



ANNO 2
NUMERO 1
Febbraio 2009

Indice:

Editoriale

di A. Azzoni pag. 1

Costruire un anello di partenza in agata

di S. Ferri pag. 3

di C. Testa pag. 9

Bamboo provenzale

di A. Azzoni pag. 12

Lo spazio esagonale

di T. Lescoat &
P. Moine pag. 17

L'angolo della storia: P. & M.

Fario Club

di R. Natali pag. 19

Ottenere angoli perfettamente a 60°

di H. Boyd pag. 24

EDITORIALE

di Alberto Azzoni

Impercettibilmente le giornate si stanno allungando; in cantina fa ancora freddo ma il frutto del lavoro invernale è lì e non attende altro che la verifica della prova sul campo. Quale migliore ricompensa dell' SMS che riceveremo dell' amico tra qualche settimana: "*Apertura fantastica: l'emozione di 5 trote con la 7'6" che mi hai costruito!*".

"Occorreranno mosche voluminose e ben fornite di hackles per reggere le turbinose acque della prossima primavera e stimolare le grosse trote ad uscire dal riparo dei rigiri di corrente". Questa la previsione di Massimo, il mio "maestro" di pesca, mentre insieme osserviamo la spessa coltre di neve che, mai come quest' anno, ricopre le montagne vicine.

E' vero, quest' anno, se dighe, centraline e captazioni varie lo consentiranno, l' acqua certo non mancherà. E si potrà andare a pescare. Già, perché un rodmaker prima di essere un rodmaker è un pescatore e il suo fine, mentre sceglie un culmo o pone la sua firma su un tallone, rimane sempre la cattura di quella trota, la posa corretta della mosca dietro al masso tra le due correnti.

E' forse per questo che molti di noi battezzano le loro canne col nome di un torrente: perché il taper che hanno disegnato è stato pensato proprio per quell' acqua. Non è forse per lo stesso motivo che le canne degli storici costruttori americani sono così differenti se si passa da una costa all' altra? se la

produzione di ciascun rodmaker degno di questo nome ha una sua propria connotazione "geografica"? (forse i lettori lo hanno capito, sono di parte, ma ...Walter Brunner insegna). Io credo, in sintesi, che si debba pescare per poter progettare buone canne e che sia molto difficile realizzare canne adatte a situazioni di pesca che non si conoscono.

Ho ritenuto di dover fare questa premessa perché in questo numero del Journal, oltre a numerosi articoli tecnici, troverete un interessante e provocatorio pezzo che si interroga su chi si possa definire un rodmaker: ecco, io credo che debba essere prima di tutto un pescatore.

Ma altre provocazioni vi aspettano: nell' eterna disputa su quale sia la migliore geometria di una canna, da un lato potrete trovare una risposta pratica nei calcoli di equivalenza tra una sezione classica e l' altra ma dall' altro troverete anche una originale proposta ad uscire dagli schemi della tradizione: facciamola ovale!

Ho esitato un poco a pubblicare l' articolo di Giovanni Nese (Jo) così come è, pensando che ci fosse bisogno di qualche sperimentazione in più; alla fine ho deciso che valesse la pena di lanciare l' idea;

Indice:[Dimensionamento degli innesti in bamboo e calcolo della lunghezza dei grezzi](#)

di A. Poratelli pag. 32

[GG HexaWorks](#)

di G. Gori & M. Giardina pag. 33

[Ovali...](#)

di G. Nese pag. 34

[Profili di rodmakers: Robert Stroh](#)

di A. Brunelli pag. 38

[Rodmaking o bricolage](#)

di A. Poratelli pag. 40

ai rodmakers la possibilità di raccoglierla, criticarla, sfruttarla, realizzarla. Jo mi ha promesso che in ogni caso ci terrà informati sugli sviluppi futuri che ne potranno venire.

Che la comunità dei rodmakers sia assolutamente aperta alle innovazioni è comunque dimostrato dall' interesse suscitato dalla ferrule di bamboo streamlined (proprio in questi giorni ho ricevuto una richiesta dagli U.S.A. di poter approfondire in loco le modalità di costruzione); stimolato dal sottoscritto un po' imbranato con i numeri, il loro ideatore ci fa dono di un prezioso e semplice strumento per calcolare le dimensioni degli innesti e della lunghezza dei grezzi: d' ora in poi se progetteremo una 8' in tre pezzi non correremo più il rischio di ritrovarci con una 7 1/2.!

Nella tradizione tornerete poi leggendo un altro dei pezzi di storia del rodmaking

europeo: la Fario Club di Charles Ritz.

Alla storia più recente appartiene invece Robert Stroh, costruttore tedesco di grande classe, intervistato da A. Brunelli. Gli amici francesi sono poi presenti attraverso la presentazione del loro forum sul web e la cronaca del bell' incontro che hanno organizzato in Provenza a novembre.

Infine altri tre contributi tecnici: il primo da oltreoceano ci suggerisce un utile metodo per ottenere strips dalla perfetta geometria triangolare (per gli ortodossi ovviamente!), gli altri due invece, nella più pura tradizione artigianale italiana, ci trasformano in gioiellieri per costruire preziosi anelli di partenza in agata.

Perché è vero che quella trota salirà sulla mosca esatta ma sarà anche molto felice di farsi immortalare a fianco di una canna oltre che "giusta" anche bella. Che esibizionista!



LA STRIPPING GUIDE IN AGATA

di Stefano Ferri

Tutti sappiamo cosa e' la *stripping guide* in una canna ma pochi sanno cosa sono quelle di agata. Questo perche' siamo ormai abituati a vedere le canne in carbonio montate con accessori moderni dotati di inserti in materiali durissimi ma purtroppo anche bruttissimi. L'agata e' una pietra dura che oggi viene utilizzata per fare gioielli semipreziosi ed e' molto apprezzata per la variet  dei colori che puo' avere. E' possibile trovarla in colorazioni che vanno dal marrone rossiccio al giallo e al bianco o addirittura in una combinazione di questi 3 colori.

In passato era anche utilizzata per la costruzione delle stripping guide, questo perche' la sua estrema durezza la rendeva idonea e indistruttibile. Ovviamente era montata sulle canne di fascia alta.

Dal momento che anche noi produciamo canne di particolare pregio mi sembra doveroso accessoriarle al meglio. Ecco perche' ho deciso di condividere con tutti gli amici rodmaker il risultato di una ricerca cominciata qualche anno fa che mi ha portato appunto ad imparare come si costruiscono questi "gioielli". ...buona lettura.



Materiale occorrente

- lastrina di agata: la trovate nei negozi di minerali, comperate le piu' sottili
- tubi in alluminio: il loro diametro determiner  la dimensione dell'anello, (es.11 e 6 mm), si trovano nei briko
- polvere di smeriglio grossolana o anche polvere diamantata
- olio da motore
- stick di colla termica
- tavoletta di legno
- fresa Dremel o simile
- carta abrasiva del 600 e 1000
- pasta abrasiva o ossido di cerio
- trapano a colonna

Procedimento

Per prima cosa si preparano gli utensili che non sono altro che pezzi lunghi circa 5 cm di tubo di alluminio a cui faremo 4 tagli verticali, lunghi 3 -4 mm, che serviranno da scarico del materiale. Naturalmente dovremo preparare quelli sottili per il foro interno ad es. 5-6mm e quelli per l'esterno 10 -12mm; dipende tutto dai tubi che trovate. Si consideri comunque che, per avere un risultato "gradevole" anche alla vista, si dovrebbe avere un'agata con uno spessore tra foro grande e piccolo di circa 2,5mm (figura 1)

figura 1



Poi con la colla termica dovremo fissare la lastrina di agata ad una tavoletta di legno bloccata

con l'aiuto di morsetti al piano di lavoro del trapano, dal quale non sarà più mossa fino all'esaurimento della lavorazione. (figura 2)



figura 2

Successivamente si prepara una pasta di olio e polvere di smeriglio quindi, montato l'utensile sul mandrino e regolato il numero di giri del trapano al minimo, siamo pronti per il taglio .

Si farà prima il foro piccolo e successivamente il grande. Per fare questo si appoggia sulla lastrina una piccola quantità di pasta e con l'utensile si scende direttamente su questa. Il trucco qual è??? La polvere di smeriglio non fa altro che attaccarsi all'alluminio che è tenero, l'olio fa da legante e refrigerante allo stesso tempo, quindi il nostro alluminio è diventato un utensile abrasivo.....l'uovo di Colombo? Mica tanto: se non me lo avessero detto io non l'avrei mai immaginato. Consiglio di non fare pressione col mandrino ma sfruttare solo il peso della mano perché l'agata potrebbe spezzarsi irrimediabilmente.

Poi, durante il lavoro, bisogna aggiungere piccole quantità di pasta per tenere sempre l'utensile

“carico” e tagliente. Questa è la parte più noiosa, in effetti il taglio dell'agata non è così immediato e serve una buona dose di pazienza.... ma noi siamo rodmaker.....e di questa ne abbiamo da vendere.....

Se tutto è andato secondo i piani vi troverete in mano una rondella di agata con i bordi imperfetti che dovranno essere arrotondati con l'aiuto del Dremel e un piccolo utensile autocostruito con un chiodo, come vedete in foto (figura 3), a cui va incastrata una piccola striscia di carta abrasiva del 600.

Con questo metodo riusciremo a smussare tutti gli spigoli vivi e successivamente, sostituendo l'utensile con uno in feltro, lucideremo la pietra, bagnandolo nella pasta abrasiva o nell'ossido di cerio.

Ottenuta l'agata non rimane che costruire il telaio che completerà la nostra stripping guide.

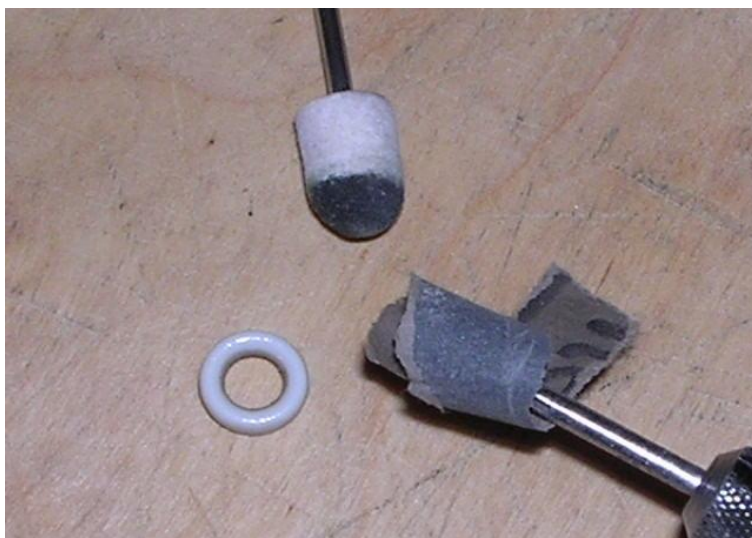


figura 3

Il telaio e' formato da 2 ponti gemelli e un anello che alloggerà l'agata. Il tutto e' poi naturalmente saldato. Il lavoro in sé e' piuttosto semplice ma c'e' il problema di realizzare i ponti gemelli. Se non sono uguali si ottiene una stripping guide storta e molto brutta alla vista che finirebbe per rovinare l'estetica della canna; fate quindi molta attenzione a questa fase del lavoro. Personalmente dopo vari errori ho risolto il problema alla maniera dei rodmaker. Come? Dal momento che noi lavoriamo con una dima (la planing form), ne ho creata una talmente semplice da fare sorridere (figura 5)

La costruzione del telaio

Prima di descrivere il procedimento e' bene aprire subito una parentesi e parlare di materiali. Io ho utilizzato l'ottone che e' di facile reperibilità e lavorabilità inoltre possiede le giuste qualità di robustezza. Non e' da scartare pero' l'utilizzo di alpacca che evita così il problema della rodatura o della brunitura.

Materiale occorrente

- filo di ottone diam. 1 mm
 - saldatore a gas
 - stagno da saldatura e pasta appositata
 - tubo di ottone (non in foto)
- (figura 4)



figura 4

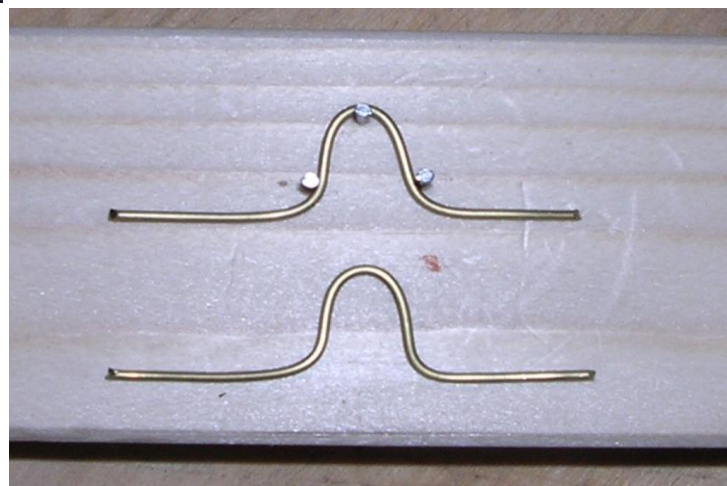


figura 5

Notate come con tre semplici chiodi ho risolto il problema assicurandomi telai sempre uguali. Una volta realizzati i ponti dovremo costruire l'anello a cui verrà fissata o incastonata l'agata. Lo si ottiene tagliando un tubo di ottone della misura giusta. L'agata e' fissata mediante colla bicomponente e ribattendo i lati dell'anello assottigliati su di essa con molta delicatezza . Naturalmente chi avesse il tornio sarebbe avvantaggiato in quanto potrebbe tornire gli anelli a piacimento . Ora e' il momento di saldare i ponti. Suggestisco di saldarli prima e piegarli poi in quanto il lavoro e' piu' semplice quando si lavora su superfici piatte. la foto rende meglio il concetto (figura 6)

Suggestisco inoltre di appoggiare nelle fessure tra i due ponti una piccola quantita' di stagno e pasta per saldatura la cui fusione fara' in modo che tutti gli interstizi vengano riempiti.



figura 6

A questo punto siamo pronti a saldare l'anellino con l'agata precedentemente preparato appoggiandolo tra i due ponti; mettendo sempre nei punti di contatto una piccolissima quantità di stagno che porteremo a fusione (figura 7)



figura 7

Le nostre fatiche sono quasi terminate (coraggio!), restano solo due fasi: la finitura e la rodiatura (o in alternativa la brunitura).

Per rifinire l'oggetto, dopo avere tagliato i piedini alla lunghezza desiderata e avere fatto loro la punta, basta riprendere il Dremel con l'utensile e la carta abrasiva (figura 3) e ripassare tutto il telaio. Questo lavoro lo luciderà ed eliminerà i segni di lavorazione. Quando saremo soddisfatti dovremo eliminare il giallo dell'ottone.

