

MES  
NOTES



## UTILISATION DES BUTÉES D'ÉTABLIS

Suivez ce lien pour retrouver  
les butées d'établi Veritas dans  
la boutique d'HMdiffusion

### BENCH DOGS : butées standard

Les butées escamotables rondes sont le complément idéal de votre établi. Qu'il soit ancien ou en fabrication. Vous n'avez qu'à percer des trous de 19 mm à intervalles réguliers à travers le plateau de l'établi pour le transformer en une table de serrage aux multiples fonctions. Avec une butée dans un trou de l'établi et une autre dans la presse mobile, vous serrez des pièces de n'importe quelle longueur sur l'établi. Lorsqu'elles ne sont pas utilisées, les butées s'escamotent à fleur de l'établi. La longueur de 11 cm permet de repousser les butées vers le haut sur des établis jusqu'à 10 cm d'épaisseur.

Ces butées peuvent aussi être utilisées pour un serrage sur le chant de l'établi en perçant des trous sur la face avant de l'établi. Avec une butée à vis à l'autre extrémité, vous pouvez bloquer une pièce latéralement sans être gêné par des serre-joints.

Installation des butées : Les butées Veritas peuvent être utilisées verticalement ou horizontalement. Le gabarit indiqué sur le dessin peut vous aider à percer bien d'équerre et à espacement fixe.

### BENCH PUPS : butées courtes

Pourquoi des butées d'établi plus courtes ?

Beaucoup d'établis font seulement 50 mm d'épaisseur et n'ont pas besoin des butées longues. De plus, ces butées courtes ne gênent pas le coulissement des tiroirs sous le plateau.

Ces butées courtes sont idéales pour les serrages frontaux. En perçant des trous



horizontaux de 50 mm de profondeur sur le chant de l'établi, vous pouvez y bloquer planches panneaux à l'aide d'un même trou percé dans la presse parisienne.

Installation des butées d'établi courtes. Les butées courtes s'utilisent dans des

trous de 19 mm percés sur le dessus de l'établi. Pour les perçages frontaux, les trous étant borgnes, limitez la profondeur à 5 cm de manière à pouvoir retirer facilement les butées.

Un gabarit facile à fabriquer (voir p.2) vous permettra de percer d'équerre et à espaces réguliers.

Les butées font exactement 19 mm de diamètre et peuvent se retrouver à forcer dans le trou. Tout dépend de la qualité du perçage et de la mèche utilisée. Vous pouvez alors figoler à la râpe ou avec un tourillon entouré de papier de verre. La mèche hélicoïdale de 19 mm que nous vous proposons dans notre catalogue fait des trous parfaitement cylindriques et adaptés aux butées.

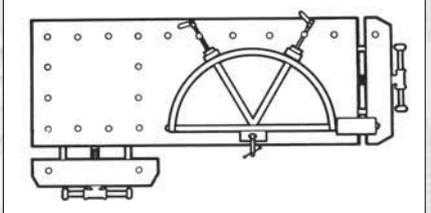
**WONDER DOGS : butées à vis**

Avec une queue de diamètre 19 mm et une longueur de 15 cm ces butées à vis peuvent s'utiliser partout où il est possible de percer un trou de 19 mm. En position basse, seulement 16 mm de la butée dépassent de l'établi. La poignée pliante assure le serrage dans n'importe quelle position. Le filetage du coulisseau vertical est incliné de 3° et permet un blocage de la pièce en appui vers le bas.

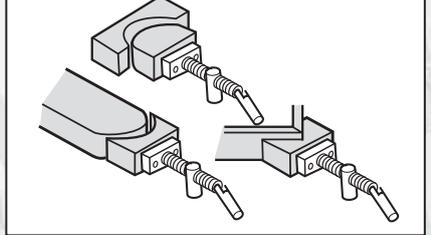
**EXEMPLES D'UTILISATION**

Serrage de formes spéciales : vous pouvez serrer toutes sortes de formes en combinant l'utilisation de plusieurs butées fixes et butées à vis.

