

# BAMBOO JOURNAL

IBRA ONLINE NEWSLETTER

ANNO 6  
NUMERO 10  
FEBBRAIO 2013



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION

**In questo numero:**

- pag. 3 Editoriale  
*di Marco Giardina*
- pag. 4 Felicità  
*di Giovanni Nese*
- pag. 7 5° Raduno Europeo - Report -  
*di Alix Antoni*
- pag. 16 Un principiante al raduno di Carcassonne  
*di Olivier Brosset*
- pag. 20 Splicing block  
*di Patrick Maleig*
- pag. 26 Lo stress nella canna in bamboo ...  
*di Gabriele Gori*
- pag. 35 Rispetto  
*di Alberto Poratelli*
- pag. 39 Il mistero della tempratura  
*di Massimo Paccotti e Marco di Lorenzo*
- pag. 44 La prima dopo ... la prima  
*di Enrico Francioni*

**Bamboo Journal n. 10 - Febbraio 2013**

Editor	Marco O. Giardina
Steering Committee:	Marco O. Giardina, Gabriele Gori, Alberto Poratelli
Immagini di:	Giovanni Nese, Alix Antoni, Olivier Brosset, Patrick Maleig, Alberto Poratelli, Massimo Paccotti, Enrico Francioni, Andrea Satto,
Progetto grafico e creative director :	Alberto Poratelli
Traduzioni:	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)
In copertina:	Il laboratorio del rodmaker Bob Clay - Kispiox BC
Foto di pagina 2:	Gabriele Gori Presidente IBRA saluta il Sindaco della città di Carcassonne

# Edizionale

**Orsù!** Finalmente siamo giunti al 2013.  
Un po' acciaccati e stropicciati, ma ce l'abbiamo fatta.

Il fetido 2012 è alle spalle e per sempre: molti dubitavano che ci saremo riusciti, ma ora siamo qui e da qui ripartiamo.

L'IBRA ha avuto momenti difficili che sono stati in realtà le difficoltà dei suoi associati.  
– l'IBRA, non dimentichiamolo mai, è i suoi soci e vive dei suoi soci –

Abbiamo rinunciato a svolgere il Corso di Rodmaking che oramai era diventato un punto saliente, fondamentale, nella vita associativa. Una serie di appuntamenti formativi, seminari, incontri e partecipazioni ad eventi espositivi nazionali sono stati cancellati. La crisi economica ha costretto molti a delle rinunce. Questo perché la situazione economica ha scoraggiato un po' tutti.

Ma ora il 2012 è alle spalle, è il passato.

E' giunto il momento di rimboccarci le maniche e guardare avanti, con tenacia e speranza.  
E' come dopo un terremoto – ohimè ne ho una lunga esperienza! – prima la paura, poi lo stupore ed infine lo sconforto, ma se non si reagisce e si riparte guardando al futuro, la speranza di uscirne si affievolisce e tutto diventa impossibile.

Se ci sono state e ci sono ancora macerie, è il momento di ricostruire, rifondare, anche con una visione diversa delle cose.

A Maggio, il 24, 25 e 26, vi sarà il Raduno Italiano.

E' il momento per riunirci tutti, rivedere gli amici che per molti mesi sono stati lontani e conoscerne di nuovi. Facciamo in modo che questo raduno sia un incontro di entusiasmo, di nuova energia e di conferma delle grandi capacità che il Rodmaking italiano ha dimostrato in questi anni.  
E' l'occasione anche di confrontarci e valutare quello che dovrà essere la nostra Associazione nel futuro. Un fondamentale momento associativo – le Elezioni del 2014 – sono praticamente dietro l'angolo ed io credo sia necessario interrogarci, tutti ed insieme, su che IBRA vogliamo per il prossimo futuro.

Ma mi permetto di andare oltre, che tipo di rodmaking vogliamo per i prossimi anni! Che direzioni, che funzioni, che logiche deve cercare e seguire il rodmaking italiano nel futuro!

Vi lascio alla lettura di BJ e doverosamente ringrazio, al di fuori di ogni retorica e piaggeria, gli autori che hanno reso possibile l'uscita di Bamboo Journal no.10



# FELICITA'

di Giovanni Giò Nese



## Ho visto un uomo felice. Era di lunedì. Evento raro!

Circa un mese fa è venuto a trovarmi Josè. Era pronta la sua canna di bamboo ed è venuto a prenderla. Ormai con il bamboo ho una certa confidenza e so che cosa sto dando via ma è sempre una situazione stressante da morire. Ogni volta che lo faccio paragono la situazione al matrimonio di una figlia. Hai accumulato stress per 20 anni sperando che vada fuori di casa e poi quando la vedi andar via pensi che non hai ancora completato la sua educazione, forse non è all'altezza delle aspettative del futuro marito, che forse tra qualche anno te la ritrovi di nuovo in casa magari con un paio di marmocchi, che forse non sei quel gran padre che pensavi di essere...

Se adesso si sostituisce con “canna di bamboo” la parola figlia quel che mi succede è la stessa cosa.

Forse non sono quel gran costruttore che penso. Parto sempre con ottime speranze e grandi promesse di rigore e poi via via mi accorgo di qualche cosa che poteva essere fatto meglio, che non è perfetto come avevo immaginato e accumulo stress.

Alla fine la vernice mette la canna in ghingheri come l'abito fa con la sposa ma so che sotto c'è quel difettino; non se ne accorgera' nessuno, lo so solo io, ma e' stress. La guardo con occhio critico ma ne ho le scatole piene di vedermela in giro per il garage, distesa, appesa, tirata, legata... devo darla via velocemente altrimenti la faccio a pezzi.

Chi viene a prenderla è stato costantemente aggiornato dello stato di avanzamento dell'opera, ha seguito le fasi della costruzione ed è tirato come un violino, non si accorgerà mai del difetto, non lo vede. Deve essere la stessa fodera speciale che si usa per gli occhi degli innamorati.

Sfinito la do via. Ma è sempre stress.

Leggo che anche gli artisti vivono in questo modo le loro opere. Picasso non era così. Lui era bravo. Più bravo di tutti. Anche se non aveva inventato uno stile se ne appropriava e lo usava meglio dell'inventore. Era il più bravo. E lo sapeva anche lui.

Mi ritengo un artista modesto, molto modesto, di quelli che finita un'opera la ripongono con l'idea di rimetterci mano perché non è perfetta. Conosco dei notissimi esempi: Leonardo si portò in giro per mezza Europa il quadro di monna Lisa, non era mai finito, sempre in lavorazione.

Ma alla fine il vil denaro, la voglia di comperare un altro attrezzo per fare meglio una certa lavorazione, impone il proprio diktat e fai lo scambio: canna e stress su un piatto della bilancia, denaro e felicità in cambio sull'altro.

Nonostante questo dopo quasi 20 anni di canne riesco a darne via un paio l'anno. Ne sono tornate solo 2, quelle senza nodi. Ma non è stata colpa mia... Ha ceduto la colla. Sono riuscito a trovare una confezione di colla che non funzionava. Per fortuna ci ho fatto solo 2 canne. Nessuno dei difetti che conosco e so che stanno nascosti nelle altre si è mai palesato. matrimoni imperfetti ma duraturi!

Jose' si porta dietro un paio di amici. Li avevo già incontrati a pesca e ci avevo chiacchierato. L'incontro è organizzato con anticipo e c'è tempo per provare canne, meglio che essere in fiera. Quella volta oltre ai soliti legni hanno provato la mia prima grafite Taglia & Cuci. Non lanciano male ma si vede che non hanno scuola e manca l'applicazione, il lancio non è il loro primo pensiero. uno dei tre è entusiasta della T&C quando a buio smettiamo di lanciare tiene la canna smontata in braccio, sembra la stia coccolando, un'immagine dolce, inusuale anche per me che le costruisco. Me la restituisce a malincuore, sembra che ne stia separando. Non sarebbe stata la prima canna che regalo in un impeto di generosità, ma è il primo prototipo che faccio in grafite e ho un nome da bamboo rodmaker (sic) da proteggere. Me la faccio restituire.

Andiamo a finire le chiacchiere in pizzeria con un nuovo bamboofilo ormai convinto ed entusiasta, con un indifferente utente di canne telescopiche e con un infelice.

il giorno dopo Jose' mi telefona.

Stress!

Va tutto bene! La canna fantastica, ecc. ma... Axxxxxx si è innamorato della grafite T&C. Spiego di nuovo a Jose' che non posso dargli la canna ma che c'è un altro grezzo uguale dove ho preso il mio e mi offro di spiegargli come fare a costruirla, se la monta Axxxxxx, sa come fare, non è difficile...

Josè riferisce e alla fine dopo un altro paio di telefonate gli dico che gliela costruisco io. Axxxxxx è talmente timido che neanche mi telefona, non pensavo di creare tanta soggezione.

Il venerdì successivo telefono a Jose' e gli dico che la canna è pronta.

lunedì quando gli metto in mano il tubo di plastica con la canna Axxxxxx mi dice "sono due notti che non dormo aspettando questo momento"

monta la canna, la prova, si illumina in volto.

Stress su un piatto della bilancia,  
sull'altro c'è solo felicità, come una sposa il giorno del matrimonio.







## Report di Alix Antoni

**D**opo l'Italia (due volte) la Svizzera e la Germania, la Francia ha organizzato nel 2012 il 5° Rauno Europeo dei costruttori di canne da pesca in bamboo.

E' nel sud della Francia, ai piedi della città di Carcassonne che si sono riuniti il 10 e 11 novembre i migliori costruttori italiani, svizzeri, belgi, danesi, olandesi, tedeschi e francesi. Andy Royer, l'importatore di bamboo ben conosciuto dai costruttori di tutto il mondo, ha fatto il viaggio appositamente dagli Stati Uniti per partecipare al nostro incontro, accompagnato dalla sua fidanzata Alice che parla perfettamente il francese.

per questa occasione, il sindaco di Carcassonne ha messo a nostra disposizione la più bella sala della città, molto spaziosa e magnificamente attrezzata. Nello stesso luogo abbiamo potuto quindi disporre i tavoli per l'esposizione delle canne, un'area per i pranzi e gli spazi per lanciare che ci hanno permesso di provare le canne senza uscire dalla sala.

**A**près l'Italie (deux fois) la Suisse et l'Allemagne, la France a organisé en 2012 les 5ème Rencontres Européennes des constructeurs de cannes en bambou refendu.

*C'est dans le sud de la France, au pied de la cité médiévale de CARCASSONNE que se sont réunis les 10 et 11 novembre les meilleurs constructeurs italiens, suisses, belges, danois, hollandais, allemands et français. Andy ROYER, l'importateur de bambou bien connu des facteurs du monde entier, a fait le déplacement spécialement des Etats Unis pour participer à notre meeting, accompagné de sa fiancée Alice qui parle parfaitement le français.*

*Pour cette occasion, le maire de CARCASSONNE avait mis à notre disposition la plus belle salle de la ville, très spacieuse et magnifiquement aménagée. Dans le même lieu nous avons pu disposer les tables pour l'exposition des cannes, une aire pour les repas et des espaces de casting qui ont permis d'essayer les cannes sans sortir de la salle.*

**Lo svolgimento el programma:**

Sabato mattina i partecipanti hanno occupato la sala, hanno installato l'esposizione dei loro materiali e stabilito i contatti con gli altri espositori.

Sabato pomeriggio, dopo il pranzo, Pierre Perrot e Paul Agostini hanno animato un laboratorio di costruzione a favore dei principianti. Poi, il tedesco Christian Burger ha illustrato il suo procedimento di costruzione degli innesti in fibra di carbonio indurita con resina epossidica.

Jean Santos ha trasportato il suo laboratorio di incisione e, con molta pazienza, ha messo le sue attrezzature e i suoi consigli a disposizione dei volontari che desideravano fare i loro primi passi nel mondo dell'incisione.

Alle 18:00 Gabriele Gori, il presidente Italiano dell'IBRA ci ha presentato la sua associazione, assistito da Moreno Borriero per la traduzione in francese.

Nel mezzo del pomeriggio, mentre i partecipanti scambiavano le loro esperienze di costruzione, le loro signore sono state invitate a visitare la città medioevale di Carcassonne.

Alle 20:00 la cena di gala ha riunito tutti i partecipanti attorno al piazza tradizionale regionale: "la cassoulet".

La domenica mattina, Gabriele Gori ha fatto una breve esposizione sulla resistenza dei materiali al fine di spiegare gli elementi che sono alla base dei calcoli per il progetto dei taper. Il francese Jean Louis Taravella (Gino) ha avuto il difficile compito di tradurre le parole di Gabriele. Poi a sua volta, Alberto Poratelli ha presentato il suo originale concetto di innesti in bamboo.

Dopo il pranzo, si è proceduto alla tradizionale estrazione dei numeri per l'assegnazione dei 40 magnifici premi, offerti da numerosi partecipanti, che costituivano il montepremi della riffa.

**Le déroulement du programme :**

*Le samedi matin les participants ont investi les lieux, ont installé leurs matériels et établi les contacts avec les autres exposants.*

*Samedi après midi, après le repas, Pierre PERROT et Paul AGOSTINI ont animé un atelier de construction à l'intention des débutants. Puis, l'allemand Christian BURGER a expliqué son procédé de fabrication des viroles en fibres de carbone enduites de résine époxy.*

*Jean SANTOS avait transporté son atelier de gravure et, avec beaucoup de patience, a mis ses outils et ses conseils à la disposition des volontaires qui ont désiré faire leurs premiers pas dans le domaine de la gravure.*

*A 18H00 Gabriele GORI, le président italien de l'IBRA nous a présenté son association, assisté de Moreno BORRIERO pour la traduction en français.*

*Au milieu de l'après midi, pendant que les participants échangeaient leurs expériences de construction, leurs épouses étaient invitées à visiter la cité médiévale de CARCASSONNE.*

*A 20H, le repas de gala réunissait tous les participants autour du plat traditionnel régional : un cassoulet.*

*Le dimanche matin, Gabriele GORRI a fait un bref exposé sur la résistance des matériaux afin d'expliquer les éléments de calculs qui sont retenus pour la conception des profils de cannes. Le français Jean Louis TARAVELLA (Gino) a eu la difficile tâche de traduire les propos de Gabriele. Puis à son tour, Alberto PORATELLI a présenté son concept original de viroles en bamboo.*

*Après le repas de midi, nous avons procédé au traditionnel tirage de la tombola. 40 magnifiques lots, offerts par de nombreux participants, composaient cette tombola.*



Alle 16:00 i partecipanti si sono salutati per il rientro.

Durante questi due giorni alcuni, abituati ai raduni erano felici di ritrovarsi. I nuovi partecipanti hanno scoperto la condivisione e la convivialità che animano i raduni europei. Tutti erano sorpresi di accorgersi che le differenze della lingua non sono state un ostacolo agli scambi.

per il "Club Mouche Audois", organizzatore del raduno, lo spirito che ha regnato in queste due giornate è una ricompensa al lavoro di dodici mesi per la preparazione del raduno.

Ricominceremo sicuramente!