Io ho la fortuna di avere a disposizione un orafo che mi fa un bagno in platino (...chi possiede le mie agate sappia che sono preziosissime); in

alternativa ho visto in vari briko center un liquido argentante (che non ho provato) che dovrebbe ricoprire il metallo con una strato di argento. E' possibile utilizzare anche il brunitore a freddo (reperibile nelle armerie) che conferisce al metallo un colore tipo canna di fucile . Infine chi ha scelto di lavorare con l'alpaccanon ha questi problemi

.....signore e signori.....le mie stripping guide!



Conclusioni

Spero di essere stato chiaro e di avervi interessato a questo "strano" lavoro.

Prima pero' di lasciarvi ai vostri pensieri, vorrei portare la vostra attenzione su una parte dell'articolo che ritengo molto importante, cioè quella che riguarda la costruzione del telaio. Potrebbe capitarvi, come è successo a me, di imbattervi in una serie di stripping guide antiche o danneggiate. Chi e' in grado di ricostruire i telai avra' l'occasione di proporre canne nuove con agate antiche, il che non farebbe altro che impreziosire e rendere unico un oggetto che e' gia' di per se una piccola opera d'arte.

Qui di seguito vedete due agate antiche: quella legata proviene da una vecchia canna dell'800 a cui ho rifatto tutto il telaio, mentre la seconda proviene da una canna del 1937 che era dissaldata e che ho recuperato.



Siamo veramente alla fine dell'avventura; per ora non ho altro da raccontarvi al riguardo. Se qualche amico rodmaker dovesse scoprire qualcosa di diverso o di nuovo sull'argomento, vorrei che mettesse tutti al corrente, sarebbe una buona occasione di crescita.

Se mi volete fare felice scrivetemi qui : stefanoferr168@alice.it oppure ferristefano1 skype

Auguro buon lavoro a tutti.

Marco Orlando Giardina segnala un' altra perdita per il mondo dei costruttori:

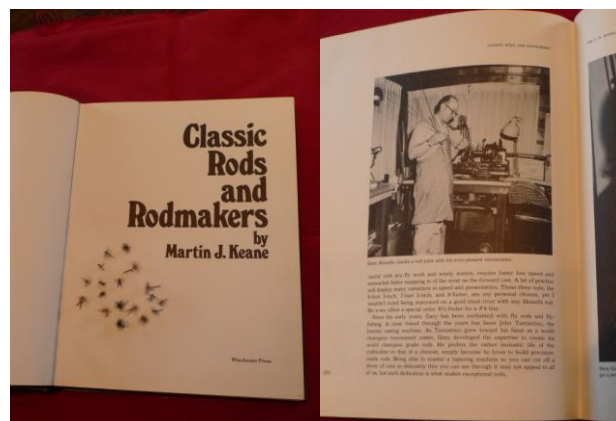
" Il 30 di gennaio è morto all'età di 71 anni Martin J. Keane.

Keane è stato certamente un personaggio importantissimo della scena mondiale delle canne in bamboo, prima come collezionista, eppoi come storico, antiquario ed esperto di canne.

Ha scritto un libro fondamentale per la conoscenza delle canne in bamboo classiche americane, " Classic Rods and Rodmakers", oramai raro e costoso, che ho avuto la fortuna di leggere solo grazie alla cortesia e disponibilità di Francesca Morisetti.

I suoi periodici cataloghi delle canne che proponeva al pubblico erano sempre attesi con enorme interesse e sono diventati anche loro parte della letteratura sulle canne in bamboo " .

Mancherà a tutti noi.





ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION

5° RADUNO ITALIANO

COSTRUTTORI CANNE IN BAMBOO
PER LA PESCA A MOSCA



23/24 MAGGIO 2009
SANSEPOLCRO (AR) - PODERE VIOLINO
WWW.RODMAKERS.IT

- | | |
|------------------------|--|
| Ospiti | Anche quest'anno si uniranno a noi tanti ospiti dall'Europa e dagli Stati Uniti |
| Seminari | Scambi di idee e di esperienze per crescere insieme |
| Rastrelliera | Ricchissima esposizione di canne in bamboo |
| A pesca | Insieme nella stupenda Tail Water Alto Tevere |
| Bamboo e seta | Provare il connubio perfetto tra bamboo e seta |
| Gathering's rod | Una canna realizzata appositamente per il raduno in palio alla riffa |
| Cena | Sabato sera tutti a cena al Podere Violino, un momento conviviale per rafforzare l'amicizia e prolungare il divertimento |



PAGINA ITALIANA PESCA A MOSCA



Costruzione di una stripping guide in agata.

di Claudio Testa

Premessa: come in altre attività, nella preparazione degli anelli in agata e delle stripping guides, si utilizzano strumenti potenzialmente pericolosi sia direttamente che indirettamente (polveri, schegge, etc.), l'utilizzo di guanti, mascherine, occhiali e quant'altro consigliato dal buon senso è obbligatorio.

La procedura che illustrerò è quella che seguo per la creazione delle mie stripping guide in agata; naturalmente non ho inventato nulla, ho semplicemente adottato le procedure e gli attrezzi che a seguito di prove mi risultavano più idonei, naturalmente continuo a sperimentare ed a cercare nuove soluzioni.

Ottimi articoli di riferimento sono quelli di Stefano Ferri e di Eric Ryan pubblicati rispettivamente su PIPAM e sul numero 11 di Powerfibers.



Suddivido la costruzione di una stripping guide in agata nelle seguenti attività:

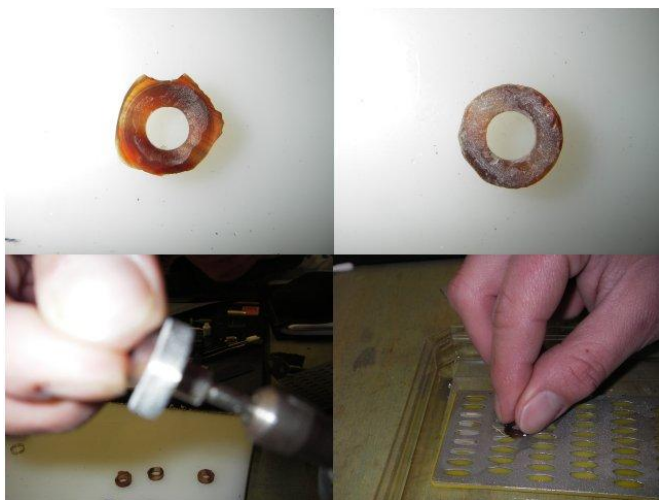
- Taglio dell'anello da una fetta d'agata
- Pulizia e lucidatura dell'anello in agata
- Preparazione di un anello metallico e del telaio in nickel silver
- Unione, tramite saldatura, dei vari componenti



Per il taglio dell'anello, dopo aver sperimentato tecniche diverse, ho optato per l'utilizzo di frese diamantate a tazza montate sul mandrino del trapano a colonna. Il numero di giri deve essere basso; blocco la fetta di agata fissandola con colla a caldo su una lastra di vetro, mantenendo in piano la superficie da forare. Procedo forando con una fresa da 5 o 6 mm (dimensione esterna), facendo attenzione a non lavorare a secco - si può utilizzare olio motore o acqua - ed alla pressione esercitata. Terminato il foro principale, senza spostare la fetta, monto una fresa che permetta di

ottenere l'anello, solitamente uso una 12 mm. Attenzione: il taglio che ci interessa è quello interno quindi la scelta della dimensione della fresa dipende dallo spessore della parete della stessa. Si procede come per il foro principale e se tutto viene eseguito correttamente si ottiene l'anello in agata.

A seconda dello spessore della pietra non porto a termine il taglio ma mi fermo prima, ottengo l'anello girando la pietra, la ricentro e la foro usando una fresa intermedia.



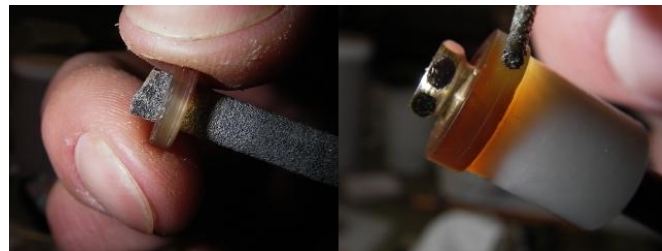
L'anello ottenuto, in genere, presenta imperfezioni dovute al taglio, è quindi necessaria una sgrossatura che eseguo utilizzando lime, frese e lastre per affilatura diamantati. Naturalmente la presenza di venature o imperfezioni gravi determina lo scarto dell'anello.



Eliminate le imperfezioni principali, inizio la

procedura di lucidatura vera e propria. Per lucidare esternamente fisso l'anello su supporti, costruiti appositamente, montati sul mandrino del Dremel e utilizzo carta abrasiva di grana progressivamente più fine e termino quando sono soddisfatto del risultato ottenuto.

Per la lucidatura della parte interna, incollo la carta abrasiva su un supporto cilindrico delle dimensioni adeguate al foro centrale, lo monto sul Dremel e procedo come per l'esterno.



Se l'agata verrà trattenuta da un anello in filo, provvedo a incidere una gola sulla superficie esterna utilizzando una piccola fresa diamantata



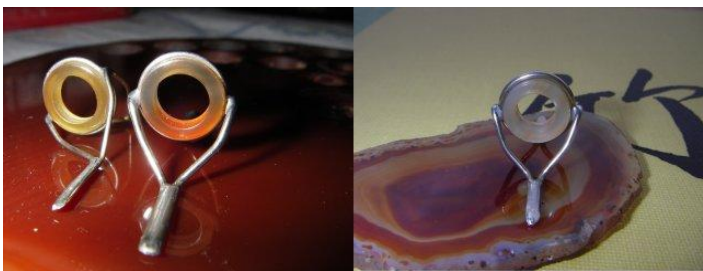
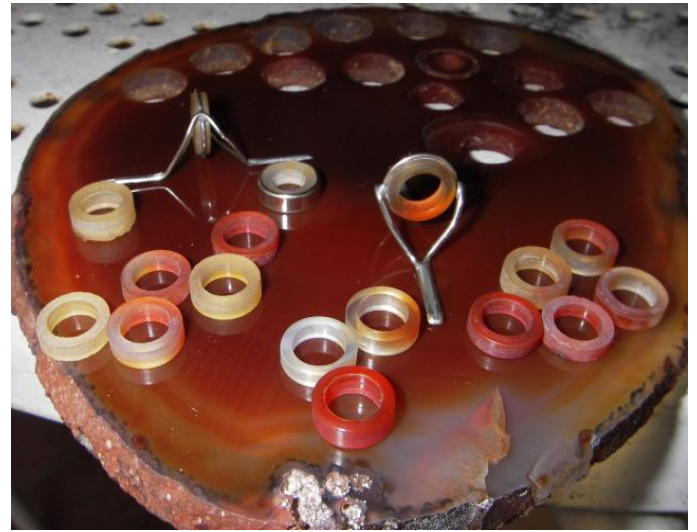
Costruisco il telaio sul quale montare l'anello piegando il filo in nickel silver su una dima, costituita da semplici chiodi piantati su di una tavoletta che permetta di ottenere la forma voluta. Ottenute le due parti simmetriche, le saldo utilizzando un piccolo saldatore a fiamma e semplice stagno. Pulisco accuratamente il filo e utilizzo del Flux (attenzione è un acido corrosivo) per facilitare la saldatura. Al termine di ogni saldatura immergo il pezzo saldato in 1 litro d'acqua contenente un cucchiaino di bicarbonato di sodio per fermare l'azione del Flux. Taglio e sagomo le basi saldate utilizzando lima, Dremel e carta abrasiva.



L'anello per fissare l'agata al telaio può essere in filo o lastra, sagomato sulla dimensione esterna dell'anello in agata e successivamente saldato, oppure ottenuto da un tubo o dal pieno lavorando al tornio fino ad ottenere le dimensioni e lo spessore desiderati.

L'anello in lastra andrà ribattuto sui bordi per bloccare l'agata al suo interno.

L'ultima operazione è la saldatura dell'anello all'interno del telaio. E' necessario prestare molta attenzione ogni volta che si salda in prossimità dell'agata a non riscaldarla eccessivamente, si corre il rischio di rovinarla o ancor peggio di venarla.

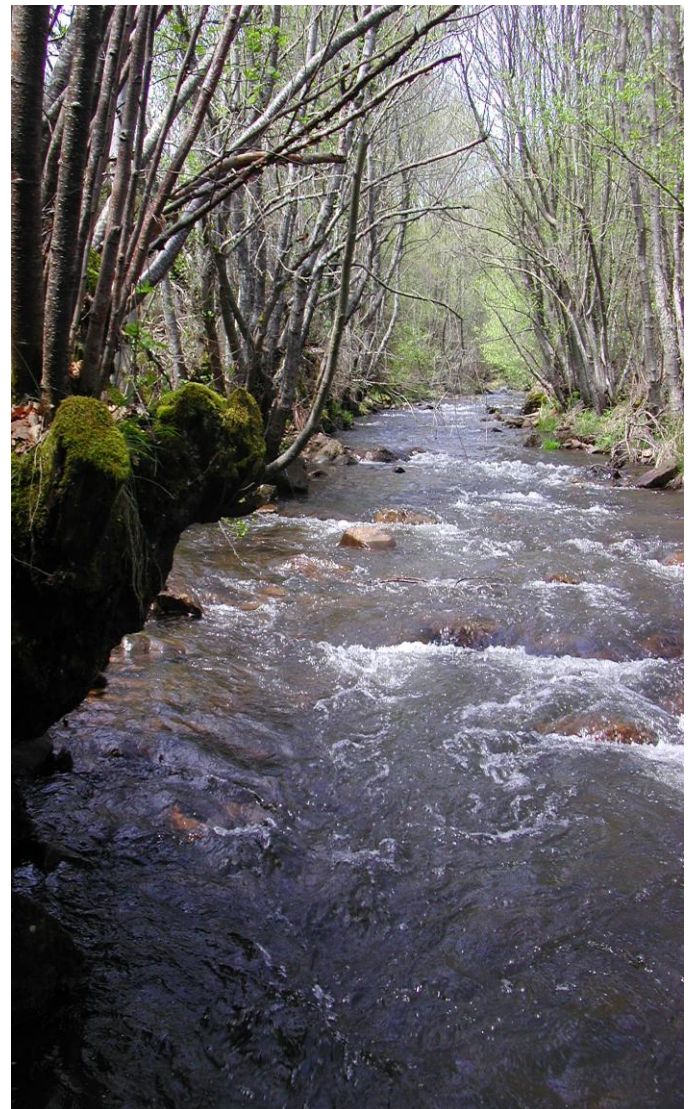


A questo punto una leggera lucidata al tutto e la stripping guide è pronta.

Il risultato ottenuto permetterà di rendere ancora più uniche ed artigianali le nostre canne di bamboo.

Buon Lavoro.

claudio.testa@gmail.com



Rio Valdesamario - Spagna

BAMBOO PROVENZALE

Cronaca dai “ Rencontres des constructeurs de cannes en bambou refendu”

di Alberto Azzoni

La Provenza evoca da sempre paesaggi dove la dolcezza del clima, la fertilità della terra e l' opera dell' uomo si sono alleati per creare un ambiente incantevole che riconcilia con la vita: una terra di vacanze per molti, tra cui il sottoscritto.

