

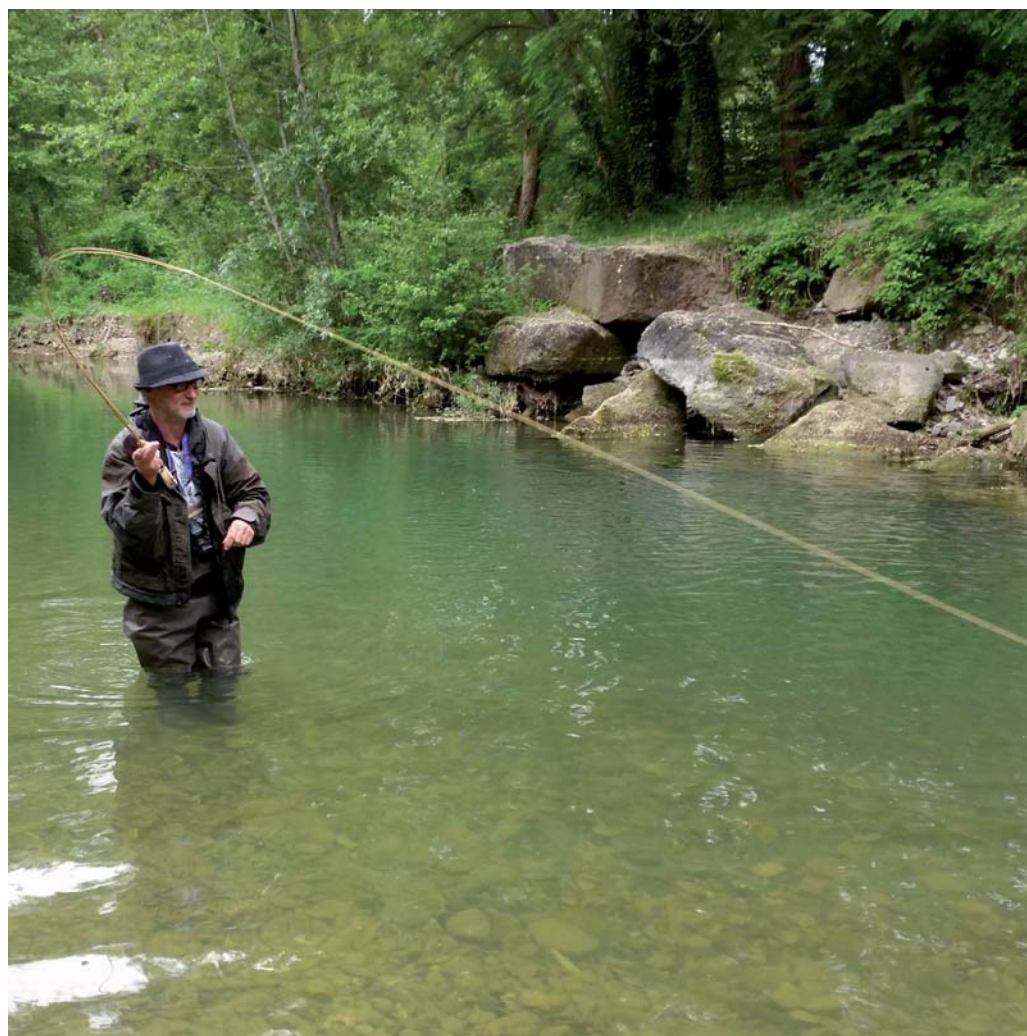


# BAMBOO JOURNAL

IBRA ONLINE NEWSLETTER



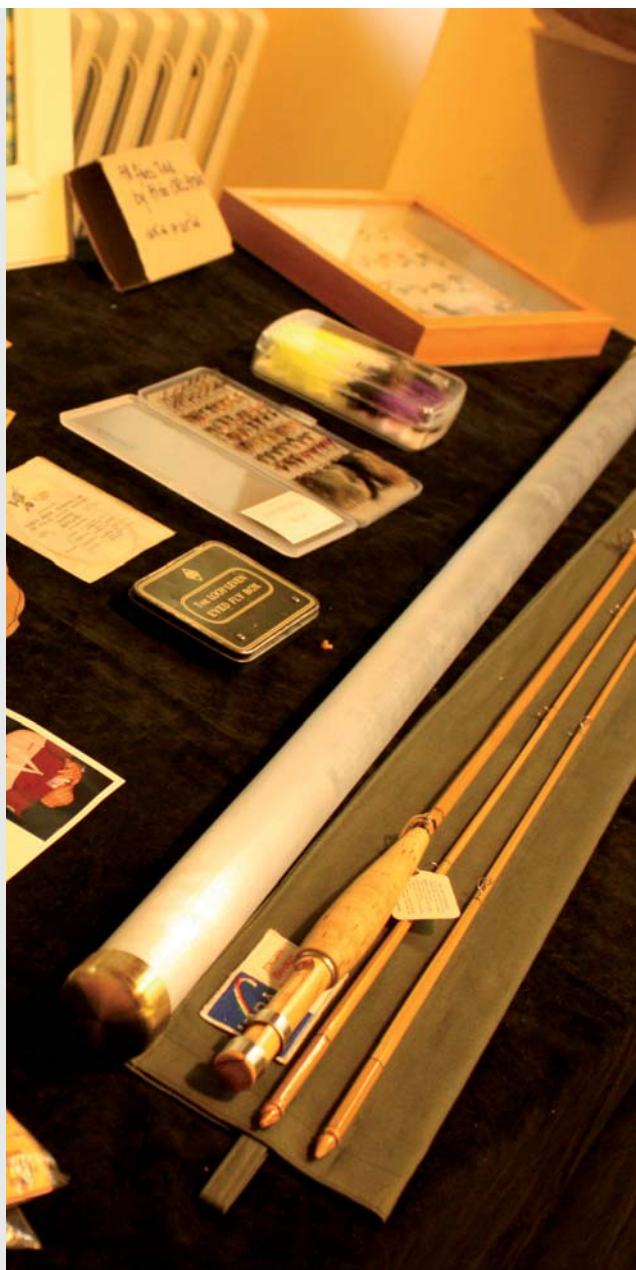
*Anno 7*  
*Numero 13*  
*Luglio 2014*



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION

**In questo numero:**

- pag. 3 Amarcord  
*di Gabriele Gori*
- pag. 8 Il nostro epico viaggio in Italia  
*di Jeff Wagner*
- pag. 21 Ecco come mi sono avvicinato al bamboo  
*di Stefano Eugeni*
- pag. 24 Io faccio così  
*di Andrea Ferranti e Stefano Ferri*
- pag. 28 Come finisco la canna in bambù?  
*di Maurizio Cardamone*
- pag. 37 The "Former Beam Method"  
*di Marzio Giglio*
- pag. 56 Qualche immagine del raduno  
*di Alberto Poratelli*
- pag. 70 Il nuovo consiglio IBRA

**Bamboo Journal n. 13 - luglio 2014**

Comitato di redazione:	Gabriele Gori, Alberto Poratelli
Immagini di:	M. Cardamone, A. Poratelli, J.D. Wagner, S.Ferri, A. Ferranti M. Giglio, S.Eugeni, B. Saglia
Progetto grafico e creative director :	Alberto Poratelli
Traduzioni:	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)
In copertina:	Jeff Wagner pesca nella Tail Water Alto tevere
Foto di pagina 2:	I premi della riffa al 10° raduno IBRA
Foto di pagina 72:	Il torrente Scalcoggia in Valtellina



# AMARCORD

Quest'anno, come sapete si è svolto il decimo Raduno dei Costruttori Italiani di Canne in Bamboo.

E come sapete, dopo nove anni di presidenza ho deciso di passare la mano.

L'IBRA è una associazione relativamente recente essendo nata nel 2005 ma dalla fondazione ad oggi sono successe tante cose che faccio fatica a pensare che abbia soltanto 9 anni.

Permettetemi di fare una breve storia di come è nata e come si è evoluta la nostra associazione: forse non tutti la conoscono, i nuovi soci e numerosi lettori italiani e stranieri possono essere incuriositi dall'argomento.

E poi mi fa piacere ricordare insieme a voi: lasciatemi fare un po' di "amarcord"!

In Italia abbiamo un forum di pesca a mosca che si chiama Pagine Italiane di Pesca a Mosca ovvero PIPAM.

Si tratta di un sito dedicato alla pam in senso lato e dove fino ad una certa data non c'era un solo thread dedicato al bamboo.

In Italia le canne bamboo erano considerate attrezzi ormai definitivamente tramontati sostituiti dai moderni materiali sintetici, buone al massimo per essere appese alla parete del salotto a far bella mostra di sé come cimeli di tempi ormai andati.

C'erano in verità alcuni eccellenti costruttori, ma le notizie non circolavano e l'arte della costruzione era più o meno avvolta nell'alone del mistero.

Ad un certo momento, circa nel 2003, nel forum di Pipam Giovanni Nese - Jo per gli amici- inizia a parlare della costruzione delle canne in bamboo spiegando con disponibilità, pazienza e precisione i vari passaggi.

Così io ed altri lettori del forum abbiamo iniziato la costruzione superando moltissime difficoltà, soprattutto per il reperimento delle attrezzature e dei materiali: ma si sa, l'entusiasmo è l'ingrediente principale per la riuscita di qualsiasi impresa.

Nel forum ci tenevamo in contatto con gli altri rodmakers che avevano iniziato la costruzione e ci scambiavamo informazioni, condividevamo i successi e ci sostenevamo negli inevitabili momenti di delusione.

Per il 16 gennaio 2005 a Salsomaggiore era programmata una bella manifestazione dedicata alla pesca a mosca.

Ecco un passaggio di una e-mail inviata a Marco Giardina ed Alberto Poratelli

*"Sto cullando da qualche tempo l'idea di un incontro tra costruttori di canne in bamboo un po' sul tipo di quelli che si tengono in USA, dove in molti stati vengono tenuti con cadenza annuale od anche semestrale "gatherings" ai quali intervengono costruttori, collezionisti, amanti del bamboo ed anche semplici curiosi.*

*Credo che rappresentino momenti importanti per la nostra passione: in una sola volta si possono vedere e provare molti tapers che altrimenti non avremmo forse neppure l'occasione di conoscere, si può vedere il lavoro altrui per prendere spunti per migliorare il proprio, confrontare le proprie idee, tecniche e soluzioni con quelle degli altri, ecc.*

*Pensavo che si potrebbe provare ad organizzarlo per l'inizio della prossima primavera.*

*Un primo incontro per gettare le basi del progetto potremmo farlo già a Salso il 16 Gennaio.*

*Che ne dite? Gabriele"*

Così andai a Salsomaggiore dove incontrai per la prima volta Alberto Poratelli che ospitò le mie prime due canne sul suo banchetto e Ghost, Albano Barbiani che purtroppo ci ha lasciati. Conobbi anche Walter Rumi e Marco Boretti che esponevano le loro creazioni.

Questi sono alcuni passaggi di un messaggio che indirizzai a Marco Orlando Giardina al ritorno da Salsomaggiore.

*"Caro Marco, ecco qua alcune osservazioni e qualche pettegolezzo sulla manifestazione di Salsomaggiore.*

*Intanto ti sarai reso conto dagli interventi sul forum che non sono il solo ad aver avvertito un notevole interesse per il bamboo: sembrava quasi la novità del giorno. Forse siamo davvero all'inizio di una rinascita.*

*Dobbiamo sfruttare il momento dalla prossima settimana spero che il lavoro (quell'altro) mi dia un po' di tregua. ....( seguono pettegolezzi rigorosamente top secret )"*

Ci mettemmo in moto per buttar giù le basi per il primo raduno Italiano, e sempre attraverso il forum di Pipam demmo l'annuncio del raduno:

*"Con Otrebla e Ghost, conosciuti di persona a Salsomaggiore, e con Mog attraverso la posta elettronica abbiamo iniziato a gettar le basi per il raduno dei "bamboo rodmakers" : il primo in Italia e credo anche in Europa.*

*Molte cose sono ancora da definire (quasi tutte) ma intanto iniziamo con le anticipazioni e se possibile a contarci.*

*Luogo: Sansepolcro (AR) zona Tail water Tevere.*

*Durata due giorni.*

*Data 14-15 maggio.*

*Siamo convinti che per tutti noi divertimento a parte, sarà un'occasione di crescita (nel rodmaking, s'intende!) veramente importante.*

*Pensate: provare decine di tapers diversi, vedere decine di canne finite, dare e ricevere informazioni, idee ed esperienze, vedere come altri hanno risolto i vari problemi che ancora ci "affliggono" e poi fare nuovi amici che condividono le nostre passioni: il tutto condensato in due giorni!*

*Vorremmo che l'incontro possa anche rappresentare un'occasione per chi vuole avvicinarsi al rodmaking, ma non sa da che parte cominciare.*

*Infatti, su suggerimento di Mog, stiamo valutando la possibilità di fare una "Beginner session" dedicata a chi vuol iniziare per fornire le informazioni e le tecniche di base, con prove pratiche in diretta.*

*Tutti noi sappiamo quanto è stato difficile e quanto tempo abbiamo speso per trovare informazioni, reperire i materiali e gli attrezzi necessari, e solo con l'aiuto di altri rodmaker che avevano intrapreso il cammino prima di noi, abbiamo potuto a nostra volta iniziare a costruire le nostre canne.*

*Potrei citarne molti ma, certamente, non potrei citarli tutti, e non voglio far torto a nessuno: sono tutti coloro che ci hanno aiutato attraverso un forum, scrivendo articoli, oppure direttamente, con passione e competenza (ed anche umiltà, che sempre accompagna le persone di valore) ed hanno contribuito a far sì che anche per noi diventasse possibile costruire la nostra prima canna in bamboo.*

*In fondo è anche un modo per sdebitarsi un pò con loro.*

*Per gli amanti ed utilizzatori del bamboo sarà una specie di "bagno tonificante" nel mondo dell'Arundinaria Amabilis, ma pensiamo che risulti interessante anche per tutti coloro che vogliono capire il perché di tutto il fermento che sta nascendo intorno a questo meraviglioso materiale naturale."*

Avevamo bisogno di un luogo per svolgere il nostro raduno ed insieme ad Alberto individuammo la TW Tevere dove sapevamo che c'era un club molto attivo l'Altotevere Mosca Club guidato da Mauro Raspini: scrissi a Luca Castellani ed il Club ci spalancò letteralmente le porte, iniziando una bella collaborazione che ancor oggi dura inalterata.

Decidemmo di costruire una canna da mettere come premio di una riffa e devolvere il ricavato in beneficenza, iniziativa che è poi diventata una tradizione dell'IBRA.

Barbiani, Boretti, Giardina, Gori, Poratelli e Savli, un rodmakers sloveno che partecipava al forum, costruirono insieme la Gathering Rod.

Fra i mille preparativi il tempo passò in fretta ed arrivò il raduno che fu un vero successo.

Oltre ai costruttori vennero molti pescatori curiosi di provare una canna in bamboo per la prima volta e molti rimasero sorpresi di trovarsi in mano attrezzi performanti e usabilissimi in pesca.

L'esperienza fu assai gratificante, altri pescatori decisero di avventurarsi nel mondo del bamboo, sui forum i threads e gli interventi sul bamboo cominciarono a moltiplicarsi: insomma il sasso nello stagno era stato gettato e qualcosa cominciava a muoversi.

Sentivamo che quel che eravamo riusciti a costruire doveva proseguire e crescere e così pensammo di fondare una associazione che avesse lo scopo di divulgare l'arte della costruzione delle canne in bamboo e diffonderne l'uso.

I soci fondatori sarebbero stati i rodmakers che avevano partecipato alla costruzione della Gathering Rod.

Preparammo lo statuto, l'atto costitutivo ed il 25 luglio dello stesso 2005 l'Ibra nasceva.

Da allora la strada è un rapido ed incalzante susseguirsi di eventi coronati da un buon successo.

Alcune tappe principali.

Settembre 2005 partecipazione al WTO con la bella giornata solo bamboo, anche questa diventata un altro tradizionale evento IBRA

Maggio 2006 2° raduno Italiano, il primo organizzato dall'Ibra

Novembre 2006 1° corso di rodmaking fiore all'occhiello dell'Ibra

Maggio 2008 1° Raduno Europeo

Giugno 2008 riconoscimento "Pescatore dell'anno sezione associazioni" della Scuola Italiana di pesca a mosca SIM

Novembre 2008 1° numero del Bamboo Journal

Eventi, manifestazioni ed iniziative ripetute ed ampliate nel corso degli anni successivi fino ad oggi, e che hanno permesso a tutti noi di conoscere moltissimi rodmakers italiani e stranieri, di condividere le loro esperienze, vedere e toccare il loro lavoro innescando ed alimentando un processo di crescita in ciascuno di noi i cui risultati possono essere apprezzati in maniera tangibile vedendo le canne esposte nelle nostre ultime manifestazioni.

Tutte cose che senza l'Ibra non sarebbero potute accadere.

Avvicinandomi alla fine del mio mandato, insieme al Consiglio Direttivo ho cominciato a riflettere sul futuro dell'Ibra.

Il progetto è indubbiamente valido e tale resterà finché terrà fede ai principi che l'hanno caratterizzata fino dalla nascita: condivisione e armonia.

Nella nostra associazione non ci sono soci di serie A e di serie B, solo soci che hanno iniziato prima a costruire e che mettono a disposizione la loro conoscenza ed esperienza di chi voglia iniziare il proprio percorso: se vuole potrà seguire con sicurezza le orme di coloro che li hanno preceduti per poi prendere la propria strada in questa affascinante avventura.

Ma l'Ibra è fatta anche di persone che dedicano parte del loro tempo per organizzare e dirigere l'associazione.

E soprattutto per progettare il futuro.

Per tutto questo occorrono idee ed energie nuove: non è pensabile che si possa fare affidamento per sempre sulle stesse poche persone.

Nasce quindi l'esigenza di coinvolgere altri soci nei vari compiti istituzionali ed organizzativi in modo che, dopo aver creato l'Associazione, si possa anche assicurarne il futuro.

Ecco perché abbiamo deciso di aprire il Consiglio Direttivo ad altri soci e così, accanto a Poratelli, Borriero e Giuliani che rappresentano l'esperienza e la continuità, sono entrati due nuovi consiglieri, Davide Fiorani e Silvano Sanna che sapranno portare innovazione e nuove forze.

Certo, nella mia decisione ha pesato anche un po' la stanchezza, perché in effetti l'impegno non è poco. Ma è stato soprattutto il desiderio di verificare se a distanza di 9 anni tutti noi insieme abbiamo costruito qualcosa destinato a durare negli anni.

Sono certo che il nuovo Consiglio riuscirà al meglio nel suo compito e che l'Ibra vedrà ancora lunghi anni di successi.

Veniamo ora a questo nuovo numero di Bamboo Journal.

Apri il numero l'articolo di Jeff e Casimira Wagner che sono tornati a farci visita dopo aver partecipato ad uno dei primi nostri raduni, quello del 2006.

Jeff e Casimira raccontano con spirito la loro esperienza sia al raduno che negli altri luoghi che hanno visitato nel loro viaggio in Italia.

Segue un simpatico articolo di Stefano Eugeni che racconta come si è avvicinato al mondo del rodmaking.

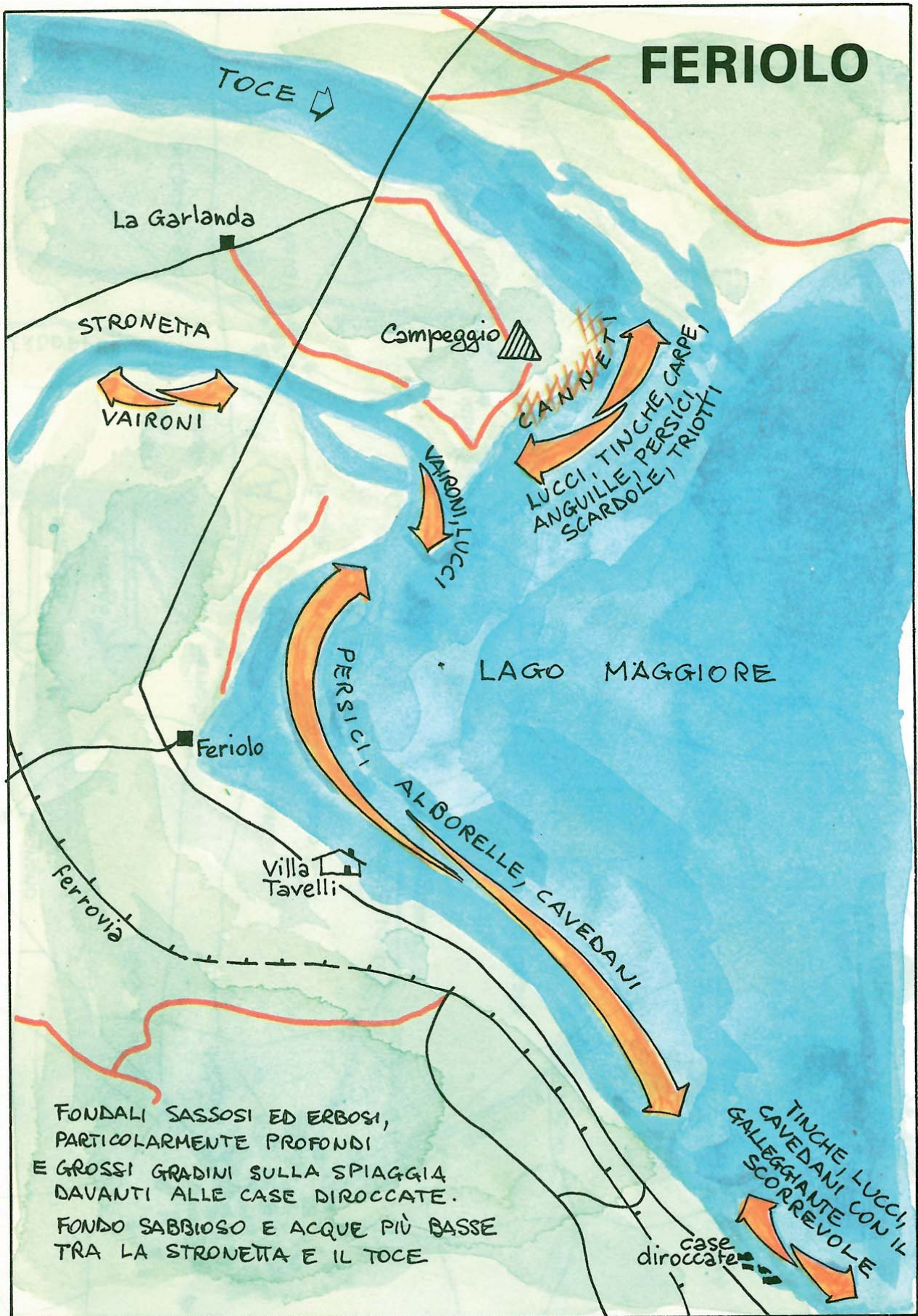
Poi Stefano Ferri e Andrea Ferranti illustrano i metodi da loro seguiti per la preparazione delle ferrule. Maurizio Cardamone propone le sue ricerche ed esperienze sui vari metodi di verniciatura delle canne, offrendo interessanti spunti.

