



BAMBOO JOURNAL

IBRA ONLINE NEWSLETTER



Anno 12
Numero 20
Dicembre 2019



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION

In questo numero:

- pag. 3 Editoriale
di Maurizio Cardamone
- pag. 6 Ricordo di Roberto Pragliola
di Bruno Ragionieri
- pag. 16 Il sogno di un taper
di Marco Orlando Giardina (MOG)
- pag. 37 Dottor Jekyll e Mister Hyde
di Giorgio Grondona
- pag. 43 La spaziatrice dei passanti
di Daniel Le Breton
- pag. 51 Storia di Pezon e Michel
di Claude Blatgé e Bernard Rigal
- pag. 68 Fresatura dei portamulinelli
di Massimo Paccotti
- pag. 75 Raduno IBRA 2019
di Maurizio Cardamone

**Bamboo Journal n. 19 - febbraio 2019**

Editore:	Maurizio Cardamone
Immagini di:	Alberto Poratelli, Maurizio Cardamone, Daniel Le Breton, MOG, Giorgio Grondona, Claude Blatgé, Massimo Paccotti
Progetto grafico e creative director :	Alberto Poratelli
Traduzioni:	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)
In copertina:	Rick Robbins
Foto di pagina 2:	Dettaglio di una canna di Edward Bader
Foto di pagina 86:	Stage di lancio con canne a due mani sul fiume Oglio

EDITORIALE

di Maurizio Cardamone

Siamo a Natale, l'anno è quasi finito, ed in questo numero 20 del BJ troverete molte belle storie di rodmaking e di bamboo. Io qui, come al solito, vi parlo un poco di pesci e di pesca, magari indirettamente, ma ricordiamoci che senza i pesci e senza la pesca non ci sarebbero nemmeno le nostre splendide "opere d'arte". Questo 2019 è l'anno che ha visto una crescente attenzione ai problemi ambientali, all'inquinamento ed alla plastica. È l'anno di Greta (Thunberg) grazie a cui, comunque la pensiate su questa ragazza, la coscienza collettiva, a livello mondiale, sulla necessità di fare qualcosa di concreto per il pianeta ha avuto senza dubbio una grande accelerazione. Che sia solo immagine, propaganda, o se invece questo rinnovato movimento di opinione, che è cresciuto impetuosamente soprattutto fra i giovani ed i giovanissimi, sia destinato a dare una vera svolta al nostro modo di approcciare lo sfruttamento delle risorse naturali ed a far diventare la parola "sostenibilità" un paradigma di vita piuttosto che una riga nel vocabolario, lo vedremo nei prossimi anni, non certo domani e nemmeno nel 2020.

Greta è stata la punta dell'iceberg, ma sono stati tanti quest'anno i segni di un possibile cambiamento: nel nostro piccolo (si fa per dire) di pescatori con la mosca c'è stata addirittura una concreta presa di posizione sull'abuso della plastica e dei materiali sintetici nella costruzione delle mosche artificiali da parte di Roberto Messori, l'editore di Fly Line, certamente una delle più belle riviste di pesca (a mosca) nel mondo.

Mi riesce difficile credere che il contributo del fly tying alle gigantesche isole di rifiuti plastici galleggianti che navigano nei nostri oceani possa davvero essere così rilevante, ma il principio virtuoso di utilizzare i materiali offerti

dalla natura ogni volta che sia possibile, di ridurre l'impronta antropica sul pianeta e sull'ambiente cominciando anche dalle piccole cose, è lì! E c'è anche – credo – da parte di Messori un richiamo nemmeno tanto velato ad un ritorno alle origini ed a sani principi etici nella pratica di una attività in cui il rispetto totale per l'ambiente (e per i nostri degni avversari con le pinne) è assolutamente fondante. Da questo punto di vista come potremmo non sentirci orgogliosi di aver precorso i tempi ritornando ad utilizzare per le canne un materiale naturale per eccellenza come il bamboo, e per di più lavorato con tecniche artigianali quasi completamente manuali?



Anche i dibattiti sui forum di pesca a mosca sembrano indicare qualche segno di crescente preoccupazione per le sorti del pianeta, dei fiumi, dei pesci, degli insetti, ma io temo che più che illuminati da Greta i pescatori nostrani siano motivati da una serie di annate non entusiasmanti dal punto di vista della pesca a mosca.

Una certa latitanza dei pinnuti è stata anche invocata dagli uni per giustificare l'espansione della pesca a ninfa nelle sue tante varianti più o meno ortodosse, e quindi ci sono stati altri che hanno perorato anche con una certa enfasi il ritorno ad una tradizione ormai secolare piuttosto della ricerca del successo e dei numeri ad ogni costo.

La importante riduzione delle popolazioni di temoli in molti dei nostri fiumi, riportata nel nord Italia, ma anche ad esempio in qualche fiume Sloveno in cui la ho sperimentata quest'anno di persona, prosegue un trend già iniziato da molti anni. Solo "di pancia" e senza numeri alla mano sembra essere un problema locale anche se diffuso, ma non un problema globale. Una molto ridotta attività (soprattutto a galla) di trote e temoli viene citata (in Italia) da più fonti affidabili: vuoi che la causa sia la riduzione delle popolazioni, vuoi che invece siano semplicemente cambiate le abitudini alimentari dei pinnuti.

Cormorani, siluri, inquinamento, pressione di pesca, depuratori (sic!), acqua alta, acqua bassa

troppa pioggia, poca pioggia che disturbano le freghe: ognuno dice la sua e si affeziona al proprio modo di interpretare gli eventi di cui è stato testimone nel passato per predire il futuro (questo bisogno di cercare cause e spiegazioni per ogni cosa è notoriamente una necessità primaria della mente umana).

L'idea che mi sono fatto io leggendo qua e là (non una seria ricerca bibliografica però) è che non abbiamo affatto una definita certezza scientifica su questi temi, come su molti altri del resto, ad esempio riguardo alle variazioni climatiche, sulle quali la comunità scientifica dibatte ancora e spesso da posizioni completamente opposte.

Il dato di fatto di una mediocre stagione di pesca 2019 è però sotto gli occhi di tutti anche se io, che sono un inguaribile ottimista, spero sempre in una inversione di tendenza.

Comunque ho promesso a Greta di sostituire a partire da oggi il dubbing sintetico delle mie mosche con piume, penne e CDC. Spero però che l'aumento del consumo di questi materiali naturali non porti alla estinzione delle paperette.

Si è fatto tardi e non ho nemmeno introdotto gli articoli che troverete in questo numero 20 del BJ: poco male: li scoprirete voi stessi scorrendo il magazine. A questo punto chiudo con il mio solito augurio di buona lettura e chiedo a tutti di contribuire ai prossimi numeri del Bamboo Journal con suggerimenti e critiche, ma soprattutto con articoli da pubblicare.

Scrivetemi a: editor@rodmakers.it.





Gabriele Gori e Hoagy Carmichael
Raduno 2008

RICORDO DI ROBERTO PRAGLIOLA

di Bruno Ragionieri, con una postfazione e fotografie di Massimo Giuliani

Sono rare le persone che puoi dire di aver frequentato per la maggior parte della vita.

E' il caso di Roberto.

Siamo diventati amici nel 1968 dopo che io avevo partecipato al corso organizzato dal Club Italiano Pescatori a Mosca, recente Sezione di Firenze, che anche lui aveva seguito l'anno precedente, favoriti anche dal fatto che abitavamo su due lati di una stessa piazza fiorentina. Eravamo giovani, ancora in famiglia, senza compagne fisse. Con una telefonata si partiva, spesso a pesca, con uno squillo di campanello si chiaccherava, un po' di tutto.

Condividiamo idee politiche progressiste, lui che aveva già diversi anni di faticoso lavoro sulle spalle, sosteneva ovviamente che gli studenti come me erano dei presuntuosetti intellettuali snob.

Io mi ribellavo, ma fin dal primo momento che ero entrato in casa sua, ero rimasto scioccamente colpito dalla vastità e varietà culturale della sua libreria, nonché dalla accurata scelta di dischi. Dato che leggere, fare e ascoltare musica erano, insieme, alla pesca, tra le mie attività prevalenti di allora, il consolidamento di un'amicizia fu spontaneo e naturale.



Erano tempi pionieristici per la pesca a mosca, unici nostri fornitori erano, all'estero, Veniard e Hardy, un po' dopo Pezon et Michell, in Italia, Ravizza e Ghilardi a Milano e Walter Bartellini a Torino. Le razzie ridanciane a Milano erano abbastanza frequenti: ci muovevamo in un compatto gruppetto di base (io e Roberto quasi sempre presenti) e mi ricordo ancora che la prima volta, persi in Piazza della stazione per individuare un bus-per-Ghilardi, non mancammo di farci riconoscere come quei "simpatici fiorentini" allorché una gentile signora con quel tipico accento della borghesia milanese domandò a Blue Bottle (mi ricordo solo il soprannome) : ".....scusate dove porta il 32 ?", ricevendo immediata risposta "Il 32 va a Brozzi....."; noialtri, contorti dalle risate, passato il singulto, chiarimmo educatamente alla signora che eravamo di Firenze ricevendo fortunatamente comprensione per lo scherzo, un sorriso e il sopra citato commento.

Dato il numero dei soci, eravamo quasi tutti "maestri", autoesclusi i negati, ma avevamo una sede eccezionale per i corsi, concessaci dal Dr. Fini, medico della nazionale di calcio e direttore del centro tecnico, la ben nota palestra di Coverciano. Il gruppo ristretto, con il tipico entusiasmo degli inizi, si dava un gran d'affare, tenevamo contatti con le altre sezioni del CIPM e ci spostavamo anche in altre città per svolgere corsi nelle zone territorialmente scoperte da associazioni: mi ricordo, oltre che per la stupenda visita guidata della Nera, banalmente anche per la squisitezza dei cibi offertici, in particolare il gambero d'acqua dolce, un corso a Terni dove andammo io, Roberto e Franco Alinei.



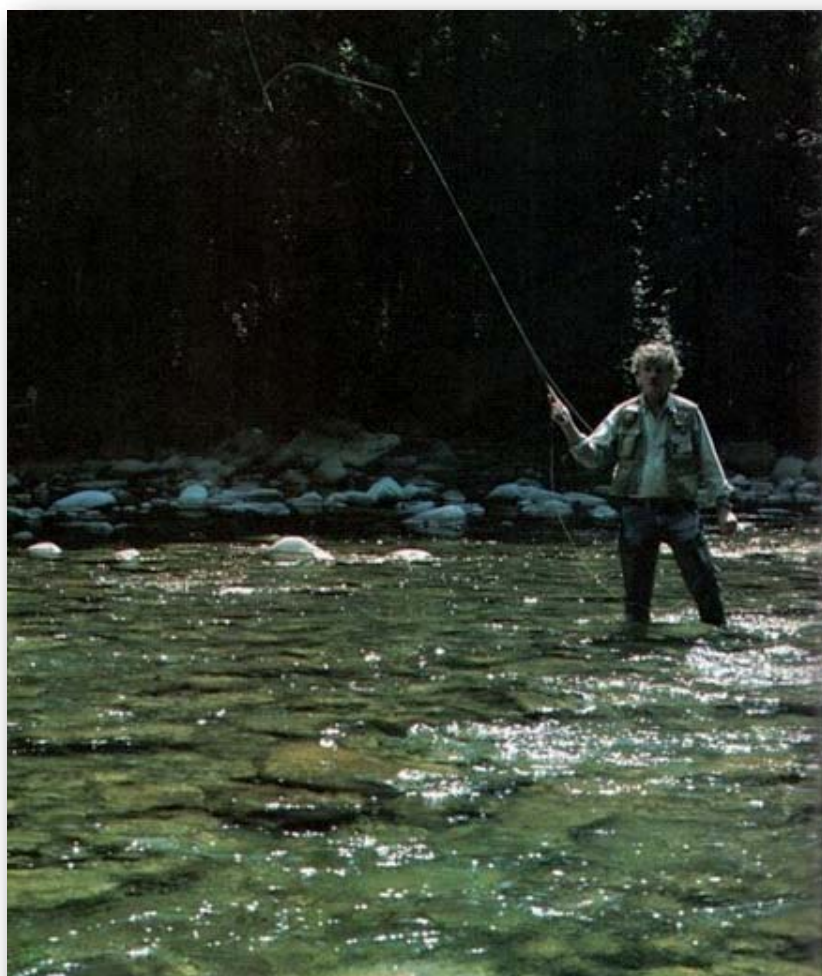
Insomma, in pochi anni la nostra passione portò quasi a decuplicare il numero dei soci e in Via dell'Anguillara, vicino a Santa Croce, il venerdì sera c'era sempre un'affollata e animata riunione.

Ho menzionato pocanzi Franco Alinei, un personaggio che devo evidenziare per l'importanza della sua partecipazione.

Innanzitutto Franco e Giorgio Loni, sono stati i reali soci fondatori della sezione fiorentina del CIPM, almeno in parte per una strana contingenza ovvero quella di aver sposato entrambi due giovani ragazze svedesi, amiche, non so se già prima o poi, che li hanno avvicinati, essendone appassionate, alla pesca a mosca.

Franco, agevolato anche dal fatto di gestire un'agenzia di viaggi, è stato il nostro riferimento assoluto per l'estero, è stato colui che ci ha svezato al girare il mondo per fini di pesca (a mosca): dapprima verso la Slovenia, poi nelle altre zone della ex Jugoslavia, poi in Austria e così via fino all'Inghilterra, ai paesi nordici e alla pesca del salmone. Tant'è che io nel 1969 sono stato per la prima volta con lui in Norvegia a pescare il salmone e a frequentare un corso organizzato da Hardy di pesca a mosca con canna a una mano.

Tornato gasatissimo per gli iniziali risultati, a livello di distanza, della cosiddetta "doppia trazione" coinvolsi Roberto nell'uso e nell'approfondimento di tale tecnica. Diventammo bravi, coinvolgendo tutti quelli a cui interessava. Il fine settimana in un prato del nostro noto parco fiorentino delle Cascine c'era spesso una raccolta di appassionati che si esercitavano: vi potete immaginare gli apprezzamenti di quei bastardi che passavano in bicicletta.



Roberto in questi anni era certamente uno dei più abili sia come pescatore che come lanciatore.

Lui semmai scontava un po' della sua natura ritrosa che spesso non lo portavano alla scelta o alla condotta più facile: inizialmente rifiutò per un bel po' di tempo i viaggi di pesca all'estero; l'organizzazione, il costo, gli davano probabilmente l'idea di andare a godere in un casino mascherato; non parliamo poi della pesca a salmone: sono passati anni prima che, inviato da una rivista, mi mandasse a quel paese (molto eufemisticamente) per avergli dato dei suggerimenti tali, secondo lui, da fargli perdere il suo primo salmone. Questa pesca in particolare la riteneva verosimilmente da un lato per super privilegiati, dall'altro non riusciva a riceverne le soddisfazioni di una schiusa, di una bollata, di una cattura a mosca secca.

Un aspetto, invece, che voglio sottolineare, in quanto lo credo sconosciuto ai più - dal suo inizio con la pesca a mosca fino al cambiamento di attività lavorativa, salvo errore, nel 1976 - è stata la sua incredibile bravura nel pescare cavedani a mosca secca (purtroppo oggi quasi spariti dai nostri fiumi vicino casa).

Non mi si venga a dire che il cavedano è un pesce facile: è un pesce ostico, di comportamento multiforme e imprevedibile. Quando raggiunge una certa mole ha anche una divertente reazione.

Per noi fiorentini, che purtroppo non abbiamo bei fiumi da salmonidi a raggio ristretto, è stato il nostro avversario iniziale, più frequente e simpatico. Infatti Roberto, durante la settimana (la fine era riservata alla trota), cessando il lavoro alle cinque del pomeriggio, lo si poteva trovare nella buona spesso stagione in mezzo alle correnti e correntine della Sieve.

A volte gli telefonavo senza avere risposta, i cellulari, grazie a Dio, non c'erano. Prendevo la macchina, in venti minuti arrivavo a Pontassieve, proseguivo verso monte e trovata la sua macchina parcheggiata, lo raggiungevo silenziosamente alle spalle e quasi sempre, prima di farmi riconoscere, stavo a guardarlo per un po'. Aveva trovato, tra artificiali non comuni, lanci particolarissimi, giuste posizioni di attacco e zone di pesca, un collegamento tale che rendeva anche l'osservare un divertimento.

E ciò pareva non solo a me: a malincuore e con centomila riserve anche i guru della val di Sieve, i "maestri della pesca a frusta", tradizione antichissima della zona dove si usa(va) una canna abbastanza lunga, 3.5/4m, canna dolce e, qualche volta, bamboo per la vetta, una coda di topo in seta apprettata finissima, lunga 10/12 m, mosche generalmente tipo spider. Si manovra(va) canna e coda con una serie di movimenti semicircolari, morbidi e continui fino alla chiusura in avanti, un esercizio splendido nelle giuste mani, da circo, per la sua bellezza, non paragonabile alla più pragmatica tecnica all'inglese. Beh anche costoro, i divini della frusta, i personaggi cui si doveva tanto rispetto da indurre la gente in paese a spostarsi per strada, quegli stregoni conterranei che avevano innalzato un gioco alle stelle, vennero indotti a curiosità per il modo di pescare cavedani di Roberto e, molto probabilmente, per la quantità di pesci catturati.

A proposito di questo vi è, per concludere, un buffissimo aneddoto.

Con l'ipocrita piega dello scherzo, ma con l'invidia che realmente trasudava, ad un certo momento Roberto venne sfidato "a cavedani" da un altro pescatore a mosca, onestamente non mi ricordo chi fosse. Roberto non gradiva fare una pubblica gara, ma lo infastidiva anche che venissero messi in dubbio i risultati che altri, non lui, avevano decantato.



La sfida così ci fu. Io non ero a Firenze, ma mi è stato riferito che alla fine il retino di Roberto prima del rilascio superava non solo quello dell'avversario, ma l'insieme di tutti quelli che avevano maliziosamente pescato e usato un retino (quando mai a cavedani !) quella mattina.

Ho riferito questo episodio perché, dato che parliamo del personaggio Roberto Pragliola come lo ha visto un vecchio amico, quindi prevalentemente sotto il profilo umano, il fatto è significativo di una ricorrente situazione che ha caratterizzato la sua vita: ha ricevuto molti sinceri consensi, ma ha dovuto anche ingozzare fiele in gran quantità, spesso da competitori attrezzati solo alla maldicenza.

Intendiamoci lui era combattivo e coriaceo all'estremo. Non si tirava mai indietro. Ma a volte anche cocciuto, nel senso che difficilmente si riusciva a incidere su una sua presa di posizione. Nessuno è perfetto.

Comunque ha avuto anche una grande fortuna: l'aver trovato una compagna che ha sostenuto sempre e indefettibilmente le sue scelte lavorative, anche quando il prezzo era alto, e per quanto concerne la famiglia, sempre lei la ha gestita giudiziosamente e senza tema di fatica, consolidando il legame affettivo.

Paolo Funaro. Un personaggio che non si può trascurare raccontando, sia pur molto parzialmente, la storia di Roberto. Che Roberto fosse particolarmente bravo come pescatore a mosca ho già detto, che tale capacità fosse andata oltre il personale devo ora segnalarlo, come conseguenza della sua collaborazione, dai primi anni settanta, con una nota rivista di pesca generalista: lui era l'esperto appunto di pesca a mosca e, con l'impegno che aveva dedicato a tale rubrica, il suo nome aveva acquisito una certa risonanza a livello nazionale, conformemente alla distribuzione della rivista e alle connesse "trasferte" di Roberto.

Paolo Funaro, entrato a far parte del club fiorentino verso la metà del decennio '70/'80, figlio di un notissimo imprenditore ed imprenditore lui stesso intravide la possibilità di ampliare la modestissima offerta commerciale che concerneva il mondo della pesca a mosca. Aveva individuato nel nucleo base del club un gruppo di competenze che potevano dar vita ad una società commerciale di buone prospettive: c'era Roberto, l'uomo di riferimento, l'uomo immagine sul piano tecnico, quello da cui la società avrebbe preso il nome, la ditta legalmente parlando. Poi vi erano altri personaggi esperti sul piano amministrativo, sul piano creativo-costruttivo ed altro. Comunque c'era lui, Paolo Funaro che, con il suo bagaglio imprenditoriale, avrebbe supervisionato il tutto e tenuto specifiche p.r. nella sua particolare ottica.

Mentre per gli altri l'inserimento poteva avvenire progressivamente in maniera soft e personalizzata, per Roberto, che era indispensabile gli appassionati trovassero in negozio e che doveva occuparsi delle attrezzature da pesca e dei fornitori, la scelta si poneva come radicale: doveva abbandonare il suo vecchio lavoro in maniera repentina all'iniziare dell'attività della futura società.

Non ci pensò granché. Era nella sua natura mettersi in gioco. Cosicché, con indubitabile entusiasmo, si gettò anima e corpo nel suo nuovo lavoro, professione pesca a mosca, che poi ha mantenuto per tutta la vita. Con moltissime variazioni nell'attività specifica, ma pur sempre nell'ambito della pesca a mosca, specialmente mosca secca.

Chi mi legge credo sommariamente conosca le tappe successive della sua vita, quindi mi limito a una rapida carrellata. Dopo la partecipazione alla società Roberto Pragliola, lavorò per la Franchi, distributrice di Pezon et Michell, poi per se stesso, non mi ricordo in che forma giuridica, sotto il nome "TLT", il nome del famoso lancio che aveva ideato, studiato e sviluppato, poi, o contemporaneamente, Direttore della Scuola di lancio di Castel di Sangro, Direttore della nuova rivista Mosca e Spinning, progettista di una sua propria canna in carbonio realizzata dalla Loomis, istruttore a tutti i livelli, soprattutto in corsi di perfezionamento, fino all'odierna associazione TLT Academy. In questi oltre quaranta anni ha sempre scritto di pesca a mosca, nei più vari aspetti, su riviste nazionali e straniere, nonché pubblicato libri che, rimarranno punti di riferimento: Il pescatore con la Mosca, Trote & Mosche in acque veloci, Magie sull'acqua. Tanto più gli ultimi tre, ormai completati, che quando ci ha lasciato si apprestava a proporre per l'edizione. Io ho letto buona parte di quello più impegnativo, sulle caratteristiche della tecnica TLT, e sarebbe un vero peccato se non arrivasse alla pubblicazione, anche per il vastissimo numero di immagini belle e interessantissime.

Un'altro elemento devo sottolineare. Ovvero la grande amicizia e stima che negli ultimi decenni si è instaurata con Vincenzo Penteriani, il quale, tra l'altro, ha fatto superare i confini italiani a Roberto accompagnandolo in viaggi e manifestazioni in Europa e negli USA. Ho sopra accennato alla cocciutaggine di Roberto, insomma, con tutto il tempo che ha avuto, si è sempre rifiutato di imparare, sia pur sommariamente, una qualche lingua straniera, pur ben comprendendo quanto gli sarebbe stata utile. Bah.....

Adesso, avviandomi a concludere, mi rimane un argomento particolarmente difficile. Roberto e le sue capacità di lanciatore e pescatore; Roberto e la TLT, tecnica che ha progressivamente sviluppato soprattutto da quando ha fatto della pesca a mosca l'attività della sua vita, diciamo dal 1976



Fortunatamente Roberto ha reso un'ampia intervista, pubblicata su questa stessa rivista (Bamboo Journal n.15, Ottobre 2015) a Maurizio Cardamone. Quindi, circa l'aspetto tecnico rimando integralmente a quella. Per il futuro possono essere contattati i competenti e appassionati appartenenti alla TLT Academy (www.tltacademy.it).

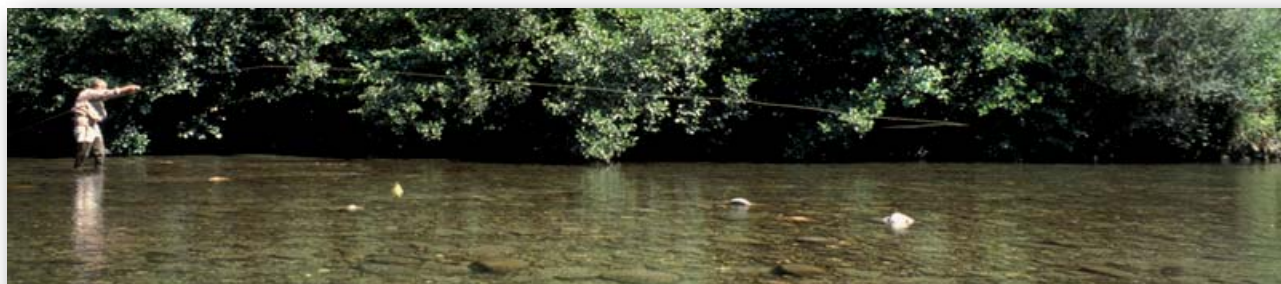
Inizio con un giudizio personale e indimostrabile, soprattutto per chi non mi conosce.

