

ANNO 2016



ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION

DISPENSA A CURA DELL'IBRA

RODMAKING

INTRODUZIONE

Benvenuti nel mondo del Rodmaking! Avete scelto una disciplina che vi porterà moltissime soddisfazioni e presto sarete in grado di costruire con le vostre mani i vostri attrezzi da pesca, seguendo le tradizioni e i passi dei grandi maestri del Rodmaking. Proverete l'emozione di pescare con una vostra creatura.

AVVERTENZE

Il Rodmaking fa uso di oggetti taglienti, di calore e sostanze che potrebbero essere nocive o causa di incendi. Il bambù stesso risulta molto tagliente. Quindi è molto importante applicare le basilari norme di sicurezza nella prevenzione di infortuni anche gravi. Sono consigliabili:

- Guanti antitaglio
- Guanti termici
- Guanti di lattice
- Abbigliamento confortevole e sicuro
- Occhiali protettivi
- Mascherina antipolvere
- Illuminazione adeguata

Attrezzatura di Base

1. Metro centimetrato e possibilmente in pollici
2. Sega a denti fini. Ottime quelle giapponesi
3. Matite, pennarelli
4. Splitting knife
5. Prima Planing form in Legno a 90° seconda Planing form in legno a 60°
6. Planing form in metallo
7. Pialla tipo Stanley 9 1/2
8. Lima da legno
9. Pietra tipo giapponese ad acqua per affilare
10. Porta lame tipo Stanley o simile per affilare
11. Carta vetrata varie tipo da 40 grani a 1.200 grani e tampone in gomma
12. Pistola ad aria calda
13. Morsa da tavolo
14. Calibro elettronico con possibilità di variare da mm a pollici
15. Comparatore di profondità con base e punta da 60°
16. Lastra di vetro o marmo
17. Nastro adesivo in carta tipo da carrozziere
18. Forno

Check list

Attività	Materiali e attrezzi
☐ Scelta o progettazione del taper	<i>Fare riferimento al Taper che vi è stato consegnato</i>
☐ Scelta del culmo, taglio del culmo	<i>Culmo, metro, sega, lapis, 2 pennarelli in colore diverso</i>
☐ Spacco del culmo e creazione delle strips	<i>Guanti gomma antitaglio, coltello, asse, morsetto e/o morsa</i>
☐ Sfalsamento dei nodi	<i>Metro, sega, pennarelli</i>
☐ Raddrizzamento delle strips e trattamento nodi o Tip o Butt	<i>Pistola ad aria calda, morsa, guanti in pelle, lima, carta a vetro #80-100 #180-200</i>
☐ Affilatura delle lame	<i>Pialla, lama, guidalama, pietra ad acqua o lapping films, vasca con acqua</i>
☐ Creazione delle "untapered strips"	<i>Planing form per sgrossare (a 90° e 60°), pialla, guanti gomma</i>
☐ Legatura dei listelli per la tempra	<i>Filo di cotone, legatrice o legatura a mano</i>
☐ Tempra	<i>Forno, guanti termici</i>
☐ Settaggio della Planing form per BUTT	<i>Planing Form , chiavi per PF, comparatore, tabella del taper, pennarelli</i>
☐ Prima piallatura per la creazione delle "tapered strips"	<i>Planing forma settata, guanti gomma, pialla, scraper</i>
☐ Piallatura finale per la creazione delle "tapered strips"	<i>Planing forma settata, guanti gomma, pialla, scraper</i>
☐ Settaggio della Planing form per TIP	<i>Planing Form , chiavi per PF, comparatore, taper, pennarelli</i>
☐ Prima piallatura per la creazione delle "tapered strips"	<i>Planing forma settata, guanti gomma, pialla, scraper</i>
☐ Piallatura finale per la creazione delle "tapered strips"	<i>NB: prima oppure dopo questa fase togliere l' enamel Planing forma settata, guanti gomma, pialla, scraper</i>
☐ Incollaggio e pulitura colla in eccesso	<i>Collante, pennello, legatrice o legatura a mano, alcool denaturato, straccio</i>
☐ Raddrizzamento	<i>Piano per rullatura blank</i>
☐ Pulitura del blank e raddrizzatura finale	<i>Carta a vetro # 200 - # 400 – lana d'acciaio #0000 Pistola ad aria calda</i>
☐ Taglio del blank	<i>Metro, calibro, lapis, sega</i>
☐ Lavorazione e pulitura innesti	<i>Carta vetrata # 400, lana acciaio #0000, forbici, lima triangolare (opzionale), cotton fioc, acetone</i>
☐ Montaggio innesti	<i>Calibro, lima, carta vetrata # 220, collante, accendino, filo nylon, alcool, straccio</i>
☐ Rettifica innesto M e pulitura innesto F	<i>Carta vetrata # 600 # 800 # 1000, lana acciaio 0000</i>
☐ Ricerca della "spina"	<i>Lapis</i>
☐ Preparazione dell'impugnatura	<i>Impugnatura finita o dischetti di sughero, carta vetrata #100 #220 # 400, barra filettata 8 mm con rondelle e dadi, trapano con supporto orizzontale, lima tonda</i>
☐ Montaggio impugnatura e portamulinello	<i>Portamulinello , impugnatura, collante, alcool, straccio</i>
☐ Legatura passanti	<i>Apicale, passanti, stripping guide (winding check, hook keeper opzionali), limetta per rettifica passanti, seta, supporto per legare, forbici</i>
☐ Verniciatura passanti	<i>Vernice, stecchino, supporto per girare la canna</i>
☐ Verniciatura canna	<i>Vernice (la stessa dei passanti), acqua ragia, pennello (oppure altre tecniche come tubo per immersione, guanto latex, bicchierino....)</i>
☐ Custodia	<i>Stoffa, filo, nastro</i>
☐ Tappino per innesto femmina	
☐ Tubo di trasporto	

