



# BAMBOO JOURNAL



IBRA ONLINE NEWSLETTER

*Anno 4*

*Numero 6*

*Aprile 2011*



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



**In questo numero**

- Pagina 3*      *Editoriale*  
Di Marco O. Giardina
- Pagina 5*      *Lo scaffale del Rodmaker*  
Di Marco O. Giardina
- Pagina 9*      *About Myself and my Rodmaking*  
Di Mats Oberg
- Pagina 15*     *Raduno a Miramas 2011 (Italiano et Francais)*  
Di Alix Antoni
- Pagina 20*     *Realizzare mulinelli in legno*  
Di Enzo Bardus
- Pagina 31*     *Ferrule ... gotiche*  
Di Moreno Borriero
- Pagina 35*     *Realizzare un tubo in legno*  
Di Antonio Paglia
- Pagina 40*     *Attorno all'azione delle canne in bamboo*  
Di Marco O. Giardina
- Pagina 55*     *Ferrule a confronto*  
Di Gabriele Gori
- Pagina 65*     *Disegnare un innesto "Streamlined"*  
Di Alberto Poratelli
- Pagina 71*     *Fernando "Nano" Biondani:  
pescatore a mosca e fotografo*

**Bamboo Journal n. 6 - Aprile 2011**

Editor            Marco O. Giardina ([editor@rodmakers.it](mailto:editor@rodmakers.it))

Immagini di     Alberto Poratelli, Marco O Giardina,  
Alix Antoni, Gabriele Gori, Antonio Paglia,  
Mats Oberg, Moreno Borriero, Fernando Biondani,  
Enzo Bardus, Massimo Strumia

Progetto grafico  
e creative director    Alberto Poratelli

Traduzioni      Moreno e Doria Borriero ([info@damlin.com](mailto:info@damlin.com))

In copertina:    Il consiglio IBRA sulle sponde della TWT:  
Marco Giardina, Gabriele Gori, Alberto Poratelli,  
Moreno Borriero, Massimo Giuliani  
*(foto di Marco Giuliani)*

Foto in testa    Tubi esagonali in legno e cuoio con intarsi  
costruiti da Roberto Valli

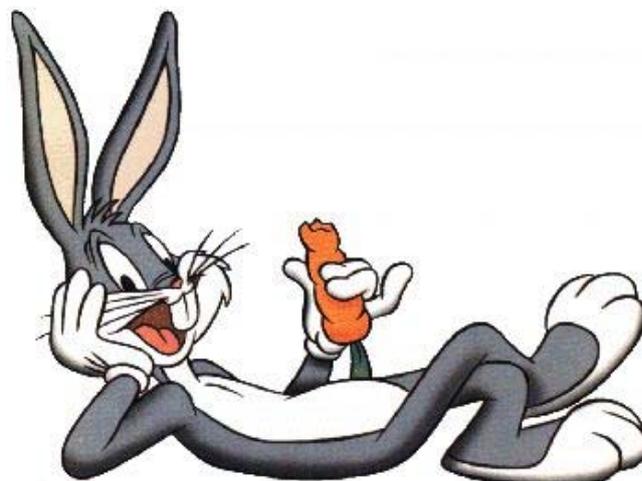


3 aprile 2011

I partecipanti allo stage sulle canne cave e sugli innesti in bamboo al Podere Violino:

*Da sinistra:  
Federico Melani, Sergio Guidotti, Gabriele Gori,  
Andrea Ferranti, Giampiero Bertolini, Gabriele Calzolari,  
Eros Taglietti, Alberto Poratelli*

## *Editoriale*



§§§

### **«Ehm... Che succede amico?»**

**S**uccede che non c'è nulla di più rilassante che rosicchiare una tenera, fresca e succosa carotina nella fresca arietta del pomeriggio primaverile.

Si! Rilassandoci.

Perché avevamo previsto l'uscita di BJ 6 in aprile ed in aprile siamo on-line.

Beh, per riuscirci abbiamo dovuto trasformare le uscite di BJ da trimestrali a quadrimestrali, ma questo è solo un piccolo dettaglio insignificante.

Speriamo che non diventi un semestrale!

Credo comunque che ne sia valsa la pena.

Non vi tedio con la descrizione degli articoli. Fate prima a cominciare a leggere.

Una sola nota finale, eppoi via con la lettura: una rivista si alimenta con gli articoli che vengono pubblicati.

Devo dire che non siamo particolarmente travolti dalle richieste e dalle proposte di pubblicazione di rodmakers e appassionati del bamboo, sia italiani che non italiani.

Possibile che pochi si sentono di dire qualcosa?

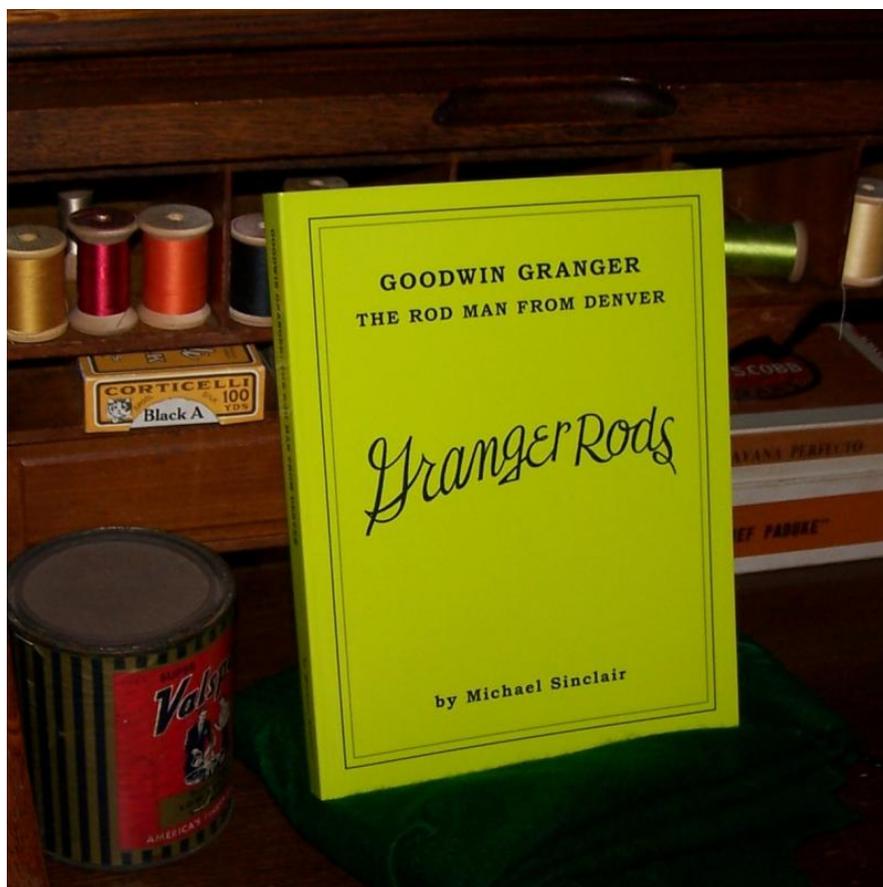
*Marco O. Giardina*

In questo numero:

*“SAGOME PESCANTI”*

fotografie di Fernando “Nano” Biondani



*Lo scaffale del Rodmaker*

## “GOODWIN GRANGER THE ROD MAN FROM DENVER”

di Michael Sinclair

Michael Sinclair è un uomo poliedrico.

Se è vero – ed è vero – che oggi viviamo in una era di Rinascimento del bamboo rodmaking, Michael Sinclair è uomo rinascimentale.

Scrittore, saggista, storico, rodmaker – con la The New Divine Rods da lui fondata – appassionato studioso del passato e del presente delle canne in bamboo per la pesca a mosca, è a pieno titolo un esponente di spicco, emblematico, della Bamboo Fly Rods Renaissance.

La sua ultima importante fatica, da poco data alle stampe, è un corposo volume dedicato ad una grande firma della produzione di canne ed al suo creatore: Goodwin Granger.

Il libro è “Goodwin Granger. The man from Danver” di Michael Sinclair, edito dalla Michael’s Bamboo Books, Paducah, KY. 2010

Il libro è un corposo volume di 353, di grande formato, ricco di fotografie ed illustrazioni.

Michael Sinclair ha al suo attivo già alcuni libri di grande importanza: Colorado Classic Cane del 1991, Fishing Rods by Divine del 1993, The Bamboo Rod Restoration Handbook del 1995 – una vera miniera di informazioni e dati per chi vuole cimentarsi nel restauro di canne americane – e The Rod with the Fighting Heart del 1997.



Già nel suo primo libro del 1991, Sinclair aveva tracciato la storia della Granger Rod insieme alla storia delle altre manifatture di canne del Colorado, ma questo nuovo lavoro è una *summa* completa ed incredibilmente approfondita – con nuovi ed inediti documenti – della storia di un uomo ed una fabbrica che hanno contribuito a sviluppare negli USA il fly fishing.

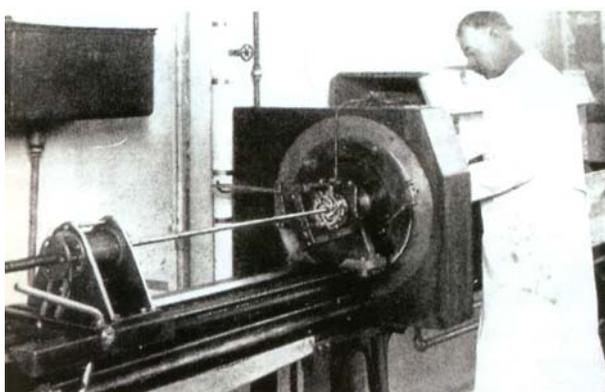
L'autore porta per mano il lettore alla scoperta e conoscenza non solo degli avvenimenti della Granger rods, ma nella storia e negli avvenimenti di un'epoca, la prima metà del secolo scorso, e del fremente e talvolta convulso sviluppo di una nazione, gli USA e di uno stato, il Colorado, che si affacciava al secolo dei grandi cambiamenti tecnologici e sociali.

La ricostruzione dei vari passaggi attraverso cui dal 1918 al 1956 si è sviluppata la produzione di canne con il nome Granger è appassionante e coinvolgente, come appassionante e coinvolgente è la descrizione e la storia dei modelli che la Granger ha prodotto in quasi cinquanta anni.





Attraverso la sua produzione è possibile capire come in quasi mezzo secolo si sia modificata la sensibilità e l'approccio alla pesca degli americani e come la pesca a mosca sia stata – e lo è ancora – più uno stile di vita che un mero mezzo per catturare pesci.



Il libro è anche un gigantesco data-base di documenti iconografici. Foto di canne, foto d'epoca, pubblicità su giornali specializzati, foto della componentistica e delle tecniche costruttive, accompagnano ogni passaggio del libro.

Un vero piacere per la lettura e per gli occhi.



Il libro è pubblicato in tre edizioni: la prima è una Registered Edition – a ricordo della analoga edizione che caratterizzava il top della gamma delle canne Granger – rilegata in pelle nera, la seconda è la DeLux Edition, in pelle color caramello, il colore delle canne Granger, ed infine la terza, la Special Edition, con copertina in cartone morbido, verde, il colore delle legature "Granger Green".

Il libro può essere ordinato tramite la pagina web:

<http://grangerbook.com/>



*Il Topo di Biblioteca*





## About myself and my Rodmaking

# MATS ÖBERG

Marco Giardina mi ha chiesto di scrivere un articolo su me stesso e sul rodmaking. Naturalmente lusingato, ho accettato ed ecco quello che sono riuscito a fare come scrittore amatoriale.

Mi chiamo Mats Öberg e sono nato nel 1957. Abito nei sobborghi di Stoccolma e mi guadagno da vivere nell'ambito degli ascensori e recentemente anche dal bambù rodmaking. Originariamente sono un ragazzo di campagna dal nord della Svezia, ma sono finito al sud e in città quando si trasferirono i miei genitori.



Pesco da quando ero piccolo e la mia prima attrezzatura nei primi anni sessanta era un lungo palo di bambù con un filo di cotone robusto legato in cima.

La prima vera canna in bambù per la pesca a mosca che ho visto era in bambù refendu. Avevo circa dieci o undici anni. Il signore che la possedeva era un vicino di casa ed era considerato uno dei migliori pescatori a mosca di quella parte della nazione. Vedere quest'uomo lanciare la lenza, prendere la trota con una mosca secca, mi ha veramente coinvolto. Da quel momento l'unico modo nobile per prendere una trota o un temolo secondo me era con una canna in bambù.

Successivamente sono riuscito a possedere una canna per la pesca a mosca in bambù e il fascino che ho sempre provato per questi bastoni mi ha portato a costruirli da me. Così entra in scena il mio caro amico e mentore per il rodmaking Stefan Broms. Egli costruisce canne in bambù dalla metà degli anni settanta. È uno dei più famosi e rispettati rodmakers in bambù della Scandinavia e il suo lavoro è rappresentato nelle migliori collezioni di canne per la pesca a mosca in bambù. Stefan costruisce canne in bambù fatte interamente a mano. Lo splitaggio, il raddrizzamento, lo schiacciamento dei nodi e la piallatura a mano rendono una canna della migliore qualità disponibile. Mi ha insegnato così e così costruisco le mie canne.



Per quanto riguarda la solidarietà nel rodmaking fra me e lui, iniziò con una telefonata quando gli chiesi se era vero che voleva liberarsi del suo laboratorio di rodmaking. Questa è la storia e mi scuso per la ripetizione perché era già stata inserita sul web in precedenza. Comunque la trovo di grande importanza quando mi presento come rodmaker.

Stefan stava vendendo tutta la sua attrezzatura per il rodmaking a cause di mancanza di spazio e di cambiamenti nella sua vita e allora comprai l'intero laboratorio. Mentre si caricava la roba sul mio furgone, aveva una strana espressione in volto e disse, "Sai, è complicato quando non hai esperienza. Ti aiuterò con la prima. Va bene?" "Oh sì" risposi ed ero con il miglior appoggio che potessi desiderare mentre allestivo il laboratorio a casa mia.



La prima canna fu un meraviglioso viaggio con Stefan che mi mostrava tutti i trucchi e i segreti che mi avrebbero portato via anni di prove ed errori se li avessi dovuti scoprire da solo. Quando la canna fu finita, verniciata e lanciata sul prato, Stefan aveva la stessa, strana espressione in volto e questa volta sapevo cosa significava. Era arrivato il momento. Dopo trenta anni di rodmaking era arrivato al capolinea.

Il laboratorio, il bambù e tutto il resto erano mia ora. E dissi: -"Ehi, ho molto spazio qui, c'è molto bambù sullo scaffale e sei stato già pagato per tutti gli utensili e dovrete ancora avere l'opportunità di usarli. Vieni mercoledì prossimo e avrò un nuovo tavolo da lavoro pronto per te".

Allora, siamo due makers nel laboratorio ora e penso sia una situazione vantaggiosa per entrambi.



Fu l'inizio dello Scandinavian Split cane, un punto di svolta nella mia vita. Ho sempre amato lavorare con le mani, realizzare qualcosa e ora ero in grado di fare quelle canne da mosca in bambù che avevo sempre ammirato. Ben presto cominciai a prendere ordini e ora sto guardando una lista d'attesa notevole.

All'inizio non era mia intenzione accettare ordini. Volevo solo costruire quelle bellissime canne in bambù refendu che erano l'unico modo appropriato per catturare i salmonidi. Ci ha pensato il tempo a farmi cambiare idea e anche grazie all'incoraggiamento da parte di Stefan, la terza canna nata dal mio tavolo di lavoro fu per un cliente. Il cliente fu soddisfatto e ben presto ne ordinò un'altra. E così mi trovai nell'attività della costruzione delle canne in bambù. Ci sono tuttora e mi piace moltissimo. Mi tiene vivo e vegeto durante quei lunghi e freddi inverni scandinavi.





La mia filosofia sul rodmaking è molto semplice. Voglio costruire le migliori canne possibili, senza scorciatoie che potrebbero incidere sull'abilità e/o resistenza. Questa è una cosa cui tengo anche nella vita in generale. Sarà antiquato ma negli stili di vita di oggi nella corsia di sorpasso, "me ne frego" e qualche volta semplicemente un artigianato scadente, è bello trovare qualcosa che ha una vera qualità, che durerà una generazione o più. Penso che sia per questo che sono così a mio agio nella comunità del bambù.

Per quanto riguarda le mie canne, alle volte impiego molto tempo ad aggiustare una cosa che il cliente non noterà mai ma che per me come rodmaker è molto importante. Come ho detto prima, taglio, raddrizzo, schiaccio i noduli e piallo le strisce a mano. Mi preoccupo anche delle power fibers, quindi quando raschio lo smalto, lo faccio con molta attenzione per preservarle. Il trattamento termico è sempre fatto nel forno vecchio, anche se il culmo è stato fiammato. Uso colla poliuretanic e il mio binder è sempre quello vecchio stile Garrison che fece Stefan. Questa è la base del mio rodmaking e non ha nulla di speciale, tuttavia, mi affascina.

Sono affascinato anche dal fatto che quando sto costruendo una canna per qualcuno, questa persona sembra essere in qualche modo nella mia mente per la durata della costruzione. Penso a queste persone, dove andranno a pescare con questa canna e così via. Inoltre, se li conosco bene, so come lanciano e quando faccio le prove di lancio, cerco di simulare il loro stile di lancio. È solamente una cosa meravigliosa e personale, conoscerli, compiere un'estensione di me stesso per loro e poi, sperando di poter vedere che gli piace quello che ho costruito per loro, però tutto questo non vale nulla se a loro non piace.

Le canne da mosca in bambù sono attrezzi per la pesca e non dovrebbero essere confusi con un'altra cosa. Comunque, io penso che ci sia una certa bellezza e della grazia in loro che le rende qualcosa di più di canne prodotta da materiali manufatti. È più forte di me, sono seduto sulla riva del fiume durante una pausa, sto guardando la canna, la ammiro, penso a quante volte è stata piegata nella sua vita e quante volte sarà fatto in futuro e scatta indietro perfettamente dritta ogni volta.

Oggi le canne sono quasi tutte con le mie taper ma molte hanno origine in alcuni makers classici americani che trovo interessanti. Il primo è Edwin Courtney Powell. Questo innovativo maker americano del West Coast ha avuto un impatto sul mio rodmaking a causa della sua tecnica di semi scavatura. Anche se io non rivesto le strisce con cedro come faceva lui, la cavatura risulta in una bella azione secca e cambia il carattere di molti taper a mio gusto. Il suo B-taper scavato in configurazione due pezzi mi si addice molto come una canna tutt'fare.



Il secondo nella mia lista di maker autorevoli è Jim Payne. La sua gamma di taper e la consistenza di qualità nella costruzione e nella finitura della canna sono molto considerate nel mio mondo. C'è anche Paul Young per i suoi taper eccezionali.

Questi makers classici non sono soli nella lista d'ispirazione. Ci sono parecchie persone viventi di cui ammiro il lavoro e/o dedizione. Stefan Broms, certamente, perché mi ha insegnato all'inizio e per il suo incoraggiamento infinito. A.J. Thrasher è, per ovvi motivi, un'altra persona che mi mette sul chi va là quando deve dire qualcosa. Devo un ringraziamento a Per Brandin per avermi indicato il lavoro di E.C. Powell. Grazie Per, e grazie per il modo cortese che hai nel rispondere alle mie domande stupide.

Questo mestiere di rodmaking ha generato molti contatti con makers all'estero, specialmente da quando frequento negli ultimi anni il Metolius Bamboo Rod and Fly Fishing Fair a Camp Sherman, Oregon. Chris Carlin, Daryll Whitehead, Steve Kiley, Jerry Kustich, Jim Loucks, Jerry Foster e altri che ho conosciuto la sono tutti stati fonte d'ispirazione e ora ho anche il privilegio di poter chiamare questi conoscitori i miei amici. Sono molto fortunato.

La partecipazione al primo European Bamboo Rodmakers Gathering in Sansepolcro, Italia è stata di grande influenza per la mia vision del rodmaking. Così tanti rodmakers di talento in un posto allo stesso momento creano sicuramente ispirazione e rispetto per la loro conoscenza. Ringrazio Philippe Sicher, Christian Strixner, Leen Huisman, Rolf Baginski, Marco O. Giardina e altri per aver condiviso la loro passione e le loro idee.

Tutte le idee e lo input di queste persone aggiunte ai miei sentimenti, i miei valori e semplice testardaggine hanno creato una linea di canne dal mio tavolo di lavoro di cui sono fiero. Anche se il più delle volte scelgo una canna cavata media - veloce da 8' a 8' 6" per la pesca che pratico qui in Svezia, non ho pensieri specifici sulle azioni in termini di pescabilità perché le canne possono avere un'azione veloce o lenta ed essere allo stesso tempo buone e belle canne. È come la musica. Ci sono canzoni rock che ti piacciono molto mentre altre non ti dicono nulla; pezzi classici che trovi meravigliosi e altri che passano inosservati.



L'estetica è quello che molti vedono per prima quando esaminano una canna e quindi voglio che le mie canne siano belle. Detto questo, alle volte trovo persone che si dimenticano della bellissima canna che c'è sotto quelle fasciature e vernice e questo mi rende un po' triste. Personalmente preferisco una canna leggera nell'allestimento che abbia armonia nell'apparenza. Tocca agl'altri giudicare se sono riuscito ad ottenere il mio obiettivo. Penso di aver trovato il mio stile sia nell'azione sia esteticamente e spero che questa combinazione apparirà alla comunità del bambù come il lavoro che proviene dai tavoli di lavoro della Scandinavian Split Cane.



Canne in bambù refendu hanno vissuto un rinascimento in Svezia negli ultimi anno e molte persone che non avevano mai provato una canna in bambù sono ora interessate. Il forum sul rodmaking del mio sito web vede frequentemente nuovi membri e su altri siti di pesca a mosca le canne in bambù sono sempre di più un argomento comune. Questo è meraviglioso ed io, come molti altri entusiasti, spero di vedere il mestiere e il patrimonio del bambù rodmaking continuare con l'interesse delle generazioni giovani che la ereditano in Svezia e Scandinavia.

Penso che è una cosa che continuerò a fare. Non solo è un piacere per me costruire canne in bambù, ma è anche gratificante catturare un pesce con una canna che hai costruito e altrettanto vedere qualcuno pescare e godersi la canna che gli hai costruito. Ho anche la soddisfazione di avere mio figlio lavorare con me quando ha tempo e questo aggiunge più gioia alle ore che passo nel laboratorio.

I migliori saluti e in bocca al lupo dalla Scandinavia.

*Mats Öberg*





## RENCONTRES DE MIRAMAS 2011

Le premier regroupement des constructeurs de cannes en bambou refendu avait eu lieu en novembre 2008, organisé par Pierre PERROT, le président du club de MIRAMAS. Ces premières rencontres avaient été marquées par la participation très appréciée de nos amis italiens qui avaient apporté des innovations notables en matière de construction. Alberto PORATELLI et Gabrielle GORI nous avaient initiés à la fabrication des viroles en bambou selon le procédé issu de leurs recherches et expérimentations. Depuis leur intervention ce procédé s'est largement répandu parmi nous sous l'appellation de « viroles à l'italienne » et certains l'ont désormais adopté et généralisé pour leurs nouvelles réalisations.

Puis, à l'initiative du club « La Phrygane » de LABARTHE sur LEZE (environs de TOULOUSE), un second rassemblement avait eu lieu en 2009.

Ce Samedi 5 mars 2011, Pierre PERROT, a renouvelé l'opération et ouvert les 2èmes rencontres organisées par son club. Relayées par le « forum de GILLUM », une quarantaine de personnes ont répondu à son appel et ont effectué le déplacement. Certains sont venus de loin. Il y avait les habitués auxquels se sont joints les nouveaux venus. Chacun a apporté sa contribution en exposant ses dernières fabrications.

