



Découvrez 3 techniques d'assemblage

3 tabourets
« scandinaves »

Par Nathalie Vogtmann – « Wood and Woman »

Fabriquer un meuble ne veut pas forcément dire se lancer dans un gros projet type armoire normande. Je vous propose ici de commencer par un « basique » à la fois simple et formateur : un petit tabouret en bois massif. Quatre pieds, quelques traverses, rien de plus — mais suffisamment pour apprendre, progresser et se faire plaisir à l'atelier.

BONUS EN LIGNE

Retrouvez un complément à cet article dans la rubrique **BONUS** de notre site Internet
www.blb-bois.com/les-revues/bonus

**A**

Accessible aux débutants



L'intérêt de ce projet est de pouvoir être abordé de manière différente selon votre niveau technique :

- Pour les **débutants**, la version à **vis biaises** permet de construire un meuble solide en toute simplicité, sans colle ni outils complexes.

- Pour ceux qui souhaitent aller plus loin, le « **Mortise Mate** » ouvre la voie aux assemblages à faux tenons, plus robustes et plus esthétiques.

- Les **boiseux aguerris** équipés d'une fraiseuse « Domino » de

Festool pourront mettre à profit tout le potentiel de cette machine haut de gamme pour gagner en rapidité et en précision.

Note : faute de place, cette version vous est proposée en « Bonus » sur notre site Internet BLB-bois !

Ce tabouret n'a donc rien d'un parcours du combattant.

Au contraire, il illustre à quel point les bons outils peuvent simplifier la vie en atelier. Trois méthodes, trois niveaux de pratique, mais un même résultat : un meuble élégant, robuste, et surtout la satisfaction de voir comment le choix de l'outil transforme le geste et enrichit l'expérience du travail du bois.

UN DESIGN SOBRE ET MALIN POUR S'ADAPTER À VOS ENVIES

Avant de parler d'assemblages, parlons proportions. Le modèle que je vous propose est inspiré des **tabourets scandinaves** simples et élégants, sans fioritures ni complications inutiles. Il s'agit d'un cube de 40 x 40 cm, stable, visuellement léger, facile à intégrer dans n'importe quel intérieur, au pied d'un lit, dans une entrée, ou comme petit siège d'appoint.

Les avantages de ce format ?

Il est à la fois économique en bois et très pédagogique : parfait pour s'initier à la fabrication de meubles avec une structure de base classique, c'est-à-dire quatre pieds, reliés par des traverses basses et hautes. On y apprend à découper proprement, à tracer avec rigueur, à assembler solidement : tout ce qui constitue les fondations du travail du bois.



LE BOIS

Pour ces tabourets, je suis partie sur ce que j'avais en stock :

- des tasseaux de pin (1^{er} modèle) ;
- des tasseaux de paulownia (2^e modèle) ;
- une très belle chute de cèdre.

Pour le pin, rien de plus simple : j'ai trouvé mes tasseaux directement en magasin de bricolage. Le paulownia, lui, vient de chez lkiwood, un revendeur spécialisé dont je vous avais déjà parlé dans le numéro 74*. Tous ces tasseaux étaient déjà calibrés, prêts à être assemblés. Enfin, le cèdre a une histoire un peu différente : il s'agit de chutes offertes par un ami menuisier issues d'un plan de travail qu'il venait de terminer.

L'ASSISE : LE CHARME DU TISSAGE DANOIS

Une fois la structure d'un tabouret terminée, il faut penser à l'assise. Si sur le tout premier tabouret que j'ai réalisé, l'assise est en cordage type macramé, j'ai choisi pour les deux autres modèles le tissage danois, un grand classique qui allie confort et esthétique. Le principe ? Tendre de la corde en papier kraft torsadé dans un jeu de croisements réguliers, jusqu'à former une assise ferme et souple à la fois. Ce type de tissage, popularisé par les designers scandinaves du milieu du XX^e siècle, donne un rendu graphique très tendance. Il est également beaucoup plus rapide à réaliser grâce à son astucieux système de crochets. Pas besoin de matériel compliqué : de la corde, une bonne paire de ciseaux, et des clous suffisent. C'est un travail répétitif et presque méditatif, qui transforme la simple ossature en un objet décoratif et confortable.



Cette corde de papier est reconnue pour sa solidité. Il en existe différentes teintes : naturelle et anthracite comme ici ou encore blanche.



Toutes les teintes se marient avec le bois mais donnent un rendu différent.

3 tabourets « scandinaves »



L'assemblage par vis biaises a en effet tout pour séduire, en particulier les débutants. Plutôt que de recourir à des vis traversantes peu élégantes ou à des équerres métalliques visibles, on perce un logement en biais qui permet de fixer solidement deux pièces entre elles. Le résultat est à la fois plus solide et plus discret, tout en restant très simple à mettre en œuvre.