Operazioni preliminari—preparazione e rettifica pialla

Se avete acquistato una pialla Stanley 9 1/2, la base della stessa va rettificata. Infatti noterete che si presenta con delle graffiature della lavorazione. Questa va lucidata a specchio. Potete procedere in due modi. Il primo portarlo da un attrezzista, il secondo più laborioso ma che rientra nello spirito del Rodmaker è quello di procedere da voi.

1. Fissare del nastro adesivo grana 240 ad una lastra di vetro o marmo e bagnarla
2. Iniziare a lavorare la base finché la base diventa uniforme
3. Cambiare la carta a grana 400 e eseguire la stessa operazione.
4. Terminare con carta grana 600 fino alla completa lucidatura.



Rettifica base della Pialla

Affilatura Lama

Se avete acquistato una Pialla Stanley 9 1/2, sarò molto probabile che avete acquistato anche un porta-lame per affilare. Molto più utili, sono le pietre ad acqua tipo giapponesi che solitamente arrivano con due grane. Una 1.000 e l'altra 4.000 o 6.000. La prima servirà per affilare e la seconda per lucidare a specchio la lama. Questa va tenuta sempre a bagno in una vaschetta e bagnata ogni tanto per evitare il surriscaldamento della lama

1. Inserire la lama nuova che presenta l'angolo di taglio a 25° fino alla tacca dei 30° facendo attenzione che la lama sia in squadra
2. Iniziare l'affilatura dalla parte con grana 1.000 fino a quando tutta la superficie di taglio si presenta 30°. Si può eventualmente fare una micro-bevel a 32° o 35°
3. Eliminare la bava che si forma sul lato opposto girando la lama e sfregandola in posizione piatta sulla pietra.
4. Girare la pietra sul lato con grana 4000/6000 e lucidare la superficie di taglio a specchio.
5. La pietra va rettificata di tanto in tanto perché tende ad avvallarsi. Procedere come la rettifica della pialla con carta grana 400



Guida Porta lame della Veritas



Guida Porta lame Stanley

Scelta del culmo e primo taglio

1. Scegliere un culmo con un buon diametro ma soprattutto con un buono spessore di Powerfibres.
2. Di solito il butt si fa con la parte distale del culmo mentre i tip ovviamente con la parte prossimale
3. Tenere basso il numero di nodi
4. Lasciare uno sfrido di 5 cm più 8 cm per lo staggering.

