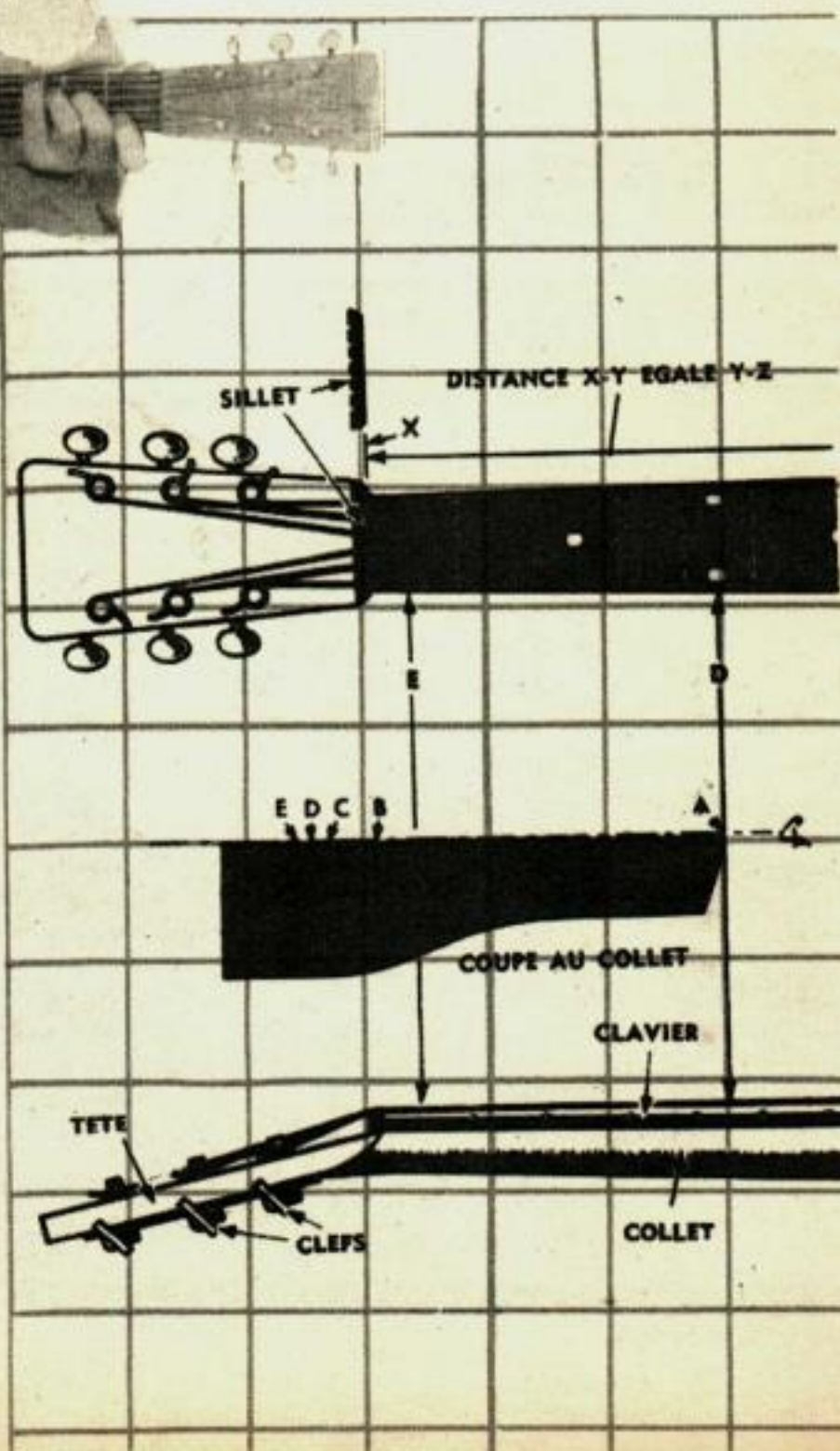
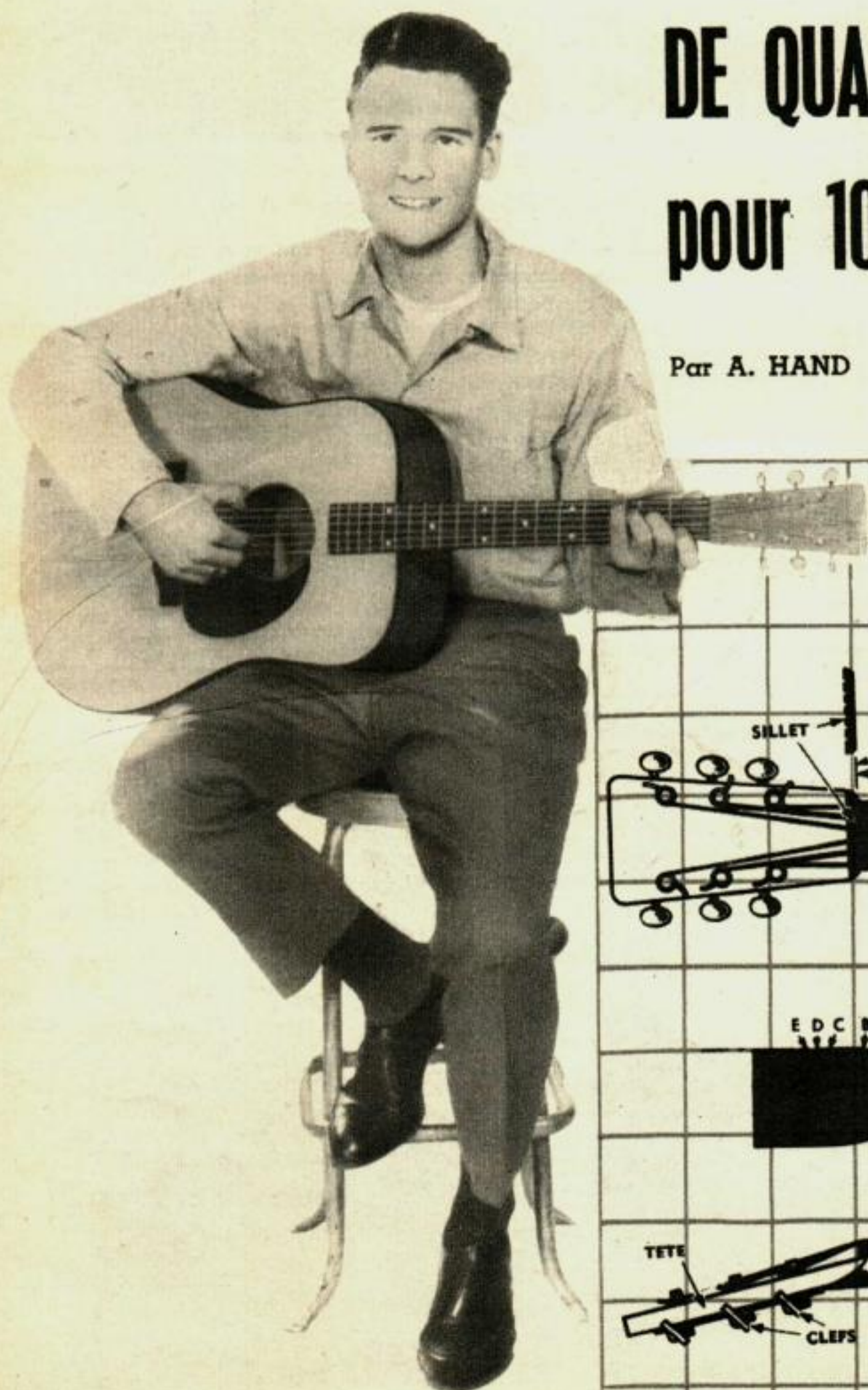


POUR LE BRICOLEUR

Vous pouvez fabriquer

UNE GUITARE DE QUALITÉ pour 100 F

Par A. HAND



POURQUOI cette guitare peut-elle être considérée comme de qualité ? Tout d'abord à cause des matériaux employés. Le dessus est en sapin de grain fin et les autres parties sont en acajou, l'un et l'autre en « qualité musicale ». Les modèles bon marché peuvent utiliser du gommier, du plaqué de bouleau, etc., qui sont ensuite recouverts d'une forte couche de vernis trop épaisse pour donner une bonne sonorité.

