



BAMBOO JOURNAL



IBRA ONLINE NEWSLETTER

Anno 5

Numero 8

Gennaio 2012



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



In questo numero

- Pagina 3* *Editoriale*
Di Marco O. Giardina
- Pagina 6* *Il corso di rodmaking IBRA 2011*
Di Enrico Francioni
- Pagina 15* *SOL company e Wenzel Thöner*
Di Petr Holecek
- Pagina 22* *Tapers*
Di Giovanni Nese
- Pagina 34* *Alcune cose che so e che potrebbero essere utili*
Di Daniel Le Breton
- Pagina 40* *Quattro passi nella storia*
Di Giorgio Grondona
- Pagina 44* *"Le gabarit" del Dr Pequegot*
Di Marco Kerner
- Pagina 51* *Piccole divagazioni sul collezionismo*
Di Alberto Calzolari
- Pagina 62* *La mia prima canna con l'innesto in bamboo*
Di Davide Fiorani
- Pagina 69* *"The Magic of Bamboo" - recensione*
Di Marco Giardina

Bamboo Journal n. 8 - Gennaio 2012

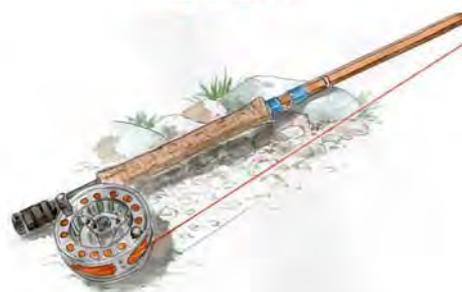
Editor	editor@rodmakers.it
Steering Committee	Marco O. Giardina, Gabriele Gori, Alberto Poratelli
Immagini di	Enrico Francioni, Petr Holecek, Giovanni Nese, Daniel Le Breton, Simone Repetti, Marco Kerner, Giorgio Grondona, Alberto Calzolari, Davide Fiorani, Alfio Jörger
Progetto grafico e creative director	Alberto Poratelli

In copertina: Roberto Pragliola, inventore della TLT con una canna "Giuliani FH - Roberto Pragliola"
Fotografia di Mauro Barbacci
(per gentile concessione di Massimo Giuliani)

Foto in testa: Temolo, scultura in ferro realizzata dal maestro Alberto Coppini

AGENDA del PESCATORE A MOSCA ...e non solo...

2012



a cura di Roberto Daveri

La copertina de

L'agenda del pescatore a mosca ... e non solo ...
2012

Realizzata da Roberto Daveri e scaricabile dal sito
<http://digilander.libero.it/daveri>

... e anche questa è fatta!

Il numero 8 di Bamboo Journal è compiuto, ma soprattutto siamo finalmente fuori dal "Annus Horribilis": il terribile 2011.

L'Europa ed il mondo sono stati flagellati da crisi finanziarie ed economiche, la disoccupazione è ascesa in tutto il mondo occidentale, tifoni, terremoti, uragani hanno flagellato l'ambiente.

Il Giappone ha ricordato al mondo il pericolo di un disastro nucleare.

Ma ora tutto questo è alle spalle, finalmente siamo giunti al 2012.

Si ... forse ci saranno alcuni piccoli problemi di percorso ... non so ... il 21 Dicembre è prevista una Fine del Mondo, gli specialisti prevedono l'entrata dell'Italia e dell'Europa in una fase di forte stagnazione economica, il Medio Oriente è più turbolento che mai e si prevedono carestie e tumulti nell'Africa sub-sahariana. L'Euro è a rischio, la Grecia è a rischio e noi abbiamo perso una serie di A e siamo passati in serie B. Ma vada tutto bene... speriamo che anche il 2012 passi presto!

Ora, parole di speranza.

A Maggio ci aspetta il prossimo Gathering italiano. Sarà scoppiettante. Abbiamo messo insieme i guru delle ferrule in bamboo, Bjarne Fries, Marcelo Calviello ed Alberto Poratelli, che a distanza di quattordici anni della felice invenzione del Maestro Danese, ne percorreranno la storia, faranno il punto della situazione attuale ed il suo impatto nel mondo del rodmaking .

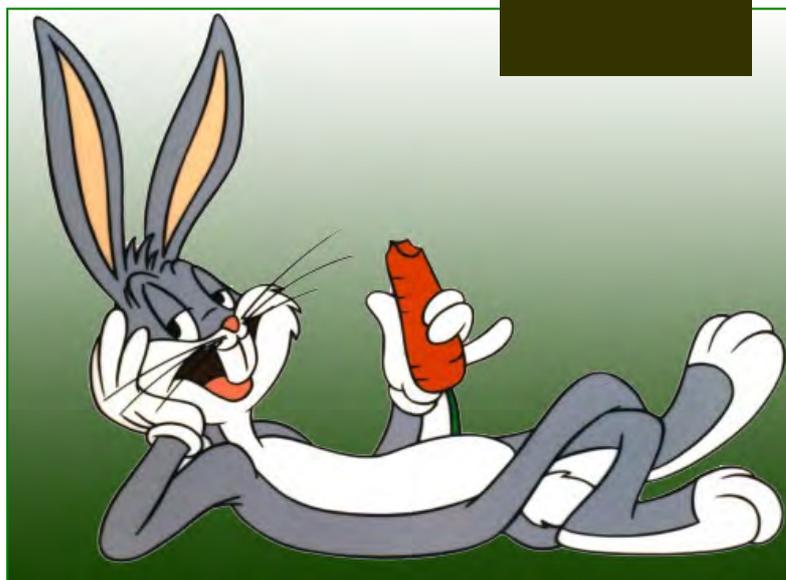
Penso che chi avrà voglia di venire a Sansepolcro il 25, 26 e 27 Maggio non avrà di che pentirsi.

Il 17 e 18 Novembre i nostri amici francesi organizzeranno il Raduno Europeo del 2012. Una eccellente occasione per provare le squisitezze gastronomiche del sud della Francia. Io amo la Francia!

Fra le parole di speranza, vorrei mettere anche l'augurio di una maggiore partecipazione dei lettori e di rodmakers a contribuire con loro articoli ad arricchire i contenuti di BJ. Ma non sembra che questo appello fino ad oggi abbia riscosso grandi consensi , se si eccettua l'interessante articolo che l'amico parigino Daniel Le Breton ha voluto inviare a BJ e che noi pubblichiamo volentieri per l'interesse dell'argomento, ringraziandolo calorosamente.

Buona lettura e grazie a tutti.

MOG



E
D
I
T
O
R
I
A
L
E

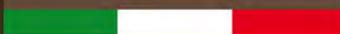


ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION

WWW.RODMAKERS.IT
WWW.RODMAKERS.EU



8° RADUNO ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



SANSEPOLCRO ITALIA

25/26/27 MAGGIO 2012

FERRULE IN BAMBOO E ALTRE STORIE

Dalla loro invenzione da parte del danese Bjarne Fries, le ferrule in bamboo hanno saputo creare un loro spazio e un grande interesse nel mondo del rodmaking.

A distanza di molti anni dalla loro apparizione, l'IBRA ritiene opportuno e necessario fare il punto su questa tecnica costruttiva che sempre più è diventata patrimonio tecnico e pratica costruttiva in tutto il mondo.

Con questa premessa si è ritenuto doveroso riunire in un unico evento, una Tavola Rotonda, le tre persone che maggiormente hanno in questi anni spinto, sviluppato e promosso l'uso delle ferrule in bamboo: il danese Bjarne Fries, l'argentino Marcelo Calviello e l'italiano Alberto Poratelli.

**VENERDI
25 MAGGIO**

Come è oramai tradizione, il Raduno si apre con la Giornata solo Bamboo.

Il Fiume Tevere darà l'occasione per provare in pesca canne in bamboo lungo il corso della mitica Tail Water, gestita dagli amici del Mosca Club Altotevere e vedere all'opera canne di diverse azioni e di diversi costruttori.

La giornata è ovviamente aperta a tutti e chi non avesse canne in bamboo, potrà ugualmente provarle usando le molte canne che verranno messe a disposizione dai soci dell'IBRA.

La giornata prevede un pranzo "al sacco" lungo la riva del fiume.

**SABATO
26 MAGGIO
MATTINA**

Tavola Rotonda aperta ai contributi del pubblico, con gli ospiti:

- Bjarne Fries dalla Danimarca
- Marcelo Calviello dall'Argentina
- Alberto Poratelli dall'Italia

moderata dal Presidente dell'IBRA **Gabriele Gori**

sul tema:

"Le Ferrule in Bamboo dopo 14 anni dalla loro invenzione: la storia, il presente, gli sviluppi, il loro impatto nel mondo del Rodmaking"

POMERIGGIO

- Presentazione e discussione degli altri interventi proposti dai partecipanti al Raduno sulle tematiche del rodmaking

- **Mauro Raspini** presenterà il suo nuovo libro: "The Fly - La Genesi"

SERA

Durante la cena **Hoagy Carmichael** ci onorerà di un suo intervento sul mondo del rodmaking

**DOMENICA
27 MAGGIO**

Un doveroso momento istituzionale:
Assemblea Generale dei Soci IBRA

MATTINA

Casting Time e Relax: saranno a disposizione dei partecipanti decine di canne poste nei rack all'aperto per provare in spazi dedicati la produzione e l'azione delle canne dei rodmaker presenti al Raduno.

Estrazione dei biglietti vincenti della Riffa di Beneficenza



STANLEY BLOCK PLANE

Il corso di rodmaking

IBRA 2011

(sesto corso)

di Enrico Francioni

Su proposta di Marco Giardina che ringrazio per la fiducia... (fiducia che spero di mantenere, o magari accrescere, alla fine di questo articolo) - ho accettato (come allievo) di scrivere questa relazione, ...questo articuletto, o..., come lo potremmo chiamare..., questo punto di vista sul corso di costruzione IBRA 2011



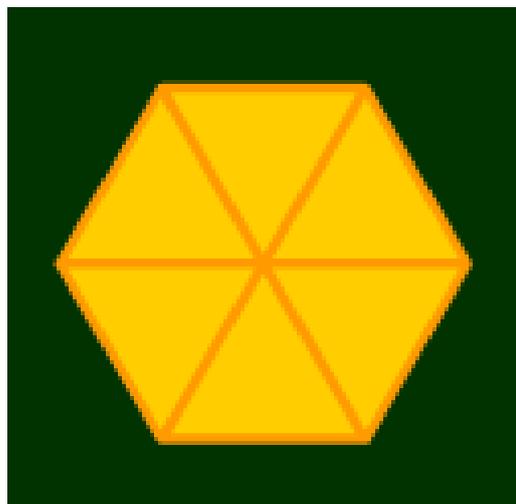
Marco Giardina

Nient'altro che una raccolta di considerazioni cercando di mettere in rilievo gli aspetti meno tecnicistici (considerata anche la mia scarsa esperienza nel settore del rodmaking, universo al quale mi sto gradualmente avvicinando) quanto invece più umani, come mi è stato più volte suggerito nei "consigli per la stesura".

Il corso / seminario sulla "Costruzione di canne in bamboo per la pesca a mosca" 2011 - svoltosi nel novembre scorso in quel di Podere Violino a Gricignano di Sansepolcro, AR - luogo deputato, lo ricordiamo, a sede dell'Associazione ha visto la presenza pedissequa di un "numero magico": il sei (6).



In effetti questo corso di costruzione era, per la precisione, il sesto corso IBRA, gli allievi erano sei (come da regolamento), che hanno costruito sei canne in bamboo, erano sei gli istruttori, e sei le giornate di lavoro dedicate a tal fine... ricordo inoltre che la figura geometrica più frequentata dai rodmakers è, come ben sappiamo, proprio... l'esagono



Insomma questo numero, il sei, stavolta ci ha proprio occupati la mente in maniera molto più invasiva rispetto alle precedenti edizioni... per giunta nel secondo week-end al Podere Violino mi è capitata proprio la stanza numero sei... [diabolico!].

Ma parliamo del corso: un'atmosfera di grande disponibilità, degli istruttori-coordinatori, agli istruttori, a tutto il personale della struttura ricettiva (il Podere Violino appunto, che non ha certo bisogno delle mie presentazioni) ...disponibilità e, aggiungo, spirito di collaborazione anche tra gli stessi allievi, allievi che a fine corso mi sono apparsi come una squadra forte.

Insomma abbiamo lavorato in un clima sereno e favorevole che è stato determinante per la concentrazione nella progettazione e nella costruzione della nostra creatura: la canna in bamboo.



La struttura logistica del corso di costruzione è quanto di meglio ci si possa aspettare: il Podere Violino appunto; a pochi passi da Sansepolcro, e ad appena 100 metri dal fiume Tevere, con un grande agiamento, spazi ampi e strutture molto adatte al nostro caso; una sala per le lezioni teoriche e una seconda grande sala per lo svolgimento del lavoro manuale.



GLI ALLIEVI

In rigoroso elenco alfabetico: Ortensio Ambrosini, Giuseppe Bo, Enrico Francioni, Giordano Monteni, Francesco Muzzi e Simone Paci.

Dopo aver frequentato il corso 2011 per rodmaking come si fa a non ricordare tra gli allievi Ortensio Ambrosini



grande (e sottolineo grande) tecnico della levigatura e dell'uso della pialla (strumento fondamentale per il rodmaker), come della lavorazione del metallo. Abile e disinibito buongustaio, ci ha regalato momenti di vera piacevolezza e allegria davanti alle squisite pietanze, o nelle fasi di duro lavoro sui banchi per la costruzione delle canne, con le sue considerazioni e le sue battute di spirito autentico e spontaneo.

Come si fa a non ricordare le complesse domande, le motivate convinzioni, le teorie, o le acute considerazioni di Giordano Monteni



E come si fa a non ricordare la saccenza, la saggezza, la perizia nell'esecuzione, nonché la profondità delle osservazioni dell'ingegner Francesco Muzzi

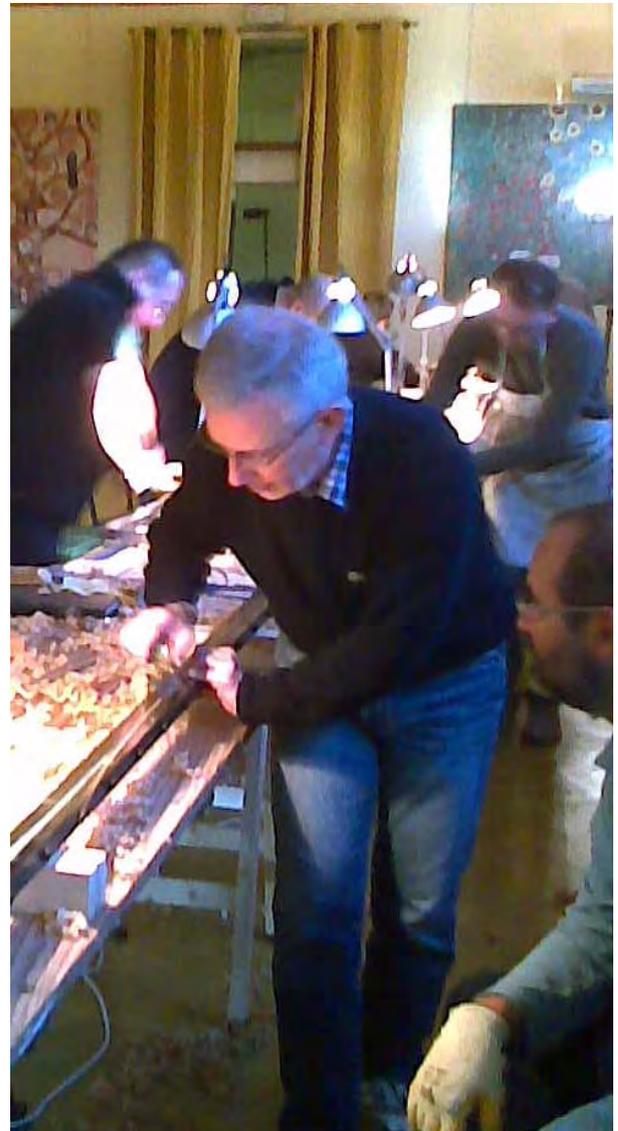


tra l'altro mio compagno di "banco" al corso...

Ovviamente il pensiero corre anche sui miei appunti presi durante le lezioni teoriche seguendo i consigli dei più abili rodmakers italiani - una fortuna averli avuti tutti lì in un colpo solo e poi, per me, a soli 50 km da casa! ...gli altri allievi infatti sono giunti da città italiane anche geograficamente distanti.

GLI ISTRUTTORI

Personalmente mi hanno entusiasmato ed appassionato molto le lezioni di Alberto Poratelli per la sua grande competenza tecnico-teorica, la precisione nel calcolo, nel disegno, la scrupolosità e l'approccio scientifico e la infallibile metodologia nell'esecuzione (mi sono sembrate molto belle e raffinate le sue canne): notevoli a tal proposito le lucide spiegazione delle fasi iniziali della costruzione, relative al primo week-end, o gli interventi su temi quali la verniciatura, le colle o la ricerca dei prodotti.



Mi sono piaciuti anche gli interventi del Presidente Gabriele Gori che, bisogna riconoscere, sul piano organizzativo ha pensato proprio a tutto: in particolare giudico preziose le sue dispense che ho apprezzato come testimonianza di grande serietà e professionalità (la dispensa sulla costruzione, sulla storica canna Heddon Folsom - oggetto della costruzione del corso, o la documentazione sulla progettazione della canna). Ovviamente notevole e pregevole anche la complessa macchina che è riuscito a mettere in moto che è la scuola del rodmaking in Italia, la prima, l' IBRA.

Mi ha attratto pure il carisma di Marco Giardina: mi è apparsa una persona che, grazie al pieno possesso della materia che pratica quotidianamente, sappia andare oltre, e anche molto al di là del rodmaking, ma che nel contempo - e questo è davvero fantastico - sappia mantenere il dovuto distacco; egli ci sa regalare consigli e suggerimenti maturati in una intera vita di esperienza - credo sia davvero una personalità unica e completa nel panorama italiano.

Esaurienti, quanto particolareggiati e ampiamente documentati, i suoi interventi - spesso attraversati da una sottile vena ironica - sulla sicurezza, sulla verniciatura della canna, o sulle divagazioni intorno al mondo dei celebri rodmakers (uno per tutti il Garrison). Molto interessante pure la documentazione fotografica delle canne storiche che egli ha avuto modo di mostrarmi personalmente in questa sede: lo ringrazio.



Al corso mi ha attirato simpatia anche la figura di un costruttore come Roberto Valli e dei suoi stupendi tubi portacanna che considero capolavori d'arte estremamente originali! Notevole la sua descrizione sulle tecniche usate per la verniciatura ad immersione.



Come si fa a non citare Giorgio Grondona istruttore IBRA sempre pronto, con la sua formidabile presenza e chiarezza espositiva, a regalare consigli, sollevare problematiche e formulare ipotesi sui vari argomenti del mondo rodmaker e non solo rodmaker.



Durante le fasi della costruzione, sono stati fondamentali i consigli e l'assistenza degli istruttori che mi hanno seguito e rispettivamente: Enzo Afri (grande manualità e senso pratico) e Massimo Giuliani (irraggiungibili ed inimitabili le sue legature); e poi la competenza e la perizia tecnica di personaggi come Fiorani, Grondona, Morisetti, Paglia (...che invidia ragazzi!).





Mi piace ricordare che durante il corso alcuni istruttori hanno dedicato del loro tempo per la costruzione di una canna in bamboo; e che la IBRA effettuerà una donazione pro-alluvionati dal ricavato della vendita della stessa: un'atto di ammirevole e autentica solidarietà.

Il programma si è sviluppato su due fine settimana (venerdì, sabato e domenica) con ritmi di lavoro abbastanza serrati: alla fine del primo (e faticoso) week-end si è arrivati a montare il blank (cioè all'incollaggio del tip e del butt, che corrispondono alla parte superiore e alla parte inferiore della nostra cara e amata canna in bamboo); per giungere, alla fine del secondo periodo (invece più soft in quanto a spreco di energie), al completamento dell' "opera prima"; con successivo test di lancio nei prati del Podere Violino e foto ricordo finali.





Dopo giorni di duro lavoro, oltre alla piacevolezza di poter avere in una mano l'Attestato finale del corso di costruzione e nell'altra la nostra prima canna in bamboo, penso sia giusto sottolineare ancora una volta i rapporti di spontanea amicizia che sono nati in questa occasione tra tutti i partecipanti (maestri e allievi intendo), lo spirito di collaborazione nelle varie fasi di lavoro, lo scambio di idee, dei punti di vista, delle opinioni, delle soluzioni tecniche, delle proposte.

In questa occasione ho anche avuto la fortuna di conoscere testi come "A Master's Guide to Building a Bamboo Fly Rod" di Everett Garrison (il Corano del rodmaker), "LA CANNA IN BAMBU' PER LA PESCA A MOSCA: Costruiamola insieme" di Nirvano Franzoglio, o il nuovo "Bamboo Rod Taper Design with RodDNA Designer" di Larry D. Tusoni (essenziale per la progettazione delle canne in bamboo).



Ho capito che essere rodmaker sia fondamentalmente una "forma mentis"; significa affrontare in maniera scientifica ogni passaggio della costruzione, con rigore e precisione, senza dare mai nulla per scontato; essere rodmaker vuol dire anche essere disposti a mettere continuamente in discussione le proprie scelte per approdare ogni volta a conclusioni più vantaggiose, motivate e dimostrate con la pratica.

In tutto questo si innesta la conoscenza e la pratica diretta sulle costruzioni storiche, quali irrinunciabili punti di partenza e tappe per la crescita nonché la successiva personalizzazione sulle scelte progettuali future.

Credo che ogni allievo che abbia costruito la propria canna di bamboo con le proprie mani, al corso IBRA, dentro di se ora abbia anche la consapevolezza di aver fatto qualcosa di notevole e soprattutto ripetibile nel futuro e quest'ultima è la cosa di maggior valore.

Enrico Francioni





LIE NILSEN BLOCK PLANE

SOL company and Wenzel Thöner

by Petr Holecek

Introduzione

Alcune volte il destino di un uomo equivale a molti destini.

Wenzel Thöner – il fondatore e proprietario dell'Azienda SOL a Decin, nella Repubblica Ceca – era un uomo che visse due guerre mondiali, il Nazismo e l'inizio del Comunismo.

