42

Ce document de mauvaise qualité pour les photos présente un interêt indéniable par le contenu de l'article.

Ah... vous avez dit bambou ??

par Charles Roulin

Vous allez lire cet article...?
Alors, sans doute êtes-vous intéressé, ou amoureux des belles cannes faites de bambou refendu.
Il est vrai, que lorsque l'on manipule une de ces petites merveilles qu'est une canne de bois, l'on reste subjugué par la finesse, et la qualité du travail effectué.

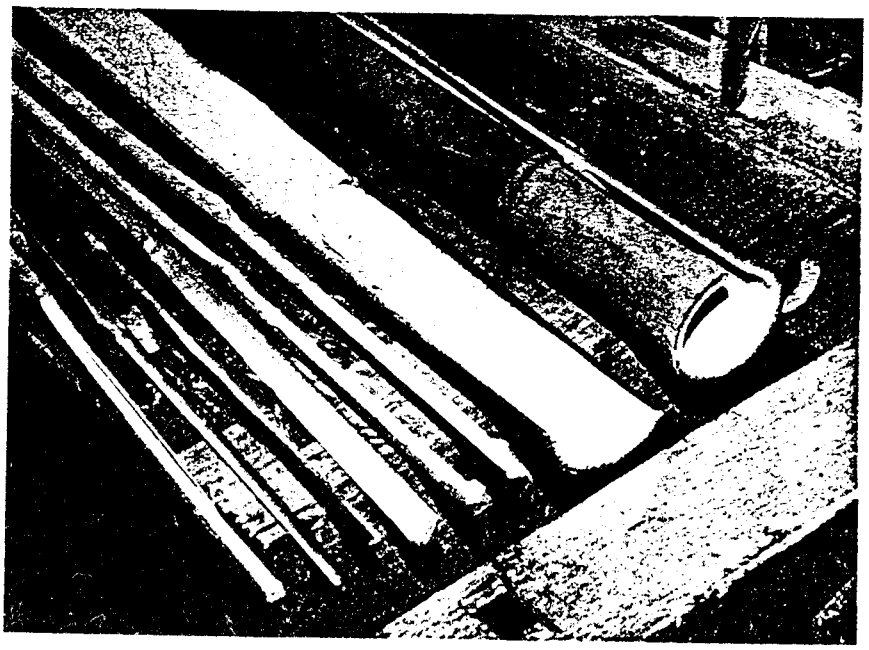
L'auteur et ses œuvres.

C'est à des détails, tels que la régularité des ligatures, la perfection des collages, à l'esthétique générale, à celle de la poignée, du porte-moulinet, du système d'aboutage des brins, que l'on prend conscience peu à peu de quelle patience, et de quelle passion, est fait le travail de l'artisan cannier.
Vous pouvez me croire, l'on ne devient pas riche en fabriquant des cannes de bambou, ce serait plutôt une sorte de vocation.

Mais au fait !!! Savez-vous comment nait une canne de bois ??
Cela vous intéresse ?... Alors lisez la suite, je vais essayer de vous expliquer dans les grandes lignes ; car ce n'est pas chose facile.