Posto che in qualche parte di mondo potrebbe sempre esserci uno sconosciuto che nell'attività che stiamo trattando, e senza alcuna pubblicità potrebbe aver raggiunto il vertice, io, che ho avuto l'occasione di vedere molti dei più noti professionisti della pesca a mosca secca della vecchia generazione, ritengo che Roberto abbia raggiunto e in molti casi superato il loro livello di abilità sotto il profilo tecnico.

Per quanto concerne i non professionisti che ho incontrato in cinquant'anni di pesca a mosca sono più categorico circa la supremazia di Roberto sia tecnicamente che come pescatore. Su questo piano sono suffragato da un numero elevatissimo di appassionati che la pensano come me. Le voci di dissenso sono nate prevalentemente da una, anche comprensibile, incompatibilità caratteriale e non tanto da reali critiche, in quanto su queste Roberto era disponibilissimo a discutere le sue affermazioni. La verità, secondo me, è che in tutte le attività del tempo libero, la malcelata invidia di vedersi sottratto un ambito palcoscenico crea un astio che induce purtroppo a spudorate e false attestazioni ed a comportamenti pericolosamente e dannosamente scorretti.

Ma veniamo alla Tecnica di Lancio Totale. Io ho una particolare idea sulla medesima e spero nell'esprimerla di non farmi inviare qualche fulmine dal cielo.

Secondo me Roberto aveva una particolare costituzione fisica che favoriva una equilibrata e precisa applicazione e distribuzione della forza nell'uso del braccio, ma soprattutto nel piegamento del polso; nel suo caso poi queste caratteristiche si univano ad una istintiva capacità di controllo del movimento ed a un notevole senso del ritmo. Queste sue capacità sono state progressivamente sempre più sfruttate per ottenere una tecnica che potesse soddisfare al meglio le vastissime esigenze del pescatore e dell'ambiente. E' stata una ricerca lunghissima. Roberto, innanzitutto, passava una notevole quantità di tempo sull'acqua. A casa poi cercava di ri-analizzare l'azione compiuta sul fiume, negli aspetti positivi e negativi, e di giungere a una qualche conclusione, possibilmente con una formalizzazione procedurale per scritto: tutto questo serviva per una verifica alla prossima uscita.



Cosa sto cercando di dire? Che Roberto era naturalmente portato a una serie di movimenti; che ha ben studiato il pesce e il suo ambiente; che ha creato e affinato sul fiume una tecnica ripetibile per il miglior risultato in relazione alle situazioni.

Ma cosa implica anche questo mio dire? Che si tratta di una tecnica fortemente personalizzata, che non basta leggerne la descrizione per ripeterla adeguatamente, che quindi l'avvicinarsi ad essa implica un impegno non indifferente da affrontare, che non è detto si raggiunga lo stesso risultato che colui che ha potuto vederlo ha visto raggiungere da Roberto: dal mio punto di vista questa però modesta libertà di adattamento ad una propria struttura fisica e mentale, è il grado di libertà che Roberto, forse inconsapevolmente, ha voluto lasciare a chi seguiva le sue orme, anche se per obbligata sincerità il suo fine pareva volgere al deterministico.

Concludo così questo breve ricordo di Roberto Pragliola, sul quale si potrebbe certamente scrivere una interessante biografia, ma non posso non sottolineare che il termine "ricordo" non lo ho ancora assimilato: mi sono trovato più volte a compilare il suo numero di telefono e addirittura anche a far squillare l'apparecchio: chissà se da qualche parte ha suonato.

Bruno Ragionieri

Per quello che ha rappresentato Roberto Pragliola nel panorama della Pesca a Mosca in Italia ed all'estero, e per la sua disponibilità nei confronti dell'IBRA, un ricordo alla memoria non poteva essere scritto con delle belle frasi di circostanza e da una persona qualsiasi. Quando si è manifestata l'esigenza di rendere omaggio a Roberto sulla nostra rivista la prima persona che mi è venuta in mente è stato Bruno Ragonieri.

L'amicizia di Bruno e Roberto risale alla seconda metà degli anni '60 quando cominciarono insieme l'avventura "mosca" nel Club di Via dell'Anguillara che allora emetteva i primi vagiti. Bruno era ancora uno studente meno che ventenne e Roberto un giovanotto di venticinque anni. Insomma, Roberto Pragliola non era ancora il personaggio che poi sarebbe diventato. Oltre Alinei, Loni e Biscioni, tra i fondatori del club, si aggregarono successivamente personaggi come Ferroni, Del Buono, Torrini, Daveri, Lumini che in seguito diedero un forte impulso alla diffusione di questa pesca. Mi scuso in anticipo perché sicuramente avrò dimenticato qualcuno. Diversi di questi personaggi li troverete citati più volte anche nel libro di Roberto "Magie sull'Acqua".

Io conoscevo Bruno Ragonieri fino dagli anni '80 perché veniva spesso a trovare l'amico nel negozio di Via Fra' G. Angelico del quale che io, a quei tempi, ero assiduo frequentatore. Da qualche anno, complici i nostri rispettivi figli che si sono casualmente incontrati all'estero dove risiedono per lavoro la conoscenza con Bruno si è trasformata ben presto in una amicizia di famiglia e da lì a chiedergli un ricordo per commemorare il vecchio e caro amico è stato un attimo.

Massimo Giuliani

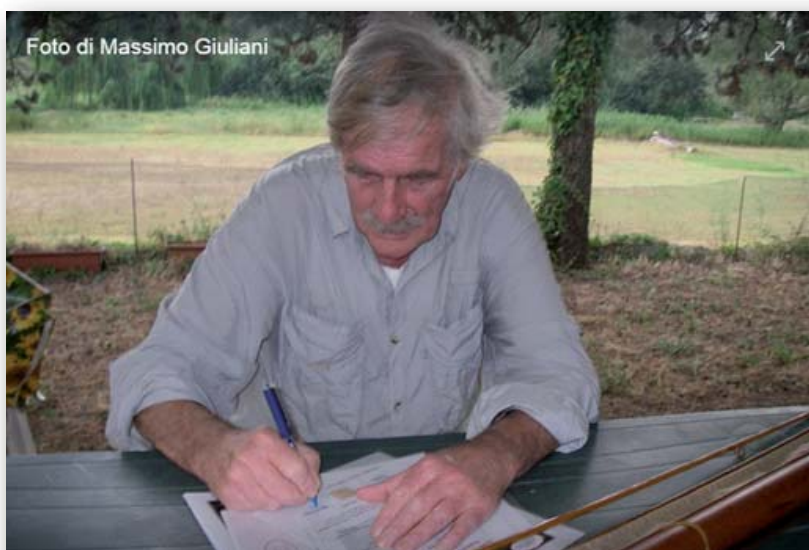
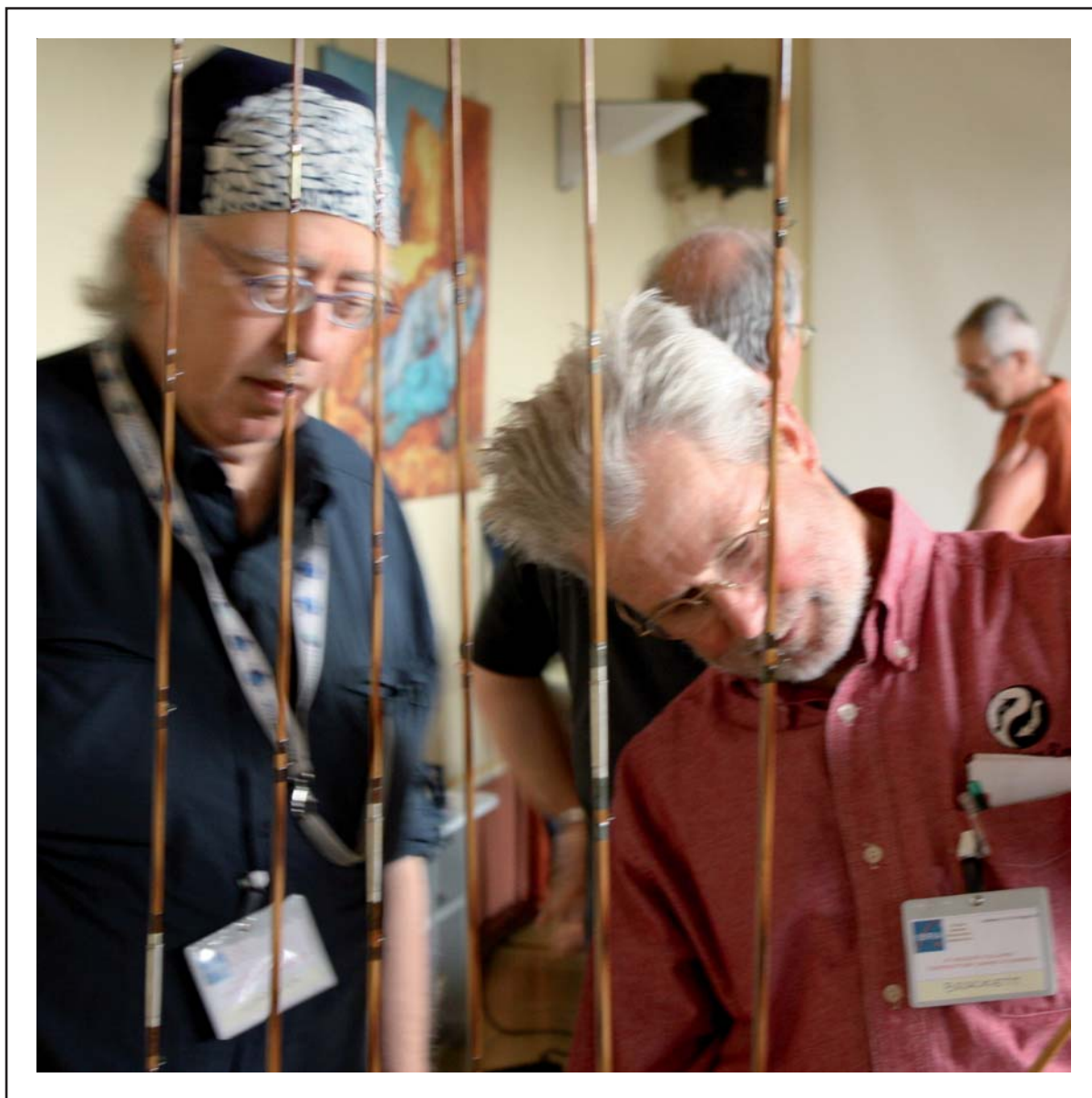


Foto di Massimo Giuliani



Marco Giardina (MOG) e Glenn Brakett
Raduno 2009

IL SOGNO DI UN TAPER

di Marco Orlando Giardina

Tutto è cominciato nel 2004.

Ma forse anche prima. Quando comprai un canna Sharp a Londra. Era il 1990.

Una 8'3" con due cimini copia della Pezon et Michel "Master". Una parabolica senza compromessi. Impregnata, di ottima fattura. D'altronde la Sharp aveva alle spalle una tradizione che risaliva al 1920, con canne da trota e bellissime canne da salmone, per poi intrecciarsi con grandi costruttori americani – Leonard e Orvis per citarne due - attraverso la loro tecnica di impregnatura dei blank con resine a base di bakelite.

Ma questo ci porta altrove...

Tornando a noi.

La passione per il bamboo cresceva. Prima una Fario Club acquistata a Parigi alla Maison de la Mouche di M. Dubos, poi varie usate da Jamie Maxtone Graham – sordo come una campana e tirchio come vuole la leggenda della turchieria scozzese – per fare un ordine telefonico la mia compagna, che conosceva bene l'inglese doveva urlare nel telefono e restava senza voce per il resto della giornata!

Poi la svolta: l'incontro durante il SIM Fly Festival del 2004 a Castel di Sangro con Enzo Afri e Francesca Morisetti che presentavano il metodo di costruzione delle loro canne, con tanto di binder, planing form e splittaggio dei culmi. Insomma, il metodo di Garrison.

Una rivelazione. Mi resi conto che si poteva fare.

Si può fare!

Ma i colpi di fortuna talvolta arrivano a gruppi. Un annuncio su Pipam di offerta di culmi in bamboo. Fu così che conobbi Gabriele Gori e cinque bellissimi culmi di *Arundinaria Amabilis*. Venni percorso da un Sacro Fuoco, come una baccante invasata mi ritrovai in un turbine di acquisti: pialle, lame, collanti e vernici, mi feci costruire una Planing Form da una ditta specializzata in meccanica navale di precisione e soprattutto libri.

Prima quello di Cattanaach – sul quale costruì la mia prima canna, poi quello di George Maurer e finalmente il mitico – e costosissimo all'epoca – libro di Hoagy B. Carmichael, il *A Master's Guide to Building a Bamboo Fly Rod: The Essential and Classic Principles and Methods*. Di seguito una valanga di altri libri, articoli e documenti che a distanza di anni imbottiscono una libreria intera.

Con quello che avevo speso fino a quel punto avrei potuto comprare una canna di Payne ed anche una canna di Garrison!

Ma ormai la dipendenza era entrata in circolo e non poteva più essere debellata.

Il primo raduno italiano di rodmaker venne organizzato nel maggio del 2005. I principali promotori furono Gabriele Gori ed Alberto Poratelli. Un mese dopo venne fondata l'IBRA "ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION".

Io partecipai al raduno portando tre canne. Fu una bella lezione: a parte che erano decisamente bruttine, incerte nella costruzione e con diverse imperfezioni, vennero soprattutto criticate per le loro deficienze nel lancio.

Francamente ci rimasi male, e capii che dovevo studiare, e molto e capii che costruire una canna in bamboo non è solo un lavoro da falegname in cui la manualità è tutto, ma si tratta invece di una attività in cui il ragionamento, la conoscenza e l'intelligenza sono gli strumenti per raggiungere il fine ultimo di realizzare un oggetto di qualità.

Da allora sono passati quattordici anni e a quelle prime tre canne se ne sono aggiunte un centinaio e devo dire che il loro apprezzamento come strumenti di lancio e di pesca è radicalmente cambiato.



Marco Giardina e Alberto Azzoni al primo raduno

14 maggio 2005

Non credo molto nei segreti costruttivi e nell'occultamento dei dati. Mi sembrano segreti di Pulcinella. Questo mi porta al desiderio di condividere i taper di alcune delle mie canne. Quelli che ritengo più significativi ed emblematici.

Sperando che questo sia utile ad altri.

Come sono stati realizzati?

Vorrei potervi dire con il metodo euristico del Trial and Error. Ma non è vero. O è solo parzialmente vero.

Io sono un one man shop e non posso – come facevano i grandi produttori della prima metà del '900 – dire ai miei lavoratori di preparare 50 canne con taper diversi per poi testarle e scegliere: ci impiegherei due anni di lavoro!

Il mio metodo è invece quello di prendere un taper/modello e di analizzarlo attraverso un programma di calcolo (io prediligo RodDNA, ma anche Hexrod è validissimo. Tanto funzionano tutti sulla base degli algoritmi di Garrison.), modificarlo in base alle mie esigenze e realizzare un prototipo.

Sento già strilli indignati in platea – li sento da molto tempo – “Un computer non può progettare una canna!”

Forse non può progettare una canna, ma certamente può contribuire alla progettazione di una canna: se è vero – ed è vero – che un programma di calcolo può contribuire sostanzialmente alla progettazione e realizzazione di palazzi di 163 piani, automobili, portaerei e sonde per Marte, non vedo perché non possa partecipare alla progettazione di un taper!

Realizzato il prototipo si passa ai test eseguiti cortesemente da eccellenti lanciatori.

Certamente Gabriele Gori, che essendo un ingegnere contribuisce anche all'impostazione del progetto per alcune canne, Bruno Righetti, rodmaker ed istruttore SIM, Claudio Biagi, formidabile lanciatore e anche lui rodmaker. Questo solo per citarne alcuni.

D'altronde la progettazione e la costruzione di canne in bamboo non può essere una attività solipsistica, chiusa al confronto con gli altri, lanciatori, pescatori o altri rodmaker, rischiando di finire in una spirale di auto-compiacimento e di cristallizzazione.

Finiti i test, sulla base dei suggerimenti ricevuti si operano le modifiche al taper e si costruisce una altra canna test. Di solito, dopo averla provata, non c'è bisogno di altre modifiche. Ma non sempre.



Enzo Afri, Marco Boretti, Marco Schiavi, Alberto Azzoni e un socio MCAT provano una canna di Marco Giardina durante il primo raduno

Come ho già detto prima, in questo articolo sono presentati alcuni del taper in cui più mi riconosco.

Se volete addentrarvi un po' nel mondo dei taper, vi suggerisco di leggere un articolo apparso su Bamboo Journal "Brevi note attorno all'azione delle canne in bamboo" Numero 6 Aprile 2011. Su BJ comunque potete trovare diversi articoli che hanno come tema il Taper.

I taper presenti in questo articolo appartengono a tre famiglie.

- taper progressivi veloci (PRO) tipo Dickerson di lunghezza fra i 7' e gli 8'
- Taper parabolici (PARA) tipo Young fra i 7.5' e i 8.5'.
- Taper ad azione di punta (TA), ispirati alla Sylph della ditta Cross Rod Company progettata da Wes Jordan, di lunghezza fra i 7' e gli 8'.

La più parte delle canne sono progettate per coda 4 del tipo DT.

E' presente fra le progressive una coda 3 e fra le paraboliche due code cinque ed una coda 8.

Nel nome delle canne sono presenti alcune sigle. Tutte riportano la sigla HF: Hollow Fluted. Tutte le canne devono avere il Butt, ma anche il Mid se sono in tre pezzi, svuotato fino da lasciare una parete da 0.070". Non importa che metodo usate, sia il Metodo Winston HF, sia il metodo Powell con gli scallops interni, vanno benissimo.

Non cercate di svuotare i tip: incorreste nel rischio concreto di sbilanciare il taper.

La sigla GG contraddistingue taper in cui vi è stato un significativo contributo di Gabriele Gori, la sigla G/B è riferita alla collaborazione con Gabriele Gori e Claudio Biagi.

Il nome Southern Ontario viene da un ordine fattomi anni fa da un giovane architetto che abitava a Toronto e LoR sta per Lady of the River.

E' il ricordo di una mattinata passata a Salisbury sulle rive dell'Avon. Lungo la riva camminava una signora di mezza età, bella ed elegante nel muoversi, con una canna in mano ed una borsa Hardy sulla spalla. Una immagine bellissima. La Signora del Fiume

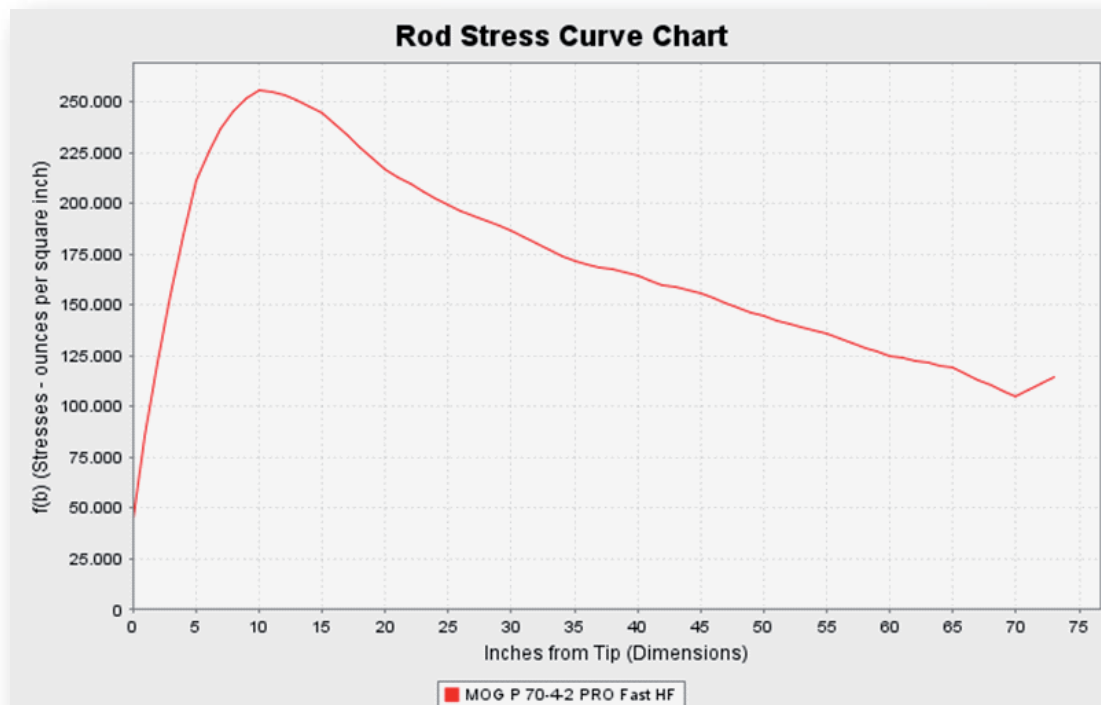


Marco Giardina, Antonio Paglia e Fausto Beligni al primo raduno

**Planing Form Settings For "MOG P 70-4-2 PRO Fast HF"
(Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)**

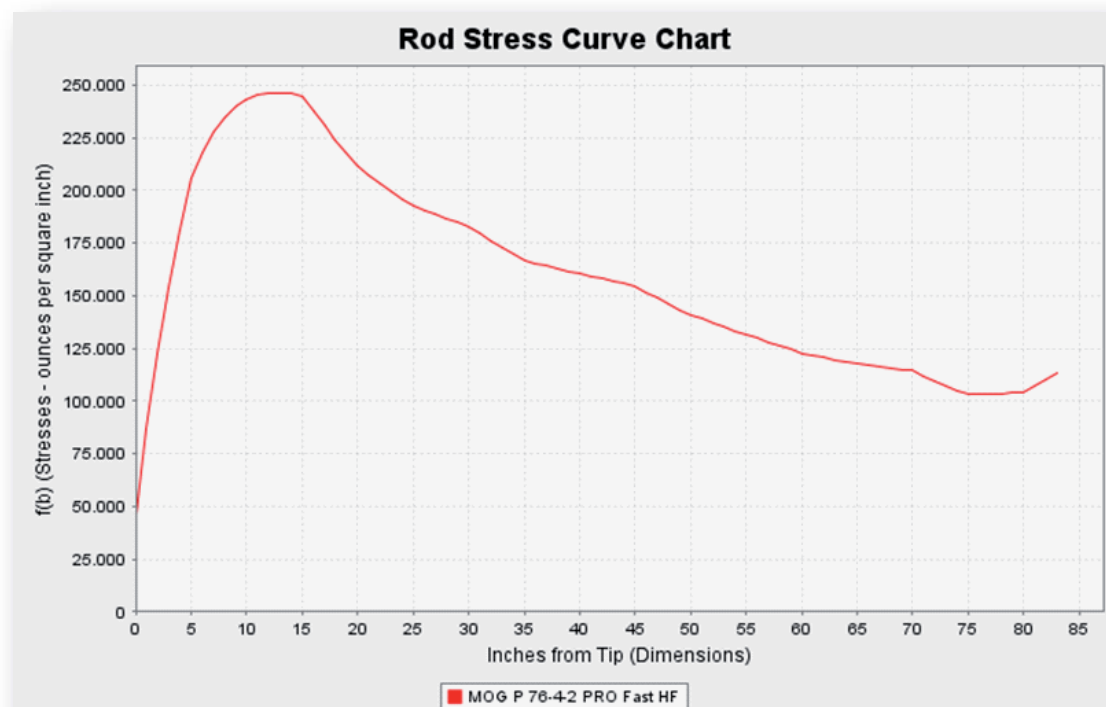
Station #	Tip 0,000 To 42,000 Inches			Form Depth To .0005
	Increment	Rod Dim		
1	0,0	0,0688	0,0344	0,0345
2	5,0	0,0753	0,0377	0,0375
3	10,0	0,0875	0,0437	0,0440
4	15,0	0,1020	0,0510	0,0510
5	20,0	0,1181	0,0590	0,0590
6	25,0	0,1325	0,0663	0,0665
7	30,0	0,1460	0,0730	0,0730
8	35,0	0,1609	0,0804	0,0805
9	40,0	0,1735	0,0867	0,0870
10	45,0	0,1888	0,0944	0,0945

