent angler for both salmon and trout, chiefly with the fly, and many happy days I spent with him on the riverside." Il contributo di L.R. Hardy allo sviluppo tecnico della House of Hardy durante 57 anni d'attività (1900-1957) è testimoniato da 56 brevetti registrati con la sua firma e dal merito del passaggio dalla lavorazione manuale del bambù su forme di legno (wooden planing form) in fresatrici ad elevata precisione come testimoniato dalla figura pubblicitaria di uno dei cataloghi



Per apprezzarla meglio aiutiamoci con alcune foto di due Marvel una del 1964 ed una del 1970 ed infine il taper.





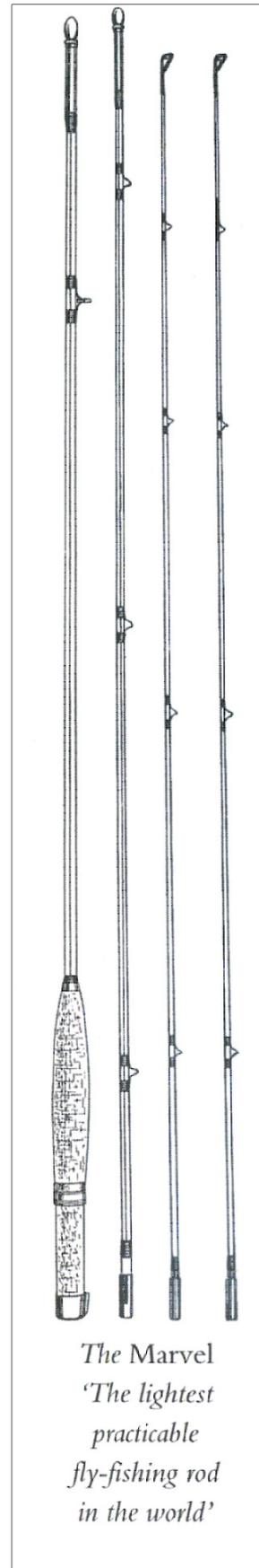




Design report	The Marvel		
maker	L.R. Hardy della Hardy Bros Anno fabbricazione: 1964 Misure compresa la verniciatura		
sezione	esagonale		
lunghezza	7 piedi 6 pollici (229 cm.)		
peso della coda	4		
pezzi	n. 3 con due cimini. N.B. Le Hardy hanno il tallone ed il medio più lungo del cimino: cimino 30 2/8 pollici, medio 30 7/8 e tallone 31 1/16 pollici.		
ferrule	14/64 e 10/64 pollice ottone brunito		
taper	punto	dimensioni	
		inches	mm.
	0	0,0690	1,753
	5	0,0800	2,032
	10	0,0970	2,464
	15	0,1180	2,997
	20	0,1280	3,251
	25	0,1350	3,429
	30	0,1520	3,861
	35	0,1580	4,013
	40	0,1720	4,369
	45	0,1830	4,648
	50	0,1910	4,851
	55	0,2010	5,105
	60	0,2160	5,486
	65	0,2290	5,817
	70	0,2450	6,223
	75	0,2700	6,858
	80	0,2900	7,366
	85	0,2970	7,544
	90*	0,2970	7,544
* la stazione 90 è sotto l'impugnatura			
Gli anelli sono situati a 0, 4, 8 6/8, 15 5/8, 24, 33 1/2, 43 7/8, 54 6/8 e 66 2/8 pollici, stripping guide in agata, serpentine brunito			
Legature in seta verde con tippet oro			
L'impugnatura è lunga 7 7/8 pollici, tutto sughero con portamulinello scorrevole in alluminio			

Roberto Natali

Collezionista di canne in bamboo e Rodmaker vive e lavora a Capannori (LU)



*The Marvel
'The lightest
practicable
fly-fishing rod
in the world'*



Torrente Masino

HAND MADE

FATTO A MANO

By Gabriele Gori and Marco Giardina

E' un argomento che periodicamente appare sui forum e sulle liste dei rodmakers americani.

Con piccole varianti: hand planned, piallato a mano, è una di queste.

La discussione, solitamente, si apre con l'affermazione di superiorità delle canne fatte a mano su quelle che hanno "subito" il processo di fabbricazione, o parte di esso, con l'ausilio di una macchina.

E la polemica – sempre sui binari del *savoir faire*, che sui forum d'oltreoceano non si scherza, al primo accenno di offesa o aggressione verbale si è censurati senza troppe storie. Sembra di essere sui forum italiani! – comincia a solidificarsi come un budino in frigo.

Qualche battuta e colpi di spillo non mancano, ma tutto resta all'interno di un confronto civile.

Perlomeno nella forma.

Però è pur vero che si tratta di un argomento che è molto sentito, quasi un segno di appartenenza ideologica, che non manca di appassionare e che ha una ripetitività ed una frequenza notevole.

