

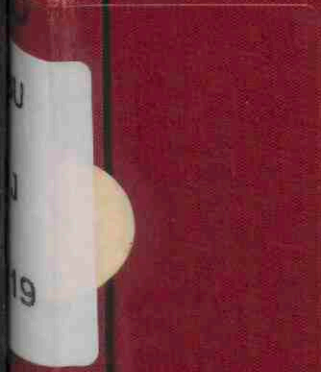


De hoefsmid : geïllustreerd maandblad voor hoefsmeden en anderen die in het hoefbeslag belang stellen in Nederland.

<https://hdl.handle.net/1874/327701>

DE HOEFSMID.

1902.



A

no. 397

1851
1852
1853
1854

A. n.º 397.

DE HOEFSMID.

Geïllustreerd Maandblad voor hoefsmeden en anderen
die in het hoefbeslag belang stellen.

ONDER MEDEWERKING

VAN

M. G. DE BRUIN te Utrecht, J. L. G. CAYAUX te Deventer, F. W. VAN DULM te Arnhem,
A. FREDERIKSE te Amersfoort, W. A. H. VAN HORSEN te Utrecht, F. LAMÉRIIS
te Zutphen, J. B. LARMENÉ te Amersfoort, J. B. H. MOUBIS te
Utrecht, DR. J. POELS te Rotterdam, W. C. SCHIMMEL
en M. H. J. P. THOMASSEN, beide te Utrecht,
K. F. WIERSUM te Groningen,
en anderen.

GEREDIGEERD EN UITGEGEVEN

DOOR

A. W. HEIDEMA,

RIJKS-VEEARTS EN MEDEBESTUURDER EENER INRICHTING VOOR HOEFBESLAG

VIIe Jaargang.



GRONINGEN. — A. W. HEIDEMA. — 1902.

RIJKSUNIVERSITEIT UTRECHT



0851 7637

I N H O U D.

De titels, voorzien van een †, geven artikelen aan waarbij een of meer afbeeldingen of figuren behooren, die met * zijn bijdragen onder een afzonderlijk hoofd, de overigen zijn opgenomen onder „korte mededeelingen”.

De Romeinsche cijfers duiden het nummer der aflevering aan, de gewone de bladzijden.

- A**aneensluiting geeft voordeel. VIII 124.
 Advertentiën. I 2 en 14, II 17 en 30, III 34 en 46, IV 50 en 62, V 66 en 79, VI 82 en 95, VII 98 en 111, VIII 114 en 126, IX 130 en 146, X 150 en 162, XI 166 en 177, XII 182 en 198.
 Afrika. Hoefbeslag in Zuid- —. V 76.
 *Ambachts-onderwijs te Amsterdam. Adres betreffende regeling v. h. —. X 156.
 „ school te Rotterdam. V 77, VI 90.
 „ tentoonst. te Utrecht. VIII 124.
 Azië. Hoefijzers in Klein- —. III 44.
- B**egrooting voor Binnenl. Zaken. III 45.
 †*Beslaan. Het —. I 8.
 Beslag. Het — in Londen. III 43.
 †* „ van plathoeven met Dominikbalkkijzer. III 35.
 Bond voor smeden. Aanbeveling van —. II 29, VIII 124.
 †*Bouw en samenstelling. De — van den hoof. III 39.
 Briefwisseling. I 14, II 30, III 46, IV 62, VIII 136, X 161.
 †Bijlage plaat paard. III, XI.
- C**olofonium, vuur-aanwakkerend middel. II 27.
 Cursus in hoefbeslag te Gouda. II 28.
 „ „ „ „ 's-Gravenhage. IX 144, XI 175.
 „ „ „ „ Haarlem. XII 194.
 * „ „ „ „ Heerenveen. X 156.
 „ „ „ „ Heusden. VII 109.
 „ „ „ „ Hoorn. XI 175, *XII 190.
 „ „ „ „ Lekkerkerk. II 28, VII 107.
 „ „ „ „ Ruurlo. XI 176.
 „ „ „ „ Schagen. V 76.
 „ „ „ „ Zutfen. XI 176.
- *Duitsche landb. tent. Het hoefbeslag op de groote —. VI 83.
 „ smid. Een brave —. III 44.
- E**rvaring. Treurige —. V 76.
 Examen te Gouda. VII 105.
 „ „ 's-Gravenhage. IV 57.
 „ „ Schagen. VI 89.
 * „ „ Utrecht. IV 56.
 * „ „ Voorst. IV 56.
 „ „ Winterswijk. III 43.
 * „ „ Zaltbommel. V 71.
 „ voor hoefsmid in Zeeland. VII 109.
- *Gediplomeerd. Om — hoefsmid te worden en te blijven V 70.
 †*Geschiedenis v h hoefbeslag. I 4, II 49.
- H**arden van ijzer. III 45, IV 61.
 *Hoefbeslag. Hoe men voor 150 jaar over het — dacht. I 23.
 „ in Londen. VI 93.
 * „ „ tijd van oorlog. XII 183.
 „ „ Ontwerp voorschrift —. II 28.
 †* „ Voorschrift —. VIII 115.
 Hoefschaar van Fausel. II 30.
 *Hoefsmeden in Nederland. Een woord over de —. X 151.
 Hoefsmidschool te Amersfoort. II 27, IV 61.
 *Hoefsmidscursussen. Iets naar aanleiding van —. IV 51.
 „ in Friesland. VI 90.
 „ „ Zeeland. VIII 124.
- Ingezonden stukken. V 71, XI 171, XII 191.
 *Inleiding voor 1902. I 3.
 Inrichting v. hoefbeslag te Groningen. II 28, III 45, IV 61, V 75, VI 90, VII 108, IX 144, X 160, XII 194.
- J**aarverslag der Vereen. t. v. v. h. ambacht. VIII 121.

Kennisgeving aan de abonné's. I 14.
Kit (universaal) IV 62.
†***Klapijzer**. Iets over een bijzonderen vorm van —. VII 99
***Klauwbeslag**. VII 101.
***Klemhoeven**. Een nieuw ijzer ter geneezing van —. IV 54.

Landbouwtentoonst. te Leeuwarden. IV 61.
Larmené. J. B. XI 175.

***Machinale hoefijzers**. XI 170.
Mededeeling aan de abonné's. XII 194.
***Mededeelingen** over het smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. I 11, II 25, III 41, †IV 60, V 78, VI 94, VII 109, VIII 125, IX 145, X 161, †XI 176, XII 197.

Noorwegen. IJzerlagen in —. XII 196.

Ontwikkeling van ambachtslieden. VI 92.
***Opleiding** van hoefsmeden V 67
* " " leerling-hoefsmeden, en hoe die aan de inrichting voor hoefbeslag te Groningen is. IX 136.
Ordonnantien van 't Smedengilde te Middeburg. X 150.
Oude doos. Uit de —. XII 196.

***Persoverzicht**. †IV 57, V 71, VI 85, VII 106, VIII 121, †IX 141, X 157, XI 172, XII 191.
†***Plathoeven**. Beslag van — met Dominik-balkijzer. III 35.

Roest. Middelen tegen —. III 46.

†***Schroefsleutel** Een kamrad —. VII 104.
Schroeven los maken. V 76.
Syndicaatswezen Schaduwwijde van het —. III 4.
Smedenbond voor Winschoten en O I 12.
" op Walcheren. III 44.
" Holl. N. Kwartier. V 75;
Hoofdbestuursvergadering. VI 89.
Snurkend ijzer? V 77.
Soldeerpoeder „Womeera”. II 27
Staking van hoefsmeden te Triëst. VIII 124.

Stalen hoefijzers. Geen —. I 13.
Steenkoolverbruik II 27.
Stooten aan ijzers v. trampaarden. VIII 124.
Stooten Machinale — van E. Brockhaus & Co. VI 93.
†***Strijkijzer**. Een nieuw model —. IX 134.
Subsidie-aanvraag voor cursussen te Lekkercerk en Schagen. II 28.
" voor cursussen in Gelderland. VII 109.

Tentoonstelling van hackney-paarden te Londen. III 43.
" te Düsseldorf. VI 91, VIII 125.
" te Neurenberg. III 44.
Thermiet voor wellen. IX 145.
Trusts. XII 196.

†***Uitvindingen**. De nieuwste — op het gebied van hoefbeslag. X 153, XI 167.

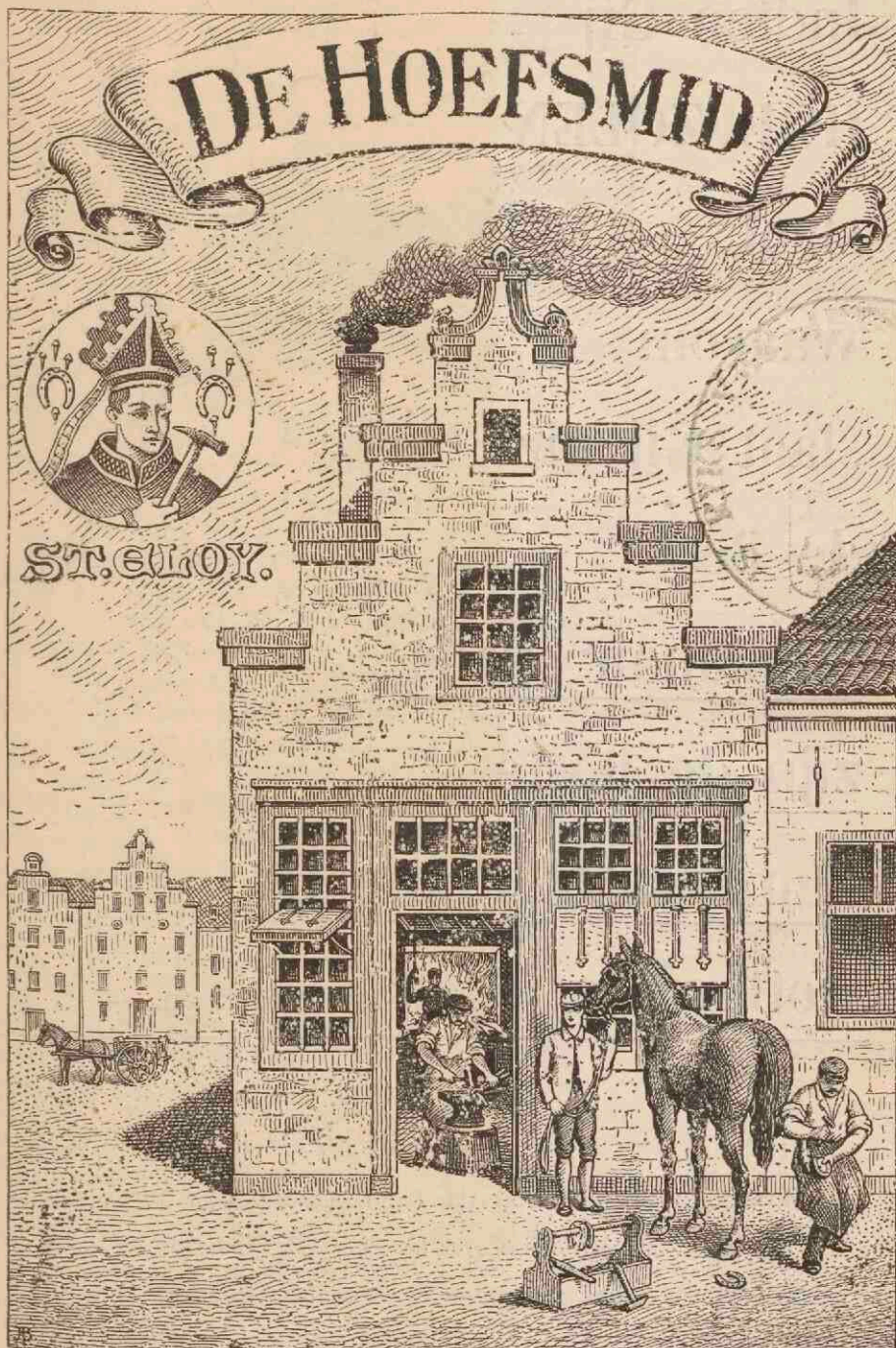
Vaktentoonstelling te Neurenberg. III 44.
Veeartsenijschool. 's Rijks — III 43, IX 144.

Verbrand staal. XII 196.
Vergadering Smedenbond Holl. N.Kwartier. II 29.
" " " N.Kwartier
" afd. Schagen. V 76.
" Alg. leden — v. d. Vereen. t. v. v. h. ambacht. VII 108; Buitengewone verg. VIII 122.
Voorschrift. Ontwerp — hoefbeslag. II 28.
†* " Een nieuw — nopens het hoefbeslag. VIII 115.

Wedstrijd in hoefbeslag te Leeuwarden. VI 90, VII 108; *Regelen betreffende den —. VIII 118; *IX 131; Prijswinnaars. IX 145
Werkstaking in de staalnijverheid. V 77.
Winter. De vroege —. XII 195.

IJzermarkt VI 93, VII 108, IX 144, X 160, XI 176, XII 195.

Zeeland. Hoefijzerbeeld van de afd. N. P. S. in —. XI 176.



Indien Gij
HOEFZOLEN

slaat,

waarom

slaat Gij niet

de Beste?

"Hallanan" Pads

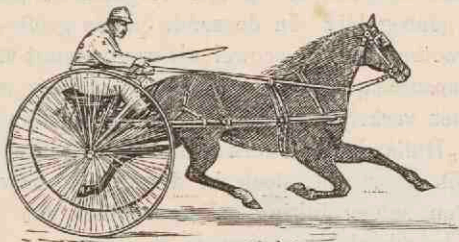
zijn de Beste.

Lambert & Company,

Rotterdam. — 2 Groote Draaisteeg. —

I N H O U D.

1901—1902. — Geschiedenis van het hoefbeslag, door F. Laméris. —
Het beslaan. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoef-
beslag. — Korte Mededeelingen. — Briefwisseling. — Advertentiën.



1901—1902.



Hiermede treedt „De Hoefsmid” zijn zevenden jaargang in. Weer ligt er een jaar achter ons. Zoo rolt de tijd langzaam en toch betrekkelijk snel vooruit. Denkt men zich in het verleden, dan gaat het nog al snel, en al naarmate de denkende persoon ouder is, des te sneller lijkt het te gaan.

Hoe of het jaar 1901 is geweest ten opzichte van het smidsvak, meer in het bijzonder met het oog op het hoefbeslag? Ons dunkt nog al goed. De ijzer- en steenkoolprijzen, die door hun stijging aanleiding gaven tot verhooging van de gebruikelijke beslag-prijzen, zijn in de laatste maanden wat gedaald, terwijl vooral op plaatsen waar het hoefbeslag te voren te laag werd berekend, het beslag op den nieuwen prijs blijft. Zoo is het ook goed.

De ontwikkeling in het hoefsmidsvak is mede bevredigend. De vooruitgang is merkbaar, gaat geleidelijk, hoewel te langzaam zoolang het ambachts-onderwijs niet beter geregeld is als tegenwoordig het geval kan worden geacht. De Regeering is, naar wij overtuigd zijn, wel voornemens in die richting meer te doen, doch de plannen hiervoor, al zoo lang beraamd, zijn nog niet ernstig in bewerking om met grond te mogen verwachten dat er spoedig voldoende gelegenheid voor een rationeele opleiding kan worden verwacht.

De cursussen in hoefbeslag, zoo hier en daar gegeven, stichtten nut, doch zijn niet voldoende te achten. Herhaaldelijk is van verschillende en deskundige zijde de aandacht gevestigd op de wenschelijkheid der oprichting van één of meer burgerhoefsmidsscholen in Nederland — reeds in den eersten jaargang van „De Hoefsmid” — en het zal hier mettertijd ook wel eens toe komen, maar een bepaald afgerond plan hiervoor is er ook thans nog niet. Zoo'n opleidingsplaats dient gelijktijdig werkplaats en school beide te zijn.

Er wordt tegenwoordig vrij wat meer kennis vereischt van den smid dan vroeger. Bijna ieder dorpssmid, wil hij behoorlijk met de voorkomende werkzaamheden op de hoogte zijn, dient, door de ruimere vraag en de scher-

pere concurrentie, een speciale opleiding in het hoefsmidsvak en op het gebied van het rijwiel-herstellen te hebben genoten. Ook is op onderscheidene plaatsen een grootere kennis van het machinevak noodig.

Te weinig hoort men nog dat de smeden zich tot vereenigingen hebben gevormd of tezamen aandringen op een vergemakkelijking der opleiding. Er is toch belang genoeg bij? In de eerste plaats geeft een vereenigd optreden een veel grootere kracht, zoowel uit een oogpunt van financiëel voordeel door het gemeenschappelijk aankopen van ijzer, steenkool enz., als met het oog op het verkrijgen eener verbeterde opleiding en het opheffen van misstanden. „Hollands Noorderkwartier” en Winschoten gaven in dit opzicht een loffelijk voorbeeld, doch in de overige provinciën is nog te weinig navolging en aaneensluiting. Vergeet niet dat de smeden talrijk zijn, een vak van beteekenis beoefenen en te zamen een niet te versmaden macht zullen bezitten! Vergeet evenmin dat plaatselijke vereenigingen zich tot provinciale en een nationale moeten aaneensluiten, en dat die samenkomsten niet alleen leerzaam kunnen zijn, maar vooral ook zullen bijdragen tot verbetering der positie, zoowel wat de inkomsten als het aanzien betreffen! De kracht moet georganiseerd worden en zich uiten!

1901 is een mooi en een voordeelig jaar geweest! Het mooie zomer gaf aanleiding tot veel rijden, tot veel werk, en het najaar bracht de eigenaars van paarden er toe deze tijdig van winterijzers te voorzien, doch een overweldigende drukte, zooals er bij een plotseling invallenden winter gewoonlijk intreedt, was er thans niet. Alles ging vrij geleidelijk in zijn werk en tóch was het werk er. Dit geeft de beste uitkomsten en geen overstelpende dagen, waarop menig eigenaar ontevreden wordt, doordat er niet spoediger kan worden geholpen.

Zoo kunnen de smeden 1902 met goeden moed zijn ingegaan. Wij wenschen allen toe dat hun verwachtingen mogen worden vervuld, ja zelfs overtroffen en dat een betere opleiding een belangrijke schrede nader tot de rationeele oplossing moge komen. *Red.*

GESCHIEDENIS VAN HET HOEFBESLAG,

DOOR

F. LAMÉRIS.

Tweede deel.

HOOFDSTUK XV.

Geschiedenis van het Oostersche beslag.

Arabië, de Tartaren, China en Japan.

In de Sahara, Syrië en Arabië worden de ijzers koud gepast en ondergelegd. De bewoners vinden het verschrikkelijk, dat de Christenen hunne paarden met gloeiende ijzers op de hoeven branden en begrijpen niet, hoe iemand er toe kan komen, om de hoeven, toch al warm door de lange marschen, nog meer te verhitten door de werking van heet ijzer. Hunne

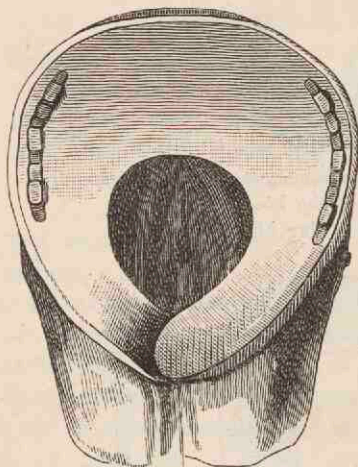
ijzers zijn zeer licht en gemaakt van week, goed plat gehamerd ijzer en wegen de helft van de Fransche ijzers door Generaal Daumas gebruikt.

Zij bestaan uit een vlakke ijzeren plaat, gesmeed naar den vorm van den hoof, met een gat in het midden. De buitenwand is iets omgebogen en gestuikt, zoodat deze onder de bodemvlakte van het ijzer uitsteekt, het achterste gedeelte wordt naar boven omgebogen, om de verzenen en ballen van den hoof tegen steenen te beschermen.

Het ijzer heeft in het toongedeelte een weinig opzet en is zoo gevormd, dat de hoornwand eenigszins over het ijzer uitsteekt.



Arabische hoefnagel.



Arabisch hoefijzer; ondergelegd.

Gewoonlijk vindt men aan iedere zijde drie groote ronde en dicht bij elkaar geplaatste nagelgaten, het toongedeelte blijft vrij, omdat de Arabier meent, dat het aanbrengen van nagels in den toon de veerkracht van den hoof zou beperken en de paarden daardoor pijn zouden gevoelen, evenals nauwe schoenen dit doen om de teenen van den mensch.

De hoeven worden lang gelaten en ook voor het beslag zoo weinig mogelijk besneden, opdat het paard, bij eventueel verliezen der ijzers, desnoods onbeslagen gereden kan worden.

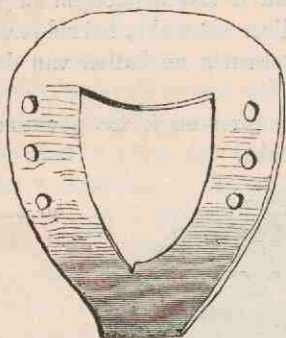
Is het verkorten van den hoof na weidgang enz. noodzakelijk, dan geschiedt dit met een scherp mes, dat iedere ruiters bij zich draagt, of wel met het Arabische veegmes, indertijd door Graaf von Einsiedel in Europa ingevoerd.

In Syrië worden de hoeven wel besneden, de wand wordt voor het beslag met den zool gelijk gemaakt. De Syrische ijzers zijn bijna cirkelrond of peervormig.

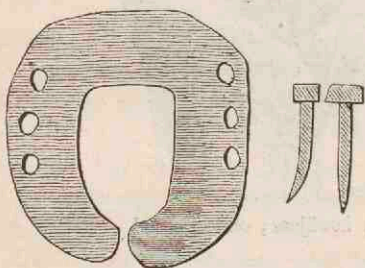
De uiteinden worden, al naar de landstreek, aan de verzengedeelten geklonken, aan elkaar geweld, over elkaar geslagen of open gelaten.

De Afrikaansche ijzers zijn min of meer vierkant in het toongedeelte en naderen in vorm de letter V, de opening in het midden wordt daardoor eenigszins driehoekig.

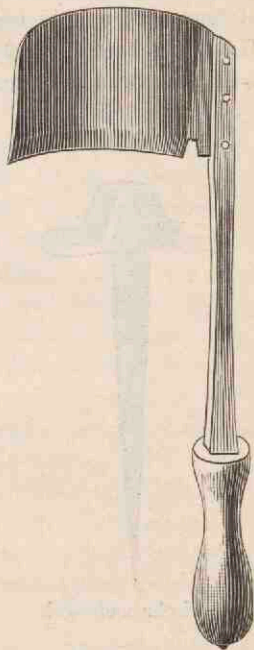
Het Moorsche hoefijzer is aan de verzenen geweld en naar den straal toe opgebogen, om deze te beschutten, wegens hare grootere zachtheid van hoorn.



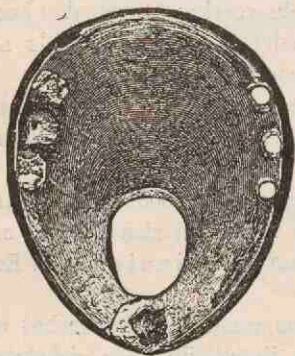
IJzer uit Marokko, gevonden in een Moorsche hoefsmidstent na den slag bij Isly.



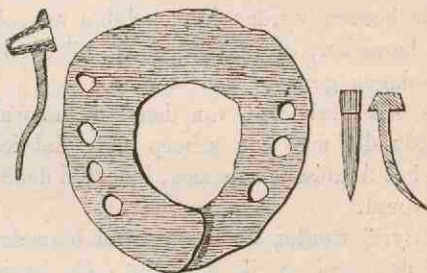
IJzer uit Algerje met hoefnagel.



Arabisch veegmes.



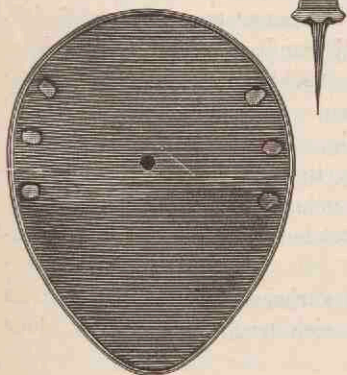
Syrisch ijzer met hoefnagel.



IJzer uit Oran (provincie Constantine).

Dit is echter nadeelig, steentjes raken tusschen het ijzer en den straal en veroorzaken pijnlijkheid bij het gaan. Dit is wellicht de reden, dat men in Portugal het verzengedeelte naar beneden heeft omgebogen. In Spanje is evenwel de oorspronkelijke Moorsche vorm bewaard gebleven.

Van den Kapitein der rijdende Artillerie Jhr. Rutgers van Rozenburg ontving ik twee ongebruikte hoefijzers uit Smyrna, door genoemden heer medegebracht van zijn reis naar Klein-Azië in 1899.



Beide ijzers vertoonen den peervormigen omtrek der Syrische en zijn in tegenstelling met deze uit eene massieve plaat gemaakt. Bij het eerste ijzer vindt men in 't midden een klein rond gat aangebracht, met een stempel in kouden toestand doorgeslagen. Dit is wellicht gedaan, om den hoef zoogenaamd lucht te geven en moet beschouwd worden als een laatste overblijfsel van de opening

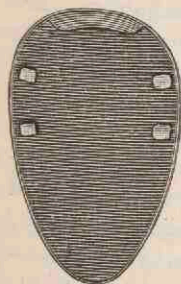
in 't midden van de vorige ijzers, ontstaan door de verzenuiteinden samen te wellen of te klinken.

Dit ijzer bezit voor en achter een sterken opzet, zoodat de ondervlakte met het ijzer van Lafosse overeenkomt. De Heer Rutgers verzekerde mij, dat de paarden en muildieren daarmede op steenachtigen bodem liepen, zelfs trappen op en af gingen, veel zekerder en vaster dan men van onze paarden mocht verwachten. De vierkante nagelgaten zijn groot en in kouden toestand ingeslagen. Het andere ijzer, voor een ezel gemaakt, is recht in het toongedeelte en bezit daar een breeden slechts enkele m.M. hoogen stoot, heeft vier nagelgaten en veel minder opzet in het toongedeelte. De opening in het midden is hier niet aanwezig.

De hoefnagels komen met de Arabische overeen.

De Oostersche hoefnagels hebben veel overeenkomst met de vroeger besproken oude Keltische. Zij hebben een ronden hals en een vierkante fijn toegespitste kling, terwijl de koppen eenige verschillen aanbieden, naar gelang van de streek, waar zij gemaakt worden.

De Arabieren vergelijken den nagelkop bij den kop van een sprinkhaan, de kling bij eene naald. Zij hebben dezen kopvorm gekozen, daar deze het langst in staat is, het ijzer vast te houden.



Zij erkennen, dat onze methode, om de nagels om te nieten, beter is, doch zij gaan voort met de kling plat op den hoornwand te slaan, of wringen ze als een kurketrekker op dezelfde wijze, als wij dit bij de oude Kelten hebben waargenomen.

Dit geschiedt met het doel, om de nagels later nog eens te kunnen gebruiken, nadat zij van nieuwe koppen zijn voorzien.

Vangt een paard zich, dan snijden zij een gedeelte van de verzenen der voorhoeven weg en leggen daarna zeer lichte ijzers onder, terwijl de achterhoeven met zwaardere ijzers worden beslagen.

Verliest een paard onderweg een ijzer, dan nemen zij beide achterijzers

af en leggen één daarvan onder den betreffenden voorhoef. Is het paard alleen van voren beslagen, dan wordt ook het andere weggenomen. Op reis dragen de ruiters gewoonlijk ijzers, nagels, hamer en nijptang bij zich.

Verliest het paard een ijzer, dan slaan zij een leeren riem om de koot en bevestigen het andere uiteinde op de gewenschte lengte aan den zadel; het paard blijft gedurende het beslag stil staan.

De veulens worden door het geven van dadels, zacht toespreken en streelen langs den hals reeds gewend, om den voet op te nemen en er op te laten kloppen, ten einde ze later met des te meer gemak te kunnen beslaan.

Dit heeft waarschijnlijk aanleiding gegeven tot het overdreven Arabisch gezegde:

Het verstand van het volbloedpaard is zoo verbazend, dat het, wanneer het een ijzer verliest, de opmerkzaamheid op zich tracht te vestigen, door den hoef te laten zien (op te tillen).

In Midden-Azië woont een nomadenvolk: de Tartaren, evenals de Chineezen, behoorende tot het Mongoolsche ras. Marco Polo, die in de 13e eeuw Azië heeft doorreis, zegt, dat de Tartaren bij vorst of sneeuw oude stukken hoorn onder de hoeven hunner paarden bevestigen om deze voor afslijten te beschermen en voor uitglijden te behoeden.

In de omstreken van Tomsk, in Siberië, grenzende aan het hoogland van Centraal-Azië, vindt men vele grafheuvels, waarin de Kalmukken (een Tartaarsche volkstam) sedert jaren gouden en zilveren voorwerpen vonden.

Gevesten van zwaarden, versierselen van wapenrustingen, zadels en teugels liggen verspreid tusschen beenderen van paarden en olifanten.

(Wordt vervolgd.)

HET BESLAAN.

Bij het beslaan kan men drie groepen van werkzaamheden onderscheiden:

- 1e. het afnemen van oude ijzers;
- 2e. het besnijden van den hoef en het gereedmaken der nieuwe ijzers;
- 3e. het onderleggen en vasthechten der hoefijzers.

Het afnemen der oude ijzers moet zeer voorzichtig plaats hebben. Een smid, die het ijzer met de tang aanpakt en het dan ineens afrukt, is „de ware broeder” niet. Hij is er door zijn woestheid dikwijls de oorzaak van, dat een gedeelte van het hoorn wordt afgescheurd. Teneinde dit te voorkomen, moet iedere nagel er afzonderlijk worden uitgetrokken.

De hoefsmid heeft het meest verantwoordelijke deel van zijn taak te verrichten, als hij den hoef voor het onderleggen van het nieuwe ijzer gereed maakt. Nadat vuil, mestdeelen, steentjes enz. verwijderd zijn, worden de deelen, die onder het ijzer te hoog of te laag geworden zijn, weggenomen. Loshangende stukken of stukjes hoorn, waar deze zich ook bevinden, worden weggenomen. Gewoonlijk zal het noodig zijn den toon wat in te korten, want onder het ijzer groeit die meestal te veel aan. De draagrand moet na het besnijden gelijk zijn met de verbinding van den wand en de

ondervlakte der zool. De hoefsmid heeft dus te zorgen, dat de draagrand van binnen en van buiten even hoog, d. w. z. goed vlak is. Aan het toongedeelte wordt zooveel hoorn verwijderd, dat er plaats is voor den opzet, die zich aan het toongedeelte van het ijzer bevindt. De steunsels moeten zoover weggenomen worden, dat ze niet onder den wand uitsteken.

Vele smeden snijden veel te veel aan steunsels, straal en zool; het gevolg hiervan is dat de laatste verzwakt wordt, terwijl de eerste door het veel besnijden verhinderd worden hun gewichtige rol bij het beurtelings vernauwen en verwijden van den hoof naar behooren te vervullen. Is de hoof in orde gemaakt, dan moet het ijzer vervaardigd worden naar den vorm van den draagrand en het dient dan ook alleen om de slijting van dezen op onze harde wegen te voorkomen. Men maakt het tweemaal zoo breed als de draagrand plus de witte lijn, doch zorgt, dat het aan den buitenkant der drachten 3 en aan den binnenkant 2 millimeter uitsteekt, opdat de drachten ook steun op 't ijzer hebben bij hun zijdelingsche beweging. Voor

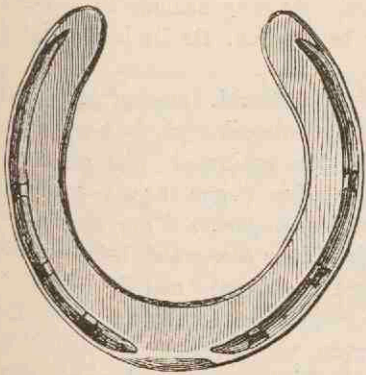


Fig. 1.

Rechter voorrijzer, van onderen gezien.

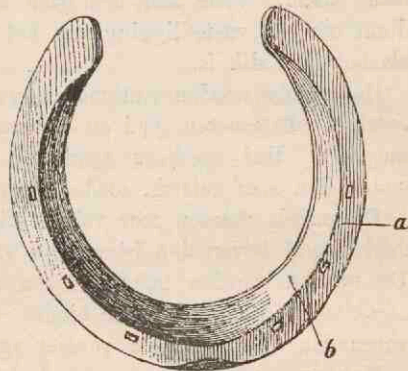


Fig. 2.

Rechter voorrijzer, van boven gezien.
a. draagvlakte; b. afhellende vlakte.

het overige moeten draagrand, witte lijn en een smal ringetje der zool op het ijzer rusten. Is 't ijzer te breed, dan rusten de uiteinden op den straal, waardoor deze een nadeelige drukking ondergaat.

Is het hoefijzer dik, dan rust de straal niet op den grond. Aan den buitenkant maakt men het ijzer tot voorbij de witte lijn iets dikker dan aan den binnenkant, zoodat de bovenzijde vanaf de witte lijn naar binnen helt. Dit mag niet het geval zijn met de ondervlakte, die de gleuf met gaten voor de nagels (rits) draagt. Het ijzer moet dus, op een plat vlak gelegd, dit vlak overal raken. Men maakt het ijzer iets langer dan den draagrand. Maakt men het meer dan een paar millimeter langer, dan gaat het spoedig los en ook „aanslaan” tengevolge kan hebben. De rits wordt aangebracht van de toonnagelgaten tot een weinig voorbij de achterste nagelgaten. De nagelgaten in het toongedeelte moeten dieper zijn dan die der zijgedeelten van het ijzer.

Zij moeten alle zóó zijn, dat het onderste gedeelte der nagelkoppen er in verdwijnt. De gaten moeten denzelfden vorm hebben als de nagelkoppen,

zoodat deze tegelijk met de ijzers afslijten en deze zoo lang mogelijk bevestigd blijven. Bij het beslaan van zware paarden slaat men meer nagels dan bij het beslag van lichte, maar nooit gebruike men er meer dan 8, omdat veel nagels de veerkracht van den hoof benadeelen en den hoornwand brokkelig kunnen maken. Bij lichte paarden slaat men in de voorijzers 5, in de achterijzers 6 nagels.

In beide soorten moet de smid steeds een reserve-gat aanbrengeu. De gaten moeten in dezelfde richting loopen als de nagels, die door de witte lijn moeten gaan. Het achterste nagelgat in den binnentak moet juist *op* de halve lengte, dat in den buitentak ongeveer 1 c.M. voorbij de helft der lengte komen.

De richting, waarin de nagels worden geslagen en dus die der nagelgaten ook, wisselt af met de richting van het wandgedeelte, waarin ze zich bevinden. Het voorste nagelgat zal dus het meest schuin moeten loopen, terwijl dat, hetwelk zich het kortst bij de dracht bevindt, bijna loodrecht moet staan. Vóór aan het ijzer bevindt zich de zogenaamde lip. Deze dient om een vaste ligging van het ijzer te bevorderen. De lip is even lang als het ijzer dik is.

De nagels worden van taai ijzer gemaakt, 3 à 6 c.M. lang en in 5 à 6 soorten. Ze moeten glad en tweemaal zoo breed als dik zijn, doch zoo dun mogelijk. Het hoefijzer wordt na het besnijden bruinrood, niet gloeiend onder den hoof gelegd, zoodat geringe oneffenheden weggeschroeid worden.

De nagels moeten zeer voorzichtig worden ingeslagen, zóó dat ze gemiddeld 2 c.M. boven den bovenrand van het ijzer door den wand heenkomen. De punten worden naar onderen omgeslagen (gebogen), met de nijptang afgeknepen, de uitstekende einden opnieuw omgebogen en daarna in de te voren daarvoor gemaakte verdiepingen gedreven.

Het raspen moet in zeer beperkte mate geschieden; de wand wordt zoo weinig mogelijk geraspt, doch de rasp mag de nieten en den wand daarboven in het geheel niet raken.

Het aanbrengeu van kalkoenen is af te keuren. De nadeelen die er uit voortvloeien, doen zich aan de voorhoeven meer gevoelen dan aan de achterhoeven. Alleen bij zware trekpaarden kunnen ze soms niet gemist worden; daarbij moet men zich de nadeelen, die uit het aanbrengeu van kalkoenen voortvloeien, wel getroosten.

In den winter zijn, ook bij lichtere koets- en rijpaarden, de kalkoenen soms onmisbaar. Ze beletten het uitglijden. Men make dan tijdelijk gebruik van schroefkalkoenen of insteekkalkoenen. Door kalkoenen, van welken vorm ook, neemt de hoof een onnatuurlijken stand aan, omdat het paard zijn hoeven niet vlak op den grond plaatst. De lichaamslast wordt ongelijkmatig over het been verdeeld, de banden van het hoefgewicht worden min of meer gewrongen en de straal raakt den bodem niet, zoodat hij zijn gewichtige rol niet kan vervullen. Ten einde nadeel, aan het gebruik van kalkoenen verbonden, zoo klein mogelijk te maken, mag de hoogte der kalkoenen niet grooter zijn dan de dikte van het ijzer.

Men vergete niet dat een glad, goed vervaardigd en goed ondergelegd ijzer gelijkmatig afslijt, zoodat de hoof steeds denzelfden stand behoudt, wat

niet het geval is bij ijzers met kalkoenen. Door de afslijting der laatste veranderen de hoeven voortdurend van stand, tot weder nieuwe ijzers ondergelegd worden. Niet in het hoefbeslag bekwame smeden maken misbruik van het veegmes; ze snijden te gaarne en daardoor te veel. Ze vervormen den hoef naar het ijzer, inplaats van dit naar den vorm van den hoef te vervaardigen. Ze snijden vooral te veel aan den straal, nemen veel van de steunsels af en raspen de glazuurlaag, die het opzuigen van water belet, van den wand.

Het is dikwijls de hoefsmid, die het paard voor altijd bederft, want veel hoefgebreken zijn een gevolg, niet alleen van slechte verzorging van den hoef door den verzorger van het paard, maar vooral ook van onoordeelkundig beslag. Wie de samenstelling en de werking van het hoefmechanisme niet kent, kan niet gemakkelijk een goed ijzer maken. Daarom geen paard laten beslaan dan bij een smid, die voor deskundigen een proef van bekwaamheid heeft afgelegd.

H. KRUYT,

Gedipl. hoefsmid te Purmer.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

HET AFBRANDEN OF AFVLAMMEN.

Door deze bewerking beoogt men het ontnemen van een deel der harding aan stalen voorwerpen en het geven daaraan van de verlangde veerkracht. Nadat het stuk gehard is, wordt het met olie bestreken en boven een beglommen vuur in den smidshaard zoo gelijkmatig mogelijk verwarmd, zoodat de olie overal gelijktijdig vlamt.

Zoodra het vlammen ophoudt, wordt het stuk in water afgekoeld. Bij enkele staalsoorten, o. a. het gegoten staal, wordt het verhitten doorgezet, totdat de na het ontvlammen overgebleven oliekorst heeft opgehouden te rooken. Voorwerpen in dezen toestand, dat is, die de veerharding hebben ondergaan, kunnen meestal met de vijl bewerkt worden.

Het doen aanloopen.

Deze bewerking heeft eveneens ten doel om een gedeelte der harding te ontnemen, doch om daarbij volgens vaste kenteekenen den graad der harding te regelen, die het voorwerp moet verkrijgen om aan zijne bestemming te beantwoorden. Van het verkrijgen van veerkracht, is dus hierbij geen sprake. Het voorwerp dat gehard en blank gepoetst is, wordt op een stuk gloeiend ijzer verwarmd, totdat het blank gedeelte een bepaalde aanloopkleur bekomt, waarna het in koud droog zand wordt afgekoeld. Deze kleuren noemt men aanloopkleuren, waaraan de naam der bewerking ontleend is; die kleuren verschijnen naarmate de verhitting toeneemt in de volgende orde:

1. geelachtig, 2. lichtgeel, 3. stroogeel, 4. donkergeel, 5. bruingeel,
6. licht purper violet, 7. donker purper violet, 8. donker violet blauw,
9. donkerblauw, 10. lichtblauw en 11. lichtblauwachtig grijs.

Wanneer deze laatste kleur verschijnt, dan is het staal nagenoeg weder tot den ongeharden toestand overgegaan. Het doen aanloopen van gehard

ijzeren voorwerpen na het poleeren, geschiedt alleen als sieraad en om de gebreken beter te kunnen ontdekken, zooals bijv. bij de stoedels (een deer van een geweer); het kan nimmer dienen om de stukken minder hard te maken.

Het ontlaten.

Door ontlaten verstaat men het geheel ontnemen van de harding aan stalen en ijzeren voorwerpen, zoodat zij weder goed met de vijl kunnen bewerkt worden. Stalen voorwerpen worden daartoe boven een goed beglommen smidsvuur tot de kersroode gloeihitte gebracht en daarna onder de asch langzaam bekoeld. Hetzelfde kan ook geschieden door indompeling in gesmolten lood, dat tot de gloeihitte is gebracht, hoewel deze wijze meer bijzonder gevolgd moet worden wanneer slechts aan een bepaald gedeelte van het stuk zijne harding moet worden ontnomen. Om op behoorlijke wijze gehard ijzeren voorwerpen zacht en vijlbaar te maken, moeten deze gegloeid worden in een van de buitenlucht door klei afgesloten ijzeren bak, die eerst na het geheel bekoelen wordt geopend; de duur dezer bewerking hangt af van de grootte van den gloebak, de hoeveelheid en de zwaarte der voorwerpen.

Natuurlijk is deze wijze van ontlaten voor een enkel voorwerp niet altijd te volgen en zal meestal gehandeld worden zooals voor stalen stukken is opgegeven, hierbij kan het echter voorkomen, dat de ontlasting mislukt en de vijl bij de bewerking bedorven wordt. Het indompelen in gloeiend lood neemt de harding niet geheel weg; het maakt alleen het stuk minder broos, om welke reden dit wordt toegepast op dunne gedeelten van gehard ijzeren voorwerpen.

Het ingloeien.

Hoewel deze bewerking op dezelfde wijze plaats heeft als het ontlaten, zoo bedoelt men er echter meer bepaald mede: het zacht en vijlbaar maken van gesmede stukken door gloeien en langzaam bekoelen, waardoor de soms zeer harde smeedkorst zacht wordt. Het behoorlijk uitgloeien kan alleen in goed van de buitenlucht afgesloten ijzeren bakken geschieden.

Het blauwen.

Door deze bewerking wordt niet bedoeld het geven van een blauwe aanloopkleur, maar een donker-leiblanwe kleur, waarbij alle harding, zoo die ware aangebracht, verdwijnt en die op de volgende wijze verkregen wordt. De voorwerpen worden met raapolie bestreken, goed met houtasch bestrooid en vervolgens op een met houtasch bedekte ijzeren plaat gelegd en daarmede boven een goed beglommen vuur verhit; de stukken mogen elkander en ook de plaat niet raken. De bewerking wordt voortgezet, totdat de asch goed droog en wit is geworden, waarna de stukken met olie worden schoongemaakt.

K.

KORTE MEDEDEELINGEN.

— „De Smidsbond voor Winschoten en omstreken“ hield Maandag 23 Dec. haar laatste algemeene vergadering in 1901 in 't hotel „Spoorzicht“ van den heer Giezen te Winschoten.

Na opening door den voorzitter B. Lanfers las de secretaris de notulen der vorige vergadering, die zonder op- of aanmerkingen werden goedgekeurd.

Daarna kwam aan de orde: jaarverslag van den secretaris. Uit dat verslag bleek, dat het ledental der vereeniging in 1901 zoo goed als geen wijziging had ondergaan. Verschillende omstandigheden werkten er toe mee, dat jaarlijks maar een paar vergaderingen konden worden gehouden, waar dan gewoonlijk werk was met het behandelen van huishoudelijke zaken. In dat verslag werd dan ook de wensch uitgesproken, dat de vergaderingen in 't vervolg meer geanimeerd zouden worden door het laten optreden van sprekers of het doen inleiden van onderwerpen, het vak betreffende, waarmee in deze laatste vergadering dan ook reeds een begin was gemaakt.

Uit de rekening en verantwoording van den penningmeester bleek, dat de stand der kas zeer goed is, zoodat aan den in 't jaarverslag uitgesproken wensch, wat het financiële gedeelte betreft, wel kon worden voldaan. Er bleek nl. een batig saldo te zijn van f 54,08^{1/2}.

Bij „vragen en mededeelingen” deelt de heer H. Dresselhuis mee, dat er tegenwoordig hoefijzers in den handel worden gebracht, welke per paar vijf cent meer kosten dan waarvoor men ze zelf uit den staaf kan maken. Hij meent, waar er soms behoefte aan werkkraft is, men pogingen moet aanwenden, zoodanige hoefijzers volgens model te krijgen, daar de tegenwoordige nog niet naar wensch zijn. Na veel discussie wordt aan de heeren E. J. Smid en D. A. Smid opgedragen moeite te doen fabrieksijzers volgens model te krijgen en dan naar goedvinden coöperatief in te koopen. Zij zullen van verschillende handelaren monsters aanvragen en hunne bevin- ding dan in de Februari-vergadering ter tafel brengen.

Aan het bestuur werd opgedragen te trachten voor de eerstvolgende vergadering een spreker te krijgen.

Aan de orde was nu: een en ander over het acetyleengas, welk onderwerp op eenvoudige heldere wijze behandeld werd door de hh. Strating en De Vries, directeuren der Nederlandsche Acetyleengasexploitatie te Groningen. Het zou me te ver voeren 't een en ander in den breedte te bespreken. Laat ik dus volstaan met de mededeeling dat alles 't geen de genoemde heeren te berde brachten de volle belangstelling der vergadering had. De voorzitter was dan ook de tolk der vergadering, toen hij de hh. S. en De Vr. namens allen dank zei voor het nuttige en aangename ons heden verschaft. Om het gesprokene zooveel mogelijk te verduidelijken waren een twaalfstal acetyleenlampen in verschillende variëteiten geplaatst.

Na een woord van dank aan de sprekers voor de genomen moeite en aan de leden voor hun opkomst sloot de voorzitter de vergadering.

Scheemda.

E. J. Smid, *Secretaris.*

— **Geen stalen hoefijzers.** In een der Friesche weekbladen, komt voor de mededeeling dat iemand aanraadt, om stalen hoefijzers te gebruiken, welke het *voordeel* hebben viermaal zoolang te kunnen liggen als gewoonlijk. De recarts de Beijl schrijft naar aanleiding daarvan in het Friesche Weekblad: 't Is bekend dat een hoef groeit en het ijzer niet. Het ijzer is met drie weken stellig reeds te klein.

Indien nu het ijzer (stalen) viermaal (reken maar 6 weken voor een land- bouwpaard) zes weken onder een voet moet liggen, wat voor hoefgebreken zullen daarvan komen bij die wij nu al legio hebben!

In elk geval: om de bovengenoemde reden raad ik beslist het gebruik van stalen hoefijzers af, tenzij — en hierop komt het aan! — de ijzers elke drie weken zoogenaamd verlegd worden. Zoolang evenwel een hoefijzer vastzit, wordt dit, helaas! maar al te vaak nagelaten."

KENNISGEVING AAN DE ABONNÉ'S!

Het is nog niet vastgesteld welke plaat op hoefsmidsgebied dit jaar zal worden verstrekt. Het staat echter wel vast dat ze komt.

Bovendien worden in den loop van het jaar een paar mooie platen van paarden toegevoegd.

BRIEFWISSELING.

Sedert de vorige opgave zijn postwissels ingekomen over 1901 à f 3.00 van *M. Eerland* te K., *C. Bos Hzn.* te H., *As Vis* te W., *M. de Rooij* te W. en *G. de Rek* te O.; over 1902 van *J. J. Louws* te M. en *P. Ripmeester* te H. en van *F. Kramer Pzn.* te W. voor 4 aff. 1900 · B. f 0.875.

— De Januari-aflevering van »Der Hufschmied» is deze maand te laat verschenen om nog in dit nummer te kunnen worden behandeld.

Advertentiën.

Kunsthorn,

voor Hoefslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Veeartsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige



HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op franco aanvraag bij:
W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

Het bij ervaring gebleken beste model van losse stoot.

Tevens het beste stootbeslag.

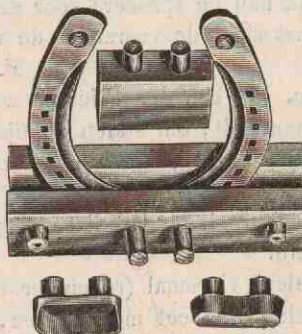
Duizenden zijn in gebruik.

D. R. G. M. Stooten
100 st. 12 Mark (f 7.20).

Oscar Kunze.

Geëxamineerd Meester-Hoefsmid.

De meest praktische voor het warm inslaan makkelijk uitneembare, compleet à 7.50 Mark



van 45 m.M. breed per Patent in het Buitenland.

Glotsche bij Dresden
in Saksen.

een eenvoudigste inrichting der stootgaten met juist passende doorslag, (f 4.50).

AGENTEN GEVRAAGD!

JUWEEL f 10.--.

Petrol.- Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag.

AGENTEN gevraagd.

IDIAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig- en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,
Den Haag.



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheiding.

Gr. gouden Medaille.

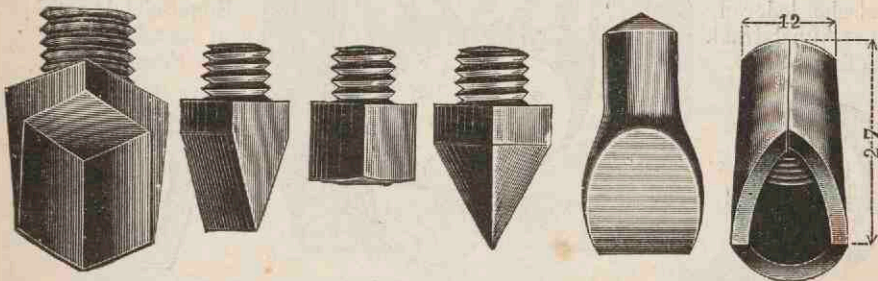
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.



Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

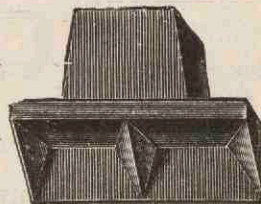
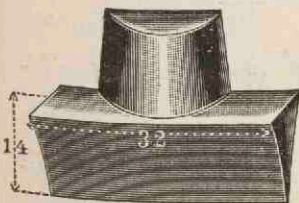
Lage prijzen.

Geen handelswaar.

Steeds groote voorraad
in den winter.

Teekeningen en Prijzen
franco op aanvraag.

Correspond.: NEDERLNDSCH.



Vele getuigschriften van Koninkl.- en Privaat-hoefsmidscholen en van de grootste hoefsmederijen.

S. C. M. BAX. - 4 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

Specialiteit in artikelen voor Hoefbeslag.

Meest uitgebreide sortering Ia Blanke HOEFNAGELS, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig.

IJsnagels - IJspuntjes of Stiften - IJsschroeven - Tappen voor Schroeven - Uithalers voor puntgaten - Engelsche Renetten met hoornheft (rechts en links) - Engelsche hoefangen - Hoefhamers - Engelsche Hoefraspen 12" en 14" - Heel rasp of $\frac{1}{2}$ vijl, met en zonder angel - Houwklingen of sabels - Hoefijzer en Hoefstaal - gemaakte Hoefijzers (rits en stempelijzers).

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen.

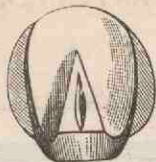
STRIJKRANDJES.
Systeem Lacombe.

Kunsthoorn.

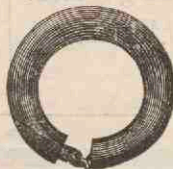
Caontehouc toonbescher-
mers tegen klappen enz.



Hoefbeslag A.
(D. & H.)



Hoefbuffer.



Strijkringen, met of
zonder riempjes.



Hoefbeslag B.



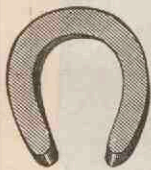
Engelsche lederen
zool met kunststraal.
Safety-pad.



Pneumatieke of Luchtzolen.



Engelsche lederen
zool met kunststraal.
Frog-pad.



Hoefrand A.



Hoefrand B.

Machine-oliën,

Blanke en donkere
ASOLIE,

Boorolie, Gasmotorolie,

DYNAMO-OLIE,

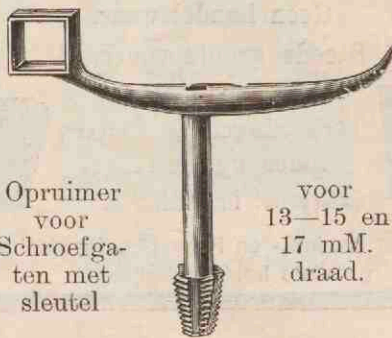
CYLINDEROLIE,

TALK,

POETSKATOEN,

Wagensmeer,

ENZ. ENZ.



Opruimer
voor
Schroefga-
ten met
sleutel

voor
13-15 en
17 mM.
draad.

Bij het opgeven
van orders of prijs-
aanvragen, gelieve
men zoo nauwkeu-
rig mogelijk maten
of beschrijving bij
te voegen.

Steeds groote voorraad, waardoor spoedige levering. — Billijke prijzen. Vertrouwbare kwaliteiten.





Goed Gereedschap is het halve Werk.

Kent Gij onze gereedschappen? Onze raspen b.v.? Indien Gij ze kent dan koopt Gij ze geregeld en is verdere aanbeveling overbodig, doch indien Gij ze niet kent, laat ons U dan monsters zenden en Gij zult zien dat de kap beter is dan van eenig ander fabrikaat. - Catalogus voor het vragen. -

Lambert & Company,
Rotterdam. - 2 Groote Draai-
steeg. -

Vergeet onze Hoefzolen niet!



I N H O U D.

Geschiedenis van het hoefbeslag, door F. Laméris. — Hoe men voor 150 jaar over het hoefbeslag dacht. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Korte Mededeelingen. — Briefwisseling. — Advertentiën.

GESCHIEDENIS VAN HET HOEFBESLAG,

DOOR

F. LAMÉRIS.

Tweede deel.

HOOFDSTUK XV.

Geschiedenis van het Oostersche beslag.

Arabië, de Tartaren, China en Japan.

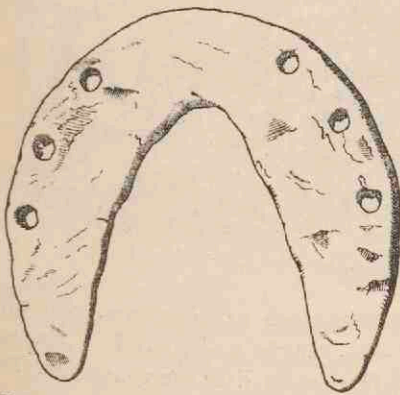
(Vervolg en slot.)

In sommige daarvan vindt men gewelven met de overblijfselen van aanvoeders, voorzien van pijlen, boog en lans liggende op zilveren tafels.

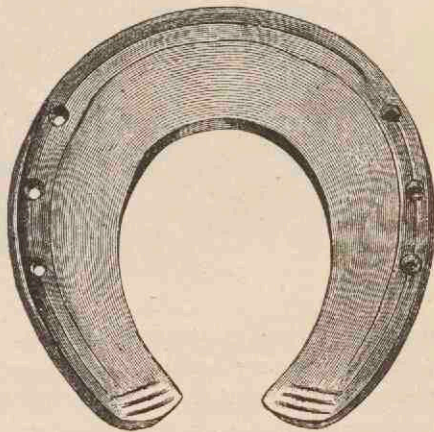
Russische officieren daar heen gezonden, ontdekten in een' grafheuvel van een machtig Khan drie gewelven. Het eerste bevatte het skelet van een man in rijke wapenrusting, uitgestrekt op een plaat van zuiver goud, verscheidene ponden wegende; in het andere een vrouwengeraamte, eveneens op een gouden plaat liggende, met armringen en juweelen van groote waarde, terwijl in het derde gewelf de overblijfselen rustten van een krijgsros, voorzien van rijke schabrakken, stijgbeugels en ijzers aan de hoeven.

De hoefijzers en stijgbeugels wezen echter op Europeesche afkomst, men veronderstelt, dat de schatten, daar opgehoopt tusschen 1237 en 1241 waren buitgemaakt gedurende den Tartaarschen inval in Rusland en Polen. In een der oudste Tartaarsche zangen, geschreven tegen het einde der 14e eeuw, zegt een machtig vorst tegen zijne edelen:

Zet de paarden voor mijn gouden koets, laat de paarden beslaan met gouden ijzers en zilveren nagels en bedekt ze met gouden versierselen en laat de wijze Sobra halen.



Krim-Tartaarsch hoefijzer, $\frac{1}{2}$ natuurlijke grootte.



Hoefijzer uit Turkestan.

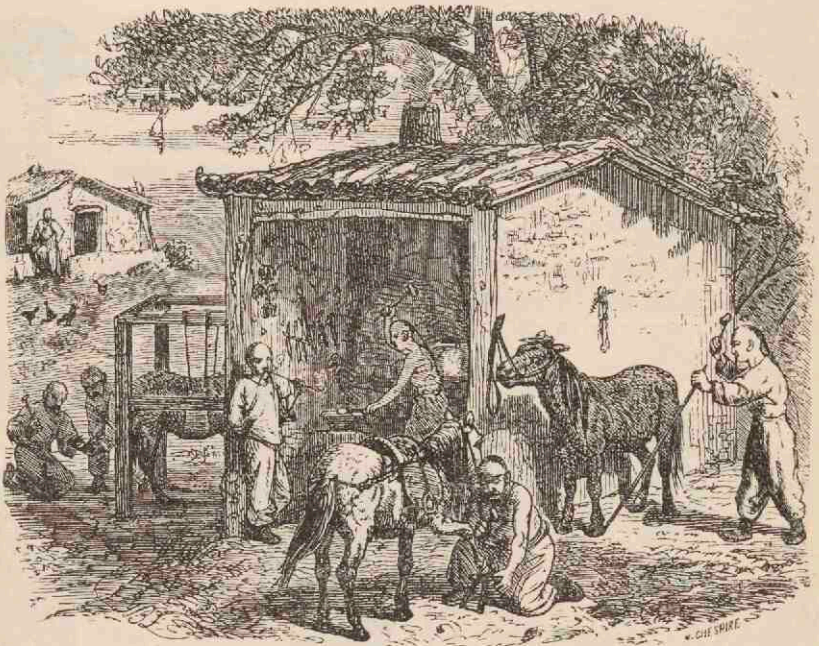
In een ander Tartaarsch gezang uit 1552 lezen wij, dat onder de hoeven van het beroemde strijdpard *Argamack* de ijzers gelijken op nieuwe manen.

De Ssarten, een der grootste volkstammen in Turkestan, gebruiken tegenwoordig hoefijzers, welke het midden houden tusschen het Oostersche en het Europeesche. Deze zijn zeer dun en breed en zien er uit, alsof zij uit een ijzeren plaat zijn gemaakt. De vorm komt overeen met het Europeesche hoefijzer; de grootste dikte (3 m.M.) en breedte (3 c.M.) bezitten zij in het toongedeelte, naar de takken worden zij allengs dunner en smaller. De ondervlakte is bij wijze van versiering voorzien van twee ondiepe, evenwijdige en doorlopende groeven aan de verzen-uiteinden vindt men drie dwarsgroeven; met de vorige overeenkomende. De buitenrand is gestuikt, waardoor de ondervlakte een 2 m.M. hoogen scherpen rand verkrijgt.



De drie ronde nagelgaten zijn in den kouden toestand van onderen naar boven in de buitenste groeve doorgeslagen, de vorm en plaatsing komt geheel overeen met die v/h. Oostersche ijzer. De nagels bezitten een korten ronden hals en een vierkanten spits eindigenden kling, evenals de Midden-Aziatische hoefnagel.

In de Krim (Zuid Rusland) vindt men bij de oorspronkelijke bevolking



nog het Krim-Tartaarsche hoefijzer, eveneens een tusschenvorm. Zij zijn 4 m.M. dik, zeer breed in het toongedeelte, terwijl wederom de vorm en plaatsing der nagelgaten geheel met het Oostersche ijzer overeenkomen. De hoefnagels zijn als bij het Turksche beslag.

Het is eene merkwaardige omstandigheid, dat in geheel Oostelijk Tartarije,

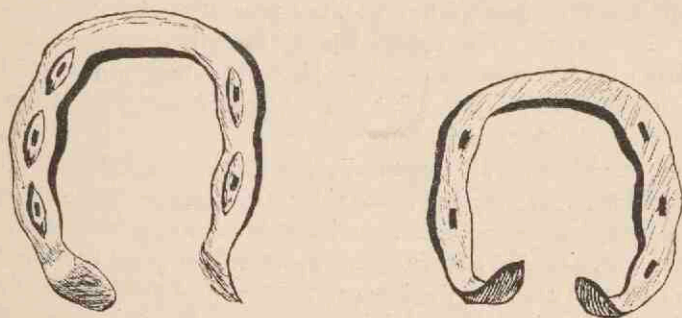
tot in de omstreken van Peking in China, overal ijzers van bijna denzelfden vorm als de Keltische worden gebruikt.

De vroeger genoemde Paardenarts van het Engelsche leger, Fleming, heeft in het midden der 19e eeuw deze streken te paard door gereisd. Overal, waar hij kwam, vond hij ijzers van uiterst primitieven vorm in gebruik, zeer veel gelijkende op de oude Keltische hoefijzers. In overeenstemming met het kleine Tartaarsche paardenras zijn de ijzers klein, licht, dun en smal, met vier nagelgaten, ieder in eene afzonderlijke groeve of rits van den nagelkop geplaatst.

Het komt veel meer overeen met ons hoefijzer dan dat van de omringende volken, zooals de Afghanen, Perzen, Arabieren of Turken. De leeraar Schimmel zegt: „Vermoedelijk zijn de Chineezen als de uitvinders van het hoefbeslag aan te merken; het is bekend, dat de beschaving bij dit volk reeds vele eeuwen vóór het begin onzer jaartelling een' hoogen trap had bereikt, doch dat zij, door afzondering van andere volkeren, langen tijd op datzelfde punt zijn blijven staan. Het is waarschijnlijk dat de Mongolen, een nomadische volkstam, het uit Azië naar Europa hebben overgebracht.”

Volgens Fleming maakten de hoefsmeden daar gebruik van een noodstal of *travaille*, volkomen overeenkomende met dien, welken wij nog wel bij ouderwetsche smederijen aantreffen. De hoef wordt ook met een soortgelijk veegmes besneden.

Om de oude ijzers van kwaadaardige paardjes af te nemen, plaatsen zij een lange puntige staaf tusschen den hoef en het ijzer, om dit er door hamerslagen af te wringen.



Chineesch muildierijzer, van onderen gezien. Chineesch muildierijzer, van boven gezien.

Is de draagrand vlak besneden, dan wordt het koude ijzer met een paar hamerslagen in den gewenschten vorm gebracht en zonder warm passen aan de sterke beenen bevestigd, de weinig buigzame nagels door den langen hoornwand gedreven en, op den wand omgebogen en plat geslagen. Daarna worden de dun gesmede takken achter tegen de verzenen opgebogen en „Wieland de Smid” heeft zijn geld verdiend.

De Leeraar Schimmel beschreef deze Chineesche ijzers, afkomstig van een muildier in China, aangekocht voor het Indische leger.

Deze exemplaren, aanwezig in de verzameling van hoefijzers aan de Rijks-Veeartsenijschool, vertoonen eveneens ovale nagelgaten en een voor elk nagelgat vooraf gevormde rits, waardoor zij, evenals de Keltische ijzers, een gegolfd buitenwand bezitten.

Zij hebben met het Oostersche ijzer gemeen, dat zij aan de uiteinden der takken zijn opgebogen, blijkbaar met de bedoeling, om de ballen van den hoef te beschermen.

Sommige bevatten vijf nagelgaten in plaats van vier; men moet evenwel in aanmerking nemen, dat de muil dieren in China bijna zoo groot zijn als onze paarden en in ieder geval veel grooter dan de Tartaarsche pony's.

Er zijn echter vele Tartaarsche volksstammen, welke hunne paarden niet beslaan. Andere maken nog gebruik van huiden of hoorn, zooals Marco Polo dit in de 13e eeuw reeds beschreef. Burnes zegt, dat de stammen, in de vallei van de Boven-Oxas nabij het Aral-meer, hunne paarden met hertshoorn beslaan. Zij brengen het hoorn der geweien in een passenden vorm en bevestigen deze met hoornen pinnen aan den hoef. Zij zouden deze gewoonte van de Kirghiezen hebben overgenomen.

Wood schrijft van de Kirghiezen, dat zij groote verwoestingen onder de wilde kudden in de bergen aanrichten, het groote aantal geweien, welker den bodem bedekken, getuigt daarvan. Deze geweien zijn zeer groot en verschaffen ijzers voor de hoeven der paarden en stijgbeugels.

De ijzers bestaan uit slechts half cirkelvormige stukken hoorn en worden onder het voorste gedeelte van den hoef geplaatst. Wanneer men de paarden dagelijks gebruikt, dienen zij ten minste eens per week vernieuwd te worden.

Kolonel Smith verhaalt, dat de IJslandsche boeren somtijds ook hunne paarden met ramshoorn beslaan.

In Japan bevestigt men gevlochten kussentjes of matjes van stroo onder de hoeven der paarden. Gewoonlijk zijn zij van rijststroo gemaakt, bij de rijkere klassen echter van katoen of zijde. Rijststroo wordt tot banden gevlochten en deze saangeweven tot een dik rond kussen, groot genoeg om de geheele ondervlakte te bedekken.

Aan den omtrek van dit kussen zijn lissen aangebracht (in het toongedeelte een dikkere en sterkere), waardoor twee smalle banden van af de verzenen loopen, om het geheele toestel om de koot vast te maken.

Zij komen veel overeen met de soleae sparteae der oude Romeinen, door Vegetius en Columella beschreven.

Het gebruik van deze stroosandalen is algemeen en het maken daarvan verschaff aan vele menschen werk, daar zij zeer spoedig verslijten.



Pakpaarden en ossen, de eenige middelen van vervoer, dragen ze altijd; rijpaarden slechts aan de voorhoeven of in 't geheel niet.

In de laatste jaren echter heeft de Europeesche hoefsmidkunst in Japan groote vorderingen gemaakt.

In Amerika is het

paard eerst door de Spanjaarden ingevoerd; de bewoners hebben dus eerst na dien tijd dit dier leeren kennen.

Wanneer de paarden der Indianen in het Rotsgebergte van Noord-Amerika kreupel worden, door overmatige afslijting op den rotsachtigen bodem, wikkelden zij de hoeven in een stuk ongelooid en in de zon gedroogd buffel- of elandshuid. Men zegt, dat het dikke harige vel een uitstekende tijdelijke hoefschoen vormt, evenals die van kameelhuid in Soedan.

HOE MEN VOOR 150 JAAR OVER HET HOEFBESLAG DACHT.

(*Vervolg en slot.*)

Zeer stout braveert de oude schrijver Bourgelat de kunst van beslaan, waar hij zegt: „de kundigheid welke ik bezit (hij voert den smid ten tooneele) op hoedanige wijze de hoorn zig formeert, onderhouden wordt, groeit, en wederom herbooren wordt, mij in staat stelt, aan ieder gedeelte van den voet zijne behoorlijke gedaante te geven”. En toch was hij nog niet achter de geheimen, want waar hij de vraag beantwoordt: „Op wat manier, bijvoorbeeld, zoudt gij een welgemaakten voet beslaan?” zegt hij o.a.: „indien mij zulk een voet voorkomt, steek ik eenvoudig de zool uit, neem het overtollige van de kwartieren weg enz.” Toch steekt er ook weer iets bijzonder goeds in z'n redeneering, want verder leeraart hij: „de hielen maak ik open door het veegmes buitenwaarts te buigen, en niet door ze uit te hoolen, zo als ik de hoefsmids heb zien doen ik snij het overtollige van de straal af en maak dezelve zoo ver open dat er een weiachtig vogt uitloopt en niet zoo diep, dat er bloed komt”.

Laten wij de besnijding van den straal daar, dan schuilt toch in dat buitenwaarts buigen van het veegmes nabij de hielen (verzenen) zeker veel goeds; immers de steunsels zullen daardoor behouden blijven, waar ze tenminste niet bij de zoolbewerking (zie boven) te veel hebben geleden. Den vorm van ijzers bespreekt B. als volgt:

„Het moet den gantschen omtrek van de hoef egaal sluiten, niet te ligt of te zwaar, dezelfde dikte bij de voorhoef (*in den toon*) als bij de proppen (*kalkoenen*) en aan den binnenkant eenigzins dikker; ik sla het wat ruimer aan den buitenkant door als aan den binnenkant, daar moeten 4 nagelgaten aan weerskanten zijn, met een geschikte verdeeling; deze nagelgaten moeten niet te ruim nog te schraal doorgeslagen zijn. Hij ijzer moet bij den hiel niet te ver afgescheiden zijn van den voet, de proppen of kalkoenen moeten niet verder uitsteken dan in evenredigheid met de gedaante van den voet. En om het ijzer aangenaam voor het oog te maken, moet het van het 1e nagelgat tot aan het laatste rondom den voorvoet een kleine verhevenheid hebben”. Zoo gaat B. door, wij hebben hem niet geheel te volgen, doch zien hieruit alweer dat het goede in z'n beslag zich met het verkeerde afwisselt. B. geeft wel kalkoenen, doch wil den onnatuurlijken stand daardoor ontstaande vermijden door het ijzer in den toon zooveel dikker te maken,

zoodat toch de voet regelmatig op den bodem rust. Uitdrukkelijk geeft hij dit aan: „het ijzer moet bij de proppen even zoo dik zijn als aan den voorhoef, (*toon*) opdat de voet op eene gelijke wijze overal gedrukt wordt; want zoodra de drukking niet gelijk is, wordt hierdoor veroorzaakt, dat de vochten in eene grootere meenigte naar die plaats vloeijen, waar zij minder tegenstand vinden.” De ruimere ligging van den buitentak is correct; doch de verdeeling der nagelgaten kan ons niet bekoren.

In ons 1e artikel over dit onderwerp is echter reeds opgemerkt dat de heilzame werking van den hoef, de regelmatige uitzetting en inkrimping, toen ter tijde nog niet bekend was en daarom stelde B. niet den eisch dat de nagelgaten meer in de voorste ijzerhelft moeten worden aangebracht, ten einde die uitzetting en inkrimping niet te belemmeren door de nagels. Over den smaak valt niet te redetwisten! Wij zullen zeker niet beweren dat het oog aangenaam wordt aangedaan door dergelijke verhevenheden „rondom den voorvoet.” De onderscheiding van *voor* en *achterijzer* is grappig! „Gij zult een achterijzer onderscheiden kunnen aan de nagelgaten, die aan de hielen zijn, dewijl die van een voorijzer altijd aan den voorkant zijn; omdat het hoorn aan den voorkant van den voorvoet sterker is als aan de hielen, en integendeel die van de agtervoeten sterker is aan de hielen, dan van vooren; en om die reden wordt ook van den voorvoet bij de hielen minder afgenomen, en men laat den voorkant sterker aan de agterhoeven.” Wij zouden den stalmeester des Konings van Frankrijk en bestierder van deszelfs academie te Lyon — onze oude Bourgelat — wel eens even in het rijk der levenden willen terugroepen om ons dat zaakje duidelijk te maken. Bij de behandeling van onregelmatige hoeven gaat hij nog zeer empirisch te werk n.l.: „bij een schuinsche voet, wanneer de eene kwartier hooger is dan de andere, zou ik beginnen met het hoogste kwartier af te snijden, bijna tot er bloed kwam en de hiel vervolgens uithaalen . . . enz.,” zeker niet de methode die thans algemeen toepassing zal vinden. Toch vinden we er een leidenden gedachtengang in. Immers het wordt verklaard dat uithollen aan den voet (wegnemen der steunsels), hij zegt: „mijn oogmerk is om de wand aan die zijde te doen krimpen, 't geen gebeurt zoodra de kracht van 't hoorn tusschen de hiel en de straal verminderd wordt.” B. had dus wel gezien dat er door de verkeerde hoefbewerking der smeden een nauwe hoef kan ontstaan, hij trachtte door in 't leven roepen van dit gebrek een ander gebrek op te heffen. Deze genees-methode: het kwade door het kwaad te verdrijven, vinden wij ook op ander gebied toegepast.

Zoo worden nog meer afwijkende hoofvormen en standen behandeld, meest alle op eene wijze waarmee wij ons niet meer kunnen vereenigen, doch in verband met het standpunt waarop toen de kennis van het hoefbeslag stond. Alles wordt verklaard, de tekst is geheel vragender en antwoordender wijze ingericht.

Van de bijzondere hoefijzers wordt het meest aanbevolen het pantoffelijzer, waaronder verstaan wordt: „een ijzer welks zijden aan den binnenkant van de holte van 't ijzer af tot de proppen toe geduurig dikker worden, en wederom van den buitenkant van de rondte af tot aan de zelfde proppen toe geduurig evenredig dunner worden.” (Duidelijk!?). Tegen strijken bedient

B. zich van een Turksch ijzer „een ijzer welks binnenste zijde drie of vier maal zoo dik is als de buitenste, hetwelk het zetten van den voet zoodanig verandert dat het paard niet meer strijkt.” (Dit verdient zeker ook geen navolging meer, doch uit dit z.g. Turksche ijzer zal wel zoo langzamerhand ons strijkijzer zijn ontstaan). Van scherpe ijzers wil B. niet veel weten, hij bedient zich bij voorkeur van ijsnagels; toch kent hij al „scherpe prop-pen, die hij zou willen hebben in den vorm van een „hazenoor;” terwijl de vierkante scherpe prop-pen door hem altijd zijn verworpen. Aan 't einde van z'n werk werk zegt de schrijver: „de verbeelding ondersteund door ware kennis, kan ons tot nieuwe ontdekkingen opleiden, en 't is alzoo, dat wel geregelde verstanden zig uit de onvoorzienste en onverwagte zwarighe-den gelukkiglijk redden.”