*A 16H 00, les participants se sont séparés à regret.*

*Pendant ces 2 journées certains, habitués de ces meetings, étaient heureux de se retrouver. Les nouveaux découvraient l'esprit de partage et la convivialité qui animent les regroupements européens. Tous étaient surpris de s'apercevoir que la diversité des langues n'était pas un obstacle aux échanges.*

*Pour le Club Mouche Audois, organisateur du meeting, l'esprit qui a régné pendant ces 2 journées est une récompense au travail fourni pendant 12 mois pour la préparation de ces rencontres.*

*Nous recommencerons certainement !*



i premi della riffa

le lots de la tombola



*un premio molto apprezzato:  
mulinello inciso da Jean Santos*

*Un lot très convoité :  
moulinet gravé par Jean SANTOS*



*La sala da pranzo*

*L'espace réservé aux repas*



Gabriele Gori durante la sua conferenza assistito da Gino per la traduzione

*Gabriele GORI pendant son exposé, assisté de Gino pour la traduction.*



Pierre Perrot e Paul Agostini durante la loro dimostrazione

*Pierre PERROT et Paul AGOSTINI pendant leur démonstration*



*Canne in esposizione*

*L'exposition des cannes*



*L'atelier de gravure de Jean SANTOS*

Il laboratorio di incisione  
di Jean Santos



*Spazio di lancio*

*L'espace pour le casting*



*Durante la cena di gala  
le belle italiane erano assistite  
dai più bei rappresentanti francesi*

*Pendant le repas de gala  
les belles italiennes étaient assistées  
par nos plus beaux représentants français.*



Il gruppo dei partecipanti

*Le groupe des participants*



La rappresentanza italiana

*La délégation italienne*



## UN PRINCIPIANTE AL RADUNO DI CARCASSONNE

DI OLIVIER BROSSET

Carcassonne!

Il 5° Raduno europeo dei costruttori di canne in bamboo! Lo sogno da mesi. Febbrilmente. Senza essere sicuro di poterci andare. Dopo molte incertezze, però, ci sono anch'io. Accidenti che bello!

## UN NOVICE AUX RENCONTRES DE CARCASSONNE

DI OLIVIER BROSSET

Carcassonne !

Les 5es rencontres européennes des constructeurs de cannes en bambou refendu ! Des mois que j'en rêve. Fébrilement. Sans être sûr de pouvoir venir. Après bien des incertitudes, ça y est, j'y suis quand même. Bon sang que c'est bon !



Io posso incontrare questi pazzi che incontro quasi quotidianamente sul "Forum di Gillum". Posso vedere e toccare le loro realizzazioni. Posso ascoltare i consigli di chi è più esperto. Posso fare delle fotografie, dei filmati se possibile. Osservare, osservare, osservare.

Il 10 novembre, io approfitto di ogni passo che mi avvicina alla Salle du Dome. Non troppo veloce, devo far durare ogni istante. La sera prima, ho trovato l'indirizzo. Non deve essere molto lontano.

Entrando, io immagino già di mettere dei volti su dei nomi, su degli pseudonimi. E' vero, ci si nasconde dietro degli avatar, ci si inventa dei nomi bizzarri ... per rendersi finalmente conto che questo non facilita l'identificazione dei partecipanti. Peccato, bisognava pensarci prima!

Je vais pouvoir rencontrer ces doux dingues que je croise quasi quotidiennement sur le forum de Gillum. Voir et toucher leurs réalisations. Ecouter les conseils de ceux qui savent, de ceux qui ont déjà fait. Prendre des photos, filmer si possible. Observer, observer, observer.

Ce 10 novembre 2012, je profite de chaque pas qui me rapproche de la salle du Dôme. Pas trop vite, faire durer l'instant. La veille au soir, j'ai repéré l'endroit. Ça doit être grand là-dedans.

En entrant, j'imagine déjà mettre des visages sur des noms, sur des pseudos. C'est vrai ça, on se cache derrière des avatars, on s'invente des noms bizarres... pour finalement se rendre compte que ça ne va pas faciliter l'identification des participants. Tant pis, fallait y penser avant !



I miei primi 18 listelli sotto il braccio, io mi sento nello stesso tempo a mio agio e completamente " a disagio". Soprattutto quando vedo gli immensi tavoli disposti davanti a me con delle splendide canne posate sopra. Me lo aspettavo, ma questo supera le mie aspettative.

- *«Buongiorno. Olivier "Fox-589" sul forum.»*

- *«Benvenuto. Venite, il vostro spazio è là!»*

Io ho uno spazio dedicato? Un badge da espositore? Hanno fatto le cose in grande, i membri del Club Mouche Audoise!

- *«Grazie mille.»*

Deposito con discrezione il mio modesto fagotto e mi prendo il tempo per un caffè. Intorno si discute amabilmente. Lungo le tribune davanti a me si provano delle canne, si stendono le code. Mi piace tutto questo. In fondo a sinistra, un bella - molto bella - esposizione attira la mia attenzione. Molto bene! I premi offerti per la riffa di domani! E' meglio che una vetrina di Natale. Presto, devo acquistare qualche biglietto, non si sa mai. Nello stesso tempo, provo un po di vergogna. Avrei potuto offrire qualcosa anch'io. Non una canna evidentemente. ma un libro, una stanga di bamboo, qualsiasi altra cosa. la prossima volta non mancherò.

Bene, ora stabiliamo dei contatti. Non è difficile, sono tutti qui per questo.

- *«Salve! Belle canne.»* Mi sembra di averle già viste. Sul sito di Gillum evidentemente. Almeno una di queste. Veramente, è ancora meglio. Un sacco di lavoro di Silverfly31. E' qui che si vede la maestria, sia nella costruzione che quando si tratta di parlarne.

Io non ho che qualche conoscenza teorica di tutto questo. E mi mancano un sacco di cose - lo capisco - malgrado le ore di video visionati in tante lingue che non conosco bene.

- *«No, non è difficile. Anche le ferrule in bamboo, vedrai.»*

- *«Tutti quelli che hanno almeno una canna al loro attivo dicono la stessa cosa. Ma a me sembra complicato ... soprattutto perchè ancora non ho tutti gli attrezzi.»*

Mes 18 premières baguettes sous le bras, je me sens en même temps à ma place et complètement « à côté de la plaque ». Surtout quand je vois les immenses tables disposées devant moi et les cannes splendides posées dessus. Je m'y attendais, mais ça dépasse quand même mes espérances.

- *« Bonjour. Olivier "Fox-589" sur le forum. »*

- *« Bienvenue. Venez, votre place est là ! »*

J'ai une place attitrée ? Un badge d'exposant ? Ils ont fait les choses en grand, les membres du Club mouche audois !

- *« Merci beaucoup. »*

Je pose discrètement mon modeste fagot et prend le temps d'un café. Tout autour, ça discute gentiment. Le long des gradins en face, on teste des cannes, on étend de la soie. J'aime ça. Au fond à gauche, un bel - un très bel - étalage attire mon regard. Bien sûr ! Les lots offerts par la tombola de demain ! C'est mieux qu'une vitrine de Noël. Vite, acheter quelques tickets comme prévu, on ne sait jamais. En même temps, j'ai un peu honte. J'aurais pu offrir quelque chose moi aussi. Pas une canne évidemment, mais un livre, un tronc de bamboo, quelque chose quoi. La prochaine fois, faudra pas louper le coche. Bon, maintenant établir le contact. Pas difficile, tout le monde est là pour ça.

- *« Salut ! Jolies cannes. »* Il me semble que je les ai déjà vues. Sur le site de Gillum évidemment. Au moins l'une d'entre elles. En vrai, c'est encore mieux. Un sacré boulot de Silverfly31. C'est là que je vois la maîtrise, tant dans la construction que quand il s'agit d'en parler.

Moi, je n'ai qu'une connaissance théorique de tout ça. Et il me manque énormément de choses - le ressenti - malgré les heures de vidéo visionnées dans tout un tas de langues que je ne maîtrise pas.

- *« Non, ce n'est pas difficile. Même les viroles bambou, tu verras. »*

- *« Tous ceux qui ont au moins une canne à leur actif disent la même chose. Moi, ça me semble compliqué... surtout que je n'ai pas encore tous les outils. »*

*«Smetti di lamentarti Olivier, sei nel posto migliore per imparare, allora muoviti! Mi sono detto. Hai già conosciuto un sacco di persone che sai sono dei maestri nella materia del rodmaking. Vai, domanda.»*

Appunto, Alberto Poratelli è là, davanti a me. Dire che ammiro il suo lavoro è un eufemismo. Non passa una settimana senza che io faccia un tour nel suo sito, che consulti i tweet sul suo ultimo lavoro. Mi presento e gli mostro i miei listelli. I difetti che ho trovato. Lui scarta due listelli e raggruppa gli altri. Sei per il cimino, sei per il tallone. Prende una delle sue canne 7' #4, la mette a fianco dei miei listelli. *«Bisogna tagliare qui. E qui.»* Un gesto dopo l'altro allinea i listelli, segna i riferimenti. *«Ti invio io i disegni per email. Una taper facile da realizzare per un principiante. Non ci sono problemi.»*

Speravo di raccogliere qualche consiglio. Speravo che ci fosse qualcuno che mi dicesse cosa fare e cosa non fare ... ed ecco, in cinque minuti, Alberto mi ha messo a mio agio. Amabilmente, semplicemente. Io, ammirato, ho gli occhi che luccicano. Lui? Credo che sia divertito dal fatto di avere un fan come me.

Un po' più tardi vado a vedere la dimostrazione di Paul Agostini e Pierre Perrot, di Christian Burger, di Patrick Maleig, Jean Santos e Mihai Stanciu. E poi ci saranno le discussioni con Alix, Alain, Gino, Laurent, Gillum, Mr Hooligan, Sabryt, Moreno, Gabriele, Josselin, Gary ... e tanti altri che ringrazio per la loro gentilezza e disponibilità.

Per due giorni, non saranno altro che incontri come questi. Semplici, senza pregiudizi. Con una sola idea in testa: condividere le proprie conoscenze ed esperienze. Grazie a tutti, senza eccezioni. Veramente



*« Arrête ton laïus Olivier, t'es justement au meilleur endroit pour apprendre, alors bouge-toi ! me dis-je. T'as déjà reconnu un tas de gens dont tu sais qu'ils sont des maîtres en matière de construction. Vas-y, demande. »*

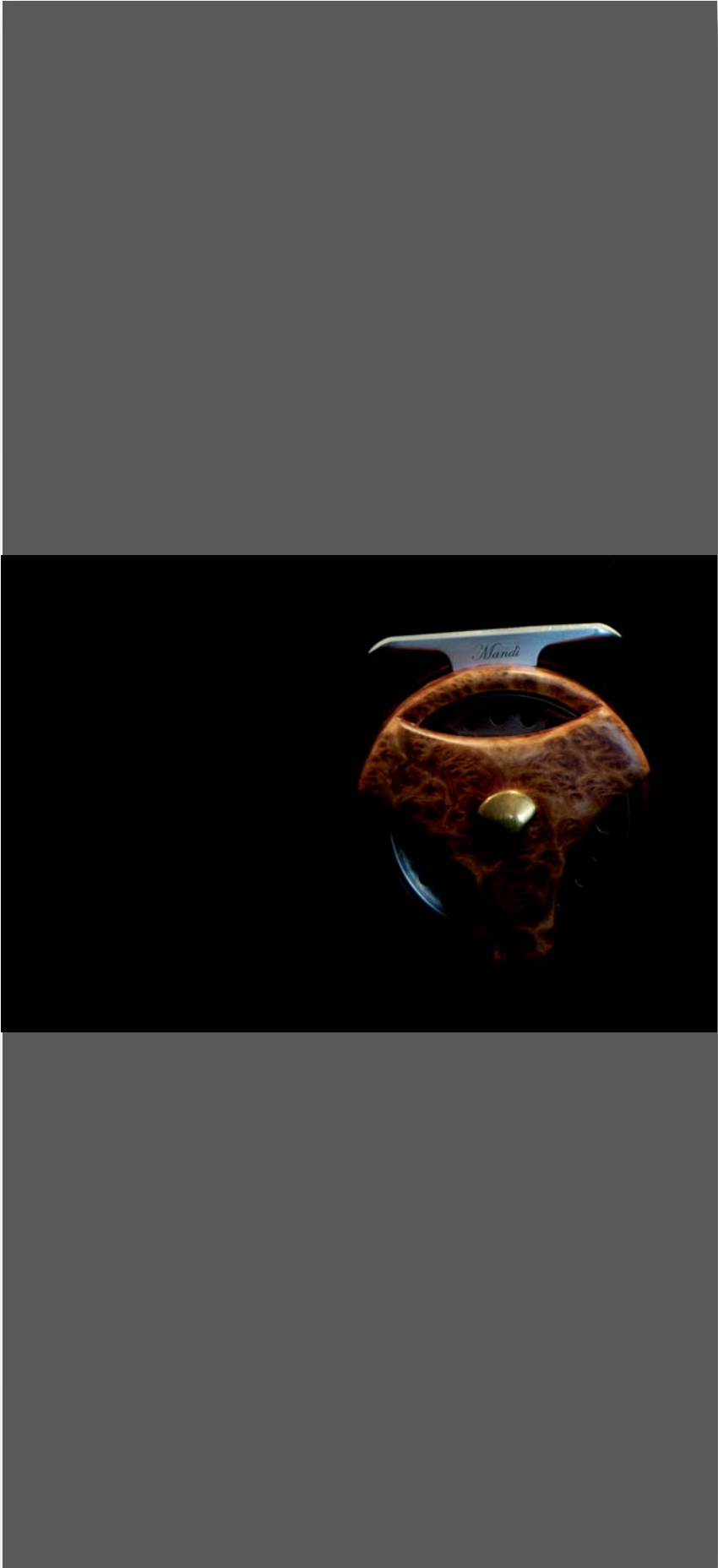
Justement, Alberto Poratelli est là, pile devant moi. Dire que j'admire réellement son travail est un euphémisme. Il ne se passe pas une semaine sans que j'aie fait un tour sur son site, que je consulte les tweets sur ses derniers travaux. Je me présente et lui montre mes brins. Les défauts que j'ai identifiés. Il écarte en effet deux baquettes, en regroupe d'autres. Six pour le scion, six pour le talon. Vous connaissez tout ça. Il prend une de ses propres cannes 7' #4, la place à côté. *« Il faudra couper là. Et là. »* D'un geste sûr il ajuste les brins, trace les repères. *« Je t'envoie les plans par e-mail. Un modèle facile à réaliser pour un débutant. Pas de problème. »*

Moi qui espérais glaner quelques conseils. Qui espérais qu'il y aurait quelqu'un pour me dire quoi faire ou ne pas faire... Et là, en cinq minutes, Alberto en personne m'a mis à l'aise. Aimablement, simplement. Moi, admiratif, j'ai les yeux en billes de loto. Lui ? Je crois que ça l'a amusé d'avoir un fan comme moi.

Un peu plus tard, j'irai voir les démonstrations de Paul Agostini et Pierre Perrot, de Christian Burger, de Patrick Maleig, Jean Santos et Mihai Stanciu. Et puis il y aura les discussions avec Alix, Alain, Gino, Laurent, Gillum, MrHooligan, Sabryt, Moreno, Gabriele, Josselin, Gary... et tant d'autres que je remercie pour leur gentillesse et leur disponibilité.

Pendant deux jours, ce ne seront que des rencontres comme ça. Simples, sans a priori. Avec une seule idée en tête : partager ses connaissances et expériences. Merci à tous sans exception. Vraiment.







