

SMEDEN

A horizontal line of orange glow, resembling a light flare or a thin beam of light, extending across the width of the page below the text.

Smeden

Smed är ett gammalt yrke och redan för 2500 år sedan började man använda järn för att forma det till olika föremål.

Redskap och vapen var det första som tillverkades.

Järnet framställdes ur myrmalm som togs upp i sjöar eller myrar.



Smidesjärn

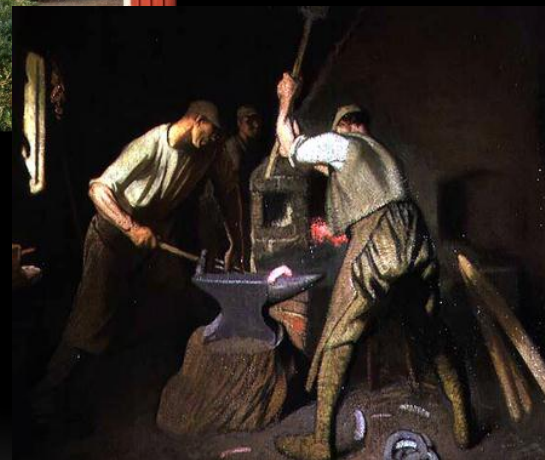
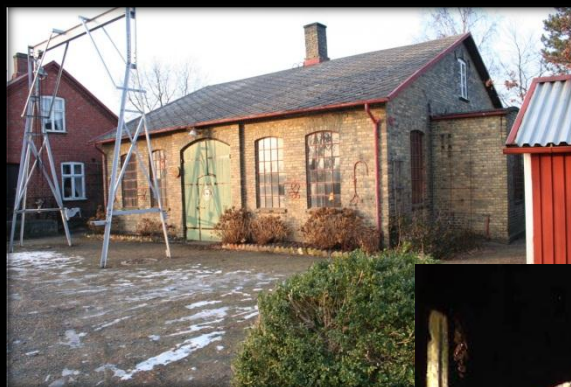
Smidesjärn är lite mjukare och enklare att smida, med liten risk för sprickor. Detta beror på att det bara är lite kol i järnet.

Förr fick de smida från en klump men idag kan man köpa lite olika former på stängerna, runda, platta, fyrkantiga o.s.v.



Smedjan

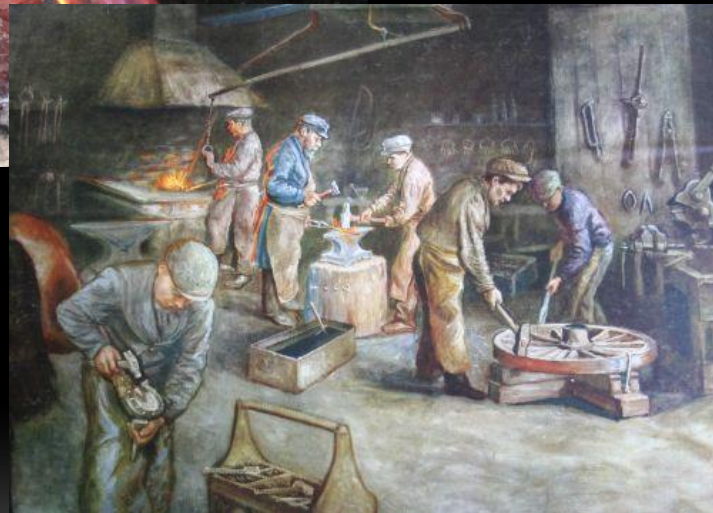
Smedjan kunde för hundra år sedan se ut som på bilden här bredvid, men många hade bara ett enkelt trähus med en eldstad där de kunde stå och smida spik. Fyren fick man riktigt varm genom att använda en blåsbälg. Var smeden ensam hade han oftast en trampa att sköta bälgen med och det innebar att han fick stå på ett ben hela dagen.



På bilden ser ni fyren i
ässjan.

Mäster kallades han som
hade stor erfarenhet och
ofta ägde smedjorna. Han
som hjälper till vid städet
kallades för gesäll.

Du ser även två som håller
på med att sätta en ring på
vagnshjulet samt en som
skor hästen.



900 GRADER

För att få järnet lättformat måste man värma upp det till ca 900 grader Celcius i ässjan.

Vid denna temperatur formas järnet lätt med en hammare eller vid större arbeten med en maskindriven fjäderhammare.

Smid medan järnet är varmt, heter ett gammalt ordspråk. Svalnar järnet för mycket kan det spricka om man bearbetar det.



Produkter för 100 år sedan

Smederna hade ofta lantbrukare som sina kunder. Hästar behövdes skos med jämna mellanrum.. Plogar behövde nya skär. Hjulen på vagnarna skulle ha nya ringar för de var också gjorda av järn. Verktyg som han saknade gjorde han själv.



Industrin idag

Industrin smider ringar, axlar, hylsor, vevstakar till motorer m.m. Genom att de smider till en form nära färdigmått sparas material samt tid och kostnad för bearbetning. Genom smidning erhålles en finkornsstruktur i ämnet som ger maximal styrka och seghet.



<http://www.youtube.com/watch?v=5A2jL3w4NP0>

steanap.se

Sten Andersen
Agronomvägen 3
261 75 Asmundtorp

sten.andersen@steanap.se
