Bamboo Journal

IBRA ONLINE NEWSLETTER

Anno 8
Numero 14
Febbraio 2015

Italian Bamboo Rodmakers Association

In questo numero:

pag. 3 Editoriale
di Maurizio Cardamone

pag. 6 Taratura del comparatore
di Giovanni Nese

pag. 11 Come scrivere sulla canna in bamboo?
di Alberto Poratelli

pag. 16 Benvenuti al bamboo day
Stefano Ferri

pag. 23 Un foglio di calcolo per il taglio del blank
di Massimo Giuliani

pag. 29 Un Pocketed Butt Cap
di Paolo Zetti

pag. 41 Catskill Bamboo Rodmakers Gathering 2014
di Massimo Tirocchi

pag. 53 Riflessioni... dal banco dell'asino
di Giorgio Grondona

pag. 58 Evoluzione della Multi-Track Beveller
di Dennis Bertram

pag. 65 Intervista a Tom Morgan
di Maurizio Cardamone

pag. 77 Il corso IBRA 2014
di MauroMoretti

Bamboo Journal n. 14 - febbraio 2015

Editore:	Maurizio Cardamone
Immagini di:	A. Poratelli, Bjarne Fries, Giovanni Nese, Stefano Ferri, Massimo Giuliani, Paolo Zetti, Massimo Tirocchi, Dennis Bertram, Tom Morgan
Progetto grafico e creative director :	Alberto Poratelli
Traduzioni:	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)
In copertina:	Tom Morgan e sua moglie Gerri Carlson
Foto di pagina 2:	Lo stand IBRA alla manifestazione di Chialamberto 2014
Foto di pagina 85:	Lo stand IBRA alla fiera di Forlì 2014

ECCOCI AL NUMERO 14 ...

Eccoci al numero 14. In realtà sono ben quindici le edizioni passate, dense di notizie e soprattutto di informazioni tecniche preziose, se contiamo – perché no - anche il mitico numero zero del maggio 2008.
Non è quindi un numero particolare, non è un anniversario del giornale, non è il decimo numero, e 14 non è nemmeno un numero primo. Ma siamo nel 2015 ed IBRA soffierà simbolicamente sulle sue 10 candeline proprio a Maggio di quest'anno, e ci sono molte novità di cui rendere conto a tutti gli affezionati lettori, ed a i soci naturalmente.
Anzitutto il nuovo consiglio direttivo, di cui avete appreso dall'editoriale di Gabriele Gori nello scorso numero. Consentitemi di spendere qualche parola in qualità di nuovo editor (niente di trascendente, per carità): il consiglio si è rinnovato sì, ma in uno spirito di evidente continuità: Alberto Poratelli ha assunto la prestigiosa carica di presidente, mentre Gabriele Gori è ora presidente onorario. Al primo va da parte mia e di tutti i soci e lettori del BJ l'augurio "affettuoso" di continuare nella instancabile opera di chi lo ha preceduto (senza però rinunciare a fare per IBRA e soprattutto per il BJ quello che ha in realtà sempre fatto), al secondo di continuare a rappresentare, anche nella sua nuova veste, il punto di riferimento che è stato per molti anni. A lui dunque un "grazie" di cuore. Anche al vice presidente Moreno Borriero ed ai consiglieri vecchi e nuovi Massimo Giuliani, Davide Fiorani e Silvano Sanna vanno gli auguri per un proficuo lavoro che porti IBRA a sempre nuovi riconoscimenti.
C'è qualche nome nuovo anche nei ruoli "tecnici" della associazione. Io stesso, che scrivo queste poche righe introduttive al nuovo numero in "edicola", sono una novità. Eredito un incarico che è stato di rodmaker illustri e di grande esperienza. Io che ho iniziato ad occuparmi di bambù e di piallatura nemmeno due anni fa, e che – come mi disse il Presidente al corso che ho frequentato solo lo scorso anno – potrò (forse) considerarmi un rodmaker alla ventesima canna almeno..... Però l'entusiasmo c'è e dunque cercherò di sopperire con questo alla mia inesperienza come costruttore, anche con l'aiuto dei tanti che lo stanno già facendo e di tutti coloro che mi aiuteranno con consigli, notizie e soprattutto con articoli per il giornale nei mesi ed anni a venire.

Anche il sito si sta rinnovando: anche questo molti lo avranno certamente notato. Nuove pagine personali da cui i soci potranno avere accesso privilegiato a molti dati, notizie ed informazioni preziose. Questo è un ottimo incentivo ad associarsi ed a intraprendere un ruolo attivo in IBRA!

Lasciatemi citare anche il raduno annuale del prossimo Maggio, che oltre a celebrare il decennale della associazione, sarà anche il raduno Europeo dei rodmakers!

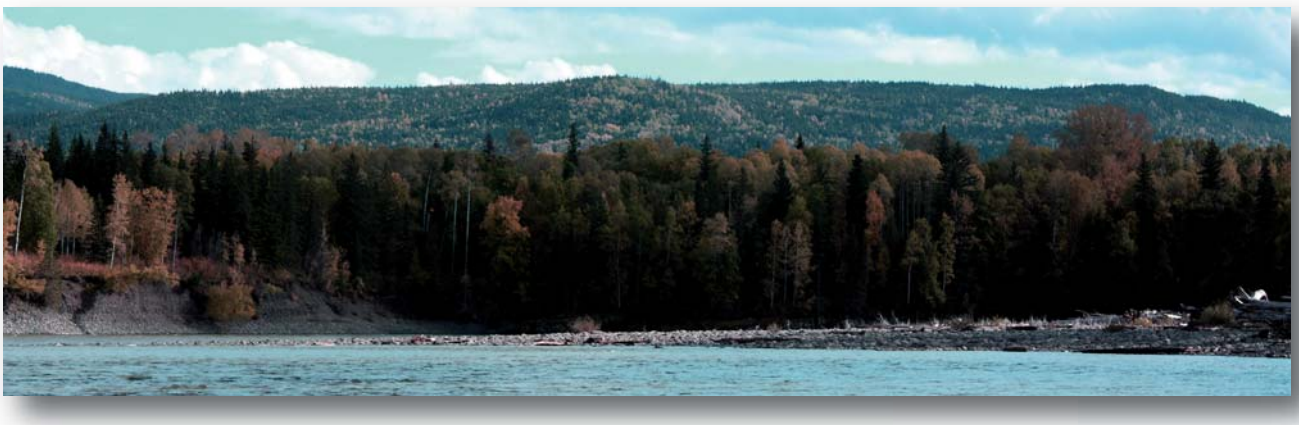
Un cenno augurale anche per la attività di pesca: tutti speriamo che il 2015 ci offra condizioni idro-metereologiche migliori del 2014. Purtroppo, alcune previsioni di lungo termine prospettano una estate molto, molto calda. La colpa sarebbe, come al solito negli ultimi anni, del mitico El Niño. Io però sono per natura ottimista, e soprattutto sono sempre tendenzialmente scettico sulle reali possibilità di fare previsioni affidabili su periodi così lunghi.

Veniamo infine al BJ #14, ecco una sintesi di ciò che troverete in questo numero.

Apriamo con un articolo di Giovanni Nese che ci spiega nel dettaglio un metodo "infallibile" e soprattutto semplice da realizzare per calibrare il comparatore. Un vero guizzo di genio che merita grande attenzione. Segue a ruota Alberto Poratelli con ancora qualcosa di tecnico e certamente molto utile per molti: come scrivere (con successo) sul grezzo in bamboo. Stefano Ferri ci diverte ed entusiama con il resoconto di una piacevole giornata sul fiume organizzata nello scorso Ottobre dal May Fly di Bologna. Torniamo alla tecnica con Massimo Giuliani, che propone un foglio di calcolo per semplificare ed ottimizzare il taglio del grezzo in funzione delle misure delle ferrule e delle altre parti di ferramenta. Chi cerca la vera precisione nel risultato del suo lavoro non potrà non trovarlo utile. Il foglio di calcolo sarà anche disponibile nello Spazio Soci del sito IBRA. Paolo Zetti illustra poi con dovizia di dettagli tecnici e di immagini il metodo "ibrido" che lui ha implementato per ottenere un "pocketed butt cap". Io che lo ho visto vi confermo la grande qualità del risultato. Abbiamo anche un interessante resoconto di Massimo Tirocchi sull'ultimo raduno di Catskill al quale lui ha avuto la "fortuna" di partecipare (grande invidia, almeno da parte mia!). E' poi il momento di qualche riflessione quasi filosofica: ce la propone Giorgio Grondona e sono certo che le sue parole stimoleranno grandi discussioni. Segue la presentazione di un macchinario piuttosto interessante da parte di Dennis Bertram. Non è una novità in assoluto, però sono certamente meritevoli alcune soluzioni da lui adottate e realizzate. Eccoci quindi ad un momento "culturale", l'intervista ad una leggenda della pesca a mosca: Tom Morgan. Segue infine un altro resoconto doveroso e divertente: anche nel 2014 il corso di costruzione IBRA ha "immolato" sei nuove vittime della pialla e della "planing form". Ce ne parla uno di loro: Mauro Moretti.

Dunque buona lettura. Qualsiasi suggerimento (o anche critiche) per migliorare il nostro giornale sarà assolutamente ben accetto. Scrivetemi ad: editor@rodmakers.it. Scrivetemi anche numerosi per proporre nuovi articoli per il prossimo numero. Vi aspetto!

Maurizio Cardamone



Evening rise, Fabriano rough paper, 75x55cm

TARATURA DEL COMPARATORE

di Giovanni Nese

Salve!

Sono a Prato e guardo i nuovi rodmaker dell'IBRA. Ci chiacchiero e mi rendo conto che anche per loro come per un bel numero di costruttori anche più datati non è molto chiaro quel che vuol dire tarare il comparatore. Qualche anno fa, trenta! All'università ci ho fatto anche un esame di misure, non di taper. Vediamo i problemi e poi cerchiamo una soluzione.

Se è analogico è relativamente facile da tarare, si usa un blocchetto di riscontro da taratura, si allenta la vite della basetta e si regola con una certa approssimazione la misura, poi si aggiusta la ghiera esterna al valore di calibratura, si regola la ghiera mobile per fissare la posizione di 0, si fissa e resta a posto così fino alla prossima caduta a terra.

Errore di lettura dell'attrezzo 1/100 di mm. è ok! Molto ok.

In vero a questo errore dovremmo aggiungere quello sistematico dello strumento che è quello che leggiamo sul foglietto che lo accompagna, quando è nuovo dentro la scatola e che è inutile cercare nelle scatolette dei comparatori cinesi. È circa un altro centesimo; due, due e mezzo per i cinesi.

Questo vuol dire che se noi la nostra canna la misuriamo con due strumenti diversi, come in realtà accade quando con il calibro centesimale a corsoio andiamo a verificare che cosa è successo del nostro fusto incollato e appena pulito potremmo trovare che 2/100 di errore di uno strumento si siano sommati con i 2/100 dell'altro strumento e sommati ancora a quello di lettura. L'errore, potrebbe essere di 4 o 5/100 di mm e qui forse bisognerebbe cominciare a preoccuparsi.

Allora ci sono due possibilità di intervento. O usiamo strumenti di ottima qualità e conosciamo qual è l'errore sistematico degli strumenti che usiamo e ne teniamo conto oppure ci "accontentiamo" del risultato ottenuto.

Non che gli strumenti buoni siano sempre perfetti, tutt'altro, basta un colpo per starare un comparatore e cambiargli origine-nazionalità. Trasformato da giapponese a cinese in un sol colpo. Grande mago!

Quindi 5/100 mm di errore tra taper e finito potrebbe essere un buon punto di partenza. Potrebbe essere il risultato standard di un grande rodmaker dotato di strumenti modesti...

Ma tant'è, quasi tutti hanno e usano uno strumento della Mitutoyo, digitale, non ne conosco la ragione ma la immagino. Forse è che quando ho cominciato io quelli analogici costavano 3 volte di meno, ma sono un fautore dell'analogico, non ho mai amato il digitale, neanche gli orologi. Per certi strumenti il digitale è , appare attualmente, la soluzione migliore. Adesso è addirittura la più economica ed è questa la ragione del successo: costa meno un digitale che un analogico.

Tanto per dire: dovendo scegliere tra analogico e digitale chi di precisione se ne intende e ne fa uno strumento di lavoro usa i calibri passa-non passa. Non è il nostro caso, lo sarebbe se dovessimo fare un solo tipo di canna, sempre quella. Ma non è cosi, per fortuna.

Anche se il Garrison che usava per tarare la planing form uno strip calibrato dimostra che passate le smanie di originalità del taper e passata la voglia di riprodurre le canne di tutti i grandi costruttori, quel che serve è uno strip ben piallato ed un guardapiani.

Il primo ha il vantaggio di essere collocato nell'ambiente in cui operi ed è quindi nelle stesse condizioni di umidità e temperatura degli strip su cui stai lavorando, il secondo ad un occhio appena appena allenato regala la precisione di 1/1000 di mm! Questa si chiama professionalità, cognizione del processo e uso intelligente degli strumenti. I più semplici, facilmente disponibili e in assoluto i più precisi.

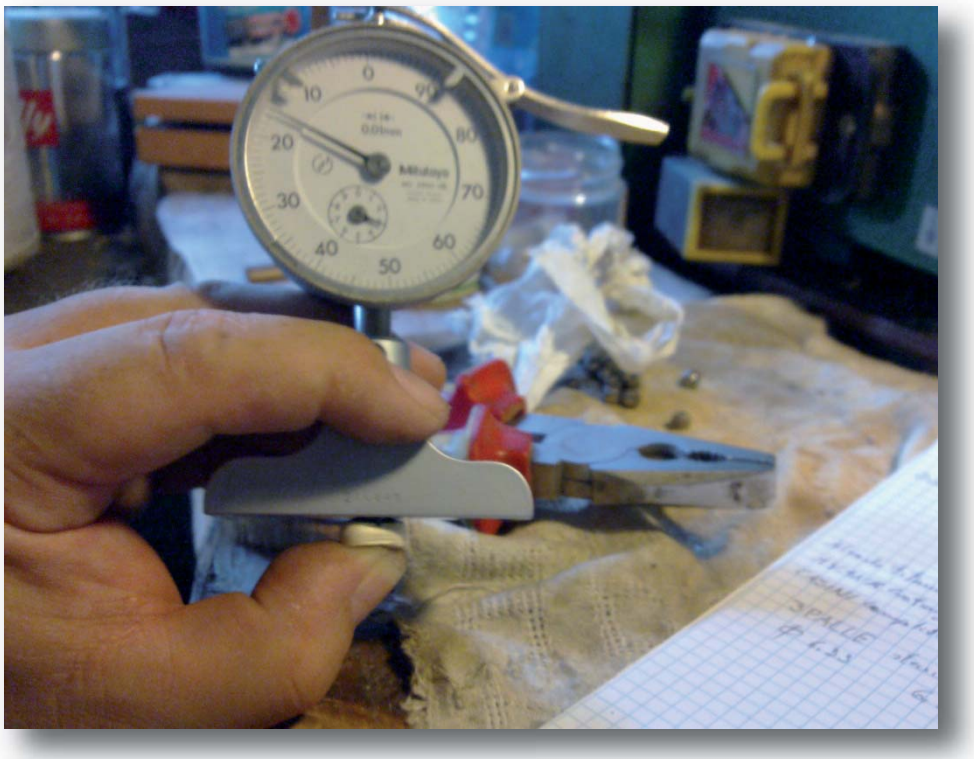
Allora tariamo il comparatore digitale, che cosa mi serve:

il comparatore
la basetta del comparatore
la brugola per allentare la vitina
una piastra metallica di circa 1 cm di spessore e 10 cm di lato.
Una punta da centri di ottima qualità
una punta da tracciatura o il truschino
un punteruolo
riga e squadretta
lima a triangolo bastarda
raschietto
uno stelo cilindrico calibrato,
garbola o foglietti di metallo di vario spessore
un trapano a colonna o in alternativa una maschera da foratura e il trapano.
un paio di sfere da cuscinetto, di due misure diverse 3 e 4 mm.

Passo n. 1 dobbiamo creare la basetta ed il foro di taratura...

Avevo scritto 4 pagine di roba per illustrare il metodo per costruire una basetta di calibrazione. Poi ho inventato questo. (presumo di aver inventato!)

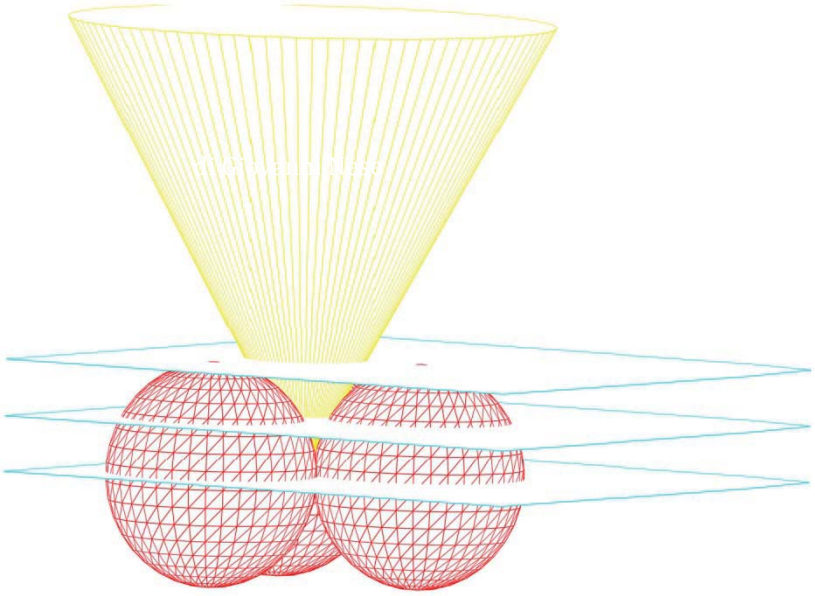
e tutto quel che ho scritto, letto e fatto negli anni precedenti è andato a farsi un bel giro. È semplice da fare. Lo si fa in 5 minuti ed è preciso.



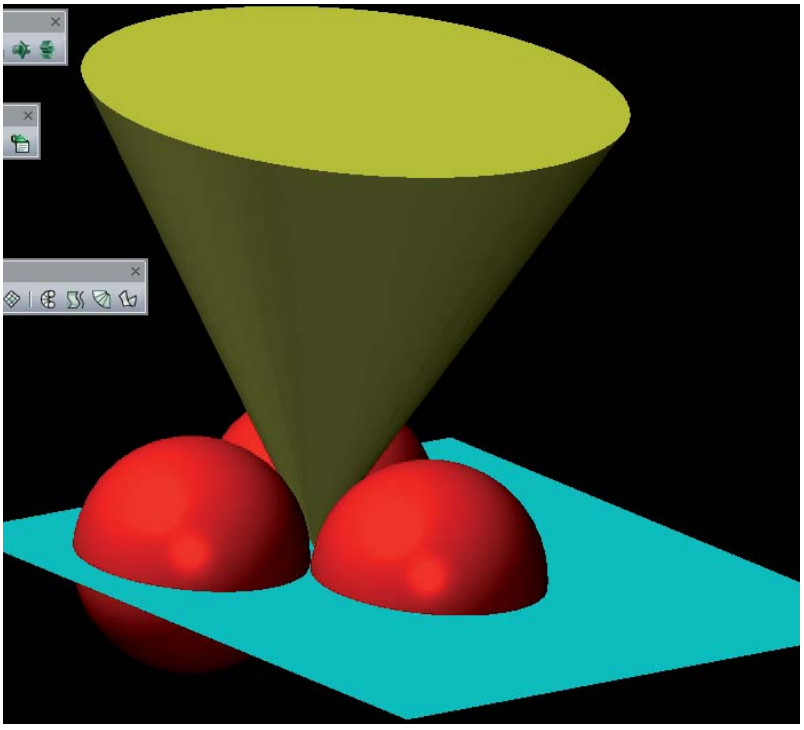
Serve altro?
Un po' di teoria per spiegare come funziona.

Per tre punti passa un unico piano. Il piano di appoggio delle sfere è la basetta del comparatore che è piana, le sfere sono uguali con la precisione di 1-2/1000 mm. Il piano di appoggio della punta del comparatore è un piano parallelo alla basetta. Il diametro delle sfere è 6,33 mm; il piano in cui il cono a 60 gradi e le 3 sfere sono in contatto è a -6,33/4; il piano su cui trova la punta a 60 gradi è a quota –6,33/2.