*Patrick è un Rodmaker Francese di Moumour nel sud ovest della Francia Pirenaica.*

*Al raduno europeo di Carcassonne ho avuto modo di ammirare la splicing block che ha realizzato ed è stato entusiasta quando gli ho chiesto la disponibilità a pubblicare i disegni di questo attrezzo.*

*Come tanti rodmaker è di poche parole ma di grande ingegno e non si ferma davanti alle difficoltà, non a caso ha adottato come suo il motto di Mark Twain: "Essi non sapevano che era impossibile, allora l'hanno fatto".*

*Moreno Borriero*

# Splicing Block

*di Patrick Maleig*

**D**epuis que j'ai adopté la méthode nodless, je n'ai cessé de chercher à améliorer l'outil qui sert à la taille du splice.

*J'ai commencé avec un bloc splice en nylon ( P.E) qui m'a permis de faire ma 1ère canne. ça marche très bien mais il faut le maintenir fermement plaqué sur la table avec la main gauche.*

*Pour une canne de 8', il faut compter 96 splices, et là, ça devient fastidieux.*

*Avec le bloc en métal sur l'étau, on gagne en confort et en temps, la baguette est bien maintenue et le coup de rabot est bien plus précis et efficace.*

**D**opo aver adottato il metodo costruttivo "nodless" non ho mai smesso di cercare di migliorare l'attrezzo che consente di tagliare le strips con un angolo di 4°.

Ho iniziato costruendo una splicing blok in nylon con la quale ho realizzato la mia prima canna. Questa splicing block andava molto bene ma durante il lavoro era necessario tenerla ferma con la mano sinistra. Per fare una canna di 8' bisogna realizzare 96 splices e questo diventa fastidioso.

Con l'attrezzo in metallo bloccato nella morsa si guadagna in comfort e in tempo, la strip è ben salda e la passata della pialla è più precisa ed efficace.

*La petite gorge qui se trouve sur le dessus sert à éviter de toucher le bloc avec la lame du rabot.*

*La largeur de la rainure où l'on engage la baguette est fonction de la longueur de la canne que l'on veut réaliser.*

*J'avais mis 8mm sur un 1er bloc, et quand j'ai voulu réaliser une canne à saumon, j'ai dû en faire un second avec une gorge de 10mm. La profondeur de celle-ci ne doit pas dépasser 4mm pour pouvoir serrer les brins de faible épaisseur.*

*Sur les plans, je n'ai pas côté ni les ressorts, ni les guides, ni les supports, chacun fera en fonction de ce qu'il va trouver comme fourniture.*

*Par mesure d'économie, j'ai réalisé mon outil en assemblant 2 barres d'acier étiré de 25x12 et 16x12, mais on peut le réaliser dans la masse en fraisage.*

*PS: j'ai oublié de côté la longueur de l'ensemble: il fait 45cm de long.*

Di seguito pubblico i disegni costruttivi e alcune immagini di questo attrezzo.

Il piccolo solco che è realizzato sulla superficie serve per evitare di toccare il metallo con la lama della pialla.

La larghezza della fessura dove è inserito il listello è in funzione della lunghezza della canna che si deve realizzare. Io l'ho fatta di 8 mm sul primo blocco e quando ho dovuto realizzare una canna da salmone ho dovuto farne un altro con una fessura di 10 mm.

La profondità di queste fessure non deve essere più di 4 mm per poter serrare bene i listelli più sottili.

Sui disegni non ho indicato le tipologie né delle molle, né delle guide, né dei supporti, ognuno può metterli in funzione di quello che potrà più facilmente trovare dai propri fornitori.

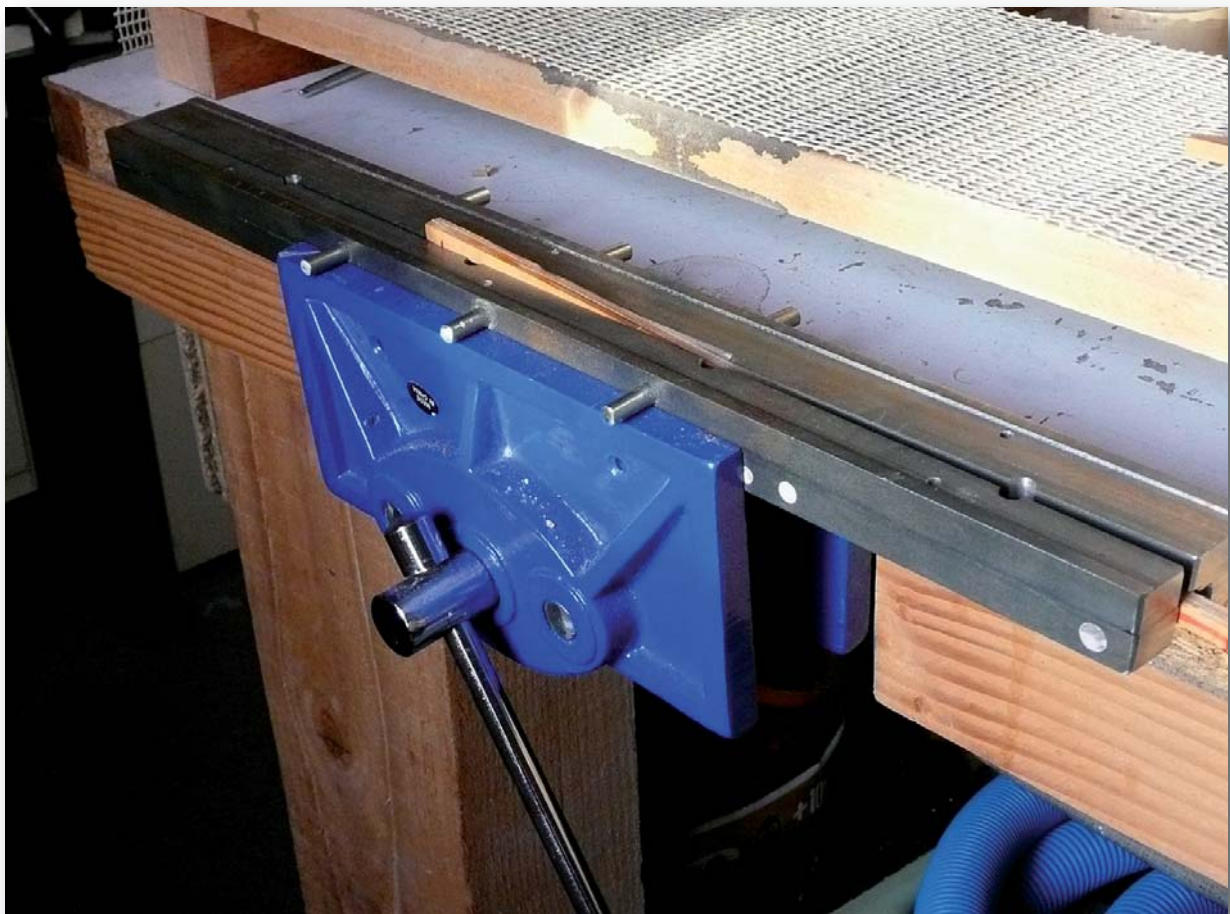
Per motivi di risparmio ho realizzato il mio utensile assemblando due barre d'acciaio da 25x12 e da 16x12, ma si può realizzare fresando un unico blocco.

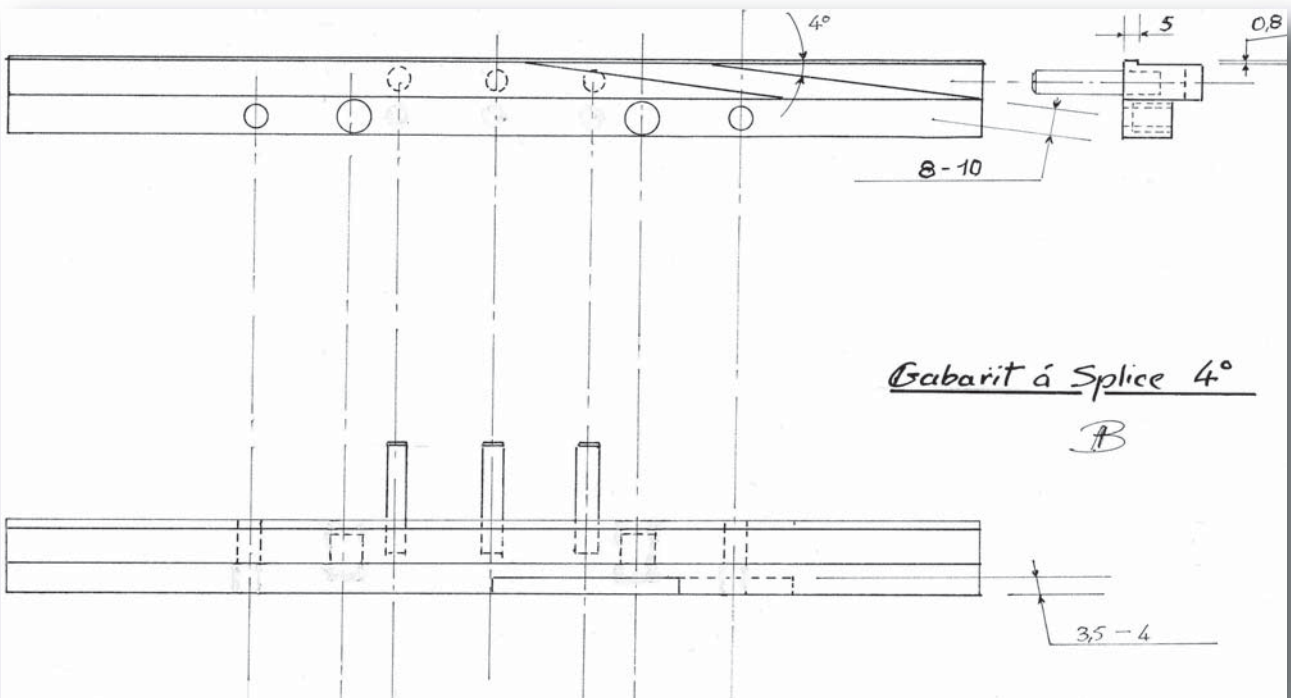
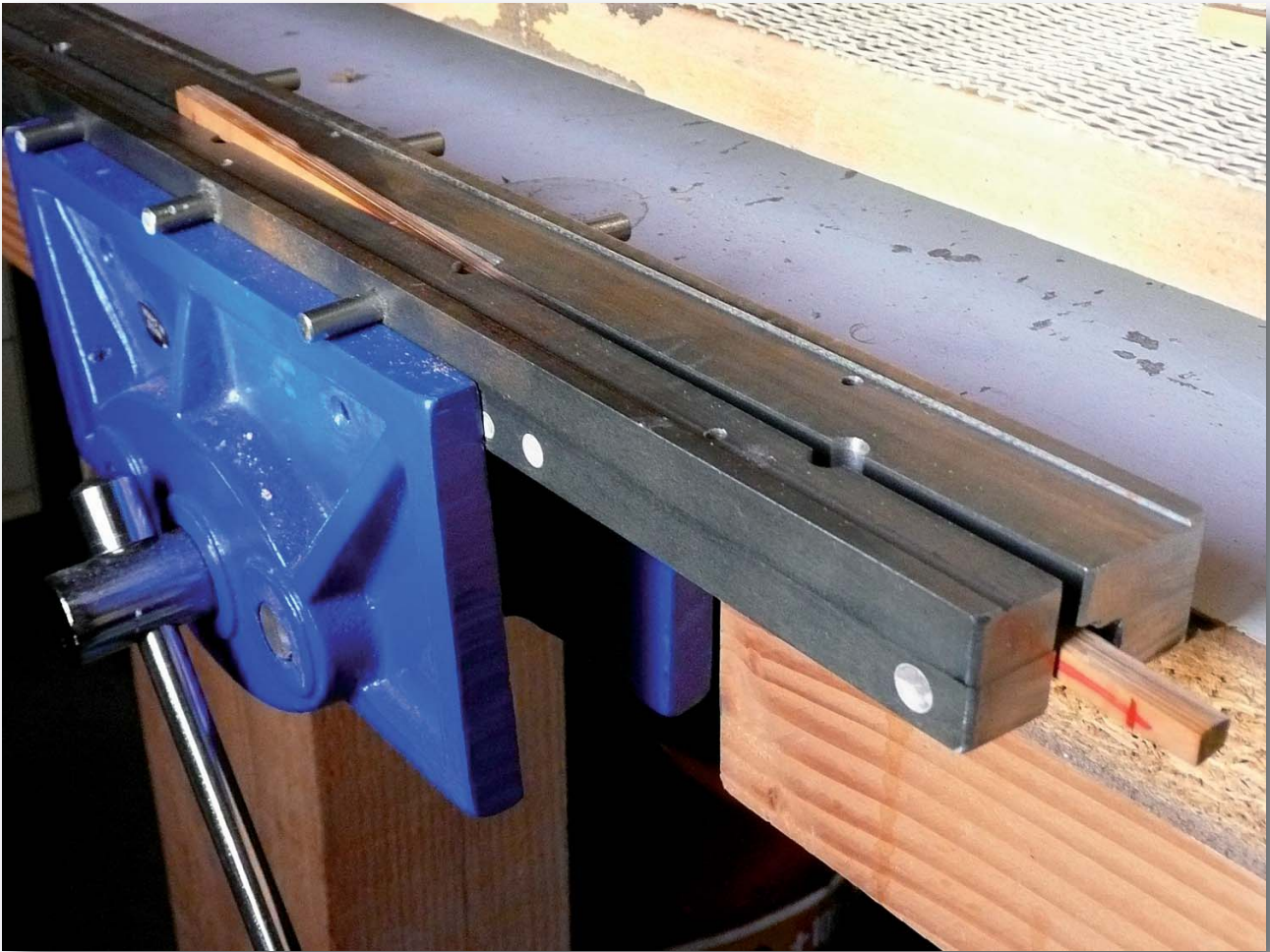
Sui disegni ho dimenticato di indicare la lunghezza complessiva che è di 45 cm.

