



ANNO 1  
NUMERO 1  
Ottobre 2008

### **Indice:**

#### Editoriale

di A. Azzoni pag. 1

#### Euro 08...oppure

#### Bella Italia:

di P. Sicher e J. Vecko  
pag. 3

#### La ghiera in bamboo streamlined

di A. Poratelli e  
G. Gori pag. 7

#### Profili di rodmaker:

#### Bjarne Fries

di A. Brunelli pag. 16

#### L' ascensore

di P. Agostini pag. 19

#### L' angolo della storia:

#### Hardy CC de France

di R. Natali pag. 21

#### Planing form in legno per quadre

di L. Oltolini pag. 28

#### Rodmaker senza sito

di A. Azzoni pag. 33

## **EDITORIALE**

*di Alberto Azzoni*

L' estate è al termine e le prime brume autunnali avvolgono i nostri fiumi in una atmosfera un po' ovattata mentre il colore della natura comincia a scaldarsi con le sfumature del rosso; sarà un' idea romantica ma io trovo che il legno delle nostre canne e la morbidezza dei loro movimenti più che mai si integrino con la pallida luce di questa magica stagione. Sono perciò particolarmente felice che il Numero Uno del Bamboo Journal prenda forma proprio in questo periodo. Pochi giorni fa una mail del presidente dell' IBRA, Gabriele Gori, mi ha ricordato l' impensabile sviluppo che la comunità dei rodmaker europei sta vivendo da quando ha scoperto di esistere; sviluppo testimoniato da un numero di adepti che cresce di mese in mese grazie ai corsi dell' IBRA e soprattutto a quei due o tre amici che, sono sicuro, ogni rodmaker "esperto" ospita la sera nel suo laboratorio, una scuola certo meno ufficiale ma non per questo meno efficace. Che dire poi del successo del primo raduno europeo di Sansepolcro

che è stato ricchissimo di partecipazione e contributi e dei segni del diffuso contagio internazionale che darà vita all' imminente incontro francese di Miramas il 15 e 16 novembre ( partecipate numerosi !) e a quello europeo previsto per l' autunno prossimo a Sarnen in Svizzera?

Insomma il clima è di grande fermento ed espansione; dobbiamo forse cominciare a temere che gli amici cinesi della valle del Sui non potranno più a lungo far fronte alle nostre crescenti richieste senza ricorrere ad alchimie transgeniche?! Conseguenza inevitabile di questa crescita, come annunciato questa estate a Sansepolcro nel Numero Zero, ecco quindi che, abbastanza puntualmente, esce il Numero Uno del Bamboo Journal, ricco del contributo dei primi volenterosi redattori che hanno accettato di mettere a conoscenza di tutti noi il frutto delle loro ricerche, sperimentazioni ed esperienze.

In questo numero oltre al resoconto del primo gathering europeo proposto da P. Sicher e J. Vecko, troverete gli articoli tecnici di A. Poratelli e G. Gori che

Illustrano gli ultimi (definitivi?) risultati del loro lavoro sulle ghiere in bamboo, la cui relativamente semplice realizzazione, alta efficacia e valida estetica non possono lasciare nessuno indifferente. Poi l'altrettanto "semplice" ed ingegnoso metodo di verniciatura proposto da P. Agostini e C. Diacon e la magnifica PF per quadre realizzata da L. Oltolini. Infine per aiutarci a superare il complesso di inferiorità nei confronti dei sacri mostri americani, se ancora ce ne fosse bisogno, ecco tre articoli che trattano del rodmaking europeo non solo dal punto di vista tecnico: nel primo R. Natali ci racconta della CC de France, una delle canne storiche inglesi, in una rubrica che mi auguro possiate ritrovare anche nei

prossimi numeri della rivista; nel secondo S. Brunelli ci aiuta a conoscere meglio le originali concezioni e le creazioni di Bjarne Fries, costruttore che occupa davvero un posto a parte nel nostro panorama; infine il sottoscritto prova a trasmettervi le emozioni derivanti dal suo breve, quasi fortuito ma indelebile incontro con W. Brunner. Vi auguro quindi buona lettura e vi invito nuovamente a inviarmi ciò che pensate possa interessare la comunità dei rodmaker; la rivista vuole essere davvero la voce di tutti voi. Ovviamente critiche, consigli e suggerimenti saranno allo stesso modo presi in considerazione, non esitate perciò a comunicarmi i vostri punti di vista.

Inviatemi le vostre mail all'indirizzo:  
[editor@rodmakers.it](mailto:editor@rodmakers.it)



Fiume Salzaklamm - Austria

## Euro 08 .... oppure Bella Italia di Philipp Sicher e Jaroslav Vecko

E' stata una partita bellissima – una squadra piena di idee – alcuni falli e alcuni gol fantastici. No, non stiamo parlando degli Europei di Calcio 2008, ma dell'organizzazione del Primo Raduno Europeo dei costruttori di canne in bamboo che si è svolto a Sansepolcro, Italia. Questa volta l'organizzazione è stata a carico dell'IBRA (Italian Bamboo Rodmakers Association) e ha fatto seguito al Primo Raduno Svizzero a Sarnen nel 2006 e il Primo Raduno Tedesco a Waischenfeld nel 2007 e si è svolto grazie ad un grande impegno alla fine di Maggio di quest'anno.

Più di 100 partecipanti entusiasti: rodmakers, familiari e amici da tutto il mondo - USA, Brasile, Sud Africa e da tutta Europa - si sono diretti in Toscana per vedere le novità del mondo del rodmaking

Ma iniziamo dalle radici - potrebbe trattarsi della storia del Rodmaking e della nostra erba *Arundinaria* (ora *Pseudosasa Amabilis*). Hoagy B. Carmichael ci ha raccontato alcuni aneddoti divertenti circa i suoi incontri con Everett Garrison negli anni settanta e quale impegno è stato completare il film e infine "Il Libro".



*Gabriele Gori e Hoagy Carmichael*

Grande interesse hanno suscitato gli attrezzi

originali e la canna di Garrison. Uno di questi gioielli – un micrometro – lo ha donato all'IBRA.



*Il micrometro di Garrison!*

Andy Royer ci ha raccontato molti fatti in merito alla *A. Amabilis* e delle sue esperienze con il commercio con la Cina – compresi i malintesi e i problemi connessi.



*Andy Royer*

Larry Tusoni (USA) ha presentato molte nozioni tecniche e teoretiche di alta qualità che scaturiscono dall'utilizzo del suo programma per computer - RodDna versione 1.3 - ed in seguito



Larry Tusoni

Nils Kulle dalla Svezia ha presentato le sue esperienze con il programma sugli Arc Taper.



Marzio Giglio

Basandosi sul taper della Garrison 209E, hanno confrontato il sistema hollow fluting alla Winston, il Magic Star di Sgurd Vangen e lo svuotamento alla Powell con una canna identica ma piena. Che coincidenza che Hoagy Carmichael avesse portato con se proprio quella canna di Garrison. Il paragone diretto con l'originale è stato eccitante.

Alcune conclusioni:

- ⇒ Le canne lunghe risultano favorite da un maggiore risparmio di peso.
- ⇒ L'area delle ferrule e del manico deve essere solida.
- ⇒ La colla, se applicata correttamente, non costituisce un problema nella parte vuota.
- ⇒ L'azione della canna cambia – provatelo!!
- ⇒ Il risparmio del peso è abbastanza significativo (fluting 15,5% - Magic Star 12,2% - cavatura 7,2% in meno rispetto alla canna solida).
- ⇒ Le interpretazioni dell'influenza sull'azione variano da costruttore a costruttore (più veloce – meno veloce ).

Nei vari forum e nei libri possiamo trovare interpretazioni molto diverse. Molti sostengono che la canna ha una perdita di velocità che può essere (deve essere) compensata da un aggiustamento del taper del 3 – 5 %.

Ma queste canne sono state costruite e sono pronte per essere provate. Prendetele, lanciatele e riferite la vostra opinione!



Nils Kulle

Marzio Giglio (Italia) ha spiegato in dettaglio la costruzione di una specialità – una planing form in legno per canne quadre.

Una presentazione interessante è stata quella di Philipp Sicher (Switzerland) e Christian Strixner (Germany) . Come squadra di lavoro hanno dimostrato gli effetti sulle azioni delle canne in rapporto a diverse forme di svuotamento delle stesse.



*La relazione di Philipp Sicher*

Il momento culminante della manifestazione è stata la presentazione da parte di Alberto Poratelli e Gabriele Gori, entrambi Italiani, della Ferrula in Bamboo Streamlined. La piccola nuova forma di ferrula ha sorpreso tutti i rodmakers esperti. Si romperà? Solo l'esperienza ci darà ragione. Di certo questa è una delle più grandi innovazioni nel rodmaking degli ultimi anni!



*La relazione di Gabriele Gori e Alberto Poratelli*

Anche le altre manifestazioni di contorno sono state ben organizzate. Il Venerdì era in programma il Bamboo Only Day che si tiene tradizionalmente

sull' Alto Tevere. Con un tempo toscano favoloso, piccoli gruppi di 3 – 5 persone sono state guidate da esperti locali e hanno avuto l'opportunità di pescare temoli e trote.



*La tailwater Tevere*

Anche se non erano della stessa misura delle trote di mare presentate da Rolf Baginski, moltissime trote e temoli hanno bollato sulle nostre mosche...

C'era tempo a disposizione e questo è stato apprezzato dai partecipanti per discutere tra esperti, eseguire prove su innumerevoli magnifiche canne.



*Canne di: Parker Holden, Garrison e Carmichael: tre generazioni di rodmaker*

Hoagy Carmichael autografava la bibbia mentre Terenzio Zandri presentava le sue code in seta e Leen Huisman esibiva i suoi mulinelli in Titanio.

L'ultimo giorno, la domenica, alla fine la riffa. Primo premio Canna Europea in Bamboo – costruita insieme dai rodmakers Rolf Baginski, Gabriele Gori e Philipp Sicher. Il nostro amico Ralf Grewe è stato il fortunato vincitore!!

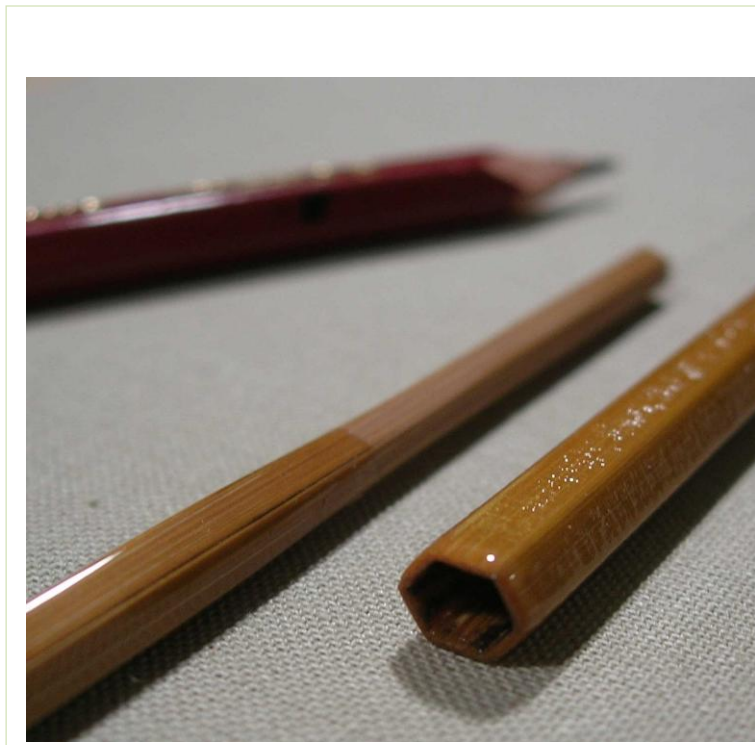
Questo è stato il coronamento di un evento di successo caratterizzato dall'amicizia che si riproporrà alla fine di Settembre 2009 a Sarnen Svizzera con il Secondo Raduno Europeo di costruttori canne in bamboo.