SOL –

la storia dell'azienda (1903 – Maggio 1945)

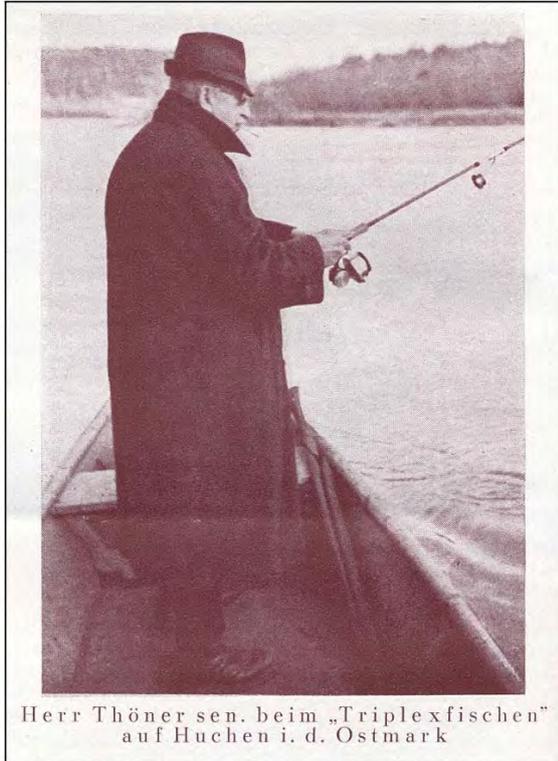
“Ho fatto coincidere i miei viaggi in Europa con lo sport e ho così appreso i metodi e i desideri dei pescatori sportivi”

estratta da una lettera di Wenzel Thöner al presidente dott. Eduard Benes, 1945



Wenzel Thöner, Tedesco dei Sudeti, nacque il 5 Maggio 1877 a Markvartice vicino a Ceska Kamenice. Ben presto seguì le orme del padre e iniziò a produrre materiali da pesca. A Novembre 1903 fondò un'azienda chiamata Wenzel Thöner – metal goods and fishing equipment production „SOL“ a Decin. Oltre a materiale da pesca l'azienda produceva anche attrezzature per dentisti, sci e aghi per macchine per maglieria Cassablanka.

Il successo dell'azienda venne dopo la prima Guerra mondiale. Wenzel Thöner entrò nell'esercito austro-ungarico e fu inquadrato in un reggimento ferroviario. Dopo la guerra, l'azienda riprese la produzione e i successi maggiori arrivarono dopo il 1924. Era l'era della Repubblica Cecoslovacca. In quel periodo l'azienda impiegava alcune decine di persone. L'assortimento era molto vasto – canne in bambù, mulinelli, esche, mosche, galleggianti e ami. Il catalogo 1937 contiene più di 600 articoli in 100 pagine. I prodotti SOL di maggiore successo erano i mulinelli TRIPLEX. Fu registrato successivamente nel 1938 come TRIPLEX-C e in Germania viene considerato come il primo vero mulinello da spinning anche se veniva prodotto a DECIN Cecoslovacchia. SOL esportava prodotti in tutta l'Europa continentale e anche in Inghilterra, Russia, USA e Africa. L'azienda sosteneva anche le competizioni di pesca come modo per promuovere la qualità dei prodotti SOL. Non è quindi una sorpresa che il figlio di Thöner, Wilhelm partecipasse con successo alle gare. Wilhelm Thöner (1905 – Dicembre 26, 1962) era il progettista e direttore della produzione della SOL ma ha vinto e detenuto molti record in molte tecniche di pesca. Lavorò nell'azienda del padre dal 1925 – ovvero dall'età di 20 anni.



Herr Thöner sen. beim „Triplexfischen“ auf Huchen i. d. Ostmark



Nel 1938 con l'Accordo di Monaco (noto anche come il Tradimento di Monaco), una parte della Boemia entrò a far parte della Germania Nazista. SOL continuò la produzione di articoli da pesca ma fu costretto anche ad iniziare la produzione bellica per l'esercito Tedesco. Dai documenti presso la Camera di Commercio in Liberec (Reichenberg), in quel periodo Wenzel Thöner impiegava circa 60 persone.

Rybnářovo jediné přání a největší vánoční štěstí: **nářadí „SOL“!**

Obzvláště oblíbeno: Naviháky **TRIPLEX** k tomu se hodí **pruty, šňůry, vnaďidla.**

Každý odborný obchod Vám předvede mílerád nejrůznější **SOL - výzbroje** a jednotlivé předměty hodí se jako cenné a krásné dary.

Výměna vždy možná. **Soutěž 1937:** Poslední lhůta 10. ledna 1938! Sřastné Vánoce a Petrův Zdar pro r. 1938!

Továrna na rybářské náčiní **„SOL“ - V. THÖNER, Děčín-Staré Město.**

*W. Werner
Spezialhaus für Angelgeräte
1939*

TRIPLEX - ROLLE

Die erste Reichsdeutsche Rolle mit stationärer TROMMEL
Fabrikat der Sudetendeutschen Angelgerätefabrik „SOL“

passende Spezialschnüre sind:
FERRUM
ELFE
DIABOLO und
LIONESS

SPEZIAL-RUTEN sind:
DISKUS I für Forellen bis 3 Pfd.
DISKUS II für Hechte bis 6 Pfd.
DISKUS III f. gr. Hechte u. Lachse

Zu beziehen durch:

A. Werner
Das Spezialhaus f. sämtl. Angelgeräte
BERLIN SO 36, Köpenicker Str. 195
Fernsprecher: 08 83 49
Eckhaus am Schlessischen Tor

“Mio figlio ed io non eravamo attivi politicamente perché ero nemico del SdP (Sudetendeutsche Partei). Mio figlio è un antinazista certificato. Visto che la mia azienda è stata annessa, vorrei fare richiesta di un permesso di residenza per me, mio figlio e le nostre famiglie fino a quando la questione non viene chiarita, anche perché vorrei conservare una vita di lavoro in buone mani.

estratto da una lettera di Wenzel Thöner al presidente Dott. Eduard Benes, 4 Luglio 1945



Dopo la fine del secondo conflitto mondiale, WW2 Wenzel Thöner e la sua famiglia rischiano l'esproprio e l'espulsione in virtù dei decreti Benes (*N.d.T – i decreti Benes sancivano l'esproprio dei beni di persone di etnia tedesca e ungherese e l'espulsione dei tedeschi verso le due Germanie e Austria*). L'azienda venne nazionalizzata e l'Ing. Frantisek Tichy (che era il direttore di un'azienda concorrente – la Rousek), ne assunse il controllo nazionale temporaneo dal 18 Giugno 1945. Wenzel Thöner scrisse una lettera al presidente cecoslovacco dott. Eduard Benes. Nella lettera chiedeva un permesso di residenza temporaneo per permettere la traghettare il cambio direzionale della produzione SOL. Questa domanda venne rifiutata. Gli amministratori della SOL cambiavano spesso ma la produzione di prodotti da pesca di successo continuò. Verso la fine del 1945, la SOL era praticamente senza concorrenti – il rivale più grande – la Rousek Fishing Sport non poteva produrre a causa di mancanza di materie prime. Uno dei vantaggi dell'Azienda era la grande quantità di materie prime, in particolare il bambù per le canne. L'Azienda cambiò sede, la parte produttiva venne ampliata e le esportazioni continuarono. Questo periodo fiorente non durò a molto. Alla fine del 1948, l'azienda concorrente - Rousek Fishing Sport(che divenne TOKOZ) rilevò la produzione e la fabbrica in Decin venne chiusa. Il fondatore dell'azienda non visse questa fine amara. Wenzel Thöner morì nel 1947 a Stralsund, Germany.

Il Marchio SOL continuava a sopravvivere. Wilhelm Thöner, il figlio, con l'aiuto del governo Tedesco e delle banche, continuò la tradizione di famiglia in Baviera a partire dal 1947. La sua nuova azienda si chiamava TRIPLEX – fishing equipment SOL ,W. THÖNER con sede a Monaco, Rossenheimer Strasse 34. L'azienda ebbe difficoltà finanziarie e terminò le attività nel 1956. Sfortunatamente, sei anni dopo, nel 1962, pagò la sua passione. Sul fiume Lech durante una battuta di pesca invernale, del ghiaccio sottile cedette e morì affogato.

Non è mai stato ritrovato il suo corpo. La storia dell'azienda SOL terminò con la sua morte.

SOL canne in bambù

“Acquistare una canna in bamboo è una questione di fiducia. Evitate di acquistare articoli di qualità mediocre – saranno più cari di prodotti di alta qualità - Wenzel Thöner, catalogo SOL, 1937.

Entro la fine degli anni trenta, SOL produceva più di 100 tipi di canne in bambù delle quali circa 20 di diverse lunghezze erano da mosca. Le canne ad una mano o a due mani variavano da sette a dodici piedi ed erano in due o tre pezzi. Offriva una monopezzo lunga tre metri oppure una 6 pezzi da viaggio per la pesca a mosca, spinning e pesca dalla barca.

SOL faceva canne che avevano azioni: Normale, Sport, Florett ed Excellent. Differivano per le finiture, sughero, legature e anelli (acciaio, agata, nichel etc) L'azienda produceva anche canne su ordinazione in base alle specifiche del cliente. Il cliente forniva il proprio schema costruttivo e di design e il proprio taper.

Nelle foto che seguono, una canna SOL degli anni trenta. Si tratta di una tre pezzi, 10 piedi per coda 5 (circa).

Gran canna da temolo.





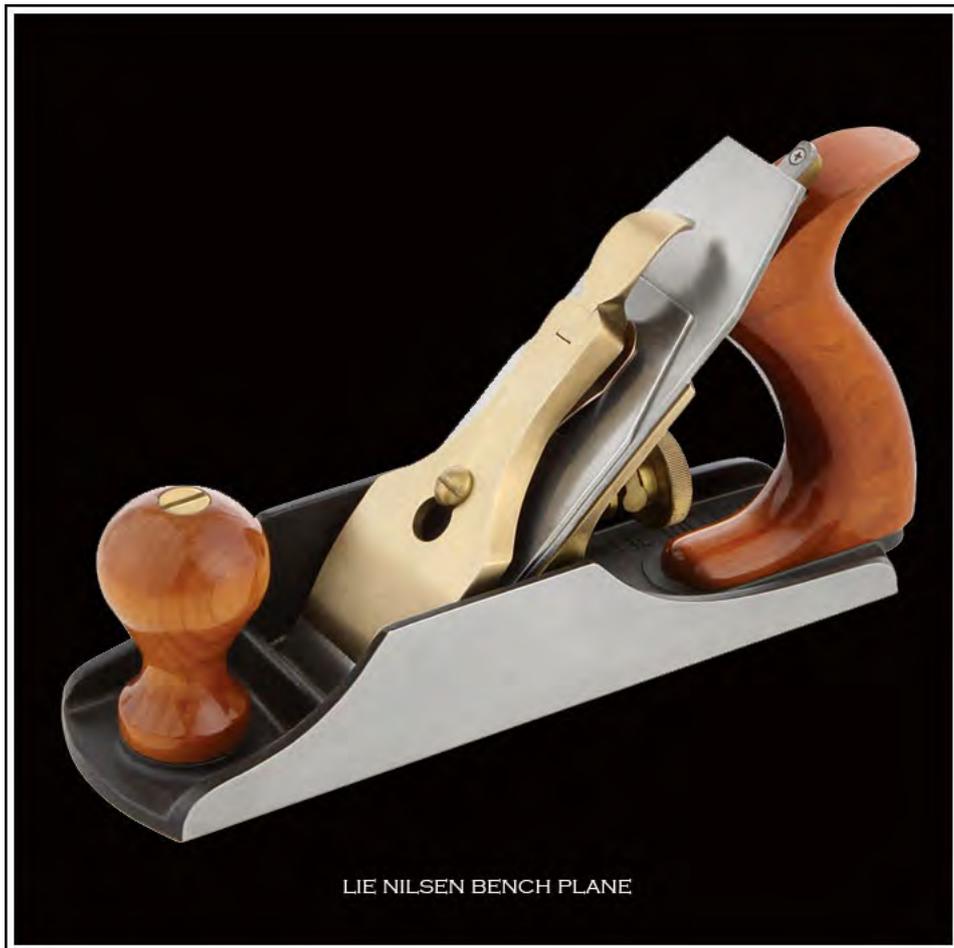
La canna è stata carteggiata e riverniciata diverse volte quindi il taper è approssimativo.

0	.110	35	.202	70	.290
5	.127	40	.208	75	.312
10	.139	45	.214	80	.334
15	.150	50	.232	85	.347
20	.158	55	.258	90	.356
25	.174	60	.264	95	.369
30	.190	65	.278	100	.390

Desidero ringraziare i collaboratori degli archivi locali di Decin (Rep. Ceca), Sig. Peter Prokop e Wilhelm Thöner junior (Germania) per i materiali forniti oltre a Wenzel Thöner per le foto.

L'articolo sarebbe stato incompleto senza questo aiuto.





LIE NILSEN BENCH PLANE

TAPERS

di Giovanni Nese

Io ci provo! dopo circa 17 anni di canne provo a metter per iscritto quel che ho capito sui taper e alcune idee che mi sono fatto al riguardo dei costruttori di canne. Un po' di "brain storming" altrimenti vado fuori argomento 20 volte.

Che cos'è un taper;

Grandi deformazioni, deformate e teoria della trave elastica, modifiche nella deformazione connesse alle grandi deformazioni;

Costruiamo un taper: Come lo si ottiene con i vari livelli, metodi di realizzazione, a mano e a macchina;

Grandi costruttori di canne;

Geni;

Copiatori;

cars salesman;

Conclusioni.

Andiamo:

Sui taper: che cos'è?

Possiamo dare per acquisito che si sia intuita la ragione per cui una canna da pesca, ad imitazione di una qualsiasi pianta nasce con una rastremazione che l'accompagna dalla base alla punta?

No!

capisco; è una presunzione consistente. Proviamo a ragionarci un po' su.

Gli Abeti: Come siano fatte in natura queste rastremazioni è un quesito che mi pongo da parecchio: girando per un bosco di abeti si osserva la rastremazione dei tronchi e ci si fa un'idea di come questa possa essere: un corto tratto fortemente conico alla base dove il fusto si raccorda alle radici, un tratto di parecchi metri praticamente cilindrico, senza rami, il tratto successivo ramificato in cui la conicità appare evidente e si intuisce che essa sia convessa, (passa dal cilindro al cono con la pancia in fuori).



Per gli altri alberi tipo i pioppi o i faggi che non hanno un unico fusto continuo, non ha molto senso parlare di taper, in quanto la forma di questo tipo di alberi e la ramificazione vanificano l'individuazione di una conicità regolare. Sarebbe interessante in questi individuare la legge con cui mutano le aree delle sezioni dei rami. Tagliare l'albero a fette a varie altezze e poi verificare se cambia o meno la superficie del legno e se ciò avviene verificare come essa cambi mettendo quest'ultima in funzione della quota a cui si effettua il taglio, l'esposizione dell'albero, isolato o inserito in un bosco... fare un'analisi dimensionale dei canali linfatici per verificare se sono effettivamente continui dalla punta delle radici alla punta delle foglie, ecc ecc. ci si potrebbe studiare un po'. Ho un'idea che per questo tipo di alberi riscopriremmo qualche cosa di simile alla "legge delle aree" che governa la progettazione degli aerei supersonici.

Scopo dell'abete è portare le foglie, gli aghi, in alto, al Sole. Per fare questo, per motivi di bilancio energetico, deve impiegare poco legno nel fusto, distendere i rami praticamente in orizzontale ma fare in modo che la struttura così costituita possa resistere al vento ed al carico della neve. La neve non è il problema rilevante, l'organizzazione di rami e rametti a festoni e a

frange ne impedisce l'accumulo e facilita lo scarico al minimo movimento indotto.

È sorprendente verificare come la selezione naturale abbia ottimizzato la forma ed il comportamento dei viventi alle avversità climatiche e tutto sia strettamente funzionale e concreto. È osservazione corrente che mentre i rametti più alti possono essere orientati verso l'alto, quelli di dimensioni maggiori, proprio per la ragione di scaricare con maggior facilità il peso della neve, vuoi anche per il proprio peso sono orientati verso il basso. L'ultima considerazione che ho fatto al riguardo: i rametti orientati verso l'altro consentono l'accumulo di neve nella parte più esposta all'azione del vento, potrebbe essere anche questa una "specializzazione" per proteggere la parte più delicata della pianta, protezione che agisce sia dal punto di vista meccanico che da quello termico, la neve funge da cuscinetto ammortizzatore e da coibente termico.

Fin che non si parla di riproduzione tutto è ridotto all'osso, c'è solo quel che serve e niente di più.

Il problema del vento è rilevante, se si fa un'analisi delle esigenze di esposizione alla luce del sistema fogliare si ottengono dei presupposti che sono proprio il contrario di quel che serve per sopportare senza danno l'azione del vento. L'albero ottimizza questa risposta usando una struttura flessibile con la capacità di assorbire grandi deformazioni. Se avete osservato un bosco con molti alberi abbattuti avrete sempre osservato che è con maggior probabilità un bosco ceduo e che l'evento non è quasi mai avvenuto in concomitanza di un forte vento temporalesco ma in conseguenza di una forte nevicata. Sono cose che capitano solo ai boschi di ceduo. Grazie alla propria forma la conifera è attrezzata per la neve e anche per il vento. Sotto il vento la struttura si flette adottando via via una sagoma di minor resistenza, l'albero cambia foggia, rovesciando gran parte dei rami nella direzione del vento e assumendo un aspetto strigliato che è quello di minore resistenza aerodinamica. Grande contributo poi è dato dal fatto di vivere in comunità dove l'effetto globale del bosco è quello di innalzare lo strato limite a quota quasi superiore al bosco stesso.

Per la conifera isolata madre natura ha adottato una soluzione diversa, visto che anche i rami più bassi possono raggiungere la luce ha eliminato il tratto cilindrico di base, rastremato il tronco con maggior conicità posizionando rami e foglie anche in prossimità del suolo dove la velocità del vento è più bassa.



A causa dell'attrito con il suolo il vento rallenta la velocità e i rami bassi sono agevolati da questo effetto. Per gli alberi a foglia, dove, dato il maggior peso di queste, è necessario "usare" rami di maggior dimensione, la flessibilità che riduce l'impatto del vento è affidata principalmente al picciolo che consente alla foglia di assumere la posizione defilata e disporsi nella condizione di minima resistenza aerodinamica.

Negli abeti questa flessibilità è affidata ai rametti.

Un'altra singolarità che ha molta attinenza all'argomento canne è data dalla piegatura che l'albero acquisisce a causa del vento. Come osservato la forma del fusto è caratterizzata da un tratto abbastanza esteso pressoché cilindrico, abbastanza esteso se confrontato con il tratto conico in cui si sviluppano i rami. Se facciamo un'analisi delle sollecitazioni cui è sottoposto ne comprendiamo la ragione. I rami sono concentrati in alto. Su questi si sviluppa la maggior parte della spinta. Il tratto rastremato di base che collega il fusto al terreno ha lo scopo di diffondere il carico su una superficie più ampia il possibile. Perché? Perché non c'è un fittone piantato profondo?

Per due ragioni: la prima è legata al fatto che la maggior parte delle sostanze nutritive è collocata negli strati superficiali del suolo e queste sostanze le radici vanno a ricercare, la seconda ragione è strategica: Se il terreno fosse molto duro o non avesse caratteristiche meccaniche sufficienti a sostenere il fittone l'albero affiderebbe la propria stabilità ad una situazione troppo aleatoria per garantirsi la sopravvivenza. Allora conforma le radici più come un piedistallo che come un perno incastrato attribuendo a se stesso gran parte della capacità di sostegno e non al terreno.

Risolto il problema dell'appoggio al suolo resta da stabilire quale sia la forma più idonea per resistere alla spinta del vento. È intuitivo che la forma che meglio si adatta a resistere alle sollecitazioni è quella che distribuisce lo stato di sollecitazione e la deformazione sulla superficie più estesa il possibile. Ovvero quella che impone la minor deformazione locale. Una bella curva che accompagna il fusto su tutta la lunghezza aumentando via via che la sezione diviene sottile ma imponendone tuttavia una porzione significativa alla parte bassa del fusto. Fosse una canna invece che un abete è proprio quello che noi chiameremmo "azione parabolica". Si intuisce che scaricando in basso la deformazione si "salva" la punta dell'albero, il cimino, da possibili rotture per affaticamento e, al contempo, si usa, in basso, una sezione di materiale solido con una maggior riserva di resistenza.



I boschi di ceduo sotto la neve collassano per un fenomeno legato all'instabilità d'equilibrio. I rami sono strutturati per flettersi sotto il carico della neve e la deformazione che possono sopportare è considerevole se confrontata con la capacità di resistenza: il ramo può sopportare una deformazione elevata senza rompersi. In un bosco fitto in cui i rami sono incrociati e sostenuti dagli altri e non vi è la possibilità di flessione, il fusto è molto spesso diritto e quasi verticale, la neve si accumula nelle insellature dei rami, sulle foglie che a causa di un inverno anticipato non sono ancora cadute e il ramo funziona come una colonna con un carico concentrato alla sommità: arriva a portare un carico molto di più alto di quello che era stato destinato a sorreggere. Arrivato al limite il collasso è catastrofico. L. Euler genio matematico svizzero del '700 trovò una soluzione a questo problema calcolando i carichi limite delle aste verticali e individuò nella snellezza del fusto l'elemento critico della resistenza e stabilità. Per gli alberi vale la stessa formulazione. La soluzione al problema dei boschi cedui abbattuti dalle neviccate è sempre la solita: manutenzione. I carichi avventatamente applicati a colonne sottili sono stati spesso forieri di disgrazie.

Il bamboo ha un organizzazione ed un taper simile a quella delle aghifoglie, pur essendo un'erba (graminacea) si è talmente specializzato da assomigliare, per "geometria" ad un abete, un tratto fortemente conico alla base dove si sviluppano il ceppo e le radici, un tratto di fusto praticamente cilindrico, un tratto conico convesso nella sezione in cui sono presenti i rami.

