



## **Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online**

**Danskernes Historie Online** er Danmarks største digitaliseringsprojekt af litteratur inden for emner som personalhistorie, lokalhistorie og slægtsforskning. Biblioteket hører under den almennyttige forening Danske Slægtsforskere. Vi bevarer vores fælles kulturarv, digitaliserer den og stiller den til rådighed for alle interesserede.

### **Støt Danskernes Historie Online - Bliv sponsor**

Som sponsor i biblioteket opnår du en række fordele. Læs mere om fordele og sponsorat her: <https://slaegtsbibliotek.dk/sponsorat>

### **Ophavsret**

Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

### **Links**

Slægtsforskernes Bibliotek: <https://slaegtsbibliotek.dk>

Danske Slægtsforskere: <https://slaegt.dk>

# SMEDJEN PÅ GL. ESTRUP

Svend Nielsen

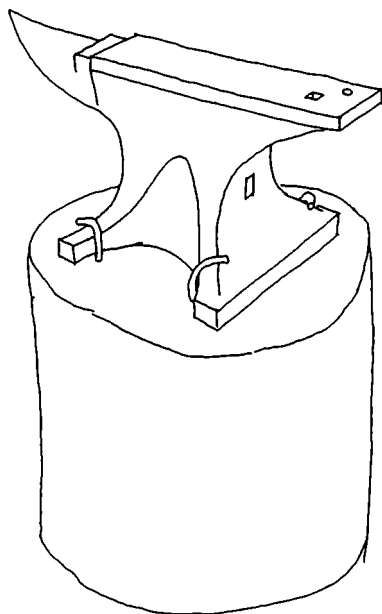


Svend Nielsen

# SMEDJEN

på

# GAMMEL ESTRUP



Gl. Estrup 1988

## **Smedjen på Gl. Estrup**

© Dansk Landbrugsmuseum  
Svend Nielsen

Tegning: Jens Nørregaard

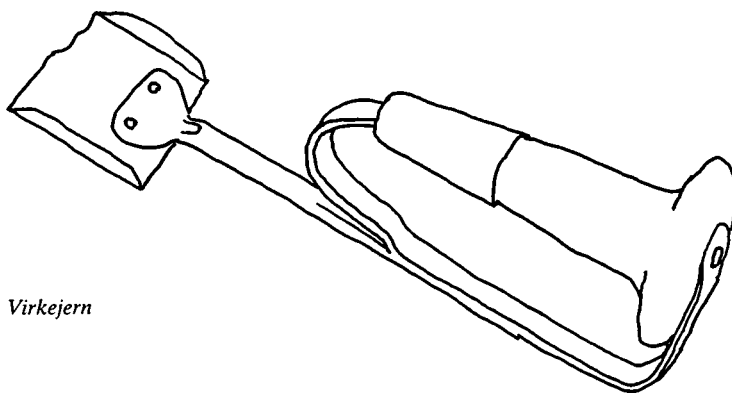
Forside: Per Illum

Tryk: Djurs Tryk, Auning.

ISBN: 87-982821-5-8

# Indhold

Smedehåndværket .....	5
Smede på Gammel Estrup .....	8
Bygningens historie .....	10
Smedjens nuværende indretning .....	14
Hestekosmedning .....	19
Sko min hest .....	21
Ordsprog og talemåder .....	22
Ordforklaring .....	23



*Virkejern*

Ord markeret med \* er nærmere forklaret i ordforklaringen.

# Smedehåndværket

At smedefaget er et gammelt håndværk i Danmark fremgår af, at betegnelsen smed findes på mindst 3 runesten fra vikingetiden, og i de gamle sagn, kvad og myter, som for en stor dels vedkommende går tilbage til vikingetiden og jernalderen, optræder adskillige eventyrlige smede, og det nærmest vrimler med vidunderlige ting, som de har frembragt. Størstedelen af disse ting er nok glemte i dag, men endnu er der vel en del, som husker Thors specielle hammer »Mjølner«, som var asernes bedste våben imod de fæle jætter, eller lænken »Gleipner«, hvormed det lykkedes guderne at binde »Fenrisulven«, og som bl.a. var smedet af bjergenes rødde, kvindeskæg, fiskeånde, fuglespyt og larmen fra kattetrin (og derfor findes disse ting ikke mere). Af de mange sagn om berømte sværd med overnaturlige egenskaber huskes vel bedst beretningen om »Skræp«, som Uffe hin spage svang mod sakserkongens søn, så den gamle og blinde kong Vermund kunne genkende dets klang.

Det er lidt usikkert, hvor gamle disse sagn og myter er, men vi kan også spore smedehåndværket på anden og mere håndgribelig måde - nemlig gennem arkæologiske fund, og de viser, at o. 400 f. Kr. lærte man i Danmark at udvinde jern\* af mosernes myremalm, og dermed var smedefaget kommet til landet. Arbejdet med at udvinde jern, få det renset for slagger og forarbejde det til redskaber og våben med vidt forskellige egenskaber krævede nemlig så megen viden og erfaring, at det ikke var hvem som helst, der kunne gøre det.

Derimod krævedes der kun et minimum af værktøj. Man kunne stort set klare sig med ambolt, hammer, tang og fil og så naturligvis en form for blæsebælg, for at man i trækulsilden kunne opnå de nødvendige varmegrader, d.v.s. 800-1200° afhængig af jernets kvalitet og renhed og især dets indhold af kulstof.

De første smede har sandsynligvis været omvandrende håndværkere, men efterhånden som jern blev almindeligt, blev der brug for en fast smed i hver landsby, og smeden blev

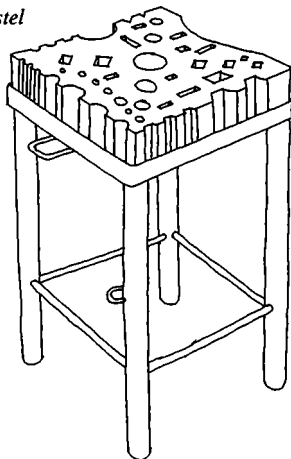
en betydningsfuld mand i lokalsamfundet, fordi han kunne noget, som ingen andre kunne, og som man havde brug for.

Desuden var smeden omgivet af en særlig respekt, fordi han var fortrolig med både ild og stål. Begge dele var nemlig noget, som man tillagde stærke overnaturlige kræfter, og som især var godt imod enhver form for trolddom og hekseri. Nutildags er der vel ikke mange, der tror på disse kræfter - og dog! Vi brænder stadig Sct. Hans-bål, og en hestesko betragtes af mange som en lykkebringer.

I smedjen udveksledes nyheder, og man kom til smeden med mange forskellige problemer. Det gjalt ikke alene en hest, der skulles skoos, en defekt plov, et ur, der ikke ville gå, en revnet gryde og lignende ting, men tit fungerede smeden også som dyrlæge, og han kunne trække tænder ud på både dyr og mennesker. Undertiden kunne han også foretage åreladning\* og kopsætning\*, og nogle steder virkede han endda som »klog mand«, der både kunne kurere sygdomme, fordrive hekseri og trolddom og »slå øjet ud på en tyv«\*, så denne blev afsløret. Joh, smeden kunne mere end sit fadervor.

Og så var smeden også noget særligt, fordi han selv lavede sit værktøj, hvorimod andre håndværkere måtte have smede til at lave deres værktøj.