Ad esempio una canna di 7 piedi in due pezzi misurerà 42 pollici per sezione (106,68 cm arrotondato a 107 cm). Il calcolo da fare per ricavare gli strips è quindi

Misura Strip = 107 cm + 5 cm + 8 cm = 120 cm



Sezione di Bamboo con un notevole spessore di Powerfibres.

Splittare il culmo.

Per splittare vi sono diversi metodi. Il più semplice e che permette di poter sei strip dal culmo e quello utilizzando lo splitting tool a sei spicchi.

Una valida alternativa è quella di utilizzare un coltello. Non occorre che sia molto tagliente ma l'ideale che sia abbastanza spesso.

1. Misurare il culmo, segnare il punto del taglio, segare. Colorare la superficie di taglio. Rosso per il butt, verde o blue per il tip
2. Con lo splitting tool a sei spicchi, si inserisce la punta all'interno del culmo e si assesta con colpo secco. Iniziata la spaccatura si spinge verso il basso agendo sulle maniglie.
3. Con il coltello da splitting, dopo avere divisa la circonferenza in due, si appoggia il coltello e si sferra un colpo secco. Il culmo si spacca in due. Spingere in basso il coltello fino alla completa spaccatura
4. Continuare a splittare fine a completamento facendo uso di un chiodo nella morsa, oppure un asse di legno nel quale si planterà il coltello
5. Segnare gli strip con stanghette da uno a sei.

Qui iniziano le fasi "pericolose" quindi fare molta attenzione, indossare guanti e occhiali protettivi.



Splitting tool ricavato da una vecchia scorbina molata a dovere.



Splitting tool a sei spicchi



Splittaggio in azione



Marcare la superficie di taglio con un pennarello

Sfalsamento dei nodi

Lo staggering dei nodi è una operazione importantissima che serve per evitare che due nodi contigui si vengano a ritrovare in posizione adiacente sulla canna. In fase di taglio del culmo abbiamo lasciato spazio per uno sfalsamento di 8 cm , misura ideale per uno staggering di 3 +3).

1. Si posano i sei strip sul banco di lavoro in ordine numerico.
2. Si sfalsa ogni secondo strip di 8 cm e si fa un segno sulle parti da tagliare sia sulla parte in basso che in alto.

Con la sega si tagliano queste parti. Ricordatevi di rimettere lo strip nella stessa posizione dalla quale lo avete prelevato. Segnate la faccia di taglio in basso con Verde nel butt e blue nel Tip.

Trattamento dei nodi e raddrizzamento degli strip

Il trattamento dei nodi serve a raddrizzare le fibre che in corrispondenza dei nodi si fanno irregolari. In questa fase procederemo anche all'eliminazione della cicatrice fogliare.

1. Anzitutto con una lima o una pialla si elimina il residuo del diaframma interno, avendo cura poi di creare una piccola mezzaluna nella parte midollare in corrispondenza del nodo.
2. Per eseguire lo schiacciamento dei nodi, necessitiamo di una morsa con una V in una delle ganasce e la pistola ad aria calda
3. Scaldare il nodo fino a quando il bambù diventa plastico. (Si sente cedere).
4. Si inserisce lo strip nella morsa con la cicatrice fogliare nella V e si serra la morsa e si lascia raffreddare un poco.
5. Girare lo strip di 90° e si schiaccia il nodo lateralmente.
6. Si lascia raffreddare del tutto mentre si scalda il nodo successivo.
7. Passare al raddrizzamento degli strip laddove si presentano curve o spirali.
8. Scaldare in corrispondenza di curve fino alla plasticità e con cura raddrizzare il punto.

NB! Dotarsi di guanti termici per evitare dolorose scottature.