Tot zoover eenige aanhalingen uit dit merkwaardige boek van een der eerste beoefenaren der wetenschappelijke veeartsenijkunde en van het hoefbeslag, die met de geringe hulpmiddelen welke toen ter tijde der wetenschap ten dienste stonden, toch nog veel tot stand wist te brengen tot grondslag voor het zich ontwikkelende vak.

K.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

Het verbeteren der uiterlijke gedaante.

Het draaïen. Gewoonlijk verstaat men onder deze bewerking het voort-brengen van ronde voorwerpen (omwentelingslichamen) op de draaibank; dit wordt verricht door het lichaam om een denkbeeldige as te laten wentelen, en daarbij gelijktijdig een puntig bijlopend of mesvormig werktuig van staal (draaibeitel of beitel) tegen de oppervlakte van het voorwerp te houden, om er zodoende kleine stukken (draaisel, draaispanen) van af te schaven of af te snijden. Evenwel behoort tot het draaïen ook nog het maken van zulke voorwerpen op de draaibank, die eene ovale of anders gekromde dwarsdoor-snedes hebben, alsmede het schroefsnijden met of zonder draaibank, benevens het guilscheeren.

Het af te draaïen voorwerp moet op de draaibank zoodanig bevestigd worden, dat de omwenteling om een standvastige rechte lijn kan geschieden; anders wordt het lichaam niet volkomen rond, 't geen toch het doel is. Echter schiet in dat opzicht de practijk dikwerf te kort, hetzij uit gebrek aan nauw-keurig afgewerkte hulpwerktuigen, hetzij door slordigheid der werklieden, of wel door in de natuur der stoffen gelegen oorzaken. Tot de laatste be-hooren het doorbuigen van lange, dunne voorwerpen, het schommelen en krombuigen onder de drukking van den draaibeitel, de ongelijke hardheid van de stof, enz.

De draaibank. Enkele gevallen uitgezonderd, bestaan alle draaibanken uit een schraag (of gestel), uit één of twee boomen (liggers), een enkele drie-hoekige (loopstang) of twee evenwijdige wangen (of slede) — (die volko-men recht en glad afgewerkt moeten zijn, en een lengte van 5 tot 30 dM. of meer hebben. Verder uit een dubbelen (of twee enkele) loodrechtstaan-den kop en stoel (spilkop) van het hout of ijzer; uit een door dezen kop

ondersteund wordende horizontale as of spil, die van snaar of riemschrijven of getande raderen voorzien is, om in beweging gebracht te kunnen worden. Deze beweging geschiedt, òf door een met trede te draaien drijfwiél, òf door drijfriemen, òf door raderwerk, dat van ter zijde of van boven is aangebracht. Voorts uit een langs de loopboomen of de bank verschuifbaren kop (puntkop, rijkop), die op een willekeurige plaats vastgeklemd kan worden, en van een kegelplaat, (rijplaat) voorzien is, welke juist tegenover de spil staat; en eindelijk uit een toestel voor het ondersteunen van de draaibeitels (de leunspaan), maar soms ook tot het vastschroeven der draaibeitels (vaste leunspaan of suport). De leunspaan kan niet alleen in de lengte van de bank, maar ook rechthoekig er op horizontaal verschoven en in verschillende standen gebracht en bevestigd worden, al naar gelang de grootte en de gedaante van het voorwerp zulks noodig maken.

De standvastige ondersteuning van de spil is voor het rondloopen een noodzakelijk vereischte. Bij de groote banken rust de spil in kussens of kragen, en het sloderen of slingeren wordt dan door schroeven voorkomen. Kleine banken hebben aan de linkerzijde van den kop een schroef, die in een scherpe en geharde kegelpunt van staal uitloopt, welke punt in een boorgat van de spil grijpt.

Door het aanzetten dezer schroef drijft men de spil met haar kegelvormigen hals in een passende bus (bril) van den voorkop en brengt zoodoende een standvastige omdraaiingsas tot stand. Ook bij de bank met kussens, ten minste bij die voor nauwkeurig werk, loopt de spil in zulk een ranken kegel uit, die in een passende brilbus van den voorkop sluit en voortdurend met een schroef van achteren wordt aangedreven. Aan de rechterzijde steekt de spil met den neus eenige centimeters voor den kop uit, ten einde daaraan, met behulp van een schroef, een houten of metalen bus (bos of klauw) of ook een kegelpunt van hard staal te kunnen bevestigen. Deze toestellen dienen voor het inspannen van voorwerpen op de draaibank; vooral is dit het geval met de bos, waarmede men korte stukken, die men er met stelschroeven inklemt, kan vastzetten. Ook drijft men er de af te draaien stukken wel eenvoudig met den hamer in.

De kegelpunt gebruikt men echter als het voorwerp lang is en een dubbele ondersteuning eischt. In dit geval worden in het midden der uiteinden van dat lange voorwerp gaten geboord of geslagen (keuren), waarin de kegelpunten van de spil en van den rijkop passen; men bevestigt dan op de spil een arm met haak, die een aan het voorwerp geschroefden ring met verlengstuk (meenemer) en dus ook het af te draaien stuk omvoert. Voor sommige voorwerpen, bijv. dezulke, die meer de gedaante van een schijf hebben, zet men op den neus een groote met gaten doorboorde schijf of ronde plaat, waaraan men de metaalstukken vastschroeft, of waartegen men ze met een mengsel van hars en steenmeel vastplakt.

K.

(Wordt vervolgd).

KORTE MEDEDEELINGEN.

— **Steenkoolverbruik.** Welken omvang zal het verbruik van steenkool in deze eeuw aannemen?

Te oordeelen naar de ontwikkeling daarvan gedurende het jongst verleden, moet alsdan de consumptie van het zwarte diamant zulke proportiën gaan bereiken, als niemand zich zal durven voorstellen.

Het kolenverbruik over de gansche wereld bedroeg in 1883 nog niet meer dan 385 millioen ton, maar zeventien jaren later in 1900, was dit reeds tot 757 millioen ton gestegen, hetgeen op een toename wijst van circa 82 %.

Indien nu in de eerstvolgende veertig jaren de vermeerdering van consumptie op dienzelfden voet mocht voortgaan, dan zou het wereldverbruik in 1940 op een cijfer wijzen van plm. 1400 millioen ton, of wel het dubbele kwantum van thans.

Men mag inderdaad zich afvragen vanwaar die enorme hoeveelheden moeten komen?

De Vereenigde Staten, Groot-Brittanje en Duitschland staan aan de spits der steenkolenproductie, en leverden deze drie te zamen in 1900: 616 millioen ton; daarna brachten (in deze volgorde) Oostenrijk-Hongarije, Frankrijk en België gezamenlijk 111 millioen ton op, terwijl de daaropvolgende productie-landen zijn: Canada, Japan, Indië, Nieuw Zuid-Wales en Spanje.

(*Vulkaan.*)

— **Colofonium vuuraanwakkerend.** Dat de brandende kolen later bijna zoo goed als uitgedoofd zijn, komt niet zoo zeer zeldzaam voor. De lange duur en de verbazende last vaak daardoor veroorzaakt is menigeen ook bekend en ten einde nu de kolen weder oogenblikkelijk in vollen gloed te brengen dient het colofonium.

Bij ieder vuur moest daarom dit zeer doelmatig en gemakkelijk te bewaren middel eigenlijk niet ontbreken wegens het verbazend gemak daarvan. Een klein stukje colofonium is voldoende om de bijna geheel uitgebrande kolen weder in vollen gloed te zetten, omdat het smelt en zich dan over het geheele vuur verspreidt, en de vlam, zoowel als de hitte, in korten tijd weder belangrijk toeneemt.

(*Idem.*)

— In het weekblad „*Vulkaan*” waarschuwt de heer H. W. Leupen, chef-werkmeester aan de Westl. Stoomtram, tegen het soldeerpoeder „**Womeera**.” Met een gediplomeerd hoefsmid nam hij in z'n werkplaats proeven en het resultaat was dat het Womeera-soldeersel weer gemakkelijk los liet, terwijl wat met borax gesoldeerd werd, moet worden gehavend om het van elkaar te krijgen.

De importeurs van het middel verdedigen zich op dien aanval, terwijl de heer J. volhoudt dat, zoolang hem niets beters geleverd wordt, hij zich maar liever aan borax houdt.

— **Hoefsmidschool te Amersfoort.** 23 en 24 Januari werd het examen, vastgesteld bij aanschrijving v/h. Departement van Oorlog d.d. 13 December 1897, II Afd. no. 20, afgenomen.

Acht miliciens der Veld-Artillerie en een milicien v/h. korps Rijdende

Artillerie, sinds April 1901 aan de Hoefsmidschool gedetacheerd, namen daaraan deel. Zij moesten ieder twee hoeven beslaan, de ijzers daarvoor maken, alsook een voorijzer met schroefkalkoenen en een strijkijzer, en blijk geven van theoretische kennis van het hoefbeslag.

Het examen der miliciens was in 1901 beter dan het nu afgelegde. Het getuigschrift kon aan allen worden uitgereikt, drie van hen hebben een *goed*, twee een *voldoend* en vier een *even voldoende* examen afgelegd. De vlijt van allen was zeer goed.

Het diploma werd uitgereikt aan: Hendrik Appeldoorn, Nicolaas Daanen, Wietse Dijkstra, Jan Jonkman, Hendrikus Wilhelmus Lammers, Jan van der Linde, Johannes Gerrit Peters, Dingeman Wevers, Johannes Wilhelmus Wildenburg.

— **Ontwerp-voorschrift Hoefbeslag.** Door den luit.-kol. der huzaren H. F. D. Braams en den paardenarts te kl. A. Frederikse, beide van de rij- en hoefsmidschool te Amerfoort, is een ontwerp-voorschrift nopens het hoefbeslag saamgesteld en met de daarbij behoorende modellen, ter beoordeeling aan den insp. der cavalerie aangeboden.

— De hoefsmeden in Friesland worden in het *Friesch Weekblad* herinnerd aan den cursus aan de *hoefsmidschool* te *Amersfoort* beginnende 1 April a.s.

Belanghebbenden wenden zich tot den heer E. van Welderen Baron Rengers te IJsbrechtum.

— Door de afdeling **Lekkerkerk e. o. van de Hollandsche Maatschappij van Landbouw**, is aan deze Maatij. subsidie gevraagd voor een cursus in hoefbeslag, welke aanvraag is ingewilligd; het bedrag echter te bepalen na afloop van den cursus en na inzage van de rekening van ontvangsten en uitgaven. Lekkerkerk zal tevens eene Rijksbijdrage vragen. Dezelfde conclusie werd genomen aangaande de subsidie aanvraag van de afd. *Schagen* van den Smedenbond in Holland's Noorderkwartier (zie no. 12, jaarg. 1901).

— **Inrichting voor Hoefbeslag te Groningen.** De leerling G. W. Goelema te 't *Waar* bij *Scheemda* verliet, na een met goed gevolg bekroonden leertijd van 5 maanden, deze inrichting en is vervangen door den leerling Smit van *Roden*.

— Vanwege de afd. *Gouda en Omstreken* van de *Holl. Maatschappij van Landbouw*, wordt te Gouda een cursus in hoefbeslag gehouden. De leiding daarvan is opgedragen aan den heer W. C. van de Stolpe, rijks-veearts te Gouda, bijgestaan door den gediplomeerden hoefsmid Chr. Jansen uit Rotterdam. De theoretische lessen zijn gegeven in een lokaal van de ambachts-avondschool, daartoe vrijwillig door de gemeente Gouda beschikbaar gesteld, terwijl de practische lessen worden gehouden op een stadserf aan de Groeneweg, waar vijf veldsmidsen en vijf aambeelden zijn geplaatst. Het aantal leerlingen is 25, die voor de practische lessen in twee groepen zijn verdeeld; de eerste werkt iederen Zaterdagmiddag van 12—2 uur en de tweede van 2—4 uur. Het practische gedeelte zal bestaan uit 24 lessen van twee uren, terwijl voor het theoretisch gedeelte 6 lessen van twee uren zijn bebezigd, en er later nog een paar zullen volgen.

— Vanwege de afdeling **Lekkerkerk en Omstreken der Holl. maatschappij van Landbouw** is op 23 Januari te Lekkerkerk begonnen een cursus in hoefbeslag, die geleid wordt door den heer J. J. Hendrikse, rijksveearts

te Groot-Ammers, met wien als mede-onderwijzer optreedt de heer Chr. Jansen, gediplomeerd hoefsmid aldaar.

— In „De Smid en Koperslager” van 16 Januari ll. wordt door P. Butler gewezen op het groote belang voor de smeden van Zuid- en Noord-Beveland om een bond op te richten.

Hij schrijft o.a.: „Maakt u toch geen verkeerde voorstellingen van een Smedenbond! De bedoeling is geenszins U in uwe vrijheid te belemmeren. De concurrentie blijft toch even vrij.

Indien een klant niet langer van een onzer gediend wil zijn, dan kan hij toch naar een collega gaan, onverschillig of die lid van den bond is of niet. De bedoeling is onze gemeenschappelijke belangen te bevorderen. Door bijv. gemeenschappelijk steenkolen aan te koopen wordt toch niemand te kort gedaan. Het is toch gemakkelijk te begrijpen, dat de prijs der steenkolen aanmerkelijk lager zal zijn in gemeenschap, dan dat ieder afzonderlijk deze bestelt. Dit zou ons toch spoedig 15 à 20 cent per HL. kunnen bevoordeelen. Een ander voorbeeld:

Iemand verhuist uit de gemeente B naar A en is daar een vreemdeling. Hij laat evenwel bij een collega in B een onbetaalde rekening staan, niet-tegenstaande hij vaak tot betaling aangezocht is. In A waar hij onbekend is, bestelt hij smidswerk, dat hem op rekening wordt geleverd, maar evenals in B niet betalen zal. Hoe uitstekend zouden wij elkaar in zoodanig geval kunnen dienen van raad en elkaar kunnen bevoordeelen door informaties te verschaffen. Op dergelijke wijze zou men voort kunnen gaan. Maar me dunkt het zal duidelijk zijn, op welke wijze we elkanders belangen kunnen dienen, zonder elkaar in den weg te staan.

Nu wil ik thans niet eens spreken van onze vakbelangen. Ook hierin zouden we elkander de hand kunnen reiken en van raad kunnen dienen.

Welaan collega's van Zuid- en Noord-Beveland, laten wij niet achter staan bij onze collega's van Walcheren, die uit welbegrepen eigenbelang zich vereenigden. Laat u door verkeerde inzichten of onverschilligheid niet weerhouden uw belangen te dienen.

— **Vergadering van den Smedenbond Holl. Noorderkwartier.** Boven-genoemde Smedenbond hield Zondag 2 Feb. j.l. eene vergadering te Purmerend. 21 leden waren tegenwoordig; de secretaris, de heer D. Roggeveen, leest de notulen en het jaarverslag, waaruit geconstateerd wordt, dat de vereeniging en hare afdelingen gunstig werkten, en 106 leden telt met een paar donateurs. Aan de orde kwamen: rekening en verantwoording, begrooting, bondscommissie, installatie nieuw lid v/h Hoofdbestuur, herziening bondsreglement, ingekomen stukken, o. a. Kennisgeving dat als gevraagde subsidie v/h Rijk is toegestaan f 250 voor een Cursus in hoefbeslag te houden te Schagen, indien die door dezelfde onderwijzers wordt gehouden, en na toezending en overlegging van de gemaakte kosten die bij het onderwijs gebleken zijn onmisbaar te zijn geweest.

Door den heer Van Loon uit Hoorn werd een lezing gehouden, (niet over het Smidsvak). Hij gaf in een korte schets weer op welke wijze vereenigingen, door kleine wekelijksche bijdragen en samenwerking tot stand kwamen. Spreker wakte de aanwezigen op om eendrachtig samen te werken

tot het bekomen van een kas, kleine aandeelen te geven, om nader op nuttige wijze daar mede werkzaam te kunnen zijn.

— **De Hoefschaar van Fausel**, in verschillende buitenl. bladen zeer gunstig beoordeeld en een onmisbaar instrument voor smeden genoemd, vindt in „*Der Hufschmied*” een minder goed onthaal. Felber te Dresden preferceert een houwkling en ook Dr. Lungwitz heeft de schaar als een onbruikbaar instrument ter zijde gelegd. (*Der Hufschmied*).

BRIEFWISSELING.

Ingekomen postwissels van de heeren *H. Kruyt* te P. f 3.— voor ab. 1902, *A. Groendijk* te R. f 0.75 voor 1ste kwartaal '02, *O. Kunze* te K. f 4.72 voor advert., *J. J. Hoogenboom* te W. f 0.75 voor 4de kw. '01, *C. J. van Immerzeel* te N. f 3.— voor ab. '01, *W. C. v. d. Stolpe* te G. f 4.75 voor div. afl., en *J. Plet* te H. f 10.25 voor id.

Advertentiën.

Gevraagd:

een **smidsknecht**, goed bekend met hoefbeslag en boerenwerk, om met 1 Mei in dienst te treden, bij **H. KRUYT**, gedipl. hoefsmid, Purmer, gemeente Purmerend.

Kunsthorn,

voor Hoefbslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Vee-
artsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige



HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op franco aanvage bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

Het bij ervaring gebleken beste model van losse stoot.

Tevens het beste stootbeslag.

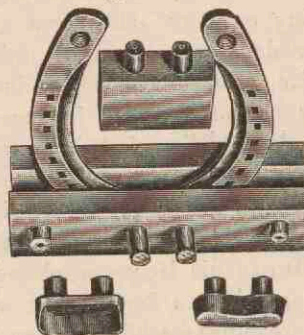
Duizenden zijn in gebruik.

D. R. G. M. Stooten
100 st. 12 Mark (f 7.20).

Oscar Kunze.

*Geëxamineerd Meester-
Hoefsmid.*

De meest praktische voor het warm inslaan makkelijk uitneembare, compleet à 7.50 Mark



van 45 m.M. breed per *Patent in het Buitenland.*

Kotsche bij Dresden
in Saksen.

en eenvoudigste inrichting der stootgaten met juist passende doorslag, (f 4.50).

AGENTEN GEVRAAGD!

JUWEEL f 10.--.

Petrol.- Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag.

AGENTEN gevraagd.

IDIAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig-

en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,

Den Haag.



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheiding.

Gr. gouden Medaille.

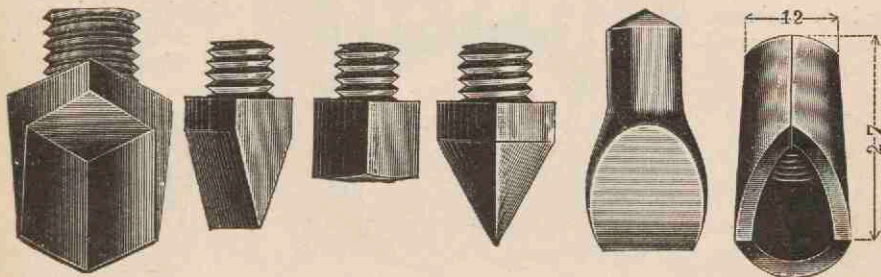
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.

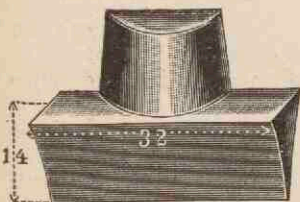


Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

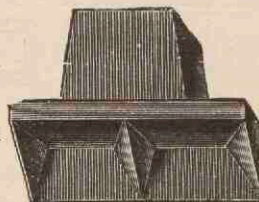
Lage prijzen.



Geen handelswaar.
Steeds groote voorraad
in den winter.

Teekeningen en Prijzen
franco op aanvrage.

Correspond.: NEDERLNDSCHE.



Vele getuigschriften van Koninkl.- en Privaat-hoefsmidscholen en van de grootste hoefsmederijen.

S. C. M. BAX. - 4 Jufferstraat. - ROTTERDAM.
Specialiteit in artikelen voor Hoefbeslag.

Meest uitgebreide sortering Ia Blanke HOEFNAGELS,
 waarvan meer dan 60 verschillende voorradig.

IJsnagels - IJspuntjes of Stiften - IJsschroeven - Tappen voor Schroeven -
 Uithalers voor puntgaten - Engelsche Renetten met hoornheft (rechts en
 links) - Engelsche hoef tangen - Hoefhamers - Engelsche Hoefraspen 12" en 14" -
 Heel rasp of $\frac{1}{2}$ vijl, met en zonder angel - Houwklingen of sabels - Hoefijzer
 en Hoefstaal - gemaakte Hoefijzers (rits en stempelijzers).

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen.

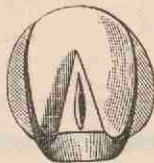
STRIJKKRANDEJES.
 Systeem Lacombe.

Kunsthooorn.

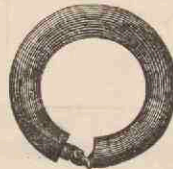
**Caoutchouc toonbescher-
 mers tegen klappen enz.**



Hoefbeslag A.
 (D. & H.)



Hoefbuffer.



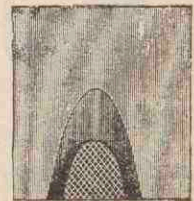
Strijkkringen, met of
 zonder riempjes.



Hoefbeslag B.



Engelsche lederen
 zool met kunststraal.
 Safety-pad.



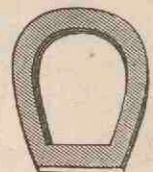
Engelsche lederen
 zool met kunststraal.
 Frog-pad.



Hoefrand A.



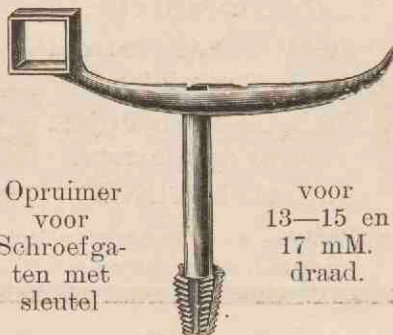
Pneumatieke of Luchtzolen.



Hoefrand B.

Machine-oliën,

Blanke en donkere
ASOLIE,
 Boorolie, Gasmotorolie,
DYNAMO-OLIE,
CYLINDEROLIE,
TALK,
POETSKATOEN,
Wagensmeer,
 ENZ. ENZ.

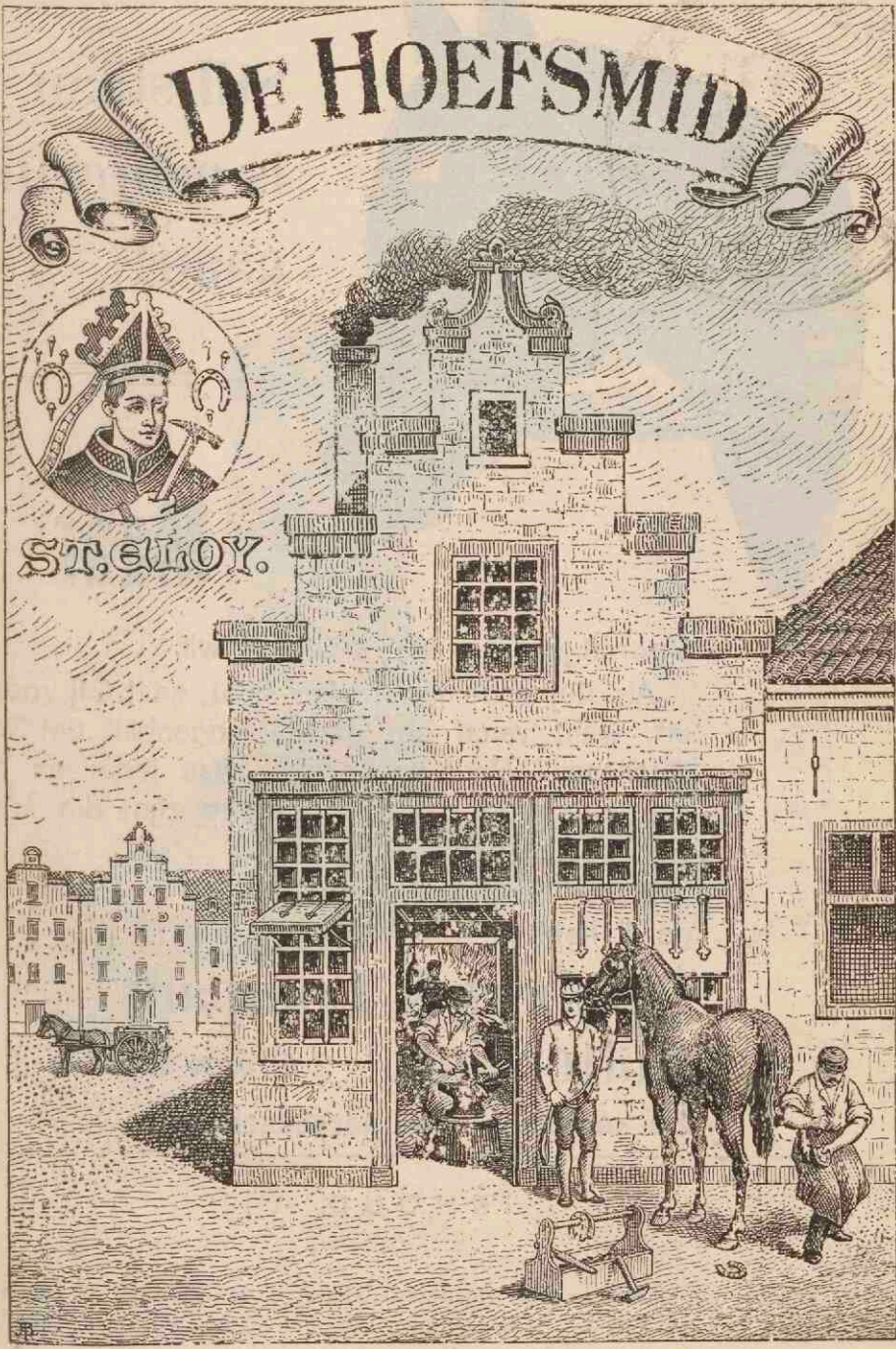


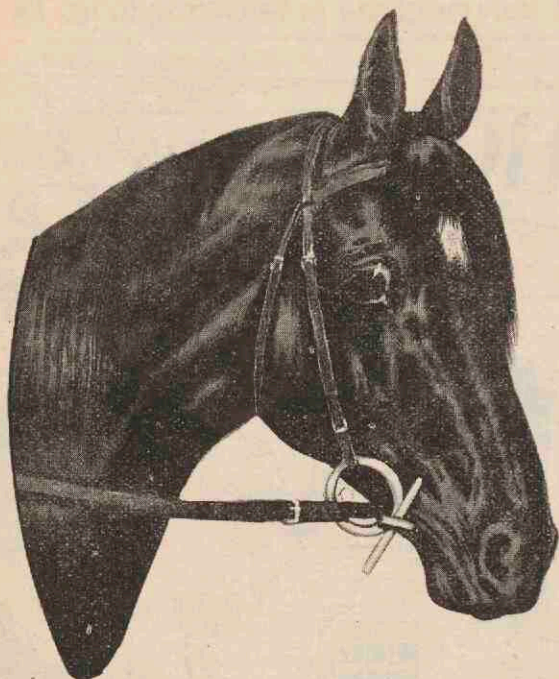
Opruimer
 voor
 Schroefga-
 ten met
 sleutel

voor
 13—15 en
 17 mM.
 draad.

Bij het opgeven
 van orders of prijs-
 aanvragen, gelieve
 men zoo nauwkeu-
 rig mogelijk maten
 of beschrijving bij
 te voegen.

Steeds groote voorraad, waardoor spoedige levering. — Billijke prijzen. Vertrouwbare kwaliteiten.





**Stil staan
is achteruit
gaan!**

Maar

Vooruit gaan is wat iedereen wil.

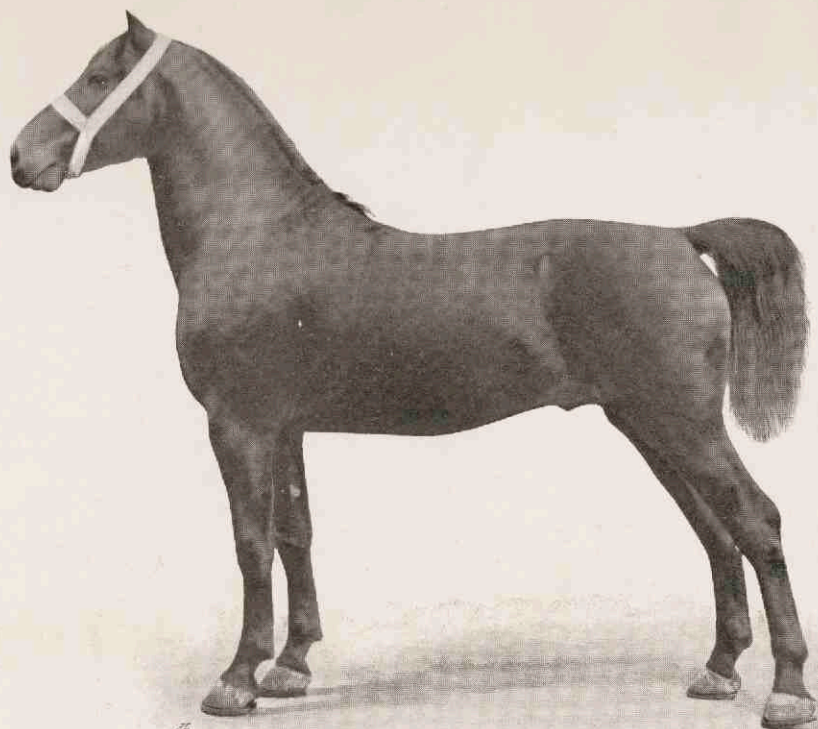
Als Gij onze Hoefzolen slaat, gaat Gij vooruit, want vanaf het eerste oogenblik dat wij "Hallanan" Pads invoerden, was iedereen er van overtuigd dat ze de beste zijn, die men ooit gezien heeft.

Bestel nog heden en Gij zult zien dat wij gelijk hebben. -

Lambert & Company,
Rotterdam. - 2 Groote Draaisteeg. -
Ge kent toch onze gereedschappen wel?

I N H O U D.

Beslag van plathoeven met Dominik-balkijzer. — De bouw en de samenstelling van den hoof. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoofbeslag. — Korte Mededeelingen. — Briefwisseling. — Advertentiën.



PRINS HENDRIK,
toehoorende aan de Hengsten-Associatie te *Tiel*.

BESLAG VAN PLATHOEVEN MET DOMINIK-BALKIJZER.

Plathoeven vinden wij voornamelijk bij paarden in laag gelegen streken, op vochtigen moerassigen bodem groot gebracht. De van nature reeds wijde hoef heeft neiging om plathoef te worden, vandaar dat wij deze bij ons inlandsch paard lang niet zeldzaam aantreffen.

Men vindt ze bijna uitsluitend bij de voorhoeven, hetgeen te verklaren valt door de grootere belasting der voorhand, o. a. door hoofd en hals.

Welke hoefsmid kent ze niet, die groote „flaphoeven” met bijna cirkelronden draagrand, zeer schuin verloopenden wand, hier en daar weggebrokkeld; de witte lijn op sommige plaatsen niet meer aanwezig, doordat de verbinding tusschen wand en zool is opgeheven; de zool vlak, in één lijn met den draagrand! De straal is groot en sterk ontwikkeld, met ondiepe straalgroeven en van zeer elastisch hoorn, het is alsof deze weer goed wil maken wat de natuur aan den zool en een wand heeft te kort gedaan.

Het is voor den hoefsmid dikwijls een heele toer om onder zulke hoeven ijzers te leggen en de paarden dienstdoende te houden, vooral als de zool nog meer gaat doorzakken en de plathoef in een volhoef is overgegaan.

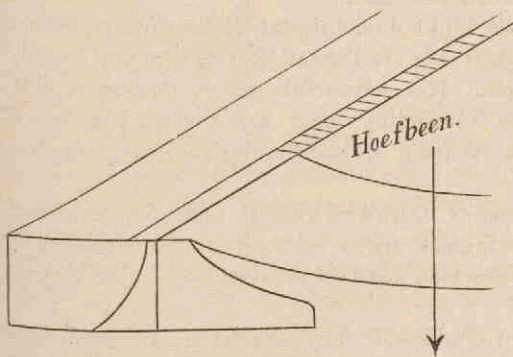
Door middel van leeren hoefranden, kunsthoorn of hoeflederkit trachten wij den draagrand kunstmatig op te hoogen, om er door een breed ijzer met sterke afhelling, soms met sterk doorgebogen binnenrand, een zoogenaamd ketelijzer onder te leggen.

Vrij algemeen ziet men deze methode volgen en toch geloof ik dat dit niet de beste manier is.

In de eerste plaats valt zoo'n ketelijzer altijd altijd zwaar uit, dit kan wegens zijn grootte en breedte haast niet anders, en het is toch niet aanbevelingswaardig om aan die slechte brokkelige hoornwand nog een zwaar ijzer te bevestigen. Verder zal de zeer schuine hoornwand slecht worden ondersteund door de horizontale draagvlakte van het ketelijzer.

Stellen wij ons zulk een schuine wand bij plat- of volhoef eens op doorsnede voor met het ijzer er onder.

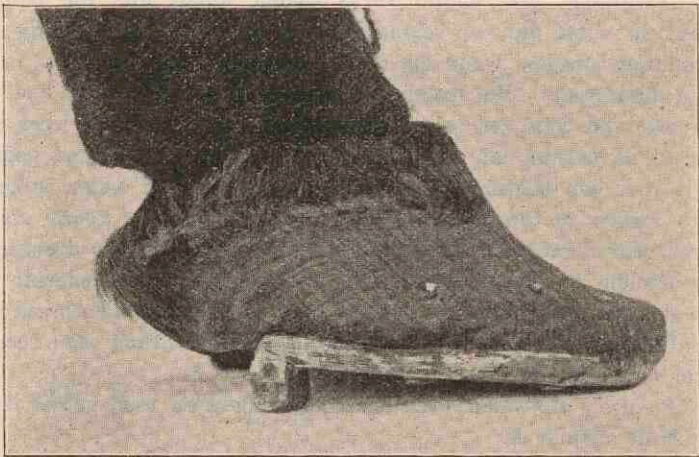
De lichaamslast valt op het hoefbeen en plant zich voort over den vleeschwond op de hoornplaatjes om verder door den hoornwand op het ijzer over te gaan. Het geheele lichaamsgewicht wordt dus door den draagrand ge-



dragen; dat de zool daarvoor niet geschikt is, weten wij door de onderzinking bij deze hoeven maar al te goed. Ons heele streven is immers om de zool vrij van drukking te krijgen.

We zien dus dat het lichaamsgewicht van het paard gedragen wordt door de verbinding tusschen vleesch- en hoornplaatjes; vandaar dat die verbinding zoo innig en sterk is, zooals blijkt uit den bouw; (vleesch- en hoornplaatjes van de 1e en 2e soort! groote oppervlakte!) Het paard komt dus als 't ware met zijn hoefbeenderen te hangen in die hoornigen koker, welke wij hoorn-schoen noemen. Zija de wanden van den hoef bijna loodrecht ten opzichte van den bodem dan kunnen zij die last gemakkelijk dragen, hoe schuiner evenwel de wand staat, hoe meer het op de vleeschplaatjes aankomt en hoe meer neiging de hoornwand zal vertoonen om door te buigen.

Wij zien dan ook dikwijls bij die plathoeven dat de hoornwand in het onderste gedeelte omgebogen, omgekruld is. In 't dagelijksch leven heb ik



ze door de smeden wel eens met naam van „krultonen” hooren betitelen.

Het is mij gelukt een mooi voorbeeld daarvan te vinden en te photografeeren, de hoef was beslagen met een ketelijzer met kalkoenen, wel eenigszins te kort maar overigens heel verdienstelijk gemaakt en blijkbaar het werk van een gediplomeerden hoefsmid.

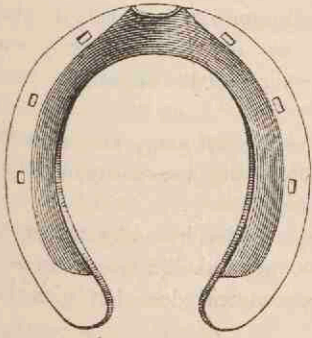
Uit nevenstaande reproductie blijkt duidelijk dat de hoornwand onder die schuine gesteldheid niet in staat was de lichaamslast te dragen, vooral de toonwand is sterk doorgebogen. Het natuurlijk gevolg hiervan is dat de witte lijn op die plaats geen verbinding meer kan vormen tusschen den wand en den zool, de wand zal gaan brokkelen, de hoornzool nog dieper doorzakken.

Door den kapitein-paardenarts Quadekker is indertijd aanbevolen plathoeven te beslaan met Dominik-ijzer en volgens mijn oordeel is deze beslagmethode bij de burgerhoefsmeden nog veel te weinig bekend en daardoor niet toegepast.

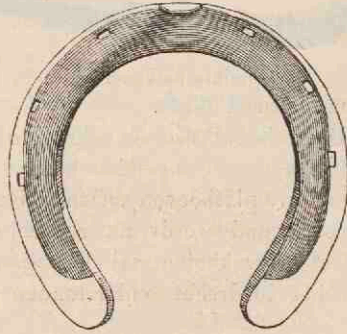
Dominik ging uit van het denkbeeld: de draagvlakte van het hoefijzer moest steeds zoo gericht zijn dat de hoornwand rechthoekig werd ondersteund. Hiernit volgt noodzakelijk dat de draagvlakte van het ijzer noch steeds horizontaal, noch steeds schuin mag zijn, maar telkens naar de richting van den hoornwand nu eens meer, dan weer minder afhellend moet verlopen.

Zelfs de takken der ijzers waren hiervan niet uitgesloten, bij schuine onderschovene verzenen werden de ijzertakken in de lengterichting naar achteren afhellend gesmeed, dus als bij een ijzer met verdunde takken.

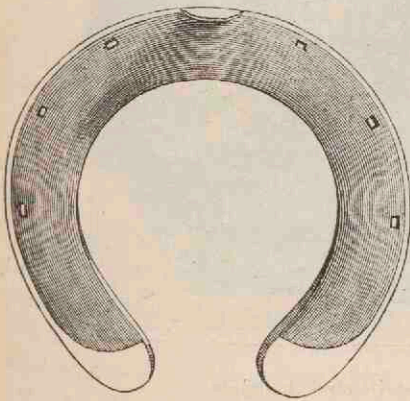
Om het bovenstaande te verduidelijken laat ik hiernevens enkele afbeeldingen van Dominik-ijzers volgen.



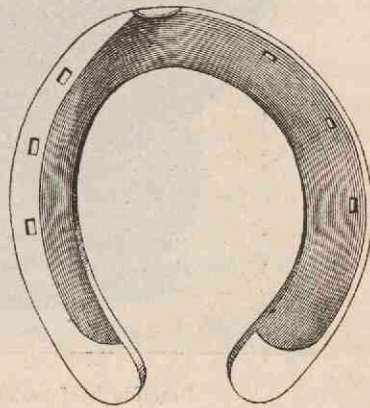
Hoefijzer voor een regelmatig gevormden voorhoef.



Voorijzer voor een nauwen hoef.



Hoefijzer voor een wijden hoef.



Hoefijzer voor toontreden links, of Franschen stand rechts.

Het hoefijzer voor een regelmatig geworden voorhoef vertoont in het achterste gedeelte een kleine horizontale draagvlakte, overeenkomende met den steiler verloopenden verzenwand, in het toongedeelte is de draagvlakte geheel van binnen afhellend.

Het voorijzer voor een nauwen hoef komt het dichtst bij ons tegenwoordig normale hoefijzer. Bij het hoefijzer voor toontreder links (of Fransche stand rechts) is de ruime (binnen-)helft met een naar binnen afhellende draagvlakte gesmeed, terwijl het hoefijzer voor den wijden hoef over de geheele bovenvlakte met een sterker naar binnen afhellende draagvlakte is voorzien.

Het is evenwel gebleken dat deze wijze van hoefbeslag in de praktijk te veel moeilijkheden opleverde, ongeacht nog verdere bezwaren, zooals bijv.

de beperking van het hoefmechanisme; de hoef kan niet zijwaarts uitzetten als de draagvlakte der takken naar binnen afhelt. Nemen wij echter een



Dominik-balkijzer.

hoef gewaarborgd blijft.

Dit Dominik-balkijzer is volgens mijne meening het aangewezen beslag bij een zeer schuin verloopenden hoornwand, zooals wij deze aantreffen bij zeer wijde hoeven, plathoeven en sommige volhoeven.

De hoornwand wordt nu zooveel mogelijk loodrecht ondersteund; doorbuigen of afbrokkelen zal hierbij niet zoo gemakkelijk geschieden. We kunnen het loodrecht ondersteunen nog bevorderen door het ijzer in het

balkijzer waarvan de verzengedeelten horizontaal zijn gesmeed en verder in toon- en zijgedeelten volgens Dominik's leerstellingen zijn bewerkt, dan hebben wij een samenvoeging waarbij een goede uitzetting van den



Dezelfde hoef beslagen met Dominik balkingijzer.

toongedeelte zooveel mogelijk opzet te geven, hierdoor komt meteen een gedeelte van den omgebogen toonwand te vervallen. Dit heeft bovendien nog het voordeel dat het „rollen over den toon” bij de beweging gemakkelijker zal geschieden en de toonwand ook minder afgebogen zal worden.

De breede sterk ontwikkelde straal heeft een groot gedeelte der lichaamslast overgenomen, waardoor de zwakke wandgedeelten worden ontlast.

Dat de hoefvorm door een eenmalig beslag met Dominik-balkijzer reeds veel verbeterd is, blijkt duidelijk uit nevensgaande afbeelding. Het is dezelfde hoef als in de vorige figuur met ketelijzer beslagen, het verschil in beloop van den toonwand springt zeer in het oog.

Ik geloof zeker dat de hoef, na eenige malen volgens deze methode beslagen te zijn, wederom een recht verloopenden toonwand zal vertoonen. Lederen hoefranden, kunsthoorn of hoeflederkit, alsmede kalkoenen om de

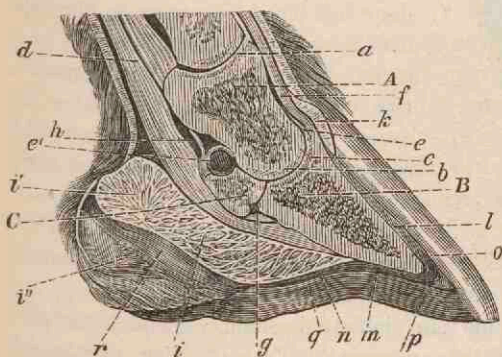
zool vrij van drukking te krijgen, blijven natuurlijk bij het gebruik van Dominik-balkijzer even toepasselijk.

Zutphen, 20 Januari 1902.

F. Laméris.

DE BOUW EN DE SAMENSTELLING VAN DEN HOEF.

Aan elk onderbeen bezit het paard een hoef. Het geraamte van het onderbeen bestaat uit vier beenderen: kootbeen, kroonbeen, hoefbeen en straalbeen. De twee laatste beenderen vormen met het onderste deel van het tweede 't zoogenaamde hoefgewicht, dat omgeven is door een beursband, benevens banden en pezen. Dit alles is gedeeltelijk door de huid bedekt. Het onderste deel der huid is niet bedekt met een dunne hoornhuid en haar, doch met een zeer dikke hoornhuid, die men met den naam van hoornschoen bestempelt. De hoornschoen vormt, met hetgeen zich daarin bevindt, den hoef.



Overlangsche doorsnede van den ondervoet.

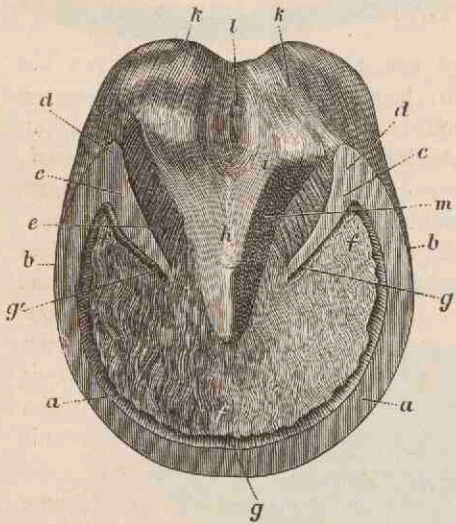
Van achteren buigt de wand zich ter weerszijden binnenwaarts en vormt de steunsels. Het gedeelte van den hoornwand, dat bij het gaan den grond raakt, heet draagrand. De hoornzool, ook kortweg zool genoemd, is dat gedeelte, dat oppervlakkig beschouwd, den grond schijnt te raken. De zool moet min of meer naar boven gewelfd zijn. De zool en de steunsels worden door de witte lijn of spijkerlaag van den hoornwand gescheiden. De witte lijn bestaat uit lichter gekleurde hoornstof dan de hoornstof, waaruit de hoornwand en de zool bestaan. Tusschen beide steunsels bevindt zich de straal.

Deze dringt als een wig tusschen de steunsels en de zool, maar vormt toch daarmede één geheel. De bovengenoemde steunsels zijn dus niets anders dan de deelen van den hoornwand, die zich naast den straal bevinden en den wand met de zool verbinden; zij geven den hoef vastheid en steun. De inham tusschen steunsel en wand draagt den naam van steunselhoek. De hoornwand is bedekt met een laagje glazuur, hetwelk een beschuttende laag vormt tegen vocht en warmte. De hoornachtige deelen van den hoef ontstaan door afstooting uit de vleezige deelen; zij bestaan uit den vleeschzoom, de vieschekroon, den vleeschwand, de vleeschzool en den vleeschstraal.

Wat uitwendig van den hoef te zien is, als de voet op den grond rust, heet wand; wat we zien als we van onderen tegen den voet kijken, bestaat uit zool en straal.

Wand, zool en straal vormen dus met elkander den hoornschoen, waarbinnen zich de zoogenaamde levende deelen van den hoef bevinden. Deze worden dus door den schoen tegen uitwendige nadeelige invloeden be-

Uit den vleeschzoom ontstaat de glazuurlaag en de hoornige ballen; uit de vleeschkroon de eigenlijke hoornwand en de steunsels; uit den vleeschwand komen de uit de hoornplaatjes voort die de binnenzijde van den hoornwand vormen. De vleeschzool wordt bedekt door de hoornzool; de laatste wordt voortgebracht door de eerste. Hetzelfde is het geval met den vleeschstraal en den hoornstraal.



Ondervlakte van den rechter voorhoef.

hoefverpleging niets te wenschen overlaat.

De hoef ontleent zijn beteekenis aan het afwisselend verwijden en vernauwen van de deelen, die het lichaamsgewicht dragen. Een groote rol spelen hierbij de hoornstraal, het straalkussen en de hoefkraakbeenderen. Zet het paard den voet neder, dan zet het straalkussen zich naar weerskanten uit, waardoor de hoefkraakbeenderen met de drachten uit elkander gedrukt worden. De straal zet zich dientengevolge uit en dringt op zijn beurt den hoornwand tot uitzetting. Het spreekt van zelf, dat ook de geweldige zool tijdelijk iets minder hol, doch meer vlak wordt, waaruit het nadeel van vol- en platvoetigheid blijkt. Ligt het paard den voet op, dan trekken de veerkrachtige deelen zich weder samen. Door de afwisselende uitzetting en inkrimping der veerkrachtige hoefdeelen bij het neerzetten en oplichten van den voet, worden de schokken, hierdoor veroorzaakt, weinig of niet in de vleezige hoefdeelen en in het lichaam gevoeld. Heeft de inkrimping en uitzetting der veerkrachtige deelen normaal plaats, dan ligt het paard de beenen ongedwongen op; een *zekere* gang is hiervan het gevolg en een geregelde bloedstroom naar de hoefdeelen wordt er door bevorderd. Wordt deze belemmerd, dan kunnen hoefziekten daarvan het nadelige gevolg zijn.

In den hoef vindt men, behalve de vleezige deelen, nog zoogenaamde veerkrachtige deelen; die welke de voornaamste rol spelen, heeten hoefkraakbeenderen en straalkussen. De hoornachtige deelen van den hoef groeien in benedenwaartsche richting, terwijl de straal van achteren naar voren aanwast. De noodige stoffen hiervoor worden aangevoerd door het bloed, dat naar de vleezige deelen stroomt. Onder gewone omstandigheden groeien de hoornachtige deelen regelmatig, d. w. z. overal groeit in een bepaalden tijd zooveel aan, dat de hoef den normalen vorm behoudt.

Dit is alleen het geval, als het paard geregeld beweging neemt en de

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

De draaibeitels.

De beitels, die bij het draaien van metaal gebruikt worden, zijn alle uit een goed soort van staal gesmeed, vervolgens gehard en geel ontlaten. Het zijn gewoonlijk prismatische staven, vierkant, halfronnd of kwartrond in doorsnede. De vormen verschillen dus naar die doorsnede en daarenboven naar de wijze waarop de punt er aan geslepen is, en hiernaar laten zich de beitels rangschikken als volgt: 1. de punt- of grofbeitel die het meest gebruikt wordt; 2. de schuine puntbeitel; 3. de halfronndbeitel, en de daarop volgende kwartrondbeitel; 4. de slecht- of slecbeitel, dienende tot het glad-draaien of slechten; 5. de schroefdraadbeitel; deze is recht voor het draaien van de vaarschroef en haaks voor het draaien der moer; aan den werkenden kant is hij overeenkomstig den vorm der schroefdraden getand. De genoemde beitels zijn uitnemend geschikt voor het draaien van koper, terwijl voor ijzer, vooral bij groote stukken, veelal een gebogen beitel (draaihaak) aangewend wordt.

Van de verdere benoodigde toestellen is nog *het kartelijzer, molet of rollet* van eenig belang; hiermede kartelt men, door het eenvoudig tegen het af te werken stuk te drukken, de randen van sommige geelkoperen voorwerpen, zooals knoppen van schroeven, enz., ten einde ze met de vingers beter te kunnen vatten. Somtijds wordt zulk een ijzer ook gebruikt om kleine verdiepingen in het voorwerp te drukken, bijv. de puntjes der vingerhoeden.

Het werken met de draaibank. Bij het gebruik der draaiijzers vat de draaier het gereedschap met de rechter hand bij het heft en legt het voorste of snijdende einde op de leuspaan, het daarbij met de linker hand stevig vasthoudende; of, als de beitel lang genoeg is, zooals bij den draaihaak, doet hij het heft op den rechter schouder rusten en vat het gereedschap met beide handen aan. Geeft men nu het snijdende gedeelte een met betrekking tot het voorwerp eenigszins naar boven wijzende richting, totdat de voorste kant de oppervlakte van het voorwerp raakt, dan zullen er, bij de omwenteling van het ingespannen stuk, concentrisch met de omwentelingsas, spaanders afgesneden worden. Een zeer nauwkeurig afdraaien is evenwel op deze wijze niet wel mogelijk; daartoe behoort de beitel een volkomen vasten stand te hebben, en deze kan men er niet anders aan geven, dan door hem in het support vast te klèmmen. Het support is op een soort van slede bevestigd, welke met een schroef in horizontale richting naar of van de omwentelingsas kan verplaatst worden, terwijl de slede zelve met een andere schroef evenwijdig aan die as te verschuiven is.

Het support dient ook om voorwerpen „vooreinds” zuiver vlak, of van binnen of van buiten kegel- of cilindervormig af te draaien. Voorziet men het support aan den anderen kant van een wijde moer waarin een schroefspil past, die langs de geheele lengte der bank tusschen de beide wangstukken gelegen en zorgvuldig afgewerkt is, dan kan men door het omdraaien dezer spil, bijv. door raderwerk van de hoofdspil uitgaande, aan de leuspaan, en daardoor dus ook aan den beitel, een gelijkmatige verschuiving in de lengterichting der bank mededeelen, en zoodoende het voorwerp bij een langzamen

gang der schroef volkomen cilindervormig afdraaien, of men kan bij snellen gang der schroefspil op een cilindervlak schroefdraden van willekeurigen vorm en spoed voortbrengen. Niet zeer diepe schroeven draait een goed werkman met den schroefbeitel, in enkele gevallen met den puntbeitel, dien men op de gewone leunspaan laat rusten.

Somtijds bevindt zich op de spil aan de linker zij van den kop een schroef, waartegen kleine klossen van hout of een veer kunnen gedrukt worden (registerbank of klavier); hierdoor wordt dan de in de lengte verschuifbare spil met het voorwerp bij het draaien zoo ver heen en weer geschoven, als de spoed van de af te draaien schroef noodig maakt (snijden van hout Schroeven).

Ten slotte dient nog opgemerkt te worden, dat voor het uitdraaien van holle, geheel of ten deele cilindervormige stukken, beitels noodig zijn, die of aan den kant snijden, of van voren rechthoekig omgebogen en dan afgeslepen zijn, laatstgenoemde beitels zijn soms ook van een zeer flauw gekromde vouw voorzien.

K.

KORTE MEDEDEELINGEN.

— Hoefbeslag-examen te Zutphen.

Aan het examen in hoefbeslag, den 20ste Februari te Zutphen gehouden, namen 15 leerlingen deel. De cursus werd evenals het vorige jaar van wege de afdeling Zutphen van de Geld. Overijss. Mij. van Landbouw gegeven, onder leiding van den 1en Luitenant-Paardenarts F. Laméris, terwijl het practisch onderwijs was opgedragen aan den Korporaal-Hoefsmid J. Blokker. Door den Minister van Oorlog waren de smederijen van het 1e Regiment Huzaren welwillend ter beschikking gesteld.

Aanwezig waren, behalve de Commissie voor het hoefbeslag der G. O. M. van L. de voorzitter der Afd. Zutphen, de Secretaris van het Dagelijksch Bestuur en de districts-veearts F. S. J. Veeze als vertegenwoordiger der Regeering, terwijl de Kapitein Moubis, lid der Hoefbeslag-commissie, door remonte-aankoop verhinderd was het examen bij te wonen.

Van de vijftien deelnemers kon aan twaalf het diploma worden uitgereikt: P. Sinnema te Almen, A. J. Smit te Voorst, J. A. Hesselmann te Apeldoorn, J. Heesen te Doetinchem, H. W. Elsenaar te Zutphen, W. Kroes te Diepenveen, J. J. H. Struik te Deventer, H. J. Derksen te Teuge, W. Bussink te Diepenheim, J. M. Ruesink te Hengelo (G), H. E. Dijkerman te Laren en G. J. van Ark te Wildenborek. Door den Voorzitter der G. O. Mij. v. L., den heer Ridder van Rappard, tevens voorzitter der Commissie, werd een woord van dank gesproken tot den Heer Laméris en tot den korporaal-hoefsmid Blokker voor de uitstekende leiding van den cursus, en werd den geslaagden leerlingen op het hart gedrukt op den ingeslagen weg voort te gaan.

De voorzitter der Afd. Zutphen, de heer Haitzma Mulier van Lochem, sprak de hoop uit dat het slagen voor dit examen mocht bijdragen om hen te vormen tot nuttige leden der maatschappij.

* * *

— 's Rijks-Veeartsenijschool te Utrecht.

De hoefsmidsbaas B. van Echtel van Werkhoven, die een halfjaar de lessen in het hoefbeslag heeft bijgewoond, heeft de school verlaten.

Met 1 Februari zijn aangenomen als leerlingen:

J. Kooijman te Werkhoven en L. A. Pleijler van Lunteren, terwijl E. C. W. van Horsen nog geregeld den cursus blijft volgen.

— Hoefbeslag-examen te Winterswijk.

Op 21 Februari had alhier het examen plaats voor de leerlingen van den hoefsmidscursus, die hier is gegeven van wege de afdeling Winterswijk van de G. O. Mij. van L. onder leiding van den len luitenant paardenarts, den heer F. Laméris, terwijl het practisch onderwijs was opgedragen aan den korporaal-hoefsmid J. Blokker. De Commissie voor hoefbeslag der G. O. M. v. L., bestaande uit de heeren H. J. C. van Lent te Tiel en J. de Vries te Zalt-Bommel nam met de leeraren van den cursus het examen af. Twaalf leerlingen namen aan het examen deel. Van hen slaagden: Ph. W. Tijdink, Ruurlo; J. F. Mast, Winterswijk; H. J. Marsman, Boreulo; J. B. Hofstede, Groenlo; G. J. Colenbrander, Winterswijk; J. E. Houwers, Winterswijk; H. A. Tijdink, Boreulo; J. G. Haank, Doetinchem en B. Simmelink, Neede.

De geslaagde leerlingen werden toegesproken door den heer van Lent, loco-voorzitter der hoefbeslag-commissie. Van het Dagelijksch Bestuur der Mij. was aanwezig de heer J. A. Staring te Lochem, terwijl het Afdelings Bestuur was vertegenwoordigd door de heeren ten Houten, voorzitter, L. J. H. Tenkink, secretaris, en J. W. te Gussinkloo, bestuurslid.

De theoretische lessen werden gehouden in een der lokalen van de Societeit, terwijl de practische oefeningen plaats vonden in de bekende hoefsmederij van Wieberdink & Zonen.

* * *

— Iets van de tentoonstelling van hackney-paarden te Londen. Van 4-7 Maart j.l. werd te Londen een groote tentoonstelling gehouden van de sierlijke hackney-paarden, welke in ons land ook voor en na worden gestationneerd als denkhengst.

De redacteur van „Het Paard” en „De Hoefsmid” (A. W. Heidema) was bij deze interessante tentoonstelling tegenwoordig en schrijft omtrent het beslag in Londen het volgende:

Het beslag. In Londen gaan bijna alle paarden op ijzers zonder kalkoenen. Voorijzers met kalkoenen ziet men er niet, of ten minste zeer zelden. De zware paarden, vooral de omnibuspaarden, hebben achterijzers met kleine kalkoenen. Stooten komen niet voor en zijn bij politievoorschrift, met het oog op de hontbestrating, verboden.

Met het oog op het gladde plaveisel worden de straten dagelijks, bij eenigszins vochtig weer, dikke mist, bestrooid met fijne grint, die in Engeland's bodem, ook in de onmiddellijke omgeving van Londen, algemeen veel wordt aangetroffen.

Of de paarden wel kunnen staan met zoodanig beslag? Zonder twijfel ziet men veel paarden die glijden, doch vermoedelijk zou zulks met het bezigen van stooten en kalkoenen er niet beter op worden. Thans zal de straat vrijwat voor uitglijden behoeden, maar toch is zulks niet voldoende.

Tal van paarden schuiven nu en dan over den bodem, doch zij zijn er aan gewend en zelden komt het tot vallen.

— Op **Walcheren** (Zeeland) bestaat een nog jonge **Smedenbond**. Van de 60 zich op het eiland bevindende smeden zijn een 40-tal aangesloten, welke zich in het afgelopen jaar al belangrijk bevoordeeld hebben door den gezamenlijken aankoop van 122.500 K.G. steenkolen. Pogingen worden in 't werk gesteld tot het oprichten van een cursus tot het verkrijgen van een diploma als hoefsmid.

Deze vereeniging „Eensgezindheid” wil behulpzaam zijn tot het oprichten van dergelijke vereenigingen in de naaste omgeving (doch zal zeker ook wel genegen zijn verafwonenden voor te lichten. *Red.*) S. en K.

— **Vaktentoonstelling te Neurenberg**. Te *Neurenberg* zal van den 23—27 Mei a. s. een *vaktentoonstelling* gehouden worden van machines, werktuigen, gereedschappen, rijtuigen van allerlei aard, automobielen enz. Zij is bestemd voor 't bedrijf der hoef- en rijtuigsmeden en voor de rijtuigautomobielen en motorfabricatie.

Die tentoonstelling verkrijgt een hooge beteekenis, omdat daarmee ook bekroningen door het uitreiken van diploma's van de zijde van den bond van de Duitsche Smedenvereeniging gepaard gaat.

Men kan een groot aantal vakgenooten verwachten omdat te gelijker tijd de 1e algem. vergadering van den bond der smeden wordt gehouden.

(*Vulkaan.*)

— **Een brave Duitsche smid**. De paardenhandelaar *Jacobsohn* te *Cranden* (West-Pruisen) had 25 paarden aangekocht voor het Engelsche leger in Afrika. Alvorens die te verzenden bracht hij ze bij den smid *Gustav Köhls* om beslagen te worden. De baas was afwezig en zijne knechten gingen aan het werk. Onderwijl kwam de heer *Köhls*, die van *Jacobsohn* de toedracht der zaak had gehoord, thuis, en zonder te denken aan het financiël nadeel voor hem, beval hij oogenblikkelijk aan zijne knechten de hoefijzers weder af te nemen.

„Ik ben een Duitscher,” riep hij uit, „een vriend der Boeren! Voor de Engelschen besla ik geen paarden!”

— **Een omweg**. Wij lezen in de „Eisen-Zeitung”:

Naar een Berlijnsch blad meedeelt, betrekken ijzerhandelaars in Noordwest-Hannover het artikel houtschroeven niet direct uit het industrie-gebied van Rijnsch. Westfalen, doch door tusschenkomst van handelsvrienden in de Hollandsche grensplaatsen. Niettegenstaande hoogere vracht, kosten van overlading, provisie en invoerrecht, hebben zij de waren goedkoper dan direct van de fabriek betrokken. Het is buiten twijfel, dat wij hier te doen hebben met een der schaduwzijden van het syndicaatswezen en wij hopen, dat hierin spoedig een verandering zal worden gebracht.

S. en K.

— **Hoefijzers in Klein-Azië**.

De behoefte aan hoefijzers is in Klein-Azië verbaazend groot. Het hoefijzer dat daar te lande wordt gebruikt, weegt gemiddeld $\frac{3}{5}$ Engelsche ponden en bestaat uit een ijzeren plaat, die de geheele hoornzool van den paardehoef bedekt en in het midden eene opening heeft. De smeden daar te lande

zijn gewoon de vormen uit plaatijzer uit te snijden en op geheel ruwe wijze verder tot hoefijzers te verwerken. In de laatste jaren is men er toe overgegaan, de ijzers geheel gereed uit Constantinopel te betrekken. De prijs was loco Samsun (havenstad aan de Zwarte zee) $3\frac{1}{2}$ piaster (1 piaster is ca. 10 ct.) voor 1 Oka (1 Oka is 1.28 K.G.). Voor de verdere verzending naar Charput komt hier nog $4\frac{1}{2}$ ct. bij aan vracht. Kortom tijd geleden heeft eene Belgische export-firma te Samsun een magazijn van hoefijzers gesticht. Deze zijn van goede kwaliteit; zij worden tegen $2\frac{1}{2}$ piaster verkocht.

— **Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.** Voor deze opleidingsplaats bestaat ook voortdurend een ruim aanbod van leerlingen. In de voorgaande maand hebben wederom een viertal aspirant-leerlingen een proefijzer gemaakt. Alle vier hebben dit naar behooren gedaan, zoodat zij zijn toegelaten en op de lijst van aanstaande leerlingen geplaatst. Het zijn: M. Tiegelaar te Smilde, K. J. Rieske te Dwingeloo, E. Palthe te Peize en A. Alfiing te Heveskes (prov. Groningen). Deze zullen worden geplaatst, achtereenvolgens in September, October, November en December 1902, waarmede alle leerling-plaatsen voor dit jaar reeds weder bezet zijn. Alleen de plaatsing van K. J. Rieske is nog niet zeker, waardoor derhalve nog een plaats kan openvallen.

— De heer H. Kruyt behandelt in een ingezonden stuk in „*de Smid en Koperslager*” het hard maken van ijzer.

Men kan, zegt K., op zeer eenvoudige wijze ijzer als glas zoo hard maken. Neem gewoon brievenlak, maak het te harden ijzer bijna wit heet, bestrijk nu het heet gemaakte ijzer met het gewone brievenlak, maak het wit heet (als het door het bestrijken te veel afgekoeld is) en dompel het dan in 't water. Het ijzer is dan glashard. Wil men een hoefijzer in het toongedeelte en aan de takken hard maken, om het spoedige afslijten te voorkomen, neem dan een stukje van een ouden dunnen kachelpot, maak dit aan gruis, bestrooi nu dat gedeelte wat men wenscht hard te maken. Men legt nu het ijzer, bestrooid met gruis van den kachelpot, op 't vuur, op dezelfde wijze als men met koper soldeert, verhit het ijzer totdat het gruis begint te smelten. Is dit gesmolten en wil men in het toongedeelte eerst nog een lip aan het hoefijzer maken, dan kan dat zonder stoornis geschieden; is het ijzer op den voet pasklaar, dan gaat men dat gedeelte nog even verhitten en afkoelen en het hoefijzer heeft een glasharde korst verkregen. Een enkele maal maak ik van 't laatste nog wel eens gebruik, 't is niet tijdrovend, niet kostbaar, en aanbevelenswaardig eene proef te nemen. Het hoefijzer behoeft men, om spoedige slijting te voorkomen, niet te verstalen of te verzwaren, wat nadeelige uitwerkingen geeft of tot kreupelheid aanleiding kan geven.

— Bij de behandeling van de **Begroting voor Binnenlandsche Zaken** in de 2e kamer is door verschillende sprekers een lans gebroken ten behoeve van het ambachtsonderwijs. De Regeering moet tegemoetkomend optreden.

Wij moeten niet enkel teekenscholen of avondscholen hebben, doch onderwijs in de algemeene theorie van het vak. Staatsambachtsonderwijs moet het (volgens den heek Fokker) niet zijn doch particulieren, provinciën en gemeenten moeten op krachtigen Rijkssteun kunnen rekenen. De heer Passtoors vraagt cursussen; terwijl de heer Smeenge de leeraren aan de

ambachtsscholen wenscht opgenomen te zien in het pensioenfonds voor burgerlijke ambtenaren; tevens dient er een wettelijke regeling voor de subsidiën te worden vastgesteld, zoodat er meer band kome tusschen het Rijk en het ambachtsonderwijs.

— **Middel tegen roest.** Als een uitmuntend middel om niet geschilderde ijzerdeelen voor roesten te beschermen wordt aanbevolen natrium- of kaliumwaterglas. Het te behandelen stuk wordt in natrium- of kaliumwaterglas gedompeld, en met een borstel afgewreven. Dan stelt men 't gedurende eenigen tijd aan een krachtige ovenhitte bloot, waarbij 't waterglas smelt en geheel in de poriën van 't ijzerstuk dringt, zoodat dit niet meer kan oxydeeren. 't IJzer blijft na die behandeling jarenlang onveranderd.

BRIEFWISSELING.

Sedert 15 Febr. zijn ingekomen postwissels van de heeren *Joh. de Potter* te C., *Th. G. van Rijssel* te D., *J. Duysens* te H., *E. J. Smid* te S., *H. L. Meijers* te S: en *Mr. W. C. Bar. v. Pallandt* te N. alle f 3.— voor ab. 1902; van *H. Verstappen* te 's H. en *Lambert en Comp.* te R. voor een afl. beide f 0.25.

Advertentiën.

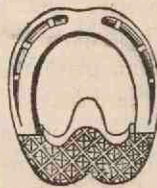
Kunsthorn, voor Hoefslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Vee-
artsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige



HOEFZOLEN voor paar-
den met gebrekkige en
gevoelige hoeven.

Deze zolen worden
zeer geroemd en zijn
in alle afmetingen ver-
krijgbaar.

CIRCULAIRES op
franco aanvage bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

Het bij ervaring gebleken beste model van losse stoot.

Tevens het beste stootbeslag.

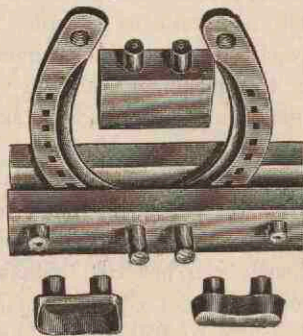
Duizenden zijn in gebruik.

D. R. G. M. Stooten
100 st. 12 Mark (f 7.20).

Oscar Kunze.

*Geëxamineerd Meester-
Hoefsmid.*

De meest praktische
voor het warm inslaan
makkelijk uitneembare,
compleet à 7.50 Mark



van 45 m.M. breed per
Patent in het Buitenland.

Kotsche bij Dresden
in Saksen.

en eenvoudigste inrichting
der stootgaten met ge-
juist passende doorslag,
(f 4.50).

AGENTEN GEVRAAGD!

JUWEEL f 10.--.

Petrol-, Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscuranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag.

AGENTEN gevraagd.

IDIAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig- en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,
Den Haag.



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheiding.

Gr. gouden Medaille.

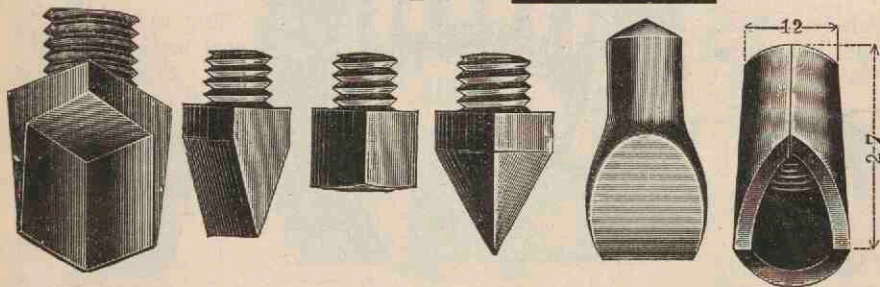
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.



Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

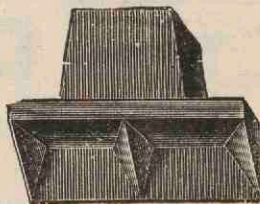
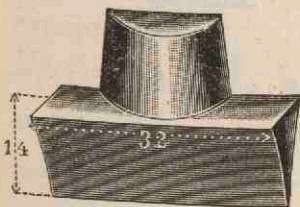
Lage prijzen.

Geen handelswaar.

Steeds groote voorraad
in den winter.

Teekeningen en Prijzen
franco op aanfrage.

Correspond. : NEDERLNDSCH.



Vele getuigschriften van Koninkl.- en Privaat-hoefsmidscholen en van de grootste hoefsmederijen.

S. C. M. BAX. - 4 Jufferstraat. - ROTTERDAM.
Specialiteit in artikelen voor Hoefbeslag.

Meest uitgebreide sortering in Blanke HOEFNAGELS,
 waarvan meer dan 60 verschillende voorradig.

IJsnagels - IJspuntjes of Stiften - IJsschroeven - Tappen voor Schroeven -
 Uithalers voor puntgaten - Engelsche Renetten met hoornheft (rechts en
 links) - Engelsche hoefangen - Hoefhamers - Engelsche Hoefraspen 12" en 14" -
 Heel rasp of 1/2 vijl, met en zonder angel - Houwklingen of sabels - Hoefijzer
 en Hoefstaal - gemaakte Hoefijzers (rits en stempelijzers).

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen.

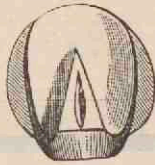
STRIJKRANDJES.
 Systeem Lacombe.

Kunsthoorn.

**Caoutchouc toonbescher-
 mers tegen klappen enz.**



Hoefbeslag A.
 (D. & H.)



Hoefbuffer.



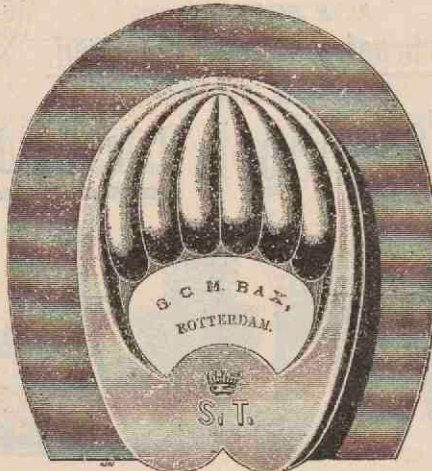
Strijkringen, met of
 zonder riempjes.



Hoefbeslag B.



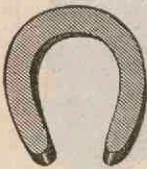
Engelsche lederen
 zool met kunststraal.
 Safety-pad.



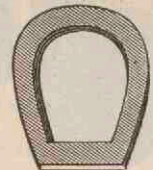
Pneumatieke of Luchtzolen.



Engelsche lederen
 zool met kunststraal.
 Frog-pad.



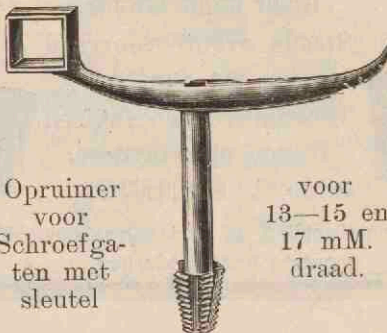
Hoefrand A.



Hoefrand B.

Machine-oliën,

Blanke en donkere
ASOLIE,
 Boorolie, Gasmotorolie,
DYNAMO-OLIE,
CYLINDEROLIE,
TALK,
POETSKATOEN,
Wagensmeer,
 ENZ. ENZ.

