

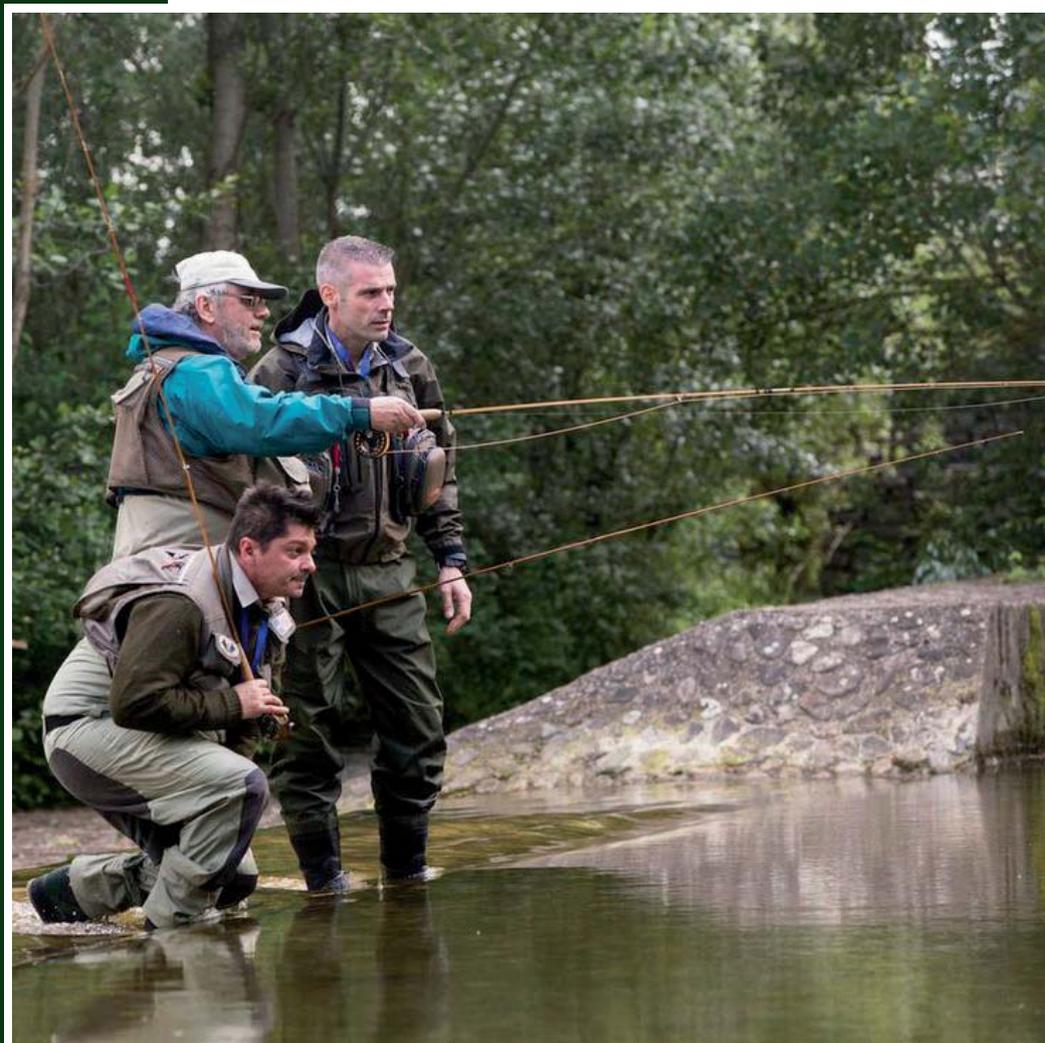


BAMBOO JOURNAL

IBRA ONLINE NEWSLETTER



Anno 6
Numero 11
Settembre 2013



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION

In questo numero:

- pag. 3 Editoriale
di Marco Giardina
- pag. 4 Piallatura finale dei listelli sgrassati
di Paul Agostini
- pag. 14 The view from Coal Creek - recensione
di Marco Giardina
- pag. 18 Parafernalìa
di Marco Giardina
- pag. 22 Turbocompound
di Giovanni (Gio) Nese
- pag. 30 IBRA - Raduno 2013
di Alberto Poratelli
- pag. 42 I miti del Rodmaking
di Gabriele Gori e Marco Giardina
- pag. 63 Hardy's at IBRA
di Andrew Herd

**Bamboo Journal n. 11 - Settembre 2013**

Editor	Marco O. Giardina
Steering Committee:	Marco O. Giardina, Gabriele Gori, Alberto Poratelli
Immagini di:	Giovanni Nese, Alberto Poratelli, Gabriele Gori, Andrew Herd
Progetto grafico e creative director :	Alberto Poratelli
Traduzioni:	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)
In copertina:	Calum Gladstone e Marzio Giglio a pesca con la guida di Gabriele Calzolari
Foto di pagina 2:	Tom Moran e Marzio Giglio a pesca



Editoriale

...e così si è arrivati al numero 11, anno V.

In effetti sono oramai passati cinque anni dal maggio 2008 e dal primo numero – pardon, Numero 0 - di BJ e dalla prima gestione della rivista affidata ad Alberto Azzoni. Io sono arrivato secondo.

Devo dire – e per favore non mi si accusi di falsa modestia o di tentare di sviluppare un moto di simpatia per l'odierno Editor – che preferivo senza dubbio la gestione di Alberto, più equilibrata, più attenta alle esigenze dei lettori, più...lucida (o se preferite, consapevole).

Ma, come per ogni cosa, il tempo passa ed ora è il mio tempo di preparare l'introduzione a questo nuovo numero.

Le solite lamentele: un flusso pressoché inesistente di articoli inviati per la pubblicazione da soci e non, e neppure dei suggerimenti su temi che potrebbero interessare ed essere di orientamento per chi deve scrivere un articolo. Certe volte mi sento alla deriva. Potrei intitolare un saggio La solitudine dell'Editor.

Il rischio è quello che alla fine della storia i nomi di chi scrive siano sempre gli stessi, gli argomenti nuovi si rarefanno e si finisce come molte delle riviste cartacee che circolano nel nostro paese, dove alla fine i nomi degli autori sono sempre gli stessi e gli argomenti sono spesso fotocopia di se stessi.

E' un peccato, perché si perde la funzionalità stessa della pubblicazione on-line dove, non essendoci spese di stampa e vincoli di spazio, tutti potrebbero presentare le proprie idee, la propria esperienza ed essere di stimolo (e di divertimento) per chi legge.

Vabbuò! come disse il comandante Schettino, al quale peraltro questa esclamazione a nociuto più che lo sbattere una nave sugli scogli. Ma noi non temiamo ne' i marosi, ne' le tempeste, ne' le infide secche perché, come diceva la mia saggia bisnonna anconitana, "...loda il mare e tienti alla terra" e noi con i piedi a terra, finché dura, ben restiamo. O no?

Nonostante le lamentele di rito, bisogna pur dire che questo numero non è dei peggiori. Vado in ordine sparso: un articolo del costruttore francese Paul Agostini sulla rifinitura del blank; Andrew Herd ha portato in un articolo corredato da molte foto la sua esperienza e le sue sensazioni percepite e vissute nel corso del 9° Raduno IBRA a Sansepolcro; Giovanni Nese presenta le sue idee, la progettazione ed i dati per il disegno di un taper avanzato e alternativo, da lui sviluppato durante la sua lunga frequentazione della TLT Academy di Roberto Pragliola; Gabriele Gori e Marco Giardina portano per i lettori di BJ la relazione presentata al Raduno IBRA di un test volto a identificare le differenze meccaniche e di resistenza relative al trattamento del nodo nella costruzione, confrontando nodi scaldati e schiacciati e nodi solo spianati con processi meccanici.

Chiude questa introduzione la presentazione dell'ottimo libro di una giovane scrittrice statunitense, Erin Blok "The view from Coal Creek", ed. The Whitefish Press 2013 e la descrizione del ultimo, nuovo giocattolo dell'Editor: un fantastico portamosche, il The Richardson Chest Fly Box.

Spero vi divertiate....



PIALLATURA FINALE DEI LISTELLI SGROSSATI

MISE A LA COTE FINALE DES BAGUETTES DEGROSSIES

di Paul Agostini

Mi chiamo Paul Agostini. Abito nel sud della Francia nei pressi di Marsiglia e costruisco canne in bamboo per la pesca a mosca da oltre vent'anni.

In questo articolo vi presento il mio metodo per lavorare i listelli sgrossati e portarli alla misura definitiva. E' un procedimento che mi permette di ottenere una grande precisione e molta cura nella finitura dei miei blanks.

Je m'appelle Paul Agostini. Je réside dans le sud de la France près de Marseille et je construis des cannes à mouche en bambou refendu depuis plus de vingt ans.

Je vous présente ici ma méthode pour usiner les baguettes dégrossies à la cote définitive. C'est un procédé qui me permet d'obtenir une très grande précision et beaucoup de soin dans la finition de mes blanks.

I – LA PREPARAZIONE : i calcoli

I – LA PREPARATION : les calculs

Per me, tutte le realizzazioni iniziano con dei calcoli su un foglio. Per questo io utilizzo il foglio di calcolo messo a punto da Alix Antoni.

Pour moi, toute fabrication commence par des calculs sur le papier. Pour cela j'utilise le tableau mis au point par Alix ANTONI

UTILISATION DU GABARIT DE FINITION				
Nom de la canne:			Longueur de la canne:	
Alix Antoni			1 pied = 30,48cm	
			1 pouce = 2,54cm	
			1 pied = 12 pouces	
Espacement des mesures (en cm)	Cotes de la <u>canne</u> finie	cote de la <u>baguette finie</u> (cotes canne / 2)	Cotes de la baguette brute	1er réglage du gabarit: (baguette brute + baguette finie) / 2
1	2	3	4	5
0				
10				
20				
30				

1) Dopo aver determinato quale canna voglio realizzare, io riporto le dimensioni del taper nella colonna 2 del foglio: sono le misure flat to flat dell'esagono.

1) Après avoir décidé de la canne que je veux construire, je reporte les dimensions de son profil dans la colonne 2 du tableau : ce sont les cotes entre plats de l'hexagone.

UTILISATION DU GABARIT DE FINITION				
Nom de la canne:			Longueur de la canne:	
Alix Antoni			1 pied = 30,48cm	
			1 pouce = 2,54cm	
			1 pied = 12 pouces	
Espacement des mesures (en cm)	Cotes de la <u>canne</u> finie	cote de la <u>baguette finie</u> (cotes canne / 2)	Cotes de la baguette brute	1er réglage du gabarit: (baguette brute + baguette finie) / 2
1	2	3	4	5
0	1,4			
10	2,05			
20	2,59			
30	3,01			
40	3,37			

misure sulle facce dell'esagono

2) In seguito divido per due ognuna delle misure sulle due facce per ottenere le dimensioni finali del listello. Scrivo i risultati nella colonna 3 del foglio.

2) Je divise ensuite par 2 chacune de ces cotes entre plats pour obtenir les dimensions finales d'une baguette. J'inscris les résultats dans la colonne 3 du tableau.



Espacement des mesures (en cm)		Cotes de la <u>canne</u> finie	cote de la <u>baguette finie</u> (cotes canne / 2)	Cotes de la baguette brute	1er réglage du gabarit: (baguette brute + baguette finie) / 2
1		2	3	4	5
C I O N	0	1,4	0,7		
	10	2,05	1,02		
	20	2,59	1,29		
	30	3,01	1,5		
	40	3,37	1,68		
	50	3,7	1,85		

3) In seguito misuro con il calibro ogni listello ottenuto dalla fase di sgrossatura: sono le misure del grezzo. In seguito calcolo la media delle misure dei 6 listelli.
 Esempio: listelli n. 1, 2, 3, 4, 5, 6
 Somma delle misure:
 $5.2+5.0+5.1+4.9+5.0+5.3= 30.5$ mm.
 Media : $30.5 : 6 = 5.08$ mm.

3) Je mesure ensuite avec le pied à coulisse chaque baguette obtenue au dégrossissage : ce sont les cotes brutes. Je calcule ensuite la moyenne des 6 baguettes:
 Exemple : N° de baguette : 1, 2, 3, 4, 5, 6
 Dimensions: 5.2, 5.0, 5.1, 4.9, 5.0, 5.3
 Total des mesures :
 $5.2+5.0+5.1+4.9+5.0+5.3= 30.5$ mm.
 Moyenne : $30.5 : 6 = 5.08$ mm.

4) Riporto questa media nelle caselle della colonna 4 del foglio.

4) Je reporte cette moyenne dans les cases de la colonne 4 du tableau

Espacement des mesures (en cm)		Cotes de la <u>canne</u> finie	cote de la <u>baguette finie</u> (cotes canne / 2)	Cotes de la baguette brute	1er réglage du gabarit: (baguette brute + baguette finie) / 2
1		2	3	4	5
C I O N	0	1,4	0,7	5,08	
	10	2,05	1,02	5,08	
	20	2,59	1,29	5,08	
	30	3,01	1,5	5,08	
	40	3,37	1,68	5,08	
	50	3,7	1,85	5,08	

Per la finitura dei miei listelli io regolo 2 volte la planing form di finitura.

