


### 19.9.1 Smeden is zweten

Ik heb leren smeden van een oude, West-Vlaamse smid die als gereedschapsmeester de mobiele smidse beheerde bij het uitgraven van het Albertkanaal. Hij is later in Eigenbilzen (Limburg) blijven wonen tot zijn dood. Het was een ongelooflijk ervaren vakman die alle metalen kon smeden. Koper (rood en geel) deed hij liever zonder toeschouwers omdat de dampen te giftig waren. Het enige probleem was: hij kon niets uitleggen. Maar hij bleef geduldig alles voordoen tot ik min of meer doorkreeg dat ik moest letten op de metaalkleur, het geluid van het sissen of stomen onder water, de klank van het ijzer als je het aambeeld er mee aantikte... Hij kon staal precies zo hard maken als nodig was, vb. om steen te kappen, ijzer te klieven, of.. staal te doorboren.



De eenvoudigste en oudste **smidsvuren**  bestonden uit een kuiltje in de grond. Enkele (met leem) afgedekte greppeltjes naar het centrum maakten het mogelijk met blaasbalgen extra lucht door de (houts)kool te jagen om een heter vuur te krijgen.

Het principe voor een gemetseld model op tafelhoogte blijft gelijk. De luchtkanalen kunnen van ijzer zijn, of de blaasbalg kan opgehangen worden, of vervangen worden door een handbediende of elektrische ventilator.



Onder het vuur is meestal een (stalen) buis loodrecht naar beneden gemonteerd, met daarin een draaibare klep. Die kan open om as te verwijderen, of lucht toe te voeren. De actieve luchttoevoer mondt in de zijkant ervan boven de klep uit. Om die geblazen lucht te benutten moet de klep dan natuurlijk wel dicht zijn.




*Figuur 152 Veldsmidse met tangen*

Ook nuttig: rookafzuiging, een ton met vetkool en een schepje, een rakel, een stang om tangen aan te hangen. Een stalen bodem (vb. van de veldsmidse) gloeit of smelt niet: de hitte van het vuur stijgt, en het staal is meestal ook nog beschermd door een laagje as. Gebruik in de buurt van het vuur nergens ontvlambare materialen. Draag best een leren voorschoot, en handschoenen. Gensters kunnen ver springen. En ook als het niet meer gloeit, blijft staal nog lang zeer heet!

Je hebt maar een klein kernvuur nodig omdat je maar een klein deel van het staal kan smeden terwijl het nog gloeit. Het heeft geen zin een lang stuk in zijn geheel te gloeien. Een groter vuur is wel makkelijker om grotere stukken in te leggen. In een klein vuur moet je die vasthouden (of hangen).

**Ponsen**  is een vorm uit een ondersteunde plaat persen of slaan, het principe van de perforator. Het wordt soms ook stansen  genoemd, maar stansen kan ook staan voor vervormen en plooiën.

Met een dikke stalen lat met gaten van verschillende diameter erin als onderlegger, en de bijpassende doorslagen ( stompe beitels) ervoor, kon mijn leermeester heel precies en met één klap vb. een stalen zaagblad (koud!) perforeren. De doorslag moet precies gecentreerd zijn boven de onzichtbaar er onderliggende mal.

Goed werk begint met goed gereedschap. De meeste smeden maken zelf hun tangen, en passen die indien nodig ook aan het werk(stuk) aan. Mijn eerste aambeelden waren een stukje treinrail en een 25 cm breed H-profiel. Voor goed smeedwerk heb je een zwaarder aambeeld nodig. Heel handig als je er ook een vierkante uitsparing in hebt waar je punten, rollen, piramides e.a. vormen in kan vastzetten. Je hebt nl. altijd een hand nodig voor de tang met het werkstuk, en een om te hameren. Op zo'n opstaande beitel kan je dan makkelijk stukken afkappen, plooiën enz. Het helpt als een derde hand.

Je moet het ijzer smeden als het heet is. Het koelt op het koude aambeeld ook weer af, dus probeer je snel te hameren, want het wordt steeds minder bewerkbaar. Het is ook handig om met 2 te werken. De helper slaat dan telkens met een grote, zware voorhamer precies op de plaats die de smid ook met zijn geklop aangeeft. Je moet dezelfde cadans blijven aanhouden. Het signaal om te stoppen was bij ons dat de smid zijn hamer met de platte kant op het aambeeld liet rusten. Dat was de voorlaatste slag. (Praten of roepen hielp niet, want je was doof gehamerd.)



Een Romeins aambeeld is een vierkant taps blok, ca.12 x 8 x 30 cm, waarvan de smalle kant past in gat in een staand stuk boomstam. In het Kurpfälzisches Museum in Heidelberg staat er een met bovenaan een (vierkant) gat dat recht naar beneden loopt tot in een open gleuf (in de lange schuine zijde). Het dient speciaal om koppen op spijkers te smeden. Die konden 3 tot 40cm lang zijn, op maat gemaakt, vooral voor (scheeps)bouw.

*♪ Het enige geluk dat men heeft is het geluk dat men geeft. Edouard Pailleron*