TARIERES (4)

N° d’inventaire
2006.0.461
Ensemble d’éléments:
Non
Lot d’éléments:
Non

Description
Thème:
Sabotier
Matières ou matériaux:
fer forgé
Marques sur l'objet
Non
Dimensions de l’objet en centimètres:
L : 48 / 47 / 42 / 45
État de conservation des objets:
Moyen

Statut
Propriétaire actuel (ne pas en tenir compte):
PNRM
Lieu de collecte de l’objet:
Chastellux La bascule

Contexte historique
Lieu d'utilisation
Chastellux-sur-Cure
Période d'utilisation:
1900-1920
Fabricant:
Fabrication standardisée inconnue

Commentaire description de l’objet
Lot de quatre tarières à vis hélicoïdale pour creuser l’intérieur du sabot. C’est la première étape du creusage. Elle est aussi nommée vrille de sabotier.
Commentaires supplémentaires
Les sabots étaient réalisés selon les régions avec du bouleau, frêne, aulne, hêtre, noyer… Le sabot de marche, de travail ou du dimanche se différenciait par l’essence du bois et sa finition (gravure, couleur, décorations ajoutées). La bûche calibrée pour faire un sabot est dégrossit avec une hache dite épaule de mouton puis un paroir fixé sur la billot ou banc de sabotier. Pour l’intérieur on utilise des outils qui selon l’usage et la région les noms peuvent varier de noms, mais nous retiendrons la terminologie suivante. Tarière torse ou en spirale qui perce des trous intérieurs, tarière creuse ou gouge et tarière à cuiller pour sabotier pour creuser et évider le sabot qui sera finit intérieurement avec le boutoir, la rainette et la râpe. Le fer est dit à tête plate car l’embout peut se fixer un manche en bois qui peut servir ainsi à plusieurs types Ci-après l’extrait d’un texte anonyme sur le travail de sabotier. « On l'entame (la pièce de bois dégrossie , futur sabot) au milieu avec une tarière, on le creuse avec la gouge ou la « cuillère » pour y ménager la place du pied, on le polit avec la « rase ». La tarière et la cuillère sont poussées de l'épaule et de la poitrine, debout, en pesant fortement sur le long manche en bois»