*Sænkambolt på understel*

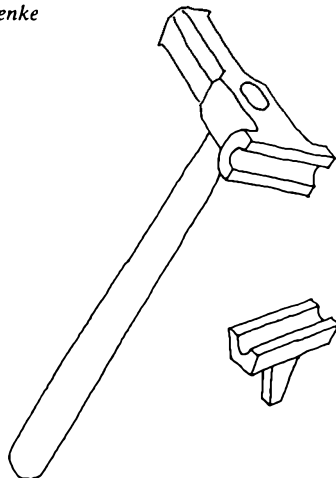


Landsbysmeden var ofte ansat af bønderne i fællesskab og havde som »grundløn« et stykke jord kaldet smedelodden eller smedetofte. Når bønderne skulle have noget smedet, kom de selv med trækul og jern og en medhjælper samt mad og drikke til både smeden og hjælperen. Der kunne også være tale om, at smeden fik et fast beløb pr. år eller blev aflønnet i naturalier, og når bønderne så på en fastsat dag mødte op med smedekornet og andre varer, måtte smeden til gengæld gøre et ordentligt smedegilde.

Når der ikke var noget arbejde for bønderne, kunne smeden arbejde for andre eller for sig selv, og i forrige århundrede begyndte mange smede at fremstille plove og andre landbrugsredskaber. De fleste lavede kun nogle få eksemplarer, men nogle opnåede dog et vist ry, eksempelvis som plovsmede, og enkelte fik efterhånden opbygget en egentlig fabriksvirksomhed som f.eks. de kendte plovfabrikker Fraugde og Langeskov.

Landsbysmeden var bøndernes smed. På herregårdene var der så meget smedearbejde, at man som regel havde egen smedje og en fast ansat smed, der kun arbejdede for herregården, men som så til gengæld også ind imellem tog sig af andre opgaver end egentligt smedearbejde. Sådan var det også på Gammel Estrup.

*Oversænke og undersænke*





# Smede på Gammel Estrup

Vi kan ikke vide med sikkerhed, om smedjen på Gammel Estrup altid har været smedje, men det er sandsynligt. I hvert fald nævnes den i et auktionskatalog fra 1819, og opremsningen af inventaret tyder på, at smedjen dengang havde været i brug i mange år og formentlig siden den blev bygget i 1761.

Men der har sikkert været smede på Gl. Estrup længe før 1761. Vi ved bare ikke meget herom, men der nævnes dog en smed i 1740. I det »Reglement over mine Domestiques og Betienternis (d.v.s. tjenere og andre ansattes) Løn og Maa-netz Kost«, som grev Jørgen Scheel udstedte dette år, opgives smeden Jochum Heydorns løn således: »Løn: 40 rbrd., rug: 4 tdr., malt: 4 tdr. Desuden nyder han frie hus, 20 læsser træe efter vindfelds taxten. Foder og græs til 2 køer paa gaardens mark, 10 faar paa Drammelstrup byens mark; dertil 12 læsser Kæhrholm høe, 4 til 5 læsser halm og 1 hest paa foder og græs«. Desværre antydes der intet om, hvor der dengang var smedje.

Vi ved ikke, hvor længe Heydorn var smed på Gl. Estrup, og vi ved heller ikke meget om de følgende smede, og det vil kræve et større arkivarbejde at finde ud af det. Folketællingslisterne kan dog give visse oplysninger, men da Gl. Estrup hørte til Liltved tællingsdistrikt, kan det i nogle tilfælde være vanskeligt at afgøre, om en nævnt smed var smed i Liltved eller på Gl. Estrup.

I tællingen 1787 nævnes smed Niels Pedersen i Liltved, men der er ikke udtrykkeligt nævnt nogen smed under Gl. Estrup, og noget lignende gør sig gældende i 1801, hvor der under Liltved foruden Niels Pedersen også nævnes en kursmed\* Mads Pedersen, der formentlig var en yngre bror til Niels Pedersen. At han betegnes som kursmed betyder, at han havde gennemgået et kursus i beslaglære på Veterinærskolen. Dermed var han så at sige autoriseret beslagsmed, og man kan jo gætte på, at Gl. Estrup har bekostet denne efteruddannelse for at have en dygtig beslagsmed til godsets heste.

I 1845 nævnes kun en enkelt smed, Anders Christensen Schmidt. Han betegnes samtidig som aftægtsmand og synes at være henregnet til husstanden under Gl. Estrup.

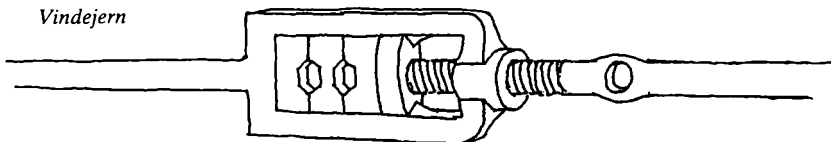
I 1860 nævnes under Liltved en husmand og smed, Peder Thomsen, og under Gl. Estrup nævnes smed Henrik Georg Frederik Rühberg, der stammede fra Eckernförde. Han havde både en smedsvend, Niels Laursen, og en lærling, Chresten Nielsen.

Ved århundredskiftet hed smeden M. Rasmussen, og han blev afløst af Søren Chr. Petersen, som boede på hjørnet af Liltvedvej i det hus, der blev revet ned i 1977. Han blev den sidste smed på Gl. Estrup, og han holdt op med at smede o. 1910. Derefter blev smedearbejdet på Gl. Estrup udført af Peter Andersen i Auning. Han havde i sin tid stået i lære hos Søren Chr. Petersen, men havde senere bygget eget værksted i Auning, og selv når han skoede heste på Gl. Estrup, benyttede han ikke smedjen der. Den havde ganske vist stadig essen og smedeinventaret, men den stod altid aflåst.

Herefter var smedjen på Gl. Estrup reelt ude af funktion i henved 80 år, omend det siges, at der, mens H. Olufsen-Iskov ejede Gl. Estrup (1937-42), en kort tid var ansat en smed, som arbejdede lidt i smedjen. Formodentlig har der dog kun været tale om hestebeslag og nogle nødtørftige reparationer, og først i 1986 blev bygningen atter indrettet som smedje.

Dette er dog ikke ensbetydende med, at her igen skal være smedeværksted i gængs betydning, men i 1985 stiftede en kreds af interesserede - fortrinsvis ældre smede - »Gammel Estrup Smedelaug«, og det er tanken, at laugets medlemmer fremover på skift vil arbejde i smedjen på visse dage og demonstrere det gamle smedehåndværk for interesserede museumsgæster, samtidig med at yngre smede kan oplæres i fagets gamle færdigheder.

Vindejern



# Bygningens historie

Smedjen på Gl. Estrup er en særpræget lille bygning. Ikke alene er den hvidkalket, mens alle andre bygninger - bortset fra orangerierne i parken - står i røde munkesten, men den er også den eneste bygning på Gl. Estrup, der er opført af kampesten, og netop de tykke kampestensmure har ført til spekulationer over, om bygningen oprindeligt er opført til et andet formål som f.eks. opbevaring af is, men det er næppe tilfældet.

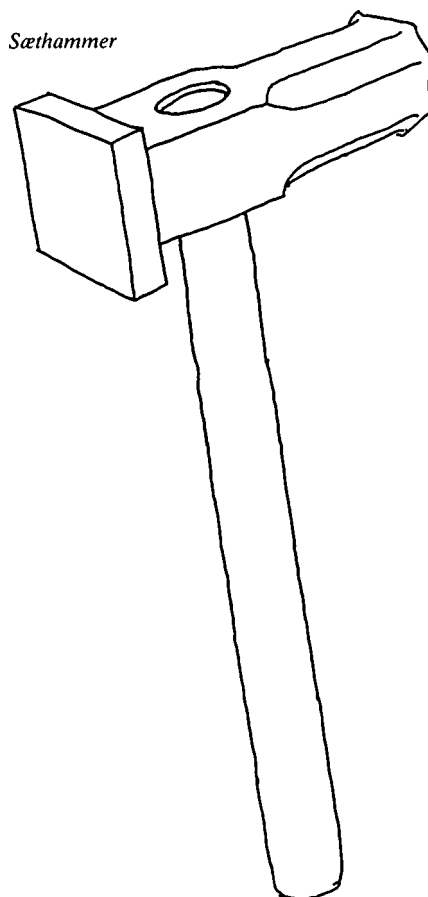
På frontspidsen over døren står årstallet 1761, og vi må regne med, at det er opførelsesåret. Stilmæssigt passer det også med de hvidkalkede orangerier i parken. De er bygget ca. 1750 og havde oprindelig - ligesom smedjen stadig har - helt afvalmede gavle. I tidens løb er der sket forskellige mindre ændringer på smedjen, men de fleste af disse har vi ingen datering på.

