BYGGA SPLITCANESPÖN:

Konsten att klyva

Split – klyva – är halva ordet splitcane... och halva hemligheten. Denna andra artikel i vår serie, ett utdrag ur en kommande bok, avslöjar hur mästarna gör.

Av Preben Torp Jacobsen Teckningar: Gunnar Johnson

Efter at have fundet det rette bygningsmateriale skal vi nu i gang med selve bygningen, men inden da vil jeg gerne understrege et par ting, som jeg mener er af yderste vigtighed, inden man starter.

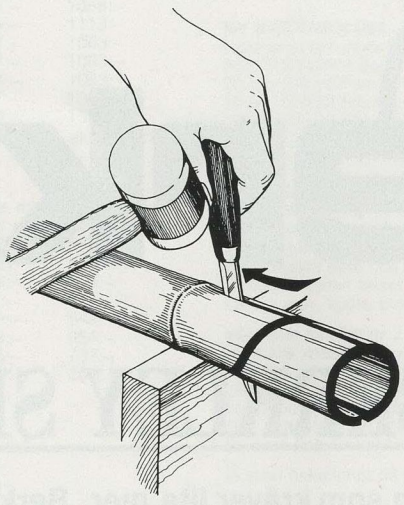
For at opnå et acceptabelt resultat og undgå unødvendige ærgelser er det af afgørende betydning, at man arbejder stille og roligt og ikke på noget tidspunkt prøver at forcere fremstillingsprocessen. Man skal hele tiden gå frem i den rigtige rækkefølge, og det vil indtil man har bygget et halvt dusin stadig være nødvendigt at konferere med 'bygningsbeskrivelsen'.

Bambus har en bunke fordele set med en fluefiskers øjne. Dem kender alle, det blot har fisket med flue et par sæsoner. Men man glemmer tit, at bambus også har visse ulemper: Det splintrer nemt, og splinterne er sylespidse og trænger nemt ind i ens hænder og fingre. Nogle gange kan de være umulige at fjerne, og så må man igennem den generende og ofte pinepulde proces med bullenskab, inden spinten får arbejdet sig ud igen. Kanterne på den splittede eller høvlede bambus vil være skarpe som barberblade. Det er derfor nødvendigt at bruge solide gummihandsker (i hvert fald på venstrehånden om man er ret-håndet), og som en ekstra sikkerhed altid have en æske god hæfteplaster lige ved hånden!

Under hele fremstillingsprocessen skal man huske, at man **aldrig høvler emaljefladen,** men kun høvler på de andre flader.

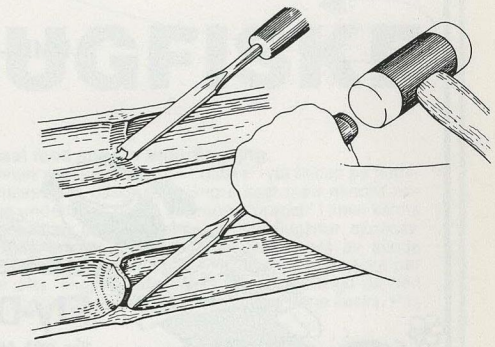
Det værktøj, det skal bruges, vil blive omtalt efterhånden som der bliver brug for det.

Allerede ved den første splitning af bambusstokken inden lagringen fik vi brug for en god kniv – en gammal, kasseret bord- eller køkkenkniv kan bruges, men en Mora-kniv vil være det ideelle. Selvfølgelig kan man bruge en almindelig hammer, når kniven skal drives gennem røret, men da vi siden vil få brug for en hammer med nylonhoved (bane), foretrækker jeg at bruge en sådan hele vejen igennem.



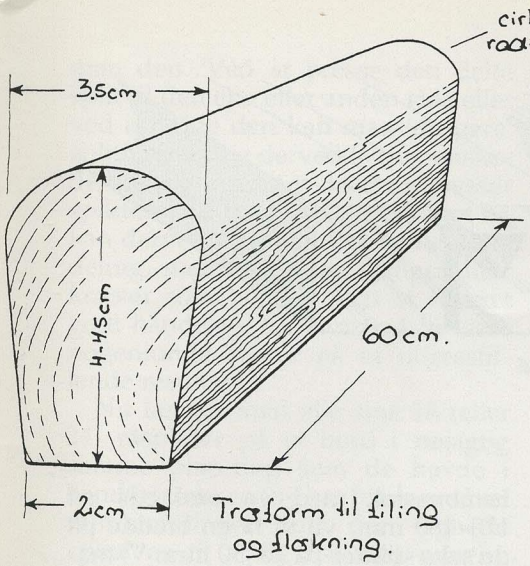
Halvering af bambusstokken.

