

# COMMENT NAÎT LE BAMBOU REFENDU

Que la fibre de verre soit de plus en plus utilisée pour la fabrication des cannes à pêche, c'est indiscutable.

Que ce soit le matériau idéal, c'est peut-être vrai dans la plupart des cas.

Qu'en revanche, pour certaines cannes, et en particulier les cannes à mouche et à lancer ultra-léger,

la fibre n'ait pas rencontré auprès de la plupart des spécialistes la faveur qu'a connue pendant des décennies — et que connaît encore —

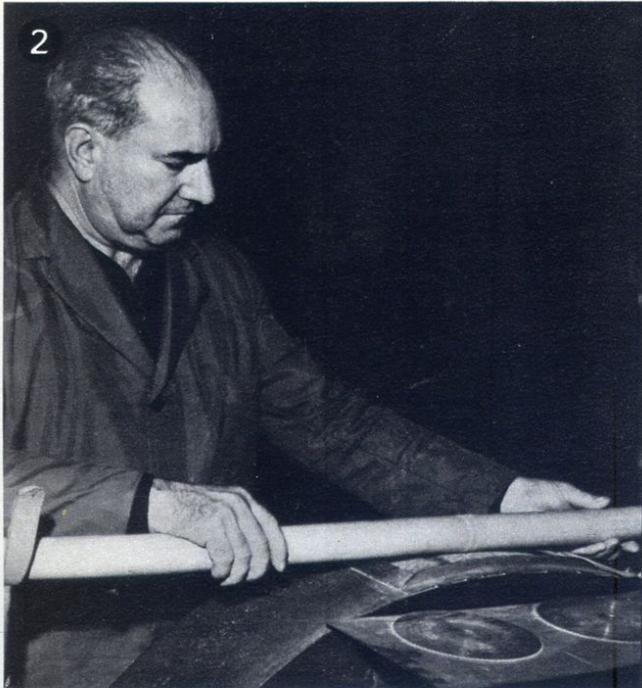
le bambou refendu, c'est certain.

Ce dernier possède en effet des qualités propres qui n'ont toujours pas été égalées.

Il nous a semblé opportun, dans un numéro Spécial Matériel, de montrer comment naît ce noble matériau, fruit de l'ingéniosité de l'homme, de l'habileté et du talent d'artisans amoureux de l'ouvrage « bien faite ».

Pour assister à cette naissance, Victor Borlandelli et Daniel Maury sont allés à Amboise, chez Pezon et Michel, où l'on a un respect quasi religieux pour le bambou refendu et où l'on apporte à sa fabrication un soin, une minutie,

un souci obstiné de la qualité qui ont trouvé leur récompense dans la renommée mondiale qu'a acquise ce prestigieux fabricant.



1 - Le matériau de base est le bambou « Pingona », importé de Chine. Dès son arrivée, le bambou est stocké, en bouts de 4 m de long, à l'extérieur et volontairement exposé aux intempéries pendant 5 ou 6 ans, pour éliminer le plus gros de l'humidité.

2 - Avant utilisation, les bambous sont coupés « à longueur » et passés au four pendant 4 heures, à 170°, pour en extraire définitivement toute humidité. A la sortie du four, les nœuds sont poncés.

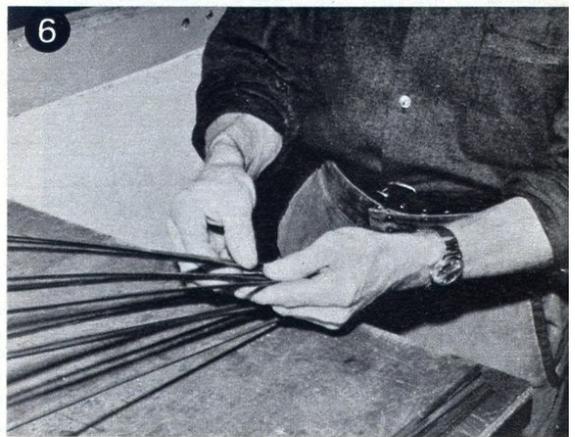


3 - Puis les bambous sont coupés en deux dans le sens de la longueur. Après assemblage en fonction de l'emplacement des nœuds (il faut toujours intercaler les nœuds de l'un des éléments avec les nœuds de l'autre, de façon que deux nœuds ne se retrouvent jamais l'un à côté de l'autre), on débite les demi-bambous en baguettes.

