



BAMBOO JOURNAL



IBRA ONLINE NEWSLETTER

Anno 3

Numero 5

Dicembre 2010



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



In questo numero

- Pagina 3* *Editoriale*
Di Marco O. Giardina
- Pagina 5* *Raddrizzare i blanks: una grande noia ...*
Di Marzio Giglio
- Pagina 9* *TartaTigratura*
Di Giovanni Nese
- Pagina 14* *Profilo di un rodmaker: Edoardo Scapin*
Di Enrico Rossi
- Pagina 22* *Immagini del 5° corso di Rodmaking*
Di Alberto Poratelli
- Pagina 31* *Immagini del Raduno 2010*
Di Alberto Poratelli
- Pagina 40* *Il lemure dalla coda ad anelli*
Di Marco O. Giardina
- Pagina 46* *Lame da pialla in HSS*
Di Giovanni Nese
- Pagina 56* *Svuotatura a dente di squalo*
Di Alberto Poratelli
- Pagina 63* *La locandina del Raduno Europeo 2011*
- Pagina 64* *Massimo Strumia:
pescatore a mosca e fotografo*

Bamboo Journal n. 5 - dicembre 2010

Editor	Marco O. Giardina (editor@rodmakers.it)
Immagini di	Alberto Poratelli, Marco O. Giardina, Massimo Strumia, Marzio Giglio, Giovanni Nese, Edoardo Scapin,
Progetto grafico e creative director	Alberto Poratelli
Traduzioni	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)

In copertina: Per Brandin pesca nella Tail Water Alto Tevere
(foto di Alberto Poratelli)

Foto in testa Stripping guide in agata
costruite da Luciano Oltolini



18 aprile 2010

Stage sui software RodDNA ed Exrod

Editoriale

Qualcuno potrebbe pensare che siamo in ritardo con l'uscita di Bamboo Journal No. 5, ma...



... non è stata colpa mia.

Davvero, sono sincero.

Quel giorno finì la benzina.

Si bucò un pneumatico.

Non avevo i soldi per il taxi!

Il mio smoking non era arrivato in tempo dalla tintoria!

Era venuto a trovarmi da lontano un amico che non vedevo da anni!

Qualcuno mi rubò la macchina!

Ci fu un terremoto!

Una tremenda inondazione!

Un'invasione di cavallette!

...non è stata colpa mia.



...sono perdonato?

Marco O. Giardina

In questo numero
“le effimere”
fotografie di Massimo Strumia



Raddrizzare i blanks: una grande noia

Come nasce e come alleviarla

di Marzio Giglio



Sicuramente una delle frustrazioni più grandi, e che proditoriamente ci colpisce alla fine del viaggio, è scoprire che dopo l'incollaggio e la pulitura dei blanks dal cordino, i blanks risultano un pò curvi qua e là, quel tanto che basta per essere certi che anche dopo aver legato anelli e passanti, e attaccato il manico, ancora questi difetti saranno evidenti. Ma ormai il gioco è fatto, e l'unica cosa che si può fare è quella perigliosa di tentare di raddrizzare a caldo. Operazione assai rischiosa, e che diventa poi assai difficile se si sono usate colle epossidiche. Questo breve articolo analizza i motivi per cui ci si trova ad avere questo genere di problemi, e descrive un semplice metodo per raddrizzare i blanks *prima* che la colla faccia presa.

Origine del problema, sua cura ed alcune idee errate. Cominciamo da secondo punto. Scaldando e curvando i blanks nelle zone dove ci sono le curvature, con perizia si può alla fine ottenere un blank ragionevolmente dritto. Ci possiamo chiedere se così facendo abbiamo ripristinato la stessa condizione che avremmo avuto avessimo incollato a perfezione. Ma neanche per idea! In pratica, stiamo eseguendo solo una operazione di cosmesi, e che lascerà il blank in condizioni strutturali senz'altro peggiori. Di fatto, controbilanciamo la mala disposizione degli strips costringendoli ad ingoiare localmente una situazione di allungamento e compressione di strips opposti in modo da bilanciare le curvature. Salvo poi scaldare in stufa a bassa temperatura i blanks dopo verniciatura, e veder ricomparire tracce del problema, quasi per sottile vendetta.

In realtà è successo che durante la legatura e le varie manipolazioni successive abbiamo accidentalmente fatto scorrere gli strips l'uno lungo gli altri approfittando della temporanea fluidità della colla. Una pericolosa complice è la legatura che avendo consentito agli strips di strusciare, cerca ora di trattenerli nella posizione mutua sbagliata. Pertanto, una curvatura localizzata in una zona del blank può essere curata prima che la colla faccia presa solo facendo scorrere tra loro in maniera corretta gli strips a partire dal punto in questione e facendo viaggiare la deformazione sino a farla uscire dalla punta del cimino. E questo inevitabilmente significa dover lottare contro la legatura, perché questa resiste al riposizionamento degli strips, per frizione dei lati esterni degli strips contro il cordino.

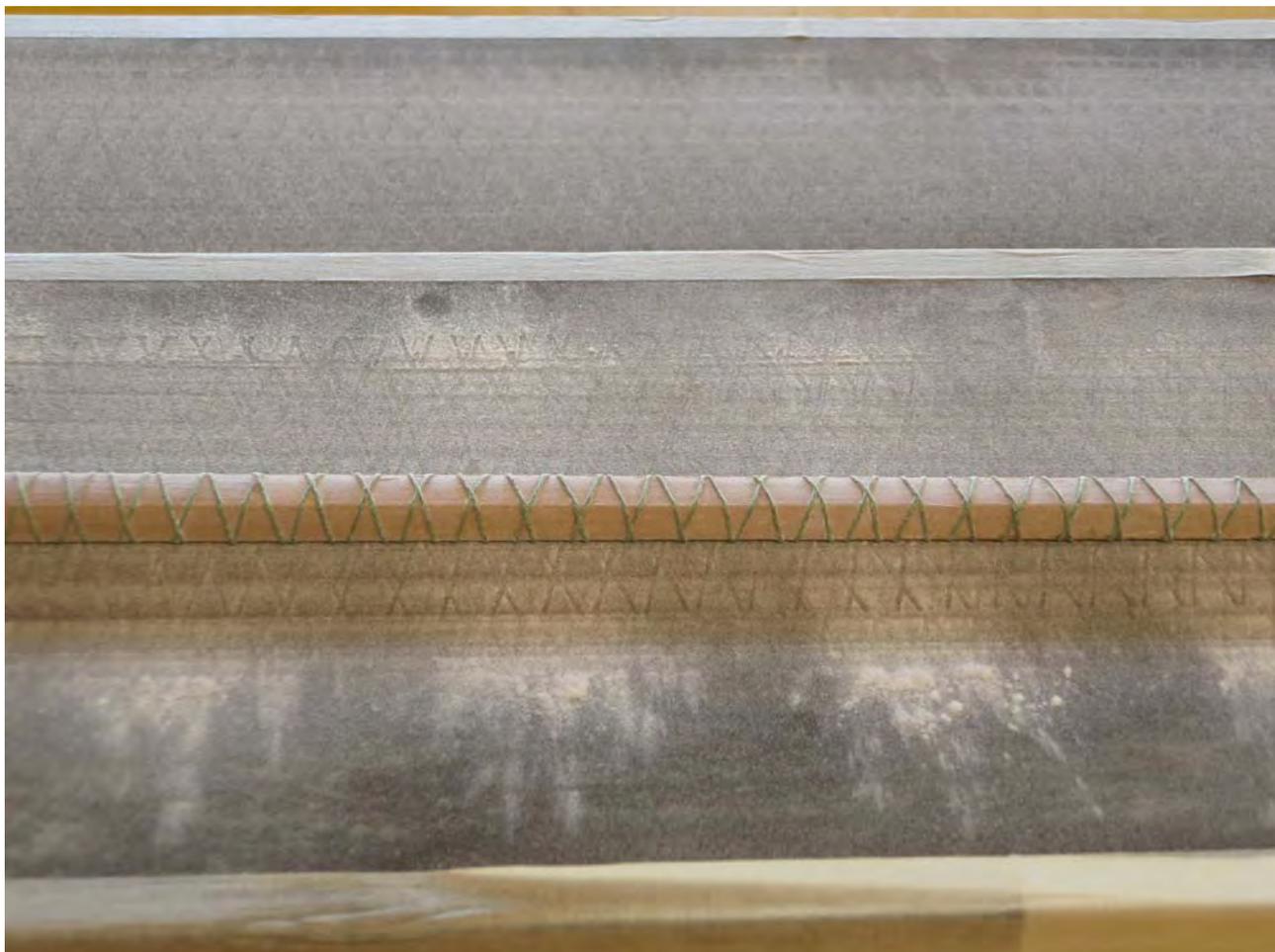
Cosa fare?

Ci sono alcuni metodi che possono essere usati, e particolarmente ben descritti nel bellissimo libro di Jack Howell. Tra questi, rullare sui lati esterni del blank con un rullo di gomma (ottimo modo per far viaggiare la deformazione) e quello di far rotolare il blank su un piano di buona qualità. Entrambi i metodi devono combattere contro il fatto che i blanks hanno avvolto sopra un cordino, e specie alle estremità ci sono rigonfiamenti causati dai nodi che uno deve eseguire alla fine della legatura. La cosa è particolarmente noiosa specie per il cimino nella sua parte terminale, dove il nodo può avere un diametro anche doppio del blank alla posizione del tip top. Idealmente, vorremmo far ruotare il blank attorno all'asse centrale, avendo a disposizione mille dita magiche che lo mantengano in questa situazione di perfetto allineamento mentre viene fatto rotolare comprimendolo radialmente, in modo da far scivolare le curvature fuori dal blank. Sembra difficilissimo, ma si può fare con poca spesa, due tavole di multistrato abbastanza generoso in spessore, diciamo 15 mm almeno, lunghe 140 cm e larghe 20cm (dimensioni non critiche), due pezzi di gomma espansa, tipo lettino da campeggiatore o neoprene, almeno 10 mm di spessore, e che coprano le due tavole. Poi infine una confezione di saponaria, quella che si metteva nei canotti pneumatici durante rimessaggio, tecnicamente silicato di magnesio, ma probabilmente qualunque talco va bene (Tim Anderson mi suggeriva che probabilmente anche la farina va bene).

La cosa funziona così. Una tavola viene appoggiata sul tavolo. Viene liberamente cosparsa dalla saponaria. Poi sopra si mette il blank già incollato e legato. La saponaria serve per assorbire tutti gli esuberanti di colla, in modo che alla fine le superfici di gomma espansa non rimangano imbrattate dalla colla. Poi sopra si appoggia la seconda tavola, anch'essa coperta da saponaria, premendo sul blank, e facendo scivolare la tavola superiore in modo che il blank rotoli su quello inferiore. Poiché hanno cedevolezza elastiche identiche, l'asse di simmetria viene automaticamente mantenuto a dispetto di variazioni locali di diametro causate da avvolgimenti ripetuti nella vicinanza dei nodi. Continuate a rullare mantenendo la pressione, e rilasciandola gradualmente quando vi fermate.

Controllate che il blank sia dritto guardando lungo il blank stesso. Aspettate che la colla faccia abbastanza presa prima di sollevare.





In conclusione vorrei dire che il metodo fornisce un buon servizio a basso costo. Nel caso di cimini malamente maltrattati prima che la colla faccia presa, è necessario forzare un pò con la pressione e con la durata del processo. Può accadere che rimanga una debolissima curvatura continua, estremamente dolce, specie se non si insiste con la rullatura (parlo di qualche millimetro di freccia, poco ma ben visibile). Ricordo anni fa avevo costruito un sistema a calza di filo sintetico, tirata da tenditori per vigne, ed entro la quale mettevo i blanks incollati e legati. I tiranti tiravano la calza allo spasimo, e la calza era dritta come una corda di violino. Con un certo smacco notavo che alle volte rimaneva una curvatura dolcissima e continua, nonostante la calza durante l'indurimento della colla fosse assolutamente dritta.

Credo che , ora come allora il problema sia connesso con la frizione esercitata dalla legatura, e con la esiguità delle forze necessarie ad imprimere una curvatura così debole. Che comunque può essere facilmente corrette a caldo.