Pour ce projet, j'ai choisi un gabarit de perçage de la marque Kreg, le « Pocket-Hole Jig 320 », qui m'a permis de faire deux perçages juxtaposés sur mes tasseaux de 44 mm de large.

Mise à longueur des pièces

Je commence par débiter les différents éléments du tabouret dans un tasseau de 44 x 44 mm :

- 4 pieds de 400 mm ;
- 8 traverses de 320 mm.

Je coupe toutes les pièces à la scie à onglet, en vérifiant systématiquement l'équerrage.

Perçages

Le gabarit de perçage est livré avec une mèche spécifique et une bague de butée qui permet de régler très précisément la profondeur de perçage. Je fais coulisser la butée sur le foret jusqu'à ce que la petite fenêtre graduée indique l'épaisseur de mon bois – ou la valeur la plus proche – puis je le verrouille à l'aide de la vis de blocage. Une fois ce réglage effectué, chaque trou s'arrête automatiquement à la bonne profondeur, sans risque de traverser la pièce.

Bonus écologique : la corde de papier kraft est composée de cellulose et non d'hydrocarbure comme les cordes synthétiques, et est par ailleurs très solide donc durable.

UN TABOURET ASSEMBLÉ PAR VIS BIAISES

C'est il y a déjà une dizaine d'années, que j'ai fabriqué mon premier petit tabouret en utilisant la technique des vis biaises. Le succès avait été

tel que je n'ai guère eu le temps d'en profiter : il avait aussitôt trouvé preneur. Dix ans plus tard, ma pratique a évoluée, mes envies techniques aussi, mais une chose reste inchangée : je demeure une inconditionnelle de ce mode d'assemblage. J'ai eu l'occasion de l'utiliser dans une multitude de projets, et je continue de le faire régulièrement tant il combine rapidité, efficacité et accessibilité.

Réglage du collier de butée sur le foret.



Le gabarit se compose de deux guides de perçage modulables, reliés par une entretoise amovible. En fonction de la largeur de la pièce, on peut donc écarter ou rapprocher les guides. Ici, du fait des petites sections de mes traverses, j'ai utilisé les deux guides côte à côte, sans entretoise.

Mise en place des deux guides côte à côte, sans entretoise pour l'usinage des tasseaux.



J'ai ensuite réglé la butée du gabarit. Je l'ai placée sur la valeur correspondant aux vis que j'ai choisies, à savoir 38 mm.



Réglage de la butée du gabarit.

J'ai fixé le gabarit contre le tasseau à l'aide du serre-joint fourni. C'est une étape indispensable pour travailler en toute sécurité : on ne maintient jamais une pièce à la main au moment du perçage. Une fois la perceuse en marche, j'avance progressivement jusqu'à ce que la bague vienne en butée : ce repère simple et efficace m'indique que j'ai atteint exactement la profondeur réglée.



Deux perçages sont nécessaires pour que le tasseau ne pivote pas sur lui-même.



Je répète l'opération sur l'ensemble des huit traverses : deux trous à chaque extrémité. Cette régularité me garantit un montage solide et équilibré. Une fois terminés, les perçages de biais sont prêts à recevoir les vis : invisibles de l'extérieur, ils assurent pourtant une liaison robuste et discrète, bien plus élégante que de simples vis traversantes ou des équerres métalliques.

Assemblage du piétement

Je peux alors passer au montage proprement dit. J'ai commencé par assembler un premier côté du tabouret : deux pieds reliés par deux traverses courtes. J'ai mis les vis biaises en place

PONÇAGE

Avant d'entamer l'assemblage, je prends le temps de poncer toutes mes pièces au grain 120, puis au grain 180. Ce passage adoucit les arêtes, élimine les éventuelles traces d'usinage et prépare parfaitement le bois à recevoir sa finition.

Pour le tabouret en paulownia (bois particulièrement tendre), je veille à rester légère dans mes gestes : l'objectif est d'enlever les traces d'usinage sans creuser ni arrondir les arêtes, surtout au niveau des zones d'assemblage où la précision est primordiale.

Note : l'opération de ponçage est bien sûr la même pour les trois modèles de tabouret que je vous propose dans cet article, je ne la détaillerai donc pas dans autres réalisations. ■

à la visseuse, en veillant à ce que les pièces soient bien maintenues l'une contre l'autre pour un joint parfaitement ajusté. J'ai procédé de la même manière pour assembler le deuxième côté, puis j'ai relié ces deux ensembles avec les dernières traverses. Pas à pas, la structure se met en place et, très vite, je me retrouve avec un piétement complet, rigide et stable, monté uniquement grâce au système de vis biaises. Je peux alors passer à la finition (voir encadré page suivante) puis au tissage, que nous verrons à la toute fin de cet article.

