



# BAMBOO JOURNAL

IBRA ONLINE NEWSLETTER



*Anno 17*  
*Numero 27*  
*Giugno 2024*

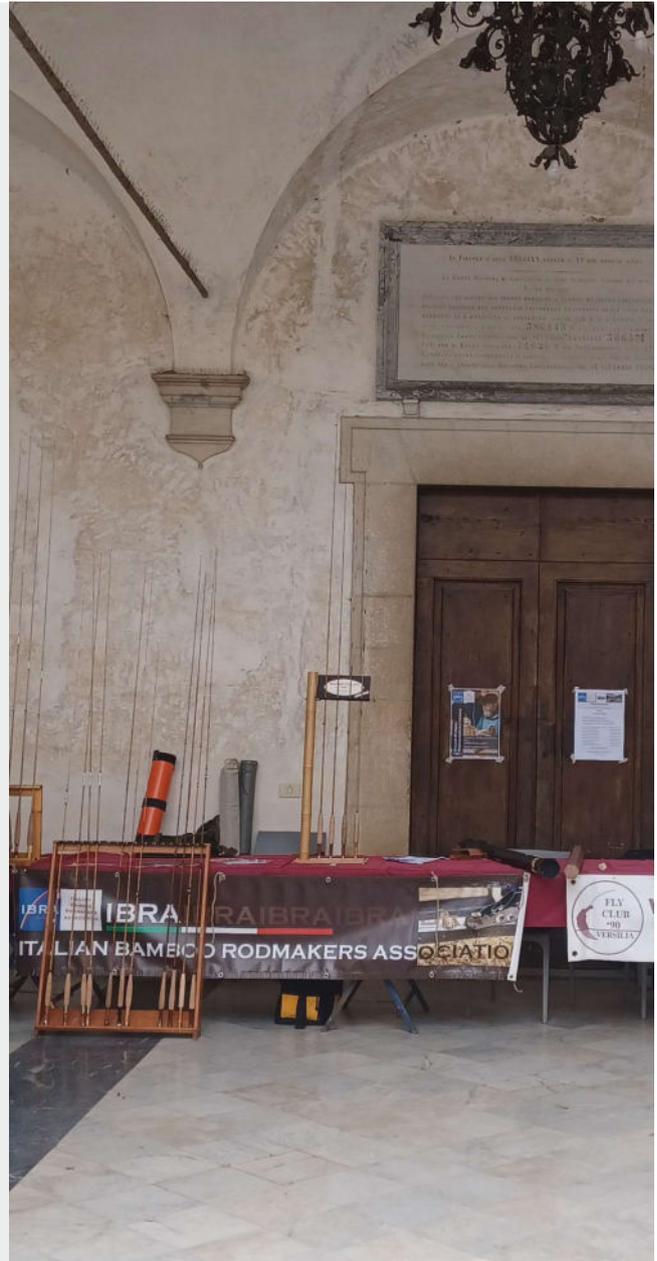


ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION

**In questo numero:**

- pag. 3 Editoriale  
*di Maurizio Cardamone*
- pag. 6 Premio Gabriele Gori  
*di Maurizio Cardamone*
- pag. 10 Realizzare le ferrule  
*di Mike Falduto e Tom Millar*
- pag. 17 Cenni generali sul bambù, su alcune sue  
caratteristiche e sui suoi strani misteri  
*di Angelo Arnoldi*
- pag. 25 Resine epossidiche per la finitura delle  
legature  
*di Davide Fiorani*
- pag. 30 Rod making – Approccio pragmatico!  
*di Jens Dahl Mikkelsen*
- pag. 38 Un taper 8' veloce per trote di mare  
*di Jens Dahl Mikkelsen*
- pag. 42 Il paradosso del rodmaker... nel terzo  
millennio  
*di Giorgio Grondona*
- pag. 49 Immagini da una nuova tecnica  
*di Marzio Giglio*

*nelle pagine intercalari  
disegni di Federico Mussatti*

**Bamboo Journal n. 27 - giugno 2024**

Editore:	Maurizio Cardamone
Immagini di:	Alberto Poratelli, Maurizio Cardamone, Davide Fiorani, Marzio Giglio, Angelo Arnoldi, Jens Dahl Mikkelsen, Mike Falduto, Tom Millar
Progetto grafico e creative director :	Alberto Poratelli
Traduzioni:	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)
In copertina:	Canna di Mauro Moretti 9'6" #8, ferrule di Luca Marzi nelle mani di Pino Messina in Patagonia
Foto di pagina 2:	IBRA allo Show del Fly Versilia di Seravezza (LU) 2024
Foto di pagina 81:	Un grande parterre - Arezzo WTO 2007

# EDITORIALE

di Maurizio Cardamone



**M**i sono imbattuto recentemente in una accesa discussione, in un noto forum online di pescatori a mosca, a proposito di un problema etico connesso all'utilizzo di materiali sintetici nella costruzione delle mosche artificiali. E' certo che le fibre sintetiche come nylon, poliestere e polipropilene, che hanno integrato o sostituito i tradizionali materiali naturali come piume, pellicce e filati di lana hanno enormemente ampliato il repertorio delle mosche artificiali disponibili per i pescatori. Tuttavia la produzione di fibre sintetiche consuma risorse naturali non rinnovabili e può generare emissioni inquinanti durante il processo di fabbricazione. Inoltre, la dispersione di frammenti di plastica nell'ambiente acquatico, sia attraverso l'usura delle attrezzature da pesca che tramite lo smaltimento inappropriato dei rifiuti, rappresenta una minaccia per la salute degli ecosistemi e delle specie ittiche.

Qualcuno argomenta poi che il contributo di poche mosche artificiale non è certamente da paragonare alle tante e ben più massicce fonti di inquinamento che possiamo notare quotidianamente solo guardandoci attorno. Ma l'etica è etica, e non ha sempre a che fare con il puro calcolo razionale!

Per quanto riguarda più direttamente la comunità dei rodmaker possiamo però sentirci orgogliosi per il fatto che la costruzione di canne in bamboo può certamente essere letta come un ritorno alla natura, sia dal punto di vista dei materiali utilizzati che per quanto riguarda la filosofia stessa della pesca con la mosca.

Inoltre, la costruzione di canne in bamboo è intrinsecamente associata ad un processo artigianale e tradizionale, che privilegia le abilità manuali ed una particolare attenzione ai dettagli. Questo può essere visto come un ritorno ai valori ed alla bellezza del "fatto a mano" in contrasto con la produzione industriale di massa tipica dei materiali sintetici. Questo ritorno alla semplicità, alla tradizione ed alla connessione con la natura può arricchire l'esperienza di pesca e contribuire a preservare l'essenza autentica di questo sport affascinante.

Il problema dei materiali sintetici nelle mosche artificiali era già stato sollevato nel 2019 in un articolo di Fly Line dal titolo iconico "Just Biofly". Anche allora – ricordo – infiammai un bel dibattito, ma io credo che ciò rappresenti solo una delle molte sfaccettature del tema più generale dell'etica nella pesca sportiva. E questo, se vogliamo, ci conduce addirittura a fare qualche riflessione sull'etica dello sfruttamento delle risorse naturali in una comunità sociale.

Nel suo famoso saggio del 1968 “La Tragedia dei Beni Comuni” (The Tragedy of the Commons) Garret Hardin, un famoso ecologo statunitense, sosteneva con forza la necessità di un sistema di principi etici che regoli la vita in comunità con questo esempio: un gruppo di pastori condivide un appezzamento di terreno dedicato al pascolo del bestiame.



Il prato è molto grande, ma non tanto da alimentare un numero infinito di animali. Per l'interesse individuale una sola pecora in più vorrebbe dire ovviamente un maggior profitto, ma anche pochi animali in più porterebbero ad esaurire prematuramente le risorse che sostengono l'intera comunità dei pastori.

Affinché il pascolo sia sempre sufficiente alle necessità della collettività ogni pastore dovrà necessariamente rinunciare a una fetta di guadagno personale nel breve termine per tutelare il benessere collettivo nel lungo termine.

Il parallelo con le risorse ittiche appare facile, perfino con quelle che alimentano il mondo variegato della cosiddetta pesca sportiva. Dovremmo infatti interrogarci sul fatto che sponsorizzare la pratica del C&R non sia sufficiente, ma che sia necessaria una qualche forma di autolimitazione della pressione di pesca in generale per sperare di recuperare la naturalità dei nostri corsi d'acqua e delle specie ittiche che le popolano! Per tornare al libro di Hardin, il problema non ha una soluzione tecnica: la questione è solo morale!

Veniamo adesso a questo numero del Bamboo Journal, il 27esimo. Un numero davvero ricco di contenuti tecnici, ma con un pizzico di cultura generale sul bamboo, ed anche di riflessioni pseudo-filosofiche.

Molto importante: IBRA annuncia l'istituzione di un importante riconoscimento intitolato a Gabriele Gori. Le segnalazioni e candidature si raccolgono a partire da oggi. Vi invito a leggere i dettagli nel regolamento generale che troverete allegato all'articolo!

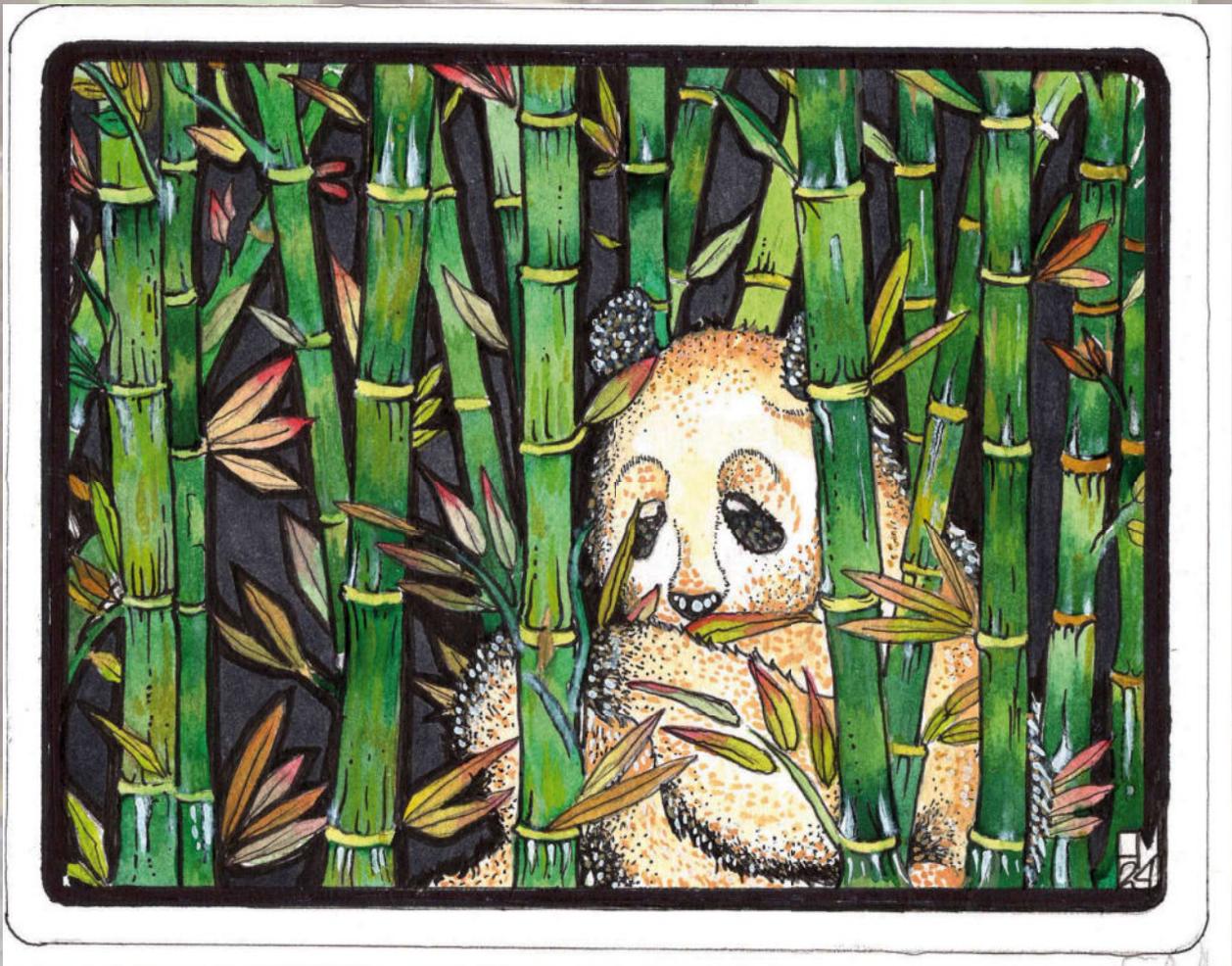
Un'altra comunicazione di servizio molto importante riguarda l'indice con link interattivi di tutti gli articoli pubblicati in 17 anni di vita del BJ, curato dal nostro consocio Sandro Piatti. Tutti i lettori possono accedervi dalla pagina “Articoli” - “Lista Articoli”. Gli indici sono fruibili sia nella versione italiana che inglese e permettono una facile ricerca degli argomenti di interesse.

Non spenderò molte altre parole: l'indice di questo numero parla da solo e voglio solo evidenziare che oltre agli articoli di coloro che sono ormai fra i collaboratori affezionati del nostro magazine, questo numero ospita alcuni contributi importanti di amici “lontani”, ma certamente vicini allo spirito del Bamboo Journal e di IBRA.

Grazie a tutti gli autori per aver voluto condividere le vostre esperienze con la grande comunità dei rodmaker!

#### DISCLAIMER

*Alcune delle immagini presenti nel Bamboo Journal possono essere tratte dal Web ed essere state erroneamente considerate di pubblico dominio. Se gli autori o altri titolari di diritti avessero qualcosa in contrario alla pubblicazione in questa newsletter non avranno che da segnalarlo alla redazione, all'indirizzo e-mail editor@rodmakers.it, che provvederà immediatamente alla rimozione dei contenuti contestati.*



Il Panda



# PREMIO IBRA GABRIELE GORI ALL'INNOVAZIONE

di Maurizio Cardamone

In occasione del raduno annuale tenutosi nei giorni 25 e 26 Maggio scorso presso il Castello di Belgioioso, l'Organo Di Amministrazione della associazione ha portato alla attenzione della assemblea la proposta di istituire un premio IBRA intitolato alla memoria del compianto co-fondatore e storico presidente Gabriele Gori.

La proposta di istituzione del premio è stata approvata alla unanimità dalla assemblea.

Il premio "IBRA Gabriele Gori" verrà assegnato annualmente al rodmaker italiano o straniero, membro o meno della nostra associazione, che si sia distinto per aver contribuito alla crescita ed allo sviluppo della comunità mondiale dei rodmaker, sia attraverso l'introduzione di nuovi approcci, tecniche, strumenti, o per aver adattato al complesso delle discipline del rodmaking conoscenze teoriche o pratiche moderne, o anche per avere creato importanti occasioni di condivisione di conoscenze e competenze, che si siano dimostrate rilevanti per l'intera comunità.

La assegnazione del Premio, che si propone di costituire fin dalla prima edizione un riconoscimento prestigioso all'interno della comunità internazionale dei rodmaker, verrà gestito da un Comitato Di Gestione nominato ed eletto fra i soci IBRA attivi, che raccoglierà candidature e segnalazioni nelle forme previste dall'allegato regolamento già a partire dalla divulgazione del Premio mediante pubblicazione nel Bamboo Journal, nel sito web istituzionale della associazione, nella pagina FB.

La raccolta delle segnalazioni termina ogni anno alla fine del mese di Dicembre per concedere al CDG tempo sufficiente per una esaustiva valutazione delle segnalazioni e per la scelta del vincitore, che sarà poi annunciato in coincidenza della uscita primaverile del Bamboo Journal.

E' rilevante il fatto che nel caso che nessuna delle segnalazioni ricevute raggiunga i requisiti richiesti per la assegnazione del premio, esso non verrà assegnato per quell'anno.

Il premio avrà un importante valore simbolico e sarà costituito per il 2025 da una piella dorata, riportante l'incisione del titolo del premio, dell'anno di assegnazione, e del nome del vincitore.

Buona fortuna quindi alla grande comunità internazionale dei rodmakers! Segnalate numerosi e non dimenticate di fornire tutti gli elementi utili alla valutazione corretta del merito delle proposte



## REGOLAMENTO DEL PREMIO

1. È istituito il premio internazionale IBRA Gabriele Gori, di seguito per brevità "il Premio".
2. Il premio è conferito annualmente da "IBRA Gabriele Gori" al rodmaker italiano o straniero, membro o meno della associazione, che si sia distinto per aver contribuito in modo significativo ad aprire nuovi orizzonti nell'arte del rodmaking, sia attraverso l'introduzione di nuovi approcci, tecniche, strumenti o per aver adattato al complesso delle discipline del rodmaking moderne conoscenze teoriche o pratiche, ma anche per avere creato occasioni importanti di condivisione di conoscenze e competenze, le quali abbiano effettivamente ispirato la crescita e lo sviluppo di tutta la comunità dei rodmaker.
3. Sono accettate sia le auto-candidature personali che segnalazioni di terzi, non necessariamente membri di IBRA, che dovranno riferirsi a meriti divulgati o comunque resi noti nell'annata precedente.
4. Saranno comunque prese in considerazione esclusivamente proposte o candidature trasmesse formalmente per via telematica all'indirizzo [premio@rodmakers.it](mailto:premio@rodmakers.it). Tali candidature dovranno essere corredate da un testo esplicativo, che includa immagini e riferimenti utili ad una esaustiva valutazione del merito della proposta.
5. Sono ammesse nell'anno di assegnazione diverse candidature dello stesso rodmaker nel caso esse si riferiscano ad elementi e contenuti differenti, mentre segnalazioni multiple per lo stesso contenuto verranno automaticamente accorpate.
6. Alla assegnazione del Premio presiede un Comitato di Gestione (di seguito CDG) composto da 6 membri, tutti nominati fra i soci di IBRA.
7. Fanno parte del CDG 3 membri eletti dalla assemblea, oltre ad un membro nominato dall'organo di amministrazione (di seguito ODA) al suo interno. Il CDG è presieduto dal presidente di IBRA e ne fa parte anche l'editor del Bamboo Journal, cui compete il coordinamento dei lavori del comitato. Tali lavori avvengono in presenza, videoconferenza, o anche mediante comunicazioni e-mail collettive.