La prima regolazione mi permette di finire con assoluta precisione una faccia dei miei listelli. Alla seconda regolazione io finisco la seconda faccia di ogni listello: a questo punto il listelli sono pronti per essere incollati.

5) Prima regolazione della planing form:
Calcolo le aperture della planing form facendo la media dei valori delle caselle 3 e 4 del foglio. Esempio:
 $(0.7+5.08)/2 = 2.89$
come dire: (listello finito+listello grezzo)/2

Inscrivo i risultati nella colonna 5 del foglio. Ora posso effettuare la prima regolazione della planing form.

Pour la finition de mes baguettes je règle 2 fois mon gabarit de finition :
Le premier réglage me permet de finir avec beaucoup de précision une face de mes baguettes. Au deuxième réglage je finis la seconde face de chaque baguette: les baguettes sont prêtes à être collées.

5) Premier réglage du gabarit :
Je calcule les écartements de mon gabarit en faisant la moyenne entre les cases 3 et 4 du tableau.
Exemple :
 $(0.7 + 5.08)/2 = 2.89$
c'est-à-dire: (baguette finie + baguette brute)/2

J'inscris les résultats dans la colonne 5 du tableau. Je peux maintenant effectuer le premier réglage du gabarit de finition

<i>Aliss Antoni</i>				
				1 pied = 30,48cm
				1 pouce = 2,54cm
				1 pied = 12 pouces
1	2	3	4	5
Espacement des mesures (en cm)	Cotes de la canne finie	cote de la baguette finie (cotes canne/ 2)	Cotes de la baguette brute	1er réglage du gabarit: (baguette brute + baguette finie) / 2
0	1,4	0,7	5,08	2,89
10	2,05	1,02	5,08	3,05
20	2,59	1,29	5,08	3,18
30	3,01	1,5	5,08	3,29
40	3,37	1,68	5,08	3,38
50	3,7	1,85	5,08	3,46

II - L'ESECUZIONE IN 6 OPERAZIONI

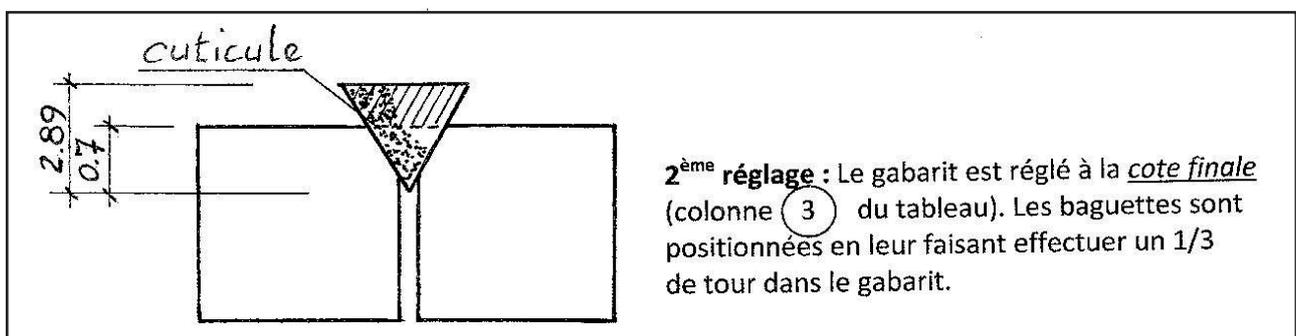
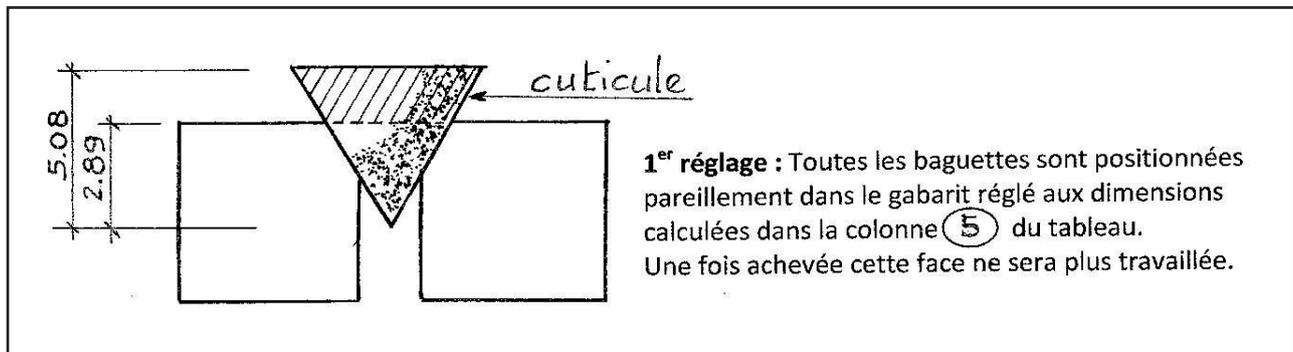
Nota bene:
Da un po di tempo io utilizzo due planing form di finitura: regolo la prima con le aperture indicate nella colonna 5 del foglio e la seconda secondo le dimensioni del listello finito indicate nella colonna 3 del foglio.

II - LA MISE EN OEUVRE EN 6 OPERATIONS

Remarque:
Depuis peu de temps j'utilise deux gabarits de finition : je règle le premier aux écartements mentionnés dans la colonne 5 du tableau, et je règle le second aux dimensions finies de la baguette consignées dans la colonne 3 du tableau.

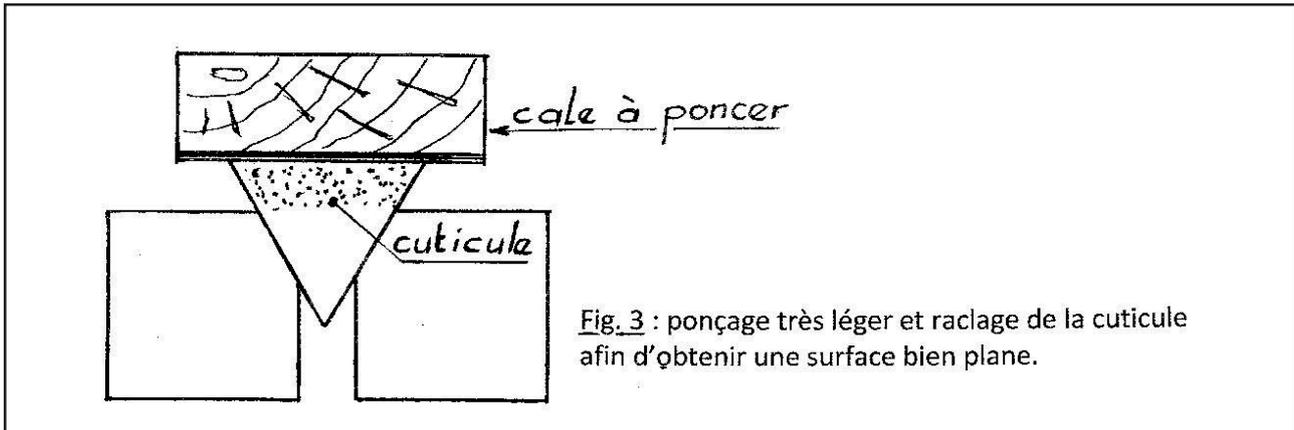
Esempio

Example



1°) La prima operazione consiste nel posare il listello sgrossato sulla planning form n° 1, con la "pelle" sotto. Si carteggia leggermente e poi si passa con uno scraper al fine di ottenere una superficie piana.

1°) La première opération consiste à poser ma baguette dégrossie sur le gabarit n°1, cuticule sur le dessus. Je ponçe légèrement avec une cale munie de papier abrasif puis j'effectue un passage au racloir afin d'obtenir une surface bien plane.



2°) In seguito posiziono il listello effettuando una rotazione di 1/3 delle facce al fine di preservare la parte dura del bamboo. Il listelo è posizionato 2 cm. spostato rispetto alla posizione corretta. Posso iniziare a piallare.

2°) Je positionne ensuite la baguette en effectuant un 1/3 de tour de façon à préserver la partie dure du bambou, la cuticule. La baguette est positionnée 2 cm en retrait du repère d'origine. Je peux commencer à raboter.

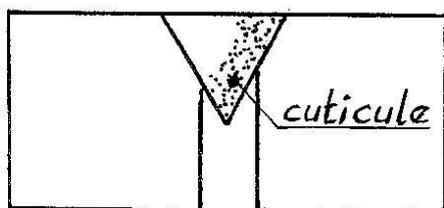


Fig. 4 : la baguette a fait un 1/3 de tour dans le gabarit.
Rabotage et raclage soigné de cette face.

3°) Piallo l'eccedenza del bamboo, poi passo il raschietto. Quindi faccio avanzare il listello nella planning form affinché si trovi nella posizione corretta quindi finisco con il raschietto. Questa faccia dl listello è completata. Utilizzo lo stesso metodo anche per gli altri cinque listelli.

3°) Je rabote l'excédent du bambou, puis je passe le racloir. J'avance la baguette dans le gabarit jusqu'au repère d'origine puis je finis au racloir. Cette face de la baguette est achevée. J'utilise la même méthode pour les cinq autres baguettes.



4°) A questo punto utilizzo la seconda regolazione della planning form per portare il listello alla misura finale, piallando le altre facce del listello e rispettando il medesimo procedimento: leggera carteggiatura della parte esterna, rotazione di 1/3 nella planning form, posizionamento spostato di 2 cm rispetto a quello corretto. Quindi piallo l'eccedenza e poi passo il raschietto.

4°) Je vais à présent utiliser le deuxième réglage du gabarit pour mettre la baguette à la cote finale, en rabotant l'autre face de la baguette et en respectant le même processus : léger ponçage de la cuticule, 1/3 de tour de la baguette dans le gabarit, positionnement en retrait de 2 cm par rapport au repère « origine ». Je rabote l'excédent puis je passe le racloir.

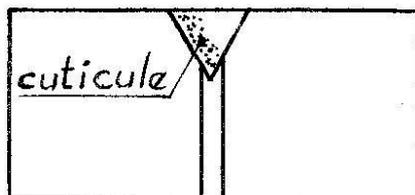


Fig.5 : Le gabarit est réglé à la cote finale. On a fait faire un 1/3 de tour à la baguette en la positionnant 2cm en retrait (photo) Rabotage et raclage.

5°) Infine, faccio scorrere il listello di 2 cm nella planning form al fine di recuperare l'esatto posizionamento e faccio una rotazione di 1/3 di giro nella planning form per avere la parte esterna del bamboo superiormente. Effettuo quindi un leggero passaggio con il raschietto.

5°) Enfin, j'avance la baguette de 2 cm dans le gabarit jusqu'au repère « origine » et je lui fais effectuer un 1/3 de tour dans le gabarit pour présenter la cuticule sur le dessus. J'effectue un léger passage au racloir sur la cuticule

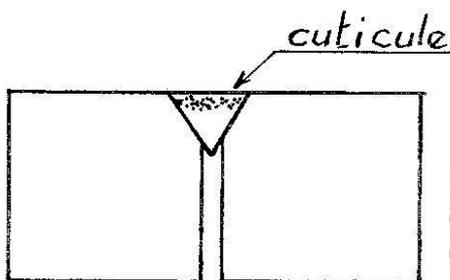


Fig.6 : La baguette avance de 2cm dans le gabarit pour être positionnée sur le repère 0. Raclage final de la cuticule (environ 20/100°)

Rimane solo da fare il controllo delle facce prima di passare all'incollaggio dei listelli per formare il blank.

Conclusioni:

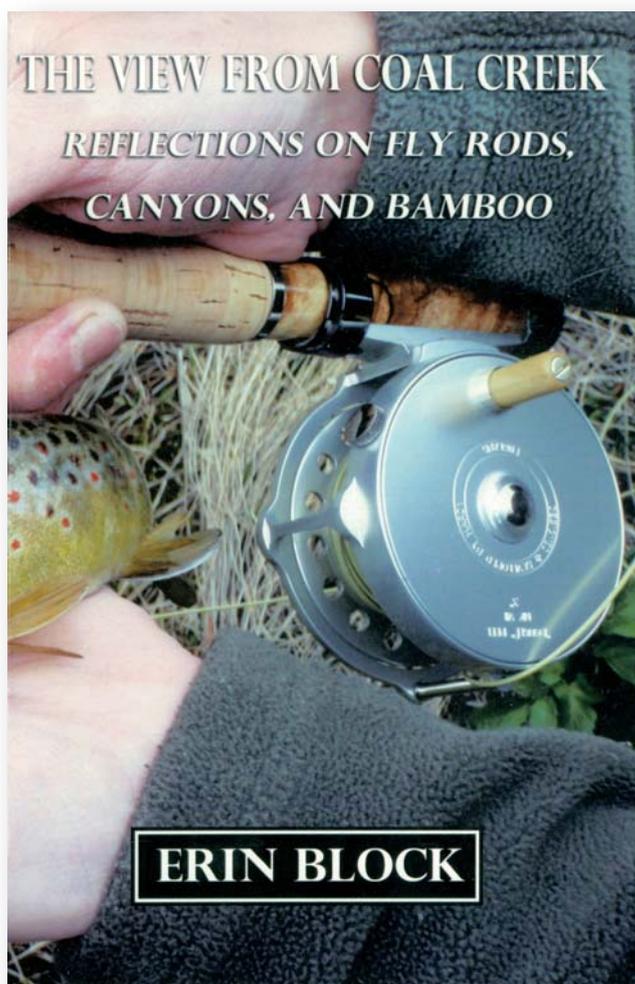
Per molto tempo ho utilizzato una sola planning form di finitura. Da poso dispono di una seconda planning form ed è una grande comodità. Tuttavia anche con un singolo attrezzo ho utilizzato questo procedimento ottenendo dei risultati apprezzabili, una precisione ottimale nel controllo delle misure e un assemblaggio perfetto dei listelli nell'incollatura.

