



# BAMBOO JOURNAL



IBRA ONLINE NEWSLETTER

*Anno 5*

*Numero 9*

*Settembre 2012*



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



### **In questo numero**

- Pagina 4*      *Editoriale*  
Di Marco O. Giardina
- Pagina 6*      *The F.I.B.H ferrule*  
Di Bjarne Fries
- Pagina 12*     *Parlando di legno, crisi, tapers ...*  
Di Marcelo Calviello
- Pagina 18*     *Gli innesti in ambo*  
Di Alberto Poratelli
- Pagina 32*     *La pesca con canne a due mani in B.C.*  
Di Bob Clay
- Pagina 37*     *Il fascino della seduzione*  
Di Giorgio Grondona
- Pagina 40*     *De planis*  
Di Angelo Arnoldi
- Pagina 43*     *Io faccio così*  
Di Andrea Ferranti
- Pagina 47*     *Lapping films*  
Di Angelo Arnoldi
- Pagina 51*     *Ferrule a manicotto-spigot in fibra di carbonio*  
Di Tim Anderson

#### **Bamboo Journal n. 9 - Ottobre 2012**

Editor	<a href="mailto:editor@rodmakers.it">editor@rodmakers.it</a>
Steering Committee	Marco O. Giardina, Gabriele Gori, Alberto Poratelli
Immagini di	Giorgio Grondona, Alberto Poratelli, Marcelo Calviello, Bob Clay, Angelo Arnoldi, Andrea Ferranti
Progetto grafico e creative director	Alberto Poratelli
Traduzioni	Moreno e Doria Borriero <a href="mailto:info@damlin.com">info@damlin.com</a>

In copertina: Marcelo Calviello, Bjarne Fries, Alberto Poratelli  
Al Raduno Italiano 2012

Foto in testa *Butt cap*  
Canne di Leonard e Paul Young  
(collezione Gaviraghi)





**5° RENCONTRES EUROPÉENNES  
DES CONSTRUCTEURS DE CANNES  
EN BAMBOU REFENDU**

10 & 11 novembre 2012



**Salle du DÔME  
CARCASSONNE**



ENTRÉE LIBRE

[www.bamboorodmakers.fr](http://www.bamboorodmakers.fr)

## *L'autunno è arrivato ...*

... in men che non si dica giungerà anche il freddo inverno.

I contadini lasceranno i campi, gli ultimi pastori la loro fatica sugli alti pascoli e tutto resterà in attesa della primavera ed il disgelo.

Anche i fiumi, come lastre di cristallo attenderanno pazienti il loro momento.

Come dice Colui che Sussurra al Bamboo, Sommo Poeta, *“L'inverno era venuto all'improvviso: solo pochi giorni prima i raggi del sole riuscivano ancora ad intiepidire l'aria e davano l'impressione che l'inverno fosse ancora lontano.*

*Ma ora la neve turbinava forte nel cielo notturno rischiarato da un pallido uniforme chiarore.*

*Appoggiò la pialla sul vecchio tavolo da lavoro accanto alla fida planing form sulla quale aveva messo a misura tante canne: compagna di una vita, non aveva ormai più segreti per lui e sapeva bene come settarla in ogni stazione per ottenere proprio quel che voleva.*

*Si avvicinò alla finestra del suo shop: il grande fiume nero attraversava la vallata ormai già imbiancata. Sarà un inverno lungo e freddo, pensò fregandosi le mani.*

*Aprì lo stipetto che aveva costruito lui stesso con il bel legno di quercia che gli aveva regalato il suo amico e abituale compagno di pesca, il boscaiolo che abitava nella casetta proprio di fronte alla sua, al di là del grande fiume. Estrasse una bottiglia ed un bicchiere e vi versò un abbondante dose di ....”*

Nessuno seppe mai cosa conteneva quella bottiglia e cosa bevve il Maestro del Fiume, Artigiano e Arcimago del Bamboo..

Forse un Single Malt dell'isola di Skye prodotto dalle distillerie della famiglia MacLeod, dal particolare aroma marino ed affumicato?

O forse ancora un Calvados dal sapore fruttato, prodotto lungo le rive del Touques, fiume della Bassa Normandia ricco di fario selvagge e di Truites de Mer?

Taluni giurano che si trattava di una Grappa distillata in una valle solitaria non lontano da Bassano, in piccole quantità e che ha atteso il suo tempo di maturazione in barrique di rovere della foresta di Tronçais, un vero distillato di saggezza.

Forse la realtà era più matrigna. A causa delle direttive stringenti imposte dalla sua gastrite, si trattava di una bibita analcolica a base di mirtillo. Triste, ma ottima per la vista!



Orbene, tutto questo per dire che il Numero 9 di Bamboo Journal è pronto.

Dopo il riuscito raduno di Maggio che ha visto riuniti in un unico luogo fisico la *creme* delle ferrulle in bamboo – forse una occasione unica ed irripetibile – questo numero di BJ non poteva non contenere l'eco dell'evento e riportare le relazioni dei nostri amici. Ma anche l'articolo di Tim Anderson sulle sleeve spigot. Tim è certamente una figura preminente nel mondo del rodmaking e nella sperimentazione e ricerca su tecniche e metodi costruttivi d'avanguardia e se ciò non bastasse egli ha saputo porsi come intermediario culturale fra il mondo del rodmaking europeo e del rodmaking americano. Una figura preziosa di mediazione culturale.

Giusto per citare ancora un autore che appare in questo numero, il lavoro di Angelo Arnoldi sulle pialle e le tecniche di affilatura con i film della 3M mi ha intrigato non poco. A questo punto diventa difficile accusare le lame delle pialle di non essere ben affilate e dare problemi sui listelli. Non ci sono più scuse!

Alberto Rey è l'autore delle fotografie degli intercalari fra gli articoli. Bellissime!

... e ora ... buona lettura a tutti



Bjarne Fries

# The F.I.B.H. Ferrule

(FIBH è l'acronimo di: Fries Integrated Bamboo Exaferrule)

## Storia

**Q**uando questa storia ha avuto inizio avevo 46 anni e costruivo canne in bamboo da 20 anni. Nel corso degli anni avevo perfezionato i miei metodi di lavoro ma ero ormai convinto che il solo miglioramento della mia attività di rodmaker da quel momento in poi sarebbe potuto venire solo da una nuova esperienza di crescita. E' in seguito a un viaggio e allo scambio di idee e pensieri con altri uomini che improvvisamente l'ispirazione compare dal nulla, mostra il suo volto e le cose cambiano! Mi è venuta un'idea che non solo ha migliorato le prestazioni e lo spirito delle mie canne ma che spero diventerà una fonte di ispirazione per le moderne bamboo fly rods nel futuro.

L'idea della mia FIBH mi è venuta durante un viaggio in Giappone.

Nel 1998 mia moglie Hanne e io siamo stati invitati in Giappone da Yoichi e Mariko Nonogaki, alcuni nostri cari amici e durante il nostro soggiorno a Mito, dove vivono, siamo stati invitati dal mio cliente e amico Kenshiro Shimazaki, che fra le altre cose è anche un disegnatore di ami per la Tiemco. Lui ha anche pubblicato un fantastico e innovativo libro: "A Fly Fishers View", è un innovativo fly tier, un eccellente chitarrista e suonatore di flamenco e anche un bravo ragazzo, con un cervello rapido e tagliente come la spada di un samurai.

Le cose diventano facilmente pazze e molto veloci quando Ken è coinvolto, e pochi minuti dopo il nostro arrivo eravamo già sul balcone al primo piano della sua casa a lanciare con diverse canne e a discutere delle loro diverse azioni. "La miglior cattura che ho fatto da qui è un gatto", mi ha detto ridendo a squarciagola.

Nella tarda serata Ken aveva invitato alcuni altri amici, Mr Nakazawa, editore della rivista giapponese di pesca a mosca Furrari no Zashi e Mr Nakamura, un anziano collega rodmaker, costruttore di canne tradizionali giapponesi per la pesca Ayo. Queste sono lunghe canne di 4- 6 metri realizzate con bamboo giapponese essiccato, temprato, tagliato in pezzi, verniciato e così via. Improvvisamente Ken uscì dalla stanza e tornò con una delicata canna di circa 7'6". "Cosa ne pensi di questa?" mi chiese. L'ho guardata e oltre alla buona lavorazione improvvisamente ho notato la ferrule. Era fatta di bamboo!! "Questa canna è stata realizzata per me da Mr Nakamura", ha detto Ken. "Era rimasto molto impressionato dopo aver visto alcune canne che hai fatto per me, e voleva provare a costruire una canna in bamboo splittato". Io invece ero colpito dal lavoro di Mr Nakamura, sentivo la mano di un uomo che aveva il bamboo nel cuore. La ghiera era fatta da un breve e sottile pezzo di bamboo autoctono giapponese, Matake, di circa 6-7 millimetri di diametro, alesato all'interno con un foro di diametro esatto. Poi Nakamura aveva arrotondato entrambe le parti finali del tip e del butt con un tornio nello stesso diametro del foro nel Matake e aveva incollato il pezzo di Matake sulla testa del butt come se fosse una ghiera in nickel silver! Ma, e questo è dove ho sbagliato anni fa, quando ho fatto qualche esperimento in materia, tutta la parte femminile dell'innesto era legata strettamente con filo di seta bianco e verniciata in più mani! Questo è sufficiente per tenere insieme le fibre del bamboo sotto le severe sollecitazioni che vengono imposte alle ferrule durante il lancio. In seguito ho appreso che questo è un antico modo di assemblare diverse tradizionali canne da pesca in Giappone, usato da secoli!

Come tutti sappiamo, il bamboo è incredibilmente resistente e allo stesso tempo molto fragile, è l'impressione che abbiamo quando slittiamo una stanga in tanti listelli. Ma quello che mi ha aperto gli occhi erano le legature in seta di supporto. La loro capacità a sostenere il legame naturale delle power fibers della canna e quindi di evitare che si dividesse-ro.

Ho capito immediatamente cosa non mi piaceva nell'opera di Mr Nakamura, in realtà era come una canna tradizionale con le ferrule in metallo, solo che il metallo era sostituito con il bamboo: l'interruzione delle power fibers! Per me tagliare le pover fibers è come tagliare me stesso, e penso che molti colleghi la pensano come me.

Quella notte, dopo essere andato a letto, il mio cervello continuava a lavorare su quell'idea: costruire uno swell con un tratto di sezione parallela? Realizzare un foro, alesare il maschio al tornio per adattare la misura ... ci risiamo, il taglio delle power fibers! No! Ma per evitarlo, è necessario fare un foro esagonale! Impossibile ... ma aspettate ... togliendo l'apice interno delle strip prima di incollare si avrà un foro esagonale dopo l'incollaggio! Ma adesso che ci siamo, perché non farlo sull'estremità inferiore del cimino, allo stesso modo di come è fatto sulle vecchie canne in fibra di vetro dove il cimino va spinto sul blank del tallone, ai miei occhi questo era anche esteticamente più piacevole.

Il giorno seguente ho illustrato la mia idea con un sacco di disegni a Ken che ha detto: Bjarne, dato che le tue nuove ferrule hanno il foro esagonale, dovrebbero chiamarsi "Bamboo Hexaferrule" !!!

Questa è la storia delle F.I.B.H. , nate durante una notte insonne in Giappone.

### Esperimenti

Di ritorno a casa nel mio studio il mio primo pensiero è stato su come realizzare lo swell, così sono andato da un amico per farmi realizzare una planning form in metallo con il solco a V parallelo di profondità 1 mm. e poi una pendenza di 1,3 mm. nei successivi due incrementi di 5" in modo da avere una scanalatura di 2,3 mm. per gli ultimi 5" (foto 1).



Questo mi avrebbe consentito di realizzare una femmina con uno spessore di parete di 1,3 mm

Glossario:

SP = Swell Point, il punto dove inizia lo swell

JP = Joint point, il punto in cui inizia il foro della parte maschio

J = Joint, la parte in cui maschio e femmina collaborano

Leaway = La parte che verrà tagliata dopo che la ferrula è finita

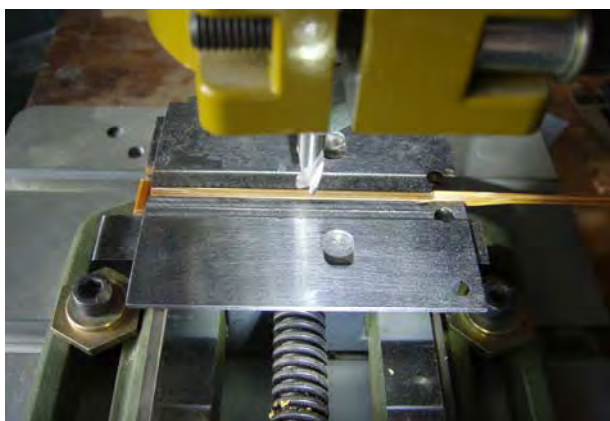
Quando ho piallato le strip ho scoperto che lo swell più corto che potevo ottenere è di circa 4 - 4,5 cm di lunghezza, così ho realizzato una ferrula che ha uno swell di 4,5 cm. e una parte con sezione parallela da 6 a 7 cm. di cui gli ultimi 2,5 - 3 cm. sarebbero il Leaway che avrei tagliato in seguito, perciò avrei una ferrula di lunghezza totale da 8 a 9 cm secondo quanto lunga desidero la parte J.