UN TABOURET ASSEMBLÉ PAR FAUX TENONS

Si les vis biaises offrent une solution solide, rapide et efficace, il existe encore plus robuste et discret : le tenon-mortaise ou plus exactement ici, le faux tenon-mortaise. Longtemps l'apanage des menuisiers « pros » du fait du prix élevé de la machine utilisée, les assemblages à faux tenons sont maintenant accessibles grâce au gabarit « Mortise Mate » de Kreg.

Mise à longueur des pièces

Liste de coupe des tasseaux « prêts à l'emploi » :

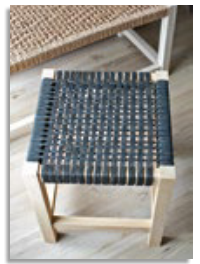
- 4 pieds de 400 mm dans un tasseau de 40 x 40 mm de côté cette fois ;
- 4 traverses de 820 mm dans un tasseau de 40 x 30 mm **Remarque** : ici, j'ai plus que doublé la longueur de deux côtés, ce qui fait qu'on est en fait plus proche d'un petit banc que d'un tabouret ;
- 4 traverses de 320 mm de long dans un tasseau de 40 x 30 mm.

J'ai utilisé ma scie à onglet après avoir soigneusement vérifié l'équerrage. Pour accélérer le travail, j'ai mis en place une butée :

J'assemble deux côtés que je relie avec les traverses restantes.

Les tasseaux étant calibrés, il suffit de les débiter à la scie à onglet.





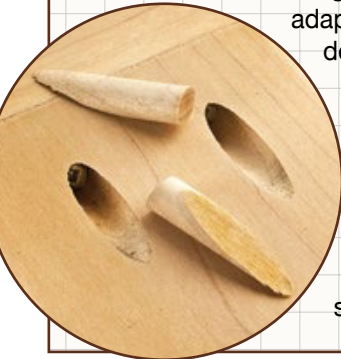
FINITIONS PARTICULIÈRES CONCERNANT LES VIS BIAISÉS

Pour un rendu impeccable, je bouche les trous de vis laissés par le perçage.

J'utilise pour cela les bouchons en

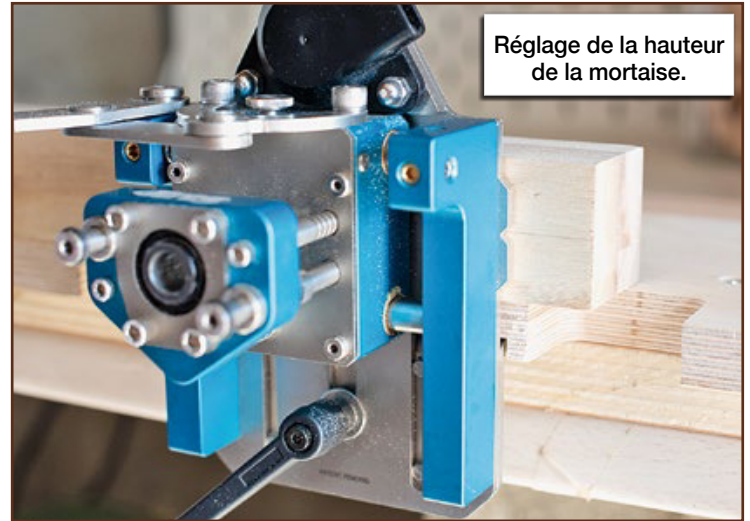
bois Kreg, parfaitement adaptés au diamètre des perçages, que je peux ensuite affleurer au ponçage.

À défaut, un mastic teinté fait également très bien l'affaire et se fond dans la teinte du bois. ■



J'ai poursuivi avec le centrage du gabarit. Après avoir desserré le levier inférieur, j'ai libéré le corps du « Mortise Mate » pour pouvoir le positionner correctement par rapport à l'épaisseur de mes pièces. Mon objectif est que chaque mortaise soit parfaitement centrée : j'ai donc réglé le gabarit à 20 mm du bord pour les pieds qui mesurent 40 mm de section, et à 15 mm pour les traverses dont la section est de 30 mm. Ce centrage est primordial, car un décalage même léger se verrait immédiatement lors de l'assemblage final.

Réglage de la hauteur de la mortaise.



elle me permet d'enchaîner les coupes en série, sans avoir à mesurer et tracer à chaque fois.