Une autre marque de qualité est la forme ample « type rustique ». L'ampleur donne du volume au son et la forme à la « taille » vous permet d'accorder l'instrument en « lourd » si cela vous plaît. De plus, le collet se joint à la caisse à la quatorzième touche au lieu de la douzième, permettant de pincer plus facilement vers le bas du collet.

Un troisième élément de qualité, c'est la construction. Le dessus est renforcé par des lattes spéciales en éventail au lieu des lattes symétriques plus simples. Avec les lattes en éventail, on obtient une meilleure solidité aux points où la tension des cordes se fait le plus sentir. Sans cet arrangement, votre guitare peut être bien accordée dans les

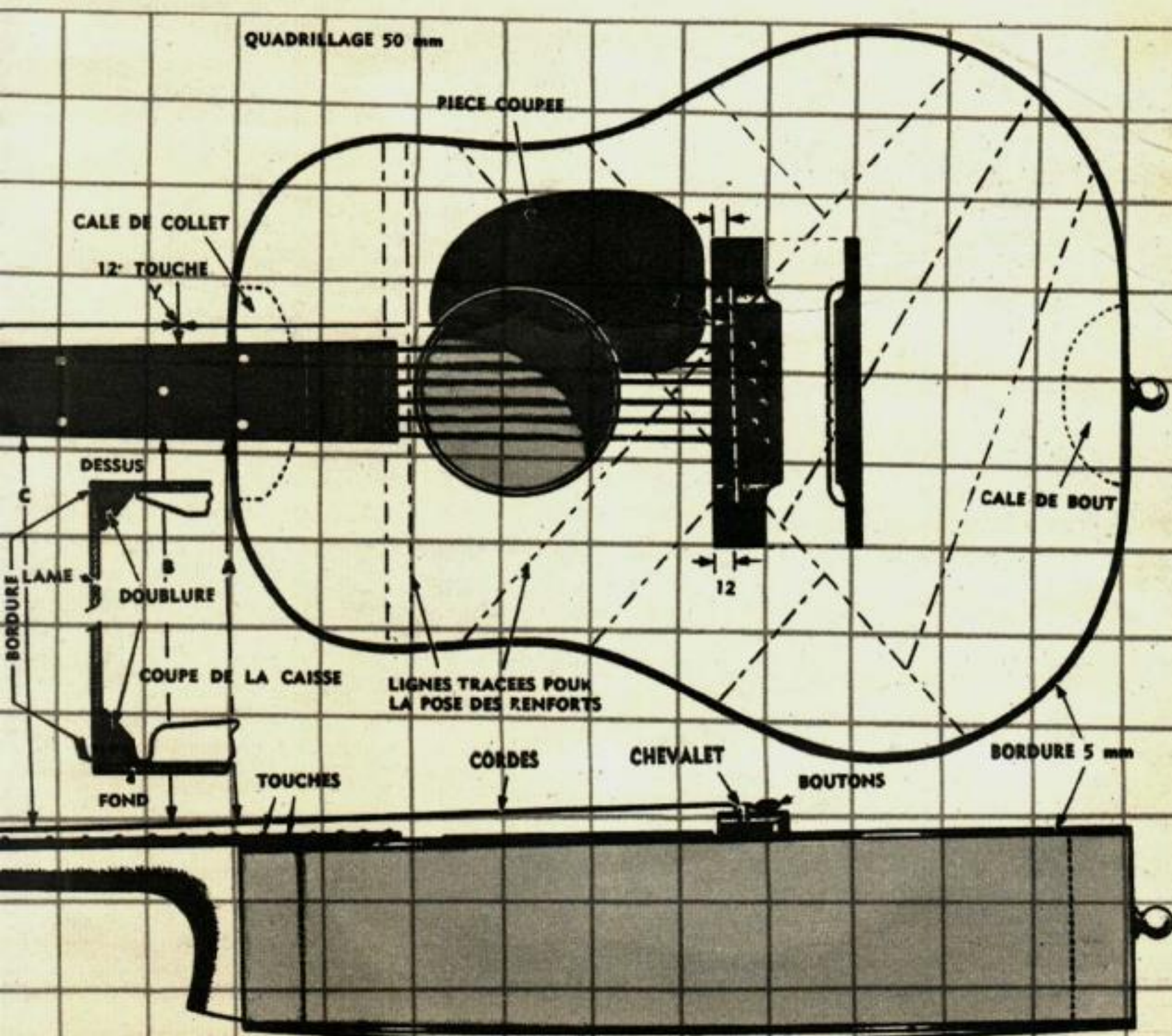
aiguës ou dans les basses, mais rarement dans les deux à la fois.

Enfin, le prix reste modéré parce que nous avons supprimé les ouvrages décoratifs qu'on trouve souvent sur les guitares du commerce et qui n'ont aucun effet sur la qualité musicale.

En dépit des apparences délicates de tout instrument à cordes, une guitare n'est pas difficile à réaliser. La partie la moins facile de la construction est le choix des matériaux et tous les matériaux mentionnés dans cet article peuvent être trouvés dans le commerce en « qualité pour instrument de musique ». Les prix seront variables suivant les fournisseurs et le prix de revient de l'instrument achevé dépend également du prix que vous êtes disposé à mettre dans le clavier et dans les clefs d'accord, plus le prix d'un chevalet si vous décidez de l'acheter plutôt que d'en fabriquer un.

Tournez la page pour avoir les photos indiquant la progression des opérations.

Opération A. — Réaliser par collage de planches de bois blanc de 25 × 150 mm, un rectangle creux de 500 × 600, de six épais-