Tarta Tigratura

una pagina con qualche foto per raccontare qui le cose non ho detto alla manifestazione...

ooo

Of Giovanni Nese

Sono più le cose che ho taciuto che quelle che ho detto!

Perchè? Perchè pensavo che la cosa interessasse solo a pochi e che quei pochi non avessero certo bisogno di una illustrazione dettagliata per riuscire a fare una tigratura decente. Ripensandoci a mente fredda dopo il bailamme di notizie e sollecitazioni che mi investono durante i meeting di Sansepolcro mi rendo conto che se uno dei presenti avesse voluto cimentarsi con questo tipo di lavorazione sarebbe stato indotto a pensare che il metodo sia poco funzionale e ad abbandonare l'idea.

Com'è nata la tigratura? È nata per caso. Un giorno avevo messo in forno il fusto di un taper Garrison, era la 212E, mando al massimo la pistola termica e dopo i tempi canonici a fusti freddi mi rendo conto che non ho ottenuto il risultato sperato. Non s'è temprata. La rimetto dentro il forno e faccio un secondo ciclo. Stesso risultato insoddisfacente.

<Come devo fare?> Le rivolgo la domanda ma non parla!

<Allora ti tempro sulla fiamma!> No! Si brucia tutto!

Perso per perso provo a vedere che cosa succede al legno quando lo riscaldo direttamente sulla bocca della pistola termica. Ho applicato alla pistola un pezzo di tubo schiacciato a fare da diffusore "coda di pesce" per allargare il getto e ho cominciato a temprare direttamente sopra la pistola. Il fusto è pochi millimetri sopra l'ugello. Il legno cambia immediatamente colore. Il risultato mi piace, riesco a scurire la sezione e a controllare l'avanzamento. Noto che se giro velocemente impiega più tempo a scurire, se rallento la rotazione o mi fermo immediatamente si forma una macchia nera di bruciato. Più tardi in fase di piallatura realizzo che dove ho girato veloce il calore penetra in profondità e si temprano bene anche l'interno degli strip, diversamente si brucia la superficie e si temprano solo gli strati più esterni



Il risultato estetico è accattivante

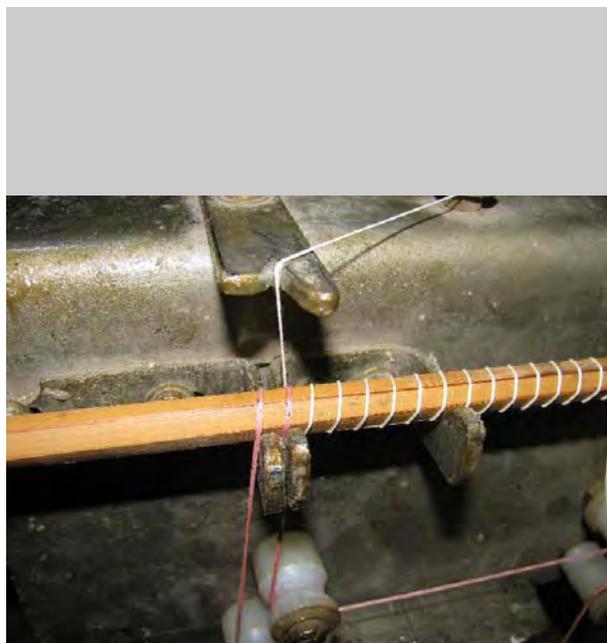
Con l'accorgimento di legare gli strip in un senso e poi incollarli nell'altro in modo che la sequenza delle macchie si presenti irregolare l'aspetto ne guadagna. Il risultato per quanto riguarda l'effetto "tempra" è buono, simile alla tempra diretta sulla fiamma. Forse un po' più profondo, simile al metodo che usava Young sulla corona di fiamme ma meno brutale e usabile sui fusti già sgrezzati.

Materiali d'uso:

- 1) Rinopaidolo;
- 2) Mascherina antipolvere;
- 3) Pistola termica potente, almeno 1500-2000 W, più è potente meglio è;
- 4) diffusore a coda di pesce;
- 5) Spago da calzolari di cotone, senza cera;
- 6) Una binder alla Garrison;
- 7) tempo;



1. E' un emolliente che serve a por rimedio alla secchezza delle mucose nasali, si compera in farmacia [9,90€] esistono prodotti simili alternativi a prezzo più basso;
2. Serve a proteggere il naso e i bronchi dall'aspirazione diretta dei fumi surriscaldati dalla pistola, [5,00€ per 10 pezzi] va usata sempre;
3. Comprate la migliore che c'è sul mercato. È l'investimento principale dopo la planing form e le pialle, trattata bene: mai fatta cadere, accesa e spenta lasciando trascorrere il giusto tempo di riscaldamento-raffreddamento, riposta nella sua scatola fuori dalla polvere. Dura tranquillamente 15 anni, la mia prima METABO, ormai maggiorenne, non riesce più a fare le tigrature, ma va ancora benissimo per raddrizzare strip e far polimerizzare velocemente le colle. Bosch è buona, migliore METABO. Chiedete un utensile professionale ad un rivenditore per carrozzieri o meccanici. Oltre a darvi una vera garanzia vi possono consigliare bene. [100-160€] va usata alla massima potenza e temperatura. Più è alta quest'ultima e più velocemente si procede. A temperature più basse la tempra penetra maggiormente all'interno ma il risultato estetico, il contrasto delle macchie, appare meno marcato;
4. Basta un pezzo di tubo schiacciato, si fa alla bisogna, velocemente. A volte è già in dotazione con la pistola;
5. Paragrafo delicatino che ha qualche influenza sul risultato finale. Ho provato vari tipi di cotone, da quello che mia madre usava per i lavori ad uncinetto, a cotone da filatura, alla fine ho scelto un cotone da calzolaio, molto tenace e resistentissimo alle alte temperature [5,00€] un buon accorgimento per far sembrare più naturale l'effetto finale è quello di usare due passi diversi nell'avvolgimento, o allargando la posizione della selletta di appoggio; della binding machine o facendo fare un giro in più alla cinghia di trascinamento;
6. è l'attrezzo che usate già o di cui siete sicuramente dotati, valido l'accorgimento di mettere bene in tensione la cintura con almeno 1 Kg di piombo;
7. Tempo. Ovvero quanto si impiega a fare una tigratura? Circa 40-50 minuti per i tre fusti.



La raddrizzazione dei nodi;

Io uso schiacciare i nodi con la morsa; tutte le volte che li riscaldo si alzano. Si alzano anche a canna finita quando devo recuperare una piega! Dopo aver tigrato i fusti li lascio a riposare almeno un paio di giorni, il tempo di reidratarsi. Diventa così più facile provvedere alla successiva raddrizzazione dei nodi. Per farlo si riusa la pistola, la morsa e un attrezzoino come questo.

Operazione facile e veloce.

Adesso sapete tutto! (sic). Potete provare.

Ciao





Profilo di un rodmaker: Edoardo Scapin

intervista di Enrico Rossi

Edoardo, quali sono state le tue prime esperienze a mosca?

Ho iniziato nei primi anni '80 dopo aver sperimentato un po' tutte le tecniche, e da ultimo lo spinning. Il mio avvicinamento al fly fishing è stato il naturale compimento di un'evoluzione che ha comportato il definitivo abbandono degli altri metodi di pesca.

Dopo tutti questi anni trascorsi in riva ai fiumi qual'è l'aspetto che ancor oggi trovi più coinvolgente nella pesca a mosca?

Premetto di aver attraversato fasi in cui il mio interesse per la mosca stava scemando, e il bambù mi è stato di grande aiuto per superarle. Lascia che ti racconti un aneddoto. Alla fine degli anni '80 frequentavo spesso la Traun a Gmunden, che all'epoca era un corso d'acqua assolutamente favoloso per la secca. Fu proprio lì che alcuni austriaci mi insegnarono ad usare lo strike indicator, e all'inizio sembrò che davanti a me si stessero schiudendo nuovi orizzonti. La tecnica si rivelò fin da subito micidiale: per catturare a ripetizione non era neanche necessario lanciare, ed ero arrivato al punto di pescare a ninfa anche quando il pesce bollava, ma non riuscivo più a godermi quei momenti e quelle situazioni che all'inizio mi avevano così affascinato. Per due o tre anni andai avanti così, fino a quando non ne potei più e mi resi conto che tutti i sacrifici e il tempo perso per imparare stavano svanendo assieme al mio interesse per il fly fishing. Poi, anche grazie all'incontro col bambù, ho fatto un passo indietro riscoprendo la sportività e l'essenza stessa della nostra "Disciplina", che io chiamo così perchè tale la reputo. Sia ben chiaro che non sono un detrattore del "galleggiante", e in qualche occasione lo uso tuttora, ma penso che sia un po' come l'alcool: va preso ogni tanto e solo a piccole dosi. Ma per rispondere alla tua domanda ti confesso che l'aspetto che dopo quasi trent'anni di pesca a mosca continuo a trovare più coinvolgente è lo stare sul fiume, possibilmente da solo, a godermi lo spettacolo della natura e a sfidare la trota che ho localizzato nella maniera che più mi appaga.



Qual'è il tuo fiume preferito nella tua regione?

Da diversi anni pesco quasi esclusivamente sul Piave a valle di Belluno. Trovo che sia un fiume splendido, come ne ho visti pochi in giro per l'Europa, con chilometri e chilometri di piane meravigliose, di raschi e di buche. E poi le sue trote sono ancora "vere" e difficili. Marmorate e ibridi non aspettano certo il pescatore di turno: sei tu che devi rispettare i loro tempi e aspettarle con pazienza. E' un fiume che avrebbe delle potenzialità incredibili, peccato solo che le diverse gestioni non contribuiscano a valorizzarle. Ma qui mi fermo, perchè il discorso si farebbe troppo complesso ...



E all'estero?

Come pescatore a mosca sono nato più all'estero che in Italia. La dimensione del viaggio ha fatto parte del mio approccio alla pesca fin dai primi anni di attività, quando attratto dai racconti dei "maestri" del tempo ho iniziato a fare la spola, piantina alla mano, sulla direttrice Padova - Slovenia. A volte mi recavo oltre confine anche in giornata, con annesse levatacce e rientri in nottata. Era l'epoca in cui per varcare la frontiera serviva ancora il passaporto e il pagamento dei permessi - già allora molto cari - andava saldato in dollari o in marchi tedeschi, anche se bisogna ammettere che rispetto ai nostri fiumi di allora quelli sloveni valevano davvero l'esborso di tali cifre. Poi, col passare del tempo, è subentrato un certo disincanto, al punto che la mia ultima uscita sull'Unica - prima di tornarci l'estate scorsa assieme a te e ad altri amici - risaliva al giugno del 1996, quando smisi di frequentarlo perchè ormai, visto l'afflusso dei pescatori, avrebbero fatto prima a pavimentarne le sponde. Invece il Gacka, in Croazia, è rimasto una meta fissa dove ogni anno - guerre a parte, s'intende - continuo a recarmi con grande piacere. Pensa che anche nel gennaio del 1991 - ebbene sì, era proprio il mese di gennaio! - mi trovavo lì a pesca assieme a Francesco Palù a pochi mesi dallo scoppio del conflitto serbo-croato. Per me il Gacka è come una bella donna il cui fascino ti ammalia, ma con la quale instauri un rapporto di amore e odio. E' un grande fiume che richiede un approccio estremamente tecnico, fatta eccezione per le "trote-pollo" che continuano regolarmente a immettere nei pressi della statale. Conservo dei bei ricordi anche del "mitico" Buna in Bosnia-Erzegovina. Pesca a parte, anche solo attraversare di notte in macchina la costa dalmata per raggiungerlo era un autentico spettacolo. Ma la mia "seconda patria" alieutica è sempre stata l'Austria, che ho iniziato a visitare di pari passo con la Slovenia. In oltre vent'anni di frequentazione ho la fortuna di conoscere a fondo le sue acque più belle, e tuttora collaboro con l'O.E.F.G. di Vienna per la distribuzione in Italia di un limitato numero di permessi. Molte volte sorrido leggendo sui vari forum le perplessità nutrite da alcuni connazionali circa le potenzialità dei percorsi di pesca austriaci. Molti di loro sono convinti che l'Austria sia solo la Carinzia, mentre in realtà c'è un po' di tutto, e pur senza fare di tutt'erba un fascio posso affermare che le loro riserve vengono ancora gestite in maniera piuttosto seria e oculata. A quelle più esclusive è alquanto difficile accedere: vedi permessi limitati, prelezioni dei soci anziani, costi, etc. A proposito di estero: nell'ormai lontano 1992, stregato dai racconti dei pescatori americani, decisi di andare a pesca di bonefish e tarpon. Qualcuno mi disse: "Ma che cavolo sono 'sti bonefish ... vai piuttosto a salmoni!" All'epoca, insomma, da noi se ne sapeva davvero poco.