Scaldare il nodo



Raddrizzare le curve

Spianatura dei nodi

Finite le operazioni di pressatura dei nodi e raddrizzamento di procederà alla spianatura dei nodi per renderli lisci e senza eventuali protuberanze.

1. Fissare lo strip in corrispondenza di un nodo nella morsa.
2. Con una lima o blocchetto di legno e carta abrasiva lavorare il nodo fino a quando non sia completamente liscio.

NB! Rispettare la naturale curvatura del bambù

In ogni caso al successivo trattamento termico, potrà succedere che i nodi escano nuovamente quindi è bene non insistere troppo.



Limatura dei nodi



Carteggiatura dei nodi

Piallatura dei level o sgrossatura

In questa fase useremo la prima Planing form a 90 gradi e successivamente la Seconda a 60 ° per ottenere gli strip level e useremo la pialla. Quindi applicare le normali norme di sicurezza e l'uso dei quanti per questa operazione è **INDISPENSABILE** . Prima di iniziare è bene squadrare bene le superfici di taglio degli strips con la pialla.

1. Nella prima Planing forma (90°) inserire lo strip con lo smalto che poggia sulla superficie della PF che è più vicina a voi (30° rispetto alla perpendicolare). Tenerlo bene appoggiato ed fare il primo passaggio con la pialla e continuare fino alla formazione del primo angolo a 60°.
2. Passare alla seconda PF (60°) Inserire lo strip in modo che la superice a 60° che avete appena piallato vada a contatto con una delle due pareti del solco.
3. Piallare quindi il lato opposto e dopo avere effettuate 4/5 passaggi ruotare e fare due passaggi sulla superficie opposta.

NB! MAI PIALLARE IL LATO SMALTO!!



Seconde PF a 60°



Piallatura dei level

Legatura dei level e trattamento termico

Una volta che abbiamo ottenuto i 6 strips per il Butt e i sei oppure dodici per il Tip, li dobbiamo legare insieme per poi procedere al trattamento termico. L'operazione si chiama binding e si ottiene o con il Garrison Binder oppure a mano e si usa filo di cotone robusto.



Binding con il Garrison Binder



Binding a Mano

Trattamento Termico

Il trattamento termico avviene in forno elettrico o ad aria calda. Il trattamento termico prevede la "cottura" a 195° C. per 7 minuti in totale. Dopo tre minuti e mezzo, gli strips vengono girati per ottenere una cottura uniforme.



L'informata

"Il trattamento termico detto impropriamente anche tempera, serve a modificare la struttura chimica del bambù. In particolare si ha una caramellizzazione degli zuccheri e una vetrificazione."



Girare gli strips dopo tre minuti e mezzo

Operazioni Preliminari alla piallatura finale



Rimozione smalto con una lama da cutter o da pialla



Carteggiatura e correzione nodi



Verifica dei nodi nella PF. Non devono esserci vuoti tra nodo e PF.

Settaggio Planing Form

Serve lo schema del taper con le dimensioni della PF (Form dimensions). Se abbiamo solo le dimensioni della canna, queste vanno divise per due. La PF si setta partendo dalla parte dove è meno profonda. Le misurazioni si fanno all'altezza delle viti di regolazione (stazioni) che si trovano ogni 5 pollici. Il settaggio solitamente va fatto partendo da una stazione in meno e continuata per una in più segnando i limiti superiori e posteriori con un pennarello indelebile. Si inizia a settare laddove le misure della PF si avvicina maggiormente alle dimensioni del taper.



Settaggio PF. Si regola la profondità della PF agendo sulle viti che stringono e su quelle che spingono.

Piallatura

Posizionare lo strip a valle dell'ultima stazione. Effettuare due passate sulla stessa faccia, girare lo strip e eseguire due passate. Seguire finché la lama non morde più. Spostare lo strip avanti e continuare finché lo strip si troverà nella posizione finale che avevamo segnato prima dell'inizio. La pialla non rimuove altro materiale.

NB! Fare attenzione che la lama non morda troppo specie quando si arriva agli ultimi decimi, lo spessore ideale del truciolo è di 0.03mm

Una lama sempre ben affilata facilita il lavoro e previene le linee di colla.