I indgangsdøren ses det tydeligt i karmen, at døren er blevet gjort højere på et eller andet tidspunkt, og det har sikkert medført, at man har måttet ommure hele frontspidsen.

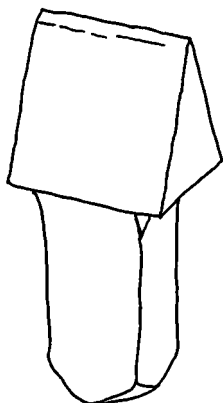
På smedjens bagside ses en tidligere dør, der er blevet muret til. Dette er sandsynligvis sket engang i forrige århundrede, muligvis samtidig med at der er indsat nye vinduer. Både i døren og omkring vinduerne er udmuringen nemlig ikke sket med munkesten, men med nyere »normalsten«.

Indvendig er bjælkelag og loft fornyet, og det må være sket o. 1930, da godsejer Uttental, Løvenholm, som også ejede Gl. Estrup hovedbygning (Slottet), havde købt smedjen, fordi han havde brug for et sted, hvor han kunne anbringe hest og vogn, når han kom ridende eller kørende til Gl. Estrup. Den nuværende skillevæg af cementsten er sandsynligvis også opført på dette tidspunkt. Senere fungerede bygningen en tid som redskabshus i forbindelse med den skovplanteskole, der var etableret i den bagved liggende smedetoft, men efter Uttentals død i 1951 blev smedjen købt tilbage til Gl. Estrup, der benyttede bygningen til opbevaring af forskellige redskaber og maskiner.

Efter at Landbrugsmuseet havde købt Gl. Estrup, blev smedjens vinduer istandsat i 1976, og der blev opstillet en ambolt og en feltesse, så Museet i begrænset omfang kunne udføre smedearbejde. I 1983 blev bygningens tag og dele af tagtømmeret udskiftet.



*Stokjern*



I 1985 tog det tidligere nævnte Gl. Estrup Smedelaug som sin første opgave fat på at istandsætte og genindrette smedjen. Døren i skillevæggen blev fornyet. Gulvet blev afgravet, og i den ende, hvor ambolten og filebænken er, blev der lagt lergulv efter en gammel opskrift. Et lergulv er nemlig det bedste gulv i smedjen, for det er både jævnt og behagelig blødt at gå på i modsætning til brolægning. Desuden kan et lergulv tåle, at man taber gloende jern på det, hvorimod det vil få et betongulv til at slå skaller af, og et trægulv ville også meget hurtigt blive ødelagt. I den anden ende af smedjen og foran indgangsdøren blev der lagt stenbro.

Endvidere blev der muret en ny esse op, for kun skorstensvangerne stod tilbage, og endelig blev der indlagt elektrisk lys og monteret en gammel elektromotor og en forlagsaksel, så det er muligt at bruge forskellige maskiner.

Der har ganske vist næppe nogensinde været motor og forlagsaksel i den gamle smedje, men formålet med istandsættelsen har ikke været en nøjagtig rekonstruktion af Gl. Estrups gamle smedje, for det lader sig ikke gøre. Vi ved simplethen for lidt om den, og der er overhovedet intet bevareret på stedet af det gamle inventar.

Med genindretningen har vi først og fremmest villet skabe en smedje, hvor publikum kan se gammeldags smedning demonstreret, og hvor genstandene må både berøres og bruges. Det har også betydet, at vi ved indretningen har måttet tage hensyn til, at der skulle være plads til lidt publikum, og vi har også måttet se lidt stort på, at smedjen oprindeligt var en herregårdssmedje. Som den fremtræder nu, må vi sige, at den stort set ser ud, som en gennemsnitslandsbysmedje kunne have set ud i mellemkrigsårene.

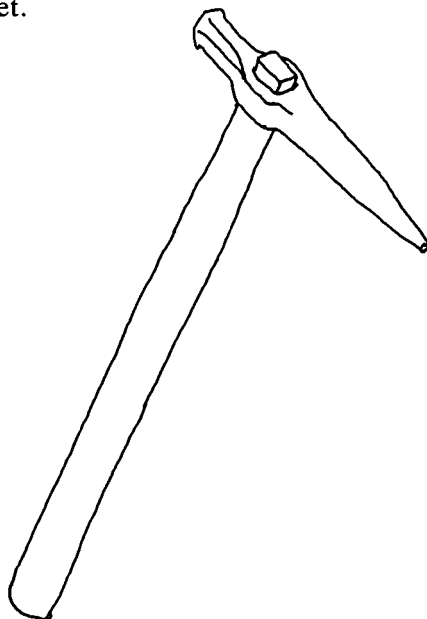
En nødtørftig undersøgelse af væggenes ydre har i øvrigt afsløret en lille, men ganske pudsigt detalje. Det viser sig nemlig, at bygningen oprindeligt har været hvidkalket, men at den ret hurtigt er blevet kalket rød. Dette synes dog kun at være sket een gang, hvorefter den igen er blevet kalket hvid, og der er fundet spor af mindst 12-15 lag hvidte kalk oven på den røde kalk.

Den røde smedje har altså været et ret kortvarigt fænomen, og det kan hænge sammen med den overraskende

kendsgerning, at samtlige bygninger på Gl. Estrup - også Slottet - engang har været hvidkalkede og senere er blevet kalket røde med optrukne, hvide fuger. En undtagelse herfra er måske orangerierne, hvor der endnu ikke er fundet rester af rød kalk, og der er heller ikke fundet spor af optrukne fuger på smedjen.

Hvidkalkningen af bygningerne er formodentlig sket engang efter 1750 ud fra et ønske om på en nem og billig måde at modernisere bygningerne i en tid, hvor det var på mode, at bygninger skulle være pudsede og hvidkalkede. Mere besynderligt er det, at man så senere har kalket dem røde med optrukne fuger, men en mulig forklaring kan være, at man har fortrudt den hvide overkalkning og derfor på denne måde dækkede over fejltagelsen, samtidig med at den røde farve dæmpede udseendet, mens man afventede, at vind og vejr efterhånden skulle fjerne kalken og igen få murene til at fremstå i deres naturlige farve. En anden - eventuelt medvirkende - forklaring kan være, at man har opgivet den omstændelige rødkalkning og fugning, fordi godset efter 1800 var stærkt forarmet.

*Rundstempel*

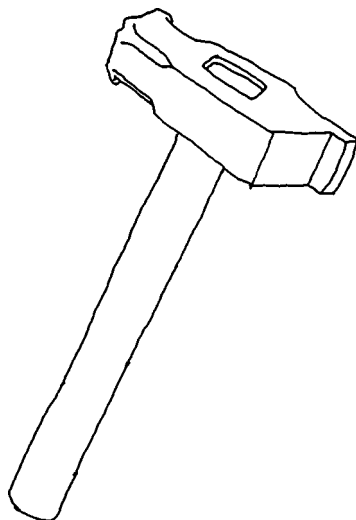


# Smedjens nuværende indretning

En fuldstændig gennemgang af smedjens inventar er næsten umulig, for der er så utrolig meget, ikke mindst af håndredskaber, og mange ting er så specielle og måske selvpfundne, at de ikke har noget navn, og hertil kommer, at der stadig bliver skænket værktøj til smedjen, og at det er en smedje i brug, så der kan godt ske visse ændringer i opstillingen.