Il valore della profondità su cui tarare l'attrezzo è 6,33/2=3,165. Questo è il valore da impostare, da leggere, nel comparatore. Punto! Finito.



3 sfere! Incollate con una minuscola goccia di cianoacrilico e trattenute assieme da 5 o 6 giri di nastro adesivo. E mi sono risparmiato di fare tutte le foto, puntualizzare numerosi passaggi dello scritto e dal fare un altra basetta.



È brevettabile? Penso di si, ma vorrei proprio vedere chi è il bischero che pretenderà di mettere il brevetto sulla geometria solida.

Ciao

Morning mist, Fabriano rough paper, 55x37cm

COME SCRIVERE SULLA CANNA IN BAMBOO?

di Alberto Poratelli

Quello della pulitura dalla colla dal grezzo della canna in bamboo è uno dei momenti più gratificanti (almeno per me) di tutta la costruzione. La canna è come una farfalla che esce dal suo bozzolo di colla e si mostra in tutta la sua magnificenza, bella e setosa al tatto.

La faccio scivolare tra i polpastrelli, senza guardarla, per coglierne eventuali imperfezioni ma soprattutto per gustarne la sua morbidezza.

Dopodiché iniziano tutte le fasi di montaggio e di vestizione della canna che dovranno essere all'altezza del grezzo: ferrule, legature, portamulinello, impugnatura e ... scritte!

Già, le scritte.

A parte il decidere cosa scriverci dovremo anche decidere come e con cosa scrivere.

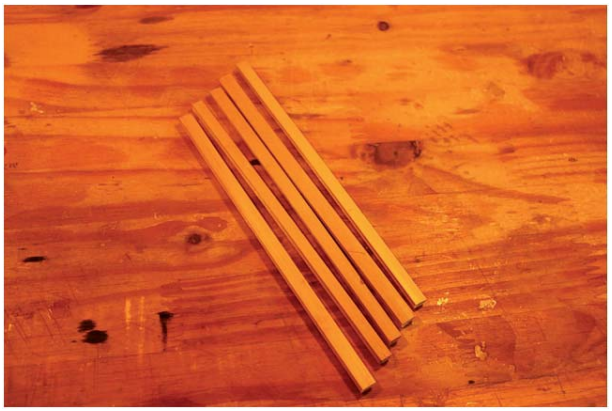
Di norma scriviamo con l'inchiostro di china e ... già, con cosa? C'è chi usa le penne Rapidograph, chi usa la classica cannuccia col pennino, chi usa delle speciali penne a sfera ad inchiostro di china.

Considerando le caratteristiche del bamboo nella parte esterna del culmo, molto simili al metallo, ho pensato che si potesse utilizzare il bamboo per scrivere e ho scoperto che un pennino di bamboo non ha nulla da invidiare ad un pennino di metallo.

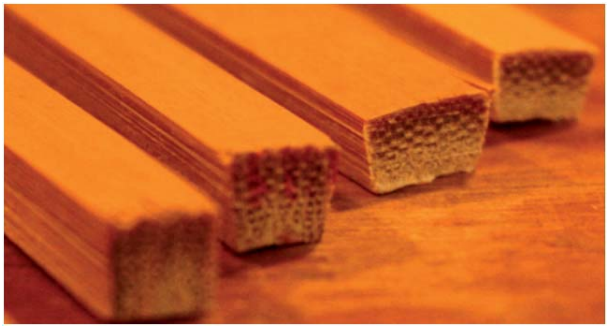
Bamboo per scrivere sul bamboo, fantastico.

Ma come si può realizzare un pennino in bamboo, anzi una penna; è di una semplicità disarmante e non ci vogliono più di dieci minuti.

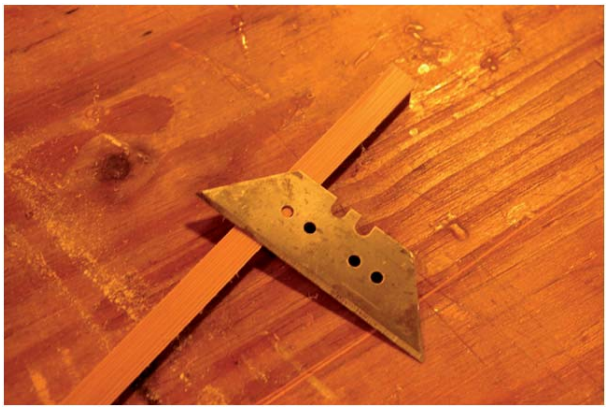
Ogni rodmaker ha nello shop degli spezzoni di listelli che di norma finiscono nella stufa o tra i rifiuti,

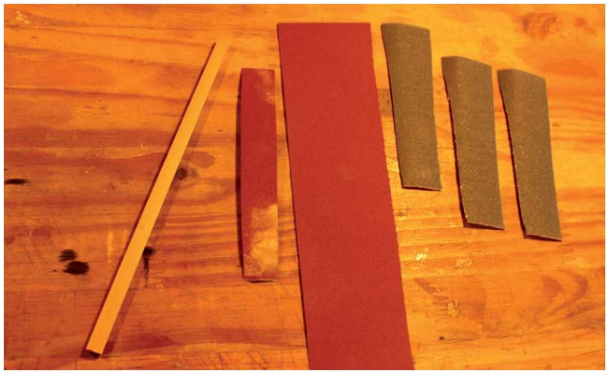


bene scegliamone uno che non sia troppo grosso, che sia lungo almeno venti centimetri e soprattutto della parte alta del culmo perchè la densità delle fibre nella parte esterna è molto più elevata che nella parte bassa.



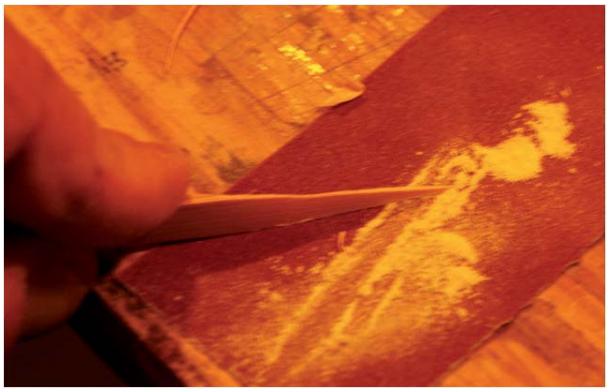
La prima cosa da fare è di grattare l'enamel con una lama e poi di carteggiarlo con carta fino alla 400 perchè sia molto molto liscio. Io uso carteggiare anche le parti laterali e la parte interna perchè sarà molto più piacevole impugnare poi la penna finita.





Dopo la carteggiatura con un cutter bisogna togliere nei primi 5/6 centimetri tutta la parte interna fino a lasciare solo la parte esterna di spessore di circa 7/10 di millimetro. Fatto questo avremo realizzato una piccola spatolina abbastanza flessibile.

Ora dapprima col cutter e poi con la carta vetrata rastremiamo i lati fino a formare la punta e prima di proseguire facciamo con una lama una incisione longitudinale; questa servirà per far scendere l'inchiostro con regolarità. Se non facciamo l'incisione il pennino non funzionerà bene e scriverci sarà piuttosto difficile.



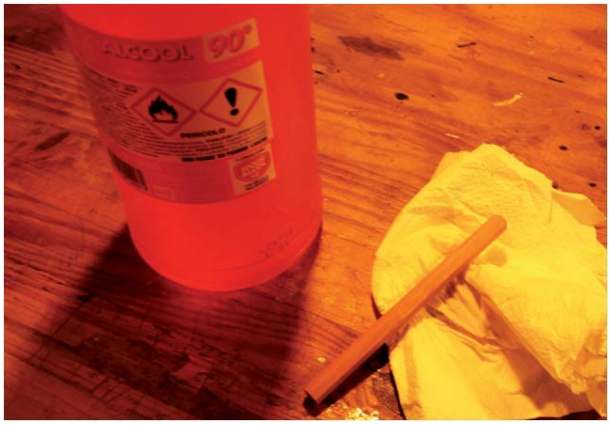
Fatto questo, sempre con la carta vetrata abbassiamo lo spessore della punta fino a che ... punge!

Un buon pennino per scrivere su una canna deve avere uno spessore in punta compreso tra 0,3 e 0,4 mm., se fosse meno sarebbe troppo morbido e potrebbe essere utilizzato solo come un piccolo pennello mentre se fosse più di 4/10 sarebbe troppo duro.

Bene, la penna è finita, ci sono voluti non più di dieci minuti per realizzarla ed è la "nostra" penna, un esemplare unico.

Ora non ci resta che intingerla nella china e scrivere sulla canna, il risultato è pari a quello che possiamo ottenere con un pennino in metallo ma la soddisfazione è doppia!

Per avere dei buoni risultati è necessario che la superficie del bamboo da scrivere sia adeguatamente preparata; vi consiglio di passarla dapprima con una gomma morbida e poi con un batuffolo di carta imbevuta di alcool per togliere qualsiasi residuo grasso o di silicone.



Io uso normalmente il pennino di bamboo, naturalmente prima di scrivere sulla canna finita faccio alcune prove e il risultato finale forse non è eccellente ma di sicuro è "unico".

Ah, dimenticavo. Se usate la china per scrivere poi non usate una vernice all'acqua per verniciare altrimenti il disastro è assicurato!

Evening rise2, Fabriano rough paper, 55x37cm

benvenuti al bamboo day

cronaca semiseria di un giorno fantastico

di Stefano Ferri

Il 5 ottobre 2014 si e' svolto il terzo bamboo day organizzato dal ASD May Fly Bologna..... cosa dire?

E' stato un grande successo, in quanto tutto e' andato oltre le aspettative degli organizzatori, ma andiamo con ordine. Di cosa si tratta?

I primi 2 raduni erano nati con l'intento goliardico di radunare gli appassionati del club ,farli pescare nel fiume Reno equipaggiati di canna in bamboo o fiberglass e abiti vintage da pesca, una cosa tra amici con la voglia di pescare ,ridere e stare in compagnia qualche ora ..... c'era addirittura la premiazione per il "meglio vestito" ...

Qest'anno e' stato diverso, perché i partecipanti sono stati 80 e in buona parte non del May Fly, merito di internet e della fama del club.

Ci hanno fatto compagnia da: Ascoli, Tolentino, Viterbo, Cervia, Reggio Emilia, Carpi, Imola, Prato, Perugia, c'erano istruttori FFM e SIM, tutti quanti con la voglia di condividere la passione per le belle canne in bamboo , senza patemi o gare, in totale relax .

Il primo "assaggio" è stato fatto direttamente sul fiume Reno in località Lagacci nel no-kill, dove si trova anche il prato per i lanci e l'accesso facile al fiume e' presente un piccolo borgo antico col classico ponte a schiena d'asino che ci riporta indietro nel tempo,in tema con la giornata.... oltre il ponte comincia la zona "acque D" (salmonidi)e, piu' in basso a Molino del Pallone, c'e' il confine di nuovo tra no-kill e acque D, in pratica un tratto di acque pregiate abbastanza lungo, che non va mai in secca e con accessi ben visibili.

alcune canne esposte a disposizione dei curiosi ... un vero Paradiso per PAM

Alberto Calzolari prova la nuova canna in compagnia di Gallo

E LA PESCA? Il fiume aveva livelli bassi e acqua trasparente come si vede dalle foto, ci sono state catture, anche se le sponde erano molto affollate di curiosi, in pratica il sogno di ogni pam che si rispetti..... acqua bassa e gente che guarda..... bisogna comunque dire che e' passata subito in secondo piano in quanto ogni partecipante aveva almeno una canna personale ed era desideroso di provarla o mostrarla agli altri.

livelli bassi ... difficoltà alta. Roba da intenditori

Ferri e Ferri ... Stefano e Oscar sorridono con le trote anticappotto ... la reputazione è salva

test di rottura:Marco Cavicchi tenta senza successo un test di rottura con una canna di Gallo, il quale gli ricorda ridendo che la sua vita potrebbe subire una triste interruzione; Calzolari sullo sfondo tiene ben stretta la sua

due mulinelli ... evergreen ...

altre canne con mulinelli moderni

la pesca a mosca nell'immaginario collettivo ... una scena vista mille volte, ma sempre suggestiva

un piccolo miracolo della natura ... crescerà ... si spera

un loop perfetto sta per uscire dal lancio di Marco Venturi

istruttori in azione

giovane PAM e giovane rodmaker ... loro c'erano

Erano presenti ovviamente anche alcuni costruttori che hanno messo a disposizione le loro "creature" per le prove sul prato accontentando i gusti di tutti dal momento che ho visto canne dai 6' ai 12' per 2 mani con tutte le potenze e azioni conosciute, a riprova del fatto che col bamboo non ci sono limiti costruttivi come molti pensano, ma anzi le possibilità sono quasi infinite, in quanto il bamboo rodmaking non e' solo tradizione ma all'interno della comunità dei costruttori ci sono persone che sperimentano di continuo realizzando canne dalle azioni moderne che riservano piacevoli sorprese a chi non conosce bene questo fantastico materiale.

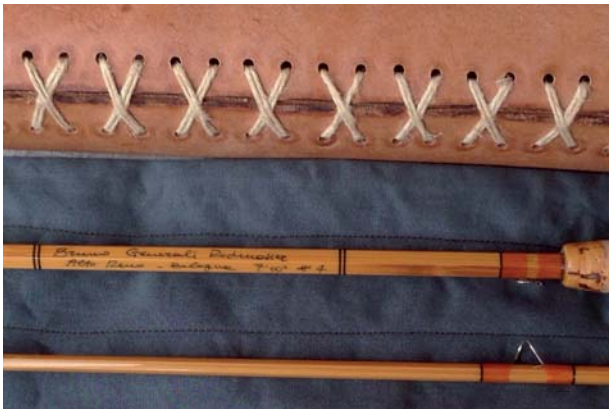
Ma chi sono questi strani personaggi? Che pescano poco e piallano di continuo, ossessionati dal costruire la canna perfetta?

Sono stati con noi: Oscar Ferri, Michele Gallo, Andrea Ferranti, Bruno Generali, Sergio Dal Lago, Paolo Nanni, Gabriele Ciarrocchi ed io (Stefano Ferri). Qui di seguito potete ammirare una piccola parte dei loro lavori.

Gabriele Ciarrocchi (esempi di fiammature) la prima a sinista è di W.Luzi

Mchele Gallo (legature trasparenti su ghiere step down)

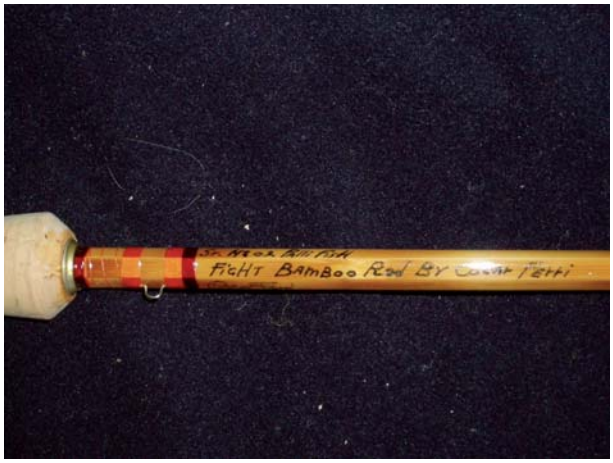
Andrea Ferranti (dal grezzo alla canna finita)



Bruno Generli (bamboo e custodia, tutto hand made)

Stefano Ferri (legature old style)

Sergio Dal Lago (Garrison 209E)



Oscar Ferri (8'6''#10/11 un'arma ... letale)

componenti di Paolo Nanni

Ogni costruttore ha portato le canne che meglio descrivevano la personale visione del bamboo e della pesca a mosca, ho visto lavori davvero notevoli, fatti con passione e competenza, inoltre conoscendo da vicino le difficolta' che si incontrano nel rodmaking, posso dire che il livello era davvero molto alto, questo ha creato un'occasione ghiotta per tutti gli appassionati che hanno potuto toccare con mano attrezzi artigianali al top della qualita' e delle prestazioni, e discutere direttamente con gli interessati di: azioni, potenze, code in seta, verniciatura, accessori, numero di pezzi ecc ecc. potendo cosi' confrontare i vari pensieri costruttivi dei rodmaker presenti e farsi un'idea magari per una canna futura.
Il bamboo day non e' e non sara' mai solo pesca. Dopo la "faticosissima" pescata e i lanci sul prato, un'accoglienza con antipasto a base di mortadella e altri salumi tipici emiliani, e' stata riservata a chi risaliva "stremato"dal fiume.

le guardie ... fanno la guardia ... ai salumi; sullo sfondo G.Boschi (col cappelllo) è in incognito ma sta vigilando anche lui

Andrea Ferranti di fronte alla mortadella ... riprende i sensi

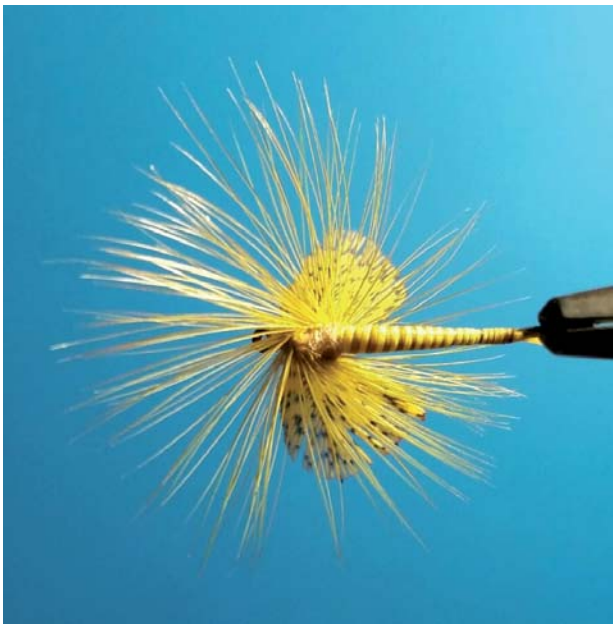
Ma l'apice e' stato raggiunto nel "RIFUGIUM PECCATORUM", la casa della pro loco di Biagioni dove i cuochi hanno letteralmente coccolato tutti con un pranzo definito "per gente NON a dieta" a base di lasagne, prosciutto al forno con patate..... un vero attentato al colesterolo siamo in Emilia o no? .... veramente con un piede in Toscana a dire la verità ....
Un'applauso con standing ovation va fatto ed e' stato fatto loro, e' doveroso e sincero,hanno accontentato "mandibole"di personaggi molto allenati tanto che si parlava già del prossimo "bamboo-lasagna day"...

ecco gli artisti ... i cuochi ... al momento dello scatto mancava Cesare, il King delle lasagne

il presidente Massimo Matteuzzi apre le danze

Colgo l'occasione per dire che sicuramente, visto il successo ottenuto, l'appuntamento sara' annuale e interamente dedicato ai pescatori appassionati di bamboo, quindi non si parlera' solo di costruzione o tecnicismi vari, ma si proveranno tutte le canne che i rodmaker partecipanti metteranno in mostra, molto probabilmente ci si spostera' in un'area piu' idonea al lancio che e' gia' stata individuata.

Una sorpresa molto gradita l'ha fatta il fly tyer Walter Luzi che ha meravigliato tutti con la costruzione in diretta di mosche davvero notevoli. Speriamo di riaverlo il prossimo anno con tutta la simpatica compagnia che aveva al seguito e, con lui anche altri maghi del morsetto, perchè è vero che ammiriamo le belle canne, ma anche le mosche di un certo tipo non lasciano indifferente ogni buon pam che si rispetti.



PER IL PROSSIMO ANNO: è bene sapere che la località dove si e' svolto l'incontro si trova molto vicino a Porretta terme con tutte le possibilità di soggiorno che può offrire, ma va anche detto che a Lagacci c'e' un ottimo bed and breakfast che merita una visita. Chi vi ha soggiornato e' stato molto contento e si trova sul fiume, ve lo consiglio.

Il Reno diventa interessante da Ponte della Venturina salendo fino a Lagacci e oltre.... il tratto e' molto lungo e per pescare e' necessario essere muniti di versamento annuale e libretto per la pesca in acque D che viene fornito gratuitamente dai comuni (che hanno quel tipo di acque) e mosche senza ardiglione o schiacciato.