E' in questo paesaggio del sud della Francia che il 15 e 16 novembre dell' anno scorso a Miramas, non lontano da Marsiglia, Pierre Perrot, il presidente del club alieutico locale, ha organizzato il primo raduno francese dedicato ai costruttori di canne in bamboo: in un week end limpido, sferzato dal Mistral, una cinquantina di rodmakers, molti giunti da varie regioni della Francia oltre a una folta delegazione di italiani, si sono incontrati per scambiarsi idee ed esperienze.

L' atmosfera delle due giornate è stata piacevolmente informale: nella sede del club erano esposti canne, arnesi, macchine e accessori vari attorno ai quali si è svolto un incessante confronto di opinioni e commenti con richieste di spiegazioni e chiarimenti come chi è del mestiere ben conosce.

Molto interesse hanno suscitato la PF per quadre di Luciano Oltolini, le stripping guide di Claudio Testa, i portamulinelli con inserti di ottone di Paul Agostini.



Si sprecavano le richieste per carpire i segreti della perfetta finitura e verniciatura di certe canne.



Intanto Alberto Poratelli ci illustrava dal vivo la semplicità con cui si ottengono i maschi delle ferrule streamlined, Gabriele Gori presentava il prototipo di una semplice ma efficace macchina pressa-nodi-bidimensionale mentre Paul Agostini



che, con l' amico Christian Diacon, avevamo conosciuto a Sansepolcro, dimostrava l' uso di binders e bevellers autoconstruiti.



Apprezzati sono stati anche i più ortodossi momenti di teoria / tecnica: gli infaticabili Gabriele e Alberto hanno illustrato rispettivamente i risultati delle loro ricerche sull' influenza della geometria delle sezioni del bamboo sulla performance di una canna e sulle innovative ferrule streamlined in bamboo.



Non è mancata la lotteria con premi allettanti; come al solito non ho potuto resistere dal vincere qualche cosa: il mio abbigliamento si è arricchito così di un bellissimo gilet firmato Marc Petitjean che indosserò sicuramente non appena avrò scoperto la migliore delle 99 possibilità in cui è possibile configurarlo!

E poi tutti a lanciare: complice il clima favorevole, considerata la stagione, tutti i partecipanti hanno potuto testare le innumerevoli canne disponibili all' aperto, in un bacino nelle vicinanze; i francesi sono parsi piuttosto interessati alla tecnica di lancio "rapido" italiana e fortuna vuole che il presidente dell' IBRA poco prima avesse fatto dono al club francese di "Magia sull' acqua", il recente libro di Roberto Pragliola sulla tecnica di lancio TLT.



E, sempre a proposito di canne, è doveroso che ricordi che una canna costruita da Pierre Perrot finirà nel nascente museo italiano del bamboo mentre una canna italiana è stata donata al club degli amici francesi per rappresentare materialmente lo scambio culturale che si è avviato.

Da non tralasciare gli aspetti "collaterali" della manifestazione: l' aperitivo, i pranzi e la cena hanno ancor di più favorito gli scambi di idee, complice qualche bicchiere di buon vino; a tavola mi è capitato di sentire tra l' altro: "Quali sono i migliori fiumi italiani?" " Mah, i migliori fiumi italiani sono.....in Austria e Slovenia!" "...e voi francesi, dove pescate?" " Beh, un posto molto buono è da Turi, sul Tanaro (in Piemonte!) dove...si mangia anche molto bene! ". Che l' erba del vicino sia davvero sempre più verde?



Gli amici francesi non hanno trascurato davvero nulla: le signore Marise e Annick hanno molto gentilmente accompagnato le ospiti italiane in un bel tour dei bei villaggi locali, tra l' altro a Le Baux e ad uno spettacolare *son et lumiere* sulla pittura

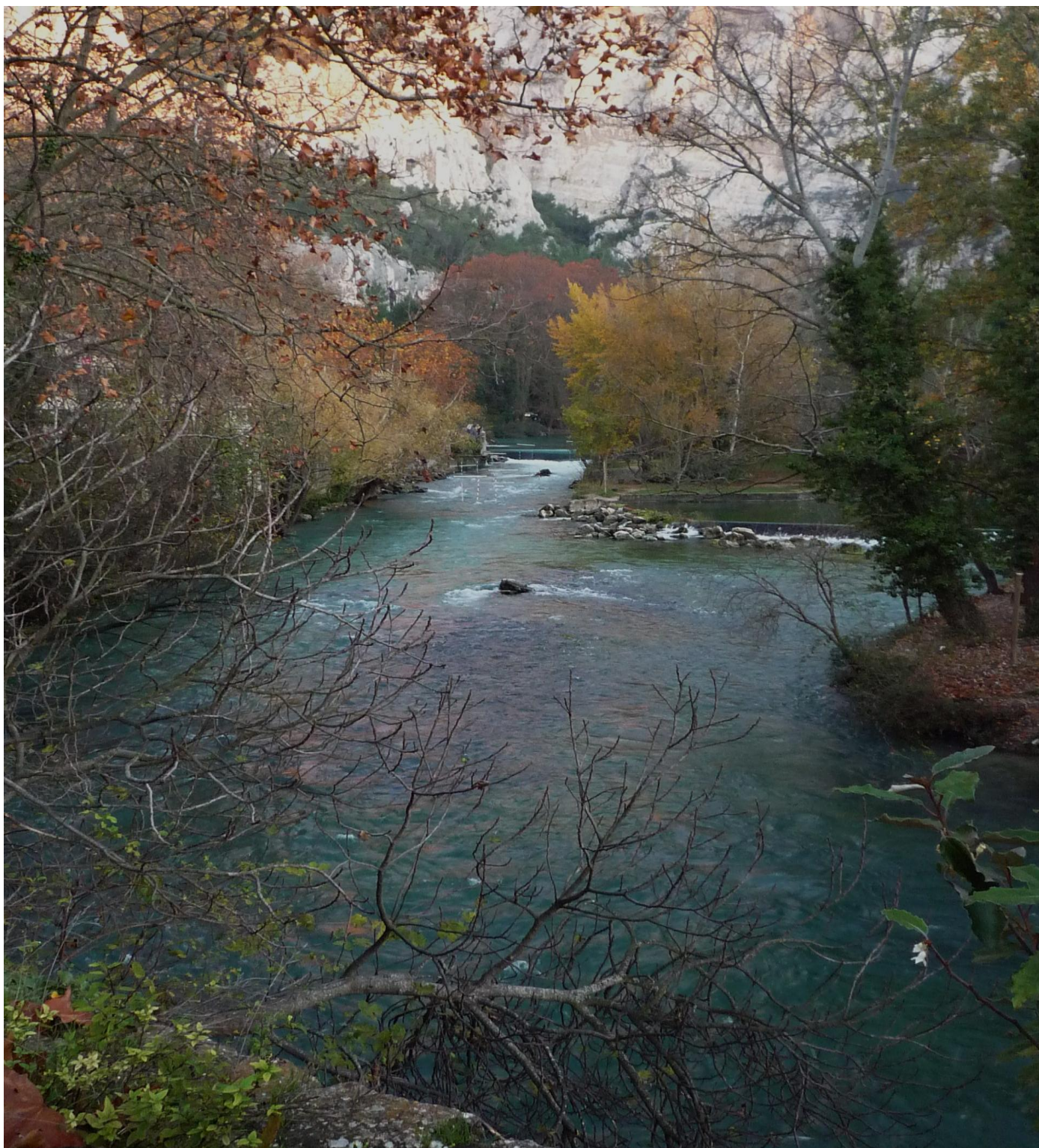
di Van Gogh, ambientato in una cava sotterranea. Ho tra l' altro così scoperto che Miramas dista anni luce da qualsiasi tentazione di shopping center (!) ed è invece la sede di una fiera del cibo cui molti non hanno mancato di far visita.



Alla fine delle due giornate la soddisfazione per la riuscita dell' evento era sulle facce di tutti e già i pensieri correvano a un probabile nuovo incontro organizzato nel sud della Francia, questa estate.



Sulla via del ritorno, accompagnati ancora dalla signora Annick e dalla signora Marise, alcuni di noi si sono poi fermati alla Fontaine de Vaucluse per visitare le impressionanti sorgenti della Sorgue: una incredibile massa d' acqua limpidissima che sgorga dalle viscere della terra e scorre poi per alcuni chilometri in una dolcissima campagna.



La Sorgue presso la Fontaine de Vaucluse

Mi consola che, oltre che dal sottoscritto, anche dai pescatori francesi le trote e i temoli che si lasciano osservare in questo mitico chalk stream

- le "chiare, fresche e dolci acque" cantate da Petrarca - siano considerati una sfida quasi impossibile (ma forse è proprio per questo che in primavera dovrò tornarci).



photo by Marco Gualandri

SOLO BAMBOO BAMBOO ONLY

ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION
WWW.RODMAKERS.IT

2009

TAIL WATER ALTO TEVERE

IN OCCASIONE DEL 5° RADUNO IBRA
LA PESCA SARA' CONSENTITA ECLUSIVAMENTE CON CANNE IN BAMBOO

VENERDI' 22 MAGGIO 2009
SANSEPOLCRO (AR) - PODERE VIOLINO





LO SPAZIO ESAGONALE

di *Thierry Lescoat e Philippe Moine*

Thierry (Gillum – fondatore del forum)

Ho cominciato a interessarmi di costruzione a partire dal 1989, anno in cui mi fu offerto il libro del dottor Pèquegnot “ L’ arte della pesca con la mosca secca “. In alcune pagine l’ autore parlava di questo soggetto e mi trasmise il virus **un virus molto, molto piacevole.**

Qualche anno dopo è nato il forum: il 18 luglio 2006 alle ore 24,04 (spero notiate la precisione!). Negli anni seguenti trascorsi diverse giornate e nottate su Internet per documentarmi sulla “ costruzione delle canne in bamboo refendu “. All’ epoca le sole fonti di informazione in francese erano il libro di Josselin de Lespinay e il “ Club francese del refendu “. Il forum del club non fu mai molto vitale e non bastava alla mia naturale curiosità. Mi rivolsi quindi ai forum americani per trovare maggior documentazione e risposte ai miei interrogativi. Questi forum erano fantastici. Bellissime discussioni sulla costruzione di canne in bamboo, tantissime fotografie, disegni, belle comunità di “bambooisti”. Un solo problema: gli americani non parlano francese nei loro forum. Conosciuto qualche costruttore amatore francese attraverso il mio blog, quella notte decisi di creare un forum francofono, dedicato esclusivamente al bamboo: il “forum di Gillum”.

Pensavo che avrei attirato qualche decina di appassionati. Il suo successo è stato una grande sorpresa e mi sono convinto che il progetto valesse la pena. Ho perciò trascorso centinaia di ore per migliorarlo e renderlo il più piacevole possibile. Non avrei mai pensato che il

forum avrebbe occupato così tanto il mio tempo libero.

La mia maggior soddisfazione è stata vedere nuovi costruttori lanciarsi e realizzare le loro prime canne, unicamente attraverso i consigli trovati nel forum! Quello era lo scopo della sua creazione. Ricordo che è totalmente gratuito e che il commercio è del resto vietato.

Il suo buono spirito comunitario ci ha poi permesso di ottenere la materia prima necessaria alla nostra bella passione: il tonchino. Il nostro primo ordine è arrivato nel 2008 (80 culmi) e contiamo di ripetere l’ operazione tra qualche tempo. Questo non si sarebbe potuto realizzare senza la mobilitazione di alcuni dei membri.

Un’ altra bella sorpresa è arrivata dai membri residenti al di fuori della Francia: Inghilterra, Quebec, Canada, Svizzera, Italia, Corea, Giappone, Spagna, Svezia, Argentina, Stati Uniti, Germania, Portogallo, Brasile, etc...E’ sempre un piacere trovarli a discutere con noi, malgrado l’ ostacolo della lingua. Credo che il linguaggio dei costruttori di refendu sia universale! Non abbiamo nessuna difficoltà a comprenderci, una bella foto o un bel disegno valgono più di un lungo discorso. Se ciò non avviene, ci sarà sempre un membro cui proporre la traduzione di un testo. Ogni competenza personale è utile nel forum! Nel mese di maggio 2008 un’ altra bella sorpresa è stata la nascita del “ Bamboo Journal “, realizzato dall’ IBRA. Il “ Forum di Gillum “ porterà il suo aiuto a questa bella iniziativa italiana. Qualche membro del forum ha già partecipato al n° 1.

Philippe (pmo38 – Nuovo costruttore)

Finalmente un sito francofono che riunisce i costruttori isolati.

Una volta sul forum di Gillum, ci viene proposto un sommario molto attraente, dalla tecnica alla realizzazione, passando per i taper... si trova tutto. Il sito è ben costruito e di semplice navigazione. E poi nessuna finestra pubblicitaria inquina lo schermo ad ogni cambio di pagina.

Il forum è molto attivo tanto che i messaggi vengono classificati come già vecchi se non sono del giorno stesso!

La reattività dei membri e la loro simpatia saranno provate dalle risposte alle vostre eventuali domande nel caso non troviate preliminarmente la soluzione ai vostri interrogativi tra le ricche informazioni presenti nel sito.

Per quanto riguarda l'evoluzione del forum, ho potuto percepire un certo cambiamento: gli inizi molto "tecnici" (dalla planing form, alla piattatura passando per le misurazioni) hanno lasciato il posto al miglioramento dei processi di fabbricazione delle canne.

Abbiamo assistito alla comparsa di macchine per

legare e forni automatici, pialle meccaniche per la sgrossatura,..

Questa nuova "rivoluzione industriale" rende esitanti i costruttori amatoriali e i membri rendono generosamente disponibili le loro scoperte.

Nessun segreto di progettazione viene custodito con gelosia...

Si constata che l'amicizia dei membri non è soltanto virtuale quando assistiamo alla partecipazione collettiva attorno all'acquisto di gruppo di culmi di tonchino. Il segreto del forum sta tutto qui: amicizia, aiuto reciproco, solidarietà e generosità.

Per riassumere: a me che interessava la costruzione di canne di bamboo e non conoscevo nulla, ho potuto imparare grazie a questo sito. E se qualcuno ha un dubbio o gli manca una informazione, basta porre la domanda per ottenere una risposta. Non bisogna dunque avere più alcun timore per lanciarsi nell'avventura.

Ancora esitazioni? Una semplice visita alla rubrica " costruzioni e restauri compiuti " e si è definitivamente contaminati dal virus dei costruttori amatori...



Una bella trota "zebrata" del Jura

La FARIO CLUB di Charles Ritz

di Roberto Natali

Nell'angolo della storia, dopo la House of Hardy, non posso esimermi dal parlare della Pezon et Michel e di Charles Ritz.



Charles Ritz, nato in Francia nel 1891 e figlio del famoso Cesar Ritz, fondatore della omonima catena di lussuosi Hotel, iniziò ad interessarsi alla pesca a mosca e soprattutto al restauro ed alla costruzione delle canne in bambù nel

periodo decennale, trascorso al Ritz Hotel di New York negli USA, tra il 1917 ed 1928 (da 26 a 35 anni) dove ebbe occasione di conoscere e di confrontarsi con Jim Payne e la scuola americana.