## RADUNO DI MIRAMAS 2011



Il primo raduno dei costruttori di canne in bambù si è svolto a Novembre 2008 ed è stato organizzato da PERROT, il presidente del Club di MIRAMAS. Questo primo incontro è stato caratterizzato dalla presenza molto apprezzata dei nostri amici italiani che hanno introdotto molte innovazioni costruttive. Alberto PORATELLI et Gabrielle GORI ci hanno intro-

dotti alla costruzione degli innesti in bambù con il procedimento studiato e sperimentato da loro. In seguito al loro intervento la tecnica si è sparsa moltissimo e ora è nota come « Innesto all'italiana » e molti l'anno adottata per le loro nuove canne.

In seguito nel 2009 dietro iniziativa del club « La Phrygane » di LABARTHE sur LEZE (vicino a Toulouse) ha avuto luogo il secondo raduno.

Sabato 5 Marzo, Pierre Perrot ha rinnovato l'operazione ed ha organizzato il secondo raduno del suo club.

La voce si è sparsa tramite il forum di Gillum e una quarantina di persone hanno risposto all'appello e hanno partecipato. Alcuni sono venuti anche da lontano. Erano presenti sia facce vecchie che facce nuove. Ognuno ha portato il proprio contributo con l'esposizione delle ultime creazioni.



Bien sûr, Paul AGOSTINI était parmi nous.



Nous avons pu admirer en vraie grandeur les réalisations qui nous avaient été présentées en photos sur le forum de GILLUM.

<http://forum-gillum-bambou-refendu.xooit.fr/portal.php>

E certamente, Paul AGOSTINI era presente!



Abbiamo avuto modo di ammirare le grandiosi creazioni che avevamo visto solo in fotografia sul forum di Gillum -

<http://forum-gillum-bambou-refendu.xooit.fr/portal.php>



Cette année, Jean SANTOS nous a rejoints et a apporté un souffle d'originalité à nos retrouvailles. Jean est passionné de gravure et il a animé un petit atelier d'initiation et de découverte qui a été particulièrement apprécié.



Pour la circonstance, Jean a fabriqué et gravé trois couteaux. Les manches en bambou ont été réalisés par Philippe ETIENNE (etibern)

Quest'anno, ci ha raggiunti Jean SANTOS che ha portato un soffio di originalità. Jean è appassionato dell'arte del cesello e incisione ed ha allestito una piccola dimostrazione che è stata molto apprezzata.



Per l'occasione, Jean ha fabbricato ed inciso tre coltelli. I manici in bambù sono stati realizzati da Philippe ETIENNE (etibern)



A midi, un repas nous a réunis dans le hall d'accueil de la Maison pour Tous. Nous avons dégusté un excellent couscous.

A mezzogiorno ci siamo riuniti nel salone della « Casa del Popolo » per degustare un magnifico couscous.



L'organisation de telles journées d'échanges est très appréciée par tous les participants. Cependant, la difficulté majeure réside dans la mise à disposition des structures d'accueil. Celles-ci, par leur taille ou leur accès, limitent considérablement les initiatives de ce type. De plus, les moyens financiers dont disposent les petites associations et les clubs sont réduits aux cotisations de leurs membres, peu nombreux, et ne permettent pas d'envisager des regroupements de grande ampleur.

Cependant, nous n'avons pas dit notre dernier mot et il est probable qu'à l'avenir nous réussissions à organiser une manifestation plus importante. Affaire à suivre...

L'organizzazione di questa giornata di scambi è stata da tutti apprezzata. La cosa più difficile è ritrovare strutture in grado di accoglierci. Queste sono troppo piccole e limitano parecchio le nostre iniziative. Oltre tutto mancano i mezzi finanziari ai clubs che sono ridotti alle quote sociali dei pochi soci e ciò non ci permette di ipotizzare raduni più grandi.

Comunque non è detta l'ultima parola ed è probabile che riusciremo in futuro ad organizzare eventi più importanti. Ne ripareremo presto ....

*Alix Antoni*



# Wood Reel

Enzo Bardus



*Questo articolo sulla costruzione di un mulinello in legno è stato in passato pubblicato sul sito di PIPAM – Portale Italiano della Pesca a Mosca, <http://www.pipam.org> -*

*Abbiamo deciso di ripubblicarlo, con l'autorizzazione dell'Autore che ringraziamo, anche con la traduzione in inglese, sia per riportare questo interessantissimo articolo all'attenzione del pubblico dei rodmaker ed anche sollecitati da ripetute richieste di lettori stranieri.*

Mi chiamo Enzo e sono un grande appassionato di tutto ciò che riguarda la pesca a mosca, mi ritengo fortunato di abitare in Friuli dove ci sono tantissimi fiumi adatti a questo tipo di pesca.

Ho iniziato a pescare all'età di 9 anni (nel 1959) e mi ricordo che il primo mulinello era ricavato con materiale reperito nel negozio di merceria di mia madre che era una sarta. Il rocchetto di legno del filo per cucire mi serviva per avvolgere il nylon che mia madre usava per infilare le collane, gli spilli da sarta piegati li usavo come ami per catturare le alborelle.

Ho cominciato ad avvicinarmi alla pesca a mosca nel 1975, nel corso degli anni ho cercato di approfondire la mia conoscenza su tutto quello che riguardava questo sport acquistando riviste specifiche, cataloghi, libri anche di provenienza straniera.

Nel 1990 mi sono iscritto ad un club di pesca a mosca, per avere uno scambio di idee ed opinioni con altri pescatori, offrendo la mia esperienza ai giovani soci.

Ho sempre avuto una predilezione particolare per le canne in bamboo e mi affascinava il fatto che da una pianta così semplice, si potessero ricavare dei capolavori simili.

Nel 1995 con l'aiuto di alcuni soci del club ho reperito il materiale necessario per la costruzione delle mie prime canne in bamboo dando ad ogni una il nome del fiume nel quale andavo a pescare. Ho costruito varie canne in bamboo e quando ho ottenuto secondo me il risultato migliore, ho deciso di avventurarmi nella costruzione dei mulinelli in legno per completare l'estetica delle mie canne.

## Descrizione della realizzazione del mulinello



### Scelta del legno e sbazzature ottagonale

Esistono una infinità di legni per costruire il mulinello, l'importante è che siano abbastanza duri. La parte migliore è quella del basso fusto e precisamente dove le radici si collegano con il tronco. In mancanza di ciò, va bene anche il tronco, purché sia stato tagliato nella luna giusta: la migliore è la luna vecchia di agosto che cade sempre nel mese di settembre. In questo periodo la pianta rallenta la fotosintesi mantenendo e fissando nel tempo le sue qualità di durezza e di conservazione.

Il tronco va tagliato in senso longitudinale in tavole dello spessore di cm 4, accatastandole in senso orizzontale in un luogo asciutto ed areato interponendo fra esse dei listelli in legno per migliorare la sua essiccazione che avrà una durata di 2 anni. Ho costruito mulinelli con vari tipi di legno, come ad esempio il noce nazionale, noce evaporato, rovere, ciliegio, carpine, ecc. L'ulivo è quello che mi è piaciuto di più per il gioco di venature contrastanti fra loro.

Il contrasto delle venature del legno di ulivo varia da pianta a pianta e dipende molto dal luogo dove sono cresciute. Ho notato che un pezzo di ulivo proveniente dalla Lombardia aveva venature morbide ed uniformi, mentre l'ulivo che proveniva dall'Isola d'Elba mostrava venature deformate con tonalità chiaro scuro molto contrastanti fra loro. Questo pezzo di ulivo regalatomi da un amico era stato ricavato da una pianta molto vecchia, ormai morta e destinata come legna da ardere.

Terminata la stagionatura, con una sega circolare si sega la tavola dando prima una forma quadrata, poi togliendo gli spigoli, si crea una forma ottagonale facilitando così la lavorazione al tornio.

### Perno porta pezzo di legno

Per procedere alla tornitura del pezzo di legno squadrato e privo degli spigoli, bisogna costruirsi al tornio il perno per tenerlo durante la lavorazione (fig.1).

Le misure del perno sono: lunghezza totale compreso il filetto cm 10; diametro mm 10, del tratto che va inserito nel mandrino del tornio mm 10; diametro della porzione che è destinata a serrare fra due rondelle il legno mm 6. In testa del perno e precisamente in prossimità del filetto, bisogna praticare un foro che servirà per l'inserimento della contropunta del tornio durante la lavorazione del legno.



### Prima lavorazione

Il primo lavoro da fare è disegnare con il compasso una circonferenza sulla superficie del legno di misura leggermente superiore alla misura finita del mulinello (pezzo di legno adibito alla cassa del mulinello) usando un "trapano a colonna", per praticare con punta per legno da mm 6 un foro al centro della circonferenza.

Inserire il pezzo di legno sul perno (fig.1) e serrarlo bene fra le due rondelle. (È consigliabile usare la contropunta del tornio per mantenere più saldo il perno durante la lavorazione del legno).

Per tornire il legno ho usato l'utensile arrotondato (34-tav.I).

Dopo aver tornito la superficie della circonferenza ottenendo un cilindro del diametro di circa mm 72, la si lucida con la carta vetrata fine, e si passa alla lavorazione della facciata destra del cilindro arrivando con l'utensile in prossimità della rondella di serraggio; poi si toglie il pezzo dal perno e dal mandrino, si capovolgono le ganasce del tornio, (il mio tornio ha un mandrino piccolo e quindi le ganasce mantenendole in quella posizione non riescono a prendere il pezzo e sono costretto a girarle).

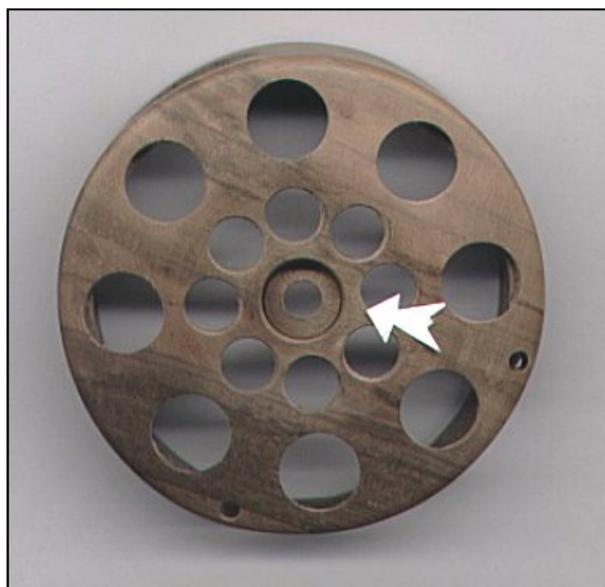
Ora il cilindro non è fissato sul perno, ma sono le ganasce del mandrino a prendere e tenere il cilindro.

Si blocca il cilindro con la faccia già lavorata verso il mandrino e si passa a rifinire portando a misura (circa mm 35) l'altra facciata del cilindro, si rigira il cilindro su se stesso e si va a finire la passata che prima non si poteva completare in quanto la rondella che serrava il cilindro impediva di affondare con l'utensile.

### Incisione sulla circonferenza e sede per la vite del perno porta bobina

Mantenendo il cilindro sempre in questa posizione, con l'utensile (35-tav.I) si incide la circonferenza a circa 6 mm della sua altezza. Questo solco (di mm 0,5 nel quale verrà inserito il filo in ottone da mm 0,5) servirà per rinforzare la cassa del mulinello dalla parte vuota (dove va inserita la bobina). Questa lavorazione è facoltativa, e dipende dall'ampiezza e lunghezza delle luci che andremo ad incidere (indebolendola) nella cassa del mulinello. Sempre mantenendo il cilindro in questa posizione con la punta (28-tav.I) si va a fare la sede della vite blocca perno (8-tav.I) con profondità di mm 3. (es. fig.2).

La sede della vite del perno porta bobina, dovrà avere un diametro leggermente maggiore del diametro della vite stessa, in modo da poter regolare più avanti la centratura della bobina con la cassa del mulinello.



### Misurazioni periferiche e progetto per le luci

Terminate queste lavorazioni, si toglie il cilindro dal mandrino e si vanno a fare alcune misure sulla superficie della circonferenza.

Bisogna decidere come fare le luci del mulinello. Si possono fare due luci laterali rispetto al piede del mulinello, oppure una luce sola perpendicolare al piede del mulinello (tonda, più o meno ovale). Vedere fig.3 per le laterali e fig.4 per quella perpendicolare al piede.

Si misura dove verrà inserito il piede del mulinello, quanto misureranno le luci laterali o quella opposta al piede, i due fori per inserire il rinforzo antiusura dovuta allo scorrimento della lenza.

All'altezza del piede del mulinello si pratica un foro da mm 1,5 nel solco adibito a contenere il filo di ottone. (19-tav.I).

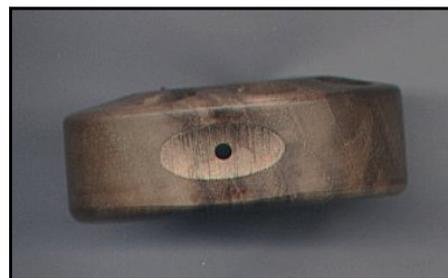


### Uso del trapano a colonna e morsa

Usando il trapano a colonna ed una buona morsa per bloccare il cilindro (è importante fare questo tipo di lavorazione a cilindro pieno appunto per serrare bene il cilindro nella morsa) si va a forare con la punta da mm 14 (28-tav.I) le luci del mulinello.

Sempre con il cilindro nella morsa si andrà a sfiorare la sua circonferenza con la punta (27-tav.I) da mm 18 formando un solco ovale poco profondo (è importante non fare un incavo profondo a rischio della tenuta del piede con il mulinello). Vedi fig.5.

Al centro dell'ovale si fa un foro da mm 2,5 per il passaggio della vite (18-tav.I) per fissare il piede.



### Guida lenza anti abrasione

Usando sempre il trapano a colonna, si fanno i due fori con punta per legno da mm 2,5; non devono trapassare il cilindro e vengono fatti a circa mm 3 dalla circonferenza. Se il cilindro ha mm 35 di altezza, il foro avrà la profondità di mm 33,5.

I due fori vanno fatti dopo aver praticato le luci del mulinello e saranno eseguiti in modo che siano metà nel legno e metà fuori, in modo da esporre il metallo del rinforzo antiusura.

In questi due fori verranno inseriti due spezzoni di tondino anodizzato (22-tav.I), lunghi mm 30, incollati e poi ciascuno tappato con un cilindretto dello stesso tipo di legno (Vedi fig.6)



### Raggera parte esterna del mulinello

A questo punto chi desidera forare a raggera la cassa del mulinello come il modello della fig.2, lo può fare tranquillamente.

Si disegna a piacere il modello dei fori su un foglio millimetrato, lo si incolla sul cilindro facendo attenzione di centrarlo e con un bulino appuntito si va a premere sui punti dove andrà a forare la punta per legno ( non è necessario forare il cilindro da parte a parte) , lo può fare tranquillamente.

### Smussature leggermente conica della faccia esterna del mulinello

Il cilindro viene serrato sul mandrino e la faccia da smussare dando una minima conicità (angolazione di gradi 7) è quella che ha la sede della vite blocca perno (8-tav.I).

Con l'utensile si va ad incidere questa faccia facendo attenzione a non superare i mm 25 di avanzamento.

Lo spigolo vivo che rimane sulla circonferenza, viene poi arrotondato con lima e carta vetrata, dando alla faccia esterna della cassa del mulinello una forma liscia e arrotondata.

### Lavorazione interna del cilindro

Si inverte la posizione del cilindro nelle ganasce del mandrino del tornio e si procede con l'utensile (32-tav.I), ad asportare materiale dall'interno del cilindro.

Si inizia ad incidere al centro del cilindro e si procede con l'utensile fino a una profondità di mm 28.

Si arriva così quasi fino alla circonferenza, lasciando un bordo di mm 5.

Il vuoto del cilindro misura ora mm 28 di profondità, e mm 67 di diametro.

### Svasatura interna per la vite del piede

Si toglie la cassa del mulinello dal mandrino e la si serra nella morsa e con il trapano a colonna e con punta per legno (26-tav.I), con diametro uguale alla testa della vite (18-tav.I) dalla parte interna della cassa del mulinello si pratica una sede profonda mm 1, misurata all' altezza della testa della vite. Questa operazione è essenziale in quanto impedisce alla bobina, quando viene inserita nella cassa del mulinello, di battere contro la testa della suddetta vite.

### Fissaggio del filo di ottone nella scanalatura

Si prende il filo di ottone di mm 0,8 leggermente più lungo della circonferenza della cassa del mulinello: basta fare entrare le due estremità nel foro e torcendole la si fa aderire perfettamente alla sede. Si fa una saldatura a stagno all'esterno del mulinello ed all'interno si trancia a raso l'eccedenza; se rimane qualche sbavatura si rifinisce con lima e carta vetrata. (vedi fig.7).

Per il momento le lavorazioni della cassa del mulinello sono terminate si riprenderanno più avanti.



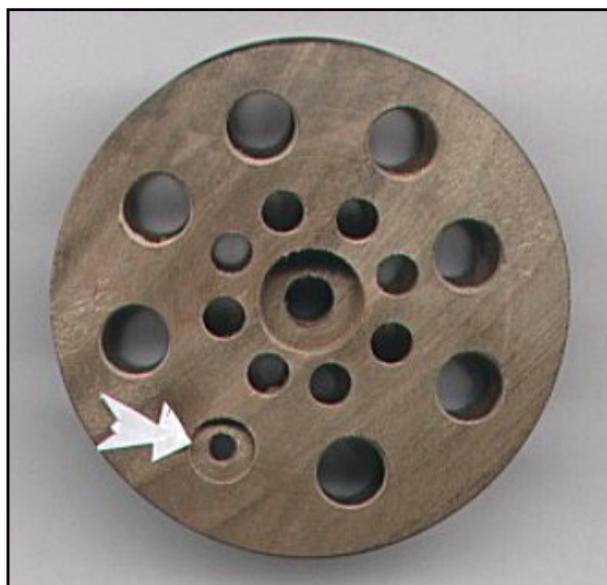
### Preparazione della bobina del mulinello

Si seguono gli stessi procedimenti adottati per la cassa del mulinello, arrivando alla misura voluta del diametro del cilindro, pari a mm 66, con un'altezza di mm 32 (inserendo la bobina nella cassa del mulinello questo deve sporgere di mm 5).

### Raggera sul cilindro della bobina

Il procedimento di foratura del cilindro della bobina è uguale a quello della cassa del mulinello; si possono fare da parte a parte o solamente dalla parte esterna del cilindro.

Bisogna stare attenti quando si eseguono i fori più vicini alla circonferenza a farne uno più piccolo degli altri (mm 2,5) per la collocazione del pomello (vedi fig.8). E' importante posizionare il pomello osservando le venature che partono dal centro verso l'esterno (meno probabilità di rottura).



### Smussatura della faccia esterna della bobina

Si infila cestello e bobina sul perno già usato per la cassa e si serra fra le due rondelle, (si rigirano le ganasce del mandrino del tornio) si blocca il perno sul mandrino si inserisce la contropunta, si mantiene sempre la stessa angolatura della torretta, (gradi 7 come quella fatta per il cestello del mulinello), si penetra con l'utensile a mm 25 asportando solamente mm 1 di materiale della cassa del mulinello. Con lima e carta vetrata si toglie lo spigolo vivo della cassa del mulinello arrotondandolo; lo stesso si fa facciata opposta.

### Svasatura del foro porta mulinello

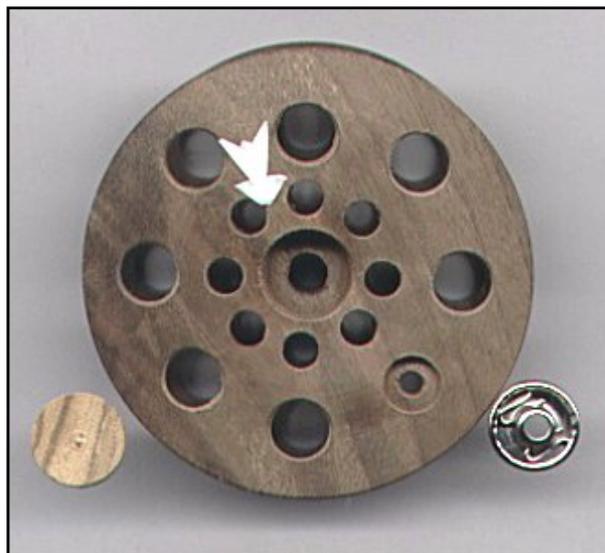
Con il trapano a colonna e con punta per legno di mm 14 si svasa per una profondità di mm 1,5 il foro del porta pomello.

Facendo questa operazione si permette al pomello di mettersi parallelo all'asse della bobina. Vedi fig.8.....

### Svasatura del foro centrale del cilindro della bobina

Si toglie il cilindro della bobina dal perno, si rigirano le ganasce, si blocca il cilindro nelle ganasce e con punta da mm 8 si fora da parte a parte il cilindro. (In questo foro maggiorato, verrà inserita in seguito la bronzina del diametro interno di mm 6, esterno di mm 8). Con l'utensile (31-tav.I) si esegue sulla facciata esterna del cilindro la sede per il bottone a pressione femmina (45-tav.I) e per il tappo di rifinitura copri bottone.

La profondità sarà di mm 5 e il diametro di mm 14. (Vedi fig.9).



### Fori per le sedi sul cilindro della bobina con l'uso del mandrino contropunta del tornio

Si gira il cilindro della bobina sul mandrino e sulla sua faccia interna, si eseguono le sedi:

- 1) per la guarnizione (6-tav.I) con punta per legno di mm 9 e per una profondità di mm 3
- 2) per la sede della rondella (9-tav.I) con punta (n° 28) di mm 14 e per una profondità di mm 0,5. (Vedi fig.10).



### Modifica foro centrale della bobina

Con la contropunta del tornio si inserisce una punta per legno da mm 8 e si fora da parte a parte il cilindro.

### Preparazione al tornio della bronzina interna

Si rigirano le ganasce del tornio, si blocca il tondino in ottone (13-tav.I) con una sporgenza dalle ganasce di mm 40. Con l'utensile (34-tav.I) si porta la circonferenza esterna del tondino a mm 8 e con contropunta da mm 6 si fora il tondino.

Con l'utensile da taglio (33-tav.I), si taglia la futura bronzina a misura di mm 20 circa con una sporgenza dalle ganasce di mm 40.

### Preparazione del rocchetto

Si prende il perno (fig.1) lo si blocca nel mandrino del tornio, si infila nel perno la bobina con all'interno la bronzina (messa provvisoriamente per la centratura) e si blocca fra le due rondelle; si inserisce in battuta al perno la contropunta di scorrimento del tornio, e con l'utensile (34-tav.I) si va a togliere materiale fra le due facciate del cilindro penetrando delicatamente e lasciando mm 2,5 per entrambe le facciate del rocchetto e un diametro interno del rocchetto (dove avrà sede il backing) di mm 18. Vedi fig.11.



### Inserimento della bronzina, della guarnizione in gomma del bottone, della rondella e del tappo di rifinitura

Si inserisce nella sede interna della bobina la guarnizione in gomma (6-tav.I) e la si fissa con alcune gocce di colla cianocrilica, si appoggia e si fissa con colla sulla guarnizione in gomma la rondella, (9-tav.I). Dalla parte opposta si inserisce la bronzina fissandola con colla; nella sua sede si inserisce il bottone automatico femmina (4-tav.I), si incolla il tappo di rifinitura e si passa alla levigatura della superficie esterna della bobina Perno del pomello in ottone, rondella e pomello in legno

Il perno in ottone del pomello viene ricavato dalla barra filettata (14-tav.I) lavorandolo al tornio.

La lavorazione al tornio viene fatta fissando sul mandrino il pezzo, lasciando mm 30 per la lavorazione; si porta a misura il diametro del perno per tutta la sua lunghezza a mm 7, si rifà un altro passaggio con l'utensile portando il diametro del perno a mm 6 con lunghezza mm 15, si esegue un foro interno con profondità di mm 6 con la contropunta, si filetta, (la misura del filetto deve corrispondere alla misura della vite (17-tav.I).

