



BAMBOO JOURNAL



IBRA ONLINE NEWSLETTER

Anno 4

Numero 7

Settembre 2011



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



In questo numero

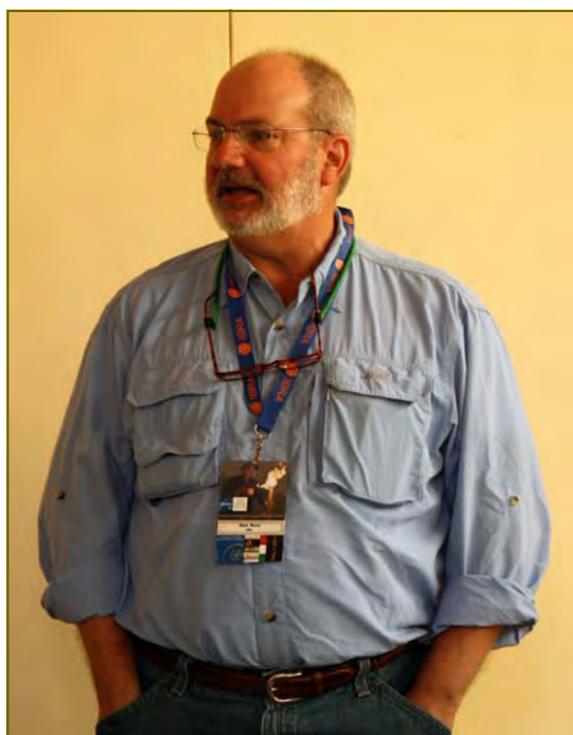
- Pagina 3* *Editoriale*
Di Marco O. Giardina
- Pagina 5* *Avventure con gli innesti a spigot*
Di Tim Anderson
- Pagina 14* *Bambù e mosche*
Di Alberto Calzolari
- Pagina 21* *Mario Chiari*
Di Riccardo Baerlocher
- Pagina 28* *Un altro approccio alle bamboo ferrules*
Di Olar Ovidiu
- Pagina 32* *Mulinelli in radica*
Di Alberto Poratelli
- Pagina 36* *Argentina bamboo week*
Di Massimo Tirocchi
- Pagina 42* *Immagini dal Raduno Europeo 2011*
- Pagina 47* *Sperimentando su alcuni tipi di sezione*
Di Gabriele Gori e Marco Giardina
- Pagina 55* *Approfondimenti sulla svuotatura a dente di squalo*
Di Gabriele Gori e Alberto Poratelli
- Pagina 66* *Cibo per la mente: "Waterlog Magazine"*
Di Marco Giardina

Bamboo Journal n. 7 - Ottobre 2011

Editor	Marco O. Giardina (editor@rodmakers.it)
Immagini di	Alberto Poratelli, Marco O Giardina, Gabriele Gori, Moreno Borriero, Simone Repetti Tim Anderson, Olar Ovidiu, Andrea Satto, Massimo Tirocchi
Progetto grafico e creative director	Alberto Poratelli
Traduzioni	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)

In copertina: Arturo Pugno, maestro di pesca alla Valsesiana.
In azione con una storica canna in bamboo
sul torrente Sermenza in Valsesia.

Foto in testa Mulinelli in radica e alluminio
realizzati da Andrea Satto



8 maggio 2011

Harry Boyd, ospite d'onore del 4° Raduno Europeo
svoltosi a Sansepolcro—Italy



Editoriale

Il lungo muro di cinta che divide la mia casa dal resto del mondo, cambia lentamente di colore.

La fitta Vite Americana che lo ricopre, lentamente, diventa rossiccia e tra breve tutte le foglie saranno cadute.

Rimarranno solo le macchie verdi dell'edera che lottava con la vite per il sole e gli spazi rimasti.

E' Autunno.

I mesi della pesca, delle avventure e delle scoperte lungo fiumi e torrenti è oramai alle spalle.

Ora è il momento di costruire. Costruire canne in bamboo.

Dunque, tiriamo fuori le planing form difese dal leggero velo di olio protettivo e riportiamole sul pancone, pulite e lustre. Affiliamo le lame e controlliamo i motori dei nostri beveller.

Come dice il Poeta:

“Settembre, andiamo. E' tempo di migrare.
Ora in terra d'Abruzzi i miei pastori
lascian gli stazzi e vanno verso il mare:
scendono all'Adriatico selvaggio che verde è come i
pascoli dei monti.”

Così noi migriamo verso le nostre cantine, garage, stanze in concessione, che sono il nostro Adriatico selvaggio. Ci aspettano polvere e trucioli, l'odore della trementina, delle vernici e delle colle. Talvolta acri, talvolta dolciastri. Schegge di bamboo sotto le unghie e tagli alle mani.

Cosa si può desiderare di più dalla vita.

Portiamo fuori dal rozzo culmo di canna la bellezza di uno strumento forte e delicato al contempo, bellissimo e unico: la Canna in Bamboo per la Pesca a Mosca.

Questo numero di BJ racchiude una serie di interventi di indubbio interesse su aspetti costruttivi – cito fra tutti i due articoli sulle ferrule – considerazioni su sperimentazioni che oramai l'IBRA sta' svolgendo da alcuni anni, diari di viaggio e altri diari, diari dello spirito come l'articolo di Alberto Calzolari.

Spero che la lettura di questo numero vi piaccia e se vorrete fare commenti e considerazioni, potete scrivermi a m-o-g@iol.it.

Sono un po' lento a rispondere – io sono pigro – ma con un po' di calma lo farò.

Prometto!

The Editor

In questo numero:

“INSETTI”

fotografie di Simone Repetti



Avventure con le ferrule a Spigot

§§§

Di Tim Anderson

Ispirato dalle ferrule in bambù di Bjarne Fries, Robert Stroh, Philipp Sicher, e Alberto Poratelli, ho deciso di tentare con le ferrule in carbonio. Sono ora alla quinta o sesta generazione. Ognuna si è basata su fusti o canne in fibra di carbonio, ma le forme e gli altri materiali sono stati modificati. C'è stato fibra di carbonio con bambù, con fibra di carbonio, con titanio, con ottone e con plastica PEI e ora sto sperimentando di nuovo con fibra di carbonio. I manici per gli spigot derivano dal bambù del blank.

Un grosso problema che ho riscontrato e che mi vengono continuamente nuove idee che vorrei chiamare miglioramenti. Tutte le mie ferrule a spigot mantengono l'allineamento dei flats dei blank. Le mie canne sono in tre o quattro pezzi (fig 1) e le ferrule del tip sono quelle più impegnative.



Figura 1. Una 7' 6" in tre pezzi con in dettaglio la ferrula più grande e una 8'6" in 4 pezzi

Le connessioni a Spigot sono meglio conosciute nel mondo della grafite e fibra di vetro, ma oggi in questo tipo di canne abbiamo una connessione dove la sezione più grande viene inserita sulla sezione più sottile (detta tip over butt – o tip sul butt). La maggior parte delle ferrule in Bambù sono realizzate in questo modo. Le connessioni a spigot usano uno spigot inserito all'interno del blank e possono essere della stessa misura alla connessione.

La Figura 2 mostra le sei generazioni successive (il più vecchio in alto) delle mie connessioni a spigot per le canne in bambù. Tutte si basano su una canna in carbonio più sottile con uno spessore esagonale più grande al punto dove le canne si connettono. Lo spessore esagonale delle mie spigot mantiene allineati i flat delle canne. Ho provato inizialmente di fare spigot senza lo spessore. Non si rompevano ma creavano un drammatico effetto cerniera e quindi non le ho più prese in considerazione.



Figura 2. La Generazione Sei delle mie Ferrule con in alto la Generazione Uno.

La Generazione Uno degli spigot usava una anima in carbonio circondata da un mantello in bambù. Lo spessore alla connessione aveva il taper della canna. La Generazione Due eliminava il mantello nella parte più piccola dello spigot. La Generazione Tre usava spessore in fibra di carbonio con il taper della canna. In queste tre generazioni, la forma conica degli spessori lentamente fa aprire la ferrula in seguito a lanci ripetuti.

Le Generazione Quattro / Sei hanno spessori non conici. Lo spessore della Generazione 4 è in Titanio, della Cinque è in PEI lega plastica e bronzo (Lega 630), e la Sei è in Fibra di Carbonio intrecciata e bronzo (Lega 510).

La Figura 3 mostra la struttura interna delle ferrule a spigot. La parte maschio dello spigot ha uno spigot incollato permanentemente in posizione. Nelle Generazioni Quattro fino alla Sei, la metà dello spessore è all'interno del lato spigot del blank.



Figura 3. Struttura interna delle ferrule

A causa che gli spigot sono parzialmente esagonali, le cavità devono essere parzialmente esagonali su entrambi i lati della connessione. Nelle Generazioni da 4 a 6 ho utilizzato una Morgan Hand Mill per realizzare le cavità con una lama piatta così l'intera cavità è esagonale (Figura 4). Altri hanno usato spigot senza nessuna parte esagonale che permette di forare le cavità dopo che sono state incollati al blank. Ritengo che la sezione esagonale sia vantaggiosa perché mantiene allineati i flats e le serpentine della canna.

Taglio le cavità leggermente sovradimensionate e dopo l'incollaggio al blank, le pulisco in modo che lo spigot scivoli facilmente in posizione. Applico la connessione utilizzando Epossidica da 5 minuti in modo da avere un posizionamento perfetto. (Figura 5). Per fare questo utilizzo un prodotto distaccante per stampi (Ultra 4 Epoxy Parfilm) sul maschio mentre sulla femmina applico alcuni giri di nastro da carrozziere così che non si schianti durante il processo.

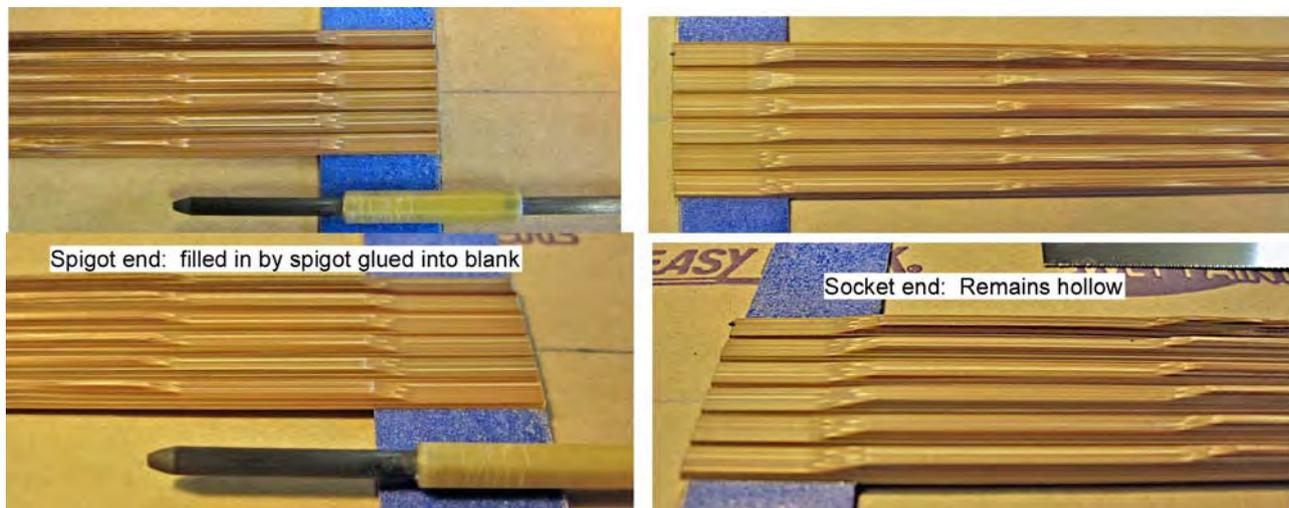


Figura 4. Dettaglio delle cavità e degli spigot prima dell'incollaggio al blank.



Figura 5. Preparazione per l'inserimento dello spigot nella cavità

Applico l'epossidica da 5 minuti nella cavità femmina, riscaldo la cavità con la pistola così l'epossidica è molto fluida e spingo dentro il maschio. Dopo circa un'ora riscaldo appena l'area delle cavità a 150°C e distacco la femmina e la ricompongo immediatamente. La lascio per circa 12 ore (la colla sarà ora indurita moltissimo) prima del smontaggio e pulizia..

I miei spigot non avendo conicità richiedono di essere riscaldati prima del distacco. Talvolta è necessario qualche piccolo ritocco se la connessione fosse leggermente dura.

Un amico ha utilizzato il mio metodo con l'epossidica a 5 minuti sulle sue ferrule in legno con buoni risultati. La parte maschio di molte ferrule in bambù ha una leggera conicità quindi assemblaggio e smontaggio in fase di fabbricazione è più semplice che nelle mie senza conicità. .

Le Figure 6 e 7 mostrano i dettagli delle Generazioni 5 e 6. I tubi in bronzo assicurano robustezza. I flats dello spessore centrale esagonale degli spigot è tagliato dopo l'incollaggio. Tre o quattro strati laminati di fibra di carbonio biasiale per un manicotto (www.solarcomposites.com) sono necessari per ricoprire e per realizzare le parti esagonali della Generazione Sei. Sono passato dalla lega in Bronzo (lega 630 della Generazione 5 alla Lega 510 della generazione 6 perché la lega 510 dovrebbe avere maggiore resistenza durante la flessione.

Due Spigot si sono rotti – entrambi erano i più piccoli di canne in 4 pezzi. La prima rottura era una Generazione 4 con spessore in Titanio. La rottura è accaduta nella cavità femmina del lato titanio. Presumo per via del grande contrasto di rigidità tra il titanio e la parte centrale in fibra di carbonio.

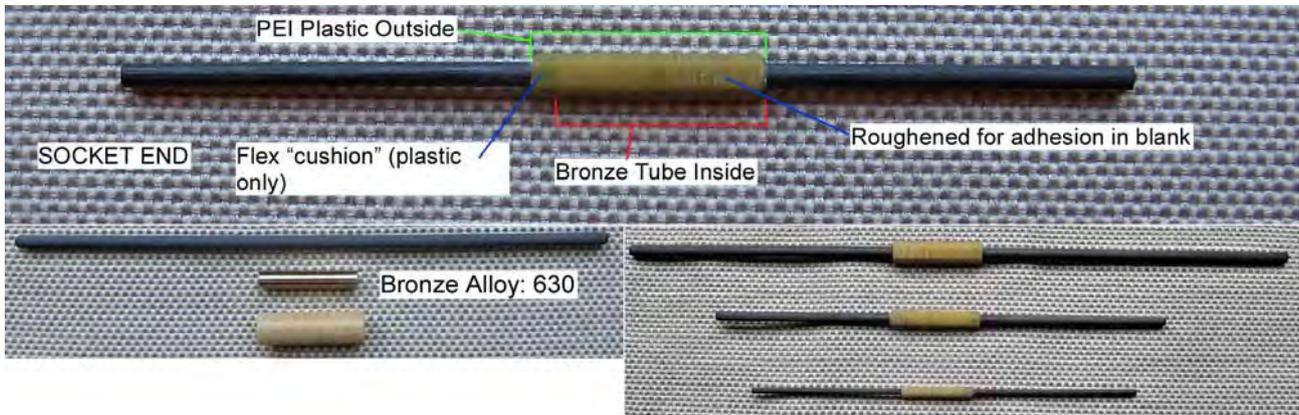


Figura 6. Spigot Generazione Cinque. Incollata con UHU 300; I flats tagliati dopo l'incollaggio. Il tubo in bronzo è circa 0,1" (2mm) più corto del manicotti esagonale in plastic.



Figura 7. Spigot Generazione Sei. Incollato ed impregnato con UHU 300; I flats tagliati dopo l'incollaggio. Il tubo in bronzo è lungo la metà ed è centrato nella porzione in fibra di carbonio

Carbon-fiber sleeves used to laminate overlay

La seconda a rompersi era una Generazione 5 (di nuovo lo spigot più piccolo) e si è rotto al centro attraverso il tubo in bronzo. Suppongo che le pareti fossero troppo sottili e lo stress metallico ha permesso questa rottura.

In origine facevo una doppia legatura in seta sulle parte che avevano la parete più sottile per accomodare lo spessore esagonale. Ora utilizza un giro a spirale di Kevlar in questi punti. Sopra il tutto eseguo una legatura sull'intero spigot in seta.

La parte finale della parte più sottile dello spigot che entra nella cavità è più lungo della parte che entra dentro e che viene incollata. Questo determina una superficie d'attrito che tiene insieme la canna. Uso cera d'api per lubrificare e per ridurre l'usura è le sue proprietà di scivolamento/attrito aiuta a prevenire che la ferrula si apra durante il Lancio e in azione di pesca.

Alcuni dei vantaggi delle ferrule spigot sono : peso limitato, non serve uno swell e basso costo. Hanno anche un bell'aspetto.

Due svantaggi sono i lunghi tempi di realizzazione e la durata nel tempo è al momento non nota.

Sotto vi sono due tabelle (una in pollici e una in centimetri) per canne esagonali con dimensioni per i vari componenti delle mie Ferrule Generazione Sei. I diametri della parte in fibra di carbonio sono evidenziati in giallo. La lunghezza delle sezioni dello spessore sono da 1 pollice (2,54 com) per le sezioni Mid e Butt, e 0,787" (2 com) per la ferrula tra il mid e il tip. Come indicato una metà dello spessore è all'interno del lato spigot maschio mentre l'altra metà è esposta per il lato cavità (femmina).

Tim Anderson



Tim and Ursula Anderson al Raduno Europeo 2011 a Sansepolcro

Spigot dimensions - inch.