Det er også vanskeligt at opgive de »rigtige« navne på de forskellige redskaber, for ikke alene betegnelserne, men også anvendelsen kan i nogle tilfælde være forskellig fra egn til egn og fra smed til smed, og det betyder, dels at et bestemt stykke værktøj kan have flere forskellige betegnelser, og dels at en bestemt betegnelse kan bruges om forskellige værktøjer. Desuden kan forskellige værktøjer ligne hinanden så meget (især når de er slidte), at selv en smed kan have svært ved at trække skarpe grænser, på samme måde som det er svært at definere forskellen på en pind og en kæp.

*Ridsemejsel*



Smedjens vigtigste inventar er essen\*, der her er muret op som en bæk inde i selve skorstenen. Under essen er der et rum til smedekullene, og i den ene side af bænken findes selve ildstedet, essetruget\* eller herden\*, hvor jernet varmes. Nogle metaller smelter ret pludselig ved en bestemt temperatur (ligesom stearin), men smedejern\* har det ligesom smør. Ved stigende opvarmning bliver det blødere og blødere, indtil det til sidst smelter, og det er netop denne egenskab, som smeden udnytter.

Det er lidt usædvanligt - men dog ikke enestående - at essen her er anbragt lige foran et vindue, for lyset herfra kan gøre det vanskeligt at bedømme jernets farve, der går fra rødglødende til hvidglødende. Den erfarne smed kan nemlig ud fra farven afgøre, hvor varmt jernet er, og hvornår det har den rette temperatur alt efter hvilket arbejde, der skal udføres.

På essebænken ligger forskelligt værktøj, som smeden bruger for at passe ilden. Der er \*essespydet, som bruges til at rage op i kullene med, \*esseskeen, som bruges til at samle kullene med, og kvasten\*, der bruges til at stænke vand på kullene for at få dem til at »bage sammen« på overfladen. Derved holder de bedre på varmen, og det sparer også på kullene.

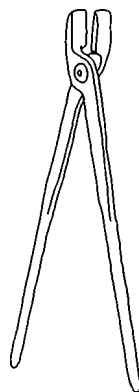
*Boltetang*



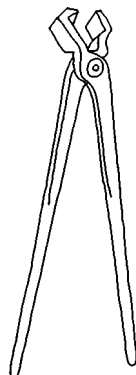
På essen står også en lille bakke med fint sand, og det skal helst være rent strandsand. Når smeden skal have hetz\* på, d.v.s. have en ekstra høj temperatur på to stykker jern, der skal svejses\* sammen, strør han en smule sand på svejsestederne, mens de er i ilden. Derved kan han opnå en højere temperatur, så jernet bliver let klæbrigt, uden at det bliver »forbrændt« (iltet på overfladen), men for meget sand giver slagger og dermed en dårlig svejsning.

På essebænken og på den ene skorstensvange er desuden på ribber\* anbragt forskellige tænger såsom fladtang\*, bladtang\*, hultang\*, boltetang\* og hesteskotang\* m.m. samt andet værktøj, som smeden skal bruge ved essen.

*Fladtang*



*Hesteskotang*

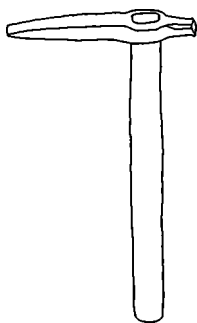




Ved siden af essen står blæsebælgen\*, der her er en håndtrukket kassebælg\*. I princippet er det en stor luftpumpe, der »puster til ilden«, for uden ekstra lufttilførsel er det ikke muligt at opnå de nødvendige temperaturer (800-1200°), for at jernet lader sig forme.

Foran essen står den store ambolt\* på sin stok\* af træ. Den skal være så nær ved essen, at smeden blot ved at vende sig om kan bearbejde det gloende jern. Ambolten er udformet med horn\*, ansats\*, kant\*, bane\* og hale\* eller udhæng\*, der gør det muligt at bearbejde jernet på mange forskellige måder, hvad enten det skal formes, bukkes, tyndes, strækkes\*, stukkes\* eller svejdes sammen med et andet stykke. Desuden er der i amboltens hale et par huller, hvori der kan anbringes forskelligt hjælpeværktøj som dorn\*, stokjern\* til overhugning (kapning) af jern eller undersænker. En undersænke er et særligt formet underlag, der - eventuelt sammen med en tilsvarende løs oversænke\* på et træskaft - bruges, når et stykke jern skal formes meget nøjagtigt. En særlig form for oversænke kaldes sæthammer\*. Den er udformet som en hammer med en meget stor, flad bane, og den bruges, når et stykke jern skal være hel plant, og når der skal laves kanter eller forkrøppes. Sæthammeren bruges normalt ikke sammen med en undersænke, men med amboltens bane som underlag.

Lokhammer til  
firkantede huller



På amboltens stok er fastgjort en lille beholder, der egentlig er en gammel vognbøsning med en træprop i bunden. Den er fyldt med saltlage, og heri dyppes rundstempleet\* eller lokhammeren\*, for at den bedre kan »slippe« jernet, når der skal laves huller i det varme jern. Tidligere lokkede\* man nemlig de fleste huller i det glødende jern, for det var med den tids primitive boremaskiner langt nemmere end at bore hullerne i det kolde jern.

På ambolten bearbejdes jernet af smeden selv med en håndhammer\* eller af en hjælper med den store forhammer\* eller den helt store tilslagshammer\*. Arbejdet med forhammeren kræver megen øvelse, for slagene skal være rytmiske og ramme meget præcist, og hjælperen må hele tiden være opmærksom på de anvisninger, som smeden giver ved hjælp af sin hammer.

Det hedder sig almindeligvis, at håndhammeren altid skal ligge på ambolten, når smedjen ikke er i brug, men på den anden side hævder mange smede, at hammeren netop ikke må ligge på ambolten, for så »smeder Fanden om natten«.

I passende nærhed af ambolten står et kar med vand. Heri afkøles der varme jern, når arbejdet er færdigt, og ting af stål\* (jern med mere end 0,5% kulstof) kan hærdes\* ved pludselig afkøling. Mange smede havde dog dette vandtrug\* stående udendørs, fordi det var særlig godt at bruge blødt regnvand.

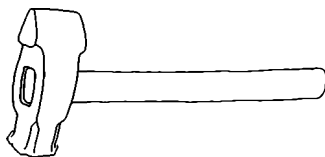
Under vinduet ud mod vejen er anbragt en filebænk\*, der stammer fra Pindstrup og er fremstillet 1941. Den fungerer som arbejdsbord og er udstyret med 2 svære stangskruestikker\*, hvor de emner, der skal bearbejdes (f.eks. files), kan spændes solidt fast. I skufferne under bordet er der forskelligt mindre værktøj.

For enden af filebænken, og således at man kan udnytte lyset fra vinduet, står en stor boremaskine til håndkraft. Det store, vandrette svinghjul sørger for, at boringen foregår i et jævnt tempo og ikke stødvist. Boremaskinen er formentlig fra forrige århundrede.

På væggen bag boremaskinen og på siden af skorstenen er anbragt et større udvalg af specialtænger, oversænker, sæt-hamre, mejsler, lokhamre, kehlstempler\* og andet værktøj.

I den modsatte side af smedjen er der under loftsbjælkerne monteret en forlagsaksel\*, som trækkes af en gammel elektromotor. Fra akslen er der remtræk til en smergelsten, der bruges til grovere slibning, til en maskinhammer\* og til en boremaskine.

*Kehlstempel*



Udover de allerede nævnte ting findes der rundt om i smedjen forskellige ting, der ikke nødvendigvis har en fast plads, men som kan flyttes efter behov. Det gælder den høje, spidse ringdorn\* eller rundpig\*, der bruges ved smedning af

ringe, f.eks. navringe til vognhjul. Der er også et par sænkambolter\*, firkantede jernklodser, som med de mange forskellige huller og de mange forskelligt udformede riller i kanterne giver rige muligheder for at bearbejde og forme forskellige ting.