8. La assemblea annuale elegge tre membri del CDG fra gli aventi diritto, prevedendo almeno un nominativo supplementare che possa subentrare automaticamente nel caso uno dei componenti del CDG del Premio divenisse un candidato al premio stesso o per qualsiasi altro impedimento. Viene anche indicato il membro interno allo ODA in carica.

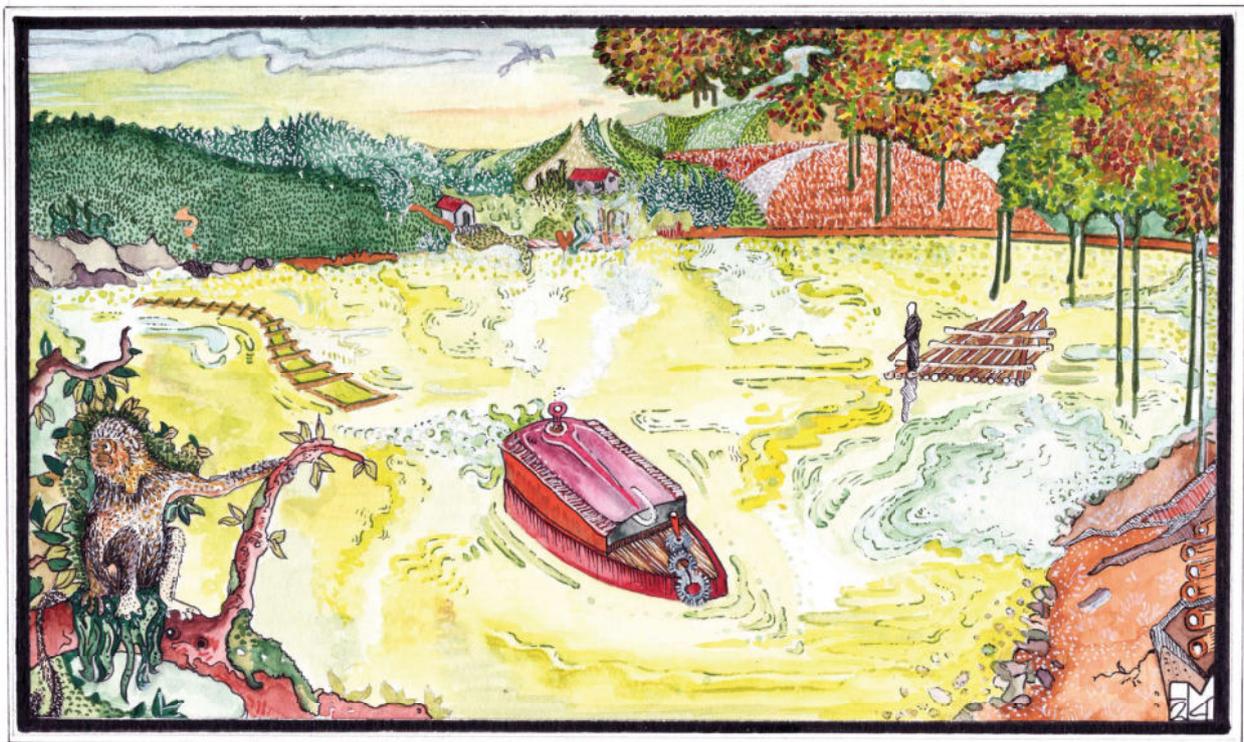
9. Nel caso non sussistano requisiti sufficienti per alcuna delle candidature ricevute nell'anno il CDG decide di non procedere alla assegnazione del premio per l'anno in corso.

10. Il vincitore del premio viene reso noto in occasione del raduno, comunicato nel Bamboo Journal e nella sezione "Eventi" del sito di IBRA [www.rodmakers.it](http://www.rodmakers.it).

11. Modifiche al presente regolamento possono essere apportate solo dall'Organo di Amministrazione IBRA, mentre le deliberazioni relative alla assegnazione del Premio spettano unicamente al CDG le cui decisioni sono inappellabili.



*Raduno Francese a Miramas - 2008*



Il trasporto  
lungo il fiume

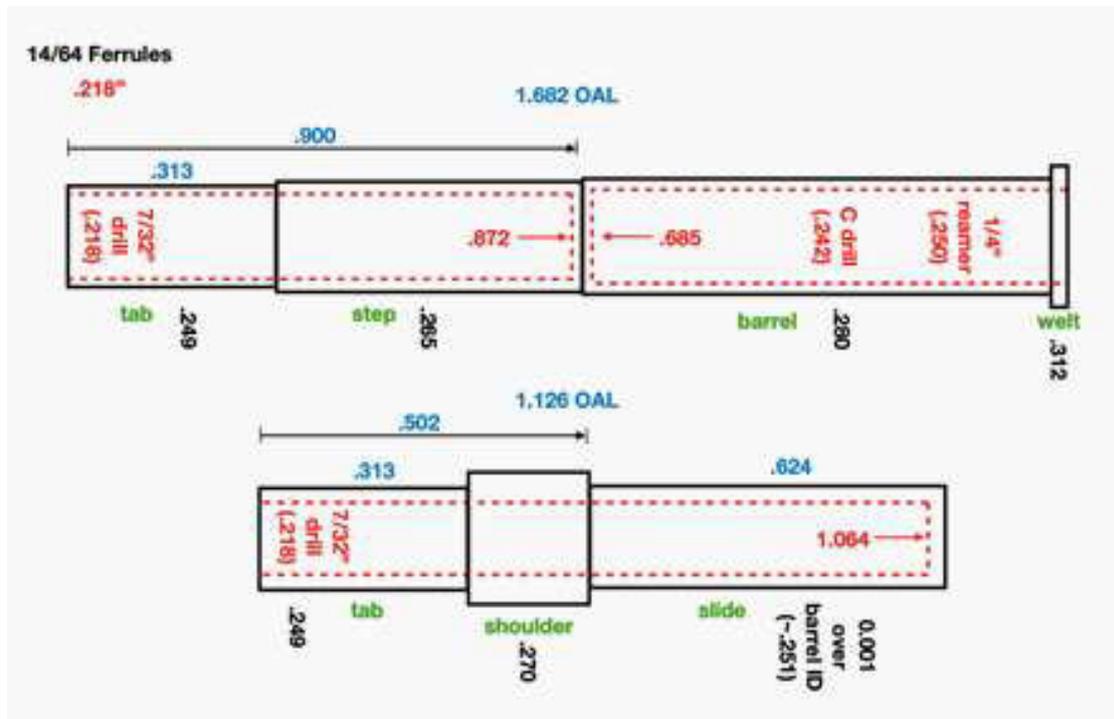
# Realizzare le ferrule

di Mike Falduto e Tom Millar

Quando abbiamo iniziato a produrre canne da mosca in bambù circa 6 anni fa, abbiamo deciso abbastanza rapidamente che volevamo realizzare anche tutta la ferramenta. Il problema era che non avevamo un tornio e avevamo poche conoscenze di lavorazione, quindi pensavamo che le ferrule sarebbero state l'ultima cosa che saremmo riusciti a capire. Per fortuna, però, ci è stato regalato un vecchio tornio Elgin Toolworks Precision a letto diviso (anni '30). Poco dopo, acquistammo un tornio Elgin molto simile, anche se leggermente più vecchio (anni '20), fornito con un set di mandrini a pinza. Sebbene molto vecchi, entrambi questi torni avevano buone teste con un gioco del mandrino ben inferiore a 0,001" (0.0254mm). Con alcune letture e video tutorial, istruzioni di lavorazione, la gentile assistenza da parte di altri rodmaker e alcune prove pratiche e test, in pochi mesi abbiamo realizzato ferrule utilizzabili. In questo articolo abbiamo pensato di poter demistificare il processo di creazione delle ferrule per i principianti come noi, descrivendo il nostro processo per realizzare ferrule funzionali e dall'aspetto gradevole che completano la nostra costruzione di canne.

Produciamo ferrule da barre ottenute da fonti online. Abbiamo realizzato ferrule in nickel silver, Duronze (bronzo alluminio silicio, lega 642) e bronzo alluminio nichel (lega 630). Questi metalli sono tutti disponibili a buon mercato in barre tonde nelle dimensioni 5/16" (0,312" - 8 mm) o 3/8" (0,375" - 9.5mm) che coprono le dimensioni necessarie per la maggior parte delle ferrule. Il bronzo-nichel-alluminio è il più resistente e leggero dei 3 materiali, ma è anche un po' più difficile da lavorare. Per tutti e tre i metalli foriamo alla velocità più lenta sul nostro tornio (~400 giri/min) e utilizziamo una lozione per le mani a base d'acqua come lubrificante. Se viene generato calore, indicato da fumo/vapore, è necessario rallentare l'avanzamento o la velocità di perforazione oppure è necessario affilare la punta.

Le dimensioni della ferrula sono disponibili online e sono ovviamente diverse a seconda che si stiano realizzando ferrule standard, troncate, step-down o di lunghezza micro. Realizziamo tutte le nostre ferrule con dimensioni che si aggirano nell'intervallo di dimensioni troncate. Indipendentemente dallo stile che stai realizzando, potresti utilizzare lo stesso processo e lo stesso ordine di operazioni per lavorare le ferrule. Quindi, non entreremo nelle dimensioni esatte da utilizzare, ma suggeriamo di avere un disegno esecutivo simile a quello mostrato che indichi tutte le dimensioni per ciascuna dimensione di ferrula che realizzerai. Potresti anche acquisire le punte da trapano e dimensioni dell'alesatore indicate in questo foglio di lavoro.



Si noti che il disegno quotato mostra fori a fondo piatto ma in realtà sono conici a causa dell'angolo della punta del trapano, quindi tutte le dimensioni di profondità sono misurate dalla punta del trapano. Per la perforazione utilizziamo punte economiche in acciaio ad alta velocità che affiliamo secondo necessità invece di investire in punte costose che potrebbero comunque rompersi e smussarsi. Di conseguenza, conserviamo set completi di punte frazionarie, metriche. Ciò ci consente di praticare quasi qualsiasi dimensione di foro richiesta. Teniamo accanto al tornio una tabella che riporta tutti gli equivalenti decimali di questi insiemi in ordine dal più piccolo al più grande per facilitare la scelta della dimensione della punta necessaria per qualsiasi operazione.

Un affilatore per trapano è uno degli strumenti meno affascinante, ma uno dei migliori acquisti che abbiamo in negozio. La differenza tra praticare un foro preciso con una punta affilata rispetto a una che non taglia è come il giorno e la notte. Le punte che non tagliano renderanno la perforazione estremamente difficile e porteranno a un calore eccessivo, dimensioni dei fori irregolari e possono deformare la ferrula. Se c'è qualche dubbio affiliamo la punta prima dell'uso. I fori da praticare vengono iniziati utilizzando una punta da centro di dimensioni adeguate a evitare lo spostamento della punta più grande.

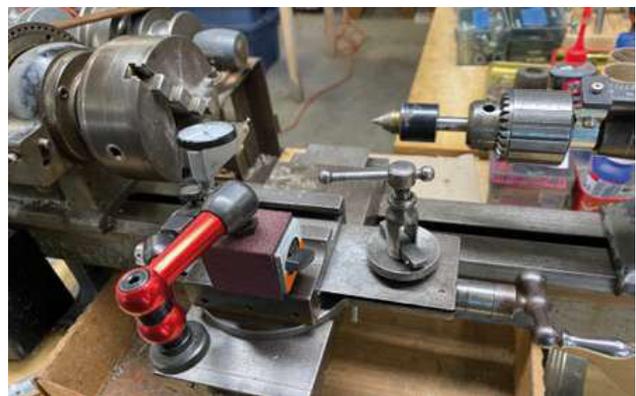
Per il dimensionamento finale accurato del cilindro femmina vengono utilizzate punte in acciaio rapido, con scanalatura diritta e alesatori a mandrino con incrementi delle dimensioni della ferrula (1/64"). La lucidatura e la rimozione dei segni di lavorazione nella femmina vengono eseguite con lappatura a foro cieco e composto per lappatura a grana 280. Per le operazioni di sfacciatura e tornitura utilizziamo utensili da tornio in carburo a 60°. Le operazioni finali di tornitura esterna vengono eseguite ad alta velocità per una buona finitura, seguite dalla lucidatura con bastoncini abrasivi di varia grana.

Per il fissaggio delle parti, le pinze elastiche sono le più facili da usare e forniscono la precisione necessaria per realizzare ferrule coerenti. Anche i mandrini a quattro ganasce indipendenti funzionano ma richiedono più tempo per comporre il pezzo, ma il gioco può essere regolato praticamente su 0 con un po' di pazienza. Un mandrino a spirale a 3 griffe può funzionare per realizzare ferrule purché abbia una precisione accettabile e ripetibile nell'intervallo inferiore a 0,002".

Per mantenere la concentricità tra i diametri esterno ed interno nelle parti a parete sottile, è fondamentale che l'ordine delle operazioni sia ben studiato prima di iniziare. Ogni volta che la parte viene rimossa e riavvitata, la concentricità viene compromessa.

Il nostro processo tenta di ridurre al minimo il riserraggio ed evita di trattenere le ferrule con mandrini che potrebbero amplificare gli errori di concentricità. I mandrini (punte grezze) vengono utilizzati solo per supportare la parete sottile dell'estremità con linguetta della ferrula quando tenuta dalla pinza o dal mandrino. Quando possibile, utilizziamo una contropunta viva per ridurre al minimo le vibrazioni, la deflessione e l'eccentricità assiale. Quando abbiamo iniziato a produrre ferrule, utilizzavamo i fermi per forare la profondità del foro, ma da allora abbiamo aggiunto una lettura digitale alla contropunta sotto forma di un calibro modificato fissato alla punta dell'albero della contropunta. Ciò fornisce un metodo molto veloce per conoscere la profondità precisa del foro praticato.

Infine, prima della lavorazione della porzione di scorrimento (slide) della ferrula maschio, è fondamentale controllare e regolare l'avanzamento del tornio in modo che non si produca conicità nell'area dello scorrimento della ferrula. Un micrometro digitale con una precisione di un decimo di millesimo di pollice (0,0001") è indispensabile per misurare differenze molto piccole su entrambe le estremità della porzione dello slide. Prima di lappare la ferrula maschio fino alla dimensione finale, utilizziamo un lappatore da ferrule progettato da Tom Morgan che dovrebbe correggere qualsiasi piccola quantità di conicità introdotta durante la lavorazione. Questi lappatori venivano prodotte da Lee Gomolchak presso Grey Hackle Rods, fino alla sua scomparsa nel 2023. Strumenti di affilatura esterni simili non specificamente destinati alle ferrule potrebbero essere disponibili altrove. Utilizziamo anche un micrometro per misurazioni rapide dell'avanzamento per determinare anche le dimensioni esterne finali. Per il controllo delle dimensioni interne finali, disponiamo di 2 set completi di misuratori che coprono la gamma da 0,061" a 0,500" con incrementi di un millesimo di pollice. Un indicatore di prova del quadrante su un supporto magnetico è utile anche per controllare la eccentricità o la concentricità, soprattutto quando si compone una parte sul mandrino a 4 griffe.



Di seguito è riportato il nostro processo. È conveniente pensare in termini di 4 passaggi principali per le ferrule femmina e 3 passaggi per la ferrula maschio. In questo modo, più set di ferrule possono essere utilizzati in ogni fase come un batch senza dover modificare la configurazione e raccogliere gli strumenti per ogni fase. Lappiamo le nostre ferrule sul tornio per adattare perfettamente, ma le rifiniamo quando la canna è terminata. Il passaggio finale è la creazione delle fessure all'estremità della linguetta, operazione che può essere eseguita in vari modi, quindi non entreremo nei dettagli aggiuntivi in questo passaggio.

Esistono sicuramente altri modi per realizzare ferrule, ma questo funziona bene per noi con il nostro tornio e la nostra configurazione. Ci auguriamo che questo breve articolo ispiri altri rodmaker a provare la lavorazione delle ferrule, o per coloro che già lavorano le proprie ferrule, a portare con sé alcune idee che potrebbero rendere il loro processo più efficiente o divertente.

### **Ferrule femmina**

Montare il tondo nel tornio (pinza) con la lunghezza adeguata esposta

Rifinire la faccia del tondo praticando un foro con punta da centro

Forare la profondità del tondo con una punta sottodimensionata da ~ 0,005 pollici

Alesare il foro fino al diametro interno finale con l'alesatore, smussare il bordo interno ed esterno

**1**

Lappatura dell'interno della canna con lappatura a foro cieco e composto per lappatura

Misurare, segnare e tagliare alla lunghezza complessiva finale con la sega a nastro portatile

Ferrula invertita nel tornio (pinza) con abbastanza esposizione alla macchina per il passaggio.