Taper at Ferrule Flat-to-Flat (Inches)	Carbon Fiber Rod Diameter (Inches)	Bronze Tube Outside Diameter (Inches)	Hex Section Flat-to-Flat (Inches)	Hex Section Roughing Diam. (Inches)	Minimum Female Spigot Length (Inches)	Minimum Male Spigot Length (Inches)	Minimum Total Spigot Length (Inches)	Bamboo Wall Thickness over Hex Section (Inches)
0.144	0.070	0.095	0.110	0.187	1.700	1.255	2.955	0.017
0.146	0.071	0.095	0.112	0.189	1.707	1.263	2.970	0.017
0.148	0.071	0.095	0.113	0.190	1.715	1.270	2.985	0.018
0.150	0.072	0.095	0.114	0.192	1.722	1.278	2.999	0.018
0.152	0.073	0.095	0.115	0.192	1.729	1.285	3.014	0.019
0.154	0.074	0.095	0.116	0.194	1.736	1.292	3.028	0.019
0.156	0.074	0.095	0.117	0.195	1.743	1.299	3.042	0.019
0.158	0.075	0.095	0.119	0.197	1.750	1.307	3.056	0.020
0.160	0.076	0.095	0.120	0.198	1.757	1.314	3.070	0.020
0.162	0.076	0.095	0.121	0.200	1.763	1.321	3.084	0.020
0.164	0.077	0.096	0.122	0.201	1.770	1.328	3.098	0.021
0.166	0.078	0.098	0.124	0.203	1.777	1.335	3.111	0.021
0.168	0.078	0.099	0.125	0.204	1.783	1.342	3.125	0.021
0.170	0.079	0.100	0.126	0.206	1.790	1.348	3.138	0.022
0.172	0.080	0.101	0.128	0.207	1.796	1.355	3.151	0.022
0.174	0.081	0.102	0.129	0.209	1.802	1.362	3.164	0.023
0.176	0.081	0.103	0.130	0.210	1.809	1.368	3.177	0.023
0.178	0.082	0.104	0.131	0.212	1.815	1.375	3.190	0.023
0.180	0.083	0.106	0.133	0.213	1.821	1.381	3.202	0.024
0.182	0.083	0.107	0.134	0.215	1.827	1.387	3.214	0.024
0.184	0.084	0.108	0.135	0.216	1.833	1.394	3.227	0.024
0.186	0.085	0.109	0.137	0.218	1.839	1.400	3.239	0.025
0.188	0.085	0.110	0.138	0.219	1.845	1.406	3.251	0.025
0.190	0.086	0.111	0.139	0.221	1.851	1.412	3.263	0.025
0.192	0.087	0.113	0.141	0.222	1.856	1.418	3.274	0.026
0.194	0.088	0.114	0.142	0.224	1.862	1.424	3.286	0.026
0.196	0.088	0.115	0.143	0.225	1.868	1.430	3.297	0.026
0.198	0.089	0.116	0.144	0.227	1.873	1.436	3.309	0.027
0.200	0.090	0.117	0.146	0.228	1.878	1.441	3.320	0.027
0.202	0.090	0.118	0.147	0.230	1.884	1.447	3.331	0.027
0.204	0.091	0.119	0.148	0.231	1.889	1.453	3.342	0.028
0.206	0.092	0.121	0.150	0.233	1.894	1.458	3.352	0.028
0.208	0.092	0.122	0.151	0.234	1.899	1.464	3.363	0.029
0.210	0.093	0.123	0.152	0.236	1.905	1.469	3.374	0.029
0.212	0.094	0.124	0.154	0.237	1.910	1.474	3.384	0.029
0.214	0.095	0.125	0.155	0.239	1.914	1.480	3.394	0.030
0.216	0.095	0.126	0.156	0.240	1.919	1.485	3.404	0.030
0.218	0.096	0.128	0.157	0.242	1.924	1.490	3.414	0.030
0.220	0.097	0.129	0.159	0.243	1.929	1.495	3.424	0.031
0.222	0.097	0.130	0.160	0.245	1.933	1.500	3.433	0.031
0.224	0.098	0.131	0.161	0.246	1.938	1.505	3.443	0.031
0.226	0.099	0.132	0.163	0.248	1.943	1.510	3.452	0.032
0.228	0.099	0.133	0.164	0.249	1.947	1.514	3.461	0.032
0.230	0.100	0.134	0.165	0.251	1.951	1.519	3.470	0.032
0.232	0.101	0.136	0.167	0.252	1.956	1.524	3.479	0.033
0.234	0.102	0.137	0.168	0.254	1.960	1.528	3.488	0.033
0.236	0.102	0.138	0.169	0.255	1.964	1.533	3.497	0.033
0.238	0.103	0.139	0.170	0.257	1.968	1.537	3.505	0.034
0.240	0.104	0.140	0.172	0.258	1.972	1.542	3.514	0.034
0.242	0.104	0.141	0.173	0.260	1.976	1.546	3.522	0.034
0.244	0.105	0.143	0.174	0.261	1.980	1.550	3.530	0.035
0.246	0.106	0.144	0.176	0.263	1.984	1.554	3.538	0.035
0.248	0.106	0.145	0.177	0.264	1.988	1.558	3.546	0.036
0.250	0.107	0.146	0.178	0.266	1.991	1.562	3.553	0.036
0.252	0.108	0.147	0.179	0.267	1.995	1.566	3.561	0.036
0.254	0.109	0.148	0.181	0.269	1.998	1.570	3.568	0.037
0.256	0.109	0.150	0.182	0.270	2.002	1.574	3.576	0.037
0.258	0.110	0.151	0.183	0.272	2.005	1.578	3.583	0.037
0.260	0.111	0.152	0.185	0.273	2.008	1.581	3.590	0.038
0.262	0.111	0.153	0.186	0.275	2.012	1.585	3.597	0.038
0.264	0.112	0.154	0.187	0.276	2.015	1.588	3.603	0.038
0.266	0.113	0.155	0.189	0.278	2.018	1.592	3.610	0.039
0.268	0.113	0.156	0.190	0.279	2.021	1.595	3.616	0.039
0.270	0.114	0.158	0.191	0.281	2.024	1.598	3.622	0.039
0.272	0.115	0.159	0.192	0.282	2.027	1.602	3.629	0.040
0.274	0.116	0.160	0.194	0.284	2.030	1.605	3.635	0.040
0.276	0.116	0.161	0.195	0.285	2.032	1.608	3.641	0.040
0.278	0.117	0.162	0.196	0.287	2.035	1.611	3.646	0.041
0.280	0.118	0.163	0.198	0.288	2.038	1.614	3.652	0.041
0.282	0.118	0.165	0.199	0.290	2.040	1.617	3.657	0.042
0.284	0.119	0.166	0.200	0.291	2.043	1.620	3.663	0.042
0.286	0.120	0.167	0.202	0.293	2.045	1.623	3.668	0.042
0.288	0.120	0.168	0.203	0.294	2.047	1.625	3.673	0.043
0.290	0.121	0.169	0.204	0.296	2.050	1.628	3.678	0.043
0.292	0.122	0.170	0.205	0.297	2.052	1.630	3.682	0.043
0.294	0.123	0.171	0.207	0.299	2.054	1.633	3.687	0.044
0.296	0.123	0.173	0.208	0.300	2.056	1.635	3.691	0.044
0.298	0.124	0.174	0.209	0.302	2.058	1.638	3.696	0.044
0.300	0.125	0.175	0.211	0.303	2.060	1.640	3.700	0.045

Spigot dimensions - mm.

Taper at Ferrule Flat-to-Flat (mm)	Carbon Fiber Rod Diameter (mm)	Bronze Tube Outside Diameter (mm)	Hex Section Flat-to-Flat (mm)	Hex Section Roughing Diam. (mm)	Minimum Female Spigot Length (mm)	Minimum Male Spigot Length (mm)	Minimum Total Spigot Length (mm)	Bamboo Wall Thickness over Hex Section (mm)
3.66	1.78	2.41	2.79	4.75	43.18	31.88	75.06	0.43
3.71	1.80	2.41	2.84	4.81	43.37	32.07	75.44	0.43
3.76	1.81	2.41	2.87	4.84	43.55	32.26	75.81	0.44
3.81	1.83	2.41	2.90	4.87	43.73	32.45	76.18	0.46
3.86	1.85	2.41	2.91	4.89	43.91	32.64	76.55	0.47
3.91	1.87	2.41	2.94	4.92	44.09	32.82	76.92	0.48
3.96	1.88	2.41	2.98	4.96	44.27	33.01	77.28	0.49
4.01	1.90	2.41	3.01	5.00	44.44	33.19	77.63	0.50
4.06	1.92	2.41	3.04	5.04	44.62	33.37	77.99	0.51
4.11	1.94	2.42	3.08	5.08	44.79	33.55	78.34	0.52
4.17	1.96	2.45	3.11	5.11	44.96	33.73	78.69	0.53
4.22	1.97	2.48	3.14	5.15	45.13	33.90	79.03	0.54
4.27	1.99	2.51	3.18	5.19	45.29	34.07	79.37	0.55
4.32	2.01	2.54	3.21	5.23	45.46	34.25	79.70	0.55
4.37	2.03	2.57	3.24	5.27	45.62	34.42	80.04	0.56
4.42	2.04	2.59	3.27	5.30	45.78	34.58	80.37	0.57
4.47	2.06	2.62	3.31	5.34	45.94	34.75	80.69	0.58
4.52	2.08	2.65	3.34	5.38	46.10	34.92	81.01	0.59
4.57	2.10	2.68	3.37	5.42	46.25	35.08	81.33	0.60
4.62	2.12	2.71	3.41	5.46	46.41	35.24	81.65	0.61
4.67	2.13	2.74	3.44	5.49	46.56	35.40	81.96	0.62
4.72	2.15	2.77	3.47	5.53	46.71	35.56	82.27	0.63
4.78	2.17	2.80	3.50	5.57	46.86	35.71	82.57	0.64
4.83	2.19	2.83	3.54	5.61	47.01	35.87	82.87	0.64
4.88	2.20	2.86	3.57	5.65	47.15	36.02	83.17	0.65
4.93	2.22	2.89	3.60	5.68	47.29	36.17	83.46	0.66
4.98	2.24	2.92	3.64	5.72	47.44	36.32	83.75	0.67
5.03	2.26	2.95	3.67	5.76	47.58	36.47	84.04	0.68
5.08	2.28	2.98	3.70	5.80	47.71	36.61	84.32	0.69
5.13	2.29	3.01	3.74	5.84	47.85	36.76	84.60	0.70
5.18	2.31	3.03	3.77	5.88	47.98	36.90	84.88	0.71
5.23	2.33	3.06	3.80	5.91	48.12	37.04	85.15	0.72
5.28	2.35	3.09	3.83	5.95	48.25	37.18	85.42	0.72
5.33	2.36	3.12	3.87	5.99	48.37	37.31	85.69	0.73
5.38	2.38	3.15	3.90	6.03	48.50	37.45	85.95	0.74
5.44	2.40	3.18	3.93	6.07	48.63	37.58	86.21	0.75
5.49	2.42	3.21	3.97	6.10	48.75	37.71	86.46	0.76
5.54	2.44	3.24	4.00	6.14	48.87	37.84	86.71	0.77
5.59	2.45	3.27	4.03	6.18	48.99	37.97	86.96	0.78
5.64	2.47	3.30	4.06	6.22	49.11	38.10	87.21	0.79
5.69	2.49	3.33	4.10	6.26	49.23	38.22	87.45	0.80
5.74	2.51	3.36	4.13	6.29	49.34	38.34	87.69	0.80
5.79	2.52	3.39	4.16	6.33	49.45	38.46	87.92	0.81
5.84	2.54	3.42	4.20	6.37	49.57	38.58	88.15	0.82
5.89	2.56	3.45	4.23	6.41	49.67	38.70	88.38	0.83
5.94	2.58	3.47	4.26	6.45	49.78	38.82	88.60	0.84
5.99	2.60	3.50	4.30	6.48	49.89	38.93	88.82	0.85
6.05	2.61	3.53	4.33	6.52	49.99	39.04	89.03	0.86
6.10	2.63	3.56	4.36	6.56	50.09	39.15	89.25	0.87
6.15	2.65	3.59	4.39	6.60	50.19	39.26	89.46	0.88
6.20	2.67	3.62	4.43	6.64	50.29	39.37	89.66	0.89
6.25	2.68	3.65	4.46	6.67	50.39	39.48	89.86	0.89
6.30	2.70	3.68	4.49	6.71	50.48	39.58	90.06	0.90
6.35	2.72	3.71	4.53	6.75	50.58	39.68	90.26	0.91
6.40	2.74	3.74	4.56	6.79	50.67	39.78	90.45	0.92
6.45	2.76	3.77	4.59	6.83	50.76	39.88	90.64	0.93
6.50	2.77	3.80	4.63	6.86	50.85	39.98	90.82	0.94
6.55	2.79	3.83	4.66	6.90	50.93	40.07	91.00	0.95
6.60	2.81	3.86	4.69	6.94	51.02	40.16	91.18	0.96
6.65	2.83	3.89	4.72	6.98	51.10	40.25	91.35	0.97
6.71	2.84	3.91	4.76	7.02	51.18	40.34	91.52	0.97
6.76	2.86	3.94	4.79	7.05	51.26	40.43	91.69	0.98
6.81	2.88	3.97	4.82	7.09	51.33	40.52	91.85	0.99
6.86	2.90	4.00	4.86	7.13	51.41	40.60	92.01	1.00
6.91	2.92	4.03	4.89	7.17	51.48	40.68	92.17	1.01
6.96	2.93	4.06	4.92	7.21	51.55	40.77	92.32	1.02
7.01	2.95	4.09	4.95	7.25	51.62	40.84	92.47	1.03
7.06	2.97	4.12	4.99	7.28	51.69	40.92	92.61	1.04
7.11	2.99	4.15	5.02	7.32	51.76	41.00	92.76	1.05
7.16	3.00	4.18	5.05	7.36	51.82	41.07	92.89	1.05
7.21	3.02	4.21	5.09	7.40	51.89	41.14	93.03	1.06
7.26	3.04	4.24	5.12	7.44	51.95	41.21	93.16	1.07
7.32	3.06	4.27	5.15	7.47	52.01	41.28	93.29	1.08
7.37	3.08	4.30	5.19	7.51	52.06	41.35	93.41	1.09
7.42	3.09	4.33	5.22	7.55	52.12	41.41	93.53	1.10
7.47	3.11	4.35	5.25	7.59	52.17	41.48	93.65	1.11
7.52	3.13	4.38	5.28	7.63	52.23	41.54	93.76	1.12
7.57	3.15	4.41	5.32	7.66	52.28	41.60	93.87	1.13
7.62	3.18	4.44	5.35	7.70	52.32	41.66	93.98	1.13



Bambù e Mosche

SSS

Di Alberto Calzolari



I motivi che spingono un appassionato di pesca a mosca a utilizzare oggi una canna in bambù sono vari e quasi sempre molto personali. Non si sceglie quasi mai il bambù per moda, a parte casi rari, ma più spesso per raggiungimento della consapevolezza delle emozioni che questo materiale riesce a trasmettere quando è assemblato a formare una canna da pesca. Il bambù può essere un punto di partenza, e per molti anni prima dell'avvento dei sintetici lo è stato, oppure di arrivo, l'ultima fase di una evoluzione e del cammino di un pescatore a mosca, la fase in cui egli incomincerà ad apprezzare le sottili sfaccettature di questa arte che siamo soliti chiamare sport.

La fase della maturazione, quella della ricerca del pesce più difficile, come fu identificata da Ed Hewitt

nella famosa classificazione delle tre fasi del pescatore, dove l'attenzione si allontana dal semplice numero e taglia dei pesci per concentrarsi nel godimento di una determinata azione di pesca con la migliore attrezzatura che ci si possa permettere. Le prime due fasi, per dovere di cronaca, si riferiscono al pescatore che ricerca quanti più pesci possibili prima e del pescatore che ricerca il pesce più grosso a seguire, quindi fasi che sono prettamente legate allo stadio "ninfale" del pescatore a mosca, intendendo con questo che lo sfarfallamento, il liberarsi delle spoglie ninfali per involarsi verso la comprensione e l'apprezzamento della vera essenza, non è ancora avvenuto. Pare esserci una sottile similitudine tra le fasi del pescatore e gli stadi vitali di un insetto come l'effimera.

Anche l'insetto per molti anni vive sott'acqua, avvolto in quel vestito ninfale e nascosto tra i sassi del fiume con l'unico obiettivo di sopravvivere e nutrirsi. Poi un giorno, spinto da chissà quale impulso sente il bisogno di liberarsi da quella corazza ed entra in un'altra dimensione, quella della luce e dell'aria. E per un breve lasso di tempo quelle subimago volano come se volare fosse l'unico scopo nella loro vita. Ma un impulso ancora più forte le spinge a liberarsi di una ulteriore spoglia e a culminare il proprio destino nella magia della riproduzione. Il volo e l'apoteosi finale dell'accoppiamento sono l'apice della sua vita, il momento più breve e più appagante.

A dire il vero l'ultima fase della vita delle eleganti effimere prevede una rapida morte dopo l'accoppiamento, e senza fumarsi neanche una sigaretta dopo l'amplesso. In questo per lo meno il pescatore a mosca ancora si distingue, potendosi permettere di godere dell'amplesso senza passare a miglior vita nelle ore successive. Parlando di amplessi non posso fare a meno di ricordare una simpatica frase di Arnold Gingrich, appassionato pescatore a mosca e fondatore della rivista *Esquire* nel 1933, nonché autore di numerosi libri sulla mosca: "...pescare a mosca è il massimo godimento che si possa avere restando in piedi....".

Il piacere derivante dall'utilizzo di canne e mulinelli di pregio, esteticamente appaganti oltre che tecnicamente performanti, si amalgama perfettamente con l'essenza della pesca a mosca.

Come sosteneva Hewitt, pochi hanno il privilegio di raggiungere questa fase di maturità che molto è legata al tempo trascorso sul fiume, alla conoscenza e all'esperienza accumulata. E' come una luce in fondo ad un tunnel; per vederla, quel tunnel bisogna percorrerlo.

Naturalmente ciò non significa che per poter apprezzare una canna in bambù si debba necessariamente aspettare di raggiungere venerabili età. Come la barba non fa il filosofo così l'età non è sinonimo di saggezza, almeno non sempre. Per cui si può (si dovrebbe?) avvicinarsi al bambù sin dai primi passi mossi sui torrenti. Anzi, potrebbe forse essere la panacea per guarire la parte malata di questo nostro sport.

Resta il fatto che qualora si decida di abbracciare il legno e ripudiare il sintetico lo si farà spinti il più delle volte da un impulso non sempre spiegabile a parole, un misto di voglia di sapori nuovi, bisogno di ritmi diversi, così simili alla natura che ci circonda e, forse, un muto richiamo e attrazione verso un'essenza naturale. Un'essenza che fa parte della storia dell'uomo, erba o legno che sia, vitale, fatta di cellule, come di cellule sono fatte le piante del fiume, i pesci, gli insetti e quell'uomo che la impugna.