Grazie mille!!



Foto di gruppo del primo raduno europeo

## La ghiera in bamboo “streamlined” *di Alberto Poratelli e Gabriele Gori*

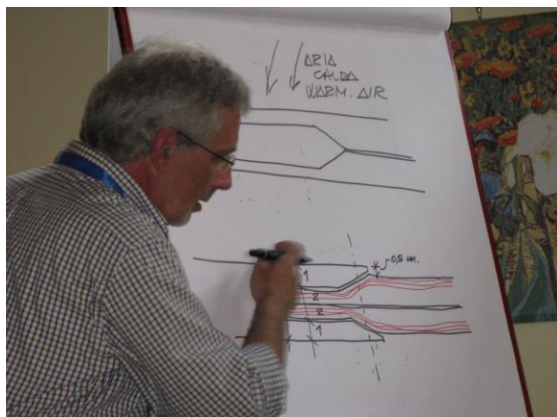


Il mio approccio alle ghiera in bamboo è avvenuto soprattutto perché ne ho sempre ammirato la leggerezza e la bellezza oltre che il minimo impatto nell'azione della canna.

Ormai da parecchi anni l'obiettivo che mi ero posto era di riuscire a progettare e realizzare una ghiera in bamboo che fosse resistente ma che nello stesso tempo fosse il meno possibile visibile sulla canna innestata. Questo lavoro mi ha portato a studiare dapprima il dimensionamento della ghiera in rapporto alla dimensione della canna; i risultati sono stati presentati al raduno dell'IBRA nel 2007 e sono

riassunti nella tabella che segue. Questa tabella è quella che utilizzo normalmente per dimensionare la ghiera in bamboo quando disegno una nuova canna. Si tratta delle misure “minime” che consentono di realizzare un innesto in bamboo, misure sotto le quali l'innesto perde in affidabilità e resistenza ma soprattutto acquisisce una eccessiva flessibilità che lo porta a deformarsi in fase di lancio.

Questi studi erano quindi rivolti essenzialmente a studiare il dimensionamento della parte “femmina” della ghiera, dando per scontato che il maschio avesse la dimensione del taper nel punto di taglio della canna.



Alberto Poratelli



Gabriele Gori

TABELLA "A" - DIMENSIONAMENTO DI UNA GHIERA IN BAMBOO										
lunghezza della canna	ghiera in metallo	GHIERA IN BAMBOO								
		sezione della canna al punto di taglio		lunghezza della cavità - mm.	spessore della parete - mm.	lunghezza dello swell - mm.	rapporto tra la sezione della canna e lo spessore della parete		rapporto tra la lunghezza della cavità e lo spessore della parete	
		inch.	mm.	10 x a / c						
		a	a	b	c	d				
60"	9/64"	0,1378	3,50	41,00	0,85	127,00	1/	4,12	1/	11,71
		0,1417	3,60	42,00	0,86	127,00	1/	4,19	1/	11,67
		0,1457	3,70	43,00	0,86	127,00	1/	4,30	1/	11,62
		0,1496	3,80	44,00	0,87	127,00	1/	4,37	1/	11,58
		0,1535	3,90	45,00	0,87	127,00	1/	4,48	1/	11,54
		0,1575	4,00	45,00	0,88	127,00	1/	4,55	1/	11,25
66"	10/64"	0,1614	4,10	46,00	0,88	127,00	1/	4,66	1/	11,22
		0,1654	4,20	47,00	0,89	127,00	1/	4,72	1/	11,19
		0,1693	4,30	48,00	0,90	127,00	1/	4,78	1/	11,16
		0,1732	4,40	49,00	0,90	127,00	1/	4,89	1/	11,14
70"	11/64"	0,1772	4,50	49,00	0,91	127,00	1/	4,95	1/	10,89
		0,1811	4,60	50,00	0,92	127,00	1/	5,00	1/	10,87
		0,1850	4,70	51,00	0,93	127,00	1/	5,05	1/	10,85
		0,1890	4,80	51,00	0,93	127,00	1/	5,16	1/	10,63
73"	12/64"	0,1929	4,90	53,00	0,94	127,00	1/	5,21	1/	10,82
		0,1969	5,00	53,00	0,95	127,00	1/	5,26	1/	10,60
		0,2008	5,10	54,00	0,96	127,00	1/	5,31	1/	10,59
		0,2047	5,20	54,00	0,97	127,00	1/	5,36	1/	10,38
		0,2087	5,30	55,00	0,98	127,00	1/	5,41	1/	10,38
		0,2126	5,40	55,00	0,99	127,00	1/	5,45	1/	10,19
76"	13/64"	0,2165	5,50	56,00	0,99	127,00	1/	5,56	1/	10,18
		0,2205	5,60	57,00	1,00	127,00	1/	5,60	1/	10,18
		0,2244	5,70	57,00	1,01	127,00	1/	5,64	1/	10,00
		0,2283	5,80	57,00	1,02	127,00	1/	5,69	1/	9,83
		0,2323	5,90	57,00	1,03	127,00	1/	5,73	1/	9,66
		0,2362	6,00	58,00	1,04	127,00	1/	5,77	1/	9,67
76"	14/64"	0,2402	6,10	58,00	1,06	127,00	1/	5,75	1/	9,51
		0,2441	6,20	58,00	1,07	127,00	1/	5,79	1/	9,35
		0,2480	6,30	58,00	1,08	127,00	1/	5,83	1/	9,21
		0,2520	6,40	59,00	1,09	127,00	1/	5,87	1/	9,22
80"	15/64"	0,2559	6,50	59,09	1,10	127,00	1/	5,91	1/	9,09

Lo scopo sembrava raggiunto, questo dimensionamento consente di realizzare una ghiera in bamboo valida sia dal punto di vista estetico che per quanto riguarda la resistenza all'azione di lancio e di pesca. Ho scritto che lo scopo "sembrava" raggiunto

perché in effetti per me e per Gabriele non lo era, noi vedevamo la ghiera in bamboo ancora troppo visibile sulla canna e non abbiamo mai smesso di pensare alla possibilità di ridurre ulteriormente la sezione per farla quasi scomparire



Avendo raggiunto il limite nello spessore delle pareti della "femmina" l'unico modo per raggiungere lo scopo era quello di lavorare sul "maschio" dell'innesto, riducendone la sezione. In questi ultime tre anni abbiamo fatto parecchi esperimenti di riduzione della sezione ma tutti ci hanno portato al risultato della rottura della canna esattamente nel punto di riduzione. Si trattava di trovare un modo di ridurre la sezione

della canna senza per questo diminuire la resistenza e qui è entrato in gioco l'Ingegnere, Gabriele Gori, senza i suoi suggerimenti non avremmo raggiunto lo scopo.

Vediamo perciò come nasce la ghiera streamlined, partendo da una ghiera "normale" dimensionata secondo la tabella, in una canna che al punto di taglio ha una sezione esagonale di 5 mm. (fig. 1).

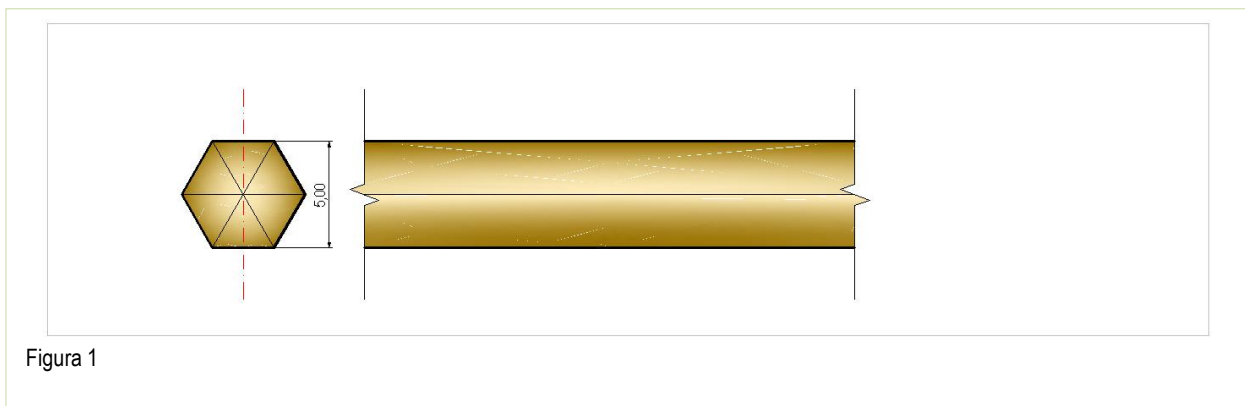
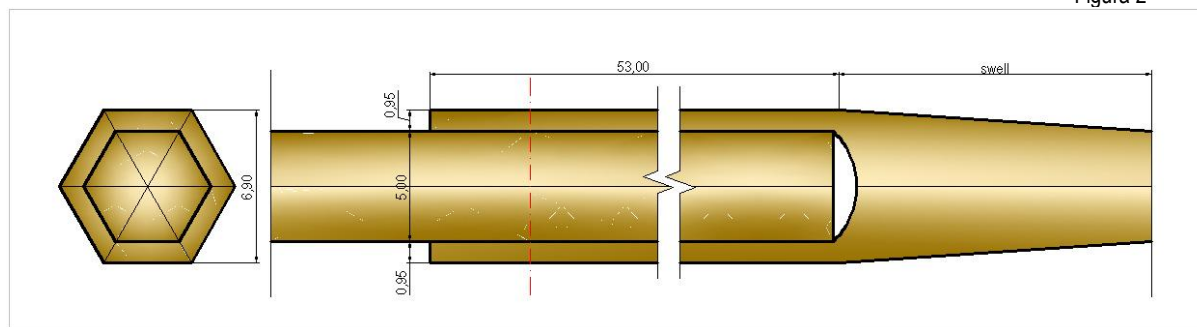


Figura 2



Dimensionando l'innesto secondo la tabella lo spessore totale della ghiera è:  $mm. 0,95+5,00+0,95 = 6,90 mm$

Come si può notare questo tipo di innesto presenta una densità molto alta di power fibers nella parte femmina che, grazie alla successiva legatura acquisisce la resistenza e la rigidità necessarie. Il maschio non è modificato e quindi non presenta alcun problema di resistenza.