Rifinire la faccia e forare con punta da centro

Forare la profondità dell'estremità della linguetta con una punta da trapano della dimensione della ferrula (#/64")

**2**

Togliere la bava al bordo interno e innestare la contropunta/punta rotante

Usando l'utensile a 60°, tornire il bordino e successivamente il diametro esterno (OD)

Disinnestare la contropunta/contropunta e tornire a misura la linguetta (OD)

Invertire la ferrula e montare la linguetta (con mandrino) nella pinza (o nel mandrino a 4 griffe)

Innestare la contropunta/punta rotante

Usando l'utensile a 60° tornire il diametro esterno del guardolo e poi il diametro esterno del cilindro

**3**

Lucidare con carta vetrata a grana 400 e bastoncini abrasivi

Lisciare il bordo del guardolo e pulire l'interno della canna con alcool isopropilico/bastoncini di cotone

Montare la ferrula nel tornio (mandrino a 3 griffe) con l'estremità della linguetta esposta (utilizzare un tubo per proteggere la canna/guardolo)

**4**

Tagliare le linguette a incrementi di 60° con disco da taglio nel Dremel

**1****2****3**

### Ferrule maschio

---

Montare il grezzo nel tornio (pinza) con una lunghezza maggiore della lunghezza complessiva esposta

Rifinire la faccia dell'asta e fora con punta da centro

Forare la profondità dell'estremità della linguetta della ferrula con una punta da trapano della dimensione della ferrula (#/64"). Sbavare il bordo interno e innestare la contropunta/punta rotante

Utilizzando l'utensile a 60°, tornire l'intera lunghezza sul diametro esterno della spalla e lucidare l'area della spalla.

Segnare la giunzione spalla-scivolo e tornire il diametro esterno a ~0,001" del diametro interno (ID) della femmina

---

**1**

Invertire la ferrula e montare la linguetta (con mandrino) nella pinza o nel mandrino a 4 griffe)

Rifinire l'estremità della ferrula alla lunghezza finale del maschio, smussare il bordo

**2**

Lappare con olio da taglio e attrezzo per lappare

Levigare per adattarlo alla ferrula femmina utilizzando carta vetrata grana 800-1500

Montare la ferrula nel tornio (mandrino a 3 griffe) con l'estremità della linguetta esposta (utilizzare un tubo per proteggere il vetrino)

**3**

Tagliare le linguette a incrementi di 60° con disco da taglio in Dremel

**1****2****3**



La fumigazione

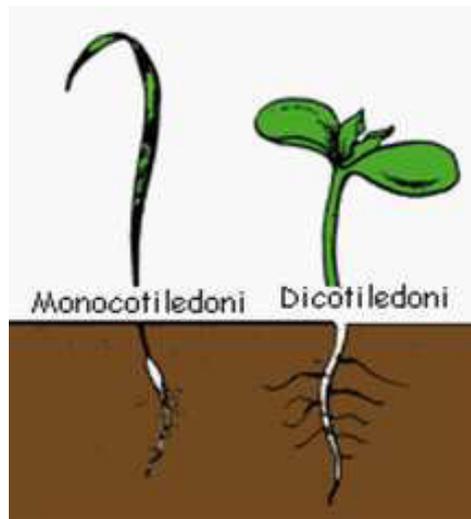
# CENNI GENERALI SUL BAMBÙ, SU ALCUNE SUE CARATTERISTICHE E SUI SUOI STRANI MISTERI

di Angelo Arnoldi

Parliamo molto spesso di bambù, e anche se le nostre attenzioni sono rivolte praticamente solo alla *Arundinaria Amabilis*, da noi amata e apprezzata per le sue proprietà meccaniche, non dobbiamo dimenticare che il bambù è una pianta che fa parte di una famiglia molto numerosa e in cui le caratteristiche, possono essere molto diverse, rispetto agli appartenenti alla stessa famiglia e che assume aspetti curiosi e tuttora non compresi dagli studiosi di botanica.

Il bambù è una pianta perenne e sempreverde, che appartiene alla divisione delle Fanerogame, cioè con organi riproduttivi visibili, e alla sottodivisione delle Angiosperme, piante con gli ovuli racchiusi nell' ovario.

Le Angiosperme si dividono a loro volta in Dicotiledoni e Monocotiledoni.



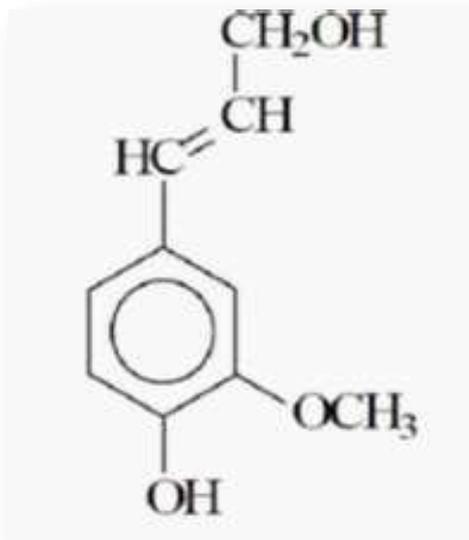
Il bambù appartiene a queste ultime. Le Monocotiledoni sono caratterizzate da una crescita solo in altezza, hanno solo la cosiddetta crescita primaria, cioè la crescita avviene per divisione e differenziazione delle cellule dei meristemi apicali. Le Dicotiledoni invece, piante come il castagno, pioppo, faggio, crescono invece in due direzioni, altezza e larghezza, questa crescita detta secondaria, avviene per divisione e differenziazione delle cellule dei meristemi laterali oltre che apicali. (rif. 1)

Nel gruppo delle piante Monocotiledoni è compresa la famiglia delle Graminacee, famiglia enorme e molto importante, volgarmente chiamata erba.

Una famiglia per noi fondamentale, perché' oltretutto ci dà da mangiare, ne fanno parte il riso, il mais, la canna da zucchero, il sorgo, l'orzo, il frumento, il miglio e molte altre.

Anche il bambù ne fa parte, anzi, è quello più rappresentato e numeroso, ma ha alcune differenze e caratteristiche, che lo distinguono molto dai suoi "familiari".

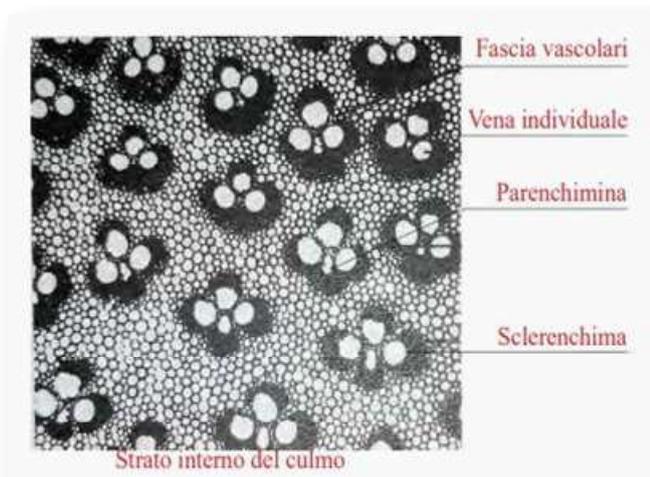
La pianta di bambù è longeva, vive tanti anni, ramifica, ma soprattutto al suo interno è presente una macromolecola complessa, un polimero organico, il secondo polimero più abbondante sulla terra dopo la cellulosa, che le altre piante appartenenti alla famiglia delle Graminacee, non hanno, e che conferiscono al bambù caratteristiche tutte sue: la lignina. (rif. 2)



Molecola di fenilpropano, il monomero che ripetuto tantissime volte, dà origine alla lignina

Il nome bambù è caratteristico delle graminacee con una forma ad albero o cespugliose, solitamente di grosse dimensioni, caratterizzato da un rizoma strisciante e ramificato, con fusto perenne e numerosi rami. Il fusto è cavo e per questo viene chiamato culmo. Questo fusto nello strato più esterno è liscio e molto duro, sia per l'alto contenuto di silice, il biossido di silicio, assorbito dal terreno, sia per la lignina presente nella parete cellulare della pianta.

Silice e lignina conferiscono al bambù caratteristiche che altre graminacee non hanno e che lo rendono molto simile al legno.



In questa immagine (rif. 3) vengono evidenziati i cosiddetti fasci vascolari, dai rodmakers chiamati "power fibres".

I fasci vascolari fanno parte del sistemi di trasporto della pianta, denominati floema e xilema che dalle radici, per differenza di pressione osmotica data dalla traspirazione delle foglie, fa risalire acqua e sali organici alle foglie e alla parte superiore della pianta, e dalla parte superiore trasferiscono nutrienti, principalmente gli zuccheri prodotti dalla fotosintesi clorofilliana, alla parte inferiore.

(rif. 3)

Questi fasci vascolari sono legati dalla lignina, che funge da legante e riempimento, la cellulosa e l'emicellulosa, hanno invece una funzione strutturale per le pareti cellulari, queste proporzioni di una sostanza, rispetto a un'altra, sono quelle che daranno poi una diversità strutturale tra il culmo di un tipo di bambù rispetto a un altro, e ci faranno preferire un tipo piuttosto di un altro, per ricavarci una canna da pesca.

Purtroppo sapere a priori, e oggettivamente, la quantità di power fibres, la quantità di lignina e di altri leganti di una pianta di bambù rispetto ad un'altra, cioè conoscere le sue qualità meccaniche e elastiche, che a noi interessano molto, è praticamente impossibile.

Solo un osservazione accurata di un culmo segato o la rottura di un listello, possono dare una qualche informazione soggettiva sulle quantità di fasci vascolari, ma va comunque tenuto presente che questi non sono gli unici elementi che danno le caratteristiche che noi cerchiamo, è un insieme di molti fattori.

Oltretutto non è ancora chiaro, per quali motivi, piante più o meno simili nello sviluppo, chioma fogliare, altezza e caratteristiche, ma di famiglie diverse, abbiano differenze anche abissali nella quantità e distribuzione dei fasci vascolari, che trasportano soluti o nutrienti alla pianta, oltre che nella quantità di lignina presente. Il bambù è una pianta dai molti misteri, e questo è solo uno dei tanti.



Zone di crescita autoctona del bambù.

I generi principali del bambù sono Arundinaria, Bambusa, Dendrocalamus, Melocanna, Oxytenantera e Psyllostachys.

In generale la pianta di bambù è originaria dei tropici, con ogni probabilità India e paesi asiatici sono i paesi originari. In Europa non esistono specie native, in America ne esiste solamente una.

Sono piante che crescono in zone con elevato tenore di umidità, approssimativamente tra il tropico del cancro e l'equatore, con un range di temperatura che va mediamente dagli 8,8 gradi C, fino ai 36 gradi C, con alcune eccezioni: il bambù moso tollera anche i -10 gradi, e sull' Himalaya si possono trovare bambù sopra i 3600 metri di quota. (rif. 4)

Adesso vediamo alcune cose curiose e molto misteriose di questa pianta....



Qualcuno ha mai visto questi fiori? Sono fiori di bambù, e la probabilità che qualcuno di noi li abbia mai visti dal vero, è veramente irrisoria...

Perché il bambù, non si comporta come le altre piante che a primavera aprono i loro fiori nel tepore del mattino, sperando di attirare gli insetti impollinatori...

Il bambù fiorisce ogni 40 o 60 anni circa, alcune specie, come il bambù nero, addirittura ogni 120 anni, lo *Psyllostachys Bambusoides*, il Madake, addirittura ogni 130 anni.... (rif. 5)

E tra l'altro la fioritura del bambù non è vista come una cosa gioiosa, come noi occidentali abituati all'opulenza di una comoda vita, potremmo pensare, come fiorissero le rose nel nostro giardino, ma al contrario, è ritenuta una vera e propria calamità.

In India la fioritura del bambù *Melocanna Baccifera*, avvenuta nel 1959, ha innescato una carestia chiamata "mautam". E non ha colpito solo gli stati indiani dell'Assam, dell' Arunacahl Pradesh o del Manipur, o del Mizoram, si è estesa, con effetti per fortuna più ridotti, anche a regioni del sud est asiatico, Myanmar, Laos, arrivando fino in Giappone, Madagascar e alcune zone del Sud America. (rif. 6). Nel solo stato indiano del Mizoram, la carestia del 1959, ha provocato dalle 10 alle 15 mila vittime. (rif. 7)

La fioritura del bambù viene divisa dai botanici in tre sistemi: la fioritura sporadica, la fioritura annuale e la fioritura gregaria. Mentre le prime due sono di scarsa importanza poiché riguardano solo un numero limitato di piante, danno fiori sterili e sono solitamente influenzate da fattori ambientali, siccità in primis, la fioritura chiamata gregaria è quella caratteristica della pianta di bambù. (rif. 8)

Questa fioritura, a intervalli lunghissimi, è solo però l'inizio dello strano comportamento di questa pianta. Quando il bambù fiorisce, fioriscono in contemporanea tutte le piante di quella specie, qualunque sia l'età della pianta, qualunque sia la sua collocazione, fiorisce.

Fiorisce sia in Africa, sia in Cina, in America, o nel giardino di casa mia. Tutte le piante di quella specie, giovani o vecchie che siano, fioriscono contemporaneamente...

Per il momento nessun botanico ha ancora capito il motivo di un comportamento così sincrono, piante che vivono in ambienti diversi, cresciute in terreni diversi tra loro, con condizioni climatiche diverse, con età diverse, hanno tutte un comportamento simile. E' ovvio che questo comportamento sia scritto nei loro geni. Perché avvenga non è però noto.

Ma le stranezze non finiscono qui. Tutti sappiamo che le piante fanno i fiori e che questi fiori diventeranno frutti. E anche il bambù ovviamente fa i frutti. I frutti sono cariossidi, affusolati con apice, alle volte a secondo della specie, possono assomigliare a piccole noci o a bacche.



Ne fa tantissimi, e dopo aver formato il frutto, la pianta muore. Anzi, tutte le piante muoiono, dappertutto, in contemporanea, indifferentemente dal luogo e indifferentemente dall'età della pianta, in pochissimo tempo muoiono tutte.

E anche per questo comportamento che richiama il destino dei salmoni, non si è trovata ancora una spiegazione. Teorie che parlano di forte stress per la pianta per formare i semi, o altre che ritengono che muoia per liberare posto alle piante che nasceranno dai nuovi semi, non trovano molto riscontro. Tutte le piante fanno i semi, e tutte le piante, concluso il loro ciclo vitale muoiono, ma solo il bambù ha un comportamento così drastico che coinvolge tutte le piante di una specie, indifferentemente dall'età e dal luogo.



Questa moria delle piante di bambù, porta con se alcune spiacevoli conseguenze.

Ci sono per esempio alcuni animali che di bambù vivono...

Dopo una fioritura e morte di bambù *Fargesia* negli anni 70 e 80, ben 138 di questi simpatici panda sono morti di fame. (rif. 9)

Ma ci sono anche delle conseguenze non dirette, ma assai più tragiche alla fioritura e morte del bambù...

Il bambù produce tantissimi semi, circa 85 tonni per ettaro. Una quantità enorme, che non lascia di sicuro indifferenti insetti o altri simpatici animalotti, come il ratto della jungla, che si precipitano ad approfittare dell'abbondanza di cibo. Vi è proprio un'esplosione nel numero di questi roditori a seguito della fioritura, molti roditori, non solo i ratti o i lemmings, hanno proprio un'esplosione demografica in caso di sovrabbondanza di cibo. Il problema è che finito il bambù, volgono le loro attenzioni alle coltivazioni locali, prevalentemente il riso, distruggendo intere coltivazioni e mettendo alla fame intere comunità rurali. (rif. 10)

Nel 1959 il Mizoram, stato dell'India nord orientale, è stato messo in ginocchio dalla carestia seguita alla fioritura del bambù *Melocanna Baccifera*, chiamato mautak. Questo bambù ricopre la quasi totalità del territorio collinare di quello stato.

E nel 2004, c'è stata un'altra fioritura, anch'essa seguita da una carestia e da altre vittime.

Ovviamente avvenimenti così tragici avevano poi dato il là in questo stato a scioperi, disordini, sommovimenti politici ed alla nascita del partito Mizo National Famine Front, che prese poi il potere. (rif. 11)

Ma senza arrivare ai tragici eccessi di queste carestie, la morte contemporanea di tantissime piante, porta in ogni caso a una summa di problemi di soluzione non rapida né facile.

In Giappone si attende in questi prossimi anni, nel 2028 circa, la fioritura del bambù *Phyllostachys Nigra*, varietà Henon, diffusissimo in quelle isole, coltivato per scopi alimentari oltre che ornamentali. Quando fiorirà e morirà, lascerà un terreno brullo e desolato, con grossi cambiamenti nella vegetazione, con pericoli di erosione del suolo, perdita di biomassa e un buco nel menu dei giapponesi....tra le soluzioni studiate, quella di tagliarlo per impedirgli di fiorire, soluzione già adottata in molti stati indiani, mi sembra quella più semplice.

Il bambù è comunque una pianta che dà molto alle popolazioni delle zone in cui vegeta, non dà ovviamente solo problemi di carestia. E' usatissima nelle costruzioni, sostituisce il legno in moltissimi manufatti, si usa come tessuto, nell' alimentazione e ovviamente, cosa importante, è insostituibile nel rodmaking.

Ed è una pianta che è riuscita a resistere, forse unica tra gli esseri viventi, all' episodio più alto dell' umana follia distruttiva.