Controllo misure

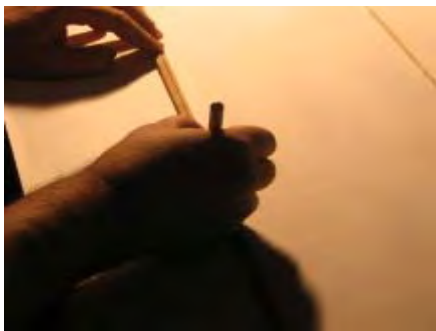
Prima di procedere oltre, ricomporre il grezzo legandolo molto stretto con pezzi di carta adesiva. Segnare le stazioni sul grezzo e controllare le misure con il calibro. Se le misure sono maggiorate, rimettere gli strips nella PF ed eseguire altri passaggi con la pialla.



Misurazione grezzo da incollare

Incollaggio e binding finale

Se le misure sono accettabili, tagliare la carta adesiva aiutandosi con uno stecchino per allargare gli strips e lasciando poi gli strips adesi al nastro. Carteggiare leggermente gli apici dei triangoli. Miscelare la colla UHU Plus 300 in parti uguali e stenderla uniformemente con uno spazzolino da denti. Ricomporre l'esagono e passare al binder o manuale o Garrison avendo cura di lasciare un cappio da un lato. Dopo avere legato il grezzo ripulirlo con un panno leggermente imbevuto di alcool. Raddrizzare il grezzo facendolo rotolare sul piano di lavoro ed appenderlo in un posto caldo e asciutto a temperatura superiore a 20°. Dopo 12 ore passare eventualmente il blank in forno a 70° per 20 minuti



Tagliare il nastro adesivo



Carteggiare apici dei triangoli



Stendere la colla uniformemente



Biinding con il Garrison Binder

Pulitura blank

Una volta che la colla sarà tirata, si può procedere alla rimozione del filo di legatura e ripulitura del blank dalla colla residua. Questa operazione è molto delicata e si deve evitare di rovinare gli spigoli. Si esegue con carta abrasiva 240/300 e un tampone. Agire su una faccia alla volta ed effettuare passaggi corti. Carteggiare con carta sempre più fine e terminare la pulitura con lana d'acciaio 0000.

NB!! Attenzione a non rovinare gli spigoli. Ne risulterebbe una canna tondeggiante

Se abbiamo ripulito bene il blank dalla colla fresca, questa operazione risulterà di facile esecuzione.



Pulitura del blank della colla secca



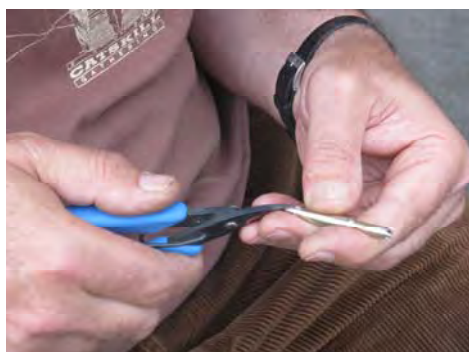
Taglio del blank, Crowning delle ferrule e incollaggio ferrule

Per il taglio del blank per il montaggio Ferrule si rimanda alla descrizione in appendice.

Una volta tagliato il blank a misura, si lavorerà la parte del blank che deve entrare nella ferrula maschio e femmina. Questa operazione si effettua prima con una lima agendo sugli spigoli e dopo con carta abrasiva in modo da arrotondare il blank fino a che non entri nella ferrula ma non deve essere troppo lasco. La ferrula poi viene ripulita internamente dagli olii lubrificanti con un cottonfioc imbevuto di acetone.

Prima di procedere all'incollaggio si deve preparare la ferrula. Il maschio deve entrare nella femmina agevolmente e alla rimozione deve fare il caratteristico "Pop". Questa operazione si effettua agendo solo sul maschio che viene carteggiato con carta ad acqua finissima fino a quando non calza agevolmente nella femmina.