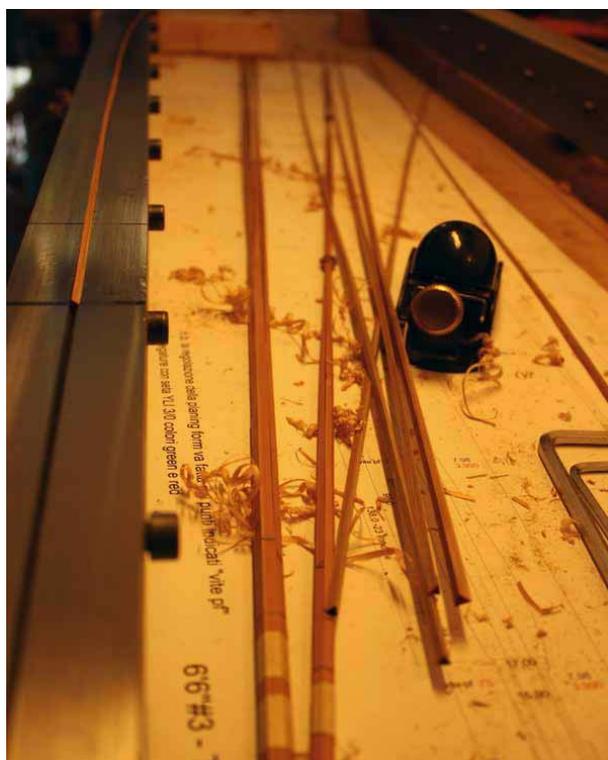
L'ultima scaramuccia è apparsa su The Classic Fly Rod Forum ed è cominciata con una domanda apparentemente neutra:

Is a blank that has the rough planeing done with a milling machine, and the final fitting planeing done by hand, make it any less as good as one where the rough planeing is done by hand?

Un blank in cui le strips triangolari siano state fatte con un beveller o una fresa e la piallatura finale con una pialla su una planning form, è meno buono di uno fatto completamente con la pialla?

La prima risposta sulla difensiva è stata un classico del genere: "le più desiderabili canne sono state fatte con fresatrici e non hanno mai visto una pialla".

Certo in questo c'è una profonda verità.



Le Leonard, Payne, Young – per mantenerci sul classico – sono state fatte utilizzando fresatrici a motore o mill a lame circolari.

Oggi alcune tra le canne più desiderabili – T&T, Winston o le bellissime Sweet Grass di Gleen Bracket – sono fatte con macchine, e soprattutto non dimentichiamo che le osannate Brunner, vanto dell'Europa, sono anche loro state fatte a macchina.

La replica arriva subito: "Garrison non usava macchine!"

Verità assoluta.

Ma è anche vero che Everett Garrison nel quadro complessivo del rodmaking è stato una sorta di anomalia spazio-temporale.

Non era un hobbista. Non era un professionista – o se preferite un “full time rodmaker” – salvo che per un brevissimo periodo durante la depressione del '29.

Era apprezzato ed ascoltato dai più rinomati costruttori dell'epoca, Payne, Gillum, Ritz.

Adorato ed osannato in quello che era il tempio del fly fishing americano, The Anglers Club of New York.



Era certamente un genio, e come tale si discostava da regole e canoni.

Un alieno. Nel contempo.

E se è pur vero che l'odierno Rinascimento del rodmaking scaturisce dalle sue idee e dal libro di Carmichael, è altrettanto vero che la gran parte delle canne di qualità che oggi sono costruite, provengono da rodmakers che usano – almeno parzialmente, se non totalmente – delle macchine.

I fautori del Hand Planned Only hanno talvolta un atteggiamento d'élite, di superiorità morale. Come se la macchina svisesse la realizzazione dell'oggetto canna.

Ma poi, che cosa è una macchina nel mondo del rodmaking?

Un binder è una macchina? Ci sono pulegge, ruote che girano, cavetti. No?

O forse la differenza sta nel fatto che un binder – soprattutto del tipo Garrison – è azionato a

mano? E dunque l'idea di macchina è legata all'idea di motore?

E se un binder Garrison è azionato da un motore elettrico, diventa una macchina e la canna non può più essere definita “fatta a mano”?

Viceversa. Se un beveller per preparare le strip level, o addirittura un mill per le tapered strips fosse non azionato da un motore, ma le frese fossero mosse da un mulino a vento o ad acqua, se non, paradossalmente, da un gruppo di extracomunitari che muovono leve e manovelle, ebbene, in questo caso vi sarebbe una nobilitazione dello strumento e si potrebbe avere l'etichetta di “fatto a mano”?

Se si considera che anche una leva od un cuneo sono “macchine” a tutti gli effetti, la dizione “fatto a macchina” risulta in effetti abbastanza vaga.

Forse sarebbe più chiaro riferirsi all'impiego di utensili manuali o di utensili a motore, perché sostanzialmente, è tra queste due tipologie di “macchine” che verte la questione.

Ed essenzialmente per una lavorazione specifica, la produzione delle strip finali

Taluni ammettono che la loro passione per l'esclusione di macchine è motivata da ragioni ideologiche, come il pensare di poter escludere dalle loro creazioni riferimenti all'epoca odierna, che pone non poche ragioni di difficoltà esistenziale.

Potremmo definire questa scelta come una scelta “esistenzialista”.

Altri più semplicemente ammettono di voler eliminare le macchine dal loro ciclo lavorativo per il semplice motivo che le macchine fanno rumore. Distraggono dalla concentrazione necessaria e creano un fastidio che diventa disagio e produce un senso di insofferenza.

Potremmo definire questa scelta come una scelta “sensibilista”.

Più estremista è la visione di coloro – forse di forte matrice calvinista nella visione di Max Weber – che ritengono la superiorità del “fatto a mano” sul “fatto a macchina” rifacendosi alla superiorità morale della fatica fisica non filtrata dalla mediazione di uno strumento/macchina.



Una diversa applicazione del concetto “Ti guadagnerai il pane *con il sudore della tua fronte*” di biblica memoria. Ed è forse anche dall'aggettivo “tua” che scaturisce un certo sospetto sulle canne non fatte da una sola persona.