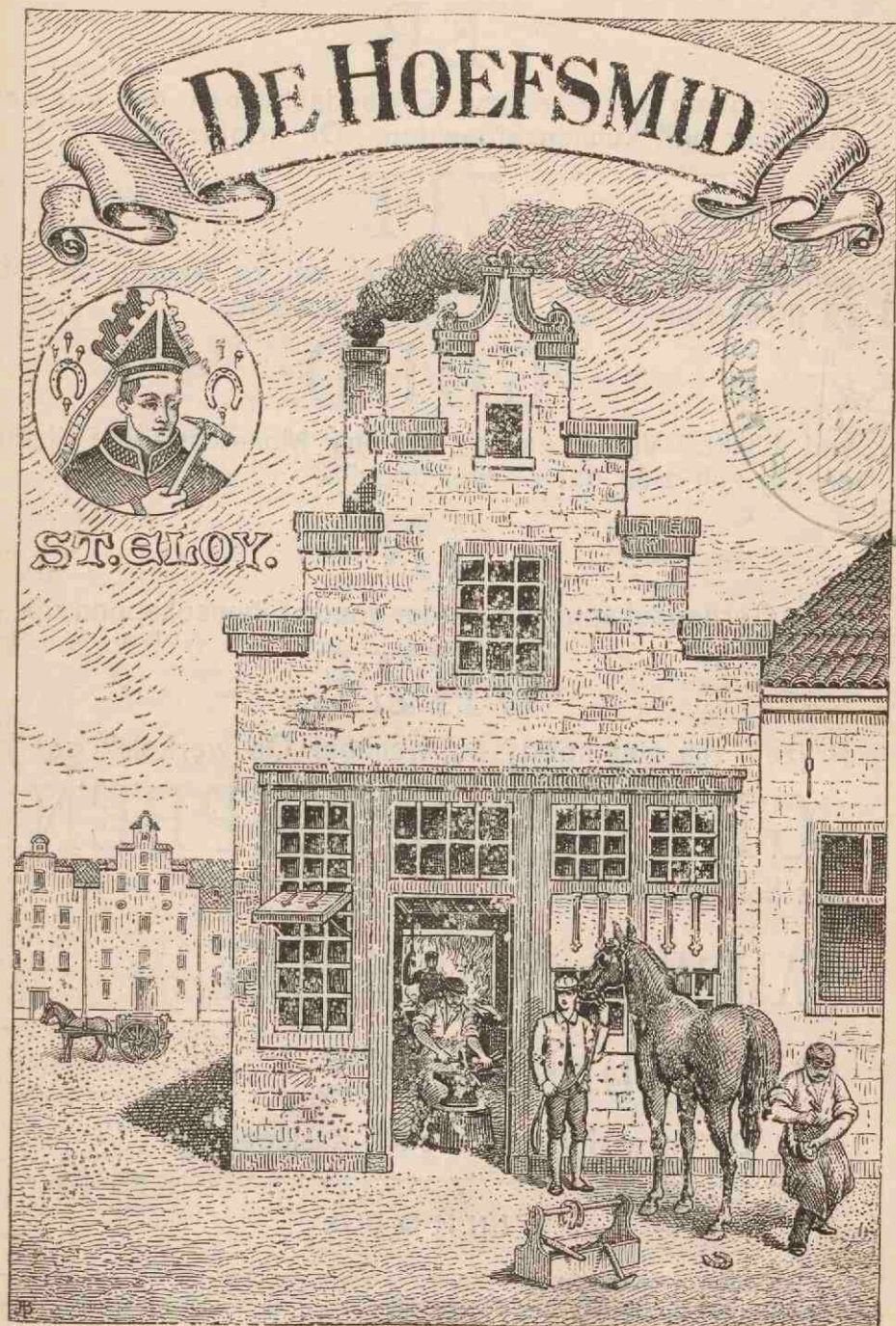


Opruimer
 voor
 Schroefga-
 ten met
 sleutel

voor
 13-15 en
 17 m.M.
 draad.

Bij het opgeven
 van orders of prijs-
 aanvragen, gelieve
 men zoo nauwkeu-
 rig mogelijk maten
 of beschrijving bij
 te voegen.

Steeds groote voorraad, waardoor spoedige levering. — Billijke prijzen. Vertrouwbare kwaliteiten.



ER

zijn zoovele verscheidene Gereedschappen dat wij ze allen hier niet kunnen afbeelden. De hoofdzaak

ZIT

echter daarin, dat Gij weet dat wij ze leveren en dat ze goed zijn. — Let wel! het is niet alles

GOUD

wat blinkt. Vraag echter bij ons Monsters en Prijzen en Gij zult zien dat er wel degelijk

IN

onze Gereedschappen bijzonder goede Eigenschappen zijn. -

ONZE

Prijzen zijn niet hoog, en wanneer Ge werkelijk goede

GEREEDSCHAPPEN

wilt hebben, schrijf ons dan. -

LAMBERT & COMPANY,

ROTTERDAM, 2, Groote Draaisteeeg.

Hebt Gij onze Hoefzolen reeds geslagen?

I N H O U D.

Iets naar aanleiding van hoefsmidscursussen. — Een nieuw ijzer ter genezing van klemhoeven. — Hoefbeslag-examen te Voorst. — Hoefbeslag-examen te Utrecht. — Hoefbeslag-examen te 's-Gravenhage. — Persoverzicht. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Korte Mededeelingen. — Briefwisseling. — Advertentiën.



IETS NAAR AANLEIDING VAN HOEFSMIDCURSUSSEN.

Wanneer ik op dit gebied van eenige ervaring mag gewagen in het blad aan de hoefsmiden gewijd, dan moet voorzeker worden erkend dat dergelijke cursussen reeds nuttig zijn geweest en nog nuttig kunnen zijn voor de verbetering van het hoefbeslag. Of zou het niet voor een deel het directe gevolg van de cursussen zijn, dat er in de verschillende smidsen, ten platte lande voornamelijk, veel minder geveegd, gebraden, genageld en vernageld wordt? Zien wij nog zoo algemeen, als voor een 20-tal jaren, die toen nog zooveel in zwang zijnde, z.g. holgerichte ijzers, met geheel afhellende bovenvlakte waarbij de verbinding van hoef en ijzer slechts een rand vormt en tevens het ijzer slechts met den binnenrand van de ondervlakte op den bodem rust? Zien wij niet oneindig veel *meer* ritsen en ook reeds *minder* kalkoenen aan de ijzers? Lang niet al die smeden, welke zoo langzamerhand verkeerde praktijken hebben vervangen door meer doelmatig beslag, hebben deelgenomen aan een hoefsmidcursus, doch zijn langzamerhand, langs meer verwijderden weg, met de meest voor de hand liggende en opvallende verbeteringen bekend geworden, hebben er het nut van ingezien, of zijn ter wille van de concurrentie genoodzaakt geweest eenige wijzigingen in het beslag aan te brengen, b.v. ritsijzers; schroef- of insteekkalkoenen te gebruiken enz.

Dit wil niet zeggen dat de smeden die dergelijke verbeteringen zoo van de buitenwacht binnengesmokkeld hebben, ze steeds naar behooren in toepassing brengen, dat zij verre! Ik wil er slechts mee aangeven dat de algemeene kijk op het hoefbeslag in vele deelen van den lande een beetje minder stuit op de allergrofste fouten en gebreken!

De cursussen in hoefbeslag hebben beweging in de brouwerij gebracht; het begon daar te gisten en dat is al veel waard. Door die gisting werd behoefte gevoeld aan voorlichting, zoodat naast het bestaande werkje over hoefbeslag van den heer Moubis, nog een 2e verscheen van den heer Quadekker; een vakblad voor hoefsmiden, zooals in Duitschland reeds sedert 20 jaren bestaat, werd ook hier te lande wenschelijk geacht en in Januari 1896 verscheen het 1e nummer van het maandblad „De Hoefsmid” onder redactie van den heer A. W. Heideema, die reeds sedert 1888 medebestuurder is van eene inrichting voor hoefbeslag, waaraan tal van jongelieden hunne opleiding genieten. In de 1e jaargangen van dit blad behandelde de heer W. C. Schimmel, leeraar aan 's-Rijks-Veeartsenijschool te Utrecht, op voortreffelijke wijze de leer van den hoef en het hoefbeslag, terwijl steeds door ervaren deskundigen aan het blad werd en nog wordt medegewerkt, waarom dan ook met de meeste vrijmoedigheid kan worden getuigd, dat dit blad, in de gistingsperiode verschenen, ook zeer heeft bijgedragen om de kennis van den hoef en het hoefbeslag onder de vaklieden te verspreiden.

Wanneer ik een antwoord moet geven op de vraag of het volgen van een hoefsmidcursus voor de vorming van den hoefsmid voldoende kan worden geacht, dan veroorloof ik mij daarop nog al eenige bedenkingen, wijl het resultaat van een cursus van vele omstandigheden afhankelijk is.

In de allereerste plaats natuurlijk moet het onderwijs, zoowel wat het theoretisch- als het praktisch gedeelte betreft, zijn toevertrouwd aan zeer bevoegde handen en moeten b.v. de vecartsen, met de leiding van een cursus belast, eene bijzondere studie van het hoefbeslag hebben gemaakt. Dat bovendien van de wijze van mededeeling, ook zeer het succes afhankelijk is, behoeft zeker geen betoog. Zeer bevorderlijk voor het goede succes zijn de leermiddelen, zooals goede, beknopte handboekjes, duidelijke platen, ijzers, praeparaten, hetzij van hoeven in natura, 't zij van geperst papier, gips enz.

De Geld. Overijsselsche Maatschappij v. Landbouw, waarvoor ik eenige jaren geleden een hoefsmidcursus gaf te Steenwijk, geeft zich alle moeite om de leermiddelen zoo goed mogelijk te verzamelen en voor de lessen beschikbaar te stellen.

Wat het practisch gedeelte betreft, moet tevens beschikt kunnen worden over een goede smederij met een aantal vuren in verhouding van het aantal leerlingen; en daar groote smederijen met veel vuren tot de uitzonderingen behooren op vele plaatsen waar hoefsmidcursussen worden gegeven, zoo is het wenschelijk het aantal leerlingen, in verband daarmee, te beperken, opdat elk hunner een vaste plaats en geregeld werk tijdens de practische lessen hebbe.

Is er op dergelijke wijze zorg gedragen dat de cursus goed kan worden gegeven, dan komt voor het succes in aanmerking het gehalte der leerlingen welke van de lessen zullen profiteeren. Zoowel voor het opnemen van het theoretisch als praktisch gedeelte zijn deze natuurlijk lang niet allen even vatbaar, waarom eenig onderzoek naar hunne verstandelijke vermogens en vaardigheid in de praktijk wel wenschelijk moet worden geacht. Zoo langzamerhand moet er m.i. worden bepaald dat alleen de deelname aan een cursus kan worden opengesteld voor jonge smeden b.v. tot 20- à 25-jarigen leeftijd. Ongetwijfeld zullen de jeugdige hersenen het geleerde beter verwerken en vasthouden en mag bij hun meer een zuiver verlangen naar vermeerdering van kennis worden verondersteld en als gevolg daarvan, een voortzetten in de praktijk, zooals op den cursus is geleerd. De vele goeden niet te na gesproken, treden er, vooral bij de meer bejaarde deelnemers aan een cursus, nog wel eens andere belangen op den voorgrond, valt hun het leeren op den ouden dag lastig, zijn ze te veel aan hunne gewone sleur van hoefbewerking en hoefbeslag gewend en varen daarom, na afloop van den cursus, dikwijls weer spoedig in het oude vaarwater, omdat de toepassing van het geleerde te veel tijd kost, die zij zich niet durven laten betalen. Ook is het soms meer de bedoeling om aan de klanten het diploma te kunnen toonen, dan werkelijk beter beslag te leveren.

Het weer vervallen in de oude sleur zagen wij ook bij jongere smeden die een cursus met succes hebben gevolgd; voornamelijk in die gevallen waar de jonge smid, na afloop van den cursus, niet zelfstandig optreedt, doch weer in de smederij van z'n vader z'n handwerk gaat uitoefenen. Deze

gunt dan soms z'n zoon niet den meerderen tijd welke voor het doelmatige hoefbeslag noodig is, omdat hij ook al weer dien tijd niet betaald krijgt. Evenmin krijgt de smid betaald, sommige werkzaamheden, welke vallen buiten het hoefbeslag zelf en behooren tot het gebied van den veearts. Wij zouden het zeer wenschelijk achten dat de aan den cursus deelnemende smeden daarop werd attent gemaakt, opdat ze zich enkel hebben te beijveren kennis van hun vak op te doen en niet in de meening moeten verkeeren, dat zij ook maar eenigszins verplicht zijn, zieke hoeven geneeskundig te behandelen. Het is ongetwijfeld een feit dat de bacterie, die de neiging tot docteren doet ontstaan, bij de smeden vrij sterk is ontwikkeld, doch de uitbreiding van de ziekte wordt ook dikwijls in de hand gewerkt door de onrechtmatige eischen van de paardenhouders, die zonder iets extra's daarvoor te betalen, van den smid meer vergen dan hij weet en kan.

In al deze gevallen wordt het succes dat met den cursus wordt beoogd, zeer zeker tot enge grenzen beperkt — ja dikwijls in nadeelen omgezet.

De korte duur van den hoefsmidscursus maakt het juist zoo beslist noodig dat de gediplomeerde smeden zich in hunne eigene werkplaatsen met de meeste nauwkeurigheid er op toeleggen, om juist het geleerde omtrent bewerking van den voet, het maken van doelmatige ijzers en het deskundig beslag, steeds in toepassing te brengen, opdat zij daarin hoe langer hoe meer worden bedreven. Dit kost hun in 't begin meer tijd, die zij zich niet direct kunnen laten betalen, doch daarentegen moet het zeer billijk worden geacht dat zij, eenmaal volkomen op de hoogte *van* en bedreven *in* hun vak, voor hun goed beslag meer belooning ontvangen dan daar waar nog geheel zonder kennis van zaken de hoeven van ijzers worden voorzien. De paardenhouder zal daartoe zeker genegen zijn, wanneer hij de overtuiging opdoet, dat bij dat goede beslag z'n paard eenige jaren langer goed bruikbaar blijft.

* * *

Sedert ruim een half jaar maak ik kennis met eene inrichting voor hoefbeslag, waarvan m.i. de resultaten ruimschoots opwegen tegen die van een cursus. Ik bedoel de hoefsmederij van de heeren Wiersum en Heidema te Groningen, waaraan een zeer bekwame meesterknecht is verbonden, onder wiens leiding, door hoogstens 4 jongelingen, geregeld dagelijks een groot aantal paarden van allerlei slag en voor allerlei gebruik wordt beslagen. De jongelingen moeten zich verbinden gedurende $\frac{1}{2}$ jaar in de smederij werkzaam te zijn, gedurende welken tijd zij tevens eenmaal per week les krijgen in de theorie van het hoefbeslag, met vermindering van alles wat hun later tot kwakzalver zou kunnen maken. Eén zoo'n les per week kan door de jongelui behoorlijk worden verwerkt, terwijl wanneer de stof door den leeraar is afgehandeld, een en ander vragenderwijze nogmaals wordt besproken met hem die weer het eerst de inrichting zal verlaten. De jongelui, welke deze inrichting bezochten, bleken mij goed op de hoogte van de theoretische grondslagen en volkomen doordrongen van de noodzakelijkheid, dat het beslag zich naar die grondslagen moet richten, en bovendien in staat het geleerde in de praktijk te kunnen toepassen.

Sedert 1888 hebben reeds vele jongelingen, ook uit naburige provincies deze inrichting verlaten en zijn goede smeden geworden.

En waar deze inrichting m.i. in hare resultaten hooger staat dan de hoofsmidscursussen, bevreemdt het mij eenigszins, dat de Fr. M. v. L. ook niet de oud-leerlingen van die inrichting oproept tot deelname aan den wedstrijd in de praktijk van het hoefbeslag, waarvan elders in dit blad is melding gemaakt. Het meest voor de hand ligt — en zeer waarschijnlijk is dat ook de oorzaak — dat deze inrichting geen officiëel karakter draagt en waarschijnlijk in Friesland niet algemeen bekend is. Welnu — in dit geval ware het programma nog in dien zin te wijzigen, dat ook leerlingen van goed georganiseerde inrichtingen voor hoefbeslag tot bedoelden wedstrijd kunnen worden toegelaten.

K r.

EEN NIEUW IJZER TER GENEZING VAN KLEMHOEVEN.

De tot nog toe bekende middelen om verwijding van den hoef te verkrijgen zijn: het balkijzer; het halvemaaanvormig ijzer (met of zonder Engelsche hoefzool); het pantoffelijzer (met aan de takken naar buiten afhellende bovenvlakten); het ijzer van Defays (dat naar boven en aan den binnerrand van elken tak een lip vertoont, welke in de zijdelingsche straalgroeven tegen de steunsels komt te liggen, terwijl tusschen deze lippen ijzeren bekken worden geplaatst, die door middel van een schroef uit elkander geschroefd kunnen worden, waardoor het ijzer en daarmee de hoef wijder wordt gemaakt); het ijzer van Roberge (waarbij een losse veer met twee gespannen uiteinden in de zijdelingsche straalgroeven worden gelegd, terwijl het voorste gedeelte in den toon, tusschen ijzer en hoef, steun vindt); het ijzer met beweegbare takken en voorzien van een schroefbalk, waarmee de takken uit elkander kunnen worden geschroefd en waardoor dus de hoef kan worden verwijd¹⁾; het ijzer van Luchaire met een hellende boven- en ondervlakte, waarbij dus weer op de wijze, zooals bij het pantoffelijzer, de uitzetting van den hoef wordt bevorderd, het ijzer van Lavalard Poret; beschreven door Delperier²⁾, met verdikten toon en verdunde en smalle takken.

Al deze ijzers hebben tot nu toe slechts zeer matige resultaten gehad. — Wij moeten dan ook, bij het kunstmatig verwijden van den hoef, met de noodige omzichtigheid te werk gaan, willen we niet daarbij de verbinding van hoornige en vleezige deelen losrukken, waarvan hevige hoefontsteking en kreupelheid de gevolgen zullen zijn.

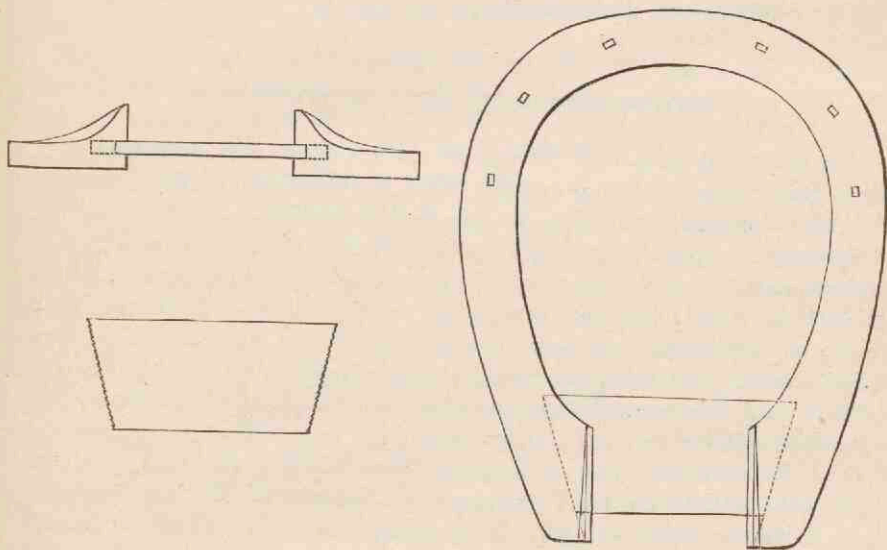
De smid mag dan ook niet zonder toezicht van een deskundige de methode van Defays in toepassing brengen, d. w. z. niet kunstmatig den hoef uit elkaar schroeven. Het pantoffelijzer kan nog het best bij lichte gevallen van klemhoef, mits verstandig toegepast, verbetering aanbrengen.

In het jongste nummer van een Belgisch blad: „Annales de médecine

1) Zie jaargang 1900 van »de Hoefsmid» blz. 120.

2) Zie » 1898 » » » » 163 en 164.

vétérinaire" wordt door Lejeune, directeur van de hoefsmidschool te Ypres, een ijzer beschreven dat de twee methoden van verwijding in zich vereenigt. Het is n.l. een ijzer dat een naar den buitenrand afhellende bovenvlakte vertoont, terwijl de takken aan hun binnenrand hoog zijn, en met die gedeelten in de zijdelingsche straalgroeven tegen de steunsels zijn gelegen en ons doen denken aan de lippen bij het ijzer van Defays. In elk der verdikte takken is een sleuf aangebracht, die naar achteren smaller wordt en waardoor de tak van af den binnenrand als 't ware gedeeltelijk gespleten is. In



die sleuven schuift van voor naar achteren een wigvormig stuk ijzer, welk ijzerstuk daarin bevestigd blijft, doordat de schuine zijden van fijne tandjes zijn voorzien.

De hellende bovenvlakte werkt op de wijze van het pantoffelijzer, terwijl tevens het ijzer — en daarmee de hoof — kan worden verwijd, door de wig verder tusschen de 2 sleuven te kloppen, in plaats van, zooals bij het ijzer van Defays, het ijzer uit elkaar te schroeven.

Het voordeel bij dit ijzer zou hierin bestaan dat de verkregen verwijding behouden blijft, omdat door den dwarsbalk ijzer en hoof den verwijden stand moeten blijven behouden, terwijl bij de methode Defays, steeds na het wegnemen van de schroef, ijzer en hoof weer iets nauwer zullen worden.

De ingeschoven dwarsbalk oefent een weldadigen, constanten druk uit op den straal, waardoor dit ijzer ook nog de werking van het hoefmechanisme ondersteunt.

De methodes voor het bevorderen der natuurlijke en kunstmatige hoofverwijding zijn hier dus alle vereenigd, waarom het ijzer dan ook door den schrijver zeer wordt geroemd — en getuigd wordt: dat er goede resultaten mede verkregen zijn, de balk ook bij het loopende paard goed blijft zitten en nog bovendien bijzondere diensten doet, wanneer de straal is verwond,

omdat hij dan uitstekend geschikt is een prop vlas op de plaats te houden, waar de verwonding bestaat.

Wij geven hierbij eene afbeelding van het, met veel ophief in het Belgische tijdschrift, beschrevene ijzer en betrachten in onze waardeering eenig voorbehoud.

Als een mogelijk nadeel noemen wij de verzwakking van de takken door de sleuven, waardoor, wanneer het ijzer in het achterste gedeelte wat sterk afslijt, o. i. spoedig te geringe ijzerdikte overblijft om den balk vast te houden.

Bovendien moeten wij opmerken dat ook reeds door Nederlandsche veeartsen aan het ijzer van Defays een schroefbalk is aangebracht, die de verwijding regelt en ook doet behouden.

HOEFBESLAG-EXAMEN TE VOORST.

Den 26 Maart l.l. had te Voorst het examen plaats van de hoefsmeden, die aldaar onder de leiding van den Heer H. M. Kroon, rijksveearts te Deventer, bijgestaan voor de practische werkzaamheden door E. J. Sarink, gediplomeerd hoefsmid te Voorst, gedurende 2 winters een cursus hadden medegemaakt. Het examen werd bijgewoond door het bestuur der afdeling „Voorst en Wilp”, door den algemeenen secretaris der G. O. M. van Landbouw, en afgenomen door de onderwijzers, onder het toezicht van de commissie van het hoefbeslag van gezegde maatschappij. Aan de volgende candidaten werd wegens goed afgelegd examen, het diploma als hoefsmid, met bijzondere melding van een 2-jarige opleiding, toegekend:

G. J. B. Keurentjes te Teuge, J. Mentink te Wilp, A. M. Lindeboom te Olst en H. Klosters te Diepenveen. Het resultaat van dezen 2-jarigen cursus is alzoo, dat na afloop van het 1e jaar 3 candidaten de oefeningen moesten staken, en na het 2e jaar eveneens 3 geen diploma mochten behalen, allen wijl zij in hunne practische werkzaamheden onvoldoende waren.

M.

HOEFBESLAG-EXAMEN TE UTRECHT.

De cursus voor hoefbeslag in de provincie Utrecht, vanwege *het Genootschap van Landbouw en Kruidkunde*, gehouden in de smederij van het 1e Regiment Veld-Artillerie te Utrecht, werd bijgewoond door 12 hoefsmeden. Aangevangen op Zaterdag 16 November 1901, waren de 20 lessen den 29en Maart 1902 afgelopen, op welken datum het voorgeschreven examen plaats vond, in tegenwoordigheid van de commissie voor hoefbeslag uit het bestuur van het Genootschap en van den Districts-veearts te Utrecht. Aan dezen cursus, waarvan de leiding was opgedragen aan den paardenarts Moubis, tevens belast met het theoretisch onderricht, terwijl aan den korporaal-hoefsmid van Angeren de practische vorming was toevertrouwd, werd steeds met veel ijver gewerkt, zoodat door alle candidaten het getuigschrift van bekwaamheid als hoefsmid van genoemd Genootschap werd behaald, in deze volgorde: B. Pompe te IJsselstein, J. Staal te Haarzuilen, G. Marec

te Montfoort, H. C. Valkenette Soest, D. vander Kooij te Hoogland, E. Ditzel te Driebergen, J. Berg te Leusden, B. J. van de Poel te Montfoort, J. van den Hengel te Leusden, D. vander Kooij te Amersfoort, A. G. vander Neut te Baarn en A. J. Coljée te Houten.

Door 2 hoefsmeden werd een zeer goed, door 7 een goed, en door 3 een voldoende examen afgelegd. M.

HOEFBESLAG-EXAMEN TE 's-GRAVENHAGE.

Aan den cursus voor hoefbeslag, vanwege de afdeeling 's-Gravenhage der Hollandsche Maatschappij van Landbouw gehouden, werd door 12 hoefsmeden deelgenomen. Ook dit jaar was de leiding er van opgedragen aan den Kapt. Paardenarts J. Laméris; den korporaal-hoefsmid Riedé was weder de praktische leiding toevertrouwd. Den 9en en 10en April werd het examen gehouden, dat in tegenwoordigheid van het bestuur der afdeeling, door de onderwijzers van den cursus, en door de H.H. Moubis, Kapt. Paardenarts te Utrecht en Fauel, rijks-veearts te Rotterdam afgenomen. Groote verzamelingen hoefijzers voor gewoon en buitengewoon beslag, door de deelnemers vervaardigd, leverden het bewijs, dat aan dezen cursu smet ijver is gewerkt, terwijl het beslaan van paarden en het theoretisch onderzoek der leerlingen over 't algemeen aantoonde, dat ook dit gebied door hen met kennis en overleg werd bewandeld.

Het diploma als hoefsmid kon dan ook als ten volle verdiend, worden toegekend aan: D. Hoogkamer te Naaldwijk, Th. Vogels te Honselaarsdijk, A. A. W. Lipman te Wateringen, A. van Wijk te Delfgauw, A. D. Verlinde te Spijkenisse, P. Heij te Zevenhuizen, J. P. Lipman te Wateringen, allen met lof, en G. van den Bosch te Schipluiden, A. J. Elderhorst te Nootdorp, P. M. de Blok te Monster, allen goed. Aan 2 leerlingen kon het diploma niet worden verstrekt, wegens onvoldoende bedrevenheid in het praktische gedeelte bij den een, en in beide opzichten bij den anderen. Behalve het bestuur bovengenoemd, werd het examen door verschillende belangstellenden bijgewoond, o. a. door den Majoor-Dirigeerend Paardenarts A. Overbosch, de militaire Paardenartsen Brouwer en Goossen, den Inspecteur van Landbouw Löhnis en den Inspecteur van het middelbaar Landbouwonderwijs van Hoek. M.

PERSOVERZICHT.

De April-aflevering van „Der Hufschmied”, het Duitsche vakblad voor hoefsmeden, handelt over de volgende onderwerpen:

I. *Bokhoefvorming na langdurige mok*, geschreven door den paardenarts Uhlich, assistent aan de hoefsmidschool te Dresden.

Een huidontsteking in het koothol met vochtafscheiding, doorzweeting en meermalen kloofvorming, noemt men mok. Als deze aandoening niet doelmatig wordt behandeld, kan het licht een slepend verloop verkrijgen,

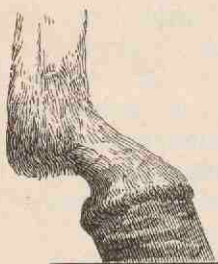
aanleiding geven tot huidverdikking en diepe kloven, ja zelfs tot smerig-wratvormige verdikkingen, waarbij tevens eenige stinkende brijige massa wordt afgescheiden.

Bij mok is de huid in het koothol pijnlijk. Die pijn zal erger worden, zoodra het dier in den koot doortreedt. Dit wordt dan ook zoo weinig mogelijk gedaan. Het dier gaat koot en kroon steiler houden en loopt somtijds meer op het toongedeelte. In ieder geval ontstaat er gevaar voor doorknikken in den kogel, en bij het meer op den toon gaan loopen zullen de verzenen minder gaan afslijten.

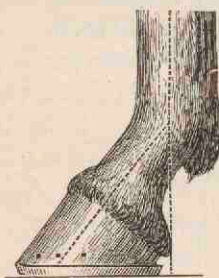
Onder een bokhoef verstaat men een zoodanigen hoof, waarbij de hoornwand zoo steil verloopt, dat de lengte hiervan aan de verzenen bijna even groot is als in den toon.

* *
*

In genoemd artikel wordt nu uitvoerig een geval omschreven waarin lang bestaande hebbende mok aanleiding gaf tot de vorming van bokhoef, welke afwijkende hoefvorm verbeterde na herstel der mok en inkorting der verzenen. Deze geschiedde langzamerhand en de verbetering werd ook merkbaar, doordat de hoefas weer in één richting ging loopen. De hoefas heet men immers de middellijn van koot, kroon en hoof. In het aangegeven geval zal het paard een naar voren geknikte hoefas hebben vertoond, zooals hiernevens in sterke mate is afgebeeld. De figuur is een beervoetige stand, waarbij niet alleen de hoefas naar voren is geknikt maar tevens de koot lang en de kogel doorgezakt.



Nadat in bedoeld geval langzamerhand een gewenschte inkorting der verzenen had plaats gevonden, werd de hoefas weer recht, alzoo in den trant als hiernaast is aangegeven.



* *
*

Uit het vorenstaande mag niet worden opgemaakt dat ieder bokhoef op die wijze is te verbeteren, te herstellen. Bij een beervoetigen stand zouden lager gemaakte verzenen de sterke belasting niet verdragen en bij een steilere koot en kroon zijn de buigpezen te kort om een aangebracht sterker doorzakken zonder bezwaar, zonder pijn mede te maken, welke pijn na eenigen tijd loopen gemakkelijk aanleiding zou geven tot een vrij ernstige kreupelheid.

II. *Over de hoefschaar van den meester-smid Chr. Fausel, door Ernst Stoye, geëxamineerd meester-hoefsmid te Halle a/S.*

Dit instrument tot inkorting van den hoornwand vond, volgens schrijver, bij de vakmensen weinig belangstelling, en terecht. Bij paarden die veel dienst verrichten, behoeven de voeten slechts zeer weinig te worden besneden, terwijl renet en scherpe houwkring daartoe praktische instrumenten zijn. Alle overbodige werktuigen dienen uit den werkbak te worden geweerd.

III. *Opmerkingen ten opzichte van het beslag der paarden, voorgebracht bij*

de jongste keuringen in het Saksische Vogtland, door den vee-arts Möbius te Plauen.

In verband met overeenkomende verslagen in voorgaande jaren, is de Schrijver van oordeel, dat er vooruitgang in het beslag is te constateeren, veel hoeven waren nog in het bezit der dek- of glazuurlaag (alzoó niet onnoodig beraspt), de meeste ijzers waren zonder kalkoenen. Zoowel de eigenaren der paarden als de hoefsmeden hadden herhaaldelijk gelegenheid waar te nemen dat hooge kalkoenen den groei der verzenen hadden belemmerd en zaten aan hoeven met brokkeligen draagrand. Meer paarden dan vroeger bleken op tijd beslagen te zijn en waar zulks niet het geval was, gaven de aanwezige hoefsmeden (vee-artsen en hoefsmeden ziet men in Nederland ook nog lang niet genoeg op paardenkeuringen; al werpen deze geen directe diensten af, er is vrij wat leermateriaal bijeen, waardoor later meer productieven arbeid kan vóórkomen. *Ref.*) als reden op dat de eigenaars daarmede in den regel veel te lang wachten. Verkeerde zuinigheid!

In sommige dorpen werd waargenomen dat te veel ijzers van zijlippen waren voorzien. Deze zijn zelden anders noodig, dan bij paarden die na het neerzetten van den hoof het been naar buiten of binnen draaien. Zoo zij niet noodig zijn, schaden zij ongetwijfeld aan een behoorlijke uitzetting van den hoof.

Balkijzers werden vooral in steden nog al aangetroffen, touwijzers minder dan vroeger, fabrieksijzers helaas nog veel.

IV. *Het gepatenteerde rib-hoefijzer van Carl Edler von Querfurth* (D. R. G. M. 159821).

Dit machinale ijzer heeft een scherpe kam aan den buitenrand, aan de grondvlakte, welke kam aanvangt nabij het toongedeelte, oploopt naar de verzeneinden en hier ongeveer zoo hoog wordt als een kleine kalkoen. Het einde wordt gesteund door een zeer smalle kalkoen.

Dr. Lungwitz merkt omtrent dit ijzer op dat het tijdens de afslijting een braam aan dien uitstekenden kam gaat vertoonen, waardoor licht strijken ontstaat.

Bescheiden opgemerkt: „het rib-hoefijzer schijnt het aantal onzin-uitvindingen met een te hebben vermeerderd”.

V. *Eenige korte mededeelingen*, w.o. een van den paardenarts Scholz die bij een artilleriepaard waarnam dat zwarte hoeven, aan beenen die geen afteekeningen hadden, op een gegeven oogenblik zonder aantoonbare oorzaak aan den kroon witte vlekken en strepen gingen vertoonen. Het kleursel of pigment ontbrak dus op die plaatsen. Dit is, onder zulke omstandigheden, inderdaad een zeldzaam verschijnsel.

Verder wordt medegedeeld dat volgens een rapport van den Amerikaanschen consul te Harput in Klein-Azië aldaar een belangrijk afzetgebied voor machinale hoefijzers is te vinden. — In Charlottenburg werd het 83ste examen in hoofbeslag afgenomen, terwijl aan de goed ingerichte „leersmederij” te Hannover 14 leerlingen met succes hun examen aflegden (3 als „zeer goed”, 10 met „goed”, en 1 „voldoende”), en er thans nog 23 hun opleiding ontvingen.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

HET LASSCHEN VAN ZEER DIKKE STUKKEN.

Bij het lasschen van zeer dikke stukken is het stuiken niet noodzakelijk. Bij het hameren wordt genoeg metaal naar buiten gedreven om de verzwakking, die het strekken vergezelt, weg te nemen. Een zeer belangrijk voorbeeld van het stompe lasschen vinden wij in het maken van een aambeeld, Fig. 1. Als grondslag van de vervaardiging dient een ongeveer kubusvormig blok *a*, een loupe zooals bij de bereiding van welijzer ontstaat, dat op de vereischte plaats op welhitte wordt gebracht. In een ander vuur is vooraf de hoorn *b* gevormd en ten slotte ook op welhitte gebracht.

Is de vereischte temperatuur bereikt, dan wordt *b* op *a* gezet en door krachtige hamerslagen daarmee verbonden; de naad, die zichtbaar zou blijven, wordt overgehamerd. Op dezelfde wijze worden de kleine hoorn *c* en de stukken *e* en *f*, die stabiliteit aan het aambeeld moeten geven, door lasschen met *a* verbonden. Daarna wordt de baan wellend heet gemaakt en in een ander vuur een stalen plaat *d*, welke over de stukken *c*, *a* en *b*

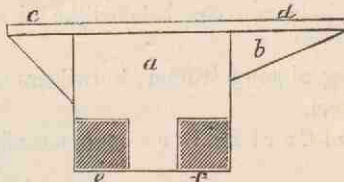


Fig. 1. Lasschen van een aambeeld.



Fig. 2. Lasschen van een ratelboor.

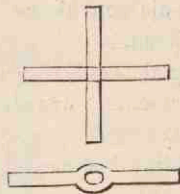


Fig. 3. Kruislasch.

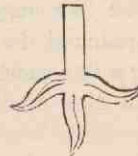


Fig. 4.

wordt gelegd en door krachtige hamerslagen met de baan wordt verbonden. Deze laatste is nu verstaald en kan dus gehard worden, terwijl het staal tegelijkertijd de verbinding der drie genoemde deelen nóg meer volkomen maakt.

Het levert dikwijls moeilijkheden op om bij de groote snelheid, waarmee het lasschen moet plaats hebben, de stukken in den juisten onderlingen stand te brengen. Men behelpt zich dan wel door de stukken vooraf ten ruwste samen te klinken, zie Fig. 2, welke methode vooral wordt toegepast als het meer dan twee stukken zijn, die verbonden moeten worden, waarvan Fig. 2 een voorbeeld geeft, waarin verondersteld wordt, dat een ratelboor gemaakt moet worden. Ook als een stuk door een valhamer gevormd moet worden, verbindt men de stukken vooraf (zie Fig. 3 en 4), die betrekking hebben op het maken van een punt voor rasterwerk.

Bij het samenwellen van staal en ijzer moet men rekening houden met het lagere smeltpunt van staal dan van ijzer, zoodat het niet tot de hooge temperatuur van het ijzer mag verhit worden. Bevat het staal veel koolstof, dan kan men niet eens de temperatuur bereiken, waarbij de slakken smelten. Men behelpt zich dan op tweeërlei wijze. Vooreerst zorgt men er voor de stukken zóó in het vuur te plaatsen, dat het staal niet zoo warm wordt als het ijzer, of wat het zekerste is, zij worden in afzonderlijke smidsvuren verhit. Vervolgens bezigt men als laschpoeder borax. Dit materiaal komt in eigenschappen (oplosbaarheid van ijzeroxyden) met de slakken overeen, maar bezit daarenboven het groote voordeel van veel gemakkelijker smeltbaarheid. Vóór het staal de vereischte temperatuur heeft aangenomen, is de borax reeds gesmolten, lost de laag oxyde op en beschut het staal tegen oxydeeren. De borax wordt vooraf door gloeien van het kristalwater bevrijd, daarna fijn gewreven en somtijds vermengd met koolstofhoudende stoffen, zooals geel bloedloozout, chroomzure kali, enz., welke stoffen de koolstof, die nog mocht verbranden, weer moeten aanvullen. Op deze wijze ontstaat het groote getal recepten van laschpoeders voor staal; het wezenlijke bestanddeel van al die poeders blijft steeds borax.

K.

KORTE MEDEDEELINGEN.

— **Hoefsmidschool te Amersfoort.** L. J. Ditzel uit Drempt en A. de Jonge uit Slochteren, die sinds 1 October 1901 een cursus aan de Hoefsmidschool volgden, hebben na afgelegd examen met diploma de school verlaten. F.

— **Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.** De leerling D. Gorter van *Oudeschip*, gem. Uithuizermeeden, sedert 21 October 1901 aan genoemde Inrichting geplaatst, heeft deze 22 Maart 1902 verlaten met een getuigschrift dien cursus met goeden nitslag te hebben meegemaakt.

De opengevallen leerling-plaats is 24 Maart ingenomen door Staal te Vries.

D. Gorter voornoemd zal thans optreden als meesterknecht in de hoef- en grofsmederij van Mej. de Wed. Gorter te Oudeschip.

— Tijdens de **nationale landbouwtentoonstelling te Leeuwarden**, te houden van 23—31 Augustus 1902, zal aldaar op 25 en zoo noodig op 26 Augustus een wedstrijd in de praktijk van het hoefbeslag worden gehouden, waaraan kunnen mededingen zij die gediplomeerd zijn aan de hoefsmidschool te Amersfoort of die met vrucht een der cursussen hebben gevolgd, welke vanwege de paardenstamboeken of landbouwmaatschappijen zijn gehouden.

Aangifte vóór 15 Juli 1902, onder overlegging van diploma, aan den secretaris der tentoonstelling, den heer G. Blauw te Leeuwarden.

— **Het harden van ijzer.** De smid Knigge te Homburg heeft een nieuwe methode voor 't harden van ijzer ontdekt, welke op elke ijzersoort kan worden toegepast. Een Engelsche maatschappij heeft hem reeds f 180.000 voor het afstaan van zijn geheim geboden, terwijl ook Krupp zich zeer interesseert voor de nieuwe methode, daar Knigge beweert dat zijne be-

werking 4 maal goedkooper is dan die van Krupp. Voor de rijtuigassen en kogellagerindustrie voerspelt Knigge van zijne methode groote voordeelen. De uitvinder, een geboren Westfaler, woonde 20 jaar in Holland en is eerst kort geleden weer naar Duitschland vertrokken. (*Vulkaan*).

— **Universaalkit** bestaat uit: 2 deelen heldere arabische gom, die men in zooveel koud water oplost totdat daaruit een dikke pap of lijm verkregen wordt; hierbij voegt men $1\frac{1}{2}$ deel fijne stijfzel en $\frac{1}{2}$ deel suiker, alles goed vermengd en daarna verwarmen in een pot die in kokend water verhit wordt, zoolang tot de stijfzel goed gaar en goed vermengd is. S. en K.

BRIEFWISSELING.

Sedert 14 Maart zijn ingekomen postwissels van de heeren: *R. v. Eck* te B. buitenl. ab. 1901 f 3.40, van *J. G. Boland* te M., *H. de Smidt Jzn.* te V. en *C. v. Boven* te R. ieder f 3.— voor ab. '02, van *J. Smit* te U., *B. v. Leeuwen* te N. en *W. Stijkhuis* te E. ieder f 1.50 voor 1ste halfj. '02; van *Branscheid en P.* te R. voor ab. en adv. f 15.90.

— Het zal aan de lezers van „de Hoefsmid” no. 3 zijn opgevallen, dat in de 2 eerste artikelen eenige zinstorende fouten zijn achtergebleven, wijl de drukproeven ongecorrigeerd de pers hebben bereikt. Wij betuigen daarover ons leedwezen, terwijl zeker de lezers de opvallende fouten voor zich zelve zullen hebben gecorrigeerd.

Advertentiën.

Kunsthorn,

voor Hoefslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Vee-
artsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige



HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op franco aanvage bij:
W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

Het bij ervaring gebleken beste model van losse stoot.

Tevens het beste stootbeslag.

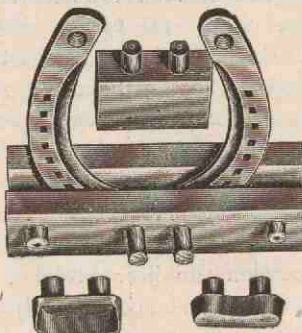
Duizenden zijn in gebruik.

D. R. G. M. Stooten
100 st. 12 Mark (f 7.20).

Oscar Kunze.

*Geëxamineerd Meester-
Hoefsmid.*

De meest praktische voor het warm inslaan makkelijk uitneembare, Compleet à 7.50 Mark



van 45 m.M. breed per Patent in het Buitenland.

Kotsche bij Dresden
in Saksen.

en eenvoudigste inrichting der stootgaten met juist passende doorslag. (f 4.50).

AGENTEN GEVRAAGD!

JUWEEL f 10.--.

Petrol-, Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag.

AGENTEN gevraagd.

INDIAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig- en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,

Den Haag.



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheiding.

Gr. gouden Medaille.

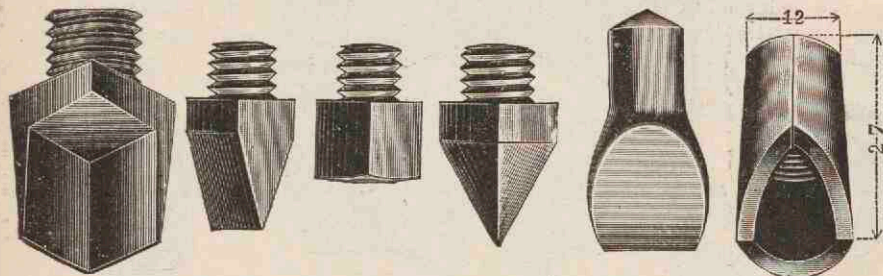
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.

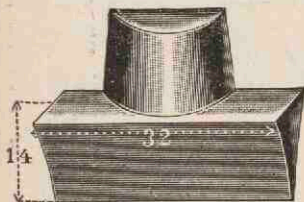


Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.

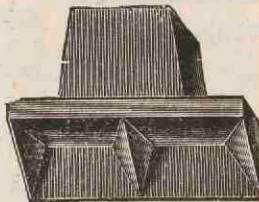


Prima kwaliteit.

Lage prijzen.



Geen handelswaar.
Steeds groote voorraad
in den winter.
Teekeningen en Prijzen
franco op aanvraag.
Correspond.: NEDERLANDSCH.



Vele getuigschriften van Koninkl- en Privaat-hoefsmidsscholen en van de grootste hoefsmederijen.

S. C. M. BAX. - 4 Jufferstraat. - ROTTERDAM.
Specialiteit in artikelen voor Hoefbeslag.

Meest uitgebreide sorteering in Blanke HOEFNAGELS,
 waarvan meer dan 60 verschillende voorradig.

IJsnagels - IJspuntjes of Stiften - IJsschroeven - Tappen voor Schroeven -
 Uithalers voor puntgaten - Engelsche Renetten met hoornheft (rechts en
 links) - Engelsche hoeflangen - Hoefhamers - Engelsche Hoefraspen 12" en 14" -
 Heel rasp of $\frac{1}{2}$ vijl, met en zonder angel - Houwklingen of sabels - Hoefijzer
 en Hoefstaal - gemaakte Hoefijzers (rits en stempelijzers).

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen.

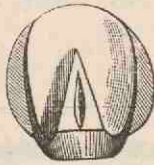
STRIJKRANDJES.
 Systeem Lacombe.

Kunsthooorn.

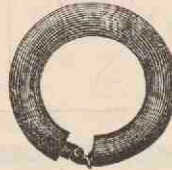
Caoutchouc toonbeschermers
 tegen klappen enz.



Hoefbeslag A.
 (D. & H.)



Hoefbuffer.



Strijkringen, met of
 zonder riempjes.



Hoefbeslag B.



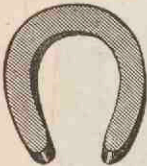
Engelsche lederen
 zool met kunststraal.
 Safety-pad.



Pneumatieke of Luchtzolen.



Engelsche lederen
 zool met kunststraal.
 Frog-pad.



Hoefrand A.



Hoefrand B.

Machine-oliën,

Blanke en donkere
ASOLIE,

Boorolie, Gasmotorolie,

DYNAMO-OLIE,

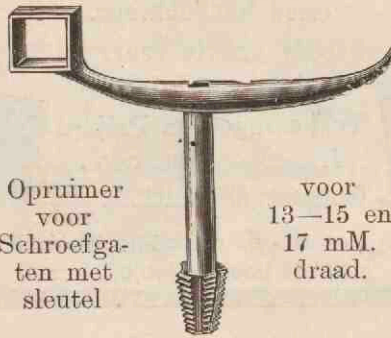
CYLINDEROLIE,

TALK,

POETSKATOEN,

Wagensmeer,

ENZ. ENZ.

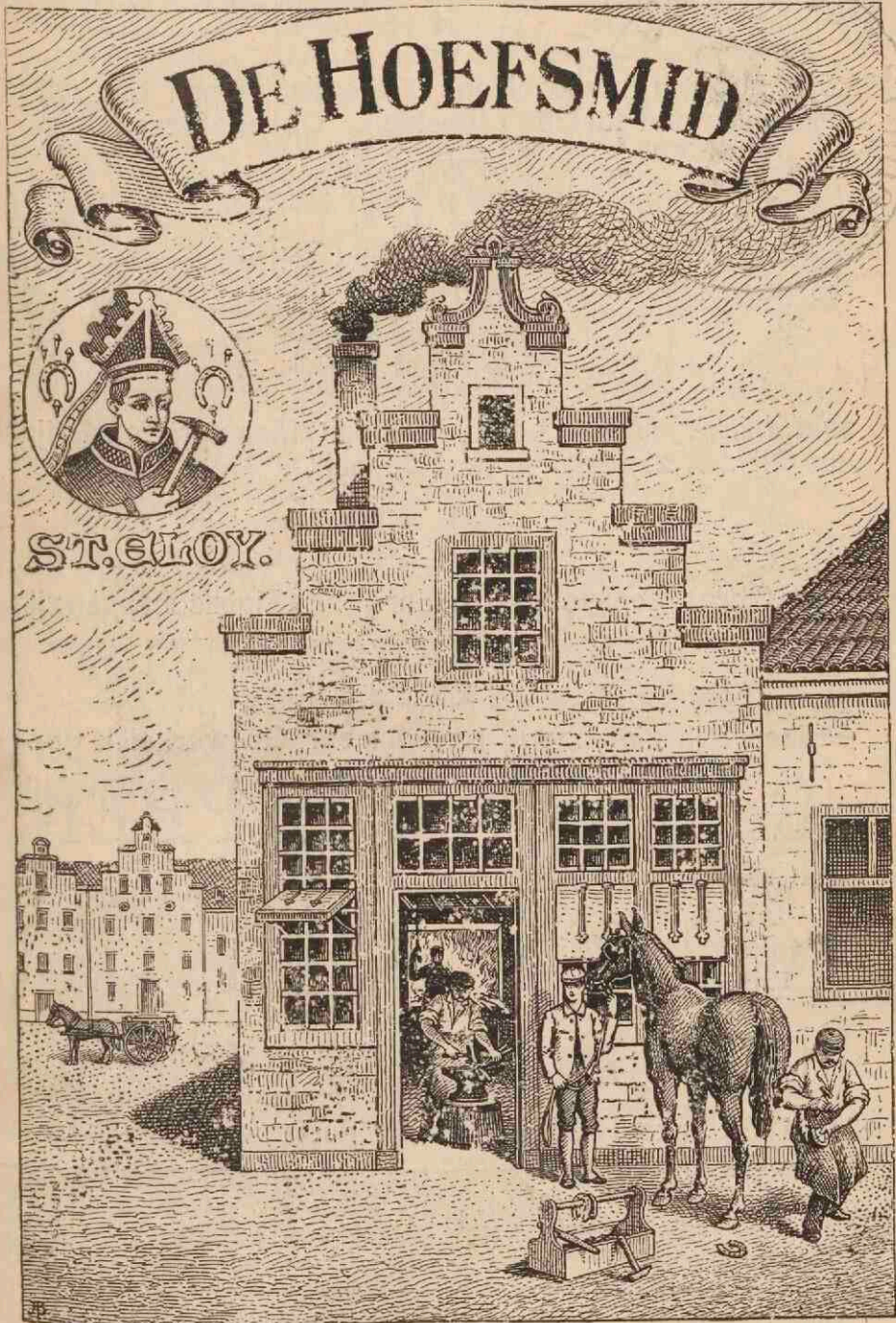


Opruimer
 voor
 Schroefga-
 ten met
 sleutel

voor
 13—15 en
 17 mM.
 draad.

Bij het opgeven
 van orders of prijs-
 aanvragen, gelieve
 men zoo nauwkeu-
 rig mogelijk maten
 of beschrijving bij
 te voegen.

Steeds groote voorraad, waardoor spoedige levering. — Billijke prijzen. Vertrouwbare kwaliteiten.



ER

zijn zoovele verscheidene Gereedschappen dat wij ze allen hier niet kunnen afbeelden. De hoofdzaak

ZIT

echter daarin, dat Gij weet dat wij ze leveren en dat ze goed zijn. — Let wel! het is niet alles

GOUD

wat blinkt. Vraag echter bij ons Monsters en Prijzen en Gij zult zien dat er wel degelijk

IN

onze Gereedschappen bijzonder goede Eigenschappen zijn. -

ONZE

Prijzen zijn niet hoog, en wanneer Ge werkelijk goede

GEREEDSCHAPPEN

wilt hebben, schrijf ons dan. -

LAMBERT & COMPANY,

ROTTERDAM, 2, Groot Draaisteeg.

Hebt Gij onze Hoefzolen reeds geslagen?

INHOUD.

Opleiding van hoefsmiden. — Om gediplomeerd hoefsmid te worden en te blijven. — Hoefbeslag-examen te Zaltbommel. — Ingezonden stukken. — Persoverzicht. — Korte Mededeelingen. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Advertentiën.

OPLEIDING VAN HOEFSMEDEN.

Hoewel deze zaak al meermalen besproken is, ben ik zoo vrij om mijn gevoelen hierover ook eens uiteen te zetten.

Het verdient mijns inziens aanbeveling dat op de ambachtsscholen gelegenheid wordt gegeven voor die smidsleerlingen, die later hoof- en grofsmid willen worden, daar de beginselen te leeren van het practisch en het theoretisch hoofbeslag. Zulke leerlingen zouden, met hetgeen zij geleerd hebben op het gebied van hoofbeslag, zich dan veel beter ontwikkelen en het werk beter begrijpen als zij bij hun vader in de smederij of bij een anderen smidsbaas komen te werken om zich verder te bekwamen. En als nu van Rijkswege, op 3 of 4 plaatsen in het land, kosteloos gelegenheid werd gegeven aan smeden, minstens twintig jaar zijnde, een cursus te volgen in het hoofbeslag van 3 tot 4 maanden, waarbij zij dagelijks zich geheel bezighielden met hoofijzers maken en paarden beslaan, dan zou dit naar mijne meening de eenvoudigste manier zijn om goede hoefsmeden te krijgen.

Het ligt in den aard der zaak dat voor smeden die niet op een ambachtsschool zijn geweest of nog niet veel geleerd hebben op het gebied van hoofbeslag, zulk een cursus langer zou moeten duren, en dat dan eens in het jaar een examen diende te worden afgenomen en bij gebleken voldoende bekwaamheid het diploma als hoefsmid werd afgegeven.

D. F. Stuivenberg,

Smidsbaas der Inrichting voor Hoefbeslag te Groningen.

Nu er goede gronden bestaan dat van Regeeringswege in Nederland meer en beter zorg aan de opleiding van aanstaande hoefsmeden zal worden besteed, is er alle reden voor dit belangrijke onderwerp nog eens uitvoerig ter sprake te brengen. Er zij eerst verwezen naar het artikel „Iets naar aanleiding van hoefsmidscursussen” in het vorige nummer van „De Hoefsmid”, en verder naar eenige artikelen reeds vroeger verschenen, terwijl hiernit eenige aanhalingen zijn toegevoegd.

1e jaargang „De Hoefsmid”, afl. 1 en 2: „*Het hoefsmidsvak in Nederland, in den loop dezer eeuw*”, door J. B. H. Moubis.”

Uit het bovengemelde blijkt duidelijk dat men alom in den lande tegenwoordig ernstig bezig is om het hoefsmidsvak te verbeteren. Een goede grondslag is gelegd tot heil van den paardenstapel en tot voordeel van de belanghebbenden, en zal in de toekomst goede vruchten dragen, indien men blijve zorgen voor dit belangrijke vak — en niet verzwakke op den ingeslagen weg, om den vakmannen gelegenheid te geven zich te bekwamen!

Men zij indachtig dat men nog verder moet, dat de thans gevolgde weg een hellend vlak is, waarop ook teruggang mogelijk is. **Eerst volkomen zal het doel worden bereikt, wanneer in de naaste**

toekomst ook voor de opleiding tot burgersmid, hoefsmidscholen, of om een meer practisch woord te gebruiken, enkele leersmederijen zullen bestaan, op zich zelve aangewezen of met ambachtsscholen verbonden, waar de kunst eenvoudig maar degelijk wordt onderwezen. Ik bedoel niet, dat men den hoefsmid, op het voetspoor van Duitschland, wettelijk gaat dwingen examen af te leggen, alvorens hij het vak mag uitoefenen, maar deze zaak facultatief (geheel vrij) te laten. De lust om zich te bekwamen is groot, het eergevoel der vakmannen genoeg ontwikkeld, en de concurrentie zal het overige doen.

Zeer veel nut zal zonder twijfel worden gesticht door het uitschrijven van wedstrijden in hoefbeslag, met toekenning van prijzen, zooals die sedert kort in enkele provincies zijn gehouden tusschen de gediplomeerde hoefsmeden.

1e jaargang, afl. 6: „Een tweetal wenschen ten opzichte van het hoefsmidsvak”, zijnde:

1^o. Van Regeeringswege worde een Commissie benoemd, die tot taak hebbe, eens of meermalen per jaar aanstaande hoefsmeden te examineeren en deze na het afleggen van een voldoende examen een diploma als hoefsmid uit te reiken;

2^o. Op twee of drie plaatsen in Nederland worden door de Regeering vakscholen voor a.s. burgerhoefsmeden opgericht.

2e jaargang, afl. 5: „Rapport omtrent de beste wijze waarop door de Geldersch-Overijselsche Maatschappij van Landbouw zou kunnen worden voorzien in de behoefte aan goede hoefsmeden.”

Wil men werkelijk goede hoefsmeden vormen, in staat het vak op degelijke wijze uit te oefenen, dan zal er een degelijke hoefsmidschool moeten worden opgericht en wel op een plaats waar zeer veel paarden worden gehouden en dus veel leermateriaal aanwezig is. Een dergelijke inrichting zal op eenigszins uitgebreide schaal, dat is, uit meerdere vuren moeten bestaan, en dus moeten zijn een welbeklante hoefsmederij, aan het hoofd waarvan een zeer bekwaam hoefsmid, speciaal daarvoor opgeleid, moet staan.

Leerlingen kunnen zijn, alleen zij die den noodigen aanleg bezitten, reeds een zekere mate van bekwaamheid in het hoefsmidsvak hebben verkregen en in een der afdelingen van de Maatschappij thuis behooren.

Hebben zij geen aanleg, dan is het beter dat zij een ander vak kiezen. De tweede eigenschap is noodig om den cursus niet al te lang te maken, en de derde om het onderwijs in de eerste plaats dienstbaar te maken aan de streek waar de inrichting is gevestigd.

Het theoretisch onderricht aan een hoefsmidschool zal alleen door een daartoe bekwaam veearts kunnen worden gegeven, die tevens belast dient te worden met de geheele leiding der inrichting.

Het onderwijs dient gratis te worden gegeven, omdat het bijwonen van den cursus voor den werkman reeds betrekkelijk groote opofferingen medebrengt.

De duur van den cursus kan niet korter worden gesteld dan drie maanden, op grond van het hiervoor reeds aangevoerde.

Een jaarlijks eenmaal te houden examen, door een daartoe benoemde commissie, zal gelegenheid geven om een bewijs van bekwaamheid als hoefsmid te verkrijgen.

De kosten van een hierbedoelde inrichting kunnen worden begroot als volgt:

Aan inventaris hoefsmederij voor ééns	f 1000.—
Uitgaven jaarlijks:	
Aan huur van een gebouw	f 500.—
" afschrijving en rente inventaris	" 150.—
" brandstoffen en verlichting	" 300.—
" ijzerwaren	" 1500.—
" salaris van den vecarts	" 1000.—
" " " " baas	" 1000.—
" " " " knecht	" 300.—
" examenkosten	" 100.—
" onvoorziene	" 50.—
	<hr/>
	f 4900.—

Hoewel de ontvangsten veel zullen verschillen naar gelang der plaats waar de school gevestigd zal worden, mag toch op een ontvangst van minstens f 2000.— worden gerekend, zoodat een jaarlijksch subsidie van ongeveer f 3000.— zou benoodigd zijn.

2e jaargang, afl. 7: „De opleiding tot hoefsmid.”

Een algemeene verbetering is en wordt van lieverlede meer en meer verkregen door het houden van cursussen in hoefbeslag, bestaande in practische en theoretische lessen, waaraan door een aantal smidsbazen en smidsgezellen is en wordt deelgenomen. Ofschoon deze opleiding in 20, 30 lessen natuurlijk niet op volledigheid aanspraak mag maken, geeft zij aan leergierige, goed begrijpende smeden gelegenheid om zich in hun vak veel te bekwamen.

Genoemde reeds veelvuldig in ons land gehouden cursussen hebben niet ten doel om jeugdige personen tot hoefsmid op te leiden, doch om smeden, welke zich alsnog in het hoefsmidsvak min of meer wenschen te bekwamen, hiertoe in de gelegenheid te stellen. De deelnemende personen waren dan ook in de regel beoefenaren van het (ijzer)smidsvak in zijn geheel omvang.

De cursussen in hoefbeslag van Rijkswegen bestonden minstens uit 6 theoretische en 12 practische lessen van 2 à 4 uur. Met het oog op het doel werden uit de, over het algemeen groote aantallen, sollicitanten voornamelijk smidsbazen toegelaten. Hoe degelijker en duidelijker het onderwijs werd gegeven en hoe bevattelijker de leerlingen bleken te zijn, des te beter resultaat werd natuurlijk met een bepaalden cursus verkregen. Volgens onze opvatting moet met het geven van deze cursussen worden voortgegaan, totdat alle smidsbazen in de gelegenheid zijn gesteld ze te volgen. Dit kan in enkele jaren het geval worden, zoo de Regeering niet te karig is in het verleen van subsidie voor een weinig kostbare zaak, waarmede belangrijke voordeelen zijn te behalen. Het nut van goed onderwijs in het hoefbeslag wordt door niemand, voor zoover ons bekend, ernstig bestreden.

Zoodra laatstbedoeld tijdstip is bereikt, dient o. i. een andere weg te worden ingeslagen.

5e jaargang, afl. 2: „Hoefsmidscholen, door S.”

Een of meer hoefsmidscholen moeten er komen, dit is slechts een quaestie van tijd. De kostbaarheid van het bezoek hiervan is een omstandigheid, waarin kan worden voorzien. Wanneer goede hoefsmeden werkelijk gewenscht zijn, waarom zou hierin dan niet door beurzen als anderszins te gemoet kunnen worden gekomen? Laat men zich toch niet altijd blind staren op de kosten; zou in het rijke Nederland onmogelijk zijn, wat in het arme (?) Duitschland kan geschieden? Of is Duitschland wellicht rijk geworden, juist omdat het niet steeds is blijven wikken en wegen? Nadat de schoolmeester eenmaal Duitsch-

land's beste soldaat is gebleken, heeft het onderwijs, zoowel het vak- als het wetenschappelijk onderwijs, er een vlucht genomen welke iedere regering, in en buiten Europa, het moet benijden. En het Duitsche volk vaart er wel bij!

S.

OM GEDIPLOMEERD HOEFSMID TE WORDEN EN TE BLIJVEN.

Ik heb in aflevering no. 4 van dezen jaargang „De Hoefsmid” o. a. een stuk gevonden dat handelt over het groote nut der hoefsmidscursussen. Alhoewel ik den vooruitgang in ons vak en de goede resultaten volkomen erken en het geheel met den schrijver eens ben — zie ik ook weer vele moeilijkheden en ondervind ze zelf dagelijks.

Het is een feit dat de paardenhouders ons gedipl. hoefsmiden tegenwerken in den volsten zin van het woord. Niet alleen dat wij voor het goede beslag geen cent meer krijgen, want vragen wij meer, dan gaan velen (niet alle maar 't scheelt niet veel in boerenstreken), liever naar een ander — doch bovendien, hij die ijzers legt met hooge kalkoenen of veel te zware ijzers, waarop echter de paarden lang kunnen loopen, geniet de voorkeur. Al zijn de ijzers slecht gericht, 't zij ze te wijd of te nauw liggen, en doorgaans met te veel nagelgaten die te schraal gestampt en te veel naar achteren liggen — dat hindert niet, als men maar niet te veel naar den smid behoeft te gaan. Hoe zulke hoeven er na verloop van tijd gaan uitzien, dat weten wij allemaal, doch de meeste eigenaars denken en zeggen eenvoudig: „zoolang er de ijzers onder liggen, hebben wij geen hoefsmid noodig.” En als men bij vele eigenaars er over praat en zegt: „dat paard moet noodig worden beslagen”, dan is het antwoord: „de ijzers liggen nog vast en zijn nog lang niet versleten”. Dus m. a. w.: „gij spreekt uit eigen belang”. Daarom kan ik begrijpen dat vele smeden, die met vrucht een cursus hebben doorloopen, weder in de oude sleur vervallen. De reden is zooals ik heb vermeld, zij zeggen: „ondank is des werelds loon” en men kan er toch geen eer mede behalen. Ik zelf heb het meer dan eens bij ondervinding dat ik paarden had beslagen die ik dan na drie, ja, soms na vier maanden weer onder handen kreeg en die dus al dien tijd op die ijzers hadden geloopt.

Nu vraag ik iedereen: wat helpt het nu of wij zulke paarden naar de eischen van den hoef beslaan?

De hoefsmidscursussen hebben zeer veel goede smeden gevormd, doch zoolang de paardenhouders niet beter medewerken, zullen wij nooit de resultaten verkrijgen die wij kunnen wenschen. Nu vraag ik ieder belangstellende of deze weinige regels niet volkomen met de waarheid overeenstemmen en of er ook verbetering zal komen als de eigenaars ons in de hand werken? Ja, dan eerst zal ons schoon doch moeilijk vak zijn hoogste punt bereiken!

P. Visser,

Wijk bij Duurstede, Mei 1902.

Gedipl. hoefsmid.

HOEFBESLAG-EXAMEN TE ZALTBOMMEL.

De afdeling „Bommelerwaard” van de G. O. M. v. L. liet in den afgelopen winter een cursus voor hoefsmeden houden te Zaltbommel, waarvan het 2de gedeelte in de a.s. wintermaanden zal worden voortgezet. De leiding er van had de Heer J. de Vries, rijks-veearts ter plaatse; het practische gedeelte was opgedragen aan S. van Angeren, thans hoefsmid te Amersfoort.

Het examen dat 18 April, onder toezicht der commissie voor het hoefbeslag, door de onderwijzers werd afgenomen in tegenwoordigheid van een lid van het bestuur, had ten doel te bepalen, welke leerlingen tot het 2de gedeelte konden worden toegelaten, om na afloop daarvan te dingen naar het diploma van een 2-jarigen cursus als hoefsmid van de G. O. M. v. L.

De volgende leerlingen slaagden: C. Valkenburg te Zaltbommel, E. A. van Hoorn te Well, C. W. Berkvens te Wamel, J. M. van Diesensen te Hedel, G. Merks te Well, J. A. Bregt te Varik en J. de Ruyter te Zaltbommel.

Aan 2 hoefsmeden moest het verdere bijwonen van dezen cursus worden geweigerd, wijl de een in de theorie, de andere in het practische gedeelte te weinig was ontwikkeld om met vrucht het 2de gedeelte te volgen.

M.

INGEZONDEN STUKKEN.

Den Heer A. W. Heidema, Rijksveearts, Groningen.

Mijnheer!

Wij stellen er prijs op U mede te deelen dat wij over de resultaten van het adverteeren in Uw geacht blad „de Hoefsmid” zeer tevreden zijn. Wij ontvangen herhaaldelijk aanvragen waarbij men zich aan Uw blad refereert.

Hoogachtend

Lambert & Company.

PERSOVERZICHT.

— Uit: „Vulkaan.”

De ambachtschool te Zierikzee. Het aantal leerlingen aan deze school bedroeg op 31 Dec. 1901 38, n.l. 14 voor timmeren, 17 voor smeden en 7 voor verven.

Het Rijk geeft eene subsidie van f 1450, terwijl de provincie en de gemeente ieder f 500 geven voor den tijd van 5 jaar, ingegaan 1 Jan. 1898.

— Bij den boekhandelaar Eduard H. Sikken, Paleisstraat, Amsterdam, is verkrijgbaar een nuttig werk voor smeden n.l. een modellenboek, van den, ook in ons land bekenden, teekenaar Joseph Feller.

— **Spijkers zonder punt.** De hoofdgenieur A. Peschel heeft, volgens de Technische Rundschau, aan een der oudste, tevens eenvoudigste voorwerpen van dagelijksch gebruik, een merkwaardige verandering aangebracht, door bij den spijker of draadnagel de punt vlak af te snijden. Hij beweert en toont dit proefondervindelijk aan, dat zij daardoor, vooral in hard materiaal, beter diensten kunnen bewijzen dan vroeger. Het is bekend, dat een

spijker of nagel, in een muur gedreven, dikwijls krom wordt en afwijkt, en volgens den heer Peschel is de scherpe punt van den spijker meest de oorzaak hiervan, omdat zij gewoonlijk te zwak is. Proeven hebben aangetoond, dat de krachtaanwending voor het inslaan van vlakke spijkers zeker niet grooter, ja kleiner is dan bij spijkers met punt.

De nieuwe spijkers en stiften worden vervaardigd door de firma Hartmann en Braun te Frankfort a/M., Bockenheim.

— **Vuurvaste lijm.** Een lijm, die zoowel in het water als in het vuur vasthoudt, is de volgende:

Men giete wat azijn bij melk, zoodat deze spoedig stremt, en zondere daarna door een doek het gestremde van de waterige deelen af. Het vooraf goed geklutste eiwit van drie eieren wordt nu met een halven liter van deze te voren verkregen kaasachtige zelfstandigheid goed vermengd; vervolgens voegt men bij dit mengsel zooveel ongebluschte kalk, tot er een dikke pap of brij ontstaat.

Met deze lijm kan men scheuren of gaten in potten, ketels etc. stoppen. Hoe heviger nu de vuurhitte is, waaraan we deze zoo behandelde potten, ketels enz. blootstellen, des te grooter duurzaamheid verkrijgen ze.

Menigeen zal bij de toepassing van dit middel baat kunnen vinden; we houden ons aanbevolen voor mededeeling van goede resultaten.

In een ingezonden stuk van de **Nieuwe Rotterdammer Courant** wijst „*Een industrieel*” op een feit waarom volgens hem onze *nationale industrie* gedrukt wordt, niettegenstaande hier voldoende kapitaal en arbeidskracht aanwezig zijn. Niet aan het gemis van beschermende rechten geeft hij de schuld. Sommigen wijzen op de toenemende ontwikkeling der industrie in Duitschland onder invloed der beschermende rechten. Daartegenover staan echter andere landen waar, trots hooge invoerrechten, de industrie niet is vooruitgegaan. De schrijver wijst het aan de tusschenhandelaren, als bemiddelaars tusschen producenten en verbruikers, die bij voorkeur hunne artikelen uit het buitenland betrekken, zelfs al kunnen die in het binnenland even goedkoop, zelfs nog iets goedkooper, gefabriceerd worden. Ze koopen in het buitenland, om hunne concurrenten niet zoo gemakkelijk in de gelegenheid te stellen, hetzelfde artikel ook aan te bieden. In Engeland bestaat de verplichting dat de ingevoerde artikelen van een merk moeten worden voorzien. Dit zou ook hier al een stap in de goede richting zijn en kon er toe leiden dat de verbruikers, dus de groote massa, slechts die tusschenhandelaren (grossiers, winkeliers) begunstigen, die onze industrie steunen. —

Ben ander ingezonden stuk in hetzelfde blad van „*Een Nederlandsch Industrieel*” wijst er op, dat het groote publiek (de koopers) voor een groot gedeelte schuld heeft aan het feit dat in zooveel winkels buitenlandsche artikelen worden verkocht. Als het geen buitenlandsche verpakking enz. is, deugt het niet! Merkwaardige staaltjes voert de schrijver daarvan aan.

„Zoo, zegt hij, wordt de Nederlandsche nijverheid, de Nederlandsche winkelier, de Nederlandsche werkman ten onder gebracht, en dat doen niet de Engelschen, doch de Nederlanders zelf.

(Deze uiting verdient naar onze overtuiging ernstige overweging en instemming, vooral wanneer de in het land vervaardigde artikelen even deugdzzaam en even hoog in prijs zijn als de buitenlandsche. Er moge veel waars liggen in de verklaring dat de menschheid tegenwoordig wat veel op geld en verdienste ziet, doch een flink, bekwaam en ijverig werkmán behoort ook voor zich en zijn gezin een goed bestaan te hebben en „een appeltje voor den dorst” te kunnen bewaren. Wij willen ook niet beweren dat dit tegenwoordig voor een ieder onmogelijk is, doch wanneer de buitenstaanden zulks zonder opofferingen meer algemeen mogelijk kunnen maken, dan is dit een dure en niet moeilijk te vervullen plicht. Met een dergelijke opvatting kan zelfs de meest zuivere vrijhandelaar meegaan. Het is immers geen bescherming, doch slechts een tegengaan eener veronachtzaming der nationale nijverheid. *Red.*)

— In Engeland begint men zich ongerust te maken over het vormen van „trusts” ¹⁾ in Amerika. In het Lagerhuis is reeds de vraag gesteld of de regeering reeds eenige aandacht had gewijd aan het vormen van trusts, door b.v. een commissie van onderzoek te benoemen, met het oog op de onderzanding in N. Amerika met die combinatiën opgedaan.

De groote industrieën in Engeland ziet men de eene *vóór*, de andere *na* op Amerikaansche leest geschoeid, onder aanvoering van allerlei reusachtige lichamen, welke er naar streven den geheelen wereldhandel te leggen in handen van eenige Amerikaansche millionnaires.

Engeland heeft ook voorstanders der „trusts” en deze beweren dat zij een einde maken aan de moorddadige concurrentie.

In een der grootste Engelsche dagbladen „Standard” wordt gezegd dat de geheele gang van zaken tusschen N.-Amerika en Engeland een wonderbaarlijke omwenteling ondergaat. Steeds waren de Engelschen de financiers en bankiers voor alle beschaafde volkeren der wereld; thans worden kolossale sommen, in verband met Amerikaansche plannen op het gebied van fabrieken, stoomschepen, spoorwegen enz. naar Engeland gezonden. De „Standard” vraagt: zal er reactie komen op dezen voorspoed in N.-Amerika? Zullen de Engelschen, in afwachting van die reactie, de handen in den schoot leggen of zullen zij maatregelen van tegenweer gaan beramen en is de groote handelsoorlog tusschen de Oude- en Nieuwe Wereld, welke *R h o d e s* heeft voorspeld, als moetende voorafgaan aan de zegepraal van den vrijhandel, in aantocht?

Inmiddels komen uit New-York berichten omtrent het organiseeren van de „United-States Steel Corporation” ²⁾: de namen der samenstellende maatschappijen te laten vervallen; er van te maken één maatschappij die zelve fabrieken enz. exploiteert, in plaats van te blijven — zooals tot nog toe — een zuiver financieele maatschappij. De heer *S c h w a b* zou directeur worden van alle fabrieken, spoorwegen, steenkolen- en cokesmijnen, stoomvaartlijnen en hoogovens der vereeniging.

1) Vereenigingen om den alleenhandel in een of ander artikel of de exploitatie van iets in handen te krijgen.

2) Staal-vereeniging in de Vereenigde-Staten (N.-Amerika).