Però lo spessore complessivo di 6,90 mm raffrontato al taper della canna che è di 5,00 mm. era a nostro avviso eccessivo dal punto di vista estetico. Abbiamo quindi ipotizzato la realizzazione di una ghiera con riduzione dello spessore del maschio pari alla metà dello spessore delle pareti della femmina (fig. 3),

quindi schematicamente:

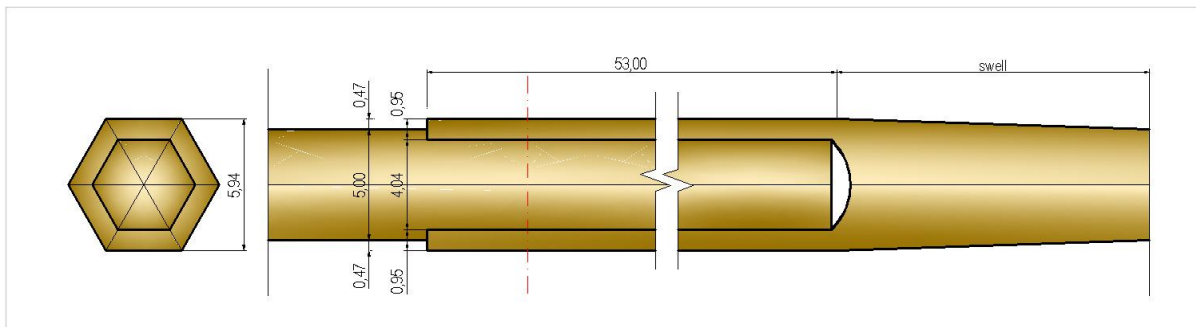


Figura 3

Questo tipo di innesto, così come disegnato ha un grosso difetto, la riduzione netta della sezione del maschio comporta la troncatura delle power fibers e di conseguenza la rottura della canna, come si può notare nel dettaglio (fig. 4)

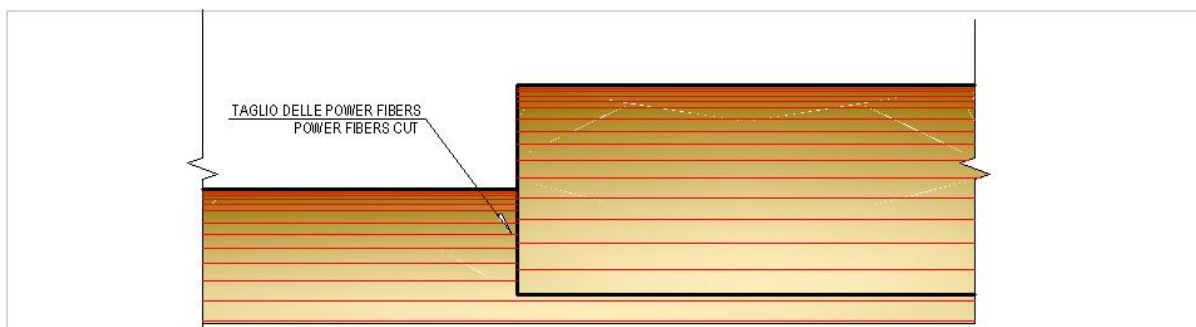


Figura 4

Si tratta quindi di trovare una soluzione per rendere sufficientemente resistente il maschio nella zona di riduzione dello spessore.

facendo in modo che non ci siano brusche modificazioni nelle forze che agiscono all'interno della canna. Questo è stato studiato da Gabriele Gori che ha suggerito una riduzione dello spessore del maschio graduata in uno spazio di circa 10 mm, quindi con una forma di questo tipo (fig. 5):

Innanzitutto la riduzione di spessore non deve essere netta ma deve avvenire gradualmente

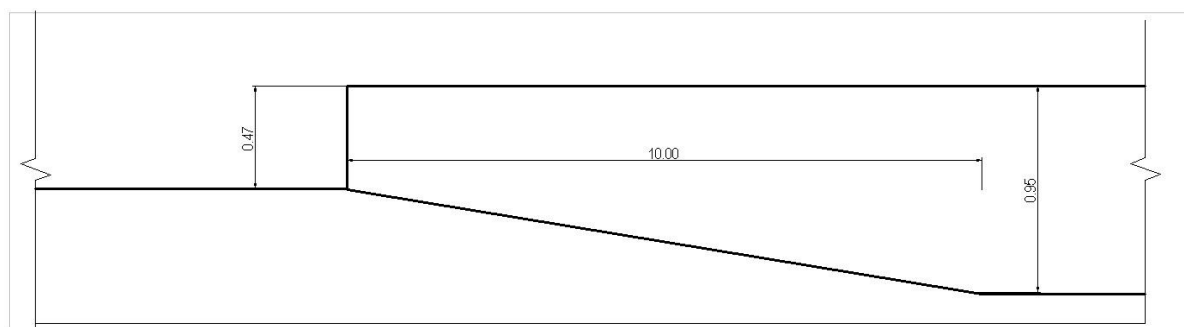


Figura 5

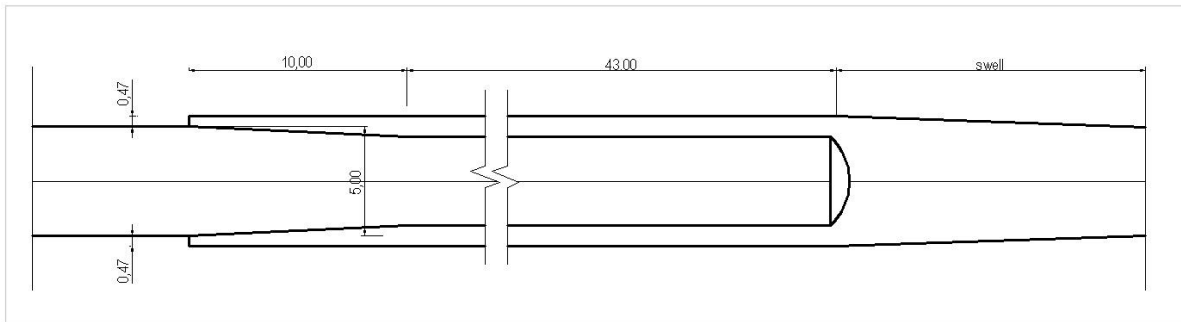


Figura 6

Con questo tipo di forma l'innesto svolge le sue funzioni in quanto la parte senza conicità della lunghezza di 43 mm è quella vera e propria dell'innesto che "tiene" i due pezzi della canna mentre la parte conica lunga 10 mm è quella che consente una razionale distribuzione delle forze in gioco evitando la rottura del maschio

sotto sforzo (fig. 6).

Operando però una riduzione dello spessore maschio dall'esterno, quindi con l'utilizzo di uno scraper o di carta vetrata c'è sempre l'effetto negativo del taglio delle power fibers, che sono maggiormente dense verso l'esterno dei listelli, come si vede nello schema (fig. 7)

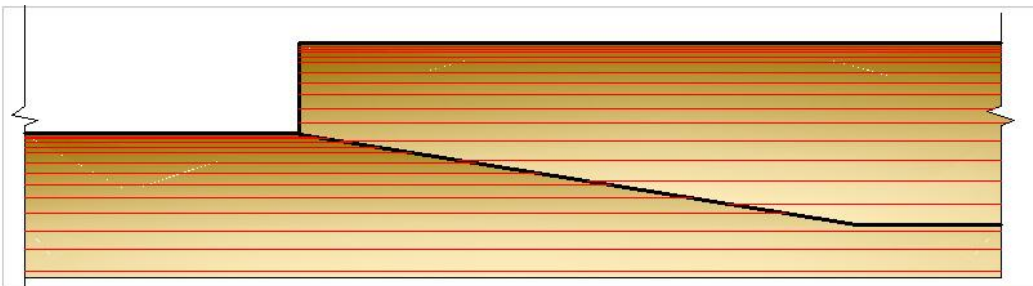


Figura 7

Quindi bisogna trovare il modo di ottenere tale riduzione dall'interno. La soluzione che è stata applicata consiste nella riduzione della misura dei listelli triangolari operando sulle facce

interne.

Dopo aver piallato i listelli del tallone nella sezione del taper si devono ridurre le due facce interne come da schemi (fig. 8, 9):

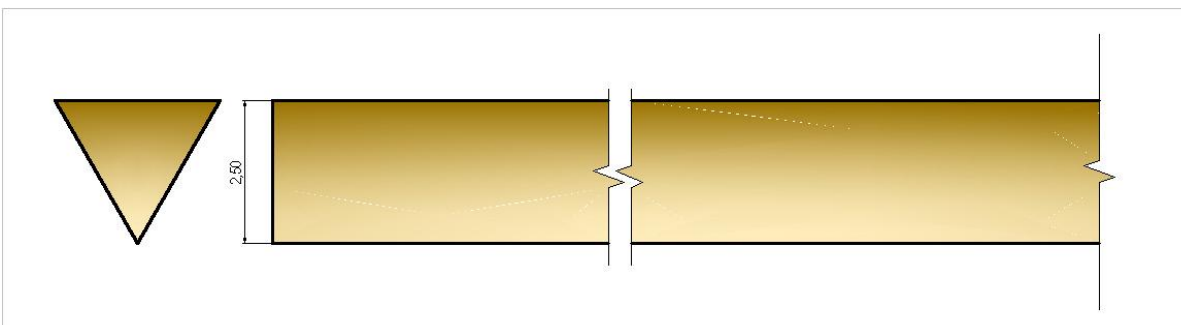


Figura 8

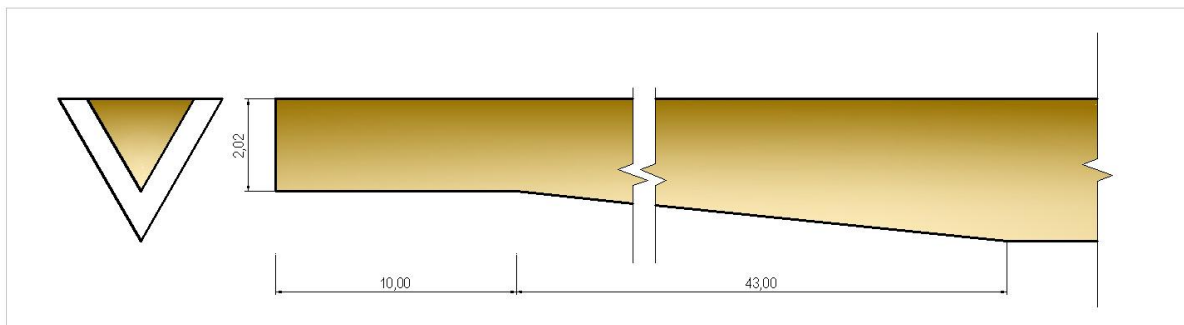


Figura 9

Questa riduzione non intacca assolutamente le power fibers.

Successivamente abbiamo pensato di sfruttare l'estrema plasticità del bamboo sottoposto a forte riscaldamento quindi tenendo i listelli sotto la pistola ad aria calda ad una temperatura di

circa 150/200° si legano ben stretti con uno filo di cotone resistente. In questo modo i listelli si piegano naturalmente assumendo la forma che desideriamo. Una volta raffreddati possono essere incollati per ottenere il maschio della ghiera con la forma che desideriamo (fig. 10, 11).