Interessante e significativo fu, alcuni anni fa, l'intervento di un rodmaker tedesco che ammise su un forum americano – coperto dall'anonimato del *nick name* - di usare un beveller e che se i suoi colleghi e compaesani l'avessero saputo, al meglio sarebbe stato ostracizzato da tutti, al peggio sarebbe stato messo alla gogna nella piazza principale della sua città.

Potremmo definire questa scelta come una scelta “fondamentalista”.

Anni fa, alla fine dei '90, ci fu un acceso dibattito che aveva come tema questa questione: una canna costruita con il Morgan Hand Mill – per chi non lo conosce, si fa notare che è spinto a mano e soprattutto d'estate si suda come schiavi alla ruota (ricordate Conan?) – può fregiarsi del titolo di “hand made/planned”, oppure dovrebbe essere definita “hand milled”?



E se per paradosso invece di usare una pialla, qualcuno decidesse di usare un'ascia per lavorare i listelli?

Non è una ipotesi campata in aria, e solo un po' complicata, ma al voler complicare le cose non c'è limite.

Tornando all'ascia.

Esiste un tipo di ascia per carpentiere, la svedese Gränsfors Bruks, fatta per la mano destra (esiste anche per mancini) con il filo asimmetrico, per poter fare lavori minuti di grande precisione.

Analogamente si potrebbe usare la Yarri-Kanna, giapponese, costruita a mano – come anche la Gränsfors Bruks – dal maestro Hideo Iyoroï, dal prezioso manico di magnolia. Assomiglia ad una lancia corta, dalla punta larga a foglia, fatta in acciaio san-mai, affilatissima, che i maestri carpentieri giapponese tradizionalmente utilizzano come una pialla a mano libera.

In questo caso la qualità intrinseca della canna raggiungerebbe vertici inarrivabili?

In questo caso la qualità intrinseca della canna raggiungerebbe vertici inarrivabili?

Vi è un'altra variante interessante all'Hand Made, il “All components made by the rodmaker”.

Taluni asseriscono che la Grande Canna dovrebbe avere tutte le componenti fatte “in casa” dallo stesso rodmaker. Niente outsourcing.

E' innegabile che un rodmaker che abbia la capacità di fare tutti i componenti da solo, aggiunge un *plus* alle sue canne, ma, c'è un ma...

E' il rodmaker in grado di eguagliare la qualità strutturale e formale dei migliori prodotti reperibili sul mercato?

Storicamente costruttori come Dickerson o Payne hanno prodotto in proprio la quasi totalità dei loro componenti.

Francamente non ho mai visto dei porta-mulinelli più grezzi di quelli in alluminio di Dickerson: forse sarebbe stato preferibile che li avesse reperiti sul mercato.

Quanto a Payne – o Leonard se preferire – i suoi componenti erano belli, ma erano costruiti all'interno della fabbrica da un apposito tornitore stipendiato, e allora perché verrebbe svilito il prodotto di un rodmaker solitario – one man shop – che si fa fare i componenti?

Oppure dovrebbe acquistare un tornio e far venire presso di lui un eccellente tornitore nei momenti del bisogno?

Comunque Garrison montava dagli anni '50 sulle sue canne le ferrule Super Z di Louis Feierabend. Il nostro pensiero è che nella costruzione di una canna si dovrebbe puntare al meglio, al prodotto di pregio e di grande fattura. La qualità dovrebbe essere l'obiettivo al quale puntare.





E chi è in grado di eguagliare stripper e passanti di Michael and Susan McCoy della Snake Brand? Ci può fare meglio di Bailey Wood della CSE nel costruire ferrule? Chi meglio di Bellinger, Venneri e REC per i porta-mulinelli?

Certo, abbiamo potuto ammirare ferrule fatte egregiamente da rodmakers italiani, di grande qualità, ottimi porta mulinelli, ed anche qualche stripper in agata di notevole fattura. Ma si tratta di numeri marginali.

Viceversa non è per niente facile- a noi non è mai capitato- vedere passanti a serpentina dignitosi fatti artigianalmente. Per non parlare di Tip Top. Ma non pensate che il dibattito sulla “giustezza” nel fare canne si limiti a questi temi e si circoscriva nel “a mano o a macchina”.

Vi è stata la seria proposta una decina di anni fa di istituire un Board of Rodmakers and Collectors, una Commissione di Rodmakers e Collezionisti, che stilasse delle Raccomandazioni per la realizzazione di una canna etica. Il punto del contendere verteva sui tapers. Quelli copiati da realizzazioni di affermati e famosi rodmakers, i derivati/modificati dagli stessi e quelli assolutamente originali, e sull'uso che di questi tapers viene fatto nel realizzare canne in bamboo.



Una canna di alto livello è il prodotto di una magia, o se vogliamo essere più materialisti, di un cocktail fatto di esperienza, capacità di controllare il processo di costruzione, sensibilità estetica, conoscenza tecnica e skill. Capacità.

Tutto il processo costruttivo, comunque sia eseguito, deve mirare alla qualità.

Su questo punto, che alla fine è il vero punto centrale di tutta la questione, non possono esserci compromessi.

Qualunque siano gli utensili usati, sia manuali che a motore, il lavoro del rodmaker con la R maiuscola, di quel rodmaker cioè che non si pone l'obiettivo di costruire qualche canna per andare a pescare, ma, al contrario si prefigge di ottenere risultati di eccellenza, deve tendere alla qualità assoluta del prodotto.

Quel rodmaker metterà tutta la sua cura nella scelta del culmo, costruirà sempre al meglio delle sue conoscenze e con procedimenti che considera migliori, non trascurando di approfondire le prime che di affinare i secondi.