Inden vi begynder spaltningen, er det en god regel med en vandfast speed-marker at sværte den endefladede på røret, der vendte nedad, da bambusstokken 'stod på roden' – selv bruger jeg yderligere med samme farve at male en stejl spiral rundt om røret lige over endefladen. Derved kan jeg hele tiden under spaltningen af røret placere de enkelte splitter nøjagtigt i den stilling og rækkefølge de befandt sig i, da de sad sammen i røret. Omkredsen på den nederste ende af stokken måles med et metalmålebånd inddelt i mm, og man bestemmer, hvor stokken skal spaltes for nøjagtig at blive delt i to lige store halvdele. Kniven anbringes imod endefladen og ved slag med hammeren drives den igennem første bladknude. Imellem bladknuderne kan stokken ofte flækkes ved blot at vride kniven, men når man skal igennem bladknuderne og skillevæggene må man hamre kniven igennem. For at holde retningen har man god hjælp om man lader kniven stikke ud gennem den modsat stillede første spalte i stokken.



Bortstemning af indvendig skillevæg.

Inden vi går videre i delingen af stokken skal vi først fjerne resterne af de indvendige skillevægge. Det gøres med et huljern plus nylonhammeren – huljernet er et stemmejern med buet klinge. Den ene halvdel af stokken anbringes på et solidt underlag og med ene endeflade hvilende imod et solidt 'stop', så man har noget at arbejde imod uden at stokken bevæger sig. Det nemmeste er om man har adgang til en høvlebænk og kan spænde bambusstokken op mellem to 'dupper'. Har man en hjælper, der kan støtte og styre bambusstokken går det endnu nemmere – i det hele taget er det mange gange en stor hjælp og arbejdet går nemmere og hurtigere, om man under spaltningen og stemningen har en anden ved hånden. Man anbringer huljernet mod den yderste kant af skillevæggen og med slagmed hammeren slår man skillevæggen igennem. Man skal så vidt muligt fjerne skillevæggen i 'små bidder' – det går nemmere, kræver ikke så megen vold, og man løber ikke så stor en risiko for at bambusstokken flækker. Når hele skillevæggen er fjernet, skal man med huljernet fjerne så meget af den indvendige bambus, at den indvendige side flugter, og der absolut ingen forhøjninger er tilbage, hvor skillevæggen sad.



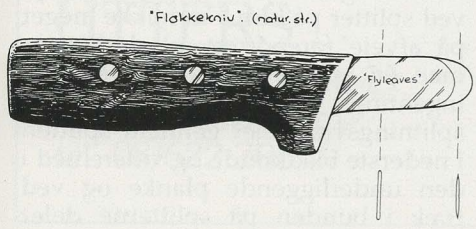
Inden vi skal i gang med yderlig deling af stokken, vender jeg den og filer de udvendige bladknuder ned. Nogle stangbyggere venter med dette arbejde indtil de har delt hver halvdel i yderligere tre dele, men jeg er af den mening, at splitning går lettere og får et mere sikkert og retlinet forløb om bladknuderne er filet mest mulig ned.

For at have et godt og sikkert underlag til nedfilingen opspænder jeg en træform, som vist på tegningen, mellem høvlebænkens dupper. Til filingen bruger jeg en mellemfin, dobbelthugget 8 tommer ansatsfil (f.eks. Öberg nr. 1 100 08 2).

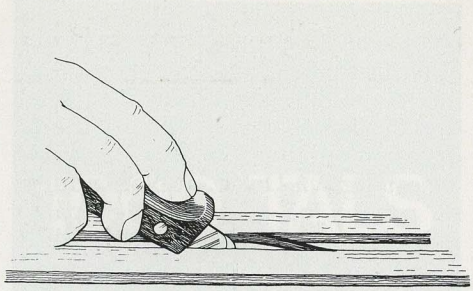
Det er klogt at øve sig på et stykke 'affaldsbambus', om man ikke forud har et godt håndelag og kan file korrekt – blot den mindste 'kæntring' og der er sat et dybt spor i emaljelaget i bambusstokken, og det vil ikke være til at udbøde og vil virke meget skæmmende og forringende på den færdige stang. Her som overalt under stangbyggeriet: Giv dig god tid!