Si procede al cosiddetto Crowning. Prima si effettua il feathering, carteggiando con carta fine la parte dei serrations in modo da assottigliarle specie nelle parte libera. Per il Crowning si tagliano a punta le serrations.



L'operazione di Crowning



Arrondare il blank

Incollaggio Ferrule

Quando le ferrule sono pronte, miscelare la colla epossidica e inserirla nella ferrula in quantità sufficiente. Inserire il blank nella ferrula, appoggiare la ferrula sul banco e spingere con forza il blank in modo da farlo penetrare completamente nella ferrula. Ripulire la parte di colla che è fuoriuscita e legare strettamente la ferrula sulle serrations con un filo di cotone in modo da farle aderire al legno. Lasciare tirare la colla per almeno 12 ore.



Trovare la Spina. Applicazione del sughero e portamulinello.

Per trovare la spina vi sono diversi metodi. Il più semplice è quello di appoggiare il blank in orizzontale sul tavolo a mò di architrave e farlo sporgere almeno tre quarti. Afferrare la punta, piegarla leggermente in alto e rilasciarla facendola oscillare. La faccia dove oscilla senza effettuare rotazione è la spina. Segnare questa faccia con un lapis.

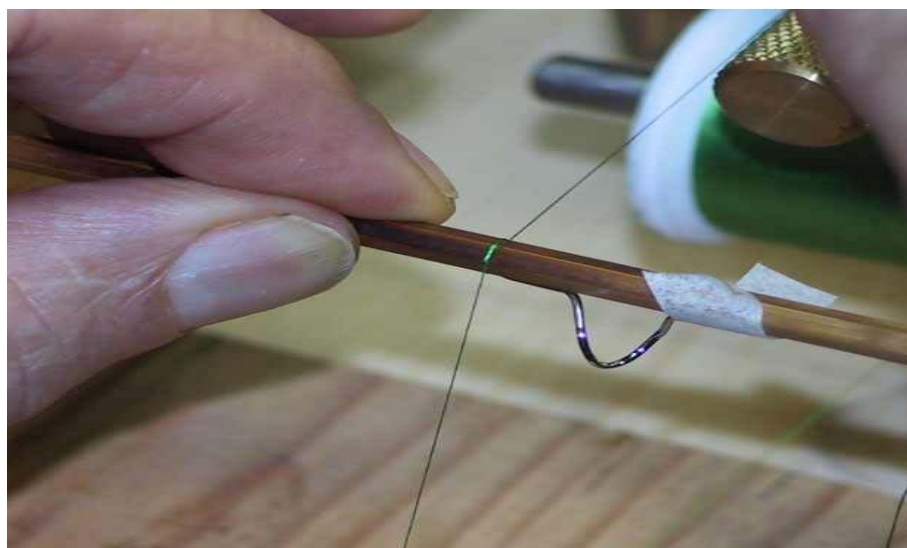
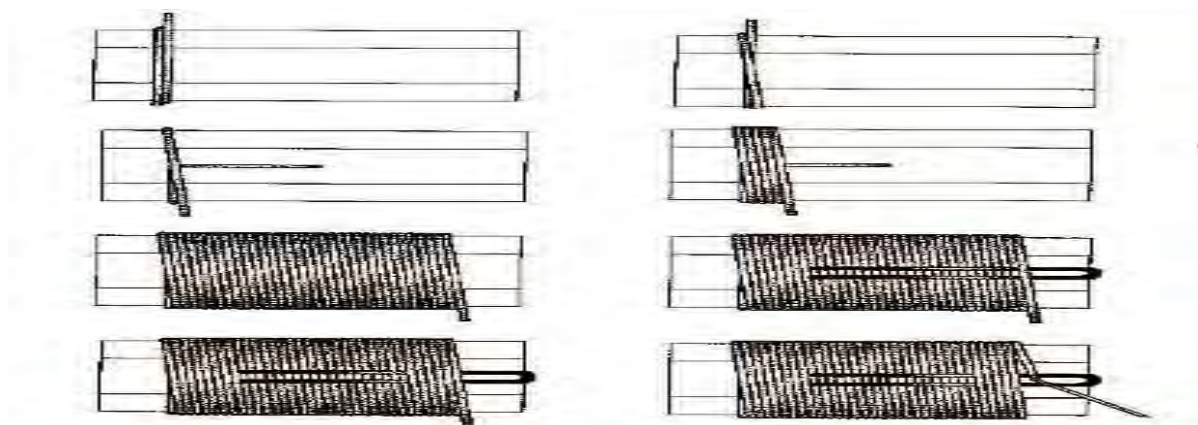
Assumiamo che il blank è già stato tagliato a misura tenendo conto anche dello spessore del fondello del portamulinello. Inserire il blank fino in fondo nel portamulinello. Se il foro è troppo largo applicare nastro da carrozzieri fino a quando non raggiungiamo il diametro corretto. Se il foro è piccolo allargarlo con una lima tonda. Incollarlo tenendo conto della spina. Attenzione ad incollarlo in asse con la faccia della spina che avevate segnato e aiutandosi con un mulinello per verificare che si trovi in asse. Eventualmente per serrare il sughero e portamulinello si può fare uso di una pressa.



