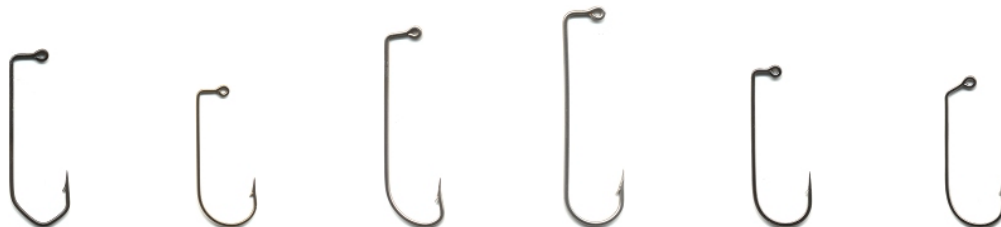


# Les Têtes Plombées

Les têtes plombées représentent la base de l'équipement d'un leurre souple pour le mettre en action de pêche. Celles-ci ont l'avantage d'une mise en oeuvre simple et rapide puisque l'hameçon et la plombée sont solidaires et qu'il suffit d'enfiler le leurre souple sur l'hameçon pour être prêt à lancer sa ligne et commencer à pêcher.

## Les hameçons :



> L'hameçon sera adapté au leurre qu'il recevra, pour cela il existe dans le commerce toutes sortes d'hameçons à la hampe plus ou moins longue, à la courbure plus ou moins étudiée pour une meilleure efficacité.

> Le point commun à tous ces hameçons est le fait que la partie supérieure de la hampe, du côté de l'anneau, est repliée vers l'intérieur en direction de la pointe. L'angle formé varie de 90° à 60° voir moins, le but étant que l'hameçon s'intègre parfaitement dans le plomb qui sera moulé dessus. La grande majorité des têtes plombées étant moulées sur des hameçons avec un angle de 90° .

## Le plomb :

> Beaucoup de formes et de finitions sont possibles, des plus abstraites aux plus réalistes, il suffit de consulter l'offre des fabricants pour s'en convaincre. La plupart n'ont pas de raison précises à leur forme, et l'action du leurre s'en trouve très peu influencée, d'autres ont une forme définie dans un but précis comme les modèles "stand-up" qui permettent de maintenir la pointe de l'hameçon en l'air lorsque le leurre repose sur le fond. En dehors de quelques cas particuliers comme celui-ci, on peu donc se laisser aller à son inspiration tout en restant conscient que plus le volume de la tête sera important et plus le poids de celle-ci sera important...

> Un point sur lequel on pourra s'attarder est la petite pièce prolongeant la plombée sur la hampe de l'hameçon et destinée à maintenir le leurre en place :



> La plombée est prolongée sur la hampe de l'hameçon par un tube portant généralement un ou plusieurs ergots dont le rôle est de maintenir le leurre souple en place. Ce système est d'une efficacité très moyenne, en l'absence d'ergots le leurre n'a pas plus tendance à glisser, au contraire si ces ergots sont trop important (ce qui est quasiment toujours le cas) ils ont tendance à déchirer le leurre et par ce fait de conduire à l'inverse du but recherché.



> Sur certaines têtes, l'ergot est remplacé par de petits anneaux qui forment comme des bourrelets et qui sont d'une efficacité bien meilleur car ils n'abîment pas le leurre.



> Enfin, un type de tête plombée apparue récemment présente la particularité de voir le tube de plomb remplacé par une sorte de tire-bouchon en corde à piano dont l'une des extrémité est solidaire de la plombée et l'autre libre. Cela permet de "visser" le leurre lors de sa mise en place, la tenue est parfaite et le leurre ne risque pas d'être déchiré ni de glisser. En revanche la mise en place n'est plus aussi rapide que sur les autres type de têtes plombées.

## Ma solution :

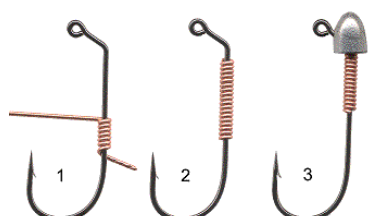
> Je vais vous présenter ici un type de tête plombée sortant un peu de ce qui se trouve dans le commerce, mais le principe général restant le même, vous pourrez tout à fait fabriquer des têtes plombées classiques suivant le même principe. L'idée est de remplacer la partie destinée à retenir le leurre sur l'hameçon par un morceau de fil de cuivre mono brin enroulé en spires jointives, parfaitement efficace et qui n'abîme pas le leurre.

> La première chose consiste à réaliser un modèle qui va servir à réaliser le moule qui servira à couler le plomb sur l'hameçon. ce modèle devra correspondre exactement, par sa forme, à ce que l'on souhaite obtenir. Pour ce faire on pourra employer divers matériaux comme le bois, la pâte à modeler, mais ma préférence va aux pâtes vendues au rayon bricolage et qui servent à diverses réparations, ce sont souvent des pâtes époxy à deux composants se présentant sous forme d'un cylindre d'une dizaine de centimètres de long ou les deux composants sont répartis, pour l'un au centre du cylindre et pour l'autre à la périphérie. Il suffit de couper une tranche du cylindre pour avoir automatiquement les deux composants en bonnes proportions qu'il suffit de malaxer.

> La pâte obtenue est mise en place sur l'hameçon (le même que ceux qui recevront la coulée de plomb) plus ou moins grossièrement, après durcissement le travail se fait facilement à la lime fine et au papier de verre jusqu'à obtenir la forme désirée.



> La réalisation du moule est tout à fait similaire à ce qui a déjà été décrit dans la page "[Moulage du Plomb](#)" à laquelle je vous invite de rendre visite pour poursuivre. Une fois le moule réalisé nous pouvons passer à la fabrication des têtes plombées proprement dites.



**1** - Enrouler en spires jointives un morceau de fil de cuivre mono brin de diamètre adapté. Un fil de section 1 mm<sup>2</sup> convient à la plupart des situations.

**2** - Le nombre de spires voulues étant obtenu, couper à ras chaque extrémité avec une pince coupante d'électronicien. On peut faire quelques spires supplémentaires pour ensuite s'adapter au moule plus facilement.

**3** - La plombée est ensuite moulée en prenant attention, au moment où on place l'hameçon dans le moule, d'emprisonner quelques spires du fil de cuivre dans la cavité qui recevra le plomb en fusion.

> Cette tête plombée est déjà utilisable tel quel, on peut évidemment laisser son imagination s'exprimer et peindre cette tête comme on le souhaite, y peindre des yeux, etc... Pour ma part, après peinture, je finis le travail par une couche de vernis époxy qui va protéger la finition de l'agression du leurre souple et de l'abrasion provoquée par les chocs avec le fond.