Nella realizzazione del disegno dei miei tapers il primo problema è stato che il punto SP deve sempre essere piazzato a uno dei punti 5" sulla planning form, ma il punto SP del taper potrebbe essere compreso tra due punti di regolazione della planning form, così ho deciso di trovare il diametro del punto SP, regolare la planning form su di esso e trovare il successivo punto "pulito", dove calcolata la distanza di 5" il nostro taper corrisponde alla profondità della planning form. Se per esempio il punto SP è piazzato a 47" nel taper, calcolo la misura del taper in questo punto e sotto la pf, poi segno il punto 45" che è situato 2" prima del punto SP e regolo in questa posizione la corretta



profondità secondo il mio taper, quindi segno il successivo punto a 5" (il punto 40" del mio taper) davanti ad esso, che sarà 2" davanti al punto 40" della planning form. Il resto del taper sarà relativo a questo, da 35" a 0", io so che prevede una riduzione da 0.05 mm a 0,10 mm. ogni 5" quindi il resto della strip da 35" a 0" sarà sovradimensionata rispetto al mio taper. Con questa impostazione io piallo tutte le 6 strip e avrò dalla ghiera fino al punto 35" con le dimensioni corrette, mentre la parte davanti a 35" sarà ancora sovradimensionata. Fatto questo imposto la mia planning form con le dimensioni corrette da 0" a 35" mentre la imposto per essere più profonda nei punti da 40" a 60". Poi segno il punto dove alla fine (compreso il Leaway) verranno inserite le strip per la piallatura finale. Quindi metto la strip 10" più in basso e comincio a piallare il materiale in eccesso. Ciò sarà principalmente per quanto riguarda il tip all'inizio. Questo procedimento viene fatto spostando in su la strip di 3-4" per volta e viene ripetuto finché la strip sarà nella posizione finale nella planning form. Poiché la planning form è impostata molto più profonda del taper originale dal punto 35" in giù, non si rimuove materiale in questa parte (dal punto 35" in giù) e naturalmente non piallo la ferrula che si trova dentro il solco che ho impostato. Il segmento della ferrula lo uso per tenere la strip in posizione mentre piallo la sezione del tip sotto il punto 35". Se è fatta correttamente la pialla toglierà materiale nel primo passaggio un po prima del punto 35" quando la strip sarà piazzata nella posizione finale.

La fase successiva è di togliere il materiale dall'interno delle strip per realizzare il foro per il maschio. Ho scelto di utilizzare una beveller, sul piano della quale ho incollato due strisce di acciaio dello spessore di 1mm. con un angolo a 60° sulle ganasce in modo da trattenere la strip in modo sicuro mentre si realizza lo spessore desiderato di 1,3 mm.



Dopo aver rimosso la colla, segno il Leaway sulla ghiera, e avvolgo la stessa con uno strato di seta bianca, dopo aver dato 2-3 strati di vernice eseguo il taglio del Leaway. La prima FIBH è costruita.

### Sviluppo

Il miglioramento più importante del mio progetto successe quando fui contattato da un attrezzista tedesco di nome Detlef Kronenberg. Aveva sentito parlare della mia FIBH da parte di un amico e voleva discutere con me su come fare una buona planning form per la realizzazione dell'innesto FIBH. Detlef costruisce canne con swell molto pronunciati davanti all'impugnatura, quindi ha effettivamente avuto molta più esperienza di me con gli swell, io detesto lo swell davanti all'impugnatura. Ma in realtà questo era quello che mi serviva per la mia FIBH, uno swell da 2,4 a 2,8 mm il più corto possibile. Se vuoi uno swell molto pronunciato e molto corto, mi ha detto Detlef, perché non preformi la strip riscaldandola. Riscaldi la strip nel punto in cui desideri che ci sia lo swell e quindi esegui uno spostamento parallelo delle superfici della strip stessa. Per fare questo mi ha spiegato come realizzare delle apposite ganasce della morsa .







Io realizzo la dimensione della forma nelle ganasce di 0,1 mm maggiore dello swell che voglio. Così per una FIBH dello spessore di 1,3 mm le ganasce della morsa hanno un passo di 1,4 mm.

Tolgo anche materiale dal lato inferiore della strip che per circa 15 cm. ha uno spessore uniforme di 3,5 mm, questa lavorazione facilita la preformazione delle strip.

Dopo che tutte le strip sono preformate controllo che le parti inferiori e superiori dello swell siano parallele, gli ultimi ritocchi li faccio a mano con una pistola termica. Normalmente necessita una correzione all'inizio dello swell. Questo consiglio di Detlef mi ha consentito di accorciare la lunghezza dello swell da 4,5 cm fino a 2 cm. Un notevole miglioramento, perché significa una minore interferenza dell'innesto nell'azione della canna.

Un altro miglioramento è derivato dalla planning form che Detlef ha realizzato in base alle mie specifiche. E' fatta in due pezzi con la forma solita a 60° per i tips, e con una parte lunga 10" con una profondità uniforme per la parte femminile delle ferrule. Gli ho anche chiesto di fare alcune viti di regolazione in più nella parte inferiore del tip con le viti di regolazione posizionate a 2,5"





Questo aiuta a regolare la corretta profondità del taper misurato ogni 5", quando sono lo SW pone fuori dalle viti ogni 5" i punti di regolazione (fare riferimento a questo nella sezione Esperimenti). Questa planning form è eccellente e costruita con standard elevati, e con tale precisione che non causa alcun tipo di disturbo, quando piallo dalla parte bassa del tip. Si comporta e funziona come un unico pezzo.

L'esperienza con le FIBH mi ha fatto cambiare il materiale di legatura dalla seta (non abbastanza pesante per le canne più potenti o per l'innesto della parte bassa delle tre pezzi) a Dynema (non si bagna) a un sottile filo in fibra di vetro (una specie di lanugine di seta). Per le legature sulla femmina uso fare un sottile rivestimento in resina epossidica prima di verniciare il tip finito. Soprattutto per le canne pesanti: # 5 a # 8 e per quelle costruite in 3-pezzi un legatura di seta non ha la forza sufficiente come supporto per la ghiera inferiore. Un paio di settimane pesca a mosca nel mare per Amemasu a Hokkaido me lo ha dimostrato.

Adesso faccio anche l'impregnazione del maschio con un rivestimento fatto a mano con la Gorilla Glue nello stile di Tim Anderson (Grazie Tim per l'eccellente idea).

Alcuni consigli a riguardo delle dimensioni:

La lunghezza delle giunzioni tra maschio e femmina che raccomando per canne in due pezzi per coda 4 è di 4 cm. con spessore della parete della femmina da 1,2 a 1,25 mm., per canne coda 5 invece 4,5 cm e spessore della parete di 1,3 mm.

Per canne in 3 pezzi: la ferrula superiore lunga 3,5 cm con spessore di parete di 1,2 mm; la lunghezza della ferrula inferiore per canne fino a coda 4 è tra 4 e 4,5 cm con spessore di parete tra 1,3 e 1,35 mm.

Per canne in 3 pezzi: la ferrula superiore lunga 3,5 cm con spessore di parete di 1,2 mm; la lunghezza della ferrula inferiore per canne fino a coda 4 è tra 4 e 4,5 cm con spessore di parete tra 1,3 e 1,35 mm.

Come calcolare la lunghezza dei pezzi della canna per costruire una FIBH:

per esempio per costruire una 7'3" #4 in due pezzi. La lunghezza della J in questo caso è di 4 cm. e quindi si usa un Leaway di 2 cm. alla fine di ogni pezzo.

Quindi, ogni sezione deve essere  $221 (87") / 2$  cm. più la lunghezza della giunzione  $4/2$  più 4 cm. di leaway. Questo ci dà la lunghezza dei due tratti compresi i leaway di 116,5 cm ( $45 28/32$ ).

Per la stessa canna in tre pezzi il fattore J della ferrula superiore è di 3,5 cm e lo J della ferrula inferiore è di 4,5 cm., per un totale di 8 cm. Abbiamo tre pezzi, quindi il calcolo per ogni pezzo è:  $221 (87") / 3$  cm più  $8/3$  cm più 4 centimetri per il Leaway, in totale 80,3 centimetri ( $31 5/8"$ ).

Le diverse fasi di realizzazione della FIBH



### Conclusioni

Che cosa hanno comportato tutti questi anni di esperienza nella realizzazione delle ferrule FIBH?

Nel corso di 13 anni ho in cui costruito le FIBH, hanno dimostrato la loro validità per quanto riguarda la durata nel tempo e la funzionalità, e negli ultimi anni il 95% dei miei clienti le scelgono in alternativa alle tradizionali ferrule in nickel silver, quando ordinano le mie canne.

Son o convinto che, nel futuro, le ferrule in bamboo in questa o in altre versioni andranno a sostituire quelle tradizionali in nickel silver.

Semplicemente sono migliori!



In questo numero:  
Opere di Alberto Rey



Marcelo Calviello

## Parlando di legno, crisi, tapers e sistemi di connessione

**P**esco da quando avevo 6 anni e a mosca dai 14. Ho avuto la gran fortuna di avere tra le mani una canna in bamboo per imparare a lanciare e apprendere questa difficile arte.

José Evaristo Anchorena. “El Bebe” come eravamo soliti chiamarlo, è stato il mio mentore, il mio maestro e quello che mi ha insegnato quei segreti che mi sono ancora molto utili e che certo di trasmettere ogni volta che ne ho l’opportunità. Fu lui che ogni volta che in gioventù mi vedeva tentato dalle canne sintetiche (fibra di vetro, grafite, ecc.) mi faceva tornare alle origini convincendomi dei vantaggi del bamboo.

Fu così che tra i 30 e i 40 anni ho posseduto una collezione molto importante di canne. E’ stato lui che mi ha insegnato cosa comprare e perché. Fu così che la mia collezione è cresciuta fino ad avere circa 70 canne dei più rinomati costruttori di tutto il mondo. Hardy, Pezòn & Mitchell, Farlow e Orvis furono le prime in quanto erano le più comuni nel mio paese: l’Argentina. La mia collezione ebbe inizio con un regalo di “Bebe”, era una Orvis Battenkill di 8 piedi e mezzo marcata in fabbrica per coda otto ma era una delizia se usata con la sei. Una canna molto lenta e molto potente, “Joe Brooks Favorite” riportava la scritta.

Col passare degli anni e man mano che le mie conoscenze aumentavano ho aggiunto alla collezione canne di costruttori come Payne, Leonard, Gillum, Thomas & Thomas, Winston, Thomas, Dickerson, Bedford, Garrison, Howell e altri che non ricordo come una antica Milward di 9’ per coda 5 che era una delle mie preferite.

Stavo sempre ad ammirare le mie canne. Alcune mi costavano più delle altre. Ognuna aveva il suo ritmo e le sue peculiarità. Fu una grande scuola per me dato che mi ha permesso di analizzare le ragioni di ogni taper, i vantaggi e gli svantaggi di ogni azione, ogni lunghezza, ogni disegno. Con il tempo nella mia testa si stava generando la caratteristica che doveva avere la mia canna ideale. Nel tempo stava nascendo dentro di me la necessità di costruirla.

Come tutti sanno l’Argentina è un paese che ha grandi fiumi, grandi pesci e forti venti. L’azione che cercavo doveva essere quella che mi permettesse di mantenere il più a lungo possibile la mosca in acqua e di lanciarla vicino o lontano secondo le necessità.

Il Fly Casting in Argentina era riservato solo a una classe speciale di persone, non tutti avevano accesso all’equipaggiamento e tanto meno ai materiali per cotuire le canne. L’inizio del rodmaking è stato veramente difficile e ho dovuto realizzare ciascuno dei miei strumenti. A quel tempo il paese ha cominciato ad entrare in una delle peggiori crisi economiche che ricordo ed era impossibile trovare strumenti per lavorare. Ricordo di aver limato a mano per un mese intero le barre d’acciaio per realizzare la mia prima planning form. Ricordo che alla fine ho pensato “costruire una canna non dovrebbe essere difficile come questo”.

Anche trovare il bamboo era impossibile. Tonkino? Neanche per sogno, era impossibile importarlo e allora ho iniziato a indagare le possibilità locali. Ho trovato una specie che mi sembrò interessante e ho iniziato a lavorarlo.

Ci sono stati molti errori e molti cambiamenti di direzione e dopo un fallimento mi sembrava che tutto tornasse ad andare bene fino a quando ho montato il primo innesto che era realizzato in bronzo, l'unico materiale disponibile in quel momento. Una volta montata la canna aveva completamente trasformato la sua azione che era molto blanda e morbida nel mezzo e molto difficile da padroneggiare

Ricorderò sempre il giorno in cui mio figlio è venuto a casa per chiedermi di intercedere presso il rivenditore della SAGE per una canna che aveva rotto pescando. E mi ha fatto vedere la rottura dello spigot.

E' stato magico ... automaticamente ho pensato "perché no?". Posso fare questo in una delle mie canne.



Questi furono i primi passi. Il primo innesto riportato era molto brutto ma fu quello che mi ha convinto a continuare perché l'azione della canna era realmente cambiata. Il trasferimento delle forze era quello che stavo cercando e la canna lanciava realmente bene.

Successivamente mi venne l'idea di integrare l'innesto al taper per evitare il salto di potenza tra l'innesto e la canna. Ha funzionato a meraviglia anche se quando la canna si asciugava tendeva ad allentare la connessione. Ebbi così l'idea di inserire una piccola ghiera metallica all'interno della femmina e un piccolo maschio metallico per assicurare la connessione.

Il tempo e le prove mi hanno dimostrato che non era necessario aumentare la lunghezza degli innesti e fu così che nacquero le BOBFS (Bamboo on Bamboo Ferrule System), sistema che utilizzo attualmente per tutte le mie canne.





Ho mantenuto l'inserto in metallo sulla punta del tallone per proteggerlo dall'umidità e per rinforzare le estremità dove la canna mi sembrava più debole.

Di seguito il sistema di costruzione che io utilizzo.



La mia planning form è realizzata con un acciaio molto flessibile con le stazioni ogni 2,5 pollici che mi permette di aprire le barre senza deformatle e che riduce lo swell sulla femmina.