Nel pescatore che si lascia sedurre dalla scoperta del bambù si attiveranno quelle chimiche che lo porteranno naturalmente ad apprezzare con occhio diverso il bello della pesca a mosca e la sua vera essenza. Se amerà la sua canna, con quelle delicate legature in seta, con i torniti innesti e l'eleganza delle agate, con la squisita fattura dei calcioli e delle impugnature in sughero, non potrà fare a meno di amare quel contorno di attrezzatura che completa il suo legno. Non sorprende quindi che gli amanti del bambù siano soliti prediligere l'eleganza di particolari tipi di mulinello, da quelli classici a quelli di produzione odierna ma sempre ispirati al disegno di storici esempi del passato. Alcuni di loro si lasceranno tentare dai ricami delle code in seta e altri ancora si faranno nuovamente rapire dall'eleganza e bellezza degli accessori di contorno quali borse, scatole porta mosche di raffinata fattura, porta canne e porta mulinelli in pelle cucita a mano.



Portare questi oggetti a pesca con noi e vederli lavorare in sintonia con la natura può essere già fonte di soddisfazioni, indipendentemente dalla cattura in se che, se vogliamo, è la causa scatenante della pesca a mosca ma non ne è il motore e nemmeno il cuore pulsante. Pur non essendo un cacciatore trovo delle affinità in alcuni aspetti della battuta di caccia in solitario dove uomo e cane si affiancano nella ricerca di qualcosa, la preda, che può anche non rivelarsi. La soddisfazione del cacciatore, del vero cacciatore, nel camminare in mezzo alla natura, nel guardare il suo cane all'opera e nel portare a spasso il suo fucile.

Quelle poche volte che mi avventuro ancora su piccoli torrenti appenninici riesco ad assaporare ogni piccolo aspetto di questa pesca fatta più di caccia e di silenzio, così diversa dalla pesca in fiume. Trovo così piacevole sedermi su un grosso masso per una pausa di riflessione (e di riposo, lo ammetto) rollandomi una sigaretta con la mia miscela di tabacchi e provando a distinguere e selezionare i suoni del torrente, dell'acqua, degli uccelli e del fruscio degli alberi.

Su quel masso, in quel contesto, una canna in bambù non è un oggetto estraneo, siamo insieme energia e vita in mezzo alla vita. Potremmo quasi confonderci e diventare invisibili se solo lo volessimo. A dire il vero una volta ne ebbi quasi la sensazione, di essere diventato invisibile: accadde durante un temporale, di quelli estivi, veloci e imprevedibili, che nemmeno la tua esperienza – o le previsioni del tempo - ti fanno presagire. Insomma, quei temporali che ti trovano regolarmente senza impermeabile. Era un caldo pomeriggio di Agosto e risalivo un piccolo torrente infrascato con una leggera canna in bambù, stivali a coscia e abbigliamento in linea con l'ambiente e quindi dei colori della roccia, delle fronde degli alberi e dell'acqua verde. Il temporale arrivò improvviso, violento e urlante.

Ricordai subito gli insegnamenti di mio nonno – lo faccio spesso – di non ripararmi sotto agli alberi per evitare i fulmini ma purtroppo mio nonno non mi aveva mai detto che fare nel caso ci si trovasse in fondo ad una gola circondato solo ed esclusivamente da alberi e arbusti. O forse non ero stato attento io mentre me lo spiegava da piccolo.

Decisi quindi per il minore dei pericoli e mi riparai velocemente in un punto del torrente dove bassi arbusti formavano quasi una cupola di rami e dove l'acqua arrivava smorzata nella sua violenza. Sedetti su un sasso e appoggiai la canna a lato ("mai tenere la canna in mano" diceva il nonno), mi piegai quasi su me stesso nell'improbabile tentativo di proteggermi dall'acqua e rimasi immobile.

Quello che udii fu un battito di ali seguito da un'ombra scura che si appoggiava vicinissima a me.

Era un falco, o forse una poiana, che aveva trovato riparo nel posto che considerava forse più sicuro (probabilmente il falco non aveva goduto dei consigli di un nonno). Per un tempo che sembrò eterno rimanemmo immobili, bagnati e grondanti come due pulcini, ad una distanza così insolita e innaturale. Avrei potuto toccarlo solo allungando la mano. Ricordo quegli occhi più di ogni altro particolare. Occhi che mi guardavano ma che non vedevano in me un pericolo. Ero diventato invisibile, parte del bosco, e lui non temeva il bosco. Fu solo un mio leggero fremito dovuto ai brividi dell'acqua sui vestiti inzuppati a tradirmi. In un lampo volò via e preferì la pioggia alla compagnia di un essere umano. Come non comprenderlo.



Mi sono sempre chiesto se a farlo rimanere lì vicino a me fosse solo dovuto alla mia immobilità e mimetismo, alla assenza di odori coperti dalla pioggia. Ma con maggiore poesia ho sempre preferito pensare che per un brevissimo istante la natura, il bosco, mi avessero accettato come una delle loro creature.

Sono però anche sicuro che se quella canna appoggiata tra me e il falco fosse stata di nera e lucente grafite, invece che di caldo bambù, forse non avrei mai fatto quell'incontro.

Ma torniamo al masso, con la canna in bambù appoggiata sopra e alla mia seconda sigaretta rollata. Quando sono in quegli ambienti non ho fretta e amo meditare un poco e rovistare dentro alle scatole di mosche cercandone una magari mai usata prima nella speranza di una preda inaspettata per grandezza. Guardando in quelle scatole mi è capitato spesso di pensare a quali potrebbero essere le mosche ideali per una canna in bambù. Mi direte, non esistono mosche adatte alla grafite e mosche per il bambù ed invero con una canna in bambù potremmo tranquillamente usare qualsiasi tipo di mosca, da quelle classiche a quelle più moderne, fino alle massime espressioni di quella tendenza al sintetico così di moda oggi.

Se il bambù rappresenta un toccasana per l'apprezzamento del bello della pesca a mosca e se il suo uso è spesso accompagnato dal sincrono utilizzo del mulinello più adatto e degli accessori più in linea, allora perché rinunciare al fatto che la bellezza si estenda sino in fondo al finale ?

La storia delle mosche artificiali è antica e piena di fascino ed è sempre stata strettamente legata alla natura nella forma dei materiali naturali con cui sono state costruite per secoli. Peli, piume e sete hanno tutte origine animale e le loro caratteristiche di leggerezza, brillantezza e trasparenza hanno sempre rappresentato quanto di più vicino possa esserci all'eterea inconsistenza di un insetto.

Caratteristiche non riproducibili dalla chimica umana. Eppure negli ultimi anni la comparsa di un enorme quantità di materiali sintetici nel mercato della costruzione ha illuso i costruttori moderni di aver trovato un migliore sostituto ai materiali naturali utilizzati fino ad allora. Schiume, foam, corpi preformati, polipropilene in varie forme e colle di tutti i tipi hanno dato vita ad una gara alla sperimentazione di nuove e spesso inutili tecniche da applicare al fly tying.

Non vi è dubbio che molte di queste nuove mosche siano realmente micidiali nonostante non posseggano minimamente quella componente di naturalezza e bellezza propria delle mosche classiche.

Spesso la giustificazione all'uso di tecniche e materiali nuovi e sintetici è stato il supposto aumento di selettività dei pesci e la necessità di proporgli soluzioni innovative, quasi che i pesci stessi seguissero leggi di mercato modificando le loro abitudini alimentari in funzione dei tempi.

In realtà i pesci sono pesci ed in quanto tali continuano a cibarsi di quegli insetti che da milioni di anni popolano le acque di fiumi e torrenti.



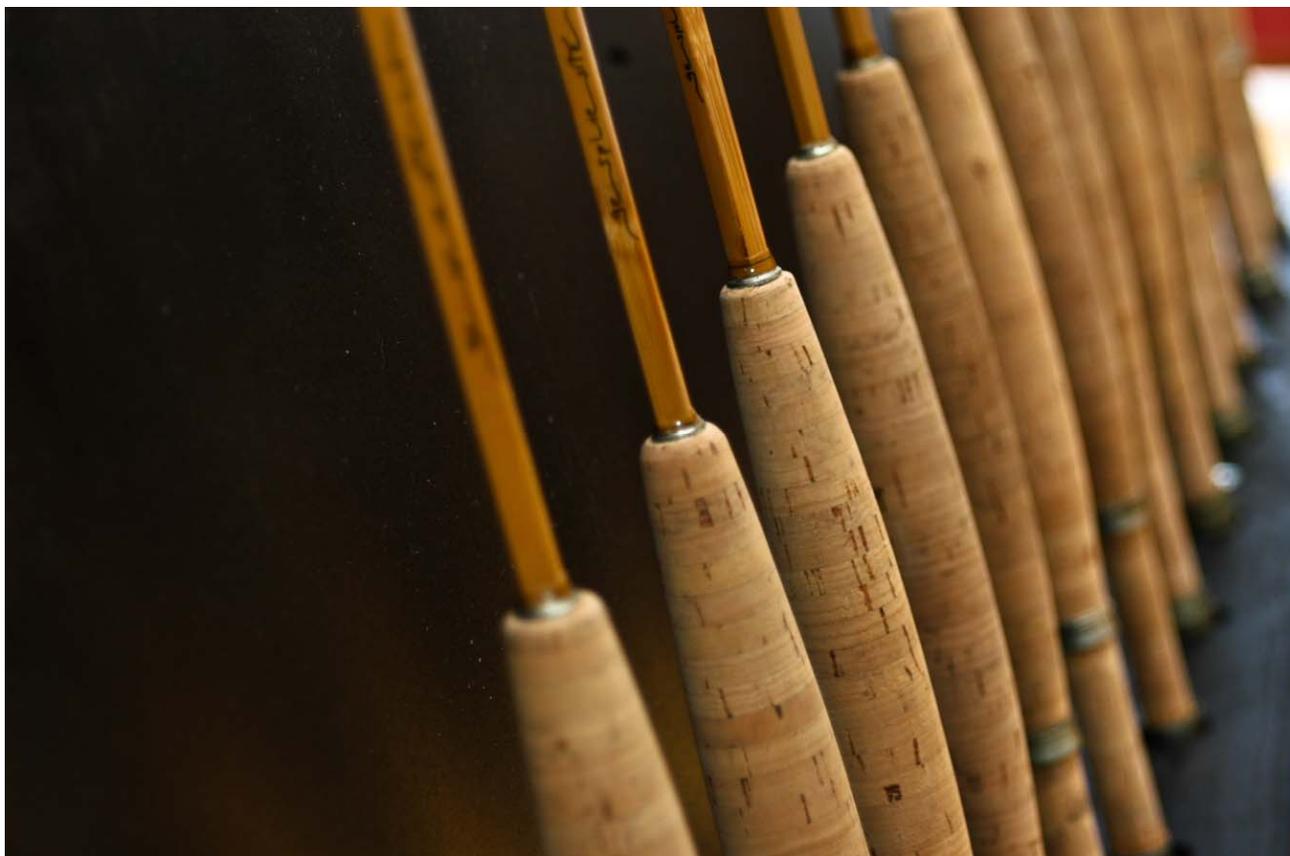
E proprio per questo appare così strano che si pensi che mosche classiche nate da attenti studi e testate per decine di anni con successo possano tutto a un tratto diventare improvvisamente improduttive e da abbandonare nel cassetto dei ricordi.

Con grande soddisfazione ho potuto constatare in diverse occasioni che modelli di mosche parecchio datati e in quasi disuso da anni possono ancora fare la differenza in molte situazioni proprio su pesci troppo abituati persino all'abusato CDC o alle interpretazioni sintetiche.

I piccoli palmer ad esempio, come la famosa Bivisible di Hewitt, mosche quasi abbandonate ma che furono per molto tempo una delle presenze costanti nelle scatole del pescatore a mosca. Poi le effimere dal montaggio classico come le Red Quill, le Blue Dun, le Quill Gordon, i cui corpi in quill spelato di pavone o in calamo di gallo sono quanto di più imitativo ci sia. Oppure gli eterei Variant e le Skaters con le sovradimensionate hackles, così piacevoli da far saltellare e pattinare tra i giri di corrente.

Queste mosche paiono nate proprio per essere pescate con una canna in bambù, la cui flessibilità faciliterà il loro lancio senza rischiare di attorcigliare il finale e soprattutto permetterà di farle lavorare correttamente con una tecnica tutta particolare. Queste Skaters (inventate e amate alla follia da Hewitt, che le preferiva sopra ogni altra mosca) sono diventate difficili da costruire non tanto per la tecnica impiegata (di una semplicità disarmante) ma per la disponibilità delle giuste hackles. I galli selezionati per il fly tying posseggono oggi caratteristiche molto diverse da quelli di solo pochi anni addietro. La regola oggi è avere hackles lunghissime e lunghezza delle fibre molto costante dalla punta alla base del calamo, ma adatte a costruire su ami mediamente piccoli, tanto che risulta a volte difficile persino selezionare un buon mazzetto di fibre per una classica coda di effimera.

Per le Skaters invece l'ideale sono quelle piume laterali presenti sui colli di una volta, oppure quelle piume di gallo chiamate in inglese "spade". Entrambe presentano lunghezze considerevoli delle fibre e permettono di montare Variants e skaters con collarini di hackle che raggiungono i 5 centimetri di diametro.





Quello che la natura ha messo a disposizione dei fly tyers è una enorme varietà di piumaggi e di peli che posseggono caratteristiche di lucentezza e flessibilità uniche e non imitabili con materiali sintetici. L'effetto cromatico e le colorazioni naturali delle piume sono estremamente vicine alle miscele di tonalità che compongono, corpi, ali e zampe degli insetti veri. Le screziature di una piuma di pernice, le iridescenze di un quill di pavone o di una piuma di starna, il melange di una hackle di gallo grigio naturale, non sono riproducibili per mano umana. La natura, che si parli di insetti, di piume o di pesci, di piante o di terre, si esprime con miscele di colori, screziature e sfumature. Anche il colore che al nostro occhio pare definito e uniforme risulta pur sempre un mix di gradazioni e differenti tonalità dello stesso, ad un più attento esame. Lo scrittore e artista Jack Atherton, grande sostenitore dell'impressionismo nelle mosche da pesca, era solito miscelare piumaggi e peli per creare nella mosca un effetto di insieme molto naturale e senza colori ben definiti, sulla base delle teorie riportate poco sopra. Anche nel processo di apprendimento e crescita delle tecniche costruttive di una mosca trovo molte affinità con le 3 fasi di Hewitt, che in realtà potrebbero essere applicate all'universo "Uomo" molto più in generale, oppure più in particolare alla stessa costruzione delle canne in bambù, se vogliamo. Inevitabilmente il neo costruttore tenderà all'inizio a costruire ogni tipo di mosca, sperimentando ogni sorta di tecnica applicabile al morsetto, dando spazio all'uso di qualsiasi tipo di materiale, naturale o sintetico. Ed in questo processo l'influenza di libri e riviste avrà un peso rilevante. Sarà un costruttore copiatore, riproduttore dei modelli altrui.

Nella seconda fase la tendenza sarà verso una scelta più oculata dei materiali e delle tecniche, rifuggendo

parte (ma non tutte) delle influenze del mercato e iniziando con la sperimentazione di modelli propri.

Sperimentazione che però si confonde spesso con la semplice (ed inutile) sostituzione di parti di modelli dall'efficacia comprovata con nuovi materiali, nella illusione di aver creato qualcosa di nuovo. La creazione di un proprio stile può però iniziare a farsi strada in questa fase e le mosche nate da quel morsetto inizieranno ad essere il frutto di scelte ragionate e prove sul campo.

L'ultima fase è quella della consapevolezza, del ritorno ai materiali naturali abbandonati un tempo e inizialmente immolati sull'altare delle novità sintetiche. E' la fase della semplicità applicata al montaggio e della ricerca della bellezza nella costruzione, della riscoperta di tecniche e mosche datate (ma non meno catturanti) e forse del capire che inventare qualcosa di veramente nuovo nel mondo della costruzione è oggi impresa assai ardua. Come scriveva un autore americano, ogni volta che penso di aver inventato un nuovo modello di mosca o una nuova tecnica la ritrovo inevitabilmente su un catalogo o su un nuovo libro pubblicato da qualcun altro.

Nonostante questo processo di crescita veda fasi a volte ben distinte tra loro c'è però un fattore che accomuna qualsiasi momento passato al morsetto e qualsiasi mosca costruita, nuova o ripetuta innumerevoli volte. E' la sempre presente e rinnovata convinzione che si stia creando qualcosa che presto o tardi ci unirà ad un pesce che non saprà resistergli. Quella convinzione che permette ai costruttori di mosche di pescare pur standosene seduti a girar fili.

E' anche vero che, come dice un caro amico americano, non dovremmo prenderci troppo sul serio visto che dopo tutto stiamo pur sempre giocando con parti di animali morti.

Come è vero che stiamo pur sempre giocando con attrezzi da pesca che non sono altro, in fondo, che strumenti da utilizzare. E tutto questo nella ricerca di una preda che rimane pur sempre la causa scatenante del nostro sport, anche se, come scrisse Thoreau, "*molti pescano tutta una vita senza sapere che non è il pesce che stanno cercando*".

Alberto Calzolari



Mario Chiari

Ricordo di un grande Rodmaker

Di Riccardo Baerlocher



Nelle mie frequentazioni "Ticinesi" durante i colloqui con pescatori a mosca d'oltralpe prima o poi mi viene sempre ripetuto il nome del "Mario Chiari", un'icona e un santone per gli svizzeri italiani.

Incuriosito ho avuto modo di ammirare la collezione delle sua mosche e dei suoi attrezzi da rodmaker all'inaugurazione del "Museo della pesca" di Caslano (<http://www.museodellapesca.ch/>), dove una sala intera gli è dedicata, e sono rimasto affascinato soprattutto dalla sua planing form, assolutamente inusuale.

Mario è stato per tanti anni un vero e proprio pioniere della pesca a mosca nel Canton Ticino ma non è mai stato molto conosciuto fuori dai confini, forse perché allora non c'era internet ma più probabilmente perché era una persona schiva.

Ho chiesto all'amico Riccardo Baerlocher, fondatore e primo presidente nel 1977 del CPMT (Club Pescatori a Mosca Ticino) di scrivere per il Bamboo Journal un pezzo che potesse far conoscere questa straordinaria figura a tutti i rodmakers. Le immagini di Mario Chiari a corredo dell'articolo non sono di buona qualità perchè sono estratte dal vecchio filmato della Televisione della Svizzera Italiana.