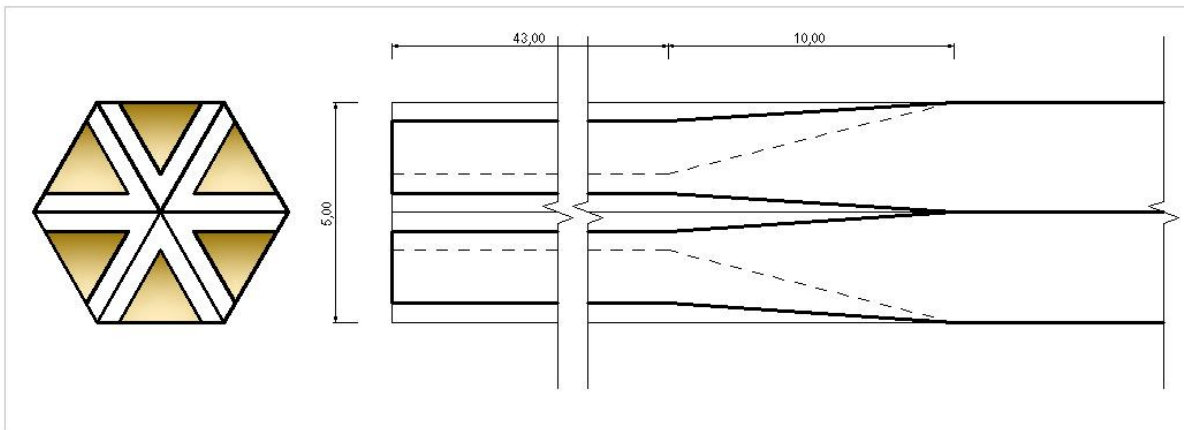


Figura 10

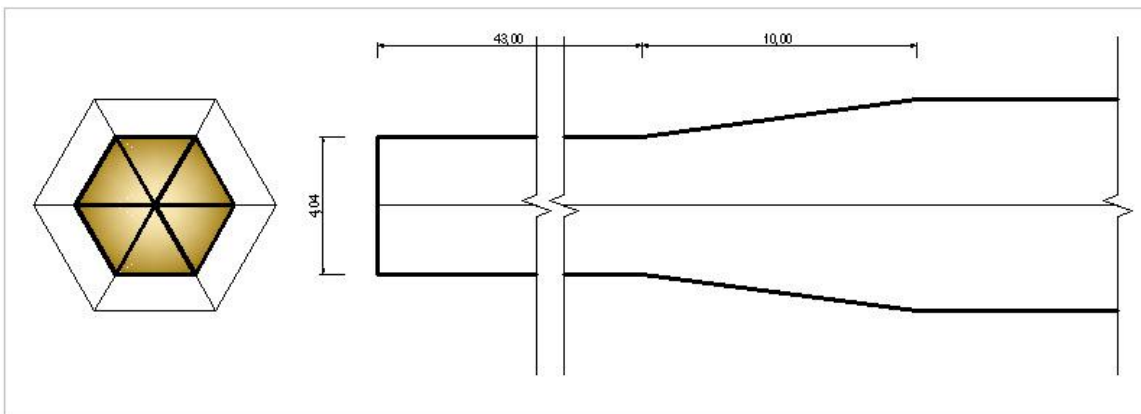


Figura 11

Lo schema definitivo della ghiera “streamlined” è quello sotto riportato. E’ evidente come la concentrazione di power fibers nella ghiera non

viene assolutamente ridotta mantenendo le caratteristiche di resistenza necessarie (fig. 12, 13).

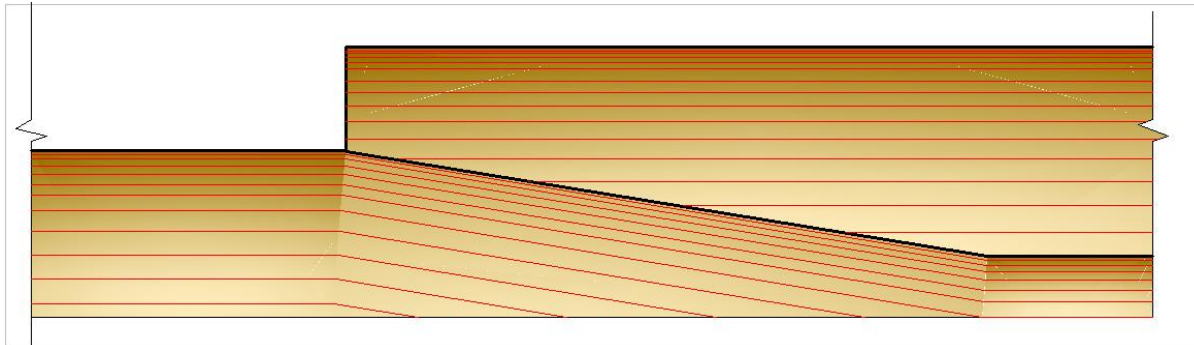


Figura 12

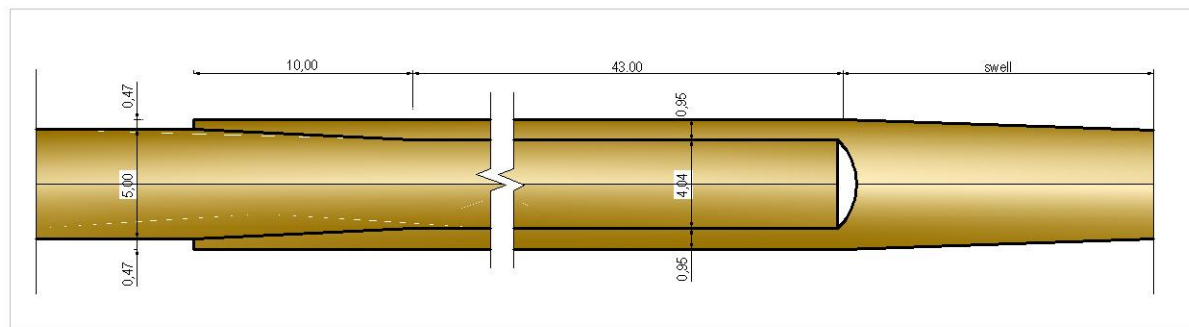


Figura 13

L’amico Philipp Sicher ha realizzato, dopo il raduno europeo di Sansepolcro, due canne simili, una con ghiera in bamboo tradizionale e

una con ghiera in bamboo streamlined, dalle fotografie si può notare la differenza tra i due innesti.



Comparazione tra un innesto streamlined (sopra) e normale (sotto)  
Realizzazione e fotografia di Philipp Sicher



Comparazione tra un innesto streamlined (sopra) e normale (sotto)  
Realizzazione e fotografia di Philipp Sicher

Da ultimo crediamo sia interessante la verifica sulla rigidità della ferrula streamlined effettuata da Gabriele Gori. Negli schemi grafici si può notare come la rigidità alla flessione

della ferrula streamlined sia pari a  $\frac{1}{4}$  di quella di una ghiera in bamboo normale e a  $\frac{1}{9}$  di una ferrula in nickel silver tipo SuperZ (fig. 14)

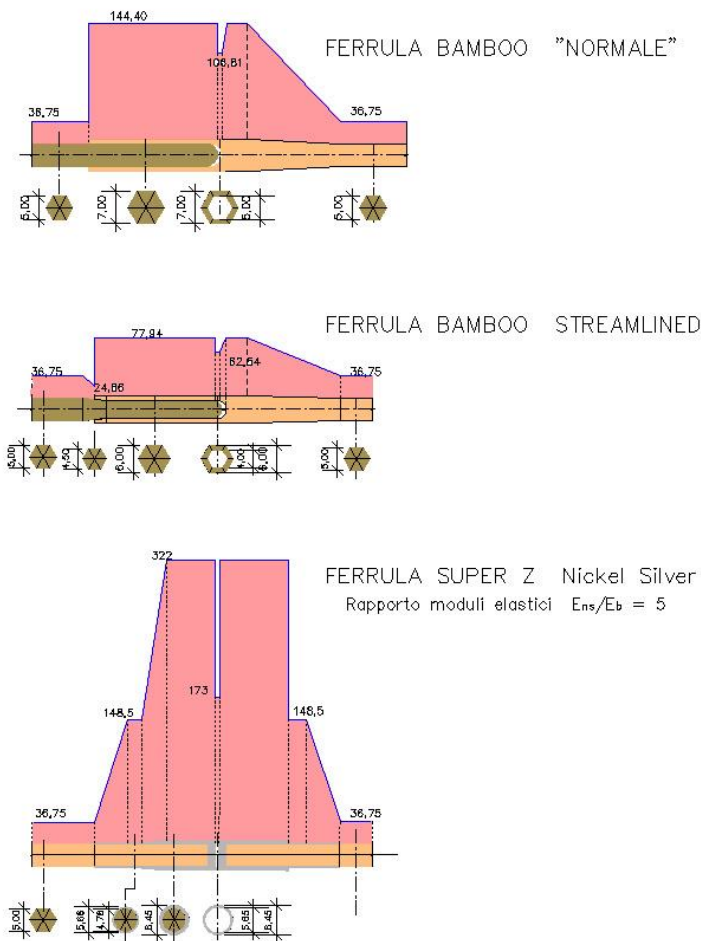


Figura 14

La notevole riduzione di rigidità comporta un maggiore armonicità della ghiera nei confronti della curvatura della canna sotto sforzo e

conseguentemente un notevole miglioramento nella fase di lancio.



Bjarne Fries osserva una ghiera streamlined  
(Fotografia di Philipp Sicher)



Roberto Pragliola durante le prove della  
ghiera streamlined



Fiume Tarn - Francia

## Profili di rodmakers: Bjarne Fries

di Alessandro Brunelli

La musica, quella classica, é un importante elemento nella vita di Bjarne Fries, il quotato rodmaker professionista danese che ne ascolta ancora molta oggi anche se non la pratica piu', mi precisa durante una nostra conversazione...

Negli anni 1970-73 i Beatles si erano sciolti, lo scandalo Watergate nacque e passo', arrivo' la crisi petrolifera con annessa recessione e ditte come la St. Croix Rods erano sull'orlo del fallimento.

In quegli anni , Bjarne studiava chitarra classica. Alcuni anni dopo inizio' quella in fondo strana ma affascinante attività che circa vent'anni dopo, nel 2002, lo porto' alla 700esima canna da pesca a mosca in bamboo costruita con le sue mani. Un insolito mestiere ma quando si pensa a quegli anni così ricchi di cambiamenti, di ricerca e, via, perfino

utopici, magari si comprende meglio il terreno formativo che rende Bjarne quello che è: un grande costruttore e una persona davvero speciale, entusiasta e unica allo stesso tempo, un po' genio e sregolatezza, come si dice....

Parlavamo di un'epoca passata. Nel frattempo, Bjarne Fries è diventato uno dei pochi "bamboo rodmakers" professionisti in Europa, sua figlia è violinista a tempo pieno, sua moglie Hanne è parte integrante della loro attività (contabilità, spedizione e...cucitura dei foderi per le canne) e il suo stile di costruzione si è concentrato su due elementi stilistici costanti: niente fronzoli estetici e niente peso inutile.

Bjarne vive a Randers, nel nord-est della penisola del Jutland, la terra ferma del Regno di Danimarca.





Non suona come fosse un luogo incantato? E in un certo senso lo è per davvero. Nella zona di Randers, il vivace e storico capoluogo della Corona di Jutland (Kronjyland) e sesta città danese per ordine di grandezza, succede che il fiume Gudenå si butta nel fiordo del mare Baltico creando un vero e proprio paradiso per la pesca con una fauna ittica di rara ricchezza che va dai persici trota (bass) ai lucci, alle trote di mare, ai salmoni, in totale piu' di 40 specie! Un vero "mix benedetto" come lo ha definito un articolo di una rivista di pesca tedesca.

Bjarne concentra la propria attività nei mesi di ottobre e maggio, tenendo i mesi di maggio e giugno per la pesca, un momento non solo di svago. Capito ora perché? In fondo, come dice lui, al pari

di un musicista, un rodmaker ha bisogno di praticare sul suo "strumento".

E veniamo alla costruzione. Ho visto per la prima volta le canne di Bjarne Fries al raduno di Waischenfeld in Germania, nel 2007. Quello che colpiva anche un neofita come me era (oltre la grande carica di Bjarne) che molte delle sue canne avevano delle ghiera in bambù. Ed effettivamente Bjarne mi dice che il 90% dei suoi clienti ordinano le sue canne con questo tipo di ghiera. Ghiera che ha cominciato a costruire sul finire degli anni '90 e che poi, generosamente, mi dice, è stato possibile migliorare grazie ad un amico hobbista tedesco, Detlef Cronenberger. Il risultato lo soddisfa pienamente e di questa opinione sono anche i suoi clienti, che tra parentesi, sono soprattutto giapponesi.