Il reste à contrôler les cotes avant de passer au collage des baguettes pour former le blank.

Conclusion :

Pendant longtemps je n'ai utilisé qu'un seul gabarit de finition. Depuis peu je dispose d'un second gabarit et c'est beaucoup plus confortable. Cependant, même avec un gabarit unique j'ai toujours procédé de la même façon et obtenu ainsi un confort de mise en oeuvre appréciable, une précision optimale dans le contrôle des cotes et un assemblage parfait des baguettes pendant l'opération de collage.





Credo doveroso e piacevole spendere due parole all’inizio di questa recensione per ringraziare la Whitefish Press e il Dott. Todd Larsen e per introdurre questa piccola ed intelligente casa editrice di Cincinnati ai lettori.

La casa editrice è stata fondata nel 2006 dal Dr. Todd E.A. Larson con i suoi partners Marc T. Hanger e Chad S. Beckett.

Tutti gli editori sono “per se” benemeriti: senza di loro, da Gutenberg in poi, non vi sarebbe la diffusione del libro e della letteratura come oggi la conosciamo.

Ma in particolare sono benemeriti gli editori che hanno il coraggio di esplorare terreni marginali, poco frequentati – se non inesplorati - proprio come fa la Whitefish Press.

Leggendo il loro catalogo (<http://www.whitefishpress.com/catalog.asp>) trovate scritti oramai perduti, notizie e fatti sul rodmaking di oggi e del passato, antiquariato e collezionismo, autori che si affacciano ora con i loro scritti al pubblico dei lettori.

Ed è proprio di una giovane e nuova scrittrice – e del suo libro – che vi vorrei parlare.

La scrittrice è ERIN BLOCK, ed il libro è il suo THE VIEW FROM COAL CREEK: reflections on fly rods,

Erin Block è cresciuta in una fattoria dell'Iowa, ha svolto i suoi studi come musicista – è una chitarrista classica – svolge un lavoro di bibliotecaria in Colorado e, nel tempo che le rimane, è una accanita pescatrice a mosca, fly tier e, come leggerete, impegnata nella costruzione di canne in bamboo.

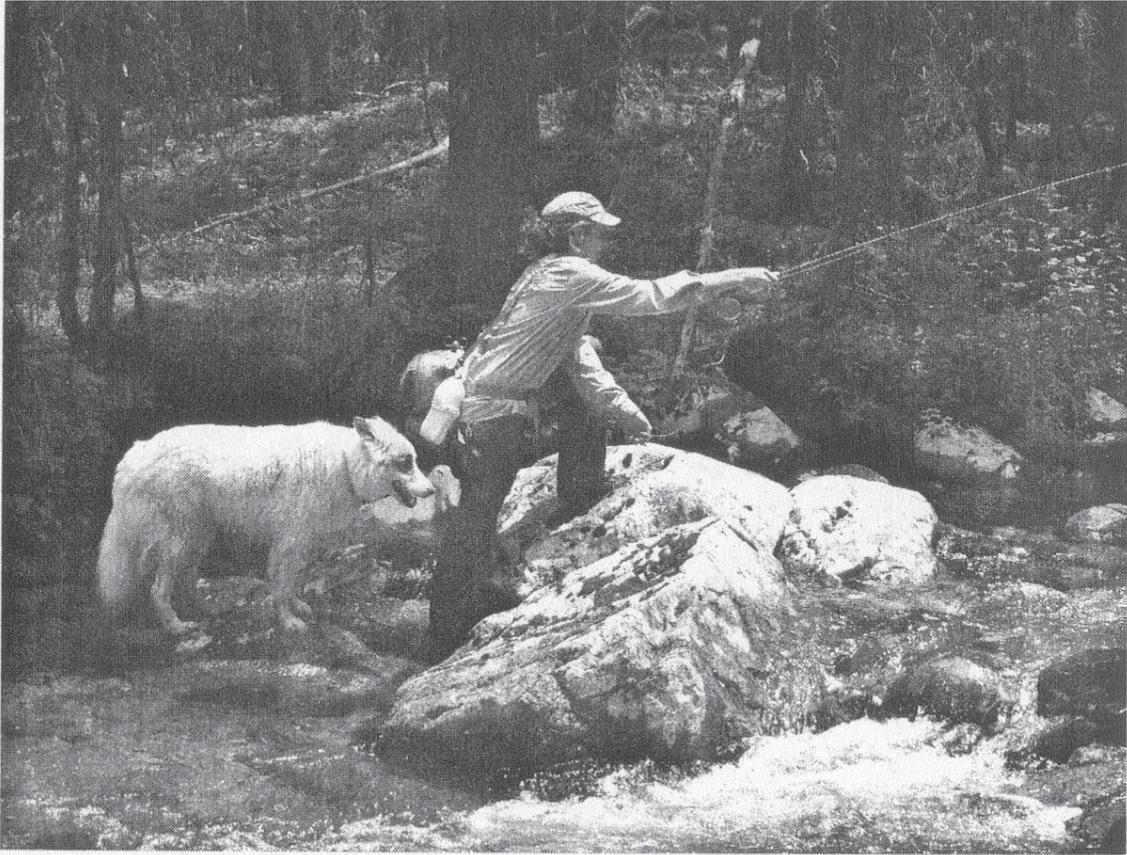
No. Non vi preoccupate, non è il solito manuale – francamente un po' noiosi - su come si costruisce una canna in bamboo per la pesca a mosca. Tutt'altro. Il libro di Erin Block è un libro sulla vita, le riflessioni, i dubbi di una giovane donna che descrive le proprie speranze e le proprie incertezze, attraverso il quotidiano, il rapporto con la natura ed il senso dell'essere in una società complessa e talvolta aliena/alienante.

Il libro mi ha richiamato alla mente un altro libro, *Moose in the Water/Bamboo on the Bench: A Journal and a Journey* di Kathy Scott pubblicato nel 2000 dalla Alder Creek Enterprise.

Kathy Scott che la stessa Block ricorda nel suo libro e ringrazia negli acknowledgments.

Entrambe le due autrici parlano di loro e della loro vita in luoghi isolati, circondati dalla natura – Kathy Scott nel Maine – con la presenza affettuosa dei loro cani e del catalizzatore emotivo che è la costruzione di una canna in bamboo. Della loro prima costruzione di una canna in bamboo. Kathy Scott sotto la guida di suo marito David Van Burgel, costruttore molto stimato ed apprezzato. Erin Block allieva di Frank Drummond - Brush Creek Cane, rodmaker Longmont, CO.





Ma i parallelismi fra le due autrici finiscono qui, perché profonde sono le differenze fra i due libri.

Moose in the Water/Bamboo on the Bench è la descrizione di un lessico familiare, di un mondo e di una esperienza di vita cresciuta e vissuta all'interno di un unicum, descritto nel contesto di una famiglia nucleare, il racconto affettuoso attraverso il racconto di abitudini, comportamenti, riti del quotidiano.

The View from Coal Creek viceversa è un delicato Bildungsroman, un romanzo di formazione e per questo, forse, complesso e particolarmente articolato, sia nella scrittura che nel filo logico che lo percorre. Il racconto, che in alcuni momenti sembra dipanarsi in un apparente percorso autonomo, è viceversa ben saldo nelle mani dell'autrice che descrive il vivere e le scelte di una giovane donna con una vivacità ed una attenzione particolarmente felici e si comprende come le sue scelte siano state ponderate con attenzione ed intelligenza, ma anche con il sentimento e la passione.

Il racconto è accompagnato – anche dove non descritto – dalla presenza di Banjo, un grosso cagnone bianco con gli occhi cerchiati di nero. Una presenza/ombra. Se la mia conoscenza dell'animo dei cani non mi tradisce, Banjo è sempre un po' in ansia per quello che pensa e fa la sua padrona/compagna. Ma questa è una storia che ancora deve essere scritta.

Il libro mi è piaciuto molto e spero che l'autrice in futuro faccia due cose: continui a costruire canne in bamboo, e soprattutto continui a scrivere.

Erin Block ha anche un blog molto piacevole ed intrigante <http://mysteriestinternal.blogspot.it/>

Belle le illustrazioni al libro di Kendall Zimmerman





PARAFERNALIA:

THE RICHARDSON CHEST FLY BOX

di Marco Giardina

Parafernalia erano, nel Diritto Romano, quei beni (gioielli ed altri beni materiali) che restavano nella disponibilità della moglie anche dopo il matrimonio

Nella accezione moderna, soprattutto di uso anglo-americano, Parafernalia sono l'armamentario, le attrezzature, gli strumenti e gli accessori utilizzati in una particolare attività.

Qualcuno può sostenere che la pesca a mosca manca di un tale "armamentario"? Giammai!

Per cui vorrei iniziare con questo articolo un piccolo spazio in BJ dedicato appunto a quegli attrezzi, gadget e "inutilitaria" che tanto ci affascina e rende, in fondo, più lieve la vita.

Naturalmente – ça va sans dire – oggetti che ben si sposino con canne in bamboo o, ancora meglio, con la loro costruzione. E che comunque siano, appunto, lievi e non indispensabili, ma accattivanti e gratificanti.

Potrebbe essere un mulinello particolare, introvabile, costruito, da un artigiano possibilmente scomparso.

Oppure un attrezzo per la costruzione, insolito e, possibilmente, non indispensabile, ma di quelli che appena li vedi non puoi fare a meno di dire "...lo voglio!...". Ad esempio il piccolo martello con testa in ottone della Lie-Nielsen o la lama giapponese in acciaio san-mai per pialle Stanley. Penso che anche uno scraper giapponese in legno di quercia potrebbe fare la sua figura.

Ma ora passiamo all'oggetto del mio esaudito desiderio.



Ne ho scoperto l'esistenza trovando l'annuncio di uno in vendita sulla sezione "Annunci" del benemerito Classic Fly Rod Forum. Ne sono rimasto incantato, ma, non avevo fatto in tempo a leggere l'annuncio ed ammirare le foto...che era già stato venduto!

Ho ripiegato sul web e ho trovato la pagina di chi oggi ancora lo costruisce: Bob C. Hegedus Jr.

Un poco di storia: la costruzione del Chest Fly Box venne iniziata nel 1948 da Ronald Fye che continuò la produzione fino al 1960. Dal 1960 la produzione passò a Rex Richardson - che darà il nome definitivo - fino al 1995, quando subentra Robert C. Hegedus, affiancato, fino al 2011, da Karl Weber.

Il Richardson Chest Fly Box è il tipico prodotto di nicchia americano. Grande abilità manuale, disegno pulito ed essenziale, materiali della migliore qualità. Niente compromessi nella realizzazione. Un vero gioiello artigianale, supportato da un ottimo e time-proven progetto indirizzato all'uso ed all'efficienza.

Il fly box si presenta, nella sua forma standard, come uno scatolotto cubico in alluminio, di circa cm 12.7X15.2X ...la terza dimensione la stabilirete voi.

Il box è composto da una serie di piccoli vassoi, incernierati fra loro e chiusi da un intelligente sistema che vi permette di accedere ai vari vassoi con la semplice pressione di un dito.

I vassoi possono essere impacchettati da uno a cinque, fino a far diventare il sistema profondo cm 12.7 e del peso di g 680.

I vassoi hanno ciascuno un proprio coperchio con cerniera che rimane aperto per mostrare il contenuto e fare da piano di appoggio.

I vassoi possono avere varie configurazioni: cellette per riporre dry flies, inserti in foam di vario tipo al posto delle cellette, scomparto per tippet dispensers. Il tutto combinabile a piacere. E vari accessori, come la lente di ingrandimento, una luce con braccetto snodabile - indispensabile per i coup de soire - un porta bottiglietta floatant costruito su misura per il vostro prodotto preferito.

Eppoi vari "imbraghi" per indossare comodamente il box. Di pelle ed in stoffa pesante.

Il modello che io ho scelto è il The Original Style - vi sono altre tre versioni - De Lux Finish: cioè con una verniciatura verde tipo Textured Powder Coating, cerniere/chiusure a vista in ottone, vassoi con 15 cellette/compartimenti.