Infine Marzio Giglio presenta il capitolo introduttivo del lavoro che ha presentato al Raduno Ibra 2014: dire che si tratta di rivisitazione con di una vecchia tecnica costruttiva che va sotto il nome di "Former Beam Method" è senz'altro limitativo, perché Marzio ha messo a punto una serie di tecniche e di attrezzi che ha dell'incredibile.

Buona lettura

*Gabriele Gori*





# IL NOSTRO EPICO VIAGGIO IN ITALIA IBRA 2014



*di Jeff and Casimira Wagner*

**I**l nostro viaggio inizia con un volo fino a Firenze, dove abbiamo noleggiato un'auto per recarci a Siena. L'abbiamo visitata nel 2006 Siena ed era uno dei nostri posti preferito in Italia. Abbiamo pensato di restare in un posto e fare escursioni in auto o in autobus verso altri luoghi. E' stata una buona scelta perché abbiamo trovato autobus e treni sempre in orario.

Siena è una splendida città medioevale, grande abbastanza per essere cosmopolita e ricca di attrazioni ma abbastanza piccola per essere sicura, pulita e accogliente. Ha una fantastica serie di quartieri facilmente raggiungibili a piedi. In realtà, la maggior parte della città è raggiungibile solo a piedi per i non residenti, o in taxi o con un permesso speciale per guidare nelle sus strade strette. Abbiamo soggiornato all'Hotel Porta Romana, appena fuori Porta Romana. E' stato incredibile, non ha prezzo potersi svegliare con questa vista dalla finestra.







*Hotel Porta Romana*



*Piazza Del Campo, il Duomo sullo sfondo*



E' stata semplicemente una breve passeggiata nel centro della città. Piazza del Campo deve essere uno dei più grandi spazi pubblici in tutto il mondo. Il palazzo del comune è stato costruito nel 1340!, dentro è un grande museo e un viaggio attraverso alcune delle stanze originali con affreschi incredibili. Non finirò mai di stupirmi come in Europa sono conservati i vecchi edifici come questo e quanto sono venerati, mantenere queste memorie è meglio che abatterle e perdere il nostro passato.



*Siena, Piazza Del Campo, sede del Municipio*

Abbiamo visitato di nuovo il Duomo, meraviglioso, e abbiamo approfittato per ammirare alcuni particolari che non eravamo riusciti a vedere prima. Un giorno è successo che la 1000 miglia storica ha attraversato la città ... c'erano più Bugatti e Mercedes e Alfa Romeo di quanto si possa immaginare.

Ogni pasto era incredibile, il nostro posto preferito era la Trattoria 46, che ha sempre una meravigliosa cura e accoglienza per noi ... Un giorno abbiamo preso l'autobus per Firenze e abbiamo visitato Palazzo Pitti, che non avevamo visto nella visita precedente. Arte a tonnellate .... peccato non aver potuto visitare i giardini. Il prossimo viaggio?

Il nostro ultimo impegno prima del raduno dei rodmakers era di andare a Milano alla Scala per assistere a un'Opera. Abbiamo viaggiato in autobus fino a Firenze poi il treno ad alta velocità fino a Milano. Perché non abbiamo la ferrovia ad alta velocità negli Stati Uniti? E' una cosa incredibile viaggiare a 300 km/h attraverso la splendida campagna italiana e arrivare proprio nel centro della città. Non ho abbastanza parole per parlar bene del treno e del personale ferroviario, estremamente disponibile. La Scala, francamente, è stata un pò una delusione. Non l'Opera (Elektra) stessa ... anche se ci sarebbe piaciuto assistere ad un'opera italiana al posto di una tedesca ... dopo tutto siamo in Italia! Gli interpreti, cantanti e orchestra erano incredibili, ma il luogo in sé era molto semplice anche un pò logoro. Mi aspettavo qualcosa di simile al teatro di Bayeruth, ma siamo stati contenti lo stesso di esserci andati e non lo dimenticheremo mai.

Siamo tornati a Siena e abbiamo noleggiato un'auto per andare al Raduno IBRA a Sansepolcro. Dopo più o meno un'ora e mezza di viaggio e una dozzina di rotatorie folli siamo arrivati appena in tempo per sistemarci e per partecipare alla serata di accoglienza del giovedì. Incontro con gli organizzatori ... abbiamo notato come otto anni dopo la nostra precedente partecipazione alcuni di noi hanno meno capelli mentre c'erano ciocche più gonfiate per gli altri :-)

L'evento è previsto presso il Podere Violino, che si può ben definire bellissimo, e lo chef e il personale sono fantastici. Questo è il 10° Raduno IBRA che attira rodmakers da tutta l'Europa



*Podere Violino*



Ok, quindi cosa posso dire degli Italiani e dell'Italia e di questo evento per descrivere il sorriso che ho sulle labbra mentre scrivo? Le persone hanno una certa classe - stile - eleganza - gioia di vivere e l'occhio apprezza i piccoli splendidi dettagli che credo siano unici e meravigliosi.

Favolosi pasti a cinque portate, tovaglie bianche, Chianti al raduno dei rodmakers? In quale pianeta sono finito? E questo è solo il pranzo! Dopo la cena andavo barcollante a dormire felice dei suoni gioiosi dei festaioli fino a tarda notte, che nel frattempo si erano riforniti di grappa ...

Venerdì è stato il giorno del Bamboo Day. Il club ha l'esclusiva di pesca per un giorno e tutti i pescatori devono pescare con canne in bamboo. Che splendida idea! Arrivate e non avete una canna in bamboo? Nessun problema, gentilmente ve ne sarà data una da provare. Non c'è modo migliore per convertire al bamboo.



Anch'io mi sono convertito! La nostra compagnia di volo voleva un extra di 200\$ a tratta per un bagaglio in più, così sono arrivato a mani vuote per quanto riguarda mulinelli, mosche e waders ... mi è stato mostrato un rack di canne e ne ho presa una che mi piaceva e poi mulinello e waders. La mia guida per la giornata era Daniele Giannoni, e siamo andati a pescare. Daniele mi ha spiegato tutto sui trucchi e non è sfuggito alla mia attenzione che ha insistito per farmi pescare in tutte le migliori posizioni

*la mia intrepida guida, Daniele Giannoni*



Ad un certo punto mi stavo riposando seduto sulla riva e ammiravo la canna presa in prestito e lo stile di lancio di Daniele, chiedendomi che avesse fatto un così meraviglioso e funzionale strumento che gentilmente invitava a pescare e che era realizzato così bene per me. Ho fatto un paio di foto della canna per rintracciare il costruttore in seguito.



*Daniele nella Tail Water Tevere*

Abbiamo fatto una pausa per una bellissimo pic-nic sulle rive del fiume e siamo tornati di nuovo in acqua fino all'ora dell'aperitivo e della cena. Sulla via del ritorno ho casualmente menzionato la canna che avevo usato tutto il giorno ed era sua!  
Ah!  
Questa è stata la ciliegina sulla torta.



*Pic-nic!*

Pur godendo il pranzo non ho potuto non notare questa splendida e innovativa canna con mulinello integrato di Argeo Babbi.



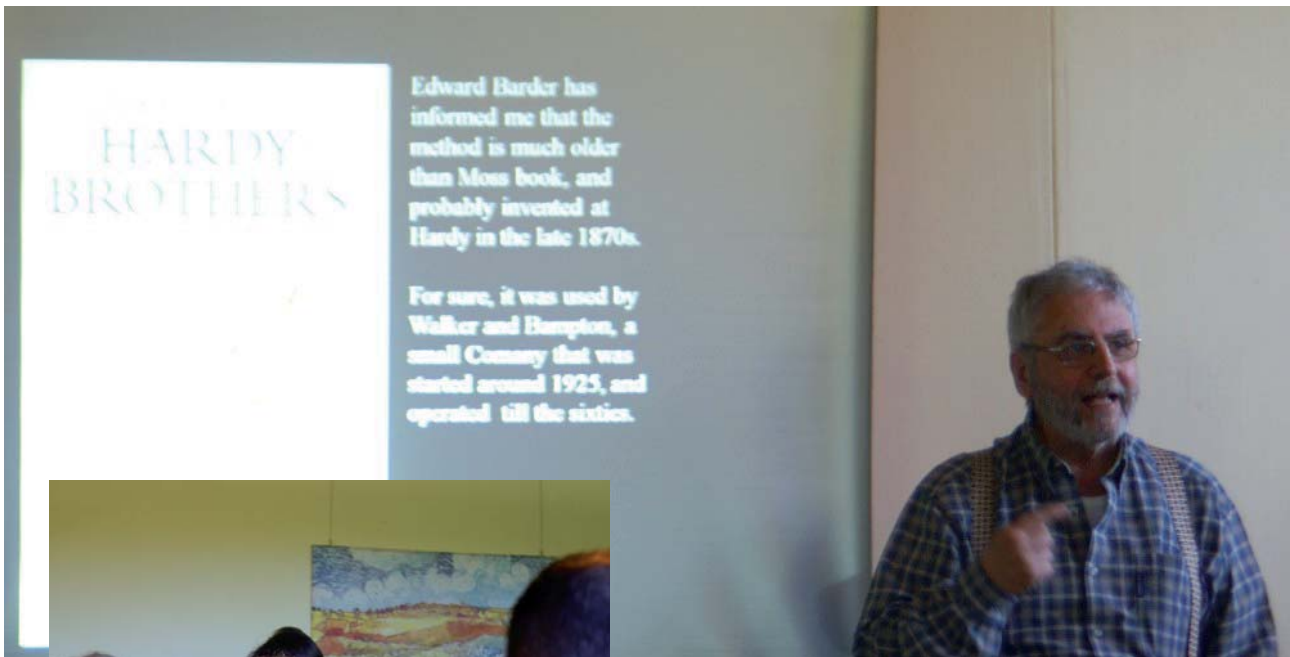
*l'ora dell'aperitivo!*

Sabato è stata la giornata delle relazioni e delle presentazioni. Il Presidente IBRA e "all-around great guy" Gabriele Gori ha aperto l'evento e presentato i risultati e le conclusioni dei suoi esperimenti sul trattamento termico.

*Il Presidente IBRA "di lungo corso" Gabriele Gori*



Marzio Giglio ha fatto una presentazione teorica e pratica di un metodo antico e poco conosciuto di fare canne da pesca utilizzando un "beam former" di legno.



*Marzio Giglio presenta il Beam Former Method*



*Marzio dimostra il metodo*



Marco Giardina ha fatto una presentazione sulla morfologia del legno, la tassonomia, le scelte e finiture per i portamulinelli.

Franco Francucci ha presentato la verniciatura con colla epossidica e la preparazione delle strip per le sezioni a diamante.

*Marco Giardina*



Nel corso dei successivi due giorni, i rodmakers hanno esposto le loro realizzazioni nel padiglione espositivo e la domenica erano tutti fuori nel prato a lanciare fino all'ora di pranzo. In seguito c'è stata l'inaugurazione dell'IBRA CORNER, un piccolo ed accogliente spazio dedicato al nostro mestiere con belle vetrine realizzate dal socio Luciano Oltolini.



Qui di seguito vi sono alcune foto della sala espositiva e dell'evento. Chiedo scusa per la qualità delle foto, che non rendono giustizia al lavoro e chiedo anche perdono per non aver le foto dei lavori di tutti.



*Una bella distesa di canne di Alberto Poratelli*



*Il sempre sorridente Luciano Oltolini con le sue stripping guide in agata artigianali*

*(loltolini@alice.it)*



*La splendida tecnica di fiammatura del Rodmaker Moreno Borriero (un grazie speciale per le traduzioni!!)*



*Hollow Built, Bamboo Ferruled Spey Rod di Davide Fiorani*



*Una fantastica scaletta di canne di Marco Giardina*

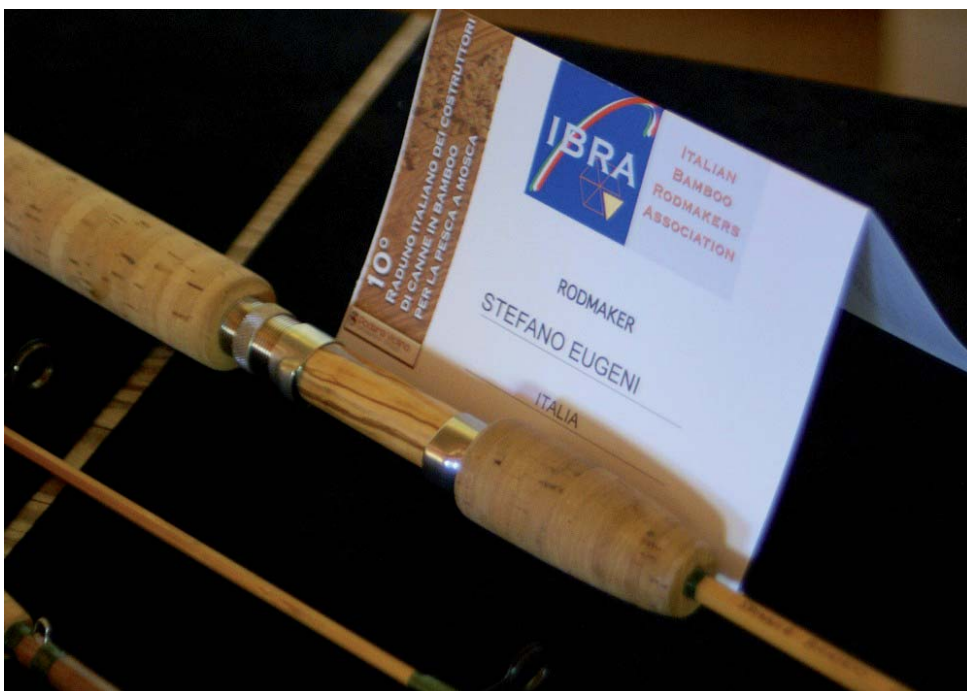




*Una deliziosa Penta  
di Davide Fiorani*



*Hollow Triangular Rods  
di Tapani Salmi, Finlandia*



*E una canna da spinning  
di Stefano Eugeni*



*Casimira con il talentuoso  
Filippo Turetta*



*Silk Line Maker e  
Fly Tier straordinario  
Terenzio con me*



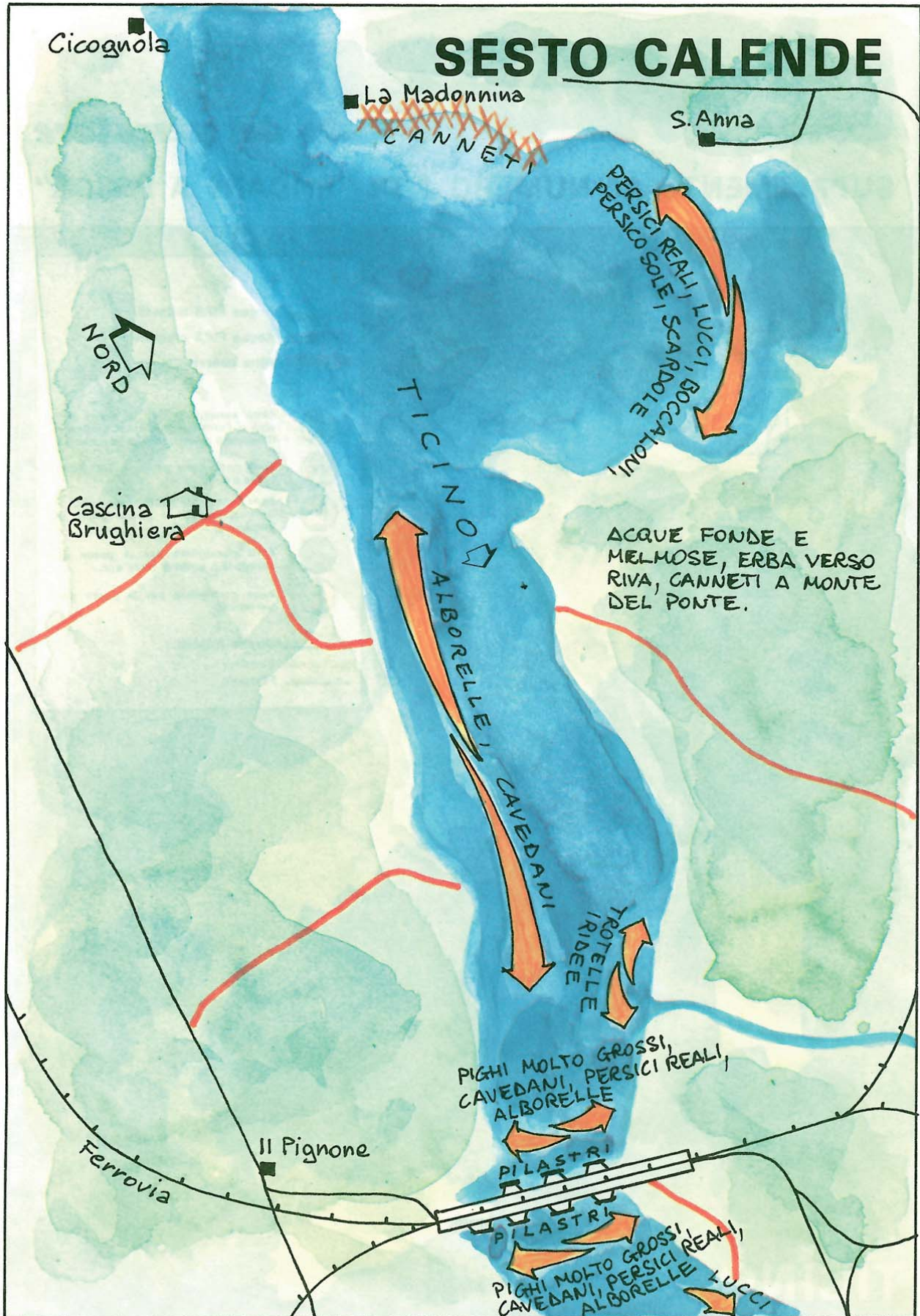
*IBRA 2014*

Casimira ed io vorremmo ringraziare tutti i soci dell'IBRA per essere stati dei padroni casa generosi e gentili, un ringraziamento speciale al presidente Gabriele Gori, ad Alberto Poratelli, a Moreno Borriero, a Massimo Giuliani e a Marco Giardina. Abbiamo passato un bel periodo della nostra vita!

Infine un ultimo ringraziamento alla bella Rossella, che mi portava l'espresso con un sorriso (a differenza delle austere signore di Milano) e che si è presa cura di noi.

Ah, Italy.....





# ECCO COME MI SONO AVVICINATO AL BAMBOO

di Stefano Eugeni



Mi sono avvicinato alla costruzione delle canne in bamboo grazie a mia figlia : un giorno disegnò una canna da pesca in legno, vi attaccò un filo di lana con appeso un pesciolino rosso e mi chiese: “Ti piace papà ?” “ Perché non me ne costruisci una?” E così feci.

Da quel momento è diventato un vero hobby che occupa sempre più le mie giornate e dal quale ora diventa difficile staccarmi.

Iniziai con delle ricerche su Internet, prendendo informazioni sui materiali e le attrezzature da usare.

Navigando sempre su Internet venni a conoscenza di un’associazione di costruttori di canne in bamboo, la IBRA, che riunisce costruttori conosciuti in tutta Europa. Così iniziai a costruirmi tutte le attrezzature necessarie per la costruzione: impiegai circa quattro mesi per la planing form seguendo il progetto di Gabriele Gori, presidente dell’IBRA.

Una volta terminata la planing form dovevo reperire il bamboo. Non sapendo dove comprarlo, sono andato lungo le rive del fiume Tronto, dove trovai le mie prime aste.

Dedicai la mia prima canna a mia figlia e le diedi il nome di Diavoletto perché è il suo soprannome; la seconda la dedicai a mio figlio, chiamandola Zuccavuota perché era il nome che mia figlia voleva dare al fratello.



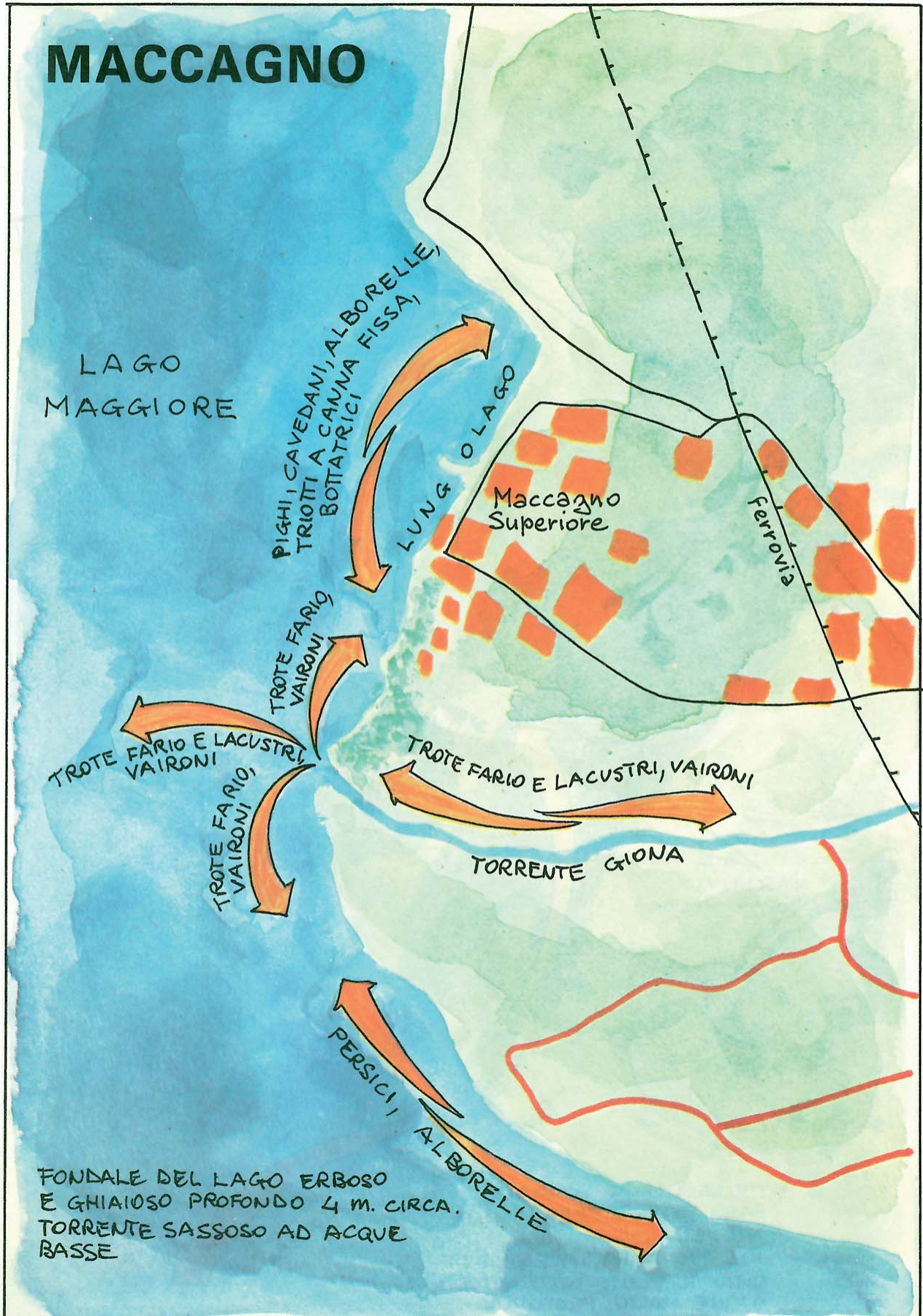
Avendo letto che nel mese di Maggio si sarebbe tenuto un incontro con tutti gli associati IBRA, telefonai a Moreno Borriero per chiedere se potevo parteciparvi e far vedere le mie due canne. Egli mi invitò al raduno ed in quella occasione mi chiese se volevo iscrivermi all'IBRA, cosa che feci con estremo entusiasmo.