Endvidere er der en stukkemaskine\*, som er let kendelig på det store håndhjul, der ligner et skibsrat. Den bruges f.eks. når et stykke jern skal stukkes, eller når der skal laves hoved på en bolt. Der findes også bukkemaskine\* til at bukke fladjern o.a. på, f.eks. når der skal laves hjulringe.

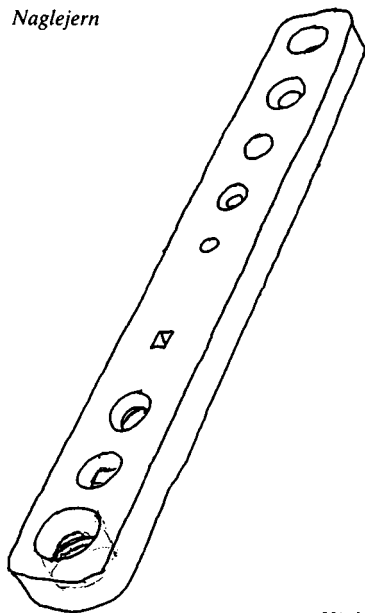
Desuden findes der en beslagkasse med det værktøj, der skal bruges, når smeden skal sko en hest: bræktang\*, kølle\*, hovklinge\*, hovkniv\*, hovrasp\*, beslaghammer\*, hestesko-søm, knibtang, vejnejern\*, broddehage\*, brodder\* og en bremse\*.

Endelig er der rundt om forskelligt mindre værktøj som passer, krumpasser\*, dansemester\*, naglejern\* og hjulmål\*.

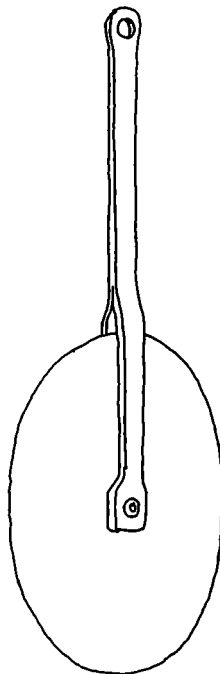
Hovkniv



Naglejern



Hjulmål



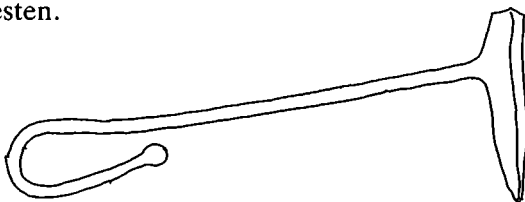
# Hestekosmedning

Menneskets brug af hesten som ride- og trækdyr udsætter hestens hove for et langt større slid, end de fra naturens side er beregnet til, og det gælder i særdeleshed, hvor der er tale om kørsel på hårde veje. Derfor er det nødvendigt at beskytte hovene med jernbeslag, og man havde allerede i middelalderen lært at fremstille hesteko, der lignede de nutidige hesteko meget.

Når smeden skal lave en hesteko, starter han med at afklippe eller -hugge en passende længde af et stykke stangjern. Derefter bøjes dette stykke koldt på midten, for så er det nemmere at få hestekoens grene (siderne) lavet lige lange. Derpå varmes jernet, og smeden gør nu den ene (normalt højre) gren næsten helt færdig, inden han tager fat på den anden gren.

Først strækkes grenen lidt, den udvendige rand skrånes\*, og den yderste ende ombukkes til en hage. Derefter skal skoen ridses\*, d.v.s. at der med en speciel, skæftet ridsemejse\* hugges en rille til sømhovederne. I ridsen stemples sømhullerne med et forstempel\* eller hulstempel, og dernæst gennembrydes hullernes bund med et andet hulstempel, også kaldet dørslag\*, og det er vigtigt, at hullerne får den rigtige hældning. De forreste huller skal nemlig være mere skrå end de bageste, for at alle søm kan sidde godt fast uden at genere hesten.

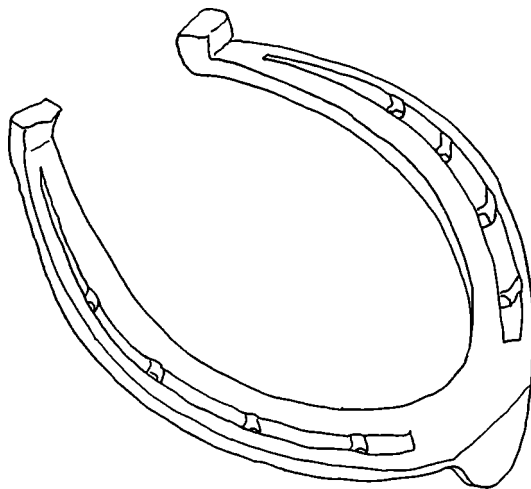
*Dørslag*



Hermed er skoens ene gren stort set færdig, og efter en ny opvarmning i essen smedes den anden gren på tilsvarende vis. Derefter laves optoget\*, den lille, opadbøjede, halvrunde plade i skoens tå, og endelig skal skoen rettes til, så den passer til det ben, hvor den skal bruges. Der er nemlig forskel på for- og bagsko og på højre og venstre sko.

Når skoen er blevet kold, sættes den i skruestikken, og hullerne lokkes op fra undersiden med en spids, firkantet dorn, der også kaldes dørslag eller hesteskospids. Under arbejdet med den varme sko kan det nemlig ikke undgås, at nogle af hullerne bliver delvis tillukket. Til sidst må skoen files på oversiden for at fjerne eventuelle grater ved hullerne, og dermed er hesteskoen færdig. Det kan dog blive nødvendigt med en sidste individuel tilpasning af de enkelte sko, når hesten skal beslås, men dette arbejde kan eventuelt gøres koldt.

*Hesteko set fra undersiden*



# Sko min hest

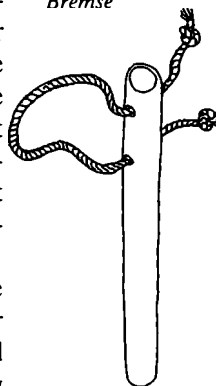
Heste er gennemgående fredsommelige og lærenemme dyr, så normalt er en hest temmelig rolig, når den skal have skiftet sko. Unge heste, der ikke har prøvet det før, vil naturligvis være lidt urolige, men for en øvet beslagsmed volder det normalt ikke større problemer, og kun i sjældne tilfælde vil det være nødvendigt at bruge en bremse eller andre tvangsmidler for at få hesten til at stå stille. Tidligere var det almindeligt, at en hjælper holdt hestens ben op, mens smeden arbejdede, men i dette århundrede har alle smede lært at »sko på engelsk«, d.v.s. at smeden med sine ben holder hestens ben oppe.

Når en hest skal skoes, må smeden begynde med at fjerne den gamle sko. Først åbner han de gamle vejnede søm for ikke at ødelægge hoven. Så kan skoen løsnes og fjernes med den store bræktang, og derefter kan han med hovklinge og hovkniv tage fat på at beskære hoven. Det er af stor betydning, at beskæringen udføres korrekt, og smeden skal ikke alene være fortrolig med hovens opbygning. Han skal også være i stand til at vurdere hovens tilstand og bedømme hestens benstilling og gang, og disse forhold kan også være afgørende for, om skoene eventuelt skal udformes på en særlig måde.

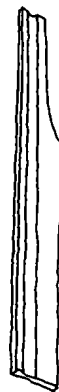
Efter beskæring og afretning med hovraspen skal der eventuelt ske en mindre tilretning af skoen, men ellers kan denne slås på. Så snart et søm er slået i, bliver den udragende del af sømmet bukket om med et rask tag af beslaghammernes krumme pen, for at hverken hest eller smed skal komme til skade.