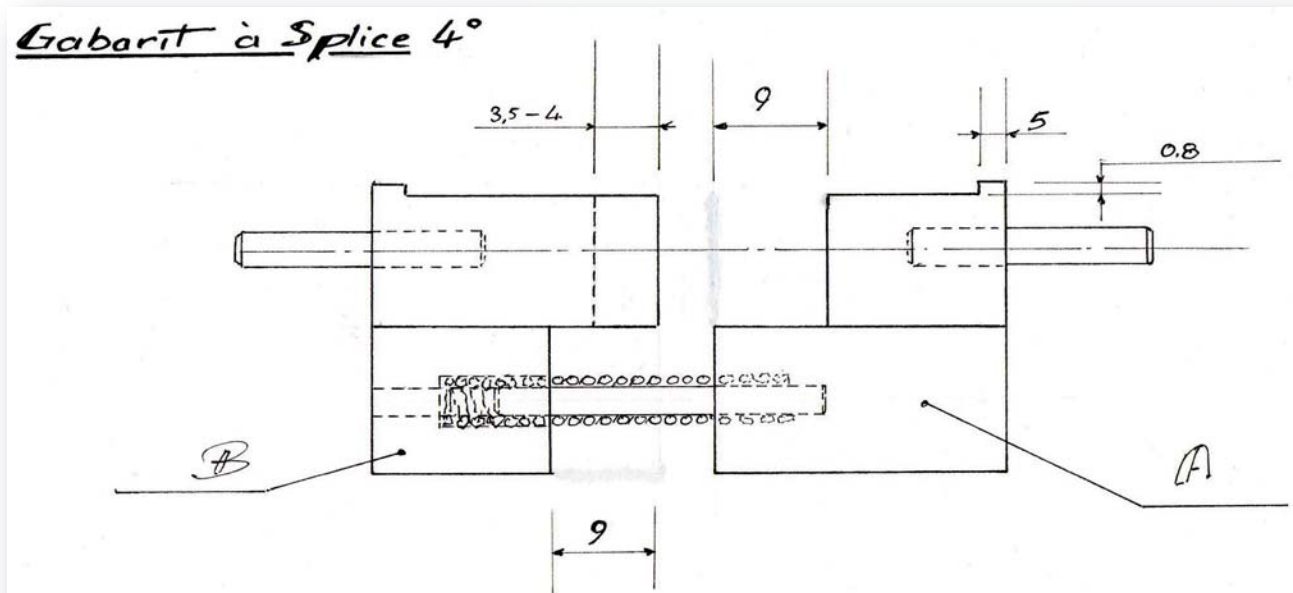
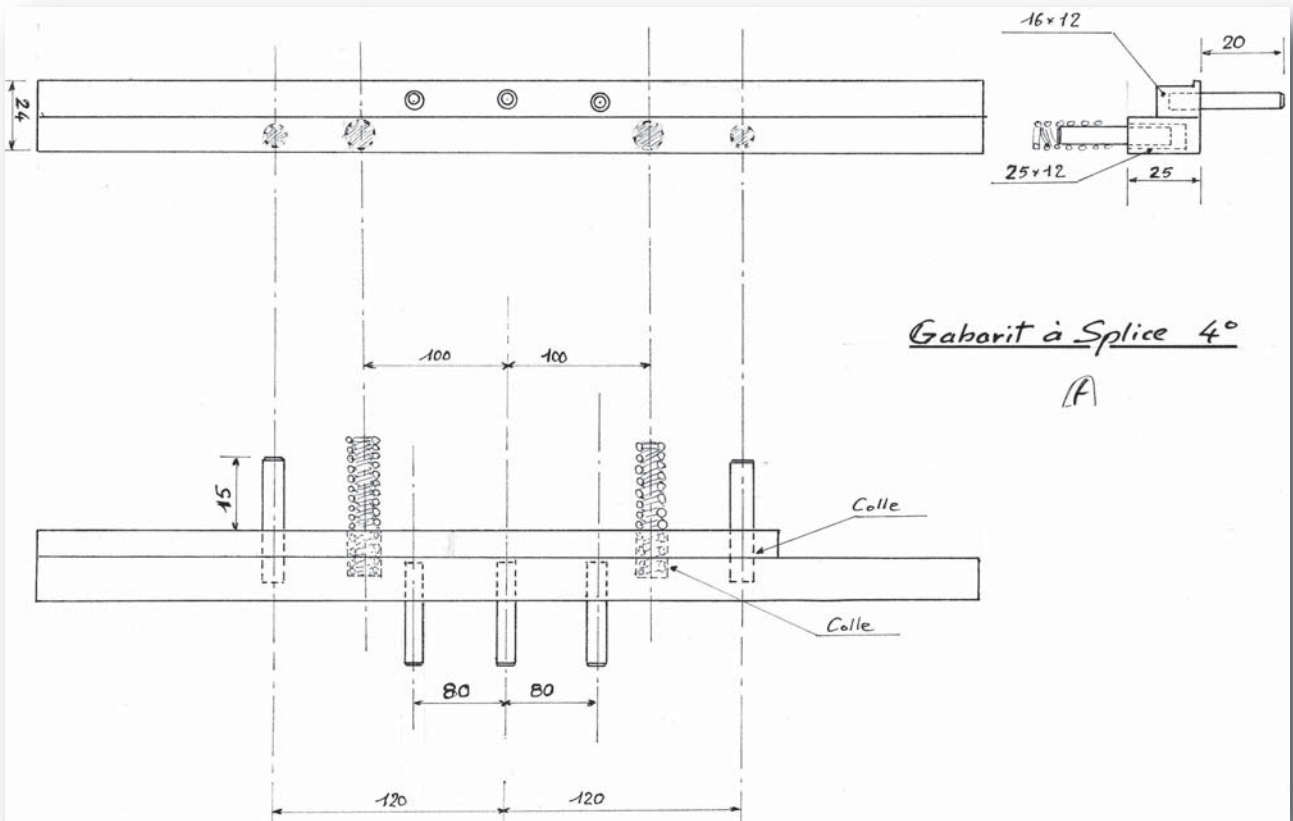
Se avete bisogno di qualche chiarimento potete scrivermi all'indirizzo:

[patrick.maleig@club-internet.fr](mailto:patrick.maleig@club-internet.fr)



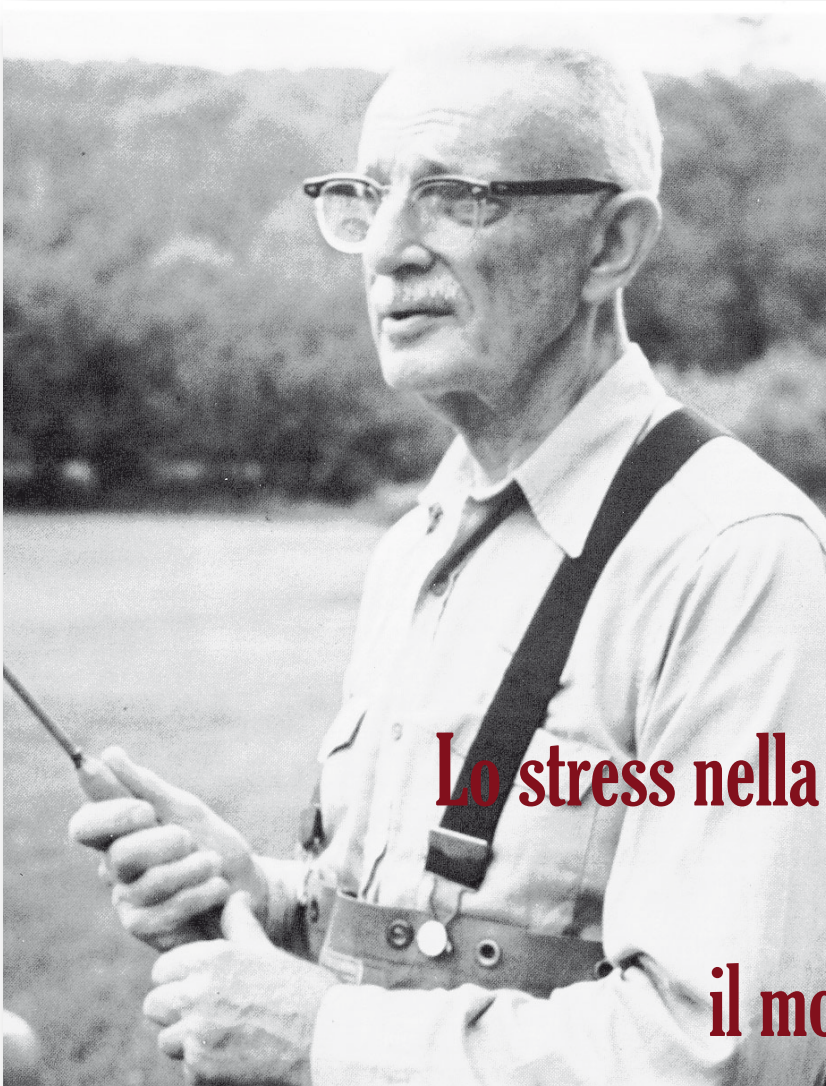












**Gabriele Gori**

## **Lo stress nella canna in bamboo concetti di base il modello di Garrison**



**L**a finalità di questo articolo è quella di cercare di fornire gli elementi base dello stress nella canna in bamboo necessari per interpretare i diagrammi che troviamo associati ai diversi tapers.

I concetti base che esporrò sono validi anche per comprendere ed usare con cognizione di causa i software di Rod Design più diffusi nella comunità internazionale dei rodmakers vale a dire *RodDnaDesign* di Larry Tusoni ed Hexrod.

Infatti, pur essendo programmi per certi versi abbastanza differenti l'uno dall'altro, che offrono possibilità di intervenire sulla progettazione del taper con approcci differenti, ciascuno con i suoi punti di forza e punti deboli, hanno in comune un aspetto fondamentale.

Ambedue sono basati sullo schema di calcolo di Everett Garrison.

Penso che tutti abbiate letto il libro *"A master guide to build a bamboo fly rod"* scritto da Hoagy Carmichael.

Ritengo l'opera del "maestro" fondamentale e che debba far parte del bagaglio di conoscenza di ogni rodmaker

Il che non vuol dire affatto che si debba accettare in pieno la “ filosofia “ del suo rodmaking, o seguire pedissequamente le modalità di ogni fase costruttiva: significa che un rodmaker appunto degno di questo nome, non può fare a meno di confrontarsi con l’opera del Maestro. AMMP naturalmente.

Quello che è certo è che tutta l’opera di Garrison è guidata da ragionate scelte tecniche estetiche e funzionali, condivisibili o meno, certo, ma che danno un quadro unitario al suo lavoro, quello che potremmo definire la filosofia del rodmaking di Garrison.

Anche il suo approccio al rod design é particolare: per la prima volta il progetto della canna viene affrontato con metodi scientifici , attraverso cioè l’analisi di un modello di calcolo che pur schematico e semplificato rispetto alla realtà, sia in grado di rappresentarla per alcuni aspetti considerati significativi.

Nell’ultima parte del libro, sono riportati i calcoli dettagliati che Garrison faceva manualmente con un regolo calcolatore, con una pazienza davvero certosina.

Oggi noi abbiamo i computers che fanno i calcoli per noi in un istante e ci consentono un considerevole risparmio di tempo, e ci sono programmi dedicati al rod desig

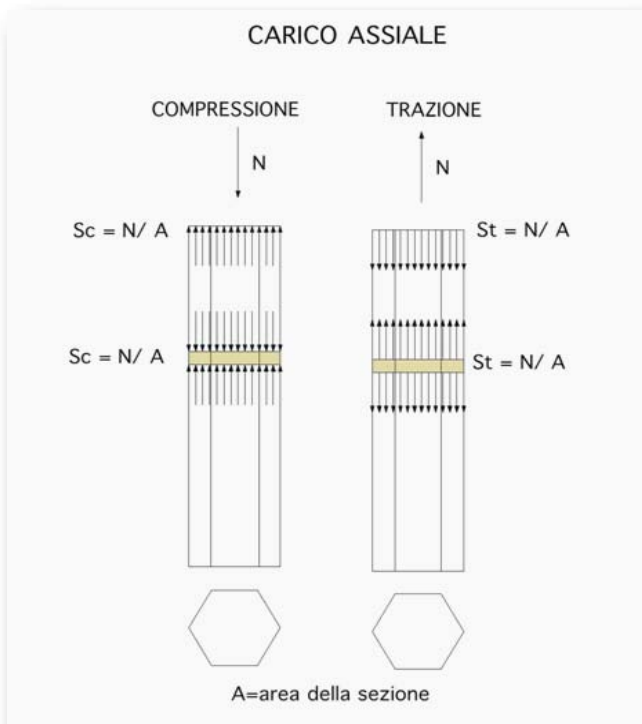
Come dicevo sia Hexrod che RodDna Design sono basati sul modello di Garrison.

Uno degli obiettivi di questo articolo è quello di riuscire a fornire al rodmaker i concetti base necessari per usare con cognizione di causa i suddetti programmi di calcolo, capire quel che possono fare e quello che non possono fare: vien da sé che per raggiungere questo scopo è necessario comprendere come funziona il modello di Garrison.

Io non farò calcoli numerici ed userò formule matematiche solo se strettamente necessario ed anche in questo caso, le formule saranno le più semplici possibile. Cercherò invece di illustrare il metodo seguito da Garrison in maniera per così dire qualitativa: mi auguro di riuscire a trasmettervi quei, concetti, in fondo semplici, indispensabili per utilizzare consapevolmente i programmi.

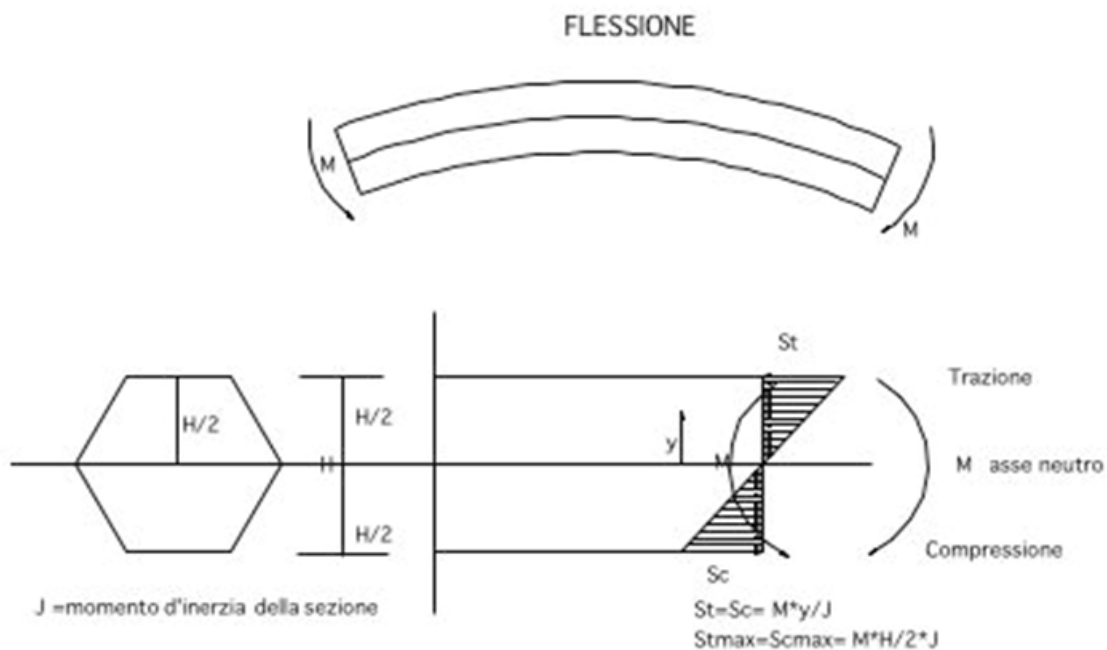
Purtroppo dobbiamo per forza chiarire alcuni concetti base, altrimenti non possiamo capire i termini che intervengono nel modello di Garrison (ed in qualunque altro) Dobbiamo innanzitutto chiarire cosa è lo stress, perché come sapete il metodo di Garrison è basato sul grafico dello stress. Lo stress, in italiano “stato tensionale interno” è la sollecitazione che si instaura nel materiale di cui è costituito un corpo quando viene sollecitato da una azione esterna

Ad esempio prendiamo il caso di un pilastro (quello che vedete nel disegno ha la forma di un esagono) sollecitato da un carico assiale verticale N.



Il materiale di cui è formato il pilastro reagisce per opporsi alla forza esterna e mantenere l'equilibrio statico: la sollecitazione interna del pilastro sarà tale da equilibrare il carico assiale  $N$ , e pertanto, se consideriamo che tutta la sezione reagisca uniformemente, sarà uguale a  $N/A$  dove  $A$  è appunto l'area della sezione. Questa sollecitazione interna che ha le dimensioni di una pressione cioè una forza diviso una superficie, gli inglesi la chiamano stress.

