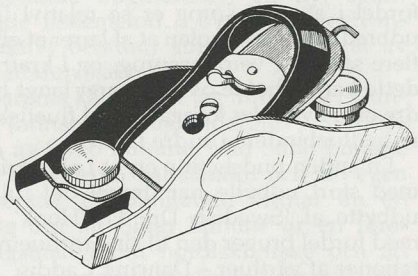
BYGGA SPLITCANESPÖN:

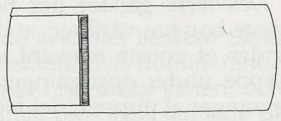
Räta, hyvla och härda

Av Preben Torp Jacobsen Teckningar: Gunnar Johnson

Nu skal vi til for de enkelte stangdele at foretage forskydningen af hver anden split, så vi få en symmetrisk forskydning af bladknuderne; men først skal vi udregne, hvor lange splitterne skal være.

Nedenfor har jeg i skema opsat de mål, som jeg selv arbejder efter og hvor der er taget hensyn til den forskel på små 14 mm, der skal være mellem længden på blanks til top og bund, foruden at jeg yderligere har lagt 10 cm til, så der bliver noget at kassere i begge ender efter høvling og limning;





Stanglængde	Bambuslængde topstykke	bundstykke	Råsplitlængde
7'0"=2133 mm	1069 mm	1055 mm	117 cm
7'3"=2210 mm	1107 mm	1093 mm	121 cm
7'6"=2286 mm	1145 mm	1131 mm	125 cm
7'9"=2362 mm	1183 mm	1169 mm	129 cm
8'0"=2438 mm	1221 mm	1207 mm	133 cm
8'6"=2591 mm	1298 mm	1284 mm	140 cm

(Disse tal gælder under forudsætning af, at ferruledybden er 19 mm, topøjet rager 6,5 mm oven over bambussen og at ferrulerne er lukkede rør med en tykkelse i bunden på 1,6 mm og hjulholderen har en endeflade, der er 0,8 mm tyk).

Nu lægger jeg de seks splitter, der udgør en top eller et bundstykke, på et bord, og lægger på tommestokken ved siden af. Derpå forskyder jeg de ulige nummererede splitter, så jeg ikke får bladknuder i nogen af enderne, når de senere kortes de 10 cm ned!

Derpå forskydes de lige nummererede splitter, så der bliver mindst 15 cm mellem deres bladknuder og de uliges; men stadig således at der ikke bliver nogen bladknuder i den tyndeste ende hverken på top- eller bundstykke på den færdige blank.

Garrison foretager denne vurdering og den derpå følgende tilsavning, når bambusstokken er delt i de seks stykker. Derved fordeles bladknuderne ens i såvel de senere topsom bundsykker. Jeg bruger den ovenfor beskrevne fremgangsmåde, og er råsplitterne aldeles fejlfri, kan jeg selvfølgelig bruge samme fremgangsmåde og forskydning ved såvel de top- som bundstykker jeg skal have ud af bambusstokken. Men er der fejl eller revner i bambus kan jeg ved den individuelle tilpasning komme ud over disse mangler og bruge de stykker af splitterne der er dadelfri.

Når den endelige placering af splitterne er bestemt, afmærkes de steder der skal saves med en blyant, hvorefter de enkelte splitter spændes op i en skrustik og de overflødige ender bortsaves, enten med listesav eller en nedstryger. Sav igennem fra emaljesiden, så savningen slutter ved marven – man skal nemligen passe på, at der ikke kommer splinter eller afrivninger i emaljelaget og de værdifulde underliggende fibre. Det er også derfor vi arbejder med de for lange råsplitter om uheld skulle være ude.

Nu lægger vi splitterne på et solidt underlag og borthøvler den sidste rest af ujævnheder de steder hvor skillevæggene har siddet indvendig. Hertil bruger jeg en 'Stanley' blokhøvl nr. 60 1/2 med en skærevinkel på 12°. Det er en skøn lille høvl, hvor man både kan regulere spånåbningen og skæredybden, foruden at høvlen grundet sin ringe størrelse og vægt (152×44 mm) ligger fortræffeligt i hånden.