Nell' autunno del 1945, una piantina di bambù faceva capolino tra la terra del cratere provocato dalla bomba atomica sganciata su Hiroshima... l'enorme quantità di raggi ionizzanti provocati dall'esplosione, non era riuscita ad aver ragione di essa. (rif. 12)

### *Riferimenti*

1. <http://www.itaspastori.gov.it/wordpress/wp-document/Studenti/Docu>
2. <http://www.treccani.it/enciclopedia/bambu>
3. G.Gola *La vita delle piante* UTET
4. *Index of /research/bamboo/maps (iastate.edu)*
5. *Madake: il Re del bambù \* BambuTigre*
6. *Every 50 Years, Bamboo-Producing States Of India Experience 'Mautam' Famine. Here's Why (indiatimes.com)*
7. *History of Mizoram*
8. <https://www.bambutigre.it/i-misteri-del-bambu/>
9. *La Fioritura del Bambù Spiegata Dalla A alla Z - Bambuseti*
10. *Mautam - Wikipedia Every 50 Years, Bamboo-Producing States Of India Experience 'Mautam' Famine. Here's Why (indiatimes.com)*
11. *Mizo National Front - Wikipedia*
12. S. G, *IL 31 Bambus/Bamboo, Stuttgart, Institut für leichte Flächentragwerke, Stuttgart, 1985, p. 46*

*Le figure sono tratte dal web.*

*Se qualcuno volesse approfondire l'argomento Mautam, suggerisco l' articolo di una giornalista, Marina Forti, intitolato: "India, fiorira' il bambu e sara' la fame" (Feltrinelli) uno dei pochi articoli in italiano sull'argomento.*

*Se invece volesse vedere un servizio su youtube, segnalo:*

[https://www.youtube.com/watch?v=iS\\_2025vbiY](https://www.youtube.com/watch?v=iS_2025vbiY)

<https://www.youtube.com/watch?v=avH1VIVqBdE>



La fiammatura

# RESINE EPOSSIDICHE PER LA FINITURA DELLE LEGATURE



di Davide Fiorani

Le resine epossidiche bicomponenti sono comunemente utilizzate dai produttori di canne da pesca per la finitura delle legature che bloccano le serpentine o gli anelli monoponte al grezzo, creando su esse una superficie protettiva liscia e lucida.

Ne esistono ormai diverse appositamente formulate e sono normalmente concepite per essere miscelate in rapporto di volume pari a 1:1. Gli stessi brand ne propongono anche versioni differenti, più o meno viscosi. Seguendo semplici regole generali risultano essere di facile applicazione, ottenendo ottimi risultati sia in termini di finitura che di tenuta meccanica.

Vediamo quali passaggi e accorgimenti sono necessari per il loro utilizzo.

## Conservazione e miscelatura

Le tecniche corrette di conservazione e miscelatura sono fondamentali.

Per quanto riguarda la conservazione, è necessario tenere l'epossidica a circa 20°C (68°F), in un luogo buio e con il tappo ben chiuso. Anche non miscelata, luce, calore, sbalzi rilevanti di temperatura, ossigeno e età, contribuiscono tutti al suo degrado.

Quando si prepara il composto, dobbiamo seguire questi semplici criteri:

- È importante assicurarci che i due componenti abbiano una temperatura di circa 25°C (77°F) o leggermente superiore: non bisogna esagerare per non rischiare di accelerarne la reazione chimica. Se occorre, dobbiamo dunque provvedere a riscaldarli immergendo le confezioni in acqua calda o mettendole vicino ad una fonte di calore.

- Dosare una quantità minima di prodotto in un bicchierino graduato, che possiamo quantificare in 5cc complessivi. Se ne meschiamo una quantità inferiore, rischiamo che un minimo nostro errore nella preparazione possa compromettere una buona polimerizzazione e il composto potrebbe rimanere appiccicoso sulla legatura per sempre. Oltre che essere dosati per volume, resina e indurente possono anche essere pesati. Se il loro rapporto in peso non è riportato nelle istruzioni, è necessario contattare il produttore: il peso specifico della resina solitamente è maggiore di quello dell'indurente. Ad esempio, il corretto dosaggio della FlexCoat Lite Build in rapporto di peso a parità di volume è 1gr di resina per 0.84gr di indurente. Si consiglia una quantità minima totale di 5gr per ottenere una regolare polimerizzazione.
- Procedere a mescolare: come dobbiamo farlo e per quanto tempo, per essere certi che i due componenti siano ben amalgamati? È fondamentale utilizzare un bastoncino di plastica sottile, talvolta fornito insieme alla resina, e mescolare ad una velocità moderata. Questo, insieme alla temperatura tiepida del composto, permette di prevenire la formazione di microbolle. Si raccomanda di mescolare per un minimo di 3 minuti, eseguendo almeno 300 giri totali, e raschiare periodicamente bene le pareti interne e il fondo del bicchiere. Temperature più basse del prodotto richiedono tempi di miscelazione maggiori e la formazione di microbolle potrebbe risultare inevitabile. Alcune resine mutano la propria trasparenza mentre vengono mescolate, diventando opache per poi ritornare trasparenti quando pronte, come nel caso della FlexCoat precedentemente citata. Questo cambiamento visivo è un utile indicatore.
- Al termine della miscelazione distendere il composto su un foglio di alluminio appoggiato sopra un piattino di carta. Secondo quanto affermato da un produttore, quest'ultimo passaggio aumenta il pot life della resina rispetto che lasciarla nel bicchierino di plastica. In pratica aiuta a dissipare il calore, riducendo ulteriormente il tasso di reazione e prolungando il tempo di lavorazione. Se necessario, attendere che le eventuali microbolle svaniscano gradualmente, quindi la resina sarà pronta per l'utilizzo.



### Applicazione e strati

I tempi di polimerizzazione per ottenere un primo indurimento al tatto e, successivamente, quello finale possono variare a seconda dei prodotti: è necessario verificarli sulle istruzioni prima di eseguire l'applicazione e in seguito utilizzare la canna.

Le versioni delle resine meno viscoso sono preferite perché assicurano una miglior impregnazione dei filati e una copertura uniforme. Queste epossidiche sono progettate per avere una buona capacità autolivellante e aderire bene alle superfici. Si utilizzano pennellini piatti con setole sintetiche per stendere uniformemente il composto sulle legature e si procede ad applicare il prodotto in più riprese fino ad ottenere lo spessore desiderato. Bisogna però che queste vengano fatte seguendo una certa tempistica. Generalmente, se si applica l'epossidica sopra lo strato precedente quando questo non è ancora superficialmente indurito, il rivestimento di base è ancora chimicamente reattivo e può reticolare con il successivo strato. Se invece si attende più tempo e il primo strato si è già indurito, il secondo risulterà essere sovrapposto. In questo caso se si carteggia la superficie prima della seconda stesura, se ne favorisce l'adesione meccanica.



### Ambiente adeguato

Un'altra condizione da tenere presente per assicurarsi che l'epossidica polimerizzi correttamente è quella di mescolarla e applicarla in un ambiente appropriato.

La temperatura e l'umidità dell'ambiente di lavoro sono importanti, e i problemi tendono a presentarsi quando si combinano elevata umidità e basse temperature. Sono necessari bassi livelli di umidità e mantenere la temperatura al di sopra di 20°C (68°F).

Le resine epossidiche polimerizzano attraverso una reazione esotermica: più calore, più velocemente avviene la reticolazione e quindi più velocemente indurisce.

### Sicurezza

Ogni volta che si mescolano questi prodotti, è necessario adottare alcune precauzioni di sicurezza basilari.

Le resine potrebbero causare dermatite da contatto e quindi è opportuno indossare guanti monouso.

Durante la miscelazione e l'applicazione, è importante evitare di respirarne i vapori. Proteggersi con una maschera dotata di filtro ai carboni attivi, oltre che mantenere l'ambiente areato, e indossare occhiali è altamente consigliato.

## Resistenza UV

Una delle caratteristiche più desiderate in un rivestimento epossidico di questo tipo è la resistenza agli UV. Le canne da pesca vengono esposte al sole: nel tempo la radiazione UV e il calore possono causare l'ingiallimento della resina, compromettendo l'estetica della canna.

Quasi tutti questi prodotti sono formulati con inibitori UV. Non dobbiamo farci ingannare dall'aspetto di resina e indurente nelle confezioni. Non devono per forza essere trasparenti, perché ciò non significa che lo rimarranno per lungo tempo. Gli inibitori UV sono di color giallognolo e solitamente contenuti nell'indurente della epossidica, che avrà quindi tale aspetto. Quando però si mescolano resina e indurente, il risultato è praticamente trasparente.



## Conclusioni

Le resine epossidiche offrono diversi vantaggi rispetto alle vernici tradizionali, normalmente utilizzate per finitura delle legature nella costruzione di canne da pesca in bamboo.

I benefici principali sono riassunti a seguire:

- Copertura e elasticità. Le resine epossidiche conferiscono un'ottima copertura delle legature rispetto alla vernice, e offrono una elasticità adeguata senza risultare eccessivamente rigide.
- Tenuta meccanica superiore. Questi prodotti garantiscono una maggiore tenuta meccanica, rendendo le legature più robuste alle sollecitazioni. Questo è particolarmente apprezzabile per la tenuta in posizione delle serpentine di canne che portano code pesanti e per rendere più robuste le legature delle ghiera femmina di canne con innesti in bamboo.
- Miglioramento complessivo della costruzione. Questi prodotti contribuiscono anche a migliorare l'aspetto estetico delle finiture, conferendo un aspetto "glossy" ed una superficie estremamente liscia alle legature. Questi miglioramenti, di conseguenza, perfezioneranno le vostre prossime costruzioni.



La piallatura

## RODMAKING - UN APPROCCIO PRAGMATICO

di Jens Dahl Mikkelsen

Le canne da mosca in bambù non erano frequenti quando ho iniziato a pescare a mosca nel 1971. La mia prima canna da mosca era realizzata in fibra di vetro, lo standard all'epoca. Poco dopo sono arrivate le canne in grafite, e sono passato a quelle, e con queste ho pescato a mosca in tutto il mondo. Tuttavia, volevo provare a pescare il bambù e ho comprato una canna usata. Mi piaceva la "sensazione del bambù", ma era piuttosto morbida, e mi chiedevo se potevo realizzare la mia canna in bambù secondo le mie preferenze, dato che quelle di produttori famosi erano piuttosto costose da acquistare.

Così mi sono procurato diversi libri sull'argomento. Sembrava che procurarsi gli strumenti necessari sarebbe costato una fortuna, e sembrava anche complicato. Avendo un background come biologo e avendo lavorato nel settore del software con l'analisi, avevo solo capacità lavorative limitate. Quindi ho pensato che fosse un investimento troppo rischioso iniziare a produrre canne, poiché non c'erano garanzie di successo.



Tuttavia, avevo costruito così tante mosche, realizzato così tanti coltelli da pesca e custodie per mulinelli in pelle, che avevo bisogno di fare qualcos'altro quando andavo in pensione, cosa che ho fatto cinque anni fa. Fortunatamente, per caso ho scoperto che esiste un club in Danimarca dedicato alla produzione di canne da bambù - Splitcaneklubben af 1974 ("Il Club Splitcane del 1974").

Questo mi ha fatto iniziare. Il club ha accesso a un seminario in una scuola con gli strumenti necessari e i membri mi hanno aiutato a iniziare. Siamo circa una dozzina di membri, ci incontriamo una volta alla settimana per costruire canne, condividere suggerimenti e trucchi, provare le nostre nuove canne e, occasionalmente, andare a pescare insieme.

Nel corso del tempo, ho acquistato gli strumenti più essenziali e ne ho realizzati alcuni da solo, così posso eseguire tutte le fasi nel mio laboratorio, tranne la realizzazione delle parti hardware, che compro.

Ora, dopo aver realizzato più di 50 canne da mosca in bambù, dalle canne leggere da mosca secca alle canne da salmone spey, vorrei condividere il mio modo di costruire canne e provare a eliminare parte della complessità e dei costi degli strumenti, con la speranza di rendere più facile per gli altri iniziare o magari ripensare i loro metodi per semplificare la vita. Non mi prenderò il merito di aver inventato io stesso i metodi, sono il risultato di idee ed esperienze dei soci dello Splitcane Club e di altri - quindi devo loro un grande ringraziamento - oltre a quello che ho imparato dai libri e da Internet.

Sembra che quasi tutti i rod maker abbiano il proprio modo di arrivare al risultato finale. Non tratterò tutti i passaggi in dettaglio, ma mi concentrerò su quelli in cui penso che il mio metodo sia più semplice/economico di quello descritto altrove. Tuttavia, ti consiglio comunque di leggere tutti i libri e gli articoli (ad esempio il Bamboo Journal è un'ottima fonte) che puoi trovare, per confrontare i metodi e trovare il modo più adatto a te.

### Trattamento Termico

Il primo processo di una nuova canna, dopo aver selezionato il/i culmo/i da utilizzare, è il trattamento termico. Molti altri produttori di canne lo fanno in una fase successiva, cuocendo le strisce piallate in un forno a temperatura controllata. Tuttavia, i vari produttori hanno ricette diverse per quanto riguarda temperatura e durata. Inoltre, può essere complicato e costoso costruire un forno a temperatura controllata.

Credo che lo scopo del trattamento termico sia quello di modificare i legami delle molecole di zucchero nel bambù, da legami singoli a doppi legami, rendendo così il culmo più rigido/forte. Successivamente, rimuovere l'acqua dal bambù e, in terzo luogo, conferire al bambù un colore gradevole. La mia logica dice che dovrebbe essere irrilevante in quale fase del processo si effettua il trattamento termico. Quindi, per mantenerlo semplice, lo faccio in anticipo utilizzando strumenti semplici.

Innanzitutto, mi assicuro che ci sia una divisione nel culmo, in modo che l'aria possa entrare e uscire liberamente da tutti i segmenti del culmo. Se un segmento è chiuso, "esploderà" quando riscaldato, il che suona come sparare con un cannone! Riscaldo il culmo, muovendolo rapidamente avanti e indietro, ruotandolo attorno al proprio asse, in un tubo metallico isolato, riscaldato con una fiamma a gas attraverso un foro sul lato del tubo metallico.

Il mio "forno" è stato costruito da un amico, è lungo 1 metro, ha un diametro interno di 14 cm e uno spessore di parete di 3 mm. Il bruciatore a gas è un bruciatore standard utilizzato per lavorare con il cartone catramato.



*Predisposizione "forno" per trattamento termico e bruciatore a gas.*

Lascio che il "forno" si scaldi bene prima di iniziare a scaldare il culmo: nel punto in cui la fiamma entra nel tubo principale, il metallo dovrebbe essere rosso di calore. Si consiglia di non utilizzare una fiamma troppo grande quando si inserisce il culmo nel tubo e di spostare sempre il culmo avanti/indietro e attorno al tubo: può facilmente diventare nerastro se non è in costante movimento. È facile vedere quando il colore del culmo vira verso il brunastro, ma se usate una fiamma moderata, o allontanate un po' la fiamma dal forno, se preferite potrete fare delle bacchette abbastanza bionde. L'importante è che esca fumo dall'estremità del culmo, altrimenti non è stato riscaldato abbastanza. Sono necessari solo pochi minuti di trattamento prima che il culmo abbia un bel colore brunastro e dall'estremità del culmo esca del fumo bluastro. Per prima cosa riscaldo la metà del culmo, poi lo capovolgo per scaldare l'altra metà. Eseguo il processo all'aria aperta e utilizzo guanti e occhiali da barbecue isolanti per proteggermi dal calore e da possibili scintille.

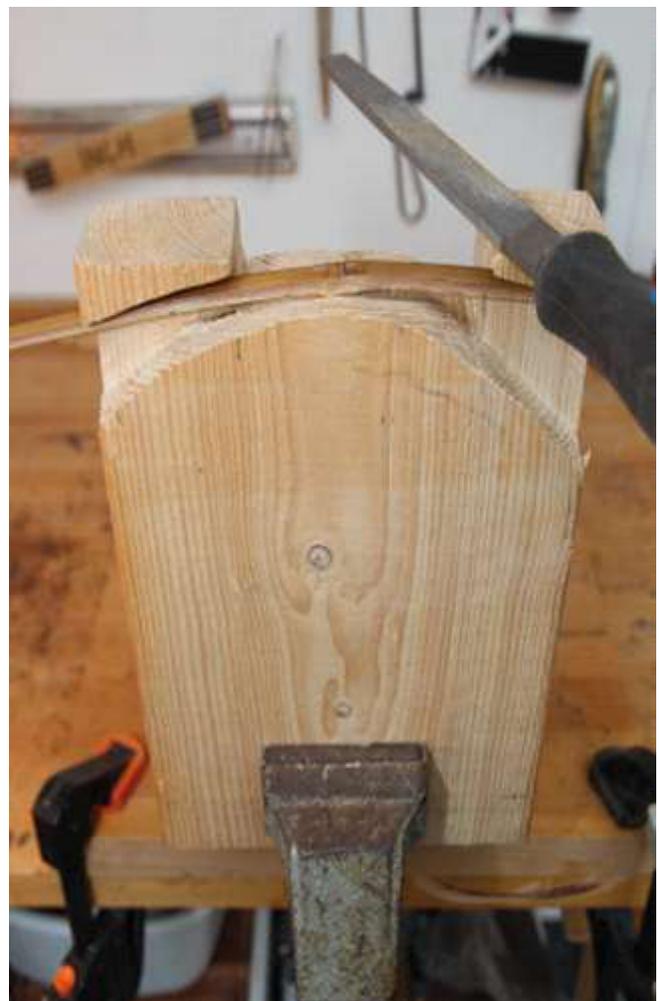
### Trattamento Nodi

Divido i culmi con coltello e martello – e con le mani – seleziono le spaccature desiderate per l'asta e le sfalzo. Poi ho tagliato le spaccature alla lunghezza desiderata. La maggior parte dei pezzi interni del diaframma in corrispondenza dei nodi vengono rimossi con un rapido taglio di un coltello. Il resto, e l'esterno del nodo, viene limato utilizzando un semplice dispositivo di legno per trattenere la spaccatura in un arco. Ciò facilita la limatura e riduce il rischio di limare al di fuori dell'area del nodo.

Come puoi vedere, non sono entusiasta dell'aspetto dei miei strumenti fatti in casa, purché funzionino per il processo previsto, sono ok, a differenza delle mie canne, dove metto molto impegno nella precisione, lanciabilità e aspetto!

Quando i nodi vengono limati, raddrizzo gli strips con una pistola termica e taglio il primo angolo con pochi colpi di coltello, almeno quanto basta affinché rimangano nello scasso più grande della mia PF da sgrossatura in legno.

*Attrezzo semplice per trattenere lo strip a forma d'arco per la limatura dei nodi*



## Sgrossatura

Un amico ha realizzato per me una forma grezza in legno di teak. Ha calibri di diverse dimensioni.