In questo mondo ho conosciuto autorevoli costruttori pronti a darmi tutte le informazioni a me sconosciute, persone splendide il cui motto è quello della divulgazione in prima linea ci metto Marco Orlando Giardina MOG che con la sua esperienza storica ti incanta con le sue lezioni, un grazie particolare lo devo ad Alberto Poratelli che con la sua cultura, esperienza e pazienza mi ha offerto dei preziosi suggerimenti sulla costruzione.

Ormai sono diverse primavere che seguo la IBRA sia nei raduni nazionali che Europei, partecipandovi con grande entusiasmo e portando sempre a casa un bagaglio informativo a me utile, tanto che ormai sono arrivato a costruirle con misure completamente personali, il mio laboratorio se così si può chiamare è rimasto sempre lo stesso con una attrezzatura semplice ed auto costruita. Si ho detto misure personali perchè ho cercato di addattarle al mio modo di pesca cercando in questo modo di farmi correggere i miei errori sui lanci. Vorrei concludere questo mio racconto sottolineando che esso non è diretto ad una valutazione sulla qualità delle canne, ma solamente per far conoscere il modo in cui mi sono avvicinato a questo fantastico mondo del bamboo.

Un ultimo ringraziamento va a mia moglie che ha sopportato i miei risvegli notturni, durante i quali le chiedevo un parere sulle misure o altro, ricevendo un semplice *"dormi, ne parliamo domani mattina"*.





# IO FACCIO COSÌ

di S. Ferri e A. Ferranti

Questa volta sarà “Noi facciamo così” perché da un confronto con l'amico Stefano Ferri sono uscite varie considerazioni. Parliamo di ferrule.

Volevo proporre un condensato dei due articoli ma mi è sembrato troppo complicato.

Allora ve li propongo così come ce li siamo scambiati e rilette l'un l'altro.

Sicuramente si noterà la differenza di approccio : Stefano è un perfezionista, pignolo e precisissimo. Io invece vado più al sodo e cerco di superare i problemi con efficienza e velocità.

Diversamente non avrei potuto piattare 120 canne!

## STEFANO FERRI

Cominciamo l'articolo con una domanda: voi amici costruttori più o meno esperti montate le ferrule così come escono dalla fabbrica o fate qualche intervento? Io qualche piccola modifica la faccio un po su tutti i componenti e le ferrule non fanno eccezione .

Nulla di tutto quello che leggerete e' obbligatorio ma , se ci pensate bene , vi sarà capitato di vedere una serie di canne esposte e di preferirne una rispetto a un'altra senza capirne il motivo reale.

Quello che fa la differenza non sempre e' in bella mostra anzi a volte e' parzialmente occultato o comunque e' talmente in equilibrio e in armonia col montaggio generale da non " gridare" la sua presenza ma e' un particolare in grado di farsi percepire. Le ferrule appunto non devono essere semplici tubi metallici di giunzione che si acquistano e si montano ma , parte fondamentale della canna e che possono essere migliorati sia a livello estetico ma anche pratico .se vogliamo andare un po oltre il semplice assemblaggio di parti meccaniche e desideriamo personalizzare ulteriormente la nostra " creatura" procediamo in questa maniera : stiamo sul classico quindi immaginiamo di avere una ferrula " serrated" con i tagli nei bordi del foro di entrata del legno





Questi tagli creano 6 lamelle che corrispondono alle facce del nostro esagono . se vengono montate cosi' come escono dalla fabbrica ,dopo un certo numero di lanci,sulla legatura nel punto di contatto tra legno e metallo si crea quella fastidiosissima e brutta crepa nella vernice che in realta' e' solo antiestetica ,e che comunque si puo' evitare o meglio attenuare, inoltre in fase di legatura il filo quando entra in contatto col metallo trova un gradino che fa impazzire i costruttori piu' pignoli .... Come fare ? Prima di tutto tagliamo con il trim da unghie gli spigoli vivi delle lamelle che a lavoro ultimato finiranno a punta facendo somigliare la ferrula a una corona poi ,con l'ausilio di un tornio assottigliamo ulteriormente lo spessore di queste punte, questo fara' si che il metallo a contatto col legno nella parte finale sia minimo e ,inoltre non ci sara' difficolta' ad avvolgere il filo della legatura ,il quale passera' dal legno al metallo con continuita'. naturalmente il costruttore avra' l'accortezza di tagliare le lamelle in modo uniforme cosi' che la " corona" della ferrula se legata trasparente sara' bella a vedersi , il che dara' un'impressione di ordine e di lavoro ben fatto , cosa che in effetti e' .....



Una volta trattata la parte esterna della ferrula dovremo occuparci del foro di alloggiamento del grezzo e qui si presentano 2 casi .

1) ferrula nuova : il ni- silver ossida molto facilmente e forma una patina a volte invisibile che potrebbe compromettere l'incollatura inoltre le ferrule sono lavorate con macchine utensili ( notoriamente unte) e non sappiamo se dopo vengono pulite con qualche detergente quindi noi lo faremo con acqua calda e sapone e dopo con alcool che e' un forte sgrassatore

2) ferrula vintage .... 9 volte su 10 dentro gli alloggiamenti per il grezzo e' nera come il carbone di ossido e questo va assolutamente tolto io mi sono realizzato un attrezzino simpatico che utilizzo col dremel in pratica non e' altro che un chiodo da legno a cui ho tolto la battuta e vi ho praticato un taglio verticale lungo circa 10mm in questo taglio incastro una piccola striscia di carta abrasiva e infilandola nei fori li rettifica togliendo l'ossido naturalmente utilizzo carta del 600 o 800 molto fine per non compromettere il diametro della ferrula.



Mentre nel foro che ospiterà il maschio al posto della carta abrasiva utilizzo sempre col dremel la paglietta di acciaio finissima o addirittura un cotton fioc imbevuto di polish da carrozzeria che toglie l'ossido e lucida l'ultima cosa che faccio è quella di appiattire le lamelle con un paio di pinzette in quanto entreranno a contatto con le facce dell'esagono che sono piane

Dopo avere lavato tutto con acqua e sapone siamo pronti al montaggio

aggiungo che a questo punto alcuni con un cacciavite o con qualcosa a punta praticano dei piccoli solchi all'interno dei fori di alloggiamento del grezzo per creare più grip con la colla

Confesso che non l'ho mai fatto ma mi sembra una buona idea

Ora possiamo assemblare .una volta asciugata la colla passo la paglietta di acciaio e successivamente il polis con uno scottex sulla ferrula facendo ruotare il grezzo sulle gambe , in questo modo tolgo gli spigoli vivi della lavorazione a macchina e lucido l'innesto

ripeto sono cose di poco conto che a mio parere fanno la differenza e' un po' come la formula 1 ormai tutte le case automobilistiche sono arrivate a certi standard quindi per ottenere un buon risultato se la giocano sui particolari

Buon lavoro

ANDREA FERRANTI

Alcuni giorni orsono un amico rodmaker mi ha chiesto di fargli vedere come innestavo le ferrule.

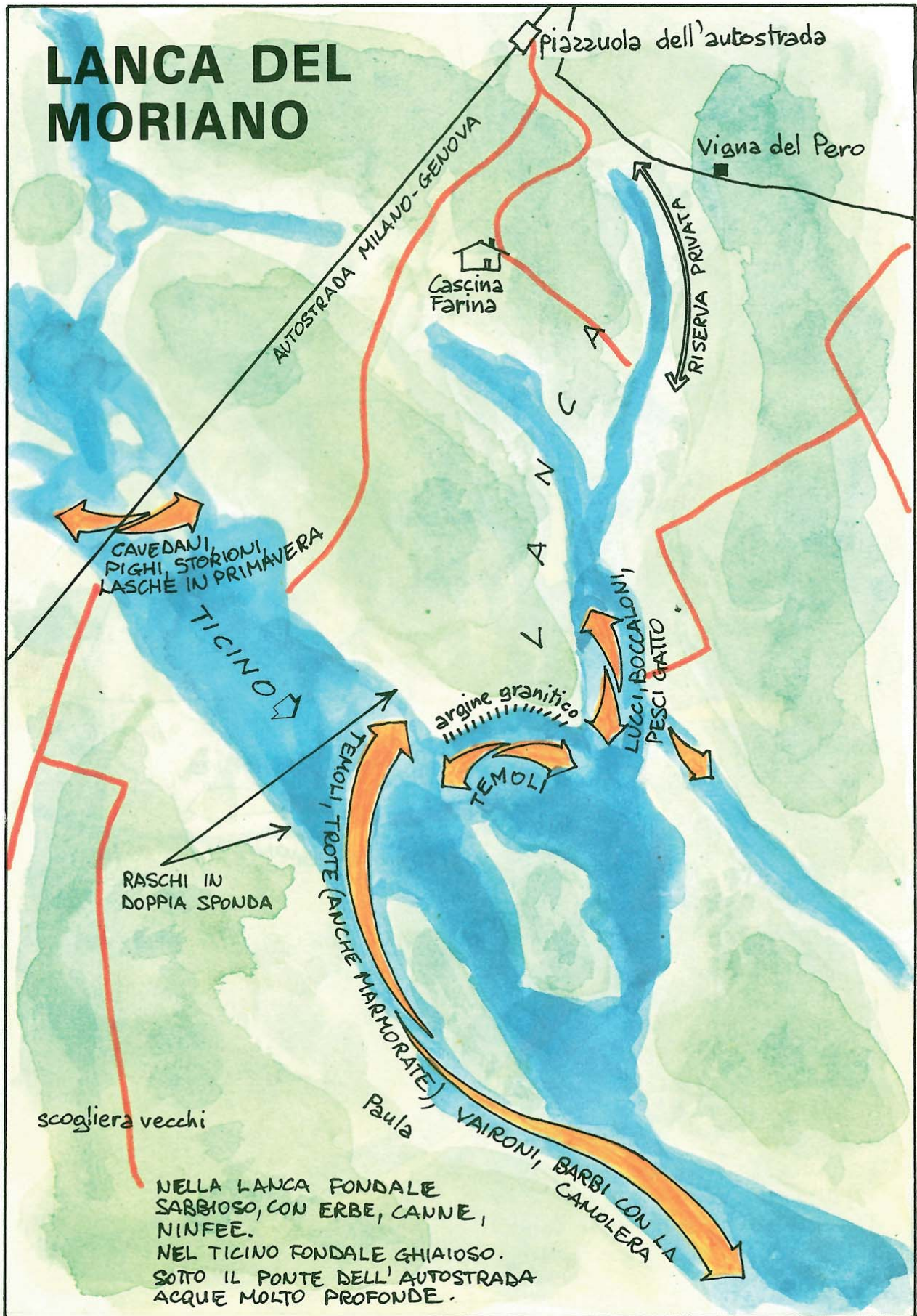
Per mio principio cerco di montare sempre la ferrula al limite superiore della scala. Mi spiego meglio: se siamo con una grandezza di 0,193 pollici tra faccia e faccia la dottrina insegna di moltiplicare per 64 e così otteniamo il valore 12,352. Non ho dubbi nello scegliere una ferrula da 13/64. Il motivo è che nella mia piccola esperienza ho avuto modo di rompere diverse canne e guarda caso sempre nella giunzione della ferrula. Perché? Perché pensavo che la ferrula dovesse essere invisibile nella giunzione canna/nichel silver. Molto bello esteticamente ma pericoloso dal punto di vista della robustezza.

In questo modo però al momento di legare la giunzione avevo il problema dello scalino e succedeva che nella legatura risultasse visibilissimo e quindi molto brutto il passaggio tra metallo e legno.

Allora come fare? Per montare la ferrula, la lavorazione del legno la faccio con il mio piccolo tornio a legno. Macchina, secondo me, quasi indispensabile per fare lavori sicuramente precisi. Con il tornio l'allineamento tra but e tip sarà sicuramente più facile. Montato quindi il but sul tornio provvedo con carta vetro a portarlo a diametro giusto. Poi incollo con colla bicomponente e aspetto che faccia presa. Una volta pronto il tutto rimetto il pezzo al tornio e vado a lavorarlo con una piccola lima piatta fino ad uniformare il passaggio tra la ferrula e il legno. Poi faccio una rifinitura con paglietta per portare il tutto a linearità totale. Fare la legatura della ferrula ora sarà più facile ed esteticamente più bello.

Per portare la ferrula maschio a misura precisa uso ancora il tornio dopo averla fermata su dei bastoncini appositamente preparati. Attenzione perché usando il tornio è poi facile oltrepassare la misura " giusta " e rendere il pezzo inservibile. Uso quindi una carta abrasiva molto fina (800/1000) e poi mi fermo molto spesso e bagno con della carta imbevuta d'acqua il maschio per abbassarne la temperatura.

Ripeto i passaggi della femmina ed ottengo lo stesso risultato di avere una giunzione ferrula legno ottimale e che non lascia scalini difficili da superare.



# COME FINISCO LA CANNA IN BAMBOO?

(the poor-man dip tube)

di M. Cardamone



**S**par varnish e vernice poli-uretanica

Spar varnish, o semplicemente Varnish, indica un prodotto adatto alla finitura del legno con finalità sia estetiche (tipicamente per dargli lucentezza ed esaltarne le venature), ma soprattutto per proteggerlo da umidità, intemperie, atmosfera salina etc. Essa è normalmente costituita da un olio siccativo, una resina ed un diluente o solvente, e non contiene quindi alcun pigmento.

Il meccanismo di funzionamento della vernice, in estrema sintesi, è il seguente (non me ne vogliano i super-tecnici): il solvente mantiene in sospensione la miscela di olio e resina fino a quando la vernice viene stesa sul legno. Quando il solvente evapora, i grassi pesanti polinsaturi di cui è ricco l'olio si ossidano combinandosi con la resina, dando origine ad una pellicola di finitura di durezza e flessibilità variabili, che sigilla i pori del legno e lo protegge dagli agenti esterni.

Ai componenti base della vernice possono essere aggiunti additivi che aggiungono proprietà anti-UV (che serve a preservare nel tempo il colore originale del legno evitando l'ingiallimento o la opacizzazione dello strato di vernice) e additivi che migliorano la stendibilità del prodotto, o anche addensanti per limitare la formazione di colature quando la vernice viene stesa su superfici verticali.

Gli oli siccativi sono normalmente di origine naturale (olio di semi di lino, olio di tung, olio di noci). La resina era una volta di origine vegetale, più o meno fossilizzata o polimerizzata (ambra, coppale, gommalacca, dammar, resina di pino, etc.), ma oggi giorno la resina è spesso di origine sintetica (acrilica, vinilica, poliestere, fenolica, epossidica, poliuretanica). Il solvente era tipicamente la essenza di trementina, oggi sostituita efficacemente da acquaragia minerale (white spirit).

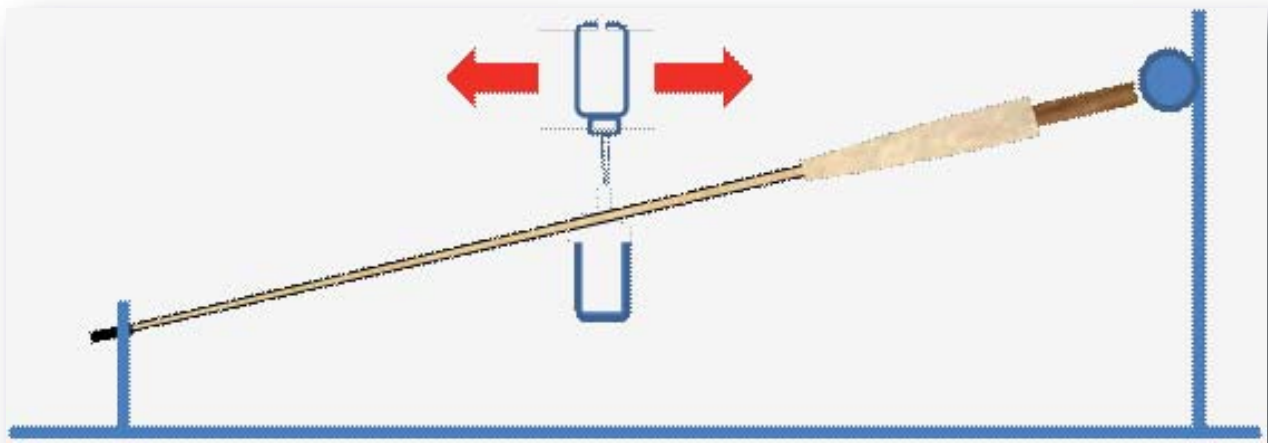
La composizione in olii, resine ed additivi viene formulata in modo da ottenere la massima brillantezza della finitura (ci sono però anche vernici in finitura matt), evitare l'ingiallimento, sbiancamento od opacizzazione, valorizzare il colore del legno, oltre che preservare nel tempo la elasticità della pellicola, mantenendola priva di screpolature o sfogliature.

Ad esempio, la famosa Spinnaker Gold (Cecchi) è classificata come "miscela di resine e solventi, con additivi", mentre la Spinnaker Rossa è una poli-uretanica. La prima dovrebbe fornire il massimo di brillantezza e di flessibilità, oltre alla caratteristica di non richiedere scartavetra tura fra una mano e la successiva. La seconda produce una superficie più dura e resistente ed ha un campo di temperature di applicazione leggermente più ampio.

## Vari metodi di verniciatura

Dopo lungo studio compilativo su vari forum internet e qualche sperimentazione personale (fra cui la prima e decentissima verniciatura a pennello della “Numero Uno”) ho maturato la convinzione che il metodo che può garantire costantemente il livello di finitura che cerco è quello ad immersione.

L’unica seria alternativa all’immersione (dip tube) sembra essere quella del cosiddetto “turkey baster” (Il turkey baster è un pipettone di plastica molto utilizzato in USA per raccogliere i sughi del tacchino dalla teglia in cui cuoce in forno e riversarlo sopra la carne). Questo attrezzo viene usato per versare “a filo” la vernice alla sommità della canna, in rotazione, ed inclinata verso il basso. La vernice cola a spirale sul blank ed infine si raccoglie in una vaschetta, da cui viene ripresa con la pompetta e riportata alla sommità. Il processo dura fino a che tutto il pezzo è omogeneamente ricoperto di vernice. Si deve qui disquisire sull’angolo ottimale a cui deve essere tenuta la canna.



In effetti questo metodo si può suddividere in due sotto-metodi: a basso angolo e ad alto angolo.

I fautori del “basso angolo” consigliano circa 10-15 gradi di inclinazione sul tavolo di lavoro. Qui la vernice viene fatta colare muovendo il “baster” (che può essere costituito da un flacone di plastica con pipetta ed un forellino sul fondo, da tappare con il dito per regolare il flusso) dalla parte alta verso il basso del pezzo in rotazione. La vernice non scende di molto lungo il pezzo, ma cola direttamente al di sotto, dove viene raccolta in un bicchierino tenuto con la mano sinistra.

Nel metodo ad alto angolo (come nel pluri-citato video youtube di T&T) la canna viene tenuta ad un angolo molto più vicino alla verticale (60-70 gradi). Il procedimento è analogo, ma qui la componente di colatura verso il basso della vernice ha una importanza sostanziale. L’estremità inferiore del pezzo viene tenuta in rotazione dentro una vaschetta in cui si raccoglie l’eccesso.

Per i due diversi metodi la viscosità ideale della vernice sarà in generale diversa, e deve essere trovata sperimentalmente anche in funzione del prodotto utilizzato. Alcuni aggiungono alla vernice additivi che aumentano lo scorrimento sul legno, ad es. Penetrol, poiché con il metodo ad “alto angolo” è necessario raggiungere rapidamente la bagnatura di tutto il fusto perché inizi la corretta ri-distribuzione della vernice per effetto della rotazione del fusto. La velocità di rotazione potrebbe essere quella di un girarrosto.

Sembrirebbe anche ragionevole che la densità/viscosità della vernice sia almeno sufficiente a mantenere la goccia sul fusto fino a raggiungere il contenitore in cui si appoggia la parte finale (tipicamente la ferrula).

Se la vernice fosse più diluita, cioè meno viscosa, la inclinazione dovrà essere aumentata per evitare che essa coli da tutto il pezzo (come avviene invece nel metodo a "basso angolo") invece di rimanere sul grezzo fino alla vaschetta di raccolta. Il vantaggio del metodo (entrambe le versioni) è certamente nella relativa semplicità del dispositivo ed anche nel fatto che si può utilizzare vernice in quantità ridotta, quindi sempre fresca ad ogni verniciatura.

Il dispositivo deve essere mantenuto in rotazione per un po' (almeno un'ora?) prima di appendere il pezzo, ben riparato dalla polvere, per l'asciugatura finale.



Il metodo a pennello non viene molto considerato per una finitura professionale (anche se in realtà alcuni illustri rodmaker verniciano ancora oggi a pennello le loro quotatissime canne). Questo metodo viene piuttosto catalogato fra le finiture funzionali (impermeabilizzazione e protezione del bambù) ma di limitato valore estetico. Qui troviamo anche Tru-Oil, Gorilla Glue, cere varie, Paraloid o altri prodotti impermeabilizzanti per legno (tutti questi ultimi utilizzati normalmente "wipe-on", cioè stesi con un tampone, una pezzuola o addirittura con le dita). Queste finiture vengono normalmente realizzate prima di effettuare le legature, che andranno poi trattate separatamente.

"Last but not least" c'è ovviamente la verniciatura a spruzzo, ma credo che qui davvero serva una esperienza ed una manualità non da poco. Oltre naturalmente ad una altrettanto specifica e potenzialmente costosa attrezzatura (compressore, aerografo di qualità). Nella verniciatura a spruzzo l'interazione fra diluizione, caratteristiche dell'ugello utilizzato, pressione dell'aria e rotazione del grezzo richiede certamente una certa esperienza (che io non ho).