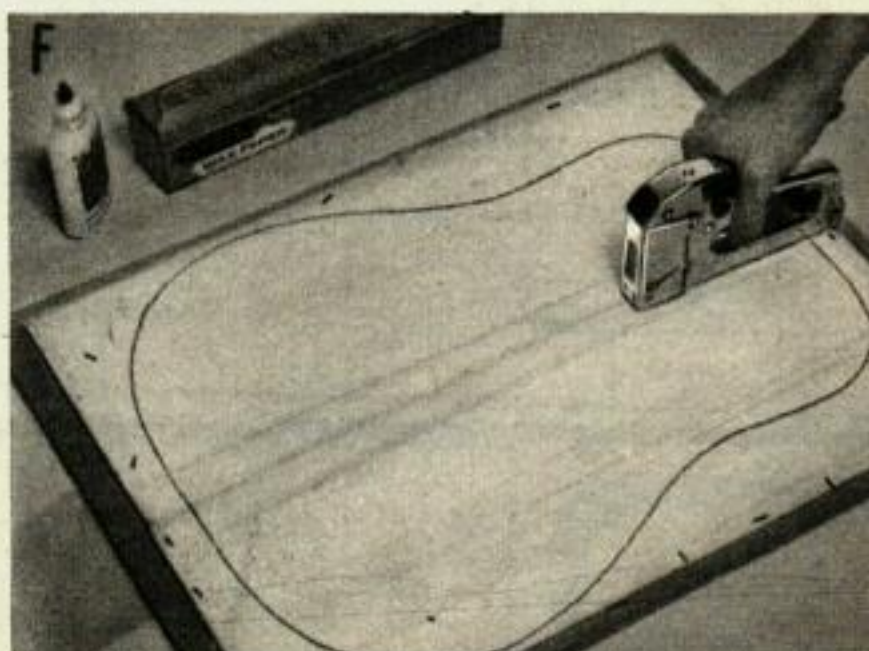
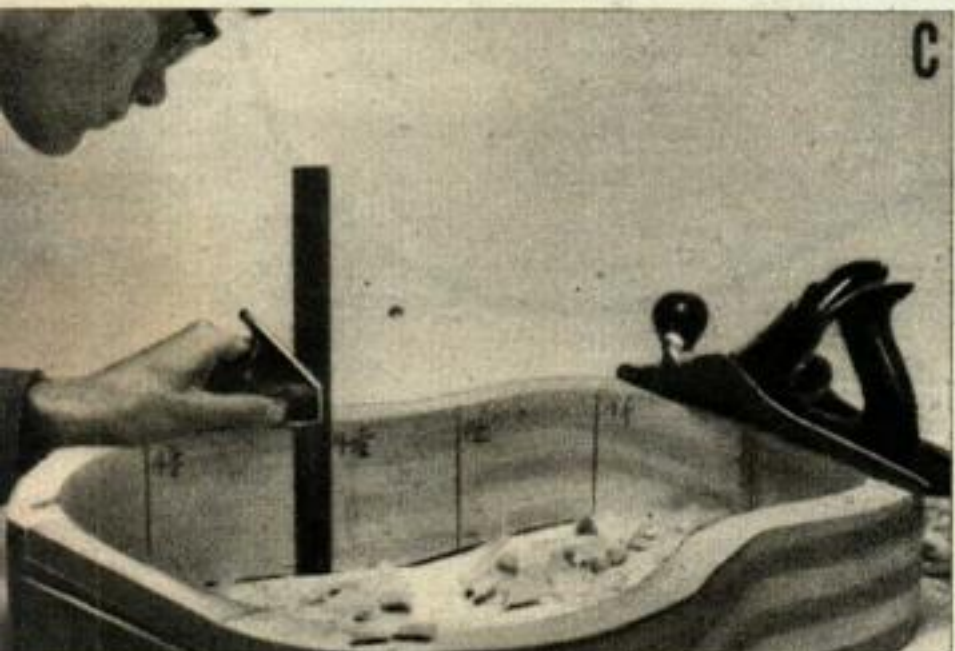
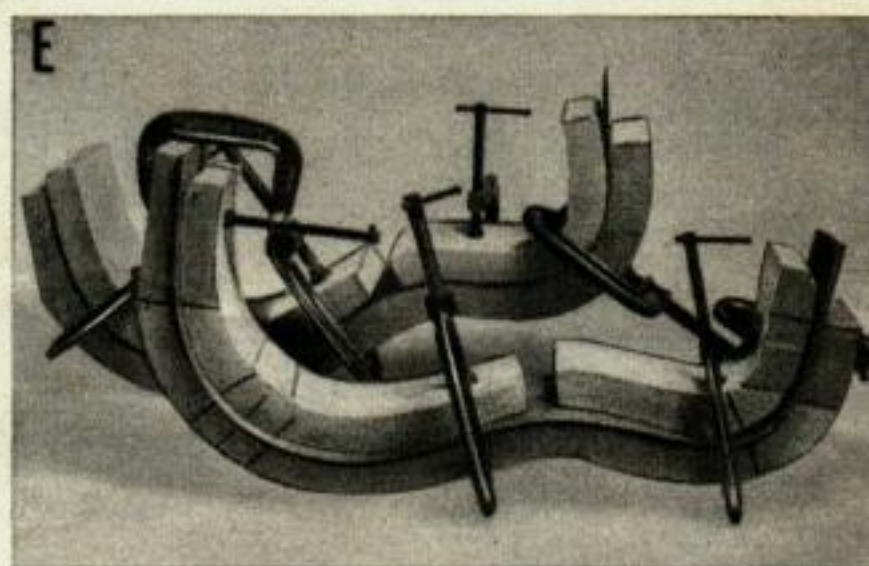
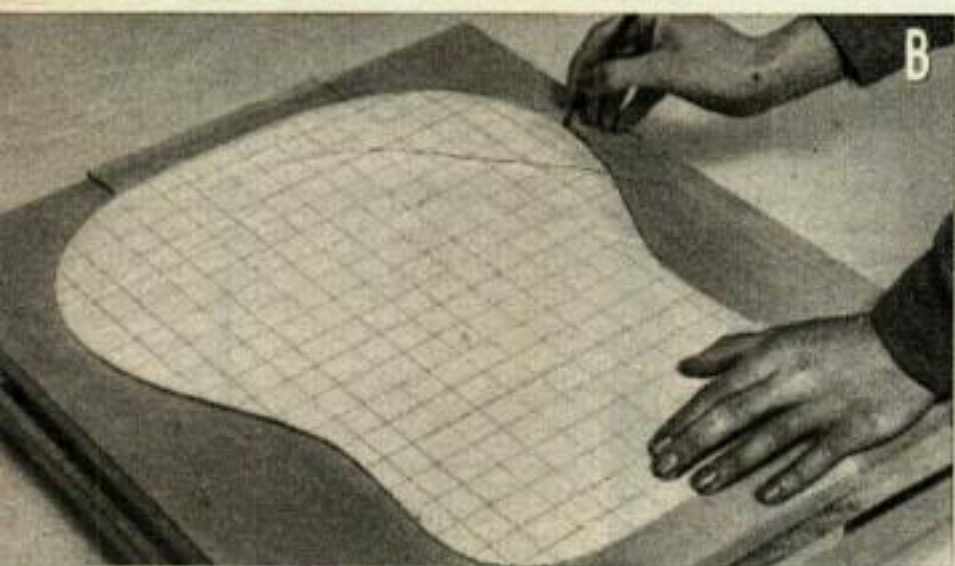
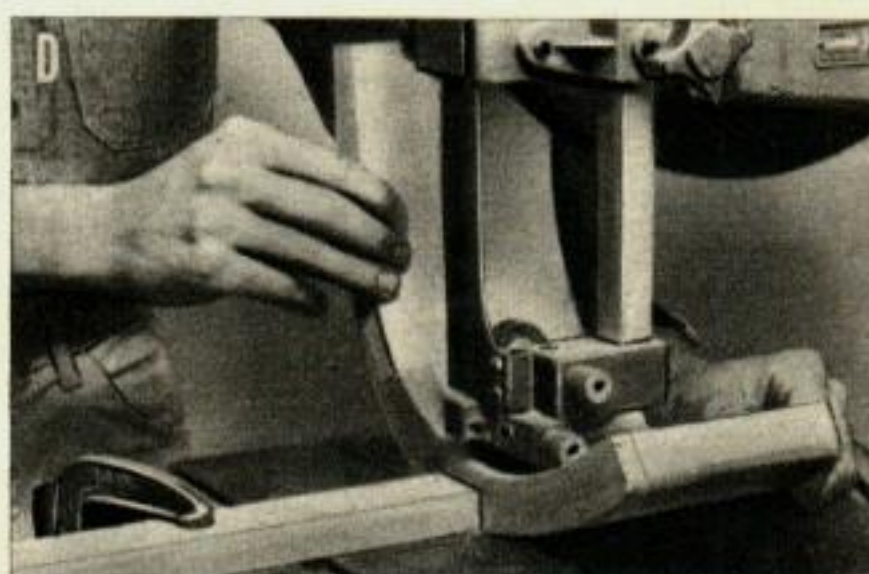
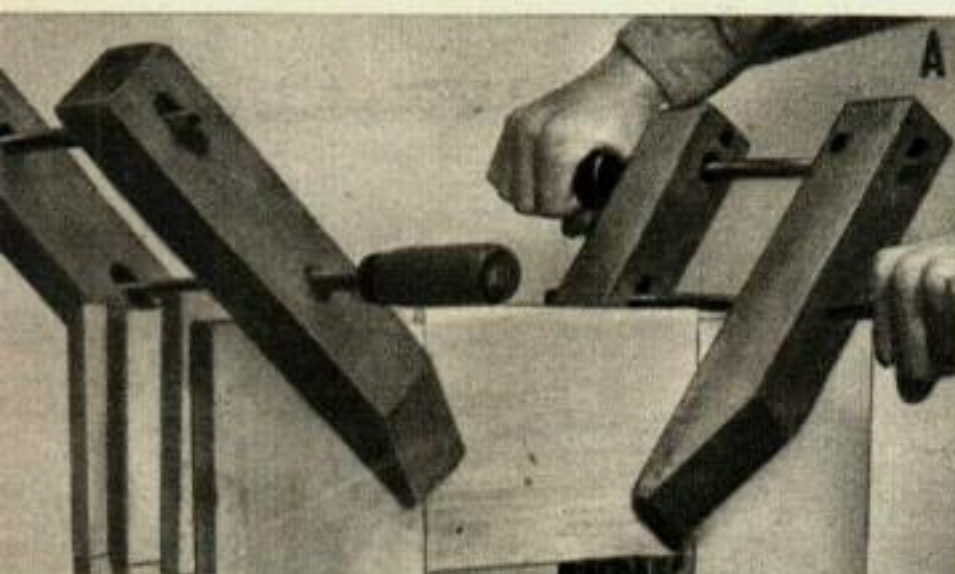


seurs, les joints étant disposés en chicane. Dans cette pièce épaisse, vous couperez les formes de cintrage. Faire ensuite un quadrillage de 25 mm sur une feuille de carton et agrandir le contour de la guitare qu'on aura transféré des dessins. Découper ensuite le canevas quadrillé pour former un gabarit.