Terminata la filettatura, con l'utensile da taglio (33-tav.I) si taglia il perno del pomello sul diametro da mm 7 lasciando un margine di mm 0,5 dal diametro di mm 6 formando così un tappino (blocca pomello).

Sempre su questo perno in ottone con diametro di mm 7 si ricaverà la rondella di "tenuta" (16-tav.I), che andrà posta fra il perno del pomello ed il foro sulla faccia della bobina esterna. La misura della rondella è: diametro mm 7, altezza mm 0,3, e foro di mm 3,5.

Il pomello in legno viene ricavato al tornio e il SUO diametro interno deve essere leggermente più grande, del perno per avere una maggiore scorrevolezza. Le sue misure sono: diametro mm 7,5 lunghezza mm 14,8 e foro interno mm 6,2.

### Adattamento del perno con la bobina

Si prende il bottone automatico maschio (ricavato dal pezzo 11-tav.I), oppure si salda a stagno il bottone maschio (5-tav.I) sul pezzo (11-tav.I) eliminando con la lima il bordo del bottone portandolo a misura del pezzo (11-tav.I). lo si inserisce avvitandolo dalla parte opposta dove andrà inserita la vite (8-tav.I), si inserisce la bobina fino allo scatto del bottone.

Dalla parte opposta si inserisce il cacciavite avvitando o svitando il bottone maschio per regolare il gioco in battuta della bobina con la testata del perno. Fatta la regolazione si fissa con colla cianocrilica il bottone maschio con il perno della bobina.



### Centrata della bobina e fissaggio del perno con la cassa del mulinello

Si toglie la bobina dal perno, si appoggia il perno nella cassa del mulinello e con la vite (8-tav.I che è stata in precedenza ridotta di spessore) si fissa il perno nella cassa del mulinello. Si inserisce la bobina nel perno fino allo scatto e si fa la centratura della bobina con la cassa del mulinello. Fatta questa operazione si blocca incollandola con colla cianocrilica definitivamente la vite (8-tav.I).

### Piede del mulinello

Si ricava da un pezzo di tubo di ottone, che viene modellato con lama di seghetto (23-tav.I) e usando varie lime (29-tav.I), fino a una lunghezza di mm 62 per mm 13 di larghezza. Al centro di esso viene fatto un foro con punta da mm 1,5 filettato con lo stesso passo della vite (18-tav.I) (misura del tondino diametro esterno mm20 diametro interno mm 17).

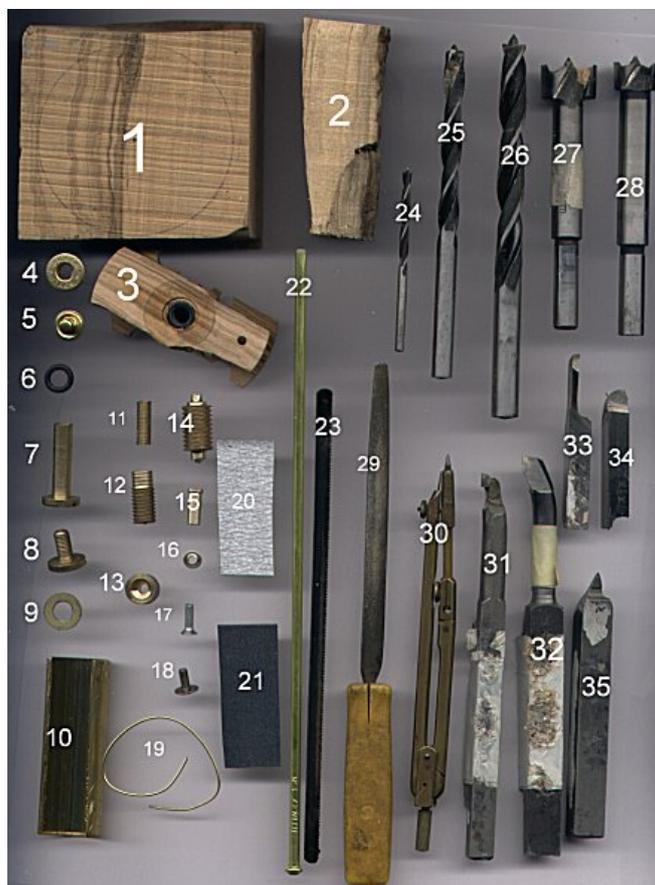
### La sua durata nel tempo

Terminate tutte le lavorazioni e la rifinitura di levigazione e lisciatura esterna, si impregna il mulinello con un prodotto impermeabilizzante (io uso un liquido molto fluido che si adopera nell'edilizia come isolante nel calcestruzzo per edifici). Quando il prodotto è penetrato ed asciugato, uso della cera liquida per lucidarlo. Sul perno porta bobina, uso del grasso.

È importante prima della pesca spruzzare un prodotto idrorepellente (io uso quello per abiti); dopo la pesca, consiglio di togliere la coda dalla bobina e di asciugarla con scottex. Poi si può anche riavvolgere, ma è meglio staccare la bobina dalla cassa del mulinello per eliminare più velocemente l'umidità.

Con il tempo il mulinello cambia la tonalità ed acquista dei toni più scuri; ciò non compromette minimamente le sue qualità.

La guarnizione OR che funge anche da frizione, col tempo tenderà ad allentarsi: basterà sostituirla.



## LEGENDA DI TAV.I

È importante avere un piccolo tornio per metallo ed un trapano a colonna.

Le misure esterne del mulinello per coda 3: diametro mm 70 spessore mm 30-35 circa.

È importante avere un piccolo tornio per metallo ed un trapano a colonna.

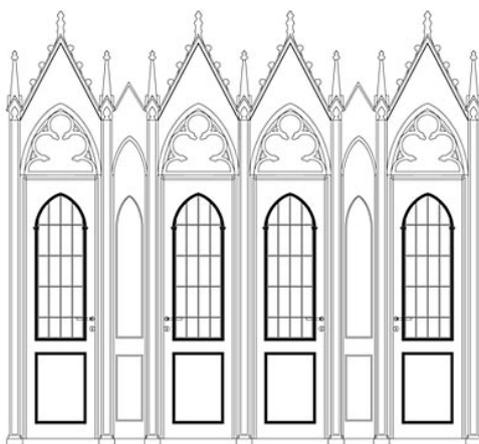
Le misure esterne del mulinello per coda 3: diametro mm 70 spessore mm 30-35 circa.

- 1) Due pezzi di legno, uno per la cassa, ed uno che può essere più piccolo per la bobina.
- 2) Scarto di legno che serve per realizzare il pomellino della bobina e tappi di rifinitura copri vite della cassa e copri foro del bottone automatico (4-tav.I) della bobina.
- 3) (Incidente di percorso) per evidenziare dove va posta la guarnizione in gomma nella parte interna della bobina, questo gommino serve da guarnizione per il grasso interno, per evitare all'acqua di penetrare e come frizione del mulinello.
- 4) Bottone automatico a pressione femmina che va posto nella apposita sede fatta con l'utensile 8 (32-tav 9).I nella parte esterna della bobina "dove sono i fori a raggera ed il pomello".
- 5) Bottone maschio (questo bottone serve come campione per essere copiato e ricostruito al tornio sul perno (11-tav.I). Questo bottone (maschio e femmina) ha la funzione di bloccare con un semplice scatto la bobina con la cassa del mulinello.
- 6) Guarnizione in gomma.
- 7) E' il perno dove girerà la bobina. Questo spinotto in ottone ha una filettatura interna a metà lunghezza; bisogna filettare il perno interno in tutta la sua lunghezza "da parte a parte" il filetto interno è uguale allo spezzone di barra filettata (11-tav.I) che va portata a misura finita di mm 15. Dalla parte opposta del bottone maschio viene inciso un taglio in testa con il seghetto <23-tav.I). Questo spezzone filettato " che prende una forma tipo brugola" va inserito nel perno 87-tav.I e serve a registrare il gioco della bobina in battuta al perno quando viene chiusa a scatto. A regolazione terminata, viene fissata con una goccia di colla cianoacrilica.
- 8) Questa vite serve a fissare il perno (7-tav.I) sulla cassa del mulinello.
- 9) Rondella in ottone che va incollata sopra la guarnizione (3-tav.I). Bisogna costruire una sua sede incidendo la bobina con una punta (tipo 28-tav.) con lo stesso diametro esterno della rondella oppure con l'utensile 31-tav.I.
- 10) Pezzo di tubo in ottone che viene modellato con seghetto (23-tav.I) e varie lime (29-tav.I) che diventerà il piede del mulinello (misura mm 62 per mm 13). Al centro di esso viene fatto un foro con punta da mm 1,5 e filettato con lo stesso passo della vite (18-tav.I). (misura del tondino: diametro esterno mm20, diametro interno mm 17).
- 11) Spezzone di barra filettata in ottone (che viene portata a mm 6 di lunghezza).
- 12) Spezzone di barra filettata maggiore per ricavare il perno del pomello e relativa rondella (16-tav.I).
- 13) Tondino in ottone per ricavare la bronzina interna della bobina. La bronzina deve stare fra il gommino (6-tav.I) ed il bottone (4-tav.I).
- 14) Spezzone di barra filettata per ricavare la rondella (9-tav.I).
- 15) Perno del pomello finito con all'interno con lo stesso filetto della vite (17-tav.I)
- 16) Rondella del pomello che va in battuta tra il perno e la bobina del mulinello-

- 17) Vite di fissaggio del pomello con il rocchetto. Il foro piccolo che si vede (3-tav.I) serve a facilitare il passaggio del cacciavite per fissare la vite con il pomello che si trova nella parte interna del rocchetto.
- 18) Vite che serve a fissare il piede del mulinello con la cassa.
- 19) Filo in ottone che serve a rinforzare la parte esterna della cassa del mulinello ( in prossimità del piede viene fatto un foro (al centro del solco) di mm 1,5 per inserire i due capi del filo in ottone dopo averlo ben teso viene fissato con una goccia di stagno.
- 20) e 21) Carta vetrata fine e finissima per levigare a fino le parti esterne del mulinello.
- 22) Ferro da maglia da mm 2,5 come rinforzo di guida lenza. (facoltativo)
- 23) Seghetto.
- 24) Punta per legno da 2,5 per forare la bobina per il pomello, la cassa del mulinello per il piede e per il rinforzo del guida lenza (22-tav.I)
- 25) e 26) Punta per legno per forare e formare la raggiera di fori sulla bobina. Questi fori vanno fatti prima di formare il rocchetto (di svuotare la bobina sede della lenza).
- 27) Punta per legno da mm 18 per fare la sede del piede (non deve essere molto profonda) e viene fatta prima di svuotare la parte interna della cassa per avere più presa nella morsa. Questa lavorazione viene eseguita con un trapano a colonna sfiorando con la punta la superficie della circonferenza dalla parte opposta dei due guida lenza.
- 28) Punta da mm 15 per forare le luci sulla circonferenza della cassa del mulinello, anche questa operazione viene fatta con il cilindro in legno pieno. L'ampiezza delle luci si può scegliere a piacimento senza esagerare per non indebolire la cassa del mulinello.
- 29) Lima per vari ritocchi e per eliminare le sbavature delle parti in ottone e legno.
- 30) Compasso per disegnare sul legno grezzo la circonferenza e su carta millimetrata la raggiera dei fori della bobina che successivamente verrà trasferita e incollata sulla bobina piena.
- 31) Utensile per formare la sede della rondella (9-tav.I) e la sede del bottone femmina (4-tav.I)
- 32) Utensile per svuotare la cassa del mulinello.
- 33) Utensile da taglio.
- 34) Utensile per tornire la parte esterna del mulinello e per formare il rocchetto della bobina.
- 35) Utensile per incidere la parte esterna del mulinello formando la sede per il filo in ottone come rinforzo.







# Ferrule... Gotiche

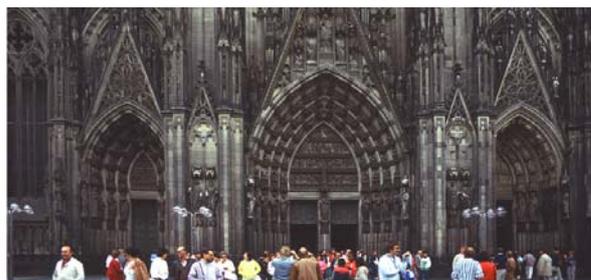
Di Moreno Barriero

Da qualche tempo ero affascinato dal modo in cui alcuni amici realizzano le punte delle serrations sulle ferrule, ma non ho mai trovato il coraggio di chiedere la tecnica per la loro realizzazione. Mi riferisco a quelle belle serrations ogivali che iniziano con una curvatura proprio alla loro base.

Fino a poco fa, il mio modo di trattare le ferrule è transitato attraverso una serie di fasi diverse – sempre alla ricerca di un modo semplice, facilmente ripetibile ogni volta e che rendesse un risultato esteticamente gradevole. La bellezza è fatta di tanti piccoli particolari e il modo di trattare le ferrule fa parte di questi dettagli – sempre che non li nascondiate sotto un folto strato di nylon. Qualche mese fa, sono rimasto alquanto sorpreso. Un caro amico mi ha chiesto di rilegare la ferrula di una Hardy Palakona che data ai primi anni ottanta. Beh, quando ho tolto la legatura, ho scoperto che la ferrula non era stata affatto trattata bene e peggio che le serrations sono state semplicemente tagliate, forse con un tronchese ed erano tutto storte e irregolari. Probabilmente frutto di un lavoro di restauro non fatto ad arte.

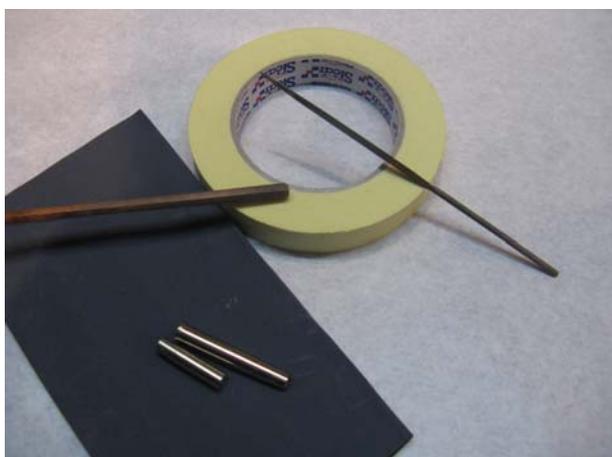
Per ritornare a noi e come ho detto, ho provato diversi metodi. Il primo consisteva nel tagliare le serrations a punta con delle piccole tronchesi. In teoria un modo semplice ma in pratica per me era difficile riuscire a fare tutte le punte uguali. Il prossimo metodo che ho utilizzato per alcuni anni era anche più semplice.

Utilizzavo una piccola lima triangolare da orologiaio. In pratica quelle lime che l'amico Alberto Poratelli consiglia per ripulire l'interno delle ferrule in bamboo dopo l'incollaggio. Il sistema è semplice. Prima procedo al feathering o sfumatura delle serrations con carta abrasiva grana 600 e 800. In seguito piazzavo la lima nella sua parte più sottile tra le serrations e iniziavo a limare. Dovevo fare attenzione a tenere la lima in squadra altrimenti le punte venivano decentrate. Continuavo a lima utilizzando man mano la parte più spessa della lima. Ho preso l'abitudine a contare. Allora contavo 5 passaggi su una serration, 5 sulle successive e così via fino ad avere fatto tutto il giro e piano piano emergeva una bella punta ben centrata. La ferrula appariva bella ma non era ancora quello che volevo! Ovvero quelle belle ferrule che vedevo in giro che sono bellissime, ma le serrations sono abbastanza corte, cioè viene rimosso parecchio materiale dalla parte apicale. Io cercavo serrations molto lunghe come le finestre gotiche che avevo visto a Colonia qualche anno fa.



Non ricordo dove ma ne senti parlare da qualcuno – forse da Daniele Giannoni che indicava l'uso della carta vetrata per ottenere questo tipo di forma. Viene inserita tra le serrations e queste vengo lavorate fino a ottenere una punta. Ebbene ho provato, ma trovai che rimuovevo troppo materiale dagli apici che risultavano allora troppo corti.

Ripensai a questo problema durante una lunga e calda notte insonne e mi venne un barlume. Perché non combinare le due tecniche – carta vetrata e lima? L'indomani provai e i risultati furono fantastici – serrations “gotici” belli lunghi e a punta.



#### Metodo

Inizio con il feathering delle serrations. Proteggo la ferrula con nastro, la metto nel tornio e con carta grana 600 prima e poi 800 e lana d'acciaio 0000 rastremo le serrations sfumandole fino a renderle affilate come lame.

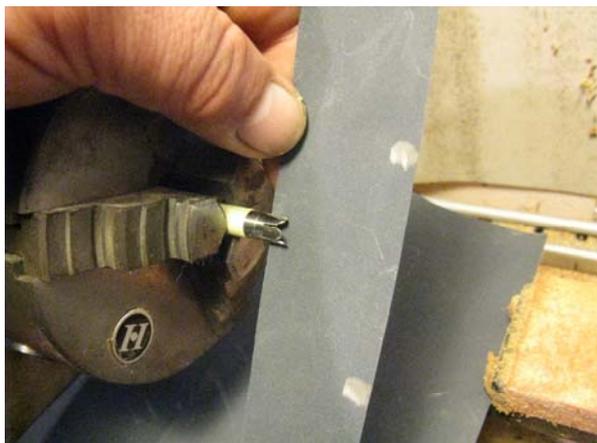


Pongo la lima triangolare tra le serrations e limo fino a creare una piccola V. Non limo fino a creare una punta altrimenti quando passo alla fase successiva, toglierei troppo materiale.



Successivamente prendo una carta abrasiva grana 600 e la dispongo tra le serrations in modo da prenderne due opposti e dopo avere avuto cura di allargarle leggermente. La carta viene fatta scorrere fino in fondo e inizio a carteggiare tirando leggermente verso di me. Dopo pochi passaggi, si forma una bella punta ogivale con una curva che inizia quasi in fondo alle serrations. Procedo al contrario per quelle disposte nell'altro verso.

Tolgo le bave, la lucido leggermente ed ecco fatto!



Questo trattamento rende le ferrule bellissime specialmente con legature trasparenti e quindi anche se sto legando con seta color bordeaux or qualsiasi altro colore, realizzo le ferrule con seta bianca che diviene trasparente. Sono troppo belle perché siano coperte!

**Moreno Borriero**

[www.mbrods.it](http://www.mbrods.it)



## Come realizzare un tubo in legno ... ... degno di una canna in bamboo

Di Antonio Paglia



Dopo l'articolo sulle costruzioni delle ghiere in nickel Silver mi viene data ancora una volta l'opportunità di scrivere per il Bamboo Journal e pertanto colgo l'occasione per spiegarvi come realizzare un tubo in legno degno di accogliere e custodire una canna in bamboo, un tubo che sia nel contempo bello, leggero e resistente quanto basta.

Le mie prime esperienze con i tubi risalgono a circa sette/otto anni fa quando trovai su internet articoli e suggerimenti per tubi a sezione esagonale. Ne ho costruiti diversi e debbo dire che se si sceglie una bella essenza sono esteticamente pregevoli ma hanno un inconveniente : sono un po' pesanti. In effetti le sei tavolette che compongono il tubo devono essere spesse almeno 5 millimetri altrimenti la superficie di incollaggio è esigua ed il tubo ne risulta fragile. L'idea di costruire un tubo a sezione circolare mi è venuta per caso guardando un tubo di cartone di quelli che si usano per trasportare disegni o poster arrotolati. Perché non provare a realizzarlo con impiallacciatore di legno incollando diversi strati arrotolati a spirale contrapposte?

Mi sono prontamente attivato e ho scoperto , presso un negozio di legnami della mia città, che è possibile acquistare a metro impiallacciatore di varie essenze con una discreta scelta (foto 1).



Ho fatto varie prove ed alla fine ho messo a punto una procedura per costruire il tubo efficace e tutto sommato semplice.

L'attrezzatura necessaria è minima e ritengo che sia in buona parte già presente nei laboratori dei rodmaker. Avrete bisogno di:

1. Un tubo da idraulico in PVC da 2 pollici , di quelli arancioni o grigi, di lunghezza di circa 1,8 metri (la lunghezza standard è superiore, tagliate l'eccedenza); sceglietelo dritto perché altrimenti dovrete raddrizzarlo con la pistola ad aria calda.
2. Impiallacciatore a metro: per realizzare la parte sottostante io ho utilizzato quelle più economiche mentre per l'ultimo strato, quello a vista, mi sono orientato verso il rovere, il ciliegio, il pero o il noce ; qui dipende da cosa riuscirete a reperire. La larghezza in genere è di 25 cm. Circa la lunghezza considerata che per gli strati avvolti a spirale avrete bisogno di circa un 120% in più della lunghezza del tubo che volete costruire; per lo strato esterno con le fibre parallele alla lunghezza sarà sufficiente una striscia di poco più lunga del vostro tubo.
3. Colle : io ho utilizzato e vi consiglio una vinilica idroresistente; per incollare l'ultimo strato sempre vinilica ma ad essiccazione rapida; può essere utile anche un poco di colla cianoacrilica.
4. Tappetino di FOAM di quelli utilizzati nelle palestre.
5. Nastro adesivo da carrozzieri (carta gomma), nastro biadesivo.

6. Pistola ad aria calda , carta abrasiva , pennello, spugnetta e cutter.

La prima cosa da fare è prendere l'impiallacciatura che servirà da base e tagliarla con il cutter in senso longitudinale in strisce circa 8,5 centimetri.



E' molto importante che i lati lunghi siano paralleli e che il taglio sia preciso altrimenti quando le incollerete a spirale sarà difficile far combaciare i margini. Quindi su uno dei due lati lunghi dovrete incollare una striscia di nastro adesivo facendo in modo che poggi sull'impiallacciatura solo per metà .



Questo servirà a non far penetrare la colla tra il primo strato di legno ed il PVC rendendo poi difficile se non impossibile staccare il nostro tubo dal supporto. Considerando che il vinavil secca velocemente, da qui in poi può essere utile l'aiuto di un'altra persona : questa sosterrà ad una estremità il tubo di PVC e lo farà ruotare mentre voi arrotolerete il legno.

Ora potete fare il primo strato. Inumidite con una spugnetta o con uno spruzzino l'impiallacciatura in modo che si fletta e non si spacchi quando viene arrotolata, in fondo è spessa solo 0,6 millimetri. L'impiallacciatura andrà disposta in modo da avere verso l'esterno la parte adesiva del nastro .



Bloccatela con del nastro ad una estremità del tubo di PVC e cominciate ad arrotolare cercando di far accostare i bordi senza alcuna sovrapposizione, al limite meglio una distanza minima ma mai una sovrapposizione, in caso contrario sareste costretti a scartavetrare per rimettere in piano con grandi difficoltà ad incollare gli strati successivi se il tubo non risultasse perfettamente cilindrico. Finito l'avvolgimento bloccate l'altra estremità dell'impiallacciatura con il nastro adesivo. Diluite con acqua al 20% un poco di vinavil e potete procedere all'incollaggio del secondo strato. Spalmate la colla sull'impiallacciatura , bloccatela ad una estremità del tubo con il nastro adesivo e arrotolatela con le spire in senso opposte a quelle sottostanti. Attenzione a non sovrapporre. Lasciate seccare e quindi con la stessa procedura incollate il terzo strato. Se provate a sfilare il tubo dal supporto vedrete che ha una certa consistenza ( non paragonabile a quella dei tubi di alluminio di PVC rivestiti in tessuto) ed molto leggero. Tre strati a spirale e uno di rivestimento danno una sufficiente robustezza per uno spessore di poco più di 2 millimetri. E' ovvio che il tubo non resisterebbe a forti pressioni da schiacciamento ma, d'altronde, un tubo in legno non va comunque trattato male. Chi volesse irrobustirlo può farlo aggiungendo altri strati a spirale. Se volete dare una piccola scartavetratura tra uno strato e l'altro potete realizzare dei piccoli utensili che replichino la curvatura del tubo. Prendete la parte del tubo di PVC che avete tagliato e sezionatela in senso longitudinale in modo da avere due mezzi tubi, poi accorciate questi ultimi a circa 15 centimetri.

