

CHAPITRE III

LE FOUR (P.& p. 57-65)

Le "tube" de Serge Bodeau me donne entièrement satisfaction; la fiche Banqdo n°4 donne les adresses et les tarifs pour les fournitures. Beaucoup de membres du Club ont une solution peu onéreuse: le four du boulanger! Si vous en êtes ami, c'est la meilleure solution pour qui ne souhaite pas investir dans la construction. (15 mn. à 180/190° en moyenne) On peut aussi se fabriquer un four à partir d'un décapeur thermique réglable en température (F. Neuneman dans "Planing Form), mais il n'est pas certain que la chaleur soit parfaitement répartie. (Banqdo n°39)

Quelle température? Plus la trempe est forte, plus le bambou prend de la couleur, et une belle couleur! Mais je pense de plus en plus que c'est au détriment de ses qualités, en particulier au niveau de la cohésion des fibres entre elles; je suis revenu à une trempe plus modeste, de l'ordre de 180°/190°. Si vous souhaitez avoir un bambou très coloré, mieux vaut flammer le tronc; on peut même utiliser un mélange d'eau et de gros sel projeté sur le tronc avant le passage du chalumeau. On n'oubliera pas non plus que le bambou pâlera après le grattage de la cuticule, mais que la couleur est revivifiée par le vernis ou l'imprégnant.

Il est possible de cuire du bambou sans en modifier la couleur, en injectant dans le four un gaz neutre ou en le faisant cuire sous vide.

IMPREGNATION

La fiche Banqdo n°38 décrit une machine à imprégner sous vide (Bacon dans Planing Form). Personnellement j'ai obtenu de bons résultats par simple trempage (et très long séchage, sur plusieurs mois) de l'élément collé dans du Textrol. Je crains toujours qu'une machine à imprégner ne fasse pénétrer du liquide dans les alvéoles des cannes creuses.

CHAPITRE IV

LES GABARITS (P.& p.69-82)

Si le chanfreinage du gabarit de talon peut être régulièrement dégressif, voire parallèle, il est plus avantageux d'avoir un chanfrein irrégulièrement dégressif pour le gabarit de scion; en effet les profils des cannes modernes ont une croissance très rapide depuis la tête de scion, puis sont réguliers ensuite. Dès lors que l'outil à chanfreiner circule librement mais sans aucun jeu d'un côté du gabarit, on mesurera l'écartement des règles en cet endroit avec des piges (mèches de précision); la valeur obtenue servira de référence. Les réglages suivants vont être obtenus en diminuant cette valeur de référence des valeurs suivantes (en dixièmes de mm. tous les 10 cm.) : 2 4 6 8 9 10 11 11 12 12 13 13 14 16 (Exemple: si ma pige de départ fait 5 mm., on aura 4.8, 4.6, 4.4, 4.2, 4.1, 4, 3.9, 3.9, 3.8, 3.8, 3.7, 3.7, 3.6, 3.4).

Eventuellement pour le talon: 12 13 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 28

A noter que l'on peut aussi se faire un gabarit de finition à partir de cornières en laiton ou en dural comme on en trouve dans les grandes surfaces bricolage, montées sur des longerons de bois dur, mais je crains un peu que le laiton ou le dural ne soit trop fragile pour ceux qui travaillent à la lime. (Banqdo n°45)

RABOT, LIME, RACLOIR (P & p. 82-91)

J'ai déjà dit ce que je pensais de chacun d'eux. Bien sûr, un "as" du rabot peut faire tout ou partie d'une canne uniquement au rabot, mais il me semble que la finition au racloir est nettement plus sûre et précise. C'est si vrai qu'une canne faite