Tornato in Francia, nel 1937 (a 46 anni) diventa consigliere tecnico della Pezon et Michel,

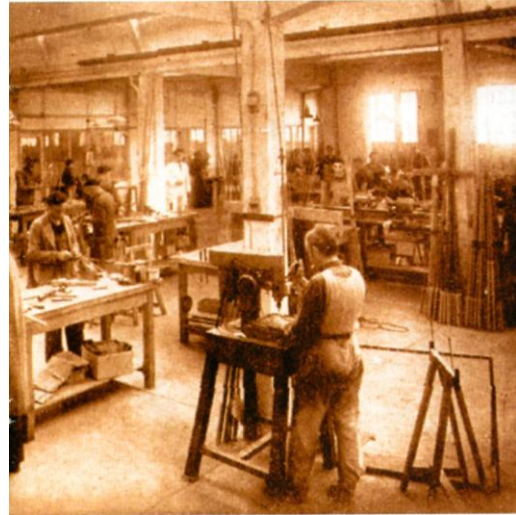


Figura 1 Interno laboratorio P&M

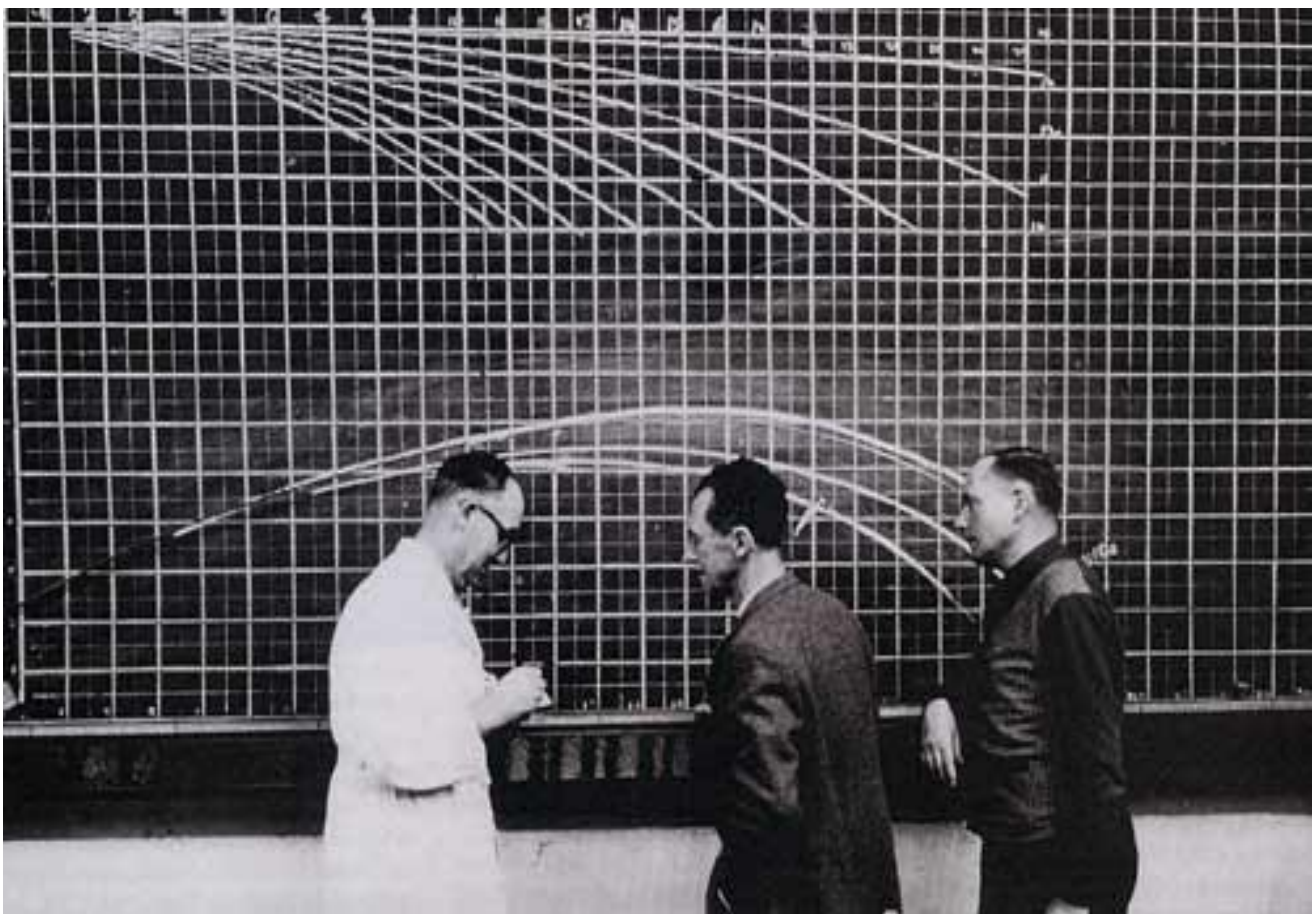


Figura 2 - Da sinistra :Edouard Plantet, Charles Ritz e Pierre Creusevaut alla lavagna delle curve

l'industria francese di articoli da pesca più importante, fondata nel 1895, che aveva iniziato ad interessarsi della pesca a mosca dal 1930 producendo canne con azioni tipiche inglesi. Il team tecnico della Pezon et Michel era composto da Eduard Plantet (il capo rodmaker), Pierre Creusevaut (grande pescatore e lanciatore, campione mondiale di lancio tecnico) e Charles Ritz (fig.2) che porta la sua filosofia derivata dall'influenza nella produzione delle canne (dichiarata dallo stesso Ritz) della Hardy e di Jim Payne: altissima qualità ed efficienza nella azione delle canne.

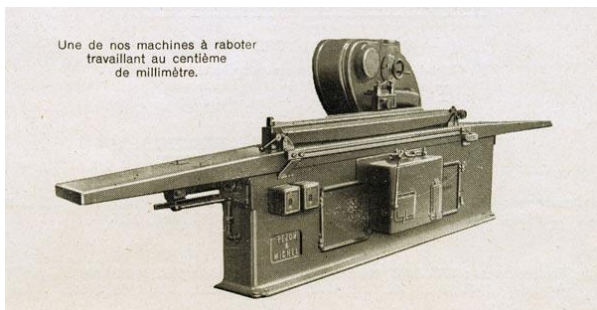
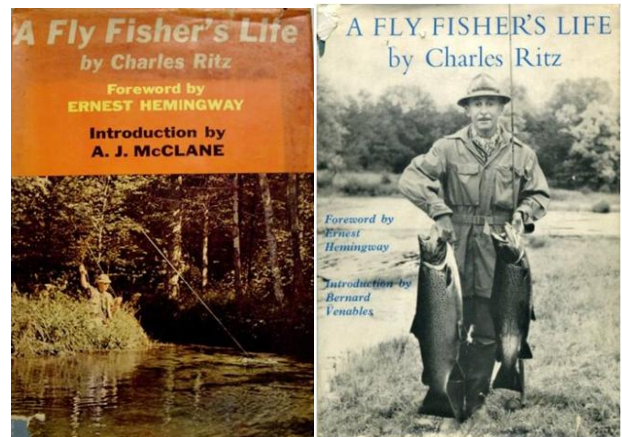
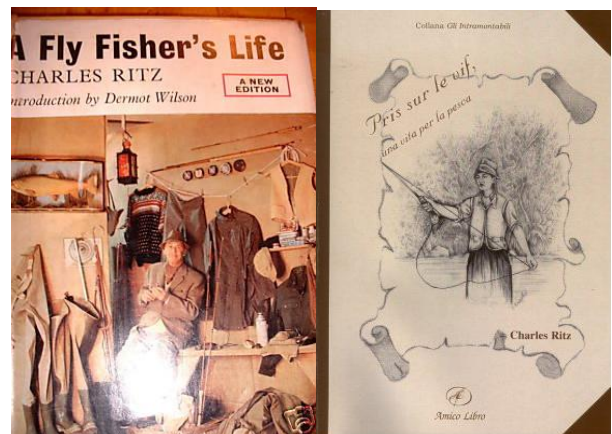


Figura 3 Piallatrice centesimale Pezon et Michel

La collaborazione sforna l'azione "parabolic" che rivoluziona totalmente il mondo della pesca a mosca europeo, americano e mondiale (esiste una diatriba, tra i due lati dell' Atlantico, se l'azione sia stata concepita prima da Charles Ritz o da Paul Young che produsse canne con azione parabolica: le Para 15, 16 e 17)

Se è vero che da allora non si può più parlare di Charles Ritz come rodmaker (attività cessata in prima persona) ma come progettista, è innegabile però il contributo di idee rivoluzionarie che portò in Europa ed in tutto il mondo: dalla tecnica di lancio HS/HL High Speed/High Line (alta velocità/alta coda) all'azione parabolica delle canne che culminò poi, con l'evoluzione in uno studio di oltre 20 anni, nella serie PPP (*puissance pendulaire progressive*= potenza pendolare progressiva). Tale serie è concepita nel 1947 e dopo anni di test sui fiumi vede la luce nel 1949. Nel 1953 esce anche il suo libro autobiografico "Pris sur le Vif: Ombres, Truites, Saumons" tradotto poi in inglese (A Flyfisher's Life), tedesco (Erlebtes Fliegenfischen) e italiano (Pris sur le vif- una vita per la pesca).



L'edizione inglese ha un enorme successo che porta a tre edizioni ogni volta ampliate di contenuti. Tra il 1958 ed il 1960 il nostro "vulcano" fonda la rivista di pesca a mosca "Les plaisirs de la peche" (che purtroppo ha chiuso le edizioni nel 2005) e l'associazione di difesa ambientale dei fiumi TOS (Truite Ombre Saumon) tutt'ora attiva (ANPER TOS Association Nationale pour la Protection des Eaux et des Rivières - Truite Ombre Saumon www.anpertos.fr). Riunendo poi alcuni dei migliori pescatori del mondo, fonda l'esclusivo INTERNATIONAL FARIO CLUB (tutt'ora esistente che organizza ogni anno una gara di lancio tecnico in suo onore: il Trofeo Ritz www.farioclub.org).



E' all'interno del suo libro che è riportata una importante sezione tecnica (il terzo paragrafo) con le sue considerazioni sulle canne e la loro costruzione.

All'interno di tale sezione, nella seconda edizione di "A Fly Fishers Life", è scritto: "Commenti sull'azione ideale P.P.P". Ecco un esempio interessante:

Le tre canne PPP: Wading 7'1", Baby Zephyr 7'9" e Zephyr 8'4", hanno i primi 2 innesti identici. La 7'1" ha il manico sul secondo innesto. Anche la 7'9" ha un manico smontabile di 9.45". La 8'4" ha il manico lungo 13.78" (sughero e portamulinello 10.63"), quindi la loro potenza è uguale ma la 7'1" è ultra rapida, la 7'9" è rapida e la 8'4" è semi-rapida. Ciascuna di queste canne ha una rigidità proporzionata alla propria lunghezza. Inoltre i tip hanno una lunghezza massima perché qualsiasi peso in sovrappiù sul tip (ferrule e serpentine) ha una grande influenza sull'azione. Più vicina la ferrula è alla punta e maggiore sarà il peso della canna. Le prime 16 iarde di una coda pesante pesano tra le .035 e .088 once più di una coda media. La ferrula pesa tra le .176 e le .246 once. Più in basso si pone la ferrula e minore sarà il peso sul tip della canna e la qualità dell'azione sarà migliore. Per ottenere quindi un'azione ideale, i tip devono essere extra lunghi con solo una ferrula. D'altro canto, la lunghezza del tip è limitata dalle necessità legate al trasporto. Ma io ricercavo anche l'azione ideale o, meglio, che si avvicinasse il più possibile ad essa attraverso un compromesso perfetto tra la flessione e la rapidità ma con la massima potenza.

Invece di cercare di incorporare quest'azione entro i limiti di una determinata lunghezza, ho preferito ricercare in primo luogo la lunghezza ottimale per ottenere questo e sono stato quindi costretto ad abbandonare le lunghezze standard di 8' 6" e 9 piedi. Le prove di curvatura e in pesca hanno individuato 8' 5" come lunghezza ottimale. Sono quindi approdato a quanto segue:

Tip: 54'.

Butt: 46 ¾'.

Lunghezza totale: 8 piedi. 5 pollici.

e ottenni finalmente la Fario-Club che a quel tempo era la canna che corrispondeva a tutte le miei esigenze per la pesca alla trota e al temolo."

La sua canna "ideale", la Fario-Club, che era anche la canna del suo elitario club, fu in seguito giudicata in Inghilterra come la migliore canna da mosca mai costruita. La Pezon et Michel l'ha prodotta dal 1959 al 1993 (e per un breve periodo anche negli anni 1999-2004 dopo l'acquisizione del marchio da parte di Francois Hue) ed ebbe

Canne PPP (Super Parabolic) bambou avec 2 scions + housse + tube

	Ft	AFTM	Sec	Scion	Réf
Feather Weight - Ritz	6'3"	4	2	2	99680
Pouletier	7'1"	4	2	2	99690
Super Marvel - Ritz	7'3"	5	2	2	99700
Bretonwilliers	7'6"	5	2	2	99710
Colorado	7'7"	4/5	2	2	99720
Saint-Louis	8'1"	4	2	2	99730
Fario Club - Ritz	8'5"	5	2	2	99740
Du Bellay	7'7"	4/5	3	1	99750

Figura 4 La Serie PPP

tanto successo che altri costruttori la misero in catalogo come la Farlow e J. S. Sharpe Ltd di Aberdeen in Inghilterra e Abercombe & Fitch in America.



Figura 5 La Fario Club di Sharpe

Ancora oggi vi sono aziende che la propongono: ad esempio la S & J Tackle (che ha acquistato nel 1985 la sezione cane rods dalla Sharpe di Aberdeen) che prosegue la produzione sotto il nome Scottie Rods (www.scottierods.co.uk) ed ha ancora in catalogo ben tre modelli di Fario Club: 8'3", 8'5" e 8'8", tutti # 5. Altro costruttore inglese che ha oggi in catalogo il modello su taper originale è Brough Hand Made Rods (www.brough-rods.co.uk).

Passiamo ad analizzarne le caratteristiche.

Fario Club (1959-1993 codice cs266)
Lunghezza cm. 264, piedi 8'5", coda # 5/6, pezzi 2 differenziati con doppio cimino.



La serie PPP ha le seguenti caratteristiche generali: le più vecchie (dei primi anni) hanno legature colore rosso bordeaux con rinforzo e bordino di finitura verde, subito dopo verde con bordino rosso, anelli primo e ultimo in cromo duro, intermedi a serpentina bruniti, ghiera brunita,



impugnatura tipo Ritz con portamulinello in alluminio anodizzato nero o bronzo (sui modelli più corti anche ad anello scorrevole o a vite color bronzo più leggero), bandierina francese poco sopra l' anellino fermamosca. Non compare il numero di matricola bensì il numero di serie (progressivo, differenziato per modello). Sono tutte fornite di due cimini, fodero rosso e tubo in alluminio colore verde poi in pvc verde o grigio, ricoperto da un fodero in stoffa colore beige con stemma della casa.