Il metodo che permette di raggiungere consistentemente un risultato professionale senza richiedere una specifica manualità è invece l'immersione. Si utilizza un tubo verticale pieno di vernice nel quale la canna viene immersa completamente (dopo aver protetto con carta adesiva le ferrule e l'impugnatura) e "salpata" dal liquido a velocità ridottissima (circa 5 cm/min, con soste subito sotto agli anelli). La bassa velocità di uscita lascia alla vernice il tempo di colare uniformemente sul grezzo lasciando uno strato di spessore omogeneo e privo di striature o irregolarità. Ritengo che anche l'effetto del menisco alla superficie libera della vernice dia un contributo attivo alla omogeneità del risultato per effetto della tensione superficiale. I rischi, comuni in realtà a qualsiasi metodo di verniciatura, sono le piccole bolle d'aria oltre a polvere e particelle di sporcizia varia.

Tutto bene dunque, a parte due "piccoli" problemi. Il primo: la disponibilità di una certa altezza al soffitto (qualcosa più del doppio della lunghezza max del pezzo da verniciare, quindi circa 260cm per canne in due pezzi di max 8 ft) e soprattutto, per chi non abbia una produzione di canne importante, la grande quantità di vernice necessaria. Utilizzando un tubo di 4-5 cm di diametro, spesso un tubo porta canne in alluminio, servono secondo tradizione circa due litri di vernice.

### Un dispositivo “economico” per la verniciatura ad immersione.

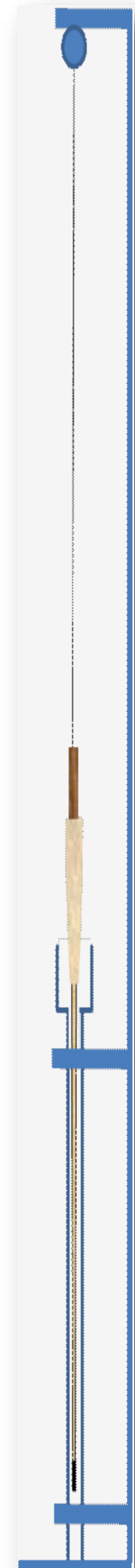
Il primo dei due problemi, per chi abbia il suo laboratorio in uno scantinato o in un garage, si risolve solo scavando un pozzetto nel pavimento (metodo trattato da Alberto Poratelli in un vecchio articolo) o destinando allo scopo un angolo del salotto (per ragioni di abitabilità li dovrete superare tranquillamente l'altezza necessaria). Entrambe le soluzioni potrebbero richiedere una snervante e potenzialmente costosa trattativa con la vostra dolce metà. Io, che ho al momento una produzione davvero limitatissima, ho optato per il secondo approccio, mitigando i problemi più seri (per il salotto e per il costo della trattativa) con una installazione che fosse facilmente rimovibile, anzi addirittura portatile.

Ho invece affrontato il problema della grande quantità di vernice realizzando un dispositivo diverso dal solito, consistente in un tubo a doppio diametro. Il massimo diametro dei pezzi da verniciare, che si verifica alla stripping guide sul tallone, è di circa 17-19 mm (per canne in due pezzi lunghe fino a circa 8 ft). Ho quindi progettato un tubo di soli 21 mm di diametro interno, raccordato nella parte alta a un pezzo di tubo di diametro maggiorato (circa 50 mm). Un tubo fatto in questo modo deve essere alto 125 cm in tutto, di cui quindi circa 116 cm di diametro ridotto e 9 cm di diametro maggiorato e ci permetterà di verniciare canne fino a 8 ft in due pezzi. Questo dispositivo richiederà solo ½ litro di vernice per essere utilizzato.

In effetti ho trovato in internet diverse immagini dello stesso concetto costruttivo, ma io lo ho spinto all'estremo per quanto riguarda il “risparmio” di vernice e la portabilità del dispositivo, che potrò tenere riposto in laboratorio nei lunghi periodi di inutilizzo e mettere facilmente in opera nel soggiorno di casa solo quando serve.

Il “bicchiere” nella parte alta del tubo è una caratteristica fondamentale poiché assolve diverse funzioni: prima di tutto crea una vasca di espansione in cui il livello della vernice possa variare di poco durante la immersione ed emersione del pezzo (che ha un volume non trascurabile rispetto alla capacità totale del tubo). Secondo, fa sì che durante l'uscita il pezzo sia ben centrato nel menisco del liquido e lontano dalle pareti (non importa, invece, se il pezzo tocca le pareti nella parte immersa, dove la stessa vernice lubrifica il lentissimo movimento). Terzo, permette di controllare a vista il livello della vernice in relazione alla posizione del pezzo (ad esempio per fermare la risalita in dover estrarre completamente la canna).

Anche in questo caso la diluizione ottimale deve essere trovata sperimentalmente per il tipo di vernice in uso. I produttori consigliano una diluizione leggera (10%) e solo per la prima mano, che deve impregnare il legno, mentre la diluizione dovrebbe essere molto minore o addirittura nulla per le mani successive. Infatti le moderne vernici sono formulate con additivi specifici per ottenere il miglior compromesso fra la scorrevolezza e stendibilità del prodotto e la sua capacità di produrre una pellicola di un certo spessore senza formare colature irregolari sulle superfici. Questo vale però per l'uso a pennello, che esercita una azione meccanica sul prodotto: nel nostro caso è solo il “peso” della vernice stessa (oltre all'effetto della tensione superficiale) a garantirne la stesura uniforme, quindi ritengo sia necessaria una diluizione maggiore.



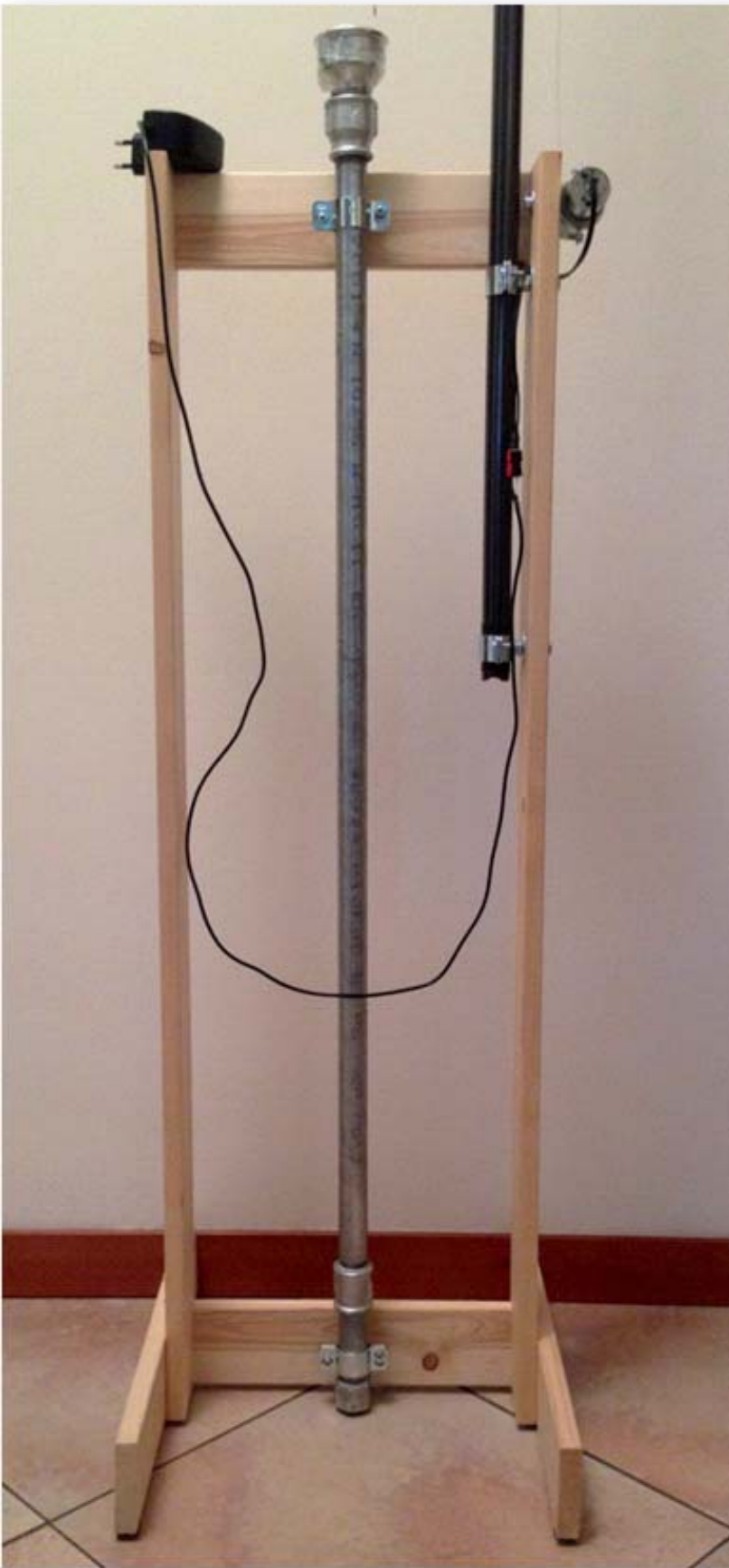


La minore viscosità è anche importante per evitare accumuli ed inspessimenti alle serpentine.

E' da vedere se l'uso di vernice molto diluita (da 2:1 a 1:1, come raccomandano molti rodmaker) comporta solo la necessità di dare più mani per raggiungere lo spessore richiesto o una reale differenza nel risultato finale. Se non avete la possibilità di far accoppiare i tubi di diverso diametro mediante una flangia saldata, potete fare come ho fatto io, in modo estremamente economico, utilizzando pezzi idraulici standard: uno o più pezzi di tubo filettato da  $\frac{3}{4}$ , in ferro zincato, e vari raccordi filettati, sempre in ferro zincato, che ho trovato in un normale brico-center.

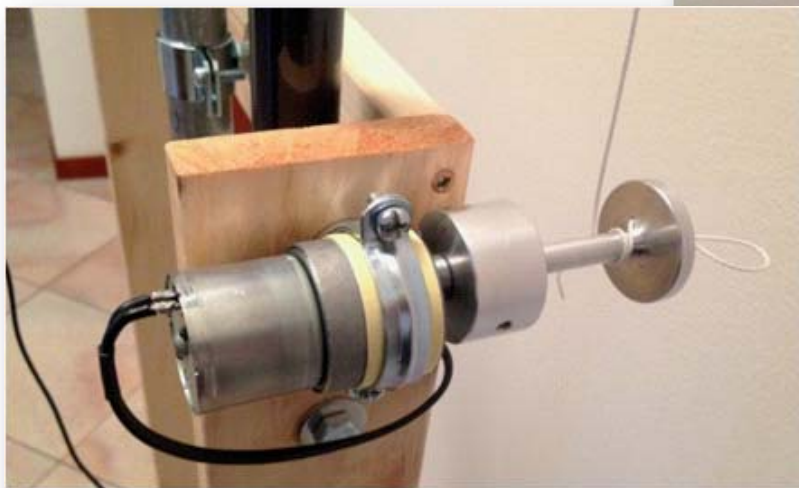
Il tubo idraulico da  $\frac{3}{4}$  ha un diametro interno di circa 21 mm, che corrisponde in effetti a poco più di  $\frac{3}{4}$  di pollice, quindi è perfettamente adatto allo scopo. Il bicchierino superiore può essere creato accoppiando due raccordi filettati: il primo da  $\frac{3}{4}$  a 1, ed il secondo da 1 a 1  $\frac{1}{2}$ . Le immagini chiariscono come ho composto l'attrezzo. Il pezzo di tubo da 10 cm che ho raccordato alla base, è servito per ottenere la lunghezza necessaria senza tagliare (e soprattutto ri-filettare) un tubo più lungo. I tubi zincati da idraulica richiedono una leggera rifinitura all'interno, per eliminare le irregolarità lasciate dal processo di zincatura, che potrebbero graffiare il grezzo durante la verniciatura. Questo si ottiene abbastanza facilmente fissando una striscia di tela smerigliata ad una asta di ferro lunga almeno 60-70 cm. Il tubo deve essere tenuto in morsa e la nostra improvvisata "fresa" viene fatta scorrere avanti e indietro nel tubo con un normale trapano elettrico che la faccia ruotare a media velocità fino ad ottenere il risultato desiderato (bastano pochi minuti!).





I vari pezzi vengono poi accoppiati con normale nastro teflonato o anche incollati con epossidica, ed il tutto viene sostenuto in posizione verticale fissandolo con due collari ad una stabile struttura in legno. Se proprio volete strafare, ed avete un tornio (o meglio ancora, come nel mio caso, avete un amico che oltre a possedere un tornio lo sa usare) potete fresare la filettatura interna dell'ultimo raccordo che fa da bicchiere. Ma questo è solo un vezzo estetico, perché questa filettatura non potrà comunque incidere sulla funzionalità del sistema. Il trespolo in legno sosterrà anche una asta alla cui sommità sarà fissata una piccola carrucola in cui passerà la funicella a cui verrà appeso il pezzo da verniciare. La funicella viene manovrata da un piccolo motore elettrico, fortemente demoltiplicato, in modo da ottenere la velocità di risalita richiesta (circa 5 cm/min). Anche il motore è fissato alla struttura in legno con un collarino. Un doppio deviatore permette di azionare il dispositivo cambiando anche la direzione del movimento. Il mio motore fa 2 rpm, quindi il mio solito amico dotato di tornio (Paolo, che ringrazio ancora) ha tornito un rocchetto in alluminio con diametro di 8 mm, che avvolge circa 25 mm di filo ad ogni giro.

L'asta che porta la puleggina (io ho utilizzato in realtà due semplici viti a occhiello) è telescopica, in modo da ridurre l'ingombro dell'apparato e riporlo più facilmente quando non in uso.



Le operazioni da eseguire sono dunque:

1. preparare la vernice, diluita con acquaragia minerale, in quantità leggermente superiore al necessario; ad esempio con un barattolo da 500cc si ottengono 750cc di vernice pronta all'uso (diluizione 2:1); mescolate a lungo ma non troppo energicamente per evitare che si emulsionino delle micro bolle d'aria;
2. versare la vernice nel tubo aiutandovi con un imbuto; fate in modo che la vernice fluisca lungo la parete e non formi bolle: questo è un rischio reale dato il diametro ridotto del tubo;
3. il livello della vernice deve superare di pochi mm la base del bicchierino (introducendo la canna, soprattutto il tallone, il livello si alzerà un poco);
4. posizionare il tubo nel supporto verticale, chiudere con un tappo l'imboccatura e lasciar riposare per qualche tempo; lo scopo è di far "venire a galla" bolle d'aria ed eventuali residui solidi; qualche colpetto sul tubo può aiutare;
5. calare completamente il tallone nella vernice e legarlo al paranchino dalla parte del manico (la ferrula sarà stata protetta con nastro adesivo di carta, così come il sughero - che comunque non verrà immerso - ed il tiptop);



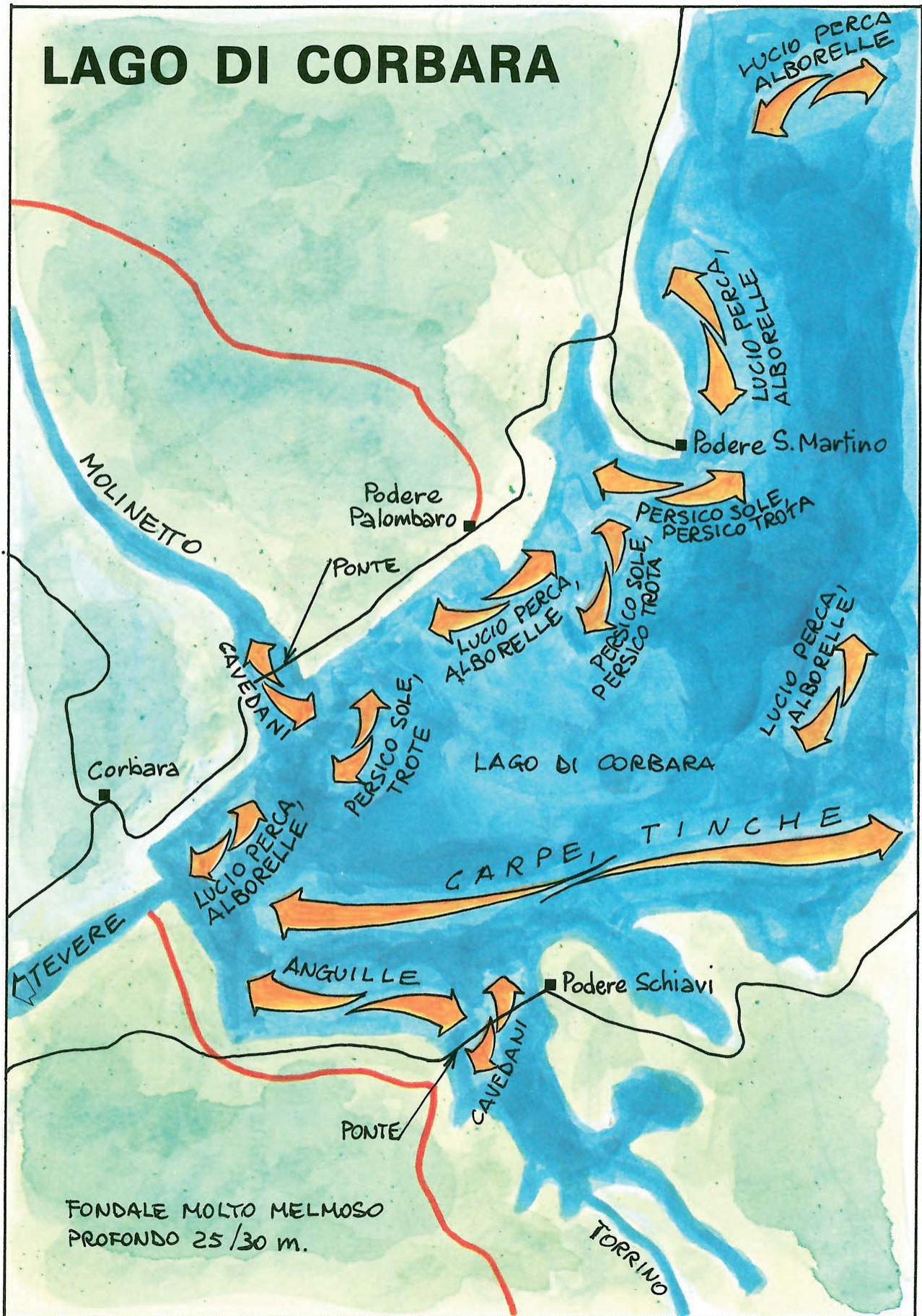
6. attendere un certo tempo per permettere alla vernice di “bagnare” bene il legno, soprattutto alla prima mano;
7. iniziare la risalita a velocità costante di circa 5 cm/min, fermandovi sotto ogni passante per far colare la goccia che si formerà eventualmente all’attaccatura del piede; il processo durerà in tutto da 20 a 30 min per ogni pezzo;
8. appendere il pezzo ad asciugare in un ambiente protetto dalla polvere;
9. ripetere esattamente il trattamento per il cimino, appeso dalla parte del tiptop;
10. data la prima mano chiudere il tubo con un tappo e tenerlo pronto per la mano successiva, che sarà data a non meno di 24 h e non più di 72 h dalla precedente (questi tempi devono essere ridotti in estate o se si opera in un ambiente caldo);
11. è indispensabile una passata di carta abrasiva molto fine dopo la prima mano per eliminare la “peluria” che si potrà essere sollevata dalla superficie del legno (le legature in seta, invece, saranno già state trattate e pre-verniciate precedentemente);
12. piccoli difetti (bolle, polvere, inclusioni) possono essere eliminati con carta abrasiva fine sulla vernice ben asciutta, ovviamente solo prima dell’ultima mano.
13. terminata la verniciatura della canna (da 2 a 5 mani secondo la necessità e le preferenze personali, che dipendono anche dalla diluizione e quindi dalla viscosità della vernice) è necessario riporre la vernice rimasta (praticamente quasi tutta) in un recipiente sigillato, che non lasci troppa aria sopra il pelo libero. Questo garantirà una lunga conservazione nel tempo. Il tubo deve essere lavato con il diluente e tappato fino al successivo utilizzo, per impedire che si ossidi.

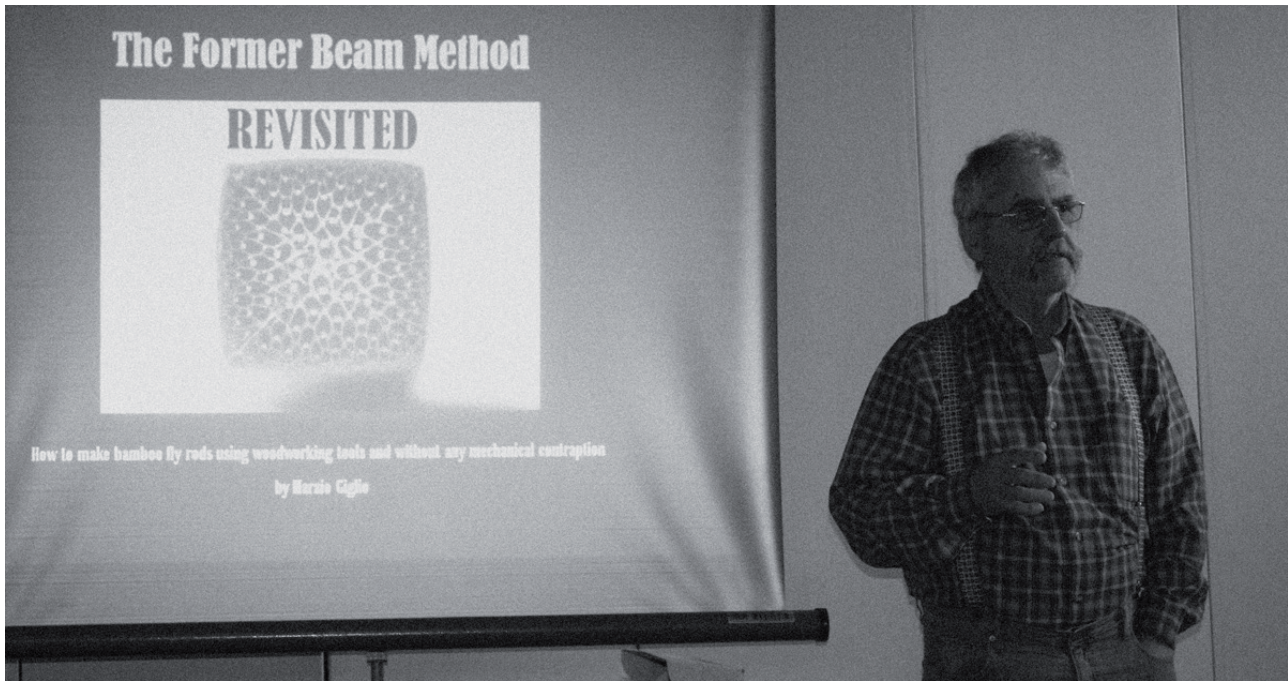


Ed ecco quindi la mia “Numero Uno”, la fantastica Dickerson 7012 piallata e montata al corso IBRA 2013, che dopo qualche tentativo iniziale di verniciatura a pennello (in realtà con risultati più che dignitosi), è stata infine completata con il tubo.