Non prenderà mai scorciatoie se ritiene che possano comportare un pur minimo scadimento nella qualità del suo prodotto, scarterà ogni pezzo che non sia più che perfetto, a costo di rifarlo più volte, curando sia gli aspetti funzionali che quelli estetici.

Se il blank è il cuore della canna - se vogliamo potremmo definirlo l'anima, la personalità della canna - tutti gli altri elementi che completano la canna devono contribuire a raggiungere il fine di creare una canna di qualità.

Come dicevamo, non vi possono essere distrazioni o contraddizioni sul raggiungimento di questo risultato.

Il fine non è il modo, o la procedura, o la norma, o la Raccomandazione. Il fine deve essere il risultato formale e funzionale senza compromessi e senza pregiudizi.

La canna deve essere giudicata per l'azione - il taper/funzione - e per la qualità del risultato estetico/formale ed il giudizio finale, insindacabile, viene dato da chi utilizzerà quella data canna. In termini alla moda si potrebbe dire “dal mercato”.

La costruzione di canne in bamboo di per sé è una attività manifatturiera, come tante altre.

Di per sé non è un atto artistico.

Come non lo è costruire mobili, abiti, edifici, gioielli.

Nello stesso tempo vi è nella cultura occidentale l'accettazione che alcuni di questi prodotti hanno raggiunto vette così elevate di cura realizzatrice, innovazione progettuale e raffinatezza estetica da essere definiti “oggetti d'arte”.

Giuseppe Maggiolini, Michael Thonet, Chippendale, o per restare in questo secolo, Jacques Emile Ruhlmann, Charles Rennie Mackintosh, Mies Van Der Rohe hanno portato la costruzione di arredi a vette eccelse.

Inutile citare Cocò Chanel, Yves Saint Laurent, Ferrè, o per i gioielli Cartier e Fabergè e nell'architettura l'elenco sarebbe lunghissimo. Antoni Gaudi, Frank Lloyd Wright, Le Corbusier, volendo giusto fare alcuni nomi di valore assoluto.

Essi, nelle loro realizzazioni, hanno raggiunto il livello ultimo dell'*Atto Artistico*.

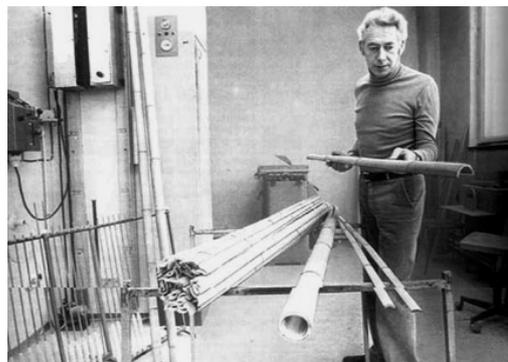
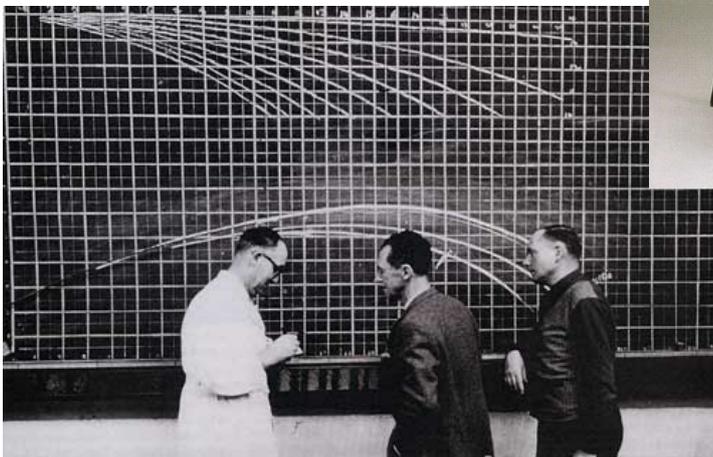
Se l'Atto Artistico è un atto creativo, esso non può che essere svolto se non attraverso operazioni pienamente consapevoli.

E' tale consapevolezza che fa da spartiacque fra l'atto artistico e l'artigianato – o ancor più la manifattura – e dunque la distinzione primaria è legata alla figura carismatica dell'*AUTORE*.

Nella creazione di una canna in bamboo la linea di demarcazione fra l'abile artigiano, capace anche di una eccelsa abilità costruttiva e di raffinatezza estetica, è proprio nella consapevolezza dell'Autore di dare vita ad un oggetto che trascende il dato materiale e raggiunge la consapevolezza artistica che si estrinseca l'Atto Artistico.

Nel rodmaking l'atto artistico è reso ancora più complesso ed aleatorio dalla limitata ampiezza, dal ridotto grado di libertà, che l'essenzialità dell'oggetto - legato strettamente ad una funzionalità irrinunciabile – impone all'Autore.

Da queste considerazioni scaturisce l'assioma che la costruzione di canne in bamboo è di per se un prodotto artigianale, frutto spesso di un artigiano di altissima qualità, ma solo raramente è frutto di un "atto artistico". Solo alcuni rodmakers hanno la consapevolezza dell'Autore. Solo l'Autore è in grado di attuare l'Atto Artistico da cui scaturisce inevitabilmente la Canna/Arte.

