

Tångerna

Smidestångerna kan egentligen vara vilken slags tång som helst, men hittar man riktiga gamla smidestänger från någon gammal smedja så är de i regel mycket bättre än det som finns att köpa nu. De kan också smidas om mycket enklare än moderna tänger. Det är inte så svårt att smida egna tänger och förr eller senare brukar det bli oundvikligt.



Städet

Ett bra städ är aldrig fel, det skall helst ha bra kanter och ytan bör vara fri från huggmärken. Järnvägsräls eller andra stabila metallstycken fungerar bra som städ om man inte har tillgång till ett riktigt. I forntiden användes släta stenar som städ.

Se till att städet står stabilt och att det 'svarar' bra, annars försvinner mycket av kraften när man slår, smidet tar längre tid och är mycket jobbigare. Städets höjd bestäms av hur långt det är från marken/golvet till din handflata (det kan var lite högre också) undvik för låga städ eftersom det tär på ryggen. Använd en tråkubb (bit av en trädstam) under städet för att komma upp i rätt höjd. För att få kubben att stå stabilt kan man såga till den nertill så att den får tre grova korta ben, då vickar den mindre. Kubben fungerar även som redskapsföråd, man ska kunna hänga tänger, avskrot, hammare mm för att ha dem nära till hands under arbetet

Det är viktigt att ditt städ står absolut vågrätt, annars blir det lätt så, att när du ska smida en rund stång fyrkantig, så blir den rombisk. Om du besväras av att städet har ett ringande ljud, så lägg en kraftig magnet under hornet. Sådana magneter kan man hitta exempelvis i gamla högtalare. Bra att återanvända ;-)

Avskrot

Ett s.k. avskrot är också viktigt att ha för att lätt kunna kapa av saker. Det kan man göra av en billig yxa (köpes förslagsvis på Jula el dyl) som man spänner fast i ett skruvstycke om man inte har ett städ att sätta det i. Man måste bara avhärda yxan först avskroten måste vara mjukare än hammaren, så det inte blir jack i hammaren ifall du slår i avskroten. Smidesämnen får dock aldrig huggas av helt, det sista vickar man av själv med hjälp av en tång. En liten avhuggen järnbit är väldigt flygbenägen, garanterat glödhet och därmed livsfarlig.



Hammaren

Hammaren bör ha en vikt kring ett kilo det är rätt lagom men det är bra om man har en till som väger mer. Skaftet bör enligt mig vara helt rakt utan midja och utan lack eller färg. Man kan också med fördel forma sitt skaft så att det blir koniskt i både horisontal ock vertikal riktning, då behöver man inte heller hålla den lika "hårt"

En smideshammare har två sidor man kan slå med, den stora breda kallas ban och den tunnare kallas pen.. Penen används för att driva ut järnet i den riktning man önskar, t e x när man smider en holk. Det finns även hammare utan pen. Om du köper en ny

hammare i affären, så är den av någon konstig anledning alltid felaktigt slipad - dvs det finns tydliga, vassa kanter på den, och banen är platt. Du får runda av kanterna på en bandslip, t.ex. Ytan på banen skall vara svagt rundad, och **inte** platt. Och ta en kniv och skrapa bort lacket från skaftet.

Övriga verktyg

En plansätt ser ut som en hammare fast banen är mycket större. Den används för att släta ut ytor från märken i smidets slutfas och till att lättare räta ut saker. Man slår inte med den utan på den med en annan hammare/slägga. Fungerar litet som ett strykjärn, kan man säga.

Det finns många olika sorters sättar, sänken, hålslag, mm. Det alla har gemensamt är att de inte skall sitta benhårt fast på skaftet, men de ska självklart inte kunna fara av under arbetets gång heller. De skall sitta löst p g a att när man slår med en slägga kan man missa vilken leder till ett kast eller en knyck som kan göra ont och skada smedens arm eller handled. Ett 'löst' huvud minskar risken.

Om hålslagsmejseln vill fastna i järnet, så doppa den i saltvatten eller i koldamm. För i tiden hade smederna ofta ett kohorn med salt vid sidan av städet.