Concludo ringraziando di nuovo tutti gli organizzatori, i costruttori, i cuochi e tutti gli amici che quel giorno hanno deciso nonostante i km di essere dei nostri .

Vi aspettiamo tutti per l'edizione 2015.

Un saluto da Stefano Ferri e dal May Fly Bologna.

Trout, Fabriano rough paper,55x37cm

Un foglio di calcolo per il taglio del blank

di Massimo Giuliani

Le prime canne che ho costruito sono state di tre pezzi: la prima e la seconda con ferrule in bambù "riportate" (perché la voglia di costruire era tanta e di ferrule non ne possedevo);

la terza, quando finalmente riuscii a procurarmi delle ferrules in nickel silver, con la tradizionale Super Swiss in metallo.

La scelta delle tre pezzi era originata principalmente dal posizionamento dei nodi sulla stanga che si prestava molto bene per questo tipo di canna, meno per una due pezzi. Da quella stanga, gentilmente prestatami dall'amico Gabriele, riuscii a costruire tre canne in tre pezzi di cui due a doppia vetta. Ovviamente fui costretto ad utilizzare anche qualche strip con delle imperfezioni cosmetiche.

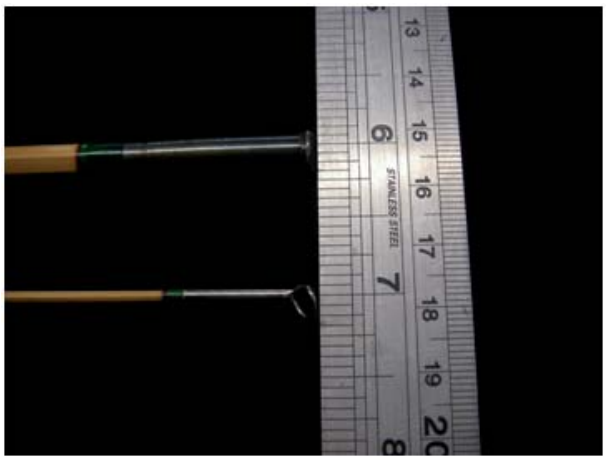
L'idea era corretta ma per cominciare non avevo scelto proprio la strada più semplice, e me ne accorsi cammin facendo. Comunque piano piano riuscii ad arrivare alla fine dell'opera e come dice un vecchio proverbio … "quello che non uccide fortifica".

Una grossa difficoltà la trovai in una cosa apparentemente banale: il taglio del blank.

Come sappiamo una canna tagliata "bene" deve rispondere a tre requisiti:

a) essere della esatta lunghezza rispetto al progetto
b) i pezzi che la compongono devono essere di uguali dimensioni
c) deve essere assicurata la continuità del taper.

Dando per scontato il punto c), quindi se la canna è una 7' 0'' deve essere di "sette piedi" (e non una sette piedi più o meno qualcosa) e la lunghezza dei suoi pezzi deve essere uguale. Al concetto dei pezzi uguali fanno eccezione le canne a pezzi differenziati; ma quello è un altro discorso.



Trattandosi di numeri ogni considerazione è da ritenersi superflua perché il metro, che sia in mm. o in pollici, non mente.

Tagliare il blank non è una operazione complicata ed è di per se tecnicamente semplice, ma farla correttamente non è del tutto un'operazione scontata. Mi ricordo che allora, tra calcoli, prove, riprove, riprove delle riprove ecc. alla fine ci riuscii ma impiegai, per una sola canna, un giorno intero e forse anche di più … di stress.

In seguito, dopo aver costruito altre 7 o 8 canne, quando arrivavo al taglio del blank mi ritrovavo sempre allo stesso stressante problema: dove tagliarlo precisamente e senza errori. Stressante perché dopo tre o quattro mesi mi ero già dimenticato come avevo fatto per la canna precedente e molta era la paura di rovinare con un taglio scellerato da 30 secondi diverse ore di lavoro.

Se, ad esempio, abbiamo costruito una due pezzi da 7' (84'' o 2133,6 mm), abbiamo quindi due segmenti da 42'' (o 1066,8 mm.) che andranno dalla misura 0'' alla misura 42'' per quello del cimino e dalla misura 42'' a 84'' per quello del tallone. Ovviamente avremo per ogni segmento anche i relativi margini di eccedenza.

La canna quindi è costruita correttamente ma se la tagliassimo alle misure sopra indicate ed applichiamo a questi due segmenti i relativi componenti (apicale, ferrula, reel seat) avremo come risultato una canna più lunga ed i pezzi non uguali.

Queste differenze sono indotte dall'apicale, dalle ferrula (maschio e femmina di differenti lunghezze, dallo spessore dei tappi interni del maschio e della femmina), dallo spazio di giunzione maschio/femmina, dallo spessore del bicchierino del portamulinello.

Pertanto, per avere la canna della misura progettata e con i pezzi uguali ecc. dovremo rettificare il vettino ed il tallone. Infatti se l'applicazione della ferrula femmina mi fa aumentare la lunghezza del tallone, ad esempio, di 24 mm., per rendere i pezzi uguali dovrò "accorciare" il tallone di 12 mm. ed "allungare" di 12 mm. la vetta.

Ripetendo tutto ciò per ogni componente che inseriremo sulla canna e che ne alteri l'originale lunghezza. Questo principio è valido per qualsiasi tipo di giunzione che adotteremo, sia con ferrule in metallo, o in bambù oppure spliced.

Per aiutarmi in questa operazione decisi di costruirmi un foglio di calcolo.

Questo che vi presento, riguarda le ferrule in metallo per una canna in 2 pezzi ed è scaricabile dal sito IBRA www.rodmakers.it nello Spazio Soci. Quello per le 3 pezzi sarà oggetto di pubblicazione in un prossimo numero del Bamboo Journal

Il foglio di calcolo richiede la misurazione della ferrula M e F e del "bicchierino" del portamulinello; restituirà in risposta i due valori con i quali dovremo rettificare il vettino ed il tallone della canna.

Le misurazioni e i valori da inserire nel foglio di calcolo sono i seguenti:

1. misurazione maschio. Lunghezza esterna (riportare il valore in B/Ext); profondità interna (riportare il valore in B/ Int); lunghezza inserimento del maschio nella femmina (riportare valore in E/Ins in F)
2. misurazione femmina. Profondità interna lato maschio (riportare valore in C/Prof. F); profondità interna lato legno (riportare valore in D/Ins.Legno;, lunghezza totale (riportare valore in D/L.Totale)
3. misurazione "bicchierino" del portamulinello. Lunghezza esterna (riportare valore in F/RS Ext); profondità interna (riportare valore in F/RS int)

Note:

- Ancorchè inseribile nel foglio di calcolo, ho omesso volontariamente la misurazione dello spessore indotto dall'apicale che per semplicità è preferibile fare tale rettifica a canna finita con gli altri componenti montati.
- Per quanto ovvio e per mantenere la precisione, i segni dove rettificare il blank vanno fatti con un lapis ben appuntito e nel taglio si dovrà tenere conto dove tagliare… a dx o a sx del segno, teniamo presente che anche la lama ha un proprio spessore..

In totale sono solo otto misurazioni … e due o tre minuti di tempo; è molto più complicato a dirlo che a farlo in pratica.

Spero che questo foglio vi aiuti e faciliti il compito di tagliare la canna con i requisiti corretti perché dopo ore ed ore di lavoro sarebbe un peccato sciuparla in un attimo.

Non mi resta dunque che augurarvi buon lavoro ma anche di ricordarsi sempre del vecchio detto: "misura due volte ma taglia una volta sola".

Anche perché ad una canna della giusta misura e con i pezzi uguali anche i pesci più smaliziati abboccano più volentieri .

Tigh lines !

Massimo Giuliani

www.giulianirods.it

Istruzioni per accedere allo “Spazio Soci”

• Accedere al sito IBRA www.rodmakers.it

• Cliccare sull’immagine della chiavetta (in alto a dx) oppure sulla voce “Area Soci” (menù a tendina sulla sx)

• Il sistema chiede di effettuare il proprio Login (Email + password)

• Cliccare su Spazio Soci . E compaiono i documenti scaricabili tra cui anche questo foglio di calcolo

Spinner's dance, Fabriano rough paper 55x37cm

Un Pocketed Butt Cap con metodo di lavorazione "misto"

di Paolo Zetti

Quando un giorno di qualche anno fa ho pensato che sarebbe stato bello costruire una canna per la pesca a mosca con le mie mani, una delle mie fisse fu quella di arrivare ad auto-costruirmi tutti i componenti che fossero alla mia portata.

Devo dire che io ho una certa esperienza nella lavorazione di parti meccaniche, dato che per molti anni è stato il mio lavoro, prima di passare nell'ambito della progettazione. La parte della canna che mi si palesò per prima fu il porta mulinello, ed i miei primi tentativi nella costruzione della ferramenta andarono verso la tornitura da un pieno di nickel silver sia del fondello che dell'anello scorrevole, abbinati poi a legni con sede mortasata per il piede del mulinello.

Mi seccava molto però di non poter costruire quello che gli anglosassoni chiamano un pocketed butt cap, nello stile che viene spesso attribuito al grande Garrison poiché questo era il tipo di ferramenta per il porta mulinello che lui impiegava di preferenza.

Come spesso mi succede questa mancanza è stata di stimolo per una nuova piccola sfida da vivere nel mio laboratorio meccanico, che negli anni ho attrezzato piuttosto bene, fino ad arrivare a tornio, fresatrice e trapano a colonna, tutti recuperati da dismissioni di artigiani locali, quindi macchine nate per l'industria, magari molto datate, ma sicuramente con un grado di precisione e solidità non facilmente riscontrabili nella moderna produzione rivolta all'hobbista e già corredate di tutta una serie di accessori ed utensili. Questa dotazione di attrezzature magari un poco fuori dall'ordinario mi permette di realizzare in proprio cose per cui normalmente bisognerebbe rivolgersi ad officine specializzate che non sempre hanno il tempo e la voglia di dare retta a questo invasato che fa strane richieste e ogni tanto pronuncia una parola che alle loro orecchie abituate ai materiali più tecnologici suona parecchio strana, bamboo!

Vorrei a questo punto precisare che quello che vi descriverò non è tutta farina del mio sacco, ma deriva da vari spunti presi sul web, principalmente da siti americani, quindi non vedrete nulla di nuovo se non un diverso modo di precedere per ottenere quello che già conoscete.

Il normale approccio nella costruzione dei "bicchierini" con sede per il mulinello, consiste nella tranciatura di dischi da sottili strisce in Nickel Silver, con la medesima pressa ed una serie successiva di stampi per imbutitura si ottiene il bicchierino e la relativa tasca. Questo semilavorato viene poi spesso tornito per migliorare il livello di finitura. Lo svantaggio di questo metodo, in sé relativamente semplice, sta nella necessità di avere a disposizione una pressa e nel dover realizzare una serie di stampi, cosa che lo rende poco efficace per chi voglia realizzare solo un numero molto limitato di pezzi.

Dato che nell'attrezzatura del mio piccolo laboratorio una pressa per stampaggio non è presente, o meglio, ho una piccola pressa a vite (bilanciere), ma essendo un attrezzo completamente manuale essa non sviluppa un grande tonnellaggio, non ero in grado di ottenere il risultato che ricercavo.

Comunque la costruzione di tutti gli stampi necessari, pur alla mia portata, avrebbe comportato una quantità di prove, necessarie a definire i giusti accoppiamenti, al di fuori dalla mia disponibilità di tempo. Ultima difficoltà forse superabile, le lamiere di Nickel Silver non sono cosi disponibili e a portata di mano.

Tutte queste considerazioni mi hanno portato a cambiare approccio e ottenere i bicchierini attraverso la tornitura di una barra in Nichel Silver, partendo quindi dal pieno come già facevo per i porta mulinelli con incavo nel legno, e solo a questo punto utilizzare un unico stampino per ottenere la tasca. Questo modo di procedere sicuramente antieconomico se consideriamo il quantitativo di materia prima che viene scartata, non sarebbe in grado di sottostare alla legge del mercato, ma riesce a soddisfare a pieno le esigenze di una produzione dedicata solo al mio fabbisogno che al momento si attesta in pochi pezzi al secolo.

Tornitura del pezzo semi-lavorato

Il processo produttivo del bicchierino semilavorato parte quindi da uno spezzone di barra tonda in Nichel Silver. Io per comodità taglio dei barrotti da circa centocinquanta millimetri, in modo da gestirli comodamente nel mandrino del tornio.

La prima operazione prevede l'intestatura della barra per poi passare alla tornitura dell'esterno, centrinatura ed esecuzione del foro, poi per raddrizzare il fondo di quest'ultimo utilizzo una fresa con il tagliente che passa per il centro che ho fatto affilare al giusto diametro (16.7mm), io lo eseguo così per praticità ma si può utilizzare anche un utensile per interni. La troncatura del pezzo completa questa fase del lavoro.

Monto poi il bicchierino troncato su un mandrino espandibile per eseguire la finitura dell'esterno del fondello ed il raggio di raccordo.

Rimando alla sequenza fotografica per una più semplice comprensione del processo.

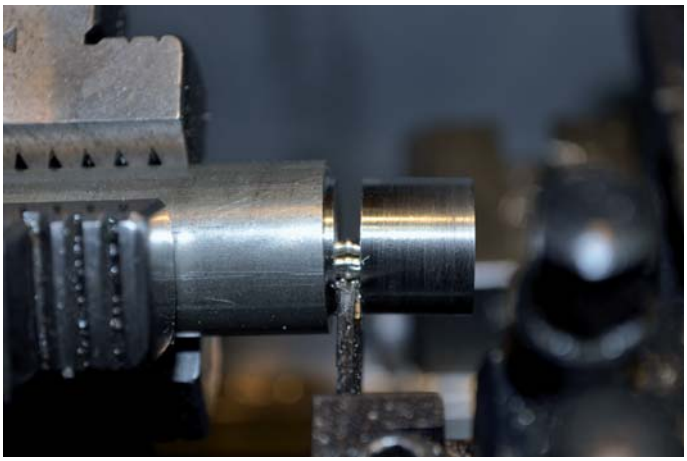
1) Prendiamo il nostro barrotto lo montiamo nel mandrino del tornio e procediamo ad intestare.

2) Proseguiamo con la sgrossatura e finitura dell'esterno.

3) Eseguiamo la centrinatura che farà da guida per la punta.

4) Si procede con la foratura.

5) Spianiamo il fondo utilizzando la fresa che è stata affilata a misura sul diametro.



6) Con un utensile per troncatura separiamo il nostro bicchierino.

7) In questa immagine è rappresentato il mandrino ad espansione che viene utilizzato nelle prossime fasi.

8) Montato il bicchierino sul mandrino espansibile si procede alla ripresa della faccia di testa per l'eliminazione del piolo dovuto alla troncatura.

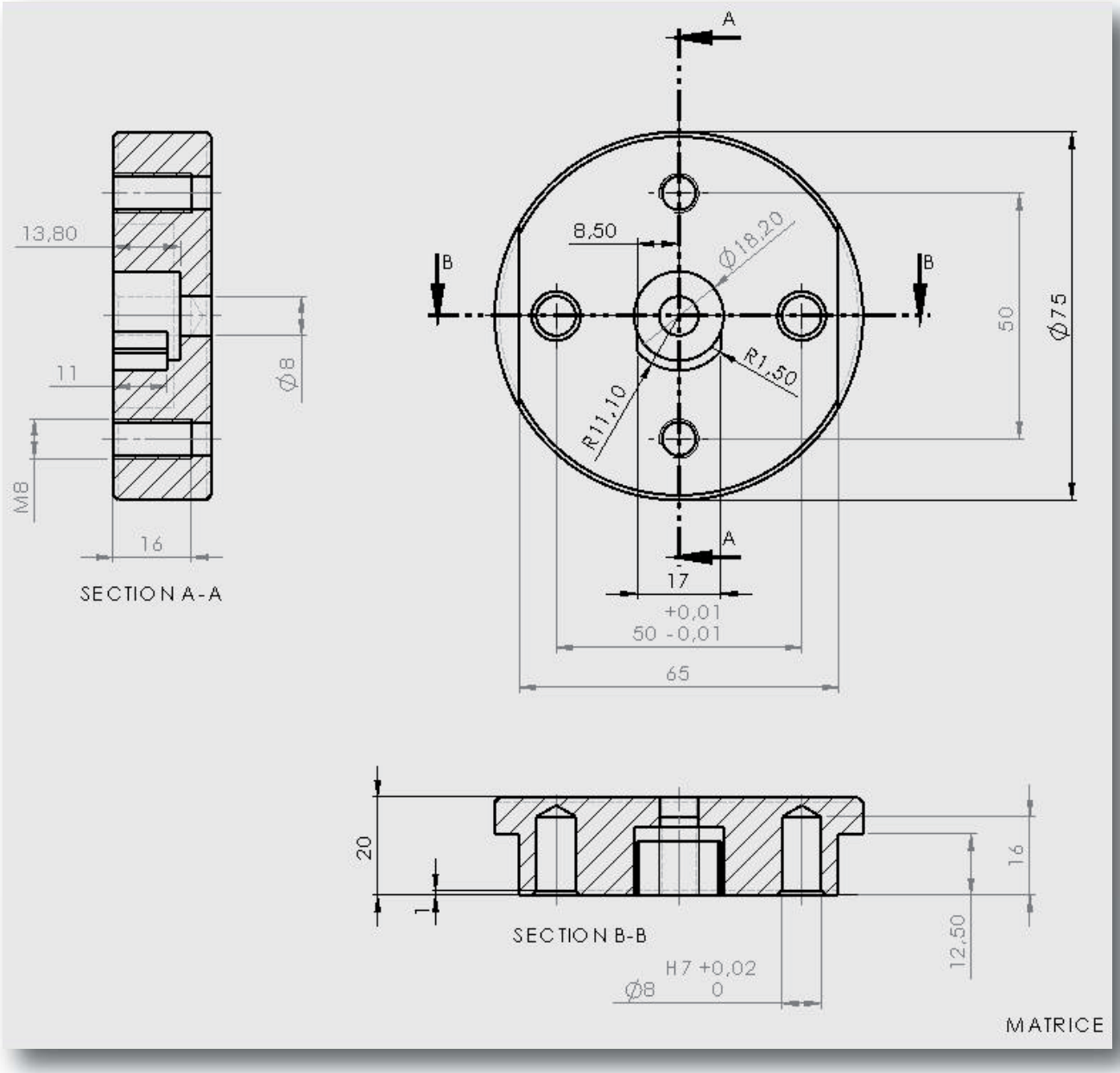
9) Nella medesima presa dell'operazione precedente realizziamo il raggio, almeno a chi piace.

10) Ecco pronto il nostro bicchierino per lo stampaggio.

Costruzione dello stampo

A questo punto diventa protagonista lo stampo che è composto da tre parti ognuna con la sua funzione specifica. Purtroppo durante la realizzazione non ho pensato di realizzare delle fotografie che ne descrivessero i passaggi, anche perché allora non immaginavo di scrivere questo articolo.

La base che fa da matrice (disegno1) è stata ottenuta per tornitura da un laminato tondo di C45, poi con fresatrice e tavola girevole ho fresato la tasca, questa parte della lavorazione è stata particolarmente delicata, perché l'acciaio scelto e la fresa diametro tre, necessaria ad ottenere i raggi richiesti, mi hanno costretto a procedere con molta cautela e ripetere la medesima passata a profondità diverse per un numero infinito di volte, questa ospita anche due spine temprate che fanno da guida e permettono un perfetto allineamento con gli altri componenti, i due fori filettati permettono poi l'assemblaggio del coperchio.