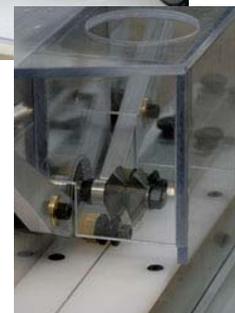
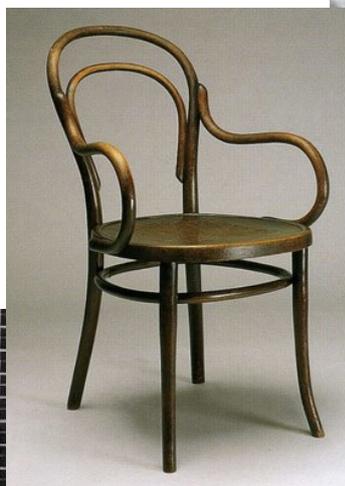


In effetti risultati di assoluta eccellenza possono essere conseguiti sia impiegando utensili manuali sia utensili motorizzati, secondo le attitudini, le inclinazioni, i gusti, possibilità e necessità di ciascuno: sia con una pialla economica ben preparata, che con una mill da trentamila euro.

E senza che debba sentirsi superiore perché pialla a mano né, viceversa, debba sentirsi limitato perché non dispone di una costosa mill.

Come al solito, come sempre e per fortuna, quello che conta è l'uomo, con la sua passione, la sua creatività, la sua abilità e la sua cultura. Cuore, mente e mani : ecco ciò che veramente conta.

Tutto il resto, compreso la tipologia degli utensili utilizzati, a pensarci bene, non ha alcuna importanza.



Marco Orlando Giardina

Rodmaker, conosciuto col soprannome di MOG, vive e lavora a Napoli.
www.bamboorods.it

Gabriele Gori

Ingegnere civile e Rodmaker, vive e lavora a Firenze.
www.gorirods.it



Fiume Sangro

GLI INNESTI IN BAMBOO

Di Alberto Poratelli

Dopo aver scritto la relazione per il Raduno Europeo del 2008 mi sono reso conto di aver accumulato negli ultimi anni una discreta conoscenza sulle ghiere in bamboo.

Questo articolo e i prossimi altro non sono che la raccolta in un unico testo delle mie esperienze e delle mie ricerche sul tema. In questo numero l'introduzione e il capitolo 1, poi di seguito gli altri capitoli sul dimensionamento, sulle tecniche costruttive, sulla manutenzione e sulla mia costante ricerca di miglioramento.

E' un argomento vasto e spero sarà di interesse per i lettori.

Ma prima di tutto i ringraziamenti. Senza di loro mi sarei fermato, probabilmente anzi sicuramente non avrei proseguito nella ricerca del limite. Due persone squisite che mi hanno dato fiducia e preziosissimi consigli per lo studio teorico e la realizzazione pratica di innesti in bamboo sempre più belli e affidabili.

Gabriele Gori

Gabriele è un grande Rodmaker italiano dell'ultima generazione che ha effettuato una interessante ricerca sulla comparazione dei momenti di resistenza delle diverse sezioni delle canne in bamboo sia piene che cave.

Lui è sempre disponibile ad aiutare chiunque, i suoi consigli sulla teoria e sulla pratica sono stati indispensabili per il mio lavoro colmando le mie evidenti lacune tecniche.

"L'ingegnere" di Firenze, amico e compagno di avventura nell'IBRA di cui è Presidente è la persona che nei momenti in cui stavo per arrendermi ha saputo darmi l'appiglio giusto per portare avanti il lavoro.



Marco Orlando Giardina

Marco, conosciuto col soprannome di "MOG" è probabilmente oggi in Italia uno tra i maggiori conoscitori della storia e dell'universo delle bamboo fly rods; il suo "blog" è unanimemente considerato come l'enciclopedia del Rodmaking.

Sagace e preparatissimo, sfoggia uno spirito partenopeo che ne fa un eccezionale compagno di interminabili serate passate a discutere di bamboo e dintorni.

Una sua parola di apprezzamento sul lavoro che stavo svolgendo mi ha convinto che forse stavo facendo qualche cosa di utile per tutti i Rodmakers.



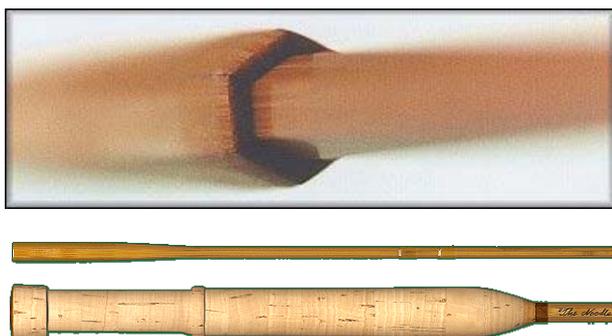
Meditazioni e ricerca sulle ghiere in bamboo

Ovvero: "L'arte del rodmaking è attraente perché non ha limiti"

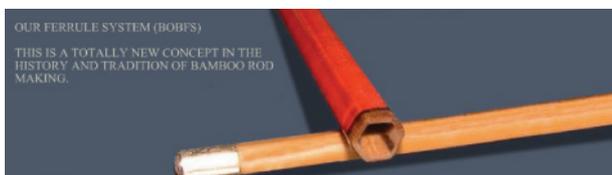
Introduzione

Come nasce l'interesse per le ghiere in bamboo

Quando nel 2004 iniziai la mia avventura con gli innesti in bamboo lo feci perché ero affascinato dalle immagini di quelli realizzati da Bjarne Fries. Nella loro semplicità rendevano la canna in bamboo ancora più bella di quello che già fosse.