SUPER PARABOLIC PPP [®]	
NDMS	
	FARIO CLUB
Référence	CS266S
Longueur canne montée	
Ft	8'5''
m	2,57
Profil de la poignée	tronconique
Type de porte-moulinet	à vis
Longueur (approx.) poignée avec porte-moulinet	27
Poids (approx.) canne montée	5 5/16
g	151
Ligne AFTM	# 6
Longueur maxi. de lancer	26
Type de pêche	mouche sèche mouche noyée
Recommandées pour la pêche de :	truite et ombre

Design report maker	The Fario Club		
Anno fabbricazione	C.Ritz/E.Plantet Pezon et Michel		
Misure sezione	1959		
lunghezza	Compresa la verniciatura		
peso della coda pezzi	esagonale		
ferrule	8' 5" piedi (257 cm.)		
taper	5/6		
	n. 2 differenziati con doppio cimino. Tallone 46 3/4 pollici, cimino 54 pollici.		
	16/64 pollice ottone brunito		
	punto	dimensioni	
		inches	mm.
	0	0,0880	2,235
	5	0,0980	2,489
	10	0,1150	2,921
	15	0,1380	3,505
	20	0,1560	3,962
	25	0,1630	4,140
	30	0,1730	4,394
	35	0,1930	4,902
	40	0,2050	5,207
	45	0,2180	5,537
	50	0,2270	5,766
	55	0,2480	6,299
	60	0,2630	6,680
	65	0,2750	6,985
	70	0,2850	7,239
	75	0,2850	7,239
	80	0,2910	7,391
	85	0,2990	7,595
	90*	0,3060	7,772
	95*	0,3070	7,798
	100*	0,3070	7,798
* le stazioni 90-95 e 100 sono 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 cromo duro, serpentine brunito			
Legature in seta verde con tip rosso			
L'impugnatura è lunga 8 1/2 pollici, sughero tipo Ritz con portamulinello a vite in alluminio nero o color bronzo			

COME OTTENERE E MANTENERE TRIANGOLI CON ANGOLI PERFETTAMENTE A 60°

di Harry Boyd (adattato dal suo Blog e dai suoi post su Rodmakers)

La costruzione di una canna in bamboo può essere un esercizio molto frustrante. Nel 1998, furono pubblicate 5 uscite della rivista "The Bamboo Fly Rod". Molti degli articoli erano eccellenti. Alcuni dei miei preferiti erano quelli scritti da Stuart Kirkfield che descrivevano la magia della pesca a mosca con canne in bamboo classiche. Uno degli articoli che mi intrigarono parlava della difficoltà di misurare correttamente l'altezza degli strip piattati a 60° mediante l'utilizzo di un comune calibro. L'articolo indicava che le incongruenze nella misurazione degli apici erano imputabili al fatto che questi vengono schiacciati con gli strumenti di misurazione. Si raccomandava infatti l'utilizzo di un attrezzo detto **V-block tool** (attrezzo con blocco a V) che si applica a uno dei becchi del calibro. Questo permette di misurare da due lati lo strip e visto che ha spazio per l'apice del triangolo, c'è meno possibilità che questo venga schiacciato. Acquistai immediatamente un V-block e iniziai a utilizzarlo.

Subito dopo i miei grezzi iniziarono a presentare linee di colla con il risultato che mi toccò eliminare svariati grezzi.

Per l'eliminazione del problema, mi misi a ripensare il metodo che utilizzavo per costruire i grezzi. Esaminai accuratamente e rifeci le superfici della PF. Le linee di colla si ripresentarono.

Acquistai due nuove PF. Ancora brutte linee di colla. Molai e rifeci le superfici di taglio delle lame. Ancora linee. Esaminai la mia tecnica di piattatura con uno specchio per assicurarmi che la pialla fosse tenuta orizzontale. Misurai e rimisurai gli strip e nonostante le misure fossero giuste, ottenevo linee di colla. Cambiai binder. Feci di tutto ma le linee persistevano.

Alla fine rimossi il V-block dal calibro e iniziai a misurare e trovai che gli strip non erano perfettamente equilateri, il V-block nascondeva questo fatto. Con il V-block uno strip poteva misurare ad es.: .150", .149", .151". Era uno strip buono. Se rimuovevo il V-block lo stesso strip poteva misurare: .147", .138", .159" e questo non andava bene. Dopo tutte le mie



L' autore con una bella arcobaleno

ricerche, avevo finalmente determinato che le linee di colla derivavano da errori di misurazione. Allora sviluppai un metodo per misurare correttamente e piattare strip il più possibile equilateri. E' importante ottenere quanto prima angoli più corretti possibile. Ma non è sempre facile. Io ho probabilmente scartato più strip a causa di angoli non corretti che per nessuna altra ragione. Ho costruito circa 200 canne e sto ancora rincorrendo gli angoli corretti!

Preparo gli strip sulla beveller. La mia beveller crea un accenno di taper ma li lascio sovradimensionati di circa .050". Poi passo alla PF finale. Regolo il taper iniziando nella parte meno profonda che si avvicina alle dimensioni finali richieste; regolo poi man mano più indietro fino alla parte più profonda.

Inizialmente regolo ad ogni stazione una misura di .003" in più.

Per ottenere buoni angoli a 60° durante la piallatura, è necessario imparare a regolare bene la lama della pialla. Sembra facile.

Inserire la lama e muoverla lateralmente finché avanza fuori dalla suola della pialla in squadra. Ma, visto che raramente la suola della pialla è perfetta, non funziona sempre così. Piuttosto, inserire la lama finché avanza appena. Poi con cura si rimuovono alcuni trucioli metallici dalla PF. Ricorda che la lama della pialla è fatta di un metallo più duro di quello della PF. Quando è affilata, la lama rimuove pochi micron di ferro dalla superficie superiore della PF. Poiché la PF è piatta, cerchiamo di fare lavorare la pialla fino a quella superficie.

Si noterà che probabilmente la pialla mangia più da una parte che dall'altra. Regolare la lama lateralmente finché questa taglia proprio nella gola. Idealmente dovrebbe mangiare su entrambi i lati e su tutta la larghezza. Ma se taglia nella gola può andare.



Ora muovere lo smalto e spianare il lato smalto...deve essere completamente piatto!! Segnare gli strip con una matita ad ogni stazione di 5 pollici, sul lato smalto.

Cambiare la lama della pialla con una molto affilata (anzi affilatissima). Su uno strip di prova, regolare la gola per un taglio di .005" con una normale pressione di piallatura.

Posizionare lo strip nella sua posizione finale nella PF. Eseguire una passata molto leggera sull'intero strip – dal fondo fino alla cima. Non applicare assolutamente pressione alla pialla. Il 100% della vostra attenzione deve essere dedicata al mantenimento della pialla

perfettamente piana rispetto alla PF, cercando di evitare di basculare da un lato all'altro. Troverete che, esercitando zero pressione verso il basso con la pialla, non verranno rimossi .005" per ogni passata ... ma piuttosto .001".

Sarà molto probabile che la pialla non rimuova materiale per tutta la lunghezza dello strip perché saltellerà. Dove invece la lama morderà, è molto probabile che tolga un truciolo molto più stretto dello strip stesso. Va benissimo.

Ora girate lo strip sull'altra faccia e ripetete ... eseguite una passata molto leggera e in squadra con le sbarre. Ritornate al lato originale e ripetete. Io piallo e cambio lato svariate volte – fino a cinque passaggi su ogni lato.

Dopo alcuni passaggi troverete che la lama molto affilata inizierà a tagliare per tutta la lunghezza dello strip, formando un truciolo della stessa larghezza del bamboo. E' ora di smettere.

Ora con il calibro misurate ogni strip ad ogni stazione di 5 pollici. Troverete che i passaggi leggeri con una lama super affilata hanno quasi completamente corretto gli angoli. Forse dovrete correggerne solo alcuni.

Di solito faccio questa operazione in serie... 1) Rimuovo lo smalto e appiattisco il lato smalto di tutti gli strip e li spiano, 2) segno tutti gli strip, 3) eseguo un leggero passaggio su tutti gli strip, 4) misuro e correggo gli angoli su tutti gli strip. Infine 5) piallo gli strip fino al metallo come descritto in seguito.

Alcuni anni fa George Maurer era molto attivo nella Rodmaker Email List. Lessi il suo libro quando uscì e non lo guardai più per diversi anni. Per qualche motivo mi capitò tra le mani e lo rilessi tre o quattro anni fa. George e Bernie enfatizzavano questi leggeri passaggi nella fase finale della piallatura. Vorrei poter dire che l'idea fu originariamente mia, ma essa viene da Maurer-Esler. Molte grazie a Bernie e George! Mi ha probabilmente risparmiato due ore per ogni canna.

Quando vi trovate con angoli non corretti anche dopo le leggere passate sopra descritte, i passaggi seguenti vi aiuteranno a determinare come correggerli.

Inizio col misurare gli strip nel solito modo. Tenendo il calibro nella destra e lo strip nella sinistra, mantengo il calibro parallelo al pavimento e con la parte più sottile dello strip in alto verso il

soffitto. Ogni volta che misuro, cerco di stringere i becchi del calibro quel tanto che riesca a mantenere il peso dello strip impedendogli di cadere.



Lo strip viene inizialmente misurato con il lato segnato verso di me. Questa è la misura #1. Poi giro un terzo di giro in modo che il segno sia stato allontanato da me e rimisuro. Questa è la misura #2.

Infine giro di nuovo lo strip e piazzo il lato smalto e il segno di matita verso il becco inferiore del calibro e prendo la misura #3.

Ora viene la parte difficile. Se la misura #1 è più grande della misura #2, significa che la pialla deve pendere dal lato opposto a dove mi trovo.

Osservando da dietro, il lato destro della pialla è più basso (o più vicino alla PF) del lato sinistro.

Se la misura #2 è più grande della misura #1, il lato sinistro della pialla deve pendere e avvicinarsi di più alla PF. Se la misura #3 è la più grande (di solito non lo é), allora l'apice formato dalla parte midollare deve essere rimosso da entrambi i lati.

Come si stabilisce in quale direzione posizionare gli strip per riportarli al triangolo equilatero? Ci si deve riflettere un pochino ma ben presto diventerà automatico. Visto che non si può più aggiungere materiale una volta tolto, bisogna cercare di lavorare verso la misura più piccola.

Esempio:

Misura #1 .136

Misura #2 .121

Misura #3 .128

Visto che la Misura #1 è la maggiore, si sa che si dovrà lavorare con la pialla che pende dalla parte OPPOSTA da dove vi trovate.



Piegate la pialla nella direzione opposta al vostro corpo (per i destrimani)

Visto che la #3 è maggiore della #2, dovrete piazzare lo strip nella PF in modo che l'apice del midollo venga rimosso. Quindi piazzate lo strip nella PF con lo smalto nel lato del solco più vicino a voi. Angolate la pialla in modo che penda lontano da voi e fare una passata.



Osservate bene e vedrete che il lato dello smalto è verso di voi, l' apice del midollo dello strip è sul lato opposto a voi nella PF

Di solito lavoro con gli angoli di una stazione alla volta, facendo scorrere in avanti lo strip in modo che la lama morda bene. Dopo una o due passate sullo strip da 2.5" sotto a 2.5" sopra al punto dove le misure sono sbagliate, misurate di nuovo i tre lati. Abbiamo buone probabilità che le misure risultino press'a poco :

- Misura #1 .128
- Misura #2 .119
- Misura #3 .122



Dopo alcuni passaggi con la pialla piegata verso l' esterno

Se è così dovete fare ancora uno o due passaggi con la pialla angolata verso l' esterno orientando lo strip nella PF in modo da ridurre l' apice del midollo – proprio come prima.

Dopo uno o due passaggi le misure dovrebbero essere le seguenti:

- Misura #1 .126
- Misura #2 .119
- Misura #3 .119

Se è così, è quasi fatta. Si gira lo strip nella PF in modo che il lato dello smalto si trovi nel solco verso il lato opposto a voi. Fate pendere la pialla nello stesso senso ed eseguite uno o due passate. Se avete fatto bene, le vostre misure dovrebbero essere all'incirca:

- Misura #1 .107
- Misura #2 .1065
- Misura #3 .1065



Si potrebbe verificare che tre stazioni siano fuori misura in una direzione e la quarta nella direzione opposta. Talvolta lavoro contemporaneamente tutte le stazioni adiacenti che sono fuori misura nello stesso verso.

Una volta che tutte le stazioni sono equilateri, eseguite una passata leggera, avendo grande cura che la suola della pialla viaggi parallelamente alle barre. Voila! Siete ritornati a lavorare con strips perfettamente equilateri.

Ci possono essere metodi migliori ma questo per me funziona.

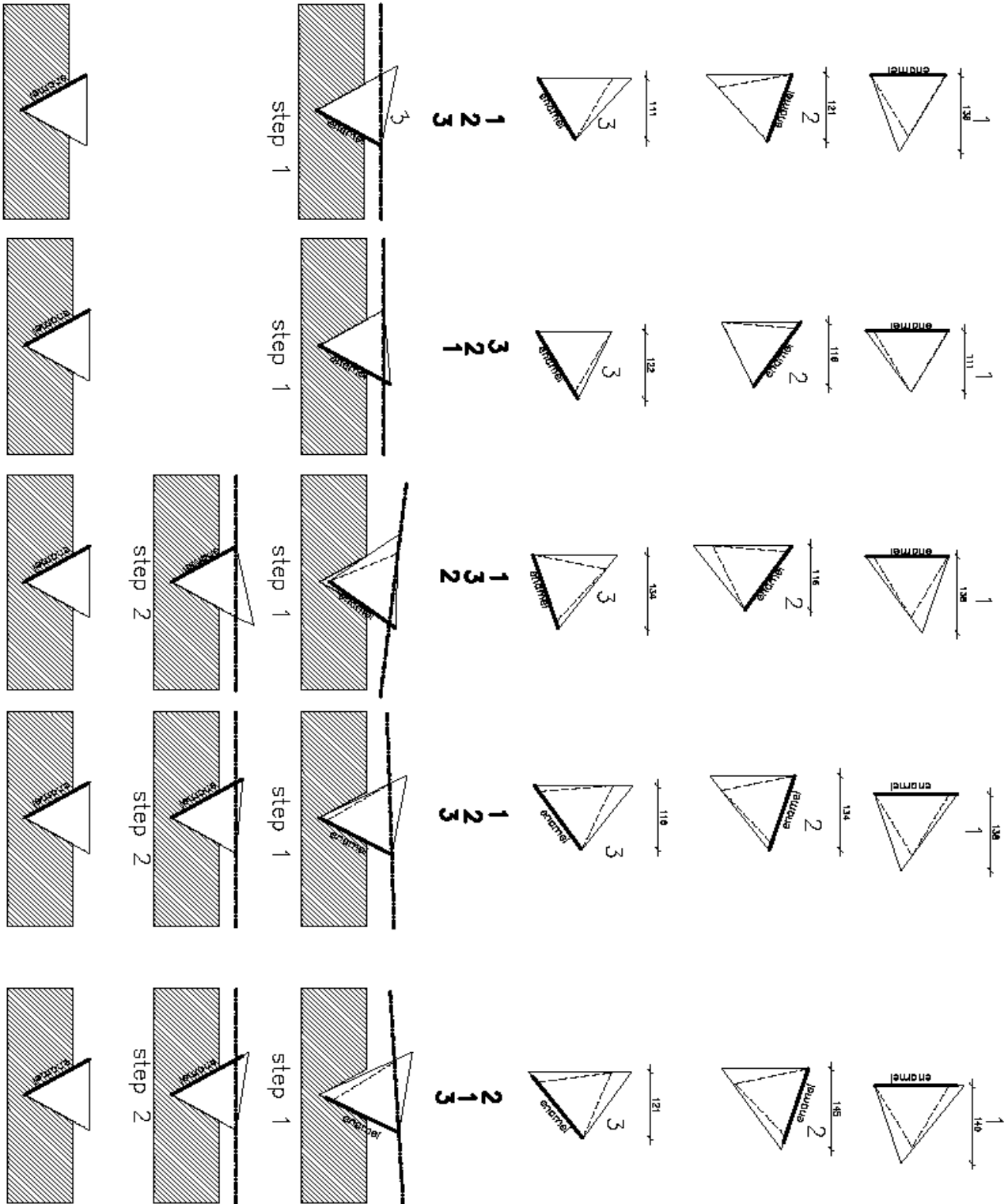
Per mantenere i vostri angoli corretti, piazzate ora lo strip nella PF nel punto dove la gola è più larga. Spostatelo un poco in avanti dopo qualche passata. Il fatto che c'è poco bamboo che sporge al di sopra della gola aiuta a mantenere gli angoli. Solitamente inizio con un taglio di .004" quando il butt dello strip si trova a 20" dal suo punto finale (verso il lato più largo) e piallo fino al metallo lungo tutto lo strip. Lo sposto avanti di 5", regolo il taglio a .003" e di nuovo piallo fino al metallo. Lo sposto avanti di 5" e regolo il taglio a .002", di nuovo piallando fino al metallo. Per gli ultimi 5" regolo il taglio a .001" o meno e di nuovo piallo fino al metallo.