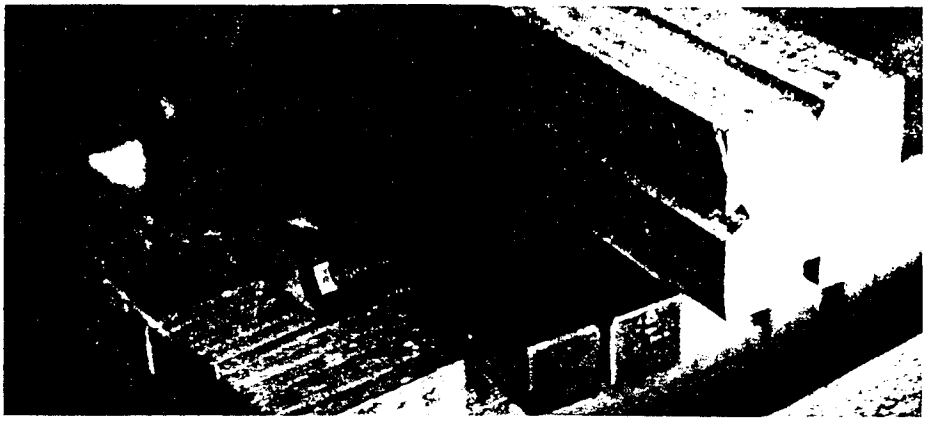
Pour mener à bien un tel travail, il est nécessaire de posséder quelques outils, et engins très spécialisés, tels que les formes de bois, ou celles de métal, qui sont réglables, une machine à ligaturer et divers instruments de mesures.
Pour commencer, il faut le matériau de base, le bambou.
L'on peut se servir de n'importe quelle espèce, mais le résultat final sera à la hauteur de la qualité du bois utilisé.
Non, ne plaisantons pas avec une chose aussi importante.
Il faut le meilleur, et entre quelques-uns de bons, le meilleur est sans conteste l'Arundinaria amabilis.
C'est le bois utilisé, par presque tous les grands artisans canniers américains, ce n'est pas peu dire, car chacun sait, que les plus belles, et les plus performantes cannes de bois, sont construites Outre-Atlantique.
Ce bambou provient de Chine, et pour être tout à fait fameux, il devra être le plus sec possible, (entre 5 et 10 ans de séchage) avoir une fibre dense, serrée, et épaisse.
Le voilà donc, ce fût de bambou, il est brut, souvent fendu. C'est à ce stade que je le trempe, afin de le durcir, et de lui donner un nerf supérieur ; cela influencera aussi sa couleur. Ensuite, j'arrase les nœuds extérieurs, et je refends le tronc en deux parties égales. Suit, l'arrasement des séparations intérieures ; après, chacune des deux moitiés sera divisée en six parties, que je vais refendre. Il est très important, pendant cette opération, de bien laisser le couteau suivre le sens de la fibre.
Chacune des douze baguettes ainsi obtenues, devra être redressée à la chaleur ; celles ne donnant pas satisfac-

Le bambou entier, moitié, six baguettes.

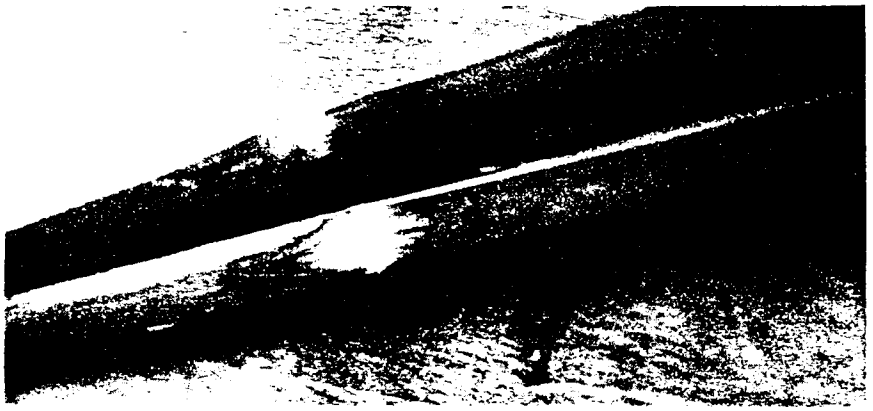


tion, ayant soit une cicatrice de feuille, soit un trou, ou un autre défaut, doivent être implacablement rejetées.