Réglage du « Mortise Mate »

J'ai commencé par fixer solidement le « Mortise Mate » sur mon établi. Pour cela, j'ai utilisé les quatre vis fournies, ce qui me garantit une parfaite stabilité de l'ensemble pendant tout l'usinage. J'aurais pu tout aussi bien me contenter de serre-joints, mais dans le cadre d'un travail en série comme ici, il est préférable d'opter pour une fixation rigide et durable. J'ai installé ensuite la fraise de Ø 8 mm dans ma perceuse et j'ai réglé la butée sur $\frac{3}{4}$ de pouce afin d'obtenir une profondeur

de fraisage d'environ 19 mm (sachant que le faux tenon mesure 37 mm). Ce réglage est essentiel puisqu'il conditionne la longueur utile de mes mortaises et doit correspondre à la moitié de la longueur des faux tenons que j'ai choisis.

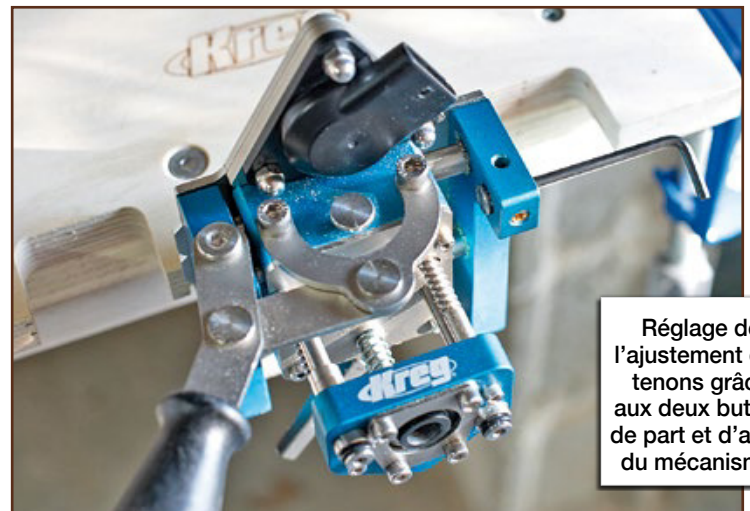
PIÈCE À COUPER

BUTÉE

Grâce à la butée, chaque coupe est reproductible et parfaitement régulière.

Enfin, comme je souhaite obtenir un ajustement bien ferme de mes tenons, j'affine encore mes réglages en agissant sur les butées de mortaise, de part et d'autre du gabarit. En tournant symétriquement ces butées, je réduis légèrement la largeur de l'usinage, ce qui me permet de gagner en précision et de supprimer tout jeu éventuel.

Réglage de l'ajustement des tenons grâce aux deux butées de part et d'autre du mécanisme.



Réglage de la butée de profondeur sur la fraise.



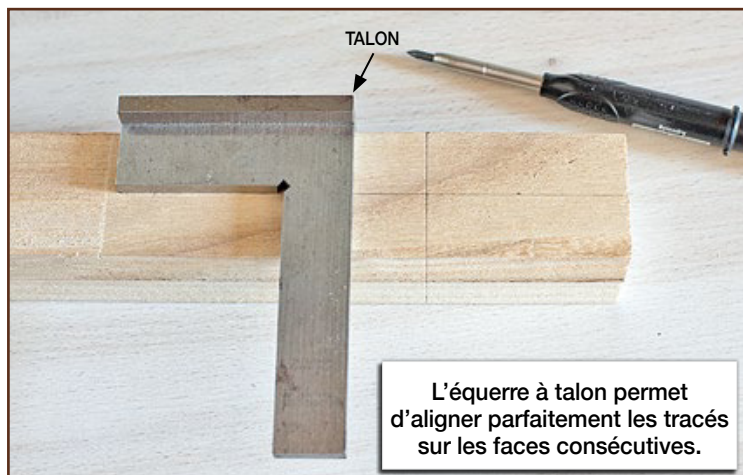
Avant de me lancer sur mes « vraies » pièces, j'ai réalisé un test sur une chute. Cette étape me permet de valider la profondeur, le centrage et le serrage de l'assemblage. Cela évite les mauvaises surprises et donne confiance avant de passer aux pièces définitives.

Remarque : pour une présentation complète de toutes les possibilités de réglage offertes par le « Mortise Mate », je vous invite à consulter l'article en page 40.



Passage au tracé précis des repères

Je commence par reporter soigneusement tous mes tracés sur les pieds. Cette étape peut paraître fastidieuse, mais elle conditionne la régularité et la précision de l'assemblage final : un décalage d'un ou deux millimètres se verrait immédiatement au montage.



