



## Forger un fer

---

Afin de préserver les qualités du pied d'un cheval, il convient de le protéger ; c'est la première utilité du fer. L'art de forger un fer reste l'apanage du maréchal-ferrant. Aujourd'hui, cette pratique tend à n'être utilisée qu'exceptionnellement dans la création de fers spéciaux ou orthopédiques, car la pose de fers mécaniques façonnés en usine est beaucoup plus courante.

---

par [Frédérique GROSBOIS](#) - [Fabrice CAVÉ](#) - [E. BOQUET](#) - [C. MARTIN](#) - | 03.01.2011 |



Niveau de technicité :



## Quels sont les objectifs de forger un fer ?

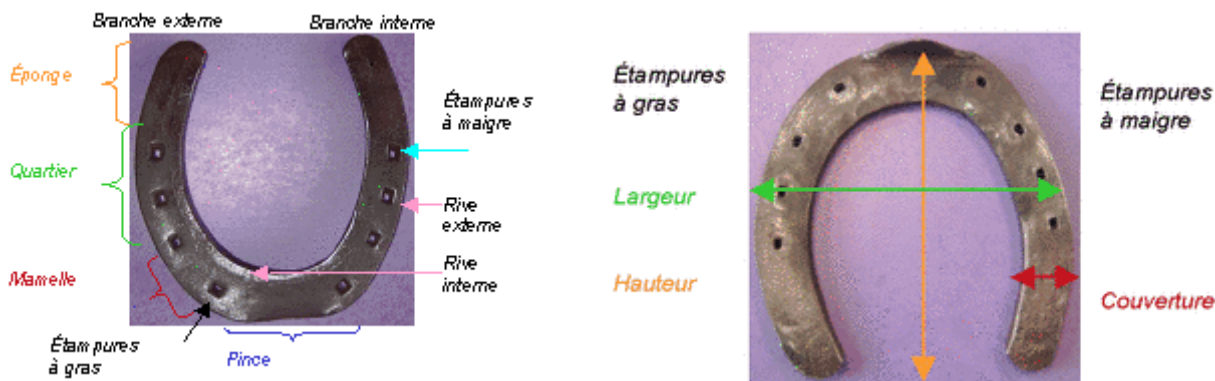
---

- Créer un fer adapté au cheval lui-même et à son utilisation

- Remédier éventuellement aux vices d'aplombs

## Définitions

- **Forger un fer**, c'est travailler à chaud une bande métallique, contournée sur elle-même pour épouser la forme exacte du sabot du cheval sur lequel il sera posé.
- Les différentes parties du fer sont : **pince, mamelles, quartiers** et **éponges**.

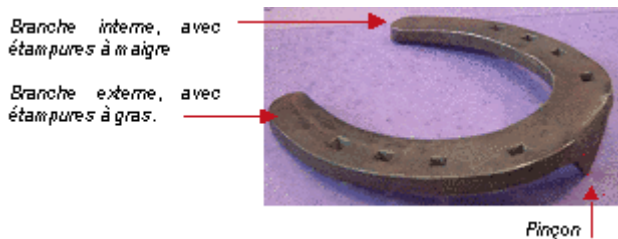


## Un fer pour chaque pied

Les fers sont de formes différentes s'ils sont prévus pour les membres antérieurs ou postérieurs et s'ils sont placés à droite ou à gauche.

- Le **fer antérieur** est de **forme générale arrondie**, il a souvent **un pinçon** (cette petite languette triangulaire permet d'augmenter la solidité).
- Le **fer postérieur** est de **forme générale ovale**, il a souvent **deux pinçons** et les étampures sont placées différemment.
- Lorsque l'on regarde un fer (coté partie en contact avec la corne), il a :
  - Sa **branche extérieure plus arrondie** et des **étampures plus vers l'intérieur du pied**, on dit qu'elles sont « à gras » ;
  - Sa **branche interne plus droite** et des **étampures plus vers l'extérieur** du pied, on dit qu'elles sont « à maigre ». Cette notion de « à gras » / « à maigre » est valable pour les quatre fers, droit ou gauche, antérieur ou postérieur (cf. schéma).
- Pour reconnaître de quel côté il s'agit, on observe d'abord la tournure (branche arrondie ou branche droite) ainsi que la position des étampures.

## A vous de jouer !



# Les différentes étapes du forgeage

- A l'aide d'une « tranche », on coupe un **lopin**, c'est-à-dire une **bande d'acier** (par exemple aux dimensions de 8mm d'épaisseur sur 30mm de largeur, pour une longueur de 27cm). Au milieu de ce lopin, on marque un point central. Ce dernier sera un repère essentiel pour le forgeage du fer.
- Avec une **forge à charbon**, on chauffe la première moitié du lopin à 1300°C. A cette température, le fer est dit « blanc » car il en a la couleur. Afin de former la première branche du fer, on « casse » celle-ci pour lui donner une **tournure**. On procède ensuite à l'**étampage** : action de percer la branche du fer pour pouvoir y loger les clous.
- Le maréchal-ferrant procède de même pour la seconde branche.
- On sort la « masselotte » pour tirer le « pinçon ».
- Pour éviter, lorsque le fer est posé, de comprimer la sole, il faut qu'il y ait une dépression sur le fer (en pince et en mamelles). Celle-ci s'appelle l'« **ajusture** ».

## Le forgeage en images



À ce stade le **fer** ainsi tourné est dit « **brut de forge** », il est posable mais peut comporter des risques pour le cheval (s'il se marche dessus, il peut s'arracher le fer). Pour y remédier, **les angles sont arrondis et biseautés** :

- Sur la partie en contact avec le sol, les éponges du fer sont râpées à chaud ;
- Sur la partie en contact avec le sabot on effectue le « **chanfrein** », plus marqué aux extrémités, appelé le « **fil d'argent** ».

En fonction de la discipline pratiquée par le cheval, des mortaises peuvent être percées afin d'y placer des crampons amovibles.

Actuellement, les « **fers mécaniques** », c'est-à-dire des fers manufacturés en usine de façon industrielle, sont **beaucoup plus utilisés**.

Remarque : Il est aussi possible de forger tous types de fers en aluminium.

## Réponse au quiz

---

Il s'agit d'un **fer antérieur gauche** :

- Antérieur du fait de sa forme ronde. Le fait qu'il soit muni d'un seul pinçon tend aussi à montrer que c'est un fer antérieur.
- Gauche car la branche externe, à étampure à gras, est à gauche si l'on pose le fer au sol (tel qu'il sera une fois posé sur le pied).

---

## En savoir plus sur nos auteurs

---

- **Frédérique GROSBOIS** Ifce
- **Fabrice CAVÉ** Maréchal-ferrant
- **E. BOQUET**
- **C. MARTIN**



Pour retrouver ce document: [www.equipedia.ifce.fr](http://www.equipedia.ifce.fr)

Date d'édition: 20 09 2019