Il Chest Box, come indica il nome, deve essere indossato al centro del torace, diciamo all'altezza dello sterno e, grazie alle sue dimensioni, ci lascia liberi di muoverci senza alcun impedimento e fastidio.

Io, come alcuni sanno, sono pigro in maniera radicata, forse genetica, ma - casomai non bastasse - sono anche leggermente ansioso.

Questo significa che se vado a pesca non riesco a non portare TUTTE le mosche che possiedo, o quasi.

Questo significa, ovviamente, riempire il gilet di almeno una decina di scatole di varia grandezza e forma ed assomigliare in tutto e per tutto ad un omino Michelin spigoloso.

Bene, con la capacità di carico del Richardson Chest Fly Box ora posso girare sul fiume senza fardelli eccessivi, giusto un piccolo marsupio per una lattina di Coca Cola e qualche altro genere di prima necessità. Abolito il gilet e fatta salva la mia salute mentale

E' ovvio comunque che alla fine della giornata avrò usato le solite sei o sette moschine di sempre, ma perché stressarmi!

Il costo.

Modello de-lux con quattro vassoi con cellette, imbrago in pelle realizzato da artigiano amish, Lampada laterale e porta float, \$390 più \$45 di spedizione. 435 Dollari pari a circa 333 Euro.

Ora, paragonando questo prezzo a singole scatole di qualità con analoghe caratteristiche di stivaggio, tipo le Richard Wheatley, dobbiamo preventivare circa \$385. Anche con le C&F non si v'è molto più lontano. Dunque l'equazione qualità/costo/beneficio regge perfettamente.

Ci sarà pur bene qualcosa di negativo. Sì! Tempo di consegna dall'ordine: 10/12 mesi.

Per ulteriori approfondimenti vi rimando al sito <http://www.chestflybox.com/>

La The Richardson Chest Fly Box Company è sita a Bellefonte nello stato della Pennsylvania.







TURBOCOMPOUND

di Giovanni Nese

Grazie, ho ricevuto molti complimenti. Non ci sono abituato, sono di scuola teutonica, più abituato a ricevere critiche, costruttive dicono loro, e sagaci contumelie che complimenti. Ai tempi miei a scuola anche se andavi benissimo avevi solo fatto il tuo dovere, se andava male era meglio non essere in giro per casa quando ritornava tuo padre...

Il taper lo chiamerete come preferite, io li chiamo "ret.vel", rettangolare veloce ed "esatra incrociato" ma forse andrebbe trovato un nome più azzeccato, Marzio l'ha nominata compound e devo dire che la cosa mi garba molto. Mi ha fatto venire in mente i turbocompound Wright R-3350 Duplex Cyclone che montava la Lockheed sui Constellation secondo me è stato il più bel matrimonio che potesse nascere tra un motore a pistoni e una turbina. Poteva spingere il motore o la turbina ognuno con il suo ruolo, ma intercambiabile e la turbina sovralimentava anche il motore a pistoni...

Il taper che vedete è abbastanza articolato e nasce da un quesito ben preciso nato dopo un paio di anni di frequentazione della TLT ACADEMY di Roberto PRAGLIOLA e un bel po' di chiacchiere che hanno coinvolto amici, conoscenti e tutti quelli con cui mi sono messo a parlare di canne e che mi hanno dato ascolto: "Come faccio a tirar fuori velocità da una canna di bamboo?"

La geometria da ragione alle canne lunghe, ma le inerzie poi castigano da matti, ne segue che la canna deve essere corta e leggera, quanto corta? 7, 6, 5 piedi? Scartati i 5' che sono una misura ridicola e i 7' che cominciano anche loro ad avere qualche problema legato alle masse e alle inerzie, mi sono dato un risposta da solo, la più lunga monopezzo che riesci a trasportare in macchina incastrata tra il lunotto posteriore e il sedile. 6'3"!





C'è anche un altro presupposto alla base della progettazione: la velocità dell'apicale può essere parzialmente svincolata dalla lunghezza della canna e legata alle frequenze di oscillazione dell'attrezzo. Ovvero se la canna ha una vibrazione di base di 10 cicli al secondo, il primo modo di vibrare, (ricordate il lavoro fatto da Gabriele Gori e da Marco Giardina sulle frequenze?) quando eseguo il gesto del lancio io applico alla canna una rotazione e degli spostamenti. Il risultato più efficiente in termini di velocità dell'apicale che riesco ad ottenere è dato dalla somma della frequenza di base: il ritorno elastico, con la somma degli spostamenti e rotazioni: rototraslazione, che io applico alla canna nel gesto di lancio.

L'intuizione di Roberto PRAGLIOLA che qualifica la sua tecnica di lancio ed il criterio su cui è stata ideata la IBRA PRAGLIOLA e queste canne è stato di andare a sommare a questo movimento di rototraslazione non la prima ma la terza frequenza di vibrazione dell'attrezzo. Se la frequenza è alta, è circa 3 volte più alta, sarà più alta la velocità di spostamento del cimino e la velocità di proiezione della coda: Devo "solamente" coordinare i gesti del lancio in modo che la somma delle velocità sia coerente; ovvero che : rotazione x braccio di leva+ avanzamento+ rotazione del vettino, che è in fase di ritorno elastico, si sommino e proiettino la coda nella direzione scelta. Facile a dirsi, un po' meno a farsi senza passare da una buona scuola di lancio, qualche dritta e assiduo allenamento...

Non è un caso che la tecnica che usiamo in Italia meravigli così tanto i nostri ospiti stranieri e ben più numerosi connazionali, tutti intuiscono che dentro c'è qualche cosa di molto buono ma è difficile capire che cosa sia e come produrlo. Monna Lisa non l'hanno capita fior di intellettuali in 500 anni e la teoria della relatività generale la conoscono in 4, dei 4 due non sanno spiegarla...

C'è da aprire, per amor di correttezza un altro capitolo che individua il gesto che gli americani chiamano rebound, richiamo, rimbalzo e che nel fornire velocità all'apicale fa fare anche lui alla canna la somma della rototraslazione con il terzo modo di vibrare, se volete documentarvi al riguardo c'è parecchia roba nel sito di sexyloops con analisi approfondite e documentate. In sintesi: il gesto che sfrutta questa tecnica è quello classico legato allo stop. La rotazione + lo stop brusco va a sommare la velocità del vettino dovuta alla rotazione della canna $V = \omega * r$; r è la lunghezza della canna, ω la velocità di rotazione, con la vibrazione indotta dal brusco arresto e dal richiamo che si somma, in fase, con il movimento dovuto alla rotazione del braccio e polso. Non male come risultato. Rispetto alla tecnica di RP mancano ancora la traslazione e l'effetto paranco che possono ancora aumentare la velocità.

Le cose da mettere assieme per lanciare veloce sono parecchie e alcune ancora mi sfuggono ma conto di arrivarci nei prossimi 20 anni.

Torniamo alla canna, ammesso di aver capito che cosa mi può dare la tecnica di lancio e ammesso di conoscere la sequenza geometrica delle gestualità del lancio veloce devo far in modo che la canna sposi questa geometria al meglio. Ovvero fare in modo che sia la canna a fare gran parte del lavoro e che il gesto di lancio possa essere reso più umano, più facile.

Devo caricare di energia l'attrezzo

$$E = \frac{1}{2} * m * v^2 + \frac{1}{2} * I * \omega^2$$

e per farlo ho a disposizione due movimenti: traslazione e rotazione, il più efficiente dei due è la rotazione, caricare di energia una canna vuol dire sostanzialmente fletterla, chi è dei termini che compaiono nell'espressione che porta più energia?

I termini legati alla velocità, traslazione "v" e rotazione "ω" sono i più efficienti, hanno un esponente "2", anche le masse possono dare un contributo. Hanno però esponente "1" ed è un contributo che si paga salato: le masse sono legate alle inerzie e dopo averle messe in movimento devo, rallentarle e fermarle. Meglio lasciarle piccole, usare canne piccole, meglio usare le velocità, rotazioni e le traslazioni. Se faccio analisi dimensionale sui termini noto che tra i due movimenti in quello rotazionale interviene il momento di inerzia dell'intera canna che è legato con potenza 2 alla massa dell'attrezzo. Ho quindi un vantaggio gratuito se privilegio la rotazione. Le trottole lo sanno, a parità di peso conviene concentrare le masse in periferia, lontane dal centro di rotazione, se ne guadagna in stabilità del moto e in potenza!

Quindi devo ruotare, devo ruotare e flettere la canna, incamerare energia elastica senza spingerla subito sul cimino e sulla coda come farebbe una canna rigida ma conservarla per un istante, il tempo di mettere la canna nella giusta posizione, un istante che mi permette di trasferire l'energia nel vettino, negli ultimi pochi centimetri sotto l'apicale. Per far questo mi serve un settore di canna bello duro appena sopra il calciolo, che fa da leva e allunga il braccio d'azione, un tratto flessibile, che incamera energia elastica, che si flette, posizionato appena sopra il tratto rigido, un ulteriore tratto rigido che trasferisce energia alla punta della canna e un vettino, gli ultimi centimetri, pochi centimetri, larghissimo e basso che sia flessibile, sopporti grandissime deformazioni e sia forte!

Tutto qui!

Il taper compound ha questa finalità: trasferire l'energia nel cimino. Con quella frazione di secondo di ritardo che mi consente di spianare la canna e "mirare" alla bollata, usare la canna come un lungo dito indice indirizzato al bersaglio. Tutto qui!

Perchè ho usato un taper compound e rettangolare. È rettangolare per via del fatto che è più facile da fare, più stabile dimensionalmente quando è sottoposto a flessione, più leggero e potente. Il compound nasce dalla necessità di realizzare le varie rastremature che lavorano nella canna e facilitano la caratterizzazione del gesto di lancio veloce alla Pragliola. Le sezioni alte agiscono come leve e la loro azione è immediata, le sezioni larghe agiscono come molle, incamerano energia elastica e la restituiscono in ritardo. Un altro paio di concetti che troviamo spesso negli scritti e nella teoria del lancio di Roberto.

Un paio di prototipi, 20 anni di canne (sic) e un po' di fortuna e il gioco è fatto, perfettibile, ovviamente; c'è la possibilità di farla un poco più lunga se avete una macchina più grande della mia, ma non è il caso di arrischiare oltre un paio di pollici. Con queste velocità le inerzie diventano immediatamente percepibili e il loro effetto è immediatamente evidente e dannoso. Il primo ad accorgersi della mutata situazione sarà la capacità di assorbimento delle vibrazioni residue che sulle canne corte praticamente non esistono e si presentano invece evidenti e inarrestabili anche con allungamenti di pochi centimetri.

Esagonali? Non ho la planing per fare le quadre. Come faccio?

E qui si che le cose cominciamo a farsi difficili. Le stesse rastremature le posso realizzare anche su sezione esagonale. Le difficoltà non sono insuperabili ma non tutte le planing consentono di realizzare gli strip in un'unica passata o i vettini particolarmente sottili e ci si dovrà adattare a fare più di qualche regolazione e qualche passata di scraper e cartavetro in fase di finitura sulle fibre esterne.

Un'altra soluzione, ideale per la sperimentazione è di farle PMQ, a due strip. Non serve praticamente niente, neanche la planing form, solo un calibro, la pialla e una buona dose di pazienza ed interesse.



Qui sotto ci sono le misure raccolte dalle canne provate sabato al meeting 2013 IBRA a Sansepolcro. Le canne sono state ripulite da colla e smalto dopo l'incollatura.

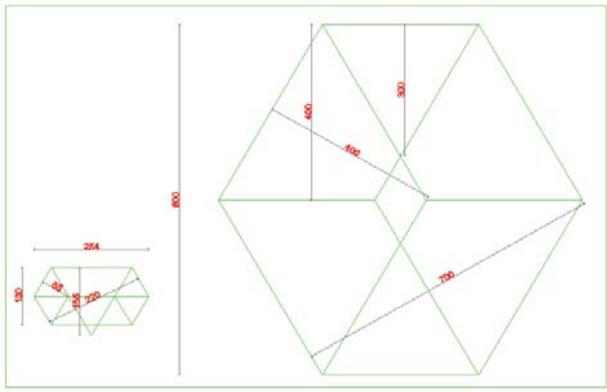
6'3" #3 "quadra"			6'3" #5 "quadra"		
strip	1-3	2-4	strip	1-3	2-4
0	134	202	0	139	228
5	176	229	5	181	252
10	260	259	10	261	273
15	334	300	15	365	303
20	401	342	20	430	342
25	441	373	25	460	394
30	482	414	30	501	424
35	504	436	35	524	460
40	523	464	40	539	504
45	534	493	45	551	534
50	542	509	50	539	585
55	546	553	55	588	600
60	613	576	60	658	616
65	706	630	65	753	657
70	760	653	70	784	650
75	800	650	75	800	650

e qui ci sono i taper portati ad esagonale.

Sono un'altra cosa, rispetto alle quadre, sono un po' più pesanti e morbidi.