Station #	Butt 42,000 To 84,000 Inches			Form Depth To .0005
	Increment	Rod Dim		
1	35,0	0,1609	0,0804	0,0805
2	40,0	0,1735	0,0867	0,0870
3	45,0	0,1888	0,0944	0,0945
4	50,0	0,2067	0,1033	0,1035
5	55,0	0,2240	0,1120	0,1120
6	60,0	0,2434	0,1217	0,1215
7	65,0	0,2607	0,1303	0,1305
8	70,0	0,2862	0,1431	0,1430
9	75,0	0,3000	0,1500	0,1500
10	80,0	0,3000	0,1500	0,1500
11	85,0	0,3000	0,1500	0,1500



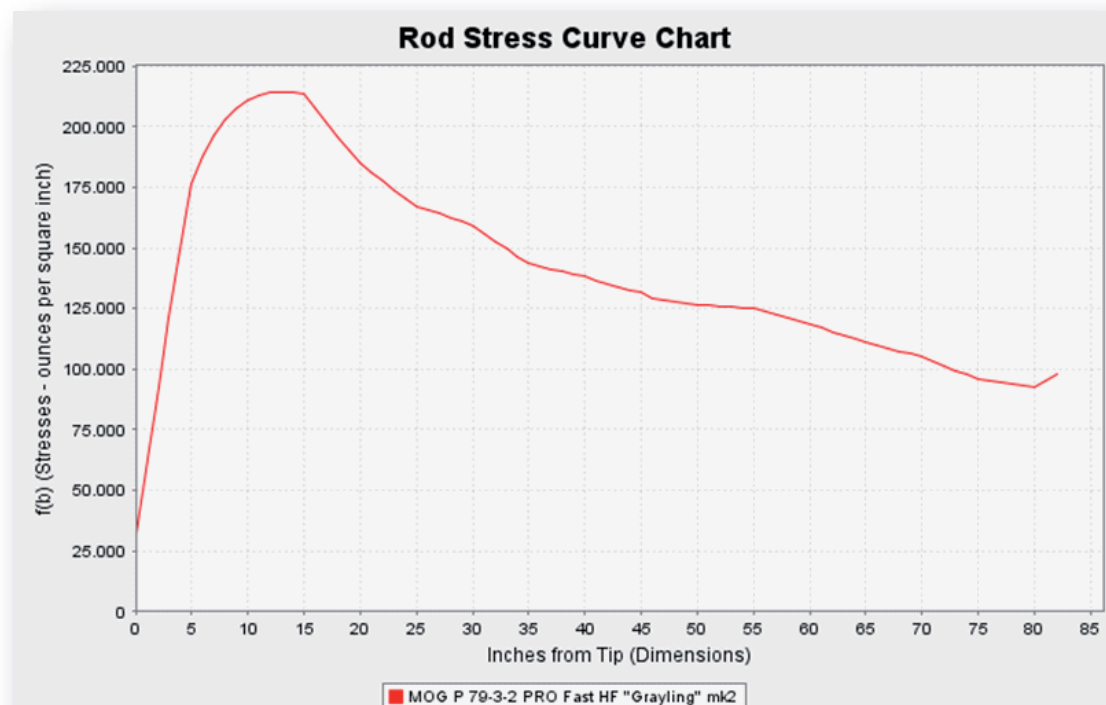
**Planing Form Settings For "MOG P 76-4-2 PRO Fast HF"
(Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)**

Tip 0,000 To 45,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	0,0	0,0680	0,0340	0,0340
2	5,0	0,0760	0,0380	0,0380
3	10,0	0,0890	0,0445	0,0445
4	15,0	0,1021	0,0510	0,0510
5	20,0	0,1191	0,0595	0,0595
6	25,0	0,1341	0,0670	0,0670
7	30,0	0,1471	0,0736	0,0735
8	35,0	0,1625	0,0813	0,0815
9	40,0	0,1753	0,0877	0,0875
10	45,0	0,1883	0,0941	0,0940
Butt 45,000 To 90,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	35,0	0,1625	0,0813	0,0815
2	40,0	0,1753	0,0877	0,0875
3	45,0	0,1883	0,0941	0,0940
4	50,0	0,2074	0,1037	0,1035
5	55,0	0,2254	0,1127	0,1125
6	60,0	0,2441	0,1221	0,1220
7	65,0	0,2612	0,1306	0,1305
8	70,0	0,2776	0,1388	0,1390
9	75,0	0,3021	0,1510	0,1510
10	80,0	0,3160	0,1580	0,1580
11	85,0	0,3154	0,1577	0,1575
12	90,0	0,3154	0,1577	0,1575



**Planing Form Settings For "MOG P 79-3-2 PRO Fast HF "Grayling" mk..
(Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)**

Tip 0.000 To 46.500 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	0,0	0,0690	0,0345	0,0345
2	5,0	0,0721	0,0360	0,0360
3	10,0	0,0844	0,0422	0,0420
4	15,0	0,0968	0,0484	0,0485
5	20,0	0,1133	0,0566	0,0565
6	25,0	0,1282	0,0641	0,0640
7	30,0	0,1411	0,0706	0,0705
8	35,0	0,1570	0,0785	0,0785
9	40,0	0,1700	0,0850	0,0850
10	45,0	0,1840	0,0920	0,0920
11	50,0	0,1996	0,0998	0,1000
Butt 46.500 To 93.000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	40,0	0,1700	0,0850	0,0850
2	45,0	0,1840	0,0920	0,0920
3	50,0	0,1996	0,0998	0,1000
4	55,0	0,2141	0,1071	0,1070
5	60,0	0,2317	0,1158	0,1160
6	65,0	0,2507	0,1253	0,1255
7	70,0	0,2696	0,1348	0,1350
8	75,0	0,2928	0,1464	0,1465
9	80,0	0,3120	0,1560	0,1560
10	85,0	0,3327	0,1663	0,1665
11	90,0	0,3327	0,1663	0,1665
12	95,0	0,3327	0,1663	0,1665

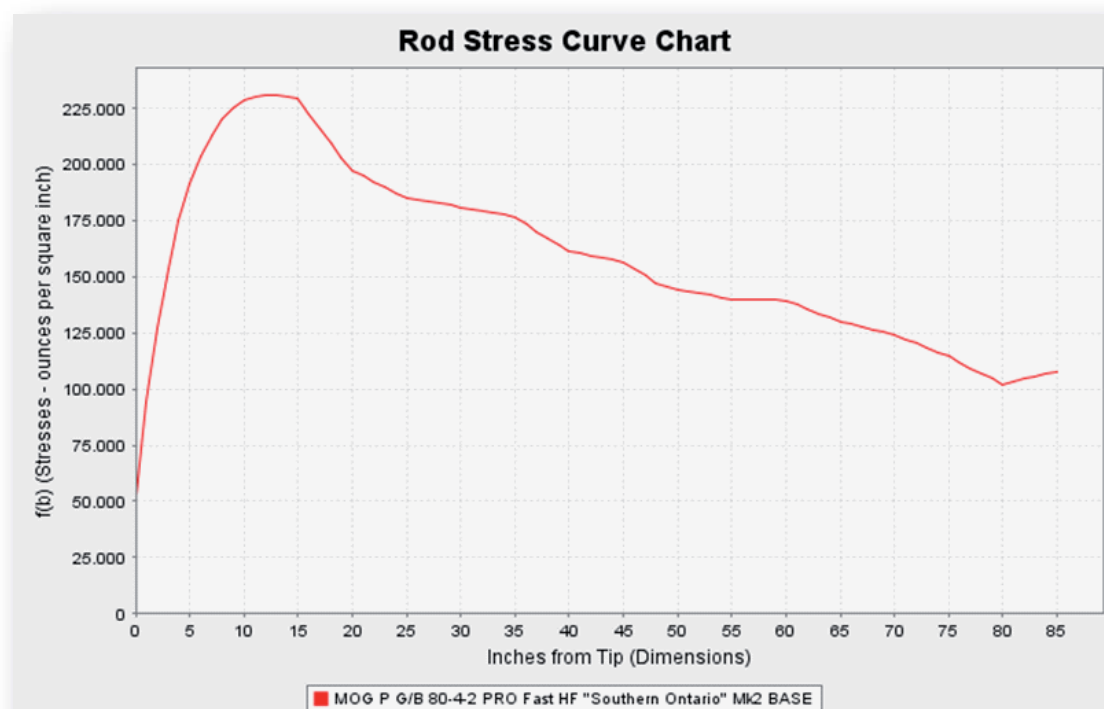




**Planing Form Settings For "MOG P G/B 80-4-2 PRO Fast HF "Southern ..
(Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)**

Station #	Tip 0,000 To 48,000 Inches			Form Depth To .0005
	Increment	Rod Dim		
1	0,0	0,0675	0,0338	0,0340
2	5,0	0,0804	0,0402	0,0400
3	10,0	0,0938	0,0469	0,0470
4	15,0	0,1076	0,0538	0,0540
5	20,0	0,1256	0,0628	0,0630
6	25,0	0,1400	0,0700	0,0700
7	30,0	0,1520	0,0760	0,0760
8	35,0	0,1640	0,0820	0,0820
9	40,0	0,1798	0,0899	0,0900
10	45,0	0,1925	0,0963	0,0965
11	50,0	0,2101	0,1051	0,1050

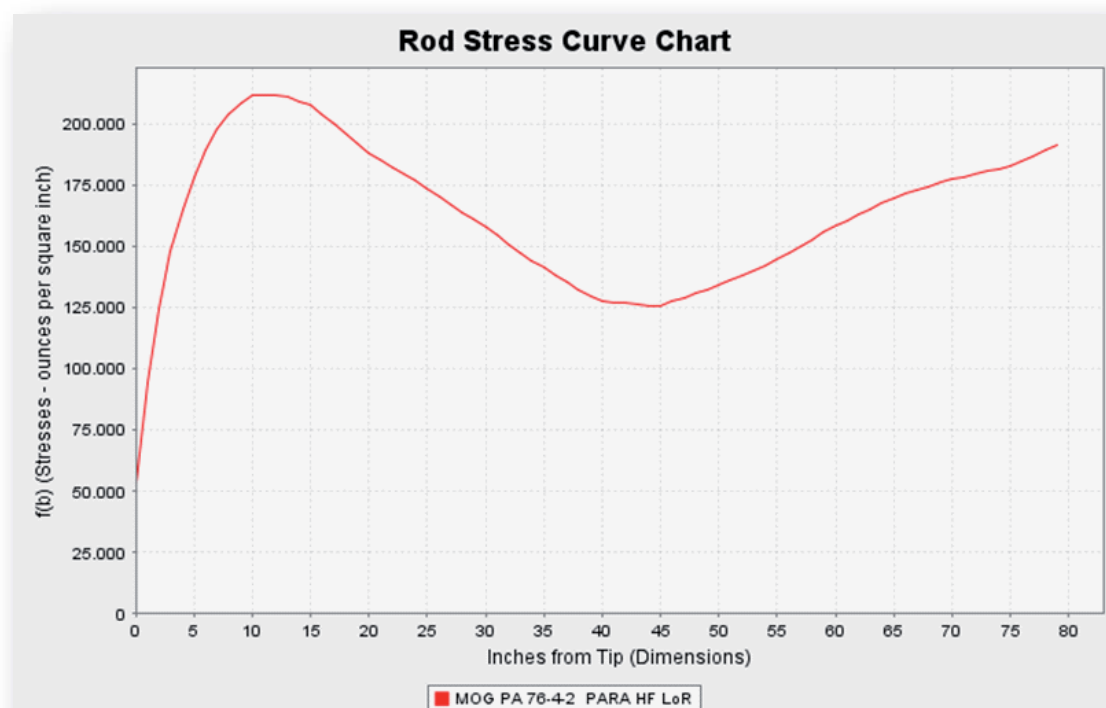
Station #	Butt 48,000 To 96,000 Inches			Form Depth To .0005
	Increment	Rod Dim		
1	40,0	0,1798	0,0899	0,0900
2	45,0	0,1925	0,0963	0,0965
3	50,0	0,2101	0,1051	0,1050
4	55,0	0,2254	0,1127	0,1125
5	60,0	0,2390	0,1195	0,1195
6	65,0	0,2580	0,1290	0,1290
7	70,0	0,2756	0,1378	0,1380
8	75,0	0,2970	0,1485	0,1485
9	80,0	0,3236	0,1618	0,1620
10	85,0	0,3327	0,1663	0,1665
11	90,0	0,3383	0,1691	0,1690
12	95,0	0,3394	0,1697	0,1695
13	100,0	0,3394	0,1697	0,1695



Planing Form Settings For "MOG PA 76-4-2 PARA HF LoR"
(Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)

Station #	Tip 0,000 To 45,000 Inches			
	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	0,0	0,0648	0,0324	0,0325
2	5,0	0,0797	0,0398	0,0400
3	10,0	0,0933	0,0466	0,0465
4	15,0	0,1080	0,0540	0,0540
5	20,0	0,1240	0,0620	0,0620
6	25,0	0,1391	0,0696	0,0695
7	30,0	0,1551	0,0775	0,0775
8	35,0	0,1726	0,0863	0,0865
9	40,0	0,1905	0,0953	0,0950
10	45,0	0,2034	0,1017	0,1015

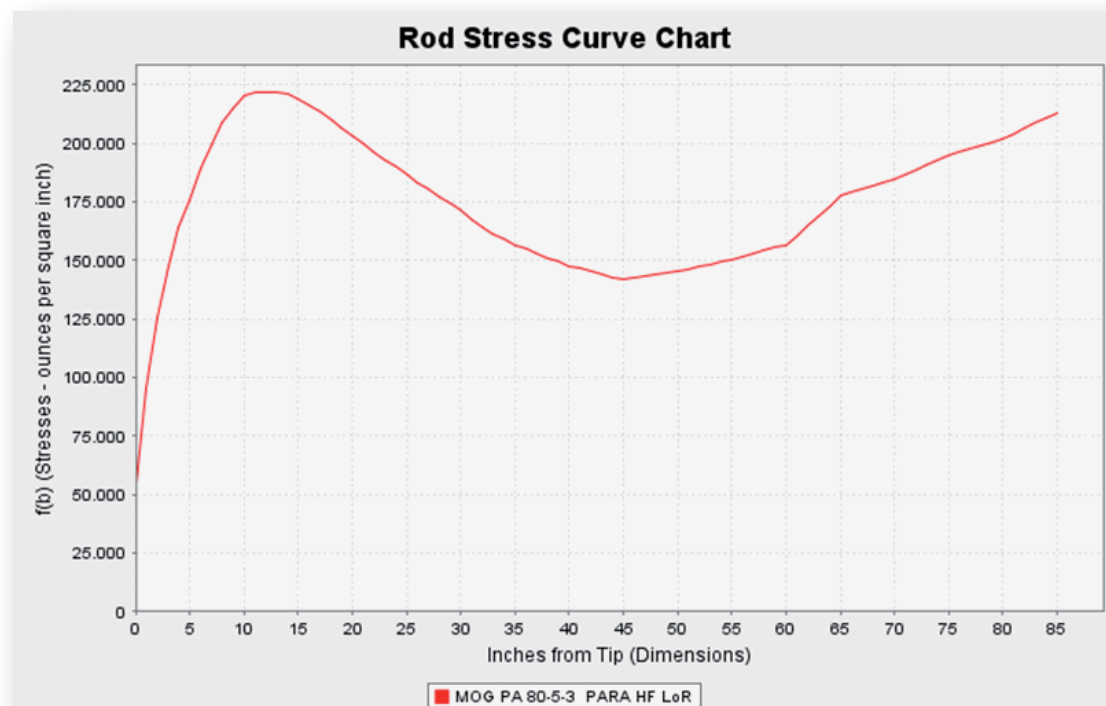
Station #	Butt 45,000 To 90,000 Inches			
	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	35,0	0,1726	0,0863	0,0865
2	40,0	0,1905	0,0953	0,0950
3	45,0	0,2034	0,1017	0,1015
4	50,0	0,2134	0,1067	0,1065
5	55,0	0,2216	0,1108	0,1110
6	60,0	0,2275	0,1138	0,1140
7	65,0	0,2345	0,1172	0,1175
8	70,0	0,2430	0,1215	0,1215
9	75,0	0,2522	0,1261	0,1260
10	80,0	0,2588	0,1294	0,1295
11	85,0	0,2647	0,1323	0,1325
12	90,0	0,2575	0,1288	0,1290





**Planing Form Settings For "MOG PA 80-5-3 PARA HF LoR"
(Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)**

Tip 0,000 To 32,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	0,0	0,0710	0,0355	0,0355
2	5,0	0,0881	0,0440	0,0440
3	10,0	0,1012	0,0506	0,0505
4	15,0	0,1162	0,0581	0,0580
5	20,0	0,1322	0,0661	0,0660
6	25,0	0,1483	0,0741	0,0740
7	30,0	0,1643	0,0822	0,0820
8	35,0	0,1823	0,0911	0,0910
Mid 32,000 To 64,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	25,0	0,1483	0,0741	0,0740
2	30,0	0,1643	0,0822	0,0820
3	35,0	0,1823	0,0911	0,0910
4	40,0	0,1993	0,0997	0,0995
5	45,0	0,2153	0,1076	0,1075
6	50,0	0,2263	0,1132	0,1130
7	55,0	0,2363	0,1182	0,1180
8	60,0	0,2453	0,1226	0,1225
9	65,0	0,2473	0,1236	0,1235
Butt 64,000 To 96,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	55,0	0,2363	0,1182	0,1180
2	60,0	0,2453	0,1226	0,1225
3	65,0	0,2473	0,1236	0,1235
4	70,0	0,2573	0,1286	0,1285
5	75,0	0,2653	0,1326	0,1325
6	80,0	0,2743	0,1371	0,1370
7	85,0	0,2813	0,1406	0,1405
8	90,0	0,2893	0,1447	0,1445
9	95,0	0,2894	0,1447	0,1445
10	100,0	0,2894	0,1447	0,1445

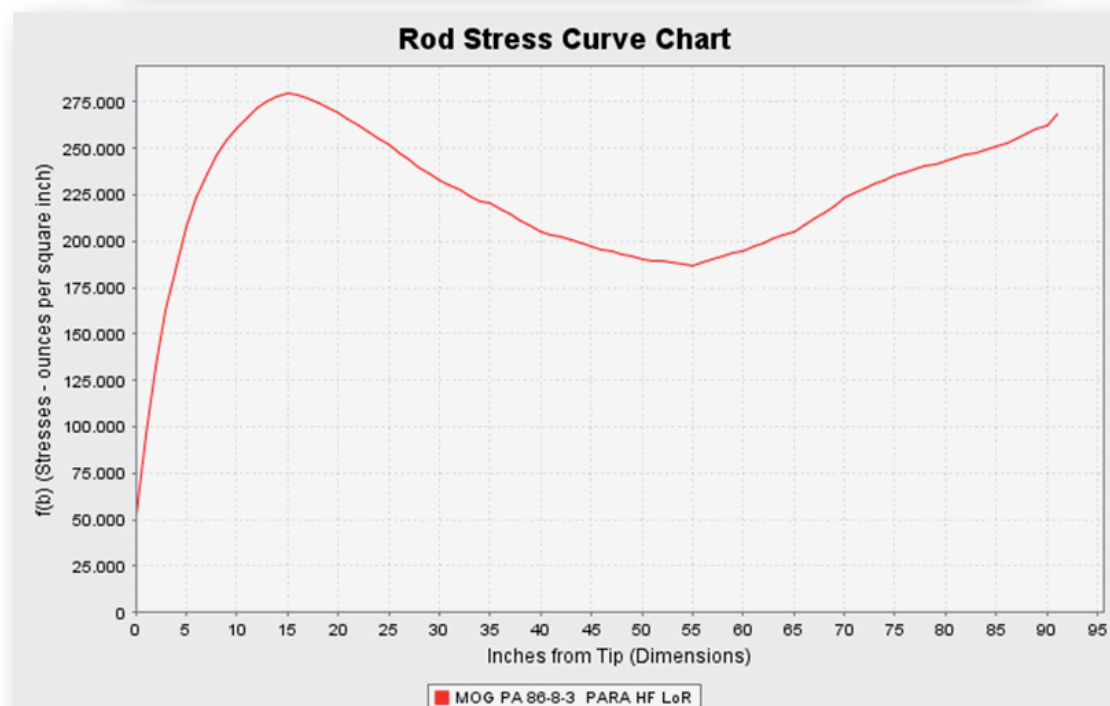


Planing Form Settings For "MOG PA 86-8-3 PARA HF LoR"
(Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)

Tip 0,000 To 34,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	0,0	0,0873	0,0437	0,0435
2	5,0	0,1010	0,0505	0,0505
3	10,0	0,1155	0,0578	0,0575
4	15,0	0,1289	0,0644	0,0645
5	20,0	0,1443	0,0722	0,0720
6	25,0	0,1601	0,0800	0,0800
7	30,0	0,1762	0,0881	0,0880
8	35,0	0,1912	0,0956	0,0955

Mid 34,000 To 68,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	25,0	0,1601	0,0800	0,0800
2	30,0	0,1762	0,0881	0,0880
3	35,0	0,1912	0,0956	0,0955
4	40,0	0,2084	0,1042	0,1040
5	45,0	0,2235	0,1118	0,1115
6	50,0	0,2383	0,1192	0,1190
7	55,0	0,2516	0,1258	0,1260
8	60,0	0,2597	0,1298	0,1300
9	65,0	0,2666	0,1333	0,1335
10	70,0	0,2708	0,1354	0,1355

Butt 68,000 To 102,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	60,0	0,2597	0,1298	0,1300
2	65,0	0,2666	0,1333	0,1335
3	70,0	0,2708	0,1354	0,1355
4	75,0	0,2778	0,1389	0,1390
5	80,0	0,2864	0,1432	0,1430
6	85,0	0,2946	0,1473	0,1475
7	90,0	0,3011	0,1505	0,1505
8	95,0	0,3060	0,1530	0,1530
9	100,0	0,3094	0,1547	0,1545

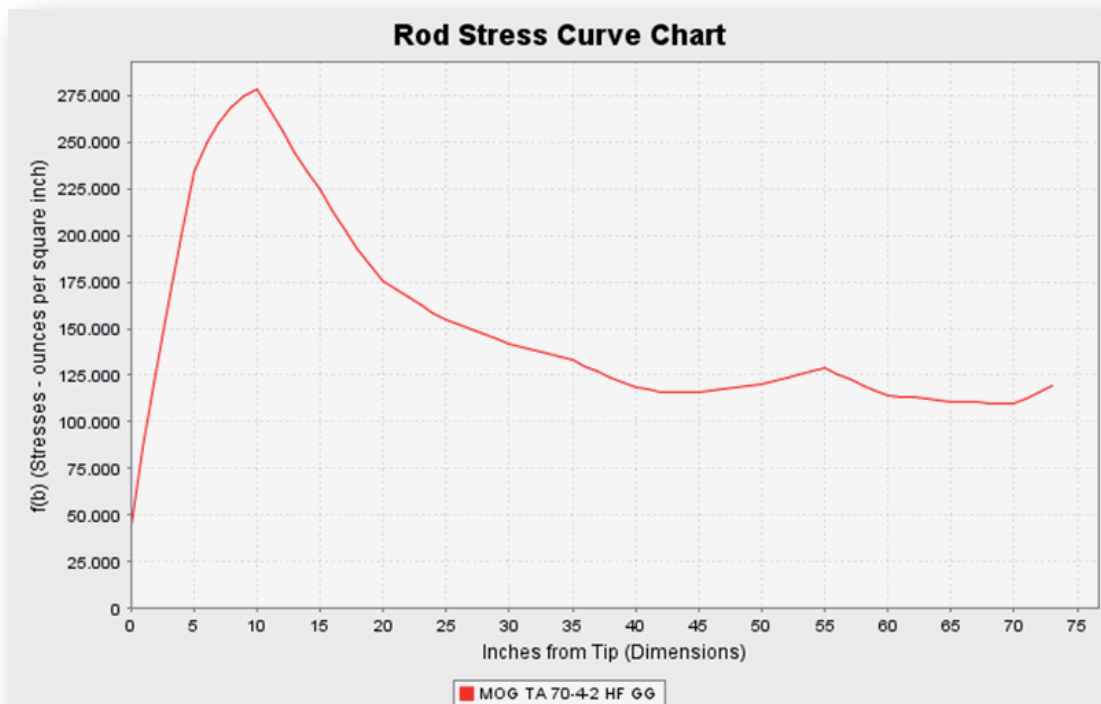




Planing Form Settings For "MOG TA 70-4-2 HF GG"
 (Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)