La ferrula è lunga sempre 6 cm, anche se tengo sempre un centimetro in più per lavorare in tranquillità. Una volta terminate le ferrule le taglio alla misura giusta se necessario.



Qui potete vedere la planning form pronta per la piallatura finale dei listelli, nella giusta posizione.



Una volta completata la piallatura le sei strips sono unite e fissate col del nastro adesivo di carta.



Eseguo con particolare cura il taglio del nastro adesivo per poter aprire le strips e incollarle nella loro forma definitiva.





Questa è la dima che ho progettato e realizzato per dare ai listelli la misura definitiva. Questa dima ha un ribasso di 1,4 mm ed è realizzata in acciaio speciale e temprato per assicurargli la durezza necessaria e la resistenza alla lima.



Qui potete vedere le strips pronte per avere tutte lo stesso ribassamento.



Qui potete apprezzare il risultato finale del ribassamento che è stato fatto prima dell'incollaggio.



Dopo l'incollaggio i listelli verranno bloccati nella posizione finale.

Il procedimento di incollaggio è uguale a quello di una canna tradizionale, tranne che per la porzione della ferrula dove utilizzo colla epossidica 2T (generalmente DEVCON) per impermeabilizzare le pareti interne e garantire la resistenza nei punti di maggior sforzo.

Gli eccessi di colla si possono rimuovere utilizzando una piccola lima, la stessa che si usa per la regolazione finale.

Da ultimo qui potete vedere il procedimento di realizzazione del tappo di alluminio che rinforza la punta del maschio e la protegge dall'umidità.











Alberto Poratelli

## Gli innesti in bamboo



**Q**uando, nell'anno 2000 ho iniziato a divertirmi col rodmaking ho impiegato il mio tempo non solo a split-tare e piallare bamboo ma ho letto molto, ho letto i "sacri testi" del rodmaking, ho letto altri testi che mi sembravano sacri e che oggi definirei meno che mediocri e ho letto tanto sul web.

Leggevo (e leggo) tanto perché per me è importante capire cosa sto facendo oltre che farlo nel miglior modo possibile e soprattutto perché conoscevo poco o niente del magico mondo del rodmaking.

Nel mio girovagare sul web alla ricerca di notizie sulle bamboo rods mi sono imbattuto nel sito di Bjarne Fries, ed è stato amore a prima vista con le ferrule in bamboo.

Erano geniali!

Ho allora iniziato a studiare il sistema per realizzare gli innesti in bamboo senza dover ricorrere ad attrezzi particolari soprattutto per la realizzazione dello swell. Volevo trovare il modo di costruire una ghiera bella, armoniosa e funzionale utilizzando gli strumenti che ogni rodmaker ha nel suo laboratorio; quindi con la planing form "standard".

Inizialmente ero estremamente scettico sulla robustezza meccanica di questi innesti perché non mi rendevo conto del limite di resistenza di una lamina di bamboo di un millimetro.

Quindi nel tempo ho cercato il limite estremo, non per il piacere di farlo, non per realizzare qualcosa di mai visto ma solo per la curiosità che mi spinge ad approfondire la ricerca e a non considerare mai raggiunta la perfezione.

Però ho sempre tenuto presente che questo limite estremo non dovesse mai essere superato perché, ricordiamocelo, i rodmaker realizzano attrezzi per la pesca a mosca non oggetti da bacheca.

In occasione del Primo Raduno IBRA, nel 2005 presentai la mia prima canna realizzata con ghiera in bamboo, fu molto apprezzata e tanti amici rodmakers si dimostrarono interessati a questo particolare.

A questo punto la mia esperienza con gli innesti in bamboo poteva anche considerarsi terminata ma non fu così, entrarono in gioco due persone senza le quali mi sarei fermato, probabilmente anzi sicuramente non avrei proseguito nella ricerca del limite. Due personequisite che mi hanno dato fiducia e preziosissimi consigli per lo studio teorico e la realizzazione pratica di innesti in bamboo sempre più belli e affidabili.

Gabriele Gori e Marco Giardina

Gabriele è un grande Rodmaker italiano dell'ultima generazione che ha effettuato una interessante ricerca sulla comparazione dei momenti di resistenza delle diverse sezioni delle canne in bamboo sia piene che cave.

Lui è sempre disponibile ad aiutare chiunque, i suoi consigli sulla teoria e sulla pratica sono stati indispensabili per il mio lavoro colmando le mie evidenti lacune tecniche.

“L'ingegnere” di Firenze, amico e compagno di avventura nell'IBRA di cui è Presidente è la persona che nei momenti in cui stavo per arrendermi ha saputo darmi l'appiglio giusto per portare avanti il lavoro.

Marco, conosciuto in tutto il mondo come “MOG” è probabilmente oggi in Italia il maggior conoscitore della storia e dell'universo delle bamboo fly rods; sagace e preparatissimo, sfoggia uno spirito partenopeo che ne fa un eccezionale compagno di interminabili serate passate a discutere di bamboo e dintorni.

Una sua parola di apprezzamento sul lavoro che stavo svolgendo mi ha convinto che forse stavo facendo qualche cosa di utile per tutti i Rodmakers.

In occasione del Raduno 2006, presentai uno studio effettuato dal laboratorio di Fisica dei Materiali dell'Università di Milano Bicocca.

Approfitando della possibilità di mia figlia Martina di accedere ed utilizzare i sofisticati strumenti dei

laboratori di prova dei materiali le avevo consegnato una serie di campioni di Pseudosasa Amabilis perché ero curioso soprattutto di conoscere le differenziazioni di tipo chimico e fisico tra bamboo proveniente da diverse coltivazioni. Fui invece impressionato delle prove di resistenza meccanica di questo splendido materiale: un carico di rottura di 700 kg/cm<sup>2</sup> (240 pounds/inch<sup>2</sup>)! Semplicemente fantastico, perché non sfruttarlo?

Gli innesti che avevo realizzato fino ad allora erano stati realizzati senza un preciso dimensionamento e quindi senza una logica scientifica che ne giustificasse la lunghezza piuttosto che lo spessore delle pareti.

Iniziai quindi col chiedermi: perché fare un innesto in bamboo? Quali sono le giustificazioni all'adozione di un simile innesto? Se il 99% delle canne per la pesca a mosca in bamboo, escluse le monopezze, hanno gli innesti in metallo ci sarà pure un motivo. Prima di dare le motivazioni per giustificare la costruzione di innesti in bamboo quindi ho cercato di capire quali sono quelle che orientano la stragrande maggioranza dei rodmakers all'uso di ferrule metalliche. Io credo che le ferrule metalliche abbiano trovato così ampia diffusione essenzialmente perché è opinione comune che un innesto che non è in metallo non può avere la resistenza necessaria a sopportare lo stress in azione di pesca e per alcune indubbie qualità:

1. Esteticamente sono molto belle, soprattutto negli ultimi anni dopo l'avvento dei profili “moderni” tipo Super Z, le ferrule in nickel silver hanno una forma esteticamente accattivante che in molti casi valorizza un grezzo mediocre.
2. La robustezza del metallo fa sì che si possano realizzare innesti con spessore di parete estremamente sottile e quindi con minimo impatto sulla conicità della canna.
3. Il Rodmaker può trovare disponibili nel mercato una grande varietà di ferrule in metallo, sia per misura che per disegno che per tipologia di metallo. Il metallo inoltre si presta ottimamente ad essere colorato mediante elettrocolorazioni o bruniture.
4. Le ferrule di metallo sono relativamente semplici da montare sul grezzo e quelle in commercio non pongono problemi di calibratura. Sono già belle e pronte con tolleranze millesimali.

E' però altrettanto vero che le ferrule in metallo hanno oltre ai pregi anche una serie di difetti di non poca rilevanza su una canna in bamboo.

### Il Peso

Prendiamo in considerazione le ghiera in Nickel Silver, quelle oggi più largamente diffuse; il loro peso mediamente si può collocare in un range tra i 6 grammi (0,211 Oz) e i 9 grammi (0,317 Oz), naturalmente senza considerare misure fuori dal comune come quelle per le spey rods.

Il peso di una ghiera in bamboo, varia tra 1,3 (0,045 Oz) grammi e 2,0 (0,070 Oz) grammi. Una riduzione di peso notevole, pari a circa l' 80%.

Quindi si può tranquillamente asserire che una ghiera in bamboo toglie alla canna una massa che mediamente si può considerare di 6 grammi (0,211 Oz). Per chi non ha conoscenza delle canne per la pesca a mosca secca può sembrare un peso di poco conto ma per un esperto lanciatore si tratta di un vero e proprio macigno.

A chi mi obietta che sei grammi sul peso complessivo di una canna che con mulinello e coda si aggira mediamente tra i 300 grammi (10,582 Oz) e i 400 grammi (14,109 Oz) io normalmente dico di fare una prova semplicissima. Dico al mio interlocutore di prendere la sua migliore canna da pesca con il suo mulinello e la sua coda preferita e di provare a fare una serie di lanci, dopodiché fissare un piombo di 6/7 grammi con del nastro adesivo in corrispondenza dell'innesto e riprovare gli stessi lanci. La canna non sembrerà più la stessa. Una massa di sei grammi posta ad una distanza di 110/120 cm. dall'impugnatura produce una enorme variazione del momento flettente nella canna.

Non voglio dire con questo che le ghiera in metallo non sono valide ma è indubbio che la loro presenza sia indubbiamente da tenere in debita considerazione nella fase di progettazione di una canna in bamboo, soprattutto se parliamo di canne corte e leggere per la pesca a mosca secca. Nelle canne in tre pezzi poi le ghiera metalliche hanno un'incidenza enorme sull'azione.

Ho preso in considerazione le ghiera in Nickel Silver che per quanto riguarda il peso stanno in una posizione intermedia, se avessimo parlato di ghiera in titanio l'incidenza di peso sarebbe stata minore mentre quelle in ottone sono ancora più pesanti.

### La rigidità

Le ghiera in metallo sono rigide, non è una caratteristica da dimostrare ma è sicuramente da prendere in considerazione. La canna da pesca è per sua natura flessibile, se fosse completamente rigida non potrebbe svolgere le sue due funzioni principali: lanciare la coda e ammortizzare il carico sul finale nella ferrata e nel combattimento con la preda.

La ghiera in metallo costituisce quindi un elemento di irrigidimento nella parte centrale della canna se in due pezzi e ad 1/3 e 2/3 se in tre pezzi. Anche questo influenza l'azione della canna anche se non in modo preponderante come il peso.

I fattori di:

- *Numero*
- *Posizione*
- *Peso*
- *Rigidità*

delle ghiera condizionano quindi pesantemente l'azione della canna. Lo stesso taper realizzato in tre sezioni è completamente differente se realizzato in due sezioni. I Rodmakers hanno sempre tenuto presente queste condizioni nella progettazione dei taper.

### La trasmissione delle forze

La canna da pesca ma in particolar modo la canna per la pesca a mosca è fondamentalmente un attrezzo che deve trasmettere la forza impressa dal pescatore alla coda che in questo modo si distende. Sicuramente non voglio avventurarmi in questo capitolo perché non ne sono all'altezza però nella disamina che sto facendo sugli innesti devo prendere in considerazione la "trasmissione" delle forze dall'impugnatura al tip e successivamente alla coda.

Immaginiamo queste forze che partono dalla impugnatura e vengono trasmesse lungo le fibre del bamboo verso il cimino, la trasmissione avviene per attrito tra le fibre e nel bamboo è particolarmente agevolata perché le fibre sono lunghe e notevolmente sormontate una con l'altra.

Nel momento in cui le forze giungono alla ghiera devono essere "scaricate" completamente nel metallo e successivamente "ricaricate" alle fibre del bamboo.



Questo “collo di bottiglia” non ha una grande incidenza nell’azione di lancio ma comporta un accumulo enorme di forza all’inizio della ghiera sul tallone in “attesa” di essere scaricate. Il punto di inizio della ghiera sul tallone è, per le canne con ghiera in metallo, quello maggiormente sollecitato nella canna. Quello dove si verificano normalmente le rotture.

### La tornitura della sezione esagonale

Non è un elemento di poco conto, per inserire le ferrule in metallo bisogna “tornire” sia pure leggermente la sezione esagonale della canna al fine di togliere gli spigoli e inserire il legno nell’alloggiamento circolare della ghiera.

Tornire la sezione esagonale è per i Rodmakers una operazione da non fare “mai” perché significa levare la parte migliore delle power fibers, quelle all’esterno della corteccia.

Se poi si tiene conto che questa operazione di tornitura viene eseguita proprio nel punto ove c’è la maggior concentrazione di forze è chiaro che si crea un punto di debolezza estrema.

Quindi riassumendo le ghiera in metallo hanno una serie di pregi:

1. Sono o possono essere esteticamente molto belle
2. Sono robuste
3. Sono già pronte in commercio senza doversi dannare l’anima per costruirle
4. Sono facili da montare sul grezzo

Ma hanno anche una serie di difetti:

1. Sono pesanti
2. Sono più rigide del bamboo col quale è realizzata la canna
3. Costituiscono un ostacolo alla trasmissione omogenea delle forze
4. Costringono a tornire la canna nel suo punto più sollecitato

Facendo un bilancio dei pregi e dei difetti credo che questi ultimi siano preponderanti rispetto ai primi.

Tutto questo però è ampiamente compensato dalla facile reperibilità sul mercato e dall’altrettanto facile montaggio.

Nell’affrontare la costruzione di una ghiera in bamboo ho tenuto in grande considerazione quello che ho appena espresso, quindi la risposta alla domanda “**perché un innesto in bamboo?**” è: semplicemente perché:

1. Un innesto in bamboo può essere esteticamente altrettanto bello e valido di una ghiera in metallo
2. Un innesto in bamboo può essere robusto come uno in metallo
3. Un innesto in bamboo può, anzi “deve” essere facile da realizzare
4. Un innesto in bamboo è sempre e comunque più leggero del suo corrispondente in metallo
5. Un innesto in bamboo non è rigido come uno in metallo
6. Un innesto in bamboo consente una miglior trasmissione omogenea delle forze
7. Un innesto in bamboo non comporta riduzione delle power fibers

Questa breve relazione l’ho scritta non per sostenere che un innesto in bamboo è meglio di uno in metallo ma perché è giusto dare le motivazioni delle proprie scelte.