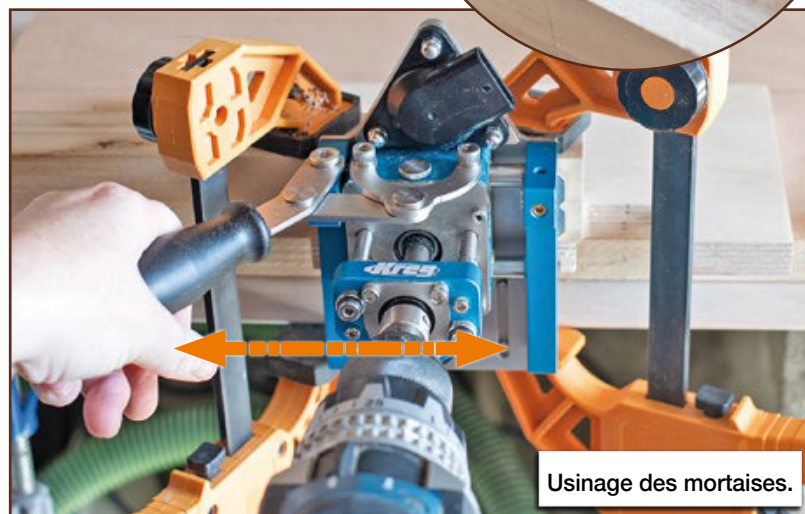
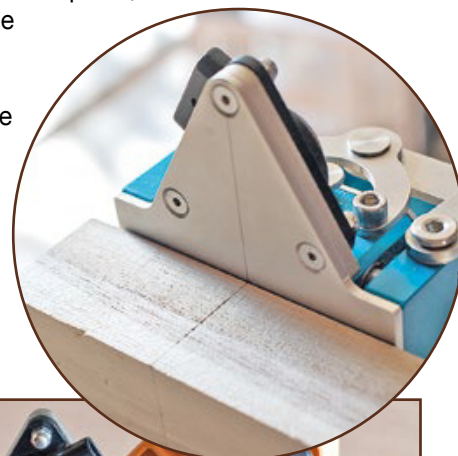
Pour la traverse supérieure, je décide de laisser 5 mm d'espace entre le haut du pied et le chant de la traverse. Ce petit retrait n'est pas choisi au hasard : il permettra à la corde danoise, que je vais utiliser pour réaliser l'assise, d'arriver quasiment à fleur du sommet du pied, créant ainsi une assise élégante et bien proportionnée. Concrètement, cela signifie que l'axe de ma mortaise doit être positionné à 25 mm du haut du pied. Comme je travaille avec des pièces de 40 mm de section, le centrage de la mortaise dans l'épaisseur m'amène à placer mon trait de référence exactement au milieu, soit à 20 mm. Pour les traverses basses, le raisonnement est le même. Je souhaite qu'elles soient positionnées à 40 mm du sol pour alléger visuellement le tabouret tout en lui assurant une bonne stabilité. Je trace donc mes repères de façon que la mortaise se situe à 60 mm du bas du pied.

Afin d'assurer la justesse de tous mes repères, j'utilise systématiquement une équerre à talon, qui me permet de reporter les traits à la fois sur la face et sur le chant des pièces. Je travaille toujours

au crayon à papier, suffisamment marqué pour rester visible à l'usinage, mais assez discret pour disparaître facilement au ponçage final. Je prends également soin de vérifier que tous mes repères correspondent parfaitement entre eux d'un pied à l'autre.

L'usinage des mortaises

Je commence par les quatre pieds, car ce sont eux qui reçoivent le plus d'usinages et qui déterminent la justesse de l'ensemble. J'ai donc positionné le premier pied parallèlement au guide du « Mortise Mate », serré fermement la pièce, puis actionné la poignée latérale de gauche à droite. Il est important d'aller au bout du geste : c'est ce mouvement complet qui déclenche le processus de fraisage progressif. Le chariot avance automatiquement par incréments de 1,5 mm à chaque passage, ce qui me permet d'attaquer la matière sans effort et de creuser progressivement la mortaise jusqu'à la profondeur désirée.



Dans la foulée, j'ai réalisé la deuxième mortaise pour loger la traverse haute du pied, avant de descendre aux traverses basses. Ce travail méthodique me permet de garder une logique de montage et d'éviter tout risque d'inversion entre les repères.

Pour gagner du temps, j'aurais pu me contenter de tracer mes repères sur un seul pied et utiliser une butée pour reproduire ensuite les usinages en série. Mais dans ce cas précis, j'ai préféré prendre le temps de reporter mes tracés sur chaque pièce. Même si cela demande quelques minutes supplémentaires, cela me rassure et me permet, d'un simple coup d'œil, de vérifier que je suis bien positionnée et que la butée n'a pas bougé au cours des opérations. Une fois toutes les mortaises des pieds réalisées, je passe aux traverses. Ici, l'usinage se fait dans le bois de bout, ce qui demande un peu plus de précision et de contrôle. Le « Mortise Mate » se montre à la hauteur : la fraise reste bien guidée, et le résultat est propre et régulier, prêt à accueillir les faux tenons.