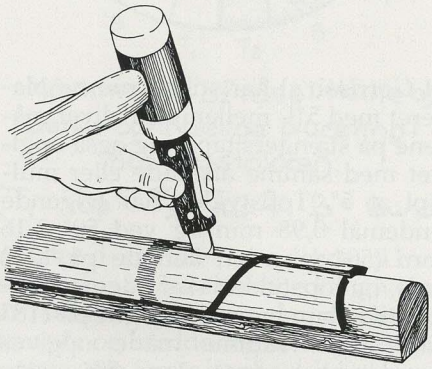
I modsætning til god skik, hvor man filer i metal, skal man her kun bruge den ene hånd under filingen – føre filen på skrå over emnet og kun file i retning bort fra sig. Og lad være med at lægge kræfter i arbejdet. Når filen bruges i træ vil mellemrummene mellem filtænderne hurtigt blive fyldt ud med tråspåner, og det vil være nødvendigt at rense filen med en stålbørste.

Nu skal de to halvdele af bambusstokken hver deles i tre lige store dele.



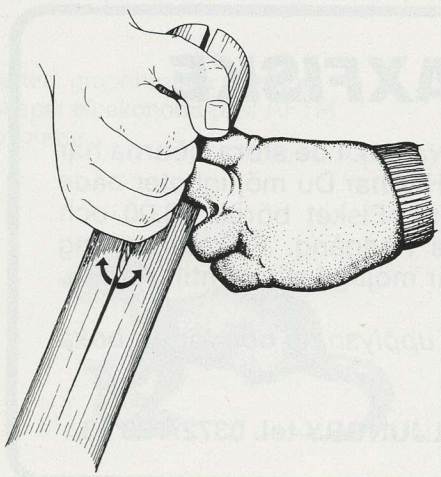
Hertil brugte Garrison et par tilfilede skruetrækkere, men jeg synes de er alt for voldsomme, og ofte, når de hamres gennem bambusvæggen, vil der ske sprængninger (revnedannelser) flere steder. Derfor har jeg slebet et par kasserede små slagterknive til, så de har en klinge på kun 2,5–3 cm; knivskarpe langs den ydre runding, men blødt afrundede langs siderne (se tegning).



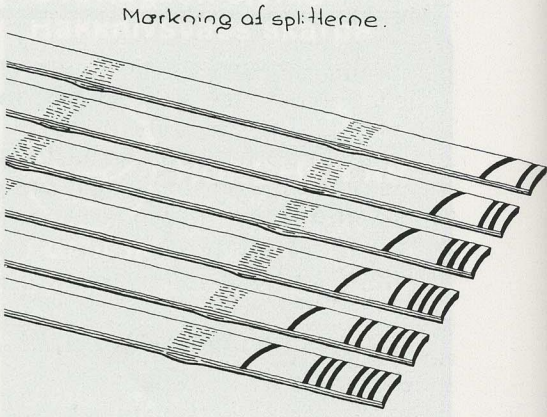


Bambusstokken anbringes ovenpå samme træform som vi brugte ved fjernelsen af bladknuderne og med forsigtige slag med nylonhammeren skal vi nu flække stokken i tre lige store dele. Med metalmålebåndet afmærker vi, hvor flækningen skal foretages for at stykkerne bliver så ens som muligt – selv afmærker jeg med en lille filtpen, hvert sted midt mellem to bladknuder. Garrison brugte at flække stokken midt i nederste bladknude (nederst: den bladknude som var placeret nærmest jorden, da bambussen voksede). Derpå arbejdede han sig gennem hele stokken ved at arbejde med de to tillfilede skruetrækkere og så med vred flække stokken. Jeg hamre min kniv lodret gennem stokken **midt imellem** alle bladknuderne og derpå ved at vride kniven få revnerne til at mødes. Ganske vist kan der på denne måde blive smalle 'broer' mellem stykkerne, men de kan nemt skæres over, da de kun består af ganske få fibre. På denne måde får jeg en helt præcis deling af stokken og er helt ude over det chancebetonede, som ellers nemt kan bevirke – om man ikke hele tiden er meget opmærksom og holder øje med bredden på splitten – at man pludselig ser revnen løbe ud til den ene side. Det er nemlig relativt nemt at dele en split i to lige store dele. Da der er lige meget materiale på begge sider af revnen vil den næsten af sig selv holde midterlinien. Ganske anderledes, hvor vi først skal fjerne en split på en trediedel af stokkens bredde, da vil den brede side have tendens til 'at æde sig ind' på den smalle side. Selvfølgelig kan det gøres nøjagtig som Garrison foreskriver, blot skal man da have afmærket alle bladknuder, så man ved nøjagtig, hvor revnen skal gå, og så skal man lære til hvilken side man skal vende og vride 'skruetrækkerne' for at 'tvinge' revnen i rette forløb.