Pressa

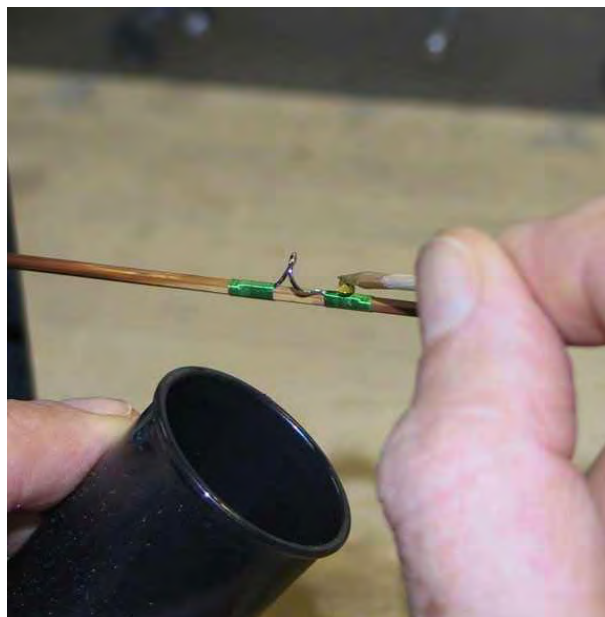
Legatura Stripping guide e serpentine

Siamo ora pronti per il montaggio dello stripping guide e delle serpentine seguendo le misure fornite insieme al taper. Consigliamo di applicare gli anelli in un primo momento solo con nastro da carrozziere e provare la canna con la coda per vedere come si comporta. Effettuare eventuali correzioni. Questa operazione, in apparenza semplice, va effettuata con la massima cura. Si tratta dello specchio del nostro lavoro. Almeno all'inizio è bene evitare di usare sete troppo sottili. Meglio optare per un Nylon Gudebrod misura A.