Usinage des traverses en bois de bout



Tenon parfaitement ajusté, assemblage réussi !

PAS D'IMPASSE SUR LA FINITION !

Les trois sièges sont différents, mais la logique de finition est la même : avant de passer à l'assemblage définitif, j'applique une couche d'huile de protection sur toutes les pièces. J'ai utilisé ici l'huile-cire Osmo qui protège le bois sans le dénaturer. J'ai appliqué la finition au pinceau. Sauf pour le modèle en cèdre (celui proposé en « Bonus » sur notre site Internet, réalisé à la « Domino ») sur lequel j'ai appliqué l'huile-cire directement au chiffon, une méthode qui me convient davantage : elle permet de bien sentir le bois sous les doigts et d'obtenir une couche fine et régulière.



Je souhaitais une finition protectrice mais invisible.

Travailler les éléments séparément avant montage me permet de traiter uniformément chaque face, y compris celles qui seront difficilement accessibles une fois le meuble monté. Ce pré-traitement évite les zones « oubliées » et garantit une protection durable du bois. Selon l'effet recherché, j'aurais pu choisir une huile naturelle, une cire ou même un vernis léger. Tout est une question de goût : dans tous les cas, cette étape met déjà en valeur le veinage du bois tout en préparant le support pour la finition finale après assemblage.

Je laisse sécher les éléments pendant 24 heures, le temps que la finition pénètre et durcisse correctement, avant de procéder au montage définitif. ■

3 tabourets « scandinaves »



Le collage

Attention : il est judicieux de poser les clous destinés au tissage danois avant de réaliser l'assemblage. Plus de détails sur le clouage en page 54 et dans la rubrique « Bonus » sur blb-bois.com.

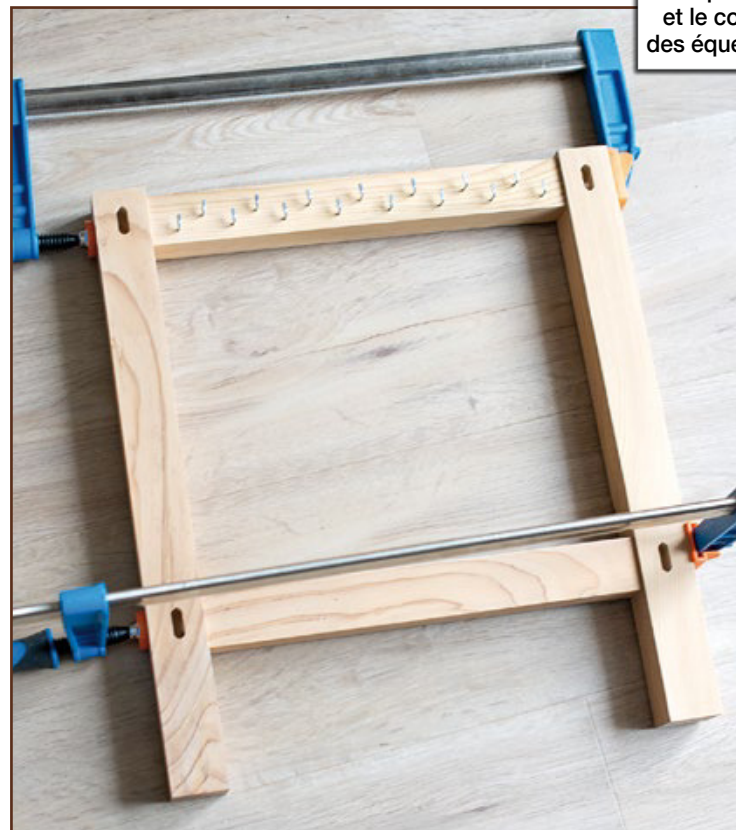
Le collage définitif est toujours une étape délicate quand on ne dispose pas, comme moi, d'une grande quantité de serre-joints. Je dois composer avec un nombre limité de presses.

Mise en place des clous/ crochets au dos des traverses hautes.



Comme pour l'assemblage par vis bise, je commence par assembler deux côtés opposés. À l'aide d'un pinceau fin, j'applique la colle dans chaque mortaise en veillant à bien l'étaler sur les parois, mais sans excès pour éviter les bavures. J'insère ensuite les tenons dans les traverses après les avoir également enduits légèrement de colle. Je mets toutes les pièces en place et je mets sous presse.