Opération B. — Tracer le contour de la guitare sur la forme collée. Il faut trois passages à la scie à ruban pour produire les deux formes du cintrage. Faire d'abord une coupe à 4 cm à l'extérieur du contour du gabarit. Ensuite, faire une entaille d'entrée au milieu du grand bout et suivre le contour à 4 cm à l'intérieur du gabarit. Enfin, couper

suivant la ligne du gabarit. Visser un morceau de bois au bout de la forme extérieure en travers de l'entaille d'entrée pour le maintenir solidement. Couper la forme intérieure en quatre quartiers. En utilisant une râpe et un rabot, égaliser les surfaces de la forme pour qu'elle ne laisse pas de marque sur les lames pendant le cintrage.

Opération C. — Le dessus de la guitare est parfaitement plat, mais le fond est légèrement arqué. Pour réaliser les profils convenables, diviser la forme extérieure en cinq tranches verticales égales en partant du bout inférieur, marquer l'épaisseur au bout de la première tranche, à 118 mm ; à la deuxième, l'épaisseur

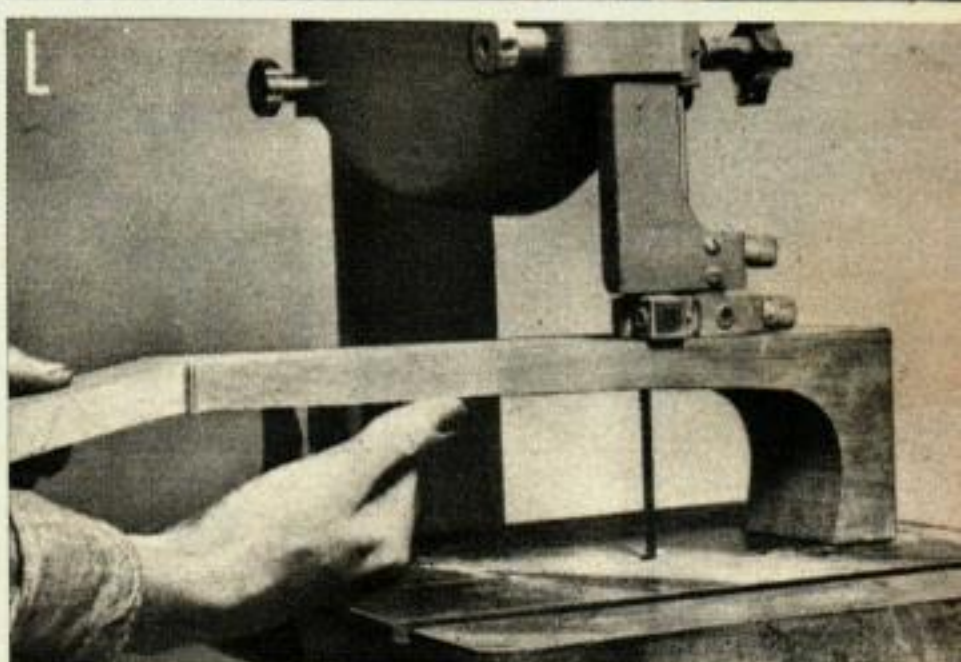
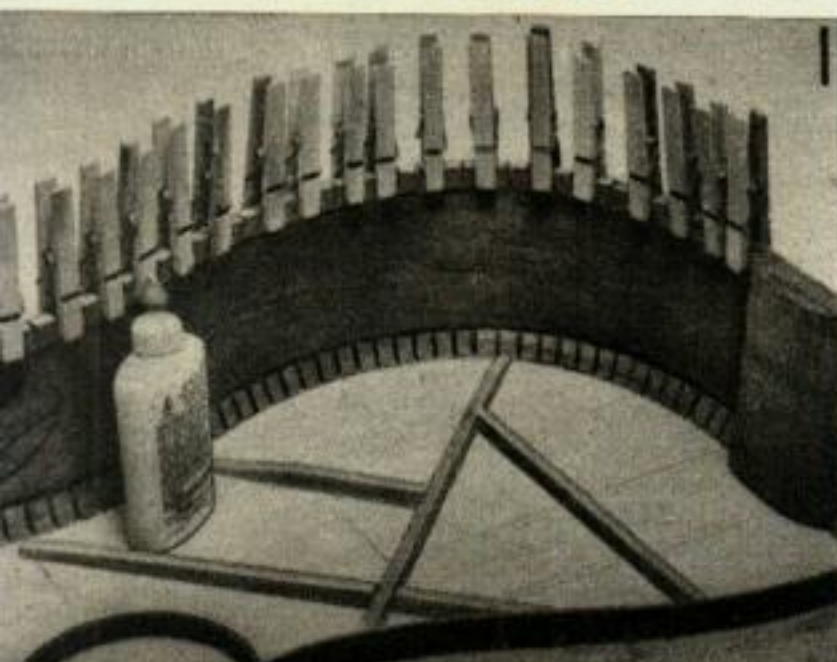
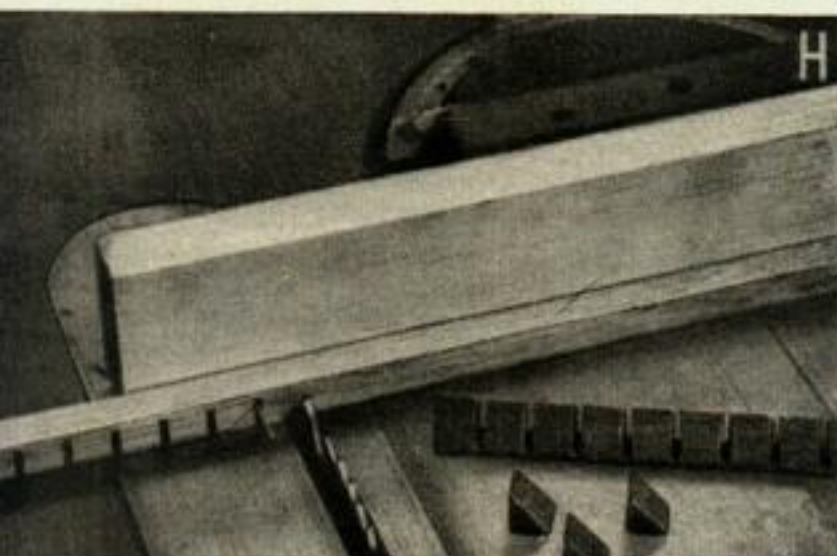