*Alberto Poratelli*





SANSEPOLCRO  
25/26/27 MAGGIO 2012

8° RADUNO ITALIANO































## La pesca con canne in bamboo a due mani in British Columbia

Di Bob Clay



**H**o iniziato la pesca delle Steelhead in British Columbia nei primi anni '70.

In quel tempo il materiale di prima scelta per le canne da pesca era la fibra di vetro. Il bamboo a causa della sua pesantezza stava allora perdendo il favore dei pescatori, fatta eccezione per quelli che apprezzavano la sua sensibilità e la sua riserva di potenza.

In quel momento una delle mie canne preferite era una EC Powell di 9'6" per coda 7/8. Essendo cava era un grande vantaggio per una canna in bamboo. Si poteva estrarre una grande quantità di coda e con un solo falso lancio lanciare la mosca a 20 metri. Nella pesca delle Steelhead dove i lanci sono molti e i pesci sono pochi questo era un meraviglioso vantaggio.



Negli anni '80 ho incontrato Tom Morgan che a quel tempo era proprietario della soc. Winston Rod Company.

Tom amava particolarmente la pesca delle Steelhead e tra noi è nata una duratura amicizia. Quando ho deciso di fare il salto da estimatore della canne in bamboo a produttore è stato lui che mi ha aiutato.



Tom aveva una nuova idea per costruire canne in bamboo e un inverno mi ha chiesto di scendere da lui nel Montana e di aiutarlo nel suo progetto. In quel tempo non sapevo quasi nulla delle costruzioni delle canne in bamboo ad eccezione di quanto avevo letto nei libri. L'ho detto a Tom ma lui mi ha risposto di non preoccuparmi che mi avrebbe assistito e diretto.

Tom era nelle fasi iniziali della sclerosi multipla, aveva venduto la Winston ed era quasi in pensione, ma era alla ricerca di una nuova attività per tenersi occupato. Ho capito che io dovevo essere la mano e lui la mente nella realizzazione della prima Handmill; Tom mi istruiva e io tagliavo e foravo, una cosa che non avevo mai fatto prima.

Tom sapeva esattamente dove si trovava ogni strumento nel suo ben attrezzato laboratorio e io stavo ben attento a rimettere ogni cosa al suo posto; stavo capendo ed imparando che tipo di uomo era Tom e di come la sua mente fosse precisa nel lavoro.

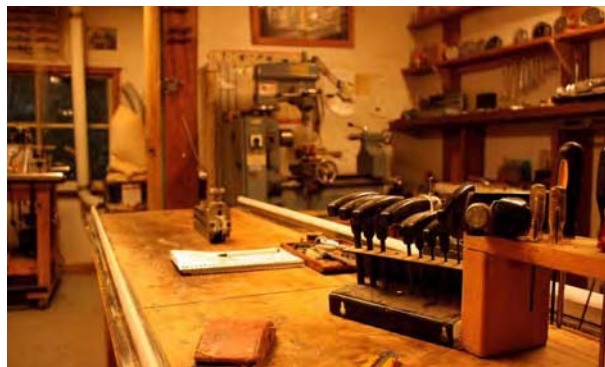
A dire il vero sono rimasto molto impressionato da lui.



Nel corso dell'anno successivo ho realizzato, sotto la direzione di Tom, il mio laboratorio sotto casa e l'inverno successivo sono tornato in Montana con la prima Handmill. Tom ha voluto provare a costruire una canna con il primo prototipo della prima Handmill e insieme abbiamo tagliato la prima strip.

Ha funzionato!

Durante l'inverno successivo ho realizzato la mia prima canna in bamboo. Una 8'9" per coda 7/8 hollow fluted con un taper Winston. Ricordo ancora l'emozione quando ho preso la mia prima Steelhead con questa canna.







Mentre progredivo come rodmaker nel nord America avanzava la rivoluzione Spey. Era la canna preferita in Europa per quel tipo di pesca e i suoi vantaggi cominciavano ad essere riconosciuti anche su questa sponda dell'Atlantico. E' cominciato il mio interesse per la costruzione di una canna Spey in bamboo e ho iniziato quindi a realizzare le grandi canne del passato. Non si trattava di reinventare la ruota ma di imparare dai grandi rodmakers del passato, dai loro successi e dai loro fallimenti e di riportare tutto questo nelle mie canne.



E' stata dura e molte volte ho pensato di rinunciare. Volevo una canna semplice, leggera da lanciare e sufficientemente resistente per essere in grado di gestire con facilità la lotta con una Steelhead.





Come rodmaker queste sono, in breve, le cose che ho imparato finora:

- Per giudicare la canna che hai fatto devi sapere come si lancia Spey perché le canne a due mani sono completamente diverse da quelle a una mano.
- Avere la coda giusta è fondamentale per la riuscita del vostro progetto Spey. Nelle canne a una mano si possono fare molti falsi lanci per ottenere il giusto carico e la giusta distanza. Con una Spey questo non è possibile, la canna deve caricare e lanciare al primo movimento.
- Gli innesti in metallo non sono adatti ad una canna Spey, non piegano in armonia con la canna e sono la causa di sforzi e rotture nel bamboo.
- Le canne Spey in bamboo brillano nelle misure più corte. Come nel caso delle canne ad una mano per le quali penso che le misure inferiori agli 8' possono competere senza problemi con altri materiali, le canne Spey al di sotto dei 12' possono fare bene nei confronti di canne più lunghe di altri materiali. Questo non vuol dire che le canne in bamboo più lunghe di 12' non siano buone; hanno però un proprio ritmo da rispettare.
- Nessun materiale come il bamboo trasmette direttamente al pescatore la sensazione del pesce in canna.
- Nessun altro materiale è bello come il bamboo.

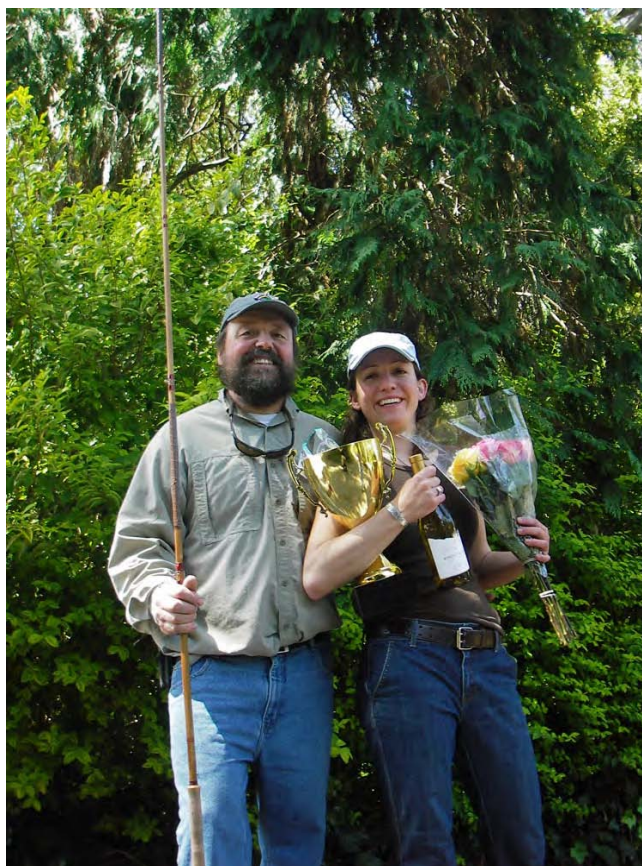
La costruzione delle canne Spey in bamboo presenterà molte sfide al rodmaker, ma la ricompensa finale sarà grande.

#### Biografia

Sono nato a Trieste in Italia nel 1950 da madre italiana e padre inglese. Siamo emigrati in Canada nel 1952.

Ho imparato a pescare a mosca sul fiume Bow in Alberta sotto la guida di Harry Honer. Ero innamorato delle Steelhead e mi sono trasferito in British Columbia dove ho conosciuto mia moglie Kathy e abbiamo cresciuto quattro figli.

Sono diventato guida di pesca e poi ho iniziato a costruire canne in bamboo.







## Il fascino della seduzione

di Giorgio Grondona

**N**on posso proprio farne a meno,

tutte le volte che, lasciandomi alle spalle la stazione ferroviaria, imbocco la via che mi conduceva al collegio che ospitava l'Istituto Tecnico dove ho svolto una parte degli studi superiori, appena oltrepassato il forno che oggi come allora profuma di pane e di dolci quel tratto della via, mi volto sulla sinistra verso le vetrine di quello che era il più bel negozio di caccia e pesca della città.

Quel negozio non esiste più da circa trent'anni ma nella mia mente e nei miei occhi è ancora presente così come quelli che vi erano ai suoi lati, uno di pelletterie e l'altro di abbigliamento femminile ancora oggi in esercizio, ovviamente con i ritocchi e gli adeguamenti che il tempo ha richiesto.

Quante soste davanti a quelle vetrine, dopo le lezioni, tornando alla stazione, era la tappa fissa per me e altri compagni e mentre i nostri occhi si riempivano di canne e mulinelli, esche e stivaloni, gli occhi delle nostre compagne si riempivano di abiti e biancheria, borse e calzature esposte con cura ed una volta seduti sul treno era bello ascoltarle mentre progettavano tattiche per convincere i genitori che borse e scarpe erano consumate e gonne e cappotti dell'anno prima erano stretti ed era ancora più bello vedere la loro gioia quando sfoggiavano qualcosa di nuovo.

E' risaputo come l'adolescenza sia il momento della nostra vita in cui si orientano le nostre preferenze nei riguardi degli individui del sesso opposto...o forse è più prudente dire che ciò accade nella maggioranza dei casi ma non sempre (un po' di confusione a qualcuno resta), dal canto mio devo dire che in quel particolare periodo della vita sono stato favorito da Madre Natura la quale si è ricordata di avermi fatto dono, al momento della nascita,

di una "troupe di ormoni" con l'hobby della pesca e orientandoli verso le belle donne ha fatto di me un uomo e un pescatore felice!!!



Tornando alla gioia delle mie compagne di scuola quando sfoggiavano qualche capo o accessorio che facesse risaltare la loro femminilità, per me la gioia si manifestava quando la stessa femminilità veniva mostrata senza troppi veli e costrizioni e quando questo avveniva sulle sponde di un fiume...beh credo che possa valere la pena di parlarne su queste pagine dove le canne in bamboo sono l'Argomento.

Nei primi anni 70 il bamboo era il materiale più impiegato per realizzare canne da mosca ma altri materiali si stavano diffondendo, la fibra di vetro prima e il carbonio immediatamente dopo, quindi poteva capitare di vedere sullo stesso tratto di fiume pescatori che usavano canne da mosca in materiale diverso e fu proprio da questo tipo di osservazione che cominciai a notare delle similitudini (mi si passi l'espressione) tra le canne in bamboo e...le donne; in quegli anni chi pescava a mosca pescava quasi solo a secca e preferibilmente nella bella stagione che, coincidendo con le vacanze scolastiche, era il periodo in cui le ragazze ci accompagnavano sul fiume: noi a pescare e loro sdraiate a prendere il sole, quel sole che giorno dopo giorno rendeva la pelle di alcune di loro scurissima mentre quella di altre era appena dorata, tonalità comunque calde e naturali che richiamavano alla mia mente le canne in "legno" non a caso definite bionde o fiammate a seconda dell'aspetto esteriore impreziosito dalle legature delle serpentine, laccate, come possono esserlo le unghie sia delle mani che dei piedi, un'abitudine tipicamente femminile....



Qualche tempo fa in una visita a casa di Luciano Oltolini, rimasi affascinato dalle bellissime stripping guide in agata che Luciano costruisce, sono così perfette che vedendone tante tutte insieme il mio sguardo colse solo le varie sfumature della pietra, dalle tenui tonalità dell'azzurro alle trasparenze del grigio, la finezza del verde, l'eleganza del nero, il caldo del nocciola che si spinge fino al marrone più marcato e non potei fare a meno di pensare in quanti sguardi di donna avevo colto le stesse cromie.

Spesso tra appassionati di pesca a mosca si discute di canne e sono molti quelli che accordano le loro preferenze ad attrezzi che consentono di lanciare un pochino più lontano, con una coda un pochino più leggera poiché costruite con grafite ultima generazione e rifinite con accessori studiati per contribuire alla performance, non ricercando assolutamente eleganza nelle finiture e piacere nell'utilizzo di una canna bella e un po' meno "nervosa".



Oggi chi pesca con canne in bamboo lo fa con lo stesso spirito di chi esce a cena con una "taglia 46" piuttosto che con una "taglia 38" sicuro che una volta al ristorante la vedrà sorridere senza timore del formarsi di una rughetta, non la sentirà rifiutare il dolce perchè a dieta e si vedrà perdonare l'occhiata alle gambe accavallate della "sventolona" seduta al tavolo di fronte, volendo fare un paragone più sportivo mi vengono subito alla mente le atlete delle discipline veloci o quelle delle prove di forza e resistenza che spesso devono sacrificare la loro femminilità per ottenere risultati importanti al contrario delle loro colleghe della ginnastica artistica e in maniera ancora più evidente da quelle del nuoto sincronizzato dove bellezza, grazia e armonia espresse ai massimi livelli sono garanzia di quegli stessi prestigiosi traguardi.

