To tossede stangbyggere

fortsätter rapporteringen om spöbyggeriet – deras specialitet är 'flamberad' bambu, titanholkar och felblandat lim...

Av Preben Torp Jacobsen

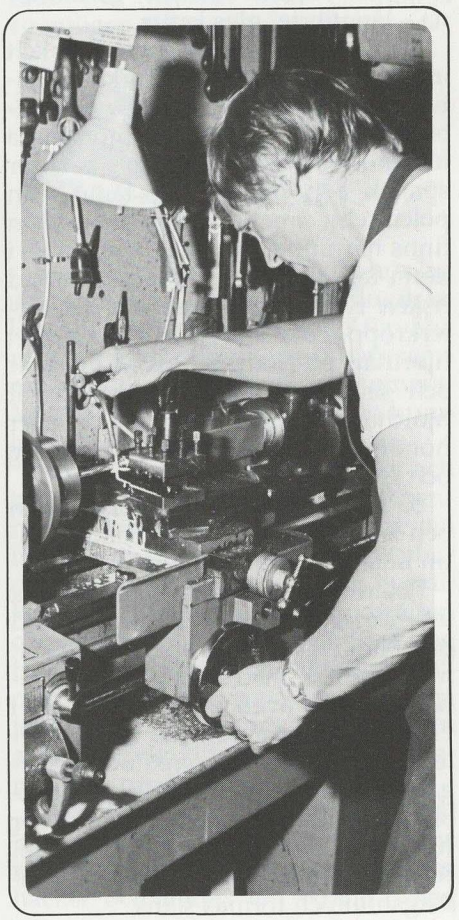
Man kan jo ikke være sammen med Kenneth Boström ret længe førend han har smittet een med den berygtede bambus-bacille, og sådan er det også gået mig.

Under vores fælles tur til Amerika havde vi lejlighed til at se og prøve nogle af de gamle fine mestres værker derovre; det gjalt folk som Garrison, 'Pinky' Gillum, Powell, Payne, og under opholdet hos Hoagy Carmichael så vi hans værksted med alle Garrisons maskiner og værktøj, og senere i Central Valley hos Leonard Rod Co. mødte vi Tom Maxwell og fik gennemgået hele deres værksted og blandt andet også et kort sekund fik lov til at kigge ind i det separate rum, hvor deres gamle ferrulemager arbejdede. Alt dette gjorde, at jeg endnu engang gav mig i kast med en gennemlæsning af Everett Garrison/Hoagy Carmichael's bog om stangbyggeri, men nu med den skumle bagtanke selv at give mig i kast med forsøget, trods det handicap jeg har – jeg har nemlig alle dage været en total umulius, når det gjalt rent praktiske, håndværksmæssige ting indenfor familiens fire vægge.

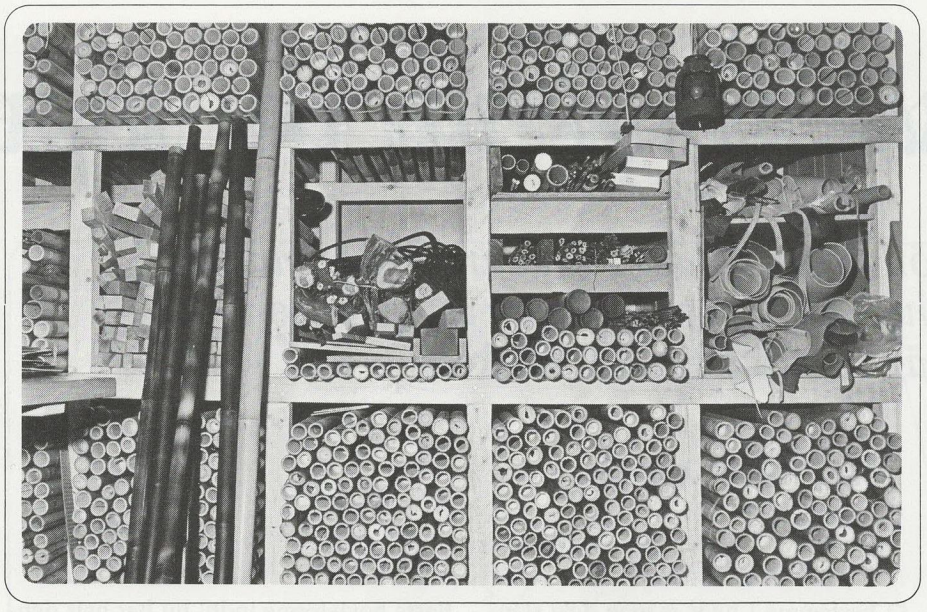
Jeg hade aftalt med min fiskekammerat Preben Dorph Jørgensen, at vi skulle starte stangbyggeriet sammen, og som lærer i ungdomsskolen og med en uddannelse som maskinarbejder bag sig følte jeg mig nogenlunde sikker på en god støtte.