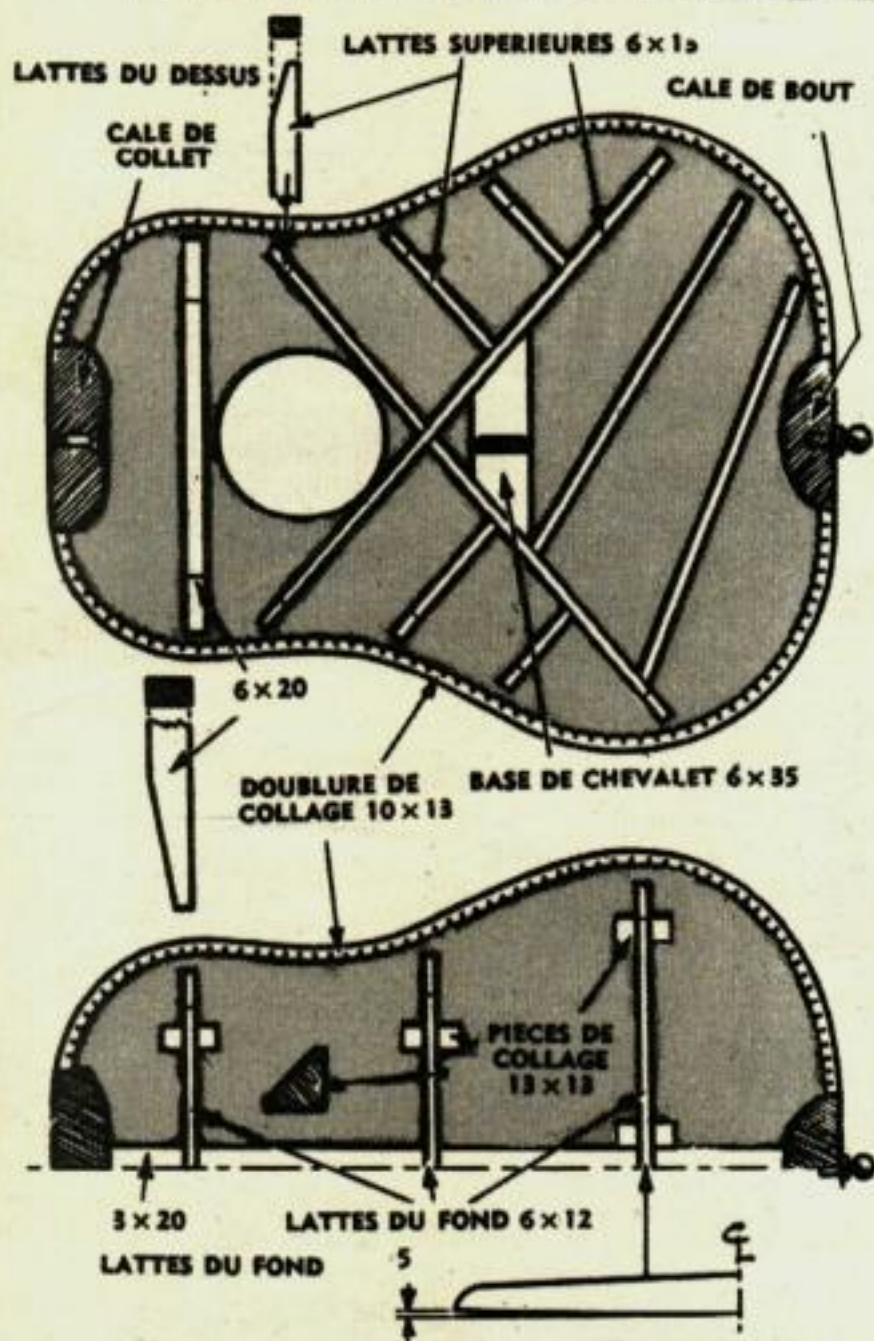
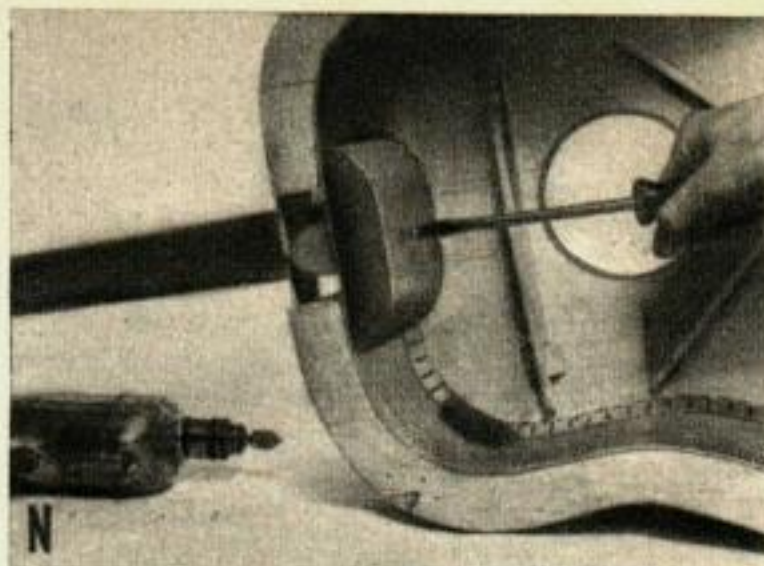
doit être de 120 mm, à la troisième de 115 mm et à la quatrième, la plus proche du collet, de 108 mm. Mener une courbe par ces marques d'épaisseur et raboter la forme de cintrage pour lui donner le profil désiré. A ce stade, couper la forme extérieure en deux et placer un morceau de bois vissé au bout du côté du collet, comme on a fait pour le grand bout. Ces cales sont nécessaires parce que de temps en temps, il vous faudra séparer la forme en deux parties, mais elles doivent pouvoir être assemblées de nouveau dans la même position exactement.

Ces cales étant **en place**, couper un bout de 75 mm dans la forme extérieure exacte-

ment au milieu de chaque bout. Vous aurez besoin de ces ouvertures pour travailler quand vous monterez le collet, les cales de bout, le bouton de bout, etc.

Opération D. — Une fois que les lames sont cintrées, il sera bon de garder le montage dans la forme pendant la plus grande partie de la construction. Il faut donc amincir les formes intérieures d'environ 15 mm pour qu'elles ne gênent pas la mise en place de la doublure. Une manière facile d'exécuter ce travail consiste à fixer avec des crampons un morceau de bois dont le bout est en retrait de 15 mm de la lame de la scie à ruban, puis de faire défiler les quatre pièces





de la forme intérieure. Ne pas oublier de tenir compte de l'amincissement de la forme extérieure. Noter sur les photos que les bouts des pièces de forme ont été arrondis. C'est pour écarter le risque de détériorer ou de fendre les lames pendant qu'elles sont cintrées.

Opération E. — Quoique la forme de cintrage soit en principe symétrique, il est bon de coder chaque pièce de la forme intérieure avec son emplacement contre la forme extérieure, avec des marques d'alignement. Si vos matériaux sont fournis avec des faces rugueuses, ce qui se produit la plupart du temps, il vous faudra les raboter à la main ou les porter à un atelier équipé d'une machine à planer. On peut facilement le faire à la main. Raboter d'abord toutes les marques de scie apparentes. Faire ensuite des marques de crayon gras sur toute la surface de la planche et raboter pour faire disparaître ces marques. (Voir photo G montrant le rabotage du dessus.) Continuer à raboter pour réduire à 3 mm au maximum l'épaisseur des lames, du dessus et du fond — 2,5 mm serait préférable pour une bonne qualité du son. Il est important de bien égaliser les deux faces (si vous travaillez sur du bois de rose, ne pas utiliser une machine à planer. Ce bois a une texture tellement enchevêtrée qu'il pourrait éclater, et il est plus prudent de l'amincir au grattoir).

Pour préparer les lames latérales pour le

(Suite page 122)



consommateurs. L'ennui, c'est que la nature n'a fait aucun effort pour augmenter sa production pour l'adapter à nos besoins de plus en plus grands.

Une solution intéressante consiste à tirer l'eau douce de la mer et des eaux saumâtres de l'intérieur des terres. Heureusement, les spécialistes de la dessalination arrivent à le faire à des prix de plus en plus bas.

Vous pouvez vous fabriquer une guitare de qualité pour 100 F

(Suite de la page 84)

cintrage, former un réservoir en coudant vers le haut les quatre côtés d'une feuille d'aluminium, le remplir d'eau et le poser à cheval sur deux feux de la cuisinière. L'eau bouillante pénétrera rapidement le bois et permettra de le cintrer sans difficulté. Lester les lames pour les plonger dans l'eau. Puis, en procédant rapidement, sortir une lame de l'eau et la placer dans la forme extérieure.

La pousser à fond dans la forme et placer les morceaux de la forme intérieure contre elle, en poussant dessus avec les genoux et les mains pour pouvoir engager les crampons. Quand elles sont maintenues, ajuster les pièces de la forme intérieure pour faire

correspondre les marques d'alignement et mettre de côté les formes bridées pour la laisser sécher pendant 48 heures.