(Har man ikke forud noget kenskab til høvle og høvling vil det være klogt at søge hjælp hos en snedker eller sløjdlærer – eller man kan på biblioteket låne instruktionsbøger i træbehandling udgivet af Danmarks Sløjdlærerforening. Noget kan man læse sig til, men det vil være absolut nødvendigt at lære at kunne slibe høvlejernets æg, da den skal holdes knivskarp, når man arbejder i bambus. Selv om 'Stanley-høvlene' er af fineste kvalitet, vil det være klogt at lade en fagmand slibe sålen på høvlen, så den er absolut 100% plan!).

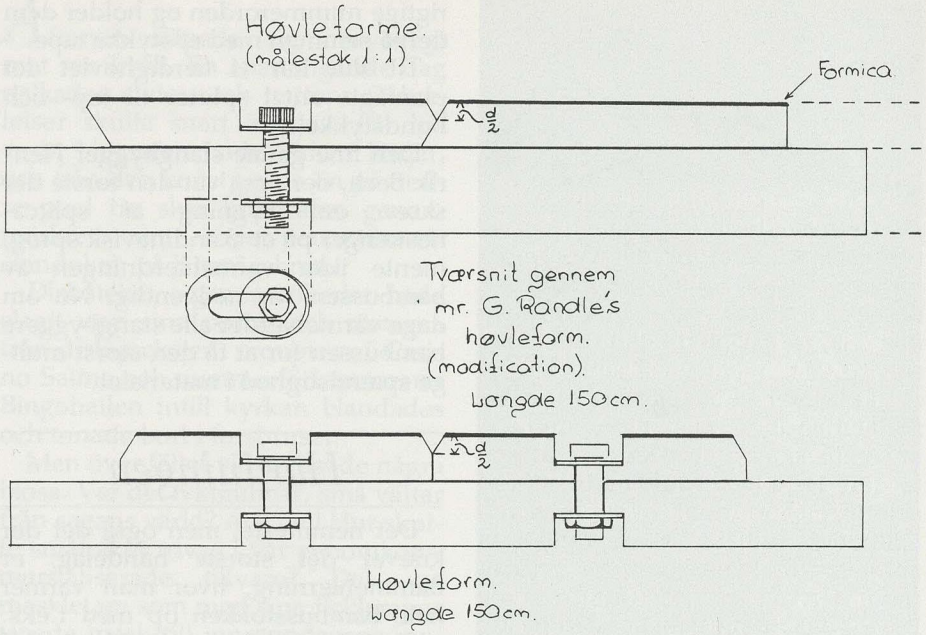
Värmerätning

Nu skal eventuelle skævheder i råsplitterne rettes. Her tænker jeg ikke på de eventuelle buer og bøjninger, der kan være i bambussen mellem bladknuderne, men udelukkende på skævheder i selve bladknuderne. Bambus har ligesom andet træ den egenskab at kunne bøjes, når det er opvarmet til en passende varmegrad. De enkelte splitter skal derfor nøje inspiceres og hvor der er skævheder, hvor bladknuderne har siddet, skal splitten opvarmes. Garrison gjorde det over en spritflamme – og bruger man 'åben ild' skal man huske, at man ikke må lade emaljsiden vende ned mod flammen. Det er de andre sider, der skal udsættes for flammeopvarmningen, da en eventuel svidning senere vil blive fjernet under tilhøvlingen og ikke vil skæmme den færdige stang. Der er dog andre og, synes jeg, bedre metoder. Man kan bruge en massiv-el-kogeplade sat på laveste temperatur. Det giver en sikker, problemløs opvarmning, men er desværre efter mit temperament for langsom. Jeg bruger en gammel, flad brødrister, og herover har jeg bygget et 'telt' af almindelig alu-folie fra

