La tarière du charron

Nous sommes en 2022, à la Vallée de Joux. En cette année post covid la population, complètement déboussolée pendant deux ans, avec tous les excès que cette période a connu, surtout de la part des mass média qui ont largement outrepassé leurs fonctions ordinaires, a repris pied. Ainsi a-t-on vu fleurir comme jamais encore ces petites manifestations que l'on appelle vide-grenier, ou à coffre ouvert.

Pour l'amateur de « vieilleries », pour un responsable du patrimoine local, c'est dans ce type de vente que l'on peut faire de bonnes affaires, mais comme de moins bonnes aussi, alors que certains ou certaines ne vous proposent rien de sorte.

L'un dans l'autre, c'est favorable. Les trouvailles peuvent être plus qu'agréable. Ainsi l'autre jour, un samedi comme un autre, avons-nous trouvé une superbe pièce chez l'un de ces vendeurs en chambre. Il s'agit d'une sorte de grosse gouge, en fait une tarière de charron, celle-ci servant lors de la fabrication d'une roue à cercle, à finaliser le percement de l'axe ou moyeu de cette dernière.

Cette pièce, que l'on peut retrouver sous des formes plus modeste, est là dans sa plus grande extension sans doute, capable de « fraiser » les moyeux les plus conséquents. D'une longueur de 80 cm et d'un poids de 8 à 10 kg. En fait un objet superbe pour le prix modeste de 15.-

Le hic, car il y en a souvent un avec des outils aussi bon marché, c'est que celui-ci a été entièrement badigeonné en noir, suivant cette marotte délétère de peindre tous les fers en noir pour ces collectionneur d'opérette. Il a donc fallu pour rendre vie à ce bel outil le décaper entièrement à la soude caustique et lui offrir un manche, travail de deux bonnes heures environ.

Le résultat, une fois de plus, dépasse nos espérances. Non que celui-ci soit parfait, certes, néanmoins la pièce à retrouvé vie, prête, non pour un retour à la forge, mais pour une bonne petite démonstration !

La tarière du charron en bonne et due forme !

Au Lieu, devant ce qui est devenu la boulangerie. L'une des rares forges photographiées en fonction à la Vallée de Joux. Ici l'on fabrique sans doute aussi des roues. Ici l'on utilise en conséquence la tarière du charron.

Les outils du Charron

L'atelier du charron fleure bon le bois. Scies, tarières, cuillères, planes, rabots, varlopes, riflards, trusquins, serre-joints, ciseaux, bédanes, roulette, vilebrequin, maillet, gouges et ciseaux à bois sont soigneusement rangés sous les gabarits répertoriés et accrochés au plafond...

Rabots, simples ou à semelle convexe, et varlope permettent de dégauchir et d'égaliser la planche: ils créent de longues boucles de copeaux.

Puis la plane entre en jeu, adoucissant les arêtes et façonnant le bois.

Le vilebrequin est utilisé pour percer les trous, avec des mèches à bois de différentes dimensions.
La confection de la roue nécessite quant à elle des étapes et des outils spécifiques.

Le moyeu en est son centre, tourné dans de l'orme tortillard. L'on y creuse, à l'aide de tarières et de gouges, les mortaises dans lesquelles prendront place les rais. Est ensuite percé le trou conique, destiné à la pièce métallique où tournera plus tard la fusée de l'essieu: on le commence avec une mèche cylindrique, puis le trou est agrandi avec des cuillères de plus en plus grosses et il est terminé à l'aide d'une tarière conique.

Les rais, taillés à la plane dans de l'acacia, sont enfoncés en force dans les mortaises: la roue est dite alors enrayée (photo de gauche*)*.

Les jantes sont tracées avec un gabarit sur un plateau de frêne et découpées à la scie à chantourner: on y creuse ensuite les mortaises dans lesquelles entrent les rais.

Il est temps de vérifier les mesures. La roulette de charron permet de savoir si un cercle de métal convient à la roue terminée en mesurant sa circonférence. Après quelques ajustements à la cintreuse (à droite), tout est prêt pour l'embattage.

Nous trouver :

74 rue Haute
77130 Misy sur Yonne
tel : 01 64 31 31 26
48°21'41" N - 3°4'51" E

Une belle collection de tarières de toutes grandeurs. Aucune n'a le crochet au bout pour en faciliter l'usage grâce à un intervenant secondaire lors de l'agrandissement final du moyeu.