



Passage du câble en position "tourne à droite".

Lorsqu'on va passer un élément dans la machine à assembler, il est pratique de l'enfiler dans un morceau de tube PVC, du type de ceux qui sont utilisés en électricité. Les brins étant relativement serrés se mettent en place tout seuls et il n'y a donc à manipuler que le bout de l'élément pour mettre en place l'assemblage des six brins. Je ne mets pas de colle sur la partie où se trouve l'adhésif qui sert à mettre les brins en place; le tube permet aussi aux brins de ne pas "fouetter" lors de la rotation que provoque la machine. Il n'est pas inutile toutefois qu'avant d'enfiler les brins assemblés dans le tube on les fasse passer dans un très petit "joint-spi" (ou un morceau de caoutchouc percé d'un trou) qu'on fait glisser jusqu'au bout de l'élément; il pré-assemble les brins sur toute leur longueur et élimine un peu le trop-plein de colle. Garrison déclarait commencer le passage en machine par la tête de l'élément (partie la plus fine); je commence personnellement par la partie la plus forte.

DRESSAGE A LA COURROIE

Bien qu'il soit prématuré d'en parler car nous ne l'avons pas encore complètement expérimenté, le système décrit par Jack Bird dans *Planing Form* me paraît promis à un grand avenir en ce sens qu'il supprime l'utilisation de la machine à assembler; son principe est simple: enfiler les brins collés dans une gaine de polypropylène, qui a la particularité de se serrer si on tire dessus, puis exercer une très forte traction de chaque côté (plusieurs centaines de kilogrammes): la gaine se tend, droite, et donc fait sécher l'élément collé dans une rectitude absolue. Cela, c'est le principe. Les deux tentatives que j'ai faites n'ont pourtant guère été