PS: durante il successivo travaso (per me fra qualche mese, probabilmente.....) la vernice potrà essere filtrata. Le impurità eventualmente raccolte dalla vernice tendono a venire a galla, o a precipitare sul fondo. Basta quindi tagliare la “testa” e la “coda” all’utilizzo successivo per avere un prodotto perfetto.

Fate la stessa cosa con la grappa, e poi brindate alla vostra nuova canna.





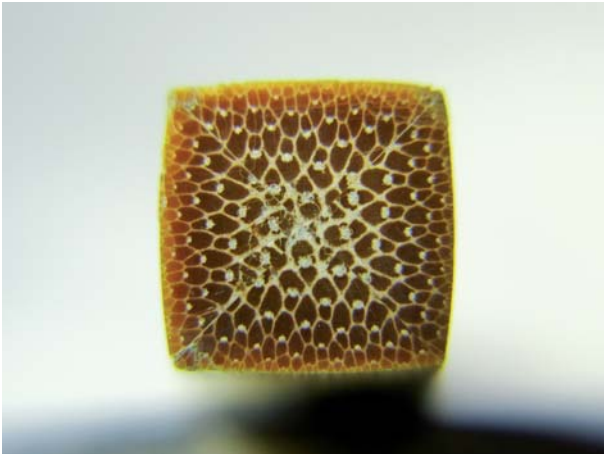
## The Former Beam Method REVISITED

**I**n occasione del X incontro IBRA a Sansepolcro è stato presentato un lavoro da parte di Marzio Giglio sulla rivisitazione di una vecchia tecnica costruttiva che va sotto il nome di “Former Beam Method”, un metodo descritto in letteratura in un minuscolo libricino del 1943 da Lawton Moss, e rivolto a costruttori dilettanti. Il metodo è praticamente sconosciuto, ed assai probabilmente non usato più da nessuno. Marzio ha rielaborato il metodo in modo da eliminare delle limitazioni del metodo originario, e ha messo a punto una serie di tecniche che consentono di ottenere accuratèzze confrontabili con quelle ottenibili con la planing form. Il vantaggio è che il metodo richiede solo strumenti a mano per woodworking, come una block plane ed una scraper plane. Marzio ha inventato una tecnica molto semplice e facile da attuare per piallare listelli di bambù secondo un taper desiderato, e che non richiede sistemi meccanici di aggiustaggio come per la planing form o la Hand Mill.

Da colloqui avuti con Edward Barder, il famoso costruttore inglese, appare che la tecnica originaria sia in realtà molto più antica del libretto di Moss, e risalga a Hardy, attorno al 1880. La tecnica è stata usata dalla Walker and Bampton, operativa sino al 1965. Poi ha continuato ad essere usata da piccoli laboratori formati da persone inizialmente connesse con la Walker and Bampton sino a tempi relativamente recenti.

La presentazione ha suscitato molto interesse, e crediamo di fare cosa gradita presentando qui il capitolo introduttivo di un opuscolo che Marzio sta preparando sull'argomento. Il capitolo contiene un po' di storia del metodo e una breve descrizione delle parti innovative del metodo “revisited”, con commenti tecnici ed indicazioni. Questa parte è stata espansa appositamente per questo numero del Bamboo Journal per fornire un minimo framework per la presentazione di alcune delle foto mostrate da Marzio al X raduno.

## Una lunga prefazione



### Tecniche costruttive ben assestate.

Se si dovesse scegliere uno strumento come icona della attività di rodmaker, quasi certamente la scelta cadrebbe sulla planing form. La maggior parte di noi ha preso conoscenza della planing form dalla descrizione dettagliata fornita da Hoagy Carmichael nel suo famoso libro del 1983 su Everett Garrison, la "Bibbia" (vedi bibliografia). Per tutti è stata una rivelazione, perché dopo aver capito come funzionava abbiamo immediatamente cominciato a credere che se ne avessimo acquisita una, poi per certo saremmo arrivati in porto. E dal libro abbiamo anche imparato che nel viaggio saremmo stati accompagnati da quella che potrebbe essere la seconda scelta per la icona della costruzione di canne in bambù, la block plane 9 1/2 della Stanley. Una accoppiata vincente! Con la quale l'unico problema rimasto era quello di scegliere un taper di nostro piacimento, e realizzare una canna. Qualunque canna.

La planing form descritta nel libro di Carmichael è la raffinata e quasi definitiva evoluzione di una lunga serie di tentativi descritti nel corpolento libro di Herter del 19.. (vedi bibliografia)

E' uno strumento potenzialmente assai preciso, ed in mani esperte permette di realizzare accuratezze di lavorazione vicine al millesimo di pollice, lo zenith della precisione per un rodmaker. Certo, acquisire una buona planing form è un investimento che costringe uno a capire se davvero è sicuro di intraprendere il viaggio e di

affrontare l'esborso per comprare una planing form costruita professionalmente. La alternativa era ed ancora è quella di farsela da soli, ma non è una cosa facile se uno non ha amici gentili e con una buona officina meccanica, visto che per realizzarla occorre una buona fresatrice, e con bancale opportunamente lungo. Il vero "fai da te", cioè fatto in casa vostra con soli attrezzi a mano, praticamente non esiste. A meno che non siate eroi. O molto di bocca buona. Comunque, qualunque sia stata la strada scelta, la planing form è stata per molti anni l'attrezzo universalmente utilizzato per la costruzione di canne in bambù, e credo il più diffuso anche oggi.

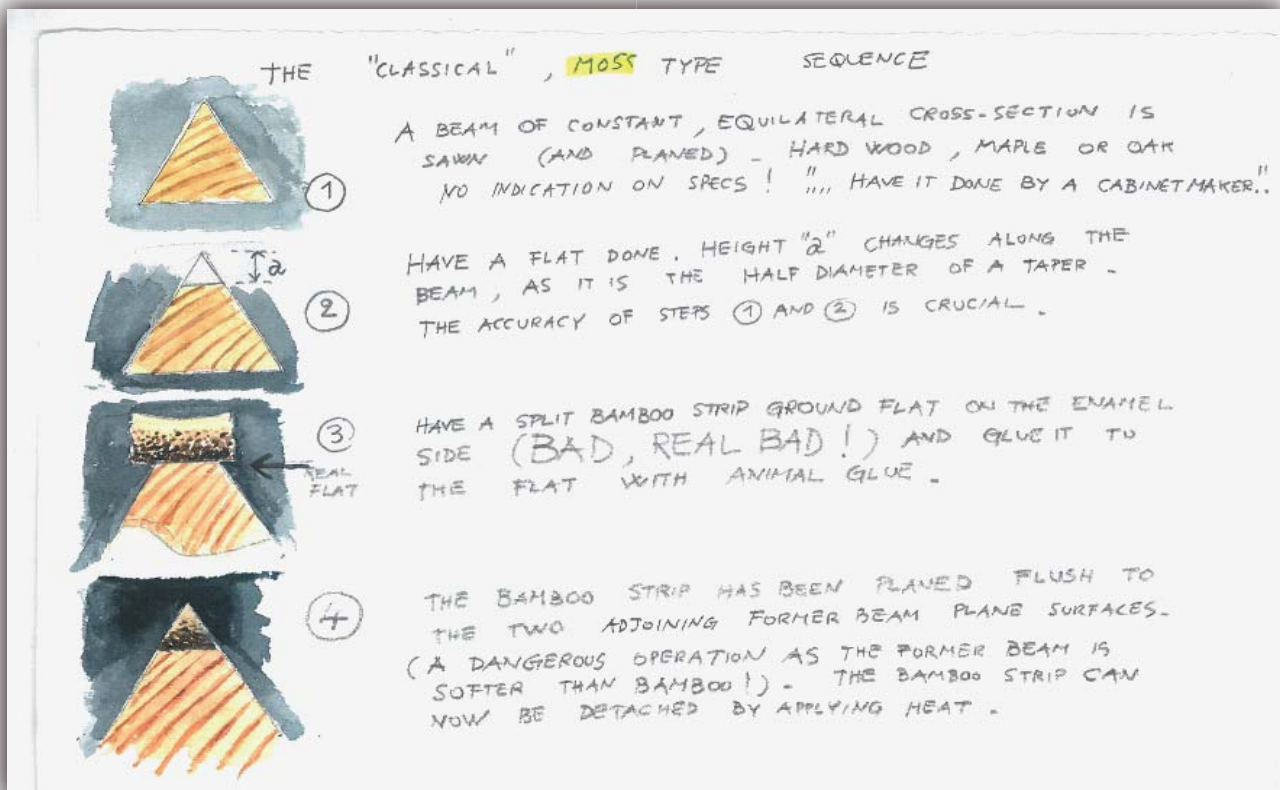
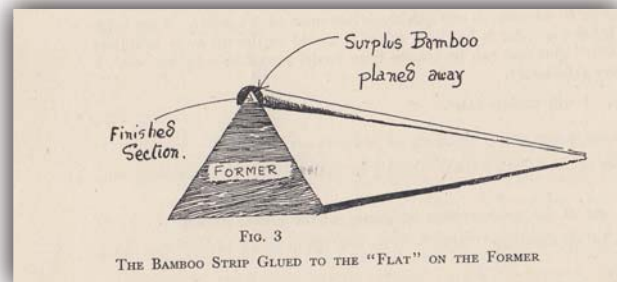
Poi è arrivata la Hand Mill di Tom Morgan che rappresenta la unica tecnica veramente innovativa e che devia in maniera sostanziale dalla planing form. Se possibile, la hand mill ha reso ancora minori le possibilità di potersi costruire lo strumento base da soli in casa e senza macchine di precisione. Cio' nonostante la Hand Mill ha avuto un grande successo, sia tra gli amateurs che tra i professionisti, nonostante un impegno economico nettamente superiore a quello richiesto per una planing form. Penso che il motivo di tanto successo è che a molti non era mai andata giu' di passare cosi' tanto tempo ad affilare lame per pialle, o comunque ad armeggiare con una pialla recalcitrante. E la Hand Mill butta via tutti e due gli oggetti sacri della costruzione di canne, la planing form e la block plane.

Non possiedo una Hand Mill, ma mi sono letto manuale e la ho vista usare. Penso sia stato un vero colpo di genio, e posso immaginare la gioia di Tom Morgan nella gestazione e sviluppo della idea. L'uso degli scrapers rimuove limitazioni abbastanza dure imposte dall'uso delle pialle. Prova ne è che mentre la Hand Mill lavora in sol colpo due lati del listello, non esiste tecnica analoga che impieghi due pialle e che faccia altrettanto. Anche se curiosamente la pialla di antiquariato che è stata venduta al maggior prezzo è una rara e forse unica pialla doppia, o meglio un accrocchio fatto da due pialle disposte in modo da piallare simultaneamente le due facce di un diedro, ed inventata dal sig Tidey.

Ho provato ad utilizzare qualcosa di simile per costruire canne in bambù. Non funziona. Troppo difficile allineare simultaneamente i due piani delle scarpe e premere su entrambi i lati di uno scorbutico listello grezzo di bambù con eguale, continua pressione. Provato: prima o poi si perde contatto con una delle due facce del listello, e si pialla solo da un lato, e malamente. Buttato via tutto dopo qualche mese di sforzi assolutamente inutili. Proprio non va. Al contrario, con la hand mill non esiste problema di allineamento di piani. Viene solo richiesto che i due taglienti degli inserti in vidia di titanica durezza calino simmetricamente sul listello, e con piccoli e controllati abbassamenti tra le passate. Cosa assai più agevole da ottenere, e la macchina prodotta da Tom Morgan lo fa egregiamente. Tanto di cappello!

**Storie più antiche. Una tecnica minore.** Se si va molto indietro, si esplorano le lontane radici del metodo descritto da Hoagy, e si trovano i primi tentativi di utilizzare forme grossolane di planing form. Non sono uno storico delle tecniche di costruzione, ma credo che le radici più lontane siano indiscutibilmente negli US. Tuttavia, a cercare bene, si trovano esilissime tracce di una altra tecnica costruttiva, della quale probabilmente pochissimi sanno, la cosiddetta "Former Beam Technique". Che io

sappia, l'unico libro specificatamente dedicato alla sua descrizione è un libretto scritto nel 1947 da Lawton Moss, che lo presenta come un metodo adatto ad accontentare le aspirazioni di un amateur. La tecnica è veramente frugale, e chiunque puo' seguirla con costi ridottissimi, e senza l'ausilio di alcun apparato che debba essere costruito in una officina meccanica. Anticipando qui la caratteristica saliente del metodo, esso è basato sulla costruzione di una barra in legno i cui apici sono stati scavati con una pialla in modo che la forma del materiale tolto è esattamente quella di uno dei listelli per realizzare una sezione di canna, il cimino, o il tallone, o il pezzo intermedio per una tre pezzi. La barra originaria era triangolare, a sezione equilatera, e serviva quindi a fare le classiche canne esagonali. Qui sotto qualche schizzo. Il primo dal libro di Moss, gli altri con qualche dettaglio non troppo evidente nell'originale.



Un listello di bambù, spianato sull'esterno, viene incollato alla cava dalla parte dove stava l' enamel, e l'incollaggio viene fatto con colle animali, le uniche ad essere reversibili con il calore. L'incollaggio è sicuro, in quanto si incolla piatto su piatto, con fibre del bambù e del legno parallele. La porzione del listello che sporge dalla superficie della barra viene poi piattata via, come da disegno, utilizzando come riferimento la superficie della barra stessa. Quando la piattata sfiora la superficie della barra, il lavoro è finito, ed il listello viene staccato (non abbiate paura. Si scollano anche i violini, senza rovinare nulla. E si ri-incollano).

Il libro di Moss è a dir poco rudimentale, e non dà alcuna indicazione su come le piste scavate sugli spigoli debbano essere fatte per poter realizzare un taper desiderato. Con una disinvoltura abbastanza innervosente, comunque non tralascia di raccomandare la precisione di un mil. Una vera malattia per i rodmakers! Il libro ed il metodo descritto sono stati a suo tempo severamente criticati da Herter e credo che nessun rodmaker oggi usi la tecnica. Anche Rolf Baginsky nel suo bel libro, parlando degli albori della costruzione delle canne, parla del metodo di Moss, e muove serie critiche al metodo, ed in particolare al fatto che il metodo prevede la spianatura dell'esterno del bambù, con perdita massiccia delle fibre esterne, le "power fibers".

Ma il former beam è mai stata usata da professionisti? E da chi e quando? Sto facendo una piccola ricerca e ho scoperto cose interessanti grazie alla cortesia di Edward Barder, il ben noto costruttore in Inghilterra, che mi ha detto che probabilmente la tecnica è stata inventata da William Hardy, circa nel 1880, quando disturbato dalla presenza in UK di canne della americana Leonard, ne compro' alcune, per farsele scollare con acqua calda da un "cabinet maker". Al quale poi chiese se poteva inventarsi una tecnica per produrre listelli con precisione pari a quella della Leonard. La risposta fu positiva.

E pare che la tecnica fosse quella poi descritta molti anni dopo da Moss. Per certo, con la presenza di un cabinetmaker a suggerire un metodo costruttivo, ci sta tutto che sia andata così. Edward Barder mi ha anche detto che era la tecnica seguita dalla Walker and Bampton, in parte costituita da persone di provenienza Hardy.

Walker and Bampton si gloriavano del fatto che loro usassero la vecchia tecnica originale di Hardy, e questo rinforza il sospetto che la tecnica sia stata inventata dalla Hardy. Sempre grazie alla cortesia di Edward Barder, sento che, dopo la chiusura della Walker and Bampton negli anni 60, alcuni artigiani si poi messi in proprio, e hanno continuato ad usare il metodo sino a non molti anni fa. Viene immediata la considerazione che mentre la planing form era stata descritta in maniera molto aperta su scritti che spaziano su in lungo intervallo temporale, ed è chiaramente marcata US, il metodo della barra formatrice è rimasto abbastanza sotterraneo, e direi confinato in UK. La ricerca continua anche con l'aiuto di Andrew Herd e Calum Gladstone, che l'anno scorso sono venuti qui al IX IBRA Meeting a Sansepolcro assieme a Tom Moran. Li ringrazio vivamente.

**Storie personali.** Io sono così anziano che il mio primo contatto con il mondo della costruzione delle canne da pesca in bambù è stato proprio con la tecnica del Former Beam in Scozia avvenuto per puro caso verso la fine degli anni 70 durante un viaggio di pesca in Scozia, a Forsinard. Assieme al mio caro amico Peter Behan eravamo andati a Forsinard per cercare di pescare salmoni nei fiumi lì attorno. "Spate rivers" dannatamente imprevedibili, dove si pesca solo se il fiume va in piena. Ma la piena non venne mai, e ci limitammo a pescare trote in piccoli lochs sperduti nelle vicinanze di Forsinard. Durante un viaggio di ritorno all'albergo spaccai la mia canna, e Peter mi portò nel negozio di Rob Wilson a Brora per acquistare una nuova canna. Mr. Wilson ci chiese se eravamo interessati a vedere il suo laboratorio di costruzione canne di bambù. Allora non avevo ancora iniziato a costruire, e non sapevo quasi nulla sulle tecniche di costruzione. Ricordo che a quei tempi il libro su Garrison non era ancora in circolazione.

Ovviamente fui estremamente felice di fare la visita, e ancora oggi mi ricordo maniera assai chiara tutto quello che accadde quel pomeriggio.

Mr. Wilson ci portò nel suo laboratorio che distava molto poco dal negozio, Ed era al primo piano di un piccolo edificio che aveva al piano terra un forno per il pane.



Entrai nella laboratorio di Mr. Wilson con grande curiosità e meraviglia. Appoggiati ai muri c'era un enorme quantitativo di canne di bambù, delle stanghe molto lunghe, ed assieme a loro una ancora maggiore quantità di barre di legno con sezione a triangolo equilatero, tutte verniciate di verde smeraldino, e lunghe quanto le barre di bambù. Gli chiesi a che cosa servissero quelle barre di legno. Mi risponde che quelle barre erano essenziali per la tecnica di costruzione. Prese sei barre le strinse assieme con tutte e due le mani e formò una specie di matitone esagonale. E poi mi raccontò grosso modo quello descritto nel libro di Moss. Come Moss, non disse nulla su come guidasse la pialla nella operazione di piallatura della pista secondo un taper, e non avendo ancora iniziato a costruire, non ebbi la presenza di spirito di chiedere dettagli.

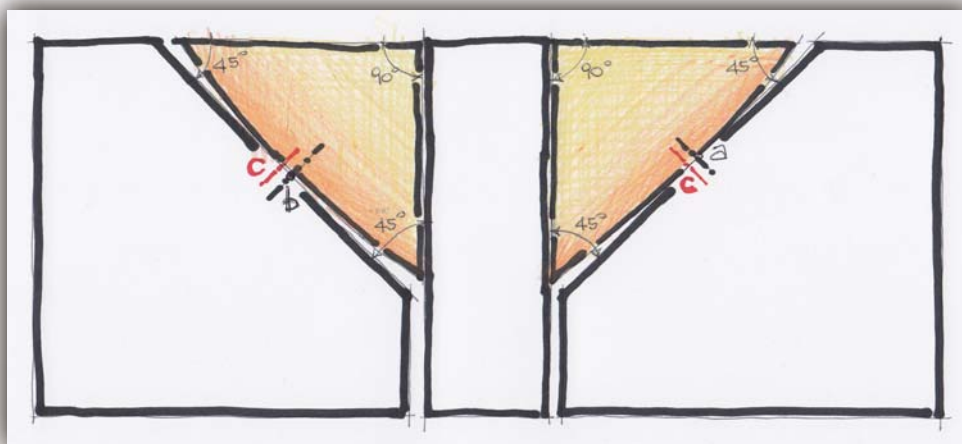
C'erano in un piccolo vassoio delle sezioni di canne da salmone, double built, da regalare ai visitatori. Notai con chiarezza che le facce dei due esagoni concentrici erano assolutamente diritte. Non mi disse nulla del libretto scritto da Moss. Curiosamente, l'anno di inizio della attività di Wilson era il 1947, lo stesso del libricino di Moss.

Alcuni anni dopo, nei primi anni 80, ebbi la fortuna di avere in prestito una copia della "Bibbia", che divorai in una lettura di qualche giorno. Conclusi che la planing form era decisamente meglio, partii in quella direzione, un amico che aveva un'officina meccanica mi costruì la mia prima planing form, e mi dimenticai presto del metodo visto a Brora.

**Costruendo canne quadre. Una difficoltà con la planing form.** Negli ultimi anni mi sono interessato in particolare di canne di sezione quadra che trovo abbiano una azione sensibilmente più accurata delle canne esagonali (opinione personale ma comunque vedo che è comune tra gli aficionados delle quadre).

Lavorando con una planing form, ho notato che spesso si incappa in una peculiare instabilità a causa della pronunciata curvatura della parte esterna del listello di bambù, che ricordo, per una quadra ha larghezza quasi eguale al diametro della canna, e quindi mette in evidenza in maniera più netta che non nelle esagonali la naturale curvatura della stanga di bambù.

Un listello per una canna quadra ha un angolo al centro di 90 gradi, confinato dalle superfici piane generate dalla piallatura, quelle che in sezione sono i cateti, mentre la superficie curva rappresenta una strana "ipotenusa" curva, ed è il lato più lungo. Quello che in una planing form siede sulla faccia a 45 gradi sia nel solco destro, che in quello sinistro (vedi figura). Ma mentre i lati cateti si appoggiano piano del listello contro piano verticale dei solchi, il lato ipotenusa si deve accontentare di appoggiarsi solo lungo una retta, essendo il contatto del tipo cilindro contro un piano. Nel disegno abbiamo indicato con "c" il punto di mezzo del lato a 45 gradi della planing form. Idealmente vorremmo che la superficie curva del bambù si appoggiasse sempre nel punto "c". Ma non è detto che sia così, perché non ci sono elementi che la guidino lì. E se ci va, è perché uno deve avere mille occhi mentre pialla, e deve aggiustare il taglio in modo da guidarla in quella condizione.