Når alle søm er slået i, knibes de udragende sømender af med en knibtang, og sømmet vejnes (ombukkes), så det ikke kan arbejde sig løst. Dette sker ved hjælp af hammer og vejnejern eller med en speciel vejnetang\*, og eventuelt foretages en sidste afpudding med hovraspen. Disse sidste arbejder foregår som regel - i hvertfald for forbenenes vedkommende - på en raspebuk\*, hvor hestens ben anbringes, så det er nemt at komme til.

Bremse



Hovklinge



Beslaghammer



Hermed er hesten nyskoet og skulle, medmindre der sker uheld, kunne klare sig 5-6 uger, inden den igen skal til smed for at få hovene beskåret og få nye sko eller få de gamle lagt om, hvis de ikke er slidt ret meget. Der er dog stor forskel på, hvor tit en hest skal sko. Det afhænger i høj grad af, hvor meget den bruges på veje, hvor hurtigt hovene vokser, og hvordan hesten går, for nogle heste »slæber« benene, så skoene slides meget hurtigt.

## Ordsprog og talemåder

Da smeden altid har været en betydningsfuld person, kan det ikke undre, at smede og smedning indgår i forskellige ordsprog og talemåder, således som følgende eksempler viser.

Af mange tak døde smedens kat.

Blive smedet i Hymens lænker (blive gift).

Enhver er sin egen lykkes smed.

Fanden tager en koldsmed hvert år til jul.

For smed at rette bager.

Have mange jern i ilden.

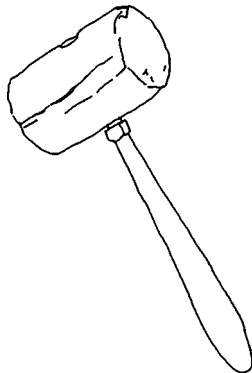
Hvad der kurerer en smed slår en skrædder ihjel.

Man skal smede, mens jernet er varmt.

Passe på som en smed.

Skomagerens kone og smedens hest har de ringeste sko.

Kølle



# Ordforklaring

- Ambolt,** underlagsklods af stål, hvorpå smeden bearbejder jernet. Findes i forskellige udformninger til forskellige arbejder. Den almindelige smedeambolt er udformet med horn, ansats, kant, bane og hale eller udhæng. I halen er der huller, hvori der kan anbringes dorn, stokjern eller forskellige undersænker.
- Ansats,** den lille platte (plane flade) ved hornets grund på en ambolt.
- Bakke,** rund eller firkantet stålskive med gevindhul til skæring af udvendigt gevind på bolte o. lign. Bruges indsat i et håndtag, der kaldes en klup. Det tilsvarende håndtag til snittape for skæring af indvendigt gevind i møtrikker o. lign. kaldes vindejern. I ældre klupper var bakken ikke udformet som en skive men som 2 løse kæber, og i stedet for kæber kunne indsættes et holdestykke for snittape. Sådanne klupper er derfor også vindejern.
- Bane,** slagfladen på en hammer eller på en ambolt.
- Beslag-  
hammer,** kløfthammer med stærkt buet og delt pen, der er velegnet til udtrækning af søm og til ombukning af hesteskosøm. Bruges ved skoning af heste.
- Bladtang,** fladtang, hvis ene kæbe er bredere end den anden.
- Blæsebælg,** stor luftpumpe, der skal sørge for kunstigt træk til essen. Blæsebælge til håndkraft består af en dobbeltbælg af læder, hvor der er en klapventil mellem de to kamre. Den ene bælg (som regel den øverste) fungerer som vindkammer (luftreservoir), som sørger for



at luftstrømmen bliver jævn. De almindeligste former for håndblæsebælg var den pæreformede spidsbælg, der ofte blev anbragt under loftet eller på loftet, og den firkantede kassebælg, som stod på gulvet ved siden af essen.

**Boltetang,** hultang, hvor kæberne (kæften) er udformet, så de passer til at holde på en bolt.

**Bremse,** kort træskaft med en stump snor. Hvis en hest ikke vil stå roligt, når den skal skoos (eller når dyrlægen skal behandle den), anbringes snoren som en løkke om hestens mule, som er meget følsom. Når man derefter strammer snoren ved at dreje træskaftet, gør det så ondt på hesten, at den glemmer alt om smed eller dyrlæge og lader sig behandle. Der findes også bremses af jern.

**Brodde,** søm med stort, mejselformet hoved. Når man skulle ride eller køre med heste i glat føre, var det nødvendigt at brodde, d.v.s. slå brodder i hestens sko. Broddeboderne ragede nedenfor skoen, så hesten bedre kunne stå fast.

**Broddehage,** kort jernstang, der i den ene ende er vinkelbøjet til en spids hage og i den anden ende er udformet som en kort, bred kniv. Brugtes ikke så meget af smede, men mere af mælkekuske og andre kuske, når de skulle brodde hestene (se brodde). Med den spidse hage kunne man rense broddeboderne i vinterskoene. Havde hesten endnu sommersko på uden broddeboder, måtte man fjerne et af hesteskosømmene, og man brugte da den knivformede del af broddebagen til at åbne sømmets vejning.

**Bræktang,** knibtang med store, flade kæber. Brugtes til at tage gamle hestesko af med.

- Bukke-maskine,** valsemaskine, hvori man kan bukke fladjern o.a., f.eks. når der skal laves hjulringe.
- Bænk-hammer,** håndhammer med tværstillet pen og sædvanligvis rund bane, men denne kan også være firkantet. Bruges især ved forskellige arbejder ved filebænk og skruestik.
- Danse-mester,** en passer, hvor benenes ender er udadbøjede. Bruges til indvendig måltagning.
- Dasker,** en form for maskinhammer.
- Dorn,** findes i forskellige størrelser og udformninger. Kan være en kort, tilspidset stålstang eller en kraftigere, kegleformet jernpig med bryst og angel til anbringelse i amboltens hale. Se også dørslag, lokhammer og ringdorn.
- Dørslag,** (fra tysk: durchschlag = gennemslag). Betegnelsen bruges dels om en skæftet dorn til uddrivning af gamle nitter, dels om en kort, spids dorn, hvormed man lokker de firkantede huller op i en hestesko, og dels om en slank lokhammer, der kan have rundt eller firkantet næb, og som bruges til sidste del af en hullokning, når denne sker ad to eller flere gange. Så også lokke og lokhammer.
- Esse,** smedjens ildsted. Består af en muret essebænk, hvorunder der er et rum til smedekulene. I den ene side er indmuret en herd (også kaldet essegryde eller essetrug) af støbejern. Den står gennem et rør i forbindelse med blæsebælgen, og i bunden er der et reguleringsspjæld.
- Essegryde,** se esse.
- Esseske,** langskaftet ske med lille blad. Bruges til at passe ilden og samle kullene på essen.
- Essespyd,** ildrager, der bruges på essen.

<b>Essetrug,</b>	kan dels betegne essens herd (se esse) og dels et lille vandtrug, der står ved siden af ilden, til at dyppe kvasten i, se kvast.
<b>Faldhammer,</b>	en form for maskinhammer.
<b>Filebænk,</b>	svært arbejdsbord med skuffer til forskelligt værktøj. På bordpladens kant er monteret en eller flere skruestikker.
<b>Fjederhammer,</b>	en form for maskinhammer.
<b>Fladtang,</b>	tang med flade kæber (kæft).
<b>Forhammer,</b>	stor 2-håndshammer med tværstillet pen. Den bruges af smedens hjælper, som står på den modsatte side af ambolten.
<b>Forkrøppe,</b>	at bøje et stykke fladjern eller lign. i to modsatte knæk, så de to dele er parallelle.
<b>Forlagsaksel,</b>	lang hovedaksel, der drives af en motor, og som er forsynet med remskiver, så den kan trække forskellige maskiner.
<b>Forstempel,</b>	lokhammer, der bruges til at lave begyndelsen til et lokket hul, se lokhammer.
<b>Gevind,</b>	den skrueformede, omløbende rille på skruer og bolte og tilsvarende i møtrikker. Efter de enkelte gængers profil tales om spidsgevind (det almindeligste) eller fladgevind (især på skruespindler). Desuden skelnes mellem millimetergevind (metrisk gevind) og tommegevind (Whitworth gevind). Udvendigt gevind skæres med en bakke i en klup, mens indvendigt gevind skæres med en snittap i et vindejern. Se bakke.
<b>Hale</b>	eller udhæng, den bageste flade del af en ambolt.
<b>Herd,</b>	se esse.