Lo strip viene trattenuto nella PF con un morsetto a un'estremità e io utilizzo una grande pialla da 4 1/2. Aggiungo alcuni colpi di stearina (da una candela) sulla suola della pialla. Ciò rende molto facile la piallatura. Conto i colpi di pialla, quindi ciascun lato delle strisce riceve lo stesso numero di colpi – max. 5-6 colpi alla volta prima di girare lo spiedo. Mi piace che gli strip siano almeno 4 mm più spessi della dimensione finale prima della piallatura. In questo modo ho abbastanza tempo per piallare per correggere eventuali angoli fasulli, che controllo frequentemente con un calibro centrale. Lo strip viene spostato su profondità sempre inferiori presenti sulla forma e piallato fino a portarla circa 1-2 mm sopra la misura finale.



*Planing form da sgrossatura in legno con angoli da 60 gradi in diverse dimensioni.*

*Nota la grande pialla*

## Piallatura Finale

La piallatura finale la eseguo utilizzando una PF in metallo, fissando ancora lo split nella forma e utilizzando la pialla grande. Quando sono molto vicino alla dimensione finale, misuro ciascuna stazione utilizzando un micrometro e proseguo con pialla da 9 1/2 fino alla misura finale.

## Svuotatura

Scavo alcune delle mie canne, utilizzando una piccola levigatrice a nastro. Avvolgo le 6 spaccature con del nastro adesivo in alcuni punti, poi lo taglio e posiziono tutte le strisce in una scanalatura piatta in un pezzo di legno, allineato con due profili di alluminio. Regolo la profondità della scanalatura con strati di nastro adesivo e provo la profondità su uno strip di scarto. Quindi lo svuotamento è del tipo "a ponte", con scanalature larghe quanto il nastro abrasivo (13 mm).



*Dispositivo per controllare la profondità di levigatura in caso di costruzione cava. I Profili in alluminio si rinnovano dopo circa una dozzina di aste poiché anch'essi diventano un po' levigati.*

## Incollatura e Legatura

Applico la colla per legno resistente all'acqua sulle 6 strip e chiudo il pezzo grezzo con del nastro adesivo in alcuni punti. Poi lego il pezzo grezzo utilizzando un semplice dispositivo di legno come mostrato nella foto. Metto il grezzo nella scanalatura in modo che l'estremità esca sotto il bobinatore. Questo è un modello in cui la tensione può essere regolata. Utilizzo un filo in cotone non elasticizzato. Poi metto il mio avvitatore all'estremità del grezzo e giro il grezzo con questo, tirandolo verso di me



*Dispositivo di legatura.*

*Il grezzo si trova su una tavola allineata alle tavole laterali. Il filo di rilegatura è legato all'estremità del pezzo grezzo che viene poi girato con l'avvitatore mentre si tira il grezzo attraverso il foro nel dispositivo.*

Quando si raggiunge la punta del grezzo, il filo viene tagliato e viene realizzato un nodo. Quindi rieseguo il processo, ma girando il pezzo grezzo al contrario. In questo modo viene mantenuta la stessa tensione in entrambe le direzioni evitando che il pezzo si spiralizzi. Quindi ho evitato la necessità di un dispositivo di rilegatura avanzato e questo metodo funziona perfettamente.

Il foro nel dispositivo in cui ruota il grezzo ha un tubo di plastica all'interno, quindi i grezzi più piccoli ruotano bene e viene rimosso quando si rilegano i fogli più spessi.

## Montaggio Ferrule, Serpentine, Manico e Portamulinello

Dopo aver rimosso il filo di legatura e ripulito il grezzo per rimuovere la colla in eccesso, monto ghiera, impugnatura e porta mulinello. Successivamente monto le serpentine. Compro i componenti metallici, poiché non dispongo di un tornio per metalli.

Avvolgo il filo sulle serpentine guide a mano, alla maniera Garrison (seduto su una sedia, con la bobina sotto il fianco, avvolgo il filo tre volte attorno al grezzo, incrocio e giro il grezzo a mano). Quindi nessun costoso dispositivo di avvolgimento!



*La guida di verniciatura si avvolge girando lentamente il pezzo grezzo con un motore della griglia/cuscinetto a sfera.*

Gli avvolgimenti possono ricevere un conservante del colore, uno smalto trasparente per unghie e un paio di strati di vernice trasparente per yacht mentre il pezzo grezzo gira. Fisso l'estremità del pezzo grezzo al motore del barbecue e la parte superiore a un perno su un cuscinetto a sfere con nastro adesivo, in modo che il pezzo grezzo venga girato lentamente mentre la vernice si asciuga.

### Ferrule/Connessione Spliced

Nella mia esperienza, il modo migliore per collegare canne lunghe e pesanti, tipicamente canne in 3 pezzi o anche in 4 pezzi, è utilizzare giunzioni splices avvolte con nastro adesivo trasparente. Le ghiera metalliche costituiscono un punto morto nell'azione e ho riscontrato la rottura della canna appena sotto la ghiera. Inoltre, le ghiera in Nickel Silver aggiungono peso e possono rendere le canne multipezzo pesanti in punta.



*Dispositivo per mantenere il pezzo grezzo ad angolo per la piallatura delle giunzioni*

Ho anche realizzato ghiera in grafite.

Sono migliori, poiché possono piegarsi leggermente e pesare meno delle ghiera in NS. Ma ci vuole un po' di tempo per realizzarli, e l'estetica di avere la grafite sul bambù non è così piacevole secondo me. Non ho provato a realizzare ghiera in bambù, perché da quello che ho sentito, sono le migliori per canne molto leggere. Ma altri potrebbero dimostrare il contrario?

Le giunzioni spliced non aggiungono molto peso, sono tradizionali e consentono alla canna di piegarsi completamente. A mio avviso, il lancio è piacevole con le canne spliced. Il vantaggio è che sono semplicissimi da realizzare. Io uso lo strumento nella foto. Due pezzi di tavola, con una striscia di legno in mezzo ad angolo. La striscia è a filo con i lati superiori delle due tavole in un'estremità e 1,6 cm più in basso nell'altra – 47 cm di lunghezza. La striscia di legno è più

lunga delle tavole e consente di applicare un morsetto per trattenere il pezzo grezzo durante la piallatura. Le giunzioni che realizzo sono 20 volte il diametro (lato laterale) dell'asta al centro della giunzione. Lascio 1,5 – 1,8 mm di bambù all'estremità dello splice, per evitare che sia troppo vulnerabile.

### Verniciatura

Metto la vernice delle mie canne in un tubo di plastica trasparente, lungo 1,40 m, diametro interno 3,5 cm (in realtà un tubo di scarico per barche), con un coperchio di sughero nella parte inferiore e fissato ad una tavola con strisce di plastica. La tavola è montata a parete. Ho 3 metri dal tetto al centro del mio laboratorio. Utilizzo lo stesso motore del barbecue utilizzato per girare il pezzo grezzo durante la verniciatura delle serpentine. Può andare in entrambe le direzioni (alimentato a 230 V AC), e utilizzando la bobina di filo della giusta dimensione ho una velocità di discesa" di 2,5 cm/secondo. Immergo la canna due o tre volte. Le canne vengono asciugate in un armadio privo di polvere con una lampadina all'interno per mantenere la temperatura.



*Impostazione della verniciatura ad immersione*

Alcune delle mie canne vengono lucidate con pomice (<40 miei grani) mescolata con olio di lino, utilizzando un panno pulito, per creare una superficie della canna simile alla seta. Ma questo dovrebbe essere fatto solo quando la vernice è completamente indurita, il che può richiedere diversi mesi.

### **In conclusione**

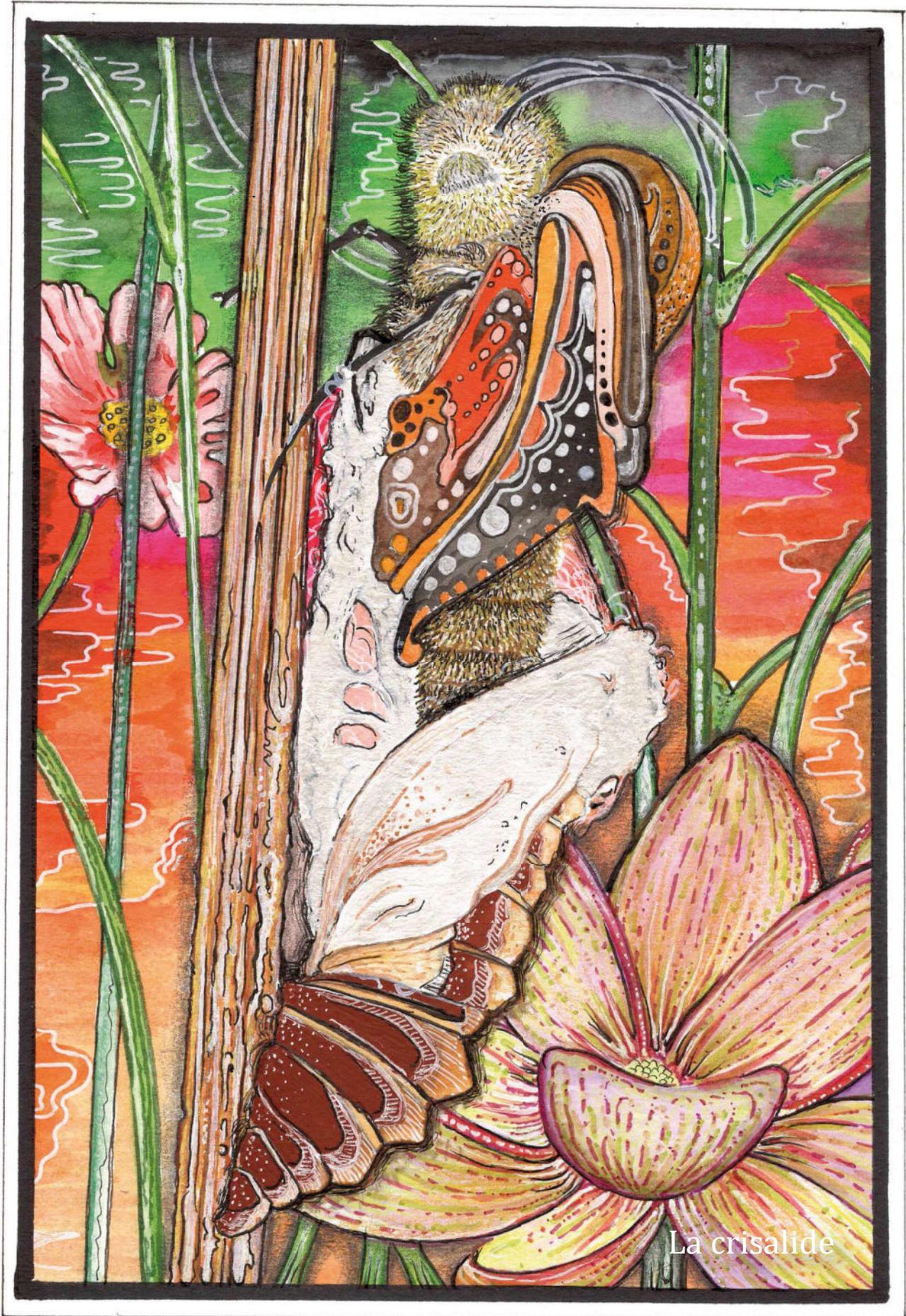
Spero che altri rodmaker, soprattutto i nuovi arrivati, possano trovare utili alcuni passaggi e semplici strumenti.

Mille grazie ai membri dello Splitcane klubben per tutto l'aiuto e i consigli nel tempo.

Se hai domande o commenti, non esitare a contattarmi all'indirizzo [jens\\_dm@yahoo.dk](mailto:jens_dm@yahoo.dk)



*Porto una nuova canna al mio piccolo torrente svedese preferito per le trote (Vänneån) per testarlo all'inizio della primavera!*



La crisalide

# Un taper veloce da 8' per la trota di mare costiera

di Jens Dahl Mikkelsen

In Danimarca abbiamo più di 7000 km di costa, gran parte adatta alla pesca della trota di mare (trota fario di mare). La pesca alla trota di mare è popolare e negli ultimi 50 anni circa la pesca a mosca è diventata sempre più abbondante.

La pesca viene tipicamente effettuata guardando in acque poco profonde. Le mosche sono modelli di pesci esca o gamberetti, in genere di dimensioni 2 -6. Nella maggior parte dei luoghi, la trota di mare arriva abbastanza vicino alla riva e può essere catturata in acque profonde fino al ginocchio o anche meno profonde. Altre volte si desiderano lanci lunghi in un ambiente spesso ventoso.



*Habitat tipico della trota di mare, Helnaes, Danimarca*

Quando lanci la mosca, potresti avere la sensazione che l'oceano sia così grande e che la tua mosca ne peschi solo pochissimo, quindi i pescatori a mosca hanno ottimizzato la loro attrezzatura nel tempo per lanciare il più lontano possibile. Ciò significa shooting head con backing sottili o code WF a testa corta. L'attrezzatura standard è una canna in grafite # 6 ad azione rapida da 8-10 piedi (principalmente 9 piedi) con shooting head da 14-16 grammi. Pertanto la classificazione non corrisponde al sistema AFTM, ma alle moderne linee WF con un peso leggermente superiore.

Ho usato con successo anche questo tipo di attrezzatura, ma volevo vedere se potevo realizzare una canna da mosca in bambù che lanciasse alla stessa distanza della mia canna in grafite con una lenza WF a testa corta, ma avesse comunque la "sensazione del bambù".

Dopo alcune iterazioni, ora ho realizzato un paio di canne da 8 piedi che fanno proprio questo. Vorrei condividere il taper con altri rodmaker, incoraggiandoti a provarne uno se hai bisogno di lanci lunghi in situazioni ventose.

Utilizzo molto hexrod.net per trovare taper, nonché per analizzarli e sviluppare i miei taper. Ho trovato due taper promettenti: un taper per acqua salata Bob Nunley da 7 pesi e 8 piedi e un Dickerson 8013 da 8 piedi. Li ho fatti entrambi e li ho provati, e hanno lanciato molto bene. Ma non ho potuto fare a meno di modificare le rastremazioni per adattarle ancora meglio ai miei desideri e alle linee previste.

Ad un certo punto, Hexrod aveva una funzione sperimentale chiamata "Speed Index". Ora è stato rimosso di nuovo. Non so perché, né come funziona il calcolo, ma dava una indicazione su quanto sia veloce il taper. Molti taper inglesi del passato hanno un indice di velocità inferiore a 1, Garrison si riduce intorno a 1, e ad es. il Dickerson 8013 ha un indice di velocità intorno a 1,6. Il taper che ho finalmente ideato e lo chiamo "Coastal Seat Tout" ha un indice di velocità di 1,74!

Ora l'ho realizzata come una canna solida in 2 pezzi, una cava in 2 pezzi, una solida in 3 pezzi e una solida in 3 pezzi con connessione spliced. Lanciano in modo leggermente diverso e ai compagni di pesca che hanno provato a lanciarli piacciono, ma non c'è consenso su quale sia il migliore: lo stile di lancio e le preferenze personali variano! Personalmente preferisco la canna solida in 2 pezzi.

Lo svuotamento che realizzo è del tipo "a ponte" ovvero con scanalature larghe 13 mm separate da un ponticello. Il calcio ha uno spessore della parete di 1,7 mm, la parte superiore di 1,5 mm. La sezione del calcio è scavata da poco sopra l'impugnatura fino a circa 5 pollici dalla ghiera, e ancora nella parte superiore da 5 pollici dalla ghiera finché le fessure non raggiungono 1,5 mm. Pertanto, lo svuotamento non è così "aggressivo" come altri produttori descrivono per le loro canne: voglio essere sicuro che la canna possa sopportare un po' di "battitura" (doppio recupero) mentre viene pescata! Lo svuotamento riduce solo il peso di ca. 6 g, ma cambia leggermente l'azione, che può essere descritta come più "frizzante" rispetto alla canna piena. Ho mantenuto le stesse misure sia per la versione cava che per quella piena.

Il taper e' il seguente (non verniciato):

**JDM Trota di mare costiera 8' #6**

Stazione (inches)	mm
0	1,88
5	2,38
10	2,77
15	3,18
20	3,56
25	3,93
30	4,26
35	4,62
40	5,03
45	5,44
50	5,80
55	6,18
60	6,60
65	7,11
70	7,59
75	8,10
80	8,64
85	9,16
90	9,16
95	9,16

La versione in 2 pezzi ha una ghiera in nickel silver 15/64 e il posizionamento delle serpentine dal tiptop: 0 - 11 - 22,7 - 37,8 - 54,6 - 72,5 - 92,7 - 117,8 - 145,3 - 180,5 (stripping).

Utilizzo un filo WF a testa corta da 15 - 16 g con uno shooting rivestito sottile, poiché sono infastidito dalle shooting head collegate a mono-filo molto sottili: la connessione scatta nelle serpentine durante lo scorrimento e il lancio, ed è più difficile allungare il leader nel lancio che con una coda WF completa.

Credo che una canna con questo taper possa essere utile anche per altre specie di pesci, soprattutto in condizioni di vento.

Personalmente, ho avuto molto successo quando ero in Groenlandia come guida di pesca e pescavo nei fiumi per il salmerino alpino. Anche lì di solito c'è vento, tuttavia i lanci molto lunghi non sono necessari, ma il taper va bene per combattere i pesci, che spesso pesano tra 1 e 4 kg, simile alla trota di mare in Danimarca. Se realizzi una canna con questo taper, mi piacerebbe sentire i tuoi pensieri e per cosa la usi.

*Puoi contattarmi a [jens\\_dm@yahoo.dk](mailto:jens_dm@yahoo.dk).*



*Canne da trota di mare costiera.  
Da destra:  
2 pezzi solidi,  
2 pezzi hollow,  
3-piece solid w. ferrules,  
3-piece solid w. splices*



La canna finita

# Il paradosso del rodmaker... nel terzo millennio



di Giorgio Grondona

## Rieccomi!!!

Dopo la pausa dell'ultima uscita del B.J. mi verrebbe da chiedervi: "Avete avidamente sfogliato il n° 26 e non trovandomi, profondamente delusi, avete evitato di leggere gli altri articoli?!!! Vi sono mancato?!!!"