Scaldate un mezzo tubo con la pistola ad aria calda fino quando comincerà a diventare morbido quindi poggiatelo sul tubo di legno, fatelo aderire e attendete che si freddi. Una volta indurito rimuovetelo ed incollate all'interno con del nastro biadesivo la carta abrasiva e utilizzatelo per togliere le piccole asperità .



Non eccedete con la grana della carta abrasiva e con l'azione di levigatura. Potete costruirne quattro, uno per ogni grado di curvatura, in modo da rettificare tutti e quattro gli strati di legno.

L'incollaggio dell'ultimo strato è la fase più delicata perché realizza la parte esterna e visibile del tubo, non sono ammessi errori. Se decidete di farlo a spirale guadagnerete un po' in robustezza ma, secondo me, perderete in estetica, è una scelta. In questo caso dovete tagliare con il cutter una striscia di impiallacciatura di circa 10, come detto sopra è fondamentale che i lati lunghi siano perfettamente paralleli e che il taglio sia preciso in modo da ricavare un grande rettangolo e non un grande trapezio. Basta anche un millimetro e avrete difficoltà a farlo aderire al vostro tubo cilindrico senza sovrapposizione o fessure. Quindi procederete ad incollarlo come per gli strati precedenti e la fase di incollaggio sarà finita. Attenzione alla colla che fuoriesce va subito rimossa con una spugnetta inumidita; se rimanesse lì, una volta secca, avreste difficoltà ad asportarla senza rovinare il legno.

Se invece decidete di farlo con le fibre parallele alla lunghezza del tubo dovete procedere così. Misurate l'esatta circonferenza del tubo di legno quindi tagliate con la massima precisione la solita striscia di impiallacciatura di larghezza pari alla circonferenza più 2 millimetri.

E' molto difficile incollarla in una sola volta ottenendo un buon risultato, è necessario incollare a strisce in almeno quattro tempi usando la colla ad essiccazione rapida. Disponete il rettangolo d'impiallacciatura sul tubo in modo che il lato lungo sia parallelo al suo asse, cercate di distenderlo bene, e incollate solo gli angoli con qualche goccia di colla ciano acrilica.



Quindi diluite un po' di colla vinilica a rapido essiccazione e con il pennello stendetela sulla striscia larga circa 2/3 centimetri compresa tra i due punti di cianoacrilica. Pulite le fuoriuscite di colla e appoggiate il tubo su tappetino di FOAM con la parte che si sta incollando a contatto del tappetino.



Esercitate pressione e dopo 7/8 minuti il primo incollaggio è completo. Stendete uno strato di colla su un'altra striscia di circa 4/5 centimetri e poi poggiate sul tappetino ed esercitate pressione; eliminate eventuali bolle d'aria facendo ruotare il tubo.



La colla diluita inumidisce l'impiallacciatura ma se avete la sensazione che questa flettendo possa spezzarsi inumiditela anche con la spugnetta. Procedete così fino ad arrivare ad aver incollato poco più di tre quarti dell'impiallacciatura. A questo punto bisogna rifilare il bordo libero in modo che vada a combaciare esattamente con l'altro già incollato. Forse i due millimetri in più che gli avete dato sembreranno eccessivi ma è meglio lavorare di più con la carta abrasiva che non trovarsi una fessura.

Per la rifilatura fate come vi trovate meglio ma considerate la fragilità dell'impiallacciatura, io ho realizzato un piccolo strumento con la sezione ad U molto stretta (foto 5), l'impiallacciatura scorre tra due tavolette senza flettersi pericolosamente. Quando avete finito con la carta abrasiva incollate, rimuovete le eccedenze di colla, disponete sul tappetino ed esercitate pressione. La chiusura potrebbe essere anche realizzata sovrapponendo i due lembi, in tal caso prima di incollare è necessario scartavetrare a becco di flauto una striscia di circa 2 mm su entrambi i lati (una in senso opposto all'altra) in modo che una volta sovrapposti non via siano protuberanze. A me è piaciuta di più la prima soluzione.

Finito l'incollaggio potete sfilare il tubo dal supporto, il nastro adesivo che è all'interno si rimuove facilmente tirando uno degli estremi.

Potete rifinire il tubo con una mano di vernice turapori molto diluita ed una leggera passata di paglietta metallica oppure, cosa più preziosa, con la cera.

Per quanto riguarda i tappi, questi dovranno essere di legno. Il possesso di un piccolo tornio è sicuramente utile, ma chi ne è sprovvisto non si preoccupi, a mio avviso può realizzarli a mano privilegiando la semplicità.



Il tubo di legno è ora pronto e può accogliere le vostre preziose canne. Come dicevo all'inizio è bello, leggero e resistente quanto basta. Buon lavoro.

*Antonio Paglia*



## Brevi note attorno all'azione delle canne in bamboo

Marco O. Giardina

Alcuni mesi fa, giusto di fronte all'ingresso del Podere Violino a Sansepolcro – eccellente Fishing Lodge, ma anche sede ufficiale dell'IBRA – erano comodamente seduti sulle poltroncine di vimini Roberto Pragliola ed alcuni altri gentiluomini presi in una conversazione sull'azione delle canne.

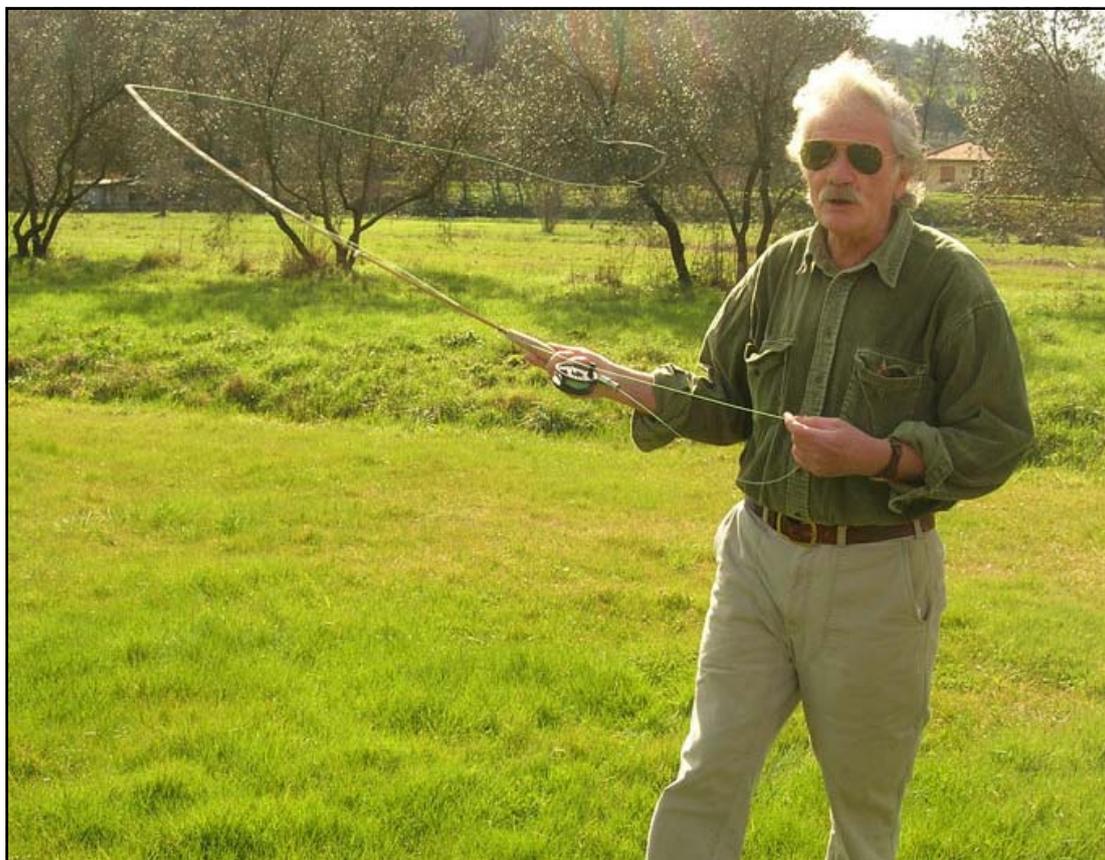
Appena gli fui a tiro, mi sparò a bruciapelo una domanda secca e precisa, come solo lui è capace di fare: "Marco, secondo te una canna è una leva o una molla?". Era l'ultimo episodio di una serie di conversazioni che abbiamo avuto insieme nell'arco di un paio di anni e, purtroppo per me, svolte in maniera saltuaria ed episodica: conversare con Roberto Pragliola è, a mio avviso – soprattutto nell'ottica di un costruttore di canne in bamboo – di grandissimo stimolo e capace di attirare il pensiero verso nuove idee.

Ma a questo punto, comunque, la domanda necessitava di una risposta. Una domanda del genere fatta da Roberto è capace di trancare le gambe a chiunque e non valgono risposte tipo "non so...mi ripeta la domanda...quel giorno ero assente alle lezioni..."

Me la cavai con un "...beh, Roberto, penso che una canna sia una molleva!" e ovviamente Roberto mi indirizzò un colorito epiteto in puro stile toscano. Sulla azione delle canne sono stati scritti fiumi di parole, un Tevere in piena.

Ma la domanda di Roberto Pragliola sottintendeva una domanda più complessa.

"Quale tipo di principio meccanico deve sottintendere una canna per avere la massima efficienza nell'azione di lancio"



Una semplice definizione di molla dice una molla è un oggetto elastico usato ed ottimizzato per accumulare energia meccanica. Energia, nel caso di una canna, che viene prodotta dal lavoro del lanciatore.

La leva, in breve, è è una macchina semplice che trasforma il movimento.

Il sistema braccio/canna rappresenta una leva di terzo genere e pertanto, la forza applicata (potenza) si trova tra fulcro e forza resistente. La leva di terzo genere è sempre svantaggiosa.

Ma, pur se svantaggiosa dal punto di vista meccanico, il sistema permette di aumentare la velocità della vetta della canna – ovvero della coda – in base ai principi che regolano il concetto di Velocità Angolare.

In realtà, rimanendo nell'ambito della canna/leva, la canna stessa – che come leva sarebbe svantaggiosa – acquista il suo ruolo funzionale come elemento di uno spazio vettoriale: la canna è un Vettore che parte da un punto 0,0 (la mano del lanciatore) e arriva ad A (la punta del cimino).

L'azione angolare imposta al Vettore/canna, permette di velocizzare il movimento della punta del vettino imprimendo la velocità desiderata alla coda.

Vediamo come influisce in questo sistema l'azione di molla della canna stessa.

Se il modulo della Velocità Angolare media è definito dal rapporto fra l'angolo spazzato da un Vettore che ruota ed il tempo impiegato a compiere questa rotazione, è evidente che l'effetto della molla amplierà la sezione di circonferenza che interessa la rotazione del Vettore – aumentando la Velocità Angolare - accorcerà il Vettore nel suo movimento angolare salvo che nel punto mediano e prolungherà l'azione del sistema nel tempo, diminuendo la Velocità Angolare.

Credo sia chiaro come la duplice combinazione dell'azione di leva/Vettore e di molla/Vettore siano gli elementi che condizionano il funzionamento di una canna per la pesca a mosca.



Cambiamo scena e luogo.

In questi giorni rileggevo con grande e rinnovato piacere il bel libro di William A. Harms e Tom Witttle "Split & Glued by Vincent E. Marinaro".

Ho avuto il piacere e la fortuna di conoscere Bill durante l'ultimo WTO – Word Fly Tying Competition organizzata nel 2007 a Sansepolcro dal Mosca Club Alto Tevere.

Un vero gentiluomo – come diceva mia madre "... quelli di una volta" – professore di storia in un college della Pennsylvania, grande, affermato costruttore di canne in bamboo e discepolo di Vincent Marinaro.

Bill era giunto a Sansepolcro con solo una sua canna che doveva consegnare al nostro comune amico Alberto Calzolari – bamboo rods addicted e grande costruttore di Full Dress Salmon Fly –

Il venerdì prima della Cena di Gala era prevista la tradizionale Giornata Solo Bamboo sulla Tail Water Tevere.

Bill venne accompagnato sul fiume da una esperta guida e gran lanciatore TLT, Gabriele Neri che, per risparmiare la canna di Alberto, gli affidò una delle canne messe a disposizione dall'IBRA per lo scopo.

Certamente una canna veloce di punta.

L'esperienza sul fiume di Bill fu un'Odissea.

Alcuni mesi dopo Harms scrisse su Rodmakers Mailing List una divertentissima – ma anche problematica - nota sulla sua esperienza di pesca sul Tevere.



*I just returned from a trip to Italy where I fished a couple days on the Upper Tevere (Tiber) and the Nera Rivers. The Italian rod-makers are as nutty about their craft as we are over here, but over the past 6 years or so, they've developed a very strange set of taper requirements and a very strange style of casting.*

*... The Italian rods are usually 7' 6" - 8' and are nearly always for a 3 wt line, but are very strong through the butt sections and very fine through the upper 18 inches. Also, they usually cast 6X tippet material that's easily 5 feet long. To get the job done and turn those leaders over, they power-up their rods just like graphite, and use a strong wrist-snap at the end of the cast.*

*I tried it on my first day, but the experience nearly killed me. Maybe they've developed the endurance to cast that way over the years, but for me, it seemed perfectly horrible and I thought it defeated the whole purpose in using bamboo. So back I went to my own rod and a 5wt. line. For me, any strength (mass) in a taper that's greater than the minimum required for gentle and comfortable casting is the enemy!*

*...The need to cast a bamboo rod as if it were graphite is just no damn fun.*

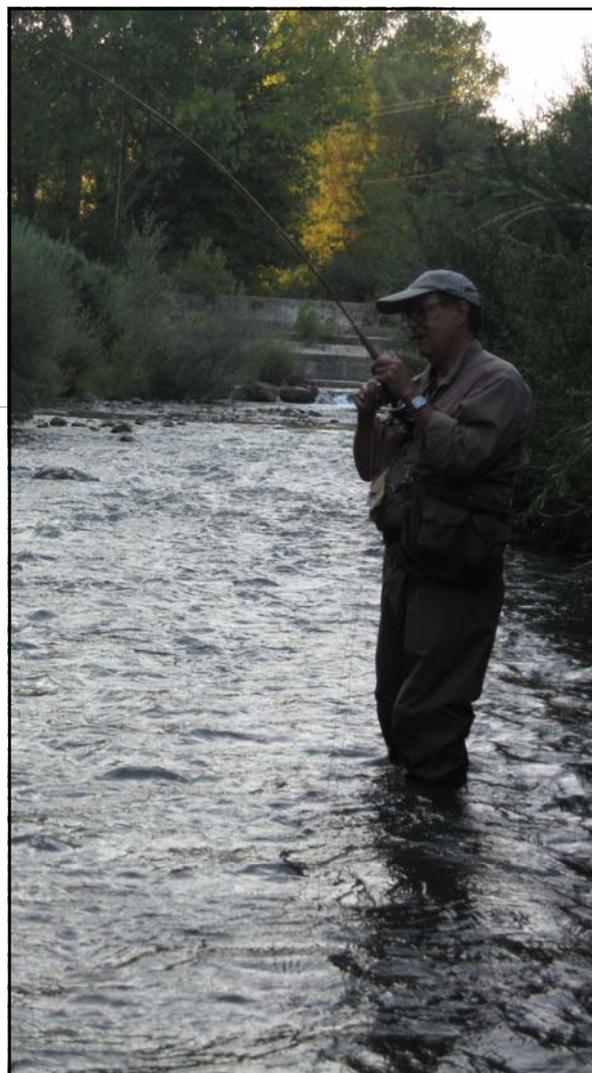
Questa breve nota di Bill Harms mi ha confermato come lo stile di casting – e gli attrezzi che ad esso si accompagnano – sono essenzialmente un fatto culturale, maturato nel tempo non solo da necessità di efficacia/efficienza legate all'atto del pescare e dunque ad una sorta di dominio dell'ambiente sulla tecnica.

In altri termini, non facili accostamenti come “piccoli torrenti canne corte, grandi fiumi canne lunghe” e così proseguendo, bensì vi sia nello sviluppo degli attrezzi per la pesca a mosca anche un aspetto ideologico, legato più ad una filosofia del pescare, alla sensazione più o meno preponderante che l'atto del pescare dona al pescatore a mosca.

Altrimenti non vi sarebbe questa grande latitudine di scelte che il pescatore compie nella scelta degli attrezzi per la sua passione, indipendentemente dai territori di pesca, dalle tradizioni dei luoghi e dal tipo di tecnica che si decide di utilizzare.

Da ciò nasce, evidentemente, la grande diversità di azioni delle canne che è possibile oggi rilevare nel corso dello sviluppo delle canne in bamboo e che si è riverberato anche nell'azione delle canne in grafite.

L'analisi dell'azione di una canna è stato per molti decenni, fino alla pubblicizzazione dei lavori di Everett Garrison da parte di Hoagy B. Carmichael, svolto utilizzando il sistema della “black board”. In altri termini altro non era che disegnare su di una lavagna la curva che la canna disegnava rendendola fissa dalla parte della impugnatura e ponendo un peso sul tip top.



Con questo sistema grandi rodmakers – da Ritz a Payne, fino ai giorni nostri – sono stati in grado di valutare, confrontare e disegnare le loro canne.

Quello che forse è mancato, con questa metodologia, è la possibilità di predire l'azione di una canna.

Il metodo della “black board” permette di dire come si comporta sotto sforzo – il pesino sul tip top – la canna, ma difficilmente ci può dire come l'azione sarà modificata modificando la geometria della canna stessa.

Per poter fare un passo avanti si è dovuto attendere il 1974 con la pubblicazione dell'oramai fondamentale opera di Hoagy B. Carmichael "A Master's Guide to Building a Bamboo Fly Rod" che dà voce e sostanza alle idee ed alle parole di Everett Garrison.

Garrison era un ingegnere e ha sottratto il rodmaking dalla sua fase "intuitiva", quella fase in cui l'azione della canna era realizzata attraverso l'intuito, l'esperienza di lavoro ed un pizzico di fortuna da artigiani spesso geniali.

Garrison trasporta lo studio dell'azione delle canne in un mondo forse meno poetico, ma sicuramente tecnologico se non scientifico.

L'azione della canna si coniuga con i temi della fisica, della geometria analitica e del calcolo strutturale.

Garrison introduce nella costruzione della canna in bamboo il concetto di "Stress", inteso come misura dell'intensità delle forze interne che si sviluppano all'interno di un corpo deformabile.

Garrison accomuna la canna in bamboo ad una trave elastica incernierata ad una estremità e sottoposta ad uno sforzo, un peso posto sulla estremità opposta.

Un esercizio di calcolo comunissimo nella Scienza delle Costruzioni. Il concetto di Stress trascina nel ragionamento il concetto di Modulo di Elasticità: tutto ciò permette di definire un protocollo di calcolo capace di analizzare più approfonditamente il modo di funzionare di una canna e di conseguenza di progettare con minore approssimazione la canna stessa.

Inoltre il metodo di Garrison - essendo un metodo analitico - ha permesso al progettista di avvalersi oggi di metodiche di calcolo computazionale e di gestire facilmente gli output grafici, utili al progettista per "vedere" i comportamenti previsti dai calcoli. Il Metodo di Garrison vede, ovviamente, il comportamento di una canna nell'ottica di pochi - pur se fondamentali - parametri. Analizza il funzionamento della canna su due dimensioni e in maniera statica. Sotto sforzo.

In realtà l'azione della canna coinvolge un elevatissimo numero di parametri nel suo dispiegarsi (ad esempio gli aspetti aerodinamici del suo movimento), non si muove solo in uno spazio bi-dimensionale. ma, viceversa ha il suo campo di azione in un mondo tri-dimensionale e, cosa più importante, si muove in uno spazio temporale.

Garrison è ben lungi da analizzare la complessità di un simile universo e non avrebbe potuto non fosse altro perché gli sarebbero mancati gli strumenti di calcolo.

Ma oggi la situazione non è in alcun modo differente: certamente oggi c'è la potenza di calcolo necessaria.

Possono essere scritti gli algoritmi capaci di servirsi di tale capacità di calcolo.

Ma forse viene a mancare la necessità.

Cercherò di spiegarmi.

Punto fondante del metodo di Garrison è quello di dare al progettista uno strumento semplice, e perciò ovviamente non esaustivo, per determinare alcuni elementi certi relativi al controllo operativo del progetto (taper) stesso. In altri termini, osservando il grafico dello stress relativo ad un taper, ho un elemento visivo, di facile lettura, che mi permette di predire il comportamento della canna realizzata.

"The map is not the territory"

La mappa non è il territorio. Ma senza una mappa ci perdiamo. La relazione Mappa/Territorio descrive la relazione tra oggetto e la rappresentazione dell'oggetto. Questo concetto riguardante la distinzione fra modello e realtà è stata sottolineata da Alfred Korzybski nel suo libro 'Scienza e sanità (1933).

Ma il modello è in molti casi l'unico strumento capace di dare una spiegazione ed interpretare la realtà e questo ne giustifica la sua utilità.

Il Metodo di Garrison è, appunto, un modello.

Non mancano ovviamente diversi critici al Metodo di Garrison. Primo fra questi è Bob Millward con il suo "Bamboo: Fact, Fiction and Flyrods", oggi giunto alla sua seconda rinnovata edizione.

Brevemente, Millward critica il metodo in quanto questo non esaurisce tutte i possibili elementi che concorrono all'azione della canna, non ne definisce tutti i parametri e soprattutto non ne riproduce la complessità in maniera tale da poter utilizzare tale complessità per la progettazione minuziosa di un taper.

Insomma, sempre secondo Milward, un pallido tentativo di spiegare fenomeni che Garrison non aveva saputo cogliere. E forse capire.

Non c'entra con il tema di questo scritto, ma non stò a dirvi i commenti di Milward sui metodi di tempera di Garrison.

In altri termini, secondo lui, un vero fallimento.

Eppure, con buona pace di Milward, lo strumento messo in piedi da Garrison è ad oggi l'unico capace di descrivere in maniera semplice il comportamento di una canna e permettere di progettare in maniera analitica taper nuovi, ovvero di modificare in maniera funzionale taper esistenti.

Questo è dimostrato dal confronto fra il taper teorico progettato secondo certi criteri finalizzati per ottenere un certo risultato in termini di azione, peso della coda, etc. ed i test sul campo effettuati da lanciatori di elevata capacità.

A mio personale avviso, uno degli strumenti informatici ottimali per studiare i taper è il software RodDNA creato dal californiano Larry Tusoni. (<http://www.highsierrarods.com/roddna.html>).

Il software - oltre ad aver inglobato in se le capacità operative del Metodo di Bockstrom per modificare alcuni parametri del taper, ma di questo se ne può parlare in un prossimo scritto - implementa con estrema precisione il metodo di Garrison permettendo all'utilizzatore di controllare i parametri dell'azione, della sua prevedibilità, del disegno geometrico, del diagramma dello stress e, aspetto fondante, di operare modifiche controllate e disegnare taper originali.

Il limite stà nel fatto che solo una minoranza di rod-makers ha una precisa conoscenza degli elementi - soprattutto il concetto di stress - che permettono di utilizzare proficuamente questo tipo di software.

La più parte degli utenti utilizza il software come data-base di geometrie di taper in funzione della sua enorme libreria di taper.