Rispetto agli alberi la specializzazione ha portato la pianta a saltare la lunga fase di sviluppo: l'albero nasce piccolo e via via cresce. Il bamboo nasce "grande" e poi invecchia. In poche settimane di crescita, il fusto raggiunge la sommità della vegetazione circostante e poi liberatosi dalle brattee allarga il sistema fogliare. Immaginate il fusto, la stanga, come un lungo ago, una antenna telescopica che viene sparata verso il cielo con in più: la sezione sottile, il ricoprimento di brattee silicizzate che possono bucare qualsiasi oggetto, la capacità di aggirare gli ostacoli. Una volta raggiunta la luce, le brattee si staccano e liberano le gemme da cui fuoriescono i rametti che portano le foglie. In un periodo di tempo inferiore a 2 mesi una giovane pianta, più alta delle concorrenti, perfettamente sviluppata e al massimo della funzionalità avvicenda le precedenti.

Via via che il bosco di bamboo invecchia, dalle vecchie stanghe più sottili e basse, non più esposte al sole e con le foglie logorate e poco efficienti, vengono riasorbiti tutti gli elementi utili e lasciate seccare. Il fusto andrà in putrefazione in alcuni anni e restituirà elementi chimici utili ai nuovi polloni, un ciclo chiuso ma in continua evoluzione che ha per limiti quelli imposti dalle condizioni pedologiche e climatiche del sito in cui si sviluppa la pianta: terreno, ventosità e precipitazioni. In condizioni ideali una specie di queste canne può raggiungere i 30 m di altezza.

Mi piacerebbe fare una analisi statistica e mettere in correlazione: calibri di stanga, spessori di parete ed eventi meteo per poi scoprire quel che è palesemente sotto gli occhi di tutti: la specie più adatta ad un sito è la specie prevalente. Poi spingere questa analisi ad una valutazione energetica, mescolare il tutto e scoprire che le graminacee sono la specie più efficiente.

Lo si sapeva ma arrivarci tramite un bilancio energetico, con dei numeri che parlino di calorie, di Joule o di che altro misura l'energia impiegata e quella ricavabile sarebbe un bel procedere per me che ho ambizioni di razionalità e pragmatismo. Spingere questa analisi ad includere l'investimento energetico legato alla riproduzione avrebbe i contorni del sublime.

il bamboo è pianta praticamente asessuata. 40, 50 anni, per qualche specie si superano i 100, senza un accenno di interesse. un bel giorno decide di dedicarsi e lo fa con impegno totale. In un paio di settimane fiorisce, genera seme e poi muore! Muore tutta la pianta, anche i rizomi nascosti nel terreno, dai semi nasceranno le nuove piantine e si riparte da zero. Un altro ciclo di 40, 50 o 100 anni.

Il concetto da ricavare da questa introduzione è che il taper "naturale" quello di minor impegno energetico, taper entropico (sic), è il "parabolico". Niente di nuovo sotto il cielo.

La canna da pesca ha anche lei, ovviamente, gli stessi problemi dell'albero nel vento, si muove la canna, non l'aria ma nelle normali velocità di utilizzo in pesca questo carico non rappresenta il valore più significativo, almeno per le nostre ordinarie canne da mosca, Visto che è la canna a muoversi e non più l'aria entra in gioco l'altro aspetto fondamentale: la massa. Ovvero una delle proprietà, che governano il movimento, quella che contribuisce a far permanere in moto od in quiete l'oggetto fino a quando non interviene una forza per modificarne lo stato.

Per la canna dobbiamo fare in modo che la massa dell'attrezzo sia adeguata allo scopo: maneggevolezza, trasportabilità e frequenza di oscillazione devono essere tali da rendere utilizzabile l'attrezzo. Potremmo fare un attrezzo molto solido, ma sarebbe pesante, la sua massa e frequenza di oscillazione sarebbero talmente alte da impedirci di usarlo per lanciare una coda di topo. Non riusciremmo ad imprimere alla coda velocità sufficiente per distendersi. La massa, impropriamente: il peso, della canna è un compromesso tra solidità, deformazione e caratteristiche meccaniche del materiale che la compone. La distribuzione della massa: la posizione del baricentro della canna, è una delle discriminanti sull'effetto che la forza applicata dalla mano alla canna imporrà al suo movimento nello spazio.

Un esempio: la sensazione di maggior peso che si avverte facendo oscillare una canna rigida è legata ad un fenomeno che accoppia la posizione del baricentro della canna con alcuni dei primi modi di vibrare dell'asta. Una canna flessibile e una rigida con la stessa distribuzione di peso, la stessa posizione del baricentro, si comportano in maniera totalmente differente se le si sottopone ad una sollecitazione ciclica. Avete osservato che se applicate alla canna un impulso veloce il cimino ha la tendenza a rimbalzare nella direzione opposta. Più è rigida la canna meno il cimino rimbalza. La canna mantiene un suo stato di quiete globale, l'impulso genera una modifica di questo stato. La canna cerca di muoversi attorno ad una posizione che dovrebbe coincidere con il baricentro del sistema costituito da: braccio del pescatore-canna mantenendo una inerzia globale che fa rimbalzare il cimino in direzione opposta alla base dove è stata applicata la forza. Grande casino! Limitiamoci pragmaticamente ad osservare che una canna flessibile dà minor sensazione di peso in quanto è maggiore la parte di canna che rimbalza in direzione opposta al movimento.

Un altro esempio che collega posizione del baricentro e frequenza di oscillazione: se si fa oscillare un peso attaccato ad un filo la frequenza di oscillazione è legata alla lunghezza del filo, ovvero alla posizione in cui è concentrata la massa.

Talmente legata e talmente palese che Galileo ci osservò i presupposti per la costruzione degli orologi a pendolo. Anche lui era facile a distrarsi durante le funzioni in chiesa, ne conosco altri ma non così fecondi di idee ed innovazioni.

Ovvero la posizione del baricentro condizionerà la frequenza di vibrazione della canna e la sua capacità di muoversi più o meno velocemente nello spazio.

È intuitivo (sic) come sia conveniente spostare la massa più in basso il possibile, vicino alla mano che genera l'impulso, per sfruttare al meglio l'aumento di frequenza della vibrazione propria del fusto e ridurre gli effetti dei fenomeni legati all'inerzia dell'attrezzo.

Il taper di una canna da pesca è quella serie ordinata di rastremazioni che consente di avere un attrezzo leggero, flessibile e modulare; quella distribuzione scalata e coerente di spessori che consente un certo campo di distanze di lancio in pesca; di resistere all'azione del pesce; di imprimere una certa velocità alla linea impegnando la minor quantità di energia.

Apriamo un paragrafo che parla di energia? Di qualità dell'energia, di entropia. (l'entropia misura la quantità di energia ricavabile da un processo e utilizzabile per produrre lavoro)...

torniamo a parlare della legge di Murphy, della grande Puttana (madre natura), del caos che alla fine pervaderà l'universo intero, (non subito e non assolutamente certo) dio coincide con l'entropia dell'universo? Alla fine resterà solo lei ... una grande quantità di energia inutilizzabile!

Ci vuole più energia a controllare il movimento e le accelerazioni in un lancio veloce alla **TLT** o in uno più lento affidato alla canna? Se alla fine la mosca arriva alla stessa distanza il confronto sembrerebbe di pareggio ma la qualità dell'energia usata ben diversa, più raffinata e dispendiosa la prima della seconda, il bilancio energetico globale, la differenza di entropia, a favore di quest'ultima (dalla seconda abbiamo un risparmio, abbiamo usato energia meno "raffinata"). Sarà forse per questo che le canne morbide, umane e le tecniche di lancio poco raffinate hanno maggior seguito. Viene spontaneo seguire la strada meno difficile.

In montagna in genere si va verso la discesa. Poi ci si pente. Ne ho avuto innumerevoli riprove. Perso il sentiero non bisogna mai prendere il primo che porta giù, vi posso garantire che in capo a mezz'ora sarete costretti a risalire al punto di partenza. Fatte alcune esperienze poi è divertente osservare come si comportano nei boschi i cercatori di funghi o gli escursionisti. Le "capre" stanno sempre in alto, le "mucche" tendono al fondo. È anche questa una legge naturale.

Se foste pastori per cercare una vacca persa nel pascolo dovrete armarvi di pazienza e andare a cercare in tutti i buchi ciechi che ci sono a fondo valle, se siete fortunati la vacca persa la trovate già sulla strada. Con le capre è facile: si guarda in su, saranno quasi sicuramente sul crinale, dovete solo salire a prenderle. Altro discorso riguarda gli asini. ho sentito definire l'asino come il geometra della montagna! Mi ci sono sbellicato dal ridere, ma se avete passeggiato in un pascolo dove gli asini hanno tracciato i sentieri la facilità del passo è stata individuata dal loro percorso, salgono con costanza, aggirano gli ostacoli programmando un percorso lineare senza salti e repentini cambi di direzione.

Adesso in montagna ci si va in macchina e i percorsi degli alpeggi sono diventati carrozzabili, la prima guerra mondiale sulle Alpi aveva ampliato le mulattiere e create di nuove, i sentieri tracciati dagli asini e dai muli esistono tuttora ma hanno ormai perso la memoria delle some. Molte cose si possono apprezzare percorrendo questi sentieri: il tratto poco impegnativo che interrompe a tratti la salita ripida che ti spacca le gambe e strozza il fiato, la evidente deviazione che raggiunge una fonte, il procedere appena sotto i crinali, protetti dal vento ma con frequenti vedute sui due lati della montagna... Mi sto perdendo dietro ai ricordi di passeggiate facili e affascinanti su mulattiere che sembrano progettate da un fisiatra.



Anche in montagna si deve utilizzare un criterio di selezione dell'energia. Le capre lo sanno, lo sanno anche le mucche ma se ne fregano. È preferibile mantenere alto il livello dell'energia potenziale: la quota, a discapito dell'energia cinetica: la velocità; il mantenere quota ha un vantaggio entropico, conserva l'energia.



Partendo dalla base caratterizzata da un calibro di alcuni millimetri: 6 o 8, il cimino della canna, un paio di metri più in alto, termina con un calibro di circa 1.5, 2 mm.

La legge, la ragione, la filosofia che stabilisce come decresce il calibro del fusto nella lunghezza è denominata taper. Su questa scalatura ci si sta arrovellando da un secolo e mezzo, forse anche più. Chi costruisce usando la fibra di carbonio ha attualmente gli stessi problemi, qualche risorsa tecnologica avvantaggia la progettazione e la realizzazione, altri fenomeni quali la deformazione delle sezioni in parete sottile ne generano di nuovi e più difficili da risolvere.

Grandi deformazioni

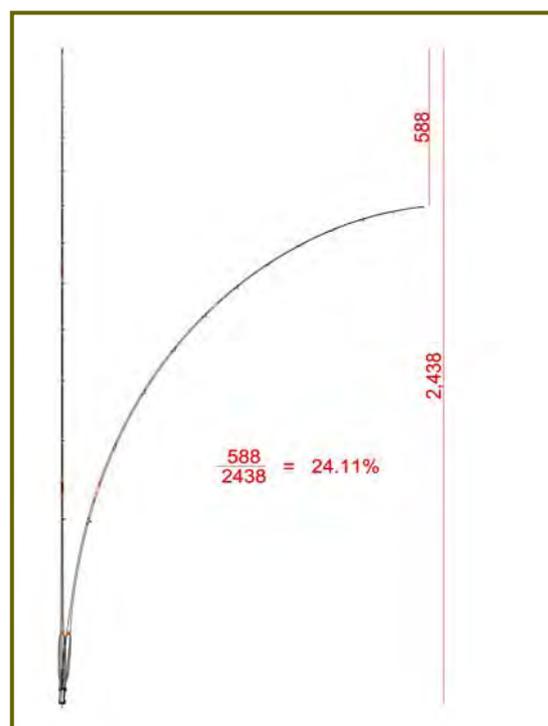
Deformate e teoria della trave elastica, modifiche nella curvatura e forma connesse alle grandi deformazioni

Applichiamo un carico ad una sbarra di ferro, questa si flette, tanto più quanto è rilevante il carico e sottile la sbarra, il limite, nel caso della sbarra di ferro, è rappresentato dal fatto che ad un certo momento il ferro resta piegato e non ritorna elasticamente alla sua posizione iniziale, causa il fenomeno della plasticità che è una proprietà tipica di quel metallo, fosse stato un acciaio avrebbe potuto aver maggior capacità di ritorno elastico, maggior resistenza, forse un minor peso.

Per le costruzioni ed i meccanismi che usiamo abitualmente la deformazione che subisce la struttura è in genere una piccola frazione della dimensione della struttura stessa. L'abbassamento del solaio di un'abitazione sotto il carico di esercizio è in genere contenuto in 1/500 della luce, con lo schiaccianoci riusciamo a rompere la nocciola senza che i manici si tocchino e ci pizzichino le dita, la corda della persiana solleva immediatamente la tapparella appena iniziamo a tirare.

Questo sta ad indicare che esiste un grosso fattore di sicurezza nel rapporto tra rigidità del materiale costituente e peso sopportato.

Per le canne ed altri corpi elastici non sono queste le risposte che cerchiamo: la canna deve deformarsi molto, la distanza tra le due posizioni estreme del movimento può essere pari alla sua lunghezza, l'elastico fermacapelli deve assumere una deformazione massima di almeno 10 volte l'estensione che avrà in fase di lavoro... la molla del bilancino pesapesci deve avere una estensione tale da permettere ad un pescatore felice ed eccitato di leggere il valore sulla scala graduata. Ci sono parecchie situazioni in cui le grandi deformazioni ci servono. Quali sono le implicazioni delle grandi deformazioni? In qualche caso lo spostamento cambia l'azione sulla struttura: il braccio di leva della canna si riduce; arrivati con la leva a poggiarne l'estremità a terra siamo costretti a ricorrere ad una zeppa per riposizionarla e riprendere a sollevare l'auto. Le canne da pesca sono soggette a grandi deformazioni. Questa considerazione ovvia mi servirà poi per chiarire alcuni aspetti legati alle deformazioni e alla capacità di una canna di adattarsi ai lanci corti mantenendo la capacità di lanciare anche a maggiori distanze. Grande deformazione vuol dire, fondamentalmente, una cosa: la canna cambia geometria: lunghezza, in fase di piegamento. Da diritta, a piegata sotto carico, una canna può ridurre la propria altezza di circa il 25%



Questo influenza lo stato di sollecitazione del materiale e di conseguenza la deformata. C'è una progressione della deformazione che viene modificata via via e tende a diminuire lo stato di tensione via via che la prima aumenta. È palese che la canna sotto carico estremo si piega in direzione della trazione per cui il contributo alla flessione del cimino è praticamente nullo, questo fenomeno si sviluppa in ogni condizione di flessione, anche durante il lancio la deformazione della punta va calando e il suo contributo alla trazione della coda cambia in maniera significativa.

Costruiamo un taper

Come si ottiene il taper. Rastremando ciascuno dei 6 strip che costituiscono la canna. Per farlo a mano con la planing form tradizionale si agisce sulle viti di regolazione. Due i metodi di costruzione della planing il più semplice è il push pull, una vite spinge per distanziare le barre l'altra, vicina, le avvicina.

Agendo contemporaneamente sulle due viti si regola la larghezza del canale e di conseguenza l'altezza dello strip e lo spessore della canna. L'altro metodo è geniale ma un po' più incasinato. Si usa un'unica vite su questa ci sono 2 passi di filettatura, entrambe destre su due diametri diversi, davanti c'è il passo più lungo, dietro quello più corto, lo scopo di questa geometria è di usare la differenza tra i due passi per modificare la distanza delle barre. Una variante di quello che chiamano il paranco cinese. Quando faccio fare un intero giro alla vite, il primo passo di filetto sposta la prima barra di 1 mm il secondo passo sposta la seconda di 1.25, quindi la differenza utile è di soli 25/100 mm; 1/8 di giro cambia la dimensione dello strip di 3/100 mm! Grande idea!

Dove stanno nascosti i casini di questo sistema?

la vite va tornita in modo da avere la perfetta coassialità dei 2 noccioli

la filettatura delle viti va necessariamente realizzata al tornio in modo da non modificare la coassialità

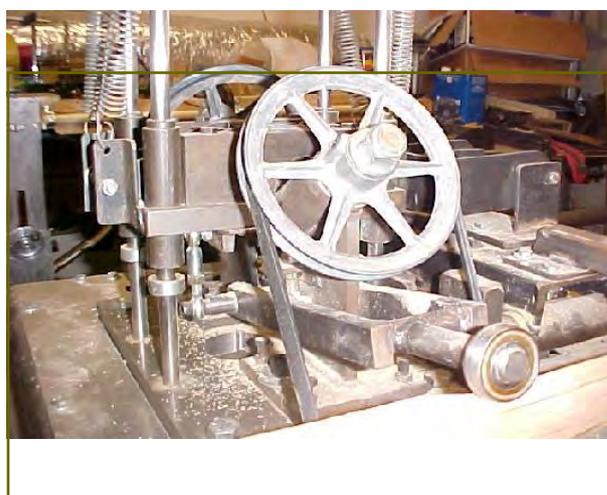
il filetto deve essere continuo, tutti i filetti devono cominciare e finire nello stesso punto in tutte le viti e l'inizio del filetto sul diametro fine deve essere lo stesso sul diametro grosso.

lo stesso discorso vale per le filettature femmine da realizzare sulle barre.

Tutto questo non serve per il push pull dove basta usare delle viti di buona qualità e avere l'accortezza di fare i fori ben dritti.

Sulla PF si costruisce una coppia di smussi continui che va da 0.65 a 2 mm su un lato da 1.5 a 3.5 sull'altro. Si otterrà poi con la regolazione delle viti qualsiasi tipo di conicità.

A macchina. Il sistema diviene più complicato in quanto ci sono almeno 3 modelli base di macchina per tagliare gli strip: a lame inclinate e telaio scorrevole, (tipo Leonard)



(foto della macchina di R.L. NUNLEY)

con un'unica fresa a intaglio di 60 gradi, tavolo fisso e maschera scorrevole, (tipo Dickerson);



a tavolo e maschera mobili (tipo Brunner, di cui non ho foto).

Il più usato è il tipo Dickerson, che ha meno parti mobili e meno elementi. Ennesima applicazione del detto del vecchio Henry (Ford) "tutto quel che non si muove non si logora, tutto quel che non c'è non si rompe". Il meccanismo consiste di una fresa con l'intaglio interno di 60 gradi, sotto di questa passa lo strip appoggiato su una sagoma-maschera che in fase di scorrimento lo avvicina o allontana alla fresa ottenendo così la variazione della dimensione. L'uso di questa tecnologia presuppone quindi che per ogni tipo di taper che intendo produrre devo aver prima realizzato la dima-sagoma adeguata. Una per le basi e una per i cimini. È una macchina fatta per andare in produzione, produrre canne, non per costruire canne per hobby. Ci sarebbe una bella chiacchierata da fare su quante canne deve produrre un artigiano e quante un hobbista. Su come fare per abbassare i tempi di produzione e altre considerazione su tempi e metodi. Sulla assoluta inutilità di produrre grezzi semilavorati per un hobbista.

La macchina moderna per tagliare gli strip non esiste e quel che si vede in giro ha, a volte, più di 100 anni ed è tutto meccanico. Ma sarebbe bello pensare ad una stazione di lavoro moderna, un po' di software e un micropalpatore ci permetterebbero di produrre gli strip direttamente dalla stanga grezza con poche lavorazioni intermedie. Mi sono divertito a calcolare i livelli di produzione di un aggeggio del genere. A scarto praticamente nullo o al massimo pari al 5% da un'unica stanga si potrebbero produrre circa 50 strip per settore ovvero da una stanga standard da 12' 12 canne! Invece delle 3 che ottiene uno "sparagnino" come me o le 2 che produce chi ha la tendenza a tirar via pesante nella fase di sgrezzatura.

La macchina tipo Leonard, che usava solo lui e tenne nascosta anche ai collaboratori per oltre 50 anni è, esiste ancora, un marchingegno grande come una stanza con lunghe cinghie di trasmissione a nastro e due minuscole seghe circolari disposte a 60 gradi. Sotto queste seghe passa uno strip spianato sostenuto da un telaio che fa da guida e da attuatore del taper. Sulla macchina ci sono un bel pacco di viti di regolazione e orpelli vari. Mancano le schermature e tutti gli accorgimenti di sicurezza che si vedono oggi su qualsiasi attrezzatura elettromeccanica.

Questa macchina consentiva a Leonard di produrre strip con punte da 0.5 mm ! Leonard non ha mai usato sagome strane nei suoi tapers , al più c'era un piccolo gradino nel passaggio tra cimino e base, l'andamento del taper era sempre abbastanza lineare o con una spiccata continuità, ciò in parte dovuto alla sua macchina e molto al suo credo professionale, intuito, progetto, i taper curvi li faranno poi Dickerson, Payne e altri con macchine più semplici dal punto di vista meccanico ma più raffinate nella realizzazione del taper. Ma ormai non c'era più niente da inventare.

Ideatori di tapers... ovvero: Grandi costruttori di canne

un esempio e mi faccio, subito, capire poco. Supponiamo che la nostra bella canna abbia un taper lineare, ragione per cui ad ogni incremento di peso applicato in sommità c'è un aumento di deformazione (abbassamento). In fase di lancio all'aumentare della distanza corrisponde un aumento della deformazione.

Adesso facciamo l'ipotesi che ad un certo punto della canna si sia introdotta una sezione che abbia una resistenza proporzionalmente più bassa rispetto al valore precedente: si trovi un calibro di qualche decimo di mm inferiore a quello che la progressione della conicità avrebbe previsto.

Con una sezione di resistenza un po' più bassa aumenta la deformazione totale.