A parte "pionieri" come Riccardi e Leombianchi, gran parte dei pescatori mosca italiani era completamente all'oscuro delle enormi potenzialità offerte dai pinnuti che popolano i paradisi tropicali del fly fishing. A quel primo viaggio ne seguirono altri, perchè anch'io rimasi folgorato dalla bellezza dei posti e dalla pesca in salt-water.

*Quali sono le tue tecniche preferite?*

Prediligo senz'altro la dry-fly, ma se la preda mi interessa mi adeguo velocemente alle necessità che la situazione richiede alternando la secca, la ninfa e lo streamer. In linea di massima mi piace pescare su prede localizzate, quindi cammino e osservo molto prima di finalizzare la presentazione.

In che modo ti sei avvicinato al bambù, e quando hai iniziato a costruire?

Non è stato un amore a prima vista, ma un percorso maturato nel tempo. Da fautore della grafite mi sono avvicinato al bambù grazie a un amico. All'inizio lo "deridevo" un po' per il suo attaccamento ad attrezzi che a me apparivano superati, ma poi ho finito per ringraziarlo.

In origine l'approccio è stato di tipo collezionistico, prima con canne di confezione europea (Hardy, Pezon et Michel, Foster, Milward e altre), ma ben presto ho spostato l'obbiettivo verso la produzione d'oltreoceano, e lì ... apriti cielo! Internet non esisteva ancora, e io aspettavo con ansia i cataloghi che i vari dealers americani (Martin Keane, Len Codella e Bob Corsetti) erano soliti inviare via posta, e ancor oggi li conservo gelosamente. Al di là delle evidenti finalità commerciali, quei cataloghi erano piccole "enciclopedie" che schiudevano le porte di un mondo fatto di sogni, visto il livello degli attrezzi proposti; e di dure realtà, visti i loro prezzi. Tra acquisti, vendite e scambi mi è passato per le mani un po' di tutto, ma nel corso degli anni ho avuto modo di constatare la superiorità statunitense nell'approccio al rod-making, sia dal punto di vista costruttivo che per la raffinatezza di certi progetti. Solo per fare un esempio, prova a confrontare una qualsiasi Hardy degli anni '30 o '60 con una Leonard della stessa epoca. Pur essendo entrambe aziende con un'elevata produzione, l'attrezzo americano prevale su tutta la linea, anche se tra i tanti modelli sfornati dalla Hardy ve ne sono alcuni stupendi, come la Marvel. A volte, acquistando "a scatola chiusa", mi capitavano canne bisognose di qualche "attenzione", e quindi iniziai a cimentarmi con il restauro, ma in me covava già l'idea di realizzare qualcosa di veramente mio. Questo "qualcosa" vide la luce nell'inverno '92-93 quando in perfetta solitudine, e da completo autodidatta, realizzai la mia prima canna partendo dal libro di Garrison, visto che Internet - sarò noioso, ma ci tengo a ribadirlo ancora una volta a beneficio dei "colleghi" più giovani - non esisteva ancora.

Riusci bene quella tua prima canna, e quanto tempo c'è voluto prima che fossi realmente soddisfatto degli attrezzi che producevi?

Beh, all'epoca mi sembrò meravigliosa! Tra l'altro era fiammata, perchè non avevo ancora il forno. A guardarla adesso qualche brivido mi percorre la schiena, ma credo sia del tutto normale. Col passare del tempo i risultati non si sono fatti attendere. Avevo idee molto precise sia in termini costruttivi che di progetto, e ben presto mi sono svincolato dal Garrison. Diciamo che già dopo la prima decina di canne avevo raggiunto uno standard produttivo abbastanza elevato.

In media quante canne realizzi in un anno ?

All'incirca una decina.

Quali sono i tuoi classic rod-makers preferiti?

Sono sempre stato attratto dalla scuola del Catskill: in primis dalla Leonard, e poi dagli altri capiscuola formati nella tradizione della factory di Central Valley, come ad esempio Jim Payne.

E quali stimi di più tra i contemporanei, sia in Europa che negli Stati Uniti?

In Europa quelli che più mi piacciono sono Rolf Baginski e l'amico Gunter Henseler. Negli U.S.A. ammiro gli ultimi epigoni della scuola del Catskill, quindi il grande e compianto Tom Maxwell, ma anche Bob Taylor, Walt Carpenter e Marc Aroner.



A quali taper ti ispiri in fase di progettazione, e che tipo di azione preferisci incorporare nei tuoi attrezzi?

Nel corso degli anni ho sviluppato una serie di progetti di mio gradimento, cercando di incorporare un taper specifico per ogni lunghezza. Non ho mai creduto, infatti, che lo stesso taper possa esprimersi bene in qualsiasi lunghezza, e con tutto il rispetto per Garrison sono convinto che per ogni lunghezza sia sempre doveroso ricercare il giusto taper a seconda della potenza (ovvero il numero di coda), dell'utilizzo che avrà la canna e, non da ultimo, del nostro feeling con l'attrezzo. In fin dei conti, le canne in bambù rispecchiano prima di tutto la personalità del rod-maker, il suo modo di lanciare e di intendere la pesca, la sua sensibilità, nonché il background culturale che ha alle spalle. In linea di massima prediligo le canne medio veloci. Non necessariamente potenti, ma capaci di essere molto precise e accurate nella presentazione. Non disdegno gli attrezzi dotati di un'azione prettamente parabolica ed io stesso ne ho sviluppati un paio di modelli, ma li trovo un po' meno precisi ed incisivi nel lancio, almeno per come lo intendo io.

E adesso parliamo un po' delle tue tecniche di costruzione. Come tempri il bambù?

Uso un semplice forno ad aria.

Ritieni che la fiammatura incida sull'azione della canna, o solo sul suo aspetto?

Se ne è fatto un gran parlare, ma secondo me dipende anche dal tipo di fiammatura. Negli attrezzi light-flamed e tiger-flamed il trattamento incide poco o nulla. Invece in quelli fiammati uniformemente, ed anche in maniera piuttosto decisa, come io prediligo, si tratta a mio avviso di una tempra vera e propria, anche se effettuata in maniera empirica, ovvero a diretto contatto col fuoco piuttosto che col calore sprigionato in modo omogeneo dal forno nel quale si temprano le canne "bionde".

Hai mai pensato di ricorrere a un beveler o a una hand-mill?

Qualche anno or sono costruii e misi a punto assieme a un amico un beveler artigianale. Dopo aver visto quasi tutto ciò che era stato già fatto nel mondo del rod-making, decidemmo di costruire questo attrezzo per utilizzarlo nel lavoro di sgrossatura; e quindi non per produrre level-strips, ma listelli privi di taper; diciamo uno straight-taper conico da affinare successivamente a mano con la pialla. Era un beveler a trascinamento del listello, spettacolare per precisione e robustezza, ma pur essendo molto semplice da usare dopo un paio di

tentativi lo misi in disparte, forse solo per il fatto che quel tipo di macchina risulta ideale per chi produce almeno 3/5 canne alla volta, mentre io sono sempre stato abituato a farne una sola dall'inizio alla fine. Da quel giorno continuo a usare le mie pialle e a fare tutto il lavoro a mano. Sembrerà ridicolo, ma è così.

Realizzi anche canne hollow-built, e con quale sistema?

L'unico modello che ho messo a punto con questo sistema costruttivo è la "Hollow", una 8 piedi cava in due pezzi che realizzo usando la tecnica dei diaframmi interni, con l'ausilio di un attrezzo autocostruito che trovo molto semplice e valido allo scopo.



Che tipo di vernice impieghi, e come la applichi?

Uso quella poliuretana e la applico ad immersione, perchè trovo che sia l'unico sistema che permette di avere lo stesso spessore di vernice in tutti i lati dell'esagono.

Dove ti procuri i reel-seats e la componentistica?

Al di fuori dei reel-seats, tutta la componentistica che utilizzo (serpentine, ghiere, stripping guides, filati, ecc.) viene prodotta da alcune note aziende statunitensi. Invece i portamulinelli li costruisco su mio disegno già da molti anni avvalendomi della collaborazione di un amico artigiano. Ho sempre impiegato l'acciaio per le parti metalliche dei reel-seats, che eseguo sia in versione slinding band che a vite. Qualcuno si è chiesto perchè l'acciaio e non il nickel-silver, ma la risposta è molto semplice: mi piace il suo aspetto brillante che non si ossida col passare del tempo. Le essenze che prediligo per gli inserti di legno dei reel-seats sono l'ulivo e il noce, rispettivamente per canne bionde e fiammate; senza tuttavia disdegnare il ricorso a radiche di varietà più particolari.

Quale importanza attribuisce all'estetica della canna, e in che misura ritiene che incida sulla qualità complessiva dell'attrezzo?

Per me la componente estetica riveste la stessa importanza di quella strutturale, anche se mi guardo bene dal dedicarmi alla vernice o alle legature trascurando la lavorazione dei nodi o la piattatura. Sono un "preciso" per natura, e applico la medesima cura tanto alla creazione del grezzo quanto all'esecuzione dei dettagli di stile dell'attrezzo. Non tollero che tra noi rod-makers ci si autogiustifichi sostenendo che l'estetica non incide sulla funzionalità della canna. A mio avviso, infatti, un attrezzo mal rifinito non depone a favore della perizia costruttiva di chi l'ha realizzato. Se mi è consentito, penso che in questo settore noi italiani dovremmo essere i veri e propri maestri a livello internazionale. Da sempre l'estetica è la firma indelebile di colui che realizza un oggetto, e le canne in bambù non si sottraggono certo alla regola, anche se al giorno d'oggi si vedono in giro cose veramente kitch e pacchiane. L'eleganza, la sobrietà, il giusto accostamento dei colori, la foggia e le proporzioni dell'impugnatura e la perfezione della vernice sono tutti elementi di cui un buon rod-maker dovrebbe sempre tener conto. Non basta essere dei bravi "falegnami", bisogna essere anche un po' "artisti". Era così un tempo con i grandi rod-makers dell'era classica, e succede ancor oggi con quelli che riescono a diventare famosi.

E qual'è il segreto per realizzare delle legature così eleganti e raffinate?

Nessun segreto. Uso filati sottili che sono un po' più difficili da usare e richiedono più tempo e maggiore precisione. In altre parole: molta pazienza.

In questo decennio si è sviluppato un grande interesse attorno agli innesti in bambù e molti rod-makers hanno adottato in parte o del tutto questa tecnica costruttiva. Quale è il tuo parere sulle ferrule in bambù?

Premetto che da sempre uso ghire in nichel-silver quindi non ho esperienza diretta sullo studio e sulla realizzazione delle ghire in bambù; ma possiedo ed ho usato canne con questa tipologia di innesto per permettermi qualche osservazione in merito.

Fondamentalmente nutro qualche dubbio circa la durata nel tempo di questo tipo di innesto, ovviamente su canne che pescano non da vetrina. Ad esempio la canna in mio possesso di un noto costruttore di fama internazionale, ha già qualche problema di tenuta, ma forse questo può dipendere dall'esemplare in mio possesso oppure dalla scarsa attenzione posta sulla sua realizzazione.

Diciamo che il beneficio maggiore è determinato a mio avviso dalla riduzione del peso in una zona cruciale della canna, cosa da subito evidente, ma al tempo stesso



qualche perplessità la nutro anche nei confronti di un palese aumento della sezione, quindi del momento d'inerzia che forse, dico forse, vanifica quello che sta alla base dell'idea principale, ovvero dare una continuità all'azione della canna senza interruzioni "metalliche".