Non dissimile nel funzionamento e nei principi ispiratori è il non meno ottimo programma "Web Exrod" scritto da Frank Stetzer che ne prevede una utilizzazione on-line dalla sua pagina web (<http://www.hexrod.net/>).

Hexrod è un avanzamento sostanziale derivante dal primo software di analisi dello stress realizzato da Wayne Cattanaach nel 1994/5 che si basava sulle analisi dello stress come erano descritte in A Master's Guide to Building a Bamboo Fly Rod,

Utilizzando lo strumento analitico messo a disposizione da Garrison, analizzando i taper presenti oggi sul web e, elemento fondamentale, infine analizzando le reazioni ed i commenti di lanciatori la cui qualità è inopinabile - mi verrebbe a questo punto di proporre un panel di lanciatori e l'applicazione del Metodo Delphi per studiare le loro sensazioni - credo si possa ragionevolmente aggregare l'azione delle canne in bamboo in alcune "macro famiglie".

- Azione di Punta
- Azione Progressiva "a la Garrison"
- Azione Progressiva "a la Dickerson"
- Azione Parabolica
- Azione Inglese
- Vettoni



Operata questa “arbitraria” suddivisione in famiglie in relazione all’azione delle canne in bamboo, cerchiamo di dare ragione della suddivisione stessa attraverso delle definizioni più approfondite.

Non dimentichiamo che queste definizioni relative all’azione fanno capo al concetto di Stress e, dal punto di vista dell’azione di una canna, il valore dello stress – misurato secondo la letteratura in lingua inglese in Once per Pollice Quadro (oz/in<sup>2</sup>) è inversamente proporzionale alla “disponibilità” della canna a piegarsi sotto sforzo. In altri termini, valori bassi di stress indicheranno tratti della canna tendenzialmente rigidi, valori alti dello stress corrisponderanno a segmenti della canna più flessibili. Il tutto in relazione sempre ai valori numerici oz/in<sup>2</sup>.

Vediamo ogni singola tipologia, o famiglie di azioni – come mi piace dire - utilizzando alcune canne archetipali: ci serviremo per analizzarle di diagrammi dello stress generati da RodDNA.

### Azione di Punta

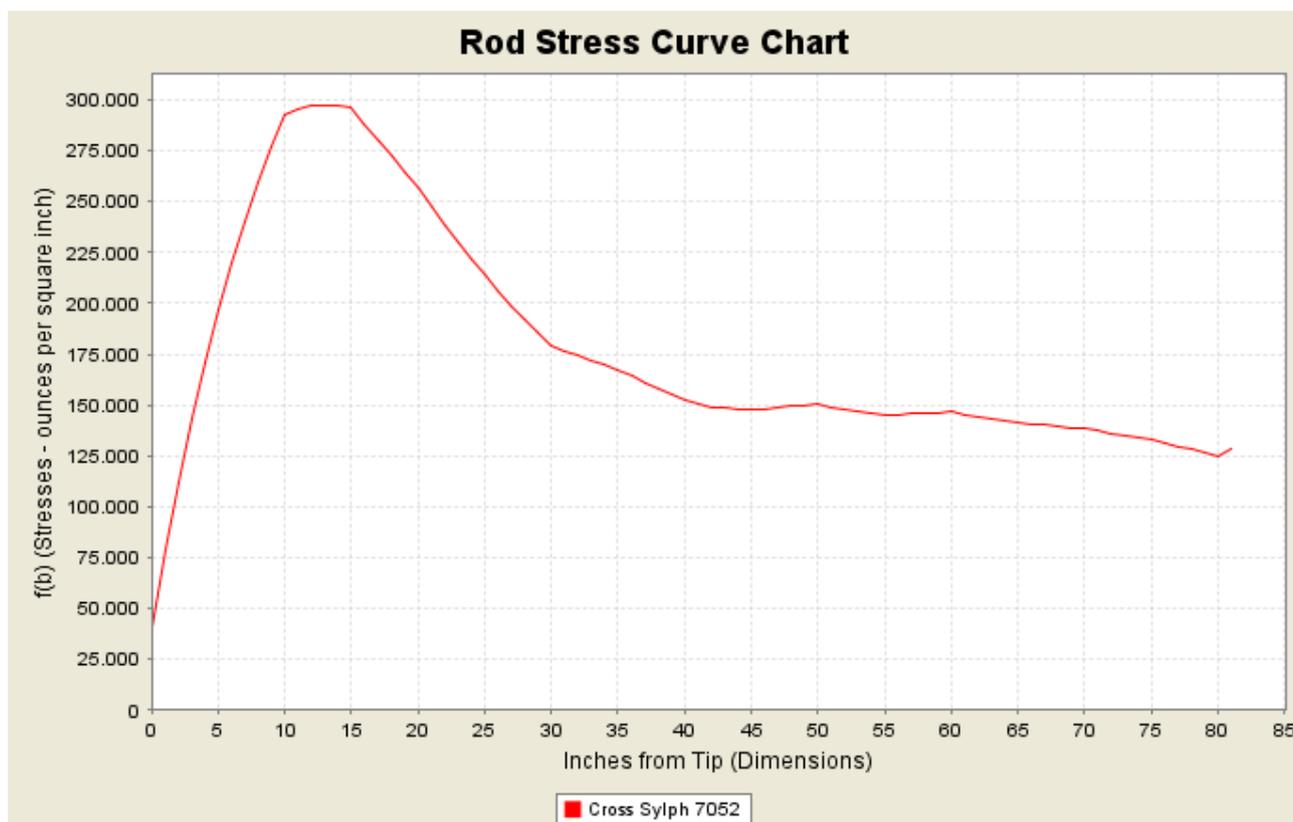
Si tratta di una canna progettata negli anni '20 da Wes Jordan per la ditta Cross, per la quale lavorava prima di passare alla Orvis come capo del settore canne.

E' una canna dall'azione modernissima che sfata completamente la credenza che in quegli anni le canne costruite fossero solo sul versante delle canne lunghe, pesanti e lente.

E' una canna da 7', veloce e leggera per coda 5.

Dal diagramma è possibile notare come la canna sia con uno stress basso fino circa a 40" dal tip top con valori che non vanno oltre i 150000 oz/in<sup>2</sup>, mostrandosi così rigido e sostenuto, per poi esplodere in uno spazio di soli 30" al picco di 300000 oz/in<sup>2</sup>.

Una canna dunque rigida per tre quarti della sua lunghezza ed elastica e veloce nel cimino: una canna con una azione tipicamente di punta, o come direbbero nell'altra sponda dell'Atlantico, una vera Fast Dry Fly Action.



### Azione Progressiva “a la Garrison”

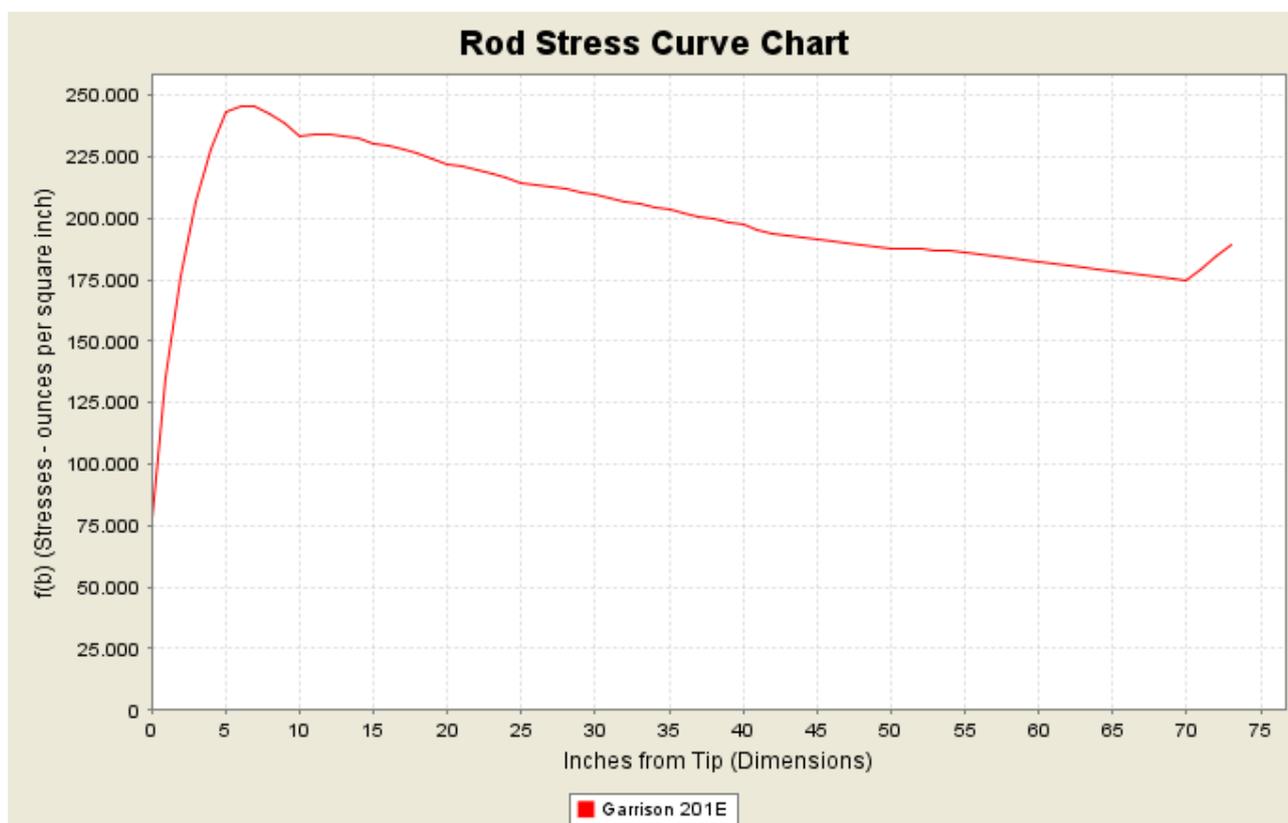
Garrison – che ripetiamo è stato il primo a studiare la progettazione di canne con metodo analitico ed attraverso l’analisi dello Stress – riteneva che l’azione più consona ed utilizzabile in pesca fosse quella di una canna che presentasse uno stress costante in tutto il suo sviluppo.

In tal senso tipica è il modello 201°.

Il taper si sviluppa da 157000 oz/in<sup>2</sup> a 197000 oz/in<sup>2</sup> su una lunghezza di quasi 80’ con un angolo basso e costante di crescita. Queste caratteristiche del taper la rendono una canna estremamente continua nell’azione – forse per qualcuno “pastosa” ma non nell’accezione negativa – piacevole da usare in una visione meditativa della pesca dove fretta a performance sono bandite.

Una canna che dal punto di vista della velocità, per sua natura, si colloca sul versante delle medio, medio-lente.

Lavora su tutta la lunghezza in paniera proporzionale alla forza che la coda esercitata su di essa “cedendo” progressivamente ed armoniosamente dal cimino all’ impugnatura.



### Azione Progressiva “a la Dickerson”

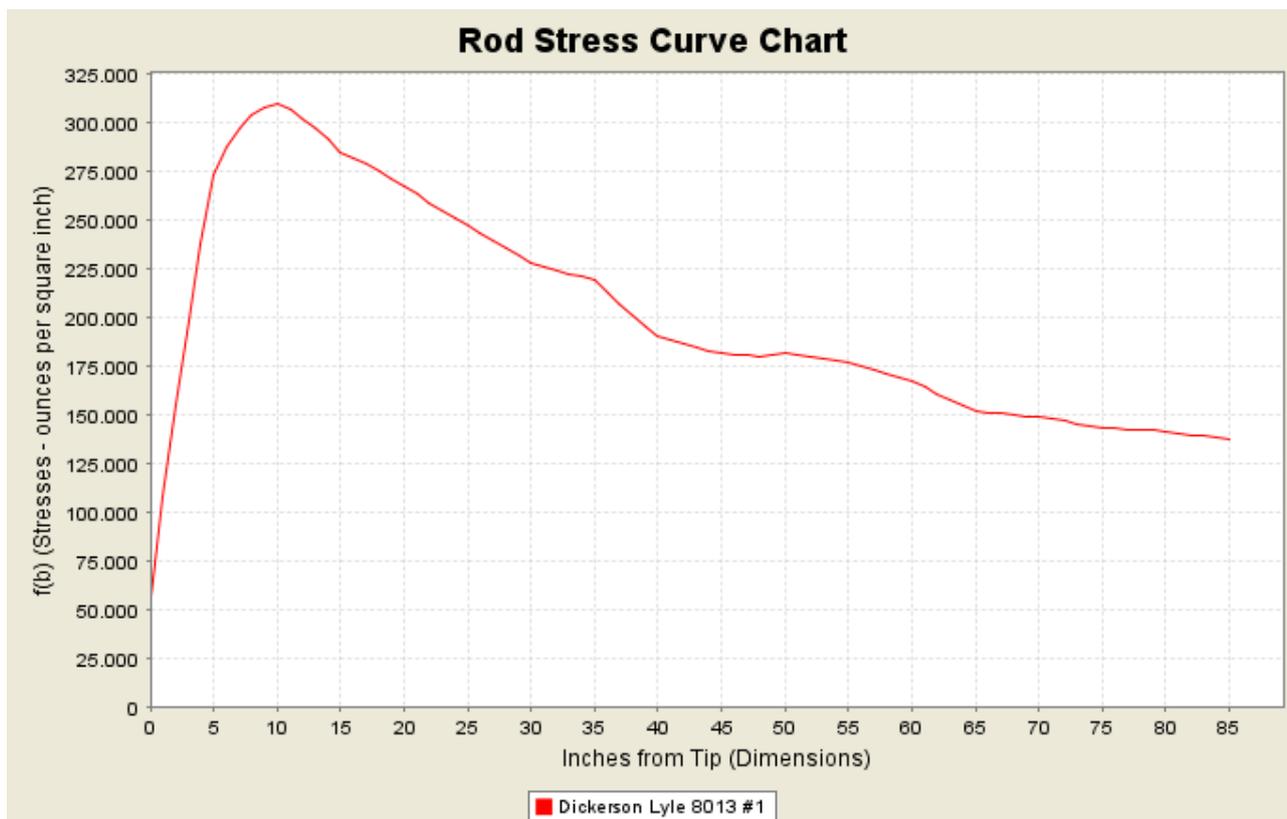
Il modello 8013 di Dickerson è l’esempio forse meglio riuscito dell’idea di canna , una canne per tutte le stagioni e per una vasta latitudine di fiumi.

Il taper si presenta molto rettilineo, simile a quelli si Garrison, ma con una sostanziale e rilevante differenza: l’andamento del diagramma dello stress non si presenta praticamente rettilineo ed orizzontale come quelli del Maestro di Yonkers, bensì rettilineo e con un andamento fortemente obliquo. Questo disegno di taper porta ad avere uno stress con crescita lineare procedendo dal butt al tip.

Nella 8012 – canna in due pezzi per coda 5 – i valori dello stress variano con crescita costante da 138000 oz/in<sup>2</sup> a 310000 oz/in<sup>2</sup> in uno spazio fra 90' e 10'.

Questa condizione ci porta ad avere una canna con un cimino rapido accompagnato – a differenza della “Tip Action” – da una notevole riserva di potenza dovuta alla struttura della canna che, sotto sforzo, è ancora capace di piegarsi elasticamente e pertanto di gestire lanci particolarmente lunghi – con relativo aumento della massa che va ad insistere sul tip top – e, nella fase del combattimento con il pesce, di opporsi vantaggiosamente con la sua riserva di elasticità distribuita.

E', a mio personale avviso, non solo una delle canne meglio riuscite di Dickerson, ma credo una delle canne migliori mai fatte nella sua misura.



### Azione Parabolica

Parlare delle canne con azione parabolica è come iniziare a camminare nelle sabbie mobili. Non sai dove andrai a sprofondare.

Cerchiamo di sgombrare il campo da incertezze e malintesi. La parola Parabolic abbinata ad una canna da pesca è legata alla figura di Charles Ritz. Cito dal bellissimo sito dei fratelli Pitocco – veri appassionati di Pezon et Michel con il loro sito.

<http://xoomer.virgilio.it/ppotocco/Pezon%20et%20Michel%20storia.htm> - “Inizialmente in coppia con il maestro della fabbricazione Edouard Plantet (che a sua volta aveva imparato da Garreau, titolare del laboratorio sopra citato quale primo fornitore ed in seguito collaboratore di P et M), Ritz inizia a dedicarsi attentamente allo studio ed alla progettazione dei profili. Poco dopo si aggiunge alla coppia Pierre Creusevaut, consulente tecnico e collaudatore di pregio (è stato campione del mondo di lancio con canna da mosca, in tutte le categorie). La collaborazione di questi tre personaggi in breve porta alla creazione della prima meraviglia, l'azione Parabolic... Il primo prototipo di canna Parabolic è una 8' ad azione “normale...”

Siamo nel 1938.

Il diagramma qui utilizzato mostra lo stress di una delle migliori interpretazioni del concetto di Parabolic, la Young Para 14.

Young, come d'altronde Payne, erano stati fortemente interessati al concetto di canna "parabolica" dopo un viaggio che Ritz aveva compiuto negli USA e nel quale aveva avuto modo di incontrare anche Garrison.

Il diagramma mostra la logica di questi taper caratterizzati dallo stress massimo nella zona del cimino e del butt.

La canna in questo esempio è lunga 7'9" per coda 5 e mostra due picchi di massimo stress con valori di 200000 oz/in<sup>2</sup> all'inizio del butt e di 226000 oz/in<sup>2</sup> circa a 10" dal tip top. Il punto di minimo stress, 14000 oz/in<sup>2</sup>, è situato al centro della canna.

Questa distribuzione del diagramma dello stress genera una canna capace di piegare elasticamente il cimino anche con una massa relativamente piccola imposta al tip top e dunque di pescare con cognizione di causa anche a breve distanza, presentare una resistenza centrale sotto sforzo e trasferire energia al butt che sottoposto ad una forza impegnativa comincia ad agire piegandoci.

A questo punto, per la sua natura strutturale, la canna è capace di portare code estremamente lunghe e di provvedere a lanci lunghi e con mosche pesanti.

Un tipo di canna per grandi fiumi e grandi prede.

Il sistema sfrutta anche il fatto che è il peso stesso del bamboo nella sua azione pendolare a mettere sotto sforzo il materiale nell'area del butt costringendolo a piegarsi.

Questa struttura di azione, naturalmente, produce una canna con una azione tendenzialmente lenta, che definisce da sola i suoi tempi e la scansione del lancio stesso.

Questa "autonomia" nel lancio tipica delle canne con azione parabolica rende spesso tali canne invise a pescatori delle nuove generazioni.

Spero sia chiaro da questa breve descrizione che le canne con taper Parabolico non hanno nulla a che vedere con canne che si piegano descrivendo una curva parabolica e meno il piacere della pesca a mosca che meno con il concetto di curva parabolica della geometria analitica.

Recentemente in un forum americano uno degli intervenuti asseriva che A truly parabolic rod would be softer in the center and stiffer in both the butt and tip sections.

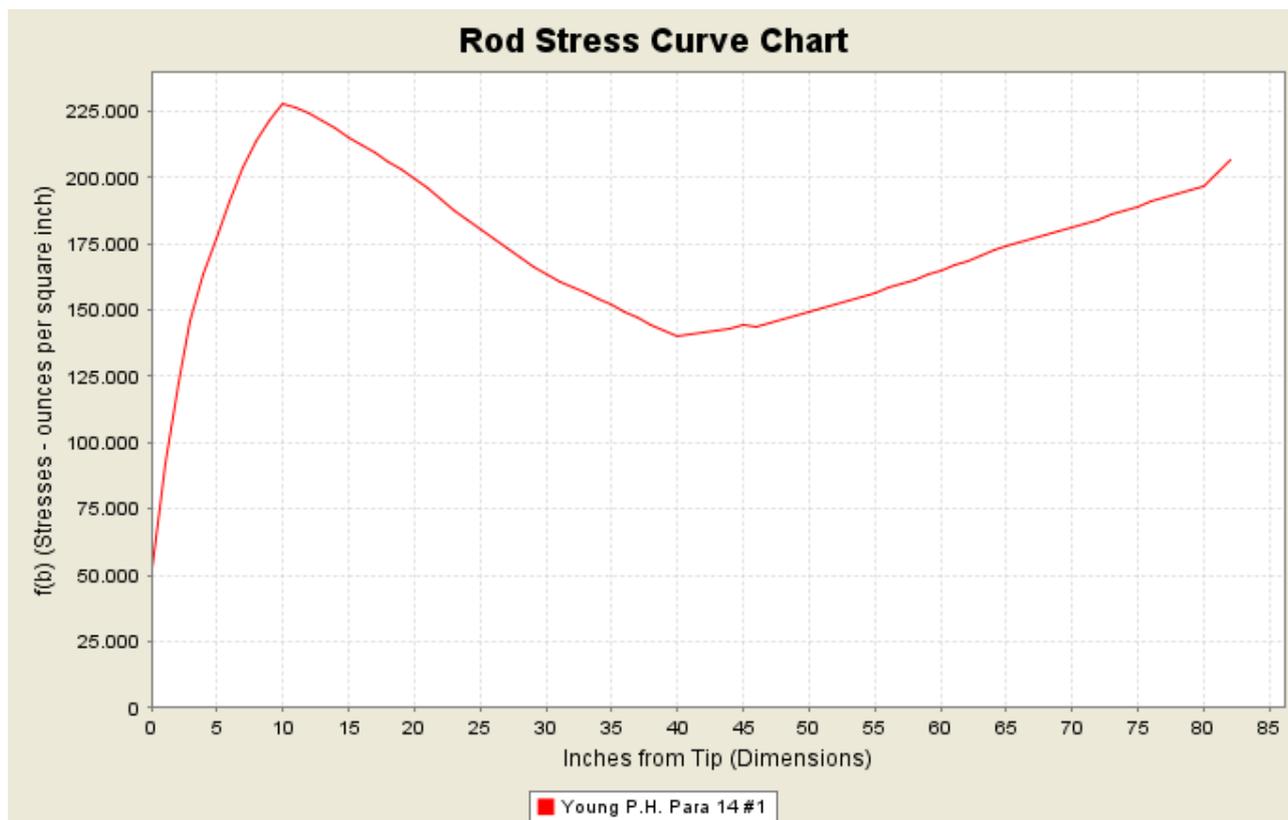
Nulla di più errato.

Tale definizione invece è perfetta per definire le canne con l'Azione all'Inglese, di cui parleremo di seguito.

Naturalmente oltre alla confusione generale sul concetto di Canna Parabolica – che spero ora sia un po' più chiaro – si è aperto anche un contenzioso su chi sia stato il primo a parlarne ed a utilizzare questa termine. I nostri amici americani tifano per Jim Payne, mentre da questa parte dell'oceano si accredita a Ritz l'invenzione del nome e dell'azione della canna.

Vorrei aggiungere una altra testimonianza – di peso, considerando gli autori – da un articolo tratto da *American Sporting Collectors Handbook ed.1981* scritto da Len Codella e Ernest Schwiebert dal titolo "Collecting Split Cane Rods": "*The Parabolic Payne rods evolved from designs developed in France by Charles Ritz...*"

Penso comunque che non sia una discussione molto importante, anche se certamente Ritz è stato il primo nel 1937 e gli altri lo hanno seguito!



### Azione Inglese

Canne con uno stress massimo al centro della canna.

Questa conformazione, morbida al centro e più rigida nell'area del tip e del butt, è ben definita dal diagramma dello stress di una Hardy Taupo, canna in tre pezzi, lunga e pesante di 10' per coda 7, adatta a pescare nei Dominions britannici e studiata appositamente per le acque della Nuova Zelanda.

Una canna estremamente lenta e certamente pesante, con il massimo dello stress concentrato nella sezione centrale, un cimino pesante e un butt robusto che portano la canna – questa volta sì! – a piegarsi fortemente al centro dell'azione.