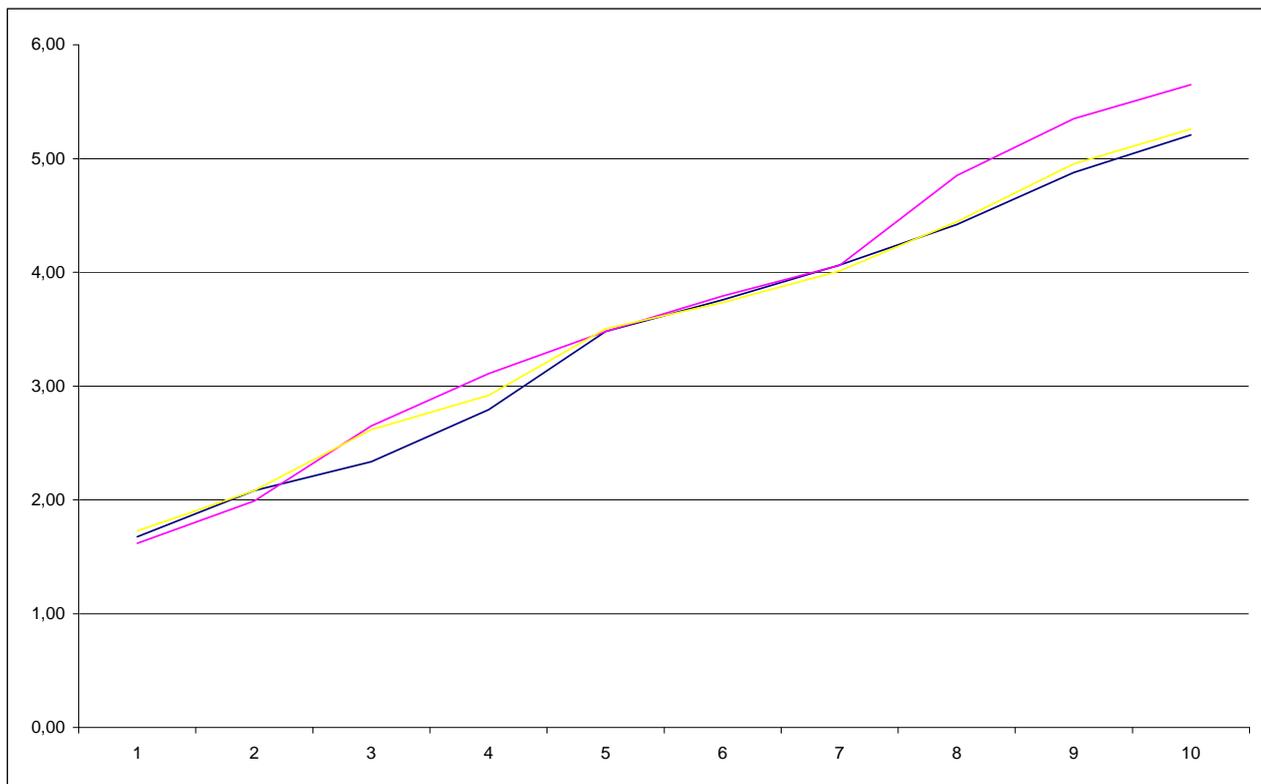
Elementare!

Ma come aumenta?

Aumenta all'inizio poi via via che la canna si deforma, quando il cimino si allinea con la direzione della coda di topo la sezione di minor resistenza si trova sollecitata da minor carico e la deformazione si riduce di un po', poco ma si riduce e questo capita solo se la deformazione della canna è grande, se stiamo lanciando lontano.

Sulle corte distanze è come se avessi una canna morbida, mano mano che allungo il lancio e la canna si flette maggiormente, questa maggior deformazione indotta dalla sezione di bassa resistenza va via via calando, di poco ma cala, ho spostato lo sforzo in un punto più basso, così facendo ho ottenuto una canna con una "riserva" di potenza da usare nei lanci lunghi, maneggevole e piacevole anche nel corto.

Sono poche le canne dove si trovano applicate queste astuzie, devono essere abbastanza lunghe, se non sono lunghe devono essere sottili e più corte sono più è difficile azzeccare la posizione in cui inserire questa rastremazione e farla lavorare al meglio, alcune delle canne che presentano questo buco sono considerate canne eccezionali, sono in cima alla lista delle 25 migliori canne del mondo: la Payne n° 98, Gillum 1-974, Granger Aristocrat, Leonard Tournament, P. Young Driggs...



Questo, a mio giudizio, è il genio! Queste pensate le hanno fatte Leonard prima di tutti, Dickerson, Payne, P. Young, Gillum meglio degli altri.

Ma non hanno pensato solo a questo, a volte hanno concentrato la variazione della sezione nel punto di ghiera o appena sotto di questa, in parte per ovviare al fenomeno di irrigidimento localizzato provocato dal metallo, a volte per trasformare l'azione della canna da una semplice progressione ad una azione distinta in cui un calcio rigido muove un cimino flessibile.

A grandi linee il cimino flessibile lancia la coda, la base rigida serve a combattere il pesce, non solo, la base rigida amplifica il movimento pendolare dell'avambraccio e consente nel lancio geometrie di movimento che non si possono realizzare diversamente. Aumenta la rapidità dell'azione.

Gillum è stato, a mio giudizio, il più appassionato cultore di questa strategia, se si vuole privilegiare la velocità di proiezione della coda ci vuole ovviamente una canna rapida, una canna rapida ha il calcio rigido. come faccio ad ottenere la soluzione: Gillum adotta questa strategia: prende una canna di Payne, suo contemporaneo, forse il più svizzero-meticoloso-pignolo-grande tra i costruttori professionisti e ne taglia via un paio di pezzi sotto la posizione di ghiera. Non chiedetemi se così facendo sia da ritenere suo il taper, il risultato è che la canna di Payne aumenta di velocità per la maggior sezione di bamboo che così si ottiene, aumenta di velocità perché il questo modo si sposta verso il basso il baricentro della canna e cresce la frequenza propria di vibrazione. Aumenta di velocità anche per il solo fatto che la canna è più corta. Con una Gillum ci si sente come con una Colt in mano. La distanza non spaventa!

Copiatori di taper

In questa categoria mi ci metto anch'io. Ritengo che non sia un'infamia dire di copiare le canne. Dal Garrison abbiamo copiato tutti la prima e numerose altre canne, da Leonard, Payne, Young e tutti gli altri si continua a copiare. Perché non farlo se le azioni delle loro canne sono considerate tuttora insuperabili e moderne. Non è che copiare sia facile, esime sicuramente dal produrre un consistente numero di prototipi, dal destinare numerose canne alla stufa. Ma bisogna pur sempre scegliere la stanga adatta, lavorare gli strip con la dovuta precisione, usare accortezza, esperienza e malizie per produrre una canna di qualità simile all'originale, poco vale affermare che il taper è di una Leonard o di una Garrison se poi il livello di finitura è da "cinesi", ci si potrà affezionare ad una canna del genere ma non se ne può essere orgogliosi.

Copiare vuol dire avere a disposizione un numero elevatissimo di possibilità di controllo, avere in archivio 300 o 400 taper di canne esistenti, magari con il commento del costruttore o del proprietario cui applicare poi il beneficio del dubbio sulla qualità delle misure e sulla nomenclatura delle azioni.

Pretendere di inventare qualche cosa di nuovo dopo che all'argomento canne in bamboo si sono dedicate menti del calibro di Leonard e Payne mi pare un po' pretenzioso. Non c'è sezione, profilo, lunghezza, materiale che non sia stata indagata; tutto è stato scrutato in profondità, sezionato e capito.

Ritengo che al costruttore d'oggi manchi lo stimolo dell'originalità ma, la certezza di applicare le conoscenze di Leonard o di Payne ad una specifica canna danno garanzie di affidabilità che nessun'altra condizione, se non la loro pluridecennale esperienza e uno stuolo di collaboratori di somma capacità, potrebbero concedere.

Cars salesman.

È un bel paragrafo. Che cosa intendo dire con venditore di auto. L'ho scritto in americano perché lì i venditori di auto hanno la stessa nomea che qui hanno i procacciatori delle assicurazioni, intendo quei soggetti che propongono attrezzi esaltandone le caratteristiche, parlano di azione e ne inventano i nomi senza aver la più pallida idea di che cosa sia un taper, una deformata, un momento d'inerzia e quegli altri 20 termini variabili che entrano nella costruzione delle canne.

Provate a chiedere a un qualsiasi fornitore di canne come si calcola il momento d'inerzia di una sezione o come si modifica la rigidità e di conseguenza l'azione passando da una sezione esagonale a una quadra, da una sezione piena ad una cava.

Se sta zitto e non ottenete risposta state parlando con quello che io considero un "onesto Cars salesman".

Se ottenete una risposta fumosa state parlando con la maggior parte dei rivenditori attuali.

Se parlate con qualcuno che ne sa qualche cosa la situazione potrebbe essere ancora peggiore: analisi delle geometrie, distribuzione di tensione con andamento curvo, variabilità della tensione con la profondità, effetti indotti dalle grandi deformazioni... un po' come la roba scritta qui in precedenti occasioni. Alcuni di questi soggetti non è che non vogliono farsi capire soffocando di dati i propri interlocutori, proprio non ci riescono. Li pervade un'aura di genialità che non si discute ma questa li esclude dal contesto civile.

Nessuno compreso nelle tre categorie è cattiva persona. La teoria del lancio è ostica, infarcita di termini inusuali e concetti. Nel tentativo di illustrare la fisica del lancio e della canna si ha la tendenza a calzare di termini impropri fenomeni che la fisica invece conosce benissimo e altrettanto bene qualifica. La fisica la studiano in pochi e un fenomeno, non elementare, come l'oscillazione forzata di una asta che ha una illustrazione razionale e univoca provato a spiegare con parole quali "deformazione", "parabola", "stress",... che sono ritenute usuali e comprensibili ma sono inadatte fanno diventare la spiegazione incomprensibile del tutto.

Per spiegarci nel nostro contesto abituale, con gli amici, usiamo un gergo quotidiano, elementare, abbiamo la pretesa di applicarlo a fenomeni che poco hanno di intuitivo e niente di sentimentale. Io ci ho provato a illustrare qualche cosa della teoria delle canne alla mia dolce metà, non sono riuscito a farmi capire. Non è colpa sua, lei è molto sensibile ed umana, sono io che non riesco a spiegarli! Forse?

Se tutti i giorni "combattiamo" con gli stati d'animo e qualche autore russo ha scritto 2000 pagine per illustrarlo, pretendere di riuscire a far capire un concetto di fisica in 30 righe ha i presupposti della presunzione o dell'incoscienza?

Conclusioni.

Ho divagato!

La conclusione è solo una domanda:

“da chi compero la canna?”

“Da un rodmaker qualsiasi dopo averci chiacchierato un po”.

Sono degli entusiasti ed è sempre divertente scambiare quattro chiacchiere con loro, fatevi mostrare la scorta di bamboo, raccontare dove recuperano i legni dei calcioli, le vicissitudini necessarie per realizzare una ghiera. il costruttore è il padre della tua canna, praticamente tuo suocero e a differenza di tanti padri non ha mai avuto ragione di litigare con sua figlia.

Un costruttore è sempre un bel personaggio. Ha una dose di paturnie simile alle vostre. Di notte non dorme perché deve far andar avanti il lavoro che gli consente di pagare le tasse, ma ha una scappatoia in più e un garage in cui rifugiarsi.

Quando è assorto a rincorrere i propri pensieri sta sicuramente pensando a qualche taper e a dove limare qualche centesimo per ottenere una canna migliore!

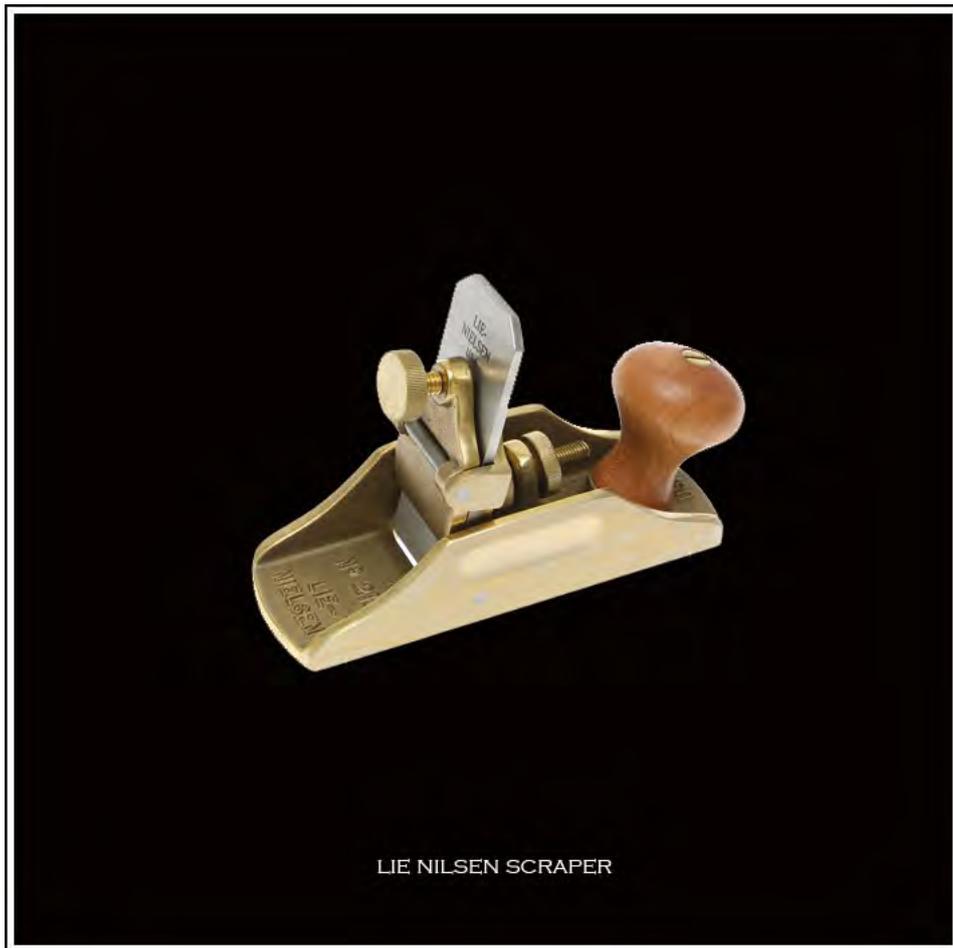
P.S. C'è una categoria di rodmaker che io ritengo sopra umani, sono quelli che costruiscono le canne e che tolgono lo smalto alla fine. Un processo produttivo leggermente diverso da quello codificato da Garrison e usato dagli “industriali”.

Una macchia che non traspare, un ammaloramento del bamboo non evidente e si butta via l'intera sezione e qualche decina di ore di lavoro.

Costoro costruiscono le canne con lo stesso spirito della roulette russa: se è andata bene il risultato è inavvicinabile da qualsiasi processo produttivo e solo un rodmaker che usi la stessa procedura riesce, forse, a farla uguale; se va male, ha costruito almeno una ventina di tappi da ghiera o un pregevole stelo di irrigidimento da cucire nel sacchetto.

Ciao.





LIE NILSEN SCRAPER

Alcune cose che so e che potrebbero essere utili

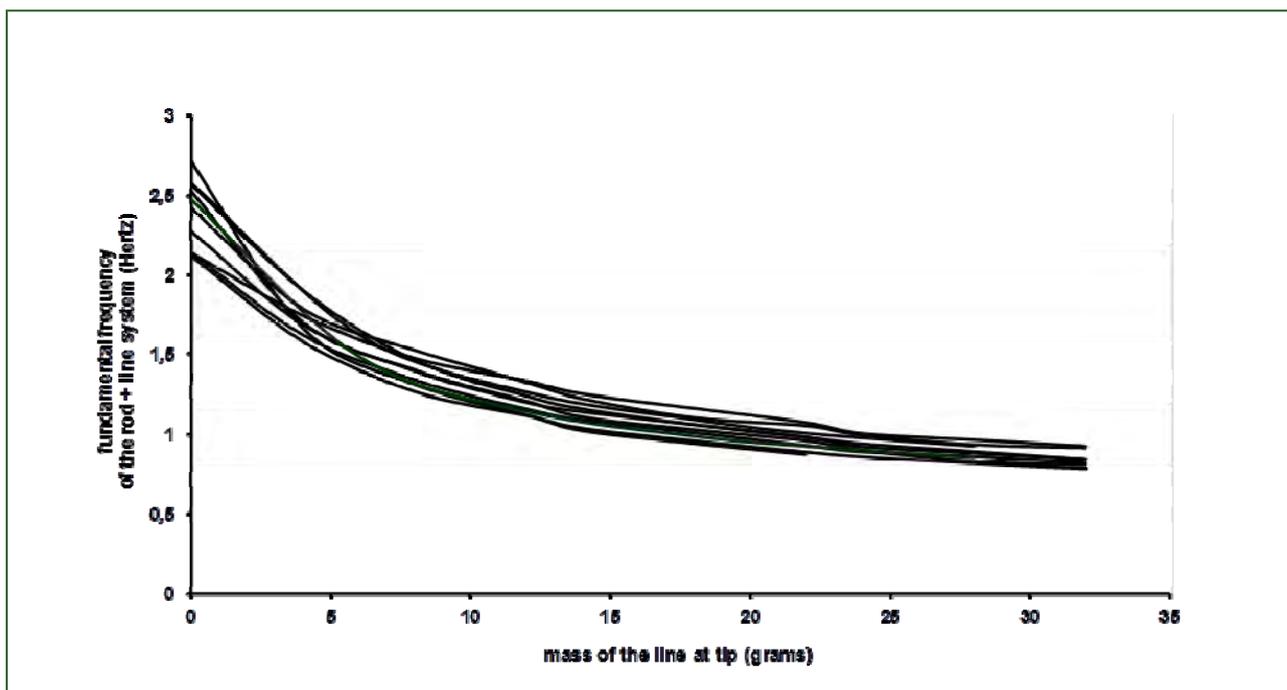
di Daniel le Breton

Dopo avere letto le passate edizioni della rivista, ho pensato che potrebbe valere la pena condividere alcune idee sulla meccanica delle canne e sulla progettazione; argomento al quale sto lavorando da qualche tempo.

Cos'è una canna da mosca? Si tratta di una leva flessibile. Dalla leva e dalla molla otteniamo la velocità attraverso una rotazione. Otteniamo un temporaneo immagazzinamento di energia che ci permette di trasmettere ulteriore energia alla coda su una linea retta: muoviamo una forza su una distanza maggiore. Una canna ha delle caratteristiche che sono state adattate alle nostre capacità fisiche. Se fossimo giganti che vivono su Marte, le nostre canne sarebbero molto diverse. In alcuni casi preferiamo le performance nel combattimento invece di quelle del lancio, ma per quanto riguarda il bambù possiamo focalizzare sul lancio poiché non stiamo pescando Tarpon con le nostre canne piuttosto leggere.

Sappiamo che lo stile del lancio è legato alle caratteristiche delle canne; prima si parlava di canne più lente per persone calme e quelle più veloci per pescatori più energici. La meccanica del lancio sta dietro a questo fenomeno.

Alcuni hanno modellato il lancio essenzialmente come una molla e una massa. La massima velocità ottenibile durante il lancio dipende dalla rigidità della canna e dal peso della coda oltre alla maniera in cui il lanciatore accelera e decelera fino allo stop (o quasi stop – altro punto di discussione fino a tarda notte al bar). Si tratta di timing. Da un lato il timing è utilizzato per l'accelerazione, ma anche per la decelerazione mentre dall'altro lato abbiamo la "velocità dell'attrezzatura" che dipende dal rapporto rigidità canna e massa della coda. Questa caratteristica è la frequenza, ed è sufficiente da sola a stimare la velocità di lancio attraverso dei modelli. Per ritornare alla progettazione delle canne, osserviamo la frequenza. Ecco un'illustrazione dei dati che ho ottenuto con alcune canne che ho costruito alcuni anni fa (ecco il perché degli scarsi risultati – oggi faccio molto meglio.)

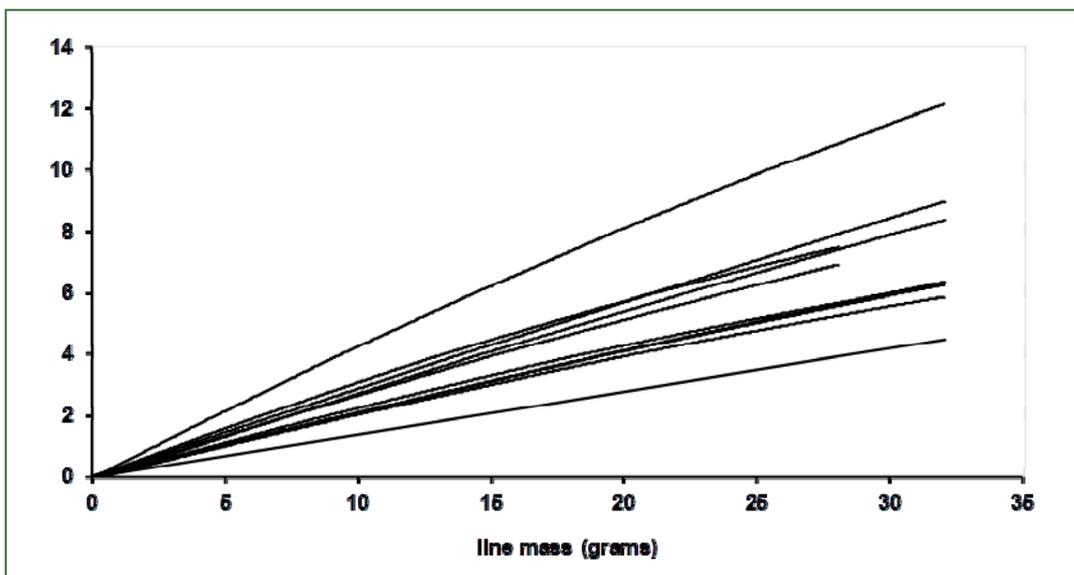


Idealmente sarebbe bello avere una canna con la frequenza costante qualsiasi sia il peso da lanciare. Un valore buono sarebbe attorno a 1.8 Hz, ma questo non è possibile a causa delle leggi della fisica. Il miglior modo per compensare, è di aumentare l'arco del lancio (oppure cambiare con una canna più rapida). La maggior parte dei lanciatori non varia il timing quando incrementano la velocità di rotazione.

Una canna ha un range di frequenze utilizzabili calcolabili tra 1 Hz and 3 Hz (60 a 180 cicli per minuto). Possiamo stimare la rigidità delle canne (da trota) con pesi fino a 1 oncia (o 30 grammi), possiamo anche valutare la loro risposta ai carichi utilizzando lo stesso peso. Infatti, possiamo stimare la loro "rigidità equivalente" attraverso la sola misurazione delle frequenze sotto carico. Lo facevo con la canna fissata orizzontalmente con piccole flessioni e un cronometro (alcuni utilizzano uno stroboscopio per compiere misurazioni più precise). Il miracolo è che la risposta della canna a un carico può essere descritta con un solo parametro. Si tratta di un'approssimazione – ma una valida. Questo parametro si chiama "massa equivalente" della canna. Significa che la canna si comporta come se questa massa fosse concentrata al suo apice. Si potrebbe anche parlare di "massa in movimento" della canna. C'è un rapporto diretto tra la frequenza sotto carico, la frequenza senza carico con la "massa equivalente".

$$Freq\ loaded = Freq\ unloaded / \sqrt{1 + \frac{load\ mass}{equivalent\ mass}}$$

Il trucco è quindi di calcolare il rapporto tra la radice quadrata della frequenza senza carico diviso per la radice quadrata della frequenza sotto carico meno 1 e si ottiene quasi una linea retta. La pendenza è l'inverso della massa equivalente. Ad esempio – le seguenti sono le curve corrispondenti alle misurazioni che ho mostrato in precedenza (ora le diverse canne possono essere visualizzate meglio).



$$Unloaded\ freq = \sqrt{equivalent\ stiffness / equivalent\ mass}$$

Conoscendo la frequenza senza carico (misurata) e la massa equivalente possiamo calcolare la rigidità equivalente.