Opération F. — Le sapin pour le dessus et l'acajou pour le fond sont en deux pièces généralement ajustées l'une à l'autre. Ces dernières doivent être collées ensemble pour former les deux grandes feuilles. Pour réaliser ce joint à plat, poser une feuille de papier paraffiné sur un morceau de contreplaqué pour éviter tout collage intempestif, puis appliquer de la colle sur les tranches, les presser l'une contre l'autre et agraffer les deux pièces au contreplaqué. Un tracé du gabarit vous montrera où vous pouvez agraffer sans danger — la marge autour du contour extérieur et la partie occupée par le trou dans le dessus. **Important :** s'il y a une différence dans la finesse de la texture d'un bord à l'autre d'une pièce de sapin, ne pas manquer de placer le bord au grain le plus fin au milieu.

Opération G. — Le sapin coupé en travers du fil a tendance à s'arracher quand on le rabote. Pour cette raison, régler la lame à une épaisseur inférieure à celle d'une feuille de papier. Rogner le sapin jusqu'à 2,5 mm d'épaisseur en maintenant celle-ci uniforme avec la méthode déjà mentionnée pour les lames latérales. S'assurer que les deux faces sont unies, car la résonance à l'intérieur de la boîte est favorisée par des surfaces unies.

L'ELECTRO-MIXTE

L'OUTIL DE L'ATELIER MODERNE, DE L'ARTISAN, DE L'AMATEUR.

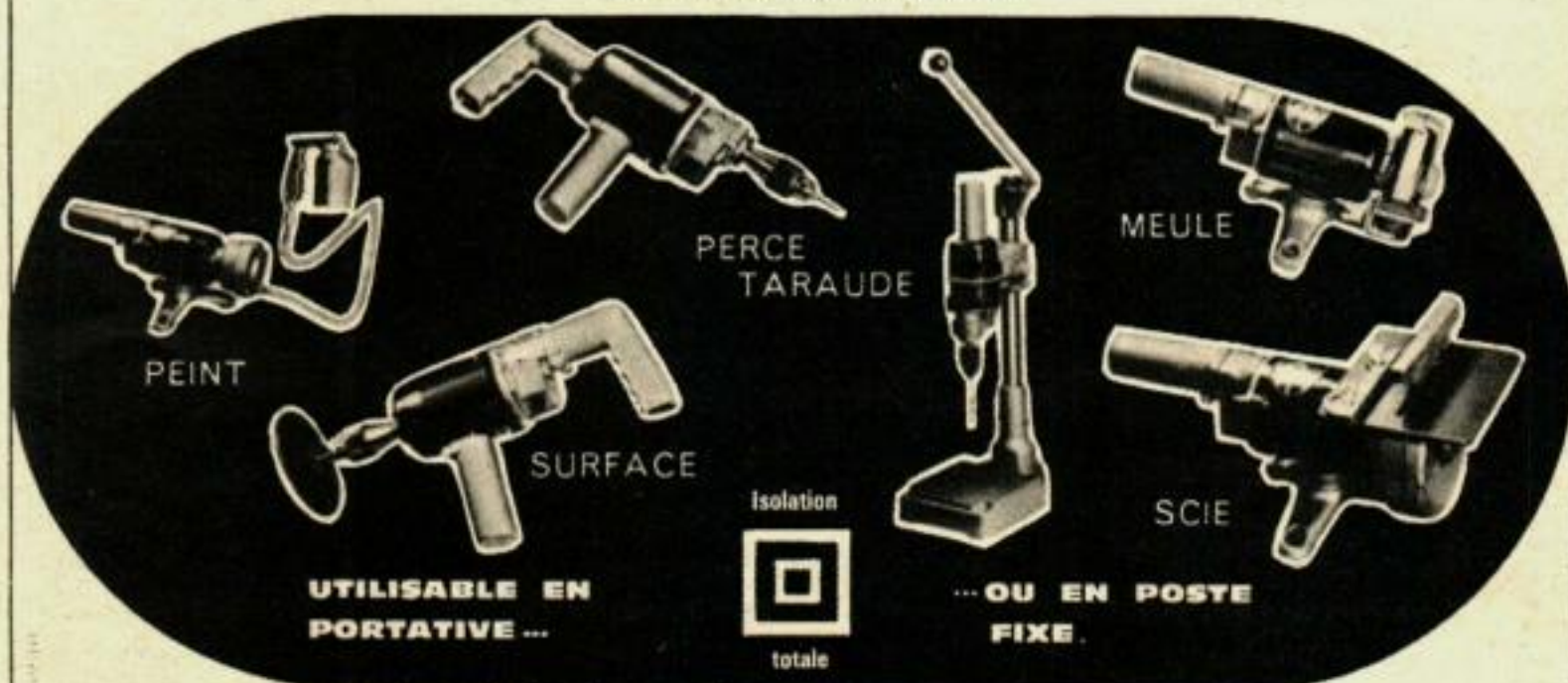
FINIS, LES COLLECTEURS DESSOUDES, LES CRACHEMENTS, LES SIFFLEMENTS, LES PARASITES RADIO TÉLÉ...

Moto réducteur asynchrone à 2 vitesses constantes (sans balais, sans collecteur)

Fonctionne indifféremment en triphasé (force) 220 et 380 volts et monophasé (lumière) 220 volts

Pour le travail du bois, des métaux, des plastiques

CHEZ SOI, A L'ATELIER, AU CHANTIER...



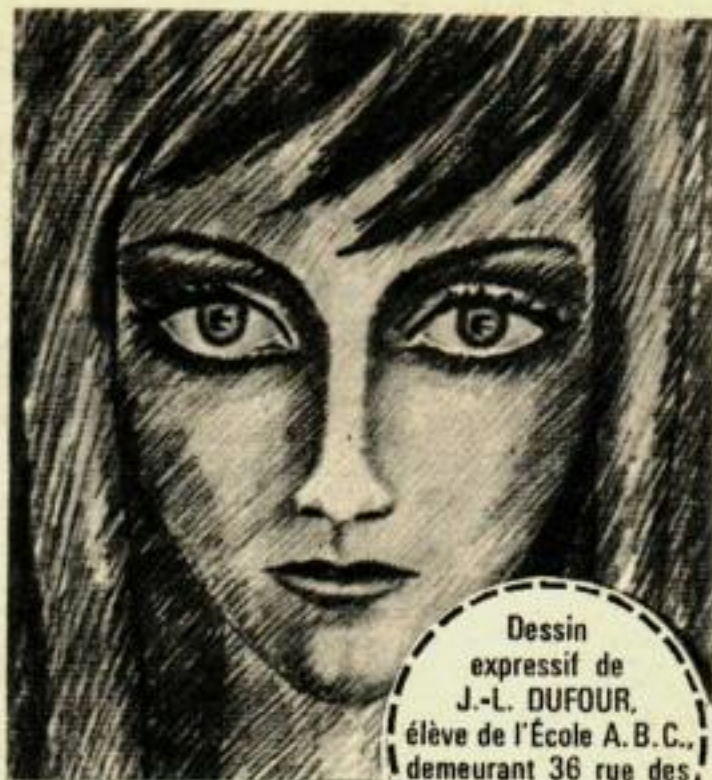
Production **CONSTAN** - B. P. 42 - JUVISY - (Tél. 921-76-00)

Opération H. — La doublure est constituée par une série de pièces de collage triangulaires qui forment le joint entre les lames latérales, le dessus d'une part et le fond de l'autre. Pour les fabriquer, fixer un placage de bois à l'onglet et enfoncer un clou dessus à environ 12 mm de la rainure. Faire la première entaille presque dans toute l'épaisseur de la barre de 3x10 mm, puis engager l'entaille sur le clou pour obtenir l'espace convenable et faire une autre entaille. Après avoir entaillé les bandes des doublures, régler la lame en biais pour débiter la barre en tronçons triangulaires. L'acajou de la doublure en pièces de collage provient du bois tombé après le découpage du collet. Débiter la quantité de bandes nécessaires pour la doublure, mais s'assurer qu'il reste assez de matériau pour la cale d'extrémité et la cale de collet. Pour monter la caisse, réunir les deux lames cintrées en les laissant dans leurs formes bridées. Faire chevaucher les bouts d'acajou, puis fixer les cales de bout qui maintiennent les côtés de la forme en place. Puis après avoir enlevé les quatre pièces de la forme intérieure, couper la partie du bois qui chevauche et coller en place la cale d'extrémité et la cale de collet.