A mio giudizio hanno un trasferimento di energia dalla base verso il cimino ancora migliore delle quadre, ma sono un po' più lenti. Nello schema riportato sotto sono evidenti i problemi legati alle dimensioni degli strip nelle varie posizioni, le misure non sono quelle del taper riportato, servono a dare un'indicazione di quanto del vertice interno sia necessario togliere.

6'3" #3 "esagonale"			6'3" #5 "esagonale"		
strip	1-4	2-3-5-6	strip	1-4	2-3-5-6
0	121	190	0	126	214
5	168	219	5	172	240
10	253	250	10	254	263
15	329	292	15	357	295
20	398	335	20	425	335
25	443	367	25	460	386
30	488	409	30	506	418
35	516	433	35	535	455
40	541	462	40	556	499
45	559	493	45	575	531
50	574	511	50	571	582
55	585	556	55	624	599
60	655	581	60	696	618
65	748	634	65	791	659
70	805	659	70	828	657
75	850	660	75	850	660



Piccolo inciso: ho fatto 3 ret.vel e 4 esatra incrociate, 3 di queste si sono rotte! E ovviamente riaggiustate, ma ne ho rotte 3 in fase di costruzione. È la prima volta che mi capita. Alla prima e alla terza ho rotto uno strip in fase di smussatura dello spigolo interno, la quarta l'ho rotta in un incidente di verniciatura, la seconda che ho fatto l'ho fatta in 2 pezzi ed è andato tutto bene. Ne consegue che sono proprio le monopezzo esagonali ad avere problemi, almeno con me.

Ciao





IBRA

RADUNO 2013
SANSEPOLCRO 24-25-26 MAGGIO 2013













ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION











ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION





I miti del Rodmaking

§§§

il trattamento dei nodi

di Gabriele Gori e Marco Giardina



Costruire una canna in bamboo è come preparare una zuppa di pesce!



Gli ingredienti sono più o meno sempre gli stessi: pezzi di pesce più o meno pregiati – raramente – molluschi cefalopodi, qualche crostaceo, una manciata di bivalvi. Insomma, poca roba. facile da trovare e accompagnata da fette di pane e brodo.

Eppure non vi sono due zuppe di pesce su questa terra che possano dirsi eguali: il brodetto anconitano è cosa ben differente dal cacciucco livornese, ‘a zuppa del golfo di Napoli è profondamente diversa dalla zuppa aromatizzata con lo zafferano o alla Quàtaro di Porto Cesareo e infine se si attraversa il Tirreno, ci si perde nel mare magno delle bouillabaisse provenzali. E così sarà ancora percorrendo sulle strade del gusto tutto l’arco mediterraneo.

Non sono tanto i prodotti base che fanno la differenza, ma soprattutto i modi di unirli, i gesti che portano poveri pesci scartati dal mercato a divenire un capolavoro per il palato.

Così è per la costruzione di una canna in bamboo: le componenti base sono semplici.

Listelli di bamboo, colle, sete e fili di varia natura, pezzetti di metallo – magari costosi, ma di certo non preziosi – e poche altre cose. Poca roba, ma è il modo – o meglio i modi – di unirli insieme che fa la differenza e ci permette di dire che una canna è una grande canna...oppure no!

Apparentemente il processo costruttivo di una canna sembra oramai abbastanza codificato, ma questa è solo una apparenza, un velo di illusione.

Dopo dieci anni di rodmaking – d’accordo, non sono molti, ma non sono neppure da buttare – una libreria di libri letti sull’argomento, conversazioni con costruttori di grande spicco e di non meno grande saggezza, articoli, discussioni su forum e mailing list ed infine interminabili serate a pensare alle soluzioni più “furbe” per risolvere al meglio i mille problemi del rodmaking, mi sono convinto che ogni passaggio costruttivo, anche il più banale, può essere risolto e portato a termine con una serie di varie procedure e metodi talvolta anche diametralmente diversi fra loro, ma che alla fine giungono allo stesso risultato costruttivo finale.

Eppure, pur giungendo più o meno allo stesso risultato, questi “modi diversi” di realizzare un certo processo scatenano talvolta accese discussioni fra gli addetti ai lavori, quasi che vi siano implicazioni etiche, strade “giuste” e strade “sbagliate” o processi “moralì” e processi “immoralì” su come giungere ad un certo fine.

Tipico, e francamente ridicolo, l’annoso scontro fra il “Fatto Esclusivamente a Mano” e l’uso di una macchina in certi processi.

Ma vi sono anche più sottili campi di contrasto fra i rodmaker.

Talvolta una vera e propria Guerra al Grande Nulla.

Fra questi campi di battaglia, sicuramente uno dei più intriganti è quello del trattamento dei nodi.

Se un giorno la tecnica degli Organismi Geneticamente Modificati dovesse essere introdotta nella coltivazione della *Pseudosasa Amabilis*, spero che il suo primo campo di applicazione avvenga nella eliminazione degli ingrossamenti esterni dei nodi.

Belle canne perfettamente cilindriche senza soluzione di continuità. Così si porrà fine ad una interminabile sequela di discussioni – spesso inutili – su come avere al meglio delle strip rettilinee e piatte.

Una fonte certamente ricca di suggestioni ed informazioni è il prezioso sito web di Todd Telma Bamboo Rodmaking Tips (<http://www.bamboorodmaking.com>).

Nella sottosezione TIPS troverete una vera miniera di informazioni, ben suddivisa nei vari temi, e fra questi ricco è il tema del trattamento dei nodi: ben sette sotto-temi.

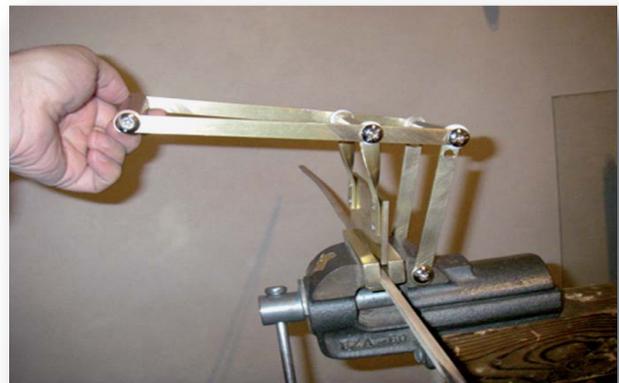
Filing, General, Planing, Pressing, Sanding, Steaming, Straightening, ovvero Limare, Generale, Piallare, Pressare, Abradere, Uso del Vapore, Raddrizzamento.

Dato il tema della ricerca oggetto di questa relazione, possiamo circoscrivere il tutto a due elementi fondamentali: rimozione di materiale con varie tecniche consimili o che almeno portano allo stesso risultato che possiamo chiamare “rimozione brutale del nodo”,



Filing ...

inteso come rimozione dell'ingobbimento esterno del nodo in maniera definitiva



Pressing ...

inteso come schiacciamento forzato del nodo

Ambedue le tecniche si prefiggono lo stesso obiettivo che è quello di avere ... delle strip perfettamente piatte!

Su queste due procedure sono stati spesi fiumi di inchiostro, si sono rotte amicizie, è stata richiamata l'etica del rodmaking – una decina di anni fa lessi una cosa esilarante: un rodmaker tedesco diceva che non poteva confessare il proprio modo di rimuovere i nodi per timore di essere messo al bando dalla comunità. Ed io stesso, che affermavo di limare l'esterno dei nodi, mi sentii dire che limando i nodi “facevo canne di bassa qualità”. Evviva! –

Ma in realtà non è stata mai posta una pietra angolare sulla quale poter iniziare una serena conversazione sull'argomento. In altri termini non sono mai stati fatti test significativi su questo argomento.

Lo schiacciamento dei nodi ha avuto nella storia un grande alfiere, Jim Payne.



Cito le sue parole come appaiono nel suo catalogo del 1951 “Before filling down the nodes or raised joints on the cane, we employ an extra straightening process so that only a small projection is left to be filled off and the vital hard surface fibers are not cut away in the wide area adjacent to the node.”

In realtà credo si possa dire che la tecnica di trattamento dei nodi della Payne Co. sia un attento mix delle due tecniche di schiacciamento a caldo e di rimozione fisica del nodo. D'altronde un limite del sistema Schiacciamento e manifesto ogni volta che temprando le strips i Piccoli Bastardi si rigonfiano ed appaiono di nuovo, costringendo ad una altra sessione di riscaldamento e schiacciamento.

E non so quanto questo faccia bene al bamboo.

Fra i Cavalieri della Lima, che affrontano senza timore i nodi irrequieti, dobbiamo arruolare Everett Garrison.



Leggendo con cura il libro e soprattutto osservando il docu-film di Hoagy Carmichael è evidente che il Maestro di Yonker trattava i nodi con mano ferma e modi sbrigativi.

Per altro sembrerebbe che i due metodi dividano oggi i rodmaker in due fronti, da un lato i professionisti che devono adeguare i metodi del loro lavoro a delle esigenze realistiche – pranzo e cena e soprattutto le scarpe per i bambini – e gli amatori, per i quali i tempi di costruzione di una canna non sono sempre stringenti.

Grandi rodmaker contemporanei, come Glenn Bracket, impongono al nodo le loro ragioni a colpi di disco abrasivo ed anche un grande cultore della manualità come Mike D. Clark non disdegna di lasciare i nodi alle capaci mani della elegante Katy Shulkin-Jansen e della sua Levigatrice a Nastro verticale.

IL TEST

Se uno dei due metodi è superiore all'altro in termini di qualità del risultato dal punto di vista meccanico, allora i due procedimenti debbono comportare differenze nelle caratteristiche finali di resistenza e di deformabilità.

Quindi abbiamo pensato di sottoporre ad un test di forza-spostamento listelli trattati con i due diversi sistemi.

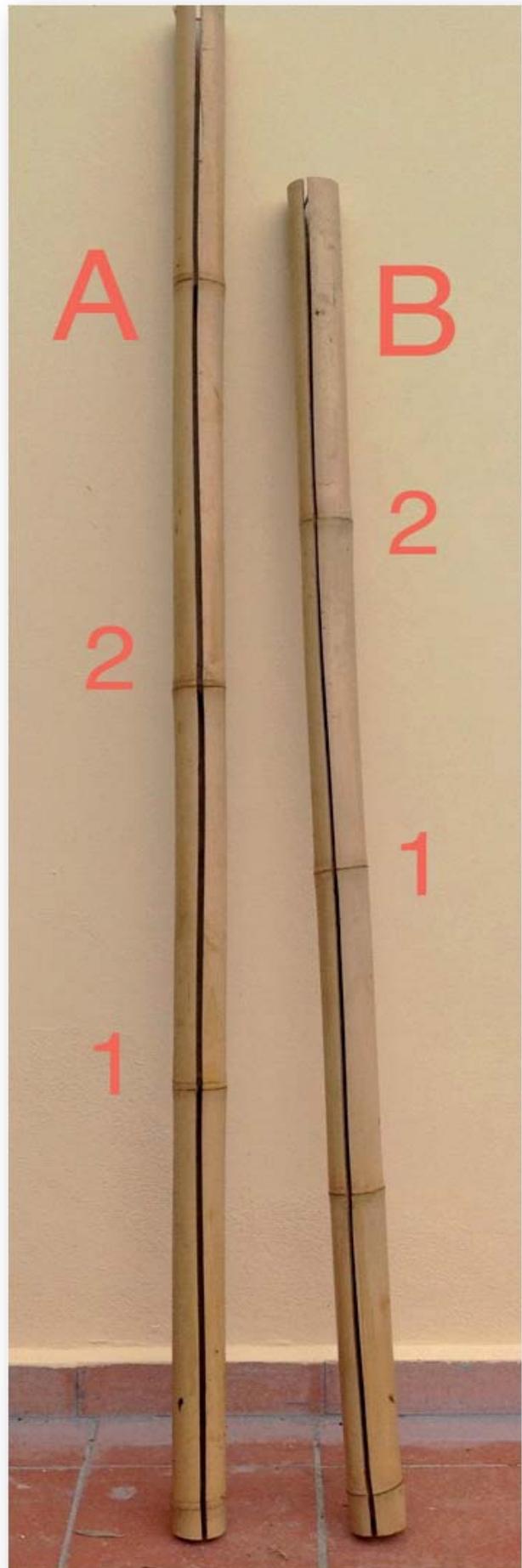
Come sappiamo, il bamboo è un materiale non troppo omogeneo: da un culmo all'altro ed anche nello stesso culmo ci sono differenze nelle caratteristiche fisiche e meccaniche tra la parte alta e quella bassa.

E addirittura possono esserci variazioni delle caratteristiche meccaniche anche a seconda della posizione all'interno della sezione del culmo.

La conclusione è scontata: qualunque test sul bamboo deve essere condotto su base statistica.

PREPARAZIONE DEI PROVINI

Da una bella stanga di bamboo sono stati realizzati 24 listelli nella parte superiore ed altri 24 in quella inferiore per un totale di 48 listelli ciascuno dei quali contenente due nodi.



I listelli sono stati piallati da un noto rodmaker con la Morgan Hand Mill con la testa 61° alla misura di mm 3,98.



Sono stati ottenuti 24 listelli dalla parte inferiore del culmo e 24 listelli dalla parte superiore.



