Norrlandsmästare i splitcane

Swelled butts, laminerade spön och rullfästen i rönn och sälgmasur är specialiteter hos Swedish Rodbuilder's Associations nordligaste utpost.

Av Leif Johansson

Stefan Kjell från Piteå hyvlar nu på sin tredje årsproduktion av splitcanespön – en tillverkning som på grund av den tidsödande väg han valt inte är särskilt stor. Han är som han själv uttrycker det "en amatör som har kommit en bit på väg", genom den djungel av misstolkningar och vaneföreställningar som spöbyggnad i bambu alltjämt är omgiven av.

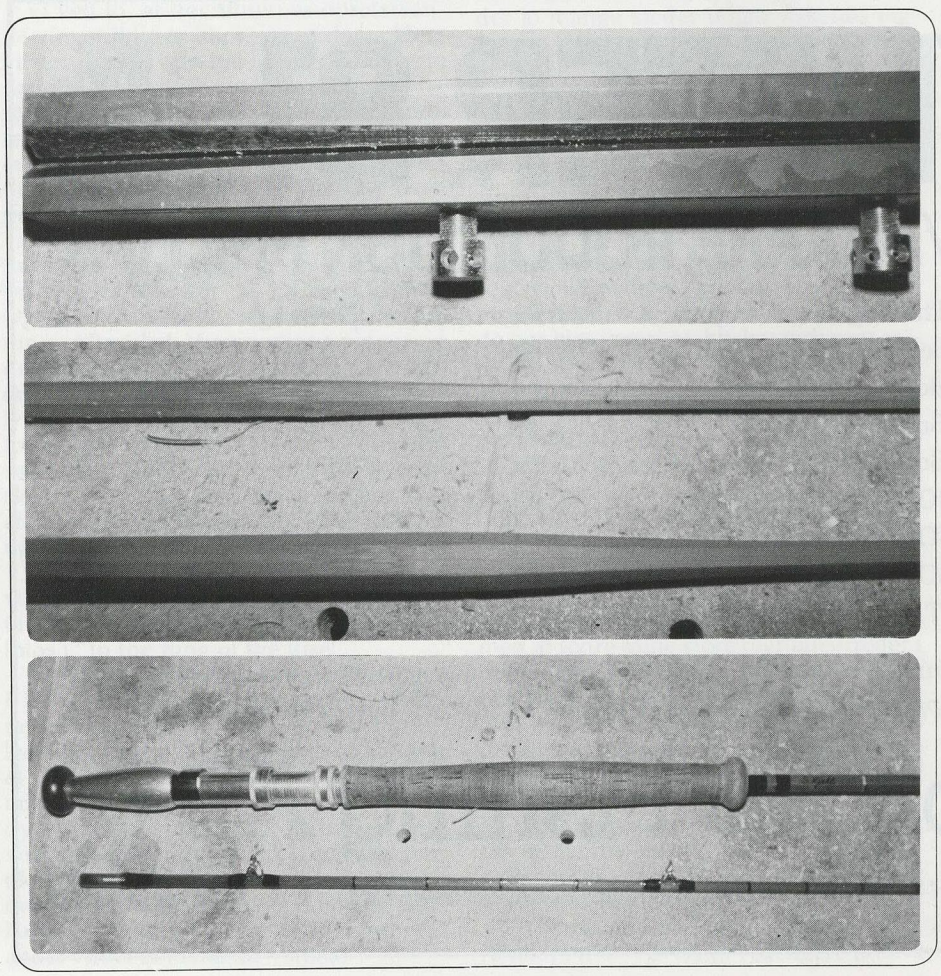
Det började som nästan alltid med dom vildaste av fantasier och vem vet, han kanske såg sig själv stå där vid de gamla mästarnas sida. Den främsta inspirationskällan var ganska naturligt Hoagy Carmichael's bok "A Master Guide to Building a Bamboo Fly Rod", som handlar om den kanske största av alla spöbyggare, Everett Garrison. Men också de rykten som föregick Kenneth Boström och hans canespö hade betydelse – "kan han så kan jag". Att sedan Bengt Öste i en artikel i tidningen Svenskt Fiske, där han prisade flugspön gjorda vid hemmets härd och menade att dessa väl kunde mäta sig med dom gamla mästarnas, var den direkt utlösande faktorn bör väl inte läggas honom till last.

Tanken övergick så småningom till handling. Stefan som till yrket är svarvare började med att tillverka sina egna hyvelfixturer, gjorda i stål med speciella inriktningar. En används till att grovhyvla den splittrade bambun, två för den avgörande och så kritiska finhyvlingen. Ett senare komplememt blev den 800 mm och med 6 ställskruvar utrustade fixtur som enbart används för att hyvla s.k. swelled buts, en förtjockning av klingan just framför handtaget, som har till uppgift att begränsa spöets aktion och som även inrymmer en viss kastreserv. Den sista i raden av fixturer blev liten, 400 mm lång och med 10 ställskruvar, att användas för hyvling av s.k. chock tips, den dramatiska avsmalning av spötoppen som ska bidra, och då framför allt på lite styvare spön, till en mjukare och för tafsspetsen vänligare krokning.

Behöver man verkligen alla dessa hyvelformer? Inte alls, säger Stefan, det räcker bra med två fixturer, en för grov- och en för finhyvling. Man klarar sig rent utav med en, den sistnämnda, men får istället en aning mer jobb. Man kan antingen låta tillverka dessa hos en lämplig firma, fortsätter Stefan, eller också köpa dem från Skandinavian Fly-Fishing i Älmhult (tel. 0476-12465 eller 12141), som för övrigt har ett helt program för spöbyggnad kallat "Bygg i bambu", och som så vitt jag vet är den enda som marknadsför dessa saker. Man behöver dessutom hyvlar, och där använder jag mig av tre, alla av märket Stanley med beteckningarna 110, 220 och 9,5 vilka går att köpa på vilken välsorterad järnhandel som helst.