I valori dello stress mediamente sono di 165000 oz/in<sup>2</sup> per il mid, di 130000 oz/in<sup>2</sup> per il butt e 125000 oz/in<sup>2</sup> per il tip.

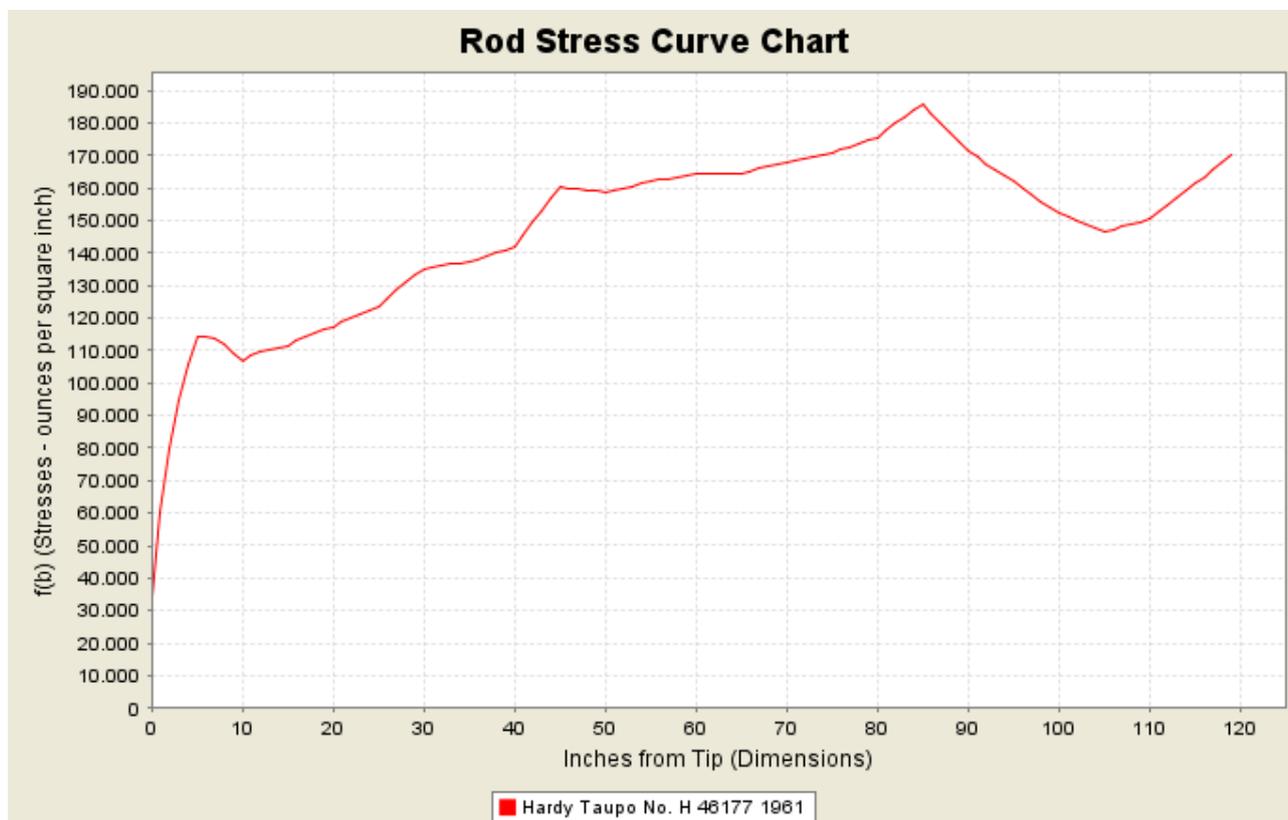
Non è un caso che queste canne hanno portato gli inglesi ad adottare il sistema di lancio con il libro sotto l'ascella ed ad una immobilità imposta all'azione della spalla e dell'omero.

Recentemente, durante l'ultimo SIM Fly Fishing Festival a Castel di Sangro ho portato come curiosità una Hardy Houghton da 9'6" degli anni '20 che abbiamo provato come di rito davanti al Convento della Maddalena.

Dopo alcuni lanci con movimenti del braccio "moderni", sbracciando e muovendo il complesso omero/spalla, l'indolenzimenti della spalla e del braccio hanno cominciato a farsi sentire.

Più per curiosità che altro, ho cominciato a lanciare in stile Antico Inglese, e per incanto indolenzimento e fatica sono spariti. Compiendo un movimento angolare dell'avambraccio incentrato solo sulla cerniera del gomito, tutto il peso della canna andava a scaricarsi in linea con il complesso omero/spalla che, non entrando in azione, non portava affaticamento.

D'altra parte il movimento della canna era creato da un piccolo angolo di rotazione del gomito seguito da una rotazione del polso, ed il tutto ampliato dall'azione della canna che creava un lento pendolo incentrato sullo snodo che si creava nella parte centrale della canna stessa.



### Azione dei “Vettoni”

E' un mio personale neologismo. Un perfetto esempio di ciò che io intendo per canne con l'azione dei “Vettoni” – opposto di vettini – è la Brampton Walker “Joe Frost” Tonga.

Ma non è certamente la sola con questo tipo di azione. Se ne trovano tantissimi esempi fra le canne degli anni precedenti alla WWII, non solo in Gran Bretagna, ma anche negli USA e perfino in Germania.

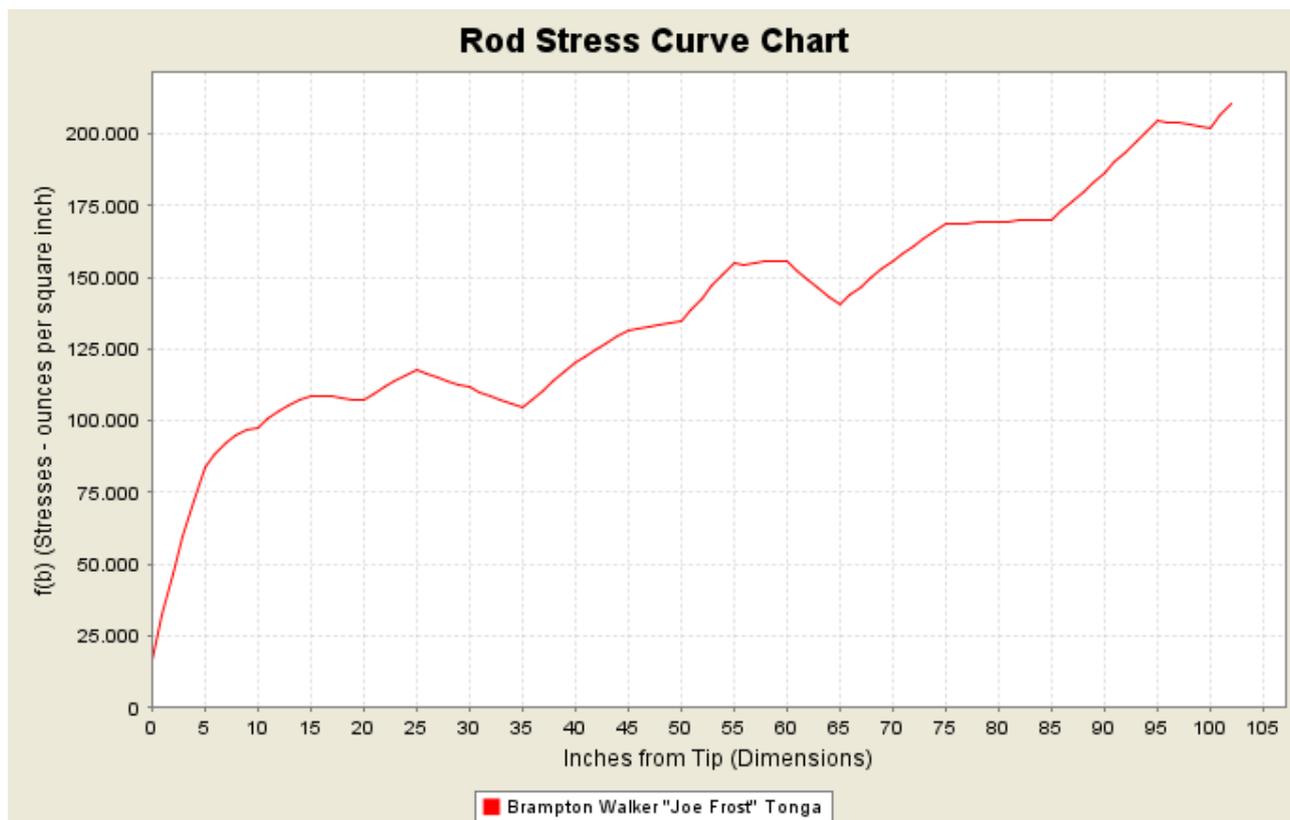
E ancora oggi è possibile trovare canne contemporanee con questa azione.

Canne solitamente lunghe, atte a lanciare code pesanti e pesanti loro stesse, con molto legno sugli ultimi 2/3 del blank. Uno stress di meno di 100000 oz/in<sup>2</sup> a 5” dal tip top che diventa circa 200000 oz/in<sup>2</sup> davanti al manico.

Sembra di essere in presenza di un taper Dickerson rovesciato.

Tutto il movimento della canna è controllato dal peso stesso della canna – molto di più che nella azione inglese – che si muove incernierata dall'altissimo valore dello stress (possibilità di piegarsi) del butt.

Un vero strazio nel lancio.



Quanto fino ad ora descritto determina l'azione della canna ed in parte ne determina anche la velocità. L'azione è funzione del taper, del "progetto" che si è scelto per una determinata canna e la velocità che si vuole abbia una determinata canna – in altri termini il numero di oscillazioni che la canna può compiere in una data unità di tempo – è anche funzione del "progetto". Ma non in maniera svincolata da alcuni limiti insiti nella tipologia di Taper. Una delle maniere classiche di rendere una canna più veloce – veloce, non per forza più piacevole – è quella di irrigidire il tallone portandola maggiormente sul versante della Leva. Ma questo è possibile unicamente per taper con una azione di punta o "a la Dickerson" che per la loro natura si prestano ad una velocizzazione attraverso questo tipo di modifica. In piccola parte può anche essere fatto nel caso di una azione parabolica, ma nella realtà si opera un passaggio dell'azione parabolica verso una azione progressiva. Quello che è accaduto a molte canne definite "Semi-Paraboliche" in cui, in realtà si è modificata la curva dello stress shiftandola verso una curva progressiva. Ma in realtà le Paraboliche – come ovviamente le canne costruite con una azione all'Inglese, per non parlare dei Vettoni – sono per il loro intrinseco progetto delle Molle.

Un discorso analogo va fatto per le canne costruire con i taper "a la Garrison". Per prima cosa non è possibile velocizzarle modificando l'angolo rispetto all'asse delle X, cosa che porterebbe l'azione della canna da progressiva lineare a progressiva con crescita lineare procedendo dal butt al tip (Dickerson). Inoltre è insito in questo tipo di taper la volontà di Garrison di vedere il taper come una struttura elastica incernierata ad un punto, dunque una struttura elastica, dunque più sul versante della molla che non su quello della leva.

Molla/leva. Non penso che in una canna vi possa essere una dicotomia netta. Una canna per la pesca a mosca abbraccia entrambi i concetti. Una "Molleva". Certo, a secondo del taper e a secondo del fine costruttivo che si è determinato a monte, vi sarà una preponderanza, più o meno marcata, della leva o viceversa della molla.

Credo che una delle più belle riviste di fly fishing – se non la più bella in assoluto – sia stata Art of Angling Journal, fondata e diretta da Paul Schmoekler e Ingrid Sils a cavallo degli anni 2003/2005.

Purtroppo, dopo 9 numeri la pubblicazione è collassata per vari motivi, lasciando un grande vuoto. Gli articoli della rivista – anche se il punto centrale era quello delle mosche da salmone “full dress” – spaziavano attraverso tutto il mondo del fly fishing. Fu dedicato un ampio spazio alle canne in bambolo ed a rodmakers prestigiosi: Bill Harms, Rolf Baginski, Jeff Wagner, Darryl Whitehead per citarne alcuni.

Devo dire che varrebbe veramente la pena per scrivere un articolo attorno alle vicende e il ricordo di questa rivista a cinque anni dalla sua comparsa.

Ma non è di questo che volevo parlare. Nel volume 3 Issue 1, vi è un articolo dedicato alla House of Hardy, scritto da Craig Shreeve, molto centrato sulla figura di James Hardy, l'ultimo degli Hardy a essere presente ed operativo nella ditta. Fra l'altro Jim Hardy è la figura centrale attorno alla quale si svolge il film/documentario *The Lost Word of Mr. Hardy*, prodotto e realizzato dalla Trufflepig Films. Film stupendo, secondo me, che vale la pena di comperare e vedere anche se non si conosce l'inglese. Alcuni trailer sono visibili nel loro sito <http://www.trufflepigfilms.com/home.html>.

Bene, nell'articolo vi è una foto che ritrae Jim Hardy a capo di una tavolata nel Cook & Barker Inn ad Alnwick, sede della Hardy. Mr. Hardy è ritratto mentre

gesticola mimando una azione di lancio, e la didascalia dice: “Here he demonstrates the Italian's casting stroke...quick, ...quick, ...quick...but the Norwegians are slow, slow, slow... with most other nations fitting somewhere between”

Penso che sicuramente James Hardy deve aver conosciuto Roberto Pragliola!

E' un po' il cerchio che si chiude. Bill Harms racconta della sua drammatica esperienza con canne costruite per l' “Italian's casting stroke”, Jim Hardy pone lo stile italiano come uno dei paletti nella tecnica del lancio, senza critiche o disapprovazione. Il punto è che ciascuno lancia come è portato, come gli è stato insegnato, come crede che sia meglio per la propria situazione di pesca. Non esiste lancio “buono” o lancio “cattivo”. Può tutt'al più esistere – per chi lancia – un lancio gradevole o un lancio sgradevole.

La canna è appunto lo strumento che accompagna questa scelta e la canna in bambolo può essere, certamente, lo strumento ritagliato sulla scelta del pescatore, adattato alle sue esigenze ed alle sue latitudini culturali, di stile, di tecnica che devono accompagnare il piacere della pesca a mosca.

Il piacere della pesca a mosca





## FERRULE A CONFRONTO

DI GABRIELE GORI

Nel disegno della canna l'innesto riveste un ruolo piuttosto rilevante.

Tralasciando gli aspetti estetici che pure hanno una importanza primaria nel mio modo di intendere il rodmaking, l'innesto, con le sue caratteristiche geometriche ed il tipo di materiale, gioca un ruolo certamente non secondario nel comportamento della canna.

Questo studio che naturalmente non ha la pretesa di essere esaustivo, è nato proprio per cercare di valutare come le diverse tipologie di innesti possono influenzare l'azione della canna.

L'idea è questa: 6 canne munite di ghiera di tipo diverso vengono messe a confronto determinando per ciascuna di essa la rapidità e il modo di deformarsi sotto l'azione dinamica.



In teoria le canne dovrebbero essere perfettamente uguali, come dimensioni, materiali, colle e tempra.

La prima decisione è stata quella di togliere di mezzo tutte quelle cose che non sono strettamente necessarie per il test: niente anelli, niente legature, niente manici né porta mulinelli, niente verniciatura:

in questo modo tutte queste possibili variabili vengono eliminate.

Il taper deve essere accurato in modo da minimizzare le inevitabili differenze.

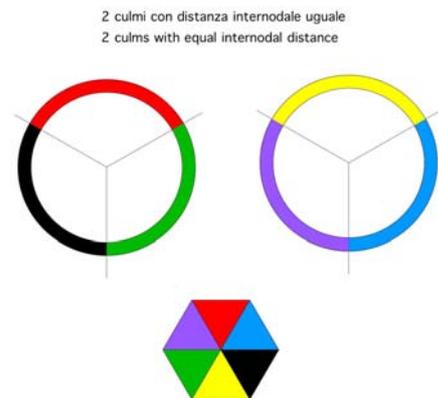
Sul bamboo c'è poco da fare, mi sembra una gara persa in partenza: anche negli strips ricavati dalla stessa stanga ci sono variazioni sensibili delle caratteristiche meccaniche.

Per cercare di fare in modo di minimizzare gli effetti delle inevitabili disomogeneità del materiale si è operato in questo modo:

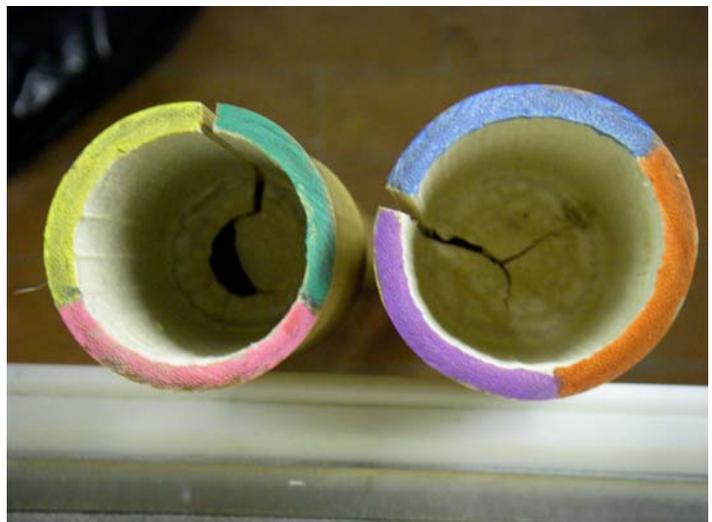
dalla stessa partita di bamboo sono stati scelti due culmi con distanza internodale uguale,



e gli strip dell'uno e dell'altro culmo sono stati assemblati in ciascun grezzo nel seguente modo:



In questa maniera si dovrebbero ottenere sezioni, magari con molta spina, ma piuttosto simili tra loro  
In this manner, the sections should be very similar, perhaps with remarkable spine



Il resto è più semplice da uniformare:

#### Caratteristiche costruttive

- taper tipo progressivo (tipo Garrison) 7" due pezzi
- costruzione esagonale piena
- staggering 3x3
- tempra : tipo Garrison
- colla Uhu 300 plus senza trattamento termico
- Ferrule 13/64

#### Il gruppo di lavoro

Il lavoro è stato ripartito tra i diversi rodmakers soci IBRA che hanno partecipato al progetto:

Realizzazione listelli, trattamento nodi, realizzazione level e tempra: Gabriele Gori

1-Spliced: Luciano Oltolini

2-Streamlined: Alberto Poratelli

3-Bamboo riportato: Massimo Giuliani

4-Harichi XS: Marco O. Giardina

5-Super Swiss Truncated: Walter Rumi

6-Super Swiss Standard: Moreno Borriero

#### Misurazioni delle canne:

Le canne una volta ultimate sono state misurate e qui sotto sono riportate le misure rilevate come media delle misure tra i tre "diametri"

Nell'ultima colonna è riportato il taper come media dei valori delle sei canne.

1	2	3	4	5	6	media
spliced	stream lined	bamboo rip	Hariki	TD	STD	
1,550	1,633	1,677	1,673	1,703	1,697	1,656
2,213	2,163	2,280	2,213	2,217	2,257	2,224
2,703	2,757	2,820	2,727	2,827	2,763	2,766
3,190	3,193	3,267	3,150	3,240	3,267	3,218
3,573	3,573	3,670	3,570	3,663	3,647	3,616
3,950	3,923	4,037	3,863	4,010	3,943	3,954
4,237	4,247	4,330	4,193	4,303	4,247	4,259
4,550	4,677	4,660	4,503	4,650	4,647	4,614
4,860	5,773	0,000	4,733	4,887	4,887	4,842
5,223	5,167	5,323	5,357	5,323	5,200	5,266
5,640	5,577	5,693	5,577	5,697	5,620	5,634
5,917	5,890	6,017	5,953	6,027	5,870	5,946
6,200	6,273	6,290	6,337	6,277	6,187	6,261
6,533	6,507	6,647	6,557	6,487	6,550	6,547
6,873	6,873	6,950	6,870	6,803	6,897	6,878
7,150	7,040	7,240	7,177	7,160	7,120	7,148

E' stata poi valutata la differenza :

media	differenza con la media											
	1 mm	inch	2 mm	inch	3 mm	inch	4 mm	inch	5 mm	inch	6 mm	inch
1,656	-0,11	-0,004	-0,02	-0,001	0,02	0,001	0,02	0,001	0,05	0,002	0,04	0,002
2,224	-0,01	0,000	-0,06	-0,002	0,06	0,002	-0,01	0,000	-0,01	0,000	0,03	0,001
2,766	-0,06	-0,002	-0,01	0,000	0,05	0,002	-0,04	-0,002	0,06	0,002	0,00	0,000
3,218	-0,03	-0,001	-0,02	-0,001	0,05	0,002	-0,07	-0,003	0,02	0,001	0,05	0,002
3,616	-0,04	-0,002	-0,04	-0,002	0,05	0,002	-0,05	-0,002	0,05	0,002	0,03	0,001
3,954	0,00	0,000	-0,03	-0,001	0,08	0,003	-0,09	-0,004	0,06	0,002	-0,01	0,000
4,259	-0,02	-0,001	-0,01	-0,001	0,07	0,003	-0,07	-0,003	0,04	0,002	-0,01	-0,001
4,614	-0,06	-0,003	0,06	0,002	0,05	0,002	-0,11	-0,004	0,04	0,001	0,03	0,001
4,842	0,02	0,001	0,93	0,037	0,00	0,000	-0,11	-0,004	0,04	0,002	0,04	0,002
5,266	-0,04	-0,002	-0,10	-0,004	0,06	0,002	0,09	0,004	0,06	0,002	-0,07	-0,003
5,634	0,01	0,000	-0,06	-0,002	0,06	0,002	-0,06	-0,002	0,06	0,002	-0,01	-0,001
5,946	-0,03	-0,001	-0,06	-0,002	0,07	0,003	0,01	0,000	0,08	0,003	-0,08	-0,003
6,261	-0,06	-0,002	0,01	0,001	0,03	0,001	0,08	0,003	0,02	0,001	-0,07	-0,003
6,547	-0,01	-0,001	-0,04	-0,002	0,10	0,004	0,01	0,000	-0,06	-0,002	0,00	0,000
6,878	0,00	0,000	0,00	0,000	0,07	0,003	-0,01	0,000	-0,07	-0,003	0,02	0,001
7,148	0,00	0,000	-0,11	-0,004	0,09	0,004	0,03	0,001	0,01	0,000	-0,03	-0,001

Peso delle canne

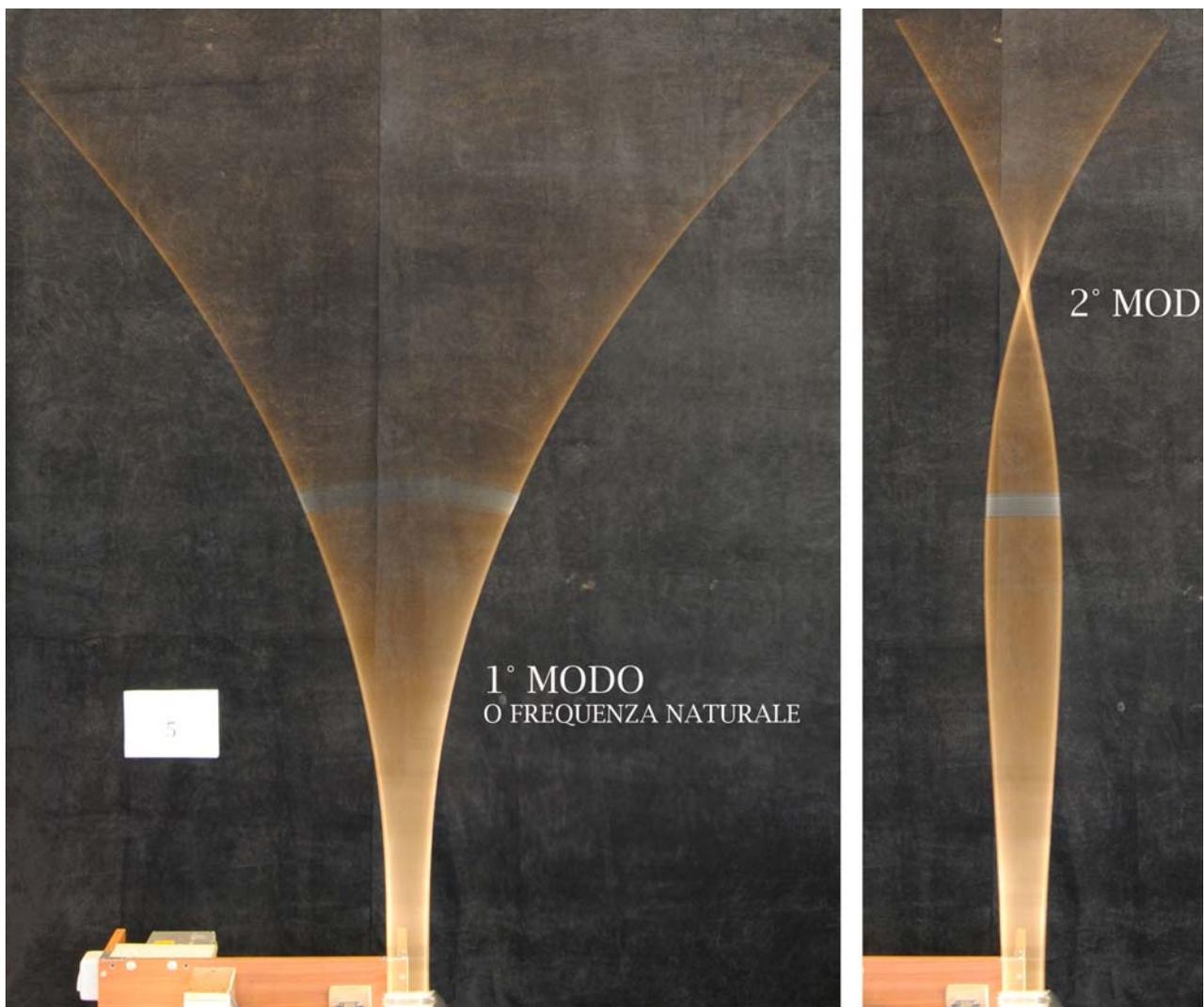
nr	tipo ferrula	PESO CANNE E FERRULE		
		peso ferrula gr	peso complessivo grezzo gr	peso bamboo gr
1	Spliced	0,60	58,60	58,00
2	Streamlined	1,30	61,50	60,20
3	Bamboo rip.	3,40	64,20	60,80
4	Hariki	3,90	64,10	60,20
5	Super Swiss td	5,30	66,00	60,70
6	Super Swiss std	7,40	66,40	59,00

### Misurazione della frequenza.

Per valutare la frequenza naturale delle canne (primo modo di vibrare) è stata impiegata una macchina dotata di motore elettrico con inverter che attraverso un manovellismo, imprime un movimento lineare in avanti ed indietro ad una barra in acciaio su guida a ricircolo di sfere, alla cui estremità libera è fissato il supporto per fissare la canna: il movimento è fluido e costante alle varie velocità.