— „Der Hufschmied“, afl. 5, jaarg. 1902 handelt o. a. over:

Iets over het hoefbeslag in Italië. Paarden, muildieren en ezels zijn steeds met voorijzers zonder kalkoenen beslagen, terwijl de achterijzers dikwijls van kalkoenen zijn voorzien. Veel ijzers bezitten takgaten voor schroefkalkoenen. Stooten ziet men er niet. De buitentakken der ijzers (vooral van de achterijzers) zijn breeder dan de binnentakken. De lippen zijn driehoekig, achter zijlippen en veelal een opzet. De takken zijn van den bodem naar de hoefvlakte rond bijgewerkt en kort. Ritsen ziet men niet, doch 8 à 10 nagelgaten en dikwijls evenveel nagels; afhelling gewoon. Hoefgebreken, als: onregelmatige wand, gebroken voetas, lange teenen, plat- en volhoeven, komen niet veel voor; echter wel hoornscheuren, klemhoeven en lage verzenen. Fabrieksijzers schijnt men niet te gebruiken, terwijl ook van gummizolen weinig gebruik wordt gemaakt.

De enge bokhoeven der muildieren worden zeer ruim beslagen, zoodat de buitentak soms 3 à 4 cM. buiten den draagrand uitsteekt, de binnentak minder. Tegen overkooten bezigt men een verlengstuk in den toon, dat snavelvormig is opgezet. Door de breede ijzers wordt bij de muildieren (met hun smalle hoeven) het ondersteuningsvlak vergroot, de spoedige afslijting verminderd en het uitglijden tegengegaan. De plaatsing der nagelgaten, nabij den binnenrand der breede ijzers, is natuurlijk noodzakelijk en doet het ijzer een vreemd aanzien verkrijgen.

Het afwerken en het onderleggen der breede ijzers gaat ook nog al met bezwaren gepaard, wijl ze zich niet zoo gemakkelijk laten richten. Ook het goed stampen der nagelgaten, in de richting der witte lijn, valt niet mee. Men neemt het bij de afwerking echter niet zoo nauw en zoo slaat men b.v. bij bokhoeven, de nagels in den drachtwand. Door het veel ontbreken van lippen, liggen de ijzers ook dikwijls los.

In de omstreken van Genua ziet men meer de breede ijzers voor muildieren dan te Napels en omgeving, waar ook de koetspaarden, bijna zonder uitzondering, met gummizolen zijn beslagen.

— *Iets over hoefmechanisme.* Normale hoeven zullen zich bij het neerzetten op den bodem verwijden, terwijl nauwe hoeven, klemhoeven en scheeve hoeven, zich daarbij vernauwen, of bijderzijds of aan een kant. Deze vernauwing komt tot stand op vlakken, harden bodem en op het hoefijzer. Op zachten bodem ('t zij deze nat of droog is) wordt de neergezette hoef steeds verwijd. De beweging aan den draagrand gaat van de zool en van den wand uit. De zool wil platter worden, de draagwand gaat dit echter tegen en de gesteldheid van den bodem beslist wat het resultaat zal zijn. Immers op een zachten bodem ontstaat een druk van dien bodem naar boven tegen den wand, 't geen noodwendig een uitzetting in de achterste hoef helft ten gevolge moet hebben, terwijl de zoolbeweging, onder invloed van den lichaamslast, die uitzetting nog ondersteunt. Op harden bodem en op hoefijzers met horizontale draagvlakten, ondersteunen wand- en zoolbeweging elkander niet, doch werken elkaar tegen. Toch heeft van nature de zoolbeweging de overhand en zoo komt het, dat ook nog op harden bodem, bij normale, goed besneden hoeven, de draagrand verwijd wordt.

— Volgens veearts De ich zijn hoekvormige, scherpe kalkoenen te ver-

kiezen boven H vormige, omdat deze, wanneer ze eenigszins scheef afge-
loopen zijn, spoedig niet meer in een gladden en harden weg zullen inslaan,
terwijl de hoekvormige kalkoenen ook bij scheeve afslijting, nog met één
kant in de ijsskorst zullen dringen.

— Voor het examen voor hoefsmid, in Maart j.l. te Hannover afgenomen,
hadden zich 23 smeden aangemeld. Hiervan behaalden 7 een diploma „zeer
goed”, 13 „goed” en 3 „voldoende”. Voorzitter der examen-commissie was:
de departementale-veearts Mathiesen. Thans wordt aan de hoefsmid-
school te Hannover onderwijs gegeven aan 14 smeden.

— In Beijeren werd in 1901 het examen voor hoefsmid afgenomen voor
241 smeden, waarvan slechts 74 slaagden.

— 37 van de 72 leerlingen der Dresdener hoefsmidscursus, onder leiding
van Dr. Lungwitz, hebben een examen afgelegd.

— 29 Maart j.l. werd aan de hoefsmidschool te Charlottenburg het 84e
examen afgenomen.

— Uit: „Zeitschrift für Pferdekunde und Pferdezucht.”

Aan een verslag der vereeniging ter bevordering der paardenfokkerij in de
Palz, ontleenen wij, dat aan een hoefsmidwedstrijd, die aldaar in het afgelopen
jaar is gehouden, werd deelgenomen door 78 smeden. Aan geldprijzen werd
toegekend een bedrag van 720 mk., terwijl de kosten voor den wedstrijd
in 't geheel 1433 mk. bedroegen. De wensch werd uitgesproken, zulke
wedstrijden meermalen en op verschillende plaatsen te doen houden.

KORTE MEDEDELINGEN.

— **Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.** De leerling G. de Vries
van Roodeschool, die van af 18 November 1901 aan de inrichting werk-
zaam was, is 19 April, voorzien van een bewijs van bekwaamheid, vertrok-
ken. Zijn plaats werd ingenomen door G. Riddersma van Schouwerzijl.

— **Smedenbond.** In eene gehouden vergadering van bestuursleden van
den smedenbond van Hollands Noorderkwartier is besloten thans een
cursus in hoefbeslag te Hoorn te houden; — drie premiën uit te loven,
resp. f 7, f 5 en f 3, voor de beste inzendingen van hoefijzers op de a.s.
landbouwtent. te Alkmaar, door leden van den bond.

Dat de Smedenbond levensvatbaarheid bezit blijkt wel uit onderstaande:
De afd. Schagen heeft met een kolenhandelaar een contract gesloten om hare
leden smidskolen te leveren die goed van kwaliteit zijn, volgens contract
bepaald, tegen den prijs van f 1.01 per mud, franco aan huis op jaarreke-
ning, à contant voor 96 cents per mud, te leveren bij verschillende hoe-
veelheden in alle omliggende plaatsen, ook zelfs te Wieringen. De afd. Hoorn
heeft nu voor eigen rekening een waggon kolen laten komen tegen f 0.85
per mud, welke door de leden worden verdeeld en van 't station moeten
worden afgehaald.

In een j.l. gehouden vergadering van 't Hoofdbestuur te Schagen is be-
sloten den volgenden winter een teekencursus te houden voor de leden van
den bond; — de volgende cursus in hoefbeslag zal worden gehouden te
Hoorn, terwijl men voor dit doel de noodige subsidies zal aanvragen.

— **Vergadering van de afdeeling Schagen van den Smedenbond Nederlands-Noorderkwartier.** In eene gehouden vergadering werden de prijzen voor het hoefbeslag als volgt berekend en (hoewel niet verbindend) toch voor de leden als tarief gesteld, waaraan ze zich zooveel mogelijk moeten houden:

4 nieuwe ijzers	f 1.40
4 ijzers verleggen	„ 0.80
oud ijzer onderleggen	„ 0.25
4 n. ijzer wegsherp (d. i. met de buitenste kalkoen verstaald en beide kalkoenen scherp uitgeslagen)	„ 1.80
kalkoenen scherp uitgeslagen	„ 1.80
prijs voor een scherpe toonstoot	„ 0.15
prijs voor een schroefgat	„ 0.07 ¹ / ₂
prijs voor een stiftgat	„ 0.07 ¹ / ₂
winst op elke losse kalkoen.	„ 0.03

— **Hoefsmidscursus.** Op 16 en 17 Mei a.s. zal een examen worden gehouden voor waarschijnlijk 12 leerlingen van den cursus in hoefbeslag te Schagen. Het theoretisch gedeelte zal worden afgenomen door de heeren M. J. Hengeveld G z n., districtsveearts te Haarlem en G. Muys, plv. districtsveearts te Schagen, en het praktisch gedeelte door den heer W. A. H. van Horsen, onderwijzer in practisch hoefbeslag aan de Veeartsenijsschool te Utrecht.

— **Een brokje treurige ervaring.** Tijdens de stamboekkeuring te Bellingwolde (provincie Groningen) gehouden 9 Mei j.l., werd onder meer een merrie met platte, groote voorhoeven ter inschrijving in het stamboek aangeboden. Dit paard was notabene met smalle ijzers beslagen, die zoo nauw gelegd waren, dat ze geheel binnen den draagrand lagen. De eigenaar, over dit treurige ondoelmatige beslag ondervraagd, gaf te kennen dat de ijzers in haast waren aangebracht, niet door den smidsbaas doch door diens knecht.

Wanneer een zoodanig paard op zulke ijzers op een harden weg een uur moest draven, zou beslist hoefkreupelheid intreden en de eigenaar wellicht het dier verscheiden dagen buiten dienst moeten stellen. Het is treurig dat zoo iets nog kan voorkomen en men staat in zulke gevallen in twijfel wie het meest te beklagen: den onwetenden eigenaar of den onkundigen vakman.

— **Hoefbeslag in Z.-Afrika.** De paardenfokkerij in Zuid-Afrika zal daar nog langen tijd een belangrijke rol spelen omdat het land nog vooreerst niet van een dicht net van spoorwegen is voorzien. Hiermede in verband zal daar ook een toekomst zijn voor hoefsmeden, wagen- en zadelmakers, alsmede voor allen die met hun vak tot het paard in betrekking staan. Vooral op het gebied van hoefbeslag, valt er in Z.-Afrika nog veel te verbeteren, zoodat wanneer een toestand van vrede voor het geteisterde land is ingetreden, onze jonge gediplomeerde hoefsmeden daar zeker een dankbaar en voordeelig arbeidsveld zullen vinden.

— **Losmaken van schroeven.** Bij het nazien van landbouwwerktuigen, vóór ze opgeborgen worden bij 't naderen van den winter, wordt niet weinig tijd verkwest en onnoodig het materiaal gebroken. Ingeroeste moerschroeven bre-

ken bij verkeerde behandeling eerder dan dat ze los gaan. Om ze gemakkelijk los te maken, druppel men op de verbindingsplaatsen wat terpentijn of, wat nog beter helpt, wat petroleum, die in een oogeblik in de kleinste spleten en voegen dringt. Klopt men daarna met een hamer op de moerschroeven, dan raken ze in de meeste gevallen terstond los en kunnen dan gemakkelijk afgeschroefd worden. Zitten ze al te vast dan moeten de aldus behandelde moerschroeven ook nog verhit worden, wat dan het gewenschte resultaat doet verkrijgen.

— **De werkstaking in de staalnijverheid** is bijgelegd na eene conferentie, welke zes uren duurde, tusschen de vertegenwoordigers der Amalgamated Association en der United States Steel Corporation. De werklieden hebben den arbeid hervat. Aan den inhoud der getroffen overeenkomst is geen openbaarheid gegeven; zij is onderteekend eenerzijds door de bestuurders der Amalgamated Association, en anderzijds door die van de American Tinplate Co., de Steel Hoop Co. en de American Sheet Steel Co.

— **Amachtsschool te Rotterdam.** De nieuwe cursus zal beginnen met 312 leerlingen, waarvan 187 oud- en 125 nieuwe leerlingen. De verdeeling der beroepen is als volgt: bankwerkers 84 oud- en 56 nieuwe leerlingen; timmerlieden 51 oud- en 36 nieuwe leerlingen; huisschilders 10 oud- en 10 nieuwe leerlingen; instrumentmakers 21 oud- en 13 nieuwe leerlingen; meubelmakers 10 oud- en 9 nieuwe leerlingen; beeldhouwers 4 oud-leerlingen en 1 nieuwe leerling.

— **Snurkend ijzer?** Onlangs werd een smid te Sheffield, na een drukken dag, 's nachts gewekt door een geluid van snurken. Meenende dat het zijn echtvriendin was, die hem in zijn slaap gestoord had, gaf hij haar een liefdevollen stoot, maar het geluid hield aan. In het aangrenzend vertrek sliepen een paar leerjongens: de baas stond op, schudde hen wakker, — maar het snurkend geluid hield niet op. De smid moest er het zijne van hebben en begaf zich in het duister naar den kant vanwaar het snurken scheen te komen: dat was de smederij. En waarlijk, daar hoorde hij, tot zijn verbazing duidelijk het zegend geluid uit het aambeeld komen.

Het geval werd spoedig ruchtbaar en de smid kreeg talrijk nachtelijk bezoek, want ieder wilde het blok ijzer hooren snurken. Zoo kwam de zaak den bekenden hoogleeraar Dobblyen ter oore, en na onderzoek gaf de geleerde deze treffende verklaring. Het vreemde geluid werd veroorzaakt door onregelmatige schommelingen van de ijzermoleculen, als gevolg der overgrootte vermoeienis die het aambeeld, in de drukke smederij, weken lang te verduren had gehad. Daar de smid op ongestoorde nachtrust prijs stelde, liet hij op raad van den hoogleeraar het aambeeld een paar weken in de open lucht ongebruikt staan, en inderdaad: thans is het snurkend geluid nagenoeg uit het ijzer verdwenen.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

De keuze van het staal voor gereedschappen.

Voor verschillende doeleinden bezigt men verschillende soorten van staal. In den regel gebruikt men zuiver koolstofstaal, dus staal, dat vrij is van andere elementen, uitgenomen voor enkele bijzondere gevallen, waarin de aanwezigheid van mangaan, chroom of wolfruum noodzakelijk of gewenscht wordt geacht, en in welk geval men daarom ook van speciaalstaal spreekt. Mangaan maakt de behandeling van het staal in het vuur wat gemakkelijker en kan de koolstof als hardingsmiddel gedeeltelijk vervangen; het staal wordt daardoor echter tegelijkertijd broos.

Voor het overige zullen de onderscheidene soorten staal dus alleen verschillen in hun koolstofgehalte; hoe hooger dit is, zooveel te harder is het. Het hardste staal slijt het minste, maar het vertoont daarentegen ook de hoogste broosheid, zoodat de snijkant het gemakkelijkst afbreekt, te gemakkelijker naarmate ze scherper is. Bovendien is het hardste staal het kostbaarst. Men is daarom gewoon zich bij de keuze van het staal te laten leiden door de hardheid van de stof die bewerkt moet worden; het staal moet altijd een hoogere hardheid bezitten en daar de hardste stoffen ook de meeste kracht voor haar bewerking vorderen, moet de snede van het daarvoor bestemde gereedschap ook zoo gevormd zijn, dat zij zooveel mogelijk weerstand kan bieden, zoo sterk mogelijk is, en dit is het geval, als zij stomp gevormd wordt. De grootere broosheid is dan tegelijkertijd minder gevaarlijk, daar door den vorm de snede minder gemakkelijk afbreekt.

Vele fabrieken onderscheiden de soorten van gereedschapstaal door nummers; gewoonlijk loopen die van 1—7, waarbij het laagste nummer met de grootste hardheid overeenstemt. Nu men den invloed van het koolstofgehalte beter dan vroeger begrijpt, hebben veel fabrieken de methode aangenomen om door het nummer direct dat gehalte aan te duiden, zooals de „Bergische Stahl-Industrie" doet, die door staal No. 8, staal met 0.8 % koolstof, door staal No. 13, zulks met 1.3 % aanduidt.

Hierdoor wordt de keuze van het staal, in verband met den aard van de stof die bewerkt moet worden, belangrijk vergemakkelijkt. Tot de zachtste stof moeten wij wel het hout rekenen en hierom wordt voor houtbewerkingsgereedschappen dikwijls staal No. 10—15 gebruikt.

Voor voorwerpen van „Hartguss" dient het straks genoemde speciaalstaal. Zeer dikwijls is dit van nature reeds zoo hard, dat het niet extra gehard behoeft te worden, welke bewerking het trouwens niet zou verdragen, daar het daardoor zou springen; het is bovendien uiterst lastig te smeden. Voorwerpen, die een uiterst scherpe snede moeten bezitten, zooals heelkundige instrumenten, scheermessen enz. moeten van hard staal worden vervaardigd, ondanks dat de weerstand bij het gebruik gering is. Ook de beitels, waarvan de vijlenkappers zich bedienen, worden uit zeer hard staal No. 13—15 gemaakt. Wel is waar is de te bewerken stof niet uiterst hard, maar het gereedschap is bij het gebruik aan stooten blootgesteld.

HOEFSMEDEN.

Aan hen, die zich **volledig** in het hoefsmidsvak wenschen te bekwamen, wordt daartoe de gelegenheid aangeboden in de „**Moderne Hoefsmederij**”, opgericht door den Heer **W. H. VAN HASELEN**, Rijks-veearts te Amersfoort.

Het theoretisch onderwijs wordt gegeven door ondergeteekende, het practisch onderwijs door den heer **S. VAN ANGEREN**, onderwijzer van verschillende cursussen in hoefbeslag, uitgaande van de Hollandsche Maatschappij van Landbouw.

Aan hen, die na ontvangen onderwijs, voldoende bewijzen van bekwaamheid hebben afgelegd, wordt een diploma uitgereikt.

Zich in persoon of per brief aan te melden bij ondergeteekende, die aan belanghebbenden, op franco aanvraag, verdere inlichtingen verstrekt.

Amersfoort, Korte Bergstraat 22.

W. H. VAN HASELEN,

Rijks-Veearts.

JUWEEL f 10.--.

Petrol-, Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag
AGENTEN gevraagd.

INDIAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig-

en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,

Den Haag.

Wereldtentoonstelling Parijs: Hoofdprijs en Gouden Medaille.

LEERMIDDELEN VOOR HOEFSMIDSCHOLEN.

RENETTEN, beste kwaliteit, onder garantie. **LEEREN BEENSTUKKEN** voor strijken, enz. en **HOEFSCHOENEN** voor paarden.

ROTTEN'S HOEFLEDERKIT, het beste kunsthoorn.

H. HAUPTNER, Berlin, N. W., 6.

Geïllustreerde Catalogus wordt op aanvraag franco gezonden.

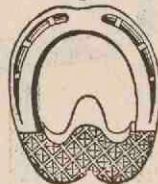
Kunsthoorn, voor Hoefslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Veeartsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige



HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op franco aanvraag bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

S. C. M. BAX. - 4 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

Specialiteit in artikelen voor Hoefbeslag.

Meest uitgebreide sortering Ia Blanke HOEFNAGELS, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig.

IJsnagels - IJspuntjes of Stiften - IJsschroeven - Tappen voor Schroeven - Uithalers voor puntgaten - Engelsche Renetten met hoornheft (rechts en links) - Engelsche hoef tangen - Hoefhamers - Engelsche Hoefraspen 12" en 14" - Heel rasp of $\frac{1}{2}$ vijl, met en zonder angel - Houwklingen of sabels - Hoefijzer en Hoefstaal - gemaakte Hoefijzers (rits en stempelijzers).

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen.

STRIJKKRANDEJES.
Systeem Lacombe.

Kunsthoorn.

Caoutchoue toonbescher-
mers tegen klappen enz.



Hoefbeslag A.
(D. & H.)



Hoefbuffer.



Strijkringen, met of
zonder riempjes.



Hoefbeslag B.



Engelsche lederen
zool met kunststraal.
Safety-pad.



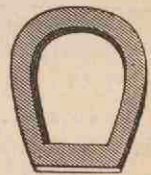
Pneumatieke of Luchtzolen.



Engelsche lederen
zool met kunststraal.
Frog-pad.



Hoefrand A.



Hoefrand B.

Machine-oliën,

Blanke en donkere
ASOLIE,

Boorolie, Gasmotorolie,

DYNAMO-OLIE,

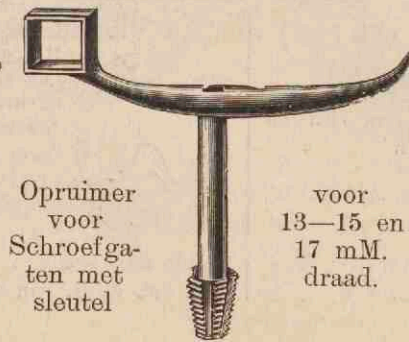
CYLINDEROLIE,

TALK,

POETSKATOEN,

Wagensmeer,

ENZ. ENZ.

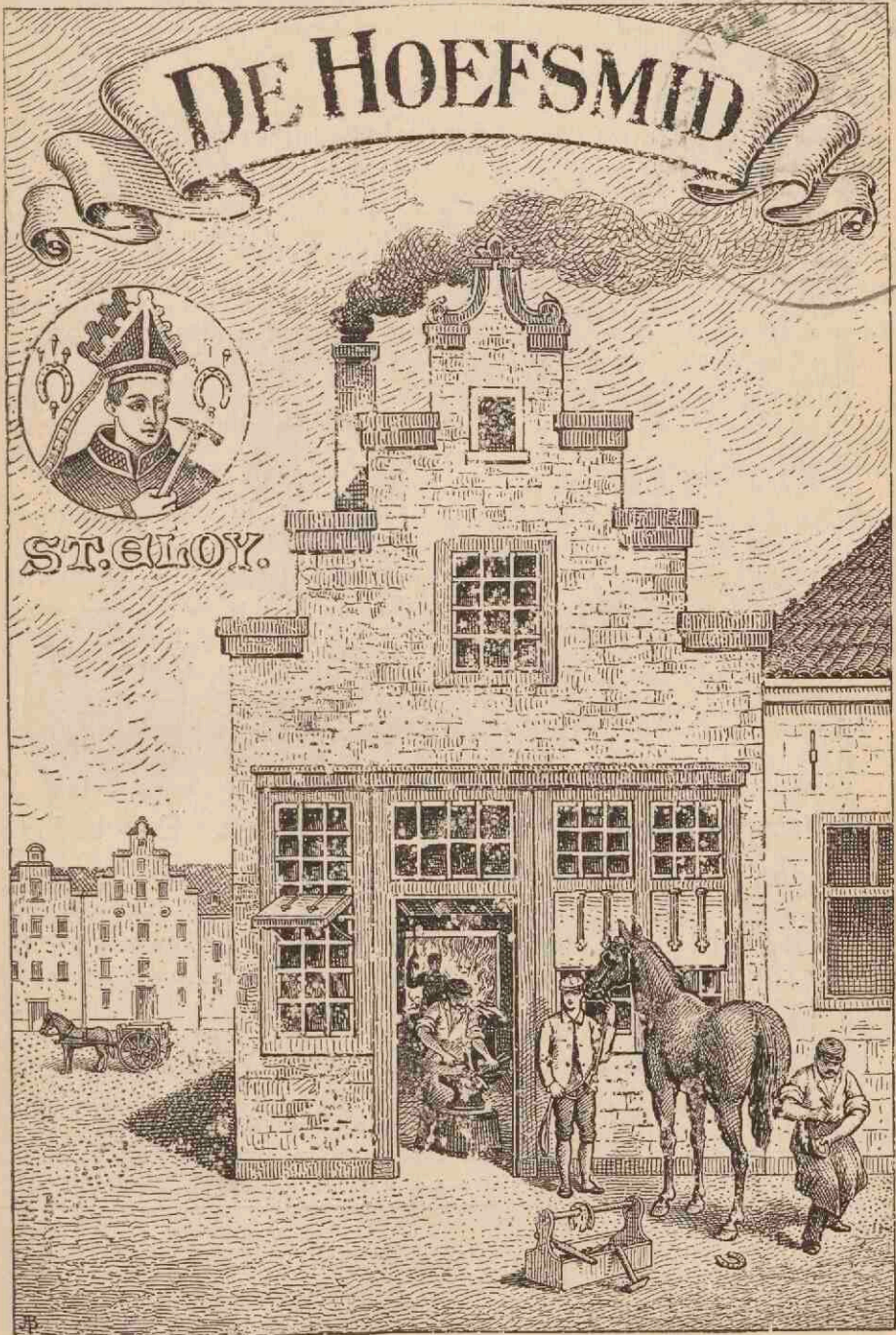


Opruimer
voor
Schroefga-
ten met
sleutel

voor
13—15 en
17 m.M.
draad.

Bij het opgeven
van orders of prijs-
aanvragen, gelieve
men zoo nauwkeu-
rig mogelijk maten
of beschrijving bij
te voegen.

Steeds groote voorraad, waardoor spoedige levering. — Billijke prijzen. Vertrouwbare kwaliteiten.





De „Bar Pad”
(voor halve ijzers).



De „Columbian Pad”
(voor geheele ijzers).

De „Star Pad”
(voor halve ijzers).



De „Frog Pad”
(voor geheele ijzers).



Vraag prijzen en bestel monster paren. Er worden geen betere Hoefzolen gemaakt, overtuig U er van.

LAMBERT & COMPANY,
ROTTERDAM, 2, Groote Draaisteeg.
Kent Gij onze Gereedschappen?

INHOUD.

Het hoefbeslag op de groote Duitsche landbouwtentoonstelling. — Persoverzicht. — Korte Mededeelingen. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Advertentiën.

Zuid-Duitschland. De regeling dier tentoonstelling is uitnemend, terwijl de plaats reeds enkele jaren te voren door het Bestuur wordt aangewezen. Het volgende jaar zal zij zijn in Hannover. †) Op die wijze kunnen de betreffende streken zich goed voorbereiden en mede hun kas behoorlijk in orde brengen voor de komende drukte en mogelijke, groote uitgaven. Verdere groote voordeelen voor landbouw en veeteelt in het algemeen zijn in Duitschland den belangrijken steun dien de Staat verleent, en de belangstelling van hooggeplaatste en financieel sterke personen voor die takken van volksbestaan en — welyaart.

Het was thans de eerste maal dat de Deutsche landbouwtentoonstelling door een regeerend Bondsvorst werd geopend, en de tentoonstelling viel samen met de viering der vijftigjarige regeering van den tegenwoordigen Groothertog, maar toch *het blijft teeknend* de Deutsche landbouwtentoonstelling te Mannheim in 1902 werd door den Groothertog van Baden, een buitengewoon gevierden Vorst, in eigen persoon geopend! *Moge dit feit de hooggeplaatsten in Nederland in die richting eens tot nadenken stemmen!*

De inzendingen van machines, paarden, runderen, schapen, varkens, geiten, gevogelte, zuivelbereiding, zijn zeer omvangrijk en groote belangstelling waard. Duizenden en nog eens duizenden bezoekers kunnen in enkele dagen veel leeren dat voor de uitoefening van hun bedrijf voordeel en nut kan aanbrengen. De fokkers en handelaren (tentoongestelde dieren *moeten* het eigendom zijn van fokkers) komen op doelmatige wijze in de gelegenheid hun dieren en artikelen onder de oogen van hun afnemers te brengen, hun afzetgebied te vergrooten en telkens ook hun eigen blik te verruimen door inzendingen van anderen met de hunne te vergelijken.

Het hoefbeslag is op dergelijke tentoonstellingen gewoonlijk slechts vertegenwoordigd door verzamelingen van hoefbeslag, zonder dat hierbij deskundigen aanwezig zijn om belangstellenden en vakmannen de te vragen inlichtingen te verschaffen. Dankbaar dient erkend te worden dat in de laatste jaren in Nederland die verzamelingen meermalen zijn vervangen door wedstrijden tusschen hoefsmeden. Daar waar men voor onderwijs op hoefbeslaggebied zoo'n tentoonstelling wil benutten, zou men m. i. het beste doen door aan iemand, in het bezit van een uitnemende en volledige verzameling van het hoefbeslag op te dragen, onder toekenning van een voldoende subsidie, die verzameling op te stellen en hierbij een deskundige beschikbaar te houden om aan de bezoekers, desgevraagd, alle hun mogelijke inlichtingen te verstrekken. Op deze wijze zouden de hoefsmeden in de gelegenheid komen van tijd tot tijd de nieuwe vindingen te bezichtigen en de waarde dezer voor de praktijk te vernemen.

Te Mannheim waren een tweetal hoefbeslag-inzendingen die ter vermelding van belang zijn n.l. van het groothertogdom Baden en van het Rijkswild

†) In een beschouwing over de tentoonstelling te Mannheim in de »Neue Badische Landeszeitung» werd aangegeven dat de deelneming van uit Beieren dit jaar vrij gering was, omdat dit land zijn krachten spaarde voor 1903, waarin de tentoonstelling in München zal worden gehouden. Naar ik meen is dit echter onjuist.

Elzas-Lotharingen. Vanwege Baden was de verzameling in geen enkel opzicht uitmuntend, hoewel behoorlijk goed. In Nederland komen echter enkele betere voor. Een ander geval is het met de gelegenheid tot opleiding voor aanstaande hoefsmeden. Baden is niet eens zoo groot als Nederland en er bestaan hoefsmidscholen te Freiburg, Karlsruhe, Mannheim, Messkirch en Tauberbischofsheim, alzoo op 5 plaatsen. In 1884 aangevangen met 25 (2)*, bedroeg het getal spoedig veel meer en in 1894 zelfs 94 (14); na dien tijd is het iets afgenomen, n.l. in 1899 tot 76 (8), terwijl in 1901 weer een kleine stijging viel te constateeren, en wel tot 82 (20).

De verzameling Elzas-Lotharingen geeft aanleiding tot een paar opmerkingen. De tentoongestelde ijzers waren nog bijna alle voorzien van stampnagelgaten en wel van een bijzonderen vorm. Het begin van het nagelgat was namelijk verkeerd rechthoekig, alzoo van den buiten- naar den binnenrand langer dan in de lengterichting van den ijzertak. Het eigenlijke nagelgat evenwel was gewoon rechthoekig. De afwijkende vorm zit dus in den stamper en niet in den doorslag, en evenmin in den nagel, doch ook in den nagelkop, zoo deze passend is in het gestampte gat. Ware nu een deskundige tegenwoordig geweest, zoo had deze afwijking eens kunnen worden besproken, nu blijft het bij een eenvoudige vermelding.

Wat het aantal hoefsmeden in Elzas-Lotharingen aangaat, waren er in 1895 307 geëxamineerde, 2520 niet-geëxamineerde, terwijl 8 van het examen werden vrijgesteld. In 1901 bedroegen die aantallen achtereenvolgens: 681, 2066 en 15. Het is nog de vermelding waard dat van die 307 83 door een burgerlijke, 207 door een militaire commissie waren gediplomeerd en 17 in andere Deutsche Staten, terwijl die cijfers voor de 681 waren: 259, 383 en 39, alzoo een belangrijke vooruitgang! A. W. H.

PERSOVERZICHT.

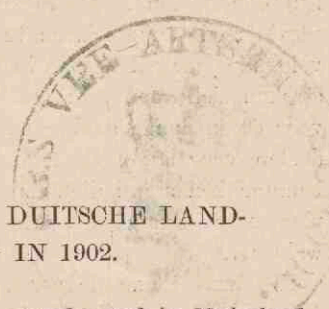
„Der Hufschmied” (Juni 1902) handelt over:

a. *Klawbeslag en het klauwijzer „Patent Zekelbauer.”*

Dit beslag bestaat uit 2 platen welke ieder voor zich de zoolvlakte van een klauw bedekken. De platen hebben verheven randen op hare onder- of bodemvlakten. Deze randen zijn zeer nuttig om het uitglijden op gladden en gladderigen bodem te beletten. Het is dus tevens geschikt voor winterbeslag. Door deze opstaande randen worden tevens de nagelkoppen voor spoedig afslijten bewaard, raakt het ijzer niet spoedig los en wordt de wandhoorn meer gespaard.

Het komt ons voor dat weinig smeden in ons land in het klauwbeslag bij koeien en ossen zeer veel belang zullen stellen, waarom wij dan ook maar zeer in 't kort weergeven wat door vecarts Paul Stumpf l te Wieselburg wordt meegedeeld; mochten er onder onze lezers-smeden zijn, die meer belangstellen in dit onderwerp, laten zij ons daarvan dan mededeeling doen en wij willen in een volgend nummer van »De Hoefsmid” wel eens uitvoeriger op het onderwerp terugkomen.

*) De tusschen haakjes geplaatste cijfers geven de aantallen leerlingen aan herkomstig van buiten het Groothertogdom Baden.



HET HOEFBESLAG OP DE GROOTE DUITSCHE LAND- BOUWTENTONSTELLING IN 1902.

„Eendracht maakt macht” is een oud bekend spreekwoord in Nederland, dat nog steeds veel gebezigd doch minder in toepassing wordt gebracht dan eertijds. Duitschland staat in dit opzicht in een juist tegenovergestelde positie. Beide landen leeren ons door hun geschiedenis, dat — zoo zulks nog noodig ware te bewijzen — juist die toepassing van groote beteekenis is. Alleen lettende op het landbouwgebied heeft Nederland in bijna iedere provincie een afzonderlijke landbouwmaatschappij, waartusschen geen behoorlijke band bestaat, terwijl Duitschland één algemeene groote landbouwmaatschappij bezit, werkende over het geheele Duitse Rijk, die jaarlijks op eene belangrijke plaats een uitgebreide tentoonstelling houdt. Natuurlijk komen er een groot aantal kleinere maatschappijen en vereenigingen op landbouwgebied in de onderscheidene rijkjes van den grooten Duitse Staat voor, die in engeren kring veel werkzaamheid ontwikkelen en nut stichten. Wat een tegenstelling! Het kleine Nederland in verscheidene kleinere, afzonderlijk werkende landbouwmaatschappijen verdeeld en daartegenover het uitgestrekte Duitse Rijk één groote maatschappij. Wanneer zal men in Nederland die veel vooruitgang tegenhoudende verdeeldheid, dat zich sterk uitende provincialisme, ook op landbouwgebied, eens laten varen? In Duitschland laat men afwisselend de onderscheidene deelen van het Rijk op den voorgrond treden, terwijl wanneer in Nederland nog sprake is van een nationale tentoonstelling, bijna altijd Holland de plaats moet aanwijzen, terwijl de overige provincies als aanhangselen worden beschouwd. Dit dient te veranderen wanneer de weinige medewerking ten goede zal worden gewijzigd, de noodige samenwerking zal optreden en de tijd aanbreken dat over een klein aantal jaren geregeld terugkeerende, groote tentoonstellingen voldoende belangstelling, deelneming en bezoek zullen opleveren. Natuurlijk wordt gaarne erkend dat Amsterdam of den Haag eerder kans geven op een financieel bevredigde uitkomst, dan kleinere en meer in een uithoek van ons land gelegen plaatsen, doch voor een algemeene belangstelling en een gemeenschappelijk streven is een verwisseling noodig, of anders van staatswege het vervoer per spoor ten opzichte van dergelijke tentoonstellingen, zoowel voor bezoekers als voor in te zenden dieren, landbouwwerktuigen enz., zoodanig te regelen dat zulks bijna kosteloos kan geschieden. En zelfs in dit geval zou nog minder nut worden gesticht dan bij een wisselende plaats voor de tentoonstelling.

De thans van 5—10 Juni in Duitschland gehouden groote tentoonstelling vond plaats te Mannheim, in het groothertogdom Baden, nabij den Rijn in

b. *Hoefbeslag in Italië* (slot).

Bij uitzondering wordt met halvemaanvormige ijzers beslagen, nl. bij koetspaarden met nauwe of stompe hoeven. Men gebruikt het halvemaanijzer met overal gelijkmatig dikke takken, die tot aan het begin van den drachtwand reiken en in den draagrand gelegd zijn.

In Rome en Florence is het beslag uitnemend goed. Niet alleen dat de heerenpaarden alle zijn beslagen met gummizolen, doch het beslag der koetsiers- en werkpaarden is zeer goed en netjes; vóór steeds zonder kalkoenen, achter zonder kalkoenen of ook wel strijk- en klapijzers. De breede ijzers bij muildieren (zie „De Hoefsmid” v. Mei j.l.) ziet men hier niet, ook ijzers zonder lippen zijn zeldzaam. Er worden ongeveer evenveel ijzers met als zonder rits gebruikt. De toestand van de hoeven moet goed worden genoemd, 't geen men gerust mag toeschrijven aan het feit dat men in Florence en Rome geen stootbeslag kent.

c. *Is een noodstal nog wenschelijk voor lastige en onwillige paarden?*

Deze vraag, die reeds dikwijls is gedaan, moet steeds met „neen” worden beantwoord. Toch blijft de noodstal nog altijd in vele smederijen bestaan, en zijn er nog smeden die er zich op beroemen een koppig paard in den noodstal beslagen te hebben. De meester hoefsmid Harboth te Thale (Harz) doet een verhaal hoe hij een zeer lastig en onwillig paard dat door z'n smid niet meer kon worden beslagen, in 3 keer zoover kreeg dat er niets meer mee te doen was en een jongen van 13 jaar de achterbeenen kon opnemen. Op grond van deze en meerdere ervaringen spreekt dan ook H. als z'n vaste meening uit, dat de noodstallen moeten worden afgeschaft. H. erkent dat gedeeltelijk de eigenaars der paarden schuld hebben, omdat zij het beslag van zoo'n lastig paard slecht betalen, niet in verhouding met het werk 't welk de smid met zoo'n dier heeft. Het ware wenschelijk dat het vasthouden en ophouden van de beenen niet altijd aan knechten en helpers werd overgelaten en de eigenaars zich daarmee zelve wat meer gingen belasten. Vele helpers toch laten veel liever los dan dat ze kans willen loopen een ongeluk te krijgen. Dit is dikwijls noodlottig; ze houden vast als er niets te doen is, doch zoodra het paard wat weerspanning wordt en op hunne hulp als vasthouder moet worden gerekend, laten ze los.

De hoefsmid H. slaat hier goed den spijker op den kop. Het komt ook dikwijls voor dat de helpers voor deze of gene operatie onachtzaam zijn en meer letten op 't geen de smid of de operateur verricht dan op hun eigen werk. Doet het paard een ruk, dan zijn ze kwijt wat hun ter vasthouding was toevertrouwd.

d. *Verslag van de leersmederij te Danzig over 1901.*

Er werden 4 cursussen gehouden, waaraan gezamenlijk 19 smeden deelnamen, die te samen 22644 hoeven van ijzers voorzagen, daarbij waren 2451 zieke of gebrekkige hoeven die op verschillende manieren moesten worden beslagen en verbonden, 95 hoornscheuren werden geniet, 22500 losse kalkoenen van allerlei vorm gebruikt, 2129 hoefbuffers van kurk, vilt, caoutchouc enz., gebruikt. Bovendien werden 360 hoeven besneden en 60 runderklauwen beslagen en waren de leerlingen dikwijls in de gelegenheid bij veeartsenijkundige operaties behulpzaam te zijn.

c. *Engelsche hoefsmidschool en hoefsmederij te Rostock in Mecklenburg.* (Leerjaar 1901/1902).

De school werd bezocht door 56 smeden. Sedert de stichting van de inrichting zijn er 1083 smeden gevormd.

Het wettelijk examen voor het meesterschap werd 9 maal afgenomen voor 42 leerlingen, waarvan 3 als zeer goed, 23 als goed en 15 als voldoende werden gediplomeerd en 1 werd afgewezen.

— Uit: „**Vulkaan.**”

Te Alkmaar werd onlangs een ijzeren hek aanbesteed voor de begraafplaats der Isr. gem. De begroting was *f* 1406; de inschrijvingsommen waren *f* 1520, *f* 1448, *f* 1410, *f* 1360, *f* 1200 en *f* 1065; terwijl het werk werd gegund aan den inschrijver voor *f* 1360, dus niet aan den laagsten.

Van verschillende zijde wordt deze handeling ten zeerste toegejuicht. De begroting was door een kundig man opgemaakt, zoodat men moest aannemen dat voor *f* 1065 geen goed werk geleverd *kon* worden. —

— Om **roest** van ijzer te verwijderen dient een verzadigde oplossing van tinchloride, waarin het ijzer 12—24 uur wordt gelegd; daarna met water afspoelen en snel drogen.

— **Onze jongens.** Vader, indien gij een zoon hebt, die genoegzaam is onderwezen in lezen, schrijven, rekenen, die eenige kennis heeft van teekenen, want dit is allernoodzakelijst, die de jaren heeft om op een ambacht te gaan, (vooral niet te jong voor vakken waarvoor meer lichaamskracht noodig is) — zoek dan met de grootst mogelijke zorg een baas, wien gij gerust uw kind kunt toevertrouwen. Laat u in deze keuze voorlichten door vertrouwbare personen, en vergeet hierbij niet dat hiervan veel, zoo niet alles, afhangt. Immers de eerste patroon legt doorgaans den grondslag, en de indruk, die dat jeugdig gemoed van dezen ontvangt, blijft er lang, soms onuitwischaar in bewaard.

Hebt gij er een gevonden, schenk hem dan uw vertrouwen; behandel hem met dankbaarheid, want hierop heeft hij aanspraak. Immers, hij is het, die de zorgen welke op u als vader drukken, aanmerkelijk verlicht, en aan wien gij het wellicht zult te danken hebben, dat uw zoon zal worden uw troost en steun in uw oude dagen. En onthoud dit wel: „De ondankbaarheid der ouders is meestal de reden waarom de patroons zoo menigmaal den lust verliezen zich met leerlingen te belasten.”

Wees hem dankbaar en onttrek uw kind niet te spoedig aan zijne hoede, zeker niet zonder met hem daarover in overleg te treden, hetgeen zoo menigmaal geschiedt om nietige redenen, zooals daar zijn: door onderkruipers, door kwade raadgevers; doch het allermeest door het te huis brengen van wat luttel meer centen. Neen, verlang niet, dat uw zoon vooral in den beginnenden leertijd veel geld wint; laat hem het vak goed leeren, dit is toch veel meer waard dan wat geld, al kunt gij dit nog zoo goed in het huishouden gebruiken; tracht liever u eenig offertje te getroosten, bijv.: door een glaasje minder te drinken, of op eene andere wijze wat te besparen, en houd boven alles in het oog het geluk van uw kind.

— Uit: „Smid en Koperslager.”

Van wege de „*Vereeniging ter veredeling van het ambacht*” is een brochure uitgegeven getiteld: „*Het ambacht*”, zijne beteekenis en beoefening in vroegeren en in den tegenwoordigen tijd, middelen te zijner instandhouding en veredeling, door H. L. Boersma, directeur der ambachtsschool te 's Gravenhage.

Allereerst beantwoordt hij dan de vraag: „Wat zijn ambachten?” om vervolgens met eenige grepen uit de geschiedenis der ambachten toe te lichten, dat het ambacht uit zijn oorspronkelijken aard een edel en veredelend bedrijf is.”

Als eerste oorzaak van het verval der ambachten dient genoemd te worden hun afscheiding van de kunst, terwijl men meest ook als een der oorzaken hoort noemen de concurrentie der machinale nijverheid.

De schrijver haalt dan eenige voorbeelden aan om het betere voortbrengingsvermogen, met behulp van machines en zonder deze, aan te toonen; tevens wordt hierdoor verklaard waarom thans vele gebruiksvoorwerpen zooveel goedkoper zijn dan voorheen. De toepassing van het machinale bedrijf op de handwerken behoeft niet blijvend ten nadeele hiervan, noch van den handwerksman te komen.

Verder beantwoordt de heer Boersma de vraag op welke wijze een knap handwerksman zich tegen de concurrentie der machinale fabrieksnijverheid kan wapenen.

— Uit: „Nieuwe Rotterdamsche Courant.”

Vak- en kunst-industrieel onderwijs. Naar aanleiding van dr. Kuiper's reis naar Duitschland, om zich op de hoogte te stellen van het vak- en lagere technisch onderwijs aldaar, is het misschien niet ondienstig er aan te herinneren, dat de Oostenrijksche inrichtingen aan Duitschland en ook elders tot model hebben gediend.

De vader van het vakonderwijs is de baron *Dummzeicher*, die dit met woord en daad in het leven heeft geroepen; een geniaal mensch, die, behalve groote wils- en werkkracht, een vaardige pen had en die zijn denkbeelden op dit stuk heeft ontwikkeld. Hij werd chef van de afdeeling vak- en industrieel onderwijs, riep een centrale directie en inspectie voor dat onderwijs in het leven, richtte scholen op, ontwierp regels voor de opleiding der onderwijzers en voor de leerplannen.

Het centraal bestuur van het vak- en ambachtsonderwijs is te Weenen gevestigd, en vormt er een afzonderlijke afdeeling bij het ministerie van onderwijs. Daaraan zijn een menigte ambtenaren werkzaam die, hetzij een administratieve, hetzij een paedagogische opleiding genoten hebben. Daarenvens zijn inspecteurs aangesteld, die, als deskundigen in de verschillende vakken, op vaste tijden de scholen in het rijk moeten bezoeken, en er voor moeten zorgen dat het onderwijs naar een en hetzelfde plan gegeven wordt.

Met het oog op de verschillende plaatselijke behoeften der ambachten en bedrijven, word en sommige vakscholen nog in hoogere vakscholen en in die voor bazen en opzichters verdeeld. In plaatsen waar een huisnijverheid be-

staat worden scholen in die vakken opgericht, welke aldaar bij voorkeur beoefend worden. Al die scholen worden geheel met het oog op de locale toestanden ingericht.

— De *Ambachtschool te Utrecht* bestaat vijf en twintig jaar. De school hoopt dit feestelijk te herdenken, o.a. met een tentoonstelling van het werk der leerlingen, die den 20en Juni wordt geopend.

Ook is er een gedenkschrift uitgegeven, dat de geschiedenis der school vertelt met woord en beeld en dat van den toenemenden bloei der school verhaalt. —

— Van den Smedenbond „**Holland's Noorderkwartier**” werden premiën beschikbaar gesteld voor inzendingen hoefijzers, alléén van de leden van den Bond.

Deze beperking strookt niet met den geest van het programma, waarom aan den Bond zal voorgesteld worden zijne leden te doen inzenden onder no. 178 van het programma (Hoefijzers, in te zenden 10 modellen).

Mocht daartegen bezwaar bestaan, dan zou de Bond eene collectieve inzending kunnen doen, die in haar geheel beoordeeld zou worden, doch waarvoor het Hoofdbestuur niet de beschikbaar gestelde premiën kan aanvaarden.

KORTE MEDEDEELINGEN.

— **Examen-Cursus in hoefbeslag** gehouden te Schagen op 16 en 17 Mei, vanwege den Smedenbond „Holland's Noorderkwartier.”

De examen-commissie bestond uit de heeren M. J. Hengeveld Gzn., districts-veearts te Haarlem, W. A. H. v. Horsen, onderwijzer in het hoefbeslag aan de Rijksveeartsenijschool te Utrecht, en G. Muys, veearts te Schagen. Van de 12 aspiranten behaalden er 11 het diploma, n.l. de heeren: B. Hart, Twisk; P. Groenewoudt, Hensbroek; A. Bakker, Schagen; M. Wissekerke, Colhorn; G. de Leeuw, Anna Paulowna; P. Smit, N. Niedorp; A. Kruit, N. Niedorp; J. G. van Doorn, Heerhugowaard; J. Mooiboer, Opduin; J. de Jong, Haringearspel; en J. G. Jongejan, Zijpe.

De voorzitter en secretaris van den Bond woonden een gedeelte van het examen bij, terwijl mede één belangstellende, als afgevaardigde van de Vereeniging tot ontwikkeling van den Landbouw in Holland's Noorderkwartier, aanwezig was.

— **Hoofdbestuursvergadering van den Smedenbond.**

Zondag 8 Juni hield het Hoofdbestuur eene vergadering in het Café „Cérés” te Schagen. Op de agenda was geplaatst: Bespreking Cursus in hoefbeslag te Hoorn; uitbreiding vakblad; ongevallenwet; inzending hoefijzers, tentoonstelling Alkmaar; uitreiking diploma's.

(Voor de beste verzameling hoefijzers, zullen aan de leden van den Bond, door het Bestuur 3 prijzen uitgelooft worden van 7, 5 en 3 gulden. De ijzers worden, éér ze op de tentoonstelling komen, door een paar deskundigen gekeurd.)

K.

— **Hoefsmidcursussen in Friesland.**

Vanwege de vereeniging het Friesch-Paardenstamboek werden met Rijkshulp in 1901 2 hoefsmidcursussen gegeven en wel te Franeker en te Sneek. Aan 18 leerlingen kon een getuigschrift worden uitgereikt. Bovendien werden 2 jongelieden te Amersfoort opgeleid, zoodat het geheele aantal der aanbevolen hoefsmeden thans 115 bedraagt, welke onder toezicht staan van den inspecteur. Dit jaar is wederom subsidie verkregen voor een cursus welke te Heerenveen wordt gehouden onder leiding van den heer Johs. Plet, tot welken cursus 15 leerlingen zijn toegelaten, waarvan hoogstens 10 voor de practische lessen. Er zullen worden gegeven 7 lessen in theorie, ieder van 2 uur, en daarna 10 lessen ieder van 4 uur voor de praktijk, aan welke lessen dan nog telkens weer 1 uur theorie voorafgaat.

Het diploma wordt slechts uitgereikt aan die leerlingen welke aan het einde der lessen blijken hebben gegeven hiervan voldoende geprofiteerd te hebben.

— **Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.**

De leerling Veening, sedert 16 December 1901 aan de inrichting werkzaam, is 20 Mei j.l. vertrokken, terwijl zijn plaats is ingenomen door den leerling F. Boeringa van Termunterzijl.

— **Wedstrijd in hoefbeslag te Leeuwarden.** In de 4e afl. van „De Hoefsmid” (Jaargang 1902) werd door Kr. gewezen op de bepalingen voorkomende in het programma der nationale tentoonstelling te Leeuwarden, waarbij de mededinging in den wedstrijd voor hoefbeslag slechts is toegestaan aan hen die gediplomeerd zijn aan de Hoefsmidschool te Amersfoort of die een van de cursussen met vrucht hebben gevolgd, welke vanwege de Paardenstamboeken of Landbouwmaatschappijen zijn gehouden. Hij sprak daarbij de hoop uit dat het bestuur der tentoonstelling alsnog aanleiding mocht vinden, ook tot den wedstrijd toe te laten leerlingen van goed georganiseerde inrichtingen voor hoefbeslag en had daarbij het oog op de inrichting voor hoefbeslag van de h.h. Wiersum en Heidema te Groningen.

Het blijkt heden uit een tot ons gerichte vraag, dat ook nog door gediplomeerden aan andere goede inrichtingen voor hoefbeslag, mogelijkheid van deelname aan den wedstrijd begeerd wordt. Die vraag luidde:

In aflevering 4 van dezen jaargang komt onder „Korte mededeelingen” voor, een wedstrijd in hoefbeslag te Leeuwarden op 25 en 26 Augustus 1902. Aangezien ik geen diploma heb van de hoefsmidschool te Amersfoort, noch van een landbouwcursus, maar wel van een cursus gevolgd aan 's Rijks Veeartsenijschool, vraag ik UEd. beleefd of u mij kunt inlichten of ik daarmee ook kan worden toegelaten tot den wedstrijd. Aangenaam zal het mij zijn hieromtrent een bevestigend antwoord te ontvangen.

— **Ambachtsschool te Rotterdam.** Aan het verslag over 1901—1902 ontleenen wij dat de bijdrage van het dep. Rotterdam der Maatschappij tot Nut van 't Algemeen, het bestuur der Ambachtsschool in staat stelde aan 28 leerlingen kosteloos het onderwijs te laten genieten.

De inrichting werd o.a. bezocht door een Staatscommissie uit Zweden.

Voor den nieuwen cursus werden aangegeven 282 aspiranten en daarvan afgewezen, als niet voldaan hebbende aan de eischen van het toelatings-

examen 129. Het cijfer der afgewezenen is in de laatste jaren stijgende, 't geen niet mag worden geweten aan onbevredigende resultaten van het lager onderwijs, doch wel aan het feit dat vele aspiranten zich aan de kansen van het examen onderwerpen, die reeds vroeger de school hebben verlaten en dus veel van het geleerde vergeten of niet alle klassen doorloopen hebben. Met het oog op een beperkt aantal plaatsen, staat het bestuur voor het houden van een vergelijkend examen, het uitbreiden der school of het bouwen van een nieuwe school voor 400 leerlingen. Voor het laatste is een plan ontworpen.

— Tentoonstelling te Düsseldorf en Deutsche ijzerindustrie.

Op deze tentoonstelling is natuurlijk de ijzer- en staalnijverheid zeer goed vertegenwoordigd; men kan daar de nieuwerwetsche ijzernijverheid naast de antieke kunst genieten. Onder de voorwerpen van gesmeed ijzer zijn ware kunstproducten te bewonderen, o. a. een distelmotief waarbij de armen aardig door elkander gedraaid zijn. De Deutsche ijzerindustrie verkeerde bij het einde van 1901 niet in een rooskleurigen toestand, doch het voorjaar bracht weer gunstiger toestanden. De fabrikanten hebben in bescheiden omvang eene prijsverhooging ingevoerd. Pogingen worden in 't werk gesteld om een verbond van concurrerende ijzerfabrikanten tot stand te brengen, dat slechts voordeel voor de fabrikanten kan aanbrengen. De meer bloeiende toestand wordt in hoofdzaak toegeschreven aan de meerdere export, die gedurende de 3 eerste maanden van 1902 voor een waarde van 24 millioen mark meer bedroeg dan in de 3 eerste maanden van 1901. De fabrieken klagen er echter over dat aan die buitenlandsche zendingen zoo weinig wordt verdiend, en dat de export-prijzen lager zijn dan voor het binnenland, doch ze zijn genooddaakt dit redmiddel niet te weigeren, zoolang er in het land zelf nog geen voldoende vraag is.

* *
*

Op de terugreis van de landbouwtentoonstelling te Mannheim was het gemakkelijk een dag te besteden aan het bezoeken der Düsseldorfse tentoonstelling. Voor den hoefsmid is hier weinig in zijn vak te leeren doch voor den machine-, kunst- en grofsmid daarentegen zeer veel. In elk geval is zij het bezoeken zeer de moeite waard. Langs de buitenzijde van het enorm groote terrein is een electriche tram aangelegd, waarmede voor 12 cent een rondrit is te maken. Dit is ieder bezoeker aan te raden, daar op die wijze in korten tijd een overzicht van het geheel is te nemen. Hierna zijn ook gemakkelijker die gedeelten te vinden, welke in het bijzonder aandacht verdienen.

Bij dien rit viel onmiddellijk het groote gebouw van den kanonnekoning Krupp in het oog. Bij den ingang dezer afdeling waren stalen platen opgesteld van uiteenlopende dikte, zelfs tot 400 mm in doorsnede en waar met kanonkogels toch bijna doorheen geschoten was. Wat een enorme kracht is daar toch voor noodig! — Binnen in het gebouw waren scheepskanonnen, veldgeschut enz. opgesteld. Ook was er een klein veldkanon en hiernaast 4 model-muildieren, op ieder waarvan een stuk van dat kanon was gepakt. Op zoodanige wijze kon het dus te paard, desnoods over slecht

terrein en betrekkelijk snel worden vervoerd, hetgeen in den oorlog van groote beteekenis kan zijn.

Zeer grootsch en interessant was het hoofdgebouw voor de machines met zijn enormen inhoud. Afgezien van het minder passende eener uitvoerige beschouwing over machines in „De Hoefsmid”, moet men vakman zijn om deze naar behooren te omschrijven. Als leek trof mij vooral een kleine machine, waarbij in een kruisvorm 4 spitsen telkens samenkwamen, misschien twee aan twee, terwijl een kleine ketting kant en klaar onder die plaats van samenkomst te voorschijn kwam en nu en dan broksgewijze aan belangstellende bezoekers werd uitgereikt. Het is voor een leek in zoo 'n machinehal haast als in de sprookjeswereld. — Verscheidene betrekkelijk kleine machines voor het scherpen van zagen, grootere en kleinere, waren ook bijzonder vernuftig uitgedacht en samengesteld. Het lijkt zoo uiterst eenvoudig als men het ziet werken en hoe kunstig is het niet uitgevonden!

Ook trok veel aandacht de grootsche inzending van de Vereeniging te Bochum, mede in Westfalen. Deze afdeling was gebouwd in den vorm van een kerk met toren. Deze Vereeniging drijft handel in uiteenloopende ijzerwerken, doch blijkbaar vooral in klokken. Nu en dan klonk ver over terrein het klokkenspel, dat deed herinneren aan plechtige en stemmige oogenblikken in het leven.

Wat is er veel in de wereld te zien en te leeren! Ieder, maar vooral ieder vakman kunnen we ten zeerste een bezoek aan deze tentoonstelling, die nog eenige weken duurt en van uit Arnhem best in één dag is te bezoeken, aanraden. De entree-prijs is 'sochtends vóór 10 uur 2 Mark (*f* 1.20), na 10 uur slechts één.

— Zoo moet het zijn.

Een Berlijnsch briefschrijver in de N. R. Courant geeft ons eene beschouwing van de arbeidswereld aldaar en zegt dat wanneer men niet ziet door den zwarten bril van de reactionaire kranten, noch door den vuurrooden bril van de uiterste radicale pers, doch met welwillende onpartijdigheid eens heeft rondgekeken, wij onder de zoogenaande „kleine luyden” zeer veel uitstekende elementen aantreffen. Het zijn geen beeldenstormers zonder vaderland, zooals men door den zwarten bril leest, ook niet de wonderlijke *mééridan-menschen*, zooals de lofprijzende sociaal-democratische partijorganen ze verheerlijken, doch ontdaan van die wederzijdsche smakelooze overdrijvingen, ziet men flinke en verlichte menschen, waarvan duizenden hun vrijen tijd niet verbeuzelen, maar voor leering, voor vermeerdering van hun kennis en voor onschuldige en fatsoenlijke ontspanning gebruiken. Bijna elk welgesteld arbeider leest, en wel niet alleen kranten, maar ook boeken; koopt zelfs goede boeken; zoo b.v. worden populair-wetenschappelijke werken in goedkoope uitgaven of in afleveringen het drukst door de verlichte arbeiderswereld gekocht. Verder koopt men de populairste staathuishoudkundige schrijvers van de sociaal-democratie, ten deele voor goed fatsoen, ten deele echter ook om ze met eerlijke moeite te leeren begrijpen 'en ijverig te bestudeeren. Het is zeer dwaas om te gelooven dat onze sociaal-democratische arbeiderswereld enkel uit schreeuwers bestaat.

Intégendeel! Men kan gerust zeggen dat de groote meerderheid gevormd

wordt door ernstige en bewame mannen, die een eerbiedwaardig intellect vertegenwoordigen en vlijtig werken aan de vorming van hun ambachtsken- nis en geestelijke ontwikkeling. Het hoogere loon gaat niet alleen naar den herbergier, maar wordt ook aan boeken, aan volksconcerten en aan goedkoope komedie-voortooningen besteed, waarbij niet enkel moderne sociaal-politieke Tendenz-stukken, maar goede populaire en zelfs klassieke stukken de voor- keur genieten. —

— Door de firma Ernst Brockhaus & Co. te Wiesenthahl worden in den handel gebracht machinaal gemaakte stooten: „Schweiss-Griffe” (wel- stooten), welke aan de breede ondervlakten voorzien zijn van 4 gleuven, 2 viervlakkig en scherp toeloopeude punten en een paar zijdelingsche lijsten. Door die gleuven en lijsten wordt de verbindingsvlakte van den stoot, daar waar hij op het hoefijzer moet worden geweld, aanmerkelijk vergroot.

De scherp toeloopeude punten loopen, wat hunne buitenvlakten betreft, schuin naar elkander toe, zoodat zij — in het ijzer geslagen — eenigszins werken als weerhaken, waardoor het vastzitten van den stoot zeer wordt bevorderd. Om de heetgemaakte stoot op het insgelijks verhitte ijzer te wellen, bedient men zich van een hamer die naar beneden eene uitholling bezit, waarin het grootste gedeelte van den stoot wordt opgenomen. In twee slagen met dien hamer is de welling verricht en tevens de oppervlakte van den stoot glad gemaakt, zoodat geen verder afwerken noodzakelijk is.

In eene advertentie van „De Hoefsmid” worden aanbevolen de losse stooten van Oscar Kunge te Klotsche bij Dresden. Ook deze worden warm ingeslagen, hebben echter niet de vergroote ondervlakte en bezitten stompe in plaats van scherpe punten, waarmee ze in het toongedeelte van het ijzer worden gedreven. De ervaring moet leeren welke de beste zijn.

— Hoefbeslag in Londen.

In Londen ziet men de paarden dikwijls beslagen met achterijzers met verdikte takken. Van kalkoenen wordt niet veel gebruik gemaakt en zoo al, dan hebben ze een lang gerekten vorm. Men begint heel vroeg met het beslag, zoodat eenjarige paarden meestal voor en achter van ijzers zijn voorzien.

— IJzermarkt.

De toestand van den ijzerhandel volgens de markt te Glasgow, een stad in Schotland, was in de maand April tamelijk flauw, doch werd in 't begin van Mei levendiger, ook al met het oog op het uitzicht van den vrede in Z.-Afrika, terwijl toch, nu de vrede is tot stand gekomen, geene belangrijke stijging der prijzen valt waar te nemen.

De noteeringen in 't begin der maand waren b.v.: *vast, goeden handel, tamelijk levendig*; terwijl een week daarna die woorden vervangen zijn door *onregelmatig, verlaten*, enz.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

Bliksemafleiders.

Dienen nokversieringen en windwijzers hoofdzakelijk voor versiering, de bliksemafleiders worden aangebracht om het huis tegen het inslaan van den bliksem te beveiligen. Ik wil nu geen beschouwing over de electriche verschijnselen en de verschillende inzichten op dit gebied leveren, doch slechts wijzen op het volgende: „een slechte bliksemafleider is gevaarlijker dan in het geheel geen.”

Een bliksemafleider bestaat uit drie deelen: de punt of de opvangstang, den afleider en de grondgeleiding.

a.) *De opvangstang met spits.* Bij gewone gebouwen worden de opvangstangen op de hoogste plaatsen opgesteld.

Of één bliksemafleider voldoende is, dan wel of er meerdere dienen geplaatst te worden, hangt van de uitgebreidheid van het gebouw en de hoogte van de stang af. Men neemt daarvoor aan, dat alles, wat binnen den beschuttenden kegel ligt, die ontstaat door uit den top der spits onder een hoek van 45° lijnen naar beneden te trekken. Deze bepaling is evenwel tamelijk willekeurig, daar zeer vele omstandigheden, zooals die van de hoogte der omgevende gebouwen, de bij het onweder aanwezige vochtigheid van bodem en lucht e. a. daarop van invloed zijn. De een wil veel kleine opvangstangen over het gebouw verdeeld hebben, terwijl anderen weinige, maar des te hoogere stangen verlangen. Om technische redenen zal men de stangen niet gaarne hooger dan 5 M. maken.

Wil men van veiligheid zeker zijn, dan dienen de afstanden tusschen de stangen niet meer dan het dubbele harer hoogte te bedragen.

De opvangstangen, welke niet geleiden, maar slechts tot bevestiging van de spitsen en leidingen dienen, kunnen van rond of vierkant ijzer genomen worden; het is echter beter daarvoor gegalvaniseerde ijzeren waterleidingspijpen te nemen van 50 mm. wijdte. Men kan deze stangen doelmatig uit twee pijpstukken vervaardigen. De bevestiging van de stangen op het houtwerk kan geschieden door de stang op een nokplaat te bevestigen. De spits is een zeer gewichtig deel van den bliksemafleider, zoodat het een vereischte is hieraan alle opmerkzaamheid te wijden. Zij moet blank en scherp zijn, maar niet al te dun en slank, omdat er dan gevaar voor afsmelten bestaat. Zij moet vervaardigd worden van een metaal dat weerstand biedt aan de lucht, moeielijk smeltbaar en goed geleidend is. Platina is daarvoor het beste, maar ook het duurste materiaal. Zilver lijdt te veel onder zwavelhoudende koolgassen van schoorsteenen. Men gebruikt derhalve gaarne goed vergulde koperspitsen van ongeveer 20 cM. lengte, waarbij de verhouding tusschen de dikte-aanspitsing ongeveer genomen wordt zooals dit bij een goede koppeling noodig blijkt. De spits wordt op de opvangstang vast geschroefd, terwijl de afleider in een uitholling van de spits met hard soldeer volkomen zuiver en goed gesoldeerd wordt.

K.

(Wordt vervolgd.)

HOEFSMEDEN.

Aan hen, die zich **volledig** in het hoefsmidsvak wenschen te bekwamen, wordt daartoe de gelegenheid aangeboden in de „**Moderne Hoefsmederij**”, opgericht door den Heer **W. H. VAN HASELEN**, Rijks-veearts te Amersfoort.

Het theoretisch onderwijs wordt gegeven door ondergeteekende, het practisch onderwijs door den heer **S. VAN ANGEREN**, onderwijzer van verschillende cursussen in hoefbeslag, uitgaande van de Hollandsche Maatschappij van Landbouw.

Aan hen, die na ontvangen onderwijs voldoende bewijzen van bekwaamheid hebben afgelegd, wordt een diploma uitgereikt.

Zich in persoon of per brief aan te melden bij ondergeteekende, die aan belanghebbenden, op franco aanvraag, verdere inlichtingen verstrekt.

Amersfoort, Korte Bergstraat 22.

W. H. VAN HASELEN,
Rijks-Veearts.

JUWEEL f 10.--.

Petrol.-, Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag
AGENTEN gevraagd.

INDIAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig- en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,
Den Haag.

Wereldtentoonstelling Parijs: Hoofdprijs en Gouden Medaille.

LEERMIDDELEN VOOR HOEFSMIDSCHOLEN.

RENETTEN, beste kwaliteit, onder garantie. **LEEREN BEENSTUKKEN** voor strijken, enz. en **HOEFSCHOENEN** voor paarden.

ROTTEN'S HOEFLEDERKIT, het beste kunsthoorn.

H. HAUPTNER, Berlin, N. W., 6.

Geïllustreerde Catalogus wordt op aanvraag franco gezonden.

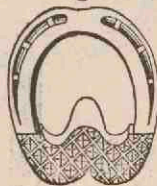
Kunsthoorn, voor Hoefbslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Veeartsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige



HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op franco aanvraag bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

S. C. M. BAX. - 4 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

Specialiteit in artikelen voor Hoefbeslag.

Meest uitgebreide sorteering in Blanke HOEFNAGELS, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig.

IJsnagels - IJspuntjes of Stiften - IJsschroeven - Tappen voor Schroeven -
 Uithalers voor puntgaten - Engelsche Renetten met hoornheft (rechts en links) - Engelsche hoeftangen - Hoefhamers - Engelsche Hoefraspen 12" en 14" -
 Heel rasp of $\frac{1}{2}$ vijl, met en zonder angel - Houwklingen of sabels - Hoefijzer en Hoefstaal - gemaakte Hoefijzers (rits en stempelijzers).

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen.

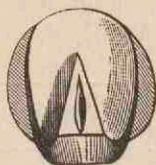
STRIJKRANDJES.
Systeem Lacombe.

Kunsthooorn.

Caoutchouc toonbeschermers tegen klappen enz.



Hoefbeslag A.
(D. & H.)



Hoefbuffer.



Strijkringen, met of
zonder riempjes.



Hoefbeslag B.



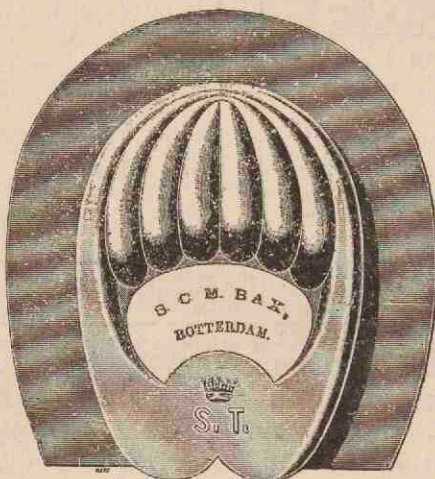
Engelsche lederen
zool met kunststraal.
Safety-pad.



Engelsche lederen
zool met kunststraal.
Frog-pad.



Hoefrand A.



Pneumatieke of Luchtzolen.



Hoefrand B.

Machine-oliën,

Blanke en donkere
ASOLIE,

Boorolie, Gasmotorolie,

DYNAMO-OLIE,

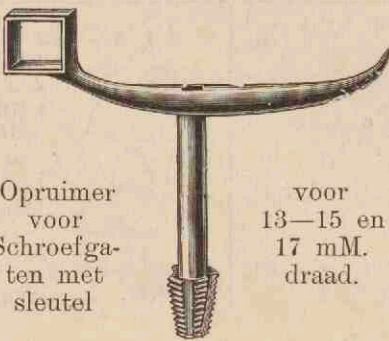
CYLINDEROLIE,

TALK,

POETSKATOEN,

Wagensmeer,

ENZ. ENZ.

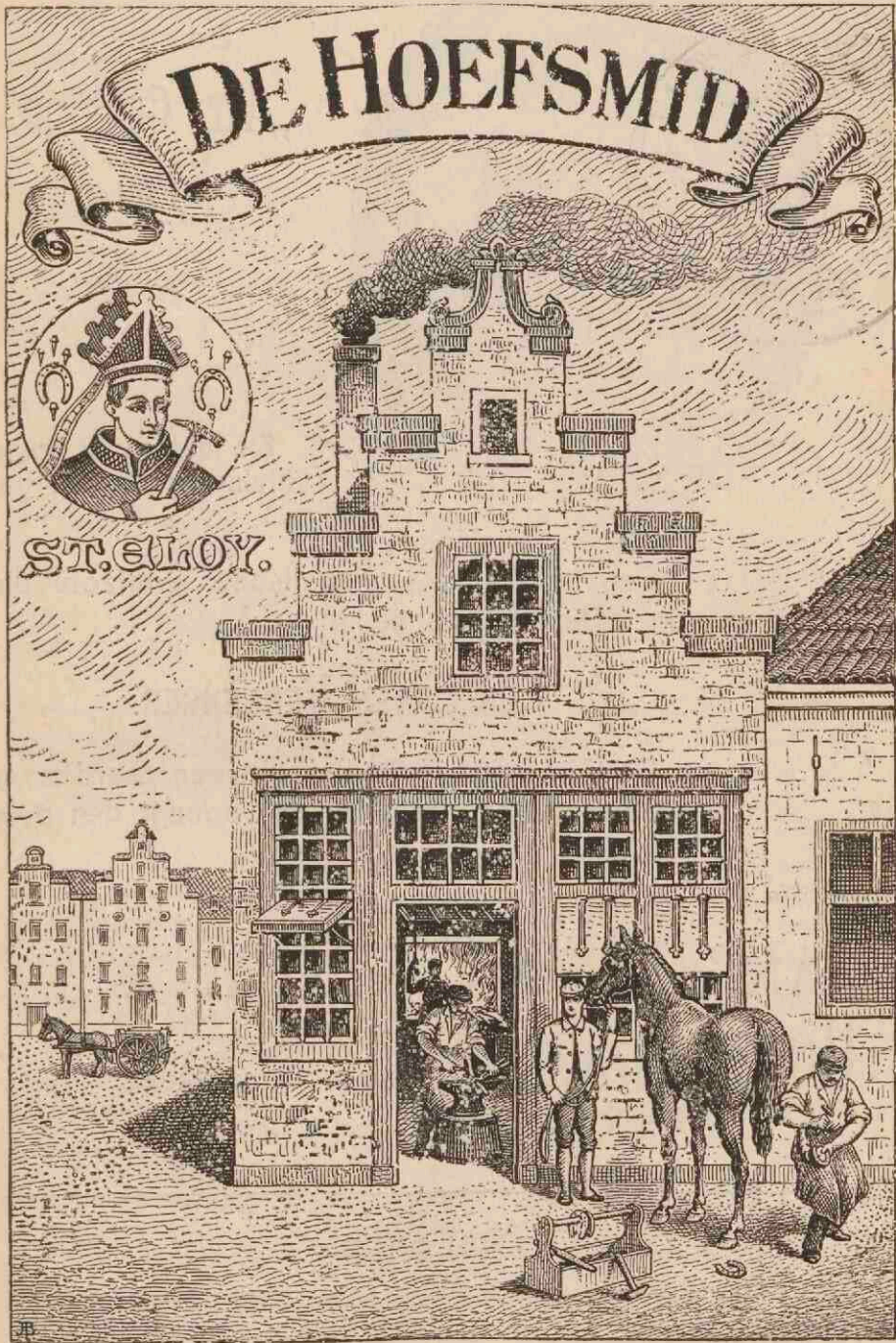


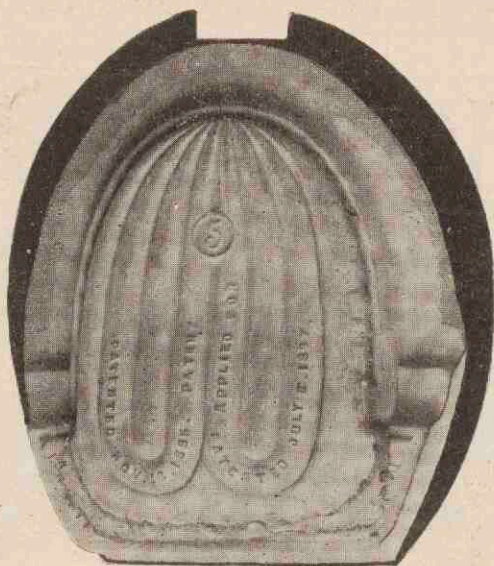
Opruimer
voor
Schroefga-
ten met
sleutel

voor
13—15 en
17 mM.
draad.

Bij het opgeven
van orders of prijs-
aanvragen, gelieve
men zoo nauwkeu-
rig mogelijk maten
of beschrijving bij
te voegen.

Steeds groote voorraad, waardoor spoedige levering. — Billijke prijzen. Vertrouwbare kwaliteiten.





De
„Air Cushion”
Pad

De laatste en beste
Uitvinding op het ge-

bied van Hoefzolen.

Een werkelijk pneumatische Hoefzool die
alle schokken wegneemt.

EEN LEVEN VERLENGER.

De Air Cushion Pad maakt een paard meer
geschikt voor zijn werk en verlengt den duur
van zijne bruikbaarheid. —

Bestel monsterparen.

LAMBERT & COMPANY,
ROTTERDAM, 2, Groote Draaisteeg.