Uden at have set andre bygge startede vi med værktøjet i den ene hånd og Garrisons bog i den anden. Da vi ikke havde nogen hærdningsovn blev de første stænger bygget af flammehærdet bambus, som vi simpelthen 'flamberede' med en gas-blæselampe. Efter at have skåret fingrene og fået dem fyldt med et utal af næsten usynlige bambussplinter nåede vi i midten af juni frem til at skulle lime den kopi af Kenneth's Combi-spö, som jeg havde høvlet. Alt gik på den skønneste måde, og efter at have gnedet de sammenlimede stangdele af for lim og hængt dem til hærdning kom ventetiden, som vi for en sikkerheds skyld lod vare 4 dage.

Stor var derfor min rædsel da jeg fjernede tråden omkring splitterne i bedste Garrison-stil og de så faldt fra hinanden som en buket blomster i en vase! Jeg havde simpelthen i min skødesløshed blandet lim og hærder efter øjemål og ikke målt dem af med den nøjagtighed, der kræves. Til alt held pillede jeg topstykket helt fra hinanden, og uden nogen ekstra behandling kunne den så senere limes sammen og var nu i orden. De to bundstykker havde jeg ladet stå, og da jeg nogle dage senere ville skille dem ad, hvor de endnu hang sammen, viste det sig umuligt...



Preben Torp Jacobsen t.v. vid den härdningugn som så småningom tog över efter blåslampan, Preben Dorph Jørgensen t.h. vid holksvarven.



Bambulagret i den jylländska spöbyggnadsverkstaden. T.v. några av de 'flamberade' stockarna.

Jeg vil gå så vidt som til at sige at følger man slavisk Garrison's anvisninger, er man næsten sikker på et virkelig fint resultat

I modsætning til så mange andre amatørbyggere ha vi ikke haft problemer med at skaffe ferruler (holkar). Til de første stænger fik vi vores fælles ven, Kurt Rasmussen, til at dreje os ferruler, hvor han-ferrulen er af rustfri stål og hunferrulen af messing.