Station #	Tip 0,000 To 42,000 Inches			Form Depth To .0005
	Increment	Rod Dim		
1	0,0	0,0693	0,0347	0,0345
2	5,0	0,0727	0,0364	0,0365
3	10,0	0,0851	0,0425	0,0425
4	15,0	0,1050	0,0525	0,0525
5	20,0	0,1266	0,0633	0,0635
6	25,0	0,1443	0,0722	0,0720
7	30,0	0,1604	0,0802	0,0800
8	35,0	0,1757	0,0878	0,0880
9	40,0	0,1950	0,0975	0,0975
10	45,0	0,2110	0,1055	0,1055

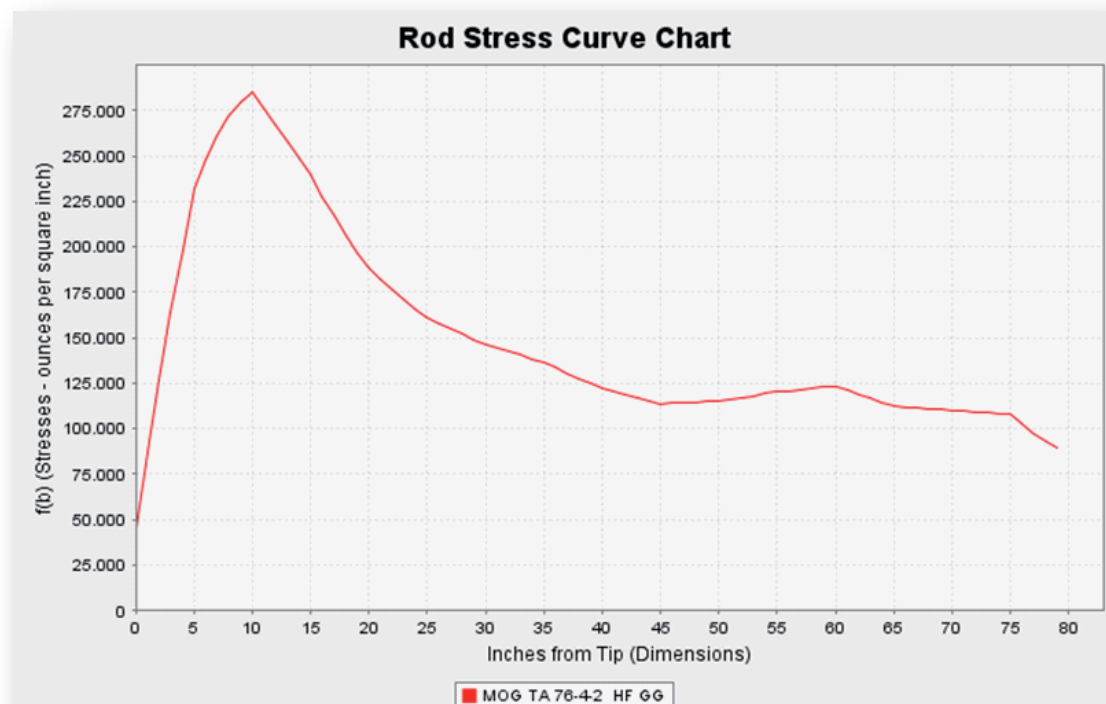
Station #	Butt 42,000 To 84,000 Inches			Form Depth To .0005
	Increment	Rod Dim		
1	35,0	0,1757	0,0878	0,0880
2	40,0	0,1950	0,0975	0,0975
3	45,0	0,2110	0,1055	0,1055
4	50,0	0,2230	0,1115	0,1115
5	55,0	0,2320	0,1160	0,1160
6	60,0	0,2560	0,1280	0,1280
7	65,0	0,2730	0,1365	0,1365
8	70,0	0,2890	0,1445	0,1445
9	75,0	0,3150	0,1575	0,1575
10	80,0	0,3150	0,1575	0,1575
11	85,0	0,3150	0,1575	0,1575





Planing Form Settings For "MOG TA 76-4-2 HF GG"
 (Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)

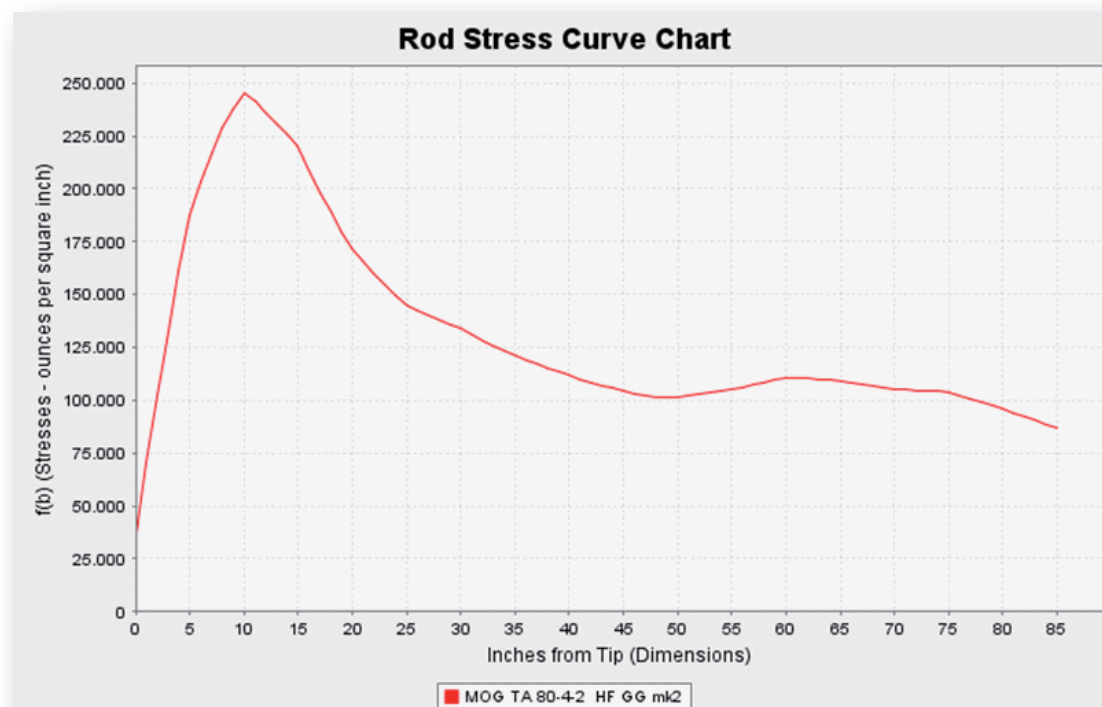
Tip 0,000 To 45,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	0,0	0,0687	0,0343	0,0345
2	5,0	0,0730	0,0365	0,0365
3	10,0	0,0844	0,0422	0,0420
4	15,0	0,1026	0,0513	0,0515
5	20,0	0,1236	0,0618	0,0620
6	25,0	0,1422	0,0711	0,0710
7	30,0	0,1585	0,0793	0,0790
8	35,0	0,1739	0,0869	0,0870
9	40,0	0,1926	0,0963	0,0965
10	45,0	0,2099	0,1050	0,1050
Butt 45,000 To 90,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	35,0	0,1739	0,0869	0,0870
2	40,0	0,1926	0,0963	0,0965
3	45,0	0,2099	0,1050	0,1050
4	50,0	0,2241	0,1120	0,1120
5	55,0	0,2356	0,1178	0,1180
6	60,0	0,2476	0,1238	0,1240
7	65,0	0,2699	0,1349	0,1350
8	70,0	0,2868	0,1434	0,1435
9	75,0	0,3035	0,1517	0,1520
10	80,0	0,3440	0,1720	0,1720
11	85,0	0,3552	0,1776	0,1775
12	90,0	0,3352	0,1676	0,1675





Planing Form Settings For "MOG TA 80-4-2 HF GG mk2"
 (Station Multiplier = 1.0 Station Bias = 0.0)

Tip 0,000 To 48,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	0,0	0,0686	0,0343	0,0345
2	5,0	0,0731	0,0365	0,0365
3	10,0	0,0829	0,0415	0,0415
4	15,0	0,0988	0,0494	0,0495
5	20,0	0,1196	0,0598	0,0600
6	25,0	0,1384	0,0692	0,0690
7	30,0	0,1538	0,0769	0,0770
8	35,0	0,1710	0,0855	0,0855
9	40,0	0,1878	0,0939	0,0940
10	45,0	0,2048	0,1024	0,1025
11	50,0	0,2215	0,1108	0,1105
Butt 48,000 To 96,000 Inches				
Station #	Increment	Rod Dim	Form Depth To .0005	
1	40,0	0,1878	0,0939	0,0940
2	45,0	0,2048	0,1024	0,1025
3	50,0	0,2215	0,1108	0,1105
4	55,0	0,2349	0,1174	0,1175
5	60,0	0,2461	0,1231	0,1230
6	65,0	0,2626	0,1313	0,1315
7	70,0	0,2811	0,1406	0,1405
8	75,0	0,2977	0,1489	0,1490
9	80,0	0,3217	0,1608	0,1610
10	85,0	0,3490	0,1745	0,1745
11	90,0	0,3619	0,1809	0,1810
12	95,0	0,3610	0,1805	0,1805
13	100,0	0,3610	0,1805	0,1805







Per Brandin
Raduno 2010



...nulla accade per caso, concetto opinabile? Può essere, fatto sta che proprio verso la fine del diciannovesimo secolo(1886) e proprio in Inghilterra, mentre F.M. Halford “professava” il Credo della superiore sportività attribuibile alla pesca con la “mosca secca” e, per contro, G.E.M. Skues elaborava la “pesca a ninfa” facendo in modo di non trasgredire le indicazioni del “Maestro” veniva dato alle stampe, per mano dello scozzese Robert Louis Stevenson, “Lo strano caso del Dottor Jekyll e del signor Hyde”, un romanzo destinato all’immortalità infatti, da quando venne pubblicato, questo titolo viene universalmente evocato per indicare l’ambivalenza che può avere il carattere umano...anche quello dei pescatori con la mosca finta!!!

Come succede spesso, col passare del tempo, nascono termini atti a definire le caratteristiche o le abitudini/attitudini di cose o persone, e chi pratica la “Pesca con la mosca finta” viene genericamente indicato come fly-fisherman, ho detto “genericamente” non a caso, col termine Fly-fishermen si accomunano tutti coloro che praticano il Fly-fishing, sistema che prevede l'utilizzo di canna (a una o due mani) corredata di mulinello a bobina rotante su cui viene avvolta una lenza chiamata coda di topo di peso adeguato alla potenza della canna e può essere galleggiante o affondante (più o meno rapidamente), tale lenza viene dotata di un terminale (in varie lunghezze) che può essere in semplice nylon o in altri polimeri e, finalmente, al terminale (tip) viene attaccata l'esca o le esche artificiali che variano da imitazioni di piccolissimi insetti a più corposi simulacri di pesci, anfibi, uccelli e mammiferi per arrivare a molluschi e crostacei quando il fly-fisherman si dedica al suo hobby in acque salmastre.

Fly-fisherman, allora se si è stabilito che questa definizione comprende tutti coloro che vanno a pesca con canna, coda di topo e “mosche” artificiali possiamo dire che è universalmente accettata ...

Quasi. Perché quasi?

Perché la categoria dei pescatori con la mosca (Fly-fishermen) è composta da diverse sotto-categorie, vi sono appassionati di pesca al Luccio e al Black-Bass in acque ferme, altri si dedicano ad Aspio, Siluri e Lucio-perca dalle primate dei grandi fiumi, sempre più numerosi quelli che pescano in mare: le spigole da riva o grandi predatori a bordo di barche d'altura. Molti subiscono il fascino della risalita di Salmoni e Steel-head, ma la categoria più numerosa comprende tutti quei pescatori che si "accontentano" di dedicare le loro uscite di pesca principalmente a Trote, Temoli e a specie "minori" che comunque hanno gli insetti come fattore importante alla base della loro dieta alimentare, proprio in quest'ultima sotto-categoria si annidano i responsabili di quel "quasi"!!!



Spero che siate consapevoli che questo scritto è l'ormai consueta "riflessione... dal banco dell'asino" e quindi perdonerete il modo primitivo di esporre un (personale, anche se sono un asino) punto di vista.

Dicevamo dei responsabili del "quasi universalmente", altri non sono che coloro che candidamente legano al loro finale l'imitazione di un insetto appartenente agli ordini Ephemeropter, Plecopter o Tricoter che non è ancora arrivato allo stadio di insetto perfetto... una ninfa insomma.

Proprio così, se la tua esca è una ninfa: NON E' PESCA A MOSCA, quindi niente attestato universale di "fly-fisherman"... almeno in Italia. Ebbene sì, da quando su qualche finale è comparso un'oggetto colorato chiamato strike-indicator, la coda di topo è stata sostituita da un lungo tratto di nylon di buon spessore chi pesca "sotto" ha perso ogni dignità, se poi un giorno qualcuno ci spiegherà la differenza tra l'utilizzo del "segnalatore di abboccata" e la pratica della pesca "in dropper" gli saremo rioscenti come siamo rioscenti ai pescatori della Repubblica Ceca per aver "codificato" un uso alternativo delle ninfe appesantite che, in origine, venivano proposte ai pesci che palesemente si stavano alimentando nei punti di maggior profondità quindi a vista mentre con la tecnica "Czech nymph" si va alla ...cieca, nessuno si offenda ma se il pesce non lo si vede si prova a insidiarlo dove si presume che sia, come se stessimo giocando a... mosca cieca!!!

L'intento di questa "riflessione" non è certo quello di screditare chi vuole, all'interno del Fly Fishing, dedicarsi ad un pesce piuttosto che all'altro, con l'attrezzatura e le esche che più ritiene opportune per raggiungere il suo scopo, bensì riconsiderare l'importanza che può avere la pesca con la ninfa e questo non solo come pescatori ma anche come costruttori di canne in Bamboo.

Nell'ultima uscita del BJ ho cercato di introdurre il discorso che ora vorrei iniziare a sviluppare e per farlo devo tornare a G.E.M. Skues che nel libro "Nymph Fishing for Chalk Stream Trout" affermava:

"A mio avviso, non è meno immorale "bombardare" un pesce installato su delle ninfe con delle mosche secche che assillare un pesce che si nutre in superficie con delle ninfe artificiali", queste sagge (almeno per me) parole rappresentano il lasciapassare per tutta quell'acqua che sta sotto la... superficie e se Skues si "limitò" a scalfire la tensione superficiale Frank Sawyer... arrivò a toccare il fondo!!!

Frank Sawyer portò a compimento il lavoro di studio e osservazione iniziato da Skues che elaborò delle ninfe da proporre ai pesci che si cibavano immediatamente sotto "il pelo dell'acqua" mentre Sawyer aggiunse alle Sue un appesantimento affinché arrivassero negli strati più bassi del corso d'acqua dove spesso scorgeva trote e temoli indaffarati ad alimentarsi.

Nonostante la differenza di età Skues e Sawyer dovettero convivere con la stessa avversione con cui la pesca a ninfa veniva considerata, e seppero ottenere rispetto e considerazione sviluppando una "tecnica" che ricalcava (almeno in linea di massima) la pesca con le dry-fly così come F.M.Halford l'aveva preconizzata, lanciavano un'unica esca legata al loro finale risalendo il fiume e la rivolgevano ad un pesce specifico che avevano scorto in precedenza così come il "secchista" proponeva la sua insidia lanciando verso monte ad un pesce che aveva scorto bollare, questo avveniva sui più famosi chalk-stream dell'Inghilterra, come si sa quel tipo di corsi d'acqua è caratterizzato da sponde sopraelevate rispetto al piano dell'acqua per cui il pescatore deve procedere guardingo per evitare di essere scorto dai pesci che disturbati dall'intrusione potrebbero smettere di alimentarsi o, peggio, spostarsi e sottrarsi alla vista ma... è vero anche il contrario:

“se il pescatore è attento nell'incedere è il pesce che viene scoperto” e su questo si basa la definizione: “Pesca a Vista”, permettetemi, però, di farvi notare (anche se, probabilmente, l'avete già fatto da soli) che la pesca con la mosca finta, così come ci è stata tramandata, dopo essere nata sui sopracitati chalk-stream dell'Inghilterra, ora viene praticata ovunque ci sia acqua, ferma o corrente, dolce o salata, questa diffusione ha richiesto alcuni “adattamenti” dell'attrezzatura e dell'approccio interpretativo, per esempio laddove le acque turbolente che scendono dai pendii delle montagne impediscono di vedere i pesci viene “concesso” di lanciare le mosche (secche) a “casaccio” ovviamente sempre risalendo la vena d'acqua, tale comportamento viene definito “Pesca in Caccia” e lo si attua, di preferenza, con canne corte e rapide e lenze leggere.

Le variazioni che inevitabilmente il passare del tempo ha fatto sì che avvenissero sono la necessità che l'adattamento ai luoghi ove avviene l'esercizio ha richiesto ma anche ampliando il panorama dei pesci insidiabili attrezzatura e metodi hanno avuto bisogno di qualche intervento, per salmoni e grandi trote pescati in ampi spazi le corte e rapide canne hanno lasciato spazio a potenti canne a due mani in grado di proiettare code di topo con profili particolari che oltre ad agevolare il pescatore in fase di lancio aiutano l'esca ad entrare in pesca il più rapidamente possibile e anche l'azione di pesca ha subito una modifica, caduto l'obbligo del “risalire” addirittura, in alcuni fiumi dove i salmoni risalgono (a loro viene ancora concessa facoltà), viene sfacciatamente imposto al Fly-fisherman di accompagnare ogni lancio con un passo verso valle, questo avviene sotto il termine “Down-Stream”...

...si può pescare a “secca” senza vedere il pesce cioè “In Caccia” perchè utilizzare una mosca galleggiante è comunque Etico, si può (se non si è addirittura obbligati) pescare “Down-Stream” con canna a due mani perchè la pesca al salmone e/o affini è Signorile, ahhhhh ecco cosa mi viene alla mente, ma sì, la figura del dottor Jekyll così come R.L. Stevenson la presenta ai lettori e cioè un medico dal comportamento eticamente signorile, benvenuto e stimato da tutti, se non fossi un asino vorrei tanto essere come lui: Jekyll, e invece no!!!

La signorilità non può essere virtù di un asino, del mio senso etico vi ho già detto (qualche riflessione fa)...i salmoni e le steel-head rimarranno un sogno perchè risalgono fiumi che scorrono troppo distanti da dove vivo e sono un'animale da soma (trasporto) non da viaggio (molto più onestamente: non me lo posso permettere) quindi le alternative se Trote, Temoli e Cavedani non prendono insetti in superficie non sono molte e assumono il sinistro nome di Mister Hyde, l'esatto opposto del dottor Jekyll: rozzo, egoista, evitato da tutti.



Il primo a (S)fregiarsi dell'appellativo di Mister Hyde del Fly fishing e' certamente Skues che mantenne questo "incarico" fino al 1942, anno della sua morte, nel periodo in cui rimase in "carica" mise a punto, oltre ovviamente una serie di ninfe artificiali piuttosto nutrita, un'attrezzatura che gli permetteva di lanciare con precisione le imitazioni e che gli consentiva, soprattutto, di mantenere il continuo "contatto" con esse che gli garantiva un percorso (deriva) preciso dalla caduta in acqua al punto in cui i pesci stazionavano in attesa di cibo. Per ottimizzare il percorso delle ninfe, Skues iniziò allungando il finale, passò dalla lunghezza di 9' che utilizzava per la mosca secca a quella di 12', sempre del finale prese l'abitudine di sgrasare la parte terminale per agevolare lo "sprofondamento" dell'esca ma, dell'attrezzatura di Skues, quello che più ci riguarda (almeno spero) è la canna. Dopo averne "testate" diverse accordò la sua preferenza a quella che venne definita W.B.R. cioè World's Best Rod, tale canna era prodotta da Leonard: 9'0" in tre sezioni per coda 6 (circa, perchè non esisteva ancora la tabella AFTMA).

Alla morte di Skues, l'incarico di Mister Hyde fu conferito (appioppato) direttamente a Frank Sawyer che non solo pescava a ninfa, ma addirittura zavorrava le sue esche affinché affondassero di più e più agevolmente, durante il suo "mandato" anche Sawyer constatò, che per gestire correttamente l'azione di pesca, la canna doveva avere alcune caratteristiche e per soddisfare queste esigenze si rivelò fondamentale l'amicizia che lo legava a Charles Ritz in quel periodo consulente della Pezon et Michel.

Charles Ritz progettò quindi (oltre a diverse altre) alcune canne espressamente per la pesca con la ninfa, la Pezon et Michel le realizzò e le mise a Catalogo, particolare questo che denota l'inizio dell'espansione del "pescare sotto". Tra i modelli che P& M produsse almeno tre meritano di essere ricordati e tra questi un'attenzione particolare penso la meriti il modello che Sawyer indicava come la migliore per praticare il Nethervon Style e trattasi precisamente della:

Sawyer Nymph 8'10" #5/6 in 3 sezioni prodotta dal 1957 al 1977. E' poi la volta della:

Parabolic Sawyer Still Water 9'6" #5/6 in 2 o 3 sezioni prodotta dal 1958 al 1984, canna dedicata alla pesca nei Reservoir. Per finire con quella che, delle tre, ebbe vita (di produzione) più breve

Parabolic Sawyer Greased Line 10'4" # 5/6 in tre sezioni prodotta dal 1958 al 1967...

...nel 1980 anche Frank Sawyer morì, da allora la pesca con la ninfa artificiale ha subito delle variazioni alcune delle quali farebbero, probabilmente, storcere il naso a "Quei Due" che per primi vollero insidiare quei pesci indifferenti ad imitazioni galleggianti e facendolo furono anche da stimolo al rodmaking. Da allora il titolo di Mister Hyde spetta a coloro che praticano la pesca a ninfa e, nel nostro caso, a quanti hanno la sfacciataggine di costruire canne per quel tipo di pesca ... ma probabilmente i lettori stranieri del B.J. lo sapevano già e non se ne curano, perchè andando a curiosare sui vari siti si trovano diverse canne di lunghezza e potenza adeguata alla pesca con la ninfa, qui nel "Bel Paese" le cose vanno diversamente, siamo un pochino più rigidi, qualche timido tentativo di rodmaker affezionati alla mosca sommersa passa "quasi" inosservato, si preferisce passare dalla 7'6" (ma anche meno...che è meglio) direttamente alla double-hand che è... meglio ancora!!!

Mi sembra di essermi dilungato a sufficienza, anche in questa "riflessione" alcuni illustri nomi della "Pesca con la mosca finta" o, se preferite, del Fly -fishing sono stati "importunati", un po' di "sana" irriverenza me la sono concessa, credo ne sia valsa la pena, se per Voi non è così pazienza, non mi offendo perchè, come sempre... Raglio d'asino non sale in Cielo!!!



Rolf Baginski
Raduno 2011

SPAZIATURA DELLE SERPENTINE

di Daniel Le Breton

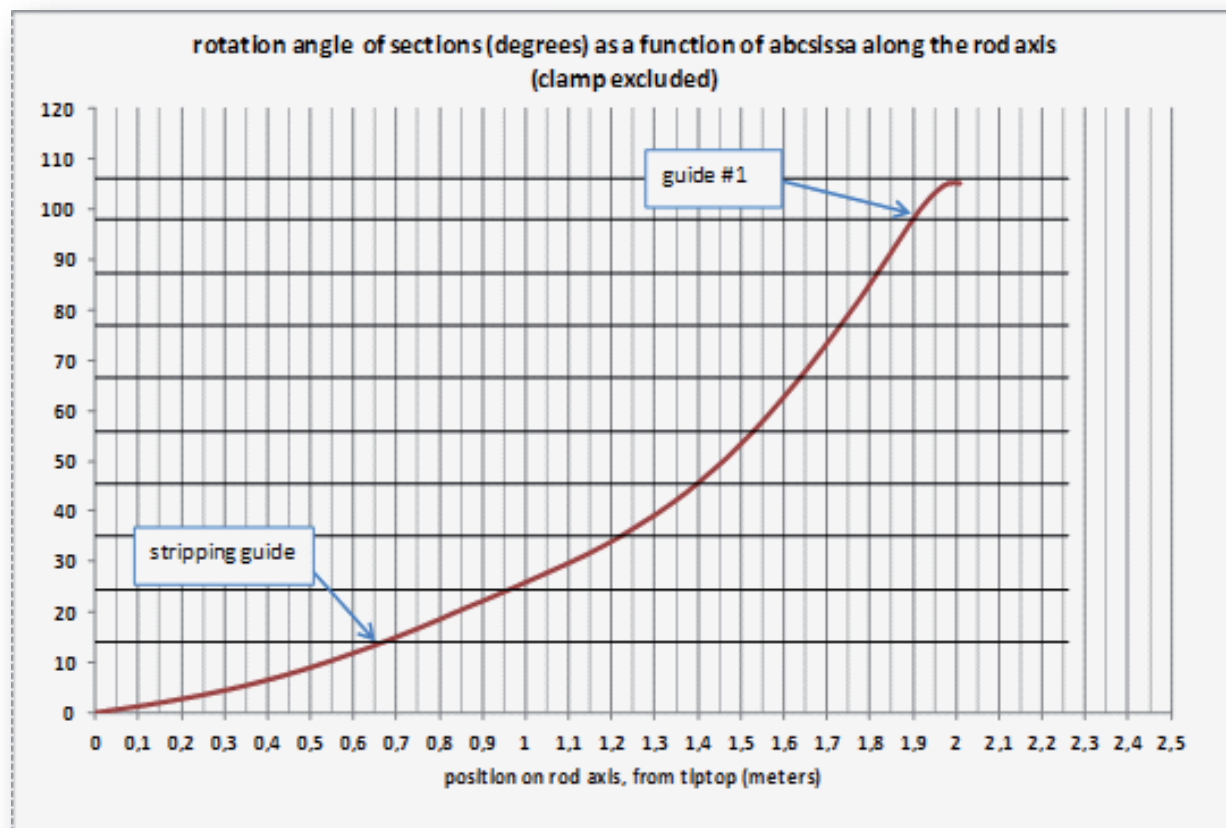
§§§

Nella letteratura, ci sono vari metodi e schede disponibili per la spaziatura delle serpentine, con consigli per adattarle alla specificità dell'azione della canna (o per semplificare, il profilo della piegatura della canna) e ci sono anche i calcolatori (come quello di Chris Carlin, <http://carlinbamboo.com/guidecalc/>, che è apparso nel 2011 se le mie informazioni sono corrette).