MARCATURA DEI PROVINI

La marcatura dei provini e' stata organizzata nel seguente modo:

Con i numeri da 1 a 24 sono state contrassegnate in senso orario le posizioni degli strip nel culmo, con le lettere A e B sono stati identificati rispettivamente la parte alta e quella bassa del culmo, per cui ad esempio il campione 3A identifica il terzo strip della parte superiore del culmo.

Poi siccome ogni strip contiene due nodi, è stata aggiunto il numero 1 per identificare il nodo più basso dello strip ed il numero 2 per identificare quello più in alto.





Per cui, ad esempio il provino 24 B 2 si riferisce al nodo più alto del 24° listello della parte bassa del culmo, ed il 9A1 indica il nodo in basso del nono listello della parte alta del culmo.

I provini marcati solo con il primo numero da 1 a 24 e sola lettera (A o B) si riferiscono provini privi di nodi.



In definitiva si sono ottenuti i seguenti campioni da sottoporre ai test:

- 24 provini senza nodi dalla parte bassa del culmo 1-24 B
- 24 provini senza nodi dalla parte alta del culmo 1-24 A
- 24 provini contenenti il nodo inferiore della parte bassa del culmo 1-24 B1
- 24 provini contenenti il nodo superiore della parte bassa del culmo 1-24 B2
- 24 provini contenenti il nodo inferiore della parte alta del culmo 1-24 A1
- 24 provini contenenti il nodo superiore della parte alta del culmo 1-24 A2

Per un totale di 144 provini.

Infine i provini dispari contenenti i nodi sono stati sottoposti a trattamento mediante schiacciamento, mentre quelli pari a limatura.

I provini sono stati misurati in tre punti : qui di seguito, a titolo di esmpio, le misurazioni di un gruppo di 13 listelli.

MISURE DEI CAMPIONI		
Cod Strip	n. misurazione	H
1B	1	3,97
1B	2	3,98
1B	3	3,96
3B	1	3,99
3B	2	3,96
3B	3	3,98
5B	1	3,97
5B	2	3,97
5B	3	3,97
7B	1	3,98
7B	2	3,98
7B	3	3,97
2B	1	3,98
2B	2	3,97
2B	3	3,98
12B	1	3,98
12B	2	3,99
12B	3	3,98
20B	1	3,99
20B	2	3,98
20B	3	3,97
3A	1	3,99
3A	2	3,99
3A	3	3,98
9A	1	3,98
9A	2	3,98
9A	3	3,99
17A	1	3,99
17A	2	3,99
17A	3	3,97
2A	1	3,98
2A	2	3,98
2A	3	3,98
14A	1	3,99
14A	2	3,98
14A	3	3,98
20A	1	3,99
20A	2	3,99
20A	3	3,99
MEDIA		3,98
VARIANZA		7,36842E-05

GLI STRUMENTI DI MISURA

Gli strumenti di misura e l'attrezzatura utilizzati per i test di forza - spostamento:



DINAMOMETRO DIGITALE SAUTER FH50 CON RANGE DI MISURA 0-50 N LETTURA 0,01 N



BANCO DI PROVA MANUALE SAUTER MOD. TVL



MISURATORE DISTANZE DIGITALE CENTESIMALE



SOFTWARE AFH-FD-01 PER LETTURE SIMULTANEE DI FORZA-SPOSTAMENTO

LE PROVE

Il test è consistito nel caricare progressivamente i provini nel punto centrale con forza crescente fino alla rottura, eseguendo una serie (circa 100 per ogni campione) di letture simultanee della forza e del corrispondente spostamento.







I RISULTATI

Per motivi di spazio qui riportiamo a titolo di esempio e per illustrare il procedimento, alcuni grafici dei risultati ottenuti elaborando i risultati delle misurazioni.

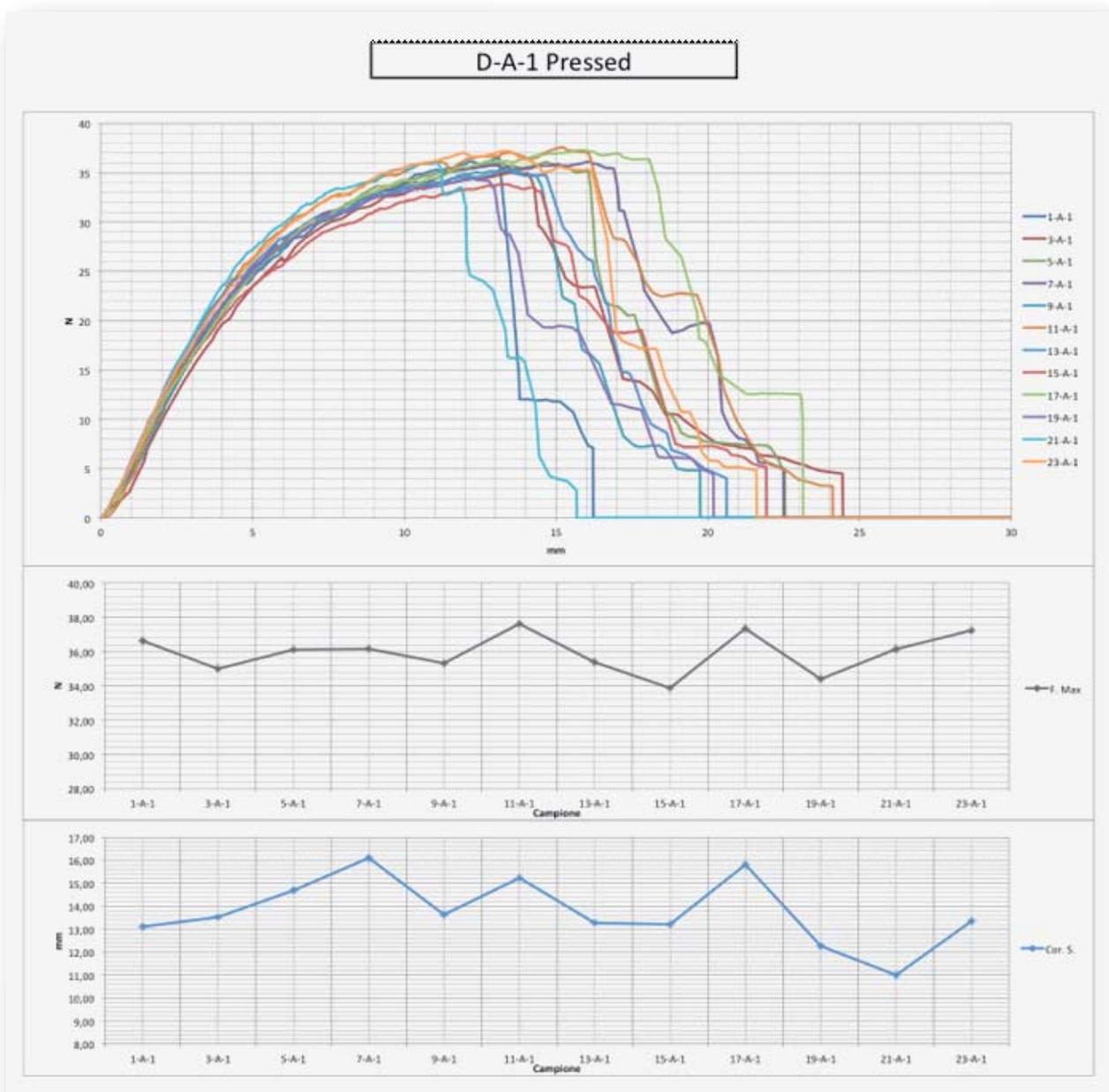
Comunque chi è interessato può trovare tutti i risultati ed i relativi grafici al seguente link:

www.rodmakers.eu/Allegati/nodi.zip

Il grafico sottostante si riferisce ai provini ricavati dalla parte alta del culmo contenenti il nodo più basso, trattati con la morsa.

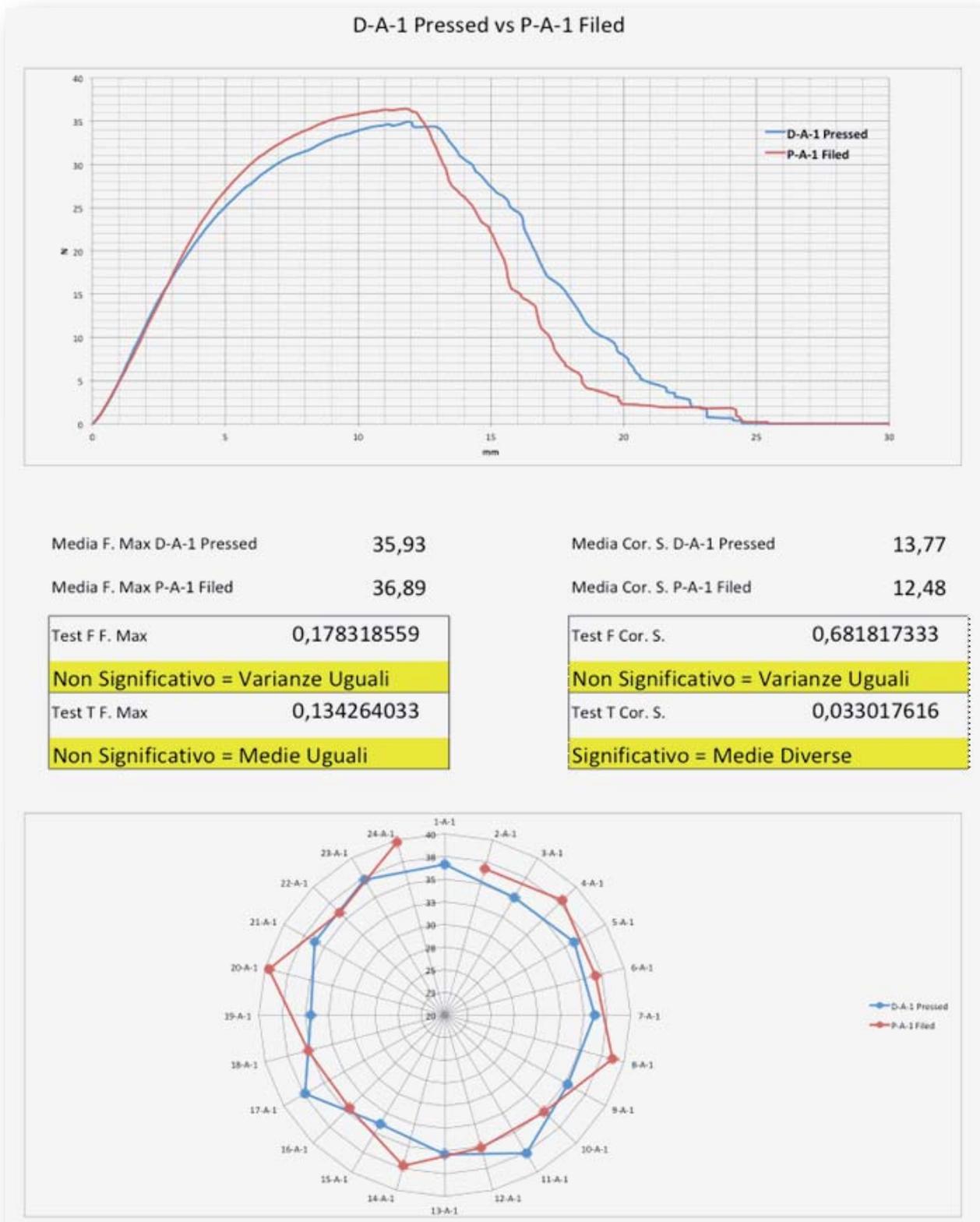
Sull'asse verticale è riportata la forza applicata in Newton (1N a 102 grammi)

e su quello orizzontale il corrispondente spostamento in millimetri.

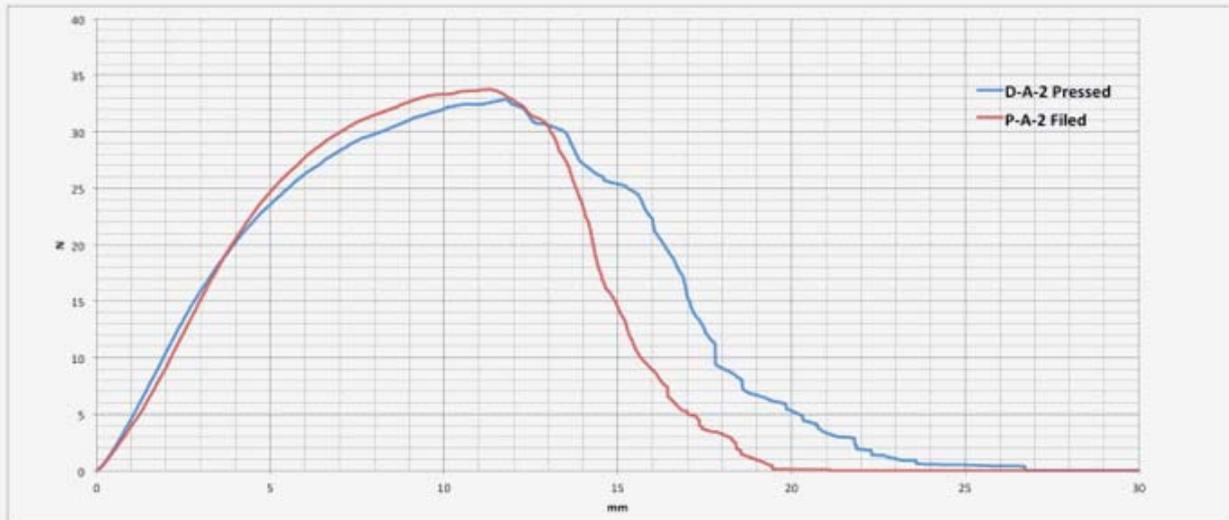


I grafici delle altre serie di provini DA2,DB1,DB2,PA1,PA2,PB1,PB2, si possono trovare al link:
www.rodmakers.eu/Allegati/nodi.zip

Successivamente sono state fatte le medie dei risultati di ciascuna serie e messi a confronto i risultati dei provini aventi analoga posizione nella stanga, ma sottoposti ai due differenti metodi di trattamento dei nodi.