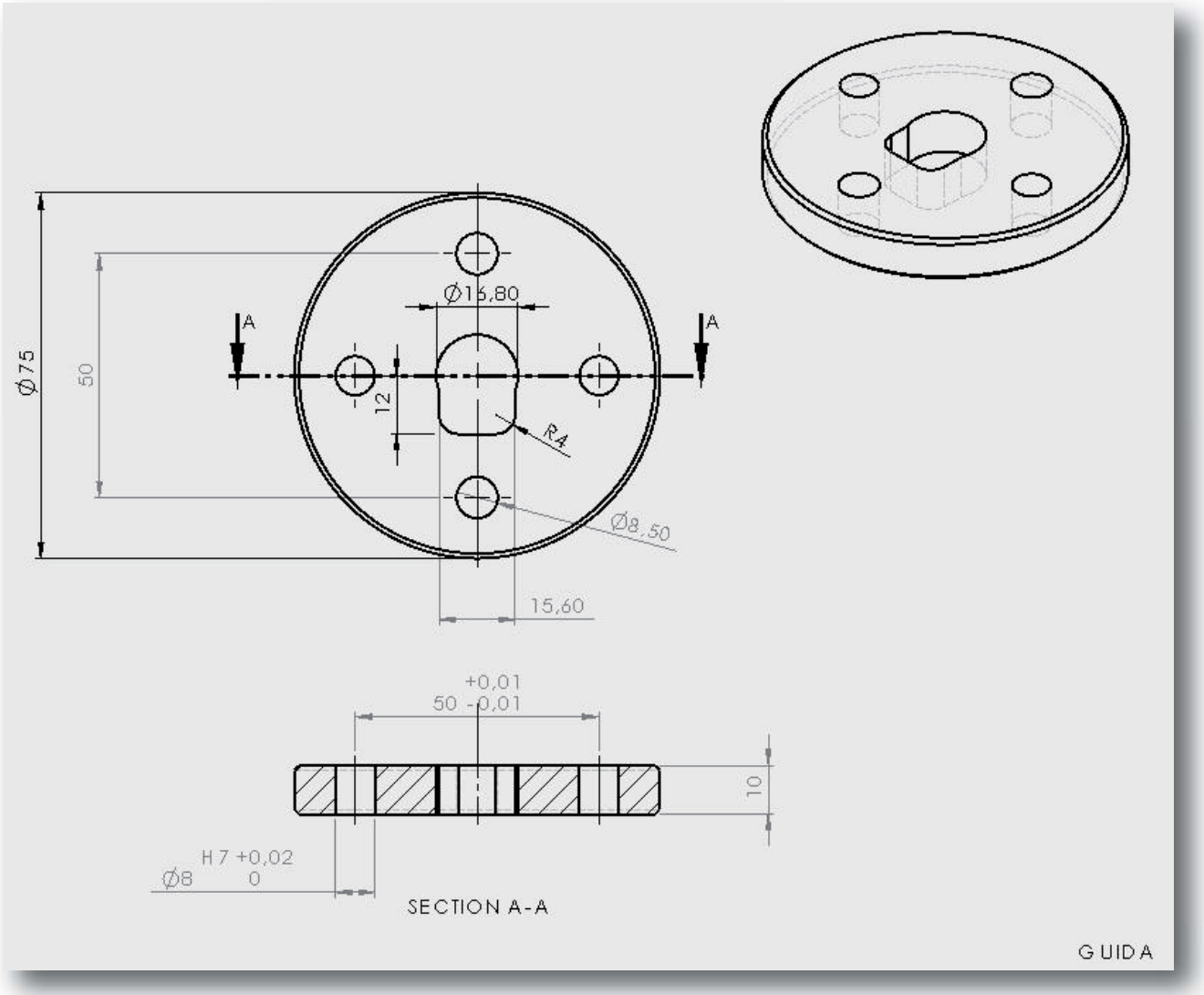


DISEGNO 1

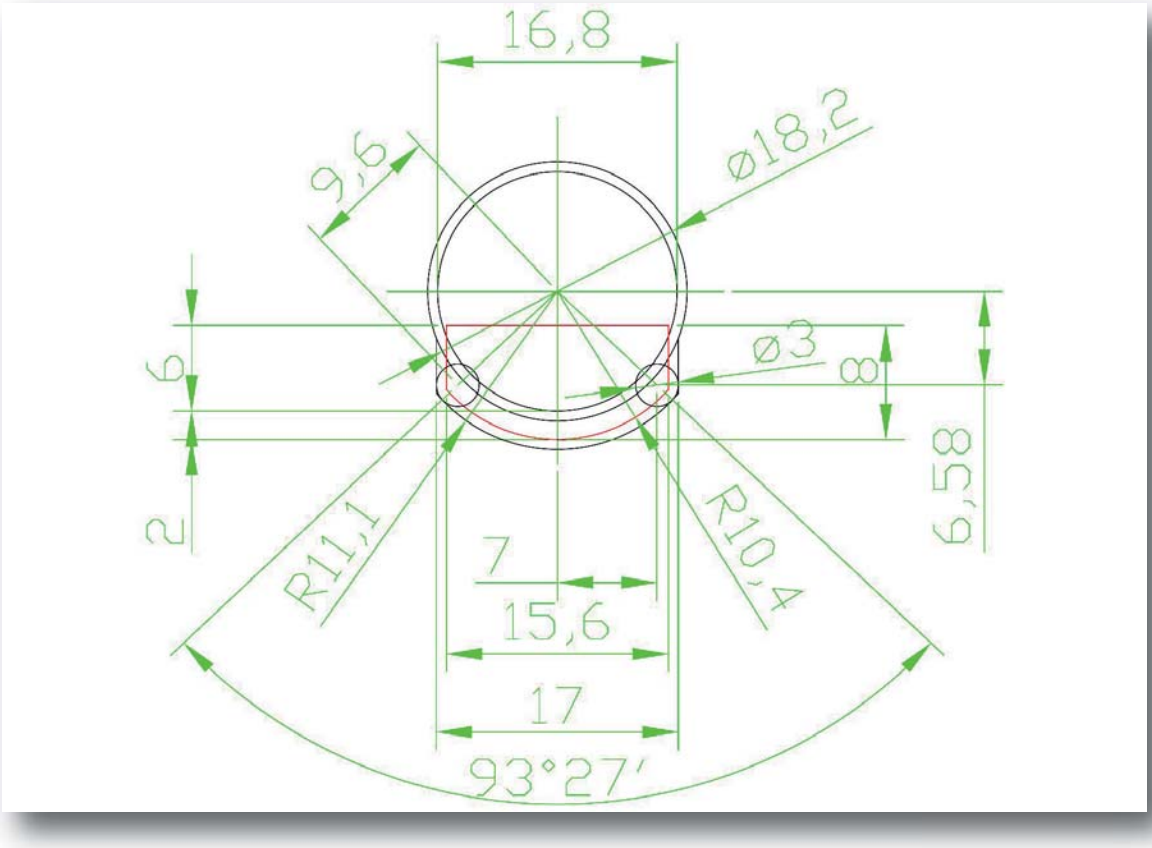
Ho poi realizzato un “coperchio” o contro stampo (disegno 2) che mantiene in posizione il bicchierino e impedisce che questo si intraversi durante l'operazione di imbutitura “staffandolo” sul bordino da 0.7 oltre a fare da guida per il punzone, il materiale di partenza è il medesimo della matrice.

Infine il perno che fa da punzone l'ho costruito tornendo a misura 16.7 (diametro interno del bicchierino) partendo da un albero in C40 rettificato diametro 20 e fresando una tasca per incassare e fissare con due viti la parte che crea la bugna, preventivamente fresata a misura, poi tornita in sede anche quest’ultima per creare il raggio e dare la giusta forma, tutti i raggi di raccordo sono poi stati realizzati con la buona vecchia lima.

Contrariamente al mio solito per il punzone non ho preparato un disegno preciso di ogni parte ma solo uno schizzo del profilo da ottenere con le dimensioni di massima, (disegno 3). perché sapevo di dovermi adattare poi aggiustando i vari giochi in modo da non strappare o rovinare il bordo del bicchierino.



DISEGNO 2



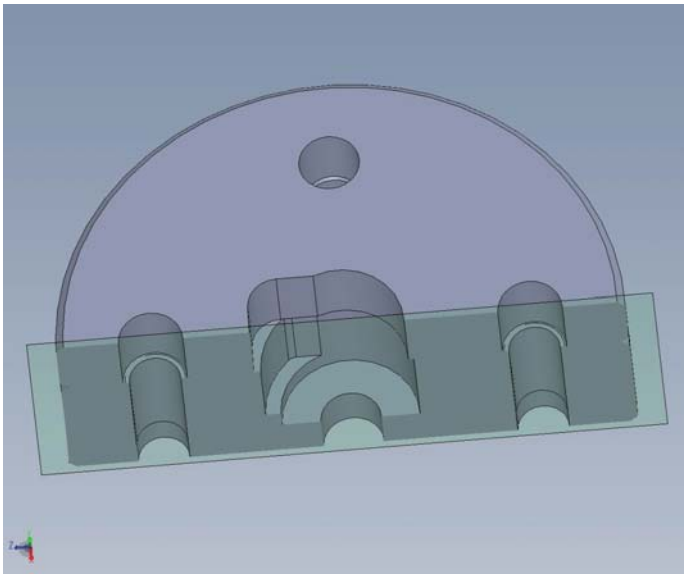
DISEGNO 3

11) Ecco i componenti dello stampo, da sinistra punzone, matrice, controstampo.

12) Particolare della matrice.

13) Particolare del punzone.

14) Stampo assemblato.



15) Vista in sezione di matrice e controstampo.

Imbutitura e rifinitura

A questo punto non resta che inserire il semilavorato preparato al tornio nello stampo chiudere le due viti di fissaggio del contro stampo per bloccarlo, quindi inserire il punzone con la pressa, ed ottenere la tasca. Da alcune prove che ho fatto si può tranquillamente utilizzare una morsa al posto della pressa per eseguire questa ultima operazione. Una leggera lubrificazione semplifica questo passaggio, oltre a facilitare l'estrazione del punzone.

Il particolare appena stampato deve essere rifinito, soprattutto per raddrizzarne il bordo, che a seguito dello stampaggio tende a slabbrarsi un poco. Io lo faccio rimontando il pezzo sul medesimo mandrino espansibile utilizzato per rifinire il fondo, e tornendolo con un utensile per troncatura.

A questo punto posso dargli una finitura satinata, cosa che ottengo con una sequenza di carte abrasive sempre più fini ed un passaggio finale con un tampone tipo scotch-brite. Proseguendo eventualmente con pasta polish o un prodotto tipo Sidol si può ottenere una finitura a specchio (bellissima da vedere ma non così pratica in pesca).

Ora il Pocketed Butt Cap è finito e non resta che montarlo sul legno prescelto, già lavorato in precedenza, a formare un cilindro forato. Io come molti di voi parto da degli sbozzati quadri che foro sul trapano a colonna mentre le rimanenti lavorazioni vengono eseguite sul tornio, l'unica finezza che mi concedo sta nella sede per l'anello che andrà a contatto con il sughero e che fa da abbellimento. Anche se in passato non ho trovato particolari difficoltà nella lavorazione dei legni con sede per il piede del mulinello fresata, il poter finire questo componente direttamente sul tornio e praticamente in una sola presa, compresa levigatura, verniciatura con colla cianoacrilica (metodo già spiegato in precedenza sul Bamboo Journal da veri esperti al riguardo) e relativa lucidatura, mi porta ad affermare che il risultato finale ne beneficia in termini di accuratezza nelle lavorazioni e finitura.

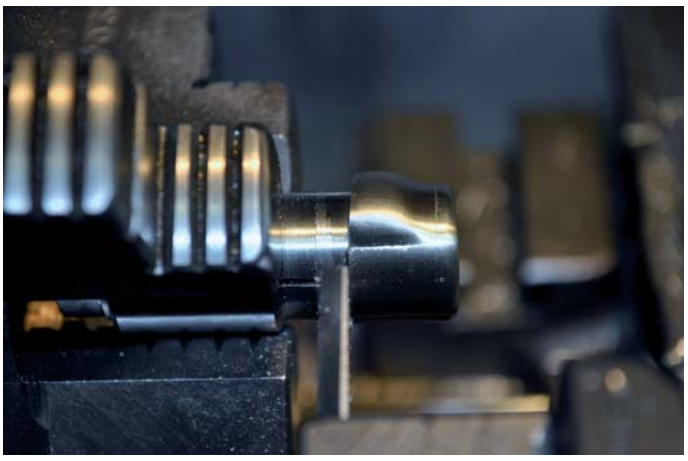
16) Prepariamoci allo stampaggio della tasca per il piede del mulinello inserendo il bicchierino nella matrice.

17) Chiudiamo matrice e bicchierino con il controstampo serrando le viti.

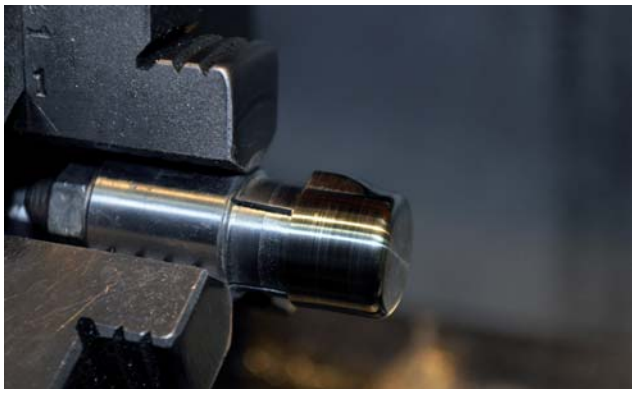
18) Montiamo il tutto sulla pressa e procediamo allo stampaggio.

19) Il nostro butt cap pronto per essere estratto dallo stampo.

20) Il risultato dello stampaggio.



21) Utilizzando il medesimo mandrino espansibile utilizzato in precedenza si riprende il bordo per raddrizzarlo.



22) Si procede con la finitura delle superfici con carta abrasiva.

23) Il particolare è stato satinato ed è pronto per lo smontaggio.

Se qualcuno fosse interessato ad approfondire qualche passaggio o anche solo per una curiosità mi può inviare una mail a cui sarò ben felice di rispondere.

zettip@libero.it

Ringrazio il Presidente e l'editor per avermi dato l'opportunità di scrivere questo articolo anche se la mia esperienza da rodmaker è davvero solo agli inizi.

Sunset 1, Fabriano rough paper 35x27cm

Catskill Bamboo Rodmakers Gathering 2014

\

Di Massimo Tirocchi

So già che alcuni dei miei colleghi Rodmakers italiani, dopo aver letto questo resoconto di viaggio, proveranno un piccolo sentimento d'invidia. Ho quindi provveduto, con largo anticipo, a riempire il mio laboratorio di corni e cornetti e amenità varie, per lo più di provenienza sudamericana e partenopea. Ovviamente scherzo…….in realtà ho solo appeso un grande corno all'ingresso, ottimo deterrente contro il famigerato "malocchio delle linee di colla".

Visitare il Catskill Fly Fishing Center e Museum, è per un bamboo rodmaker, né più nè meno, come per un pittore visitare il Louvre o la Gare d'Orsay. Ci si immerge in atmosfere mitiche e la mente corre inevitabilmente al passato e a quegli uomini che hanno fatto la storia del Bamboo Rodmaking mondiale.

Il desiderio quindi di fare un viaggio da quelle parti, è iniziato a nascere per me, più o meno qualche mese dopo aver iniziato a costruire la prime canne in bamboo. Il desiderio però è rimasto tale fino a due anni fa, quando durante il SIM Fly Festival di Castel di Sangro, ho avuto il piacere e la fortuna di conoscere Jim Krul. Jim è prima di tutto una persona squisita e dallo spiccato senso dell'umorismo, ed è anche il Direttore del Castkill Fly Fishing Center and Museum. Cause di forza maggiore però mi avevano impedito di partecipare al CFFCM Bamboo Rodmakers gathering già l'anno passato. Finalmente quest'anno quel desiderio cullato per qualche tempo, è diventato realtà. Fortuna ha inoltre voluto che proprio il Raduno di quest'anno rappresentava il ventennale del Catskill Bamboo Rodmakers Gathering.

Che Roscoe sia un posto speciale per la pesca, lo si può intuire immediatamente. Sul corso principale di questo piccolo centro della profonda provincia americana, si possono infatti contare 2 banche e ben 3 Fly Shop. Indiscutibilmente un posto speciale. Roscoe è anche il luogo della leggenda della "trota bifronte". Si narra infatti che proprio lì dove Willowemoc e Beaverkill si incontrano, la trota rimase per molto tempo a decidere quale delle due direzioni avrebbe scelto. Questo dubbio la condannò a sviluppare una seconda testa. Fino a una cinquantina di anni fa si poteva ancora sentire qualche pescatore del posto, affermare che lui la trota bifronte non solo l'aveva vista, ma addirittura catturata. Sappiamo tutti del resto che a certe quantità il whiskey può fare miracoli.

Guidando meno di 10 minuti da Roscoe, si arriva al Catskill Fly Fishing Center and Museum. Il programma del raduno prevedeva l'inizio dei lavori dal Sabato Mattina fino alla Domenica pomeriggio, con una cena di benvenuto del Venerdì sera. Il desiderio però, oltre alla partecipazione al raduno, era anche quello di pescare almeno i 3 fiumi più famosi della zona: Beaverkill, Willowemoc e Delaware. Sono quindi arrivato a Roscoe il mercoledì sera, con l'idea di pescare l'indomani mattina il Beaverkill.

Il Beaverkill è uno dei fiumi leggendari del Catskill. Per capire l'importanza e la storia di questo fiume basta leggere alcune righe del libro "Land of Little Rivers" di Austin McK Francis per assaporane le memorie mitiche: "Alla fine del 1873, quando i primi club di pesca a mosca nacquero in questa area, l'accesso nella parte alta del Beaverkill era ancora primitivo". A differenza dei nostri fiumi, almeno nella zona del Catskill in tutti i fiumi sono previsti degli accessi per i pescatori. Ogni accesso ha il suo nome e tra questi uno dei più famosi del Beaverkill è la "Cairn pool". Un'insegna commemorativa eretta da Theodore Gordon Flyfishers recita: "Dedicata alla famiglia Cairn, famiglia di agricoltori tra i primi a stabilirsi lungo le rive del Beaverkill prendendosi cura del mantenimento delle sponde". Anche la famosa scuola di pesca fondata da Lee and Joan Wulff ha la sua sede sulle sponde del Beaverkill.

Solo per il peso che ha avuto questo fiume in una parte di storia della Pesca a Mosca, merita di essere pescato. Ho approcciato quindi il Beaverkill con rispetto e un senso di pace nell'anima; più che nelle catture (belle le brown del Beaverkill, forti e in buona salute), era il fatto stesso di pescare quelle acque così piene di ricordi a rendere quella giornata di pesca unica e indimenticabile.

Il venerdì mattina con Steve Hoye, John McConnell e Jon Lewis ("la Fratellanza Patagonica", che rivedo volentieri ogni volta che ho l'occasione di andare negli USA. Con loro feci un meraviglioso viaggio di pesca in Patagonia Argentina e da allora condividiamo oltre a quei splendidi ricordi di pesca, anche un'amicizia sincera) decidemmo di pescare l'altro fiume mitico dell'area: il Delaware, e nello specifico il West Branch del Delaware.

Era d'obbligo però subito dopo colazione, una visita al Catskill Fly Fishing Center and Museum. Appena arrivati incontro Jim Krul. L'idea era proprio di salutare Jim per poi andare a pesca. Tuttavia come per me, anche per i miei amici la curiosità di dare uno sguardo alle sale CFFCM era tanta e approfittando di un anfitrione di eccezione come il Direttore della Struttura, abbiamo iniziato a seguirlo tra le varie aree del Centro.

Entrando nell'area adibita a Museum, salta subito all'occhio una meravigliosa collezione di Canne in Bamboo, realizzate dai più grandi Maestri. Le più preziose erano in mostra all'interno di un meraviglioso mobile in legno, mentre la stragrande maggioranza di loro, adornava le pareti della sala protette all'interno di un tubo trasparente di plexiglass.

Un angolo del museo è dedicato a Lee e Joan Wulff per il loro ruolo nella diffusione della Pesca a Mosca nel mondo e per essere stati (Joan ancora oggi lo è) degli attivi partecipanti alla conservazione delle acque della zona dei Little Rivers.

Fantastico è anche l'angolo dedicato a H.L. Leonard. Oltre alle sue famose canne in bamboo, in una teca, erano in mostra alcuni fucili realizzati dallo stesso Leonard.

Scendendo al piano terra, si accede al Rodmaking Workspace. Un laboratorio fantastico, dope un paio di settimane prima del raduno era stato portato il banco di lavoro utilizzato da Garrison. Hoaghy Carmichael ci aveva lavorato a sua volta su quel banco e con grande generosità ha deciso che molti dei pezzi storici del suo laboratorio, tra cui il banco di Garrison, venissero donati al Museo. Nel laboratorio c'è anche il tornio originale utilizzato da Garrison, la cosa molto interessante è stato vedere dei block notes originale di Garrison con le misure dei taper riportati a penna in versione originale.