4 - On procède alors à un premier ponçage des baguettes pour faire disparaître les excroissances des nœuds. Il faut éliminer juste ce qui est nécessaire, et ce travail demande un doigté très sûr.

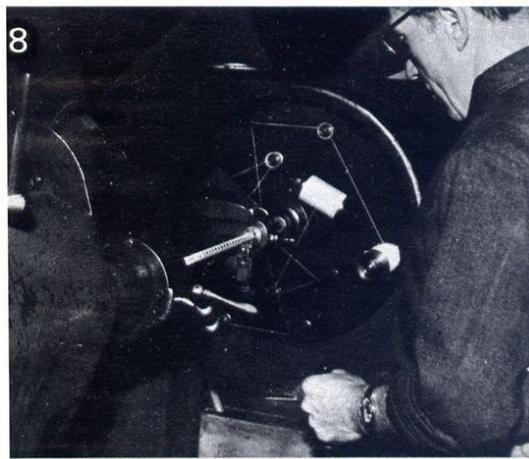
5 - Seule la partie extérieure du bois — la partie « noble » — doit être conservée. Il faut donc éliminer la partie interne, opération réalisée sur une ébaucheuse. Puis les baguettes passent dans une raboteuse qui, grâce à un système très précis de fraises et de réglettes métalliques, va leur donner à la fois leur forme triangulaire et leur conicité. Cette machine extraordinaire travaille au centième de mm.

6 - La vérification des baguettes et l'assemblage des six baguettes qui composeront l'élément, toujours en intercalant les nœuds, se font à la main.

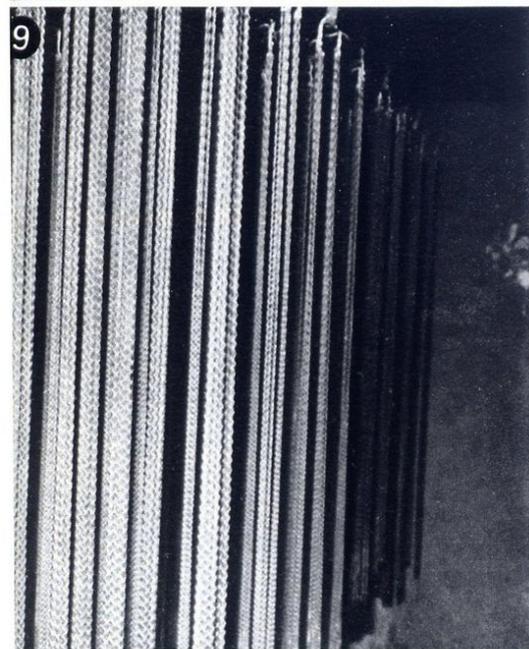




7 - Une fois sélectionnées et sommairement assemblées par deux morceaux de ficelle, les baguettes sont trempées à la main dans un bain de colle à froid.



8 - Puis elles passent dans une machine qui va réaliser un assemblage définitif en maintenant les baguettes parfaitement serrées l'une contre l'autre grâce à un ligaturage automatique à 4 fils.



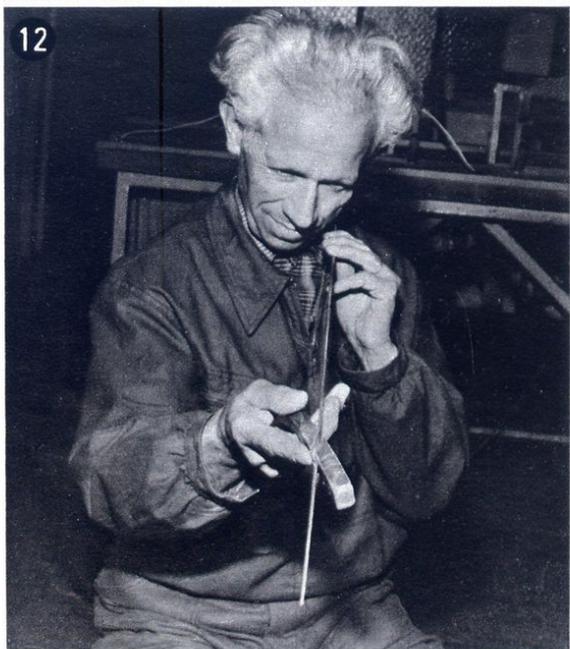
9 - Les éléments sont alors mis à sécher dans une pièce à température constante (30°), pendant 15 jours.