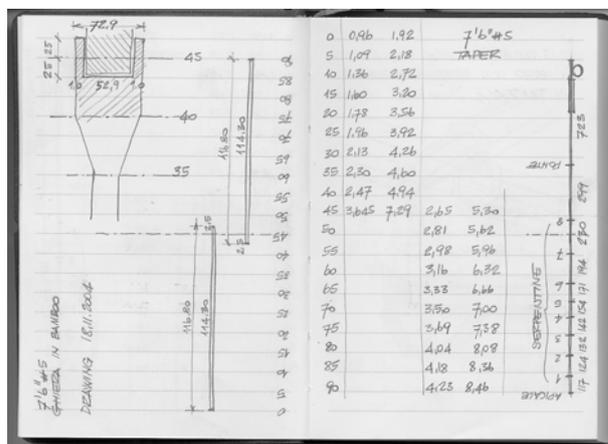


Dal punto di vista puramente estetico però l'argentino Marcelo Calviello era per me insuperabile, lo swell più lungo e la legatura a colori intensi rende le sue ferrule veramente armoniose. Costruttivamente però la piccola ghiera in metallo posta alla sommità del tallone è per me una intrusione "metallica" che ne riduce la qualità.



Ho allora iniziato a studiare il sistema per realizzare gli innesti in bamboo senza dover ricorrere ad attrezzi particolari soprattutto per la realizzazione dello swell. Volevo trovare il modo di costruire una ghiera bella, armoniosa e funzionale utilizzando gli strumenti che ogni rodmaker ha nel suo laboratorio; quindi con la planing form "standard", quella con le viti di regolazione ad interasse di 12,7 cm. (5").

Inizialmente ero estremamente scettico sulla robustezza meccanica di questi innesti perché non mi rendevo conto del limite di resistenza di una lamina di bamboo di un millimetro (0,04").



Quindi nel tempo ho cercato il limite estremo, non per il piacere di farlo, non per realizzare qualcosa di mai visto ma solo per la curiosità che spinge l'uomo ad approfondire la ricerca. Nel mio lavoro però ho sempre tenuto presente che questo limite estremo non dovesse mai essere superato perché, ricordiamocelo, i rodmaker realizzano attrezzi per la pesca a mosca non oggetti da bacheca.

In occasione del Primo Raduno a Sansepolcro nel 2005 presentai la prima canna realizzata con ghiera in bamboo, fu molto apprezzata e tanti amici rodmakers si dimostrarono interessati a questo particolare. Quello che però mi spinse a ridurre drasticamente gli spessori di parete delle ghiere fu una relazione che mi venne fornita dal laboratorio di Fisica dei Materiali dell'Università di Milano Bicocca e che presentai al Raduno 2006.

Prova a tensione

Ho analizzato singolarmente, con una prova a tensione, i singoli campioni che mi sono stati forniti; i risultati ottenuti sono molto simili tra loro nei campioni non impregnati; mentre quest'ultimo presenta una caratteristica molto importante probabilmente dovuta all'impregnante.

Campione

CAMPIONE ESAMINATO	Rottura alla trazione
I – Giovanni Nese – Impregnato	820 kg/cm ²
II – Giovanni Nese – Non impregnato	730 kg/cm ²
III – Alberto Poratelli – provenienza Andy Royer - USA	700 kg/cm ²
IV – Alberto Poratelli – provenienza Andy Royer - USA	700 kg/cm ²
V – Alberto Poratelli – provenienza Centre Cane - UK	695 kg/cm ²
VI – Alberto Poratelli – Alain Ourtilani - France	700 kg/cm ²

Ne è risultato che il bamboo è un materiale teoricamente eccellente; il fusto dotato di nodi, più fitti alla base dove le sollecitazioni sono massime, dimostra alti valori di efficienza proprio per la sua configurazione di struttura tubolare rinforzata da cerchiature (nodi).

La impregnazione ne aumenta di circa il 15% la resistenza alla trazione, caratteristica fondamentale per l'utilizzo in particolari settori.

Martina Poratelli

Approfittando spudoratamente della possibilità di mia figlia Martina di accedere ed utilizzare i sofisticati strumenti dei laboratori di prova dei materiali le avevo consegnato una serie di campioni di *Arundinaria Amabilis* acquistati in parte da Andy Royer e in parte da Alain Ourtilani e un paio forniti dall'amico Giovanni Nese; ero curioso soprattutto di conoscere le differenziazioni di tipo chimico e fisico tra bamboo proveniente da diverse coltivazioni. Fui invece impressionato delle prove di resistenza meccanica di questo nostro splendido legno: un carico di rottura di 700 kg/cm² (240 pounds/inch²) !

Semplicemente fantastico, perché non sfruttarlo?

Non mi sono mai fermato in questa ricerca, anche quando ritenevo di aver raggiunto buoni risultati perché, fondamentalmente per me il maggior piacere del rodmaking è quello di fare sempre qualcosa di nuovo.

Capitolo 1

Perché un innesto in bamboo?

Giustificazioni all'adozione di un simile innesto

Se il 99% delle canne per la pesca a mosca in bamboo, escluse le monopezze, hanno gli innesti in metallo ci sarà pure un motivo. Prima di dare le motivazioni per giustificare la costruzione di innesti in bamboo quindi vorrei capire quali sono quelle che orientano la stragrande maggioranza dei rodmakers all'uso di ferrule metalliche.