A dire il vero sono sempre stato dell'idea che se un taper è ben progettato anche nella zona dell'innesco, questo non dovrebbe dare alcuna sensazione di interruzione dell'azione. Sono altresì a conoscenza degli approfonditi studi svolti in questo senso da alcuni soci dell'IBRA, lavoro svolto anche a beneficio di coloro che vogliono saperne di più su questa tipologia di ghiera; porgo quindi i miei complimenti a chi ha saputo affrontare e sviluppare questo tema molto caro di questi tempi alla comunità dei Rodmakers.

Le mie ripeto sono semplici osservazioni da profano in materia di ghiera in bamboo.



A differenza della gran parte dei costruttori contemporanei, negli ultimi anni ti sei cimentato nella realizzazione di attrezzi piuttosto lunghi e potenti. Ma quali sono i reali limiti di utilizzo del bambù?

La canna più potente che costruisco è una 8'6" per coda # 6, poi vi sono le "sorelle minori" della stessa lunghezza per code # 5 e # 4. A mio avviso si tratta di attrezzi "da pesca" a 360°: molto versatili e dal peso tutto sommato accettabile. Non ti nascondo che riuscire a progettare dei taper bilanciati per queste misure e individuare il giusto rapporto tra peso e potenza - o per meglio dire le migliori prestazioni con la minore "sensazione" di peso possibile - è stata una bella sfida che continua tuttora. Proprio a tal proposito, qualche anno or sono ebbi modo di svolgere alcune riflessioni in un articolo pubblicato su "Fly Line" dal titolo "Bamboo Essence". Purtroppo oggi queste misure non vengono tenute nella

debita considerazione dalla maggior parte dei costruttori e degli appassionati di bambù; almeno non in Europa, e in Italia in particolare.

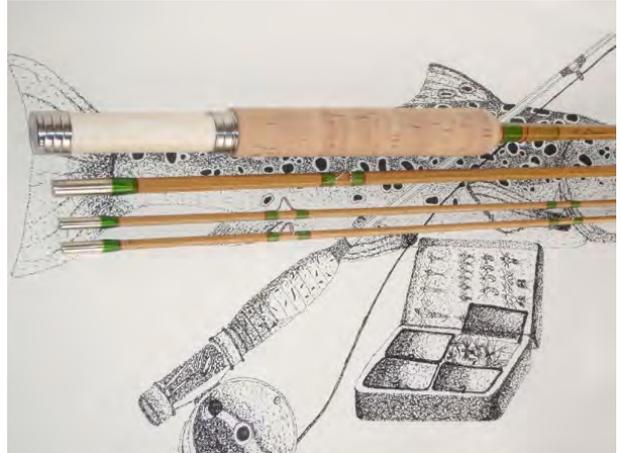
A ben vedere si tratta solo di luoghi comuni, in base ai quali le canne di 8'6" sono troppo pesanti e antiquate per soddisfare le esigenze del pescatore moderno, mentre in realtà sono attrezzi eccezionali. È inutile negare che per un rod-maker risulta più semplice progettare e realizzare una 7'0" che una 8'6", ma non è certo un caso se alcuni dei più bei taper ideati dai grandi costruttori del passato si attestavano proprio su queste misure, da sempre considerate le più efficaci in pesca. Quanto ai limiti di utilizzo del bambù, sono convinto che coincidano con la pesca alla trota e al temolo, anche se la mia è un'interpretazione del tutto relativa, perché ho amici che usano delle 9'0" # 8 per la pesca a streamer e addirittura qualcuno che va a salmoni con le due mani in bambù.

Che idea ti sei fatto della recente diffusione delle tecniche di costruzione tra un numero sempre crescente di rod-makers?

La divulgazione delle arti e delle antiche discipline è un argomento che fa discutere più per il modo in cui vengono tramandate che per la loro diffusione in sé. In Italia, da sempre patria di grandi artisti e straordinari artigiani, stanno ormai scomparendo molti dei nostri mestieri più tradizionali perché i giovani hanno altro per la testa e non vi è un sufficiente ricambio generazionale. Grazie a Internet oggi ciascuno di noi sarebbe potenzialmente in grado di diventare un Michelangelo Buonarroti, ma la teoria fine a se stessa e le nozioni reperibili on line non sono sufficienti. Il problema è che c'è poca voglia di applicarsi. Il click della tastiera abitua ad ottenere tutto e subito senza più soffermarsi su ciò che sta dietro al risultato finale e senza riflettere sul bagaglio culturale che le arti, i mestieri e le discipline si portano dietro da decenni, se non da secoli. Piappare e incollare 6 listelli di bambù è un lavoro di falegnameria, o se preferite di modellismo: niente più, niente meno. Altra cosa è costruire una canna in bambù di alta qualità. Ben vengano, allora, associazioni come l'IBRA che da anni si dedica con impegno nella divulgazione delle tecniche e della cultura del rod-making a beneficio di quanti vogliono avvicinarsi a questa nobile arte. Sta poi all'umiltà e all'onestà di ciascun apprendista rendersi conto di dove può realmente arrivare.

Gli anni passano per tutti, e a dispetto della tua ancora giovane età puoi ormai essere annoverato tra i decani del rod-making nel nostro Paese. Ritieni che gli attrezzi in bambù siano destinati a rimanere un prodotto di nicchia, o che il mercato offra margini di ampliamento della domanda?

Per forza di cose, le canne in bambù saranno un prodotto di nicchia anche negli anni a venire. Ma questo dipende dal fatto che ormai, anche nell'immaginario collettivo, la grafite è diventata il materiale standard con cui si costruiscono le canne da pesca. Mi piacerebbe essere smentito, ma la diffusione che il fly fishing ha raggiunto negli ultimi tempi anche nel nostro Paese e il parallelo abbattimento dei costi delle attrezzature non portano certo acqua al nostro mulino. Forse la domanda potrebbe essere ampliata se vi fosse una corretta divulgazione, soprattutto tra i giovani, di quella che è l'essenza della pesca a mosca; e quindi non solo l'apprendimento di mere tecniche di lancio, ma anche e soprattutto la capacità di far propria la componente intellettuale di quella che io, non a caso, continuo ostinatamente a chiamare la nostra "Disciplina". Registro invece con profondo rammarico l'inarrestabile involuzione culturale del nostro ambiente, come del resto si evince dal comportamento tenuto in riva ai fiumi dai molti, troppi individui che pur volteggiando una coda di topo non hanno niente a che vedere con la Pesca a Mosca.





immagini per raccontare
Il 5° corso di rodmaking



















IBRA

Raduno 2010



Sansepolcro 22/23 maggio 2010



















Il lemure dalla coda ad anelli

§ § §

Marco O. Giardina

Il Lemure dalla Coda ad Anelli, detto anche Lemur Catta o comunemente Catta, è un graziosissimo e affascinante animaletto che vive nel sud del Madagascar. Molto socievole e gregario,

Vive in branchi di 20-30 individui ed è caratterizzato da una coda lunga colorata ad anelli bianchi e neri alternati.

Cosa c'entra un Catta con il bamboo rodmaking?

Nel 2003 ero senza bamboo e i miei impeti di costruttore stavano infrangendosi contro questa dura realtà.

Non solo, ma per aggiungere rovina alla disgrazia, ero anche solo.

Nel senso che non conoscevo nessuno a cui rivolgermi per un aiuto o un suggerimento.

Solo con il libro di Carmichael e quello di Cattanach.

Ottimi aiuti per costruire, ma scarsi per comperare del bamboo in Italia..

Io non credo alla fortuna, ma qualche volta...

Buttando un occhio svegliato sul Mercatino di Pipam – per chi non lo conoscesse, Pipam è il più importante forum italiano per la pesca a mosca – venni folgorato da un annuncio: “Vendo bamboo tonkino per la costruzione di canne...”

Era accaduto il miracolo. Doppio. Perché avevo trovato in Italia del bamboo e perché quello fu il primo contatto con Gabriele Gori.

Ma questa è un'altra storia.

Nel giro di una settimana i culmi erano nella mia Officina.

Una qualità eccellente, comprate da Andy Royer, dritti come spade, internodi lunghissimi come le gambe di un corpo di ballo cubano, ricchissimi di power fibers, ma...un po' macchiati. Un po' molto macchiati. Macchie d'acqua.

Comunque, nel complesso, i migliori culmi che ho mai usato.

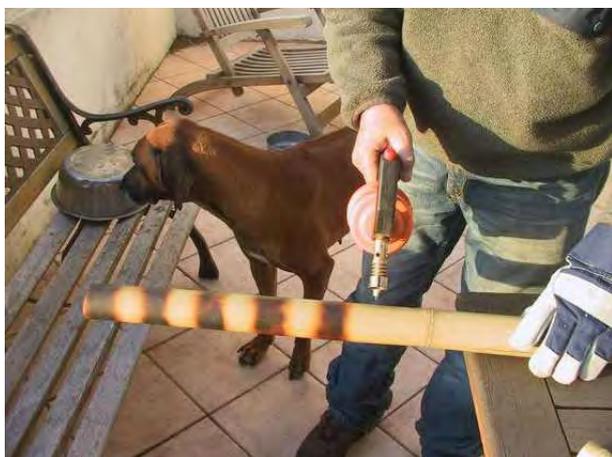
Ero rimasto affascinato dalle canne fiammate di Paul Young e decisi che una fiammatura era la maniera perfetta per mascherare le macchie – in seguito mi è venuto il dubbio che anche Young sia passato per una analoga esperienza

Detto fatto. Un bel saldatore a gas butano, due guanti di pesante pelle e ho cominciato a dare di fiamma sul bamboo. Macchie random, casuali – ma non troppo che comunque dovevo mascherare le macchie di acqua – e l'effetto finale non fu disprezzabile.

Il fatto era che oramai mi ero abituato a fare canne fiammate, e anche quando finalmente Andy Royer mi inviò un carico di culmi dal colore impeccabile... oramai era tardi. Le canne fiammate erano le mie canne.

Fra i vari esperimenti di fiammatura, mi capitò di notare che se a ad un pattern più o meno regolare si accompagnava uno staging 2x2x2, l'effetto finale era "caleidoscopico" e particolarmente interessante, e produceva una illusione di spirale.

Così iniziai a fiammare con il metodo "Catta". Con il culmo di bamboo a somigliare la coda di un lemure Catta.





Si tratta di procedere sul culmo realizzando una serie di fiammature ad anello, spaziate regolarmente e parallele fra loro.

La parte fiammata deve aver un bel colore “tonaca di monaco”.

E' importante che gli anelli fiammati siano leggermente più ampi degli anelli non fiammati, e questi ultimi dovrebbero avere la spaziatura dello stagering.

In breve. Se decidete per uno stagering delle strip di 2.5", fate degli anelli fiammati di 3" o poco meno, distanziati da anelli non fiammati di 2.5".

Una volta finita la canna, vi ritroverete con una fiammatura in cui le parti annerite sembrano rincorrersi fra loro lungo il blank.

Mi è capitato di sentirmi chiedere se la canna era stata incollata a spirale.

Un effetto ottico che francamente mi piace, al punto che è diventato il segno distintivo delle mie canne.

Ad alcuni può non piacere affatto.



Mi raccomando: quando fiammate un culmo prendete tutte le precauzioni necessarie. Guanti e occhiali protettivi. Non usate un cappello con visiera: la visiera è un ottimo strumento per direzionare il calore – o la fiamma – verso i vostri occhi. Usate dei vestiti di lana – la lana non brucia facilmente – mai sintetici. Lavorate all'aperto.

Non insistete troppo con il cannello. Deve essere una fiammatura, non una bruciatura!







Lame da pialla in HSS.

Notizie e divagazioni sulle lame delle pialle usate dai rodmakers

Di Giovanni Nese

(12/09/2000 il test è durato parecchio!)

Uno dei problemi affrontati quotidianamente dai costruttori di canne in Bamboo è quello dell'affilatura degli utensili. La lama che gode delle maggiori attenzioni è quella che viene montata sulla pialla da finitura. In genere un pialletto metallico con gola registrabile.



La notevole durezza del legno di B. provoca infatti un veloce deterioramento della lama. La necessità di asportare trucioli di spessore inferiore a 3/100 di millimetro esige invece particolari doti di affilatura.