Se lo stress supera resistenza del materiale, il pilastro cede.  
 Lo stress può essere di trazione o di compressione, a secondo di come agisce la forza esterna. Essendo una pressione si misura in  $kg/cm^2$ ,  $oz/square\ inch$ , in  $pound/square\ inch$ , Pascal, Bar etc.  
 Prendiamo ora il caso della flessione che poi è quello che direttamente ci interessa, perché come è ovvio, questa è l'azione prevalente nella canna.



Se prendete una trave, nel nostro caso la canna e la inflettete come in figura, le fibre superiori risulteranno tese, mentre quelle inferiori risulteranno compresse : in altre parole all'interno del materiale si svilupperanno tensioni e compressioni in maniera tale da formare una "coppia" in grado di equilibrare il momento flettente esterno.

Se volete vederlo in un altro modo, le fibre superiori che sono tese si allungano, quelle inferiori che sono compresse si accorciano e quelle che stanno sull'asse neutro restano di lunghezza invariata.

In una sezione simmetrica come quelle che a noi interessano, esse variano linearmente (è una semplificazione) dal valore massimo che si trova sui bordi al valore nullo che si trova sull'asse neutro della flessione, in questo caso coincidente con l'asse baricentrico.

Il valore dello stress, in questo caso uguale sia sul lato compresso che su quello teso, è dato da  $St = Sc = M \cdot y / J$  dove  $y$  è la distanza dall'asse neutro e  $J$  è il momento d'inerzia della sezione di cui parleremo tra poco.

Come già detto il valore dello stress cresce da zero sull'asse neutro fino ai bordi dove raggiunge il valore massimo.

Se la trave è alta  $H$ ,

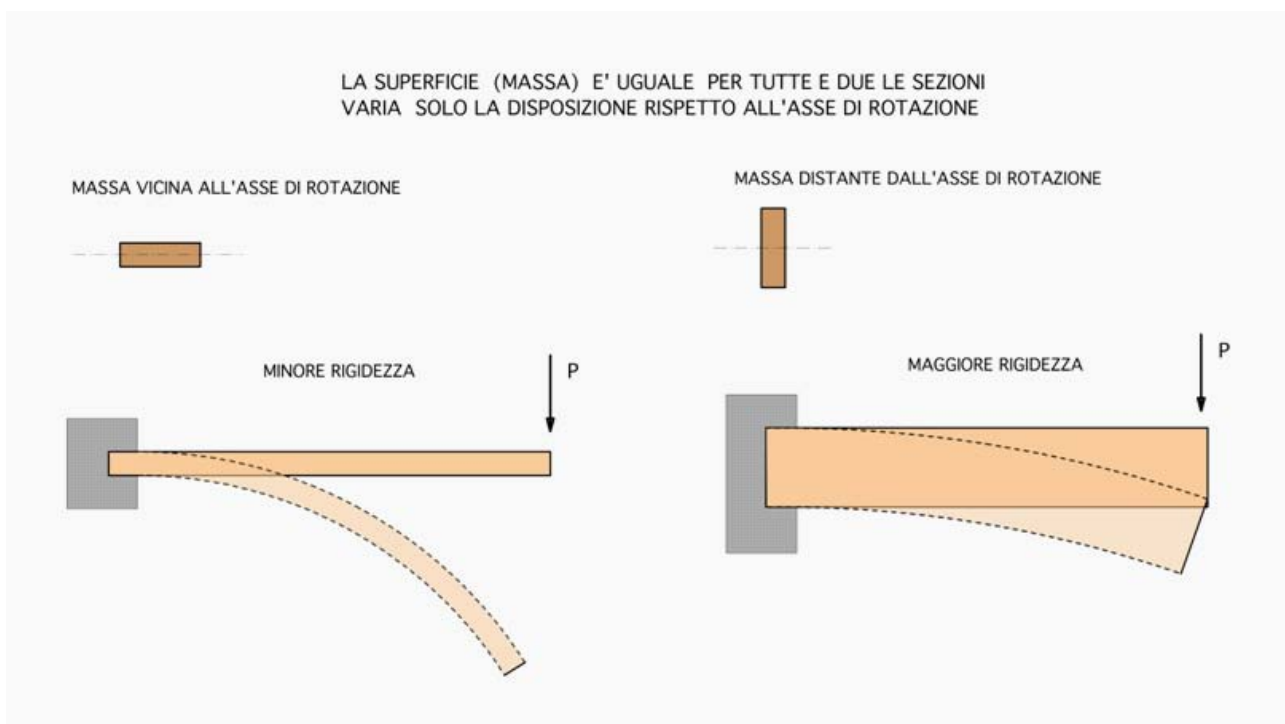
$$S_c = S_t = M \cdot H / 2 \cdot J$$

poiché sui bordi  $y = H/2$

Si vede facilmente che il valore dello stress diminuisce con il crescere del momento d'inerzia della sezione, che sta al denominatore. Il momento d'inerzia di una figura geometrica è una grandezza che definisce la sua resistenza (inerzia) a ruotare intorno ad un asse.

Il momento d'inerzia di una figura geometrica è una grandezza che definisce la sua resistenza (inerzia) a ruotare intorno ad un asse. Essa tiene conto dalla forma della sezione, cioè di come è distribuita la massa della sezione rispetto al baricentro: 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 rigidezza è assai diversa.**



Infatti potete immaginare il momento d'inerzia come la somma delle aree infinitesime che costituiscono la sezione moltiplicate per il quadrato della distanza dall'asse.

In definitiva se una trave ha una sezione trasversale che ha un momento d'inerzia doppio rispetto ad un'altra, quest'ultima si fletterà il doppio della prima, sottoposta alla stessa azione flettente.

Ogni figura geometrica ha la sua formula per calcolare il momento d'inerzia, così come ha la sua formula per calcolare l'area.

A parità di superficie, ogni figura geometrica, quadrato, pentagono, ottagonone, 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 aste ciascuna di forma diversa, triangolare, esagonale o altro, tutte della stessa lunghezza e costituite dello stesso materiale e le sottoponiamo allo stesso carico dopo averne bloccato una estremità ad una morsa, vedremo che tutte quante si deformeranno allo stesso modo, se hanno uguale momento d'inerzia.

Come molti di voi ormai sapranno avendo partecipato al Raduno Tedesco di Waishenfeld nell'ottobre nel 2007 od al 1° Raduno Europeo Di Sansepolcro nel 2008, lo studio sulle varie sezioni di una canna e la relativa tavola delle "Sezioni a Confronto" sono appunto basate su questo concetto: le varie sezioni tipiche delle nostre canne in bamboo, diverse tra loro, piene, cave, fluted e via dicendo, se hanno lo stesso momento d'inerzia, a parità di ogni altro fattore, (lunghezza, taper, materiali) avranno la stessa rigidità alla flessione e quindi si deformeranno nella stessa maniera.

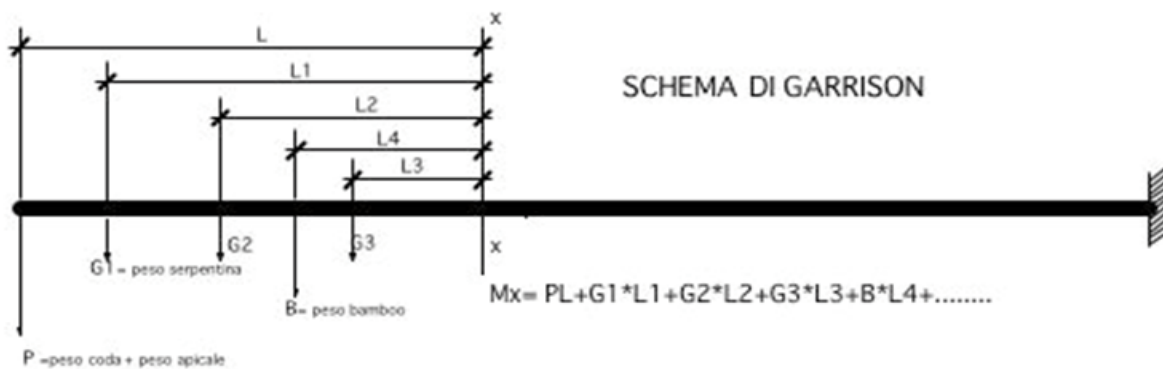
### IL MODELLO DI GARRISON

Il modello di Garrison è piuttosto semplice: schematizza una canna come una mensola incastrata all' impugnatura e libera in punta.

Questa canna è poi sottoposta ad un sistema di carichi che sono:

- un carico concentrato sul tip top costituito dal peso della coda e del tip top;
- da una serie di carichi concentrati costituiti dalle serpentine e dallo stripping guide;
- da uno o più carichi concentrati costituito dalle ferrule;
- da un carico distribuito costituito dalla vernice;
- da un carico distribuito costituito dal peso proprio del bamboo.

Tutti questi carichi inducono in ogni sezione della canna un'azione chiamata momento flettente che sollecita la canna in maniera flessionale, ed è dato dalla somma di tutti i singoli carichi ciascuno moltiplicato per il



“braccio” ovvero per la distanza del punto di applicazione del carico dalla sezione nella quale ci prefiggiamo di calcolare il momento flettente. E' evidente che in questo modello, il momento flettente è nullo all'estremità del cimino ed aumenta via via che si procede verso il tallone, perché via via entrano in gioco i diversi carichi e perché aumenta il braccio dei singoli carichi.

Ci sono anche sollecitazioni assiali (trascurabili) e di taglio, queste non trascurabili ma che nello schema di Garrison non vengono prese in considerazione. Una volta trovato per ogni sezione della canna il momento flettente,

Garrison stabilisce che le sue canne dovranno essere sollecitate in ogni punto in egual misura, cioè lo stress del materiale dovrà essere costante per tutta la lunghezza della canna. Poiché il momento flettente cresce dal cimino verso il tallone, anche la sezione della canna dovrà crescere in maniera opportuna per far sì che lo sforzo nel bamboo sia costante. Stabilisce che lo stress massimo di sicurezza del bamboo è di circa 170.000-180.000 oz/si (circa 800 kg/cm<sup>2</sup>) e mediante la formula inversa dello stress ottiene il diametro di ogni sezione.

Quindi le canne di Garrison sono disegnate in questo modo, per avere lo stress costante su tutta la canna, naturalmente quando caricate con lo schema di carico alla Garrison.

Sono definite dall'autore "progressive" e questo è l'unico modo corretto di associare il termine "progressiva" ad una azione di una canna.

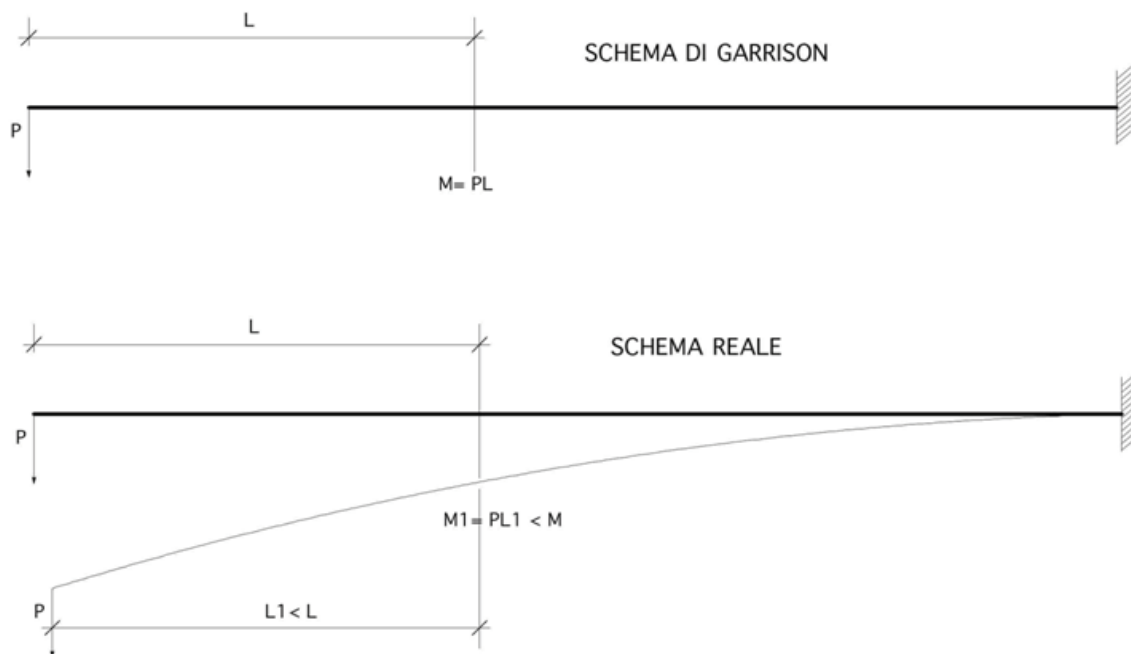
Lo schema è giusto?

Intanto chiariamo che nessun modello di calcolo è giusto in senso assoluto: ci sono modelli che

approssimano più o meno correttamente la realtà.

Quello di Garrison è in verità piuttosto grossolano.

Garrison era un'ingegnere civile e come tale aveva dimestichezza con i calcoli relativi ad elementi strutturali relativi alle costruzioni. In questo tipo di settore tecnico, le deformazioni reali delle strutture sono molto piccole, e permettono di non tener conto di certi effetti, con errori trascurabili.