Alberto Poratelli



Riccardo Baerlocher con la moglie di Mario Chiari
All'inaugurazione del museo di Caslano

MARIO C. CHIARI -
BREGANZONA – TICINO – CH
1942 – 2004

Mario , figlio di padre austriaco e madre svizzera italiana. Queste due culture diverse gli diedero un apertura mentale non indifferente. Parlava e scriveva fluentemente 4 lingue: italiano, francese, tedesco e inglese. Questo fatto gli permise di avere una biblioteca piscatoria ben fornita e fu una delle ragioni principali che gli permisero di accedere fine anni 70 ad un buon impiego alla Televisione della Svizzera Italiana.

Ci conoscemmo nel lontano 1958 in un collegio cattolico della Svizzera tedesca e per un anno fummo compagni di classe. Questo ci permise di conoscerci meglio e costatammo che avevamo gli stessi hobby : alta fedeltà e la radioamatorialità per le onde corte. Mi resi subito conto che Mario aveva, come si dice, le mani d'oro. Sapeva fare o riparare bene e in fretta qualsiasi cosa gli capitasse tra le mani. Sulle cose tecniche era sempre ben informato. Di pesca parlavamo poco in quanto pescavamo con i metodi tradizionali, al lago e dalla riva. In quegli anni ci si spostava con l'autobus o con la bicicletta.

Nel 1959 vi fu la svolta importante. I miei genitori mi comprarono la Vespa 125 che mi permise di essere indipendente e durante le vacanze estive andavo spesso a Breganzona a trovare il mio amico.

Gli studi ed il militare ci impegnarono fino al 1966 , poi io partii per Londra per motivi di lavoro. Vi rimasi per 3 anni, ma ci sentivamo regolarmente per telefono.

Un giorno mi scrisse una lettera e mi diede l'indirizzo di una ditta di articoli da pesca che si trovava vicina a Piccadilly Circus e una lista di cose da comperare per suo conto. Si trattava della ditta Hardy Bros. ! Regolarmente facevo la spesa per Mario in questo paradiso dei pescatori con solo canne in bambù esagonali. Così scoprii un mondo nuovo; le mosche da salmone, gli ami speciali e tante altre diavolerie. Mi ricordo in particolar modo il mercatino di Portobello dove ogni sabato andavo a fare la bancarelle alla ricerca dei "marrow spoons" argentati. (cucchiaio per raccogliere il midollo negli ossi buchi) In argento costavano un capitale ma in "silver plated" costavano solo 15 scellini . Mario mi ha poi spiegato che servono ad un PAM per controllare il contenuto stomacale delle trote che avrebbe poi permesso di scegliere la mosca artificiale giusta ! Ne ho trovati 5 in tutto e uno è ancora nel mio gile ! Così piano piano entrai nel mondo della PAM che mi stava appassionando.

Mi mandò persino da un ottico di Regent Street per cercare un paio di occhiali che gli servivano per la costruzione di mosche molto piccole (+ 18) . Se lavorava per un paio di ore la vista si stancava. Questi occhiali costavano £ 3.10 e avevano la particolarità di due lenti triangolari che correggevano la posizione degli occhi



Il Museo della Pesca di Caslano

in modo che anche dopo 4 ore di lavoro minuto non si stancava la vista. Stavo scoprendo un mondo affascinante.

Incuriosito da tutte queste novità chiesi a Mario che canna mi avrebbe consigliato per iniziare la PAM. La risposta fu semplice: Hardy Palakona 8'6 coda 6. La ordinai poco prima di rientrare definitivamente in Svizzera e me la feci consegnare al "duty free" dell'aeroporto di Londra. Risparmiai così la "purchase tax", un bel 30% !

Dal 1970 siamo andati a pescare insieme e mi ha fatto scoprire il suo fiume preferito nella ex Jugoslavia – la Krka – un "chalk stream" stupendo che ho poi visitato ogni anno con diversi amici.

Grazie a Mario sono forse l'unico PAM che ha imparato questo tipo di pesca...per corrispondenza !

In quegli anni Mario si era fatto una grande esperienza nella costruzione di mosche secche, ninfe e streamers ma si divertiva pure a costruire delle bellissime mosche da salmone utilizzando solo materiali naturali. Riuscì a farsi riconoscere come grossista dalla Veniard inglese. Ciò gli permise di ottenere dei prezzi interessanti per ami, piume, penne ed i fili di seta. Costruì su ordinazione tante mosche da salmone per dei clienti facoltosi di Zurigo che le pagavano anche molto bene.

Comperò un VW Bus d'occasione che trasformò in un camper equipaggiato di tutto punto per la pesca. Ovviamente non dimenticava il camping gas per farsi un bel pranzetto lungo il fiume.

Nel 1977 la legge del Canton Ticino introdusse il divieto di guado che penalizzava in particolar modo noi PAM. Non eravamo tanti ma eravamo decisi a tutto. Fondammo con alcuni PAM il CPMT (Club Pescatori a mosca Ticino) e in effetti il divieto fu abolito nel 1982 !



Nel 1979 ottenemmo insieme il brevetto di "Istruttore di PAM" istituito dalla Federazione Svizzera di Casting sotto l'ègida della Federazione Svizzera di pesca. Con questa solida base potevamo istruire i neofiti nella PAM nella stessa tecnica di lancio applicata in tutta la Svizzera. Negli anni seguenti altri soci del CPMT (Kerner, Oppliger) hanno superato gli esami che ci abilitavano ad insegnare la PAM agli interessati.

Mario redigeva regolarmente sin da metà degli anni 60 articoli in lingua tedesca per la PAM per la rivista "Petri Heil", il giornale a più grande tiratura a livello confederato e divenne presto il collaboratore ufficiale della Svizzera Italiana.

Mario fu il redattore del nostro bollettino "Sedge" dal 1980 al 1990 che usciva 3 volte all'anno. Così fummo informati delle ultime novità mondiali sulla PAM. Non esisteva ancora il PC e utilizzava la macchina da scrivere tradizionale e facevamo delle semplici fotocopie da spedire ai soci. Il prodotto era artigianale, ma il contenuto di primordine !

Se ben ricordo fu nel 1984. Mario mi telefonò per chiedermi quanto erano lunghi i miei camion col collettore dall'Inghilterra. Io lavoravo per una ditta di trasporti internazionali. Subito lo informai che i camion (bilici) erano lunghi ca. 11-12 metri ! Con il Telex mi comunicò l'indirizzo di una persona in Inghilterra che vendeva tutto lo stock di bambù del Tonchino dell'epoca della seconda guerra mondiale. Il proprietario, un 84 enne, non poteva più tenere bene in mano la pialla per una artrosi deformante e così trasportai in una decina di giorni i due fasci di bambù di ca. 4 metri di lunghezza, fino a Breganzona. Mario era l'uomo più felice del mondo ! Aveva finalmente la materia prima e ultrastagionata ! Con l'aiuto dei libri di Garrison e Ernest Schwiebert e altri iniziò a farsi fare una "dima" molto particolare e anche costosa ma per queste cose Mario non badava a spese..!

La migliore pialla, il micrometro, il tornio piccolo, il trapano coi vari dischi di carta abrasiva, e non da ultimo i distanziatori erano gli attrezzi che gli sarebbero serviti per farsi la sua canna in "refendù" !

Da quel giorno Mario trasformò il suo garage a Breganzona in atelier per la fabbricazione artigianale di canne. Posteggiava l'automobile all'esterno.

Le sue mani erano non di rado tutte incrostate, finché capì che gli conveniva comprarsi dei bei e robusti guanti di gomma per proteggersi !



Dopo aver creato alcuni prototipi mi fece vedere una novità. Un sistema per l'impregnare le canne in bambù che funzionava con un tubo collegato al rubinetto dell'acqua si otteneva così un vuoto d'aria che permetteva in poco tempo di impregnare il legno. Un metodo sicuro perché non infracidisse.

In quel periodo Mario scambiò diverse idee con un altro amico "rod maker" e PAM che è Marco Kerner. Fecero tante uscite insieme per provare le canne sulle rive della Krka.

Non so quante canne in bambù ha costruito in totale ma sicuramente un bel po' perché il bambù a disposizione era veramente tanto. Ora sono rimasti che pochi tubi. Alcuni soci del Club sono in possesso di una sua canna, ricordo del tempo che fu e anche preziosa reliquia.

Poiché la sua stanza era ingombra di troppe cose e aveva bisogno di posto mi regalò una volta un mobilletto con questa scritta : FLY TYING HEADQUARTERS e THINK TROUT !

Una filosofia che si rispecchia pure in una collezione di "pins" ben disposti in un enorme quadro appeso nella sua stanza con centinaia di distintivi di tutto il mondo sempre in relazione alla pesca.

Verso la metà degli anni 90 fu inaugurato il Museo della pesca a Caslano e il compianto Sig. Chiesa gli chiese del materiale PAM. Mario gli imprestò di tutto: canne e mulinelli antichi, mosche ecc. Sul letto di morte espresse il desiderio che tutto quello che aveva prestato al museo venga trasformato in una donazione. E così fu. Nel nuovo Museo della pesca a Caslano si possono ammirare tutti questi cimeli compresa la sua "planing form" molto particolare. Grazie Mario!

Fu intervistato diverse volte dalla Televisione della Svizzera Italiana e la TSI decise di fare un documentario a regola d'arte. La squadra si presentò a diverse riprese nel famoso garage di Breganzona per filmare le varie tappe della costruzione di una canna in "refendu". Poi fu eseguito il montaggio e la TSI trasmise poi il filmato di una quindicina di minuti. Un bel ricordo.

Famose sono le sue barzellette. Ne conosceva a centinaia e in più le sapeva anche raccontare. Quante risate ci siamo fatti nei vari corsi di lancio e di costruzione.

Una sua invenzione è la "mosca anti-rumpiball".

Si trattava di uno streamer con una particolarità nella curva dell'amo, Mario montava con santa pazienza una parte di lametta da barba. Quando un antagonista poco sportivo gli lanciava il galleggiante piombato con ben 5 moschette dall'altra parte del fiume proprio davanti ai suoi piedi, entrava in azione il suo streamer. Incrociava il finale del concorrente e zac !!!

Negli anni 90 subì a Zurigo un importante intervento chirurgico al cuore: ben 6 by-pass. Avrebbe dovuto darsi una calmata ma non era il suo stile. Continuò e vivere alla grande. Andò a pescare in Canada, in Patagonia e fu uno dei primi ad andare a scoprire, dopo la caduta del muro di Berlino, la penisola Kamchatka. Posti bellissimi, ma il primo amore – la Krka – fu fino alla fine la sua meta preferita. Si tolse lo sfizio, quando oramai la malattia avanzava inesorabilmente, di catturare un salmone del Danubio (Huchen) di oltre un metro e mi portò la stupenda foto. Mi fece capire che era stata l'ultima sua grande soddisfazione.



Oggi si parla molto di “no kill” o “catch and release”. Mario ha sempre detto che lui era contrario a delle soluzioni imposte e che avrebbe accettato qualsiasi imposizione relativa alla pesca ma voleva decidere lui se uccidere o liberare il pesce.

“L'unico essere nella natura che ha la facoltà di scegliere è l'uomo!” Questo fu il finale del film della Trout Unlimited che presentammo a Natura Amica alla TSI quasi 20 anni fa con il titolo: L'avventura di una trota.

Nella sua vita ha conosciuto di persona tanti VIP della PAM. Ogni volta che andava a pescare sulla Loue (Francia) non mancava di fare una visitina al Dr. Jean. Paul PEQUEGNOT che scrisse tanti bei libri sulla PAM. Con la moglie Sandra fecero il viaggio fino in Olanda per conoscere di persona il famoso costruttore di mulinelli Ari t'Hart dove non mancò di comperare diversi gioielli negli anni 80 che ora sono oggetti da collezione.

Posso considerarmi molto fortunato di aver conosciuto Mario sin dal 1958, un amico dalle mani d'oro che è stato il mio maestro per la PAM e che a differenza di tanti altri PAM era completo in quanto bravo in tutto – sia nella costruzione di mosche, nella pesca e relativo lancio che nella costruzione di canne in bambù. Grazie Mario !

Nothing has ever been achieved without enthusiasm ! Che tradotto vuol dire: “Nulla è mai stato raggiunto senza entusiasmo !”

Questa definizione sta a pennello a Mario che di entusiasmo ne aveva da vendere !

Ciao Mario !

Riccardo Baerlocher





Un diverso approccio nella costruzione delle ferrule in bamboo

di Olar Ovidiu

È risaputo che le ferrule in bambù offrono un'azione più continua, più leggerezza e un migliore equilibrio alla canna delle ferrule in nickel silver, le ferrule standard o perfino le Super Z.

Costruire canne migliori, più leggere è il desiderio di ogni costruttore in bambù.

Tenendo questo in mente, ho cercato un modo di costruire queste ferrule in maniera semplice, con meno utensili e meno fatica.

Il mio metodo si basa sulla differenza nell'altezza fra le stazioni della planing form.

L'altezza è collegata direttamente con la larghezza dello strip. Quindi, è sufficiente lavorare soltanto con questo valore per costruire le ferrule in bambù.

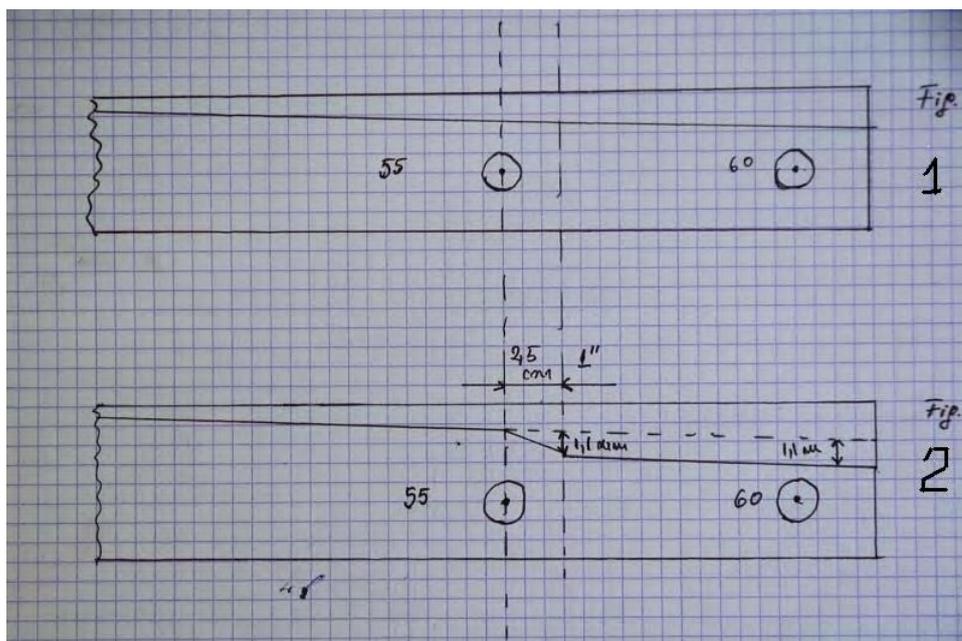
Per chiarire, lo spiegherò in pochi passi, iniziando con la trasformazione della planing form richiesta per costruire queste ferrule.

1. "Trasformazione" della planing form

La maggiore parte delle planing form hanno 13 stazioni ma sono sicuro che pochissimi di noi usino le ultime 2-3 stazioni. Perciò io ho "rovinato" le ultime 2 stazioni per ottenere una cosa buona. La modifica al solco fra le ultime 2 stazioni si basa sullo spessore della parete della ferrula che si desidera. Per ottenere uno spessore della parete di 1mm aumenteremo la profondità del solco di 1,1mm. Lo 0,1mm in più lascia materiale sufficiente per carteggiare la parte della canna finita senza compromettere lo spessore della parete.

Se si desidera una parete più spessa, per esempio, 1,3 mm, il solco deve essere più profondo: $1,3 + 0,1 = 1,4\text{mm}$.

Il punto dove faremo il solco più profondo di 1,1 mm è 2,5 cm (1") dalla stazione 55" della planing form. Questa lunghezza offrirà un passaggio liscio dalla parte della larghezza della ferrula alla dimensione del taper. È possibile, a scelta, farla ancora più corta ma in questo caso, è necessario scaldare gli strip quando sono uniti nel montaggio finale.



Lo schema della planing forma modificata. (foto 1)

Il solco può anche essere fatto parallelo ma in questo caso il taper deve essere modificato perché le pareti della ferrula femmina saranno parallele.

Mantenendo la diminuzione e facendo seguire questa diminuzione al solco, il taper rimane uguale e in più, la frizione che tiene insieme le ferrule è generata anche dalla conicità del taper.

Per fare queste modifiche alla planing form, avrete bisogno solo dei seguenti utensili



Il metodo applicato è quello di Thomas Penrose, con poche differenze.

La stazione prima di quella che stiamo modificando (in questo caso stazione 50) deve avere un'apertura abbastanza larga. In questo modo l'alesatore non rimuove materiale dalla stazione 55" (2,5 cm dopo questa stazione inizia il solco più profondo). La stazione 55" deve rimanere intatta, perché c'è il punto di riferimento del taper prima della ferrula.

2 . Preparazione Strip

- gli strip vengono preparati nello stesso modo di sempre, con due piccole differenze.

- in primis, gli strip sono più larghi del solito;

- in secundis, la lunghezza degli strip è calcolata come segue: Es.: se il tip ha una lunghezza di 100 cm (40"), noi aggiungeremo 2,5cm (1") che è la lunghezza necessaria per creare la pendenza (laddove inizia la ferrula e poi diventa più sottile fino al valore richiesto di taper presso la stazione) e 5 cm che è la lunghezza totale della ferrula. La lunghezza totale è $100\text{cm}+2,5\text{cm}+5\text{cm}=107,5\text{cm}$. Se aggiungete altre 1 Oppure 2 cm, questo potrebbe essere utile per correggere eventuali errori che appaiono durante la piallatura. Questa eccedenza può essere rimossa dopo l'incollatura degli strip per ottenere la lunghezza giusta della ferrula.

3. Piallature degli strip

La PF è regolata come da taper tranne per le ultime due stazioni dove la profondità è maggiorata di 1,2 mm rispetto al taper.

Nel nostro caso l'ultima stazione della sezione è il 40" e la regolazione è fatta a $1,9+1,2=3,1\text{mm}$; anche se dalla stazione 40, lo strip ha solo 7,5cm e non arriva alla stazione 45.

Sarebbe meglio maggiore gli strip da 0,1 mm fino a 0,3mm – in questo modo possiamo correggere gli errori senza rovinare gli strip.