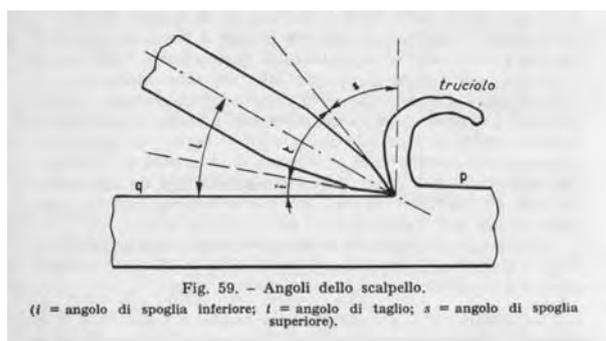


Notizie sulle caratteristiche delle lame e quali siano le necessità del taglio.

Una buona lama deve essere tenace e dura. Deve essere capace di resistere agli urti senza scheggiarsi e mantenersi affilata per lungo tempo, non ultimo, l'affilatura deve essere condotta in tempi "umani" senza particolari accorgimenti tecnici o richiedere attrezzature speciali.

Provo a spiegare che cosa vuol dire tagliare. In termini spicci vuol dire inserire un cuneo di materiale più duro tra le fibre di quello che si sta tagliando. Come si valuta l'efficienza del taglio? Con la quantità di energia necessaria ad eseguirlo. L'equilibrio tra le forze in gioco vuole che quanto più duro sia il materiale da tagliare, tanto più sottile debba essere il cuneo che lo penetra, il sistema va in crisi quando la sollecitazione (pressione) che deve sopportare il cuneo tagliente supera la sua resistenza meccanica e lo deforma, l'angolo di taglio si smussa e perde la capacità di penetrazione. Per proseguire nel taglio si deve quindi aumentare la forza applicata.

La ricerca, meglio, la pratica, definiscono allora, per ogni materiale da tagliare, un equilibrio in cui intervengono: l'angolo di taglio, quello di spoglia e le caratteristiche meccaniche dei materiali impiegati.



Storie...

Come spesso capita andiamo prima a vedere come è stato risolto il problema nell'antichità. Non parliamo di spade giapponesi, troppo articolata e complessa la loro realizzazione, ne parleremo magari in un'altra occasione, parliamo invece delle falci. Mi pare che sia l'attrezzo adatto per illustrare la nostra situazione, anche se noi rodmakers non vorremmo fosse così. La falce fienaja opera nelle peggiori condizioni ambientali: presenza di polvere e umidità; gli steli di molte erbe sono protetti da rivestimenti silicei; presenza di trovanti (sassi)... Necessita poi di essere riaffilata in sito senza intervento di attrezzatura ingombrante od operazioni lunghe e onerose.

Viene realizzata in acciaio dolce.

Perché?

Perché questo materiale rappresenta il giusto compromesso tra varie esigenze: la lama deve mantenere l'affilatura; mantenere la forma pur se sottoposta a sforzi notevoli di flessione e torsione; essere facile da riaffilare.

La manutenzione: il mantenimento dell'affilatura, deve avvenire con una semplice operazione (sfregamento di una cote: è una pietra abrasiva, in genere una pietra arenaria di basso costo e facile reperibilità)



La resistenza alla deformazione è garantita dalla geometria della lama: una lama larga e sottile con una forte rastremazione; la forma arcuata nelle due direzioni ed una costola di irrigidimento assicurano la giusta rigidità e resistenza. La forma risponde alla necessità di avere un peso contenuto. In una giornata di lavoro 6 o 7.000 movimenti di va e vieni con un peso complessivo della falce di circa 2 chilogrammi fanno una bella fatica. Qualche grammo di peso risparmiato potrebbe farsi interessante.

Alla limitata durata dell'affilatura, l'acciaio usato non è certo dei migliori, si ovvia con una continua manutenzione del filo tagliente. Ogni tanto, qualche decina di minuti, il falciatore passa la cote sulla lama e riforma il filo. Questa operazione lentamente altera la geometria del tagliente (angolo di taglio) e lo rende ottuso, periodicamente, almeno una volta al giorno, la falce viene battuta.



Usando una piccola incudine (che mio nonno veneto chiamava "pianta") ed un martello di foggia apposita si assottiglia la parte tagliente e poi, sempre con la cote, si riforma il filo. La maestria nel battere la falce consiste nell'ottenere, con la sola battitura, un tagliente tanto sottile ed affilato da tagliare i peli del braccio. Vi assicuro che non è operazione da tutti e i vecchi falciatori erano soliti sbeffeggiare i giovani verificando quanti "merli" nascevano dalla battitura. Si intuisce come una martellata male assestata crei uno schiacciamento nel metallo ed un suo avanzamento rispetto ad una ideale linea continua. Questa onda viene chiamata "merlo", come quelli dei castelli e resta ad indicare l'imperizia del battitore. Merli o no, una leggera passata di cote livellava il tutto e affilava la lama.



Non ultimo anche il costo della lama della falce deve essere basso.

La lama non ha quindi grandissime caratteristiche di tenuta del filo ma viene costantemente riaffilata con facilità e senza grandi perdite di tempo. Esaurita la lama a furia di battiture e riaffilature sul moncone veniva chiodata dal fabbro una nuova lama e l'attrezzo riprendeva a lavorare. Oppure veniva ripresa sulla forgia rincalzata a martellate e trasformata in falcetti, coltelli e roncole.

La tecnologia dell'acciaio, nota ormai da un paio di millenni, avrebbe consentito di realizzare attrezzi con un materiale di migliori caratteristiche, più duri e che mantenessero meglio il filo. Non viene adottata per ragioni di costo. Il costo di produzione della lama sarebbe stato superiore a quello totale della manodopera usata per la riaffilatura. Si evitano contemporaneamente i problemi legati alla fragilità dell'acciaio più duro. Se si può con qualche approssimazione individuare una regola nelle caratteristiche dell'acciaio si potrebbe dire: un acciaio duro è fragile un acciaio tenace è tenero.

Ho parlato delle falci per individuare quali siano e come sia stato affrontato un problema di taglio. Avremmo però potuto parlare di un qualsiasi altro utensile. Dietro la falce, la sua forma, il tipo di materiale impiegato, ci sono più di 5.000 anni di storia. L'evoluzione dell'attrezzo è passata per innumerevoli migliorie e ripensamenti. Praticamente impossibile individuare, oggi, una idea che ne aumenti l'efficacia. (la scelta dell'acciaio: dolce per consentire la forgiatura a freddo: *la lama della falce funge anche da serbatoio di metallo cui attingere per mantenerne la funzionalità...geniale!*)

Sintetizziamo: Cosa ci serve?

- un attrezzatura leggera e facilmente mantenibile;
- bassi costi di produzione dell'utensile;
- facilità d'esecuzione del gesto di taglio;
- la precisione del taglio.

Come si è evoluta la situazione. Parliamo del taglio in generale e non più del taglio del fieno. Le macchine che tagliano il tessuto realizzate con il principio delle seghe a nastro sono costantemente affilate da un equipaggiamento che agendo sulla lama la riaffila ad ogni passaggio.

In altre situazioni, vedi la lavorazione industriale del legno, si adottano materiali di elevatissime caratteristiche meccaniche su attrezzature con altissime velocità di rotazione (riduzione delle vibrazioni e dell'intensità del singolo urto tra utensile e materiale) delegando poi a ditte specializzate il lavoro di affilatura o addirittura sostituendo e scartando i taglienti con frequenza molto elevata.

Un esempio: le punte da trapano, quelle che conosciamo tutti. Per affilare una punta da trapano è necessaria un attrezzatura particolare che consente di posizionare la punta, con la giusta inclinazione, sul ridosso interno di una mola a tazza.



L'operazione si può eseguire a mano libera ma risulta difficile, occorre esperienza, mano ferma e buon occhio, nonostante questo difficilmente una punta riaffilata è centrata sul proprio asse ed esegue un foro delle dimensioni del diametro nominale. Per ovviare a queste situazioni molte ditte preferiscono scartare le punte smussate piuttosto che sottoporle al processo di riaffilatura. Il costo unitario di una punta è inferiore a quello dell'operaio e dell'attrezzatura necessari ad eseguire l'operazione. Sta accadendo proprio il contrario di quel che capitava ai falciatori. È l'attrezzo che costa poco non più la manodopera.

legno e pialle

La lavorazione manuale del legno ha sempre privilegiato essenze relativamente dure. Nei nostri luoghi gran parte del legno lavorato per il mobilio è costituito da faggio, abete, pioppo, noce, ciliegio. Sono legni relativamente duri che non hanno bisogno di grandi fatiche per essere lavorati. Nonostante questo è palese che sia meglio lavorare con utensili affilati anche questi materiali. I falegnami "poveri" del secolo scorso utilizzavano per i ferri di pialla delle vecchie lime. Il fabbro stemprava la lima, la sagomava alla forgia secondo esigenza e poi la ritemperava. Non tutti conoscevano o applicavano le tecniche di cementazione ma un arricchimento superficiale di carbonio mediante l'aggiunta di cascami di cuoio alla carbonella della forgia o la tempra nell'urina di cavallo erano pratiche assai diffuse, si era arrivati a preferire l'acqua di fiume a quella di pozzo per la minor presenza di carbonato di calcio che poteva alterare il chimismo superficiale del metallo. A mio bisnonno da "bocia", ragazzo di bottega, facevano fare ogni giorno un paio di chilometri per andare a prendere l'acqua di fiume per la tempra dei ferri. La vecchia lima costituisce un buon materiale di base per la lama della pialla. Si tratta di un acciaio che ben si presta a subire i processi di tempra ed indurimento superficiale



(Ferro di pialla ricavato dalla forgiatura di una lima, si vede parte della dentatura sui bordi, il ferro è marcato BG, era mio bisnonno)

(Mio bisnonno Giuseppe (BG) ed i suoi coetanei forgiavano le lame da pialla usando le lime perché a quei tempi erano il miglior pezzo di acciaio che riuscisse a trovare, non credo abbia mai usato una lama da seghetto. I suoi attrezzi usuali erano la forgia e l'incudine. Il ferro veniva tagliato a caldo con lo scalpello e poi ridotto alla sagoma sull'incudine)



(l'incudine, zoppa di un piede, è datata 1875, ci hanno lavorato sopra mio bisnonno al martello e due suoi figlioli alla mazza fino al 1930 a far ferri da cavallo, lame di aratro e falci, il martello è coevo)

Il falegname usava poi la pialla con continuità. i garzoni riaffilavano quotidianamente i ferri su mole di arenaria,



Ogni tanto il falegname smontava la pialla ripassava il filo della lama con la pietra abrasiva e rimontata la pialla riprendeva la lavorazione. È proprio questa una delle operazioni che si vuole evitare. Smontare e rimontare fa perdere tempo e non è garantito l'aggiustamento dell'utensile nella posizione originaria, questa operazione spesso provoca la comparsa di segnacci sul piano del legno in lavorazione, nel B. può alterare la geometria del triangolo equilatero. Al problema si è ovviato già alla fine dell'800 realizzando le pialle in metallo e dotandole di sistemi di guida e regolazione che ricollocano il ferro sempre nella medesima posizione.



La tecnologia ha sostituito la pialla con le toupie e i pialletti elettrici. La pialla a mano viene usata sporadicamente per piccoli lavori di finitura o per le operazioni fuori laboratorio. Contropartita di questo uso sporadico è che molto spesso, all'atto dell'utilizzo, l'ossidazione, estremamente aggressiva su un acciaio ricco di carbonio, si è "mangiato" il filo della lama rendendola inutilizzabile. La soluzione facile di questo problema è stata quella di adottare lame in materiale inossidabile. Ma l'acciaio inossidabile è difficile da mantenere affilato; risulta essere più tenero e non accetta processi di tempra o trattamenti superficiali di indurimento. Tralascio l'illustrazione delle ragioni chimico-fisiche di questo comportamento. (per inciso, le lame dei coltelli da cucina, fatte di acciaio inox, non resterebbero affilate più di 2 minuti se dovessero lavorare sul bamboo)

E il rodmaker?

Anche lui usa lo stesso materiale dei falegnami e si scontra con il problema delle lame inox di mediocri caratteristiche.

Come lo risolve? cambiando la lama con una non inossidabile, oppure riaffilando con frequenza. La seconda soluzione accettata nel periodo iniziale dell'attività diviene ben presto irritante si cerca allora la prima. Si combatte però con altri problemi: il costo e quello della reperibilità. Le lame di elevata qualità sono prodotte artigianalmente in piccole quantità con costi che possono raggiungere i 35 \$ al pezzo e non sono facili da trovare! Indicativo che il prezzo sia esposto in \$ USA .