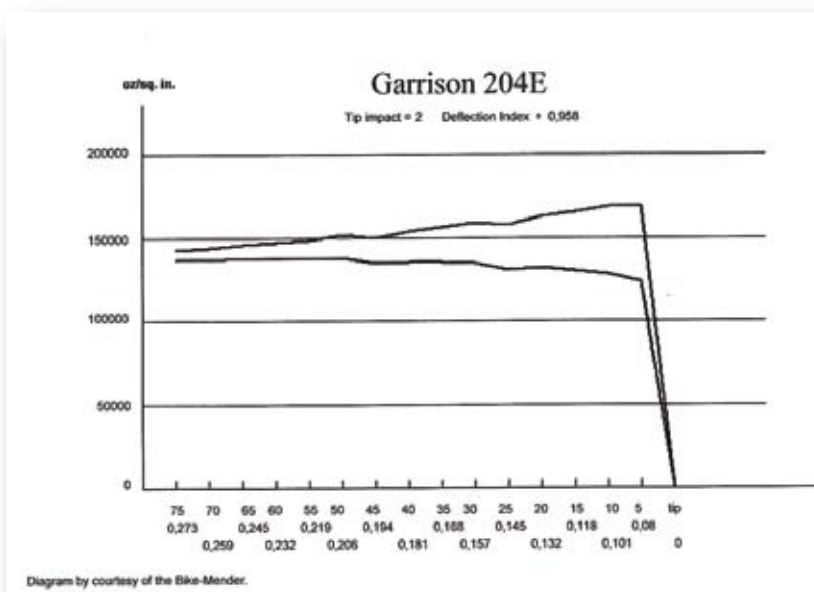
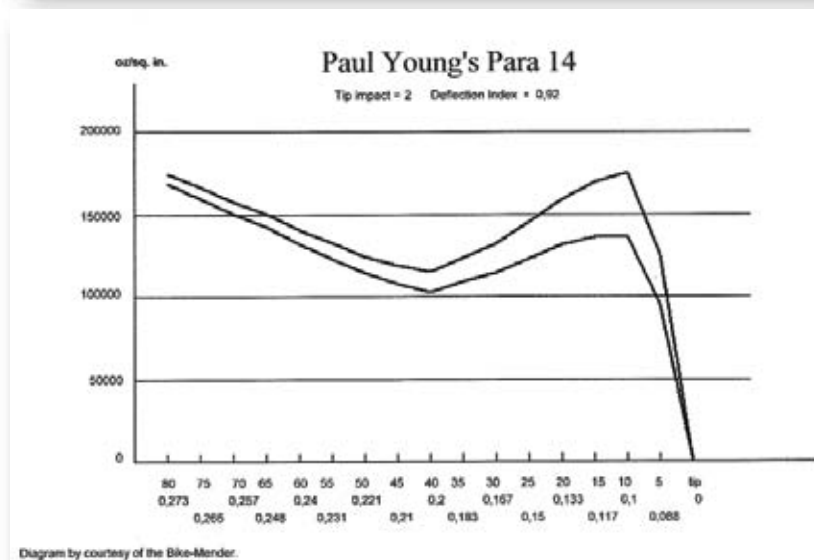
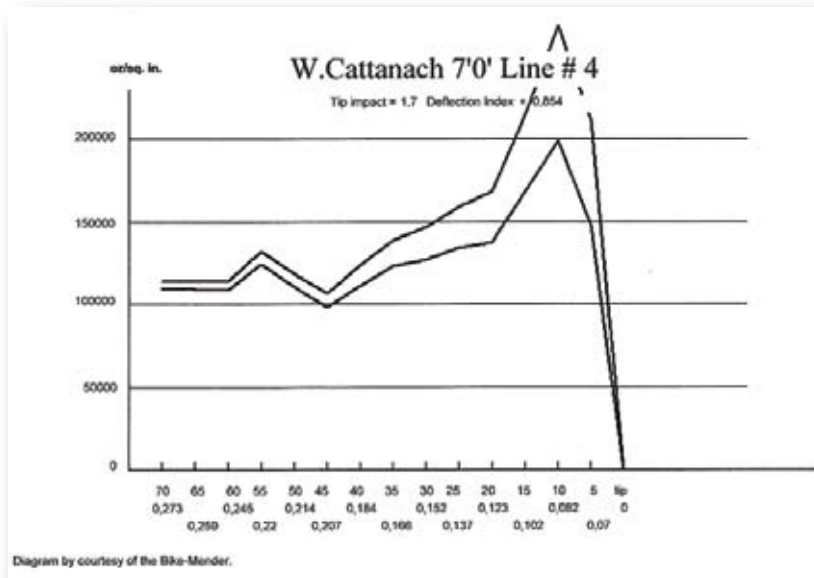
L'ipotesi alla Garrison è che la canna, sottoposta ai carichi statici, non si deformi, o meglio, si deformi molto poco: ed è chiaro che questa ipotesi è abbastanza lontana dalla realtà.

In realtà la canna si deforma molto e lo stato di sollecitazione varia considerevolmente.

La canna, sottoposta al carico si deforma, e di conseguenza varia (diminuisce) la distanza del punto di applicazione della forza

Questo fa sì che il momento calcolato con lo schema di Garrison risulti superiore a quello reale.

Per risolvere una struttura ci sono calcoli più raffinati come ad esempio di Eulero-Bernoulli che tengono conto delle grandi deformazioni. Qui sotto riporto il diagramma dello stress alla Garrison (linea superiore) e quello calcolato tenendo conto della reale deformazione della canna (linea inferiore), per tre tipiche canne con azioni di punta, parabolica e progressiva.





L'attuale versione di RodDna Design fornisce la curva dello stress calcolata alla Garrison e quella calcolata tenendo conto delle deformazioni della canna, mentre Hexrod solo quella alla Garrison.

Salta subito all'occhio, come anticipato e come dobbiamo aspettarci, che lo stress risulta inferiore rispetto a quello calcolato alla Garrison (poiché il momento flettente è minore) Ma d'altra parte vediamo che sono tra loro molto simili, come andamento.

Quindi possiamo dire che le curve dello stress calcolate con il più corretto metodo (grandi deformazioni) rendono più smussate, per così dire, ammorbidiscono quelle calcolate alla Garrison ed in definitiva evidenziano meno la caratteristica del taper.

Teniamo conto che anche le curve calcolate con il metodo di Eulero-Bernulli, si riferiscono

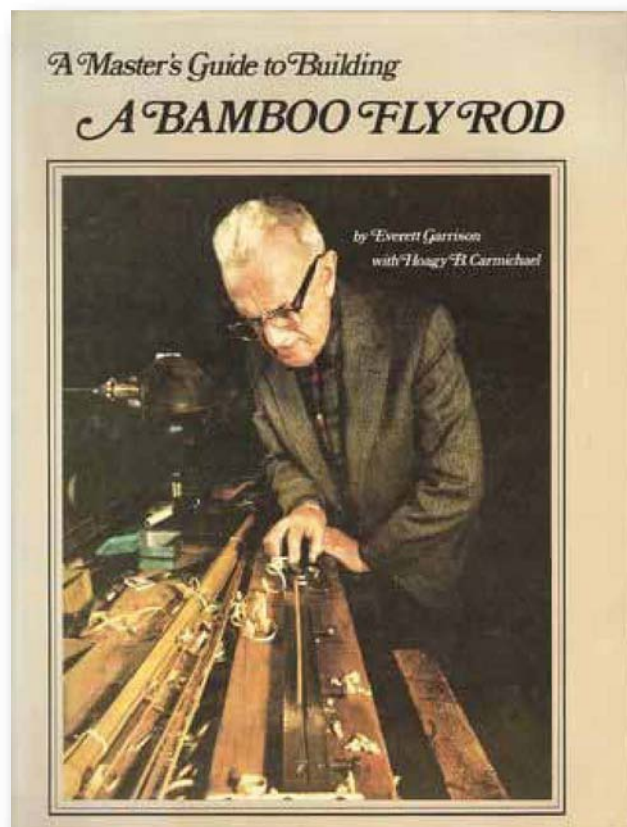
sempre allo schema statico di Garrison e quindi anch'esse assai lontane dalla realtà: durante il lancio la canna è sollecitata da forze dinamiche e non statiche, che mettono in gioco gli aspetti inerziali e la resistenza dell'aria.

Quindi, a mio giudizio, il metodo di calcolo usato da Garrison non è in grado di stabilire l'esatta distribuzione dello stress nei vari punti della canna.

E' invece in grado di fornire curve di stress che rappresentano bene l'azione della canna, e permettono al rodmaker con la necessaria esperienza, di capire (e predire) il comportamento effettivo della canna.

Per questo, credo, un metodo non rigoroso come quello di Garrison è stato accolto dalla comunità dei rodmakers, e continua anche oggi ad essere utilizzato: perché con uno schema abbastanza semplice, fornisce risultati utilizzabili per progettare una canna.

*Gabriele Gori*







**P**enso che le canne da pesca in bamboo possono essere annoverate tra le opere dell'uomo "senza tempo", come i quadri o le sculture. Senza tempo perché non invecchiano mai, perché con le loro logiche e tecniche costruttive raccontano di un'epoca, di un modo di intendere la pesca a mosca, di un modo di vivere.

Le canne in bamboo inevitabilmente trasmettono a chi le ha tra le mani una sensazione di deferenza e rispetto e questo credo sia ampiamente dimostrato da un episodio che mi è accaduto.

Ritengo che a tutti i pescatori sia capitata una disavventura di pesca, più o meno grave ma a tutti è capitato. L'ultima mia disavventura risale al mese di settembre 2011, ero in British Columbia a pesca di Steel Head con un gruppo di amici e un giorno discendendo il Kispiox River in gommone è successo che chi doveva ben conoscere il fiume ha sbagliato ramo portando tre di noi a infilarsi in un tratto di rapide che si concludeva contro un grande sbarramento di tronchi e rami.

Quattrocento metri di discesa tumultuosa cercando di controllare con la pagaia la forza impressionante dell'acqua fino allo schianto

contro lo sbarramento di rami.

I waders pieni d'acqua e pesanti come un incudine che mi trascinarono sotto mi hanno costretto ad uno sforzo sovrumano per liberarmi, trarre dall'acqua le gambe pesanti come macigni e arrancare fino ad arrampicarmi su questa barriera di tronchi, rami e sterpaglie rese scivolose dall'acqua e dal muschio che vi cresceva ... sdraiato e stremato guardo a destra, la canna, la mia 12' in bamboo, era finita impigliata tra i rami a una decina metri.

Sdraiato sui rami l'ho guardata ... era dalla parte opposta di dove dovevo strisciare per uscire dal fiume che rombava sotto di me. Tentare il recupero significava rischiare di finire di nuovo in acqua e non avrei avuto la forza di combattere di nuovo contro la corrente. L'ho guardata per l'ultima volta e carponi ho percorso tutto lo sbarramento nel senso opposto per mettermi all'asciutto.

Un paio d'ore dopo aver raggiunto la riva e aver attraversato un tratto di foresta ho ritrovato i miei compagni di pesca, anche loro stremati, erano finiti in acqua e anche loro avevano perso le loro canne ma anche loro erano felici di essersela cavata.

La sera nel lodge i racconti della giornata davanti a una tazza di caffè bollente e a una bottiglia di whisky, il rammarico di aver perso tre canne a due mani che non avremmo mai più rivisto. La mia non era finita in fondo al fiume come le altre ma era diventata parte integrante di quello sbarramento di tronchi e rami e sarebbe inevitabilmente finita chissà dove alla prima piena primaverile che avrebbe spazzato tutto.



Era una bella canna, bionda con le legature e il porta mulinello verdi, forte e potente. Avrebbe concluso la sua esistenza tra i boschi di abeti della British Columbia. In fondo in un bel posto.



Passa il tempo e dopo aver scritto "Lost in BC" sul quaderno dove annoto con cura tutti i particolari delle canne che costruisco non ci penso più.

Passa il tempo e costruisco altre canne fino al giorno in cui, dopo quindici mesi, ricevo una mail.

E' di Bob Milward, un rodmaker canadese che mi scrive :

*"Caro Alberto, Un pescatore ha trovato una canna a due mani vicino a Smithers, British Columbia... e tua o l'hai venduta a qualcuno? ... Il butt va bene ma devono essere sostituite un'agata color ambra e alcune serpentine. Il mid ha una bella curva che dovrà essere raddrizzata a caldo. Il tip è piegato e mancano alcuni pezzi di bamboo dalla parte centrale. L'intero tip deve essere sostituito. Cosa vuoi che faccia? Te la rispedisco o la posso riparare per chi l'ha ritrovata?"*

E' lei!

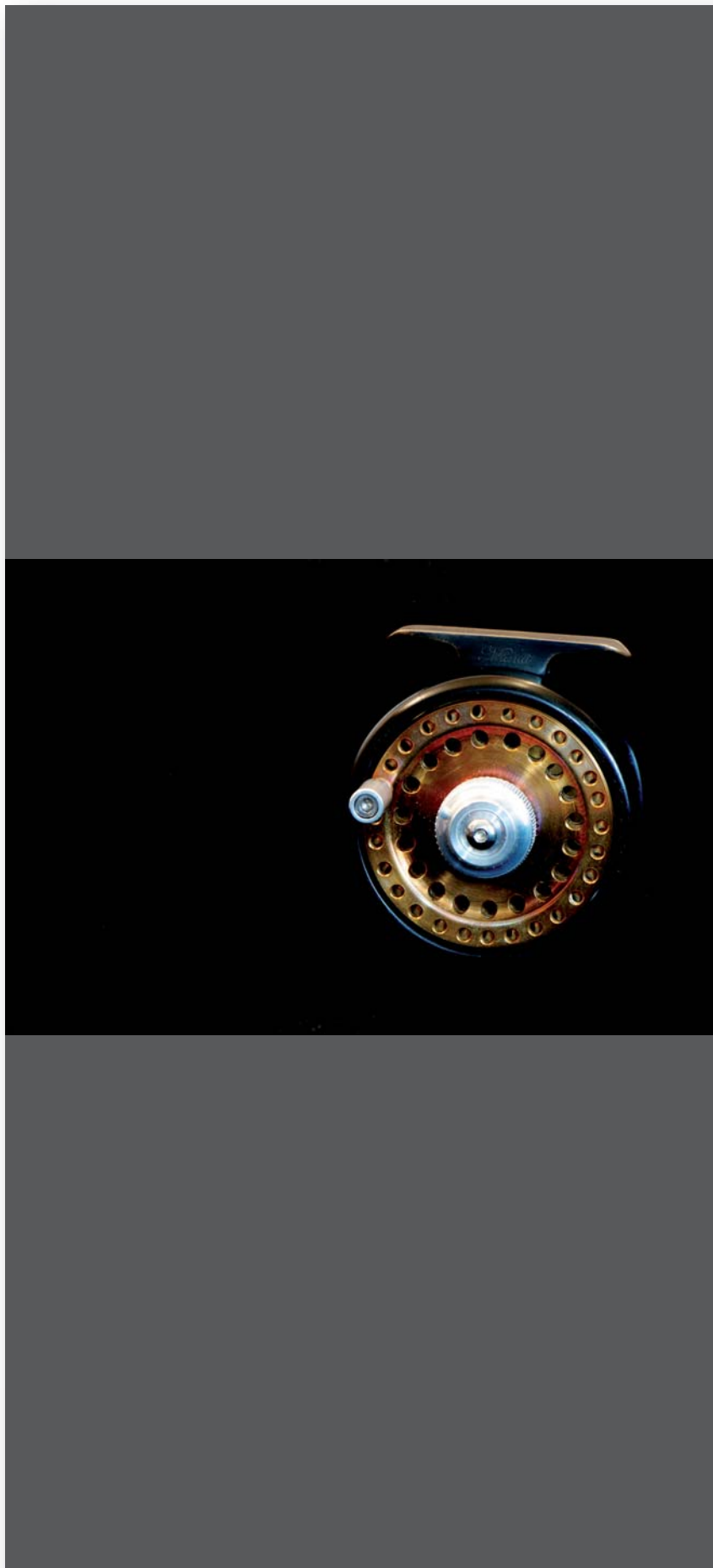
Ha passato quattro stagioni nei boschi e ora un pescatore l'ha trovata e l'ha portata da un rodmaker perchè la riparasse. Però prima mi chiede se può tenerla o se deve restituirmela.

Ecco cos'è il rispetto di cui parlavo prima, il rispetto che ogni pescatore porta ad una canna in bamboo.

Questo pescatore è a 9000 chilometri di distanza, potrebbe tenerla e basta, nessuno mai gli chiederebbe conto di dove ha preso questa canna, ma la rispetta ... e mi domanda se deve restituirmela.

«Caro ... sarò felice se riparerai la canna e se diventerà la tua canna ...» Gli rispondo.