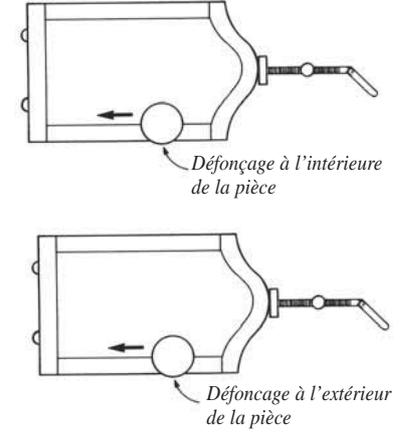
Travaux courbes : serrer une imposte courbe ou fabriquer des pièces en lamellé collé ne sont plus un problème.



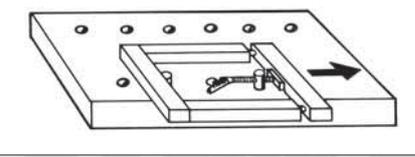
Formes spéciales : La partie mobile des butées à vis dispose de 2 trous permettant de fixer des cales de forme ou un martyr.



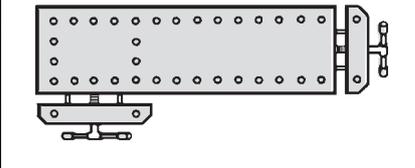
Fixation pour défonçage sur l'établi : sur les pièces de plus de 16 mm d'épaisseur, le passage de la défonceuse est laissé libre.



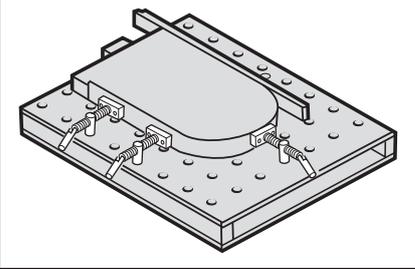
Démontage d'un cadre : la butée à vis remplace facilement un écarteur.



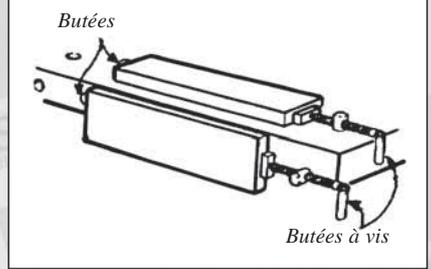
Exemple de perçage d'un plateau d'établi pour utilisation des butées Véritas.



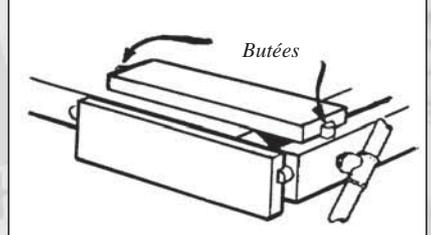
Gabarits : 2 pièces de contreplaqué collées sur des entretoises de 5 x 10 cm peuvent être percées à la forme voulue pour serrer une infinie variété de pièces.



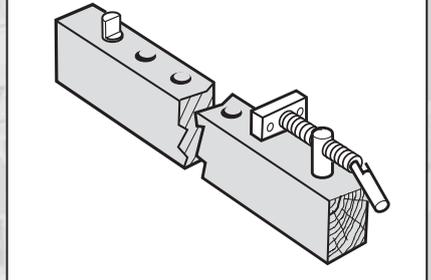
Serrage sur le coté et sur le plateau de l'établi avec des butées à vis.



Serrage sur le plateau et sur le coté de l'établi avec des butées dont une est insérée sur la presse.



Serre-joints à dormant : vous fabriquez un dormant de la longueur désirée en perçant des trous de 19 mm dans un chevron standard.



Perçage des trous à l'aide d'un gabarit "maison"