Faire le collage en plusieurs étapes facilite grandement la mise en place de presses et le contrôle des équerrages.



La colle doit un peu déborder des assemblages, signe que le joint est intégralement encollé. Je nettoie immédiatement ces bavures avec une éponge imbibée d'eau chaude. Cette opération est d'autant plus facile que le bois a déjà reçu une première couche de finition qui joue le rôle de barrière et empêche la colle de pénétrer dans les fibres. Je laisse sécher le temps nécessaire avant de passer à l'autre côté, que j'assemble selon le même principe, puis au montage final. Ce travail en trois étapes me permet de contrôler plus facilement les équerrages. Je laisse la colle sécher, le tabouret est prêt pour le tissage.



Le tabouret est prêt pour le tissage !

LE TISSAGE DE L'ASSISE

Maintenant que les structures sont prêtes, il est temps de s'occuper de l'assise. Bien sûr, on pourrait la réaliser en bois plein, mais l'association du cordage et du bois apporte un confort supplémentaire et un charme indéniable. Voici une première approche du tissage danois, simple et efficace, pour se lancer.

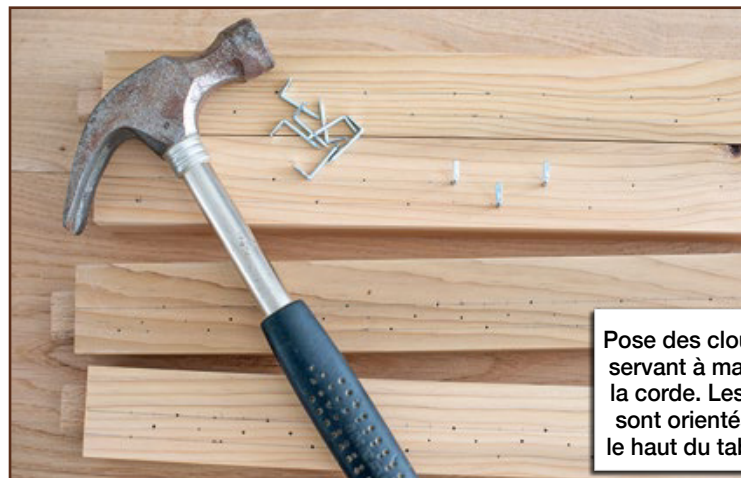
Matériel : corde danoise, clous en L, marteau, réglet, crayon.

Marquage et mise en place des clous

Je commence par marquer le centre des quatre traverses sur lesquelles sera positionné le tissage, puis je trace des repères tous les 20 mm sur deux des traverses et tous les 10 mm sur deux autres traverses. Les clous en L sont posés en quinconce pour éviter que le bois n'éclate. Ils serviront de points d'ancrage à la corde.



Pour la préparation au tissage, les quatre traverses sont marquées.



Pose des clous en L servant à maintenir la corde. Les clous sont orientés vers le haut du tabouret.

Poser la chaîne

Le tissage démarre avec la chaîne, c'est-à-dire les fils tendus dans la longueur entre deux traverses parallèles garnies de clous espacés de 20 mm. Dans un premier temps, je fais trois tours de corde entre chaque clou. On espace les fils de chaîne afin que la trame puisse passer et dessiner le motif. Poser la corde autour de la traverse en amont permet de faire des économies de cordage.



Première étape précédant la pose de la chaîne permettant d'économiser de la corde.



Réaliser l'étape préliminaire de la chaîne avant le montage permet de travailler plus facilement et donc de gagner du temps.



Avec le recul, j'aurais dû procéder à cette étape avant le montage, cela m'aurait facilité la tâche. Je fixe la corde au point de départ, sous le premier clou à gauche de ma structure. Je tends ensuite la corde vers la traverse opposée et je la bloque autour du clou correspondant grâce à une boucle. Je repars dans l'autre sens, toujours en formant une boucle sur le clou de départ. Le mouvement est simple : aller-retour entre les deux traverses, en alternant de clou en clou. Je répète ainsi l'opération jusqu'à recouvrir toute la largeur de l'assise. Je veille à ne mettre quasiment aucune tension à ce moment, car la trame viendra ajouter de la tension.



Pose de la chaîne.

Tisser la trame

Vient ensuite la trame, qui croise la chaîne et dessine le motif. Le principe est simple : passer alternativement dessus et dessous, toujours de façon régulière, jusqu'à remplir toute l'assise. L'important est de garder une tension constante, ferme mais pas trop raide, pour que l'assise reste souple et confortable. Le principe reste identique

à celui de la chaîne : chaque passage de corde forme une boucle qui vient se fixer en alternance sur les clous opposés.