Hjälpmedel

Om man skall använda en huggmejsel för att klyva ett material bör man ha en skyddande järnplatta på städet så att man inte gör huggmärken i det.

Det är krångligt att inte kunna hålla i ämnet samtidigt som man ska hålla i både hammare och mejsel, därför bör man skaffa en bit smidig kedja på ca 1,5 meter.

Kedjans ena ände sätts fast i städets kubbe på baksidan, sedan lägger man kedjan över städet och ned på marken. I den änden fäster man förslagsvis ett plattjärn som man kan trampa på för att sträcka kedjan. När man sedan smider kan man lägga ämnet under kedjan, ovanpå städet, och spänna fast det riktigt ordentligt med hjälp av foten. Det kan vara bra att ha en krok på plattjärnet som du kan haka fast på lämpligt ställe på kedjan, allt beroende på hur stort arbete du håller på med.

Skruvstycket

De bästa skruvstyckena är de s k vinkelskruvstyckena, dessa skall sitta fast i en ordentlig orubblig bänk och ha ett stumt stöd mot golvet så de inte kan skaka. Käftarna ska vara jämna och fina så de kan klämma åt om ämnet ordentligt. Ju större skruvstycke ju bättre är de och då tål de mer påfrestningar t e x om man ska bocka eller stuka upp ett material. Om man håller på och ska svetsa en massa skall man se till att ha ett billigare mer modernt skruvstycke till hands så man slipper få svetsloppor och annan skit. Ett tuktigt bra och fint vinkelskruvstycke är en prydnad i smedjan, håll gängen ren och oljad så nyper det ännu bättre.

Fjäderhammare/lufthammare

Har Du turen att få tag på en sådan maskin har du skaffat en otrolig hjälp i smedjan! När man talar om en hammares storlek menar man den del som slår. Det kan vara från kring 20 till 100 kilos hammare och allt där imellan. Man säger också att en hammare ska kunna bearbeta material som är dubbelt så groft som vikten på hammaren är. Alltså en 20-kilos hammare klarar att smida 40x40 mm fyrkant järn o s v.

Du kan nu välla större saker lättare, det går betydligt lättare att sträcka ut ett ämne och du kan tillverka olika slags sänken som t e x att smida ut tappar.

En hammare måste bultas fast på ett betongfundament som väger 1,5 gånger mer än själva hammaren, fundamentet ska också vara fritt från det övriga golvet för att minska vibrationerna. en gummitatta är heller ingen dum ide att ha mellan hammare och betong.

En liten fjäderhammare slår mellan 200 och 250 slag i minuten beroende på hur mycket man gasar.

Det är mycket viktigt att alla rörliga delar smörjs ofta och noga!

Det är viktigt att ha skyddsutrustning såsom glasögon och hörselskydd.

Ha inte folk omkring maskinen när du arbetar! saker kan gå sönder och komma flygande.

Pelarbormaskin

Var noga med att arbetsstyckena sitter ordentligt fast och att skruvstycket också gör det! **SE TILL ATT SHUCKNYCKELN INTE SITER KVAR I BORRCHUKEN NÄR DU STARTAR!!** Den kan skada dig eller någon annan på långt avstånd.

Borrar av olika storlek kräver olika hastighet så de inte bränns. skaffa en tabell så spar du många borrar.

Det är frestande att sakta in borrhukens med handen, Det är en **dum ide** särskilt om du har handskar på händerna, då ökar risken att fastna.

När man borrar i Järn eller dyll skall man borra i korta "stötar" så att man slipper få långa borrarspånor som vispar runt, dessa tenderar att sitta fast på själva borren ock är man då kvick att bromsa in borrhuknen med handen ock har handskar påär risken änn större att man fastnar man direkt.

Att ha ett kylmedel till hands är aldrig fel.

Använd alltid skyddsglasögon!

Författare:

- [Jonas Öhlen](#) (6 edits)
- [Anette Eriksson](#) (5 edits)
- [Petter Bergström](#) (2 edits)
- [Ingmar Andersson](#) (1 edits)
- [Peter Hedman](#) (1 edits)