L'utilizzo di queste procedure ha funzionato così bene per me che non considero più necessario spianare il lato smalto. Dato che riesco ad ottenere veri angoli a 60° senza spianare il lato smalto non vedo nessun buon motivo per rimuovere queste preziose **power fiber** esterne.

Spero di essere stato utile.



Ora passate alla stazione successiva; misurate e piallate nella stessa maniera.



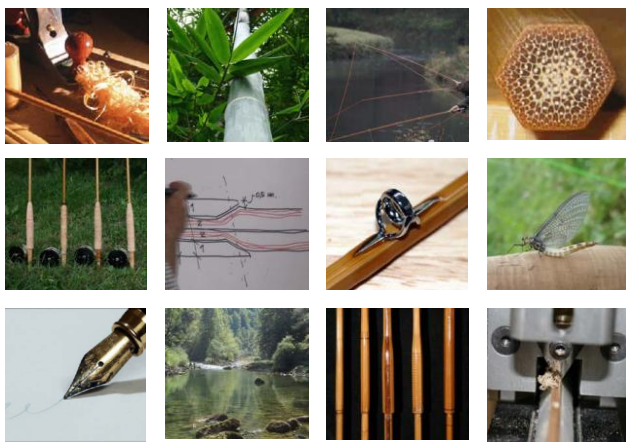


»gespliesste.ch«

SECONDO RADUNO EUROPEO COSTRUTTORI CANNE IN BAMBOO

25 – 27 SETTEMBRE 2009

HAUS DES SCHWEIZER RUDERSPORTS, 6060 SARNEN,
OBWALDEN, SCHWEIZ



Dal 25 al 27 Settembre 2009, »gespliesste.ch« organizza il Secondo Raduno Europeo Costruttori canne in Bamboo a Sarnen, Svizzera.



In seguito al successo che hanno riscosso i raduni organizzati dagli Italiani, Svizzeri e Tedeschi, i nostri amici Italiani dell'IBRA (Italian Bamboo Rodmakers Assotiation), a Maggio 2008 hanno organizzato il Primo Raduno Europeo di Costruttori di Canne in Bamboo a Sansepolcro (Italia). Per la prima volta, costruttori da tutta Europa si sono riuniti per scambiare e discutere nuove idee, discutere fare dimostrazioni e provare canne oltre ad incontrare nuovi amici, godendo della calorosa amicizia che si forma tra amici rodmakers riuniti sotto lo spirito fragrante di questa amabile erba.

Il 2° raduno si terrà presso Haus des Schweizer Rudersports a Sarnen, Svizzera. La Haus offre una perfetta infrastruttura con camere confortevoli a due o a quattro letti, palestra e una vista magnifica con i suoi grandi campi sportivi immersi in un bellissimo panorama montano.

L' **Haus des Schweizer Rudersports** ha una capacità di 50 posti letto in camere doppie o quadruple. Alcuni partecipanti saranno ospitati presso un Hotel nelle vicinanze che avrà naturalmente un costo leggermente più elevato. Le stanze saranno assegnate con la priorità della prenotazione.

Il programma prevede alcune **presentazioni** a cura di qualificati Rodmakers: ad esempio taper design, ferrule in bamboo, calcolo taper. Oltre alle presentazioni ci saranno dei workshop pratici come: fabbricazione di stripping guide in agata, tecniche di affilatura lame, tornitura e la Morgan Hand Mill. Il programma sarà continuamente aggiornato sul sito www.gespliesste.ch. Potete ottenere più informazioni a mezzo email presso info@gespliesste.ch o telefonicamente dopo le 19.00 da Jaroslav Vecko +41 56 426 97 00

PROGRAMMA

VENERDI' 25 SETTEMBRE

dalle 16.00 Accoglienza
alle 19.00 Cena

SABATO 26 SETTEMBRE

ore 8.00 colazione per i pernottanti
dalle 8.00 alle 9.00 arrivo e registrazione ospiti
ore 9.30 discorso di benvenuto e presentazione workshops
dalle 10.00 alle 12.00 presentazioni e workshops
ore 12.30 pranzo
dalle 14.00 alle 17.00 presentazioni e workshops
ore 19.00 aperitivo
ore 19.30 cena

DOMENICA 27 SETTEMBRE

ore 8.00 colazione
dalle 9.00 alle 12.30 presentazioni e workshops
ore 13.00 pranzo e saluti finali

Registrazione

La registrazione avverrà a mezzo posta, fax o e-mail, e si chiuderà il **31 Agosto 2009**.

Variante 1:

Arrivo Venerdì (25 Settembre), 2 notti presso **Haus des Rudersports pensione completa tranne bevande € 130.00/persona**
Il numero delle camere è limitato.

Variante 2:

Arrivo Venerdì (25 Settembre), 2 notte presso un **Hotel** della zona **pensione completa tranne bevande € 180.00/persona**

Registrazione

e-mail: anmeldung@gespliesste.ch

Registrazione fax: +41 41 885 05 06

Registrazione Posta:
Jaroslav Vecko
Waldeggweg 6g
CH-5415 Nussbaumen
Schweiz



DIMENSIONAMENTO DEGLI INNESTI IN BAMBOO E CALCOLO DELLA LUNGHEZZA DEI GREZZI

Un semplice foglio di calcolo

di **Alberto Poratelli**

Sempre più spesso vengo contattato da amici e da costruttori che vogliono affrontare la costruzione di una canna con innesti in bamboo, sia di tipo normale che streamlined, e che sono in difficoltà nel momento della determinazione delle misure della ghiera.

Nelle mie relazioni presentate al Raduno Italiano del 2007 e al Raduno Europeo del 2008 ho allegato due tabelle esplicative del dimensionamento secondo la mia teoria; mi rendo conto però che queste tabelle possono essere di difficile consultazione soprattutto da chi non ha mai approfondito il tema degli innesti in bamboo.

Ma non è solo il dimensionamento dell'innesto che crea problemi. Quando si vuol realizzare una canna in tre o addirittura in quattro pezzi diventa molto difficoltoso determinare la lunghezza esatta dei grezzi per ottenere pezzi uguali e innesti esattamente nel punto desiderato. Alcuni amici si sono ritrovati con canne costituite da pezzi disuguali o con canne aventi pezzi uguali ma che una volta montate non sono esattamente della lunghezza desiderata.

Per questo ho pensato ad un semplice foglio elettronico che consente, partendo da un qualsiasi taper, di ottenere sia le dimensioni dell'innesto che la lunghezza esatta dei grezzi.

Tutto ciò sia per gli innesti in bamboo del tipo normale che del tipo "streamlined".

Il foglio di calcolo allegato, compatibile con la versione 97-2003 di Excel, è molto semplice da usare e spero possa essere un valido aiuto per tutti i rodmakers che si vogliono cimentare con gli innesti in bamboo.

Naturalmente i dati che si ottengono sono quelli per realizzare innesti con la mia personale teoria secondo la quale l'innesto deve essere

armonicamente inserito nel corpo canna, deve essere sufficientemente resistente e soprattutto deve essere realizzabile con una normalissima planing form con viti di regolazione a distanza di 5" (12,7 cm.).

Nel foglio di calcolo è sufficiente inserire, nelle caselle a sfondo verde:

- **La lunghezza della canna**
- **Il numero dei pezzi**
- **Il taper**

Il foglio di calcolo ha le seguenti limitazioni:

- *Lunghezza massima della canna: 125"*
- *Numero massimo dei pezzi: 4*

I dati vanno inseriti in pollici, il programma esegue automaticamente la conversione in centimetri. I risultati sono in centimetri e in millimetri.

Una volta inseriti i dati il programma fornisce automaticamente i risultati nelle colonne "INNESTO NORMALE" e "INNESTO STREAMLINED" nelle celle relative al numero di pezzi della canna.

Per una più semplice lettura dei dati, sopra ogni colonna sono riportati due schemi grafici di sezioni sia degli innesti normali che streamlined.

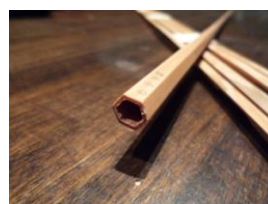
Ecco il link al foglio di calcolo:

<http://www.rodmakers.eu/Allegati/Cbf-ita.xls>

Buon lavoro!

www.aprods.it

postmaster@aprods.it



GG-HEXAWORKS

Un semplice foglio di calcolo per trasformare la sezione di una canna esagonale, pentagonale o quadrata

di **Gabriele Gori e Marco Giardina**

GG-Hexaworks sono una raccolta di sei fogli di calcolo Excel realizzati da due rodmakers soci dell'IBRA, Gabriele Gori di Firenze e Marco O. Giardina di Napoli. Hanno funzionalità che possono tornare utili nella pratica del rodmaking, soprattutto in quella parte che riguarda il taper. Con i fogli si può effettuare la trasformazione di un taper di una canna esagonale in una quadrata o in una pentagonale. La trasformazione da una sezione all'altra è fatta in modo che da mantenere inalterato il Momento d'Inerzia (MOI) della canna esagonale originale. Spesso tali trasformazioni vengono fatte a parità di area, ovvero trasformando la sezione esagonale in una quadrata o pentagonale aventi la stessa superficie. Operando in tal modo si ottengono canne che hanno lo stesso peso, ma il comportamento sotto flessione - e quindi l'azione - è diverso. Per fare un esempio, è esperienza comune che listelli di legno o di metallo di sezione rettangolare, offrono resistenza alla flessione assai diversa a seconda che siano disposti con il lato più lungo o con quello più corto nel piano della flessione. L'area è evidentemente la stessa, ma il comportamento sotto flessione è assai diverso. Non è dunque l'area la caratteristica geometrica che può descrivere la resistenza alla flessione di una sezione ma, appunto il Momento d'Inerzia (MOI). In pratica, a parità di materiale, **quanto più è elevato il momento d'inerzia tanto più resistente alla flessione - cioè rigida - risulta la canna.**

Inoltre **quanto più il materiale è lontano dall'asse passante per il baricentro della sezione tanto più aumenta il momento d'inerzia ed aumenta in maniera esponenziale.** Tornando all'esempio del listello rettangolare, supponiamo che i lati siano rispettivamente 2 cm e 4 cm. Se si dispone per piatto, il momento d'inerzia della sezione è $B \times H^3 / 12 = 4 \times 2^3 / 12 = 2,666 \text{ cm}^4$. Se invece lo disponiamo per "coltello" diventa: $B \times H^3 / 12 = 2 \times 4^3 / 12 = 10,666 \text{ cm}^4$. Cioè quattro volte superiore mentre l'area è sempre la stessa $A = 8 \text{ cm}^2$. Lasciando il rettangolo e passando ad altre figure geometriche, cambiano le formule con cui si

calcola l'area ed il momento d'inerzia ma i concetti restano gli stessi.

Quindi non conta solo quanto materiale c'è nella sezione - l'area - ma nello studio del comportamento alla flessione quello che conta è come questo materiale è distribuito (Momento d'Inerzia).

Altra funzionalità è quella di facilitare i calcoli per il settaggio della **Morgan Hand Mill**.

L'uso è semplice: si sceglie il foglio adatto a quelli che sono i nostri intendimenti, ad esempio, se vogliamo riprodurre partendo da un taper di una canna esagonale in tre pezzi, prenderemo il foglio HMH Quad 3 pcs, indicheremo che il taper originale è esagonale, scegliendo "hex" nel pulsante a comparsa e la lunghezza in pollici della canna; nelle celle sottostanti "Original Taper hex/quad" inseriremo il taper originale, avendo cura di inserire i dati dalla stazione zero a quella successiva alla fine del butt: ad esempio, se la canna è lunga 96 pollici inseriremo dati fino alla stazione 100, se è lunga 90 pollici, fino alla stazione 95. A questo punto nella colonna accanto si leggerà il taper trasformato in quad a parità di momento d'inerzia. Nella parte sottostante del foglio di calcolo, divisi nelle tre sezioni tip, mid e butt, si leggono i dati per il settaggio della HMH, sia per la testa a 90° che per quella comunemente usata a 92° ed i valori dell'altezza degli strip alle varie stazioni, sia con un angolo di 92°, sia per l'angolo di 90°, utile per l'uso di una planing form tradizionale. Analogo discorso è fatto per quanto concerne il passaggio da esagonale a penta. I fogli danno poi indicazioni per la scelta della misura delle ferrule. Crediamo che questa raccolta di facili strumenti di calcolo possa essere utile ai rodmakers di oggi, in un momento in cui la costruzione di canne con sezioni "non-tradizionali" sta avendo un notevole successo e suscitando un interesse crescente. Questo fenomeno si sta espandendo soprattutto grazie al lavoro di Tom Morgan ed alla sua geniale Hand Mill che ha in parte rivoluzionato con la sua enorme flessibilità operativa l'approccio costruttivo verso questo tipo di sezioni di canne in bamboo.