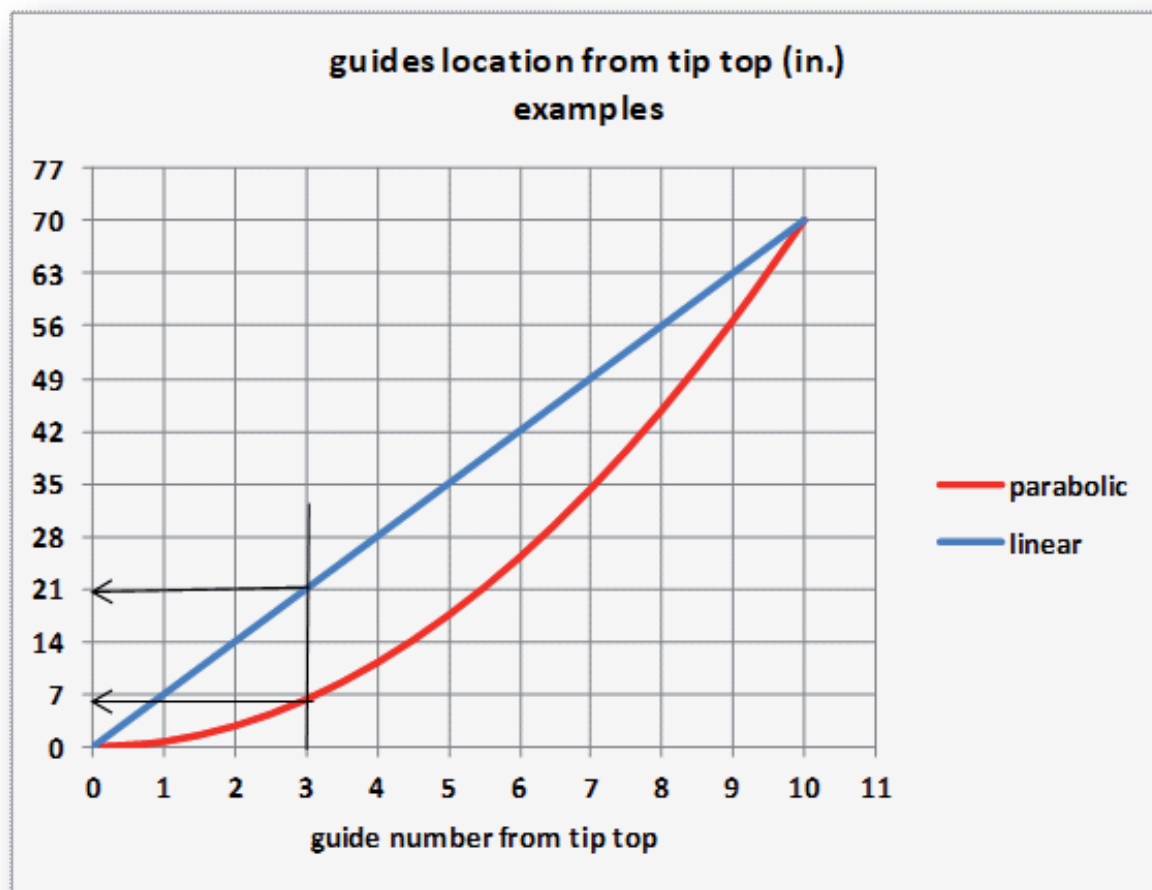
La spaziatura delle serpentine è il risultato del compromesso fra la distribuzione dei carichi sulla canna (nella realtà le condizioni variano). Deve anche permettere una buona capacità di lancio, cioè deve evitare i battiti utilizzando uno spazio limitato fra le serpentine. Deve anche minimizzare gli effetti indesiderati dovuti al carico in eccesso applicato alla sezione fra le serpentine o sulle ferule. Devi anche limitare al minimo il peso delle serpentine sulla punta della canna, a causa del grande effetto che ha un peso eccessivo, che aumenta esponenzialmente quando si avvicina alla serpentina in punta. Minore è il peso delle serpentine su questa sezione, più veloce e reattiva è la canna.

I costruttori di canne hanno sviluppato la loro scheda (per esempio Garrison) che contiene tutti quei limiti. Penso che abbiano utilizzato una semplice prova al banco per definire la loro scheda, tipo tenere la canna inclinata verso l'alto (qui considero 45 gradi) con un peso attaccato ad un pezzo di coda passata attraverso le serpentine dalla stripping guide a quella in cima. Consideriamo la rotazione delle sezioni della canna sotto carico. Dall'impugnatura alla cima questa rotazione aumenta e se vogliamo che la coda segua il più possibile la canna, allora dobbiamo mettere le serpentine in modo che l'angolo della coda con l'asse della canna al livello delle serpentine sia costante (o molto vicino a quella situazione).

Il parametro tecnico da seguire è l'angolo di rotazione delle sezioni lungo la canna, ecco un esempio di un calcolo di una prova di piegamento virtuale (canna inclinata verso l'alto di 45 gradi, 20 volte la massa di riferimento della coda alla punta, questo è un carico abbastanza grande).

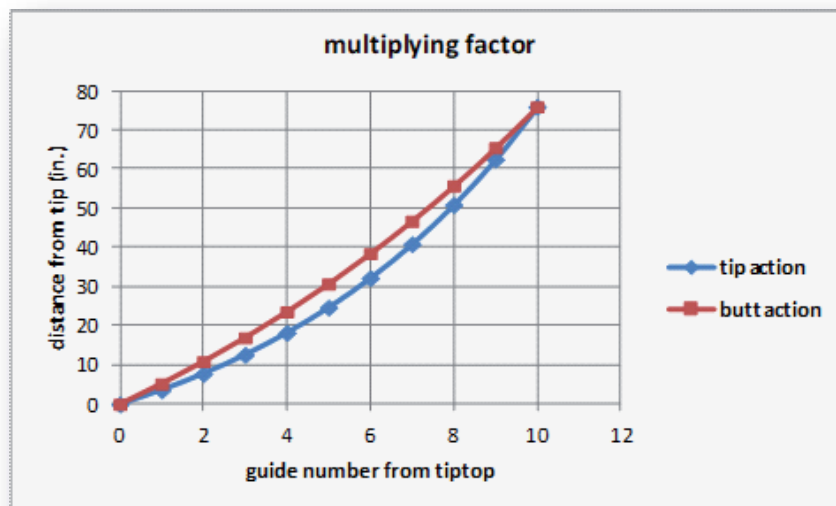


La linea nera dritta in basso (14 gradi) dovrebbe rappresentare la stripping guide e qui la variazione nell'angolo tra la punta (98 gradi) e la stripping guide è divisa in otto parti uguali, permettendo l'individuazione di 8 posizioni per le serpentine fra la punta e la stripping guide. Questo è il principio della spaziatura delle serpentine nella prova al banco. Ogni parte rappresenta 10.5 gradi in questo esempio, quindi l'angolo creato dalla linea con l'asse della canna a livello della serpentina è di circa 5.3 gradi, lungo tutta la canna. Da questa curva "al banco", possiamo estrapolare la posizione delle serpentine come funzione del loro numero. La forma della curva è importante e di seguito uso un altro esempio semplificato per illustrare questo punto. Presumo che il nostro obiettivo sia 10 serpentine questa volta e potremmo osservare diverse forme per la curva dando la posizione della serpentina come funzione del suo numero:



La curva blu corrisponderebbe ad un'azione profonda dell'impugnatura della canna (la forma della piegatura sarebbe un perfetto arco di cerchio), e quella rossa corrisponderebbe ad un'azione molto profonda della punta della canna. Per un dato numero di serpentina, la sua posizione è più vicina alla punta per la curva rossa. Tutte le serpentine che corrispondono alla curva blu hanno la stessa spaziatura (7 pollici), mentre la spaziatura varia da circa 13 pollice a 1 pollice per la curva rossa! Questo esempio non è realistico; è stato caricaturizzato per la comprensione. Se il numero della serpentina/posizione della serpentina segue una parabola, allora possiamo considerare una relazione per la spaziatura delle serpentine come quella ricordata da Art Scheck nel suo libro "Fly rod building made easy" nel 2002: aggiungendo una data distanza per ogni serpentina successiva, iniziando dalla punta. Vedremo che una relazione "parabolica" è una buona stima per molte canne. Nel esempio sopra la spaziatura per la curva rossa sarebbe: $0.7 + (0.7 + 1.4) + (0.7 + 2 \cdot 1.4) + (0.7 + 3 \cdot 1.4)$ per la serpentina #4. Oppure, in altre parole, fra ogni coppia di serpentine, si deve aumentare la spaziatura di un certo numero, 1.4 pollici per questo esempio, in confronto alla spaziatura precedente, iniziando dalla punta.

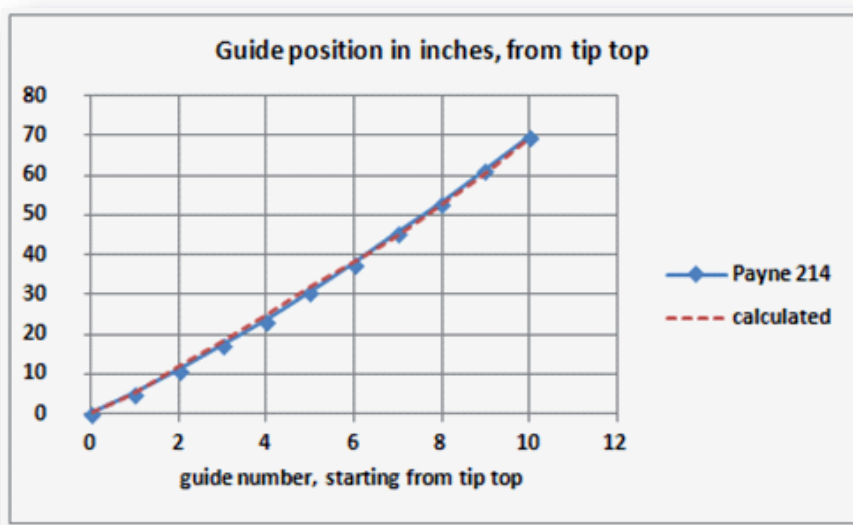
Questo è uno dei due possibili approcci alcuni costruttori di canne usano per considerare la spaziatura per la prima serpentina e poi usano un dato fattore moltiplicativo per ottenere la spaziatura successiva (di solito intorno 1.15). Questo fattore è collegato all'azione della canna come descritto di seguito. Tipicamente le curve sono polinomiali cubici.

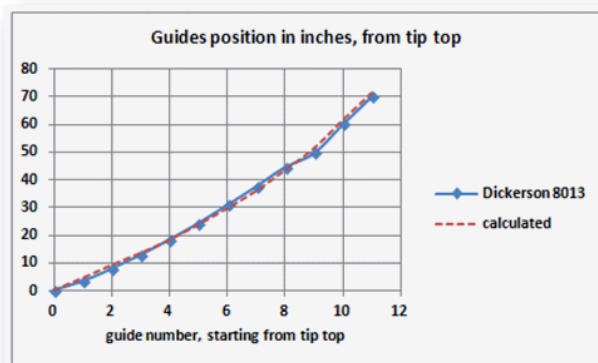
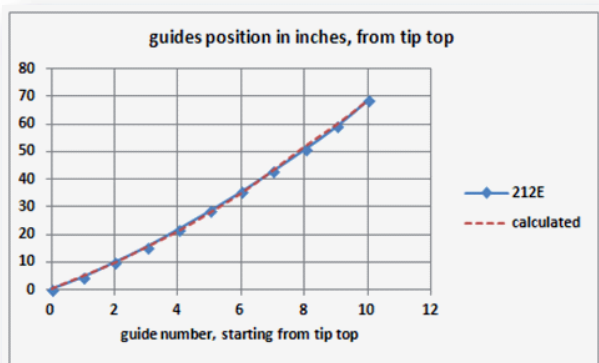


C'è un dettaglio che è molto importante conoscere ed è collegato alla posizione della serpentina #1. Questa posizione è rilevante nel tipo di azione della canna. Se la canna ha l'azione in punta, la distanza deve essere piccola e il contrario se è una canna con l'azione nell'impugnatura, la prima serpentina deve essere abbastanza "lontana" dal cimino.

È opinione comune che la curva quadratica nella figura 2 sia idealizzata e lo è, perché quando si analizza attentamente, troviamo che il polinomiale è più alto di 2 gradi. Comunque i paragoni tra la spaziatura effettiva e le stime su una polinomiale quadratic sono buone. Ora osserviamo degli esempi pratici.

Nel seguente esempio sto provando la spaziatura ottenuta con la prova al banco virtuale con l'effettiva spaziatura di tre canne: una Payne parabolica (214), una Garrison (212E) e una Dickerson (8013). Le seguenti fonti di dati sono state utilizzate: astratto da un catalogo Payne, il libro di Garrison, e l'informazione Hexrod (grazie a Frank Stetzer). Noterete uno scalino inferiore nelle curve delle serpentine per la canna di Dickerson rod, ma questo segue i dati che mi sono stati forniti. Le serpentine nell'impugnatura sembrano essere leggermente bassa sulla canna; un problema è che la spaziatura originale di queste serpentine non è collegata al cimino, ma alla parte frontale del controllo dell'avvolgimento. La linea rossa tratteggiata "calcolata" corrisponde alla posizione delle serpentine estrapolata dalla forma della curvatura della canna sotto carico.



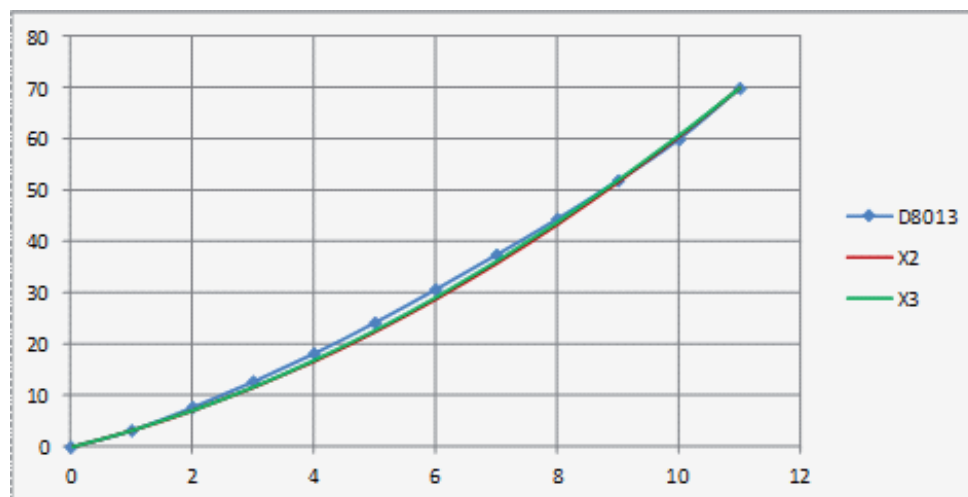
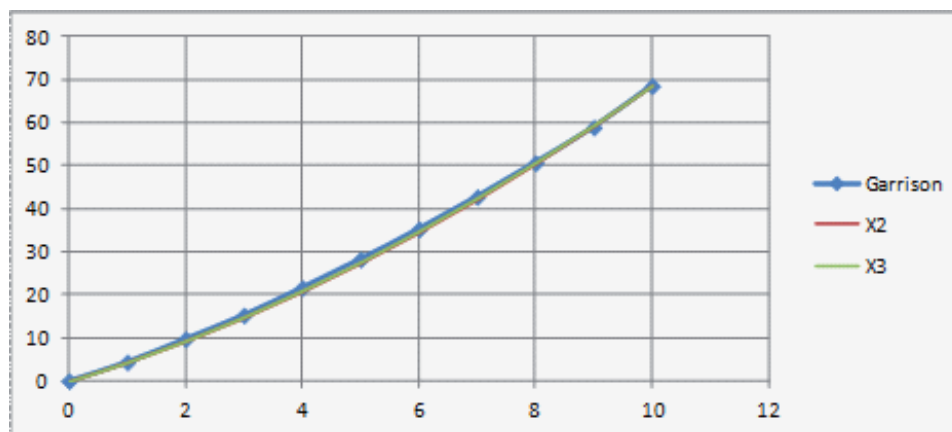
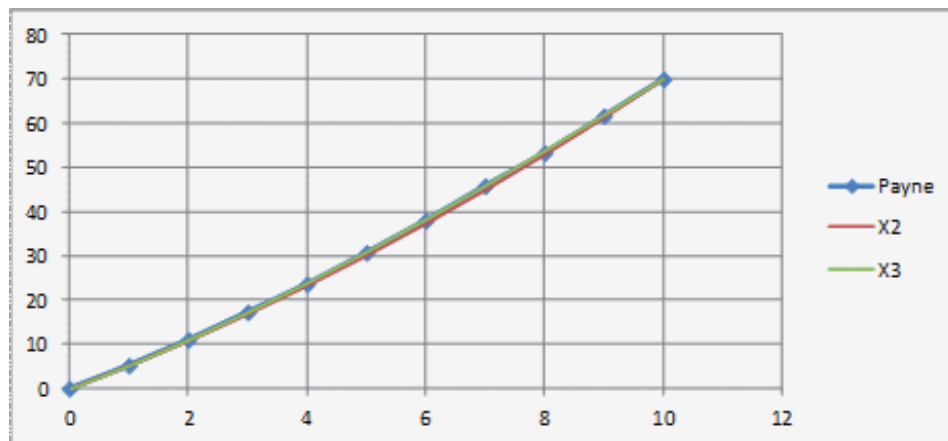


Penso di essere un ragazzo fortunato ad avere ottenuto, in generale, una curva fatta a pennello. Però ci sono delle sottigliezze che devo spiegare. Il caso più facile è stato la canna Payne: 10 serpentine e nella posizione esatta. Per la Garrison e la Dickerson, dovevo considerare una serpentina in meno e aggiungere una serpentina “a mano” fra le ultime due (appena sopra lo stripping guide) perché la distanza fra queste due serpentine era troppo grande. Quindi la Garrison necessitava di uno split “9+1” split e la Dickerson necessitava di uno split “10+1” per rispettare le tabelle dei costruttori di canne di bambù. Questo corrisponde alla loro esperienza? Non posso dirlo.

La conclusion di questo esercizio è che le tabelle dei costruttori di canne di bambù si basano sulla piegatura della canna; ora il problema è trovare un modo più facile per definire le tabelle guida, senza utilizzare una prova di piegatura. Per questo possiamo utilizzare il tipo di curva illustrato nella figura 2.

Le calcolatrici più conosciute utilizzano il “principio di incremento costante”, cioè quando definiamo la posizione della prima serpentina e dello stripping guide, allora possiamo definire una curva quadratica (parabola) dalla quale possiamo dedurre la posizione di tutte le altre serpentine. Questo è abbastanza semplice per i tecnici. Però possiamo migliorare quell’approccio. Imaginiamo di avere una canna di 3 pezzi e che vogliamo mettere una serpentina al livello della ferula del cimino. Come possiamo procedere? La risposta è trovare la curva cubica che corrisponde alla prima serpentina e la ferula del cimino e lo stripping guide (che forse volete mettere al livello della seconda ferula). Questo è un problema leggermente più complicato, ma può essere risolto. In quella situazione, l’incremento non è più costante ma varia leggermente quando ci spostiamo verso il basso verso lo stripping guide. Possiamo farlo ancora più limitato? Sì e ora possiamo utilizzare Quattro limiti, per esempio la prima serpentina, le due ferule superiori di una canna a 4 pezzi e lo stripping guide. Ora il polinomiale è di quarto grado e l’incremento potrebbe essere più variabile, dipende dal livello dei limiti stessi. Sebbene non abbiamo esempi specifici di canne da 3 o 4 pezzi qui, posso dirvi che è stato fatto con successo per alcune canne commerciali sintetiche.

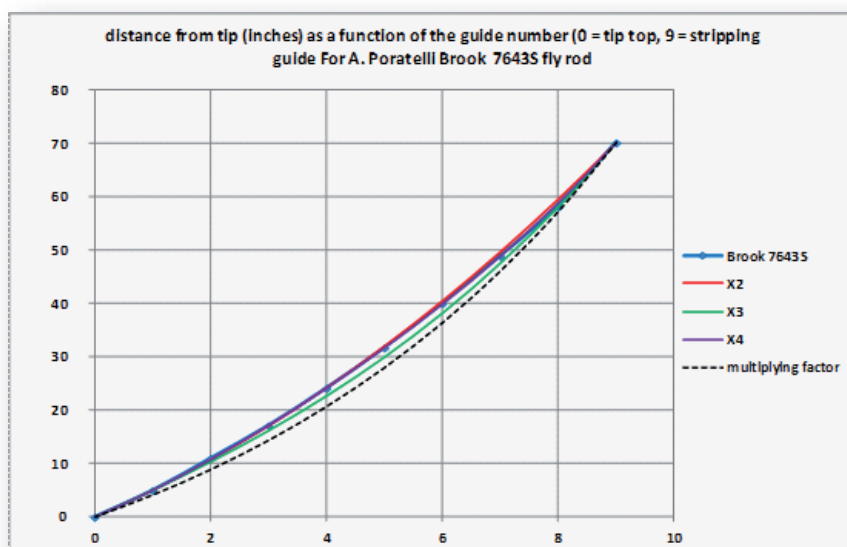
Prendiamo gli stessi tre esempi nostri: Payne, Garrison, e Dickerson. In questo caso utilizzo la mia calcolatrice e inserisco i numeri chiavi nella calcolatrice: la posizione della prima serpentina, dello stripping guide e infine la posizione di una o due ferule. Per queste canne da due pezzi, la cosa migliore che possiamo fare è introdurre due tre parametri e questo corrisponde alle celle di calcolo chiamate X2, X3 (e X4). Si potrebbe anche dire canne da due pezzi, tre pezzi o quattro pezzi.



La X2, X3 rappresenta il numero di limiti (il metodo più popolare è X2). Il collocamento è di nuovo bello anche se la definizione della spaziatura della Dickerson mostra una differenza relative all'incertezza della spaziatura esatta sulla sezione dell'impugnatura, che guida il calcolo (o dallo stripping guide o la posizione della ferula). Nel caso X2 consideriamo la prima serpentina e lo stripping guide e per il caso X3 aggiungiamo la ferula come posizione per una serpentina, tutta l'informazione dalla tabella originale per la spaziatura delle serpentine. La conclusione di questo esercizio è che la tecnica "incrementale" è utilizzabile, ma come già detto, la scelta della posizione della prima serpentina è molto importante. Ho provato altre canne e c'è un problema con alcune di loro che utilizzano tabelle molto lontane da questa metodologia. Il valore dell'incremento varia molto ed è possibile che i loro autori non abbiano utilizzato una canna inclinata per la spaziatura delle serpentine, non posso dirlo.