Ad essere realistici, in generale la situazione alla fine della piattatura è quella mostrata nella figura qui sopra, e cioè nella cava di destra il listello appoggia nel punto "a" che è sopra il punto "c", mentre quando siede nella cava sinistra si appoggia in "b" che è adesso sotto a "c". Come è ovvio, "a" e "b" sono disposti simmetricamente rispetto a "c". Niente di male. Il listello siede perfettamente entro le due cave, i due cateti sono esattamente a 90 gradi, insomma tutto perfetto! Perfetto per nulla!! I due cateti sono diseguali! Una volta incollati, non si sa cosa succeda e come si possano disporre gli apici al centro. Ma in generale la sezione risulterà "strana" lievemente romboidale, o peggio, trapezoidale. Lievemente, ma abbastanza da notarlo. Se invece di misurare i diametri, misurate le diagonali, vi viene paura. Sono differenti fra loro anche di 4 o 6 mils!! Onestamente ho visto anche di più. Ma allora, che senso ha ossessionarsi ad avere i diametri entro un mil? Scontento dei risultati con la planing form, e volendo utilizzare un sistema che rendesse minime le differenze tra le diagonali, ho cominciato a pensare al metodo visto a Brora. Per costruzione, doveva garantire grande simmetria. Da quel momento ho cominciato a lavorare sul metodo, ed ora a due anni di distanza, credo di avere ottenuto risultati interessanti, anche se certamente migliorabili. Ribadisco che questo opuscolo è un "Progress Report" sul metodo. In futuro, se la cosa suscita qualche interesse, vorrei arrivare alla edizione di un piccolo libretto con mille dettagli che qui non ci possono stare, e con più risultati di quelli che ho ottenuto sino ad ora.

Un risultato appare ingrandito all'inizio del testo, sotto il titolo (ringrazio l'amico Daniele Viganò per la foto ed i molti suggerimenti durante i suoi lunch breaks): una sezione di quadra ben simmetrica. E con i listelli che all'esterno mantengono intatte le power fibers più esterne, senza dover essere "spianati" come con la tecnica tradizionale. Per inciso, i due diametri sono fuori di più di un mil, ma meno di due. In compenso le diagonali sono nettamente meglio di quanto io sia mai riuscito a fare con una planing form.

Esattamente quello che mi prefiggevo.

Credo che il metodo possa interessare qualcuno di voi. Soprattutto quelli che fanno woodworking come hobby addizionale (un cabinetmaker

imparerebbe il metodo immediatamente, certamente il cabinetmaker che ha scollato la Leonard per William Hardy, mi verrebbe da dire). Comunque penso possa interessare quelli che amano le pialle, amano tunarle con cura, e non considerano una noia affilare le lame. Con il che sicuramente mi sono giocato l'interesse di tutti quelli che non possono più vivere senza la hand mill! Ma farebbero male a non leggere oltre. Alcuni punti, come la parte che riguarda il metodo per creare il taper, potrebbe essere alla base della costruzione di una rudimentale hand mill, da fare in casa.

Questo piccolo opuscolo descrive quello che almeno in parte ho raccontato nella presentazione in occasione del X anniversario della fondazione di IBRA, Maggio 2014.

Benché questo opuscolo descriva una lunga esplorazione solitaria che ho voluto fare senza parlare con nessuno fino alle fasi conclusive, è mio grande piacere riconoscere la grande importanza che ha avuto la esistenza di IBRA in tutto questo. Senza lo stimolo dell'atmosfera che IBRA ha creato in questi anni con la guida saggia e lungimirante di Gabriele Gori, che ringrazio di cuore, tutto questo non sarebbe stato possibile. Ringrazio Alberto Poratelli per avermi fatto avere una copia del libro di Moss l'ultimo Natale, e anche per l'incoraggiamento, e per l'aiuto con l' editing e le figure, e per continui e pazienti aiuti nel preparare questo articolo per il Bamboo Journal. Ringrazio Massimo Giuliani per aver prestato attenzione nei momenti di sconforto, per i consigli, e per continuare a mandarmi foto delle sue rifinitissime canne e dei pesci che prende. So che non mi avvicinerò mai ai suoi livelli in entrambi i campi. Ringrazio Jo Nese per le chiacchierate del venerdì tardo pomeriggio sul cellulare mentre lui pendola tra regioni italiane diverse. Ringrazio MOG, con il quale alle volte dissento, per la sua capacità raddomantica di trovare cose introvabili. Come tre copie del libretto di Moss, una per se, le altre per Alberto e Gabriele. Ed è quindi anche grazie anche a lui che sono arrivato ad avere una copia elettronica del libro di Moss da parte di Alberto.

Ringrazio Moreno Borriero per l'incoraggiamento e Doria, la sua gentilissima moglie, per la traduzione in inglese in condizioni di affanno, tutto per colpa mia.

## Organizzazione del “Former Beam Method. Revisited”.

Per sommi capi, l'opuscolo è diviso in 6 capitoli che grosso modo sono organizzati secondo la sequenza delle varie fasi operative del metodo. Una panoramica dell'armamentario necessario è mostrata nella foto seguente



### 1. La barra formatrice.

La lavorazione della barra grezza è di primaria importanza in quanto la accuratezza con cui viene lavorata determina la accuratezza finale delle sezioni di canna che realizzerete. La situazione è simile a quella che si incontra discutendo la accuratezza necessaria per una planing form.

Per intenderci, stiamo parlando di barre di legno a sezione quadra (il mio interesse è per le quadre), ma la tecnica può essere usata con esagonali, ed in principio con qualunque numero di lati. Per la quadra, la barra ha la forma più semplice, ed una barra sola basta a fare tutti e quattro listelli necessari per una sezione. Lati da 35 a 40 millimetri sono OK. Con questa scelta, basta anche una block plane che monti lame da 1 5/8". Io uso una low angle block plane della Veritas, l'unica (che io sappia) ad avere due grani per il confinamento laterale della lama alla apertura della suola. Cosa come vedremo utilissima. Lunghezze da un metro e venti ad un metro e cinquanta. Per le tre pezzi, anche 1 metro può bastare nella maggior parte dei casi. Soluzione da considerare se avete poco spazio a casa!

La idea di utilizzare una barra di legno come base di riferimento per la realizzazione di listelli di bambù incollati alla barra con accuratezze vicine ad un millesimo di pollice suscita immediatamente molte perplessità. Può davvero essere utilizzata una barra di legno? Un millesimo di pollice è dannatamente piccolo, quattro millesimi sono un decimo di millimetro.....via, non siamo assurdi. Impossibile! Riprova?: non troverai mai una barra di legno che sia "diritta" entro un millesimo di pollice. Cosa invece garantita se la barra è di metallo, e viene lavorata con una buona fresa. Insomma, neanche da parlarne!

Ma l'argomento è totalmente fallace, come mostreremo. Nessuno si stupisce più che tanto a vedere uno che pialla una barra, e ricava un truciolo continuo lungo quanto la barra, e largo quanto la barra stessa. Magari si impressiona un poco se scopre che lo spessore del truciolo è veramente piccolo, ad esempio uno o due millesimi di pollice. Ma neanche tanto. In realtà fa male perché c'è da stupirsi e non poco! Se ci pensate un attimo, quel truciolo sta lì a dirvi che è incontestabilmente vero che su ogni tratto di barra di lunghezza comparabile a quello della block plane la deviazione da un piano perfetto è di uno o due millesimi di pollice. E questo a dispetto che magari la barra è lievemente curva, diciamo con una freccia di pochi millimetri, ma chiaramente curva. Allora il quesito se una barra di legno possa essere usata per lavorare listelli di bambù con tolleranze di un millesimo di pollice è una domanda mal posta. E la risposta è sì e no, dipende da come la usate.

Nel nostro metodo, come vedremo, la pialla che scava le piste è montata su una guida che corre lungo uno spigolo della barra. Se la lunghezza della guida (e quindi della pialletta) è nettamente inferiore alla lunghezza della pialla usata per piallare la barra, allora la guida scorre in contatto con le due facce della barra che sulla lunghezza della guida stessa è sicuramente più accurata di un millesimo di pollice. Poiché la posizione del filo della lama è rigidamente connesso con quella degli appoggi sulla barra ne consegue che la profondità della cava sarà anch'essa precisa meglio di un millesimo di pollice.

Detto in altro modo, la guida fa riferimento alla barra "localmente", esplorando porzioni di barra più corte della block plane ed essenzialmente "perfette". Muovere il pezzo (la barra) o muovere l'attrezzo (la pialla con guida) rispetto al pezzo sono approcci completamente diversi, e richiedono accuratèzze diverse. Se doveste movimentare la barra con il bancale di una fresatrice, e la faceste passare sotto la testa della fresa (che è immobile) non avreste scampo. La barra dovrebbe essere diritta entro un millesimo, dall'inizio alla fine.

Ho deciso di spendere abbastanza spazio per discutere questo punto perché ho ripetutamente notato che quando si parla di accuratèzze, le persone diventano dogmatiche ed irragionevoli. Comunque, per quelli che eventualmente non fossero ancora d'accordo, l'invito è di andarsi a rileggere la Bibbia, là dove Garrison borbotta sul fatto che un tanghero gli ha usato le barre della planing form come piede di porco per scalzare massi sul suo terreno. Come conseguenza, le barre erano così curve che doveva mettere uno spessore di legno per impedire che si muovessero durante la passata con la pialla. Eppure tutti gli hanno creduto quando diceva che era importante cercare di lavorare i listelli con un millesimo di accuratèzza, e che lui qualche volta ci riusciva.

Il capitolo sulla barra formatrice contiene metodi di controllo delle superfici mediante l'uso di aste di riferimento, con bordo a lama arrotondata, e luce piazzata strategicamente. Contiene metodi per il controllo dell'angolo del diedro (che deve essere assai spinto, 90 gradi con precisione meglio di 0.1 gradi), di nuovo con squadre con una fence e la lama a 90 gradi a coltello, nonché metodi per regolare la lama di pialle con fence a 90 gradi, con la precisione necessaria. Io utilizzo un semplice accrocchio formato dalla pialla low angle della Veritas e da un morsetto a C che serra contro una delle sidewings della pialla una fence in legno compensato.

Con la low angle block plane della Veritas la regolazione micrometrica per portare in squadra una faccia laterale con il filo tagliente viene fatta usando i grani di regolazione. Ho scritto alla Veritas per sapere cosa ne pensassero, e mi è stato detto che i grani sono stati messi per un altro motivo, e cioè per evitare che la lama cambi assetto. Ma hanno detto che se funziona, allora bene così'.

Infine contiene discussione sulla scelta del legno. Moss suggerisce legni duri e durevoli. Io suggerisco legno morbido, abete senza nodi e di buona qualità. Per svariati motivi che non discuto qui, ma soprattutto per un motivo assai importante, e scoperto per caso. Un passo indietro. La planing form viene fatta in acciaio perché l'acciaio non viene piallato, mentre il bambù sì. Una volta che la pialla scorre a sfioro della superficie delle due barre, non può accadere che l'altezza del triangolo della sezione del listello scenda sotto il valore impostato. In maniera veramente paradossale, la scelta di costruire la barra formatrice con un legno molto più morbido (e meno compatto) del bambù porta esattamente allo stesso risultato. Mi spiego meglio. Nelle ultime fasi della lavorazione dei listelli di bambù incollati sugli spigoli della bara formatrice alla io suggerisco di usare scraping planes, come la 212 della Lie Nielsen, che appare anch'essa nella foto di insieme. Ho scoperto che se la lama protrude poco, diciamo un millesimo di pollice, allora genera trucioli finissimi se il listello di bambù protrude anche minimamente dalla faccia della barra formatrice. Per converso, non riesce a cavare alcun truciolo dai listelli, nè, segatura finissima dalla superficie della barra, quando alla fine il filo della lama tocca la faccia della barra. Di fatto, quello che accade è che l'abete è così poco denso che la lama della scraping plane penetra ma non riesce a strappare materiale. Quindi la raccomandazione è di non avere timore nelle fasi finali. Smettete quando la scraping plane non toglie più nulla. I listelli saranno a filo perfetto con la faccia della barra.

Credo che questo sia uno dei punti importanti della tecnica "revisited" che propongo.

## **2. La pialla curva.**

Una delle importanti innovazioni del metodo è che le piste scavate sui vertici sono curve, in modo da accoppiarsi con la curvatura media di stanghe di bamboo di buona qualità, cioè R=25 mm. In questa maniera non è più necessario "spianare" la parte esterna dei listelli e così perdere preziose "power fibers". L'uso di una pialla curva ha generato non pochi problemi, incluso quello della scarsa reperibilità di pialle di questo tipo. A questo si è aggiunto un altro problema, e cioè che la pialla doveva essere veramente corta.

Dalla discussione sulle accuratezze nel capitolo sulla barra formatrice scende che la pialla curva deve avere lunghezza decisamente inferiore a quella della block plane utilizzata per preparare barra formatrice, (tipicamente 160 mm). Pialle di lunghezza attorno ai 50 mm non sono facilissime da trovare, e la mia scelta alla fine si è indirizzata verso le pialle da liutaio. Quello che cercavo era una pialla a suola cilindrica con raggio  $R=25$  mm. Solitamente le pialle da liutaio più usate hanno la suola a doppia convessità, a forma di cucchiaio, per intenderci. Per fortuna ne esistono anche a suola piatta. La scelta migliore è quella di pialle a suola piatta, a cui dovrete apportare necessarie modifiche. Siate liberi di scegliere quella che più vi aggrada, ma che non sia di bronzo, e sia invece di ottone, che è assai facile da lavorare con lime. Io ho scelto una pialla della Herdim, di 40 mm di lunghezza, larga 18 mm. Ha i lati piani e paralleli, e questo è molto utile. La fornisce la DICTUM, che ringrazio per preziosi consigli.



Dovrete lavorare sia il corpo pialla per farlo diventare cilindrico, sia ri-configurare il bisello, perché sia curvo, ed abbia raggio ben definito. Delle due operazioni la seconda è la più importante, in quanto la forma della pista cilindrica avrà un raggio che è dettato solo dalla forma del tagliente che emerge dalla scarpa e come visto frontalmente, lungo la direzione in cui la pialla si muove.

Qualche parola sulle due operazioni, in parte descritte dalle foto.

Rinormalizzazione della suola. Si consiglia di procedere in due step. Prima rimuovere la maggior parte del materiale da togliere per generare la superficie cilindrica con una lima. Le parti da rimuovere sono marcate da quattro linee, due segnate sui lati (una per parte), e due sulla suola.

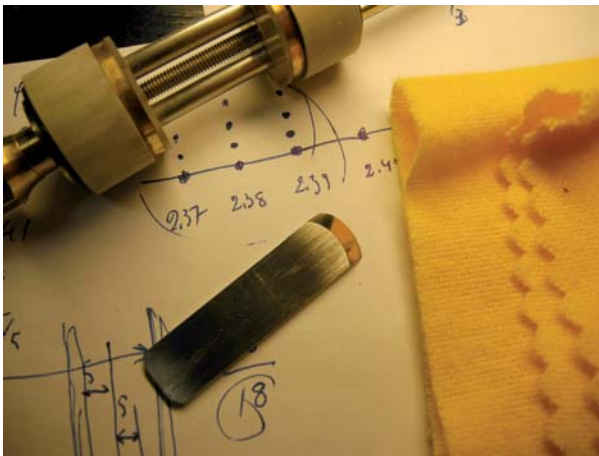


Notate che la parte centrale della suola non viene toccata, e si lima un lato per volta, magari usando una superficie di riferimento che indica con quale inclinazione la lima debba lavorare.



Alla fine vi trovate con la suola atteggiata secondo tre piani che osculano la superficie che volete generare. La rimozione del poco materiale che rimane da togliere (pochi decimi di millimetro) può essere facilmente eseguita utilizzando un pezzo di tubo di diametro 25 con carta abrasiva attaccata all'interno. Può essere molto utile dipingere la superficie prismatica lasciata dalla lavorazione della lima per seguire la graduale rimozione del materiale.

Rinormalizzazione della lama. La superficie del bisello appartiene ad una superficie cilindrica. Non è possibile spiegare qui perché, ma il raggio del tubo che userete per sagomare la lama è più grande del raggio della suola, e dipende dall'angolo di bedding e dall'angolo di spoglia, oltreché dal raggio della scarpa  $R=25$  mm. Per la pialla Herdim, il raggio del tubo da usare è di 32.5 mm, se usate un angolo di bedding di 35 gradi. Questo angolo viene mantenuto montando la piccola lama su una guida, ed utilizzando dei template per assicurarvi che l'angolo tra la lama e l'asse del tubo sia corretto. Io uso una guida semplicissima ed accurata costruita da Richard Kell, che compare nella figura ...dove mostro una lama appena affilata



Lo scopo che volete raggiungere è che la lama protruda uniformemente dalla scarpa. Fate attenzione che questa NON è la raccomandazione solitamente fatta nei libri di woodworking, che è invece che la lama protruda al centro. Se dovesse capitare, cambiate (per gradi) l'angolo della guida. Di tutte le operazioni che dovrete fare, questa è forse la più delicata, e su questo punto ho fatto molti sbagli e ho impiegato molto tempo a venirne fuori.

Io non uso un tubo da  $R=32.5$  per lavorare la lama, ma lo uso per scavare solchi su pietre giapponesi da 250, 1200, 5000 ed 8000 e lavoro a mano per la sgrossatura sulla 250, e poi passo alle pietre più fini utilizzando la guida di Kell. Fate voi!

La pialletta ovviamente non può essere usata a mano libera. Si deve usare una guida che corra a cavalcioni del diedro e mantenga la pialla ben centrata rispetto al diedro. Cosa è discussa nel prossimo capitolo.

### 3. La guida porta-pialla.

La pialla da liutaio viene alloggiata in una guida che corre senza gioco a cavalcioni lungo uno spigolo della barra quadra. La guida è essenzialmente una scatola rettangolare, senza coperchio, e (quasi) senza fondo, al cui interno viene posta la pialla da liutaio. Si vedano alcune guide che compaiono nella foto generale della attrezzatura generale richiesta (vedi sopra)

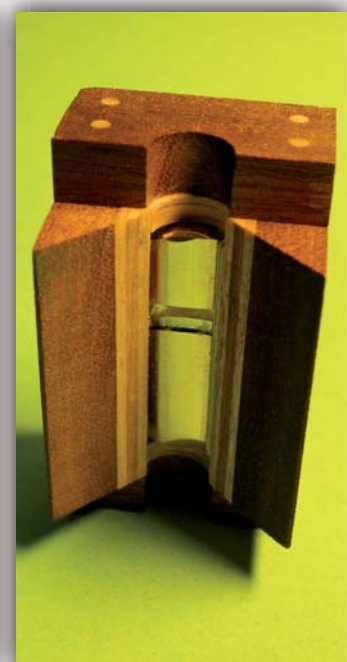
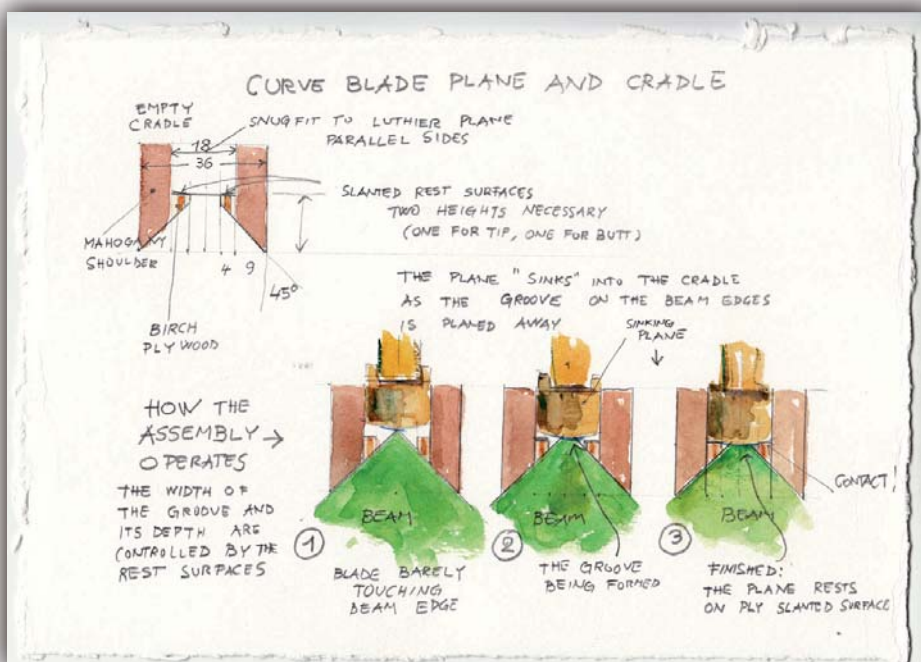
La pialla entra nella scatola senza alcun gioco laterale, e può salire e scendere dentro la scatola strusciando contro le pareti laterali. Fronte e retro della scatola servono solo a porre le pareti interne dei lati alla distanza scelta per ottenere un fitting senza alcun gioco. Fronte e retro della guida non confinano la pialla, ma le lasciano abbastanza gioco in modo da consentire movimenti di beccheggio che sono necessari per permettere l'inserimento della pialla tra le pareti laterali. Le pareti laterali hanno in basso ed all'interno dei riporti in compensato AVIO di betulla che agiscono da stop alla discesa della pialla. Prima dell'assemblaggio, le pareti laterali assieme ai riporti di compensato in betulla sono lavorate assieme con uno smusso a 45°, ed è su questo smusso complessivo di 90 gradi che la guida si muove lungo un diedro della barra formatrice.



Il principio di funzionamento della guida è brevemente descritto in alcuni sketch.....La guida viene utilizzata facendola correre lungo lo spigolo della barra, e premendola in modo che il contatto tra le guance e le facce della barra sia sempre mantenuto. Al tempo stesso, la pialla va premuta dentro la guida in modo che contatti la barra e rimuova trucioli continui e sottili. All'inizio, quando lo spigolo è ancora intatto, la pialla siede dentro la guida nella posizione più alta possibile. Passata dopo passata, la pialla scende tra le pareti della guida, continuando a cavare trucioli. La pialla smette di cavare materiale quando la parte più esterna della suola raggiunge i riparti interni in compensato di betulla. Non potendo più scendere, il contatto tra pialla e la barra viene perso, e di conseguenza non viene più tolto ulteriore materiale. Pertanto il sistema guida-pialla genera piste cilindriche con la stessa profondità, e con una ripetibilità dell'ordine di un millesimo di pollice. (lo sketch è riportato qui sotto).

Come vedremo nel prossimo capitolo dove si descrive il sistema per scavare piste cilindriche ma con profondità variabile secondo un taper prescelto, è necessario che la profondità della cava scavata dal sistema guida più pialla coincida con lo spessore massimo per la sezione in lavorazione, e cioè metà diametro della canna al calciolo per i talloni, e metà diametro alla ferrule per i cimini.

Poiché la guida ha per costruzione una profondità massima di taglio legata alla altezza delle sponde di compensato di betulla, e quindi è fissa, si può ridurre a piacimento la massima profondità inserendo spessori calibrati sopra una delle sponde, e quindi diminuendo la corsa verticale della pialla. Gli spessori, larghi 3 mm a lunghi 50 mm terminano con un taper a 45 gradi. Gli spessori sono alloggiato in un piccolo corridoio sopra i riparti in compensato di betulla, e sono tenuti bloccati dai confinamenti a 45 gradi generati dalle false ordinate incollate all'interno dei frontali anteriori e posteriore. L'alloggiamento è chiaramente visibile in una foto.....assieme alle false ordinate in compensato di betulla.