A partir de cet instant, le montage restera à l'intérieur de la forme extérieure jusqu'à mise en place du dessus.

Opération I. — Fixer d'abord la doublure sur les lames latérales, en utilisant des pinces à linge ordinaires pour la maintenir. Noter que les petites cales de coin sont placées en bandes souples, en appliquant la partie mince qui reste du bois sur les courbes. Si la bande casse, il n'y a pas de mal tant qu'il reste une doublure à peu près continue. Coller les lattes sur le dessus et le fond avant de fixer ces pièces sur la caisse. Beaucoup de spécialistes de la guitare considèrent que le renforcement du dessus est la phase la plus délicate de toute la construction à cause des variations de « charge des cordes » depuis le grave jusqu'à l'aigu. Suivre exactement les dispositions du dessin en s'assurant que le dessus reste parfaitement plat pendant toute l'opération. Maintenir les renforts en place pendant que la colle sèche au moyen de poids et de crampons. Quand la colle a séché, se servir d'un petit rabot pour amincir les bouts et arrondir les coins. Noter que la grosse latte du côté du collet est deux fois plus épaisse et deux fois plus large. (Les lattes sont en sapin. Les cales de bout et de collet sont en acajou, le chevalet est en érable). Contrairement au dessus, le fond est cintré et les lattes sont symétriques. Couper les trois lattes et tracer une ligne médiane sur chacune. Les serrer ensemble dans un étau et faire au rabot l'arc de 5 mm sur les trois à la fois de sorte qu'elles donneront un cintrage uniforme au fond. Pour augmenter la longueur de collage et pour empêcher les lattes du fond de gauchir, utiliser des cales de coin en sapin comme on voit sur le dessin.

Opération J. — Coller le dessus à sa place,



Dessin
expressif de
J.-L. DUFOUR,
élève de l'École A.B.C.,
demeurant 36 rue des
Frères Bruréal
à TOURCOING.

Apprenez chez vous à temps perdu PAR CORRESPONDANCE et vous aurez la passion du dessin

Avec la méthode A.B.C., savoir dessiner est à la portée de tout le monde. Aidé par les livrets de cours illustrés de milliers de dessins et de photos, guidé par correspondance par un artiste qui corrige vos dessins et vous donne de véritables leçons particulières, vous irez de progrès en progrès avec une étonnante facilité. Dans quelques mois, vous serez un artiste. A la fin du cours, l'École A.B.C. vous spécialise gratuitement dans une branche artistique de votre choix : Publicité, Mode, Décoration, Illustration, Dessin de Presse, Portrait, Paysage. Hâtez-vous de vous renseigner sur le plus passionnant des passe-temps.



BROCHURE GRATUITE

Envoyez le bon ci-dessous pour recevoir la passionnante brochure gratuite sur la fameuse Méthode A.B.C.

BON POUR UNE BROCHURE GRATUITE

239

Remplissez ce bon et envoyez-le à
l'École A.B.C. de Paris, 12, rue Lincoln, Paris 8^e

Je m'intéresse ☐ aux cours pour adultes
☐ aux cours pour jeunes de 8 à 13 ans
(rayer la mention inutile)

NOM _____

PRENOM _____

N° _____ RUE _____

LOCALITE _____ DEPT _____

ÉCOLE A.B.C. DE PARIS - DESSIN ET PEINTURE
12, RUE LINCOLN, PARIS 8^e

Pour la Belgique : 54, rue du Midi - Bruxelles



NOUVEAU!

**Le pistolet
à peindre**

UNIC

Le
seul qui tient debout

Sans compres-
seur. Garantie
2 ans. Une sim-
ple prise sur
110 V ou 220 V

alternatif pour
peintures, pétroles, huiles, cires, désin-
fectants, etc. Surpuissance concentrée, jet
réglable.

PRIX CHOC : 86 F (110 V),
105 F (110/220 V.
avec Dévolt.)

Documentez-vous sur toutes ses possibilités.

Envoi Fco c. remboursement ou paiement à la
commande par mandat-carte, chèque bancaire
ou postal (formule verte).

Documentation n° 30 sur demande, ctre timbre

Renseignements, démonstration
et vente directe :

UNIC 151, Boul. Magenta
PARIS - TRU. 37-05

**Plus
d'étiquettes!**

IMPRIMEZ
DIRECTEMENT
TOUS VOS OBJETS
EN TOUTES MATIÈRES

avec le procédé à l'

**ÉCRAN
DE SOIE**

**MACHINES
DUBUIT**

60, Rue Vitruve, PARIS 20^e, MEN. 33-67

en se servant de poids et de crampons pour le maintenir pendant que la colle sèche. Une autre méthode de « maintien » consiste à fixer le dessus avec des bouts de bande adhésive forte (le fond ne peut être monté que lorsque le collet est fixé). Pour s'assurer que la doublure est à ras des lames latérales, passer un rabot sur les pièces de collage quand la colle est séchée et raboter jusqu'à entamer légèrement les lames. Appuyer le rabot aux deux bouts en travers de la courbe pour le maintenir d'aplomb sur les lames. Raboter aussi les cales de bout à ras.

Opération K. — Le façonnage du collet prend un peu de temps et doit se faire concurremment avec la construction de la caisse. Pour être monté convenablement, le collet doit être coupé bien droit au bout. Après avoir taillé au droit, tracer une ligne médiane depuis le haut et tracer le contour symétriquement pour maintenir le bout à angle droit. La longueur même du collet dépend des dimensions du clavier que vous achetez dans le commerce. 99 fois sur 100, ce sera le modèle courant de 65 cm et vous pouvez vous conformer exactement au dessin en laissant environ 35 cm de plat avant de dévier vers le bas pour la tête.

Tracer le profil du collet sur le papier ; coller sur le côté de la pièce d'acajou et passer à la scie à ruban.

Opération L. — Avec le plan du collet tracé sur le dessus, vous pouvez continuer à dégrossir à la scie à ruban. Faites surtout bien attention quand le bout qui sert d'appui se détache de la table de scie et prendre soin de faire toutes les opérations symétriquement à la ligne médiane qui est perpendiculaire au bout coupé droit.

Opération M. — La râpe, la scie à chan-tourner, l'outil à surfacer, le rabot, le ra-cloir, la vastringue et le papier de verre à gros grains, voilà les outils que vous pou-vez utiliser pour façonner le collet. Se con-former aux vues en coupe dans la partie en coupe du dessin principal. Ne pas manquer de tracer une ligne médiane en dessous du collet comme guide. Quand le collet est dégrossi coller le clavier dessus. Il doit être placé de telle façon que la 14^e touche soit exactement sur le bout coupé droit. Quand la colle est sèche, figurer la forme du collet en laissant seulement la marge pour le ponçage final.

Opération N. — Monter le collet avec deux vis D=5 mm, de 5 cm à tête noyée. Ce joint est critique, aussi soyez prudent. Percer la cale de collet avec une mèche cylin-drique et continuer à percer dans le collet avec une mèche au calibre plus petit. Appli-quer de la colle aux deux surfaces, puis cirer la vis et la serrer à fond. S'assurer que la ligne médiane du collet est en parfait alignement avec la ligne médiane du dessus. Si vous vous apercevez que l'alignement n'est pas parfait, soulever un côté ou l'autre avec des plaques minces d'acajou recouvertes de colle sur les deux faces.