## Il mistero della tempra

di Massimo Paccotti e Marco di Lorenzo



**N**el nostro magico mondo del bambù, ci troviamo a volte di fronte a dei passaggi costruttivi che all'apparenza sono banali e veloci, ma ai quali bisogna però prestare la massima attenzione e meticolosità. Uno di questi è sicuramente la tempra, un passaggio chimico/fisico atto a modificare la struttura di una parte dei componenti organici del bambù; i componenti della lignina, in questo processo, passano da un legame singolo ad un legame doppio polimerizzandosi e rendendo di conseguenza il bambù stesso più robusto, elastico e reattivo. Queste caratteristiche in una canna in bambù sono molto significative in termini di resa in pesca e secondo noi sono direttamente proporzionali al modo in cui effettuiamo una giusta tempra. Per spiegarci meglio, se noi andassimo a incollare un blank non temprato, otterremo come risultato una canna "molle", senza nervo, priva dei requisiti essenziali di un buon attrezzo. Con la giusta tempra invece, gli zuccheri contenuti nelle fibre buone riescono a "caramellare", e una volta raffreddati gli strips, indurirsi a tal punto da trasformare il morbido grezzo in un legno elastico e performante. Per ottenere ciò è importante una prima fase detta asciugatura (soprattutto se come noi lavorate in locali un tasso di umidità elevata) e una seconda detta appunto tempra, tutte eseguite alle giuste temperature, altrimenti risulterebbero vane (più avanti vedremo come eseguirle al meglio). Purtroppo oggi le stanghe non sempre ci arrivano tutte perfettamente stagionate, ma al loro interno avremo ancora una certa quantità d'acqua; in altri termini il nostro bambù sarà troppo umido per realizzare delle ottime canne da pesca e quindi, oltre a doverlo conservare in luogo aperto e ventilato (certamente non in una

cantina o in un box), ovviamente al riparo dalla pioggia, avremo anche l'obbligo di temprarlo al meglio una volta scelto il culmo e sgrossati gli strips. Veniamo quindi alla nostra esperienza in merito: ci siamo accorti che alcune canne, una volta incollate, non avevano un ritorno istantaneo o meglio, sottoponendo il cimino a una flessione, quest'ultimo tendeva a rimanere stranamente incurvato, piegandolo al contrario tornava ad assumere la linearità originale. A questo punto i dubbi erano molti riguardo alle cause di tutto ciò e chiedendo un parere a chi ha più esperienza di noi, siamo arrivati a imputare questo difetto alla colla che non faceva la giusta presa sui listelli, colpa forse della temperatura o dei tempi di essiccazione o dell'umidità presente nei listelli stessi (noi usiamo colla epossidica). Riprovando a incollare il risultato era sempre il medesimo, la canna non aveva un buon ritorno, era come se le mancasse il "nervo". Abbiamo incominciato a questo punto a fare delle prove in forno, il nostro problema poteva essere la tempra che non era eseguita correttamente e dopo aver passato una giornata a sacrificare qualche listello, finalmente le cose sono cambiate.



**Il nostro procedimento**

Noi partiamo da un forno ventilato, ne abbiamo uno lungo circa 2 mt composto da doppia camera alimentato da una pistola ad aria calda. Alcuni rodmakers usano forni alimentati a resistenza con ottimi risultati, la cosa certamente più importante è quella di avere un controllo perfetto della temperatura interna. Anche noi in precedenza usavamo tale tipologia di forno, ma non riuscivamo ad avere – per errori nostri di costruzione – un calore uniforme e il rischio di bruciare i listelli era sempre in agguato.

Inseriamo gli strips sgrossati e legati nella camera più piccola a forno freddo, si accende la pistola che alimenta la camera grande e si porta la temperatura interna a 110/120 gradi; quest'ultima ricordiamo che dev'essere uniforme per tutta la lunghezza del forno (la stessa è garantita dalla presenza di due termometri posti alle estremità del forno). Arrivati a temperatura, si tengono gli strips ad asciugare per circa un'ora (ciò non influisce sulla composizione molecolare del bambù né sul colore della canna), stando attenti a non far scendere la temperatura al di sotto dei 100 gradi

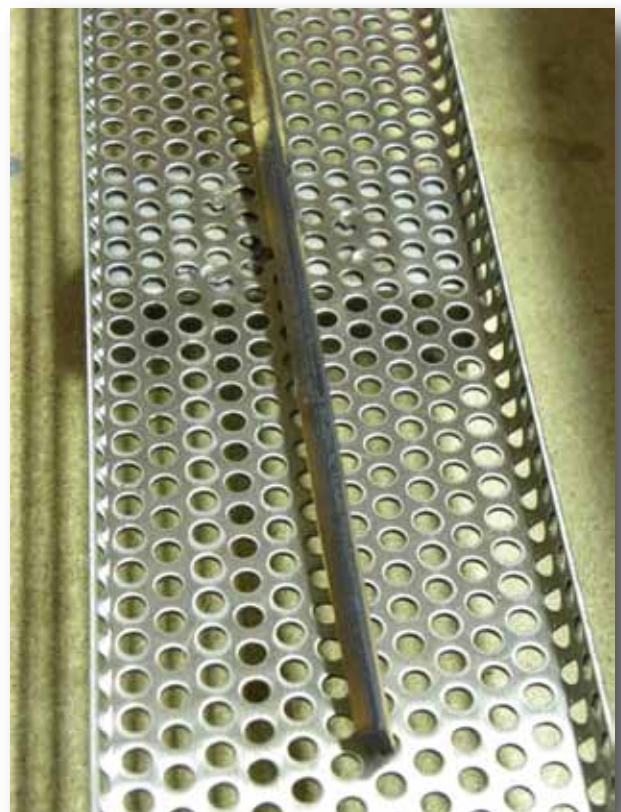


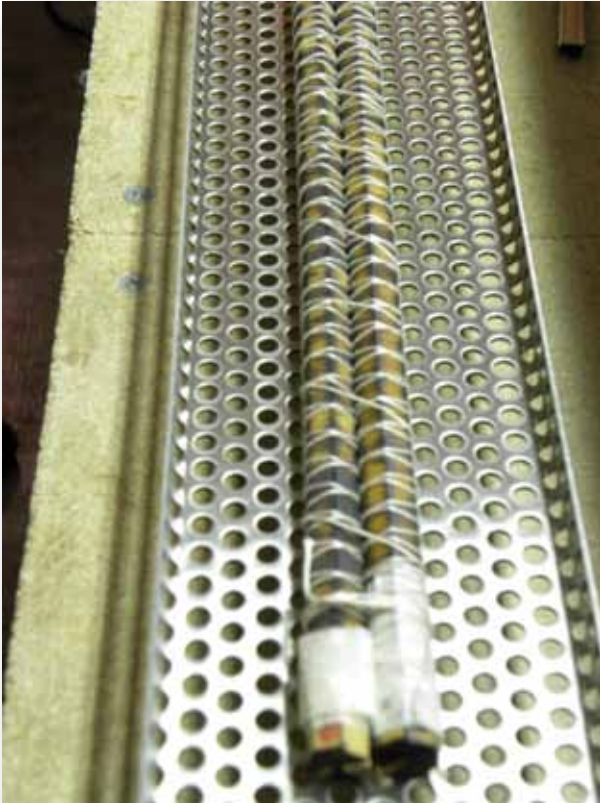


gradi (questo ci permette di far evaporare l'acqua in eccesso presente nel bambù). Si decide a questo punto se si vuole una canna chiara o se si preferisce che questa assuma una leggera tonalità ambrata; per la prima opzione si tolgono i listelli dal forno e si fa salire la temperatura a 190/195 gradi (stiamo attenti a non superarla) e si rimettono gli stessi nel forno



per otto minuti, questa volta per la vera e propria tempra. L'altra possibilità prevede invece che gli strips siano lasciati nel forno mentre facciamo salire la temperatura con la nostra pistola termica, sarà proprio quest'ultima -con il suo getto d'aria bollente - a colorare la canna. Arrivati anche questa volta ai soliti 190/195 gradi, passati gli otto minuti, avremo temprato i listelli. Ora, tolti dal forno, sarebbe deleterio slegarli e andare subito a piallarli in P.F.; se noi andassimo a vedere l'interno di un listello dopo questa tempra, noteremo che le fibre (parte scura e buona del bambù) risultano come compatte, quasi fossero state "caramellate" e il nostro strip, che è ancora caldo, risulta morbido e malleabile (pensiamo al procedimento di raddrizzatura).





). La cosa migliore da fare è, a nostro avviso quella di tenerli legati su di un piano almeno fino al giorno successivo; questo dà il tempo necessario ai listelli di raffreddarsi e irrigidirsi senza subire deformazioni dopo aver ricevuto uno shock termico durante la tempra in forno.

Potete ora fare una prova: prendete un listello temprato e uno dello stesso culmo che non ha subito alcun procedimento, provate a imprimere su di essi la stessa flessione e vedrete sicuramente che qualcosa è cambiato (farete fatica anche a raddrizzare qualche piccola imperfezione dei listelli).

Concludendo, non vogliamo di certo affermare che il metodo di lavoro da noi adottato sia l'unico o il migliore, anzi i rodmakers più affermati e con esperienza maggiore della nostra potranno magari contraddirci, ma indubbiamente a noi ha dato ottimi risultati.





**Andrea Satto**  
Wood Reels Maker

Andrea Satto è il realizzatore dei mulinelli in radica pubblicati nelle pagine precedenti.

# "LA PRIMA DOPO... LA PRIMA"

di Enrico Francioni

**I**l giorno dopo la consegna dell'attestato di rodmaker (al Podere Violino presso Gricignano, Sansepolcro AR - Italia, il 30 novembre 2011), [foto\_01: Il mio attestato di Rodmaker] mi sentivo già investito del ruolo, e caricato di una certa responsabilità oltre ad un leggero impegno (peraltro assunto in maniera consapevole e cosciente), a dover dimostrare... ma - e si badi bene - a dimostrare prima di tutto a me stesso, di poter essere davvero anch'io capace ad organizzare tutto il materiale e a cominciare a pensare di costruire la mia prima vera canna in bamboo: ovviamente "la prima dopo la prima".



Una delle cose che pensavo di riuscire a contenere nella mia mente, come dentro a un'unica immagine, o in un'unica sequenza di azioni, era l'intero piano di lavoro che scandisce in maniera quasi "religiosa" la costruzione di una canna in bamboo: vi assicuro che - almeno per me che sono all'inizio - non c'è nulla di più difficile da controllare in un colpo solo, tanto mi appare tutt'ora complesso e soprattutto articolato l'intero percorso...!

A dir la verità ancora mi restava da completare con la verniciatura, la mia Heddon (la "Folsum" 7' #4 2 pc), costruita al corso IBRA 2011. Una volta acquistati i prodotti della Cecchi (Spinnaker e diluente) feci la ri-verniciatura e la carteggiatura (grana 600) delle legature, la firma col pennino e l'inchiostro di china nerissimo, e infine la meticolosa verniciatura a pennello - forse il metodo più semplice (semplice nel senso di spontaneo) ma insieme il più difficile per ottenere un risultato eccellente... (faccio un raffronto ad esempio con la verniciatura a immersione che assicura risultati senz'altro più alti fin dalle prime esperienze).

Il sacrificio per la costruzione della canna Numero 0, la Heddon appunto, sarebbe stato a breve ripagato dalle bellissime sensazioni offerte dal fascino del lancio con il nuovo materiale, appunto il bamboo, che prendeva il posto della grafite, e da alcune apprezzabili catture che mi esaltavano come pescatore a mosca oltre che come rodmaker alle prime armi!



Era la metà di dicembre 2011 e sentivo il prurito alle mani per volerne cominciare una nuova tutta mia...

Di fatto l'esordio vero e proprio con la costruzione della mia prima vera canna in bamboo si sarebbe protratto per ancora due mesi: due mesi infatti erano stati il tempo necessario per poter organizzare uno spazio soddisfacentemente idoneo e acquistare il materiale occorrente, praticamente quasi tutto!

Incollato al mio note-book e grazie all'aiuto costante di personaggi competenti quanto pazienti come Poratelli, Giardina, Giuliani, Gori e Fiorani (letteralmente assaliti dalle mie e-mail, e li ho citati in ordine decrescente in quantità di messaggi che ho inviato loro), mi stavo facendo una cultura navigando tra i vari modelli di piolla, di affilalama, di pietre per la levigatura, di comparatori con tanto di punte e basette, di seghe giapponesi, attraverso i vari produttori e distributori d'Europa e d'oltre oceano..., e poi il raffronto dei costi per il raggiungimento di quell'equilibrio qualità-prezzo nell'acquisto del materiale, che a volte in tutta sincerità considero mera utopia...

E poi i continui contatti con l'amico rodmaker Simone Paci, che ringrazio per la costante disponibilità, ed ammiro per la precisione, la generosità nello scambio/confronto dei consigli e delle soluzioni adottate, oltre che mio socio negli acquisti.



Per fortuna sotto casa potevo sfruttare un angolo di un ampio garage e quindi andare a sistemare proprio lì le prime cose per lavorare tutto solo: un banco di lavoro ben illuminato con tanto di morsa, ed alcuni arnesi che mi sembravano essenziali almeno nella prima fase della costruzione, più ovviamente, vari cassetti con guanti di vario tipo, lime, carta abrasiva, e altri vari attrezzi minimi

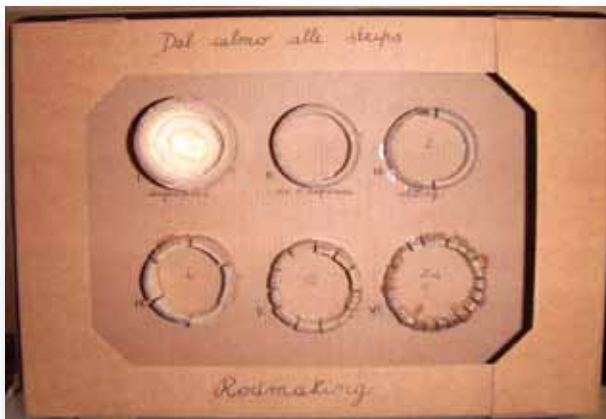


Nell'attesa che arrivasse il materiale di partenza (planning form di legno, piolla - una Dicktum: novità assoluta - , affilalama, pietra e planning form d'acciaio) ripassavo con accurata perizia le dispense del corso e iniziavo a prendere le misure per il taglio della mia prima stanga di bamboo: da una parte il butt e dall'altra il tip cercando di risolvere al meglio la questione "nodi": tre nel butt e due nel tip (com'è almeno nella normalità), per ottenere la suddivisione più vantaggiosa possibile.



Dopo un giro di consultazioni scelsi il mio taper (rimanendo sulla lunghezza dei 7', come ci era stato consigliato a fine corso IBRA) - si trattava di una Lyle Dickerson 7012,

e quindi, dopo decine di misure con metro (rigorosamente in inches) e pennarelli di vari colori alla mano, mi decisi di tagliare il culmo con la mia nuovissima sega giapponese, a splittarlo con un coltello da cucina e poi col chiodo stretto nella morsa, a ricavare le strips nella classica suddivisione (1+1, 3+3, 6+6, 12+12). Per una ulteriore prova di memoria mi ero costruito una piccola teca di cartone (con materiale di recupero) dove avevo replicato il procedimento dello splittaggio su una sezione di stanga di bamboo.



Nonostante ciò di danni ne ho combinati da subito: sono riuscito a ricavare il materiale per sole tre canne... (sig!), tre butt e tre tip; probabilmente un difetto nell'inclinazione della strip sul chiodo: l'operazione forse era stata fatta troppo in fretta, bah non capisco...