køkkenskuffen. Foroven klipper jeg en revne i 'taget' og har derved en varmeovn, hvor der er en temp. på lidt over 200° koncentreret i en smal spalte. Når brødristeren først er varm kan jeg på få minutter ved at føre råsplitten frem og tilbage og samtidig dreje den, få den så blød, at den meget nemt kan rettes. I begyndelsen rettede jeg splitterne i hånden – husk handsker for ikke at brænde fingrene – og stil endelig 'varmeovnen' på et isolerende ikke brændbart underlag. Siden har jeg fået lavet et par bakker af stål til at sætte mellem kæberne på skruestikken – de er lavet af 3×3 cm vinkeljern (5 mm godstykkelse) og 25 cm lange. Når splitten er tilstrækkelig opvarmet spænder jeg den mellem bakkerne, og få minutter senere er den både rettet og afkølet, så den beholder den nye facon. Man kan komme ud for at splitterne bøjer sig i samme bladknude som et S, og da er man, om man vil rette i hånden, nødt til at foretage retningen i to omgange – og ved anden opvarmning man ofte komme ud for at bambussen i noget grad eliminerer ens første retning. Da er det dejligt nemt med indsatsbakkerne; da kan man rette det hele i een séance.

Når alle splitterne er blevet rettet skal vi i gang med tilhøvlingen. Garrison brugte hertil specielle træforme, hvor der var fræset en 'grøft', hvor væggen på den ene side havde en hældning i forhold til det vandrette på 60° og på den anden side på 23°. Ved at presse råsplittens emaljside imod siden med en hældning på 60° fik han den ønkede vinkel og kunne så vende splitten og derved få også den anden trekantvinkel på 60°. (Skulle nogen af læserne have Garrison's bog, så står der fejlagtigt, at emaljsiden skal presses imod den anden 'side af grøften' – han angiver også vinklerne i forhold til en lodlinie gennem grøftens bund, hvor jeg ovenfor har givet vinklerne i forhold til det vandrette).

Efter at have læst George W. Barnes bog, "How to make Bamboo Fly Rods", har jeg brugt min Mora-dolk og 'snittet' splitterne, så de fik form som en ligesidet trekant i tværsnit. Arbejdet gøres helt i hånden og modsat Barnes snitter jeg ikke 'bort fra mig', men fører kniven imod mig, idet jeg holder om splitten med venstre hånd (husk gummihandske). Ved så at kante splitten og hele tiden kontrollere efter med en 60°-lære er det relativt hurtigt og også nemt at få den omtrentlige facon på splitterne. Man bruger bogstaveligt dolken som en bugthøvl, og trækker den imod sig i små tag og med en hældning af knivsbladet på omkring 50–60° i forhold til splitten.



Først nu skal råsplitterne høvles, og man høvler dem ikke i den endelige tapering, men høvler dem så de er af samme dimension i hele deres længde, og så de har en højde på endelig maksimalmål plus 33% for splitterne til topstykker og plus 15% for bundstykker.

Går vi tilbage til vores 8'0"-stang, så havde toppen et maksimal-mål på 3,16 mm. Lægges hertil 33% får vi 4,20 mm, der altså skal være det mål vi skal høvle splitterne til topstykket ned til. På samme måde havde bundstykket en maksimal-mål på 3,94 mm og med 15% lagt til bliver det 4,50 mm.

Hyvlingsblocket

For at kunne høvle splitterne til de nøjagtige mål, der kræves, er det nødvendigt med en høvleblok (kaldes også høvlelære, høvleform og på svensk hyvlingsblock, hyvlingsform).

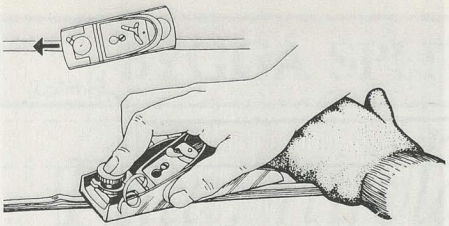
Vil man lave en høvleform af træ vil man i dag foretrække at fremstille den af lamineret træ, hvor overfladen er fineret med en hård træsort eller endnu bedre med 'Formica' (Perstorpsplatta). Det holder langt bedre, og høvlen kan ikke så nemt 'grave sig ned' i læren. Det bedste er at lave læren af to ens planker og så få maskinsnedkeren til at fræse furen i kanten af plankerne, hvorefter man limer eller endnu bedre holder plankerne sammen med bolte, som eventuelt kan være justerbare. På tegningerne har jeg dels vist en høvleform, hvor begge plankers side ser forsynet med udfræsninger, og på den måde får man to forskellige dybder at vælge imellem. Englænderen G. Randle's høvleform er endnu mere udspekuleret, idet man kan ændre på furens dybde og derved fremstille taperede splitter. På tegningen har jeg vist, at om man vælger den rette bredde på den ene 'vange' kan den vendes, hvorved man får to forskellige mindstemål på læren. For at fremstille den mere komplicerede taperinger, der specielt anvendes til fluestanger, vil det være nødvendigt med en høvleform af stål, f.eks. en form som den Garrison udviklede.