Vi propongo una soluzione , due!

Le lame del pialletto da sgrossatura:





Le foto parlano più chiaro. Si usa una vecchia lama da seghetto alternativo.

Sono lame che nascono per il taglio del metallo.

Bisognerà scegliere tra quelle totalmente in HSS. Anche nella realizzazione di queste lame la tecnologia si è evoluta e per diminuire i costi ed aumentare le prestazioni oggi vengono realizzate delle lame bimetalliche, saldate a laser, con caratteristiche impressionanti per la precisione di taglio e per velocità di lavorazione (a noi Rod Makers non vanno bene).

Se ne taglia, o spacca, un pezzo, si elimina la dentatura e si affila, in queste operazioni particolare cura andrà posta a non surriscaldare la lama nella varie fasi di lavorazione alla mola. Un contenitore d'acqua e numerose immersioni, meglio sarebbe una vecchia mola di arenaria ad acqua, rispondono all'esigenza. Si fanno le ultime passate, si stempera il codolo per evitare scheggiature e la lama è pronta. Garrison adotta questa soluzione per un suo pialletto da sgrossatura. Una foto del libro mostra evidente la dentatura della lama che non è stata totalmente eliminata.

Lame composte per il pialletto da finitura.

La soluzione per le lame da sgrezzatura è facile da realizzare, economica ed estremamente efficace. Resta però il problema principale, le lame da finitura come le faccio? Non è facile adattare una lama da seghetto alle pialle regolabili, mancano le tacche di guida e il foro centrale



Le operazioni per la realizzazione dovrebbero usare una macchina da taglio a laser o altre tecnologie che non sono nell'officina dietro l'angolo. Si adotta perciò una strategia diversa: si fa un riporto di materiale duro e pregiato usando come base una lama usurata.

- Ok! Saldo la lama. -

Devo far eseguire l'operazione. Io non possiedo l'attrezzatura. Non ho trovato però nessuno che mi facesse il lavoro. Ci vuole un artigiano che sappia lavorare, che non stemperi il riporto e non scombini la geometria dell'utensile. È già difficile trovare un saldatore, poi trovarne uno disponibile a fare le cose come dici tu ... un altro problema.

Devo fare da solo! -

Provo ad incollare. Prima preparo i piani di incollaggio.



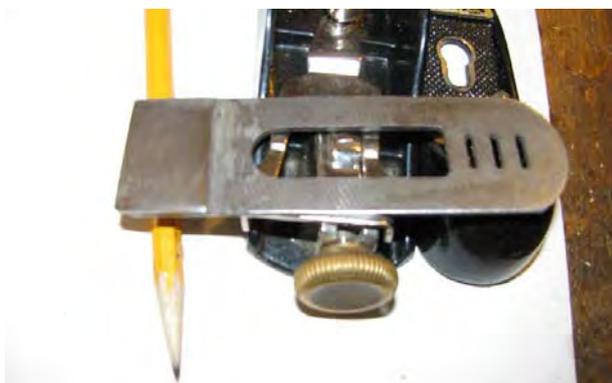
poi provo con un cianoacrilico. L'operazione si conclude in pochi secondi. Il primo test di flessione viene superato. Affilo la lama, la monto, stringo il galletto di vincolo e la lama si scolla! Meglio adesso che su uno strip in fase di finitura. Il cianoacrilico è fragile e si degrada se sottoposto a sollecitazioni termiche anche minime, l'affilatura anche se ben condotta surriscalda il materiale e distrugge questo tipo di colla.

Secondo tentativo: uso un epossidico per metalli. Mi ero letto un articolo sugli epossidici e le canne in grafite, illuminante come dettaglio e contenuti. Invece un po' polemico, lungo e tecnico ma estremamente utile. (allegato, è in inglese e non mi ricordo da dove provenga)

Applico il dettato principale che ne ricavo:
"pressione"



Dopo 24 ore riprovo la lama. Ci sto ancora lavorando. Un unico accorgimento. Quando la lama non è in uso bisogna aprire il galletto di fissaggio.



L'affilatura

L'esigenza: creare uno spigolo con geometria ben definita. L'angolo di affilatura, angolo di taglio, deve assumere un valore abbastanza preciso, un compromesso tra solidità dell'utensile, tenuta del filo e sforzo applicato.

Garrison, meticoloso sperimentatore, individua varie angolazioni in funzione dello spessore dei trucioli che vuole tagliare, della velocità e precisione dell'operazione che esegue: angoli acuti per la grossatura via via più ottusi per le operazioni di finitura più lente e con trucioli più sottili.

Come si garantisce questo angolo? adottando un attrezzo del genere:



La pietra per affilare ha 2 grane una grossolana per asportare velocemente il materiale e una sottile per sbavare.



Un ultimo passaggio, a mano libera su una pietra di corindone da rasoi, da il tocco finale e la lama taglia i peli!

Che cosa vuol dire HSS?

High Speed Steel, acciaio ad alta velocità; è il nome per qualificare un materiale che riesce a resistere a forti sollecitazioni meccaniche per le proprie caratteristiche di tenacia e durezza.

La dicitura nasce agli inizi del '900 quando l'invenzione dei cuscinetti a sfere, il miglioramento della qualità delle macchine utensili, la disponibilità di energia e di apparati motore di elevata potenza aumentarono la produttività delle officine meccaniche e si rese necessario realizzare utensili adatti a resistere a queste sollecitazioni ed alte velocità. Viene sottoposto a tempra e rinvenimento. Le ordinarie punte da trapano sono fatte in HSS.

La lima

La lima è un attrezzo antico. I persiani le costruivano in bronzo, i romani le usavano già in acciaio, Leonardo da Vinci inventò un attrezzatura per formare la dentatura delle lime. Aveva intuito che la regolarità della dentatura è il parametro che governa l'efficienza dell'attrezzo; si arriverà alla fine del '700 prima di veder applicate le sue idee alla produzione!

Se vi interessa l'argomento lime c'è da leggere "file philosophy" di Nycholson. 50 paginette ma è una specie di bibbia. Sarebbe da far leggere ai ragazzi degli istituti tecnici al posto della Divina Commedia. Ne trarrebbero maggior giovamento. l'unica copia che ho è in inglese e viene dalla "Pubblck library di New York. So che a Firenze, alla Biblioteca Nazionale, ma ancora "alluvionata" e da restaurare (1966!) ne esiste una copia.

La tecnologia dell'acciaio

Non ve la illustro proprio, avete già letto abbastanza. Per farlo sarebbe bello parlare un po' delle proprietà chimiche del ferro, delle miscele ferro-carbonio, delle leghe, delle miscele ternarie e di come sono fatte le damascature dei fucili da caccia o le lame delle spade giapponesi. Ricaschiamo sempre lì per la solita faccenda che interessa il recupero di documentazione e studi condotti seriamente su oggetti di uso "comune". La guida italiana da usare per leggere qualche cosa di fatto bene su quest'ultimo argomento è: "LA SPADA GIAPPONESE" di A. ROATTI e S. VERRINA edizioni PLANETARIO.

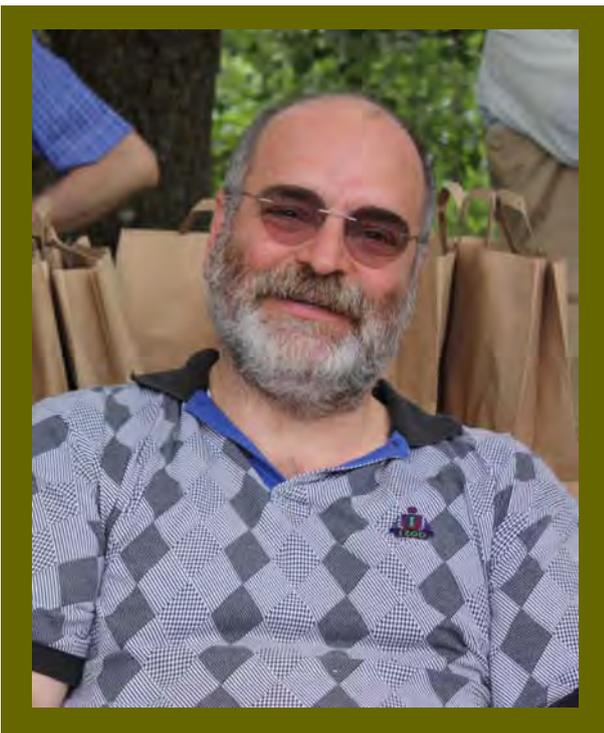
Conclusioni:

Spero che le immagini possano illustrare il procedimento in maniera sufficientemente precisa e le lunghe note di corredo non annoino più di tanto; se guardando le figure riuscite a capire come applicare il metodo siete esentati dal soffermarvi sulla pappardella storico-tecnico-familiare che l'accompagna. A me serve per ricordare e conservare le cose che mi hanno raccontato i nonni. Non è proprio un "Radici" veneto ma gli aneddoti furono numerosissimi; a volte anche divertenti. Quel che proprio non ho reso è la grande fatica che permea le due attività menzionate, ma non me ne rammarico, a descrivere la fatica del falciatore c'è sicuramente riuscito C. Pavese.

Ai bei tempi dell'università avevo un amico che chiamavamo "smart". Il nomignolo, 30 anni fa non si sapeva che cosa fosse un nickname, derivava dalla corruzione del termine "mart" a sua volta contrazione della parola "martensitico".

È il martensitico, nella classe degli acciai, un materiale particolarmente duro. Facile il collegamento tra le capacità di apprendimento del soggetto ed il materiale in predicato.

Giovanni Nese





Shark tooth hollowing

Svuotatura a dente di squalo

§§§

Di Alberto Poratelli

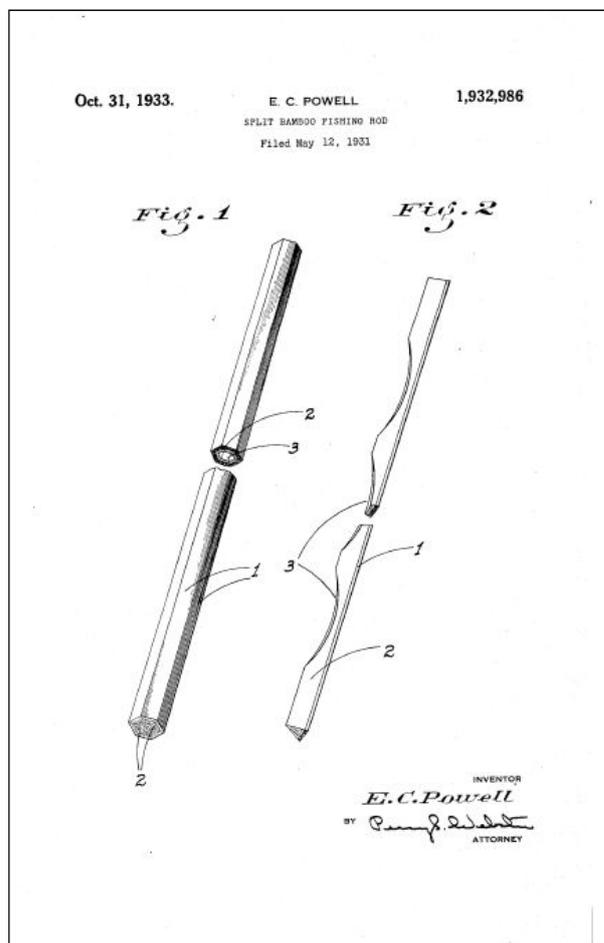
Qualche mese prima del raduno 2010 lessi con interesse un articolo pubblicato da Bob Maulucci dal titolo "Making Hollow Rods: Beginnings", fui affascinato da questo articolo e, nonostante avessi da diversi anni lavorato a realizzare canne Hollow con il metodo di Powell, pensai che valeva la pena di approfondire questo argomento alla prima occasione .

Da lì a poco ci sarebbe stato il 6° Raduno Italiano, ecco la prima occasione. Ho pensato di realizzare una canna particolare da esporre sul pannello dei tavoli IBRA a Sansepolcro: una 7' in tre pezzi con innesti streamlined ed hollow, insomma una canna che dovesse colpire per la sua leggerezza.