Il piccolo Fly Shop gestito dal CFFCM è stato l'ultimo luogo visitato quella mattina. Dopo qualche acquisto, ci siamo resi conto che era già quasi ora di pranzo. Mangiammo una cosa al volo e in meno di un'ora eravamo già a mollo nel West Branch Delaware.

Ad essere onesti il Delaware non rappresenta il mio prototipo di fiume ideale. E' molto esteso, se pur guadabile per l'intera ampiezza in molti tratti. Pescare lunghe pool di acqua lenta non è il mio forte, così ho preferito pescare le correntine e i sottosponda….. con ottime sorprese, nonostante fossimo all'inizio di settembre, i livelli erano bassi e la calura non rendeva certo le trote attive nelle ore centrali della giornata.

Decidemmo di fare il Coup Du Soir in un'altra zona del Delaware. Guidammo una mezzora a valle del posto dove avevamo pescato nel pomeriggio, e tramite un altro degli accessi regolamentati accedemmo ad una maestosa spianata di circa 300 metri. Le trote bollavamo a ripetizione e così fecero fin quando il buio avvolse tutto, nascondendo anche la vergogna di non essere riusciti a ingannare quelle trote così selettive.

Il sabato mattina gli amici della Fratellanza Patagonica erano in partenza. Per me invece c'erano ancora due giorni di Raduno da godere a pieno.

Intorno alle 9 e mezza gli spazi del CFFCM erano già un brulicare di persone. Il programma della prima giornata di Raduno era molto intenso.

Workshop e presentazioni si tenevano contestualmente nei vari spazi del Centro. Si spaziava da “Universal ferrules” che si teneva nella Galleria Wulff ed era condotto da Ted Barnhart, ” a come organizzare in maniera efficiente il proprio Workshop, condotto da Jorge Carcao. Interessante anche “Rodmakers and Gun makers” condotto da Jerry Girard; da non perdere per gli appassionati del tornio e delle seghe a nastro “Lathe and band saw” la cui demo è stata effettuata da Jed Dempsey; John Zimney ha dimostrato vari metodi per la finitura della canne.

Mi limito a riportarne alcuni, almeno quelli nei quali ho avuto l’occasione di assistere anche seppur per pochi minuti. Ricordo con molto piacere la presentazione che ha aperto il raduno e dedicata a P.H. Young. Fantastico resoconto della vita (con aneddoti interessanti) e della storia di uno dei Grandi Rodmakers del passato.

Gironzolando tra workshop, Wulff Gallery, e altre aree del museo si potevano vedere gruppi numerosi intenti ad assistere ai vari seminari. Sembrava che le persone presenti fossero raccolte tutti lì, in realtà uscendo dalla struttura sui vari spazi del Centro c’erano altrettante persone a lanciare sui prati circostanti. Nella zona bassa inoltre Per Brandin e Signora si occupavano dell’organizzazione della Gara di Lancio.

L'ora del pranzo arrivò in un lampo. Trascorsi un paio d'ore in compagnia di Sante Giuliani (Fish 'n Banjo). Un'autorità storica del Bamboo Rodmaking dell'East Coast e legato ormai da anni alle attività del famoso Clark's Classic Bamboo Rod Forum. Le origini italiane di Sante ci hanno fatto trascorrere due ore di piacevoli condivisione culturali. Divertente il fatto che in quelle due ore non abbiamo assolutamente parlato di Canne in Bamboo.

Passavano le ore al raduno e prendevo maggiore consapevolezza dell'importanza del luogo in cui ero. Il CFFCM è un contenitore di storia e di conoscenza del Bamboo Rodmaking unico al mondo. Ma c'è di più. A farne un posto ancor più speciale è la loro grandissima attività di Guardiani per la tutela e la salvaguardia non solo delle acque, ma della splendida natura circostante. Questo loro impegno risulta di fondamentale importanza per la qualità naturalistica conservata in quei luoghi e di cui potranno beneficiare le generazioni successive. Senza considerare il patrimonio culturale della Pesca a Mosca.

Come in tutti i raduni, la giornata del Sabato rappresenta un po' la giornata clou. Di solito la Domenica è piena di attività durante l'arco della mattinata per poi scemare subito dopo pranzo. E così è stato anche la Catsklill Bamboo Rodmaking Gathering. Entusiasmante è stato l'incontro tenuto la Domenica Mattina, dove in forma assembleare si è parlato del ruolo di Garrison nella storia del Rodmaking e di come proiettare il patrimonio conoscitivo di questo grande Rodmaker, anche nel futuro. La condivisione di storie, aneddoti, indiscrezioni e a volte perché no leggende, arricchisce la conoscenza di questa grande personalità, sia da un punto di vista tecnico costruttivo che da un punto di vista umano.

La mattinata volgeva al termine, ma il Catskill Gathering stava per farmi ancora un regalo. Uscendo dalla sala del workshop dedicato a Garrison, vedo una Signora distinta con un Pile color Fucsia che curiosava tra mulinelli vintage e altre attrezzature. In quel momento Jim Krul mi accompagna dalla Signora e mi introduce alla mitica Joan Wulff.

Sono rimasto colpito dalla sua grande passione, che dopo tanti anni, ancora è ancora vivissima in lei. Una passione di pescatrice, di lanciatrice, ma soprattutto di insegnante e divulgatrice dalla Pesca con la Mosca Artificiale. Joan mi ha fatto l'onore di lanciare una delle mie canne in bamboo. Con lei c'era anche suo fratello che ovviamente ho provato la canna.

Vedere Joan dare consigli al fratello su come lanciare in doppia trazione è stato un momento indimenticabile e ancor più l'entusiasmo di Joan quando suo fratello riusciva a disegnare bei loop in doppia trazione. Forse è proprio questo il traguardo di vita di questa Signora della Pesca a Mosca, che oggi, forse più di prima, trova la sua gioia nel vedere altre persone praticare questo sport con stile ed eleganza. Del resto è quanto Lei stessa afferma in un articolo pubblicato su una rivista Americana e nella quale descrive in maniera esemplare quali siano le 4 fasi della vita di un pescatore. Passando dal desiderio di cattura a tout court, alla ricerca dell'animale di taglia, per approdare poi alla ricerca di prede impegnative e tecniche…fino ad arrivare ad una sorta di Nirvana nel quale la gioia viene dal guardare altri praticare la Pesca con La Mosca Artificiale.

Il raduno quindi si era chiuso emotivamente col botto. L'incontro con questa Grande Signora rimarrà con me per sempre.

Era quindi arrivato il tempo dei saluti. Un ringraziamento speciale è andato da me Jim Krul per la sua grande ospitalità e simpatia e a Thomas Smithwick per l'aiuto nell'organizzare il viaggio e le sempre interessanti conversazioni circa la progettazione di taper "moderni". Un saluto particolare è andato inoltre a tutti i rodmakers presenti, nominare i quali, uno per uno, sarebbe davvero un'impresa. Basta dire che era presente gran parte del Gotha del Bamboo Rodmaking mondiale.

Il raduno stava quindi finendo davvero. C'era però ancora da pescare l'ultimo dei 3 fiumi mitici della zona: il Willowemoc (il CFFCM si affaccia sulla sponda di questo fiume). Ho trovato il mio compagno di pesca per quel pomeriggio in Frank Payne. Frank conosce la zona e non potevo trovare compagno migliore. Prima di arrivare al fiume mi chiede se ero già stato al Dette Fly Shop. Io rispondo di no. Così lui gira la macchina e mi dice che non posso ripartire senza averlo prima visitato. In effetti è stato proprio così. I Dette sono una famiglia che da 3 generazioni gestisce questo piccolo fly shop specializzato nella realizzazione delle tipiche mosche delle zone del Catskill. Fondato nel 1928, ho preso lì il mio souvenir di mosche Dette, scambiato due chiacchiere con il proprietario (nipote della famosa Mary Dette Clark), fatto due lanci sul prato fuori dal negozio con una mia canna di bamboo e poi diritti al Willowemoc per una paio d'ore di pesca.

Purtroppo Frank doveva guidare per 400 km per raggiungere casa e non abbiamo potuto tirare molto sull'ora. Ho pescato poco questo fiume, ma devo dire che è quello che forse più degli rappresenta il prototipo di fiume che amo.

L'ultima notte al Tennanah Town House e l'indomani avrei ripreso il volo di ritorno. Lasciare Roscoe in bus diretto verso NYC è stato l'ultimo piacevole tragitto americano di una fantastica esperienza.

Sunset and grasses, Fabriano rough paper 35x27cm

Riflessioni... dal banco dell'asino

di Giorgio Grondona

Sono passati cinque anni da quando ho frequentato il corso di rod-making dell'I.B.R.A.. Un periodo sicuramente breve, ma comunque sufficiente per rendermi conto di come tanti luoghi comuni e tante inesattezze abbiano nuociuto in passato all'utilizzo delle canne in Bamboo e alla loro diffusione tra i pescatori con la mosca italiani così come oggi la “rinascita” di questi meravigliosi ATTREZZI da PESCA venga sminuita dagli stessi luoghi comuni e dalle stesse inesattezze: nel tempo sono solo cambiate le bocche dalle quali fuoriescono.

Il motivo principale che mi ha fatto appassionare alla costruzione di canne è figlio della curiosità che nutro nei loro confronti, curiosità che deriva dal non averle potute usare quando iniziai a pescare con la mosca finta, periodo che ahimè coincise con la scomparsa delle canne in bamboo, sostituite da canne in fibra di vetro prima e graphite immediatamente dopo, complice il costo inferiore della lavorazione delle materie sintetiche, e questo credo possa essere l'unico vero motivo che ha decretato un lungo periodo di stasi delle canne in legno.

Questa mia presa di coscienza è stata probabilmente agevolata dai tanti difetti di cui sono fornito: per esempio sono veramente intollerante nei confronti dei rumori, dopo aver lavorato più di trent'anni in un'azienda metalmeccanica dove il baccano regnava sovrano come la Luce Perpetua nel cimitero, ora amo il silenzio, per questo evito l'uso di qualsivoglia attrezzo che seppur comodo disturberebbe la quiete e la serenità che provo in ogni fase di lavorazione.

All'inizio per schiacciare i nodi e raddrizzare i listelli usavo una pistola ad aria calda, ora sostituita da una silenziosa lampada ad alcool, la air-gun emette il suo fastidioso ronzio solo quando deve portare in temperatura il forno per la tempra, ma questo è solo un esempio.

Viviamo in un'epoca in cui l'elettronica dovrebbe agevolarci in tutti i campi, eh già... dovrebbe, basterebbe conoscere bene l'uso del computer e tutto sarebbe così semplice anche per fare canne in Bamboo anzi per progettarle, dargli l'azione più “Moderna” possibile con un Profilo (sezione) che mai nessuno aveva pensato, abbinato allo svuotamento C.R.E. (Conico/Rovescio/Elicoidale), ovviamente lo stesso Taper garantirebbe la stessa identica azione (Superlativa) in lunghezze variabili dai 3'2”(4 sez) ai 15'4”(monopezzo).

La lunghezza minima di 3'2” può sembrare inutile, il Fly Fishing magari non diventerà mai una disciplina olimpica ma potrebbe diventare materia insegnata nelle scuole, questo attrezzo in virtù delle quattro sezioni ben si presta ad essere riposto per il trasporto nel cestino della merenda dei bimbi dell'Asilo, all'opposto la monopezzo 15'4” sembra eccessiva, ma dopo una settimana a salmoni durante la quale, nonostante sia risultata la miglior macchina da lancio che mente umana (e computer) abbiano mai progettato, non abbia salpato neppure un pesce, il suo ideatore (e utilizzatore) accecato dall'ira cagionata dal dileggio dei “compagni” di pesca la riduce ad (almeno) una quattro sezioni... differenziate, effettivamente più comoda.

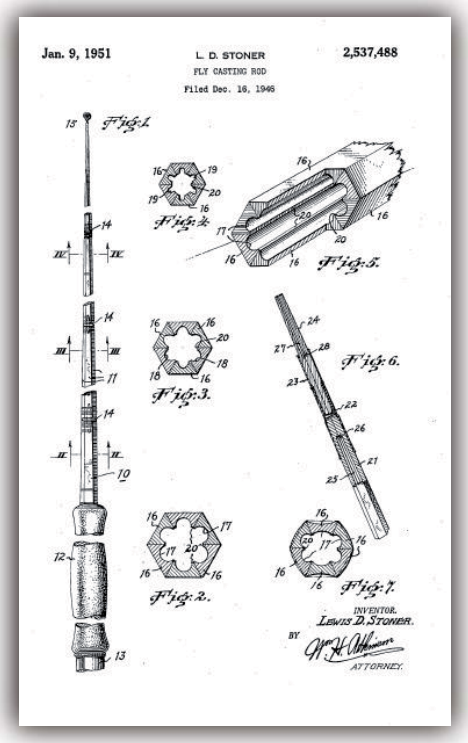
Potrebbe sembrare una banalità ma mi piace dirlo, le lunghezze prese in esame così come tutte quelle intermedie forniscono le medesime prestazioni con code dalla 000 alla 16 di qualunque colore e materiale, in qualunque luogo del Pianeta, in qualunque condizione atmosferica ed in qualunque giorno dell'anno...

Mmhhh, fortuna vuole che mi venga in soccorso un difetto di scorta ovvero l'atavica repulsione che nutro nei confronti di tutto ciò che richiede un impegno mentale e quindi lascio ad altri il piacere di “Sperimentare”, nel mio piccolo (ma molto piccolo) mi accontenterò di cercare di copiare da chi, con poche informazioni, pochi attrezzi e molto ingegno ha prodotto canne per un secolo e mezzo cercando di soddisfare (credo riuscendoci) pescatori sparsi in tutto il Globo.

Sicuramente il termine “copiare” farà storcere il naso a molti e farà inorridire la “Corporazione degli Innovatori”, pazienza: vorranno mica prendersela con un povero asino, ignorante ma rispettoso di tutti coloro che, in momenti diversi, hanno davvero portato delle migliorie nell' intrigante mondo del rodmaking.

Dopo una fase iniziale dedicata alla pratica di utilizzo dei vari attrezzi e alla cura dell'estetica, il mio interesse si è rivolto alla ricerca di informazioni su tutto quello che era stato fatto da quando, circa alla metà del 1800, si iniziarono a costruire canne in sezioni di Bamboo, inizialmente usando canne provenienti dal Golfo del Bengala in India e note col nome di Calcutta. Da allora penso che in diversi si siano preoccupati di provare diverse specie di Bamboo e se alla fine si è giunti all'utilizzo da parte dei più dello Pseudosasa Amabilis (mi piaceva di più Arundinaria Amabilis) dovrebbe essere scontato che tale varietà sìa quella da preferire, ciò nonostante c'è sempre qualcuno pronto a sostenere che quello che cresce nella vigna di suo suocero, pur non avendo quel nome lì, è di gran lunga superiore a quello che proviene dal golfo del Tonkino, e non c'è trattato di botanica in grado di fargli cambiare idea!!!

Questa è un'epoca difficile, la globalizzazione sta togliendo dignità a diverse produzioni figlie di usi, costumi e tradizioni di popoli diversi, non c'è da stupirsi per l'uso del Bamboo indigeno della propria zona da parte di alcuni che oltre alla valorizzazione dei loro prodotti locali cercano anche di promuoverli coniugandoli in Taper il più vicino possibile, anzi oltre a quello cui accennavo poco sopra. Non sono pochi coloro che nel tempo hanno inconsapevolmente reso difficile il compito ai novelli innovatori.



E.C.Powell nel 1933 brevettò un sistema di svuotatura che ancora oggi viene molto praticato, nel 1951 fu la volta di Lev Stoner che brevettò il sistema Fluted e più recentemente Alberto Poratelli ha proposto il sistema alveolare, direi che per le hollow si è fatto abbastanza ora le canne sono trasportabili con un impegno fisico minore rispetto al passato, le varie tipologie di ferrule sono un'altro ambito in cui pare si sia arrivati molto in là: Step-down e Super-Z nelle versioni standard o truncated per le classiche tipologie metalliche, gli spigot in graphite che agitano i sonni dei puristi per giungere agli innesti in Bamboo partendo da quelli in lamine applicate ed arrivando agli integrati dove spiccano il metodo pratico-utilitaristico di Marcelo Calviello, quello etico-spirituale di Bjarne Fries e quello estetico-ingegneristico-architettonico di Alberto Poratelli con la complicità di Gabriele Gori e Marco Orlando Giardina.

Anche con la tempra delle strips si sono già dilettati in parecchi, a cominciare da Eustis William Edwards (ex dipendente della Leonard) intorno al 1920, per arrivare a Gabriele Gori che in occasione dell'ultimo raduno I.B.R.A. nel maggio 2014, ha avuto la sfrontatezza di proporre uno studio approfondito sui vari sistemi adottati fin qui per migliorare le caratteristiche del materiale Bamboo, lasciando così ben poco spazio a chi ancora non sia soddisfatto dell'altrui ricerca.

Allora visto che tanto è già stato fatto e che non ho le capacità e la voglia di "sperimentare"per "innovare"... copierò e lo farò serenamente cercando di farlo al massimo che mi sarà possibile, anche perchè ho avuto dei predecessori illustri che non si sono assolutamente vergognati del percorso che hanno seguito. Jim Payne non si vergognò affatto di aver mantenuto nel Suo catalogo modelli ideati dal padre Ed, Paul H. Young, cresciuto anch'egli alla Leonard, una volta resosi indipendente accolse nel suo shop Bob Summers il quale, quando rilevò l'azienda, non si fece problemi nel seguire la strada del maestro, mantenendo oltre che alcuni modelli anche i particolari estetici che caratterizzavano le canne di Young.

Nel 2013,in occasione del Raduno dell'I.B.R.A., abbiamo avuto modo di ascoltare dalla voce di Andrew Herd come la Hardy iniziò la costruzione delle split-cane in Bamboo: venne acquistata una canna da una ditta che già le produceva, venne smontata in ogni sua parte al fine di poterne capire e quindi COPIARE le fasi di costruzione.

Bene: gli esempi che si potrebbero portare sono molti ma mi fermo qui ricordando una frase di Harry Boyd, ospite d'onore al Raduno I.B.R.A. 2011: "Se tra qualche centinaio di anni un vostro pronipote vedrà lungo un fiume un uomo pescare con una canna in Bamboo beh... sarà anche colpa vostra",

contribuire a mantenere vivo l'interesse per le canne in Bamboo è una gratificazione che può bastare.

Con un numero elevatissimo di taper a disposizione,progettati da singoli artigiani e da aziende che hanno profuso tempo ed energie esaudendo le richieste di clientele con esigenze diverse sono convinto che si possano confezionare canne da pesca in grado di farci divertire come si divertivano i pescatori che così le avevano volute.

La spinta a scrivere queste righe è nata dalle discussioni che nascono a volte sul forum che frequento abitualmente piuttosto che da quelle che si sentono durante fiere e/o appuntamenti di settore, se alcune false affermazioni vengono da chi non conosce minimamente le canne in Bamboo e ancor meno conosce la loro storia possono produrre, secondo me, solo un danno d'immagine limitato, ma le stesse, proferite da qualche sedicente rodmaker"innovatore", potrebbero generare disinteresse in chi magari andrebbe invece incuriosito e stimolato all'uso di attrezzi da pesca tecnicamente validi e indubbiamente belli.

Innumerevoli volte, in contesti diversi, si dice che non ci può essere un futuro radioso senza conoscenza del passato. Penso che anche nel rodmaking questa frase abbia senso, le persone che ho citato hanno davvero apportato, insieme ad altri, miglioramenti che tutti oggi possiamo apprezzare, seguire le loro tracce è riconoscere i loro meriti... tutto il resto è vanità.

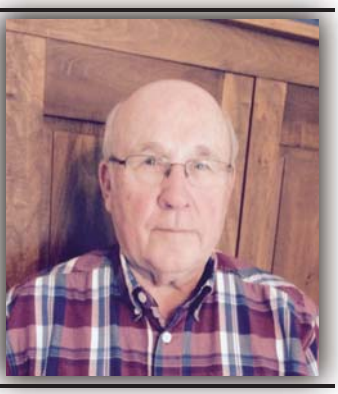
Ringrazio l'Asino per avermi concesso di somigliargli, così come lui percorre sempre il solito tracciato imposto dalla macina per il grano io cercherò di percorrere il tracciato indicato da altri per piallare sezioni di Pseudosasa Amabilis, anche questa una graminacea. Però Arundinaria Amabilis mi piaceva di più!!!