Ma certamente non si siede sugli allori e, come tutti hanno potuto vedere a Waischenfeld, anche dopo numerosi anni di esperienza l'interesse per le novità e la sperimentazione è sempre molto vivo.

Bjarne oggi costruisce circa 25 canne all'anno. La maggior parte hanno una velocità lenta e moderata, con un'azione direi piuttosto particolare e da provare sempre. Come la serie leggera e morbida delle "**Connoisseur**", canne anche corte, 6'3" fino a 7'9", code del #2 e #3 fatte per pescare "solo con la mente" e con un'azione definita "deep working semiparabolic".

Già, l'azione. Bjarne mi dice che, a parte qualche eccezione, ha sempre sperimentato con i suoi tapers finendo per preferire canne lunghe e morbide la cui azione può variare da lenta a veloce a comando del pescatore. Ad ogni modo, mi dice di sentirsi vicino ai tapers di Paul Young.

"**Katana**" è un'altra serie sviluppata da Bjarne che forse meglio rappresenta la sua filosofia. Canne di 6'3" fino a 8'3" e code del #2- #5 fatte per pescare nella maggior parte delle situazioni, con un'azione di punta per i lanci brevi, semiparabolica per i lanci di media lunghezza e parabolica per i lanci lunghi. Bjarne definisce questo taper come "New Semi parabolic; N.S.P". Katana, si sa, è il nome giapponese delle spade dei Samurai. E quando dicevo che Bjarne è per certi versi unico intendevo questo: che parla, e vive con il bamboo che lavora. Ma, in fondo, non è così anche per molti rod makers? Comunque Bjarne mi pare si spinga anche oltre, definendo la sua filosofia TAKE NO KONORO (un

termine giapponese che significa "Spirito del Bamboo") che richiede una profonda e forse perfino mistica unione con il bamboo che si sta lavorando al punto di "sentirlo" per esempio quando si raddrizzano i nodi o quando si toglie l'eccesso per portarne alla luce il taper immaginato...

Torniamo con i piedi per terra. Gli chiedo come fa la tempera del bamboo. Mi dice che usa mettere i listelli in forno per 1 o 2 ore a 100 gradi Celsius e poi li lascia per 30 minuti a 170 gradi. Riguardo alla finitura, Bjarne usa la tecnica ad immersione. Per quanto concerne le ferrule in Nickel-Argento che ogni tanto usa, Bjarne le costruisce lui stesso al tornio mentre per le guide si affida alla ditta Pacific Bay.

Da ultimo, sarebbe incompleto non segnalare che Bjarne, da grande pescatore quale è, ha anche inventato un nuovo sistema per aiutare nel recupero della coda.



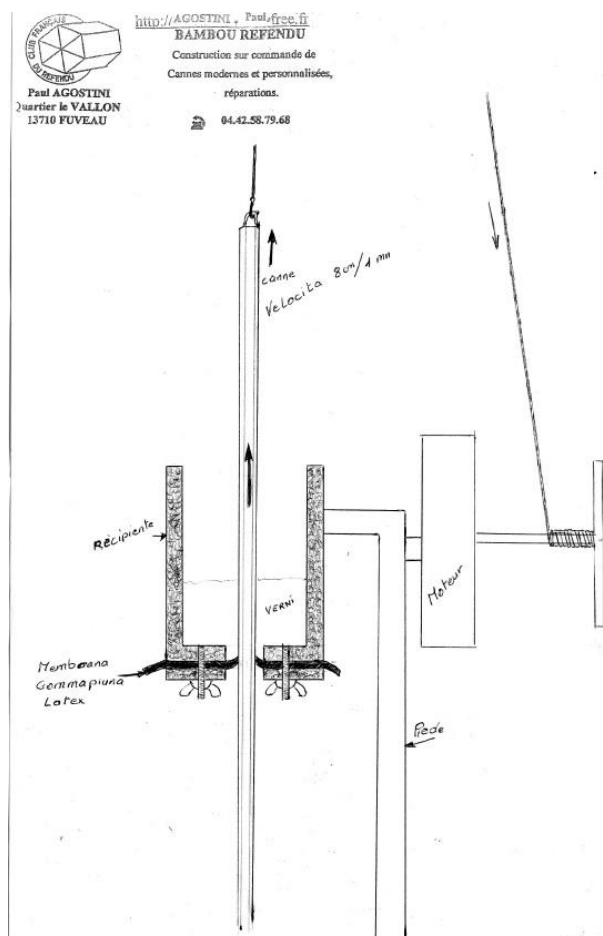
Il sistema è soprattutto valido nelle zone a erba alta, ma non solo, e si chiama **Flexi-Stripper TM**. In pratica, Flexi-Stripper TM, è un supporto provvisto di rade bacchette verticali a mo' di spazzola che si allaccia alla cintura e sul quale si appoggia la coda quando si ritira a mano evitandone gli impigli. Bjarne mi dice che insieme alla canna, al mulinello e alla coda è diventato per lui uno strumento indispensabile e che piano piano molti se ne stanno accorgendo.

Grazie Bjarne anche per questo!

## L'ASCENSORE

di Paul Agostini e Christian Diacon

Ecco due sistemi per verniciare i "grezzi" di bamboo senza anelli.



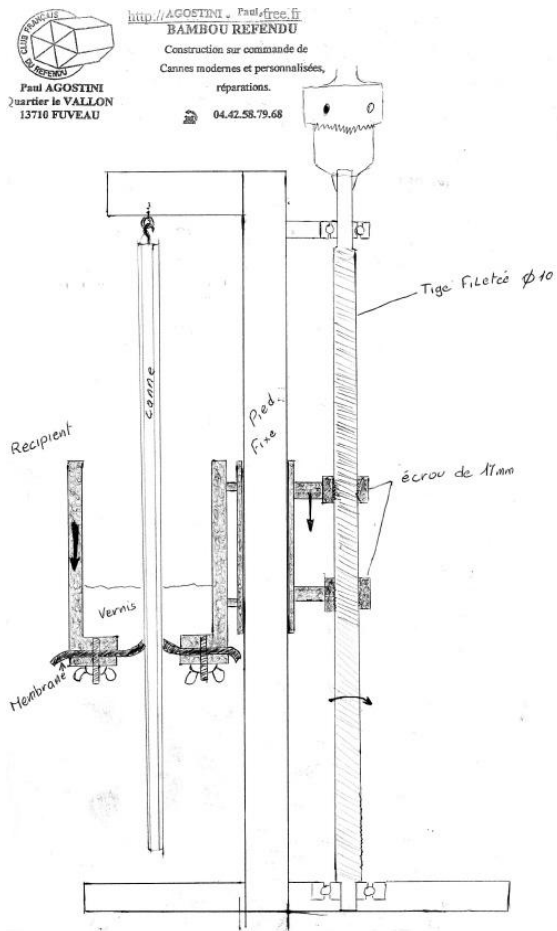
### N° 1: NORMALE

Si tratta di un recipiente fissato su un supporto con sul fondo una membrana forata per far passare il grezzo, questo sale a velocità ridotta di 8 cm al minuto per mezzo di un motore da girarrosto.

### N° 2: L'ASCENSORE

E' più complesso, messo a punto da Christian Diacon. Il vantaggio è che si ha bisogno di meno altezza nel laboratorio, perché è il recipiente che scende per mezzo di una barra filettata di 0.10 cm di diametro che trascina due staffe facendo scendere il recipiente lentamente.

Il motore trascina direttamente la barra filettata che secondo il senso di rotazione (possibilità di invertire il senso invertendo i poli + e - dell'alimentazione del motore) fa salire o scendere "l'ascensore". Il tubo è riempito di vernice e discende lasciando che la vernice si ripartisca uniformemente lungo il grezzo (sulle foto è visibile però un grezzo legato appena uscito dal forno). Io conosco dei costruttori che utilizzano un sistema simile, ma piuttosto che far muovere il recipiente di vernice, loro muovono il grezzo attraverso il recipiente che è fisso (modo normale) utilizzando un motore e una carrucola che arrotolano una cordicella che fa salire il grezzo, questo necessita di una notevole altezza del soffitto. In entrambi i casi si utilizza poca vernice e ci si può permettere di gettare l'eccedenza per evitare di recuperare delle impurità. Il montaggio delle serpentine si fa dopo la verniciatura.



Paul Agostini e Christian Diacon



**“L’ ANGOLO DELLA STORIA”****La “The C.C. de France Rod” di J.J. Hardy***di Roberto Natali*

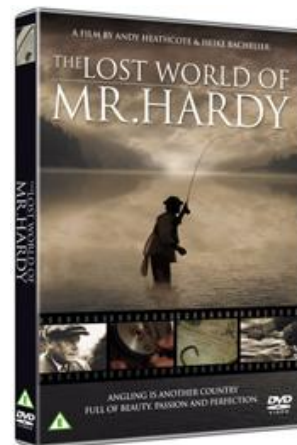
Dopo aver parlato indegnamente e con molti errori nel numero zero di questa rivista del più grande rodmaker artigiano d’Europa, ho avuto per molto tempo dubbi su quale canna “storica” scegliere per proseguire il discorso intrapreso.

Poi un “evento” degli ultimi mesi mi ha fatto scegliere di parlare di una marca che è sinonimo stesso di pesca e di qualità: TheHouse of Hardy.



A gennaio è uscito il DVD “The lost world of Mr. Hardy” (per tutte le informazioni consultare:

<http://www.thelostworldofmrhardy.com/index.html>) un film-documentario sulla storia della House of Hardy contenente molto materiale d’epoca imperdibile per chi ama la storia del nostro sport.



*Celebration set Hardy CC de France*

Pochi anni fa, oltre alla serie “commerciale” firmata dal rodmaker Callum Gladstone e per la prima volta riferita a taper d’oltreoceano (Garrison, Payne e Leonard) è stato proposto un “Celebration set” firmato da Jim Hardy (l’ultimo Hardy ad occuparsi degli affari di famiglia) fabbricato solo su ordinazione in un massimo previsto di 100 esemplari numerati contenente :

- Una canna C.C. de France 7 piedi #4 in due pezzi con doppio cimino
- Un mulinello Bougle 3 pollici anodizzato argento con incisa iscrizione e logo C.C. de France
- Una coda di topo in seta Phoenix Silk Fly Line 4 DT

- Una medaglia commemorativa con inciso il logo del C.C. de France
- Una storia dettagliata della canna firmata personalmente da Jim Hardy
- Una custodia da viaggio in eccellente pelle italiana Emmebi.

Il prezzo al dettaglio, giusto per mantenere il gusto storico, è stato di *2500 Guinee* (corrispondenti a 2.625 sterline o ca. 3.750 euro) e rivolto dichiaratamente a un mercato ristretto di “amatori” e/o “collezionisti”.

Prima che mi accusiate per questa spudorata pubblicità, vi informo che il set è già “fuori produzione”, ma semplicemente, prima o poi avrei dovuto parlare di una marca come la House of Hardy, e queste due ultime iniziative per il mondo dei rodmaker e dei collezionisti sono significative e testimoniano ancora una volta del rinnovato interesse per il bamboo e la storia del nostro sport.