- i sei strip vengono piallati così.

- marcare con una penna ogni strip alla stazione precedente ai 7,5cm

La parte modificata della PF è regolata come segue:
Es: abbiamo una canna coda 4 in due pezzi .

Ho scelto numeri a caso solo per l'esempio. La parte centrale del taper (metà canna) è alla stazione 40.

Dimensioni Taper

.....35-1,6mm, 40-1,8 mm, 45-1,9mm,50-2mm,55-2,2mm.....

Quindi l'ultima stazione per il tip è la quaranta con un valore di 1,8mm La prima stazione del butt è la 0 (la regoliamo al momento della piallatura) con un valore di 1,8mm; la prossima stazione del butt ha un valore di 1,9mm

Per fare le ferrule regoliamo la PF come segue:

La stazione 55 è settata a 1,8mm (il valore del tip presso l'ultimo punto del taper originale)

La stazione 60 è settata a $1,9\text{mm}+1,1\text{mm}=3\text{mm}$ (la seconda stazione del taper del butt ha un valore di 1,9)

La stazione 50 è regolata a 1,6mm (il valore della stazione 35 del taper del tip).

La regolazione soltanto di queste tre stazioni è sufficiente per non fare altri errori. Se volete potete regolare anche le stazioni avanti.

Le strip vengono inserite nel solco con il segno che avevamo fatto prima alla stazione 55



Le strip vengono piallate con cura rimuovendo poco materiale con un passaggio per lato per volta. In questo modo otteniamo un taper regolare su entrambe le facce dello strip. Quando le strip saranno piallate si passa alla cavature .



Il prossimo passo è l'assemblaggio preliminare per vedere se ci sono linee di colla o se una strip non è piallata bene .



Come si può vedere in questa foto, la lunghezza totale della ferrula e della parte con pendenza è 7,5 cm

Ritengo che questa lunghezza sia più che sufficiente per garantire robustezza e per non perdere elasticità della canna. La lunghezza della ferrula è proporzionale al peso di coda che la canna lancerà. Per una coda 2, la ferrula può essere 3,5 cm. Per una coda 3, 3,5 – 4 cm, per una coda 5, 5 -5,5cm.

Per quelli che decidono di fare la parete della ferrula più spessa di 1 mm, la ferrula può essere fatta più corta.

I vantaggi di questo tipo di ferrula riguardo le canne sono ovvie per tutti. Altro vantaggio è che gli attrezzi necessari sono minimi e tutti li hanno nella camera "gestionale" de canne in bamboo.

Il costo di produzione delle ferrule è molto basso anche se il tempo di realizzazione è molto più lungo visto che la precisione è un fattore importante.

Olar Ovidiu





ANDREA SATTO WOOD FLY REELMAKER

Di Alberto Poratelli

Accade spesso che nel mondo della pesca a mosca si scoprono delle persone con un talento particolare, dei veri e propri artisti, del resto la pesca a mosca è un'attività sportiva che molto si avvicina all'arte. Tra i rodmakers ci sono veri e propri artisti, persone che realizzano canne da pesca che lasciano a bocca aperta anche il profano.

Noi bamboo rodmakers amiamo profondamente il legno e conseguentemente apprezziamo chi lo sa utilizzare e valorizzare soprattutto se tutto questo lo fa nell'ambito della nostra passione.



Una di queste magnifiche persone è Andrea Satto, "Mandi" per gli amici, un ragazzo di Merano che ha saputo miscelare e mettere a frutto la sua esperienza col tornio, la sua passione per la pesca a mosca e la genialità delle sue idee.

Ho avuto la fortuna di conoscerlo in occasione di un raduno a Sansepolcro alcuni anni fa, ho avuto la fortuna di ammirare esposti alcuni dei suoi fantastici mulinelli (e ho avuto la fortuna di divenire possessore di alcune sue opere), da allora è diventato un ospite fisso dei nostri raduni e le sue opere stanno magnificamente a fianco delle nostre canne.





Dice Andrea di se stesso:

“Come per molti di noi anche per me tutto ha avuto inizio con la grande passione per la pesca a mosca, passione approdata poi nella costruzione dei miei artificiali al morsetto e andando oltre è sfociata non nella realizzazione delle canne da pesca ma, forse influenzato dalla mia professione di tornitore, mi sono costruito il “mio” mulinello in alluminio che ho usato su tanti fiumi per diversi anni.

Alcuni anni dopo la realizzazione del primo mulinello vengo incuriosito da un mio amico che mi racconta di aver visto in una esposizione alcuni mulinelli in radica costruiti a mano. Inizialmente rimango un po' incredulo e titubante (il legno non si comporta bene a contatto con l'acqua) ma decido di provarci anch'io. Le prime realizzazioni in legno non sono male ma non mi soddisfano del tutto, anche perché nel frattempo avevo scoperto di chi erano quei fantastici mulinelli di cui mi avevano parlato: di quello che ritengo il “maestro” Giorgio Dallari.

Decido allora di impegnarmi più a fondo nel creare qualcosa di bello che possa veramente interessare l'appassionato di pesca a mosca seguendo la strada segnata da Dallari.

La mia idea è quella di abbinare le varie stupende radici che la natura ci fornisce, come l'amboina e la tuja con metalli di vario tipo quali l'alluminio e il bronzo, creando dei pezzi unici uno diverso dall'altro e inventando vari modelli con differente design.” I mulinelli creati da Andrea sono in effetti pezzi unici che personalmente disegna e realizza, non esistono due “Mandi Reels” uguali perché ognuno di essi è un'opera d'arte.

Andrea Satto non ha (ancora) un sito internet dove presentare le sue opere ma credo che presto provvederà, se volete contattarlo il suo indirizzo web è:

www.mandi-reels.it





Argentina Bamboo Week

Febbraio-Marzo 2011

Diario di un sogno

Di Massimo Tirocchi

Sono ormai rimasti solo alcuni luoghi nel mondo nei quali la natura è in grado di stupire con la sua originaria bellezza; ancor meno sono quelli capaci di offrire, agli appassionati della Pesca con la Mosca, esperienze di pesca autentiche, uniche e indimenticabili. Nel novero di questi paradisi naturalistici, la Patagonia Argentina ha avuto sempre un posto speciale nei miei pensieri; molte volte, seduto sulle rive di un torrente o di un fiume italiano, in attesa della schiusa serale, la fantasia mi ha portato in un lampo sui blasonati fiumi patagonici, sperando per un attimo che una maestosa e selvaggia Trota Fario (una "Marron" come la chiamano da quelle parti) affiorasse dolcemente sotto un cespuglio afferrando con potenza e leggiadria le piccole effimere trasportate dalla corrente.

Così quando lo scorso Ottobre 2010 i tipi di Andes Drifters mi invitarono alla prima Edizione della Patagonia Bamboo Week, mi ci vollero pochi secondi per decidere che da lì a qualche mese, parte dei miei sogni di Pescatore con la Mosca e di costruttore di canne in Bamboo sarebbero divenuti realtà.

Guardando con attenzione il programma della settimana patagonica, vidi che l'organizzazione non ci avrebbe fatto mancare nulla, sia in termini di servizi logistici che in termini di varietà di fiumi in cui avremmo pescato.

Infatti i fiumi menzionati nel programma erano tra loro eterogenei in termini di dimensione, portata d'acqua, caratterizzazione geomorfologica del territorio circostante e ovviamente in tutti c'era la possibilità di catturare trote extra large. Tutto ciò avrebbe offerto alle mie canne in Bamboo un banco di prova dal quale non era semplice uscire in maniera quantomeno dignitosa.

Pescare sul Malleo significava principalmente insidiare a mosca secca Trote Fario ed Iridee di dimensione ragguardevole (18-28 inches) e soprattutto dall'innata selvaticità; tutto questo in ambiente tipico da Spring Creek.

Il Collon Cura invece rappresentava un fiume di grandi dimensioni nel quale, pur pescando dal gommone,

era talvolta richiesta la necessità di raggiungere distanze di lancio ragguardevoli usando come esca sia la mosca secca e i floating minnows., sia delle ninfe. Infine c'era il Chimeuin, che esprimeva una combinazione esplosiva delle caratteristiche degli altri due ambienti appena descritti. Su tutti poi incombeva la variabile vento, fortunatamente non sempre presente e dall'intensità nettamente inferiore rispetto ai venti perennemente presenti nella zona sud della Patagonia.

Insomma, pesci di notevole dimensione, fiumi imponenti, molteplicità di esche da utilizzare e vento costituivano già una bella sfida per delle canne in bamboo, e come se non bastasse a tutto ciò mancava ancora una ciliegina sulla torta: la caratteristiche tipiche delle mie canne in bamboo.

Essendo il sottoscritto un Pescatore a Mosca avviato a tale tecnica sul finire degli anni '80, ho assorbito come una spugna tutta la tipicità di quello che a vario titolo può essere definito lo stile italiano di lancio. Senza addentrarsi in minuterie tecniche ulteriori, al nostro scopo basta dire che lo stile di lancio italiano è tutto centrato su velocità e leggerezza, con l'utilizzo di canne "corte" e code leggere (2,3 e 4) oltre che chiaramente, dall'utilizzo prevalente della mosca secca.

Questo background tecnico ha naturalmente influito anche sul modo di concepire, realizzare ed utilizzare le mie canne di bamboo. In sostanza ciò si è tradotto nella continua ricerca del miglior trade off possibile tra azione della canna (privilegiando azione progressive più o meno rapide), peso della canna e sua distribuzione lungo il taper e punto di bilanciamento. Tradotto in numeri tale ricerca si concretizza per me, principalmente in attrezzi che coprono un range di lunghezze che va dai 6' sino ai 7'5" da utilizzare con code che vanno dalla classe 2 sino alla 4.

Dopo l'entusiasmo iniziale dovuto all'avventura che mi apprestavo a vivere, gelida arrivò la domanda da porre in maniera obiettiva a me stesso: "potranno le tue canne affrontare gli scenari patagonici senza uscire con le ossa rotte"?

Tale dubbio fu ulteriormente corroborato da altri elementi. Primo fra tutti il fatto che alla Bamboo Week avrebbero partecipato 5 illustri gentiluomini provenienti da diverse zone dagli USA ai quali avrei dovuto consentire l'utilizzo delle mie canne di bamboo. Ora come è ben noto negli USA non si è molto avvezzi all'utilizzo di attrezzi che potremmo definire leggeri.

Insieme alle mie canne di Bamboo ed alle valige colme di tutto l'occorrente per la permanenza patagonica,



all'aeroporto di Fiumicino portai con me anche molti dubbi ed alcune paure. Tutti insieme ci imbarcammo alle ore 18:00 sul volo dell'Aerolineas Argentina e dopo un viaggio di complessive 20 ore arrivai finalmente a San Martin de Los Andes.

Al pranzo di benvenuto organizzato presso lo Spring Creek Lodge di San Junin de Los Andes ho avuto la possibilità di conoscere i miei compagni avventura; Robbie e Brian dal North Carolina, Jon dal Massachusetts, John dal New Jersey and Steve dalla Pennsylvania. Così tra un piatto e l'altro, un bicchiere di ottimo Malbec e l'altro, scivolavano vie rapide le nostre conversazioni che non potevano non avere come principali argomenti la pesca a mosca e le canne di bamboo; appena concluso il pranzo ci siamo trasferiti nel bellissimo prato antistante il ristorante del Lodge dove era prevista una sessione preliminare di lancio con le mie canne, necessaria a creare il giusto feeling tra l'attrezzo e l'utilizzatore che di lì a poco l'avrebbe portata sul fiume.

Così tirai fuori i miei attrezzi e con facce stupite tutti si

sui mille pregiudizi che ancora albergano la mente di molti pescatori relativamente alle canne di bamboo. Mi riferisco alla fragilità, alla lentezza dell'azione, alla pesantezza e ad un buon bilanciamento ottenibile solo applicando mulinelli tipo zavorra, all'impossibilità di pescare in condizioni di vento o in grandi fiumi, all'impossibilità di raggiungere lunghe distanze nel lancio o di salpare esemplari di taglia. Ciò che mi premeva maggiormente era, nel mio piccolo, di mettere loro in condizione di utilizzare al meglio quegli attrezzi. Il resto sarebbe venuto da solo. Ben lungi dal considerarmi un lanciatore provetto, ho tuttavia avuto e tuttora ho la possibilità di pescare spesso con persone che dello stile italiano di lancio ne sanno abbastanza, senza considerare le volte che ho assistito alle dimostrazioni del gran Maestro.

Così non mi fu molto difficile dimostrare cosa si intendeva per stile di lancio all'italiana e come tale tecnica trasformasse quelli che apparentemente sembravano esili e fragili fuscilli in stiletti in grado di proiettare code leggere a notevoli distanze, oltre che mostrare



resero conto che ciò che stavo maneggiando era ben lontano dalle loro aspettative. Canne 8' per coda #5? No, canne 6'3" e 7'2" per code #3. Improvvisamente sulle loro facce apparvero sorrisini ironici e di stupore.

In quel momento a me non interessava molto dibattere

come dei loop stretti ed eseguiti ad alta velocità penetrassero il vento. Ricordo ancora il paragone che utilizzai: lanciare in modo tradizionale era assimilabile al volo di un Jumbo, lanciare con lo stile italiano era come volare su un aereo da caccia.



Ogni sera al ritorno presso il lodge, o al campo lungo il fiume, le facce di quei gentiluomini non avevano più il sorriso ironico e dubbioso del nostro primo incontro, ma i loro occhi erano colmi di gioia e soddisfazione per le meravigliose esperienze vissute sui fiumi, dove le catture di trote dalle livree incredibili e dalla forza disarmante avevano regalato scariche di adrenalina indimenticabili. Io dal canto mio non potevo non essere felice e orgoglioso nel vedere gente abituata a pescare con attrezzi ingombranti gioire nell'utilizzo di canne che fino a qualche giorno prima aveva considerato inadatte a quelle condizioni. Non nascondo di aver temuto più di una volta per le mie piccole creature, come la volta in cui Brian con una 6'3" con ferrula in bamboo ha lottato per circa 20 minuti con una Brown del Malleo vicina ai 28", o come quando sul Collon Cura durante la Minnow Hatch Steve ha salpato una iridea over 30" con una 7'2" per coda 4. Ma la gioia più grande è stata quando alla fine della settimana ho riposto con orgoglio tutte le canne di bamboo che avevano affrontato quel lungo viaggio e nessuna di queste aveva tradito me ed il suo compagno di avventura.

Il mondo del Rodmaking ha fatto passi da gigante negli ultimi anni in termini di innovazione intesa come tecniche di costruzione, materiali, vettori di progettazione dei taper e quindi azioni delle canne. In questo trend innovativo credo che il movimento Europeo abbia giocato un ruolo di primo piano e questo è stato possibile grazie al coraggio di alcuni rodmaker.

Tale coraggio ha permesso loro di non seguire la strada di molti colleghi a volte eccessivamente ammaliati dalla tradizione americana e passivamente adagiati

sulla stessa, ma, pur riconoscendo il valore storico della scuola americana, hanno cercato percorsi personali in grado di apportare qualcosa di veramente innovativo a questo mondo meraviglioso che è il bamboo rodmaking. Nel contesto europeo, il movimento italiano, pur essendo uno dei più recenti, ha una caratterizzazione ulteriore che sarebbe un peccato non considerare come strumento di lettura nella progettazione delle nostre canne in bamboo. Mi riferisco al meraviglioso regalo offerto a noi tutti da quel grandissimo lanciatore che è Roberto Pragliola. Il patrimonio tecnico che ci sta lasciando in questi anni (meglio conosciuto come TLT) se approfondito, rimodulato ed adattato, consentirebbe al mondo del bamboo rodmaking italiano di realizzare canne in bamboo, con grosse peculiarità in termini di caratteristiche tecniche e performance di pesca. Roberto Pragliola ama definire la TLT come la tecnica che inizia dove le altre si fermano; su tale sentiero ben tracciato dal Maestro, credo che il Bamboo Rodmaking italiano possa esprimere delle canne in bamboo in grado di iniziare dove le classiche si sono fermate ormai più di 25 anni fa.

Azzardando un paragone ardito con il mondo letterario, la TLT per me è qualcosa di molto simile a ciò che Italo Calvino ha indicato come le caratteristiche della letteratura del nuovo millennio: leggerezza, rapidità, precisione e molteplicità. Rivedo tutte queste caratteristiche nella TLT e vorrei che esse costituissero anche i principi base per la progettazione delle mie canne in bamboo.



In questo articolo avrei potuto raccontare della meravigliosa natura della Patagonia, dei tramonti mozzafiato ammirati sotto l'occhio vigile del vulcano Lanin, della combattività di trote dai colori incredibili. Tutto ciò però avrebbe significato provare a descrivere delle emozioni meravigliose e indimenticabili. Non essendo io uno scrittore il compito sarebbe risultato per me troppo arduo. Certamente pescare i fiumi della Patagonia del Nord con delle canne di bamboo è un'esperienza unica da provare almeno una volta nella vita. Io spero di riviverla ancora il prossimo Febbraio 2012.

Massimo Tirocchi

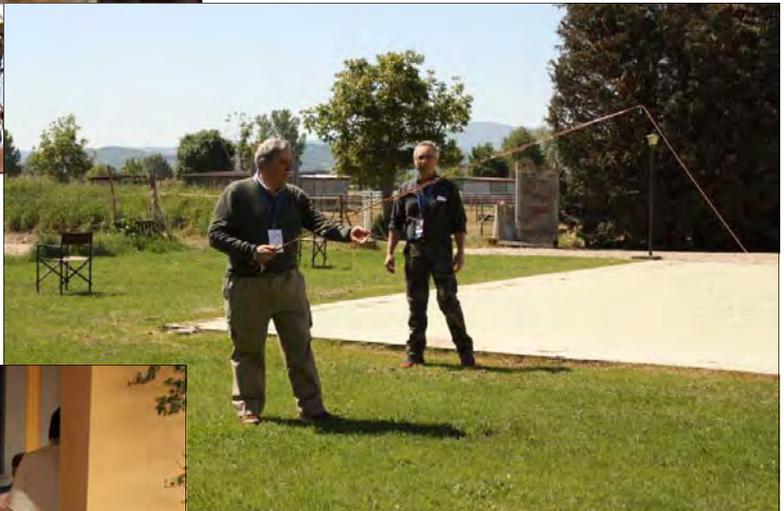




European Gathering 2011

Immagini dal Raduno











S P E R I M E N T A N D O

S U A L C U N I T I P I D I S E Z I O N E

SSS

di Marco Giardina e Gabriele Gori

Questo studio nasce come test sperimentale dei risultati delle ricerche teoriche sulle varie tipologie di sezioni che possono essere impiegate per costruire una canna in bamboo. Fa seguito quindi al lavoro "Sezioni a confronto" presentato nel 2007 al Raduno Tedesco a Wainschenfeld ed approfondito nel corso del 1° Raduno Europeo del 2008. Lo scopo è quello di valutare e quantificare le effettive differenze nella dinamica della canna generate da diverse tipologie di sezioni.