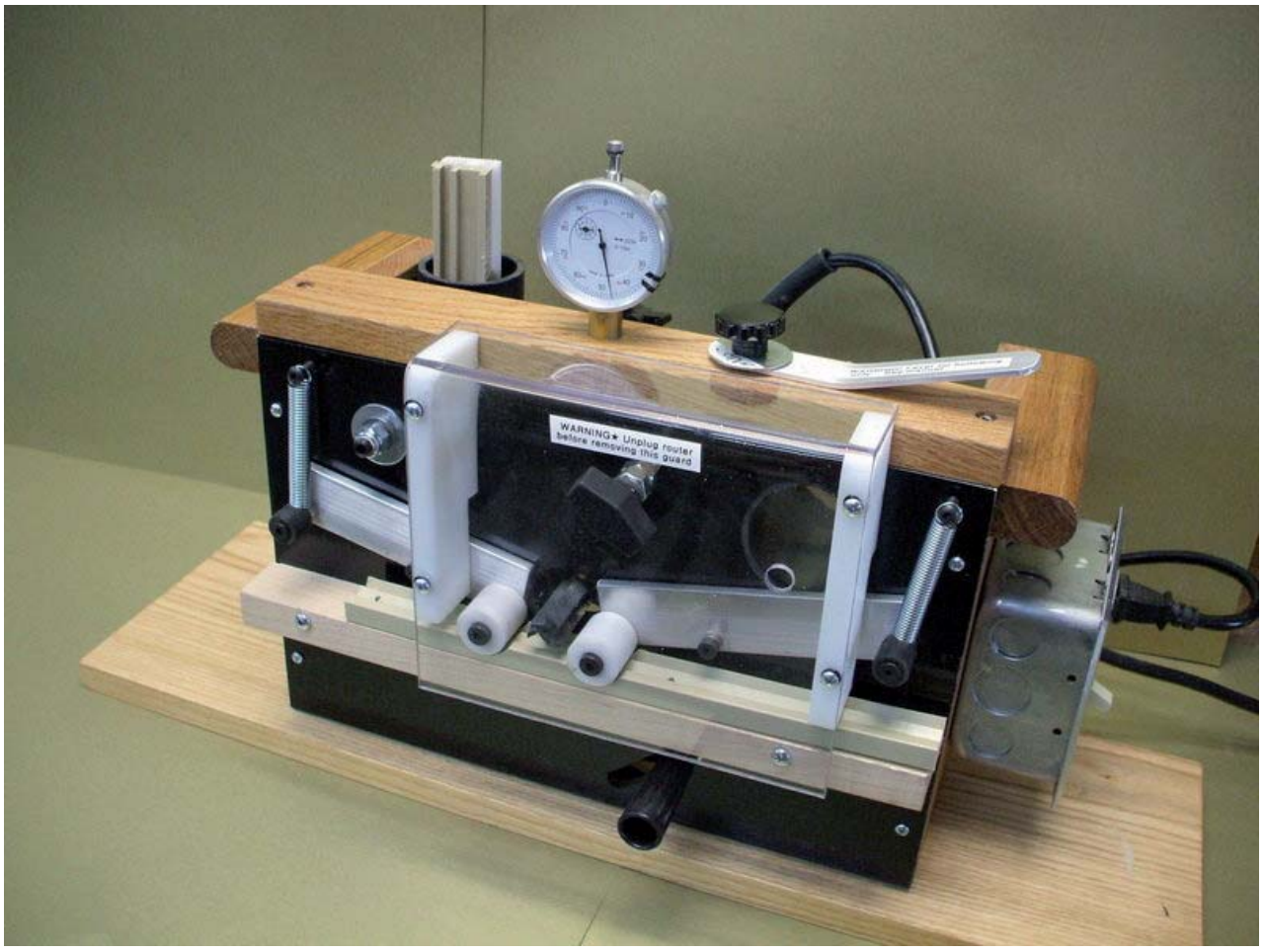
Trysil river, Fabriano rough paper 55x37cm

Evoluzione della Multi-Track Beveller

... dalla spaccatura del culmo all'incollaggio con meno colpi (di pialla)

di Dennis Bertram (Quinchat Rods LLC)





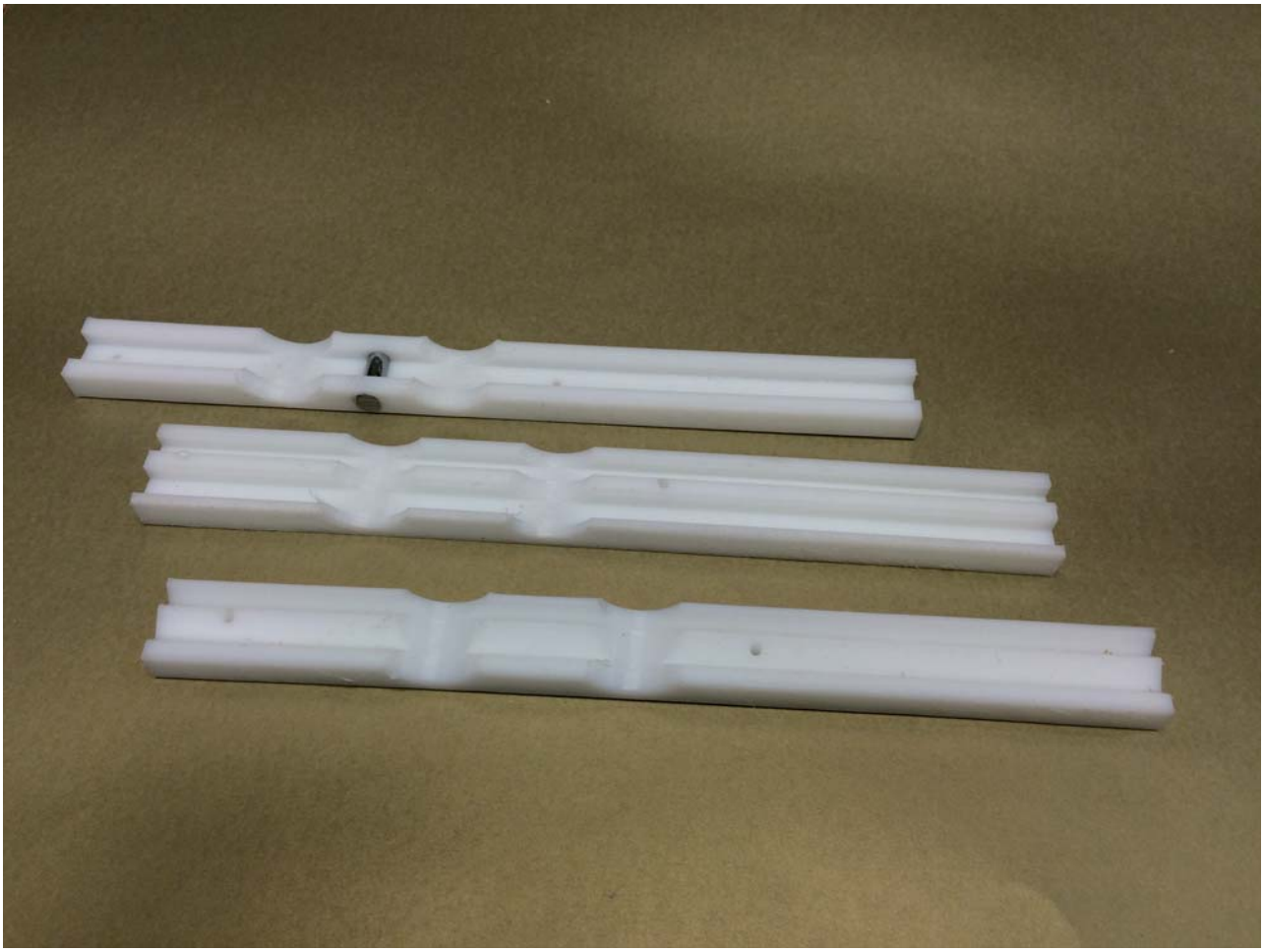
Ho prodotto la prima Multi-Track Beveller nel 2008, e da allora ne sono state costruite più di cento. Il progetto si è evoluto grazie alla esperienza di costruzione di molti esemplari che, per una ragione o per l'altra, non soddisfacevano le mie aspettative. La prima macchina aveva una fresa a due lame, ma i listelli venivano trascinati con troppa forza. Rimpiazzare la lama in acciaio HS, che perdeva il filo rapidamente, con lame al carburo era troppo costoso. L'aggiunta di un sistema di trascinamento a catena, si dimostrò scomodo, ed aggiungeva un livello di complessità indesiderato. Inoltre il listello grezzo tendeva a centrarsi da solo e non era possibile erodere intenzionalmente più materiale da un lato (per evitare piccoli difetti del legno).

Durante tutto il processo di sviluppo, l'obiettivo è sempre stato quello di minimizzare il numero di colpi di pialla necessari per completare una canna e ridurre il tempo necessario tra la spaccatura del culmo ed il momento in cui i listelli sono pronti per l'incollaggio. Non era solo per risparmiare tempo e fatica, ma anche per ridurre lo stress di muscoli ed articolazioni. Questo dovrebbe essere importante per i nuovi rodmaker che si9 preparano ad un hobby per gli anni della pensione.

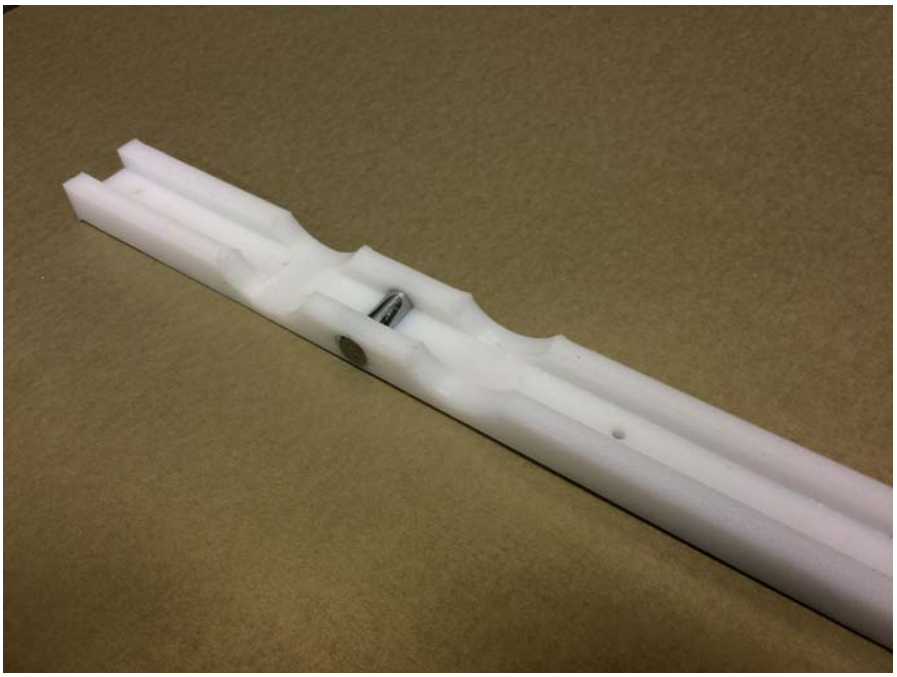
Un altro obiettivo era quello di rendere la macchina più compatta, leggera ed economica possibile per l'hobbista. Di conseguenza utilizzo acciaio per le parti in cui è necessaria la rigidità, e legno e plastica per gli altri componenti. Grazie al peso relativamente ridotto dell'unità essa ha una “impronta” limitata": si può riporre facilmente, è trasportabile, ed evita di dedicare troppo spazio del laboratorio alla operazione di bisellatura.

La Medved Beveller era stata introdotta solo alcuni anni prima, ed ha rappresentato un grande passo avanti verso la meccanizzazione della preparazione dei listelli. Essa servì come modello e punto di partenza per lo sviluppo della Multi-Track.

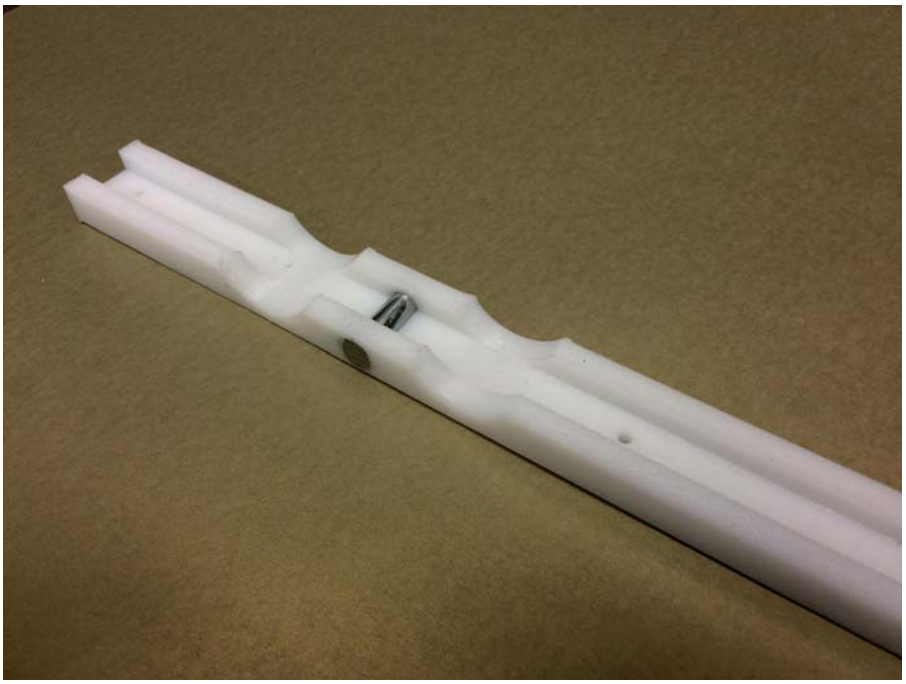
Come suggerisce il nome, questo nuovo progetto è caratterizzato dalla capacità di fare una serie di operazioni con la stessa lama, sostituendo semplicemente la guida del pezzo con una differente.



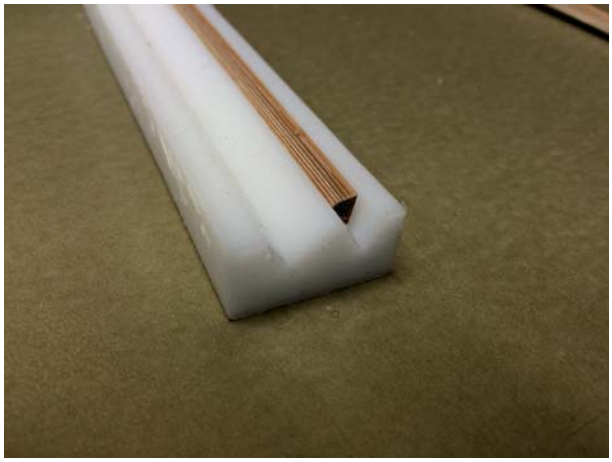
Queste guide sono fissate con precisione sul piano della beveller mediante perni di accaio e sono tenute in posizione dalla pressione verso il basso dei rulli guida-pezzo. Queste parti sono realizzate in polietilene e possono essere sostituite in pochi secondi.



La guida #1 ha una singola scanalatura ed è utilizzata per fresare il midollo e produrre una striscia di spessore uniforme. C'è un rialzo nella scanalatura proprio sotto la fresa. Questo taglia uno scarico dietro il nodo, che fornisce lo spazio per accomodare il nodo quando viene riscaldato e pressato.



La guida #1 viene usata successivamente per produrre un angolo con un buon 90 gradi. Poiché il taglio del culmo produce normalmente listelli di varia larghezza, la prima passata sul bordo nella beveller semplifica molto le fasi successive. Alcuni utilizzatori riportano che questo passaggio riduce anche significativamente gli interventi di raddrizzatura a caldo dei listelli.



Dopo la pressatura dei nodi ed il raddrizzamento dei listelli viene utilizzata la guida #2 per produrre gli angoli a 60 gradi. La guida ha due scanalature: quella esterna ha una incisione di 90 gradi inclinata di 30 gradi. Questa produce il primo spigolo a 60 gradi. La scanalatura interna ha un solco di 60 gradi. Inserendo qui il primo angolo di 60 gradi formato sul listello si ottiene il secondo spigolo a 60 gradi. A questo punto abbiamo a disposizione un listello non rastremato, a sezione equilatera, pronto per il trattamento termico.

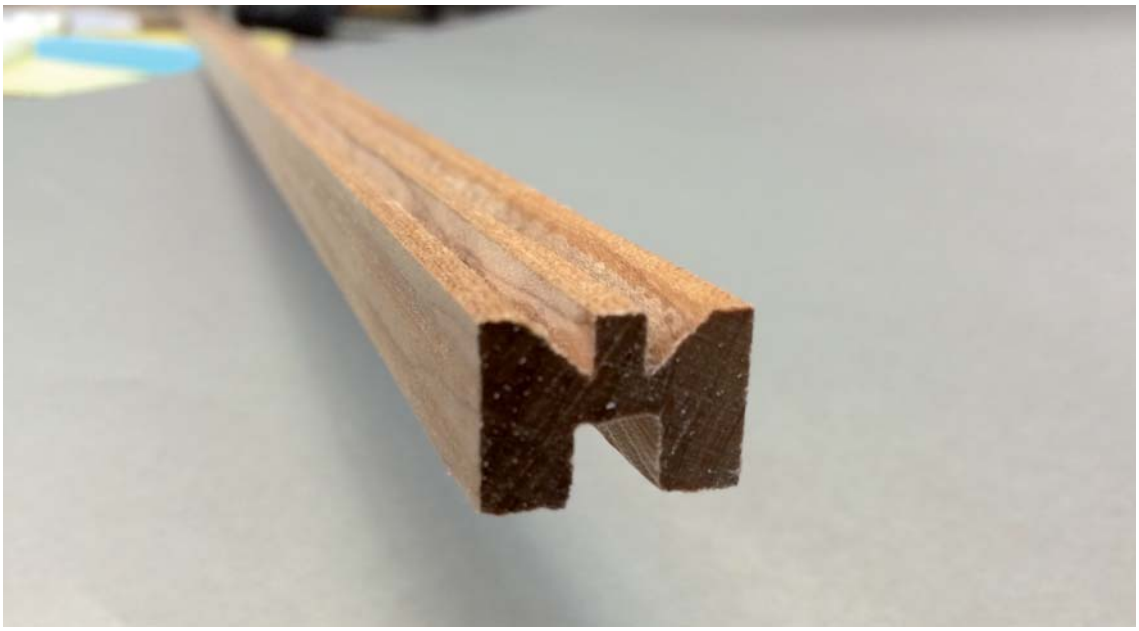
Poiché i listelli sono tirati e/o spinti attraverso la beveller con poco sforzo, serve meno di un'ora per lavorare tutti i listelli necessari per una canna in tre pezzi con due cimini. Inoltre la macchina è abbastanza sicura in quanto utilizza una fresa convenzionale piuttosto che del tipo a "taglio in salita". La lama quindi non può assolutamente afferrare il listello e lanciarlo come la freccia di un arciere.

La Multi-Trak utilizza una fresa a tre lame che produce il 50% in più di capacità di taglio per ogni giro rispetto ad una fresa convenzionale a due lame. In conseguenza di ciò la fresa può girare a velocità minore per la maggior parte delle operazioni, riducendo quindi in modo significativo il livello di rumore.

Dopo trattamento termico, le strisce sono quasi pronte per la planing form o per la Morgan Hand Milll. Tuttavia i nodi talvolta si riespandono durante il trattamento termico. Io correggo questa situazione con un passaggio leggero sul lato dello smalto, solo pere livellare i nodi. Una volta che le zone dei nodi sono ben appiattite, tolgo ancora 0,002-0,003 pollici dalla faccia dello smalto. Il comparatore del beveller rende facile effettuare una regolazione incrementale così precisa.

La superficie dello smalto, essendo una superficie naturale, non è un piano perfetto. In effetti potrebbe essere pensata come la superficie di un cilindro di diametro variabile lungo l'asse della lunghezza. E' anche un poco ovalizzato, e la parte più spessa della sezione cordale potrebbe non coincidere con la linea che biseca l'angolo di 60 gradi al vertice. Per questo non sarà generalmente a contatto continuo con la planing form ed il listello risulterà leggermente sotto-misura nelle zone in cui il listello non tocca perfettamente la planing form.