10 - Après ce séchage, les éléments sont débarassés des ligatures et grattés à la main pour enlever toute trace de colle.



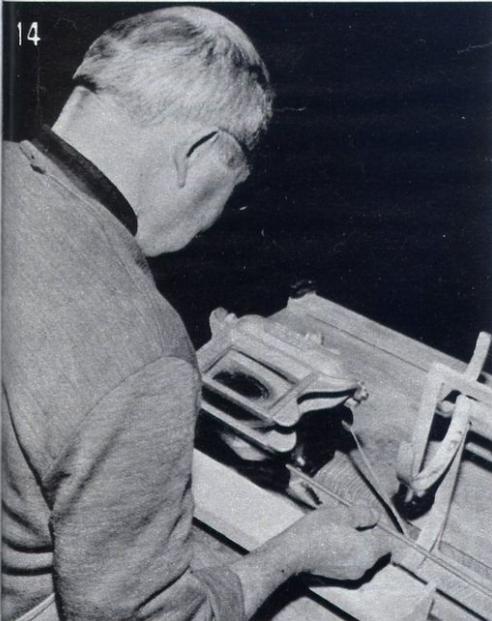
11 - Puis, si nécessaire, ils sont redressés à la flamme...



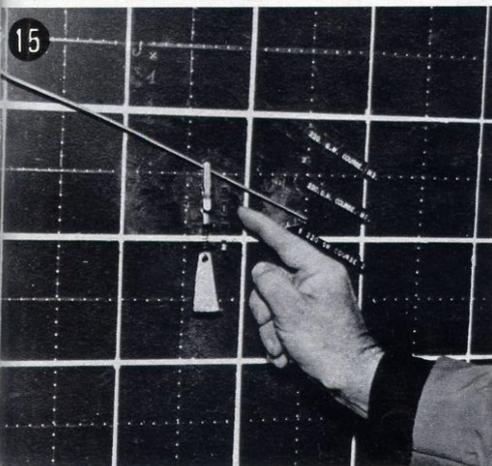
12 - ... à l'aide d'un outil spécial, une « main », et par un spécialiste très expérimenté.



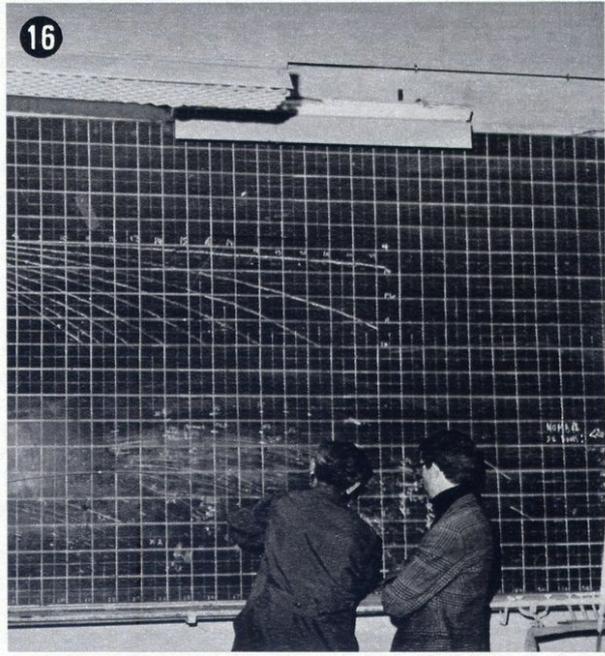
13 - C'est également un spécialiste très adroit qui procède au dernier ponçage à la main, travail très minutieux qui nécessite une grande dextérité et une vérification permanente au palmer...



14 - ... et à la loupe.



15 - Il reste maintenant à passer les éléments à la courbe d'épreuve, c'est-à-dire à les charger d'un plomb de poids donné et à comparer la courbe obtenue avec la courbe idéale figurant sur un tableau noir. On vérifie d'abord les scions...



16 - ... puis les deux parties de la canne assemblées par une virole provisoire.



17 - En fonction de leur puissance, de leur longueur, etc., les éléments sont classés suivant les types de cannes qu'ils serviront à fabriquer. Il restera alors seulement à « habiller » la canne d'une poignée, de douilles, d'anneaux, de ligatures. Mais le plus important est déjà fait : le bambou refendu est né.