Come detto, la guida non consente nessun rollio, ma permette manovre di beccheggio, che è essenziale per la introduzione della pialla entro la guida. Ma piccoli beccheggii sono preziosi nelle ultime piallate nella fase terminale, quando i trucioli diventano automaticamente molto sottili. Ho trovato che è essenziale permettere alla pialla di assumere l'atteggiamento che più le consente di cavare materiale. La cosa sarà brevemente discussa nel prossimo capitolo. Le manovre di lievissimo beccheggio sono ottenute premendo la pialla entro la guida ora davanti e poi di dietro. La pialla non toglierà mai materiale in maniera indebita a causa di questi beccheggii. Per converso, lavorando con pialle bloccate, ho notato che alla fine rimaneva qualche centesimo di millimetro in più. Le manovre sono facilitate dall'uso delle nuove micro-maniglie a barra e pallina che trasformano i pialletti da "finger plane" in "palm plane" e mostrate in alcune delle foto. La peculiarità della pialla flottante può essere ben descritta dal termine "Rock and No Roll".

Infine una precisazione su un dettaglio importante della guida, e per anticipare domande molto corrette che qualcuno potrebbe formulare. Poiché la barra viene squadrata con grande precisione, a 90 gradi e con tolleranze meglio di 0.1 gradi, è necessario che anche l'angolo tra le guance della guida sia accurato allo stesso livello. E' tuttavia impensabile che mediante lavorazione di pezzi separati ed incollaggi si raggiunga questa precisione. I piani a 45 gradi sono pertanto aggiustati alla fine della costruzione, utilizzando una block plane di qualità come la low angle block plane della Veritas. La pialla, coricata a 90 gradi, corre appoggiando una delle sidewings su uno degli smussi e mettendo in squadra l'altro, per poi cambiare lato ed operando sull'altro. La modalità d'uso è assai simile a quello di una "shooting board". Rimandando a testi di woodworking, faccio vedere come è fatta una shooting board a 45 gradi, quella appunto usata per fare gli smussi sulle pareti laterali con riporti di compensato di betulla.

L'uso della shooting board è di enorme aiuto nella realizzazione della guida brevemente discussa sopra. Fa parte dell'armamentario classico delle tecniche di woodworking, e si trovano in rete eccellenti descrizioni del metodo, che ovviamente non può essere descrit-

to in questa sede. La tecnica della shooting board eccelle nella lavorazione di piccoli pezzi, inclusi quelli così piccoli che malamente potrebbero essere presi in morsa. Garantisce superfici squadrate o calettate a qualunque angolo con grande precisione. Le guide nelle foto sono tutte state fatte usando la shooting board. Devo correttamente dire che nella foto sopra compare una Jack plane e non la block plane. Preciso che il lavoro si può fare anche con la block plane, e nelle istruzioni per la block plane della Veritas viene discusso il suo impiego in tal senso. Ho usato la jack plane perché avere extra massa è di aiuto con la shooting board, e si va più veloci. Siccome ne ho una, mi sembrava stupido non usarla, ma ripeto, va bene anche la block plane.

Nello stesso capitolo viene descritta una guida molto simile a quella descritta sopra, e che serve a reggere un indicatore ad orologio, lo strumento con cui leggere la profondità delle piste. Ovviamente si dovrà calibrare l'indicatore. Ad esempio si può usare un cilindro di raggio noto su cui mettere a cavalcioni la guida, e bloccare con un grano il gambo dell'indicatore in modo che la profondità letta coincida con il valore corretto. Per brevità non possiamo espandere questo punto.

Si sconsiglia di usare come puntale quello standard a pallina, in quanto segna lievemente la pista, e dopo le prime letture fornisce misure più grandi di pochi centesimi. Io uso un indicatore a rotella della Mitutoyo, che fornisce letture assolutamente stabili, non altera le piste grazie ai generosi raggi di curvatura nel punto di contatto, e scorre senza alcun attrito sul fondo del solco cilindrico.





#### **4. Come realizzare un taper prescelto. I pacchetti di spessorazione.**

Per come è costruita, la guida garantisce che la pista scavata abbia una profondità costante (eventualmente aggiustata dagli spessori posti nel ricettacolo della guida). Ovviamente questo non ci va bene per quello che dobbiamo fare e cioè piallare piste a profondità che cambia secondo un taper prescelto. Per costruire un tallone ad esempio, noi vogliamo che la profondità della pista diminuisca dalla profondità massima al calciolo a quella della ferrule. Il metodo per ottenere questo risultato è molto semplice, e consiste nell'imbrogliare la guida, che ostinatamente cercherà di scavare una pista a profondità costante ed eguale a quella del calciolo. L'imbroglio consiste nel posizionare sulle facce della barra una scalinata di sottili spessori, in modo che la guida sia costretta ad alzarsi man mano che la sua posizione si avvicina alla stazione della ferrule, dove la profondità della pista deve essere al valore più piccolo. La guida sarà convinta di avere scavato una pista con profondità costante, ma in realtà in qualunque punto della sezione, questo valore "costante" sarà la somma della profondità effettivamente scavata e dallo spostamento verso l'alto dovuto agli spessori. Ne segue che alla stazione della ferrule il numero di spessori è massimo, e scenderà a zero alla stazione del calciolo. La presenza di uno spessore comporta uno spostamento verso l'alto, ma anche uno spostamento eguale a sinistra o destra, a seconda di su quale faccia sia stato messo lo spessore. Ma a noi interessano solo gli spostamenti verso l'alto, e non vogliamo introdurre spostamenti laterali alla pialla. Pertanto gli spessori sono divisi egualmente tra le due facce, o al massimo con una differenza di un solo spessore nel caso il numero complessivo degli strati sia dispari.

Per attuare questo schema, ho cercato a lungo la maniera migliore per generare le due scalinate di spessori, usando colle e materiali diversi. E' stata una fase frustrante, con risultati insoddisfacenti. Mancanza di uniformità degli spessori, variazioni dovute alla non uniformità della colla, pacchetti di spessori irrigiditi dalla colla e che non si adagiavano bene alle facce della barra, variazioni di spessore nel tempo, lacerabilità, eccetera.

Alla fine ho trovato la soluzione che ritengo imbattibile per precisione, assoluta stabilità nel tempo, e docilità nel posizionamento sulle facce. Imbattibile soprattutto per facilità di esecuzione. Sono molto orgoglioso di aver trovato questo schema di spessori a scalinata, ma particolarmente per la scelta del materiale, che sono certo vi piacerà molto.

Un passo indietro. Tutte le volte che date una specifica dimensionale, più è fina, più l'oggetto sarà costoso e meno facilmente reperibile. Esempio. Un righello con bordo dritto entro un decimo lo trovate in qualunque cartoleria. Se volete un righello da officina, con precisione di qualche centesimo, lo trovate in negozi (buoni) di ferramenta. Se poi volete una lama di riferimento dritta entro pochi microns, pochi millesimi di millimetro, la trovate solo in negozi che vendono materiale per officine meccaniche, e dovrete fare un viaggetto per andarci. Direte che questa mania sulla precisione, addirittura al livello dei micron è del tutto fuori luogo in questo contesto. Purtroppo non è vero, come spiegherò tra poco.

La soluzione la ho trovata guardando distrattamente una confezione che avevo in casa da molto tempo di nastro adesivo della 3M, il nastro 810 chiamato anche "Magic", quello translucido, per intenderci, con il dorso finemente matt, e sul quale ci si può scrivere sopra. Sulla scatola veniva dato lo spessore del nastro: 2.2 millesimi di pollice. Da far strabuzzare gli occhi !!! Garantito con uniformità di 0.1 millesimo di pollice, ..... circa tre microns..... Trovabile ovunque!!!!

Se fate i conti, un solo strato su una faccia a 45 gradi introduce uno spostamento verso l'alto di quasi esattamente 1,5 millesimi di pollice. Insomma l'ideale per formare le scalinate del taper. Vantaggi aggiuntivi. È già in forma di nastro, ha adesivo spalmato su un lato, può essere incollato l'uno sull'altro sovrappo-ndoli, il collante sigillato tra due strati è assolutamente stabile nel tempo, anche in pacchetto di decine di strati mantiene una ammirevole flessibilità e si adagia benissimo sulle facce della barra. Infine, è largo 19 mm, la dimensione ideale, e se posto al centro delle facce della barra, viene coperto bene dagli smussi di scorrimento a 45 gradi.

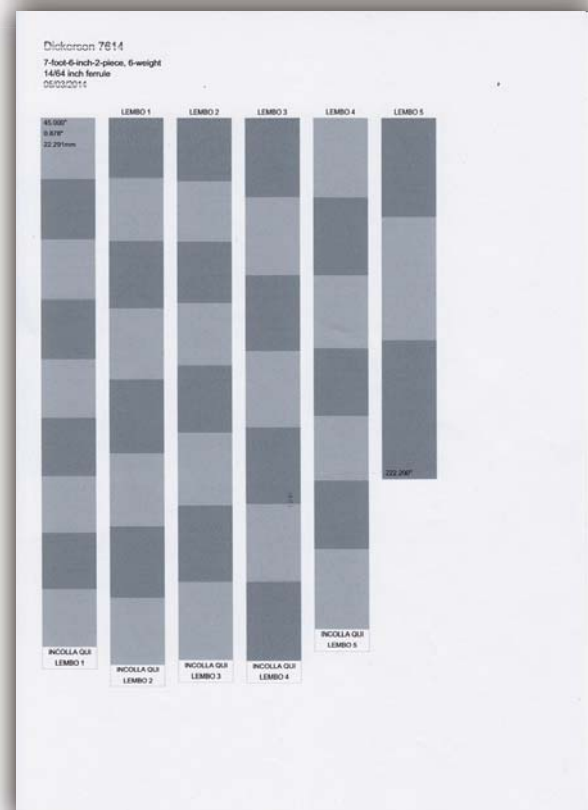
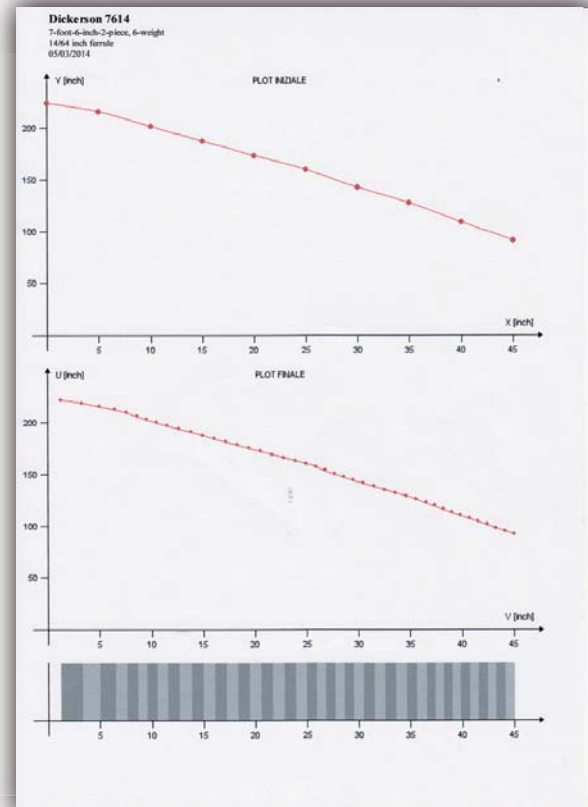
Suggerisco di costruire le scalinate su una base costituita da un nastro di plastica a fibre orientate, come i nastri per i regali di Natale, in maniera che i pacchetti di spessorazione possano essere messi e tolti, usati molte volte, e conservati in una piccola biblioteca di tapers

Rimane il problema di come determinare la lunghezza dei singoli nastri in modo che la scalinata permetta di realizzare il taper scelto. Cioè come da un taper scelto in un archivio e dato ad intervalli di 5 pollici si possa determinare la sequenza delle lunghezze dei nastri.

Consideriamo un taper di tallone, ad esempio Dickerson 7614. Troviamo la profondità massima, quella al calciolo, e quella minima, quella alla ferrule, o comunque sopra la ferrule. Disegniamo su un foglio di carta millimetrata il taper e tiriamo due linee orizzontali, una al calciolo e una alla ferrule. Partendo dalla line orizzontale al calciolo, si deve tracciare un pettine assai fine di linee orizzontali, una sotto l'altra e spaziate verticalmente di 1.5 millesimi di pollice. La intersezione di ognuna di queste linee con la curva continua del taper individua la lunghezza dei singoli pezzi di nastro adesivo. Il nastro più lungo è quello subito sotto il calciolo. Potete procedere letteralmente come incicato, ma è una faticaccia. Meglio usare un software per interpolare i dati del taper con grande finezza e generare una curva quasi continua. Le intersezioni con il pettine di righe orizzontali separate da 1.5 millesimi si trovano per interpolazione lineare.

Mostriamo come esempio le curve ottenute con un software del tipo descritto e per il taper Dickerson 7614s. La prima figura è il taper disegnato ogni 5 pollici. La seconda riporta le intersezioni della curva del taper con il pettine di linee con spaziatura di 1.5 millesimi di pollice. Come ovvio, i punti sono più spazati dove la pendenza del taper è minore e si infittiscono dove la pendenza del taper è maggiore. E' comodo pensare alla distanza tra i punti come la larghezza di scalini, tutti della stessa alzata. Alla base della figura riportiamo una specie di codice a barre (a barre diseguali) in due toni di grigio. I nastri che terminano in grigio chiaro vanno su una faccia, quelli in grigio chiaro sull'altra. Il programma (in fase di perfezionamento) disegna su un foglio A4 spezzoni della immagine del finto codice a barre in dimensioni reali.

Incollando gli spezzoni, si ottiene una striscia lunga quanto la sezione da costruire. Disposta su una tavola, permette di ottenere la sequenza con cui tagliare ed incollare i due pacchetti di spessorazione.



Vorrei in fine descrivere due tests, molto utili.

Fatti i due pacchetti di spessorazione, li potete “leggere” e verificare se ci sono errori. Si procede così. Si prende uno spigolo sul quale è stata ricavata una pista a profondità costante, e nota. Si applicano i due pacchetti di spessorazione sulle due facce ai lati della pista, e si eseguono le misure della profondità apparente con la guida che regge l'indicatore ad orologio. Queste devono corrispondere alle variazioni del taper tra calciolo e ferrule, o tra ferrule e tiptop per il cimino.

Il secondo test è più importante e certamente più utile. Partiamo con i due pacchetti di spessorazione posti sulle due facce, ed operiamo la piallatura con la guida e pialla curva. Se riteniamo di aver terminato, possiamo controllare se abbiamo tolto tutto quello che dovevamo, o se invece dobbiamo insistere su qualche punto, destreggiandoci con becccheggi della pialla entro la guida. Per sapere quale sia la situazione, basta leggere le profondità apparenti lette facendo correre la guida porta indicatore lungo la barra, ma **SENZA TOGLIERE** i pacchetti di spessorazione. Le letture devono essere costanti. Questo test vi dice subito se avete piallato bene o no. Se le letture sono costanti entro un millesimo di pollice, bene! Avete fatto un ottimo lavoro. Se avete tolto qua e là di meno, provate a ripassarci sopra, schiacciando la pialletta entro la guida prima nella parte anteriore e poi su quella posteriore. Questi beccheggi solitamente riescono a togliere quelle minuzie che vi permettono di migliorare la accuratezza. Per converso, se avete già tolto il dovuto, e vi accanite per togliere ancora, la mia esperienza è che non ci riuscite.



## 5. Le colle animali.

Due parole sulle colle animali che utilizzerete per incollare i listelli di bambù alle piste cilindriche praticate sugli spigoli della barra formatrice. Questa operazione in realtà sarà eseguita dopo che i listelli saranno pressati sui nodi, come descritto nel prossimo capitolo. Preferisco anticipare qui il discorso sulle colle, riservando all'ultimo capitolo esclusivamente per le lavorazioni da eseguire sul bambù, prima e dopo l'incollaggio.

Innanzitutto quale colla animale. Ne esistono di diversi tipi. Suggestisco quella di ossa, solitamente in forma di perline tondeggianti, grosso modo grandi come chicchi di grano.



Sconsiglio le colle fatte da cascami di pelli, di solito pelli di coniglio. Di solito si staccano con maggiore laboriosità e non in maniera secca come la colla di ossa.

La cosa fondamentale è che la colla sia molto depotenziata rispetto alle concentrazioni usate per incollaggi del legno. Esito a darvi indicazioni strette, in quanto ho notato che colle da sorgenti diverse hanno diverse tenacità di incollaggio. Io ho trovato che concentrazioni di colla dell'ordine del 5 % in peso possono essere adeguate, ma ho colle di ossa che a queste concentrazioni danno adesioni troppo fragili.

Lo scollamento avviene somministrando calore. Bastano pochi minuti, ma le parti vanno staccate inserendo qualche elemento (una sottile spatola per artisti) per forzare molto delicatamente. Il distacco è di solito molto netto, e non rimangono spessori di colla, vista la esiguità della concentrazione usata.

Un problema da non sottovalutare è quello che tutte le operazioni vanno fatte in poco tempo, prima che la colla cominci a formare geli. Alle basse concentrazioni usate, il processo concede parecchi minuti, diciamo una decina. I listelli vanno legati con elastici da ufficio, uniti in stringhe di molti elementi. Per sezioni corte ce la si fa anche a mano, vincolando un estremo della stringa di elastici ad un vincolo lontano, e avvicinandosi mentre si ruota la barra avvolgendo gli elastici. E' estremamente utile avvitare viti a legno su un lato della barra per agganciare il capo iniziale dell'elastico, e quello finale. Per sicurezza, avvitate le viti molto bene, quasi da parte a parte della barra. Fate un foro passante opportuno per avvitare con facilità e senza creare rigonfiamenti del materiale. Siate consci che state caricando una micidiale e pericolosa fionda! Un esempio di barra con listelli bloccati da elastici lo si può vedere in una foto qui sotto, dove si nota almeno una delle teste delle viti a legno per il bloccaggio di un capo delle stringhe di elastici.



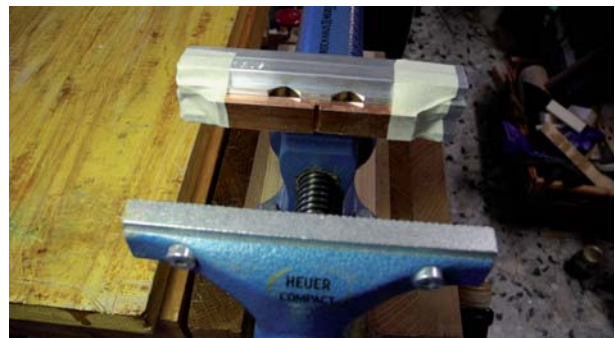
Per eseguire con molto comodo le operazioni di legatura con gli elastici, io mi sono costruito un tornietto mosso da pistola avvitatrice, che utilizza cuscinetti da pattini a rotelle.

Grazie all'ottimo accoppiamento delle superfici curve, e lasciando lasca la prima legatura, è assai facile spostare i listelli con la colla ancora fresca in modo da essere certi che ogni pista sia ben coperta dal listello di bambù da bordo a bordo. Inoltre è facile spostare fuori dalla sede eventuali imperfezioni del bambù che si trovino vicine al bordo del listello.

## 6. La lavorazione dei listelli di bambù.

Che il metodo qui presentato sia singolare lo si può comprendere anche dal fatto che si parla di bambù solo nell'ultimo capitolo. Di fatto, il bambù lo si vede poco, ed in due fasi distinte, pre-incollaggio e post incollaggio.

Le operazioni pre-incollaggio, dopo lo splitting in listelli, sono concentrate sulla lavorazione della sola superficie esterna dei listelli. Questa comporta in prima battuta il trattamento dei nodi con una pressa a caldo. La pressa è una morsa di buona qualità che serra le ganasce senza giochi o movimenti trasversi. Una delle ganasce è coperta da una ganascia riposizionabile di forma cilindrica, e con raggio vicino ai fatidici 25 millimetri. La ganascia è costruita con pezzi di tubo con raggio esterno da 25 millimetri incollati uno sull'altro con resine epossidiche. I riporti che andranno a pressare il listello scaldato hanno un solco nel quale posizionare l'unghietta del nodo.



Lo schiacciamento dei nodi garantisce che il raggio del bambù venga pressato ad un raggio standard. Tra i nodi, il raggio può cambiare, specie se la sezione del bambù grezzo è lievemente ovale. Per garantire che la curvatura sia sempre esattamente la medesima, consiglio di fare qualcosa di proibito (dalla Bibbia) e di lavorare la superficie (nodi schiacciati compresi) con uno spezzone di tubo identico a quello usato per le morse. Usate questa dima per cartavetrare gli esterni senza alcun complimento, iniziando con grana veramente grossa 80 grit per poi scendere di grana per le passate finali. Noterete che, se il bambù è di buona qualità e di diametro generoso, il materiale asportato viene inizialmente dai bordi. Fermatevi quando avrete rimosso solo l' enamel dalla parte centrale.

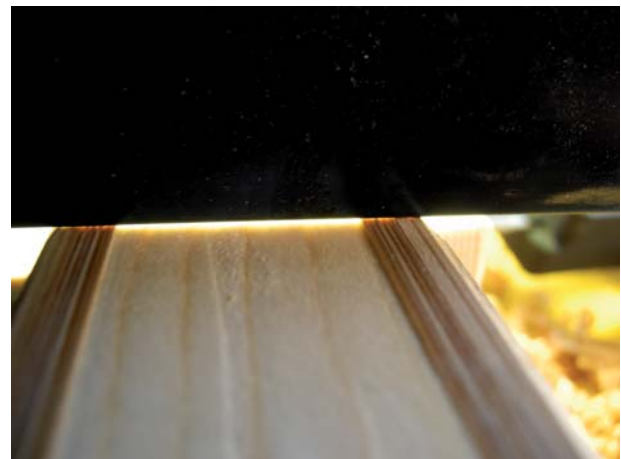
Suggerisco, almeno la prima volta voi raccogliate accuratamente tutto quello che avete scartavetrato via, e di pesarlo con una bilancina che legga a 0.1 grammi. Troverete che nonostante la brutalità del metodo, togliete tra 2 e 3 millesimi di pollice, e le power fibers sono molto sottili. La precauzione di generare raggi lievemente inferiori al raggio delle cave vi garantisce che i diametri delle sezioni incollate sono quelli corretti, poiché siedono per certo sul fondo della cava. Raggi maggiori di quelli della cava potrebbero generare diametri lievemente inferiori, in quanto il listello di bambù siede sui bordi della cava.

Operazioni post-incollaggio. Sono le operazioni più importanti, cioè quelle che generano i listelli finiti. Mi ero dimenticato di dire una cosa importante. I listelli vanno scottati prima del loro incollaggio alla barra formatrice, e pertanto i listelli vendono piallati a misura in un solo colpo. La procedura pertanto è estremamente veloce in quanto tutto viene fatto in una sola seduta, e si beneficia di un vantaggio importante e che Moss si è dimenticato di discutere. Voi piallerete bambù incollato ad una barra di legno. Questo significa che non avrete da lottare contro un listello, che per quanto pressato entro le barre della planing form, tende a muoversi, specialmente per la sezione più grossa, quella del tallone. Scoprirete che piallare bambù incollato è molto più facile e nelle fasi iniziali potrete togliere trucioli d 0.2 o 0.3 mm senza troppe difficoltà.