Opération O. — Il existe une seule mesure

MECANIQUE POPULAIRE PRESENTE

304 "COLLEXTRA"



une colle industrielle
à l'usage des amateurs

En vente chez votre
papetier habituel.
A défaut, envoi d'un
"flacon plastique rouge"
contre F 2,00
en timbres ou mandat
(C.C.P. PARIS 5965.10)

la garantie d'une
grande marque

**ENCRE
ANTOINE**

6, faubourg Poissonnière, Paris (X^e)

AMATEURS DE MODÈLES RÉDUITS

Vous qui voulez construire ou
qui construisez déjà un modèle
de bateau ancien ou moderne, nous
avons en stock
tout ce qui vous
est indispensable:
ornements, sculp-
tures, figures de
proue, canons,
caronades, pou-
lies bois, cabes-
tans, moteurs à
essence, diesel, à vapeur et élec-
triques, arbres, hélices, accastil-
lage miniature en bronze.
**Plan du Protecteur (photo
ci-dessus) avec 6 photos 19,00**
(franco 22,75 F)

REMORQUEUR DE HAUTE MER



Dernière nouveauté. Long. 1 m.
Recommandé pour moteur à va-
peur et télécommande.
La boîte de construction **85,00**
(franco : 99 F)

Documentation générale, avions,
bateaux, autos, moteurs et petite
mécanique, 160 pages, 900 figures,
franco 3,50 F.
(Pour figurines de marine an-
cienne, ajouter 1 F). M. STAB,
35, r. des Petits-Champs, Paris-1^{er}.
C. C. P. Paris 1748.34.



SI VOUS RECHERCHEZ UN BON MICROSCOPE D'OCCASION

adressez-vous en
toute confiance
aux **Établ. Vaast**,
17, rue Jussieu
PARIS-5^e
Tél. GOB. 35-38
Appar. de toutes
marques (biologi-
ques, enseigne-
ment) garantis sur
facture. Access.
et optiques (ob-
jectifs oculaires).



gross.
100-600

NEUF ET OCCASION ACHAT-ECHANGE LOCATION DE MICROSCOPES

Liste MP envoyée franco (Maison fondée en 1907)

SOUDEUSE A L'ARC



Type A 100 Type A 160

SOUDURE BRASURE - CHAUFFAGE
ÉTAMAGE - DÉCOUPAGE TOUS MÉTAUX.

Depuis **520 F** Accessoires compris
Garantie totale
Doc. comp. contre 2 timbres

M.E.S. LORRAINE
25, rue Fouquet Paris 17^e PER 77-12

CHAMPIGNONS DE PARIS

Cultivez-les en toutes saisons dans une cave
cour, jardin, remise ou en corsettes, avec ou
SANS fumier. Culture simple à portée de tous.
Bon rapport. Ach. et récolte assurés. Document
d'essai **gratuit**. Écr. : Éts **CULTUREX**,
N° 93 - VÉTRAZ-MONTHOUX (H.-Savoie).

la machine à graver Y. L. G.

7, cité Paradis - PARIS 10^e
(Tél. 46-64)

Le crayon électrique
qui écrit sur le métal



- A. La machine
à graver Y. L. G.
« Le crayon électrique
qui écrit sur le métal » ;
- B. Le crayon à
arc électrique Y. L. G.
Spécial pour
le marquage des pièces ;
- C. Le stencilographe Y. L. G.
Le crayon électrique
qui grave les stencils.

Notice A, B, C, sur demande.



BASE OU
AGRAFE
VENDUES SÉPARÉMENT

ÉTAU D'AMATEUR 58 Tout Acier

Poids : 4,5 kg A la portée de tous.
Mâchoires { Largeur 90 Incassable sous 10 t.
Ouverture 110 Garanti 2 ans.

Demandez la documentation et tarif M.P. aux :
ACIÉRIES DE SAMBRE & MEUSE
45, av. Marceau - PARIS (16^e) - Tél. : ELY 64-77 (3 lignes)

VOUS AIMEZ MÉCANIQUE POPULAIRE
FAITES-LE LIRE A VOS AMIS



CADNICKEL

● CADNICKEL ● CADNICKEL ● CADNICKEL

FORMULE DE L'AVENIR!..

PROFITEZ DE L'OFFRE EXCEPTIONNELLE ACTUELLE

● 2 NOUVEAUX MODELES ●

ACCUMULATEUR «Cadnickel» SUPER 9 B

Double capacité. Avec CHARGEUR 110/220 V INCORPORE. (mêmes dim. que 2 piles 4,5 V).

ACCUMULATEUR «Cadnickel» SUPER 4 B

Dim. et prés. identiques à 1 pile std 4,5 V. Equipé avec CHARGEUR 110/220 V INCORPORE.

Les accumulateurs CADNICKEL remplacent toutes les piles.

Documentation « M.P. » sur demande contre 1 F timbres-poste 17, passage Gustave-Lepeu - PARIS-XI* — Tél. : ROQ. 37-71 - C.C.P. 5643.45 Paris - Métro Charonne.

REMISE 30 %.

Sur les éléments RP 500 (0,5 A)
Sur les batteries 9 V type PB
(Pixon-Bros, Electrophones, etc.)

TECHNIQUE SERVICE

● CADNICKEL ● CADNICKEL ● CADNICKEL ● CADNICKEL ● CADNICKEL ● CADNICKEL ● CADNICKEL ●

qui soit vraiment critique dans toute la construction de la guitare, la distance qui sépare la 12^e touche de « l'étrier » doit être exactement la même que celle qui sépare le sillet de la 12^e touche. Placer le chevalet de telle manière que le milieu de l'étrier légèrement incliné satisfasse cette condition. Utiliser la méthode de serrage montrée, en se servant de petites cales de bois sur le dessus avec une autre cale placée à l'intérieur de la caisse entre les lattes de sorte que le serrage est fort entre le chevalet et la base du chevalet. Pour monter les clefs d'accord, placer le sillet en position et utiliser du fil solide comme guide pour faire des encoches dans le sillet, aligner les cordes et repérer les trous des chevilles sur le chevalet. Attacher le fil sur le bouton approprié pour la corde supérieure, puis le tendre complètement sur le sillet et le tirer par-dessus le clavier jusqu'à l'étrier. Le maintenir parallèle au bord du clavier à environ 1,5 mm à l'intérieur du bord.

Marquer le point où le fil touche le chevalet. Ensuite, suivre la même procédure pour placer la corde inférieure. Déterminer enfin les positions des quatre autres cordes également espacées entre la corde supérieure et la corde inférieure. Faire des encoches peu profondes dans le sillet pour les cordes et percer les trous pour les chevilles du chevalet. (Comme les chevilles sont coniques,

il vaut mieux les ajuster aux trous avec un alésoir conique ordinaire).

Opération P. — La bordure est encastrée dans le bord de la caisse. Une machine à rainurer est le meilleur outil pour pratiquer la feuillure pour la bordure, mais si vous prenez bien soin, vous pouvez aussi le faire avec des outils de taille à main. Utiliser une matière plastique, de l'érable teint en noir ou de l'ébène pour la bordure. Couper une bordure légèrement plus grande et la faire bouillir pour pouvoir la cintrer facilement. La mettre en place avec de la colle. Des morceaux de bande adhésive la maintiendront pendant que la colle sèche. Poncer la bordure à ras, puis tourner le petit bouton en bois et le coller à son emplacement exactement au milieu du bout.

Le vernis que vous mettrez sur votre guitare est une question de goût. Les instruments vendus dans le commerce ont été généralement teints, colmatés et recouverts de nombreuses couches de laque frottée. Mais si vous aimez la texture du bois, vous préférerez sans doute un enduit transparent à base de résine — un produit du genre utilisé pour les parquets. La guitare qu'on voit sur les photos a été traitée de cette façon. Après le vernis, appliquer le placage mince de matière plastique avec de la colle de contact, accorder l'instrument, et en avant la musique!

SEULS LES RABOTS RECORD

SONT ÉQUIPÉS
Sur demande DU FER
SUPER STERLING

AGRÉÉ PAR :

- FORMICA
- NOVOPAN
- ISOREL
- ISOPLAST
- POLYREY
- DECOPON, ETC...

FABRICATION ANGLAISE

RECORD

Documentation 67
sur demande
à

MARKT & C^o

(PARIS) L^{td}

107, avenue Parmentier
PARIS-XI^e

Téléphone : PYR. 31-19

LE TOURNEVIS
AUTOMATIQUE IDÉAL

SPIRALUX

FABRICATION ANGLAISE

SERVICE APRÈS VENTE, ASSURÉ