Non dovete sentirvi in imbarazzo, evito la scomoda domanda quasi certo anzi certissimo che l'unico che, forse, si è accorto che mancavano le mie "righe" è stato il nostro editor, non fosse altro perché all'atto dell'impaginazione gli mancava qualche pagina!!!

Dopo il "doveroso" preambolo iniziale posso calarmi nella "riflessione" per la 27esima pubblicazione del Bamboo Journal, l'avvertenza è sempre la stessa: "Se cercate qualche spunto innovativo per migliorare il Vostro rodmaking passate oltre... fatelo serenamente... non mi offendo!!!"

Partiamo dall'Evento che I.B.R.A. ha organizzato nei giorni 25 e 26 Novembre 2023 e cioè il Bamboo Rod Show, la location scelta per l'occasione, l'Hotel Melià di Milano, si è rivelata ottima sotto ogni aspetto e il lavoro di chi ha ideato, organizzato e curato la due giorni dedicata alle canne da pesca (tornerò su questo "dettaglio") in bamboo, ha prodotto una manifestazione eccellente... ma dell'I.B.R.A. Bamboo Rod Show sono certo che qualcuno parlerà in modo completo ed esaustivo, questo povero asino proverà ad esporvi quello che si è portato a casa... pensieri e sensazioni...





Il primo impatto è stato meraviglia pura: vedere come tutto era stato programmato e organizzato da persone che, pur animate dall'entusiasmo, non essendo materialmente vicine alla location hanno dovuto farsi carico di contatti "diretti", sopralluoghi, approvvigionamenti di materiali, ecc.....meraviglia? No!!!

Semplicemente lo Stile I.B.R.A.!!!



Mancavo da tempo agli appuntamenti ed il poter, almeno nella fase conclusiva dell'allestimento, collaborare attivamente mi ha dato modo di riallacciare quel rapporto diretto che rende ancor più piacevole condividere una passione come la nostra.

L'orario di apertura al pubblico ha subito messo gli organizzatori di buon umore, l'Hotel Melià è sicuramente una struttura che si presta magnificamente ad una manifestazione come il Bamboo Rod Show, lo dimostra il fatto che negli stessi giorni ospitava l'annuale Mostra /Raduno dei Coltellinai che da anni vi si ritrovano ma, va ricordato, che comunque è in una metropoli come Milano, città dai ritmi, dal traffico e dagli spazi a cui non tutti siamo abituati, ciononostante i visitatori non sono mancati fin dall'inizio.

Diversi capannelli si formavano tra i tavoli, i rodmaker illustravano con pazienza e passione il frutto del loro lavoro, a mia volta ho girato la sala espositiva cercando di ascoltare le domande di persone che, a memoria, mi risultavano sconosciute e quindi immaginavo (sperando di non sbagliare) curiosi di poter pescare con una canna in bamboo.





E' innegabile che il lavoro di molti rodmaker italiani e stranieri sia di livello molto alto e le canne esposte, considerando finiture, cura dei dettagli e presentazione, erano veramente eccellenti, sto parlando delle canne di recente produzione, per la sezione "d'epoca" vale la stessa (personale) considerazione con una maggiore "stima" personale per queste ultime!!!

Nessuno pensi che non apprezzo il frutto dell'impegno che viene messo nella realizzazione di una qualunque canna, sia corta che lunga, ad una mano o D.H., da mosca o da spinning, da acqua dolce o salata, la mia preferenza per le canne d'epoca nasce dal fatto che, magari non proprio tutte quelle esposte, sono canne che hanno pescato perché sono canne da pesca!!!!

Sul fatto che dopo le canne in legno (legnoso) e prima dell'avvento della fibra di vetro (prima) e del carbonio (subito dopo) le canne in bamboo hanno "accompagnato" a pesca ogni pescatore sia d'acqua dolce che di mare per più di un secolo dovremmo essere tutti d'accordo, ma forse a molti sfugge che oggi non è più così... e il materiale con cui sono costruite le canne non è il colpevole.

Concentriamoci sulla pesca con la mosca finta o, se preferite, fly fishing, concentriamoci ancora di più e facciamolo nei confronti delle canne in bamboo... chi o meglio quanti fra chi pratica la pesca con la mosca finta usa abitualmente una bamboo rod?!!!

Quando si parla di pesca con la mosca finta e si fa riferimento alla pesca in generale, parlando ovviamente di pesca sportiva, si afferma che i praticanti sono, rispetto alle altre tecniche, numericamente inferiori, potremmo definirci una nicchia e chi tra i fly-fisherman usa canne in bamboo sono ancora, sempre numericamente inferiori... una nicchia nella nicchia!!!!

E nella nicchia della nicchia quanti sono quelli che realmente vanno a pescare ?!!!

Per questo povero asino andare a pescare significa andare sull'acqua, fiume, lago o mare che sia con una certa continuità durante tutto l'arco dell'anno con l'obiettivo di catturare pesci!!!

Nonostante sia un asino, mi piace la compagnia di Voi umani, mi piacciono I Vostri modi di incontrarvi, mi piacciono I Vostri "Raduni a tema". Ricordo che qualche anno fa partecipai ad una "serata" in cui si parlava di Astronomia, organizzata da un Gruppo di appassionati a tale materia, di quella serata ricordo una definizione che mi piacque particolarmente:

"Acqua, in forma liquida, in superficie...questo rende il pianeta Terra un pianeta Abitabile"!!!

Bella definizione, almeno per me, ma, sempre per me...insufficiente.

Acqua, in forma liquida, in superficie, abitata da forme di vita tra le quali i...pesci!!!

Ecco la definizione che ritengo completa, così il pianeta Terra sarebbe non solo abitabile... ma anche PESCABILE!!!

Come sempre, dopo aver scritto un po' di righe, mi chiedo se queste righe verranno lette da qualcuno. Facciamo finta di sì e se così è mi immagino l'espressione stupita del lettore:

"Cosa c'è di più normale che nell'acqua ci vivano i pesci"?!!!

Sicuramente è stato "normale" per parecchio tempo, ora non è più così e ben lo sanno TUTTI (si TUTTI...senza eccezioni) coloro che erano al Melià con i quali ho parlato delle uscite di pesca che ci concediamo, poche, sempre meno e quasi sempre distanti e sempre più spesso deludenti, qualcuno si sarà accorto che parlo poco di canne pur essendo tra rodmakers, ne parlo (raglio???) ma per entrare nel discorso pesca perché...dovremmo costruire canne da pesca!!!

Quanti sono coloro che possono affermare che le canne che costruiscono sono passate, magari anche per mani diverse che le hanno usate per ore, giorni, mesi, anni in situazioni e contesti diversi con climi diversi in modo da avere "dati" su cui basarsi per continuare il loro rodmaking così come hanno fatto fino a quel punto o apportarvi qualche cambiamento?!!!

E' venuto il momento di darvi la mia (personalissima/"asinissima") concezione di canna da pesca: per pescare con la mosca finta, secca, sommersa o ninfa, essa deve innanzitutto essere affidabile e duratura nel tempo, deve essere perfettamente adatta alle caratteristiche e alle esigenze del pescatore che la userà e che, dopo giornate di pesca non accuserà affaticamento o, peggio, dolori all'arto che manovra la canna ed alla schiena. Deve anche essere ben rifinita tanto da risultare bella!!!

Sulla bellezza c'è sempre da considerare che essa è un "valore" soggettivo, influenzato da particolari che poco o nulla hanno a che vedere con la facilità d'impiego e la durata nel tempo.



Non mi pare di avere “ragliato” cose strambe la stramberia è, purtroppo, esserci ridotti a costruire canne in bamboo per una pesca “virtuale”. Passiamo ore ad ammirare e soppesare, quasi sempre senza neppure montare un mulinello, canne che non hanno (quasi) mai pescato. Quando va bene ci raduniamo su uno spiazzo, prato o parcheggio: in questo caso l'unica differenza è che sull'erba del prato la coda di topo “soffre” meno che sul cemento o sull'asfalto di un parcheggio. Nelle circostanze più fortunate lo spiazzo cede il posto ad una vasca con acqua dove almeno entra in gioco l'attrito del liquido elemento sulla lenza.

Sono ottimista: ho visto la Natura riprendersi dopo essere stata pesantemente offesa da catastrofi naturali o da scempi di origine umana, ora temo di non avere più tempo per attendere che le acque di quasi tutto il Mondo si riprendano.

Percorrere migliaia di chilometri per raggiungere fiumi italiani o stranieri che nella maggior parte dei casi ospitano al massimo qualche pesce d'immissione mi rattrista.

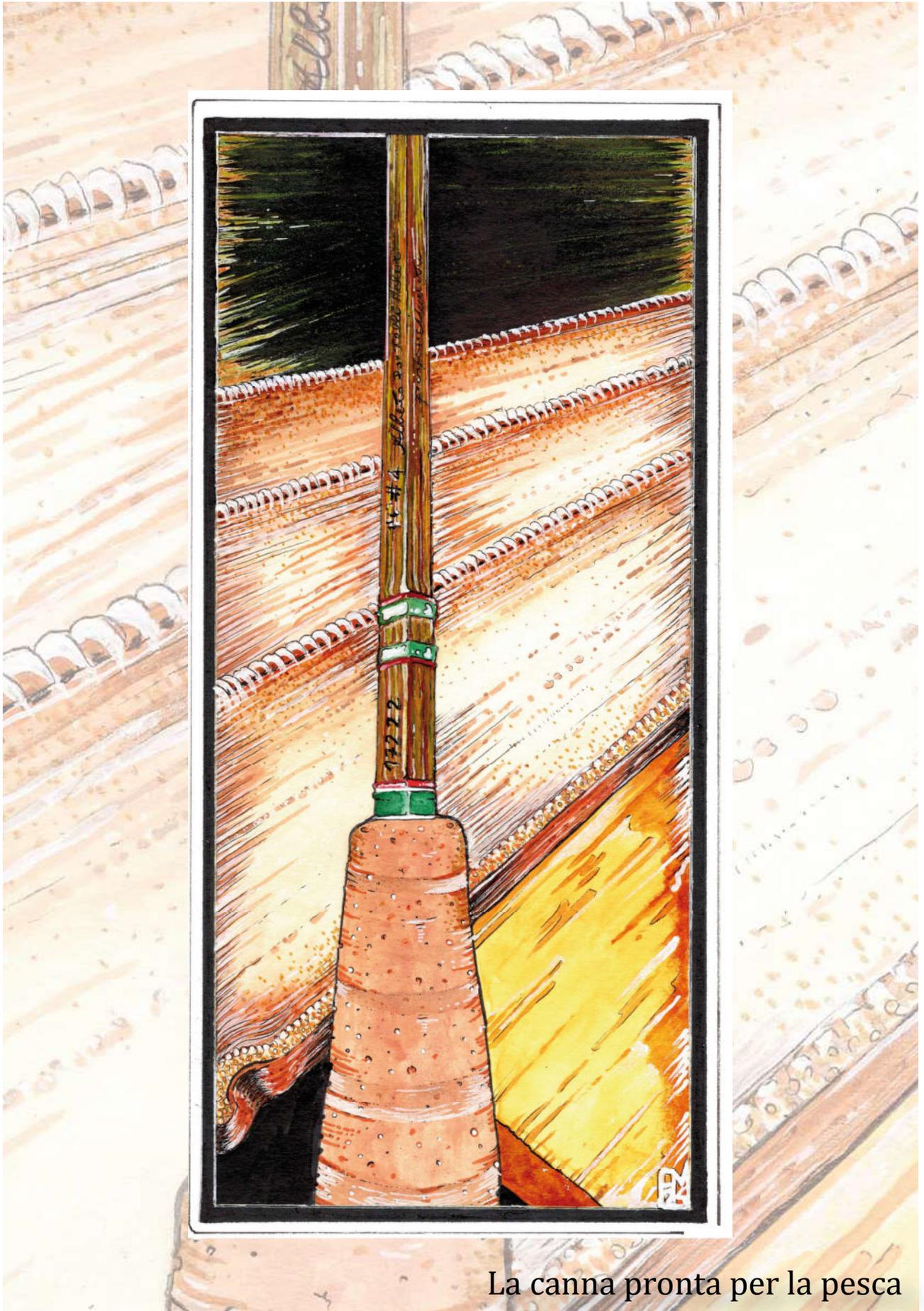
Al Melià, lo ripeto, erano esposte canne meravigliose, frutto di attenta progettazione, se ci fosse stato modo di “lanciarle” sicuramente avremmo avuto modo di comprendere che, almeno per la questione lancio, l'obiettivo è stato raggiunto, ma difficilmente sapremo mai se quelle “meraviglie” sono anche meravigliose macchine da pesca come lo sono certamente state molte delle canne che erano esposte nella sezione “d'Epoca”!!!!

Ecco il paradosso, cercare continuamente di migliorare senza avere la possibilità di mettere alla prova (con continuità) il frutto di tanto impegno.

Spero di non aver rattristato nessuno, una volta ancora rimarco che questo è solo il mio personale pensiero, sono certo di non aver intaccato minimamente l'entusiasmo di chi non si “accontenta” perché come sempre:

“Raglio d'asino non sale in cielo”!!!





La canna pronta per la pesca



## Immagini da una nuova tecnica

di Marzio Giglio

### 1. Introduzione

È possibile che alcuni di voi abbiano già letto in passato alcuni miei articoli (“Il Metodo Former Beam Rivisitato”, BJ 13 pag. 37 e BJ 15 pag. 81) sui tentativi di resuscitare una tecnica costruttiva molto antica e pressoché sconosciuta: la tecnica del Former Beam. la prima tecnica di costruzione che ho visto con i miei occhi, e toccato con mano, durante un mio viaggio di pesca in Scozia, a Brora, nello shop di Rob Wilson. Assolutamente per caso. Prima della apparizione del libro di Carmichael e Garrison. Quando Internet non c’era e c’era buio pesto su come diavolo si potessero realizzare i listelli di bambù rastremati, che poi incollati assieme formano una canna da mosca in bambù.

Ora finalmente sapevo che almeno un metodo c’era ed era concettualmente molto semplice.

Pochi anni dopo uscì il famoso libro di Carmichael e Garrison che rivelò al mondo tutti gli arcani della tecnica della planing form.

Una folgorazione! Un diluvio di dettagli spiegati per filo e per segno. Impossibile non rimanerne attratti e anche io come quasi tutti gli altri seguii quella strada.

Ma in testa mi è sempre rimasto il ricordo di quella prima rudimentale tecnica, e al tempo stesso una specie di obbligo morale di cercare di migliorarla così da renderla praticamente utilizzabile con profitto.

Perché, a guardare bene, la tecnica offre vantaggi impagabili.

Il bambù viene piallato mentre è incollato ad una sede rastremata secondo il taper prescelto. Non può muoversi sotto la pialla. Non può scartare. Non può sollevarsi. Non potete premerlo contro un riscontro infatti è costretto ad aderire perfettamente alla pista, anche dove le fibre sono contorte, come sui nodi. E la finitura con la pialla diventa imbattibile. Perché non piallate un sottile listello. State piallando lo spigolo di un pesante tavolo da laboratorio. Se ne avete uno, provate!

E poi se alla fine la superficie piallata deve essere a filo entro un millesimo di pollice con una superficie di riferimento, non hai bisogno di fare misure. Lo apprezzi ad occhio usando una riga con spigolo smussato. Pialli, guardi, decidi..... una altra piallata, ma più leggera... guardi... basta . Feedback istantaneo, mentre pialli!

Questo lavoro descrive recenti importanti miglioramenti nella procedura costruttiva ottenuti nell’ultimo anno. In particolare un nuovo former costruito incollando assieme pezzi di truciolare nobilitato già tagliati a misura. Quello per fare mobili da cucina. E che ha superficie dura e piatta, ideale come superficie per farci scivolare la suola di una pialla, ma tenendo la volata della lama sempre sopra il listello di bambù, ma fuori dalla superficie nobilitata. Miglioramenti che semplificano enormemente le procedure e la costruzione di strumentazione “fai da te” necessaria.

Credo sia la tecnica più spartana ed economica che esista, ma ora accurata abbastanza da essere di particolare interesse per il crescente numero di interessati a canne a due mani in bambù. E per quelli (come me) che si ostinano a costruire canne quadre, ma con lato enamel curvo quasi al naturale, power fibers molto rispettate!

Prima di chiudere questa introduzione, mi prendo la libertà di mostrare due coppie di foto che trovo riassuntive dei punti principali su cui si basa la tecnica.

Nella prima coppia di immagini mostro il filo di luce che passa tra lo spigolo smussato di una riga di precisione e la superficie di truciolare nobilitato.



Nella fig. 1.1 il filo di luce è estremamente sottile e granulare a causa del goffratura della superficie. Goffratura che è molto utile perché se la vedete, vuol dire che la lama è proprio a filo, cioè tocca solo sui picchi della goffratura. Un ottimo sistema per stabilire lo zero.

Questa immagine va confrontata con la seguente (fig. 1.2) dove invece è stata interposta una stretta strisciolina di “carta di Spagna” di spessore di un 1000° di pollice. Il confronto mostra come il semplice uso della stecca a spigolo smussato permette di apprezzare disallineamenti dell'ordine di un 1000° di pollice. Velocemente, senza dover staccare il listello per andarlo a misurare.