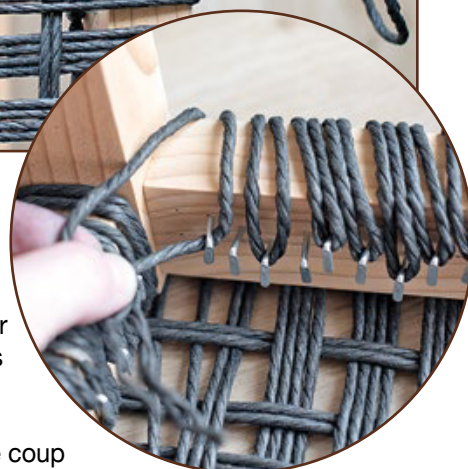


C'est la trame, en passant dessus et dessous les fils de chaîne, qui forme le dessin caractéristique du tissage.



Fixation du tissage

Une fois le tissage terminé, je bloque l'extrémité de la corde sous le dernier clou que je viens enfoncer plus profondément pour fixer le tout. Le rendu est à la fois graphique, solide et confortable. En bonus, la corde danoise s'entretient facilement (un simple coup d'aspirateur à la brosse douce) et peut être remplacée si besoin, sans refaire toute l'assise.



ON APPREND TOUJOURS !

Qu'ils soient assemblés par vis biaises, par faux tenons avec le « Mortise Mate » ou grâce à la fraiseuse « Domino » (*version en « Bonus » sur notre site Internet BLB-bois*), ces petits sièges démontrent une chose simple : il n'existe pas une seule manière de travailler le bois, mais plusieurs chemins qui mènent à un même résultat. À chacun de choisir selon son niveau, ses outils ou ses envies du moment.

La version à vis biaises montre que l'on peut débuter facilement et obtenir déjà un meuble solide grâce à un assemblage discret. Avec le « Mortise Mate », on franchit un cap en découvrant les faux tenons, accessibles à tous sans investir dans du matériel d'atelier lourd. La fraiseuse « Domino », enfin, incarne l'efficacité et la précision des solutions haut de gamme, taillées pour les boiseux exigeants. Et ces trois exemples ne sont bien sûr qu'une petite partie de ce qui est envisageable !

Au final, peu importe la technique : ce qui compte, c'est le plaisir de voir naître un objet de ses propres mains. Un petit tabouret, qu'il devienne assise d'appoint, bout de canapé ou sellette décorative, rappelle que même les projets les plus simples peuvent être riches d'enseignements. ■

Machines stationnaires pour le travail du bois

Scie circulaire, dégauch-rabo, mortaiseuse, toupie

Tout comprendre des machines stationnaires pour réussir pleinement votre création bois !

Scie circulaire, dégauchisseuse-raboteuse, mortaiseuse, toupie : **quatre machines stationnaires emblématiques** de nombreux ateliers de menuisier, amateurs ou professionnels. Ce livre explique tout de leur mise en œuvre, avec **une grande pédagogie**, et

de nombreuses photos et schémas, tous commentés, pour montrer et faire comprendre. Vous saurez le nécessaire pour bien utiliser vos machines.



Ce livre de 160 pages est disponible au prix de 36 euros.



L'éditeur des boiseux



160 pages • 22 x 28 cm • 36 €

Les + de cet ouvrage

- ✓ Les principales machines à bois stationnaires expliquées en détail.
- ✓ Des schémas techniques nombreux, très précis, et détaillés.
- ✓ Des photos en contexte, nombreuses, légendées et expliquées.

Bon de commande

Code ABSP0041

(à découper ou photocopier)

Nom

Prénom

Adresse

Code Postal [] [] [] [] [] []

Ville

E-mail

J'accepte de recevoir par e-mail :

- les informations et offres BLB-bois ☐ Oui ☐ Non
- les offres des partenaires BLB-bois ☐ Oui ☐ Non

à renvoyer à : **BLB-bois** • 10 av. Victor-Hugo • CS60051 • 55800 REVIGNY
Tél : 03 29 70 56 33 – boutique.blb-bois.com

OUI, je désire recevoir exemplaire(s) de **Machines stationnaires pour le travail du bois – Scie circulaire, dégauch-rabo, mortaiseuse, toupie** au prix unitaire de 36 € + 3,99 €* de frais de port.

Règlement

☐ par chèque joint à l'ordre de BLB-bois

☐ par carte bancaire [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] []

Expire le [] [] [] []

Signature
(pour CB uniquement)

CVC [] [] []
(trois chiffres au verso
de votre carte)

* Tarif France métropolitaine – Pour autres destinations : contact@BLB-bois.com