“**Only the best is good enough for fisherman**” ovvero “Solo il meglio è abbastanza buono per il pescatore” questa affermazione è di John James Hardy alla fine del

19° secolo ed è per questa filosofia che il nome della House of Hardy è stato sinonimo di alta qualità dalla sua fondazione nel 1872 ad oggi

(136 anni) diventando fornitore ufficiale della casa regnante inglese. Ed è per questa qualità, espressa probabilmente meglio nei leggendari mulinelli, che i prodotti Hardy sono tra i più collezionati al mondo, con alcuni di essi assunti a “cult



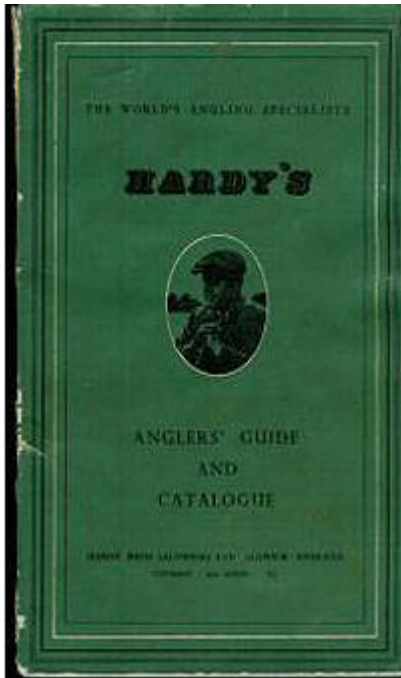
BY APPOINTMENT TO HRH  
THE PRINCE OF WALES  
MANUFACTURERS OF  
FISHING TACKLE

symbol”.

Tra le canne Hardy il must dei collezionisti è sicuramente la Marvel di cui parlerò un'altra volta e quindi una domanda sorge spontanea: “perché la Hardy ha scelto di celebrare la C.C. de France?” Avendo potuto valutare personalmente entrambi i modelli la mia risposta è semplice: la C.C. de France ha un'azione nettamente più piacevole e “moderna” (azione “Inclined stiff” per Hardy) mentre la Marvel ha la tipica azione inglese da gentleman (azione “Medium” per Hardy) che nel mondo d'oggi è apprezzata solo da pochi.



La storia della canna, narrata dal suo ideatore John James Hardy (Campione mondiale di lancio e fratello di William Hardy il fondatore della compagnia), riporta che nel 1910 la Hardy ricevette da alcuni membri dell'aristocratico Casting Club de France (il secondo club nato in Europa dopo il British Casting Association inglese) la richiesta di realizzare una canna corta e leggera perché l'annuale incontro di lancio si svolgeva sui piccoli fiumi intorno alla sede del Club al Bois de Boulogne, vicino a Parigi. I fiumi erano piccoli e con molta vegetazione ripariale per cui occorreva una canna corta, leggera e precisa per depositare la mosca entro i cerchi galleggianti nei piccoli corsi d'acqua infrascati.



Angler guide e catalogo Hardy 1954



Hardy Bros Ltd – Controllo raddrizzatura canna

John James Hardy rispose alla richiesta progettando una 7 piedi coda 4 in due pezzi del peso di sole 3 onces (85 grammi), che personalmente andò a mostrare in Francia ai membri dell'aristocratico club. Pensate allo stupore dei presenti quando J.J.Hardy con quella minuscola canna (per quei tempi, dove una 9 piedi era corta!) riuscì a lanciare oltre 25 yards (quasi 23 metri!). Il successo fu immediato e talmente duraturo che il modello da allora denominato "The C.C. de France Rod" o semplicemente "C.C. de France" fu prodotto ininterrottamente dal 1911 al 1961.

Nella lista ufficiale dei modelli Hardy

(<http://www.hardyandgreyscanada.com/hardy/rodname.php>) i modelli C.C. de France prodotti sono stati il 7 e l'8 piedi con la sola eccezione del 1934 quando uscirono due modelli in tre pezzi: uno di 8 ed uno di 9 piedi. In realtà la C.C. de France è stata prodotta da Hardy in quasi tutte le misure da 6 a 9 piedi in due pezzi e la tre pezzi è stata prodotta anche in altri anni (oltre al 1934), basta vedere la descrizione del modello tratta dalla pagina 55 del catalogo del 1954.

Non è neanche vero che la produzione è cessata nel 1961 in quanto nel mercato dell'usato si trovano modelli costruiti in periodi successivi, per cui si può affermare che il modello di cui parliamo è sicuramente uno dei più longevi perché con

alcune interruzioni è stato prodotto dal 1911 al 2005 .

Andiamo ora a illustrare le caratteristiche salienti della canna aiutcon l' aiuto di alcune foto di una mia canna di 7 piedi del 1930 ed una di 8 piedi del 1944.



La C.C. France di sette piedi ha l'impugnatura tutta in sughero, direttamente tornita sulla canna, lunga solo 8 pollici (8 ½ considerando winding check e legature) con anello scorrevole e bicchierino in alluminio.

**The 'C. C. de France' Rod**

A very light rod of great power, similar to rods used with many successes in the Casting Club de France Tournaments.

*Specification*

- ACTION** Inclined stiff, for dry fly.
- PIECES** Two with one top. 'Palakona' split-bamboo.
- HANDLE** 8¼ ins. Cork covered, plain shaped.
- JOINTS** Suction.
- RINGS** Butt and end Agatipe, intermediate 'Snake.'
- TYINGS** Ordinary spaced narrow bands, crimson silk.
- REEL FITTINGS AND FURNISHINGS.** Up to 8 ft, housed butt cap and ring. 9 ft 'W' housing and adjustable ring.
- CONTAINER** Proofed cloth partition bag with pocket for stoppers.

LENGTH	WEIGHT	HANDLE
6½ ft	2 ozs 10 drms	8¼ ins
7 ft	2 ozs 12 drms	8¼ ins
8 ft	3 ozs 14 drms	10¼ ins
9 ft	4 ozs 14 drms	10¼ ins

Also in three pieces with two tops to the same specification.

LENGTH	WEIGHT	HANDLE
8 ft	4 ozs	10¼ ins
9 ft	5 ozs 2 drms	10¼ ins







Ghiera 13/64 in ottone brunito

L'innesto è in ottone brunito di 13/64, anello di partenza ed apicale in agata, serpentine brunite, legature in seta bruna (che successivamente hanno avuto altri colori e nelle produzioni più recenti sono "crimson") con legature intermedie dello stesso colore. Il bambù, denominato Palakona da Hardy, è di colore biondo non temperato, (come



tradizionalmente in casa Hardy) con un'ottima uniformità di spessori tra le facce. Siccome il modello in mio possesso ha il cimino più corto di 4 pollici ho cercato di reperire un taper già misurato ma non ci sono riuscito (su RodDNA si trova il modello 7 piedi coda 5, assai diverso) per cui le misure che fornirò sono riferite al modello in mio possesso, compresa la verniciatura, dove la stazione 0 è stata "calcolata".

Le Hardy sono fornite normalmente di un solo cimino (due solo su modelli di particolare pregio o su ordinazione). Una particolarità delle Hardy è la non uniformità di lunghezza tra il cimino ed il tallone (come si nota nella foto accanto). Il cimino montato con innesto ed apicale è esattamente della lunghezza corrispondente alla metà della lunghezza della canna (in questo caso la canna montata è 7 piedi-84 pollici- per cui il cimino, se integro, è esattamente 42 pollici) per cui il tallone è più lungo di quanto è lungo l'innesto femmina che alloggerà il cimino, differenza che varia al variare del modello d'innesto ma in genere va da  $\frac{3}{4}$  a 1 pollice, a cui poi si aggiunge il tappino.



CC de France 8' (1944) e 7' (1930)

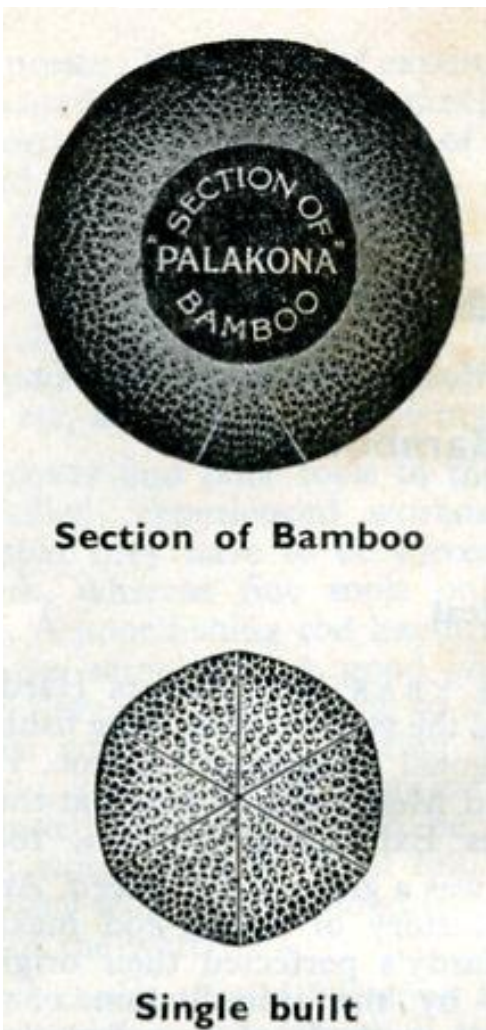
La custodia in stoffa di Hardy tiene conto di questa differenza per cui l'alloggiamento del cimino è più corto ed una volta inserita la canna i due pezzi sembrano della stessa lunghezza (tale particolarità c'è anche nelle canne in tre pezzi).



C.C. de France 7'



C.C. de France 8'



Altra particolarità delle Hardy d'epoca è la non planarità delle facce che conservano la curvatura originale della sezione del bamboo. Le sezioni sembrano semplicemente ripulite dall' enamel, con conservazione totale delle "Power fiber" come si nota dalla sezione diffusa dall'Hardy stessa sui suoi cataloghi.



Hardy Bros L.R. Hardy ispeziona il reparto costruzione canne 1954

Questo il Taper della canna (misure compresa la vernice) e i grafici elaborati con RodDNA. Buona costruzione!



**Design report**    **The C.C. de France Rod**

**maker**    J.J. Hardy della Hardy Bros  
 Anno fabbricazione: 1930  
 Misure compresa la verniciatura

**sezione**    esagonale

**lunghezza**    7 piedi (213 cm.)

**peso della coda**    4

**pezzi**    n. 2 uguali con un solo cimino. N.B. Le Hardy hanno il tallone più lungo del cimino di ca 1 pollice: cimino 42 pollici, tallone 42 e 15/16 pollici.