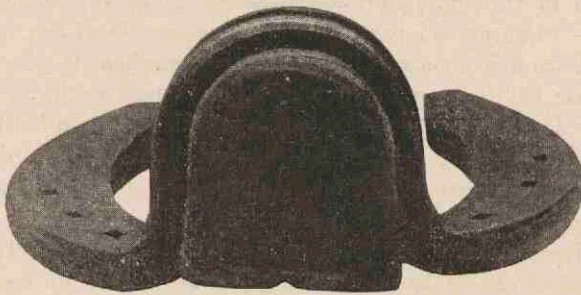
Denk aan onze Gereedschappen!

I N H O U D.

Iets over een bijzonderen vorm van klapijzer. — Klauwbeslag. — Een
kamrad-schroefsleutel. — Examencursus in hoefbeslag gehouden te Gouda.
— Persoverzicht. — Korte Mededeelingen. — Mededeelingen over het Smids-
vak vallende buiten het hoefbeslag. — Advertentiën.

IETS OVER EEN BIJZONDEREN FORM VAN KLAPIJZER.

Voor eenigen tijd trok in „De Hoefsmid”, jaarg. 1900, blz. 167—168, nog eens mijne aandacht de vorm van klapijzer, aangewend door W. H. Meyerink te Driebergen voor een paard dat ingevolge het klappen den



Klapijzer Meyerink.

geheelen hoornwand had weggeslagen en hierdoor hevig kreupel ging. Bedoelde vorm van ijzer bracht verbetering, zoowel in de kreupelheid als ter voorkoming van het onaangename geluid, bij het klappen gewoonlijk veroorzaakt. (De wijze van vervaardiging en het resultaat eener proefneming met dat ijzer zijn in genoemd artikel vermeld).

Het komt mij voor dat eenige verbetering in den vorm wordt verkregen door een gewoon klapijzer te nemen, hieraan een halvemaanvormig boogje te smeden, waaraan een stukje hard zoollleder wordt vastgeklonken en dat in zijn ondereinde over den voorrand van het ijzer heenvalt. Bij dit klapijzer met toonbeschermer heeft tevens het toongedeelte van den hoof meer steun.

Het ijzer is door ieder hoefsmid gemakkelijk te maken.

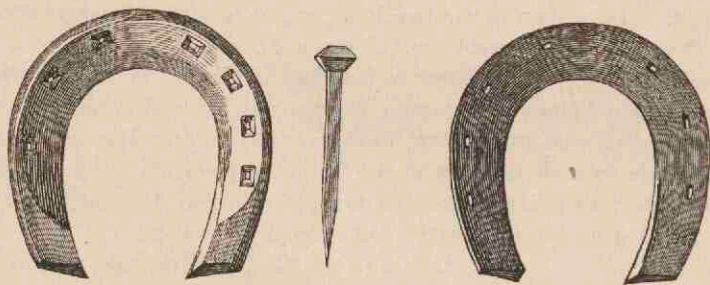
H. Kruyt, Gedipl. Hoefsmid te Purmer.

Het klappen treedt door uiteenlopende oorzaken te voorschijn. In die gevallen, waarbij het aanslaan zoo sterk is dat de hoornwand geheel wordt weggeslagen, zal een ijzer met toonbeschermer nut kunnen geven. Meestal neemt men als „toonbeschermer” een zware, groote lip. Het beste is, zoo het mogelijk blijkt, het betreffende dier alleen voor stapvoets werk te bezigen. Moet evenwel beslist dravend werk worden verricht, dan is een leeren of gutte-percha toonbeschermer te probeeren om het onaangename geluid te voorkomen, doch veel resultaat is er m. i. niet van te verwachten. Wanneer de ervaring leert hoe in zulke gevallen een zware ijzeren lip spoedig is versleten, dient de verwachting omtrent het uithoudingsvermogen van die zachtere stoffen niet hoog te worden gespannen.

Dikwerf hoort men als oorzaak van het klappen opgeven dat het paard in quaestie achter te sterk is. Hieraan moet eigenlijk worden toegevoegd: in verhouding tot de vlotheid vóór. Het is bekend dat klappen het meest wordt waargenomen bij paarden, wier voor- of achterbeenen of alle te veel onder het lichaam zijn geplaatst, de voorbeenen te ver naar achteren, de achterbeenen te ver naar voren. Verder hebben paarden die wat laag van voren zijn, overbouwd zijn, er nog al aanleg voor, alsmede zulke die kort en betrekkelijk hoog zijn. (Onder het overbouwd zijn verstaat men dat het kruis hooger is dan het hoogste punt van de schoft. Men wenscht, vooral voor rijpaarden, de schoft ongeveer 2 cM. hooger dan het kruis).

Over het algemeen treedt dus licht het klappen in de ijzers op, wanneer de voorbeenen in verhouding tot de achterbeenen niet voldoende vlot worden verplaatst, — wanneer een paard achter meer gang heeft dan voor, hetgeen versterkt kan worden door te kleinen afstand tusschen de voor- en achterhoeven en door het te lang wachten met het beslaan achter.

Ieder hoefsmid weet dat het klappen kan geschieden tegen het toongedeelte doch ook tegen de verzeneinden van het voorijzer. En dat daartegen de voorijzers kort worden gemaakt en op de onder- of grondvlakte uitgehold en de achterijzers in den toon plat geslagen. Dikwerf helpt zulks, doch niet altijd. En dan moet naar wat anders worden gezocht. In plaats van de zoogenaamde Friesche harddraversijzers bevallen goed de concave (onder uitgeholde) ijzers, in 1897 als iets nieuws aanbevolen door Cousin en Thary, in 1820 aangegeven door Goodwin, paardenarts van Koning George IV. (Een afbeelding van het door Goodwin aangegevene is hieraan toegevoegd).



Niet altijd evenwel is op die wijze het klappen te bestrijden en dient er naar gestreefd de wijze van gaan iets te veranderen. J. Döring heeft in „Der Hufschmied”, waarvan in „De Hoefsmid”, jaarg. 1899, blz. 115—120, een vertaling is opgenomen, uitvoerig gewezen op gunstige resultaten verkregen met Amerikaansche gewichtijzers, bij verscheidene gevallen van klappen en strijken. Door het toongewicht aan het voorijzer verkrijgt men soms een verder vooruitgrijpen van het voorbeen, en door het zijgewicht van het achterijzer een ruimer gaan achter, een eenigszins naar buiten toe opnemen van de achterbeenen.

Dezer dagen werd aan de inrichting voor hoefbeslag te Groningen vermoedelijk op denzelfden grondslag nog een paard van het klappen afgeholpen.

Het dier was voor reeds met concave ijzers en achter met klapijzer beslagen, doch het te koop zijnde dier liet op de keuring van tuigpaarden het klappen nog duidelijk hooren, hetgeen een vervelen geluid is en aanleiding geeft tot een minder gunstige beoordeeling van het paard. Nadat het beslagen was met klapijzers, waarvan de binnentak licht en smal was en de buitentak regelmatig van den toon naar de verzenen in breedte en zwaarte toenam, terwijl de concave voorijzers nog iets waren ingekort, werd geen enkele keer meer klappen vernomen. Het paard is door tusschenkomst van de Dresseerschool te Groningen spoedig verkocht en aan den kooper het gebrek medegedeeld. Zoowel bij het rijden onder den man als in het tuig, kon er niets van worden vernomen en had de kooper er geen bezwaar in. Mogelijk is het paard achter iets ruimer gaan loopen; mogelijk heeft een inkorten der voorijzers de gewenschte verbetering gebracht!

A. W. H.

KLAUWBESLAG.

Op verzoek van M. te D. komen wij eenigszins uitvoeriger terug op het klauwbeslag. De lezers-smeden, welke nooit of te nimmer met dergelijk beslag te maken hebben, zullen zeker den wensch van enkele collega's billijken die het wel in hun bedrijf ontmoeten, terwijl M. zeker goed zal vinden dat wij de zaak niet al te breedvoerig uitpluizen, juist omdat het toch slechts enkelen zijn die hiermee hun voordeel kunnen doen.

Ten einde een goed idee te kunnen krijgen over de doelmatigheid van het beslag bij rundvee, moeten wij weten hoe de klauw gebouwd is.

De buitenwand van iederen runderklauw komt in richting en welving vrij wel met den buitenwand van een paardehoef overeen. De inwendige wand van den klauw is steil, iets uitgehold en raakt met z'n draagrand slechts voor $\frac{1}{3}$ deel op den bodem, n.l. nabij den toon. Het overige gedeelte loopt met de zool opwaarts. De uitwendige wand is bijna 2 maal zoo dik als de inwendige. Tusschen buiten- en binnenwand ligt de gewelfde zool, die naar achteren en boven overgaat in den bal, terwijl de straal ontbreekt. Tusschen de beide klauwen bevindt zich een spleet: de klauwspleet. Aan de klauwen van onbeslagen ossen, die veel in 't land geloopt hebben, ziet men dikwijls, dat de buiten zij- en drachtwanden aan den draagrand afgerond zijn. Dit toch is de plaats waar de klauw het meest afslijt. Staan de dieren op stal op weeken bodem, dan groeit de drachtwand door en krult zich naar binnen om, wat aanleiding geeft tot vormveranderingen en ontsteking van de klauwen. Met ziet dit veel bij jongvee dat 's winters op stal staat, alsmede bij schapen en geiten. Bij de klauwverpleging wordt hierop niet steeds voldoende gelet, 't geen aanleiding geeft tot veel onheilen.

* * *

Bij het neerzetten van de klauwen op den bodem zij opgemerkt dat eerst de ballen aankomen, terwijl vervolgens de geheele zoolvlakte den bodem raakt. Eerst daarna valt de lichaamlast op het been en ten slotte wordt het been weer opgetild, waarbij eerst de ballen binnenwaarts worden opge-

nomen, en de toon het laatst. Op deze wijze, en in verband met den bouw, is de afslijting van den buiten zij- en drachtwand het sterkst.

Bij onbeslagen klauwen zal het draagvlak, onder invloed van deze afslijting, toch steeds gelijk blijven, omdat de sterker afslijtende buitenwand zooveel dikker is, de meerdere afslijting beter kan verdragen, en naar verhouding minder in hoogte afneemt. Moeder natuur voorziet dus, als meest altijd, in deze schijnbare onregelmatigheid. De mensch moet de natuur leiden en niet tegenwerken; en handelt dan de smid in overeenstemming met de natuur, wanneer hij onder zoo'n klauw een gewone, platte plaat of ring legt, die overal even dik is en overal den bodem raakt? Voorzeker niet, want die ijzerplaat of ring, welke in al z'n deelen uit dezelfde ijzersoort bestaat, zal aan weerszijden denzelfden weerstand bieden. Het buitengedeelte zal spoedig meer afgesleten zijn dan het gedeelte dat den binnendraagrand bedekt en de stand der klauwen wordt scheef, waardoor rekking aan den kroonrand en gespannen gang ontstaat.

* * *

Ook de wijze van bevestiging der ijzers laat veel te wenschen over, hetgeen ook weer volgt uit hetgeen wij hebben geleerd ten opzichte van het neer- en afzetten der klauwen. Immers, wanneer op zoo'n vlakke plaat of ring de nagels worden ingeslagen, zullen de nagelkoppen, door de hefboomsge wijze beweging van den klauw bij iederen pas, vóór- en achterwaarts gedrukt worden; die beweging wordt ook overgebracht op de nagelkling, die in den klauwhoorn is geslagen, terwijl de hals van den nagel, die in het nagelgat past, daar een steun vindt, en als 't ware het draaipunt vormt van een cirkelbeweging, die vergrooting van de nagelgaten in den hoorn en loslating van het ijzer ten gevolge heeft.

Een andere wijze van beslaan is: alleen den buitenklauw van iederen voet te beschutten. Dat dit ook niet de rechte manier is, spreekt als het ware van zelf; immers de binnenklauw slijt dan af en de buitenklauw niet, waardoor een verkeerde stand van den voet en een moeilijke gang ontstaat.

Ook ijzers die onder beide klauwen doorloopen zijn in gebruik. Wanneer deze doelmatig waren zou de klauwspleet een onding moeten zijn; dit is nu juist niet het geval, daar zij door hare verwijding bij het neerzetten van den voet, het steunvlak aanzienlijk vergroot, dientengevolge voordeelig is op weeken bodem, waar de gespleten klauw niet zoo gemakkelijk zal inzakken als de paardenhoef. Door de meerdere beweeglijkheid der beide klauwen, als gevolg van de klauwspleet, zullen deze zich meer kunnen voegen naar de oneffenheden van den bodem en zal het gevaar voor verrekkingen, verstuikingen, blijven zitten van vreemde voorwerpen in de klauwspleet, alsmede voor uitglijden minder groot worden.

Wij moeten dus door het beslag die nuttige bewegelijkheid niet opheffen, zelfs niet gedeeltelijk, zooals dat geschiedt met ijzerstukken die in het toongedeelte door een scharnier aan elkaar zijn verbonden.

Om het uitglijden *op* en verglijden *van* de ijzers te voorkomen, voorziet men deze, evenals paardehoefijzers, van lippen en kalkoenen, en om de nagelkoppen te beschutten maakt men ook gebruik van ritsen. Zoo heerscht er ten opzichte van het klauwbeslag al een dergelijke verscheidenheid als

bij het hoefbeslag. Behalve gewone lippen, ziet men aan vele klauwijzers grootere omgeslagen gedeelten, die van den binnentoonrand uit, op den uitw. wand worden omgeslagen (binnentoonlip).

Inplaats van enkele kalkoenen ziet men bij fabrieks-klauwijzers, b.v. bij die van de firma Hann's Söhne te Weenen, eenige stooten zoowel langs den buiten- als binnenrand van het plaatvormig ijzer. Deze stooten zijn *stomp* voor zomer- en *scherp* voor winterijzers. Inplaats van deze stooten, zijn de fabrieksijzers op de bodemvlakte ook voorzien van opstaande randen als bij een wafelijzer, terwijl thans in den handel wordt gebracht het ijzer „Patent Zehetbauer” dat aan alle voorwaarden van een goed klauwbeslag zou voldoen. En waarlijk — aan de hand van 't geen wij hebben geleerd van den bouw van den klauw, heeft dit ijzer vele voordeelen. Dit beslag bestaat uit platen die naar den vorm van den klauw en den draagrand zijn gemaakt en alzoo een uitgesneden binnenrand hebben, waardoor de klauwspleet ruim blijft en er niet zoo gemakkelijk iets tusschen de klauwen blijft zitten of zich verzamelt tusschen ijzer en zool. De bodemvlakte van het ijzer is voorzien van een naar beneden uitstaanden rand. Deze rand, z. g. stootrand, is niet overal even hoog, doch volgt de richting van den draagrand van den klauw, zooals die is aangegeven, d. w. z. van het bal- tot het toongedeelte wordt de stootrand langzamerhand lager om nabij den toon weer vrij plotseling hooger te worden, zoodat hier ter plaatse een soort haak ontstaat. De stootrand en de haak geven een vasten stand, die voor uitglijden beveiligd en dus ook dienst kan doen op gladde wegen, (tevens dus winterbeslag). Doordat de binnenrand (dank zij deze uitsnijding) den bodem niet raakt, rust de met zoo'n ijzer beslagen klauw, op gelijke wijze op den bodem als in onbeslagen toestand en wordt dus de gedwongen stand en de onnatuurlijke beweging voorkomen, zooals die bij het geheel vlakke plaat- of ringijzer ontstaat.

Binnen den stootrand zijn de nagelgaten ingeslagen (alleen langs den buitenrand *). De nagelgaten moeten niet te ver naar binnen staan omdat de wandhoorn der klauwen veel dunner is dan die van den paardehoef. Meestal ziet men 7 à 8 gaten die vrij ver naar het verzengedeelte kunnen worden geplaatst, omdat wij bij den klauw niet, zooals bij den paardehoef, rekening hebben te houden met het nuttig effect van een vet- of straalkussen, waardoor de hoof zich daar ter plaatse, bij het neerzetten op den bodem, uitzet. De straal toch ontbreekt bij den klauw, en het veerkrachtige vetkussen strekt zich niet naar voren uit, doch wordt alleen aangetroffen in den vrij sterk ontwikkelden bal, achter en boven de zool gelegen. Het is echter niet noodig alle nagelgaten te gebruiken, want in den regel is het ijzer met 4 à 5 nagels voldoende te bevestigen.

Door den stootrand worden de nagelkoppen van den bodem verwijderd gehouden en de draaiende beweging der nagels — waarop in den aanvang

*) Bij sommige klauwijzers is ook nog aan den binnenrand, nabij den toon een nagelgat. Een nagel daàr aangebracht draagt veel bij tot bevestiging van het ijzer en kan de binnentoonlip vervangen. 't Is echter niet gemakkelijk in dien steilen binnenvand een nagel aan te brengen.

van dit artikel werd gewezen en waardoor de ijzers los raken en groote gaten in den hoorn ontstaan — kan niet plaats hebben. Alzoo het patent Zeherbauer-ijzer levert vele voordeelen op, waardoor waarschijnlijk in streken waar veel tweehoevigen als trekdier worden gebruikt, een nuttige aanwinst voor het klauwbeslag zal zijn verkregen. Van de vele klauw-ijzers, w. o. dikwijls zeer onpraktische en daarom hier niet vermelde, komt ons het Zehetbauer-patent als een der beste voor en gaarne zullen wij van die smeden, welke veel met klauwbeslag in aanraking komen, vernemen of het aan die verwachtingen voldoet.

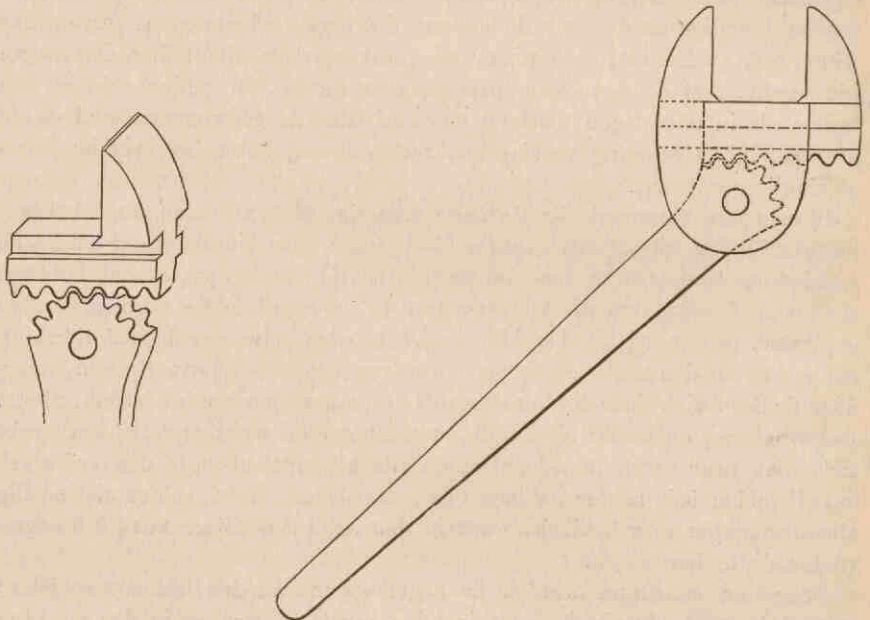
* *
* *

Bij het beslaan heeft men te kampen met weerspanningheid, n.l. de achterklauwen laten zich niet gemakkelijk uit de hand bewerken. Een gemakkelijk hulpmiddel voor het opnemen van een achterpoot is een paal die door 2 helpers wordt vastgehouden en waarover de achterpoot gelegd wordt.

H. A. K.

EEN KAMRAD-SCHROEFSLEUTEL.

Op de tentoonstelling te Mannheim, 5—10 Juni j.l. gehouden, werden eenige schroefsleutels tentoongesteld, die door hun praktisch voorkomen de



aandacht trokken. De nevenstaande figuur geeft een afbeelding op $\frac{1}{3}$ der ware grootte van sleutel no. 5.

Deze sleutel past op elken willekeurigen schroefkop en op elke moer, waarvan de breedte ligt tusschen $3\frac{1}{2}$ cM.— $\frac{1}{2}$ cM. Hij heeft in dit opzicht dus veel overeenkomst met de welbekende sleutels der fietsen, doch onder-

scheidt zich hiervan door haar grootere eenvoudigheid, het spoediger werken en grooter weerstandsvermogen.

Het geheel bestaat uit 4 deelen. De twee eerste vormen het ovale bovengedeelte waarvan het linker stuk als vaststaande kan worden beschouwd, terwijl het rechter het bewegelijke kan worden genoemd. Dit stuk is het moeilijkst te vervaardigen. De bek heeft de volle dikte (2.1 cM.), doch het overige ongeveer het $\frac{1}{3}$ gedeelte hiervan (0.8 cM.), waarop zich weer een paar geleidenokken bevinden, die door de sleuven van het onder I genoemde deel glijden, terwijl de onderzijde van tanden is voorzien, welke in de tanden van het handvat grijpen.

Het 3de gedeelte is de hefboom of het handvat, die van boven ongeveer halfcirkelvormig is en van tanden is voorzien. No. 4 is een soliede stevige pin, waarom het handvat kan draaien en waarmee de 3 eerstgenoemde deelen aan- en in elkaar bevestigd zijn.

Het ovale gedeelte is 9.2 cM. lang, 6 cM. breed en 2.1 cM. dik. Het handvat met tandrand heeft een lengte van 25 cM. bij een dikte van 0.8 cM. en is dus stevig.

De werking van het geheel is al zeer eenvoudig en ongeveer als bij de dommekracht. Draait men n.l. het handvat naar rechts, dan zal door het tandrad hiervan het geheele onder II genoemde gedeelte naar links worden geschoven en zich tegen den schroefkop of moer plaatsen. Drukt men nu sterker, dan moet het handvat in zijne positie blijven staan, doch de schroef loopt terug. Wenscht men op te houden met het losdraaien der schroef, dan trekt men het handvat even naar links waardoor de bek zich weder iets opent en men den sleutel er af kan nemen.

Door het werktuig het onderste boven, of beter gezegd het achterste vóór te draaien, is de werking juist omgekeerd, daar in dat geval de hefboom naar links moet worden bewogen om de schroef te pakken en bij voortgezette drukking in die richting de schroef wordt aangedraaid. H.

Examen-Cursus in hoefbeslag, gehouden te Gouda op 10 en 11 Juni 1902,
vanwege de afd. Gouda en Omstreken van de Holl.
Maatsch. van Landbouw.

De examen-commissie bestond uit de heeren: C. Fauël, J. J. Hendrikse en W. C. van de Stolpe, veeartsen te Rotterdam, Groot-Ammers en Gouda.

Van de 24 aspiranten behaalden er 18 het diploma; n.l. de heeren: F. H. Jungling, Bodegraven; P. Roozenboom, Oudewater; Jan Schakel, Benschop; A. S. Vis, Waddinxveen; F. van Zoest, Berg-Ambacht; allen met lof. C. Bos, Haastrecht; J. van Zuilen, Haastrecht; G. de Rek en H. Spoormaker beiden te Ouderkerk a/d IJssel; A. S. Schuller, Aarlanderveen; J. Nieuweland, Zevenhuizen; C. J. v. Immerzeel en A. Dijkman, beiden te Nieuwerkerk a/d IJssel; M. Vis, Moordrecht; H. IJzerman, Polsbroek; G. Vis en M. de Rooy beiden Waddinxveen; en P. Bakker te Moercappelle.

De meeste bestuursleden van de Afd. Gouda en Omstr. v. d. Holl. Mij.

van Landbouw woonden het examen bij. Met een kernachtige rede van den voorzitter werden de diploma's uitgereikt, waarbij den smeden vooral werd voorgehouden op den ingeslagen weg voort te gaan en door verdere studie en lectuur het hoefsmidsvak steeds meer te verheffen. Namens de leerlingen werd daarna aan de onderwijzers van den cursus: de heeren Van der Stolpe te Gouda en Jansen te Rotterdam een souvenir aangeboden en aan de Afd. dank betuigd voor de gelegenheid hun verschaft om een diploma te verwerven.

PERSOVERZICHT.

— „Der Hufschmied.” (afl. 7) handelt o. a. over :

a. *Koning Albert van Saksen*, een algemeen bemind vorst, onder wiens regeering de wettelijke bepalingen voor de opleiding enz. der hoefsmeden in Saksen tot stand kwam.

b. *Balk ter bevestiging van stroozolen*. Deze balk, die door de schroefkalkoenen wordt vastgehouden, heeft aan de eene zijde een gat voor den kalkoen en voor dien ter anderer zijde is een spleet aangebracht. De diepte dezer spleet laat toe dat de balk steeds past of het ijzer wat nauwer of wijder gezet wordt, 't geen niet het geval is, bij aanwezigheid van 2, voor de kalkoenen passende, gaten. Op het midden van den achterrand van den balk is een opzet aangebracht, waardoor aan die zijde de stroozool wordt gesteund.

b. *Onderzoek van gummizolen voor winterbeslag*. Aan het achterste gedeelte van de gummizool is nog een gummibalk aangebracht, die opstaande randen bezit. Deze zool beantwoordde niet aan de verwachting voor winterbeslag. De gummibalk was spoedig versleten en tevens gingen de paarden op dit beslag struikelen.

c. *Hoefbeslagkluister* van Herman Köppe te Zerbst. Dit is de gewijzigde borst- rug- staart- kootband, welke bestaat uit een breeden riem langs voorborst, schouders en schoft (bij wijze van haamtuig); hieraan een strik om het onderende van den hals; een einde van het striktouw gaat tusschen de voorbeenen, maakt een lis om den kogel om vervolgens gestoken te worden door een lis die aan den staartriem is bevestigd en tot ongeveer de hoogte van den schenkel afhangt; met het daardoor gestoken einde wordt nu het achterbeen opgetrokken en door een helper vastgehouden. Bij de nieuwe methode wordt gebruik gemaakt van een buksingel en van losse riemen met ringen om den kogel, terwijl — in plaats van door één — door 2 personen, (ter weerszijden van het paard een) — het been wordt opgehouden.

— Door F. Heuer is een schroevendraaier voor scherpe kalkoenen bedacht, waaraan zich tevens bevindt een krabber om de kalkoengaten uit te krabben en een schroef om even in het schroefgat te draaien voor de schroefkalkoen wordt ingebracht.

— Uit „Vulkaan”.

De *ambachtsschool te Alkmaar* werd in 1901 door 180 leerlingen bezocht. Een eind-diploma werd uitgereikt aan 12 timmerlieden, 7 smeden, 4 meubelmakers en 3 schilders, terwijl door 57 jongens het toelatingsexamen met

vrucht werd afgelegd. — Te Tiel waren bij den aanvang van den nieuwen cursus 93 leerlingen w.o. 21 smeden.

— Te 's Bosch werden tentoongesteld de kunstsmeedwerken van Louis van Boekel te Lier (België) welke daar veler bewondering hebben opgewekt. Uit de hand smeedt hij, blaadje voor blaadje, eenige rozen, verder steeltjes, hartjes, voegt ze daarna op een stengel samen, alles natuurgetrouw en bevallig. Is, terwijl hij staat te werken, zijn sigaar uitgegaan, dan neemt hij een stuk koud ijzer, slaat het met eenige vlugge slagen gloeiend en steekt er zijn sigaar weer mee aan.

— Uit: „Nieuwe Rotterdamse Courant.”

Ged. Staten van Zeeland hebben voorgesteld de subs. voor de ambachtsschool te Goes van f1050 te brengen op f1600 per jaar en om aan de ambachtsschool te Zierikzee een subsidie van f800 gedurende 5 j. te verleenen.

— Onder de kolendelvers in N.-Amerika zijn werkstakingsplannen op til. De vakgenooten worden bijeen geroepen.

— Door eene commissie van rijks-veeartsen zal van wege de M. v. L. in N.-Brabant een examen worden afgenomen van jongelingen die in 1901/1902 bij provinciale veeartsen een cursus hebben gevolgd in hoefbeslag.

— In Oostenrijk vormt het *vakonderwijs* een afzonderlijke afdeling bij het ministerie van onderwijs. Er bestaan 4 categorieën van vakscholen: 1. waarin de hoofdgroepen der kunst- en ambachtsnijverheid worden onderwezen; 2. voor enkele en speciale vakken; 3. gewone ambachtsscholen; 4. voor voortgezet en herhaald vakonderwijs. Op allerlei wijze wordt het onderwijs bevorderd, b. v. ten einde de onderwijzers in voortdurende aanraking met hun vak te houden en om hen tevens met de vorderingen daarvan bekend te maken, worden, op rijkskosten, jaarlijksche studiereizen ondernomen.

In Engeland staat het kunstindustriële onderwijs ook zeer hoog en als een der redenen daarvoor wordt genoemd, dat aldaar de knapste lui aan de scholen worden verbonden, terwijl in andere landen deze in dienst staan van fabrikanten en industrieelen, die hun beter betalen.

— De commissie die in ons land een rapport heeft uitgebracht omtrent ambachts- en teeknonderwijs voor de werklieden, noemt den toestand in menig opzicht ongunstig. Vooral het teeknonderwijs buiten de eigenlijke ambachtsscholen, geeft grond tot ernstige grieven, wijl de onderwijzers geen kennis van het ambacht hebben. Een eerste eisch is alzoo: gelegenheid tot opleiding van onderwijzers voor ambachts- en industriescholen.

KORTE MEDEDEELINGEN.

— De cursus in hoefbeslag, vanwege de afdeling Lekkerkerk en Omstreken der Holl. Maatsch. van Landbouw, aldaar gehouden is geëindigd. Er werden gegeven 8 theoretische en 15 practische lessen, waaraan deelgenomen werd door 13 leerlingen, uit de verschillende plaatsen ter weerszijden van de Lek. Met volle belangstelling werden zoowel de theoretische lessen van den icider, den heer J. J. Hendriks e, rijksveearts te Groot-Amers, als de practische van den heer Chr. Jansen, gediplomeerd hoefsmid te

Rotterdam, gevolgd door de leerlingen, waaronder mannen van 50 naast die van nauwelijks 20 jaar. Een hunner was ook leerling van den cursus te Gouda en behaalde daar het diploma met lof. Tot het examen op 27 Juni waren uitgenoodigd de heer districts-veearts te 's-Gravenhage en twee leden van het Hoofdbestuur der Holl. Maatsch. van Landbouw; verder als examinatoren de heeren rijksvecartsen C. Fauël te Rotterdam en W. C. van der Stolpe te Gouda; terwijl ook het geheele afdeeliningsbestuur er bij tegenwoordig was. Een leerling trok zich bij het examen terug, terwijl 9 van de 11 overigen het diploma verkregen; één met lof. (N. L. W.)

— De **Alg. leden-vergadering** van de **Vereeniging ter veredeling van het ambacht** zal 21 Juli a.s. te Amsterdam worden gehouden in het gebouw der Maatschij. v. d. werkenden stand. Punten van behandeling zijn o. a.: jaarverslag, rekening en verantwoording, voorstel tot wijziging van art. 5 om aldaar te lezen *ten minste* 5 leden der technische commissie, mededeeling omtrent de proefafneming in December a.s. te Utrecht en bespreking van het rapport over de in 1901 te 's Gravenhage gehouden tentoonstelling van ambachts-onderwijs.

— De **wedstrijd in hoefbeslag**, tijdens de Nat. Landb. tentoonstelling te Leeuwarden is thans ook opengesteld voor gediplomeerden aan goed georganiseerde inrichtingen voor hoefbeslag, waaronder valt de Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.

Het is waarschijnlijk dat de heeren kapt. J. B. H. Moubis, paardenarts, en W. A. H. van Horses, onderwijzer in het prachtisch hoefbeslag aan 's Rijks Veeartsenijschool, beide te Utrecht, zullen optreden als juryleden bij den wedstrijd te Leeuwarden, terwijl bij mogelijk verschil van meening de heer Joh. Plet, rijks-veearts en inspecteur van het Friesch Paardenstamboek te Heerenveen, als derde jurylid zal invallen.

De deelnemers zullen goed doen hun eigen gereedschappen mede te brengen en daar menigmaal op zoo'n wedstrijd wordt voorgeschreven een ijzer voor een bepaald aangewezen hoef te vervaardigen, hetgeen dagelijks weg in de praktijk niet veel voorkomt, zich te oefenen in de verhouding van de lengte der staaf en die van het hiervan te verkrijgen ijzer, hetzij met- hetzij zonder kalkoenen.

— **Inrichting voor Hoefbeslag te Groningen.** De leerling Lb. Smit te Roden sedert 19 Januari 1902 aan de inrichting werkzaam, heeft deze op 21 Juni j.l. verlaten met een getuigschrift dien Cursus met voldoende uitslag te hebben meegemaakt.

H. Tigelaar te Smilde is 7 Juli als leerling geplaatst.

— **Ijzermarkt.** Een stijging der prijzen in de 1e helft der vorige maand was minder een gevolg van den wereldhandel, dan wel van kunstmatige opschroeverij. Reeds in de 2e helft der maand zijn weer de noteeringen: redelijken handel, lusteloos en kleinen omzet, geldende. Over 't algemeen blijven bij dien kleinen omzet de prijzen *vast*. Inmiddels spreken sommige bladen als hunne meening uit dat het sluiten van den vrede in Z.-Afrika gevolgd zal worden door een algemeen streven der Europeesche natiën om hun leger en vloot meer te versterken, waarvan een belangrijke verlevendiging van den handel in ijzer en staal het gevolg zal zijn. Mede zullen de

behoefden voor Z.-Afrika (aanleg van spoorwegen enz.) er toe bijdragen dat de handel in ijzer spoedig levendiger zal worden. Ook het spoorwegnet in Eng. Indië wordt uitgebreid; dus er zijn vele omstandigheden die op meer leven in den ijzerhandel wijzen.

— **Examen voor hoefsmid.** In eene Hoofdbestuursvergadering v. d. M. t. b. v. L. en V. in Zeeland is besloten gelegenheid te geven om na afgelegd examen het diploma als *hoefsmid* te verwerven.

— **Subsidie voor cursussen in hoefbeslag.** Aan de G. O. M. v. L. werd een prov. subsidie toegestaan van hoogstens f 300 voor het onderwijs in hoefbeslag in 1903, op voorwaarde o. a. dat het Rijk de helft der kosten van het onderwijs drage.

— Te **Heusden** zal, bij genoegzame deelneming, vanwege de N.-Brabantsche Maatschappij v. L. een cursus in hoefbeslag worden gehouden.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

(vervolg **Bliksemafleiders**).

Vroeger vervaardigde men deze stang van plat ijzer, maar men nam daarvoor later het beter geleidende koper, dat in den vorm van draad of touw wordt aangewend, zoogenaamd kabel-draad.

In de laatste tijden is men echter weer meer geneigd om tot rond ijzer over te gaan. Een koperdraad van 8 à 9 mM dikte vertegenwoordigt in dezen een rondijzer-dikte van 16 tot 18 mM en een plaatijzer-dikte van 30 bij 8 à 10 mM. Bij koperdraad of kopertouw kan men dus met lichtere en meer eenvoudige steun- of draagpunten volstaan dan bij ijzeren stangen. Het touw verdient aanbeveling boven enkel draad, omdat het geheel afbreken van het geleidend vermogen door toevallige beschadiging daarbij niet zoo gemakkelijk zal voorkomen. Het kopertouw bestaat uit 9 tot 12 draden van 2 tot 3 mM dikte. De leiding wordt van de spits af tot eerst door de pijp van de opvangstang gevoerd en komt daaruit door een opening, welke ongeveer 15 à 20 cM boven het dak in de pijp aanwezig is. Is er slechts één opvangstang, zooals dat op torens het geval is, dan wordt de leiding verder langs den kortsten weg naar den grond gevoerd. Zijn er echter meer van deze stangen geplaatst, dan kunnen deze eerst door een nokleiding met elkander verbonden worden.

Als steunpunten of dragers van den draad of het draadtouw plaatst men dan op afstanden van 2 à 3 M ondersteuningsstijlen, welke volgens de noodige zwaarte kunnen aangebracht worden. Aan deze nokleiding wordt dan de verdere afleiding verbonden, waarbij voor twee opvangstangen één afleider komt. Het volgende moet bij een en ander in acht worden genomen: De afleider moet zonder onderbroken te worden en zonder vermindering in doorsnede, van de spits tot den grond doorloopen.

Alle verbindingen moeten door wellen of soldeeren verkregen worden. Koperdraad wordt voor dit doel aan de einden over 15 à 20 cM vlak gehamerd en even zoover met slagsoldeer gesoldeerd.

Draadtouw wordt op 6 tot 10 cM afgedraaid, in elkander gevlochten en

eveneens in al zijn deelen tot deze lengte gesoldeerd. De afleider wordt op de doelmatigste wijze en langs den kortsten weg naar den grond gebracht, waarbij hij op een afstand van 10 tot 20 cM van de dakvlakten en muren verwijderd blijft. Hij wordt daarbij elke 2 à 3 M ondersteund door steunjijzers met klemschroeven. Scherpe ombuigingen der leiding moeten voorkomen worden; men kiest daarvoor bogen van ongeveer 40 cM straal. Zij komen goed te pas wanneer ten gevolge der temperatuursverandering de leiding iets korter of langer wordt. Aan den voet van het gebouw wordt de leiding in een pijp gevoerd, welke ongeveer 2 M boven den grond reikt.

Het verdient bijzonder aanbeveling, alle groote massa's metaal van het gebouw, zooals de vorstbekroningen, dakbedekkingen, water- en gasleidingen, dakgoten, enz., aan de afleiders te verbinden door aangesoldeerde draden en wel zóó, dat deze opwaarts loopen. De bodem- of aardleiding vordert eveneens een voorzichtige en nauwlettende behandeling.

Droge grond geleidt slecht; de aardleiding moet dus diep genoeg doorgaan om altijd in water of althans in vochtigen grond te eindigen. Men brengt deze leiding, voor het eerste gedeelte, loodrecht in den grond en dan in gebogen lijn verder naar onderen, ongeveer op 5 M van het gebouw in het grondwater, in een vijver of anderen waterplas uitkomende (niet in drinkwater).

Waar het grondwater, zooals dit in bergachtige streken kan gebeuren, niet beriekbaar is, neemt men daarvoor de plaatsen, waar de grond door het inzinken van het dakwater, enz. het langst vochtig blijft.

Het einde van de leiding wordt door soldeering met een grondplaat verenigd. Voor deze plaat neemt men koper van 2 à 3 mM. dikte en een grootte van $\frac{1}{4}$ tot 1 M². Van deze plaat af kan men ook nog daaraan gesoldeerde draden verder in den grond verdeelen. IJzer wordt in den grond te spoedig door roest aangetast; er zou hoogstens gebruik kunnen gemaakt worden van gegalvaniseerde ijzerplaten. Alle koperdeelen moeten buiten aanraking van kalk blijven, daar hierdoor anders de goede werking verstoord wordt.

Het ijzer moet door verven tegen roest beveiligd worden, zoo het althans niet door galvaniseeren beschut is. Bij schoorsteenen moet de bliksemafleider niet over de opening loopen, aangezien de gassen der steenkolen verstorring bevorderen. Bij kruitmagazijnen, chemische fabrieken, enz. brengt men de bliksemafleider veelal geheel vrij van het gebouw aan, waarvoor dan een afzonderlijk stangstelsel over het gebouw wordt geplaatst. Gebouwen tegen vooruitspringende rotsen, hebben, al naar omstandigheden, niet alleen van boven, maar ook op zijde beschutting noodig. De bliksemafleiders moeten van tijd tot tijd, maar in het bijzonder na een zwaar onweder, onderzocht worden, waarvoor bijzondere apparaten in den handel verkrijgbaar zijn.

K.

HOEFSMEDEN.

Aan hen, die zich **volledig** in het hoefsmidvak wenschen te bekwamen, wordt daartoe de gelegenheid aangeboden in de „**Moderne Hoefsmederij**”, opgericht door den Heer **W. H. VAN HASELEN**, Rijks-veearts te Amersfoort.

Het theoretisch onderwijs wordt gegeven door ondergeteekende, het practisch onderwijs door den heer **S. VAN ANGEREN**, onderwijzer van verschillende cursussen in hoefbeslag, uitgaande van de Hollandsche Maatschappij van Landbouw.

Aan hen, die na ontvangen onderwijs voldoende bewijzen van bekwaamheid hebben afgelegd, wordt een diploma uitgereikt.

Zich in persoon of per brief aan te melden bij ondergeteekende, die aan belanghebbenden, op franco aanvraag, verdere inlichtingen verstrekt.

Amersfoort, Korte Bergstraat 22.

W. H. VAN HASELEN,

Rijks-Veearts.

JUWEEL f 10.--.

Petrol-, Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag
AGENTEN gevraagd.

IDIAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig-

en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,

Den Haag.

Wereldtentoonstelling Parijs: Hoofdprijs en Gouden Medaille.

LEERMIDDELEN VOOR HOEFSMIDSCHOLEN.

RENETTEN, beste kwaliteit, onder garantie. **LEEREN BEENSTUKKEN** voor strijken, enz. en **HOEFSCHOENEN** voor paarden.

ROTTEN'S HOEFLEDERKIT, het beste kunsthoorn.

H. HAUPTNER, Berlin, N. W., 6.

Geïllustreerde Catalogus wordt op aanvraag franco gezonden.

Kunsthoorn, voor Hoefbslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Veeartsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige



HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op franco aanvage bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

S. C. M. BAX. - 4 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

Specialiteit in artikelen voor Hoefbeslag.

Meest uitgebreide sorteering Ia Blanke HOEFNAGELS, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig.

IJsnagels - IJspuntjes of Stiften - IJsschroeven - Tappen voor Schroeven - Uithalers voor puntgaten - Engelsche Renetten met hoornheft (rechts en links) - Engelsche hoeftangen - Hoefhamers - Engelsche Hoefraspen 12" en 14" - Heel rasp of $\frac{1}{2}$ vijl, met en zonder angel - Houwklingen of sabels - Hoefijzer en Hoefstaal - gemaakte Hoefijzers (rits en stempelijzers).

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen.

STRIJKRANDJES.
Systeem Lacombe.

Kunsthoorn.

Caoutchouc toonbeschermers tegen klappen enz.



Hoefbeslag A.
(D. & H.)



Hoefbuffer.



Strijkringen, met of
zonder riempjes.



Hoefbeslag B.



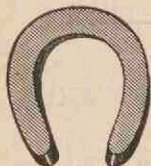
Engelsche lederen
zool met kunststraal.
Safety-pad.



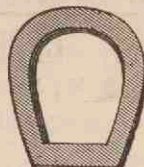
Pneumatieke of Luchtzolen.



Engelsche lederen
zool met kunststraal.
Frog-pad.



Hoefrand A.



Hoefrand B.

Machine-oliën,

Blanke en donkere
ASOLIE,

Boorolie, Gasmotorolie,

DYNAMO-OLIE,

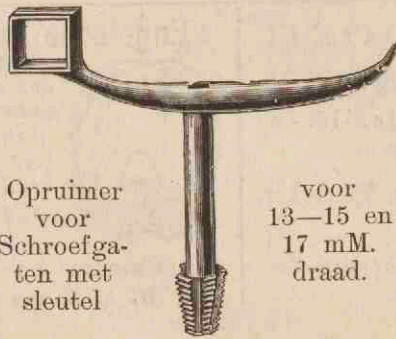
CYLINDEROLIE,

TALK,

POETSKATOEN,

Wagensmeer,

ENZ. ENZ.



Opruimer
voor
Schroefga-
ten met
sleutel

voor
13—15 en
17 mM.
draad.

Bij het opgeven
van orders of prijs-
aanvragen, gelieve
men zoo nauwkeu-
rig mogelijk maten
of beschrijving bij
te voegen.

Steeds groote voorraad, waardoor spoedige levering. — Billijke prijzen. Vertrouwbare kwaliteiten.



„HET BESTE IS

HET GOEDKOOPSTE”.



Dat hebben ook zij ondervonden die geregeld onze Gereedschappen gebruiken. De herhaalde nabestellingen met betuigingen van tevredenheid, die wij ontvangen, geven hiervan de beste bewijzen.

Hebt Gij reeds een proef genomen?

Waarom wachten tot morgen als Gij het heden kunt doen?

LAMBERT & COMPANY,
ROTTERDAM, 2 Groote Draaisteeg.

Onze Hoefzolen, kent Gij DIE?

I N H O U D.

Een nieuw voorschrift nopens het hoefbeslag. — Regelen betreffende den wedstrijd in hoefbeslag, te houden te Leeuwarden op 25 en 26 Augustus 1902. — Persoverzicht. — Korte mededeelingen. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Briefwisseling. — Advertentiën.



EEN NIEUW VOORSCHRIFT NOPENS HET HOEFBESLAG.

In „De Hoefsmid”, jaargang 1897 (blz. 175), schreef ik oude wetten en voorschriften worden door nieuwe vervangen, die op hunne beurt — daaraan bestaat geen twijfel — weer plaats zullen moeten maken.

Zou het bestaande voorschrift in die termen vallen? Er bestaat groote kans toe; gedurende één jaar zal bij alle onderdeelen der bereiden wapens *een ontwerp-voorschrift* beproefd worden. Dit ontwerp, meenen wij, is te verkiezen boven het bestaande voorschrift.

Door de redactie van „De Hoefsmid” uitgenoodigd dit ontwerp, evenals vroeger het voorschrift nopens het hoefbeslag van 9 October 1897, te bespreken in dit maandschrift, merken wij het volgende op:

Het ontwerp-voorschrift bestaat uit bepalingen voor het zomerbeslag en bepalingen voor het winterbeslag. De eerste afdeeling wordt in 4 gedeelten gesplitst: A. Het ijzer; B. Bewerking van den hoef; C. Bevestiging van het ijzer; D. Reservebeslag.

In het bestaande voorschrift wordt eerst over de bevestiging en daarna over de bewerking van den hoef gesproken; deze beide gedeelten zijn terecht in het ontwerp verwisseld.

In het ontwerp is D. „Reservebeslag” nieuw; hieromtrent vindt men in het voorschrift slechts iets wat paarden betreft, die gedetacheerd worden.

A. HET IJZER.

Wat het ijzer betreft, wijkt het ontwerp in de volgende zaken van het bestaande voorschrift af. Het ijzer behoort 2 à 5 mM. langer te zijn dan de draagrand.

De uiteinden der ijzers moeten in den regel rond zijn; waar zulks noodig blijkt, worden zij aan den binnenkant eenigszins schuins weggenomen, daar de takken den straal niet mogen aanraken.

Hierin komt het ontwerp overeen met de voorschriften in Duitschland, Oostenrijk en Frankrijk.

Het ijzer moet twee maal zoo breed zijn als de draagrand *met inbegrip van de witte lijn*; daarom zal het ijzer naar het uiteinde der takken iets smaller moeten worden, omdat de dikte van den hoornwand naar achteren afneemt.

Volgens het bestaande voorschrift moet het ijzer overal dezelfde breedte hebben, iets wat niet op goede gronden verdedigd kan worden; vele smeden maken dan ook reeds de takken iets smaller. Theorie en praktijk pleiten dus voor deze verandering.

Het ijzer heeft aan de ondervlakte eene rits, waarin tien nagelgaten

worden aangebracht, vijf in elke tak. De diepte van de rits hangt af van de dikte van het ijzer en de hoogte van den nagelkop; in den regel zal deze diepte het $\frac{2}{3}$ gedeelte van de ijzerdikte bedragen.

Volgens het bestaande voorschrift moet de diepte van de rits *altijd* $\frac{2}{3}$ van de geheele ijzerdikte bedragen; hieraan kan niet steeds geheel voldaan worden, daar toch de dikte van het ijzer niet altijd dezelfde is en de nagelkoppen in de verschillende nummers verschillen in grootte.

In het ontwerp is de paragraaf aangaande de plaatsing der nagelgaten veel vereenvoudigd; hierin is toch bepaald dat de afstand der toonnagelgaten, zoowel bij de voor- als achterijzers, tweemaal de breedte van het ijzer in den toon bedragen moet, terwijl de laatste nagelgaten in binnen- en buitentak evenver naar achteren worden aangebracht, n.l. in het voorijzer op het midden van den tak en in het achterijzer een halve centimeter meer naar achteren.

De grootere afstand der toonnagelgaten in de voorijzers zal zeker den smeden wel bevallen; er bestond steeds neiging den afstand grooter te maken dan $1\frac{1}{2} \times$ de ijzerbreedte. De gelijke plaatsing der nagelgaten in beide takken heeft zeker niets tegen; in het voorijzer wordt het laatste nagelgat in den binnentak toch zelden gebruikt, en wat de achterijzers betreft, zal wel niemand eenig bezwaar hebben.

In het bestaande voorschrift wordt de vorm van de lip in het midden gelaten; daarentegen wordt in het ontwerp voorgeschreven, dat de gedaante halvemaanvormig moet zijn. Deze vorm is met het oog op mogelijke verwondingen zeker te verkiezen.

Nieuw is punt 12; dit luidt:

„In plaats van gewone ijzers wordt van klap- en strikijzers gebruik gemaakt bij paarden waarvoor dit door hun bouw of door de wijze van beweging door den Eskadrons- of Batterij-Commandant, in overleg met den Paardenarts, noodig wordt geacht.

„Andere hoefijzers mogen alleen gebruikt worden bij afwijkende hoefvormen (b.v. spitse en stompe hoeven, bodemwijden en bodemnauwen stand) en hoefaandoeningen, als dit door den Paardenarts wenschelijk wordt geoordeeld

Men ziet hier is rekening gehouden met de hoefvormen, die bij de verschillende standen voorkomen, alsmede met hoefaandoeningen; in het bestaande voorschrift is, met uitzondering van klapijzers, van geen andere hoefijzers sprake. Natuurlijk werden ze steeds gebruikt; het heeft dus alles voor in een voorschrift daar rekening mede te houden.

B. BEWERKING VAN DEN HOEF.

De hoofdvoorwaarden voor een goed beslag zijn opgenomen in punt 14, dat zegt:

„Bij normalen gang en stand van het paard moeten de buiten- en de binnenwand op dezelfde hoogte worden gehouden. Er moet worden gestreefd naar het vlak neerzetten van den hoef, zoodat hoef- en beenas in elkanders verlengde vallen en beide takken van het ijzer gelijktijdig op den bodem komen.”

Beide zaken, n.l. het niet gebroken zijn van den voetast en het vlak neerzetten, gaan meestal, maar niet altijd samen. In dit geval kan alleen geëischt worden dat de hoof- en beenas in elkaars verlengde vallen.

C. BEVESTIGING VAN HET IJZER.

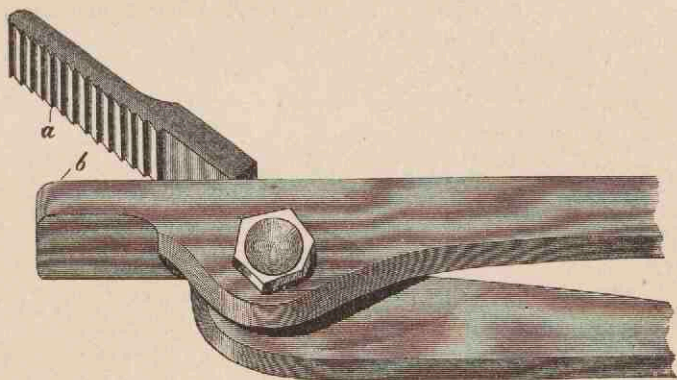
De smeden mogen volgens het ontwerp geen andere nagels gebruiken dan zulke waarvan de koppen zoodanigen vorm hebben, dat zij volkomen in de rits met twee gelijk hellende vlakten passen.

Alhoewel het ijzer 10 nagelgaten heeft, worden in het voorijzer in den regel slechts 5, en in het achterijzer zes nagels ingeslagen. (*Voorijzer* buitentak: 1e, 3e en 5e nagelgat, binnentak: 1e en 3e of 4e nagelgat; *achterijzer*: beide takken: 1e, 3e en 5e nagelgat.) De andere gaten mogen gebruikt worden als in een der bovengenoemde nagelgaten geen nagel kan ingeslagen worden.

Volgens het ontwerp mogen de nagels iets hooger uitkomen, n.l. 15 à 30 m.M., met het oog op groote hoeven een goede verandering.

Bij het pas beslagen paard moeten de nagelkoppen iets boven de onderste hoofijzervlakte uitkomen. Dit geeft meer zekerheid omtrent de goede bevestiging van het ijzer.

In het ontwerp is voorgeschreven bij paarden, die gevoelig zijn bij het aanhalen der nieten, gebruik te maken van den nietentang. (Zie „De Hoefsmid”, jaarg. 1900, blz. 35 en 57; hieronder opnieuw afgebeeld). Steeds blijkt meer en meer de nuttigheid van dit stuk gereedschap; men zou het niet meer kunnen missen.



Een bovenste lange bek met dwarse groeven. Een kortere bek, aan de binnenvlakte ruw zooals een vijl. Als de tang gesloten is, maken de twee bekken samen een spitsen hoek.

D. RESERVEBESLAG.

Dit is alleen voor militaire hoefsmeden van belang. Er wordt voorgeschreven, dat voor elk paard steeds een compleet stel reserve-ijzers in voorraad moet zijn.

BEPALINGEN VOOR HET WINTERBESLAG.

De ijzers moeten minstens 11 m.M. dik en aan de uiteinden der takken minstens 22 millimeter breed zijn; een en ander staat in verband met de afmetingen der schroef-kalkoenen.

In het ontwerp is de plaats der schroefgaten met juistheid aangegeven; het midden van het schroefgat moet namelijk 15 millimeter van het uiteinde van den tak verwijderd zijn. Het tweede nagelgat moet geschikt zijn tot opname van den ijsnagel.

Het ontwerp schrijft voor bij overgang van een beslag zonder kalkoenen tot winterbeslag en omgekeerd bij het besnijden rekening te houden met den eisch aangaande de richting van den voetas.

Hiertegen wordt nog maar al te dikwijls gezondigd en toch is het van zeer groot belang.

Vele veranderingen komen in het ontwerp voor; moge het blijken, dat het verbeteringen zijn!

Over een jaar de uitkomst!

F.

REGELN BETREKKELIJK DEN WEDSTRIJD IN HOEFBESLAG,
te houden te Leeuwarden op 25 en 26 Augustus 1902.

Tot den wedstrijd worden toegelaten alle hoefsmeden, welke gediplomeerd zijn aan de Hoefsmidschool te Amersfoort *) of een van de cursussen met vrucht hebben gevolgd, welke van wege de Paardenstamboeken of Landbouw-Maatschappijen zijn gehouden.

De wedstrijd bestaat uit het maken van een ijzer, voor een vooraf aan te geven paardehoef en het beslaan van dezen hoof met dit ijzer.

Beoordeeld zullen worden: afnemen van het oude ijzer en besnijden van den hoof, wijze van werken, afwerken van het ijzer ook in verband met stand en hoofvorm, het beslaan, afwerking van het geheel en benodigde tijd.

Het beslaan geschiedt, als het paard daarvoor geschikt is, uit de hand, zonder helper; bij het maken van het ijzer is een voorslaander disponibel.

Ieder deelnemer is verplicht te zorgen voor eigen hoofbeslag gereedschappen. Van wege het Comité worden alleen disponibel gesteld veldsmidsen, aambeeld op blok, voorhamer, vuurhaak en beitel, bankschroef, staafijzer, hoofnagels en smeekolen.

De jury wordt door het Uitvoerend Comité benoemd.

Vóór den aanvang van den wedstrijd wordt door ieder deelnemer geloot om volgnummer en te bewerken hoof, en aan welk der vuren hij zal werken.

*) Hieraan is later toegevoegd dat alle gediplomeerden werden toegelaten, ter beoordeeling van het Bestuur, daar volgens het oorspronkelijke zelfs zij, die een cursus van 5 à 6 maand hadden gevolgd aan de hoefsmederij van 's Rijks Veeartsenijschool te Utrecht, bij een der regimenten veld-artillerie of aan de Inrichting voor hoofbeslag van Wiersum en Heidema te Groningen, niet mochten mededingen. (Red)

Ieder deelnemer is verplicht te zorgen bij het terrein van den wedstrijd aanwezig te zijn als zijn voorganger aan 't werk is.

In onvoorziene omstandigheden wordt door de jury beslist.

* *

Door het Comité wordt gezorgd voor: 1^o. 3 veldsmidsen; 2^o. drie aambeelden op blok; 3^o. drie voorhamers; 4^o. drie vuurhaken; 5^o. drie beitels; 6^o. drie bankschroeven aan een werkbank; 7^o. drie smidsjongens om als voor slaander te dienen; 8^o. voldoende hoeveelheid staafijzer in de volgende zwaarte: 1 bij $\frac{7}{16}$, 1 bij $\frac{3}{8}$, $\frac{7}{8}$, $\frac{7}{16}$, $\frac{3}{4}$, $\frac{3}{8}$, merk P. L. H.; 9^o. voldoende hoeveelheid hoefnagels in de nummers 7, $7\frac{1}{2}$ en 8 van de merken: kop C. S. F. en kop C. D., merk M. V. S.; en 3 man tot vasthouden der paarden.

Het Uitvoerend Comité.

Leeuwarden, Juli 1902.

Bovenstaande circulaire is toegezonden aan allen, die zich voor den wedstrijd te Leeuwarden hebben aangegeven en zijn toegelaten.

Het is verblijdend dat die wedstrijd veel inschrijvingen heeft uitgelokt, ongeveer zestig. De ervaring heeft geleerd dat een deelnemer bijna een uur voor het gevraagde werk bezigt; over het algemeen zal iemand, die 5 à 6 maanden onafgebroken aan een burger- of militaire hoefsmidschool als leerling geplaatst is geweest, beter en vlotter werken dan personen die slechts eenige lessen aan een cursus in hoefbeslag hebben ontvangen. De eischen der toelating in aanmerking genomen, ware het wellicht doelmatiger geweest die onderscheiden onderlegde personen ook in twee groepen te splitsen.

Uit die circulaire blijkt dat het Uitvoerend Comité het voornemen had of nog heeft dat er slechts 3 personen gelijktijdig aan het werk zullen zijn. Het gaat wel om 2 personen gelijktijdig aan hetzelfde paard te laten werken, doch zij moeten dan wel eens op elkaar wachten, hetgeen bezwaren geeft voor de vaststelling van den gebezigten tijd. Wanneer de 60 aangegevenen alle opkomen, dan zal het met 3 vuren een groote toer zijn in twee dagen den wedstrijd te beëindigen. Of die 60 alle komen? *) De aangifte verplicht niet tot deelneming. Ware dit tot op zekere hoogte wel het geval, dan zouden Comité en Jury hun berekening beter kunnen opstellen dan thans en het gelijktijdig den deelnemers aangenamer en voordeelijker kunnen maken. Die betrekkelijke verplichting ware te verkrijgen geweest door b.v. f 2.50 inschrijvingskosten te vorderen, die terugbetaald werden zoo zij minstens 10 dagen voor den wedstrijd werden opgevraagd en ook wanneer aan den wedstrijd werd deelgenomen. Bovendien ware welwillendheid te betrachten, wanneer een inschrijver door ziekte of overmacht van anderen aard wegbleef.

Het zou toejuiching verdienen als het uitvoerend Comité alsnog aan ieder inschrijver nader bericht verzocht of al dan niet werd deelgenomen, op te geven b. v. vóór 20 Augustus. Dan kon de jury het plan der uitvoering van den wedstrijd vaststellen en het Comité aan ieder deelnemer bericht zenden op welk tijdstip hij tegenwoordig diende te zijn. Wanneer er in dien geest niets gebeurt, dan is te verwachten dat bij den aanvang van den

*) Na het schrijven van deze regelen kwam bericht in dat het aantal deelnemers ongeveer 40 zal bedragen, terwijl vermoedelijk ieder bericht ontvangt op welk tijdstip hij voor de proefaflegging present zal moeten zijn. Bravo!

wedstrijd alle deelnemers present zijn en een belangrijk deel van hen pas den volgenden dag hunne proeven van bekwaamheid kunnen afleggen. Over dit bezwaar is niet zoo licht te denken. Het past vele hoefsmeden niet om onnoodig tijd en kosten te offeren, en vele deelnemers zullen er hoogen prijs op stellen niet meer dan een dag van huis te moeten zijn. Ware het zoo geregeld dat alle deelnemers op den eersten dag werden beproefd en alleen zij, die goed werk hadden geleverd en derhalve voor een prijs of eervolle vermelding, in den vorm van een getuigschrift, in aanmerking kwamen, den tweeden dag voor nader onderzoek dienden terug te komen, zoo zou zulks mooi zijn gevonden. Het publiek, in hoofdzaak bestaande uit vakgenooten, zou dan den tweeden dag met groote belangstelling den strijd hebben gevolgd en de jury ruimeren tijd hebben tot het grondig beproeven der bekwaamste deelnemers. Mogelijk wordt nog wel getracht het in dien geest te regelen, maar dan moet het aantal vuren grooter worden of het aantal deelnemers kleiner.

Het Uitvoerend Comité en de Jury zouden o. i. de regeling, in verband met de groote deelneming, dus nog beter maken door: 1o. het aantal deelnemers nauwkeurig trachten vast te stellen; 2o. zoo noodig het aantal veldsmidsen enz. te vermeerderen; 3o. zoo noodig buiten het reserve-jurylid een dubbel tweetal juryleden te benoemen om er naar te streven alle deelnemers op den eersten dag tot de proefaflegging toe te laten; 4o. allen die werkelijk goed werk hebben geleverd een getuigschrift van bekwaamheid uit te reiken en deze den volgenden dag naar de prijzen te laten dingen; 5o. ieder deelnemer bericht te zenden wanneer hij voor de proefaflegging dient aanwezig te zijn; 6o. de deelnemers uit Leeuwarden en omstreken het eerst op te roepen, die uit meer afgelegen streken later op den dag, zoodat zooveel mogelijk ieder mededinger, niet voor den strijd op den tweeden dag in aanmerking komende, desgewenscht in één dag uit en thuis kan zijn.

Door het Comité wordt gezorgd voor voorslaanders en nagels, doch het is blijkbaar niet verboden om zich door een vriend-voorslaander te laten helpen en eigen hoefnagels mede te brengen. Zoo een en ander geoorloofd is zou beide voor elken deelnemer zijn aan te raden. Een goede voorslaander, waaraan men gewend is, is zeer zeker bij het maken van een ijzer van vrij veel beteekenis, terwijl eigen hoefnagels in den regel ook het best passend zijn bij eigen rits, stamper en doorslag.

Hoe hoog of de prijzen zijn, is niet of ten minste weinig gepubliceerd. „De Hoefsmid” ontving er in elk geval geen bericht van, terwijl sommige inschrijvers het evenmin wisten. De heer Joh. Plet, rijks-veearts te Heerenveen en inspecteur van het Friesch Paardenstamboek, die een deel der voorbereidende werkzaamheden ten opzichte van den hoefbeslag-wedstrijd op zich heeft genomen, had de welwillendheid op aanvraag mede te deelen dat uitgelooft zijn: f 50, f 25 en f 10, benevens een compleet stel hoefbeslagbenoodigheden, aangeboden door den heer G. J. Pothaar te Heerenveen.

A. W. H.

PERSOVERZICHT.

— De Ang. afl. van „**Der Hufschmied**” bevat weinig, wat voor ons land van beteekenis is en dit eenige artikel heeft geen haast en zal, wegens plaatsgebrek thans, in het volgend no. worden besproken.

— Uit: „**Ned. Landbouw Weekblad**”.

Door de Holl. Maatsch. van Landb. is aan den smedenbond „Holland's Noorderkwartier te Schagen” subsidie toegestaan voor zijn gehouden cursus in hoefbeslag.

— Uit: „**De Landbode**”.

In België zijn volgens ministerieel besluit van 8 Febr. 1900 openbare voordrachten gehouden over hoefbeslag en is aan een deel der cursianen een soort diploma uitgereikt. Nu zal er voor deze geslaagden een specialen cursus worden gegeven, hoofdzakelijk in practisch hoefbeslag, aan 's Rijks Veeartsenijschool nabij Brussel. Die cursus zal over twee jaren loopen en telkens 4 maand duren; van 15 Sept. tot 15 Jan. Het practisch onderricht wordt gegeven door 4 meesters-hoefsmiden, terwijl voorloopig hoogstens 20 leerlingen worden toegelaten. Bedraagt het getal aanvragen meer dan 20, zoo wordt er een vergelijkend toelatingsexamen afgenomen.

Aan het einde van den 2-j. cursus wordt een examen afgenomen door 2 leeraren aan 's Rijks Veeartsenijschool en de 4 onderwijzers-hoefsmiden, terwijl bovendien door den Minister van Landbouw een voorzitter der jury wordt benoemd.

Het examen zal zoowel de theorie als de praktijk van het hoefbeslag omvatten, terwijl hoogstens 140 punten kunnen worden behaald waarvan 20 voor de theorie, 20 voor het maken van een ijzer, 30 voor het besnijden van den hoef, 15 voor het afwerken en het passen van het ijzer, 15 voor het onderslaan van het ijzer, 20 voor het dichtmaken van den voet en 20 voor het getrouw bezoeken der lessen.

Om het diploma van hoefsmid te kunnen behalen moeten minstens $\frac{7}{10}$ van het maximum punten, alzoo 98 zijn verkregen.

KORTE MEDEDEELINGEN.

— **Jaarverslag van de Vereeniging tot veredeling van het Ambacht.**

Het ledental bleef ongeveer op dezelfde hoogte (228 personen en 29 vereenigingen), niettegenstaande de vereeniging de instemming van velen geniet. De provincie N.-Holland telt verreweg de meeste leden, daarna volgt Z.-Holland, terwijl het ledental der vroegere provinciën zich slechts tot enkele personen — en zoo hier en daar nog enkele vereenigingen daarbij — bepaalt. Het Rijk verleende weer eene subsidie van f 1700, aangevraagd met het oog op de proefafneming, welke waarschijnlijk in December a.s. te Utrecht zal worden gehouden. Deze proefafneming ondervindt de noodige belangstelling, blijkende uit de navraag van candidaten en uit de mededeeling van

hen die een diploma verwierven, dat zij het erkennen als een middel voor betere waardeering van hun vakbekwaamheid. Sommige ambachtsonderwijzers achten zelfs met het diploma hun positie versterkt.

Door den heer H. L. Boersma, algemeen secretaris der vereeniging, werden eenige voordrachten gehouden over de beteekenis en de beoefening van het Ambacht in vroegeren en tegenwoordigen tijd, alsmede de middelen ter instandhouding en veredeling.

In beknopten vorm werd een geschrift over den tegenwoordigen stand van ons Ambachtsonderwijs in het licht gegeven en zal tevens een uitgave worden bewerkt van een artikel over „kunst en ambachtsonderwijs”.

Intusschen blijft de aandacht der Technische Commissie gevestigd op de uitgave van een hand- en leerboek voor den timmerman.

— **Eene buitengewone vergadering van de Vereeniging tot veredeling van het Ambacht** werd 4 Aug. j.l. te Amsterdam gehouden, waartoe uitgenoodigd waren alle vereenigingen en maatschappijen die met de vakken en ambachten in verband staan, alsmede leeraren verbonden aan inrichtingen voor vak- en ambachtsonderwijs. Deze vergadering had ten doel om eene motie te bespreken, welke in de Alg. vergadering der vereeniging, gehouden te Amsterdam 21 Juli j.l., door den heer v. Nieukerken werd gesteld en tot strekking had om vereenigingen en maatschappijen, met vakken en ambachten in verband staande, uit te noodigen gezamenlijk eene commissie te vormen, bestaande uit vakmannen (patroons en werklieden), welke commissie in opdracht zoude hebben:

1e. voor Augustus 1903 rapport uit te brengen over den toestand van de opleiding voor de vakken en ambachten door ambachtsscholen en leerlingstelsel, burgeravondscholen enz., gegrond op persoonlijk onderzoek of ervaring.

2e. Voorstellen te doen over de wijze, waarop het die commissie voorkomt dat de opleiding voor de ambachten en vakken geregeld worde:

a. Voor werklieden (gezellen).

b. „ patroons (meesters).

Na gevoerde discussies achtte men het raadzamer in die vergadering geen besluit te nemen ten opzichte van die motie, doch te trachten door gezamenlijk overleg een oordeel te verkrijgen over de opleiding voor de ambachten en vakken, en daartoe in de 1e plaats uit te noodigen vak- en ambachtslieden, zoowel patroons als werklieden, om in deze een oordeel uit te spreken. Het doel van de op 4 Augustus j.l. gehouden vergadering was dus om te beslissen of het wenschelijk is overeenkomstig die motie te handelen en dus een onderzoek in te stellen, dan wel of men denkt dat de wijze waarop de opleiding voor vakken en ambachten plaats heeft eene goede is en met meer of minder ingrijpende wijzigingen in die richting kan worden voortgegaan; m. a. w. moet de opleiding in ambachten en vakken meer in de werkplaats en op het werk geschieden of zijn de bezwaren daaraan verbonden zoo overwegend dat de opleiding moet blijven geschieden door de ambachtsscholen.

Het ijverige bestuur der Vereeniging tot veredeling van het Ambacht had een 400-tal uitnoodigingen verzonden aan alle vereenigingen en personen, die geacht konden worden belang in deze gewichtige zaak te stellen. Gaarne

had zij gezien dat vooral de mannen der praktijk ter vergadering zouden komen, doch helaas het resultaat was dat slechts ongeveer 10 % der uitnodigingen in vruchtbare aarde was gevallen, in dien zin dat die 10 % zich ten minste de moeite getroostte dit vraagstuk mede te willen helpen oplossen of wilde hooren bespreken. Het ambacht zelf ontbrak.

Omdat ook de opleiding voor hoefsmeden een nog hangende kwestie is, meende ik goed te doen ook eens een kijkje op de vergadering te nemen en te onderzoeken of ook voor ons vak in 't bijzonder nog nut kon worden gesticht. De vergadering maakte op mij een gunstigen indruk, wat betref de bezieling waarmede de verschillende sprekers hunne meeningen uiteenzett'en, meeningen die alle uitvloeisels waren van de ervaringen op verschillend gebied opgedaan.

Ik hoorde meest voorstanders van de ambachtsscholen, doch niemand ontkende dat er nog aan die scholen niet veel moest worden verbeterd, voor men daarvan kon verlangen wat eigenlijk gewenscht werd. Al hoe nuttig ook de werkplaats en het werk werden geacht voor de vorming van den ambachtsman, waren er tegen de opleiding langs dien weg gewichtige bezwaren. Zoo werd er beweerd dat er geen voldoende aantal geschikte werkplaatsen was (hoogstens 3 à 4), waar van opleiding sprake kon zijn; er werd nog in de praktijk te veel gelet op veel werk in korten tijd, en dat kan nimmer hand aan hand gaan met de vorming van den a.s. werkman. In de werkplaats bestaat de gelegenheid niet voor opleiding, omdat er slechts zeer weinig werklieden gevonden worden, die neiging gevoelen en in staat zijn, den leerlingen iets aangaande de uitvoering van het werk te leeren.

Iemand in de praktijk gevormd beweerde, dat men in de werkplaats zelf moest trachten zich kennis te verschaffen, — dat dit voor de uitblinkers wel gelukte, doch moeilijk was voor de middelmatigen en onmogelijk voor de zwakkelingen, die dan ook regelmatig daar mislukten.

Zal de werkplaats gelegenheid geven voor vorming van den a.s. werkman, dan moet zij zoodanig gewijzigd worden dat zij toch weer wordt een school. Zoodanig de toestand thans is, lukt de opleiding daar niet, omdat de patroons er zich niet om bekommeren en de werklieden zelf daarvoor geen roeping gevoelen; het een drijft het ander te veel, de maatschappij werkt niet genoeg mee om daarin z'n opleiding te genieten. Het leerlingstelsel in Drenthe heeft het bewijs geleverd dat de maatschappij nog niet rijp voor zoo iets is. Eerst moeten er aan goed ingerichte ambachtsscholen veel goede bazen gevormd worden en dan kan daarna misschien met succes het leerlingstelsel worden toegepast. Theorie naast de opleiding in de werkplaats, zal ook niet veel succes hebben, omdat de leeraren, welke die theoretische vakken onderwijzen, geen voeling houden met die werkplaats, deze niet kennen. Aan de ambachtsscholen is alles onder een leiding. Theorie en praktijk sluiten aaneen. Wel worden de bezwaren aan de ambachtsscholen nog erkend. Zoo werd er beweerd dat de scholen slechts leveren nagemaakte praktijk, dat zij slechts voorzien voor de opleiding in enkele vakken en dus nog lijden aan onvolledigheid. Nadat door verschillende degelijke mannen, op het gebied van het ambachtsonderwijs, advies was uitgebracht, werd besloten niet over te gaan tot de vorming van een commissie van onderzoek, geene conclusiën

te nemen, doch het bij de gevoerde debatten te laten, daarvan kennis te geven aan den Minister van Binn. Zaken en Z.E. daarbij te verzoeken op de meest doeltreffende en eenvoudige wijze de opleiding voor de vakken en aanbachten te regelen.

H. A. K.

— Het is niet met zekerheid te zeggen of er in Zeeland **courses** in **hoefbeslag** zullen worden gehouden; het zal n.l. afhangen van de aangiften tot deelneming.

De Mpij. van Landb. dekt de kosten ten deele en zulks zal voor het overige moeten geschieden door de afdeelingen; deze nu zijn niet zoo goed bij kas dat zij daartoe in staat zijn, zoodat ook de leerlingen vrij veel moeten betalen. In een vergadering van de afd. Tholen is ten opzichte van een nieuwen cursus in hoefbeslag bepaald: een maximum van f 100 disponibel te stellen uit de afdeelingsskas, indien een voldoende aantal leerlingen zich aanmeldt, onder voorwaarde dat bij 8 leerlingen ieder f 10 of bij 10 leerlingen ieder f 8 in de onkosten bijdraagt, ongerekend de f 5 examen-kosten.

Goes kan vermoedelijk niets disponibel stellen, met het oog op de a.s. landb. tentoonstelling, welke in die afd. zal worden gehouden.