Questi sono i links ai fogli di calcolo:

<http://www.rodmakers.eu/Allegati/MHMHEX2pcsv4.xls>

<http://www.rodmakers.eu/Allegati/MHMHEX3pcsv4.xls>

<http://www.rodmakers.eu/Allegati/MHMHPENTA2pcsv4.xls>

<http://www.rodmakers.eu/Allegati/MHMHPENTA3pcsv4.xls>

<http://www.rodmakers.eu/Allegati/MHMQUAD2pcsv4.xls>

<http://www.rodmakers.eu/Allegati/MHMQUAD3pcsv4.xls>

OVALI...**di Giovanni Nese**

Idea non nuova. Applicata da Leonard per risolvere problemi legati alla scarsa qualità della colla e per ragioni squisitamente tecniche, trova in Michael Montagne un assertore all'altezza del compito. Come tante grandi idee non ha avuto molto seguito. Una canna schiacciata è un po' più impegnativa da realizzare ma ha una serie di positive implicazioni che lasciano interdetti e ci fanno chiedere: "perché non l'hanno capito?"

Parliamo di pistoni ovali. Nelle moto da gara. Era il 1979-1980 e Honda presentò un motore a 4 tempi con 4 cilindri (sic) ovali, il motore girava a più di 22.000 giri/minuto, aveva una vagonata di cavalli, i cilindri in ceramica e tutta una serie di utilità che impressionò parecchio e costrinse la FIA a dire che la soluzione era troppo costosa, non poteva essere applicata da tutti i costruttori e le solite altre cose che abitualmente tarpano le velleità tecnologiche di tanti ricercatori: "il mondo non è mai abbastanza maturo per certe soluzioni"... lo scopo era quello di riempire bene il cilindro di miscela combustibile. Ci erano riusciti con 32 valvole! 2 bielle per pistone e tutta una serie di accorgimenti che, anche se sono passati quasi 30 anni, non hanno ancora avuto seguito.



Lo stesso scopo di riempire bene la sezione è quello che cerchiamo anche noi rodmaker. Mica piena piena, piena all'esterno magari, dentro vuota, ma densa!

Passando dalla sezione esagonale a quella quadra si ottiene già un buon risultato. (Per inciso alla Honda avevano tentato di "copiare" il vecchio Guzzi 8 cilindri ma il regolamento fissava in 4 il numero massimo e loro, semplicemente, ne avevano incollato 2 assieme!)

<Adesso cerchiamo di riempire meglio la sezione! Mettere più legno possibile dove serve>

<che cosa faccio la gonfio?>

<non è una cattiva idea e infatti una delle cose che si possono fare anche sulle esagonali è proprio quella di lasciare la bombatura delle facce. Il taper che ne viene fuori è un po' "bilorchio", approssimativo, ma nel cambio ne guadagna la leggerezza e la potenza. Le power fiber più dense sono all'esterno, la sezione scarica meglio le sollecitazioni e in un settore più ampio...>

<Ok! Ok! Prima mi avete scassato i gioielli con la storia della precisione delle misure. Sono diventato idrofobo a far quadrare i conti tra le dimensioni misurate sul grezzo e la lettura del comparatore e mi sono scervellato per poter dire che è tutto giusto con la precisione di un paio di centesimi. Adesso mi dici che potevo farne a meno e che mi posso appellare alla maggior densità delle power fiber esterne e mistificare così la scarsa precisione nelle misure. Sei molto coerente come rappresentante della categoria. Mi dici una cosa e poi l'esatto contrario e lasci me, povero apprendista, nelle peste senza la convinzione che una scelta sia migliore dell'altra.>

<Sei incappato in uno degli incubi del rodmaker! Meglio far tornare le dimensioni sacrificando lo strato esterno o sfruttare al meglio le power fiber? lo privilegio le power e lascio ad altri il diletto di trastullarsi con la precisione al centesimo di mm. Ma è un'idea mia. Se convieni con me che non ha senso ricercare la precisione assoluta in un materiale vitale e vivace come il legno hai un'altra possibilità per "riempire" la sezione. Fai la sezione

ovale. Ma prima o poi ci ritorniamo sulla faccenda dei centesimi...>

<Ovale? >

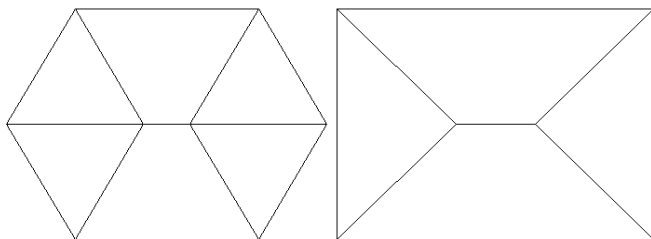
<Si. Ovale!>

<Come Ovale?>

<Schiacciata!>

<Mmmmmhhhhh!>

<Disegnetto?>



<Chiaro?>

<Il disegno sì, non è proprio ovale. È schiacciata! Ma le ragioni del perché fare le sezioni schiacciate non sono intuitive.>

<Un po' di teoria. Mi riaggancio alla solita storia: grandi deformazioni, importanza della tensione di taglio nelle grandi deformazioni.>

Il valore della tensione di taglio in una sezione di materiale isotropo, col piffero lo è il bamboo, è dato dalla formula: "tau uguale a Trieste su joubox">

<?>

$\tau = (T \cdot S) / (J \cdot b)$ dove T è la sollecitazione di taglio sopportata, S il momento statico della sezione (è una caratteristica legata alla geometria della sezione), J il momento d'inerzia e b è la larghezza della sezione.>

<E magari adesso ci butti dentro la testina di De Saint Venant, due carote di calcestruzzo e un mestolo di FeB44K e ti ci fai un brodetto!>

<Calmo! Calmo! Concentra l'attenzione sul "b". Sta sotto, al denominatore.>

<E allora?>

<Vuol dire che più è grande "b" e più è piccolo τ . Ovvero più larga la sezione e minore è la tensione ovvero la nostra canna si piega meno. Chiaro? >

<Si!>

<Basta, è tutto qui. Leonard l'aveva capito 100 anni fa e non glielo aveva spiegato nessuno.>

<E allora?>

<Due cose: una è che Leonard era un grande! l'altra: se vuoi fare delle canne leggere e performanti le devi (sic) fare schiacciate. O rettangolari se vuoi usare la sezione quadra.>

<Due taper per canna?>

<Si! Almeno due. Ti devi assoggettare a questo piccolo scotto da pagare ma pensa a quante possibilità di intervento che ti si aprono. Non tutta la canna ovale, solo in un paio di punti, a 30 cm dal cimino metto lo schiacciamento e poi la faccio regolare, rischiaccio appena sotto la posizione di ghiera e poi appena sopra lo swell... ad libitum!>

<Sempre la solita storia! Pensi di aver raggiunto lo stato dell'arte per le esagonali e ti cambiano la sezione. Hai trovato un taper che ti piace e te ne mostrano un altro cavo che è più veloce e leggero, fai le canne cave, leggere e veloci e ti dicono che è possibile fare col bamboo le stesse cose della grafite e forse qualche cosina di meglio. Che due palle! non mi posso accontentare di quello che so fare e andarmene a pesca con la mia canna senza tante pippe e seghe mentali?>

<Certo! Ma poi lo sai che tra 2 mesi mi vieni a chiedere: “ che cosa posso fare per infilare la coda sotto quel ramo lì?” E la risposta la conosci: ti serve un angolato.>

< e come lo faccio un angolato? >

<con un po' di scuola di lancio, una canna rapida e una coda leggera.>

<e se la mia canna non si carica se non con una coda #5, che faccio? >

<Ti spiego come costruirne una che lancia la #2, ha il piano di flessione più stabile di una canna di grafite, è altrettanto leggera e in più te la sei costruita da solo. Ah... e se non sei soddisfatto te ne fai un'altra!>

<Vabbè! Allora spiegami. Da dove devo cominciare?>

<Allora: ... In principio era il Garrison, che imparò da Parker Holden... Che imparò da Leonard, che imparò direttamente da dio, o era lui dio? >

<?>

<Devo pensarci! Ciao. Vado a pensare...>

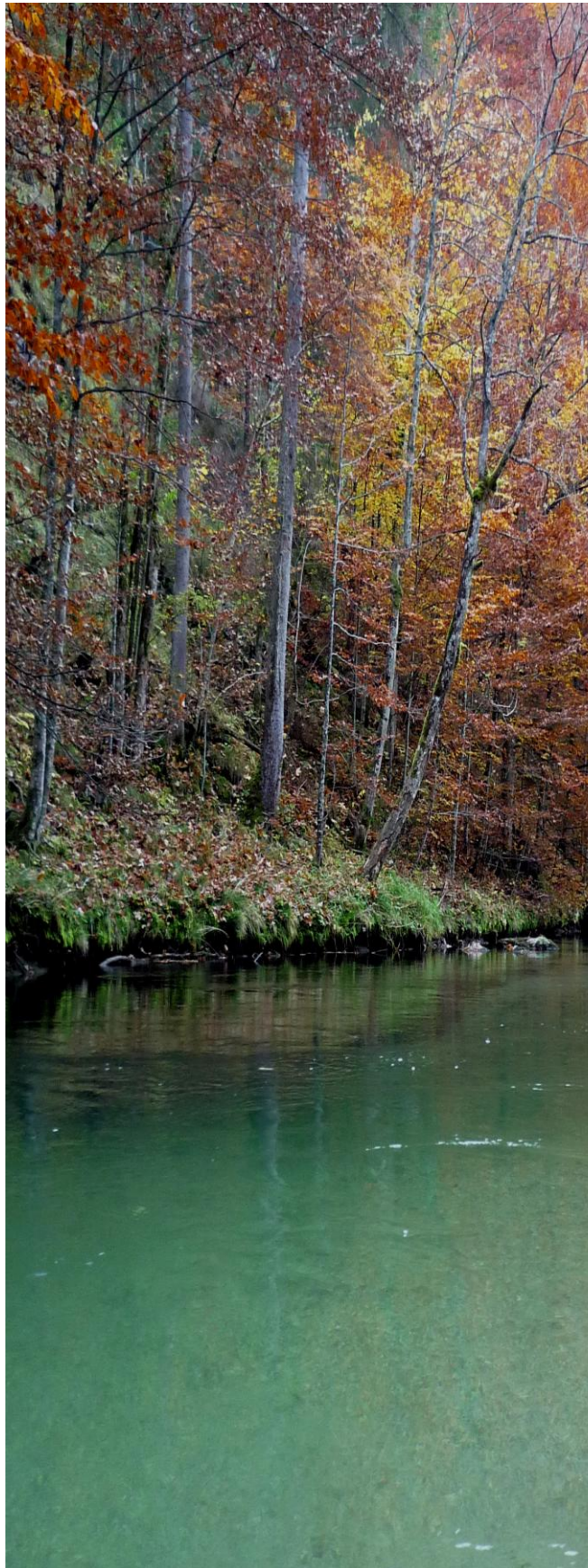
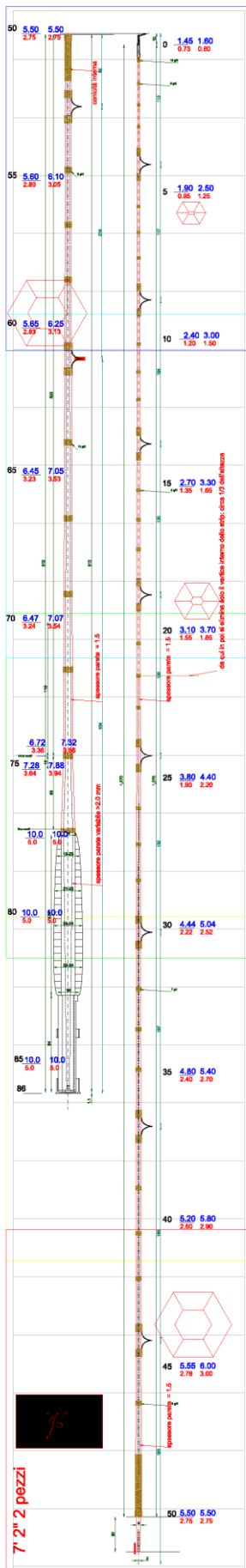
Attaccati qui sotto ci sono un paio di fotografie dell'ultimo esperimento con l'innesto a cono Morse e la sezione schiacciata. Nel file PDF ci sono anche i tapers, ovviamente!

Tre osservazioni:

- 1) il cono dopo un paio di rotture l'ho fatto di grafite. Come l'ho realizzato va bene per il cimino ma il bordo della femmina deve essere rinforzato con qualche cosa di meglio della doppia legatura;*
- 2) è meglio fare un esperimento alla volta. La schiacciata e il nuovo tipo di innesto fanno confusione e non si capisce a chi e in che percentuale si deve ascrivere il merito del cambio di azione della canna.*
- 3) la soluzione per bloccare il filo contro il fondello è perfettibile;*
- 4) come al solito, le foto fanno pietà!*

Ciao





Profili di rodmakers: ROBERT STROH

di Alessandro Brunelli

Robert Stroh é fra i migliori costruttori professionisti di canne di bamboo oggi presenti sul mercato e anche lui, come Rolf Baginski, Hudo Hildebrandt, Christian Strixner, è tedesco. Robert vive e lavora a Grünwald in un piccolo villaggio della Baviera, nella periferia di Monaco, con sua moglie Michaela e i suoi due figli Lara e Valentin di 13 e 10 anni. Dopo aver lavorato per diversi anni come falegname specializzato nella costruzione di mobili, nel 2000 fece la sua prima canna da pesca in bamboo e dal 2003 è diventato un rodmaker a tempo pieno, affiancando a questa produzione accessori per la pesca a mosca e lavoro di riparazione di canne di bamboo. *“Avevo 8 anni quando ho cominciato a pescare. Poi circa vent’anni fa ho cominciato a pescare a mosca”*, mi dice Robert.



© Robert Stroh

E' una persona tranquilla e gentile quella che ho conosciuto personalmente un po' meglio grazie al raduno di Sansepolcro, nel maggio 2008. *“ Dal mio inizio come costruttore professionista, frequento tra 5 e 10 fiere e incontri del settore ogni anno. Ma Sansepolcro è stato davvero speciale. La bellezza del paesaggio toscano, la possibilità di incontrare e conoscere tanti costruttori da tutto il mondo, osservare diverse canne e poi provarle, il tutto in quell' atmosfera tutta italiana, in un evento così ben organizzato, per me è stato davvero un'esperienza unica”* continua Robert. Del resto gli si può ben credere: quello di Sansepolcro è stato davvero un incontro ben riuscito e, detto da uno del settore, ci fa certo piacere. Robert e sua moglie infatti, insieme al loro partner austriaco Armin Pijawetz, sono fra gli organizzatori di una delle migliori fiere per la pesca a mosca in Europa: “Erlebniswelt Fliegenfischen” (tradotto significa “vivi la pesca a mosca”) – www.erlebniswelt-fliegenfischen.de – che quest'anno sarà alla quarta edizione e sarà tenuta nei pressi di Monaco ad inizio primavera (28-29 marzo) nel magnifico edificio dell'ex monastero cistercense “Fürstenfeld” che ha annessa la Chiesa di Santa Maria, un capolavoro del tardo barocco tedesco.