Le canne sono state messe in spina ed una alla volta fissate al supporto.

La frequenza naturale è stata determinata come quella la massima ampiezza subito prima di entrare nel regime transitorio che prelude il secondo modo di vibrare.



1° e 2° modo di vibrare

FREQUENZE NATURALI

nr	tipo ferrula	Freq. 1° modo	maggiore rapidità rispetto alla standard
1	Spliced	156,00	7,88%
2	Streamlined	156,50	8,23%
3	Bamboo rip.	155,20	7,33%
4	Hariki Xs	151,80	4,98%
5	Super Swiss td	150,00	3,73%
6	Super Swiss std	144,60	0,00%

I risultati sono i seguenti:

**Commenti**

I risultati sono coerenti con le aspettative.

La massa della ferrula standard rende la canna nr 6 più lenta rispetto alle altre ed alla sua frequenza naturale si deforma più delle altre.

Le canne risultano via più rapide al decrescere del peso delle ferrule.

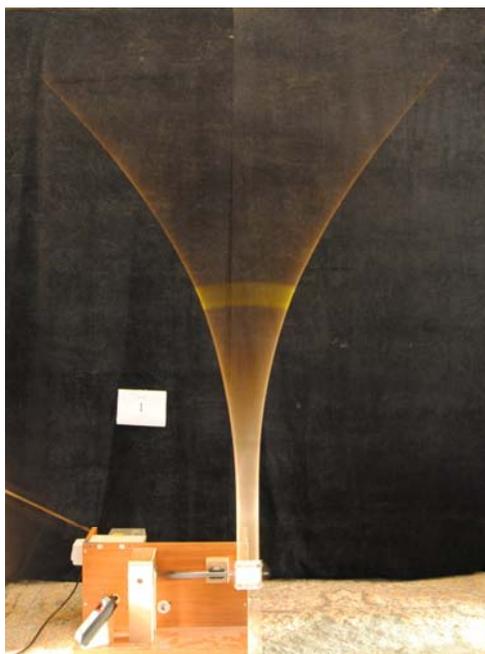
Le ferrule in bamboo accrescono la rapidità di una canna di circa l'8% rispetto alla stessa canna montata con ferrule standard in nickel silver.

Unica anomalia, la streamlined risulta di poco più rapida della spliced che pure ha la ferrula (nastro adesivo) di peso inferiore. Su questo aspetto che è stato chiarito da Per Brandin durante il 6° raduno Italiano torneremo alla fine.

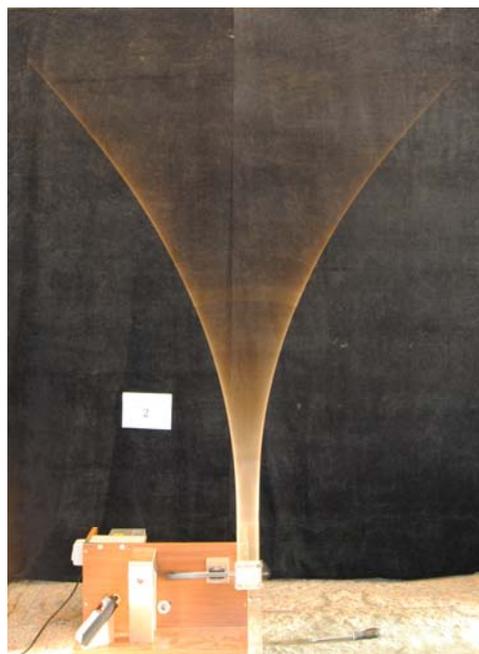
**Deformazione delle canne**

Durante la misurazione della frequenza naturale, è stata scattata una fotografia per visualizzare la deformazione della canna.

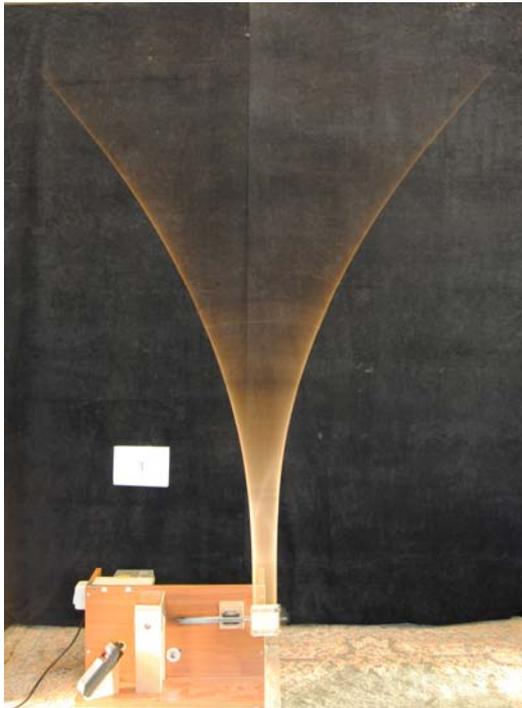
Ecco qua le riprese fotografiche:



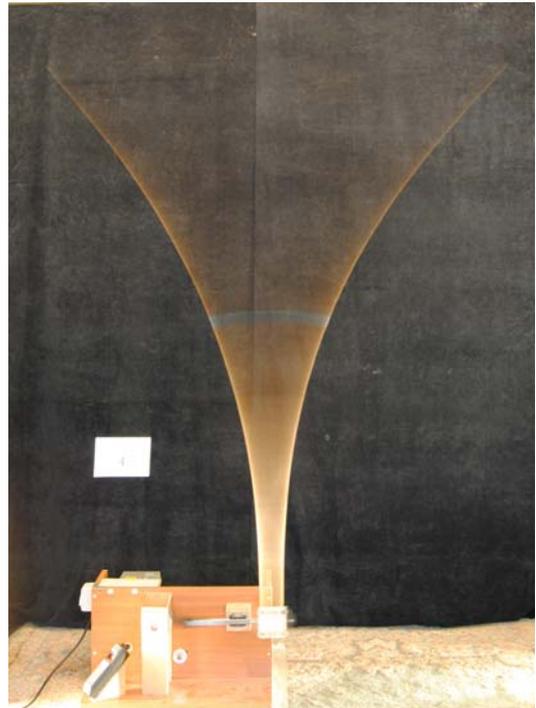
Spliced



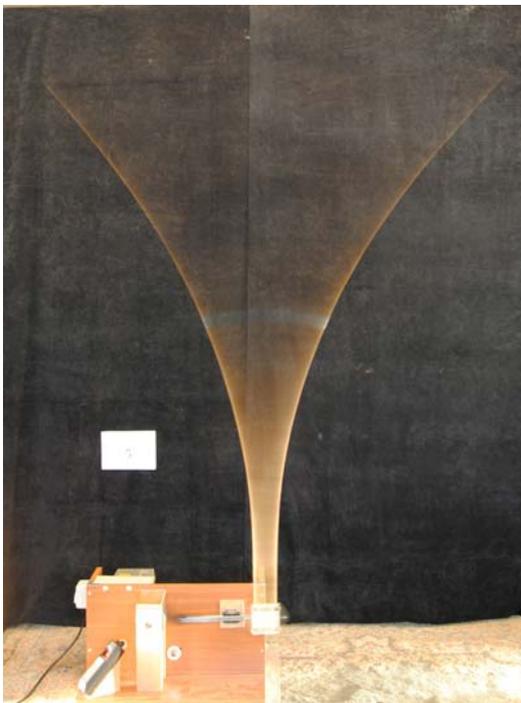
Streamlined



**Ferrula bamboo riportata**



**Hariki xs**



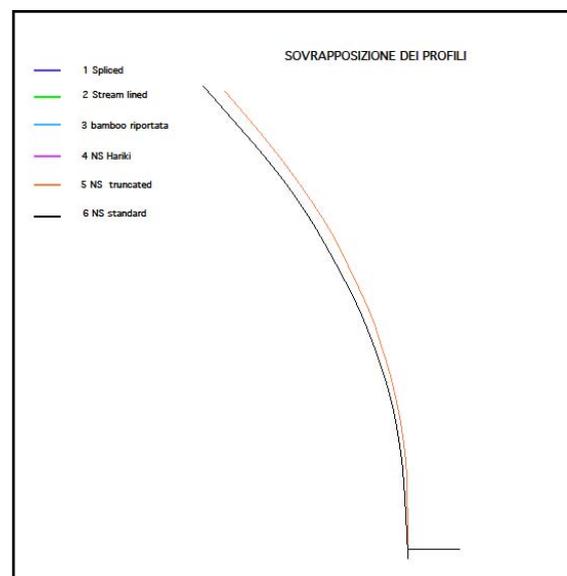
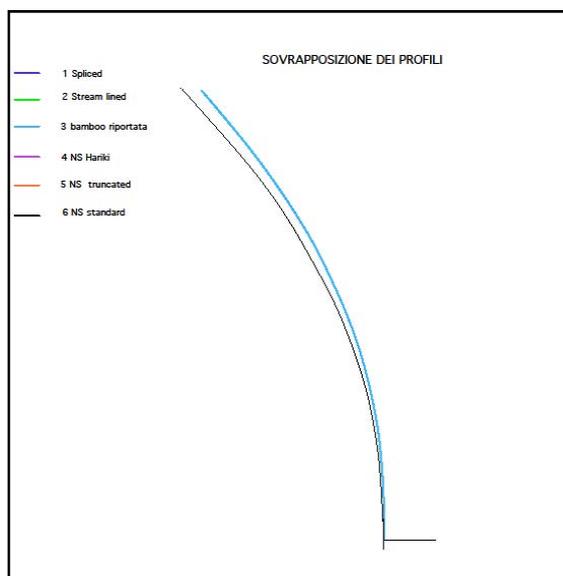
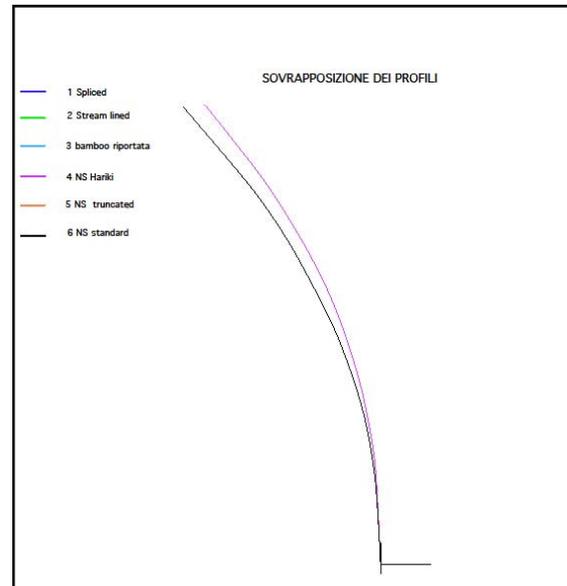
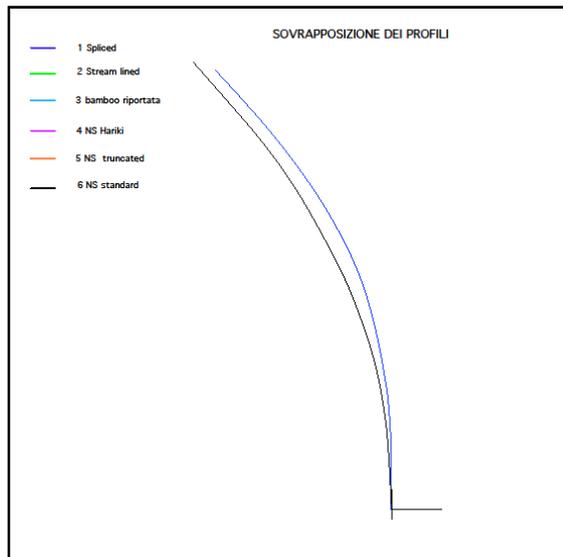
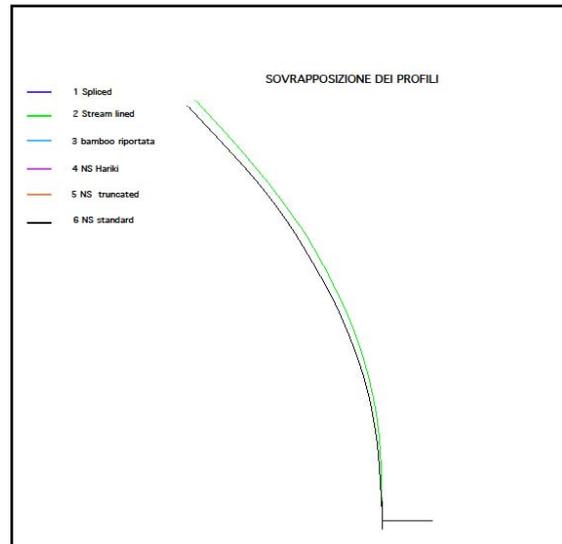
**Super Swiss Truncated**



**Super Swiss Standard**

Poi per ogni canna è stato tracciato il profilo per evidenziare meglio la deformata assunta dalla canna nella sua frequenza naturale. Una volta ottenuti i profili delle canne, si può metterli a confronto per vedere come variano le deformate delle canne in relazione ai vari tipi di ferrula.

Di seguito una serie di immagini che mettono a confronto la canna 6 con ciascuna delle altre canne.



I risultati confermano anche in questo caso le aspettative: la maggiore ampiezza dell'oscillazione significa anche minore velocità e quindi si conferma che la ferrula standard è quella che produce un'azione della canna più lenta ed oscillazioni di maggiore ampiezza.

La rapidità aumenta e gli spostamenti si riducono via via che la massa della ferrula diminuisce.

Resta ancora l'anomalia della spliced che dovrebbe risultare più rapida delle altre ed avere oscillazioni più contenute, essendo dotata della ferrula di peso inferiore.

Questo studio è stato presentato nel corso del 6° Raduno Italiano dei Costruttori di canne in Bamboo che si è svolto nel maggio 2010.

Per Brandin, special guest dell'evento, ha spiegato che a differenza di quella in prova, le spliced hanno normalmente un ingrossamento in corrispondenza dell'innesto per compensare la minore rigidità, probabilmente dovuta all'impossibilità di evitare del tutto lo scorrimento reciproco delle due splines.

Non avendo mai costruito canne con innesti spliced, questo aspetto mi era sconosciuto. In effetti se si esamina il profilo della spliced si nota un punto debole in corrispondenza della ferrula, ovvero la deformata mostra in quel punto un "picco" del maggior raggio di curvatura.

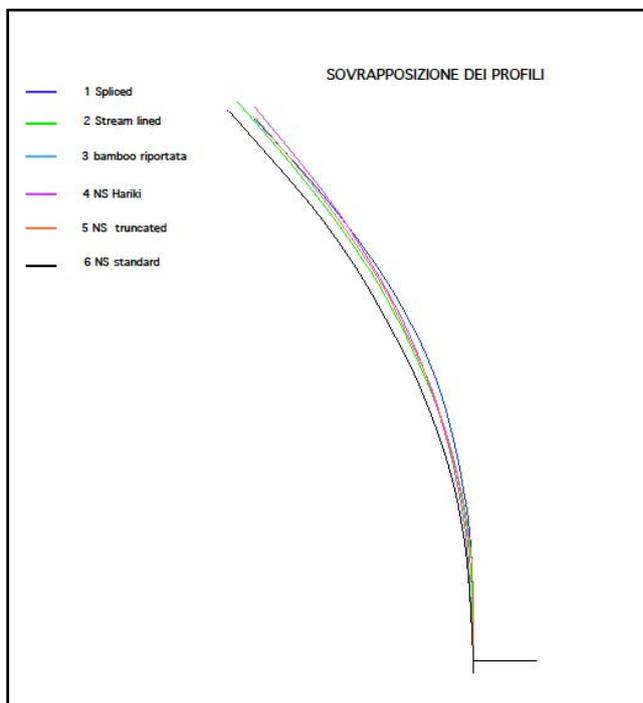
Se esaminiamo il grafico con i profili, vediamo infatti che il butt risulta spostato tutto sulla destra fino all'altezza della ferrula, poi, a seguito del "picco di curvatura" il resto del grafico va ad incrociare quello delle altre canne.

Se immaginiamo di eliminare questo "picco" anche la parte sopra alla ferrula si sposterebbe sulla destra e risulterebbe quello di minor ampiezza tra tutte le canne del test.

Ringrazio quindi Per Brandin per il suo contributo che mi ha aiutato a chiarire un aspetto che altrimenti sarebbe restato per me un punto non del tutto risolto.

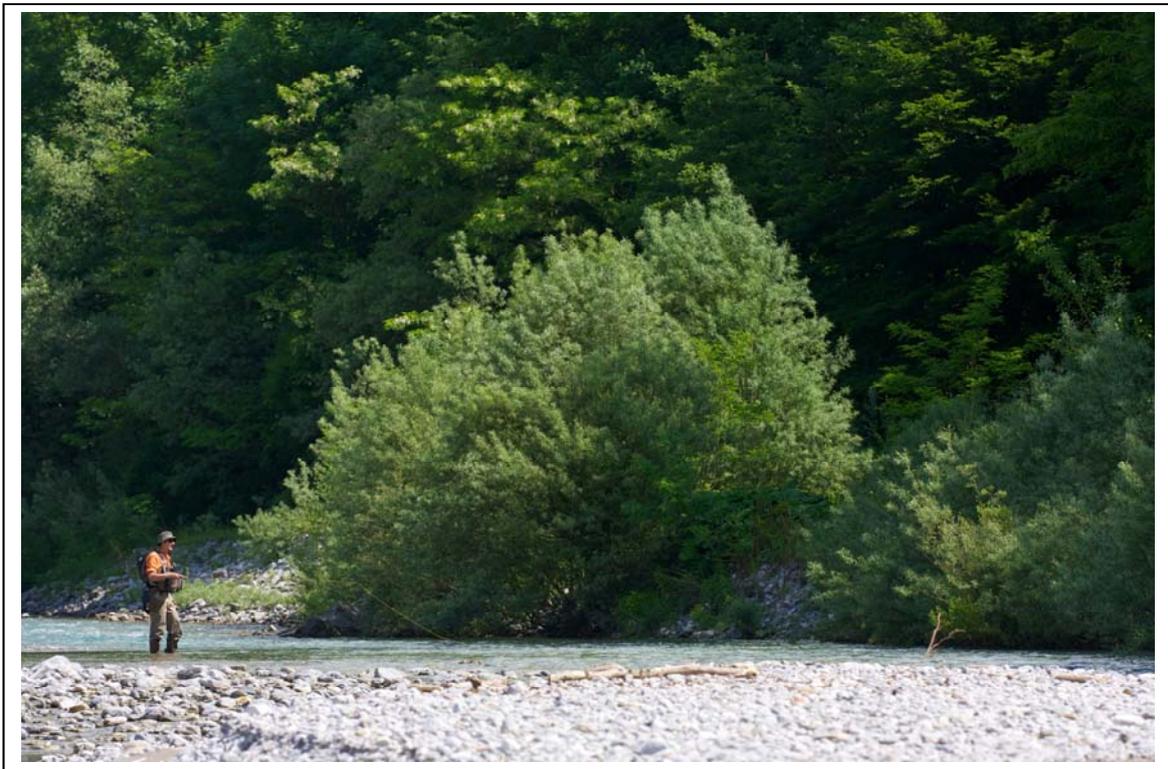
Ringrazio infine i soci IBRA che hanno collaborato con perizia e passione a questo studio: Moreno Borrero, Marco Giardina, Massimo Giuliani, Luciano Oltolini, Alberto Poratelli, Walter Rumi.

*Gabriele Gori*



*E questo è il grafico dei profili di tutte e sei le canne insieme*





## GLI INNESTI IN BAMBOO

*Di Alberto Poratelli*

### Capitolo 3

#### *Progettare un innesto "streamlined"*

In questo capitolo vedremo di affrontare l'argomento delle ferrule in bamboo "streamlined".

Si tratta di un tipo di innesto che io e Gabriele Gori abbiamo pensato per cercare di rendere sempre meno visibile la giunzione tra i pezzi della canna, che però fosse esclusivamente in bamboo e che soprattutto garantisse tenuta e resistenza.

La sua realizzazione nel 2008 e la successiva presentazione hanno suscitato molto interesse nella comunità dei rod-makers e in questi tre anni molti sono quelli che si sono cimentati nella sua realizzazione.

Su questa innovazione nelle ferrule in bamboo ho ricevuto pareri da tanti rodmakers di tutto il mondo ma uno in particolare mi ha fatto piacere.