La lama da 1 5/8" è larga abbastanza da coprire entrambi i listelli, e potrebbe sembrare vantaggioso piallare su entrambi. Si può fare, ma io preferisco lavorare un listello alla volta, passando da uno all'altro con passate lunghe e cercando di tenere eguale la altezza della faccia piallata sopra il piano della faccia della barra. La barra va bloccata con qualche trappolismo in modo che il serraggio non tocchi gli spigoli (ricordatevi, l'incollaggio è fragile) ma sia stabile. Faccio vedere qui sotto quello che uso io. Le morse che uso sono quelle a bloccaggio rapido, cosa utile perché dovete bloccare e sbloccare e poi ribloccare ancora ogni volta che ruotate la faccia su cui lavorate.



Consiglio di usare due pialle, e su ognuna mettere un nastro adesivo che copra parte della suola. Uno a destra e l'altro a sinistra. L'idea è di piallare un listello alla volta nelle fasi finali, e di sfruttare il nastro adesivo per garantirvi che alla fine il listello sia sopra il piano della barra di 3 o 4 millesimi di pollice. Controllate con una lama e luce opportunamente disposta, vedi foto



Alla fine entra in azione la scraping plane della Lie Nielsen, la 212. IL settaggio veramente fine della protrusione della lama può essere fatto sfruttando una preziosa particolarità delle scraping planes a letto orientabile. Il concetto è quello che la protrusione fine può essere aggiustata senza sbloccare la lama, ma cambiando l'assetto angolare della lama stessa operando sulle due spinwheels. Si ha una regolazione incredibilmente fina operando con le due spinwheels in spingi-tira. Se la protrusione è dell'ordine di un millesimo di pollice, vale quanto detto in precedenza.

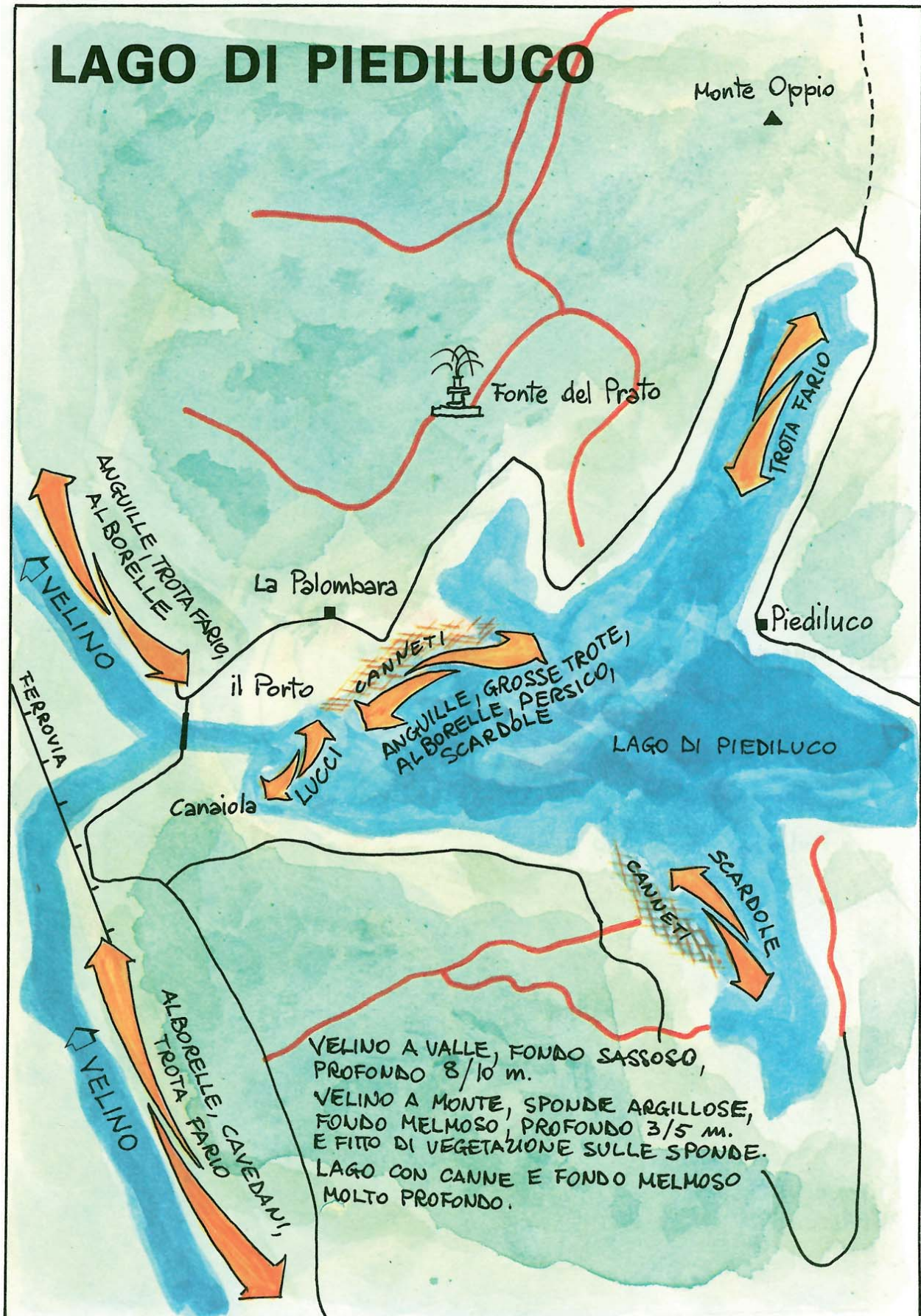
La pialla rimuove trucioli solo dai listelli di bambù e solo se protrudono anche minimamente dal piano della barra. Per converso, la lama non riesce a cavare materiale dalla barra, perché è troppo morbida. Pertanto le operazioni finali sono molto facili, e se rispettate l'orientamento della pialla rispetto al piano della faccia, lavorerete con grande precisione.



Buon Lavoro!

Se avete dubbi e consigli, fatemeli sapere. Potete scrivermi all'indirizzo [email.marzio.giglio@gmail.com](mailto:email.marzio.giglio@gmail.com)







# 10° RADUNO ITALIANO

23-24-25 MAGGIO 2014

.. ALCUNE IMMAGINI



Marco Giardina e Gabriele Gori





la delegazione francese



picnic sul Tevere



Jeff Wagner con Daniele Giannoni, la sua guida di pesca



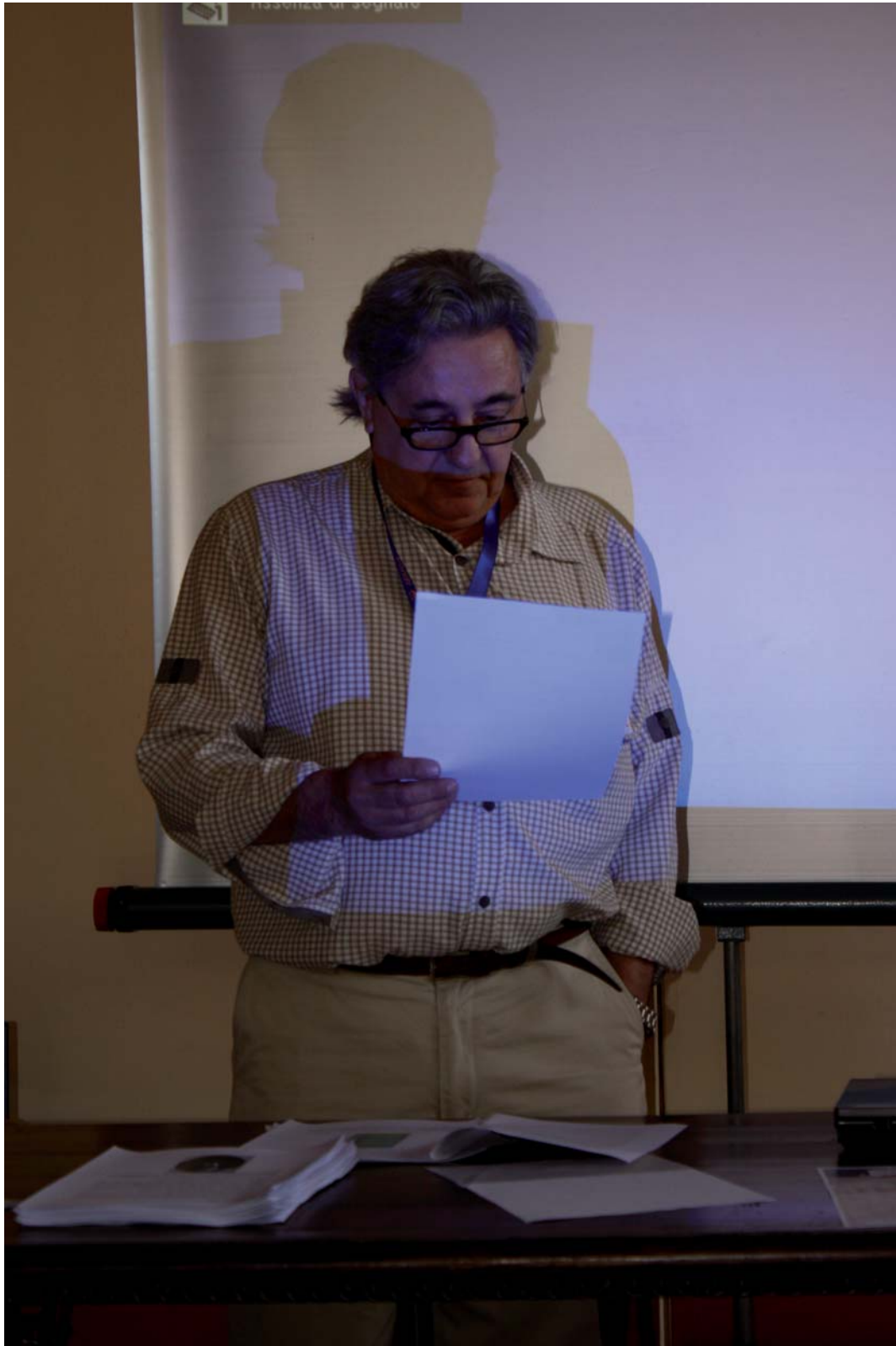
Jeff Wagner pesca nella Tailwater del Tevere



picnic sulle rive del Tevere



il gruppo dei partecipanti al Bamboo Day



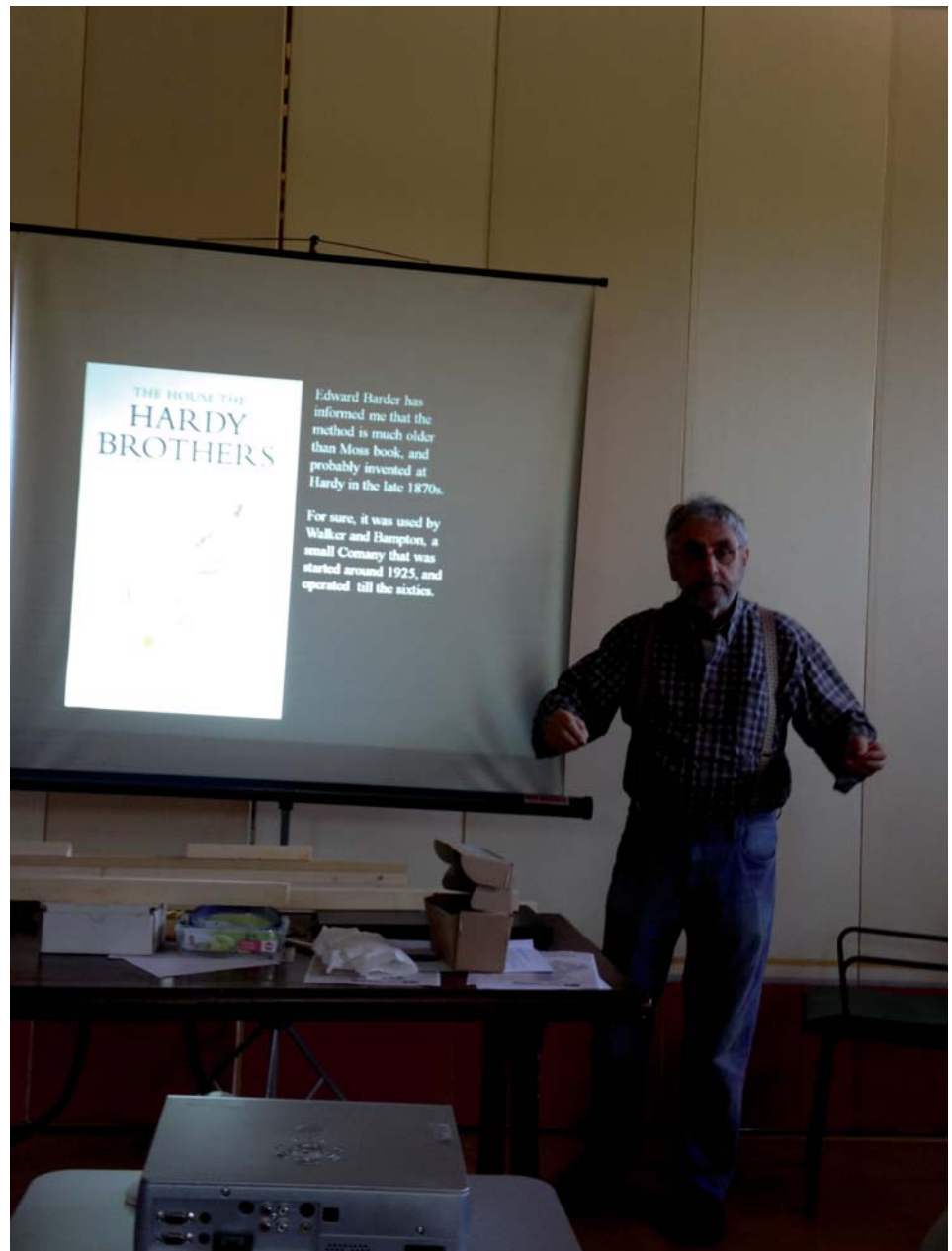
il Presidente IBRA, Gabriele Gori apre i lavori del raduno



relazione di Gabriele Gori



relazione di Jeff Wagner



relazione di Marzio Giglio











Gabriele Gori ed Edoardo del Podere Violino  
tagliano il nastro per l'inaugurazione del  
"The IBRA Corner"  
uno spazio al Podere Violino destinato al bamboo  
e gestito dall'IBRA

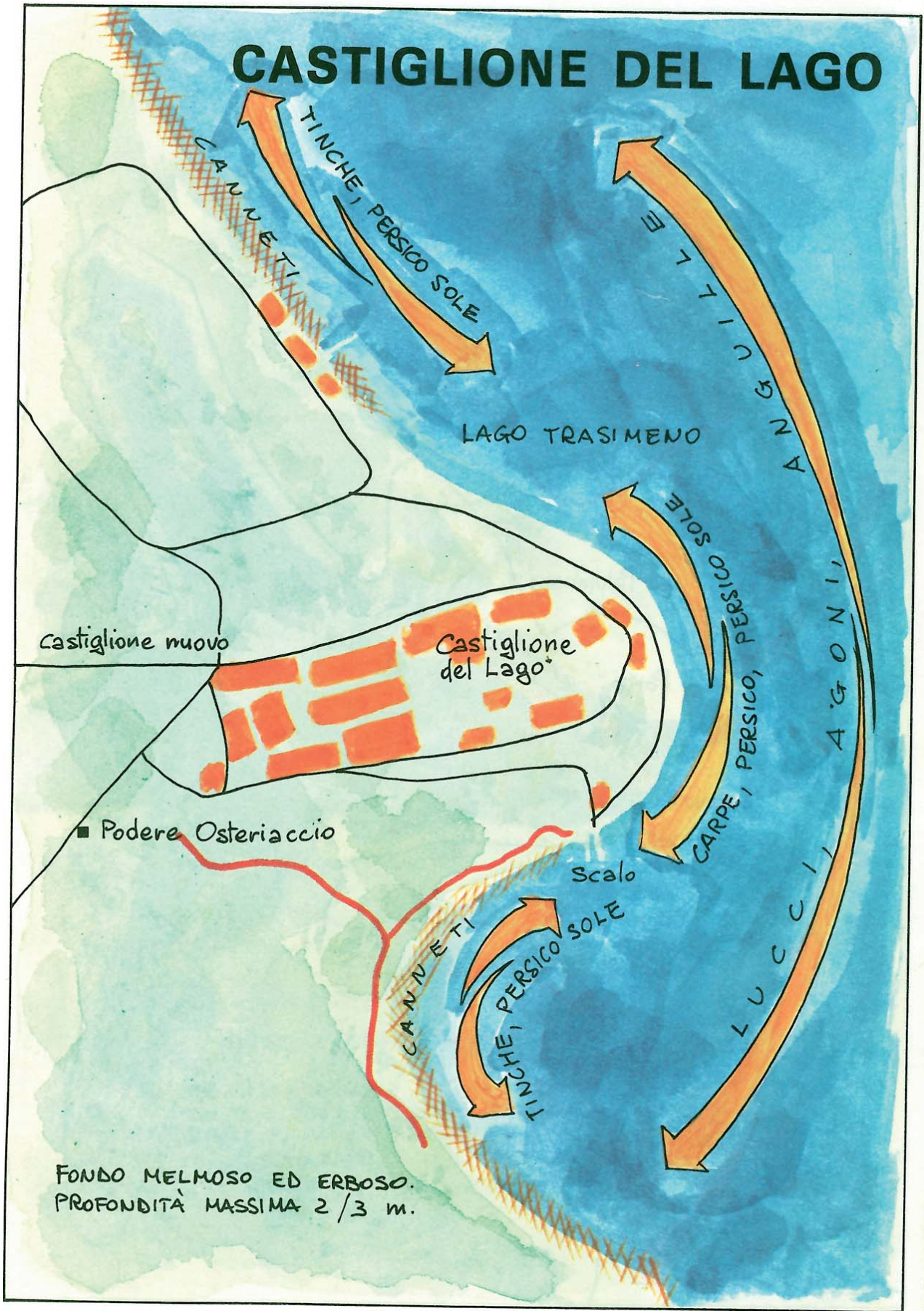


# “THE IBRA CORNER”





ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



# IBRA

## IL NUOVO CONSIGLIO

L'assemblea generale dei soci in data 24 maggio 2014 ha eletto il nuovo Consiglio IBRA per il quadriennio 2014/2018.

Ecco la composizione del nuovo consiglio



**Gabriele Gori**  
Presidente Onorario



**Alberto Poratelli**  
Presidente



**Moreno Borriero**  
vice Presidente



**Massimo Giuliani**  
consigliere



**Davide Fiorani**  
consigliere



**Silvano Sanna**  
consigliere

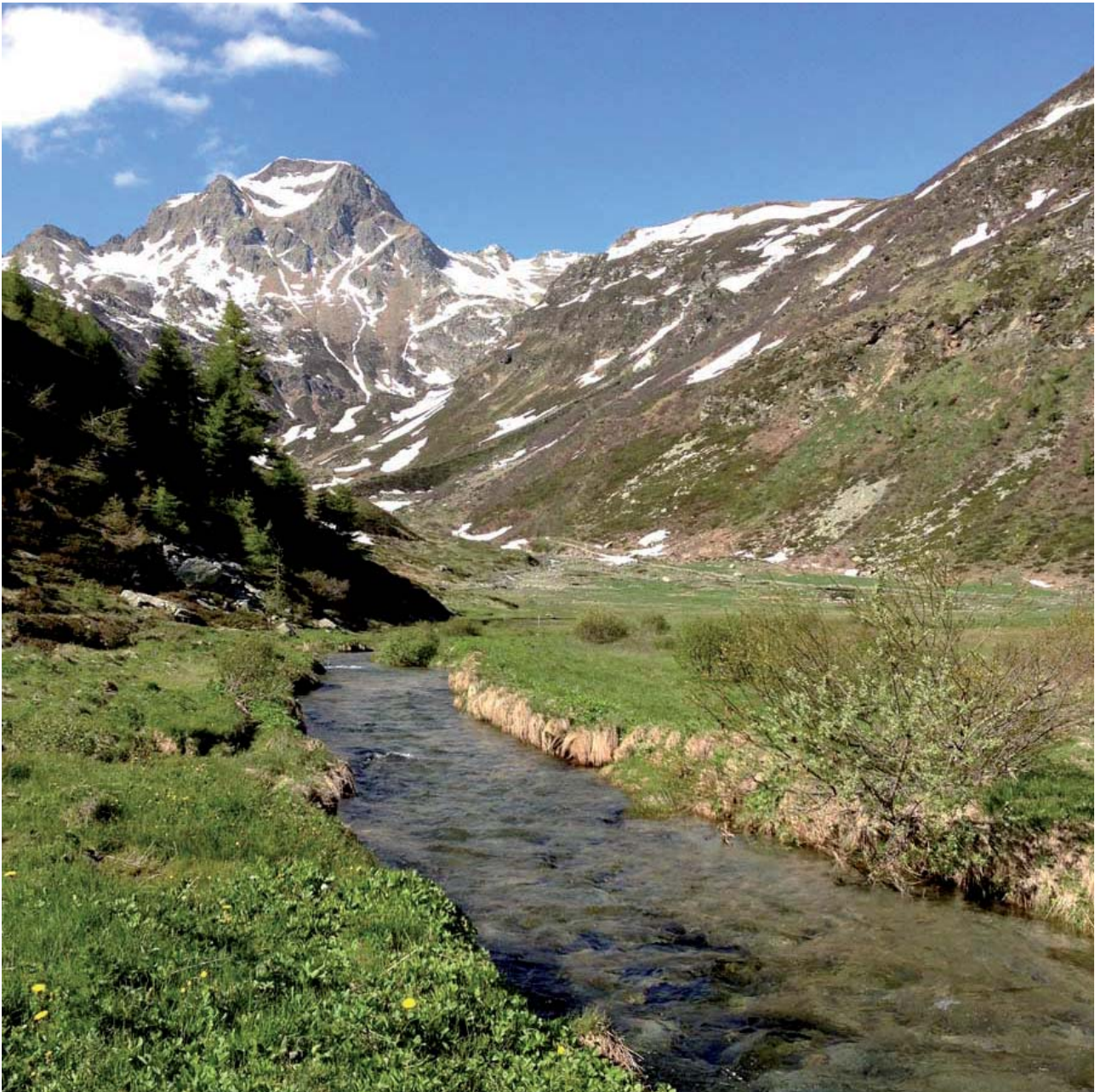
In questo numero  
le pagine intercalari sono dedicate  
ad una serie di cartine vintage  
risalenti agli anni '70 del secolo scorso  
che raffigurano luoghi di pesca

Il materiale cartografico  
è stato gentilmente fornito da  
Beppe Saglia



*per gentile concessione di  
PIPAM*





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)