Si può anche misurare la rigidità con un modello statico: troveremo un valore che è leggermente diverso di qualche punto percentuale dalla "rigidità equivalente". Questa rigidità è direttamente proporzionale al peso della coda prevista per la canna. Per una 9 piedi coda 6, si tratta di circa 1 NM (Newton metro, per gli specialisti), mi scuso ma molti dei miei riferimenti sono per le canne sintetiche.

Se scaviamo ulteriormente più profondamente nel parametro massa equivalente di una canna, troviamo che è la somma della massa equivalente della canna grezza sommata alla massa equivalente della ferramenta (serpentine, ferrule, legature e perfino vernice). E' molto semplice

$$\text{equivalent rod mass} = \text{equivalent blank mass} + \text{equivalent hardware mass}$$

Ora potete capire quello che intendo: la ferramenta influisce sul comportamento della canna. Qualche riferimento: una canna ad azione di punta ha una massa equivalente attorno a 2.5 grammi mentre una canna ad azione di butt, ha una massa equivalente attorno a 5 grammi. Sembra poco ma, in effetti, è tanto. Il parametro che più influisce è la lunghezza della canna. Le canne a due mani hanno una massa equivalente di 10 grammi e oltre. Poi vengono la progettazione e poi il materiale. La ferramenta incide per circa 1.5 grammi per una canna da trota in base anche alla lunghezza. Questo è un'enormità se confrontata con la massa equivalente del grezzo. La ferrula del mid non influisce molto, mentre quella del tip – sì! Infine fate attenzione al tip-top – esso contribuisce molto alla massa equivalente della ferramenta – e influisce per il 100% del proprio peso. Sotto vedete una canna che ho modellato con uno dei miei programmi con lo scopo di valutare il contributo dei diversi componenti della ferramenta. La colonna di destra riporta la massa equivalente di ogni componente della ferramenta completa e la percentuale che rappresenta della variazione di massa equivalente tra canna grezza e canna finita. Si nota che la ferrula del tip ha un'influenza maggiore di quella del mid e che l'influenza di quella di mid è veramente piccola. Le serpentine sono in prima linea. Le differenze delle caratteristiche del lancio tra una canna grezza e una finita sono importanti. *Nihil nove sub soli. (Non c'è niente di nuovo sotto il sole).*

EEG215 #7 line	Frequenza senza carico Hz	Frequenza con 30 piedi di coda #7 line Hz	Massa equivalente grammi	Massa equivalente dei componenti grammi
Grazzo (massa totale appross. 101 grams)	2.54	1.16	3.53	
Con guide e legature	2.20	1.11	4.67	1.14 (59%)
Con la ferrula del mid	2.19	1.13	4.81	0.14 (7%)
Con la ferrula del tip (canna finita)	2.04 (20%) (perdita dal grezzo)	1.09 (6%) (perdita dal grezzo)	5.47 (+ 55 %) (incremento dal grezzo)	0.66 (34%)

Come ho indicato, la lunghezza della canna è il fattore più importante per la massa equivalente ma in realtà utilizziamo la lunghezza della coda – quindi possiamo fare canne per code diverse che manifesterebbero lo stesso cambio di frequenza con la lunghezza della coda? Più piccola è la canna e minore è la massa equivalente (diventa con azione di punta). Per ottenere lo stesso trend in termini di variazione di frequenza, il carico deve essere più piccolo (vedi prima formula), che corrisponde a una coda più leggera. Per definire quindi una serie di canne useremo come regola – canna piccola – coda leggera.

Se ricerchiamo una caratteristica che è di pertinenza del profilo della canna, si può dividere la massa equivalente per la massa della canna (esclusa la parte sotto all'impugnatura per le misurazioni). Si tratta di una percentuale che è direttamente collegata con la geometria della canna – puramente legata alla progettazione.

Torniamo alla meccanica del lancio. Tutti hanno sentito parlare del famoso fattore “4” usato da E. E. Garrison per computare i suoi tapers. Questo simula il carico dinamico della canna. I modelli relativi al lancio e le misurazioni relative al lancio dimostrano che questo è sottostimato. Per un lancio normale da pesca questo sarebbe 6. Per un lancio lungo con velocità di rotazione elevata da parte del pescatore, questo va oltre 10. Questo significa che lo stress che computiamo potrebbe non essere quello giusto. L'approccio “Dyna Rod” considera anche la deflessione della canna e anche la rotazione ma non considera (almeno non ancora) un fattore di valutazione dinamico migliore. Esso da una prospettiva ampia con le conseguenze del design in termini di stress.

Nemmeno io faccio completamente affidamento alle curve dello stress ma sono linee guida ottime per il design. Quando lessi il libro di Garrison, mi chiesi come fece a decidere di variare le curve dello stress in funzione del peso della coda and della lunghezza della canna, poiché non è spiegato. Piuttosto che spiegare come ottenere il risultato che segue che segue le leggi della meccanica, preferisco essere più diretto: lo stress in un dato punto del fusto di una canna (una percentuale della sua lunghezza) segue il rapporto tra massa della coda e della lunghezza della canna elevato a 0.75 se vuoi mantenere l'azione del taper (anche qui va scartata la parte incorporata sotto al sughero nella canna - io tolgo 8 pollici della parte del calcio):

$$\text{stress} = \text{given design coefficient} * \left(\frac{\text{line mass}}{\text{length}} \right)^{3/4}$$

Se il peso (numero) della coda aumenta in termini relativi più della lunghezza della canna, il livello degli stress deve incrementare per mantenere la stessa azione del taper. Questo è il trend. Anche se le canne di Garrison hanno il profilo dello stress simile, non seguono esattamente questa regola. Analizzando queste canne e altre, mi ha aiutato a capire in che modo nascevano le serie di canne. Idealmente per le canne in bambù hai una lunghezza di canna per ogni misura di coda (più è pesante la coda, e più deve essere lunga la canna). Questa regola più essere ignorata ma spiega il trend naturale nella progettazione delle canne.

Un buon programma per la progettazione è Rod DNA. Ti permette di modificare i tapers in un modo molto intelligente ed efficiente. Infatti, è molto vicino alla soluzione matematica del problema di riportare un design in un'altra canna (variando numero coda e lunghezza). Io uso un programma equivalente (più sofisticato in termine di equazioni) per le canne sintetiche - la mia arma segreta! In ogni modo il mio programma non è facile da usare se paragonato a Rod DNA. In pratica, utilizzo vari programmi personali per risolvere le stesse questioni di Dyna Rod e RodDna. Forse ci impiego un po' di più ma sono veramente utili per determinare un taper.

Cosa sappiamo delle canne? La frequenza sotto carico è il parametro per il “lancio”. Il modo in cui la frequenza cambia è influenzata dal taper del blank e della ferramenta. La frequenza senza carico si chiama anche la “velocità di ripresa”, perché la risposta della canna dopo il lancio è governata da questo. Il fatto è che possiamo disegnare canne con azioni di lancio simili ma curve dello stress differenti. Questo funziona fino ad un certo punto ma visto che appaiono collegamenti generali tra velocità della canna e rigidità, si può dire ad esempio azione di butt lenta e azione di punta veloce. Questa proprietà è “intrinseca” nelle canne in bambù solide. C'è più flessibilità nelle canne cave.

L'altra componente è legata alla distribuzione della rigidità lungo il fusto. Non c'è una parola adatta per denominarla e non può essere ridotta a un valore singolo. Mentre roteiamo la canna durante il lancio, l'angolo tra la coda e la canna varia continuamente. La conseguenza è che la rigidità "istantanea" varia. Le canne ad azione di punta s'irrigidiscono velocemente per poi ammorbidirsi verso la fine, le canne ad azione di butt s'irrigidiscono progressivamente per poi ammorbidirsi improvvisamente durante il lancio. In mezzo si possono trovare molti tipi di azioni. A oggi non ho prove che questo cambiamento di rigidità possa essere localizzato dal lanciatore, anche se alcuni punti di rigidità come le ferrure possono essere percepite da lanciatori discernenti.

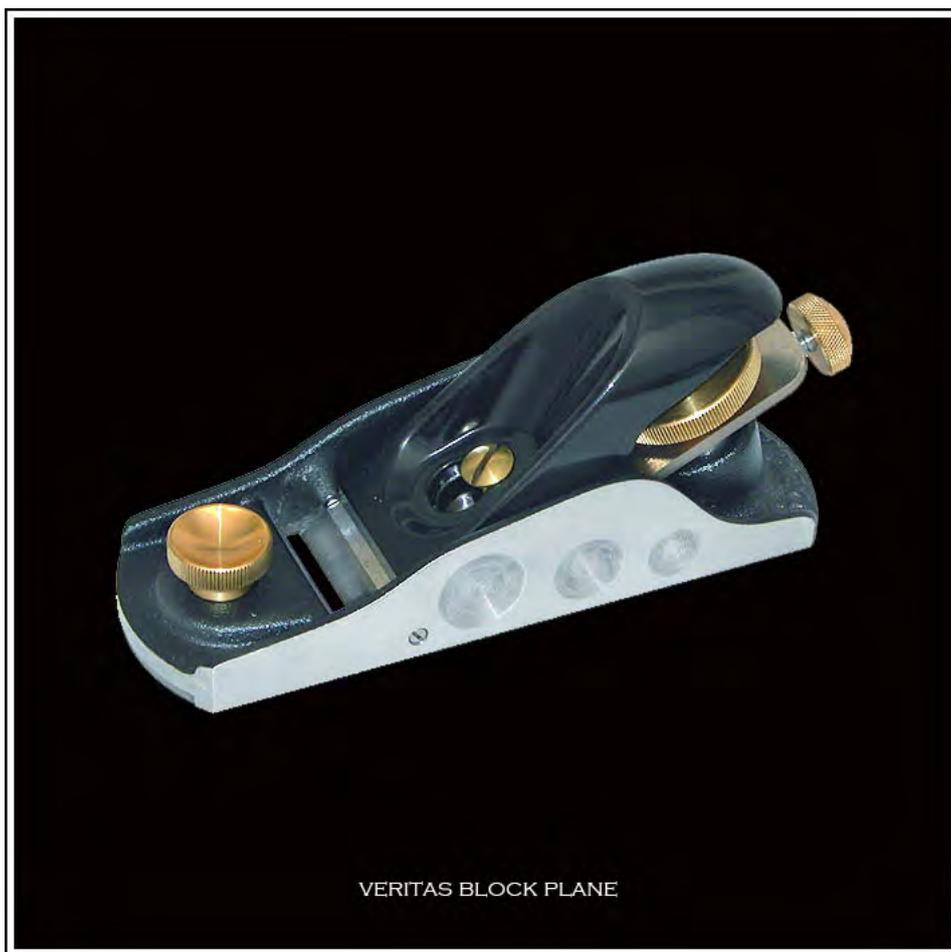
Per un range particolare di angolazioni tra coda e canna, si forma "un'onda" che viaggia lungo la canna. Inizia all'incirca quando il butt si trova in posizione verticale, poi la canna passa attraverso la sua massima flessione attorno alla metà del fusto e l'onda termina al tiptop e la coda inizia a formare il loop. Ricordate la "azione d'onda lineare" di Garrison? Potrebbe essere quella. La velocità dell'onda lungo il fusto della canna può essere stimato attraverso dei modelli – non è costante ed è inferiore alla velocità della coda – anche per una canna progettata alla Garrison. Alcuni pensano che possiamo "gettare un po' di energia!" mentre l'onda si arrampica lungo il fusto. Non ho prove di questo, anche se alcuni ritengo che sia possibile. Dal punto di vista della velocità della coda, la storia è già stata scritta prima di quel momento.

Per semplificare le cose, entrambe le componenti della sensazione hanno il loro massimo valore durante la fase di caricamento della canna, la prima (peso di oscillazione) è generalmente molto dominante, a meno che non si lanci una coda lunga. La conclusione è che è veramente impossibile qualificare quello che sentiamo.

Tentare di risolvere questo problema incommensurabile è l'essenza del mondo magico della progettazione delle canne. Possiamo costruire canne buone in termini delle caratteristiche del lancio, ma come progettarne una meglio se non la migliore? Questo è un vero rompicapo e non ci sono formule per rimediare. Per le canne in bambù alcuni progettisti utilizzano il concetto dello "stress costante" per minimizzare la quantità di material e funziona. Ma ci sono molte prospettive per affrontare la cosa e che, in ogni caso devono essere validate dall'esperienza. Chiaramente un costruttore di canne inserisce i propri gusti (stile nel lancio) nella progettazione – qualunque sia il materiale.

Posso andare avanti per ore ma fermiamoci qui per il momento.





QUATTRO PASSI NELLA STORIA

di Giorgio Grondona

Il 15 ottobre 2011 si è tenuto a Varallo Sesia un incontro "Amichevole" sulla pesca a mosca Valsesiana, questa antica tecnica che si è sviluppata nella splendida valle del Sesia, almeno dal 1500, vive oggi una nuova primavera, promotore dell'evento è stato Andrea Scalvini, un giovane pescatore della valle che, dopo aver allestito il bellissimo sito (www.moscavalsesiana.it) sul quale si possono trovare oltre che i cenni storici sulla tecnica tutte le informazioni sull'attrezzatura, varie biografie di personaggi che praticano o praticarono tale sistema anche fuori dal contesto in cui è nato e diversi articoli corredati da foto che mostrano la bellezza di diversi tratti del Sesia e di alcuni suoi affluenti, sta cercando di promuovere la pratica della Valsesiana proprio nella zona che l'ha originata.



L'incontro di metà ottobre ha portato a Varallo alcuni "ragazzi" quasi ottantenni che nell'ultimo mezzo secolo sono stati divulgatori e custodi di questo modo di pescare con la mosca artificiale nato in questa valle delle Alpi piemontesi e che probabilmente è stata il punto di partenza della pesca a mosca in Italia, sono stati invitati da Arturo Pugno presidente della S.V.P.S. (Società Valsesiana Pescatori Sportivi), Arturo è sicuramente la memoria storica della pesca in Valsesia e ci ha mostrato con quale maestria confeziona con le sue mani, senza l'ausilio di morsetto e altri attrezzi per il Fly tyers, le tipiche mosche che utilizza in pesca, sempre con le sole mani ha poi intrecciato alcuni crini di coda di cavallo per approntare la tipica lenza per la Valsesiana che viene fissata alla vetta della tradizionale canna, anche questa autocostruita utilizzando come un tempo un fusto di Arundo donax (chiamata di solito canna dolce di Nizza) al quale viene innestato un vettino in bamboo o di altra essenza flessibile e scattante.

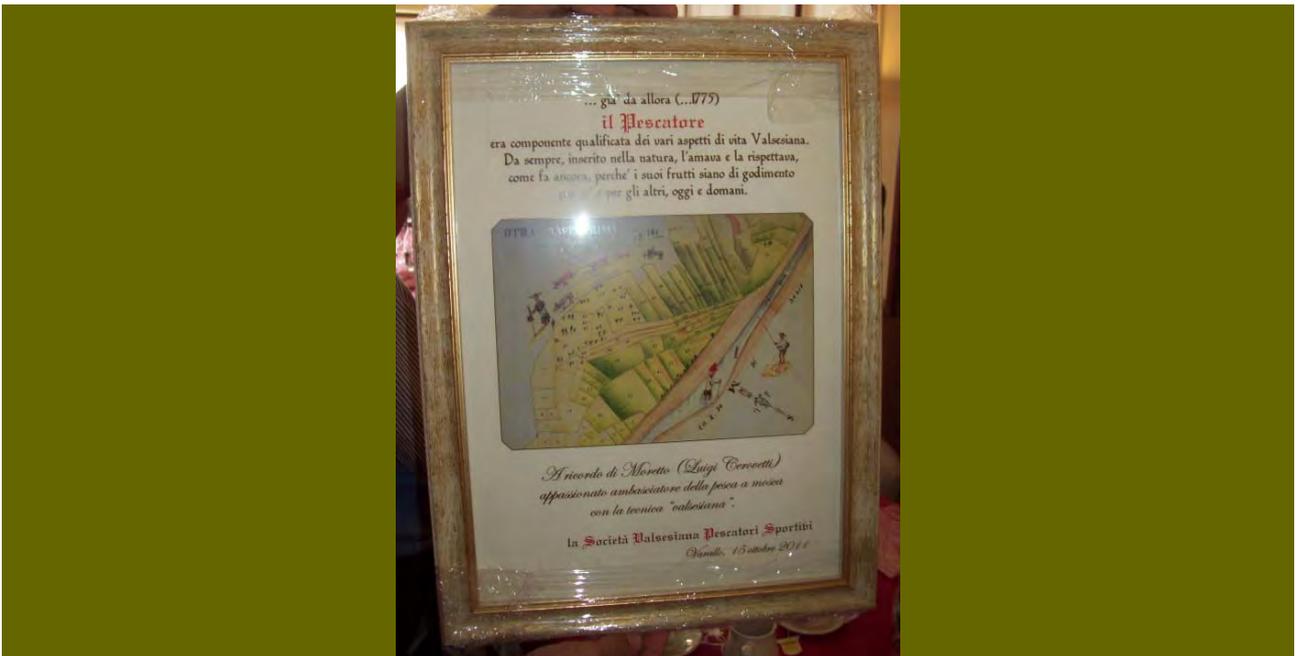
La canna che Pugno ci ha mostrato era in un solo pezzo di circa quattro metri di lunghezza come erano quelle dei pescatori del posto che non dovendo spostarsi di molto, vista l'abbondanza di pesce che il Sesia vantava fino a non moltissimi anni fa, evitavano di sezionare i loro attrezzi per poi provvedere alla realizzazione degli innesti, a fine battuta la canna veniva riposta coricata, affinché si mantenesse rettilinea, e così rimaneva fino al successivo utilizzo.

Per trovare canne Valsesiane con innesti bisogna giungere alla fine del secondo conflitto mondiale, le più famose sono sicuramente quelle che nacquero dalla passione di Luigi Cerovetti detto "Moretto" per la pesca tipica della Sua valle, a rappresentare Moretto", scomparso nel 1983, era presente il nipote Adriano Cerovetti il quale è salito a Varallo con la canna che il suo celebre nonno usava abitualmente e che fu quella che nel 1951 "Moretto" mostrò ad un pioniere del rod-making italiano iniziando così una collaborazione che consentì loro di produrre alcune centinaia di canne Valsesiane in tre sezioni differenziate.



Il rodmaker che collaborò con Luigi Cerovetti è Renato Gonetto, ascoltare dalla sua voce il racconto di quell'incontro e di tutto ciò che da esso scaturì, è stato il preludio ad un intreccio di episodi di vita sul fiume che hanno visto come protagonisti oltre ai già citati Pugno e Gonetto l'altro "ragazzo" loro coetaneo presente a questa storica giornata e cioè Bruno Cordero il quale raggiunse lusinghieri risultati agonistici indossando la casacca dei "Morettiani", società di pesca che Moretto fondò a Torino all'epoca in cui collaborò con Gonetto.

Rimando chi avesse piacere di vedere i filmati relativi all'incontro al già citato sito che Scalvini aggiorna con puntualità, consapevole e giustamente orgoglioso di quanto sia importante l'obbiettivo che insieme ai suoi collaboratori persegue: mantenere vivo l'interesse per questa tecnica meravigliosamente essenziale ed efficace nata nella stupenda Valsesia e praticata da persone altrettanto stupende, innamorate del loro fiume e dei loro paesaggi pronte ad accogliere chi volesse far volteggiare sull'acqua un lenza in crine con la stessa leggerezza con cui veniva fatto qualche centinaio di anni fa.





La planing form, anzi “le gabarit” del Dr. Pequegnot e di Jaques Cholle

Di Marco Kerner – fotografie di Alfio Jörger

Nell'introduzione dell'articolo sul rodmaker ticinese Mario Chiari si accennava alla inconsueta planing form utilizzata da quel costruttore; l'ho vista in una teca del museo della pesca di Caslano e mi ripromettevo di chiedere al curatore del museo di darmi la possibilità di estrarla dalla teca per misurarla e capire come fosse realizzata.

Non ce n'è stato bisogno perché un aspirante rodmaker ticinese, Alfio Jörger, ha fatto il lavoro per me e mi ha inviato le fotografie di dettaglio e le misure della planing form. Ma soprattutto mi ha scritto Marco Kerner, Ticinese anche lui, compagno di pesca e di costruzione di Mario Chiari e di Jean-Paul Péquegnot che è l'ideatore di questa planing form.

Di questa particolare planing form Jaques Cholle ne ha realizzate circa un centinaio soprattutto per rodmakers francesi della Franche Comté ma, se vi trovate a passare nelle vicinanze di Caslano in Svizzera nel Canton Ticino vi invito ad andare a fare una visita al Museo della Pesca per ammirarla.

Questo articolo quindi è frutto del materiale inviatomi da Alfio Jörger e da Marco Kerner che ringrazio per la grande disponibilità e gentilezza.

Alberto Poratelli

Il dottor Jean-Paul Péquegnot è uno dei più stimati autori di pubblicazioni sulla pesca a mosca in Francia di oggi. Ha pescato trote, temoli, Salmoni Atlantici e Salmoni del Pacifico in molti paesi, e i suoi libri sulla pesca a mosca riflettono la sua ampia esperienza. Medico di successo a Besançon, in Francia, è riuscito a trovare il tempo non solo per la pesca a mosca, il Fly Tying e la scrittura ma anche per il bamboo rodmaking.

La planing form da lui ideata insieme a Jaques Cholle è stata pubblicata nel suo libro "L'art de la pêche à la mouche sèche" pubblicato in Francia e anche in Italia da Sperling & Kupfer che, purtroppo, ne hanno ommesso la parte che più interessa a noi costruttori, e cioè il capitolo dedicato alle canne.