**ferrule**    13/64 pollice ottone brunito

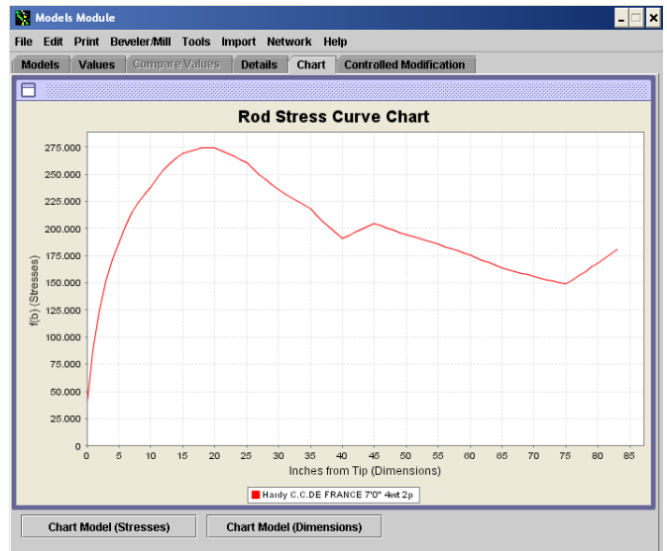
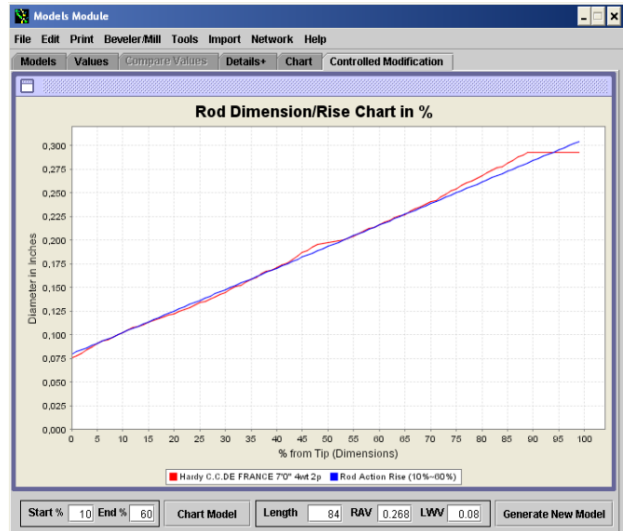
taper	punto	dimensioni	
		inches	mm.
	0	0,0760	0,193
	5	0,0870	0,221
	10	0,1085	0,276
	15	0,1190	0,302
	20	0,1310	0,333
	25	0,1450	0,368
	30	0,1610	0,409
	35	0,1760	0,447
	40	0,1950	0,495
	45	0,2010	0,511
	50	0,2150	0,546
	55	0,2290	0,582
	60	0,2440	0,620
	65	0,2610	0,663
	70	0,2770	0,704
	75	0,2930	0,744
	80	0,2930	0,744

\* la stazione 80 è sotto l'impugnatura

Gli anelli sono situati a 0, 5, 12 15/16, 22 3/16, 33 7/16, 45 1/4, 58 10/16 pollici, tip e stripping guide in agata, serpentine brunito

Legature in seta bruna o bordaux

L'impugnatura è lunga 8 1/2 pollici, tutto sughero con portamulinello scorrevole in alluminio



## Una planing form in legno per le quadre

*Immagini della realizzazione di Luciano Oltolini*

La relazione di Marzio Giglio al Raduno Europeo di maggio ha dato a Luciano Oltolini, uno degli allievi del corso IBRA 2007, lo spunto per il perfezionamento e la realizzazione di una planing form in legno per le quadre. Dopo averla vista ho pensato di realizzare alcune fotografie di questa planing form veramente ben fatta che

se pur in legno non ha nulla da invidiare a quelle in acciaio e di chiedere a Luciano qualche notizia sulla costruzione.

Alberto Poratelli



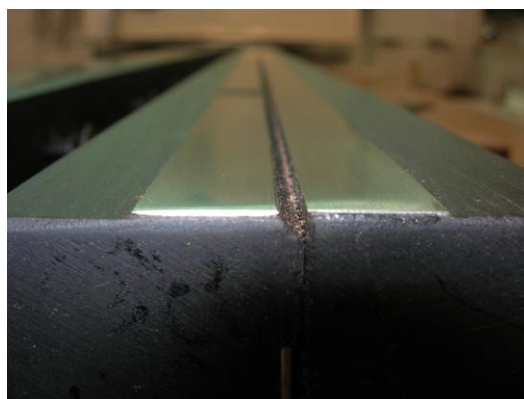
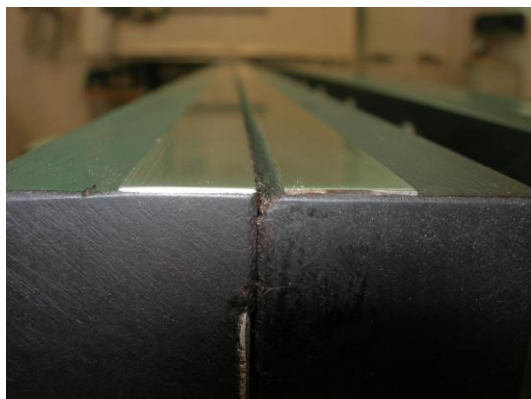
Luciano Oltolini nel suo laboratorio e al corso IBRA del 2007 con Massimo Magliocco



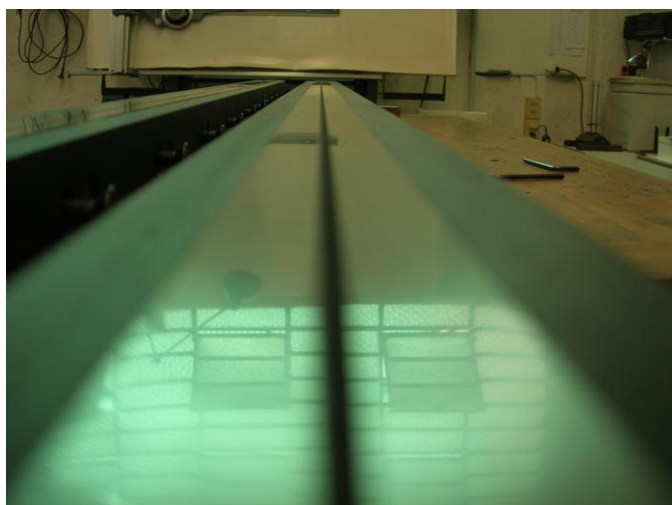
Trattandosi di una planing form per le quadre sono state realizzate due serie di barre, una per il lato destro ed una per il lato sinistro



Legno di palissandro e lamine di acciaio sono alla base della realizzazione. Le lamine dello spessore di 0,4 mm sono di acciaio armonico e sono incollate sulle barre di legno in modo da garantire un perfetto piano di scorrimento per la pialla.



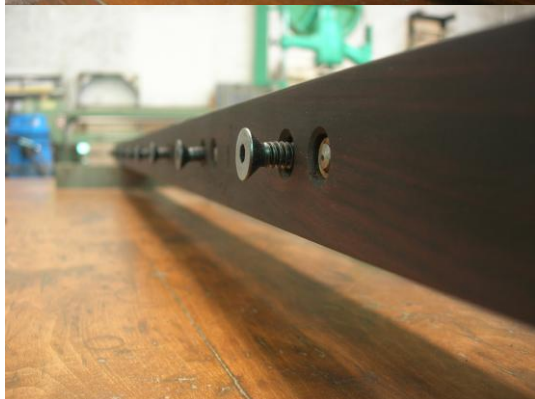
In queste due immagini si possono vedere in dettaglio le barre per la piallatura del lato destro e quelle per la piallatura del lato sinistro.



Le lamine in acciaio devono essere incollate in modo da presentare una superficie perfettamente piana per lo scorrimento della pialla.



Dettaglio delle viti di regolazione dell'apertura



Le viti di regolazione sono poste alla canonica distanza di 5", 12,7 cm.

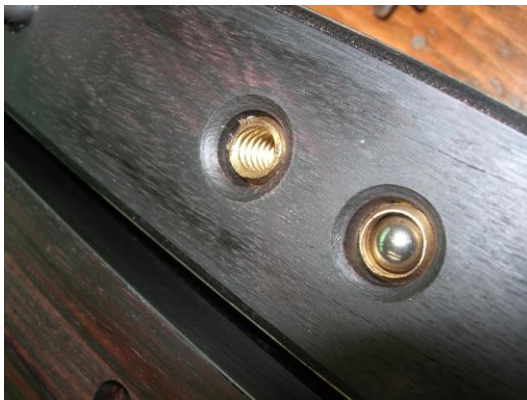


Apriamo due barre per scoprire l'interno





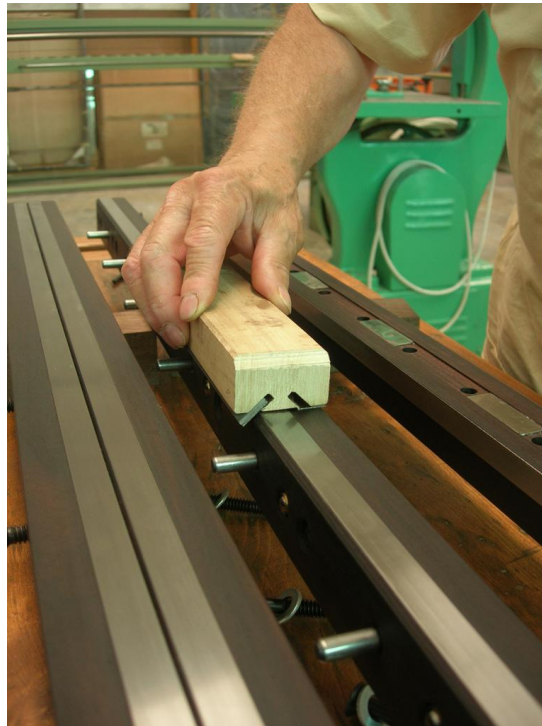
All'interno sono posizionate le spine intermedie che garantiscono la rettilineità delle barre e le placchette in acciaio in corrispondenza delle viti che "spingono". Queste placchette servono per non intaccare il legno mettendo in tensione le viti.



Sulla testa delle viti che "spingono" ho inserito una sfera in acciaio che evita le tensioni da rotazione altrimenti indotte dalla vite.



In queste immagini si può vedere come le spine garantiscono il perfetto allineamento delle barre



Per la rettifica delle barre è sufficiente un lima sottile fissata a 45° su un blocchetto di legno.



Il comparatore deve effettuare le misurazioni su due serie di barre. Per questo ho pensato di fissarlo ad una base magnetica con braccio snodabile che consente di farlo scorrere e di misurare prima sulla barra destra e poi sulla sinistra senza mai doverlo alzare. Questo a vantaggio della precisione. La punta del comparatore è particolare ed è stata realizzata da un piatto d'alluminio adeguatamente sagomato.



Per qualsiasi chiarimento potete mandarmi una mail all'indirizzo:

[l.oltolini@alice.it](mailto:l.oltolini@alice.it)



## RODMAKER SENZA SITO

di Alberto Azzoni

*Walter Brunner, professione rodmaker, non ha mai avuto un sito web.*

Questa è la storia dell' incontro un po' iniziatico tra un neofita e il maestro; se avete la fortuna di avere sperimentato qualcosa del genere, capirete meglio cosa provo oggi quando ferro una trota con la mia Amabi(l)le "2000".

Era il febbraio del 2002 quando con mia moglie decisi che saremmo tornati a visitare la magica Praga. Forse perchè aveva conservato un bel ricordo dei pomeriggi trascorsi in passato sulla terrazza della Pension Pernkoff in riva al Traunsee in attesa del mio ritorno dal coup de soire sulla Traun, non fu difficile convincerla che, con una piccola deviazione dall' itinerario, seremmo potuti passare da Gmunden, in quel negozio sotto i portici in cui ricordavo di aver visto, molti anni prima, le canne di bamboo di Walter Brunner. A quel tempo non mi interessavano affatto, tutto preso come ero dall' ebbrezza della rapidità per la quale stavo rimpiazzando le mie fullflex Orvis con le più toste RST e Loomis. Poi nel 2001 Fly Line col suo articolo sui RM italiani mi aveva fatto scoprire che il refendu si poteva fare in casa; era scattata così la molla che, miscelando le passioni di PAM e di bricoleur, mi aveva instillato il virus del rodmaking con la sua aura di sfida e di mistero. Vivevo però la faccenda con una certa schizofrenia: conciliare le appena scoperte virtù delle code veloci con le prestazioni consentite dal legno mi sembrava molto difficile. Da qualche parte però avevo letto qualcosa delle "rapidissime canne di Brunner": forse esse rappresentavano la soluzione del mio problema.

Eccoci quindi da Höller a chiedere al commesso se gli fosse rimasta una Gebetsroither Super; prontamente uscì dal bancone un catalogo e la descrizione del modello prescelto; avrei potuto

ordinare la canna con comodo e riceverla a casa nel giro di qualche mese.