— **Stooten aan de ijzers al of niet noodig voor trampaarden?** Aan de Groningsche trammaatschappij liepen gedurende verscheidene jaren de paarden steeds op stootijzers, ten minste achter. Alle koetsiers waren van meening dat de paarden zonder stooten hun werk niet naar behooren zouden kunnen verrichten, te meer daar in een der trajecten, ruim een half uur gaans, twee belangrijke hoogten voorkomen. (Een dezer is de „Hondsrug,” waarop Groningen ten deele is gebouwd, en de andere hoogte is de spoorbrug.) Ongeveer drie jaar geleden heeft die trammaatschappij een anderen hoefsmid genomen en deze liet van lieverlede de stooten weg, zonder dat de wijziging bezwaren in het trekken en het aanzetten, dat bij een „vollen tram” soms een buitengewone krachtsinspanning der paarden vereischt, opleverde. Nu zijn de koetsiers geheel met den vroeger verkeerd geachten maatregel verzoend en kunnen ze waarnemen dat, niettegenstaande de dienst der 30 à 35 paarden er niet minder druk op is geworden, de brokkeligheid der hoeven is afgenomen. Dit heeft op haar beurt weer het goede gevolg, dat de ijzers minder gauw los gaan zitten en de hoeven sterker worden.

— Er werd ons een uitknipsel van een courant toegezonden, waarin „**De ambachtstentoonstelling te Utrecht**” wordt besproken en vooral hulde gebracht aan de afdeeling smeedwerk, met vermelding dat ook het hoefsmeden zoowel practisch als theoretisch aan die school wordt onderwezen, en wel door den heer C. Roodvoets.

— **Aaneensluiting geeft meestal voordeel.** De smedenbond Hollands Noorderkwartier zou door gemeenschappelijken aankoop van smee-kolen deze krijgen voor 80 à 85 ct., terwijl anders sommige leden, afzonderlijk koopende, tot f 1.30 zouden moeten betalen. Dat is nog de moeite waard!

— **Triëst**, een stad in het zuidoosten van Oostenrijk-Hongarije, vlak bij Italië is vermaard om zijn werkstakingen. Voor eenige weken was er een staking der kellners.

Om de reputatie der stad als zoodanig op te houden **staken nu de hoefsmeden** weer eens. Toen een paar hunner den arbeid wilden hervatten,

werden zij door de anderen bedreigd. De politie nam een 15-tal gevangen.

— Tot gisteren waren er aan de loketten van de **Düsseldorfsche tentoonstelling** ongeveer 1,250,000 toegangskaarten verkocht; verder zijn 33,000 menschen geabonneerd. Het bezoek blijft druk. Verleden Zondag zijn er bijv. 49,500 bezoekers geteld, die 51,000 prentbriefkaarten verzonden hebben. De post heeft dus ook een goede aan de tentoonstelling.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

Het bedrijf van den smid.

Het bedrijf van den smid bestaat in het juiste gebruik van hamer en aanbeeld, en is in een zeer groote smederij steeds van ruwen aard. Toch is er een zeer praktische blik, door ondervinding gescherpt, en een bijzondere handigheid voor noodig, om de dikwijls zeer zware stukken op de beste wijze te hanteeren. Zeer belangrijke bezwaren moeten bij het lasschen overwonnen worden. In dit geval moet het smeedstuk ook in het vuur met bijzondere voorzichtigheid worden behandeld, terwijl de twee stukken, na te zijn heet gemaakt, zoo snel mogelijk vereenigd moeten worden. Overigens is de snelheid, waarmede gewerkt wordt in de groote smederijen, gering tegenover die in de kleinere. Als voorbeeld dient vooreerst de vervaardiging van een dubbele krukas.

Zoodanige stukken moesten vóór Bessemer's uitvinding stuksgewijze uit welijzer worden vervaardigd en daarna samengeweld. Zulke assen bestonden dus uit drie deelen: de rechte as en de twee krukken, welke laatsten onder welhitte op de as werden gezet en door krachtige hamerslagen er mede werden verbonden. De openingen voor de krukken ontstonden door uitboren. Het dus zeer ruw voorbereide stuk kwam daarna op de draaibank. Sedert het smeltijzer in de plaats van het welijzer is gekomen, is het samenstellen niet meer noodig; de geheele as wordt uit één blok gesmeed. Dit blok, in het Duitsch „Brumme”, in het Engelsch „Ingot” genoemd, bezit zoodanige afmetingen, dat de as er ruimschoots uit vervaardigd kan worden, zoodat het gewicht van het blok 80—100 pct. meer bedraagt dan de geheele afgesmede as; op zooveel verlies door uitsnijden, afbranden enz. moet worden gerekend. Voor het manoeuvreeren moet het blok in een kraan hangen; het smeedstuk wordt er zoo in opgehangen, dat zijn zwaartepunt onder den haak ligt. Het gewicht is dus opgeheven; de smid heeft niets te doen dan het stuk te draaien, terwijl zijn helper op zijn bevel de verticale en horizontale beweging aan het stuk meedeelt.

De eerste bewerking heeft ten doel een vlak stuk te vervaardigen, welks breedte overeenstemt met de hoogte der krukken. Bij het verhitten wordt het blok in een vlamoven gebracht, de opening wordt daarna geheel toegemetseld; alleen de top blijft er uitsteken. Bij de volgende bewerking worden de krukken door uitsnijden afgezonderd van de as, waartoe vooreerst de tusschenruimte wordt gemaakt; hierop volgt het aanbrengen der uitsnijdingen. Men bedient zich bij deze bewerking van een mal van plaatijzer, welke den vorm der as aangeeft; tevens maakt men gebruik van den schrootbeitel. Zulk een schrootbeitel is wel het ruwste werktuig dat bestaat. Het

bestaat uit een stuk staal in den vorm van een mes, maar zoo ruw bewerkt, dat men moeite heeft de snede te herkennen. De smid zet dit werktuig nauwkeurig op het stuk en laat den hamer er op werken. Elk stuk wordt verwijderd door een snede evenwijdig aan de kruk, en door een tweede, die evenwijdig aan de as loopt. Hierna worden de eigenlijke krukken nog ten ruwste eenigszins voorgewerkt; den definitieven vorm krijgen zij door koude bewerking.

De smid brengt somtijds twee gaten aan, en deze worden door middel van de mal afgeteekend en gemaakt door een stalen vierkanten doorslag, van den vorm der opening, onder den stoomhamer door heen te drijven. Terwijl dus bij het maken van een krukas uit welijzer de krukken in den behoorlijken stand ten opzichte van elkander aan de as worden verbonden, liggen zij bij de nieuwere werkwijze, dus als men zich van smeltijzer bedient, in den aanvang in één vlak en moeten zij derhalve gedraaid worden. Het werkstuk wordt hierom opnieuw in den oven gebracht, om daar vooral in het midden opnieuw verhit te worden. Hierna wordt de eene kruk op het aambeeld gelegd, de hamer (van den stoomhamer) er op gezet en terwijl deze kruk zoo wordt vastgehouden, wordt een zware, krachtige hefboom op de andere kruk gezet en deze door menschenkracht, bij zware krukken natuurlijk onder behulp van mechanische toestellen, over 90° gedraaid. Daarna wordt de as gericht en besmeed en op de vereischte punten zooveel mogelijk afgerond, om ten slotte nog eens terdege uitgegloeid te worden, waarmee de arbeid in de smederij ten einde is. K.

BRIEFWISSELING.

Ingekomen postwissels van de heeren *A. D. Verlinde* te S. f 3.— voor ab. 1902, *C. Valkenburg* te Z. f 0.75 voor 1e kw., *L. Kolff v. O.* te A. f 11.30 voor jaarg. '96—1901, *M. Bruynen* te L. en *K. T. Smits* te P. beide f 2.25 voor 2e, 3e en 4e kw.

A d v e r t e n t i ë n .

JUWEEL f 10.--.

Petrol.-, Gas.-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min.
Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag.

AGENTEN gevraagd.

IDIAAL MEMBRAAM POMPEN.

**De beste Zuig-
en Perspompen.**

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overall Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,

Den Haag.

PRIJSVERLAGING

VAN

Parallelbankschroeven,

Amerikaansche Vijlen,

Aambeelden,

Hamers.

Vraagt offerten aan:

H. G. AIKEMA & Co., Rotterdam.

Wereldtentoonstelling Parijs: Hoofdprijs en Gouden Medaille.

LEERMIDDELEN VOOR HOEFSMIDSCHOLEN.

RENETTEN, beste kwaliteit, onder garantie. LEEREN BEENSTUKKEN voor strijken, enz. en HOEFSCHOENEN voor paarden.

ROTTEN'S HOEFLEDERKIT, het beste kunsthoorn.

H. HAUPTNER, Berlin, N. W., 6.

Geïllustreerde Catalogus wordt op aanvraag franco gezonden.

Kunsthoorn,
voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Veeartsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige



HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op franco aanvrage bij:
W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

S. C. M. BAX. - 2, 4 en 6 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

— Specialiteit in Artikelen voor HOEFBESLAG. —

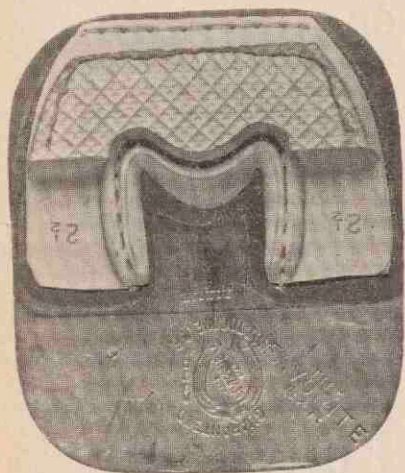
Meest uitgebreide sortering prima blanke Hoefnagels, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig. Billijke prijzen.

Amerikaansche Hoefzolen met caoutchouc straal.

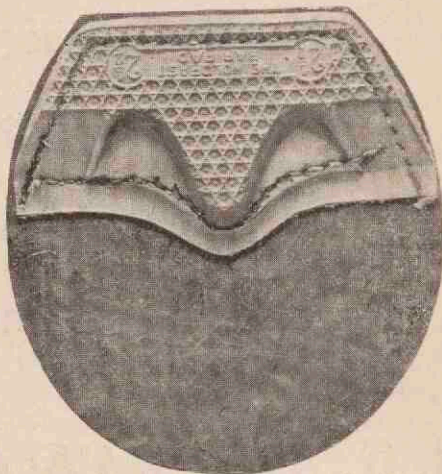
Beter en goedkooper dan Engelsche zolen. Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.



Iedere zool die bij doelmatig gebruik defect mocht raken en bewezen wordt niet deugdelijk te zijn, wordt vervangen.



Merk „The Favorite bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *Witte Caoutchouc*, in 10 verschillende maten voorradig.

Merk „The Holdfast bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *blauwe Caoutchouc*, in 13 verschillende maten voorradig.

— [Prijzen uiterst billijk. —

☞ Men lette op het stempel op iedere zool. ☜

Gemaakte Hoefijzers
Rits- en Stampmodel
Voor- en achterijzers
in 9 verschillende
maten voorradig. . .

Ijs- of Scherpnagels
in 12 soorten.

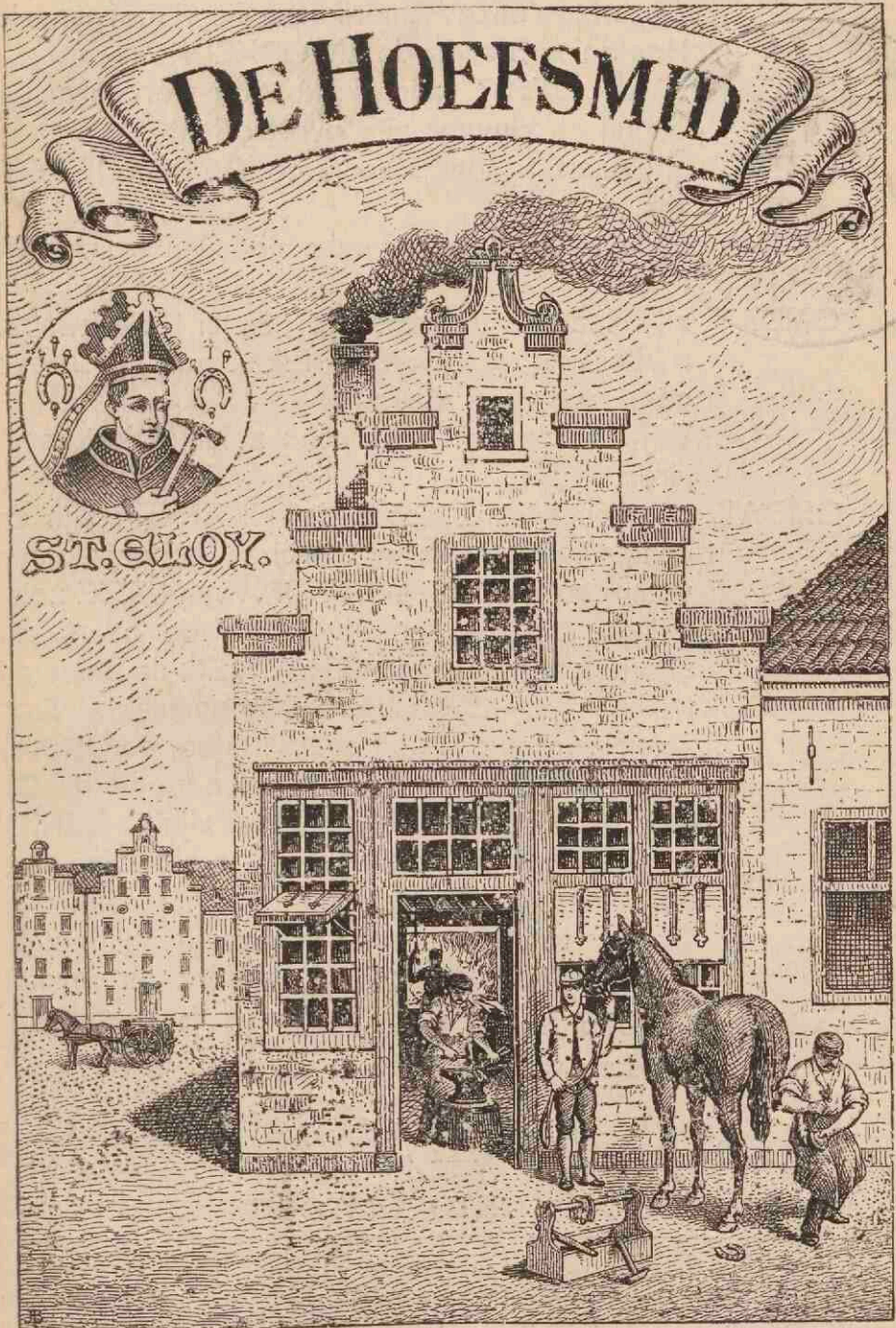
Schroeven en Stiften
in alle modellen.



Hoefraspen.
Renetten (rechts en links).
Houwklingen.
Hoefhamers.
Hoeflangen.
Alle Caoutchouc artikelen.
Kunsthoorn.
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool
in 8 verschillende maten voorradig.



WAAROM?

Genieten onze Amerikaansche Doorgenaaide Hoefzolen steeds de **VOORKEUR**?

OMDAT zij de **BESTE** zijn welke ooit werden aangeboden en nimmer zijn overtroffen.

OMDAT zij daarbij nog steeds de **GOEDKOOPSTE** zijn.

OMDAT zij in **VIJF** verschillende modellen worden geleverd.

OMDAT zij slechts gemaakt worden in **EEN** kwaliteit rubber n.l. de **BESTE**. Elke zool is dus even goed en even duurzaam.

Wij leveren Amerikaansche zolen sedert eenige jaren,

OMDAT wij onmiddellijk zagen dat zij **BETER** zijn dan eenige andere en wij hebben gecontracteerd voor den verkoop in **EUROPA** van **DEZE** zolen,

OMDAT wij na nauwkeurige studie tot de overtuiging zijn gekomen dat het **VERREWEG** de beste zijn welke in **AMERIKA** worden gemaakt. Deze zolen worden dan ook gebruikt door de **GROOTSTE** instellingen en aanbevolen door de **BE-ROEMDSTE** autoriteiten. Het zijn de **EENIGE** zolen welke ooit officiëel zijn aanbevolen door de American Society for the Prevention of Cruelty to Animals, die monsters van de zolen in haar Hoofdkantoor te New-York tentoonstelt.

Geen andere Pad kan hierop bogen.


Vraag gedrukte Prijslijst bij:

LAMBERT & COMPANY, ROTTERDAM.

U kent toch onze Gereedschappen?

I N H O U D.

De wedstrijd in hoefbeslag op de nationale landbouwtentoonstelling te Leeuwarden, op 25 en 26 Aug. 1902. — Een nieuw model strijkijzer. — De opleiding voor leerling-hoefsmeden, en hoe die aan de inrichting voor hoefbeslag te Groningen is. — Persoverzicht. — Korte mededeelingen. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Advertentiën.



DE WEDSTRIJD IN HOEFBESLAG OP DE NATIONALE LAND-
BOUWTENTOONSTELLING TE LEEUWARDEN,
25 EN 26 AUGUSTUS 1902.

Aan het verzoek, om voor „De Hoefsmid” een uitvoerige beschouwing te geven over het verloop van bovengenoemden wedstrijd, geef ik thans gevolg. Het terrein was een goed gekozen gedeelte van de tentoonstelling; het had iets ruimer kunnen zijn. De grasbodem was voor de beoordeeling van den hoof niet bepaald gunstig, waarom ook een planken toestel moest worden ter hulp genomen. Het weder werkte gelukkig mede om de werkzaamheden onder den blooten hemel te kunnen verrichten, want de twee dagen waren werkelijk schoon. Was het ruw weder geweest, of regen, waarmede de natuur in die dagen zoo kwistig was, dan zou de arbeid op dat terrein zeker niet mogelijk geweest zijn. De hoefsmederij, opgesteld onder een overkapping, bestond uit: 3 veldsmidsen, 3 aambeelden, 3 voorhamers, 3 vuurhaken, 3 beitels, 3 bankschroeven aan een werkbank. Ook was een behoorlijke hoeveelheid staafijzer van verschillende zwaarte, hoefnagels in meerdere nummers en smeekolen voorhanden; 3 smidsjongens waren er om als voorlaanders te dienen en mannen tot het vasthouden der paarden. Afgezien van den niet zuiveren stand der aambeelden, zou genoemde inrichting goed zijn geweest, indien ook de veldsmidsen zich beter hadden gehouden; maar reeds spoedig bleek dat op het derde vuur geen ijzer kon worden heet gemaakt, hetgeen ook later na eenige herstelling nog gebrekkig ging; het eerste vuur van dezelfde constructie was voldoende, maar muntte toch ook niet uit; alle smeden zochten hun heil bij het middenvuur, zijnde een smidse met blaasbalg, welke zich gedurende den geheelen wedstrijd goed hield. Deze vuren-quaestie beperkte zonder twijfel eenigszins den gang der werkzaamheden.

Zooals men weet bestond de wedstrijd voor elken candidaat uit het maken van een ijzer voor een vooraf aan te geven paard en hoof, en het beslaan van dezen hoof met dit ijzer. Beoordeeld werden: het afnemen van het oude ijzer en het besnijden van den hoof, het vervaardigen van het ijzer, het passen en onderleggen van het ijzer, en de handigheid waarmede deze handelingen plaats vonden, waarin ook de tijd en wijze van werken begrepen waren. Met den besteden tijd zuiver rekening te houden was niet mogelijk, wegens het groote aantal mededingers en ook wegens den toestand der vuren. — De mededinging tot den wedstrijd was opengesteld voor alle hoefsmeden, gediplomeerd aan de hoefsmidsechool te Amersfoort of een der cursussen, welke van wege de paardenstamboeken of landbouw-maatschappijen zijn ge-

houden.¹⁾ — Wel hadden zich eenige hoefsmeden uit andere deelen des lands aangemeld tot deelneming, hun getal was intusschen gering; de ligging van Leeuwarden was daarvoor niet gunstig, en de verplaatsing daarheen met veel kosten verbonden. Het sterkst vertegenwoordigd was natuurlijk Friesland, doch ook Groningen had een flink contingent geleverd. Van de 57 aangemelde kandidaten kwamen 52 op ten wedstrijd, in elk geval een respectabel getal.

Algemeen hoorde men spreken van veel belangstelling voor den wedstrijd; men bedoelde daarmede de groote deelneming. De jury zag de zaak wel een beetje bedenkelijk in, doch met lust en moed begonnen en met eenig overleg, kon de wedstrijd in twee dagen worden beëindigd, dagelijks aanvangende 9 uur v.m., eindigende 4 uur n.m., wel te verstaan, doorwerken zonder pauze. Dat viel dus mede; want méér dan 3 paarden tegelijk op het terrein konden niet worden overzien door de jury, die intusschen ondervond dat het een vrij vermoeiende taak was, welke wel wat verlicht wordt, wanneer zooals hier het geval was, men merkt met goedgezinde, ordelijke mannen te doen te hebben, die met lust en opgewektheid aan den arbeid gingen. Geen onvertogen woord werd in die twee dagen op het terrein gehoord.

Gaan we thans over tot het eigenlijke werk. Er was gezorgd voor een goed getal paarden, een voorname zaak voor den geregelden gang der werkzaamheden. De 4 werkgenooten aan een zelfde paard namen samen stand, gang, hoof en beslag op, onmiddellijk voor dat met het werk werd begonnen, ten einde hierover elk voor zich hun oordeel te hebben, waarna door no. 1 de rechter voorhoef, no. 2 de linker achterhoef, no. 3 de linker voorhoef en no. 4 de rechter achterhoef werd onderhanden genomen, zoodanig dat steeds 2 man aan één paard werkten. De andere werkzaamheden volgden dan in geregelde orde, zoodat elk onderdeel steeds dadelijk door de jury kon worden onderzocht en naar waarde geschat.

Men zou meenen, dat op een wedstrijd als hier enkel duchtige vakmannen zouden verschijnen, en de minder sterke zich niet zou wagen aan een échec. Het groote getal, bijna allen uit het Noorden des lands afkomstig, deed reeds van te voren denken, dat die veronderstelling niet juist was; en de bewijzen volgden elkaar dan ook al spoedig en verbazend in getal op. Uit de lijst van opmerkingen blijkt, dat het bewerken van den hoof over het algemeen te wenschen overliet; zeer weinigen brachten dit onderdeel tot een goed einde. Zonder twijfel een der moeilijkste zaken bij het beslag is het besnijden van den hoof, een voorname factor voor de volgende bewerkingen, en een grove fout daarin gemaakt, is het begin van een onvoldoend beslag, en zulke onregelmatigheden kwamen veel voor; b.v. ongelijke bewerking van buiten- en binnenwand, waar stand, gang of hoefvorm niet om vroegen; te weinig verband maken tusschen wand en zool, zoodat het ijzer enkel op den wand kwam te liggen; naar binnen gekrulde verzenwanden onaangeroerd laten; te hooge verzenen en zoomede te hooge doode steunsels, welke zoo-

1) De mededinging werd tevens opengesteld voor smeden, die aan goed georganiseerde inrichtingen voor hoofbeslag een diploma hadden verkregen. Zie »De Hoefsmid'', no. 7.

doende niet werkzaam kunnen zijn, niet wegsnijden; loszittend dood zoolhoorn en door vuilnis ondermijnde losse deelen van den straal laten zitten; de bewerking beginnen zonder de zool en de straalgroeven te zuiveren.

Wat de vervaardiging van het ijzer betreft, wordt opgemerkt, dat door enkele hoefsmeden een uitmuntend afgewerkt ijzer gemaakt werd, bij anderen was dit goed of voldoende; maar zij, die een ijzer met onvoldoende eigenschappen leverden, of zelfs zeer slecht bewerkt, waren toch te veel aanwezig. De bekende fouten: te mager, te vet gestampte gaten, deze onregelmatig geplaatst, of de gaten slecht van vorm, b.v. van ongelijken vorm en grootte, of deze in schuine richting gestampt, dikwijls in de afhelling, onzuivere draagvlakke, werden bij herhaling aangetroffen. Zoo lieten ook sommige smeden bij het passen van het ijzer en onderslaan nog al menige steek vallen: het ijzer werd te kort, te lang, te nauw, te wijd ondergeslagen, of was onder de bewerking verschoven. Over de handigheid waarmede de werkzaamheden werden verricht, mag niet worden geklaagd, althans van verreweg het grootste getal mededingers; en wanneer we dezen wedstrijd willen beschouwen uit het oogpunt, op welk standpunt het hoefbeslag in het Noorden van het land op het oogenblik staat, wegens de algemeene deelneming, dan zou men in dit opzicht tamelijk tevreden kunnen zijn met de resultaten der gegeven cursussen. Steller dezer beschouwing twijfelt er dan ook niet aan, dat bij velen van hen, die bij deze gelegenheid onvoldoende werk leverden, dit bij zorgvuldige toepassing van het hun geleerde, in meer gewone of kalmer oogenblikken, dan bij een wedstrijd het geval is, beter terecht zal komen. Maar ook hier waren onpractische werklieden, b.v. de opmerking dat een deelnemer millimetersgewijze den wand inkortte, welke 3 à 4 c.M. te lang was; een ander, die den vorigen nagel wéér uittrok, zoodra de volgende was ingeslagen, en dit bij bijna alle nagels deed; een verdere die na elken lichten slag op den nagelkop steeds naar de wandvlakke zag tot hij eindelijk iets zag komen, en zoo kon men zien, dat bij geëindigde nageling soms nog eenige flinke hamerslagen tegen het verschoven ijzer werden gegeven. Dit nu zijn handelingen die immers niet veel handigheid verraden!

Het zondenregister is nog al groot uitgevallen; ik heb gemeend die onregelmatigheden niet te moeten verzwijgen, omdat ik geloof dat de vermelding er van nuttig kan zijn, en er toe bijdragen zal, dat bij volgende wedstrijden de minder goed onderlegde hoefsmid niet luchthartig actief optrede, maar zich liever schare bij de toeschouwers, die bij deze gelegenheid ook niet ontbraken. Het was immers aardig om te zien, zoo druk als de hoefsmidswerkplaats gedurende beide dagen door het publiek werd bezocht, waaronder ook vele mannen van het vak, mannen van de pers, en niet minder het schoone geslacht, vol bewondering voor de wijze waarop de ijzerstaaf werd verwerkt, en de handelingen aan het paard belangstellend volgden. — De schaal van beoordeeling was de volgende: uitmuntend werk 5, goed 4, voldoende 3, onvoldoende 2, slecht 1, zoodat in de 4 rubrieken bovengenoemd, tot een cijfer van 20 punten konden worden behaald. Het ware stellig aardig om al de behaalde punten in elke rubriek hier neder te schrijven; ik wil mij evenwel enkel bepalen tot de uiterste totaalcijfers; het verschil is nog al in 't oog springend, want het hoogst behaalde cijfer was $15\frac{1}{2}$, het laagste 3,

voor de 4 rubrieken tezamen. Alzoo niet zeer hoog — en bijzonder laag. Dit is dan ook de reden dat in dit epistel de lof slechts spaarzaam werd verkondigd, daarentegen de tekortkomingen tamelijk breed zijn uitgemeten.

Uitslag.

1e Prijs f 50, A. Vos, Oldehove (Groningen).

2e " " 25, H. Mulder, Siddeburen.

3e " " 10, S. de Reus, Winkel (N.-Holland).

4e " " P. P. Kas, St. Anna-Parochie — bestaande in een keurig stel hoefbeslag-gereedschappen, op de tentoonstelling aanwezig, aangeboden door den heer G. J. Pothaar te Heerenveen, een voorbeeld ter navolging.

Voorts werd door de jury voorgesteld en door het hoofdbestuur aangenomen om aan alle mededingers, wier totaalcijfer minstens voldoende aanwees, een getuigschrift uit te reiken met de vermelding dat zij aan de eischen van een voldoende beslag van paarden hadden voldaan. Hunne namen zijn: G. de Vries, Hornhuizen; H. Grunstra, Scharnegoutum; J. Kuperus, Dronrijp; M. J. Brantsma, Bergum; Joh. A. Bijlsma, Rottevalle; D. Jansen, Marum; D. K. Gorter, Groningen; K. Mulder, Siddeburen; A. H. Derks, Utrecht; S. K. Gorter, Roodeschool; W. Bottema, Roordahuizum; J. W. de Jong, Heerenveen; J. Witteveen, Lemmer; J. G. van Zandbergen, St. Nicolaasga; B. K. van Weemen, Veenwouden; T. J. Kremer, Loppersum; H. Waalkens, Uithuizen; A. P. Groendijk, Roodeschool; H. Hagenouw, Middelstum; Ph. W. Tijding, Raurlo; M. Keuning, Tjummarum.

Uit vorenstaande volgt dat door 27 mededingers niet werd voldaan aan de billijke eischen van een voldoende beslag der paarden; het moge voor deze gediplomeerde hoefsmeden een minder aangenamen uitslag wezen, dat zij dan deze les zich ten nutte maken!

Buiten het programma, in hoofdstuk XXVII van den officiëlen catalogus, kwamen vóór inzendingen voor hoefbeslag, bestaande uit een 6-tal verzamelingen van hoefijzers van verschillende hoefsmeden. De jury voor den wedstrijd, tevens opgedragen om die inzendingen te beoordeelen, meende geen bekroning te moeten voordragen, om reden vijlwerk, gepolijste en phantasieijzers niet aan het doel beantwoorden, terwijl het aanwezige handwerk (van onder den hamer gekomen ijzers) niet aan de eischen voldeed.

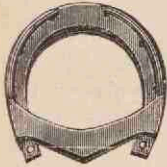
Mou bis.

EEN NIEUW MODEL STRIJKIJZER.

Door den hoefsmid Gerlach te Berlijn wordt een balkijzer in praktijk gebracht, eenigszins afwijkende van het thans nog bij ons te lande algemeen gebruikelijke.

De balk van dit ijzer van Gerlach begint niet bij het uiteinde van de takken, doch eerder, zoodat de uiteinden van de takken nog zoo ongeveer 1 cM achter het begin van den balk uitsteken, in welke uiteinden, zoo noodig, de taggaten voor het opnemen van scherpe kalkoenen worden geslagen.

De balk zelf bezit ook andere eigenschappen dan de tot nog toe gebruikelijke. Hij is nl. even breed als het overige gedeelte van het ijzer en naar achteren gebogen, in tegenstelling van de gewone balk, die meestal een naar voren gericht, verbreed gedeelte bezit. Bovendien loopt de bovenvlakte van den balk naar achteren toe schuin af.



Het komt ons voor dat dit ijzer werkelijk voordeelen oplevert. Immers bij een aan den achterrand recht verloopenden balk, zal deze, bij een behoorlijk naar achteren gelegen ijzer, het hoefgewricht zeker ondersteunen bij het stilstaande paard. Echter bij het gaande paard, waarbij het hoefgewricht een draaiende beweging naar achteren maakt, zal de balk niet voldoende steun geven en de werking van het gewricht grootendeels achter het steunvlak van den balk plaats hebben.

Het gewricht werkt over den balk heen en wanneer deze te smal is en niet naar achteren uitsteekt, zal het gewricht, bij doorbuiging, telkens een onaangename rekking ondergaan, omdat het, op het tijdstip van de sterkste doorbuiging, geen steun op den balk heeft en tevens door dezen van den bodem verwijderd wordt gehouden, en dus ook van dien kant niet den gewenschten tegendruk ondervindt.

Wij kunnen ons, dunkt me zoo, dezen toestand het beste voorstellen, wanneer we een dame op z.g. Fransche hakken zien loopen. Onze smidsdochters zullen, naar wij hopen, zich wel wachten voor dit verfoeilijke modeartikel, doch er blijven nog altijd vele dames die hun verstand het zwijgen opleggen, ter wille van een dwaze modegril.

Welnu, op deze smalle naar voren staande hakken vindt het voetvlak geen voldoende steun, omdat de lichaamszwaarte grootendeels achter het ondersteuningsvlak valt.

Bij den naar achteren gebogen balk zou juist in den toestand van *doortreden*, het hoefgewricht en dus ook de lichaamslast steun daarop vinden.

Een 2e voordeel zoude zijn, het afhellen naar achteren*) — en werkelijk, wanneer wij dit beoordeelen in verband met den vorm van den straal, dan schuilt daarin veel goeds. Immers de straal, die met z'n achterste gedeelte op den bodem komt, verwijdert zich in z'n verder verloop naar voren (lichaam en punt) hoe langer hoe meer van den bodem. Leggen wij nu een vlakken balk onder, waarop het achterste gedeelte van den straal aankomt, dan zal op het voorste gedeelte van dien balk de straal niet rusten. Er ontstaat daar ter plaatse dus eenige ruimte, waar zand en steentjes kunnen vastgehouden worden, 't geen aanleiding kan geven tot drukking van den straal. Is de balk daarentegen naar achteren afhellende, dan heeft hij juist een tegenovergestelden vorm als de ondervlakte van den straal; wij krijgen 2 schuine vlakken die elkaar aanvullen en alzoo precies op elkaar passen.

De straal wordt dus over een grooter oppervlak door de afhellende boven-

*) Bovenstaande teekening laat wel iets aan duidelijkheid te wenschen over, wat betreft het naar achteren regelmatig afhellen van den balk. De dikke schaduw aan den achterrand van den balk doet veronderstellen, dat deze daar het dikst zoude zijn, hetgeen feitelijk niet het geval is.

vlakke van den balk gesteund, zal dus veel meer en veel regelmatigere tegendruk uitoefenen en daarom veel heilzamer werken bij dreigenden of beginnenden klemhoef, omdat het hoefmechanisme zooveel mogelijk werkzaam wordt gemaakt.

H. A. K.

DE OPLEIDING DER LEERLING-HOEFSMEDEN, EN HOE DIE AAN DE INRICHTING VOOR HOEFBESLAG TE GRONINGEN IS.

De groote strijdvraag of de opleiding der ambachtslieden in scholen dan wel in de werkplaats dient te geschieden, bestaat natuurlijk voor het hoefsmidsvak eveneens. Zooals in de meeste gevallen, hebben bij verschillende meeningen elk dezer zekere voor- en zekere nadeelen. Dikwerf wordt verkeerdelijk gemeend dat in een school slechts theorie, in de werkplaats alleen praktijk kan worden geleerd, en bovendien dat theorie en praktijk betrekkelijk tegenover elkaar staan. Dit is niet waar, zij vullen elkaar aan. De theorie is voortgekomen uit de praktijk en kan een belangrijken steun zijn om spoediger de praktijk te vatten dan bij een uitsluitende opleiding in de werkplaats, en tevens om het denkend en het vindend vermogen van den leerling tot ontwikkeling te brengen.

Reeds lang heeft in ons land het ambachtsonderwijs een treurige plaats ingenomen. Het aantal ambachtsscholen neemt van lieverlede wel eenigszins toe, de bestaande worden uitgebreid, maar toch is er immer gebrek aan voldoende plaatsing voor leerlingen, terwijl de scholen ten deele door particulieren steun hunne rekening behoorlijk sluitend moeten krijgen. Natuurlijk moet zulks afbreuk doen aan de degelijkheid der inrichting, al prikkelt een moeilijk bestaan wel tot grootere geestkracht.

Betere tijden zullen aanbreken! Wanneer men eens eene vergelijking opstelt tusschen de geldmiddelen besteed voor het hooger onderwijs en die voor de zooveel bredere schare der ambachtslieden, wat wordt het onderwijs hiervoor dan verschrikkelijk stiefmoederlijk behandeld! Zeker is er veel, zeer veel geld voor noodig, doch het zal nuttig zijn besteed en hooge rente blijken op te brengen. Wij zien het trouwens, zooveel we willen, dat de knapste werklieden, die aan knapheid welwillendheid en degelijkheid paren, verreweg het beste bestaan hebben. Zij kunnen tot op zekere hoogte aan de werkgevers met recht hunne eischen stellen en — vervuld krijgen. „Welnu” — denkt wellicht deze of gene lezer, niet voldoende op de hoogte met de maatschappelijke en financiële verhoudingen van de kleinere ambachtslieden — „wanneer zulks werkelijk het geval is, en het komt mij geheel waar voor, waarom zorgen de beoefenaren van een ambacht dan ook niet zooveel mogelijk hun vak degelijk te leeren.” Wel mijnheer! omdat de groote meerderheid daartoe niet in staat is, hetzij door gebrek aan plaats op ambachtsscholen of bij bekwame patroons, zich naar behooren op ontwikkeling hunner werklieden en leerlingen toeliggende —, hetzij door onvoldoenden aanleg in het algemeen of in het bijzonder voor het vak, dat hun door de ouders is aangewezen of

door eigen keuze verkregen —, hetzij door een ondoelmatige opvoeding en een te vroeg gesloten huwelijk. En wanneer men nu de misstanden wil zien verdwijnen, dan dienen de oorzaken zooveel mogelijk te worden weggenomen. Ieder andere behandeling moet als een lapmiddel, een slechts tijdelijke hulp worden beschouwd. Daarom moeten er in de eerste plaats meer en nog betere opleidingsplaatsen komen voor de aanstaande werklieden dan tegenwoordig het geval is. Telken jare kan men lezen dat bij sommige ambachtsscholen een grooter aantal jongelieden blijken van voldoende kennis heeft gegeven dan er plaatsen beschikbaar zijn. De drang komt dus uit den kring der ambachtlieden zelve, niettegenstaande zoo vaak wordt gehoord dat deze hun kinderen liever „een kleine heerenbetrekking” dan een flink ambacht zouden zien bekleeden, doch vóórdat een zoodanig verwijt met recht door hooger geplaatsten mag worden geuit, dienen deze er eerst voor te hebben zorggedragen dat er voldoende gelegenheid bestaat en hulp is geboden om een goede opleiding voor een flink ambacht minstens even gemakkelijk te kunnen bereiken als die voor „een kleine heerenbetrekking”.

Betere tijden zullen aanbreken! Zeker, er zijn onbedriegelijke kenteekenen dat een goede regeling van het zeer omvattende ambachtsonderwijs zorgvuldig wordt voorbereid. De tegenwoordige minister van Binnenlandsche Zaken, Dr. A. Kuyper, maakt daarvan blijkbaar een uitgebreide studie, heeft in Duitschland op tal van plaatsen daarvoor opgaven gevraagd en inrichtingen bezocht, en thans eveneens in Oostenrijk, waar dat onderwijs zeer goed zou zijn geregeld. Deze bekwame leidsman heeft herhaaldelijk blijken gegeven veel te gevoelen voor den „kleinen man”, terwijl zelfs de politieke toekomst van het tegenwoordige Ministerie er ongetwijfeld door zou worden gesteund, wanneer het Excellentie Dr. Kuyper gelukte een goede regeling van het ambachtsonderwijs te ontwerpen en door de Kamers te zien aangenomen.

* *

„De Hoefsmid” heeft zich in de eerste plaats te bepalen tot de opleiding der hoefsmeden. Deze is wellicht het eerst aan de beurt en zal vermoedelijk vallen buiten de ambachtsscholen, alzoo meer worden een opleiding in de werkplaats, al zal het ook voor iederen hoefsmid nuttig zijn en blijven als jongen het onderwijs in het smidsvak aan een ambachtsschool te hebben genoten.

Evenals in tal van andere vakken, heeft men ook in het smidsambacht specialiteiten in onderdeelen. Deze worden bijna uitsluitend in groote steden of in streken van een bepaalde industrie, b.v. scheepsbouw, aangetroffen. Smeden die zich uitsluitend met het hoefbeslag bemoeien, treft men eigenlijk alleen in groote steden aan, doch op geen enkel ander onderdeel is door de cliëntéle zooveel invloed uitgeoefend, ten einde tot een betere ontwikkeling der beoefenaren te geraken, dan juist op het hoefbeslag. De ontwikkeling der paardenfokkerij, gepaard aan een enorme uitbreiding van straat- en grintwegen, heeft de waarde van een goed hoefbeslag duidelijker aan het licht gebracht. Een tweede onderdeel van veel gewicht, voor den dorpssmid van nog meer financiëel belang dan het hoefbeslag, is het herstellen van rijwielen, waarmede — naast den verkoop van nieuwe en gebruikte exemplaren — de smid op het platteland in de laatste jaren dikwerf een mooie

bijverdienste maakt. Herhaaldelijk komt het dan ook voor, dat een smidsgezel, na eerst 5 à 6 maand een speciale opleiding in hoefbeslag te hebben ontvangen, vervolgens plaatsing ziet te krijgen aan een rijwielenfabriek, om zich pas hierna als meester-smid te vestigen.

Wat de onderdeelen grofsmid en kachelsmid aangaan, deze waren vroeger bijna de eenige belangrijke van het vak van den dorpsmid, zoodat het tegenwoordige geslacht daarin van hun vader of een anderen meester-smid een behoorlijk voldoende onderricht kan ontvangen, althans veel en veel beter dan in de overige onderdeelen, waarom men die minder hoort bespreken of op den voorgrond plaatsen. Dit wordt later natuurlijk weer anders.

Wij hebben dus twee rubrieken hoefsmiden, met welke bestaan bij de regeling der opleiding, althans vooreerst, is rekening te houden. De specialist, hij die zich uitsluitend met het hoefsmidsvak bemoeit, kan en moet hiervan beter op de hoogte zijn dan een die zich met het smidsvak in den geheelen omvang op de hoogte heeft te houden. Bovendien verkrijgt de eerstgenoemde natuurlijk langzamerhand op het kleinere gebied een veel grootere ervaring. Is zulks niet het geval, dan behoort hij tot de sukkel.

De Regeering — de zorg voor het hoefsmidsvak is, als aansluitende bij de belangen der paardenfokkerij, opgedragen aan het Ministerie van Waterstaat, Handel en Nijverheid, Afdeling Landbouw, en de zorg voor al het overige ambachtsonderwijs berust bij het Ministerie van Binnenlandsche Zaken — heeft met dien toestand rekening te houden en zal zulks ongetwijfeld ook doen. *) De moeilijke vraag hoe een doelmatige vereeniging van school- en werkplaatsopleiding is te bewerkstelligen, zal daarbij vermoedelijk eene beantwoording vinden in den trant der opleiding van burgersmeden aan de militaire hoefsmidschool, enkele bestaande inrichtingen voor hoefbeslag, alzoo overeenkomende met die aan de beste der Duitsche leersmederijen, b.v. de hoefsmidschool te Dresden. Voor de tweede groep van smeden zouden de bekende cursussen in hoefbeslag, hervormd op een degelijker grondslag en voor elke provincie gesteld in vaste handen, goed op de hoogte met de theorie en de praktijk van het hoefbeslag, mogelijk voldoende vormende kracht bezitten, terwijl de beste oud-leerlingen dezer cursussen, plaatsing aan bedoelde inrichtingen voor hoefbeslag zou kunnen worden toegezegd.

Het ware zeer te wenschen dat de hoefsmiden zelve thans zooveel mogelijk hunne meeningen omtrent de meest wenschelijke opleiding voor hun vak te berde brachten, waarmede dan door de Regeering rekening zou kunnen worden gehouden. Hoe beter de regeling van den aanvang af is, des te grooter kans bestaat er op een afdoend succes. Helaas is de loop van zaken gewoonlijk zoo, dat de aanmerkingen of opmerkingen pas komen wanneer de regeling eenmaal is vastgesteld, doch ieder zal moeten toestemmen dat die volgorde minder wenschelijk is te achten. Komaan, wie wil zijne meening, afwijkende van vorenstaande grondgedachten, nu eens in de volgende aflevering van „De Hoefsmid” uiteenzetten?

*) Hieruit volgt dat misschien juist het hoefsmidsvak minder baat zal vinden van Exc. Dr. A. Kuyper's reis, ter bestudeering van het vakonderwijs, dan andere ambachten, doch zulks moet de toekomst nog leeren en in elk geval zal een betere regeling dezer voor alle van nut lijken te zijn.

Het is mogelijk nuttig, om een verderen grondslag voor die besprekingen te hebben, eens te vermelden hoe ongeveer het onderwijs is aan de Inrichting voor hoefbeslag te Groningen, van den heer K. F. Wiersum en ondergeteekende.

Bij de toelating der leerlingen wordt hiervan geëischt, dat zij geheel voor het smidsvak zijn opgeleid, voldoende handigheid in het smeden bezitten en, enkele uitzonderingen daargelaten, 20 jaar of ouder zijn. Meestal waren de leerlingen 23 à 24 jaar en hadden zij bij de toelating een bekwaamheid, overeenkomende met die welke gevraagd wordt om aan een dorpsmederij als hoofd, als meesterknecht, te kunnen staan.

Die handigheid is van groote beteekenis, van nog grooter belang dan een behoorlijke oefening in het hoefsmeden. Het is aan genoemde inrichting, bestaande sedert 1888, eens voorgekomen dat een leerling, na zijn leertijd zelfs tot ruim een jaar te hebben uitgebreid, geen voldoende geschiktheid had verworven om als hoefsmid te worden aanbevolen. De theorie zat er uitstekend in, doch de praktijk? Een goed ijzer werd wel geleverd en een hoef behoorlijk beslagen, doch er was voor een en ander bijna een halven dag noodig. Zoo iemand had nooit moeten worden toegelaten, — maar de uitzondering moge bevestigen dat in den regel op voldoende geschiktheid der toegelaten leerlingen is gelet.

De overige voorwaarden van toelating, wel eens eerder in „De Hoefsmid” vermeld, zijn:

De leerling verbindt zich 6 maanden aan de inrichting te verblijven, geen vergoeding voor de werkzaamheden te zullen ontvangen, van 6 uur 's voorm. tot 7 's nam., 2½ uur rusttijd daargelaten, aan de smederij te zijn, op drukke dagen langer, — terwijl de eigenaren der inrichting zich verplichten den leerling zoowel in de praktijk als in de theorie van het hoefbeslag voldoende onderricht te geven, zonder dat hiervoor, of voor het gebruik van kolen of ijzer, vergoeding behoeft te worden gegeven.

Het is regel dat de leertijd in vijf maanden afloopt, hoewel de verbintenis op 6 is gesteld. Bij een behoorlijke voorbereiding is 5 maand voldoende te achten, hoewel zes natuurlijk nog beter zou zijn.

Het theoretisch onderricht wordt sedert 1 September 1901*) iederen Dinsdagavond van 8—9 uur gegeven door den heer H. A. Kroes, rijks-veearts te Groningen, het praktisch gedeelte is grootendeels opgedragen aan den heer D. F. Stuivenberg, meesterknecht der inrichting, en zoo goed als altijd bij de werkzaamheden tegenwoordig, terwijl van tijd tot tijd een der drie betrokken veeartsen in de smederij aanwezig is, ten einde het werk en de vorderingen der leerlingen te controleeren. Aangezien de hoefsmederij druk beklant is, bestaat er voor de leerlingen (de eerste jaren steeds 2, later 3, thans 4) ruimschoots gelegenheid tot het maken van ijzers en het beslaan, en dus tot het verkrijgen van veel ervaring, voor zoover de betrekkelijk korte tijd zulks toelaat. Daar er zoowel rijpaarden, koetsp., tramp., werkp. als harddravers en poneys geregeld van beslag worden voorzien en ook

*) Voor dien tijd op minder geregelde tijden door Schrijver dezes, ook ongeveer 1 uur per week.

gutta-percha-zolen vrij vaak worden ondergelegd, is het licht na te gaan dat de leerlingen wel in de gelegenheid zijn hun leertijd nuttig te besteden.

Buiten den meesterknecht is er aan de Inrichting nog een flinke knecht verbonden, thans reeds sedert 7 jaar daaraan werkzaam. Een flinke smidsjongen kan nog worden geplaatst.

Het viertal leerlingen wordt zooveel mogelijk op gelijkmatig verdeelde, uiteenlopende tijden toegelaten, waardoor hun graad van ontwikkeling mede verschilt en de voorkomende werkzaamheden meer naar recht en doelmatigheid kunnen worden verdeeld. Ieder is naar den tijdsduur zijner plaatsing oudste, tweede, derde en jongste leerling. Deze regeling is voor het theoretisch onderricht niet de meest gewenschte, voor de opleiding in de praktijk en voor de belangen der smederij zelve wel. En waar de Inrichting van zuiver particulieren aard is, in geen enkel opzicht door landbouwmaatschappijen, paardenstamboek, provinciale- of rijksregeering wordt gesteund, hebben de patroons natuurlijk aan niemand eenige verplichting en behooren zij mede zooveel mogelijk zorg te dragen voor een goede verhouding tusschen inkomsten en uitgaven. Daar het aanbod van leerlingen op de boven omschreven voorwaarden immer het aantal beschikbare plaatsen heeft overtroffen, mag worden aangenomen dat de ervaring den oud-leerlingen heeft doen zien, dat de gemaakte onkosten later voldoende rente hebben afgeworpen. Herhaaldelijk is ons door hen verzekerd, dat hun jaarloon, na met goeden uitslag een cursus van 5 maanden te hebben gevolgd, met meer dan *f* 50 was gestegen. Maar ook met het oog op het doelmatige van het onderricht in het practisch hoefbeslag is een zoodanig tijdsverschil in de toelating te verkiezen. De meesterknecht is thans in de gelegenheid gemakkelijk werk aan den jongsten en met denzelfden uitslag moeilijker werk aan de oudere leerlingen op te dragen. In de eerste weken van zijn verblijf doet de leerling niet veel anders dan ijzers maken en behulpzaam te zijn als ophouder. Van lieverlede wordt oefening in het besnijden der hoeven toegelaten en van een paard met goede hoeven en een stevigen wand de ijzers verlegd. Wanneer de meesterknecht over het verrichte tevreden kan zijn, wordt meer zelfstandig werken voorgeschreven, worden ook strijkijzers, ij. met verdikte takken, balkij. enz. vervaardigd en abnormale hoeven onder handen genomen. Het beslaan met zolen geschiedt, onder hulp en toekijken van de oudste leerlingen, meest door den meesterknecht zelf, hoewel nu en dan ook door de bekwaamste leerlingen. Er wordt zooveel mogelijk zorggedragen dat de belangen der clientéle nauwkeurig worden behartigd en de leerlingen hun kennis kunnen vermeerderen. Werd uitsluitend op deze gelet, dan zouden de klanten niet tevreden zijn, de paarden van lieverlede wegblijven en hiermede ook het materiaal, dat deels moet dienen om de leerlingen te laten zien hoe het beslag in de onderscheidene vormen moet en kan worden aangewend, en deels om hen de vereischte oefening te verschaffen. Door die vereeniging is het de patroons mogelijk een alleszins bekwaam vakman aan te stellen, waardoor de belangen der paardeneigenaars worden gediend en tevens wordt bijgedragen tot een algemeene verbetering van de toepassing der hoefsmidskunst, en bovendien kans te hebben hun kosten, moeite en risico naar behooren vergoed te krijgen. Ten slotte is het voor de veeartsenijkundige praktijk, vooral ten

opzichte van kreupele paarden, van gewicht te achten over een ambtenaar te kunnen beschikken, die het hoefbeslag in den geheelen omvang goed verstaat.

Ten behoeve van het onderwijs in de theorie van het hoefbeslag ontvangt ieder leerling dus 21 à 22 lessen, telkens een per week, van minstens 1 uur. Gedurende den cursus van 5 maanden wordt de theorie tweemaal behandeld en de moeilijkste gedeelten zoo vaak gerepeteerd als noodig blijkt. Het onderwijs wordt verder door onderscheidene preparaten van den ondervoet en tal van platen en ijzers toegelicht.

De ervaring leert dat het hoefmechanisme, het afwisselend samenkrimpen en uitzetten van den hoef, meestal het moeilijkst behoorlijk wordt begrepen. Daarvoor schijnt ons niet alleen een duidelijke, maar ook een vrij uitvoerige uiteenzetting noodzakelijk. Het feit der uitzetting en samenkrimping is in de beslagplaats dagelijks aan de afgenomen oude ijzers te zien, doch om een leerling-hoefsmid goed het nut dier wisselende vernauwing en verruiming duidelijk te maken, is het noodig eerst een goed denkbeeld te geven over den groven bouw van het lichaam, de 3 hoofdverrichtingen: ademhaling, vertering en bloedsomloop, daarna den bloedsomloop van den hoef te behandelen en ten slotte terug te tasten op het hoefmechanisme. Deze algemeene begrippen over de levensverrichtingen worden door de leerlingen steeds met genoegen vernomen en nog nimmer is door een vee-arts aan de eigenaren der inrichting voor hoefbeslag te Groningen beklag gedaan dat hun oud-leerlingen meer neiging vertoonden dan andere smeden om kreupele paarden in behandeling te nemen, terwijl het in sommige gevallen veel gemak oplevert in de veeartsenkundige praktijk, wanneer de hoefsmeden hun vak goed verstaan.

Het bezwaar dat ongeveer iedere week of vijf een nieuwe leerling wordt toegelaten, wordt zooveel mogelijk opgeheven door er op te letten dat of de theorie is afgehandeld en met de ontleedkunde van den ondervoet weer kan worden begonnen, of dat de behandeling tot het beslag is gevorderd. Dit sluit onmiddellijk bij de dagelijkse waarnemingen in de smederij aan.

A. W. H.

PERSOVERZICHT.

— Uit: „Der Hufschmied”.

Licht- en schaduwzijde van het kalkoen- en stootbeslag.

De gaten worden nog dikwijls verkeerd en scheef ingeslagen. Aan den eenen kant rust de stoot op het ijzer, terwijl aan den anderen kant vrij wat ruimte tusschen stoot en ijzer overblijft. Dikwijls worden ook de gaten voor de stooten te wijd gemaakt, van den verkeerden kant ingeslagen, de toon van een stootijzer niet verstaald, of de lip getrokken na het maken der gaten. Ook het gebruik maken van te goedkoope stooten en kalkoenen geeft dikwijls teleurstellingen. De noodige aandacht moet geschonken worden aan de verhouding van de doorsneden van de kalkoenen en de halzen waarmee ze in het ijzer bevestigd worden. Eene juiste verhouding is: voor kalkoenen van 11—12, 13—16, 18—20, 21—22 mM doorsnee, een schroefdraad

te nemen van achtereenvolgens 10, 12—13, 13—14 en 14—15 mM doorsnee. De schroefwindingen moeten zuiver en diep zijn. De hals moet even lang wezen als de kop of evenlang als het ijzer dik is.

In den laatsten tijd zijn er veel manieren uitgedacht voor het vastzetten van losse stooten. De beste is nog de eenvoudige insteekstoot. Maar nu is het weer de kwestie welken vorm van hals is de beste? Vierkant, ovaal, rond of half rond? De vierkante en ovale gaten verzwakken het toongedeelte van het ijzer te veel omdat zij te dicht bij den buiten- en binnenrand komen. Veel is er te zeggen van de halfronde gaten, die volkomen overeenstemmen met den vorm van het toongedeelte; tevens kunnen deze gaten het zuiverst worden gehouden bij het richten van het ijzer, terwijl vierkante en ovale gaten dikwijls onregelmatige vormen aannemen.

Wanneer men in deze vervormde gaten de stooten slaat, dan zal de hals slechts gedeeltelijk met den wand van het gat in aanraking komen en dit geeft aanleiding dat de stoot gemakkelijk verloren raakt. Dit bezwaar zou bij de halfronde gaten niet bestaan.*)

Ook de juiste hardheid van stooten en kalkoenen is een zaak van belang. Zijn ze te week, dan slijten ze te spoedig af, terwijl te harde stooten gemakkelijk afbreken.

Ten slotte zij nog opgemerkt dat een goed beslag voor den paardenhouder van het grootste belang is en hij daarom ook het meerdere werk en de beste grondstoffen goed moet willen betalen.

— Voor de ontwikkeling van het hoefbeslag in den omtrek van Bautzen (Saksen) is de uitgave van een vlugschrift zeer nuttig geweest. Er zijn tegenwoordig plaatsen waar alle paardenhouders zomerijzers zonder kalkoenen verlangen, terwijl zij vroeger, zelfs bij lichte paarden voor den dienst op effen wegen en op het land, hooge stooten en kalkoenen noodig achtten. Ook het nut der leeren hoefzolen is erkend, doch de meeste smeden hebben nog niet de noodige handigheid en ervaring, zoodat door het indringen van zand drukkingen ontstaan.

Voor de leeren zool moet zooller van gelijkmatige dikte (3—5 mM) gebruikt worden. Het ijzer wordt op het leer gelegd en de uitwendige omvang daarop afgeteekend; dit stuk wordt afgesneden, terwijl men voor den toon een kleine uitsnijding maakt. Het ijzer moet een beetje wijder worden gezet, omdat door de zool de hoef iets hooger en grooter gemaakt wordt, ook de lip wordt iets hooger gemaakt. Vervolgens wordt de zool met 1 à 2 nagels aan het ijzer bevestigd, worden de nagelgaten ingebrand en daarna dompelt men zool en ijzer onder water, waardoor de zool buigzamer wordt en beter aansluit op den draagrand van den hoef. Voor men ijzer en zool onderlegt, worden hoornzool en hoornstraal flink met teer, dikke terpentijn of vet bestreken, de straalgroeven worden met vlas opgevuld en

*) (Het is onze ervaring, dat, voor het goed vastzitten der stooten, in den toon steeds een stukje staal moet worden ingeweld, waarin het toongat, van welken vorm dan ook, moet worden ingeslagen. Wij maken sinds jaren gebruik van vierkante gaten en gevoelen op omschreven wijze weinig van de in bovenstaand artikel genoemde bezwaren. Ref.)

wel zoo, dat de zijdelingsche groeven meer worden opgevuld dan de middelste; daarna legt men een groote vlaswiek over de geheele zool- en straalvlakte, zóó — dat de draagrand vrij blijft en ten slotte wordt het ijzer ondergelegd. De hoof is voldoende opgevuld wanneer men matig moet drukken om het ijzer tegen den draagrand te houden.

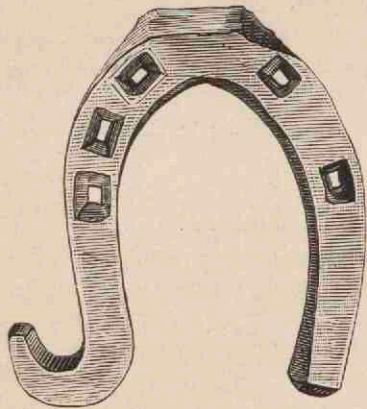
Door dit opvullen wordt het binnendringen van zand voorkomen en een weldadigen druk op den hoof uitgeoefend. Zonder deze opvulling kan men van de ondergelegde zool geen heil verwachten. Zelfs bij rotstraal doet de zool goede diensten, doch in dit geval moeten alle losse hoornstukken zorgvuldig worden weggesneden, vóór men overgaat tot het opvullen van de zool. Ook is het noodig eerst zool en straal goed met carbol- of creoline-water af te wasschen en daarna met teer te bestrijken.

De doortrokken viltzolen worden minder algemeen gewaardeerd, omdat zij, volgens sommigen, na verloop van tijd hard worden.

Aangaande het richten en het bewerken van het ijzer wordt opgemerkt dat de meeste smeden de gewoonte hebben om bij paarden, die met de hoeven draaien, nadat zij die op den grond gezet hebben, en daarbij den uitwendigen tak zeer sterk afslijten, aan dien tak een lang, hoornachtig, naar buiten gebogen verlengsel te maken, waardoor het gebruik van de onderste gewrichten van het been moet veranderen en een tweemaal doortreden noodzakelijk wordt. In plaats van in die gevallen den buitentak ronder te maken en naar achteren wat wijd te leggen, daarbij te verbreedden en te versterken, om haar zodoende meer weerstandbiedend te maken, wordt deze tak recht of zelfs ingebogen gesmeed, zoodat de hoof als 't ware in elkaar gedrukt wordt.

In Duitschland schijnt de gewoonte om den buitentak hoornachtig buitenwaarts te buigen nog al veel voor te komen. Hier te lande zagen wij gelukkig dat gekke beslag niet zoo veelvuldig.

Men moet er bij het beslag, van met de hoeven draaiende en bodemnauwe paarden, steeds op bedacht wezen geen stoot- of kalkoenijzers te gebruiken, en den buitentak een breeder en grooter steunvlak te geven, ten einde daardoor de snelle afslijting tegen te gaan. Het versterken van den buitentak kan het best verkregen worden door inwelen van staal.



Rechter achterijzer.

Ook wordt nog de aandacht gevestigd op den hoofvorm. Ziet men een voorhoef met een spitsen toon als van een achterhoef, dan zal dikwijls de rasp daaraan schuld hebben. Gewoonlijk zijn de voorijzers in het toongedeelte te nauw. De daarbuiten vallende hoornwand raspt men weg, de toon wordt spits, en de wand aan weerszijden zwak.

Nog een andere fout is het gebruik maken van smalle stooten. Sommige handboeken zeggen, wel is waar, dat de stoot niet breeder mag zijn dan het ijzer, doch ieder smid die een goed inzicht heeft, zal begrijpen dat de smalle

stooten nog meer aanleiding geven tot onvasten stand dan reeds door den stoot verkregen wordt en zal daarom breede stooten gebruiken, die niet hooger mogen zijn dan de kalkoenen.

Van de 16.858 paarden in het district Bantzen werden 7997 (47.45 %) voor den dienst ongeschikt bevonden en van deze $\frac{2}{3}$ tengevolge het beslag. Wanneer dergelijke toestanden kunnen bestaan in een land waar sedert 50 jaar hoefsmidcursussen worden gegeven, dan vraagt men zich af of wel de smeden alleen schuld hebben? Zeker niet — al kan het ook niet worden ontkend dat men hier en daar nog stumpers van smeden aantreft, moet het toch voor een goed deel worden toegeschreven aan de eigendunkelijkheid van de eigenaars der paarden, die in den regel tevreden zijn als de ijzers nog vast liggen en niet behoeven verlegd te worden. Om het overige bekommeren zij zich niet. Er mag dus nog gerust worden doorgegaan met op deze zaken de aandacht te vestigen.

KORTE MEDEDEELINGEN.

— Inrichting voor hoefbeslag aan Rijks-Veeartsenijschool te Utrecht.

Gedurende dezen zomer werd door de leerlingen L. A. Plijer, J. Kooijman en F. C. W. van Horses een cursus in hoefbeslag aan de Veeartsenijschool te Utrecht gevolgd. De eerstgemelde heeft zich gevestigd te Lunteren, de 2e te Werkhoven, terwijl de laatste den wintercursus nog blijft volgen, voor welken cursus, met ingang van 1 September j.l., tevens zijn toegelaten: K. van den Ban van Rokanje en L. J. van Hengstum van Schalkwijk.

— Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.

De leerling R. Staal van Vries, die van 24 Maart—23 Augustus j.l. aan de Inrichting voor hoefbeslag te Groningen werkzaam was, heeft deze verlaten met een goed diploma.

De opengevallen plaats is ingenomen door A. Alfing te Heveskes (gem. Delfzijl).

— Hoefsmidscursus te 's-Gravenhage.

Vanwege de afdeling 's-Gravenhage der Holl. Maatij. v. Landbouw, zal er in den a.s. winter aldaar een hoefsmidscursus worden gehouden. Het onderwijs is opgedragen aan den Kapitein-paardenarts J. Laméris te 's-Hage en aan twee hoefsmeden van het leger.

De M. v. O. heeft verlof gegeven om, ten behoeve van den cursus, gebruik te maken van de smidse in de Alexander-kazerne.

Er hebben zich reeds 6 smidsgezellen en bazen voor deelname aangemeld. Verdere belangstellenden kunnen zich daartoe aanmelden bij den heer Mr. A. Ferf te 's-Hage, voorzitter van bovengemelde afdeling, die tevens bereid is nadere inlichtingen te verstrekken.

— **IJzermarkt in Augustus.** In het begin der maand was de markt stil, daarna ontstond er plotseling een levendige kooplust. Er wordt vrij wat ruw ijzer naar Amerika verzonden, doch dit geschiedt meest voor uitvoering van vroeger afgesloten contracten en niet ten behoeve van nieuwe zaken. De markt was dan ook omstreeks het midden der maand weer stiller, doch tevens vast met vrij goeden handel.

— **Thermiet.** In den laatsten tijd wordt weer veel gewag gemaakt van thermiet, een stof, dienstig tot het wellen van verschillende ijzeren en stalen machinedeelen. (Zie jaarg. 5, afl. 11). (Gaarne stellen wij ons blad beschikbaar voor het doen van verdere mededeelingen aangaande het praktisch nut van bedoelde stof. *Red.*)

— **Prijswinnaars hoofwedstrijd te Leeuwarden.** Van de 4 prijswinnaars hebben no. 1 en 2 hun getuigschrift, met goed gevolg een cursus in hoefbeslag te hebben meegemaakt, ontvangen aan de Inrichting voor Hoefbeslag van Wiersum en Heidema te Groningen, de 4e aan de Hoefsmidschool te Amersfoort, terwijl de heer de Reus (3e pr.) zijn opleiding kreeg aan een cursus voor hoefbeslag vanwege de H. M. v. L. te Haarlem, in 1899 gegeven door den kapitein-paardenarts Westbroek.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

Het damaststaal. Een bijzonder soort van geraffineerd staal is het damaststaal. Het echte Europeesche damast onderscheidt zich alleen hierdoor van het eenvoudige geraffineerde staal, doordat bij het doorsmeden hier en daar staven ijzer tusschen de staven staal zijn gelegd. Bovendien wordt de soort van staal nog veel zorgvuldiger in overeenstemming met het beoogde doel gekozen, dan bij het gewone raffineerstaal wordt gedaan. Het lasschen gebeurt op dezelfde wijze als gewoonlijk; alleen wordt het buigen en dus verdubbelen vaker herhaald, totdat ruim 300 lagen op elkander liggen. De Japannezen buigen nog vaker en verkrijgen zoo het hooggeachte, fijn gaderde staal voor hunne zwaarden.

Wordt het voorwerp, dat uit zoodanig staal is vervaardigd, geëtsd, dan wordt daardoor het smeedijzer sterker aangetast dan het staal, de staallagen komen op en men kan de aderen zien. Het voorkomen herinnert aan dat van in de lengte doorgesneden hout. Door stempelen, gevolgd door slijpen, vertoonen zich meer of minder regelmatige figuren, welke aan dit damaststaal de benamingen van roozendamast en soortgelijke hebben doen geven. Hierdoor kan in 't algemeen het ruwe echte Europeesche damaststaal van het gestempelde echte damaststaal worden onderscheiden.

De gedamasceerde geweerloopen worden vervaardigd door draad op een doorn te winden en de verschillende windingen samen te lasschen. In den laatsten tijd gebruikt men voor hetzelfde doel ringen, waarmee de arbeid wat gemakkelijker gaat.

Tot het damasceeren rekent men ook te behooren een oppervlakkige versiering van blanke vlakken van stalen voorwerpen door etsen of door graveeren. Het zijn willekeurige figuren, dikwijls geheele voorstellingen van hooge kunstwaarde, die dus in geen verband staan met de aderen van het damaststaal, tenzij deze bewerking vindt men aan de kostbare voorwerpen, plegen. Zulk een damasceering vindt men aan de kostbare voorwerpen, zwaarden, dolken, enz., dikwijls in verband met vergulding. Men zegt dan van die voorwerpen, dat ze zijn ingelegd. Op een eenvoudiger wijze worden goedkoopere voorwerpen gedamasceerd, n.l. door de beelden of figuren daarop niet te graveeren maar te drukken en ze daarna eveneens te etsen.

Advertentiën.

Wereldtentoonstelling Parijs: Hoofdprijs en Gouden Medaille.

LEERMIDDELEN VOOR HOEFSMIDSCHOLEN.

RENETTEN, beste kwaliteit, onder garantie. **LEEREN BEENSTUKKEN** voor strijken, enz. en **HOEFSCHOENEN** voor paarden.

ROTTEN'S HOEFLEDERKIT, het beste kunsthoorn.

H. HAUPTNER, Berlin, N. W., 6.

Geïllustreerde Catalogus wordt op aanvraag franco gezonden.



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheidingen!

1901: Grootte **GOUDEN MEDAILLE**.

1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.

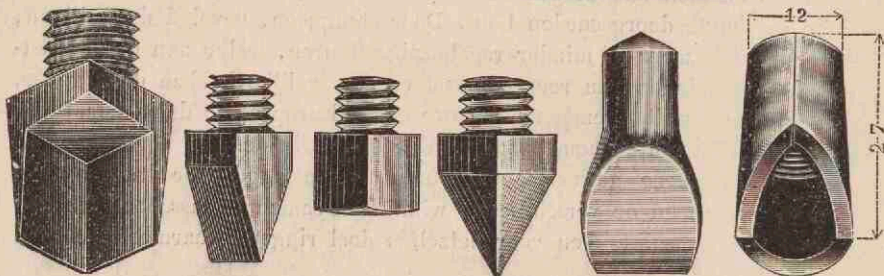
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.



Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

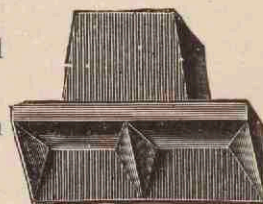
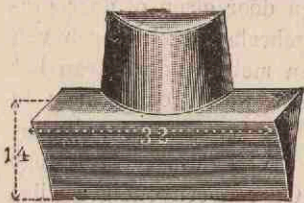
Lage prijzen.

Geen handelswaar.

Steeds groote voorraad
in den winter.

Teekeningen en Prijzen
franco op aanvraag.

Correspond.: **NEDERLANDSCH.**



Vele getuigschriften van Koninkl. en Privaat-hoefsmidscholen en van de grootste hoefsmederijen.

JUWEEL f 10.--.

**Petrol.-, Gas.- snelkook- en
verwarmingstoestel.**

Brand zonder pit, reuk of roet —
even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min.
Petr.verbruik ± 1 ct. p. uur bij
volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, be-
schrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag
AGENTEN gevraagd.

IDEAAL MEMBRAAM POMPEN.

**De beste Zuig-
en Perspompen.**

Dubbel en enkel werkende. 5 tot
50 kub. Meter opbrengst. Eenvou-
dig. — Goedkoop. — Verbeterde
Diafragma systeem. Vraag prijzen
en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,
Den Haag.

Wordt zoo spoedig mogelijk gevraagd:

Een bekwaam **HOEFSMIDSKNECHT**, liefst gediplomeerd, in de hoof-
smederij van W. H. VAN HASELEN, Rijks-veearts te Amersfoort.

Liefst persoonlijk of per brief zich aan te melden te Amersfoort, Korte
Bergstraat 22.

Verwisselbaar Winterbeslag.

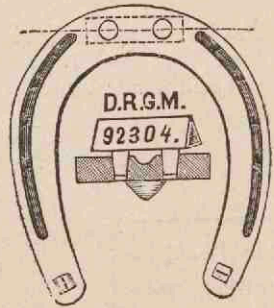
INSTEEL-KALKOENEN

met 2 ronde, kegelvormige tappen. Gemakkelijk
te verwisselen — houden goed vast. Te ver-
krijgen bij

J. H. Rencker, Niedersedlitz in Sa.

Prijscourant en Monsters op aanvraag gratis
en franco.

Bekroond op de Smidsvaktentoonstelling Nürnberg 1902, met Eere-
diploma en Zilveren Medaille.

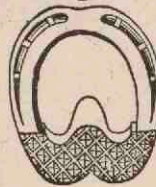


Kunsthorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en
drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Vee-
artsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige

HOEFZOLEN voor paar-
den met gebrekkige en
gevoelige hoeven.

Deze zolen worden
zeer geroemd en zijn
in alle afmetingen ver-
krijgbaar.

CIRCULAIRES op
franco aanvraag bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

S. C. M. BAX. - 2, 4 en 6 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

— Specialiteit in Artikelen voor HOEFBESLAG. —

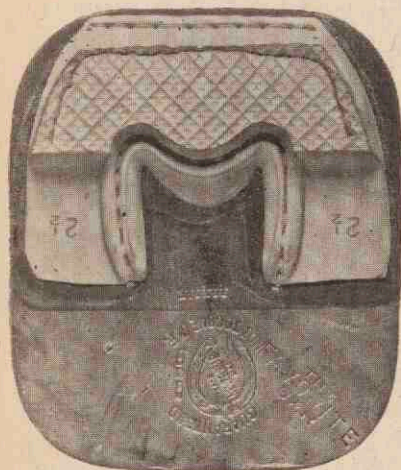
Meest uitgebreide sorteering prima blanke Hoefnagels, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig. Billijke prijzen.

Amerikaansche Hoefzolen met caoutchouc straal.

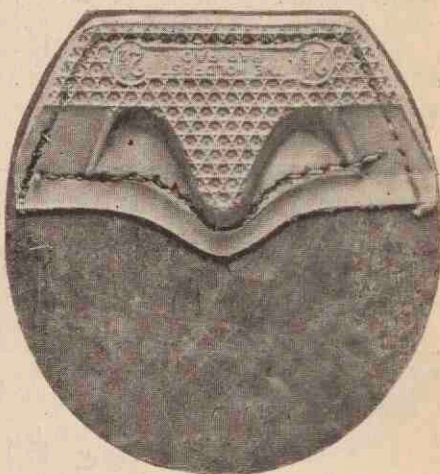
Beter en goedkooper dan Engelsche zolen. Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.



Iedere zool die bij doelmatig gebruik defect mocht raken en bewezen wordt niet deugdelijk te zijn, wordt vervangen.



Merk „The Favorite bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *Witte Caoutchouc*, in 10 verschillende maten voorradig.

Merk „The Holdfast bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *blauwe Caoutchouc*, in 13 verschillende maten voorradig.

— Prijzen uiterst billijk. —

☞ Men lette op het stempel op iedere zool. ☜

Gemaakte Hoefijzers
Rits- en Stampmodel
Voor- en achterijzers
in 9 verschillende
maten voorradig. . .

Ijs- of Scherpnagels
in 12 soorten.