Io credo che le ferrule metalliche abbiano trovato così ampia diffusione essenzialmente perché è opinione comune che un innesto non in metallo non può avere la resistenza necessaria a sopportare lo stress in azione di pesca e per alcune indubie qualità:

- 1) Esteticamente sono molto belle, soprattutto negli ultimi anni dopo l'avvento dei profili "moderni" tipo Super Z, le ferrule in nickel silver hanno una forma esteticamente accattivante che in molti casi valorizza un grezzo mediocre.
- 2) La robustezza del metallo fa sì che si possano realizzare innesti con spessore di parete estremamente sottile e quindi con minimo impatto sulla conicità della canna.
- 3) Il Rodmaker può trovare disponibili nel mercato una varietà enorme di ferrule in metallo, sia per misura che per disegno che per tipologia di metallo. Il metallo inoltre si presta ottimamente ad essere colorato mediante elettrocolorazioni o bruniture.
- 4) Le ferrule di metallo sono relativamente semplici da montare sul grezzo e quelle in commercio non pongono problemi di calibratura. Sono già belle e pronte con tolleranze millesimali.

E' però altrettanto vero che le ferrule in metallo hanno oltre ai pregi anche una serie di difetti di non poca rilevanza su una canna in bamboo.

A) Il Peso

Prendiamo in considerazione le ghiera in Nickel Silver, quelle oggi più largamente diffuse perché esteticamente belle e relativamente facili da realizzare; il loro peso mediamente si può collocare in un range tra i 6 grammi (0,211 Oz) e i 9 grammi (0,317 Oz), naturalmente senza considerare misure fuori dal comune come quelle per le spey rods.

Il peso di una ghiera in bamboo, realizzata secondo gli schemi che ho predisposto, valutato sulle stesse misure, varia tra 1,3 (0,045 Oz) grammi e 2,0 (0,070 Oz) grammi. Una riduzione di peso notevole, pari a circa l' 80%.

Quindi si può tranquillamente asserire che una ghiera in bamboo "toglie" alla canna una massa che mediamente si può considerare di 6 grammi (0,211 Oz). Per chi non ha conoscenza delle canne per la pesca a mosca secca può sembrare un peso di poco conto ma per un esperto lanciatore si tratta di un vero e proprio macigno.

A chi mi obietta che sei grammi sul peso complessivo di una canna che con mulinello e coda si aggira mediamente tra i 300 grammi (10,582 Oz) e i 400 grammi (14,109 Oz) io normalmente dico di fare una prova semplicissima. Dico al mio interlocutore di prendere la sua migliore canna da pesca con il suo mulinello e la sua coda preferita e di provare a fare una serie di lanci, dopodiché fissare un piombo di 6/7 grammi con del nastro adesivo in corrispondenza dell'innesto e riprovare gli stessi lanci. La canna non sembrerà più la stessa. Una massa di sei grammi posta ad una distanza di 110/120 cm. dall'impugnatura produce una enorme variazione del momento flettente nella canna.

Non voglio dire con questo che le ghiera in metallo non sono valide ma è indubbio che la loro presenza sia indubbiamente da tenere in debita considerazione nella fase di progettazione di una canna in bamboo, soprattutto se parliamo di canne corte e leggere per la pesca a mosca secca. Nelle canne in tre pezzi poi le ghiera metalliche hanno una forte incidenza sull'azione.

Abbiamo preso in considerazione le ghiera in Nickel Silver che per quanto riguarda il peso stanno in una posizione intermedia, se avessimo parlato

di ghiera in titanio l'incidenza di peso sarebbe stata minore mentre quelle in ottone sono ancora più pesanti.

I pesi specifici dei principali metalli utilizzati nella costruzione delle ferrule sono riassunti in questa tabella:

	g/dm ³	Oz/inch ³
Acciaio inox 316	7980	4,603
Alluminio	2600	1,499
Nickel Silver	6880	3,968
Ottone	8650	4,989
Titanio	4870	2,809

B) La rigidità

Le ghiera in metallo sono rigide, non è una caratteristica da dimostrare ma è sicuramente da prendere in considerazione. La canna da pesca è per sua natura flessibile, se fosse completamente rigida non potrebbe svolgere le sue due funzioni principali: lanciare la coda ma soprattutto ammortizzare il carico sul finale nella ferrata e nel combattimento con la preda.

La ghiera in metallo costituisce quindi un elemento di irrigidimento nella parte centrale della canna se in due pezzi e ad 1/3 e 2/3 se in tre pezzi.

Anche questo influenza l'azione della canna anche se non in modo preponderante come il peso.

I fattori di: *Numero, Posizione, Peso, Rigidità*, delle ghiera condizionano quindi pesantemente l'azione della canna. Lo stesso taper realizzato in tre sezioni è completamente differente se realizzato in due sezioni. I Rodmakers hanno sempre tenuto presente queste condizioni nella progettazione dei taper.

C) La scorrevolezza

Uno dei problemi che più frequentemente si pone al pescatore a mosca che utilizza una canna in bamboo è costituito dal "grippaggio" dell'innesto. Quante volte è capitato di tornarsene a casa con la 7'6" montata infilata in macchina perché alla fine di una giornata di pesca non si riusciva più a sfilare il cimino dal tallone! Questo problema è tipico

delle ghiera in metallo e particolarmente di quelle in alluminio.

Gli innesti devono essere estremamente precisi e le tolleranze sono nell'ordine dei millesimi di millimetro. Purtroppo questo comporta che alcuni metalli abbiano attriti tali da far bloccare lo scorrimento del maschio nella femmina e quindi di impedire la disgiunzione degli elementi della canna. Per questo è usanza di lubrificare il maschio prima di innestarlo ma a volte anche questo non basta.

D) La trasmissione delle forze

La canna da pesca ma in particolar modo la canna per la pesca a mosca è fondamentalmente un attrezzo che deve trasmettere la forza impressa dal pescatore alla coda che in questo modo si distende. Sicuramente non voglio avventurarmi in questo capitolo perché non ne sono all'altezza però nella disamina che sto facendo sugli innesti devo prendere in considerazione la "trasmissione" delle forze dall'impugnatura al tip e successivamente alla coda.

