

Bien que généralement très massifs, les maillets en bois sont utilisés pour frapper les ciseaux et gouges ou encore pour fermer les assemblages de menuiserie et ébénisterie.

Inspiré d'un outil ancien de collection, le maillet Veritas dispose des avantages des versions bois et acier : la tête en laiton a le poids et la petite taille caractéristiques des maillets métalliques tandis que les inserts en bois de diamètre 38 mm fournissent une surface de frappe n'abîmant pas les bois à assembler et les manches d'outils.

Avec ses deux faces de frappe, vous pouvez choisir d'en conserver une propre et sans marque pour les travaux fins et utiliser l'autre pour des travaux plus rudes comme l'extraction de vis ou la frappe sur du métal.

Le maillet Veritas dispose de deux faces de frappe légèrement inclinées, c'est-à-dire non parallèles à l'axe du manche. Cela favorise la frappe rectiligne dans l'axe des outils (ciseaux de menuisier, outils de sculpteur, etc.), mais surtout la frappe parfaitement à plat sur les surfaces (surfaces de panneaux à assembler par exemple). Lorsque l'utilisateur tient le maillet par l'extrémité de son manche et que ses doigts effleurent la surface (figure 1) la face de frappe retombera parfaitement à plat, risquant le moins possible de détériorer ou de laisser des marques sur les bois à assembler : lors du montage d'une carcasse de meuble par exemple.

RECTIFIER LES FACES DE FRAPPE

Étant donné que la grosseur des doigts et la manière de tenir l'outil peuvent varier d'un utilisateur à l'autre, il pourra éventuellement s'avérer utile, pour ceux recherchant la perfection, de rectifier l'angle des deux faces de frappe du maillet ; ceci afin d'ajuster l'outil exactement à votre ergonomie.

LE MAILLET D'ÉBÉNISTE veritas®

Figure 1



Maintenez le maillet sur votre établi comme montré en figure 1. Observez si seul un des bords de la face de frappe est en contact avec l'établi, c'est-à-dire s'il existe un espace incliné entre les deux surfaces (de frappe et de l'établi). Si c'est le cas rectifiez la surface de frappe du maillet à l'aide d'une cale à poncer. Procédez à nouveau à différents essais jusqu'à ce que la face de frappe soit parfaitement posée à plat sur l'établi lorsque l'outil est maintenu comme montré en figure 1.

PRÉCAUTIONS & MAINTENANCE

Pour éviter les déformations du manche et surtout des deux inserts de frappe en bois, évitez d'utiliser votre maillet Veritas dans

des lieux humides et en aucun cas en contact avec de l'eau.

FIXATION DU MANCHE

Le manche est fait de bois de frêne dûment sélectionné ou de noyer d'Amérique (selon les lots). En prenant les précautions de base cet élément ne devrait pas bouger. Cependant, après de très nombreuses utilisations ou encore si votre outil a été soumis à des environnements à fortes fluctuations hygrométriques, il est possible que la fixation du manche prenne un peu de jeu. Dans ce cas frappez fermement l'extrémité basse du manche (côté poignée) contre votre établi pour "chasser" la tête en bronze un peu plus loin sur le manche. Aidez-vous ensuite d'un

marteau relativement lourd et d'un poinçon pour chasser plus profondément le coin métallique d'écartement dans le manche.

REEMPLACER UN INSERT EN BOIS

Les deux inserts en bois servant de faces de frappe sont faits de bois de bout dense au grain serré. Ils doivent pouvoir servir de très nombreuses années sans être détériorés si vous veillez à n'utiliser votre maillet que pour frapper des surfaces de bois (manches de ciseaux de menuisiers et outils de sculpteur, carcasses de meubles à assembler, etc.). Une utilisation contre des objets métalliques risque en revanche d'irréremédiablement les détériorer. Vous pouvez alors néanmoins remplacer un insert détérioré. À l'aide d'une mèche de diamètre 6 à 6,5 mm effectuez une série de perçages en ligne au travers de l'insert de manière à le "fendre" en deux parties (les cavités recevant les inserts ont une profondeur de 20 mm environ) ; évitez au maximum les contacts avec la tête en bronze. En vous servant d'un tournevis plat, faites levier afin d'extraire ces deux moitiés de l'insert à remplacer. Éliminez ensuite les traces de colle. Fabriquez un nouvel insert en bois de bout (choisissez un bois dense et au grain serré) de 40,5 mm de diamètre (1,6") et 25 mm environ d'épaisseur (1"). Avant d'usiner cet insert, stockez durant plusieurs jours dans votre atelier la pièce de bois qui vous servira à l'usiner ; ainsi le bois prendra le degré d'humidité du lieu et on minimisera ses déformations ultérieures. Mettez en place le nouvel insert après avoir déposé un joint de silicone régulier autour de la cavité de la tête de bronze.



MES NOTES

CONSEILS

À noter :

dans un environnement très sec la fixation des deux inserts en bois est susceptible de prendre un peu de jeu (dû au retrait du bois). Ceux-ci ne devraient néanmoins ne jamais se détacher.

HM DIFFUSION

49 route de Lyon - CS 26003
38081 L'ISLE D'ABEAU CEDEX

**VENTE
PAR
CORRESPONDANCE**

Dépôt

49 route de Lyon - La Grive
38080 St Alban de Roche