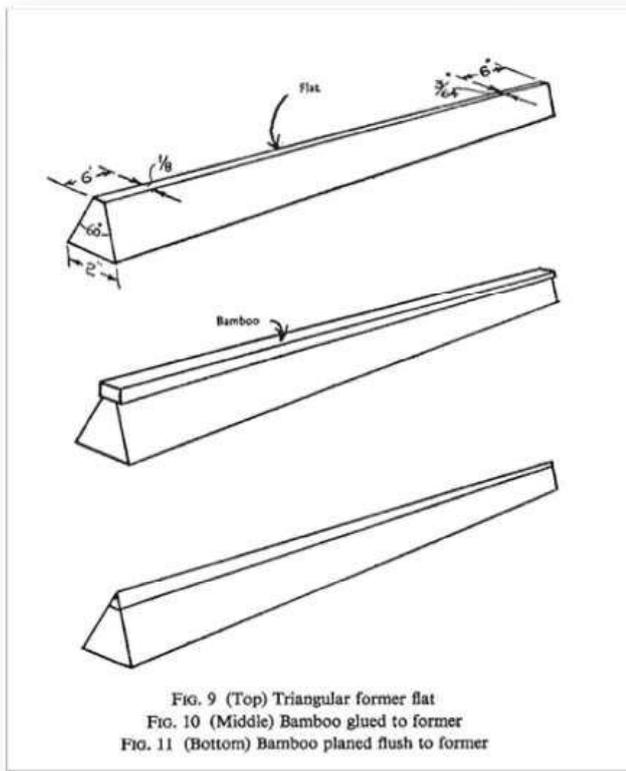
Nella seconda coppia di immagini faccio vedere (fig.1.3) la pialla usata durante le ultime passate, con trucioli sottili prodotti prevalentemente da un lato. Ottenuti utilizzando una innovativa tecnica di piallatura: pialla sghemba e con protrusione di lama sghemba. Con questa si ottengono trucioli trasparenti di spessore inferiore a 1/1000 di pollice.

La seconda immagine (fig. 1.4) mostra la pulizia della ultima piallata su un nodo.

## **2. Una immagine storica. La tecnica, in breve, come era.**

Per lettori che non sappiano nulla della tecnica del former beam, ritengo utile dare qualche breve indicazione partendo da una immagine storica che prendo in prestito da un libro del 1952 scritto da uno dei personaggi allora più rappresentativi nel mondo della costruzione delle canne: Richard Walker.

Come mostrato nella figura in alto, si parte con la costruzione di una barra di legno di sezione triangolare ad angoli uguali. Solo lo spigolo in alto viene piallato piatto ma con una variazione larghezza e altezza che replica le dimensioni secondo un taper prescelto. La sequenza delle immagini mostra l'impiego della tecnica per la realizzazione di canne esagonali.



Come mostrato nella figura in alto, si parte con la costruzione di una barra di legno di sezione triangolare ad angoli uguali. Solo lo spigolo in alto viene piallato piatto ma con una variazione larghezza e altezza che replica le dimensioni secondo un taper prescelto.

Passando alla figura intermedia si vede come il listello di bambù, sgrossato e di forma rettangolare, viene incollato al piano dello spigolo piallato piano utilizzando colle animali cioè colle reversibili.

Si noti come il listello di bambù ha la parte esterna che è stata resa piana in modo da poter garantire un incollaggio in condizioni ideali. Conseguentemente il listello sborda fuori dalla pista piana.

La piallatura finale viene mostrata nella ultima figura in basso. Il listello viene piallato in modo che le due facce che formano l'apice diventino esattamente complanari con le facce del Former Beam.

Abbiamo ricostruito il vertice della barra, ma ora non è più di legno ma di bambù!

Non mostrato nelle figure è l'ultima operazione necessaria, e cioè il distacco del listello di bambù mediante vapore e calore.

Lo schema appena mostrato è nella sua forma più elementare che prevedeva che si generasse un solo listello alla volta e il nome "former beam" deriva dal fatto che quella barra era una specie di stampino che generava listelli tutti identici.

Mi ricordo di aver letto su qualche manuale di 70 anni fa che la procedura, decisamente da hobbista, era la seguente: alla sera si cominciava piallando il listello sgrossato incollato la sera prima. Poi staccandolo dal former che veniva lavato con acqua calda. Ed infine si incollava il listello sgrossato per il giorno dopo. Indicava il tempo necessario: due ore!

### 3. La costruzione del nuovo former

La costruzione comincia con una visita ad un negozio dove vendono truciolare nobilitato e possono tagliare a misura i pezzi richiesti. Suggestivo di scegliere spessori di otto o meglio 10 mm. Per una prima prova suggerisco di fare un former corto che va bene per canne in due pezzi molto corte o canne in tre pezzi, diciamo un former lungo 1 m.

Pertanto consiglio di fare tagliare sei strisce larghe 60 mm e lunghe 1 metro. Di queste quattro serviranno per fare le quattro facce del former. Una striscia tenetela di riserva; l'altra, la sesta, fatela tagliare a pezzi, con la stessa impostazione di taglio, in modo da ottenere sei-otto ordinate quadre con 60 mm di lato.



In fig. 3.1 e 3.2 mostro sia le strisce che le ordinate quadre.

Disponete una delle strisce su un piano di lavoro ragionevolmente accurato e utilizzando colla epossidica ed incollate le ordinate, una alla volta (fig. 3.3 e 3.4).

Posizionatele in verticale e sfruttando il fatto che hanno base abbastanza larga avendo grande cura che i bordi delle ordinate coincidano con quelle della striscia di base.

Molto importante è che lo spessore di colla vada quasi a zero muovendo le ordinate avanti e indietro e premendo in maniera tale che la superficie irregolare del truciolare letteralmente strusci contro la superficie melamminica.



Usate tutto il tempo necessario sfruttando l'unica occasione che avete per eseguire l'incollaggio delle ordinate una alla volta!

La qualità del lavoro dipende in maniera importante da quanto è accurata questa prima fase perché le altre tre strisce verranno incollate sugli altri tre lati una alla volta, ma contro tutte le ordinate, in un colpo solo. Vedi fig. 3.5 e fig. 3.6



Poiché le strisce hanno esattamente la stessa larghezza delle ordinate, alla fine vi troverete con una barra quadra dove però esistono quattro spigoli 10 x 10 mm ancora liberi. A questi incollerete dei listelli 10 x 10 mm di obece (fig. 3.7).

L'obece è un legno ragionevolmente compatto, leggero, stabile e molto omogeneo. l'ideale per essere piallato con precisione.



La scelta di questo materiale è strategica perché su questi listelli andranno ricavate le quattro piste taper da piallare con una piccola pialla da liutaio curva, con raggio di 25 mm mostrata in fig. 3.8 assieme alla gemella, con suola piana.

Ovviamente questa piallatura non può in alcun modo essere fatta a mano. E' necessaria una speciale guida che monti il pialletto curvo, e lo tenga ben centrato in modo di mantenere perfetta simmetria.

La guida è costruita in mogano e compensato di betulla, ed è mostrata in fig. 3.9.

Sia guida che il pialletto sono ampiamente descritti nel lavoro su Bambù Journal no. 15, pag. 81, al quale rimando per brevità.

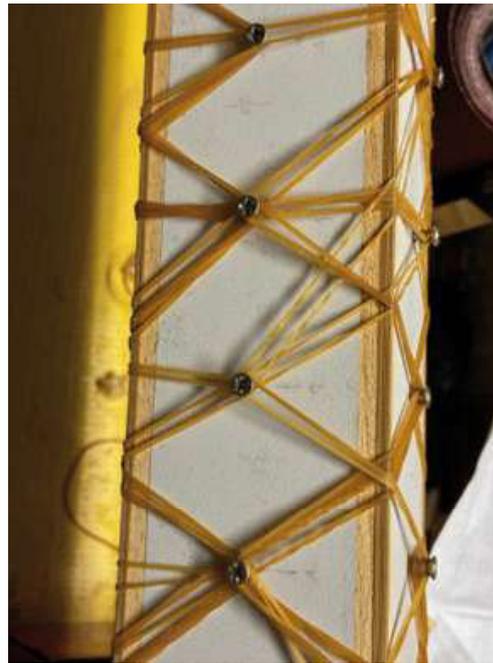


Voglio comunque approfittare di questa occasione per introdurre qui degli argomenti mai puntualizzati nei lavori precedenti e riguardanti i vantaggi di scavare piste taper concave. Ho ricevuto commenti sulla inutilità di doversi preoccupare di questo dettaglio: molto più appropriato il piallare le superfici esterne del bambù piate, e fare le piste taper piate senza perdersi in inutili estetismi. Non sono di questo parere. Esiste un motivo razionale per cui è nettamente più vantaggioso fare le piste concave.

Leggo spesso che chi spiana e fa delle canne quadrate, spesso si lamenta di imperfezioni sullo spigolo acuto di 45°. Per converso, se scavate le piste curve e soprattutto dove il diametro è cospicuo come poco sopra la impugnatura (dove tutti rivolgono lo sguardo e da lì valuteranno la qualità della vostra canna) l'angolo acuto aumenta lì di anche più di 10° e conseguentemente l'angolo sullo spigolo acuto diventa maggiore di 55 gradi. Conseguentemente, assiemati i quattro listelli, l'angolo sugli spigoli invece di essere 90° diventa di 110°. Quindi sostanziali benefici sia per la integrità dello spigolo del singolo listello, sia vantaggi in fase di legatura ed incollaggio.

Aggiungo ancora che la guida scorre a cavalcioni del diedro formato da due facce di truciolare nobilitato ed è predisposto per cavare una cava curva di una profondità costante, impostabile a piacimento. Una cava level!

Per una sezione di canna scelta, la profondità corrisponde al massimo valore del mezzo diametro. Esempio: per un butt, è il mezzo diametro sotto i sugheri. Anticipo che i pacchetti di spessorazione servono per alzare la pialla per formare il taper. Per il butt, i due pacchetti hanno il massimo spessore alla ferrula.



La costruzione del former è pressoché conclusa. suggerisco di praticare una serie di fori da 2,5 mm uno ogni 2" grosso modo in centro ad ognuna delle strisce (vedi fig. 3.10). Questi fori serviranno ad avvitare viti per il legno di diametro 3,5 mm a testa svasata. Serviranno per legare anelli di gomma, del tipo di quelli per ufficio, per incollare con colla di pesce molto diluita i listelli di bambù (fig. 3.11).

Il lavoro di falegnameria finisce con la costruzione di qualche sistema per sostenere agli estremi questa barra nelle due posizioni cioè con le facce in verticale e orizzontale ma anche nell'altra posizione e cioè con le diagonali in verticale o in orizzontale.

Questa è la orientazione che dovrete usare per scavare le piste taper, posizionando sempre in alto la pista sulla quale state lavorando. Ed è anche la orientazione che dovrete usare durante le fasi di incollaggio di un listello alla volta sulla sua cava cilindrica mediante colla di pesce. Incollare un listello alla volta legandolo con i suoi elastici è la maniera giusta di procedere perché gli incollaggi con colle animali devono essere fatti velocemente. In fig. 3.12 faccio vedere due sostegni adatti per questo scopo.

Qualche parola addizionale sull'impiego di questo former. La struttura scatolata in truciolare può essere utilizzata un grande numero di volte. I listelli di obece invece devono essere rimpiazzati ogni volta.



Lo spigolo di obece sul listello di bambù va rimosso mediante un taglio a 45 gradi, con sega giapponese del tipo Rioba ed utilizzando una opportuna guida per bloccare il piano di taglio mediante magneti permanenti aggiustabili in modo da mantenere l'angolo. Sega e guida sono mostrate in fig. 3.13.

Il listello di bambù e la sua “buccia di obece” vengono poi separati con vapore e acqua bollente. La decisione di utilizzare questo taglio gordiano garantisce che la struttura del former non venga in alcun modo disturbata da operazioni che coinvolgono acqua e calore che alla lunga possono distorcere la struttura.

Quindi dopo il primo uso rimane un residuo del del listello che va regolarizzato utilizzando un economico pialletto come quello mostrato in fig. 3.14.



La pialla ha una sponda a 45° e permette di preparare una superficie a 45° pulita ed uniforme sulla quale si incollerà un nuovo listello di obece sacrificale. Questa seconda volta, come altre successive, conviene incollare il nuovo listello a 45° come mostrato in fig. 3.15, che andrà poi piallato per ricreare uno spigolo e ripartire di nuovo con un altro scavo di pista taper.

#### 4. lo scavo delle piste taper. I nuovi pacchetti di spessori (le scalinate)

Quasi tutto quello che dirò in questo paragrafo è già contenuto in articoli precedenti già pubblicati nel Bambù Journal. Ho deciso di scriverlo comunque perché contiene importanti novità che ben sfruttano la pulizia delle superfici melamminiche.

La grande novità è stata la scoperta di nastri tecnicamente sofisticatissimi prodotti da 3M per fare mascherature durante la verniciatura delle automobili. La loro particolarità è che possono essere staccati e riattaccati un numero infinito di volte se le superfici sono perfettamente pulite. E questo è possibile perché ad ogni distacco nessun materiale collante rimane sulle superfici stesse. Rovistando in una cartoleria, scopro nastri adesivi in diversi colori, e scopro che hanno la stessa proprietà dei nastri 3M. Li mostro in fig.4.1.



Provato! Dopo cento attacchi e cento distacchi, buoni come all' inizio. perfetti per essere utilizzati su lastre melamminiche dalle quali non devono essere mai staccati se non per il breve periodo di trasposizione da una lamina ad un'altra! Di costo modesto, facilissimi ad usare. Di certo non nati con spessori così controllati come quelli della 3M. Piccole differenze di qualche per cento tra rocchetto e rocchetto. Spessore 4 millesimi di pollice.

Pertanto un solo nastro disposto su una delle facce melamminiche a 45° impone alla guida che regge il pialletto da liutaio uno spostamento verso l'alto di circa 2.8 millesimi di pollice, ed un uguale spostamento in orizzontale. Questo è il motivo per il quale i pacchetti di spessori vanno posti da entrambe le facce che definiscono il diedro azzerando quasi completamente lo spostamento totale orizzontale.

Esiste una procedura che permette di disegnare il "master" per la costruzione dei pacchetti di spessori. Una striscia di cartoncino con una sequenza di tratti a colori alternati che indicano le distanze tra gli spigoli dei vari nastri incollati che servono per realizzare una sezione di canna con il taper desiderato. È già stato descritto in uno dei miei lavori sul Bambù Journal e per brevità non verrà ripetuto qui.

Mostro in fig.4.2 i due pacchetti di spessorazione per un cimino, visti dalla parte del tiptop. I pacchetti sono disposti sui due lati vicino al listello di obece sul quale si deve ricavare la pista taper. A destra, buttato là in qualche modo si vede il master che è servito per realizzare i due pacchetti; ad ogni transizione dal giallo verso il rosso corrispondono i bordi dei nastri che vanno applicati su un lato mentre ogni transizione dal rosso verso il giallo quelli del lato opposto.

Nella costruzione dei due pacchetti i nastri partono tutti dal tip e vanno verso la ferrula diventando sempre più corti. Conseguentemente al tip top si raggiunge il massimo spessore per entrambi i pacchetti, perché proprio lì la profondità dello scavo deve risultare minima.

Precisione: nonostante la rudimentalità del metodo, i risultati sono veramente molto buoni. le differenze delle profondità delle quattro cave alla stessa stazione fluttuano con un errore tipicamente di meglio di più o meno 1/1000 di pollice.

Tempi di lavorazione: le cave sono generate tipicamente in una ventina di passate e richiedono pochi minuti ognuna. Di tutte le operazioni che sono necessarie, lo scavo delle piste taper è quello che ha creato il minor numero di problemi.



Concludo mostrando la tecnica di misura della profondità di una cava (fig. 4.3). La misura viene eseguita con un comparatore Mitutoyo che palpa la profondità della cava mediante una piccola rotellina che rotola sul fondo dello scavo concavo (non mostrata in figura).

Simmetria; quanto simmetriche sono le cave? Una cruda valutazione è possibile con il metodo visibile nella fig. 4.4: tentativamente direi che l'asse di simmetria non ruota nemmeno di più/meno un grado.



## 5. Piallatura

In questo paragrafo parlerò delle varie fasi di piallatura. Tra queste le piallature preliminari dove il problema è quello togliere molto materiale, ma ordinatamente. Di queste parlerò alla fine.

Invertendo l'ordine voglio prima concentrarmi sul problema più complicato cioè quello delle piallature finali, dove il traguardo è la "one mil accuracy".

Tornando alla figura nella introduzione, quella tratta dalla libro di Walker, lo schema concettuale della tecnica è veramente semplicissimo. Un listello in tre colpi! Ma uno di questi è tutt'altro che banale: piallare le due facce del listello esattamente co-planari con le due facce dello spigolo: proprio fino a lì ed esattamente fino a lì, ma non oltre! Perché potreste rovinare lo "stampino" !

Per risolvere questo problema ho messo a punto una tecnica di piallatura che chiamo "doppio sghembo". Consiste nel muovere la pialla tenendo il corpo della pialla sghembo rispetto alla direzione di piallatura.

Il secondo "sghembo" è relativo alla protrusione della lama dalla suola che appunto esce sghemba: se piallate il listello a destra, la massima protrusione sarà sullo spigolo destro della lama. E viceversa per la sinistra.