Credo di non essere il solo ad avere dato spazio alla fantasia, secondo me, quando Giovanni Nese ha ideato la fiammatura definita "Turtle" (della quale ha dato dimostrazione durante il raduno del 2010) non pensava ad una montatura per occhiali ma piuttosto a qualcosa di simile all'ultima foto di questo articolo...



A questo punto ritengo doveroso scusarmi con chi sperava di leggere qualcosa di tecnico o di storico, sono un apprendista rodmaker e quindi sono io che devo apprendere da Altri, le scuse vanno soprattutto alle rappresentanti del gentil sesso che si ritroveranno a leggere queste righe, sono solo un rozzo tentativo per dire quanto possa essere intrigante e fascinosa pescare con una canna in bamboo così come intrigante e fascinosa sarebbe trascorrere un po' di tempo conversando con ognuna di loro.

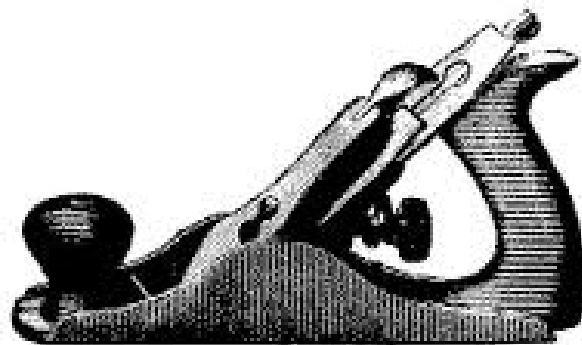




## De Planis

Piccole considerazioni  
sull'attrezzo che più ci caratterizza

di Angelo Arnoldi



La dinamica della piallatura e' un processo tutto sommato abbastanza semplice, composto essenzialmente di due parti.

Quando la lama scivola sul un pezzo di legno, o di bambu' nel nostro caso, esercita un azione di taglio che tende a separare le fibre.

Queste fibre separate, volgarmente chiamate trucioli, vengono aiutate a formarsi dall'azione di leva della lama stessa e allontanate...

Il processo di piallatura e' un lavoro tanto piu' efficiente quanto maggiore e' la capacita' di taglio della lama, cioe' quanto piu' acuto e' l'angolo di smusso e quindi e' inversamente proporzionale all'energia spesa.

In realta' pero' un angolo troppo acuto della lama riesce difficilmente a dissipare la quantita' di calore che si genera nel processo e anche lame assai performanti riescono difficilmente a sopportare un angolo inferiore a 20°...

Ora, nella piallatura del bambu' o anche di un qualsiasi altro pezzo di legno, vi e' da considerare un aspetto molto negativo e purtroppo assai comune e che puo' portare spesso a dover scartare dei listelli gia' quasi finiti. si chiama tear out o strappamento delle fibre...

Il tear out accade quando le fibre si fendono o si spaccano da sole senza aspettare che lo faccia il tagliente della pialla, solo a causa dell'azione di leva di questo.

Nel bambu', quando accade, proseguono per un po' e si spezzano, provocando un bello scalino sul fianco dello strip, molto visibile e rendendolo valido solo per il camino.



**Q**uando un essere pensante decide che e' ora di fare il grande salto e di darsi al rodmaking, si trova davanti a una lunga serie di problemi, il bambu', la PF, il forno, il necessario know how...la pialla invece non rappresenta un grande scoglio. si reca in ferramenta e acquista una bella Stanley 9 1/2 con cui comincia ad affettare allegramente strisce di bambu'.

Ma questo tipo di pialla e' l'unica adatta alla nostra occupazione? e' la migliore scelta che si possa fare?

In realta' esiste un altro tipo di attrezzo adattissimo al bisogno...la comune smoothing plane....la pialla che a tutti viene in mente quando si pronuncia questo nome.

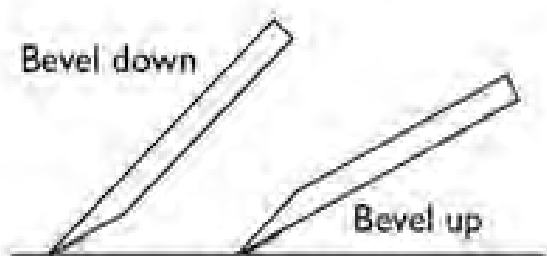


Per ovviare o almeno cercare di limitare, questo problema ci sono solo due strade: chiudere piu' possibile la bocca della pialla in modo che la parte di bambu' davanti al tagliente sia ben compressa e diminuire l'angolo di uscita del truciolo.

Torniamo ora alle nostre pialle.

Nel rodmaking viene usata prevalentemente la Stanley 91/2, e' una block plane. Sono pialle che prendono il nome dal butcher block, cioe' il tagliere del macellaio, erano nate per piallarli...

Oltre alla forma e alla misura, hanno una differenza fondamentale con le smoothing planes, le pialle del falegname. Le prime lavorano "bevel up", le seconde lavorano "bevel down" cioe' con lo smusso (o affilatura) rivolto in alto le blocks, con lo smusso rivolto in basso le smoothing.



Poiche' la lama di una pialla block e' appoggiata su un letto (il frog) di circa 20°, per avere un buon angolo di taglio (il pitch) e poter piallare in maniera discreta

Senza i temuti fenomeni di tear out, un'essenza dura e ben figurata come il bambu', serve un angolo di affilatura elevato, di almeno 30°. La somma dei due angoli 20 di frog e 30 di affilatura, da un pitch di 50°, detto york pitch, che dovrebbe pure facilitare lo scorrere senza rischi del truciolo...

Questo angolo abbastanza elevato di taglio, esclude quindi dall'utilizzo pialle come le low angle block, che con un frog di 12 gradi circa, abbisognano di un angolo di affilatura molto molto elevato per poter essere efficienti. Va detto oltretutto che all'aumentare dell'angolo di smusso, aumenta di molto la difficolta' dell'affilatura e aumenta in modo esponenziale la resistenza che si oppone al taglio con rischio pure di riscaldamento della lama e conseguente perdita di filo.

Diverso invece e' il caso delle smoothing planes.

L'angolo di taglio, il pitch, e' dato esclusivamente dal frog, dal reggilama. Usualmente e' di 45° gradi (common pitch) ma esistono e si trovano come ricambi frogs a 50° (york pitch) o 60° (cabinet pitch). Poiche' questo angolo e' indipendente dall'angolo di smusso, si puo' tranquillamente affilare la lama con angoli piu' acuti che con le block planes (senza esagerare ...) rendendo la piallatura decisamente molto piu' efficiente.

Un'altra caratteristica importante di questo tipo di pialle e' il controferro (o rompitruccioli o chip breaker) che le pialle block non hanno. Determina un forte abbassamento dell'angolo di uscita dei trucioli subito dopo il loro taglio abbassando di molto il pericolo tear out. La combinazione della profondita' di taglio, della regolazione dell'apertura della bocca (che anche queste pialle possiedono) e del controferro, contribuiscono a dare il risultato di un lavoro ben fatto...



Ma allora perche' tutti usano le block planes?

Semplice, le smoothing planes piallano decisamente meglio ma hanno dei difetti che le block non hanno.

In primo luogo sono grosse e pesanti. Se il peso puo' essere quasi un vantaggio in termini di stabilita', l'ingombro da un po' fastidio, soprattutto alla partenza dello strip. Esistono anche di misure molto ridotte (la lie nielsen n1 e' lunga 14 cm...), ma sembrano piu' giocattolini che seri attrezzi da lavoro...

Ma il difetto maggiore e' un altro...vanno usate con due mani, e ogni rodmaker che si rispetti tiene lo strip con una mano e pialla coll'altra... pochi usano solo delle morse per tenere lo strip...

Credo che questo sia l'handicap piu' grosso che ne limita l'uso nel rodmaking...



# Io faccio così ...

Rubrica di Andrea Ferranti

*E' una rubrica dedicata alle cose semplici e pratiche che non sempre sono patrimonio di tutti i rodmakers. Vogliamo con queste semplici note aiutare chi è alle prime armi e vorrebbe saperne di più.*

*Siamo poi in attesa di contributi sia di richieste, sia di articoli da parte di tutti quelli che magari hanno intuito qualche cosa di importante da far conoscere a chi condivide questa nostra passione oppure hanno qualche cosa da chiedere in particolare.*

Cominciamo con il primo contributo :

## La spaccatura del nostro culmo.

Avere in mano la nostra prima stanga di bamboo è senz'altro una cosa emozionante ma cominciano i dubbi su come procedere per ottenere listelli che siano più uniformi possibili e in numero giusto.

Cominciamo dal numero: la dottrina dice che 24 listelli sono il numero giusto e sicuramente è una buona scelta ma ..... prima di partire per ottenere questo risultato è bene osservare il nostro culmo per capire se il risultato è ottenibile o se invece rischiamo di fare danni irreparabili.

Il primo parametro da considerare è il diametro del culmo, saremo così capaci di stabilire se effettivamente sarà possibile ottenere 24 strip. Direi che dai 6 centimetri in avanti di diametro saremo sicuramente in grado di ottenere i nostri 24 listelli. Dovremo poi osservare i possibili segni di rametti e foglie staccati dal culmo che renderanno inutili alcuni di essi. Osserveremo poi con attenzione eventuali spaccature già esistenti cercando di capire come inglobarle nella nostra suddivisione.

Se ci sarà una sola spaccatura magari abbastanza dritta lungo tutto il culmo sarà abbastanza facile "servirsene" per procedere nel lavoro.

Se invece ce ne sono diverse allora il procedimento diventerà più difficile.

Io uso uno splitter a sei lame con il quale faccio il primo passaggio per ottenere 6 listelloni. Poi con altri due passaggi ottengo 12 ed infine 24 strip. Di questi poi cerco quelli privi di segni di rametti e foglie e cerco di ottenere almeno 18 pezzi buoni. Tre o quattro li tengo da parte per eventuali sostituzioni di cui posso aver bisogno durante la lavorazione.

Ma cerchiamo ora di capire cosa è veramente importante in questa fase del nostro lavoro.

Sappiamo che il nostro scopo è quello di ottenere listelli triangolari, possibilmente con angoli perfetti a 60°, sarà allora importante partire bene con la forma dei nostri listelli. Mi spiego meglio: se la sezione di un listello ha una forma estremamente romboidale con due angoli di 60 e due di 120 gradi, sarà molto laborioso ottenere un triangolo con tre angoli di 60°.



Se invece la forma della sezione del listello è quella di un quadrato con angoli approssimativi di 90° sarà più facile “lavorarlo” per il nostro scopo. Inoltre quando andremo a raddrizzare i nostri listelli dopo averli scaldati a dovere e a metterli nella morsa saranno molto più lavorabili se di sezione quasi quadrata.

Ora per ottenere gli angoli approssimativi di 90° il procedimento qual'è?

Se cominciamo con l'usare uno splitter il risultato del primo passaggio sarà comunque accettabile, poi sta a noi continuare ad ottenere angoli buoni. Se usate come me un coltello fermato sulla morsa, o comunque un altro accessorio simile, il segreto sta tutto nello schiacciare la strip che state lavorando contro le ganasce della morsa stessa, tenendole ben accostate alla superficie piatta della morsa, il coltello (o il chiodo) che state usando produrrà per forza un angolo di 90°.

Angoli anormali, cioè molto diversi dai 90° vengono fuori dal fatto che il bamboo non è ben appoggiato sul piano di lavoro; in questo caso le ganasce della nostra morsa. Allora si dovrà esercitare una forte pressione sulla strip per farla stare ben accostata.

Se ci fossero delle piccole discordanze io provvedo con dei passaggi di pialla laterali (con molto ferro) a far sì che la sezione sia più quadrata possibile.

Partendo poi da questo punto il lavoro di sgrossatura su planing form in legno sarà più agevole e darà risultati migliori.

Buon lavoro , Jack









# Lapping Films

di Angelo Arnoldi



**A**nche se come dice Ron Hocs, noto artefice di lame per pialla di qualita' superiore, affilare e' una sorta di meditazione interiore in previsione del lavoro da svolgere, cio' non toglie che molti rodmakers, compreso il sottoscritto, vedano questa operazione un po' come una perdita di tempo in relazione al lavoro che li aspetta. pero' e' da fare..

Per una piallatura pulita, il ferro della pialla deve avere per forza un angolo piu' acuto possibile per poter entrare nelle fibre del bambu senza forzature, quindi bisogna affilare e bisogna farlo bene.

Per arrivare a questo risultato vengono generalmente usati procedimenti diversi, essenzialmente le mole ad acqua, pietre varie, giapponesi, dell arkansas, e le carte abrasive.

Quest'ultimo semplice sistema che prevede una successione di passaggi su carte abrasive via via piu' fini, fino ad arrivare ad un risultato soddisfacente, e' abbastanza diffuso, per la facilita' di reperimento delle carte abrasive e il loro basso costo.

In questi ultimi anni pero' sono comparsi sul mercato degli abrasivi in fogli che possono essere usati molto efficacemente per arrivare ad una affilatura dei nostri ferri decisamente molto spinta.

Si chiamano lapping films e sono nati per scopi molto diversi dall'affilatura di attrezzi per la lavorazione del legno. essenzialmente sono stati creati per la lucidatura dei terminali delle fibre ottiche, ma anche per rifinitura dei dischi fissi di computer e rifiniture varie di altri componenti elettronici, telefonini compresi...

Pur essendo assai affini alle carte abrasive, sono nella realta' molto diversi da queste.

La carta abrasiva e' formata da un substrato, di carta o tela, dove per mezzo di una colla sono fissati i granuli di abrasivo.

Il lapping films invece sono un film di poliestere in cui sono annegati i granuli dell'abrasivo e tutti orientati nella medesima direzione.

Prendendone in mano uno, si e' subito colpiti dallo spessore, quasi inconsistente, quelli in mio possesso superano di poco i 3 millesimi di pollice...