Fare una fresatura continua sul lato dello smalto assicura un buon appoggio nel solco della planing form. Notate che lo smalto non viene tolto completamente: in effetti rimuovendo solo 2 o 3 millesimi di pollice si ottiene una faccia piatta solo per il 25-75% della larghezza del listello. Solo pochissime power fibers vengono perse in questo processo

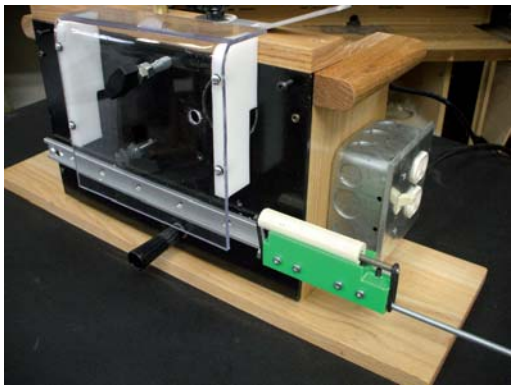


A questo punto possiamo usare la guida #3 per ottenere un taper lineare costante, il che ci avvicina alla dimensione finale, riducendo quindi ancora la quantità di piallatura necessaria a completare il listello. Questa guida #3 è costituita da un listello di acero di 53 pollici che ha due solchi, uno più profondo per i listelli del tallone, ed uno meno profondo per i listelli del cimino. Entrambi hanno un taper costante di 1.5 millesimi per pollice. Quello fotografato è per il tallone di una quadra. La fresatura fatta con questa guida produce un listello che richiederà soltanto circa 30 millesimi di piallatura finale.

Per i rodmaker che realizzano talloni con "swell" o ferrule in bamboo è possibile ridurre ulteriormente il lavoro manuale grazie a guide con taper speciali oltre alla #3. Queste guide avranno un incavo "personalizzato" per formare listelli con il necessario inspessimento per lo swell o per la ferrula in bamboo.

Sono anche disponibili guide per canne quadrate o pentagonali.

I listelli finiti possono essere svuotati con un metodo che utilizza il porta-listelli ed una fresa al carburo a doppia lama. I listelli vengono fissati al porta-listelli con nastro bi-adesivo. Si possono svuotare in un unico passaggio tre listelli del tallone o 6 listelli del cimino.



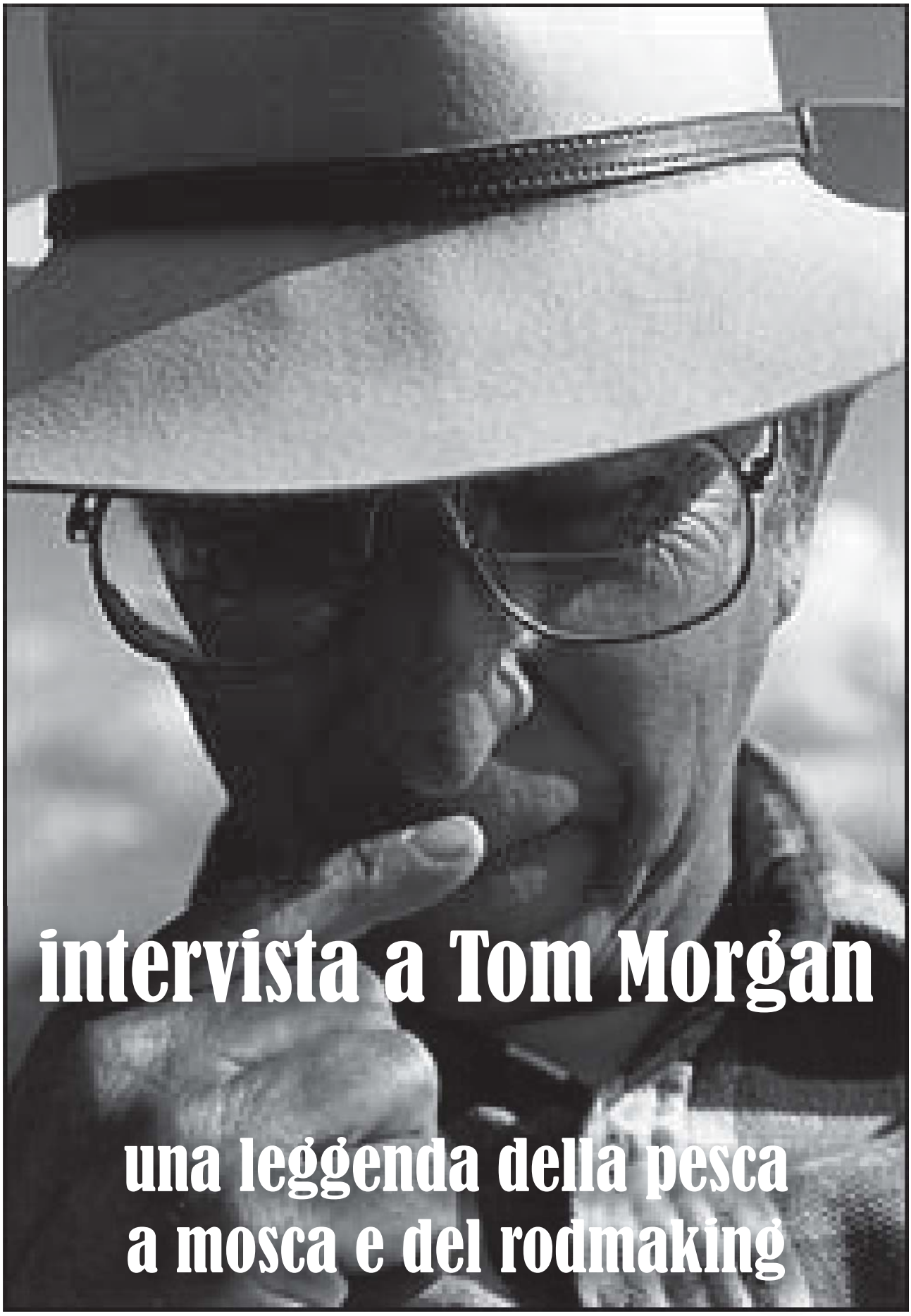
E' anche disponibile un accessorio per la mortasatura dei porta-mulinello.

Per i rodmaker internazionali, la Multi-Track Beveller può essere fornita pronta per montare un motore Bosh da fresa adatto al voltaggio locale. Alternativamente può essere utilizzata la versione USA 115V, 60Hz della fresatrice con un adattatore da 3000 watt. L'avviamento soft della fresatrice Bosch fa si che il trasformatore da 3000 watt sia più che sufficiente ad alimentare sia la fresatrice che un piccolo aspiratore .

Questo articolo fornisce una introduzione alle possibilità di questa macchina, ma informazioni più dettagliate possono essere ottenute dal manuale di 36 pagine della Multi-Track Beveller, sul mio sito web – www.quinchat.webs.com.

Ho realizzato negli ultimi anni anche altre attrezzature, come ad esempio un binder a 2 e 4 fili, una stazione di finitura, una fresa verticale a controllo numerico, e molto presto sarà disponibile anche una macchina per la legatura delle guide….ma questa è un' altra storia.

Golden trees, Fabriano rough paper 55x37



intervista a Tom Morgan

una leggenda della pesca a mosca e del rodmaking

E' un onore ed un piacere per il Bamboo Journal ospitare in questo numero una intervista a Tom Morgan. Vorrei potervi dire che ho preso il primo volo per Bozeman, nel Montana, dove egli vive e lavora a Manhattan, ma, sfortunatamente per me, non è così. In realtà ho contattato Mr. Morgan via e-mail per chiedergli un contributo per la nostra rivista. Lui si è dimostrato una persona semplice e disponibile, e molto gentilmente ha accettato. Questa idea, nata come una intervista vera e propria, domanda e risposta, ma è diventata una sorta di dissertazione da parte di questo rinomato "guru" della pesca a mosca e del rodmaking, poichè io ho solo proposto un paio di argomenti e lui è stato così gentile da elaborare liberamente su di essi.

Prima di proporvi il "pensiero" di Tom Morgan, lasciate che io lo presenti molto brevemente per quei lettori che non conoscono quest'uomo e la sua storia (pochissimi, credo).

Tom Morgan è nato a Hollywood, in California nel 1941, e nel 1946 si trasferì con i genitori ed il fratello a Ennis, nel Montana, dove la famiglia aprì un centro di pesca: El Western. All'età di 15 anni il giovane Tom Morgan era già una guida di pesca e da allora egli spese 14 anni seguendo i suoi clienti ed osservando come la loro attrezzatura li aiutava o piuttosto li ostacolava. Intorno al 1969 egli costruì la sua prima canna da pesca in fibra di vetro. Nel 1973 Morgan acquistò la R.L. Winston Company, a quel tempo uno dei più famosi marchi nella costruzione di canne da pesca. Egli gestì la compagnia a San Francisco per tre anni, e successivamente si trasferì a Twin Bridges, nel Montana. Morgan si fece una esperienza come bambù rodmaker con la Winston, creando canne nella tradizione del maestro H.L. Leonard. Morgan dedicò la sua vita di costruttore a perfezionare la accuratezza del lancio. Egli adottò la grafite, ma creò canne con una azione tradizionale molto simile a quella del bambù. Verso la metà degli anni 80 egli sviluppò per la Winston una 8 piedi coda 4 – conosciuta come "Tom Morgan Favorite" che rappresenta il riferimento per qualsiasi canna. Egli cedette la Winston nel 1991. "Pensavo che avrei potuto realizzare canne migliori lavorando da solo", disse.

Nel 1992 gli venne diagnosticata la Sclerosi Multipla e nel 1995 ebbe un periodo di quasi totale collasso per cinque mesi. Perse la possibilità di camminare, e successivamente l'uso delle braccia. La Tom Morgan Rodsmiths fu creata nel 1996. Morgan aveva i suoi profili per i grezzi, che venivano costruiti con un velo di segretezza dalla G. Loomis. Nello stesso anno Tom sposò Gerri Carlson. Per permettere alla nuova azienda di lavorare Morgan dovette trasferire alla moglie tutto il suo bagaglio di conoscenze. Tom poteva ancora gestire il controllo di qualità sui grezzi che arrivavano, ma doveva insegnare alla moglie molti altri aspetti cruciali della costruzione: la legatura dei passanti, la verniciatura, la tornitura delle impugnature in sughero. Più recentemente è stata anche introdotta una linea di canne in bambù e Bill Blackburn li aiutava per la produzione in bambù. Oggi Morgan e Carlson producono alcune decine di canne all'anno, per code dalla 2 alla 6. Circa un quarto sono canne in bamboo. Sebbene la Sclerosi Multipla gli abbia impedito di usare le sue creazioni dal 1995, le canne di Tom Morgan sono considerate dalla comunità dei pescatori a mosca dei veri capolavori.

In effetti credo che Tom Morgan sia principalmente noto ai rodmaker italiani per la sua "Hand Mill". Questo strumento ha davvero rivoluzionato il metodo tradizionale di preparazione delle strip con la pialla e la "planing form". I vantaggi della Hand Mill sonno abbastanza importanti. Essa utilizza inserti in carburo intercambiabili ed abbastanza economici, e così elimina la necessita di apprendere come affilare la lama della pialla (cosa non banale) e di mantenerla continuamente affilata durante il lavoro. Un altro importante vantaggio è che il supporto porta-inserti mantiene automaticamente l'angolo esatto sui listelli, senza necessità di controllarlo frequentemente. Il tempo di apprendimento per la lavorazione dei listelli si è quindi ridotto in modo sostanziale, poiché se i nodi sono stati trattati correttamente, è possibile ottenere listelli perfetti fin dal primo tentativo. Inoltre è uno strumento molto versatile che permette diversi tipi di lavorazione.

Henry's Fork Gathering

Una delle più importanti è la possibilità di produrre listelli per canne ottagonali, epta, esagonali, penta, quadre e triangolari semplicemente sostituendo la testa di lavoro, ma senza dover possedere diverse planing form.

Tom racconta così la nascita della Hand Mill: "La Hand Mill non era stata pianificata e tutto successe abbastanza accidentalmente. All'inizio degli anni 80 il mio amico Per Brandin venne a visitare il nostro laboratorio a Twin Bridges e stavamo discutendo di come lui realizzava le sue canne utilizzando la pialla a mano e la planing form. Dopo la sua descrizione a me sembrò che fosse un modo abbastanza difficile per costruire la canna. Quella notte io riflettei a lungo su come il lavoro potesse essere reso più semplice e veloce utilizzando una pialla con inserti in carburo che si muovesse scorrendo su una guida con altezze regolabili per aggiustare il taper." Oggi ci sono nel mondo circa 400 Hand Mill e queste hanno reso la costruzione di canne in bambù molto più facile per molti.

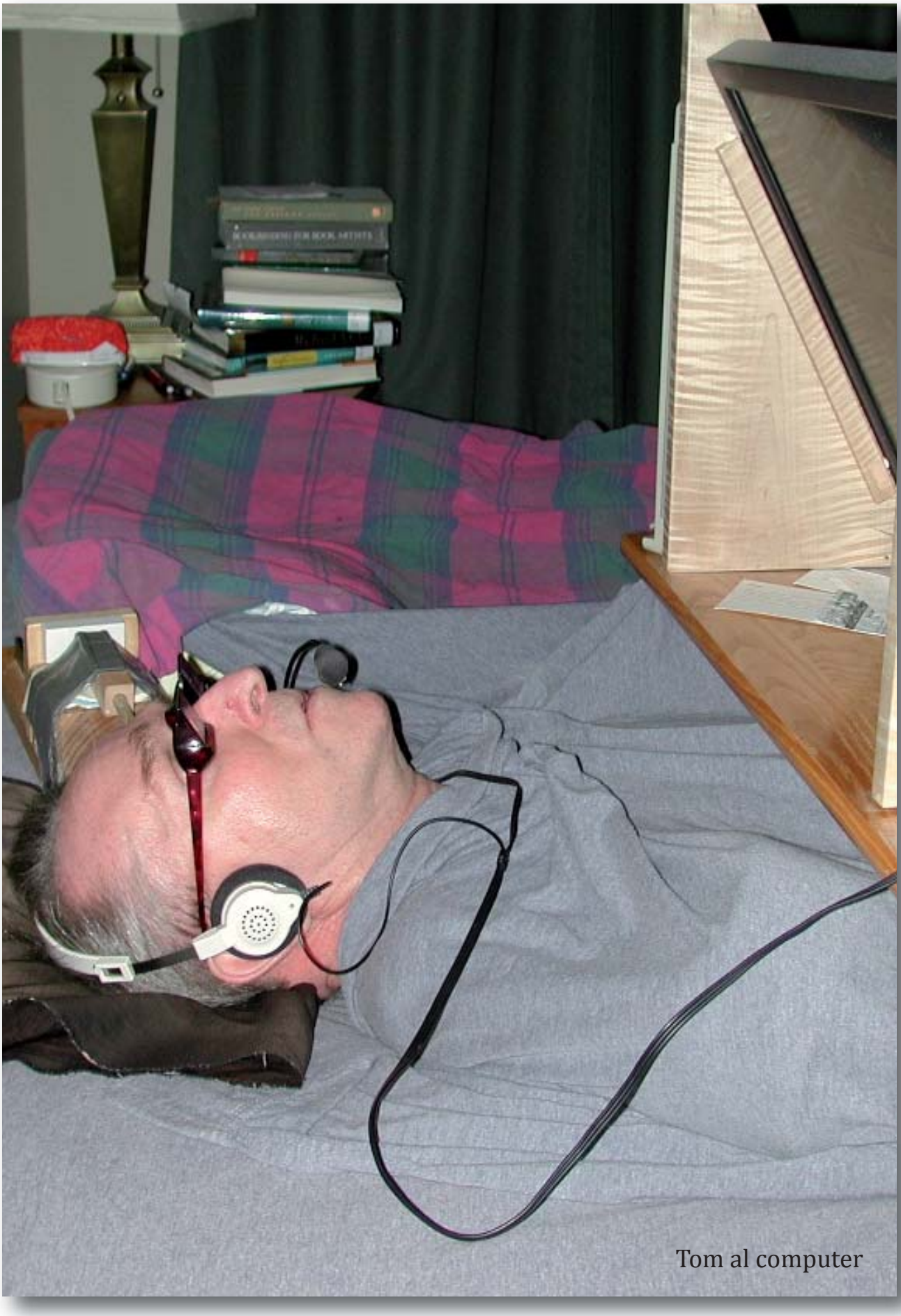
M.: Mr. Morgan, lei è meritatamente molto famoso in tutto il mondo per il suo lungo coinvolgimento nel mondo della pesca a mosca, per l'intenso periodo come capo della R.L. Winston Company, e soprattutto per la eccellenza della produzione della Tom Morgan Rodsmiths. Senza citare la sorprendente Hand Mill, che ha rivoluzionato profondamente il metodo di lavorazione tradizionale con pialla e planing form. In Europa, e specialmente in Italia, il bambù ha vissuto negli ultimi 15 anni circa una nuova giovinezza ed un forte sviluppo, dopo un lungo periodo di abbandono, a causa dell'avvento e del predominio della fibra di carbonio come materiale di costruzione, che è tuttoggi il più utilizzato.

La ragione principale per questo rinnovato interesse nel bambù come materiale di costruzione è certamente nelle caratteristiche "uniche" che vengono conferite al prodotto "canna da pesca", ma anche al piacere molto speciale che un oggetto unico, fatto a mano, se non addirittura auto-costruito, produce per il suo possessore. Si è detto e scritto già molto sulle idee di Tom Morgan riguardo al lancio ed alla progettazione delle canne.

Io vorrei chiederle quale è oggi la sua visione sul futuro del bambù e delle canne in bambù, anche alla luce del recente ritorno in auge di un altro materiale del passato: la fibra di vetro.

T.: Per molti pescatori di oggi, le canne di bambù riportano ai ricordi di anni passati, di un tempo in cui la pesca era più semplice, forse meno esigente. Riportano ad un tempo in cui il bambù era veramente l'unico materiale per le canne e prima che la moderna tecnologia ci permettesse di creare la vasta gamma di canne che sono oggi disponibili sul mercato. Eppure, alcuni pescatori, me compreso, pensano ancora con affetto alle canne in bambù come meravigliosi strumenti per il lancio e la pesca. Le mie prime esperienze di pesca furono con una vecchia canna di bambù Montague, quando pescavo le cutthroat trout in un piccolo ruscello di montagna nel sud-ovest Montana, quando, in mancanza di finezza, i miei unici pensieri erano come poter ingannare un pesce lanciando furtivamente una cavalletta nella corrente, senza essere visto. E 'stato lì che ho incontrato il mio mentore di pesca a mosca, Howard Sykes, un abile pescatore a mosca del New Jersey, sotto il cui occhio attento è sbocciato il mio amore per la pesca a mosca. La canna preferita di Howard era un bambù di Leonard. Appena mi insegnò a lanciare ed a pescare, spesso me la lasciava provare, ed io mi innamorai della sua precisione e della grazia nel presentare la mosca.

In quei giorni spesso mostravo ai clienti del motel dove pescare e gradualmente feci una precoce carriera come guida di pesca. I pescatori venivano da ogni parte degli Stati Uniti per pescare nel Madison e nei fiumi dei dintorni, ed io facevo loro da guida regolarmente. Naturalmente loro portavano sempre con sé le loro canne preferite, bambù di Winston, Orvis, Leonard, Powell, Payne, Phyllipson, Paul Young, ed altri. Molte di quelle canne rappresentavano il livello più alto di costruzione, ed ogni volta che quei pescatori mi lasciavano provare le loro canne, il mio apprezzamento per le canne in bambù cresceva, e con esso la mia passione. Come risultato di quelle esperienze io misi assieme la mia collezione privata di canne da pesca in bambù, che comprendeva una vecchia Heddon, una Phillipson, una Orvis Battenkill, e parecchie Winston. Io pescai quasi esclusivamente con il bambù fino ai primi anni 70.