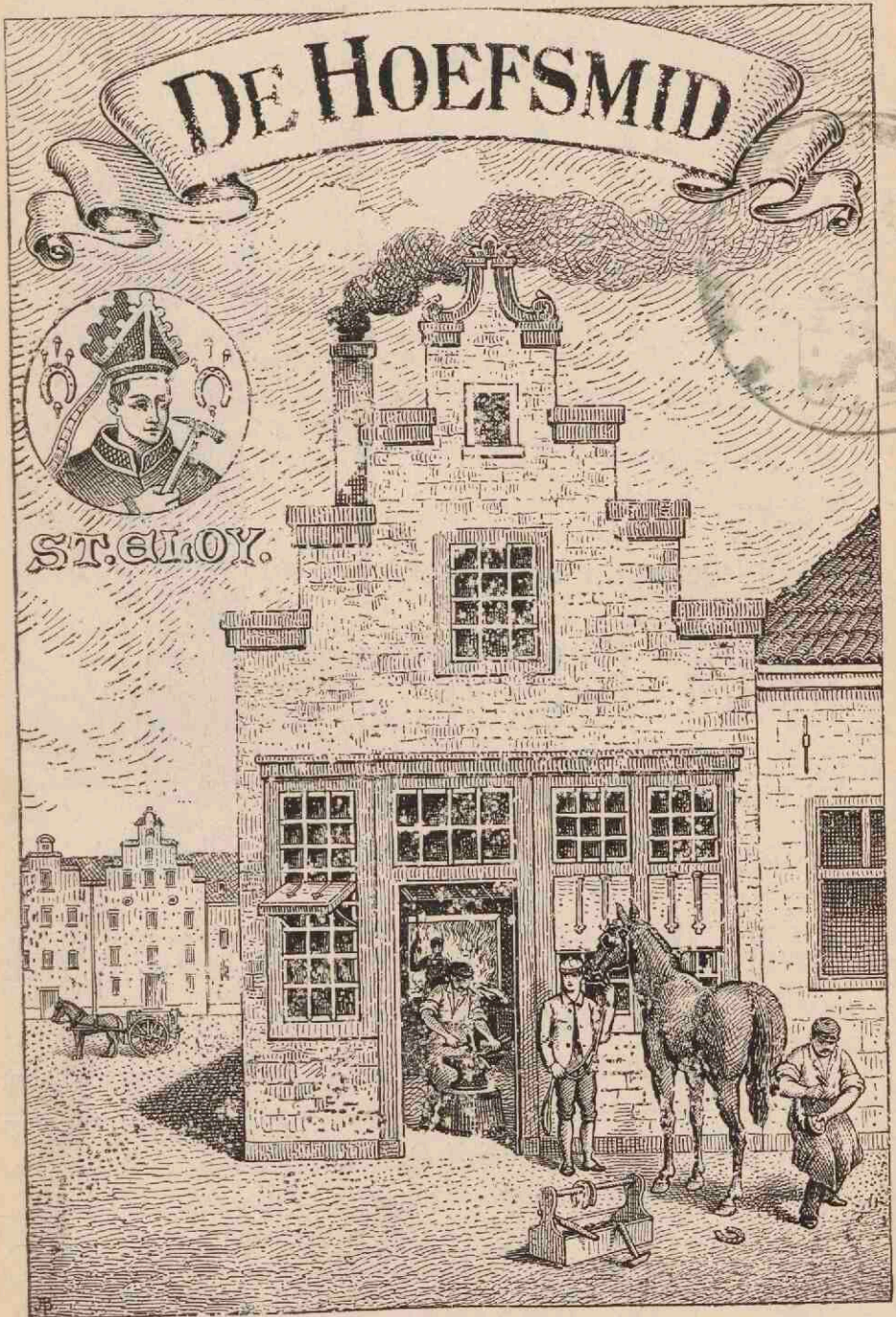
Schroeven en Stiften
in alle modellen.



Hoefraspen.
Renetten (rechts en links).
Houwklingen.
Hoefhamers.
Hoef tangen.
Alle Caoutchouc artikelen.
Kunsthoorn.
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool
in 8 verschillende maten voorradig.



HET IS IMMERS ZOO KLAAR ALS DE DAG.

Om een goed Hoefbeslag te maken, moet men in de allereerste plaats goede HOEFNAGELS hebben.

Wij leveren de beroemde

Leeuw Hoefnagels

tot zeer concurrerende prijzen.

Vraag prijsopgave bij ons aan.



LAMBERT & COMPANY, ROTTERDAM, 2 Groote Draaisteeg.

Denk aan onze Hoefzolen en aan onze Gereedschappen.

I N H O U D.

Een woord over de hoefsmeden in Nederland. — De nieuwste uitvindingen op het gebied van hoefbeslag. — Cursus in hoefbeslag te Heerenveen. — Adres betreffende regeling van het ambachtsonderwijs in Amsterdam. — Persoverzicht. — Korte mededeelingen. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Briefwisseling. — Advertentiën.



EEN WOORD OVER DE HOEFSMEDEN IN NEDERLAND.

Naar aanleiding van een art. over de opleiding der leerlingen-hoefsmeden en inrichtingen voor hoefbeslag in „De Hoefsmid” van 15 Sept.

Het hoefbeslag, een tak van nijverheid, dieper ingrijpende in de algemeene welvaart dan een oppervlakkige beschouwer zelfs in de verte kan vermoeden, staat hier te lande op een lagen trap van ontwikkeling. Ik vermeen met eenig recht hierover te mogen en te kunnen oordeelen; reeds verscheidene jaren toch heb ik het hoefbeslag bij ons te lande nagegaan en de waarneming heeft mij de waarheid doen kennen, dat de hoefsmeden meestal niets anders zijn dan ambachtslieden, die zonder kennis van zaken handelende, een groot getal van gebreken veroorzaken, verergeren of onderhouden. Indien men eene statistieke opgave kon bekomen van al de nadeelen, door onkundige hoefsmeden aan het paard veroorzaakt, ik houd mij overtuigd, men zoude verbaasd staan over de sommen gelds, welke alleen door hunne onkunde verloren gaan. Brokkelige hoeven, zijn zij niet meestal het gevolg van het te veel wegraspen en het te sterk branden van den hoornwand? De meeste platvoeten, het doorzakken van de zool, worden zij niet veelal veroorzaakt door het te diep uitsnijden van die zool? Klemhoeven, rotstralen en daardoor ontstane stijve en pijnlijke bewegingen en kreupelheden, ontstaan zij niet tengevolge van het te veel wegsnijden van den straal en het te nauw liggen der ijzers? Vernagelen, steengallen en vele andere hoefgebreken, zijn zij niet een uitvloeisel van de onkunde der hoefsmeden? Wilde ik al de nadeelige gevolgen van een slecht beslaan der paarden opsommen, waar zoude ik eindigen? Genoeg zij het een beroep te doen op de ondervinding van alle bezitters van paarden, die toch weten, hoe menigmaal hun paard door het beslaan voor korteren of langeren tijd, en soms geheel, onbruikbaar is geworden.

Ongelukkig genoeg bestaan er in ons land, zooals in andere beschaafde landen, geene wetten die daartegen waken. Andere landen, b.v. Engeland en verschillende Duitse Staten, zijn ons hierin verre vooruit, doch bovenal munt hierin uit het koninkrijk Beijeren. In dat Rijk mag niemand zich als hoefsmid vestigen, dan na vooraf, bij een examen, de noodige bewijzen van bekwaamheid te hebben gegeven; dan eerst verkrijgt hij een diploma als hoefsmid, en mag hij het vak uitoefenen.

Ofschoon ik een voorstander ben van vrije concurrentie, zoo kan ik toch niet anders dan ten zeerste den maatregel billijken, waarbij van personen, die betrekkingen wenschen te vervullen of ambachten uit te oefenen, bij wier richtige uitvoering, zoo niet de geheele maatschappij dan toch een groot

gedeelte belang heeft, bewijzen hunner bekwaamheid worden gevorderd, vóór hen wordt toegestaan het verlangde vak uit te oefenen.

Daarom zoude het mij zeer gepast voorkomen, dat evenals van geneesheeren, rechtsgeleerden, onderwijzers enz. enz. ook van hoefsmeden een examen gevorderd werd, en om dat doel te verwezenlijken, waardoor deze belangen eenigszins gewaarborgd werden, zouden toch wel middelen gevonden kunnen worden. Wil men een examen vorderen, dan moet men beginnen met de gelegenheid te geven tot het bekomen van onderwijs. Anatomie en physiologie van den hoef, kennis van den stand en de beweging der ledematen, zijn de eerste vereischten voor hen, die een bekwaam hoefsmid willen worden.

Door kennis toch zouden zij vele der boven opgenoemde gebreken voorkomen, en de mishandelingen vermijden, die ons beter gevoel pijnlijk moeten aandoen.

Bestaan er bij ons te lande wel genoeg gelegenheden tot het bekomen van onderwijs?

Wij kunnen die vraag volmondig met „neen” beantwoorden. Er bestaan maar enkele inrichtingen van dien aard in ons land, die meest bestemd zijn voor de opleiding van militaire hoefsmeden, en deze geven niet de voldoende uitkomsten welke terecht daarvan verwacht worden.

Vandaar dat de vader verplicht is het vak aan zijn zoon, de meester-hoefsmid het aan zijn leerlingen te onderwijzen, en welke vruchten kan men van zulk onderwijs verwachten, waar de leermeesters niet met behoorlijke kennis zijn toegerust?

Het eenige radicale hulpmiddel is dus, zooals in de meeste gevallen, onderwijs. En daarin zoude gemakkelijk te voorzien zijn, indien de Maatschappij van Nijverheid, die hare kapitalen grootendeels onverbruikt laat liggen, de Maatschappijen van Landbouw enz. de handen in elkander sloegen, om inrichtingen tot stand te brengen, waar aan hoefsmeden een wetenschappelijk en praktisch onderwijs werd gegeven.

Zoodanige inrichtingen, al ware 't maar in 't klein als proefneming, om later bij goeden uitslag op grootere schaal voort te gaan, zullen toch wel geen tonnen gouds kosten. De maatschappij zou voorzeker hunner met dankbaarheid gedenken, die in eene zoo dagelijks gevoelde behoefte zouden hebben voorzien. De vraag zou gericht kunnen worden, welke plaatsen van ons land zijn het meest geschikt, om het den leerlingen doenlijk te maken, die inrichtingen te kunnen bezoeken? Men moest naar mijn bescheiden meening op den eenigszins ingeslagen weg voortgaan, door op verschillende plaatsen van ons land cursussen te doen houden en daaraan te verbinden *herhalings-oefeningen*. In iedere groote plaats is wel gelegenheid te vinden waar men een cursus kan houden. Dit zou aan de maatschappijen enz. geen schatten kosten en zeer zeker goede vruchten afwerpen.

H. K r u y t, Purmer.

DE NIEUWSTE UITVINDINGEN OP HET GEBIED VAN HOEFBESLAG.

Onder de rubriek „Hoefbeslag” van de te Alkmaar gehouden tentoonstelling kwam een nummer voor „De nieuwste uitvindingen op het gebied van hoefbeslag”. De resultaten met dit nummer verkregen bleken niet schitterend te zijn, zoodat de 1e en 2e prijs *niet* en slechts een 3e en 4e prijs werden toegekend.

Deze uitslag brengt ons op de gedachte in eenige opstellen eens te verzamelen, wat er in de laatste jaren op het gebied van hoefbeslag al zoo is uitgevonden en daarbij te voegen teekeningen van de nieuw uitgevonden ijzers, gereedschappen enz.

Onze hoefsmeden enz. die reeds gedurende een 7-tal jaren lezers zijn van het maandblad „De Hoefsmid” zouden ook zelve voor een groot gedeelte een en ander kunnen bijeenzamelen, omdat wij voornamelijk datgene zullen vermelden, 't geen tijdens het bestaan van ons Maandblad aan beschrijving en kritiek is onderworpen. Echter zeker zullen zij het niet ongeschikt vinden wanneer wij dit peuterwerkje op ons nemen, want velen zullen er geen lust of tijd voor hebben, anderen nummers missen, zoodat het hun onmogelijk is een volledig overzicht te verkrijgen. Ook zullen zij daarbij nog missen 't geen de buitenlandsche vakbladen ons verschaft hebben en waarvan nog geen melding in „De Hoefsmid” mocht zijn gemaakt.

Voor de abonné's van een gedeelte onzer jaargangen en vooral voor hen die sedert kort het Maandblad bezitten, is het overzicht der nieuwste vindingen zeker van nog grooter belang, waarom wij ons dan ook niet ontzien het voedsel van ons Blad voor dit maal eens te herkauwen.

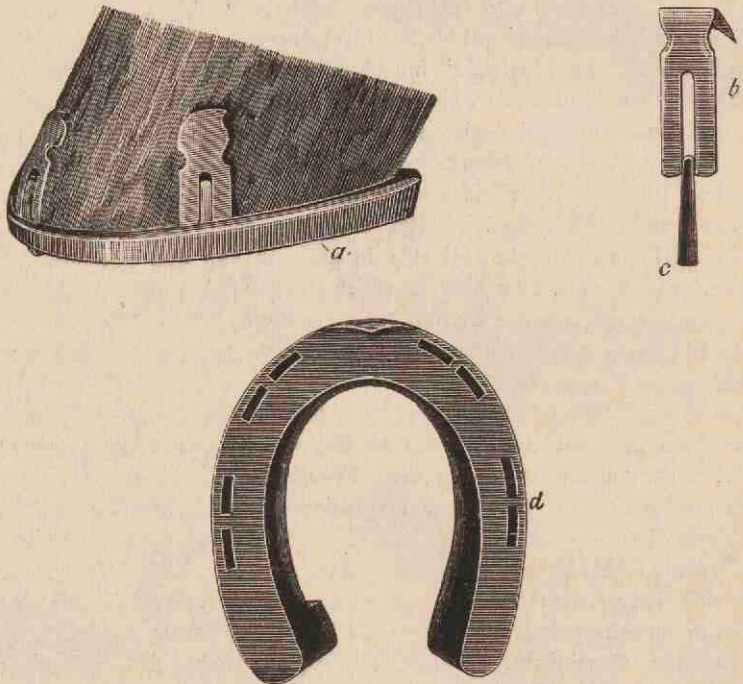
Wij zullen in dit overzicht niet uitwijden over die nieuwe vindingen welke, naar het ons voorkomt, voor de praktijk van den hoefsmid van nul en geener waarde zijn, terwijl wij zoo hier en daar gelegenheid zullen vinden, het nieuwe aan een nieuwe kritiek te onderwerpen.

In de 1e plaats zullen wij ons tot het zomerbeslag bepalen om daarna het winterbeslag te behandelen.

In jaargang I (1896) blz. 47, wordt melding gemaakt van het aluminiumbeslag. Men meende, met het oog op den verminderden prijs van het aluminium, met voordeel van dit metaal gebruik te kunnen maken, en de paarden op die wijze te voorzien van een uiterst lichte hoefbeschutting, welke bovendien nog het voordeel zou hebben, dat het metaal weinig geraas op de steenen maakt en een vasteren stand verzekert. Toch heeft dit beslag zich sedert dien tijd niet in een enigszins vermeldingswaardige belangstelling mogen verheugen en zijn de nadeelen, zooals moeielijke bewerking van het aluminium, spoedige slijting en weekheid — waardoor aan den rand der ondervlakte van het ijzer een graat of braam ontstaat, die aanleiding kan geven tot verwondingen — voor een praktische toepassing te veel belemmerend. Toch moeten wij, m.i. het bestaan der aluminiumijzers niet vergeten en voor deze en andere uitvindingen op het gebied van hoefijzers niet direct minachtend onze schouders ophalen wanneer ze niet zoo opvallend strooken met onzen ultra-praktischen zin. Immers al is deze of

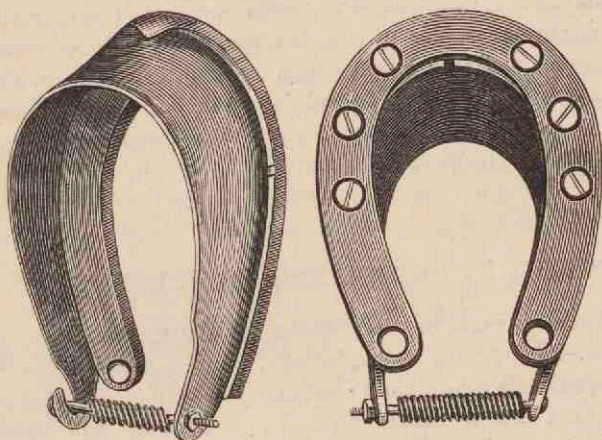
gene uitvinding niet geschikt om een geheel ommekeer in het hoefbeslagsbedrijf tot stand te brengen, toch kan het van zeer groot belang zijn dat wij weten van welke hulpmiddelen en van welke vindingen wij gebruik kunnen maken, wanneer het ons onmogelijk is, een gewoon beslag onder te leggen, een gewone wijze van scherpen toe te passen enz. Zoo kunnen wij ons b.v. gemakkelijk in een toestand verplaatsen, waarbij het zeer wenschelijk moet geacht worden den hoef uiterst weinig te belasten, bijgevolg een zeer licht ijzer onder te leggen. Denk b.v. aan brokkelhoeven, die zeer sterk met kunsthoorn zijn bijgewerkt, volhoeven, waarbij een dik ketelijzer moet worden aangelegd om gelegenheid te hebben een diepe afhelling te verkrijgen, en meerdere toestanden die wij in de hoefmederij zoo nu en dan ondervinden. Is het in die gevallen nu niet van groot belang dat wij, waar men niet van ons eischt de meerdere kosten te ontzien, den weg weten om een ijzer te vinden, dat wij behoorlijk dik kunnen nemen, zonder dat het den hoef onnatuurlijk belast?

Een dergelijke gedachte moet ook ten grondslag liggen aan een beslag waarvan wij in denzelfden jaargang en in dezelfde afl. eene beschrijving en afbeelding vinden, n.l. een beslag zonder nagels, waarvoor het „Universal Hüfeisen-Gesellschaft” te Berlijn, octrooi verkreeg.

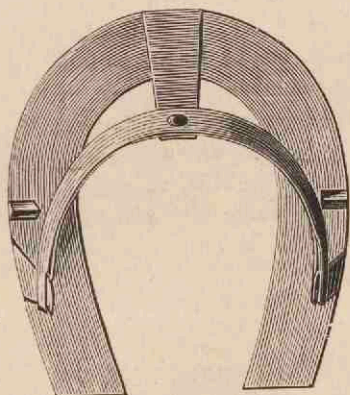


Dit nieuwe beslag bestaat uit ijzers waarin, nabij den buitenrand, breede sleuven worden aangetroffen, waarin gespleten platen (b) worden geslagen, die aan hun bovineinde een scherp omgeslagen gedeelte vertoonen, waarmee zij in den hoornwand worden vastgezet. In het gespleten gedeelte van de plaat wordt een wig (c) gedreven, zoodat de plaat ook in het ijzer vol-

doenden steun heeft. Alhoewel dit beslag zonder nagels niet in staat zal zijn het gewone nagelbeslag te vervangen, moet het toch alweer van belang worden geacht deze methode — en meerdere op dat gebied — te kennen,



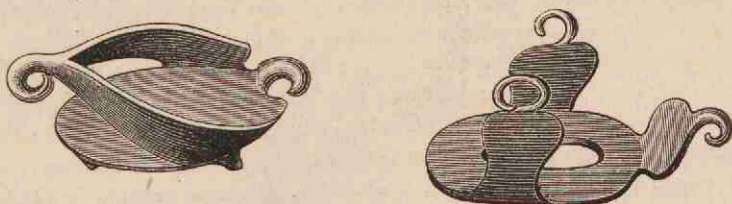
Beslag zonder nagels van J. Riesz.



Beslag zonder nagels van C. Pauli en de Gournay.

wanneer wij met een hoef te doen hebben waarbij het schier onmogelijk is, het ijzer met behulp van nagels vast te leggen.

Het beslag zonder hoefnagels is volstrekt niet nieuw en van af de toe-



Hipposandalen.

passing van hoefijzers is men er steeds op uit geweest, de hoefbeschutting op andere wijze dan door hoefnagels te bevestigen. Zeer samengestelde,

plompe en hoogst onpraktische vindingen zijn op dat gebied gedaan. Zien wij b.v. de afbeeldingen van de hipposandalen, zooals men die gevonden heeft in verschillende opgravingen van Romeinsche en Frankische legerplaatsen, dan moeten wij toch bekennen dat ook op het gebied van de bevestiging der ijzers zonder nagels, het hoefbeslag sterk is vooruitgegaan.

Kan of wil men ook den hoornwand in z'n bovenste gedeelte niet kwetsen, dan zou men ook gebruik kunnen maken van de beslagmethoden van Reisz of van Pauli en de Gournay. hoewel deze ijzers, wat hunne constructie betreft, verre van eenvoudig zijn.

(Wordt vervolgd.)

CURSUS IN HOEFBESLAG TE HEERENVEEN.

De geëindigde cursus in hoefbeslag te Heerenveen werd geleid door den heer Joh. Plet, rijks-veearts aldaar, voor de praktijk van het smeden daarbij gesteund door den gediplomeerden hoefsmid J. de Jong. Van de 10 smeden, welke aan de praktische lessen deelnamen, kon aan een achtstal een diploma worden uitgereikt nl. aan: Tj. de Boer te Elsloo; Y. S. Faber te Tjalleberd; S. Huizinga te Irnsum; J. D. Keuning te Ureterp; J. Larooi te Balk; W. v. d. Velde te Donkerbroek; G. V. Warringa te Oldeboorn en Y. Riemersma te Witmarsum.

Deze cursus werd gehouden van wege het Fr. Paarden-Stamboek en was ingericht als volgt: 5 lessen theorie ieder van 2 uur; 10 lessen praktijk van 4 uur, met dien verstande dat aan deze 4 uur praktijk, telkens nog één uur ter repetitie van de praktijk voorafging. In dit uur werden tevens algemeene zaken, het hoefbeslag betreffende, behandeld. In het geheel werden gedurende de praktische lessen 75 paarden, geheel of gedeeltelijk, beslagen.

ADRES BETREFFENDE REGELING VAN HET AMBACHTS- ONDERWIJS IN AMSTERDAM.

Het volgende adres is verzonden:

Aan den Raad der Gemeente Amsterdam.

Geven met verschuldigden eerbied te kennen,

H. Gräfining en H. Bueker, respectievelijk als Voorzitter en Secretaris der Commissie voor de Avond-Ambachtsschool Concordia Inter Nos, domicilie kiezende ten huize van den tweeden genoemde, aan de 2e Hugo de Grootstraat 40, alhier, namens de besturen der door het Rijk, de Gemeente en de Provincie gesubsidiëerde Vak-, Teeken- en Ambachtsscholen: de Avond-Ambachtsschool voor Timmerlieden Concordia Inter Nos, de Teeken-, schilder- en Vakschool van den Ned. R. K. Volksbond, afd. Amsterdam, de Vakteekenschool Patrimonium, de Vakteeken- en Schilderschool der St. Josephs Gezellen-Vereeniging en de Teekenschool De Eenheid,

dat het hun voorkomt, dat de gestage en snelle ontwikkeling van het ambachtsonderwijs in deze gemeente eenige nadere voorziening vereischt;

1e betreffende het toezicht door de Gemeente uit te oefenen;

2e betreffende de noodige aanvulling in het tekort aan goed ambachts-
onderwijs.

ad. 1o. In de Commissie van Toezicht op het Middelbaar Onderwijs, wier werkring zich ook uitstrekt tot de onderscheidene teeken- en ambachtsscholen, zijn slechts enkele personen die meer in bijzonderheden bekend zijn met de eischen van goed ambachtsonderwijs, hetzij praktisch of theoretisch.

De Commissie zou voorzeker een meer intensieven invloed op dit onderwijs kunnen uitoefenen, meer tot steun en voorlichting van de besturen van genoemde scholen kunnen zijn, indien personen, meer met de praktijk der ambachten bekend, te vinden waren om tot de genoemde Commissie te behooren.

ad. 2o. De opleiding der kinderen uit den werkmansstand, — van den toekomstigen ambachtsman, voor wien goed vakonderwijs eene levensvraag is, laat nog veel, zeer veel te wenschen over; en naar onze meening, welke wij gaarne voor beter geven, is het noodig dat vóór tot de oprichting van eene derde dag-ambachtsschool wordt overgegaan, ernstig de vraag worde overwogen, of zulk een school werkelijk de goede opleiding van den aanstaanden werkmans zal bevorderen, — of er geen middelen te vinden zijn, om ook de kinderen uit den werkmansstand meer te doen deelen in de weldaad van goed vakonderwijs.

Resumeerende meenen adressanten den Raad in overweging te moeten geven, dat voor toezicht op de teeken- en ambachtsscholen eene Commissie worde benoemd, hetzij als Subcommissie van de Commissie van Toezicht op het Middelbaar Onderwijs, hetzij als zelfstandig lichaam, waarin uit onderscheidene kringen mannen zitting hebben, bekend met de eischen van praktisch en theoretisch vakonderwijs, welke commissie tevens belast zou moeten worden met de overweging van het vraagstuk, op welke wijze moet het ambachtsonderwijs in deze Gemeente georganiseerd, resp. gesteund worden, wil het, meer dan tot nu, goede uitkomsten geven en ook den kinderen der werklieden ten goede komen? Het advies van zulk een commissie zou in vele gevallen tot richtsnoer kunnen zijn, niet alleen voor het Gemeentebestuur, maar ook voor de Besturen der verschillende vakscholen.

Adressanten, overtuigd dat uw geacht College het groot maatschappelijk belang van goed vakonderwijs naar waarde schat, zien met vertouwen uwe nadere besluiten in dezen te gemoet.

't Welk doende enz.

(Get.) H. GRÄFING, Voorz.

(„) H. BUCKER, Secr.

Amsterdam.

PERSOVERZICHT.

— Uit: „Der Hufschmied.”

Men heeft reeds lang getracht hoefijzers van allerlei stoffen te maken. Zoo heeft b.v. de ingenieur Yates te Manchester, een hoefijzer uitgevonden van buffelhuid, dat minder zou afslijten dan het ijzer-beslag en daarmee gelijk in prijs zou zijn. Merle te Lyon maakte hoefijzers van geitehoorn,

Sacks, Neddermann en Lüdeke van gummi; Goldberg van papier. In Japan gebruikt men tegenwoordig nog bij de gewone ijzers, stroosandalen om de hoeven te beschutten; op IJsland beslaat men de paarden met de hoorns van schapen en het gewei van bergwild, terwijl ook hoornen hoefnagels worden gebruikt. Op de Philippijnen wordt ook leer en hard hout voor hoefbeschutting aangewend, terwijl de Kirgizen ijzers van kaas maken, n.l. van de zgn. buffeleieren (kaas die gemaakt wordt van de melk der daar levende buffelsoort: „de Yak.”)

— De ijzerproduktie is in Duitschland zeer aanzienlijk. In 1900 werd 7.55 miljoen ton ijzers in de verschillende hutten geproduceerd, waarvan 4.62 mill. ton in het gebied waar de tegenwoordige tentoonstelling (Dusseldorf) wordt gehouden. De totale produktie vertegenwoordigt een waarde van 461.76 miljoen Mark.

— Uit: „Vulkaan”.

Het blad bevat eene opgave van het onderwijs-programma der leersmederij te Bautzen, waar jonge smeden na hun leertijd verder opgeleid worden voor hoefsmid en ze voor te bereiden voor 't examen in hoefbeslag, voorgeschreven bij de wet van 16 April 1884. Dit leerplan omvat o.a.: kennis der verschillende soorten van ijzer, behandeling van het paard bij het beslaan, inrichting der smederij, handwerksgereedschap, extérieur van het paard.

— Te Amsterdam is opgericht eene electro-technische ambachtsschool, met het doel, jongelieden de noodige practische en theoretische kennis op het gebied der electrotechniek te leeren, opdat zij later in staat zijn, zooveel mogelijk zelfstandig en oordeelkundig op te treden.

De cursus is een driejarige met halfjaarlijksche toelating (Maart en Augustus). Na den cursus geheel doorloopen te hebben kunnen de leerlingen, ten overstaan van eene commissie van deskundigen, examen afleggen en wordt hun daarvan een diploma uitgereikt.

Het onderwijs omvat: *a.* praktijk: metaal- en houtbewerking; *b.* practische montage; *c.* electro-techniek; *d.* vakteekenen in verband met electro-techniek en werktuigkunde; *e.* mechanische technologie; *f.* de schoolvakken: Nederlandsche taal, rekenen, algebra, vlakke meetkunde, natuurkunde, werktuigkunde en schoonschrijven.

— Oogenbeschermer „Mica.” Men leest dikwijls in couranten en vakbladen van de gevaren, waaraan 't personeel van industrieele werken bij de uitoefening van hun beroep is blootgesteld, waarbij reeds menigeen 't gebruik der oogen verloren heeft. De fabriek „Mica” te Dresden, Nicolaistrasse 2, heeft nu een gezichtsbeschermer uitgevonden, die oogen, gezicht en inwendige organen voor die gevaren beschut. De gezichtsbeschermer bestaat uit een aluminium-raam met een schijf van micaglas. De micaschijf is doorschijnend als glas, onbrandbaar en onbreekbaar, dus lijdt niet door aanraken. Neus-steun en oorbeugels zijn verstelbaar, dus passend voor ieder gezicht. Ook wordt, bij gebruik van dezen beschermer, 't gehoor niet belemmerd, daar de ooren wel niet vrij liggen, maar toch licht bedekt zijn. 't Gewicht van dezen oogenbeschermer is 25 gram, dus niet veel zwaarder dan een bril. Voor vuurwerkers, gieters enz. is daarbij nog aan te bevelen de „asbest-halsbeschermer”, die met den oogenbeschermer gemakkelijk ver-

bonden kan worden. De oogenschermers „Mica” wordt in 5 grootten geleverd, 8, 10, 12, 14 en 16 centim. hoog, de prijs is f 1.80 en hooger.

— Wil men **ijzer tegen roest beschutten**, dan moet men het eerst niet met menie verven, doch eerst met gekookte lijnolie; als die droog geworden is, kan men door herhaald met menie schilderen, de invloeden van 't weer tegenhouden. Verven van roestig ijzerwerk is totaal nutteloos.

— Uit: „Scientific American” het volgende hieromtrent:

Het schijnt dat een enkele laag lijnolie, ruw of gekookt, of van verschillende soorten vernissen, geen effect heeft als beschermend middel, wanneer het metaal aan de invloeden van het weder wordt blootgesteld, zooals: zonlicht, regen en vochtige dampkring, doch dat, indien een olieverf met een goede pigment is vermengd, de bedekking permanent is, mits bepaald lijnolie wordt gebezigd.

Is het metaal daarentegen altijd onder water, en wel voornamelijk versch water, dan zijn olieverven van geen nut, behalve menie in gekookte olie. Zoutwater, zooals zeewater, is minder schadelijk voor olieverf dan versch water, en een enkele laag loodwit in olie biedt beter weerstand aan een 3 pct. sterke oplossing van gewoon zout, dan verscheiden lagen van dezelfde verfstof in zuiver water.

De beste methode om ijzer, dat steeds onder water blijft, te beschermen, moet nog uitgevonden worden, doch tot nu toe heeft men de gunstige resultaten met een grondlaag van menie in gekookte olie, gevolgd door een vernisverf.

— Uit: „Smid en Koperslager.”

Naar aanleiding van de Alkmaarsche tentoonstelling schrijft de gedipl. hoefsmid H. Kruijt te Purmer: „Tot mijn leedwezen was de reis naar Alkmaar voor mij eene teleurstelling, evenals voor vele collega's, die ik daar ontmoette en die ook in de verwachting waren er wat goeds te zullen zien. Enkele inzendingen waren volgens het programma niet voldoende, nl. te weinig modellen voor het gevraagde; de jury heeft dan ook geen 1sten en 2den prijs toegekend; ten tweeden waren er maar enkele ijzers, die goede eigenschappen hadden. De meeste ijzers hadden geen goede stelling, of de nagelgaten niet op de juiste plaats, waren onregelmatig gestampt en geritst, de gaten waren te groot, bij enkelen was zichtbaar, dat ze vooraf gevild of geraspt waren, draagvlakte en afhelling waren niet duidelijk genoeg afgescheiden, bij enkele waren de gaten in of vlak tegen de afhelling.

Ik begreep er niets van; alle inzenders kennen de voorschriften hoe een ijzer moet zijn; de meesten toch hebben een cursus meegemaakt en daar wordt niet alleen geleerd het gewone model te maken, ook de abnormale ijzers worden er besproken en vervaardigd.

Het is mij en velen met mij een raadsel, daar geen enkele goede verzameling te hebben aangetroffen.”

De uitslag der tent. voor hoefbeslag is als volgt:

Inzending van de nieuwste uitvindingen op het gebied van hoefbeslag: 1e pr. Zilv. med. Niet toegekend; 2e pr. Bronz. med. Niet toegekend:

3e pr. Getuigschrift. M. Koopman, onderwijzer aan de Ambachtschool, te Alkmaar; Eervolle Vermelding. H. W. Meyerink, te Houten.

— Uit: „Stoompost.”

Vernis voor gepolijst koper. 110 deelen sanderak, 30 deelen hars, 5 deelen glycerine en een voldoende hoeveelheid alcohol. Men lost eerstgenoemde twee stoffen in de alcohol op en voegt daarna de glycerine er bij.

Roest van nikkel verwijderen. Is de roest niet al te diep doorgedrongen, dan de geroeste plekken met een of ander dierlijk vet goed inwrijven, en het verscheiden dagen laten staan. Daarna met een doek in ammonia gedoopt af te wrijven. Diepe roestplekken worden behandeld met een oplossing van zoutzuur, waarbij is te voorkomen dat deze oplossing met het metaal zelf in aanraking komt.

KORTE MEDEDEELINGEN.

— **Inrichting voor Hoefbeslag te Groningen.**

De leerling E. Riddersma van Louwerzijl verliet 20 September j.l. deze Inrichting met een diploma van met goeden uitslag sedert 21 April j.l. aldaar werkzaam te zijn geweest. Zijn plaats werd bezet door den leerling H. Pesman van Baflo.

— **IJzermarkt in September.**

In den ijzerhandel is weinig leven. In het begin der maand luidden de berichten, „weinig handel” „flauw in prijs” enz. Waarschijnlijk tengevolge van eenige orders uit Amerika omstreeks het midden der maand, werden de berichten omstreeks dien tijd beter en veranderden in: „redelijken handel” „prijs houdend met matigen handel”, „vaste prijzen, kleinen omzet”, enz. In ieder geval is de ijzerhandel verre van levendig en het is daaraan waarschijnlijk toe te schrijven dat nog niet de kolenprijzen sterk stijgende zijn, waarvoor, ook met het oog op de stakingen der mijnwerkers in Amerika en Frankrijk, bij groote ijzerverwerking zeker aanleiding zou zijn.

De stakers denken intusschen den strijd voort te zetten en overal in het kolengebied van Pennsylvanië worden groote bijeenkomsten gehouden, terwijl berichten uit Frankrijk een getal van 100.000 stakers vermelden.

— **„Ordonnantien ende voorRechten van 't Smedengilde Binnen Middelburg in Zeelandt.”**

Het vorige jaar, bij gelegenheid eener keurtentoonstelling van paarden, in Middelburg zijnde, bezochten wij het museum in het schoone stadhuis. Daarbij kwamen ook verscheidene merkwaardigheden uit den gildentijd voor, o. a. een ovaal zilveren schild met de volgende omschrijving:

„In het midden is afgebeeld een smidsaambeeld met het jaartal 1705, aan weerszijden een smidshamer. Daarboven het wapen van den burgemeester „Jan van Reigersberg, overdeken, tusschen dat van Jan Anias, deken, en „van Herms. van Wiggerinck, oud-deken.”

„Beneden staan de wapens van Adriaan Paeis en Jacobus van Weeningem, beleders. Daartusschen de Stadsburg.”

„Deze schilden, door sommigen ook blaroenen genaamd, werden gedragen

„door den knape- of gildeknecht, bij zijne dienstverrichtingen, aan eenen „zilveren ketting, om den hals, op de borst of om den arm; ook werden zij „bij de begrafenis van eenen gildebroeder op het lijkkleed gehecht.”

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

Cartouches.

Cartouches zijn schilden van verschillenden vorm, met opgerolde of omgebogen randen, veelal naar het midden uitgediept, vlak gewelfd of op andere wijze gebogen en voor het aanbrengen van opschriften en wapen bestemd. Zij vinden bij daarvoor geschikte gelegenheid hun plaats in het midden van vullingen, in bekroningen van deuren, op grafzuilen, aan of als windwijzers, enz. Zij worden van plaatijzer vervaardigd en door klinknagels of schroefbouten op de overige deelen bevestigd. Behalve de uithangborden, waarbij de cartouche de hoofdzaak kan zijn, moet zij, naar verhouding van het voorwerp, waaraan zij wordt toegepast, niet groot genomen worden. Aan werken aangebracht, zou zij het geheel benadeelen, aangezien daardoor de gesloten gedeelten te groot zouden worden.

Dienen de catooches voor wapenschilden, dan komen zij veelal in verbinding met kronen en wapens met dieren voor.

Oplegwerk.

Onder oplegwerk verstaan wij hier het aanbrengen van een bewerkt stuk op een vlak, plaatvormig deel.

Zoo ontstaat er b.v. eenvoudig oplegwerk, wanneer een voor aanslaglijst bestemde rand met een geprofileerde lijst versterkt wordt. Deze wijze van opdikken of verdubbelen wordt niet vaak en meestal enkel bij groote deuren in toepassing gebracht. Dat dit hier afzonderlijk genoemd wordt, geschiedt hoofdzakelijk met de gedachte aan het vroeger genoemde Mannstædtsche sierijzer, waarmede zich op smaakvolle en practische wijze verdubbelingen voor gesloten, bewerkte poorten en deuren van plaatijzer, voor ijzeren meubelen, dorpelbekleedingen, sokkels e. a. laten aanbrengen.

Holbewerkte platen.

Platen, die volgens het een of ander model of tekening doorboordt, uitgezaagd of uitgehakt zijn, worden voor verschillende doeleinden aangevend, zooals voor slentelplaten en ander beslagwerk, voor monogrammen, wapens en andere voorwerpen. De in de middeleeuwen veel gebruikte cirkelvormige lichtkronen hadden dikwijls een cirkelronden, opstaanden rand met een rij openingen. Bij soortgelijke toepassingen kan men zich thans de daarvoor noodige bewerkingen veelal besparen, omdat nagenoeg alles fabriekmatig kan bewerkt worden.

Men vindt daarvoor randversieringen, volgens bladmodellen of andere motieven uitgewerkt, zoodanig in platen aangebracht, dat zij voor dat doel in strepen gesneden kunnen worden, o. a. bij de „Maschinenbauanstalt Humboldt” te Kalk, bij Keulen a/d. R.. en bij „Schmidt en Herkenrath”, te Berlijn 80.

BRIEFWISSELING.

Ingekomen postwissel voor 3de kwart. '02 à f 0.75 van *W. Slijkhuis* te E.

Advertentiën.

Wereldtentoonstelling Parijs: Hoofdprijs en Gouden Medaille.

LEERMIDDELEN VOOR HOEFSMIDSCHOLEN.

RENETTEN, beste kwaliteit, onder garantie. **LEEREN BEENSTUKKEN** voor strijken, enz. en **HOEFSCHOENEN** voor paarden.

ROTTEN'S HOEFLEDERKIT, het beste kunsthoorn.

H. HAUPTNER, Berlin, N. W., 6.

Geïllustreerde Catalogus wordt op aanvraag franco gezonden.



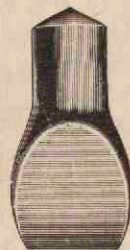
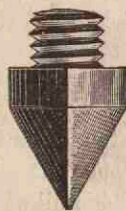
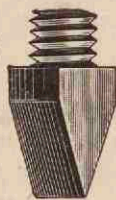
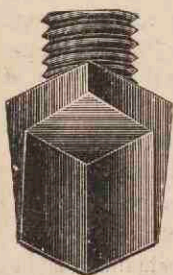
Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheidingen!
1901: Grootte **Gouden Medaille**.
1902: Diploma Nürnberg, Smidsvakant.

ALLE SOORTEN van
Schroef- en Insteekkalkoenen.
Losse Stooten.

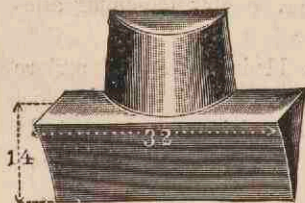


Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.

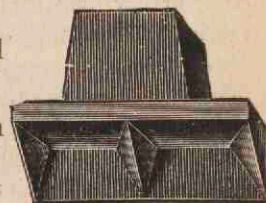


Prima kwaliteit.

Lage prijzen.



Geen handelswaar.
Steeds groote voorraad
in den winter.
Teekeningen en Prijzen
franco op aanvraag.
Correspond.: **NEDERLANDSCH.**



Vele getuigschriften van Koninkl.- en Privaat-hoefsmidscholen en van de grootste hoefsmederijen.

JUWEEL f 10.--.

Petrol-, Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik \pm 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag
AGENTEN gevraagd.

IDEAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig- en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,
Den Haag.

„HET PAARD.”

Geïllustreerd Weekblad voor fokkers, houders en liefhebbers van paarden.

Hoofdredacteur A. W. HEIDEMA.

Abonnementsprijs per jaar: Voor Nederland fr. p. p. f 3.40. Voor België fr. p. p. f 3.75. Voor Indië en het overige Bulitenl. fr. p. p. f 4.50.

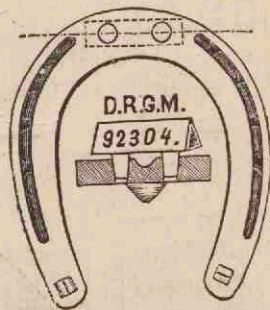
Verwisselbaar Winterbeslag.**INSTEEL-KALKOENEN**

met 2 ronde, kegelvormige tappen. Gemakkelijk te verwisselen — houden goed vast. Te verkrijgen bij

J. H. Rencker, Niedersedlitz in Sa.

Prijscourant en Monsters op aanvraag gratis en franco.

Bekroond op de Smidsvaktoonstelling Nürnberg 1902, met Eerediploma en Zilveren Medaille.

**Kunsthorn,**
voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRJSCOURANTEN voor HH. Veeartsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige

HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op

franco aanvage bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.



S. C. M. BAX. - 2, 4 en 6 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

— Specialiteit in Artikelen voor HOEFBESLAG. —

Meest uitgebreide sorteering prima blanke Hoefnagels, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig. Billijke prijzen.

Amerikaansche Hoefzolen met caoutchouc straal.

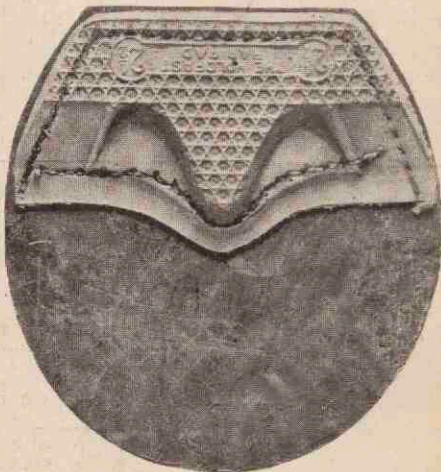
Beter en goedkooper dan Engelsche zolen. Stevig geplakt en opgehaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.



Iedere zool die bij doelmatig gebruik defect mocht raken en bewezen wordt niet deugdelijk te zijn, wordt vervangen.



Merk „The Favorite bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *Witte Caoutchouc*, in 10 verschillende maten voorradig.

Merk „The Holdfast bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *blauwe Caoutchouc*, in 13 verschillende maten voorradig.

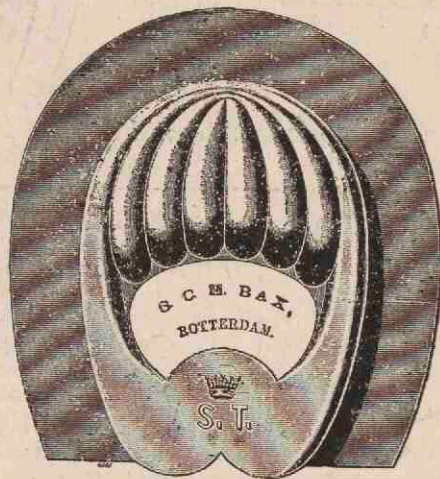
— Prijzen uiterst billijk. —

➡ Men lette op het stempel op iedere zool. ➡

Gemaakte Hoefijzers
Rits- en Stampmodel
Voor- en achterijzers
in 9 verschillende
maten voorradig . . .

IJs- of Scherpnagels
in 12 soorten.

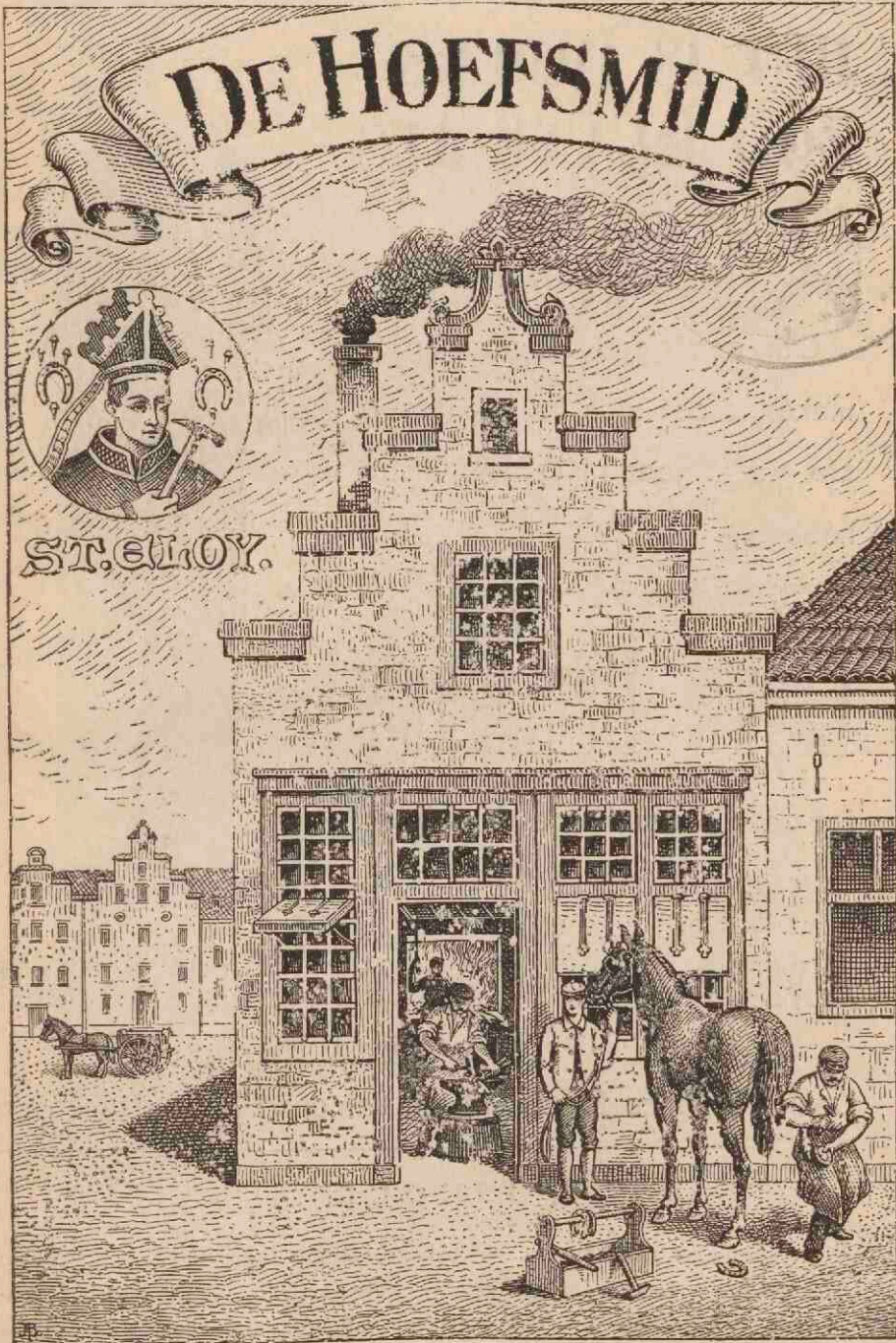
Schroeven en Stiften
in alle modellen.



Hoefraspen.
Renetten (rechts en links).
Houwklingen.
Hoefhamers.
Hoeflangen.
Alle Caoutchouc artikelen.
Kunsthorn.
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool
in 8 verschillende maten voorradig.



HET IS IMMERS ZOO KLAAR ALS DE DAG.

Om een goed Hoefbeslag te maken, moet men in de allereerste plaats goede HOEFNAGELS hebben.

Wij leveren de beroemde

Leeuw Hoefnagels

tot zeer concurrerende prijzen.

Vraag prijsopgave bij ons aan.

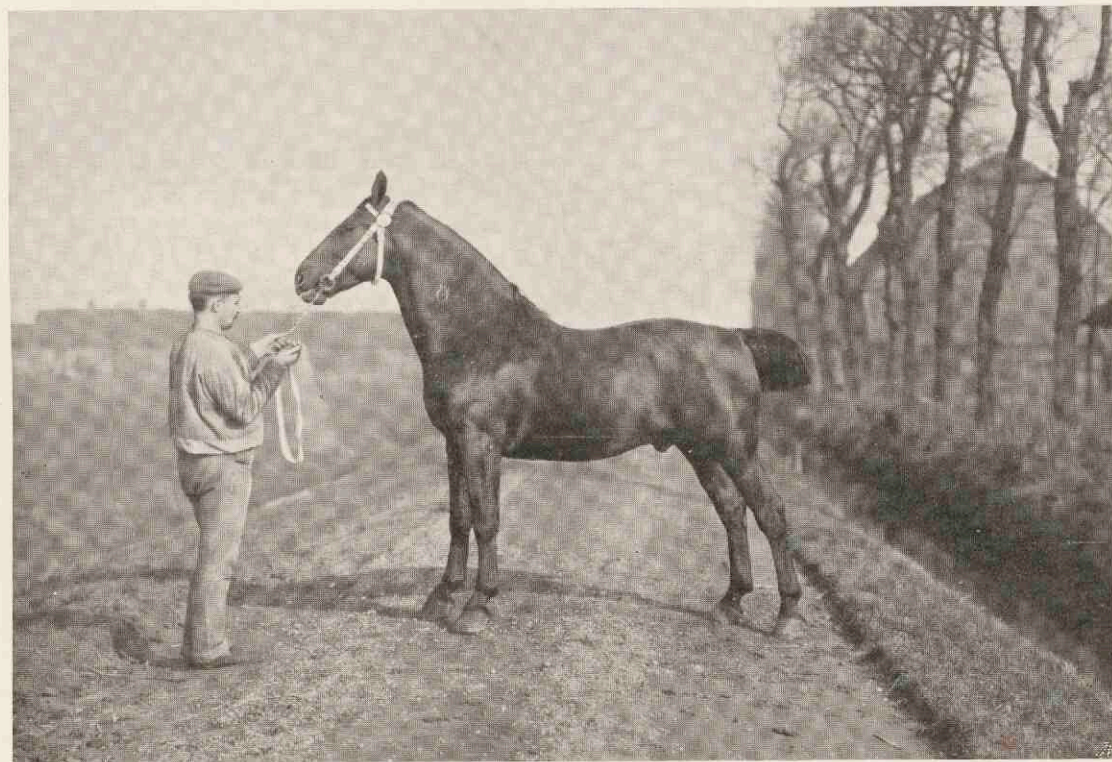


LAMBERT & COMPANY, ROTTERDAM,
2 Grootte Draaisteeg.

Denk aan onze Hoefzolen en aan onze Gereedschappen.

INHOUD.

De nieuwste uitvindingen op het gebied van hoefbeslag. — Machinale Hoefijzers. — Ingezonden stukken. — Persoverzicht. — Korte mededeelingen. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Advertentiën.



KERN,

3-j. Oldenburgsch-Oostfriesche hengst, eig. *Vereeniging t. v. v. h. p. te Rozenburg.*

Bijlage van „Het Paard,” 25 April 1902.



DE NIEUWSTE UITVINDINGEN OP HET GEBIED VAN
HET HOEFBESLAG.

(*Vervolg*).

Met den naderenden winter voor ons, zal het zeker vele smeden welkom zijn, alvorens we verder gaan met de overige nieuwe vindingen, nog eens weer te mogen vernemen wat er alzoo in den laatsten tijd op het gebied van winterbeslag is uitgevonden, beproefd en — laten we het er direct aan toevoegen — voor een deel weer vrij spoedig als ondoelmatig is ter zijde gelegd.

Het winterbeslag schijnt een vruchtbaar veld te zijn voor het doen van uitvindingen. In den regel moet er van worden getuigd dat die vindingen niet onaardig zijn bedacht, doch wanneer wij als grondstellingen voor een goed winterbeslag aannemen dat het moet zijn: praktisch, eenvoudig, goedkoop, gemakkelijk door ieder smid te maken en voor den gebruiker van het paard niet moeilijk om aan te wenden, — dat het daarbij moet voldoen aan den eisch: de paarden voor uitglijden op gladde wegen te beveiligen — dan missen wij in den regel bij die uitvindingen eenige van die vereischten en wel: eenvoud en gemakkelijke bewerking, waardoor dan ook ontbreekt de billijkheid in prijs. Deze afwezigheid van sommige eigenschappen van praktische bruikbaarheid is oorzaak dat enkele winterbeslagen wel uit boeken en tijdschriften bekend zijn, doch tevergeefs in de hoefsmederijen als scherpbeslag-middelen gezocht worden. Slechts daar, waar men er verzamelingen van hoefijzers, bij wijze van leermiddelen enz. op naboudt, kunnen wij de meeste van die zaken nog vinden.

Omdat het onze bedoeling is, voornamelijk met de praktijk rekening te houden, zullen wij ook niet nogmaals in breede trekken over al die winterbeslag-methodes uitweiden, doch slechts datgene kiezen 't geen, naar het ons voorkomt, van belang is.

Toch moet hier worden getuigd dat de kennis van vele methoden van scherp beslag voor den smid van belang is, al zijn het dan ook niet de methodes die hij zoo dagelijks in zijne smederij in toepassing brengt. Immers wanneer de smid zich op velerlei wijze weet te redden, dan zal hij niet verlegen zijn, wanneer door de eene of andere omstandigheid, zijne gewone wijze van „scherpen” niet gevolgd kan worden.

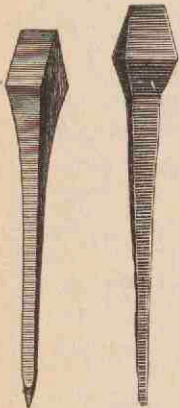
Heeft hij b.v. geen scherpe kalkoenen voorradig en geen tijd meer om deze te maken, dan zal hij z'n klanten kunnen bedienen met ijsnagels, als hij het gebruik daarvan kent. Zijn de hoeven zoo slecht dat het doorslaan van veel nagels noodlottig werkt, dan dient hij ook bekend te zijn met scherpbeslag-methoden, behalve de losse kalkoenen, die het paard vast doen staan zonder dat de hoornward daarbij iets te lijden heeft.

De ijsnagels behooren zeer zeker niet tot de nieuwste uitvindingen op het gebied van het hoefbeslag en toch mogen ze nog wel eens genoemd worden als een hulpmiddel, ons gegeven, om bij een vroegen, ons verrassenden winter met sneeuw, in staat te zijn de paarden op de been te houden, zonder veel drukte en kosten.

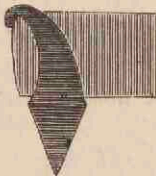
Gesteld dat in nieuw ondergelegde ijzers nog geen schroef- of andere gaten zijn gemaakt voor het opnemen van kalkoenen en een sneeuwbus ons verrast, dan is zeker een weg die naar het doel leidt: beslag-verwisseling; doch als met 1 à 2 dagen de sneeuw weer verdwenen is en misschien voor langen tijd nog weg blijft, denkt de eigenaar nog wel eens aan die drukte en kosten welke z'n smid hem om dat enkele sneeuwbusje veroorzaakt heeft. — Zou het in dit geval niet praktisch geweest zijn, eenige ijsnagels te gebruiken?

Veelal deugen de ijsnagels niet en daarom stelt men er weinig vertrouwen in. Ook zijn de ijzers in alle tijdperken van afslijting niet even geschikt tot opname van ijsnagels. Kan men beschikken over ijsnagels die een niet te langen kop hebben, daarbij zoo taai zijn dat ze niet afknappen en zoo hard dat ze niet ombuigen in het gebruik, dan hebben we gezien dat ze ons, voor menig reisje aaneen, een scherp paard leveren, vooral, zooals werd opgemerkt, wanneer het beslag nog tamelijk nieuw is en de scherpe nagels met hunne koppen een eind in de nagelgaten en in de rits vallen.

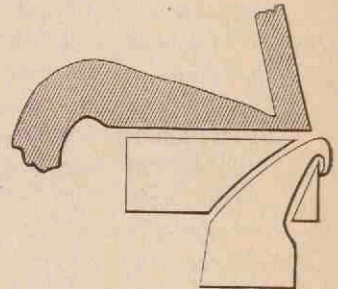
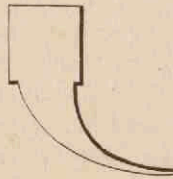
De koppen der ijsnagels zijn verschillend van vorm, doch dit doet aan de deugdelijkheid niets af.



Ijsnagel met wigvormigen kop.



Ijsnagel volgens Delpérier.

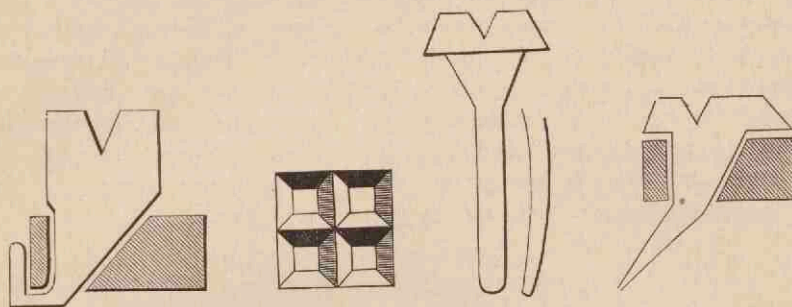


Doorsnede van den hoof, van het ijzer en van een ijsnagel volgens Delpérier.

Voor de ijsnagels van Delpérier, welke niet den hoornwand doorboren, doch geslagen worden in daartoe apart aangebrachte gaten nabij den buitenrand van het ijzer om met hun korten, breeden kling enkel door het ijzer te gaan en tegen den buitenrand aangeslagen te worden, moet men ijzers hebben die al te voren klaar zijn, waarom ze niet aan het doel beantwoorden wanneer men plotseling en spoedig „scherp” wil aanbrenge. De ijsnagels van Delpérier hebben soms een gespleten en gegroefden kop, ook heeft men ze met platte koppen, welke dienst moeten doen om de gaten open te houden,

wanneer de scherpe nagels niet noodig zijn, of ook wel voor het gebruik op de glibberige straten in de groote steden. Veel praktische toepassing is dit beslag in ons land niet te beurt gevallen; toch komt het ons voor dat het lang niet tot de slechtste soorten van scherp beslag behoort.

Alhoewel het scherp van de vaste kalkoenen al zeer oud is en als zoodanig in het kader van dit opstel niet past, meen ik toch de aandacht te moeten vestigen op de tegenstrijdige voorschriften welke ten opzichte van de vervaardiging van dit beslag worden gegeven. In den regel wordt geleerd dat bij een zoodanig vast beslag — z. g. n. „ruiterscherp” — dat voor boerenpaarden, die op de mest staan en alleen gebruikt worden wanneer het hoog noodig is, terwijl ze bovendien niet veel op de steenen behoeven te komen, nog wel eenige geschiktheid heeft — de buitenkalkoen dwars en de binnenkalkoen overlangs moet worden gescherpt.



Ijsnagel met gegroefden kop volgens Delpérier.

Nagel volgens Delpérier tot beschutting der gaten en voor stadsgebruik in den zomer.

Dit toch zal minder aanleiding geven voor het ontstaan van nadeelen tengevolge van strijken, dan wanneer de binnenkalkoen in dwarse richting scherp gemaakt is. Echter in een werkje over hoefbeslag van Quadeker, bewerkt naar een Duitsch leerboek van Dr. H. Möller, wordt juist het omgekeerde aangegeven en daarbij als motief aangevoerd dat op die wijze beter het uitglijden voorkomen wordt. Verwondingen met den dwars gestelden binnenkalkoen zouden dan worden voorkomen door afronden van den binnenkant van dien kalkoen. Op het gebied van de schroefkalkoenen en insteekkalkoenen is in de laatste jaren heel wat belangrijks aan het licht gebracht, wel een bewijs dat deze vorm van winterbeslag veel opgang blijft maken. De wijzigingen beoogen: langer scherp blijven, goed vast zitten en gemakkelijke verwijdering van versleten of afgeknapte kalkoenen.

Of de insteek- dan wel de schroefkalkoen de meeste recommanatie verdient is niet zoo in een enkel woord te zeggen. Het hangt grootendeels af van de deugdelijkheid en de goede afwerking van het materiaal dat voor dit winterbeslag in aanmerking komt.

Zoo geldt van den schroefkalkoen dat hij roest, soms afbreekt en dan niet meer uit het ijzer verwijderd kan worden: zoo rust op den insteekkalkoenen de vloek van het gemakkelijk verliezen — terwijl al deze bezwaren tot een kleinigheid kunnen worden teruggebracht, wanneer goed op de afwerking van den schroefdraad, de gaten en de tappen wordt gelet. Voor

het schroefkalkoenen-beslag geldt b.v. dat tusschen den schroefdraad van den kalkoen, en den schroefdraad van het ijzer liefst zooveel mogelijk aanrakingspunten moeten zijn, of wel, dat de schroefdraad diep ingesneden moet zijn en de windingen dicht aan elkaar moeten liggen; wanneer daarbij nog de kop niet te hoog is en liefst, met een z.g. borst, gelegen is in een inzinking van het ijzer, rondom het schroefgat in den tak aangebracht, dan zal het afknappen of losraken wel niet gemakkelijk plaats hebben. De middelen om nog op andere wijze de kalkoenen vast te zetten, b.v. door middel van insteekstukken, strootjes en dergelijke, komen ons in de praktijk niet erg bruikbaar voor en vereischen in ieder geval een extra bewerking van het ijzer en kalkoenen beide. Het eenvoudigste van alles is nog het leggen van een dun lapje tusschen het ijzer en den kalkoen.

Bij de insteekkalkoenen komt het ook voornamelijk aan op de groote mate van zuiverheid, waarmee de tap past in het takgat. Is op dat gebied aan strenge eischen voldaan, dan bestaat er niet veel gevaar voor het verliezen van insteekkalkoenen uit de ijzertakken. Wel kan dit nog plaats hebben met in den toon ingeslagen kalkoenen, omdat hier, door het herhaaldelijk stooten tegen den harden bodem, langzamerhand een verruiming van het toongat ontstaat. Het is daarom wel de gewoonte om in den toon een stuk staal aan te brengen en daarin het toongat te slaan, ten einde op die wijze het vergrooten van dat gat te verhinderen.

MACHINALE HOEFIJZERS.

Machinale (fabrieks)hoefijzers worden hier te lande gelukkig nog niet zooveel gebruikt als in het buitenland; *gelukkig* omdat op nagenoeg alle fabriekshoefijzers nog al wat af te dingen valt, voornamelijk wat de plaatsing en den vorm der nagelgaten betreft.

Toch moet men soms, om veel paarden in korten tijd te kunnen beslaan, van deze ijzers gebruik maken, o.a. in oorlogstijd. Daarom heeft het legerbestuur eene proef met fabriekshoefijzers bevolen, die bij de cavalerie en bereden artillerie zal genomen worden.

Fabriekshoefijzers worden, voor zoover mij bekend is, hier te lande niet gemaakt. De firma Funke & Hueck te Hagen levert de mach. ijzers voor het Duitsche leger en heeft ook de 3200 ijzers, voor de proef benodigd, voor ons leger geleverd naar gegeven modellen. Deze ijzers zijn in drie grootten (tailles) aangemaakt. De ijzers zijn goed afgewerkt, men zou echter de richting der nagelgaten van de voorijzers iets anders wenschen, maar dit gaat bij machinaal gemaakte ijzers moeielijk; in vele gevallen kan men de toonnagels niet zoo schuin aanzetten als men wel zou willen; de afstand der nagelgaten tot den buitenrand is echter juist. De lip zou wel iets minder zwaar kunnen zijn, alhoewel in de dagen, dat zulke ijzers gebruikt moeten worden, eene krachtige lip zeker gewenscht is.

De rits is goed, deze heeft twee gelijk schuine vlakken. De vorm der ijzers komt overeen met het ijzer in het ontwerp-voorschrift beschreven. (Zie bldz. 115 van dezen jaargang).

Men ziet, deze ijzers behooren tot de geheel afgewerkte fabriekshoefijzers,

bestemd om zoo mogelijk koud ondergeslagen te worden in oorlogstijd. Dikwijls echter zal een beter passend maken dezer ijzers op den hoof zeer wenschelijk zijn. De ijzers kan men warm maken en verzetten als een gewoon ijzer.

Deze ijzers zijn iets zwaarder dan de ijzers, die wij gewoonlijk gebruiken, zij hebben het volgende gewicht:

een paar voorijzers	taille No. 3	± 1160 gram
" " achterijzers	" No. 3	± 1070 "
" " voorijzers	" No. 2	± 1355 "
" " achterijzers	" No. 2	± 1400 "
" " voorijzers	" No. 1	± 1700 "
" " achterijzers	" No. 1	± 1670 "

Nu is het echter de vraag, kan men met 3 tailles volstaan of moet men er meer hebben; natuurlijk zullen er altijd hoeven overblijven, die in grootte of vorm zoozeer van den normalen hoof afwijken, dat er steeds een ijzer voor gemaakt moet worden. F.

Ingezonden Stukken

In „De Hoefsmid” afl. 10, pag. 152, staat iets, wat nog al verwondering heeft gewekt.

Wat bedoelt de heer H. Kruyt toch met de alinea, die begint met:

„Wij kunnen die vraag volmondig met . . . enz.”

Hij bedoelt wellicht iets anders dan er staat; is dit niet het geval dan zou ik gaarne juist weten, wat de schrijver meent. M. i. mag men de Hoefsmidschool best eens van nabij bekijken. Het gaat toch niet aan een blaam op eene school te werpen zonder feiten te noemen!

AMERSFOORT, 20 October 1902.

FREDERIKSE,

Paardenarts 1e klasse.

AAN DEN WELED. GESTR. HEER FREDERIKSE
TE AMERSFOORT.

WelEd. Gestr. Heer!

Naar aanleiding van de aanmerking door U gemaakt die, zooals U schrijft nog al verwondering heeft gewekt, dient het volgende als antwoord. In geen geval is mijne bedoeling de bestaande hoefsmidscholen te blameeren, aangezien ik zelf daar de vruchten nog van pluk. Het hindert mij den zin zoo gesteld te hebben, dat hij scherper uitkomt dan bedoeld wordt, waarom ik gaarne mijn excuses wil vragen. Mijne bedoeling is nl.: dat er veel te weinig *burgers* in de gelegenheid zijn aan bedoelde scholen onderwijs te kunnen genieten en dat men daardoor de voldoende uitkomsten, welke terecht daarvan verwacht worden, niet kan verkrijgen. In de 1e plaats zijn de scholen, vooral te Amersfoort, altijd bezet en ten 2e voor de meeste te kostbaar om er gebruik van te kunnen maken. Ieder leerling kan geen honderd gulden, en meer, voor het bijwonen van een cursus betalen. 't Is

wel te betreuren dat er niet meer dergelijke scholen bestaan; er is werkelijk op zeer veel plaatsen behoefte aan. Zeer veel is er voor ons nog te verbeteren; laten we trachten dit te bereiken.

Hoogachtend,

Uw Dnc. dar.:

PURMER, 24 Octob. '02.

H. KRUIJT.

PERSOVERZICHT.

Uit: „Vulkaan.”

— De bond der directeuren van Ambachtsscholen protesteert tegen het in Mei 1902 verschenen rapport over de tent. van Ambachtsonderricht enz., gehouden te 's-Gravenhage in Aug. 1901.

In dit protest wordt gewezen op de partijdigheid van den voorzitter der centrale commissie der tentoonstelling als beslist tegenstander der Ambachtsscholen, die zeker, wat ook het resultaat van de tentoonstelling der ambachtsscholen mocht wezen, daarover in ongunstigen zin zijn stem zou doen hooren. (Bedoeld rapport werd ook reeds bestreden in eene buitengewone vergadering van de Ver. t. veredeling van het Ambacht gehouden te Amsterdam 4 Aug. jl., welke vergadering door ons werd bezocht en waarvan een kort verslag werd gegeven in ons Augustus-nummer. *Ref.*)

Uit: „Smid en Koperslager.”

— De te Schagen gevestigde afdeling van den Smedenbond van Hollands Noorderkwartier heeft besloten aldaar een teekencursus voor smeden op te richten.

— Ook te Haarlem zal dezen winter vanwege de Hollandsche Maatschappij van Landbouw voor „burgerhoefsmeden” een cursus in hoefbeslag gegeven worden.

Iets over het strijken. Het is dikwijls aan den stand niet te zien of een paard zich *al* of *niet* zal strijken; soms strijken paarden zich die vrij wijd staan, terwijl paarden met nauwen stand in beweging de beenen soms ver genoeg uit elkaar brengen.

De wijze, waarop de paarden zich strijken, loopt zeer uiteen, terwijl de oorzaken die het gebrek doen te voorschijn komen eveneens vele zijn. Het is daarom van een smid niet verstandig bij ieder zich strikend paard direct maar een strijkijzer onder te leggen, zonder de oorzaak op te sporen.

Behalve het beslag zijn er nog vele hulpmiddeltjes om het strijken of de verwondingen tengevolge van het strijken te voorkomen. Zoo kent men strijklappen, doch ook strijkringen van gummi, die men over den hoef schuift en boven de koot brengt. Verder halvemaantjes van gummi, die tusschen den hoef en het ijzer op verschillende plaatsen kunnen worden aangebracht en door de hoefnagels worden vastgehouden. De buitenrand van zoo'n plaatje is wat verdikt, zoodat bij strijken *daarmee* het been geraakt wordt. Een Amerikaansche manier is een riem die boven de koot wordt aangelegd en aan welks binnenzijde eenige gummikogeltjes, aan een riempje geregen, hangen te bengelen. De bedoeling hierbij is, dat het paard bij het loopen zijn beenen verder uit elkaar zal zetten.

Met dezelfde bedoeling strijken ook bedriegelijke handelaren, zich strijkende paarden wel zeep tusschen de beenen, 'tgeen een prikkeling veroorzaakt en aanleiding is dat de beenen tijdelijk verder uit elkaar worden gezet.

Uit: „Nieuwe Rott. Courant.”

— *Steenkolenproductie in Rusland.*

Het statistisch bureau van de mijn-industriellen in Rusland heeft een verslag openbaar gemaakt, volgens hetwelk de Russische steenkolen-productie in de zes eerste maanden van dit jaar 310 miljoen poed heeft bedragen, d. i. 50 miljoen poed minder dan in het overeenkomstige tijdvak van 1901.

Van een anderen kant vinden wij vermeld dat, volgens officieele opgaven, de steenkolenproductie in het Oeral-gebied over de zeven eerste maanden dezes jaars 18,514,252 poed beloopt heeft, tegen 13,609,101 poed in het gelijke tijdvak van 1901. Dat wijst dus eene vermeerdering, voor het Oeral-gebied, aan van 4,905,151 poed, dus 36 pct.

Wat de productie van gietijzer betreft, geeft het bovenbedoelde verslag van het statistisch bureau voor de eerste helft van dit jaar een totaal van $44\frac{1}{2}$ miljoen poed aan, of 400,000 poed minder; voor ijzer en staal 35 miljoen poed, of 3 miljoen poed minder dan ten vorigen jare.

Het aantal arbeiders in de kolen- en de ijzermijnen alsmede op de bij het mijnwezen behoorende fabrieken was (volgens dezelfde bron) met ongeveer 25,000 man geslonken.

Het verslag laat niet na, de, overigens niet nieuwe, opmerking te maken, dat de sterke inkrimping van de productie, bij verminderden afzet, den val van verscheiden ondernemingen heeft veroorzaakt.

— *Vereeniging ter veredeling van het ambacht.* Voor de proefflegging ter verkrijging van den graad van meester of van gezel in het timmeren, meubelmaken, huissmeden, huisschilderen, metselen en steenhouwen, welke in December te Utrecht plaats heeft, hebben zich 98 candidaten aangemeld, waarvan 38 voor het timmeren, 32 voor het huisschilderen, 9 voor het huissmeden, 8 voor het metselen, 6 voor het meubelmaken en 5 voor het steenhouwen.

— Andrew Carnégie, de Schotsch-Amerikaansche millionaire heeft een merkwaardige redevoering gehouden.

Hij drong er op aan, dat de Duitsche keizer zijn invloed zou aanwenden tot het tot stand brengen van de Vereenigde Staten van Europa op een industriele basis. Zoo alleen zou men in staat zijn nieuwe markten te veroveren en de overstroming uit Amerika te weren.

Hij voorspelde, dat in 25 jaren de voorraad ijzer van Engeland vrijwel uitgeput zou zijn, die van Amerika in zestig of zeventig jaren.

Reeds had Amerika als de eerste natie in rijkdom en handel de plaats van Engeland ingenomen.

Carnegie drukte de Engelschen op het hart hun uitgaven voor drank en tabak te beperken en de ruwe sport te laten varen.

Hij geloofde, dat de Engelschen na harde maar heilzame lessen gelukkiger zouden worden en meer vrij van ontaardende liefhebberijen.

Uit: „Der Hufschmied“.

— Rapport over de leersmederijen te Dresden en de examens der hoefsmeden in het Koninkrijk Saksen over het jaar 1901.

Dr. Lungwitz brengt omtrent de leersmederijen in Saksen een rapport uit en geeft ons eerst een overzicht van het bezoek aan de leersmederijen, waaruit blijkt dat, met inbegrip van de 32 (12 burger- en 20 militaire) aan het einde van 1900 overgebleven leerlingen, de scholen in 1901 zijn bezocht door 162 leerlingen (60 voor burger- en 102 voor militair smid). Hiervan hebben 127 (46 burger- en 81 militaire-smeden) het onderwijs volledig gevolgd en zijn na afgelegd examen vertrokken.