Ricordiamo brevemente le definizioni ed i concetti di:

Efficienza

Una sezione che a parità di peso risulta più rigida, è più efficiente. Su questo penso che possiamo essere tutti d'accordo, in quanto permette di avere canne che a parità d'azione sono più leggere.

Il peso

Il peso è direttamente proporzionale all'area della figura geometrica della sezione della canna, dato che faremo l'ipotesi che il materiale sia sempre lo stesso e che quindi abbia la stessa densità.

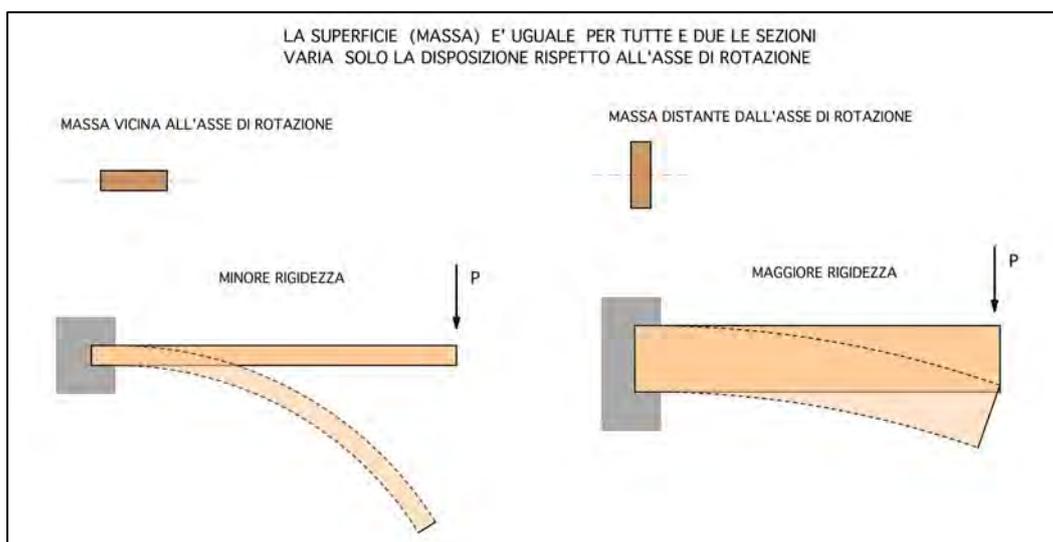
La rigidità.

La rigidità, ovvero la resistenza alla flessione di una canna, è direttamente proporzionale al modulo elastico del materiale con cui è costituita (che identifica la rigidità alla flessione in relazione alla "qualità" del materiale), ed al momento d'inerzia della sezione (che rappresenta la rigidità alla flessione in relazione alla forma della sezione trasversale). Se facciamo l'ipotesi che il materiale sia sempre lo stesso, nel nostro caso il bamboo, la rigidità dipenderà dal solo momento d'inerzia della sezione.

Il momento d'inerzia

Questa è una caratteristica di una figura geometrica che identifica la resistenza che questa offre alla flessione.

Essa tiene conto dalla forma della sezione, cioè di come è distribuita la superficie (massa) della sezione rispetto all'asse della flessione: maggiore è la distanza è sotto l'esperienza di tutti che un listello di sezione rettangolare è assai più rigido se si tenta di fletterlo su di un piano piuttosto che sull'altro perpendicolare. L'area è la stessa (peso) ma la rigidità è assai diversa.



A parità di superficie, ogni figura geometrica, quadrato, pentagono, ottagonale, quadrato vuoto ha un diverso momento d'inerzia perché, la massa, pur essendo la stessa è distribuita diversamente.

Per i nostri scopi basta sapere che se prendiamo una serie di listelli ciascuno di forma diversa, triangolare, esagonale o altro, tutti della stessa lunghezza e costituiti dello stesso materiale e li sottoponiamo allo stesso carico dopo averne bloccato una estremità ad una morsa, vedremo che tutti quanti si deformeranno allo stesso modo, se hanno uguale momento d'inerzia.

La tavola di "Sezioni a confronto" è appunto questo: mette in confronto varie sezioni tipiche delle nostre canne in bamboo, diverse tra loro, piene, cave, fluted e via dicendo, ma che hanno tutte in comune una caratteristica: tutte hanno lo stesso momento d'inerzia, e di conseguenza, a parità di ogni altro fattore, la stessa rigidità alla flessione.

Rapidità e frequenza.

Ricordiamo il concetto di rapidità di una canna: se imponiamo una deformazione alla canna e la rilasciamo, la canna riacquista la posizione originaria in un certo tempo: più breve è questo tempo più la canna è rapida.

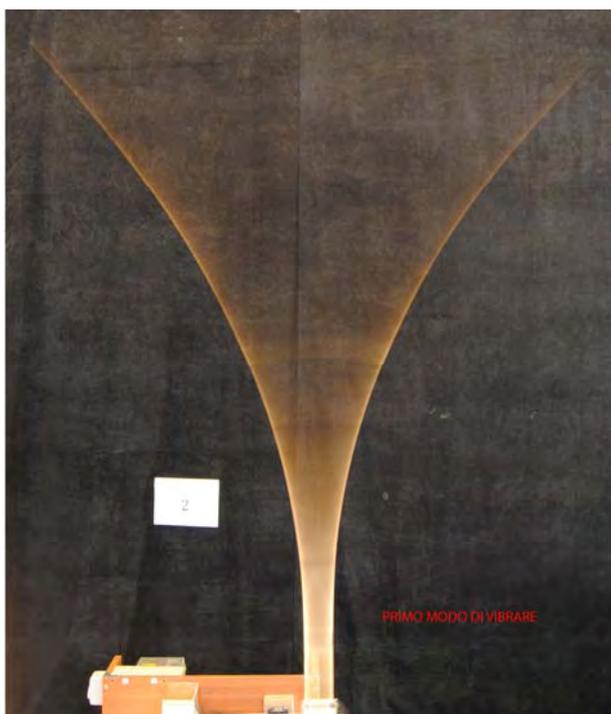
La rapidità è legata alla frequenza naturale con la quale una canna vibra.

Per trovare la frequenza naturale della canna si inizia a farla oscillare con una frequenza lenta: cioè muovendo la mano avanti ed indietro lentamente: la canna si muove seguendo il movimento della mano, in fase con questo, e l'ampiezza del movimento dell'apicale è proporzionale al movimento della mano. Cioè piccolo movimento della mano, piccolo movimento del cimino, maggior ampiezza del gesto manuale, maggior ampiezza del movimento dell'apicale.

Se si aumenta la frequenza del movimento oscillatorio della mano, si arriva ad un punto in cui il movimento del cimino è molto ampio anche se il movimento della mano è contenuto: la spinta della mano ha la stessa frequenza naturale della canna ed ogni ulteriore spinta seppur piccola, si somma alle precedenti e le oscillazioni aumentano sempre di più: in teoria all'infinito e fino alla rottura della canna; in pratica nel mondo reale entra in gioco lo smorzamento (sia quello del materiale che quello dovuto alla resistenza dell'aria) che dissipa energia per attrito limitando l'ampiezza della deformazione della canna, facendo sì che il sistema trovi un equilibrio dinamico.

Questa è la frequenza naturale della canna.

È chiaro che ogni canna ha la sua frequenza, che è più alta (ossia la canna è più rapida) più è corta, più il baricentro è basso (distribuzione delle masse, ossia taper) più il modulo elastico del materiale è alto.



Ora se aumentiamo ancora la frequenza del movimento della mano, vedremo che la deformazione della canna diminuisce moltissimo, e contemporaneamente assume una forma diversa: nasce un flesso, ossia un fulcro a circa un terzo della lunghezza a partire dell'apicale, e vedremo anche che il movimento dell'apicale non è più in fase con quello della mano: quando la mano si muove in avanti, l'apicale si muove all'indietro.

Questo è il secondo modo di vibrare della canna che in diverse occasioni entra in gioco nel lancio : per vederlo con semplicità e con efficacia, basta disporre la canna davanti ad un foglio di carta appeso verticalmente e parallela a questo, e poi imprimere un veloce scatto in avanti della mano: il cimino, si muoverà in controfase, cioè nel senso opposto ed andrà a colpire il foglio di carta.

Poi all'aumentare della frequenza esistono altri modi di vibrare, ma il discorso si farebbe troppo lungo.

Misurazione della frequenza

Per misurare la frequenza naturale delle canne (primo modo di vibrare) è stata impiegata una macchina dotata di motore elettrico con inverter che attraverso un manovellismo, imprime un movimento

lineare in avanti ed indietro ad una barra in acciaio su guida a ricircolo di sfere, alla cui estremità libera è fissato il supporto per fissare la canna: il movimento è fluido e costante alle varie velocità che sono rilevate da un misuratore di giri laser. Le canne sono state messe in spina ed una alla volta fissate al supporto.

La frequenza naturale è stata determinata come quella cui corrisponde la massima ampiezza del movimento, subito prima di entrare nel regime transitorio che prelude il secondo modo di vibrare.

Il test

E' stata realizzata una canna in tre pezzi di lunghezza 8 piedi con butt e mid di sezione ottagonale fluted.

I due cimini, per ovvie ragioni sono pieni, uno a sezione ottagonale come gli altri pezzi della canna, e l'altro a sezione quadrata.

La conversione da un taper all'altro è stato fatto a parità di momento d'inerzia.

Sono state scelte queste due sezioni perché sono situate quasi agli estremi nella scala di efficienza delle sezioni che decresce con l'aumentare del numero dei lati.

FORMA SHAPE COSTRUZIONE CONSTRUCTION	QUADRATA / QUAD	PENTAGONALE / PENTA	ESAGONALE / HEX	EPTAGONALE PIENA / EPTA	OTTAGONALE / OCTA
PIENA SOLID	 <p>Area: 100,00 mm² Icx: 833,33 mm⁴ Ccx: 5,00 mm Wcx: 166,67 mm³</p>	 <p>Area: 101,48 mm² Icx: 811,39 mm⁴ Ccx1: 6,53 mm Ccx2: 5,29 mm Wcx1: 127,57 mm³ Wcx2: 157,54 mm³</p>	 <p>Area: 101,94 mm² Icx: 833,27 mm⁴ Ccx: 5,42 mm Wcx: 153,61 mm³</p>	 <p>Area: 102,13 mm² Icx: 833,32 mm⁴ Ccx1: 6,11 mm Ccx2: 5,51 mm Wcx1: 136,40 mm³ Wcx2: 151,23 mm³</p>	 <p>Area: 102,21 mm² Icx: 833,29 mm⁴ Ccx: 5,55 mm Wcx: 150,04 mm³</p>

La sezione ottagonale piena ha una massa del 2,21% maggiore della quadrata piena : lo scopo del test è quello di valutare e misurare quanto questa differenza incide sulla dinamica della canna.

I risultati

La frequenze naturali rilevate sono le seguenti:

Cimino ottagonale 130 cicli per minuto

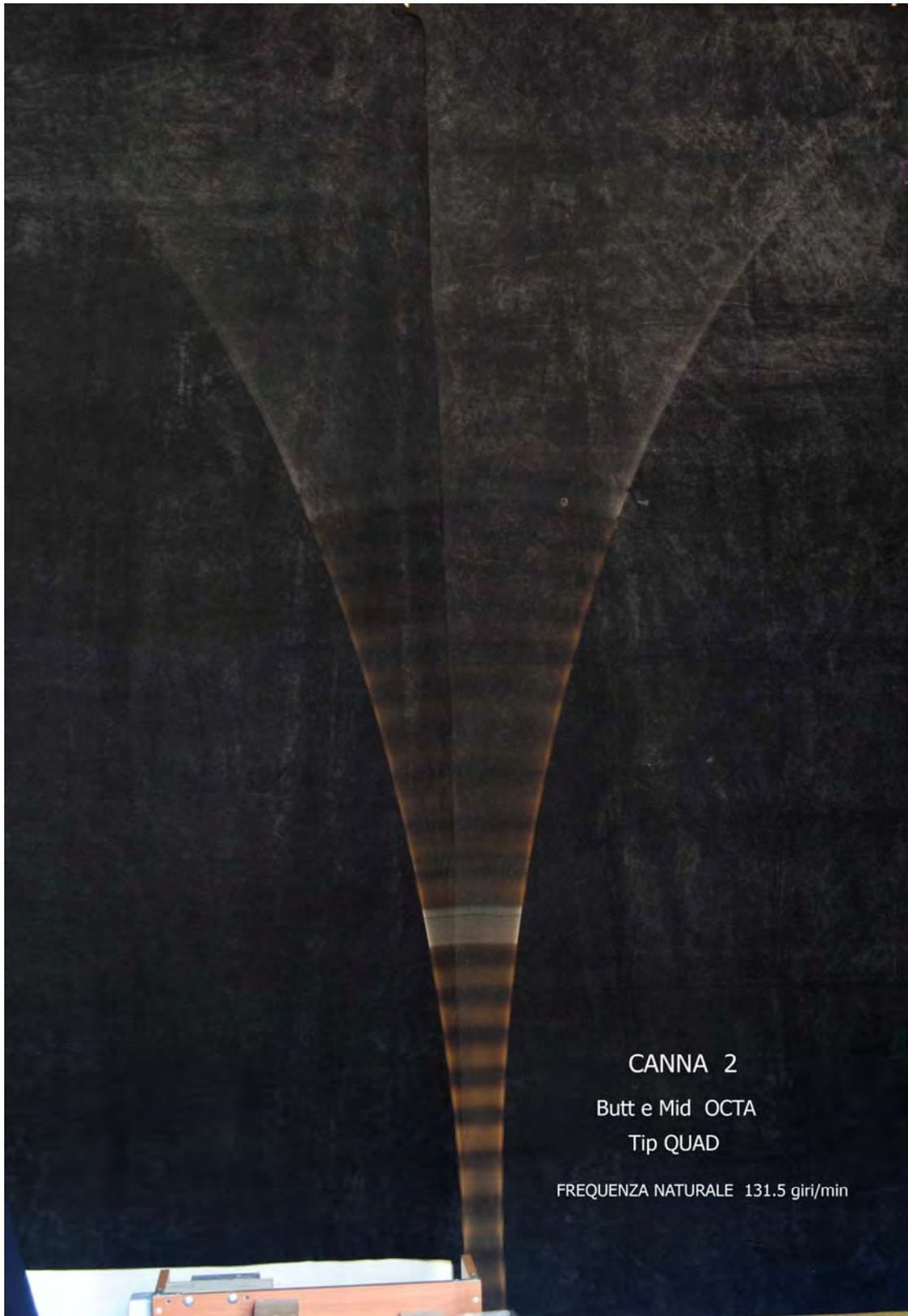
Cimino o quadrato 131,5 cicli per minuto

Di seguito le immagini delle due canne durante le misurazioni



CANNA 1
Butt e Mid OCTA
Tip OCTA

FREQUENZA NATURALE 130 giri/min



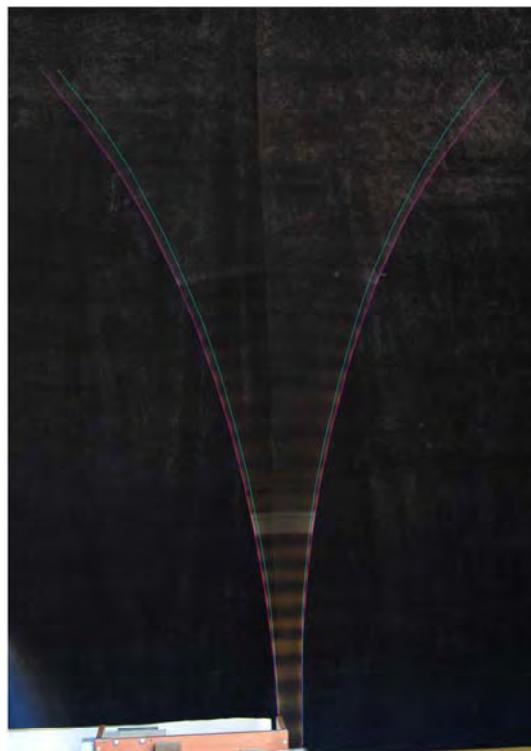
I PROFILI



CIMINO OTTAGONALE



CIMINO QUADRATO



— CIMINO OTTAGONALE / OCTA TIP
— CIMINO QUADRATO / QUAD TIP

Confronto dei dati teorici con i risultati sperimentali

Frequenza inversamente proporzionale alla radice quadrata della massa.

Poiché la massa della ottagonale è 1,0221 volte la massa della quadrata, l'incremento della frequenza che possiamo attenderci sarà dell'ordine di

$$\sqrt{1,0221} = 1,014 \text{ cioè a dire del } 1,4\%$$

Le misurazioni hanno fornito un valore di 130 cicli al minuto per il cimino ottagonale e di 131,5 per quello quadrato ovvero un aumento del 1,1% che possiamo considerare in buon accordo con il dato teorico, considerando che la sezione quadrata è limitata al solo cimino e non estesa a tutta la canna.

Conclusioni

La prima osservazione che ci sembra di poter fare è che i risultati sperimentali sono in buon accordo con quelli teorici.

La seconda è che variando da una sezione geometrica ad un'altra le differenze nell'azione della canna sono abbastanza contenute, se pur non del tutto trascurabili.

La forma determina una differenza di peso nella canna che può raggiungere al massimo il 2,21%, passando dalla quadrata alla ottagonale.

La diminuzione di peso fa sì che la frequenza aumenti progressivamente dalla sezione ottagonale alla quadrata, fino ad una quantità massima del 1,4%

Se consideriamo le sezioni vuote, ovviamente i valori cambiano sensibilmente a favore di queste ultime, come possiamo agevolmente vedere dalla tavola "Sezioni a confronto".

Purtroppo resta il problema dello svuotamento dei cimini: questioni pratiche impediscono di togliere massa proprio là dove la diminuzione di peso darebbe i risultati più rilevanti.