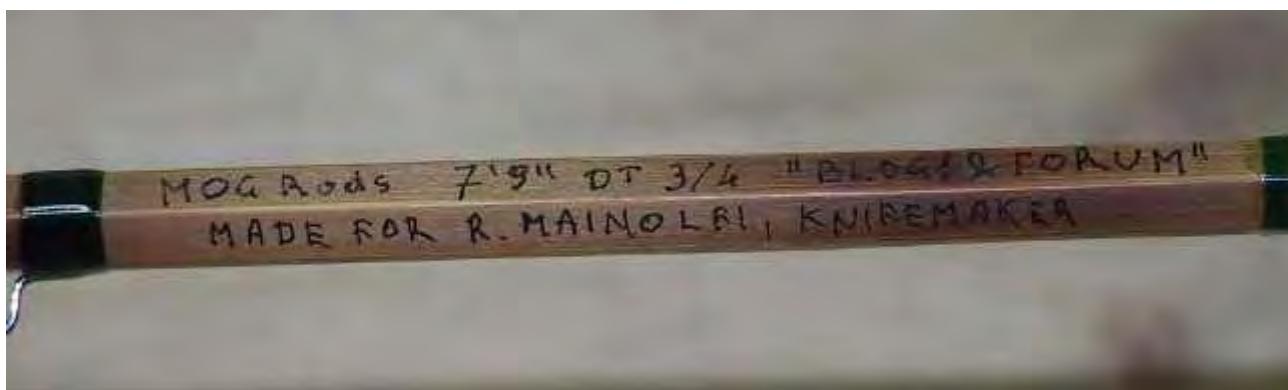
Verniciatura legature

A questo punto siamo pronti per la verniciatura delle legature. Si procede con uno stuzzicadenti applicando piccole quantità di vernice al centro della legatura e mentre la canna gira in un "girarrosto" si cerca di spandere la vernice su tutta la legatura.



Firma della canna

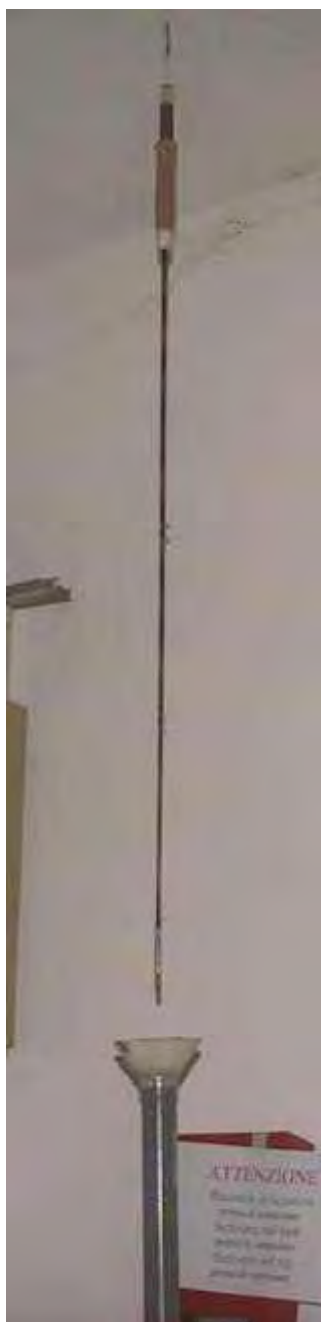
La nostra canna ora è pronta per accogliere la nostra firma che si esegue con inchiostro di china e un pennino a punta sottile. Eseguiamo qualche prova prima su un foglio di carta. Se si sbaglia la firma può essere rimossa con una lametta.



Verniciatura

*Una buona verniciatura vi ripagherà di tutte le ore di lavoro
passate alla realizzazione della vostra creatura*

La verniciatura si può realizzare in diversi modi. Quello che dà i risultati migliori è per immersione. Si mette la vernice diluita in un tubo. La canna viene immersa nel tubo dopo avere protetto il sughero e le ferrule (nella femmina inserire un tappino) e mediante un motorino da 2 giri al minuto e una carrucola si solleverà la canna. Si può eseguire anche a pennello oppure mettendo la vernice in un bicchierino di plastica e versarlo sulla canna dalla punta. L'eccesso viene raccolto in un bicchierino in fondo.



La pratica del Rodmaking vi donerà ore ed ore di piacere soprattutto quando prenderete la prima trota con la vostra creatura. Non resta che augurarvi buon lavoro !!

DISPENSA A CURA DELL'IBRA

Le fotografie sono dei seguenti autori:

Alberto Poratelli
Marco Giardina
JD Wagner
Massimo Giuliani
Rolf Baginski
Moreno Borriero

**TROVERETE ARTICOLI
INTERESSANTI
NEL SITO I.B.R.A.
www.rodmakers.it
E SUL BAMBOO JOURNAL
www.rodmakers.eu**

Potrete inoltre rivolgervi a I.B.R.A.
All'indirizzo email ibra@rodmakers.it