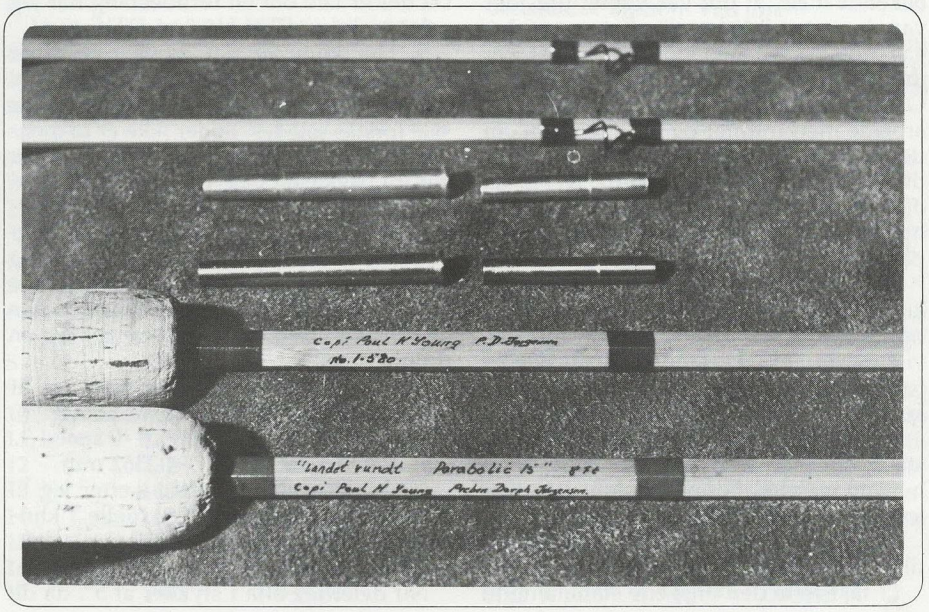
Holkar av titan

Siden har Preben Dorph J. selv købt sig en dejlig drejebænk (svarvbänk), og nu drejer han vore ferruler op i nickelsilver – ikke af rør, men af stænger. Det er tidskrævende, men resultatet et arbejdet værd. Nickelsilver er ret nemt at arbejde i og kræver ikke specialstål. Vanskeligere blev det med titanium, hvor jeg fra København fik fremskaffet nogle længder 10 mm stokke. Dels er det et meget dyrt metal, da det har stor krigsmæssig betydning, dels er det meget hårdt og sprødt og kræver meget langsom drejehastighed, stor tilspænding og anvendelse af stålholdere med hårdmetalplatter (skärhållare och vändskär).

Fordelen ved titan er, at det har samme styrke som stål, men kun vejer det halve, og så kan det ikke ruste eller anløbe. Om det vil blive fremtidens materiale til ferruler skal tiden vise. Det har en ulempe – overfladen er ikke 'selvsmørende' som tilfældet er, hvor der er zink i legeringen som f.eks. i messing og nickelsilver, og derfor glider ferrulerne ikke så nemt ind og ud af hinanden.

Nu har vi efterhånden bygget en snes fluestænger og har selvfølgelig høstet en bunke erfaring af alle de fejltagelser vi har begået undervejs. Sidst har vi ændret lidt på stålhøvleformen. På Kenneth's høvleform er der drejet ekstra skruegevind ved siden af de 12, hvori differentialskruerne sidder. De er tænkt brugt om de andre bliver slidt, men jeg har nu ladet en anden fiskekammerat lave 12 skruer med 5/16" U.N.F. gevind og dem bruger jeg som kontraskruer, idet de skruet i bund presser formens to vanger fra hinanden. Det viste sig nemlig ret hurtigt, at målene i formen ikke holdt sig konstante, når man under høvlingen pressede bambussplitterne i bund – der kunne være et slip på helt op til 1/10 mm! Med kontraskruen kan vangerne reguleres og fastspændes så de ikke giver sig spor.

I vinter blev jeg kontaktet af en ung ingeniør, Erik Dahlberg, Fakse, der var arbejdsløs. Han havde på det lokale bibliotek set min bog om tørfluefiskeri med referat af franskmanden Joannés Robin's beregninger af fluestænger. Trods det, at han ikke var fluefisker – han har aldrig haft en fluestang mellem sine hænder – så synes han det kunne være interessant at prøve at beregne taperinger på fluestænger, og jeg kunne jo kun prøve at støtte han, så langt min noget indskrænkede hjerne rækker, hvad matematik og fysik angår. Modsat de beregninger, der står bag i Garrison's bog, så tager han også stangens bevægelseshastighed med, idet han beregner den ud fra den tid, der går mellem begyndelsen af bagkastet og til fremkastet er slut, sammenholdt med stangens længde under krumningen. Og så kommer det virkelig intressante, og det som gør, at jeg nu har fået ham til at fortsætte sine beregninger. Han beregnede en 8' stang med parabolsk aktion og det viste sig da, at hans dimensionering svarer eksakt til dimensioneringen på min Paul H. Young stang 'Parabolic 15' – (K.T. Keller), når man ser bort fra de yderste 15 cm, hvor 'Para 15' er nogle få hundrededele mm tyndere. Og tænk så på, at netop 'Para 15' var resultatet af nogle af de bedste ingeniørers beregninger i Detroit for godt 30 år siden!



Två av Preben Dorph Jørgensens färdiga spön, bägge kopior av Poul Youngs berömda taperingar, samt två hemsvarvade holkar, en av nickelsilver och en av titan.