Prima di costruire una canna è mia abitudine disegnarne il progetto in scala 1:1, questo mi consente di poterne valutare attentamente le caratteristiche soprattutto per quanto riguarda l'aspetto estetico e l'armonia dell'insieme. Per disegnare la svuotatura mi sono guardato i metodi di svuotamento che quasi universalmente vengono utilizzati dai rodmakers di tutto il mondo e che sono sostanzialmente riferiti ai brevetti di E.C. Powell del 1933 e di L.D. Stoner del 1951.

La svuotatura di Powell è relativamente semplice da realizzare, si presenta con cavità lunghe con forma ogivale che sono compensate da setti pieni anch'essi abbastanza lunghi che devono garantire una sufficiente superficie di incollaggio; il difetto, se di difetto si può parlare, è che lo spessore della parete non può essere estremizzato pena lo scollamento dei listelli e la

deformazione della sezione quando sottoposti a sforzo. Si tratta di una svuotatura non eccessiva che quindi non comporta un notevole alleggerimento del grezzo

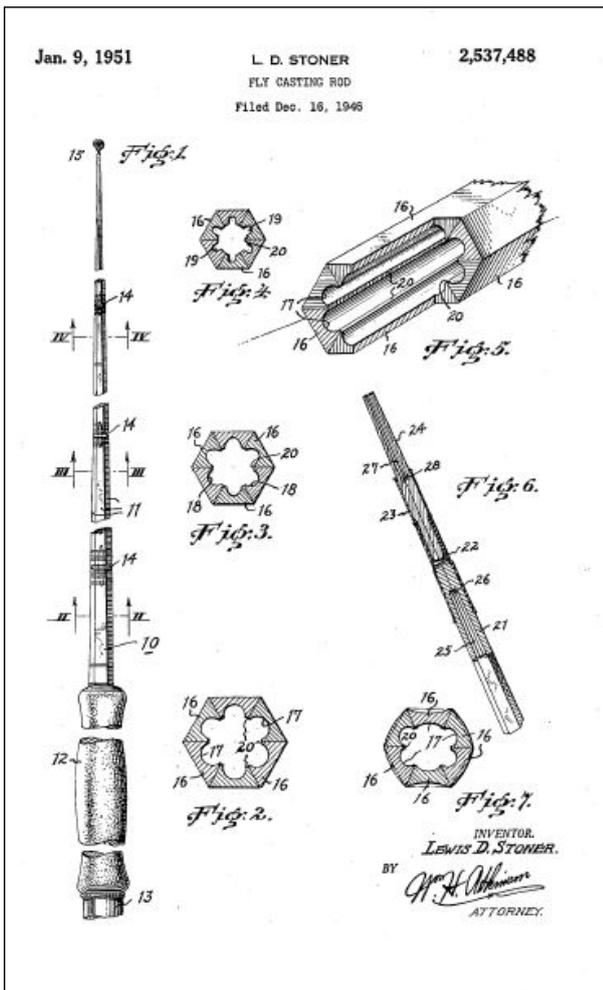


Diverso il discorso della svuotatura di Stoner, quella che comunemente viene chiamata fluted, pur essendo continua garantisce una grande superficie di incollaggio e un notevole volume di svuotatura con conseguente sensibile alleggerimento dell'attrezzo. Ha però il difetto, sempre se di difetto si può parlare, di essere difficile da realizzare se non si dispone di quel sublime attrezzo che Tom Morgan ha inventato: la Morgan Hand Mill.

Ho pensato che l'interno della canna non doveva per questo essere costituito da un vuoto continuo ma da una specie di "traliccio" che ne garantisse la rigidezza e una buona superficie di incollaggio, perciò mi sono orientato su una lavorazione dei singoli listelli che una volta uniti comportassero la formazione di una serie continua di cavità sferiche ravvicinate.

Bello da vedere, facile da realizzare. Cosa si può volere di più!

Il disegno di questo tipo di svuotatura e il calcolo dei volumi e delle superfici di incollaggio mi ha confermato che la soluzione poteva essere buona, nelle tavole seguono sono schematizzate le svuotature e riportati i dati essenziali che riassumo nella tabella:



Entrambe queste svuotature comportano comunque una variazione del momento di inerzia della sezione della canna che deve quindi subire un adeguamento del taper per mantenere l'azione progettata.

Quello che mi sarebbe piaciuto era invece una svuotatura facile da realizzare che portasse ad un buon alleggerimento, quindi con spessore di parete minimo, e che modificasse pochissimo il momento di inerzia della sezione esagonale.

		tipo di svuotatura		
		tipo Powell	tipo Stoner	Shark Tooth
altezza del listello	mm.	4,00	4,00	4,00
spessore minimo parete	mm.	1,80	1,00	1,00
lunghezza vuoti	mm.	60,00	-	-
lunghezza pieni	mm.	10,00	-	-
percentuale di svuotatura		25,7%	43,9%	32,2%

svuotatura tipo Powell		hollow Powell	
altezza listello	mm. 4,00	height strip	mm. 4,00
spessore minimo parete	mm. 1,80	wall thickness	mm. 1,80
lunghezza vuoti	mm. 60,00	empty length	mm. 60,00
lunghezza pieni	mm. 10,00	solid length	mm. 10,00
percentuale di svuotatura	25,7%	percentage of empty	25,7%

Alberto Poratelli
Recinator
Via...
www...
00982010



svuotatura fluted
hollow fluted

altezza listello	mm. 4,00	height strip	mm. 4,00
spessore minimo parete	mm. 1,00	wall thickness	mm. 1,00
percentuale di svuotatura	43,9%	percentage of empty	43,9%

Alberto Poratelli
Rodmaker
via roma 10 bovalle (massa) (pr)
+39 0585 530 45 41
www.aporati.it
alporatelli@aporati.it

05/05/2010



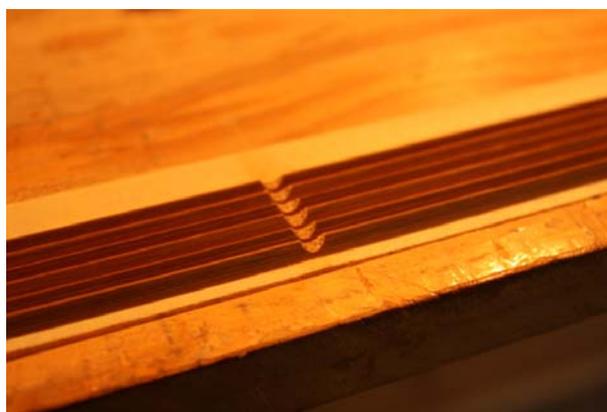
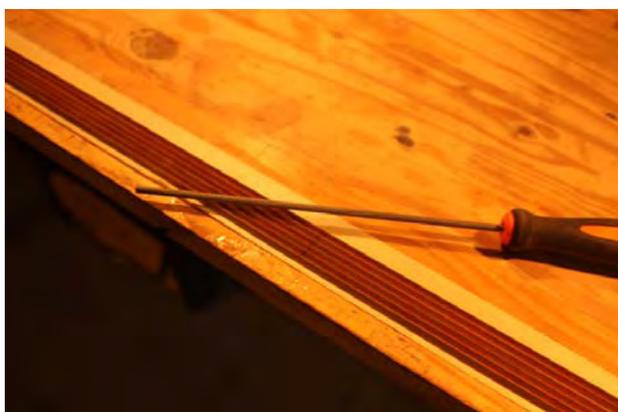
svuotatura sferica
hollow spherical

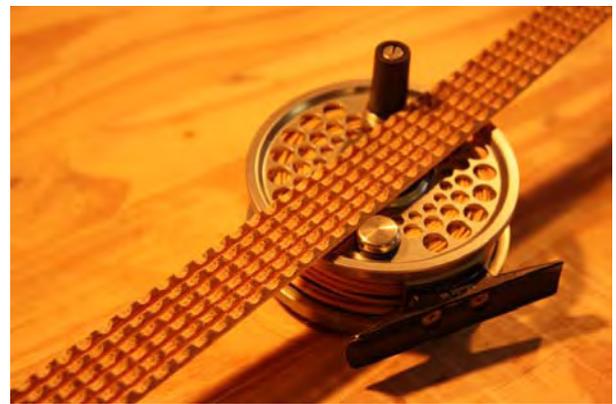
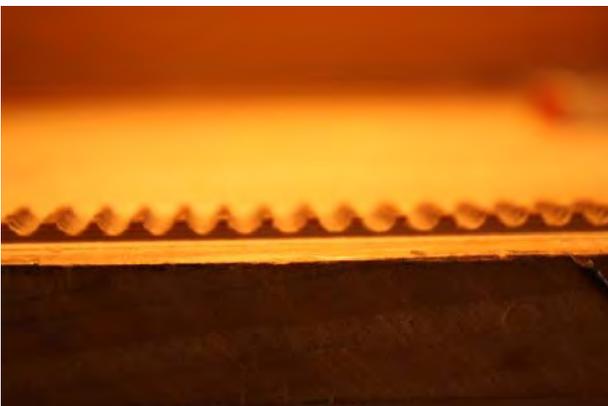
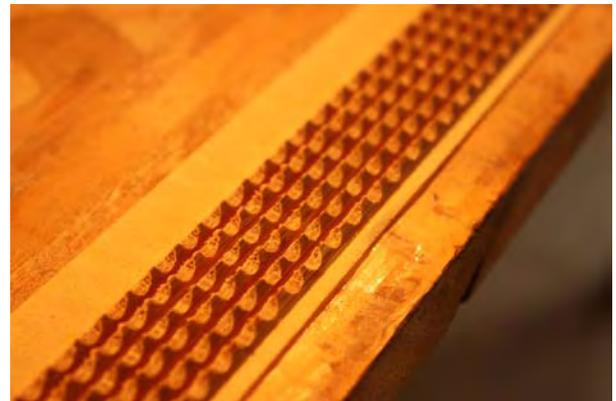
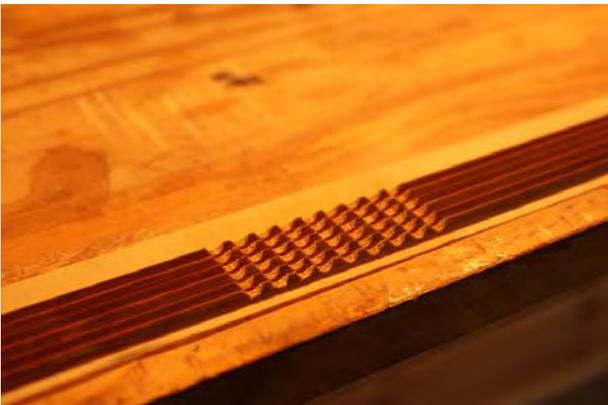
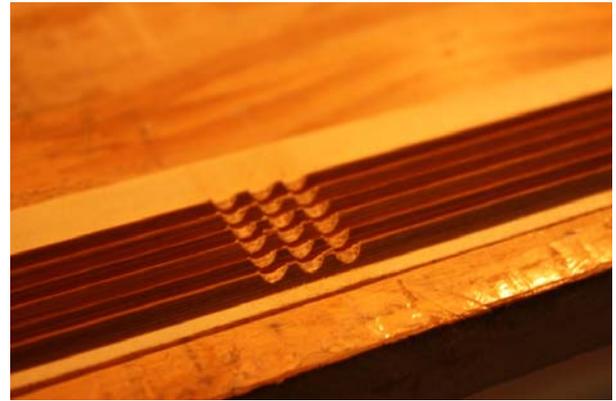
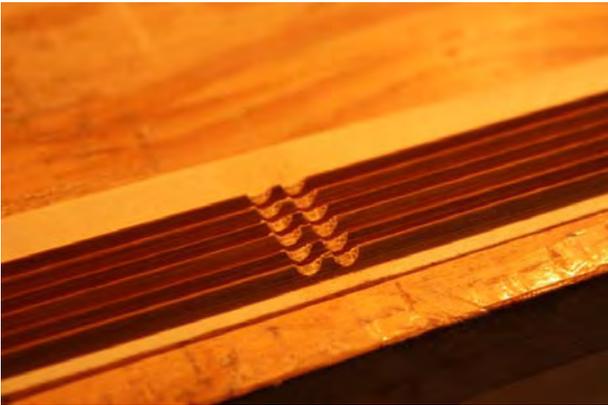
altezza listello	mm. 4,00	height strip	mm. 4,00
spessore minimo parete	mm. 1,00	wall thickness	mm. 1,00
percentuale di svuotatura	32,2%	percentage of empty	32,2%

