

Pour cette dernière, je rappelle que le fait d'effectuer le séchage à chaud (60/70°) rend le collage plus solide. Il faut aussi savoir que les faces d'assemblage des éléments que nous faisons doivent se superposer parfaitement, ce qui signifie qu'aucun des deux éléments scion et talon ne doit être plus "maigre" que l'autre; aussi je mesure très soigneusement l'épaisseur de mes éléments collés, pour vérifier la cote, et attends d'avoir fabriqué les deux avant de me lancer dans la taille du sifflet. S'il n'est pas trop gênant que des éléments ne fassent pas exactement l'épaisseur désirée, il est par contre franchement nocif que le recouplement se fasse sur des valeurs d'épaisseur différentes. Et cela est valable sur toute la longueur du sifflet.

Ce procédé d'aboutage en sifflet, différent du "spliced" anglais, a été mis au point en 1976 par Daniel Brémont.

RENFORTS DE SORTIE DE POIGNEE

Ces renforts, visibles sur deux cannes page 153, sont destinés à bloquer l'action en avant de la poignée (les profils sont calculés à partir de la poignée). Curieusement, la canne paraît moins raide que dans une version sans renfort. cela vient du fait qu'avec une poignée plus rigide, *"on peut communiquer à la canne une impulsion, un ébranlement plus vif qui sollicite plus facilement la suite"* (D. Brémont)

ANNEAUX (P & p 175-184)

Très récemment, il m'a fallu me livrer à une révision déchirante en ce qui concerne les anneaux de pointe. En effet on ne trouve plus d'anneaux mono-patte hard (Fuji ou autre) ayant une pastille épaisse, généralement de couleur verte, et ceux qui ont une pastille mince (les super-hard) s'avèrent à la longue avoir une glisse nettement inférieure aux chromés dur; les "pastille épaisse" ont eux aussi une glisse inférieure aux chromés dur. C'est un choix "cornélien", car les monopatte sont nettement plus légers: 0,20 gr. contre 0,45. Il est toutefois possible de raccourcir les chromés dur par meulage pour les transformer en anneaux monopattes et ainsi les alléger, comme me l'a montré B. Fauconnet, de Dôle.

Pour les adresses en France et à l'étranger, se reporter à la fiche Banqdo n°15 (nouvelle version plus exhaustive depuis Septembre 1995)

PLACEMENT DES ANNEAUX

Le tableau de la page 191 peut prêter à confusion car l'intitulé des colonnes est inexact. Il faudrait lire dans l'ordre: "nombre d'anneaux", "constante", et enfin "valeurs de K" qui se trouve à sa place.

PORTE-MOULINET

Ceux d'entre vous qui fabriquent eux-même leurs porte-moulinet ont peut-être été déçus par la tenue dans le temps des vernis utilisés: le montage-démontage fréquent du moulinet use assez vite le vernis, et l'eau ne tarde pas à tacher le bois. La solution est de vernir intégralement le porte-moulinet avec de l'Araldite (Standard ou rapide) et de mettre l'ensemble à sécher dans la tiédeur du souffle d'un sèche-cheveux; il ne faut pas que ce dernier soit trop proche, car le "vernis" ferait des vagues et/ou des bulles, mais assez éloigné au contraire: tiède pour fluidifier sans plus, et avec le souffle qui empêche la poussière de se déposer. On obtient ainsi de véritables gangues transparentes et très résistantes. On peut poncer si besoin et repasser une deuxième couche, voire une troisième. Attention toutefois au fait que ces couches successives forment une épaisseur très vite considérable: un demi-