Non si può aver tutto dalla vita.....





Approfondimenti sulla svuotatura

“A dente di squalo”

Di Gabriele Gori e Alberto Poratelli

Prima parte : Alberto Poratelli

L'idea della svuotatura chiamata “a dente di squalo” nasce dalla lettura di un articolo di Bob Maulucci ...

Making Hollow Rods: Beginnings

Article and drawings by Bob Maulucci

History of the Hollow Rod

I have always been fascinated by the ingenuity of America's Western rodmakers. California rodmakers Lew Stoner (co-founder of R.L. Winston Rod Company) and E.C. Powell created some of the most forward thinking rods of the classic era.

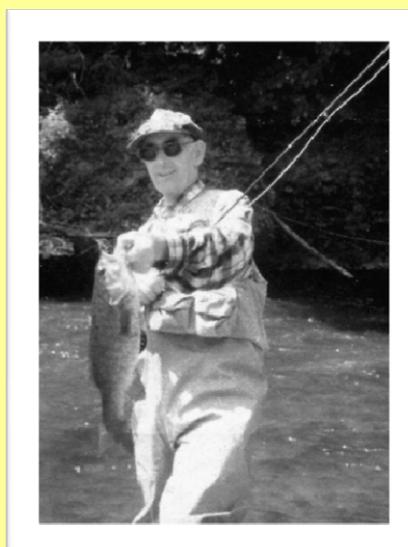
I In studying both men, it is easy to see that their rods were influenced by the casting clubs as well as by the steelhead and trout that raced up California's tributaries. ...

... dallo studio dei brevetti di due grandi Rodmakers ...

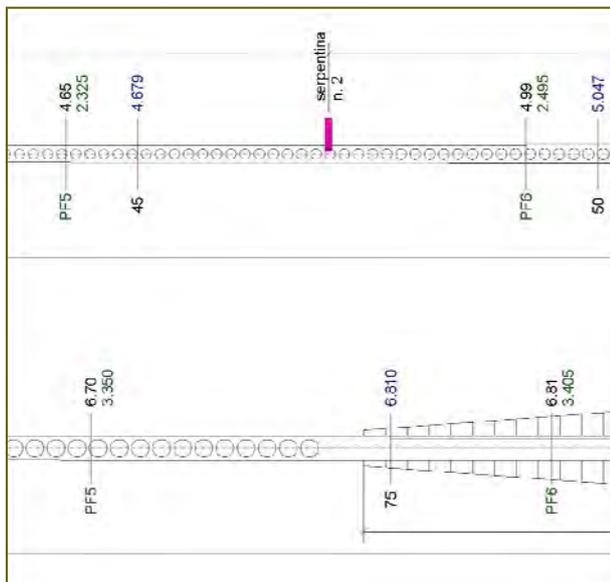
Lev Stoner



E.C. Powell



Da queste osservazioni nasce il progetto di svuotamento alveolare del fusto della canna.



In occasione del raduno 2010, avevo presentato alcuni studi su questi tipi svuotatura dai quali emergevano alcune particolari caratteristiche di quella alveolare.

Questi studi erano stati fatti utilizzando un software CAD tridimensionale che mi dava la possibilità di verificare le superfici e i volumi riferiti ai tre tipi di svuotatura.

Svuotatura tipo E.C. Powell

3D CAD rendering of bamboo culms with different hollowing patterns. The image shows a normal hollow and a Powell-type hollow.

svuotatura normale hollow normal			
altezza listello	mm. 4,00	height strip	mm. 4,00
spessore minimo parete	mm. 1,80	wall tickness	mm. 1,80
lunghezza vuoti	mm. 60,00	empty lenght	mm. 60,00
lunghezza pieni	mm. 10,00	solid lenght	mm. 10,00
percentuale di svuotatura	25,7%	percentage of empty	25,7%

Svuotatura tipo Lev Stoner

3D CAD rendering of bamboo culms with a fluted hollowing pattern.

svuotatura fluted hollow fluted			
altezza listello	mm. 4,00	height strip	mm. 4,00
spessore minimo parete	mm. 1,00.	wall tickness	mm. 1,00.
percentuale di svuotatura	43,9%	percentage of empty	43,9%

Svuotatura tipo alveolare o sferica

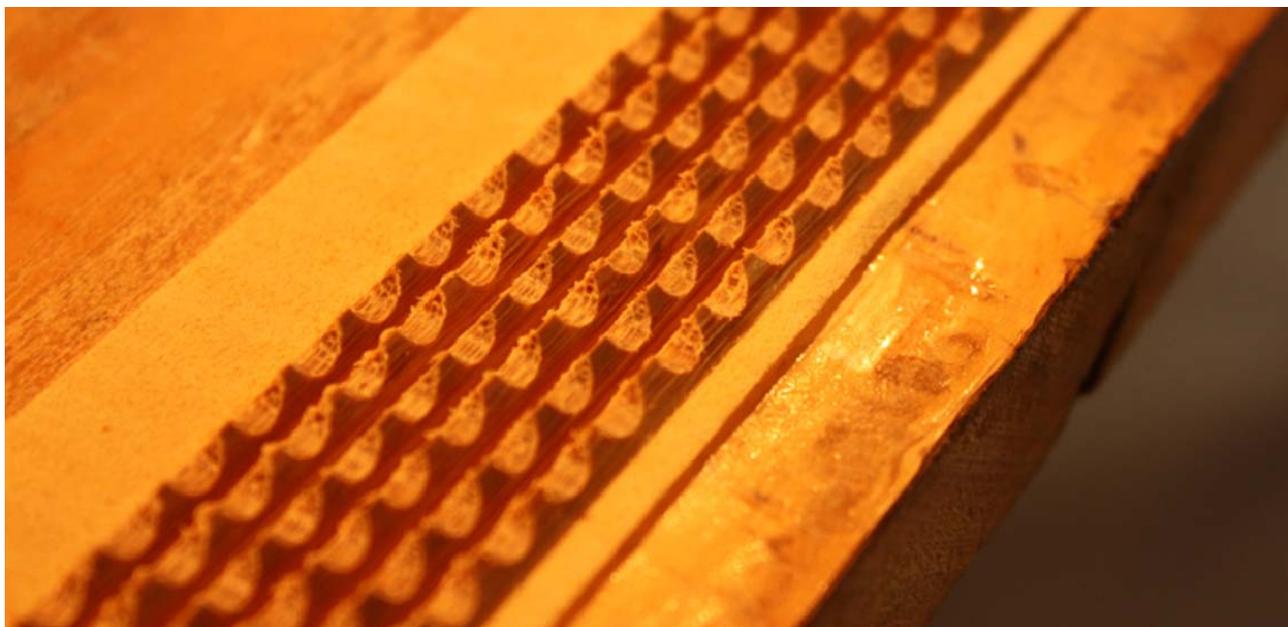
3D CAD rendering of bamboo culms with a spherical hollowing pattern.

svuotatura sferica hollow spherical			
altezza listello	mm. 4,00	height strip	mm. 4,00
spessore minimo parete	mm. 1,00.	wall tickness	mm. 1,00.
percentuale di svuotatura	32,2%	percentage of empty	32,2%

Tabella di raffronto dei dati

		tipo di svuotatura		
		tipo Powell	tipo Stoner	Shark Tooth
altezza del listello	mm.	4,00	4,00	4,00
spessore minimo parete	mm.	1,80	1,00	1,00
lunghezza vuoti	mm.	60,00	-	-
lunghezza pieni	mm.	10,00	-	-
percentuale di svuotatura		25,7%	43,9%	32,2%

I listelli svuotati per mezzo di una semplice lima tonda prima dell'incollaggio si presentano con una particolare conformazione che ha suggerito a Moreno Borriero il nome di "Dente di Squalo".



La realizzazione di due grezzi identici, ottenuti con listelli della stessa stanga e cotti contemporaneamente e sottoposti a flessione con lo stesso peso caricato in punta mi ha dato un risultato sorprendente: avevano la stessa flessione!

I due grezzi non caricati:



La Hollow Shark caricata e la piena scarica



Entrambi i grezzi caricati, la flessione è molto simile:



E' a questo punto che Gabriele Gori ha fatto una valutazione scientifica di questo argomento.

Seconda parte : Gabriele Gori

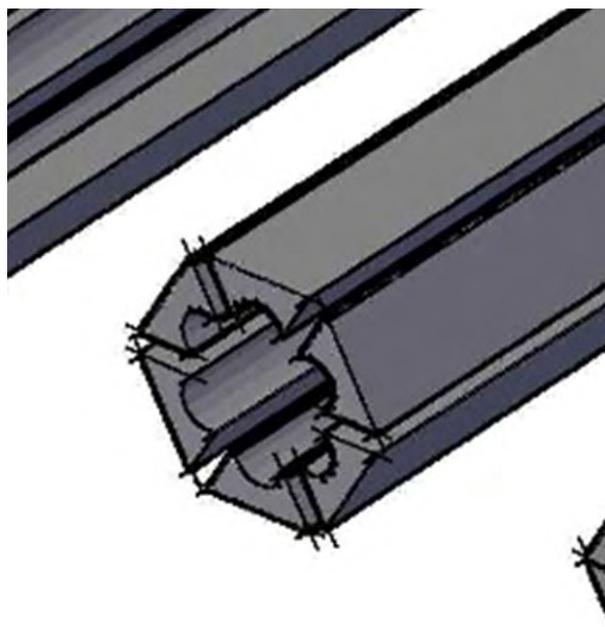
Una volta che Alberto ha ideato il tipo di svuotatura “a dente di squalo” è nata immediatamente l'esigenza di determinare i coefficienti per ottenere le misure del taper partendo da una canna piena nota, e di paragonarla agli altri metodi di svuotatura, in modo da orientare le scelte del rodmaker che vuole provare questo tipo di svuotatura.

Ma la cosa non è così immediata.

La svuotatura fluted è effettivamente continua per tutta la lunghezza e la sezione in ogni punto della canna risulta cava, con la caratteristica forma a fiore .



La rigidità alla flessione della sezione è determinata dal momento d'inerzia della figura

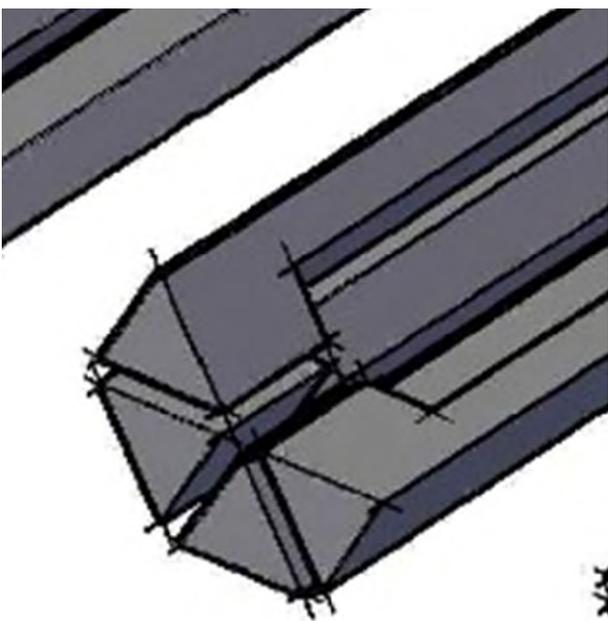


Quella *scaloped* non ha la stessa continuità della fluted, infatti ci sono tratti vuoti intervallati da tratti pieni.



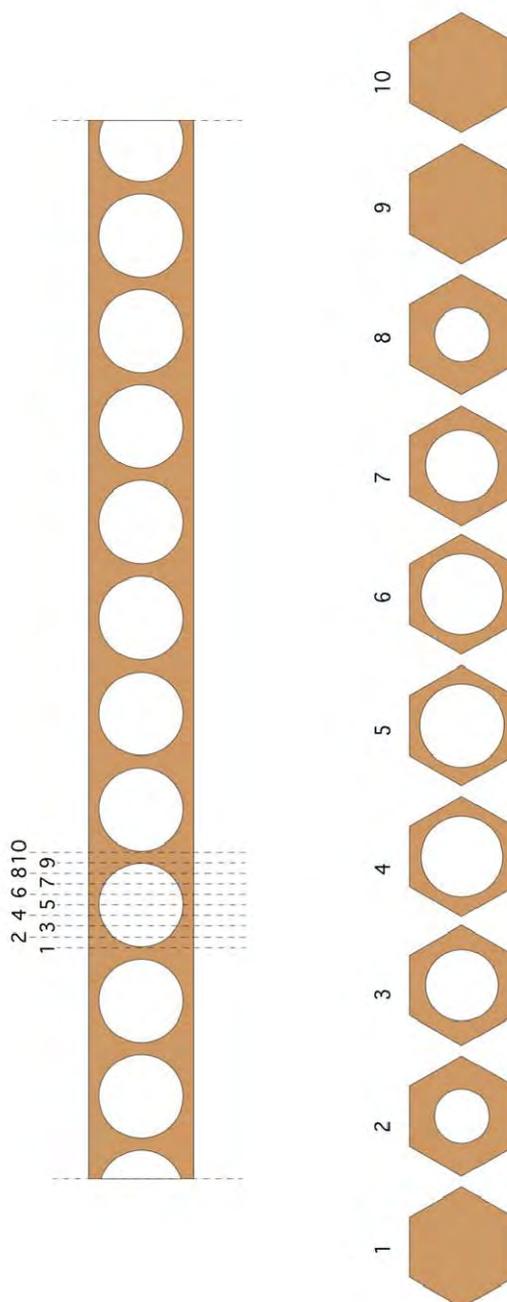
Tuttavia i tratti pieni sono piuttosto distanziati e di misura molto inferiore ai tratti pieni: in realtà i tratti pieni hanno la funzione prevalente di evitare l'ovalizzazione della sezione, così come fanno i diaframmi all'interno di un culmo di bamboo. Non si commette un errore sensibile trascurando la presenza dei tratti pieni, considerando cioè la sezione cava continua per tutta la lunghezza, come fosse una fluted.

Anche in questo caso, con ottima approssimazione, la rigidezza alla flessione della sezione è determinata dal momento di inerzia della sezione cava.



Questa semplificazione non può essere applicata alla svuotatura di Poratelli.

In questo tipo di svuotatura, infatti i setti pieni sono molto ravvicinati e la sezione varia con continuità da piena a vuota ed ancora a piena e così via, seguendo la curva sferica della svuotatura.



Per risolvere la questione ho agito in questo modo

Usando un software di modellazione solida molto raffinato - "Solidworks" - ho realizzato un modello di un'asta piena di sezione esagonale di diametro 10 mm (flat to flat) e della lunghezza di un metro; poi ho realizzato un altro modello sempre di sezione esagonale di diametro 10 mm e lunghezza un metro, ma svuotato con il sistema Poratelli.

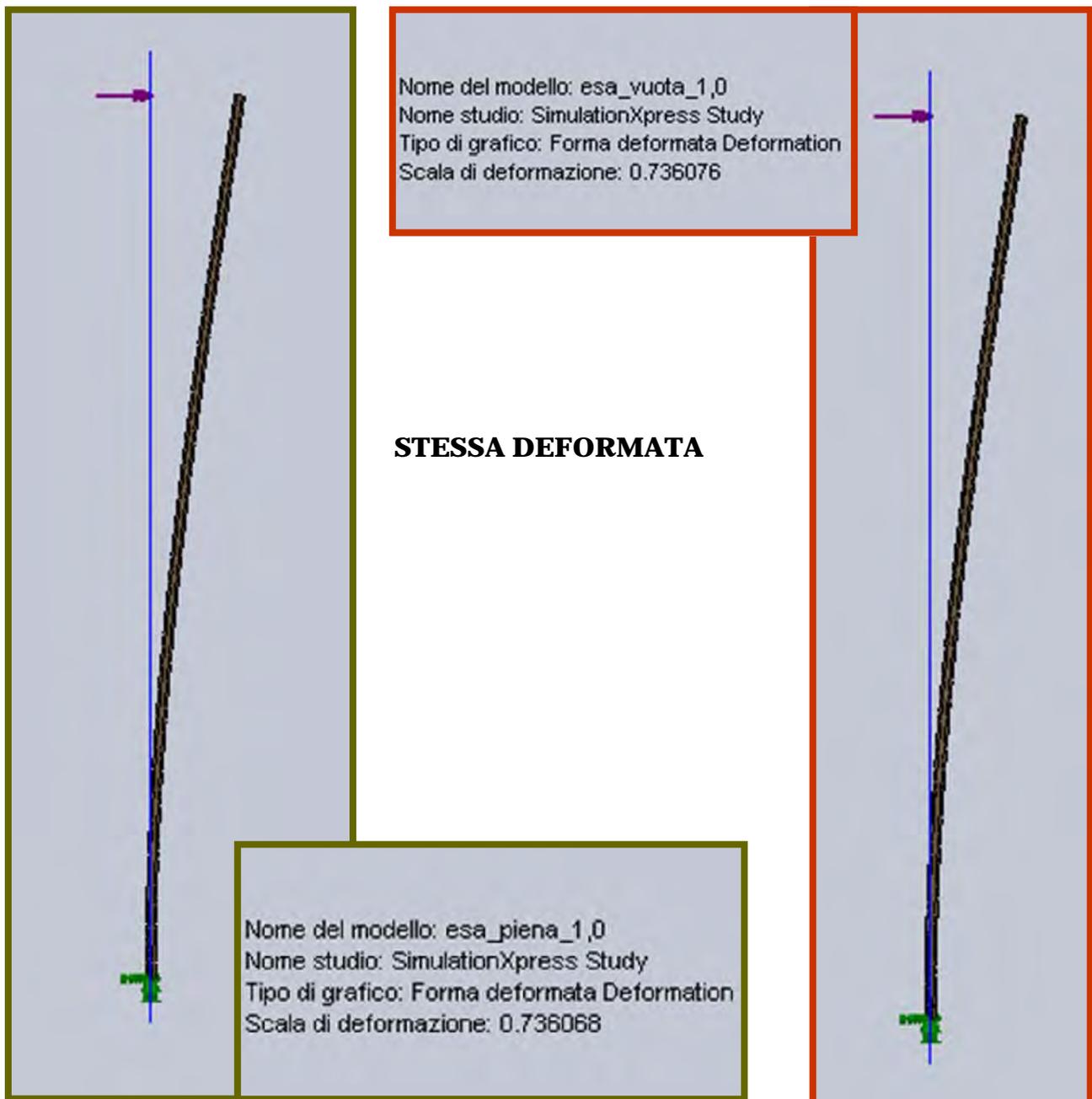


Le aste sono incastrate alla base e libere in sommità cioè nella classica configurazione a “mensola”.