Nu mærker vi de seks splitter, idet vi anbringer dem på bordet i samme orden som de sad på bambusstokken (her kommer 'spiralen' os til hjælp). Nemmest med tværsteger i hvert splitsfulde bredde – så har vi også styr på dem under den endelig splitning i den såkaldte råsplitter: I-II-III-III I-III II-III III.



Mærkning af splitterne.



forts. å nästa sida

På dette sted lagde Garrison splitterne i sin foretrukne rækkefølge for at få en forskydning af bladknuderne, så de blev bedst muligt fordelt i den færdige stang. Bladknuderne er de svage punkter. Ser De på en splitcanestang, vil De se, at bladknuderne næsten på alle er fordelt på to niveauer, så splitterne I, III og III II befinder sig i samme højde, og splitterne II, III I og III III også i samme indbyrdes højde, men forskudt ca. den halve bladknudeafstand i forhold til de to splitter på hver side. Det giver en harmonisk, symmetrisk fordeling af bladknuderne og kræver ikke så lange splitter inden tilsavning som Garrison's metode. Man måtte mange gange splejse splitter til bundstykker sammen for at får tilstrækkelig længde.

Jeg flækker først de seks splitter i råsplitter inden jeg foretager forskydningen af bladknuderne og bortsavningen af overskydende bambus.

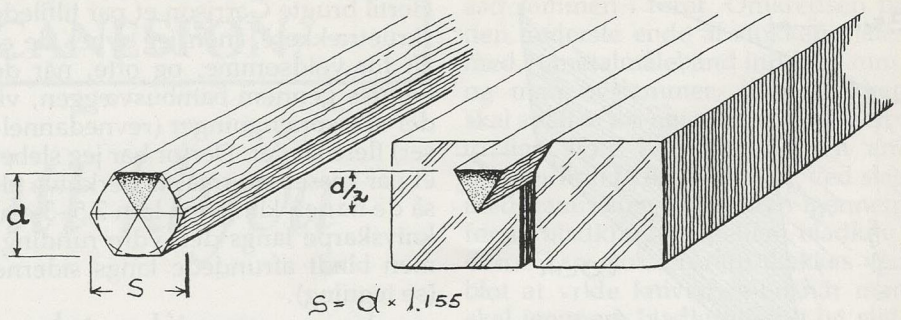
Vi må derfor først bestemme, hvilken stang vi vil bygge, dens længde, om den er to- eller tre-delt og endelig skal vi vide stangens tapering.

Vi må altså have stangens nøjagtige mål – længderne i mm og taperingen i mm/loo. Ved delingen i råsplitter er det de største mål på henholdsvis top og bundstykke, der har interesse.

Det er nemmest at forklare om vi tager et eksempel: 8'0" 2-delt tørfluestang. Straight (lige) tapering, d.v.s. stangens tykkelse tiltager efter en ret linie – dog er stigningen forskellig for topstykke og bund.

(Vi bruger en underlig blanding af mm och tommer (") ved stangbygning – som vi jo iøvrigt også gör det ved meget andet indenfor fluefiskeriet!).

Da mange høvleforme (der jo for en stor dels vedkommende er kopier af Garrison's) har stilleskruerne placeret med 5" – mellemrum bliver målene på stængers tapering også opgivet med samme afstande eller multipl af 5". Topstykket har følgende endemål 0,98 mm og ved 50" 3,16 mm (50" giver en længde på 1272 mm, og topstykket skal i den endelige stang kun have en længde på 1183 mm – på samme måde opgives bundstykket også for 50", selv om det kun skal have en længde på 1169 mm).



Bundstykket har følgende endemål 3,25 mm og 30" 3,94 mm – fra 30" og resten af stangen er målet konstant 3,94 mm! D.v.s. der sker ingen tapering under stanghåndtaget.