Sist men inte minst behöver man en djupindikatorklocka med spets på 60 grader, för rätt inställning på hyvelformen. Man kan antingen köpa ett komplett instrument eller också göra som jag gjorde. Jag köpte enbart klockan och tillverkade det övriga själv och sparade på så sätt en inte oäven summa. Har man sedan bambu är det bara att börja...

Men genast upptäcker man nya problem, säger Stefan. Sålunda måste dom krokigaste "knotorna" rätas, vilket sker över en spritlampa, för att



Specialjiggen för swelled butts (översta bilden). Därunder resultatet, två färdiglimmade bottendelar (mittbilden). Underst ett 9 fots havsöringsspö, laminerat med en kärna av abachi och med en förlängningsdel av aluminium. Foto: Leif Johansson.

Stefan Kjell i sin spöverkstad i Piteå. Observera lindningsmaskinen, som Stefan konstruerat själv. Foto: Leif Johansson.

man ska undvika hyvla motved, vilket får till följd att en utflisning sker vid knotan och ett glep, om än litet, uppstår på det färdiga spöet. Man får också med denna rätning fibrer som följer spöet i hela dess längd vilket borgar för ett hållbart och spänstigt spö. Dom stora spöfabrikanterna, hur fint deras namn än klingar, hoppar över detta moment, vilket man vid en närmare granskning kan se.

Efter grovhyvlingen följer härdningen, som Stefan gör i ugn; 180–190 grader är en lämplig temperatur, anser han. Finhyvlingen tar vid, och när detta är klart ska dom sex delarna limmas ihop. Då står man, enligt Stefan, inför den svåraste uppgiften. – Min väg har varit ett enda experimenterande. Jag började med att kopiera den lindningsmaskin som finns i Carmichael's bok om Garrison. Den lindar den bomullstråd som man använder enbart från ett håll åt gången, vilket innebär att det hela tiden uppstår en irriterande och svårbemästrad vridningstendens. Därför konstruerade jag en egen maskin som visserligen fortfarande lindar tråden åt bara ett håll, men som har den fördelen att den drivtråd som får spöet att snurra runt under lindningen ligger stabilare. Det ger en bättre kontroll av arbetsmomentet, vilket i sin tur ger bättre resultat. Lika enkelt är inte problemet med att hitta rätt lim, fortsätter Stefan. Idealet vore ett lim som fyllde bra men samtidigt hade låg viskositet (var tunnflytande), vilket är två motverkande krafter, svåra att förena. Man vill givetvis att alla limfogar ska fyllas upp, men också att man ska kunna justera rakheten på spöklingan strax efter lindningen och före upphängningen, vilket är svårt med ett lim som är trögflytande. Dessutom lägger sig detta tjockare på lindningsmaskinen och det hela blir svårarbetat. Att hitta en lämplig kompromiss är ett stort problem och helt nöjd blir man kanske aldrig. Det bör påpekas att en helt rak klinga inte är någon nödvändighet, för någon menlig inverkan på spöets aktion har det inte, utan minner istället om ett hantverk, i ordets bemärkelse, med anor sedan gammalt och med verkligt få utövare.

Summa 18 splitcanespön har färdigställts i Piteå, några i rent experimentsyfte. Till dessa hör de laminerade, d v s den vanliga bambukärnan har tagits bort och i det här fallet ersatts med abachi, detta för att uppnå en särskild aktion och för att vinna ca 15 procent i vikt, vilket kan behövas på spön kring 9 fot och däröver. Två korta havsöringsspön med förlängningsdel av aluminium, influerad av den kände amerikanske spöbyggaren H.S. ''Pinky'' Gillum, andra jämförelser onödiga, har Stefan också tillverkat och de har visat sin duglighet vid norska älvar. En del har s.k. swelled buts, andra chock tips, några rent av bägge delarna. De allra flesta har dock varit konventionellt caneflugspön. När det tredje året stod för dörren ville Stefan, som inte med flit plagierar andras verk – det leder inte någonstans, anser han – höja standarden på sina byggen, men framför allt försöka standardisera sin tillverkning. Från att tidigare ha köpt rullfästen och holkar från olika firmor (Dick Ribergs artikel i FiN nr 5/6), beslöt han sig för att från år 1981 göra allt själv. Rullfästen svarvar han i duralaluminium (Svensk Industristandard 4212) och de kommer att svarteloxeras. Träinlägget ska finnas i två varianter, bägge hämtade ur den svenska naturen. Efter olika tester diskvalificerades barr-

forts på nästa sida

forts från föregående sida
träd på grund av den utfällning av harts som uppstår när man oljar träet (det gulnar). Lövträd har bättre egenskaper, och efter moget övervägande godkände Stefan rönn och s.k. sälgmasur. Spöholkar svarvar han ur massiva stänger och i tre material, i första hand det klassiska nickelsilvret, för det andra aluminiumbrons som kan köpas från Johnson Metal under typbeteckning JM 7-15 (ett material som finns bl.a. som synkroniseringsringar i våra lastbilsväxellådor), och i bellyriumbrons.

Att tid är pengar stämmer förvisso inte på spöbyggarens arbete. Jag har aldrig tagit tid, säger Stefan. Låt mig istället säga att jag aldrig har några fritidsproblem...

Stefan är medlem i Swedish Rodbuilder's Association och har genom denna organisation fått kontakt med andra entusiastiska spöbyggare. Utbytet av tankar och åsikter leder förhoppningsvis till fler fina canespön.