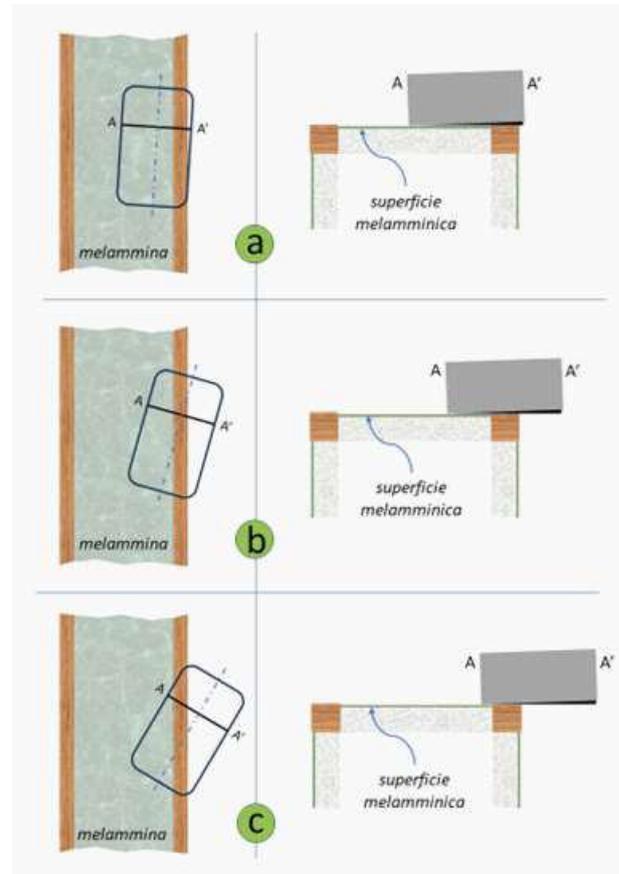
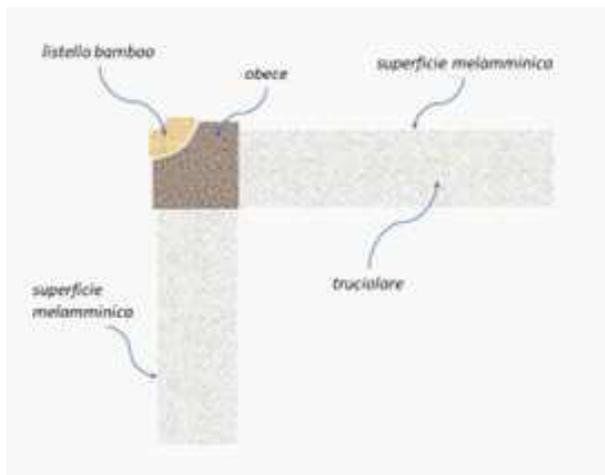
Nella figura 5.1 vedete una block plane della Veritas in questa posizione, sghemba e con trucioli composti (bambù e obece) finissimi che escono solo sul lato destro della gola.

La protrusione è veramente molto piccola, un paio di millesimi di pollice e diminuisce andando a zero vicino alla estremità opposta della gola.

Lo scopo che si vuole ottenere è di avere la possibilità di cambiare lo spessore del truciolo da qualche 1000° di pollice ad una lanugine di spessore impalpabile. Semplicemente spostando di lato la pialla cambiando il punto di contatto tra la lama e il listello di bambù come mostrato in fig.5.2

Anche in questa piallatura fine lo spigolo della pialla opposto a quello del listello di bambù viene tenuto in contatto con la superficie melamminica. Si deve procedere piallando sempre sullo stesso lato e cercando di mantenere lo spessore residuo da piallare il più uniforme possibile.

La valutazione dello spessore ancora da togliere viene ottenuta calando uno spigolo della riga di riferimento sulla superficie poliammidica e calando l'altro fino a intercettare la superficie della faccia del listello di bambù, ed illuminando appropriatamente con una torcia LED. Si forma un sottilissimo tratto luminoso tra il filo della lama e la superficie del listello. Il criterio è quello di scegliere una profondità di taglio che sia circa la metà di quella osservata



Nelle ultime passate è bene anche spostare il corpo pialla di lato oltre che a ruotarlo. Questo per portare la zona dove la pialla non taglia sulla linea che divide la superficie melamminica dal listello di obece.

Vi garantisco che vi accorgete quando arriverete a quella condizione perché a questo punto la lama comincia ad intaccare il bordo destro della superficie melamminica. Un segnale chiarissimo sarà la variazione di rumore prodotto dalla pialla, e l'aumento nella resistenza a spingerla.

Fermatevi lì: avete raggiunto quasi esattamente quello che volevate ottenere: la faccia listello di bambù piallata quasi complanare con la superficie melamminica. in realtà lievemente sotto ma di una frazione di millesimo di pollice. Va bene così.

Come regolare lo sghembo della lama.

A prima vista sembra un problema difficile ma non lo è affatto seguendo la procedura qui indicata.

Tutto quello di cui avete bisogno è mostrato nella fig.5.3. Un pezzetto di legno morbido, un piccolissimo martello da orefice, ed un gauge per la determinazione obbiettiva della protrusione della lama. Un piccolo campione di carta di Spagna, con coda a colori vivi (si perde sempre!) da un millesimo di pollice, uno scontrino di cassa (2 millesimi di pollice). E la block plane, con segno rosso dove battere. Al centro la riga per il controllo di planeità già introdotta nella presentazione. Con una precisione ridicolmente alta, circa tre micron. L'attrezzo più accurato e forse il più usato dopo la pialla.



Fate uscire il tagliente della lama in modo da ricavare trucioli pari e molto sottili circa un paio di millesimi di pollice. Non sono un un amante dello schema Norris per la regolazione angolare e preferisco di gran lunga battere con un piccolo martelletto sulla coda della lama, nel punto indicato dall'adesivo rosso, da un lato o dall'altro in modo da introdurre una variazione dello spessore del truciolo da zero vicino ad uno degli spigoli ed a circa un millesimo di pollice (un millesimo e mezzo) dall'altra parte. Nelle fasi di approccio è assai comodo saggiare la protrusione nei vari punti semplicemente tenendo con una mano la pialla capovolta e strusciandoci sopra lungo vena il pezzetto di legno. Questo sarà molto utile per verificare dove la lama cessa di protrudere.

Aggiustate la protrusione massima in modo che sia al massimo un millesimo di pollice. Meglio meno. operazione molto facile con il gauge, che ha anche una scala in centesimi di millimetro. Alla fine serrate bene la lama con il disco godronato.

Alcune importanti osservazioni. Un inciso necessario.

Come conseguenza della piccola variazione angolare imposta rispetto ad una faccia melaminica e tenuto conto che anche l'altra faccia subirà questa variazione, ne consegue che l'angolo al vertice listello sarà lievemente aumentato rispetto a  $90^\circ$ . A conti fatti stiamo parlando di uno o due 1000 di radianti. Veramente poco, ma tenete conto che  $1^\circ$  sono 17 milliradianti.

Tutti quelli che possiedono una Morgan Hand Mill sanno che utilizzando per le quadre un angolo al vertice di  $92^\circ$  è necessario a portare modifiche alla altezza listello di un taper di circa 4%. Ne segue che poiché nel nostro caso l'aumento di angolo è di 10 volte inferiore non credo sia necessaria alcuna correzione ai taper.

Per converso questa tecnica potrebbe essere utilizzata per imporre variazioni più importanti di maggiorazione di angolo al vertice eventualmente intermedi rispetto a quelli della Morgan Hand Mill e quindi sfruttare in parte gli innegabili vantaggi di una lieve maggiorazione degli angoli. Una delle tante idee per il futuro. Sembra assai promettente!



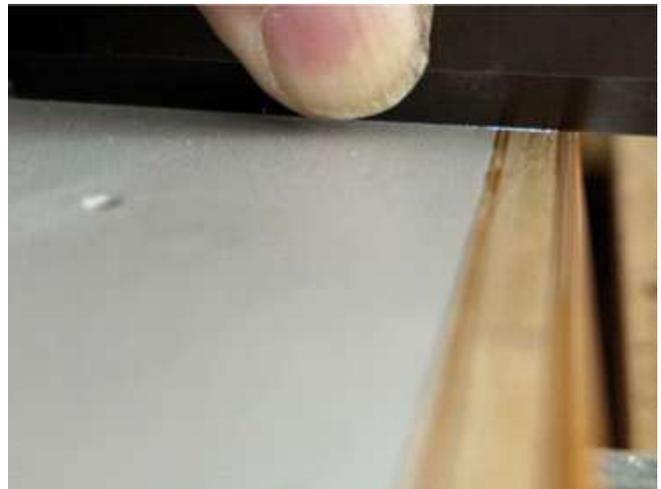
Si noti il piccolo sgarro sullo spigolo della superficie melamminica, dove passa un po' di luce per un piccolo tratto. Ma il filo della riga tocca benissimo simultaneamente sulla lamina melamminica di riferimento e sulla faccia del listello piallato.



Allenatevi prima di provare direttamente sul former. Basta un listello di obece incollato di fianco ad un pezzo di truciolare nobilitato in modo che sporga un po' sopra il piano della lamina melamminica.

Esempi di pezzi su cui esercitarvi in fig 5.4. E anche un esempio di piallatura di prova ben riuscita in fig.5.5.

Nella figura 5.6 è mostrato lo stesso test, ma nel caso di un listello di bambù, cioè in condizioni di lavoro effettive, come appare il test con la riga con bordo smussato nel caso in cui il listello di bambù sia stato piallato sullo stesso piano di quello della superficie melamminica.



In realtà, una volta che si valuta che le due facce sui due lati della superficie melamminica giacciono sullo stesso piano, e questo avviene per tutte e quattro le facce, il gioco è finito. Sappiamo che i quattro listelli chiuderanno perfettamente. Comunque! Anche se gli angoli variano un po' attorno ai 90° lungo il former, il punto cruciale è che a qualunque stazione, una sezione attraverso il corner, le otto facce piallate stanno su quadrilatero.

Di conseguenza, per geometria, la somma degli angoli deve chiudere a 360° gradi. Un argomento imbattibile. In conclusione la validazione viene proprio da queste osservazioni qualitative fatte con la riga a spigolo stondato. Veramente lo strumento base. Splendidamente analogico.

Poche parole sulla piallatura grossolana. Consiglio di considerare l'utilizzo di pialle da banco a due mani del tipo Bailey con qualche piccola modifica. Porterei l'angolo di attacco da 45° a 57° con un back bevel di 12°. aumentando il bevel (angolo di spoglia) da 25° gradi a 28°. Con queste modifiche l'angolo incluso della lama aumenta di 15° e pertanto la affilatura delle lame risulta molto più durevole ed è perfettamente adatta a piallatura sui listelli di bambù.



Nella figura 5.7 vediamo una Bailey 4.5 in azione. Notate che durante la piallatura il bordo della suola opposto a quello del bambù viene tenuto in contatto con la superficie melaminica permettendo pertanto una rimozione molto ordinata di listelli tutti dello stesso spessore. Con quattro o cinque piallate togliete 1 mm di spessore! Nella figura 5.8 mostro un insieme di trucioli molto regolari piallati da un listello di obece.

Prime prove di piallatura dei listelli di bambù.

Mostro le prime prove fatte su quattro listelli level di lunghezza ridotta.

In figura 5.9 mostro i listelli appena segati via dal former e con attaccato l'arresto dello spigolo di obece. Si noti la concavità delle piste alle quali sono incollati listelli di bambù.

Nella figura 5.10 vediamo i quattro listelli di bambù legati con elastici da ufficio. Sono appoggiati ad un foglio con su appuntate le prime dieci misure dei due diametri. In millimetri. Sono le prime misure mai fatte e devo ammettere che non sono certo peggio dei migliori risultati ottenuti con una planing form.



Rimane ancora un po' di strada da fare.

In chiusura, vorrei ringraziare gli amici di IBRA che hanno prestato orecchio durante questo viaggio su un terreno non mappato. Tra questi Alberto Poratelli, Giovanni Nese, Paolo Zetti, Davide Fiorani. Grazie anche a Maurizio Cardamone per gli aiuti nella scrittura.

Grazie anche a Edward Barder per i suoi incoraggiamenti e preziose informazioni sulla storia del Former Beam. E grazie a Peter Behan, che mi ha portato a Brora.

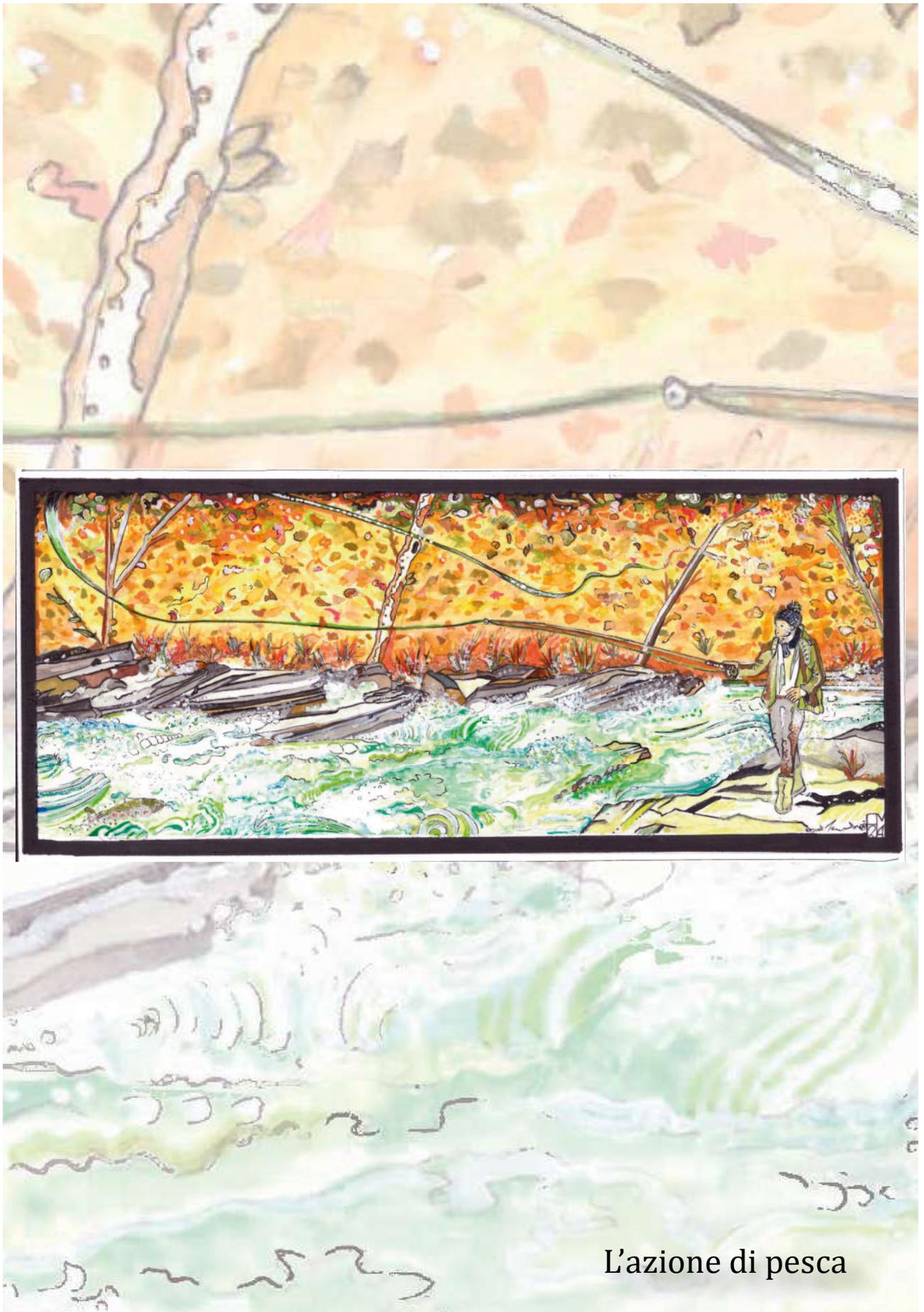
Un importante aggiornamento.

Nelle ultime settimane, dopo la scrittura di questo articolo, ho cercato un metodo per staccare a secco il listello di bambù.

È con soddisfazione che vi riporto che la cosa è fattibile utilizzando le lame riscaldate utilizzate per il taglio del polistirolo espanso. Cruciale per la buona riuscita l'utilizzo di colla di pesce fortemente diluita (5 grammi di scaglie per 100 cm<sup>3</sup> di acqua), ed il minimo spessore di colla.

Poiché le procedure di piallatura sopra riportate non danneggiano le cave taper, il former beam può essere ri-utilizzato per un piccolo numero di canne identiche.

Commenti e richieste di chiarimenti saranno benvenuti: [email.marzio.giglio@gmail.com](mailto:email.marzio.giglio@gmail.com)



L'azione di pesca



# IL RADUNO 2024









ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION





















## *Federico Mussatti*

Le illustrazioni degli intercalari di questo numero sono di Federico Mussatti, un giovane artista nato a Modena dove tutt'ora risiede e lavora.

Federico trova ispirazione nella perfezione della natura nella quale si immerge appena può rifugiandosi nella casa del Casentino tra volpi e altri animali selvatici, gli stessi coi quali parlava San Francesco d'Assisi.

Il suo essere pescatore a mosca lo ha portato ad accettare con entusiasmo la proposta di illustrare gli intercalari del Bamboo Journal ed ha così creato una piccola storia del viaggio del bamboo dalle foreste del Guandong fino ai laboratori dei rodmakers.



Newsletter e Bollettino  
dell' Italian Bamboo Rodmakers Association

§

[www.rodmakers.it](http://www.rodmakers.it)  
[ibra@rodmakers.it](mailto:ibra@rodmakers.it)

§

Redazione Bamboo Journal  
[www.rodmakers.eu](http://www.rodmakers.eu)  
[editor@rodmakers.it](mailto:editor@rodmakers.it)

#### DICHIARAZIONE DI RESPONSABILITA'

*Le metodologie, i dati, giudizi ed idee presentati negli articoli pubblicati non riflettono necessariamente la posizione ufficiale di IBRA. La pubblicazione avviene sotto la diretta responsabilità degli autori. Molti aspetti della produzione di canne in bambù mettono il rodmaker in contatto con strumenti dotati di lame affilate, macchinari potenzialmente pericolosi e sostanze chimiche volatili. IBRA e l'editore del Bamboo Journal raccomandano di prestare la massima cautela quando si tentasse di copiare qualsiasi dispositivo o riprodurre le operazioni mostrate nella rivista. Né gli autori, né il Bamboo Journal o IBRA possono essere ritenuti in alcun modo responsabili per danni a cose o persone derivanti da attività ispirate dagli articoli pubblicati.*