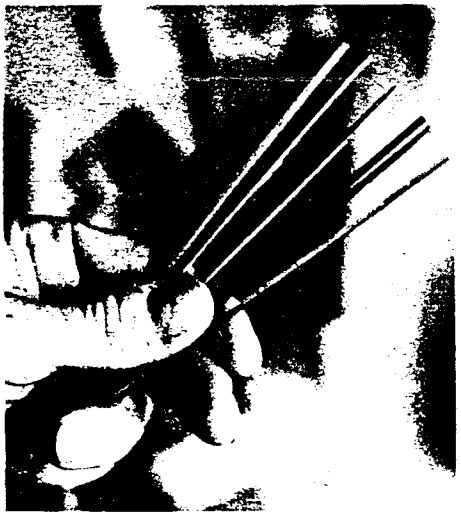
Pour le taillage, et la mise en forme des brins, je travaille aux rabots ; l'avantage de ceux-ci, est de travailler en respectant la direction du fil.
Le sciage, ou le fraisage, sont plus précis encore, plus rapides, mais ne respectent pas les écarts, que font par endroit les fibres. Ces baguettes vont alors être travaillées en trois phases successives et, sur trois formes de bois différentes ; rabotées elles prendront alors à la troisième phase, la forme d'un triangle dont l'angle est de 60°, et elles seront parallèles sur toute leur longueur.
Comme vous ne l'ignorez certainement pas, l'action d'une canne est due à la conicité des éléments qui la composent. Chaque élément est lui-même constitué de six brins, comme ceux que je viens de préparer.
Chacun de ces six brins devra donc avoir une certaine dégressivité calculée avec précision, au dixième de millimètre.
Chaque baguette parallèle sera donc rabotée à nouveau. Mais cette fois, sur une règle d'acier, qui elle, est réglée très précisément au moyen d'un palpeur de profondeur, elle sera plus ou moins pincée, ce qui donnera le brin terminé, différentes épaisseurs à chaque extrémité.
Le rabotage de finition, pour les brins de scion, est extrêmement délicat ; les rabots doivent être affûtés au mieux, et l'épaisseur de coupe réglée avec une grande précision. Que le rabot arrache tant soit peu, ou que l'angle de coupe soit trop ouvert, et le brin casse... Ce sont vous l'imaginez, des heures de tra-



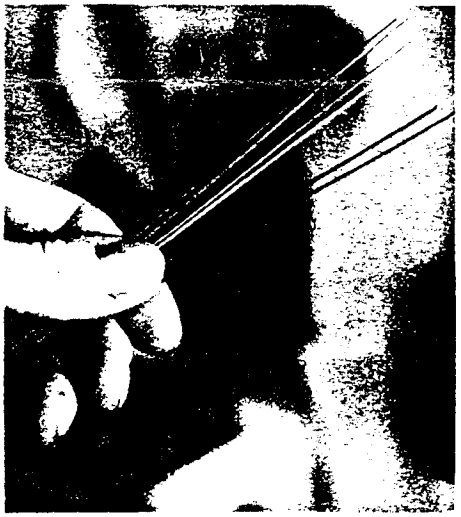
Les deux règles.



Baguette courbe, et redressée.



Les six brins d'un talon.



Les six brins d'un scion.

vail perdues, et du coûteux matériel inutilisable.
Le sens du rabotage, selon les bois est très important lui aussi, parfois les nœuds s'arrachent, malgré le meilleur affûtage des fers ; il faut prendre alors le bois dans le sens inverse.

Bien, supposons que l'on ait terminé le taillage des différents brins, ceux qui formeront le talon, et ceux du scion.
Il faut maintenant les coller, et là aussi ce n'est pas une mince affaire ; une opération mal menée peut détruire, tout ou en partie les brins, ou même l'élément en entier.
Je colle mes cannes avec une colle à deux composants, à durcissement lent, qui me permet de travailler sans être trop pressé par le séchage.
L'on pose donc, sur de vieux journaux, les brins maintenus solidaires entre eux, grâce à des bouts de scotch collés tous les 20 cm, environ, que l'on fendra ensuite avec une lame de couteau, de façon à ouvrir les six brins en éventail.
Vient alors l'encollage, et la ligature qui maintiendra fermement l'ensemble ; cette ligature se fera en deux sens, et sur toute la longueur des éléments.
Il restera à contrôler leur rectitude, et de les redresser le cas échéant, encore une opération difficile.