Così mi ha scritto Bjarne Fries, l'inventore delle ferrule in bamboo:

*"Alberto, congratulation on your clever idea!! I think you really made a very nice improvement of the Bamboo ferrule, and I look forward to hear about the results of the testing of this pleasing design."*

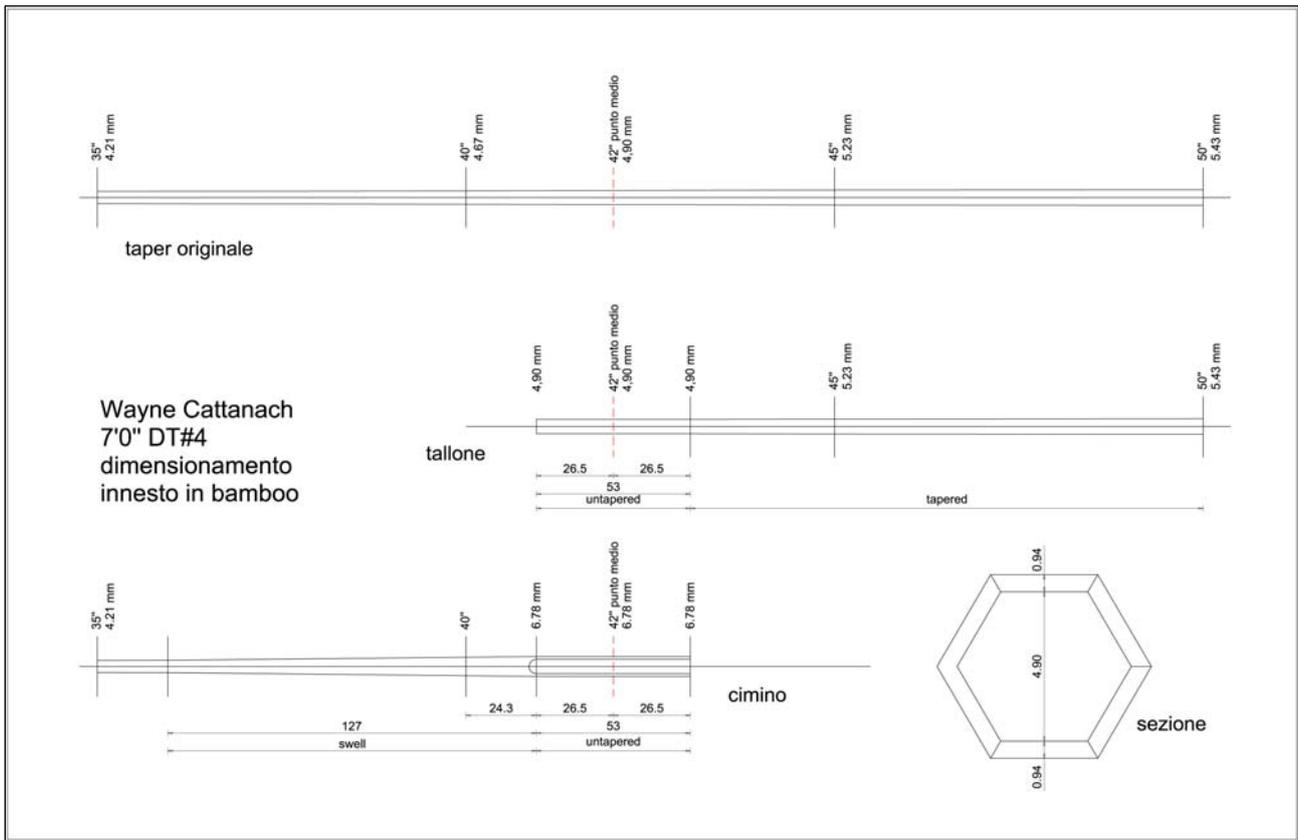


Delle ferrule streamlined se ne è parlato ampiamente in molte sedi e non entriamo quindi nel merito né del perché abbiamo questa particolare forma (lo diamo per assunto) né tantomeno di come si realizzino praticamente (lo diamo per scontato); l'argomento di questo articolo è invece il loro disegno.

In pratica: "Come dobbiamo procedere se vogliamo progettare una streamlined?"

Per disegnare una streamlined è necessario partire dal disegno della ferrula "normale" e procedere quindi alla sua trasformazione.

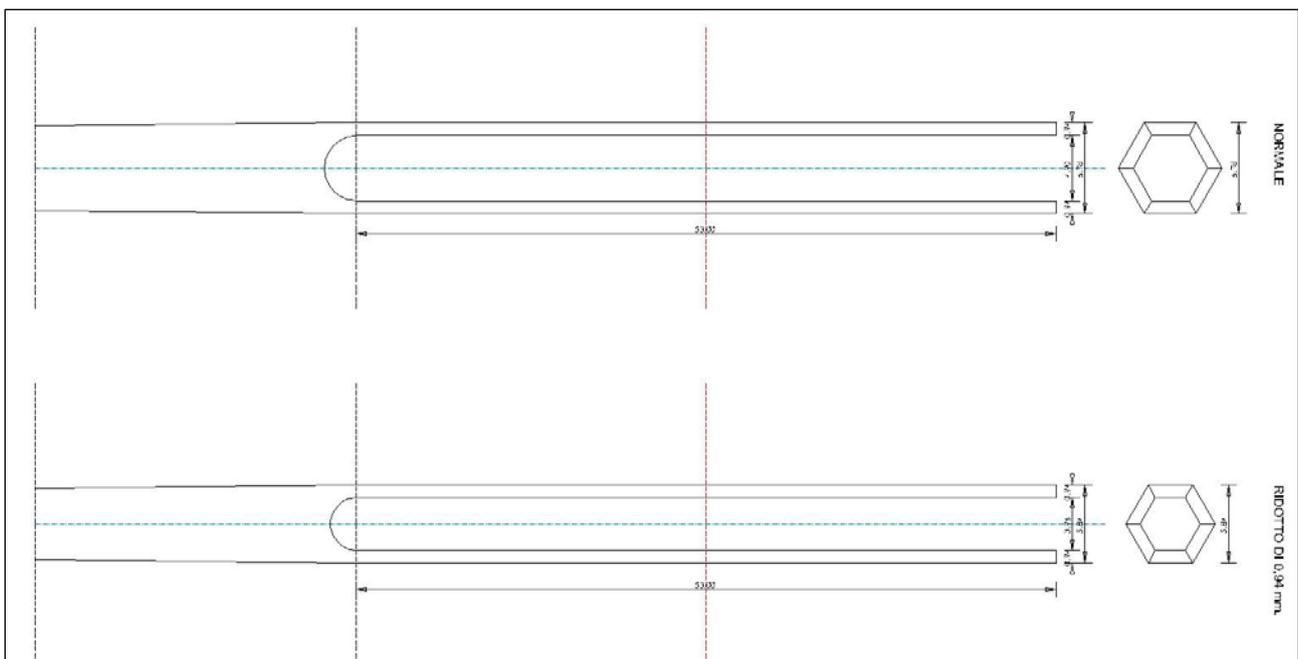
Prendiamo quindi come esempio la ferrula disegnata nel capitolo 2 (Bamboo Journal n. 4) utilizzando il taper della 7'0" DT4 di Wayne Cattanaach. (figura 1)

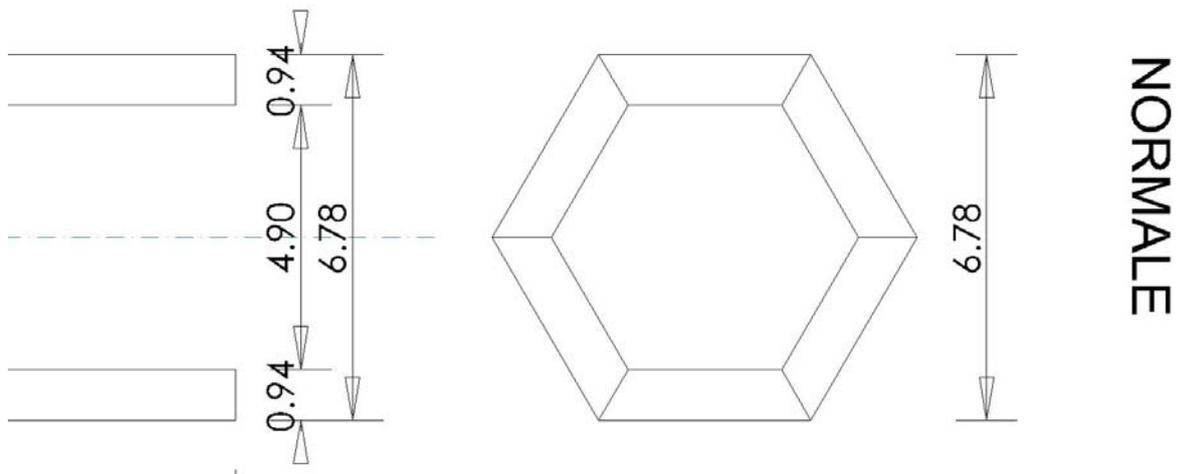


Per trasformare questo innesto in Streamlined è necessario ridurre la sua dimensione di una quantità pari allo spessore di una parete della femmina. In questo caso quindi di 0,96 mm.

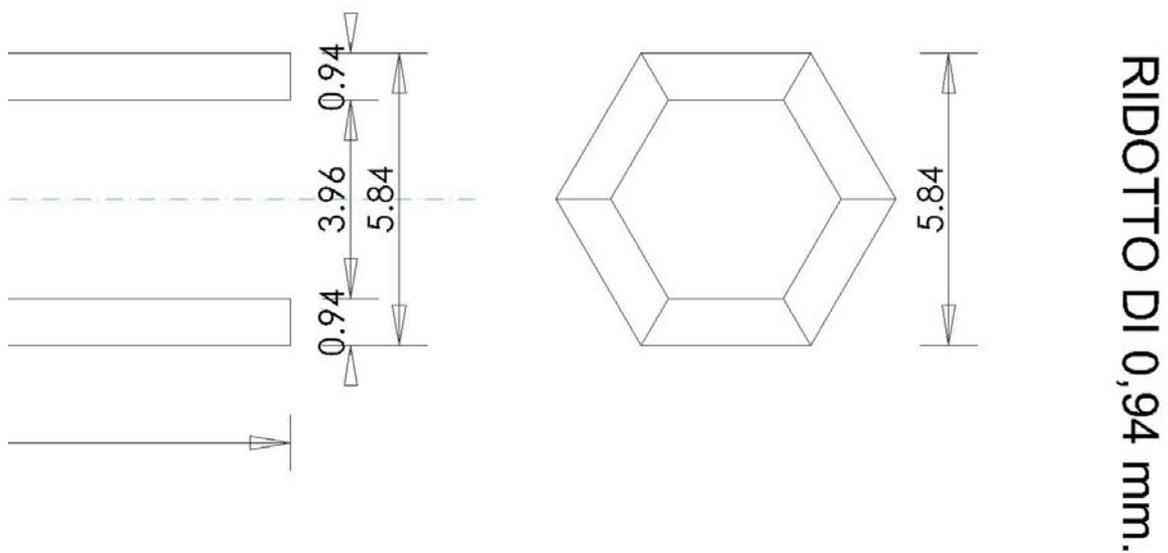
Vediamo come fare praticamente.

**Step 1** - disegniamo la parte femmina dell'innesto ridotta dello spessore di una parete.





*Dettaglio innesto "normale"*

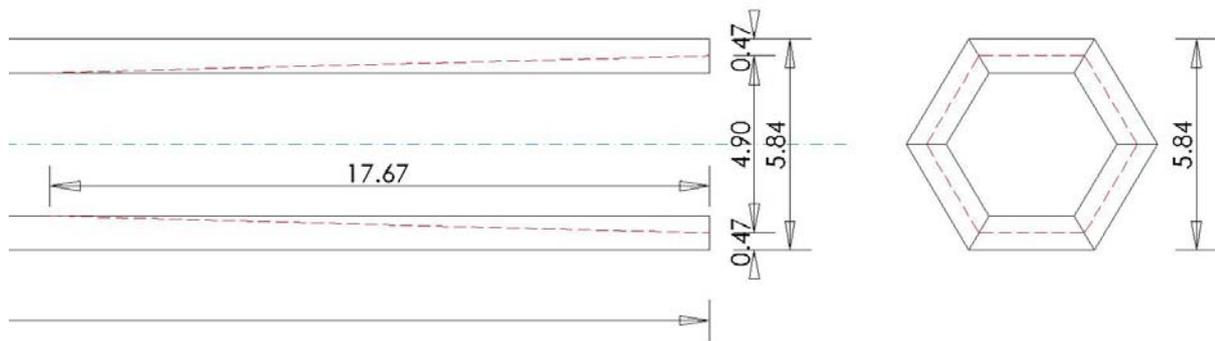
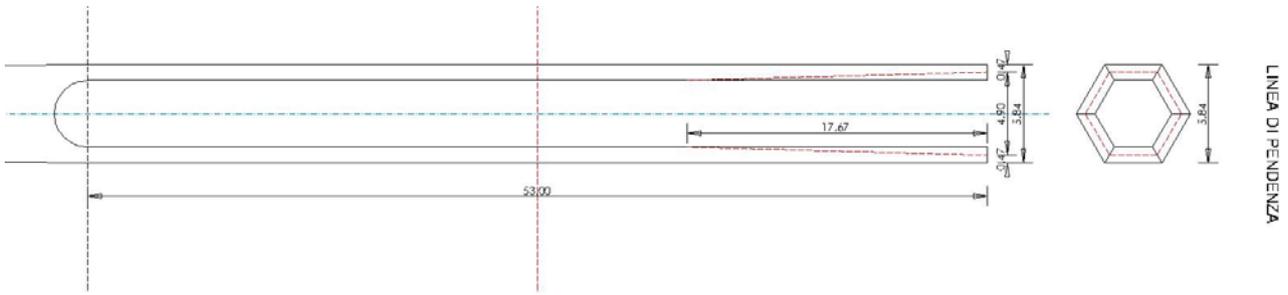


*Dettaglio innesto "ridotto"*

Il passo successivo riguarda la pendenza di raccordo, quindi:

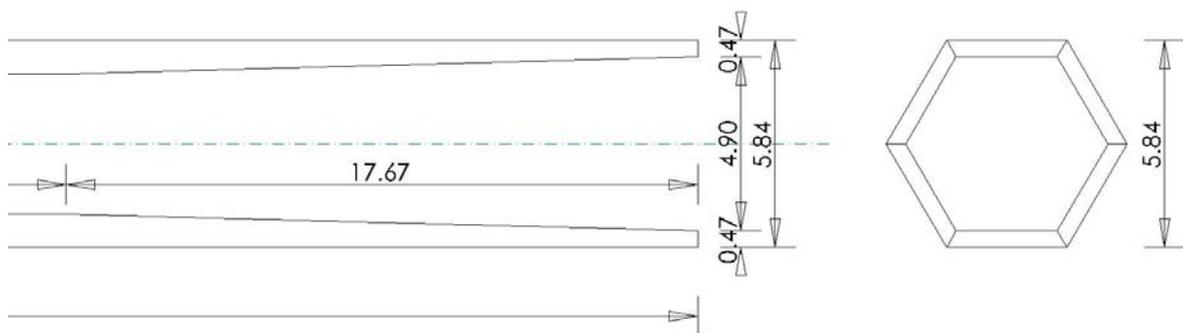
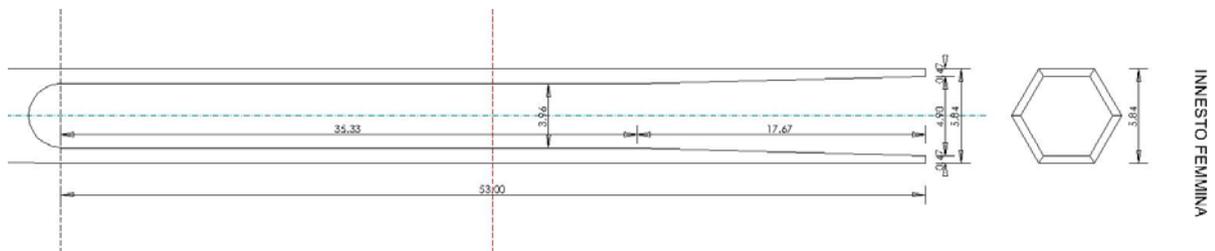
**Step 2** – disegniamo la pendenza che deve garantire la resistenza all'innesto.

Questa pendenza è determinata dalla linea che unisce il punto a 1/3 dalla lunghezza della profondità dell'innesto col punto mediano dello spessore della parete dell'innesto femmina.



*Dettaglio linea di pendenza*

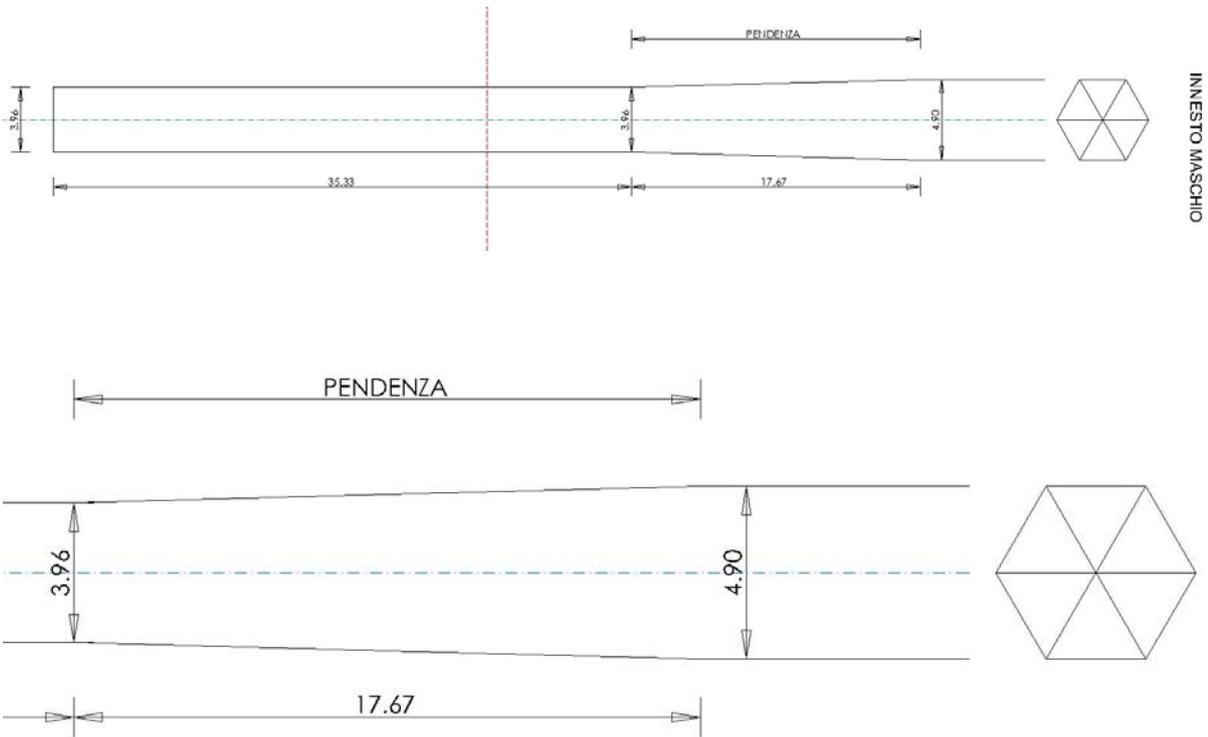
A questo punto abbiamo disegnato l'innesto femmina:



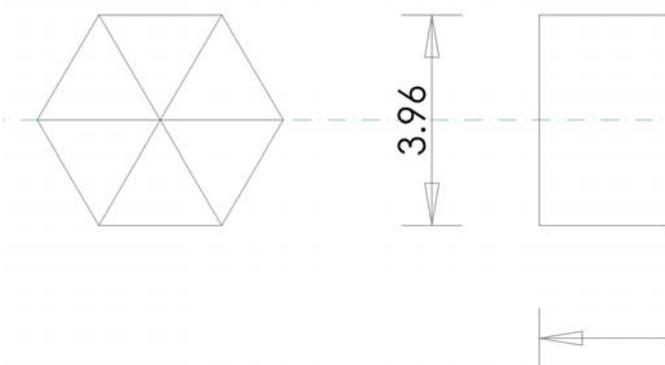
*Dettaglio innesto femmina*

Possiamo passare a disegnare l'innesto maschio che dovrà semplicemente riprendere le linee di pendenza della femmina.

**Step 3** - disegniamo l'innesto maschio



*Dettaglio innesto maschio*



*Dettaglio innesto maschio*

L'innesto streamlined è piuttosto semplice da disegnare, basta quindi tenere in considerazione tre parametri che, riepilogati, sono:

1. Riduzione della dimensione della femmina pari allo spessore di parete
2. Lunghezza della linea di pendenza pari a  $1/3$  della profondità dell'innesto
3. Spessore della testa della femmina pari a  $1/2$  dello spessore di parete

Io credo che questi parametri possano essere assunti come indicativi e che ogni rodmaker debba poi adeguarli in relazione al tipo di canna che si accinge a realizzare, alla sua lunghezza, al suo taper, all'uso che ne andrà fatto o ... al suo particolare gusto personale perchè non esiste, a mio avviso, una norma "assoluta".

**Alberto Poratelli**

[www.aprods.it](http://www.aprods.it)



**Fernando Biondani*****“Nano”***

Pescatore e fotografo

La Natura come passione.

La "semplice complessità" del suo universo e l'immenso merito di sopravvivere a continue brutture. Bruttture che non gli tolgono mai la voglia di continuare a regalare splendide emozioni, basta solo saperle guardare.

La Pesca a Mosca come splendida attrazione. Le sue movenze, i suoi misteri, la sua arte ma soprattutto la grande possibilità di riscatto verso la natura che ci ospita.

La Fotografia come condivisione. La condivisione delle emozioni che natura e pesca a mosca regalano continuamente. La fotografia come mezzo per aiutare le menti a ricordare.

A si, dimenticavo....sono Fernando Biondani, ho 44 anni suonati, e vivo a Verona (Italia)...

: -)

[www.nanophoto.it](http://www.nanophoto.it)



BAMBOO JOURNAL

Newsletter e  
Bollettino

dell' Italian Bamboo  
Rodmakers Association

c/o Podere Violino  
Località Gricignano  
Sansepolcro (AR)

Italy

[www.rodmakers.it](http://www.rodmakers.it)

[ibra@rodmakers.it](mailto:ibra@rodmakers.it)

§

Redazione  
Bamboo Journal

[www.rodmakers.eu](http://www.rodmakers.eu)

[editor@rodmakers.it](mailto:editor@rodmakers.it)



n. 6 anno 2011

**4° EUROPEAN BAMBOO RODMAKERS GATHERING**

**SANSEPOLCRO ITALY**

**7/8 MAGGIO 2011**

Il raduno si svolgerà presso la sede IBRA Agriturismo Podere Violino - [www.podereviolino.it](http://www.podereviolino.it) con il seguente

## PROGRAMMA

<b>giovedì 5 maggio</b>	ore 19.30	aperitivo di benvenuto e cena
<i>accoglienza</i>		
<b>venerdì 6 maggio</b>	ore 8.30	registrazione partecipanti e rilascio permessi di pesca per la Tail Water Tevere
<i>pesca solo bamboo</i>		
	ore 13.30	pranzo al sacco sul fiume
	ore 20.00	cena
<b>sabato 7 maggio</b>	ore 9.00/13.00	Interventi dei relatori
<i>raduno</i>		
	ore 13.15/15.00	pausa per il pranzo
	ore 15.00/18.00	Interventi dei relatori
	ore 20.00	cena
<b>domenica 8 maggio</b>	ore 9.00/12.00	Interventi dei relatori
<i>raduno</i>		
	ore 12.00	estrazione dei biglietti vincenti della riffa
	ore 13.00	pranzo e chiusura del raduno

durante tutte le giornate del raduno è prevista una sala riservata per la esposizione delle attrezzature e delle canne dei partecipanti

Ospite d'Onore **Harry Boyd - USA**

Evento Speciale **Larry Tusoni**  
 presenterà in anteprima per l'Europa il suo libro:  
 "Bamboo Rod Taper Design with RodDNA Designer"