Hvordan måles nu denne tapering, som i fagsproget har angivelsen d/2. d angiver simpelthen diametern for den cirkel, der kan indskrives i det pågældende stangtværsnit. Ja, det lød lidt voldsomt og indviklet, men man måler simpelt hen afstanden fra flade til flade med en mikrometerskrue, og har derved "d." d/2 er altså højden i den ligesidede trekant som stangens enkelte splitter danner i tværsnit, og det er derfor netop dybden i den fure i læren, hvorefter vi tilhøvler splitterne.

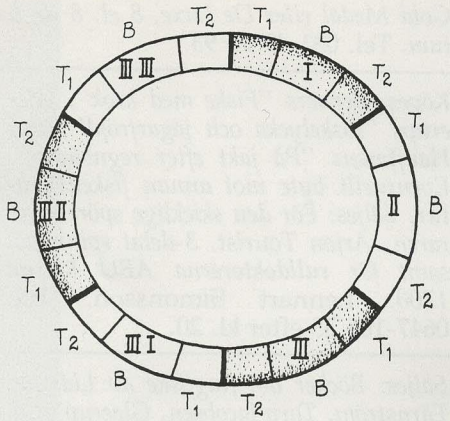
Havde vi til at begynde med en bambusstok med en omkreds på 170–180 mm, vil vi få en bredde på de seks splitter på 28–30 mm. Vi måler nu de seks splitter fra den ene ende til den anden og samtidig holder vi et vågent øje med eventuelle revner og andet, der kan betinge en speciel deling for at få det mest mulige ud af splitterne. Vi får så et minimummål, og ud fra det kan vi planlægge splitningen. Ved ens første stænger vil det være klogt at arbejde med en meget bred margin. Har vi et minimummål på 25 mm, vil jeg råde til at dele det i et stykke på 11 mm til bunstykket og resten deles i to splitter på hver 7 mm. Vi får derved en bunke overskydende bambus, som så senere vil kræve sved og kræfter, inden vi når ned på splitter med en bredde på henholdsvis 3,6 mm og 4,8 mm. Senere, når vi får mere routine, kan vi spare en hel del arbejde og få mere ud af stokken. F.eks. kan vi dele de seks splitter hver i en split på 7,5 mm og resten i tre lige store splitter på hver 5–6 mm i bredden. Derved kan vi altså bygge een stang med tre toppe, eller vi kan dele i to splitter af 7,5 mm og to splitter af 5 mm og altså bygge to stænger, men kun med et topstykke til hver stang.

Jeg lægger splitterne på en solid planke af relativt blødt træ og deler dem så på nøjagtig samme måde som vi delte de to halvdele i hver tre splitter. Her er det blot absolut nødvendigt at arbejde med stor præcision og afmærke nøjaftigt, hvor delingerne skal ske. Mange bruger en anden fremgangsmåde, men den kræver håndelag og stor fornemmelse for bambussens specielle egenskaber og dertil et godt øjemål – man skal jo ved splitter på kun 5 mm ikke meget på 'afveje' førend man pludselig står men en split der ender i det rene ingenting: De hamre simpelthen splitningsværktøjet gennem splitten i nederste bladknude og videre ned i den underliggende planke og ved træk i bunden på splitterne deler

man den. Ved at presse den delte split til den ene eller anden side eller ved at vride den kan man 'dirigere' splitningen, og derved få den ønskede bredde. Andre trykker og presser splitten imod splitningsværktøjet og kan derved på samme få en nøjagtig deling, men begge fremgangsmåder kræver som tidigere sagt et relativt godt håndelag, for at man kan være nogenlunde sikker på et tilfresstillende resultat.

Nu lægger man alle sine 18 (eller 24) råsplitter på et bord i nøjagtig samme placering som de havde i bambusstokken (og her hjælper såvel nummereringen som den tegnede spiral os til at få den helt præcise placering). Man tager så fra den ene side hver tredie (eller fjerde) split, bundter dem sammen og mærker dem, så man senere nemt kan se, hvilken stang der skal bygges og om det er bundstykke eller topstykke og disse mærkes hver især om det er top 1 eller 2, bund 1 eller 2.

Fra starten er det klogt at gøre sine



Markningen af råsplitterne og deres oprindelige placering i bambusstokken.
(T_1 = Top 1. T_2 = Top 2. B = Bund).

notater i en lille arbejdsbog. Hver stang får så sine sider med angivelse af længder, taperinger, råsplitters længde og bredde, og sener gør vi så notater om første høvling, hærdning, sluttelige høvling, limning etc.