Stante il mercato in vorticosa crescita per cui sono nati, fibre ottiche e elettronica, ne sono usciti di vari tipi a seconda del lavoro da eseguire, con differenze, sia nel substrato che puo' essere piu' o meno duro, o adesivo, ma soprattutto nell'abrasivo usato.



Praticamente tutti gli abrasivi conosciuti sono rappresentati, dalla polvere di diamante, ossido di alluminio, carburo di silicio, ossido di cerio, ossido di cromo, diossido di silicio.

Ovviamente ci sono fogli con granuli di abrasivo di misure diverse, si va da 60 micron fino a 0,05 micron, e se si considera che il micron è un millesimo di millimetro, si capisce subito che tecnologia spinta sia dietro a questi prodotti.

Le ditte che li producono sono diverse, Mipox Co Jp, Micro Mesh, Norton Abrasives, Moyco Precision Abrasives e tante altre, ma la parte del leone la fa di sicuro la 3M, grossa multinazionale del Minnesota specializzata in adesivi.

Mentre negli Stati Uniti hanno avuto un grosso successo nel mondo del woodworking, dando origine a un sistema di affilatura chiamato col fantasioso e un po' squallido nome di scary sharp, in Europa sono meno usati, anche perché purtroppo qui non sono per niente facili da reperire.

Io però ho la fortuna di abitare in una città in cui è molto diffusa l'arte della costruzione di strumenti musicali, violini principalmente (stradivari è nato qui), e in un negozio specializzato in attrezzature per violin makers, ma che ha acquisito anche un'importanza notevole nel woodworking in generale e nel mondo delle pialle, li ho trovati.

Cremona Tools, il negozio si chiama così, commercializza in diverse gradazioni un tipo di film della 3M contraddistinto dalla sigla 261X.



L'abrasivo usato in questo tipo di fogli è l'allumina, stato allotropico del triossido di alluminio, più conosciuta col nome di corindone o in maniera un po' arcaica, smeriglio, materiale durissimo che ben si presta all'affilatura di lame.

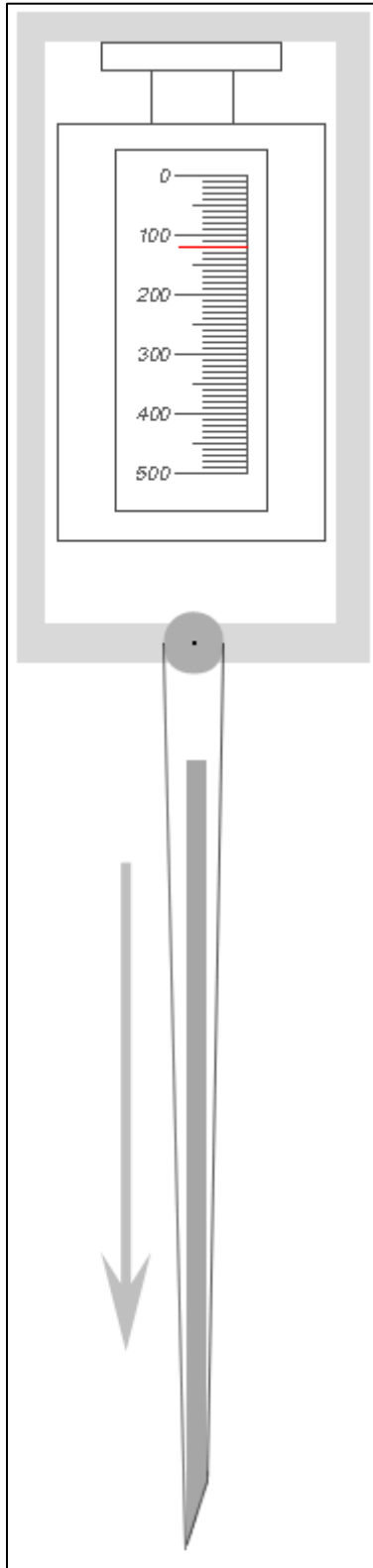
Come per il sistema di affilatura con carta vetro il foglio va fissato su un supporto piatto, però nel caso dei lapping films, stante il loro spessore veramente molto esiguo, il supporto deve essere piatto, ma proprio piatto per davvero, sconsiglio qualcosa che non sia una bella lastra di vetro per questo sistema....

Dopo una bella bagnata del foglio per scongiurare eccessivi riscaldamenti del filo della lama, molto deleteri, si può incominciare. prima con foglio di 30 micron e poi con quello a 9.

È stato un lavoro molto veloce, pulito e preciso, in brevissimo tempo, meno di tre minuti, ho ottenuto un filo veramente notevole....



Purtroppo misurare se un filo e' o non e' tagliente non e' molto semplice, servirebbe un attrezzo siffatto...



Di sicuro non molto facile da reperire. Il sistema dei peli del braccio, mi sembra molto empirico per dare dati incontrovertibili. Comunque il risultato ottenuto con questo tipo di fogli, e' risultato all'altezza delle aspettative.

Mi sembra sia giustificata in pieno la diffusione che stanno avendo nel mondo del wood working d'oltre oceano e l'affermazione secondo cui chi li ha provati non li molla piu' ,credo sia veritiera..



Piccola annotazione di colore. Tempo fa ho visto su internet il filmato di un ragazzo che con un coltello affettava per il lungo un capello, tenendone un capo tra le dita...

Purtroppo non specificava come affilava il suo coltello...peccato.







## Ferrule a manicotto – spigot In fibra di carbonio

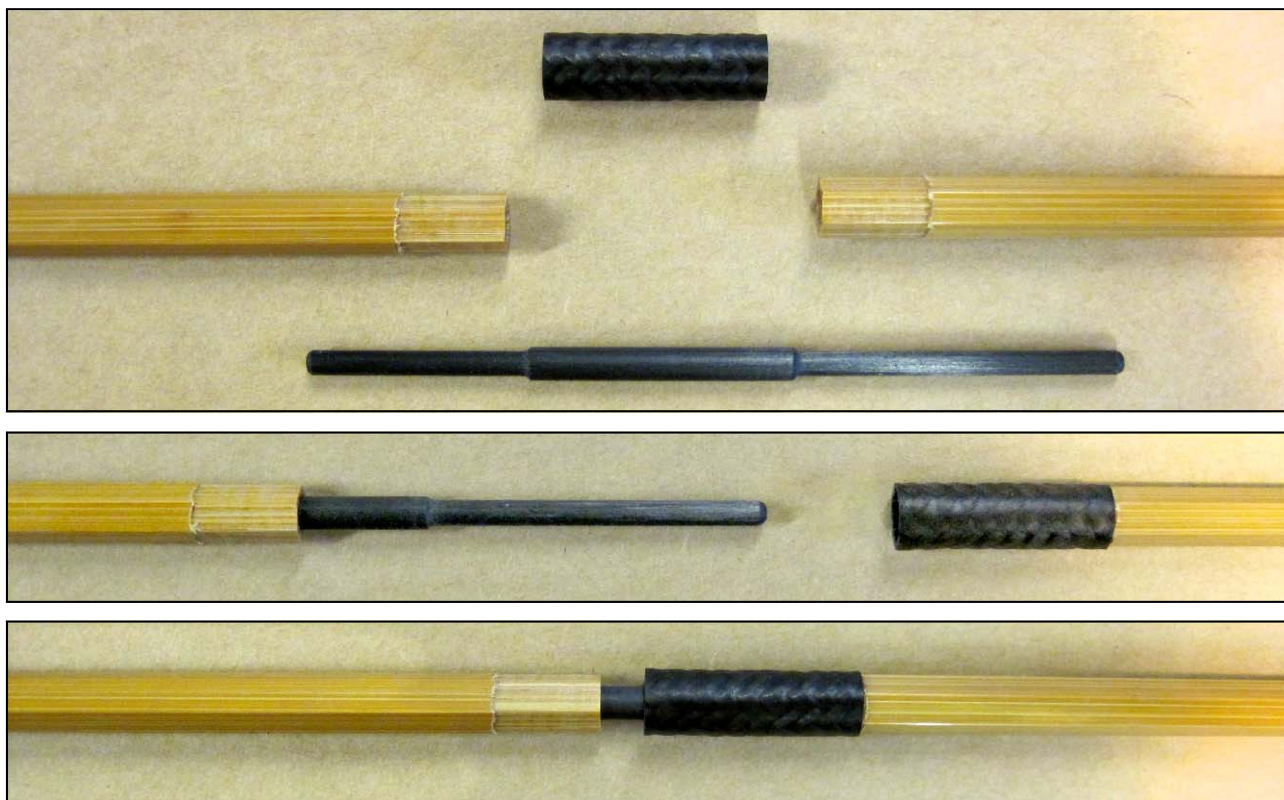
by

Tim Anderson

In precedenza ho scritto delle mie ferrule a spigot in fibra di carbonio per canne in bambù (IBRA Bamboo Journal #7). Da allora, ho sviluppato una nuova e secondo me, superiore ferrula in fibra di carbonio utilizzando uno spigot interno con un manicotto esterno in fibra di carbonio.

Prima di parlare della costruzione delle nuove ferrule a manicotto spigot, analizziamo i motivi per queste ferrule in fibra di carbonio. Il primo vantaggio è il peso. Sono più leggere delle ferrule in nichel silver o altri metalli, quindi aggiungono meno zavorra alla canna. Il risultato è che le canne in più pezzi, sono più leggere, piacevoli nel lancio più facili da costruire con le ferrule in fibra di carbonio. Un secondo vantaggio è che flettono leggermente. Questa flessione non è proprio come una canna senza ferrula, ma pur sempre meglio della non flessione di una canna con ferrule di metallo. Un terzo vantaggio è che i flats (e le serpentine) della canna sono tenuti in allineamento nel lancio e nella pesca.

Incorporare le mie nuove ferrule a manicotto spigot in fibra di carbonio è più veloce e più facile delle ferrule spigot che ho costruito in passato e probabilmente non costruirò più canne con il vecchio disegno. Di certo i miei metodi non sono gli unici per fare le ferrule in fibra di carbonio. Detto questo, questi metodi producono una ferrula efficace e discreta. Le foto sotto mostrano i componenti (due sezioni di blank della canna, manicotto in fibra di carbonio e spigot in fibra di carbonio) della mia ferrula a manicotto spigot in fibra di carbonio.



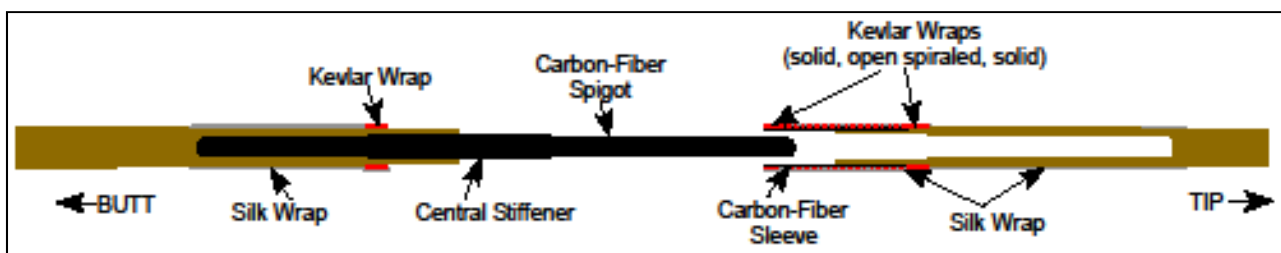


Il manicotto in fibra di carbonio è costruito da un tubo di tessuto biassiale di fibra di carbonio (il tubo assomiglia alla trappola cinese per diti) e che viene sagomato su un tubo esagonale rigido con l'epossidica. Il mandrino non è altro che una chiave esagonale. Il manicotto si allinea sulle flats della canna ed è lungo 2 cm (0,8")

Lo spigot ed il suo spessore centrale sono tondi (in sezione) quindi i buchi nel grezzo della canna possono essere realizzati al tornio dopo l'incollaggio. I flats sotto al manicotto sono ridotti leggermente.

Lo spigot viene incollato nel bicchiere lato butt con l'epossidica. Metà del manicotto viene incollato sul lato tip. Inserisco il lato tip nel bicchiere lato butt utilizzando epossidica a 5 minuti. (vedi dopo).

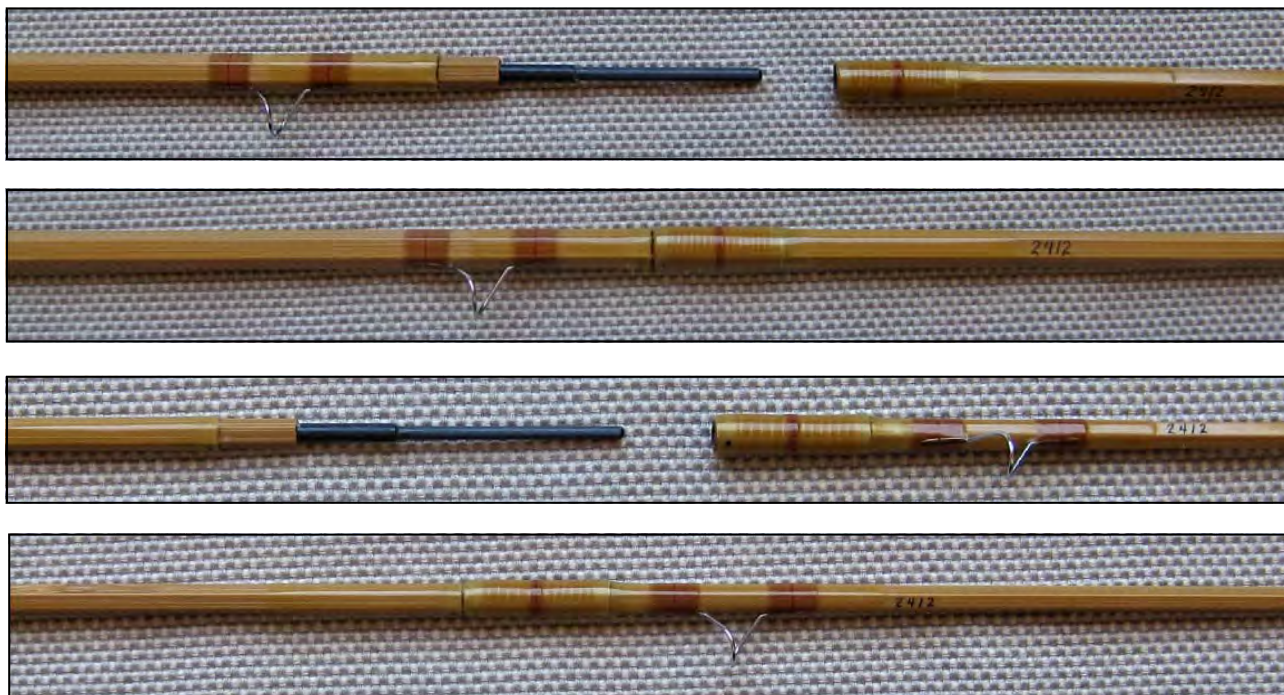
Di seguito un disegno in scala della ferrula finita.