Non vi annoierò descrivendo in maniera pedissequa proprio tutti i passaggi successivi della costruzione, dico solamente che però tutte le fasi del lavoro sono state eseguite coi "piedi di piombo", per non dire ...quasi "stando sulle spine"; mi sentivo un po' gli occhi addosso di tutti: del mondo del rodmaking, degli amici e dei familiari che nel periodo della costruzione mi guardavano con un'aria che potrei definire di solidale incoraggiamento, ma che insieme faceva intravedere una leggera punta di scetticismo sui risultati attesi e da me dichiarati in anticipo.

Dopo lo staggering passavo alle fasi del trattamento dei nodi e del raddrizzamento delle strips, fasi che mi hanno dato particolarmente da fare: primo perché esistono almeno due o tre

metodologie diverse legate all'ordine di successione di svolgimento di queste due operazioni... e poi perché mi stavo portando dietro alcuni errori dovuti allo splittaggio che non era venuto proprio a regola d'arte...

Prima di limare i nodi delle mie strips, decisi di inquadrarle un po' meglio nella guida a 90° della planing form di legno aiutandomi con la mia nuovissima Dictum, in modo da arrivare ad una sezione che fosse il più possibile rettangolare o appena isoscel-trapezoidale: questa operazione mi avrebbe facilitato di molto nella fase successiva della prima sgrossatura



La scelta (questa volta autonoma) mi avrebbe dato ragione e il profumo del bamboo che si scaldava col calore della pistola ad aria calda mi faceva sentire un po' più rodmaker!

Debbo confessare che anche un altro passaggio mi è piaciuto e mi ha entusiasmato particolarmente: la sgrossatura (ovvero la piallatura dei levels) delle 12 strips; la pialla con la sua lama nuovissima e tagliente andava via liscia e sicura, i ricci si accumulavano in gran quantità e il lavoro, anche se faticoso, era stato particolarmente gustoso. Solo qualche giorno più tardi potevo appurare che la lama nuova, che avevo usato, esce dalla Dictum affilata a 25°.

A mano e senza far uso del Garrison Binder, ho legato col filo i due mazzetti di strips e dopo qualche giorno ero pronto per il trattamento termico nel forno di Simone, la temperatura era giusta e dopo due passaggi tip e butt uscivano fumanti. Ero pronto per le fasi successive .



Purtroppo non possedevo ancora il mio comparatore personale, quindi mi affidai ancora una volta alla grande gentilezza di Simone che cortesemente me lo prestò.

Con le misure del taper sotto il naso, feci il settaggio per il butt della mia planing-form; DIMA che avevo precedentemente, pulita, lubrificata e tirata a lucido per l'occasione.

Dopo la pulitura dell' enamel, mi sarei apprestato così a piallare nella maniera più precisa possibile, ma avevo bisogno di una lama a posto e affilata; visto che avevo avuto il buon senso di comperare da Dictum una seconda lama, decisi allora di dedicarla, questa seconda, esclusivamente alla piallatura di precisione (ovviamente la prima lama l'avrei dedicata invece alla sgrossatura, questa attualmente è la mia alternativa "economica" all'acquisto di due pialle). Ora veniva il momento di affilarla a dovere, e qui vi debbo raccontare com'è andata!



Ligio alle indicazioni degli esperti e con tutte le buone intenzioni passai un pomeriggio intero ad affilare la mia lama ed a portarla all'inclinazione di 35°... infatti non sapevo ancora che l'inclinazione della mia lama era di 25° e che avrei potuto limitarmi ad affilare anche una parte della lama... ma no, non mi accontentai: volevo vedere lo specchio su tutta la faccia tagliente della lama... immaginate voi quanto lavoro in più! A seguire bevel e microbevel e la prova di taglio; il risultato mi sembrava buono e il giorno seguente mi apprestavo alla piallatura delle strips nella PF d'acciaio.

Debbo confessare che lavorare con la pialla non mi pesa - forse è questo che mi faceva sentire già un po' rodmaker? - ed anche stavolta provavo piacere a cimentarmi in questa attività di movimento e di precisione insieme.

In breve mettevo insieme le sei strips del butt e le sei del tip ed ero pronto alla prima verifica delle misure dedotte dal taper col mio calibro a display digitale.



I pochi millesimi in eccesso erano stati ridimensionati da un successivo settaggio di retifica della PF e giungevo alle misure che, sentiti anche gli esperti, mi potevano far sentire a posto con la coscienza; l'errore era contenuto entro un'oscillazione di  $\pm 0.001$  inches!: ero soddisfatto, ora pensavo alla colla.

**TAPER - DICKERSON 7012 - 7' #4 2pc**  
**DIFFERENZA VALORI DOPO LAVORAZIONE SU PLANING FORM D'ACCIAIO (DIMA)**

**TIP**

stazione	differenza valore (rod dimension) - espresso in millesimi di inch
0	-0,08
5	0
10	0
15	-0,16
20	-0,33
25	+0,25
30	+0,75
35	-0,08
40	-1

**BUTT**

stazione	differenza valore (rod dimension) - espresso in millesimi di inch
45	+0,16
50	+0,91
55	-0,08
60	-2,16
65	-0,66
70	-0,83
75	0,00
80	-0,08
85	-1,66

Forse è il tempo l'elemento principale col quale è necessario fare i conti durante l'operazione di incollaggio.

Ovviamente questo problema è legato ai tempi di essiccazione, ma anche, nel caso ad esempio di impiego di colle come la bicomponente della Cecchi (C-Systems 10 10 CFS), alla quantità dell'addensante e quindi alla densità desiderata.



Per realizzare l'operazione mi è venuta in soccorso niente po' po' di meno che mia moglie: il suo supporto è stato davvero fondamentale; anche se capivo che per il futuro avrei dovuto pensare ad organizzarmi diversamente per riuscire a fare invece tutto da solo. Tra me pensavo alla "saggia" costruzione di un Garrison Binder...

Comunque dopo qualche minuto le due parti erano state incollate, legate, "rullate", appese e sottoposte al tiraggio verticale con bottiglie d'acqua, scatolette di pelati, di tonno, libri e quant'altro...



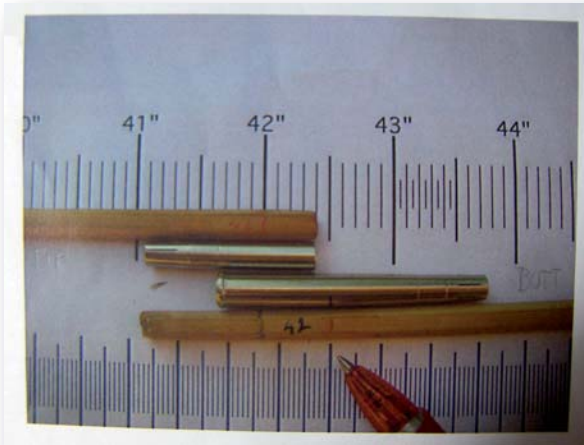
Nell'attesa dell'asciugatura della colla, mi ero ri-studiato meticolosamente le (per me) complesse fasi di lavoro relative al taglio dei grezzi per il montaggio delle ferrules (vedi dispensa del Corso di Costruzione 2011).

In occasione del Corso 2011 Massimo Giuliani



giunti a questo punto della lavorazione, ci aveva messi in guardia dal verbo "tagliare": mille misure, un taglio solo; infatti per sicurezza ci aveva più volte invitati a delimitare con nastro di carta i margini di taglio sul tip e sul butt... "si fa sempre in tempo a tagliare", ripeteva.





Quindi dopo aver slegato e ripulito i blanks, secondo i canoni costruttivi, veniva il momento - misure alla mano - di segnare i tagli. A dir la verità i due blanks a scampo di dubbi, erano stati sul tavolo da lavoro ben due giorni, prima del taglio definitivo; a seguire veniva il lavoro sulle ferrule prima dell'incollaggio con bicomponente.

Dopo qualche ora le ferrule (opportunamente lavorate) erano al loro posto e le rondelle di sughero dell'ultimo Gruppo Acquisti



mi aspettavano per la costruzione dell'impugnatura; il lavoro della costruzione dell'impugnatura è davvero divertente, ma prima, per avere un inventario il più possibile esauriente, mi disegnai su fogli quadrettati le sagome delle impugnature delle canne da mosca che girano per casa;



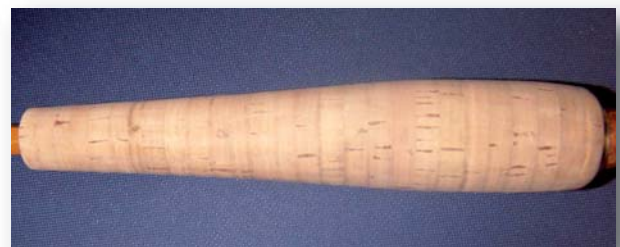
e ciò solo per avere un'idea delle misure, delle forme e del numero di rondelle da impiegare... Decisi per 27 rondelle, forse un po' troppe per una 7', anche se su questo punto - a sentir tutti - la quantità è abbastanza soggettiva e sostanzialmente si basa sulla maniera di impugnare oltre che sulla posizione del mulinello (up o down locking).

Scelta la colla adatta, Vinavil D3 idroresistente,



buciai con fustella da 8 mm le rondelle che poi infilai in una barra di ferro filettata per la compressione, pronto il giorno successivo per essere montato al trapano per la sagomatura con carta vetrata.

La forma "a pera" dell'impugnatura che mi era venuta molto spontaneamente, ma che da' più solidità nell'impugnatura, non mi dispiaceva e mi ricordava molto le canne degli anni '50, o alcune impugnature di Paul Young .



Per il portamulinello io e Simone c'eravamo organizzati per poterne creare dei modelli tutto da soli: blocchetti di radica (la tuja e l'amboina sono le radiche tutt'ora preferite), tornietto, punta per mortasa, attrezzo guida per realizzare la mortasa, turapori e vernice finale ad immersione.

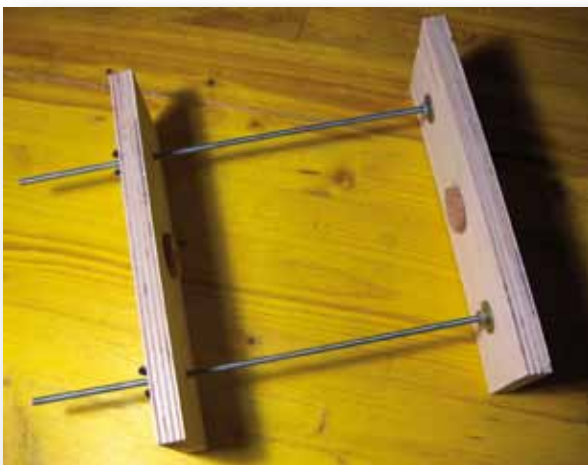
Dopo alcuni giorni avevo il portamulinello bello e pronto da montare



debbo riconoscere che questo elemento richiede un gran lavoro: dopo la scelta del tipo di portamulinello (up locking o down locking, con mortasa o senza mortasa) viene la scelta del tipo di legno, della forma, della lunghezza, del diametro... e quindi della tipologia della ferramenta da montare. Insomma volendo, questo elemento può complicare non poco il percorso di costruzione.

Bene, trovate le spine (nel tip e nel butt) ero pronto ad incollare, con la bicomponente della Saratoga, impugnatura e portamulinello.

Il tutto era stato prudentemente stretto - ma non troppo - dentro ad una pressa costruita in casa



Piazzate le serpentine sulla canna e con sotto gli occhi i miei pochi rocchetti di seta a disposizione, qualche modello di legatura già mi ronzava in testa da alcuni giorni e decisi per questa, anche se mi appariva un tantino elaborata come prima legatura originale.



A dir la verità rimanevo un pochino deluso dal risultato ottenuto dopo la verniciatura; vernice che in questo utilizzo secondo me ci mette un po' del suo, nel senso che scurisce molto tutte le tonalità; a veder tip e butt con le legature verniciate già provavo una minima soddisfazione e un po' di piacere.



Per la delicatissima ultima parte del lavoro e cioè la verniciatura ad immersione della canna, mi ero coalizzato ancora una volta con Simone insieme al quale si era calcolata la miscela da adottare di vernice e diluente, il tubo da impiegare, il motorino per il recupero della canna dopo l'immersione, e l'armadietto ove riporre i pezzi una volta verniciati.

Insieme abbiamo studiati i movimenti da fare, i luoghi dove lavorare, i momenti, i tempi, i materiali e le sostanze da impiegare per la pulizia preliminare alla verniciatura, il numero di immersioni per ogni parte, gli accorgimenti ed i rimedi da adottare per la riduzione della polvere nell'ambiente ...



Finalmente dopo 20 lunghi giorni, che erano il tempo indispensabile per la polimerizzazione della vernice, avevo sotto gli occhi la mia prima canna, ovvero "la prima dopo la prima" completata, costruita sul taper della Dickerson 7012 7' #4 2pc.



Da questa prima esperienza in solitaria, o quasi, forse ho cominciato a comprendere davvero che senso abbia la frase "il rodmaking non è una scienza esatta", affermazione a detta dei più grandi costruttori italiani; il bello di questa attività è proprio il fatto che ciascun rodmaker ci può veramente mettere del suo nel lavoro: in ogni passaggio della costruzione, in ogni piccolo accorgimento o astuzia da adottare, anche se - secondo me - è importante che questa libertà metodologica e creativa debba comunque rientrare entro i limiti delle fasi canoniche della costruzione.

Che soddisfazione ragazzi poter andare a pescare con la propria prima creatura! Camminando lungo il fiume mi sentivo in qualche modo importante; ad ogni lancio ero consapevole che sotto le dita stavo impugnando quell'idea che si era fatta - e non senza sacrifici - fisicità, si era trasformata in materia; era quello stesso materiale che per alcuni mesi tutti i giorni avevo visto e manipolato con le mie stesse mani; questo per me è stato un grande regalo che da solo basta anche oggi a farmi sentire pienamente realizzato sul fiume, anche come uomo.





## **6° Raduno Europeo Costruttori Canne in Bambù 2013, Svizzera**

***Dal 4 al 6 Ottobre 2013 “gespliesste.ch” organizzerà  
Il 6° Raduno Europeo Costruttori Canne in Bambù  
a Charmey (Freiburg), Svizzera.***

Nel 2013 il Raduno si svolgerà nel piccolo villaggio di Charmey,  
nella Svizzera francese.

Il programma non è ancora definito, ma come nelle edizioni passate,  
ci saranno presentazioni su diversi argomenti.

Progettazione dei taper, tecniche applicazione ferrule,  
la rifinitura sono solo alcuni esempi.

Oltre alle presentazioni, ci saranno diversi Workshop pratici.

Se avete qualche interesse o suggerimento particolare,  
non esitate a inviare una email a

[info@gespliesste.ch](mailto:info@gespliesste.ch)

[www.gespliesste.ch](http://www.gespliesste.ch)



ITALIAN  
BAMBOO  
RODMAKERS  
ASSOCIATION



**SANSEPOLCRO (AR)  
24-25-26 MAGGIO  
2013**

**9<sup>o</sup>  
RADUNO ITALIANO DEI COSTRUTTORI  
DI CANNE IN BAMBOO  
PER LA PESCA A MOSCA**

[WWW.RODMAKERS.IT](http://WWW.RODMAKERS.IT)  
[WWW.RODMAKERS.EU](http://WWW.RODMAKERS.EU)



Podere Violino  
Sansepolcro - Arezzo



PAGINA ITALIANA PESCA A MOSCA





Skeena River - B.C.

Newsletter e Bollettino  
dell' Italian Bamboo Rodmakers Association

sede 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)