Jeg må her advare mod at lade læren fremstille i f.eks. aluminium – den kan ikke holde.

Jo dybere furen er i forhold til den split vi skal begynde at høvle ned desto sikrere ligger den fast, og desto sikrere er det, at vi hurtigt får de præcise vinkler på 60°. Har man derfor flere dybder eller eventuelt en av de noget dyrer stilbare forme, vil det være klogt at begynde med den største dybde – og det vil sige, at vi til at begynde med høvler alle splitter ned til de 4,5 mm, som bundstykkets splitter skal måle. Derpå kan vi så høvle splitterne til topstykket videre i en anden furer og ned til 4,2 mm.

Er råsplitterne meget 'overdimensionerede' kan vi godt stille høvlen så den tager spåner med en tykkelse på 0,25–0,3 mm – har høvlen stilbar spånåbning, så husk at stille den så den netop kan lade spåner med den

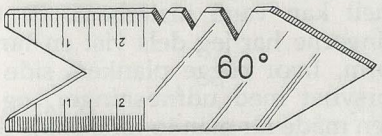
forts på nästa sida



forts från föreg sida

tykkelse passere. Er spånåbningen for stor, vil høvlen kunne 'grave' sig ned i bambussen, og er åbningen for lille – ja, så går høvlingen i stå af sig selv!

Vi placerer nu råsplitten i furen og med emaljsiden presset mod den ene af furens sider og høvler den så med to – tre tag i hele sin længde, idet vi selvfølgelig er nødt til at forskyde splitten i formen. Derpå vender vi splitten så emaljesiden nu presses mod den anden side af furen og høvler også her i hele lænden to–tre tag. Derpå tager vi splitten op og undersøger om den er nogenlunde



60°- lære.

symmetrisk i begge ender ved at presse den ned i 60°-læren. Ved således at tage samme mængde bambus fra begge sider får vi efterhånden splitter med et tværsnit som en ligesidet trekant, og vi fortsætter til vi er nede i den ønskede dimension med den rette højde fra kant til modstående flade.

Det vil flere gange være klogt med en mikrometerskrue at måle splitterne efter og konstatere om alle tre højder er ens flere steder på splitterne. Det vil give en god træning og være af stor værdi, når vi skal i gang med at høvle den endelige tapering på splitterne.

Når alle seks splitter er høvlet færdige lægger vi dem sammen i den rigtige nummerorden og holder dem derpå samman med et stykke tape.

Til slut har vi færdighøvlet det planlagte antal splitter til top- och bundstykke(r).

Den fine gamle stangbygger Henrik Bech, der også var den første der skrev om bygning af splitcanestænger på et skandinavisk sprog, mente ikke varmehærdningen av bambussen var nødvendig. Nu om dage varmehærder alle stangbyggere bambussen for at få den størst mulige spændstighed i materialet.

Härdningen

Det nemmeste, men også det der kræver det største håndelag, er flammehærning, hvor man varmer hele bambusstokken op med f.eks. en gas-blæselampe. Stokken skal være flækket helt igennem i den ene side, så alle hulrummene mellem skillevæggene er åbnet. Stokken hænges op og man fører blæselampen fra den ene ende til den anden ende langs stokken, og samtidig drejes den. Man kan hænge den op i et par stålstrådsløkker, men når den er blevet opvarmet vil den begynde at bøje sig. Derfor er det bedre at hænge den op i den ene ende og så føre blæselampen op og ned langs stokken – men husk at lade flammen nå uden for enderne inden man går tilbage igen. 'Vender' man retning inde på stokken vil den her få for megen varme, uanset hvor hurtig man er på fingrene. Hvor meget skal stokken så 'brændes'?. Ja, en af amerikas dygtigste stangbyggere, Paul H. Young flammebehandlede sine stænger, så de næsten var forkullede. Det rummer dog den store fare, at splitterne bliver så skøre og sprøde, at de slår revner meget hurtigt og det måske allerede første gang man bruger stangen.