FLIEGENRUTEN



*Walter Brunner fertigt in mühevoller, pedanter und gekonnter Handarbeit "Gespließte" von allerfeinster Qualität. Unser Urteil: Weltweit die Besten!*

**455/82 AMABILE**  
2,10 m lang, 90 g leicht,  
Schnurklasse AFTMA 3 - 4

**455/86 THYMALLI**  
2,40 m lang, 105 g leicht,  
Schnurklasse AFTMA 4 - 5

**NEU!** Herr Brunner hat eine neue, seine bisher eleganteste Rutenserie kreiert und von absoluten Könnern testen lassen. Das Ergebnis sind Ruten für jene Trockenliegenfischerei, mit langsamer, jedoch typischer Brunner-Aktion. Die Ausführung ist ähnlich der Pielach-Serie, mit gelben Bindungen und rotbraunen Zierbindungen. Jede Rute wird mit elegantem Stofflutteral und elegantem Lederkappen versehenem, Schutzrohr geliefert.

**455/28 GEBETSROITHER**  
2,12 m lang, 85 g leicht,  
Schnurklasse AFTMA 5 - 6

**SERIE "SALZA"**  
◆ 2teilig  
◆ Olivenholz-Schraubrollenhalter  
◆ braune Bindungen

**455/81 SALZA**  
2,10 m lang, 85 g leicht,  
Schnurklasse AFTMA 4 - 5

**455/81 SALZA**  
2,30 m lang, 120 g leicht,  
Schnurklasse AFTMA 5 - 6

**SERIE "PIELACH"**  
◆ 2teilig  
◆ noch zarter als Serie "Salza"

◆ Olivenholz-Schraubrollenhalter  
◆ braune Bindungen mit roten Zierbindungen

**455/14 PIELACH**  
2,10 m lang, 90 g leicht, Schnurklasse AFTMA 4

**455/14 PIELACH**  
2,30 m lang, 105 g leicht, Schnurklasse AFTMA 4

4

Prima scoperta: Walter Brunner era vivo e ancora costruiva le sue canne! Seconda scoperta: mia moglie aveva addocchiato sul catalogo il suo indirizzo e, guarda caso, Steyr distava meno di una cinquantina di chilometri da lì!

Praga poteva attendere: nel primo pomeriggio eravamo in Schweizergasse di fronte a un anziano signore che dopo una breve attesa

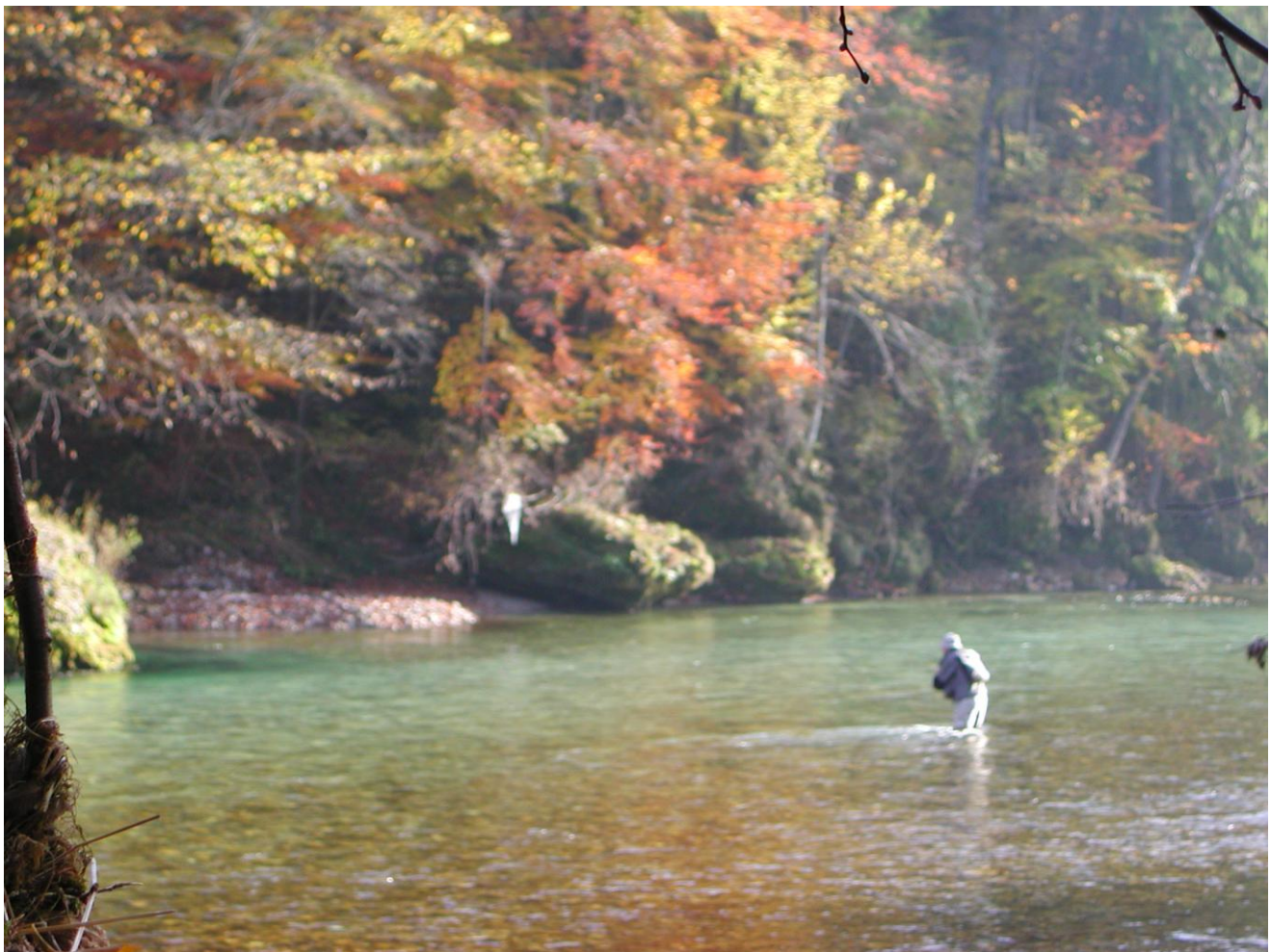
( stava verniciando una canna ), con molta gentilezza ci introdusse nel suo laboratorio. Non so ancora spiegarmi come avvenne ma sta di fatto che, senza che io sapessi più di dieci parole di tedesco né lui alcuna di più di italiano o inglese, uscii dal laboratorio solo oltre 2 ore più tardi, dopo aver visto le sue macchine e i suoi arnesi, ancora quasi incredulo ma raggiante. Peccato che la mia scarsa conoscenza del tedesco e allora dei processi costruttivi non mi consentì di sfruttare appieno quei momenti preziosi che mi erano stati concessi. Provai, cioè lanciai nel cortile, numerose canne e mi convinsi che non era di una Gebetsroither che avevo bisogno ma di una

Pielach (Brunner sembrava quasi disconoscere le canne della serie Wildwasser, nate per Hans Gebetsroither: per le esigenze molto specifiche di un lanciatore molto particolare).

Mentre, più tardi, viaggiamo verso la capitale ceca non potevo fare a meno di pensare che il mio nome era ora annotato a mano sul suo quaderno e iniziava una lunga attesa. Non aveva voluto un soldo, avrebbe davvero costruito una canna per me?

Praga fu come la ricordavo: bellissima.

La Pielach 210 cm # 4 arrivò puntuale qualche mese più tardi, è tutt' oggi una delle mie preferite.



*Fiume Steyr a Grunburg - Austria*

L' incontro fu decisivo: appena rientrato a casa quell' anno partì l' ordine per Golden Witch: planing form, binder, qualche culmo di bamboo e di lì a poco anch' io mi cimentavo con la Stanley 9 e ½; la seconda canna che progettai fu ottenuta con RodDNA allungando la Pielach a 7'6", dividendola in tre sezioni anziché due: non male.

L' autunno di un paio d' anni dopo ero *casualmente* a pesca a Grünburg, sulla Steyr, a pochi chilometri dalla cittadina omonima; non so come ma avevo convinto gli amici che, tra tanti, quello era un fiume imperdibile ( ma lo è veramente ! ). Abbandonati i temoli in piena attività, alle 15 ero di nuovo in Schweizergasse; Walter Brunner era lì, sempre gentile e disponibile. Non osai confessare che anch'io avevo spaccato qualche culmo e non so se si ricordasse di me ma un fatto mi fece davvero inorgoglire: iniziò dicendo che non aveva molte canne a disposizione e mi confessò dispiaciuto che troppi pescatori che si recavano da lui non avevano sufficienti nozioni di lancio e acquistavano le sue canne solo come oggetto di prestigio. Poi mi sottopose a una specie di esame, dandomi qualche prezioso suggerimento. Alla fine del test, contrariamente alle premesse, avevamo provato una decina di canne (!): evidentemente avevo superato la prova. Non volle però dirmi quale ritenesse essere la più adatta per me.



Cercai di carpire qualche suo "segreto", ad esempio come ottenere quel colore delle ferrule sotto il filo delle legature così simile a quello del bamboo adiacente.

Erano trascorse un altro paio d' ore quando lasciai il laboratorio; il mio nome compariva nuovamente sul suo quaderno degli ordini e neanche questa volta aveva voluto un soldo di anticipo. Ma il motivo non era solo la fiducia: mi aveva mostrato una manciata di pillole che ora rimpiazzavano le numerose sigarette che aveva fumato fino all' anno prima e una profonda cicatrice segnava il suo petto; non mi assicurava di poter tener fede all' ordine. Fui perciò doppiamente felice la primavera del 2006 quando il corriere mi recapitò quel pacco dalla forma inconfondibile. La canna che aveva scelto di costruirmi era una Amabile "2.000" - 215 cm # 2-3, una delizia: in certi ruscelli in primavera ogni trotella sembra diventi un mostro.

L' autunno dello stesso anno ero di nuovo in pellegrinaggio: Salza Güsswerk, Steyr Grünburg quindi Schweizergasse ma sulla porta del laboratorio questa volta un biglietto scritto a mano dal significato inconfondibile ( anche se le mie nozioni di tedesco non sono affatto migliorate ) "*chiuso per malattia*" mi lasciò deluso e rattristato. Poi, qualche mese più tardi, la notizia della scomparsa e con essa il rimpianto di non aver realizzato la fantasia di trascorrere una settimana di apprendistato a Steyr.

Sì, lo vedete, la mia Amabile ha una "elle" in più.

Io credo che significhi semplicemente che l' ha fatta un uomo, non una macchina; già, un uomo senza sito web, forse è per questo che ho potuto conoscerlo.

Bamboo Journal

Italian Bamboo  
Rodmakers Association

c/o Podere Violino

Località Gricignano 90

Sansepolcro (AR)

Italy

[ibra@rodmakers.it](mailto:ibra@rodmakers.it)

§

redazione

Bamboo Journal

<http://www.rodmakers.it>



ITALIAN  
BAMBOO  
RODMAKERS  
ASSOCIATION

*Le immagini dell' articolo di A. Brunelli sono tratte dal sito Web di Bjarne Fries.  
Le immagini dell' articolo di P. Agostini e C. Diacon sono di proprietà degli Autori.  
Le immagini dell' articolo di R. Natali sono tratte dal sito Web e dal Catalogo Hardy del 1954 o di proprietà dell' Autore.  
Le immagini dell' articolo di A. Azzoni sono tratte dal catalogo Holler del 1993 o di proprietà dell' Autore.  
Tutte le altre immagini sono di proprietà dell' Editore o dell' IBRA.*