D-A-2 Pressed vs P-A-2 Filed



Media F. Max D-A-2 Pressed 33,89

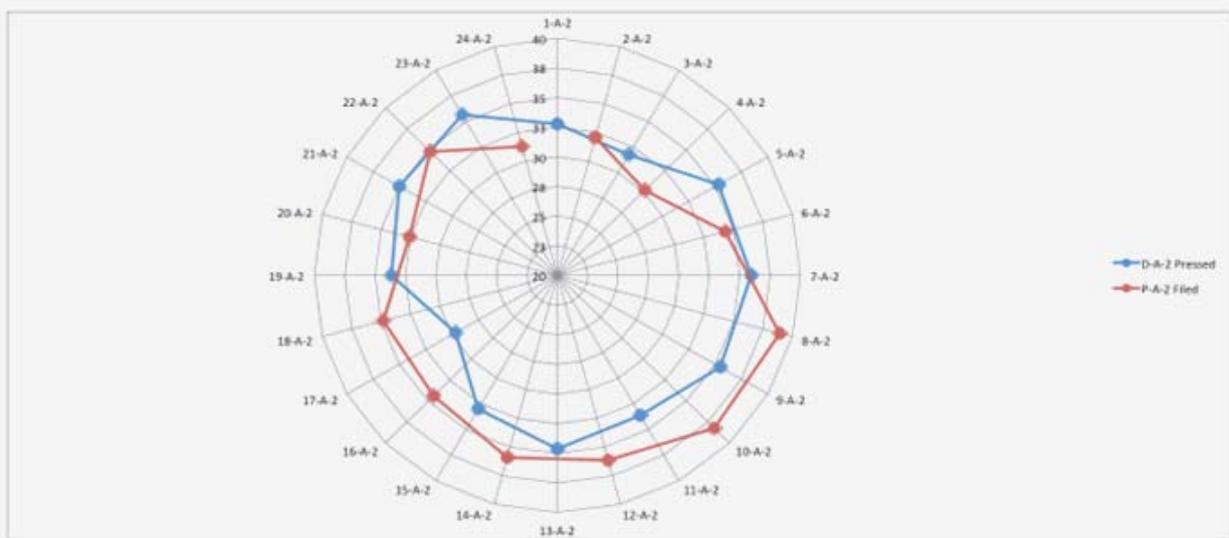
Media Cor. S. D-A-2 Pressed 13,53

Media F. Max P-A-2 Filed 34,47

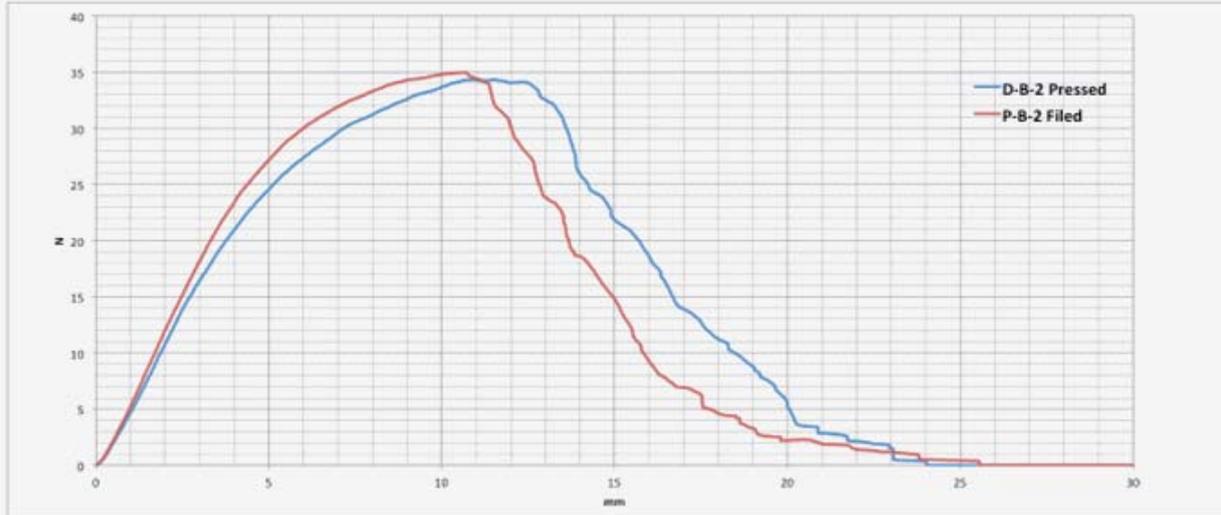
Media Cor. S. P-A-2 Filed 12,09

Test F F. Max	0,260937108
Non Significativo = Varianze Uguali	
Test T F. Max	0,539256836
Non Significativo = Medie Uguali	

Test F Cor. S.	0,183766197
Non Significativo = Varianze Uguali	
Test T Cor. S.	0,044696598
Significativo = Medie Diverse	



D-B-2 Pressed vs P-B-2 Filed



Media F. Max D-B-2 Pressed 35,71

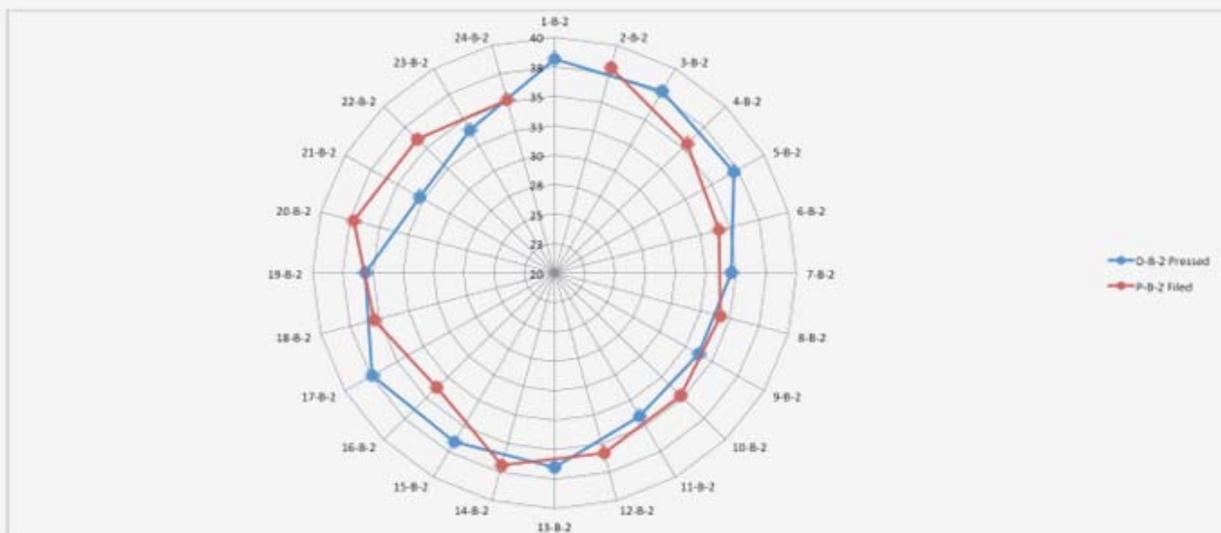
Media Cor. S. D-B-2 Pressed 13,57

Media F. Max P-B-2 Filed 35,57

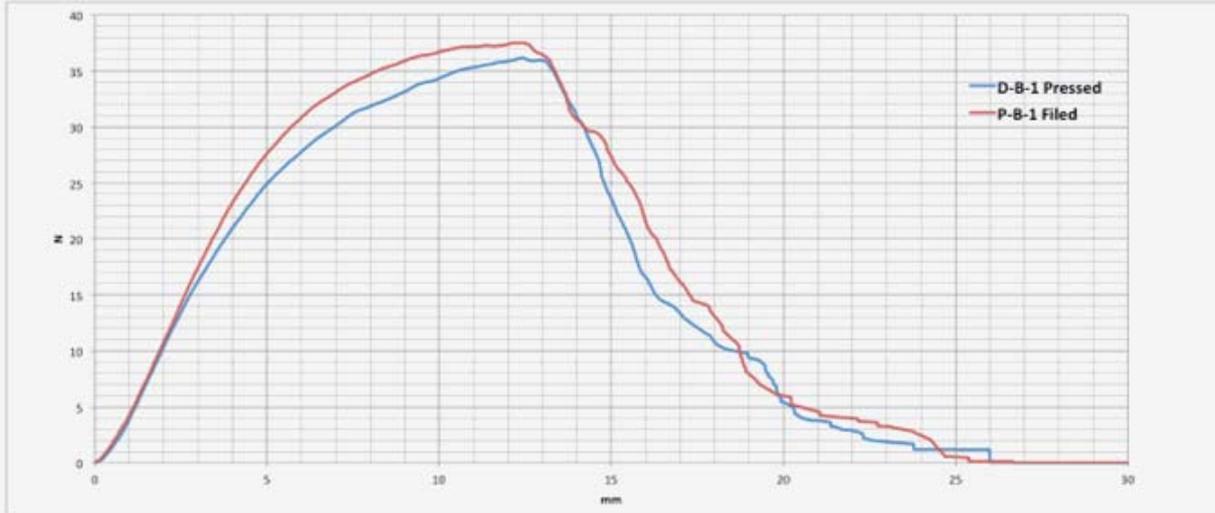
Media Cor. S. P-B-2 Filed 11,56

Test F F. Max	0,318773666
Non Significativo = Varianze Uguali	
Test T F. Max	0,835000292
Non Significativo = Medie Uguali	

Test F Cor. S.	0,207013915
Non Significativo = Varianze Uguali	
Test T Cor. S.	0,001942558
Significativo = Medie Diverse	



D-B-1 Pressed vs P-B-1 Filed



Media F. Max D-B-1 Pressed 36,92

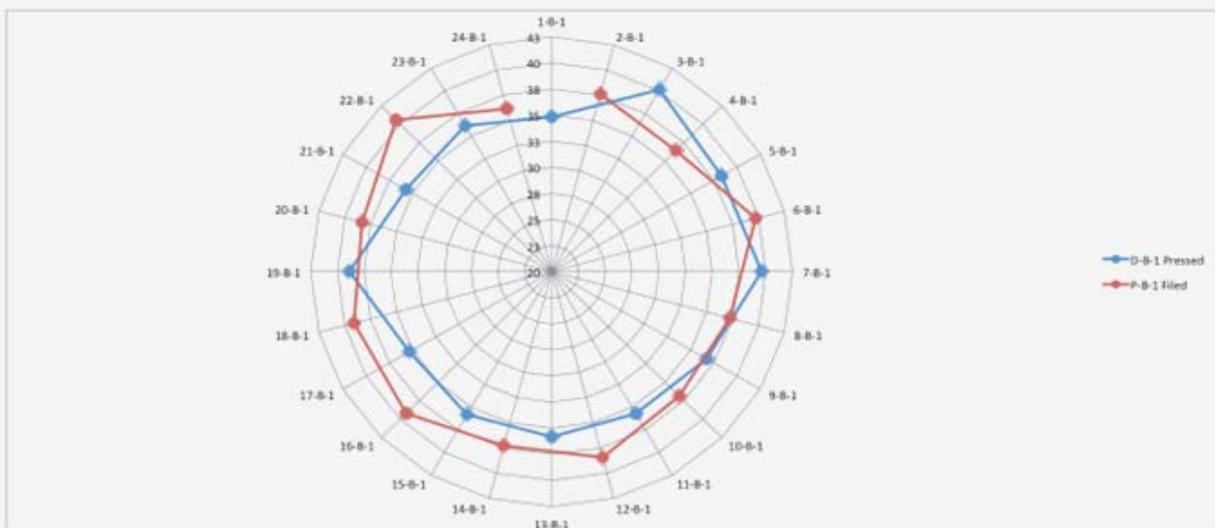
Media Cor. S. D-B-1 Pressed 13,61

Media F. Max P-B-1 Filed 38,08

Media Cor. S. P-B-1 Filed 12,84

Test F F. Max	0,369887072
Non Significativo = Varianze Uguali	
Test T F. Max	0,092864359
Non Significativo = Medie Uguali	

Test F Cor. S.	0,354885864
Non Significativo = Varianze Uguali	
Test T Cor. S.	0,147439686
Non Significativo = Medie Uguali	



I grafici delle pagine precedenti mostrano che non ci sono differenze statisticamente rilevanti tra la resistenza a rottura dei provini con nodi trattati con i due diversi metodi.