- Hetz,** den ekstra høje temperatur, der skal til for at 2 stykker jern kan svejses sammen.
- Hestesko-tang,** tang med sidebøjede kæber, der gør det muligt, at holde en hestesko rigtigt under smedningen.
- Hjulmål,** kort gaffel med en drejelig skive. Bruges ved opmåling af jern, f.eks. til hjulringe.
- Horn,** den forreste tilspidsede del af en ambolt.
- Hovklinge,** lige kniv uden egentligt håndtag, men blot med en klud eller et stykke skind viklet om den ene ende. Bruges sammen med en kølle ved beskæring af hestehove.
- Hovkniv,** let krummet kniv med ombøjet spids. Bruges ved beskæring af den indre del af hestens hove (sål og stråle).
- Hovrasp,** meget grov fil, der bruges ved beskæring af hestehove.
- Hulstempel,** se lokhammer.
- Hultang,** tang med hule (hvælvede) kæber.
- Hærde,** at gøre hård. Jern, der indeholder 0,5-1,7% kulstof lader sig hærde, når det i glødende tilstand afkøles pludseligt. Afkølingen sker normalt i vand, men hvis der stilles særlige krav, kan man bruge andre væsker (oliehærdning). Ved for kraftig hærdning bliver jernet (stålet) meget hårdt men også skørt.
- Hånd-hammer,** ret stor 1-hånds hammer, som smeden bruger på ambolten. Den har tværstillet pen i modsætning til mukkerten og klaphammeren, der har 2 plane baner.
- Jern,** metallisk grundstof, der udvindes af forskellige jernmalme. I Danmark findes jernmalm kun i form af myremalm (mosemalm), der har været udnyttet i oldtiden og i middelal-

deren, men ikke i nyere tid. Hel rent jern er vanskeligt at fremstille og er i øvrigt ikke særlig anvendeligt. Afhængig af malmens sammensætning, udvindingsmetoden og det færdige produkts formål indeholder jernet små mængder af andre grundstoffer som f.eks. svovl og fosfor. Vigtigst er dog indholdet af kulstof, der er afgørende for, om det udvundne jern kan bruges som smedejern (højest 1,5% kulstof), stål (1,5-2,5% kulstof) eller støbejern (2,5-3,8% kulstof). Det er dog vanskeligt at sætte skarpe skel, for også stål med indtil 1,7% kulstof kan smedes, og visse typer støbejern indeholder op til 6% kulstof, men kun jern med mindst 0,5% kulstof lader sig hærde.

**Kant,** overgangen mellem ansats og bane på en ambolt.

**Kappe,** at overhugge, se stokjern.

**Kassebælg,** se blæsebælg.

**Kehl-stempel** eller kilestempel, en stump, mejselformet oversænke, hvormed man kan lave en hulkehl eller krumme et stykke fladjern. Kan med ambolten som plant underlag også bruges som strækmejsel.

**Kile-stempel,** se kehlstempel.

**Klup,** håndtag til gevindskæring, se bakke og gevind.

**Koldmejsel,** en lille, hammerlignende, skæftet mejsel, der er hærdet, så den kan bruges på koldt jern.

**Koldsmed,** smed, der bearbejder jernet i kold tilstand. Betegnelsen bruges især i forbindelse med arbejder, hvor jernet burde være varmt. Det

siges, at Fanden henter en koldsmed hvert år til jul.

***Kop-sætning,***

sygdomsbehandling, hvor man med en skarp kniv skar nogle snit i huden. Eventuelt kunne man bruge et særligt apparat, hvor en fjeder udløste mange små knive. Derefter satte man en lille, opvarmet glasbeholder (kop) over snittene. Når luften i koppen afkøledes, dannedes der et undertryk, og en lille portion blod blev suget ud. Se åreladning.

***Kost,***

se kvast.

***Krumpasser,***

passer med krumme, udadbøjede ben til udvendig måltagning.

***Krympe,***

at trække sig sammen. Man kan eksempelvis krympe en ring på en aksel ved at varme ringen op, så den kan sættes ind på akslen. Ved afkøling trækker ringen sig sammen og sidder urokkeligt fast.

***Kursmed,***

beslagsmed, der i et vist omfang fungerer som dyrlæge, især for heste. Efter en forordning fra 1777 »må ingen grovsmed befatte sig med beslag eller hestekur medmindre han har lært ved Veterinærskolen«.

***Kvast,***

også kaldet kost eller svaber. Jernstang med en stump klud. Bruges til at stænke vand på kullene for at få dem til at »bage sammen« på overfladen. Derved holder de bedre på varmen, så man kan opnå en højere temperatur, og samtidig sparer det på kullene.

***Kæft,***

kæberne på en tang.

***Kølle,***

hammer helt af træ. Bruges til at slå på hovklingen med under beskæring af hestens hove.

***Kørner,***

en kort, slank stålstang med en forholdsvis

flad spids. Bruges til at lave kørnerprikker med, enten for afmærkning eller for at boret bedre kan »fange«, når der skal bores huller. Betegner også en svær, kort, skæftet kørner med afrundet spids. Når man med denne mærker af i varmt jern, hvor der skal lokkes et hul, har man samtidig undersænket hullet.

**Lok-  
hammer,**

også kaldet hulstempel, lokstempel eller rundstempel og undertiden dørslag. Skæftet dorn med rund eller firkantet spids. Bruges når man lokker (slår) huller i det varme jern. Som regel bruger man først een lokhammer (forstempel) og slår derefter hullet igennem med en anden (dørslag). Skal hullet være undersænket, starter man med at bruge en kørner i passende størrelse. Ved almindelige huller starter man ofte med at bruge en splitmejsel som forstempel. Derved presses jernet ud til siderne, og man undgår at udstanse en lille jernprop (en såkaldt »lus«), hvad der ville svække jernet det pågældende sted.

**Lokke,**

at slå huller i (varmt) jern. Med tidligere tiders primitive boremaskiner var det besværligt at bore i koldt jern, og det var derfor nemmere at lokke hullerne i det varme jern, og det svækker heller ikke jernet så meget. Se lokhammer.

**Lokstempel,**

se lokhammer.

**Lus,**

se lokhammer.

**Maskin-  
hammer,**

svær, automatisk hammer, der drives fra en forlagsaksel. Kan i forskellige udformninger have andre navne som dasker, faldhammer og fjederhammer.