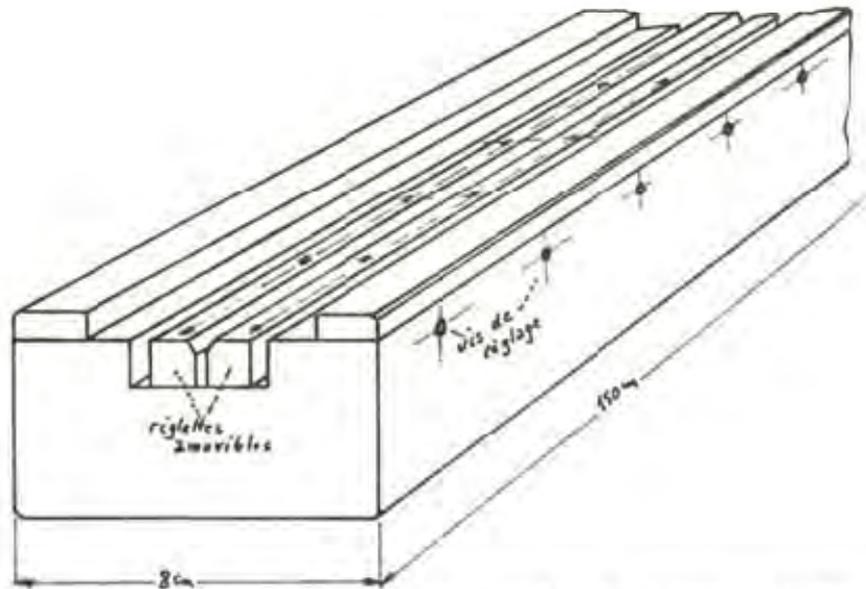


FIG. 7. — Gabarit métallique réglable de Jacques Cholle

Nel seguito dell'articolo troverete oltre alle fotografie della planing form anche i disegni originali di Jaques Cholle, per aiutarvi a capire il funzionamento di questo attrezzo sono utili alcune precisazioni sul funzionamento della planing form.

Per prima cosa la forma della parte superiore, è fatta in modo che la pialla scorra all'interno di due guide mantenendola sempre in posizione orizzontale e l'incavo dove sono alloggiati le due barre d'acciaio può essere realizzato in modo che la pialla scorra poggiando solo sulla parte della soletta mentre la lama entra in contatto solo con il bamboo. Bisogna tenere in considerazione che le barre d'acciaio sono di 9,9 mm. mentre la profondità dell'alloggiamento è di 10 mm.

Per questo la planing form può essere realizzata "su misura" per la pialla che si utilizza.

L'idea delle barre più basse di 1/10 di mm rispetto alla base, che a colpo d'occhio sembrerebbe sopperire al rodmaker's groove in maniera ottimale, si rivela invece piuttosto insidiosa quando, non appena ti metti a piallare, insieme ai trucioli di bambù compaiono le prime schegge d'alluminio.

Anche le barre laterali di contenimento della pialla possono causare qualche problema a chi, come me, ritiene che la pialla taglia molto meglio lavorando obliquamente ad un angolo di 15-20 gradi.

Parlando della regolazione, come potrete notare gli smussi sui quattro angoli delle barre d'acciaio non sono progressivi ma paralleli delle dimensioni di 0,4, 0,7, 1,2 e 1,6 mm. e, poiché possono essere montate sulla base in alluminio in qualsiasi senso, a barre completamente serrate la loro apertura base può essere regolata alle misure seguenti:

$$0,4 + 0,4 = 0,8 \text{ mm.}$$

$$0,4 + 0,7 = 1,1 \text{ mm.}$$

$$0,7 + 0,7 = 1,4 \text{ mm.}$$

$$0,7 + 1,2 = 1,9 \text{ mm.}$$

$$1,2 + 1,2 = 2,4 \text{ mm.}$$

$$1,2 + 1,6 = 2,8 \text{ mm.}$$

$$1,6 + 1,6 = 3,2 \text{ mm.}$$

Ciò premesso, dal momento che le misure del taper di una canna vengono normalmente prese da piatto a piatto dando due volte l'altezza del relativo triangolo, per ottenerne il lato si fa ricorso al caro vecchio Teorema di Pitagora moltiplicando la stessa per 1,1547.

Stabilite così le misure del taper, si montano le barre della planing form in modo che l'incavo base non sia inferiore al punto più stretto dello stesso e inserendovi le lamine di uno spessimetro, se ne calibra la distanza partendo dal punto più largo.

Un esempio: se per il tallone di una PPP Colorado la planing form va regolata a mm 3,75 alla stazione n° 12 e scende a mm 3,24 alla stazione n° 1, si montano le barre in modo da utilizzarne gli smussi da mm 1,6 che danno un'apertura complessiva di mm 3,2, e in seguito, partendo dalla stazione n° 12, si inserisce tra le barre uno spessimetro di mm 0,55 si serrano con le due viti laterali e si bloccano con quelle inferiori.

Poi, analogamente, si regolano tutte le altre stazioni fino alla n° 1, in cui le barre vanno distanziate di 0,04 mm.

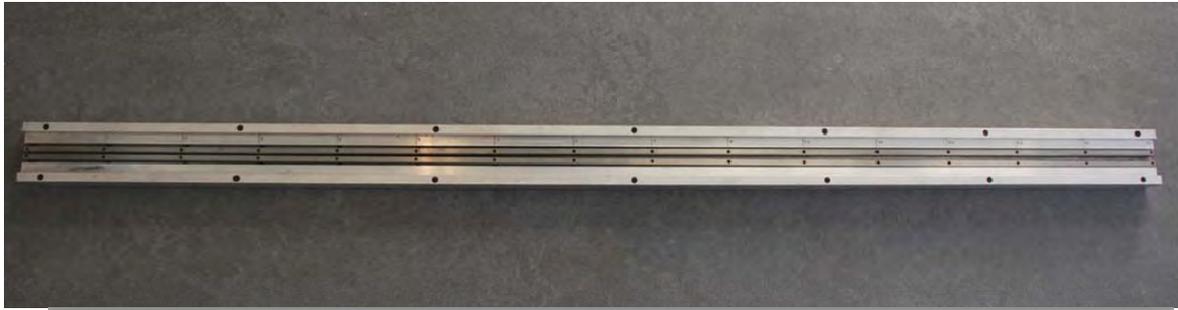
Un grande vantaggio di questa planing form rispetto a quelle classiche è che le barre più sottili consentono delle pendenze molto più accentuate facilitando la formazione dello swelled butt o di strozzature intermedie alla Paul Young o alla Wayne Cattanach, potrebbe inoltre rivelarsi molto utile anche per le ghiera in bamboo.

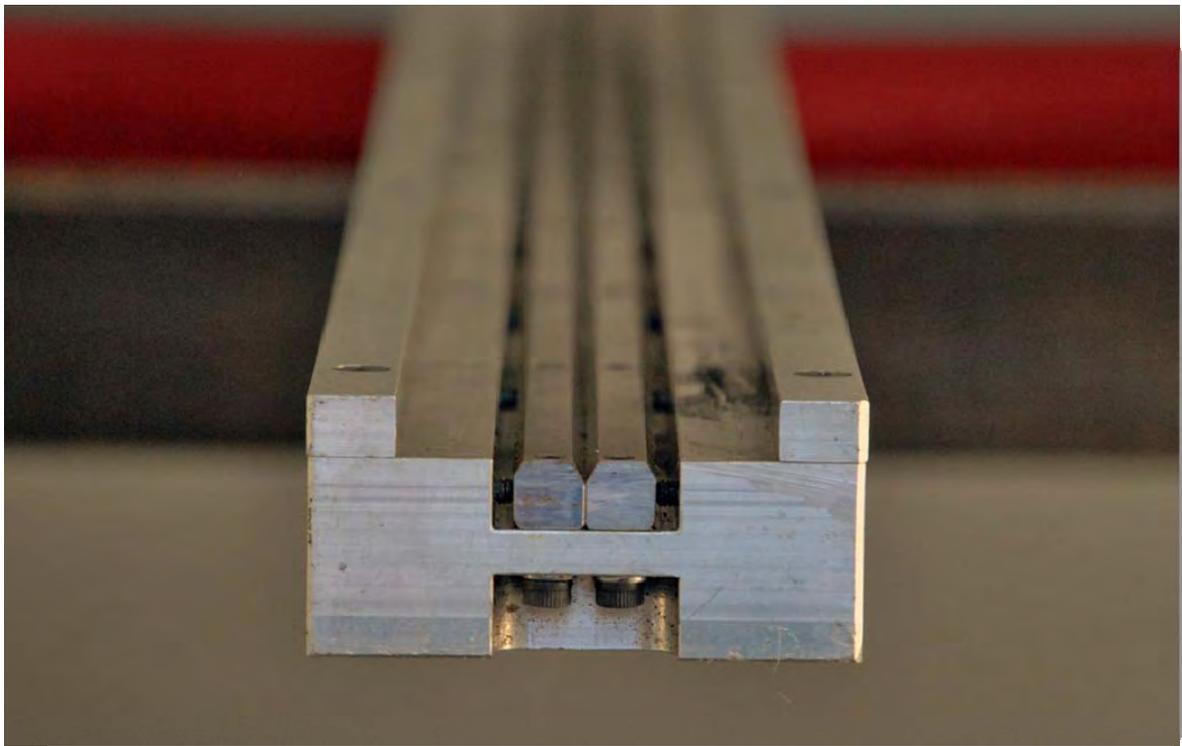
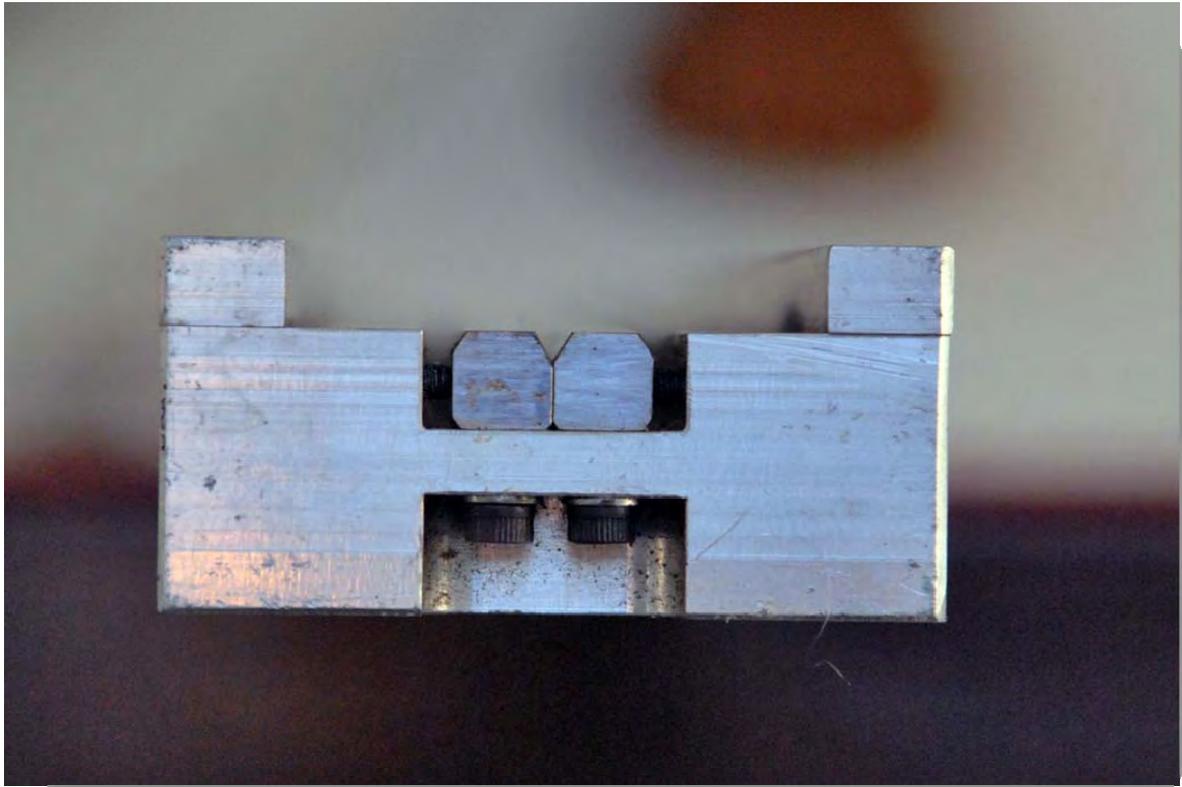
Vantaggi certamente meno importanti sono il minor peso e il fatto che uno spessimetro lo si rimedia più facilmente di un comparatore, non c'è bisogno di azzerarlo e lo si può utilizzare praticamente ad occhi chiusi.

C'è però lo svantaggio del fatto che la regolazione richiede sicuramente molto più tempo di quello necessario con le planing form tradizionali.

Marco Kerner (mksplitcane@gmail.com)

IMMAGINI DELLA PLANING FORM NEL MUSEO DI CASLANO







PICCOLE DIVAGAZIONI SUL COLLEZIONISMO

di Alberto Calzolari



Quante sono le cose che diamo per scontate, mentre infiliamo la coda di plastica negli anelli, mentre montiamo un mulinello sulla canna, mentre scegliamo una mosca dalla scatola. Raramente ci si chiede quali siano stati i percorsi che hanno portato alle attrezzature odierne, quale la storia che si cela dietro a ogni piccolo aspetto della pesca a mosca. Tutto pare essere lì da sempre, come se così fosse nato. A quei pochi volenterosi e interessati che vorranno porsi qualche domanda si potrebbe aprire un mondo tanto interessante quanto la pesca stessa e anche se non verranno contagiati dalla malattia del collezionismo potranno godere di questa aggiunta conoscenza, almeno nella consapevolezza di come tutto è iniziato.

Ci sono esseri umani che smaniano dal desiderio di possedere quanto di più moderno e attuale possa offrire il mercato, la novità e l'ultima versione; altri umani semplicemente languono dietro a oggetti più o meno antichi e vintage, usando un termine largamente abusato oggi.

In entrambi i casi si appagano bisogni primordiali di possesso seppur in diverse forme ed espressioni, le cui chimiche psicologiche non interessano in questa sede a capire.

Il collezionismo, di qualunque natura, è una forma di possesso organizzato, definito e circoscritto nella specie. Nel senso che un qualunque collezionista delimita il suo raggio di azione in confini abbastanza precisi, seppur a volte con piccole deviazioni, mantenendo quindi una necessaria alta specializzazione indispensabile per acquisire la conoscenza e la cultura necessaria a muoversi in quel mondo. Non si può essere collezionisti di tutto, sarebbe umanamente impossibile. Il collezionare richiede dedizione, conoscenza, studio e amore. Quanto più ci si concentra entro un perimetro di azione tanto più ne gioverà il valore della collezione stessa.

Anche nel mondo della pesca e in particolare della pesca a mosca esistono forme diverse di collezionismo a diversi livelli.

Tralascerei volutamente tutto quanto fa parte della produzione commerciale e industriale odierna per un motivo molto semplice. La raccolta compulsiva di canne, mulinelli e altri oggetti moderni non può, a mio avviso, definirsi collezionismo ma rimane una semplice forma di accumulo, di raccolta di oggetti che hanno già perso parte del loro valore una volta usciti dal negozio.

Ma come diceva un famoso pescatore di anime, scagli la prima pietra chi è senza peccato. Tutti, o quasi, siamo caduti nella trappola consumistica dell'accumulo, incluso chi vi scrive e probabilmente fa parte del gioco della crescita culturale. O, per lo meno, dovrebbe. Nel senso che sarebbe auspicabile arrivare al famoso punto di consapevolezza che ci spinga ad acquisti più oculati e frutto di una scelta non guidata dal marketing. Come a dire, peccare è umano ma ci si dovrebbe poi pentire per proseguire sulla retta via. E anche questo lo disse quel famoso pescatore di anime.

Ritorniamo quindi sul collezionismo puro e semplice di oggetti da pesca. Se questo fosse un manuale le domande a cui rispondere dovrebbero essere "perché, cosa e dove". Il perché è una domanda che implica l'entrare nella sfera personale delle motivazioni, dei gusti e degli stimoli di ogni singolo soggetto. Quindi me ne guarderò dal tentare spiegazioni generalizzate e darò semplicemente la mia versione della cosa, una mia personalissima interpretazione.

Il collezionismo è per me uno dei tanti modi per appagare la mia sete di cultura, per solleticare l'orgoglio e soprattutto, prima di ogni altra cosa, una modo semplice (non ho scritto economico) per sognare. Un collezionismo quindi con valenze storiche ed emozionali.

Attraverso l'oggetto antico, che sia una canna in bambù o un vecchio portafoglio pieno di mosche, possiamo riuscire a capire meglio tanti aspetti della pesca che non potremmo mai percepire semplicemente attraverso una foto o una descrizione. Magari anche solo dettagli ma pur sempre dettagli che arricchiscono il nostro bagaglio culturale. Il peso di una vecchia canna in bambù ci farà ad esempio comprendere meglio come doveva essere l'azione di pesca in un certo momento storico e allo stesso tempo ci farà sorridere di quelle leggerezze esagerate che vengono proclamate oggi dai produttori di canne in grafite, quasi fossero attrezzi progettati per un pubblico di ammalati e persone limitate fisicamente.

Oppure, da un bel mulinello di vecchia fattura potremmo apprezzare lo studio che si cela dietro alla sua meccanica e l'eleganza dei dettagli, e capire anche che disegni millantati come invenzioni di oggi sono in realtà retaggio del passato. O ancora, da un gruppo di mosche montate su ami senza occhiello capiremmo la delicatezza di quelle costruzioni, l'esilità di quei corpi e la loro parvenza di vita. Capiremmo che hanno più le sembianze di insetto quelle mosche di un tempo così lontano che molte delle mosche odierne. Forse i nostri antenati passavano più tempo di noi guardando insetti e apprezzandone l'esilità delle forme.

Ma molto più semplicemente questi oggetti ci permetteranno di avere coscienza e conoscenza di come si sia qui giunti. Si capiranno meglio i percorsi di sviluppo delle attrezzature da pesca ed, essendo queste lo specchio del progresso, si comprenderanno quindi le tappe storiche e culturali di questo sport. Un semplice fatto di consapevolezza.



Come ho scritto sopra, una buona parte delle soddisfazioni derivanti dal collezionismo di attrezzature da pesca deriva dall'insito orgoglio del possederle e quanto più alto è il valore o il prezzo (concetti ben distinti che affronteremo dopo) tanto maggiore sarà il livello di "stimolazione dell'ego personale". Anche se ho sempre trovato inappropriato usare il termine "possesso" quando ci riferiamo a oggetti di collezionismo, e ancor più inappropriato il termine "proprietà".

Non credo noi si abbia la proprietà di questi oggetti del passato. Il termine proprietà nella sua eccezione giuridica implica il diritto di godere e disporre delle cose. Non ho quindi dubbi nell'affermare che il diritto a godere di questi oggetti sia sacrosanto; è per il nostro godimento, in qualsiasi forma ci sia concessa, che conserviamo tali cose del passato. Ma, altresì, mi permetto di dissentire sul fatto che noi si abbia il pieno diritto di disporre di tali cose se questo disporre implicasse per loro un qualsivoglia rischio.

Sono più propenso a ritenermi un loro temporaneo curatore. Ne abbiamo il possesso temporaneo e il privilegio di goderne la bellezza, ma il loro valore storico e culturale ci impone di permettere questo godimento ai posteri.

Questo argomento aprirebbe la parentesi sul fatto che sia lecito e accettabile o piuttosto riprovevole l'alterare in qualunque modo e a qualsiasi livello l'originalità dei pezzi acquisiti. Ha senso quindi sverniciare una vecchia Payne per riportarla a condizioni ottimali, oppure lucidare la patina acquisita nel corso dei decenni da un mulinello d'epoca o, ancora, rilegare un libro antico la cui copertina si presenta in condizioni pessime?

Oppure è consigliabile mantenere integre quelle condizioni originali e quei segni del tempo e dell'uso così peculiari dell'oggetto antico, datato o semplicemente usato? Su questo punto esistono scuole di pensiero diverse e ognuna, a modo suo, si basa su convinzioni sostenibili che spaziano da implicazioni sul valore della cosa fino a motivazioni vagamente romantiche. Un semplice esempio che mi viene in mente: la patina accumulata sull'impugnatura in sughero delle canne in bambù d'epoca si deve lasciare intonsa o va pulita riportando in superficie la brillantezza dell'essenza?

Credo che molto dipenda dal valore storico della canna e dal fatto che questa venga conservata per puro collezionismo o che venga usata regolarmente in pesca.



La patina è semplicemente creata dal continuo contatto delle mani dell'utilizzatore precedente e da un accumulo di muco di pesce. Tracce di DNA, umano e animale. Ci sogneremmo mai di pulire l'impugnatura di una canna usata da Lee Wulff, da Marinaro o da Charles Ritz (giusto per par condicio tra i due conti-nenti)?

Si parlava poco sopra di soddisfazioni e di godimento degli oggetti collezionati. Il loro livello è proporzionale in prima istanza alla rarità o unicità della cosa. Con l'aumentare della rarità aumenteranno sia il valore e il godimento ricavato dal possesso di un certo pezzo. Quanto più ci si avvicina alla unicità del pezzo tanto più questa soddisfazione personale aumenterà. È una regola così basilare che non merita ulteriori commenti. Però trovo interessante capire da dove può derivare questa unicità.

Un oggetto da pesca da collezione può ritenersi unico in pochi casi: si può trattare di un prototipo di qualche tipo o di un oggetto fatto a mano in esemplare unico e non ripetuto commercialmente. Può essere un oggetto prodotto in pochissimi esemplari di cui la maggior parte non è rintracciabile in collezioni private.

Oppure, ed è una delle combinazioni che amo maggiormente, può trattarsi di un oggetto commerciale, più o meno raro o costoso di per se, che appartiene a qualche personaggio famoso e in generale ad uno di quei giganti che hanno lasciato impronte indelebili in questo sport.

La sua unicità dipenderà quindi dall'unicità del suo precedente proprietario e utilizzatore e non tanto dal valore intrinseco dell'oggetto stesso. Quando poi si sommano un elevato valore dell'oggetto con la grande fama del suo precedente utilizzatore allora si è di fronte alla più stupenda delle combinazioni.