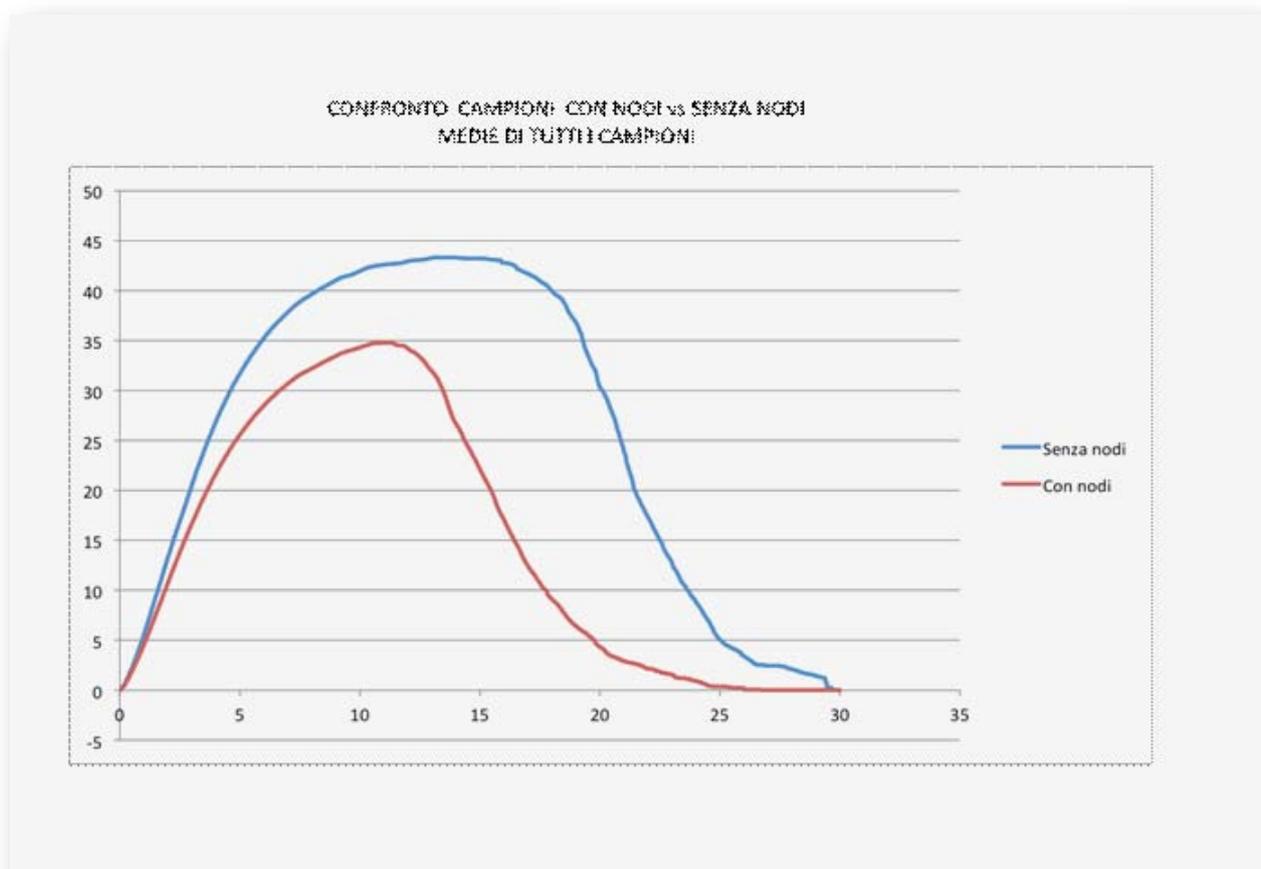
Se proprio vogliamo, potremmo tutt'al più notare che i nodi limati presentano una rottura leggermente più fragile di quelli pressati: in tre dei grafici il test "t" di Student indica una certa probabilità che la maggiore deformazione a rottura dei provini con nodi pressati non sia dovuta al caso, ma bensì al diverso trattamento.

PROVINI SENZA NODI

Analoghi con analoghi criteri test sono stati eseguiti per i provini senza nodi, i cui risultati si possono consultare al link:

www.rodmakers.eu/Allegati/nodi.zip

Qui riportiamo solo il grafico che pone a confronto la media di tutti i provini con i nodi rispetto a quelli senza nodi



CONCLUSIONI

1) I nodi sono un elemento di discontinuità del materiale bamboo che produce il duplice effetto negativo di ridurre la resistenza a rottura e di renderla più fragile. La resistenza diminuisce di circa il 15% e la deformazione a rottura di circa il 20%

2) Il trattamento dei nodi mediante schiacciatura o mediante riduzione per abrasione non produce effetti apprezzabili sulle caratteristiche meccaniche dei nodi e pertanto in termini di resistenza finale della canna i due trattamenti si equivalgono.

Sorprendente vero?

Si è discusso per decenni sull'argomento nodi. Veri scontri ideologici con feriti e contusi su ambo i fronti.

La diatriba divenne soprattutto dura e serrata in Europa dagli anni '90, sfiorando momenti di integralismo.

Coloro che toccavano il nodo senza rispetto e con strumenti atti ad offenderlo, erano ostracizzati e messi al bando.

Peraltro è divertente constatare come spesso la canonicità nella costruzione manuale di una canna in bamboo si rifaccia immancabilmente al libro di Everett Garrison e Hoagy B. Carmichael A Master's Guide to Building a Bamboo Fly Rod, dove gli autori – come abbiamo già accennato all'inizio di questo lavoro - non parlano mai di "schiacciare nodi", ma anzi si parla di limare, come è possibile per altro vedere l'operazione direttamente fatta dal Maestro nel film/documentario realizzato appunto da Carmichael nel 1973.

In realtà l'operazione di schiacciamento dei nodi era praticata da un altro Gigante del Bamboo Rodmaking. Jim Payne, con un apposito "schiaccianodi".

Alla luce dei risultati della ricerca che abbiamo presentato, è possibile dire che – dal punto di vista strutturale – l'operazione di schiacciamento o l'operazione di limatura (o di abrasione, o di piallatura) sono equivalenti.

Non si può per altro negare che la schiacciatura produce un nodo più corto a differenza delle altre operazioni di eliminazione.

Da questo punto di vista il nodo appare più elegante.

Dunque, tutto diventa più una scelta estetica e formale che non un risultato strutturale e di funzionalità meccanica e soprattutto diviene evidente che la querelle del nodo fa parte a pieno diritto dei Miti del Rodmaking.





Alberto Coppini

Ama definirsi “scultore a mosca” ... quando non pesca, attraverso la sua Arte, cerca di far rivivere i suoi pesci.

HARDY'S AT IBRA

di Andrew Herd

E' difficile per Calum, Tom e per il sottoscritto rendere attraverso le parole quanto sia l'apprezzamento per l'invito al raduno di questa primavera. Hardy realizza canne in bamboo da oltre un secolo, ma è sempre bello avere la possibilità di incontrare nuove persone e vedere nuovi modi di realizzare le stesse cose.

L'ospitalità è stata eccellente, il cibo meraviglioso e l'hotel superbo - è difficile pensare ad un altro incontro dove siamo stati meglio, anche se Air France ha fatto del suo meglio per fare in modo che le nostre canne non ce la facessero ad arrivare in tempo a Sansepolcro e anche se il tempo (meteorologico) era proprio come a casa nostra!

E' molto difficile decidere da dove iniziare per descrivere quanto abbiamo imparato durante il fine settimana, ma più che altro è stato fantastico incontrare tanti appassionati di bamboo.

Il principale mercato di Hardy per le canne di bamboo è quello degli Stati Uniti, più che il regno Unito, dove, per ragioni storiche, i "drogati" di canne in bamboo sono relativamente rari. Questo spesso sorprende i turisti, specialmente quando visitano luoghi come i chalk streams, dove i visitatori si aspettano di trovare tutti i pescatori che indossano tweed mentre pescano con canne in bamboo, è piuttosto uno shock quando scoprono che la norma è: abbigliamento tecnico, cappellini da baseball e fibra di carbonio high-tech. L'ironia di questa situazione da un punto di vista del marketing è che molto spesso bisogna convincere i pescatori britannici che l'acquisto di una canna in bamboo non è un passo indietro nel passato, ma piuttosto un salto in un nuovo mondo dove ogni canna è unica e ha il potenziale per diventare una buona amica se si ha il tempo per imparare a conoscerla.



Le ragioni di questo allontanamento dai materiali naturali sono molto complesse, ma hanno molto a che fare con l'esplosione dell'interesse per la pesca in acque ferme nel regno Unito durante gli anni ottanta e novanta, un tipo di pesca che richiedeva canne molto potenti progettate per lanciare a distanze elevate. Lo sviluppo della fibra di carbonio in Hardy si è evoluto in questo senso e, anche se l'azienda ha sempre costruito in bamboo, si è presa un po' di tempo per trasformarlo in un prodotto al top di gamma.

Il contrasto tra la pesca a mosca inglese e quella italiana era una delle tante cose che ci ha colpito durante il nostro viaggio. Mentre in Gran Bretagna abbiamo molti club con storie che risalgono a più di un secolo or sono (uno, lo Houghton Club, è stato fondato nel 1822), è stata una rivelazione per noi scoprire che la pesca a mosca italiana risale effettivamente solo agli anni '70, nonostante una lunghissima storia della pesca alla Valsesiana. Nel regno Unito abbiamo molte riviste di pesca a mosca, mentre in Italia sembra ve ne siano solo poche - e tuttavia in Italia si è riusciti a sviluppare una propria tecnica di lancio e un entusiasmo che ci ha sicuramente contagiati quando siamo tornati.

Ciò che ci ha colpito di più è che in pochi decenni, l'Italia è riuscita a crescere nella realizzazione amatoriale di canne in bamboo costruendo una tradizione che ci fa vergognare della nostra; un raduno come quello dell'IBRA è impossibile da immaginare in Gran Bretagna, semplicemente perché non ci sono più abbastanza persone interessate a costruire le proprie canne. Forse, per alcuni, Hardy dovrebbe assumersene la colpa perché ha realizzato una tale quantità di canne classiche che ci sono voluti diversi decenni per esaurirne le scorte!

Ho speso un sacco di tempo per cercare di capire perché l'Italia ha così tanto entusiasmo per la costruzione delle canne in bamboo rispetto al Regno Unito - e ho deciso che il motivo deve avere a che fare con la passione italiana per l'arte. Il rinascimento non è iniziato in Italia per caso e sono talmente tanti i grandi dipinti e le grandi sculture che ha senso che i pescatori italiani abbiano costruito col bamboo, non vi è un materiale più attraente e i costruttori dell'IBRA hanno creato alcune opere degne dei grandi maestri. Ci siamo ispirati a quello che abbiamo visto e il nostro unico rimpianto è che abbiamo avuto troppo poco tempo da passare con questo gruppo di fratelli.





6° European Rodmakers Gathering

organizzato dai rodmakers svizzeri dal 4 a 6 Ottobre 2013 a Charmey in Gruyère (Friburgo), Svizzera.

Dopo il successo del primo incontro europeo in Italia e dei successivi in Svizzera e Germania, i nostri colleghi francesi hanno organizzato nel mese di novembre 2012 a Carcassonne il 5° Incontro Europeo dei costruttori di canne in bamboo per la pesca a mosca.

I rodmakers provenienti da tutta Europa si sono riuniti in Francia per scambiarsi idee e opinioni, per partecipare a dibattiti e conferenze, per provare le canne e non da ultimo per un fine settimana piacevole, nello spirito e nel profumo del bamboo.

Nel 2013 avrà luogo la riunione a Charmey.

Charmey si trova nel cuore del bellissimo paesaggio della regione "La Gruyère", tranquilla e soleggiata, ma anche con strutture sportive e per il tempo libero e molte escursioni.

Sono svariate, come al solito le presentazioni in programma: il design del taper, la finitura della canna o i programmi di calcolo, sono solo alcuni esempi.

Inoltre la riunione vedrà molti pratici e interessanti workshop per tutti i partecipanti.

Gli interessati possono richiedere ulteriori informazioni:

via e-mail a info@gespliesste.ch

o

dopo le ore 19.00 telefonando a Jaroslav Vecko

al numero +41 56 426 97 00



A PESCA NELLA TAIL WATER DEL TEVERE

Newsletter e Bollettino
dell' Italian Bamboo Rodmakers Association

sede c/o Podere Violino
Località Gricignano
Sansepolcro (AR) - Italy

www.rodmakers.it
ibra@rodmakers.it

§

Redazione Bamboo Journal
www.rodmakers.eu
editor@rodmakers.it