Aan 12 burger-hoefsmeden zijn beurzen toegekend, ieder van 112½ mk., benevens vrije woning, voorzoover de ruimte zulks toeliet, en vergoeding van de kosten van het examen ten bedrage van 14 mk.

De leersmederijen hebben eene belangrijke uitbreiding ondergaan door bij- en aanbouw van verschillende deelen, waardoor de gezondheidsverhoudingen der inrichtingen belangrijk verbeterd zijn. Wat de leerstof betreft, valt het ons op, dat ook de bouw van den rundervoet besproken wordt en dat aanwezig is een museum rijk voorzien van hoefijzers, gereedschappen, gezonde en zieke hoeven, ontleedkundige praeparaten.

In het geheel werden 7503 eenhoevige huisdieren, waaronder 33 ezels beslagen, waartoe gebruikt werden 19536 nieuwe en 4669 oude ijzers, waaronder 3119 gesloten ijzers en 4378 zolen (3242 leeren-, 587 vilt-, 500 kurk-, 5 gummi- en 44 kunsthoornzolen).

Verder werden nog bijzondere beslagmethoden toegepast, zooals 13 verband-ijzers, 96 ijzers met gewichten, 52 ijzers voor klemhoeven, 6 halvemaan-vormige ijzers, 12 snavel- en beugelijzers, 10 gedeeltelijk gesloten ijzers, 19 ijzers met een dubbele rits, 5 maal plaatjes voor hoornscheuren, 19 maal nieten voor hoornscheuren, terwijl 24 maal bij hoornscheuren een leerverband werd aangelegd, voornamelijk bij drachtwandscheuren, welke verbanden steeds succes hadden.

Slechts 5 maal werd een paard vernageld zonder opvallende nadeelen.

Slechts 27 maal was het noodig hulpmiddelen aan te wenden om lastige paarden te kunnen beslaan, enkele malen door ze met chloroform te bedwelmen.

Als nieuwe beslagmethode werd toegepast het stalen-ritsijzer uit de fabriek van Landeker en Albert (met of zonder touwwerk in de rits) en het hoefijzer met de dubbele rits van de ijzerwerken te Schönheiderhammer in Saksen. Beide ijzersoorten zijn bruikbaar, doch moeten onderdoen voor het gewoon gesmede ijzer.

Verder werd beproefd, met behulp van goede hoefkit, kurkplaten op leeren zolen te bevestigen, welke kurkplaten de ruimte tusschen het ijzer opvullen en de ondervlakte van den beslagen hoef gelijk maken met de kalkoenen en stooten. Bedenkt men daarbij dat de ruimte tusschen de hoefzool en de leeren zool opgevuld is met vlas, dan is het duidelijk dat door een dergelijk beslag vele van de nadeelen van het winterbeslag opgeheven worden. Het oordeel der paardenhouders over dit beslag was ook zeer gunstig ten minste tot zolang er geen nieuwe kalkoenen werden aangelegd, wijl na dien

tijd de kurkzolen meestal spoedig loslieten en verloren gingen. Beter bevielen dan nog kurkbuffers zonder leeren platen, waar de inw. rand van het ijzer dan langzamerhand geheel wordt ingedrukt.

Vervolgens geeft Lungwitz een beschrijving van de hoefijzers enz. waarbij de leermiddelen gedurende het verslagjaar werden vermeerderd, om daarna iets over de examens mede te deelen aan de leersmederijen te Dresden en te Bautzen, aan welke laatste inrichting in 1901 '32 smeden geëxamineerd werden, waarvan 31 een diploma ontvingen.

— *Inrichting van de in Frankrijk opgerichte leersmederijen.*

De leeraars zullen in de inrichtingen wonen, n.l. een directeur als leeraar in hoefbeslag; een onderdirecteur, zoo mogelijk een landbouwkundige om de leerlingen als plattelandssmid te vormen en tevens les te geven in de verpleging van veulenhoeven; 2 smeden voor het praktisch hoefbeslag en een leeraar in boekhouden.

Alle leeraars moeten oud-militairen en niet te oud zijn.

KORTE MEDEDELINGEN.

— **Provinciale hoefsmidseursus te 's-Gravenhage.**

Voor den in dezen winter te 's-Gravenhage te houden provincialen cursus voor hoefbeslag zijn toegelaten: J. Boksteijn te 's-Gravenhage; J. Bovenlander te Delft, T. D. Brokx te Delft, J. Elen te Vlaardingen, J. Van den Berg te Hoogvliet, D. Burgers te Strijen, Arie Gores te Dubbeldam, H. Neuteboom te Ketel, J. Renoy te 's-Gravenhage, Joh. De Roos te Rozenburg, M. Van Immerzeel te IJselmonde en L. Vente te Hillegersberg.

— J. B. Larmené, onderwijzer in practisch hoefbeslag aan de Rij- en Hoefsmidsschool te Amersfoort, is met ingang van 19 October l.l. bevorderd tot Oppervachtmeester-Hoefsmid.

Larmené, die den 24en September 1854 geboren is, trad den 19en October 1869 bij het 2e Regiment Vesting-Artillerie in dienst en werd den 9en December 1870 bij het 2e Regiment Huzaren en den 1en Juni 1897 bij de Rij- en Hoefsmidsschool overgeplaatst, toen hij tevens bevorderd werd tot Wachtmeester-Hoefsmid.

Wij kunnen niet nalaten Larmené van harte geluk te wenschen met deze bevordering en hopen, dat hij nog tal van jaren in staat moge zijn in het belang van het hoefbeslag werkzaam te zijn.

— **Cursus in hoefbeslag te Hoorn.** De Smedenbond genaamd „Holl. Noorder-Kwartier” vergaderde 26 Oct. in de Witte Engel te Hoorn, ter regeling van den cursus in hoefbeslag welke zal gehouden worden te Hoorn gedurende de wintermaanden van 1902—1903 en 1903 tot 1904. De cursus zal staan onder leiding van den heer F. M. de Leur, Rijks-veearts te Hoorn, bijgestaan door den gedip. hoefsmid H. Kruijt te Purmer. Het theoretisch onderwijs zal gegeven worden boven het waaggebouw te Hoorn en het practische in de smederij van den heer P. Schellinger mede aldaar.

20 leerlingen hebben zich aangemeld. Het bestuur behoudt zich het recht

voor, het toelaten van het aantal leerlingen in overleg met den leider van den cursus te regelen, die niet meer dan 18 leerlingen wenschte toe te laten.

Het bestuur ontvangt subsidiën van Rijkswege en andere belangstellende lichamen. Het onderwijs in de theorie zal worden gegeven in ongeveer 20 lessen à 2 uur, dat in de praktijk in 20 lessen van 3 à 4 uur.

— **Zeeland.** De voor deze provincie werkende afdeeling v/h N. P. S. houdt 21 Nov. a.s. eene alg. vergadering. De stukken, uitgaande van genoemde afdeeling N. P. S., zijn steeds voorzien van een hoefijzer-beeld. Een zoodanige vereeniging, werkende over een provincie waar veel tot verbetering van het hoefbeslag is en wordt gedaan, zou dunkt ons goed doen, bij het bezigen van een hoefijzerbeeld, dit zoodanig te kiezen als door de leeraren in dat vak wordt aangegeven. Het is een kleinigheid, die gemakkelijk te verhelpen valt, en daarmede te verbeteren. De toonangelgaten zijn veel te ver van elkaar verwijderd, terwijl op de ondervlakte van een gewoon ijzer geen afhelling is te zien.

— **Cursussen in hoefbeslag te Zutphen en Ruurloo.** Daar het aantal candidaten voor een tweejarigen cursus in hoefbeslag te Zutphen het beschikbare aantal plaatsen verre overtrof, heeft de Afdeeling Borculo en Omstreken van de G. O. M. van Landbouw zich welwillend bereid verklaard een nieuwen cursus te Ruurloo op te richten.

Beide cursussen staan onder leiding van den 1en Luitenant-Paardenarts F. Laméris, terwijl de militaire hoefsmid J. Blocker, met het practische gedeelte is belast. Na afloop van den eersten wintercursus wordt door de Commissie voor hoefbeslag der G. O. M. v. L. een overgangs-examen afgenomen, terwijl bij het einde van den tweeden cursus aan de geslaagden een diploma zal worden uitgereikt.

Eenjarige cursussen in hoefbeslag worden vanwege de G. O. M. v. L. niet meer gehouden.

— **Ijzerhandel.**

De ijzerhandel kon in de afgelopen maand moeielijk levendig zijn, omdat in de voornaamste kolendistricten van Amerika, België en Frankrijk zeer uitgebreide werkstakingen aan de orde waren en nog zijn. In Amerika is de staking afgelopen, doch de gevolgen zullen daar nog gedurende langen tijd gevoeld worden.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

Met rechts snij-ijzer een linkschen tap maken.

Een paar weken geleden kwam de heer J. Sminck, reiziger van de Delftsche vijlenfabriek, voorheen Schimmel, mij bezoeken om een commissie op te nemen.

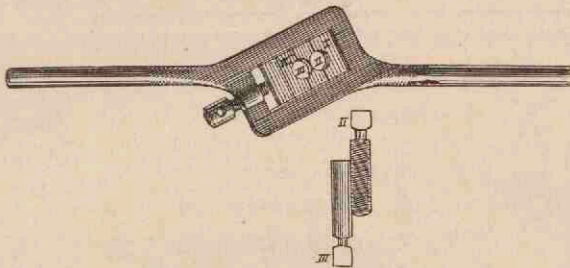
Behalve de mooie vijlen en raspen kan men ook alle andere smidsgereedschappen daar verkrijgen. De snelsnij-ijzers, waarmede men in eens den draad kan snijden, zijn in verschillende maten verkrijgbaar en aanbevelenswaardig. Men snijdt in veel korter tijd daarmede een draad, dan met de gewone

blok-snij-ijzers. De prijs voor gewone maten verschilt nu niet zoo veel meer, dat ieder smid ze niet zou kunnen aanschaffen!

Toen ik met den heer Smink sprak over het draadsnijden, vroeg ik hem, of hij wel eens gehoord had, dat men met een rechtschen tap een linkschen draad kon snijden voor elke draaddikte. Inmiddels vertelde ik, hoe ik aan die wetenschap gekomen was, maar dat het te veel tijd vergde om er een proef mede te nemen, die zeer zeker geen doel zou bereiken.

De heer S. had wel eens van zoo iets gehoord maar wist niet met zekerheid te zeggen hoe het gaat. De heer S. beloofde mij, bij zijne thuiskomst er naar te vragen, en mij dan te schrijven. Bij de bestelde goederen had de heer S. een beschrijving ingesloten van den volgenden inhoud:

Het is niet met een rechtschen tap een linkschen draad snijden, maar met een *rechts* snij-ijzer een *linkschen* tap maken.



Zet in het snij-ijzer een gewoon rechts kussenblok (fig. I) en een rechtschen harden tap met den kop naar bebeneden (geen schuine) (II). Daarna neemt men een zachten tap, waarin de linksche draad komt (III) en zet dezen met den kop naar boven in het raam; dan volgt een koperen kussenblok (rood koper) (IV). Men krijgt dan het snij-ijzer volgens de figuur.

De harde tap moet met den kop in de schroef worden gespannen, dan gaat men op de gewone manier met het snij-ijzer op en neer, in het begin zachtjes aan, want de twee tappen komen tegen elkander aan, dus dit hobbelt wel wat, tot er draad in den zachten tap komt. Is deze nu vol, dan hardt men hem, en men heeft een linkschen tap, waarmede ook weer linksche blokken kunnen gemaakt worden enz. K.

A d v e r t e n t i ë n .

Wereldtentoonstelling Parijs: Hoofdprijs en Gouden Medaille.

LEERMIDDELEN VOOR HOEFSMIDSCHOLEN.

RENETTEN, beste kwaliteit, onder garantie. **LEEREN BEENSTUKKEN** voor strijken, enz. en **HOEFSCHOENEN** voor paarden.

ROTTEN'S HOEFLEDERKIT, het beste kunsthoorn

H. HAUPTNER, Berlin, N. W., 6.

Geïllustreerde Catalogus wordt op aanvraag franco gezonden.

Inrichting voor Hoefbeslag te Groningen.

De heeren WIERSUM en HEIDEMA wenschen reeds in December 1902 een overeenkomst over de 11 à 12 leerlingplaatsen aan hunne hoefsmederij, open gedurende 1903, aan te gaan.

Belanghebbenden worden verzocht zich schriftelijk of mondeling aan te melden bij den Ondergeteekende, vóór 10 December a.s. De smidsgezellen, die een opleiding aan voornoemde Inrichting wenschen, behooren minstens 20 jaar te zijn. Anders is aanmelding onnoodig.

De zich aanmeldenden ontvangen direct na de sluiting van den termijn der aangifte bericht, op welken dag zij blijken van bekwaamheid hebben af te leggen.

De bekwaamste hebben in volgorde te kiezen, ten opzichte van den tijd, welke leerlingplaats zij in 1903 wenschen.

De meesterknecht der Inrichting:

D. F. STUIVENBERG.



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheidingen!

1901: Grootte GOUDEN MEDAILLE.

1902: Diploma Nürnberg, Smidsvakant.

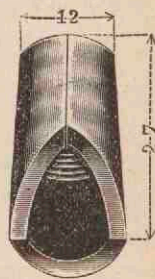
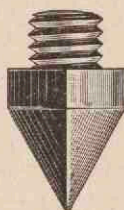
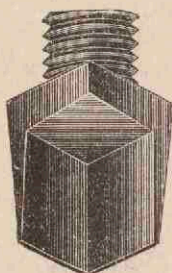
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.



Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijuland.



Prima kwaliteit.

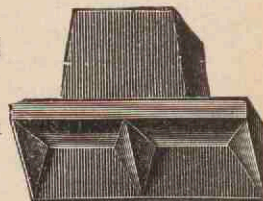
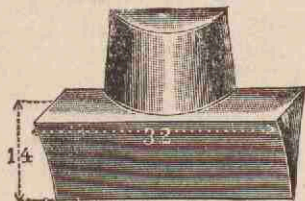
Lage prijzen.

Geen handelswaar.

Steeds groote voorraad
in den winter.

Teekeningen en Prijzen
franco op aanvraag.

Correspond.: NEDERLANDSCH.



Vele getuigschriften van Koninkl.- en Privaat-hoefsmidsscholen en van de grootste hoefsmederijen.

JUWEEL f 10.--.

Petrol-, Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik \pm 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag
AGENTEN gevraagd.

IDEAAL MEMBRAAM POMPEN.

**De beste Zuig-
en Perspompen.**

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,
Den Haag.

„HET PAARD.”

Geïllustreerd Weekblad voor fokkers, houders en liefhebbers van paarden.

Hoofdredacteur A. W. HEIDEMA.

Abonnementsprijs per jaar: Voor Nederland fr. p. p. f 3.40. Voor België fr. p. p. f 3.75. Voor Indië en het overige Bulitenl. fr. p. p. f 4.50.

Verwisselbaar Winterbeslag.

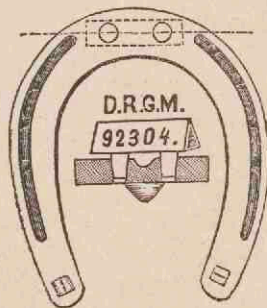
INSTEEL-KALKOENEN

met 2 ronde, kegelvormige tappen. Gemakkelijk te verwisselen — houden goed vast. Te verkrijgen bij

J. H. Rencker, Niedersedlitz in Sa.

Prijscourant en Monsters op aanvraag gratis en franco.

Bekroond op de Smidsvaktoonstelling Nürnberg 1902, met Eerediploma en Zilveren Medaille.

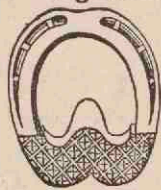


Kunsthorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRIJSCOURANTEN voor HH. Veeartsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige

HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op franco aanfrage bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.

S. C. M. BAX. - 2, 4 en 6 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

— Specialiteit in Artikelen voor HOEFBESLAG. —

Meest uitgebreide sorteering prima blanke Hoefnagels, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig. Billijke prijzen.

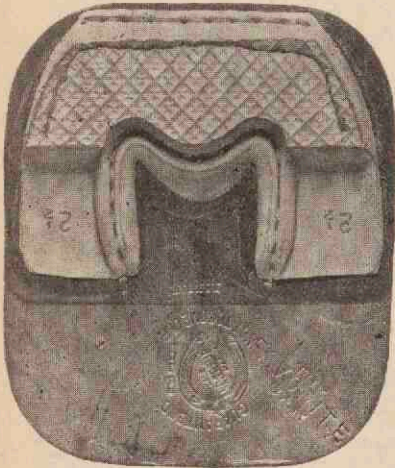
Amerikaansche Hoefzolen met caoutchouc straal.

Beter en goedkooper dan Engelsche zolen.

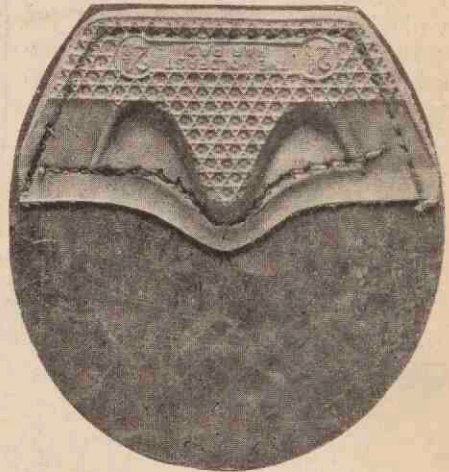
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.



Iedere zool die, bij doelmatig gebruik defect mocht raken en bewezen wordt niet deugdelijk te zijn, wordt vervangen.



Merk „The Favorite bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *Witte Caoutchouc*, in 10 verschillende maten voorradig.

Merk „The Holdfast bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *blauwe Caoutchouc*, in 13 verschillende maten voorradig.

— Prijzen uiterst billijk. —

Men lette op het stempel op iedere zool.

Gemaakte Hoefijzers
Rits- en Stampmodel
Voor- en achterijzers
in 9 verschillende
maten voorradig. . .

IJs- of Scherpnagels
in 12 soorten.

Schroeven en Stiften
in alle modellen.



Hoefraspen.
Renetten (rechts en links).
Houwklingen.
Hoefhamers.
Hoef tangen.
Alle Caoutchouc artikelen.
Kunsthoorn.
enz., enz.

Las- of Welbladen om
ijzer en staal te
wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool
in 8 verschillende maten voorradig.



LEG EEN KNOOP IN UW ZAKDOEK!

Opdat Gij niet vergete ons Uwe orders te zenden op onze

HALLAN PADS, de beste Hoefzolen,
op onze beroemde LEEUW HOEFNAGELS, en op
onze uitstekende RASPEN, en andere GEREED-
SCHAPPEN.

Vraag Prijzen bij ons aan zoo deze U niet bekend zijn. -

LAMBERT & COMPANY, ROTTERDAM,
2 Groote Draaisteeg.

INHOUD.

Hoefbeslag in tijd van oorlog door F. Laméris. — Cursus in hoefbeslag te Hoorn. — Ingezonden stukken. — Persoverzicht. — Korte mededeelingen. — Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag. — Advertentiën.

HOEFBESLAG IN TIJD VAN OORLOG,

DOOR

F. LAMÉRIS.



In de onlangs uitgegevene krijgserveeringen van Graaf von der Schulenburg, deelt hij het volgende mede over hoefbeslag.

Het Engelsche beslag zonder kalkoenen heeft zijne deugdelijkheid in 1866 en 1870—71 goed bewezen. In den korten veldtocht van 1866 deden zich geenerlei bezwaren voor.

In 1870 en 71 daarentegen vond men het een groot gebrek dat de bij het regiment aanwezige hoefsmeden niet in staat waren de noodige hoefnagels zelf aan te maken. Daardoor waren de paardenartsen gedwongen vaten met hoefnagels uit het vaderland te laten komen. Daar zij dit echter op eigen kosten moesten doen, zoo hielden hunne bestellingen spoedig op, nadat eenige vaten zoek waren geraakt. De eskadrons werden daardoor genoodzaakt Fransche boerenijzers onder te leggen, ofschoon nog Engelsche ijzers in groote menigte voorhanden waren, en onze smeden deze laatste bovendien ook zelf konden maken. Dit groot bezwaar verdient voor toekomstige veldtochten van te voren eene opmerkelijke beschouwing.

Zoodra er sneeuw ligt, heeft men te velde steeds last van de gladheid, omdat de infanterie alle wegen plat trapt en de ruitery zich meestal langs diezelfde wegen moet bewegen. Daar men echter voortdurend op gladde wegen rijdt, gewennen de paarden er spoedig aan, zoodat men ze nauwelijks op scherp behoeft te zetten. Mijn eskadron is, voor en na den slag bij Le Mans, 14 dagen lang op zulk gladijs met den vijand in aanraking geweest, zonder dat er vele paarden vielen of wij in het terugtrekken werden gehinderd.

Insteek- of schroefkalkoenen schijnen niet absoluut noodig te zijn, omdat hoe langer koude en sneeuw aanhouden, des te meer ruitery en paard zich aan de gladheid gewennen.

Wij hebben ons op eenvoudige, doelmatige wijze geholpen en beveel onze handelwijze aan voor de eerste acht sneeuwdagen, totdat alles zich aan de gladheid heeft gewend.

Wij lieten de paarden van officieren, onder-officieren en van bekende goede patrouille-commandanten in ieder hoefijzer één ijsnagel inslaan, bij eenige haast, slechts in de voorijzers. Het was een gewone hoefnagel met spitsen kop en deze handelwijze gaf voldoende waarborg voor het uitglijden. Wel is waar hielden zulke ijsnagels het bij lange marschen slechts twee dagen vol. Een herhaald inslaan van ijsnagels — gedurende eenigszins langen tijd — is niet aan te bevelen, daar door voortdurend uittrekken en inslaan der nagels, de hoornwand natuurlijk te veel te lijden heeft.

De Duitse ruiteroverste von Sanden schrijft over zijne ervaringen omtrent hoefbeslag het volgende:

Het verlies aan ijzers was in onze oorlogen zeer groot. Ik herinner mij dat in de eerste marschdagen in Boheme tot 20 ijzers per dag en per eskadron verloren gingen, en later werd dit getal nog grooter.

De door het slechte weêr grondeloos geworden wegen in het gebergte vorderden natuurlijk offers.

Uit de ervaringen in tijd van oorlog is het volgende gebleken: Om het hoefbeslag op de moeitevolle en langdurige marschen goed in staat te kunnen houden, zijn minstens *vier* goede hoefsmeden bij ieder eskadron noodig. Zij moeten in vrede-tijd in alle werkzaamheden grondig geoefend; arbeidzaam en flink zijn.

Er moeten altijd zooveel mogelijk klaar gemaakte goede hoefijzers en hoefnagels in voorraad gehouden worden, terwijl de in ijzertassen mee te voeren ijzers reeds in vrede-tijd voor ieder paard pasklaar gemaakt, en met diens hoefnummer voorzien moeten zijn. Het spreekt van zelf dat die voorraad niet voldoende is, er moeten daarentegen in de bagagekarren en in de veld-smidse nog grooter hoeveelheden medegevoerd worden. Hoe meer ijzers men kan medevoeren, des te sneller zal de vervanging of vernieuwing van het beslag plaats kunnen hebben.

In de meeste gevallen zullen hiervoor de nachten moeten worden gebruikt. De hoefsmeden moeten, dadelijk na den marsch, van de verpleging van hunne eigene paarden en het poetsen en reinigen van hunne zadels enz. worden ontheven. Een vergoeding in geld of kleine verlichtingen in den zwaren dienst kunnen ook niet schaden.

Zijn de reserve-ijzers verbruikt, dan moeten deze, zoodra de tijd het veroorlooft, wederom worden aangevuld. Dit geschiedt door zelf aan te maken, door aankoop of door opvordering.

Hebben de hoefsmeden verscheidene dagen en nachten door moeten werken, dan laat men ze zoo mogelijk gedurende den marsch op een wagen meerijsen, opdat zij kunnen slapen. De marcheerende troep mag echter nooit zonder een hoefsmid zijn.

Zoodra de tijd en het daglicht het veroorlooven, moeten beslag-inspecties gehouden worden; de manschappen moeten er streng op gewezen worden bij ieder afzitten, het beslag hunner paarden grondig na te gaan. Ieder ruiter moet zich moeite geven reeds gedurende den marsch te hooren of te voelen of de ijzers van zijn paard nog vast liggen.

Ontbrekende nagels en verloren geraakte ijzers moeten direct worden vervangen, losse ijzers zoo mogelijk dadelijk worden vastgelegd.

Om aan de smederij de noodige orde te handhaven, moet daarvoor dagelijks, zoolang er paarden zijn, een flink betrouwbaar onder-officier, zoo mogelijk steeds dezelfde, gecommandeerd worden.

Daar de manschappen de reserve-ijzers zelf op hunne paarden mee te voeren hadden en de waarde daarvan niet dadelijk begrepen, zoo kwam het dikwijls voor, dat zij deze wegwierpen om levensmiddelen daarvoor in de plaats te brengen. Hun eigen reserve-ration wierpen zij echter niet weg. Daarom moeten bij iedere paarden-inspectie de reserve-ijzers vertoond en het ontbre-

ken daarvan streng gestraft worden, zoo niet geldige redenen daarvoor aanwezig zijn.

Daar thans ieder eskadron eene bruikbare veldsmidse bezit, zoo ware het zeer gewenscht, wanneer deze zich steeds in de onmiddellijke nabijheid van het eskadron kon bevinden. Zij zal echter bij zeer snelle marschen niet dikwijls op de plaats aanwezig zijn en dan is men op plattelandssmederijen of koud beslag aangewezen. In dit geval is het van nog meer belang, wanneer nog passende reserve-ijzers in de ijzertasschen voorhanden zijn, welke dan koud kunnen worden ondergelegd.

Op de veldsmidse moeten altijd 100 kilo smeeekolen meegevoerd worden, daar kolen niet altijd te verkrijgen zijn. Bij verbruik moet deze voorraad direct worden aangevuld, wanneer zich daarvoor de gelegenheid aanbiedt.

Het is een schoone illusie wanneer men denkt de veldsmidse dikwijls te kunnen begroeten, meestal komt dit anders uit en wanneer zij eindelijk arriveert, heeft men juist geen kolen kunnen opscharrelen of de blaasbalg is in het ongereede.

Het was een gevolg van de oorlogservaringen dat men thans de onderofficieren en korporaals in de gewone verrichtingen van den hoefsmid inwijdt, opdat zij tenminste nagels kunnen vervangen en klaargemaakte passende ijzers, in geval van nood, kunnen onderslaan. Dit is in ieder geval niet slecht als snelle hulp.

De tot hertoe aangevoerde maatregelen zijn wel voldoende voor den zomer, doch zouden voor een winterveldtocht, zooals men dit in 1864 en 1870/71 ondervinden kon, lang niet voldoende zijn.

Toen in de dagen van Orleans en later van Le Mans vorst met sneeuw intrad, werden de wegen door veel gebruik spiegelglad, zoodat de troepen slechts met moeite vooruit kwamen. Slechts langzaam, in lange kolonne's ging het voorwaarts, de paarden moesten dikwijls geleid worden. De cavalerie verloor daardoor zeer aan slagvaardigheid. Zij stond of marcheerde, met de hand aan den teugel, en slechts met groote moeite gelukte het, kleine patrouilles marschvaardig te houden. Onder bepaalde omstandigheden was het echter ook mogelijk met onbeslagen paarden — bij gladheid — diensten te verrichten. De aanval welke de Ulanen-brigade van de 4e Cavalerie-divisie bij St. Pérvy den 4 December 1870 deed, werd op licht met sneeuw bedekt bouwland op onbeslagen paarden uitgevoerd, waarbij ik slechts één ruiter zag vallen. Het verlies bedroeg 24 paarden.

Ik herinner mij een patrouille-rit op een gladden met sneeuw bedekten straatweg, waarbij wij zeer snel voorwaarts moesten en zonder eenig ongeval ook kwamen. Zoo moet in den oorlog alles mogelijk gemaakt worden wat gelast wordt. De groote Kant zegt: „Gij kunt, want gij moet!”

De „alte Fritz” en Napoleon hebben ook geen beter beslag gekend, tenminste ik hoorde nooit daarvan. Zij zullen wel ijsnagels gebruikt hebben. In alle berichten over de marschen van Murat in Rusland leest men van de vele paarden, die op de gladde wegen gevallen zijn. En toch kon de zoo samengesmoltene cavalerie nog zeer krachtig er op in slaan.

Het was volstrekt onmogelijk in den beschikbaren tijd de ijzers met vaste kalkoenen naar de gewone wijze te scherpen, en vooral scherp te houden.

Het afnemen der oude ijzers, het maken en scherpen, het onderleggen der opnieuw gescherpte ijzers nam veel te veel tijd in beslag.

Het ontoereikende van ons winterbeslag was reeds in den veldtocht van 1864 op zeer onaangename wijze gebleken en Prins Albrecht vond daarin aanleiding, zijn broeder, koning Wilhelm van Pruisen daarop attent te maken en de invoering van schroefkalkoenen aan te bevelen.

Hij beriep zich op het aldus ingerichte beslag van de paarden van zijnen staf, hetgeen zeer goed voldeed, en ook op het Oostenrijksche korps, wier paarden reeds van het begin van den veldtocht met schroefkalkoenen waren voorzien, omdat men in tijd van vrede daarop bedacht was geweest.

Dit beslag had, naar het oordeel der Oostenrijksche officieren, uitstekende diensten bewezen.

De Prins zei verder dat de snelle voorwaartsche beweging van het leger in Februari niet zooveel tijd had gelaten om de ondervonden tegenspoeden uit den weg te ruimen, daar de veld- noch dorpsmederijen voldoende ruimte aanboden en geen tijd voorhanden was een nieuwe wijze van beslag in bovengenoemden zin toe te passen. Het aanbrengen van zoogenaamde ijsnagels bleek na eenige uren geheel ontoereikend te zijn.

De voorstellen van den overleden Prins, welke in een gedenkschrift werden neergelegd, bleven niet zonder gevolg.

Toch waren de even slechte ervaringen in den veldtocht van 1870 en '71 eerst in staat te bewerken, dat deze aangelegenheid beter werd onderzocht.

Men had n.l. het bezwaar dat de aanmaak van ijzers met gaten en schroefkalkoenen in den oorlog zelf op groote zwaarigheden zou stuiten en had daarmee zeker geen ongelijk. Men geloofde zich niet te kunnen verlaten op het meevoeren van reserve-ijzers.

Er werden nu proeven genomen waarbij hoofdzakelijk de later zoo verdienstelijke paardenarts Dominik werkzaam was, en men kwam tot de overweging of niet insteekkalkoenen te verkiezen waren boven schroefkalkoenen, waarop men na lange proefnemingen tot den aanmaak van insteekkalkoenen besloot.

De uitvinding der insteekkalkoenen door den Amerikaan Judson in het jaar 1869 had opzien gebaard en de genomen proeven leverden voldoende uitkomsten, daarbij rekening houdende met den gemakkelijken aanmaak, geringe kosten, enz. Dominik heeft de insteekkalkoenen in zooverre verbeterd, dat hij, in plaats van ronde halzen, vierkante uitvond, welke in de vierkante kalkoengaten der hoefijzers zuiver moesten passen.

Het voordeel van deze uitvinding lag daarin, dat zij, evenals de schroefkalkoenijzers, met of zonder kalkoenen konden worden gebruikt. Het beslag bleef aldus altijd hetzelfde, een opnieuw beslaan der paarden bij intreden van gladheid was niet noodig; het tijdroovende afnemen, scherpen en weer onderleggen viel weg. De ruiter kon het gescherpte materiaal met zich voeren en voor afgesleten kalkoenen zelf weer nieuwe inzetten.

Zooals alles in de wereld, zoo hebben ook de insteekkalkoenen hunne nadeelen, en deze bestaan hoofdzakelijk daarin, dat zij, bij niet zeer zorgvuldigen aanmaak, dikwijls verloren gaan. Dit nadeel trad echter bij den aanmaak door geoefende smeden niet zoo sterk op den voorgrond. Desniet-

tegenstaande hield men dit later voor zoo bezwarend, dat men geloofde zich, voor het geval van oorlog, niet op insteekkalkoenen te kunnen verlaten en keerde men tot de schroefkalkoenen terug. Zij gaan zonder twijfel niet zoo licht verloren, maar zijn moeilijker te vervaardigen, de aanmaak vordert veel tijd en als zij niet heel zuiver in de schroefgaten passen, breken zij af.

Nu, de schroefkalkoenen zijn ingevoerd en het is gelukt hun aanmaak zeer veel te vereenvoudigen, ja, naar het schijnt, de moeilijkheden daarbij geheel te overwinnen. Ook staat in tijd van oorlog thans een groot aantal, in de vervaardiging geoefende hoefsmeden, ter beschikking. Zelfs in den krijg kan men zoo noodig snel schroefkalkoenen in groote hoeveelheid aanmaken, want de oefeningen in vreedstijd hebben aangetoond, dat vele hoefsmeden in staat zijn ieder in één dag een heel eskadron met schroefkalkoenen te voorzien *). 't Spreekt wel van zelf dat alle hoefijzer van te voren met passende gaten voorzien moeten zijn. In de Militär-Veterinär-Ordnung vindt men uitvoeriger over dit winterbeslag vermeld.

In het vervolg worden bij een aanstaande veldtocht de ijzers met schroefkalkoengaten dadelijk ondergelegd, zoowel in den zomer als in den winter. Dergelijke ijzers en kalkoenen worden medegevoerd. Bij intredende gladheid moet een regiment in een uur met deze scherp-inrichting kunnen worden voorzien.

De tot nog toe open kalkoengaten zullen echter in het gebruik zeer dikwijls met zand en kleine steentjes verstopt raken en deze bestanddeelen moeten, voor het aanbrenge van kalkoenen, eerst zorgvuldig worden verwijderd. Om het verstoppen der gaten te verhinderen heeft men het opvullen met hout of vlasproppen aanbevolen, deze zijn echter ten slotte nog moeilijker te verwijderen dan vuil. In ieder geval gaat het schoonmaken der gaten door middel van een ingevoerden schroefslentel, die steeds moet worden meegevoerd, zeer snel.

Stompgeworden kalkoenen kunnen uit de ijzertakken weggenomen en opnieuw gescherpt worden.

Blijkbaar bezit het leger aldus eene zeer zekere wijze van op scherp zetten, welke tevens duurzaam is, daar de kalkoenen van staal zijn vervaardigd.

De eerstvolgende veldtocht zal intusschen beslissen of deze vredesmeening zich in haar geheelen omvang zal bevestigen. In ieder geval is *iets* altijd beter dan *niets*.

Naast schroefkalkoenen worden ook ijznagels meegevoerd. Men heeft zich daarvan, zooals reeds is gezegd, ook vroeger somtijds bediend, nam ze evenwel in den oorlog van 1870 en 1871 niet mede, maar trof ze veel in de Fransche smederijen aan, daar waren ijznagels meer gebruikelijk dan in Duitschland. Zij geven wel steun tegen het uitglijden, maar slijten zeer spoedig af. Het Fransche leger heeft ook schroefkalkoenen ingevoerd.

Ableitner, paardenarts in Beierschen dienst, deelt ook zijne ervaringen over het hoefbeslag der paarden, gedurende den Fransch-Duitschen oorlog in 1870/71, mede. Het was niet iedereen gegeven, zegt hij, die dezen veldtocht mede maakte, zich over het hoefbeslag een denkbeeld te vormen, dit kwam hoofdzakelijk hen ten goede, die geplaatst waren op de etappe-plaatsen aan de hoofdverkeerswegen en dagelijks de duizenden troepen te paard en lange

wagen-colonne's zagen passeeren. Bij het Beiersche legerkorps bestond de doelmatige, practische en in den oorlog onontbeerlijke instelling, dat op de hoofdverkeerswegen van het veldleger met zekere tusschenruimten Marodepots voor verwonde, uitgeputte en zieke paarden werden opgericht.

Van de gewonde, kreupele en zieke paarden, leed 20 pct. aan kreupelheden van den voet, welke voor het grootste gedeelte aan het slechte of slecht geworden beslag der hoeven moesten worden toegeschreven.

Er komt niet licht een betere gelegenheid de vele beslagmethodes op hun verschillende waarde te leeren kennen als bij een zoo snel uitbrekenden, onvoorzienden grooten oorlog als in de jaren 1870/71.

In vreedetijd vindt men door het voortdurend toezicht en den geregelde gang bij het beslag der militaire paarden, dit vak rationeel en beter uitgevoerd dan door burger-smeden. Bij mobiliseering en in tijd van oorlog, waar geheel abnormale verhoudingen intreden, ontbreekt dit toezicht en geregeld beslag geheel, en juist dan treedt de toestand in waarbij het allermeest op het paardenbeslag gelet moet worden. Wat heeft men immers aan een oorlogspaar, als het wegens slecht beslag — of de daardoor ontstane gebreken — voor den dienst niet te gebruiken is?

De vele militaire hoefsmeden die bij het uitbreken van den oorlog noodig zijn — en dat is *minstens driemaal* de vredessterkte — zijn meest jonge ongeschoolde en onervaren mannen, die met den besten wil hun ambacht niet kunnen beheerschen, vooral als men overweegt, dat voor de uitoefening van dit vak meer noodig is dan routine. Want, zal het hoefbeslag volgens de regels van de kunst uitgeoefend worden, dan is er een wetenschappelijke onderlegging in de ontleedkunde en de werking van den hoef noodig.

Het gebrek aan goed geschoolde hoefsmeden en het geringe aantal voorhanden zijnde smederijen, vorderden in dezen oorlog een voortdurend toezicht op dezen tak van dienst. Wie zal echter dit toezicht houden? De troepen-officiëren hadden daarvoor noch tijd noch de noodige kennis, de paarden-artsen waren veel te gering in aantal en vooral die in Pruisen misten daartoe de noodige zelfstandigheid, en aan hen is het niet kwalijk te nemen, dat zij zich door hunne ondergeschikte plaatsing daarmee niet altijd in voldoende mate hebben bemoeid.

Bij de duizenden rij- en trekpaarden, welke ik te zien kreeg, kon men alle mogelijke beslagmethode's waarnemen: Duitsch, Engelsch, Fransch, en daartusschen weer allerlei afwijkingen en combinatie's. Ook had iedere onafhankelijke Duitse staat zijn eigen beslag en vond dit natuurlijk het beste. Hoe groot het gebrek aan goed afgerichte smeden was, blijkt wel uit het feit, dat soms 600 tot 800 paarden voor militaire ondernemingen met elkaar marcheerden, zonder dat daarbij een hoefsmid aanwezig was. Hoeveel duizenden paarden er noodig zijn voor het vervoer van de voertuigen voor den verplegingsdienst en den trein, munitiekarren, veldhospitalen en andere oorlogsmaterialen, kan slechts hij beoordeelen, die aan den hoofdverkeersweg de gelegenheid had deze doormarschen waar te nemen.

Als gebreken van het hoefbeslag moeten nu worden aangemerkt:

1^o. Dat wanneer paarden hunne ijzers verloren, wat zeer dikwijls het geval was, deze niet konden vervangen worden door gebrek aan hoefsmeden.

De hoeven werden op de harde wegen stuk getrapt en afgesleten, zoodat de dieren kreupel liepen en de inwendige deelen van den hoof zoo werden gekneusd, dat het weken en maanden duurde, voordat zij weder dienst konden doen.

2^o. Bleef het beslag meestal te lang liggen, het toongedeelte van den hoof werd te lang, daardoor de ijzers te kort en kwamen op de zooltakken te liggen, waardoor steengallen en andere hoofgebreken ontstonden.

Gebrek aan hoefsmeden, gebrek aan tijd en ook overdreven zuinigheid, waren de oorzaken van deze, voor de paarden hoogst noodlottige hoofgebreken.

In de 3e plaats verkeerde beslagmethodes; bij sommige korpsen waren de hoefijzers aan de takken te smal en te dun en daardoor te zwak. Engelsche hoefijzers met en zonder rits, zonder kalkoenen, namen dikwijls van den toon tot aan het takeinde de helft in breedte af; eveneens werd de dikte minder, zoodat aan het verzengedeelte zich spoedig een smalle reep ijzer vormde, welke omhoog en op den zooltak en steunsel kwam te liggen, waardoor kneuzingen en ontstekingen werden veroorzaakt.

Een ander veel voorkomend gebrek bestond in het aanwenden van te korte ijzers, hetgeen ook aanleiding gaf tot kreupelheden.

Als eerste verschijnselen van een slecht beslag vertoonde zich bij de paarden een pijnlijken gang, spoedige vermoeidheid en geen looplust, zij begonnen zelfs na korten tijd te zweeten en verrichtten als 't ware met weezin de vereischte diensten. De ruiter of geleider nam dezen onvoldoenden gang van zijn paard wel waar, maar begreep daarvan niet de oorzaak, en liet, in plaats van het beslag te repareeren, den zweep of de sporen werken. De paarden liepen dikwijls nog enkele dagen op deze wijze voort, totdat zij eindelijk wegens kreupelheid niet verder konden. Hoefsmeden waren niet altijd aanwezig, aan paardenartsen was nog meer gebrek.

Eindelijk bleef het paard liggen of kwam met den ruiter in een Marode-depot terecht, waar deze laatste in een behagelijke rust de genezing van zijn paard afwachtte, om later, van de vermoeyenissen van den oorlog uitgerust, met zijn genezen strijdmakker de kampplaats weer op te zoeken.

Een ander niet zelden voorkomend kwaad was het vernagelen gedurende den marsch. Dit was toe te schrijven aan de schaarschte aan goede hoefnagels, men moest zich behelpen met slechte en onvolkomen afgewerkte, ook aan de hoefijzers met slechts geplaatste nagelgaten, gemaakt en ondergelegd door de plattelands-smeden.

Van de in het veld staande troepen was naar mijne waarneming het Saksische militair-beslag het beste, hierop volgde dat van Beieren, Baden en Wurtemberg, hetgeen overeenkomt met de meerdere waardeering welke het personeel, belast met den gezondheidsdienst der paarden, in deze landen ondervindt.

Daarentegen toonde het Pruisische militair-beslag een groote verscheidenheid in uitvoering, nu eens Engelsch zonder kalkoenen, dan Duitsch met kalkoenen, dan Fransch met zinknagelgaten, dan weer Engelsch beslag met rits.

Bij de duizenden boerenpaarden, dienst doende bij den trein en ander vervoer, was het beslag eveneens uiterst gebrekkig, zoodat kreupel paarden bij groote massa's te onderzoeken en te behandelen waren.

Zooals uit de aangehaalde feiten te zien is, zal ieder moeten erkennen van welk een onschatbare waarde het voor een leger moet zijn, wanneer een goed en volgens de regels van de kunst uitgevoerd hoefbeslag het paardenmateriaal intact houdt, zoowel in tijd van oorlog als van vrede.

Daarom zijn die mannen, welke zich met dit onderwerp bezighouden of dit vak uitoefenen, even hoog te schatten als de beoefenaars van ieder ander onderdeel der militaire huishouding. Toch werd dit vak in Duitschland nog niet voldoende gehuldigd en de werken dier mannen dikwijls niet naar waarde geschat of — doodgezwegen.

*) Wat hiermee bedoeld wordt is mij niet duidelijk. Een Duitsch eskadron op oorlogssterkte (150 paarden — ieder paard 8 kalkoenen) maakt 1200 kalkoenen per eskadron. Per uur kan een hoefsmid 8, hoogstens 12 kalkoenen maken, werkt hij 14 uur per dag dan wordt dit 168 kalkoenen en kan hij in 8 dagen minstens een heel eskadron van scherpe schroefkalkoenen voorzien. L.

CURSUS IN HOEFBESLAG TE HOORN.

Uitgaande van de Noord-Hollandsche Smedenbond, daarbij finantieel gesteund door den Staat en door de afdeeling Hoorn der H. M. v. L., zal te Hoorn een cursus in hoefbeslag worden gehouden.

Hiervoor hebben zich 18 smeden aangemeld, waarvan 15 zijn toegelaten n.l.: S. Beemster van Groothuizen, P. Beemsterboer van Schellinkhout, A. J. Brinkerink van Berkhout, J. Bonekamp van Spanbroek, J. Commandeur van Berkhout, W. van Dok van Enkhuizen, C. Kochheim van Oosthuizen; J. Kooter van Wervershoof, J. Leegwater van Midwoud, E. van Marle van Wognum, B. Masteling van Hoorn, J. Peetoom van Broekerhaven, A. Renooy van Zwaag, G. Renooy van Schellinkhout en J. F. Stam van Zwaag.

Het toezicht van staatswege is opgedragen aan den heer districts-veearts M. J. Hengeveld Gzn. te Haarlem, terwijl de leiding, zoowel voor het practisch als voor het theoretisch onderwijs, is toevertrouwd aan den heer rijks-veerts F. M. de Leur te Hoorn, daarbij voor het practische gedeelte ter zijde gestaan door den heer gediplomeerden-hoefsmid H. Kruijt van Purmer.

De cursus is verdeeld over 2 jaren. Elk jaar zullen worden gegeven tien theoretische en tien practische lessen elk van 2 uren. Het theoretisch onderwijs wordt tegelijkertijd voor alle leerlingen gegeven. Het practisch onderwijs tegelijkertijd aan slechts 5, zoodat daarvoor drie afdeelingen van 5 leerlingen zijn gemaakt. Elke afdeeling ontrangt elk jaar 10 lessen van 2 uur.

Het theoretisch onderwijs zal omvatten: In het eerste jaar:

1e. Inleiding. *a.* in grove trekken samenstelling van het geraamte. *b.* dito van de organen. *c.* dito van het exterieur.

2e. Bouw en verrichtingen van den voet. *a.* ontleedkundige samenstelling van den ondervoet. *b.* bouw en groei van den hoef. *c.* hoefmechanisme.

3e. Normaal hoefbeslag. *a.* eigenschappen van een normaal hoefijzer.

b. besnijden van den hoof. c. ondernagelen van het ijzer. d. winterbeslag.

In het 2e jaar:

1e. Herhaling van het behandelde in het 1e jaar onder 2 en 3 genoemd.

2e. Abnormaal hoofbeslag, waarbij behandeld zullen worden de beslagwijzen bij alle afwijkingen in vorm en groei van den hoof, benevens die bij abnorme standen van het paard. Behandeling van hoofziekten zijn uitgesloten.

Het praktisch onderwijs zal met het theoretisch gelijken tred houden en op hoeven zoowel als op paarden worden beoefend.

* * *

Deze cursus is 23 Nov. door den Heer M. J. Hengeveld, Districts-veearts te Haarlem, geopend, de praktische werkzaamheden zullen aanvangen 7 Jan. 1903. De 15 leerlingen zijn verdeeld in drie ploegen, ieder van 5 personen.

INGEZONDEN.

Mijnheer de Redacteur!

Bij het lezen van het artikel „over ijsnagels” in het jongste nummer van uw maandblad „De Hoefsmid”, en het naderen van den tijd dat deze nagels worden gebruikt, al is het dan ook slechts veelal een hulpmiddel, wilde ik de lezers van dit blad — voor zoover noodig — een adres aanwijzen, waar een soort ijsnagels te verkrijgen is, die bepaald ieder zullen voldoen. Het adres is voor vele artikelen welbekend, n.l. de heer S. C. M. Bax, Jufferstraat 4, Rotterdam. Deze ijsnagels zullen voldoen, ten eerste om hun taaie hardheid, waardoor ze niet iederen of om den anderen dag door andere behoeven te worden vervangen; ten tweede om den vorm van de koppen, welke van dien aard zijn, dat ze juist in een goed gemaakte rits passen, waardoor ze steun hebben en goed vast zitten. Volgens schrijven van den heer B. zijn ze in Holland alleen bij hem verkrijgbaar en wel in pakken van 5 KG, evenals zijn hoefnagels. De aanwezige modellen zijn:

B	B	B	B
0	1	2	3

Hopende hiermede velen een genoegen te doen, verzoek ik UEd. beleefd dit als bericht in het eerstvolgend nummer op te nemen en dank U bij voorbaat voor Uw bereidwilligheid.

Met de meeste achting

Uw abonné en dw. dn.:

Harmelen, November 1902.

J. Waagen.

PERSOVERZICHT.

Uit: „Vulkaan.”

— Door den heer J. M. de Muinck Keiser te Martenshoek (gem. Hoogezand), is een nieuwe ijzergieterij in werking gesteld waar, volgens een procedé, dat in Duitschland bekend is onder den naam van Reformguss Leffer-Bosshardt, smeedijzer *gegoten* wordt. Nederland bezat tot nog toe geen staalwerk en is in dit soort materiaal geheel afhankelijk van het buitenland, waarom deze nieuwe fabriek in een groote behoefte zal kunnen voorzien.

— *Soldeeren van Aluminium* is moeilijk, omdat het aluminium door zijn nauwe verwantschap met de zuurstof, op daartoe blank gemaakte plaatsen, dadelijk weer met een fijn, nauwelijks waarneembaar laagje aluminium-oxyde wordt bedekt. Deze laag ontstaat zoo schielijk, dat afvijlen van het soldeervlak nutteloos is. Met zuren en vloeimiddelen heeft men tot heden weinig gunstige uitkomsten verkregen.

Deze moeilijkheid wordt echter opgeheven, als men aan het soldeer een gelegeerd vloeimiddel, uit phosphor en tin bestaande, toevoegt, waardoor de oxydelaag gedurende de soldeering verwijderd wordt, totdat de verbinding is gelegd. Tengevolge van het buitengewoon warmtegeleidend vermogen van het aluminium is het raadzaam de soldeerbout zeer heet te houden en de te soldeeren deelen te verhitten. Volgens een andere methode worden als vloeimiddelen de nitraten of nitriten van alkaliën, soms in vereeniging met salpeterzuur, aangewend.

Uit: „**Smid en Koperslager**”.

— *Zwarte ijzerlak*. Men smelt gewone asphalt in een ketel en voegt er, terwijl men voortdurend roert, zoolang gerectificeerde petroleum bij, totdat een proef bij 't koud worden geschikt is om met de kwast gestreken te worden. 't Drogen van dit vernis kan door verhitting zeer bespoedigd worden, 't verdraagt een hooge hittegraad en heeft naast zijn mooie zwarte kleur nog de eigenschap elastisch te zijn. De hoeveelheden zijn: asphalt 20, colophonium 5, lampzwart 2, petroleum 50 gewichtsdeelen.

— *Een duurzame bronzeering*, die ook de hitte weerstaat, verkrijgt men door de voorwerpen met een oplossing van 1 deel gekristalliseerde groenspaan en 2 deelen salmiak in 260 deelen water te bestrijken, dan over 't vrije vuur zoolang te drogen totdat de groene kleur begint te verdwijnen. De geheele methode wordt daarna tien tot twintig maal met een, in plaats van 260, 600 deelen water bevattende oplossing herhaald. Eerst ontstaat een olijf-groene, dan een bruine kleur op de voorwerpen.

Uit „**Ned. Landb. Weekblad**”.

— In de vergadering der Hollandsche Maatschappij van Landbouw, is aan de afd. Hoorn en Omstreken een subsidie van f 100 toegestaan voor den cursus in hoefbeslag te Hoorn.

Uit: „**Zeitschrift für Pferdekunde und Pferdezucht**”.

— *Werking van hoefsmeer*. Vrij algemeen wordt aangenomen dat hoefsmeer den hoef lenig maakt, daarbij uitdrogen en brokkelen tegengaat. Dit is echter, zooals vele proeven bewezen hebben, niet het geval, omdat het vet, onverschillig van welke soort, niet in den hoef dringt.

Vet gaat echter verdampen van het in den hoef aanwezige vocht tegen en beschut dezen voor indringen van water.

Voor een harden, brokkeligen hoef is dus vaseline, varkensvet of olijfolie—met gelijke deelen beenzwart — het beste; terwijl voor een weeken hoef gelijke gele was met dikke terpentijn, ook weer vermengd met wat beenzwart, een nuttige zalf vormt.

Naar: „Deutsche Schmiedezeitung.”

— Het blad wijst op de beteekenis van vakbladen voor den vooruitgang van het ambacht en op de wenschelijkheid van medewerking daaraan door den ambachtsman.

In den sterk vooruitgaanden tijd met de vele nieuwe uitvindingen, kan men zich moeilijk zonder vakblad redden, wanneer men niet spoedig zoowat geheel buiten de ontwikkeling van dat vak wil staan. Vergelijkt men deze uitspraak, waartegen toch zeker weinig is in te brengen, met de werkelijke toestanden wat betreft de abonné's-handwerkslieden op hunne vakbladen, dan ontdekken wij treurige verhoudingen. Vooral ook in den smidsstand is de belangstelling in vakbladen nog niet groot en juist is het een vak waarin veel vooruitgang valt waar te nemen, niet het minst in het hoefsmidvak. Een vakblad moet, om zich staande te kunnen houden niet alleen, doch ook om zich van degelijke medewerkers te kunnen voorzien, alles te kunnen geven 't geen op het vakgebied betrekking heeft, zoo noodig teekeningen, platen enz., een groot aantal abonné's hebben. Een goed vakblad moet weten wat aan de lezers belang inboezemt en moet den toon weten aan te slaan om volkomen goed begrepen te worden. Het is aan de redactie alleen niet altijd gegeven hieraan te voldoen, zij kan daarbij den steun van de praktijk niet missen. Vele handwerkslieden en vooral veel smeden, die den forschen hamer gewoon zijn te hanteeren, gevoelen zich ongeschikt om de pen te voeren, velen willen geen gedoe er mee hebben, doch — werkelijk — dat is verkeerd gezien. Waarom zou een smid niet genoeg ontwikkeld en belezen kunnen zijn om een eenvoudig verslag te schrijven van zijne waarnemingen in de praktijk? Kleine verbeteringen brengt de redactie van het vakblad wel aan, zonder dat de schrijver zich daarmee eenigszins in een bespottelijk daglicht stelt. Fouten in het geschreven woord worden er zoo veel gemaakt en niet enkel en voornamelijk door smeden. Met alle respect voor goede taal, hebben de redacties van de vakbladen in de 1ste plaats belang bij het ontvangen der mededeelingen uit de praktijk. Bovendien, op elke plaats is toch zeker wel iemand die het voor mededeeling belangrijke van den smid voor dezen in schrift wil brengen, wanneer het den werkmán zelf totaal onmogelijk is zulks te doen. Wanneer de een het doet volgt de ander en zoo vindt ieder op zijn beurt in het vakblad, waarop hij geabonneerd is, voor de door hem gegeven wenken die van anderen terug. Daarom handwerkslieden — smeden — leest vakbladen en deelt aan de redactie van dat blad uwe praktische ervaringen mede!

Uit: „Ostfr. Vereinsblatt.”

In de 2e helft van de maand December zal in de leersmederij te Hannover een herhalingscursus worden gehouden voor plattelands-hoefsmeden uit de provincie Hannover, die de bevoegdheid tot uitoefening van het hoefbeslag voor 1 Januari 1896 hebben verkregen.

Deze cursus moet dienen om het geleerde nog eens te repeteeren en tevens nieuwe zaken, het hoefbeslag betreffende, te vernemen. Het plan bestaat deze herhalingscursussen van tijd tot tijd te doen plaats hebben, al naar mate daaraan behoefte mocht worden gevoeld.

De deelnemers aan den cursus ontvangen van het Landbouwgenootschap de reiskosten 3e klasse benevens 20 mk. aan het einde van den cursus terug, terwijl bovendien diploma's en premies kunnen worden uitgereikt.

KORTE MEDEDELINGEN.

Mededeeling aan de abonné's! Er is indertijd toezegging gedaan dat ook in 1902 een afzonderlijke plaat op hoefbeslag-gebied zou worden toegevoegd, doch een model, dat voor de abonné's van „De Hoefsmid” van voldoende waarde is te achten, als in 1901 van de samenstellende deelen van den hoef, is tot nu toe nog niet door ons aangetroffen of gevonden. Wij hopen in dit opzicht gedurende 1903 gelukkiger te zijn.

Ten einde onze belofte evenwel naar vermogen, en ook in financieël opzicht, na te komen, bieden wij met de December-aflevering, nevens den gebruikelijken stempelband voor den thans weer afgesloten jaargang, een premiekalender ten geschenke aan!

Wilt „De Hoefsmid” in Uwen kring blijven steunen en aanbevelen!

— **Cursus in hoefbeslag te Haarlem.**

De leiding van den cursus in hoefbeslag, welke de Afd. Haarlem e. o. ook dit jaar weer houdt, is opgedragen aan den Kapitein-Paardenarts H. Viaseboxse.

— **Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.**

De leerling H. Tigelaar van Smilde, sedert 6 Juli aan de Inrichting werkzaam, heeft deze 6 December j.l. verlaten met een getuigschrift van met goed gevolg den cursus te hebben doorlopen. De opengevallen plaats is ingenomen door Baar van Oosternieland.

— **De vroege winter!** De vroeg ingetreden winter heeft aan de smeden veel drukte gegeven doch ook extra verdiensten bezorgd. Het is weer den tijd van schroef- en insteekkalkoenen. De eerste worden het meest in ons land gebruikt, ook bij de legerpaarden. Evenzoo is zulks in het buitenland. In het noorden van Nederland wordt evenwel meer gehouden van het stiftbeslag, de insteekkalkoenen. Vooral de stalhouders dweepen hiermede, wanneer de smid maar zorgdraagt voor nauwkeurig afgewerkte gaten en kalkoenen, en tevens de mate van taps toelopen de juiste is. Deze moet van het allergrootste belang worden geacht. Zij dient zoo te wezen dat de kalkoen er juist in past, alzoo goed aansluit, verder onder het loopen niet wordt verloren en toch door een of enkele hamerslagen tegen de ondervlakte van het ijzer te verwijderen blijkt.

Niet alleen de levering en het onderslaan van het ijzer moet door den smid geschieden, maar ook de levering der kalkoenen dient in zijn handen te zijn. Eerst in dit geval kan hij de plicht, de hoeven zoo doelmatig mogelijk te verzorgen, naar behooren vervullen. De winterijzers moeten immers vóór het invallen van den winter gereed zijn en de te bezigen kalkoenen eveneens. Een nauwkeurige afwerking is van groot gewicht, van nog meer betekenis dan voor gewone ijzers. Juist doordat de winterijzers, en in de hoogste mate die met los scherp, zoo lang achtereen blijven liggen, het paard veel meer op stal is en in het vuil staat dan 's zomers, is het van

zoo groot belang dat de ijzers goed aansluiten en nauwkeurig passen om zoodoende het te sterk drukken van het ijzer op bepaalde hoefgedeelten te voorkomen, en het inwerken van de nadeelige rottende invloeden van mest, urine, stroo of turfstrooisel eveneens.

Toch ziet men het menigmaal anders door een verkeerd werken van handelaren in kalkoenen. (Zoodanige handelingen zooveel mogelijk te beletten, zou ook weer veel gemakkelijker gaan wanneer er maar eerst een algemeene Nederlandsche Smedenbond tot stand was gekomen. Sluit u toch aaneen en behartigt uw belangen! De beoefenaren van andere bedrijven of ambten doen het immers ook en ondervinden er den goeden invloed van als hun Bond onder krachtige leiding staat en de aansluiting der vakgenooten vrij algemeen is!). Wij bedoelen er mede dat die handelaren direct aan de paardenhouders verkoopen. Deze laten zich verleiden door de lagere prijzen. Zij houden dan ook de verdienste van den hoefsmid in den zak, doch vergeten dat deze met een beter oordeel kan koopen en ziet eveneens het straks genoemde groote belang voorbij, dat zetelt in een nauwkeurig passen en afgewerkt zijn.

Ijzermarkt in November.

Niettegenstaande de berichten omtrent de werkstakingen in de verschillende landen gunstiger luiden, bleef toch de handel in ijzer in de afgelopen maand flauw, met kleinen omzet.

— **Trusts** zijn vereenigingen van enkele groot-handelaren, maatschappijen of industrieelen — die zoo ongeveer van den alleenverkoop van een of ander bepaald artikel of product verzekerd zijn — met het doel den prijs van dat artikel of product willekeurig te verhoogen of te verlagen.

In de Vereenigde Staten van N. Amerika zijn reeds door de regeering maatregelen beraamd om den enormen invloed in den laatsten tijd door de *syndicaten* of *trusts* ontwikkeld, tegen te gaan.

Ook Rusland schijnt zich die zaak te willen aantrekken. Immers de Min. van Bin. Zaken heeft besloten een commissie samen te stellen, die zal trachten, maatregelen te nemen waardoor verbruikers gewaarborgd worden tegen kunstmatige prijsverhooging die door deze moderne uitwassen van den handel in het leven worden geroepen.

* * *

In eene door ons bijgewoonde voordracht van den heer Fr. van der Goes uit Amsterdam, werden de trusts genoemd de laatste nagels aan de doodkist van het kapitalisme. Hij wees er op dat in de laatste 50 jaren vooral de kleine bedrijven waren afgenomen in aantal; hoe langer hoe meer kreeg men groote bedrijven. Steeds echter was er nog de noodige concurrentie geweest tusschen die bedrijven en de koper profiteerde daarvan in den vorm van lagen koopprijs. De trusts maakten echter een einde aan de concurrentie. De koper (de groote menigte, de volksvertegenwoordiging, de Staat) zou zich hiertegen verzetten en uit dat verzet zou langzamerhand een democratische — misschien socialistische-staatsinstelling geboren worden, die de vermeerdering van het groot-kapitaal zou tegengaan.

Amerika toont het reeds aan.

— **Dikke ijzerlagen in Noorwegen.**

Uit Noorwegen wordt gemeld, dat ijzer gevonden is bij Vadso. De dikte der metaallagen, voor zoover zij onderzocht zijn, loopt van 30 tot 200 M. De uitgestrektheid van den ijzerhoudenden grond is 15 vierkante kilometer.

— De la Guerinière, stalmeester van den Franschen koning Lodewijk XV, heeft in 1756 een bekend werk geschreven over de kennis, het onderricht en het conserveeren van het paard. Dezer dagen dat werk*), thans bijna anderhalve eeuw oud, doorbladerende, vonden wij daarin mede eenige regels aan het hoefbeslag gewijd. Die bekwame rijkunstige blijkt hiervoor terecht reeds hooge waardeering te hebben gehad en zegt: „Van de onderscheidene afdelingen der paardenkennis is die van het hoefbeslag een der nuttigste en verdient de grootste aandacht; de hoeven vormen de fundamenten van het geheele gebouw; dag aan dag ziet men paarden kreupel gaan door pijn aan de hoeven, veroorzaakt door slecht beslag en gebrek aan de noodige kennis om die oorzaak te doen opheffen.

— **Verbrand staal.** Wanneer staal eenmaal door onvoorzichtige behandeling als verbrand is te beschouwen, is het moeilijk weer te herstellen. Het best gelukt dit nog daardoor, dat men het staal verscheidene malen zeer langzaam tot op rood-gloeihitte verwarmt en telkens na het verhitten in water dompelt, dat ongeveer op 't kookpunt is. Dezelfde uitwerking krijgt men door het gloeiende staal te dompelen in een mengsel van 4 deelen talk, 4 deelen pek, 3 deelen salmiak en 1 deel bloedloogzout, in welk mengsel men het staal laat afkoelen.

— Onlangs werd een bijeenkomst gehouden door de Smedenvereniging „Musselkanaal en Omstreken.” Behandeld werden o.a. de volgende punten:

1. Regeling te treffen bij het innen der rekeningen (met het oog op de verdiensten) bij den arbeider;
2. Het innen der veengereedschapshuur te vervroegen;
3. De prijzen voor turfgraversgereedschap; voor zoover per dagwerk wordt betaald, te verhoogen en verdere bespreking der prijzen;
4. Koninklijke goedkeuring voor de vereeniging.

Voor punten 1 en 2 werd als de beste tijd beschouwd in de maand Sept., omdat dan de verdiensten, wat den kleinen man betreft, nogal goed zijn en de smeden het in dien tijd meestal kunnen wachten.

Bij punt 3 werden de prijzen voor het gereedschap van 25 op 35 cent per dagwerk gebracht. Enkele gereedschappen, als Bonkschoffels, Troefelschoppen, Steekijzers, werden op f 2.50 teruggebracht.

Punt 4 werd na eenige bespreking goedgevonden en de werkzaamheden, daaraan verbonden, werden aan den secretaris opgedragen.

*) *Ecole de Cavalerie*; contenant la connoissance, l'instruction et la conservation du cheval, par M. de la Guerinière, Ecuyer du Roi. A Paris MDCCLVI. Avec approbation et privilege du Roi.

Mededeelingen over het Smidsvak vallende buiten het hoefbeslag.

Iets over de geschiedenis van het smeden. Het smeden is een overoud bedrijf. In de oudste geschiedkundige bronnen wordt er reeds melding van gemaakt. Een der oudste zetels van de ijzerindustrie schijnt Ethiopië te wezen, waar ze nog heden bloeit, hoewel ze daar nog op dezelfde wijze wordt beoefend als in den vroegsten tijd. Op een steen, die te Florence wordt bewaard, en die uit Egypte afkomstig moet zijn, zien wij de, voor zoover bekend, oudste voorstelling van het smidsbedrijf. Op een der figuren wordt het smidsvuur voorgesteld. Een werkman, door zijn geschoren hoofd als slaaf aangeduid, brengt den blaasbalg door zijn voeten in beweging.

Die blaasbalg is eenvoudig een dierenhuid zooals men die nog in afgelegene streken kan vinden. De andere figuur laat zien, hoe het stuk ijzer, dat door den meester op een steenen aambeeld wordt gehouden, wordt besmeed en wel door een steen, die als hamer dient.

Andere afbeeldingen van ongeveer even oude dagteekening stellen het bereiden van het ijzer in een open haard voor, een andere afbeelding een leemen smeltoven, weer een andere een zware koperplaat als aambeeld en een koperen kogel zonder steel als hamer.

Onder de vele afbeeldingen uit den ouden tijd zijn er vooral Romeinsche bewaard gebleven. Hoofdzakelijk zijn het reliëfs op grafsteenen, die ons een dikwijls levendige voorstelling van een Romeinsche smederij geven. Zoo vertoont een grafsteen, die in het Lateraansche museum wordt bewaard, een oude smederij met een reeds eenigszins volmaakt smidsvuur, het is n.l. voorzien van een hefboom, die door sommigen bestemd wordt geacht, om den blaasbalg daarmee te bewegen, door anderen wordt aangezien voor een draagboom, zoodat in dat geval het vuur verplaatsbaar zoude zijn.

Vervolgens afbeeldingen op vazen, waarvan er vele als Vulcanus *) zijn voorgesteld, bezig de bliksempijlen voor Jupiter te smeden, terwijl de voorstelling op verscheidene andere vazen, door het symbool van de tang duidelijk wordt gemaakt.

Als een der belangrijkste van de oude voorstellingen der smederij wijzen wij op het krachtige reliëf uit Pompeï afkomstig, n.l. een afbeelding van de smederij van Hephaestos *), die bezig is een schild te vervaardigen.

Uit de mededeelingen van onderzoekingsreizigers, b.v. van Speke en Grant in Afrika, blijkt, hoe gering de vooruitgang in dit bedrijf is, waar de wetenschap niet te hulp komt. Een zeer groote overeenkomst blijkt nog te bestaan tusschen de inrichting van de daar gebruikt wordende toestellen, en die, welke volgens de afbeeldingen, de oude Egyptenaren toepasten.

K.

*) Vulcanus, bij de Grieken Hephaestos, is de god van het vuur, die in den berg Aetna op Sicilië zijn bliksempijlen smeedde. *Red.*

Advertentiën.

Wereldtentoonstelling Parijs: Hoofdprijs en Gouden Medaille.

LEERMIDDELEN VOOR HOEFSMIDSCHOLEN.

RENETTEN, beste kwaliteit, onder garantie. LEEREN BEENSTUKKEN
voor strijken, enz. en HOEFSCHOENEN voor paarden.

ROTTEN'S HOEFLEDERKIT, het beste kunsthoorn

H. HAUPTNER, Berlin, N. W., 6.

Geïllustreerde Catalogus wordt op aanvraag franco gezonden.



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheidingen!

1901: Grootte GOUDEN MEDAILLE.

1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.

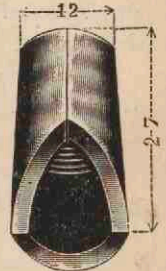
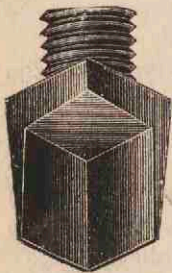
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.



Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

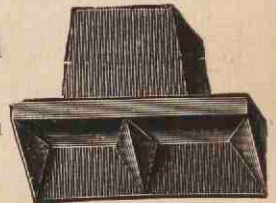
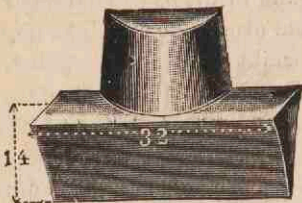
Lage prijzen.

Geen handelswaar.

Steeds groote voorraad
in den winter.

Teekeningen en Prijzen
franco op aanvrage.

Correspond.: NEDERLANDSCH.



Vele getuigschriften van Koninkl.- en Privaat-hoefsmidscholen en van de
grootste hoefsmederijen.

JUWEEL f 10.--.

Petrol-, Gas-, snelkook- en verwarmingstoestel.

Brand zonder pit, reuk of roet — even geruischloos als kookgas.

GEEN BRANDGEVAAR.

1 liter kokend water in 4 à 5 min. Petr.verbruik \pm 1 ct. p. uur bij volle kracht.

Inlichtingen, prijscouranten, beschrijvingen en in werking te zien.

W. v. d. LIST, van Breughelstr. 110, den Haag.
AGENTEN gevraagd.

IDIJAAL MEMBRAAM POMPEN.

De beste Zuig-
en Perspompen.

Dubbel en enkel werkende. 5 tot 50 kub. Meter opbrengst. Eenvoudig. — Goedkoop. — Verbeterde Diafragma systeem. Vraag prijzen en inlichtingen.

Overal Agenten gevraagd.

LEON ANTENNE Jr., Ingenieur,
Den Haag.

H.H. Leiders van Cursussen in hoefbeslag.

Wilt gij een zeer geschikt leermiddel bij het theoretisch onderwijs in hoefbeslag? Bestelt dan bij de Administratie van „DE HOEFSMID” afl. 1 en 2 van den VIen jaargang van dat Blad, waarin voorkomen de uitslaande platen van den bouw van den hoef met verklaring. Prijs 50 cent.

Verwisselbaar Winterbeslag.

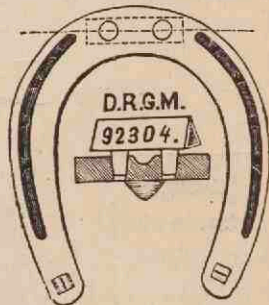
INSTEEL-KALKOENEN

met 2 ronde, kegelvormige tappen. Gemakkelijk te verwisselen — houden goed vast. Te verkrijgen bij

J. H. Rencker, Niedersedlitz in Sa.

Prijscourant en Monsters op aanvraag gratis en franco.

Bekroond op de Smidsvaktoonstelling Nürnberg 1902, met Eere-diploma en Zilveren Medaille.



Kunsthorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,
te Dordrecht.

PRJSCOURANTEN voor H.H. Vee-artsen op aanvraag gratis.

Engelsche veerkrachtige

HOEFZOLEN voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

Deze zolen worden zeer geroemd en zijn in alle afmetingen verkrijgbaar.

CIRCULAIRES op

franco aanvage bij:

W. A. H. van HORSEN, Utrecht.



S. C. M. BAX. - 2, 4 en 6 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

— Specialiteit in Artikelen voor HOEFBESLAG. —

Meest uitgebreide sorteering prima blanke Hoefnagels, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig. Billijke prijzen.

Amerikaansche Hoefzolen met caoutchouc straal.

Beter en goedkooper dan Engelse zolen.

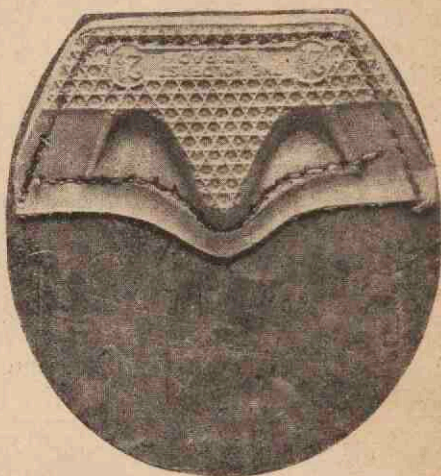
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.



Iedere zool die bij doelmatig gebruik defect mocht raken, en bevrezen wordt, niet deugdelijk te zijn, wordt vervangen.



Merk „The Favorite bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *Witte Caoutchouc*, in 10 verschillende maten voorradig.

Merk „The Holdfast bar”, prima kwaliteit, zachte, veerkrachtige *blauwe Caoutchouc*, in 13 verschillende maten voorradig.

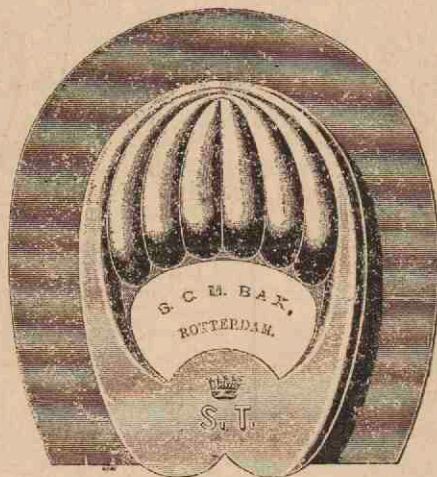
— Prijzen uiterst billijk. —

Men lette op het stempel op iedere zool.

Gemaakte Hoefijzers
Rits- en Stampmodel
Voor- en achterijzers
in 9 verschillende
maten voorradig. . .

Ijs- of Scherpnagels
in 12 soorten.

Schroeven en Stiften
in alle modellen.



Hoefraspen.
Renetten (rechts en links).
Houwklingen.
Hoefhamers.
Hoef tangen.
Alle Caoutchouc artikelen.
Kunsthoorn.
enz., enz.

Las- of Welbladen om
ijzer en staal te
wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool
in 8 verschillende maten voorradig.