La notorietà di un determinato personaggio, il semplice fatto che abbia usato un particolare attrezzo e la bellezza del pezzo stesso si amalgamano perfettamente. Ma anche in presenza di una eventuale carenza estetica o di valore intrinseco del pezzo, i primi due fattori sono quasi sempre sufficienti a mantenerne intatta la desiderabilità.

Il modo in cui i collezionabili della pesca a mosca vengono universalmente suddivisi è abbastanza semplice e comune a pubblicazioni, case d'asta, cataloghi e siti internet. Possiamo riassumerli in canne, mulinelli, artificiali (con scatole porta mosche, e portafogli in pelle nella stessa categoria), accessori di vario tipo, che spaziano da guadini, tagliafilo e coltellini vari, fino a cestini in vimini e bastoni da guado e, per finire, libri e dipinti. A queste categorie se ne affianca normalmente una che meriterebbe una trattazione a se stante. Gli oggetti di "memorabilia", attrezzature o semplicemente fotografie, attestati, libri e altri oggetti personali, non necessariamente legati alla pesca, che siano appartenuti a qualche noto personaggio del passato. Come detto poco sopra, al valore reale degli oggetti si somma un alto valore storico e culturale.

Canne e mulinelli da pesca rappresentano una delle categorie più amate dai collezionisti di tutto il mondo ma devo ammettere che diversi motivi, tra cui il non trascurabile fattore prezzo, mi hanno spinto verso branche del collezionismo più abbordabili ma non meno appaganti e storicamente interessanti, anche se alcune canne in bambù su cui nutro un particolare interesse, nonché alcuni mulinelli adatti ad accompagnare le stesse, fanno parte oggi della mia collezione.

Una buona dose dell'attrazione esercitata dal collezionismo deriva dalla ricerca stessa, dalla scoperta dell'oggetto unico, nonché dalla evidente soddisfazione nel trovare qualcosa di particolarmente importante ad un prezzo molto basso. Il classico "buon affare". Succede sempre più raramente ma è ancora possibile godere di questa piacevole esperienza. L'avvento di internet e la maggiore "cultura" legata al collezionismo da pesca hanno da un lato reso più semplice la circolazione di questi oggetti ma dall'altro hanno contribuito spesso a snaturarne i prezzi, creando anomalie mai viste prima.



Non di rado la pubblicazione di un libro su un certo peenormemente sulla valutazione di un determinato prodotto. Le mode, le tendenze, nonché le discussioni sui forum dedicati possono guidare i prezzi verso limiti che non si conoscevano fino a pochi anni fa. I prezzi battuti alle aste on line di ogni genere creano precedenti che vengono poi recepiti come linee guida su cui impostare i valori di oggetti simili. Questo in qualche modo è sempre successo anche nel mondo delle aste classiche dove però l'accesso alle informazioni era limitato ai cataloghi cartacei, quindi non accessibili al collezionista occasionale.

Probabilmente è proprio l'aumento dei compratori occasionali, e la loro attitudine (legata a poca conoscenza) a buttarsi sul pezzo voluto pagando cifre non in linea con il valore, che porta verso una alterazione dei prezzi.

Non vi è dubbio che il prezzo di ogni cosa è proporzionale al suo valore e ancor più alla richiesta del mercato. Ma quale è il "giusto prezzo"? Come si fa a stabilire se quello che ci viene offerto è un affare, un giusto acquisto o una semplice fregatura?

Per muoversi nel dedalo di informazioni relative al collezionismo è necessaria una certa dose di pratica e, soprattutto per evitare spiacevoli sorprese, bisognerebbe accumulare conoscenza tecnica e storica attraverso una continua ricerca e un costante studio. Solo attraverso la conoscenza e la specializzazione si può avere il vero polso della situazione.

Ma credo pure che la risposta sia in qualche modo legata al desiderio di possedere un tale oggetto. E' la nostra volontà e il nostro desiderio che stabiliscono a volte quale sia il prezzo giusto. Sarà semplicemente quello che saremo disposti a spendere per ottenere quanto cercato. Ricordate la infantile brama di possedere quella tale figurina che mancava al nostro album quasi completo? Quella brama ci portava ad accettare scambi inaccettabili in altre condizioni. Anche se quella figurina era di un calciatore che giocava in riserva in serie B. Chi possiederà quasi tutti i libri di un certo autore o quasi tutti i modelli di un tale costruttore di mulinelli o di canne, allora bramerà quell'unico pezzo che ancora gli manca. E per questo sarà disposto a pagare anche molto oltre il normale prezzo di mercato.

Ho parlato più sopra di libri. Pur non essendo accomunabili alle attrezzature da pesca i libri posseggono un fascino tutto particolare e rappresentano uno dei generi più interessanti da collezionare.

In qualunque disciplina abbia avuto l'amore e il piacere di dedicarmi ho sempre trovato indispensabile circondarmi di quanta più letteratura dedicata fosse possibile. Qualcosa di paragonabile ad un rito propiziatorio prima di entrare nella parte viva del fare.

E così è stato anche nella pesca a mosca. Partendo dalla manualistica, crescendo con la saggistica e raffinandosi nella ricerca di importanti volumi, edizioni limitate e, ogni qual volta fosse possibile, di testi più o meno antichi.



Solo in relazione ai libri sono disposto a fare un'eccezione a quanto affermato all'inizio di questo scritto. Solo nel collezionare libri concepisco ora la raccolta di qualsiasi tipo di volume, antico o moderno che sia. E accetto di farli convivere insieme sulla stessa libreria, seppur in sezioni separate.

Su questi ripiani, come nella mia memoria, ogni libro ha un suo posto. Anche quelli più insignificanti e senza valore posseggono una loro importanza essendo testimoni di un periodo, di una crescita, di emozioni e di ricordi. Attraverso quei libri potreste ricostruire la mia vita, il mio percorso di pescatore e collezionista. Alcuni di loro sono rimasti quasi sempre al loro posto, hanno avuto una loro parte, certo, ma non mi hanno fatto sognare o non sono stati capaci di trasferirmi qualcosa. Altri hanno condiviso con me momenti importanti e, altri ancora, come passeggeri non paganti, hanno volato insieme a me in giro per il mondo. Vi siete mai accorti di come un volume con la copertina rigida abbia la strana tendenza a incurvarsi quando ci si trova nella cabina pressurizzata di un volo di linea a 10.000 piedi di altezza, per poi tornare alla sua forma originaria una volta a terra. Probabile sia un effetto della pressurizzazione e del grado di umidità interna.

Ammetto di non aver mai cercato di capirne la causa preferendo credere o immaginare che quando ciò accade i libri stiano semplicemente respirando, vivendo. Per un breve momento sembrano quasi esseri animati.

Tralasciando il naturale valore storico e culturale di molti dei testi che trovereste curiosando tra i miei scaffali, ciò che aumenta la bellezza e l'interesse di alcuni volumi sono le tracce di DNA presenti all'interno delle loro pagine. Mi riferisco a quei libri più o meno antichi o che sono appartenuti a qualche personaggio del passato. Secondo alcune teorie di medicina forense non può esistere contatto tra due corpi senza che avvenga un naturale scambio di materiale organico, o almeno così credo di aver letto. Due sono le tipologie di volumi in questa categoria a cui tengo in modo particolare: quelli con Ex Libris di pescatori o pescatrici del passato, quindi riconducibili a qualcuno di conosciuto, e quelle con Ex Libris di ignoti appassionati di un altro tempo o, semplicemente senza alcun riferimento. Ma anche questi devono pur essere appartenuti a qualcuno, qualcuno si sarà seduto comodo in poltrona, davanti ad un camino, e avrà sfogliato le loro pagine e su queste avrà forse sognato.

Pensate a quanti indizi si potrebbero trovare con una analisi microscopica degli interstizi e delle loro pagine: tracce di pelle, capelli, fili di tessuti dell'epoca, tracce di tabacco e sigari, gocce di scotch invecchiato. E forse, in quelli appartenuti a vecchi costruttori di mosche, anche piume e frammenti microscopici di peli animali.

Spesso una data, piccole dediche o il semplice nome del possessore sono aggiunte a matita o inchiostro nelle prime pagine. In quelli antichi l'inchiostro ha poi una sfumatura inconfondibile dovuta al naturale invecchiamento. In uno di questi volumi, una copia del 1902 dell'Entomology di Halford, dono di un caro amico che non smetterò mai di ringraziare, vi è iscritta una sorta di poesia, o meglio di filastrocca in rima datata 1904. Il contenuto, l'evidente sarcasmo apprezzabile tra le righe sulla diatriba tra mosca secca e sommersa, nonché la firma dello sconosciuto autore, mi aiutano a identificarla come scritta da un simpatico pescatore irlandese che non si riteneva certo un purista. Questa breve rima scritta oltre 100 anni fa mi dà un'emozione che va ben oltre il libro stesso e il suo indubbio valore.

Provate a prendere uno di questi libri, apritelo ad una qualsiasi pagina, ed avvicinatelo al vostro viso. Chiudete gli occhi. Fate scorrere le dita sulle pagine, aspiratene l'odore di carta e stampa antica. E volate. Qualcuno, chi ha posseduto quel libro, ha pianto, ha riso, ha amato, ha vissuto. In un tempo che fu. Dentro a quelle pagine c'è un impercettibile pezzetto della sua vita.

Persino i volumi più martoriati dal tempo conservano la loro dignità. Riportano sulle loro pagine l'uso e l'abuso di chi li ha conservati o tramandati, o semplicemente le tracce evidenti degli eventi atmosferici, il caldo, l'umidità, l'acqua. Come in una mia copia del bellissimo volume di William Blacker, *Art of Fly Making*, del 1855: chissà dove, chissà in quale anno l'acqua riuscì ad aggredire quelle pagine, forse durante una piena. Così mi piace pensarlo, quel volume, salvato all'ultimo istante dal suo proprietario dall'inclemenza di un'alluvione sulle acque di un qualsiasi fiume scozzese.

Quelle acque che entrarono non gradite ma inarrestabili nel cottage sulla riva. Lui avrebbe potuto salvare cose ben più importanti, importanti per altri ma non per lui. Lui scelse quel libro e i sogni in esso rinchiusi.





In quel libro vi sono alcune delle più belle tavole a colori con mosche da salmone che siano mai state incise. E a guardarle ora sembra che l'acqua abbia voluto quasi risparmiarle con timore reverenziale. Le pagine di quel volume sono leggermente tinte sui bordi da macchie di acqua, il cui colore ambrato mi porta ancor più a voler credere che si trattasse dell'acqua torbata di qualche fiume scozzese, buona per i salmoni o per un profumato scotch. Miracolosamente le incisioni colorate a mano sono rimaste tutte intatte e la loro bellezza non è stata violata.

Svariati volumi antichi dedicati alla pesca del salmone atlantico o alle mosche da trote in generale contengono al loro interno tavole a colori raffiguranti mosche e pesci. Molte di queste tavole, quelle dei libri più vecchi e precedenti all'invenzione della stampa a colori, venivano colorate a mano con le tecniche in uso a quel tempo.

Ogni singola pagina era colorata da lavoratori a cottimo, di solito donne e giovani,

che si specializzavano in una parte singola dell'intera tavola, spesso un solo colore, in modo da rendere omogeneo il risultato finale. Pennellate di oro e argento venivano usate sulle parti raffiguranti i tinsel delle mosche. Leggere velature di gommalacca aggiungevano effetti lucidi in alcune zone della mosca o del pesce raffigurato esaltandone la bellezza.

Di alcuni di questi volumi sono state stampate nel corso degli anni diverse edizioni per cui è possibile trovare, con un poco di buona volontà, una delle ultime pubblicate che presenti ancora le tavole a colori a prezzi sopportabili.

In ogni collezione esiste sempre il pezzo a cui si è più affezionati, quello che ci ispira maggiormente: nel mio caso, in mezzo a tutti i volumi, quasi nascosto, ce n'è uno per cui nutro un particolare amore. E' piccolo, il più piccolo volume di tutta la collezione, un libretto di poche pagine con una rugosa copertina verde, quasi insignificante.

E' l'edizione del 1950 di *Silk, Fur and Feathers* di un grande pescatore inglese che chiunque abbia giocato con piume e ami non può che conoscere, G.E.M. Skues. Si tratta di una raccolta di articoli scritti da Skues sotto lo pseudonimo di Val Conson e pubblicato dopo la morte dello stesso autore. E' un libricino abbastanza raro di per se ma non impossibile da trovare. Quello che lo rende così prezioso si trova sulla facciata interna della copertina: l'Ex Libris di Harry e Elsie Darbee, i famosi costruttori della zona dei Catskill nell'Est degli Stati Uniti.

Ma in realtà quello che ne fa veramente un pezzo unico, insostituibile, è la dedica scritta a penna nella prima pagina del libro: poche righe e una firma inconfondibile, Alfred Miller, Sparse Grey Hackle per i suoi lettori, solo Sparse per gli amici.

In un unico volume sono concentrati quattro dei personaggi più in vista di un'epoca passata. Sparse, il reporter dell'epoca d'oro della pesca a mosca americana, Harry Darbee, uno dei padri della selezione genetica dei galli per la costruzione, Elsie Darbee, una delle più squisite costruttrici di mosche mai esistite, Skues, il padre della pesca a ninfa moderna. Anche se è probabile che a un pescatore a mosca europeo, e in special modo italiano, i nomi dei Darbee e di Sparse non dicano molto e che l'unico nome riconoscibile rimanga quello di Skues, non tanto per la conoscenza con i suoi testi, che meriterebbero maggiore studio da parte dei pescatori italiani, quanto per la nota e abusata diatriba tra questi e Halford, nonché per il fatto di essere considerato il padre della pesca a ninfa moderna.

Un paio di mosche originali dei Darbee, una del marito e una della moglie, due interpretazioni della Coffin Fly, lo spinner dell'Ephemera Guttulata, accompagnano questo libretto e mi ricordano, sempre in tema di libri, la piacevole passione di combinare la collezione di libri originali di un certo autore con le mosche da lui costruite, ove questo sia praticabile. Tutti gli autori di libri dedicati alla costruzione di mosche artificiali sono o sono stati, ovviamente, ottimi costruttori e su quei libri troviamo la loro esperienza e il loro stile. La possibilità di possedere un esempio reale della loro arte, una o più delle loro mosche, aggiunge interesse al libro stesso oltre a concederci il privilegio di apprezzare dal vivo quello che non sarebbe completamente percepibile anche dalla migliore delle foto o disegno che sia.



Poi, la raccolta e la conservazione di mosche può rappresentare già di per sé un ottimo esempio di collezionismo. Trovo personalmente che una mosca artificiale sia un ammirabile esempio della manualità di un pescatore, un qualcosa di particolarmente umano e intimo. Ne rappresenta il suo stile di pesca, il suo rapporto con l'imitazione. Si dice che uno dei migliori modi per capire l'esperienza di un pescatore sia curiosare tra le sue scatole. Le sue mosche parleranno per lui e ci racconteranno la sua storia, il suo modo di affrontare il fiume.

Iniziai diversi anni fa a conservare qualche mosca di amici, cosa che faccio tuttora, per poi proseguire quasi senza accorgermene nella ricerca e conservazione di esemplari di mosche più o meno rare o preziose. Molte di queste, la maggioranza, sono perfettamente identificabili con il loro costruttore ma altre ancora sono esempi generici di stili o tipi di artificiali appartenenti ad un determinato periodo storico. Mosche da salmone irlandesi, scozzesi, antiche con asola in gut o più moderne con occhiello in metallo, mosche sommerse da trota ancora montate sul finale in gut e magari conservate nelle pagine di un portafoglio in pelle insieme ad antichi finali protetti nelle loro cartine cerate.

Ogni anno che passa la possibilità di trovare mosche antiche, specialmente quelle da trota e da salmone, si riduce sempre più. Soprattutto trovarle in ottimo stato di conservazione. E' naturale che i prezzi aumentino in relazione all'integrità delle mosche stesse e degli ami su cui furono montate.

Chissà quanti portafogli in pelle contenenti esemplari di queste mosche ancora giacciono nascosti in bauli e scatole in vecchie soffitte polverose. Ogni tanto qualcuno riemerge ed allora basta solo essere lì al momento giusto o, piuttosto, avere il contatto giusto con il commerciante di turno.

Anche queste mosche, come tutti gli oggetti del passato, canne o mulinelli, vecchie scatole o cestini in vimini e avranno qualcosa da trasmetterci. Basta sedersi, durante una fredda serata d'inverno, appoggiandoli sopra ad un tavolo e sotto la luce calda di una lampada. In silenzio, se ascolteremo attentamente, inizieranno a raccontarci la loro storia. Una storia fatta di fiumi calcei inglesi, di fiumi scozzesi tinti di torba, di selvagge montagne americane, di lente lame francesi, storie di schiuse, di trote e di temoli, di fieri salmوني, di battaglie vinte e di battaglie perse.

E in mezzo a questo, storie di uomini.





La mia prima canna ... con l'innesto in bamboo

di Davide Fiorani

Da subito mi ha affascinato l'idea di realizzare una "cane rod" senza utilizzare le ferrule in nickel-silver: la continuità di linea e l'eleganza della canna realizzata con l'innesto in bamboo mi ha conquistato sin dalla prima volta che ne ho vista una

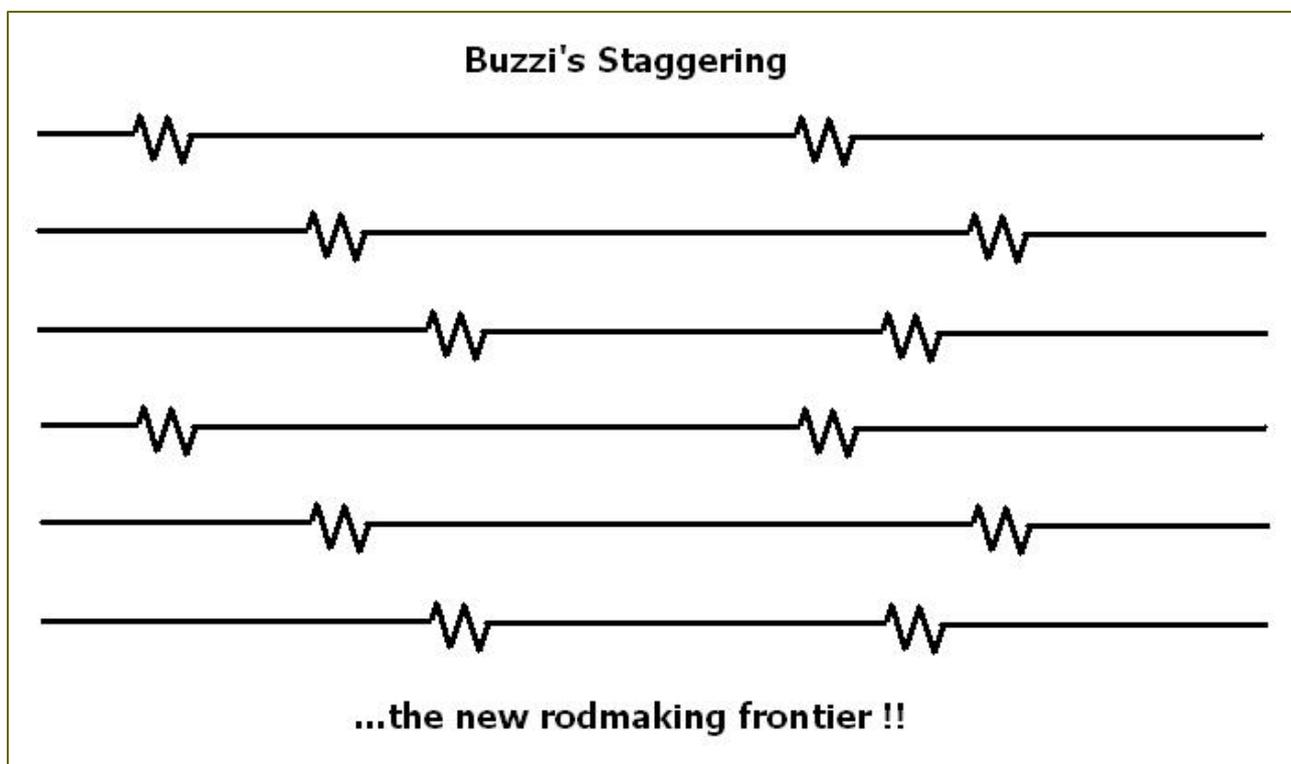
Dopo aver provato la IRP alla fiera di Bologna, mi ero ripromesso di realizzarne una quest'inverno..... poi non ho resistito ed in Aprile ho iniziato.



Essendo un esordiente totale (e la mia quinta canna in assoluto), ho fatto qualche telefonata, inviato qualche email per chiarirmi alcuni dubbi e poi mi sono messo al lavoro: spaccata la stanga, raddrizzati nodi e strip ho iniziato a costruire il mio nuovo "lancia lancia", seguendo la mia idea iniziale che prevedeva il taper della IRP, due vettini e un look rigorosamente da "bionda". A dirla tutta da quella stanga ho tirato fuori anche le strip per una 8' #8 da lucci e cheppie, sempre con innesto in bamboo.....ma questa è un'altra storia.

Ho chiesto ad un amico, il Buzzi, di sgrossarmi i listelli con la sua beveller e poi temprarmeli perché il mio forno è in via di ultimazione: il costo dell'operazione è stato un chilo di Parmigiano di collina di 28 mesi, vasetti di miele al tartufo e pomodori verdi con fichi ed una bottiglia di Franciacorta per buttare giù il tutto.

Un piccolo incidente di percorso ha fatto sì che si mettesse a rischio il secondo vettino: lo stavamo perdendo. Avendo a mia volta già pagato e lui di contro già consumato, il collega, per riparare, ha spaccato una sua stanga e mi ha fatto due nuovi level. La distanza internodale non era proprio la stessa: allora si è pensato che per la seconda vetta lo staggering da fare non poteva essere il classico 2X2X2, ma giocoforza dovevo attuare una variante, eseguendo il Buzzi's staggering. Per chi non lo conoscesse ne riporto lo schema qui sotto.