Tom al computer

A quel tempo non immaginavo che un giorno avrei posseduto una delle famose aziende nel mondo della pesca a mosca, la R.L. Winston Rod Company. Quando la acquistai nel 1973, essa costruiva canne in fibra di vetro e in bambù. Poco dopo venne introdotta nella costruzione la grafite e questo materiale rimpiazzò rapidamente la fibra di vetro. Sebbene la maggior parte della produzione durante la mia gestione fosse in materiali compositi, noi continuammo anche a produrre canne in bambù di qualità superiore. Il mio socio Glenn Brackett ed io apprezzavamo molto la tradizione di canne di bambù , ed eravamo stati chiari sulla nostra intenzione di continuare la loro eredità nella storia della Winston e nello sport della pesca a mosca . Abbiamo continuamente perfezionato i profili ed metodi di produzione per migliorare la qualità necessaria per delle grandi canne. Questo lavoro mi ha dato una grande esperienza nella lavorazione del bambù , nella progettazione dei taper, e nella creazione di canne.

Nonostante la grande popolarità della fibra di vetro e della grafite come materiale di costruzione, questi non hanno mai rimpiazzato completamente le canne in bambù, molte delle quali sono ancora grandemente apprezzate dai pescatori, non solo per il loro valore collezionistico, ma anche per le loro qualità in pesca. Come può accadere questo? Forse la ragione principale è che le canne in bambù rappresentano la fondazione della moderna pesca a mosca fin dagli ultimi anni del 1800. Ci sono stati innumerevoli rodmakers che hanno perseguito il mestiere di progettazione e costruzione alla ricerca del lancio e della canna perfetti. Molte di queste canne sono vere opere d'arte; esse rappresentano il raggiungimento della quasi perfezione nella incarnazione di forma e funzione.

Le canne in bambù hanno un fascino intrinseco dovuto al materiale naturale e spesso sono davvero bellissime con le loro finiture preziose, i colori tenui delle legature, le guide legate con grande cura, raffinate impugnature in sughero e porta-mulinelli in legno. Il colore naturale del bambù è il paglierino chiaro e con il trattamento termico diventa più scuro fino al caramellato. La grana delicata del materiale irradia attraverso la tipica vernice lucidissima, e le legature in filo colorato servono ad evidenziare questa bellezza naturale. Il bambù come materiale naturale non ha pari per forza e resistenza. Moltissime canne create decenni orsono mantengono inalterate le loro qualità di lancio e di pesca. Inoltre esiste un importante mercato per le canne usate realizzate dai maestri del passato, e molte di queste canne vengono ancora utilizzate felicemente in pesca. Le canne di qualità in bambù costruite nel passato hanno continuato ad aumentare di valore nel tempo a causa del loro valore intrinseco, ed al fatto che gli artigiani che le hanno create non sono più in vita.

E, infine, c'è un altro motivo che molti pescatori moderni spesso dimenticano o trascurano. Possono essere assolutamente grandi canne da pesca! Il fatto che siano costruite con il bambù non significa che siano sempre grandi canne, ma il materiale ha certamente le potenzialità per essere trasformato in strumenti di pesca meravigliosi. Come con qualsiasi materiale la corretta progettazione è fondamentale. Ritengo che, a causa della suo intrinseco maggior peso rispetto ad altri materiali, il bambù sia il materiale più impegnativo con cui progettare canne per ottenere una ottima azione. Tuttavia, questo relativamente piccolo aumento di peso, in particolare per le canne da trota, è anche uno dei suoi vantaggi, perche questo peso supplementare fornisce a queste canne una intrinseca caratteristica di carico che rende molto dolce il lancio.

Negli anni '70, quando acquistai la Winston, molti dei rodmaker famosi erano morti e le grandi aziende che producevano canne erano passate all’utilizzo della fibra di vetro, perché le canne erano meno costose da produrre e facili da vendere. Hanno anche alcuni attributi che le rendono interessanti per il pescatore: in media sono relativamente poco costose all’acquisto, non prendono un set come un materiale naturale, come fa invece il bambù, e non hanno bisogno di grande cura. Esse erano molto più facile da produrre rispetto al bambù e quindi si prestavano alla produzione di massa. Come risultato le canne in bambù erano quasi scomparse dal mercato.

Gerry al lavoro

Fino agli anni 70 la costruzione di canne in bambù era stata prevalentemente appannaggio di aziende e non di artigiani. Alla fine degli anni 70 un libro, “A Master's Guide to Building a Bamboo Fly Rod”, di Garrison e Carmichael, ha iniziato a cambiare il concetto di costruzione in bambù con un approccio sostanzialmente industriale mostrando come singoli individui potevano farlo con attrezzature limitate. Una delle prime aziende ad offrire una planing form fu Herter , che anche se non era regolabile, aveva diverse scanalature per vettini e talloni. Non molto tempo dopo la pubblicazione del libro di Garrison e Carmichael, alcuni personaggi hanno iniziato a vendere planing form regolabili secondo il progetto di Garrison. Da allora ci sono stati un numero sempre maggiore di aziende che forniscono prodotti per aiutare amatori e piccole società a costruire canne in bambù.

Molti pescatori non avevano mai dimenticato il loro vecchio amore per le canne in bambù e grazie alla possibilità di costruirsi da soli le loro canne, il numero di coloro che provavano a farlo aumentò in tutto il mondo, ed oggi sono moltissimi i pescatori che costruiscono da sé le loro canne. Ci sono molte ragioni per farlo. Forse la ragione principale è la opportunità di riprodurre grandi canne del passato, che non vengono più prodotte. Un'altra importante ragione è che il singolo costruttore può progettare e realizzare la sua canna, basata sulle sue personali concezioni su cosa lui intende come canna perfetta, cosa che è sostanzialmente impossibile con la fibra di vetro o la grafite. Poi c’è l’orgoglio e la soddisfazione di costruirsi la propria canna e di pescare con essa nei fiumi preferiti. In più, per molti, il mestiere di costruttore ha generato una comunità di colleghi rodmakers di tutto il mondo che sono disposti, e di fatto desiderosi, di condividere le loro conoscenze e la passione con gli altri, sia su base individuale o durante i raduni.

Perché le canne di bambù, ed ora anche la fibra di vetro, che sta oggi vivendo un momento di grande ritorno, hanno recuperato la loro popolarità presso molti pescatori di tutto il mondo? Penso che ci sia un vero grande motivo: questi materiali permetto di ottenere grandi canne da pesca.

Le canne in grafite, o come viene spesso chiamata fibra di carbonio, sono state progettate per essere molto più rigide o più rapide nella azione rispetto alle canne in bambù o in fibra di vetro tradizionali. I pescatori stanno finalmente scoprendo che queste caratteristiche sono ottime per il lancio a grande distanza, ma, per la pesca a breve o media distanza, dove vengono catturati la maggior parte dei pesci di acqua dolce, sono troppo rigide per essere efficaci. E’ interessante per me il fatto che le canne in grafite non devono essere progettate necessariamente in questo modo, come provano i miei progetti, ma le aziende hanno venduto l’idea che il lancio a grande distanza è più importante della presentazione e della delicatezza. Non riesco a credere che molti dei progettisti di canne di oggi siano grandi pescatori.

Verso la metà degli anni 90 inventai e completai il progetto della “Morgan Bamboo Hand Mill”. Questa fresa rivoluzionaria permette al rodmaker di lavorare i listelli di bambù con facilità ed accuratezza senza il grande investimento necessario per una fresa a motore. La Hand Mill lavora in modo simile ad una fresatrice motorizzata, ma è operata completamente a mano. La maggior parte degli utilizzatori realizzano canne per se stessi, ma alcuni le vendono sia direttamente che in negozi, pronte per altri pescatori.

Dal mio punto di vista credo che le canne di bambù stiano diventando sempre più popolari presso i pescatori, e continueranno a farlo. Offrono ai pescatori a mosca un legame con il passato, possono essere grandi canne da pesca con azioni fantastiche, stanno diventando sempre più disponibili, e c’è un grande orgoglio nel possederle. Come i pescatori sanno da tempo immemorabile c’è molto maggiore piacere nella pesca che non nella semplice cattura del pesce; c’è la gioia derivante dal possesso e dall’utilizzo di attrezzature di qualità, c’è il piacere della compagnia, e di solito la si pratica in ambienti bellissimi.

M.: Il mercato della produzione di canne in bambù, sia artigianali che semi-industriali, appare abbastanza diverso fra Europa e Stati Uniti, per non parlare dell’Estremo Oriente ed in particolare del Giappone, che conosciamo molto meno.

TOM
MORGAN
RODSMITHS
61.5

C'è certamente una questione di numeri, così come anche una diversa tradizione culturale, che spiegano almeno in parte queste differenze. Lei vede altre ragioni particolari che spiegano le diverse caratteristiche della produzione di canne in bambù nel Vecchio e Nuovo Mondo, oppure lei pensa che tali differenze – se poi ci sono davvero – siano solo sfumature diverse di scarsa rilevanza nell'ambito di una linea evolutiva comune?

T.: Non ho una completa conoscenza di ciò che riguarda la costruzione di canne in bambù nel mondo, basandomi sulle vendite della Hand Mill, posso avere una idea di dove viene effettuata ed è più popolare. Ho venduto Hand Mill in Sud Africa, Inghilterra, Germania, Italia, Polonia, Olanda, Svizzera, Svezia, Norvegia, Danimarca, Cile, Australia, Giappone, Canada e Stati Uniti. Potrei essermi dimenticato un paese o due. Il maggiore interesse sembra concentrato in Europa (continentale), nei paesi Scandinavi, in Canada e negli Stati Uniti, con pochi esemplari venduti negli altri paesi.

No so dire se esistano e quali siano le differenze culturali nell'attitudine alla costruzione di canne in bambù i paesi differenti, ma c'è qualcosa che ho notato e che trovo sorprendente. In Europa, Scandinavia, Canada e Stati Uniti la condivisione di informazioni è molto diffusa. In effetti le amicizie che si sono create, e la condivisione di conoscenza attraverso i raduni organizzati in questi paesi hanno grandemente influenzato il mestiere. Sembra davvero che ci sia ben poca riservatezza per quanto riguarda sia la condivisione dei taper che delle tecniche di costruzione.

Il paese che mi ha sorpreso è l'Inghilterra. Sembra che ci sia qui la tendenza ad una grande segretezza fra i costruttori di canne in bambù. Il risultato di questo atteggiamento è che proprio nel paese con una grande tradizione di pesca con il bambù e di costruzione industriale di canne da pesca ci sono pochissimi costruttori amatoriali.

Io spero che questa situazione cambi. Con i tanti costruttori che operano in Europa e con i molti raduni organizzati abbastanza vicino all'Inghilterra, si può sperare che qualcuno inizi a frequentarli e che il rodmaking amatoriale possa svilupparsi.

Non sono ben informato sul rodmaking in Giappone, così ho chiesto al mio amico Tomonori Higashi, che conosce molto bene la comunità dei costruttori giapponesi, di darmi un suo commento, che riporto qui: "Tradizionalmente noi utilizziamo culmi interi per costruire canne da pesca. I costruttori convenzionali utilizzano diversi specie di bambù e differenti sezioni per creare i diversi taper necessari. Talvolta vengono utilizzati materiali completamente diversi, come ad esempio fanoni di balena. E' un lavoro intenso, e la riproduzione della azione esatta è difficile da ottenere. Poi abbiamo il metodo occidentale spacca-e-incolla per la costruzione della canna. La maggior parte dei costruttori di canne per la mosca utilizza questo metodo, con il tonchino come materiale prevalente, ma alcuni utilizzano anche altre specie di bambù ottenendo canne particolari (prevalentementa ad azione lenta). I dilettanti ed i semi-professionisti sono numerosi. Questo avviene in parte per i corsi offerti regolarmente da un negozio professionale a Tokyo (Tsuruya). Non so esattamente quante persone hanno frequentato quei corsi, ma sono sicuro si tratti di centinaia."

Ho apprezzato la possibilità di fornire una panoramica delle mie esperienze nello sviluppare la passione per la pesca, poi nel rodmaking, soprattutto con il bambù. Fin dall'inizio della mia esperienza con la Winston, ed ora con Tom Morgan Rodsmiths, sono sempre stato aperto a condividere la mia conoscenza delle tecniche di bambù rodmaking per aiutare gli altri ad imparare e praticare questo piacevole mestiere.

Tom Morgan

Nota dell'autore: le poche notizie di presentazione di Tom Morgan sono ricavate principalmente da un articolo apparso su Forbes Life Magazine nel 2008. Il sito Internet della Tom Morgan Rodsmiths www.troutrods.com , fornisce una incredibile quantità di notizie ed informazioni. Vi consiglio di esplorarlo.

Maurizio Cardamone

Tom nel 1993

Misty sunset, Hahnemühle "Leonardo" paper 55x35cm

CORSO IBRA 2014

di Mauro Moretti

"Je a famo?"

.....questo il motto che ha contraddistinto la mia partecipazione al corso IBRA 2014, urlato "ogni tre per due" nella sala laboratorio adibita a luogo di lavoro per sottolineare i passaggi costruttivi delle nostre prime canne in bamboo!

Ed alla fine "ja vemo fatta"!

Che dire! Quando mi sono iscritto nella lista d'attesa per partecipare al corso non pensavo certo di poter vivere un'esperienza positiva: temevo la mia generale scarsa propensione per le cose pratiche e, per l'effetto, il conseguente obbligato esilio da un mondo che mi aveva sempre affascinato.

Giunto al Podere Violino mi sono invece accorto sin da subito che c'erano tutti gli ingre-dienti per far bene.
Constatavo un gradevole intreccio tra la serietà dei grandi makers istruttori e la loro insu-perabile voglia di vivere, tra la loro competenza e la loro passione. Già, la passione. Cer-tamente il motore vero di questa antica disciplina che, a differenza di altre, consente di apprezzare in concreto il frutto di un lavoro attento, faticoso, dall'esito mai scontato.

Sin dalle prime nozioni teoriche, ho avuto immediatamente l'impressione che quanto letto qua e là su riviste specializzate piuttosto che sui forum sarebbe servito a ben poco. Molte, infatti, le opinioni che si raccolgono su tali strumenti di informazione ma, in molti casi, poco pertinenti o, a volte, fuorvianti.
In realtà stupisce come sia possibile trasformare un culmo di bamboo grezzo in uno stru-mento di sublimazione piscatoria seguendo regole di lavoro assolutamente praticabili se condite con umiltà e desiderio di imparare. Ed allora ci si accorge che molto di quanto è stato e viene scritto sulla costruzione delle canne in bamboo deve essere relegato nella categoria dei "fronzo-li" e che la qualità delle creazioni dipende dall'applicazione, dalla cura nei particolari, dal non lasciare nulla al caso, dall'osservanza delle regole, dalla disponibilità e dalla voglia di condividere. E, certamente, anche dall'esperien-za.

La prima soddisfazione che ho toccato con mano durante la mia esperienza corsistica l'ho avuta già nella fase della realizzazione dei listelli. Riuscire a creare delle " striscioline " di legno più o meno uguali tra loro conferisce una sensazione di dimestichezza con la materia che raramente io ho potuto provare. Già ' qui, a questo punto, che è solo il primo piccolo traguardo di un lavoro costellato da piccole conquiste, si acquista fiducia e si comprende come le regole insegnate con maestria ed osservate ed applicate con assoluta semplicità, passando esclusivamente per la loro interpretazione autentica, sono l'unica via da seguire se un risultato si vuole raggiungere.
E dopo la lavorazione dei nodi, la sgrossatura dei listelli, la loro tempratura, finalmente si entra direttamente in contatto con sua maestà, la planing form. Strumento simbolo dell'arte del rodmaking, freddo, luccicante in alcune sue parti, amico fedele se rispettato, crudele e risolutore se sottovalutato e se maneggiato con sufficienza o negligenza. Strumento che, nel vero senso della parola, consente di plasmare l'amato legno ed è la fonte del movimento rappresentato e prodotto dalla canna nella sua configurazione finale, diverso a seconda della sua originaria programmazione.

Proprio nella costruzione del rapporto con la P.F. si riesce a constatare quanto sia grande la bravura e la competenza degli istruttori IBRA che con semplicità - ma altrettanto professionalmente - ti iniziano all'arte del "far trucioli" sempre ricordandoti che ogni movimento non aggraziato con la pialla produce, proprio per la irreprensibile precisione della P.F., lo stesso identico effetto sul listello in evoluzione, che può essere condotto anche alla rottura con conseguente vanificazione del lavoro sino a quel momento eseguito.
Se ci si pensa, una tragedia, sufficiente a ridurre in polvere il morale di chiunque. In realtà, un problema evitabile se adeguato e' l'uso dell' altro arnese emblema dell'arte di cui si discute, la pialla.
Intrigante, sinuosa, feroce ma, nello stesso tempo, controllabile ed affidabile se adeguatamente preparata.

Cosa rimane? Un doveroso cenno agli attori di questa straordinaria avventura.
Impareggiabile la dimostrazione di affilatura della lama di Giorgio Grondona, corazziere instancabile ed affabile, dispensatore di consigli e di segreti unitamente all'ottimo Roberto Valli, vera personificazione dell'uomo saggio ed esempio concreto dell'importanza dell'uso della calma nell'esercizio della nobile arte di cui si discute.

Che dire poi di Alberto Poratelli, di Gabriele Gori, di Massimo Giuliani, di Moreno Borriero. Hanno certamente dimostrato di essersi meritati i "galloni" di maestri del rodmaking. Ma vi assicuro che sono oltremodo dotati di passione vera e di una disponibilità ineguagliabile che hanno espresso senza riserve e, soprattutto, senza alcuna competitività. In ogni momento del corso hanno rappresentato, con umiltà, il desiderio di condividere quanto appreso e sperimentato nel corso di molti anni di making e divulgato, rendendolo percepibile, lo spirito che contraddistingue l'IBRA e coloro che ne condividono gli scopi.

E dei miei compagni di viaggio cosa posso dire?
Mai come in altre situazioni si è con loro immediatamente creata, al di là delle diverse origini geografiche ed abitudini, una evidente sinergia e complicità, certamente favorita dagli istruttori ed anche dalla felice formula del corso. Alternare seri momenti di lavoro, anche impegnativi quanto a numero di ore, con la spensierata condivisione della tavola, passando per l'analisi ed il confronto sulle proprie soggettive abitudini, ha consentito di creare un collante fondato sul dichiarato impegno "non perdiamoci di vista!"

Grazie, quindi, a Luca, Luciano, Nicola, Marco, Daniele (elencati nell'ordine da loro occupato sui tavoli di lavoro, partendo da chi avevo di fronte ed abbracciandoli tutti con la stessa intensità) per avermi sopportato e per avere condiviso con me questa nuova avventura..... "ja vemo fatta!!!!!"

..... E lunga vita ad IBRA.

Autumn at the lake. Fabriano rough paper 75x55cm

Selfportrait, Fabriano coldpressed paper, 37x27cm

L'autore degli acquerelli che impreziosiscono questo numero del Bamboo Journal è Bjarne Fries, eclettico rodmaker danese universalmente riconosciuto come l'inventore delle ferrule in bamboo e socio onorario IBRA.

IBRA
ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION

SOLO BAMBOO
BAMBOO ONLY

TAILWATER TEVERE

VENERDI' 22 MAGGIO 2015

IN OCCASIONE DEL 11° RADUNO IBRA
6° RADUNO EUROPEO
PESCHEREMO INSIEME CON CANNE IN BAMBOO

UNA OCCASIONE PER PESCARE CON CANNE IN BAMBOO ANCHE PER CHI NON NE POSSIEDE
I SOCI IBRA METTERANNO A DISPOSIZIONE LE CANNE DA LORO REALIZZATE
EQUIPAGGIATE CON CODE IN SETA
RITROVO A SANSEPOCRO (AR) AL "PODERE VIOLINO"
PER INFORMAZIONI : IBRA@RODMAKERS.IT

ORGANIZZAZIONE IBRA IN COLLABORAZIONE CON:

mosca club altotevere
PIPAM PAGINA ITALIANA PESCA A MOSCA
Terenzio
podere violino

IBRA
Italian Bamboo Rodmakers Association
EUROPEAN BAMBOO RODMAKERS GATHERING
ITALY 2015
EUROPEAN BAMBOO RODMAKERS GATHERING
SANSEPOLCRO (AR)
ITALY
22-23-24 MAGGIO 2015
WWW.RODMAKERS.IT
mosca club altotevere
PIPAM
PAGINA ITALIANA PESCA A MOSCA
Terenzio
Podere
VIOLINO
SANSEPOLCRO

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