

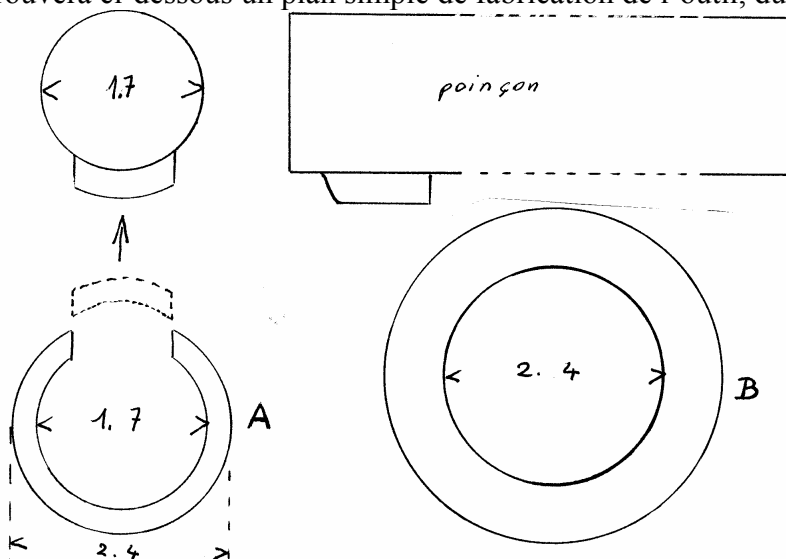
de l'huile de lin dans le bois jusqu'à saturation, en se servant de laine d'acier qui ponce en même temps. On obtient ainsi un poli assez semblable à celui des crosses de fusil. Toutefois ce procédé, s'il "fouette" remarquablement les veines du bois, a comme défaut d'assombrir celui-ci. Je le réserve à des bois naturellement pâles, ou décolorés (eau oxygénée à 130 volumes coupée par une fois et demie son volume en eau).

Je dois à l'inépuisable gentillesse de Paul Agostini, qui tenait le renseignement de Jean-François Roche, d'avoir découvert un bois merveilleux pour les porte-moulinet: le CADE, genévrier sauvage de Provence, qui outre son odeur poivrée et agréable (plus que l'orme qui malgré sa beauté sent en général le pipi de chat!), se révèle facile à travailler, et n'a pas besoin de séchage, car il est très chargé en huiles et essences diverses, ce qui n'est pas sans engendrer d'autres problèmes. En effet il sèche très lentement au vernissage, environ quatre à cinq fois plus lentement que la normale. Mais ceci n'est rien en comparaison de sa beauté et de la facilité qu'il y a à le travailler. Le problème, c'est l'approvisionnement! Il serait criminel de s'attaquer à des arbres vivants, et on doit donc passer après les incendies. Bien que leur répartition ne suive plus guère celle de la promotion immobilière, le seul moyen de trouver du cade est d'aller sur les zones qui ont été touchées par le feu, ce qui se produit, hélas, encore trop souvent. La sécheresse de la terre consécutive à l'incendie est suffisante pour que le dégagement ne soit pas trop difficile. Du moins c'est ce que dit Paul, alors que c'est peut-être moins aisé en réalité. J'engage donc nos membres habitant le sud-est de la France à se mettre en chasse, car le jeu en vaut la chandelle. L'idéal est de repérer les travaux routiers, car les cades sont alors déracinés. C'est la racine qui est la plus intéressante, avec des zones très tourmentées et pleines de points sombres.

CULOT ET BAGUE

Ayant la chance de posséder un tour à métaux, je me suis lancé dans la fabrication de culots et de bagues. La fabrication de ces dernières ne pose guère de problèmes à condition d'aléser en biseau la partie qui monte sur la patte de moulinet.

Pour mettre en forme le culot il est indispensable d'avoir une matrice et un poinçon. On trouvera ci-dessous un plan simple de fabrication de l'outil, dû à Paul Agostini. Je pars de



bouchons de plomberie en laiton, servant à obturer les tuyaux de cuivre. Ces bouchons sont assez épais, et laissent donc une marge quant au diamètres intérieur et extérieur que l'on souhaite obtenir. Le fond, épais, est cône et devra être alésé à plat. Une fois alésé, le culot n'a pas encore sa forme définitive. Il est chauffé au rouge avec une lampe à souder, puis aussitôt matricé.

Un produit à bronzer (Brass Black) puis un vernis léger parachèvent la préparation.