Sotto – immagini di una 8' in 4 pezzi per coda 5 con le sue tre ferrule. I manicotti in carbonio sono verniciati color bambù sotto alle legature.





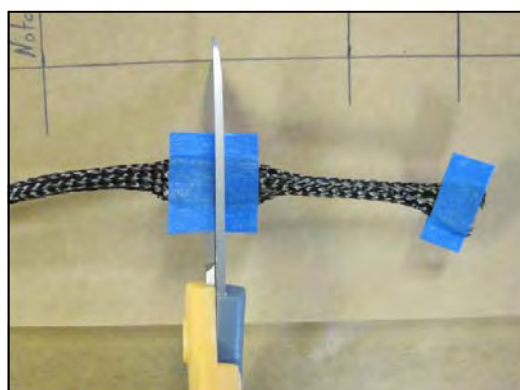
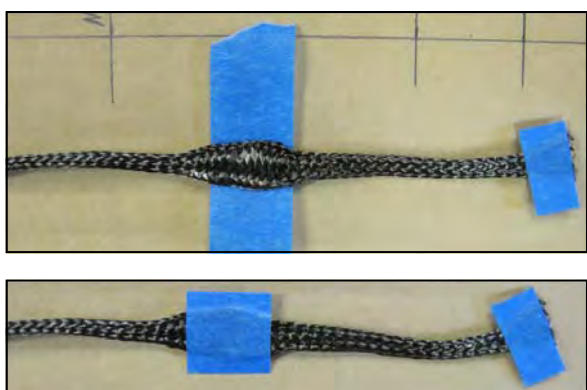


I manicotti in carbonio per tutte le misure di ferrule, sono lunghi 2 cm (0.8") e tutti gli spessori sono lunghi 1 pollice (2.54 cm). Lo spessore estende oltre la fine di ogni manicotto, appena dopo il punto dove i flats sono stati ridotti per accomodare il manicotto. Legature in Kevlar e seta aggiungono forza all'intera ferrula e prevengono la fessurazione del bambù nell'area di taglio. I diametri degli spigot, le lunghezze e misure dei manicotti (basati su misurazioni flat to flat) sono riportati nella tabella alla fine di questo articolo.

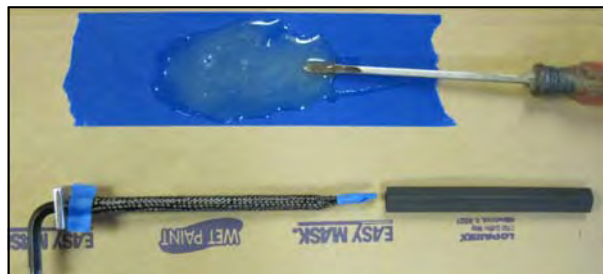
La transizione dai diametri più piccolo degli spigot a diametri più grandi degli spessori verso manicotto + spessore servono per dare una rigidità graduale verso il centro della ferrula. Il lato butt del diametro più piccolo dello spigot è più corto (del lato tip) perché viene incollato all'interno del grezzo e il lato tip è più lungo per dare sufficiente attrito (all'interno del foro) per mantenere salde le sezioni durante il Lancio.

Come indicato, I manicotti in carbonio vengono formati dal tessuto tubulare in carbonio e resina epossidica su chiavi ad L di varie misure. Io utilizzo chiavi ad L sia metrici che imperiali. (Le dimensioni flat to flat delle chiavi ad L sono leggermente inferiori di quelle nominali). Utilizzo UHU Plus 300, la stessa colla che uso per l'incollaggio dei grezzi.

Per prevenire che il tessuto tubolare si disfaccia durante il taglio, applico un pezzo di nastro e taglio a metà del nastro. Il tubolare viene leggermente espanso sotto al nastro per permettere lo scivolamento sul mandrino. Queste immagini mostrano il metodo.



Per permettere la rimozione del manicotti dal mandrino (chiave ad L), faccio fondere della cera d'api sulla chiave e la spalmo uniformemente e spruzzo una buona quantità di un buon prodotto distaccante per stampi sulla chiave. Queste immagini mostrano I primi passaggi della produzione dei manicotti grezzi.



Il tubolare in carbonio viene fatto scivolare sul mandrino e si applica l'epossidica. Per aiutare l'epossidica a penetrare nel tessuto lo scaldo leggermente dopo l'applicazione con una pistola ad aria settata a 300° F (150° C). Applico del film termo restringente sul manicotto pieno di epossidica e lo scaldo da centro verso l'esterno per spremere fuori l'eccesso di colla. Il lato con il nastro (lato destro delle foto) facilita l'applicazione del tubolare sul mandrino (chiave ad L). Quel lato è mantenuto libero da colla.

Dopo che la colla è indurita, rimuovo il termo restringente.

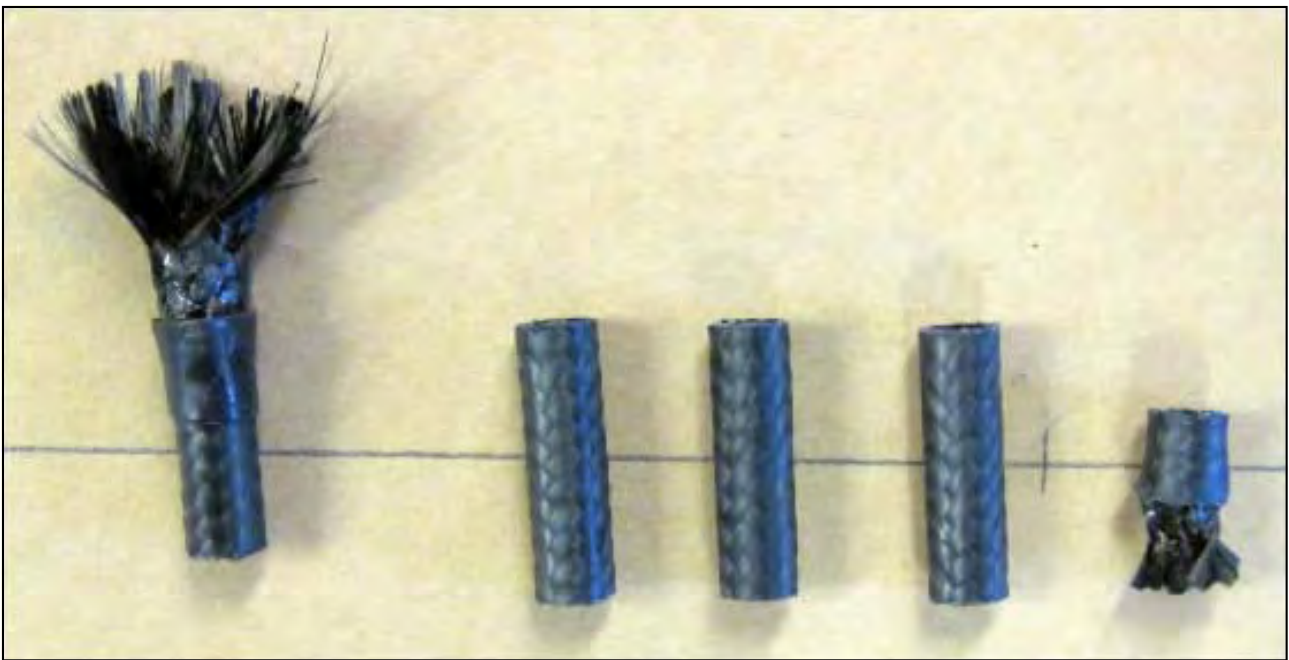


Serro leggermente la chiave ad L in una morsa dalla ganasce lisce (on modo che possa scivolare giù quando colpito), viene fatto scivolare fuori dal manicotti con un punteruolo e Martello. La piccola piastra in alluminio serve a mantenere il manicotto mentre il mandrino scivola fuori.

Il risultato è un manicotti grezzo che viene tagliato con un seghetto da legno e si hanno I manicotti.







Ripulisco le superfici interne con alcool per rimuovere la cera e i residui del distaccante e poi scaldo il tutto in un forno per fare solidificare la colla. Le estremità delle sezioni sono ruvide e quindi dopo il trattamento termico le molo su una pietra diamantata.



Dipingo i manicotti se devono avere il colore del bambù con una miscela 50-50 di vernice Floquil Reefer giallo e Floquil Ruggine.



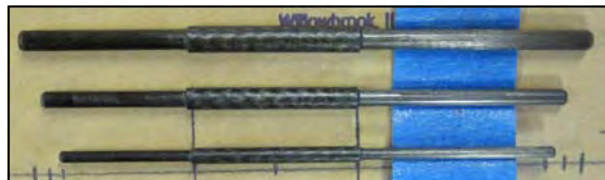
Gli spigot e gli spessori possono essere torniti o da un perno di carbonio unidirezionale (figura a sinistra)

o si possono realizzare ponendo il tessuto in carbonio tubulare sul perno in carbonio unidirezionale (figura a destra)

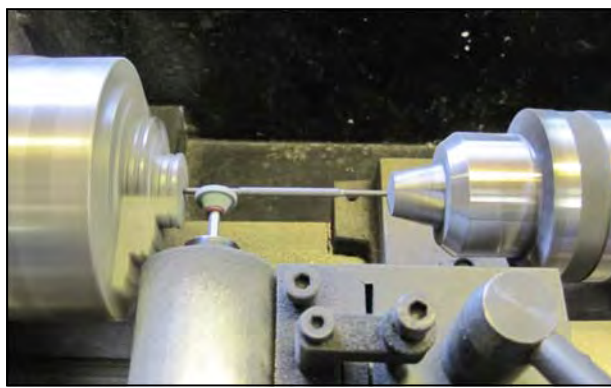


Sino ad oggi ho utilizzato il secondo metodo.

Ecco alcune foto esplicative.



Per entrambi i tipi di spessori, li taglio al diametro appropriato con un utensile Foredom montato sul porta utensili del mio Tornio. Un Dremel funzionerebbe altrettanto bene.

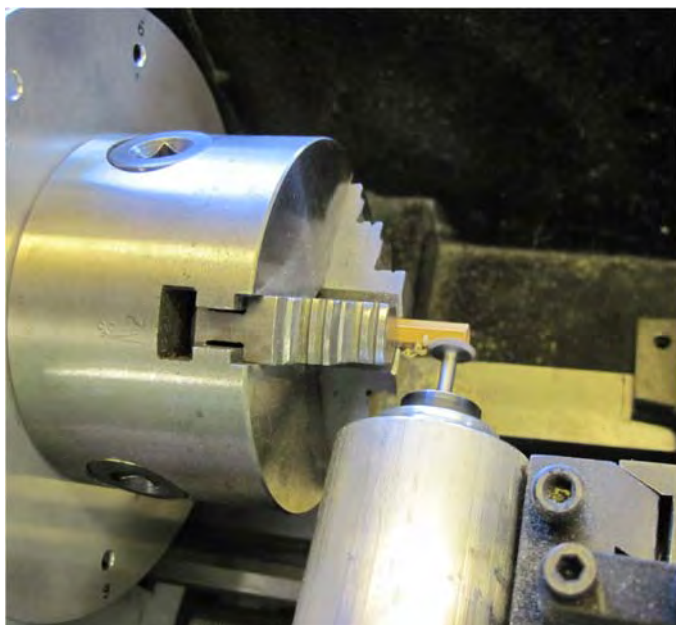


La fibra di carbonio ha la capacità incredibile di spuntare utensili in acciaio o carburo. Ho trovato che la molitura sui dischi abrasivi (in congiunzione ad un tornio) più utili e veloci dell'utilizzo di utensili da tornio convenzionali. Le estremità dei dischi abrasivi dovrebbero essere molati in modo che i loro centri non tocchino la fibra di carbonio che stiamo tagliando.

Trapanare bicchieri del bambù diritti e perfettamente allineati, può presentare difficoltà. Prima dell'incollaggio, taglio gli apici degli strips per formare un forno pilota per la realizzazione dei bicchierini. Dopo l'incollaggio, pratico dei fori per lo spigot con il tornio utilizzando progressivamente punte più grandi per mantenere i fori il più diritti possibili. I fori dovranno terminare leggermente sovradimensionati in modo che lo spigot vi entri facilmente. Incollo lo spigot appropriato nel foro sul lato spigot del grezzo. L'utensile Freedom nel portautensili del Tornio taglia i flats del bamboo leggermente per i manicotti.