**Naglejern,**

et svært, fladt jernstykke med runde og firkantede huller (evt. med undersækning) til

	smedning af søm- og naglehoveder. Det er altså en form for undersænke.
<b>Optog,</b>	den lille, opadbøjede, halvrunde plade, der laves i tåen på en hestesko.
<b>Oversænke,</b>	hammerformet redskab, hvor hovedet i virkeligheden er en form. Bruges sammen med en tilsvarende undersænke, når et stykke jern skal formes meget nøjagtigt. Se sæk-smedning.
<b>Parallel-skruestik,</b>	se skruestik.
<b>Pen,</b>	den spidse del af et hammerhoved modsat banen.
<b>Rasp,</b>	se hovrasp.
<b>Raspebuk,</b>	trefod af træ eller jern. Bruges ved skoning af en hest, idet hestens ben anbringes herpå, når sømmene skal vejnes (ombukkes), og når hoven skal have en sidste afpudsning.
<b>Ribbe,</b>	vandret jernstang ved essen til ophængning af værktøj.
<b>Ridse,</b>	rille i hesteskoens underside, hvori sømhul-lerne lokkes. Ridsen virker også som under-sænkning, så sømhovederne ikke slides af.
<b>Ridse-mejsel,</b>	en kort, asymmetrisk, skæftet mejsel til rids-ning af hestesko.
<b>Ringdorn,</b>	også kaldet rundpig, høj kegleformet dorn, der bruges ved smedning af ringe, f.eks. nav-ringe til vognhjul.
<b>Rund-stempel,</b>	se lokhammer.
<b>Skruestik,</b>	spændeapparat til fastholdelse af mindre dele, der skal bearbejdes. Skruestikken er fastgjort på filebænken. Ved den ældre type, stangskruestikken, har forkæben under til-



- spændingen en svingende bevægelse i modsætning til den nyere type, parallelskruestikken, hvor kæberne altid er helt parallelle.
- Skråne,** under smedning af en hestesko gør man den udvendige rand skrå, udfor hvor ridsningen senere skal laves. Ellers ville skoen blive for bred, for grenene udvides stærkt under ridsningen.
- Slå øjet ud på en tyv.** Smede, der optrådte som »klog mand«, blev også tiltroet evner til at afsløre en tyv. Smeden skulle i løbet af 3 torsdage smede et søm, og helst et kobbersøm. Når han derefter med kridt tegnede et øje på et brædt og slog sømmet i øjet, ville tyvens ene øje blive tilsvarende ødelagt. Hvis tyven var overtroisk og hørte om smedens forberedelser, kan fremgangsmåden godt have haft en psykologisk virkning.
- Smedejern,** jern med lavt kulstofindhold, se jern.
- Smedeskæl,** de glødeskaller fra jernet, der efterhånden samler sig omkring ambolten.
- Smedelopper,** betegnelse for de gnister der springer, når det varme jern bearbejdes på ambolten, især under svejsning.
- Snepert,** apparat til åreladning.
- Snittap,** se gevind.
- Spidsbælg,** se blæsebælg.
- Splitmejsel,** kort, skæftet mejsel, der bruges som forstempel til at lave begyndelsen til et lokket hul. Se lokhammer.
- Stangskruestik,** se skruestik.
- Stok,** den træblok, hvorpå ambolten står.

- Stokjern,** en kort, svær mejsel med bryst og angel for anbringelse i amboltens hale. Bruges ved overhugning (kapning) af jern.
- Strække,** at gøre tyndere og længere.
- Strækhage,** se trækhage.
- Strækmejsel,** en stump, mejselformet oversænke, der bruges til strækning. Se også kehlstempel.
- Stukke,** at gøre kortere og tykkere.
- Stukke-maskine,** maskine, som er let kendelig på det karakteristiske håndhjul, der ligner et skibsrat. Bruges, når et stykke jern (f.eks. en hjulring) skal stukkes, eller når der skal laves hoved på en bolt.
- Støbejern,** jern med højt kulstofindhold. Det er ret skørt og lader sig ikke smede. Se jern.
- Stål,** jern, der på grund af sit kulstofindhold lader sig hærde. Til særlige formål bliver stålet ved fremstillingen legeret med små mængder af andre metaller, f.eks. krom og nikkel. Se hærde og jern.
- Svaber,** se kvast.
- Svejse,** at sammenhamre to stykker glødende jern, se hetz.
- Sænkambolt,** en svær, firkantet jernblok med mange forskellige huller i fladen og mange forskelligt udformede riller i kanterne. Bruges ved nogle arbejder i stedet for løse undersænker. Se sænkmedning.
- Sænkmedning,** smedning ved hjælp af under- og oversænke eller på en sænkambolt. Bruges dels når noget skal laves særlig nøjagtigt, dels til dekorative detaljer (f.eks. på vogne og kaner) og dels for at gøre emnet stærkere (f.eks. kvalitetsværktøj).

<b>Sæt hammer,</b>	oversænke udformet som en hammer med en meget stor, plan bane. Den bruges, når et stykke jern skal være hel plant, når der skal laves kanter, og når et stykke jern skal forkrøppes. Bruges normalt ikke sammen med en undersænke, men med amboltens bane som underlag.
<b>Tilslagshammer,</b>	stor forhammer.
<b>Trækhage,</b>	lang jernstang med en bevægelig hage. Bruges ved pålægning af hjulringe.
<b>Udhæng</b>	eller hale, den bageste flade del af en ambolt.
<b>Undersænke,</b>	løst underlag med angel for anbringelse i amboltens hale. Findes i mange udformninger og bruges som regel sammen med en tilsvarende oversænke, se sænksmedning.
<b>Vandtrug,</b>	lille vandbeholder på essen til at dyppe kvasten i, se essetrug og kvast. Kan også betegne det noget større kar med vand, hvori hærdeningen af stål sker. Dette kar stod tidligere ofte udendørs, da blødt regnvand er bedre end brøndvand. Se hårde.
<b>Varmmejsel,</b>	lille, skæftet mejsel, der (i modsætning til koldmejslen) ikke er hærdet og derfor kun kan bruges til varmt jern.
<b>Vejne,</b>	at ombukke den udragende spids af islæde søm.
<b>Vejnejern,</b>	redskab, der ligner i miniatyreskovl med et meget kort skaft. Bruges ved vejning (ombukning) af hesteskosøm i hovene.
<b>Vejnetang,</b>	specialtang med buede, tværrillede kæber. Bruges undertiden ved vejning af hesteskosøm.

- Vindejern,** håndtag til snittappe for skæring af indvendigt gevind.
- Virkejern,** beskæreredskab med stort bøjlehåndtag og lille skovlformet kling. Brugtes tidligere til beskæring (udvirkning) af hestehove, men da brugen var lidt besværlig, og da beskæringen ofte blev dårligt udført, er virkejernet for længst gået af brug.
- Vognbuk,** løfteapparat der bruges, når man skal tage et vognhjul af.
- Åreladning,** sygdomsbehandling, hvorved der tappes en mindre mængde blod fra en åre. Har været anvendt gennem århundreder mod næsten alle sygdomme, og mange lod sig forebyggende årelade med faste mellemrum »for at udtømme skadelige væsker«. Som oftest åbnede man en åre, »slog den op«, ved hjælp af en trækølle, og en kort kniv med et trekantet blad, men der udvikledes også specielle apparater, såkaldte snepperter, hvor man ved et tryk udløste en lille fjederbelastet kniv. Både åreladetøj (»slå-op-tøj«) og snepperter fandtes i små størrelser til mennesker og i store størrelser til husdyr, især heste.

# Museerne på Gammel Estrup

**Dansk Landbrugsmuseum, tlf. 06 48 34 44.**

Åben 1/5 - 31/10 daglig kl. 10.00-17.00.

1/11 - 30/4 daglig kl. 10.00-16.00.

**Jyllands Herregårdsmuseum, tlf. 06 48 30 01 & 06 48 32 44.**

Åben 1/5 - 31/10 daglig kl. 10.00-17.00.

1/11 - 30/4 daglig undtagen mandag kl. 11.00-15.00.

**Cafeteriet, tlf. 06 48 41 33**

Åben i Museernes åbningstid samt efter aftale.

## **Smedjen på Gl. Estrup**

Som hovedregel vil medlemmer af Gl. Estrup Smedelaug i sommertiden arbejde i smedjen onsdage og lørdage kl. 12.00-16.00, eventuelt også andre dage. Nærmere oplysninger fås på Landbrugsmuseet.