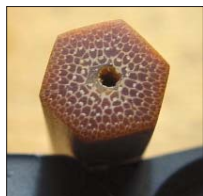
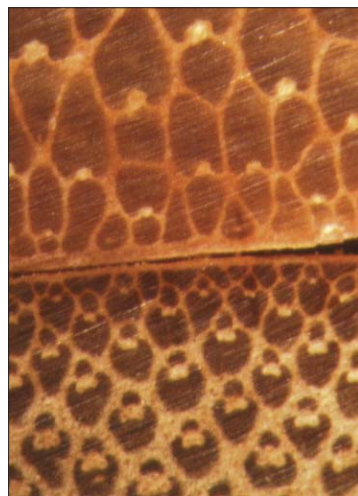


Costruzione di una canna in bambù



Nei prossimi capitoli si parlerà quasi esclusivamente di canne in bambù esagonale. Abbiamo ritenuto quindi opportuno premettere una breve descrizione delle fasi di lavorazioni necessarie per la costruzione artigianale di una canna in bambù, secondo il procedimento prevalentemente usato ai giorni d'oggi, ma che riflette in gran parte la tecnica tradizionale, salvo l'impiego di materiali tecnologicamente nuovi.

Il culmo di bambù esportato per la costruzione di canne da pesca ha una lunghezza tipica di 360 cm (12 piedi) e il diametro compreso fra i 45 e i 65 mm, con i nodi a una distanza variabile da 20 a 60 cm. Dopo essere stato ispezionato con estrema attenzione alla ricerca di possibili difetti (tarature, macchie dovute alle muffe, bruciature), che apparirebbero poi evidenti nella canna fini-



Confronto tra *Arundinaria amabilis* (in alto) e un bambù locale (in basso).

A destra: sezione sommitale di un culmo di *Arundinaria amabilis*.

Sopra: sezioni esagonali di base di diverso spessore.

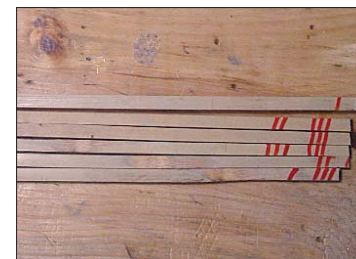


ta e ne compromettono la struttura, viene diviso longitudinalmente in due parti con un coltello; ogni metà viene poi ulteriormente divisa in terzi, in quanto da ciascuno di essi verrà ricavata uno dei sei listelli triangolari (*strip*) che formano il fusto della canna. La prassi vuole che nella canna finita ogni listello si trovi nell'esatta, reciproca posizione che aveva originariamente nel culmo. I listelli ottenuti evidenziano ora, molto marcati, i diaframmi, che vanno sottoposti al primo processo di spianatura. Con attenzione si limano le protuberanze senza intaccare le fibre. A questo punto si effettua una prima scelta cruciale, attinente al criterio di distribuzione dei nodi nel fusto. I diaframmi nel culmo causano una modifica di dimensione e densità delle fibre e rappresentano un punto di minore resistenza. Logica vuole che questo punto del listello sia "sorretto" dagli altri nella loro condizione di massima integrità. La soluzione migliore sembra essere quella di distribuire i nodi secondo il criterio della massima distanza reciproca e del mas-

simo equilibrio. Immaginando i sei listelli come fossero i sei cilindri di un motore a scoppio, la posizione dei nodi ne segue la sequenza degli scoppi: 1 - 5 - 3 - 6 - 2 - 4. Ovvero, individuando la posizione del primo nodo su un listello, siglato come n. 1, il nodo prossimo più vicino sarà quello sul listello numero 5, poi quello del numero 3 ecc., scalati di circa 40 mm uno dall'altro. La distribuzione assume quindi l'aspetto di una spirale irregolare lungo il fusto e distribuisce l'effetto dovuto alle minori caratteristiche meccaniche del materiale. Ciascuna striscia va poi ulteriormente divisa, le strisce di base fino a raggiungere la dimensione di circa 6 o 7 mm, quelle di punta fino a 4 o 5 mm. Dalla suddivisione dell'intera stanga si è così ottenuta una fascina di listelli, almeno una cinquantina. Occorre selezionarne dodici per i due cimini, sei per la base.

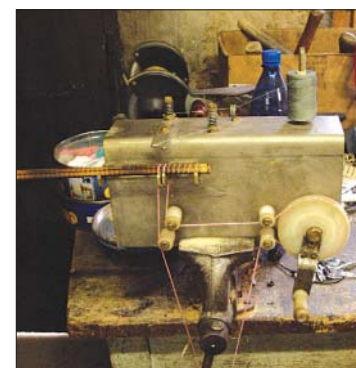
Si passa poi a tagliare a misura i listelli così ottenuti, tenendo conto della condizione finale della canna, che vuole base e ciminio della stessa lunghezza. Il tutto dipende dalle dimensioni delle parti che saranno montate in seguito: la ghiera, il calciolo in legno e il passante di vetta. È bene inoltre tenere un po' di materiale eccedente per sicurezza. Servirà alla fine anche questo per realizzare il tappo salvaghiera. Ne serve uno, gli altri sono di ricambio, perché vanno facilmente persi.

I listelli ottenuti dalla spaccatura sono decisamente grossi rispetto alla dimensione finale del-



I listelli di bambù prima e dopo il trattamento e la spianatura.

la canna, ma prima di procedere alla piallatura devono essere pazientemente raddrizzati. Devono essere ridotte tutte le curve ed eliminati gli ingrossamenti che si trovano in corrispondenza dei diaframmi del culmo originario. Lo scopo è quello di mantenere la continuità delle fibre di cellulosa in tutta la lunghezza del listello. Nella condizione naturale le fibre seguono l'ingrossamento del nodo e verrebbero tagliate nella successiva fase di piallatura. La raddrizzatura a caldo evita questa situazione. Il procedimento è lungo, snervante e non privo di rischi. Il legno viene modellato con il calore: con una lampada a petrolio, nel vecchio stile, o con sistemi più moderni che generano aria calda, si rendono malleabili i listelli e si forzano nella nuova direzione fino ad ottenere una soddisfacente rettilineità. Il fuoco o l'aria calda carbonizzano parte



A sinistra: planing form, pialle e strip a due livelli di finitura; a destra: macchinetta legatrice.