Ora vediamo cosa c'è dentro la mia calcolatrice (SpaceGuide, scaricabile) con alcuni esempi. SpaceGuide contiene due metodologie, il fattore moltiplicativo e il metodo incrementale. Una volta inserita l'informazione richiesta, i calcoli vengono fatti immediatamente (ci sono solo alcuni aggiustamenti da fare con la metodologia del fattore moltiplicativo, ma è una linea guida è qui per aiutarvi nell'approccio a questa soluzione).

C'è una tabella di linee guida per definire la posizione della prima serpentina e dello stripping guide, per canne di varie lunghezze. Questa tabella ha tratto ispirazione da canne esistenti. Ci sono due opzioni per lo stripping guide, una sul lato alto, una sul lato basso, ma potete raccogliere i vostri propri valori per questi parametri. Se volete mettere una serpentina al livello di una ferula, allora vi dovere ricordare la distanza di questa posizione dal cimino, questo è quello che il sistema informatico sta curando. I calcoli sono automatici; cambiamo quando cambiate i parametri. La figura di seguito illustra il caso della Brook 7643S (7'6 coda #4 3 pezzi), un disegno di Alberto Poratelli inoltratomi gentilmente da IBRA.



La canna è una tre pezzi, ma il modello X3 è quello meno adatto delle tre opzioni. Il modello base X2 è abbastanza buono, l'X4 è leggermente meglio. La metodologia del fattore moltiplicativo fornisce dati che sono significativamente diversi dal disegno originale. Non ho idea quale metodologia è stata utilizzata da Alberto per definire la spaziatura delle serpentine delle sue canne.

Ora se volete provare, scaricate SpaceGuide, file Excel dal sito Web IBRA.



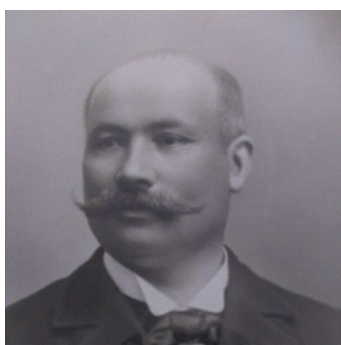
Bjarne Fries e Marcelo Calviello
Raduno 2012

STORIA DELLA PEZON E MICHEL

HISTOIRE DE PEZON ET MICHELL

di Claude Blatgé e Bernard Rigal

Nel 1895 il Signor Gustave PEZON, commerciante di stoffe a Dhuizon nella Loira e Cher, si mette in società con i Signori SERPETTE, BOURLIER, L'HERITIER ET CIE per acquistare l'azienda BONGENDRE (commerciante di articoli per la pesca ad Amboise).



En 1895 Monsieur Gustave PEZON, marchand drapier à Dhuizon dans le Loir et Cher, s'associe à Messieurs SERPETTE, BOURLIER, L'HERITIER ET CIE pour racheter la maison BONGENDRE (marchand d'articles de pêche à Amboise).

Gustave Pezon crea dunque la società "Pezon, Serpette, Bourlier, L'héritier & Cie".

Poco tempo dopo, Gustave acquista le quote di tutti i soci e diventa unico proprietario dell'impresa che ribattezza "G. Pezon".

A quei tempi la società G. Pezon importava e vendeva il crine di Firenze, ami di Reddich (GB), bambù dal Giappone, canne dalla Spagna o dal Sud della Francia. Importava inoltre delle canne da pesca a mosca MILWARD (GB).

La produzione era rivolta verso ami montati e canne per la pesca al tocco.

Nel 1905 la società si trasferisce a rue de Tours ad Amboise.

Gustave Pezon créé donc la société : Pezon, Serpette, Bourlier, L'héritier & Cie.

Peu de temps après, Gustave rachète les parts de tous ses associés et devient unique propriétaire de l'entreprise qu'il rebaptise alors : G.Pezon

La société G.Pezon importait et vendait alors essentiellement Du crin de Florence (ESP) Des hameçons de Reddich (GB) du bambou du japon et du roseau d'Espagne ou du Sud de la France. La société importait également des cannes à Mouche MILWARD (GB) La production était essentiellement des lignes montées et des cannes pour la pêche au coup.

En 1905 la société s'installe rue de Tours à Amboise.

Nel 1913 il Signor Gustave PEZON muore prematuramente all'età di 58 anni.

La proprietà passa a suo figlio maggiore Pierre PEZON e a suo genero Jean MICHEL. La casa diventa "Pezon et Michel".



Pierre Pezon

En 1913 Monsieur Gustave PEZON décède prématurément à l'âge de 58 ans.

La maison est alors reprise par son fils aîné Pierre PEZON et son gendre Jean MICHEL.

La maison devient Pezon et Michel



Jean Michel

Durante la prima guerra mondiale, i due soci vengono chiamati alle armi e l'azienda viene gestita da Jeanne Pezon, la moglie di Jean Michel.

Pendant la guerre 14/18, les deux associés étant mobilisés, la maison sera dirigée par Jeanne Pezon, l'épouse de Jean Michel.

Nel 1924 André Pezon si unisce a suo fratello e al cognato. La società Sellier et Robillard, che aveva sede presso Rue Notre-Dame de Nazareth n°25 (Parigi), e una fabbrica di canne a Dijon vengono assorbite dalla Pezon et Michel.

En 1924 André Pezon vient rejoindre son frère et son beau-frère. La société Sellier et Robillard qui avait son siège à Paris, au 25, rue Notre-Dame de Nazareth et un atelier de fabrication de cannes à Dijon est absorbée par Pezon et Michel.

La Rue de Nazareth diventa quindi la sede della Pezon et Michel Paris, e André Pezon è il suo primo dirigente.

La rue de Nazareth devient le siège de Pezon et Michel Paris dont André Pezon sera le premier directeur.



André Pezon



Nel 1929 il più giovane dei fratelli, Jean Pezon, cappellaio modista a Parigi (una delle sue creazioni fu venduta alla Regina d'Inghilterra), entra a sua volta nella società e assume la direzione della sede parigina, mentre André assume la dirigenza commerciale ad Amboise.



En 1929 le plus jeune frère, Jean Pezon, qui

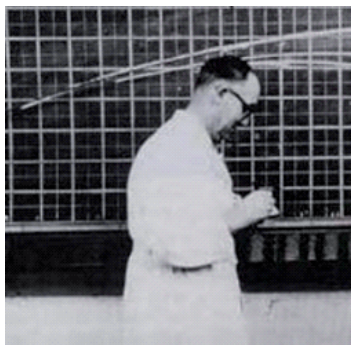
était chapelier à Paris (L'une de ses œuvres fut vendue à la reine d'Angleterre de l'époque) entre à son tour dans la société et prend la direction de la maison de Paris tandis qu'André va prendre la direction commerciale à Amboise.

Jean Pezon sente molto presto la necessità di sviluppare la Pezon et Michel nel settore della pesca sportiva (lancio e mosca), e spinge i suoi associati ad acquisire Ets. Garreau e Régnault de Mâcon che costruivano già canne in Bambù Refendù.

Très vite, Jean Pezon va ressentir la nécessité, pour Pezon et Michel, de se développer dans le domaine des pêches sportives (lancer et mouche) et va inciter ses associés à faire l'acquisition des Ets. Garreau et Régnault de Mâcon qui fabriquent déjà des cannes en bambou refendu

Monsieur Edouard Plantet (ex dipendente della casa Garreau) viene nominato direttore della produzione delle due succursali di Dijon e Mâcon.

Nel 1934 si trasferisce nella fabbrica d'Amboise.



Monsieur Edouard Plantet (ancien employé de la maison Garreau) est nommé chef de fabrication et assure alors la direction des deux succursales de Dijon et Mâcon.

En 1934 Edouard Plantet rejoindra l'usine d'Amboise .

Una prima serie di canne in Bambù Refendù viene prodotta nella succursale di Dijon:

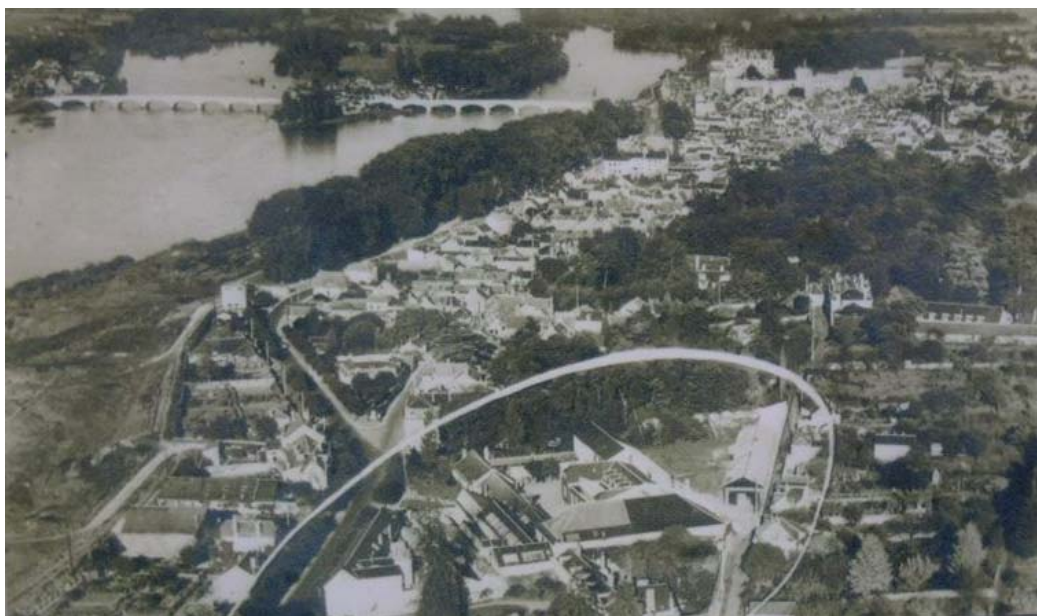
- Darling 9', due pezzi
- Midship 9' - 9' 6" - 10' - 11', tre pezzi
- Teddy 9' - 9' 6" - 10' - 11', tre pezzi
- Willy 11', tre pezzi
- Week-end 9', tre pezzi.

Une première série de cannes en Bambou refendu sera fabriquée par la succursale de Dijon:

- Darling 9', deux pièces
- Midship 9' - 9' 6" - 10' - 11', trois pièces
- Teddy 9' - 9' 6" - 10' - 11', trois pièces
- Willy 11', trois pièces
- Week-end 9', trois pièces.

Nel 1934 tutte le produzioni si concentrano ad Amboise.

En 1934 tous les moyens de production seront concentrés à Amboise.

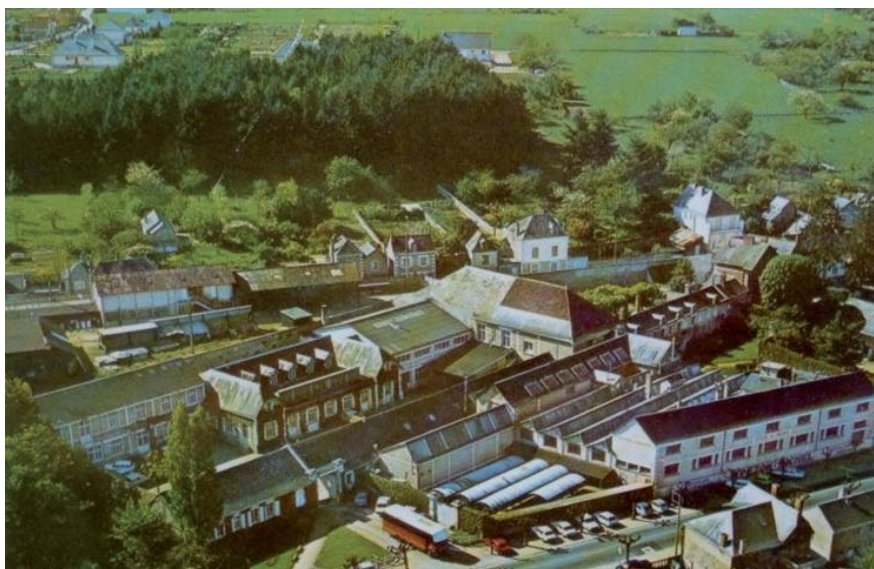


In quell'epoca le canne in bambù non erano temprate e venivano fabbricate completamente a mano, per questo risultavano molte varianti di canne dello stesso modello.

Monsieur PLANTET si trasferisce ad Amboise con alcuni operai di Dijon.

A cette époque, les cannes en bambou non-trempé sont fabriquées entièrement à la main, d'où une grande variation d'une canne à l'autre pour un même modèle.

Monsieur PLANTET est transféré à Amboise, avec quelques ouvriers de Dijon.



La unità produttiva d'Amboise più comunemente chiamata "La Fabbrica"

L'Usine d'Amboise plus communément appelée "La Fabrique"

Nel 1936 Pezon & Michel fanno realizzare una "piallatrice" dalle Ets. Huard ad Amboise. In realtà non era altro che una fresa, capace di lavorare gli strips con una precisione al centesimo di millimetro. Fu un dirigente della Sté Huard, Monsieur Henri Vandenneede ad inventare e mettere a punto questa macchina. Seguirà un secondo esemplare semi-automatico.

En 1936 Pezon & Michel font réaliser par les Ets. Huard à Amboise, une « raboteuse », en réalité une fraiseuse, capable de rectifier les baguettes de bambou avec une précision allant jusqu'au 100e de millimètre. C'est un cadre de la Sté Huard, Monsieur Henri Vandenneede qui invente et met au point cette machine. Un 2e exemplaire, semiautomatique, viendra la rejoindre ultérieurement.

Tra il 1935 e il 1937 uno dei soci Jean MICHEL, durante uno dei suoi viaggi a Redditch (GB), conosce il costruttore di canne in bambù SEALY che cuoceva il suo bambù nel forno del panificio. Al suo ritorno ad Amboise, fa subito fabbricare un forno per temprare il bambù. All'inizio venivano temprati gli strips finiti, ma visto che questi avevano la tendenza a torcersi, iniziano a trattare il bambù prima della sua lavorazione. Questo diventava molto duro e furono modificate le frese della piallatrice. Questa tempra permetterà di realizzare una serie di canne da lancio Luxor Luxe.



Entre 1935 et 1937, l'un des associés, Jean MICHEL, lors d'un de ses voyages à Redditch (GB) apprend du fabricant de bambou refendu SEALEY que celui-ci cuit son bambou dans un four de boulanger

De retour à Amboise il fait réaliser un four pour tremper le bambou. Au début se sont les lamelles terminées qui sont trempées, mais comme celles-ci ont tendance à se tordre, c'est le bambou avant usinage qui est trempé. Celui-ci devenant très dur, les fraises de la raboteuse sont modifiées. Ce trempage va permettre de réaliser la série des cannes à lancer Luxor Luxe.

In quest'epoca ci fu un ulteriore avvenimento: entra in azienda Charles Ritz.



Pendant ce temps, un autre événement-clé a eu lieu : Charles Ritz a rejoint l'entreprise

Charles-César Ritz

Nasce in Francia nel 1891, da genitori svizzeri.

Scopre la pesca molto tardi, negli anni '20.

Nel 1917 Ritz si sposta negli Stati Uniti dove resterà fino al 1928. Il suo primo impiego è al Ritz-Carlton Hotel di New York, di proprietà della sua famiglia. Nel tempo libero, inizia a dedicarsi al restauro di canne da mosca, e successivamente alla loro costruzione. Fu allora che conobbe Jim Payne, con il quale inizia a discutere di tapers, termine che definisce il profilo conico della canna e che ne determina l'azione e il comportamento.

Jim Payne avvicina C.Ritz alla fabbricazione.

Charles-César Ritz

Est né en France, en 1891, de parents suisses, et il découvrira la pêche plus tard dans les années 20. En 1917, Ritz déménage aux États-Unis, où il restera jusqu'en 1928. Son premier emploi sera au « Ritz-Carlton Hôtel » de New York, géré par sa famille.

Et pendant son temps libre, il commence à s'adonner à la restauration des cannes à mouche, puis à la construction de cannes. À cette occasion, il a rencontré Jim Paine, entamant une discussion sur les « tapers », terme qui identifie le profil conique de la canne, qui décrit son action et son « comportement ».

Jim Payne a initié C.Ritz à la fabrication.

Durante il suo soggiorno negli USA, Ritz acquisisce una grande esperienza tecnica e subisce una crescita considerevole nella sua cultura e educazione di pesca.

Lors de son séjour aux USA, Ritz va acquérir une grande expérience technique et une croissance considérable de ce qui sera sa "culture et son éducation à la pêche".



Al suo ritorno in Franca, oltre ad altri avvenimenti strettamente legati alla pesca a mosca, inizia una collaborazione con la rivista "Au bord de l'eau", una pietra miliare, fondata nel 1935 da Tony Burnand e Roger Pujo.

Il Signor Pujo suggerisce a Ritz di visitare le officine della P&M.

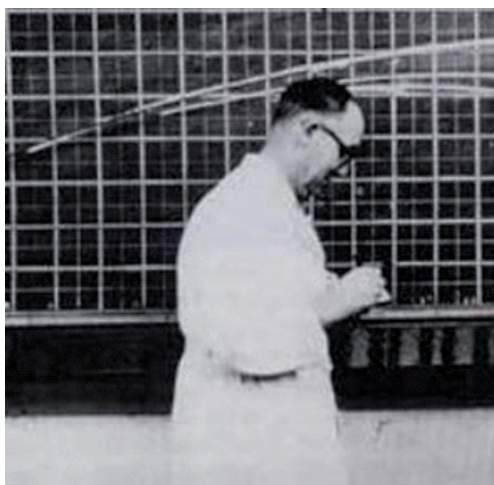
Un mese dopo la sua prima visita viene assunto come consulente tecnico, e da quel momento lascia un segno indelebile su tutta la produzione.

De retour en France, entre autres événements strictement liés à la pêche à la mouche, il y a la coopération engagée avec le magazine « Au bord de l'eau », un événement marquant, Fondé en 1935 par Tony Burnand et Roger Pujo.

Mr Pujo suggérera à Ritz de visiter les ateliers de P&M.

Un mois après sa première visite, Ritz sera embauché comme consultant technique et laissera une marque indélébile sur toute la production depuis ce jour.

Presso la P&M Charles Ritz conosce Edouard Plantet (qui alla grande lavagna nera), il quale aveva appreso la sua arte da Henri Garreau. La loro collaborazione sarà essenziale. Molto presto C. Ritz si dedica con cura allo studio e al concepimento di nuovi profili di canna.



Chez P&M Charles Ritz va faire la connaissance avec Edouard Plantet (ici, au grand tableau noir) qui avait appris son Art avec Henri Garreau. Leur collaboration sera essentielle. Très vite C.Ritz va se consacrer avec soin à l'étude et à la conception de nouveaux profils de canne.

La collaborazione tra Charles RITZ e di Edouard PLANTET porta alla creazione delle prime canne ad azione parabolica

La coopération de Charles RITZ et d'Edouard PLANTET mène à la création de la première canne à action parabolique

Ben presto alla coppia Plantet - Ritz si aggiunge Pierre Creusevault (nella foto a sinistra). C.Ritz chiama in azienda il suo amico, P. Creusevault, ragioniere presso Gibbs (rasoi). Creusevault, noto come campione del mondo di Casting in tutte le categorie con la canna da mosca, diventa consulente tecnico della P&M.



Très rapidement le couple Plantet / Ritz va être rejoint par Pierre Creusevault. (Ici à gauche) C.Ritz fait venir son ami, P.Creusevault qui était Comptable chez Gibbs (rasoir). Creusevault qui était bien connu comme Champion du Monde de Casting toutes catégories avec une canne à mouche devient t consultant technique chez P&M

La collaborazione fra questi tre grandi nomi porta rapidamente alla creazione dell'azione parabolica che ha ben presto surclassato (di molto) le vecchie e pesanti canne ad azione inglese, e non solo perché l'azione parabolica è la preferita rispetto alle canne di fabbricazione americana, note per la loro azione di lancio più "moderna".

Il primo prototipo di canna "parabolica" è una otto piedi in due pezzi dall'azione "normale" (il senso di questa affermazione sarà descritto di seguito).

Questa canna rappresenta il debutto ufficiale della P&M come fabbricante di canne da mosca in Bambù Refendù.

La coopération de ces trois grands noms a rapidement conduit à la création de l'action « Parabolique » qui très rapidement a surclassé (de beaucoup...) les « vieilles » et lourdes cannes à mouche d'action anglaise, et pas seulement puisque L'action "parabolique" sera même préférée aux cannes de fabrication américaine, connues pour leur action de casting plus « moderne ».

Le premier prototype de canne "Parabolic" est une canne de huit pieds, en deux brins, D'action "normale" (le sens de ce terme sera décrit après),

Cette canne représente le début officiel de P&M en tant que fabricant de canne à mouche en Bambou refendu.



Nella metà degli anni '30, si verificarono altri avvenimenti.

Le prime "ferie retribuite" portano alla presenza di molti pescatori in riva ai fiumi. Fecero la loro apparizione i primi mulinelli a bobina fissa: il Vamp e il Capta.

Au milieu des années 30, des événements importants se produisent.

Les premiers "congés payés" amènent de nombreux pêcheurs au bord des rivières. Les premiers moulinets à tambour fixe font leur apparition : le Vamp et le Capta

Il CAPTA realizzato da R. Dubos



Le CAPTA créé par R. Dubos

Il VAMP costruito dalla società MEPPS

Questo modello uscì nel 1935; come tutti i mulinelli a marchio MEPPS è distribuito esclusivamente dalla ditta « Le Pêcheur Breton ». Questa esclusiva durerà fino al 1972.



Le VAMP fabriqué par la société MEPPS

Ce modèle sortit en 1935, tout comme les autres moulinets de la marque MEPPS seront distribués exclusivement au magasin "le pêcheur Breton"

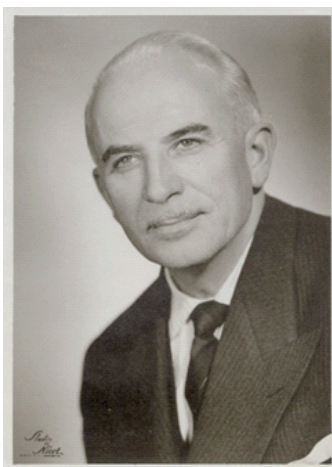
Cette exclusivité durera jusqu'en 1972

Paul Mauborgne crea allora i mulinelli LUXOR.

Questi venivano utilizzati sulle canne da lancio in Bambù Refendu della Pezon & Michel.

È l'inizio di una lunga collaborazione tra Mauborgne e Pezon & Michel, che finirà solo negli anni '70.

I mulinelli LUXOR erano di alta qualità e sono tuttora utilizzati.



Paul Mauborgne va alors créer les moulinets LUXOR

Ces moulinets vont équiper les cannes à lancer en bambou refendu de Pezon & Michel

C'est le début d'une longue collaboration entre Mauborgne et Pezon & Michel.

Cette collaboration prendra fin dans les années 70.

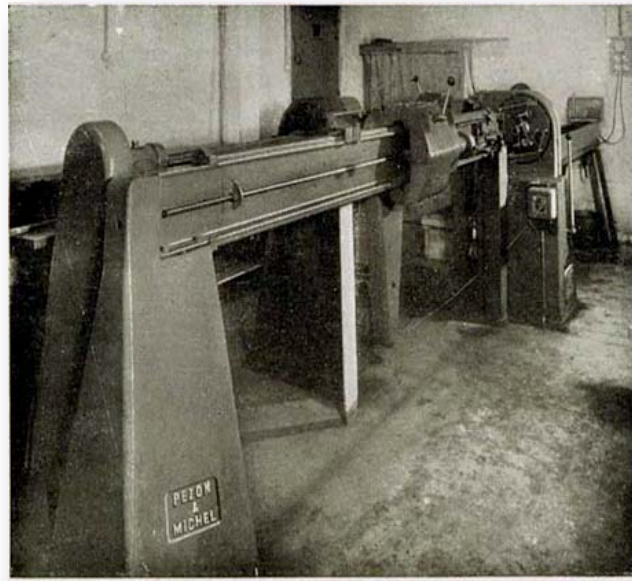
Les moulinets LUXOR d'une très grande qualité sont encore utilisés de nos jours.



