

Pose d'un porte-moulinet fixe

> On aime ou on aime pas les porte-moulinet fixes. Personnellement je suis plutôt favorable au porte-moulinet par bagues mobiles que l'on peut retirer et remplacer par quelque chose de plus ergonomique (voir la page "[porte-moulinet sans bagues](#)"), mais certains types de cannes sont vraiment tous désignés pour être équipés de porte-moulinet fixes. En premier lieu, les cannes type "casting".



> Une fois la partie basse de la poignée réalisée il ne reste qu'à aménager un décrochement pour accueillir la base du porte moulinet afin que celui-ci soit parfaitement centré sur la poignée et par rapport au blank. Ce décrochement pourra avantageusement être réalisé à la fin du [tournage de la poignée](#).

> Ensuite il faut combler l'espace vide entre le blank et l'intérieur du porte-moulinet. Pour cela plusieurs alternatives sont possibles suivant l'espace à remplir. Si l'espace est important, un calage avec un adhésif utilisé pour le masquage en peinture est utilisé (comme sur la photo ci-dessus). Si l'espace est plus réduit, la même solution peut être employée, des enroulements de cordelette d'un diamètre adapté peuvent aussi être envisagés.

> La colle (époxy à deux composants) devra ensuite remplir les intervalles lorsqu'on enfilera le porte-moulinet qui devra rentrer sans jeu, mais sans forcer. Avant durcissement de la colle il faudra également surveiller que le blank se trouve bien au centre de celui-ci.

> Pour continuer, il faudra ajouter en haut de poignée quelques autres rondelles de liège pour terminer la poignée, cette partie pourra facilement être réalisée à part, sur un mandrin du diamètre du blank à l'endroit où cette pièce prendra place. Le principe restant le même que pour la réalisation d'une poignée complète. Le fait de fabriquer cette pièce à part évitera de salir le porte moulinet avec la poussière de liège, le filetage n'étant pas facile à nettoyer. Ou même d'abîmer le porte-moulinet avec les abrasifs utilisé pour le tournage.



> Pour finir, il est courant d'ajouter une bague de finition en haut de poignée, ici un petit cône de carbone tourné dans un vieux bout de canne, une fois vernis en même temps que la ligature c'est assez joli. Plus classiquement il s'agira d'un bague métallique plus ou moins travaillée ou d'une plus ou moins gracieuse bague plastique... Cette bague n'a pas d'autre fonction que l'esthétique en permettant de cacher la jonction blank/liège.

> Voici à quoi pourra ressembler la poignée complète :



> Pour le talon, voir à la page "[Talon en liège aggloméré](#)".