Il tornio non gira e una piccola sega circolare nel Freedom taglia i flats. Ho realizzato una dima per il mandrino del tornio che fornisce un allineamento rapido e preciso dei flats con la sega circolare. La sega circolare è venduta per il Dremel e la molo per fornire lo spazio. La molitura si ottiene così – si monta e si fa ruotare la sega nel Tornio e con il Freedom tenuto a mano libera si mola il centro con una punta abrasiva tenuta contro la parte centrale della lama della sega.



Dopo avere tagliato i flats, utilizzo nuovamente alcool per rimuovere le tracce del distaccante dall'interno del manicotto e poi irruvidisco leggermente l'interno con una limetta quadrata. Dopo la pulitura e irruvidimento, incollo il manicotto al suo posto del bicchiere con l'epossidica UHU Endfest.





Dopo l'indurimento, è necessario rimuovere l'eccesso nel bicchierino in modo tale che lo spigot possa scivolare facilmente al suo posto. La parte tonda del bicchiere si può pulire con punte da trapano della misura appropriata. Per ripulire il manicotto esagonale, vanno bene le limette quadre da orologiaio con la punta spezzata e molata a forma di scalpello (vedi immagine).



Inserisco lo spigot nel bicchiere con epossidica a 5 minuti con il risultati perfetti.

Per la preparazione applico cera d'api e distaccante al lato spigot e con cura faccio un rinforzo con nastro adesivo sul lato bicchierino per impedire che si fessuri durante l'inserimento. Inserisco epossidica a 5 minuti e dopo un'ora riscaldamento leggermente il bicchierino per fluidificare la colla (a 150°C). Smonto la ferrula e subito dopo la rimonto. Lascio per 12 ore (l'epossidica è ora molto dura) prima dello smontaggio e ripulitura finale. La cera d'api e distaccante nel bicchierino si possono rimuovere con alcool.

Le ferrule sono completate con una legatura in Kevlar e seta come dimostrato nella sezione (vedi disegno) all'inizio dell'articolo. Può essere necessario un pochino di regolazione se l'inserimento è duro. Ho il sospetto che le legature in kevlar e seta comprimono il manicotti e l'area dello spessore sul lato bicchiere. Se è necessaria la regolazione, rimuovo poco materiale dallo spessore e taglio porzioni di bambù dal lato spigot. La parte dello spigot dal diametro più sottile, quasi mai necessita di ritocchi. Lubrifico con cera d'api, avendo cura che non ci sia sato accumulo nella transizione con lo spessore e alla parte del blank che è ritagliato.

Come ho già indicato, ci sono altri metodi per produrre ferrule in carbonio. Probabilmente continuerò nella sperimentazione e incoraggio anche altri a farlo!

---

*Fornitori (negli Stati Uniti):*

*Tondino solido in carbonio:*

<http://www.dragonplate.com/ecart/categories.asp?cID=18>

<http://www3.towerhobbies.com/cgi-bin/WTI0095P?FVSEARCH=carbon+fiber+rod&search=Go>

*Tessuto tubulare :*

<http://www.solarcomposites.com/composites/carbon%20fiber%20sleeves.html>

[http://www.cstsales.com/carbon\\_braid.html](http://www.cstsales.com/carbon_braid.html)

*UHU Plus Endfest 300 :*

<http://stores.restorersupplies.com/-strse-Adhesives-cln-UHU-Plus-Epoxy/Categories.bok>



Taper at Ferrule Flat-to-Flat (inches)	Carbon Fiber Rod Diameter (inches)	Carbon Fiber Stiffener Diameter (inches)	Hex Sleeve Size-Inside Flat-to-Flat (inches)	Nominal Allen Wrench Size	Female Spigot Length (inches)	Male Spigot Length (inches)	Total Spigot Length (inches)
0.144	0.070	0.098	0.133		1.657	1.268	2.925
0.146	0.071	0.099	0.136		1.660	1.271	2.931
0.148	0.071	0.100	0.138	9/64 Inch	1.664	1.274	2.938
0.150	0.072	0.101	0.140		1.667	1.277	2.944
0.154	0.074	0.102	0.145		1.674	1.283	2.957
0.158	0.075	0.104	0.150		1.681	1.289	2.970
0.162	0.076	0.106	0.154	5/32 Inch	1.688	1.296	2.983
0.164	0.077	0.106	0.156	4 mm	1.691	1.299	2.990
0.168	0.078	0.108	0.161		1.698	1.305	3.003
0.172	0.080	0.110	0.165		1.705	1.311	3.016
0.176	0.081	0.111	0.170		1.712	1.317	3.029
0.180	0.083	0.113	0.174		1.719	1.323	3.042
0.184	0.084	0.115	0.178		1.725	1.329	3.055
0.188	0.085	0.116	0.182		1.732	1.335	3.068
0.192	0.087	0.118	0.186	3/16 Inch	1.739	1.341	3.081
0.196	0.088	0.120	0.190		1.746	1.347	3.094
0.200	0.090	0.121	0.194	5 mm	1.753	1.354	3.107
0.204	0.091	0.123	0.198		1.760	1.360	3.119
0.208	0.092	0.125	0.202		1.767	1.366	3.132
0.212	0.094	0.127	0.206		1.773	1.372	3.145
0.216	0.095	0.128	0.210		1.780	1.378	3.158
0.220	0.097	0.130	0.213		1.787	1.384	3.171
0.224	0.098	0.132	0.217	7/32 Inch	1.794	1.390	3.184
0.228	0.099	0.134	0.221		1.801	1.396	3.197
0.232	0.101	0.135	0.224		1.808	1.403	3.210
0.236	0.102	0.137	0.227		1.815	1.409	3.223
0.240	0.104	0.139	0.231		1.822	1.415	3.236
0.244	0.105	0.141	0.234	6 mm	1.828	1.421	3.249
0.248	0.106	0.143	0.237		1.835	1.427	3.262
0.252	0.108	0.145	0.241		1.842	1.433	3.275
0.256	0.109	0.147	0.244		1.849	1.439	3.288
0.260	0.111	0.148	0.247		1.856	1.445	3.301
0.262	0.111	0.149	0.248	1/4 Inch	1.859	1.448	3.308
0.266	0.113	0.151	0.251		1.866	1.454	3.321
0.270	0.114	0.153	0.254		1.873	1.461	3.334
0.274	0.116	0.155	0.257		1.880	1.467	3.347
0.278	0.117	0.157	0.260		1.887	1.473	3.360
0.282	0.118	0.159	0.262		1.894	1.479	3.373
0.284	0.119	0.160	0.264		1.897	1.482	3.379
0.288	0.120	0.162	0.266		1.904	1.488	3.392
0.292	0.122	0.164	0.269		1.911	1.494	3.405
0.296	0.123	0.166	0.272		1.918	1.500	3.418
0.300	0.125	0.168	0.274	7 mm	1.924	1.506	3.431
0.302	0.125	0.169	0.275		1.928	1.510	3.437
0.308	0.127	0.172	0.279		1.938	1.519	3.457
0.314	0.130	0.175	0.282		1.948	1.528	3.476
0.320	0.132	0.178	0.285		1.959	1.537	3.496
0.326	0.134	0.181	0.288		1.969	1.546	3.515
0.332	0.136	0.184	0.291		1.979	1.555	3.535
0.338	0.138	0.188	0.294		1.990	1.565	3.554
0.344	0.140	0.191	0.297		2.000	1.574	3.574
0.350	0.142	0.194	0.300		2.010	1.583	3.593
0.356	0.144	0.197	0.302		2.021	1.592	3.613
0.362	0.146	0.201	0.304		2.031	1.601	3.632
0.368	0.148	0.204	0.306		2.041	1.610	3.651
0.374	0.151	0.207	0.308		2.051	1.620	3.671
0.380	0.153	0.211	0.310		2.062	1.629	3.690
0.386	0.155	0.214	0.312	5/16 Inch	2.072	1.638	3.710
0.388	0.155	0.215	0.313	8 mm	2.075	1.641	3.716
0.394	0.158	0.219	0.314		2.086	1.650	3.736
0.400	0.160	0.222	0.315		2.096	1.659	3.755

Taper at Ferrule Flat-to-Flat (mm)	Carbon Fiber Rod Diameter (mm)	Carbon Fiber Stiffener Diameter (mm)	Hex Sleeve Size-Inside Flat-to-Flat (mm)	Nominal Allen Wrench Size	Female Spigot Length (mm)	Male Spigot Length (mm)	Total Spigot Length (mm)
3.66	1.78	2.50	3.38		42.08	32.21	74.29
3.71	1.80	2.52	3.44		42.17	32.29	74.46
3.76	1.81	2.54	3.51	9/64 Inch	42.26	32.36	74.62
3.81	1.83	2.56	3.57		42.34	32.44	74.79
3.91	1.87	2.60	3.68		42.52	32.60	75.12
4.01	1.90	2.64	3.80		42.69	32.75	75.44
4.11	1.94	2.68	3.92	5/32 Inch	42.87	32.91	75.77
4.17	1.96	2.70	3.97	4 mm	42.95	32.98	75.94
4.27	1.99	2.74	4.09		43.13	33.14	76.27
4.37	2.03	2.78	4.20		43.30	33.29	76.60
4.47	2.06	2.83	4.31		43.48	33.45	76.93
4.57	2.10	2.87	4.42		43.65	33.61	77.26
4.67	2.13	2.91	4.53		43.83	33.76	77.59
4.78	2.17	2.95	4.63		44.00	33.92	77.92
4.88	2.20	3.00	4.74	3/16 Inch	44.18	34.07	78.25
4.98	2.24	3.04	4.84		44.35	34.23	78.58
5.08	2.28	3.08	4.94	5 mm	44.52	34.38	78.91
5.18	2.31	3.13	5.04		44.70	34.54	79.23
5.28	2.35	3.17	5.14		44.87	34.69	79.56
5.38	2.38	3.21	5.23		45.05	34.85	79.89
5.49	2.42	3.26	5.33		45.22	35.00	80.22
5.59	2.45	3.30	5.42		45.40	35.16	80.55
5.69	2.49	3.35	5.51	7/32 Inch	45.57	35.31	80.88
5.79	2.52	3.39	5.60		45.74	35.47	81.21
5.89	2.56	3.44	5.69		45.92	35.62	81.54
5.99	2.60	3.49	5.78		46.09	35.78	81.87
6.10	2.63	3.53	5.86		46.27	35.93	82.20
6.20	2.67	3.58	5.95	6 mm	46.44	36.09	82.53
6.30	2.70	3.63	6.03		46.62	36.25	82.86
6.40	2.74	3.67	6.11		46.79	36.40	83.19
6.50	2.77	3.72	6.19		46.96	36.56	83.52
6.60	2.81	3.77	6.27		47.14	36.71	83.85
6.65	2.83	3.79	6.31	1/4 Inch	47.23	36.79	84.01
6.76	2.86	3.84	6.38		47.40	36.94	84.34
6.86	2.90	3.89	6.45		47.57	37.10	84.67
6.96	2.93	3.94	6.53		47.75	37.25	85.00
7.06	2.97	3.99	6.60		47.92	37.41	85.33
7.16	3.00	4.04	6.67		48.10	37.56	85.66
7.21	3.02	4.06	6.70		48.18	37.64	85.83
7.32	3.06	4.11	6.77		48.36	37.80	86.16
7.42	3.09	4.16	6.83		48.53	37.95	86.49
7.52	3.13	4.22	6.90		48.71	38.11	86.82
7.62	3.18	4.27	6.96	7 mm	48.88	38.26	87.14
7.67	3.18	4.29	6.99		48.97	38.34	87.31
7.82	3.24	4.37	7.08		49.23	38.57	87.80
7.98	3.29	4.45	7.17		49.49	38.81	88.30
8.13	3.34	4.53	7.25		49.75	39.04	88.79
8.28	3.40	4.61	7.33		50.01	39.27	89.29
8.43	3.45	4.69	7.40		50.28	39.51	89.78
8.59	3.50	4.77	7.47		50.54	39.74	90.28
8.74	3.56	4.85	7.54		50.80	39.97	90.77
8.89	3.61	4.93	7.61		51.06	40.20	91.26
9.04	3.66	5.01	7.67		51.32	40.44	91.76
9.19	3.72	5.10	7.73		51.58	40.67	92.25
9.35	3.77	5.18	7.78		51.84	40.90	92.75
9.50	3.82	5.27	7.83		52.11	41.14	93.24
9.65	3.88	5.35	7.88		52.37	41.37	93.74
9.80	3.93	5.44	7.92	5/16 Inch	52.63	41.60	94.23
9.86	3.95	5.47	7.94	8 mm	52.72	41.68	94.40
10.01	4.00	5.55	7.98		52.98	41.91	94.89
10.16	4.05	5.64	8.01		53.24	42.15	95.38



## Alberto Rey

è nato a Havana, Cuba ma risiede in New York, dove è una Guida certificata dalla Orvis specializzato nella pesca a mosca delle Steelhead.

Egli è anche Emerito Professore alla facoltà di Arti Visive e Nuovi Media alla State University di New York in Fredonia e Fondatore e Direttore del S.A.R.E.P. Programma di Pesca a Mosca per Giovani.

Le sue opere artistiche sono nelle collezioni di oltre 20 musei e appare regolarmente nella rivista Gray's Sporting Journal e molte altre riviste dedicate alla pesca a mosca.

Ora sta lavorando a un'iniziativa istruttiva per introdurre la pesca a mosca nelle scuole degli Stati Uniti-

([www.childreninthestream.com](http://www.childreninthestream.com)).



BAMBOO JOURNAL

Newsletter e  
Bollettino

dell' Italian Bamboo  
Rodmakers Association

c/o Podere Violino  
Località Gricignano  
Sansepolcro (AR)

Italy

[www.rodmakers.it](http://www.rodmakers.it)

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

§

Redazione  
Bamboo Journal

[www.rodmakers.eu](http://www.rodmakers.eu)

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



n. 9 anno 2012



Walter Brunner