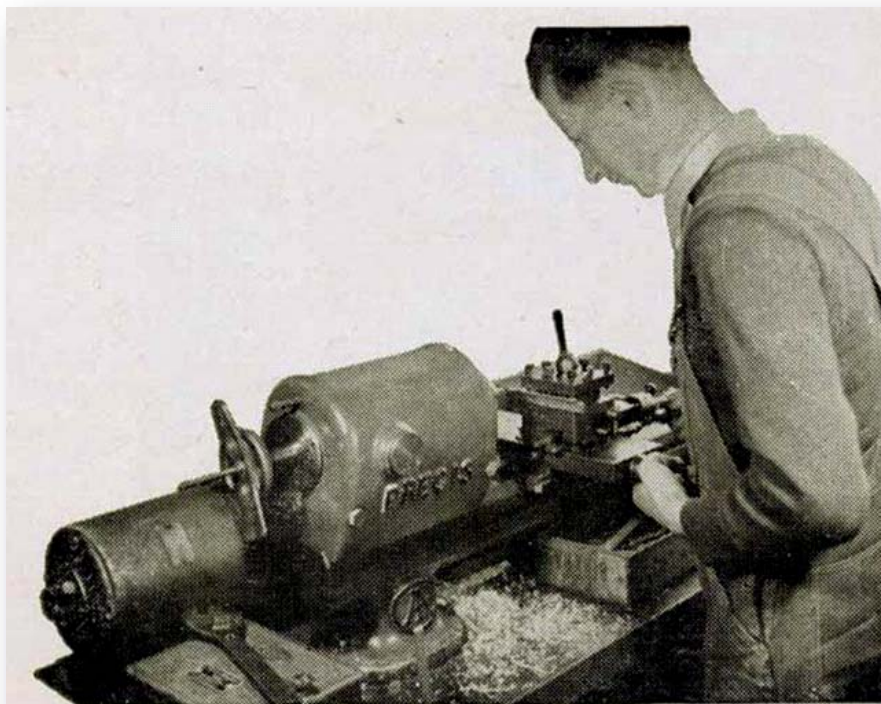
La produzione di queste prime “meraviglie” porta alla necessità di avere macchinari molto sofisticati e precisi, con l'obiettivo di fornire un gran numero di prototipi di alta qualità da testare; questi vengono studiati e fabbricati con delle leggere differenze, quindi vengono affidati a dei collaudatori e spesso anche da alcuni amici scelti dal personale della P&M, persone ben conosciute nel lancio e nella pesca. Questi fornivano delle informazioni preziose ai fabbricanti.

La production de cette première “merveille” a nécessité la mise en place de machines très sophistiquées et précises, avec pour objectif principal de fournir un grand nombre de prototypes de haute qualité à tester; ces prototypes sont étudiés et fabriqués avec de légères différences, puis sont confiés auprès des testeurs et sont souvent mis à l'épreuve même par des amis choisis parmi le personnel de P&M, des personnes bien connues dans le Casting et la pêche, qui donneront un retour d'information précieux aux fabricants.

Una macchina automatica per incollare che evitava le deformazioni del bambù durante il processo di assemblaggio e incollatura.

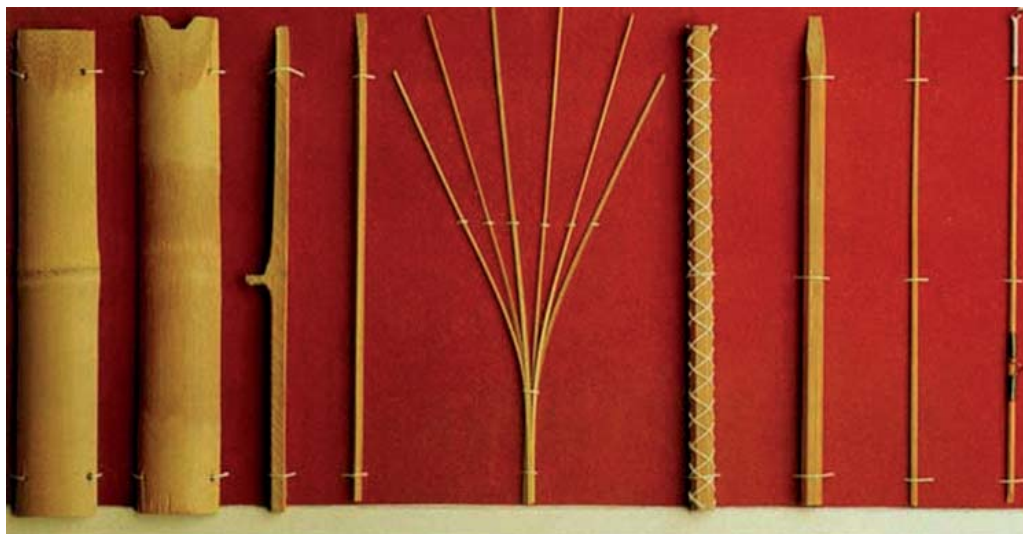


Une des machines à coller automatique évite les déformations du bambou pendant le processus d'assemblage et de collage



Operaio responsabile della fabbricazione delle connessioni.

Cet ouvrier était responsable de la fabrication des joints



Una volta selezionato il miglior equilibrio tra conicità, lunghezza e resistenza della canna, iniziava la “costruzione in serie”. Questa procedura, benché costosa, viene mantenuta negli anni a venire, ed è uno degli elementi che garantisce gli standard di qualità elevati della P&M, per i quali è rinomata nel mondo intero.

Nel 1938 la serie “Parabolic” inizia ad essere disponibile sul mercato e aumentano anno dopo anno anche i nuovi modelli.

Contemporaneamente, termina la produzione artigianale Garreau - Robillard.

È la fine di un'epoca e la produzione “industriale”, benché ancora abbastanza limitata, prende il posto del lavoro artigianale, che porterà ad una disponibilità più importante sul mercato di questi oggetti eleganti e preziosi.

Le canne ‘Parabolic’ iniziano ad essere notate da celebri pescatori i cui nomi lasceranno il loro segno nella storia della Pesca a Mosca.

Une fois sélectionné le meilleur équilibre entre la conicité, la longueur et la résistance de la canne, la « fabrication en série » commence. Cette procédure, bien que coûteuse, sera maintenue dans les années à venir et constituera l'un des éléments qui garantira les normes de haut niveau durables pour lesquelles P&M sera renommée dans le monde entier..

C'est en 1938 que la série “Parabolic” commence à être disponible sur le marché et sera augmentée année après année par de nouveaux modèles.

Au même moment, la production artisanale Garreau - Robillard s'achève.

C'est la fin d'une époque, et la production “industrielle”, même si elle est encore très limitée, reprend le travail d'artisanal et ce changement conduit à une disponibilité plus importante de ces objets élégants et précieux sur le marché.

Les cannes « Parabolic » ont commencées à être remarquées par de célèbres pêcheurs, dont les noms sont restés gravés éternellement dans l'Histoire de la Pêche à la Mouche

Frank Sawyer (1906 – 1980)

Celebre scrittore e creatore di mosche per la pesca inglese. Fu l'inventore della celebre Pheasant Tail, utilizzata tuttora in tutti i fiumi del mondo!
C. Ritz concepì una canna espressamente per lui.



*Frank Sawyer 1906 - 1980
Célèbre Anglais écrivain et créateur de mouches pour la pêche. Il est l'inventeur de la célèbre Pheasant Tail toujours utilisée aujourd'hui dans toutes les rivières du Monde !
Une canne a été conçue spécialement pour lui par C. Ritz*

Sawyer Nymph Parabolic 8'10 " # 5/6.
Anno di costruzione: dal 1957 al 1977

*Sawyer Nymph Parabolic 8'10 " # 5/6.
Années de fabrication : de 1957 à 1977*

Maurice Simonet (1893 – 1971)

Uno dei nomi più famosi de la pesca in Francia
C.Ritz aveva grande stima di lui, e gli dedica la Parabolic Spéciale 10'
(questa canna non è mai stata messa in commercio).



Maurice Simonet 1893 – 1971

L'un des plus grands noms de la pêche en France

C.Ritz qui le tenait en très grande estime fera construire spécialement pour lui

Parabolic Spéciale 10'

Cette canne ne sera jamais commercialisée

Léonce de Boisset (1884 – 1968)

Da quando le canne "parabolic" sono state disponibili, L.de Boisset le ha utilizzate. Ne rimase incantato e scrive nel suo libro "L'ombre poisson sportif": <<Ho sempre utilizzato canne inglesi per la pesca a mosca, ma la nuova arrivata della marca P&M Parabolic è stata una autentica rivelazione>>.



Léonce de Boisset 1884 – 1968

Dès que les cannes "parabolic" ont été disponibles, L.de Boisset les a utilisées. Il a été enchanté, il écrira dans son livre " L'ombre poisson sportif": "J'ai toujours utilisé des cannes anglaises pour la pêche à la mouche. , mais la nouvelle arrivée sur le marché de P&M Parabolic a été une véritable révélation"

Henri Bresson (1924 – 2010)

Sopranominato 'il mago di Vesoul'

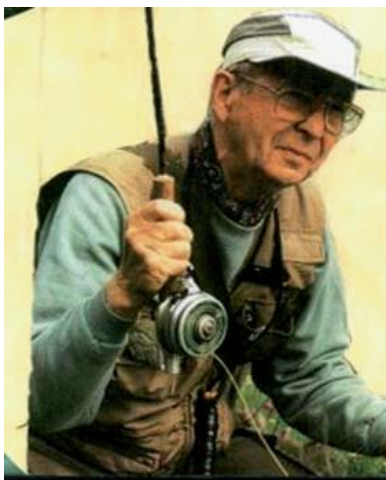
Pescatore eccezionale e molto rinomato che ha realizzato diverse mosche:

French Tricolore, Peute, Sauvage.

Queste mosche vengono tuttora utilizzate.

H. Bresson pescava con una canna "Parabolic Spéciale compétition 8'5"

(Nella collezione di Claude Blatgé)



Henri Bresson 1924 – 2010

Surnommé "le sorcier de Vesoul "

Pêcheur exceptionnel de grande renommée il est aussi l'inventeur de plusieurs Mouches,

French Tricolore, Peute, Sauvage.

Ces mouches sont toujours utilisées aujourd'hui.

H.Bresson pêchait avec une canne "Parabolic Spéciale compétition 8'5"

(Collection Claude Blatgé)

Charles Ritz (1891 – 1976)

Senza alcun dubbio, uno dei nomi più grandi della pesca a mosca. Esiste la pesca Prima e Dopo C. Ritz. Le sue competenze e il suo spirito creativo faranno evolvere la pesca a mosca. Nei suoi studi, reinventerà il Bambù Refendù.

Tra le sue numerose creazioni, una delle sue preferite era la

Superparabolic PPP Fario Club 8'6"

Oppure a pari merito la Parabolic T.O.S 8'6"

(Nella collezione di Claude.Blatgé)



Charles Ritz 1891 – 1976

Sans aucun doute l'un des plus grands noms de la pêche à la mouche . Il y a eut la pêche Avant et Après C.Ritz. Ses compétences et son esprit créatif vont faire évoluer la Pêche à la Mouche Dans les ateliers de P&M il réinventera le Bambou refendu.

Parmi ses nombreuses créations, une de ses cannes préférées était la canne

Superparabolic PPP Fario Club 8'6"

Ou également

Parabolic T.O.S 8'6"

(Collection Claude.Blatgé)

Ma C. Ritz e i suoi associati non sono mai soddisfatti e l'entusiasta Charles Ritz continuava i suoi studi per approfondire, migliorare i suoi progetti per andare ancora oltre.

Nel 1949 è nata una nuova serie, ancora più sofisticata delle Parabolic.

Si trattava della celebre RITZ SUPERPARABOLIC PPP.

PPP significa Puissance Pendulaire Progressive (Pendular Progressive Power).

Queste iniziali PPP sono chiaramente il traguardo finale di tutti gli sviluppi.

Questa serie ben presto viene riconosciuta in tutto il mondo, e costituisce la vetta della produzione del trio 'magico' Plantet - Ritz - Creusevault.

La serie PPP si distingue dalla serie parabolica per la ricerca di un migliore equilibrio tra lunghezza e potenza.

Mais C.Ritz et ses partenaires ne sont pas satisfaits et Charles Ritz enthousiaste, poursuivant ses études, approfondit et améliore ses projets pour aller encore plus loin.

En 1949 une nouvelle série est créée, encore plus sophistiquée que les Parabolic:

Il s'agit des célèbres : RITZ SUPERPARABOLIC PPP.

PPP signifie Puissance Pendulaire Progressive (Pendular Progressive Power).

Ces initiales PPP sont clairement la cible de tous les développements....

Cette série, bientôt reconnue dans le monde entier, constitue le sommet de la production du trio « magique » Plantet - Ritz - Creusevault.

La série PPP se distingue des séries paraboliques par la recherche du meilleur équilibre entre longueur et puissance.

Questo equilibrio caratteristico viene ottenuto accoppiando due pezzi di lunghezza differente e portando la ghiera più vicina all'impugnatura creando una maggiore rapidità senza perdere di precisione ed efficacia nei lanci a corta distanza.

Se utilizzate da lanciatori più esperti, queste canne realizzate con materie prime di altissima qualità e con finiture e dettagli di lusso, possono raggiungere distanze notevoli e al tempo stesso mantenere fluidità e precisione anche a pochi metri. Tutte le canne vengono realizzate in due pezzi disgiunti ad eccezione della Baby Zephir, Joachim du Bellay (feu Vermont Speciale), Sully Nimphe e Zephir che vengono fornite in tre pezzi (in alcune di loro il terzo pezzo è l'impugnatura staccabile), in questo modo la canna si divide in due pezzi diversificati 'invertiti' con un tallone più lungo del tip.

L'équilibre caractéristique obtenu en couplant deux pièces de longueur différente, en rapprochant de la poignée la virole femelle, offre plus de rapidité sans perdre en précision et en efficacité dans les lancers à courte distance.

Lorsqu'elles sont utilisées par les lanceurs à la mouche les plus qualifiés, de telles cannes (fabriquées avec des matières premières de la plus haute qualité, avec une finition et des détails de luxe) peuvent effectuer des lancers sur de longues distances, tout en fonctionnant de manière fluide et précise à quelques mètres également.

Toutes les cannes sont fabriquées en deux pièces de longueur différente, à l'exception de Baby Zephir, Joachim du Bellay (feu Vermont Speciale), Sully Nimphe et Zephir qui sont fournies en trois pièces (dans certaines d'entre elles, la troisième pièce est la poignée détachable). de cette manière, la canne se divise en deux pièces différentes «inversées», avec un talon plus long que le haut).





Unire lavoro e famiglia non è mai una buona idea, e Pezon & Michel non sfugge a questa regola, infatti 'La Fabbrica', soprannome dell'unità produttiva, rimane al centro della famiglia Pezon & Michel per 40 anni.

Individualismi forti, conflitti generazionali, errori tattici e commerciali porteranno rapidamente alla chiusura della Pezon & Michel.

Intanto, appaiono sul mercato nuovi materiali: la fibra di vetro e il carbonio, ma Pezon & Michel manca il segno e non percorre questa nuova svolta tecnologica e commerciale.

I consigli degli anziani della casa non vengono ascoltati. La collaborazione tra Paul Mauborgne (mulinelli Luxor) termina.

Charles Ritz e Edouard Plantet passano alla concorrenza e l'informatizzazione dell'azienda comporta grandi spese.

Nel 1975 la società viene finalmente venduta alla FRANCHI, specializzata nella caccia, ma nel 1979 Franchi rivende alla P&M, rendendosi conto che la pesca e la caccia non hanno niente in comune.

Adesso del marchio Pezon & Michel rimane solo l'ombra del suo passato.

Mélanger le Travail et la Famille n'a jamais été très bon ! Pezon & Michel n'échappera pas à cette règle. Depuis 40 ans "La Fabrique" (surnom de l'usine) a toujours été le centre de la vie familiale de Pezon & Michel.

Des individualités plus fortes que d'autres s'affirment, des conflits de génération naissent, des erreurs tactiques commerciales vont entraîner la chute rapide de Pezon & Michel.

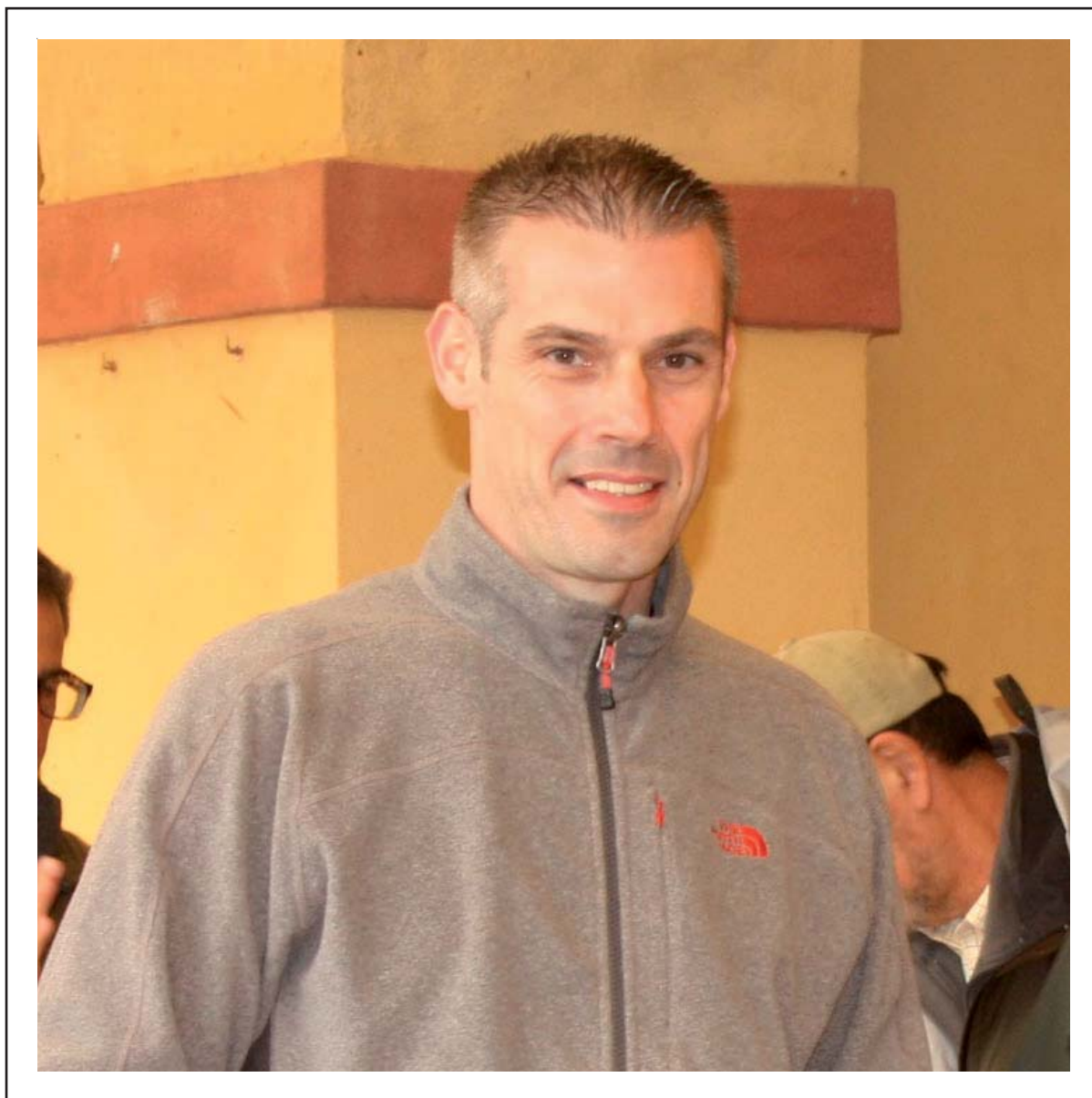
De nouveaux matériaux font leur apparition sur le marché, Fibre de verre, Carbonne etc... Pezon & Michel rate le coche et ne prend pas ce nouveau virage technique et commercial. Les conseils donnés par les anciens de la maison ne sont pas écoutés ! La collaboration entre Paul Mauborgne (moulinets Luxor) prend fin. Charles Ritz et Edouard Plantet partent à la concurrence. L'informatisation de la société entraîne de très grosses dépenses.

Pezon & Michel qui pense être le Roi du monde , ignore la concurrence.

1975, l'entreprise est finalement vendue à FRANCHI spécialiste de la chasse.

1979, Chacun son domaine, la Pêche et la Chasse n'ont rien à voir, Franchi va s'en rendre compte et va revendre Pezon .

Pezon & Michel, c'est fini ! La marque n'est plus que l'ombre de son passé.



Calum Gladston
Raduno 2013

Un metodo pratico per la fresatura degli inserti in legno

di Massimo Paccotti



I portamulinelli con inserti in legno, se non si usano meccaniche con i bicchierini stampati con uno scasso, devono essere torniti o fresati per creare la sede per il piede del mulinello.

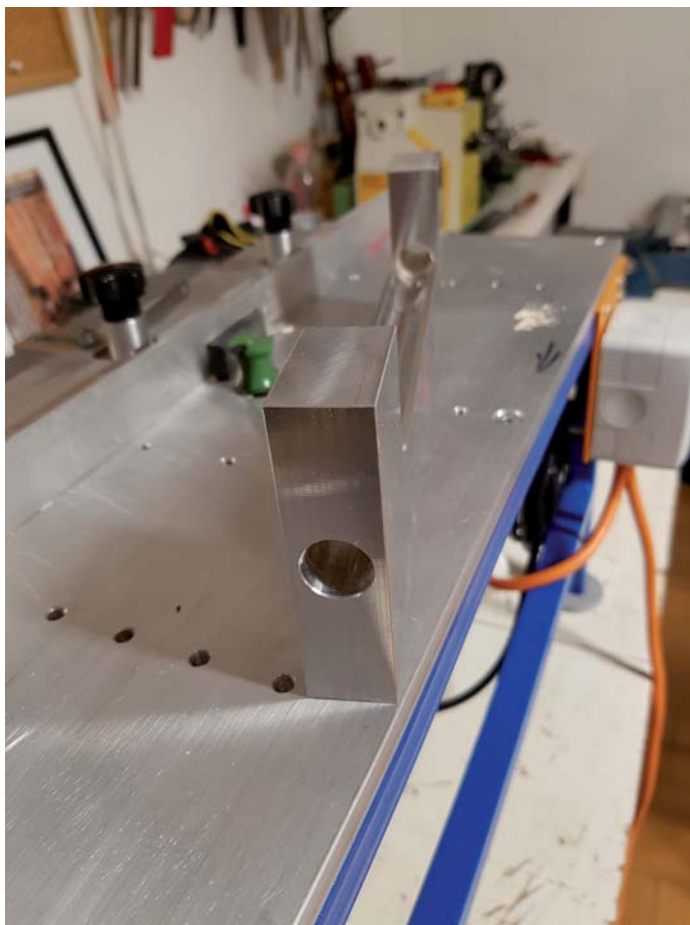
Si possono tornire decentrati in modo da abbassare la parte dove appoggia il piede del mulinello oppure fresarli creando due guide esterne per il mulinello stesso.

Io personalmente preferisco questa seconda opzione per cui ho acquistato dalla Lee Valley una fresa denominata "bull-nose" e con il valido aiuto di Mirco Forlani abbiamo progettato un banco fresa che poi lui ha realizzato.