© Robert Stroh

Nelle canne di Robert Stroh il pragmatismo e la precisione tedesca non sono dissociati dal gusto per il bello, cosa che i suoi clienti, soprattutto europei ma ora anche statunitensi e canadesi,

apprezzano pienamente. *“Una canna da pesca è soprattutto un attrezzo, ma guai a sottovalutarne l'aspetto estetico. Le mie canne sono fatte quasi sempre su misura, discutendo prima con il cliente i dettagli e le caratteristiche. Ma poi quando vedo la gioia del cliente quando gli mostro la canna finita, beh è un'emozione anche per me! Non sarei contento se facessi una canna perfetta ma poi non fosse anche bella”* mi dice.



“Io preferisco canne dall'azione semi-parabolica perché sono dell'opinione che è la canna che deve eseguire il lavoro del lancio e non l'uomo che la usa”.

A Sansepolcro ho notato che Robert usa molto spesso delle ghiera in bamboo. *“Molti anni fa, quando ho incontrato Bjarne Fries ad una fiera tedesca, rimasi molto colpito dalle sue ghiera in bamboo. Così ho cominciato a sperimentare e fare molte canne in questo modo. Oggi sono soddisfatto di come le faccio e circa il 40% delle mie canne ha questo tipo di ghiera. Le faccio alla maniera di Alberto Poratelli e Gabriele Gori, come presentato durante il loro seminario a Sansepolcro. Un ottimo lavoro!”.* Mi viene di chiedergli se costruisce anche canne cave. *“Sì, se il cliente me lo richiede e soprattutto per canne lunghe e per code pesanti. Allora preferisco il metodo Powell”.*



Robert ama tutti i momenti della costruzione, non ve n'è uno che lo annoi o infastidisca. Ma predilige soprattutto due fasi: quella iniziale centrata sui nodi e sul raddrizzamento delle strisce di bamboo e quella della piallatura. *“Sono dei momenti importanti, essenziali, e ti senti molto vicino al*

materiale che stai usando quando lavori a mano. Mi piace il suono della pialla ben affilata sul bamboo!”. Robert è della scuola che preferisce lasciare ad altri professionisti la costruzione delle parti metalliche, ferrule e serpentine, ma da bravo artigiano qual è, non si lascia scappare l'occasione di costruirsi i propri porta mulinelli e manici in sughero. *“Oggi puoi comperare serpentine e ghiera di così alta qualità che è difficile farle meglio o anzi avvicinarsi ad una simile tolleranza. Comunque costruisco anche accessori per la pesca e ne ho fatti di tutti i tipi, cominciando dal manico di un attrezzo per la costruzione di mosche a armadi per canne e attrezzistica”.* Per terminare, chiedo alcuni dettagli del suo lavoro. *“Non amo molto “fiammare” i culmi perché è un rischio secondo me e ci sono altri modi migliori per scurire le canne. Per quanto riguarda la tempera, a seconda del materiale e della colorazione voluta, preferisco scaldare le liste per circa 45 minuti ad una temperatura tra i 165 e 175 gradi Celsius. Vernicio infine le mie canne per immersione, come la maggior parte dei rodmakers”.*

Come Bjarne Fries anche Robert si sente privilegiato di fare la vita di rodmaker. *“Produco un oggetto con le mie mani e la mia anima, non vendo solo un oggetto per la pesca ma offro ai miei clienti (quanto raro, mi viene di pensare) l'idea di un oggetto fatto su misura e solo per loro, oggetto che sono pronti ad aspettare a lungo e a pagare. Ma, come ho detto, quando alla fine li vedo così felici è una sensazione indescrivibile e impagabile”.*

Robert Stroh Flyfishing
Bau & Reparatur gespließter Fliegenruten
Lindenstraße 8
D-82031 Grünwald

Tel: ++49-(0)89-641 86 397

Fax: ++49-(0)89-641 86 396

www.rs-flyfishing.com



RODMAKING O BRICOLAGE?

Riflessioni per chi si avvicina al bamboo rodmaking

di Alberto Poratelli

La scuola di rodmaking organizzata dall'IBRA inizia il venerdì sera, dopo cena, con la presentazione del corso. In questa occasione si cerca di spiegare agli allievi cos'è il rodmaking.

Sembra una banalità ma non lo è.

Cos'è il rodmaking? Chi è un rodmaker?

Un rodmaker è un artigiano? Un artista? Un hobbysta? Un perditempo?

La risposta più semplice e più banale la possiamo trovare nell'etimologia del nome: rodmaker, costruttore di canne da pesca. Bamboo rodmaker, costruttore di canne da pesca in bamboo.

Quali sono le peculiarità per essere definito "rodmaker". E' sufficiente avere la manualità per usare un coltello per splittare, una pialla per piallare, un pennello per verniciare; è sufficiente saper costruire una canna da pesca in bamboo?

No, non è sufficiente. Come del resto non è sufficiente saper imbrattare una tela per essere un pittore o saper cambiare un rubinetto per essere un idraulico.

In questi ultimi anni ho avuto la fortuna di girare il mondo in occasione di raduni, fiere e altre manifestazioni e ho avuto la fortuna di conoscere e frequentare centinaia di costruttori di canne da pesca in bamboo. Ebbene, di queste centinaia di persone solo qualche decina, a mio avviso può essere definita "rodmaker". Solo qualche decina ha la cognizione di quello che sta facendo quando regola le viti della planing form, tutti gli altri sono dei "bricoleur" detto alla francese, sono persone con ottima manualità ma che mettono in pratica pedissequamente quello che è stato loro insegnato o quello che hanno letto nei libri o nelle pagine web, come avessero nelle mani un manuale di istruzioni.

Io credo che il rodmaker debba sapere perché esegue una certa operazione e debba sapere cosa sta realizzando, ma soprattutto deve essere

professionale nella realizzazione perché con le sue opere deve sempre tendere a migliorare. Deve essere professionale anche se il rodmaking per lui è un hobby. Deve cercare la perfezione nelle sue realizzazioni anche se non la raggiungerà mai perché l'ultima canna sarà sempre la migliore, la più bella.

In questi anni ho avuto la possibilità di conoscere tanti costruttori che si sono dedicati molto più alla realizzazione di attrezzi per il rodmaking che alla realizzazione di canne, hanno speso molto più tempo (e il più delle volte soldi) a costruire binder, beveller e forni che a studiare i taper, hanno sul tavolo più pialle di quante stanghe hanno mai splittato. Possono essere definiti rodmakers? Certo che sì, a patto che la costruzione delle attrezzature sia una conseguenza dell'applicazione delle conoscenze acquisite nella costruzione delle canne da pesca.

Un costruttore che dopo la prima canna (e a volte purtroppo anche prima della prima canna) si attrezza come se dovesse aprire una fabbrica non può essere definito un rodmaker. Non ha molto senso costruirsi (o acquistare in molti casi) una beveller prima di aver realizzato un centinaio di untapered strips con la pialla. Ha molto più senso costruirsi una beveller nel momento in cui si è diventati talmente bravi da poter piallare delle untapered strips senza planing form, col listello poggiato sul tavolo. Perché? Perché si potrà trasferire nell'attrezzo tutta la nostra esperienza.

Tom Morgan quante canne ha costruito prima di ideare e realizzare la sua Hand Mill? Tante sicuramente perché quell'attrezzo (meraviglioso) è la somma di tutta la sua esperienza. In questo caso è il rodmaker che ha creato l'attrezzo. Una perfetta e completissima attrezzatura da sola non potrà mai creare un rodmaker.

E' incredibile come molte (troppe) persone che si avvicinano al rodmaking la pensino invece in modo diametralmente opposto. Mi ricordano quegli

sciatori che si presentano sulle piste bardati di tutto punto, con tute, scarponi e sci da coppa del mondo e poi non sanno sciare.

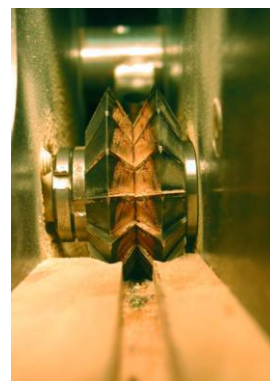
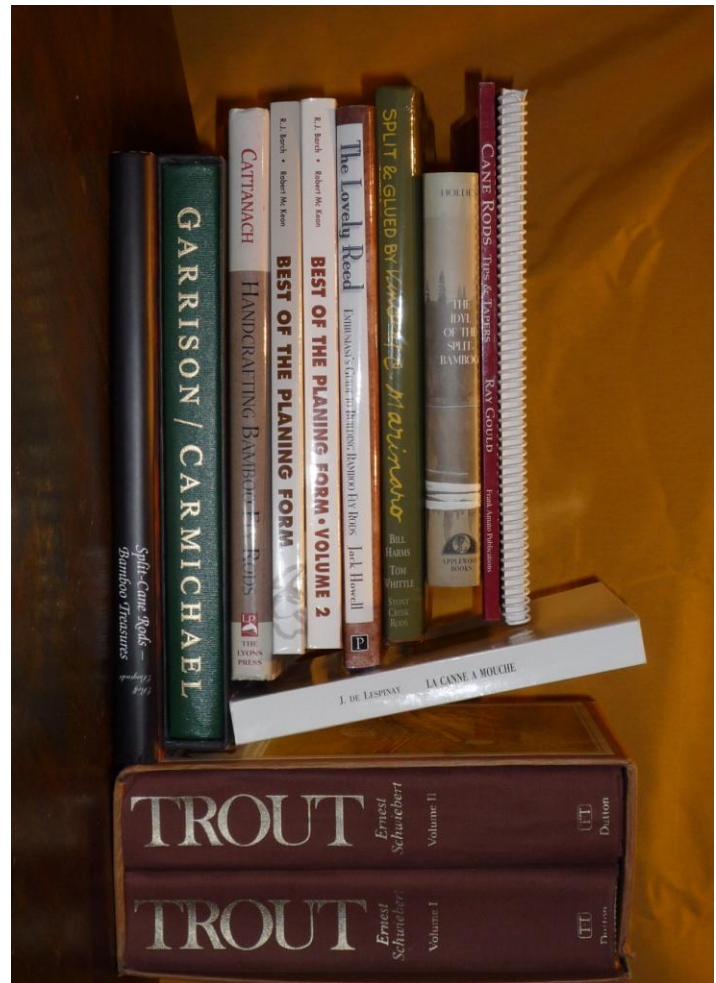
Il rodmaking non è solo pialla, planig form, trucioli, colla. Il rodmaking è anche altro.

Paradossalmente potrei affermare che la pialla vene in secondo piano perché piallare dei listelli dando loro le conicità ricopiate da un libro o da un sito web senza sapere perché abbiano quella conicità non è rodmaking, è bricolage.

L'IBRA ha dato un notevole impulso al bamboo rodmaking in Italia e (modestamente) anche in Europa, penso che abbia scopercchiato una pentola che aspettava solo di essere scopercchiata dando a tanti la possibilità di avvicinarsi a questo meraviglioso mondo, le richieste di iscrizione per la scuola sono tante, tanti desiderano cimentarsi nella costruzione.

Chi si avvicina al rodmaking deve avere ben presente che quello che ha le attrezzature più numerose e costose non necessariamente è il rodmaker migliore, che il salto di qualità non può che venire dal rodmaker stesso: la consapevolezza di quel che si fa, lo studio approfondito e la ricerca costante finalizzati all'ottenimento di una qualità sempre superiore e l'intenzione di voler creare un capolavoro, questi sono gli ingredienti indispensabili. E, coerentemente a queste scelte, il Rodmaker (con la R maiuscola) deve avere la volontà e la tenacia necessarie per ottenere il risultato voluto, senza compromessi.

Certo, quando si inizia bisogna apprendere le tecniche e impadronirsi della necessaria abilità manuale ma poi, per diventare rodmaker bisogna andare oltre. Bisogna saper "pensare" una canna, immaginarne l'azione e tramutare tutto questo in una serie di misure: il taper. E poi non bisogna mai accontentarsi, questo è il vero segreto per essere un rodmaker, perché è risaputo che "la prossima canna sarà la migliore".



Bamboo Journal

Italian Bamboo
Rodmakers Association

c/o Podere Violino

Località Gricignano 90

Sansepolcro (AR)

Italy

ibra@rodmakers.it

§

redazione

Bamboo Journal

<http://www.rodmakers.it>



ERRATA CORRIGE

N° 0 - pag.4: la foto in basso, a destra riprende Hans Gebetsroither, Heidi Hebeisen e Sepp Prager, non HR Hebeisen.

N° 0 – pag.7: le misure del taper sono errate (alcune stazioni mancanti). La versione attualmente online è corretta.

N° 1 – pag. 27: le misure del taper in millimetri non sono corrette: il punto decimale deve essere moltiplicato x 10. Es.: stazione 0: mm. 0.193 > 1.93; stazione 5: 0.221 > 2.21; stazione 10: 0.286 > 2.86; etc.

I lettori del Bamboo Journal sono molto attenti ed esperti: riconoscono e segnalano ogni imprecisione ed errore. Li ringrazio per questo e li invito a continuare a indicare ogni incongruenza che dovessero riscontrare in questo e nei prossimi numeri del B.J.

**IL BAMBOO JOURNAL E' IL GIORNALE DEI
RODMAKERS: CHIUNQUE VOLESSE CONTRIBUIRE AI
PROSSIMI NUMERI PUO' INVIARE IL SUO ARTICOLO
(preferibilmente in italiano, inglese o francese) E
FOTO ALL' INDIRIZZO: EDITOR@RODMAKERS.IT.
PREFERIBILMENTE IN FORMATO WORD ARIAL 11,
SU DUE COLONNE.**

Le immagini dell' articolo di R. Natali sono tratte da cataloghi Pezon & Michel

La foto di H. Boyd (pag. 24) è tratta dal sito www.canerods.com

Quando non diversamente specificato le immagini sono di proprietà degli autori, dell' editore o dell' IBRA



ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION

5° RECONTRE ITALIEN

FABRICANTS DE CANNES EN BAMBOU
POUR LA PECHE A MOUCHE



23/24 MAI 2009

SANSEPOLCRO (AR) - PODERE VIOLINO
WWW.RODMAKERS.IT

Invités	Aussi cette année se joindront à nous beaucoup des amis de l'Europe et Etats-Unis
Séminaires	Echange d'idées et de de expérience
Rack	riche exposition de cannes en bambou
A peche	Ensemble dans la Tail Water Alto Tevere
Bamboo et soie	Prouver la combinaison entre bambou et soie
Gathering's rod	Une canne réalisée pour le recontre est le prix de la loterie
Diner	La soire de samedi tous ensemble au Podere Violino, un moment conviviale pour renforcer l'amitié et prolonger le divertissement

PIPAM
PAGINA ITALIANA PESCA A MOSCA

a
mosca
club
altotevere

Terenzio



photo by Marco Gualandri

SOLO BAMBOO BAMBOO ONLY

ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION
WWW.RODMAKERS.IT

2009

TAIL WATER ALTO TEVERE

EN OCCASION DE LA 5^e REUNION IBRA
LA PECHE SERA AUTORISEE UNIQUEMENT AVEC CANNE EN BAMBOU

VENDREDI 22 MAI 2009
SANSEPOLCRO (AR) - PODERE VIOLINO