Alberto Poratelli
Rodmaker
via roma 10 bovalle (massa) (pr)
+39 0585 530 45 41
www.aporati.it
alporatelli@aporati.it

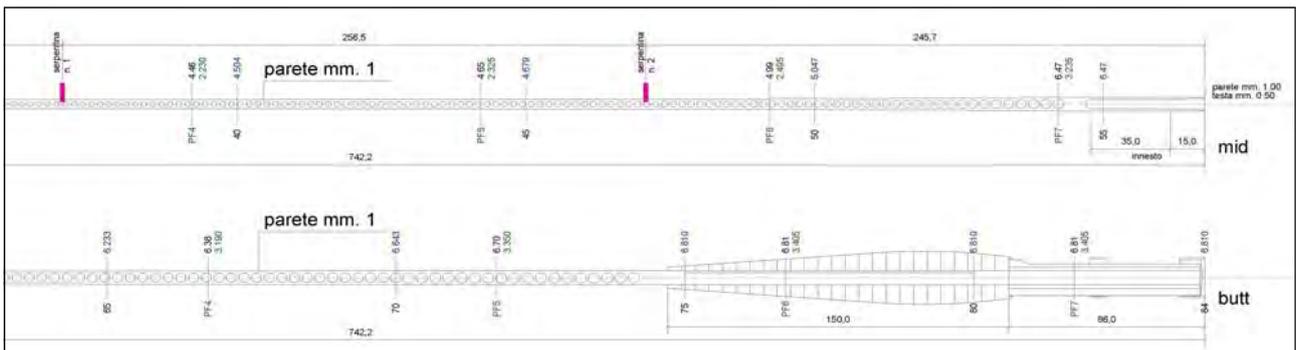
05/05/2010

La realizzazione di questo tipo di svuotatura è estremamente facile e può essere realizzata semplicemente utilizzando una lima tonda di diametro adeguato alla sezione del listello da lavorare come si può vedere dalla sequenza fotografica

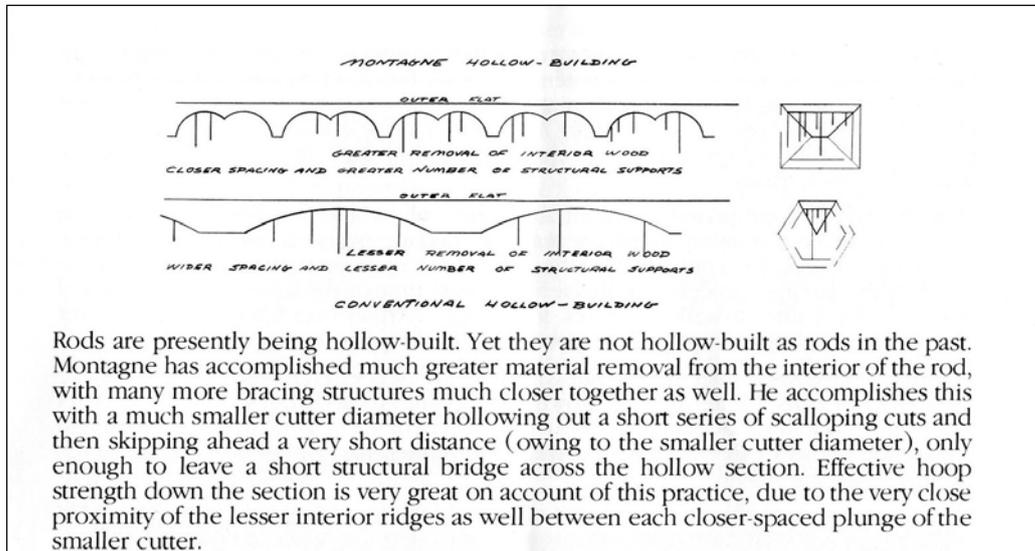




La canna che ho realizzato, 7' in tre pezzi con innesti streamlined, ha la svuotatura costituita da una serie continua di cavità sferiche e il risultato è stato sorprendente, l'alleggerimento è notevole.



E' un tipo di svuotatura molto simile a quella che Montagne utilizzava per le sue canne a sezione rettangolare come si può vedere nel disegno pubblicato in un catalogo che mi ha gentilmente inviato Per Brandin, sicuramente uno dei massimi esperti di hollow rods insieme a personaggi del calibro di Tom Morgan e Bill Harms.



Per verificare se e quanto questo tipo di svuotatura incide sull'azione della canna ho fatto una prova di tipo statico realizzando due canne identiche da una unica stanga di bamboo: tempra contemporanea, stessa lunghezza, stesso taper, stessi innesti.

Queste canne poi le ho sottoposte all'azione di due pesi identici sull'apicale per verificarne la flessione.

Questo è il risultato, la canna cava è quella in primo piano e la variazione nella flessione è molto contenuta anche se inevitabilmente presente.





Sicuramente si tratta di un metodo empirico e poco scientifico ma il risultato comunque mi pare interessante.

Io sono convinto che non obbligatoriamente le cavità sferiche devono essere continue, il vantaggio di questo sistema consiste nel fatto di poterle distribuire lungo tutta la lunghezza della canna variandone sia la posizione che le dimensioni per creare alleggerimenti differenziati o anche per creare effetti di smorzamento delle vibrazioni alternando sapientemente i vuoti con i pieni.

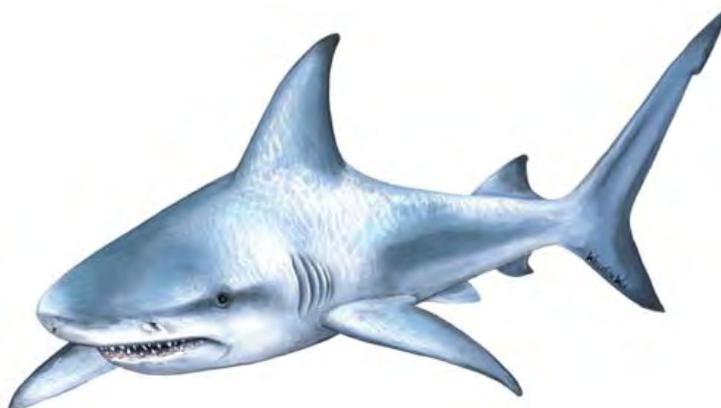
Le prospettive che si aprono sono ampie e penso che il mio lavoro può essere la base per una serie di sperimentazioni in questo affascinante campo. Sperimentazioni che naturalmente mi ripropongo di fare.

Alberto Poratelli

www.aprods.it

nota:

il nome "Shark tooth hollowing" di questa svuotatura mi è stato suggerito da Moreno Borriero, artefice tra l'altro anche del nome "streamlined", che vedendo le fotografie mi ha scritto che i listelli così trattati gli ricordavano una lunga fila di denti di squalo.







ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION

4° EUROPEAN BAMBOO
RODMAKERS GATHERING

ITALY 2011

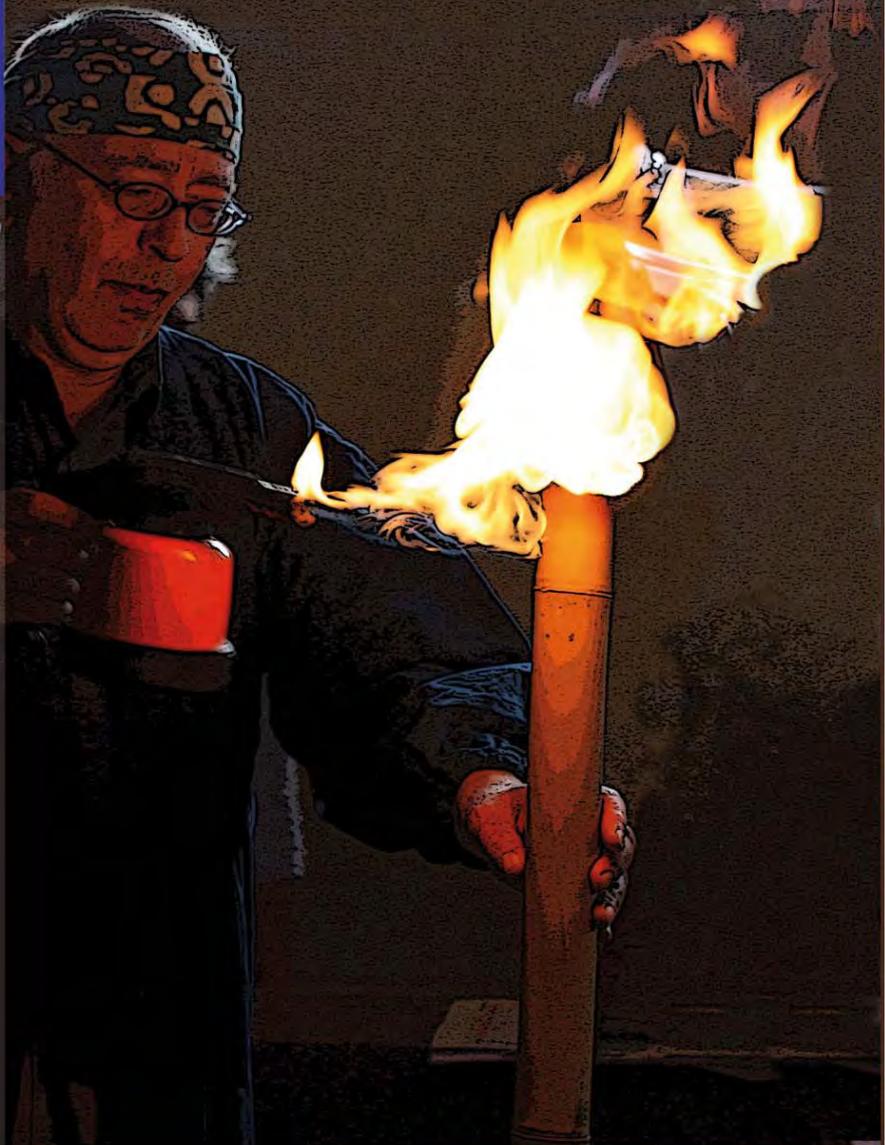


SANSEPOLCRO ITALY



7/8 MAGGIO 2011

4° EUROPEAN BAMBOO RODMAKERS GATHERING





Massimo Strumia

Pescatore a mosca e fotografo

Sono nato il 5 Gennaio 1968. Le mie origini sono torinesi ma vivo, ormai da molti anni, nella verde Brianza e precisamente a Carate Brianza.

Sono appassionato di natura e di fauna selvatica da quando ero un bambino e i miei genitori mi portavano a visitare zoo e parchi faunistici. In generale mi piace tutta la fotografia 'outdoor' ma nutro un particolare interesse per la natura alpina, che ho imparato ad apprezzare andando in villeggiatura nel paese di Chialamberto.

Oltre alla fotografia, un'altra grande passione è rappresentata dalla pesca a mosca. Sono istruttore di lancio EFFA, Prostaff TFO e collaboratore fisso della rivista Fly Fishing.

Non è sempre facile conciliare tra loro questi due hobby, spesso gli orari migliori per fare fotografie sono anche quelli più validi per effettuare le catture più belle. In ogni caso io ci provo, preferendo limitare un po' le due attività piuttosto che rinunciare completamente ad una delle due.



"L'amico rodmaker Nils Kulle ci ha lasciati.

Ci piace ricordarlo quando nel 2008 fu un simpatico ed entusiasta protagonista del 1° raduno europeo".

Ci piace ricordarlo come pescatore, lanciare con la sua canna nelle acque del fiume Tevere, così lontano dalla sua terra Svedese che oggi lo accoglie.

Abbiamo perso un amico.

Now Nils fish in calm waters on the other side with their loved ones split cane fly rods ...

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. 5 anno 2010



IL BACCHIGLIONE

UNO DEI DUE FIUMI CHE ATTRAVERSANO VICENZA

TRISTEMENTE NOTO PER L'ESONDAZIONE DI QUESTI GIORNI