

Middelalderlandsbyen

Værkstedsarbejde 7

SMEDNING

Smedning er en metode til formgivning af metal, jern og stål, i varm tilstand. Starttemperaturen skal normalt ligge på 1100 - 1300 C, og sluttemperaturen på ca. 920 C for smedejern og ned til ca. 720 C for stål afhængigt af kulstofindholdet. Jernet opvarmes til smedetemperatur i en esse, som bliver fyret med våde trækul eller kul. Emnet formes herefter på en ambolt ved hjælp af hammerslag.

Smedning kan opdeles i fire grundoperationer, som indgår i formning af emnet. Ved **udsmedning** reduceres godstykkelsen. Skal godstykkelsen forøges lokalt, kaldes det **stukning**. Hvis to dele smedes sammen kaldes det **svejsning**, og hvor overflødig materiale fjernes fra emnet taler man om **kapning**. I Danmark var håndsmedning den eneste anvendte metode helt frem til 1500-tallet, hvor mekaniske hamre trukket af vandmølledrev dukkede op.

I middelalderen var smeden den eneste håndværker på landet. Alt andet arbejde kunne udføres hjemme på gården. Derfor fik smeden høj status og var en agtet mand. Hans arbejde bestod i at sko heste og lave våben og redskaber.