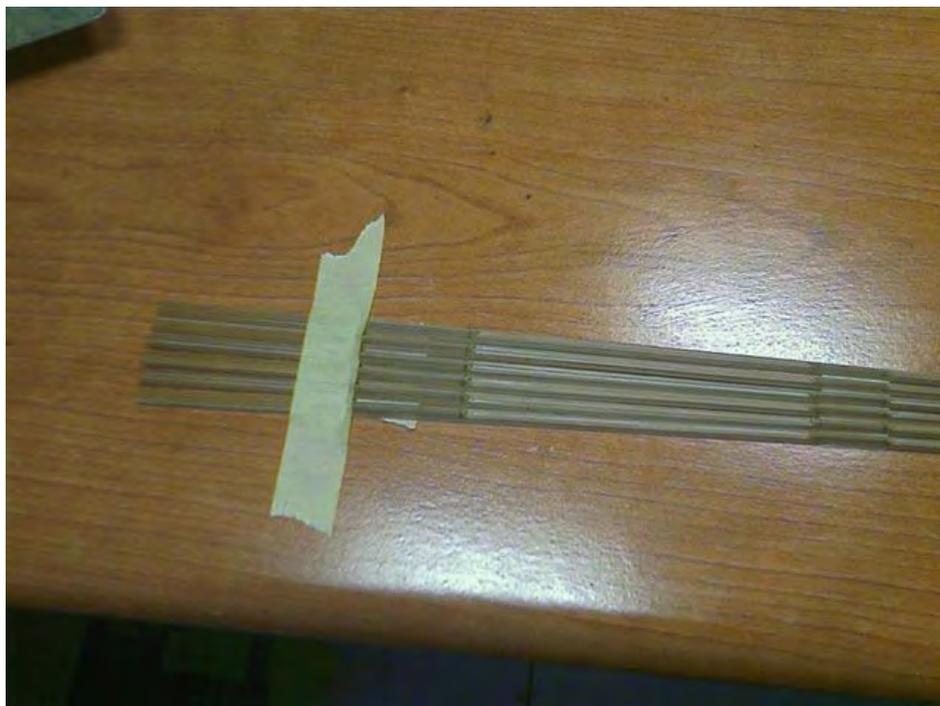
Qualche consulenza telefonica in corso d'opera, leggi telefonata al Presidente Gabriele Gori ed a Alberto Poratelli (aggiungo: che pazienza hanno con noi rompi !!) , sono arrivato alla vuotatura della ghiera. Inizio con la vetta No. 2, quella del Buzzi's staggering. Con l'aiuto di alcuni spessimetri di misure a scalare da 1.5mm, inizio a lavorare i listelli. Provo alcune volte l'innesto per evitare di sbagliare, legando prima la ghiera ben stretta ed arrivo al dunque: mmmh..... mi pare un poco abbondante.

Il fiume di impropri che ne è seguito è facile immaginarselo. Per la seconda, la No. 1, non commetto lo stesso errore e mi pare un buon lavoro. Di quanto fossi fuori tolleranza non ne sono certo: per poterlo verificare bisognerebbe misurare l'interno della ghiera per tutta la sua lunghezza. Sono solo riuscito a rilevare le dimensioni dell'inizio dell'innesto con un micrometro per interni. Comunque la sostanza rimaneva quella: era larga, dovevo farmene una ragione e riflettere su cosa fare prima di incollare i listelli per rimediare.

Ore 4:55 del mattino successivo: idea !!..... lego ben stretto la ghiera "abbondante" sotto il getto di aria calda dell'airgun. L'input mi è venuto dopo aver letto il procedimento per realizzazione il maschio dell'innesto streamlined® redatto da Alberto. Ho fiducia nella plasticità del bamboo portato alla giusta temperatura. Mi alzo, salgo in mansarda, infilo i guanti e regolo la airgun. Inizio a legare la ghiera stringendo come un forsennato, mantenendo al suo interno l'eccedenza del maschio che avevo tagliato dal butt. Tollo il maschio di forza con la pinza, lascio raffreddare. Tollo la legatura e rilego ancora la femmina senza forzare. Provo: ...sembra aver funzionato. Ora per innestare ci vuole una discreta forza.

Sono così arrivato ad incollare i listelli dei due vettini. Nella telefonata con Alberto era emerso che un socio IBRA (non ricordo il nome e chiedo scusa) non usa incollare i listelli nella zona della ghiera: la tenuta della stessa è affidata alla legatura esterna realizzata in seta, consigliandomi una 3/0.

Allora mi sono detto: ...ho due vettini.....un grezzo lo incollo in modo "classico", l'altro lo facciamo come mi è stato descritto. Una fissa che mi ha preso in corso d'opera è stata poi quella di "impermeabilizzare" oltre che l'interno della femmina, anche tutto il maschio, stendendo della bicomponente e tirandola a caldo in modo da lasciarne solo un velo: non ho idea se sia stato migliorativo, ma ormai l'ho fatto. Un poco di cera d'api a caldo sia all'interno della ghiera che sul maschio e l'operazione è conclusa.



Per il porta mulinello avevo pensato di realizzarlo in sughero rispettando la lunghezza del progetto originale IRP, così come l'impugnatura, cambiandone però il design. La posizione dei passanti è la stessa e la dimensione anche, se non per il terzo partendo dall'apicale che è un 1/0 al posto del 2/0. Monto il mulinello e la provo: spara la coda che è un piacere !!!!

Faccio le legature (rigorosamente trasparenti), chiedendo l'aiuto del protettore dei legatori di canne Massimo Giuliani, inzuppo e via: attenderò una quindicina di giorni per riprovarla. Ogni tanto, quando le passavo vicino, provavo l'innesto per il solo piacere di sentire quel suono che ricorda lo stappare una bottiglia di champagne.... La peso: 87 gr è il risultato.



Il grande giorno arriva: innesto la vetta No. 2 (quella con la ghiera incollata, corretta a caldo perché abbondante e realizzata con il Buzzi's staggering) e con un amico si prova! Sembra tutto a posto.....la vetta non tende ad uscire dal maschio perfetto! Passano alcuni giorni e proviamo l'altro vettino : dopo un ora che smanettiamo controllo l'innesto. E' uscito di oltre un millimetro.

Torno a casa e rifletto sull'accaduto: vuoi vedere che la ghiera con i listelli "liberi" ha la tendenza a deformarsi sotto le sollecitazioni del lancio? Durante il lancio non si avvertono giochi nell'innesto, ma riprovandola una seconda volta, questa maledetta tende sempre ad uscire.



Il giorno dopo provo ad innestare i due vettini per vedere se riesco a percepire delle differenze, ma mi sembrano simili... eppure qualcosa non torna.

Ricontrollo le misure del maschio: le misure prese tra le facce dell'esagono 1/4 e 2/5 sono pressoché identiche per tutta la loro lunghezza, mentre 3/6 è 2-3 centesimi scarsa.

Tolgo il velo di cera d'api dal maschio, preparo la bicomponente su di una piastrina, la scaldo, scaldo un poco anche l'innesto e sulle facce 3/6 ne metto un velo. La tiro bene bene e lascio asciugare. Il giorno dopo regolo con carta 1500 e misuro: ho recuperato qualcosa. A questo punto metto un velo di cera d'api a caldo, pulisco con lo straccio e provo ad innestare: fondamentalmente non trovo nessuna apprezzabile differenza e mi sembra che la forza che utilizzo sia la stessa di prima.

Torno a lanciare: la vetta sembra non sfilarsi più..... per ora: forse è la cera d'api che la tiene "legata"? Ce né più di prima? O forse è che prima non avevo carteggiato il velo di bicomponente sulla superficie del maschio ed era troppo liscia?

Sinceramente non l'ho ancora capito. Riuscire a misurare l'interno della ghiera aiuterebbe a togliere dei dubbi: se le femmine dei vettini fossero uguali, entro una tolleranza decente, sarei propenso a dare la colpa ad i listelli della femmina non incollati tra loro. Bisogna considerare anche che l'accoppiamento eseguito con innesto in bamboo è di tipo instabile..... ma è veramente elegante. Comunque l'entusiasmo è stato tale che non ho ordinato nessuna ferrula quando si è fatto il Gruppo Acquisti della CSE , ma solo della gran seta!!!!



Ora non mi rimaneva che collaudarla in pesca prima di portarmela in Colorado.

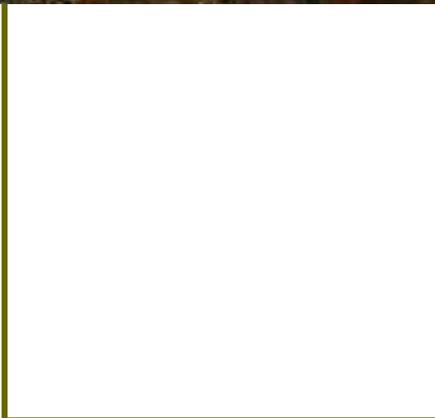
Parto: le trote in corrente mi attendono.....i livelli sono da secca.....le mosche le ho appena costruite (rigorosamente con montaggio Rosorani).....a lanciare non faccio poi schifo..... pescare lo stesso.....il posto lo conosco ormai come le mie tasche.....se la canna l'ho costruita bene sono a cavallo.

Come sarà accaduto anche a qualcuno di voi, mentre sfilo la canna dal fodero (fatto dalla Mamma copiando spudoratamente quello dell'Hardy), spunta da dietro l'auto lo sconosciuto di turno che la vuole vedere e dopo tre minuti tre, la vuole pure comprare. Io non ho tempo da perdere, così lo saluto frettolosamente e vado a pesca dileguandomi nel bosco.

Scendo verso il torrente, annodo la mosca, rapida occhiata alla situazione e lancio lungo la mia sponda avanti cinque, sei metri a fianco di un bel sasso granitico, con una corrente spumeggiante ai lati. La parte finale della coda è appoggiata sul sasso e la mosca scende dal lato destro con il finale curvo a monte: viene giù che sembra un gommone poi..... scompare, come se inghiottita dall'acqua. Attacco la prima trota: iridea!! Un salto, due e parte avanti in corrente. Poi scende qualche metro, mi passa e si ferma in una buca dietro un masso bianco. Provo a muoverla verso riva "pomandola" con la canna..... macchè, non ne vuole sapere. Allora scendo io di alcuni passi e questa riparte verso l'altra sponda, attraversando il correntone centrale. Io la contrasto tenendo la canna bassa verso valle e parallela all'asta del fiume: ho il tip del 18 e tiro con forza. Riattraversa il correntone verso la mia sponda e si lascia trasportare verso valle: riesco a tirarla verso riva..... guadino, tolgo la mosca, breve ossigenata e via che corre ad intanarsi sotto i sassi.

La prima cosa che faccio è quella di controllare l'innesto: sembra a posto.....prendo fiducia nell'attrezzo e mi riprometto di continuare pescare senza più controllare la canna..... lo farò poi a fine giornata. Avvolgo coda ascoltando il gracchio del mio Hardy e vado alla buca successiva..... vuoi vedere che lì ne aggancio una più grossa!!

Poi penso: **chissà in Colorado !!!!**

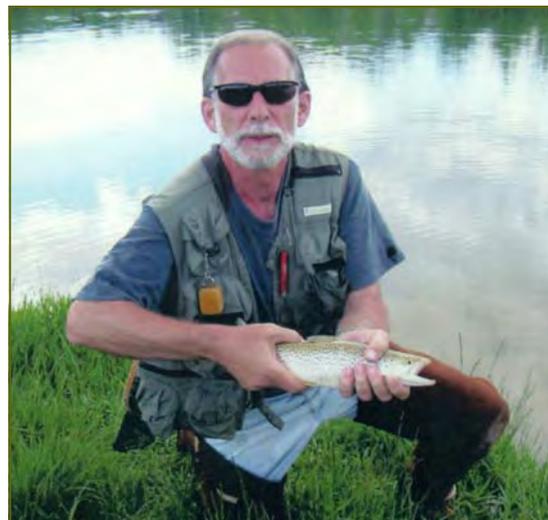
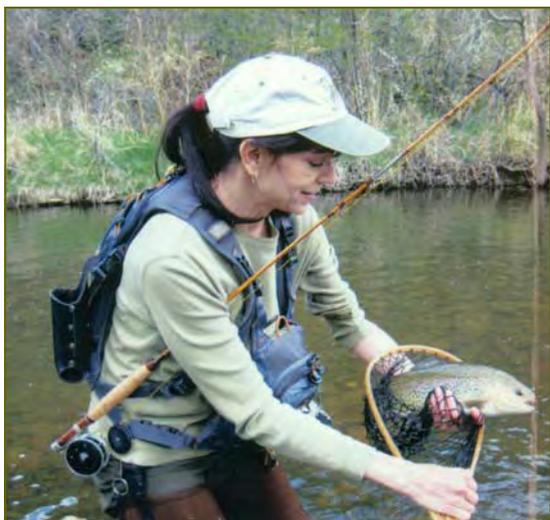




ANANT BENCH PLANE

“Scritti in onore di Hanno Jansen e Katy Shulkin-Jansen”

di Marco Giardina



Katy è una signora elegante, alta e magra.

Si è trasferita, negli ultimi anni, seguendo il lavoro del marito Hanno, dalla frizzante e iper-attiva Los Angeles ad una piccola cittadina del Colorado, Lions.

Passeggiando lungo la mail street la sua attenzione venne attratta dal grazioso ingresso di un negozio situato in un piccolo edificio di due piani, dagli stipiti di un allegro e vivace colore blu incastonati in un muro di mattoni rossi. In realtà non si trattava di un negozio, ma la sede, laboratorio, show-room della South Creek LTD, uno dei più famosi e rinomati atelier di costruzione artigianale di canne in bamboo per la pesca a mosca.

Qui ebbe modo di conoscere il proprietario e solitario artigiano della South Creek LTD, Michael D. Clark, che - talvolta il caso o il destino guidano veramente la vita umana - cercava una persona che potesse aiutarlo nel suo lavoro e sollevarlo da alcune incombenze nella costruzione delle canne.

Katy, come suo marito, non aveva alcuna esperienza di fly fishing e ancora meno di rodbuilding, ma l'occasione sembrava divertente e stimolante. Da qui partì una collaborazione che dal 1998 continua fino ai nostri giorni.

Hanno Jansen in questi ultimi mesi ha scoperto di essere affetto da un cancro, malvagio e virulento e di dover affrontare una cura costosa ed in tempi rapidi.

Per un lettore europeo alcuni aspetti della vicenda potranno sembrare sorprendenti, ma Hanno, come milioni di americani, non ha una assistenza-malattia. Non è assicurato. Le cure sono molto costose e le dovrà pagare di tasca sua. Una situazione tragica che aggrava la tragedia della malattia.

Mike Clark ed il suo amico Scott Whitman si mobilitano per cercare di fare fronte alle necessità immediate, organizzando su Classic Fly Rod Forum una asta di beneficenza e Dr. Todd Larsen, proprietario del Classic Fly Rod Forum ed della casa editrice The White Fish Press, lancia una iniziativa editoriale, una raccolta di scritti in onore di Hanno e Katy Jansen i cui proventi andranno tutti a favore delle cure mediche di Hanno.

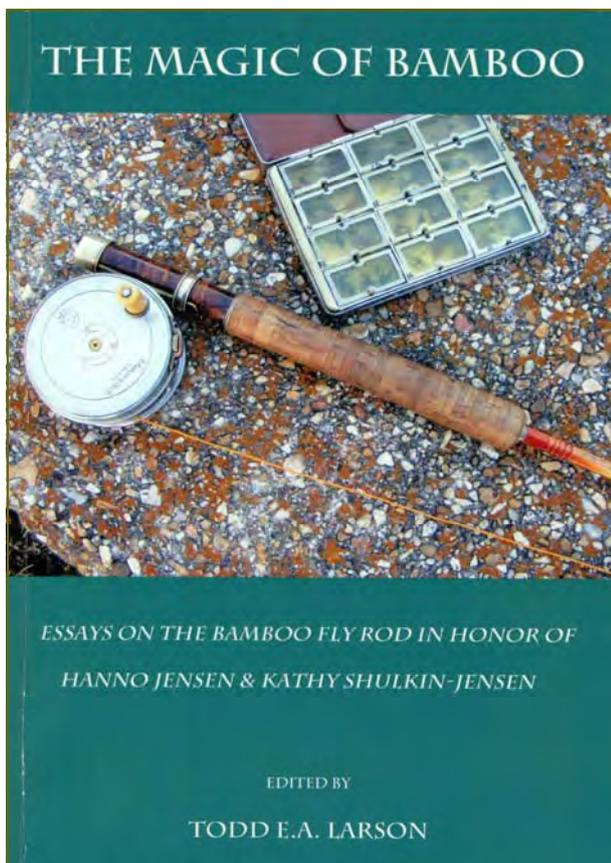
In questi giorni è arrivata la mia copia del libro e ho iniziato a leggerlo. Rapidamente, perché lo scritto cattura immediatamente il lettore, i brani scelti sono particolarmente belli e gli autori sono scrittori che sanno trasferire con le parole al lettore i sentimenti e le emozioni del mondo del rodmaking e del fly fishing.

Ventuno scritti compongono il libro. Ventuno autori di grande competenza e bravura.

Ne vorrei citare solo alcuni, autori di brani particolarmente stimolanti: Marc Aroner, che ci racconta del rodmaker Tom Bailey da lui conosciuto durante il suo periodo di lavoro alla Leonard; Kathy Scott che, con la bravura di scrittrice che ho avuto modo di amare nei suoi libri, descrive il suo incontro con Mike Clark nel suo atelier di Lions; Michael C. Simon, ottimo scrittore e ancor più eccellente artista figurativo; il mio amico Harry Boyd che si pone la domanda "Perché Bamboo", ma non vorrei perdermi in un elenco di nomi, vorrei solo dire che il libro, completato in tempi brevissimi, è un libro che non può mancare nella libreria di un pescatore a mosca ed è obbligatorio avere negli

scaffali di un costruttore di canne in bamboo.

Io sono convinto, assolutamente e profondamente convinto, che la costruzione di una canna in bamboo non può essere solo il risultato di una ricetta, di una serie di procedure eseguite pedissequamente, come la preparazione di una lasagna o dei cannelloni alla sorrentina. Il rodmaking, affinché possa raggiungere dei livelli di eccellenza e tendere alla "perfezione", deve essere accompagnato e sostenuto dalla Cultura e dal Sapere, senza i quali una canna in bamboo è solo un attrezzo senza anima. Magari funzionale, ma sicuramente condannato all'oblio e questo libro è senza dubbio uno strumento, un tassello importante, per portare nel rodmaking la necessaria Cultura.



The Magic of Bamboo: Essays on the Bamboo Fly Rod In Honor of Hanno Jensen and Kathy Shulkin-Jensen Edited by Todd E.A. Larson
 White Fish Press
 December 2011, Softcover
 \$24.95 Retail Price - SPECIAL \$19.95



Mike Clark, Hanno Jensen and John Gierach



Katy and Mike



ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION

CALENDARIO 2012

24-25-26 FEBBRAIO	PARTECIPEREMO CON UN NOSTRO STAND AL "FISHING SHOW" A BOLOGNA
13-14-15 APRILE	STAGE SULLE FERRULE IN BAMBOO PRESSO LA SEDE IBRA A SANSEPOLCRO
25 MAGGIO	BAMBOO DAY PRESSO LA SEDE IBRA A SANSEPOLCRO E SULLE RIVE DELLA TAIL WATER TEVERE
26-27 MAGGIO	8° RADUNO ITALIANO COSTRUTTORI CANNE IN BAMBOO PRESSO LA SEDE IBRA A SANSEPOLCRO
12-13-14 OTTOBRE 19-20-21 OTTOBRE	7° CORSO DI RODMAKING PRESSO LA SEDE IBRA A SANSEPOLCRO
16-17-18 NOVEMBRE	PARTECIPEREMO AL 5° RADUNO EUROPEO A CARCASSONNE IN FRANCIA
30 NOVEMBRE 1-2 DICEMBRE	STAGE SULLA MORGAN MILL E SUI SOFTWARE RODDNA ED HEXROD PRESSO LA SEDE IBRA A SANSEPOLCRO

BAMBOO JOURNAL

Newsletter e
Bollettino

dell' Italian Bamboo
Rodmakers Association

c/o Podere Violino
Località Gricignano
Sansepolcro (AR)

Italy

www.rodmakers.it

ibra@rodmakers.it

§

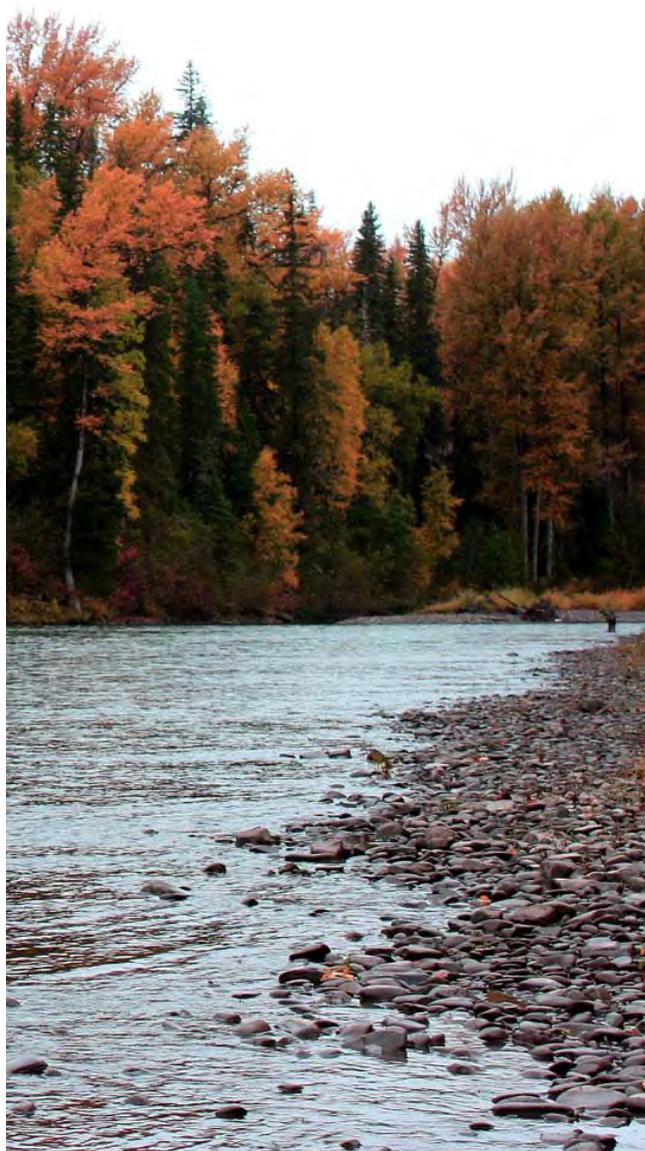
Redazione
Bamboo Journal

www.rodmakers.eu

editor@rodmakers.it



n. 8 anno 2012



Kispiox River—BC