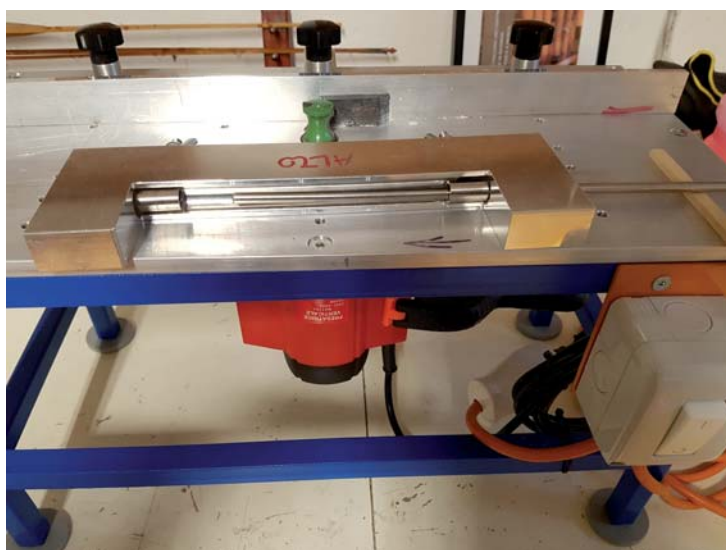


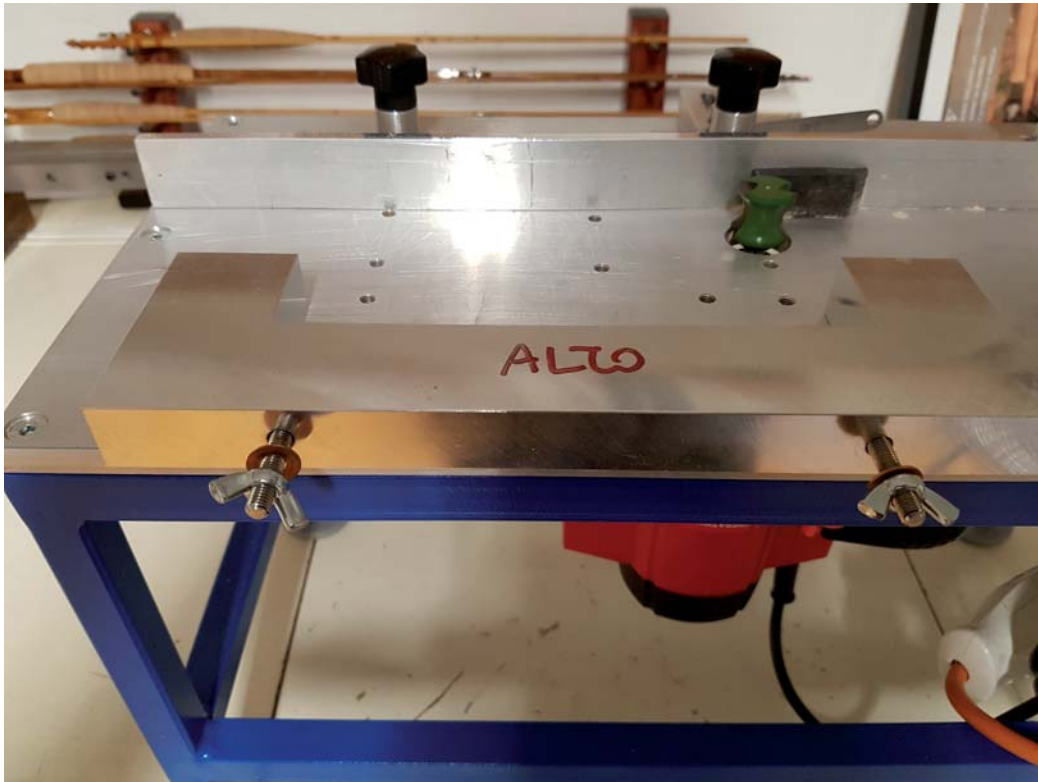
Oltre al piano di lavoro della fresa è fondamentale creare un supporto per bloccare il nostro portamulinello per poi farlo scorrere sul piano e fresare il legno mantenendolo in linea.

I miei portamulinelli sono progettati su un diametro da 16 mm per raccordarsi alla mie meccaniche filettate, è stato quindi creato un foro da 16 mm in un blocco rettificato di alluminio e poi tagliato per creare una "C" lasciando poco meno della metà del foro così da ottenere una sede per il portamulinello da fresare.

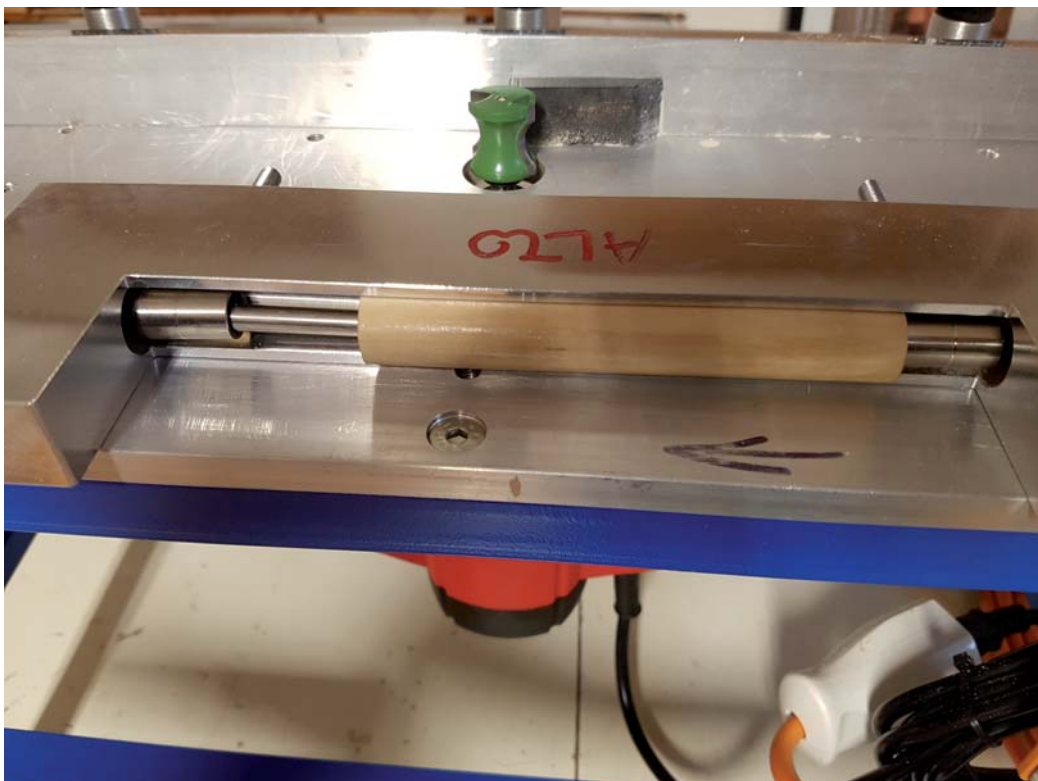


Sulle estremità della sede sono stati realizzati 2 fori passanti nei quali s'infilano due pezzi di barre filettate da 6 mm alle cui estremità sono state saldate 2 boccole con diametro esterno 12 mm.





Una volta inserito il legno nella sua sede viene fatto passare attraverso la "C", le boccole ed il legno, un tondo in acciaio da 6 mm e tramite il serraggio dei due galletti montati sulle barre filettate saldate alle boccole il legno viene bloccato in sede precisa perfettamente in linea.

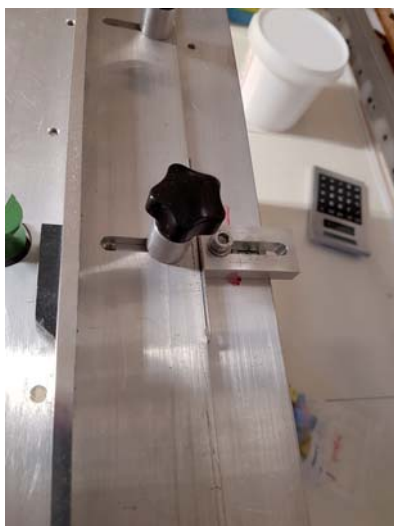


Adesso bisogna regolare l'altezza della fresa in modo da ottenere una fresata centrata, le due guide esterne devono essere uguali fra loro.

Sulle fresatrici hobbistiche purtroppo non esiste una regolazione precisa per l'altezza per cui bisogna fare qualche tentativo con qualche pezzo di legno (anche un manico di scopa va benissimo) tornito a 16 mm. Si comincia a bloccare la fresa il più centrata possibile e si eseguono delle prove di fresata regolando man mano l'altezza di taglio fin che non si raggiunge il risultato voluto.



Per quanto riguarda la profondità della fresata, invece è tutto più semplice: dietro alla guida su cui scorre la "C" è stato messo un fermo regolabile. Se voglio aumentare la fresata, ad esempio di 0,5 mm, non devo fare altro che allentare i pomelli che bloccano la guida, inserire una lamina di uno spessore da 0,5 mm, riportare la guida contro il fermo "spessorato" e bloccarla. Se volessi invece diminuire la profondità di fresatura non devo fare altro che allentare il fermo, inserire lo spessore voluto e ribloccarlo, rimuoverlo allentare i pomelli di bloccaggio della guida e riposizionarla contro il fermo e bloccarla nuovamente.



Non è importante che la guida sia perfettamente parallela con il piano in quanto il punto che comanda la profondità della fresata è solo quello che si trova dietro alla fresa.

La fresatura però non dovrà essere fatta su tutta la lunghezza, ma a un certo punto dovremo fermarci e uscire. Per meccaniche con bicchierini standard sarà nella parte alta del legno, in quelle filettate che normalmente uso io sarà nella parte bassa. Per avere una ripetibilità del punto di uscita è stato arrotondato uno spigolo della "C" e attaccato con dello scotch biadesivo alla guida un pezzo di plastica sagomato a cuneo, in modo che quando la nostra "C" salirà sul cuneo il portamulinello si allontanerà dalla fresa e rimarrà intatto.



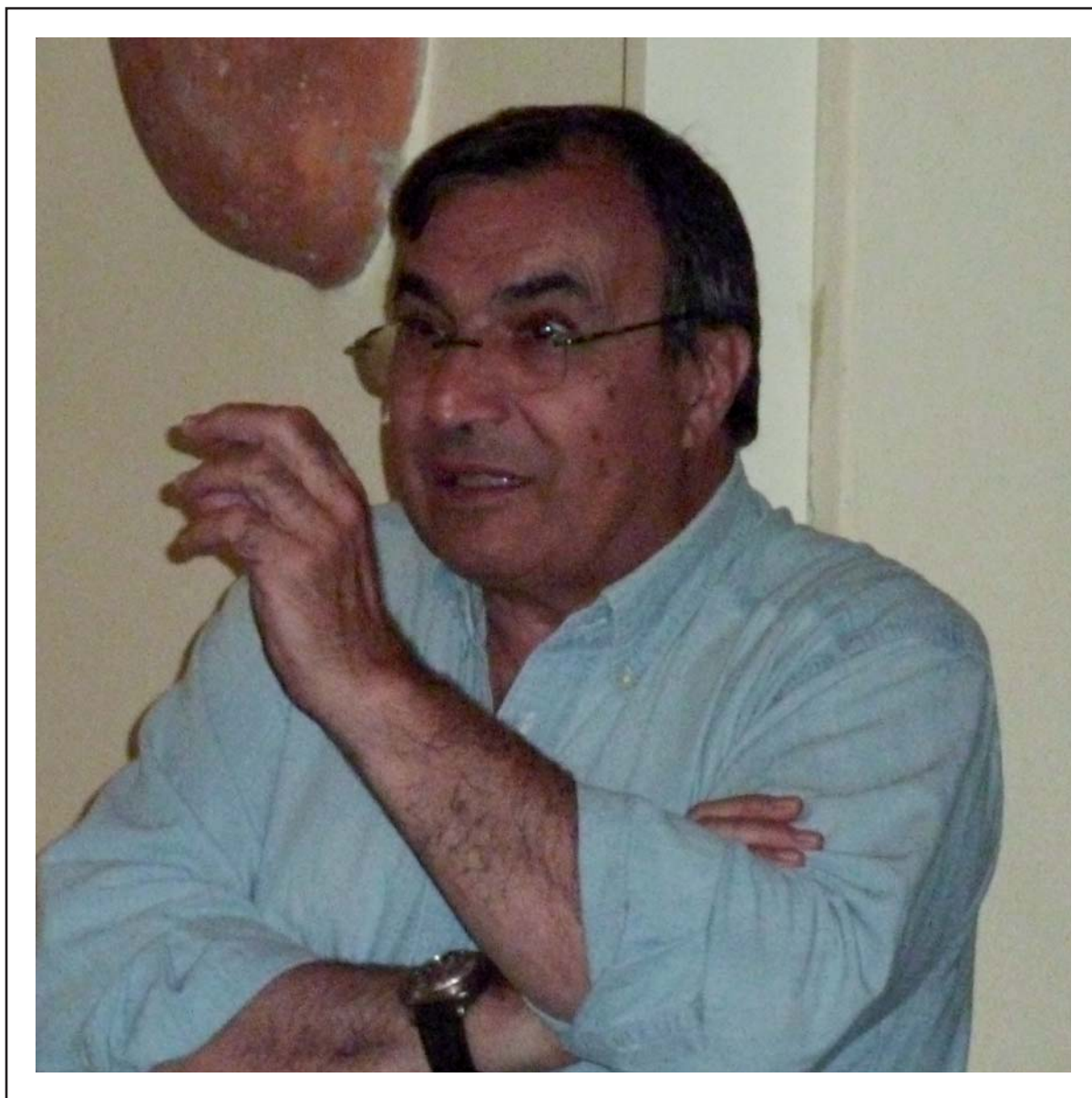
Se blocchiamo il legno sempre nella stessa posizione all'interno della sede (ad esempio sempre bloccato contro la boccia di destra) non sarà importante quanto sia lungo il nostro portamulinello ma la fresata finirà sempre nello stesso punto



Tutto quanto descritto fino ad ora vale chiaramente per qualunque altro diametro diverso dai 16 mm descritto fino ad ora, l'unica variazione da fare è il foro iniziale nella "C" che deve corrispondere a quello del legno da fresare.

Rileggendo l'articolo mi rendo conto che la spiegazione dei vari passaggi per la realizzazione e l'utilizzo del banco fresa possano sembrare complicati: mi auguro che le foto aiutino a capire meglio quando esposto, unica cosa fondamentale trovare un "Mirco" che vi prepari una "C" con la stessa precisione di quella realizzata dal nostro socio.





Angelo Droetto
Raduno 2016



RADUNO IBRA 2019

di Maurizio Cardamone

Nei giorni 17, 18 e 19 Maggio scorsi si è tenuto il raduno annuale di IBRA.

Molte novità quest'anno, la prima (in ordine di tempo...) un nuovo fiume in cui mettere alla prova le nostre canne nel tradizionale Bamboo Day del venerdì: l'Oglio prelacuale (Iseo), nei dintorni di Rogno (dove c'è anche un noto NK della ex provincia di Brescia). L'Oglio ovviamente non è stato un caso, ma è stato l'abbinamento naturale alla nuova sede dei "lavori congressuali", a Boario Terme. Proprio qui infatti IBRA è stata ospitata nelle sale (e nelle stanze) dell'impeccabile e "lussuoso" Hotel Rizzi Acquacharme.

Spostarsi da Sansepolcro e dal Podere Violino è stata una scelta non facile, che ha suscitato fra i soci consensi e anche qualche critica, ma certamente il raduno di Boario è stato nel suo complesso un bel successo. Successo il cui merito va come sempre riconosciuto al comitato organizzatore, che quest'anno ha dovuto affrontare l'onere supplementare di inventarsi la organizzazione in una sede completamente nuova. I nomi sono molti e quindi non li citerò per non rischiare di dimenticarne qualcuno!

Però una menzione va anche a tutti i soci IBRA che come ogni anno hanno dato il loro piccolo o grande contributo per il successo della manifestazione, anche solo con la loro appassionata presenza. Ed anche ai non soci che sono intervenuti numerosi. Ad esempio il nutrito gruppo di simpatici rodmaker dagli USA che essendo in viaggio in Europa (con famiglie) sono venuti a trovarci e si sono aggiunti ai soliti amici ed habitué del raduno IBRA da vari paesi europei, Svizzera, Germania, Francia. Tutti insieme hanno dato al raduno un tocco di grande internazionalità.

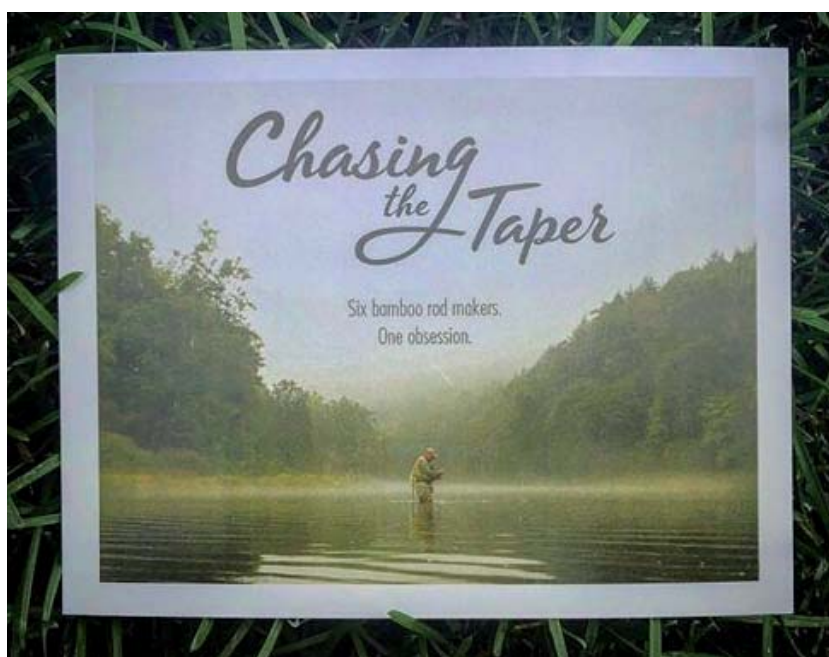
The first day, Friday, is traditionally dedicated to fishing in a part of the river reserved to “bamboo only”, in Rogno. The local community fly fishermen took excellent care of the many attendees that were on the river. Some of the names I remember: Marco Della Noce, the friendly and amusing brothers Mauro and Armando Bertolotti, and all the others whose names I have unfortunately forgotten. The guide service for the fishermen present on the Bamboo Day, divided in small groups, was really efficient and impeccable. The breakfast on the banks of the river was also well organised, comfortable and of excellent quality. Unfortunately, I cannot say the same for the collaboration from the trout and graylings in the river. I had to wait for the evening to see some activity, but this too is fly fishing!

The next day the main event of the technical presentations. The guest of honour this year was the American rodmaker, Rick Robbins from Lexington, Virginia. With his old-fashioned hippy attitude, he turned out to be a pleasant person open to any question or discussion (did you recognise him on the cover photo?). He was also so kind as to gift IBRA with one of his splendid creations. Whoever comes to the next gathering will be able to admire it among all the other treasures kept in our window-museum. (Nota del traduttore – non sappiamo ancora se allestiremo il museo a Boario. Nel caso va rimossa questa cosa?) Rick has been making rods since 1972, but his love for bamboo was born in the 60’s when he bought his first Leonard 48DF and became a Leonard reseller. His work, he told us, was greatly influenced by his long friendship with Tom Maxwell and more recently, with Marc Aroner.

During his presentation he spoke about the techniques he uses, in the Catskill style (a detail which struck me and I remember: the 3” spacing of the stations on the planing form), Mr. Robbins showed us a private preview of the video “Chasing the Taper”, a short documentary which examines the obsessive art of rodmaking through the words of some of the greatest living rodmakers: Marc Aroner, Per Brandin, Dana Gray, Dennis Menscer, Bob Taylor and Rick Robbins. Beautiful, with touching images and many ideas to reflect on.

Click here to see the trailer:

<http://www.tinboatproductions.com/portfolio/bamboo-fly-rod-maker-documentary/>



Non meno interessante poi la storia del marchio Pezon et Michel presentata da Bernard Rigal, che fra l'altro esponeva parecchie bellissime canne di quel marchio. Infatti, anche questo nella tradizione del raduno, c'è stata in parallelo alle presentazioni tecniche, una mostra dei piccoli capolavori di molti degli intervenuti che è durata entrambe le giornate. Questa è stata anche una grande occasione per scambi di idee pratiche e di condivisione di metodi e di piccoli e grandi trucchi del mestiere.

Seguono le presentazioni di Philipp Sicher su "Risultati del test di frequenza di vibrazione su alcune canne di differenti sezioni" e di Franco Francucci: "Come realizzo la svuotatura tipo Magic Star di Vangen e Carlson". Infine la presentazione, da parte di Andrea Luparia e Laura Giudici del nuovo sito IBRA: www.rodmakers.it Bravissimi, davvero se ne sentiva il bisogno!!!

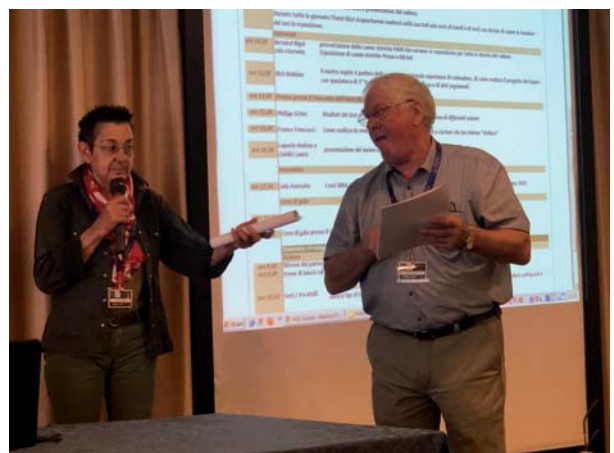
La mattina di domenica "L'importanza della tempra, relazione sulle prove di variazione di resistenza di campioni di bamboo sottoposti a diversi tipi di trattamento termico" con il contributo di ben due presidenti: Gabriele Gori ed Alberto Poratelli.

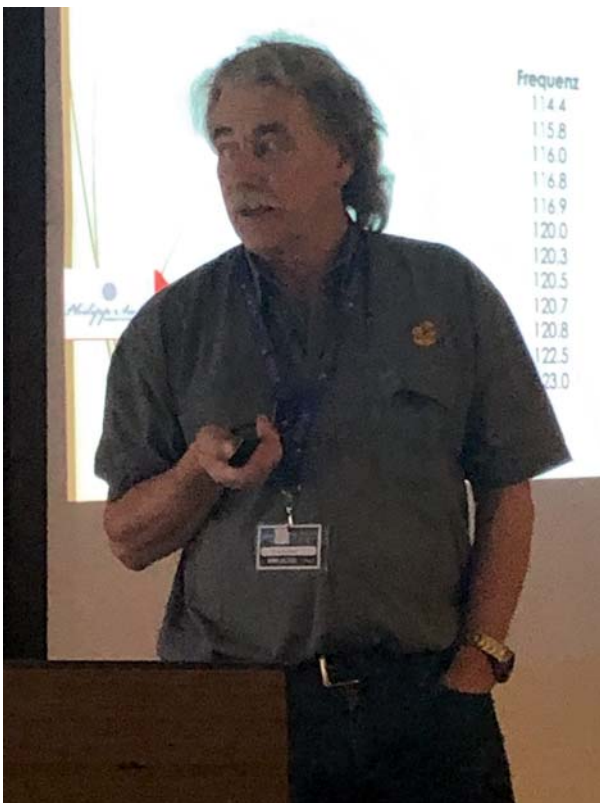
La chiusura del raduno ha infine visto la famosa riffa IBRA, che aveva quest'anno (oltre ad una quantità di altri bellissimi premi) ben 4 canne in palio: se non sono riuscito neanche quest'anno a vincerne una davvero non ho speranze!

Se eravate presenti al raduno cercate di ritrovarvi nelle fotografie, che parlano da sole e molto più delle parole scritte. Le immagini le trovate qui www.rodmakers.it/raduni/. Se invece non eravate con noi quest'anno, le belle immagini siano di stimolo per partecipare, sempre a Boario, al prossimo raduno, che sarà anche "European Gathering 2020", dal 21 al 24 Maggio.













Massimo Paccotti e Jeff Wagner
Raduno 2014



IBRA
ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION

EUROPEAN BAMBOO
RODMAKERS GATHERING
ITALY 2020

EUROPEAN BAMBOO
RODMAKERS GATHERING

BOARIO TERME (BS)
ITALY
22-23-24 MAGGIO 2020
WWW.RODMAKERS.IT

16° RADUNO ITALIANO

Terenzio

PIRAM
PAGINA ITALIANA PESCA A MOSCA

mosca
club
altotevere

Rizzi Aquacharme
hotel & spa



 **ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION**

**SOLO BAMBOO
BAMBOO ONLY**

VENERDI' 22 MAGGIO 2020

SUL FIUME OGLIO

**IN OCCASIONE DEL 16° RADUNO IBRA
PESCHEREMO INSIEME CON CANNE IN BAMBOO**

UNA OCCASIONE PER PESCARE CON CANNE IN BAMBOO ANCHE
PER CHI NON NE POSSIEDE
I SOCI IBRA METTERANNO A DISPOSIZIONE LE CANNE
DA LORO REALIZZATE EQUIPAGGIATE CON CODE IN SETA
RITROVO A ROGNO (BG) IN VIA LEOPARDI
AL PARCHEGGIO ADIACENTE IL LAGO DI ROGNO

PER INFORMAZIONI : IBRA@RODMAKERS.IT



I.B.R.A. CORSO RODMAKING 2019



IBRA

STAGE LANCIO CON CANNE A DUE MANI CON PINO MESSINA
FEBBRAIO 2019 FIUME OGLIO



Newsletter e Bollettino
dell' Italian Bamboo Rodmakers Association

§

www.rodmakers.it
ibra@rodmakers.it

§

Redazione Bamboo Journal
www.rodmakers.eu
editor@rodmakers.it