Applicando lo stesso carico (10N) in sommità il programma mostra la deformata delle due aste, ovviamente diversa tra loro, essendo l’una piena e l’altra vuota.

In particolare la esagonale piena fornisce uno spostamento di 81,50 mm , mentre la vuota uno spostamento di 135,86 mm.

Ho trovato poi il nuovo diametro della vuota che fornisce la stessa deformata della piena originaria.



nel caso della esagonale vuota con pareti di 1 mm è risultato un diametro di 10,327 mm.

Poi è stato calcolato il volume del bamboo sia nella sezione piena originaria che in quella svuotata.

Abbiamo così i coefficienti di rigidità e di peso per passare dalla piena alla vuota "Poratelli".



*Il processo è stato ripetuto
per la quadra ...*



*Per la penta, la eptagonale
e la ottagonale.*

Infine ho potuto aggiornare la tavola sezioni a confronto che oggi prevede, insieme alla fluted, le scaloped, le magic star, anche il nuvo metodo Poratelli, consentendo di passare dall'una altra sezione liberamente, e valutarne l'efficienza.

Con la speranza che possa essere di aiuto.

Gabriele Gori

CONFRONTO TRA SEZIONI AVENTI UGUALE MOMENTO D'INERZIA COMPARISON BETWEEN SECTIONS THAT HAVE THE SAME MOMENT OF INERTIA						
CONFESSIONE / CONSTRUCTION	QUADRATA / QUAD	PENTAGONALE / PENTA	ESAGONALE / HEX	EPTAGONALE PIENA / EPTA	OTTAGONALE / OCTA	DIAMANTE / DIAMOND
PIENA / SOLID	Area: 100,00 mm ² Ixx: 833,33 mm ⁴ Ccx: 5,00 mm Wxx: 166,67 mm ³	Area: 101,48 mm ² Ixx: 833,39 mm ⁴ Ccx1: 6,57 mm Ccx2: 5,29 mm Wxx1: 122,57 mm ³ Wxx2: 137,54 mm ³	Area: 101,94 mm ² Ixx: 833,27 mm ⁴ Ccx: 5,42 mm Wxx: 153,61 mm ³	Area: 102,13 mm ² Ixx: 833,32 mm ⁴ Ccx1: 6,11 mm Ccx2: 5,19 mm Wxx1: 116,43 mm ³ Wxx2: 151,23 mm ³	Area: 102,21 mm ² Ixx: 833,29 mm ⁴ Ccx: 5,55 mm Wxx: 150,04 mm ³	Area: 100,47 mm ² Ixx: 833,33 mm ⁴ Ccx1: 6,10 mm Ccx2: 4,88 mm Wxx: 136,66 mm ³ Wyy: 170,76 mm ³
SEMPIENA / SEMISOLID						Area: 93,058 mm ² Ixx: 833,47 mm ⁴ Ccx1: 6,13 mm Ccx2: 4,89 mm Wxx1: 136,44 mm ³ Wxx2: 170,44 mm ³
CAVA / HOLLOW spessore parete 2 mm wall thickness 2mm	Area: 67,13 mm ² Ixx: 833,40 mm ⁴ Ccx: 5,20 mm Wxx: 160,33 mm ³	Area: 65,90 mm ² Ixx: 833,38 mm ⁴ Ccx1: 6,83 mm Ccx2: 5,53 mm Wxx1: 119,66 mm ³ Wxx2: 150,69 mm ³	Area: 65,07 mm ² Ixx: 833,24 mm ⁴ Ccx: 5,20 mm Wxx: 146,24 mm ³	Area: 64,58 mm ² Ixx: 833,24 mm ⁴ Ccx1: 6,45 mm Ccx2: 5,29 mm Wxx1: 129,50 mm ³ Wxx2: 143,91 mm ³	Area: 64,29 mm ² Ixx: 833,34 mm ⁴ Ccx: 5,28 mm Wxx: 142,47 mm ³	Area: 65,79 mm ² Ixx: 833,60 mm ⁴ Ccx1: 6,19 mm Ccx2: 5,11 mm Wxx1: 130,53 mm ³ Wxx2: 163,13 mm ³
CAVA / HOLLOW spessore parete 1,5 mm wall thickness 1,5mm	Area: 55,98 mm ² Ixx: 833,36 mm ⁴ Ccx: 5,42 mm Wxx: 153,88 mm ³	Area: 54,81 mm ² Ixx: 833,39 mm ⁴ Ccx1: 7,14 mm Ccx2: 5,5 mm Wxx1: 119,66 mm ³ Wxx2: 144,18 mm ³	Area: 54,14 mm ² Ixx: 833,32 mm ⁴ Ccx: 5,36 mm Wxx: 139,77 mm ³	Area: 53,73 mm ² Ixx: 833,24 mm ⁴ Ccx1: 6,79 mm Ccx2: 6,06 mm Wxx1: 129,83 mm ³ Wxx2: 178,51 mm ³	Area: 53,47 mm ² Ixx: 833,33 mm ⁴ Ccx: 6,13 mm Wxx: 135,99 mm ³	Area: 54,69 mm ² Ixx: 833,47 mm ⁴ Ccx1: 6,68 mm Ccx2: 5,14 mm Wxx1: 124,78 mm ³ Wxx2: 156,07 mm ³
SCANALATA / FLUTED wall thickness 1,5 mm	Area: 72,07 mm ² Ixx: 833,36 mm ⁴ Ccx: 6,13 mm Wxx: 162,39 mm ³	Area: 67,85 mm ² Ixx: 833,43 mm ⁴ Ccx1: 6,81 mm Ccx2: 5,5 mm Wxx1: 122,48 mm ³ Wxx2: 153,53 mm ³	Area: 65,16 mm ² Ixx: 833,24 mm ⁴ Ccx: 5,20 mm Wxx: 146,25 mm ³	Area: 62,36 mm ² Ixx: 833,35 mm ⁴ Ccx1: 6,48 mm Ccx2: 5,84 mm Wxx1: 126,35 mm ³ Wxx2: 142,79 mm ³	Area: 60,42 mm ² Ixx: 833,30 mm ⁴ Ccx: 5,54 mm Wxx: 140,35 mm ³	
SCANALATA / FLUTED spessore parete 1 mm wall thickness 1 mm	Area: 66,22 mm ² Ixx: 833,36 mm ⁴ Ccx: 5,11 mm Wxx: 159,89 mm ³	Area: 61,42 mm ² Ixx: 833,35 mm ⁴ Ccx1: 6,96 mm Ccx2: 5,63 mm Wxx1: 119,80 mm ³ Wxx2: 148,0 mm ³	Area: 57,54 mm ² Ixx: 833,27 mm ⁴ Ccx: 5,28 mm Wxx: 141,75 mm ³	Area: 54,46 mm ² Ixx: 833,32 mm ⁴ Ccx1: 6,72 mm Ccx2: 6,05 mm Wxx1: 123,97 mm ³ Wxx2: 157,52 mm ³	Area: 52,04 mm ² Ixx: 833,33 mm ⁴ Ccx: 6,19 mm Wxx: 134,62 mm ³	Area: 50,97 mm ² Ixx: 833,25 mm ⁴ Ccx1: 6,29 mm Ccx2: 5,14 mm Wxx1: 122,51 mm ³ Wxx2: 165,65 mm ³
MAGIC STAR spessore parete 2 mm wall thickness 2 mm	Area: 74,16 mm ² Ixx: 833,39 mm ⁴ Ccx: 5,27 mm Wxx: 152,59 mm ³	Area: 82,92 mm ² Ixx: 833,56 mm ⁴ Ccx1: 6,74 mm Ccx2: 5,45 mm Wxx1: 123,73 mm ³ Wxx2: 152,59 mm ³	Area: 80,70 mm ² Ixx: 833,66 mm ⁴ Ccx: 5,57 mm Wxx: 149,67 mm ³	Area: 87,26 mm ² Ixx: 833,33 mm ⁴ Ccx1: 6,28 mm Ccx2: 5,66 mm Wxx1: 132,55 mm ³ Wxx2: 147,39 mm ³	Area: 90,45 mm ² Ixx: 833,74 mm ⁴ Ccx: 5,69 mm Wxx: 146,52 mm ³	
MAGIC STAR spessore parete 1,5 mm wall thickness 1,5 mm	Area: 71,89 mm ² Ixx: 833,18 mm ⁴ Ccx: 5,33 mm Wxx: 155,43 mm ³	Area: 75,90 mm ² Ixx: 833,32 mm ⁴ Ccx1: 6,95 mm Ccx2: 5,62 mm Wxx1: 119,95 mm ³ Wxx2: 149,29 mm ³	Area: 83,50 mm ² Ixx: 833,32 mm ⁴ Ccx: 5,71 mm Wxx: 149,98 mm ³	Area: 81,92 mm ² Ixx: 833,26 mm ⁴ Ccx1: 6,45 mm Ccx2: 5,81 mm Wxx1: 129,21 mm ³ Wxx2: 149,98 mm ³	Area: 85,04 mm ² Ixx: 833,30 mm ⁴ Ccx: 5,29 mm Wxx: 143,00 mm ³	
MAGIC STAR spessore parete 1 mm wall thickness 1 mm	Area: 63,34 mm ² Ixx: 833,18 mm ⁴ Ccx: 5,48 mm Wxx: 146,80 mm ³	Area: 63,89 mm ² Ixx: 833,0726 mm ⁴ Ccx1: 7,4319774 mm Ccx2: 7,0693719 mm Wxx1: 112,0685 mm ³ Wxx2: 117,8045 mm ³	Area: 67,30 mm ² Ixx: 833,32 mm ⁴ Ccx: 6,14 mm Wxx: 135,66 mm ³	Area: 70,51 mm ² Ixx: 833,30 mm ⁴ Ccx1: 6,87 mm Ccx2: 6,19 mm Wxx1: 121,25 mm ³ Wxx2: 134,62 mm ³	Area: 74,16 mm ² Ixx: 833,39 mm ⁴ Ccx: 6,185 mm Wxx: 134,9242 mm ³	
CAVA AP spessore parete 1,3 mm wall thickness 1,3 mm	Area: 81,94 mm ² Ixx: 833,33 mm ⁴	Area: 84,31 mm ² Ixx: 833,39 mm ⁴	Area: 81,46 mm ² Ixx: 833,27 mm ⁴	Area: 82,37 mm ² Ixx: 833,32 mm ⁴	Area: 80,96 mm ² Ixx: 833,29 mm ⁴	
CAVA AP spessore parete 1 mm wall thickness 1 mm	Area: 74,9194 mm ² Ixx: 833,33 mm ⁴	Area: 76,36 mm ² Ixx: 833,33 mm ⁴	Area: 75,41 mm ² Ixx: 833,27 mm ⁴	Area: 74,00 mm ² Ixx: 833,32 mm ⁴	Area: 72,29 mm ² Ixx: 833,29 mm ⁴	

Area della sezione / cross-section area
Ixx = momento d'inerzia della sezione / cross-section moment of inertia
Ccx = distanza dall'asse neutro / distance from the neutral axis
Wxx = modulo di resistenza della sezione / cross-section modulus

4th EUROPEAN BAMBOO RODMAKERS GATHERING
Sassuolo 6-7-8 Maggio 2011



Per scaricare la tabella di confronto tra varie sezioni aventi uguale momento di inerzia

<http://www.rodmakers.eu/Allegati/calcolo-conversione.xlsx>



Cibo per la mente:

WATERLOG MAGAZINE

Per poter parlare di Waterlog Magazine bisogna cominciare a parlare della casa editrice che lo pubblica, la Medlar Press.

Medlar Press è una casa editrice fondata da Jon and Rosie Ward-Allen nel 1994 a Londra in un momento difficile per l'editoria alieutica, non solo in Gran Bretagna.

Libri di qualità sulla pesca, sia classici che di nuovi autori, trovavano oramai difficoltà ad essere portati alla lettura di un pubblico interessato.

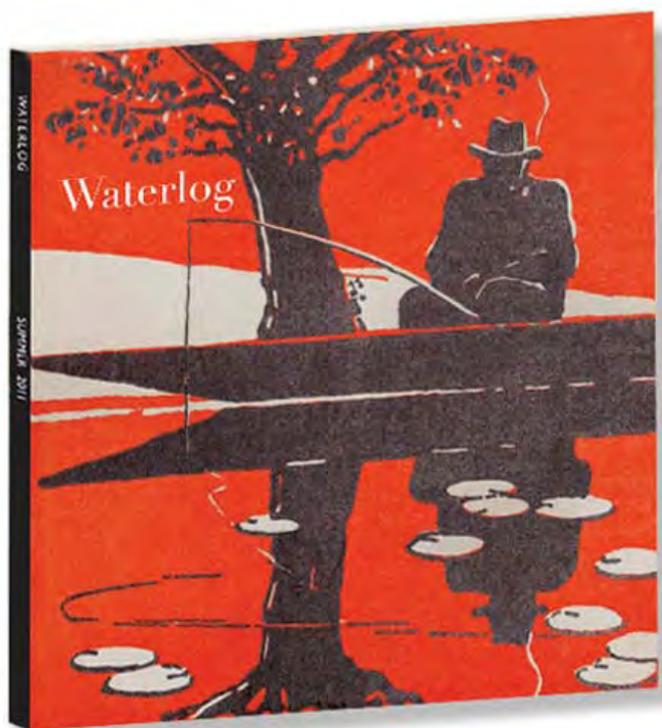
L'editoria, tutta l'editoria, si concentrava oramai essenzialmente sui grandi numeri e portava alle conseguenze estreme l'outsourcing nella pubblicazione di libri.

In quel momento, i Wards scommettevano sulla possibilità di creare una editoria di qualità che attrasse un pubblico più attento ai contenuti ed alla sostanza che non alla moda o alla effimera novità.

Oggi, nel 2011, a diciassette anni dalla fondazione, osservando il catalogo dei libri pubblicati, si deve certo dire che la scommessa è stata vinta e con grande successo.

Nel 1996 la Medlar Press decideva di fondare una rivista che desse ancora più senso al discorso culturale e editoriale della casa editrice: nasceva Waterlog Magazine.

Io sono arrivato solo qualche anno fa a conoscere Waterlog e anche per una via traversa: nel 2008 ho acquistato il DVD di un bellissimo film/documentario – che per inciso consiglieri a tutti di vedere – The Lost Word of Mr. Hardy di Andy Heathcote.



Fra le persone che appaiono nel film, un appassionato intervento è svolto proprio da Jon Ward-Allen, presentato come Publisher di Waterlog Magazine. Ho trovato i suoi argomenti particolarmente validi ed interessanti e ho deciso di conoscere meglio la sua rivista.

E' iniziato così il primo anno di abbonamento, il secondo, il terzo....

Waterlog Magazine è una rivista sulla pesca, tutta la pesca. Ovviamente anche il fly fishing è presente.

Se di una rivista vi interessa le ultime novità del mercato, l'ultima canna costruita con nanotubi in carbonio rinforzati da titanio colloidale, o l'ultimo mulinello con freno controllato da microprocessori e azionato da motori a induzione step-by-step, Waterlog non fa per voi.

Se, viceversa, volete una rivista in cui l'intelligenza, la cultura e la tradizione della pesca siano il tema portante della vostra lettura, avete trovato la vostra rivista.

Gli articoli sono scritti da persone che sanno scrivere, che hanno idee e che sentono che la pesca non può essere solo un modo per tirare un pesce fuori dall'acqua: il lungo elenco di collaboratori di prestigio lo dimostra.

Sono rimasto deliziato leggendo sulla Edizione Estiva il racconto di Brent Condon su un amichevole incontro fra un pescatore e un visone in un lago inglese, della reciproca curiosità ed interesse e della convivialità dell'incontro suggellato dalla condivisione di un paio di sandwich.

O le considerazioni, le sensazioni espresse dal Dr. Mark Everard in una giornata di pesca che volge al termine e che mostra tutta la sua commovente magia al calare della sera.

E' insolito e molto raffinato il formato e la qualità tipografica di Waterlog: invece del normale formato rettangolare, siamo di fronte a una pubblicazione quasi-quadrata, 21.30 x 23, stampata su carta pesante, poco meno di 100 pagine.

Bellissime le foto ed i disegni che accompagnano gli articoli. Poca la pubblicità ed assolutamente non invasiva.

Le copertine sono un discorso a parte: raffinate, eleganti, in una parola, splendide. Sia foto, ma soprattutto disegni e grafica di particolare bellezza.

Mi sentirei di suggerire agli Editori di raccogliere le copertine – oramai siamo a 76 uscite – in una serie di portfolio, in cartelle, per coloro che vorrebbero collezionarle e magari incorniciarle. Penso che a molti farebbe piacere, anche perché alcuni numeri oramai sono esauriti.

Nel complesso Waterlog è il frutto di un eccellente lavoro svolto da Jon Jon Ward-Allen, Editore, da Handrew Herd, Editore Esecutivo e da Rosalind Ward-Allen, Direttore Editoriale.

Un eccellente e unico lavoro nel panorama internazionale delle pubblicazioni periodiche sulla pesca.

La rivista è un quarterly: il cambio delle stagioni scandisce ogni uscita.

Il costo dell'abbonamento è di £46 per l'Europa e di £54 per il resto del mondo e può essere effettuato collegandosi a:

[http://
www.medlarpress.com/7982-
Waterlog-SUBSCRIPTION-
new-by-The-Worlds-Finest-
Angling-Magazine.htm](http://www.medlarpress.com/7982-Waterlog-SUBSCRIPTION-new-by-The-Worlds-Finest-Angling-Magazine.htm)



Il topo di biblioteca



Simone Repetti

nato a Viareggio nel 1965

Ho iniziato a pescare che avevo 10 anni ma oltre alla pesca la mia passione è anche la fotografia.

Ultimamente dedico il mio tempo alla ricerca di particolari, osservando e fotografando gli ambienti acquatici e gli insetti che noi imitiamo.



<http://www.blogger.com/profile/14129810719428355566>

BAMBOO JOURNAL

Newsletter e
Bollettino

dell' Italian Bamboo
Rodmakers Association

c/o Podere Violino
Località Gricignano
Sansepolcro (AR)

Italy

www.rodmakers.it

ibra@rodmakers.it

§

Redazione
Bamboo Journal

www.rodmakers.eu

editor@rodmakers.it



n. 7 anno 2011



In ricordo del nostro socio Francesco Amico