Immaginiamo queste forze che partono dall'impugnatura e vengono trasmesse lungo le fibre del bamboo verso il vettino, la trasmissione avviene per attrito tra le fibre e nel bamboo è particolarmente agevolata perché le fibre sono lunghe e notevolmente sormontate una con l'altra. Nel momento in cui le forze giungono alla ghiera devono essere "scaricate" completamente nel metallo e successivamente "ricaricate" alle fibre del bamboo. Questo "collo di bottiglia" non ha una grande incidenza nell'azione di lancio ma comporta un accumulo enorme di forza all'inizio della ghiera sul tallone in "attesa" di essere scaricate. Il punto di inizio della ghiera sul tallone è, per le canne con ghiera in metallo, quello maggiormente sollecitato nella canna. Quello dove si verificano normalmente le rotture.

E) La tornitura della sezione esagonale

Non è un elemento di poco conto, per inserire le ferrule in metallo bisogna "tornire" sia pure leggermente la sezione esagonale della canna al fine di togliere gli spigoli e inserire il legno nell'alloggiamento circolare della ghiera.

Tornire la sezione esagonale è per i Rodmakers una operazione da non fare “mai” perché significa levare la parte migliore delle power fibers, quelle all'esterno della corteccia.

Se poi si tiene conto che questa operazione di tornitura viene eseguita proprio nel punto ove c'è la maggior concentrazione di forze è chiaro che si crea un punto di debolezza estrema.

Quindi riassumendo le ghiera in metallo hanno una serie di pregi:

- Sono o possono essere esteticamente molto belle
- Sono robuste
- Sono già pronte in commercio senza doversi dannare l'anima per costruirle
- Sono facili da montare sul grezzo

Ma hanno anche una serie di difetti:

- Sono pesanti
- Sono più rigide del bamboo col quale è realizzata la canna
- Hanno spesso problemi di “grippaggio”
- Costituiscono un ostacolo alla trasmissione omogenea delle forze
- Costringono a tornire la canna nel suo punto più sollecitato

Facendo un bilancio dei pregi e dei difetti credo che questi ultimi siano preponderanti rispetto ai primi. Tutto questo però è ampiamente compensato dalla facile reperibilità sul mercato e dall'altrettanto facile montaggio.

Nell'affrontare la costruzione di una ghiera in bamboo ho tenuto in grande considerazione quello che ho appena espresso.

Quindi la mia risposta alla domanda di apertura di questo capitolo:

“perché un innesto in bamboo?”

è:

“Semplicemente perché:

- *Un innesto in bamboo può essere esteticamente altrettanto bello e valido di una ghiera in metallo*
- *Un innesto in bamboo può essere robusto come uno in metallo*
- *Un innesto in bamboo può, anzi “deve” essere facile da realizzare*
- *Un innesto in bamboo è sempre e comunque più leggero del suo corrispondente in metallo*
- *Un innesto in bamboo non è rigido*
- *Un innesto in bamboo non ha problemi di grippaggio*
- *Un innesto in bamboo consente una trasmissione omogenea delle forze*
- *Un innesto in bamboo non comporta riduzione delle power fibers”*

..... segue



Alberto Poratelli

Architetto e Rodmaker, vive e lavora a Bovisio Masciago in Brianza.

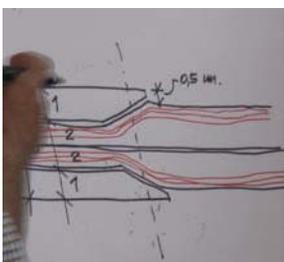
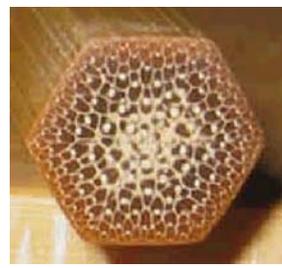
www.aprods.it



»gesplieste.ch«

SECONDO RADUNO EUROPEO COSTRUTTORI CANNE IN BAMBOO

25 – 27 SETTEMBRE 2009
HAUS DES SCHWEIZER RUDERSPORTS, 6060 SARNEN, OBWALDEN, SCHWEIZ



Dal 25 al 27 Settembre 2009, »gesplieste.ch« organizza il Secondo Raduno Europeo Costruttori canne in Bamboo a Sarnen, Svizzera.

In seguito al successo che hanno riscosso i raduni organizzati da Italiani, Svizzeri e Tedeschi, i nostri amici dell' IBRA (Italian Bamboo Rodmakers Association), nel Maggio 2008 hanno organizzato il Primo Raduno Europeo dei Costruttori di Canne in bamboo a Sansepolcro (Italia). Per la prima volta, costruttori da tutta Europa si sono riuniti per **scambiare e discutere nuove idee**, fare **dimostrazioni e provare canne** oltre ad incontrare **nuovi amici godendo della calorosa amicizia** che si forma tra rodmakers

Il 2° raduno si terrà presso **Haus des Schweizer Rudersports** a Sarnen, Svizzera.

BAMBOO JOURNAL

Newsletter e
Bollettino

dell' Italian Bamboo
Rodmakers Association

c/o Podere Violino
Località Gricignano
Sansepolcro (AR)

Italy

www.rodmakers.it

ibra@rodmakers.it

§

Redazione
Bamboo Journal

www.rodmakers.eu

editor@rodmakers.it



n. 3 anno 2009