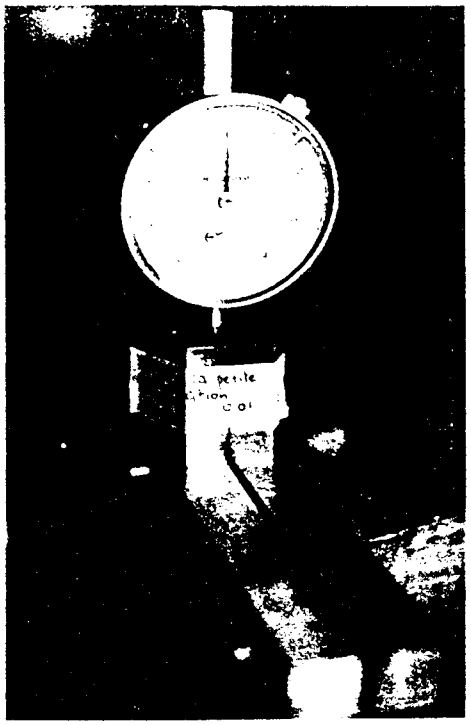
Après quelques jours d'attente, laissant se faire un durcissement maximum, arrive le moment de nettoyer les éléments, qui sont bien solides maintenant.
A l'aide d'un racloir, on enlèvera la colle et les ligatures, viendra ensuite le ponçage, avec des papiers abrasifs de grains différents, jusqu'à la finition des surfaces.
Après quelques heures de ce travail, on obtient de superbes éléments aux angles vifs, et aux fibres bien apparentes.

Le reste, n'est plus que le montage habituel, les anneaux, la poignée, le tournage éventuel de celle-ci, le porte-moulinet, les vernis, la finition quoi...
Personnellement, je creuse mes cannes, afin de les alléger ; elles sont donc alvéolaires, ce travail s'effectuant sur les brins avant le collage, bien entendu.
Je tourne mes porte-moulinets, dans des bois tels que l'olivier, le chêne, l'acajou, ou d'autres essences, ayant une belle texture. L'aboutement de mes cannes se fait au moyen d'un « splice ».
C'est un système ancien, mais très fiable, qui permet une action continue, car n'étant pas contrariée par la raideur d'une virole métallique.
Je vous dirai encore que pour faire une belle canne artisanale, il faut entre 45 et 50 heures de travail, et environ 27 opérations différentes ; ce qui fait qu'obligatoirement ce sont des objets qui ne peuvent être bon marché.

J'espère que ces quelques explications, vous auront permis de comprendre comment se fabriquait une canne de bambou refendu. Je suis sûr, qu'après avoir imaginé la somme de travail nécessaire à la fabrication vous regarderez différemment votre canne de bois, et que si vous aviez tendance à la négliger, vous en prendrez maintenant le plus grand soin.

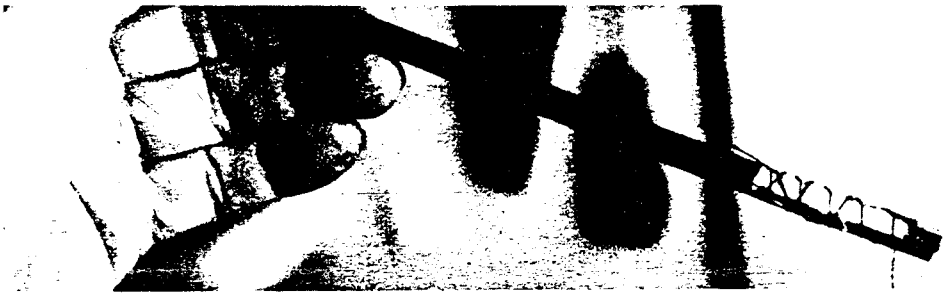
C.R.

Les trois opérations, les baguettes.



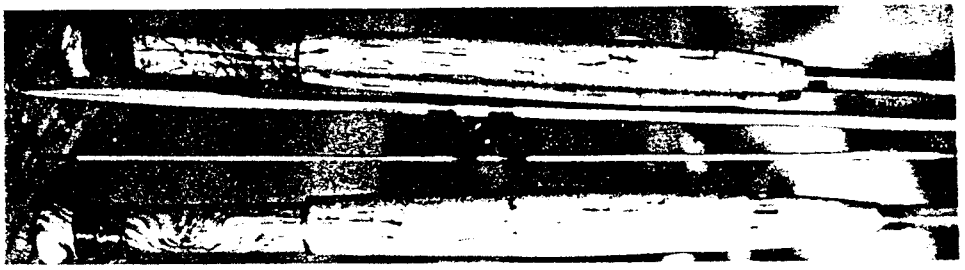
Le palpeur de profondeur.

Élément plein, et alvéolaire.



Le ligaturage après encollage.

Le splice.



Poignées finies, porte-moulinets en bois d'olivier.